

Пресс-подборщики рулонные, мод. 568 и 578

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Пресс-подборщики рулонные, мод. 568 и 578

OMCC58833 Выпуск J7 (RUSSE)

John Deere Arc-lès-Gray
Европейское исполнение
Printed in U.S.A.



Введение

Предисловие

Внимательно ПРОЧЕСТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и техобслуживания машины. В противном случае возможны травмы и повреждение оборудования. Возможно, что текст данного руководства, а также предупредительные знаки на вашей машине имеются и на других языках (возможен заказ у обслуживающего вашу организацию дилера компании Джон Дир).

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

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

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

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

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер выполнил предварительную проверку. После первых 100 ч работы договоритесь с вашим дилером о проведении послепродажной проверки с целью достижения наилучших эксплуатационных показателей.

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

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

CC03745,0000C3E -59-17JAN07-1/1

Осмотр перед поставкой машины заказчику

Перед поставкой машины были выполнены следующие проверки, регулировки и работы по техобслуживанию.

1. Во все пресс-масленки закачена смазка.
2. Проверен уровень и пополнено масло в редукторе (при необходимости).
3. Проверена и отрегулирована накачка шин.
4. Все болты и гайки затянуты до требуемого момента затяжки.
5. С резака для сетки удалена грязь.
6. Пружины натяжения ролика под сетку установлены на 20 мм (0,78 дюйма) (только пресс-подборщик со стандартной обвязочной сеткой).
7. На обрезиненный ролик для сетки нанесен тальк (только пресс-подборщик со стандартной обвязочной сеткой).
8. Жгут проводов батареи установлен на пресс-подборщике, оснащенный монитором BaleTrak®.
9. Проверочный выезд на машине выполнен.
10. Дверцы свободно открываются и закрываются.
11. Входной измельчитель работает нормально.
12. Монитор работает правильно.
13. Переключатели отрегулированы должным образом.
14. Гидравлические соединения и шланги проверены на отсутствие утечек.
15. Цепи должным образом натянуты и смазаны.
16. Красочные покрытия выполнены аккуратно, таблички читабельны.
17. Руководство для оператора передано заказчику.
18. Оператор знаком с мерами предосторожностями, которые необходимо соблюдать при работе с данной машиной.

Дата:

Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:

Оглавление

	Стр.		Стр.
Общие виды		Подготовка пресс-подборщика	
Общие виды	00-1	Установка телескопической муфты на входном валу редуктора	20-1
Техника безопасности	05-1	Установка копирующих колес подборщика	20-2
Предупредительные ярлыки		Выбор шпагата для обвязки рулонов	20-2
Предупредительные таблички	10-1	Загр. передн. ящ. для шпаг. (пресс-подб. без бок. ящ. для шпаг.)	20-3
Руководство для механика-водителя	10-1	Загр. ящиков для шпагата (пресс-подб. с бок. ящ. для шпаг.)	20-4
Ремонт и техобслуживание	10-1	Вязка шкотового узла (шпагат из синтетического волокна)	20-5
Карданная передача на пресс	10-2	Вязка модифицированным прямым узлом (шпагат из сизаля)	20-5
Поднятая заслонка	10-2	Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв. шп. (п.-п. без бок. ящ. для шп.)	20-6
Страховочный стопор заслонки	10-2	Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв. шп. (п.-п. с бок. ящ. под 4 м. шп.)	20-7
Открытие заслонки	10-2	Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв. шп. (п.-п. с бок. ящ. под 2 м. шп.)	20-9
Граблина	10-3	Запасовка шп. вне ящ. для шп. — одинарн. обв. шп. (п.-п. без бок. ящ. для шп.)	20-10
Приводные цепи	10-3	Запас. шп. из ящ. для шп. к поводкам шп. (дв. обв. шп. с двумя пов.)	20-11
Баллон сжатого воздуха	10-3	Запас. шп. из ящ. для шп. к поводку шп. (дв. обв. шп. с одним пов.)	20-13
Резьбовой крепеж дышла к раме	10-3	Запас. шп. из ящ. для шп. к поводку шп. (од. обв. шп. с одним пов.)	20-14
Резьбовой крепеж у звена сцепки	10-4	Выбор бухты с сеткой	20-15
Подготовка трактора		Уход за бухтой с сеткой	20-16
Регулировка тяговой штанги	15-1	Уход за устройством обвязки сеткой	20-16
Регулировка передней колеи трактора	15-1		
Регулировка задней колеи трактора	15-2		
Проверка балласта трактора	15-2		
Выбор скорости ВОМ трактора	15-2		
Настройка селекторных контрольных клапанов трактора (СКК)	15-3		
Уст. кроншт. под мон. ValeTrak или ELC (только тр. 6000, 7000 и 8000)	15-3		
Уст. кронш. под мон. ValeTrak или ELC (кроме тр. 6000, 7000 и 8000)	15-4		
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления	15-4		
Подс. жгута пров. акк. батареи с целью подкл. контр. монитора	15-5		
Установка монитора ELS на тракторе	15-6		
Установка монитора ELS Plus на тракторе	15-8		
Установка монитора ValeTrak на тракторе	15-9		
Использование щитка тяговой штанги	15-9		

Продолж. на следующей стр.

Вся информация, иллюстрации и спецификации, содержащиеся в данном руководстве, основаны на последних данных, имеющихся на момент публикации. Оговорено право вносить изменения в любое время без предварительного уведомления.

COPYRIGHT © 2007
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual
Previous Editions
Copyright © 2003, 2002, 2001

Стр.	Стр.		
Загр. бухты с сеткой (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)	20-17	Хранение гидравлических шлангов (до сер. № 68999)	25-21
Загр. бухты с сеткой (пр.-подб.с устр. CoverEdge™ обв. сеткой)	20-20	Хранение гидравлических шлангов (начиная с сер. № 70000)	25-22
Давление в шинах	20-24	Хранение телескопической муфты (до сер. № 51787)	25-22
Монтаж и демонтаж		Хранение телескопической муфты (начиная с сер. № 51788)	25-23
Регулировка дышла по тяговой штанге трактора	25-1	Транспортировка	
Подгонка дышла к сцепке прицепа трактора	25-5	Буксировка пресс подборщика по дорогам общественного назначения	30-1
Присоединение страховочной цепи	25-8	Парковка машины (пресс-подборщ. с гидро- и пневмотормозами)	30-2
Хранен. подъемн. стойки (до сер. № 58999, пресс-подборщ. без торм.)	25-9	Работа с пресс-подборщ. — общ. назнач.	
Хранение опорной стойки (до сер. № 58999 Пресс-подборщик с тормозами)	25-9	Период обкатки	35-1
Хранение подъемной стойки (начиная с сер. № 60000)	25-10	Перед включением механизма отбора мощности	35-1
Установка телескопич. муфты на тракторном ВОМ, 540 об/мин	25-11	Проворачивание пресс-подборщика вручную	35-2
Подставка для телескопической муфты (начиная с сер. № 51787)	25-11	Подготовка растительной массы	35-3
Подставка для телескопической муфты (начиная с сер. № 51788)	25-12	Подборка материала	35-4
Подсоединение к гидросистеме трактора	25-13	Работа с пресс-подборщиком на короткостебельном, пересушенном, скользком материале	35-6
Подсоединение гидротормозов (при наличии)	25-15	Работа с пресс-подборщиком на кукурузных стеблях	35-7
Подсоединение пневмотормозов (при наличии)	25-16	Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах	35-7
Семиконтактная штепсельная розетка прицепа	25-17	Клапан блокировки заслонки	35-8
Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELS	25-17	Прочистка пр.-подб. с роторн. питателем, уст. под кан. подачи	35-8
Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELC	25-18	Прочистка пресс-подборщика со сдвоенным роторным питателем	35-9
Подсоед. жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELC Plus	25-18	Прочистка пр.-подб. с рот. пит. (пр.-подб. без ValeTrak Plus)	35-10
Подсоед. жгута проводов пресс-подборщ. к устр. упр. ValeTrak	25-19	Прочистка пр.-подб. рот. пит. (пр.-подб. с устр. ValeTrak Plus)	35-11
Отсоединение телескопической муфты от тракторного ВОМ	25-19	Под./опуск. рот. пит. подборщика (пр.-подб. без ValeTrak Plus)	35-11
Польз. подъемн. стойкой (до сер. № 58999, пресс-подб. без торм.)	25-20	Втягив./вкл. ножей вх. измельчителя (пр.-подб. без ValeTrak)	35-12
Пользование опорной стойкой (до сер. № 58999 Пресс-подборщик с тормозами)	25-20	Регулировка плотности рулона	35-13
Пользование подъемной стойкой (начиная с сер. № 60000)	25-21	Прибор-индикатор плотности рулона	35-14
		Указ. диам. бухты с сетк. (пр.-п. с устр. CoverEdge обв. сеткой)	35-14

Продолж. на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Регул. натяж. обв. сетки (пр.-подб. с устр. CoverEdge™ обв. сеткой)	35-15	Установка полосы для соломы (пр.-подб. с роторным питателем)	35-33
Регулир. шага трубок для пов. шпагата (дв. обв. шпаг. с од. пов.)	35-17	Скребок валика (NR 13)	35-34
Регулировка направляющей для шпаг. (обвязка с один. поводком)	35-18	Регулировка скребков шнека роторного питателя-подборщика	35-34
Регулировка направляющих для шпаг. (обвязка со сдв. поводком)	35-19	Установка отражателей заслонки (до сер. № 58999)	35-35
Регулировка габар. разм. рулона (механич. указатели формы рулона)	35-20	Регулировка рампы выгрузки рулонов	35-36
Регулировка габар. разм. рулона (электр. указатели формы рулона)	35-21	Сброс механического счетчика рулонов (если есть)	35-36
Регулировка высоты роторного питателя-подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) (подборщик без нижнего останова)	35-22	Работа монитора ELS	
Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 фт 7 д) (подборщик с роторн. кан. под кан. подачи или со сдв. рот. пит.)	35-23	Монитор ELS	36-1
Регулировка высоты роторн. пит.-подборщика 2,00 м (6 фт 7д) и 2,20 м (7 фт 2,6 д) (подборщик без нижн. останова)	35-23	Формирование рулона	36-2
Регул. копир. колес рот. пит.-подборщика (без транспортн. полож.)	35-24	Обвязка рулона	36-4
Регул. копир. колес рот. пит.-подборщика (с трансп. полож.)	35-25	Выгрузка рулона	36-5
Перемещ. копир. колес рот. питателя-подб. в трансп. полож.	35-25	Работа монитора ELC	
Регулир. копир. колес «гусиная шейка» рот. пит.-подборщика	35-26	Опис. мон. ELC Plus с перекл. обвязки сетк./шп. на жгуте пров.	37-1
Перем. коп. колес «гусиная шейка» рот. пит.-подборщ. в трансп. пол.	35-27	Опис. мон. ELC Plus с перекл. обвязки сетк./шп. на мониторе	37-1
Регул. плавающей подвески подборщика (подборщик с роторным питателем под кан. под. или со сдв. рот. пит.)	35-27	Работа монитора ELC в режиме обвязки шпагатом	37-2
Регулировка плавающей подвески роторного питателя-подборщика	35-28	Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой	37-7
Позиционир. отражат. короткостеб. матер. (пр.-подб. с рот. пит.)	35-29	Формирование рулона	37-9
Регулировка высоты упаковщика валика подборщика (при наличии)	35-30	Автоматический пуск цикла обвязки	37-11
Регулировка съемников валиков (NR 13 и NR 14).	35-31	Ручной запуск автоматического цикла обвязки	37-12
Установка полосы для соломы (пр.-подб. без рот. питателя)	35-32	Обвязка рулона в ручном режиме	37-13
		Выгрузка рулона	37-15
		Работа с монитором BaleTrak	
		Монитор BaleTrak	38-1
		Монитор BaleTrak Plus	38-2
		Описание клавиатуры монитора BaleTrak	38-3
		Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus	38-4
		Описание ЖК-дисплея	38-5
		Схема расположения компонентов	38-6
		Включение или выключение монитора	38-7
		Выбор системы обвязки	38-8
		Выбор программы обвязки	38-9
		Задание плотности обвязки сеткой	38-11
		Настройка обвязки шпагатом	38-12
		Ручной пуск автоматического цикла обвязки	38-19

Продолж. на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Автомат. запуск цикла обв. (механич. указатели формы рулона) . . .	38-20	По мере необх. — очистка фильтра маслобака (от сер. № 50000)	45-10
Автомат. запуск цикла обв. (электрон. указатели формы рулона) . . .	38-21	По потребности - опорная стойка (начиная с сер. № 60000)	45-10
Ручной запуск цикла обв. (механич. указатели формы рулона) . . .	38-22	Каждые 10 часов — проверка ножей входного измельчителя	45-11
Ручной запуск цикла обв. (электрон. указатели формы рулона) . . .	38-23	Кажд. 10 ч — прив. цепь барабана подб. без сист. автом. смаз. цепей . . .	45-12
Обвязка рулона в ручном режиме	38-24	Каждые 10 часов — валики на пресс-подборщике 568	45-13
Подъем/опускание подборщика	38-25	Каждые 10 часов — валики на пресс-подборщике 578	45-14
Втягивание/задействование ножей входного измельчителя	38-26	Каждые 10 час — трансм. (без увел. интерв. смазки) и рот. пит.-подборщика	45-15
Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем	38-28	Кажд. 30 час — ст. уст. обв. сетк. и устр. обв. шп. с од. поводком (при нал.)	45-16
Реком. по формир. качеств. рулона (механич. указ. формы рул.) . . .	38-30	Каждые 30 часов — обвязка шпагатом с двумя поводками	45-17
Реком. по формир. качеств. рулона (электрон. указ. формы рул.) . . .	38-31	Каждые 30 часов — копирующее колесо	45-18
Получение рулона (электронные указатели формы рулона)	38-33	Каждые 1000 рулонов — устр. CoverEdge™ обв. сет. (до сер. № 78999)	45-19
Использование счетчиков рулонов	38-35	Каждые 1000 рулонов — устр. CoverEdge™ обв. сет. (от сер. № 80000)	45-20
Предупредительные символы	38-37	Кажд. 1000 рулонов — уровень масла в редукторе (ротор питателя под кан. под. или сдв. р. пит.)	45-21
Диагностический код неисправности	38-39	Каждые 1000 рул. — ур. масла в ред. (пресс-подб. с рот. пит.)	45-21
Принадлежности		Каждые 50 час — трансм. с увел. интервалом смазки (при нал.)	45-22
Комплект ремней	40-1	Каждые 50 часов — подшипники (пресс-подборщик MultiCrop)	45-23
Комплект заглушек в пазы ножей (только для измельчителя)	40-1	Еженедельно - проверка и слив баллона пневмотормоза	45-24
Смазка и техобслуживание		Каждые 100 часов - Гидравлические шланги	45-24
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины	45-1	Каждые 2000 рул. или ежег. — станд. устр. обв. сеткой (при нал.)	45-25
Соблюдение интервалов обслуживания . . .	45-1	Кажд. 2000 рул. или ежег. — замена фильтра гидрокл. (с BaleTrak Plus)	45-26
Выполнение смазки и техобслуживания	45-1	Кажд. 4000 рулонов или ежег. — слив и зал. редуктора (ротор питателя под кан. под. или сдв. ротор питателя)	45-26
Консистентная смазка	45-2		
Редукторное масло	45-3		
Универсальная смазка цепи	45-3		
Масляные фильтры	45-4		
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	45-4		
Хранение смазочных материалов	45-4		
Смеси смазочных материалов	45-5		
Регулировка насоса системы смазки цепей (до сер. № 49999)	45-5		
Регул. расх. масла у щеток от сист. смазки цеп. (до сер. № 49999)	45-6		
Регулировка системы смазки цепей (начиная с сер. № 50000)	45-7		
При необходимости - Пополнение бака системы универсальной смазки цепи	45-9		

Продолж. на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Кажд. 4000 рул. или ежег. — слив и зал. мас. ред. (пресс-подборщик с рот. пит.)	45-27	Рег. приводных цепей подборщика 2,00 м (6 ф 6,7 д) (ротор пит. под кан. под. или сдв. ротор питателя)	55-13
Кажд. 250 ч или ежег. — трансм. с увел. интерв. смазки (при нал.)	45-27	Рег. приводных цепей подборщика 2,00 м (6 ф 6,7 д) и 2,20 м (7 ф 2,6 д) (подборщик с пов. пит.)	55-15
Ежегодно — замена масл. фильтра сист. смазки (до сер. № 49999)	45-28	Регулировка щеток	55-17
Ежегодно — колеса и указатель формы рулона	45-29	Регулировка маслопровода цепи (пресс-подб. MultiCrop)	55-17
Ежегодно — дышло пресс-подборщика	45-30	Регулировка контрножа для шпагата при схеме с одним поводком	55-18
Каждые 6 лет - Гидравлические шланги	45-30	Регул. точки начала обв. шпаг. с одним пов. (пресс-подборщик без BaleTrak)	55-19
Поиск и устранение неисправностей		Регул. точки начала обв. шпаг. с одним пов. (пресс-подборщик с BaleTrak)	55-20
Контрольный монитор BaleTrak	50-1	Регулировка резаков для шпагата (обв. шпаг. с двумя поводк.)	55-21
Обвязка шпагатом	50-2	Регул. натяжных пластин (обв. шпаг. с двумя поводками)	55-24
Затруднения с подачей материала	50-5	Регулировка опор шкивов (обвязка шпагатом с двумя поводками)	55-25
Неполадки с подборщиком	50-7	Регул. точки начала обвязки (обв. шпагатом с двумя поводками)	55-26
Качество рулона	50-9	Регулировка створок (обвязка шпагатом с двумя поводками)	55-27
Общие неполадки пресс-подборщика	50-10	Настр. датчиков шкивов для шпаг. (пр.-подб. с мон. BaleTrak)	55-28
Трудности при работе с силосом	50-12	Настр. перекл. увеличенного размера/засл. и перекл. полн. разм. рул (до сер. № 78999)	55-29
Затруднения, связ. со станд. устр. обв. сеткой (при наличии)	50-13	Настр. перекл. увел. размера/засл. и перекл. полн. разм. рул (от сер. № 80000)	55-30
Затруднения, связ. с устр. обв. сеткой CoverEdge (при наличии)	50-17	Настр. датчика ревер. рот. пит. (только пр.-подб. с BaleTrak)	55-31
Система смазки цепей (до сер. № 49999)	50-20	Замена срезного болта трансмиссии (при наличии)	55-32
Система смазки цепей (начиная с сер. № 50000)	50-21	Замена срезн. болта привода подб. (ротор пит. под кан. под. или сдв. ротор пит.)	55-32
Техобслуживание		Замена срезного болта привода рот. пит.-подборщика	55-32
Метрические значения моментов затяжки болтов и винтов	55-1	Регулировка приж. вал. под. сетки (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)	55-33
Нумерация валиков пресс-подборщика	55-3		
Затяжка крепежных гаек звездочек валиков	55-4		
Использование оригинальных запчастей John Deere	55-5		
Замена гидравлических компонентов	55-5		
Замена ножей измельчителя	55-6		
Заточка ножей измельчителя	55-7		
Регулировка переключателя ножей входного измельчителя	55-7		
Регул. датч. скор. вращ. пресс-под. (пр.-подб. с монит. BaleTrak™)	55-8		
Регулировка указательных полос формы рулона	55-9		
Регулировка главн. приводных цепей (кроме пр.-подб. MultiCrop)	55-10		
Регулировка главн. приводных цепей (пресс-подб. MultiCrop)	55-11		

Продолж. на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Регулировка усилия обв. сет. (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)	55-34	Снятие сетки, намот. на вал. под. (п.-п. с устр. обвязки сеткой CoverEdge).	55-55
Рег. остановка рыча. ножа для сетки (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)	55-35	Заточка ножа для сетки	55-56
Регулир. нат. прив. ремн. вал. под. сетки (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)	55-37	Техобслуживание монитора BaleTrak	
Проверка торм. устр. вал. подачи сетки (п.-п.со ст. устр. обв. сеткой)	55-39	Список кодов диагностики неисправностей	56-1
Регулировка переключ. отрез. сетки. (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)	55-40	Режим диагностики: Параметры пользователя	56-8
Снятие и уст. прив. ремн. вал. подачи сет. (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)	55-40	Канал 001: Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-9
Снятие и устан. ножа для сетки (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)	55-41	Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-10
Снятие сетки, намот. на вал. под. (пресс-подборщик со станд. устр. обв. сеткой)	55-42	Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-11
Перечень рег. устр. обв. сетк. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сеткой)	55-43	Канал 004: Обвязка с подтягиванием	56-12
Проверка плоскостн. оцинк. вал. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сетк.)	55-43	Канал 005: не активирован	56-13
Регулировка полож. контрножа. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сеткой)	55-44	Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометра формы рулона (при наличии)	56-13
Регулировка пласт. валиков (пр.-подб. с устр. CoverEdge обв. сеткой)	55-46	Канал 008: Единицы измерения	56-15
Регулировка полож. исп. мех. обв. сетк. (п/п с устр. CoverEdge обв. сет.)	55-47	Канал 009: Задержка для обвязки сеткой	56-16
Регулировка торм. устр. для обрез. вал. (п.-п. с уст. CoverEdge обв. сет.)	55-49	Канал 010: не активирован	56-16
Регул. датчика. отрез. сетки (п.-п. с устр. CoverEdge™ обв. сетк.)	55-50	Канал 011: Чувствительность к форме рулона	56-17
Регулировка натяж. прив. рем. обв. сетк. (п.-п. с уст. CoverEdge обв. сет.)	55-51	Канал 012: Пров. переключ. отрез. сетки. (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)	56-18
Снятие и уст. прив. рем. устр. обв. сет. (п/п с устр. обвязки сеткой CoverEdge).	55-53	Канал 012: Пров. датчика. отрез. сетки (п.-п. с устр. CoverEdge™ обв. сетк.)	56-19
Снятие и уст. ножа для сетки (п/п с устр. обвязки сеткой CoverEdge).	55-54	Канал 013: Проверка переключ. полн. разм. рулона	56-20
		Канал 014: Проверка переключ. увелич. размера/заслонки	56-21
		Каналы 015 и 016: не активированы	56-21
		Канал 017: Проверка датчика скорости вращения пресс-подборщика	56-22
		Канал 018: Проверка потребляемого тока пускателя	56-23
		Канал 019: Вольтметр	56-24
		Канал 020: Проверка ЖК-дисплея	56-25
		Канал 021: Максимальный потребляемый ток пускателя	56-26
		Канал 022: Проверка датчика 1 шкива шпагата	56-27
		Канал 023: Проверка датчика 2 шкива шпагата	56-28

Продолж. на следующей стр.

	Стр.
Канал 024: Проверка датчика реверсир. рот. пит. (только ValeTrak Plus)	56-29
Канал 025: Проверка переключателей ножей входного измельчителя	56-30
Каналы 026, 027 и 028: не активированы	56-30
Канал 029: Калибровка пускателя шпагата	56-31
Канал 030: Ход пускателя шпагата	56-33
Канал 031: Рег. расст. до места заверш. обв. (обвязка с одним поводком)	56-34
Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки	56-35
 Хранение	
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона	60-2
Подготовка к началу сезона	60-3
 Технические характеристики	
Спецификации для пресс-подборщика 568	65-1
Спецификации для пресс-подборщика 578	65-2
Декларация соответствия	65-3
 Серийные номера	
Таблички с серийным номером	70-1
Описание таблички с серийным номером	70-1
Идентификационный номер пресс-подборщика	70-2
Серийный номер устройства при стандартной обвязке сеткой	70-2
Серийный номер устройства с роторным питателем	70-2
Храните доказательства прав собственности	70-3
Обеспечить безопасное хранение машины	70-3
 Сервис «Джон Дир» сократит простои	
Запчасти от фирмы Джон Дир	IBC-1
Нужный инструмент	IBC-1
Высококвалифицированный технический персонал	IBC-1
Сервис без задержки	IBC-2

Общие виды

Общие виды



CC1028275

Пресс-подборщик *SilageSpecial* (специальный для силоса), мод. 568

CC1028275 -UN-21SEP06

OUCC006,00010CE -59-13OCT06-1/3



CC1028276

Пресс-подборщик *MultiCrop* (для зерновых), мод. 568

CC1028276 -UN-21SEP06

Продолж. на следующей стр.

OUCC006,00010CE -59-13OCT06-2/3

Общие виды



CC1028277

CC1028277 -UN-21SEP06

Пресс-подборщик Premium, мод. 578

OUCC006,00010CE -59-13OCT06-3/3

Техника безопасности

Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности

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

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



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

TS1389 -JUN-07DEC88

Знать значение предупредительных надписей

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

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



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

TS187 -59-08SEP03

Следуйте указаниям по технике безопасности

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

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

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

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



TS201 -UN-23AUG88

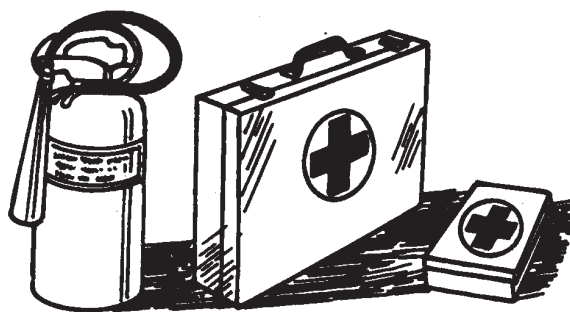
DX,READ -59-03MAR93-1/1

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возможности возникновения пожара.

Иметь под рукой аптечку первой помощи и огнетушитель.

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



TS291 -UN-23AUG88

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

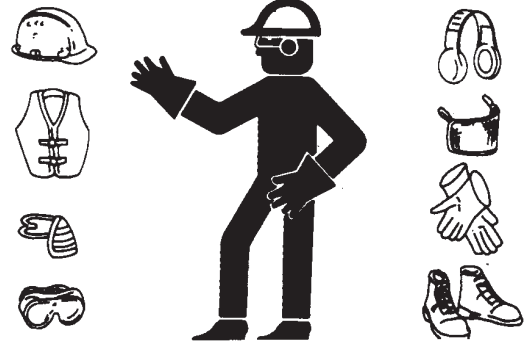
Носите защитную одежду

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

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

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

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



TS206 -JN-23AUG88

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

Эксплуатировать пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

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

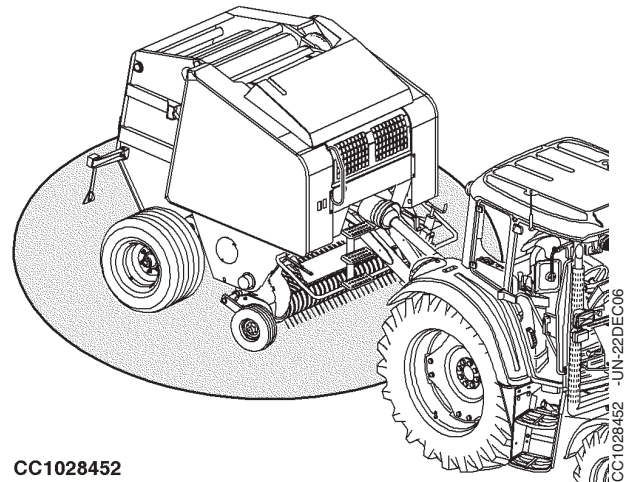
Данная машина отличается автоматическим циклом работы с фиксированными положениями: может возникнуть впечатление, что она неожиданно останавливается и вновь приходит в движение.

Перед входом в рабочую зону необходимо выполнить следующее.

- Выключите ВОМ.
- Выключить двигатель трактора.
- Извлеките ключ из замка зажигания.
- Сбросить давление в гидросистеме.
- Задействуйте стояночную блокировку коробки передач.
- Включить ручной тормоз.
- Дать движущимся узлам остановиться.

Чтобы предотвратить травму или гибель из-за втягивания в данную машину, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** пытаться подавать зерновые культуры или шпигат или очищать забитую зону подачи ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ.

Пресс-подборщик затягивает материал быстрее, чем это можно ожидать.



CC1028452

CC1028452 -JN-22DEC06

OUC006,00010DA -59-29JUN06-1/1

Избегайте приближаться к вращающимся деталям

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

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

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

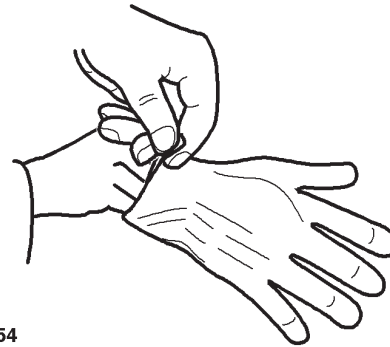


TS1644 -UN-22AUG95

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

Работа с ножами

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



CC1026954

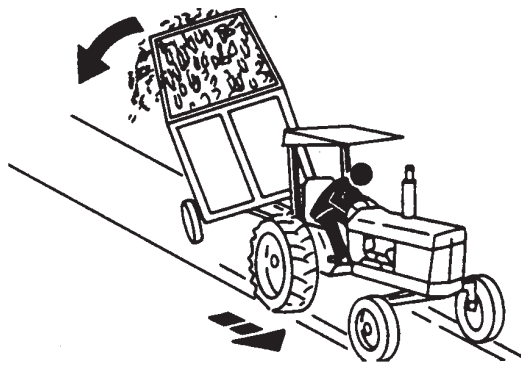
CC1026928 -UN-26JAN05

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

Не превышать максимально допустимую скорость транспортировки

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

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



TS216 -JUN-23AUG88

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. Независимо от максимально допустимой скорости трактора, буксирующего данное рабочее оборудование, не допускать превышения максимально допустимой скорости транспортировки для данного рабочего оборудования.

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

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

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

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

Пользуйтесь сигнальными огнями и устройствами

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

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



TS951 -UN-12APR90

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

Пользуйтесь страховочной цепью

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

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

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



TS217 -UN-23AUG88

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

Пожаротушение

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



TS227 -JUN-23AUG88

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

Надежное крепление заслонки

Установите клапан блокировки заслонки в заблокированное положение до начала работы на пресс-подборщике или около него при поднятой заслонке. Инструкции по клапану блокировки заслонки см. в разделе «Эксплуатация пресс-подборщика — общее назначение».

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

Убедитесь в отсутствии людей вблизи перед манипуляциями с заслонкой.

Удалить с машины посторонние предметы. См. раздел «Работа пресс-подборщика — общее назначение».



CC1026070

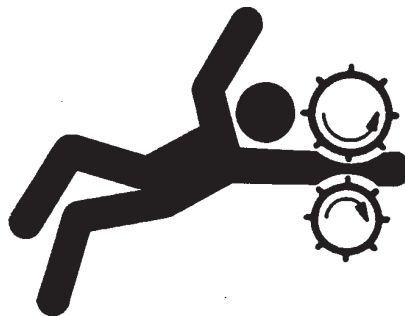
CC1026070 -JUN-13JUL04

OUCC006,0000BEE -59-17AUG04-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

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

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



TS228 -JUN-23AUG88

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

Соблюдайте правила техники безопасности при проведении техобслуживания

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

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

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

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

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

Перед техобслуживанием компонентов электрической системы или сварочными работами на прицепном оборудовании следует отсоединить его электропроводку от разъема на тракторе.

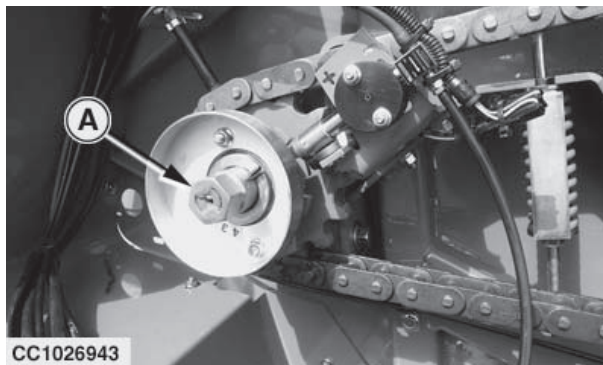


TS218 -UN-23AUG88

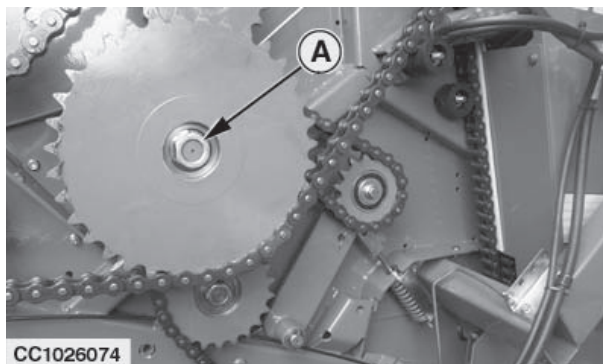
DX.SERV -59-17FEB99-1/1

Безопасность при техобслуживании пресс-подборщика

При техобслуживании пользуйтесь гаечным ключом, чтобы повернуть гайку (А). Никогда не использовать какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Немедленно убрать инструмент с вала, если он больше не нужен.



Вращение пресс-подборщика рукой (до сер. № 49999)



Вращение пресс-подборщика рукой (начиная с сер. № 50000)

OUCC006,0000DBD -59-13JAN05-1/1

Берегитесь жидкостей под высоким давлением

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

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

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

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам.

Информацию такого рода можно получить в Медицинском отделе фирмы Deere Company в г. Молине, штат Иллинойс, США.



X9811 -UN-23AUG88

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

Максимальное рабочее гидравлическое давление

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

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

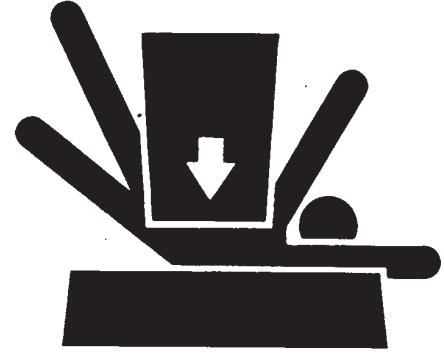
OUC006,0000487 -59-05SEP01-1/1

Надлежащим образом застопорите оборудование

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

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

При использовании навесного или прицепного тракторного оборудования следуйте указаниям по технике безопасности при эксплуатации этого оборудования.



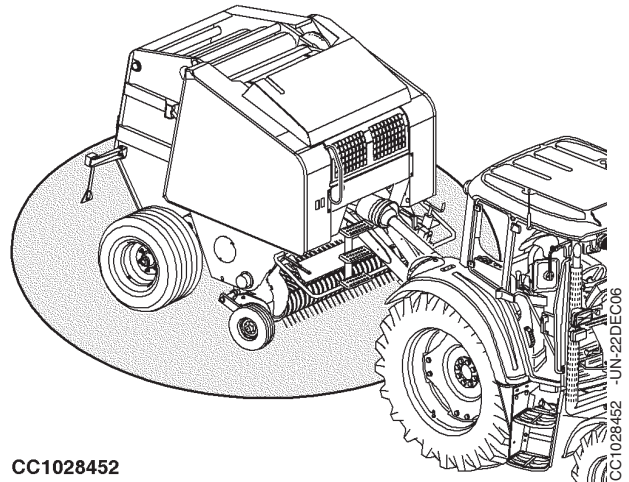
TS229 -JN-23AUG88

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

Защита людей и животных

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

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



CC1028452

CC1028452 -JN-22DEC06

OUCC006.00010DB -59-29JUN06-1/1

Перед сваркой или нагревом поверхности следует очистить от краски

Избегайте воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

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

Очистить поверхности от краски перед нагреванием:

- Удалить краску в полосе шириной не менее 100 мм (4 дюйма) от зоны, подвергаемой нагреву. Если краску удалить невозможно, при сварке и нагревании работайте в надежном респираторе.
- При удалении краски наждачной шкуркой или шлифовальным кругом избегайте вдыхать пыль. Работайте в надежном респираторе.
- Если вы использовали растворитель или специальный состав для снятия краски, то перед сваркой смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места емкости с растворителем или составом для снятия краски, а также все остальные легковоспламеняющиеся материалы. Прежде чем начать сварку или нагревание, подождите не менее 15 минут, чтобы дать парам улечься.

В зоне сварки не пользоваться растворителями на основе хлора.

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

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.



TS220 -UN-23AUG88

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

Не производить нагревание вблизи трубопроводов под давлением

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



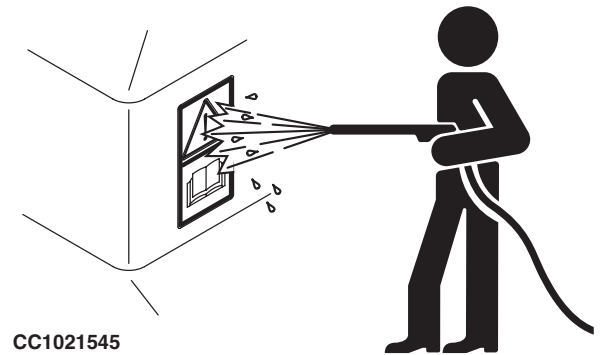
TS963 -UN-15MAY90

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

Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить предупредительные таблички. Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички.

Без промедления заменять утраченные или поврежденные предупредительные таблички. Запасные предупредительные таблички можно заказать у дилера компании Джон Дир.



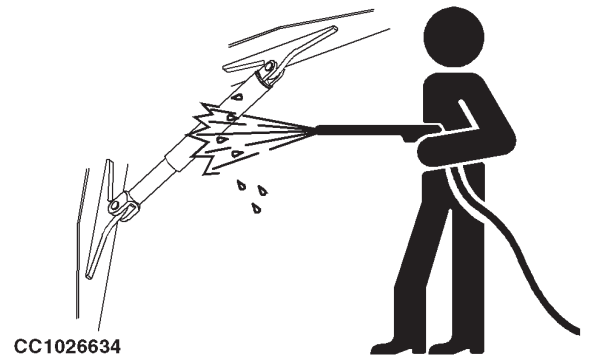
CC1021545

CC1021545 -UN-23APR02

CC03745,0000C2C -59-22NOV06-1/1

Не допускать попадания высоконапорной струи на цилиндры

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



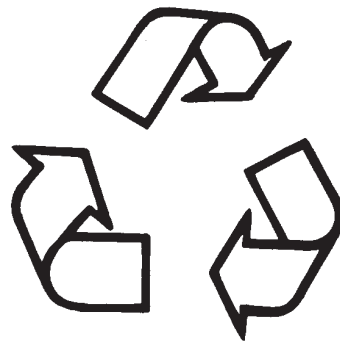
CC1026634

CC1026634 -UN-03DEC04

CC03745,0000C2D -59-22NOV06-1/1

Убирайте отходы надлежащим образом

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



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

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

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

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

TS1133 -JUN-26NOV90

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

Предупредительные ярлыки

Предупредительные таблички

Предупредительные знаки/пиктограммы имеются на некоторых особо важных местах на машине, указывая на возможную опасность. Характер опасности символически отображен на картинке в треугольнике. На соседней пиктограмме показан способ предотвращения травм. Ниже приведены предупредительные знаки, их местонахождение на машине и краткий разъяснительный текст.

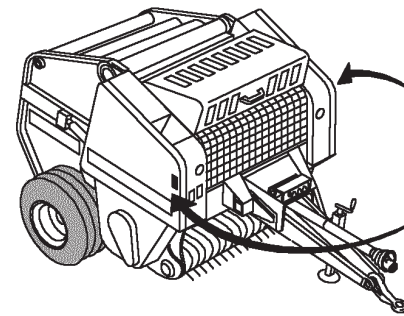


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 -59-08SEP03

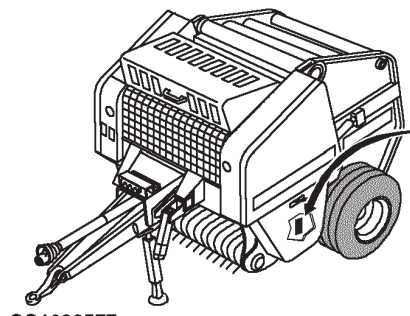
Руководство для механика-водителя

Это руководство механика-водителя содержит важную информацию, необходимую для безопасной работы машины. Необходимо тщательно ознакомиться со всеми правилами безопасной работы для предотвращения несчастных случаев.



CC007189

CC007189 -UN-06MAY96



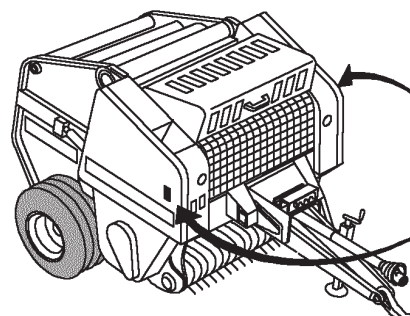
CC1028577

CC1028577 -UN-21SEP06

OUCC006.000111B -59-27JUL06-1/1

Ремонт и техобслуживание

Перед наладкой, ремонтом и техобслуживанием машины отсоедините MOM, переведите трансмиссию в положение «Стоянка», задействуйте ручной тормоз, заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.



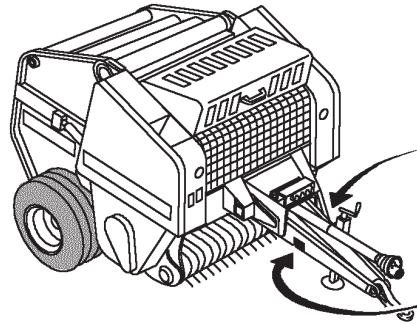
CC007190

CC007190 -UN-06MAY96

OUCC006.0000489 -59-05SEP01-1/1

Карданная передача на пресс

Держаться подальше от вращающейся карданной передачи во избежание травм.



CC009747



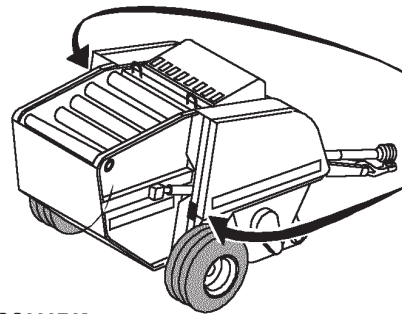
CC009747 -UN-13NOV96

OUC006.000048A -59-05SEP01-1/1

Поднятая заслонка

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

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



CC009748



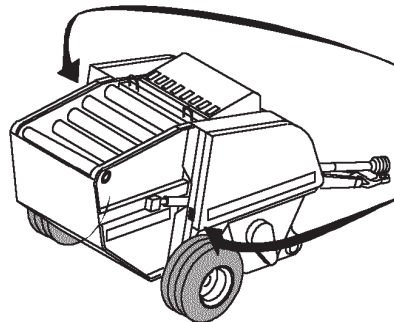
CC009748 -UN-13NOV96

OUC006.000048B -59-05SEP01-1/1

Страховочный стопор заслонки

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

Перед разблокировкой страховочного стопора заслонки встать подальше.



CC009749



CC009749 -UN-14NOV96

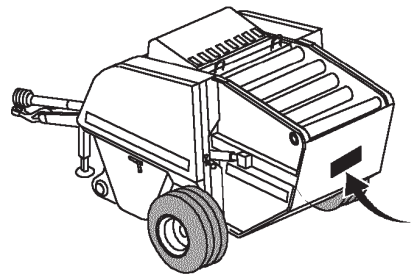
OUC006.000048C -59-05SEP01-1/1

Открытие заслонки

Не допускать работы или присутствия людей позади машины.

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

Заслонка открывается быстрее, чем можно увернуться, результатом чего может стать травма, возможно смертельная.



CC009750



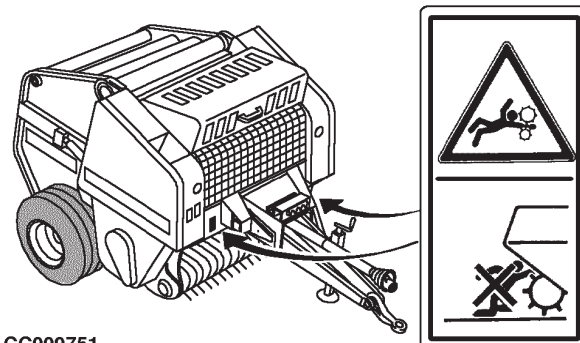
CC009750 -UN-13NOV96

OUC006.000048D -59-05SEP01-1/1

Граблина

Вращающиеся узлы подборщика могут затянуть раньше, чем удастся увернуться.

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



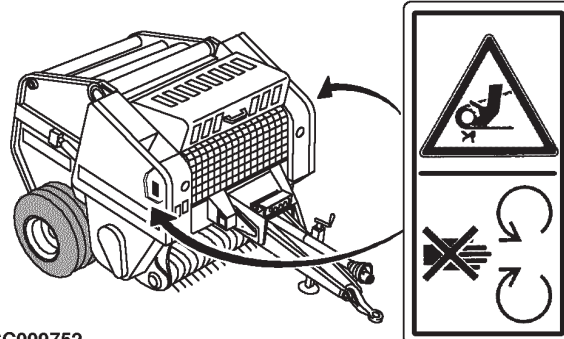
CC009751

OUCC006.000048E -59-05SEP01-1/1

CC009751 -UN-13NOV96

Приводные цепи

Не открывать и не снимать ограждение на работающем прессе.



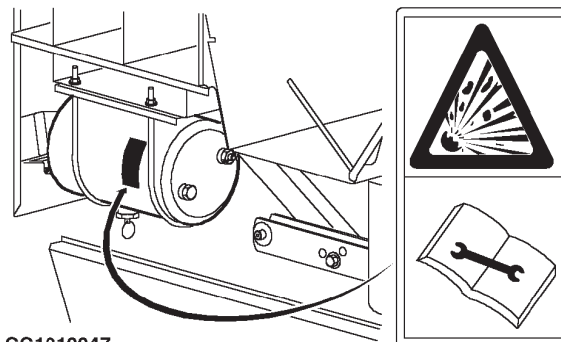
CC009752

OUCC006.000048F -59-05SEP01-1/1

CC009752 -UN-14NOV96

Баллон сжатого воздуха

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



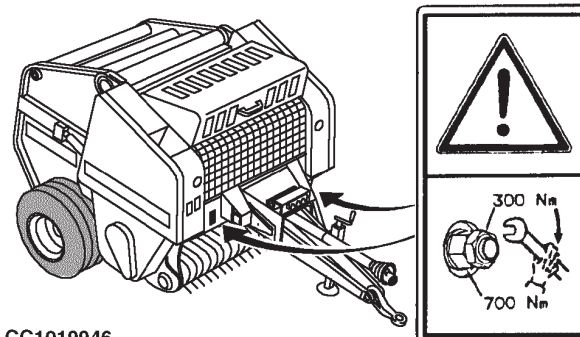
CC1019947

CC03745.000021A -59-22JUN01-1/1

CC1019947 -UN-28AUG01

Резьбовой крепеж дышла к раме

Резьбовой крепеж дышла к раме подтягивать через заданные интервалы.



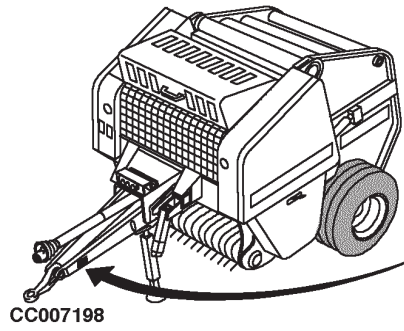
CC1019946

CC03745.0000219 -59-22JUN01-1/1

CC1019946 -UN-28JUN01

Резьбовой крепеж у звена сцепки

Резьбовой крепеж у звена сцепки подтягивать через заданные интервалы.



CC007198 -UN-06MAY96

OUC006.0000490 -59-05SEP01-1/1

Подготовка трактора

Регулировка тяговой штанги

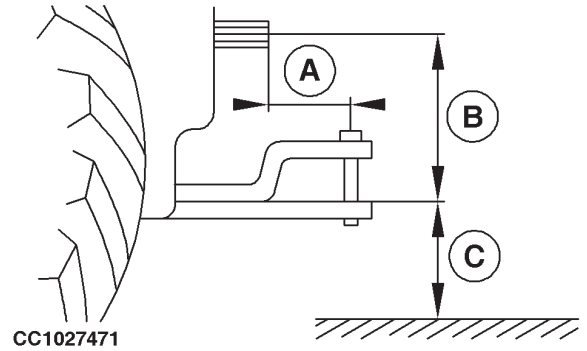
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика обеспечить регулировку тяговой штанги. Снять все щитки.

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

Отрегулировать тяговую штангу согласно следующим требованиям:

Спецификация

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



A—355 м (14 дюйм.)
B—150 - 305 мм (6 - 12 дюйм.)
C—330 - 510 мм (13 - 20 дюйм.)

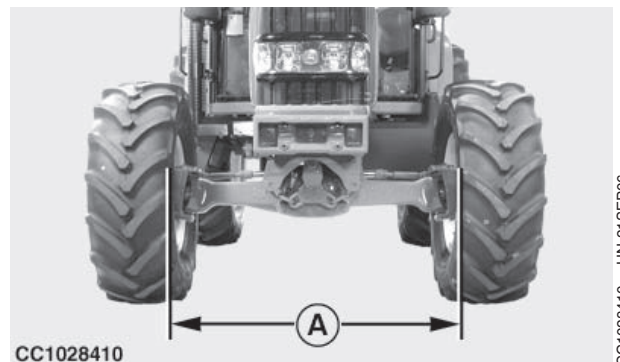
CC1027471 -UN-11JUL05

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

Регулировка передней колеи трактора

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

Выполнение регулировок - см. Руководство механика-водителя.



CC1028410

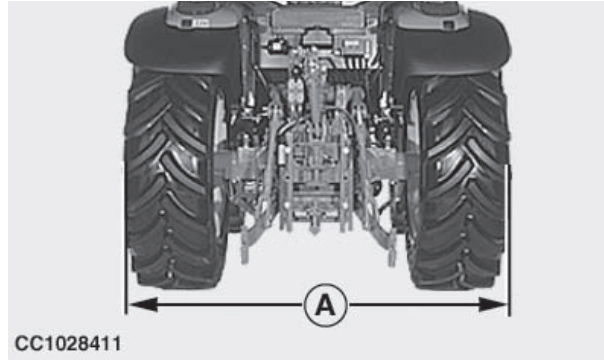
OUCC006.00010D1 -59-22NOV06-1/1

CC1028410 -UN-21SEP06

Регулировка задней колеи трактора

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

Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство механика-водителя на трактор.



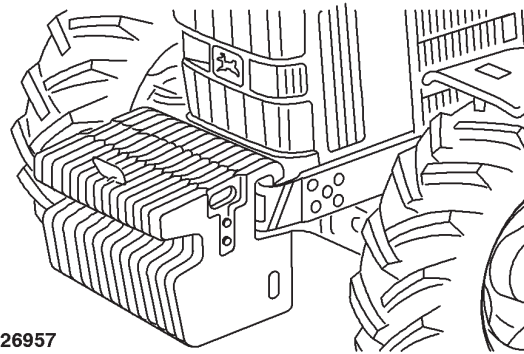
CC1028411

CC1028411 -UN-21SEP06

OUCC006,00010D3 -59-18JAN07-1/1

Проверка балласта трактора

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



CC1026957

CC1026957 -UN-27JAN05

OUCC006,0000DEF -59-19JAN05-1/1

Выбор скорости ВОМ трактора

! **ВНИМАНИЕ:** Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на скорость вращения ВОМ 540 об/мин, с трактором, ВОМ которого вращается со скоростью 1000 об/мин.



CC1020007

CC1020007 -UN-09JUL01

CC03745,000021F -59-28JUN01-1/1

Настройка селекторных контрольных клапанов трактора (СКК)

Отрегулируйте селекторные управляющие клапаны трактора на расход прилбл. 40 л/мин (10,55 галлона США в мин). Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство механика-водителя на трактор.

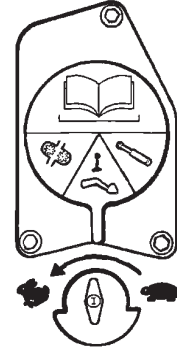
Для тракторов серии 3000 убедитесь, что рычаг гидровыхода установлен в нейтральное положение, если гидровыход не используется.

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

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

Для тракторов, для которых предусмотрено время фиксации, установите его равным 0.

CC000833



CC000833 -UN-05APR95

OUCC006.000124F -59-15JAN07-1/1

Уст. кроншт. под мон. ValeTrak или ELC (только тр. 6000, 7000 и 8000)

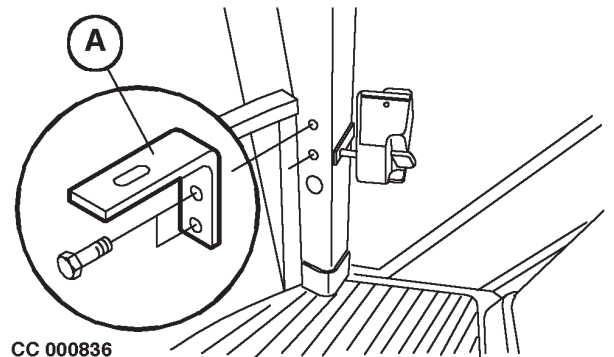
Вынуть две верхние заглушки из нижней правой стойки кабины.

Установить уголок (А) на стойке кабины. Закрепить двумя фланцеванными болтами М10х20.

Подсоединить к уголку (А) планку (В) для монитора. Закрепить болтом (С) М10х35, шайбой и гайкой с буртиком (D).

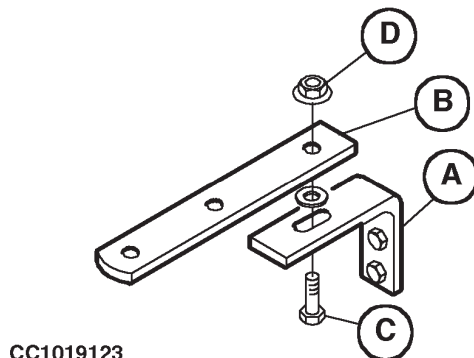
Установить монитор на планке (В) для монитора.

- А—Угол
- В—Планка для монитора
- С—Болт
- Д—Фланцевая гайка



CC 000836

CC000836 -UN-05APR95



CC1019123

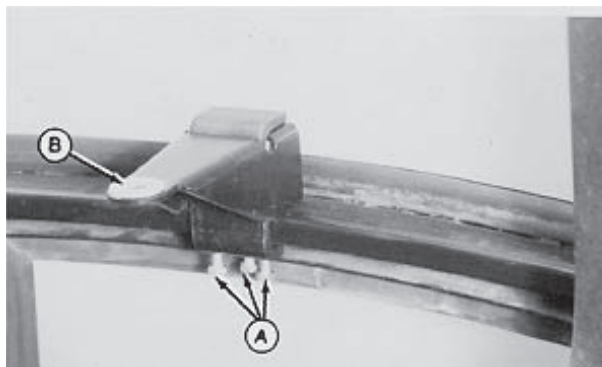
CC1019123 -UN-07FEB01

OUCC006.000070C -59-10JUL02-1/1

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).



А—Крепежные болты
В—Уплотнение

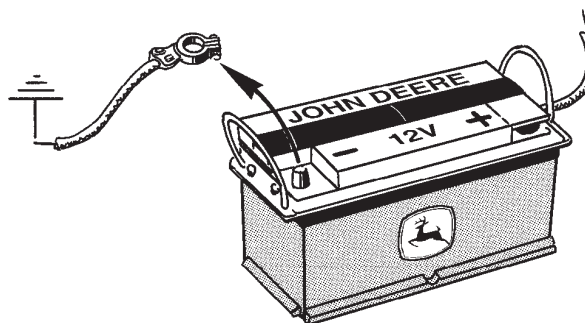
На отверстие поставить шайбу (В).

Закрепить державку на кронштейне.

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

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления

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



CC1020363

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

CC1020363 -UN-23AUG01

Подс. жгута пров. акк. батареи с целью подкл. контр. монитора

Монитор ValeTrak, как и монитор ELC, необходимо подсоединить к подходящей розетке трактора. Подсоедините специальный жгут проводов (B) аккумуляторной батареи монитора к подходящей розетке (A), если она имеется.

Нужно проделать следующие шаги:

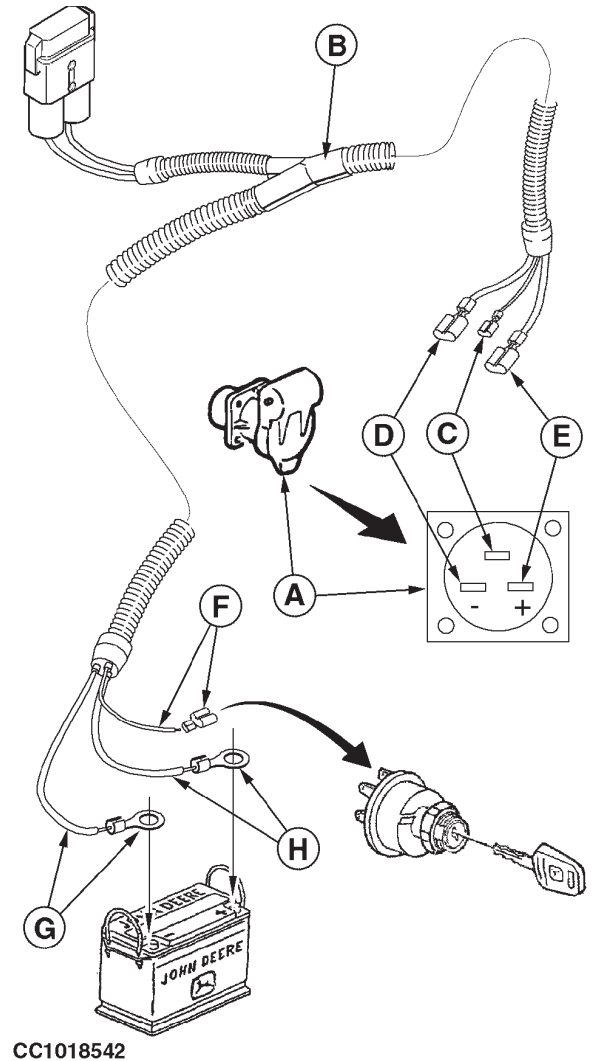
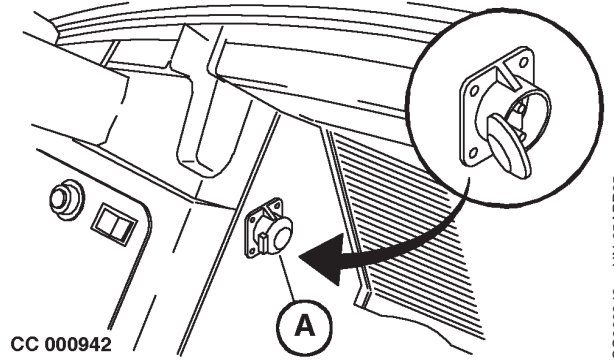
1. Просверлить в удобном месте отверстие в боковой стенке тракторной кабины и смонтировать электророзетку (A).
2. Подсоединить провода (C)-(D)-(E) к электророзетке (A), как показано на рисунке рядом.
3. Проложить по кабине жгут проводки (B) до батареи.
4. Обжать проводники соответствующими наконечниками (F)-(G)-(H). Подсоедините красный провод (H) к положительному выводу аккумуляторной батареи, красный провод (F) — к выводу ВКЛ главного выключателя приборной панели, а черный провод (G) — отрицательному выводу аккумуляторной батареи.

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

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

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

- A—Розетка электропитания
- B—Жгут проводки батареи
- C—Красный провод (сечение 1,5 мм²)
- D—Черный провод (6,0 мм²)
- E—Красный провод (сечение 6,0 мм²)
- F—Красный (плюсовой) провод (1,5 мм²)
- G—Черный (минусовой) провод (6,0 мм²)
- H—Красный (плюсовой) провод (6,0 мм²)



Установка монитора ELS на тракторе

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

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

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

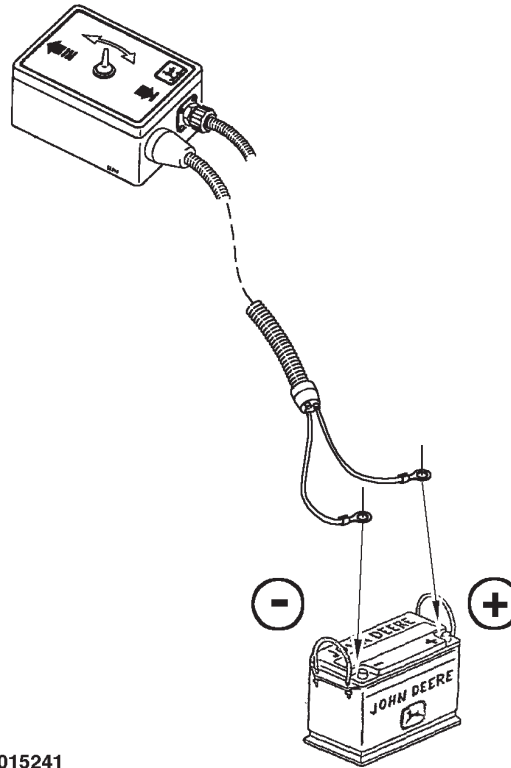
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

Не подсоединять монитор ELS к соленоиду стартера.

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

Монитор ELS защищен от обратного напряжения.



CC015241

CC015241 -JUN-11FEB09

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

Установка монитора ELS на тракторе

Установить монитор ELC на поставляемом кронштейне.

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

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

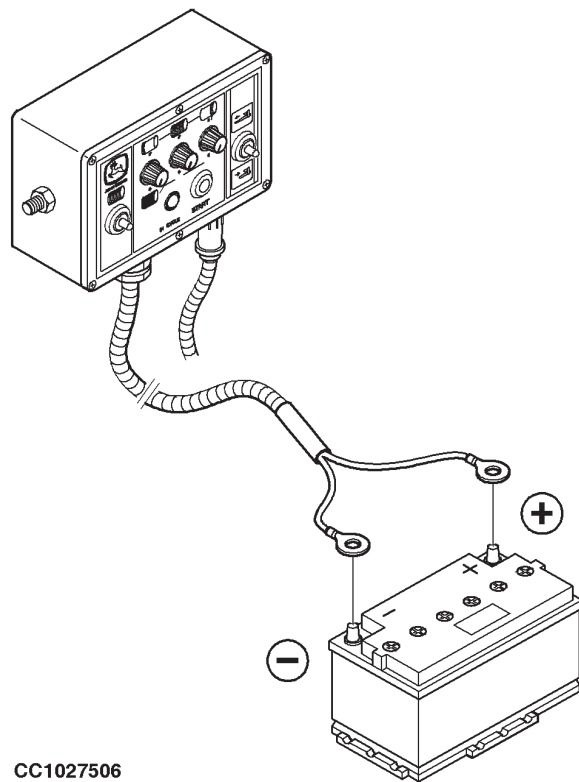
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

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

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

Монитор ELS защищен от обратного напряжения.



CC1027506

CC1027506 -JUN-12JUL05

OUCC006.0000F28 -59-22JUL05-1/1

Установка монитора ELS Plus на тракторе

Установить монитор ELC Plus на поставляемом кронштейне.

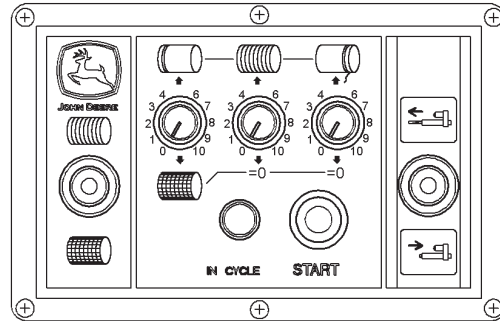
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

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

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

Монитор ELS Plus защищен от обратного напряжения.



CC1027522

CC1027522 -UN-21JUL05

Установка монитора ValeTrak на тракторе

Установить монитор ValeTrak на поставляемом кронштейне.

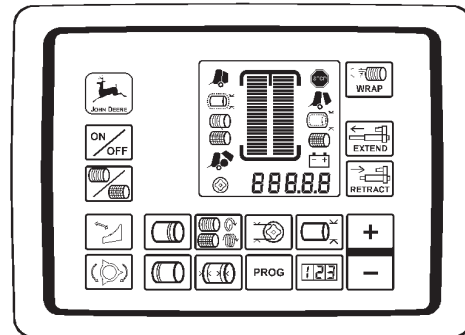
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 16 В.

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

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

Монитор ValeTrak защищен от обратного напряжения.



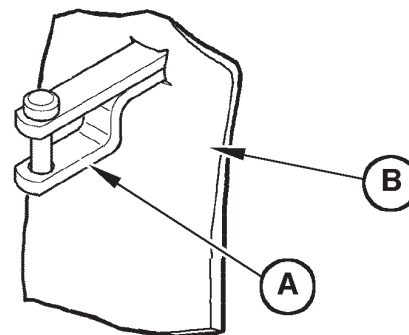
CC1019095

CC1019095 -UN-05FEB01

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

Использование щитка тяговой штанги

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



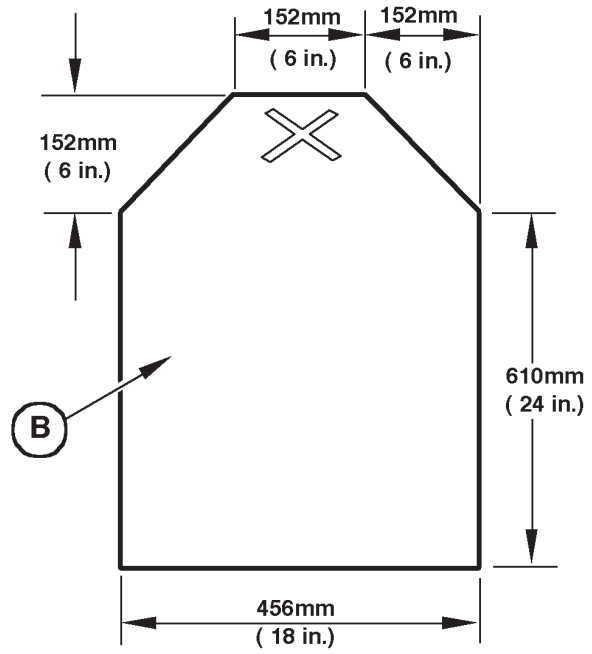
CC007918

CC007918 -UN-12DEC96

Продолж. на следующей стр.

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

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



CC007919

CC007919 -JUN-25NOV96

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

Подготовка пресс-подборщика

Установка телескопической муфты на входном валу редуктора

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

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

Муфта со срезным болтом

Надавить на фиксатор.

Насадите до фиксации телескопическую муфту на входной вал коробки передач.

Кулачковая муфта отключения:

Открутить зажимной конус.

Сдвинуть телескопическую муфту на входном валу коробки передач так, чтобы отверстие оказалось над кольцевым пазом входного вала коробки передач.

Затяните зажимной конус до заданного момента затяжки.

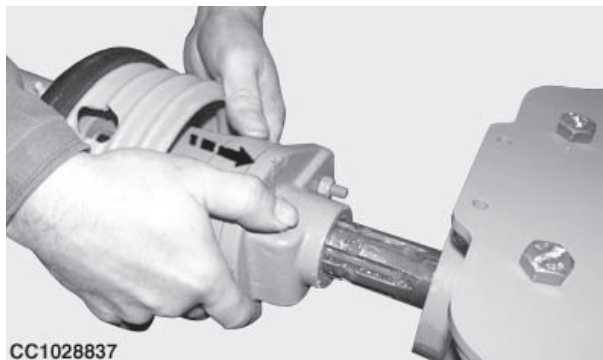
Спецификация

Зажимной конус—Момент
затяжки 100 Н·м
(74 фунт-фута)

! **ВНИМАНИЕ:** Перед началом работы убедиться, что все фиксаторы надежно сработали и страховочная цепь (при наличии) подсоединена.

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

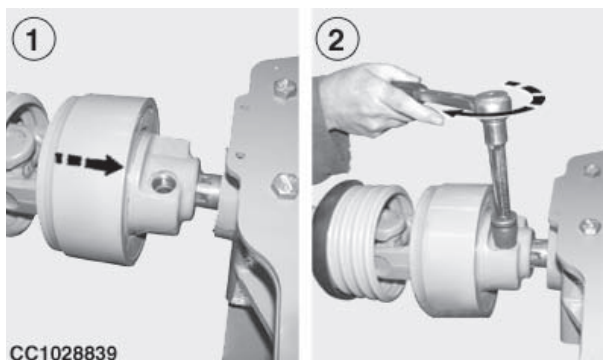
При повреждении пластиковых щитков муфты немедленно заменить их.



CC1028837

Муфта со срезным болтом

CC1028837 -UN-08NOV06



CC1028839

Предохранительная кулачковая муфта

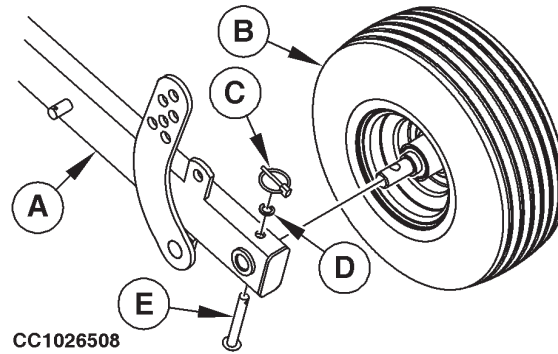
CC1028839 -UN-08NOV06

Установка копирующих колес подборщика

На каждой стороне:

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

- А—Стойка копирующего колеса
- В—Колесный узел
- С—Быстрофиксируемый палец
- Д—Уплотнение
- Е—Крепежный штифт



Показана левая сторона

CC1026508 -UN-04OCT04

OUC006,000111D -59-11JAN07-1/1

Выбор шпагата для обвязки рулонов

Для получения оптимальных результатов рекомендуется пользоваться шпагатом компании John Deere.

Качество шпагата очень важно для нормальной работы пресс-подборщика.

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



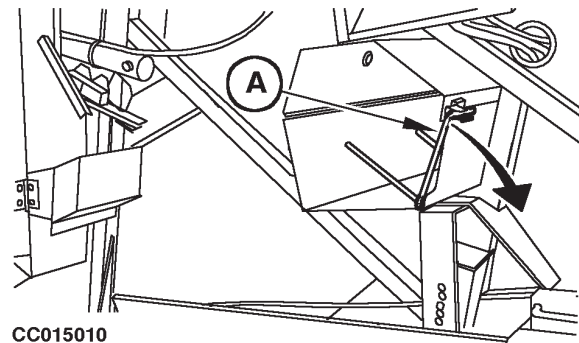
CC1027482 -UN-12JUL05

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

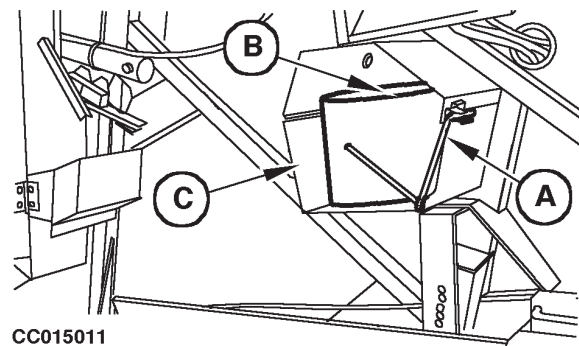
Загр. передн. ящ. для шпаг.
(пресс-подб. без бок. ящ. для шпаг.)

1. Откройте правую дверцу.
2. Опустите рычаг (A) разделителя мотков, чтобы в отсек (C) для шпагата можно было поместить шесть мотков (B) шпагата хорошего качества. Проследите за тем, чтобы шпагат вытягивался из конца мотка, помеченного как верхний.
3. Поднимите рычаг (A) разделителя мотков, чтобы должным образом зафиксировать мотки на месте.

A – Рычаг
B – Моток шпагата
C – Отсек для шпагата.



CC015010 -UN-30NOV98



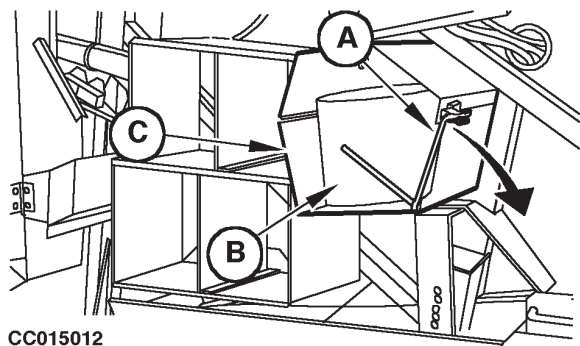
CC015011 -UN-30NOV98

CC03745.0000233 -59-05JUL01-1/1

Загр. ящиков для шпагата (пресс-подб. с бок. ящ. для шпаг.)

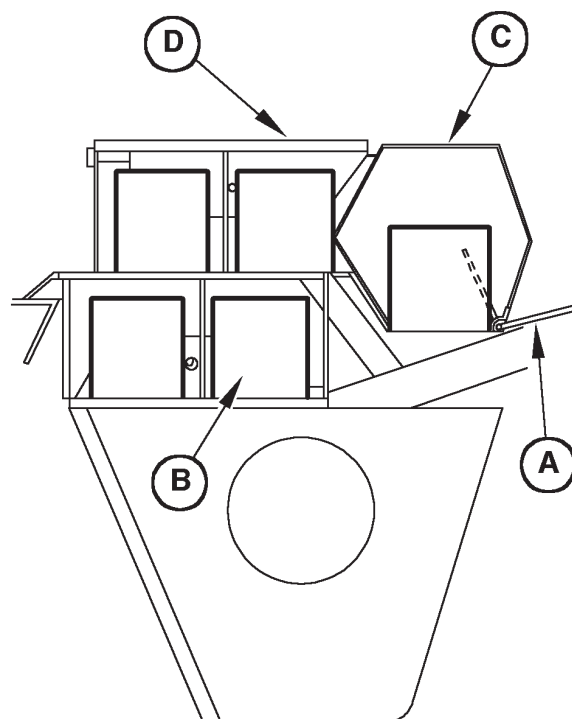
1. Откройте правую дверцу.
2. Опустите рычаг (A) разделителя мотков.
3. Поместите шесть мотков (B) шпагата хорошего качества в передний отсек (C) для шпагата. Проследите за тем, чтобы шпагат вытягивался из конца мотка, помеченного как верхний.
4. Поднимите рычаг (A) разделителя мотков, чтобы должным образом зафиксировать мотки на месте.
5. В зависимости от емкости бокового ящика для шпагата поместите два или четыре мотка (B) шпагата хорошего качества в боковой отсек (D) для шпагата. Проследите за тем, чтобы шпагат вытягивался из конца мотка, помеченного как верхний.

A—Рычаг
B—Моток шпагата
C—Передний отсек для шпагата
D—Боковой ящик для шпагата



CC015012

CC015012 -UN-30NOV98



CC009756

CC009756 -UN-17FEB97

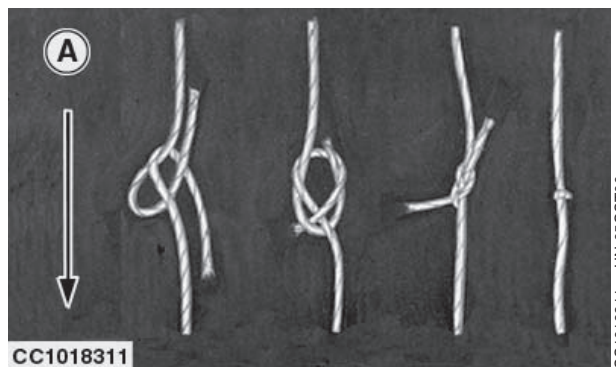
CC03745.0000234 -59-05JUL01-1/1

Вязка шкотового узла (шпагат из синтетического волокна)

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

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

A — Направление хода шпагата



CC1018311 -UN-05OCT00

CC03745,000027A -59-07AUG01-1/1

Вязка модифицированным прямым узлом (шпагат из сизаля)

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

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



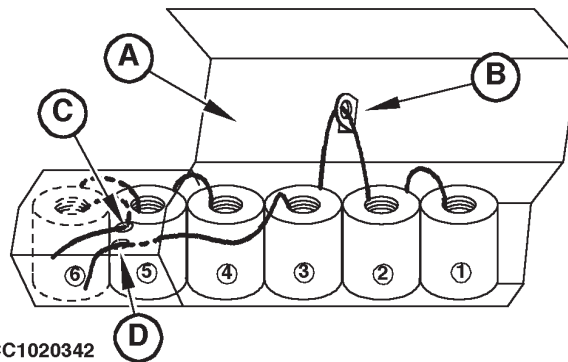
E7986 -UN-12SEP00

CC03745,0000232 -59-05JUL01-1/1

**Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв.
шп. (п.-п. без бок. ящ. для шп.)**

1. Откройте сороудерживающую решетку, а затем крышку (A) ящика для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: При связывании шпагата применять 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.



СС1020342

СС1020342 -JUN-24AUG01

A — Рассеиватель
B — Направляющая
C — Открытие
D — Открытие

2. Протяните внутренний конец шпагата третьего мотка через отверстие (D).
3. Протяните внутренний конец шпагата второго мотка через направляющую (B) и соедините его с наружным концом шпагата третьего мотка.
4. Соедините внутренний конец шпагата первого мотка с наружным концом шпагата второго мотка.
5. Протяните внутренний конец шпагата шестого мотка через отверстие (C).
6. Соедините наружный конец шпагата шестого мотка с внутренним концом следующего мотка и так далее до четвертого мотка.
7. Закройте крышку (A) ящика для шпагата и правую дверцу.

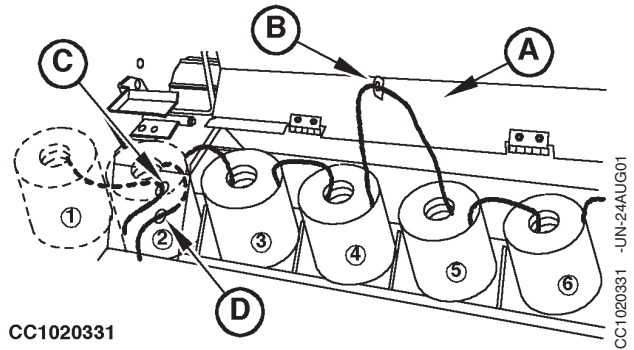
СС03745.0000235 -59-05JUL01-1/1

**Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв.
шп. (п.-п. с бок. ящ. под 4 м. шп.)**

1. Откройте сороудерживающую решетку, а затем крышку (А) ящика для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: При связывании шпагата применять 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.

2. Вытяните внутренний конец шпагата второго мотка из отверстия (D) переднего ящика для шпагата.
3. Соедините наружный конец шпагата второго мотка с внутренним концом шпагата третьего мотка.
4. Соедините наружный конец шпагата третьего мотка с внутренним концом шпагата четвертого мотка.
5. Протяните внутренний конец шпагата пятого мотка через направляющую (В) и соедините его с наружным концом шпагата четвертого мотка.
6. Соедините наружный конец шпагата пятого мотка с внутренним концом шпагата последнего мотка.
7. Протяните внутренний конец шпагата первого мотка через отверстие (С) переднего ящика для шпагата.



СС1020331

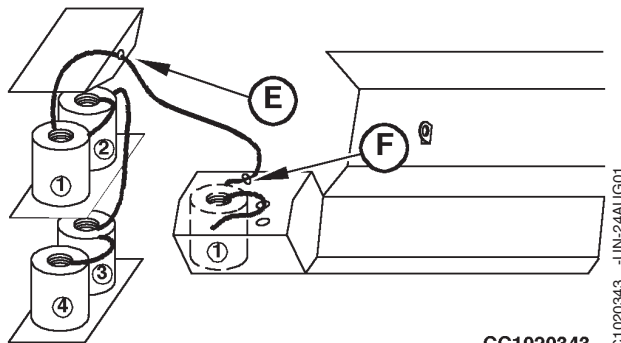
A — Рассеиватель
B — Направляющая
C — Открытие
D — Открытие

CC1020331 -JUN-24AUG01

Продолж. на следующей стр.

CC03745,000027B -59-08AUG01-1/2

8. Протяните внутренний шпагат первого мотка бокового ящика для шпагата через отверстия (E) и (F) и соедините его с наружным концом шпагата первого мотка переднего ящика для шпагата.
9. Вытяните внутренний конец шпагата второго мотка бокового ящика для шпагата из данного отсека и соедините его с наружным концом шпагата первого мотка бокового ящика для шпагата.
10. Протяните внутренний конец шпагата третьего мотка бокового ящика для шпагата и соедините его с наружным концом шпагата второго мотка бокового ящика для шпагата.
11. Вытяните внутренний конец шпагата четвертого мотка бокового ящика для шпагата из данного отсека и соедините его с наружным концом шпагата третьего мотка бокового ящика для шпагата.
12. Закройте крышку (A) ящика для шпагата и правую дверцу.



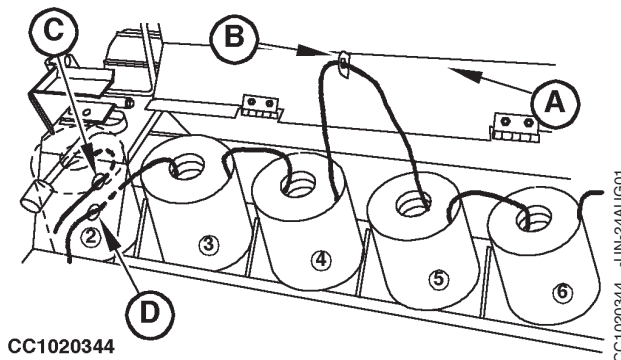
E—Открытие
F—Открытие

**Запас. шп. вне ящ. для шп. — дв. обв.
шп. (п.-п. с бок. ящ. под 2 м. шп.)**

1. Откройте сороудерживающую решетку, а затем крышку (А) ящика для шпагата.

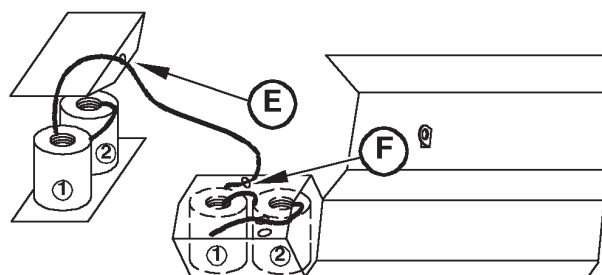
ПРИМЕЧАНИЕ: При связывании шпагата применять модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна либо шкотовый узел - для шпагата из синтетического волокна. Добивайтесь того, чтобы свободные концы узлов были как можно короче.

2. Вытяните внутренний конец шпагата второго мотка из переднего ящика для шпагата через отверстие (С).
3. Соедините наружный конец шпагата второго мотка с внутренним концом шпагата первого мотка.
4. Протяните внутренний шпагат первого мотка бокового ящика для шпагата через отверстия (Е) и (F) и соедините его с наружным концом шпагата первого мотка переднего ящика для шпагата.
5. Вытяните внутренний конец шпагата второго мотка бокового ящика для шпагата из данного отсека и соедините его с наружным концом шпагата первого мотка бокового ящика для шпагата.
6. Вытяните внутренний конец шпагата третьего мотка из переднего ящика для шпагата через отверстие (D).
7. Соедините наружный конец шпагата третьего мотка с внутренним концом шпагата четвертого мотка.
8. Протяните внутренний конец шпагата пятого мотка через направляющую (В) и соедините его с наружным концом шпагата четвертого мотка.
9. Соедините наружный конец шпагата пятого мотка с внутренним концом шпагата последнего мотка.
10. Закройте крышку (А) ящика для шпагата и правую дверцу.



СС1020344

CC1020344 -JUN-24AUG01



СС1020332

CC1020332 -JUN-06SEP01

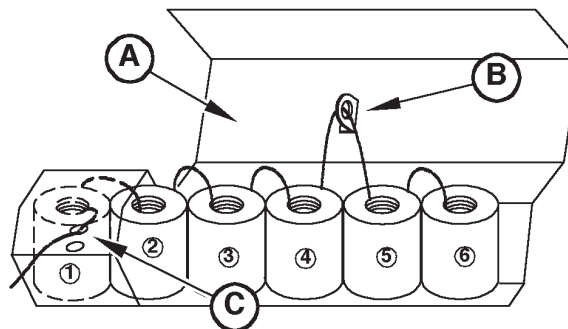
- А — Рассеиватель
- В — Направляющая
- С — Открытие
- Д — Открытие
- Е — Отверстие
- Ф — Отверстие

**Запасовка. шп. вне ящ. для шп. —
одинарн. обв. шп. (п.-п. без бок. ящ.
для шп.)**

1. Откройте сороудерживающую решетку, а затем крышку (А) ящика для шпагата.

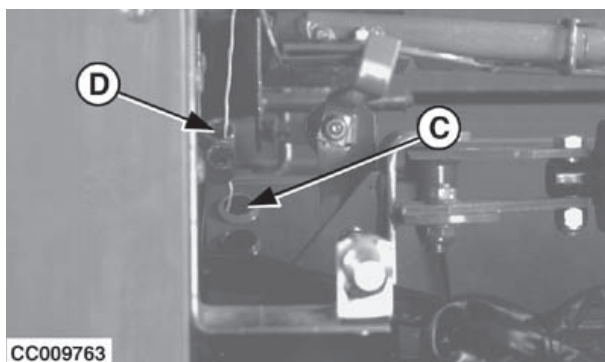
ПРИМЕЧАНИЕ: При связывании шпагата применять модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна либо шкотовый узел - для шпагата из синтетического волокна. Добивайтесь того, чтобы свободные концы узлов были как можно короче.

2. Протяните внутренний конец шпагата первого мотка из переднего ящика для шпагата через отверстие (С) и направляющую (D).
3. Соедините наружный конец шпагата первого мотка с внутренним концом шпагата второго мотка, повторите этот процесс до четвертого мотка.
4. Протяните внутренний конец шпагата пятого мотка через направляющую (В) и соедините его с наружным концом шпагата четвертого мотка.
5. Соедините наружный конец шпагата пятого мотка с внутренним концом шпагата последнего мотка.
6. Закройте крышку (А) ящика для шпагата и правую дверцу.



СС1020738

CC1020738 -JUN-09NOV01



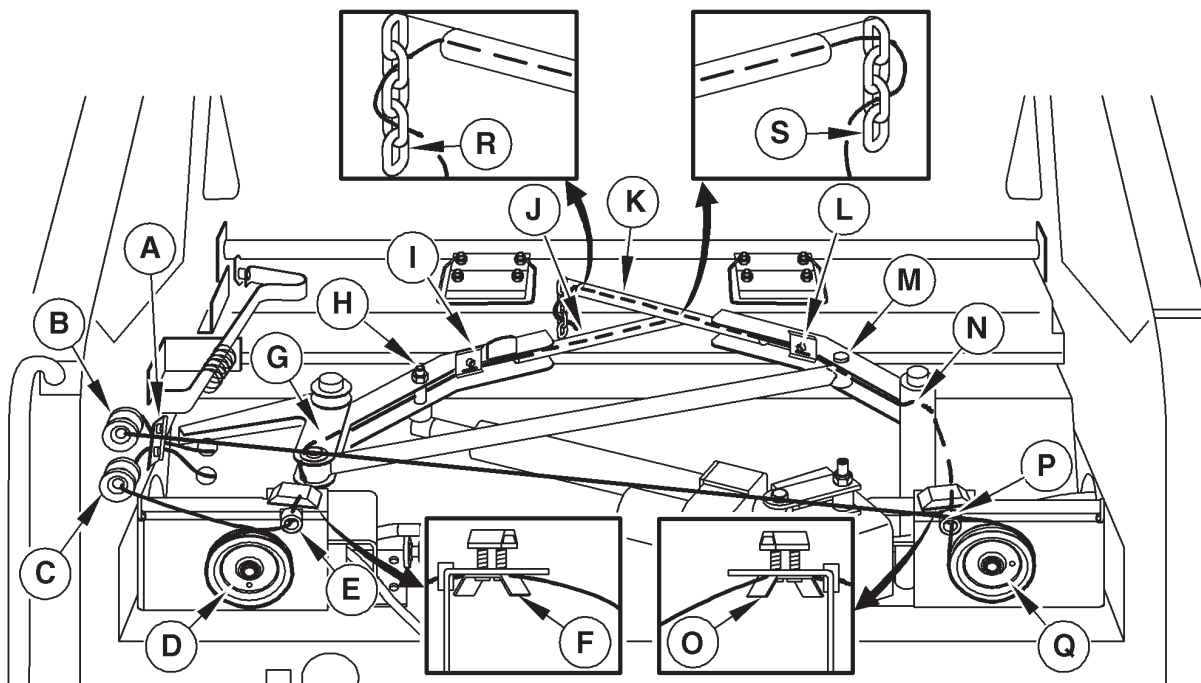
CC009763

CC009763 -JUN-17FEB97

**А — Рассеиватель
В — Направляющая
С — Открытие
D — Направляющая**

CC03745,0000236 -59-09NOV01-1/1

Запас. шп. из ящ. для шп. к поводкам шп. (дв. обв. шп. с двумя пов.)



CC1023395

CC1023395 - JN-30SEP03

A—Натяжная пластина для шпагата
B—Водило шпагатин
C—Водило шпагатин
D—Шкив
E—Водило шпагатин

F—Натяжная пластина для шпагата
G—Водило шпагатин
H—Болт
I—Натяжная пластина
J—Трубка поводка шпагата

K—Трубка поводка шпагата
L—Натяжная пластина
M—Болт
N—Водило шпагатин

O—Натяжная пластина
P—Водило шпагатин
Q—Шкив
R—Цепь
S—Цепь

⚠ ВНИМАНИЕ: При работе исполнительного механизма поводка шпагата держитесь вне зоны действия данной машины.

1. Слегка выдвиньте поводки для шпагата.

2. Выключите монитор.

3. Проведите оба шпагата за натяжную пластину (A) для шпагата.

4. Запасовка правого шпагата

a. Проденьте один шпагат через направляющую (C).

b. Обмотайте его один раз вокруг шкива (D).

c. Проведите его через направляющую (E) и над натяжной пластиной (F) для шпагата.

d. Проденьте его через направляющую (G) в правом поводке для шпагата.

e. Протяните его за болт (H).

f. Поместите его за натяжной пластиной (I).

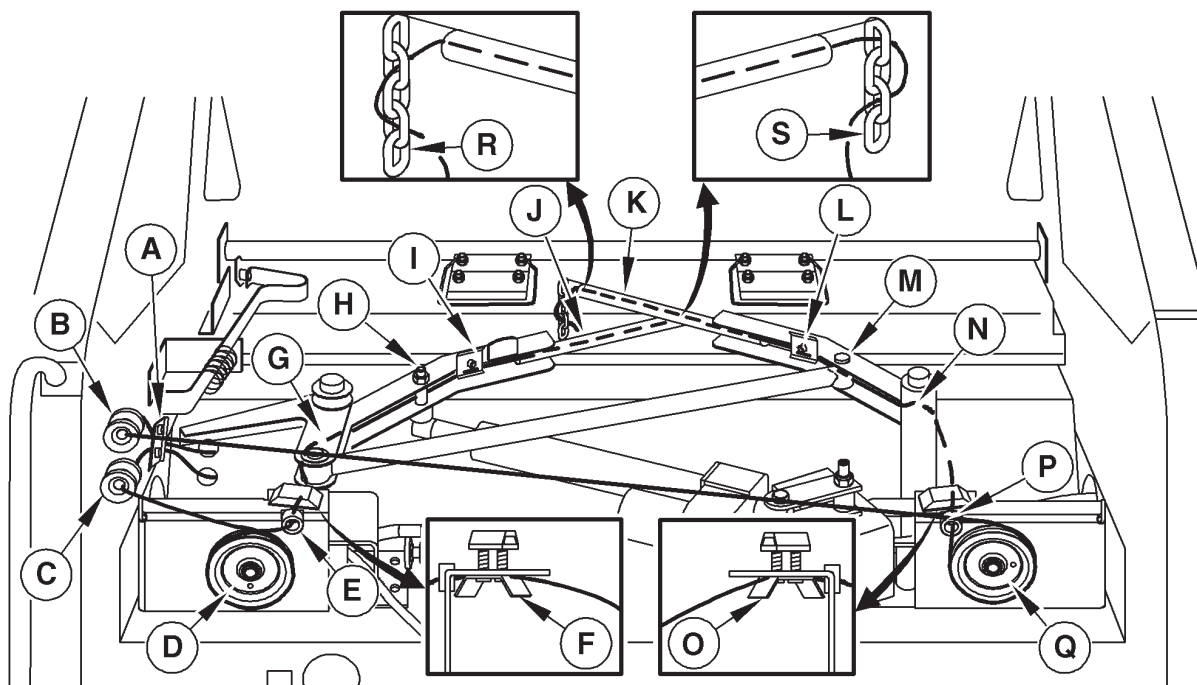
g. Проденьте его через трубку (J) поводка шпагата; шпагат должен выходить за конец поводка на 300 мм (12 дюймов).

