

Рулонные пресс- подборщики F440M и F440R



**РУКОВОДСТВО МЕХАНИКА-
ВОДИТЕЛЯ**

**Рулонные пресс-подборщики
F440M и F440R**

OMCC59662 ВЫПУСК H4 (RUSSE)

John Deere Arc-lès-Gray
(Данное руководство заменяет OMCC59453, выпуск L3)
Европейское исполнение
PRINTED IN U.S.A.



Введение

Введение

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

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

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

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

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

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

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

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

РАБОТА НА ПРЕССЕ-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должны осуществляться только специалистами, знакомыми со всеми его функциями и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Требования по технике безопасности, все общие предписания по охране труда и производственной гигиене, а также правила дорожного движения должны соблюдаться неукоснительно. Всякие произвольные изменения, вносимые в конструкцию пресс-подборщика, освобождают изготовителя от какой-либо ответственности за последующие повреждения и травмы.

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

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

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

Проверка перед поставкой

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

1. Гайки колеса затянуты нормативным моментом. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.
2. Проверено и отрегулировано давление в шинах (при необходимости). См. Давление в шинах в разделе Подготовка пресс-подборщика.
3. Рама дышла и крепежные винты сцепки затянуты нормативным моментом. См. Ежегодно: рама дышла и сцепка в разделе Смазка и техобслуживание.
4. Проверен уровень и пополнено масло в коробке скоростей (при необходимости). См. раздел "Смазка и техобслуживание".
5. Закачено масло во все масленки. См. раздел о смазке и техобслуживании.
6. Цепи хорошо натянуты и смазаны. См. раздел о смазке и техобслуживании.
7. Датчики отрегулированы правильно. См. раздел о техобслуживании.
8. Гидравлические шланги и соединения проверены на герметичность.
9. Лакокрасочное покрытие и таблички в хорошем состоянии.
10. Нож для сетки вытерт.
11. Установлен жгут проводов аккумуляторной батареи (при необходимости).
12. Проведено эксплуатационное испытание машины.
13. Дверь свободно открывается и закрывается.
14. Монитор работает нормально.
15. Гидравлическая блокировка двери работает должным образом.
16. Входной измельчитель работает должным образом.
17. Руководство по эксплуатации передано заказчику.
18. Клиент ознакомлен с работой органов управления и правилами техники безопасности.

Дата:

Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:

Содержание

Стр.	Стр.
Общий вид	
Общий вид.....	00-1
Безопасность	
Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности.....	05-1
Всегда следуйте указаниям по технике безопасности	05-1
Запомните предупредительные надписи.....	05-1
Соблюдать правила дорожного движения.....	05-2
Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности	05-2
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям.....	05-2
Работайте в защитной одежде	05-3
Работа с ножами	05-3
Проверьте безопасную работу оборудования.....	05-3
Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи	05-4
Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности.....	05-4
Пользуйтесь страховочной цепью	05-5
Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки.....	05-5
Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин.....	05-6
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности	05-6
Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах	05-6
Противопожарная безопасность.....	05-7
В случае пожара	05-7
Надежное крепление заслонки.....	05-8
Безопасность при техобслуживании пресс-подборщика.....	05-8
Максимальное рабочее гидравлическое давление.....	05-8
Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании	05-9
Обеспечение безопасности людей и животных	05-9
Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением	05-10
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин ..	05-10
Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием.....	05-11
Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением.....	05-11
Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов	05-12
Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички	05-12
Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры	05-12
Утилизируйте отходы в соответствии с правилами.....	05-13
Знаки безопасности	
Предупредительные таблички	10-1
Руководство по эксплуатации.....	10-1
Ремонт и техобслуживание	10-1
Приводные цепи	10-2
Пресс-подборщик с телескопическим приводным валом.....	10-2
Выгрузка рулона	10-2
Поднятая заслонка	10-3
Предохранительный упор заслонки	10-3
Открытие заслонки	10-4
Подборщик	10-4
Крепежный винт звена сцепки	10-4
Резьбовой крепеж рамы дышла	10-5
Гидроаккумуляторы	10-5
Баллон сжатого воздуха	10-5
Подготовка трактора	
Регулировка тяговой штанги	15-1
Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора	15-1
Регулировка селективных клапанов управления трактора.....	15-2
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления	15-2
Установка опоры монитора (все трактора кроме тракторов серии 6000, 6M, 6R, 7000, 7R и 8000).....	15-3

Продолжение на следующей стр.

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

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

Стр.	Стр.		
Установка опоры монитора (трактора серии 6000, 6M, 6R, 7000 и 7R).....	15-3	Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение.....	30-2
Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора	15-4	Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение.....	30-3
Установка монитора ValeTrak на трактор	15-5	Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами).....	30-3
Использование щитка тяговой штанги.....	15-5	Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)	30-3
Подготовка пресс-подборщика		Период обкатки	
Выбор рулона с сеткой.....	20-1	Обкатка пресс-подборщика	32-1
Уход за бухтой с сеткой.....	20-1	После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-1
Уход за устройством обвязки сеткой.....	20-1	После первых 50 часов работы – редуктор.....	32-1
Загрузка рулона с сеткой	20-2	После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-1
Выбор шпагата.....	20-4	Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции	
Обращение с бобиной шпагата	20-4	Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика	35-1
Загрузка ящика для шпагата.....	20-4	Очистка машины с целью предотвращения возгорания	35-1
Связывание шпагата узлом	20-5	Применение напорного водяного бака.....	35-2
Прокладка шпагата через ящик для шпагата	20-5	Подготовка растительной массы	35-3
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата.....	20-6	Открытие и закрытие боковой дверцы.....	35-4
Регулировка рампы выгрузки рулонов	20-7	Клапан блокировки заслонки	35-4
Накачка шин.....	20-8	Перед включением ВОМ (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus).....	35-4
Проверка момента затяжки колесных гаек.....	20-9	Поднимите или опустите подборщик (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus).....	35-5
Подсоединение и отсоединение		Подъем или опускание подборщика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus).....	35-5
Регулировка дышла.....	25-1	Регулировка высоты подборщика	35-6
Подсоединение телескопического приводного вала к приводному валу MOM трактора.....	25-4	Регулировка пружины режима выравнивания подборщика	35-6
Опора телескопического ведущего вала	25-5	Регулировка стандартных копирующих колес подборщика	35-7
Присоединение страховочной цепи	25-5	Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика	35-7
Перевод опорной стойки в транспортное положение.....	25-6	Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии).....	35-8
Подсоединение к гидравлической системе трактора.....	25-6	Регулировка вала уплотнителя вала (при наличии)	35-8
Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)	25-10	Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Plus).....	35-9
Подсоединение к пневматической тормозной системе (если есть)	25-10	Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus).....	35-9
Семиконтактная штепсельная розетка прицепа	25-11		
Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ValeTrak	25-11		
Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора	25-12		
Хранение телескопического ведущего вала	25-12		
Использование домкратной опоры.....	25-13		
Хранение гидравлических шлангов.....	25-13		
Транспортировка и перевод в стояночное положение			
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования.....	30-1		
Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация	30-1		
Проверка блокировки боковых дверей	30-2		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Регулировка плотности рулона.....	35-10	Задание плотности обвязки сеткой	38-15
Датчик плотности рулона	35-10	Настройка шага обвязки шпагатом	38-16
Коррекция положения точки обвязки шпагатом (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)..	35-11	Настройка количества витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)	38-16
Регулировка габаритного размера рулона.....	35-12	Настройка количества витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-17
Подборка материала	35-13	Настройка количества витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)	38-17
Прессование в рулоны короткостебельных, сухих, скользких материалов	35-13	Настройка количества витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-18
Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями	35-13	Установка расстояния до концов обвязки:.....	38-19
Работа пресс-подборщика с силосом и влажными материалами	35-14	Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	38-20
Поворот пресс-подборщика вручную	35-14	Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy).....	38-21
Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Plus и без решетки)	35-15	Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)	38-22
Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Plus и с решеткой)	35-16	Автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-23
Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus).....	35-16	Автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy).....	38-24
Регулировка натяжения сетки.....	35-17	Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	38-25
Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak		Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-26
Монитор BaleTrak Easy.....	38-1	Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy).....	38-27
Монитор BaleTrak.....	38-2	Обвязка рулона в ручном режиме	38-28
Монитор BaleTrak Plus.....	38-3	Подъем или опускание подборщика (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus).....	38-28
Описание клавиатуры и ЖК-дисплея контрольного монитора BaleTrak Easy	38-4	Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus).....	38-29
Описание клавиатуры монитора BaleTrak	38-5		
Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus	38-6		
Описание ЖК-экрана (пресс- подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy).....	38-7		
Включение и выключение монитора (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)	38-8		
Включение и выключение монитора (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-10		
Отображение активной системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	38-11		
Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy)	38-12		
Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-13		
Выбор программы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)	38-14		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus).....	38-30	При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи.....	45-9
Рекомендации по правильному формированию рулона (пресс-подборщик без индикатора формы рулона).....	38-31	При необходимости – очистка фильтра маслобака.....	45-9
Рекомендации по правильному формированию рулона (пресс-подборщик с индикатором формы рулона).....	38-32	По необходимости – замена патрона системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном).....	45-10
Формирование рулона (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона).....	38-34	При необходимости - Домкратную опору.....	45-10
Использование счетчиков рулонов (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy) ..	38-36	Ежедневно – противопожарная безопасность.....	45-11
Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak или ValeTrak Plus)....	38-37	Ежедневно: ножи входного измельчителя и решетка.....	45-11
Предупреждающие пиктограммы (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)	38-38	Ежедневно: цепь и транспортер (пресс-подборщик без автоматической системы смазки цепи)	45-13
Диагностический код неисправности	38-39	После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	45-15
Навесное оборудование		Каждые 10 часов работы: валики и роторный питатель (пресс-подборщик F440M)	45-16
Комплект ремней	40-1	Каждые 10 часов работы: валики и роторный питатель (пресс-подборщик F440R без системы автоматической смазки)	45-17
Комплект заглушек в пазы ножей.....	40-1	Через каждые 10 часов – копирующие колеса подборщика (если установлены)	45-18
Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора	40-1	Через каждые 30 часов - подшипники ведущего вала (пресс-подборщик без системы автоматической смазки).....	45-18
Копирующие колёса.....	40-2	Через каждые 30 моточасов – система обвязки шпагатом	45-19
Смазка и техническое обслуживание		После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	45-19
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины	45-1	После первых 50 часов работы – редуктор ..	45-20
Соблюдение интервалов обслуживания.....	45-1	Через каждые 50 часов – шаровая сцепка (при наличии)	45-20
Выполнение смазки и техобслуживания.....	45-1	Через каждые 50 моточасов – подшипники (пресс-подборщик MultiCrop).....	45-21
Смазка	45-2	Каждые 50 часов работы: телескопический ведущий вал	45-22
Редукторное масло.....	45-3	Еженедельно – уровень масла в редукторе ..	45-22
Смазка для системы автоматической смазки.....	45-3	Еженедельно – проверка и слив отстоя из ресивера пневмотормоза	45-23
Универсальная смазка цепи	45-4	Через каждые 1000 рулонов – система обвязки сеткой	45-24
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	45-4	Ежемесячно: проверка стояночного тормоза	45-25
Хранение смазочных материалов.....	45-4	Ежемесячно – проверка напорного водяного бака	45-25
Смеси смазочных материалов.....	45-4	Через каждые 500 моточасов или один раз в год – замена масла в редукторе	45-26
Общая информация о системе автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)	45-5		
Регулировка расхода в системе автоматического смазывания (если машина оснащена насосом с патроном)	45-5		
Расположение смазывателя цепи	45-6		
Регулировка расхода масла.....	45-8		
Регулировка маслопровода цепи (пресс-подборщик MultiCrop)	45-8		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек	45-26	Регулировка приводной цепи роторного питателя	55-15
Ежегодно – валы пневматического тормоза	45-27	Замена срезного болта телескопического приводного вала (при наличии)	55-16
Ежегодно – валы гидравлического тормоза ..	45-27	Прокачка насоса системы смазки цепей	55-16
Ежегодно – колодки пневматического тормоза	45-28	Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном) ..	55-17
Ежегодно – колодки гидравлического тормоза	45-29	Регулировка щеток	55-17
Ежегодно – тормозная ось	45-30	Замена ножей входного измельчителя	55-18
Ежегодно: рама дышла и сцепка	45-32	Заточка ножей входного измельчителя	55-19
Каждые 2 года – подшипники моста	45-33	Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без решетки)	55-19
Каждые 6 лет – Гидравлические шланги	45-33	Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик с решеткой)	55-20
Каждые 10 года - аккумуляторы	45-33	Регулировка скребка валика (№ 13)	55-21
Поиск и устранение неисправностей		Регулировка скребков вальцов (№13, 14 и 15)	55-22
Затруднения в работе подборщика и при подаче	50-1	Регулировка створок	55-22
Общие неисправности пресс-подборщика	50-6	Регулировка натяжных пластин	55-23
Качество рулона	50-8	Регулировка опор шкивов	55-24
Затруднения при работе с силосом	50-9	Регулировка точки начала обвязки шпагатом	55-25
Неисправности устройства обвязки сеткой ..	50-10	Регулировка ножей шпагата	55-26
Система обвязки шпагатом	50-13	Снятие и установка ножей для сетки	55-30
Система смазки цепей	50-15	Заточка ножа для сетки	55-31
Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)	50-16	Перечень регулировок устройства обвязки сеткой	55-32
Контрольный монитор BaleTrak	50-17	Проверка оцинкованного валика на плоскостность	55-32
Техобслуживание		Регулировка положения противножа	55-33
Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой	55-1	Регулировка положения пластмассовых валиков	55-34
Перед выполнением работ по техобслуживанию	55-2	Регулировка положения привода устройства обвязки сеткой	55-35
Нумерация валиков пресс-подборщика	55-2	Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика	55-37
Использование оригинальных запчастей производства John Deere	55-3	Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой	55-38
Заправка напорного водяного бака	55-3	Снятие и установка приводного ремня устройства обвязки сеткой	55-39
Затяжка гаек крепления звездочек валиков ...	55-5	Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи	55-39
Замена гидравлических компонентов	55-6	Расположение электрических компонентов пресс-подборщика	55-40
Определение цепи пресс- подборщика (пресс-подборщик MultiCrop)	55-7	Определите область действия датчика	55-41
Определение цепи пресс- подборщика (кроме пресс- подборщик MultiCrop)	55-8	Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316	55-41
Регулировка приводной цепи подборщика	55-9	Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365	55-42
Регулировка главной приводной цепи	55-10	Регулировка датчика отрезания сетки SB413	55-43
Регулировка приводной цепи валика рамы ..	55-11	Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422	55-44
Регулировка приводной цепи транспортера (пресс-подборщик MultiCrop)	55-12		
Регулировка цепи транспортера (пресс-подборщик MultiCrop)	55-13		
Регулировка приводной цепи валика заслонки (кроме пресс-подборщика MultiCrop)	55-14		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Регулировка датчика решетки SB533.....	55-45	(пресс-подборщик без	
Регулировка датчика ножей входного		контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-22
измельчителя SB554	55-46	Канал 013: проверка датчика	
Точки подвеса пресс-подборщика	55-46	полноразмерного рулона SB316	
Снятие и установка колеса	55-47	(пресс-подборщик с контрольным	
Ремонт копирующего колеса.....	55-47	монитором BaleTrak Easy)	56-23
Техобслуживание монитора BaleTrak		Канал 013: проверка датчика	
Расположение электрического компонента....	56-1	полноразмерного рулона	
Перечень диагностических кодов		SB316 (пресс-подборщик без	
неисправностей	56-2	контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-24
Режим диагностики:		Канал 014: проверка датчика	
Пользовательские параметры		негабаритного рулона/заслонки	
(для пресс-подборщика с		SB315 (пресс-подборщик с	
контрольным монитором BaleTrak Easy)	56-8	контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	56-25
Режим диагностики:		Канал 014: проверка датчика	
Пользовательские параметры		негабаритного рулона/заслонки	
(для пресс-подборщика без		SB315 (пресс-подборщик без	
контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-9	контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-26
Канал 001: возврат к заводским		Каналы 015 и 016: не активированы.....	56-26
настройкам по умолчанию		Канал 017: Проверка	
(пресс-подборщик с контрольным		датчика частоты вращения	
монитором BaleTrak Easy)	56-10	пресс-подборщика SB365	56-27
Канал 001: возврат к заводским		Канал 018: Проверка потребления	
настройкам по умолчанию		тока механизмом подачи	
(пресс-подборщик без		(пресс-подборщик с контрольным	
контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-11	монитором BaleTrak Easy)	56-28
Канал 002: Программа обвязки		Канал 018: Проверка потребления	
шпагатом для сухой соломы.....	56-12	тока механизмом подачи	
Канал 003: Программа подмотки при		(пресс-подборщик без	
обвязке шпагатом	56-13	контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-29
Канал 004: Подтягивающая обвязка.....	56-14	Канал 019: Вольтметр	
Канал 005: не активирован	56-14	(пресс-подборщик с контрольным	
Каналы 006 и 007: Калибровка		монитором BaleTrak)	56-30
потенциометров формы рулона		Канал 019: Вольтметр	
RB323 and RB324 (при наличии).....	56-15	(пресс-подборщик без	
Канал 008: Единицы измерения (для		контрольного монитора BaleTrak)	56-30
пресс-подборщика с контрольным		Канал 020: Проверка ЖК-экрана	
монитором BaleTrak Easy)	56-16	(пресс-подборщик с контрольным	
Канал 008: Единицы измерения		монитором BaleTrak Easy)	56-31
(для пресс-подборщика без		Канал 020: Проверка ЖК-экрана	
контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-17	(пресс-подборщик без	
Канал 009: Задержка обвязки		контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-31
сеткой (для пресс-подборщика с		Канал 021: Максимальный ток,	
контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	56-18	потребляемый механизм	
Канал 009: Задержка обвязки сеткой		подачи (пресс-подборщик с	
(для пресс-подборщика без		контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	56-32
контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-19	Канал 021: Максимальный ток,	
Канал 010: не активирован	56-19	потребляемый механизм	
Канал 011: Чувствительность к		подачи (пресс-подборщик без	
форме рулона.....	56-20	контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-33
Канал 012: Проверка датчика		Канал 022: Проверка датчика шкива	
отрезания сетки SB413		шпагата SB422.....	56-34
(пресс-подборщик с контрольным		Канал 023: Проверка датчика шкива	
монитором BaleTrak Easy)	56-21	шпагата SB421.....	56-35
Канал 012: проверка датчика		Канал 024: Проверка датчика	
отрезания сетки SB413		решетки SB533	56-36

Продолжение на следующей стр.

	Стр.
Канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB554	56-37
Каналы 026, 027 и 028: не активированы.....	56-37
Канал 029: Калибровка механизма подачи шпегата MB421 (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)	56-38
Канал 029: Калибровка механизма подачи шпегата MB421 (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-39
Канал 030: Ход механизма подачи шпегата (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy) ..	56-40
Канал 030: Ход механизма подачи шпегата (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-41
Канал 031: Коррекция положения конца обвязки шпегатом (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)	56-42
Канал 031: Не активирован	56-42
Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)	56-43
Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-44
Канал 033: Не активирован	56-45
 Хранение	
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....	60-1
Подготовка пресс-подборщика к началу сезона	60-2
 Спецификации	
Технические характеристики пресс-подборщика F440R	65-1
Технические характеристики пресс-подборщика F440M.....	65-2
Декларация соответствия ЕС	65-3
Таможенный союз – ЕАС.....	65-4
 Серийный номер	
Описание таблички с серийным номером	70-1
Идентификационный номер пресс-подборщика.....	70-1
Храните доказательства прав собственности.....	70-2
Обеспечить безопасное хранение машины.....	70-2

Общий вид

Общий вид



CC205236

На иллюстрации рулонный пресс-подборщик F440R

CC205236—UN—100CT13

DC82261,00003C9 -59-08NOV13-1/1

Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности

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

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



TB1389 —UN—28JUN13

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

Всегда следуйте указаниям по технике безопасности

Внимательно прочитайте все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомьтесь с предупредительными знаками на самой машине. Поддерживайте предупредительные знаки в исправном состоянии. Производите замену потерянных или поврежденных предупредительных знаков. Убедитесь в том, что на новых компонентах оборудования и запасных частях имеются все необходимые предупредительные знаки. Запасные предупредительные знак, напоминающие о технике безопасности, можно заказать у ближайшего дилера John Deere.

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

Поддерживайте машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации



TS201 —UN—15APR13

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

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

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

Запомните предупредительные надписи

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

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

 **ОПАСНО!**

 **ОСТОРОЖНО!**

 **ВНИМАНИЕ!**

TS187 —59—08SEP03

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

Соблюдать правила дорожного движения

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



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

H28930 —UN—30JUN89

Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности

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

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



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

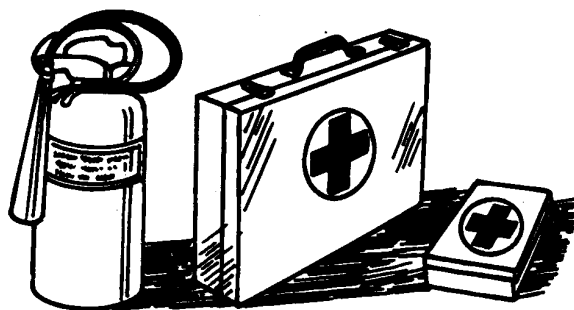
TS219 —UN—23AUG88

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возникновению пожара.

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

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



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

TS291 —UN—15APR13

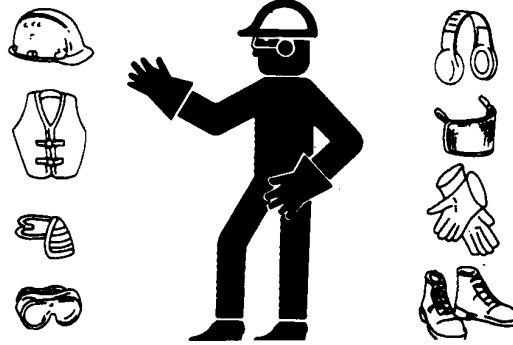
Работайте в защитной одежде

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

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

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

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

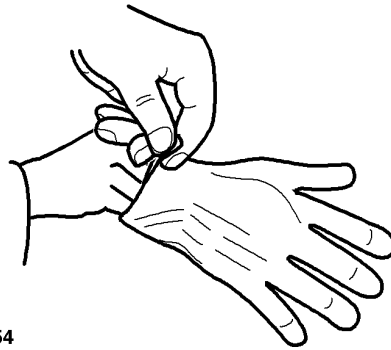


TS206 —UN—15APR13

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

Работа с ножами

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Проверьте безопасную работу оборудования

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

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

Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи

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

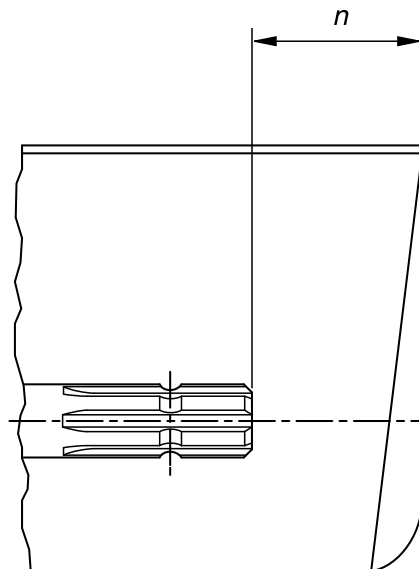
На тракторе всегда должны быть установлены оградительные щитки карданной передачи. Убедитесь в том, что вращающаяся защита свободно проворачивается.

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

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

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

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



TS1644—UN—22AUG95

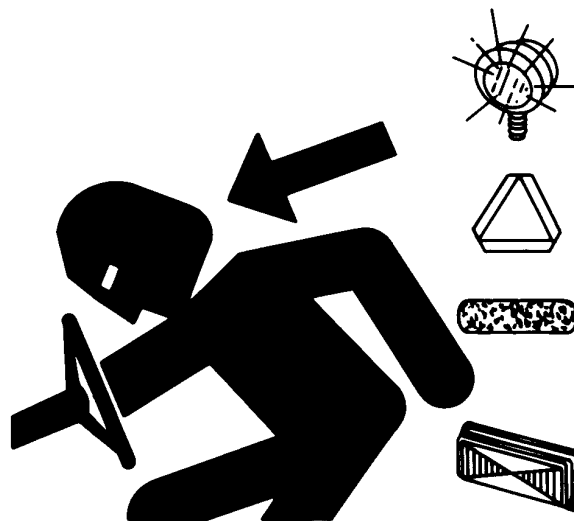
H96219—UN—29APR10

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

Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности

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

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



TS951—UN—12APR90

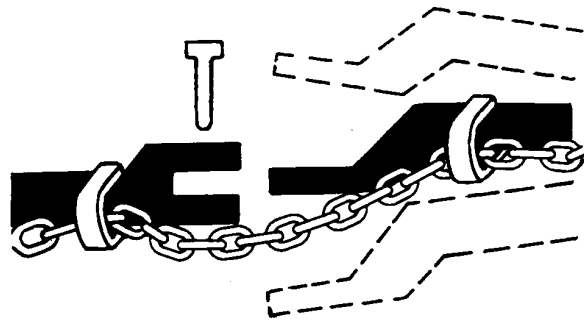
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

Пользуйтесь страховочной цепью

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

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

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



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

TS217—UN—23AUG88

Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки

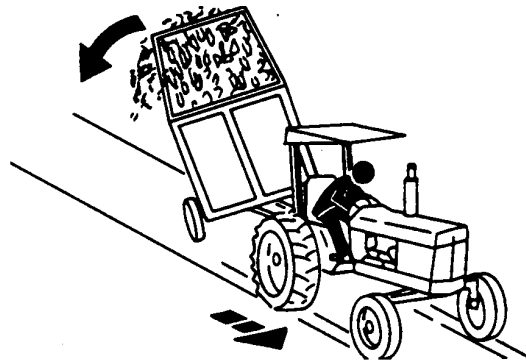
ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

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

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

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

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



Превышение максимально допустимой для данного механизма скорости может вызвать:

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

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

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

TS216—UN—23AUG88

Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин

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



CC1031622

CC1031622—UN—29MAY09

OUCC006,0001546 -59-29MAY09-1/1

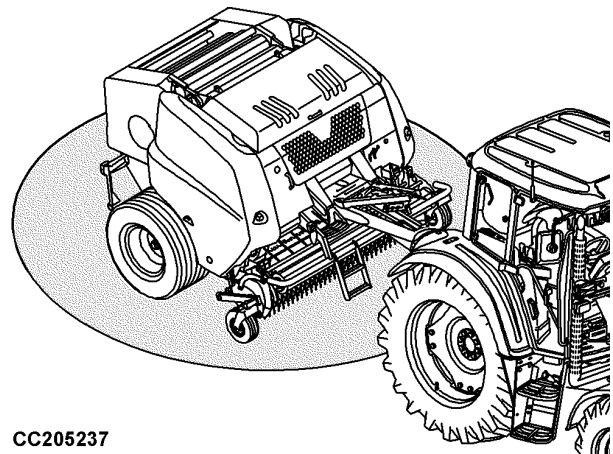
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

Во избежание травм, в том числе с летальным исходом, вследствие затягивания в оборудование:

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ. Материал втягив. в пр.-подб. так быстро, что человек не в сост. среагир. на это движ.

Отключите РТО и остановите двигатель.

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



CC205237

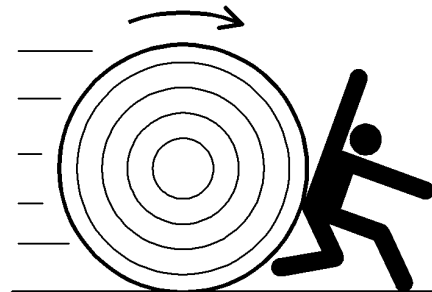
CC205237—UN—16OCT13

OUCC006,0001ACC -59-30AUG13-1/1

Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах

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

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



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -59-16NOV12-1/1

Противопожарная безопасность

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

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



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

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

TS227 –UN–15APR13

В случае пожара

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

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

Если вы уверены, что можете потушить пожар самостоятельно:

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



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

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

TS227 –UN–15APR13

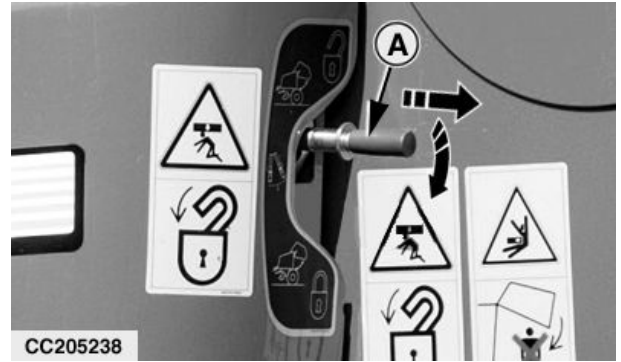
Надежное крепление заслонки

Установите устройство блокировки заслонки (А) в заблокированное положение до начала работы на пресс-подборщике или рядом с ним с поднятой заслонкой. См. Клапан блокировки заслонки в разделе с общей информацией об эксплуатации пресс-подборщика.

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

Прежде чем приступить к управлению заслонкой, попросите посторонних отойти на достаточное расстояние.

Уберите из машины посторонние предметы. См. раздел с общей информацией об эксплуатации пресс-подборщика.



А—Рычаг блокировки заслонки

OUC006.0001ACE -59-30AUG13-1/1

CC205238 —UN—10OCT13

Безопасность при техобслуживании пресс-подборщика

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

А—Гайка



CC205239

OUC006.0001ACF -59-30AUG13-1/1

CC205239 —UN—10OCT13

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

Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании

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

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

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

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

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

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



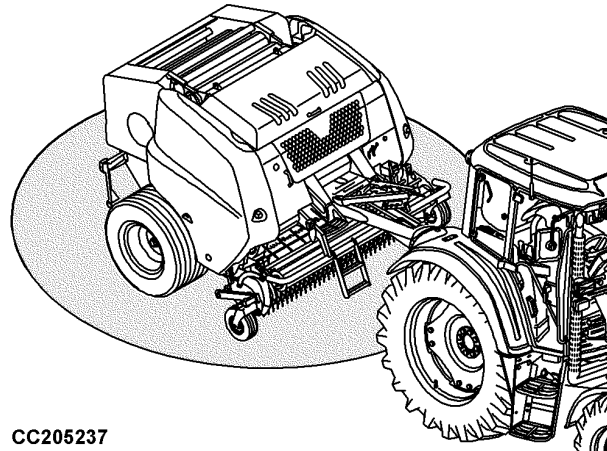
TS218 —UN—23AUG88

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

Обеспечение безопасности людей и животных

Если машина работает, находиться рядом с ней или проходить мимо нее запрещено.

При включенной машине удостоверьтесь, что в ее рабочей зоне отсутствуют люди или животные.



CC205237

CC205237 —UN—16OCT13

OUC006,0001ACD -59-30AUG13-1/1

Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением

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

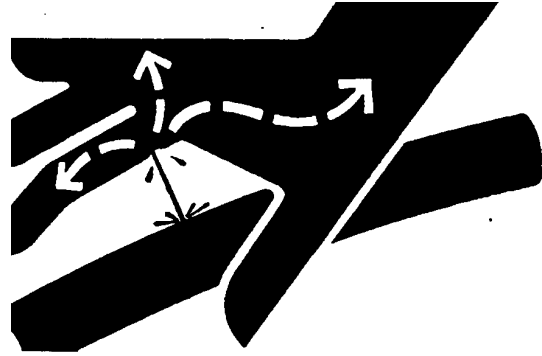
Изношенные и поврежденные шланги следует незамедлительно менять на одобренные запасные части John Deere.

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

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

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

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



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

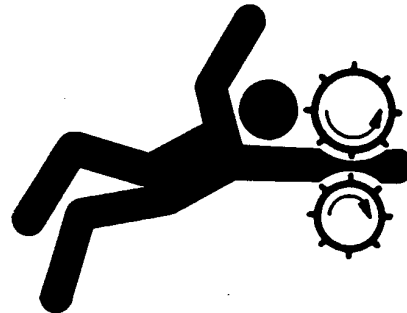
DX,FLUID -59-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

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.



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

TS228 —UN—23AUG88

Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

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

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

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



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

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

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

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

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

TS220 —UN—15APR13

Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

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



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

TS953 —UN—15MAY90

Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов

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

Сбросьте давление в системе перед тем, как демонтировать аккумулятор.

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



не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлической системе путем ослабления фитингов.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

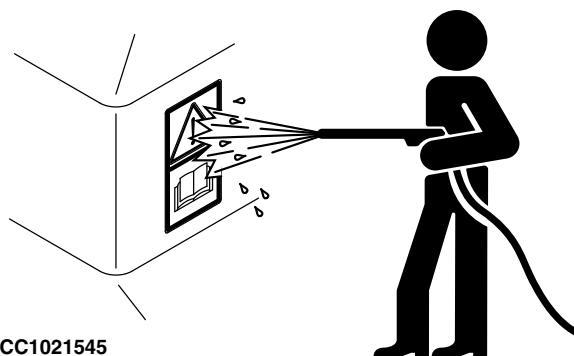
DX,WW,ACCLA2 -59-22AUG03-1/1

T5281 —UN—15APR13

Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички

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

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



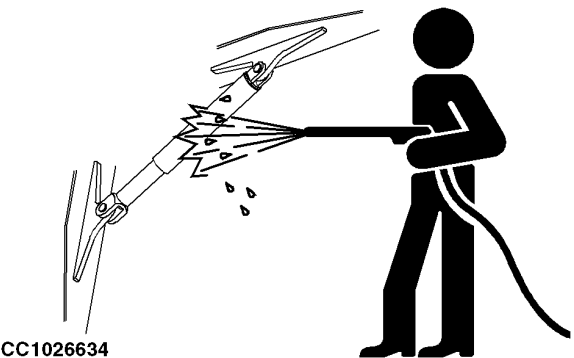
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

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

Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры

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



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

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

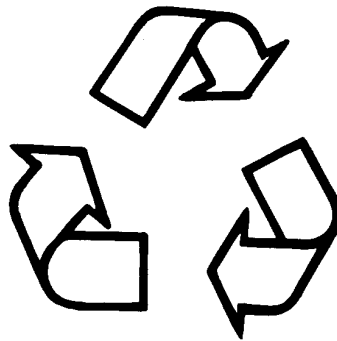
Утилизируйте отходы в соответствии с правилами

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

Сливайте технические 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 атмосферы. Правительством может быть предусмотрен сбор и утилизация отработавших хладагентов специализированными центрами обслуживания кондиционеров.



Справки о надлежащих методах переработки или утилизации отходов можно получить в местном центре по защите окружающей среды, в центре вторичного сырья, а также у обслуживающего вашу организацию дилера John Deere.

TS1133 —JN—15APR13

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

Знаки безопасности

Предупредительные таблички

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

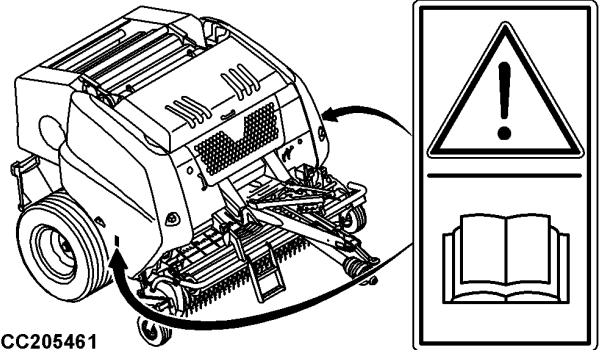


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 —59—08SEP03

Руководство по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Строго соблюдайте все правила техники безопасности для предотвращения несчастных случаев.



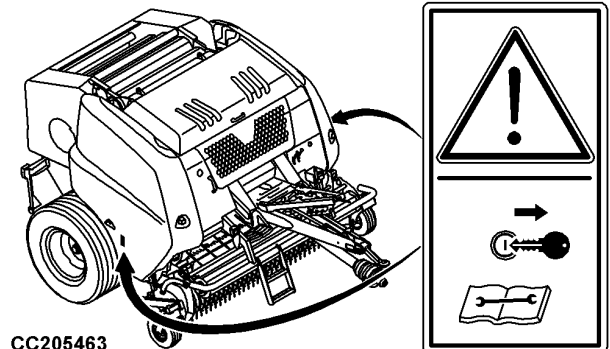
CC205461

OUC006,0001B05 -59-19SEP13-1/1

CC205461 —UN—16OCT13

Ремонт и техобслуживание

Перед тем как приступить к работам по регулировке, ремонту и техобслуживанию машины, включите стояночный тормоз и / или включите стояночное положение, остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка.



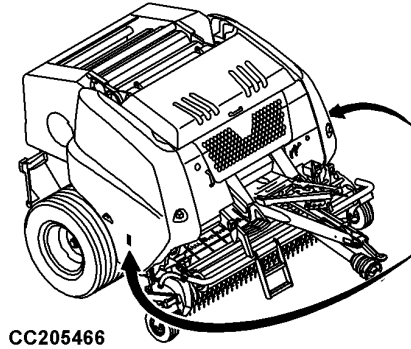
CC205463

OUC006,0001B06 -59-19SEP13-1/1

CC205463 —UN—16OCT13

Приводные цепи

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



CC205466

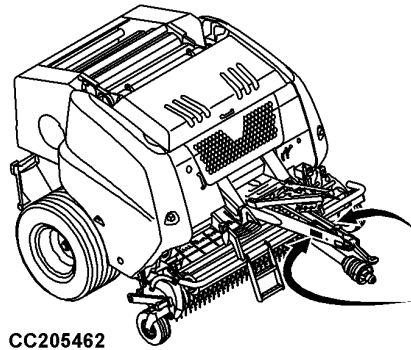


CC205466 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B07 -59-19SEP13-1/1

Пресс-подборщик с телескопическим приводным валом

Во избежание травм не приближаться к вращающимся частям трансмиссии.



CC205462



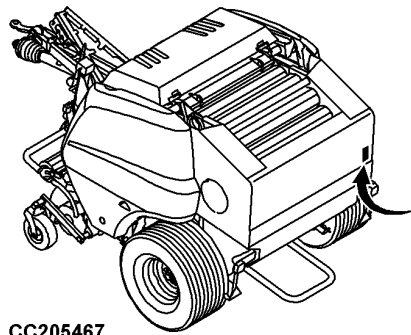
CC205462 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B09 -59-19SEP13-1/1

Выгрузка рулона

Не допускайте работы или присутствия людей позади пресс-подборщика.

При сбросе рулона держитесь вдалеке от задней стороны пресс-подборщика во избежание получения тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.



CC205467



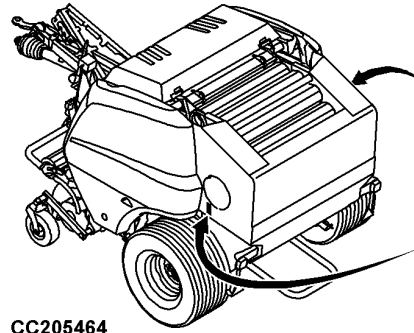
CC205467 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B08 -59-19SEP13-1/1

Поднятая заслонка

Категорически запрещается проходить или работать под поднятой заслонкой.

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

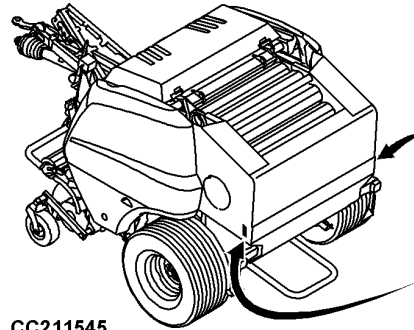


CC205464

Исполнение 1



CC205464—UN—17OCT13



CC211545

Исполнение 2



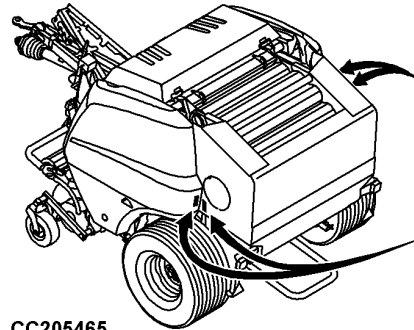
CC211545—UN—19JUN14

DC82261,00004CC -59-23JUN14-1/1

Предохранительный упор заслонки

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

Перед разблокировкой страховочного стопора заслонки встаньте подальше.

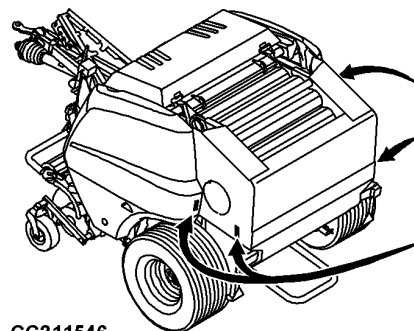


CC205465

Исполнение 1



CC205465—UN—17OCT13



CC211546

Исполнение 2



CC211546—UN—19JUN14

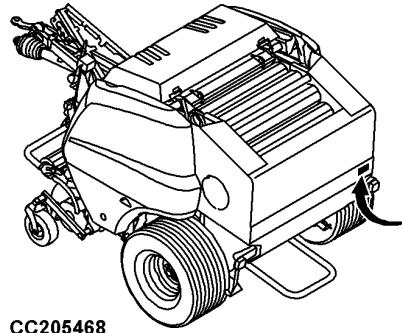
DC82261,00004CD -59-23JUN14-1/1

Открытие заслонки

Не допускайте работы или присутствия людей позади машины.

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

Заслонка открывается настолько быстро, что человек может не успеть увернуться. Существует опасность травмирования или смерти.



CC205468



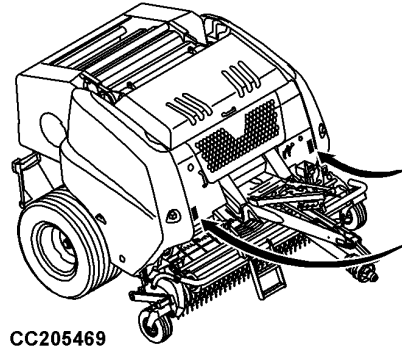
CC205468 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0C -59-19SEP13-1/1

Подборщик

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

Следует держаться на удалении от вращающихся узлов подборщика, иначе возможны травмы, в том числе с летальным исходом.



CC205469

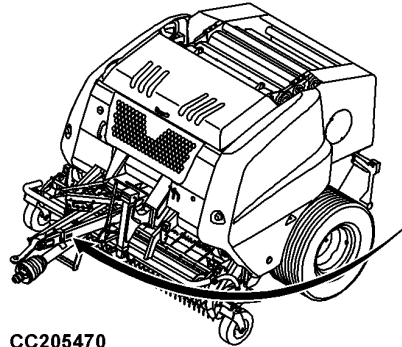


CC205469 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0D -59-19SEP13-1/1

Крепежный винт звена сцепки

Крепежный винт звена сцепки подтягивайте через заданные интервалы.



CC205470



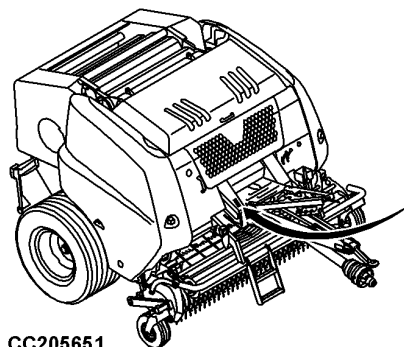
620 N.m (450 Lb.ft.)

CC205470 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B10 -59-19SEP13-1/1

Резьбовой крепеж рамы дышла

Резьбовой крепеж рамы дышла подтягивайте через заданные интервалы.



CC205651

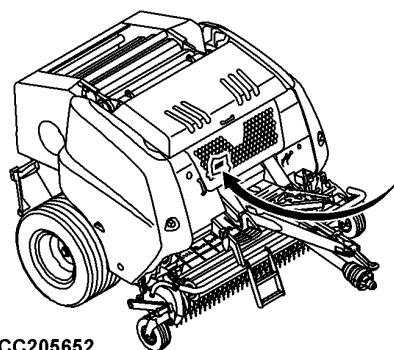


CC205651—UN—17OCT13

OUC006,0001B11 -59-19SEP13-1/1

Гидроаккумуляторы

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



CC205652

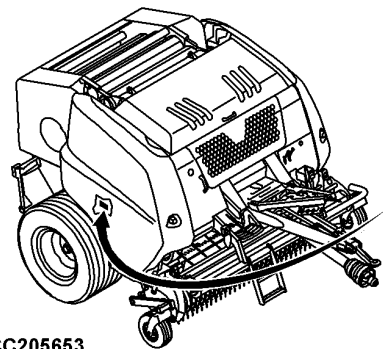


CC205652—UN—17OCT13

OUC006,0001B0E -59-19SEP13-1/1

Баллон сжатого воздуха

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



CC205653



CC205653—UN—17OCT13

OUC006,0001B0F -59-19SEP13-1/1

Регулировка тяговой штанги

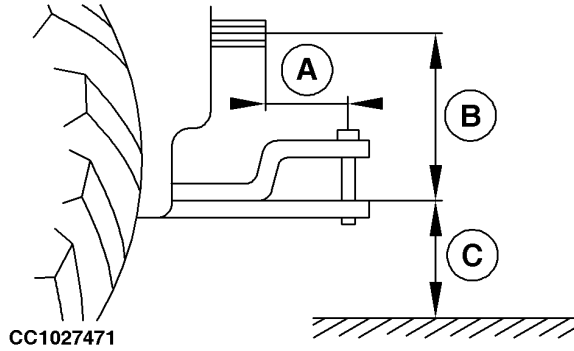
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика отрегулируйте тягово-сцепное устройство. Установите все щитки на место.

Выровняйте палец сцепки тягово-сцепного устройства в отверстии по вертикали с осевой линией приводного вала МОМ трактора.

Тягово-сцепное устройство должно отвечать перечисленным ниже техническим требованиям:

Спецификация

Расстояние от торца приводного вала МОМ до оси пальца тягово-сцепного устройства (А)—Расстояние.....	350 мм (1 фт 2 дюйм.)
Расстояние от осевой линии приводного вала МОМ до верхней плоскости тягово-сцепного устройства (В)—Расстояние.....	150–305 мм (6–12 дюйм.)