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00009F7 -59-18SEP03-1/3

- h. Проведите его через первое звено и через второе с конца звено цепи (S), как показано на рисунке.

OUC006,00009F7 -59-18SEP03-2/3



CC1023395

CC1023395 -JUN-30SEP03

A—Натяжная пластина для шпагата	F—Натяжная пластина для шпагата	K—Трубка поводка шпагата	O—Натяжная пластина
B—Водило шпагатин	G—Водило шпагатин	L—Натяжная пластина	P—Водило шпагатин
C—Водило шпагатин	H—Болт	M—Болт	Q—Шкив
D—Шкив	I—Натяжная пластина	N—Водило шпагатин	R—Цепь
E—Водило шпагатин	J—Трубка поводка шпагата		S—Цепь

5. Запасовка левого шпагата

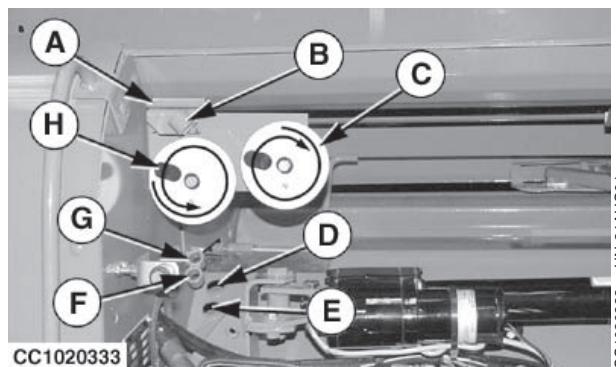
- a. Проденьте один шпагат через направляющую (B).
- b. Обмотайте его один раз вокруг шкива (Q).
- c. Проведите его через направляющую (P) для шпагата и над натяжной пластиной (O) для шпагата.
- d. Проденьте его через направляющую (N) для шпагата в левом поводке для шпагата.
- e. Протяните его за стержень (M).
- f. Пометите его за натяжной пластиной (L).
- g. Проденьте его через трубку (K) поводка шпагата; шпагат должен выходить за конец поводка на 300 мм (12 дюймов).
- h. Проведите его через первое звено и через второе с конца звено цепи (R), как показано на рисунке.
6. Закройте сороудерживающую решетку.
7. Втяните поводки для шпагата.

OUC006,00009F7 -59-18SEP03-3/3

Запас. шп. из ящ. для шп. к поводку шп. (дв. обв. шп. с одним пов.)

1. Проведите шпагат из отверстия (D) через направляющую (G) для шпагата, под натяжной пластиной (A) для шпагата и обмотайте его один раз против часовой стрелки вокруг шкива (H).
2. Проведите шпагат из отверстия (E) через направляющую (F) для шпагата, под натяжной пластиной (A) для шпагата, через направляющую (B) для шпагата и обмотайте его один раз по часовой стрелке вокруг шкива (C).

A – Натяжная пластина
 B – Водило шпагатин
 C – Шкив
 D – Открытие
 E – Открытие
 F – Водило шпагатин
 G – Водило шпагатин
 H – Шкив



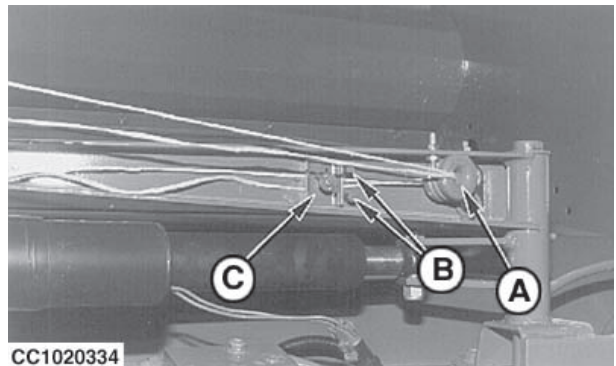
CC1020333

CC1020333 -JUN-24AUG01

CC03745,0000238 -59-05JUL01-1/3

3. Проведите оба шпагата через проушину (A).
4. Проведите шпагаты между направляющими шпеньками (B) и поместите их за натяжной пластиной (C).

A – Проушина
 B – Направляющие шпеньки
 C – Натяжная пластина



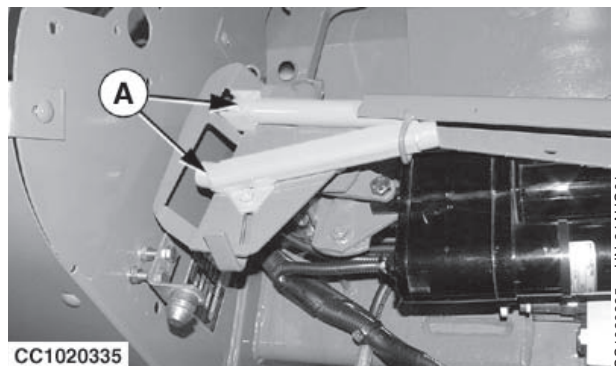
CC1020334

CC1020334 -JUN-24AUG01

CC03745,0000238 -59-05JUL01-2/3

5. Проденьте шпагаты через трубки (A) поводков шпагата.
 На конце поводка должно выступать 300 мм (12 дюйм.) шпагата.
6. Закройте сороудерживающую решетку.

A – Трубки поводков шпагата



CC1020335

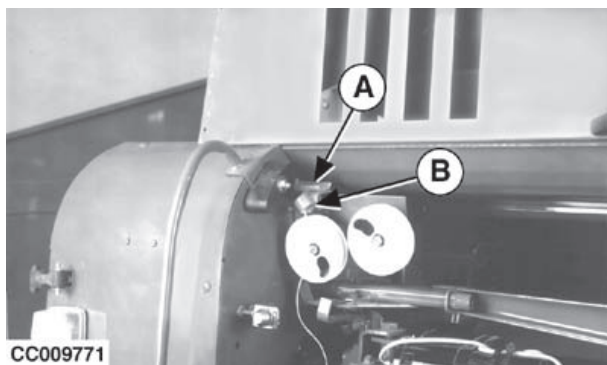
CC1020335 -JUN-24AUG01

CC03745,0000238 -59-05JUL01-3/3

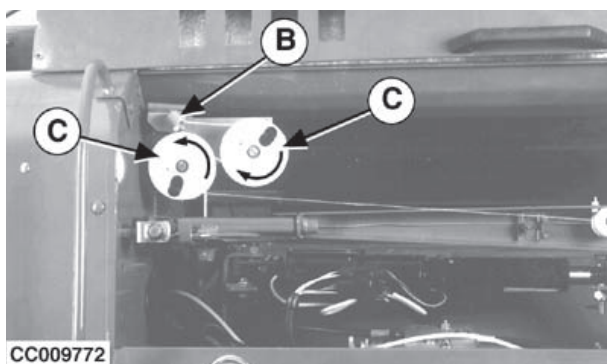
Запас. шп. из ящ. для шп. к поводку шп. (од. обв. шп. с одним пов.)

1. Проведите шпагат под натяжной пластиной (А) для шпагата.
2. Проденьте шпагат через направляющую (В).
3. Обмотайте шпагат один раз вокруг шкивов (С), как показано на рисунке.
4. Проденьте шпагат через проушину (D).
5. Проведите шпагат между направляющими шпеньками (Е) и поместите его за натяжной пластиной (F), как показано на рисунке.
6. Проденьте шпагат через трубку (G) поводка шпагата. На конце поводка должно выступать 300 мм (12 дюйм.) шпагата.
7. Закройте сороудерживающую решетку.

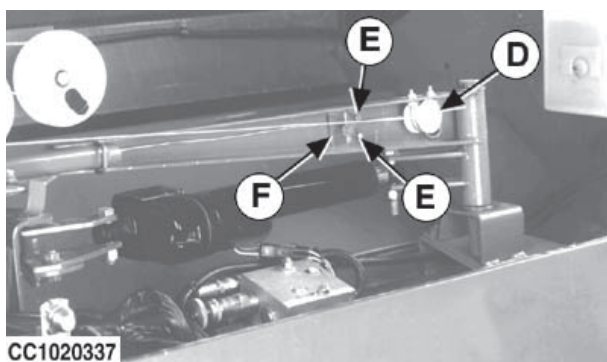
- А—Натяжная пластина
- В—Водило шпагатин
- С—Блочки
- D—Проушина
- Е—Направляющий штифт
- F—Натяжная пластина
- G—Трубка поводка шпагата



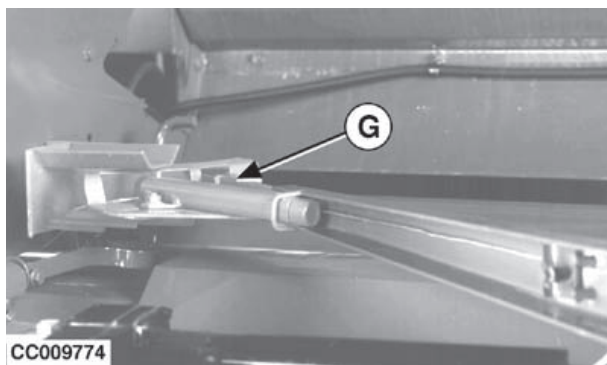
CC009771 -UN-17FEB97



CC009772 -UN-21FEB97



CC1020337 -UN-24AUG01



CC009774 -UN-21FEB97

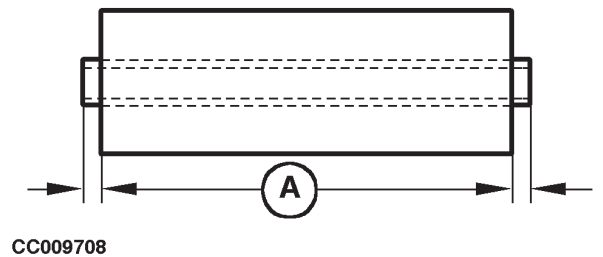
Выбор бухты с сеткой

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

- Материал: Высокоплотный полиэтилен.
- Плотность: Минимум $10 \text{ г/м}^2 \pm 10\%$ ($0,033 \text{ унции на кв. фут} \pm 10\%$).
- Прочность (в направлении обвязки): $900 \text{ Н} / 500 \text{ мм}$ ($662 \text{ фунта} / 20 \text{ дюймов}$).
- Относительное удлинение: $9\% \pm 1\%$.
- Длина: 2000 м или 3150 м ($6 \text{ футов } 6,7 \text{ дюйма}$ или $10 \text{ футов } 4 \text{ дюйма}$).
- Ширина материала для стандартных устройств обвязки сеткой: $1222 + 16 - 11 \text{ мм}$ ($3 \text{ фт } 11,7 \text{ дюйм.} - 4 \text{ фт } 0,7 \text{ дюйм.}$).
- Ширина материала для устройства CoverEdge обвязки сеткой: 1300 мм ($4 \text{ фт } 3,2 \text{ дюйм.}$).
- Ширина сердечника для стандартных устройств обвязки сеткой: не менее 1255 мм ($4 \text{ фт } 1,4 \text{ дюйм.}$).
- Ширина сердечника для устройства CoverEdge обвязки сеткой: не менее 1320 мм ($4 \text{ фт } 4 \text{ дюйм.}$).
- Съёмный модуль материал/сердечник (A): $2 - 16 \text{ мм}$ ($0,08 - 0,63 \text{ дюйм.}$) с обеих сторон.

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

- Для пресс-подборщиков со стандартным устройством обвязки сеткой диаметр бухты с сеткой не должен превышать 32 см ($1 \text{ фут } 0,6 \text{ дюйма}$).
- Для пресс-подборщиков с устройством CoverEdge обвязки сеткой диаметр бухты с сеткой не должен превышать 30 см ($11,8 \text{ дюйма}$).



A – Материал/сердечник

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.

CC03745,000023B -59-05JUL01-1/1

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.

Пресс-подборщик со стандартным устройством обвязки сеткой

Рекомендуется к использованию следующее:

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

Посыпать обрезиненные подающие валики тальком.

Пресс-подборщик с устройством CoverEdge обвязки сеткой

ВАЖНО: Запрещается наносить тальк на обрезиненный валик.

Рекомендуется к использованию следующее:

- Вода
- Мыльная вода

OUC006,00011E5 -59-16JAN07-1/1

Загр. бухты с сеткой (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)



ВНИМАНИЕ: Перед установкой бухты с сеткой отсоедините ВОМ, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дать движущимся узлам остановиться.

1. Загрузите бухту с сеткой в ящик для сетки.

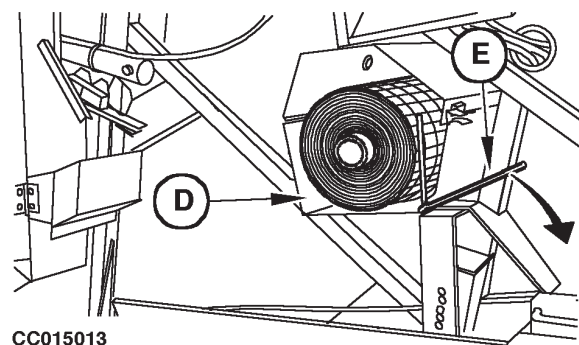
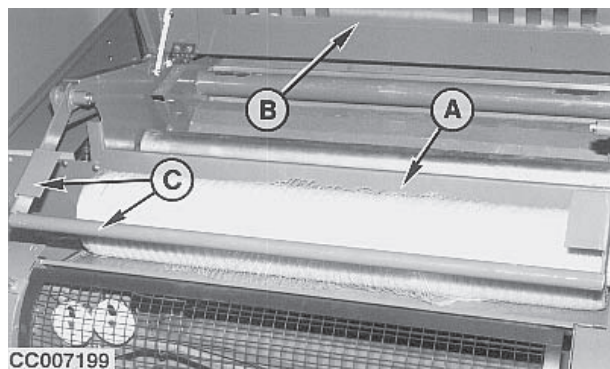
ПРИМЕЧАНИЕ: Ящик (А) для сетки может принять за раз только одну бухту с сеткой, для процесса обвязки сеткой.

Также можно использовать отсек (D) для шпагата, чтобы хранить вторую бухту с сеткой. Перед установкой бухты с сеткой в отсек (D) для шпагата переведите рычаг (E) разделителя мотков шпагата в нижнее положение.

По ступенькам взберитесь на машину, чтобы открыть верхнюю крышку (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: При открытии верхней крышки (B) тормозное устройство (C) для бухты с сеткой полностью поднимается.

Полностью откройте правую дверцу пресс-подборщика, затем установите бухту с сеткой в ящик (A) для сетки так, чтобы можно было вытянуть материал с задней части бухты.



- A — Ящик для сетки
- B — Верхняя крышка
- C — Тормозное устройство для бухты с сеткой
- D — Отсек для шпагата
- E — Рычаг разделителя

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010EA -59-22JAN07-1/4

2. Отпустите тормозное устройство подающих валков для сетки, чтобы эти валки могли вращаться.

- a. Для монитора ValeTrak или ELC Plus с выключателем обвязки сеткой/шпагатом, расположенным на жгутах проводов

Выдвиньте исполнительный механизм обвязки сеткой в среднее положение.

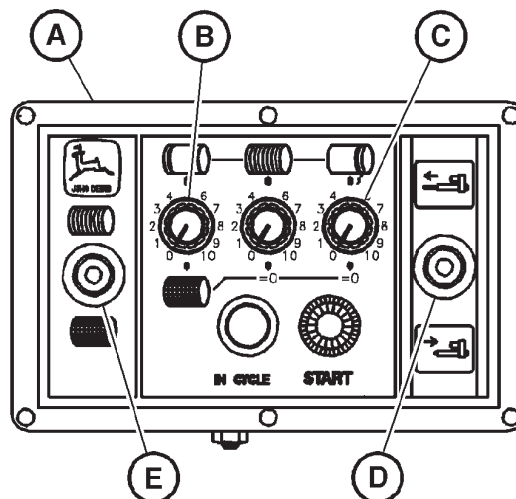
Выключите монитор.

- b. Для монитора ELC Plus с выключателем обвязки сеткой/шпагатом, расположенным на мониторе

Переведите переключатель (E) в положение обвязки сеткой.

Переключите потенциометр (C) положения исполнительного механизма в положение «10» и нажмите кнопку пуска, чтобы автоматически установить исполнительный механизм обвязки сеткой в среднее положение.

Переведите переключатель (E) в положение ВЫКЛ.



CC1021771

- A—Монитор ELC Plus
- B—Потенциометр регулировки плотности обвязки сеткой
- C—Потенциометр положения исполнительного механизма
- D—Ручной переключатель управления
- E—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

CC1021771 -UN-06AUG02

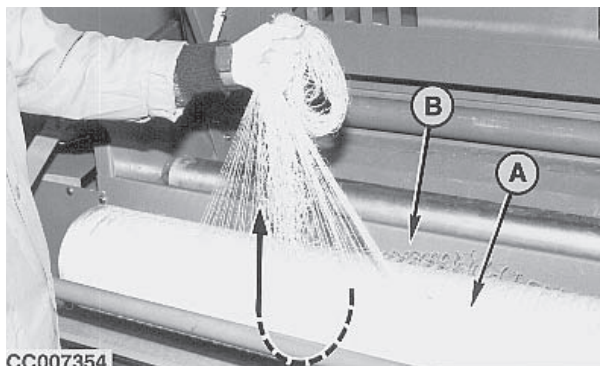
3. Проверьте вращение подающих валков сетки.

OUC006,00010EA -59-22JAN07-2/4

4. Запасуйте сетку на подающих валках.

Отмотайте 60 см (24 дюйма) сетки и сделайте петлю на ее конце.

- A—Бухта с сеткой
- B—Ящик для сетки



CC007354

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010EA -59-22JAN07-3/4

CC007354 -UN-25APR96

Проведите сетку (А) под натяжным валиком (В) для сетки и поместите петлю сетки прямо между двумя подающими валиками (С) для сетки.

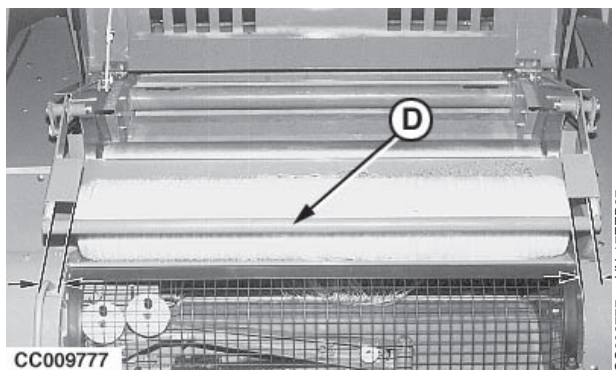
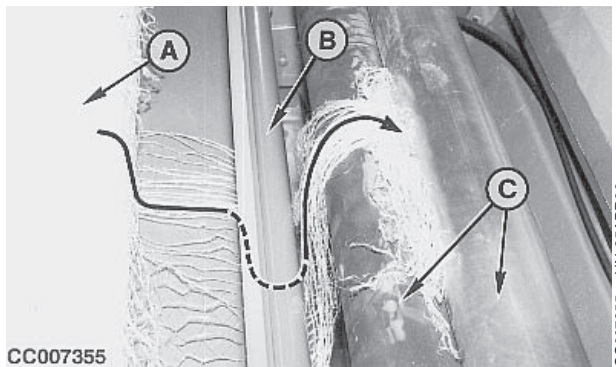
ПРИМЕЧАНИЕ: Не продевайте петлю между двумя валиками (С) более чем на 25 мм (1 дюйм).

Закройте верхнюю крышку и правую дверцу пресс-подборщика.

Втяните исполнительный механизм обвязки сеткой при помощи монитора.

ВАЖНО: При закрытии верхней крышки необходимо позаботиться, чтобы бухта с сеткой была отцентрирована на тормозном устройстве (D) для бухты с сеткой.

Рекомендуется в конце каждого дня снимать сетку с подающих валиков! Это позволит предотвратить вдавливание сетки в обрезиненный валик (С), чтобы избежать проблем при запуске. Каждый раз, когда пресс-подборщик работает в режиме обвязки шпагатом, снимайте сетку с обрезиненного валика.



- А — Бухта с сеткой
- В — Натяжной валик для сетки
- С — Валики подачи сетки
- Д — Тормозное устройство для бухты с сеткой

OUC006.00010EA -59-22JAN07-4/4

Загр. бухты с сеткой (пр.-подб.с устр. CoverEdge™ обв. сеткой)

! **ВНИМАНИЕ:** Перед установкой бухты с сеткой отсоедините ВОМ, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дать движущимся узлам остановиться.

! **ВНИМАНИЕ:** Крышка (А) подпружинена, поэтому при отпускании она быстро сместится.

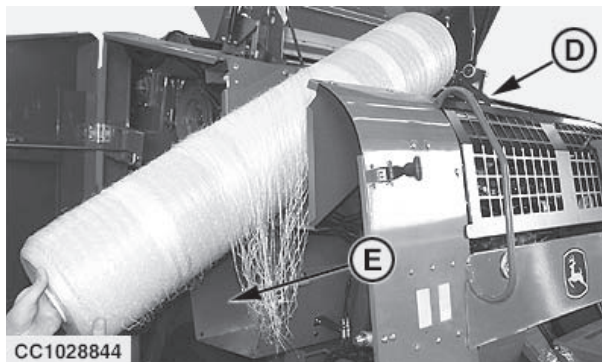
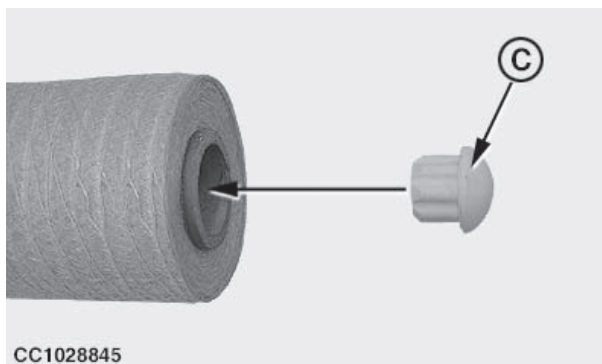
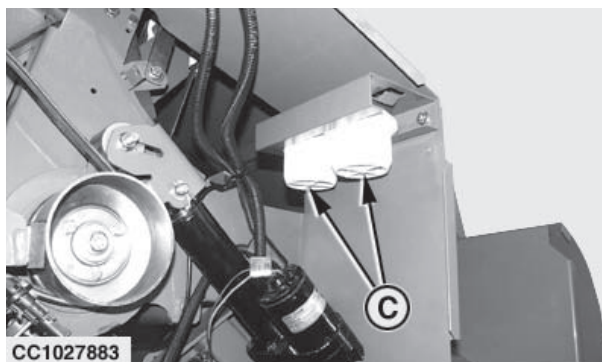
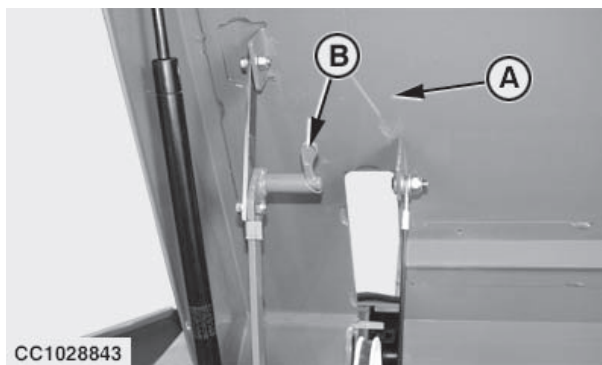
1. Установите бухту с сеткой.

- а. Полностью откройте правую дверцу.
- б. Откройте крышку (А) отсека для обвязочной сетки. Установите защитное устройство (В) в положение блокировки, как показано на рисунке.
- в. Удалить с бухты с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т.п.), прежде чем устанавливать ее.
- г. Только для стандартной бухты с сеткой
Снимите ограничители (С) с их держателя и установите их с каждой стороны бухты с сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Бухта CoverEdge™ с сеткой в ограничителях (С) не нуждается.

- е. Установите бухту с сеткой в отсек (D) для сетки, как показано на рисунке, обеспечив при этом, чтобы сетку можно было размотать с нижней части бухты.

А—Крышка отсека для обвязочной сетки
В—Предохранительное устройство
С—Ограничители
D—Отсек для сетки
E—Отсек для шпагата



ПРИМЕЧАНИЕ: На сетках «Джон Дир» есть две большие цветные полосы, которые должны быть обращены к правой стороне данной машины.

В отсеке (D) для сетки можно хранить две бухты с сеткой. Также можно использовать отсек (E) для шпагата, чтобы хранить запасную бухту с сеткой.

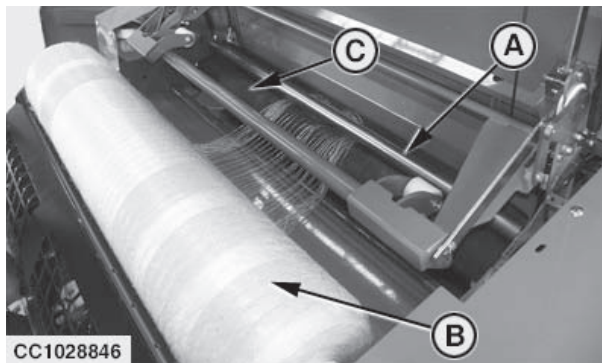
Продолж. на следующей стр.

OUC006.0001302 -59-03OCT07-2/4

2. Запасуйте сетку на подающих валиках.

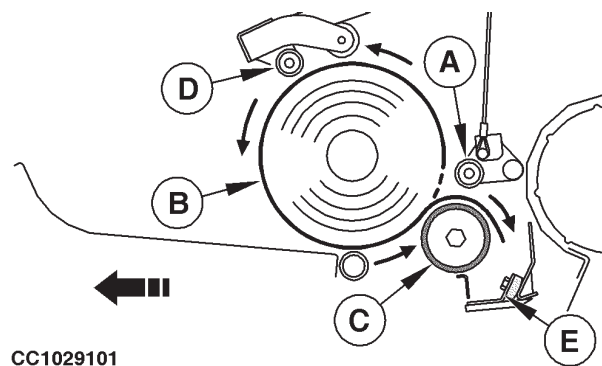
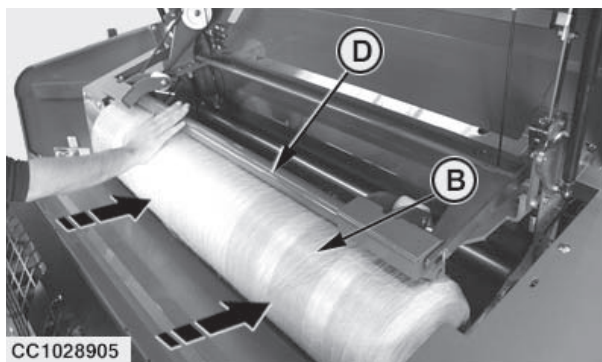
ПРИМЕЧАНИЕ: При открытии крышки отсека для сетки оцинкованный валик (А) полностью поднимается.

- a. Отмотайте сетку и соберите свободные концы на ширине 30-40 см (от 1 фута до 1 фута 4 дюймов).
- b. Запасуйте сетку между обрезиненным валиком (С) и оцинкованным валиком (А).



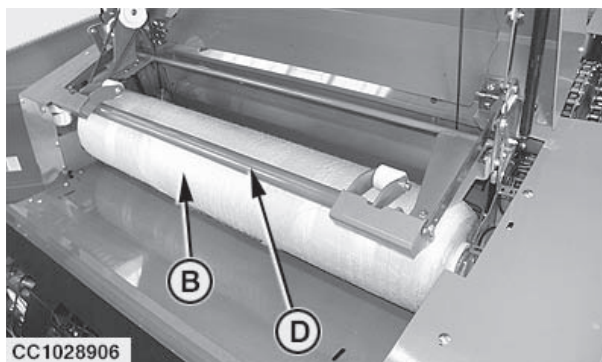
ВАЖНО: Не продевайте сетку между обрезиненным валиком (С) и оцинкованным валиком (А) более чем на 20 см (8 дюймов). Запрещается помещать сетку на держателе (Е) с резиновой подкладкой.

- c. Втолкните бухту (В) с сеткой под прижимной валик (D), чтобы она коснулась обрезиненного валика (С).
- d. Убедитесь, что прижимной валик (D) надлежащим образом отцентрован на бухте (В) с сеткой. Снова убедитесь, что сетка правильно расположена между обрезиненным валиком (С) и оцинкованным валиком (А).



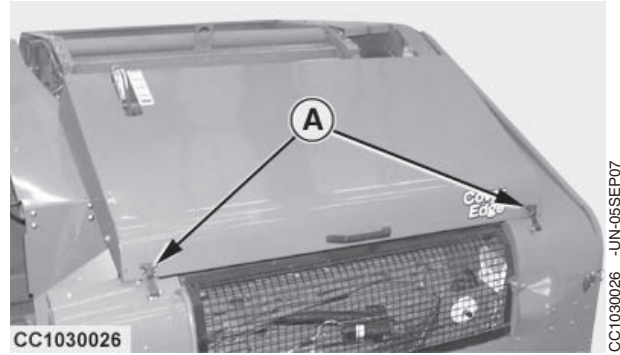
ВАЖНО: Рекомендуется в конце каждого дня снимать сетку с подающих валиков! Это позволит предотвратить вдавливание сетки в обрезиненный валик (С), чтобы избежать проблем при запуске. Каждый раз, когда пресс-подборщик работает в режиме обвязки шпагатом, снимайте сетку с обрезиненного валика.

- А—Оцинкованный валик
- В—Бухта с сеткой
- С—Обрезиненный валик
- Д—Прижимной валик
- Е—Держатель с резиновой подкладкой



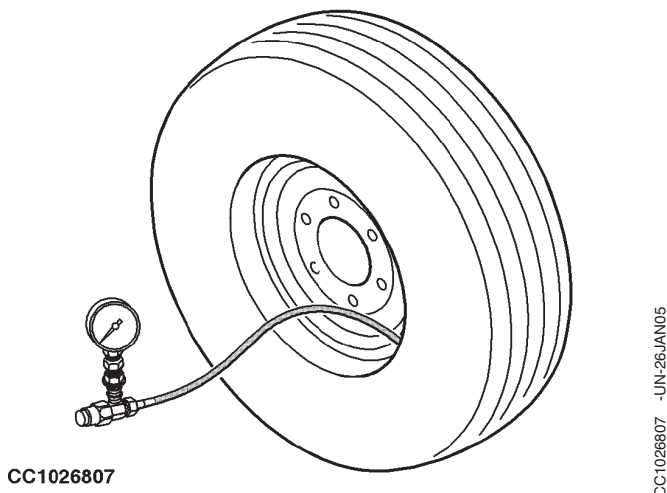
- е. Переведите защитное устройство крышки в разблокированное положение.
- ф. Закройте правую дверцу и крышку отсека для обвязочной сетки.
- г. Установите защелки (А) в положение блокировки, как показано на рисунке.

А—Фиксатор



OUCC006.0001302 -59-03OCT07-4/4

Давление в шинах



Тип шин	давление	
	При максимальной транспортной скорости 30 км/ч (19 миль в ч)	При макс. скорости транспортировки 40 км/ч (24 миль/ч)
11.5/80 X 15.3 (10 PR)	200 кПа (2 бар; 29 фнт/кв.дюйм.)	^a
15/55 - 17 (10 PR)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв.дюйм.)	^a
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв.дюйм.)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв.дюйм.)

^aНе утверждено.

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

Максимальная транспортная скорость для этой машины составляет:

- 25 км/ч (15 миль в ч) для машины без тормозов или с гидравлическими тормозами
- 40 км/ч (25 миль в ч) для машины с пневматическими тормозами

Максимальная транспортная скорость определяется местными правилами дорожного движения; необходимо соблюдать эти правила при использовании дорог общего назначения.

OUCC006.0000BBB -59-26OCT06-1/1

Монтаж и демонтаж

Регулировка дышла по тяговой штанге трактора

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

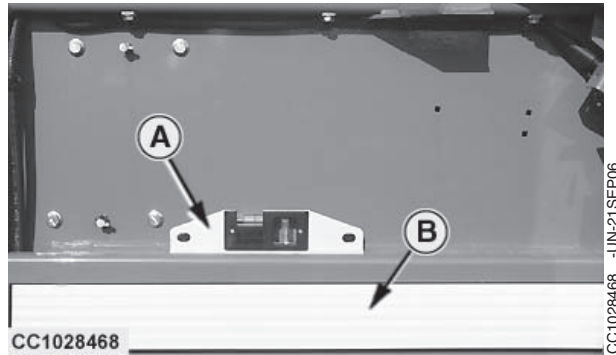
ВАЖНО: Проверить перед регулировкой дышла, что:

- накачка шин правильна.
- заслонка закрыта до отказа.

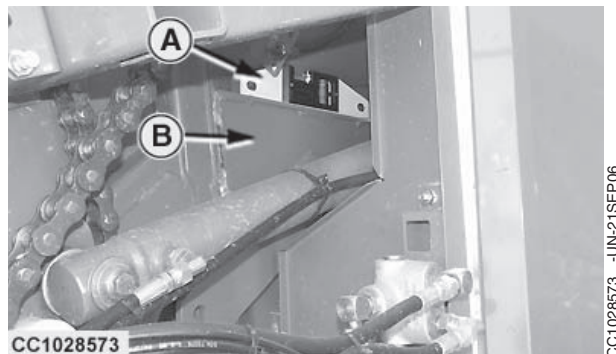
1. Установить трактор с пресс-подборщиком на ровной площадке.
2. Отсоединить пресс-подборщик от трактора.
3. Установить спиртовой уровень (А) на элементе жесткости заслонки (В).
4. Отрегулировать пресс-подборщик в горизонтальном положении с помощью спиртового уровня и домкратной стойки.
5. Измерить расстояние (С).
6. Измерить расстояние (D).
7. Вычислить и записать значение «Н»:

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

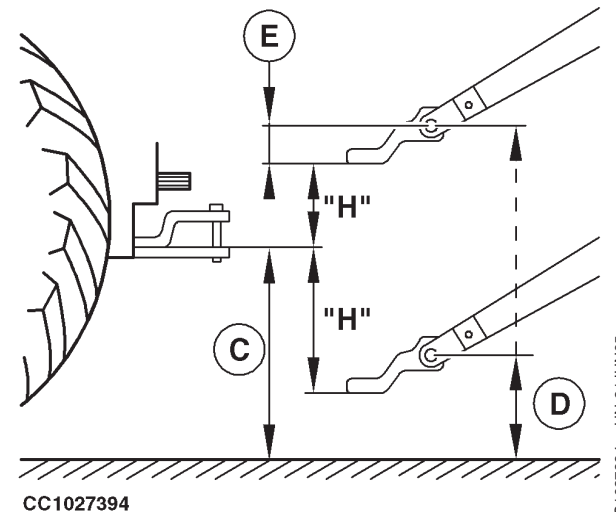
- А— Спиртовой уровень
В— Элемент жесткости заслонки
С— Высота тяговой штанги
D— Высота винта сцепного устройства
E— Корректировка высоты сцепного устройства
H— Расстояние (минимум)



Кроме пресс-подборщика MultiCrop (для зерновых)



Пресс-подборщик MultiCrop (для зерновых)



Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F5 -59-10JAN07-1/4

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

Выбрать значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

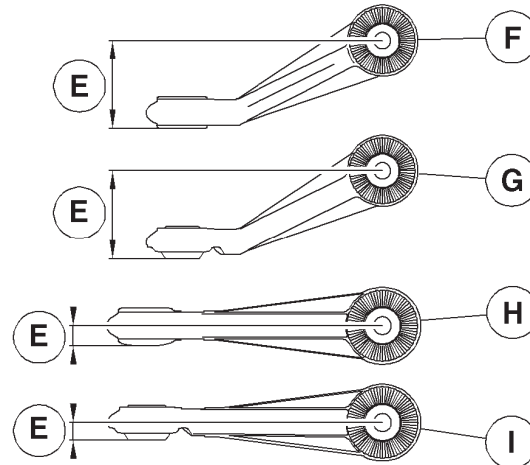
Корректировка высоты (E) сцепки (F) — Высота	122 мм (4,8 дюйма)
Корректировка высоты (E) сцепки (G) — Высота	122 мм (4,8 дюйма)
Корректировка высоты (E) сцепки (H) — Высота	26 мм (1 дюйм)
Корректировка высоты (E) сцепки (I) — Высота	22 мм (0,86 дюйма)

- Если H = 80 мм (3,15 дюйма), то перейдите к шагу 19.
- Если H > 80мм (3,15 дюйма), то продолжите.

8. Вычислить и записать значение «Т»:

$$T = H / 140 \text{ мм (5,5 дюйм.)}$$

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



СС1027393

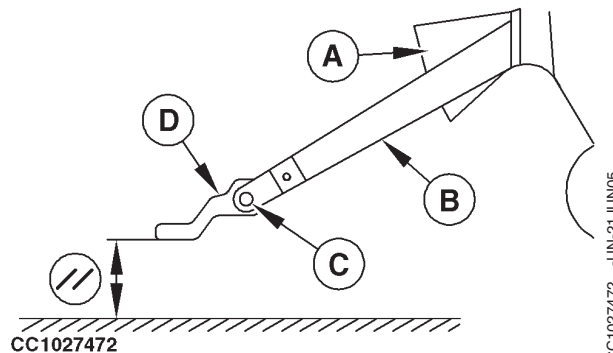
- E**—Корректировка высоты сцепного устройства
- F**—Угловая сцепка без шарового шарнира
- G**—Угловая сцепка с шаровым шарниром
- H**—Прямолинейная сцепка без шарового шарнира
- I**—Прямолинейная сцепка с шаровым шарниром

СС1027393 -UN-21JUN05

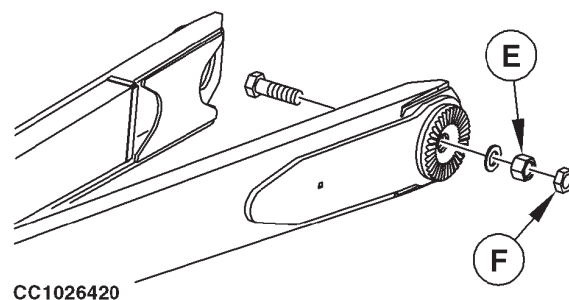
Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F5 -59-10JAN07-2/4

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



CC1027472 -UN-21JUN05



CC1026420 -UN-23SEP04

- А—Щиток
- В—Дышло рамы
- С—Крепежный винт сцепки
- Д—Подвеска
- Е—Стопорная гайка
- F—Гайка

Спецификация

Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки 700 Н·м (516 фунт-футов)
Контргайка рамы дышла—Момент затяжки 300 Н·м (221 фунт-фут)
Крепежный винт сцепки—Момент затяжки 620 Н·м (450 фунт-футов)

ПРИМЕЧАНИЕ: Прежде чем затягивать болт (С) и гайки (Е)-(F), убедитесь, что все кольца зашли одно в другое (не стоят выступ против выступа).

ВАЖНО: На малой скорости и осторожно совершите короткую поездку с подцепленным к трактору пресс-подборщиком, проверяя невозможность контакта рамы (В) дышла и муфты на коротких поворотах, чтобы избежать серьезного повреждения муфты.

Продолж. на следующей стр.

OUCC006.00010F5 -59-10JAN07-3/4

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

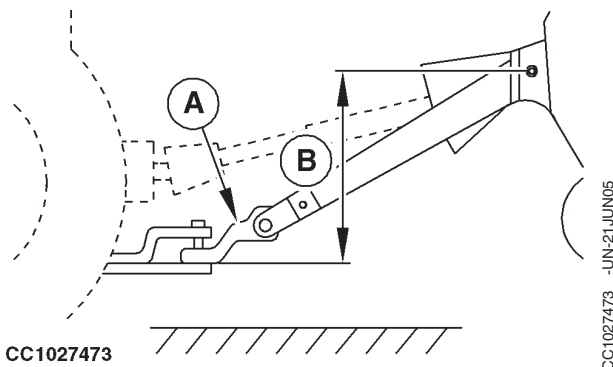
Спецификация

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла (рулонный пресс без тормоза) —

Максимальное смещение 700 мм
(2 фута 3,5 дюйма)

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла (рулонный пресс с тормозом) —

Максимальное смещение 580 мм
(1 фут 10,8 дюйма)



А—Подвеска
В—Консоль

CC1027473 -UN-21JUN05

21. Отрегулировать рампу выгрузки рулонов.
(См. пункт «Регулировка рампы выгрузки рулонов» в разделе «Работа пресс-подборщика — общее назначение».)

OUCC006,00010F5 -59-10JAN07-4/4

Подгонка дышла к сцепке прицепа трактора

В этом варианте прицепа дорожный просвет под дышлом пресс-подборщика можно увеличить. Это особенно выгодно, когда нужно подбирать особенно большие валки.

Дышло можно подсоединить либо через сочленение пластины сцепки, либо через сочленение в основании дышла, чтобы оно подходило к любым сцепкам для прицепа трактора.

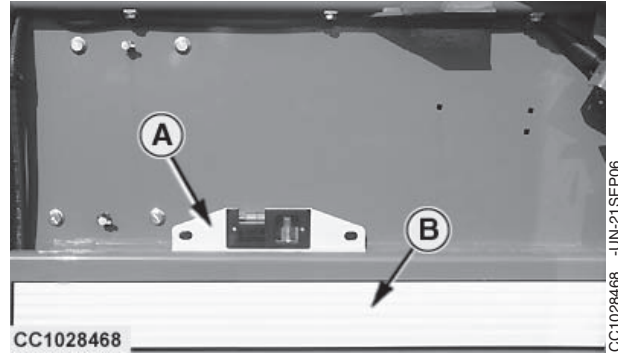
ВАЖНО: Проверить перед регулировкой дышла, что:

- накачка шин правильна.
- заслонка закрыта до отказа.

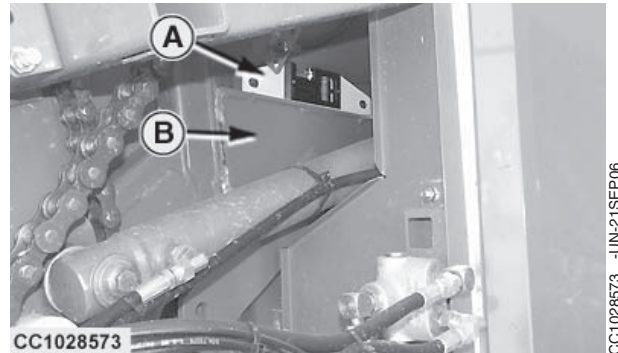
1. Установить трактор с пресс-подборщиком на ровной площадке.
2. Отсоединить пресс-подборщик от трактора.
3. Установить спиртовой уровень (А) на элементе жесткости заслонки (В).
4. Отрегулировать пресс-подборщик в горизонтальном положении с помощью спиртового уровня и домкратной стойки.
5. Измерить расстояние (С).
6. Измерить расстояние (D).
7. Вычислить и записать значение «Н»:

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

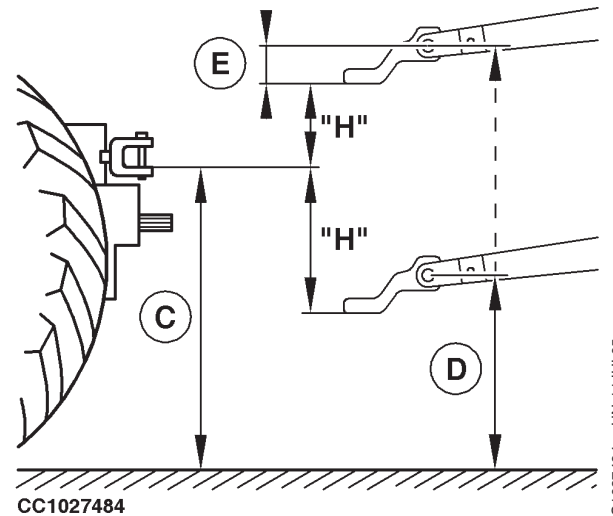
- А—Спиртовой уровень
 В—Элемент жесткости заслонки
 С—Высота сцепки прицепа
 D—Высота винта сцепного устройства
 E—Корректировка высоты сцепного устройства
 H—Расстояние (минимум)



Кроме пресс-подборщика MultiCrop (для зерновых)



Пресс-подборщик MultiCrop (для зерновых)



Продолж. на следующей стр.

OUCC006.00010F6 -59-15DEC06-1/4

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

Выбрать значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

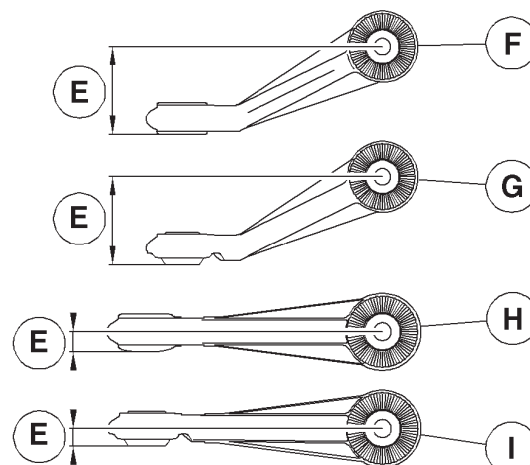
Корректировка высоты (E) сцепки (F) — Высота 122 мм (4,8 дюйма)
Корректировка высоты (E) сцепки (G) — Высота 122 мм (4,8 дюйма)
Корректировка высоты (E) сцепки (H) — Высота 26 мм (1 дюйм)
Корректировка высоты (E) сцепки (I) — Высота 22 мм (0,86 дюйма)

- Если H = 80 мм (3,15 дюйма), то перейдите к шагу 19.
- Если H > 80мм (3,15 дюйма), то продолжите.

8. Вычислить и записать значение «Т»:

$$T = H / 140 \text{ мм (5,5 дюйм.)}$$

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



СС1027393

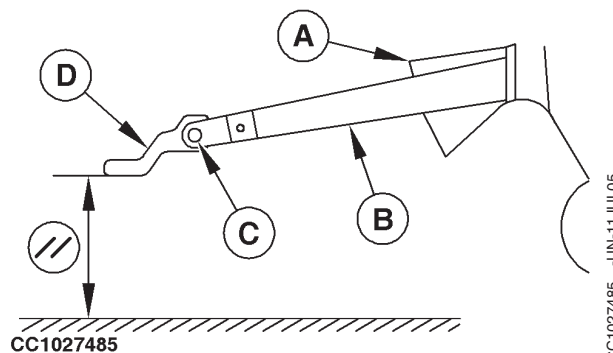
- E**—Корректировка высоты сцепного устройства
- F**—Угловая сцепка без шарового шарнира
- G**—Угловая сцепка с шаровым шарниром
- H**—Прямолинейная сцепка без шарового шарнира
- I**—Прямолинейная сцепка с шаровым шарниром

СС1027393 -UN-21JUN05

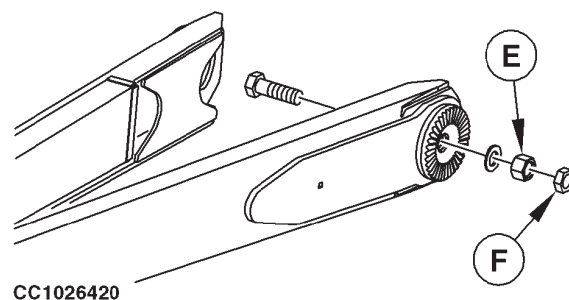
Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010F6 -59-15DEC06-2/4

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



CC1027485 -UN-11JUL05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Щиток
- B—Дышло рамы
- C—Крепежный винт сцепки
- D—Подвеска
- E—Стопорная гайка
- F—Гайка

Спецификация

Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки 700 Н·м (516 фунт-футов)
Контргайка рамы дышла—Момент затяжки 300 Н·м (221 фунт-фут)
Крепежный винт сцепки—Момент затяжки 620 Н·м (450 фунт-футов)

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F6 -59-15DEC06-3/4

ПРИМЕЧАНИЕ: Прежде чем затягивать болт (С) и гайки (Е)-(F), убедитесь, что все кольца зашли одно в другое (не стоят выступ против выступа).

ВАЖНО: На малой скорости и осторожно совершите короткую поездку с подцепленным к трактору пресс-подборщиком, проверяя невозможность контакта рамы (В) дышла и муфты на коротких поворотах, чтобы избежать серьезного повреждения муфты.

21. Отрегулировать рампу выгрузки рулонов. (См. пункт «Регулировка рампы выгрузки рулонов» в разделе «Работа пресс-подборщика — общее назначение».)

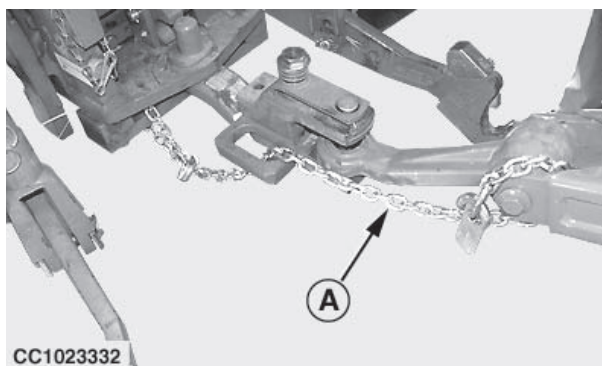
OUC006,00010F6 -59-15DEC06-4/4

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.

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

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



А — Предохранительная цепь

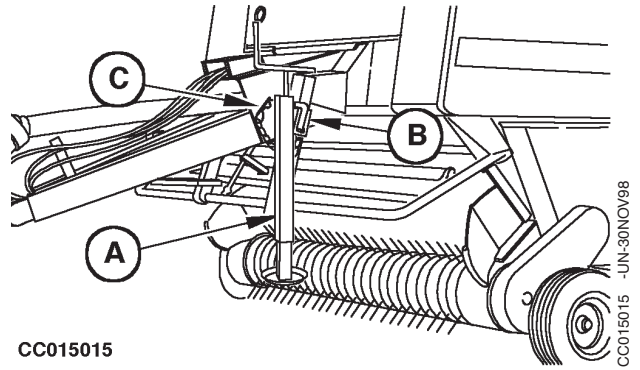
CC03745,0000C4D -59-02FEB07-1/1

Хранен. подъемн. стойки (до сер. № 58999, пресс-подборщ. без торм.)

После подсоединения орудия к трактору закрепить домкрат (А) в положении его хранения, как это показано на рисунке.

Зафиксируйте подъемную стойку пальцем (В) и быстросъемным штифтом (С).

- А—Домкратная стойка
- В—Болт
- С—Быстрозапорный штифт



CC015015

CC015015 -JUN-30NOV98

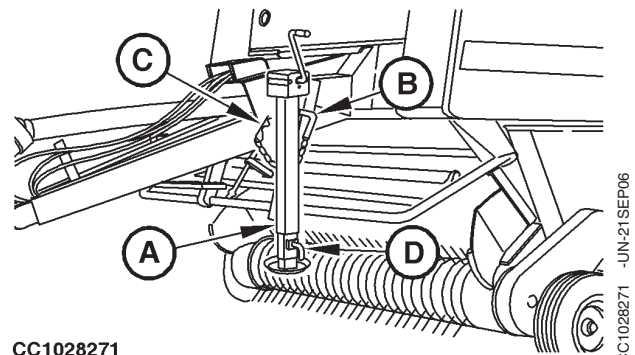
OUCC006.00010C1 -59-15DEC06-1/1

Хранение опорной стойки (до сер. № 58999 Пресс-подборщик с тормозами)

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

Зафиксировать опорную стойку пальцами (В) и (D) и быстросъемным штифтом (С).

- А—Домкратная стойка
- В—Штифт
- С—Быстросъемный штифт
- D—Штифт



CC1028271

CC1028271 -JUN-21SEP06

OUCC006.00010C5 -59-18OCT06-1/1

Хранение подъемной стойки (начиная с сер. № 60000)

После подсоединения орудия к трактору закрепить домкрат (А) в положении его хранения, как это показано на рисунке.

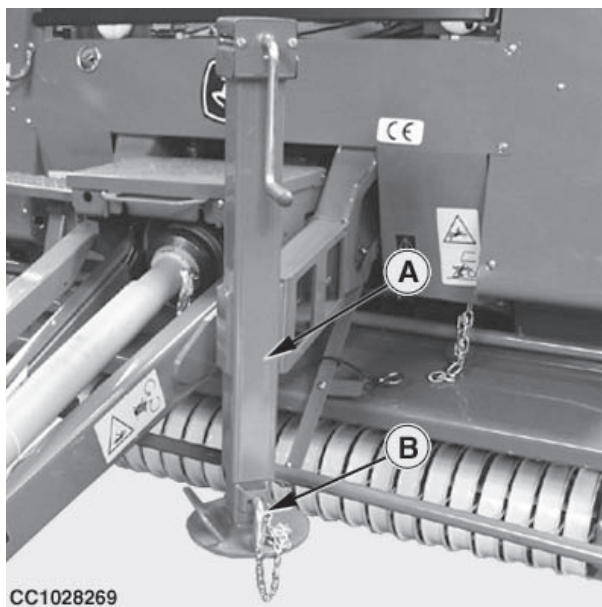
Закрепить домкрат (А) пальцем (В) следующим образом:

1. Вставьте палец (В), как показано на чертеже (I).
2. Поверните палец (В), как показано на чертеже (II), и закрепите подъемную стойку в положении хранения.

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

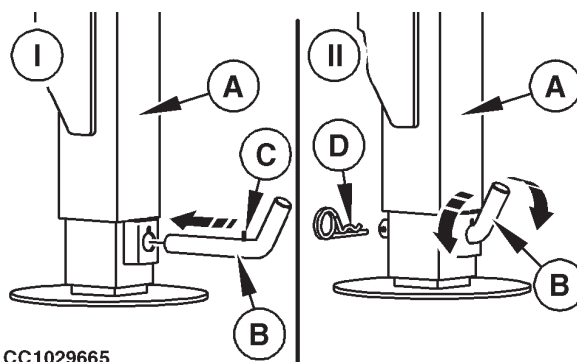
3. Вставьте быстросъемный штифт (D), при его наличии, в палец (В), как показано на чертеже (II).

А — Домкратная стойка
 В — Болт
 С — Шплинт
 D — Быстросъемный штифт



CC1028269

CC1028269 -UN-21SEP06



CC1029665

CC1029665 -UN-05SEP07

OUC006.00012F5 -59-24SEP07-1/1

Установка телескопич. муфты на тракторном ВОМ, 540 об/мин

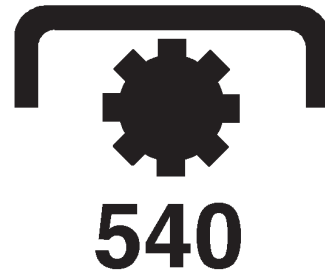
! **ВНИМАНИЕ:** Никогда не работать с пресс-подборщиком, рассчитанным на 540 об/мин, от ВОМ с 1000 об/мин.

Никогда не устанавливать телескопическую муфту, когда трактор работает.

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

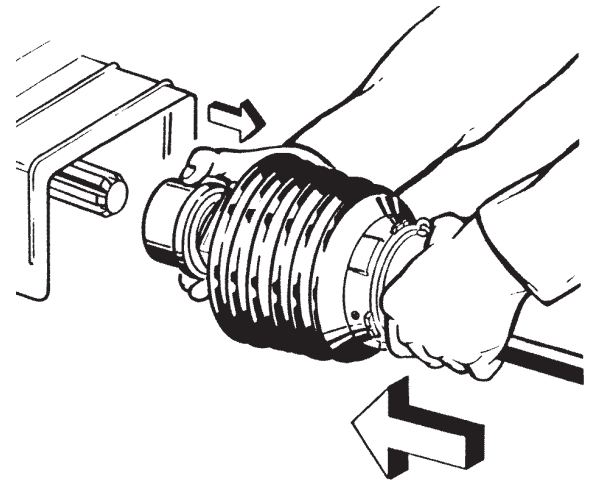
ВАЖНО: На шлицах телескопической муфты и ВОМ не допускать появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков.

Относительно процедуры установки телескопической муфты на тракторном ВОМ см. базовое руководство оператора по телескопической муфте.



CC1020007

CC1020007 -JUN-09JUL01



CC006613

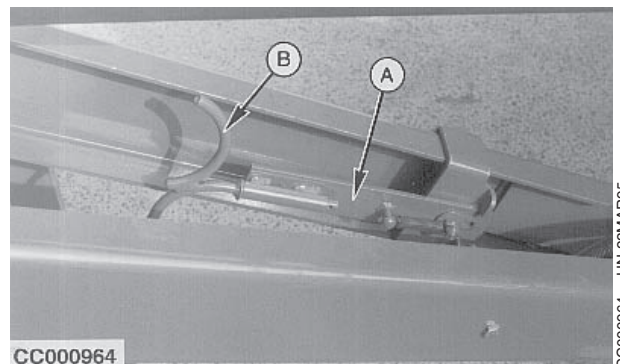
CC006613 -JUN-23FEB95

CC03745,0000246 -59-05JUL01-1/1

Подставка для телескопической муфты (начиная с сер. № 51787)

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

A—Опора
B—Крюк



CC000964

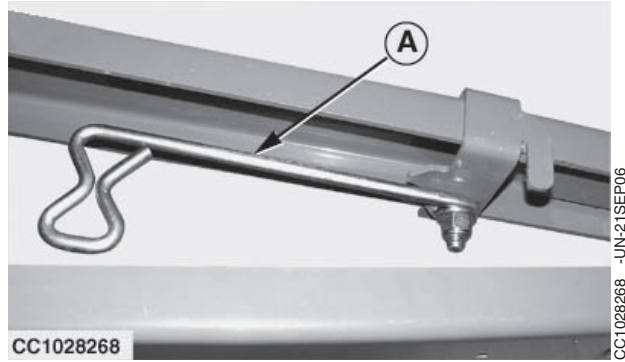
CC000964 -JUN-22MAR95

OUCC006,00010BE -59-12JUN06-1/1

Подставка для телескопической муфты (начиная с сер. № 51788)

При работе с пресс-подборщиком опору (А) поместить на хранение сбоку рамного дышла, см. илл.

А – Опора



OUCC006.00010BF -59-15JUN06-1/1

Подсоединение к гидросистеме трактора

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

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

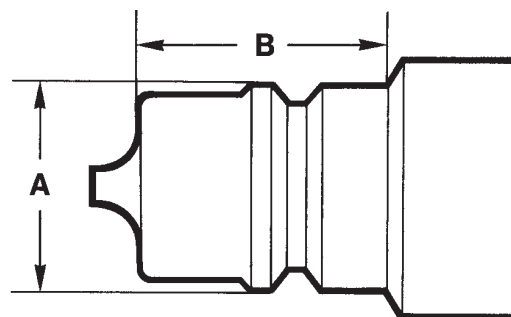
ПРИМЕЧАНИЕ: Гидравлические муфты ISO являются стандартными пресс-подборщика. Если они не подходят к трактору, обратиться к региональному дилеру компании John Deere для приобретения правильной муфты.

Спецификация

A—Диаметр	23,66-23,74 мм (0,931-0,934 дюйма)
B—длина.....	24 мм (0,945 дюйма)

1. Рычаги блокировки гидровыхода (селективный управляющий клапан)

При наличии отведите замки (A) рычага гидровыхода вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить перемещение рабочего оборудования и возможные травмы.



LX 006613

A—Диаметр
B—длина



LX1026123

A—Замки рычага SCV

Продолж. на следующей стр.

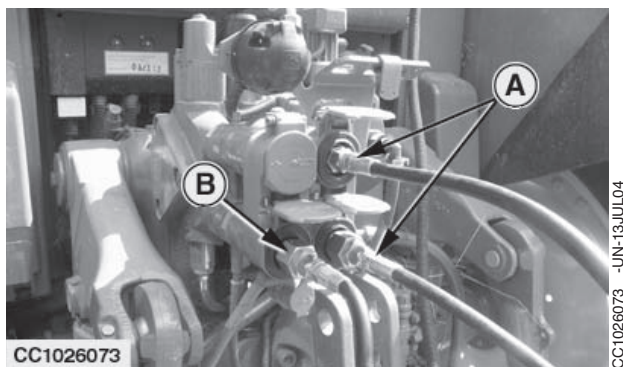
OUC006.00010B9 -59-11JAN07-1/2

2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки и подборщика

Плотно вставить шланги в гнезда трактора.

Подсоединить гидрошланги заслонки (А) к СКК двойного действия для приведения в действие заслонки. Заслонка должна открываться при перемещении рычага гидровыхода трактора назад.

Подсоедините гидрошланг (В) подъема подборщика к гидровыходу одностороннего действия. Подборщик должен подниматься при перемещении рычага гидровыхода трактора назад.



А—Гидрошланги заслонки
В—Гидрошланг подборщика

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

OUC006,00010B9 -59-11JAN07-2/2

Подсоединение гидротормозов (при наличии)

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

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

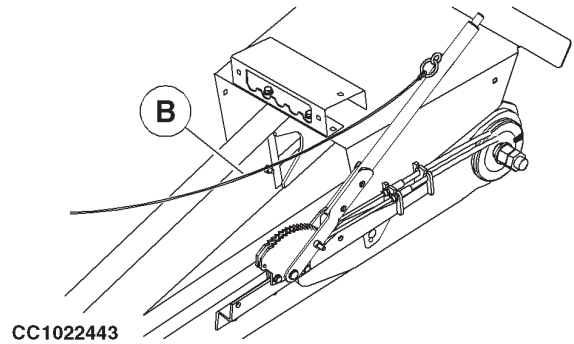
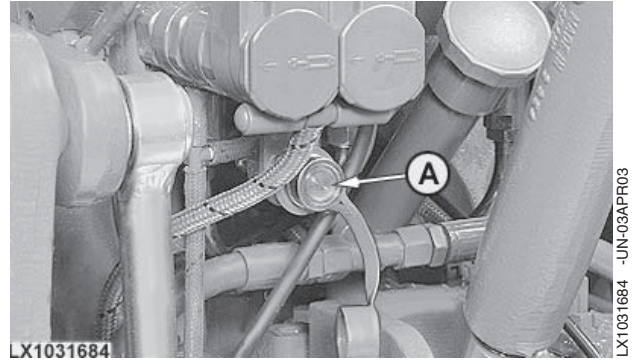
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозов, должны выполняться следующие требования:

Проверять подсоединение напорного шланга.

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

Регулярно проверять работу гидротормоза прицепа.

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



А — Муфта тормоза прицепа
В — Предохранительный трос

OUCC006.0000E90 -59-19JUL05-1/1

Подсоединение пневмотормозов (при наличии)

ВАЖНО: Соблюдать цвета муфт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

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

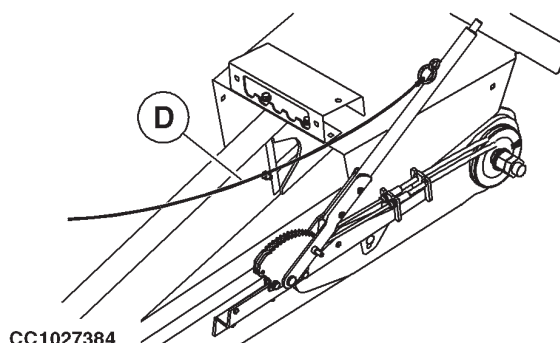
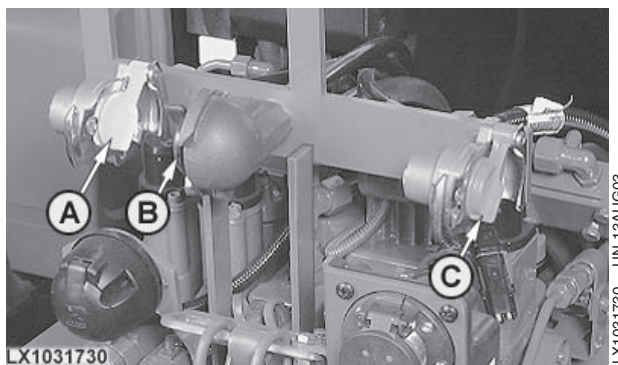
Подсоединить желтый шланг к разъему (А), затем красный шланг - к разъему (С). Отсоединять в обратном порядке.

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

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

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

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



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

CC1027384 -UN-21JUN05

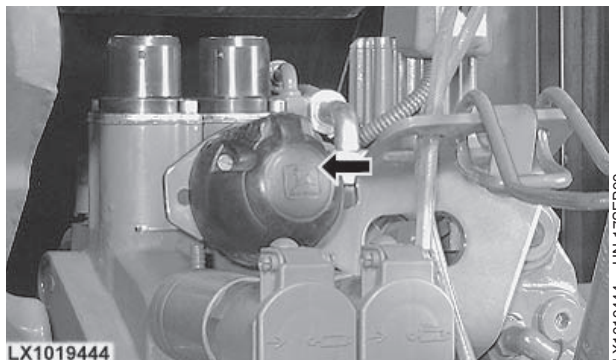
OUC006.0000E91 -59-19JUL05-1/1

Семиконтактная штепсельная розетка прицепа

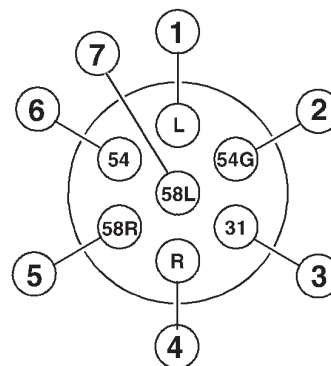
Подсоединить штепсель дорожного освещения к семиконтактной штепсельной розетке трактора.

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

CC017032 -UN-25FEB00

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

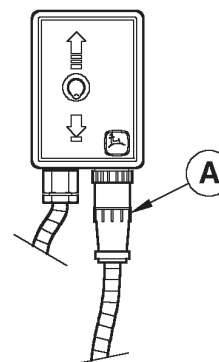
Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELS

Совместите установочные метки на разъеме (A) и мониторе. Затяните стопорное кольцо.

ВАЖНО: Жгут проводов пресс-подборщика необходимо подсоединить к специальному разъему.

A — Соединитель

CC1020345



CC1020345 -UN-23AUG01

OUC006,0000714 -59-10JUL02-1/1

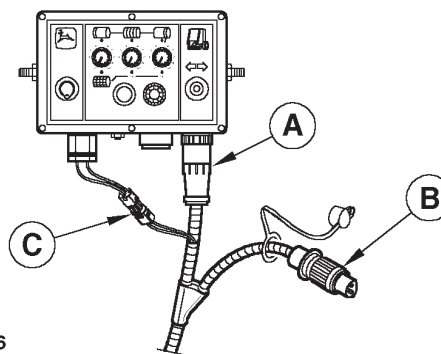
Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELC

Совместите установочные метки на разъеме (А) и мониторе. Затяните стопорное кольцо.

Подсоединить разъем (С).

Подсоедините штепсель (В) электропитания к подходящей розетке на тракторе.

ВАЖНО: Жгут проводов пресс-подборщика необходимо подсоединить к специальному разъему.



CC1020346

А—Соединитель
В—Штепсель электропитания
С—Соединитель

CC1020346 -UN-23AUG01

OUC006,000073A -59-01AUG02-1/1

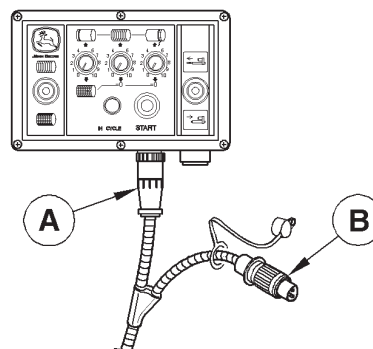
Подсоед. жгута проводов пресс-подборщика к монитору ELC Plus

Совместите установочные метки на разъеме (А) и мониторе. Затяните стопорное кольцо.

Подсоедините штепсель (В) электропитания к подходящей розетке на тракторе.

ВАЖНО: Жгут проводов пресс-подборщика необходимо подсоединить к специальному разъему.

А—Соединитель
В—Штепсель электропитания



CC1027524

CC1027524 -UN-22JUL05

OUC006,00010BB -59-11JAN07-1/1

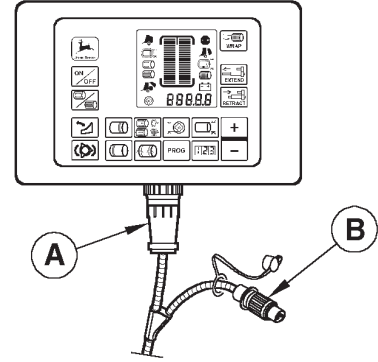
Подсоед. жгута проводов пресс-подборщ. к устр. упр. ValeTrak

Совместите установочные метки на разъеме (А) и мониторе. Затяните стопорное кольцо.

Подсоедините штепсель (В) электропитания к подходящей розетке на тракторе.

ВАЖНО: Жгут проводов
пресс-подборщика необходимо
подсоединить к специальному
разъему.

А—Соединитель
В—Штепсель электропитания



CC1020347

CC1020347 -JUN-23AUG01

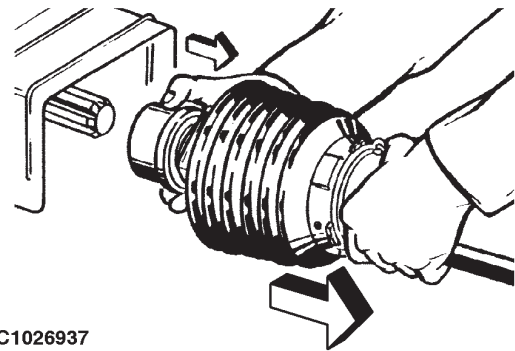
OUCC006,00007C3 -59-23OCT02-1/1

Отсоединение телескопической муфты от тракторного ВОМ

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

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

Установить на место все щитки (если снимались).



CC1026937

CC1026937 -JUN-26JAN05

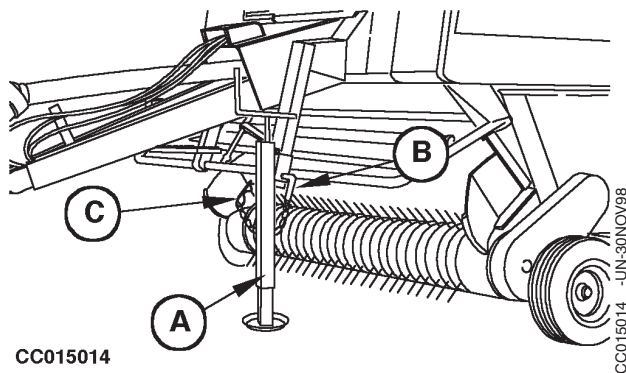
OUCC006,0000DC6 -59-06JAN05-1/1

Польз. подъемн. стойкой (до сер. № 58999, пресс-подб. без торм.)

Перед отцеплением пресс-подборщика от трактора извлеките домкрат (А) из положения хранения и поставьте в положение, как показано на рисунке.

Зафиксируйте подъемную стойку (А) пальцем (В) и быстросъемным штифтом (С).

- А — Домкратная стойка
- В — Болт
- С — Быстрозапорный штифт



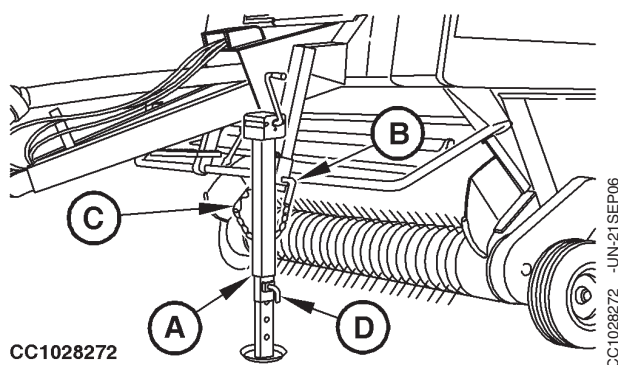
OUCC006,00010C3 -59-15DEC06-1/1

Пользование опорной стойкой (до сер. № 58999 Пресс-подборщик с тормозами)

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

Зафиксировать опорную стойку (А) пальцами (В) и (D) и быстросъемным штифтом (С).

- А — Домкратная стойка
- В — Штифт
- С — Быстрозъемный штифт
- D — Штифт



OUCC006,00010C7 -59-18OCT06-1/1

Пользование подъемной стойкой (начиная с сер. № 60000)

Перед отцеплением пресс-подборщика от трактора извлечь домкрат (А) из положения хранения и поставить в положение, как показано на рисунке.

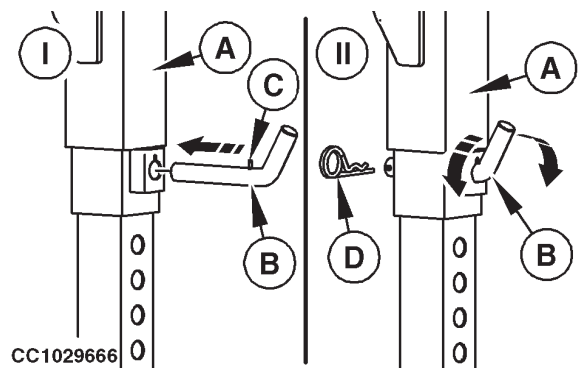
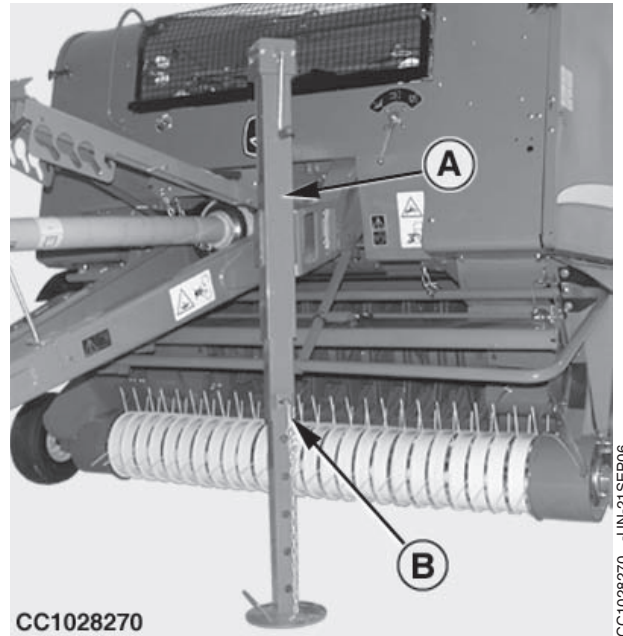
Закрепить домкрат (А) пальцем (В) следующим образом:

1. Вставьте палец (В), как показано на чертеже (I).
2. Поверните палец (В), как показано на чертеже (II), чтобы закрепить подъемную стойку.

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

3. Вставьте быстрозъемный штифт (D), при его наличии, в палец (В), как показано на чертеже (II).

А—Домкратная стойка
В—Болт
С—Шплинт
D—Быстрозапорный штифт



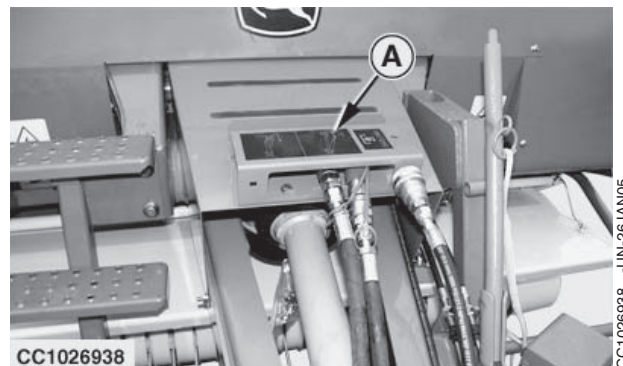
OUC006.00012F6 -59-25SEP07-1/1

Хранение гидравлических шлангов (до сер. № 68999)

! **ВНИМАНИЕ:** 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.

Отсоединить гидравлические шланги и установить предохранительные крышки на муфты.

Хранить гидрошланги на предусмотренной опоре (А) и не допускать их контакта с грунтом.



А—Основание

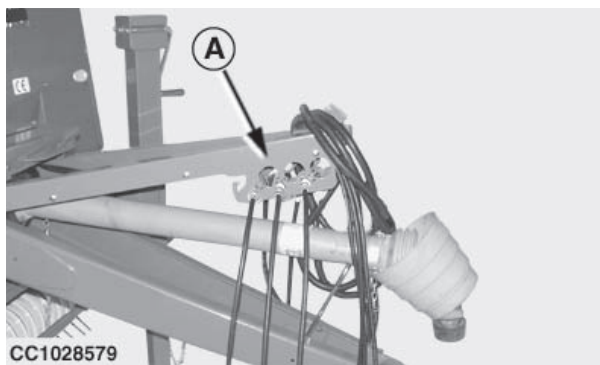
OUC006.000113A -59-08AUG06-1/1

Хранение гидравлических шлангов (начиная с сер. № 70000)

⚠ ВНИМАНИЕ: 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.

Отсоединить гидравлические шланги и установить предохранительные крышки на муфты.

Хранить гидрошланги на предусмотренной опоре (А) и не допускать их контакта с грунтом.



CC1028579 -UN-03OCT06

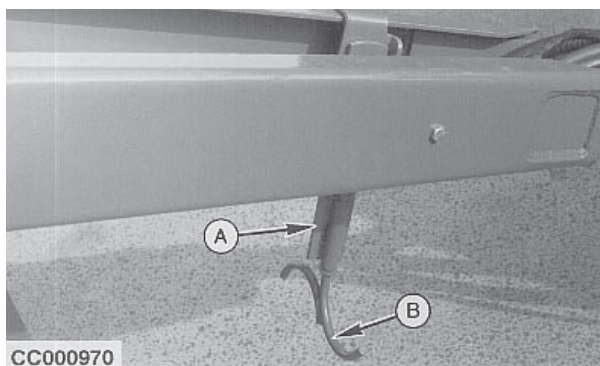
А— Основание

OUCC006,000113B -59-21NOV06-1/1

Хранение телескопической муфты (до сер. № 51787)

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

А— Опора
В— Крюк

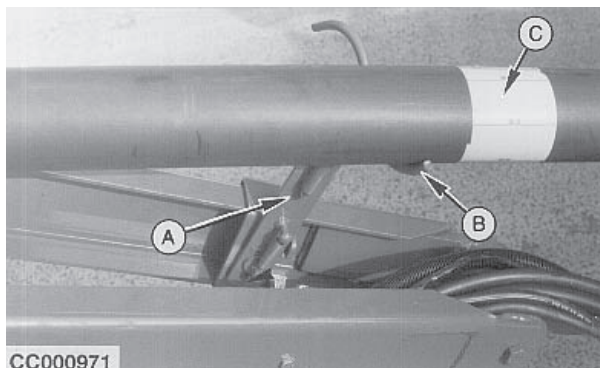


CC000970 -UN-22MAR95

OUCC006,00010C8 -59-16JUN06-1/2

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

А— Опора
В— Крюк
С— Муфта



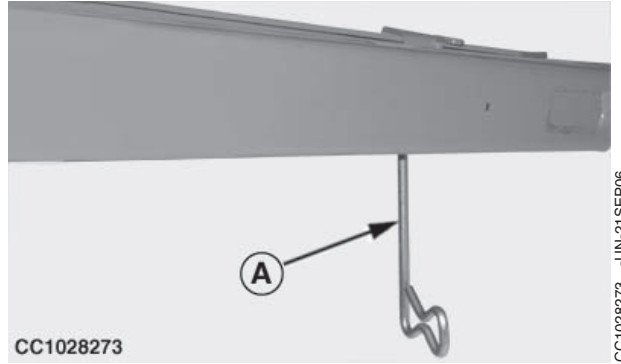
CC000971 -UN-22MAR95

OUCC006,00010C8 -59-16JUN06-2/2

Хранение телескопической муфты (начиная с сер. № 51788)

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторной сцепкой для прицепа, расположить опору (А), как показано на рисунке, чтобы на ней можно было хранить муфту.

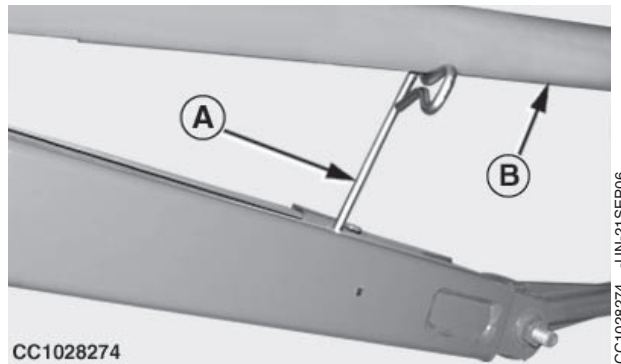
А — Опора



OUCC006.00010C9 -59-06JUL06-1/2

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторной тяговой штангой, расположить опору (А), как показано на рисунке, чтобы на ней можно было хранить муфту (В).

А — Опора
В — Муфта



OUCC006.00010C9 -59-06JUL06-2/2

Транспортировка

Буксировка пресс подборщика по дорогам общественного назначения

! **ВНИМАНИЕ:** При буксировке данного рабочего оборудования по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота. Комплект огней безопасности можно заказать у обслуживающего Вашу организацию дилера компании «Джон Дир».

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

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

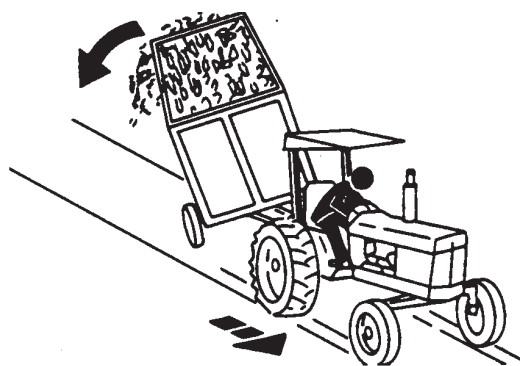
ВАЖНО: Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины трактора возможны поломки.

Максимальная транспортная скорость определяется местными правилами дорожного движения; необходимо соблюдать эти правила при использовании дорог общего назначения.

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



H28930 -UN-30JUN89



T5216 -UN-23AUG88

OUC006.00010BC -59-09JUN06-1/1

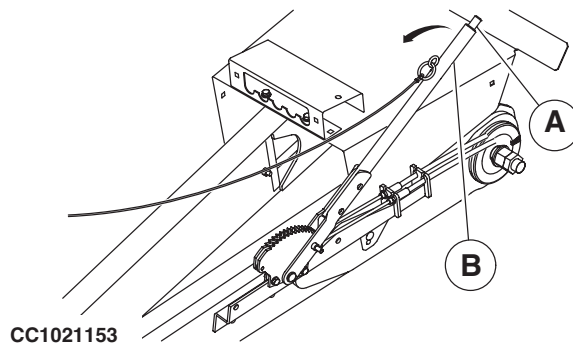
Парковка машины (пресс-подборщ. с гидро- и пневмотормозами)

Стояночный тормоз

Потянуть рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потянуть рычаг (В), нажать кнопку (А), затем отпустить рычаг.

А — Кнопка
В — Рычаг



CC1021153 -UN-14FEB02

OUC006.00010BD -59-11JAN07-1/2

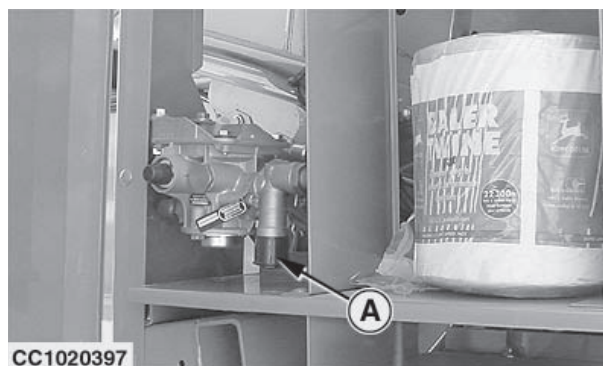
Клапан пневмотормоза

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

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

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

А — Кнопка



Клапан пневмотормоза

CC1020397 -UN-30AUG01

OUC006.00010BD -59-11JAN07-2/2

Работа с пресс-подборщ. — общ. назнач.

Период обкатки

Получение примерно первых пятидесяти рулонов стоит рассматривать как период обкатки (пока не сотрется покраска пресс-камеры изнутри).

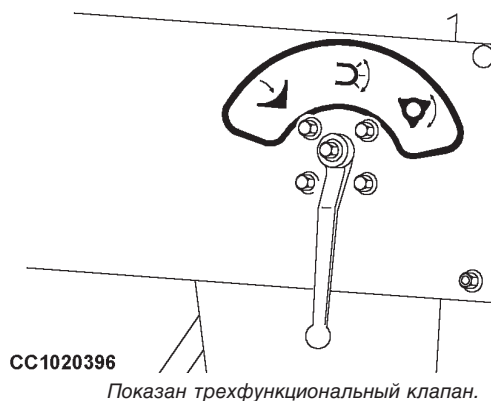
Перед началом работы обильно смазать телескопические детали муфты на BOM.

ВАЖНО: На пресс-подборщике с кулачковой муфтой: если при работе происходит проскальзывание, то отключите BOM и снова включите его на низких оборотах холостого хода, пока не произойдет сцепление кулачковой муфты, затем снова переключитесь на номинальную скорость BOM.

CC03745,0000250 -59-09JUL01-1/1

Перед включением механизма отбора мощности

! **ВНИМАНИЕ:** Чтобы предотвратить неисправность машины с пресс-подборщиком с роторным питателем и без монитора ValeTrak, перед включением механизма отбора мощности, имеющегося в данном тракторе, убедитесь, что рычаг двух- или трехфункционального клапана находится в положении подъема или опускания подборщика.



CC1020396 -UN-30AUG01

OUC006,0001115 -59-10JAN07-1/1

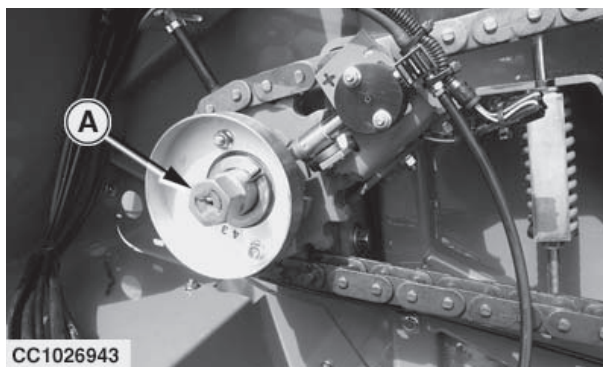
Проворачивание пресс-подборщика вручную



ВНИМАНИЕ: НЕ ИСПЫТЫВАТЬ СУДЬБУ!
Запрещается использовать какой-либо инструмент или ключ, чтобы провернуть пресс-подборщик рукой при работающем двигателе трактора. Выключите ВОМ, переведите трансмиссию в положение «СТОЯНКА», задействуйте ручной тормоз, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания и дождитесь останова движущихся частей. При завершении пользования инструментом необходимо убрать его.

Если требуется провернуть пресс-подборщик вручную, можно использовать гаечный ключ, чтобы повернуть гайку (А).

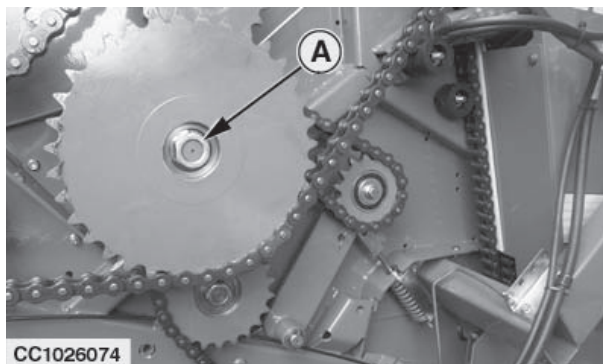
А — Гайка



CC1026943

Вращение пресс-подборщика рукой (до сер. № 49999)

CC1026943 -UN-26.JAN05



CC1026074

Вращение пресс-подборщика рукой (начиная с сер. № 50000)

CC1026074 -UN-13.JUL04

Подготовка растительной массы

Размер валка

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

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

Подготовка урожая сена к прессованию в рулоны

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

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

Если содержание влаги слишком высокое, возможно загнивание материала.

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

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

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

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

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Чрезмерно сухой и скользкий материал, порой встречающийся при уборке кукурузных стеблей, некоторых травяных культур, а также соломы различных типов, можно успешно прессовать при условии, что длина материала достаточна для удержания рулона как одного целого.

Подготовка урожая силоса к прессованию в рулоны

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

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

Подготовка соломы к прессованию

Если возможно, то на протяжении всей уборки зерновых следует обеспечить, чтобы не происходило чрезмерного крошения соломы молотильным аппаратом комбайна. Не встряхивайте валок перед прессованием, если солома уже очень сухая и короткая. Полный валок надлежащего размера, сформированный большим комбайном, обеспечит лучшие результаты, чем очень маленький валок.

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.

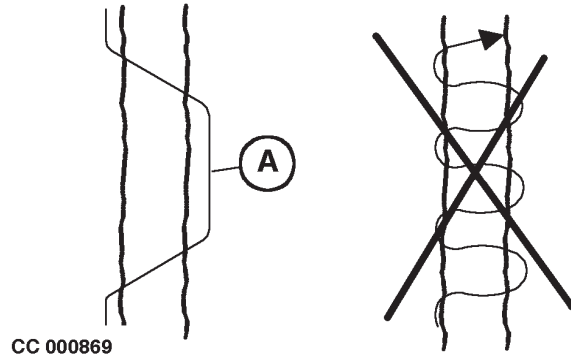
Продолж. на следующей стр.

CC03745,0000254 -59-09JUL01-1/2

Узкие валки

Втолкните материал в одну сторону подборщика на 6-8 секунд. Затем пересеките валок и втолкните материал с другой стороны подборщика на тот же промежуток времени. Для тяжелых валков уменьшите период выдержки (А), для легких — увеличьте.

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



А — Период выдержки

СС000869 -JUN-05APR95

Для пресс-подборщиков, работающих с управляющим монитором BaleTrak, по вопросу требуемого способа подачи материала обратитесь к информации, приведенной в пункте «Формирование рулона» в разделе «Работа с устройством управления BaleTrak».

Полученные таким образом рулоны более однородны, чем при непрерывном челночном ходе трактора, см. рисунок. Непрерывный челночный ход приводит к чрезмерному скоплению материала в середине рулона.

Валки средних размеров

По возможности, избегать валков средних размеров.

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

CC03745.0000254 -59-09JUL01-2/2

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

В случае забивания:

Опробовать один или несколько из следующих способов:

- Поднять подборщик насколько возможно.
- Уменьшите скорость двигателя до 1500 об./мин и переключитесь на более высокую передачу, чтобы сохранить скорость переднего хода.
- При необходимости снизить плотность рулона.
- Сформировать большие валки (при необходимости, формировать их граблями)
- Замените поврежденные зубья подборщика.
- При необходимости установите комплект полос для соломы, чтобы улучшить ее подачу подборщиком в пресс-камеру. (См. пункт «Установка полосы для соломы» в настоящем разделе.)
- Установите комплект ремней (кроме пресс-подборщика MultiCrop). См. раздел «Приспособления».

Пресс-подборщик с входным измельчителем

Может возникнуть необходимость уменьшить число ножей или снять их.

OUC006,000124E -59-18DEC06-1/1

Работа с пресс-подборщиком на кукурузных стеблях

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

Поднимите подборщик (зубья не должны касаться грунта), чтобы увеличить просвет для подачи.

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

Поддерживать номинальную скорость ВОМ.

Пресс-подборщик с входным измельчителем

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

CC03745.0000256 -59-09JUL01-1/1

Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах

Снимите полосу для соломы, если она еще установлена на данной машине.

Всегда начинать процесс, выставив подборщик посередине валка.

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

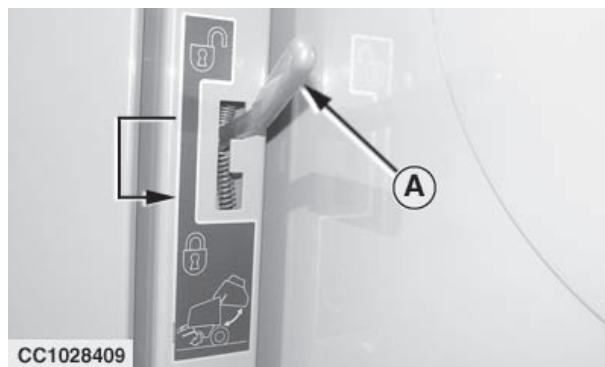
Для обеспечения равномерного запитывания убедиться, что тяговая штанга трактора не внедряется в валок и не разрушает его.