А—350 мм (1 фт 2 дюйм.) С—330–510 мм (13–20 дюймов)
В—150–305 мм (6–12 дюймов)

Расстояние от грунта до верхней плоскости тягово-сцепного устройства (С)—Расстояние.....	330–510 мм (13–20 дюйм.)
--	-----------------------------

OUCС849,0000124 -59-08NOV10-1/1

CC1027471—JN—11JUL05

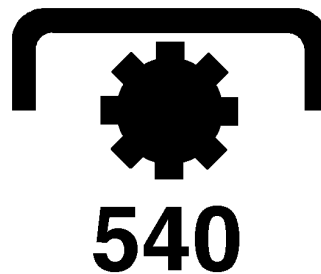
Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора

ПРИМЕЧАНИЕ: Частоту вращения ВОМ трактора устанавливайте в соответствии с табличкой, закрепленной в передней части пресс-подборщика.

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

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения МОМ 540 об/мин, с трактором с частотой вращения МОМ 750 или 1000 об/мин. Работайте на тракторе при номинальной частоте вращения МОМ. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

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



CC1020007

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

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

Продолжение на следующей стр.

OUCС006,00019В9 -59-13NOV12-1/2

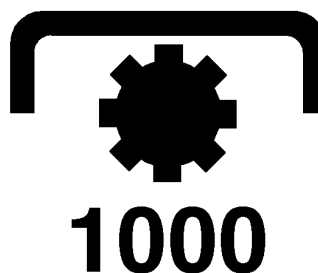
CC1020007—JN—09JUL01

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

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения MOM 1000 об/мин, с трактором с частотой вращения MOM 540 или 750 об/мин. Работайте на тракторе при номинальной частоте вращения MOM. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

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

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



CC007602

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

OUCC006,00019B9 -59-13NOV12-2/2

CC007602 —UN—02OCT96

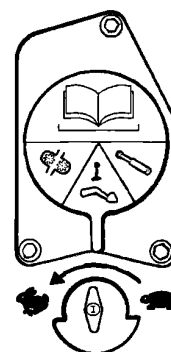
Регулировка селективных клапанов управления трактора

Отрегулируйте селективные контрольные клапаны трактора на расход прибл. 30–35 л/мин (7.9–9.2 галл. США/мин). Этот расход позволяет заслонке открываться в течение прим. 3 секунд. Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство по эксплуатации трактора.

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

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

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



CC000833

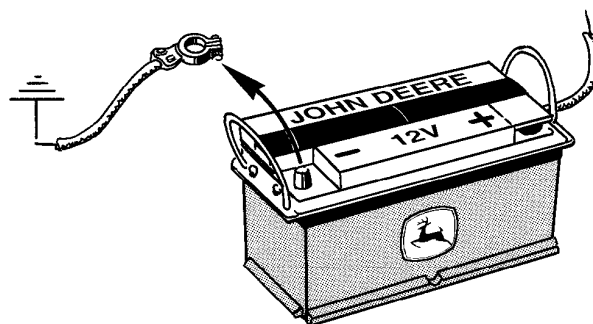
Для тракторов с режимом фиксации установите время фиксации на 0.

OUCC006,0001B35 -59-04OCT13-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления

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



CC1020363

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

CC1020363 —UN—23AUG01

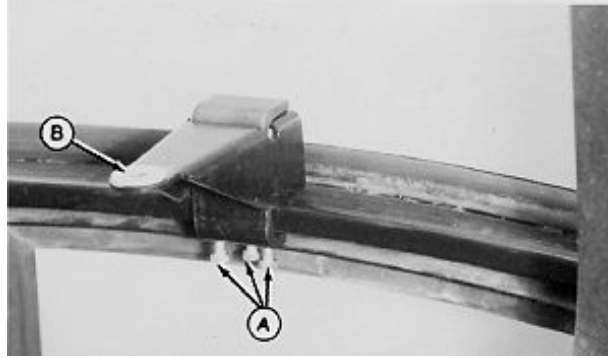
Установка опоры монитора (все трактора кроме тракторов серии 6000, 6M, 6R, 7000, 7R и 8000)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если трактор не оснащен кабиной, установите кронштейн монитора на приборную панель, крыло, либо на любую другую подходящую поверхность. Перед началом сверления проверьте зазор монтажных крепежных деталей.

На тракторах, оснащенных кабиной оператора: соберите опору и закрепите на раме окна тремя винтами с головкой (А).

Установите шайбу (В) над отверстием.

Закрепите опору на кронштейне.



А—Винты с головками

В—Шайба

DC82261,00003F5 -59-12DEC13-1/1

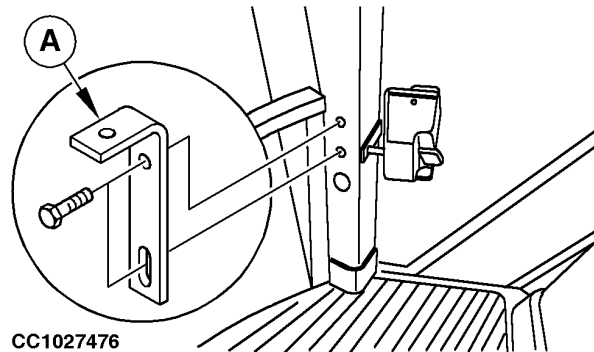
E21705—UN—15SEP88

Установка опоры монитора (трактора серии 6000, 6M, 6R, 7000 и 7R)

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

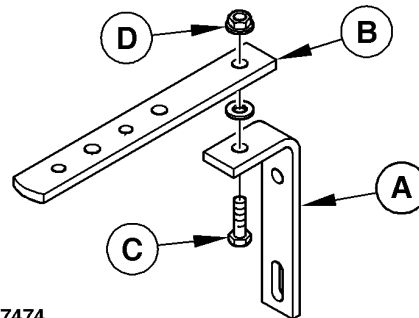
А—Угол
В—Скоба крепления монитора

С—Винт с головкой
D—Фланцевая гайка



CC1027476

CC1027476—UN—11JUL05



CC1027474

CC1027474—UN—11JUL05

DC82261,00003F4 -59-12DEC13-1/1

Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора

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

Далее выполнить следующее:

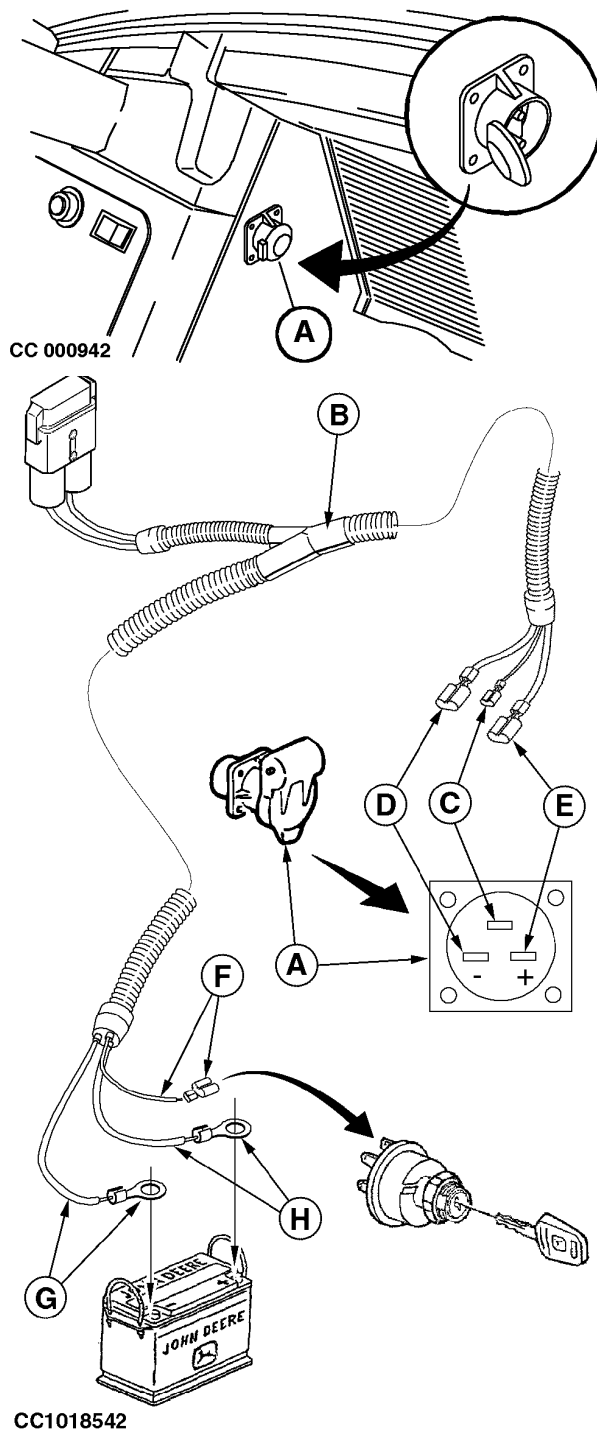
1. Просверлить в удобном месте отверстие в боковой стенке тракторной кабины и смонтировать электророзетку (А).
2. Подсоединить провода (С)-(D)-(Е) к электророзетке (А), как показано на рисунке рядом.
3. Проложить по кабине жгут проводки (В) до батареи.
4. Обжать проводники соответствующими наконечниками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

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

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

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

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



CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

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

Установка монитора ValeTrak на трактор

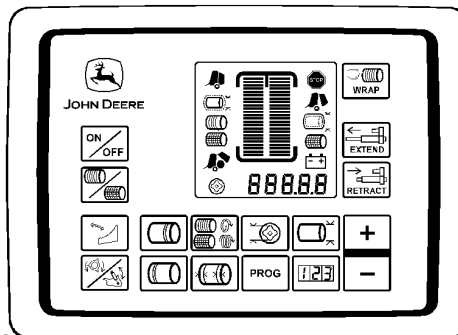
Установите монитор ValeTrak на предусмотренной опоре.

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

ВАЖНО: Напряжение не должно превышать 16 В.

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

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



CC1031054

CC1031054—UN—22OCT08

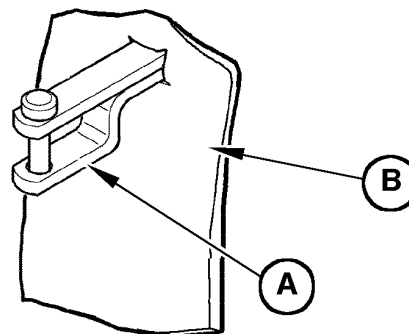
проводите опробования монитора ValeTrak, если аккумуляторная батарея подсоединена к зарядному устройству.

Монитор ValeTrak защищен от обратного напряжения.

OUCC006,00014AD -59-18NOV08-1/1

Использование щитка тяговой штанги

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



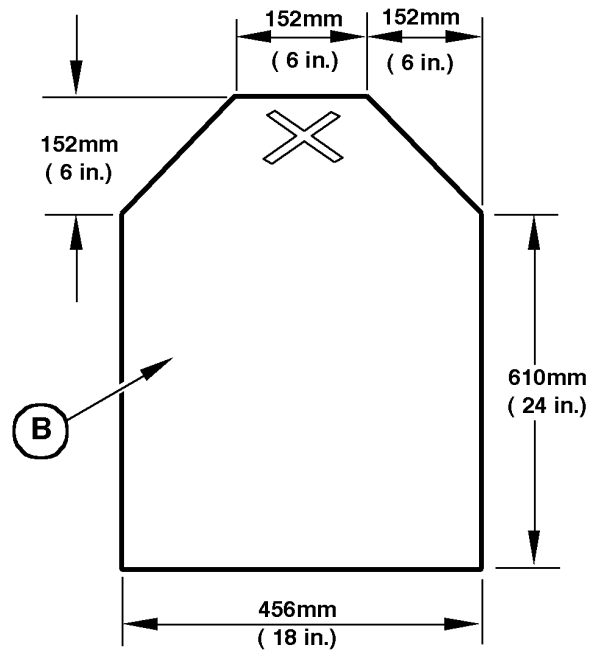
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

Продолжение 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 —UN—25NOV96

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

Выбор рулона с сеткой

Для получения оптимальных результатов рекомендуется использовать рулонную сетку производства компании John Deere, обладающий следующими характеристикам:

- Ширина материала (А) стандартного рулона с сеткой: 1225 ± 10 мм (3 фт 11.8 дюйм. - 4 фт 0.6 дюйм.).
- Ширина материала (А) рулона с сеткой COVER-EDGE™: 1295 ± 10 мм (4 фт 2.6 дюйм. - 4 фт 3.4 дюйм.).
- Ширина сердечника (В) стандартного рулона с сеткой: Максимальная: 1255 мм (4 фт 1.4 дюйм.).
- Ширина сердечника (В) рулона с сеткой COVER-EDGE™: Максимальная: 1320 мм (4 фт 4 дюйм.).

ВАЖНО: Диаметр рулона сетки не должен превышать 30 см (11.8 дюйма).

Система обвязки сеткой, установленная на пресс-подборщике, не совместима с сеткой B-Wrap производства компании John Deere.

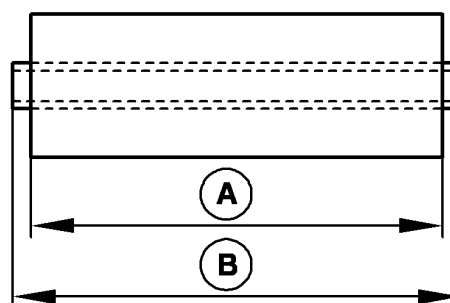
ПРИМЕЧАНИЕ: Для установки количества оборотов сеткой во время цикла обвязки см. раздел Регулировка обвязки сеткой при работе пресс-подборщика.

А—Ширина материала

В—Ширина сердечника



CC1033931



CC1033200

CC1033931—UN—15SEP11

CC1033200—UN—05AUG10

OUCC006,00019B8 -59-13NOV12-1/1

Уход за бухтой с сеткой

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

воздействиям. Не применять клейкую ленту непосредственно на сетке.

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

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

Уход за устройством обвязки сеткой

Перед началом работы с пресс-подборщиком выполните следующие действия:

Протрите подающие валики и проверьте их на отсутствие прилипшего материала. Никогда не используйте для очистки обрезиненных подающих валиков агрессивные чистящие средства: керосин, бензин, скипидарное масло и им подобные растворители.

ВАЖНО: Запрещается наносить тальк на обрезиненный валик.

Рекомендуется к использованию следующие средства:

- Вода
- Мыльная вода

OUCC223,000017B -59-23OCT07-1/1

Загрузка рулона с сеткой

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед установкой рулона с сеткой отключите МОМ, включите стояночный тормоз, остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка пускового переключателя. Дайте движущимся узлам остановиться.

⚠ ОСТОРОЖНО: Кожух системы обвязки сеткой (В) подпружинен, поэтому при отпускании она быстро сместится.

1. Установите на место рулон сетки.

- а. Откройте правую боковую дверцу.
- б. Переведите защелки (А) в разблокированное положение и откройте крышку (В) устройства обвязки сеткой.
- в. Удалите с рулона с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т. п.), прежде чем устанавливать ее.
- д. Только для стандартной сетки: снимите наконечники (С) с кронштейна хранения и установите их с обеих сторон рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: На рулон сетки COVER-EDGE™ ограничители (С) устанавливать не нужно.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: На сетках производства John Deere есть две большие цветные полосы, которые должны быть обращены к правой стороне машины.

В отсеке (D) для сетки можно хранить два рулона сетки. Отсек для сетки или шпагата (E) (при наличии) также можно использовать для хранения рулона с сеткой.

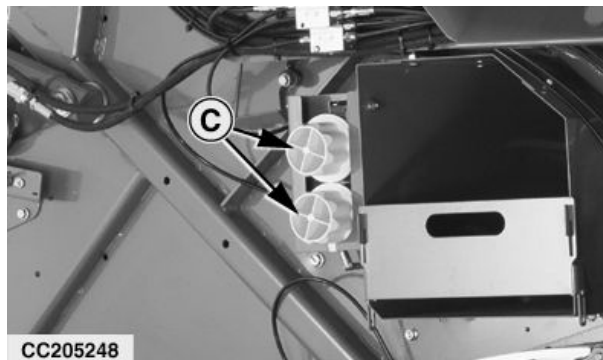
А—Защелка
В—Крышка отсека для обвязочной сетки
С—Ограничители

Д—Отсек для сетки
Е—Отсек для сетки или шпагата



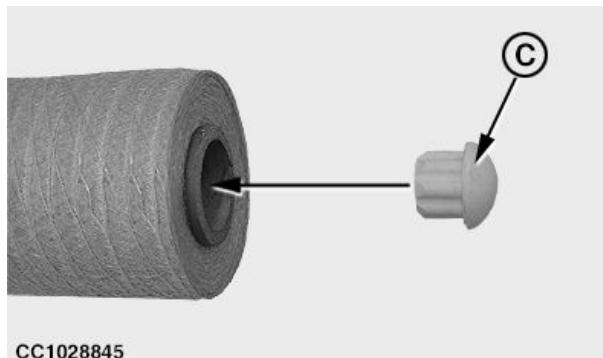
CC205247

CC205247 —UN—10OCT13



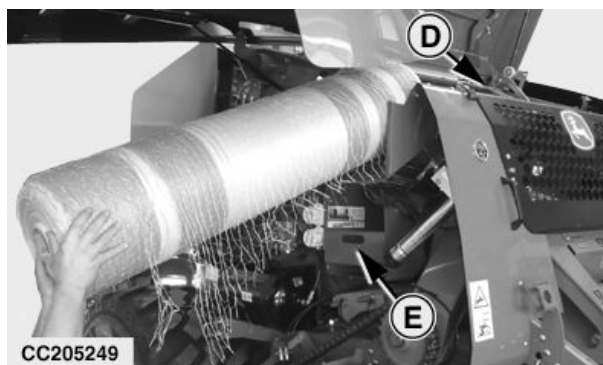
CC205248

CC205248 —UN—10OCT13



CC1028845

CC1028845 —UN—22DEC06



CC205249

CC205249 —UN—10OCT13

COVER-EDGE – торговая марка компании Deere & Company

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001AD7 -59-31OCT13-1/2

2. Заправьте сетку на подающие валики.

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

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

ВАЖНО: Не продавливайте 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.

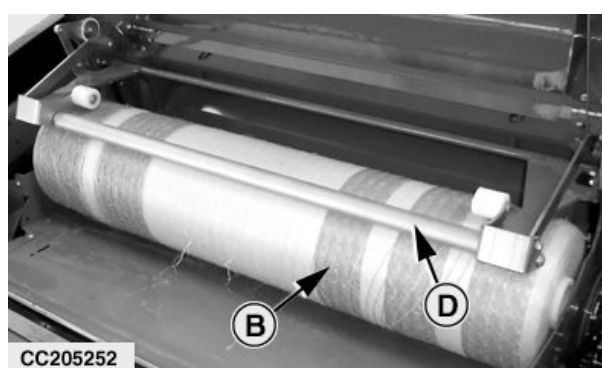
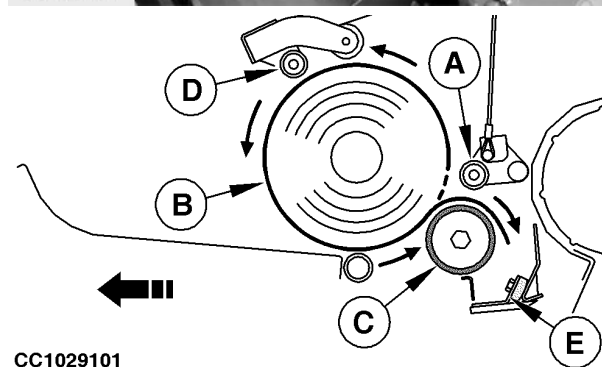
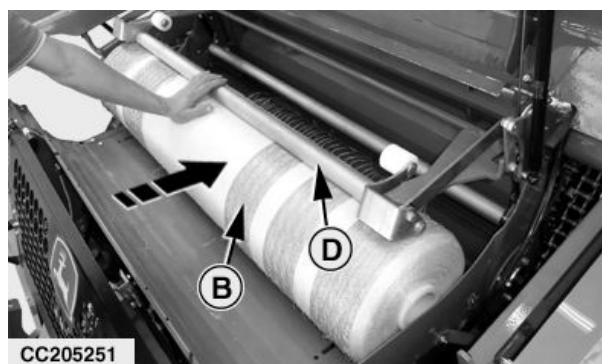
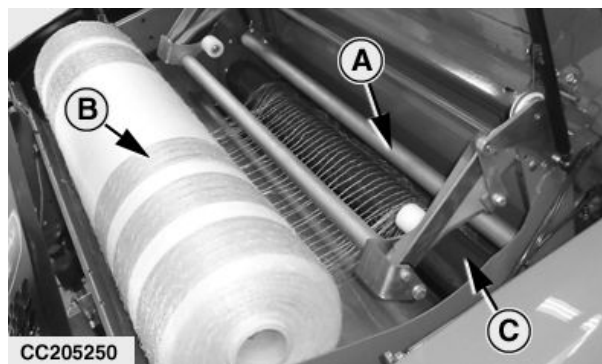
- Втолкните рулон (В) с сеткой под прижимной валик (D), чтобы она коснулась обрезиненного валика (С).
- Убедитесь, что прижимной валик (D) надлежащим образом отцентрован на рулоне (В) с сеткой. Снова убедитесь, что сетка правильно расположена между обрезиненным валиком (С) и оцинкованным валиком (А).

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.

- Закройте правую дверцу и кожух системы обвязки сеткой, затем установите защелки в положение блокировки.

А—Оцинкованный валик
В—Рулон с сеткой
С—Резиновый валик

D—Прижимной валик
Е—Держатель с резиновой подкладкой



OUC006.0001AD7 -59-31OCT13-2/2

CC205250 —UN—26OCT13

CC205251 —UN—26OCT13

CC1029101 —UN—22DEC06

CC205252 —UN—26OCT13

Выбор шпагата

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

Качество шпагата имеет решающее значение для качества прессования рулонов.

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



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

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

Обращение с бобиной шпагата

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

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

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

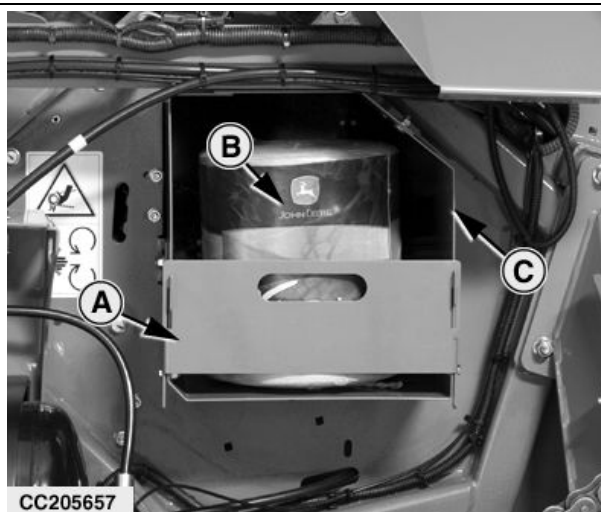
Загрузка ящика для шпагата

1. Откройте правую боковую дверцу.
2. Поднимите и откройте заслонку ящика для шпагата (A).
3. Вставьте пять мотков (B) шпагата надлежащего качества в отсек ящика для шпагата (C). Убедитесь, что шпагат тянется из конца бобины, обозначенного "top".
4. Закройте заслонку ящика для шпагата (A).

A—Заслонка ящика для
шпагата

C—Отсек для шпагата

B—Бобина шпагата



CC205657

CC205657 —UN—10OCT13

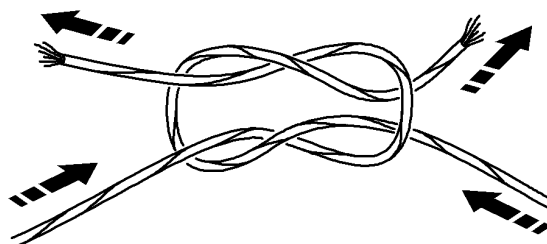
OUC006,0001B15 -59-30SEP13-1/1

Связывание шпагата узлом

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

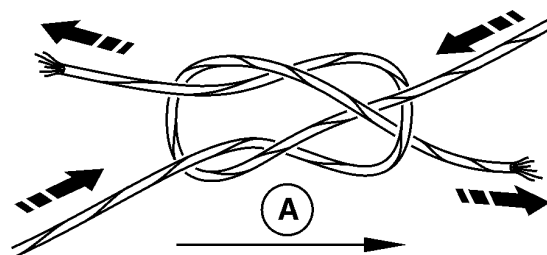
Рекомендуется связывать бобины шпагата прямым или доработанным прямым узлом, как показано на рисунке. При необходимости соединяйте шпагат соседних бобин шкотовым узлом, как показано на рисунке.

A—Направление движения шпагата



СС1034420

Модифицированный прямой узел



СС1034421

Шкотовый узел

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

OUC006,00017BC -59-21APR11-1/1

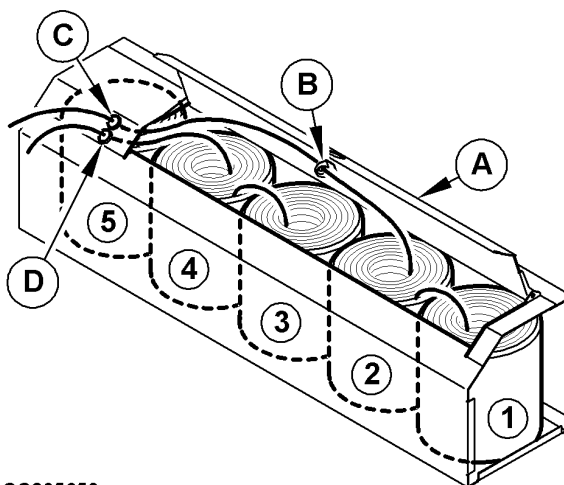
Прокладка шпагата через ящик для шпагата

1. Откройте переднюю сороудерживающую решетку и крышку (A) ящика для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: При связывании шпагата применяйте модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна либо шкотовый узел – для шпагата из синтетического волокна. Добивайтесь того, чтобы свободные концы узлов были как можно короче. См. Узел шпагата в этом разделе.

2. Вставьте внутренний конец шпагата первой бобины и соедините его с наружным концом шпагата второй бобины.
3. Протяните внутренний конец шпагата второй бобины через направляющую (B) и отверстие (C).
4. Вставьте внутренний конец шпагата третьей бобины и соедините его с наружным концом шпагата четвертой бобины.
5. Протяните внутренний конец шпагата четвертой бобины через отверстие (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: Пятая бобина может использоваться в качестве запасной.



СС205659

A—Крышка
B—Направляющая

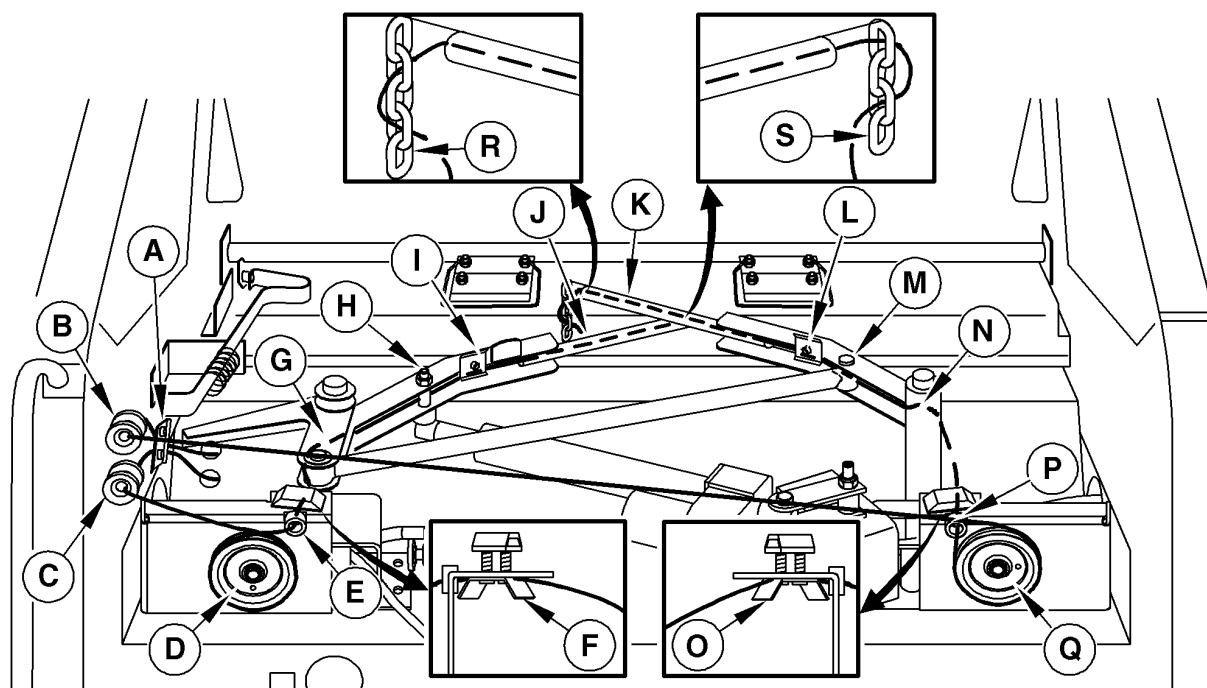
C—Проём
D—Проём

6. Закройте крышку (A) ящика для шпагата и переднюю сороудерживающую решетку.

CC205659—UN—10OCT13

OUC006,0001B17 -59-14OCT13-1/1

Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата



CC1023395

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

⚠ ОСТОРОЖНО: При работе привода поводков шпагата держитесь вне зоны действия данной машины.

1. Слегка выдвиньте поводки шпагата.
2. Заглушить трактор и извлечь ключ.
3. Заправьте оба конца шпагата за натяжную пластину (A) для шпагата.
4. Заправка правой ветви шпагата:
 - a. Заправьте одну ветвь шпагата в направляющую (C).
 - b. Оберните его один раз вокруг шкива (D).
 - c. Проведите шпагат через направляющую (E) и над натяжной пластиной (F) для шпагата.
 - d. Проденьте шпагат через направляющую (G) в правом поводке для шпагата.
 - e. Протяните шпагат за болт (H).
 - f. Поместите шпагат за натяжной пластиной (I).
5. Заправка левой ветви шпагата:
 - a. Заправьте одну ветвь шпагата в направляющую (B).
 - b. Оберните его один раз вокруг шкива (Q).
 - c. Проведите шпагат через направляющую (P) и над натяжной пластиной (O) для шпагата.
 - d. Проденьте шпагат через направляющую (N) в левом поводке для шпагата.
 - e. Протяните шпагат за стержень (M).
 - f. Поместите шпагат за натяжной пластиной (L).
 - g. Проденьте шпагат через трубку (K) поводка шпагата; шпагат должен выходить за конец поводка на 300 мм (12 дюйм.).
- g. Проденьте шпагат через трубку (J) поводка шпагата; шпагат должен выходить за конец поводка на 300 мм (12 дюймов).
- h. Проведите шпагат через первое звено и через второе с конца звено цепи (S), как показано на рисунке.

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000165D -59-06JUL10-1/2

h. Проведите шпегат через первое звено и через второе с конца звено цепи (R), как показано на рисунке.

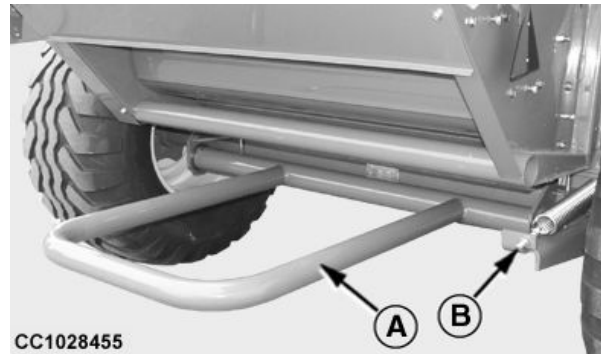
6. Закройте сороудерживающую решетку.
7. Втяните поводки шпегата.

OUCC006,000165D -59-06JUL10-2/2

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 (B) таким образом, чтобы рампа выгрузки рулонов (A) касалась грунта при нагрузке на нее и при присоединении к трактору пресс-подборщика.

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



A—Рампа для выгрузки рулона

B—Гайки

CC1028455 —UN—21SEP06

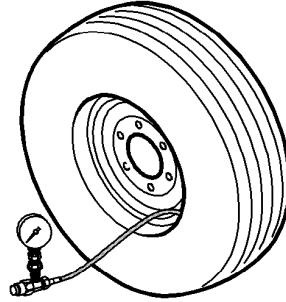
OUCC006,00010EB -59-09JAN07-1/1

Накачка шин

Информация о соответствующем давлении в шинах находится в следующей таблице.

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

ВАЖНО: При изменении размера шин требуется регулировка тормозов. Обратитесь к дилеру компании John Deere.



СС1030245

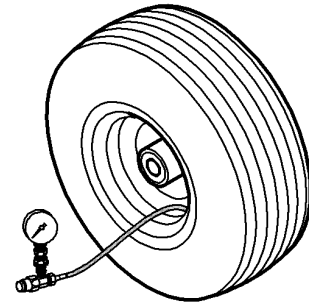
CC1030245—UN—27SEP07

Тип шин	Давление		
	При максимальной транспортной скорости 30 км/ч (19 миль/ч)	При максимальной транспортной скорости 40 км/ч (25 миль/ч)	При максимальной транспортной скорости 50 км/ч (31 миль/ч)
11.5/80 - 15.3 (10PR)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	300 кПа (3 бара; 44 фнт/кв.дюйм)
15/55 - 17 (10PR)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	175 кПа (1,75 бара; 25 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)
15/70 - 18 (12 PR)	170 кПа (1,7 бара; 25 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	240 кПа (2,4 бара; 35 фнт/кв.дюйм)
16/70 - 20 (12 PR)	140 кПа (1,4 бара; 20 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)
19/45 - 17 (10PR)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	175 кПа (1,75 бара; 25 фнт/кв.дюйм)
500/55 - 20 (150A8)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,6 бара; 23 фнт/кв.дюйм)	180 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)
500/60R22.5 (155D)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)
600/50 - 22.5 (156A8)	80 кПа (0,8 бара; 12 фнт/кв.дюйм)	90 кПа (0,9 бара; 13 фнт/кв.дюйм)	100 кПа (1 бара; 15 фнт/кв.дюйм)

DC82261,00003EF -59-16DEC13-1/2

Накачайте шины копирующих колес подборщика до указанного давления:

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



СС1030246

CC1030246—UN—01OCT07

DC82261,00003EF -59-16DEC13-2/2

Проверка момента затяжки колесных гаек

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте и замените изношенные или поврежденные гайки и шайбы (при наличии).

Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Гайки колеса—Момент	
затяжки.....	270 Н·м
	(200 фнт-фт)



CC200789—UN—12APR13

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

Регулировка дышла

Дышло можно подсоединить либо через сочленение сцепки, либо через сочленение в основании дышла, чтобы оно подходило к любому трактору.

ПРИМЕЧАНИЕ: Лучше навешивать оборудование на сцепное устройство для прицепа трактора, чтобы увеличить расстояние между грунтом и дышлом пресс-подборщика. Это особенно выгодно, когда нужно подбирать большие валки.

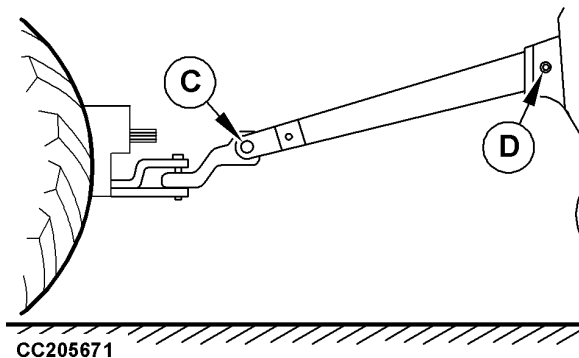
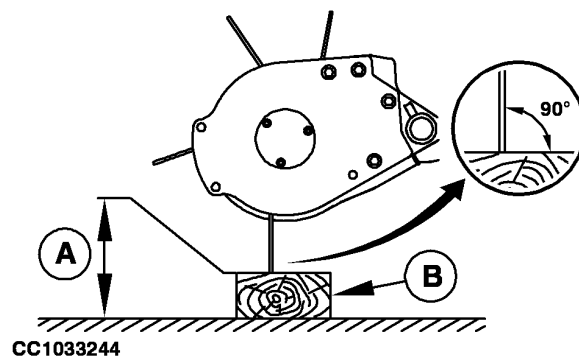
ВАЖНО: Прежде чем регулировать дышло, убедитесь в том, что давление воздуха в шинах соответствует норме. См. Давление в шинах в разделе, посвященном подготовке пресс-подборщика.

1. Подсоедините пресс-подборщик к трактору.
2. Припаркуйте трактор с пресс-подборщиком на плотной горизонтальной площадке. Включите стояночный тормоз трактора.
3. Полностью поднимите подборщик, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора.
4. Снимите копирующие колеса.
5. Установите под подборщик деревянный брусок (В) определенной толщины, чтобы получить расстояние (А):

Спецификация

Деревянный брусок—Толщина..... 20 мм
(0.8 дюйм.)

6. Опустите подборщик так, чтобы зубья подборщика соприкоснулись с деревянным бруском (В), как показано на рисунке.
7. Переведите рычаг селективного контрольного клапана подборщика в положение выравнивания.
8. Установите домкратную опору таким образом, чтобы она касалась грунта, не изменяя положение



А—Толщина
В—Деревянный брусок

С—Крепежный винт навесного устройства
D—Крепежный винт рамы дышла

пресс-подборщика. См. Использование домкратной опоры в этом разделе.

9. Ослабьте крепежный винт (С) навески и крепежные винты (D) рамы дышла на обеих сторонах, чтобы гарантировать возможность подъема или опускания двух рам дышла.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001B24 -59-15OCT13-1/4

CC1033244 —UN—21DEC10

CC205671 —UN—10OCT13

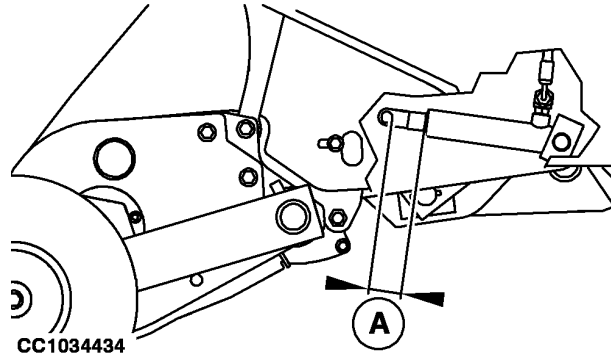
10. Убедитесь, что расстояние (А) гидравлического цилиндра подборщика соответствует следующей спецификации:

Спецификация

Шток гидравлического цилиндра подборщика—Расстояние.....	30–65 мм (1.18–2.56 дюйм.)
--	-------------------------------

11. При необходимости, поднимите или опустите переднюю часть пресс-подборщика при помощи домкратной опоры, чтобы настроить требуемое расстояние (А).

А—Расстояние



СС1034434

CC1034434 —UN—15SEP11

OUCC006,0001B24 -59-15OCT13-2/4

12. Выставьте навеску (С) максимально горизонтально и убедитесь, что обе рамы дышла находятся на одном уровне.

13. Осторожно затяните крепежные гайки (D) рамы дышла, зажимные гайки (E) и крепежный винт (B) навески, затем проверьте, что расстояние гидравлического цилиндра подборщика, указанное в п. 10, укладывается в спецификацию.

- Если это не так, повторите процедуру согласно п. 9, плавно поднимая или опуская переднюю часть пресс-подборщика с помощью домкратной опоры.
- Если все в порядке, то продолжите.

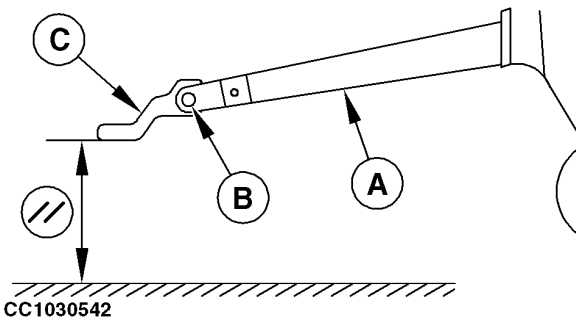
ПРИМЕЧАНИЕ: Затягивая винт (B) и гайки (D) и (E), проследите за тем, чтобы зубцы всех колец были сцеплены (а не соприкасались вершинами).

14. Затяните крепежные гайки рамы дышла (D), стопорные гайки (E) и крепежный винт сцепки (B) нормативным моментом:

Спецификация

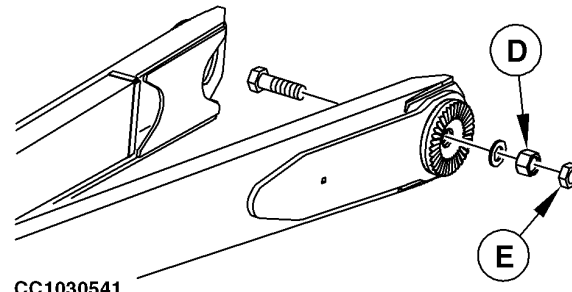
Крепежные гайки рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт·фт)
Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт·фт)
Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт·фт)

ВАЖНО: Медленно и аккуратно проведите пробную проверку пресс-подборщика, присоединенного к трактору. Проверьте,



СС1030542

CC1030542 —UN—23SEP08



СС1030541

CC1030541 —UN—23SEP08

А—Рама дышла
В—Крепежный винт навесного устройства
С—Сцепка

D—Гайка
E—Стопорная гайка

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

Продолжение на следующей стр.

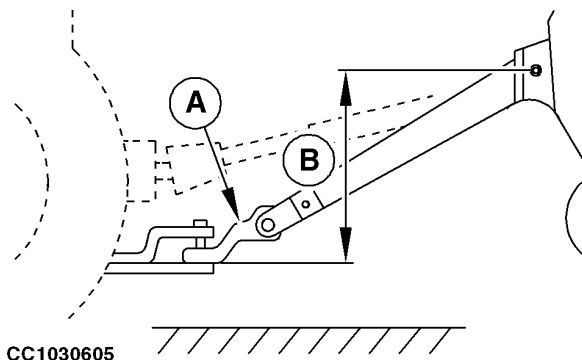
OUCC006,0001B24 -59-15OCT13-3/4

15. Если пресс-подборщик присоединен к тягово-сцепному устройству трактора, убедитесь, что смещение (В) укладывается в спецификацию.

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

Спецификация

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



СС1030605

А—Сцепка

В—Смещение

CC1030605—UN—23SEP08

16. Установите на место копирующие колеса.

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

OUC006.0001B24 -59-15OCT13-4/4

Подсоединение телескопического приводного вала к приводному валу МОМ трактора

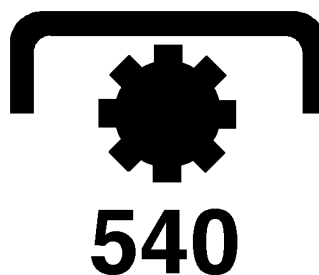
⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не подсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

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

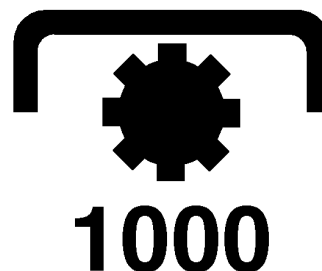
ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала МОМ.

1. Выключите МОМ, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отведите назад запорное кольцо (А). Запорное кольцо (А) «защелкнется» и зафиксируется в открытом положении.
3. Подсоедините телескопический приводной вал к валу МОМ трактора, вращающемуся с частотой 540 или 1000 об/мин. Выбор частоты вращения МОМ трактора – см. табличку на пресс-подборщике. Насадите телескопический приводной вал на вал МОМ трактора до защелкивания запорного кольца (А) вперед. Запорное кольцо (А) «защелкнется».
4. Чтобы убедиться в фиксации телескопического приводного вала, потяните за ограждение (В). Не тяните за запорное кольцо (А), поскольку это приведет к расцеплению защелки.

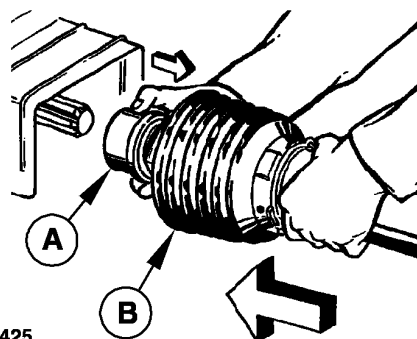
ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура подсоединения телескопического приводного вала к валу МОМ трактора описана в руководстве по эксплуатации.



CC1020007



CC007602



CC1034425

А—Запорное кольцо

В—Ограждение

OUC006,0001A49 -59-03APR13-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

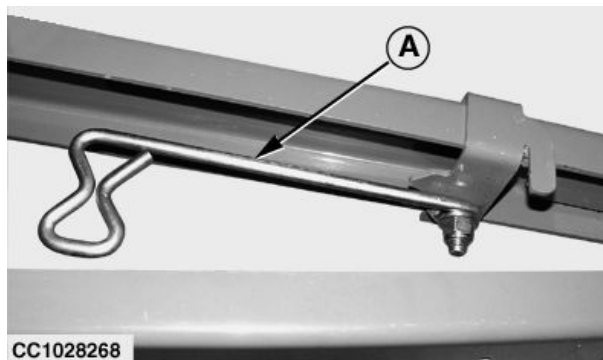
CC007602—UN—02OCT96

CC1034425—UN—15SEP11

Опора телескопического ведущего вала

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

А—Опора



CC1028268—UN—21SEP06

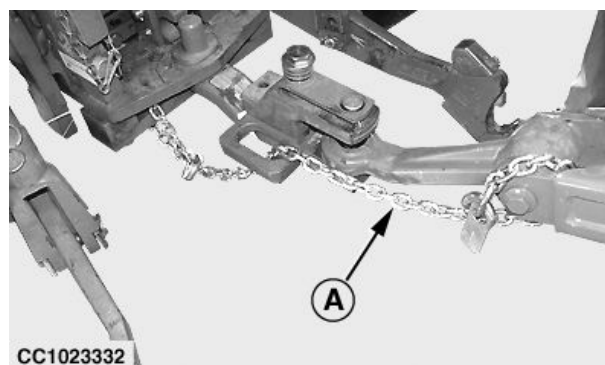
OUC006,0001AD9 -59-03SEP13-1/1

Присоединение страховочной цепи

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

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

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



CC1023332—UN—04AUG03

А—Предохранительная цепь,

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

Перевод опорной стойки в транспортное положение

После подсоединения пресс-подборщика к трактору закрепите опорную стойку (А) в транспортном положении, как показано на рисунке.