CC03745.0000257 -59-09JUL01-1/1

Клапан блокировки заслонки

! **ВНИМАНИЕ:** Если заслонка открыта, перед работой на самом пресс-подборщике или вблизи него следует перевести стопорный рычаг (А) в положение стопорения. При открытой заслонке обязательно используйте эту функцию защиты. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закрыть заслонку.

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



CC1028409 -UN-21SEP06

А — Стопорный рычаг заслонки

OUC006,0000BCD -59-23JUN06-1/1

Прочистка пр.-подб. с роторн. питателем, уст. под кан. подачи

Открыть заслонку.

Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.

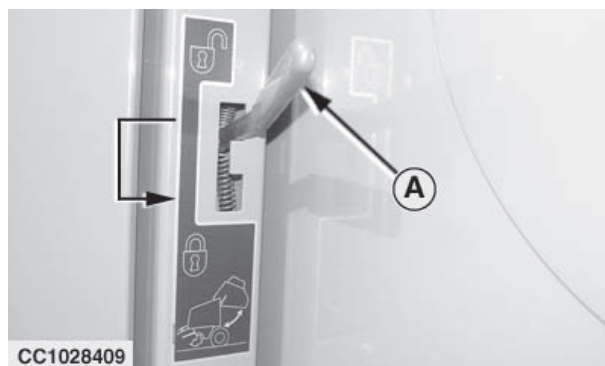
Установите блокировочный рычаг (А) заслонки в положение «БЛОКИРОВКА».

! **ВНИМАНИЕ:** Запрещается прочищать пресс-подборщик вручную при работающем тракторе.

Извлечь сердцевину рулона из пресс-камеры.

Прочистить подборщик, ногой выталкивая ком материала изнутри камеры.

Подготовить новый валок при извлеченной сердцевине и произвести цикл брикетирования.



CC1028409 -UN-21SEP06

А — Стопорный рычаг заслонки

OUC006,000122C -59-02FEB07-1/1

Прочистка пресс-подборщика со сдвоенным роторным питателем

Если сдвоенный роторный питатель забит и срезной болт сломан, то оператор может прочистить сдвоенный роторный питатель при помощи инструмента (С).

Прочистите сдвоенный роторный питатель следующим образом.

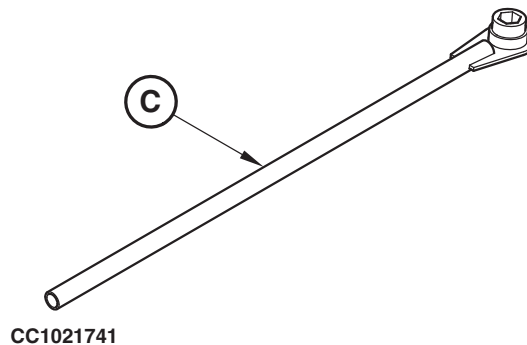
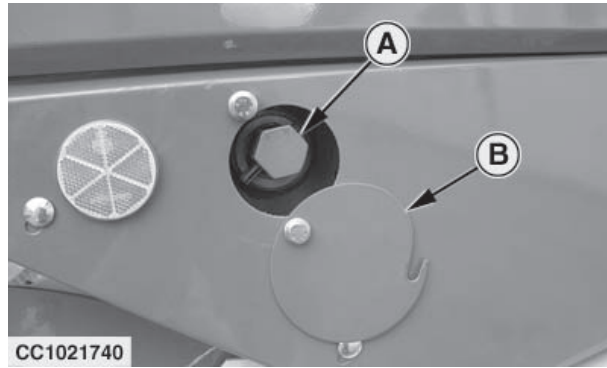
Поверните шарнирную крышку (В).

Установите инструмент (С) на вал (А).

Поверните инструмент (С), чтобы прочистить сдвоенный роторный питатель.

Заменить срезной болт. См. пункт «Замена срезного болта привода подборщика (пресс-подборщик с роторным питателем, установленным под каналом подачи, или со сдвоенным роторным питателем)» в разделе «Техобслуживание».

А — Вал
В — Шарнирная крышка
С — сеялка



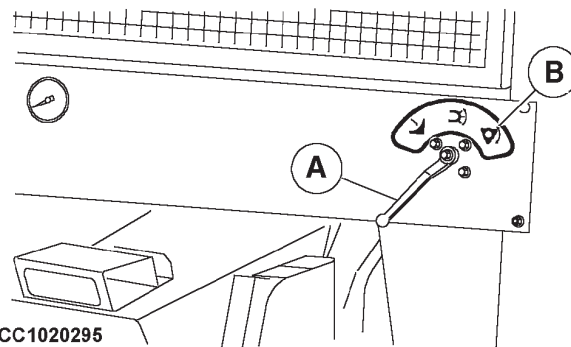
Прочистка пр.-подб. с рот. пит. (пр.-подб. без ValeTrak Plus)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для функции реверсирования роторного питателя используется тот же селекторный управляющий клапан, что и для управления подъемом и опусканием подборщика.

Всякий раз, когда требуется расчистить пресс-подборщик, следует реверсировать ротор питателя.

1. Остановите трактор.
2. Выключить ВОМ.
3. Поверните рычаг (А) трехфункционального клапана в положение (В), чтобы реверсировать роторный питатель.
4. Чтобы реверсировать редуктор пресс-подборщика, задействуйте рычаг селекторного управляющего клапана.
5. На низких оборотах холостого хода двигателя трактора осторожно включите ВОМ так, чтобы роторный питатель получил только кратковременный импульс на вращение. Импульс должен быть таков, чтобы в результате РОТОР ПИТАТЕЛЯ ПОВЕРНУЛСЯ НЕ БОЛЕЕ, ЧЕМ НА ПОЛ-ОБОРОТА. Если этого не делать, то материал может намотаться на ротор и забить его.
6. После прочистки пресс-подборщик отключите ВОМ и рычагом гидровыхода верните редуктор пресс-подборщика в обычный режим работы.
7. Переведите рычаг (А) в положение подъема или опускания подборщика.

ВАЖНО: При изменении направления вращения роторного питателя ВОМ требуется выключать.



Показан пресс-подборщик с входным измельчителем

А — Рычаг трехфункционального клапана
В — Положение для реверсирования роторного питателя

CC1020295 -UN-03AUG01

OUC006.00010FE -59-04DEC06-1/1

Прочистка пр.-подб. рот. пит. (пр.-подб. с устр. ValeTrak Plus)

Безопасная прочистка пресс-подборщика — см. пункт «Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем» в разделе «Работа с управляющим монитором ValeTrak».



CC1027483 -UN-12JUL05

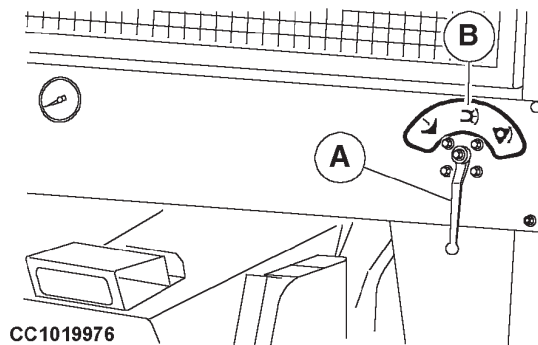
OUC006,00010CD -59-28JUL06-1/1

Под./опуск. рот. пит. подборщика (пр.-подб. без ValeTrak Plus)

Поверните рычаг (А) трехфункционального клапана в положение (В), чтобы поднять или опустить подборщик.

Ручкой СКК на тракторе поднять или опустить подборщик.

- А—Рычаг трехфункционального клапана
- В—Положение для подъема или опускания подборщика



Показан пресс-подборщик с входным измельчителем

CC1019976 -UN-03AUG01

OUC006,00010DE -59-12JAN07-1/1

Втягив./вкл. ножей вх. измельчителя (пр.-подб. без ValeTrak)

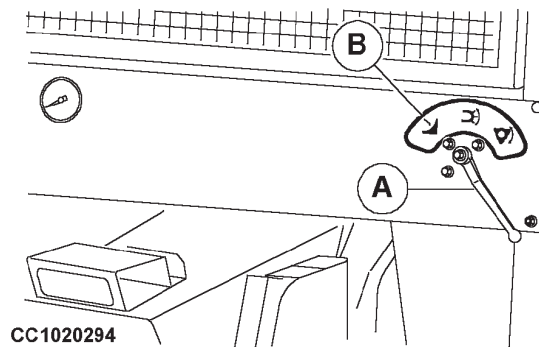
ПРИМЕЧАНИЕ: Для функции втягивания и включения ножей используется тот же гидровыход, что и для управления подъемом и опусканием подборщика.

Поверните рычаг (А) трехфункционального клапана в положение (В), чтобы втянуть или включить ножи входного измельчителя.

Имеющимся на тракторе рычагом селекторного управляющего клапана втяните или включите ножи.

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня втяните и включите ножи входного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить их заедание.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик длительное время работает с втянутыми ножами, то рекомендуется снять их (см. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в разделе «Техобслуживание») и установить заглушки в паз для ножей (см. пункт «Комплект заглушек для паза для ножей» в разделе «Приспособления»).



А — Рычаг трехфункционального клапана
В — Положение для втягивания или включения ножей входного измельчителя

CC1020294 -UN-03AUG01

OUC006,0001100 -59-13JUL06-1/1

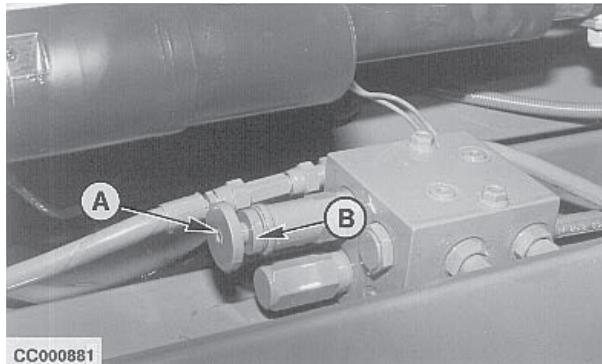
Регулировка плотности рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы отрегулировать плотность рулона, закройте заслонку. При этом ручку плотности (А) рулона легче крутить.

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

Для начальной регулировки на новом пресс-укладчике:

Отпустить стопорное кольцо (В) и повернуть по часовой стрелке ручку (А) до ее фиксации. Повернуть против часовой стрелки ручку (А) на $1\frac{1}{2}$ поворота и затянуть стопорное кольцо (В).



А— Ручка регулировки плотности рулона
В— Стопорное кольцо

OUC006,0001254 -59-10JAN07-1/1

Прибор-индикатор плотности рулона

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

При повороте ручки регулировки плотности рулона против часовой стрелки стрелка смещается к знаку «минус» и рулоны становятся легче.

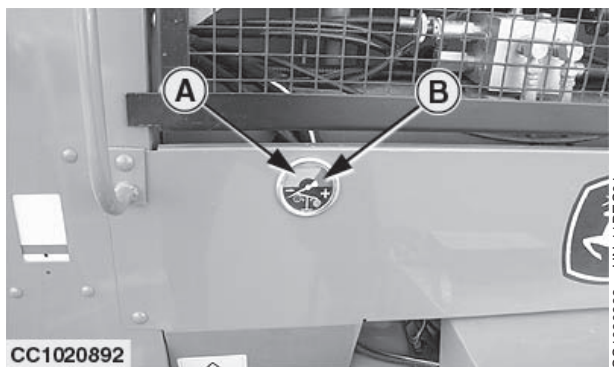
При повороте ручки регулировки плотности рулона по часовой стрелке стрелка смещается к знаку «плюс» и рулоны становятся тяжелее.

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

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

Если стрелка пойдет на красный сегмент (В):

- Снизить плотность рулона.
- Проверить исправность датчика или перепускного клапана.
- Убедитесь, что при прессовании селекторный управляющий клапан трактора возвращается в нейтральное положение.



А — Зеленый сегмент
В — Красный сегмент

OUCC006.0000535 -59-13NOV01-1/1

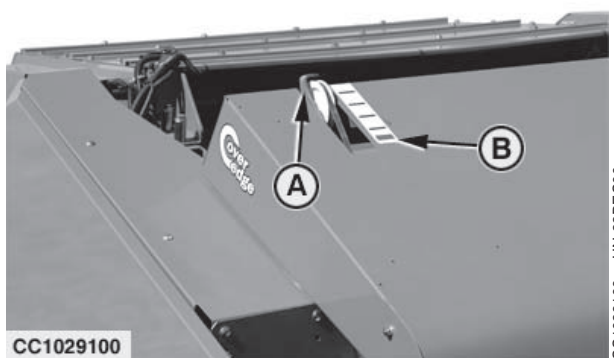
Указ. диам. бухты с сетк. (пр.-п. с устр. CoverEdge обв. сеткой)

Указатель диаметра бухты с сеткой (А) позволяет оператору знать диаметр бухты с оставшейся сеткой.

Когда указатель (А) находится в положении, показанном на рисунке, диаметр бухты сетки является максимальным.

Когда указатель (А) доходит до красной полосы (В), диаметр бухты сетки является минимальным.

А — Указатель диаметра бухты с сеткой
В — Красный сегмент



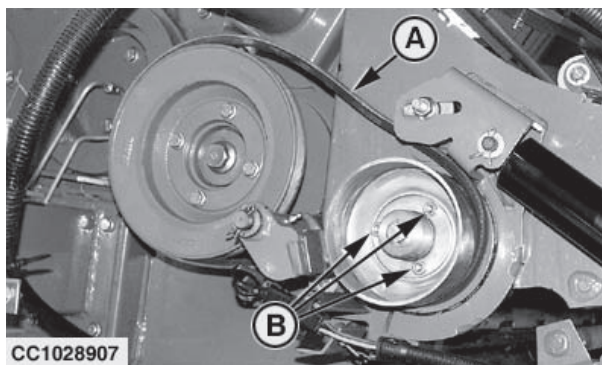
OUCC006.0001247 -59-02FEB07-1/1

Регул. натяж. обв. сетки (пр.-подб. с устр. CoverEdge™ обв. сеткой)

Процедура регулировки натяжения обвязочной сетки

1. Снимите ремень (А) и отпустите болты (В).

А — Ремень
В — Крепежные болты



CoverEdge — это товарный знак «Дир энд Компани»

OUC006.00012F7 -59-26SEP07-1/4

2. Отпустите тормозное устройство валиков подачи сетки.

- a. С монитором ValeTrak™

Выдвиньте исполнительный механизм обвязки сеткой в среднее положение.

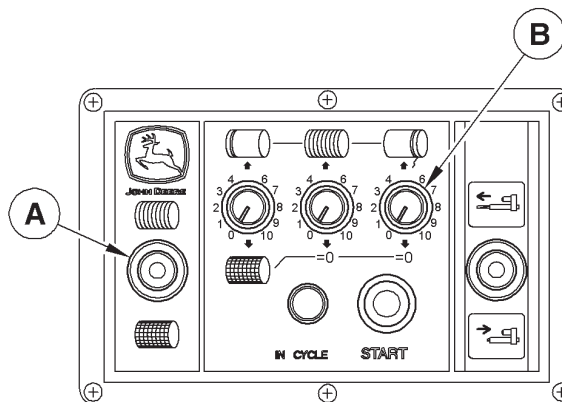
Выключите монитор.

- b. С монитором ELC Plus

Переведите переключатель (А) в положение обвязки сеткой.

Переключите потенциометр (В) положения исполнительного механизма в положение «10» и нажмите кнопку пуска, чтобы автоматически установить исполнительный механизм обвязки сеткой в среднее положение.

Переведите переключатель (А) в положение ВЫКЛ.



CC1028908

А — Переключатель обвязки сеткой/шпагатом
В — Потенциометр положения исполнительного механизма

ValeTrak - это товарный знак Deere & Company

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00012F7 -59-26SEP07-2/4

3. Отвернуть крепежные болты (А) и снять шайбы (В).
4. Снимите регулировочные прокладки (С) и шкив (F).

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

5. 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 (E).

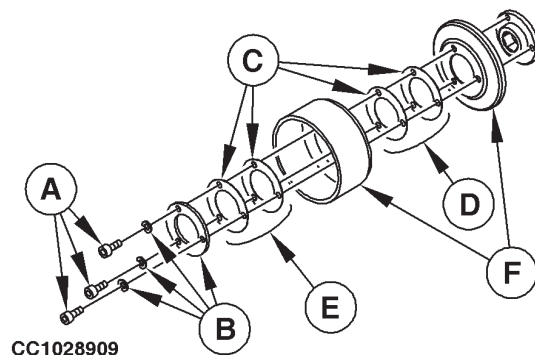
Чтобы уменьшить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (E) в положение (D).

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

Натяжение обвязочной сетки зависит от спецификаций бухты с сеткой и от прессуемой культуры.

После регулировки натяжения

- a. Установите на место шкив (F) с ремнями (C).
- b. Установите на место болты (А) и шайбы (В).
- c. Вкрутите болты (А) так, чтобы в данном узле не было зазора.



- А — Крепежные болты
- В — шайбами
- С — Прокладки
- Д — Положение регулировки
- Е — Положение для хранения
- Ф — Шкив

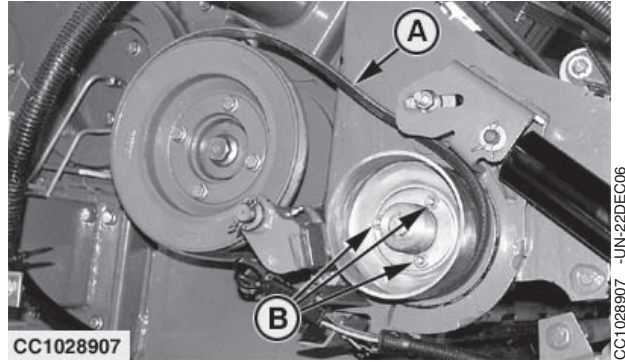
CC1028909 -UN-22DEC06

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00012F7 -59-26SEP07-3/4

6. Втяните исполнительный механизм обвязки сеткой.
7. Затянуть винты (B).
8. Установите на место ремень (A).

A — Ремень
B — Крепежные болты



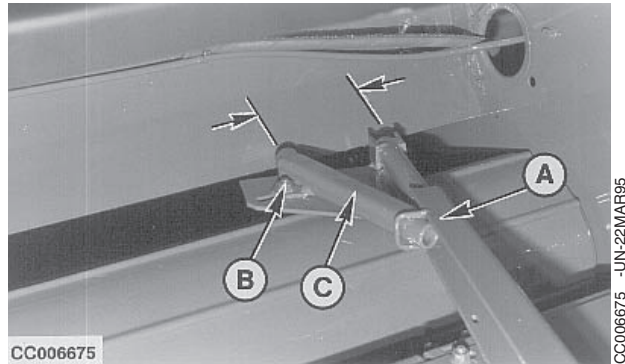
OUC006.00012F7 -59-26SEP07-4/4

Регулир. шага трубок для пов. шпагата (дв. обв. шпаг. с од. пов.)

Одинарный поводок (A) для двойной обвязки шпагатом можно отрегулировать так, чтобы получить большее или меньшее расстояние между шпагатинами, обмотанными вокруг рулона.

Чтобы получить большее или меньшее расстояние, отпустите гайку (B) и толкните трубку (C) вперед или назад. Затяните гайку (B).

ВАЖНО: Если пресс-подборщик оснащен управляющим монитором ValeTrak, то расстояние между трубками должно быть таким же, как шаг шпагатин, заданный на данном мониторе.



A — Двойная обвязка шпагатом с одинарным поводком
B — Гайка
C — Брус

CC03745.000025D -59-09JUL01-1/1

Регулировка направляющей для шпаг. (обвязка с один. поводком)

Направляющая (В) для шпагатины позволяет оператору, в зависимости от типа культуры, изменять расстояние от правого конца рулона до данной шпагатины в пределах от 80 до 150 мм (3,15-5,90 дюйма).

На пресс-подборщике с монитором ELC убедитесь, что положение направляющей для шпагатины совпадает с настройкой точки подмотки. См. пункт «Работа с монитором ELC в режиме обвязки шпагатом» в разделе «Работа с монитором ELC».

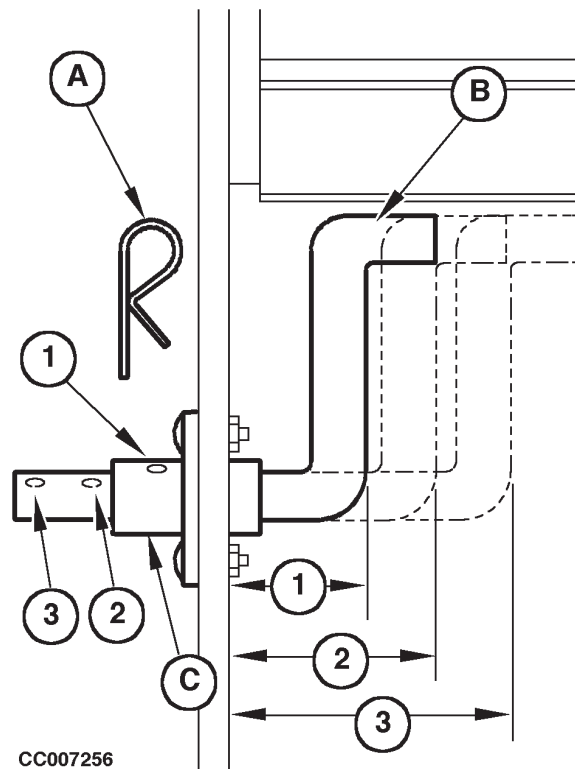
На пресс-подборщике с управляющим монитором ValeTrak убедитесь, что положение направляющей для шпагатины совпадает с настройкой монитора. См. пункт «Настройка обвязки шпагатом» в разделе «Работа с устройством управления ValeTrak».

Для регулировки водила шпагатин:

1. Удалить пружинный стопорный штифт (А).
2. Переместите направляющую (В) для шпагатины до совпадения ее отверстия с одним из позиционирующих отверстий (1-2-3) трубки (С) направляющей для шпагатины.
3. Поставьте на место пружинный стопорный штифт (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании данного пресс-подборщика для сухих скользких культур, таких как солома, совместите отверстие в направляющей (В) для шпагатины с внутренним отверстием (3) трубки (С) направляющей для шпагатины.

При использовании данного пресс-подборщика в нормальных рабочих условиях совместите отверстие в направляющей (В) для шпагатины с наружным отверстием (1) в трубке (С) направляющей для шпагатины.



CC007256

UN-06MAY96

- А — Пружинный стопорный штифт
- В — Водило шпагатин
- С — Трубка водила шпагатин
- 1 — 80 мм (3,15 дюйма)
- 2 — 115 мм (4,52 дюйма)
- 3 — 150 мм (5,90 дюйма)

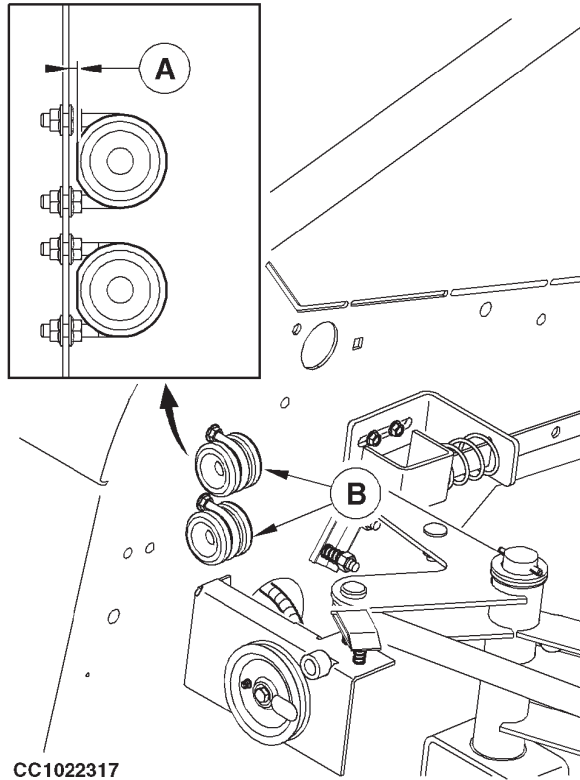
Регулировка направляющих для шпаг. (обвязка со сдв. поводком)

Отрегулируйте расстояние (А) между направляющими (В) для шпагатины согласно следующей спецификации.

Спецификация

Направляющие для шпагата — Расстояние (минимум) Минимум 2 мм (0,08 дюйма)

А — Расстояние (минимум)
В — Водило шпагатин



OUCC006,0000BC7 -59-02FEB07-1/1

Регулировка габар. разм. рулона (механич. указатели формы рулона)

Максимальный полный размер рулона

1. Откройте заслонку так, чтобы правый и левый упоры (А) заслонки оказались в полностью выдвинутом положении (заслонка должна остаться в контакте с концами упоров).

При таком положении заслонки две указательные полосы (В) формы рулона должны находиться в верхнем положении. Красные зоны должны находиться вровень с верхним краем окошек (С) контроля формы рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если одна из красных зон находится ниже верхнего края окошек (С) контроля формы рулона, то подрегулируйте соответствующую указательную полосу (В) формы рулона, прежде чем устанавливать полный размер рулона. См. пункт «Регулировка указательных полос формы рулона» в разделе «Техобслуживание».

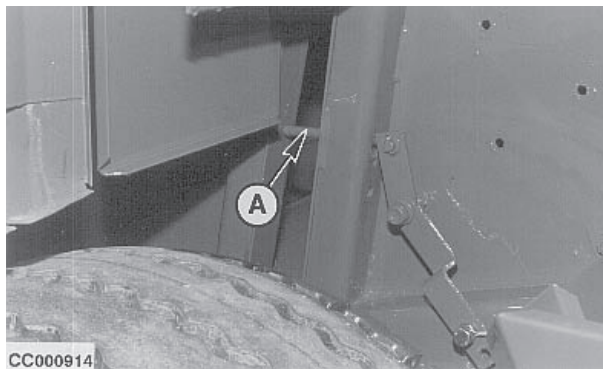
2. Открутите барашковую гайку (D) и установите рампу (E) в задний паз (F) так, чтобы ролик (G) переключателя оказался на одном уровне с краем рампы (E), как показано на рисунке. Это максимально допустимый размер рулона.

3. Затяните барашковую гайку (D).

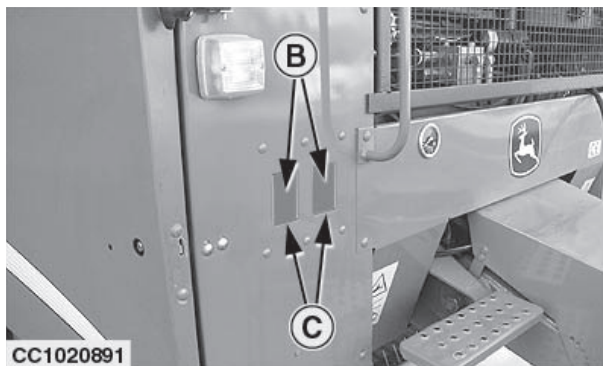
Промежуточный полный размер рулона

При необходимости можно отрегулировать полный размер рулона в диапазоне выдвигания упоров (А) заслонки, чтобы получить более низкую плотность рулона.

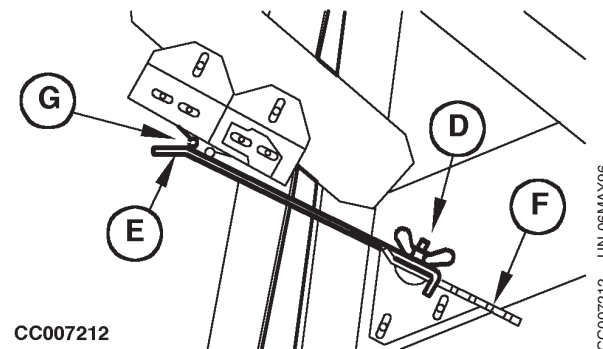
1. Открутите барашковую гайку (D), чтобы повторно отрегулировать положение рампы (E) при помощи одного из других пазов (F), меняя, соответственно, точку срабатывания переключателя.
2. Медленно откройте заслонку так, чтобы ролик (G) переключателя оказался на одном уровне с краем рампы (E).
3. Затяните барашковую гайку (D).



UN-22MAR95



UN-11DEC01



UN-06MAY96

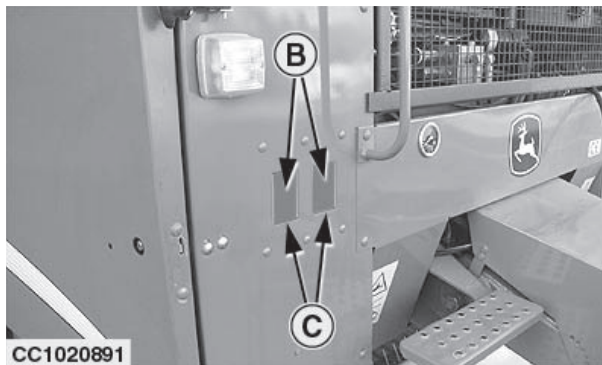
- А — Упоры для заслонки
- В — Указательные полосы формы рулона
- С — Окошки контроля формы рулона
- Д — Барашковая гайка
- Е — Наклонная планка
- F — Паз
- Г — Ролик переключателя

Продолж. на следующей стр.

OUC006,000130D -59-04SEP07-1/2

4. Установите указательные полосы (В) формы рулона в верхнее положение. Красные зоны должны находиться вровень с верхним краем окошек (С) контроля формы рулонов. См. пункт «Регулировка указательных полос формы рулона» в разделе «Техобслуживание».

В—Указательные полосы формы рулона
С—Окошки контроля формы рулона



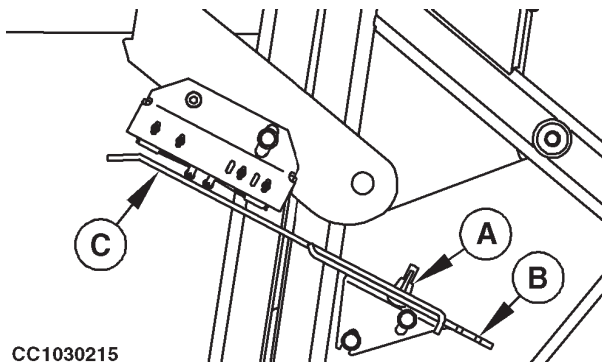
OUCC006.000130D -59-04SEP07-2/2

Регулировка габар. разм. рулона (электр. указатели формы рулона)

Максимальный полный размер рулона

Чтобы получить максимальный полный размер рулона, выполните следующее.

1. Открутите барашковую гайку (А) и установите рампу (С) в задний паз (В).
2. Затянуть барашковую гайку (А).



А—Барашковая гайка
В—Паз
С—Наклонная планка

Промежуточный полный размер рулона

Чтобы получить меньший полный размер рулона, выполните следующее.

1. Открутите барашковую гайку (А), чтобы повторно отрегулировать положение рампы (С) при помощи одного из других пазов (В), меняя, соответственно, точку срабатывания переключателя.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пресс-погрузчик MultiCrop™ имеет только два паза (В).

2. Затянуть барашковую гайку (А).

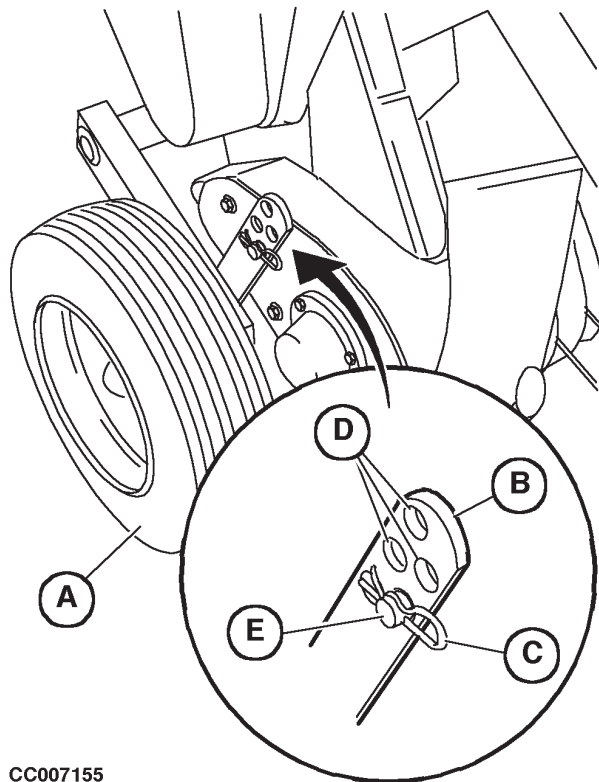
OUCC006.0001310 -59-08ОCT07-1/1

Регулировка высоты роторного питателя-подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) (подборщик без нижнего останова)

ВАЖНО: Копирующие колеса (А) рассчитаны на постоянный контакт с грунтом.

Отрегулируйте высоту подборщика, задав положение опоры (В) копирующих колес следующим образом.

1. Рукояткой селекторного управляющего клапана поднять подборщик на полную высоту.
2. Удалите пружинный стопорный штифт (С), затем выберите одно из позиционирующих отверстий (D), чтобы закрепить опору (В) на штыре (Е). Установите пружинный стопорный штифт (С).
3. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.
4. Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.



CC007155

CC007155 -JUN-12/JAN96

А — Копирующее колесо,
В — Основание
С — Пружинный стопорный штифт
D — Позиционирующие отверстия
Е — Штифт

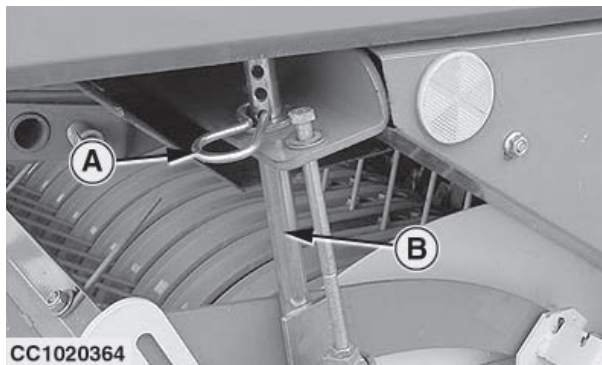
OUC006,0001111 -59-21JUL06-1/1

Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 ф 7 д) (подборщик с роторн. кан. под кан. подачи или со сдв. рот. пит.)

Процедура регулировки высоты подборщика

1. Рукояткой селекторного управляющего клапана поднять подборщик на полную высоту.
2. Удалите пружинный штифт (А) и установите его в одно из отверстий в нижнем ограничителе (В).
3. Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
4. Проверить высоту подборщика.
5. Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее отверстие позволяет для целей транспортировки заблокировать подборщик в крайнем верхнем положении.



А—Пружинный штифт
В—Нижний упор

OUC006,0001113 -59-02FEB07-1/1

Регулировка высоты роторн. пит.-подборщика 2,00 м (6 ф 7д) и 2,20 м (7 ф 2,6 д) (подборщик без нижн. останова)

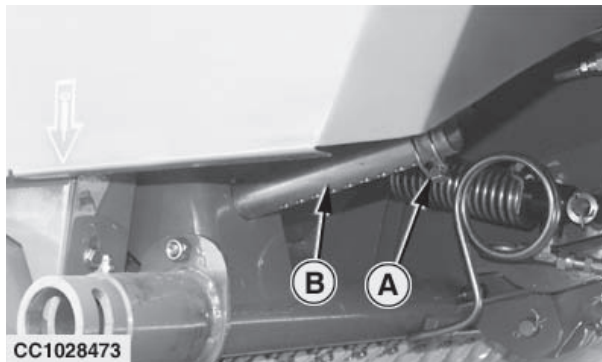
Рукояткой селекторного управляющего клапана поднять подборщик на полную высоту.

Удалите стопорный штифт (А) вала и установите его через одно из отверстий нижнего ограничителя и стержень внутри трубки нижнего ограничителя (В).

Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.



А—Стопорный штифт вала
В—Трубка нижнего ограничителя

OUC006,0001116 -59-13DEC06-1/1

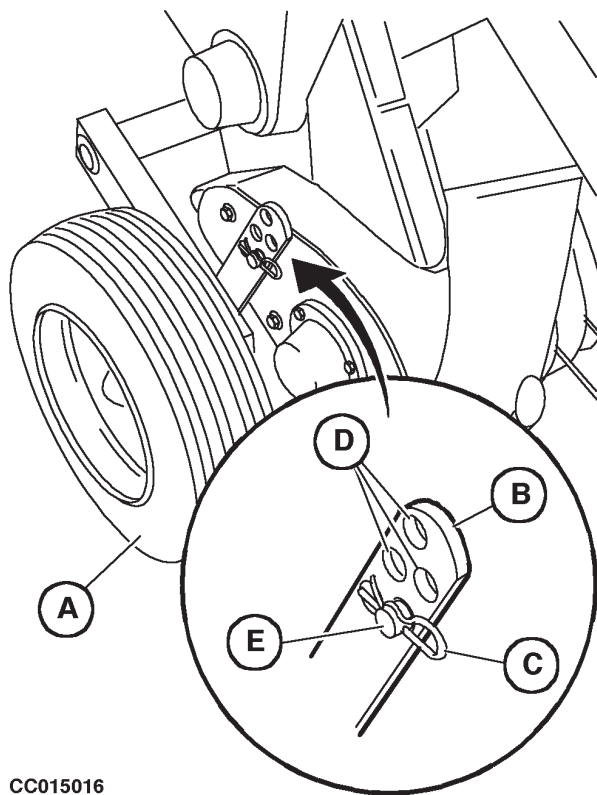
Регул. копир. колес рот. пит.-подборщика (без транспортн. полож.)

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

Отрегулируйте копирующие колеса подборщика следующим образом.

1. Регулировка высоты подборщика.
2. Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Удалите пружинный стопорный штифт (С), затем выберите одно из позиционирующих отверстий (D), чтобы закрепить опору (В) на штыре (D) так, чтобы копирующие колеса оказались непосредственно над грунтом (копирующие колеса должны располагаться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика). Установите пружинный стопорный штифт (С).

А—Копирующее колесо,
В—Основание
С—Пружинный стопорный штифт
Д—Позиционирующие отверстия
Е—Штифт



CC015016

CC015016 -UN-30NOV98

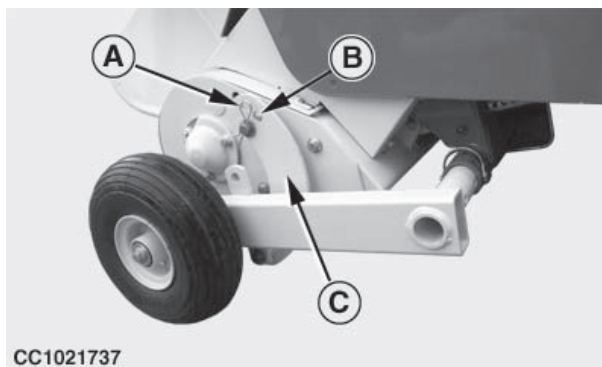
OUC006.0001117 -59-28NOV06-1/1

Регул. копир. колес рот. пит.-подборщика (с трансп. полож.)

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

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

Повторите процедуру на противоположной стороне машины.



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

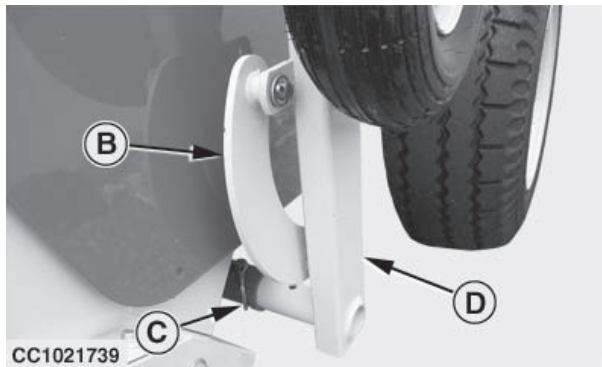
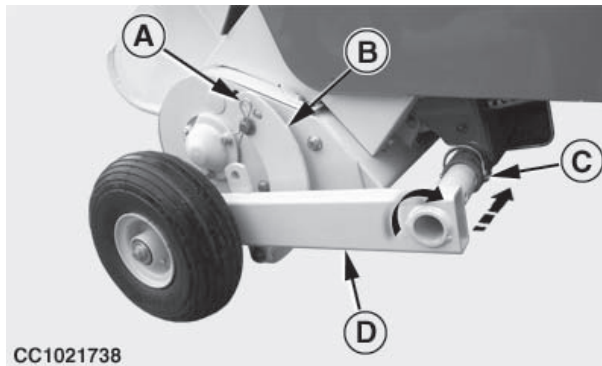
OUC006,00011D5 -59-13OCT06-1/1

Перемещ. копир. колес рот. питателя-подб. в трансп. полож.

1. Удалите стопорный штифт (С) вала.
2. Удалить пружинный стопорный штифт (А).
3. Закрепите опору (В) на рычаге (D) копирующего колеса с помощью пружинного стопорного штифта (А).
4. Поверните рычаг (D) копирующего колеса и переместите его, как показано на рисунке. Зафиксируйте его стопорным штифтом (С) вала.

Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

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



OUC006,000122E -59-12JAN07-1/1

Регулир. копир. колес «гусиная шейка» рот. пит.-подборщика

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

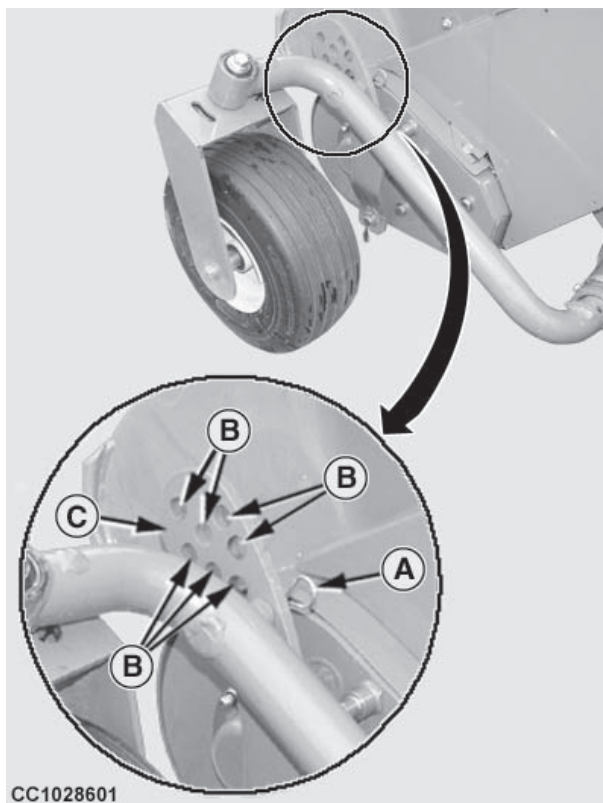
1. Регулировка высоты подборщика.
2. Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Удалить пружинный стопорный штифт (А).
4. Выберите одно из позиционирующих отверстий (В), чтобы закрепить опору (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо «гусиная шейка» должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика, и прямо над грунтом.

5. Установить пружинный стопорный штифт (А).

Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

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

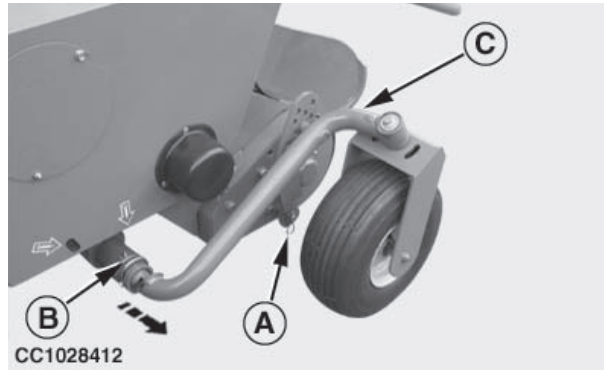


CC1028601 -UN-19SEP06

OUC006,00011D6 -59-15DEC06-1/1

Перем. коп. колес «гусиная шейка» рот. пит.-подборщ. в трансп. пол.

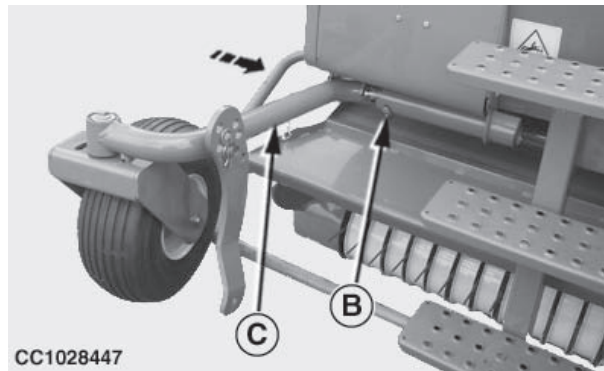
1. Извлечь стопорный штифт (В) вала.
2. Удалить пружинный стопорный штифт (А).
3. Рычаг копирующего колеса «гусиная шейка» (С).
4. Поставить рычаг копирующего колеса «гусиная шейка» (С) в показанное положение. Зафиксировать стопорным пальцем вала (В).



CC1028412 -JUN-21SEP06

Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

- А — Пружинный стопорный штифт
- В — Стопорный штифт вала
- С — Рычаг копирующего колеса «гусиная шейка»



CC1028447 -JUN-21SEP06

OUC006,000122D -59-12JAN07-1/1

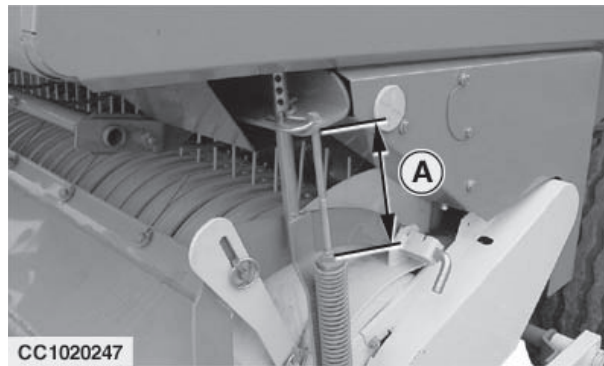
Регул. плавающей подвески подборщика (подборщик с роторным питателем под кан. под. или со сдв. рот. пит.)

Полностью опустите подборщик.

Отрегулируйте плавающее положение, вкручивая винт в пробку подвески до получения размера (А).

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

При работе на высоте, отличающейся от самой нижней позиции, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного «плавания».



CC1020427 -JUN-07SEP01

А — 190 мм (7,5 дюйма)

OUC006,0001118 -59-02FEB07-1/1

Регулировка плавающей подвески роторного питателя-подборщика

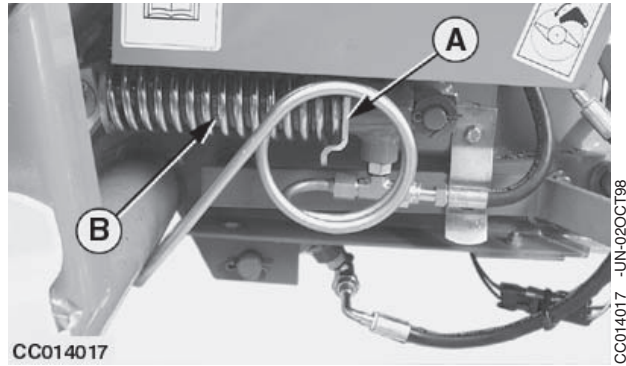
Чтобы ослабить сжатие пружины, поднять подборщик с помощью гидроустройства.

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

Опустить подборщик.

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

При работе на высоте, отличающейся от самой нижней позиции, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного «плавания».



А — Уплотнение
В — Гильза цилиндра

Позиционир. отражат. короткостеб. матер. (пр.-подб. с рот. пит.)

Отражатель (А) короткостебельного материала роторного питателя 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

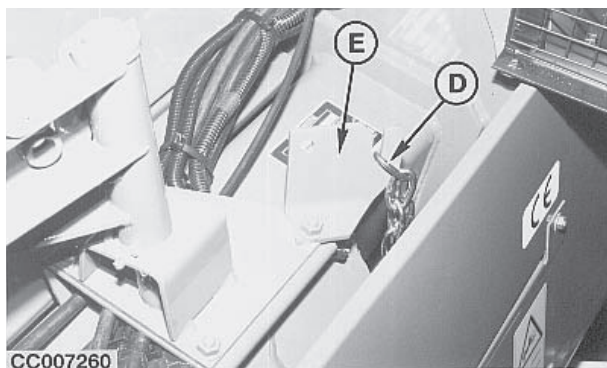
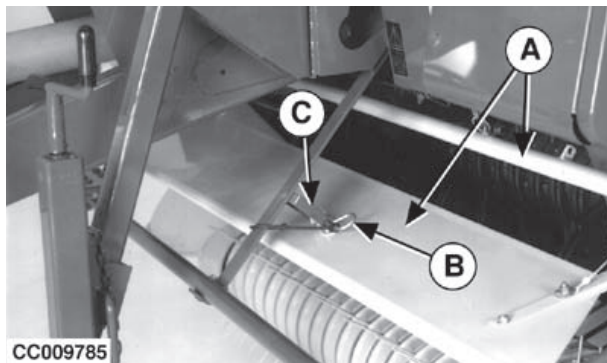
1. Удерживая рукой отражатель (А) короткостебельного материала, удалите пружинный стопорный штифт (В).
2. Позвольте отражателю (А) короткостебельного материала упасть.
3. Пружинный стопорный штифт (В) хранить на планке (С).
4. Подсоедините звено (D) цепи к ее анкеру (Е) так, чтобы получить нужное расстояние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

ПРИМЕЧАНИЕ: Отражатель короткостебельного материала подпружинен, чтобы обеспечить плавающее перемещение. Это плавающее перемещение можно отрегулировать, установив большее или меньшее число звеньев цепи между анкерами пружины.

Перевод из рабочего положения в положение хранения

1. Снять пружинный стопорный штифт (В) с планки (С).
2. Поднимите отражатель (А) короткостебельного материала и закрепите его пружинным стопорным штифтом (В) на полосе (С).

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



- А — Отражатель короткостебельного материала
- В — Пружинный стопорный штифт
- С — Хомут
- Д — Цепь
- Е — Анкер

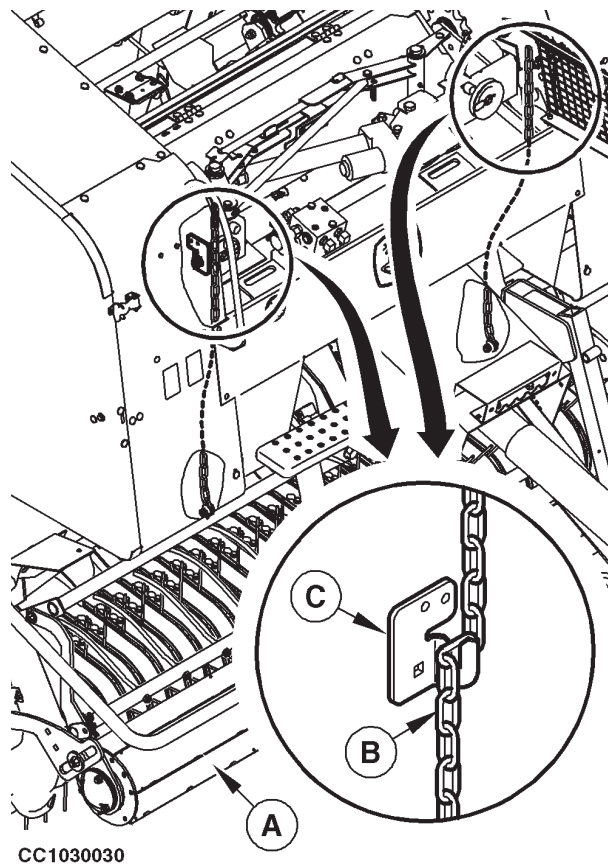
Регулировка высоты упаковщика валика подборщика (при наличии)

Отрегулировать высоту упаковщика валика подборщика (А) следующим образом:

1. Рукояткой селекторного управляющего клапана поднять подборщик на полную высоту.
2. Снимите цепь (В) с анкера (С) с обеих сторон.
3. Медленно опускать подборщик, пока не совместится вершина упаковщика (А) валика подборщика и вершина вала.
4. Закрепите цепь (В) на анкере (С), как показано на рисунке, оставив минимальный провис под анкером (минимальное число звеньев цепи).

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, чтобы число звеньев (В) цепи было одинаковым с обеих сторон.

5. Полностью опустить подборщик.
6. Проверить высоту упаковщика валика подборщика, если нужно, повторить процедуру.



СС1030030

UN-05SEP07

А — Упаковщик валика подборщика
В — Цепь
С — Анкер

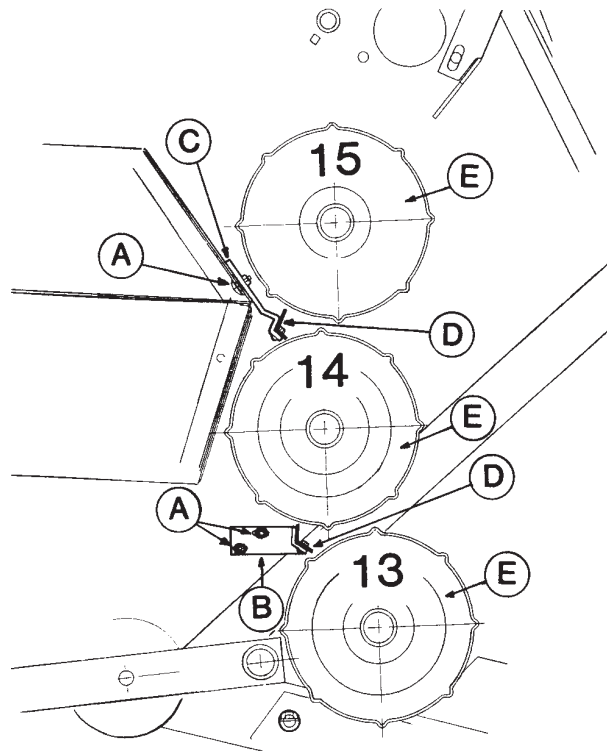
OUC006.0001303 -59-30AUG07-1/1

Регулировка съемников валиков (NR 13 и NR 14)

1. Отпустите крепежные винты (А) опор (В) и (С) съемника.
2. Переместите опоры (В)-(С) так, чтобы резиновые полосы (D) располагались как можно ближе к валикам (Е), не касаясь их.
3. Затянуть крепежные винты (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Резиновые полосы (D) можно легко заменить.

А—Болт крепления
В—Основание
С—Основание
D—Резиновая полоса
Е—Ролик



CC006734

OUC006,000112F -59-11AUG06-1/1

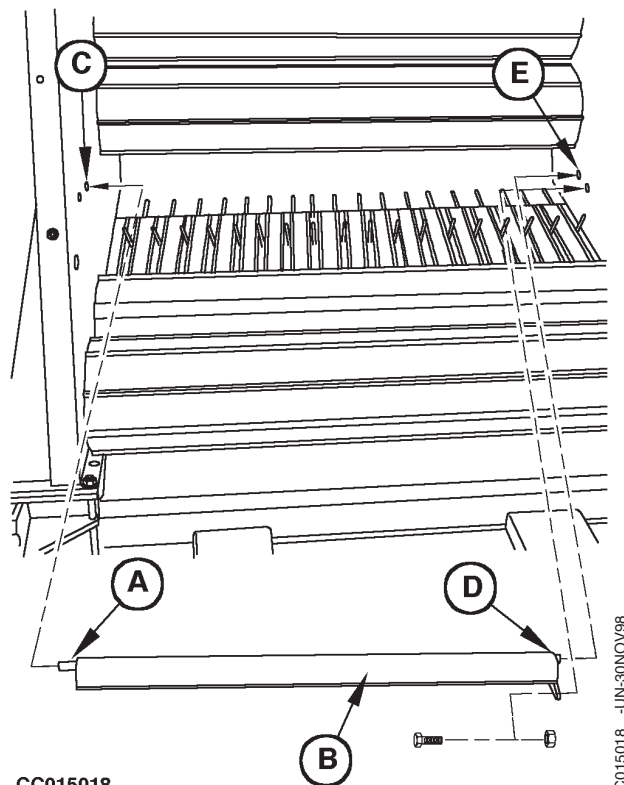
CC006734 -JUN-22MAR95

Установка полосы для соломы (пр.-подб. без рот. питателя)

Чтобы при прессовании короткой и ломкой соломы улучшить движение материала между подборщиком и пресс-камерой, на данной машине можно установить полосу для соломы.

Нужно проделать следующие шаги:

1. Открыть заслонку.
2. Заблокируйте заслонку в открытом положении. (См. пункт «Клапан блокировки заслонки» в настоящем разделе.)
3. Выключить двигатель трактора.
4. Сначала вставьте левый штырь (А) полосы (В) в левое переднее крепежное отверстие (С), затем переместите полосу (В) вправо, чтобы вставить правый штырь (D) в предназначенное для него крепежное отверстие (Е), как показано на рисунке.
5. Прикрепите планку (В) к правой стороне пресс-камеры при помощи имеющегося крепежа.



- А — Левый штырь
В — Стержень
С — Левые крепежные отверстия
D — Правый штырь
Е — Правые крепежные отверстия

OUC006.0001102 -59-13JUL06-1/1

Установка полосы для соломы (пр.-подб. с роторным питателем)

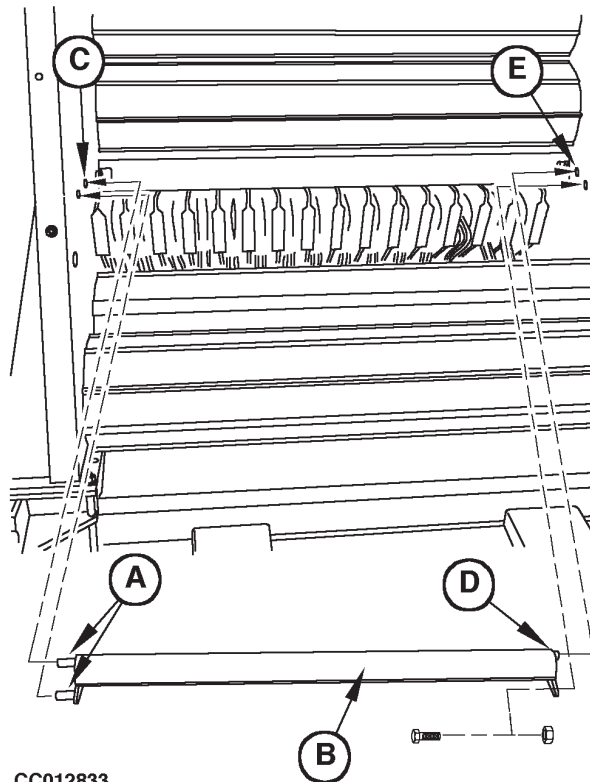
Чтобы при прессовании короткой и ломкой соломы улучшить движение материала между подборщиком и пресс-камерой, на данной машине можно установить полосу для соломы.

Нужно проделать следующие шаги:

1. Открыть заслонку.
2. Заблокируйте заслонку в открытом положении (см. пункт «Клапан блокировки заслонки» в настоящем разделе.)
3. Выключить двигатель трактора.
4. Снимите скребок (F).
5. Сначала вставьте левые штыри (A) полосы (B) в левые крепежные отверстия (C), затем переместите полосу (B) вправо, чтобы вставить правый штырь (D) в предназначенное для него крепежное отверстие (E), как показано на рисунке.
6. Прикрепите планку (B) для соломы к правой стороне пресс-камеры при помощи имеющегося крепежа.

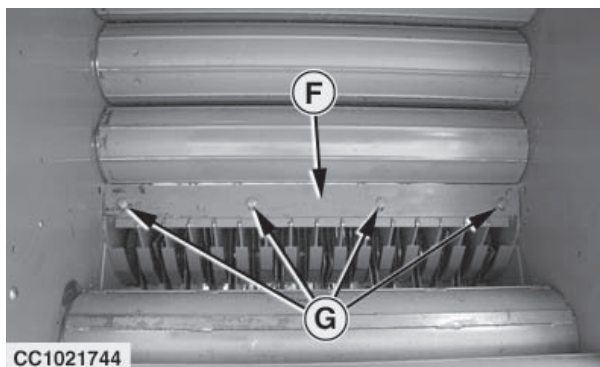
ВАЖНО: Если материал не является коротким и хрупким, то необходимо снять установленные полосу (B) для соломы и скребок (F). См. пункт «Регулировка скребка валика (NR 13)» в настоящем разделе.

- A — Левые штыри
- B — Стержень
- C — Левые крепежные отверстия
- D — Правый штырь
- E — Правые крепежные отверстия
- F — Скребок
- G — Крепежные винты



CC012833

CC012833 -UN-06DEC97



CC1021744

CC1021744 -UN-29JUL02

OUC006.0001103 -59-13JUL06-1/1

Скребок валика (NR 13)

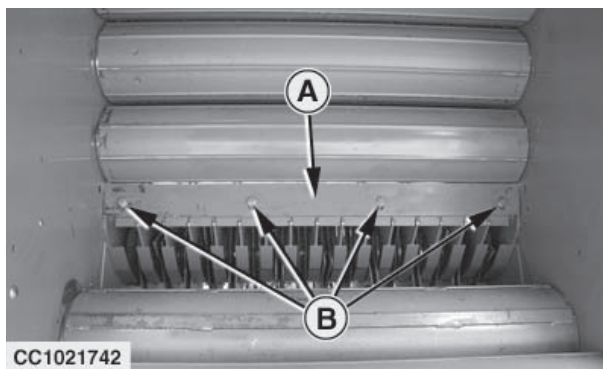
Отрегулируйте скребок (A) следующим образом.

Отпустите крепежные винты (B) скребка (A).

Переместите скребок (A). Установите скребок (A) как можно ближе к валику (NR 13), без его контакта с ним.

Затянуть болты (B) крепления.

A—Скребок
B—Крепежные винты

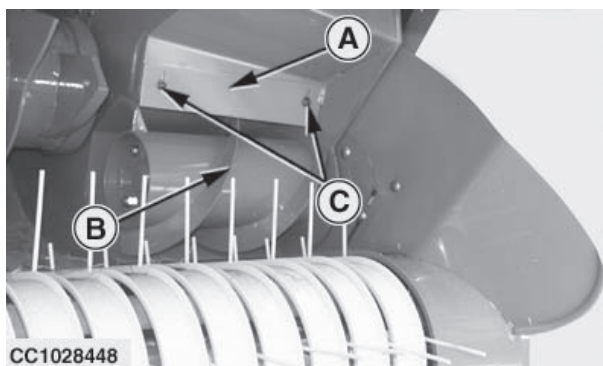


OUCC006,0000732 -59-29JUL02-1/1

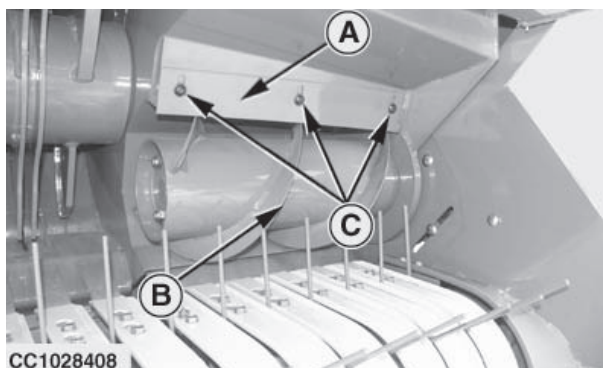
Регулировка скребков шнека роторного питателя-подборщика

1. Установить скребок (A) как можно ближе к шнеку (B), предотвращая контакт.
2. Отрегулируйте данный зазор с помощью регулировочных винтов (C).
3. Затянуть винты (C).
4. Повторите данную процедуру с другой стороны шнека.

A—Скребок
B—шнек
C—Болты



Показан роторный питатель-подборщик 2 м (6 футов 7 дюймов)



Показан роторный питатель-подборщик 2,20 м (7 футов 2,6 дюйма)

OUCC006,00010CF -59-02FEB07-1/1

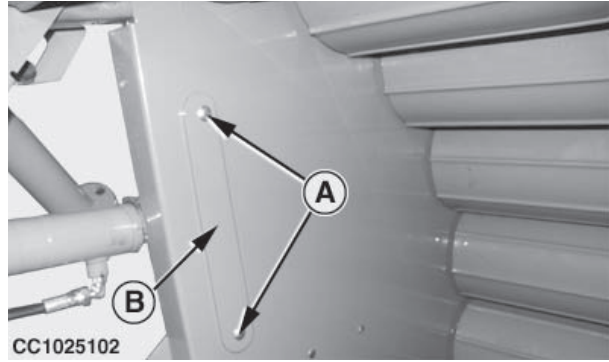
Установка отражателей заслонки (до сер. № 58999)

Отражатели (В) заслонки следует установить только в том случае, если рулоны застревают внутри пресс-камеры.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не используйте отражатели (В) заслонки для скользкого материала, такого как солома.

Установите отражатели (В) заслонки следующим образом.

1. Открыть заслонку.
2. Заблокируйте заслонку в открытом положении (см. пункт «Клапан блокировки заслонки» в настоящем разделе.)
3. Задействовать стояночный тормоз трактора, перевести трансмиссию в положение «Парковка», выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
4. Закрепите отражатели (В) заслонки болтами (А) с обеих сторон заслонки.

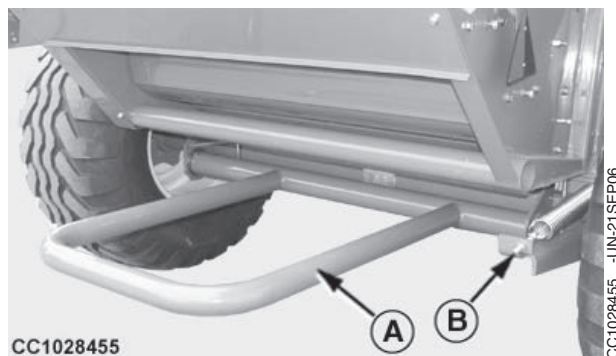


А— Болты
В— Отражатель заслонки

CC03745,0000C32 -59-23NOV06-1/1

Регулировка рампы выгрузки рулонов

1. Установить пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Открыть и застопорить заслонку предохранительным блокировочным устройством. Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
3. Отрегулировать гайки (В) таким образом, чтобы рампа выгрузки рулонов (А) касалась грунта при нагрузке на нее и при присоединении к трактору пресс-подборщика.



А — Рампа для выгрузки рулона
В — Гайки

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

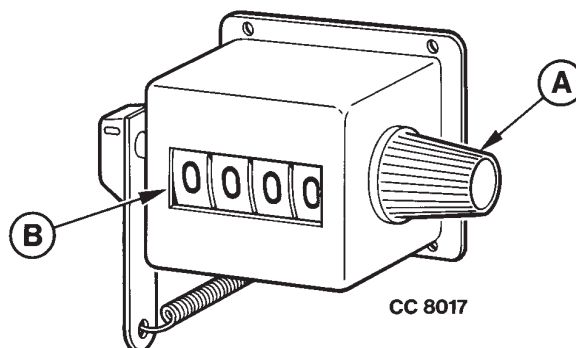
OUC006,00010EB -59-09JAN07-1/1

Сброс механического счетчика рулонов (если есть)

Сброс механического счетчика рулонов производится ручкой (А).

При сбросе обязательно выставите все «0» (В) строго ровно, иначе счетчик рулонов будет работать неправильно.

А — Ручка
В — Цифры



CC03745,000028F -59-27AUG01-1/1

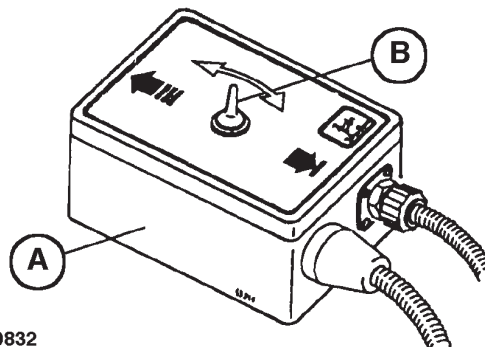
Работа монитора ELS

Монитор ELS

Монитор ELS (A) позволяет оператору вручную вести цикл обвязки рулона шпагатинами, пользуясь переключателем (B) для распределения шпагатин по тяку.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: На ELS-мониторе имеется электронный концевой выключатель, обеспечивающий полную защиту привода поводка шпагатин от любого неправильного использования.



CC000832

A — Монитор ELS
B — Переключатель,

CC000832 -JUN-16FEB96

OUC006.0000717 -59-10JUL02-1/1

Формирование рулона

ВНИМАНИЕ: НЕ ИСПЫТЫВАТЬ СУДЬБУ! Во избежание травм, возможно смертельных, вследствие затягивания в оборудование:

Не допускается подача культуры или шпагата в пресс-подборщик или очистка забитой зоны подачи при работающем пресс-подборщике. Пресс-подборщик затягивает материал быстрее, чем это можно ожидать.

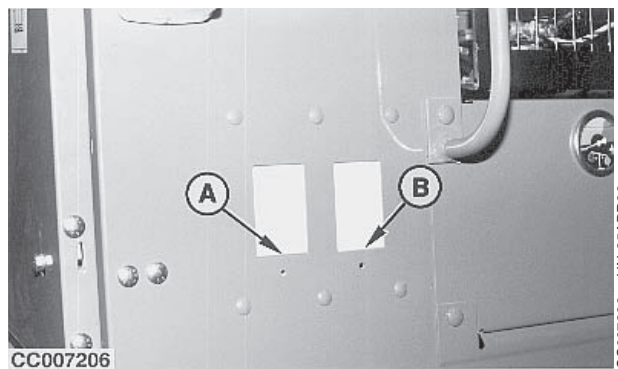
Обязательно выключите ВОМ и заглушите двигатель, прежде чем выполнять работы на данной машине.

Перед формированием тюка подготовьте машину к прессованию, как описано в разделе «Подготовка пресс-подборщика».

На тракторе поддерживать номинальные обороты ВОМ.

Ручку СКК подать на закрытие заслонки, затем перевести ее на нейтраль. Убедитесь, что оба указателя (А) и (В) формы рулона находятся в нижнем положении (красные линии должны находиться у нижнего края окошек контроля формы рулонов). Если это не так, заслонка не закрыта как следует. Проверить на препятствия.

Включите ВОМ, затем начните запитывание пресс-подборщика (см. пункт «Подача материала» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение»). Посмотрите назад и проверьте перемещение указателей (А) и (В) формы рулона.



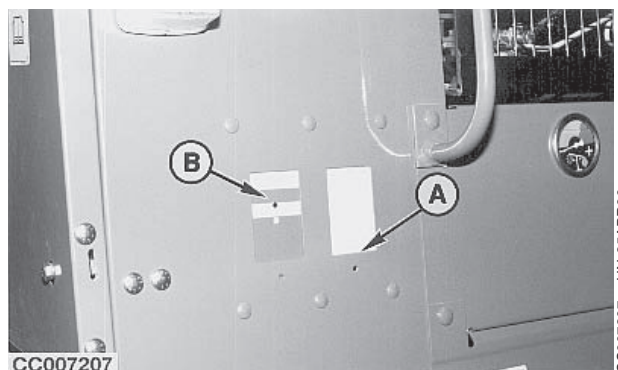
А—Индикатор формы рулона правый
В—Индикатор формы рулона левый

OUCC006.0000719 -59-10JUL02-1/3

Челночное перемещение вправо

Если левый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а правый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с левой стороны подборщика.

А—Индикатор формы рулона левый
В—Индикатор формы рулона правый



Продолж. на следующей стр.

OUCC006.0000719 -59-10JUL02-2/3

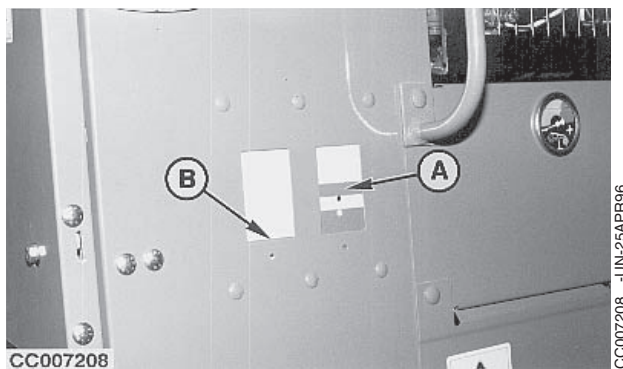
Челночное перемещение влево

Если правый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а левый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с правой стороны подборщика.

ВАЖНО: В конце формирования рулона две красные зоны указателей (А) и (В) формы рулона будут находиться у верхнего края окошка контроля формы рулона. Это соответствует максимальному размеру рулона, допустимому для данного пресс-подборщика.

Продолжите подачу материала до достижения нужного полного размера рулона.

По достижении полного размера рулона (оба указателя формы рулона полностью красные) остановите перемещение трактора вперед и обвяжите рулон (см. пункт «Обвязка рулона» в настоящем разделе).



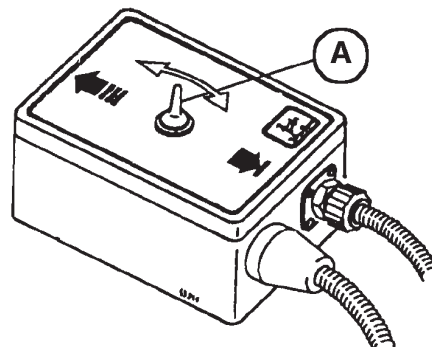
А—Индикатор формы рулона левый
В—Индикатор формы рулона правый

OUC006.0000719 -59-10JUL02-3/3

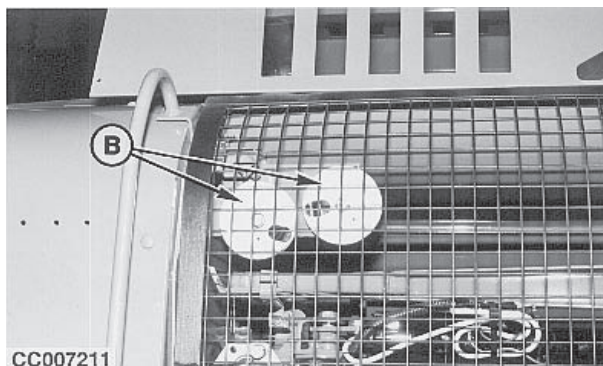
Обвязка рулона

По достижении полного размера рулона этот рулон необходимо обвязать.

1. Ручным переключателем (А) управления переведите поводок шпагатин в крайнюю левую позицию.
2. Осмотрите шкивы (В), чтобы убедиться, что шпагатины заправлены.
3. После заправки шпагатин остановите перемещение трактора вперед.
4. Выдержите поводок шпагатин в крайнем левом положении несколько секунд, чтобы намотать на левый конец рулона достаточно витков шпагата. Этим будет обеспечена более тугая обвязка.
5. Ручным переключателем (А) управления верните поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливать возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата.
6. Непосредственно перед возвращением поводка шпагатин в исходную позицию остановите на несколько секунд этот поводок, чтобы намотать на правый конец рулона достаточно витков шпагата.
7. Дать поводку остановиться и активировать рычажный механизм ножа для шпагатин.



CC001250 -JUN-16FEB96



CC007211 -JUN-25APR96

А – Ручной переключатель управления
В – Блочки

Продолж. на следующей стр.

OUCC006.000075C -59-02AUG02-1/2

ВАЖНО: Электродвигатель пускателя защищен термopедохранителем. Если ручной контрольный переключатель (А) заде́йствован при полностью введенном или выведенном пускателе, термopедохранитель расцепляется. В этом случае выждать, пока предохранитель не восстановится.

При расцеплении термopедохранителя отключить ВОМ, иначе шпагат будет продолжать разматываться. Снова включить ВОМ, когда восстановится термopедохранитель.

8. При обвязке рулона подайте трактор назад на 2-3 м (8-10 футов) (не требуется, если пресс-подборщик имеет рампу выгрузки).

Выгрузите рулон (см. в этом разделе пункт «Выгрузка рулона»).

OUCC006,000075C -59-02AUG02-2/2

Выгрузка рулона

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

Оставьте ВОМ включенным, так как это позволит выполнить выгрузку рулона.

Поднимите заслонку.

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

А – Блоки



OUCC006,000075D -59-02AUG02-1/1

Работа монитора ELC

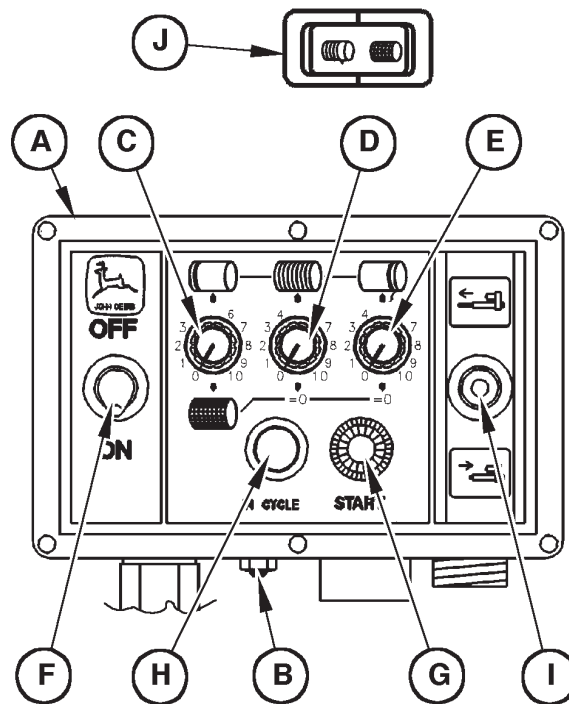
Опис. мон. ELC Plus с перекл. обвязки сетк./шп. на жгute пров.

ELC-монитор позволяет управлять обвязкой шпагатом или сеткой.

Переключатель (I) позволяет выбрать устройство обвязки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Переключатель (J) расположен на жгute проводов монитора возле этого монитора.

- A—Приборная панель
- B—Регулировочный винт
- C—Потенциометр распределения для края рулона; потенциометр плотности обвязки сеткой.
- D—Средний потенциометр прокладки шпагата
- E—Потенциометр длительности подмотки
- F—Переключатель «ВКЛ/ВЫКЛ»
- G—Кнопка «START» (ПУСК)
- H—Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I—Ручной переключатель управления
- J—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом



CC015248

CC03745,00003EF -59-14AUG02-1/1

CC015248 -UN-11FEB99

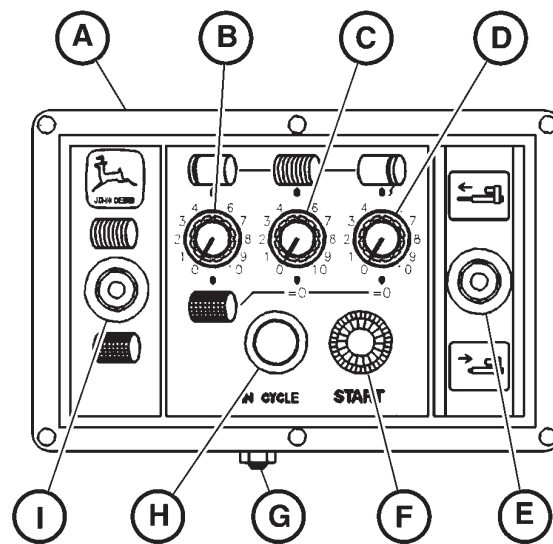
Опис. мон. ELC Plus с перекл. обвязки сетк./шп. на мониторе

ELC-монитор позволяет управлять обвязкой шпагатом или сеткой.

Переключателем (I) выбирают устройство обвязки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Среднее положение переключателя (I) используется для выключения монитора.

- A—Приборная панель
- B—Потенциометр распределения для края рулона; потенциометр плотности обвязки сеткой.
- C—Средний потенциометр прокладки шпагата
- D—Потенциометр длительности подмотки; потенциометр положения исполнительного механизма
- E—Ручной переключатель управления
- F—Кнопка «START» (ПУСК)
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом



CC1021596

OUC006,0000720 -59-17JUL02-1/1

CC1021596 -UN-10JUL02

Работа монитора ELC в режиме обвязки шпагатом

Чтобы выбрать режим обвязки шпагатом, переключатель (I) установите на символ «Шпагат».

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

Автоматическая обвязка шпагатом

1. При одиночном поводке

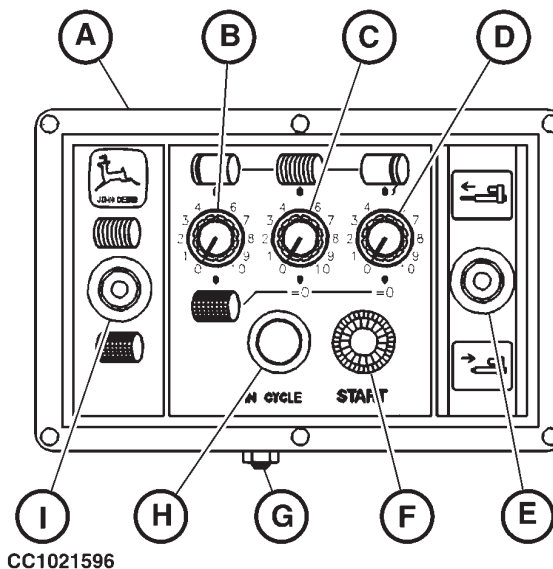
В автоматическом режиме обвязки шпагатом поводок шпагата выдвигается из исходного положения к левой стороне и останавливается. Шпагат захватывается и накладывается на рулон с левой стороны. Момент остановки поводка шпагата при начале обвязки регулируется потенциометром (B).

Затем поводок шпагата втягивается к правой стороне, при этом шпагат ложится поперек рулона. Длительность прокладки поперек рулона регулируется потенциометром (C).

Поводок шпагата возвращается до точки подмотки. Настройка точки подмотки производится винтом (G).

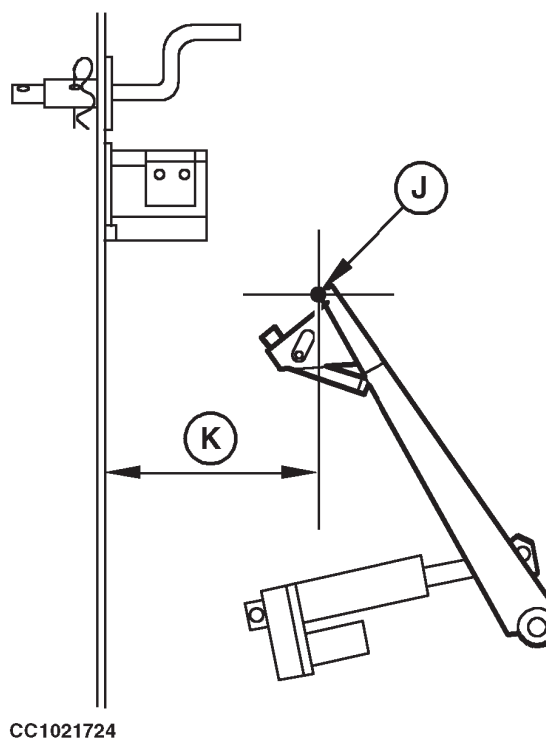
В точке подмотки поводок шпагата снова выводится к середине рулона, а затем полностью возвращается для обрезания шпагата. Длительность подмотки с поводка шпагата регулируется потенциометром (D).

- A—Приборная панель
- B—Потенциометр распределения у края рулона
- C—Средний потенциометр прокладки шпагата
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной переключатель управления
- F—Кнопка «START» (ПУСК)
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом
- J—Точка подмотки
- K—Расстояние (минимум)



CC1021596

CC1021596 -UN-10JUL02



CC1021724

CC1021724 -UN-29JUL02

Для программирования цикла обвязки шпагатом выполнить следующее:

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

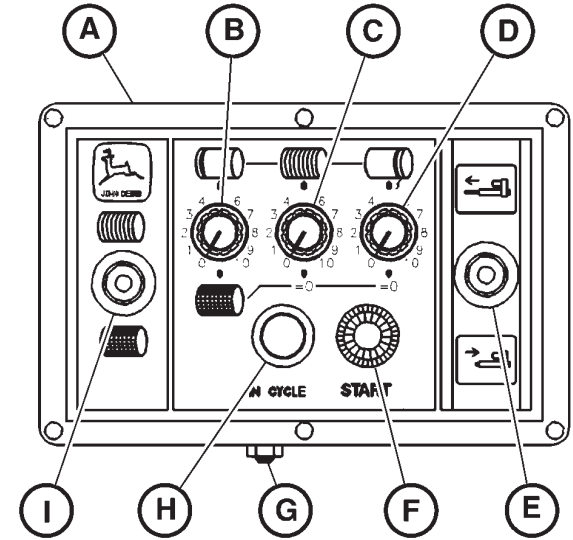
Вращать винт (G) по часовой стрелке, чтобы уменьшить расстояние (K) или против часовой стрелки, чтобы увеличить расстояние (K) точки (J) подмотки от края пресс-камеры.

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

При начальной настройке точка подмотки должна находиться на расстоянии 120 мм (4,72 дюйм.) от края пресс-камеры.

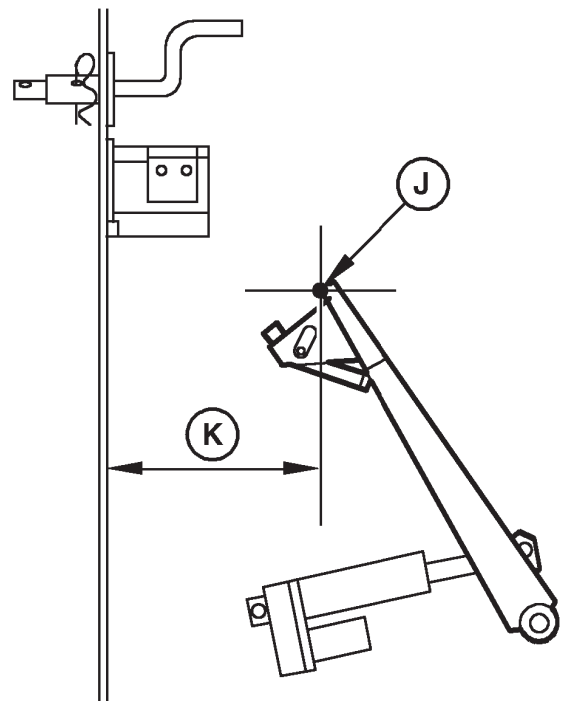
При настройке точки подмотки отрегулировать водило или зажим для шпагата. См. пункт «Регулировка направляющей для шпагата (обвязка с одинарным поводком)» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

- A—Приборная панель
- B—Потенциометр распределения у края рулона
- C—Средний потенциометр прокладки шпагата
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной переключатель управления
- F—Кнопка «START» (ПУСК)
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом
- J—Точка подмотки
- K—Расстояние (минимум)



CC1021596

CC1021596 -JUN-10JUL02



CC1021724

CC1021724 -JUN-29JUL02

Продолж. на следующей стр.

OUCC006,0000721 -59-17JUL02-2/5

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

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

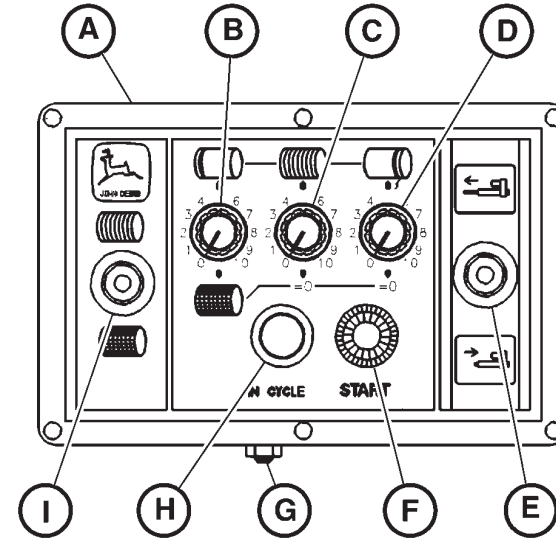
Чтобы задать время прокладки шпагата поперек рулона при возвращении поводка шпагата в пределах от 8 до 70 сек, вращать потенциометр (C) по часовой стрелке.

Чтобы задать длительность подмотки с поводка шпагата в пределах от 0 до 5 с, вращать потенциометр (D) по часовой стрелке. Если на потенциометре (D) выставить «0», подмотка с поводка шпагата производиться не будет.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка «START» (ПУСК) (F) позволяет запустить автоматическую обвязку, когда заданный диаметр рулона не достигнут. См. пункт «Ручной запуск автоматической обвязки» в данном разделе.

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



СС1021596

- A— Приборная панель
- B— Потенциометр распределения у края рулона
- C— Средний потенциометр прокладки шпагата
- D— Потенциометр длительности подмотки
- E— Ручной переключатель управления
- F— Кнопка «START» (ПУСК)
- G— Регулировочный винт
- H— Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I— Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

CC1021596 -UN-10JUL02

Продолж. на следующей стр.

OUC006.0000721 -59-17JUL02-3/5

2. С двумя поводками

- В автоматическом режиме обвязки шпагатом поводки шпагата выдвигаются из исходного положения к крайнему рулону и останавливаются. Шпагат захватывается и накладывается на крайний рулон. Момент остановки поводка шпагата при начале обвязки регулируется потенциометром (B).

Затем поводки шпагата полностью втягиваются, чтобы обрезать шпагат, при этом шпагат ложится поперек рулона. Длительность прокладки поперек рулона регулируется потенциометром (C).

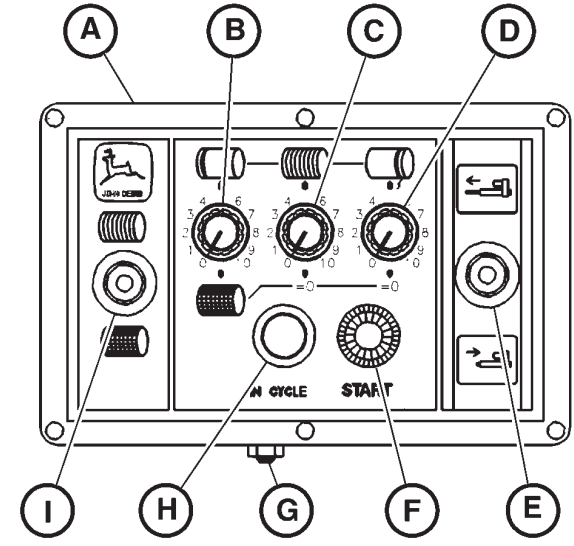
- Для программирования цикла обвязки шпагатом выполнить следующее: Чтобы задать распределение шпагата поперек рулона, установите потенциометрами (B)-(C) нужные временные интервалы.

Чтобы задать момент остановки поводка шпагата в пределах от 0,1 до 10 с, вращать потенциометр (B) по часовой стрелке. Чтобы задать время прокладки шпагата поперек рулона при возвращении поводка шпагата в пределах от 8 до 70 сек, вращать потенциометр (C) по часовой стрелке.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка «START» (ПУСК) (F) позволяет запустить автоматическую обвязку, когда заданный диаметр рулона не достигнут. См. пункт «Ручной запуск автоматической обвязки» в данном разделе.

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



CC1021596

CC1021596 -UN-10JUL02

- A — Приборная панель
- B — Потенциометр распределения у края рулона
- C — Средний потенциометр прокладки шпагата
- D — Потенциометр длительности подмотки
- E — Ручной переключатель управления
- F — Кнопка «START» (ПУСК)
- G — Регулировочный винт
- H — Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I — Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

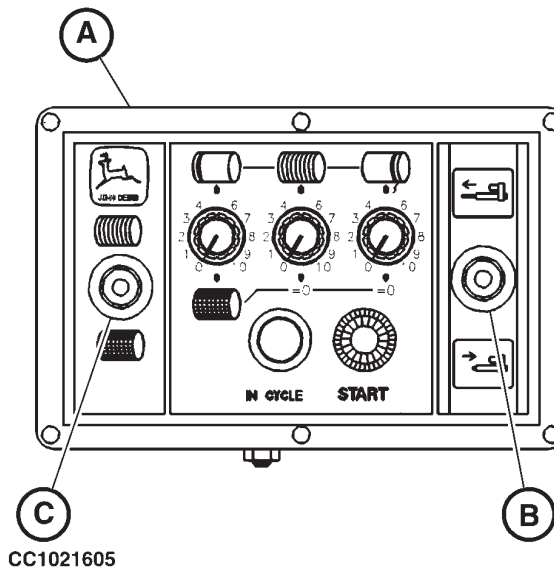
Продолж. на следующей стр.