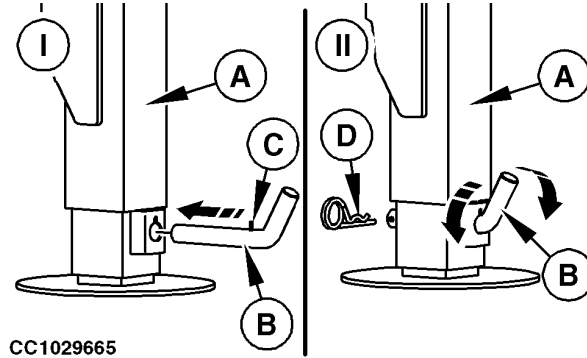
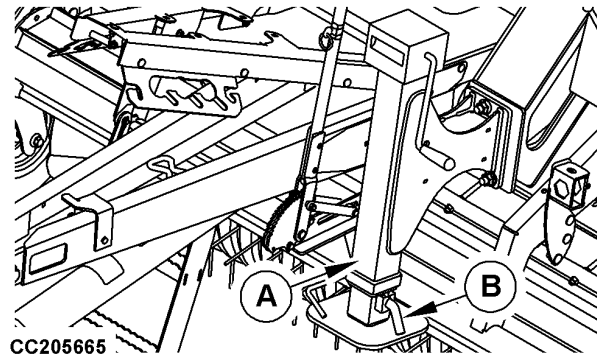
Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

1. Вставьте палец в отверстие (В), как показано на чертеже (I).
2. Для закрепления опорной стойки в транспортном положении поверните палец (В) и вставьте быстросъемный штифт (D) в отверстие пальца (В), как показано на рисунке (II).

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

А—Домкратная стойка
В—Палец

С—Шплинт
D—Быстросъемный штифт



CC205665 —UN—16OCT13

CC1029665 —UN—05SEP07

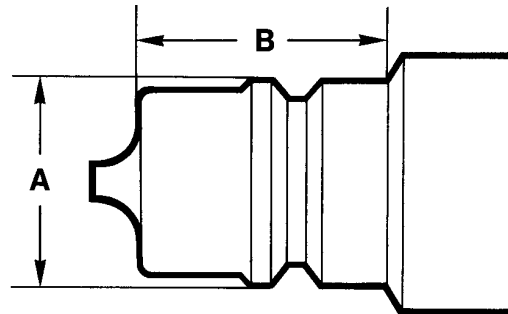
OUC006,0001B21 -59-26SEP13-1/1

Подсоединение к гидравлической системе трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Максимальное рабочее давление гидрошлангов рулонного пресс-подборщика - около 20000 кПа (200 бар; 2900 фнт/кв. дюйм.). Во избежание травмирования струей жидкости под давлением, остановите двигатель и сбросьте давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других трубопроводов. Перед подачей давления тщательно затяните все соединения.

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

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



LX 006613

A—Диаметр

B—Длина

дилеру компании John Deere для приобретения рекомендованной муфты.

Спецификация

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

LX006613 —UN—15AUG94

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000007F -59-09DEC13-1/4

1. Блокировка селективных контрольных клапанов трактора

- Трактор с механическими селективными контрольными клапанами
При наличии, отведите блокировочные рычажки (A) рычага селективного контрольного клапана трактора вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы персонала.
- Трактор с электрическими селективными контрольными клапанами (E-SCV):
Нажмите кнопку транспортной блокировки селективных клапанов (B), чтобы заблокировать все селективные контрольные клапаны (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы.

A—Замки рычага клапана SCV

B—Кнопка транспортной блокировки селективных контрольных клапанов с электрическим управлением



Механический селективный контрольный клапан



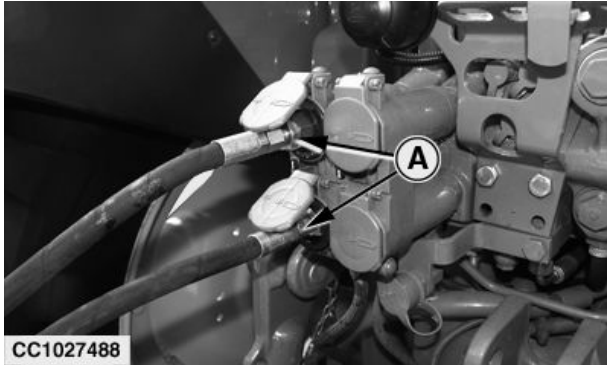
Селективный контрольный клапан с электрическим управлением

Продолжение на следующей стр.

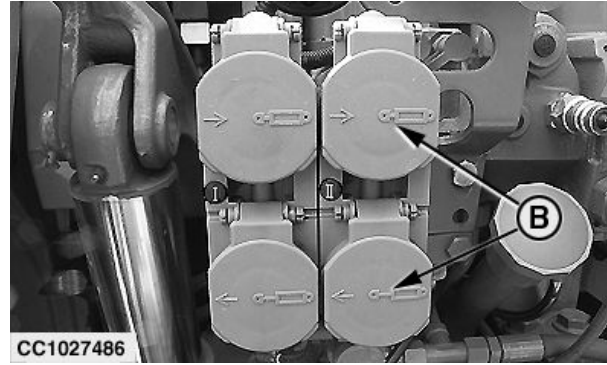
JC87117.000007F -59-09DEC13-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки

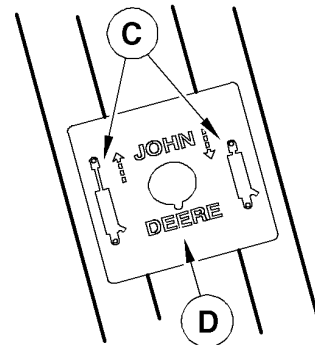
Подсоедините гидрошланги подъема заслонки (A) к селективному контрольному клапану двойного действия для приведения в действие заслонки.

Сверьте символы (B) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (C) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в разъемы трактора.

A—Гидрошланги заслонки
B—Символы селективных контрольных клапанов

C—Символы на идентификационных табличках
D—Идентификационная табличка шланга



CC1026711 —UN—03DEC04

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000007F -59-09DEC13-3/4

3. Подсоединение гидравлических шлангов клапана управления подборщика

- **Пресс-подборщик без решетки:**
Подсоедините гидрошланг подъема подборщика (A) к селективному контрольному клапану одностороннего действия.
Плотно вставьте шланги в разъемы трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. руководство оператора вашего трактора по подсоединению гидрошланга подборщика к рекомендуемому разъему.

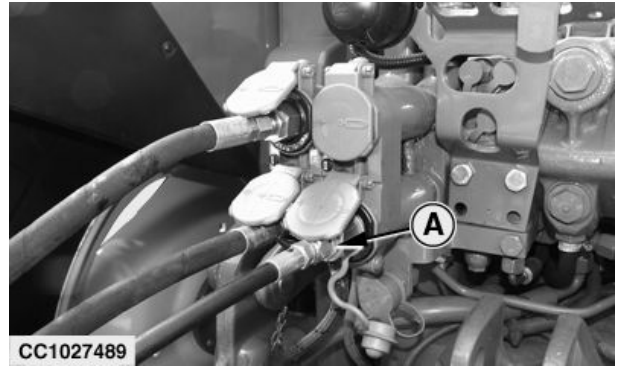
- **Пресс-подборщик с решеткой:**
Подсоедините гидрошланги клапана управления подборщика (A) к селективному контрольному клапану двойного действия для управления подъемом подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: При управлении ножами входного измельчителя и решеткой используется тот же самый селективный контрольный клапан, что и при подъеме или опускании подборщика.

Сверьте символы (B) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (C) на идентификационной табличке шлангов (D).
Плотно вставьте шланги в разъемы трактора.

A—Гидрошланг подборщика
B—Символ селективного контрольного клапана

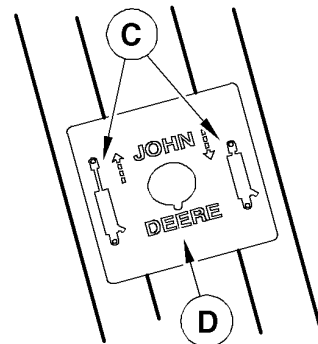
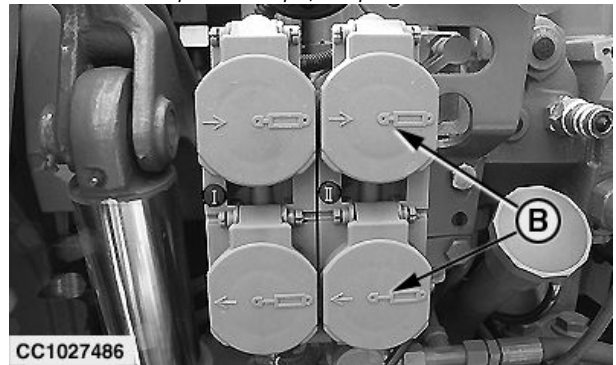
C—Идентификационная табличка с символом
D—Идентификационная табличка шланга



Пресс-подборщик без решетки



Пресс-подборщик с решеткой



CC1026711

JC87117,000007F -59-09DEC13-4/4

CC1027489 —UN—11JUL05

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

CC1026711 —UN—03DEC04

Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)

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

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

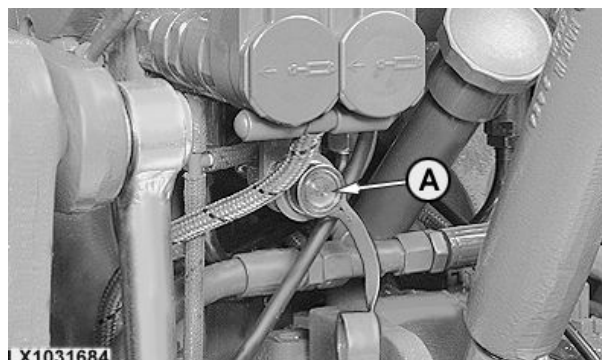
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозных механизмов, должны выполняться следующие требования:

Убедитесь, что напорный шланг подсоединен.

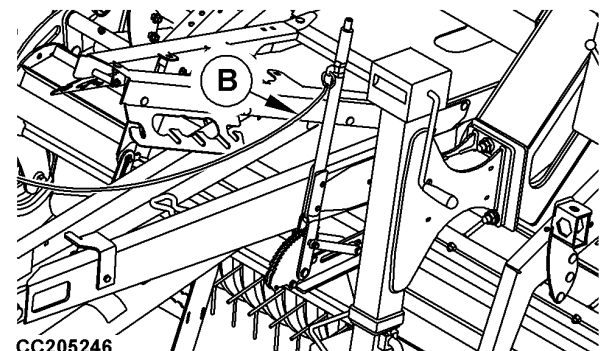
При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.

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

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



LX1031684



CC205246

А—Муфта тормоза прицепа В—Предохранительный трос

LX1031684—UN—03APR03

CC205246—UN—16OCT13

OUC006,0001AD6 -59-02SEP13-1/1

Подсоединение к пневматической тормозной системе (если есть)

ВАЖНО: Обратите внимание на цветовую кодировку муфт.

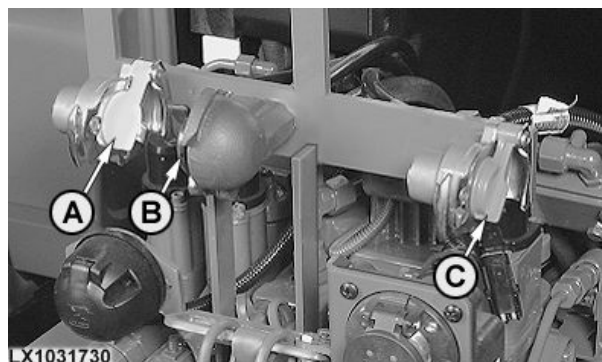
ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

Перед подсоединением напорных шлангов обеспечьте чистоту соединений. При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными крышками.

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

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

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



LX1031730

А—Желтый (двухконтурный тормоз) В—Черный (одноконтурный тормоз) С—Красный (двухконтурный тормоз, подача)

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора тормоз прицепного оборудования автоматически выключается. См. параграф “Парковка машины” раздела “Транспортировка и парковка”.

LX1031730—UN—13AUG03

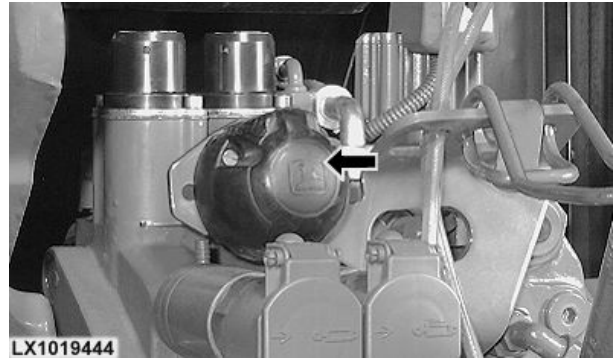
OUC006,00017AF -59-18APR11-1/1

Семиконтактная штепсельная розетка прицепа

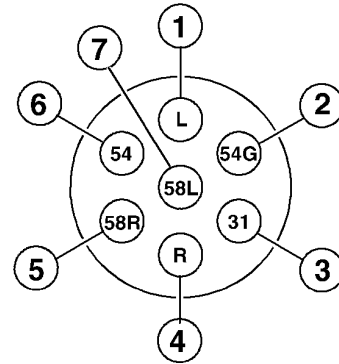
Подсоединить штепсель дорожного освещения к семиконтактной штепсельной розетке трактора.

Кабель для дорожного освещения этой машины отвечает стандарту 1724 ISO.

Клемма	Функция	Инфолисток
1	Сигнал левого поворота	L
2	—	54G
3	Заземление	31
4	Сигнал правого поворота	R
5	Правые задние красные позиционные и габаритные огни	58R
6	Фонари тормоза	54
7	Левые задние красные позиционные и габаритные огни	58L



Семиконтактная штепсельная розетка на тракторе



CC017032

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

LX1019444—UN—17SEP99

CC017032—UN—25FEB00

Подсоединение жгута проводов пресс-подборщика к монитору ValeTrak

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

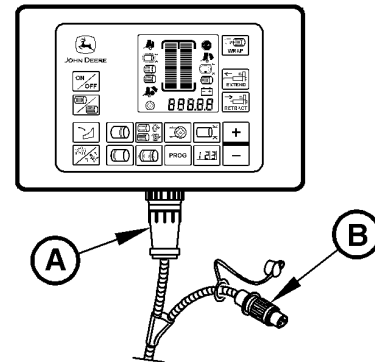
ВАЖНО: Перед затягиванием стопорного кольца проверьте выравненность установочных меток на разъеме и мониторе.

Подсоедините штепсель электропитания (B) к штепсельному разъему (C) трактора.

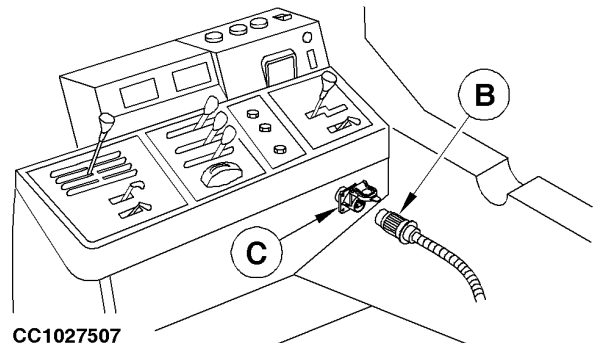
A—Разъем

C—Выпуск

B—Вилка электропитания



CC1031058



CC1027507

FS62804,000031B -59-27APR09-1/1

CC1031058—UN—28OCT08

CC1027507—UN—22JUL05

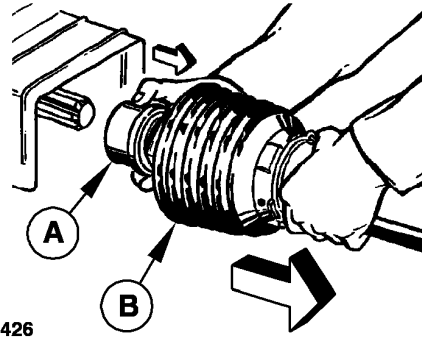
Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора

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

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

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

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



CC1034426

A—Запорное кольцо

B—Ограждение

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

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

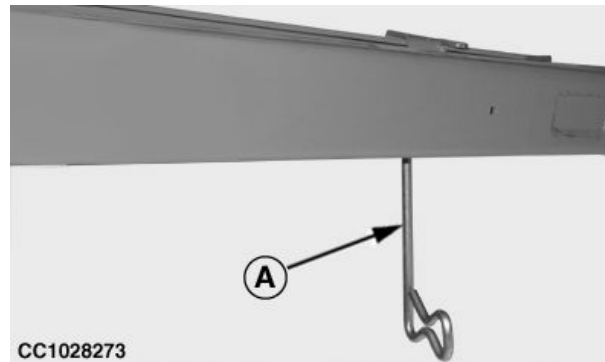
OUC006.00017BF -59-24OCT11-1/1

CC1034426 —UN—15SEP11

Хранение телескопического ведущего вала

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторным сцепным устройством, установите опору (A) и опустите ее для хранения на ней телескопического ведущего вала, как показано на рисунке.

A—Опора



CC1028273

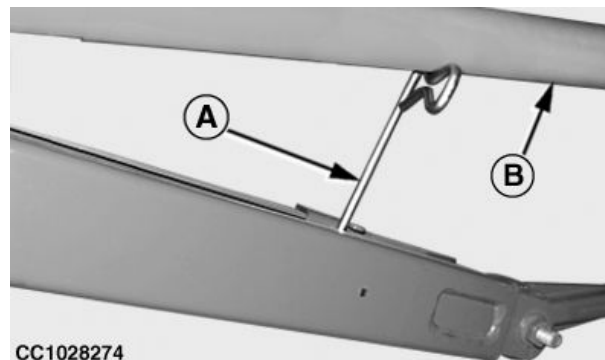
OUC006.0001ADA -59-03SEP13-1/2

CC1028273 —UN—21SEP06

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторным тягово-сцепным устройством, установите опору (A) и опустите ее для хранения на ней телескопического ведущего вала (B), как показано на рисунке.

A—Опора

B—Телескопический приводной вал



CC1028274

OUC006.0001ADA -59-03SEP13-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Использование домкратной опоры

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

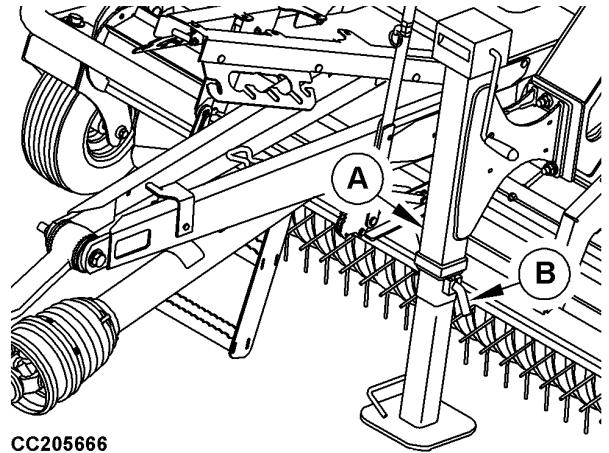
Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

1. Вставьте палец в отверстие (В), как показано на чертеже (I).
2. Для закрепления опорной стойки поверните палец (В) и вставьте быстрозастежной штифт (D) в отверстие пальца (В), как показано на рисунке (II).

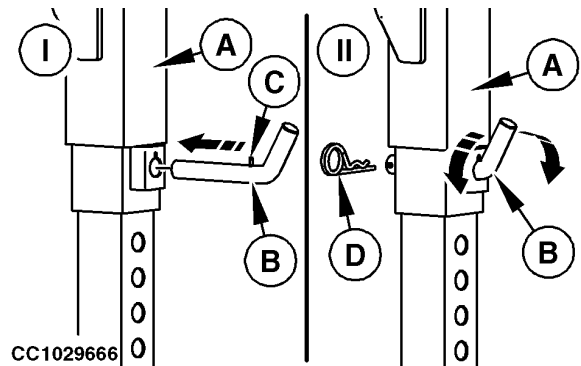
ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

А—Домкратная стойка
В—Палец

С—Шплинт
D—Быстрозастежной штифт



CC205666



CC1029666

OUCC006,0001B22 -59-26SEP13-1/1

CC205666—UN—18OCT13

CC1029666—UN—05SEP07

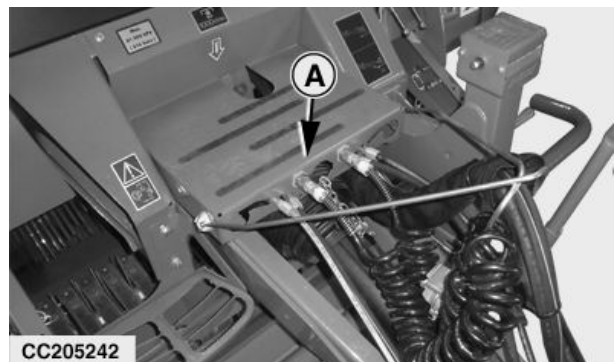
Хранение гидравлических шлангов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и вызвать серьезную травму. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или иных линий стравить давление.

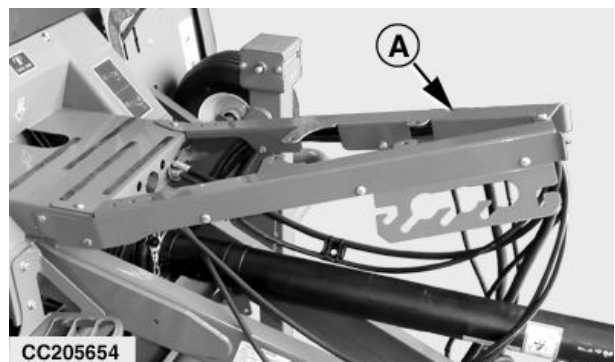
Отсоедините гидравлические шланги и установите предохранительные крышки на муфты.

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

А—Опора



CC205242



CC205654

OUCC006,0001AD2 -59-19SEP13-1/1

CC205242—UN—10OCT13

CC205654—UN—10OCT13

Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования

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

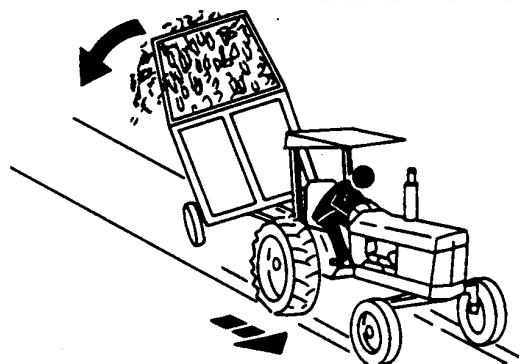
Перед буксировкой пресс-подборщика на транспортной скорости закройте заслонку и поднимите подборщик.

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

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

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

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



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

H2B930 —UN—30JUN89

T5216 —UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -59-22DEC10-1/1

Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация

⚠ ОСТОРОЖНО: При буксировке машины по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота.



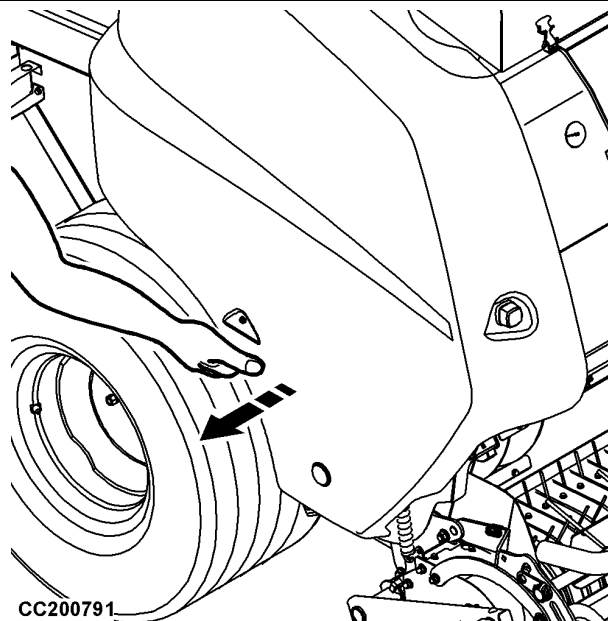
CC205243

CC205243 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD3 -59-02SEP13-1/1

Проверка блокировки боковых дверец

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



CC200791 —UN—12APR13

OUC006,0001A4B -59-03APR13-1/1

Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение

1. Снимите стопорный штифт вала (A).
2. Снимите копирующее колесо (B).
3. Расположите копирующее колесо (B) в положении, изображенном на иллюстрации. Зафиксируйте стопорным пальцем вала (A).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

A—Стопорный штифт вала **B**—Копирующее колесо



CC200792 —UN—12APR13



CC200793 —UN—12APR13

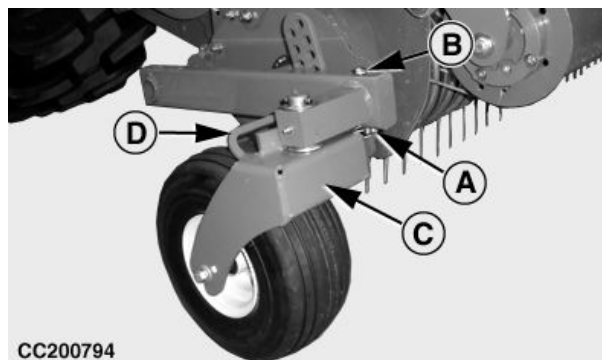
OUC006,0001A4C -59-03APR13-1/1

Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение

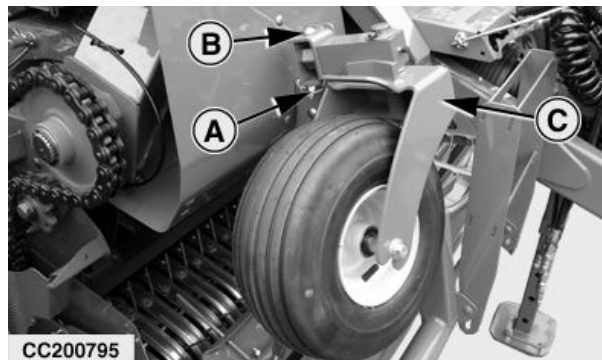
1. Снимите быстрозапорный штифт (А) и палец (В).
2. Снимите самоориентирующееся копирующее колесо (С) с помощью рукоятки (D).
3. Установите рычаг самоориентирующегося копирующего колеса (С) в указанное положение и зафиксируйте его с помощью штифта (В) и быстрозапорного штифта (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Быстрозапорный штифт
В—Палец

С—Самоустанавливающееся копирующее колесо
D—Ручка самоориентирующегося копирующего колеса



CC200794



CC200795

CC200794—UN—12APR13

CC200795—UN—12APR13

OUC006.0001A4D -59-03APR13-1/1

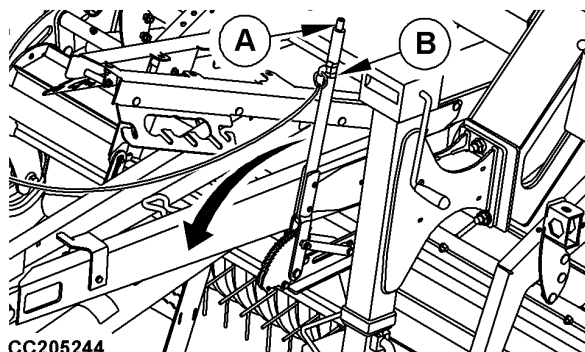
Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

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

А—Кнопка

В—Рычаг



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

OUC006.0001AD4 -59-02SEP13-1/1

Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)

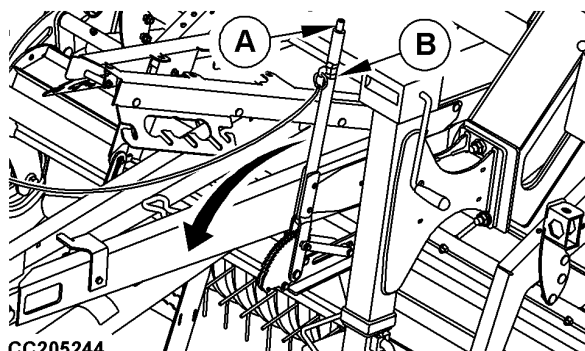
Рычаг стояночного тормоза

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

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

А—Кнопка

В—Рычаг



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0001AD5 -59-02SEP13-1/2

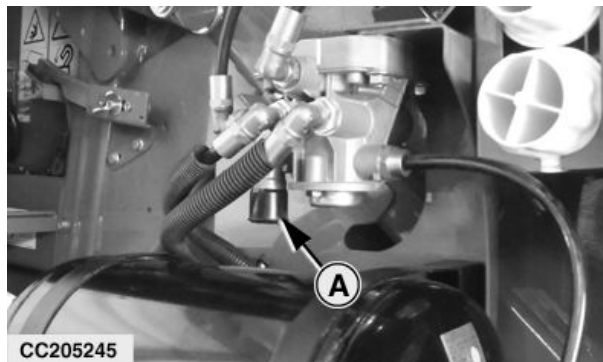
Клапан пневмотормоза

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

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

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

А—Кнопка



CC205245 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD5 -59-02SEP13-2/2

Период обкатки

Обкатка пресс-подборщика

Формирование первых пятидесяти рулонов следует рассматривать как период обкатки, то есть пока краски внутри камеры прессования не стерлась.

Перед началом работы обильно смажьте телескопические детали телескопического приводного вала.

ВАЖНО: Если при работе происходит отключение ограничителя крутящего момента машины, то отключите ВОМ и снова включите его при работе двигателя на малых оборотах холостого хода, пока не произойдет включение ограничителя крутящего момента, затем снова включите номинальную частоту вращения ВОМ.

DC82261,00003F1 -59-03DEC13-1/1

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 10 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. [Проверка момента затяжки гайки колеса](#) в разделе Подготовка пресс-подборщика.

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



CC202789

CC200789—UN—12APR13

OUC006,0001A50 -59-03APR13-1/1

После первых 50 часов работы – редуктор

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. [Через каждые 500 часов или ежегодно – опорожнение и заправка редуктора](#) в разделе о смазке и техобслуживании.



CC200796

CC200796—UN—12APR13

OUC006,0001A51 -59-03APR13-1/1

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

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

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



CC202789

CC200789—UN—12APR13

OUC006,0001A52 -59-03APR13-1/1

Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика

Настройка пресс-подборщика:

1. Отрегулируйте высоту подбора. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Отрегулируйте пружины режима выравнивания подборщика. См. Регулировка пружины режима выравнивания подборщика в данном разделе.
3. Отрегулируйте копирующие колеса подборщика. См. Регулировка стандартных копирующих колес подборщика или Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика в данном разделе.
4. Отрегулируйте отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка. См. Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии) или Регулировка валика уплотнителя валка (при наличии) в данном разделе.
5. Отрегулируйте плотность рулона. См. Регулировка плотности рулона в данном разделе.
6. Отрегулируйте полный размер рулона. См. Регулировка полного размера рулона в данном разделе.

Установка функций управления монитором:


1. Выберите систему обвязки. См. "Выбор системы обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)" или "Выбор системы обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
2. Выберите начальный режим обвязки. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором

BaleTrak Easy) или канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

3. Отрегулируйте систему обвязки сеткой и/или шпагатом. См.:
 - Настройка плотности обвязки сеткой в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка шага обвязки шпагатом в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка числа витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка числа витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка числа витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка числа витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
 - Настройка расстояния до краев обвязки в разделе «Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak».
4. Проверьте, поднята ли решетка. См. "Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы BaleTrak Plus и с решеткой)" или "Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с системой BaleTrak Plus)" в разделе "Эксплуатация монитора BaleTrak".

DC82261,00004FC -59-14AUG14-1/1

Очистка машины с целью предотвращения возгорания

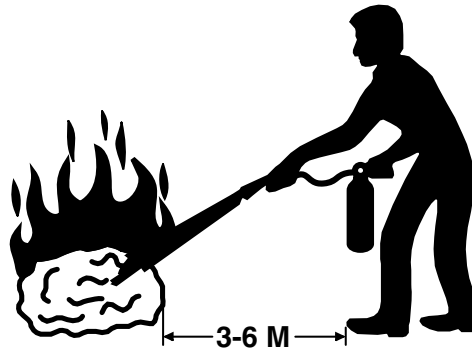
-  **ОСТОРОЖНО:** Прежде чем приступить к работе на машине, отключите МОМ, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

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

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

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

Применение напорного водяного бака



H900663 — UN—05DEC07

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

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

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

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

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

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

Подготовка растительной массы

Размер валков

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

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

Подготовка сена к кипованию

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

Если содержание влаги слишком высоко, возможно загнивание растительной массы.

При пониженном содержании влаги происходит потеря растительной массы вследствие утряски.

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

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

В результате передержки листва высыхает слишком быстро и ломается при повреждении, что приводит к потерям. Если тюки предполагается хранить под открытым небом, повышенное осыпание со стеблей приведет к усиленному впитыванию влаги.

В свою очередь недодержка материала может стать причиной загнивания, особенно при киповании культур с высоким стеблем или иной культуры с выраженным стеблем.

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

Подготовка урожая силоса к прессованию в тюки

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

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

Подготовка урожая соломы к прессованию в рулоны

Если возможно, проверяйте во время уборки злаковой культуры, что солома измельчается не только механизмом молотилки комбайна. Если солома уже очень сухая и короткая, не ворошите валок перед формированием рулона. Полногабаритный валок правильного размера, изготовленный большим комбайном, обеспечивает лучший результат, чем маленький валок.

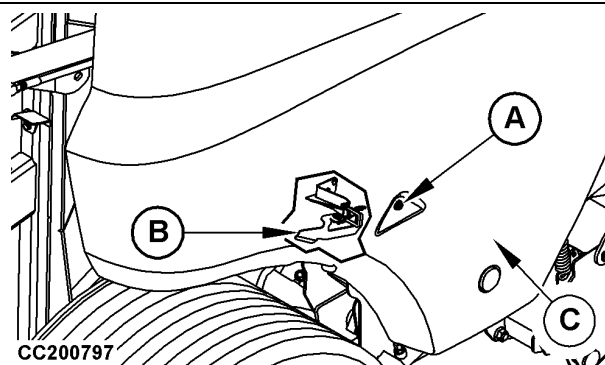
Открытие и закрытие боковой дверцы

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

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

А—Замок
В—Защелка

С—Боковая дверца



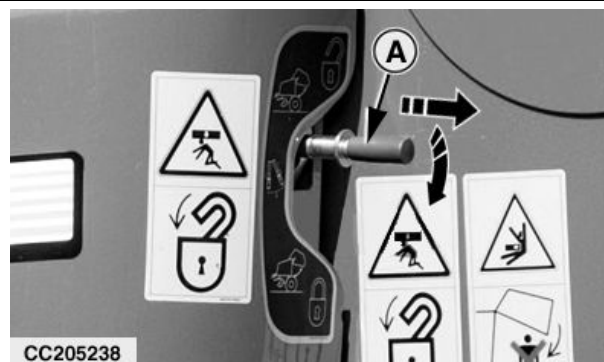
CC200797 —UN—19APR13

OUCC006,0001A55 -59-03APR13-1/1

Клапан блокировки заслонки

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

Этот клапан блокирует каждый подъемный цилиндр заслонки по отдельности, заслонка при этом может находиться в любом положении. Если гидравлическая система с одной стороны машины выйдет из строя, заслонка будет удерживаться в открытом положении.



CC205238 —UN—10OCT13

А—Рычаг блокировки заслонки

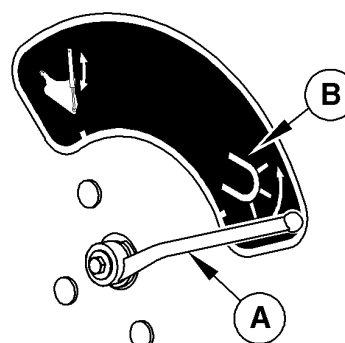
OUCC006,0001ADD -59-04SEP13-1/1

Перед включением ВОМ (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus)

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание повреждения машины, перед включением ВОМ проследите за тем, чтобы рычаг клапана (А) находился в положении (В) подъема или опускания подборщика.

А—Рычаг клапана

В—Положение подъема или опускания подборщика



CC206945 —UN—09DEC13

DC82261,00003CC -59-16DEC13-1/1

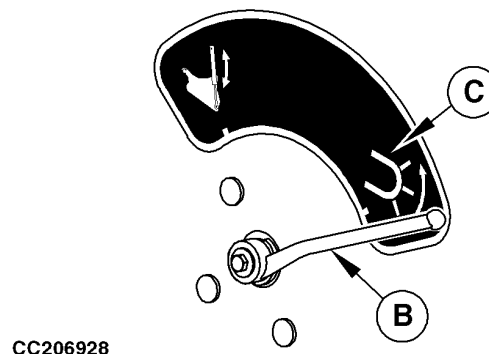
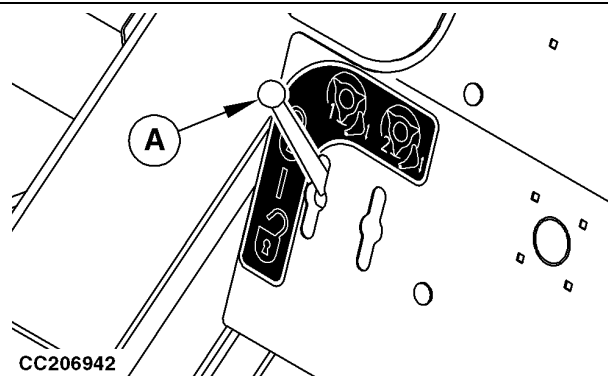
Поднимите или опустите подборщик (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus)

ВАЖНО: Во избежание неисправностей, связанных с гидравлическим давлением, при втягивании ножей, всегда закрывайте отсечные клапаны, поднимая каждый рычаг (A) вверх перед подъемом или опусканием подборщика.

1. Поверните рычаг клапана (B) в положение (C), чтобы выбрать гидравлическую функцию подборщика.
2. Используя рычаг селективного контрольного клапана трактора поднимите или опустите подборщик.

A—Рычаг отсечного клапана комплекта 1 ножей входного измельчителя
B—Рычаг клапана

C—Положение подъема или опускания подборщика



CC206942—UN—09DEC13

CC206928—UN—11DEC13

DC82261,00003CB -59-09DEC13-1/1

Подъем или опускание подборщика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus)

См. Подъем или опускание подборщика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus) в разделе "Эксплуатация монитора ValeTrak для безопасного подъема и опускания подборщика".

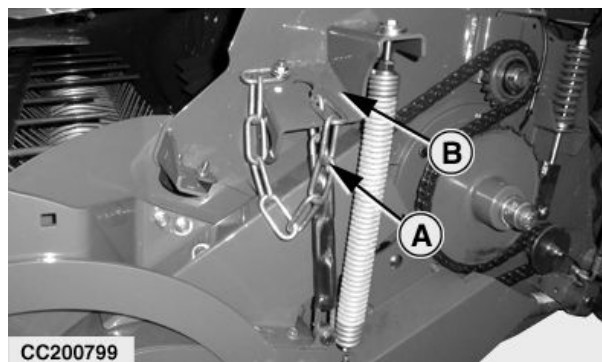


CC1027483—UN—12JUL05

DC82261,00003EA -59-16DEC13-1/1

Регулировка высоты подборщика

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Сдвиньте и снимите цепь (А) с кронштейна (В), расположенного с левой стороны.
3. Опустите подборщик до требуемой высоты расположения.
4. Закрепите цепь (А) на кронштейне (В), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи (А).
5. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустите подборщик.
6. Проверьте высоту подборщика.
7. Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет получена нужная высота.



А—Цепь

В—Кронштейн

OUC006,0001A65 -59-03APR13-1/1

CC200799 —UN—12APR13

Регулировка пружины режима выравнивания подборщика

1. Ослабьте гайку (А).
2. Отрегулируйте пружину режима выравнивания подборщика, затягивая винт (В) в заглушку пружины до тех пор, пока не будет достигнуто расстояние (С).

Спецификация

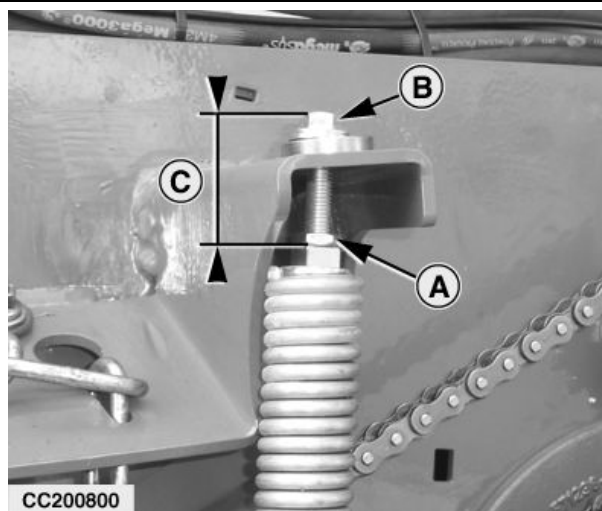
Пружина режима выравнивания подборщика—Расстояние.....49—53 мм
(1.9—2.1 дюйм.)

3. Зафиксируйте гайку (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

ПРИМЕЧАНИЕ: Только на пресс-подборщиках F440R пружины режима выравнивания подборщика установлены с обеих сторон.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется



А—Гайка
В—Винт

С—Расстояние

дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного давления на грунт.

DC82261,0000401 -59-09DEC13-1/1

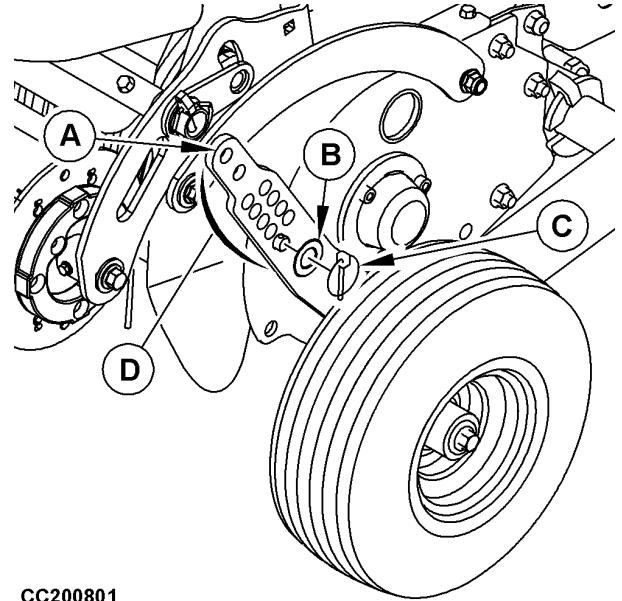
CC200800 —UN—12APR13

Регулировка стандартных копирующих колес подборщика

1. Регулировка высоты подборщика. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите быстрозапорный штифт (С) и шайбу (В), затем выберите одно из установочных отверстий (D) для фиксации опоры (А) с таким расчетом, чтобы копирующее колесо находилось на минимальной высоте над грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика. При подборе соломы может понадобиться установить копирующие колеса немного ниже зубьев подборщика.

4. Установите шайбу (В) и быстрозапорный штифт (С).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC200801

A—Опора
B—Шайба

C—Быстрозапорный штифт
D—Установочные отверстия

OUC006.0001A58 -59-03APR13-1/1

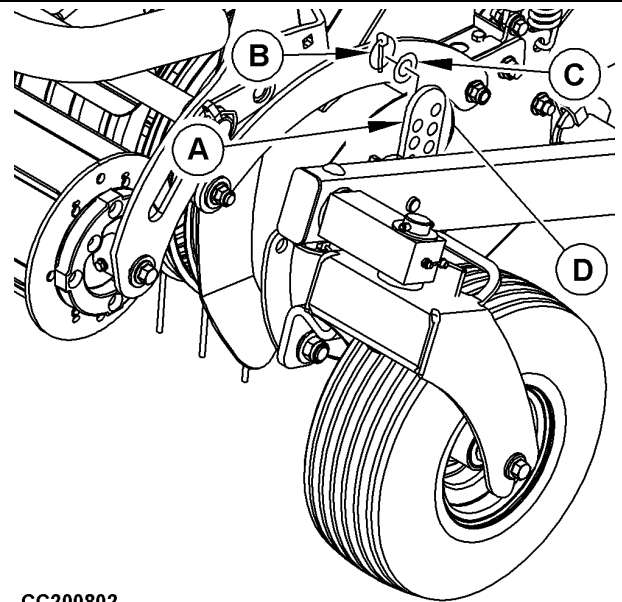
CC200801—UN—19APR13

Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика

1. Регулировка высоты подборщика. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите быстрозапорный штифт (С) и шайбу (В), затем выберите одно из установочных отверстий (D) для фиксации опоры (А) с таким расчетом, чтобы самоориентирующееся копирующее колесо находилось на минимальной высоте над грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика. При подборе соломы может понадобиться установить копирующие колеса немного ниже зубьев подборщика.

4. Установите шайбу (С) и быстрозапорный штифт (В).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC200802

A—Опора
B—Быстрозапорный штифт

C—Шайба
D—Установочные отверстия

OUC006.0001A57 -59-03APR13-1/1

CC200802—UN—17APR13

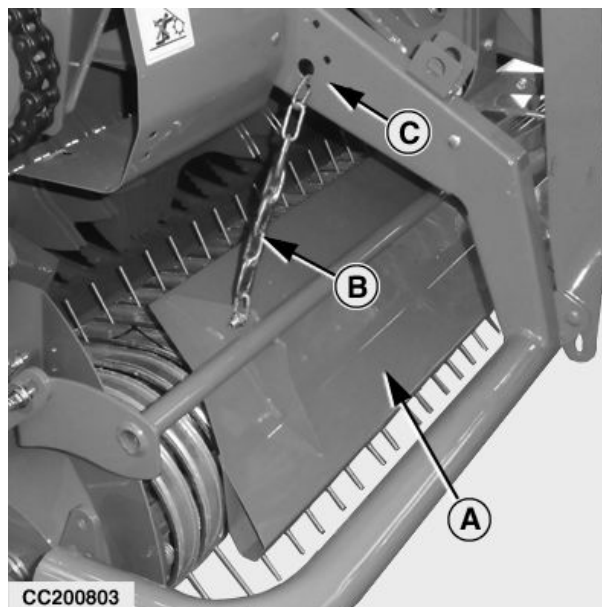
Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)

Отрегулируйте высоту отражателя короткостебельного материала (А) следующим образом:

1. Регулировка высоты подборщика. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Удерживайте отражатель короткостебельного материала (А) рукой, затем снимите цепь (В) с кронштейна (С) с обеих сторон.
3. Разместите отражатель короткостебельного материала (А) так, чтобы получить нужное расстояние между концом зубьев подборщика и отражателем (А) короткостебельного материала в зависимости от толщины вала.
4. Закрепите цепь (В) на кронштейне (С), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи.