OUC006,0000721 -59-17JUL02-4/5

Обвязка шпагатом, ручной режим

Пользоваться ручным переключателем управления (В) для прокладки шпагата поперек рулона. См. пункт «Обвязка в ручном режиме» в данном разделе.

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



CC1021605 -UN-10JUL02

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

OUC006.0000721 -59-17JUL02-5/5

Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой

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

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

Автоматическая обвязка сеткой

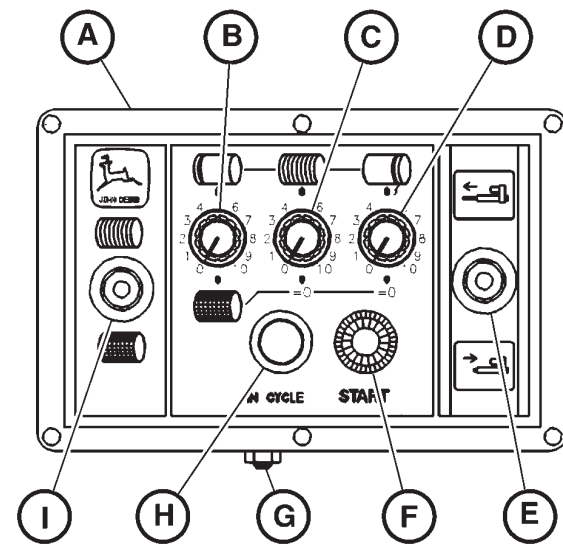
Чтобы задать число витков сетки, потенциометр (B) вращать следующим образом:

Положение потенциометра	Число слоев сетки
0-1-2	0
3	1,5
4	1,6
5	2
6	2,4
7	2,8
8	3
9	3,6
10	4

ВАЖНО: Используя монитор в режиме обвязки сеткой, **ВСЕГДА** 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. пункт «Ручной запуск автоматической обвязки» в данном разделе.

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



CC1021596

CC1021596 - UN-10JUL02

- A – Приборная панель
- B – Потенциометр регулировки плотности обвязки сеткой
- C – Средний потенциометр прокладки шпагата
- D – Потенциометр положения исполнительного механизма
- E – Ручной переключатель управления
- F – Кнопка «START» (ПУСК)
- G – Регулировочный винт
- H – Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- I – Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

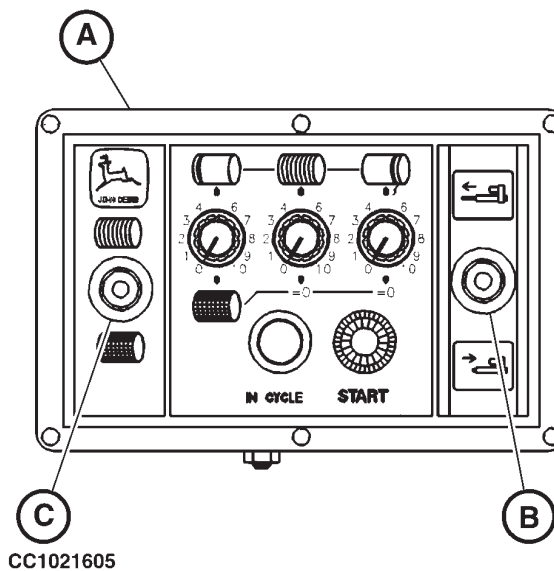
Продолж. на следующей стр.

OUC006,0000722 -59-17JUL02-1/2

Обвязка сеткой, ручной режим

Чтобы задать нужное число витков сетки, используйте ручной управляющий переключатель (B) (см. в данном разделе пункт «Обвязка в ручном режиме»).

ВАЖНО: Монитор защищен автоматическим прерывателем. Если контрольный переключатель (B) 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.



CC1021605 -UN-10JUL02

- A—Приборная панель
- B—Ручной переключатель управления
- C—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

OUC006.0000722 -59-17JUL02-2/2

Формирование рулона



ВНИМАНИЕ: 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.

Отключить МОМ и остановить двигатель.

Перед формированием рулона подготовьте машину к прессованию, как описано в разделе «Подготовка пресс-подборщика».

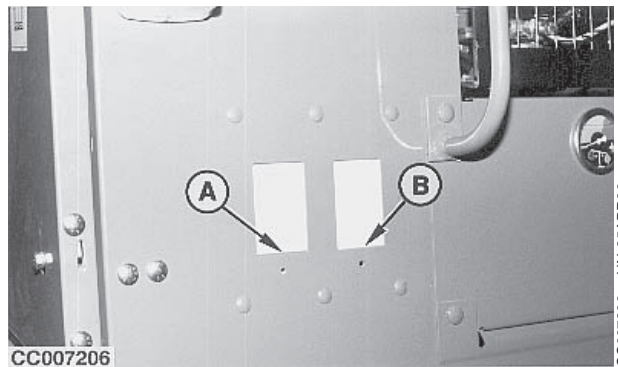
Задайте с помощью монитора требуемые значения для соответствующего режима обвязки (сетка или шпагат). См. пункт «Работа с монитором ELC Plus в режиме обвязки шпагатом/сеткой» в данном разделе.

Задайте требуемый максимальный размер рулона. См. пункт «Регулировка полного размера рулона» в разделе «Работа пресс-подборщика — общее назначение».

На тракторе поддерживать номинальные обороты ВОМ.

Ручку СКК подать на закрытие заслонки, затем перевести ее на нейтраль. Убедитесь, что оба указателя (А)-(В) формы рулона находятся в нижнем положении (красные линии должны находиться у нижнего края окошек контроля формы рулонов). Если это не так, заслонка не закрыта как следует. Проверить на препятствия.

Включите ВОМ, затем начните запитывание пресс-подборщика, как описано в пункте «Подача материала» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение». Посмотреть назад и проверить перемещение индикаторов (А) - (В) формы рулона.

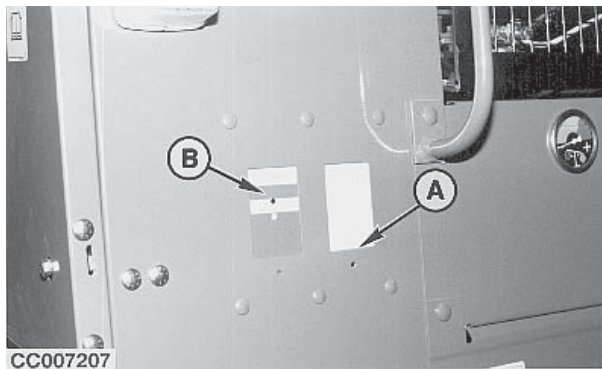


А—Индикатор формы рулона правый
В—Индикатор формы рулона левый

Челночное перемещение вправо

Если левый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а правый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с левой стороны подборщика.

А—Индикатор формы рулона левый
В—Индикатор формы рулона правый



CC007207

CC007207 - UN-25APR96

OUC006.0000738 -59-01AUG02-2/3

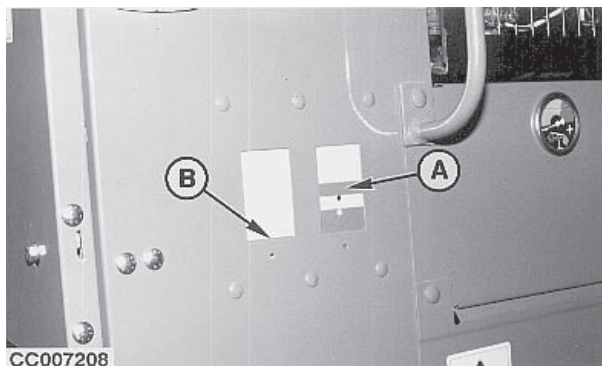
Челночное перемещение влево

Если правый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а левый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение влево относительно валка, чтобы подбирать больше материала с правой стороны подборщика.

Продолжите подачу материала до достижения нужного полного размера рулона. В это время издается короткий звуковой сигнал (около 1 секунды), так как начинается цикл обвязки.

ВАЖНО: В конце формирования рулона две красные зоны указателей (А) и (В) формы рулона будут находиться у верхнего края окошек контроля формы рулона. Это соответствует максимальному размеру рулона, допустимому для данного пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если цикл обвязки необходимо запустить до достижения требуемого полного размера рулона, то обвяжите рулон так, как описано в настоящем разделе в пункте «Ручной запуск автоматического цикла обвязки» или «Ручная обвязка рулона».



CC007208

CC007208 - UN-25APR96

А—Индикатор формы рулона левый
В—Индикатор формы рулона правый

OUC006.0000738 -59-01AUG02-3/3

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 завышен (негабарит) и что следует немедленно прекратить движение трактора вперед, иначе возможно поломка пресс-подборщика.

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

Когда цикл обвязки запущен, прекратить продвижение трактора вперед и сдать его на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов).

Обвязка шпагатом

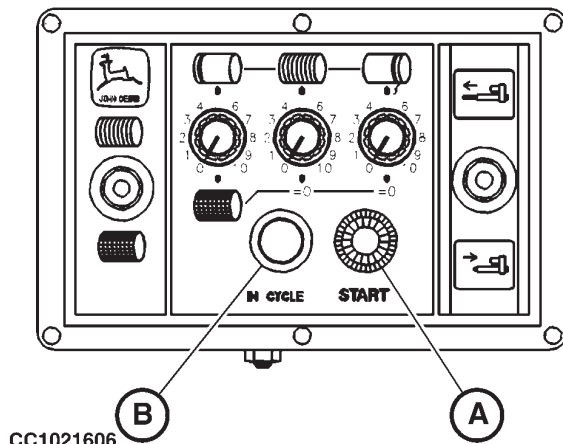
Чтобы убедиться, что шпагатины обрезаны, механик-водитель должен посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (С).

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) «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. См. в этом разделе пункт «Выгрузка рулона».

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. См. в этом разделе пункт «Выгрузка рулона».

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.



А — Кнопка «START» (ПУСК)
 В — Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
 С — Блочки

Ручной запуск автоматического цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Пока лампочка (B) «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает, автоматический перезапуск цикла обвязки невозможен, но в любое время его можно перезапустить вручную.

Если желаемый диаметр рулона меньше заданного, то нажмите кнопку «START» (ПУСК) (A), чтобы вручную запустить автоматический цикл обвязки.

Когда цикл обвязки запущен, прекратить продвижение трактора вперед и сдать его на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов).

Обвязка шпагатом

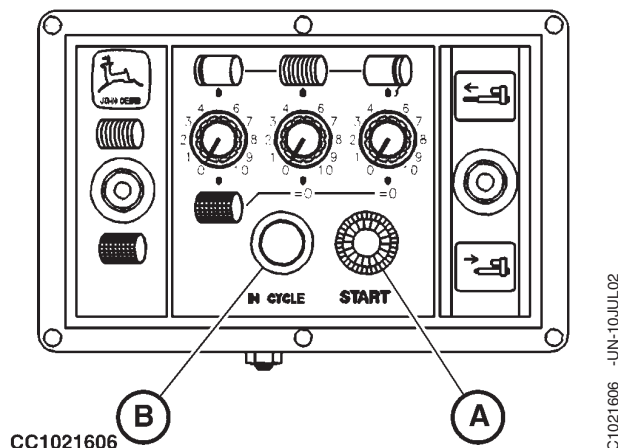
Чтобы убедиться, что шпагатины обрезаны, механик-водитель должен посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (C).

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (B) «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (B) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (B) «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает. См. в этом разделе пункт «Выгрузка рулона».

Обвязка сеткой

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (B) «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (B) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (B) «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает. См. в этом разделе пункт «Выгрузка рулона».

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель) при том, что лампочка (B) «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) (A) или проверьте бухту сетки.



- A — Кнопка «START» (ПУСК)
- B — Лампочка «IN CYCLE» (ЦИКЛ ИДЕТ)
- C — Блочки

Обвязка рулона в ручном режиме

ВАЖНО: Электродвигатель пускателя защищен термopедохранителем. Если ручной контрольный переключатель (А) задействован при полностью введенном или выведенном пускателе, термopедохранитель расцепляется. В этом случае выждать, пока предохранитель не восстановится.

При расцеплении термopедохранителя отключить ВОМ, иначе шпагат будет продолжать разматываться. Снова включить ВОМ, когда восстановится термopедохранитель.

Обвязка шпагатом

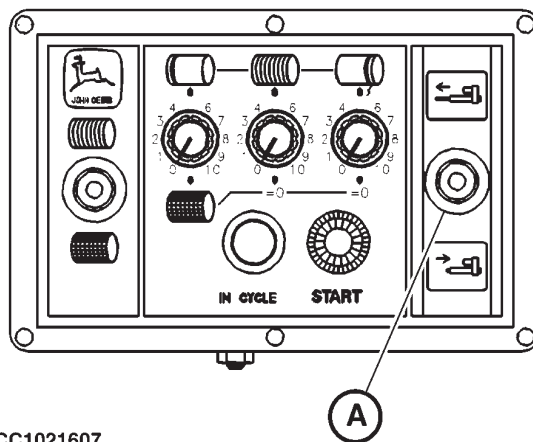
1. При одиночном поводке

Ручным переключателем (А) управления переведите поводок шпагатин в крайнюю левую позицию. Осмотрите шкивы (В), чтобы убедиться, что шпагатинны заправлены. В противном случае немного подать трактор вперед для набора материала и натяжения шпагатин. Выдержать поводок шпагатин в этом положении несколько секунд, чтобы намотать на правый конец рулона достаточно витков шпагата. Этим будет обеспечена более тугая обвязка.

Ручным контрольным переключателем (А) вернуть поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливать возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата.

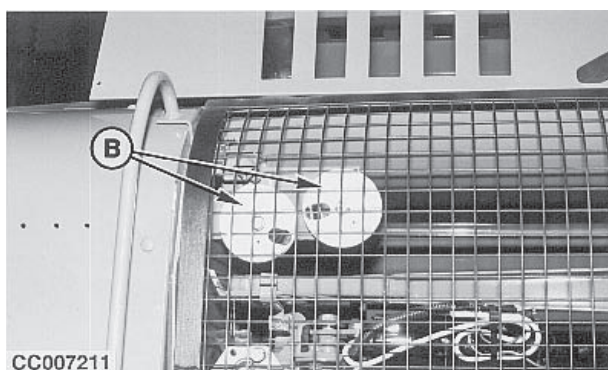
Непосредственно перед возвращением поводка шпагатин в исходную позицию остановите на несколько секунд этот поводок, чтобы намотать на правый конец рулона достаточно витков шпагата.

Дать поводку остановиться и активировать рычажный механизм ножа для шпагатин.



CC1021607

CC1021607 -JN-18JUL02



CC007211

CC007211 -JN-25APR96

А — Ручной переключатель управления
В — Блочки

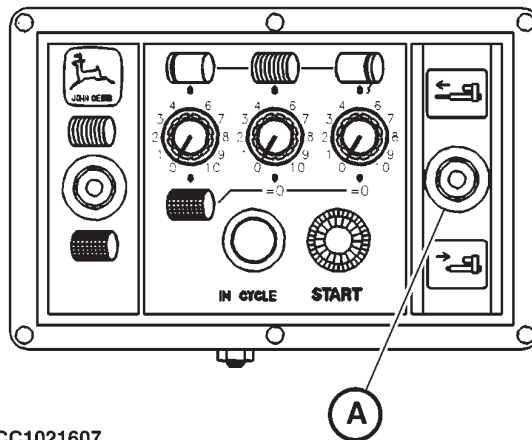
2. С двумя поводками

Ручным переключателем (А) управления переведите поводки шпагатин к краю рулона. Осмотрите шкивы (В), чтобы убедиться, что шпагатины заправлены. В противном случае немного подать трактор вперед для набора материала и натяжения шпагатин. Выдержите поводок шпагатин в этом положении несколько секунд, чтобы намотать на конец рулона достаточно витков шпагата. Этим будет обеспечена более тугая обвязка.

Ручным контрольным переключателем (А) вернуть поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливать возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата.

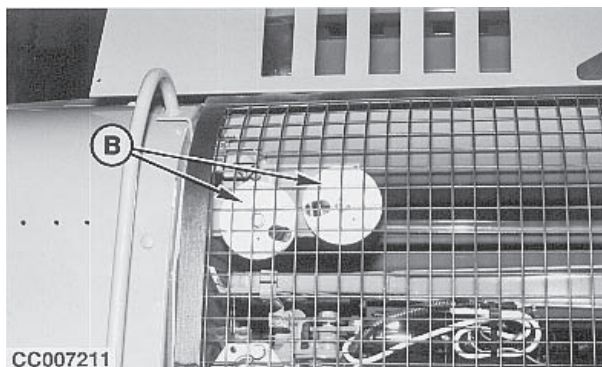
Дать поводку остановиться и активировать рычажный механизм ножа для шпагатин.

- А — Ручной переключатель управления
- В — Блочки



CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02



CC007211

CC007211 -UN-25APR96

Продолж. на следующей стр.

CC03745.0000429 -59-15OCT02-2/3

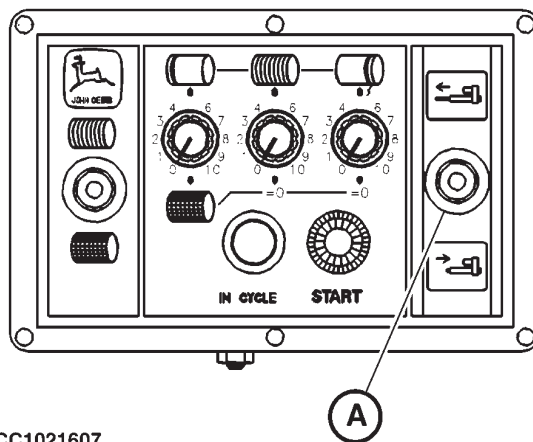
Обвязка сеткой

Ручным контрольным переключателем (А) полностью вывести пускатель для сетки. Когда пускатель для сетки выведен, включаются валики подачи. Выдержать пускатель в этом положении несколько секунд, чтобы намотать достаточно слоев сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Выдержка пускателя на 3 - 10 сек обеспечивает 1,5 - 4 слоя сетки.

Полностью втянуть пускатель сетки для обрезания ее.

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель), сетка не была обрезана либо рулон с сеткой кончился. В этом случае перезапустить цикл обвязки или проверить наличие рулона сетки.



CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02

А – Ручной переключатель управления

CC03745,0000429 -59-15OCT02-3/3

Выгрузка рулона

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

Оставьте ВОМ включенным, так как это позволит выполнить выгрузку рулона.

Подойдите к трактору назад на 2-3 м (8-10 футов) (не требуется, если пресс-подборщик имеет рампу выгрузки рулонов).

Поднимите заслонку.

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



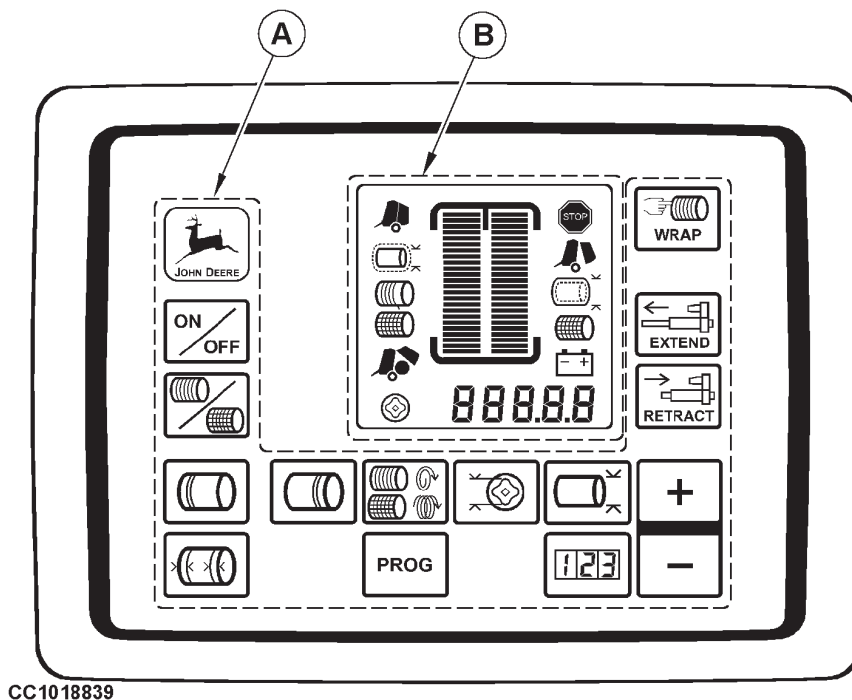
CC007506

CC007506 -UN-25APR96

OUCC006,000075E -59-02AUG02-1/1

Работа с монитором BaleTrak

Монитор BaleTrak



А—Клавиатура

В—ЖК-экран

Монитор BALETRAK снабжает оператора информацией, помогающей ему формировать правильные по форме рулоны, и автоматически управляет системой обвязки.

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев настройки можно производить с сиденья трактора.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Рекомендуется недолго поработать пресс-подборщиком с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными настройками перед тем, как подгонять их.

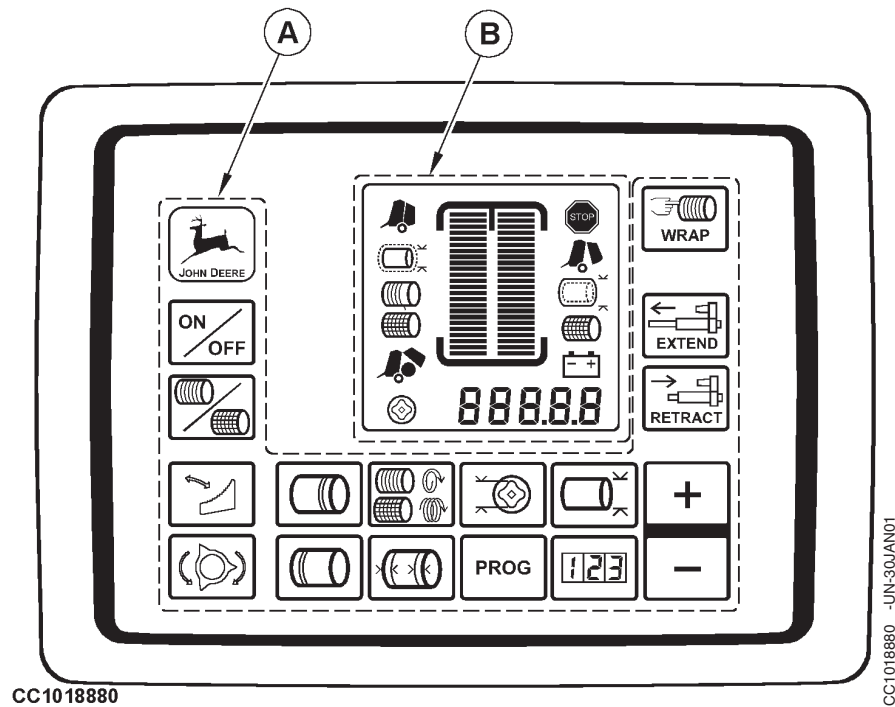
Кроме того, монитор BALETRAK сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

Монитор BALETRAK включает в себя следующее.

- Функциональную клавиатуру (А) с сенсорными клавишами (см. в этом разделе пункт «Описание клавиатуры монитора BaleTrak»).
- Жидкокристаллический дисплей (ЖКД) (В) (см. пункт «Описание ЖКД» в этом разделе).

OUCC006.000073B -59-01AUG02-1/1

Монитор BaleTrak Plus



A – Клавиатура

B – ЖК-экран

Монитор BaleTrak Plus снабжает оператора информацией, помогающей ему формировать правильные по форме рулоны, и автоматически управляет системой обвязки, роторным питателем и входным измельчителем (при наличии).

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев настройки можно производить с сиденья трактора.

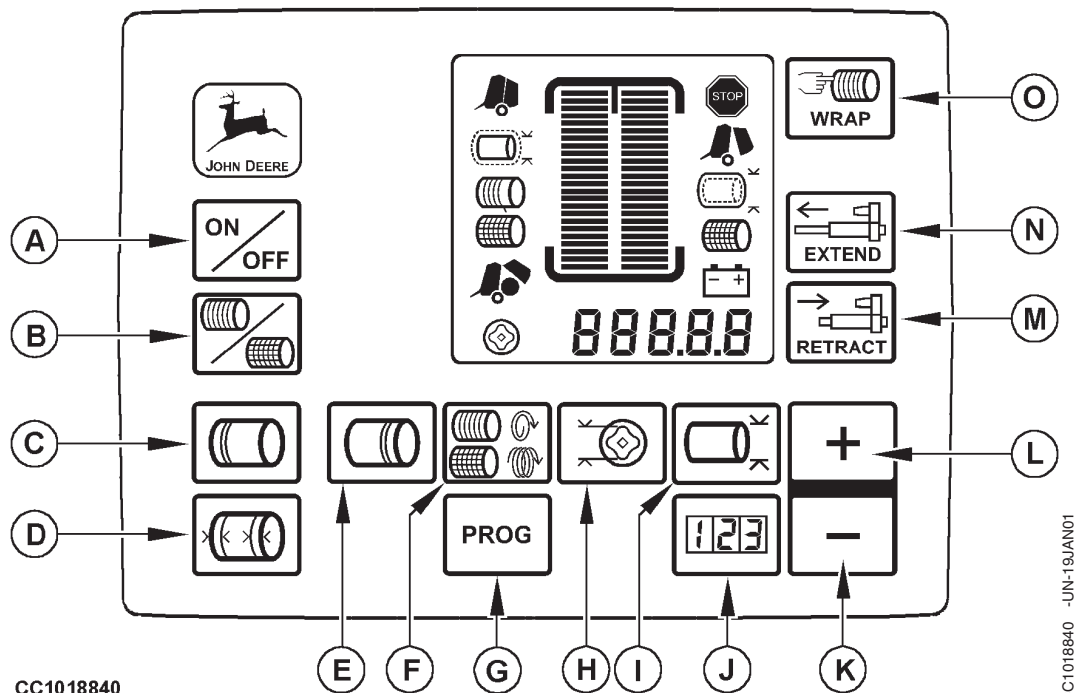
Система настроена, работоспособна и готова к работе. Рекомендуется недолго поработать пресс-подборщиком с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными настройками перед тем, как подгонять их.

Кроме того, монитор BaleTrak сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

Монитор BaleTrak Plus включает в себя следующее.

- Функциональную клавиатуру (A) с сенсорными клавишами (см. в этом разделе пункт «Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus»).
- Жидкокристаллический дисплей (ЖКД) (B) (см. пункт «Описание ЖКД» в этом разделе).

Описание клавиатуры монитора BaleTrak



A—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)

B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
C—Задание числа витков шпагата в начале обвязки

D—Расстояние для окончания обвязки
E—Число витков шпагата в конце обвязки
F—Шаг обвязки шпагатом/число витков сетки

G—Кнопка программ
H—Не активирована
I—Не активирована
J—Счетчики рулонов
K—Кнопка «Минус»

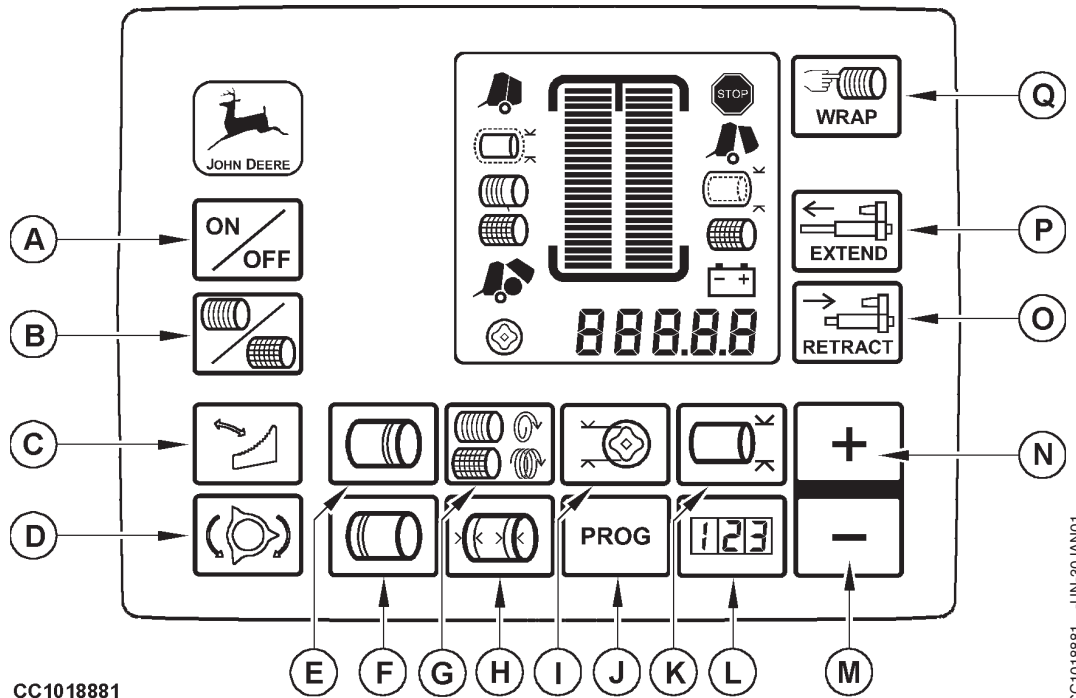
L—Кнопка «Плюс»
M—Кнопка втягивания
N—Кнопка выдвигания
O—Ручной пуск цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

Короткое нажатие на кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» увеличивает или уменьшает выбранную величину.

Долгое нажатие на кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» увеличивает скорость изменения величины.

Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus



CC1018881

CC1018881 -JUN-30JAN01

A— Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)

B— Кнопка обвязки шпагатом или сеткой

C— Кнопка ножа входного измельчителя (при наличии)

D— Кнопка реверса роторного питателя

E— Число витков шпагата в конце обвязки

F— Задание числа витков шпагата в начале обвязки

G— Шаг обвязки шпагатом/число витков сетки

H— Место окончания обвязки

I— Не активирована

J— Кнопка программ

K— Не активирована

L— Счетчики рулонов

M— Кнопка «Минус»

N— Кнопка «Плюс»

O— Кнопка втягивания

P— Кнопка выдвигания

Q— Ручной пуск цикла обвязки

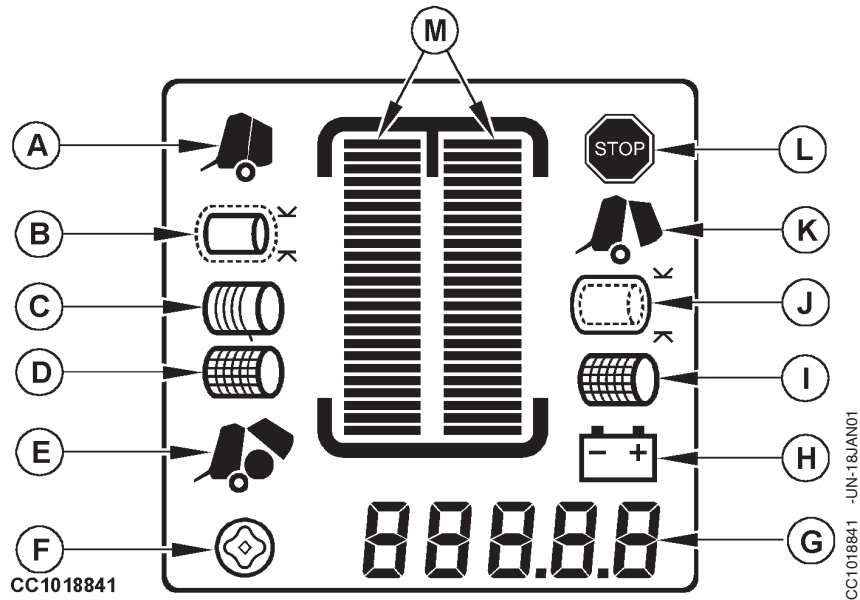
ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

Короткое нажатие на кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» увеличивает или уменьшает выбранную величину.

Долгое нажатие на кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» увеличивает скорость изменения величины.

OUC006.0001236 -59-04DEC06-1/1

Описание ЖК-дисплея



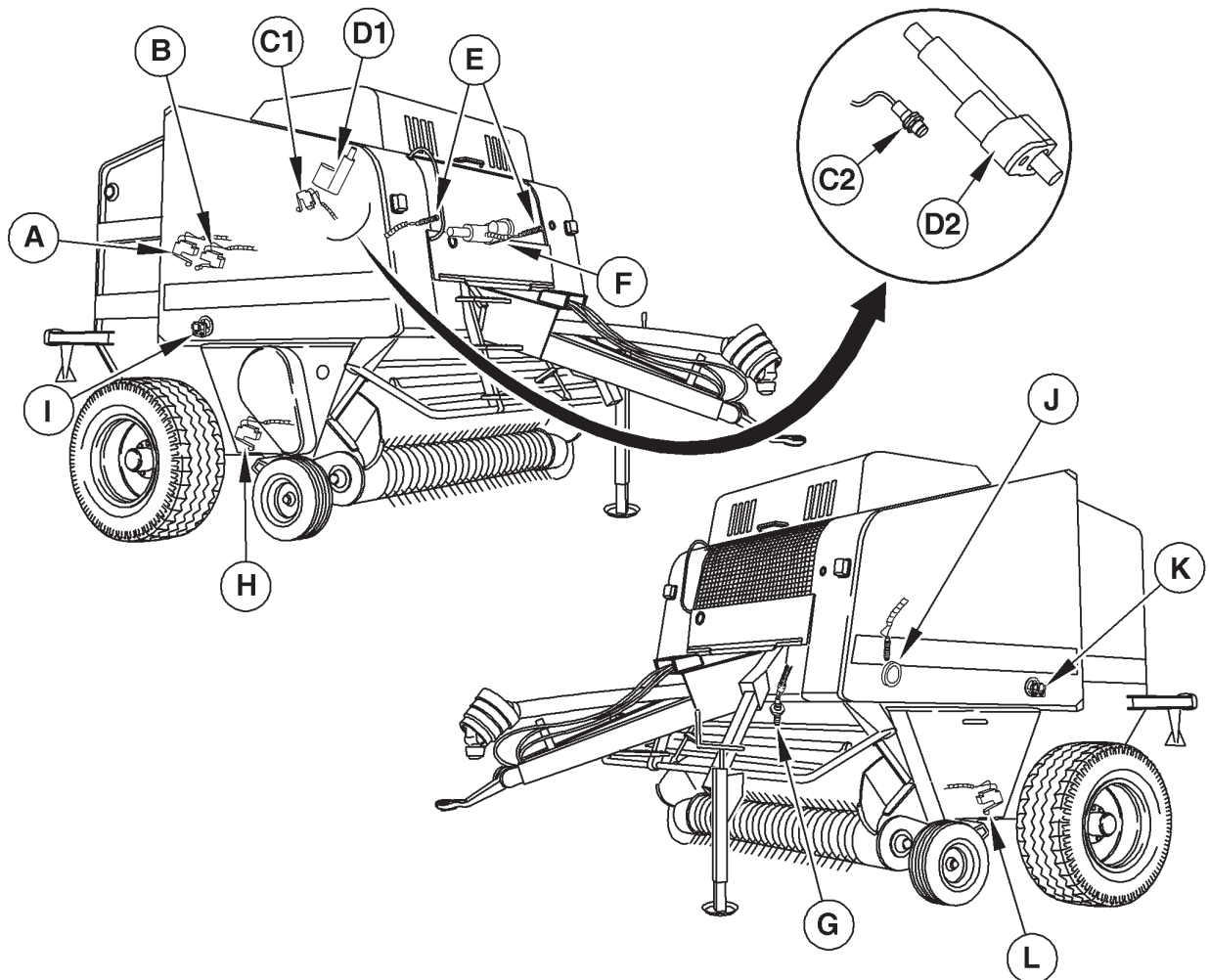
A—Заслонка закрыта
 B—Близко к заполнению
 C—Обвязка шлагатом
 D—Обвязка сеткой
 E—Выброс рулона
 F—ВКЛ для мягкого сердечника

G—Цифровой дисплей
 (размер рулона, счетчик рулонов...)
 H—Предупредительная сигнализация с батареи
 I—Предупредительная сигнализация для обвязки сеткой

J—Предупредительная сигнализация о негабарите
 K—Предупредительная сигнализация об открытой заслонке

L—Индикатор Останов
 M—Указатели формы рулона (при наличии)

Схема расположения компонентов



CC1028461

A—Переключатель полного размера рулона
B—Переключатель увеличенного размера/заслонки
C1—Выключатель отрезания сетки (пресс-подборщик со стандартной обвязкой сеткой)
C2—Датчик отрезания сетки (пресс-подборщик с обвязкой сеткой CoverEdge)

D1—Исполнительный механизм обвязки сеткой (пресс-подборщик со стандартной обвязкой сеткой)
D2—Исполнительный механизм обвязки сеткой (пресс-подборщик с обвязкой сеткой CoverEdge)

E—Датчики блочков для шпагата
F—Пускатель шпагата
G—Датчик реверса роторного питателя
H—Датчик правого ножа
I—Правый потенциометр формы рулона

J—Датчик скорости вращения пресс-подборщика
K—Левый потенциометр формы рулона
L—Датчик левого ножа

CC1028461 -UN-22DEC06

OUC006.0001259 -59-25SEP07-1/1

Включение или выключение монитора

Нажмите кнопку «ВКЛ/ВЫКЛ» (A), чтобы включить монитор.

При включении питания:

- Высвечиваются все символы.
- В течение секунды пищит зуммер.
- Затем на секунду высвечивается модель (B) данного пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик оснащен входным измельчителем, то номер модели сопровождается буквой «С».

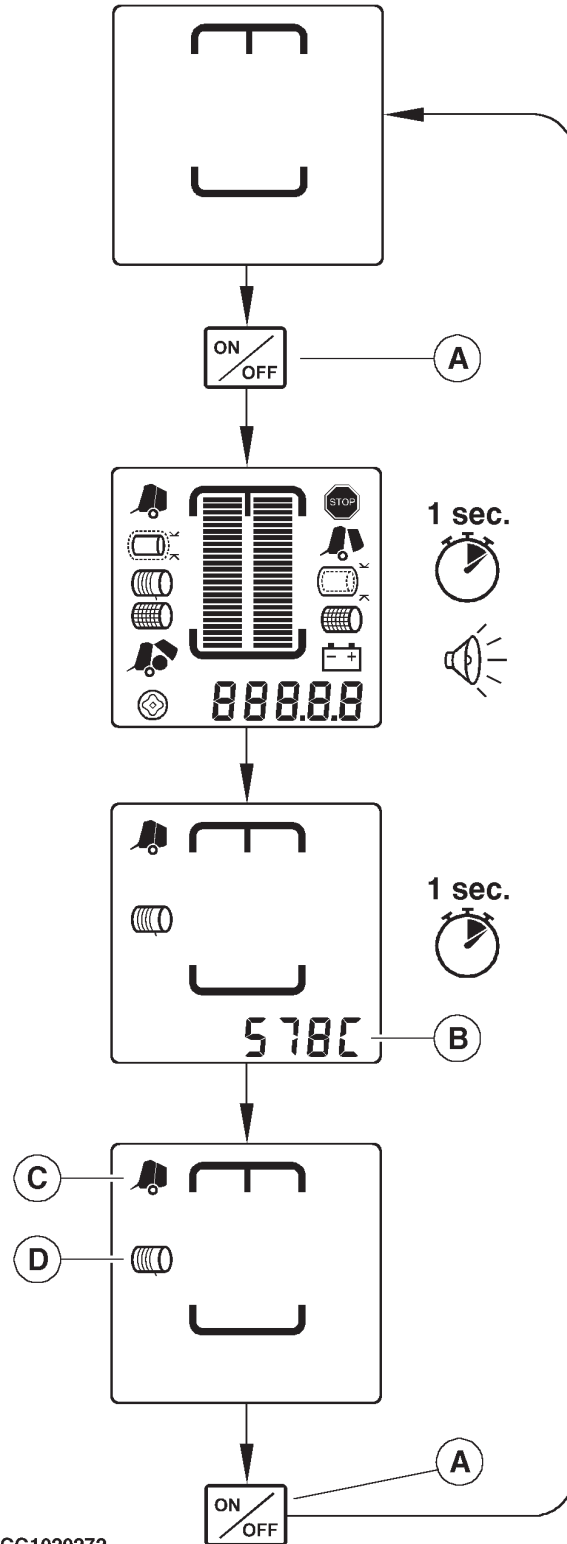
После подачи питания монитор переходит в нормальный режим отображения, высвечивая символы закрытой заслонки (C) и обвязки сеткой или шпагатом (D).

Чтобы выключить монитор, нажмите и отпустите кнопку «ВКЛ/ВЫКЛ» (A), на одну секунду высветится «OFF» (ВЫКЛ.), затем монитор выключается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции.

Если на 5 сек напряжение превысит 16 В, монитор автоматически отключается.

- A — Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)
- B — Модель пресс-подборщика
- C — Символ закрытой заслонки
- D — Символ для обвязки шпагатом



CC1020272

CC1020272 -JUN-30JUL01

OUCC006,0000740 -59-01AUG02-1/1

Выбор системы обвязки

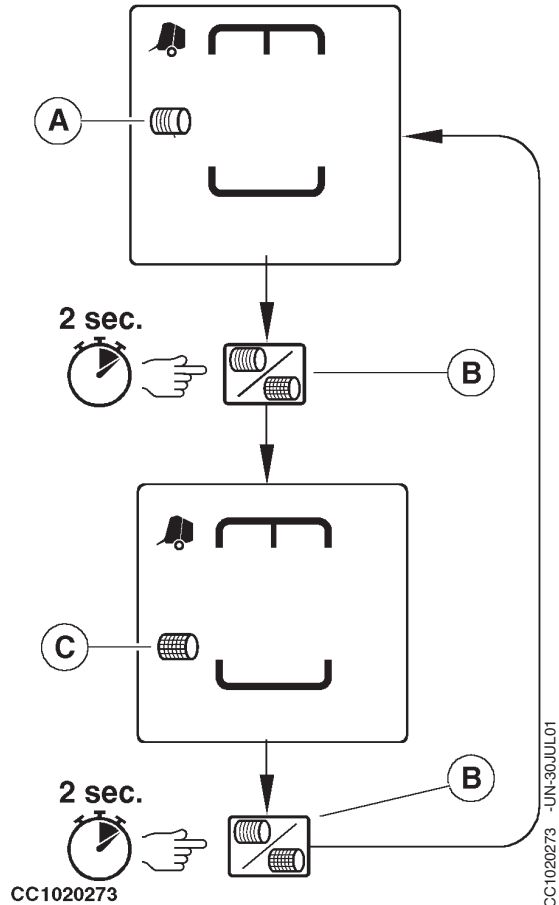
Нажмите и удерживайте кнопку (B) «ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ» примерно 2 секунды для переключения обвязки с сетки на шпагат или наоборот.

При выборе обвязки шпагатом высвечивается символ (A) обвязки шпагатом.

При выборе обвязки сеткой высвечивается символ (C) обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если при нажатии кнопки «ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ» не происходит выбор требуемой системы обвязки, то обратитесь к местному представителю компании «Джон Дир».

- A—Символ для обвязки шпагатом
- B—Кнопка обвязки шпагатом/сеткой
- C—Символ для обвязки сеткой



Выбор программы обвязки

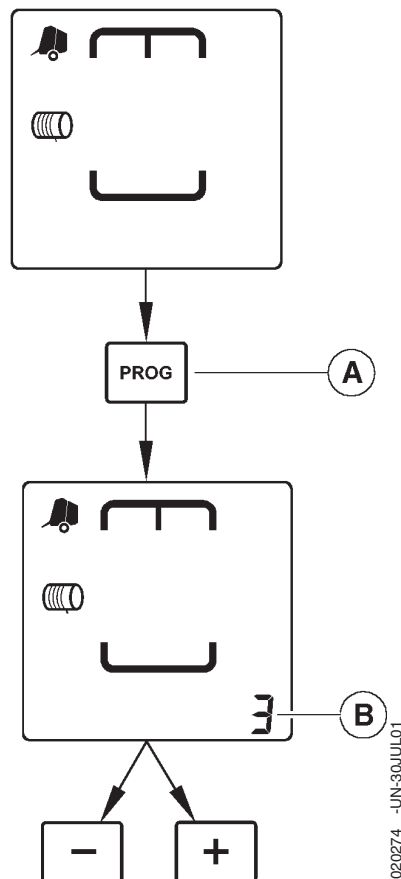
Монитор ValeTrak обеспечивает пять автоматических программ обвязки в зависимости от состояния подбираемого материала:

- Программа 1 предназначена для неизмельченного силоса.
- Программа 2 предназначена для соломы.
- Программа 3 предназначена для сена.
- Программа 4 предназначена для измельченного силоса.
- Программа 5, называемая «Есо», позволяет снизить затраты на обвязку.

Нажмите клавишу (А) «PROGRAM» (ПРОГРАММА).
Номер последней из выбранных программ (В) высвечивается на пять секунд.

Когда номер программы высвечивается, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для переключения на требуемый номер программы с 1 до 5.

Через пять секунд последняя из выведенных на дисплей программ запоминается.



CC1020274

CC1020274 -UN-30JUL01

Программы обвязки

Приведенная ниже таблица содержит заводские настройки для каждой программы обвязки.

А— Кнопка программ
В— Выбранная программа

Программы обвязки сеткой					
	Программа 1 (силос)	Программа 2 (солома)	Программа 3 (сено)	Программа 4 (измельченный силос)	Программа 5 («Есо»)
Плотность обвязки сеткой	2	3	2,5	3	2
Число слоев сетки					

Программы обвязки шпагатом					
	Программа 1 (силос)	Программа 2 (солома)	Программа 3 (сено)	Программа 4 (измельченный силос)	Программа 5 («Есо»)
Число витков шпагата на правой стороне	4 витка	3 витка	2 витка	3 витка	2 витка
Число витков шпагата на левой стороне	4 витка	3 витка	2 витка	3 витка	2 витка
Шаг шпагатин	5 см (2 дюйма)	10 см (4 дюйма)	5 см (2 дюйма)	2 см (0,8 дюйма)	15 см (6 дюймов)
Место окончания обвязки	8 см (3 дюйма)	10 см (4 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйма)

Продолж. на следующей стр.

OUC006,0000742 -59-01AUG02-1/2

Каждую программу можно настроить под состояние данного материала. См. пункт «Настройка обвязки шпагатом» в этом разделе.

Изменения, вносимые в программу 5, сохраняются в долгосрочную память монитора.

Изменения, вносимые в программы 1, 2, 3 или 4, сохраняются в памяти на время работы программы.

Выключение и включение монитора не влияет на измененные настройки в выбранной программе.

При переключении с программы «Х» на другую измененные настройки в программе «Х» теряются, и она возвращается к заводским параметрам.

Чтобы вернуть все программы к заводским параметрам, см. пункт «Канал 001: возврат к настройкам по умолчанию» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».

ВАЖНО: В режиме диагностики доступны еще три специальные программы обвязки шпагатом.

- **Программа обвязки шпагатом для сухой соломы. Канал 002.**
- **Подмотка в программе обвязки шпагатом. Канал 003.**
- **Обвязка с подтягиванием. Канал 004.**

См. раздел «Техобслуживание монитора BaleTrak».

OUC006.0000742 -59-01AUG02-2/2

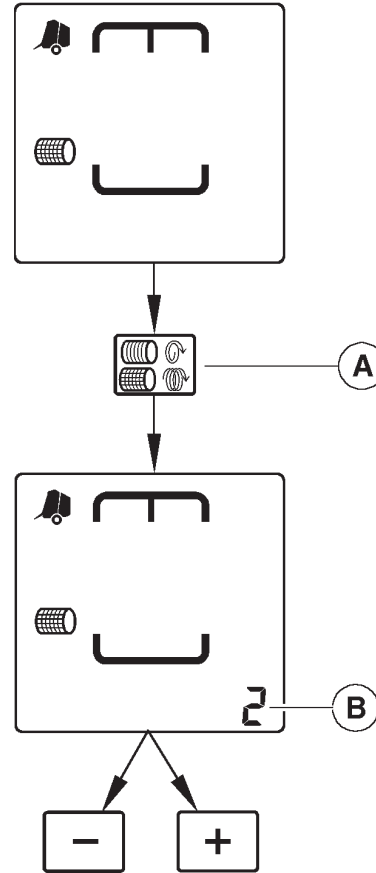
Задание плотности обвязки сеткой

Нажмите кнопку (А) «ШАГ ОБМОТКИ ШПАГАТОМ/ЧИСЛО ВИТКОВ СЕТКИ». На пять секунд высвечивается число витков (В) сетки.

Когда высвечивается число слоев сетки, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 1,5 до 5.

Через пять секунд отображаемое число витков сетки запоминается.

А—Кнопка плотности обвязки шпагатом/сеткой
В—Число слоев сетки



CC1020275

CC1020275 -JUN-30JUL01

OUC006,0000743 -59-01AUG02-1/1

Настройка обвязки шпагатом

Регулировка шага шпагатин

Нажмите кнопку (А) «ШАГ ОБМОТКИ ШПАГАТОМ/ЧИСЛО ВИТКОВ СЕТКИ». На пять секунд высвечивается расстояние между витками (В).

Когда высвечивается расстояние между витками, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого расстояния в пределах от 1 до 15 см (0,5-6 дюймов).

Через пять секунд отображаемый шаг шпагатин запоминается.

1. При обвязке шпагатом с двумя поводками

Шаг шпагатин, отображаемый на мониторе, соответствует расстоянию между витками на рулоне.

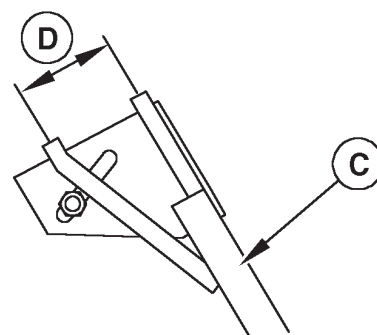
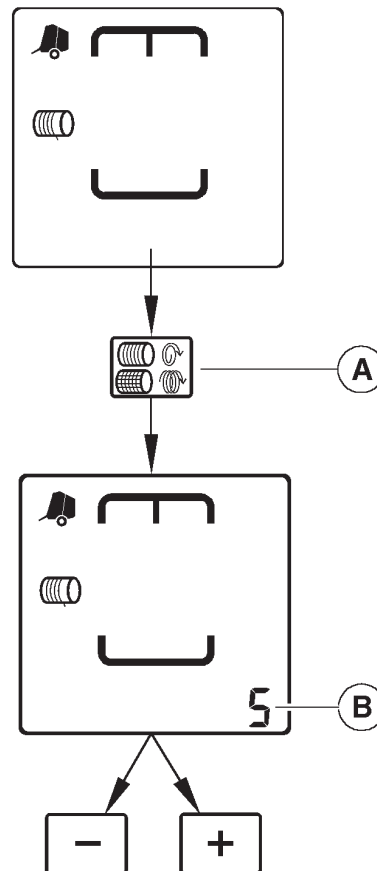
2. При одном поводке и двух шпагатинах

Отображаемый на мониторе шаг шпагатин должен быть равен расстоянию (D) между двумя трубками поводка (C) шпагатин (см. пункт «Регулировка шага трубок для поводка шпагатин» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общие сведения»).

3. При одном поводке и одной шпагатине

Высвечиваемый на мониторе шаг для шпагатин дается для обвязки двумя шпагатинами. Если используется только одна шпагатина, фактический шаг вдвое больше высвечиваемого.

A— Ключ плотности обвязки шпагатом/сеткой
B— Шаг между витками
C— Поводок для шпагата
D— Расстояние



Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F3 -59-28JUL06-17

Задание числа витк. шп. в нач. обв. при обв. шп. с двумя поводками

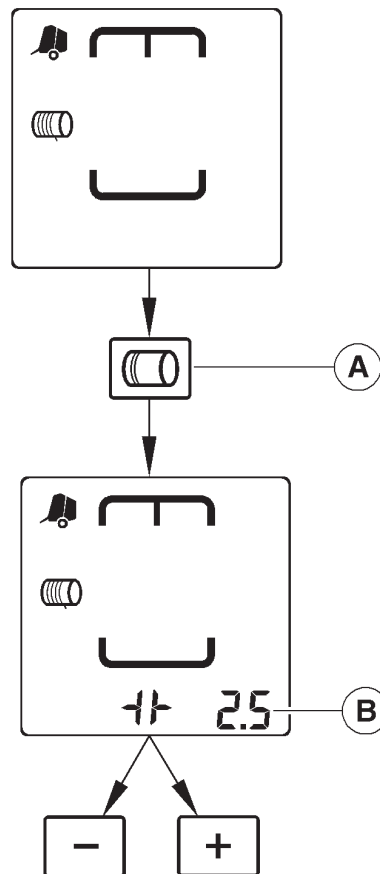
Нажмите кнопку (А) «ЧИСЛО ВИТКОВ В НАЧАЛЕ ОБВЯЗКИ». Число витков шпагата в начале обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки через пять секунд запоминается.

А—Кнопка начала обвязки

В—Задание числа витков шпагата в начале обвязки



CC1028466

CC1028466 -UN-21SEP06

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F3 -59-28JUL06-2/7

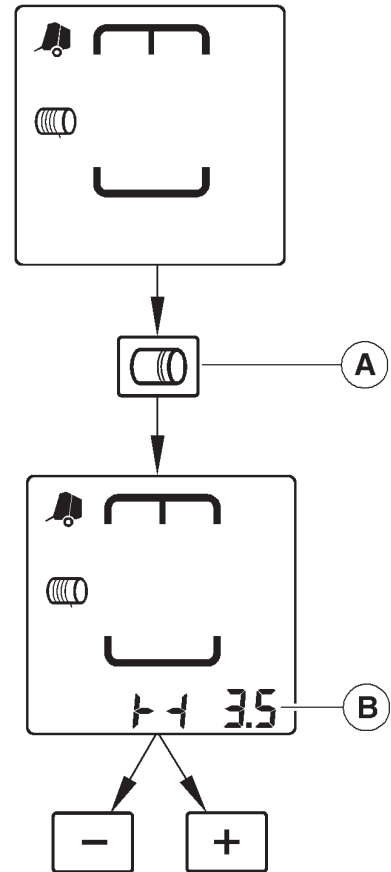
Задание числа витк. шп. у края обв. при обв. шп. с двумя поводками

Нажмите кнопку (А) «ЧИСЛО ВИТКОВ У КРАЯ ОБВЯЗКИ». Число витков шпагата у края (В) обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в конце обвязки, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки через пять секунд запоминается.

- А — Кнопка окончания обвязки
- В — Число витков шпагата в конце обвязки



СС1028467

СС1028467 -JUN-21SEP06

Продолж. на следующей стр.

OUCC006.00010F3 -59-28JUL06-3/7

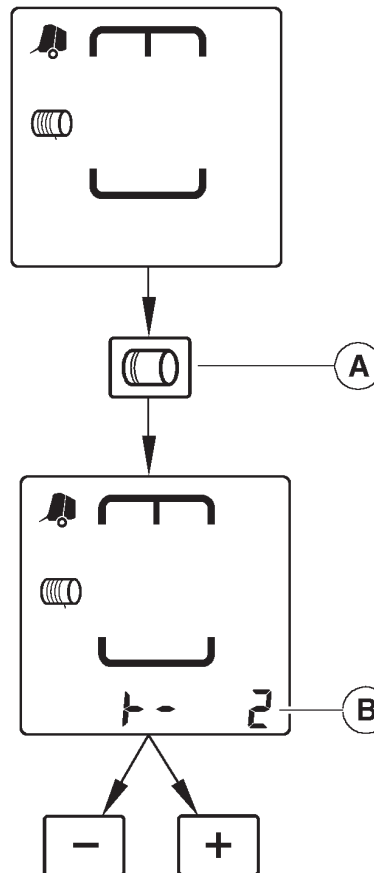
Задание числа витк. шп. в нач. обв. при обв. шп. с одним поводком

Нажмите кнопку (А) «ЧИСЛО ВИТКОВ В НАЧАЛЕ ОБВЯЗКИ». Число витков шпагата в начале обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки через пять секунд запоминается.

- А**—Кнопка начала обвязки
- В**—Задание числа витков шпагата в начале обвязки



CC1020278

CC1020278 -JUN-30JUL01

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F3 -59-28JUL06-4/7

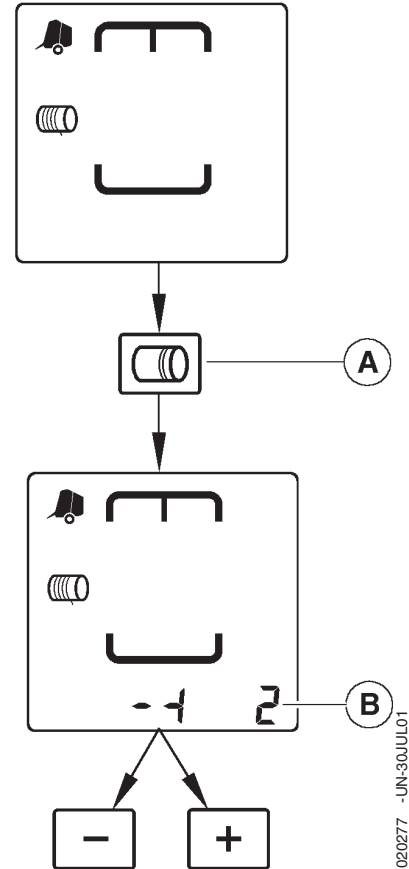
Задание числа витк. шп. у края обв. при обв. шп. с одним поводком

Нажмите кнопку (А) «ЧИСЛО ВИТКОВ У КРАЯ ОБВЯЗКИ». Число витков шпагата у края (В) обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в конце обвязки, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки через пять секунд запоминается.

- А**— Кнопка окончания обвязки
- В**— Число витков шпагата в конце обвязки



CC1020277

CC1020277 - UN-30JUL01

Продолж. на следующей стр.

OUCC006.00010F3 -59-28JUL06-5/7

Задание расст. до концов обв. при обв. шаг. с двумя пов.

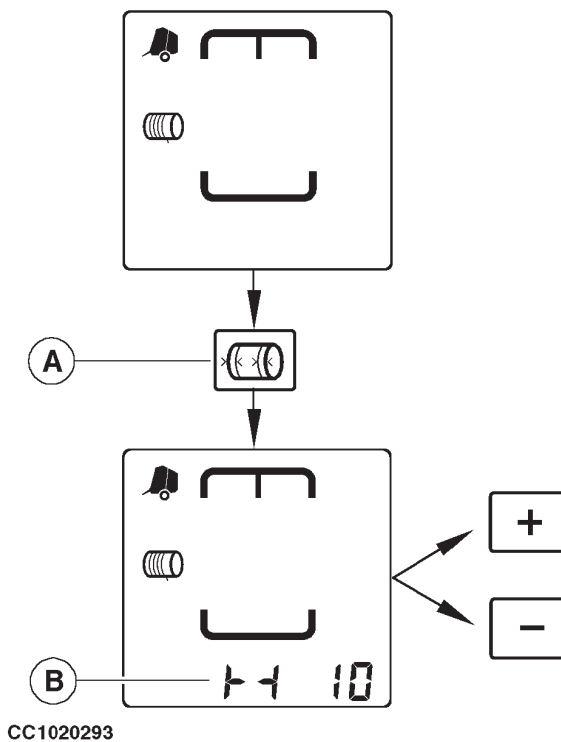
Расстояние место окончания обвязки от краев рулона можно менять от 8 до 25 см (3 - 10 дюйм.).

Нажмите кнопку (A) «РАССТОЯНИЕ ДО КРАЕВ ОБВЯЗКИ». Расстояние (B) от краев обвязки до краев рулона высвечивается на пять секунд.

Когда диаметр рулона высвечивается, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого расстояния.

Через пять секунд отображаемое расстояние запоминается.

- A—Кнопка регулировки расстояния до краев обвязки
- B—Расстояние до краев обвязки



CC1020293 -UN-02AUG01

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00010F3 -59-28JUL06-6/7

Задание расст. до концов обв. при обв. шаг. с одним пов.

Расстояние место окончания обвязки от краев рулона можно менять от 8 до 25 см (3 - 10 дюйм.).

Нажмите кнопку (А) «РАССТОЯНИЕ ДО КРАЕВ ОБВЯЗКИ». Расстояние справа (В) от места для конца обвязки до края рулона высвечивается на пять секунд. Нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого расстояния.

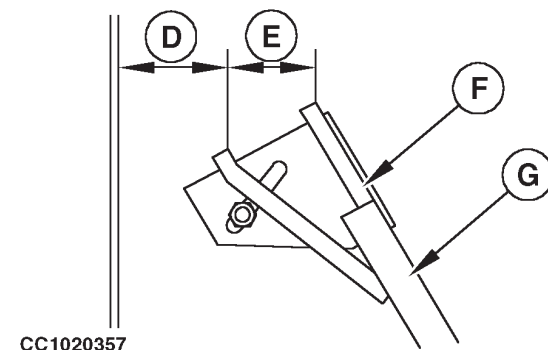
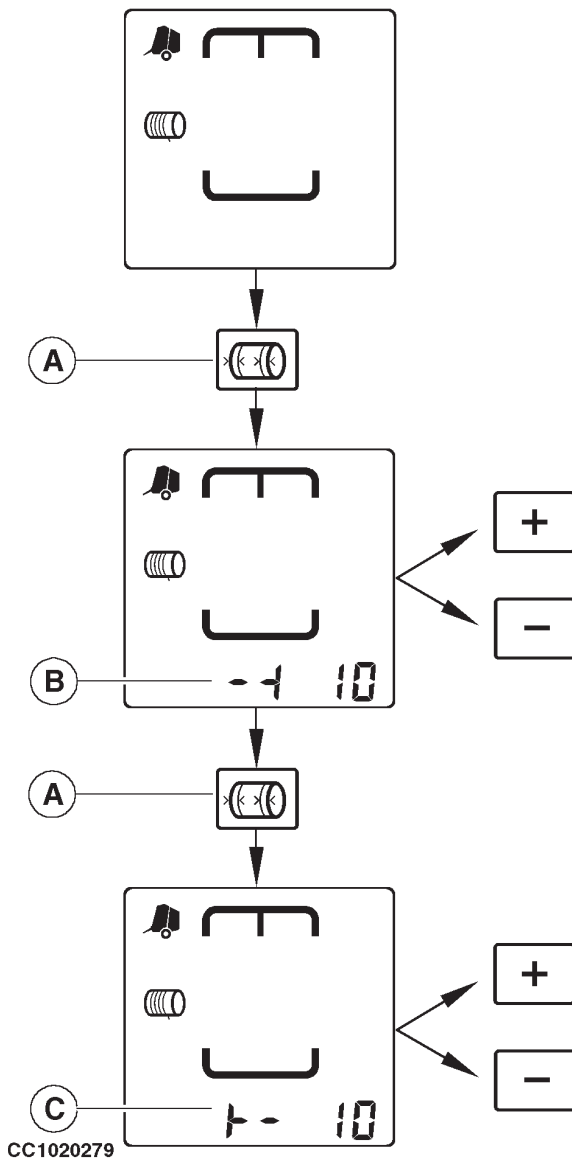
Когда высвечивается правое расстояние (В), нажмите кнопку (А) «РАССТОЯНИЕ ДО КРАЕВ ОБВЯЗКИ» еще раз, чтобы высветить левое расстояние (С) от края обвязки до края рулона. Нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения этого расстояния.

Через пять секунд отображаемые расстояния запоминаются.

⚠ ВНИМАНИЕ: Высвечиваемая настройка для правого расстояния дается для неподвижной трубки (F) для шпагатин. Чтобы получить фактическое правое расстояние, следует вычесть шаг (E) из расстояния (B), выведенного на монитор.

Настройка направляющей для шпагатин должна соответствовать требуемому левому расстоянию. См. пункт «Регулировка направляющей для шпагатин» в разделе «Работа пресс-подборщика — общее назначение».

- A—Кнопка регулировки расстояния до краев обвязки
- B—Расстояние справа
- C—Расстояние слева
- D—Расстояние (минимум)
- E—Расстояние (минимум)
- F—Фиксированная трубка для шпагатин
- G—Поводок для шпагата



CC1020357

CC1020279 -UN-30JUL01

CC1020357 -UN-23AUG01

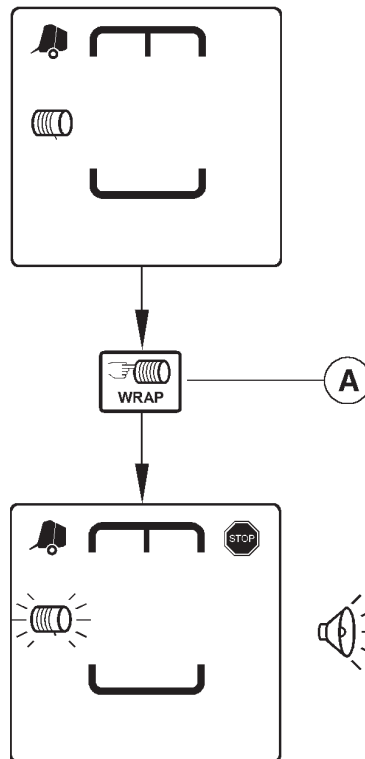
Ручной пуск автоматического цикла обвязки

В любой момент можно вручную запустить автоматический цикл обвязки сеткой или шпагатом.

После запуска цикла обвязки рулона используются текущие настройки от предыдущего рулона (плотность обвязки, число витков шпагата на краях рулона и расстояние до краев обвязки).

Чтобы запустить автоматический цикл обвязки, нажмите кнопку (А) «РУЧНОЙ ЗАПУСК ЦИКЛА ОБВЯЗКИ». Зуммер монитора пищит, символ системы обвязки мигает и на дисплее появляется символ остановки. Начинается цикл обвязки (см. пункт «Автоматический запуск цикла обвязки» в этом разделе).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если канал 032 включен, то цикл обвязки шпагатом запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. пункт «Канал 032: автоматический запуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора ValeTrak».



CC1020280

А — Кнопка ручного запуска цикла обвязки

CC1020280 -JIN-30UJL01

OUC006.00009F0 -59-15SEP03-1/1

Автомат. запуск цикла обв. (механич. указатели формы рулона)

ВАЖНО: Для разрешения автоматического пуска цикла обвязки канал 032 должен быть «ВКЛЮЧЕН». См. пункт «Канал 032: автоматический запуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».

I — Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно звучит 3 секунды, и отображается индикатор (B) остановки. Сразу же остановить трактор. Мигает символ (A) обвязки сеткой или шпагатом (в зависимости от выбранного режима обвязки), и запускается цикл обвязки.

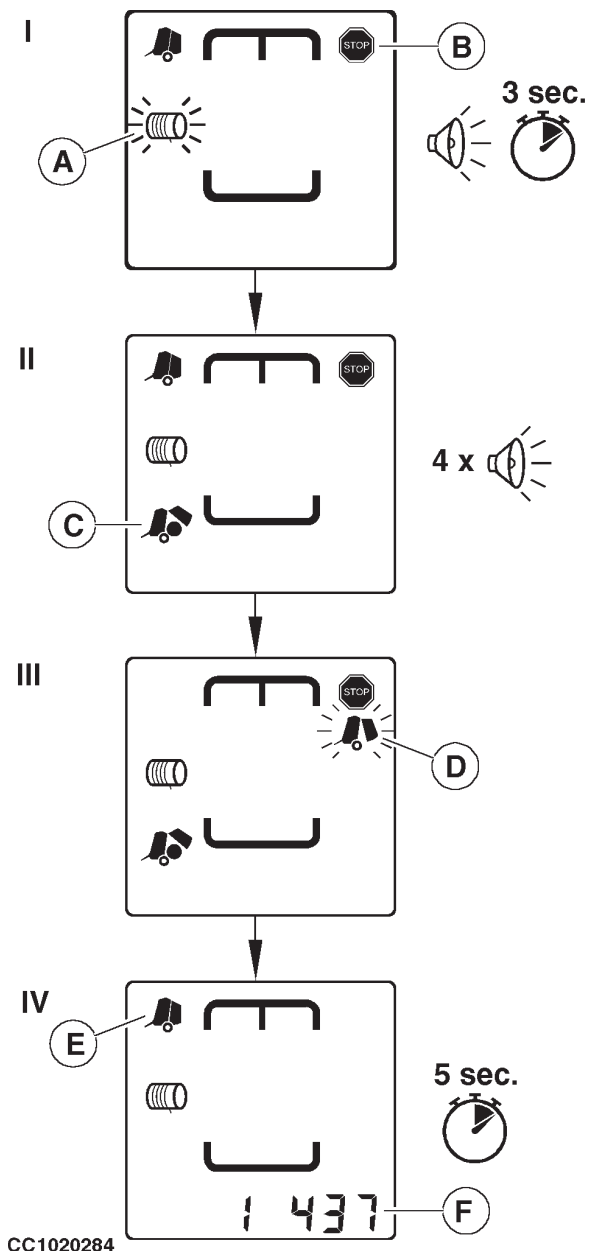
ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике с датчиком шкива для шпагатин, если мотки шпагата закончились, мигает индикатор остановки (B), подается непрерывный звуковой сигнал и показывается диагностический код неисправности «E321». Заменить моток шпагата и нажать кнопку «MINUS» для сброса диагностического кода неисправности.

II — Когда цикл обвязки закончится, отобразится символ (C) выброса рулона, и зуммер прозвучит четыре раза.

III — С помощью рычага гидровыхода, имеющимся на тракторе, откройте заслонку пресс-подборщика, чтобы выгрузить рулон. Символ (D) открытой заслонки мигает все время, пока заслонка открыта.

IV — Когда заслонка закрывается, на 5 секунд отображаются символ закрытой заслонки (E) и текущее показание счетчика (F) рулонов, после чего пресс-подборщик готов к формированию нового рулона.

- A — Символ обвязки шпагатом
- B — Индикатор Останов
- C — Символ выброса рулона
- D — Символ открытой заслонки
- E — Символ закрытой заслонки
- F — Счетчик дневной наработки



CC1020284 -UN-30JUL01

Автомат. запуск цикла обв. (электрон. указатели формы рулона)

ВАЖНО: Для разрешения автоматического пуска цикла обвязки канал 032 должен быть «ВКЛЮЧЕН». См. пункт «Канал 032: автоматический запуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».

I — Непосредственно перед завершением формирования рулона замигает символ почти полного размера (A), а зуммер монитора подаст двойной сигнал.

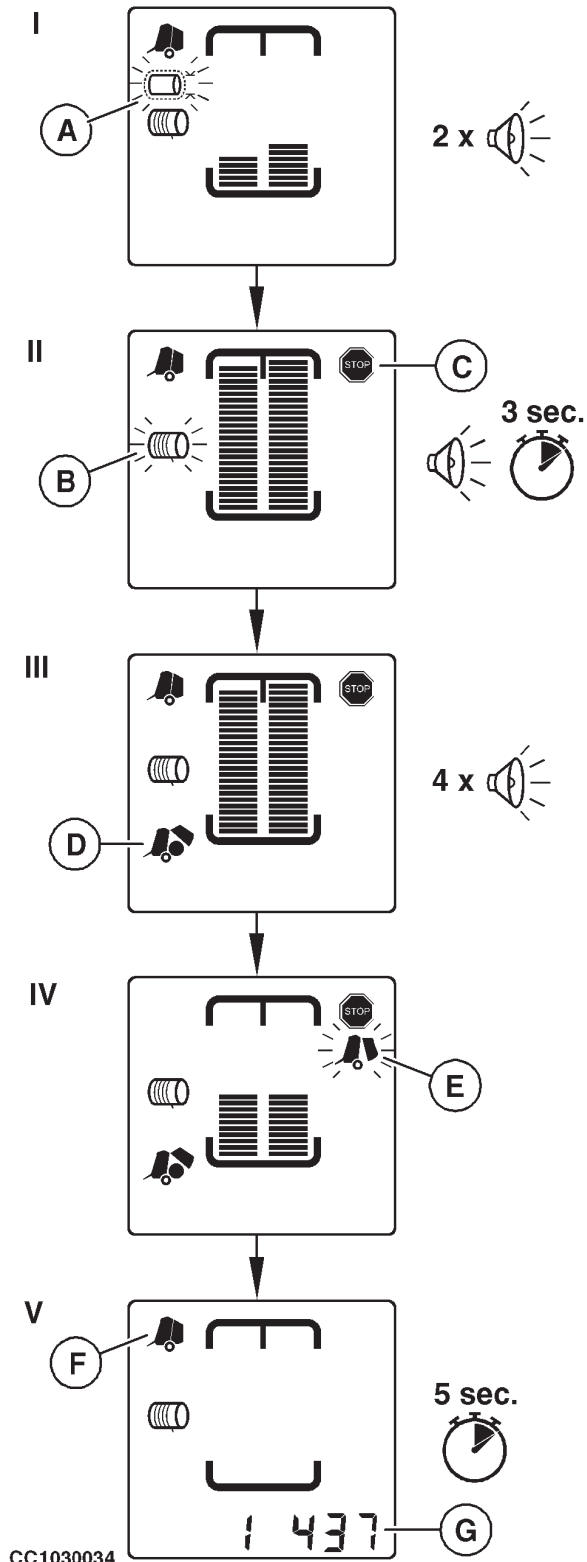
II — Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно звучит 3 секунды и отображается индикатор (C) останова. Сразу же останавливается трактор. Мигает символ (B) обвязки сеткой или шпагатом (в зависимости от выбранного режима обвязки), и цикл обвязки начинается.

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике с датчиком шкива для шпагатин, если мотки шпагата закончились, мигает индикатор останова (C), подается непрерывный звуковой сигнал и показывается диагностический код неисправности «E321». Заменить моток шпагата и нажать кнопку «MINUS» для сброса диагностического кода неисправности.

III — Когда цикл обвязки закончится, отобразится символ (D) выброса рулона, и зуммер пропищит четыре раза.

IV — Через тракторный селекторный управляющий клапан открыть заслонку пресс-подборщика и выгрузить рулон. Символ (E) открытой заслонки мигает все время, пока заслонка открыта.

- A — Столбик почти полной высоты
- B — Символ обвязки шпагатом
- C — Индикатор Останов
- D — Символ выброса рулона
- E — Символ открытой заслонки
- F — Символ закрытой заслонки
- G — Счетчик дневной наработки



CC1030034

CC1030034 - UN-05SEP07

Продолж. на следующей стр.

OUC006,0001309 -59-03OCT07-1/2

V — Когда заслонка закрывается, на 5 секунд отображается символ закрытой заслонки (F) и текущее показание счетчика (G) рулонов, после чего монитор готов к формированию другого рулона.

OUCC006,0001309 -59-03OCT07-2/2

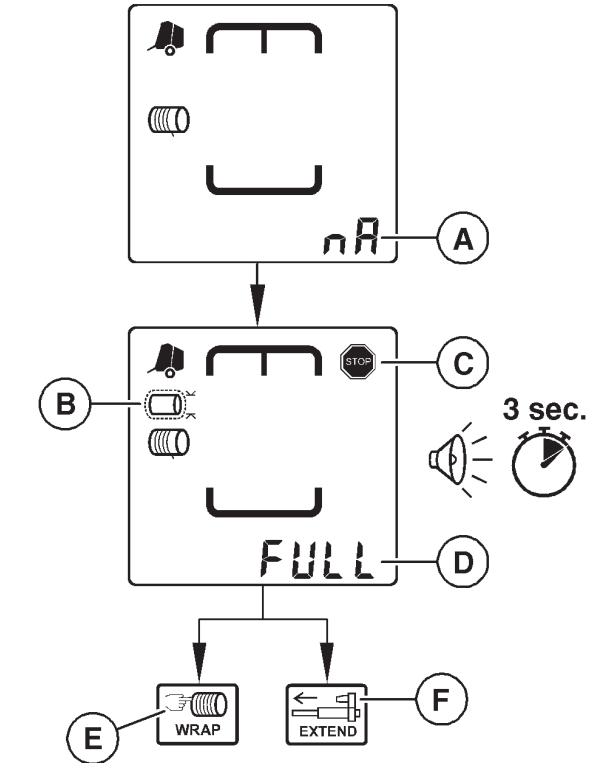
Ручной запуск цикла обв. (механич. указатели формы рулона)

ВАЖНО: Канал 032 должен быть выключен, чтобы вручную запустить цикл обвязки; когда выбран этот режим, то мигает надпись «nA» (A). См. пункт «Канал 032: автоматический запуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».

Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно звучит 3 секунды и высвечиваются индикатор (B) почти полного размера, надпись «FULL» (D) и индикатор (C) остановки. Сразу же остановить трактор.

Запустите вручную автоматический цикл обвязки (E) или обвяжите рулон в ручном режиме (F). См. «Ручной пуск автоматического цикла обвязки» и «Обвязка рулона в ручном режиме» в данном разделе.

- A — Без автоматического запуска обвязки
- B — Столбик почти полной высоты
- C — Индикатор Останов
- D — Рулон полного размера
- E — Кнопка ручного пуска автоматического цикла обвязки
- F — Кнопка выдвижения



CC1030212

CC1030212 -UN-05SEP07

OUCC006,000130A -59-05SEP07-1/1

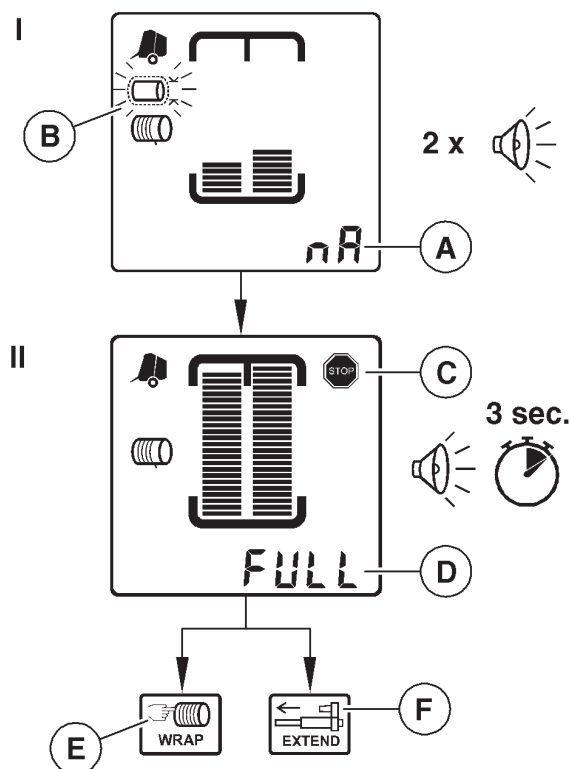
Ручной запуск цикла обв. (электрон. указатели формы рулона)

ВАЖНО: Канал 032 должен быть выключен, чтобы вручную запустить цикл обвязки; когда выбран этот режим, то мигает надпись «nA» (A). См. пункт «Канал 032: автоматический запуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».

I — Непосредственно перед достижением заданного диаметра рулона замигает символ почти полного размера (B), а зуммер монитора подаст двойной сигнал.

II — Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно звучит 3 секунды, отображаются надпись «FULL» (ПОЛНЫЙ) и индикатор (C) остановки. Сразу же остановить трактор.

Запустите вручную автоматический цикл (E) обвязки или обвяжите рулон в ручном режиме (F). См. «Ручной пуск автоматического цикла обвязки» и «Обвязка рулона в ручном режиме» в данном разделе.



CC1030213

CC1030213 -UN-05SEP07

- A— Без автоматического запуска обвязки
- B— Столбик почти полной высоты
- C— Индикатор Останов
- D— Рулон полного размера
- E— Кнопка ручного пуска автоматического цикла обвязки
- F— Кнопка выдвижения

OUC006,000130B -59-05SEP07-1/1

Обвязка рулона в ручном режиме

Обвязка шпагатом

Перемещайте исполнительный механизм поводка шпагатин кнопками «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ) (А) и «RETRACT» (ВТЯГИВАНИЕ) (В). Перемещение исполнительного механизма прекращается при отпускании кнопки «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ) (А) или «RETRACT» (ВТЯГИВАНИЕ) (В). Символ обвязки шпагатом мигает, пока пускатель не будет полностью втянут.

Полностью втянуть пускатель для обрезания шпагата.

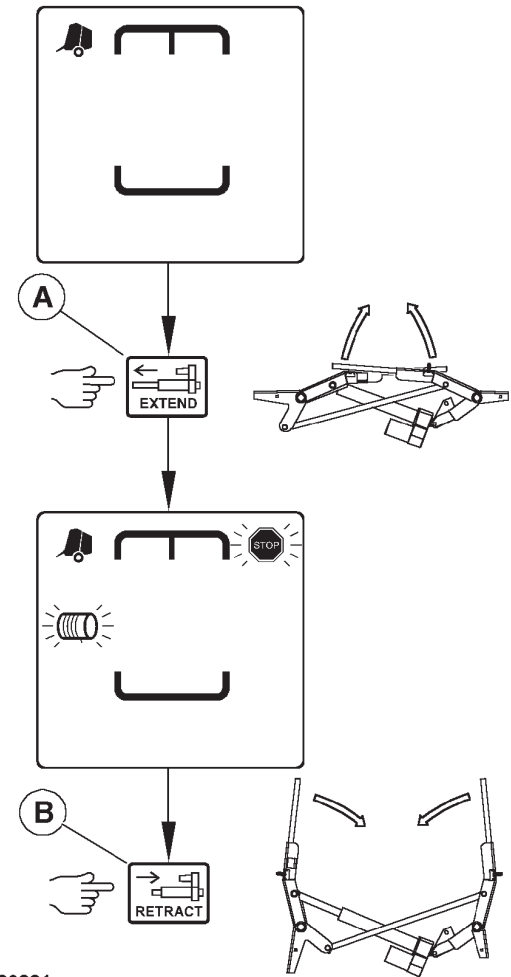
ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки в цикле автоматической обвязки оборвет выполнение этого цикла.

ВАЖНО: Удостовериться, что пускатель поводка шпагатин полностью втянут и что обрезание шпагата происходит раньше, чем открывается заслонка пресс-подборщика.

Обвязка сеткой

Нажмите кнопку (А) «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ) и начните подачу сетки на рулон. Когда нужное число оборотов сетки вокруг рулона достигнуто, нажмите и удерживайте кнопку (В) «RETRACT» (ВТЯГИВАНИЕ), пока исполнительный механизм не окажется в исходной позиции, а сетка не будет отрезана. Символ обвязки сеткой мигает, пока пускатель не будет полностью втянут.

ВАЖНО: Удостовериться, что пускатель сетки полностью втянут и что обрезание сетки происходит раньше, чем открывается заслонка пресс-подборщика.



СС1020281

А — Кнопка выдвижения
В — Кнопка втягивания

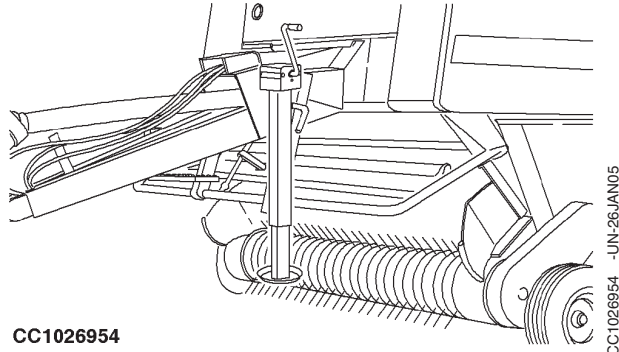
CC1020281 -JUN-30JUL01

OUCC006.0000746 -59-02AUG02-1/1

Подъем/опускание подборщика

Когда контрольный монитор включен, автоматически активируется операция подъема/опускания подборщика. При этом на ЖК-дисплее специально ничего не высвечивается.

Ручкой СКК на тракторе поднять или опустить подборщик.



CC1026954

CC1026954 -UN-26.JAN05

OUC006.0001186 -59-12JAN07-1/1

Втягивание/задействование ножей входного измельчителя

ПРИМЕЧАНИЕ: Для функции втягивания и включения ножей используется тот же гидровыход, что и для управления подъемом и опусканием подборщика.

Входной измельчитель предназначен для измельчения материала.

В обычном рабочем режиме отображается символ «С» (А), если ножи задействованы, а при втянутых ножах символ не высвечивается.

Нажмите и удерживайте кнопку (В) «НОЖ ВХОДНОГО ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ» примерно 3 секунды, чтобы выбрать функцию втягивания/включения ножей. В подтверждение выбора операции «Втягивание/задействование ножей» пищит зуммер.

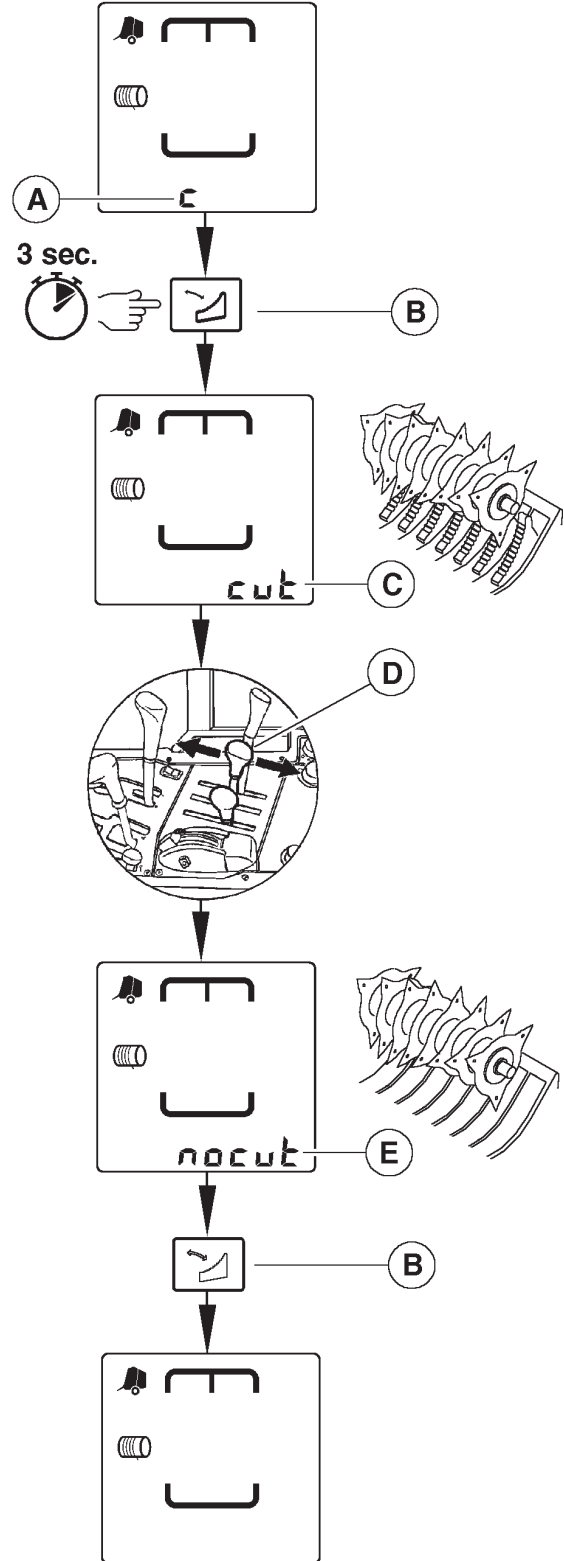
На дисплее отображается надпись «cut» (резка) (С), если ножи включены, либо «nocut» (нет резки), если ножи втянуты.

Ручкой (D) селекторного управляющего клапана на тракторе втянуть или задействовать ножи.

В зависимости от положения ножей отображается надпись «cut» (резка) (С), если ножи включены, либо «nocut» (нет резки), если ножи втянуты.

Нажать кнопку (В) «НОЖ ВХОДНОГО ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ» или другую, чтобы прервать операцию «Втягивание/задействование ножей». В подтверждение возвращения монитора к обычному рабочему режиму запищит зуммер.

- А**—Символ входного измельчителя
- В**—Кнопка ножа входного измельчителя
- С**—Ножи задействованы
- Д**—Ручка управляющего клапана
- Е**—Ножи втянуты



CC1020282

CC1020282 - UN-30JUL01

Продолж. на следующей стр.

OUC006.00011EB -59-02FEB07-1/2

ВАЖНО: Во время работы пресс-подборщика с задействованными ножами входного измельчителя, если некоторые ножи были выключены из действия дольше 2 секунд, мигает символ «С» и монитор пищит.

В конце каждого рабочего дня втягивать и задействовать ножи входного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить заедание ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик длительное время работает с втянутыми ножами, то рекомендуется снять их (см. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в разделе «Техобслуживание») или установить заглушки в паз для ножей (см. пункт «Комплект заглушек для паза для ножей» в разделе «Приспособления»).

OUCC006,00011EB -59-02FEB07-2/2

Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем

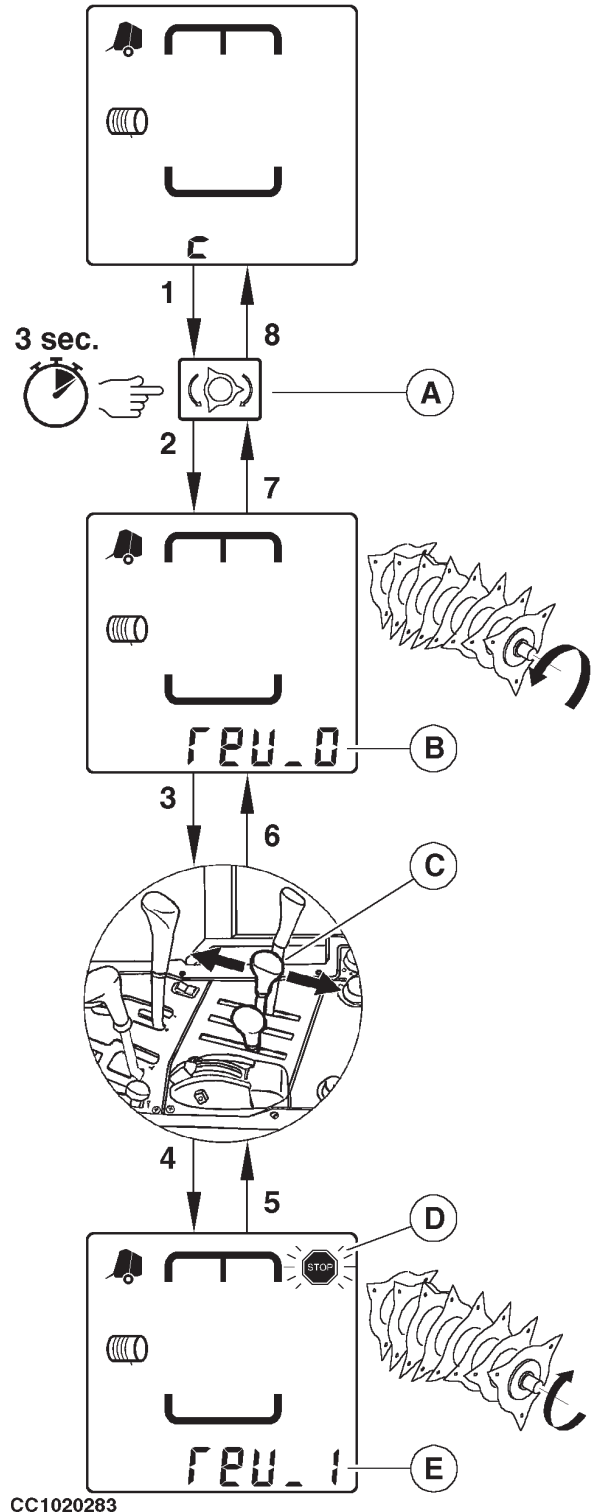
ПРИМЕЧАНИЕ: Для функции реверсирования роторного питателя используется тот же селекторный управляющий клапан, что и для управления подъемом и опусканием подборщика.

Всякий раз, когда требуется расчистить пресс-подборщик, следует реверсировать ротор питателя.

1. Остановите трактор.
2. Выключить BOM. Нажмите и удерживайте кнопку (A) «РЕВЕРС РОТОРНОГО ПИТАТЕЛЯ» примерно 3 секунды.
3. Монитор входит в функцию реверсирования роторного питателя, и, пока выбрана эта функция, зуммер подает длинные прерывающиеся предупредительные сигналы. Высвечивается надпись «REV 0» (РЕВЕРС 0) (B), чтобы показать, что привод роторного питателя не реверсирован.
4. Чтобы реверсировать редуктор пресс-подборщика, задействовать ручку (C) СКК.
5. После реверсирования редуктора пресс-подборщика мигает индикатор (D) остановки, дисплей показывает надпись «REV 1» (РЕВЕРС 1) (E) и звучат короткие прерывающиеся предупредительные сигналы.

На малых оборотах тракторного двигателя осторожно включить BOM так, чтобы роторный питатель получил всего лишь кратковременный импульс на вращение. Импульс должен быть таков, чтобы в результате РОТОР ПИТАТЕЛЯ ПОВЕРНУЛСЯ НЕ БОЛЕЕ, ЧЕМ НА ПОЛ-ОБОРОТА. Если этого не делать, то материал может намотаться на ротор и забить его.

- A — Кнопка реверса роторного питателя
- B — Роторный питатель нереверсирован
- C — Ручка управляющего клапана
- D — Индикатор Останов
- E — Роторный питатель реверсирован



CC1020283

CC1020283 -JUN-30JUL01

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00011EC -59-28NOV06-1/2

6. Когда пресс-подборщик расчищен, отключить ВОМ и ручкой (С) СКК вернуть редуктор пресс-подборщика к нормальной работе.
7. Высвечивается надпись «REV 0» (РЕВЕРС 0) (В), показывая, что редуктор находится в нормальном режиме работы. Ручку СКК установить на нейтраль.
8. Нажмите кнопку (А) «РЕВЕРС РОТОРНОГО ПИТАТЕЛЯ» или другую, чтобы выйти из функции реверсирования роторного питателя.
9. Происходит возвращение монитора к обычному рабочему режиму.

ВАЖНО: При изменении направления вращения роторного питателя ВОМ требуется выключать.

Чтобы выйти из функции реверсирования роторного питателя, редуктор пресс-подборщика должен находиться в нормальном режиме работы.

OUCC006.00011EC -59-28NOV06-2/2

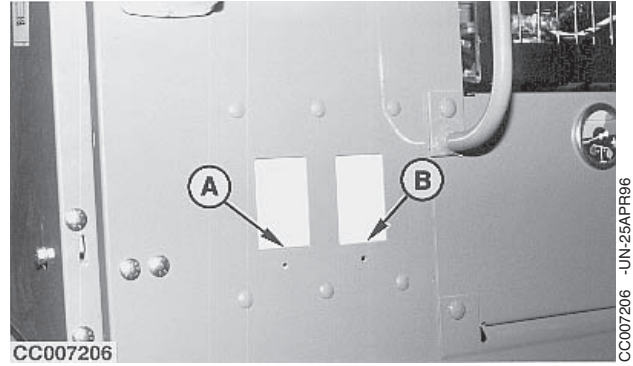
Реком. по формир. качеств. рулона (механич. указ. формы рул.)

1. Начинать следует с подачи валка по центру подборщика.
2. Быстро сместитесь к одной из сторон валка, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку, не оставляя сена в поле.

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. Быстро сместитесь к другой стороне валка, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку, не оставляя сена в поле
4. Быстро сместитесь обратно к другой стороне, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку. Продолжайте запитывание этой стороны, пока не появится указатель (А) или (В), соответствующий данной стороне подачи.
5. Затем быстро переместитесь к другой стороне и продолжайте запитывание этой стороны, пока не появится указатель (А) или (В) формы рулона, соответствующий данной стороне подачи.
6. Продолжайте подачу этим способом. Затем завершите формирование рулона, добившись того, чтобы до достижения полного размера указатели формы рулона с обеих сторон располагались как можно выше и ровнее.

ВАЖНО: В конце формирования рулона две красные зоны указателей (А) и (В) формы рулона будут находиться у верхнего края окошек контроля формы рулона. Это соответствует максимальному размеру рулона, возможного для данного пресс-подборщика.



Показан механический указатель формы рулона

**А – Правый указатель формы рулона
В – Левый указатель формы рулона**

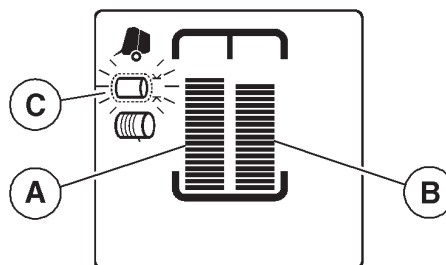
Реком. по формир. качеств. рулона (электрон. указ. формы рул.)

1. Начинать следует с подачи валка по центру подборщика.
2. Быстро сместитесь к одной из сторон валка, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку, не оставляя сена в поле.

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. Быстро сместитесь к другой стороне валка, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку, не оставляя сена в поле
4. Быстро сместитесь обратно к другой стороне, запитывая пресс-подборщик как можно ближе к боковому щитку. Продолжайте запитывание этой стороны, пока не появится указатель (А) или (В), соответствующий данной стороне подачи.
5. Затем быстро переместитесь к другой стороне и продолжайте запитывание этой стороны, пока не появится указатель (А) или (В) формы рулона, соответствующий данной стороне подачи.
6. Продолжайте подачу таким образом, пока не замигает символ почти полного размера (С). Затем завершите формирование рулона, добившись того, чтобы до достижения полного размера указатели формы рулона с обеих сторон располагались как можно выше и ровнее.

ВАЖНО: В конце формирования рулона два указателя (А) и (В) формы рулона будут находиться у верхнего края окошек контроля формы рулона. Это соответствует максимальному размеру рулона, возможного для данного пресс-подборщика.



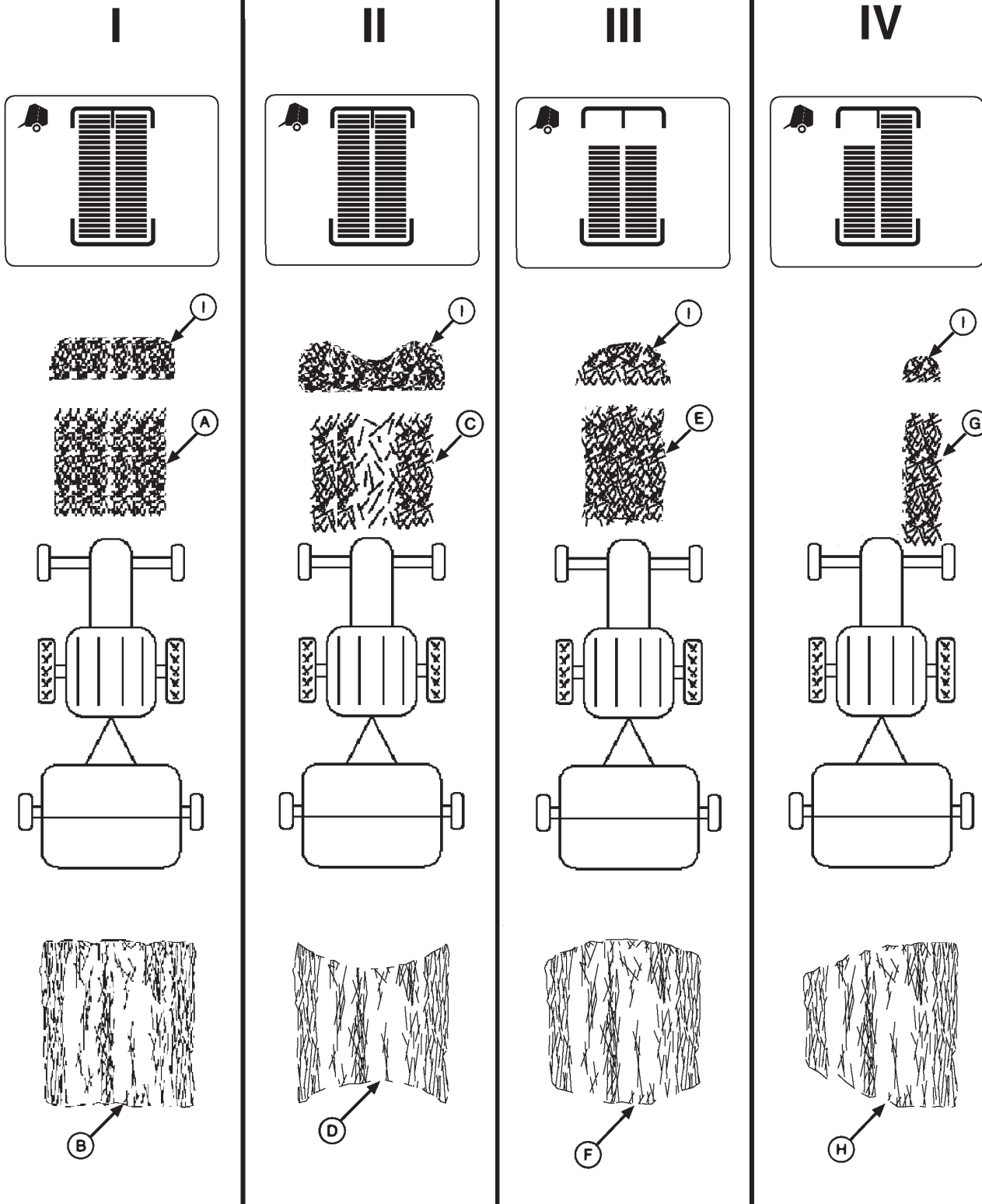
СС1030214

Показан электронный указатель формы рулона

А—Левый указатель формы рулона
В—Правый указатель формы рулона
С—Столбик почти полной высоты

CC1030214 -JUN-05SEP07

Получение рулона (электронные указатели формы рулона)



Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010EE -59-23NOV06-1/2

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 указателей формы рулона, как показано в примере I. При обвязке рулона должны отображаться верхние столбики. См. в этом разделе пункт «Рекомендации по формированию качественного рулона».

I — рулоны (B) оптимальной формы 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, формировать валки в полширины пресс-камеры и следить за индикаторами формы рулона. (См. в этом разделе пункт «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 потребуется 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 механик-водитель, по-видимому, не совершал достаточно далеких челночных перемещений.
- Валок полной ширины, но очень плотный посередине.
- Челночные перемещения выполнялись слишком часто.

Если валок по ширине почти такой же, как и пресс-камера, сбросить обороты на тракторе и прибавить ходовую скорость, чтобы материал раскидывался по ширине подборщика.

Подготовленный валок должен быть меньше половины ширины пресс-камеры либо же равен полной ее ширине. Если нужно, для получения требуемой ширины обработать валок граблинами.

Столбики формы рулона могут не достичь максимальной высоты при работе с рулоном пониженной плотности. 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).

- Механик-водитель запитывает одну сторону больше другой.

Совершать челночные перемещения относительно узкого валка и таким образом по возможности добиваться полной высоты столбика-индикатора.

Использование счетчиков рулонов

Монитор имеет шесть счетчиков для рулонов: Один 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 текущего счетчика

Чтобы выбрать текущий счетчик (B), несколько раз нажмите на кнопку (A) «СЧЕТЧИК», пока не появится нужный 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 последним из высвеченных счетчиков был счетчик (D) накопленных величин, актуальным выбранным счетчиком (B) окажется таковой из последнего выбора (например, 3).

Вызов для просмотра актуального счетчика рулонов

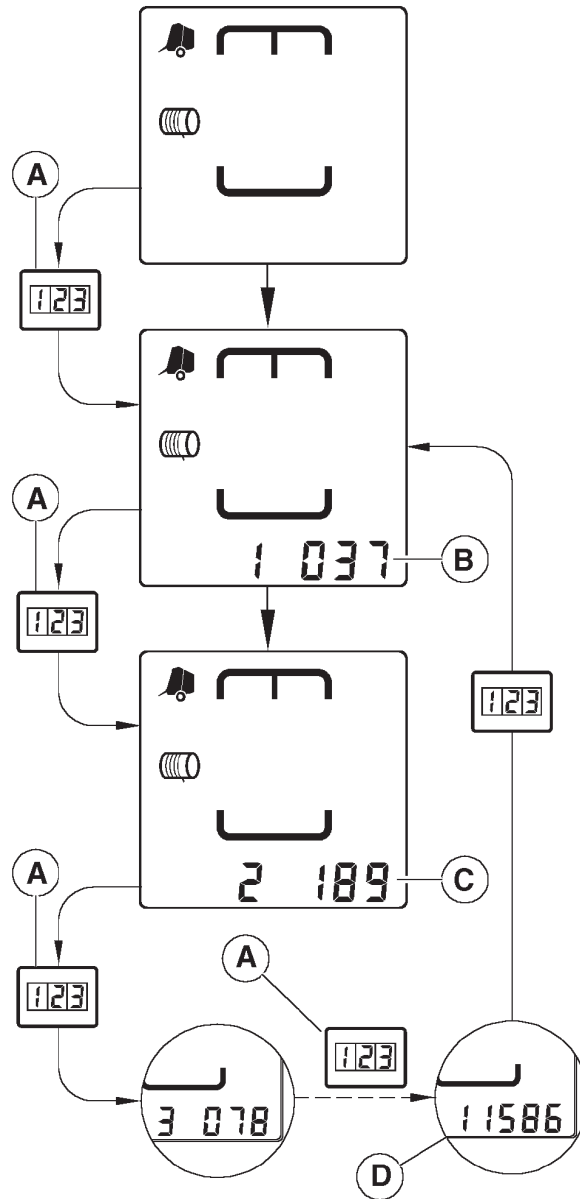
Нажмите кнопку (A) «СЧЕТЧИК». Последней из выбранных актуальный счетчик (B) высвечивается на пять секунд.

Вызов для просмотра общего счетчика рулонов

Когда высвечен текущий счетчик (B), несколько раз нажмите кнопку (A) «СЧЕТЧИК», пока на мониторе не появится итоговый счетчик. (Общий счетчик будет высвечен после пятого счетчика.)

Добавление или сброс рулонов на актуальных счетчиках

На актуальных счетчиках рулоны могут добавляться или сниматься.



СС1020285

CC1020285 -UN-30JUL01

- A — Кнопка счетчика
- B — Текущее показание
- C — Текущее показание
- D — Суммарное показание

Продолж. на следующей стр.

OUCC006,0000749 -59-02AUG02-1/2

Когда высвечивается нужный текущий счетчик, нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения числа рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Продолжительное нажатие на кнопку «МИНУС» приведет к сбросу показаний высвеченного счетчика.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей число рулонов запоминается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Добавление или сброс рулонов на актуальных счетчиках не сказывается на общем счетчике.

Сброс актуальных счетчиков рулонов

Когда высвечен текущий счетчик (В), для его сброса нажмите и удерживайте кнопку «МИНУС». Этот счетчик начнет сбавлять показания, затем будет сброшен на нуль.

ПРИМЕЧАНИЕ: Изменить или сбросить показания итогового счетчика рулонов невозможно.

OUC006,0000749 -59-02AUG02-2/2

Предупредительные символы

Индикатор остановки

Индикатор остановки (А) отображается, если:

- Рулон достиг заданного диаметра.
- Появляется символ открытой заслонки.
- Появляется символ негабаритного рулона.
- Появляется предупредительный символ обвязки сеткой.
- Появляется диагностический код неисправности.
- Монитор включен при рулоне внутри пресс-подборщика.

Остановить трактор, если отображается индикатор остановки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор остановки появляется при пуске, если пускатель сетки или шпагатин отсоединен либо не работает.

Символ открытой заслонки

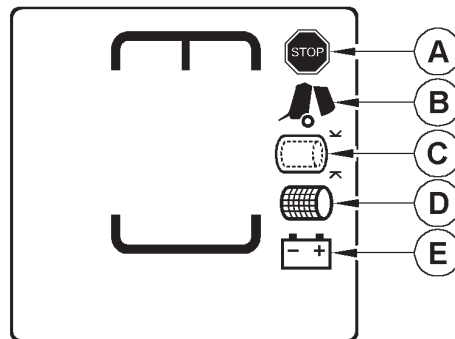
Символ открытой заслонки (В) появляется, когда при открытой заслонке происходит выброс рулона.

Рычагом СКК трактора закрыть заслонку пресс-подборщика и выключить этот символ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если символ открытой заслонки появляется при правильно закрытой заслонке, отрегулировать переключатель заслонки. (См. пункт «Регулировка переключателя заслонки» в разделе «Техобслуживание».)

Символ негабаритного рулона

Символ (С) негабаритного рулона появляется, если рулон по диаметру превосходит максимальный размер для пресс-подборщика данной модели. Если продолжать работу с негабаритным рулоном в камере, возможны серьезные повреждения заслонки, подшипника и вала.



СС1018857

- А—Индикатор Останов
- В—Предупредительный сигнал открытой заслонки
- С—Предупредительный сигнал негабаритного рулона
- D—Предупредительный сигнал обвязки сеткой
- Е—Предупредительный сигнал батареи

СС1018857 -JUN-22DEC00

Если появляется символ негабаритного рулона, немедленно остановить трактор. Запустите цикл обвязки кнопку ручного запуска обвязки (см. пункт «Ручной запуск автоматического цикла обвязки» в данном разделе), и выбросьте рулон.

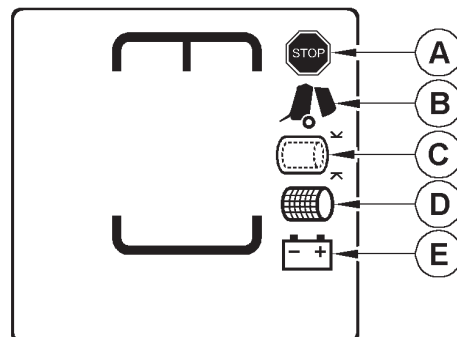
OUCC006.0000AA1 -59-19JAN04-2/3

Символ сетки

Символ для сетки (D) появляется, когда сетка не обрезана или рулон сетки израсходован. Отладить обрезку сетки или установить новый рулон сетки, чтобы отключить этот символ.

Символ батареи

Символ аккумуляторной батареи (E) и напряжение показываются при напряжении батареи ниже 11,2 В или выше 16 В.



CC1018857

CC1018857 -JUN-22DEC00

- A—Индикатор Останов
- B—Предупредительный сигнал открытой заслонки
- C—Предупредительный сигнал негабаритного рулона
- D—Предупредительный сигнал обвязки сеткой
- E—Предупредительный сигнал батареи

OUCC006.0000AA1 -59-19JAN04-3/3

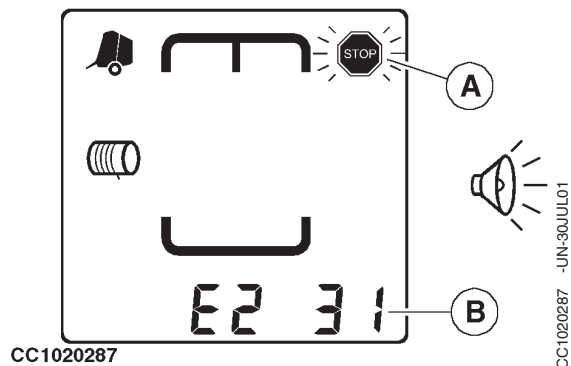
Диагностический код неисправности

При возникновении неполадки на рулонном пресс-подборщике монитор показывает индикатор остановки (А), подается сигнал зуммера и высвечивается диагностический код неисправности (В).

Некоторые диагностические коды неисправности высвечиваются на 5 секунд, затем исчезают.

Можно сбросить некоторые диагностические коды неисправности с ЖКД, нажав кнопку «МИНУС».

Чтобы сбросить некоторые другие диагностические коды неисправности, требуется неисправность устранить. Нажмите кнопку «МИНУС», чтобы выключить зуммер, затем устраните проблему в соответствии с диагностическим кодом неисправности. (См. пункт «Перечень диагностических кодов неисправности» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak»).



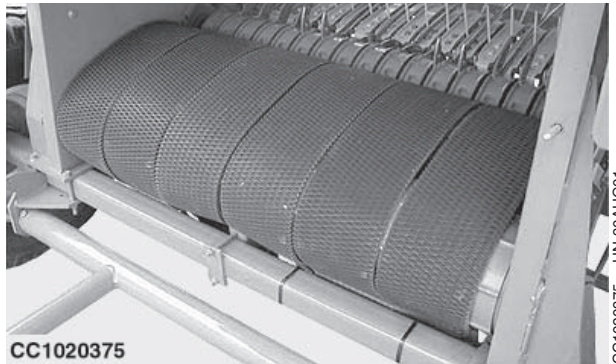
А – Индикатор Останов
В – Диагностический код неисправности

Принадлежности

Комплект ремней

Имеется комплект ремней в качестве приспособления для повышения эффективности работы пресс-подборщика при прессовании скользкой соломы.

Этот комплект ремней также помогает выгружать рулоны при работе с силосом.



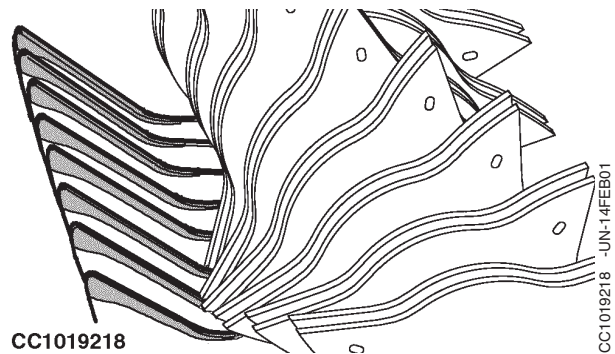
CC1020375

CC1020375 -JUN-30AUG01

CC03745.0000299 -59-27AUG01-1/1

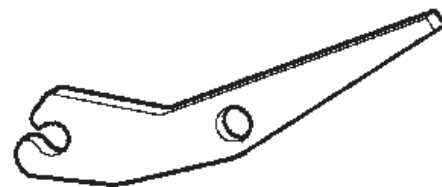
Комплект заглушек в пазы ножей (только для измельчителя)

Для предупреждения набивки растений в пружинный механизм ножей при длительной укладке в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



CC1019218

CC1019218 -JUN-14FEB01



CC1026079

CC1026079 -JUN-13JUL04

Заглушка для пазов ножей

OUC006.0000BA7 -59-10AUG04-1/1

Смазка и техобслуживание

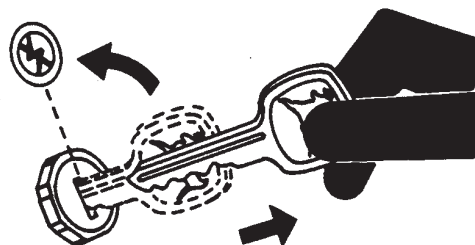
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

! **ВНИМАНИЕ:** 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.



TS230 -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

Выполнение смазки и техобслуживания

Перед использованием смазочного шприца очистить смазочные фитинги. Немедленно заменить все потерянные или

поврежденные фитинги. Если новый фитинг не принимает смазку, снять его и проверить исправность сопряженных деталей.

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

Консистентная смазка

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

Предпочтительно смазка John Deere SD POLYUREA GREASE.

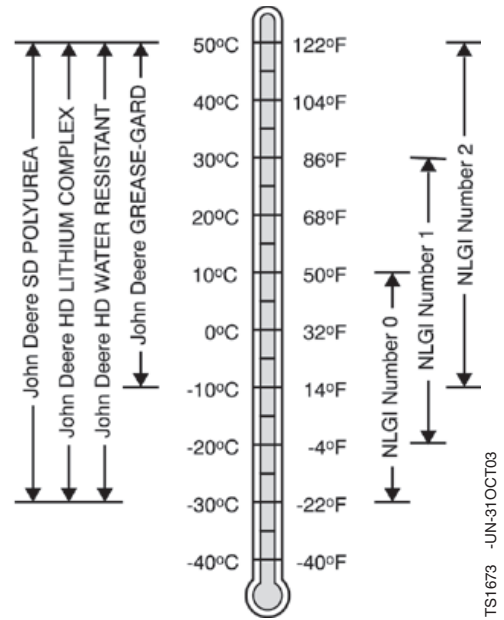
Рекомендуются также следующие консистентные смазки:

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

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

НИСМ, Классификация рабочих характеристик GC-LB

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



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

DX,GREA1 -59-07NOV03-1/1

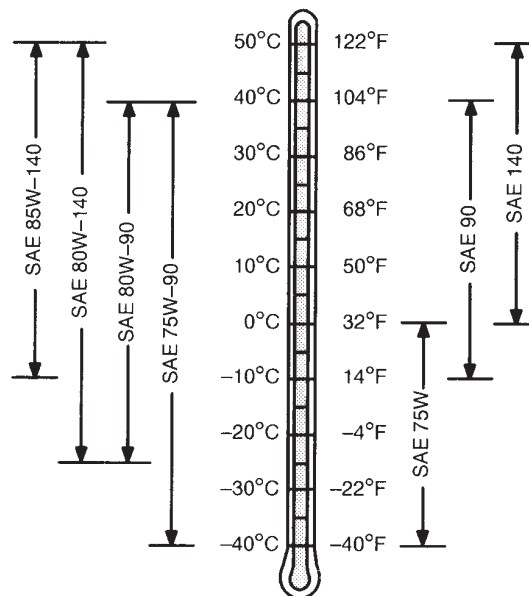
Редукторное масло

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

Предпочтительно применять следующие марки масла:

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

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



TS1653 -JUN-14/MAR96

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

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

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи пользоваться следующими марками:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Другие подобные масла с био-распадом также могут быть использованы.

ВАЖНО: Для данного назначения минеральные масла не применять.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через местного дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л
- DC44063: BIO-MULTILUBER-OIL 25 л

¹ Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает либо превышает минимальные требования к биораспаду 80% в течение 21 дней согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

CC.CHAINOIL -59-04OCT01-1/1

Масляные фильтры

Для обеспечения надлежащих условий эксплуатации и смазки весьма важна фильтрация масла.

Фильтры следует менять регулярно в соответствии с требованиями настоящего руководства.

Используйте фильтры, отвечающие требованиям компании Джон Дир.

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

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

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

В вашем районе может не оказаться выпускаемых компанией Джон Дир марок охлаждающих жидкостей и смазочных материалов.

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

Синтетические смазочные материалы можно использовать, если они отвечают техническим

требованиям, изложенным в данном руководстве.

Предельные температуры и эксплуатационные характеристики, приведенные в данном руководстве, относятся как к традиционным, так и к синтетическим маслам.

Регенерированное масляное сырье может быть использовано, если конечный смазочный материал удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

DX,ALTER -59-15JUN00-1/1

Хранение смазочных материалов

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

Используйте чистые контейнеры для транспортировки и хранения всех смазочных материалов.

По мере возможности храните смазочные материалы и контейнеры в местах,

защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей. Во избежание накопления воды и грязи храните контейнеры на боку.

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

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

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

Смеси смазочных материалов

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

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

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

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

Регулировка насоса системы смазки цепей (до сер. № 49999)

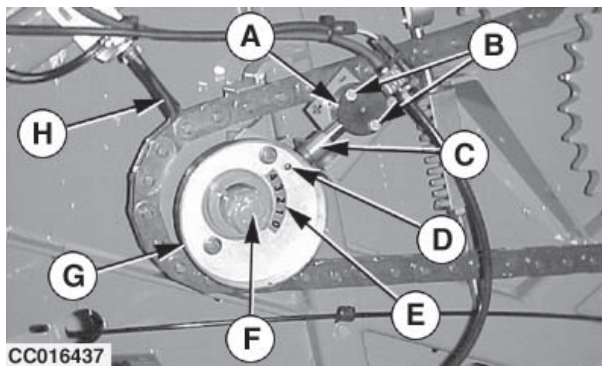
Ход смазочного насоса (А) можно отрегулировать, чтобы подавать больше или меньше масла к смазочным щеткам (Н) (чем больше ход поршня, тем выше расход масла).

Шкала (Е) хода насоса проградуирована от 0 (минимальный расход масла) до 4 (максимальный расход масла); не выполняйте регулировку за пределы указателя (D) максимальной регулировки.

Отрегулируйте ход насоса следующим образом.

1. Отпустите два болта (В) насоса.
2. Поверните выходной вал (F) редуктора, чтобы совместить деление, соответствующее требуемому ходу насоса, с насосом.
3. Обеспечив полное выдвижение поршня насоса (как показано на рисунке), установите поршень вровень с кулачком (G) насоса, а затем затяните болты (В) насоса.
4. Поверните выходной вал (F) редуктора на один полный оборот, чтобы проверить, не задевает ли втулка (С) поршня данный насос (А). При необходимости подрегулируйте положение насоса.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расход масла у щеток также можно отрегулировать отдельно, используя клапаны для щеток, имеющие разные диаметры. (См. пункт «Регулировка расхода масла у щеток от системы смазки цепей» в этом разделе.)



- А — Насос
- В — Болты насоса
- С — Втулка поршня насоса
- Д — Указатель максимальной регулировки
- Е — Шкала расхода насоса
- F — Выходной вал редуктора
- G — Кулачок насоса
- Н — Щетки

OUCC006,0000DCF -59-28JAN05-1/1

Регул. расх. масла у щеток от сист. смазки цеп. (до сер. № 49999)

При необходимости можно независимо отрегулировать расход масла, подаваемого от системы смазки цепей, у каждой щетки (А). Фактически, расход масла у щеток регулируется дозирующими клапанами (В), имеющими разные диаметры сужения.

Имеются клапаны пяти типов:

- IM22 — 10 куб. см/час
- IM23 — 20 куб. см/час
- IM24 — 40 куб. см/час
- IM25 — 80 куб. см/час
- IM26 — 160 куб. см/час

ПРИМЕЧАНИЕ: Расход клапана приведен для давления 700 кПа (7 бар; 102 фунта на кв. дюйм) и масла BIO-MULTILUBER-OIL компании «Джон Дир» при температуре 25°C (77°F).

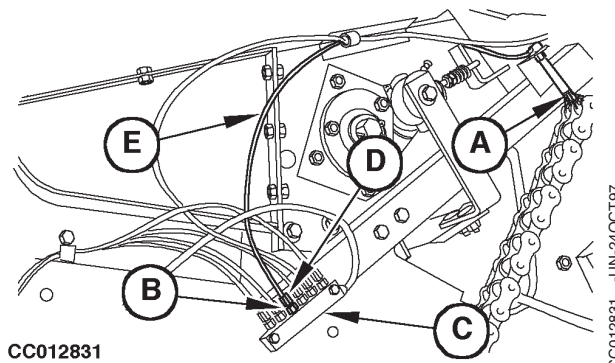
Различные типы дозирующих клапанов можно заказать по обычным каналам поставки деталей и установить на любом отверстии магистрали (С), чтобы регулировать расход масла у соответствующей щетки.

Нужно проделать следующие шаги:

1. Открутите крепежную гайку (D) пластикового шланга (E). Вытяните пластиковый шланг.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пластиковый шланг был промаркирован уплотнительными компонентами дозирующего клапана, то отрежьте этот шланг прямо над этой меткой так, чтобы не возникло утечки при установке шланга в новый клапан.

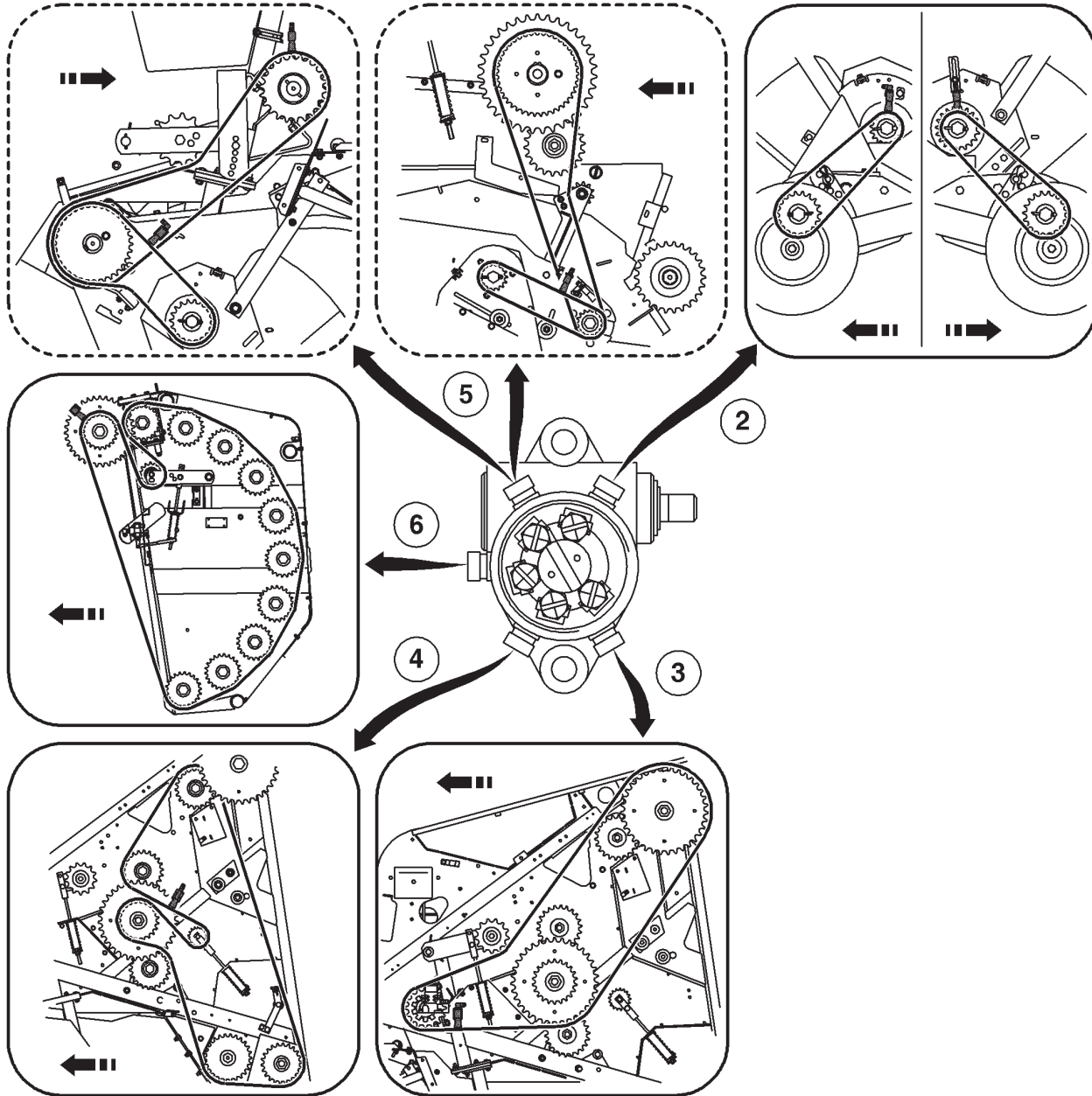
2. Снимите дозирующий клапан (В) с магистрали (С). Установите взамен и затяните новый дозирующий клапан, а затем вставьте пластиковый шланг (E) обратно в дозирующий клапан. Слегка затяните крепежную гайку (D) ровно настолько, чтобы не было утечки.



CC012831

- А — Щетка
- В — Дозирующий клапан
- С — Коллектор
- Д — Крепежная гайка
- Е — Пластмассовый шланг

Регулировка системы смазки цепей (начиная с сер. № 50000)



CC1027641

Идентификация компонентов (кроме пресс-подборщика MultiCrop).

2—Приводные цепи подборщика и левого шнека (красное кольцо)
3—Главная приводная цепь (оранжевое кольцо)

4—Приводная цепь валика рамы (желтое кольцо)

5—Приводные цепи роторного питателя и правого шнека (зеленое кольцо)

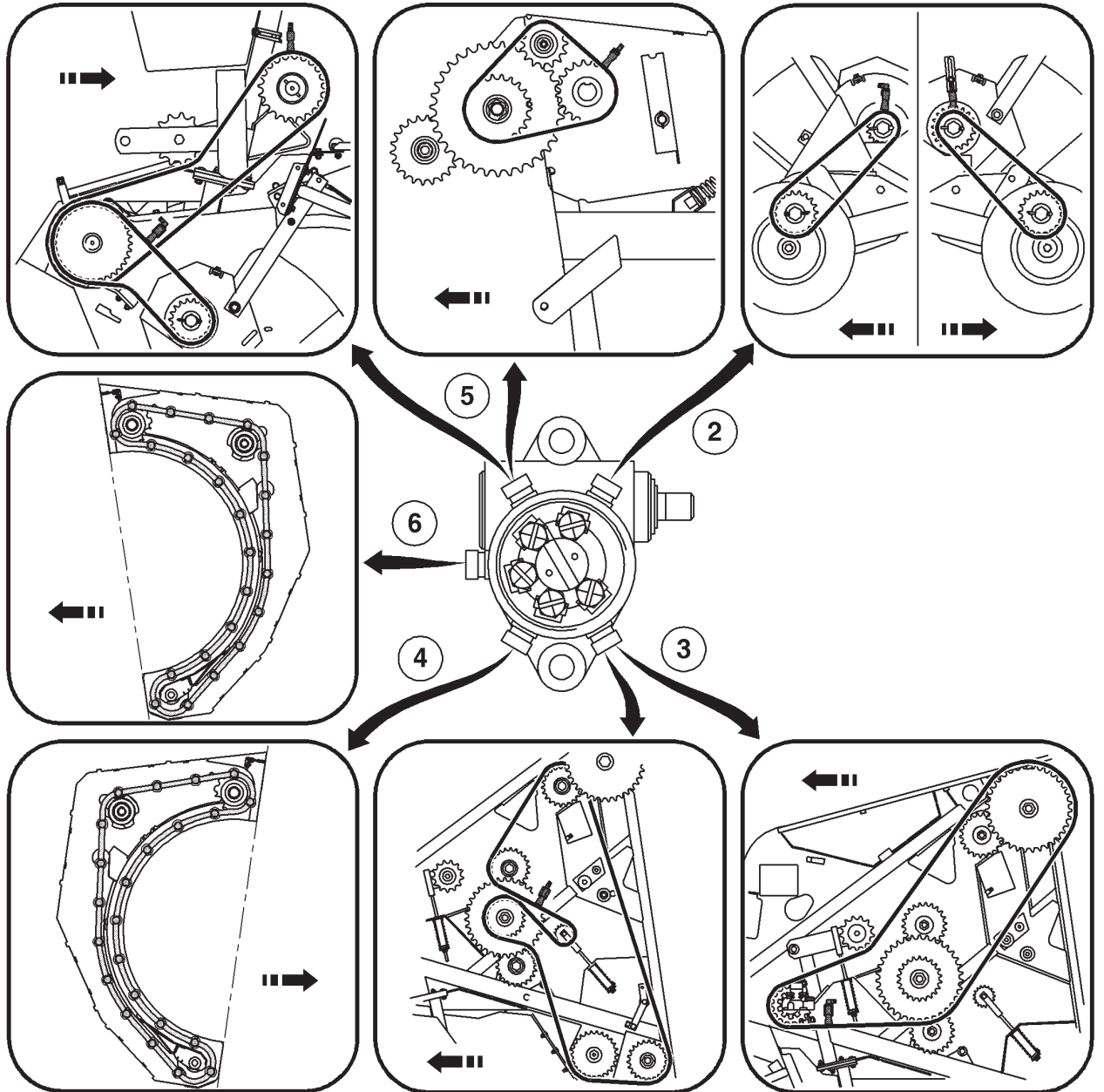
6—Приводная цепь валика заслонки (синее кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга

определяется номером на цветном кольце.

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010EC -59-10JAN07-1/3



CC1028459

Идентификация компонентов (для пресс-подборщиков MultiCrop)

2—Приводные цепи подборщика и левого шнека (красное кольцо)
3—Главная приводная цепь и приводная цепь валика рамы (оранжевое кольцо)

4—Цепь правого конвейера (желтое кольцо)

5—Приводные цепи роторного питателя, правого шнека и конвейера (зеленое кольцо)

6—Цепь левого конвейера (синее кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга

определяется номером на цветном кольце.

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00010EC -59-10JAN07-2/3

Регулировка расхода масла

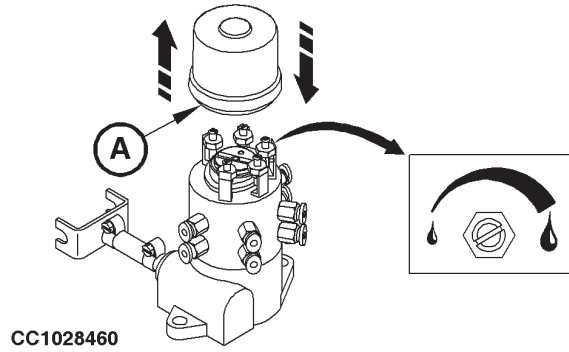
Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Снять крышку (А).
2. Определить винт, позволяющий регулировать расход масла соответствующих щеток.
3. Поворачивать винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Это насос высокой точности.
Поворачивать винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

Когда винт завинчен до отказа (макс. расход), отвернуть винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

4. Установить крышку (А).



А — Крышка насоса

OUC006,00010EC -59-10JAN07-3/3

CC1028460 -UN-21SEP06

При необходимости - Пополнение бака системы универсальной смазки цепи

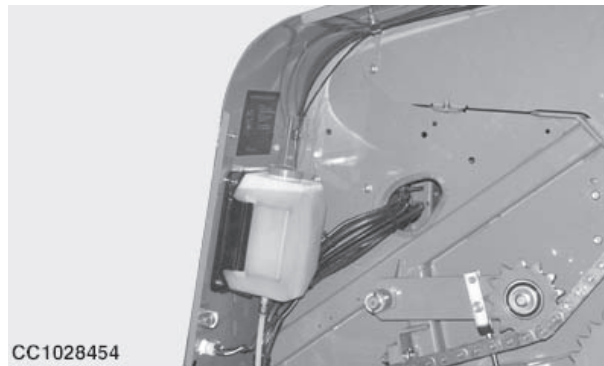
В зависимости от регулировки расхода насоса, пополнять бак при необходимости.

Спецификация

Маслобак (до сер. № 48999) — Мощность	4 л (1 US галл.)
Маслобак (от сер. № 50000 до сер. № 58999) — Мощность	2 л (0,5 US галл.)
Маслобак (начиная с сер. № 60000) — Мощность	4 л (1 US галл.)

Используйте масло, указанное в пункте «Масло Multiluber для цепей» в данном разделе.

ВАЖНО: Никогда не пользоваться другим сортом масла.



Показан маслобак 4 л (1 галл. США)

OUC006,00010E0 -59-23NOV06-1/1

CC1028454 -UN-21SEP06

**По мере необх. — очистка фильтра
маслобака (от сер. № 50000)**

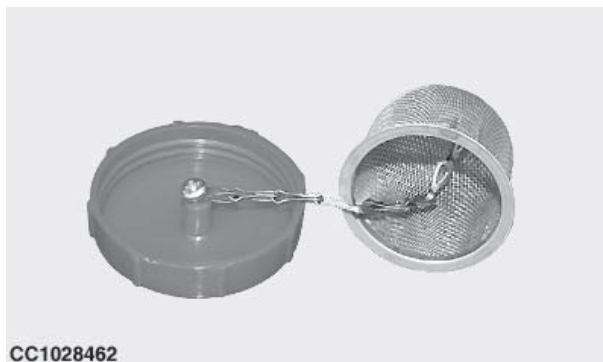
Если необходимо, очистите фильтр маслобака.



CC1026963

Фильтр маслобака, 2 л

CC1026963 -UN-27JAN05



CC1028462

Фильтр маслобака, 4 л

CC1028462 -UN-21SEP06

OUC006,00010F1 -59-23NOV06-1/1

**По потребности - опорная стойка
(начиная с сер. № 60000)**

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1028599

CC1028599 -UN-19SEP06

OUC006,0001155 -59-27OCT06-1/1

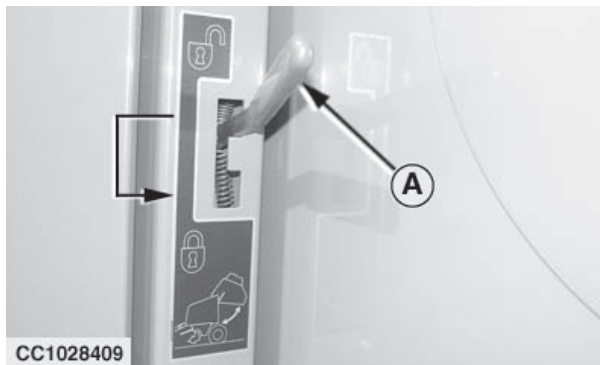
Каждые 10 часов – проверка ножей входного измельчителя

1. Открыть заслонку.
2. Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
3. Установите блокировочный рычаг (А) заслонки в положение «БЛОКИРОВКА».

Держать каждый нож входного измельчителя остро наточенным. Проверять ножи регулярно / ежедневно или минимум после каждых 200 рулонов.

Чтобы снять ножи и заточить их надлежащим образом, см. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в разделе «Техобслуживание».

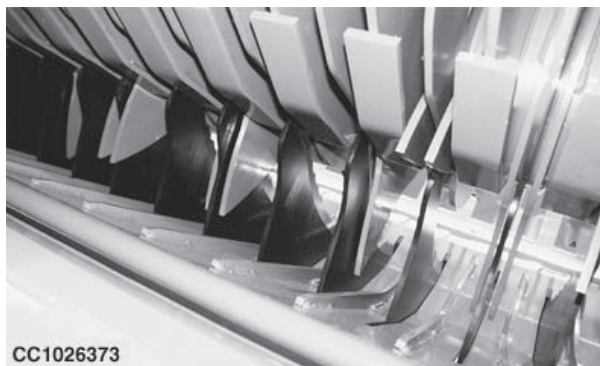
А – Стопорный рычаг заслонки



CC1028409 -UN-21SEP06



TS268 -UN-23AUG68



CC1026373 -UN-27JAN05

OUC006,0000BD8 -59-18JUL06-1/1

**Кажд. 10 ч — прив. цепь барабана подб.
без сист. автом. смаз. цепей**



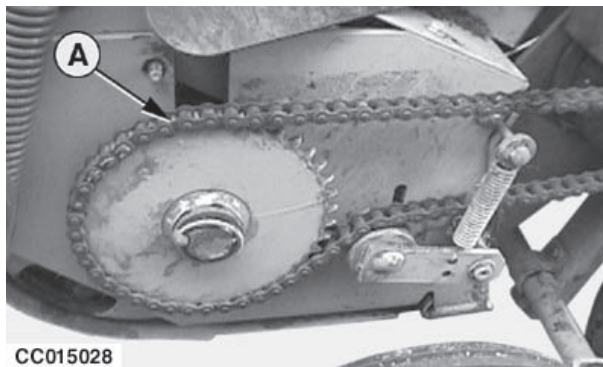
ВНИМАНИЕ: Во избежание травм не смазывайте цепь при работающей машине.

Снимите щиток.

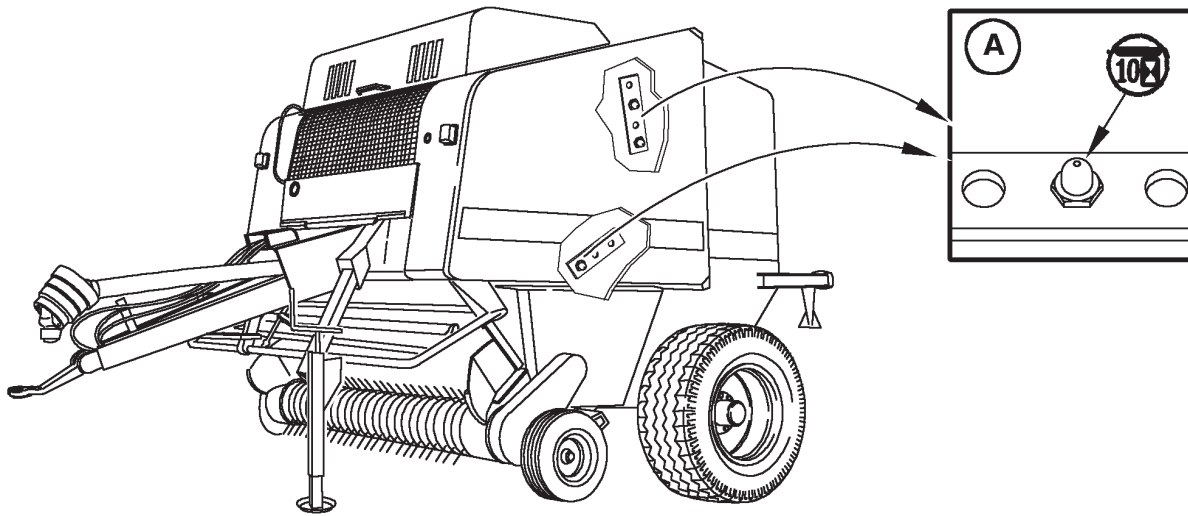
Обильно наносите на цепь (A) смазку SAE 30 или более тяжелое масло каждые 10 ч работы.

Смазывайте цепь (A) сразу после работы, пока она еще теплая. На короткий промежуток времени оставьте машину в неработающем состоянии, чтобы обеспечить эффективное проникновение масла, что удлинит срок службы цепи.

Установите щиток на место.



Каждые 10 часов — валики на пресс-подборщике 568



CC015019

A — Масленки

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

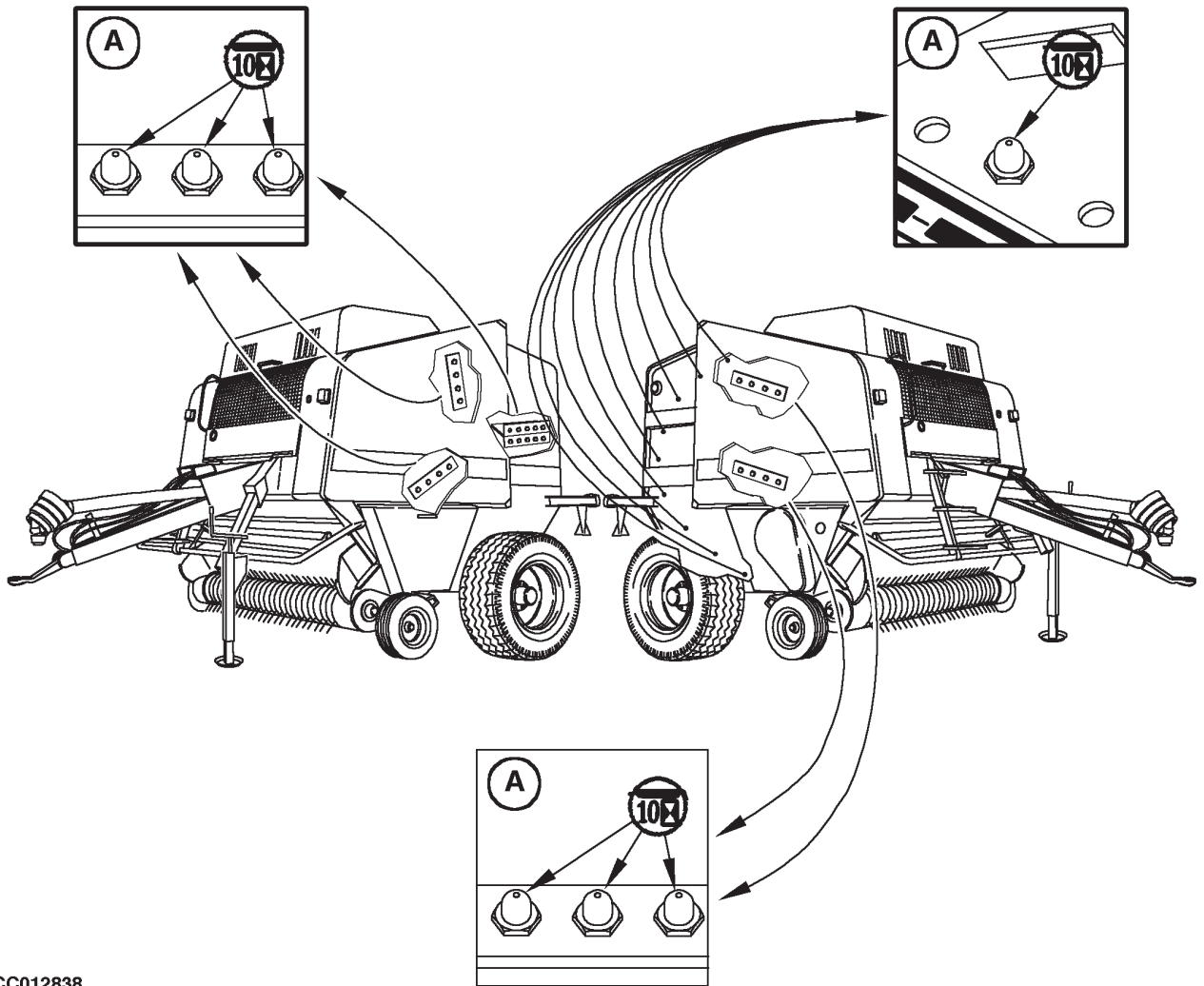
ВАЖНО: Наполняйте консистентной смазкой все масленки для

смазки валиков по окончании каждого рабочего дня, пока подшипники еще теплые.

CC015019 -JN-30NOV98

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

Каждые 10 часов – валики на пресс-подборщике 578



CC012838

A – Масленки

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

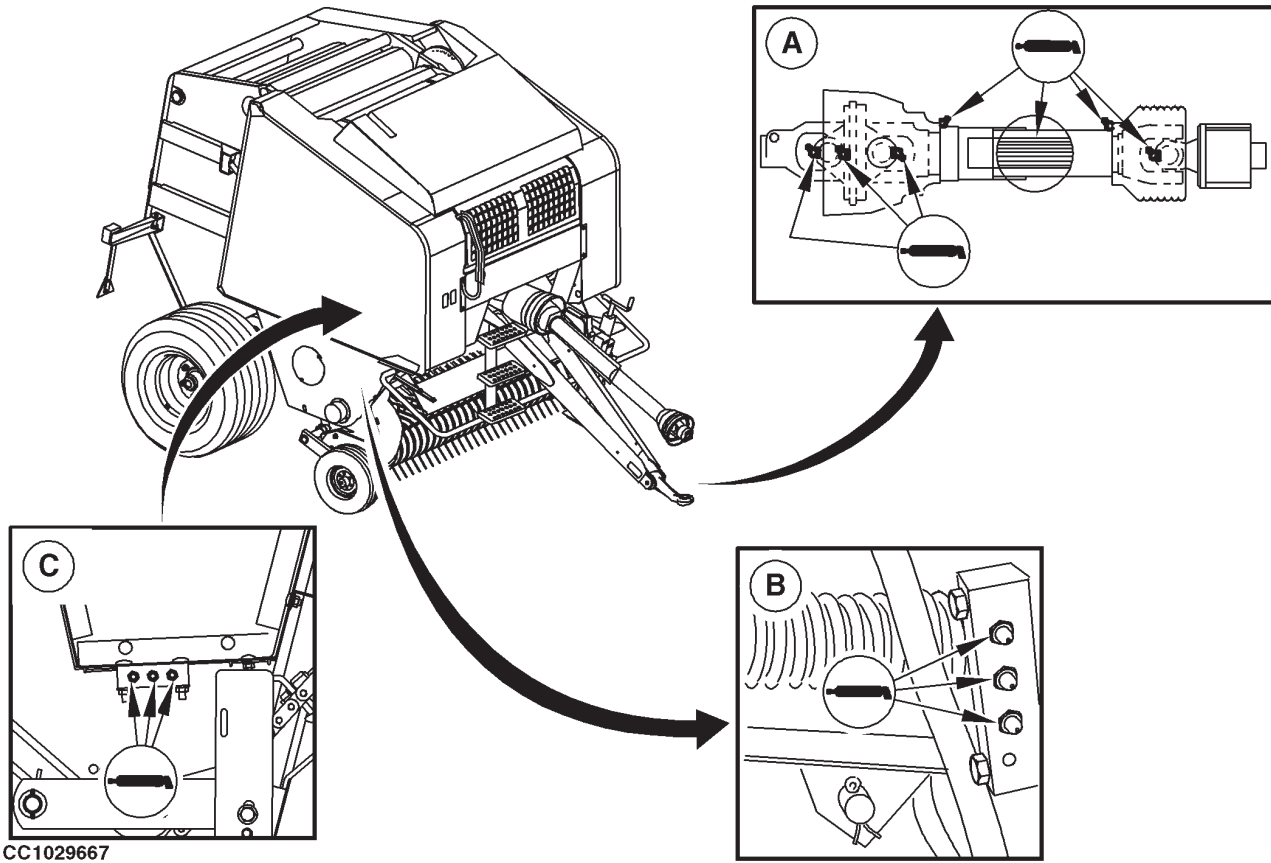
ВАЖНО: Наполняйте консистентной смазкой все масленки для

смазки валиков по окончании каждого рабочего дня, пока подшипники еще теплые.

CC03745.00002AF -59-27AUG01-1/1

CC012838 -JN-06DEC97

Каждые 10 час — трансм. (без увел. интерв. смазки) и рот. пит.-подборщика



А—Трансмиссия

В—Роторный
питатель-подборщик
2,00 м, до сер. № 78999

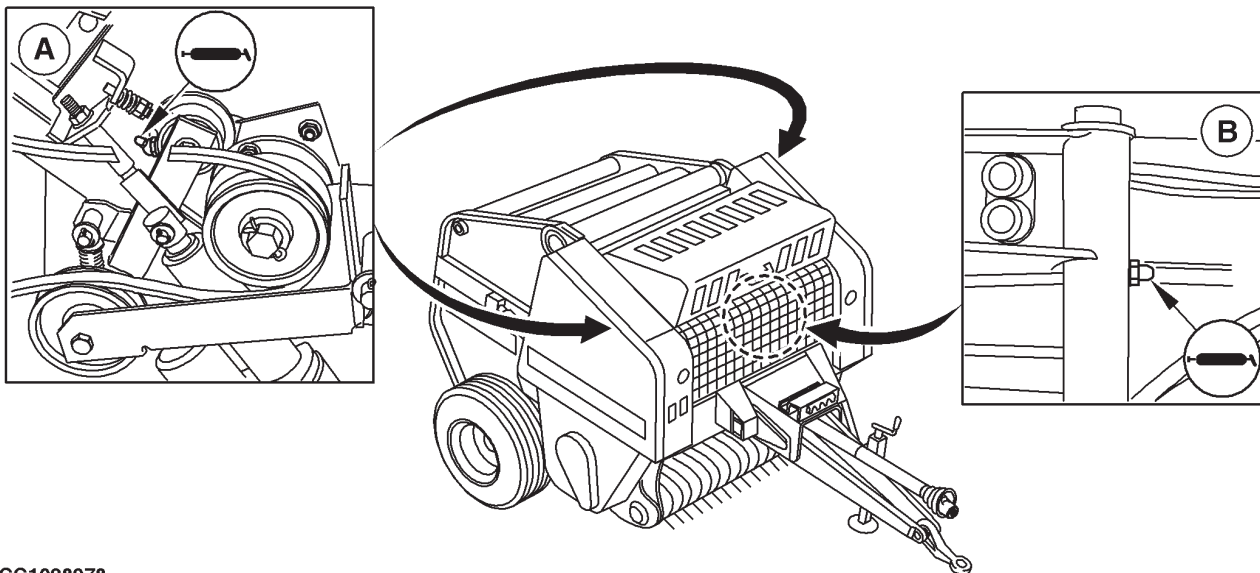
С—Роторный
питатель-подборщик
2,00 м, от сер. №
80000, и роторный
питатель-подборщик
2,20 м

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1029667 -UN-05SEP07

OUC006.00012FF -59-05SEP07-1/1

Кажд. 30 час — ст. уст. обв. сетк. и устр. обв. шп. с од. поводком (при нал.)



CC1028978

A—Приводные валики
сетки

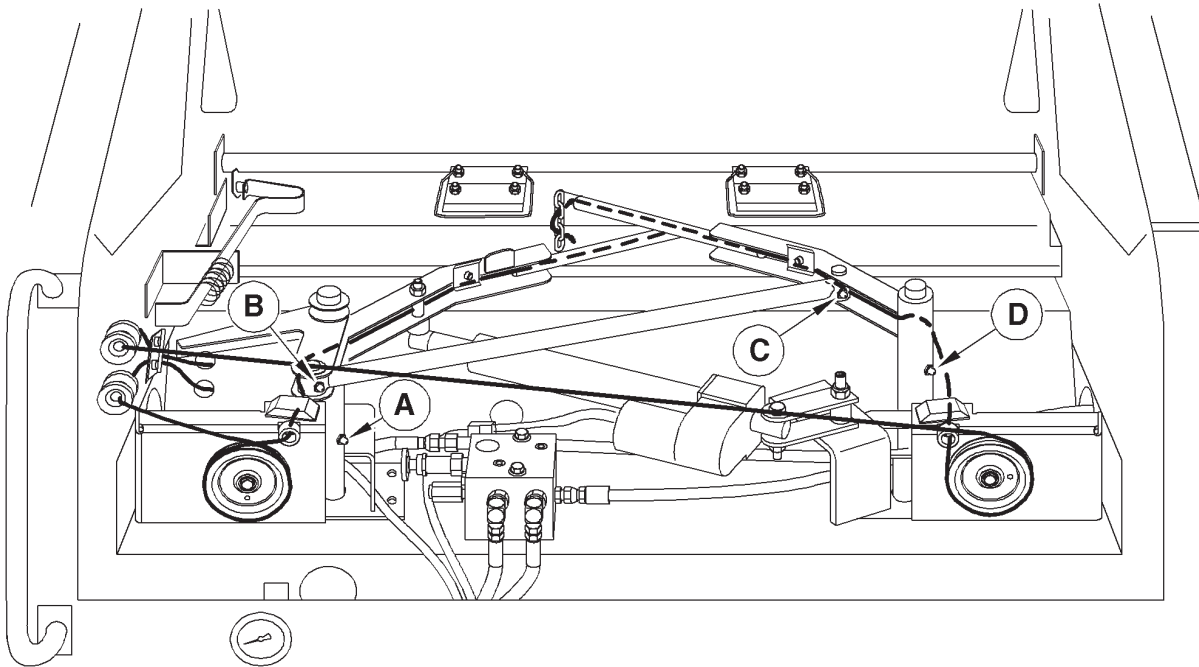
B—Обвязка шпагатом с
одним поводком

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1028978 -UN-22DEC06

OUCC006.0001221 -59-15DEC06-1/1

Каждые 30 часов — обвязка шпагатом с двумя поводками



CC1023449

CC1023449 -JN-30SEP03

**A—Ось поводка для
шпагата**

**B—Соединительный палец
поводка для шпагата**

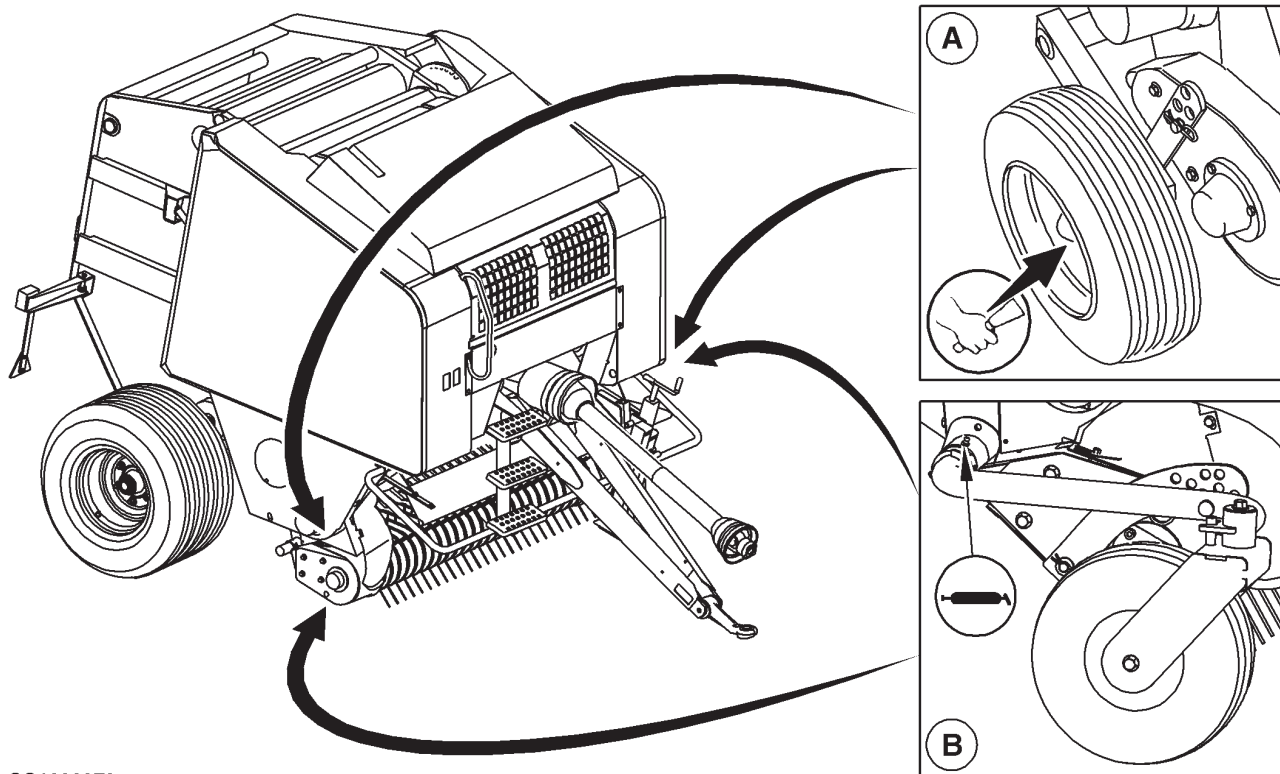
**C—Соединительный палец
поводка для шпагата**

**D—Ось поводка для
шпагата**

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUC006,00009FD -59-26SEP03-1/1

Каждые 30 часов – копирующее колесо



CC1028979

A – Копирующее колесо,

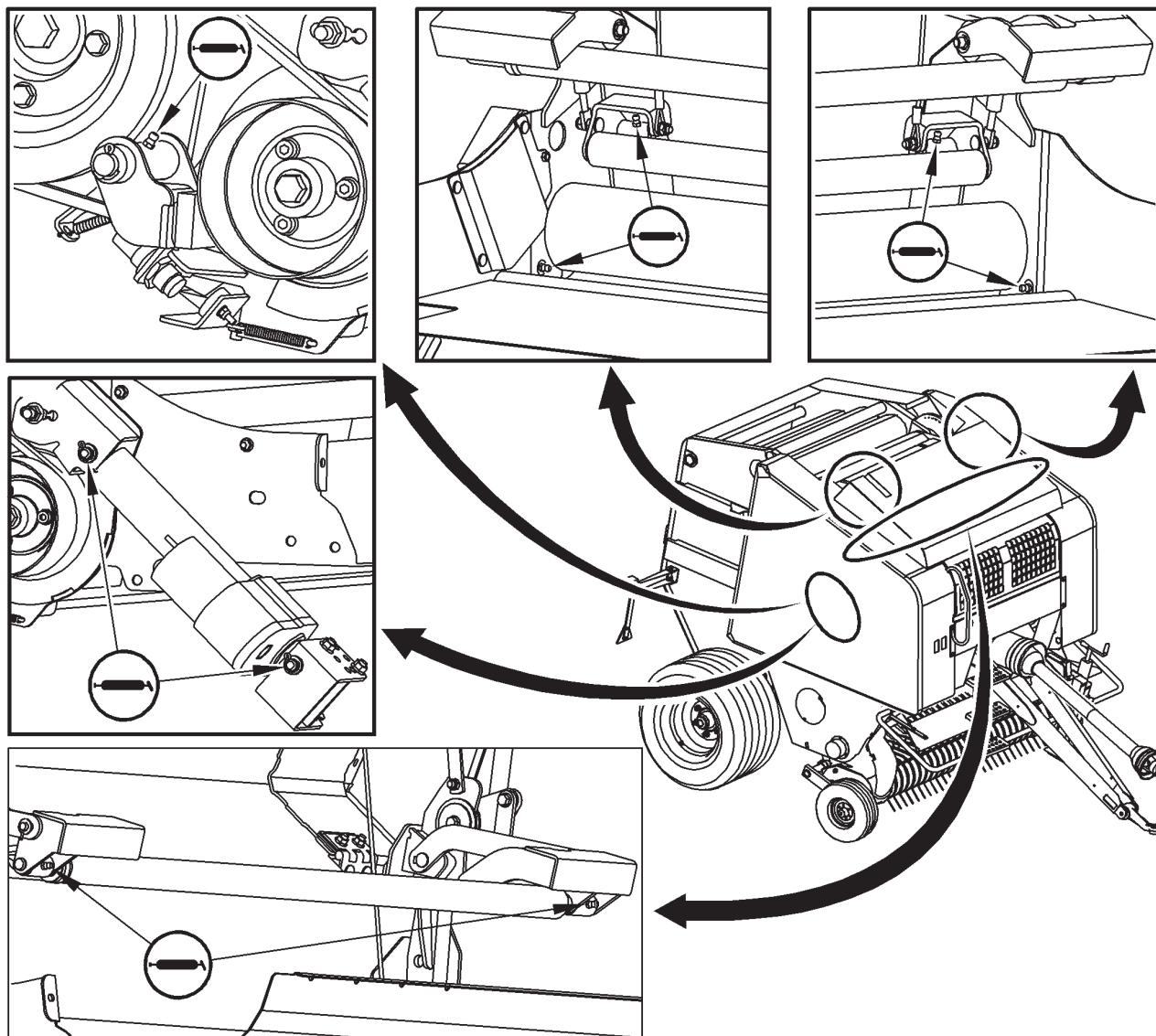
B – Самоустанавливающееся копирующее колесо

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1028979 -UN-22DEC06

OUC006.0001222 -59-11JAN07-1/1

Каждые 1000 рулонов — устр. CoverEdge™ обв. сет. (до сер. № 78999)



CC1029668

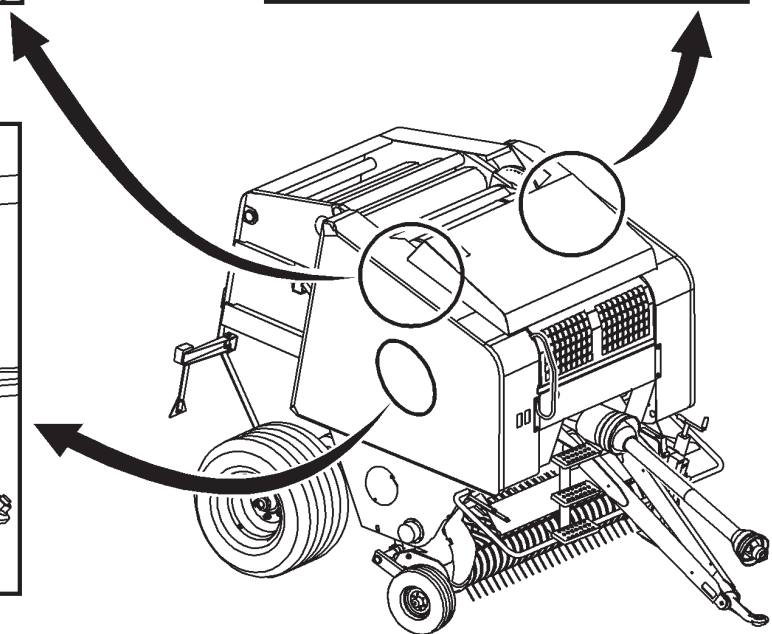
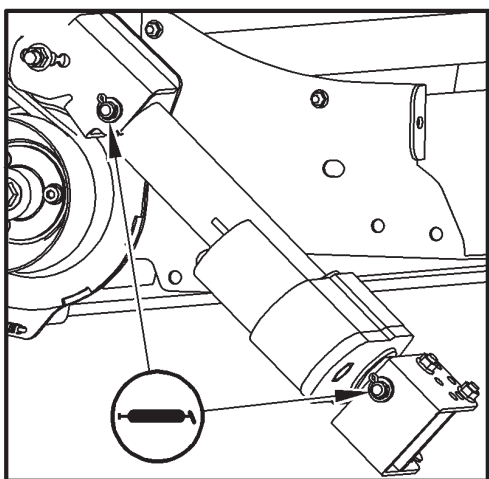
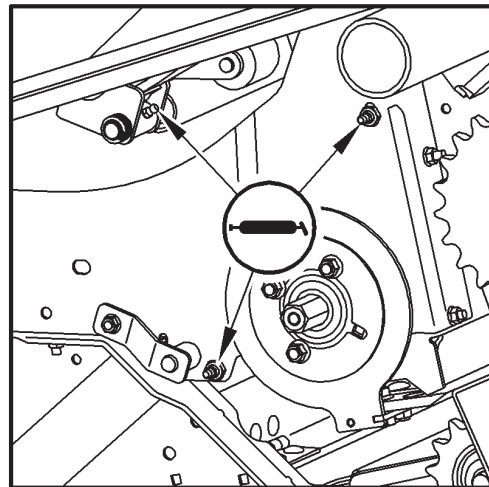
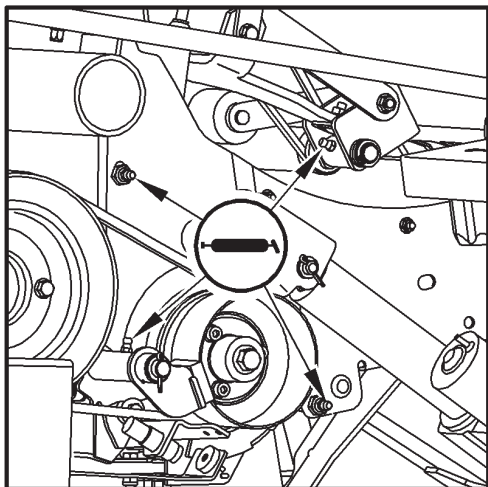
Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CoverEdge — это товарный знак «Дир энд Компани»

OUC006.0001300 -59-25SEP07-1/1

CC1029668 -JUN-05SEP07

Каждые 1000 рулонов – устр. CoverEdge™ обв. сет. (от сер. № 80000)



CC1030025

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CoverEdge – это товарный знак «Дир энд Компани»

OUC006.0001301 -59-25SEP07-1/1

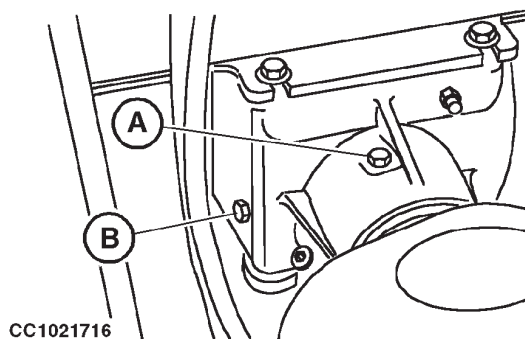
CC1030025 -JUN-05SEP07

Кажд. 1000 рулонов — уровень масла в редукторе (ротор питателя под кан. под. или сдв. р. пит.)

ВАЖНО: Проверяйте уровень смазки через каждые 1000 рулонов и пополняйте его по потребности.

Не заливать редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Используйте тип масла, указанный в пункте «Редукторное масло» в данном разделе.



CC1021716

CC1021716 -JUN-29JUL02

**A—Заливная пробка
B—Заглушка контроля уровня**

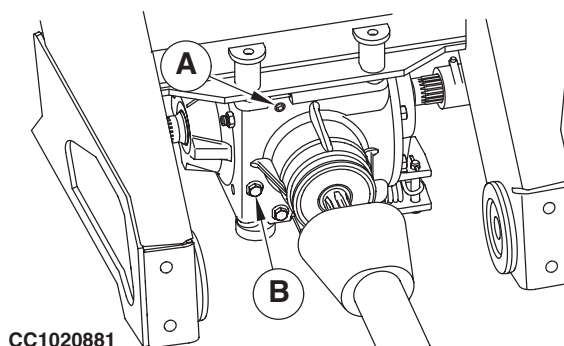
OUC006,0001237 -59-02FEB07-1/1

Каждые 1000 рул. — ур. масла в ред. (пресс-подб. с рот. пит.)

ВАЖНО: Проверяйте уровень смазки через каждые 1000 рулонов и пополняйте его по потребности.

Не заливать редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Используйте тип масла, указанный в пункте «Редукторное масло» в данном разделе.



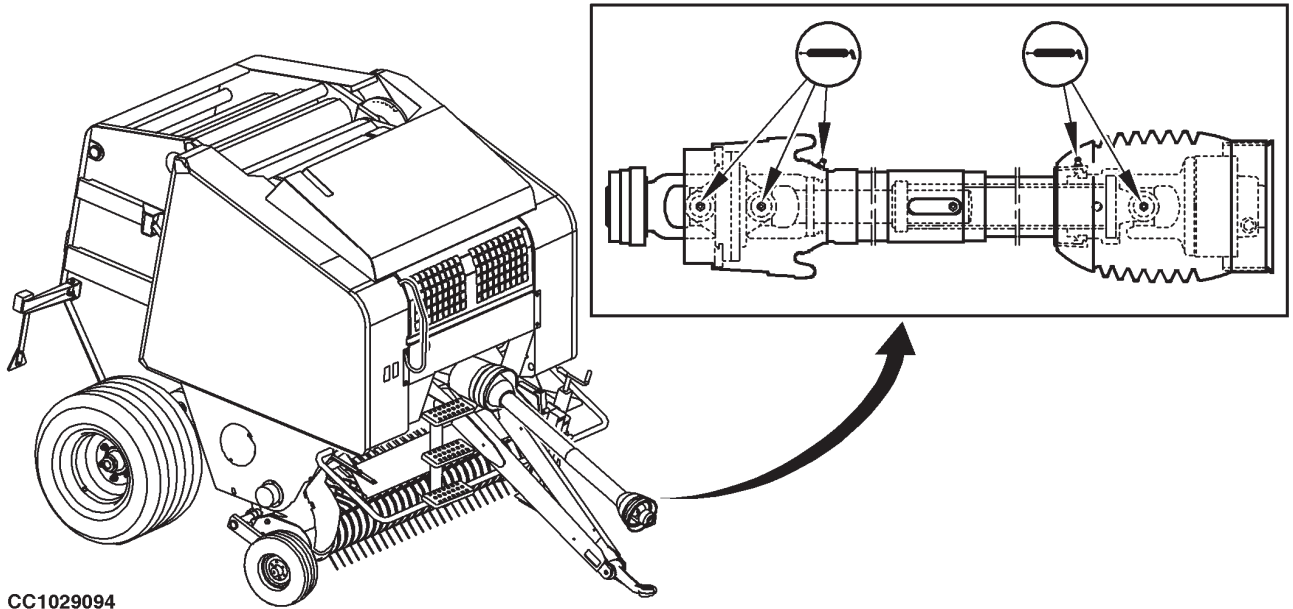
CC1020881

CC1020881 -JUN-11DEC01

**A—Заливная пробка
B—Заглушка контроля уровня**

OUC006,0000BD9 -59-11JAN07-1/1

Каждые 50 час – трансм. с увел. интервалом смазки (при нал.)



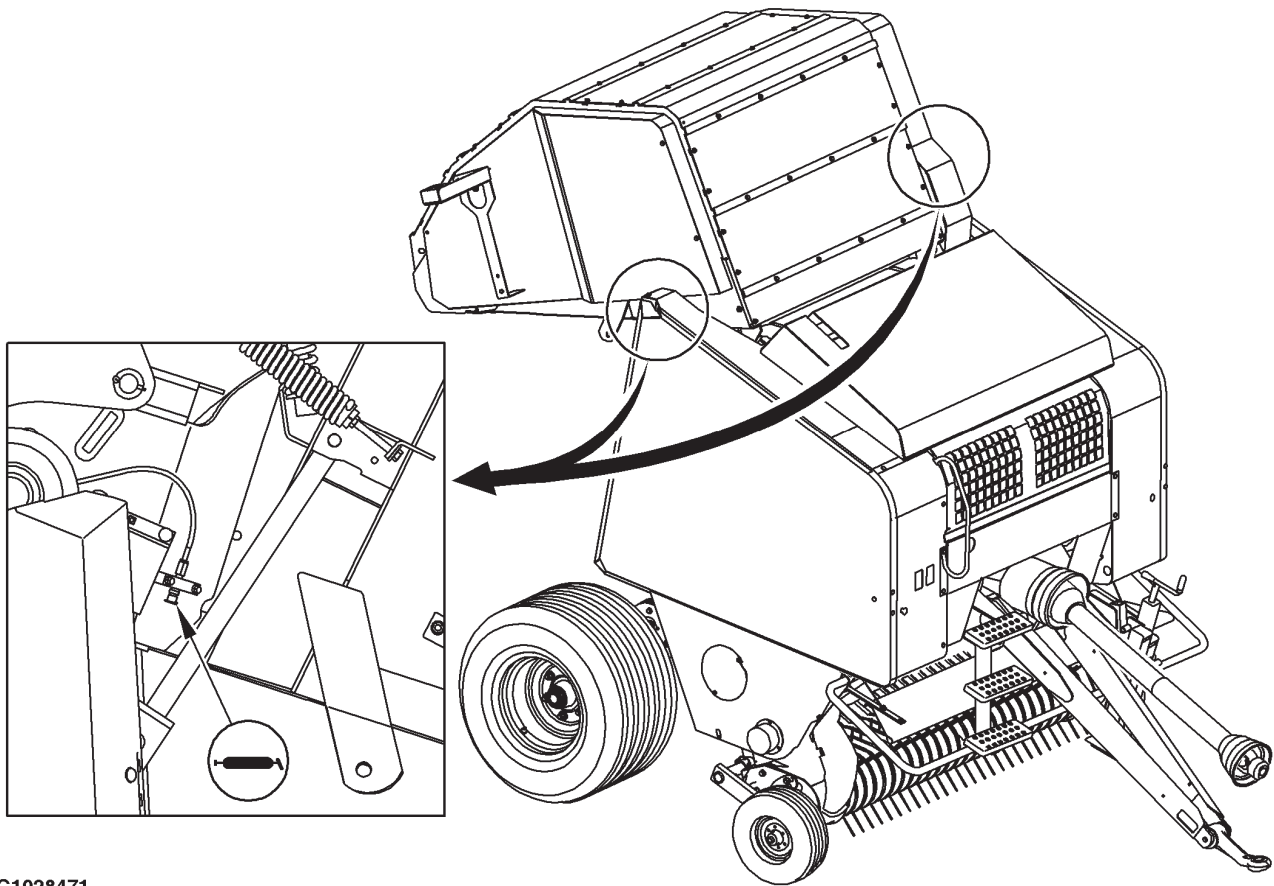
CC1029094

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,0001246 -59-15DEC06-1/1

CC1029094 -UN-22DEC06

Каждые 50 часов — подшипники (пресс-подборщик MultiCrop)



CC1028471

Откройте заднюю заслонку и заглушите двигатель трактора.

Установить клапан стопорения заслонки в запертом положении. См. «Клапан

стопорения заслонки» в разделе «Работа пресс-подборщика - Общее назначение».

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUC006.0001104 -59-18DEC06-1/1

CC1028471 -JUN-22DEC06

Еженедельно - проверка и слив баллона пневмотормоза

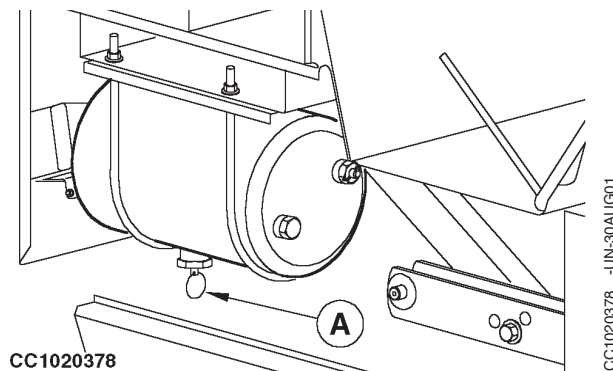


ВНИМАНИЕ: Перед сливом конденсата из баллона сжатого воздуха убедиться, что машина не может стронуться с места. Включить стояночный тормоз и установить башмаки под колесами.

Потянуть за кольцо (А), чтобы слить воду из баллона воздуха.

Конденсация в тормозной системе может приводить к неисправностям.

А – Кольцо



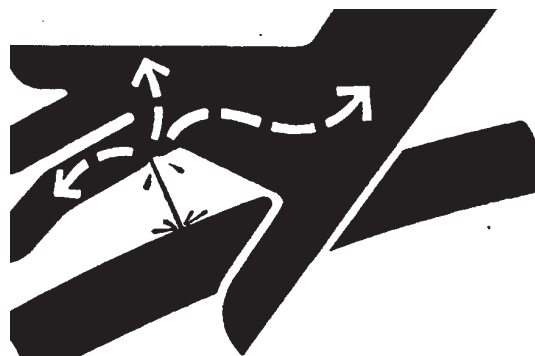
CC1020378 -UN-30AUG01

CC03745,00002B3 -59-27AUG01-1/1

Каждые 100 часов - Гидравлические шланги

Каждые 100 ч или ежемесячно (по первой дате) проверять состояние гидравлических шлангов.

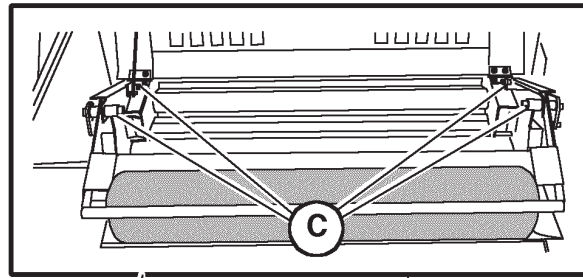
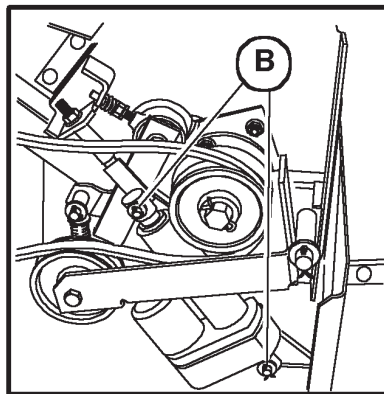
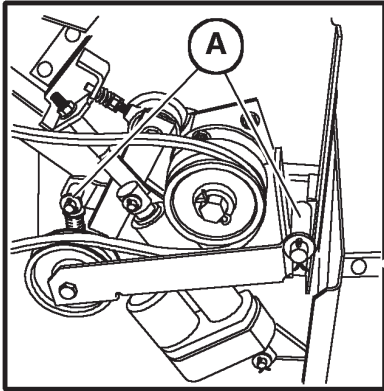
При работе в тяжелых условиях проверки делать чаще.



X9811 -UN-23AUG88

CC03745,00002B4 -59-27AUG01-1/1

Каждые 2000 рул. или ежег. — станд. устр. обв. сеткой (при нал.)



ZX007274

А—Натяжные оси

В—Пальцы цилиндра

С—Оси тормозного
устройства ящика для
сетки

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC007274 -UN-06MAY96

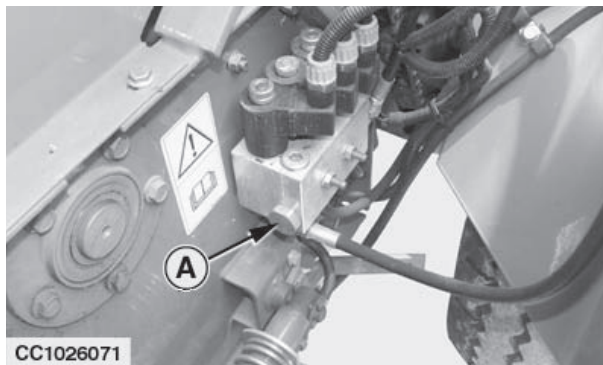
OUC006.00011EF -59-13DEC06-1/1

Кажд. 2000 рул. или ежег. — замена фильтра гидрокл. (с BaleTrak Plus)

Заменять фильтр гидравлического клапана (А) через каждые 2000 рулонов или ежегодно, в зависимости от того, какой срок наступает раньше.

Для получения нового фильтра обращаться к местному дилеру компании John Deere.

А—Фильтр



OUC006.0000BEC -59-11JAN07-1/1

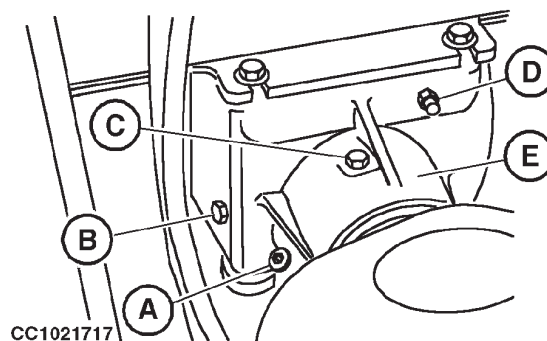
Кажд. 4000 рулонов или ежег. — слив и зал. редуктора (ротор питателя под кан. под. или сдв. ротор питателя)

Сливайте масло из редуктора (Е) и снова наполняйте его через каждые 4000 рулонов или ежегодно, в зависимости от того, какой срок наступит первым.

Масло сливать, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлеките маслозаливную пробку (С) и сливную пробку (А), а затем слейте масло в подходящую емкость.

Очистите сливную пробку (А) перед установкой ее на место, затем добавьте 1,7 л (0,45 галлона США) масла. Это количество соответствует отверстию пробки (В) уровня.

Используйте тип масла, указанный в пункте «Редукторное масло» в данном разделе.



А—Сливная заглушка
В—Заглушка контроля уровня
С—Заливная пробка
D—Сапун
Е—Картер редуктора

OUC006.0001238 -59-02FEB07-1/1

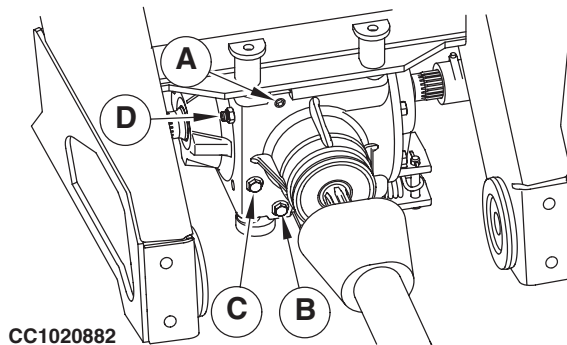
Кажд. 4000 рул. или ежег. — слив и зал. мас. ред. (пресс-подборщик с рот. пит.)

Сливайте масло из редуктора и снова наполняйте его через каждые 4000 рулонов или ежегодно, в зависимости от того, какой срок наступит первым.

Масло сливать, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлеките маслозаливную пробку (A) и сливную пробку (B), а затем слейте масло в подходящую емкость.

Очистите сливную пробку (B) перед установкой ее на место, затем добавьте 2 л (0,53 галлона США) масла. Это количество соответствует отверстию пробки (C) уровня.

Используйте тип масла, указанный в пункте «Редукторное масло» в данном разделе.



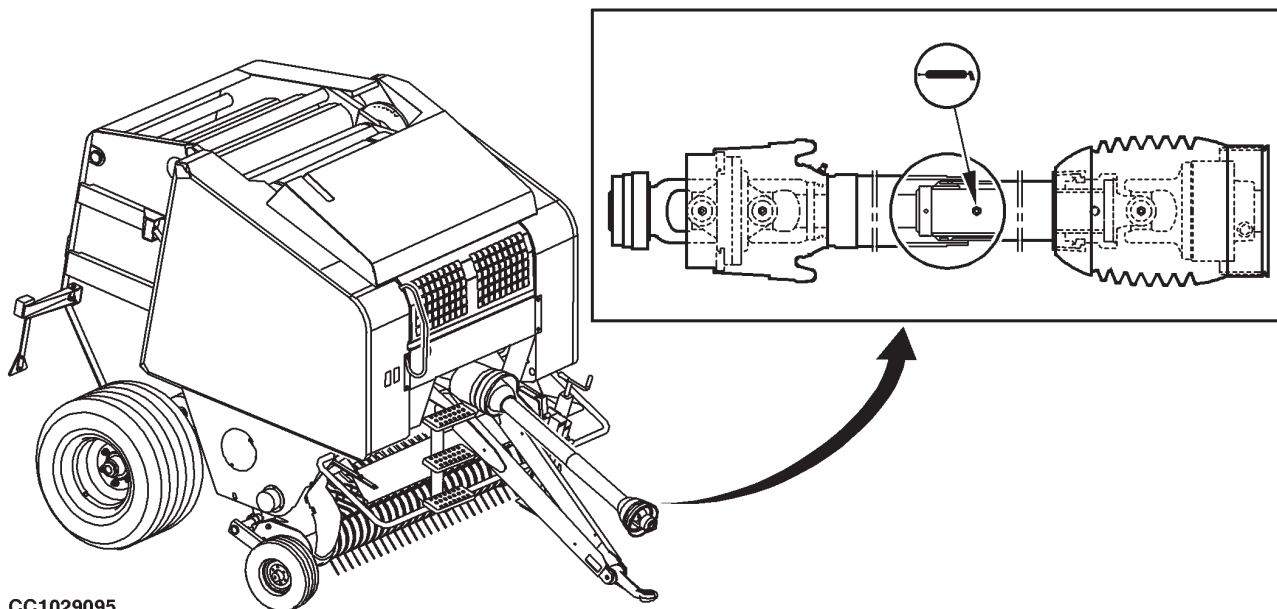
CC1020882

- A—Заливная пробка
- B—Сливная заглушка
- C—Заглушка контроля уровня
- D—Сапун

CC1020882 -JN-11DEC01

OUC006,0000BEF -59-02FEB07-1/1

Кажд. 250 ч или ежег. — трансм. с увел. интерв. смазки (при нал.)