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

5. Опустите отражатель (А) короткостебельного материала вниз.
6. Проверьте высоту отражателя короткостебельного материала (А). При необходимости повторите процедуру.



А—Отражатель короткостебельного материала
В—Цепь
С—Кронштейн

CC200803 —UN—12APR13

OUC006,0001A59 -59-04APR13-1/1

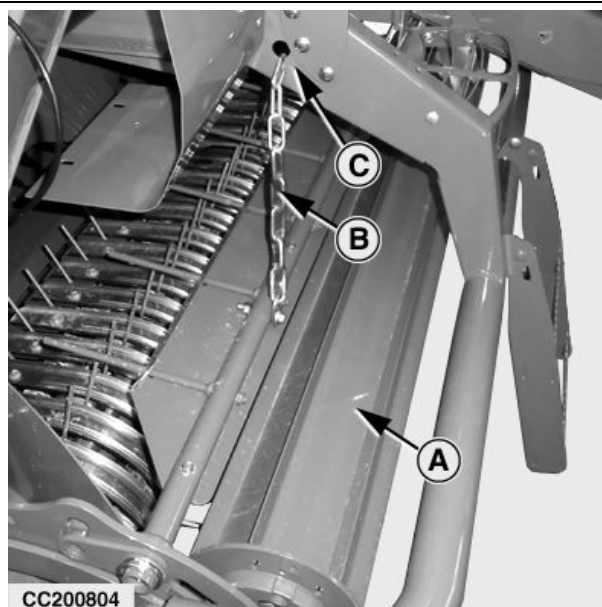
Регулировка валика уплотнителя валика (при наличии)

Отрегулируйте высоту валика компрессора валика (А) следующим образом:

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

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

5. Полностью опустите подборщик.
6. Проверьте высоту валика уплотнения валика (А). При необходимости повторите процедуру.



А—Валик уплотнителя валика
В—Цепь
С—Кронштейн

CC200804 —UN—12APR13

OUC006,0001A59 -59-10APR13-1/1

Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Plus)

1. Поверните рычаг (A) в положение (B), чтобы выбрать гидравлическую функцию решетки.
2. Откройте отсечной клапан ножей, передвинув рычаг (D) вниз.
3. Используя рычаг селективного контрольного клапана, опустите решетку.

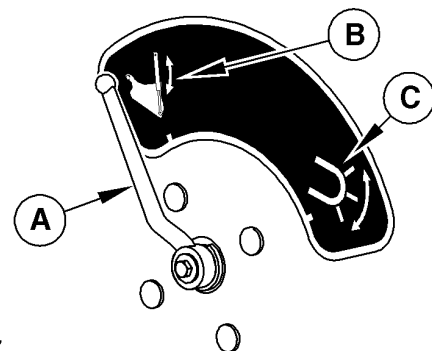
ПРИМЕЧАНИЕ: Задействованные ножи входного измельчителя будут втянуты.

- Для задействования ножей входного измельчителя, используйте рычаг селективного контрольного клапана для подъема решетки.

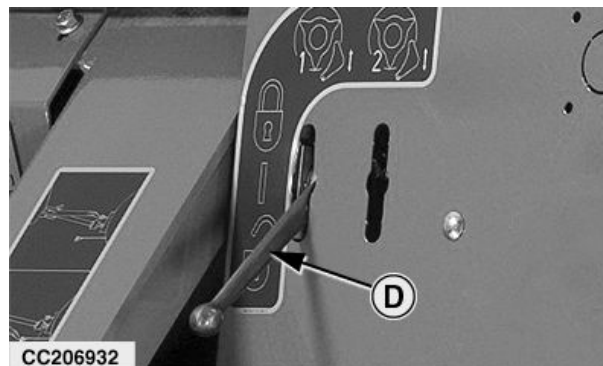
ПРИМЕЧАНИЕ: Втянутые ножи входного измельчителя будут выдвинуты.

- Для того, чтобы ножи входного измельчителя были втянуты, закройте отсечной клапан ножа, передвинув рычаг (D) вверх, и поднимите решетку, задействовав рычаг селективного контрольного клапана.

4. Поверните рычаг (A) в положение (C) для выбора гидравлической функции подборщика.



CC206927



CC206932

A—Рычаг клапана
B—Положение подъема или опускания решетки

C—Положение подъема или опускания подборщика
D—Рычаг отсечного клапана комплекта 1 ножей входного измельчителя

DC82261,00003E9 -59-09DEC13-1/1

CC206927—UN—14NOV13

CC206932—UN—18NOV13

Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus)

См. [Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus\)](#) в разделе "Эксплуатация монитора ValeTrak Plus" для безопасного втягивания или выдвигания ножей входного измельчителя".



CC1027483

DC82261,00003F6 -59-16DEC13-1/1

CC1027483—UN—12JUL05

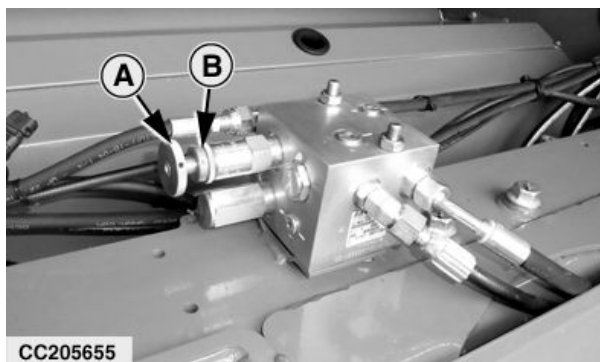
Регулировка плотности рулона

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

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

Для начальной регулировки на новом пресс-подборщике:

Отпустите стопорное кольцо (В) и поверните по часовой стрелке ручку (А) до ее фиксации. Поверните рукоятку (А) против часовой стрелки на 1 –1/2 оборота и затяните стопорное кольцо (В).



А—Рукоятка регулировки плотности рулона

В—Стопорное кольцо

OUCC006,0001B13 -59-23OCT13-1/1

CC205655 —UN—10OCT13

Датчик плотности рулона

Манометр указывает относительное давление в гидравлической системе прессующих ремней во время формирования рулона.

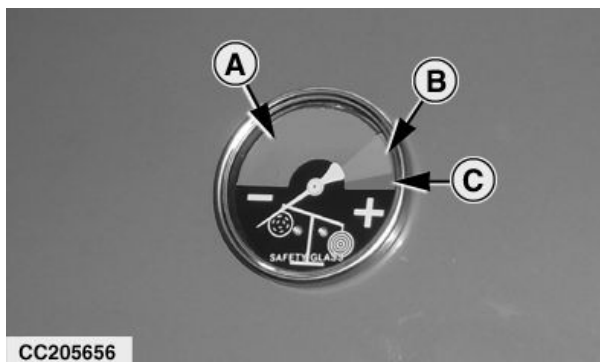
При повороте рукоятки регулировки плотности рулона против часовой стрелки стрелка смещается к знаку "минус" и рулоны становятся легче.

При повороте рукоятки регулировки плотности рулона по часовой стрелке стрелка смещается к знаку "плюс" и рулоны становятся тяжелее.

ПРИМЕЧАНИЕ: Датчик не покажет более высокое значение плотности, пока в пресс-подборщик не будет подано больше материала.

- Для моделей F440M: зеленая полоса (А) соответствует рабочему диапазону давления при нормальной работе пресс-подборщика. Оранжевая (В) и красная (С) полоса указывают на чрезмерную плотность.
- Для моделей F440R: зеленая (А) и оранжевая (В) полоса соответствует рабочему диапазону давления при нормальной работе пресс-подборщика. Красная полоса (С) указывает на чрезмерную плотность.

Если стрелка зайдет на красную полосу (С):



А—Зеленая полоса
В—Оранжевая полоса

С—Красная полоса

- Снизьте плотность рулона.
- Проверьте исправность датчика плотности или предохранительного клапана.
- Убедитесь, что при прессовании селективный клапан управления трактора возвращается в нейтральное положение.

DC82261,0000404 -59-16DEC13-1/1

CC205656 —UN—10OCT13

Коррекция положения точки обвязки шпагатом (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

ВАЖНО: Проверьте и отрегулируйте расстояние (E), потянув левый поводок внутрь, чтобы устранить зазор в соединительных элементах.

Для регулировки:

1. Полностью вытяните механизм подачи поводка шпагата с помощью монитора и извлеките ключ из замка зажигания.

2. Ослабьте затяжку винта (G).

ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская настройка для расстояний (B) и (E) составляет 100 ± 5 мм (4 ± 0.2 дюйм).

3. Переместите опору (H) исполнительного механизма в пазу, чтобы получить требуемое расстояние (B) между правой боковой панелью (A) и правым поводком (C) шпагата и обеспечить четкую реакцию соединительного элемента резака шпагата на воздействие поводка шпагата.

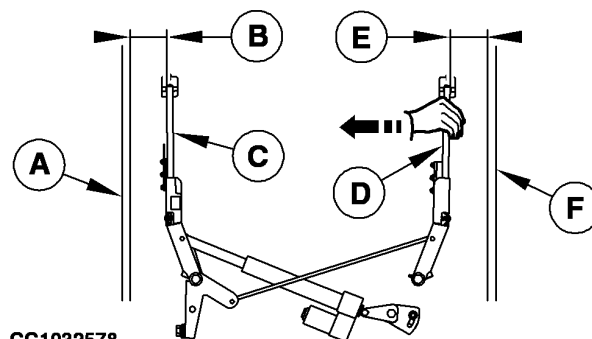
4. Затяните винт (G).

5. Поводок шпагата переместите в исходную позицию и проверьте, оказывает ли этот поводок четкое воздействие на соединительный элемент резака шпагата.

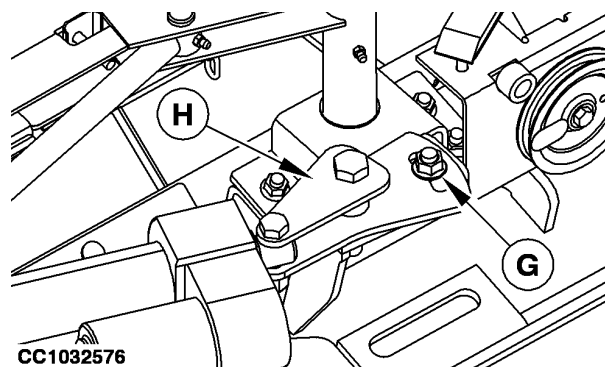
ПРИМЕЧАНИЕ: Если значение (B) отличается от значения (E):

1. Отпустите болты (J).
2. Переместите штифт (I) правого поводка шпагата, чтобы получить указанное расстояние (E) между левой боковой панелью (F) и левым поводком (D) шпагата.
3. Затяните болты (J).

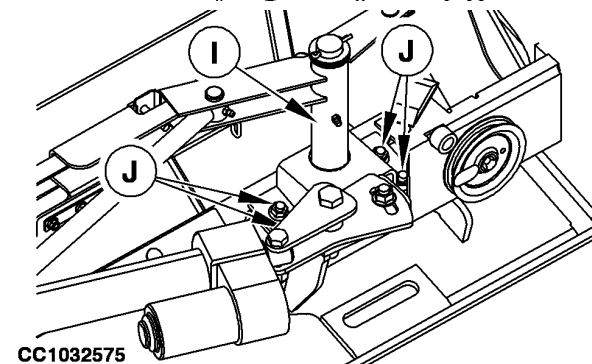
6. Откалибруйте механизм подачи поводка шпагата (см. "Канал 029"): калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak»).



CC1032578



CC1032576



CC1032575

- | | |
|--------------------------|--------------------------------|
| A—Правая боковая панель | F—Левая боковая панель |
| B—Расстояние | G—Крепежный болт |
| C—Правый поводок шпагата | H—Опора привода |
| D—Левый поводок шпагата | I—Штифт левого поводка шпагата |
| E—Расстояние | J—Винты |

DC82261,00004AD -59-21AUG14-1/1

CC1032578 —UN—07APR10

CC1032576 —UN—07APR10

CC1032575 —UN—07APR10

Регулировка габаритного размера рулона

Максимальный габаритный размер рулона:

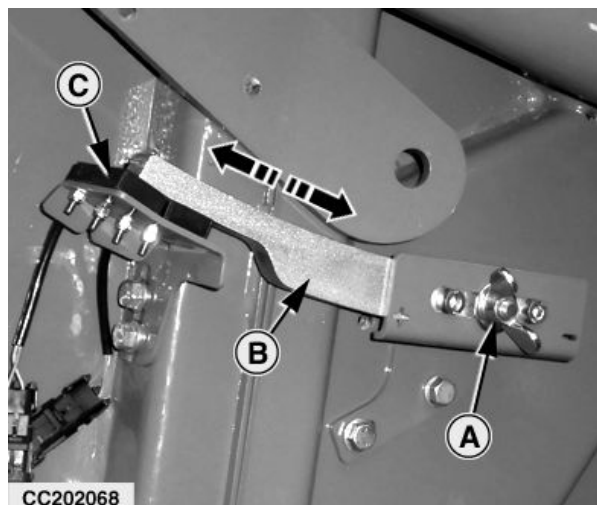
Чтобы получить максимальный габаритный размер рулона, выполните следующее:

1. Отверните барашковую гайку (А) и сдвиньте контрольный выступ (В) до отказа назад.
2. Убедитесь в том, что контрольный выступ (В) не соприкасается с датчиком габаритного размера рулона (С). При необходимости отрегулируйте датчик (С). См. Регулировка датчика негабаритных рулонов/датчика заслонки SB315 и датчика габаритного размера рулона SB316 в разделе о техобслуживании.
3. Затяните барашковую гайку (А).

Промежуточный полный размер рулона:

Чтобы получить меньший полный размер рулона, выполните следующее:

1. Отверните барашковую гайку (А) для смещения контрольного выступа (В) вперед, соответственно изменив параметры обнаружения датчика (С).
2. Убедитесь в том, что контрольный выступ (В) не соприкасается с датчиком габаритного размера рулона (С). При необходимости отрегулируйте датчик (С). См. Регулировка датчика негабаритных



CC202068 — UN—12APR13

А—Барашковая гайка
В—Регулируемый
контрольный выступ

С—Датчик габаритного
размера рулона

рулонов/датчика заслонки SB315 и датчика габаритного размера рулона SB316 в разделе о техобслуживании.

3. Затяните барашковую гайку (А).

OUC006,0001A6A -59-12APR13-1/1

Подборка материала

Валки на полную ширину подборщика:

Данная ширина валка предпочтительна.

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

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

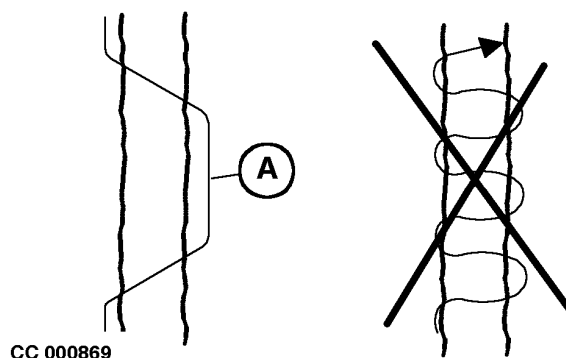
Узкие валки:

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, переведите машину на противоположную сторону.

Для получения информации о правильной подаче материала см. "Рекомендации по правильному формированию рулона", в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".

Полученные таким образом рулоны более однородны, чем при непрерывном челночном ходе трактора, см.



СС 000869

А—Период выдержки

рисунок. Непрерывный челночный ход приводит к чрезмерному скоплению материала в середине рулона.

Валки средних размеров:

По возможности, избегайте валков средних размеров.

Когда оператор 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.

OUC006,0001663 -59-13JUL10-1/1

Прессование в рулоны короткостебельных, сухих, скользких материалов

Для проворачивания механизма в случае забивки воспользуйтесь одним из следующих методов:

- Установите минимальное значение полного размера рулона.
- Увеличьте плотность рулона.

- Уменьшите частоту вращения ВОМ и перейдите на более высокую передачу.
- Сформируйте большие валки (при необходимости, сформируйте граблями)
- Замените поврежденные зубья подборщика.
- Возможно, потребуется уменьшить количество ножей входного измельчителя, либо снять их.
- Установите комплект ремней на пресс-подборщик.

JC87117,0000062 -59-03DEC13-1/1

Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями

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

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

Не сгребайте вместе больше шести рядков, иначе в зоне подборки возможны забивания. Большой производительности достигают, работая

пресс-подборщиком на небольших валках с высокой скоростью хода.

Поддерживать номинальную частоту вращения ВОМ.

Если пресс-подборщик оснащен входным измельчителем:

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

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

Работа пресс-подборщика с силосом и влажными материалами

Убедитесь, что комплект ремней (шестерня, втулка заслонки и ремни) установлен.

Всегда начинайте прессование, когда подборщик отцентрирован на валке.

Прессование начинается при подаче достаточного количества материала, для этого проедьте без остановок по полю минимум 2-3 м (8-10 фт).

Для обеспечения равномерной подачи убедитесь, что тягово-сцепное устройство трактора не касается или не разрушает валок.

JC87117,0000080 -59-13DEC13-1/1

Поворот пресс-подборщика вручную

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
Запрещается использовать какой-либо инструмент или ключ, чтобы повернуть пресс-подборщик рукой при работающем двигателе трактора. Отключите МОМ, включите стояночное положение, включите стояночный тормоз, остановите двигатель, извлеките ключ зажигания и дождитесь остановки вращающихся деталей. При завершении пользования инструментом необходимо убрать его.

Для проворачивания механизма пресс-подборщика вручную можно использовать гаечный ключ, надеваемый на гайку (А).



А—Гайка

CC205239 —UN—10OCT13

OUC006,0001ADE -59-04SEP13-1/1

Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Plus и без решетки)

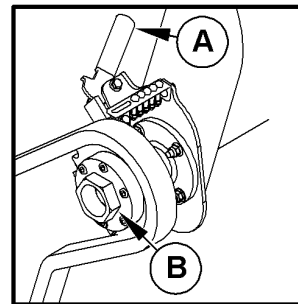
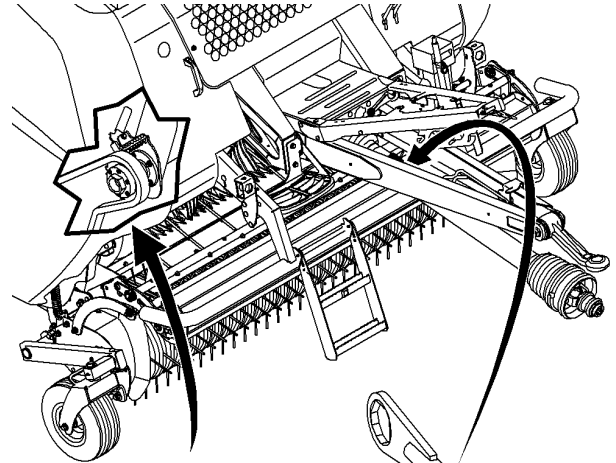
⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
Никогда не используйте инструменты или ключи для проворачивания вала при работающем двигателе трактора. Заглушите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и дайте движущимся узлам остановиться. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

1. Остановите трактор и отключите ВОМ.
2. Откройте правую боковую дверцу.
3. Потяните рычаг муфты (А) для отсоединения приводной цепи роторного питателя от выходного вала редуктора.
4. Включите ВОМ и попытайтесь начать цикл обвязки.

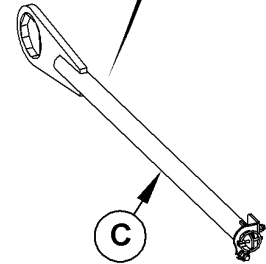
ПРИМЕЧАНИЕ: Если цикл обвязки не начался, откройте заслонку, чтобы опорожнить камеру прессования, затем закройте заслонку.

5. Отключите ВОМ и передвиньте от себя рычаг муфты (А) для подсоединения приводной цепи роторного питателя к выходному валу редуктора.
6. Медленно включите ВОМ на холостом ходу при малом числе оборотов двигателя трактора.
 - Если роторный питатель успешно очищен, отключите ВОМ и перейдите к этапу 12.
 - Если роторный питатель по-прежнему не очищен, продолжайте далее.
7. Отключите ВОМ и потяните рычаг муфты (А) для отсоединения приводной цепи роторного питателя от выходного вала редуктора.
8. Проворачивайте роторный питатель в обратную сторону с помощью гаечного ключа (С) на шестигранном наконечнике вала (В), чтобы очистить пресс-подборщик.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гаечный ключ находится на дышле.



СС206926



А—Рычаг муфты
В—Шестигранный наконечник вала

С—Гаечный ключ

9. Удалите растительные остатки из роторного питателя вручную.
10. Передвиньте от себя рычаг муфты (А) для подсоединения приводной цепи роторного питателя к выходному валу редуктора.
11. Медленно включите ВОМ на холостом ходу при малом числе оборотов двигателя трактора.
12. Закройте правую боковую дверцу.

CC206926—UN—13NOV13

DC82261,00003C7 -59-16DEC13-1/1

Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Plus и с решеткой)

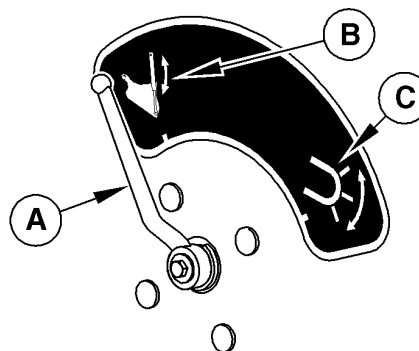
ПРИМЕЧАНИЕ: Для подъема и опускания решетки, а также для подъема и опускания подборщика используется один и тот же селективный контрольный клапан.

Если возникает необходимость повернуть забитый механизм пресс-подборщика, в первую очередь опустите решетку, чтобы увеличить свободное пространство под роторным питателем.

1. Остановить трактор.
2. Выключите ВОМ.
3. Поверните рычаг клапана (А) в положение (В), чтобы выбрать гидравлическую функцию решетки.
4. С помощью рычага селективного контрольного клапана опустите решетку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ножи входного измельчителя в положении резки автоматически отключаются вместе с решеткой.

5. Медленно включите ВОМ на холостом ходу при малом числе оборотов двигателя трактора, пока роторный питатель не начнет свободно вращаться.
6. После устранения забивки механизма пресс-подборщика поднимите решетку с помощью рычага селективного контрольного клапана.



CC206927

А—Рычаг клапана
В—Положение подъема или опускания решетки
С—Положение подъема или опускания подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Отключенные ножи входного измельчителя автоматически включаются вместе с решеткой.