CC1029095

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1029095 -JN-22DEC06

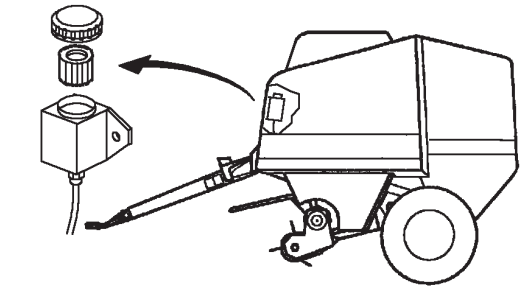
OUC006,000124A -59-15DEC06-1/1

Ежегодно — замена масл. фильтра сист. смазки (до сер. № 49999)

Меняйте масляный фильтр системы смазки цепей ежегодно.

Замена масляного фильтра

1. Слейте масло из бака.
2. Снимите бак со своей опоры.
3. Переверните бак, чтобы заменить масляный фильтр.

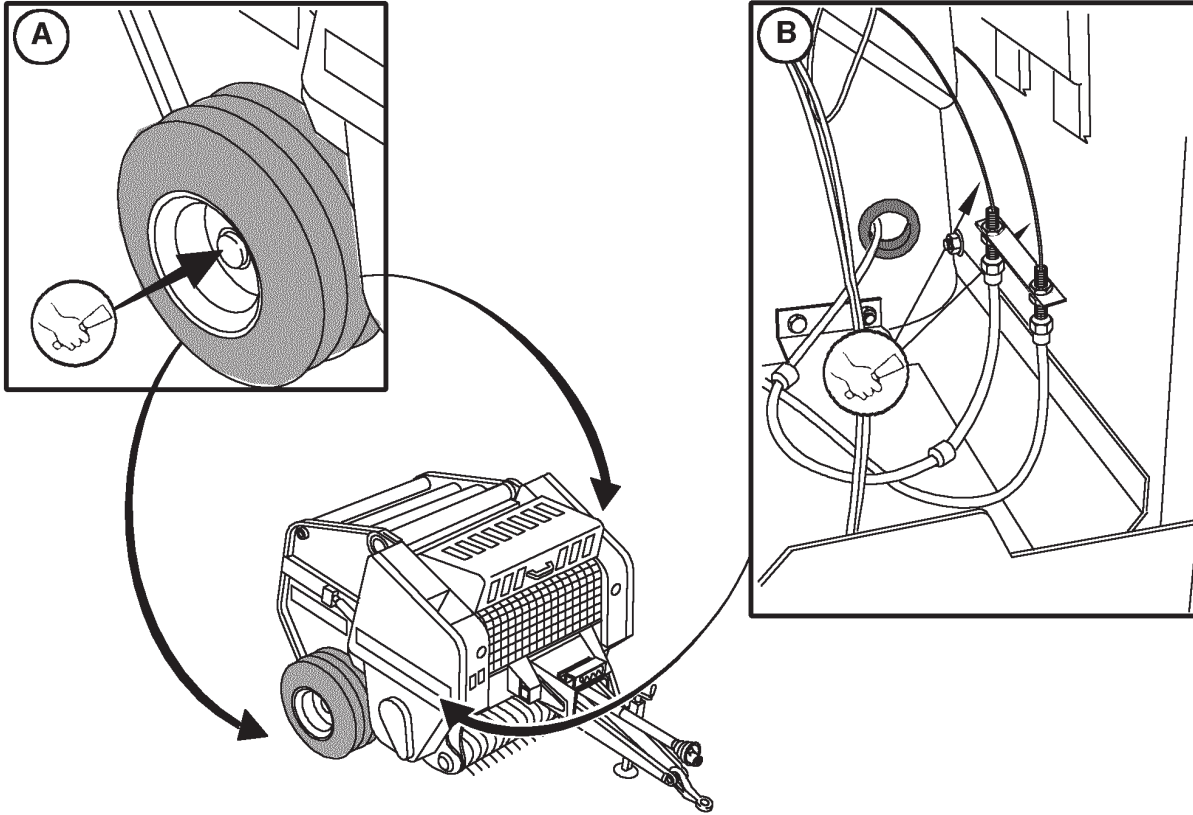


CC009909

CC009909 -UN-17FEB97

OUCC006.00010F2 -59-11JAN07-1/1

Ежегодно — колеса и указатель формы рулона



CC007273

CC007273 -UN-07MAY96

A—Колесные подшипники

B—Боуденовские тросы указателя формы рулона

Снять колеса. Очистить подшипники.

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

Сменить уплотнения и отрегулировать подшипники.

Затяните гайки в соответствии со следующими данными:

Спецификация

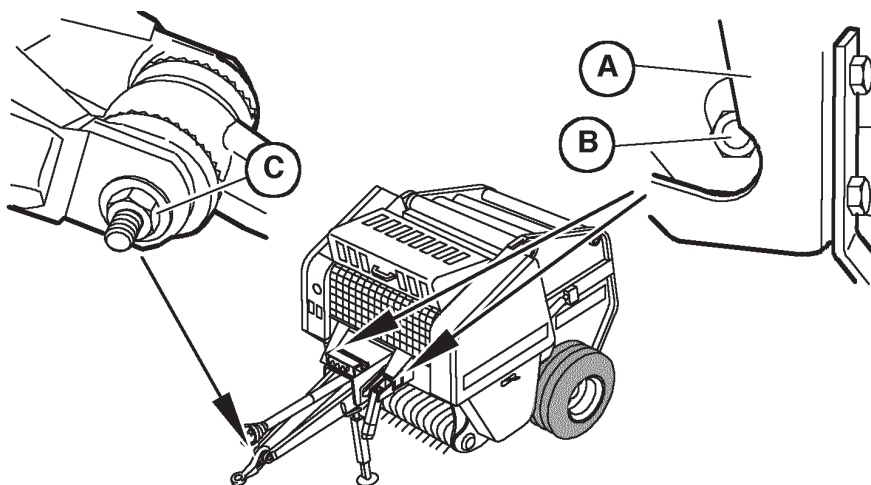
Колесная гайка
(пресс-подборщик без
тормоза)—Момент
затяжки 115 Н·м
(85 фунт-футов)

Колесная гайка
(пресс-подборщик с
тормозом)—Момент
затяжки 210 Н·м
(155 фунт-футов)

Снимите тросы. Очистите, смажьте и отрегулируйте тросы.

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

Ежегодно — дышло пресс-подборщика



CC007275

CC007275 -JUN-06MAY96

Подтяните гайки (А) рамы дышла до момента 700 Н·м (516 фунт-футов), а стопорные гайки (В) — до момента 300 Н·м (221 фунт-фут).

ПРИМЕЧАНИЕ: Щиток для наглядности изображения снят.

Подтяните крепежный винт (С) звена сцепки до момента 620 Н·м (450 фунт-футов).

CC03745,00002A7 -59-27AUG01-1/1

Каждые 6 лет - Гидравлические шланги

С учетом долговечности резины рекомендуется менять гидрошланги каждые 6 лет.



CC1027479

CC1027479 -JUN-11JUL05

OUC006,0000EF8 -59-18JUL05-1/1

Поиск и устранение неисправностей

Контрольный монитор ValeTrak

Признак	Неисправность	Решение
ЖКД не отображает никаких символов при ВКЛЮЧЕНИИ.	Монитор не подсоединен.	Подсоединить монитор.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Выполните подсоединение правильно. См. раздел «Подготовка трактора».
Монитор работает неправильно.	Батарея нуждается в зарядке.	Ток от аккумуляторной батареи должен быть не менее 20 А.
	Уровень напряжения аккумуляторной батареи ниже 7 В.	Для правильной работы монитора нужно напряжение не менее 12 В. Проверить или заменить батарею на тракторе.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Выполните подсоединение правильно. См. раздел «Подготовка трактора».
Предупреждение о негабарите притом, что размер рулона меньше максимального.	Неправильно отрегулирован переключатель для негабарита	Отрегулировать переключатель негабаритных рулонов. См. раздел «Обслуживание».
	Монитор не настроен на данную модель пресс-подборщика.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.

OUC006,00010E1 -59-03JUL06-1/1

Обвязка шпагатом

Признак	Неисправность	Решение
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.	Неправильное ведение шпагата.	Проверить правильность запасовки.
	Некачественный шпагат, узелки на шпагате, новая катушка с жесткой сердцевиной, влажный шпагат.	Вытянуть некачественный шпагат и заменить на новый.
	Неподходящие палец натяжной пластины или пружины.	Заменить детали на подходящие.
Шпагат на рулоне не натянут.	Сломана или потеряна пружина натяжения шпагата.	Заменить пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Заменить палец.
	Износ натяжной пластины для шпагата.	Заменить изношенные детали.
Шаг шпагатин неодинаков.	При обвязке меняются обороты ВОМ.	Поддерживать постоянные обороты ВОМ.
Нет шпагатин на рулоне либо шпагат не захватывается рулоном.	Слишком короткий шпагат от конца трубки для шпагатины.	При заглушенном двигателе трактора вытяните шпагат, пока он не выйдет из конца поводка для шпагата на 300 мм (12 дюймов).
	Слишком сильное натяжение шпагата.	См. пункт «Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке».
	Кончился шпагат на машине.	Добавить катушки шпагата. См. пункт «Загрузка переднего ящика для шпагата» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».

Продолж. на следующей стр.

OUC006.000074C -59-02AUG02-1/3

Признак	Неисправность	Решение
Шпагат слишком близок к концу рулона.	На правой стороне: Потерян или погнут стержень водила шпагата.	Замените или выпрямите стержень.
	На левой стороне: Сбита опора пускателя поводка для шпагата.	Переставить.
	Неправильная настройка устройства управления ValeTrak.	Выполните правильную настройку значений.
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполнять концы рулона, наводя подборщик на валок. См. пункт «Подача материала» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

Продолж. на следующей стр.

OUC006,000074C -59-02AUG02-2/3

Признак	Неисправность	Решение
Шпагат не обрезан.	Отключен ВОМ до обрезания шпагата.	Перед отключением ВОМ, взглянуть на шпагат и убедиться, что он больше не подается.
	Сбой регулировки резака для шпагата.	Отрегулировать резак для шпагата. См. раздел «Техобслуживание».
	Тупой нож либо неровная его кромка, препятствующие контакт с контрножом.	Заточить или заменить нож. См. раздел «Техобслуживание».
	Нож непараллелен контрножу.	Поставить ось шарнира ножа так, чтобы контакт ножа с контрножом приходился на место обрезания шпагата. См. раздел «Техобслуживание».
	Из-за препятствий шпагат не попадает в область над ножом.	Устранить препятствие.
	Погнут стержень водила шпагата.	Выпрямить или заменить.
	Заедают поводок шпагатин или детали резака.	Отремонтировать или заменить, добиться свободного хода деталей.
	Неправильное ведение шпагата или некачественный моток со шпагатом, вызывающие сильное натяжение шпагата.	Устранить причину чрезмерного натяжения.
Поводок для шпагата идет справа налево слишком медленно.	Батарея нуждается в зарядке.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
Поводок для шпагата не движется.	Неправильные подсоединения на электроцилиндре (актуаторе).	Произвести ремонт.
	Неисправен монитор для обвязки рулонов.	Отремонтируйте или замените при необходимости.
	Неисправность монитора для обвязки рулонов.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).

Затруднения с подачей материала

Признак	Неисправность	Решение
Пресс-подборщик не запитывается; застревание сена на проеме подачи.	Большие валки и/или завышена ходовая скорость.	Уменьшить валки и/или снизить ходовую скорость трактора.
	Потерян зуб подборщика.	Заменить зуб.
	Отражатель короткого материала установлен слишком низко.	Поднимите отражатель. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Открытие заслонки при брикетировании.	Произвести ремонт подтекающего гидроцилиндра заслонки. Проверить регулировку плотности рулона. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Заслонка не закрыта.	Выбросить рулон. Закрыть заслонку.
	Завышенная плотность рулона.	Уменьшите плотность. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Кулачковая муфта роторного питателя-подборщика изношена.	Обратитесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании «Джон Дир».
	Разрушен срезной болт подборщика.	Заменить срезной болт. См. раздел «Техобслуживание».
	Пластина для соломы уменьшает просвет подачи.	Снимите пластину для соломы. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

Продолж. на следующей стр.

OUC006.0001239 -59-04DEC06-1/2

Признак	Неисправность	Решение
Пресс-подборщик не прессует короткостебельный, сухой, скользкий материал.	Короткая и ломкая солома.	Установите полосу для соломы. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение». Установите комплект ремней. См. раздел «Приспособления».
	Чрезмерное скопление материала наверху отражателя короткого материала.	Снимите узел отражателя короткого материала.
	Слишком высокие обороты ВОМ.	Снизить обороты ВОМ и перейти на более высокую передачу.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Валок слишком легкий.	Формировать граблинами более тяжелые валки. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
Пресс-подборщик не подает кукурузные стебли.	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустить подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Валок слишком большой.	Формировать граблинами меньшие валки. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Потерян либо сломан зуб подборщика.	Заменить зуб.

OUC006.0001239 -59-04DEC06-2/2

Неполадки с подборщиком

Признак	Неисправность	Решение
Зубцы подборщика не обращаются.	Цепной привод подборщика сломан.	Заменить цепь.
	Разрушен срезной болт подборщика.	Заменить срезной болт. См. раздел «Техобслуживание».
	Кулачковая муфта роторного питателя-подборщика повреждена.	Замените кулачковую муфту. Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Сломан эксцентрик.	Заменить эксцентрик.
Подборщик не копирует рельеф или не опускается свободно.	Чрезмерно или недостаточное «плавание».	Отрегулировать пружины плавающей подвески подборщика. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Заедание в шарнирах.	Удалить сор и загрязнения. Оставить зазор между подвижными деталями.
Подбор сена происходит не полностью.	Зубцы подборщика стоят слишком высоко.	Опустить подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Подборщик зависает.	Ослабить пружины плавающей подвески. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Ходовая скорость завышена.	Снизить ходовую скорость.
	Валок слишком легкий.	Формировать граблинами более тяжелые валки. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Погнут либо сломан зубец подборщика.	Выправить или заменить зубец.

Продолж. на следующей стр.

OУСС006.000123А -59-04DEC06-1/2

Признак	Неисправность	Решение
Зубцы подборщика зарываются в почву.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Неудовлетворительное плавающее перемещение подборщика.	Затянуть пружины плавающей подвески и/или проверить шарниры. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
Поломка зубца подборщика.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Попал посторонний материал и/или сломан зубец.	Удалить материал и/или заменить зубец.
	Брикетирование кукурузных стеблей.	Поднять подборщик. Можно ожидать более частой поломки зубцов. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
Закупорка на раструбах.	Чрезмерное сгущивание на концах.	Снизить сгущивание.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
	Шины трактора вминают растения в стерню.	Увеличить ширину колесной колеи. См. раздел «Подготовка трактора».
Изношены внутренние кромки съемников.	Съемники погнуты из-за столкновения со спиралями зубьев.	Проверить наличие заедания на раструбах.
		Облегчить «плавание». См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
		Поднять подборщик. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

Качество рулона

Признак	Неисправность	Решение
Пресс-подборщик не производит плотных рулонов.	Внутренняя утечка в гидроцилиндре заслонки.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Загрязнен или неисправен редуционный клапан.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Концы рулона рыхлые.	Набирать больше сена по концам подборщика. См. раздел «Работа пресс-подборщика - Общее назначение».
	Контроль плотности настроен на рыхлые рулоны.	Настроить на плотные рулоны. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

OUC006,00010E2 -59-05JAN07-1/1

Общие неполадки пресс-подборщика

Признак	Неисправность	Решение
Во время прессования открывается заслонка.	Расшаталась ручка плотности рулонов или же неполадки в гидросистеме трактора.	Проверьте настройку плотности рулона и положение гидровыхода трактора, который должен находиться в нейтральной позиции. Проверить гидросистему трактора.
Заслонка не закрыта.	Препятствие между заслонкой и рамой.	Устранить препятствие.
Рулон застревает в пресс-камере.	Необкатанный пресс-подборщик.	Уменьшить плотность, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими.
	Завышенная плотность рулона.	На управляющем клапане уменьшить плотность рулона. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
Ручка плотности рулона туго поворачивается.	Крепежное кольцо зажато на корпусе клапана.	Отвинтить крепежное кольцо перед настройкой ручки плотности.
	Очистить резьбу на установочном винте.	Капнуть несколько капель масла или сухой графитной смазки на резьбу.
	Поднятая заслонка создает дополнительное вращательное усилие.	Выполните регулировку при закрытой заслонке.
Прибор-индикатор плотности рулона стоит на красном сегменте.	Ручка тракторного СКК не на нейтрали.	Переключить ручку на нейтраль.
	Прибор-индикатор плотности рулона неисправен.	Замените вакуумметр. Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Клапан плотности рулона неисправен.	Заменить или починить клапан. Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.

Признак	Неисправность	Решение
Рулон застревает в пресс-камере.	Необкатанный пресс-подборщик.	Уменьшить плотность, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими.
	Не установлены отражатели на заслонке.	Установить отражатели на заслонке. Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Завышенная плотность рулона.	На управляющем клапане уменьшить плотность рулона. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».
Частое разрушение срезного болта.	Слишком резкое включение ВОМ.	Включать ВОМ плавно.
	Срезной болт подборщика неправильных размеров или качества.	Заменить рекомендованным срезным болтом.

OУСС006,00010Е3 -59-13DEC06-2/2

Трудности при работе с силосом

Признак	Неисправность	Решение
Забивание машины при подборке больших пучков материала на силос.	Неравномерные валки.	Настройте скорость привода по размеру валка. Повторно включить ВОМ при минимальных оборотах двигателя. Если этого окажется недостаточно, выбросить рулон и очистить машину изнутри. См. раздел «Прочистка пресс-подборщика» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение». Реверсировать привод роторного питателя. См. раздел «Работа монитора BaleTrak».
	Пластина для соломы уменьшает просвет подачи.	Снимите пластину для соломы. См. раздел «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

OUC006.00010E4 -59-04DEC06-1/1

Затруднения, связ. со станд. устр. обв. сеткой (при наличии)

Признак	Неисправность	Решение
Не происходит обвязки рулонов (нет сигнала зуммера «конец цикла»).	Валики подачи сетки не входят в контакт при выдвигении исполнительного механизма.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Не обеспечено беспрепятственное перемещение оцинкованного валика.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	При втягивании исполнительного механизма нож для сетки входит в контакт только с одной стороной передней резиновой полосы направляющей для сетки.	Отрегулируйте нож так, чтобы обеспечить параллельность.
	Слишком короткий приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».
	Отсутствует надлежащий контакт между подающими валиками.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Передняя резиновая полоса направляющей для сетки недостаточно гладкая.	Замените резиновую полосу. См. пункт «Регулировка скребков валиков» в разделе «Техобслуживание».
	Рулон с сеткой кончился.	Установить новый рулон с сеткой.
	Не включены валики подачи сетки.	Проверить и заменить приводной ремень. См. раздел «Обслуживание».
		Проверить натяжение ремня после начала цикла. См. раздел «Обслуживание».
	Убедиться, что диаметр рулона с сеткой не превышает 320 мм (1 фт 0.6 дюйм.).	

Признак	Неисправность	Решение
	Сетка наворачивается на обрезающий валик.	Отключить тракторных ВОМ. Откройте ящик для сетки и слегка выдвиньте исполнительный механизм обвязки сеткой, чтобы устранить тормозной эффект. Потянув за сетку, отмотать ее обратно. Никогда не обрезать ножом сетку на обрезающем валике.
	Сетка наворачивается на обрезающий валик после первого за день рулона.	Если пресс-подборщик оставляют на ночь или больше чем на 10 мин без работы, снять сетку с подающих валиков.
	Слишком высокое давление приводных валиков сетки.	Отрегулировать прижатие валиков подачи сетки. См. раздел «Обслуживание».
	Сетка на захвачена как следует (новый валик).	Переустановить сетку. См. раздел «Подготовка пресс-подборщика».
	Обрезающий валик сломан или липкий.	Замените обрезающий валик, очистите его или нанесите на него тальк.
	Сетка липкая из-за упаковки.	Отрезать липкие участки.
Не происходит обвязки рулонов (есть сигнал зуммера «конец цикла»).	Сетка наворачивается на липкие валики в устройстве.	Очистите соответствующие валики.
Обвязка рулонов происходит (нет сигнала зуммера «конец цикла»).	Сломан, погнут или неотрегулирован микропереключатель для сетки.	Проверить и/или заменить микровыключатель. См. раздел «Обслуживание».
Рулон обвязан неровно или необвязан.	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. пункт «Проверка тормозного устройства валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».

Продолж. на следующей стр.

OUCС006.00010E5 -59-17JAN07-2/4

Признак	Неисправность	Решение
Необрезанная сетка.	Неправильно установлен натяжной валик (№ 20) для сетки.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Не закрыта крышка с сеткой для обвязки.	Для получения лучших результатов крышка должна быть закрыта и защелкнута.
	Использована сетка неподходящего качества.	Использовать сетку рекомендуемого качества.
	Не обеспечено беспрепятственное возвращение ножа в положение отрезания.	Проверить и/или заменить их.
	Электрические компоненты неисправны.	Проверить и/или заменить их.
	Тупой нож.	Заточить нож. См. раздел «Обслуживание».
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. пункт «Проверка тормозного устройства валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».
Зуммер не замолкает после отрезания сетки.	Нож непараллелен контрножу.	Переустановить.
	Неправильная регулировка останова рычага ножа. Нож находится слишком далеко от передней резиновой полосы направляющей для сетки.	Отрегулируйте надлежащим образом. См. пункт «Регулировка останова рычага ножа для сетки» в разделе «Техобслуживание».
	Стопор для ножа (правая сторона) отрегулирован неправильно.	Проверьте надлежащую регулировку стопора. См. раздел «Обслуживание».
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Отсутствует пружина на рабочей пластине переключателя.	Заменить пружину.
	Валик для малой сетки расположен за тормозным стержнем.	Проверьте, не находится ли валик для сетки (малой) за тормозным стержнем. См. раздел «Подготовка пресс-подборщика».

Поиск и устранение неисправностей

Признак	Неисправность	Решение
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».
	Недостаточное усилие торможения валика для сетки.	Отрегулируйте усилие, прилагаемое к валику для сетки. См. пункт «Регулировка усилия обвязки сеткой» в разделе «Техобслуживание».

OUC006.00010E5 -59-17JAN07-4/4

Затруднения, связ. с устр. обв. сеткой CoverEdge (при наличии)

Признак	Неисправность	Решение
Не происходит обвязки рулонов (нет сигнала зуммера «конец цикла»).	Отсутствует надлежащий контакт между оцинкованным валиком и обрезиненным валиком.	См. пункт «Проверка оцинкованного валика на плоскостность» в разделе «Техобслуживание».
	Рулон с сеткой кончился.	Установить новый рулон с сеткой.
	Не включены валики подачи сетки.	Проверьте вращение валиков для сетки при помощи индикатора для сетки и проверьте натяжение ремня. См. пункт «Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой» в разделе «Техобслуживание».
		Заменить приводной ремень. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня устройства обвязки сеткой» в разделе «Техобслуживание».
	Сетка наворачивается на обрезиненный валик.	См. пункт «Снятие сетки, намотанной вокруг подающих валиков» в разделе «Техобслуживание».
		Отрегулируйте положение контрножа и резиновой подкладки. См. пункт «Регулировка положения контрножа» в разделе «Техобслуживание».
		Очистите подающие валики. См. пункт «Уход за устройством обвязки сеткой» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».
	Убедитесь, что диаметр бухты сетки не превышает 300 мм (11,8 дюйма).	

Признак	Неисправность	Решение
<p>Не происходит обвязки рулонов (есть сигнал зуммера «конец цикла»).</p>	<p>Сетка наворачивается на обрезиненный валик после первого за день рулона.</p>	<p>Если пресс-подборщик оставляют на ночь или больше чем на 10 мин без работы, снять сетку с подающих валиков.</p>
	<p>Сетка на захвачена как следует (новый валик).</p>	<p>Переустановить сетку. См. пункт «Загрузка бухты сетки» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».</p>
	<p>Подающие валики липкие или повреждены.</p>	<p>Очистите подающие валики. См. пункт «Уход за устройством обвязки сеткой» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».</p>
	<p>Сетка липкая из-за упаковки.</p>	<p>Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.</p>
	<p>Сетка наворачивается на липкие валики в устройстве.</p>	<p>Отрезать липкие участки.</p>
<p>Обвязка рулонов происходит (нет сигнала зуммера «конец цикла»).</p>	<p>Датчик сетки поврежден или не отрегулирован.</p>	<p>Очистите соответствующие валики.</p>
<p>Рулон обвязан неровно или необвязан.</p>	<p>Неисправность пневмопружины крышки для обвязки сеткой.</p>	<p>Отрегулируйте и/или замените датчик. См. пункт «Регулировка датчика отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание».</p>
<p>Не закрыта крышка с сеткой для обвязки.</p>	<p>Не закрыта крышка с сеткой для обвязки.</p>	<p>Проверить пружины по обе стороны крышки для обвязочной сетки. При необходимости замените.</p>
<p>Слишком длинный приводной ремень сетки.</p>	<p>Слишком длинный приводной ремень сетки.</p>	<p>Для оптимального результата крышка должна быть закрыта.</p>
<p>Необрезанная сетка.</p>	<p>Использована сетка неподходящего качества.</p>	<p>Заменить приводной ремень. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня устройства обвязки сеткой» в разделе «Техобслуживание».</p>
	<p>Электрические компоненты неисправны.</p>	<p>Использовать сетку рекомендуемого качества.</p>
		<p>Проверить и/или заменить их.</p>

Признак	Неисправность	Решение
	<p>Тупой нож.</p> <p>Неправильная регулировка тормозного устройства обрезиненного валика.</p> <p>Контрнож не по всей ширине контактирует с ножом для сетки.</p>	<p>Заточить нож. См. раздел «Обслуживание».</p> <p>Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. пункт «Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика» в разделе «Техобслуживание».</p> <p>Отрегулируйте положение контрножа. См. пункт «Регулировка положения контрножа» в разделе «Техобслуживание».</p>
<p>Зуммер не замолкает после обрезания сетки.</p>	<p>Отсутствует пружина на пластине обнаружения отрезания сетки.</p>	<p>Заменить пружину.</p>
<p>Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.</p>	<p>Неисправность пневмопружины крышки для обвязки сеткой.</p>	<p>Проверить пружины по обе стороны крышки для обвязочной сетки. При необходимости замените.</p>
	<p>Валик для малой сетки расположен за прижимным валиком.</p>	<p>Проверьте, не находится ли валик для сетки (малой) за прижимным валиком. См. раздел «Подготовка пресс-подборщика».</p>
	<p>Слишком длинный приводной ремень сетки.</p>	<p>Отрегулируйте натяжение. См. пункт «Регулировка натяжения обвязочной сетки» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».</p>
<p>Крышка не остается открытой.</p>	<p>Слабая (ые) пневмопружина (ы).</p>	<p>Заменить пневмопружину (ы).</p>

OUC006.0001248 -59-19JAN07-3/3

Система смазки цепей (до сер. № 49999)

Признак	Неисправность	Решение
Слишком низкий расход масла.	Насос стал работать тяжело из-за скопления грязи в зоне насоса, что привело к понижению давления.	Очистите и восстановите беспрепятственное перемещение.
	Не обеспечивается полный ход насоса.	Выполните регулировку, как описано в разделе «Работа — общее назначение».
	Клапаны насоса закрываются неправильно.	Снимите и очистите насос или замените его.
	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе «Смазка и техобслуживание».
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе «Смазка и техобслуживание».
		Уменьшите ход насоса. Уменьшите расход масла у щеток при помощи дозирующих клапанов с меньшим диаметром сужения.
Отсутствие смазки на машине.	Насос неисправен и не создает давления.	Отремонтировать, отрегулировать или заменить.
	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долить масло указанного типа. См. раздел «Смазка и техобслуживание».
	Воздушная пробка или насос пуст.	Прокачать насос.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистить систему и заменить все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтировать линии.

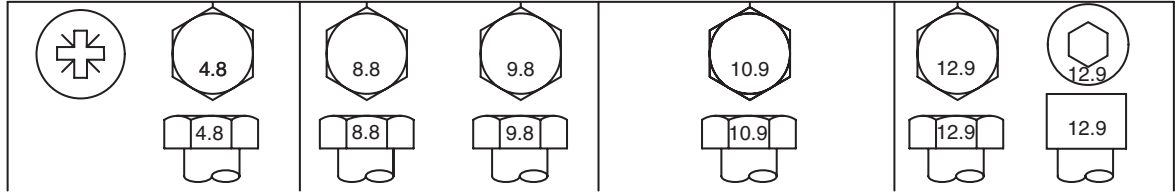
Система смазки цепей (начиная с сер. № 50000)

Признак	Неисправность	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе «Смазка и техобслуживание». Уменьшить расход масла. См. пункт «Регулировка системы смазки цепей» и «Регулировка расхода масла» в разделе «Смазка и техобслуживание».
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе «Смазка и техобслуживание». Увеличить расход масла. См. пункт «Регулировка системы смазки цепей» и «Регулировка расхода масла» в разделе «Смазка и техобслуживание».
Отсутствие смазки на машине.	Насос неисправен и не создает давления.	Отремонтировать, отрегулировать или заменить.
	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долить масло указанного типа. См. раздел «Смазка и техобслуживание».
	Воздушная пробка или насос пуст.	Прокачать насос.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистить систему и заменить все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтировать линии.

OUC006.000124B -59-11JAN07-1/1

Техобслуживание

Метрические значения моментов затяжки болтов и винтов



Продолж. на следующей стр.

DX,TORQ2 -59-24APR03-1/2

TS1670 -UN-01MAY03

Техобслуживание

Болт или Винт	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б	
Размер	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д	Н·м	фнт-д
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									Н·м	ф-фт	Н·м	ф-фт	Н·м	ф-фт	Н·м	ф-фт
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
			Н·м	ф-фт	Н·м	ф-фт	Н·м	ф-фт								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Н·м	ф-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

Перечисленные значения моментов затяжки исходят из прочности резьбовых деталей и рассчитаны только для стандартных условий применения. НЕ пользоваться этими значениями, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затягивания. Для крепежных деталей из нержавеющей стали или для гаек на П-образных стяжках см. инструкции по затяжке под конкретные случаи. Затяжку пластмассовых вставных или фасонных стальных контргаек производить до названного в таблице значения (без смазки), если иное не указано в инструкции для конкретного случая.

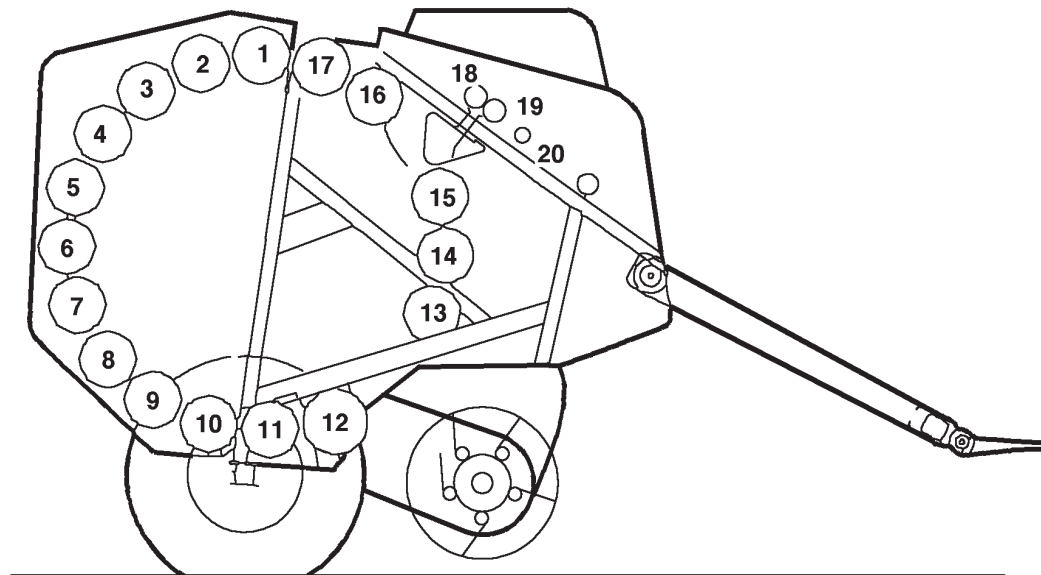
Срезные болты должны ломаться при превышении определенных нагрузок. Всегда заменять сломанные срезные болты идентичными изделиями. Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же усилия, что и оригинальные детали. Убедиться в чистоте резьбы крепежных деталей и в том, что заход резьбы правильный. Крепеж с необработанной или оцинкованной поверхностью по возможности смазывать, за исключением контргаек, колесных болтов и гаек, если иное не указывается в инструкциях для конкретных случаев.

^аТермин «со смазкой» означает крепежные детали, покрытые слоем такой смазки, как машинное масло, или слоем фосфатно-масляной смазки, или цинковой смазкой JDM F13C (для крепежных деталей размером M20 и более).

^бТермин «не смазанные» означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные, не покрытые слоем смазки, или крепежные детали с покрытием цинковой смазкой JDM F13C (для крепежных деталей размером от M6 до M18).

DX,TORQ2 -59-24APR03-2/2

Нумерация валиков пресс-подборщика



CC015021

Показан пресс-подборщик с заслонкой с валиками

1—Верхний валик заслонки
2-9—Промежуточные валики заслонки

10—Нижний валик заслонки
11—Нижний валик передней рамы
12—Пусковой валик
13—Промежуточный валик передней рамы
14—Промежуточный приводной валик передней рамы

15—Промежуточный валик передней рамы
16—Промежуточный валик передней рамы
17—Верхний приводной валик передней рамы

18—Гальванизированный валик подачи сетки
19—Обрезиненный валик подачи сетки
20—Натяжной валик для сетки¹

ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки всегда давать на

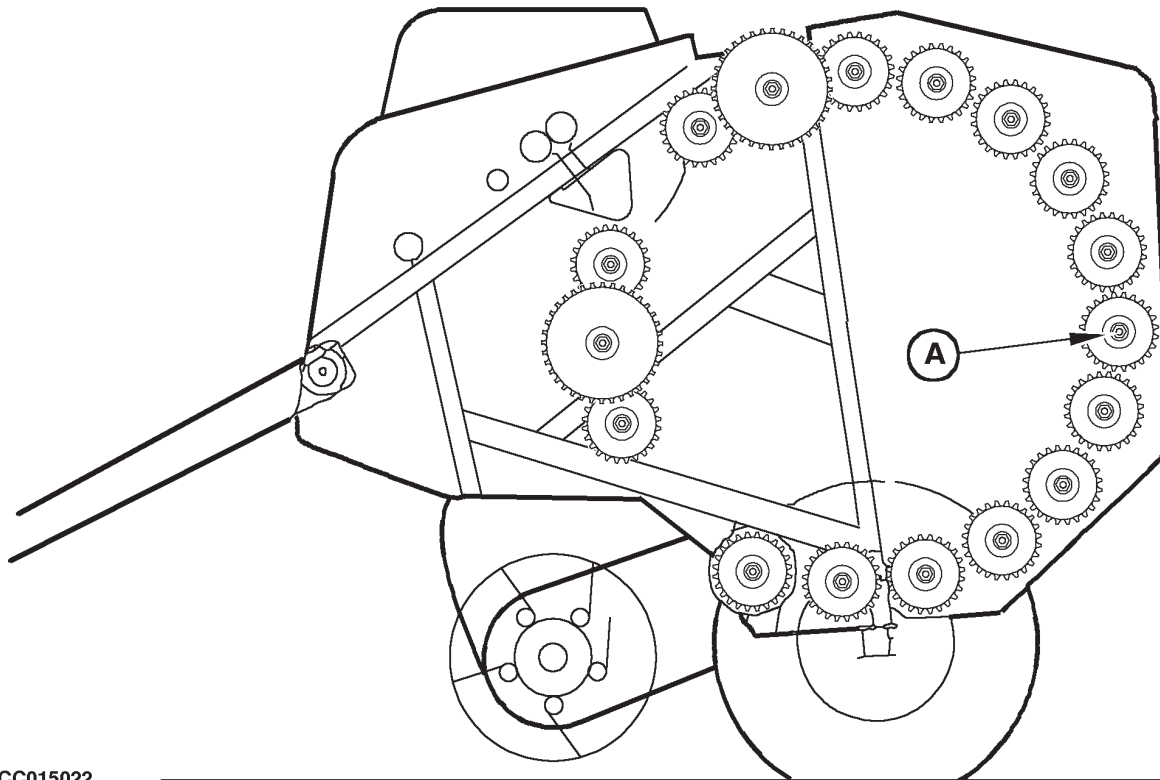
соответствующий каталог запчастей.

¹Кроме пресс-подборщика с устройством обвязки сеткой CoverEdge

OUC006.00010D8 -59-02FEB07-1/1

CC015021 -UN-30NOV98

Затяжка крепежных гаек звездочек валиков



CC015022

Показана задняя заслонка с валиками

A – Крепежная гайка

Для крепежных гаек (A) звездочек валиков определены конкретные моменты затяжки.

Затяните все гайки M30 (A) до момента 850 Н·м (616 фунт-футов).

Затяните все гайки M24 (A) до момента 550 Н·м (398 фунт-футов).

OUC006.00010D9 -59-02FEB07-1/1

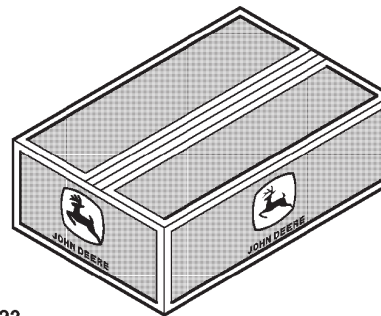
CC015022 -JN-30NOV98

Использование оригинальных запчастей John Deere

Оригинальные запчасти John Deere разработаны специально для машин этой компании.

Другие запчасти компанией John Deere не проверялись и не допущены к эксплуатации. Монтаж и применение таких деталей могут отрицательно повлиять на расчетные характеристики машины и на ее эксплуатационную безопасность.

Избегать риска и использовать оригинальные запчасти от компании John Deere



CC1020723

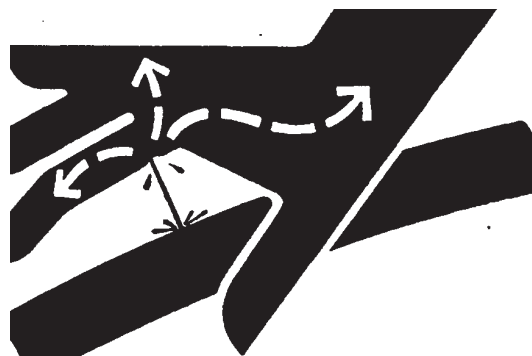
CC1020723 -UN-25OCT01

CC03745,0000C2E -59-22NOV06-1/1

Замена гидравлических компонентов



ВНИМАНИЕ: 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.



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.

X9811 -UN-23AUG88

CC03745,0000286 -59-23AUG01-1/1

Замена ножей измельчителя

⚠ ВНИМАНИЕ: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм из-за пореза ножом, возможно смертельных, всегда закрывайте отсечной клапан (В) перед снятием или заменой ножей.

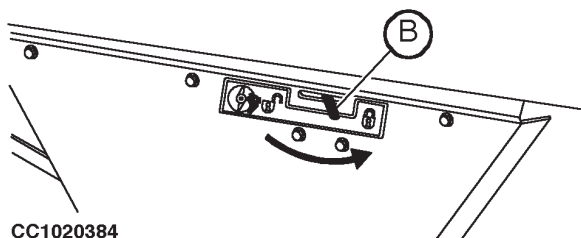
Любой нож (А) можно снимать и заменять отдельно. Нужно проделать следующие шаги:

1. Втянуть ножи. (См. пункт «Втягивание/включение ножей входного измельчителя» в разделах «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение» и «Работа с устройством управления BaleTrak».)
2. Полностью открыть заслонку и зафиксировать ее.
3. Отведите рычаг (С) от ее штифта-фиксатора и опустите ее.
4. Теперь ножи можно легко снимать изнутри пресс-подборщика. Дерните за нож (А), чтобы отделить его от планки (D) и нейлоновой направляющей (E).

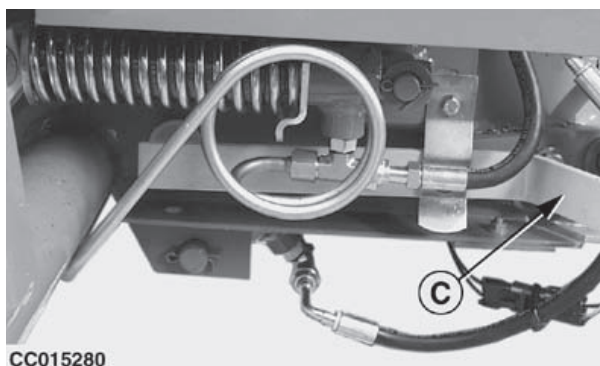
ВАЖНО: Если нож больше не нужен, вместо него рекомендуется вставить заглушку для ножевого паз (F). Этим предотвращается забивка материала в паз при отсутствии ножа.

5. Чтобы установить нож, просто вставьте нож (А) сначала в нейлоновую направляющую (E), затем установите его на планку (D).
6. Поднимите и зафиксируйте рычаг (С) с помощью ее штифта-фиксатора.
7. Опустить заслонку.
8. Открыть отсечной клапан (В).

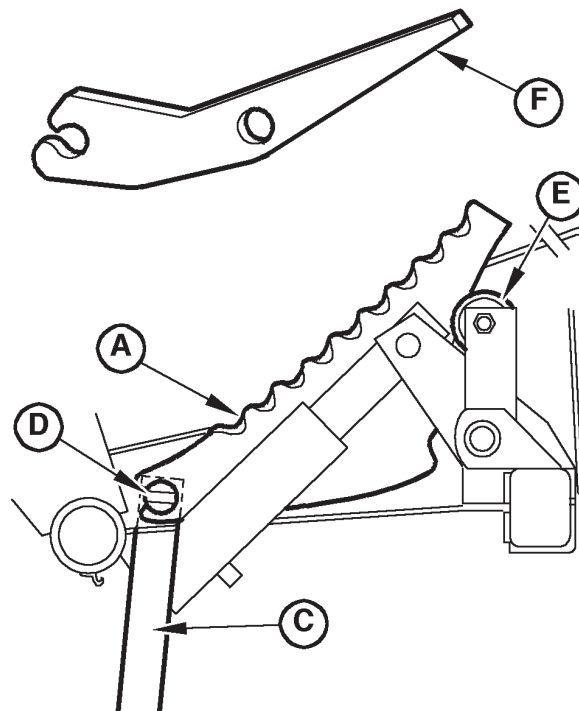
А — Нож
 В — Клапан отсечки
 С — Рычаг
 D — Стержень
 E — Направляющая
 F — Заглушка для пазов ножей



CC1020384 -JUN-31AUG01



CC015280 -JUN-26AUG99



CC1020385 -JUN-31AUG01

Заточка ножей измельчителя

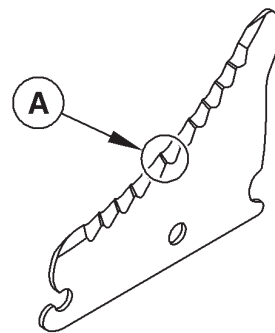
! **ВНИМАНИЕ:** Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снимите ножи с машины. См. в этом разделе пункт «Замена ножей входного измельчителя».

Зажать нож в верстаке или на столе.

Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 12°.

ВАЖНО: Если профиль (А) зубьев исчезает, то замените нож.



CC1029106

А — Профиль зубьев

CC1029106 -UN-08JAN07

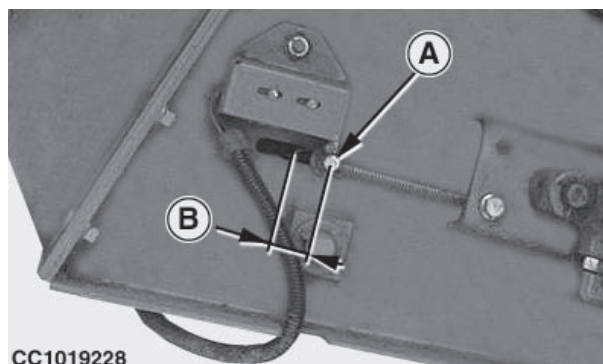
OUCC006,0001253 -59-11JAN07-1/1

Регулировка переключателя ножей входного измельчителя

Задействовать ножи. (См. пункт «Втягивание/включение ножей входного измельчителя» в разделе «Работа с монитором ValeTrak».)

Отрегулируйте переключатель так, чтобы раздался щелчок, когда стержень (А) отойдет на 1 см (0,4 дюйма) (В) от исходного положения.

А — Стержень
В — 1 см (0,4 дюйма)



CC1019228

CC1019228 -UN-16FEB01

OUCC006,0000BE7 -59-17AUG04-1/1

Регул. датч. скор. вращ. пресс-под. (пр.-подб. с монит. ValeTrak™)

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

Провернуть пресс-подборщик вручную, чтобы шестерня (А) оказалась в показанном положении. См. «Прокрутка пресс-подборщика вручную» в разделе «Работа пресс-подборщика - Общее назначение».

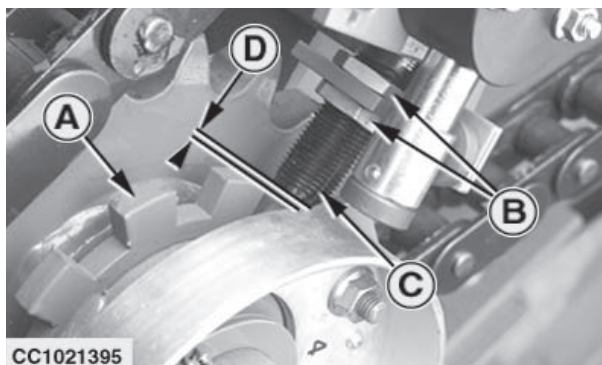
Отпустите стопорную гайку (В) и передвиньте датчик (С) до достижения указанного расстояния (D) между датчиком (С) и зубчатым колесом (А).

Спецификация

Между датчиком и шестерней—Расстояние (минимум) 2 ±0,5 мм (0,08 ±0,02 дюйма)

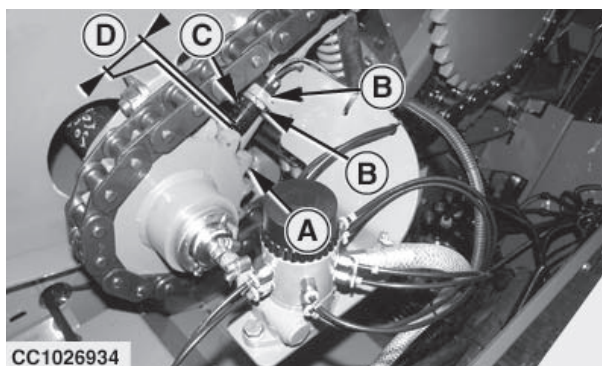
Выставить ось датчика (С) так, чтобы она совпадала с осью шестерни (А).

Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. пункт «Канал 017: проверка датчика скорости вращения пресс-подборщика» в разделе «Техобслуживание монитора ValeTrak».



CC1021395

Регулировка датчика скорости вращения пресс-подборщика (до сер. № 49999)



CC1026934

Регулировка датчика скорости вращения пресс-подборщика (начиная с сер. № 50000)

- A—Зубчатка**
- B—Контргайки**
- C—Датчик**
- D—Расстояние (минимум)**

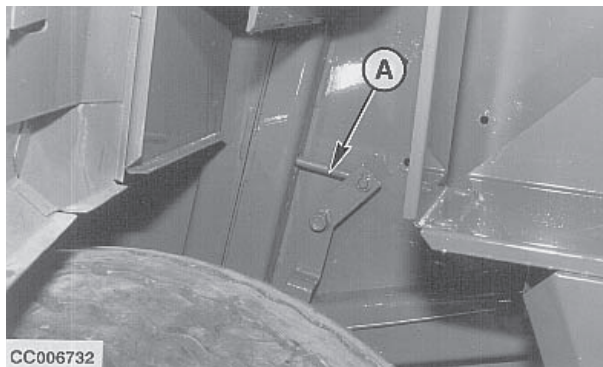
Регулировка указательных полос формы рулона

Закройте заслонку так, чтобы упоры (А) заслонки оказались полностью втянуты, затем убедитесь, что красные зоны двух указательных полос (В) формы рулона расположены вровень с нижним краем окошек контроля формы рулона.

При необходимости отрегулируйте соответствующий боуденовский трос (С) следующим образом.

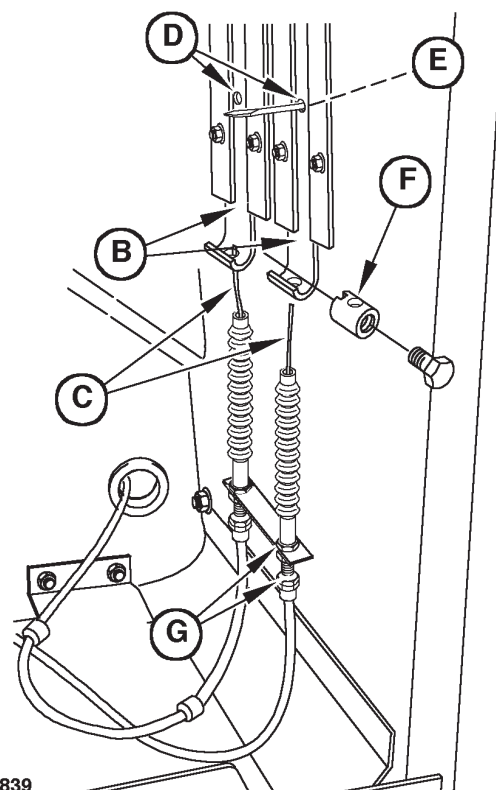
1. Совместите отверстие (D) соответствующей полосы с отверстием (E) переднего щитка, вставив маленькую отвертку, как показано на рисунке.
2. Отрегулируйте зажим (F) троса до такой степени, чтобы не было люфта между зажимом и полосой (B), и затяните зажим.
3. Слегка затяните трос (C) при помощи регулировочного винта (G) так, чтобы можно было удалить отвертку без изменения регулировки.

А—Упор для заслонки
 В—Указательная полоса формы рулона
 С—Трос Боудена
 D—Отверстие полосы
 E—Отверстие переднего щитка
 F—Зажим троса
 G—Регулировочный винт



CC006732

CC006732 -JUN-22MAR95



CC012839

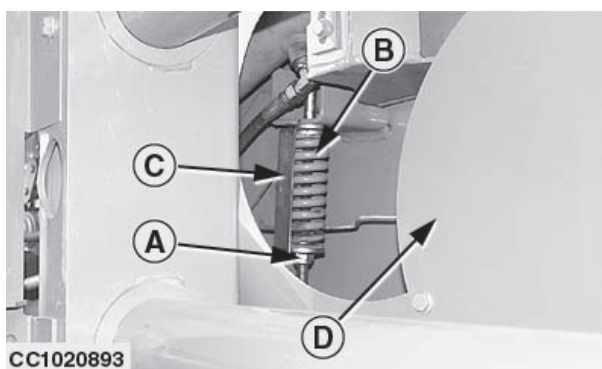
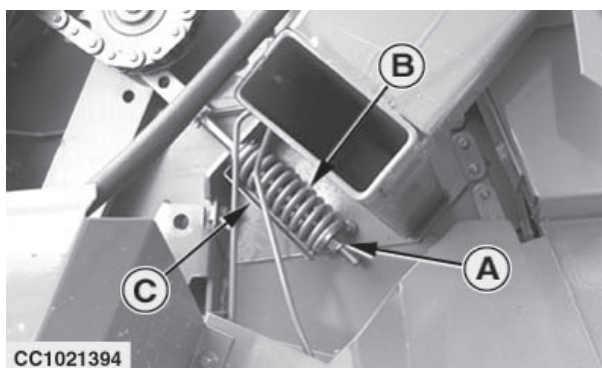
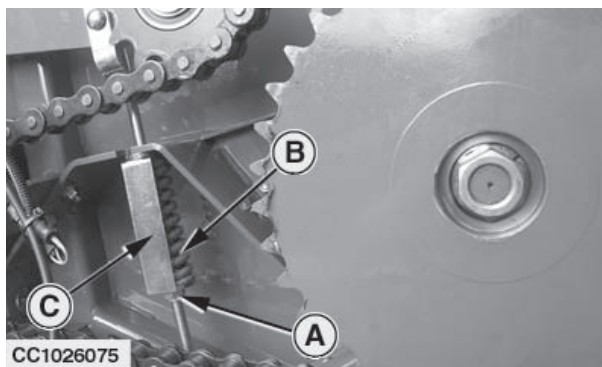
CC012839 -JUN-24OCT97

OUC006,000049F -59-06SEP01-1/1

Регулировка главн. приводных цепей (кроме пр.-подб. MultiCrop)

Отрегулируйте натяжение цепей всех валиков при помощи гайки (А) рым-болта так, чтобы длины пружины (В) и планки (С) были одинаковыми.

- А—Гайка
- В—Resorte de l6mina
- С—Хомут
- Д—Шарнирная крышка



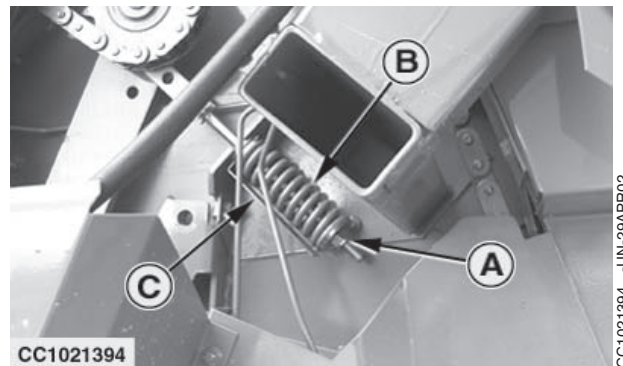
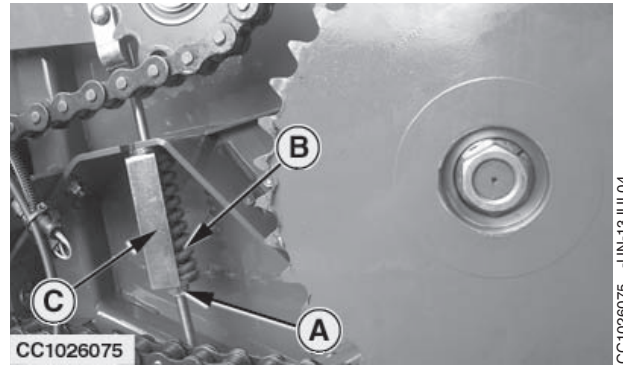
OUCC006,00010F9 -59-10JAN07-1/1

Регулировка главн. приводных цепей (пресс-подб. MultiCrop)

1. Регулировка приводных цепей валиков

Отрегулируйте натяжение цепей всех валиков при помощи гайки (А) рым-болта так, чтобы длины пружины (В) и планки (С) были одинаковыми.

- А — Гайка
- В — Resorte de l6mina
- С — Хомут

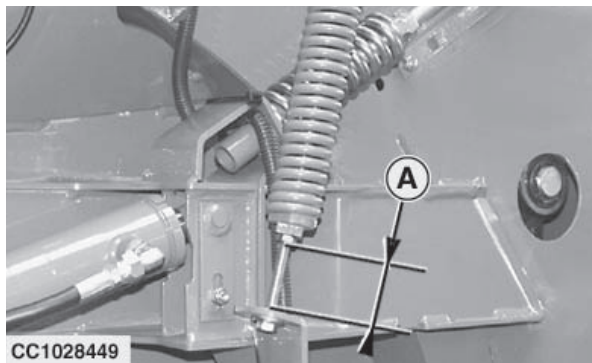


Продолж. на следующей стр.

OUCC006,00010FA -59-02FEB07-1/2

2. Регулировка приводных цепей транспортера

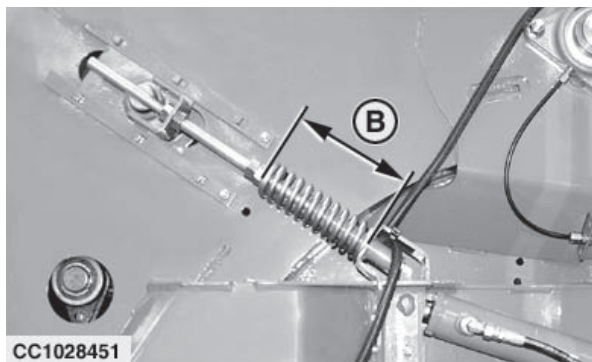
- a. С обеих сторон снимите щитки задней заслонки.
- b. Проверьте соответствие расстояния (А) спецификациям.



Приводная цепь транспортера

Спецификация	
А—Расстояние (минимум)	59 мм 2,32 дюйма

- c. При необходимости отрегулируйте расстояние (А).
- d. С обеих сторон проверьте соответствие расстояния (В) спецификациям.



Цепь транспортера

Спецификация	
В—Расстояние (минимум)	150 мм 5,91 дюйма

- e. При необходимости отрегулируйте длину (В) пружины.
- f. С обеих сторон установите обратно щитки задней заслонки.

А—Расстояние (минимум)
В—Расстояние (минимум)

OUC006,00010FA -59-02FEB07-2/2

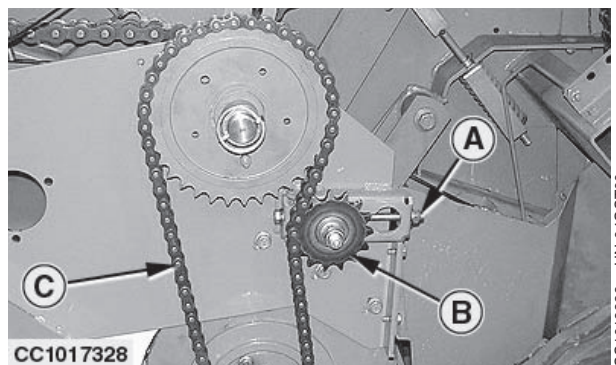
**Рег. приводных цепей подборщика
2,00 м (6 ф 6,7 д) (ротор пит. под кан.
под. или сдв. ротор питателя)**

Регулировка главной приводной цепи

**1. Пресс-подборщик с роторным питателем,
установленным под каналом подачи**

Процедура натяжения главной приводной
цепи подборщика

- a. Чтобы выбрать слабинку цепи, закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Выключить двигатель трактора.
- b. Отпустить гайку (А).
- c. Отрегулируйте устройство натяжения (В) так, чтобы отклонение цепи в точке (С) составляло около 12 мм (0,47 дюйма).
- d. Затяните гайку (А).
- e. Включить ВОМ на несколько секунд. Выключить двигатель трактора.
- f. Проверьте это отклонение цепи и при необходимости отрегулируйте.



**А — Гайка
В — Натяжитель
С — Точка проверки провеса**

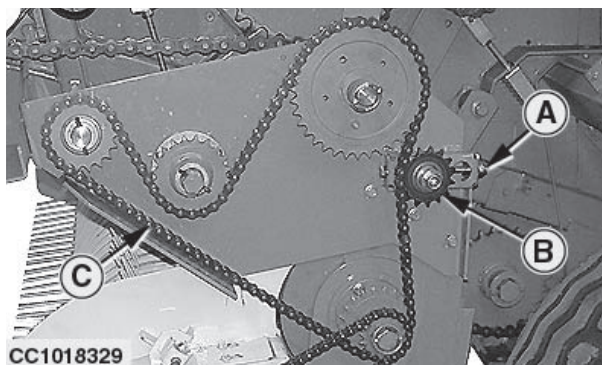
Продолж. на следующей стр.

OUC006.000112B -59-02FEB07-1/3

2. Пресс-подборщик со сдвоенным роторным питателем

Процедура натяжения главной приводной цепи подборщика

- a. Чтобы выбрать слабины цепи, закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Выключить двигатель трактора.
- b. Отпустить гайку (А).
- c. Отрегулируйте устройство натяжения (В) так, чтобы отклонение цепи в точке (С) составляло около 18 мм (0,7 дюйма).
- d. Затяните гайку (А).
- e. Включить ВОМ на несколько секунд. Выключить двигатель трактора.
- f. Проверьте это отклонение цепи и при необходимости отрегулируйте.



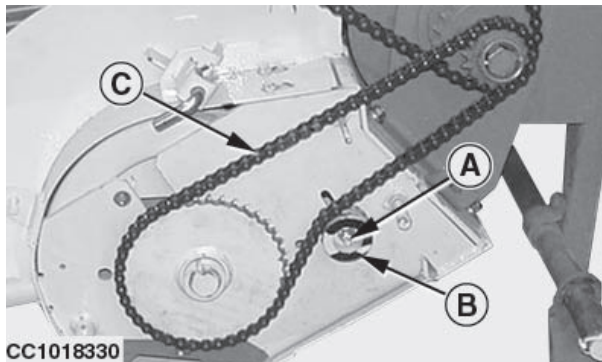
А— Гайка
В— Натяжитель
С— Точка проверки провеса

OUCC006,000112B -59-02FEB07-2/3

Регулировка приводной цепи барабана подборщика

Процедура натяжения приводной цепи барабана подборщика

1. Чтобы выбрать слабины цепи, закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Выключить двигатель трактора.
2. Отпустите крепежный винт (А) натяжного валика.
3. Толкните натяжным валиком (В) цепь так, чтобы ее отклонение в точке (С) составило около 12 мм (0,47 дюйма).
4. Затяните крепежный винт (А) натяжного валика.
5. Включить ВОМ на несколько секунд. Выключить двигатель трактора.
6. Проверьте это отклонение цепи и при необходимости отрегулируйте.



А— Крепежный винт натяжного валика
В— Натяжитель ремня
С— Точка проверки провеса

OUCC006,000112B -59-02FEB07-3/3

**Рег. приводных цепей подборщика
2,00 м (6 ф 6,7 д) и 2,20 м (7 ф 2,6 д)
(подборщик с пов. пит.)**

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы выбрать слабину цепи, закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Выключить двигатель трактора.

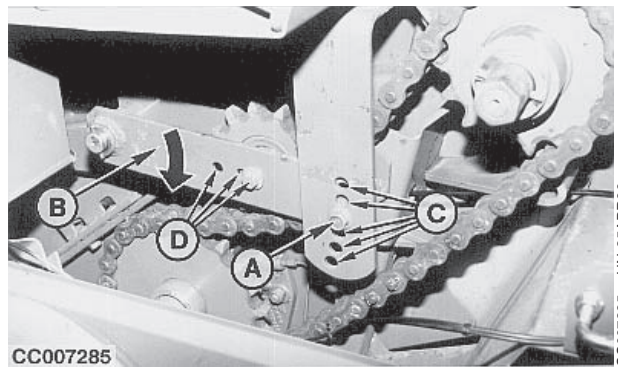
Регулировка главной приводной цепи

Процедура натяжения главной приводной цепи подборщика

1. Полностью отпустите крепежный винт (А), затем нажмите на опору (В) натяжной звездочки так, чтобы крепежный винт (А) можно было установить в одно из отверстий (С), которое позволит натянуть цепь должным образом.

ВАЖНО: Натяжение цепи отрегулировано правильно, если ее отклонение составляет 20-50 мм (0,8-2 дюйма).

2. При необходимости выберите одно из трех отверстий (D) под натяжную звездочку так, чтобы можно было закрепить опору натяжной звездочки в одном из отверстий (С).
3. Плотнo затяните крепежный винт (А).



- А — Крепежный винт**
- В — Держатель натяжителя**
- С — Отверстия**
- Д — Отверстие под натяжную звездочку**

Продолж. на следующей стр.

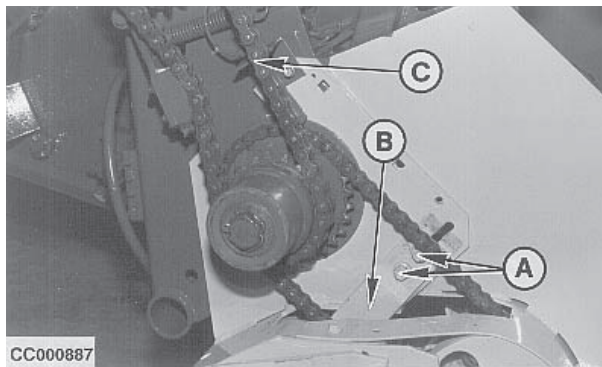
OUC006,000112E -59-29NOV06-1/2

Регулировка приводных цепей подборщика

Процедура регулировки натяжения приводной цепи подборщика

1. Ослабить два болта (А) крепления держателя для натяжителя.
2. Прижать держатель (В) с натяжителем к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.).
3. Затянуть два крепежных болта (А).

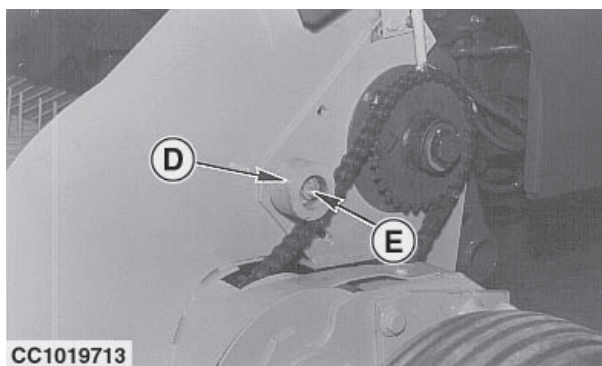
ПРИМЕЧАНИЕ: Промежуточная приводная цепь (С) не нуждается в регулировке натяжения.



Регулировка приводной цепи левого шнека

Процедура регулировки натяжения приводной цепи левого шнека

1. Ослабить болт (Е) крепления держателя для натяжителя.
2. Прижать натяжитель (D) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.).
3. Затяните крепежный винт (Е) до момента 81 Н·м (120 фунт-футов).



- А—Монтажный болт
- В—Держатель натяжителя
- С—Промежуточная приводная цепь
- Д—Натяжитель ремня
- Е—Монтажный болт

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.

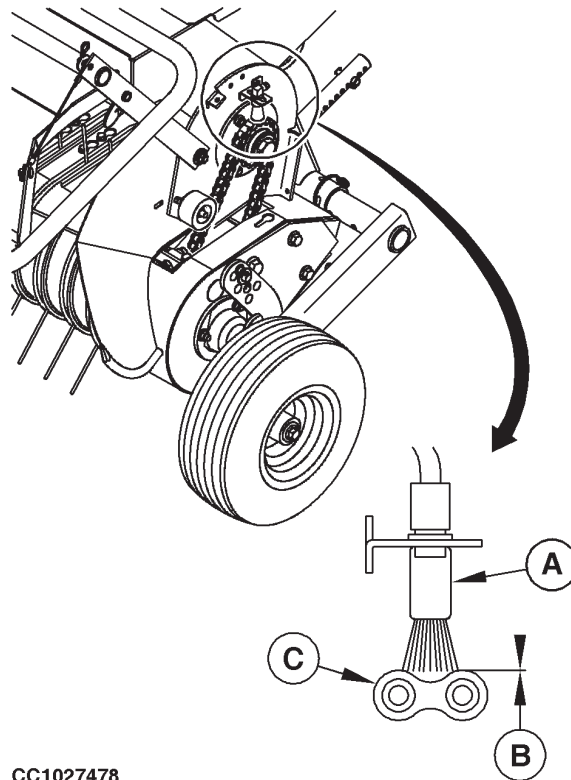
Регулировка щеток

Отрегулировать каждую щетку (А) до контакта (В) с цепью (С).

Такая регулировка позволяет должным образом чистить и смазывать приводную цепь.

Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.

А — Щетка
В — 0 мм (0 дюйм.)
С — Цепь



CC1027478

OUC006.0000EF7 -59-19JUL05-1/1

CC1027478 -JUN-11JUL05

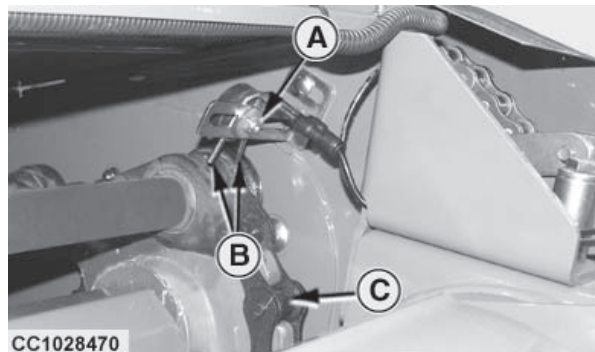
Регулировка маслопровода цепи (пресс-подб. MultiCrop)

1. Отпустить гайку (А).
2. Совместите каждый маслопровод (В) с цепью (С), как показано на рисунке.
3. Затяните гайку (А).

Такая регулировка позволяет должным образом смазывать цепь (С).

ВАЖНО: Маслопроводы (В) не должны касаться цепи (С). Отклонение от такой регулировки может привести к преждевременному износу цепи.

4. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.



CC1028470

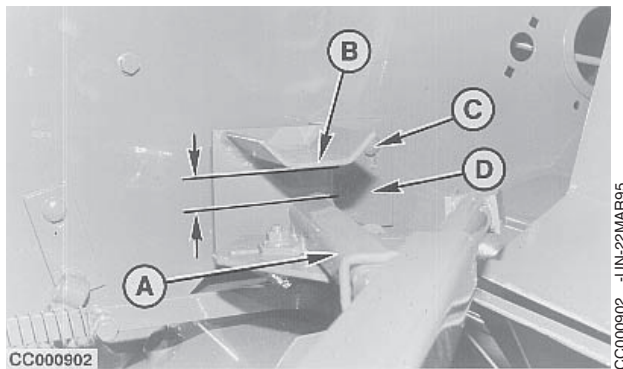
А — Гайка
В — Маслопровод
С — Цепь

CC1028470 -UN-21SEP06

OUC006.00010FB -59-19DEC06-1/1

Регулировка контрножа для шпагата при схеме с одним поводком

1. С помощью монитора управления переместите поводок (А) для шпагата так, чтобы он оказался по центру под контрножом (В).
2. Отпустить гайки (С).
3. Отрегулируйте узел (D) резачков для шпагата так, чтобы зазор между контрножом (В) и поводком (А) для шпагата составлял 1-4 мм (0,04-0,16 дюйма).
4. Затянуть гайки (С).
5. Переместите поводок для шпагата в исходную позицию.



- А**—Поводок для шпагата
В—Контрнож
С—Гайки
D—Резак в сборе

OUCC006,00004A6 -59-06SEP01-1/1

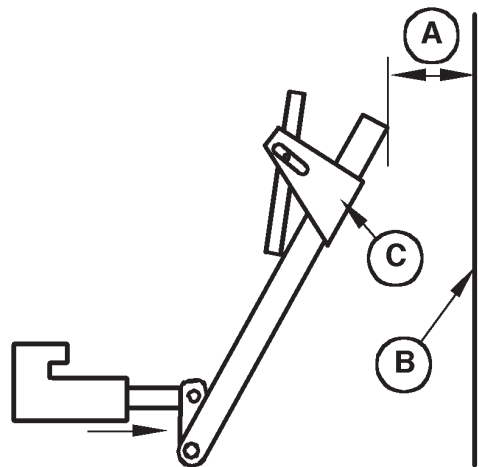
Регул. точки начала обв. шпаг. с одним пов. (пресс-подборщик без BaleTrak)

Расстояние (А) между левой панелью пресс-камеры (В) и концом поводка (С) для шпагата должно составлять 80-150 мм (3,15-5,90 дюйма). Поводок для шпагата должен также при возвращении в исходную позицию вызвать четкое действие на соединительный элемент (D) резака для шпагата, иначе шпагат не будет отрезан.

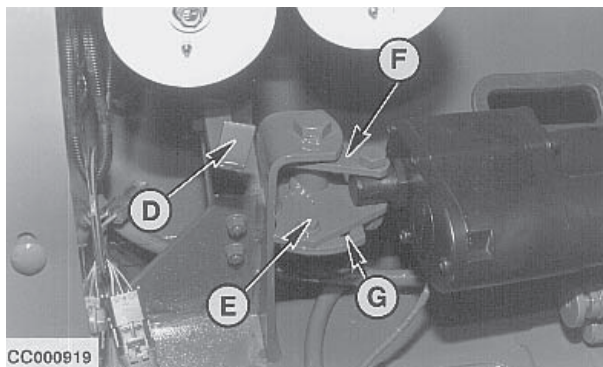
Для регулировки:

1. С помощью монитора управления переместите поводок для шпагата в крайнюю левую позицию. Пускатель должен быть теперь полностью выведен.
2. Ославьте винт с головкой (E).
3. Переместите опору (F) исполнительного механизма в пазу (G), чтобы выставить расстояние (А) в пределах 80-150 мм (3,15-5,90 дюйма) и обеспечить четкую реакцию соединительного элемента резака для шпагата от воздействия поводка для шпагата.
4. Вновь затянуть болт (E).
5. Поводок для шпагата переместите в исходную позицию и проверьте, оказывает ли этот поводок четкое воздействие на соединительный элемент резака для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта настройка прямо влияет на положение точки подмотки шпагата, если используется пресс-подборщик с монитором ELC. См. раздел «Работа с монитором BaleTrak».



CC000906



CC000919

- A – 80-150 мм (3,15-5,90 дюйма)
- B – Левая панель пресс-камеры
- C – Оголовок поводка для шпагата
- D – Детали привода резака для шпагата
- E – Болт
- F – Кронштейн пускателя
- G – Установочная щель

OUCC006.000074E -59-02AUG02-1/1

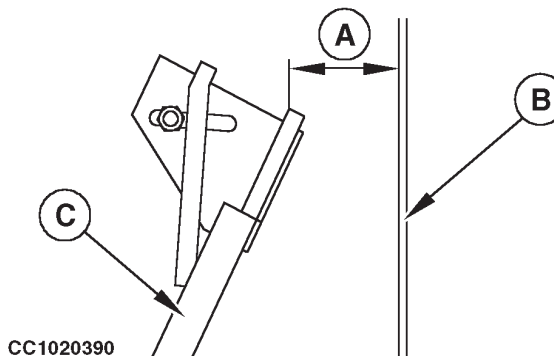
Регул. точки начала обв. шпаг. с одним пов. (пресс-подборщик с ValeTrak)

После проведения замены или техобслуживания поводка для шпагата или исполнительного механизма перемещения поводка для шпагата необходимо отрегулировать точку начала перемещения поводка для шпагата.

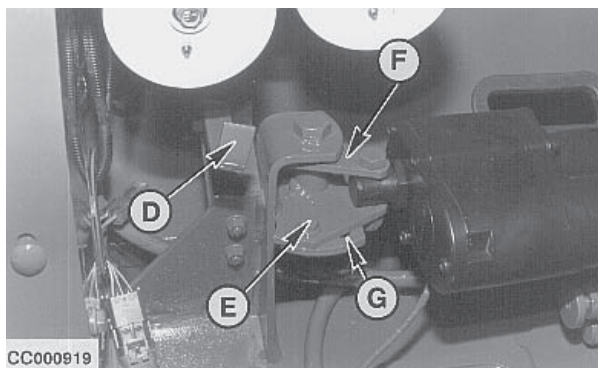
При полностью выдвинутом исполнительном механизме перемещения поводков для шпагата расстояние (А) между левой панелью пресс-камеры (В) и поводком (С) для шпагата должно составлять 80 мм (3,15 дюйма).

Для регулировки:

1. Переместите поводок для шпагата в крайнюю левую позицию, нажав кнопку «EXTEND» (ВЫДВИНУТЬ). Пускатель должен быть теперь полностью выведен.
2. Ославьте винт с головкой (Е).
3. Переместите опору (F) в пазу (G), чтобы получить указанное расстояние (А).
4. Вновь затянуть болт (Е).
5. Поводок для шпагата переместите в исходную позицию и проверьте, оказывает ли этот поводок четкое воздействие на соединительный элемент резака для шпагата.
6. Откалибруйте исполнительный механизм перемещения поводка для шпагата. (См. пункт «Канал 029: калибровка исполнительного механизма обвязки шпагатом» в разделе «Техобслуживание монитора ValeTrak».)



CC1020390 -UN-31AUG01



CC000919 -UN-22MAR95

- А—80 мм (3,15 дюйма)
- В—Левая панель пресс-камеры
- С—Оголовок поводка для шпагата
- Д—Детали привода резака для шпагата
- Е—Болт
- Ф—Кронштейн пускателя
- Г—Установочная щель

Регулировка резачков для шпагата (обв. шпаг. с двумя поводк.)

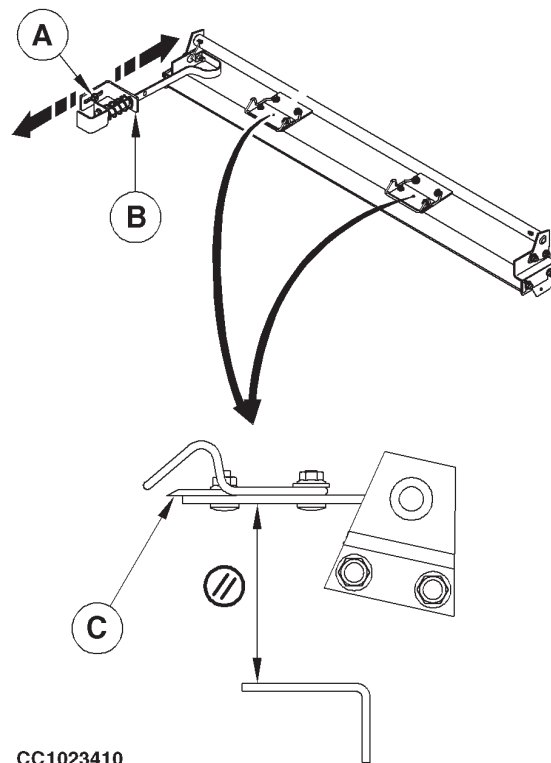
! **ВНИМАНИЕ:** При работе поводков для шпагата держитесь вне зоны действия данной машины.

ВАЖНО: Передняя поверхность резачков (С) должна быть обращена вперед.

Чтобы отрегулировать верхнее положение резачка, выполните следующее.

1. Слегка выдвиньте поводки для шпагата.
2. Выключите монитор.
3. Отпустить гайку (А).
4. Переместите опору (В) так, чтобы резачки (С) оказались в горизонтальном положении.
5. Затяните гайку (А).

А—Гайка
В—Основание
С—Резачки



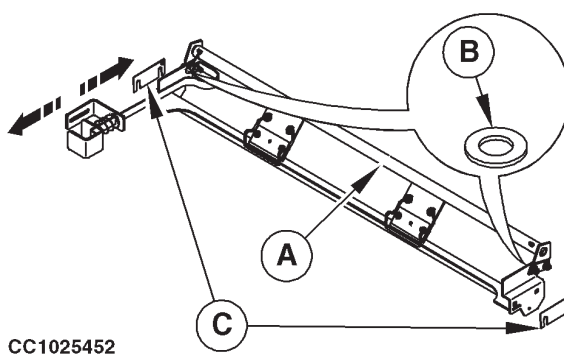
CC1023410 -JUN-30SEP03

OUCC006,0000BC6 -59-02FEB07-1/5

6. Убедитесь, что держатель (А) вращается беспрепятственно.

- Если нет:
 - а. Установите дополнительные шайбы (В) между держателями резачка и контрножа.
 - б. Снимите регулировочные прокладки (С) между держателем и боковыми панелями.

А—Держатель резачка
В—Шайба(-ы)
С—Прокладка(-ки)



CC1025452 -JUN-15MAR04

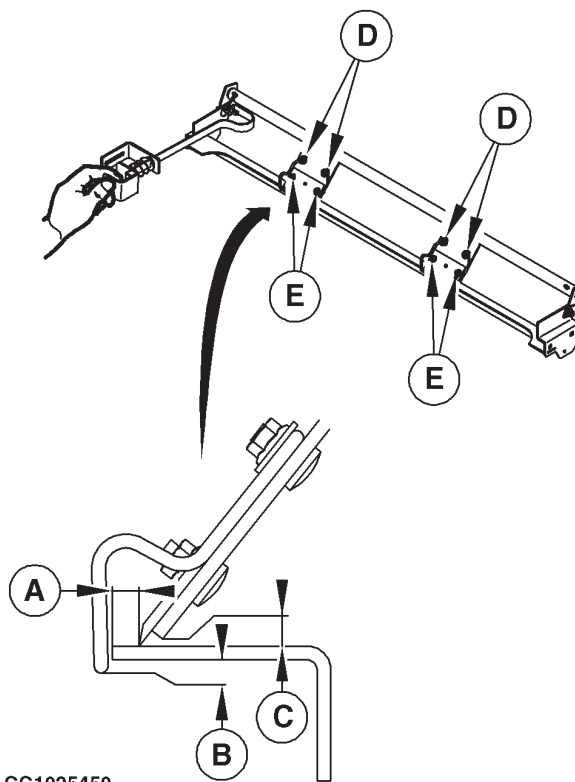
Продолж. на следующей стр.

OUCC006,0000BC6 -59-02FEB07-2/5

Чтобы отрегулировать пружины и нижнее положение резака, выполните следующее.

1. Ослабьте болты (D) и (E).
2. Регулировка правого резака
 - a. Переместите резак, чтобы, чтобы получить зазор (A) равным $3,5 \pm 0,5$ мм ($0,14 \pm 0,02$ дюйма), а расстояние (C) — более 1 мм ($0,04$ дюйма). Кромки резака должны находиться в контакте с контрножом.
 - b. Затяните болт (E) правого резака.
 - c. Передвиньте пружину так, чтобы расстояние (B) составило $2,5 \pm 0,5$ мм ($0,06 \pm 0,02$ дюйма).
 - d. Затяните болты (D) правой пружины.

A—Зазор для резака
 B—Зазор для пружины
 C—Расстояние (минимум)
 D—Болты для пружины
 E—Болты резака



CC1025450

OUCC006,0000BC6 -59-02FEB07-3/5

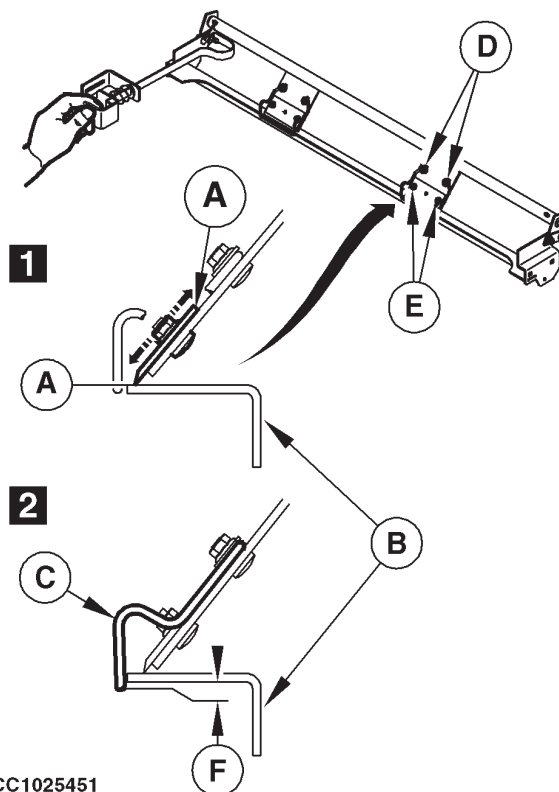
CC1025450 -UN-15MAR04

3. Регулировка левого резака

ВАЖНО: Всегда начинайте с регулировки правого резака.

- a. Переместите резак (A) до контакта с контрножом (B).
- b. Затяните болты (E).
- c. Передвиньте пружину так, чтобы расстояние (F) составило $2,5 \pm 0,5$ мм ($0,06 \pm 0,02$ дюйма).
- d. Затянуть болты (D).

A—Жатка
 B—Опора
 C—Resorte de l'бмина
 D—Болты для пружины
 E—Болты резака
 F—Зазор для пружины



CC1025451

OUCC006,0000BC6 -59-02FEB07-4/5

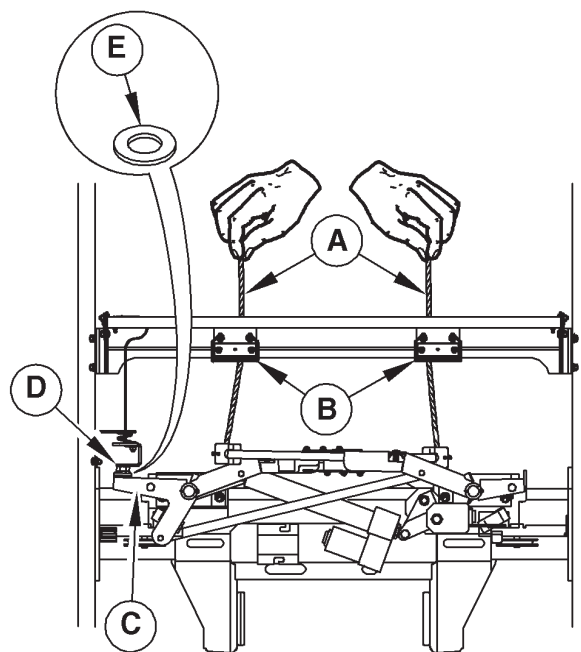
CC1025451 -UN-15MAR04

Продолж. на следующей стр.

Проверка резания

1. Поместите шпагатины (А) под резакми (В).
 2. Полностью втяните поводки.
 3. Дерните за шпагатины (А). Должно произойти отрезание шпагатин.
- Если этого не происходит, то установите дополнительные шайбы (Е) между правым поводком (С) и соединительным элементом (D) резака для шпагата.

А—Шпагат
В—Резаки
С—Правый поводок
D—Детали привода резака для шпагата
Е—Шайба(-ы)

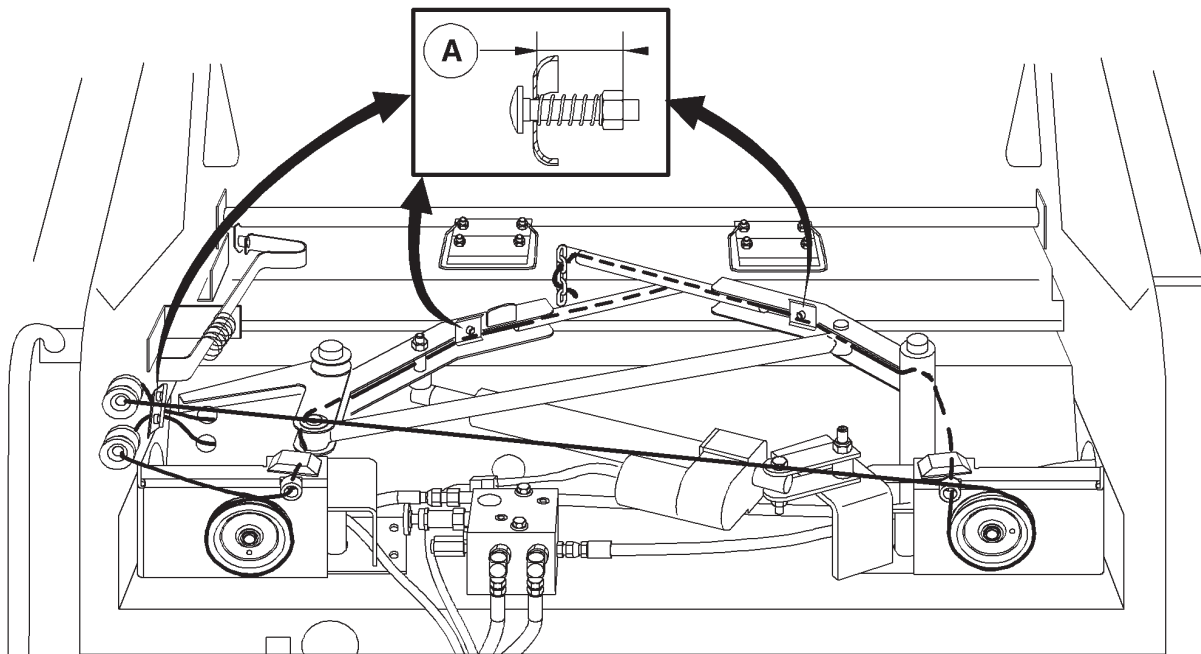


CC1025453

OUC006,0000BC6 -59-02FEB07-5/5

CC1025453 -JUN-16MAP04

Регул. натяжных пластин (обв. шаг. с двумя поводками)



СС1023409

СС1023409 -JN-30SEP03

**А – Регулировка длины
пружины**

Отрегулируйте длину (А) пружины до величины 35 ± 1 мм ($1,4 \pm 0,03$ дюйма), ослабив или подтянув гайку.

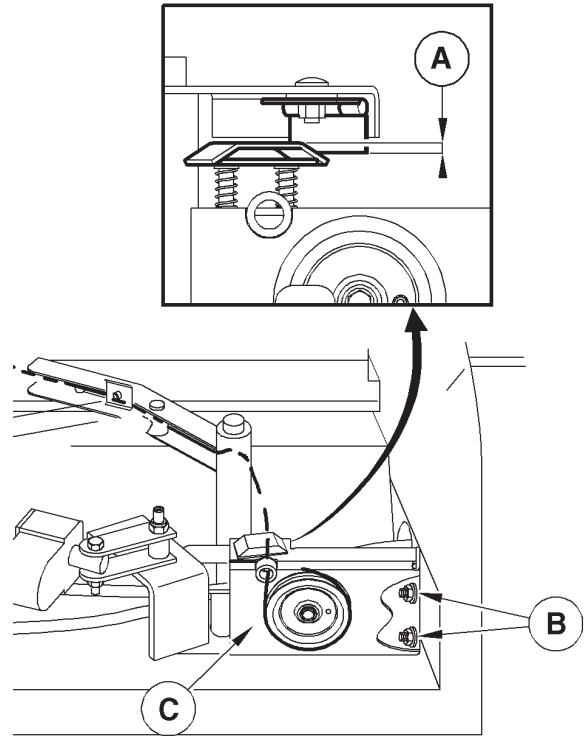
Повторите регулировку для двух других натяжных пластин.

OUC006.00009F6 -59-18SEP03-1/1

Регулировка опор шкивов (обвязка шпагатом с двумя поводками)

1. Отпустить гайки (В).
2. Передвиньте опору (С) шкива так, чтобы зазор (А) составил 5 ± 1 мм ($0,2 \pm 0,04$ дюйма).
3. Затянуть гайки (В).
4. Повторите регулировку на другой опоре шкива.

А—Просвет
В—Гайки
С—Опора шкива



CC1023471

OUCC006,00009FC -59-24SEP03-1/1

CC1023471 -JUN-30SEP03

Регул. точки начала обвязки (обв. шпагатом с двумя поводками)

После проведения замены или техобслуживания поводка для шпагата или исполнительного механизма перемещения поводка для шпагата необходимо отрегулировать точку начала перемещения поводка для шпагата.

При полностью выдвинутом исполнительном механизме перемещения поводков для шпагата расстояние между левой и правой панелями пресс-камеры и поводками для шпагата должно составлять 100 ± 5 мм ($4 \pm 0,2$ дюйма).

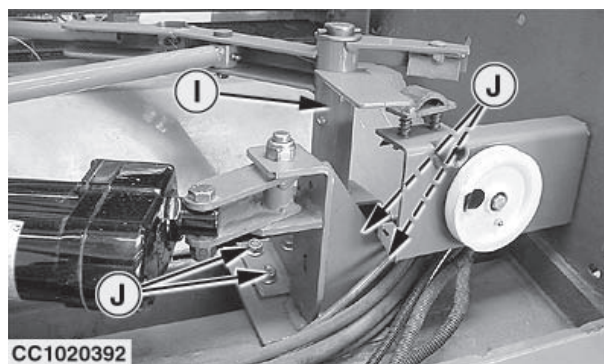
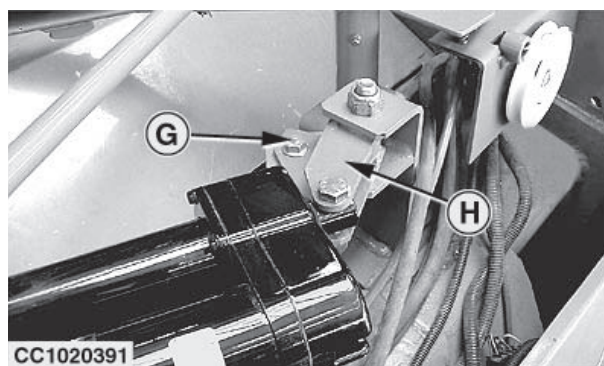
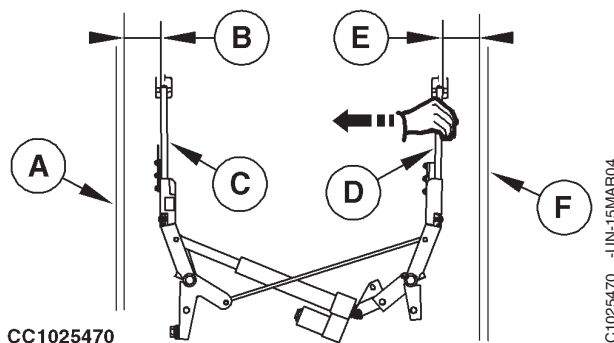
Спецификация

Рабочий ход поводка для шпагата—Расстояние между концами поводков для шпагата и боковыми панелями. 100 ± 5 мм ($4 \pm 0,2$ дюйма)

ВАЖНО: Проверьте или отрегулируйте расстояние (E), потянув правый поводок внутрь, чтобы устранить мертвый ход в соединительных элементах.

Для регулировки:

1. Полностью выдвиньте исполнительный механизм перемещения поводков шпагата, нажав кнопку «EXTEND» (ВЫДВИНУТЬ).
2. Отпустите болт (G).
3. Переместите опору (H) исполнительного механизма в пазу, чтобы выставить требуемое расстояние (B) между правой боковой панелью (A) и правым поводком (C) для шпагата и обеспечить четкую реакцию соединительного элемента резака для шпагата на воздействие поводка для шпагата.
4. Закрутите болт (G).
5. Отпустите болты (J).
6. Переместите ось (I) правого поводка для шпагата, чтобы выставить указанное расстояние (E) между левой боковой панелью (F) и левым поводком (D) для шпагата.
7. Затяните болты (J).



- A—Правая боковая панель
- B— 100 ± 5 мм ($4 \pm 0,2$ дюйма)
- C—Правый поводок для шпагата
- D—Левый поводок для шпагата
- E— 100 ± 5 мм ($4 \pm 0,2$ дюйма)
- F—Левая боковая панель
- G—Болт
- H—Кронштейн пускателя
- I—Ось левого поводка для шпагата
- J—Крепежные болты

Продолж. на следующей стр.

OUC006,0000BC4 -59-17AUG04-1/2

8. Поводок для шпагата переместите в исходную позицию и проверьте, оказывает ли этот поводок четкое воздействие на соединительный элемент резака для шпагата.
9. Откалибруйте исполнительный механизм перемещения поводка для шпагата. (См. пункт «Канал 029: калибровка исполнительного механизма обвязки шпагатом» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».)

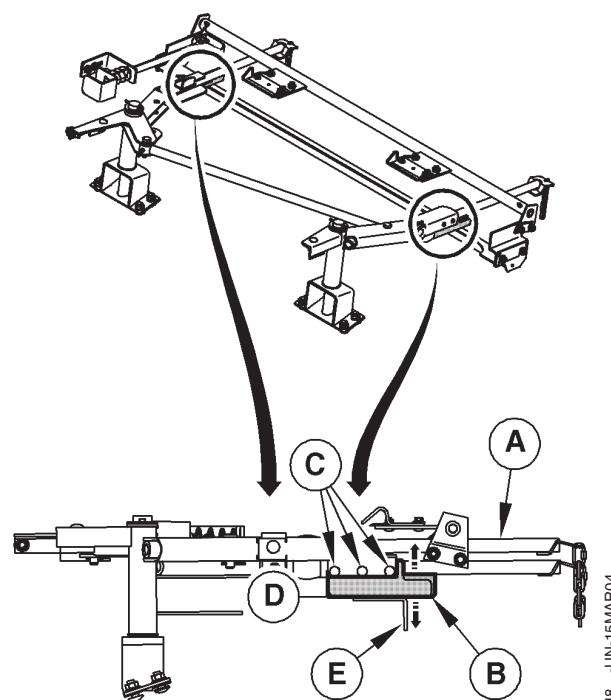
OUCC006.0000BC4 -59-17AUG04-2/2

Регулировка створок (обвязка шпагатом с двумя поводками)

⚠ ВНИМАНИЕ: При работе поводков для шпагата держитесь вне зоны действия данной машины.

1. Выдвиньте поводок (А) для шпагата, чтобы установить створку (В) перед контрножом (Е).
2. Выключите монитор.
3. Отпустите болты (С).
4. Переместите створку (В) до контакта с контрножом (Е).
5. Затяните болты (С).
6. Повторите регулировку для другого поводка для шпагата.

А—Поводок для шпагата
 В—Фартук
 С—Болты
 D—0 мм (0 дюймов)
 Е—Опора



CC1025448

CC1025448 -JUN-15MAR04

OUCC006.0000BC5 -59-17AUG04-1/1

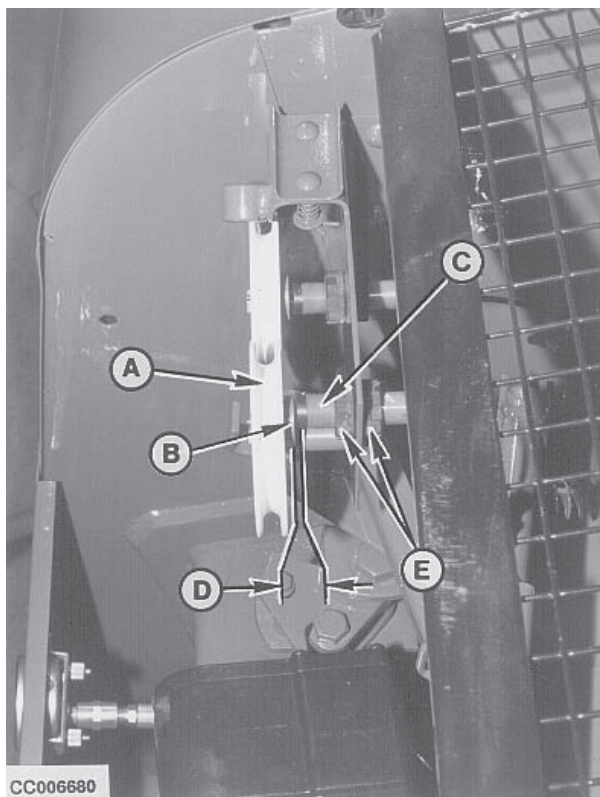
Настр. датчиков шкивов для шпаг. (пр.-подб. с мон. ValeTrak)

Проверните шкив (А) так, чтобы магнит (В) встал напротив датчика (С).

Расстояние (D) должно составить 2 - 4 мм (0,08 - 0,16 дюйм.). Если нет, отпустите стопорные гайки (Е), затем сдвиньте датчик (С) так, чтобы достичь требуемого расстояния (D).

Слегка подтянуть контргайки (Е) и провернуть несколько раз блок, чтобы проверить, нет ли соударения датчика и магнита.

- А—Блоки
- В—Магнит
- С—Датчик
- Д—2-4 (0,08-0,16 дюйма)
- Е—Контргайки



OUC006,00004BB -59-06SEP01-1/1

Настр. перекл. увеличенного размера/засл. и перек. полн. разм. рул (до сер. № 78999)

Настройка переключателя увеличенного размера/заслонки

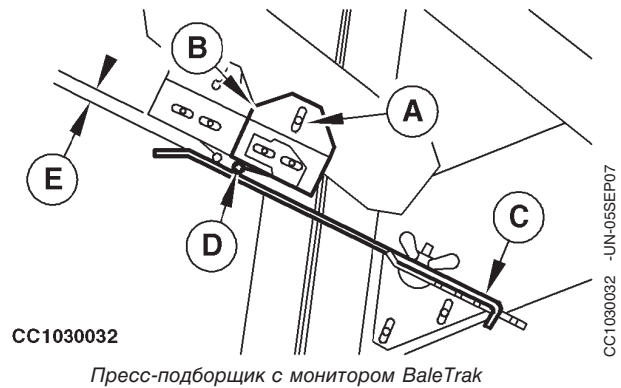
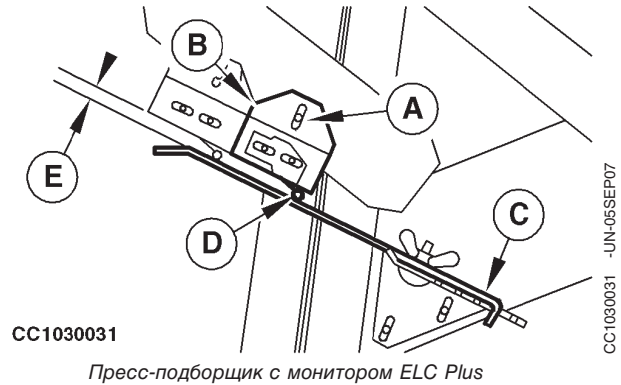
1. Закрыть заслонку.
2. Отпустить винт (А).
3. Отрегулируйте держатель (В) переключателя так, чтобы рампа (С) касалась ролика (D) переключателя, и указанное расстояние (Е) между низом переключателя и рампой (С) соответствовало следующим данным.

Спецификация

Переключатель — рампа—	
Расстояние (минимум)	7 ±1 мм (0,27 ±0,04 дюйма)

4. Затянуть винт (А).

- А—Болт
- В—Кронштейн переключателя
- С—Наклонная планка
- Д—Ролик переключателя
- Е—Расстояние (минимум)



OUC006.0001304 -59-05SEP07-1/2

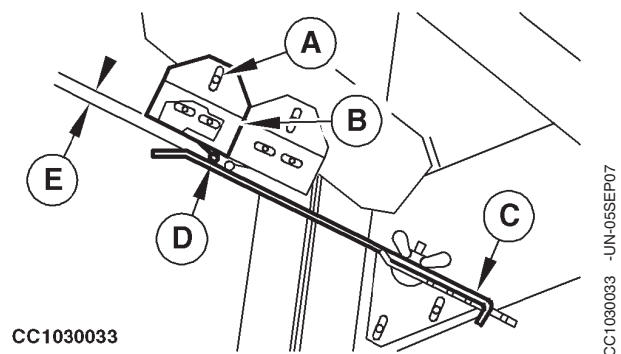
Настройка переключателя полного размера рулона

1. Закрыть заслонку.
2. Отпустить винт (А).
3. Отрегулируйте держатель (В) переключателя так, чтобы рампа (С) касалась ролика (D) переключателя, и указанное расстояние (Е) между низом переключателя и рампой (С) соответствовало следующим данным.

Спецификация

Переключатель — рампа—	
Расстояние (минимум)	7 ±1 мм (0,27 ±0,04 дюйма)

4. Затянуть винт (А).

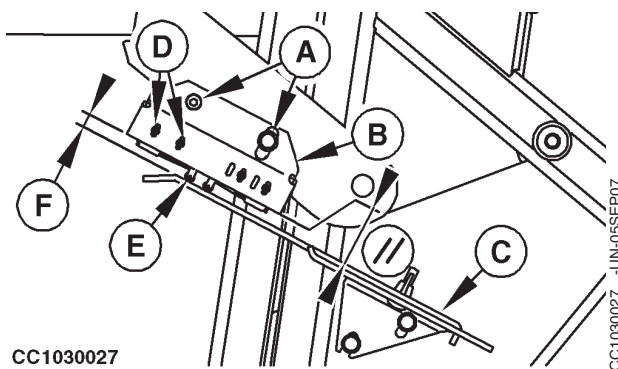


OUC006.0001304 -59-05SEP07-2/2

Настр. перекл. увел. размера/засл. и переключ. полн. разм. рул (от сер. № 80000)

Регулировка держателя переключателя и переключателя полного размера рулона

1. Закрывать заслонку.
2. Отпустить винты (А).
3. Установите и поддерживайте держатель (В) параллельно рампе (С), как показано на рисунке.
4. Затяните винты (А).
5. Отпустите винты (D).
6. Отрегулируйте переключатель так, чтобы рампа (С) касалась ролика (Е) переключателя, и указанное расстояние (F) между низом переключателя и рампой (С) соответствовало следующим данным.



- А — Крепежные болты
- В — Кронштейн переключателя
- С — Наклонная планка
- Д — Крепежные болты
- Е — Ролик переключателя
- F — Расстояние (минимум)

Спецификация

Переключатель — рампа —
 Расстояние (минимум) 7 ±1 мм
 (0,27 ±0,04 дюйма)

7. Затяните винты (D).

Продолж. на следующей стр.

OUC006.0001305 -59-05SEP07-1/2

Настройка переключателя увеличенного размера/заслонки

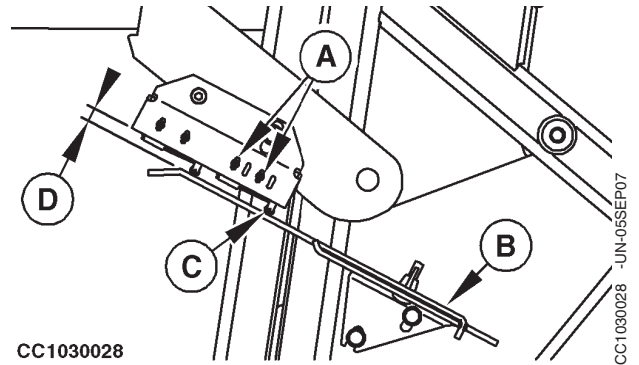
1. Закрыть заслонку.
2. Отпустить винты (А).
3. Отрегулируйте переключатель так, чтобы рампа (В) касалась ролика (С) переключателя, и указанное расстояние (D) между низом переключателя и рампой (В) соответствовало следующим данным.

Спецификация

Переключатель — рампа—
 Расстояние (минимум) 7 ±1 мм
 (0,27 ±0,04 дюйма)

4. Затяните винты (А).

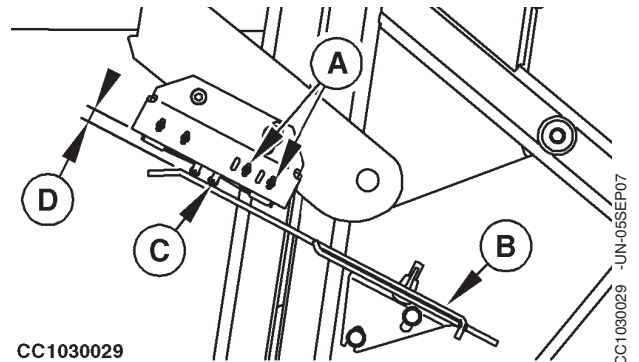
А— Крепежные болты
В— Наклонная планка
С— Ролик переключателя
Д— Расстояние (минимум)



СС1030028

Пресс-подборщик с монитором ELC Plus

CC1030028 -UN-05SEP07



СС1030029

Пресс-подборщик с монитором BaleTrak

CC1030029 -UN-05SEP07

OUCC006.0001305 -59-05SEP07-2/2

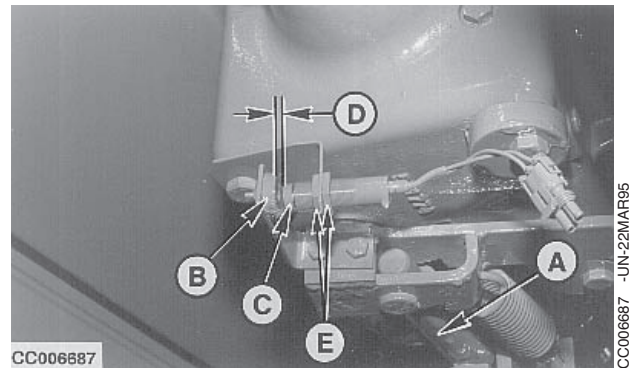
Настр. датчика реверс. рот. пит. (только пр.-подб. с BaleTrak)

Убедитесь, что роторный питатель не находится в рабочем режиме реверса. См. пункт «Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем» в разделе «Работа с пресс-подборщиком — общее назначение».

При полностью втянутом гидроцилиндре (А) проверьте, выставлен ли магнит (В) напротив датчика (С).

Расстояние (D) должно быть 10 ±1 мм (0,4 ±0,04 дюйма). Если нет, отпустите стопорные гайки (Е), затем сдвиньте датчик (С) так, чтобы достичь требуемого расстояния (D).

Слегка затяните стопорные гайки (Е).



CC006887

А— Hydraulic cylinder
В— Магнит
С— Датчик
Д— 10 ±1 мм (0,4 ±0,04 дюйма)
Е— Контргайки

CC006887 -UN-22MAR95

OUCC006.0001230 -59-29NOV06-1/1

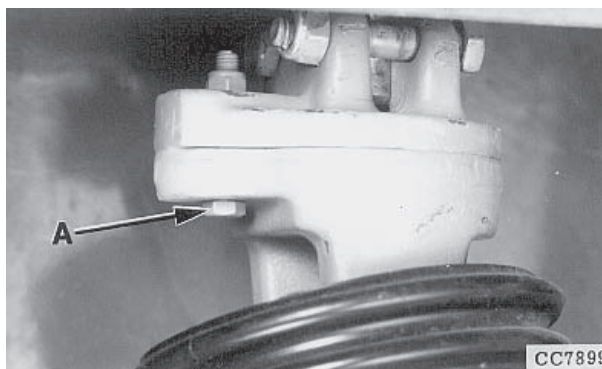
Замена срезного болта трансмиссии (при наличии)

Совместите отверстия в ступице под срезной болт и установите болт (A) 8 x 50 мм, класс 8.8, и стопорную гайку.

ВАЖНО: Во избежание перегрузок на срезном болту включать ВОМ плавно.

Вернуть на место ограждение трансмиссии на дышле пресс-подборщика.

A – Болт



CC7899

UN-09FEB96

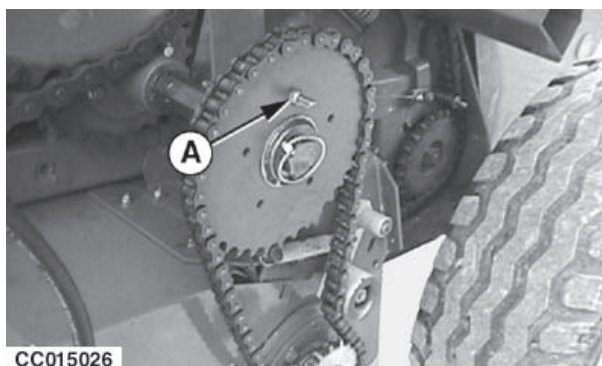
OUCC006,00004AB -59-06SEP01-1/1

Замена срезн. болта привода подб. (ротор пит. под кан. под. или сдв. ротор пит.)

Совместите отверстия в ступице и в звездочек, затем установите болт (A) 10 x 35 мм, класс 8.8, и стопорную гайку.

Вернуть на место все снятые ограждения.

A – Болт



CC015026

UN-30NOV98

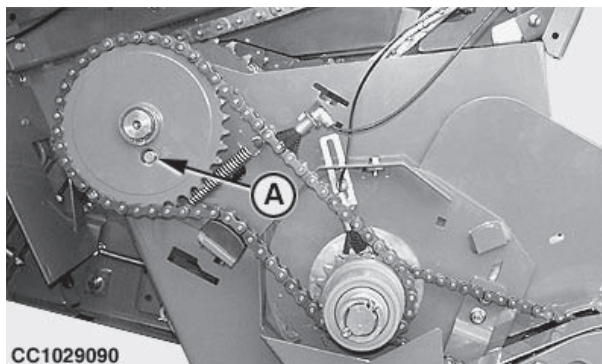
OUCC006,000123B -59-02FEB07-1/1

Замена срезного болта привода рот. пит.-подборщика

Совместите отверстия в ступице под срезной болт и установите болт (A) 8 x 35 мм, класс 10.9, и стопорную гайку.

Вернуть на место все снятые ограждения.

A – Болт



CC1029090

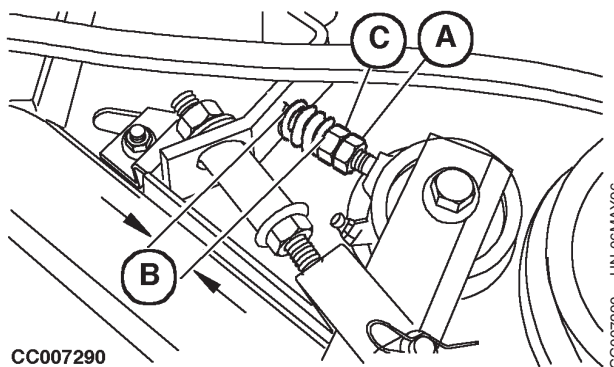
UN-22DEC06

OUCC006,000123C -59-04DEC06-1/1

Регулировка приж. вал. под. сетки (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)

ВАЖНО: Регулировку необходимо выполнять без ремня. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».

1. Откройте боковые дверцы.
2. Выдвиньте цилиндр в среднее положение.
3. Отпустите стопорную гайку (А) и отрегулируйте длину пружины до указанного размера (В), ослабив или подтянув регулировочную гайку (С) пружины.



CC007290

А — Стопорная гайка
В — 20 мм (0,78 дюйма)
С — Регулировочная гайка пружины

Спецификация

Длина прижимной пружины—Расстояние (минимум) 20 мм (0,78 дюйма)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что оцинкованный подающий валик свободно перемещается под действием пружин.

Слишком сильный прижим может привести к разматыванию сетки. Ослабление прижима не позволит подать сетку на рулон.

4. Повторите шаг 3 на другой стороне.
5. Очистить зону между подающими валиками от каких-либо предметов или сетки.

OUC006.0000BC0 -59-12JAN07-1/1

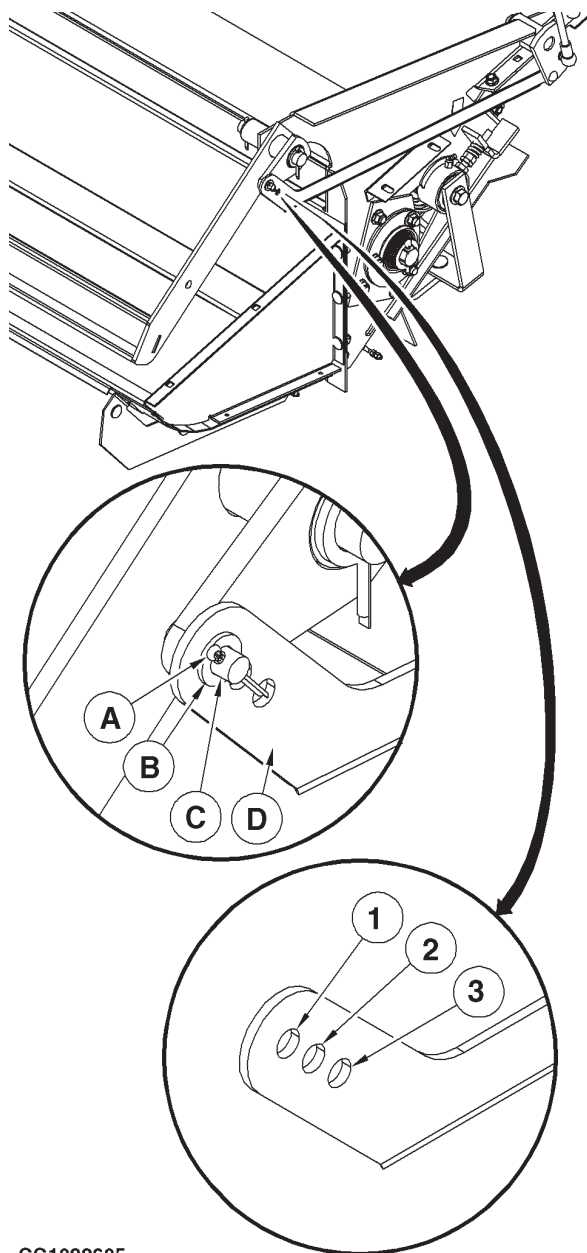
Регулировка усилия обв. сет. (пр.-подб. со станд. устр. обв. сеткой)

1. Откройте верхнюю крышку.
2. Выньте шплинт (А) и снимите шайбу (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Соединительная деталь (D) установлена на заводе в позицию (1).

3. Установите штифт (С) в одну из трех позиций (1, 2 или 3) в соответствии с требуемым усилием обвязки сеткой.
4. Установите шайбу (В) и шплинт (А).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

- А—Шплинт
- В—Уплотнение
- С—Крепежный штифт
- D—Кулиса
- 1—Позиция для приложения стандартного усилия
- 2—Позиция для приложения среднего усилия
- 3—Позиция для приложения большого усилия



CC1028605

CC1028605 -UN-25SEP06

OUC006.00011E8 -59-02FEB07-1/1

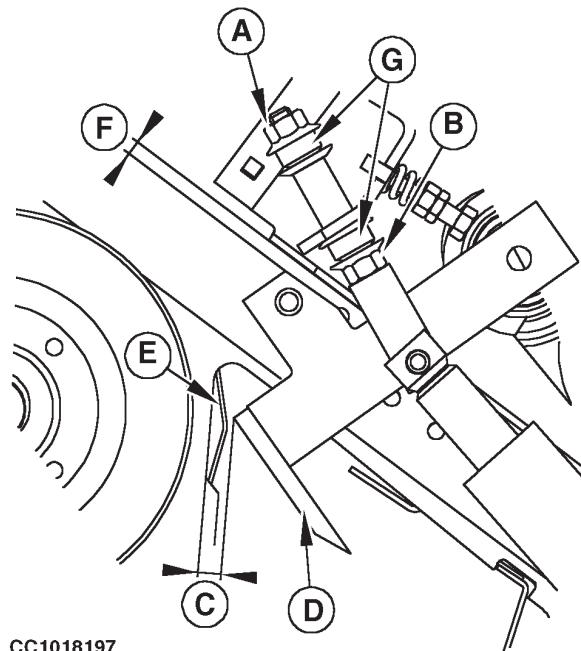
Рег. останова рыча. ножа для сетки (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)

Установите обратно приводной ремень валика подачи сетки. См. пункт «Снятие и установка приводного ремня валиков подачи сетки» в разделе «Техобслуживание».

Регулировка положения верхнего ножа

1. Выдвиньте исполнительный механизм.
2. Отпустите гайку-ограничитель (А).
3. Отрегулируйте гайку-ограничитель (В) так, чтобы расстояние (С) составило 2-15 мм (0,08-0,6 дюйма).
4. Убедитесь в отсутствии контакта между ножом (D) и щитком (Е) валика. Если контакт есть, то отрегулируйте щиток и снова выполните шаг 3.
5. Убедитесь, что расстояние (F) больше 1 мм (0,04 дюйма). При необходимости отрегулируйте гайку-ограничитель (В).
6. Затяните гайку-ограничитель (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для пресс-подборщика с резиновыми амортизаторами (G) затяните гайку-ограничитель (А) вручную, а затем сделайте еще 1,5 оборота гаечным ключом. Не следует слишком сильно прижимать резиновые амортизаторы.



СС1018197

СС1018197 -UN-30МАУ01

- А — Гайка-ограничитель
- В — Гайка-ограничитель
- С — 2-15 мм (0,08-0,6 дюйма)
- Д — Нож
- Е — Щиток валика
- F — 1 мм (0,04 дюйма)
- G — Резиновые амортизаторы

Продолж. на следующей стр.

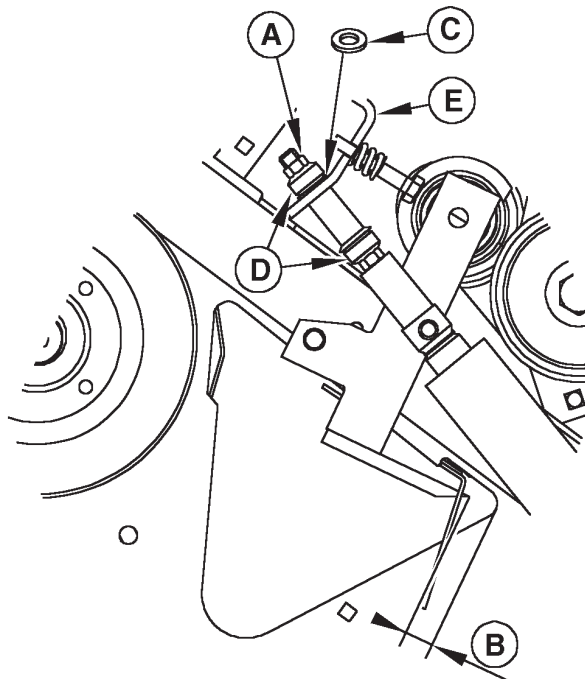
OUCC006.0000BC1 -59-12JAN07-1/2

Регулировка положения нижнего ножа

1. Втяните исполнительный механизм.
2. Убедитесь, что расстояние (B) между кромкой ножа и боковой панелью составляет 1-5 мм (0,04-0,2 дюйма). При необходимости отрегулируйте гайку-ограничитель (A) и добавьте или снимите регулировочную прокладку (C) между конической шайбой и держателем (E).
3. Затяните гайку-ограничитель (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для пресс-подборщика с резиновыми амортизаторами (D) затяните гайку-ограничитель (A) вручную, а затем сделайте еще 1,5 оборота гаечным ключом. Не следует слишком сильно прижимать резиновые амортизаторы.

ВАЖНО: Чтобы предотвратить неправильное натяжение сетки, после выполнения регулировки обязательно убедитесь, что шток слегка выдвинут.



CC1020398

CC1020398 -JUN-31AUG01

- A—Гайка-ограничитель
- B—Расстояние (минимум)
- C—Регулировочная прокладка
- D—Резиновые амортизаторы
- E—Скоба

OUC006,0000BC1 -59-12JAN07-2/2

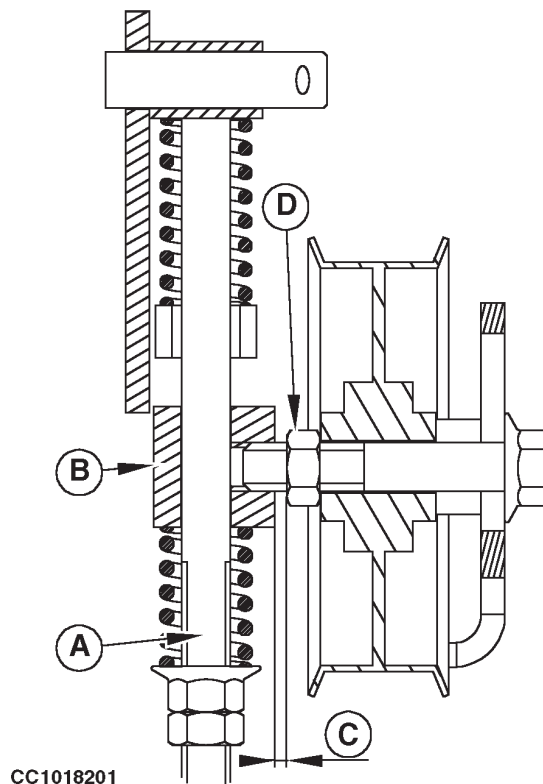
Регулир. нат. прив. ремн. вал. под сетки (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)

1. Убедитесь, что стяжная тяга (А) свободно перемещается в направляющей (В).
2. Обеспечьте зазор (С) величиной 1-2 мм (0,04-0,08 мм) между направляющей (В) и гайкой (D).

ВАЖНО: Прежде чем регулировать натяжение приводного ремня валика подачи сетки, убедитесь в правильности регулировки останова рычага ножа для сетки. См. пункт «Регулировка останова для рычага ножа для сетки» в разделе «Техобслуживание».

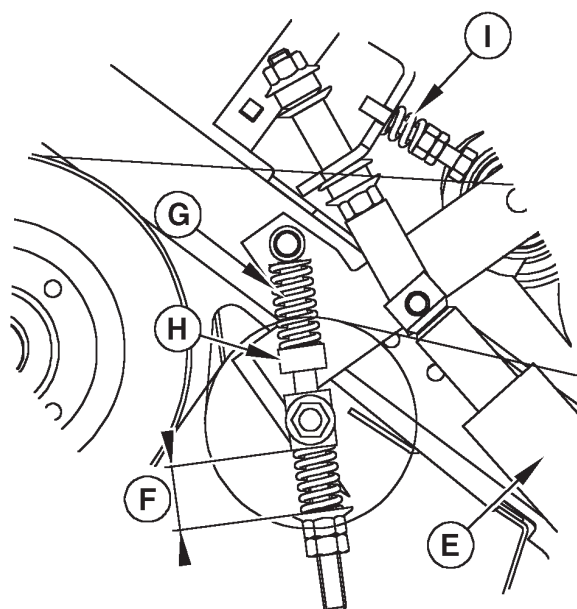
3. Полностью выдвиньте исполнительный механизм (Е).
4. Отрегулируйте длину (F) пружины до 34,5 мм (1,36 дюйма) под новый ремень или до 35 мм (1,38 дюйма) под ремень, бывший в употреблении.
5. Убедитесь, что верхняя пружина (G) не имеет предварительного натяжения. При необходимости снимите ограничительную прокладку (H).
6. Втяните/выдвиньте исполнительный механизм и при необходимости подрегулируйте длину (F) пружины.
7. Запустите ременной привод на 15 секунд на полной скорости, несколько раз приведите в действие исполнительный механизм. Снова отрегулируйте натяжение ремня.

А — Стяжная тяга
 В — Направляющая
 С — Просвет
 D — Гайка
 Е — Задатчик
 F — длина
 G — Верхняя пружина
 H — Втулка
 I — Resorte de lbmina



CC1018201

CC1018201 -JUN-02AUG00



CC1020399

CC1020399 -JUN-31AUG01

Продолж. на следующей стр.

OUCC006,0000BC2 -59-31OCT06-1/2

8. Выдвиньте исполнительный механизм и убедитесь в отсутствии зазора между двумя валиками. При необходимости отрегулируйте пружину (I) для прижима валиков подачи сетки (см. пункт «Регулировка прижима валиков подачи сетки» в данной разделе).

OUCC006,0000BC2 -59-31OCT06-2/2

Проверка торм. устр. вал. подачи сетки (п.-п.со ст. устр. обв. сеткой)

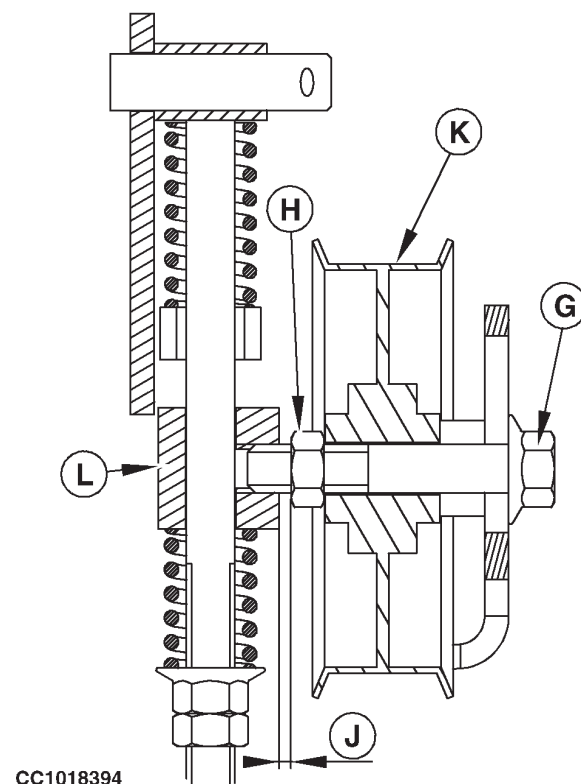
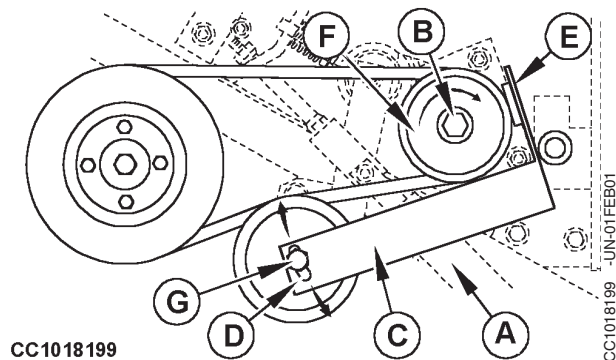
ВАЖНО: Убедитесь в правильности регулировки останова рычага ножа для сетки и приводного ремня валиков подачи сетки, прежде чем проверять тормозное устройство валиков подачи сетки. См. пункт «Регулировка останова рычага ножа для сетки» и «Регулировка натяжения приводного ремня валиков подачи сетки» в данном разделе.

1. Втяните исполнительный механизм (А).
2. Убедитесь, что момент вращения, требуемый для поворота валика (В) подачи сетки находится в диапазоне между 40 и 50 Н·м (30-37 фунт-футов).

ПРИМЕЧАНИЕ: Изношенную резиновую тормозную накладку можно перевернуть.

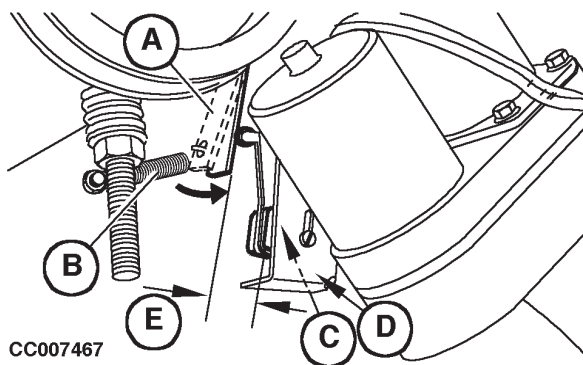
3. При необходимости отрегулируйте следующим образом.
 - a. Выдвиньте исполнительный механизм в среднее положение.
 - b. Заблокируйте винт (G) и отпустите гайку (H), чтобы сохранить расстояние (J) между шкивом (K) и системой (L) натяжения, и отрегулируйте положение винта в пазу (D).
 - c. Затяните гайку (H).

А—Задатчик
 В—Валик подачи сетки
 С—Рычаг
 D—Паз
 E—Резиновый упор
 F—Шкив
 G—Винт
 H—Гайка
 J—1,5 ±0,5 мм (0,06 ±0,02 дюйма)
 K—Шкив
 L—Система натяжения



Регулировка переключ. отрез. сетки. (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)

1. Откройте правую дверцу.
2. Проверьте, свободно ли перемещается пластина (А). Проверьте натяжение пружины (В).
3. Нажмите на пружину (А) в направлении, указанном стрелкой, до упора, затем отрегулируйте переключатель (С) и/или опору (D) переключателя так, чтобы обеспечить указанное расстояние (Е) между низом переключателя и пластиной (А).

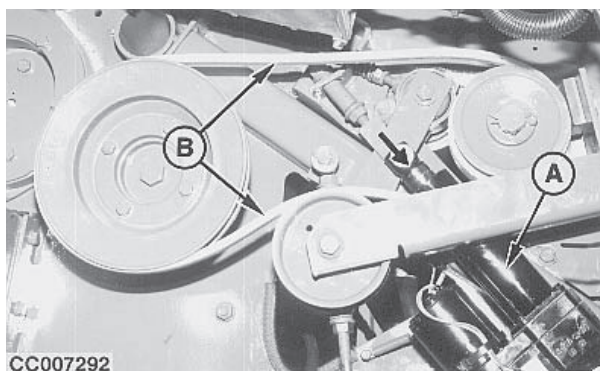


- А— Пластина
 В— Resorte de 16mina
 С— Переключатель,
 D— Опора переключателя
 Е— 7 ± 1 мм ($0,27 \pm 0,04$ дюйма)

OUC006,00011F2 -59-31ОСТ06-1/1

Снятие и уст. прив. ремн. вал. подачи сет. (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)

1. Откройте правую дверцу.
2. Втяните исполнительный механизм (А) обвязки сеткой, чтобы ослабить натяжение ремня.
3. Снимите ремень (В) со шкивов.
4. Установите новый ремень, как показано на рисунке.
5. Отрегулируйте натяжение ремня. См. пункт «Регулировка натяжения приводного ремня подающего валика» в данном разделе.



- А— Задатчик
 В— Ремень

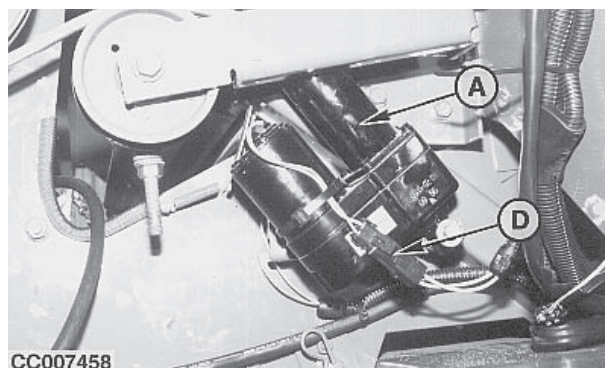
OUC006,0000BBF -59-31ОСТ06-1/1

Снятие и устан. ножа для сетки (пресс-подборщик со ст. устр. обв. сеткой)

! **ВНИМАНИЕ:** Пользоваться защитными перчатками при работе с резаком для сетки, чтобы предотвратить травмы.



1. Для повторной установки заметить положение режущей кромки резака.
2. Медленно выдвиньте исполнительный механизм (A) так, чтобы обеспечить свободный доступ к болтам (B) через боковой проем (C), затем **отсоедините разъем (D) исполнительного механизма.**
3. Снимите болты (D) с каждой из сторон ножа (E), затем снимите нож (E) с держателя (F).
4. Установите нож (E) на держатель (F) в то же положение, в котором он находился до его снятия, т.е. скошенной поверхностью вниз, под держателем (F).



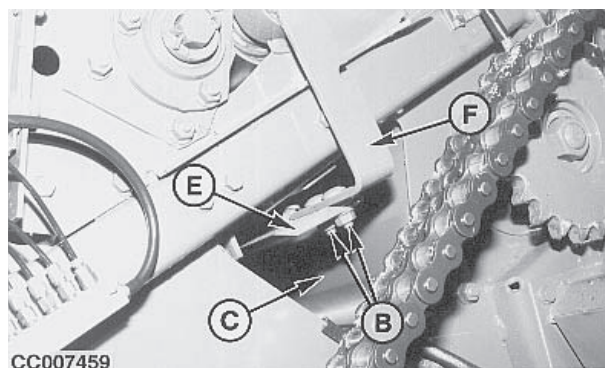
ВАЖНО: Круглые головки болтов должны быть обращены вверх. Это предотвратит износ обвязочного материала о данный крепеж.

5. Закрепите нож (E) болтами (B).
6. Затяните крепежные болты ножа до заданного момента:

Спецификация

Крепежные болты ножей—
Момент затяжки 55 Н·м
(40 фунт-футов)

7. Подсоедините обратно разъем (D) исполнительного механизма и втяните этот механизм (A).



A—Задатчик
B—Болты
C—Открытие
D—Разъем исполнительного механизма
E—Нож
F—Скоба

Снятие сетки, намот. на вал. под. (пресс-подборщик со станд. устр. обв. сеткой)

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.



Если сетка наматывается на обрезиненный валик:

1. Выключите ВОМ. Выключить двигатель трактора.
2. Выдвиньте исполнительный механизм, чтобы отпустить тормозное устройство подающих валиков.
3. Откройте ящик для сетки.
4. Отрежьте сетку между валиком для сетки и винтовым натяжным валиком.
5. Потяните материал, намотанный на поверхности, вращая обрезиненный подающий валик в обратном направлении.
6. 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.
7. Посыпать обрезиненные подающие валики тальком.

OUC006,000123F -59-04DEC06-1/1

Перечень рег. устр. обв. сетк. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сеткой)

Следующие регулировки должны быть проведены, если при полевых работах возникают неполадки с отрезанием сетки или с ее обвязкой.

Перечень, приведенный ниже, содержит различные проверки и регулировки, подлежащие выполнению в следующем порядке.

1. Проверка оцинкованного валика на плоскостность.
2. Регулировка положения контрножа.
3. Регулировка прижимного валика и пластиковых валиков.

4. Регулировка положения исполнительного механизма обвязки сеткой.
5. Регулировка тормозного устройства для обрезиненного валика.
6. Регулировка датчика отрезания сетки.
7. Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если все тесты успешно пройдены, то это значит, что устройство обвязки сеткой оптимально настроено для должного выполнения полевых работ.

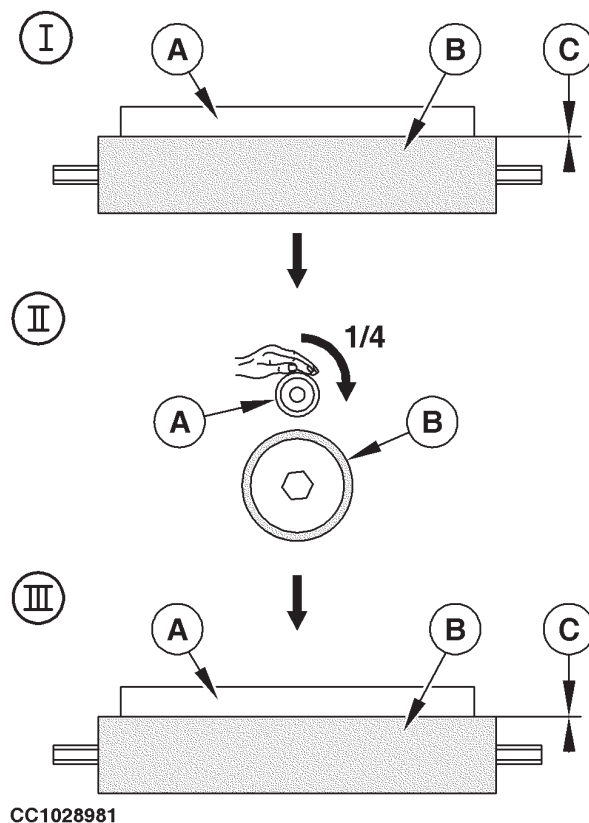
OUC006.00011F5 -59-10JAN07-1/1

Проверка плоскостн. оцинк. вал. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сетк.)

1. Снимите бухту сетки.
2. Слегка прикройте крышку для обвязки сеткой, чтобы обеспечить контакт оцинкованного валика (A) и обрезиненного валика (B).
3. Проверьте контакт (C) между оцинкованным валиком (A) и обрезиненным валиком (B).
4. Открыть крышку к обвязочной сетке.
5. Поверните оцинкованный валик (A) рукой на четверть оборота.
6. Слегка прикройте крышку для обвязки сеткой, чтобы обеспечить контакт оцинкованного валика (A) и обрезиненного валика (B) и снова проверьте контакт (C).

Если результаты теста негативные, обратитесь к локальному дилеру компании «Джон Дир».

A—Оцинкованный валик
B—Обрезиненный валик
C—0 мм (0 дюймов)



CC1028981

CC1028981 -JUN-22DEC06

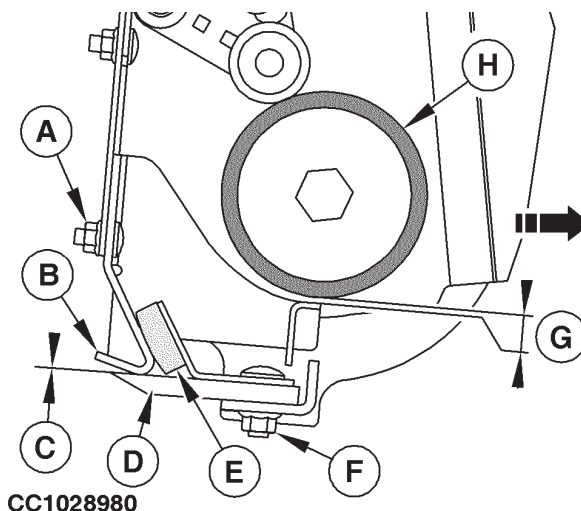
OUC006.0001229 -59-02FEB07-1/1

Регулировка полож. контрножа. (пресс-подборщик с устр. CoverEdge обв. сеткой)

ВАЖНО: Плохая регулировка может привести к проблемам с отрезанием сетки.

1. Втяните исполнительный механизм обвязки сеткой.
2. Проверьте контакт (C) между контрножом (B) и ножом (D).
 - Если все в порядке, перейдите к шагу 3.
 - Если есть проблемы, то продолжите.
 - a. Отпустите гайку (F) с обеих сторон, чтобы переместить резиновую накладку (E) вперед.
 - b. Слегка затяните гайку (F), чтобы удержать резиновую накладку (E) в положении перемещения вперед.
 - c. Выдвиньте и втяните исполнительный механизм обвязки сеткой и проверьте контакт (C) между контрножом (B) и ножом (D).
 - Если все в порядке, перейдите к шагу 3.
 - Если есть проблемы, то продолжите.
 - a. Ослабить гайки (A) с обеих сторон.
 - b. Приведите контрнож (B) в контакт с ножом (D), как показано на рисунке.

При необходимости отрегулируйте положение исполнительного механизма обвязки сеткой. См. пункт «Регулировка положения исполнительного механизма обвязки» сеткой в данном разделе.
 - c. Затяните гайку (A) с обеих сторон.
 - d. Выдвиньте и втяните исполнительный механизм обвязки сеткой и проверьте контакт (C) между контрножом (B) и ножом (D).
3. Проверьте соответствие величины зазора (G) спецификации.



CC1028980

- A—Гайка
- B—Противонож
- C—0 мм (0 дюймов)
- D—Нож
- E—Резиновая накладка
- F—Гайка
- G—Просвет
- H—Обрезиненный валик

CC1028980 -UN-22DEC06

Спецификация

Обрезиненный валик —
скребок—Просвет 3 ±1 мм
(0,12 ±0,04 дюйма)

При необходимости отрегулируйте зазор (G),
изменив положение контрножа (B). Перейти к
шагу 2.

4. Убедитесь, что резиновая накладка (E)
упирается в контрнож (B).

При необходимости, отрегулируйте резиновую
накладку (E) следующим образом.

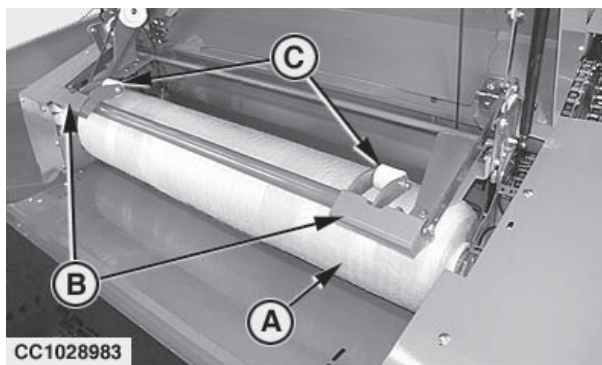
- a. Втяните исполнительный механизм
обвязки сеткой.
- b. Отпустите гайку (F).
- c. Приведите что резиновую накладку (E) в
контакт с контрножом (B).
- d. Затянуть гайку (F).

**ВАЖНО: После регулировки положения
контрножа обязательно
отрегулируйте тормозное
устройство для обрезиненного
валика. См. пункт «Регулировка
тормозного устройства
обрезиненного валика» в этом
разделе.**

OUC006,0001223 -59-01FEB07-2/2

Регулировка пласт. валиков (пр.-подб. с устр. CoverEdge обв. сеткой)

1. Установите валик (А) для сетки под держателями (В) пластиковых валиков, как показано на рисунке. См. пункт «Загрузка бухты сетки» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».
2. Убедитесь, что зазор (D) между валиком (А) для сетки и пластиковыми валиками (С) соответствует спецификации.



CC1028983 -UN-16JAN07

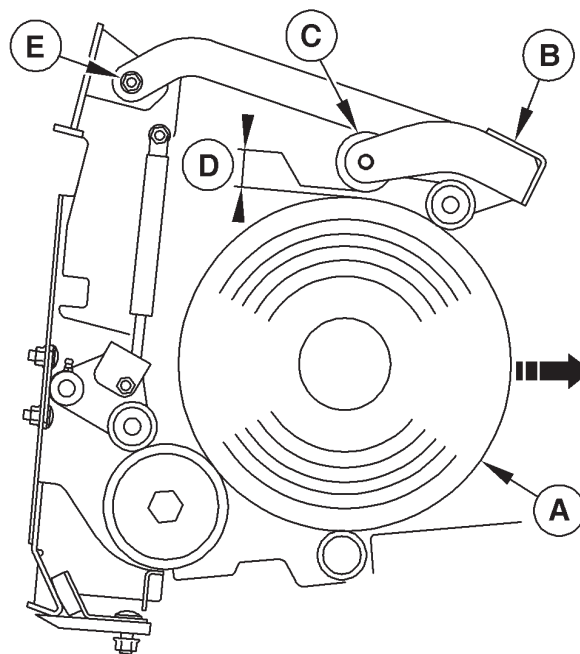
Спецификация

Валик для сетки —
пластиковые валики—
Просвет 4 ±2 мм
(0,16 ±0,08 дюймов)

Если необходимо, отрегулируйте зазор (D) следующим образом.

- а. Отпустите гайку (E) с обеих сторон.
- б. Отрегулируйте держатель (B) пластиковых валиков, чтобы обеспечить зазор (D).
- в. Затяните гайку (E) с обеих сторон.

A— Бухта с сеткой
B— Держатель пластиковых валиков
C— Пластиковый валик
D— Просвет
E— Гайка



CC1028984 -UN-16JAN07

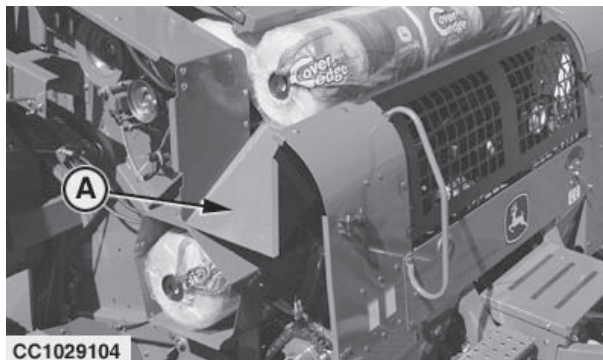
OUC006,0001231 -59-31JAN07-1/1

Регулировка полож. исп. мех. обв. сетк. (п/п с устр. CoverEdge обв. сет.)

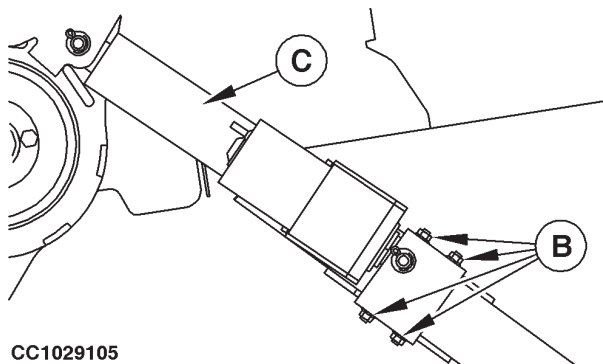
ВАЖНО: Перед регулировкой положения исполнительного механизма обвязки сеткой убедитесь в правильности регулировки положения контрножа. См. пункт «Регулировка положения контрножа» в этом разделе.

1. Снимите желоб (А).
2. Слегка выдвиньте исполнительный механизм (С) обвязки сеткой.
3. Снимите крепежные винты (В).
4. Полностью втяните исполнительный механизм обвязки сеткой (С).

А—Рукав
В—Крепежные винты
С—Пускатель сетки



-UN-08JAN07

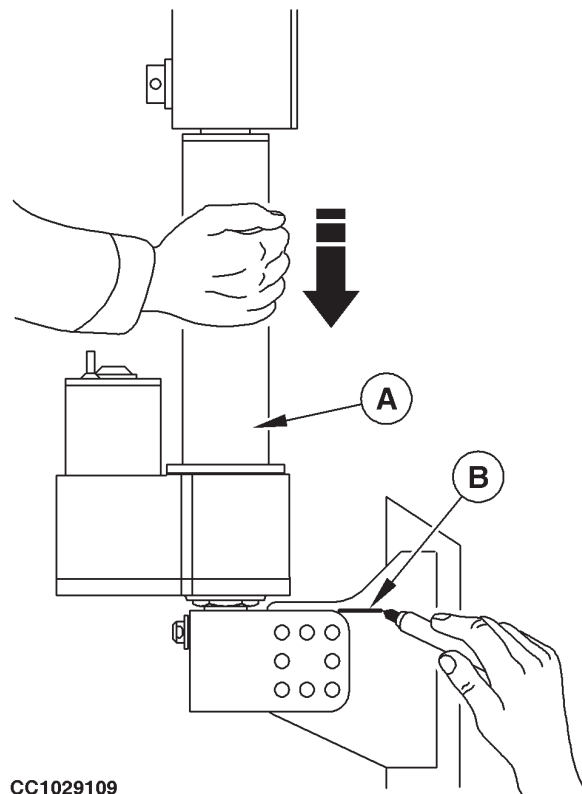


-UN-23JAN07

OUCC006.0001250 -59-02FEB07-1/4

5. Вручную переместите исполнительный механизм (А) сетки вперед в положение контакта ножа и контрножа.
6. Нанесите метку (В), как показано на рисунке.

А—Пускатель сетки
В—Метка

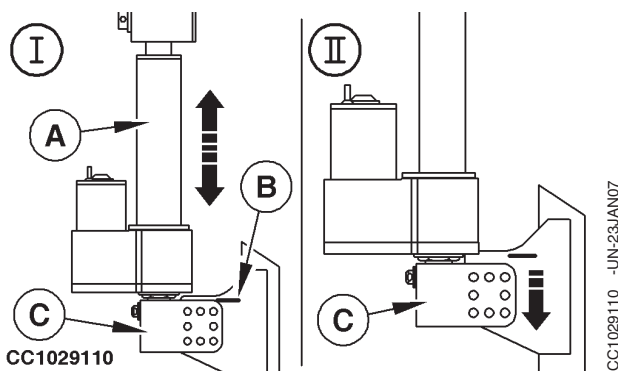


-UN-23JAN07

Продолж. на следующей стр.

OUCC006.0001250 -59-02FEB07-2/4

7. Слегка выдвиньте исполнительный механизм (А) обвязки сеткой.
8. Совместите держатель (С) исполнительного механизма с меткой (В), как показано на рисунке в положении (I).
9. Переместите держатель (С) исполнительного механизма вперед так, чтобы совместить два отверстия как можно ближе к метке (В). См. положение (II).

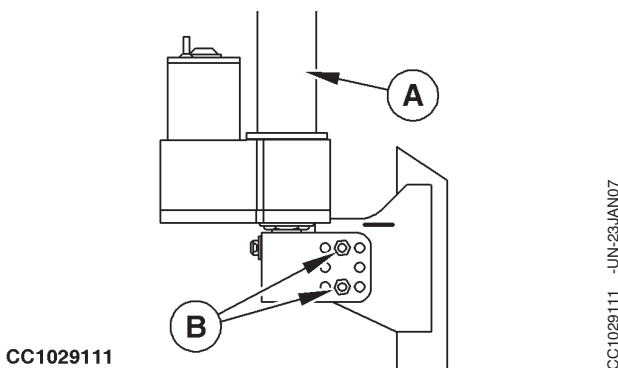


А—Пускатель сетки
 В—Метка
 С—Держатель исполнительного механизма

OUCC006,0001250 -59-02FEB07-3/4

10. Установите обратно крепежные болты (В) и затяните их.
11. Полностью втяните исполнительный механизм (А) обвязки сеткой.
12. Установите обратно желоб.

ВАЖНО: После регулировки положения исполнительного механизма обвязки сеткой обязательно отрегулируйте натяжение ремней. См. пункт «Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой» в данном разделе.



А—Пускатель сетки
 В—Крепежные винты

OUCC006,0001250 -59-02FEB07-4/4

Регулировка торм. устр. для обрез. вал. (п.-п. с уст. CoverEdge обв. сет.)

ВАЖНО: Перед регулировкой тормозного устройства обрезиненного валика убедитесь в следующем.

- Положение контрножа отрегулировано надлежащим образом. См. пункт «Регулировка положения контрножа» в этом разделе.
- Положение исполнительного механизма обвязки сеткой отрегулировано надлежащим образом. См. пункт «Регулировка исполнительного механизма обвязки сеткой» в этом разделе.

1. Проверьте регулировку тормозной накладки (B) следующим образом.

- a. Полностью втяните исполнительный механизм (A) обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Тормозная накладка (B) входит в контакт с обрезиненным валиком, когда исполнительный механизм (A) обвязки сеткой полностью втянут.

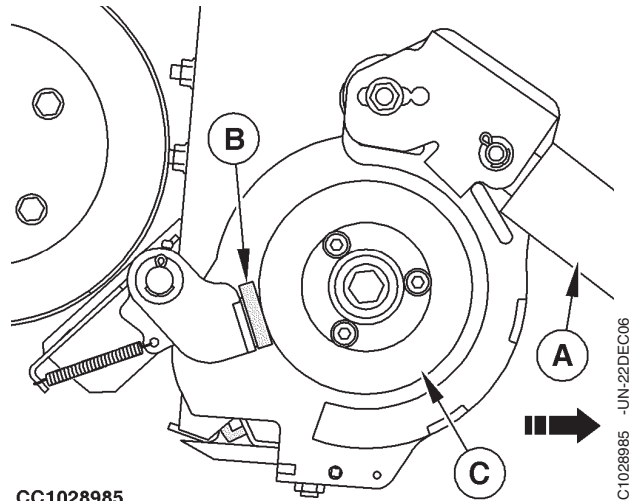
- b. Установите соответствующий инструмент на шестигранный вал (D) обрезиненного валика.
- c. Убедитесь, что момент сопротивления вращению вала (D) соответствует требованию.

Спецификация

Шкив—Конечный момент	
затяжки при затягивании	
с усилием	70 ±10 Н·м
	51 ±7 фунт-футов

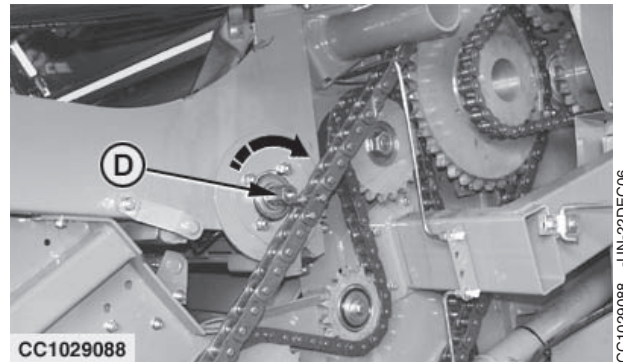
2. Отрегулируйте тормозную накладку (B) следующим образом.

- a. Выдвиньте исполнительный механизм (A) в среднее положение.
- b. Ослабьте гайки (E).



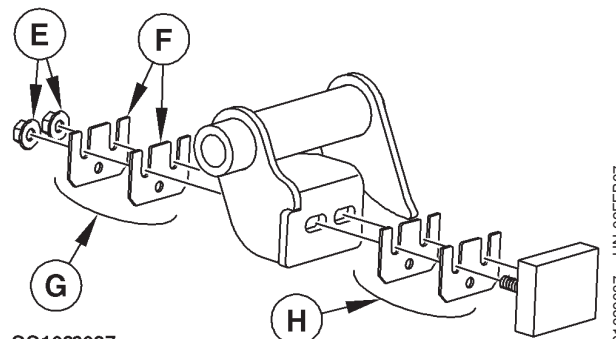
CC1028985

CC1028985 -UN-22DEC06



CC1029088

CC1029088 -UN-22DEC06



CC1029087

CC1029087 -UN-02FEB07

- A—Пускатель сетки
- B—Тормозная колодка
- C—Шкив обрезиненного приводного валика
- D—Шестигранный вал обрезиненного валика
- E—Гайки
- F—Прокладки
- G—Положение для хранения
- H—Положение регулировки

Продолж. на следующей стр.

OUC006.0001224 -59-02FEB07-1/2

- с. Переместите одну или две регулировочные прокладки (F) из положения (G) в положение (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская установка тормозного устройства для обрезиненного валика: две регулировочные прокладки (F) в положении (H).

- d. Затяните гайки (E) с нова проверьте момент вращения. Перейти к шагу 1.

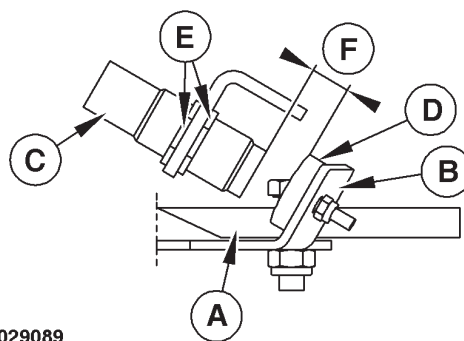
При необходимости замените тормозную накладку (B) и повторите процедуру.

OUC006,0001224 -59-02FEB07-2/2

Регул. датчика. отрез. сетки (п.-п. с устр. CoverEdge™ обв. сетк.)

Для регулировки датчика (C) отрезания сетки сделайте следующее.

1. Совместите нож (A) для сетки и опоры (B) магнита.
2. Проверьте, чтобы расстояние (F) между датчиком (C) и магнитом (B) соответствовало спецификации.



CC1029089

CC1029089 -UN-05/AN07

Спецификация

Датчиком отрезания

сетки — магнит —

Расстояние (минимум) 12 мм
(0,5 дюйма)

- A — Нож
- B — Опора магнита
- C — Датчик
- D — Магнит
- E — Гайки
- F — Расстояние (минимум)

Если необходимо, отрегулируйте датчик (C) следующим образом.

- a. Отпустите гайки (E) и передвиньте датчик (C) до достижения расстояния (F).
- b. Затянуть гайки (E).
- c. При мониторе™ ValeTrak проверить чувствительность датчика. См. пункт «Канал 012: проверка датчика отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание монитора ValeTrak».

CoverEdge — это товарный знак «Дир энд Компани»
ValeTrak - это товарный знак Deere & Company

OUC006,00012F8 -59-26SEP07-1/1

Регулировка натяж. прив. рем. обв. сетк. (п.-п. с уст. CoverEdge обв. сет.)

ВАЖНО: Перед регулировкой натяжения приводного ремня убедитесь в правильности регулировки положения исполнительного механизма обвязки сеткой. См. пункт «Регулировка исполнительного механизма обвязки сеткой» в этом разделе.

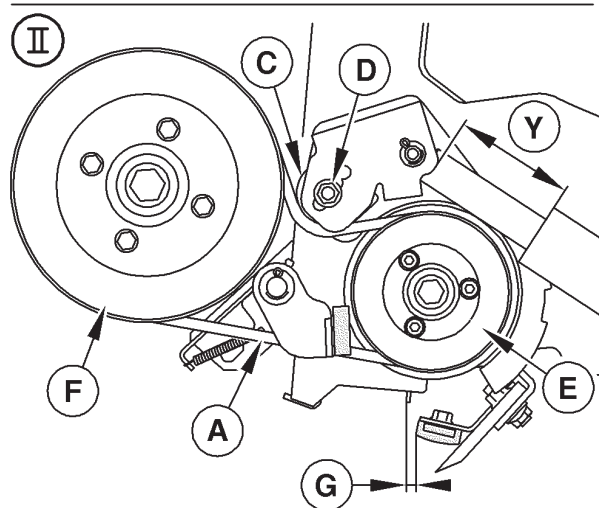
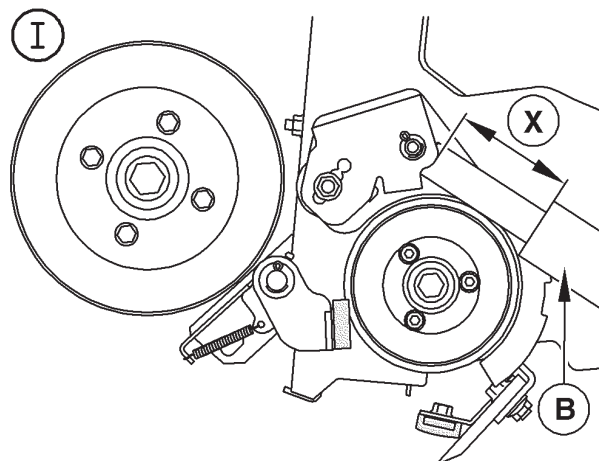
1. Проверьте ход исполнительного механизма (В) обвязки сеткой.

- a. Снимите ремень (А). См. пункт «Снятие и установка приводного ремня для обрезиненного валика» в данном разделе.
- b. При помощи монитора полностью выдвиньте исполнительный механизм (В) обвязки сеткой.
- c. Измерьте и запишите расстояние (Х).
- d. Втяните исполнительный механизм (В) обвязки сеткой и установите ремень (А).
- e. Полностью выдвиньте исполнительный механизм (В) обвязки сеткой.
- f. Измерьте и запишите расстояние (У).
- g. Вычислите значение $(X) - (Y)$.

- Если $(X) - (Y) > 2$ мм (0,08 дюйма), то перейдите к шагу 3.
- Если $(X) - (Y) \leq 2$ мм (0,08 дюйма), то продолжите.

2. Отрегулируйте валик (С).

- a. Втяните исполнительный механизм (В) обвязки сеткой.
- b. Удалите крепежный винт (D).
- c. Переместите валик (С) вперед влево.
- d. Установите обратно крепежный винт (D) и затяните его.
- e. Полностью выдвиньте исполнительный механизм (В) обвязки сеткой.



СС1029091

- А—Ремень
- В—Пускатель сетки
- С—Валик
- Д—Крепежный винт
- Е—Шкив обрезиненного приводного валика
- F—Главный приводной шкив
- G—Просвет
- Х—Расстояние (минимум)
- У—Расстояние (минимум)

CC1029091 -JUN-22DEC06

- f. Снова проверьте ход исполнительного механизма обвязки сеткой; перейдите к шагу 1.
3. Проверьте положение исполнительного механизма (B) обвязки сеткой.
- a. Убедитесь в отсутствии контакта между валиком (C) и главным приводным шкивом (F).
 - b. Убедитесь в отсутствии контакта между исполнительным механизмом (B) обвязки сеткой и приводным шкивом (E) обрезиненного валика.
4. Проверьте соответствие величины зазора (G) спецификации.

Спецификация

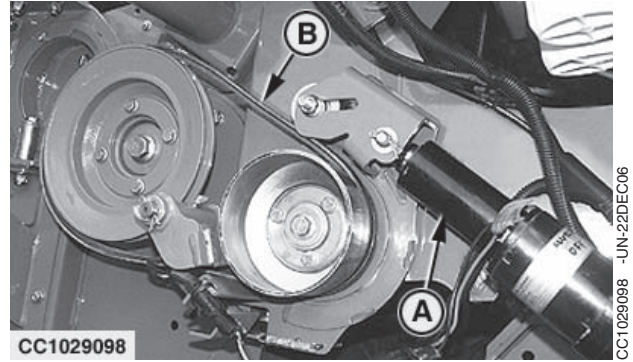
Резиновая накладка —
контрнож—Просвет минимум 1 мм
(минимум 0,04 дюйма)

Если необходимо, отрегулируйте валик (C) следующим образом.

- a. Втяните исполнительный механизм (B) обвязки сеткой.
- b. Удалите крепежный винт (D).
- c. Переместите валик (C) вперед вправо.
- d. Установите обратно крепежный винт (D) и затяните его.
- e. Полностью выдвиньте исполнительный механизм (B) обвязки сеткой.
- f. Снова проверьте ход исполнительного механизма обвязки сеткой; перейдите к шагу 1.

Снятие и уст. прив. рем. устр. обв. сет. (п/п с устр. обвязки сеткой CoverEdge)

1. Откройте правую боковую дверцу.
2. Втяните исполнительный механизм (А) обвязки сеткой, чтобы ослабить натяжение ремня.
3. Снимите ремень (В) со шкивов.
4. Установите новый ремень, как показано на рисунке.
5. Отрегулируйте натяжение ремня. См. пункт «Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой» в данном разделе.



А — Пускатель сетки
В — Ремень

OUCC006.0001240 -59-12JAN07-1/1

Снятие и уст. ножа для сетки (п/п с устр. обвязки сеткой CoverEdge)

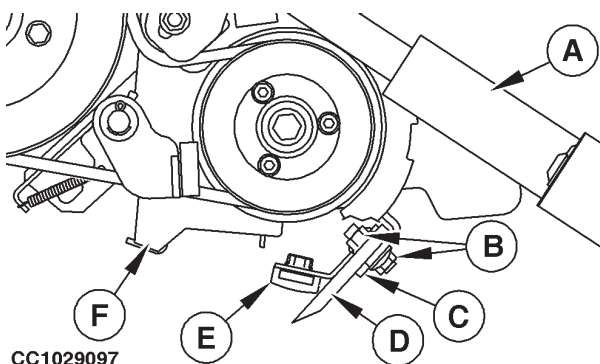
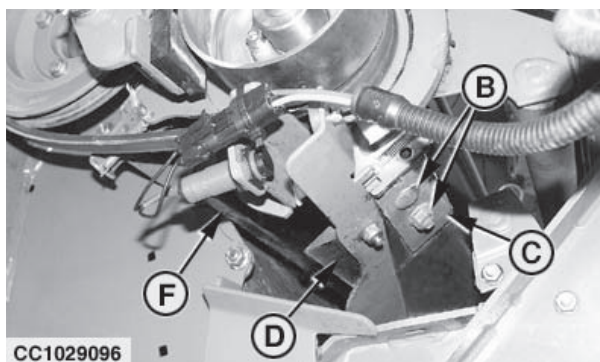
! **ВНИМАНИЕ:** Пользоваться защитными перчатками при работе с резаком для сетки, чтобы предотвратить травмы.



1. Для цели установки обратно заметьте положение режущей кромки ножа (D) и крепежных винтов (B).
2. Выдвиньте исполнительный механизм (A) обвязки сеткой так, чтобы обеспечить свободный доступ к винтам (B), затем отсоедините разъем исполнительного механизма.
3. Удалите крепежные винты (B) с каждой из сторон ножа (D).
4. Снимите с держателя (C) нож (D) и резиновую накладку (E).
5. Установите нож (D) и резиновую накладку (E) на держатель (C) в то же положение, которое они занимали перед снятием.

ВАЖНО: Обеспечьте надлежащее центрирование ножа (D) и резиновой накладки (E) относительно контрножа (F).

6. Затяните крепежные винты (B) с обеих сторон.
7. Подсоедините обратно разъем исполнительного механизма (A) и втяните этот механизм.
8. Регулировка резиновой накладки (E). См. пункт «Регулировка положения контрножа» в этом разделе.



A — Пускатель сетки
 B — Крепежные винты
 C — Скоба
 D — Нож
 E — Резиновая накладка
 F — Противонож

Снятие сетки, намот. на вал. под. (п.-п. с устр. обвязки сеткой CoverEdge)



ВНИМАНИЕ: Избегать травм в результате затягивания во вращающиеся валики. Отсоединить ВОМ и заглушить трактор перед выполнением техобслуживания.

Если сетка наматывается на валики подачи

1. Выдвиньте исполнительный механизм обвязки сеткой, чтобы отпустить тормозное устройство обрезиненного валика.
2. Выключить двигатель трактора.
3. Откройте крышку для обвязки сеткой и установите защитное устройство в положение блокировки.
4. Соберите свободные концы сетки.
5. Отрежьте сетку.

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.

6. Потяните материал, намотанный на поверхности, вращая подающие валики в обратном направлении.
7. Протереть подающие валики и проверить на отсутствие прилипшего материала. При необходимости можно промыть обрезиненный валик водой с мылом.

ВАЖНО: Запрещается использовать растворители, чтобы очищать обрезиненный валик, и наносить на него тальк.



CC1029099 -UN-22DEC06



CC1029103 -UN-22DEC06

Заточка ножа для сетки

! **ВНИМАНИЕ:** Пользоваться защитными перчатками при работе с резаком для сетки, чтобы предотвратить травмы.

1. Удалите всю грязь со скошенной кромки.
2. Зажать нож в верстаке или на столе.
3. Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 25°.
4. Сохраните заточенную кромку прямой, в пределах 1 мм (0,04 дюйма).



OUCC006,0000BBE -59-17AUG04-1/1

Техобслуживание монитора ValeTrak

Список кодов диагностики неисправностей

Диагностические коды неисправностей приведены в следующей таблице:

Батарея аккумуляторов			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E001	Падение напряжения при включенном пускателе	Проверьте провода и разъемы. Проверить батарею аккумуляторов. Проверить генератор. См. «Канал 019» в данном разделе.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E002	Напряжение аккумуляторной батареи ниже 11,2 В	Проверьте провода и разъемы. Проверить батарею аккумуляторов. Проверить генератор. См. «Канал 019» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности
E003	Напряжение аккумуляторной батареи выше 16 В	Проверить генератор. См. «Канал 019» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности
Правый потенциометр формы рулона			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E112	Обрыв цепи или замыкание на массу	Проверьте провода и разъемы. Проверить потенциометр.	Исчезает через 5 сек
E113	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы. Проверить потенциометр.	Исчезает через 5 сек
E114	Сигнал формы рулона справа меньше минимального значения	Проверить настройку на потенциометре. См. «Канал 006» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек
E115	Сигнал формы рулона справа больше максимального значения	Проверить настройку на потенциометре. См. «Канал 006» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек
Левый потенциометр формы рулона			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E122	Обрыв цепи или замыкание на массу	Проверьте провода и разъемы. Проверить потенциометр.	Исчезает через 5 сек
E123	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы. Проверить потенциометр.	Исчезает через 5 сек
E124	Сигнал формы рулона слева меньше минимального значения	Проверить настройку на потенциометре. См. «Канал 007» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек
E125	Сигнал формы рулона слева больше максимального значения	Проверить настройку на потенциометре. См. «Канал 007» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00012FE -59-26SEP07-1/7

Пускатель шпагата			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E201	Пускатель шпагата отсоединен	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E202	Пускатель шпагата неисправен или заедает	Проверить пускатель шпагата.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E203	Слишком высокое сопротивление жгута проводов исполнительного механизма обвязки шпагатом.	Проверьте провода и разъемы. Проверить пускатель шпагата.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E204	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E205	Короткое замыкание на землю провода исполнительного механизма.	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
Пускатель сетки			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E211	Пускатель сетки отсоединен	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E212	Пускатель сетки неисправен	Проверить пускатель сетки.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E213	Слишком высокое сопротивление жгута проводов исполнительного механизма обвязки сеткой.	Проверьте провода и разъемы. Проверить пускатель сетки.	Нажать кнопку «Minus» при выключенном пускателе
E214	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E215	Короткое замыкание на землю провода исполнительного механизма.	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
Клапан подборщика			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E231	Отсоединен клапан подборщика	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E232	Короткое замыкание на землю клапана подборщика.	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан подборщика.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E233	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан подборщика.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00012FE -59-26SEP07-2/7

Клапан ножа			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E241	Отсоединен клапан ножа	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E242	Короткое замыкание на землю клапана ножа.	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан ножа.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E243	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан ножа.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
Клапан реверса			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E251	Отсоединен клапан реверса	Проверьте провода и разъемы.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E252	Короткое замыкание на землю клапана устройства реверсирования.	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан реверса.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E253	Короткозамкнутая цепь	Проверьте провода и разъемы. Проверить клапан реверса.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
Датчик скорости вращения пресс-подборщика			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E311	Датчик скорости вращения пресс-подборщика отсоединен	Проверьте провода и разъемы.	Исчезает через 5 сек
E312	Скорость вращения пресс-подборщика ниже минимального значения.	Проверить настройку датчика. См. «Регулировка датчика скорости вращения пресс-подборщика» в разделе «Техобслуживание». Проверить датчик. См. «Канал 017» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек
E313	Скорость вращения пресс-подборщика выше максимального значения.	Проверить настройку датчика. См. «Регулировка датчика скорости вращения пресс-подборщика» в разделе «Техобслуживание». Проверить датчик. См. «Канал 017» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек

Продолж. на следующей стр.

UCC006,00012FE -59-26SEP07-3/7

Датчик блочка для шпагата

Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E321	Моток шпагата закончился, или шпагат не намотан вокруг рулона.	Замените моток шпагата. Проверить запаску шпагата. См. «Ведение шпагата по направляющим» в разделе «Подготовка пресс-подборщика». Проверить настройку датчика блочка для шпагата. См. «Регулировка датчика шкивов для шпагата» в разделе «Техобслуживание».	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E322	Шпагат не обрезан	Проверить настройку контрножа. См. пункт «Настройка контрножа для резки шпагата при схеме с одним поводком» в разделе «Техобслуживание».	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности

Переключатель отрезания сетки (пресс-подборщик со стандартным устройством обвязки сеткой)

Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E401	Переключатель резака сетки постоянно открыт	Проверьте провода и разъемы. Проверить регулировку переключателя резака сетки. См. «Регулировка переключателя резака сетки» в разделе «Техобслуживание». Проверка переключателя резака сетки. См. «Канал 012» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности
E402	Переключатель резака сетки постоянно замкнут	Проверьте провода и разъемы. Проверить регулировку переключателя резака сетки. См. «Регулировка переключателя резака сетки» в разделе «Техобслуживание». Проверка переключателя резака сетки. См. «Канал 012» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00012FE -59-26SEP07-4/7

Датчик отрезания сетки (пресс-подборщик с устройством CoverEdge™ обвязки сеткой)			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E401	Отсутствует сетка на рулоне.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика отрезания сетки. См. пункт «Регулировка датчика отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание». Проверьте датчик отрезания сетки. См. «Канал 012» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности
E402	Не происходит отрезания сетки.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика отрезания сетки. См. пункт «Регулировка датчика отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание». Проверьте датчик отрезания сетки. См. «Канал 012» в данном разделе.	Исчезает после устранения неисправности

CoverEdge — это товарный знак «Дир энд Компани»

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00012FE -59-26SEP07-5/7

Переключатель увеличенного размера/заслонки			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E411	Переключатель увеличенного размера/заслонки постоянно разомкнут.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку переключателя увеличенного размера/заслонки. См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание». Проверьте переключатель увеличенного размера/заслонки. См. «Канал 014» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек
E412	Переключатель увеличенного размера/заслонки постоянно замкнут.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку переключателя увеличенного размера/заслонки. См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание». Проверьте переключатель увеличенного размера/заслонки. См. «Канал 014» в данном разделе.	Исчезает через 5 сек

Продолж. на следующей стр.

OUC006,00012FE -59-26SEP07-6/7

Переключатель полного размера рулона			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E431	Переключатель полного размера рулона всегда разомкнут.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте настройку переключателя полного размера рулона. См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание». Проверьте переключатель полного размера рулона. См. пункт «Канал 013» в данном разделе.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
E432	Переключатель полного размера рулона всегда замкнут.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте настройку переключателя полного размера рулона. См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание». Проверьте переключатель полного размера рулона. См. «Канал 013» в данном разделе.	Нажать кнопку «Minus» после устранения неисправности
EPROM			
Диагностический код неисправности	Наименование	Решение	Для сброса кода на дисплее
E601	Повреждение памяти.	Повторить индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 сек
E602	Повреждение памяти.	Проверить индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 сек
E603	Повреждение памяти.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.	Исчезает после устранения неисправности
E604	Повреждение памяти.	Проверить индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 сек
E605	Повреждение памяти.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.	Исчезает после устранения неисправности

OUC006,00012FE -59-26SEP07-7/7

Режим диагностики: Параметры пользователя

Пользовательские параметры позволяют механику-водителю восстановить все заводские настройки, выбирать специальные программы обвязки шпагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и отлаживать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в разных «каналах» от «CH001» до «CH032».

Включение монитора в режиме диагностики

При выключенном мониторе нажать и удерживать кнопку СЧЕТЧИК (А), после чего включить монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (В).

При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

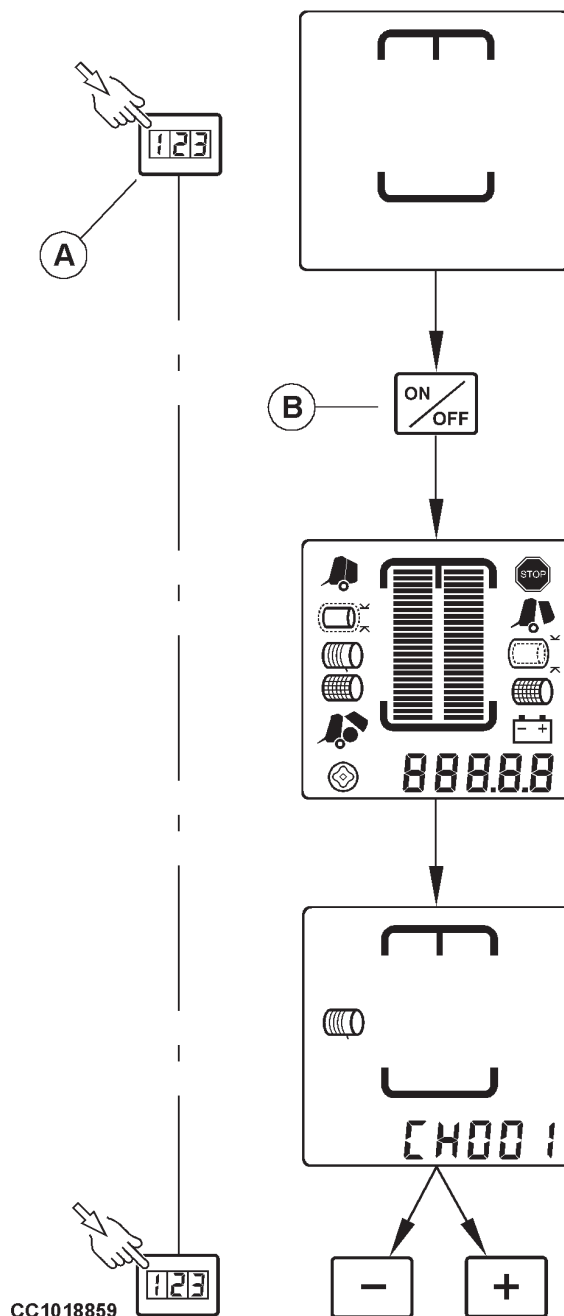
Затем на ЖК-дисплее появляется «CH001», монитор включается в режиме диагностики и - если отпустить кнопку счетчика - высвечиваются все настройки канала 1.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы монитор включить в режиме диагностики, не отпускать кнопку счетчика (А) раньше, чем на ЖК-дисплее появится «CH001».

Выбор пользовательского канала

Если монитор включен в режиме диагностики, нажать и удерживать кнопку «СЧЕТЧИК» (А), затем выбрать канал нажатием кнопки «PLUS» или «MINUS».

Чтобы вернуться в нормальный режим и сохранить настройки пользовательских параметров, выключить монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ.

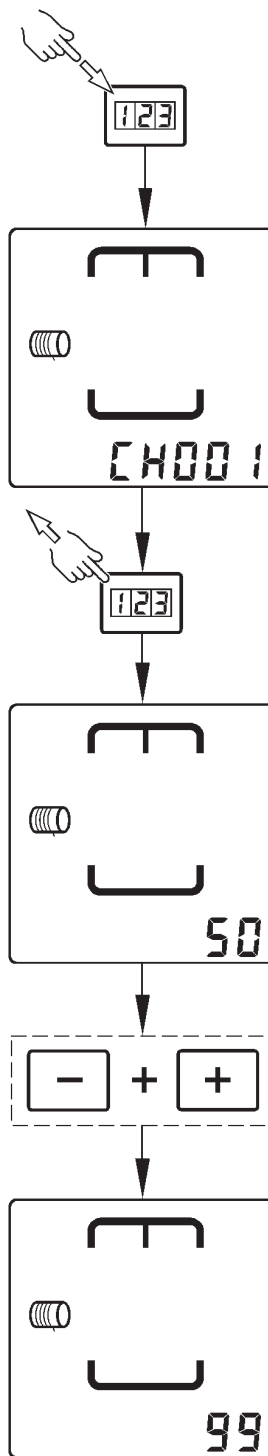


А — Кнопка счетчика
В — Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)

CC03745.0000C3F -59-19JAN07-1/1

Канал 001: Восстановить заводские настройки по умолчанию

При выборе канала «CH001» высвечивается «50». Чтобы восстановить все программы обвязки шпагатом, нажать одновременно кнопки «PLUS» и «MINUS». ЖК-дисплей показывает «99».



CC1018860

CC1018860 -JN-22DEC00

OUCC006,000045E -59-22AUG01-1/1

Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы предотвратить осыпание соломы из рулона.

Находясь на канале CH002, нажмите кнопку «ПЛЮС», чтобы запустить данную программу. ЖКД показывает «ON» (ВКЛ.).

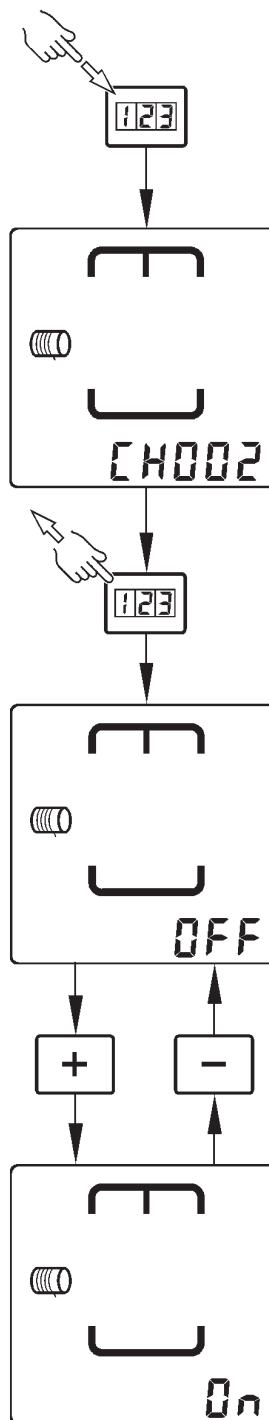
Для выключения программы нажмите кнопку «МИНУС». ЖКД показывает «OFF» (ВЫКЛ.).

С двумя поводками для шпагата

Программа обвязки шпагатом для сухой соломы обеспечивает перемещение поводка для шпагата на полной скорости от центра к краю, а затем от края к центру. После чего поводок для шпагата возвращается обратно к краю, делает остановку, чтобы нанести номер настройки в месте начала обвязки, а затем продолжает намотку шпагата согласно настройке монитора.

При одном поводке для шпагата

Программа обвязки шпагатом для сухой соломы задает перемещение поводка для шпагата на полной скорости справа налево, затем слева направо. После чего поводок для шпагата возвращается обратно влево, делает остановку, чтобы нанести номер настройки в месте начала обвязки, а затем продолжает намотку шпагата согласно настройке монитора.



CC1018861

CC1018861 -UN-22DEC00

OUCC006,0000750 -59-02AUG02-1/1

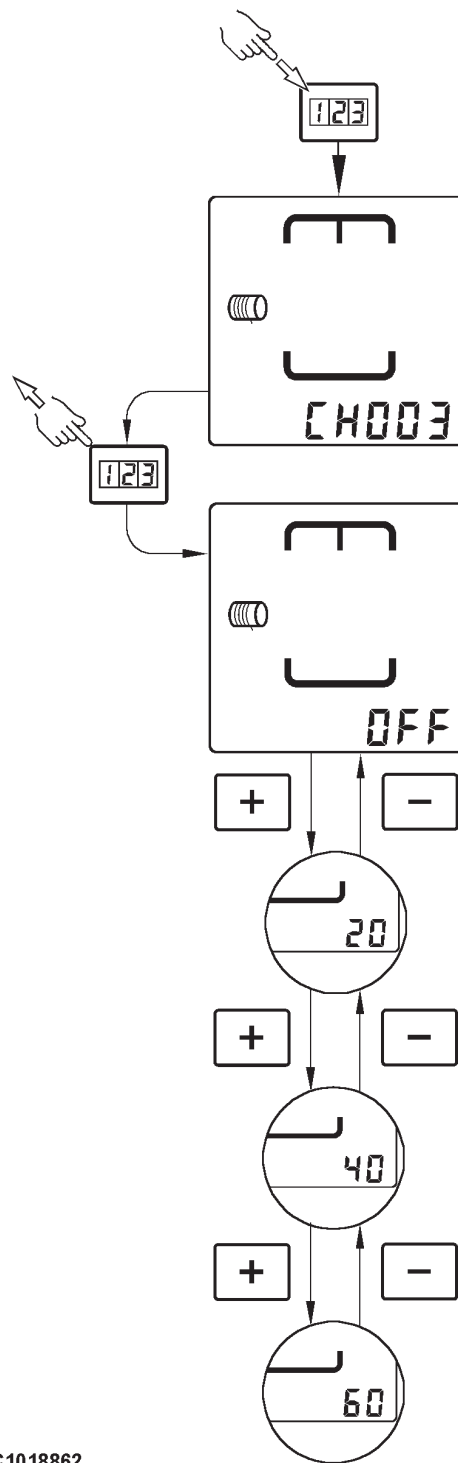
Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом

Программа позволяет намотать больше витков шпагата в конце обвязки рулона и предотвратить разматывание шпагата.

После намотки заданного числа витков в конце обвязки поводок шпагатин снова выводится к середине рулона, чтобы задать расстояние, а затем полностью возвращается.

Находясь на канале «CH003», нажать кнопку «PLUS» для активизации этой программы и задать место подмотки выбором расстояния 20, 40 или 60 см (8, 16 или 24 дюйм.).

Нажать кнопку «MINUS», чтобы уменьшить расстояние до места подмотки с 60 см до 40 или 20 см (с 24 дюйм. до 16 или до 8 дюйм.) и выключить эту программу. Если программа подмотки при обвязке шпагатом выключена, на ЖК-дисплее появится «OFF»/ВЫКЛ.



CC1018862

CC1018862 -UN-07FEB01

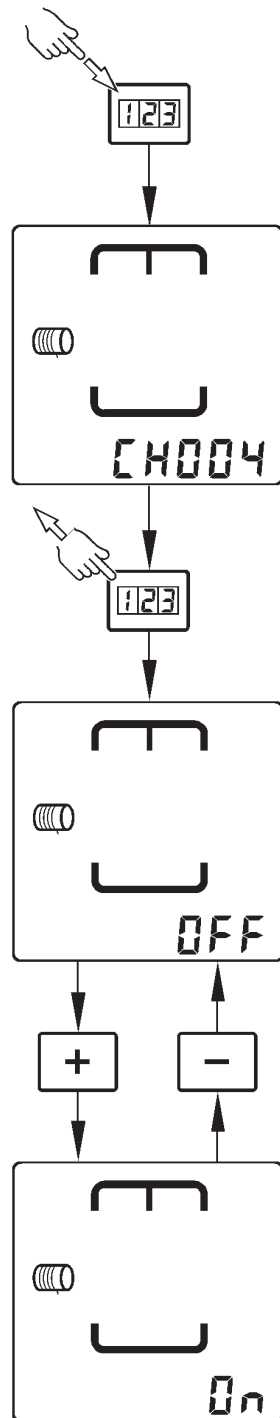
Канал 004: Обвязка с подтягиванием

Эта программа позволяет уменьшить слабинку шагата и улучшить его шаговую укладку в конце обвязки.

При ней место для витков шагата выбирается примерно в 25 см (10 дюйм.) от конца рулона, после чего происходит намотка заданного числа витков в конце обвязки.

Находясь на канале «CH004», нажать кнопку «PLUS» для активизации программы обвязки с подтягиванием. ЖК-дисплей показывает «ON»/ВКЛ.

Для выключения программы обвязки с подтягиванием нажать кнопку «MINUS». ЖК-дисплей показывает «OFF»/ВЫКЛ.



CC1018863

CC1018863 -JUN-22DEC00

OUC006,000055E -59-13NOV01-1/1

Канал 005: не активирован

OUCC006,00010E8 -59-04JUL06-1/1

Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометра формы рулона (при наличии)

На канале SN006 можно задать положение правого потенциометра формы рулона, а на канале SN007 — левого потенциометра формы рулона.

Процедура настройки одинакова для обеих сторон. Для каждой стороны использовать соответствующий канал.

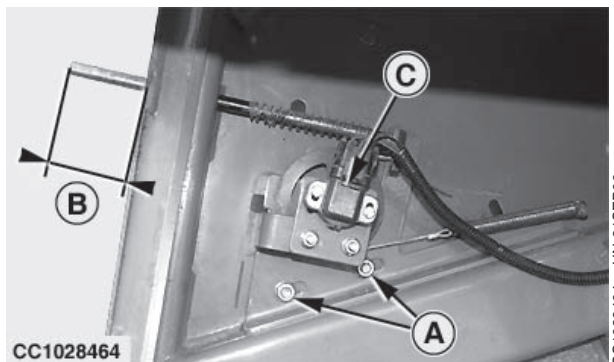
Чтобы настроить потенциометр на левой стороне, снимите щиток.

Откройте заднюю заслонку.

Заблокируйте заслонку в открытом положении. (См. пункт «Клапан блокировки заслонки» в разделе «Работа — общее назначение».)

Ослабьте крепежные винты (А) так, чтобы расстояние (В) составило 55 мм (2,16 дюйма).

Затянуть крепежные винты (А).



А — Крепежные болты
В — 55 мм (2,16 дюйма)
С — Правый потенциометр формы рулона

Продолж. на следующей стр.

OUCC006,00010E7 -59-23NOV06-1/2

Нажмите кнопку «ПЛЮС», чтобы вывести на дисплей значение настройки.

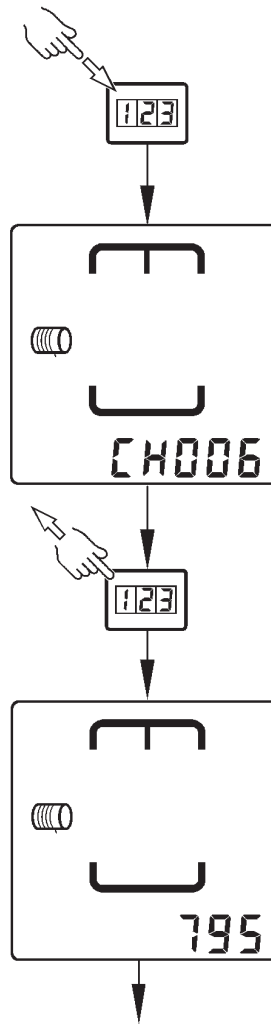
Отпустите два крепежных винта (В), затем поверните потенциометр (А) так, чтобы зуммер монитора непрерывно звучал, а ЖКД показывал величину «795».

Затянуть крепежные болты (В).

Повторите операцию с другой стороны.

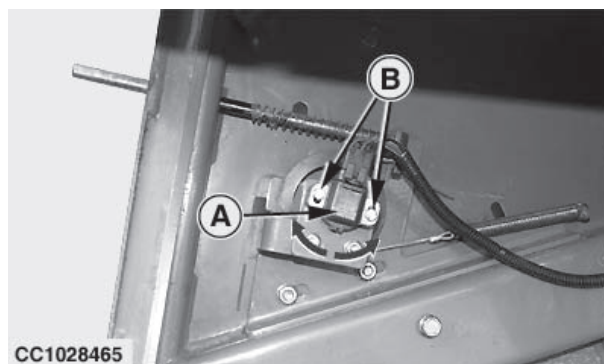
Установите щиток на место.

А—Правый потенциометр формы рулона
В—Крепежные болты



CC1028574

CC1028574 -UN-21SEP06



CC1028465

CC1028465 -UN-21SEP06

OUC006.00010E7 -59-23NOV06-2/2

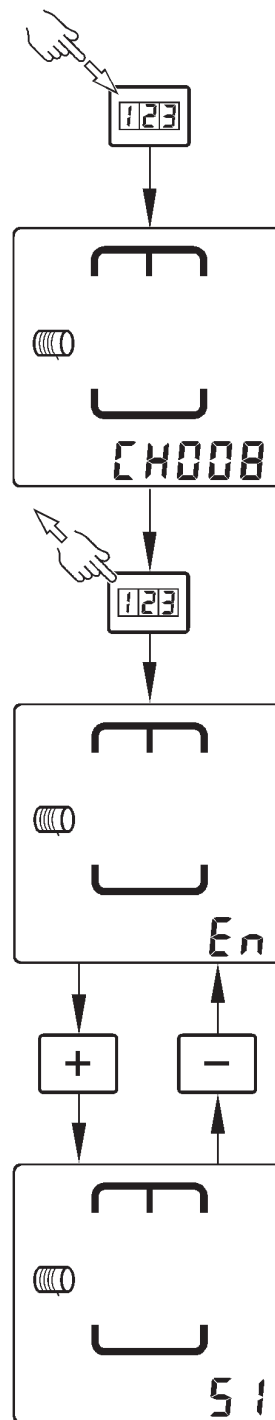
Канал 008: Единицы измерения

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

«CH008» позволяет переключаться с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатием кнопки «MINUS» вызывают неметрические единицы, на дисплее высвечивается «En» (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатием кнопки «PLUS» вызывают метрические единицы, на дисплее высвечивается «SI» (Международная система единиц). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC1026735

CC1026735 -UN-28JAN05

OUC006,0000F23 -59-11JUL05-1/1

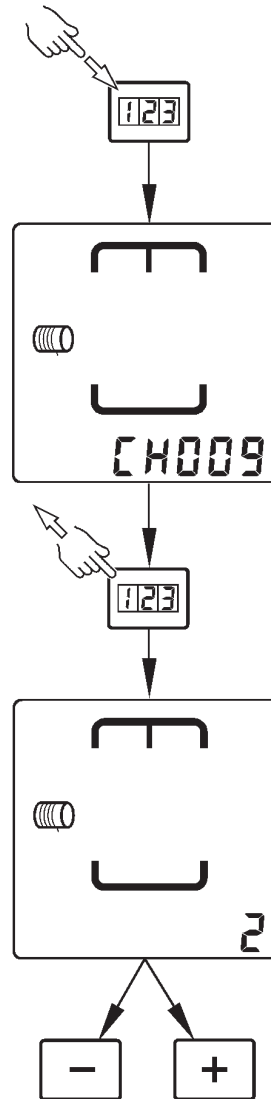
Канал 009: Задержка для обвязки сеткой

Задержка для обвязки сеткой - это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией пускателя сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

На канале CH009 задержку для обвязки сеткой можно задать равной от 0 до 15 сек. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

Нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС» для увеличения или уменьшения задержки для обвязки сеткой.



CC1018868

CC1018868 -UN-22DEC00

OUC006.0001133 -59-03AUG06-1/1

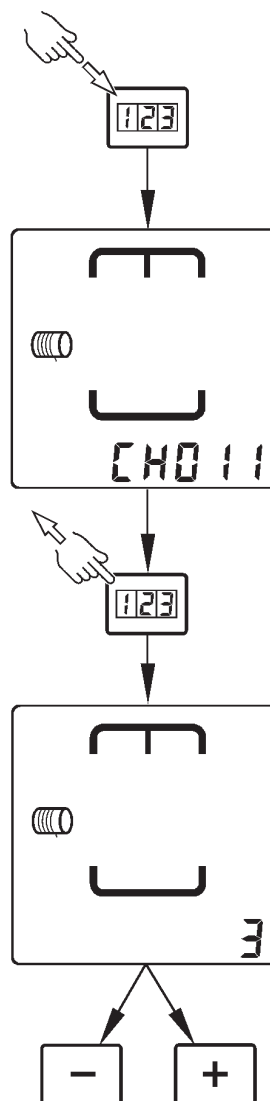
Канал 010: не активирован

OUC006.00010E9 -59-04JUL06-1/1

Канал 011: Чувствительность к форме рулона

На канале «CH011» чувствительность к форме рулона можно задать в пределах от 1 (наименьшая) до 5 (наибольшая чувствительность). Начальная заводская настройка равна 3.

Нажать кнопку «Плюс» или «Минус» для увеличения или уменьшения чувствительности к форме рулона.



CC1018870

CC1018870 -UN-22DEC00

OUC006,00006AC -59-22MAY02-1/1

Канал 012: Пров. переключ. отрез. сетки. (пр.-п. со станд. устр. обв. сеткой)

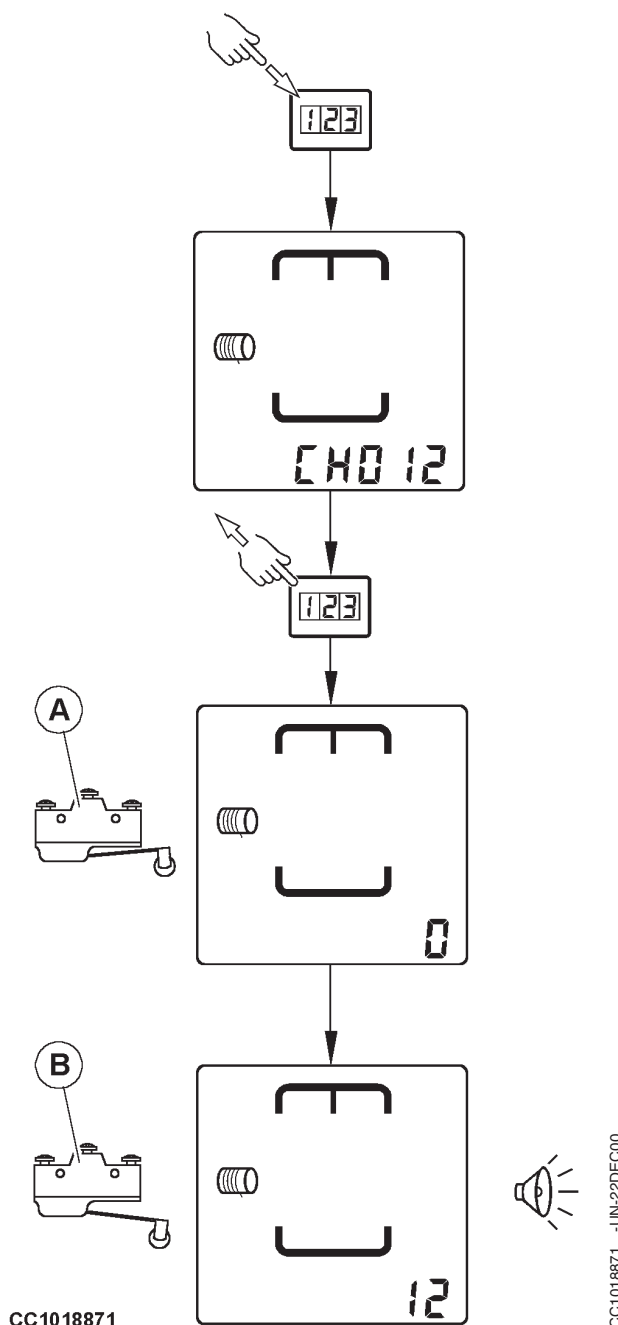
«CH012» позволяет выполнить проверку переключателя резака сетки.

На мониторе отображается «0», когда этот переключатель замкнут (А), и «12» с непрерывным сигналом зуммера, когда он разомкнут (В).

Если результаты теста негативные, обратитесь к локальному дилеру компании «Джон Дир».

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить регулировку переключателя, см. пункт «Регулировка переключателя отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание».

А—Переключатель резака сетки заперт
В—Переключатель отрезания сетки разомкнут.



OUC006.00012F9 -59-04OCT07-1/1

**Канал 012: Пров. датчика. отрез. сетки
(п.-п. с устр. CoverEdge™ обв. сетк.)**

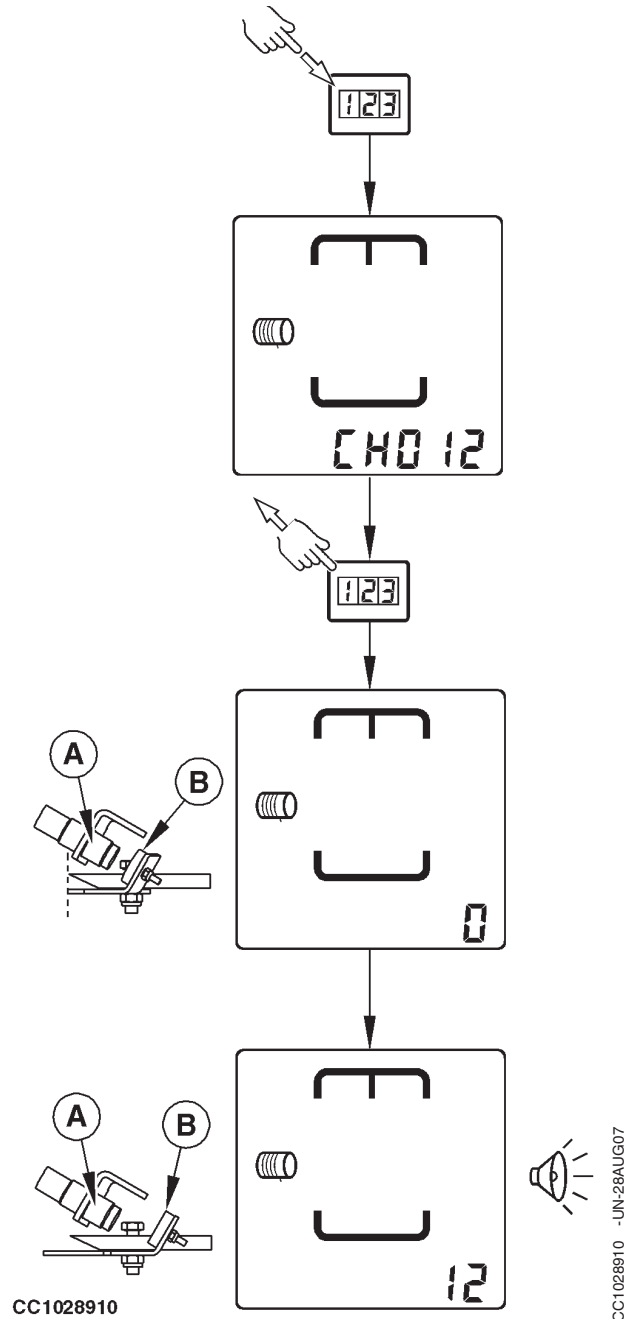
Канал CH012 позволяет выполнить проверку датчика отрезания сетки.

На мониторе отображается «0», если датчик (А) обнаруживает магнит (В).

На мониторе отображается «12» с непрерывным гудком зуммера, если датчик (А) не обнаруживает магнит (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: См. пункт «Регулировка датчика отрезания сетки» в разделе «Техобслуживание».

А – Датчик
В – Магнит



Канал 013: Проверка перекл. полн. разм. рулона

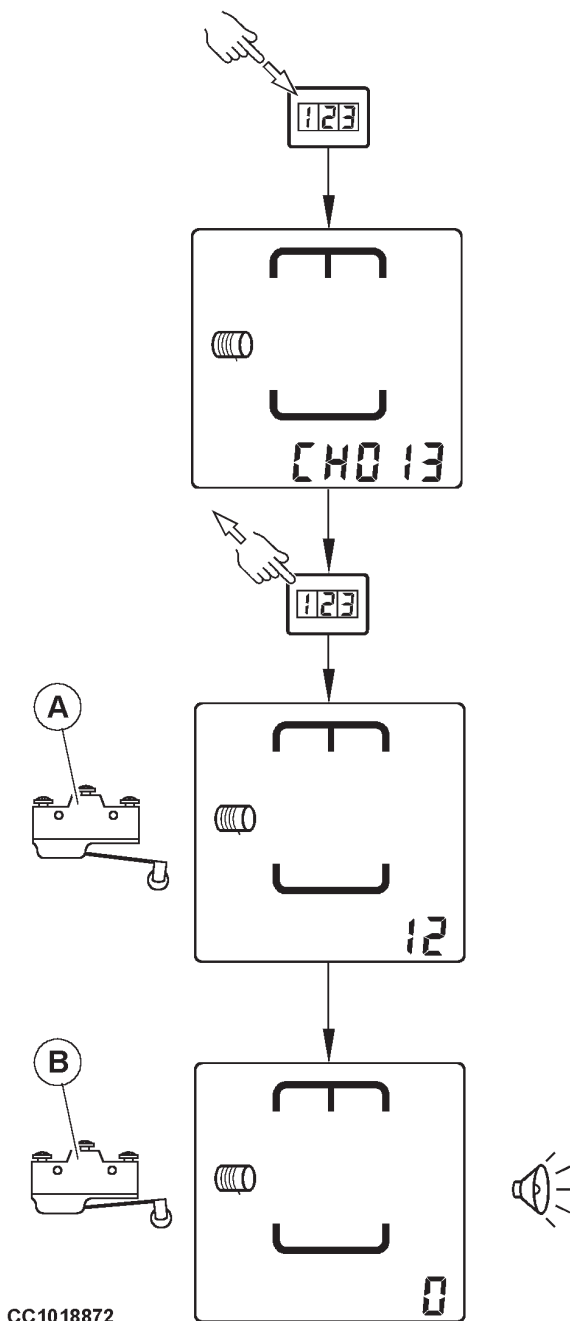
Канал CH013 позволяет выполнить проверку переключателя полного размера рулона.

На мониторе отображается «12», если этот переключатель разомкнут (А), и «0» при непрерывном сигнале зуммера, если переключатель замкнут (В).

Если результаты теста негативные, обратитесь к локальному дилеру компании «Джон Дир».

ПРИМЕЧАНИЕ: См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание».

- А — Переключатель полного размера рулона разомкнут.
- В — Переключатель полного размера рулона замкнут.



Канал 014: Проверка перекл. увелич. размера/заслонки

Канал CH014 позволяет выполнить проверку переключателя увеличенного размера/заслонки.

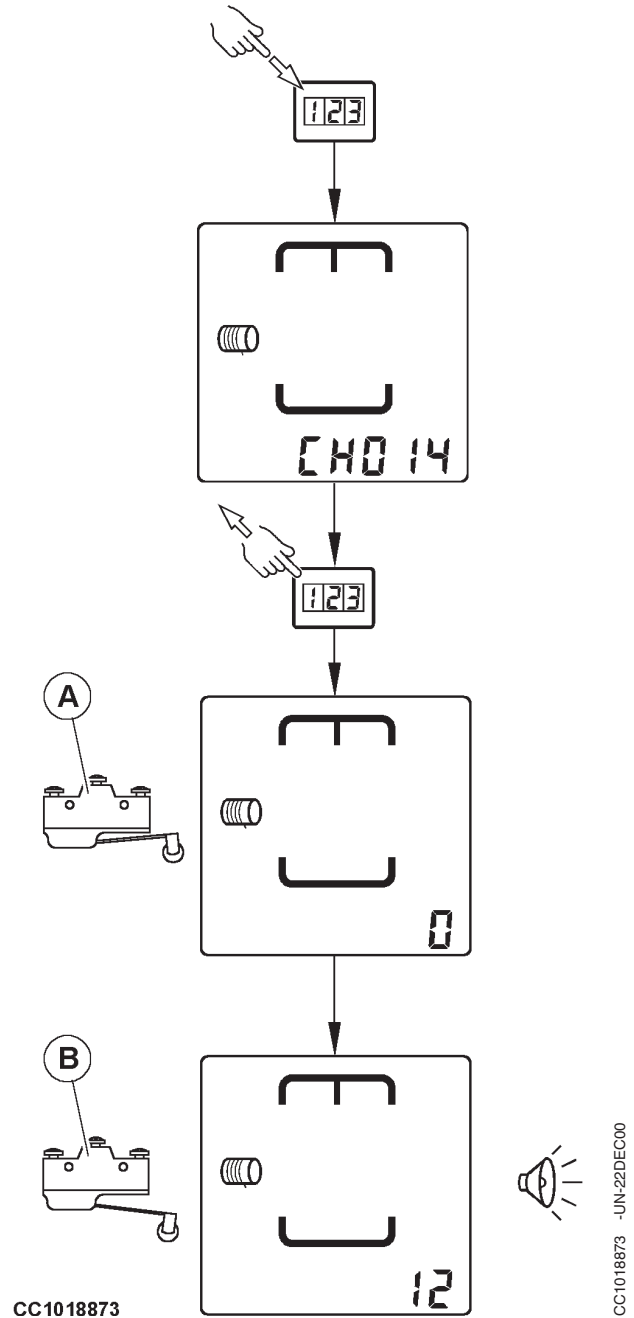
Слегка открыть заслонку пресса, затем вручную задействовать переключатель.

На мониторе отображается «0», когда этот переключатель замкнут (А), и «12» с непрерывным сигналом зуммера, когда он разомкнут (В).

Если результаты теста негативные, обратитесь к локальному дилеру компании «Джон Дир».

ПРИМЕЧАНИЕ: См. пункты «Регулировка переключателя увеличенного размера/заслонки» и «Переключатель полного размера рулона» в разделе «Техобслуживание».

- А**—Переключатель увеличенного размера/заслонки замкнут.
- В**—Переключатель увеличенного размера/заслонки разомкнут.



OUC006.0001307 -59-04OCT07-1/1

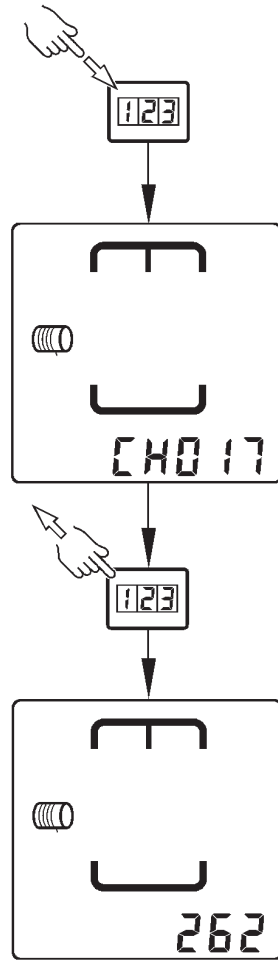
Каналы 015 и 016: не активированы

OUC006.0000464 -59-22AUG01-1/1

Канал 017: Проверка датчика скорости вращения пресс-подборщика

Канал CH017 позволяет выполнить проверку скорости вращения пресс-подборщика. Если пресс-подборщик работает при скорости ВОМ 540 об/мин, то скорость вращения пресс-подборщика должна составлять 262 об/мин.

Если результаты проверки негативные, то проверьте регулировку датчика скорости вращения пресс-подборщика. См. пункт «Регулировка датчика вращения пресс-подборщика» в разделе «Техобслуживание» или обратитесь к местному дилеру компании «Джон Дир».



CC1020288

OUCC006,00012FD -59-04OCT07-1/1

Канал 018: Проверка потребляемого тока пускателя

На канале «CH018» можно вывести на дисплей потребляемый ток для пускателя шпагата или сетки.

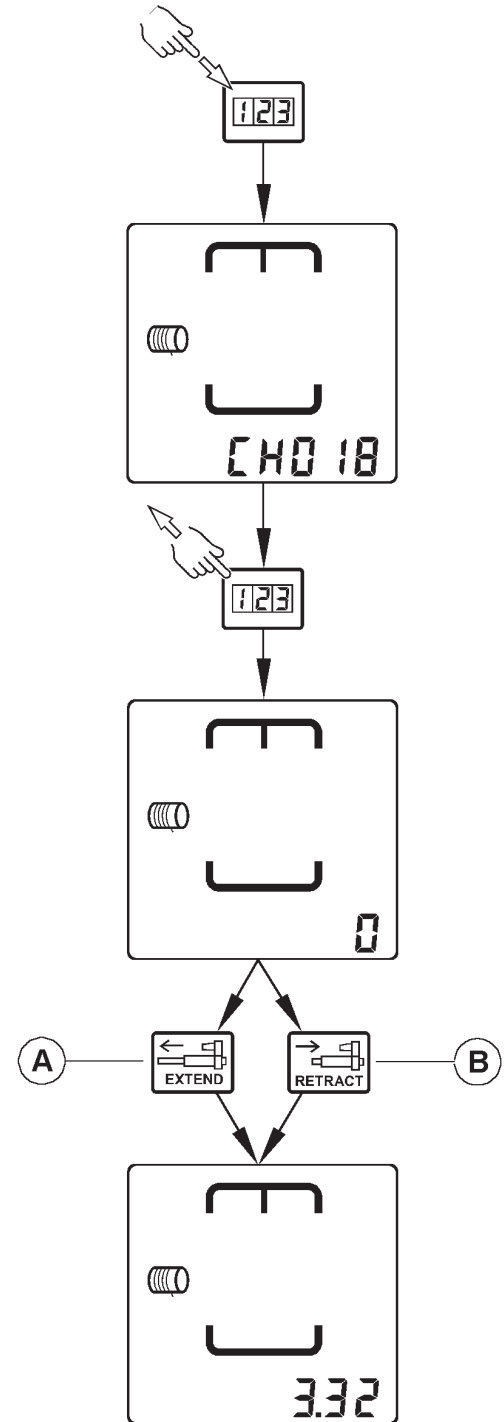
Нажать кнопку «EXTEND»/Выдвижение (A) или «RETRACT»/Втягивание (B) для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки). Потребляемый при перемещении пускателя ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Показания для потребляемого тока на дисплее должны лежать в пределах 2 - 8 А, пока мотор работает на пускателе в середине хода (без нагрузки).

Продолжать активацию пускателя до достижения активатором положения полного хода. Когда активатор шпагатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 - 27 ампер. Когда активатор шпагатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться ток блокировки в пределах 12 - 20 ампер.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же неполный контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неполадки с обвязкой, неисправные разъемы или пускатель.
- Пиковые показания для тока означают механические препятствия при обвязке.

A — Кнопка выдвижения
B — Кнопка втягивания



CC1018876

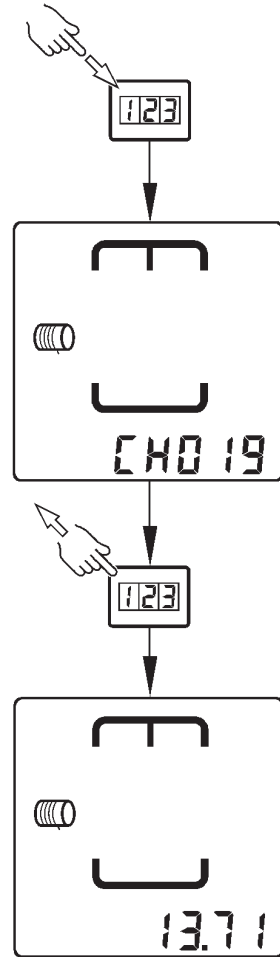
OUC006.00009D3 -59-31JUL03-1/1

CC1018876 -UN-30JAN01

Канал 019: Вольтметр

На канале «CH019» можно выводить на дисплей напряжение в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении пускателя шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажать кнопку «EXTEND» или «RETRACT» для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки). Напряжение при перемещении пускателя выводится на ЖК-дисплей.



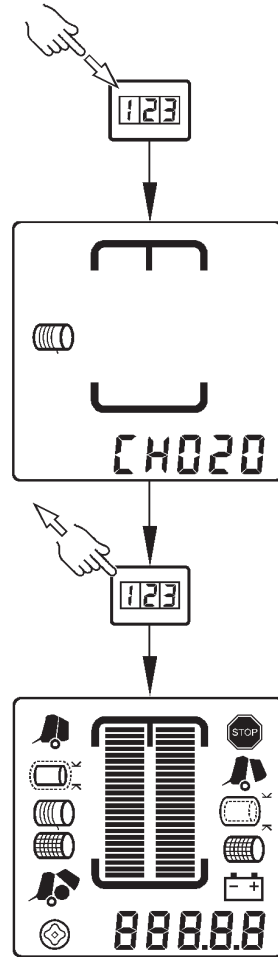
CC1018877

CC1018877 -UN-22DEC00

OUCC006,0000561 -59-13NOV01-1/1

Канал 020: Проверка ЖК-дисплея

На канале «СН020» можно проверить все символы на ЖК-дисплее.



CC1018878

CC1018878 -JUN-22DEC00

OUC006.0000467 -59-22AUG01-1/1

Канал 021: Максимальный потребляемый ток пускателя

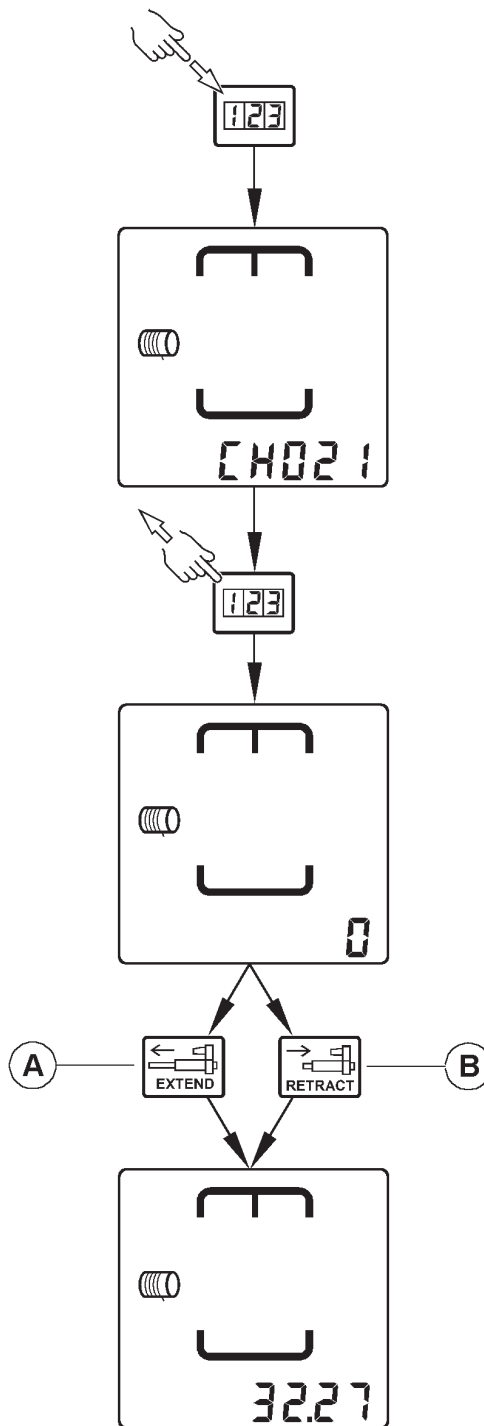
На канале «CH021» можно вывести на экран максимальный потребляемый ток пускателя, будь то пускателя для шпагатин или сетки.

Нажать кнопку «EXTEND»/Выдвижение (A) или «RETRACT»/Втягивание (B) для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки).

Максимальный потребляемый ток при перемещении пускателя выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы дисплей вернуть в исходное состояние, вывести или втянуть пускатель, нажав кнопку «EXTEND» (A) или «RETRACT» (B) до полного отклонения пускателя, затем снова нажать ту же кнопку.

A—Кнопка выдвижения
B—Кнопка втягивания



CC1018884

CC1018884 -UN-30JAN01

OUC006,00006B1 -59-22MAY02-1/1

Канал 022: Проверка датчика 1 шкива шпагата

Выберите «CH022», чтобы проверить датчик 1 шкива для шпагата (правый шкив).

Датчик № 1 шкива информирует монитор о вращении шкива в подтверждение того, что шпагат уловлен рулоном при цикле обвязки.

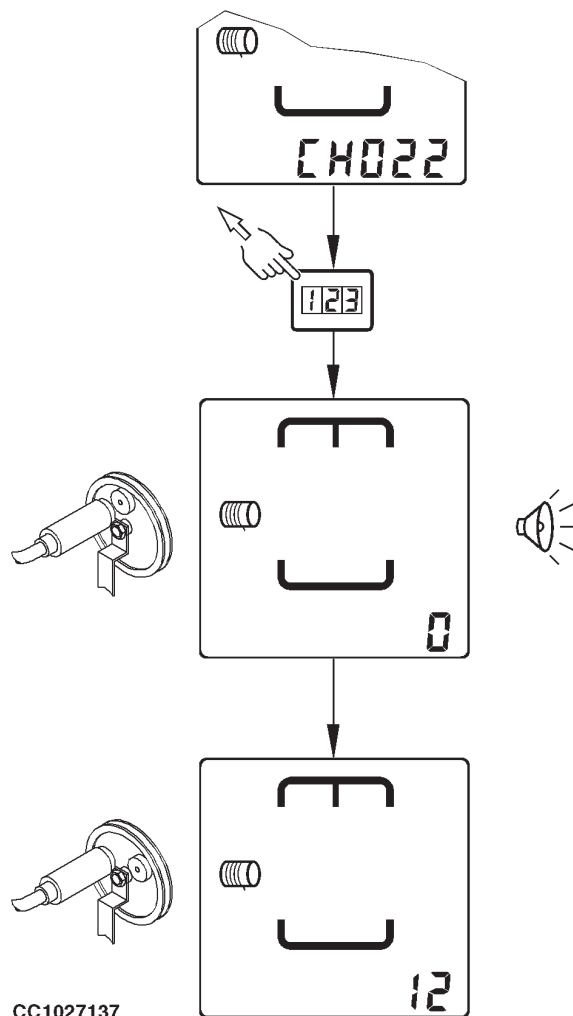
Поверните шкив рукой.

Монитор показывает «0», а зуммер непрерывно звучит, если датчик выровнен с магнитом.

Дисплей показывает «12», если датчик не выровнен с магнитом.

ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 22 отображается скорость шкива 1 в оборотах в секунду.

Если результаты теста негативные, проверьте регулировку датчика. См. пункт «Регулировка датчика шкива для шпагата» в разделе «Техобслуживание» или обратитесь к местному дилеру компании «Джон Дир».



CC1027137

OUC006,0001105 -59-17JUL06-1/1

CC1027137 -UN-10FEB05

Канал 023: Проверка датчика 2 шкива шпагата

Выберите «СН023», чтобы проверить датчик 2 шкива для шпагата (левый шкив).

Датчик № 2 шкива информирует монитор о вращении шкива в подтверждение того, что шпагат уловлен рулоном при цикле обвязки.

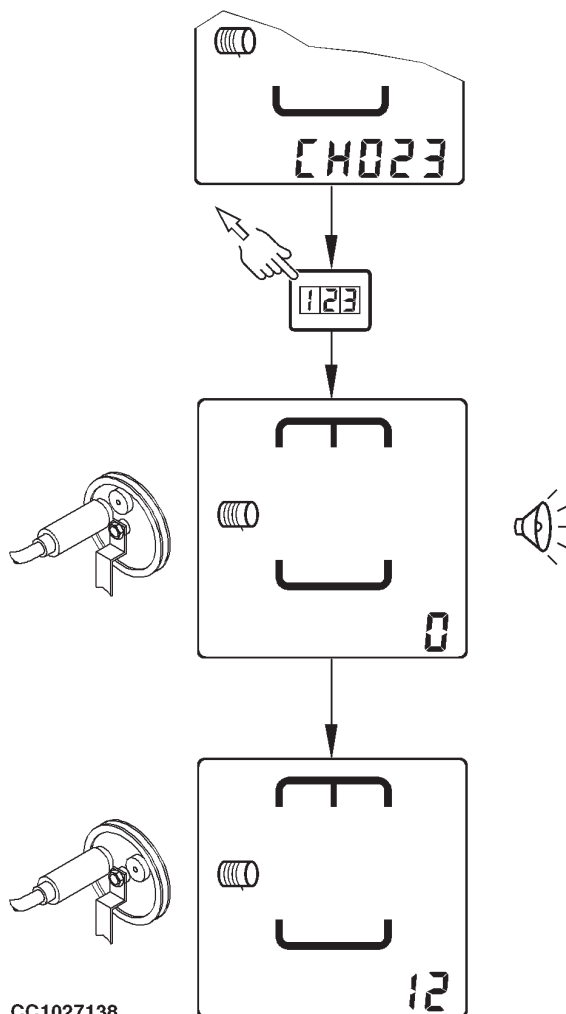
Поверните шкив рукой.

Монитор показывает «0», а зуммер непрерывно звучит, если датчик выровнен с магнитом.

Дисплей показывает «12», если датчик не выровнен с магнитом.

ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 23 отображается скорость шкива 2 в оборотах в секунду.

Если результаты теста негативные, проверить регулировку датчика. См. пункт «Регулировка датчика шкива для шпагата» в разделе «Техобслуживание» или обратитесь к местному дилеру компании «Джон Дир».



CC1027138

OUC006.0001106 -59-17JUL06-1/1

CC1027138 -UN-10FEB05

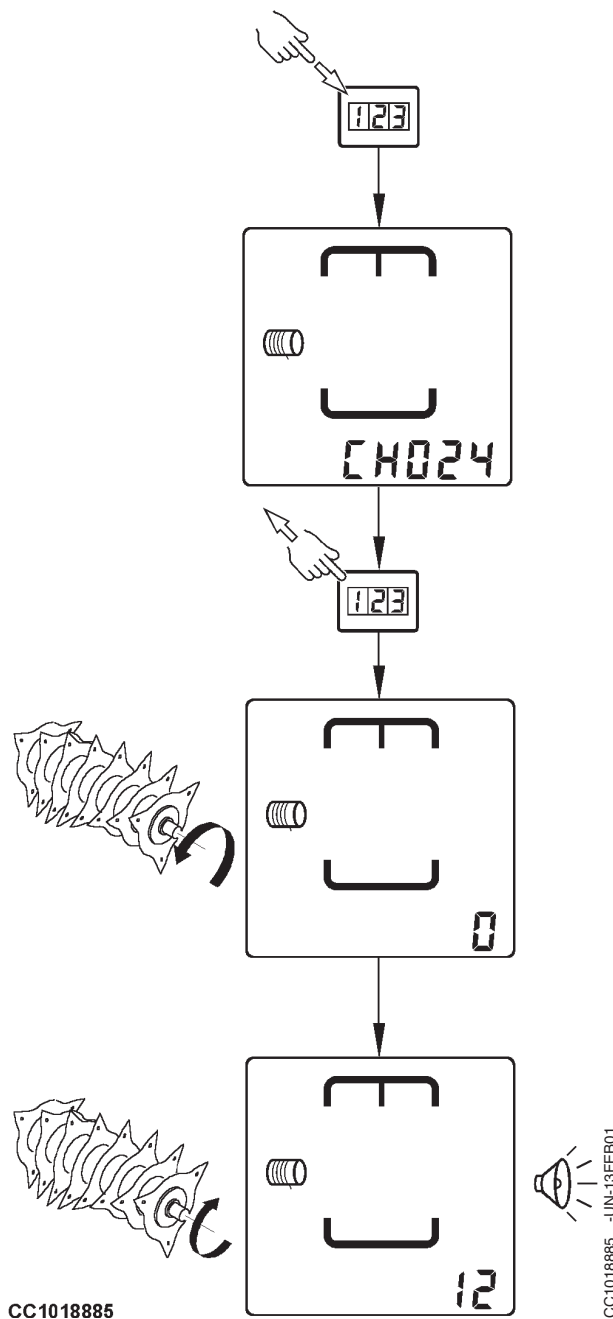
Канал 024: Проверка датчика реверсир. рот. пит. (только ValeTrak Plus)

»CH024« обеспечивает проверку датчика реверса роторного питателя.

Монитор показывает «0» при нахождении редуктора в обычном рабочем режиме.

Дисплей показывает «12», а зуммер непрерывно пищит, если редуктор в режиме реверсирования.

Если результаты теста негативные, проверить регулировку датчика. См. «Регулировка датчика реверса роторного питателя» в разделе «Техобслуживание» или обратиться к местному дилеру компании John Deere.



OUC006.000123D -59-04DEC06-1/1

Канал 025: Проверка переключателей ножей входного измельчителя

На канале CH025 можно провести проверку переключателей ножей.

Два переключателя ножей нажаты, когда ножи включены, и отпущены, когда ножи втянуты.

Включите ножи входного измельчителя (см. пункт «Втягивание/включение ножей входного измельчителя» в разделе «Работа с монитором ValeTrak»).

I — На мониторе высвечивается «12», когда оба переключателя нажаты.

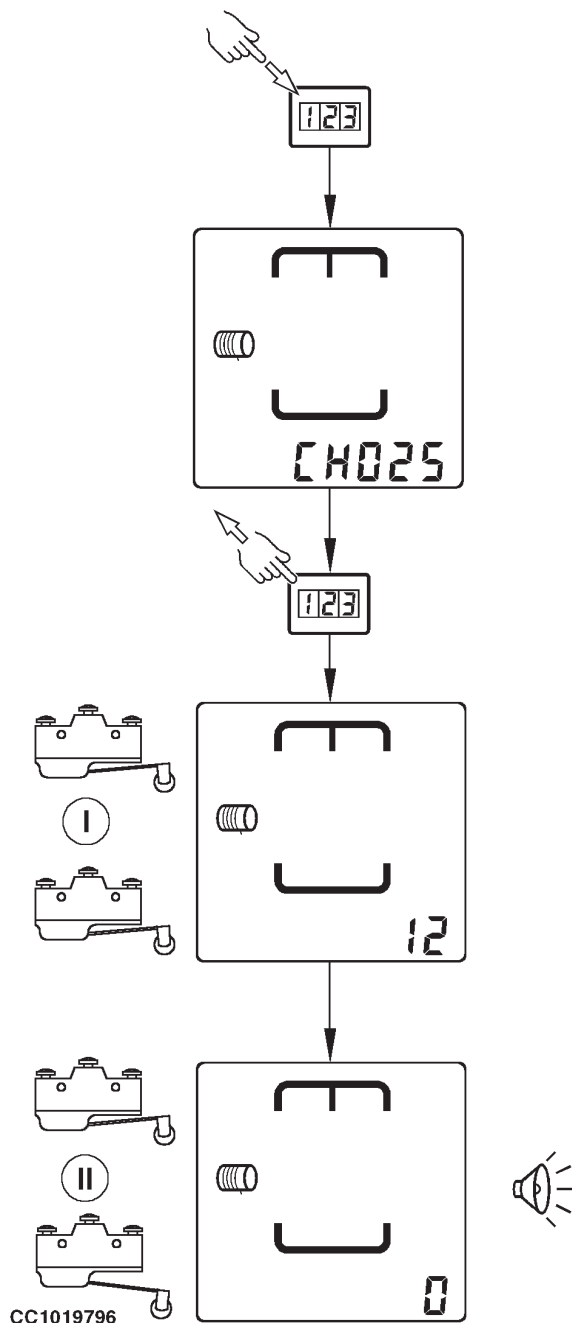
II — Вручную отпустить один переключатель, затем второй: дисплей показывает «0», а зуммер непрерывно звучит, если отпущен один переключатель либо оба.

Если результаты теста негативные, следует обратиться к местному дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить регулировку переключателей ножей, см. пункт «Регулировка переключателей ножей входного измельчителя» в разделе «Техобслуживание».

I — Оба переключателя нажаты

II — Отпущен один переключатель или оба



CC1019796 -UN-29MAY01

OUC006,0000469 -59-22AUG01-1/1

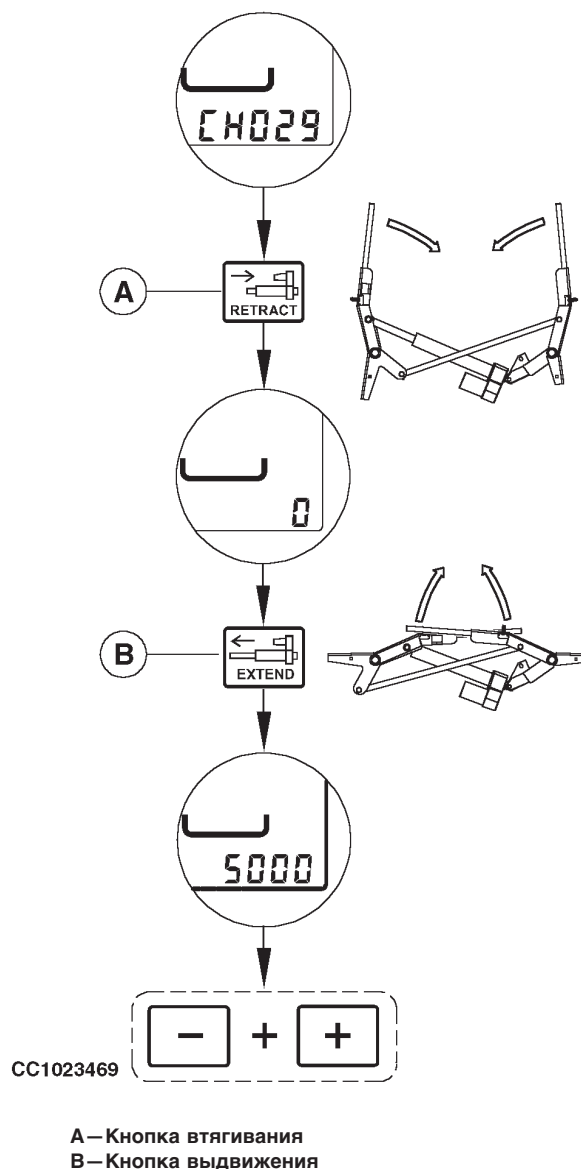
Каналы 026, 027 и 028: не активированы

OUC006,000046A -59-22AUG01-1/1

Канал 029: Калибровка пускателя шпагата

Канал CH029 позволяет выполнить калибровку исполнительного механизма обвязки шпагатом.

1. Через тракторный СКК открыть заслонку пресс-подборщика и зафиксировать ее положение.
2. Нажмите кнопку «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ) (B) и удерживайте ее до полного выдвижения исполнительного механизма обвязки шпагатом.
3. Отрегулируйте точку пуска поводка для шпагата. См. пункты «Регулировка точки начала обвязки шпагатом по схеме с одним поводком» и «Регулировка точки начала обвязки (для схемы обвязки шпагатом с двумя поводками)» в разделе «Техобслуживание».
4. Выберите канал 29.
5. Нажмите кнопку «RETRACT» (ВТЯГИВАНИЕ) (A) и удерживайте ее до полного втягивания данного исполнительного механизма и появления на мониторе надписи «0».
6. Нажмите кнопку «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ) (B) и удерживайте ее до полного выдвижения исполнительного механизма обвязки шпагатом. Еще раз нажмите кнопку «EXTEND» (ВЫДВИЖЕНИЕ), чтобы убедиться, что данный исполнительный механизм выдвинут полностью. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка для шпагата.
7. Одновременно нажмите кнопки «ПЛЮС» и «МИНУС», чтобы записать данное значение положения поводка для шпагата.
8. Выключите монитор.



CC1023469 -UN-30SEP03

Продолж. на следующей стр.

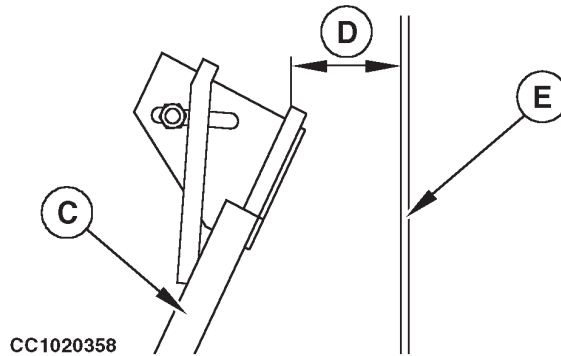
OUCC006.000130F -59-04OCT07-1/2

9. Включите монитор в нормальном режиме работы.
10. Через монитор задать нужное расстояние от конца обвязки до конца рулона.
11. Нажмите кнопку «РУЧНОЙ ПУСК ЦИКЛА ОБВЯЗКИ». Цикл обвязки начинается. Когда пускатель полностью выведен, выключить монитор.
12. Убедитесь, что расстояние (D) между поводком (C) шпагата и панелью пресс-камеры (E) соответствует установленному через монитор.

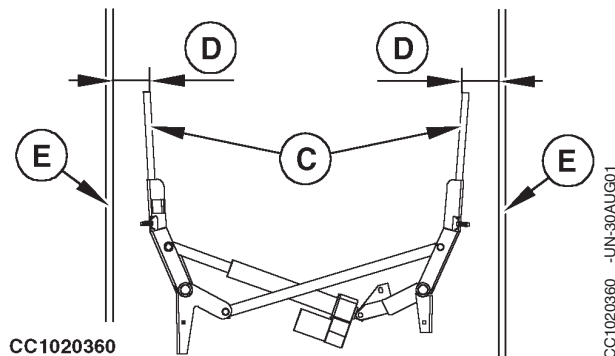
Если поводок (C) шпагата находится слишком близко к панели (E) пресс-подборщика, то уменьшите значение, сохраненное на канале 29, дважды нажав кнопку «МИНУС».

Если поводок (C) шпагата находится слишком далеко от панели (E) пресс-подборщика, то увеличьте значение, сохраненное на канале 29, дважды нажав кнопку «ПЛЮС».

При необходимости повторите регулировку, пока расстояние (D) между поводком (C) шпагата и панелью (E) пресс-камеры не окажется равным значению, установленному через монитор (точность ± 1 см (0,4 дюйма)).



Обвязка шпагатом с одним поводком



Обвязка шпагатом с двумя поводками

C—Поводок для шпагата
D—Расстояние (минимум)
E—Панель пресс-камеры

OUCC006,000130F -59-04OCT07-2/2

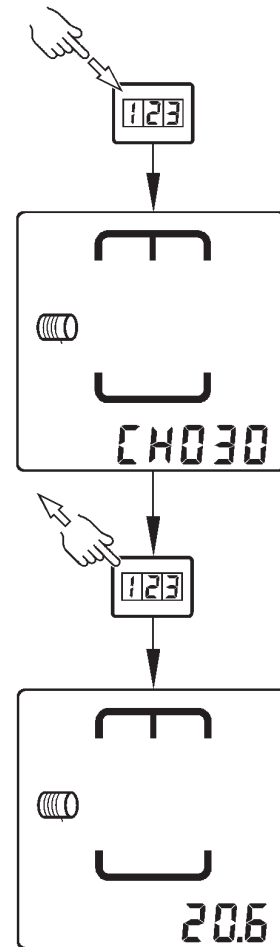
Канал 030: Ход пускателя шпагата

На канале CH030 отображается полный ход исполнительного механизма обвязки шпагатом.

ВАЖНО: Не менять этой величины.

Должно отображаться значение «20,6».

При необходимости нажмите кнопку «ПЛЮС» или «МИНУС», чтобы установить указанное значение.



CC1020068

CC1020068 -JUN-10JUL01

OUCC006,0000BED -59-03AUG06-1/1

Канал 031: Рег. расст. до места заверш. обв. (обвязка с одним поводком)

На канале CH031 можно отрегулировать расстояние (B) до места завершения обвязки.

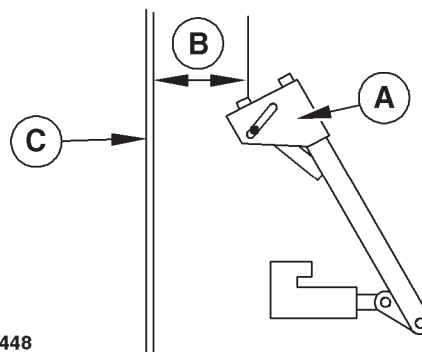
ВАЖНО: Калибровку исполнительного механизма обвязки шпагатом следует производить до регулировки правого расстояния между местом завершения обвязки и краем рулона. См. пункт «Канал 029: калибровка исполнительного механизма обвязки шпагатом» в данном разделе.

1. Калибровать пускатель шпагата.
2. Нажмите кнопку «РУЧНОЙ ПУСК ЦИКЛА ОБВЯЗКИ», чтобы запустить цикл обвязки.
3. Когда поводок шпагата окажется в позиции конца обвязки, выключить монитор.
4. Убедитесь, что фактическое расстояние (B) между поводком (A) шпагата и правой панелью (C) пресс-камеры соответствует установленному через монитор.

Если поводок (A) для шпагата находится слишком близко к правой панели (C), то нажмите кнопку «МИНУС», чтобы уменьшить значение, сохраненное на канале 031.

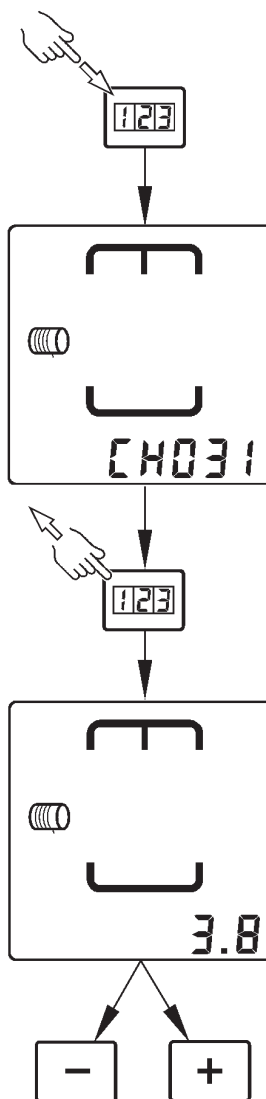
Если поводок (A) шпагата находится слишком далеко от правой панели (C), то нажмите кнопку «ПЛЮС», чтобы увеличить значение, сохраненное на канале 031.

A—Один поводок
B—Место окончания обвязки
C—Правая панель



CC1023448

CC1023448 -UN-30SEP03



CC1023312

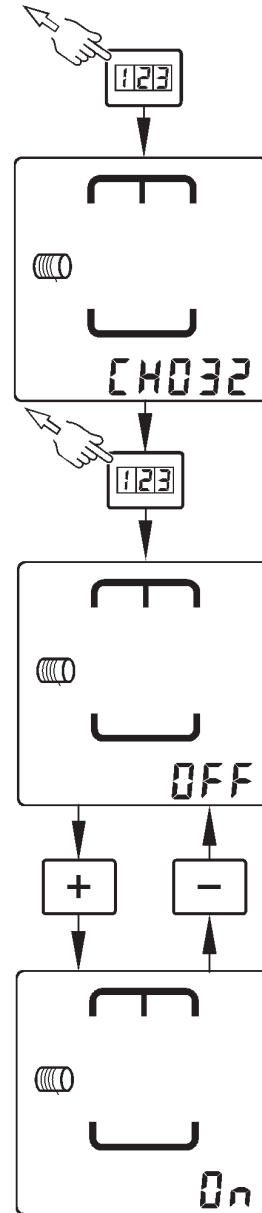
CC1023312 -UN-30JUL03

Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки

Канал CH032 позволяет разрешать или запрещать автоматический запуск цикла обвязки.

На канале CH032 нажмите кнопку «ПЛЮС», чтобы разрешить автоматический запуск цикла обвязки. ЖКД показывает «ON» (ВКЛ.).

Нажмите кнопку «МИНУС», чтобы запретить автоматический запуск цикла обвязки. ЖКД показывает «OFF» (ВЫКЛ.).



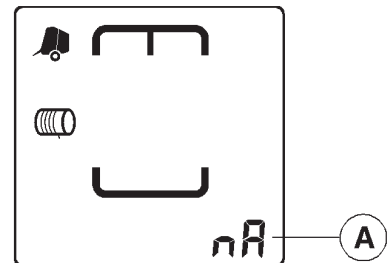
CC1023442

OUC006.00009EF -59-15SEP03-1/2

CC1023442 -UN-18SEP03

ПРИМЕЧАНИЕ: Если автоматический запуск цикла обвязки запрещен, то код «nA» (A) мигает в нормальном режиме.

A – Код «nA»



CC1023443

OUC006.00009EF -59-15SEP03-2/2

CC1023443 -UN-18SEP03

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Снимите бухту сетки и мотки шпагата. Храните в прохладном сухом месте.

ВАЖНО: Если устройство обвязки сеткой предполагается хранить в течение длительного периода времени, то установите тормозное устройство обрезиненного валика в положение разблокировки.

- Для пресс-подборщика со стандартным устройством обвязки сеткой не допускайте деформации обрезиненного ролика, для чего снимите прижимное усилие с подающего валика.
- Для пресс-подборщика с устройством обвязки сеткой CoverEdge установите кусок картона между подающими валиками по всей их ширине.

Отпустите натяжение ремней (при наличии).

Тщательно очистите пресс-подборщик снаружи и изнутри. Отбросы и грязь собирают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика пользуются высоконапорной струей воды, не направлять струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточите или смажьте консистентной смазкой ножи.

Против появления ржавчины покрыть открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедиться, что все валики вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом, демонтировать его, очистить подшипниковые опоры и, при необходимости, заменить подшипник.

Нанести несколько капель масла на все шарниры и сочленения.

Основательно смазать пресс-подборщик. См. раздел «Смазка и обслуживание».

Смазать тонким слоем консистентной смазкой резьбы установочных винтов.

Покрасить или покрыть смазкой все детали с изношенным лакокрасочным покрытием.

Прочистить и промыть все цепи в солярке. Полностью высушить и покрыть консистентной смазкой.

Для пресс-подборщика MultiCrop очистите цепь и валики транспортера. Полностью высушить и покрыть консистентной смазкой.

Разъемы электропроводки защитить от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составить список нужных запчастей и послать заказ на них.

OUC006.000110B -59-02FEB07-1/1

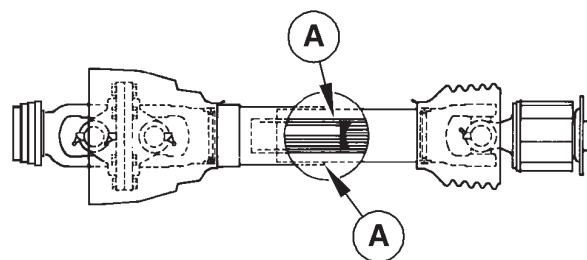
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Хранить пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укрыть машину водонепроницаемым полотнищем.

В случае хранения на открытом воздухе можно продлить срок службы ремней (при наличии), ослабив их натяжение и накрыв или сняв их, чтобы защитить от солнечных лучей и т.п. Проверьте крюки и храните ремни в прохладном сухом месте.

Вывесить пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускать воздух из шин. При хранении машины на открытом воздухе накрыть шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Во избежание замерзания в начале зимнего сезона заложить смазку в ограждающие трубы (А).



CC1027011

CC1027011 -UN-27JAN05

OUCC006.000110D -59-27JUL06-1/1

Подготовка к началу сезона

Замерить уровень масла в редукторе и пополнить его до контрольной отметки у пробки. См. раздел «Смазка и техобслуживание».

Удалить консервирующую смазку с цепей.

Смазать всю машину и тем самым вытеснить из подшипников (возможно) накопившуюся влагу. См. раздел «Смазка и техобслуживание».

Проверить шины на требуемое давление в них. См. раздел «Подготовка пресс-подборщика».

Затянуть все болты, гайки и установочные винты. См. раздел «Обслуживание».

Проверьте регулировки пресс-подборщика в соответствии разделом «Техобслуживание».

Обратитесь к Руководству для механизатора.

На пресс-подборщиках с монитором ELC или ValeTrak™ проверьте правильную работу монитора.

Вытрите подающие валики и проверьте их на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промыть валики содой с мылом. НИКОГДА не пользоваться растворителями для очистки обрезиненных валиков подачи.

Только на пресс-подборщике со стандартным устройством обвязки сеткой нанесите тальк на обрезиненный подающий валик.

Проверить места соприкосновения с валиком для сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обрезиненные валики. См. пункт «Уход за устройством обвязки сеткой» в разделе «Подготовка пресс-подборщика».

Проверьте настройки обвязки сеткой и убедитесь, что нож для сетки острый. См. раздел «Обслуживание».

Технические характеристики

Спецификации для пресс-подборщика 568

Размер рулонов

Диаметр

Пресс-подборщик MultiCrop (для зерновых)	1,25-1,30 м (от 4 футов 1,2 дюйма до 4 футов 3,2 дюйма)
Подборщик, отличный от MultiCrop	1,25-1,35 м (от 4 футов 1,2 дюйма до 4 футов 5,1 дюйма)
Ширина	1,17 м (3 фута 10 дюймов)

Пресс-подборщик

Вес подборщика 568 SilageSpecial (для силоса) ^a	2730 кг (6019 футов)
Вес подборщика 568 MultiCrop (для зерновых) ^a	2745 кг (6052 фута)
Длина, заслонка закрыта	4,15 м (13 футов 7,4 дюйма)
Длина при открытой заслонке	4,65 м (15 футов 3,1 дюйма)
Высота при закрытой заслонке	2,20 м (7 футов 2,6 дюйма)
Высота, заслонка открыта	3,40 м (11 футов 1,9 дюйма)
Ширина (с шинами 19/45-17)	2,46 м (8 футов 0,8 дюйма)

^a(в зависимости от конфигурации)

Подборщик MaxiCut 2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)

Ширина (между раструбами)	2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 футов 5 дюймов)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2,5 дюйма)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюймов)
Число ножей	14 (втягиваемые)
Шаг ножей	70 мм (2,75 дюйма)

Подборщик RotoFlow 2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)

Ширина (между раструбами)	2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 футов 5 дюймов)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2,5 дюйма)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюймов)

Обвязка шпагатом/сеткой

Управление	Вручную или автоматическое
Тип	с электроприводом
Шаг шпагатин	Ручное или автоматическое управление
Число витков сетки	Ручное или автоматическое управление
Отрезание шпагата	Визуальная и звуковая сигнализация
Отрезание сетки	Звуковая сигнализация

Прочее оборудование

Скорость вращения ВОМ	540 об/мин
Защита трансмиссии	Срезной болт или кулачковая муфта
Трансмиссия	Трансмиссия постоянной скорости
Рекомендуемая мощность трактора (минимальная)	52 кВт (70 л.с.) на ВОМ
Размер шины	11.5/80 x 15.3 (10 PR) 19/45 — 17 (10 PR) 500/50 — 17 (10 PR) 15/55 — 17 (10 PR)
Дышло	Регулируемый

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	85 дБ (А)
--	-----------

OUC006,000110F -59-21DEC06-1/1

Спецификации для пресс-подборщика 578

Размер рулонов

Диаметр	1,25-1,35 м (от 4 футов 1,2 дюйма до 4 футов 5,1 дюйма)
Ширина	1,17 м (3 фута 10 дюймов)

Пресс-подборщик

Вес модели 578 ^a	2760 кг (6084 фута)
Длина, заслонка закрыта	4,15 м (13 футов 7,4 дюйма)
Длина при открытой заслонке	4,65 м (15 футов 3,1 дюйма)
Высота при закрытой заслонке	2,20 м (7 футов 2,6 дюйма)
Высота, заслонка открыта	3,40 м (11 футов 1,9 дюйма)
Ширина (с шинами 19/45-17)	2,46 м (8 футов 0,8 дюйма)

^a(в зависимости от конфигурации)

Подборщик MaxiCut 2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)

Ширина (между раструбами)	2,00 м (6 футов 6,7 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 футов 5 дюймов)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2,5 дюйма)
Диаметр съёмника	255 мм (10 дюймов)
Число ножей	14 (втягиваемые)
Шаг ножей	70 мм (2,75 дюйма)

Подборщик MaxiCut 2,20 м (7 футов 2,6 дюйма)

Ширина (между раструбами)	2,20 м (7 футов 2,6 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,93 м (6 футов 4 дюйма)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	120
Шаг зубьев	66 мм (2,5 дюйма)
Диаметр съёмника	255 мм (10 дюймов)
Число ножей	14 (втягиваемые)
Шаг ножей	70 мм (2,75 дюйма)

Обвязка шпагатом/сеткой

Управление	Вручную или автоматическое
Тип	с электроприводом
Шаг шпагатин	Ручное или автоматическое управление
Число витков сетки	Ручное или автоматическое управление
Отрезание шпагата	Визуальная и звуковая сигнализация
Отрезание сетки	Звуковая сигнализация

Прочее оборудование

Скорость вращения BOM	540 об/мин
Защита трансмиссии	Срезной болт или кулачковая муфта
Трансмиссия	Трансмиссия постоянной скорости
Рекомендуемая мощность трактора (минимальная)	63 кВт (85 л.с.) на BOM
Размер шины	11.5/80 x 15.3 (10 PR) 19/45 — 17 (10 PR) 500/50 — 17 (10 PR) 15/55 — 17 (10 PR)
Дышло	Регулируемый

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	85 дБ (А)
--	-----------

Декларация соответствия

John Deere Arc-Lès-Gray
2, Avenue Jean Jaurès
F-70100 Arc-Lès-Gray

Пресс-подборщики рулонные

Модели.....568 и 578

отвечают нормам ЕС:

98/37/ЕЕС Директива по машинам

89/336/ЕЕС EMC-директиве

и EN704..... Пресс-подборщики рулонные

Arc-Lès-Gray, 01 окт. 2001 г.



Brian A. LANZEN

Руководитель производственно-технологического отдела

CC1018830 -JUN-22FEB01

OUC006,000047B -59-31AUG01-1/1

Серийные номера

Таблички с серийным номером

Серийные номера, идентифицирующие пресс-подборщик и принадлежности, выштампованы на заводских регистрационных табличках.

При заказе запчастей или принадлежностей пресс-подборщика следует указывать

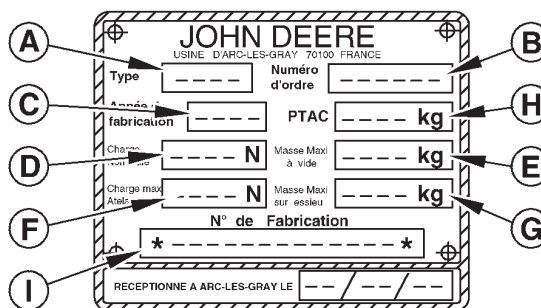
приведенные на табличке цифро-буквенные обозначения.

Чтобы эти номера были всегда под рукой, их следует вписать в клетки, приведенные на каждой соответствующей иллюстрации.

OUCC006.00004B4 -59-06SEP01-1/1

Описание таблички с серийным номером

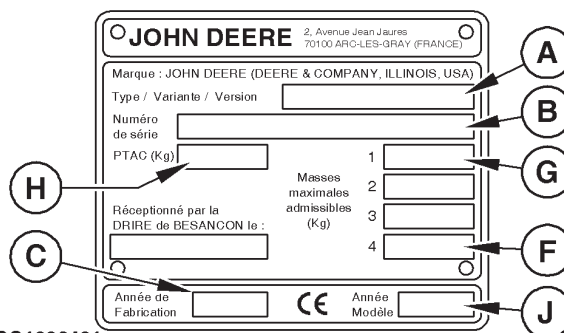
- A—Обозначение модели,
- B—Сер. номер
- C—Год выпуска
- D—Номинальная нагрузка
- E—Груз
- F—Максимальная нагрузка на сцепке
- G—Максимальная нагрузка на мост
- H—Максимально допустимая общая масса
- I—Идентификационный номер изделия
- J—Год выпуска модели



CC017098

Табличка с серийным номером (до сер. № 48999)

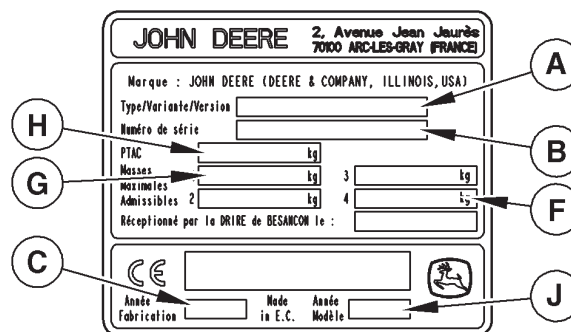
CC017098 -UN-15FEB00



CC1026401

Табличка с серийным номером (от сер. № 50000 до сер. № 68999)

CC1026401 -UN-08OCT04



CC1027613

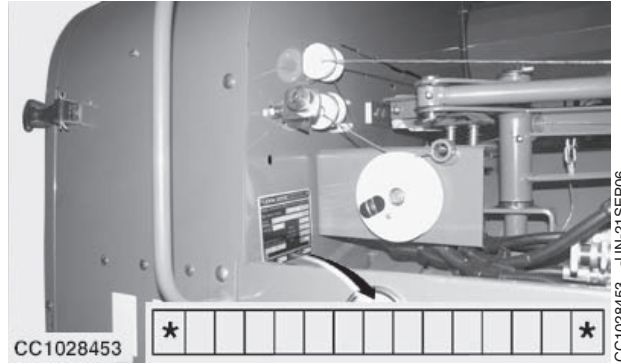
Табличка с серийным номером (от сер. № 70000)

OUCC006.0001159 -59-29AUG06-1/1

CC1027613 -UN-19SEP06

Идентификационный номер пресс-подборщика

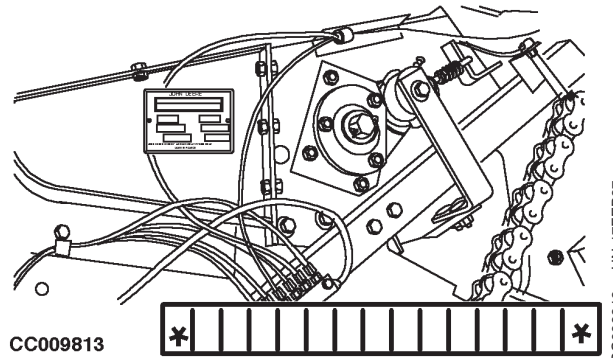
Табличка с идентификационным номером изделия размещена на правой стороне пресс-подборщика, за шарнирным защитным экраном.



OUCC006.00010DC -59-29JUN06-1/1

Серийный номер устройства при стандартной обвязке сеткой

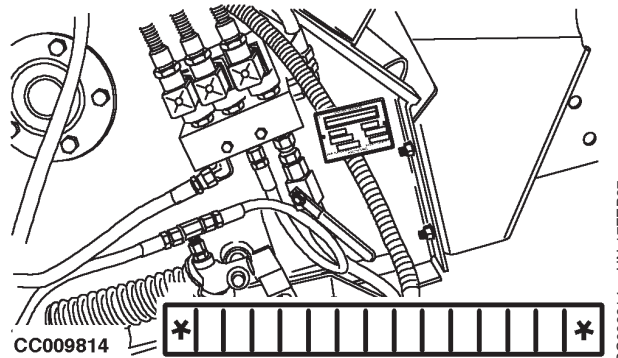
На некоторых пресс-подборщиках имеется табличка с серийным номером, размещенная на левой стороне рамы стандартного устройства обвязки сеткой.



OUCC006.0001251 -59-05JAN07-1/1

Серийный номер устройства с роторным питателем

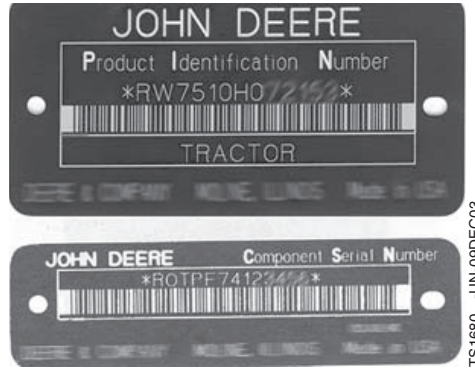
На некоторых пресс-подборщиках имеется табличка с серийным номером, размещенная на левой стороне рамы роторного питателя.



OUCC006.0001252 -59-05JAN07-1/1

Храните доказательства прав собственности

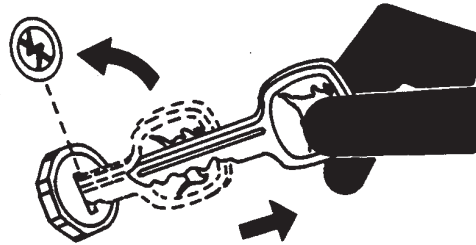
1. В надежном месте хранить актуальные списки всех изделий и серийных номеров деталей.
2. Регулярно проверяйте, не были ли сняты идентификационные таблички. Сообщать о любых признаках незаконных действий органам правопорядка и заказать таблички-дубликаты.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
 - Пометьте ваши машины знаками вашей собственной системы нумерации
 - Сфотографируйте ваши машины на цветную пленку под различными ракурсами



DX,SECURE1 -59-18NOV03-1/1

Обеспечить безопасное хранение машины

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
 - Опустить рабочее оборудование на землю
 - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
 - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.
6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.



TS230 -JUN-24MAY89

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

Алфавитный указатель

	Стр.		Стр.
А			
Автоматический запуск обвязки	38-20, 38-21	Граблина	
Автоматический пуск цикла обвязки	38-20, 38-21, 56-35	Неполадки	50-7
Б		Подъем/опускание	35-11, 38-25
Балласт	15-2	Д	
Брикетирование силосуемых и влажных материалов	35-7	Давление в шинах	20-24
Бухта с сеткой		Датчик 1 шкива шпагата	
Загрузочный	20-17, 20-20	Проверка	56-27
Подбор	20-15	Датчик 2 шкива шпагата	
Указатель диаметра	35-14	Проверка	56-28
Уход за	20-16	Датчик отрезания сетки	
В		Настройка	55-50
Валик подачи сетки		Проверка	56-19
Давление	55-33	Датчик реверса	56-29
Снятие сетки	55-42, 55-55	Датчик реверса роторного питателя	
Тормоза	55-39	Проверка	56-29
Включение или выключение монитора	38-7	Датчик скорости вращения пресс-подборщика	
Водило шпагатин	35-18	Настройка	55-8
Вольтметр	56-24	Проверка	56-22
Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-9	Демонтаж	
Втягивание/задействование ножей измельчителя		Сетка, намотавшаяся на валики подачи	55-42, 55-55
Пресс-подборщик без устройства ValeTrak	35-12	Дисплей	
Пресс-подборщик с устройством ValeTrak	38-26	Проверка	56-25
Выбор		Домкратная стойка	
Шпагат	20-2	Использование	25-20
Выбор пользовательского канала	56-8	Использование	25-20, 25-21
Выгрузка рулона		Хранение	25-9, 25-10
Монитор ELS	36-5	Е	
Монитор ELC	37-15	Единица измерения	56-15
Г		Единицы измерения	56-15
Габаритный размер рулона		Ежегодно	45-28, 45-29
Настройка	35-20, 35-21	Ж	
Гидравлические тормоза		Жгут проводки батареи	
Подсоединение	25-15	Установка	15-5
Гидрошланги		ЖК-дисплей	
Присоединение к трактору	25-13	Проверка	56-25
Хранение	25-21, 25-22	З	
Главные приводные цепи		Заводские настройки по умолчанию	56-9
Настройка	55-10, 55-11	Загрузка бокового ящика для шпагата	20-4
		Загрузка переднего ящика для шпагата	20-3, 20-4
		Задержка для обвязки сеткой	56-16
		Замена	
		Ножи входного измельчителя	55-6
		Срезной болт трансмиссии	55-32

	Стр.		Стр.
Максимальный потребляемый ток пускателя	56-26	Датчик скорости вращения пресс-подборщика	55-8
Масло		Датчики шкивов	55-28
Фильтр	45-4	Дышло — сцепка прицепа трактора	25-5
Маслопровод		Дышло — тяговая штанга трактора	25-1
Настройка	55-17	Задняя колея трактора	15-2
Модифицированный прямой узел	20-5	Контрнож для шпагата	55-18
Монитор ValeTrak		Копирующие колеса «гусиная шейка» роторного питателя-подборщика	35-26
Подсоединение	15-9	Копирующие колеса подборщика с роторным питателем	35-24, 35-25
Установка	15-9	Маслопровод цепи	55-17
Монитор ELS		Насос системы смазки цепей (до серийного № 49999)	45-5
Наименование	36-1	Натяжение обвязочной сетки	35-15
Обвязка рулона	36-4	Натяжение приводного ремня устройства обвязки сеткой	55-37, 55-51
Подключение	25-17	Останов рычага ножа для сетки	55-35
Подсоединение	15-6	Переключатель полного размера рулона	55-29, 55-30
Установка	15-6	Переключатель резака сетки	55-40
Формирование рулона	36-2	Переключатель увеличенного размера/заслонки	55-29, 55-30
Монитор ELC		Пластиковые валики	55-46
Выгрузка рулона	36-5, 37-15	Плотность рулона	35-13
Обвязка рулона в ручном режиме	37-13	Положение исполнительного механизма обвязки сеткой	55-47
Обвязка сеткой	37-7	Положение контрножа	55-44
Обвязка шпагатом	37-2	Приводная цепь подборщика	55-13, 55-15
Подключение	25-18	Пружина плавающей подвески подборщика	35-27, 35-28
Подсоединение	15-7	Рампа для выгрузки рулона	35-36
Установка	15-7	Расход масла у щеток от системы смазки цепей (до серийного № 49999)	45-6
Формирование рулона	37-9	Селекторные контрольные клапаны	15-3
Монитор ELC Plus		Система смазки цепей	45-7
Автоматический пуск цикла обвязки	37-11	Скребок валика (NR 13)	35-34
Подключение	25-18	Съемники валиков (NR 13 и NR 14)	35-31
Подсоединение	15-8	Тормозное устройство для обрезиненного валика	55-49
Ручной запуск автоматического цикла обвязки	37-12	Точка начала обвязки шпагатом по схеме с одним поводком	55-19, 55-20
Установка	15-8	Указательные полосы формы рулона	55-9
		Усилие обвязки сеткой	55-34
		Шаг шпагатин	35-17
		Настройка обвязки шпагатом по схеме с двумя поводками	
		Опоры шкивов	55-25
		Створки	55-27
		Точка начала обвязки	55-26
		Натяжение обвязочной сетки	
		Настройка	35-15
Н			
Наименование			
Сетчатый фильтр	38-5		
Насос системы смазки цепей (до серийного № 49999)			
Настройка	45-5		
Настройка			
Водило шпагатин	35-18, 35-19		
Высота подборщика, роторный питатель, установленный под каналом подачи	35-23		
Высота подборщика, сдвоенный роторный питатель	35-23		
Высоты подборщика с роторным питателем	35-22, 35-23		
Габаритный размер рулона	35-20, 35-21		
Главные приводные цепи	55-10, 55-11		
Давление для валика подачи сетки	55-33		
Датчик отрезания сетки	55-50		

	Стр.		Стр.
Натяжные пластины для схемы обвязки шпагатом с двумя поводками		Переключатель увеличенного размера/заслонки	
Настройка	55-24	Проверка	56-21
Ножи входного измельчителя		Перечень диагностических кодов неисправностей	56-1
Втягивание/задействование	35-12, 38-26	Период обкатки	35-1
Заточка	55-7	Пластиковые валики	
Проверка	45-11	Настройка	55-46
О			
Обвязка в ручном режиме	38-24	Плотность обвязки сеткой	
Обвязка рулона		Установка	38-11
Монитор ELS	36-4	Плотность обвязки сеткой	38-11
Обвязка рулона в ручном режиме	38-24	Плотность рулона	
Обвязка с подтягиванием	56-12	Настройка	35-13
Обвязка сеткой		Плотность рулона	35-14
Монитор ELC	37-7	Пневмотормоза	
Обвязка шпагатом		Подсоединение	25-16
Монитор ELC	37-2	Пневмотормоза (прицеп), техобслуживание	45-24
Неполадки	50-2	Подача	
Регулировка направляющей для шпагатины	35-19	Неполадки	50-5
Установка	38-12	Подбор	
Обслуживание		Бухта с сеткой	20-15
Регулировка щеток	55-17	Обвязка сеткой	38-8
Общие виды	00-1	Обвязка шпагатом	38-8
Описание дисплея	38-5	Подборка материала	35-4, 35-5
Описание ЖК-дисплея	38-5	Подготовка пресс-подборщика	
Опоры шкивов для схемы обвязки шпагатом с двумя поводками		Выбор бухты с сеткой	20-15
Настройка	55-25	Выбор шпагата для обвязки рулонов	20-2
Оригинальные запчасти John Deere	55-5	Вязка модифицированным прямым узлом	20-5
Отражатели заслонки		Вязка шкотового узла	20-5
Установка	35-35	Давление в шинах	20-24
Отражатель короткостебельного материала		Загрузка бокового ящика для шпагата	20-4
Позиционирование	35-29	Загрузка бухты с сеткой	20-17, 20-20
Отсоединение		Загрузка переднего ящика для шпагата	20-3, 20-4
Телескопическая муфта	25-19, 25-22, 25-23	Запасовка шпагата (два поводка)	20-11
П			
Параметры пользователя		Запасовка шпагата	20-14
Режим диагностики	56-8	Запасовка шпагата вне ящика для шпагата	20-6, 20-7, 20-9, 20-10
Парковка машины	30-2	Запасовка шпагата через направляющие	20-13
Переключатели ножей		Устройство обвязки сеткой	20-16
Проверка	56-30	Уход за бухтой с сеткой	20-16
Переключатель		Подготовка растительной массы	
Ножи входного измельчителя	55-7	Размер валка	35-3
Переключатель полного размера рулона		Сено	35-3
Проверка	56-20	Силос	35-3
Переключатель резака сетки		Солома	35-3
Настройка	55-40	Подготовка трактора	
Проверка	56-18	Балластировка	15-2
		Выбор скорости VOM трактора	15-2
		Монтаж консоли под монитор	15-4

	Стр.		Стр.
Настройка селекторных управляющих клапанов	15-3	Получение рулона	
Подсоединение монитора ValeTrak	15-9	Электронный указатель формы рулона	38-33
Подсоединение монитора ELS	15-6, 15-7	Пользовательский канал	
Подсоединение монитора ELS Plus	15-8	Выбор	56-8
Проверка балласта	15-2	Потенциометр формы рулона	
Регулировка тяговой штанги	15-1	Калибровка	56-13
Установка жгута проводки батареи	15-5	Потребляемый ток пускателя	
Установка монитора ValeTrak	15-9	Проверка	56-23
Установка монитора ELS	15-6, 15-7	Предупредительные символы	38-37
Установка монитора ELS Plus	15-8	Пресс-подборщик	
Щиток на тяговой штанге	15-9	Общие затруднения	50-10
Подключение		При необходимости	
Гидравлическая система трактора	25-13	Домкратная стойка	45-10
Подсоединение		Очистной фильтр масляного бака	45-10
Гидротормоз	25-15	Приборная панель	
Пневмотормоза	25-16	Монтаж консоли	15-4
Предохранительная цепь	25-8	Приводной ремень устройства обвязки сеткой	
Телескопическая муфта	25-11	Регулировка натяжения	55-37, 55-51
Подсоединение жгута проводов к устройству управления ValeTrak	25-19	Принадлежности	
Подсоединение и отсоединение		Комплект заглушек в пазы ножей	40-1
Отсоединение телескопической муфты	25-19	Комплект ремней	40-1
Подсоединение гидротормозов	25-15	Присоединение и отсоединение	
Подсоединение пневмотормозов	25-16	Подгонка дышла к сцепке прицепа трактора	25-5
Подставка для телескопической муфты	25-11, 25-12	Подсоединение жгута проводов к устройству управления ValeTrak	25-19
Пользование опорной стойкой	25-20	Подсоединение к гидросистеме трактора	25-13
Хранение опорной стойки	25-9	Пользование домкратом	25-20, 25-21
Хранение телескопической муфты	25-22, 25-23	Присоединение страховочной цепи	25-8
Подсоединение контрольного монитора		Регулировка дышла по тяговой штанге трактора	25-1
Установка жгута проводки батареи	15-5	Установка телескопической муфты	20-1, 25-11
Подставка для телескопической муфты	25-11, 25-12	Хранение гидрошлангов	25-21, 25-22
Подъем/опускание подборщика	35-11, 38-25	Хранение домкрата	25-9, 25-10
Поиск и устранение неисправностей		Проверка	
Затруднения с подачей материала	50-5	Балласт трактора	15-2
Качество рулона	50-9	Балластировка	15-2
Контрольный монитор ValeTrak	50-1	Гидравлические шланги	45-24
Неполадки с обвязкой сеткой	50-13, 50-17	Плоскостность оцинкованного валика	55-43
Неполадки с подборщиком	50-7	Тормоз валика подачи сетки	55-39
Обвязка шпагатом	50-2	Проворачивание пресс-подборщика	
Общие неполадки пресс-подборщика	50-10	вручную	35-2
Система смазки цепей (до сер. № 49999)	50-20	Программа	
Система смазки цепей	50-21	Обвязка с подтягиванием	56-12
Трудности при работе с силосом	50-12	Обвязка шпагатом сухой соломы	56-10
Положение исполнительного механизма обвязки сеткой		Подмотка при обвязке шпагатом	56-11
Настройка	55-47	Программа обвязки	
Положение контрножа		Подбор	38-9
Настройка	55-44	Программа обвязки	38-9
		Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-10

	Стр.		Стр.
Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-11	Регулировка высоты подборщика с роторным питателем	35-22, 35-23
Прочистка пресс-подборщика		Регулировка высоты упаковщика валика подборщика	35-30
Роторный питатель	35-10, 35-11, 38-28	Регулировка плавающей подвески подборщика	35-27, 35-28
Роторный питатель, установленный под каналом подачи	35-8	Регулировка скребков шнека роторного питателя-подборщика	35-34
Сдвоенный роторный питатель	35-9	Регулировка съемников валиков (NR 13 и NR 14)	35-31
Пружина плавающей подвески подборщика		Регулировка шага шпагатин	35-17
Подборщик с роторным питателем, установленным под каналом подачи	35-27	Роторный питатель, установленный под каналом подачи, регулировка высоты подборщика	35-23
Подборщик со сдвоенным роторным питателем	35-27	Сброс счетчика рулонов	35-36
Роторный питатель-подборщик	35-28	Сдвоенный роторный питатель, регулировка высоты подборщика	35-23
Р			
Работа — общее назначение		Указатель диаметра бухты с сеткой	35-14
Регулировка насоса системы смазки цепей (до серийного № 49999)	45-5	Установка полосы для соломы	35-32, 35-33
Регулировка расхода масла у щеток от системы смазки цепей (до серийного № 49999)	45-6	Формирование рулона	36-2, 37-9
Работа с пресс-подборщиком		Размер валка	35-3
Выгрузка рулона	36-5, 37-15	Рампа для выгрузки рулона	
Клапан стопорения заслонки	35-8	Настройка	35-36
Монитор ELS	36-1	Расположение компонентов	38-6
На короткостебельном, сухом, скользком материале	35-6	Расход масла у щеток от системы смазки цепей (до серийного № 49999)	
На кукурузных стеблях	35-7	Настройка	45-6
Обвязка рулона	36-4	Регулировка	
Период обкатки	35-1	Передняя колея трактора	15-1
Подборка материала	35-4, 35-5	Тяговая штанга	15-1
Подготовка растительной массы (на силос)	35-3	Щетки	55-17
Подготовка растительной массы (сено)	35-3	Регулировка обвязки шпагатом по схеме с двумя поводками	
Подготовка растительной массы (солома)	35-3	Натяжные пластины	55-24
Подготовка растительной массы	35-3	Резаки для шпагата	55-21
Позиционирование отражателя короткостебельного материала	35-29	Регулировка пускателя шпагата	56-34
Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем	35-10, 35-11	Редукторное масло	45-3
Прочистка пресс-подборщика с роторным питателем, установленным под каналом подачи	35-8	Режим диагностики	
Прочистка пресс-подборщика со сдвоенным роторным питателем	35-9	Параметры пользователя	56-8
Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах	35-7	Резак для сетки	
Размер валка	35-3	Заточка	55-56
Регулировка водила шпагатин	35-18	Останов рычага	55-35
		Снятие и установка	55-41, 55-54
		Резаки для шпагата, предназначенные для обвязки шпагатом по схеме с двумя поводками	
		Настройка	55-21
		Рекомендации по формированию качественного рулона	
		Механический указатель формы рулона	38-30
		Электронный указатель формы рулона	38-31

	Стр.	Стр.	
Ф			
Формирование качественного рулона		Электронные указатели формы рулона	
Механический указатель формы рулона . . .	38-30	Получение рулона	38-33
Электронный указатель формы рулона . . .	38-31	Я	
Формирование рулона		Ящик для шпагата	
Монитор ELS	36-2	Боковые	20-4
Монитор ELC	37-9	Передняя	20-3, 20-4
Х			
Ход исполнительного механизма			
обвязки шпагатом	56-33		
Хранение			
Подготовка к началу сезона	60-3		
Подготовка пресс-подборщика			
к хранению	60-1		
Постановка пресс-подборщика на			
хранение в конце сезона	60-2		
Хранение смазочных материалов	45-4		
Ч			
Через каждые 1000 рулонов	45-19, 45-21		
Через каждые 2000 рулонов	45-20, 45-25, 45-26		
Через каждые 4000 рулонов	45-26, 45-27		
Чувствительность к форме рулона	56-17		
Ш			
Шаг шпагатин	35-17		
Шкотовый узел	20-5		
Шпагат			
Выбор	20-2		
Запасовка (два поводка)	20-11		
Запасовка вне ящика для			
шпагата	20-6, 20-7, 20-9, 20-10		
Запасовка из коробки для шпагата			
к поводку для шпагата	20-13		
Запасовка ремней	20-14		
Щ			
Щетки			
Регулировка	55-17		
Щиток на тяговой штанге	15-9		
Э			
Эксплуатация			
Прибор-индикатор плотности рулона	35-14		
Проворачивание пресс-подборщика			
вручную	35-2		

Сервис «Джон Дир» сократит простои

Запчасти от фирмы Джон Дир

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы сохраним широкую номенклатуру запасных частей.



DX,IBC,A -59-04JUN90-1/1

TS100 -JUN-23AUG88

Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сохраняет Вам время и деньги.



DX,IBC,B -59-04JUN90-1/1

TS101 -JUN-23AUG88

Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



DX,IBC,C -59-04JUN90-1/1

TS102 -JUN-23AUG88

Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE: Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



DX,IBC,D -59-04JUN90-1/1

TS103 -JUN-23AUG88