7. Поверните рычаг клапана (А) в положение (С), чтобы выбрать гидравлическую функцию подборщика.

DC82261,00003C6 -59-09DEC13-1/1

CC206927 —UN—14NOV13

Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus)

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



CC1027483

DC82261,00003C8 -59-16DEC13-1/1

CC1027483 —UN—12JUL05

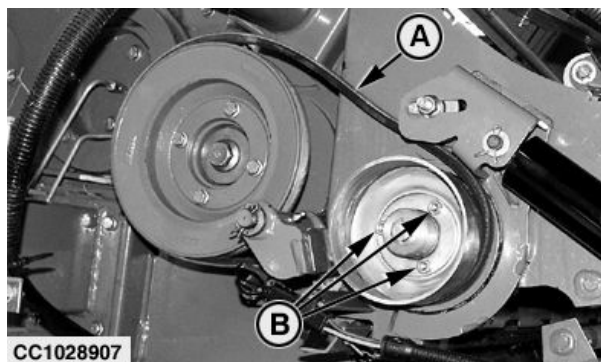
Регулировка натяжения сетки

Процедура регулировки натяжения обвязочной сетки

1. Снимите ремень (А) и отпустите винты (В).
2. Отпустите тормоз подающего валика сетки с помощью монитора:
 - a. Выдвиньте привод устройства обвязки сеткой в среднее положение.
 - b. Заглушить трактор и извлечь ключ.

А—Ремень

В—Винты с головками



CC1028907—UN—22DEC06

OUC006,0001665 -59-16JUN10-1/3

3. Отверните винты с головками (А) и снимите шайбы (В).
4. Снимите регулировочные прокладки (С) и шкив (F).

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

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

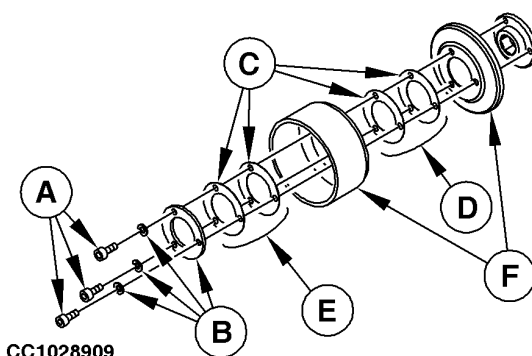
Чтобы увеличить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (D) в положение (E).

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 рулона с сеткой и от прессуемой культуры.

После регулировки натяжения



CC1028909

А—Винты с головками
В—Шайбы
С—Регулировочные прокладки

Д—Регулировка положения
Е—Положение хранения
F—Шкив

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

CC1028909—UN—22DEC06

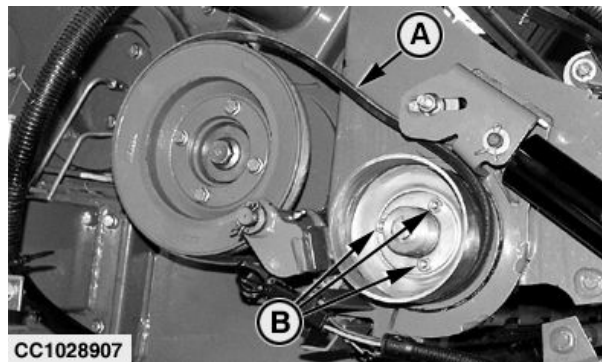
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001665 -59-16JUN10-2/3

6. Втяните исполнительный механизм обвязки сеткой.
7. Затяните винты с головками (В).
8. Установите на место ремень (А).

А—Ремень

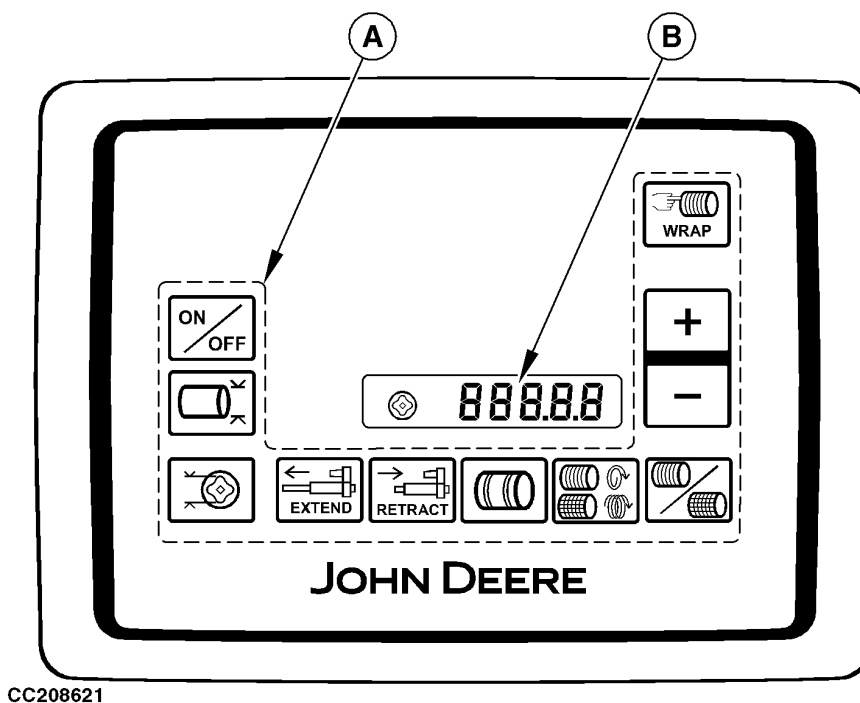
В—Винты с головками



CC1028907—UN—22DEC06

OUCC006.0001665 -59-16JUN10-3/3

Монитор BaleTrak Easy



A—Клавиатура

B—Цифровой дисплей

Контрольный монитор BaleTrak Easy предоставляет оператору информацию, которая помогает формировать рулоны совершенной формы. С помощью монитора оператор может запустить цикл обвязки и активировать систему мягкой сердцевины (при наличии).

Настройку монитора можно менять под конкретные потребности.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Прежде чем менять настройки, рекомендуется кратковременно опробовать пресс-подборщик в работе с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными установками.

Кроме того, контрольный монитор BaleTrak Easy формирует сигнальные сообщения и сообщения о неисправностях. В контрольном мониторе BaleTrak Easy имеются функциональные каналы, с помощью которых оператор может проверять и калибровать электрические устройства пресс-подборщика.

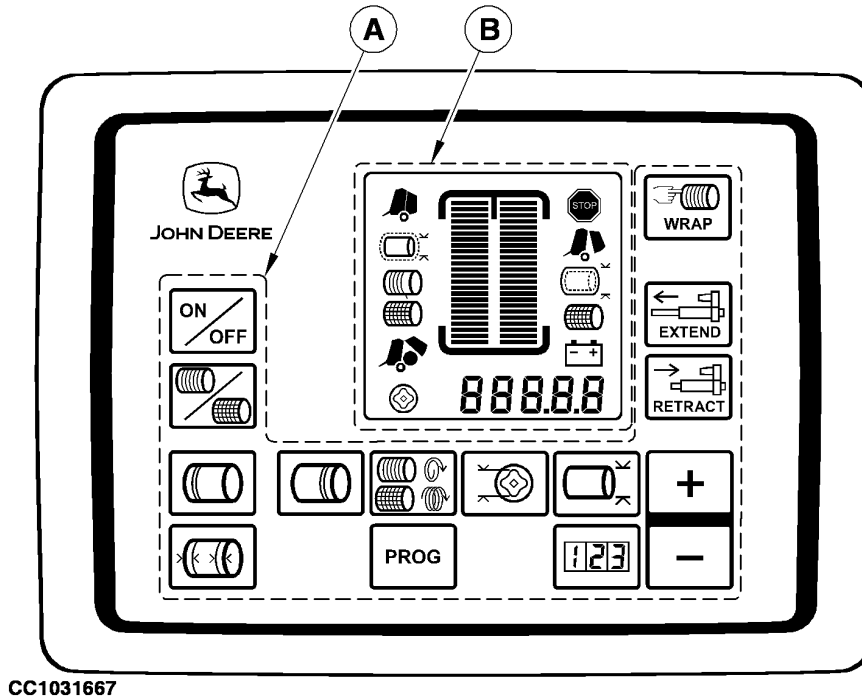
Контрольный монитор BaleTrak Easy состоит из перечисленных ниже компонентов:

- Функциональная клавиатура (A) с сенсорными кнопками (см. "Описание клавиатуры и ЖК-дисплея монитора BaleTrak Easy" в настоящем разделе).
- Жидкокристаллический дисплей (ЖК-дисплей).

DC82261,0000450 -59-01SEP14-1/1

CC208621 —UN—20AUG14

Монитор BaleTrak



CC1031667

A—Клавиатура

B—ЖК-экран

Контрольный монитор BaleTrak отображает информацию, облегчающую формирование правильных по форме рулонов, и автоматически контролирует работу системы обвязки.

Настройку монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев регулировки можно производить из кабины трактора.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Прежде чем менять настройки, рекомендуется кратковременно опробовать пресс-подборщик в работе с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными установками.

Кроме того, монитор BaleTrak сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор используется

для проверки и калибровки электрических компонентов пресс-подборщика.

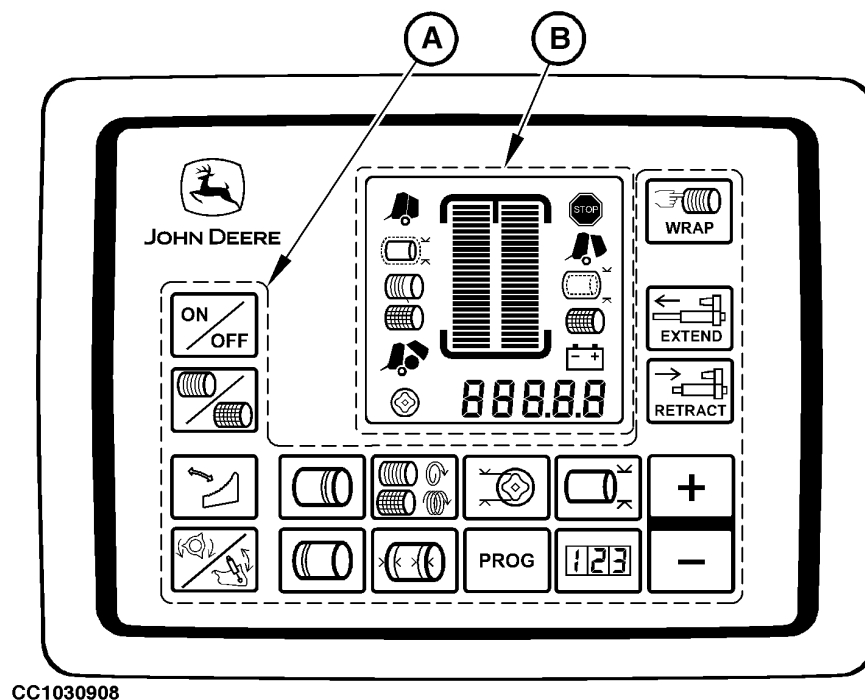
В состав системы монитора BaleTrak входят следующие компоненты:

- функциональная клавиатура (A) с сенсорными кнопками (см. ["Описание клавиатуры монитора BaleTrak"](#) в данном разделе).
- Экран жидкокристаллического дисплея (ЖК-дисплея) (B) (см. ["Описание ЖК-дисплея \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)"](#) в настоящем разделе).

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

CC1031667 —UN—19JUN09

Монитор BaleTrak Plus



A—Клавиатура

B—ЖК-экран

Монитор Baletrak Plus предназначен для обеспечения оператора различными сведениями, что помогает правильно формировать рулоны, автоматически управлять системой обвязки, подвижным полом и входным измельчителем.

Настройку монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев регулировки можно производить из кабины трактора.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Прежде чем менять настройки, рекомендуется кратковременно опробовать пресс-подборщик в работе с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными установками.

Кроме того, монитор BaleTrak сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор используется для проверки и калибровки электрических компонентов пресс-подборщика.

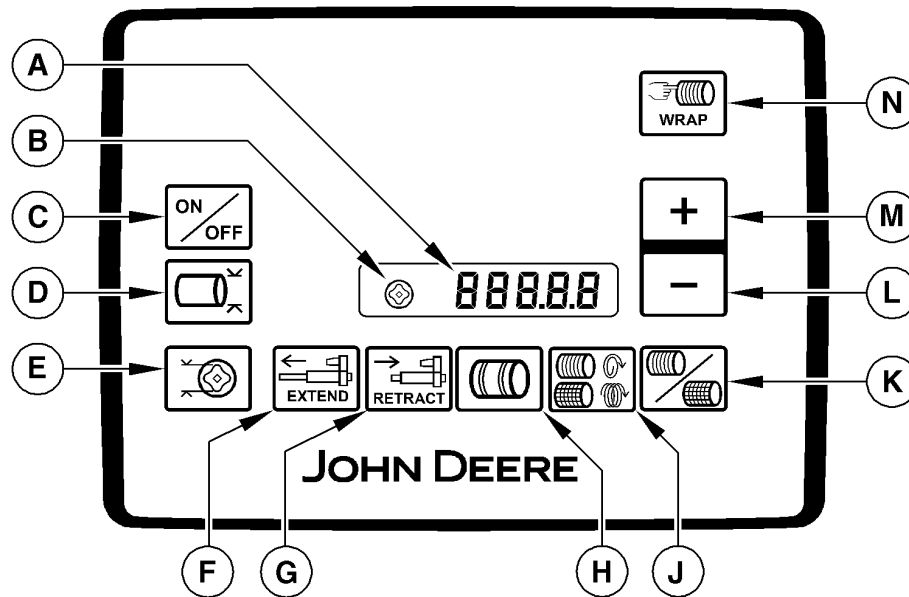
Монитор BaleTrak Plus включает в себя:

- Клавиатура (A) с сенсорными клавишами. См. [Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus](#) в данном разделе.
- ЖК-дисплей (B). См. ["Описание ЖК-дисплея \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)"](#) в настоящем разделе.

DC82261,00004FE -59-14AUG14-1/1

CC1030908—UN—02OCT08

Описание клавиатуры и ЖК-дисплея контрольного монитора BaleTrak Easy



CC208622

A—Цифровой дисплей (размер рулона, счетчик рулонов...)
B—ВКЛ для мягкого сердечника
C—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"

D—Не активна
E—Не активна
F—Кнопка выдвижения
G—Кнопка втягивания
H—Кнопка количества оборотов шпагата на концах

J—Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки
K—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
L—Кнопка "МИНУС"

M—Кнопка "ПЛЮС"
N—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки сопровождается сигналом зуммера.

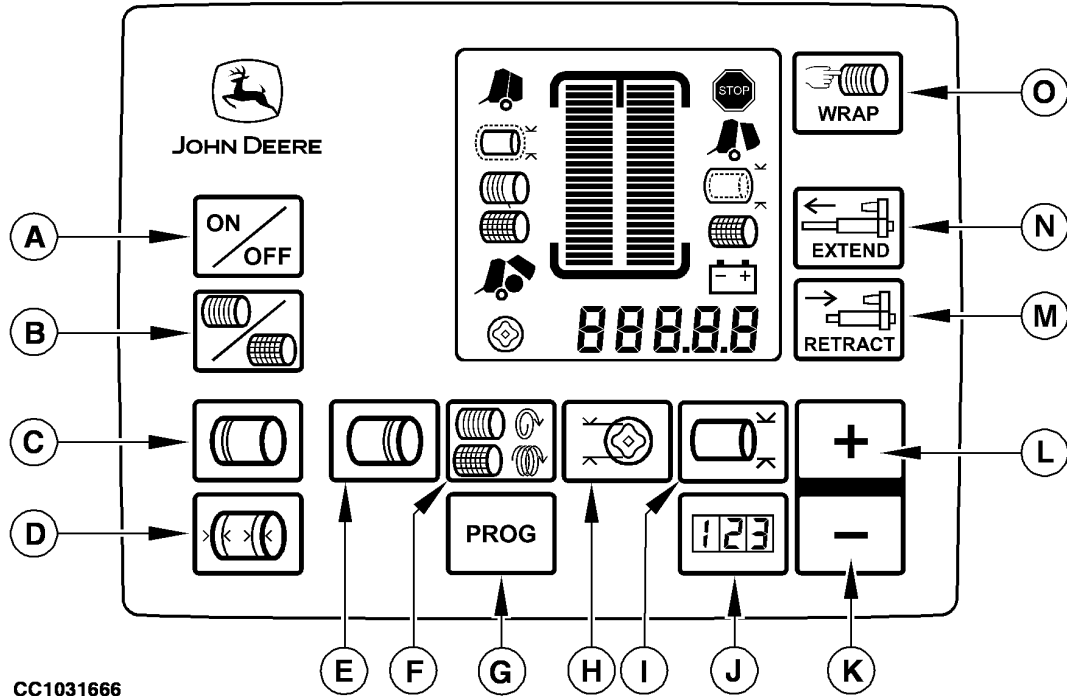
Кратковременное нажатие кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" приводит к изменению выбранного значения на один шаг.

Удержание нажатой кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" позволяет ускорить изменение регулируемого значения.

DC82261,0000451 -59-20AUG14-1/1

CC208622—UN—20AUG14

Описание клавиатуры монитора BaleTrak



CC1031666

A—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"
 B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
 C—Кнопка числа витков шпагата в начале обвязки (только для обвязки шпагатом)

D—Кнопка места окончания обвязки (только для шпагата)
 E—Кнопка числа витков шпагата в конце обвязки (только для обвязки шпагатом)

F—Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки
 G—Кнопка программ
 H—Не активна
 I— Не активна
 J— Счетчики рулонов
 K—Кнопка МИНУС

L—Кнопка ПЛЮС
 M—Кнопка втягивания
 N—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ
 O—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки сопровождается сигналом зуммера.

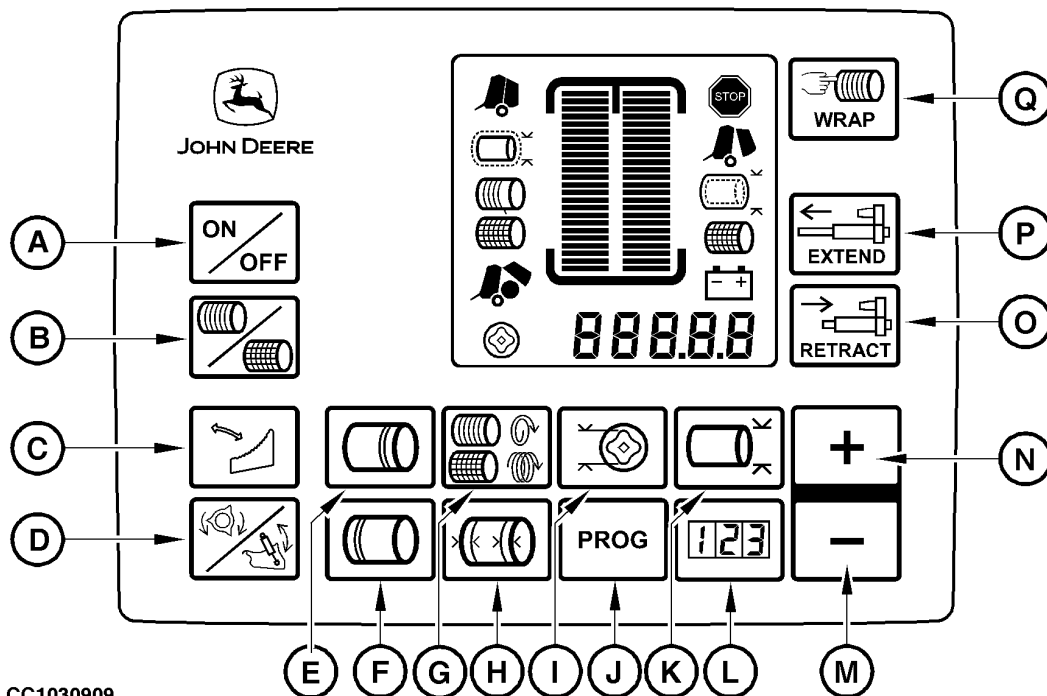
Кратковременное нажатие кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" приводит к изменению выбранного значения на один шаг.

Удержание кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" нажатой позволяет ускорить изменение регулируемого значения.

DC82261,00004CB -59-14AUG14-1/1

CC1031666—UN—17JUN09

Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus



CC1030909

- A—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"
- B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
- C—Кнопка ножа входного измельчителя
- D—Кнопка решетки
- E—Кнопка числа витков шпагата в конце обвязки (только для обвязки шпагатом)

- F—Кнопка числа витков шпагата в начале обвязки (только для обвязки шпагатом)
- G—Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки
- H—Кнопка расстояния до концов обвязки (только для шпагата)

- I— Не активирован
- J—Кнопка программ
- K—Не активирован
- L—Счетчики рулонов
- M—Кнопка МИНУС
- N—Кнопка ПЛЮС
- O—Кнопка втягивания
- P—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ

- Q—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки сопровождается сигналом зуммера.

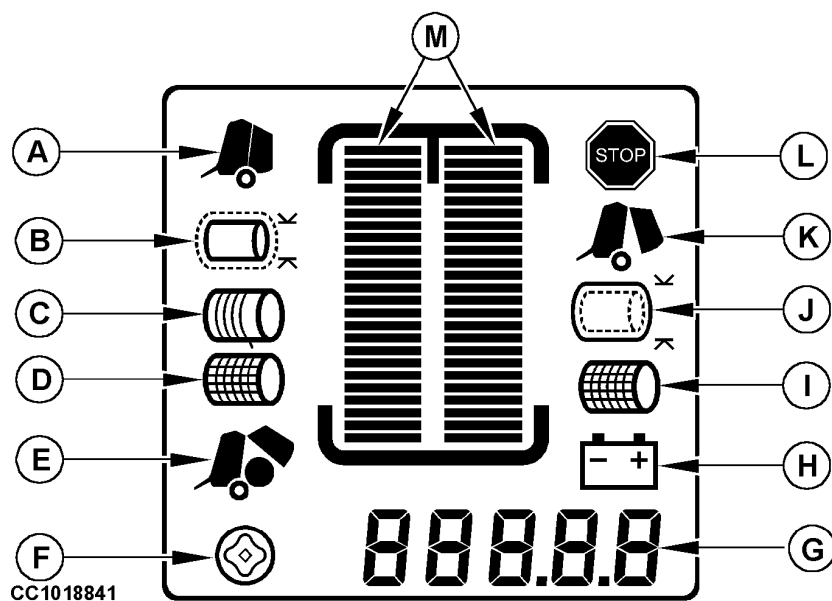
Кратковременное нажатие кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" приводит к увеличению или уменьшению выбранного значения.

Удержание кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" нажатой позволяет ускорить изменение регулируемого значения.

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

CC1030909 — UN — 02OCT08

Описание ЖК-экрана (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)



CC1018841

A—Заслонка закрыта

B—Почти полный

C—Система обвязки шпагатом

D—Система обвязки сеткой

E—Вытапливание рулона

F—ВКЛ для мягкого сердечника

G—Цифровой дисплей (размер рулона, счетчик рулонов...)

H—Сигнализатор аккумуляторной батареи

I—Сигнализатор обвязки

сеткой

J—Сигнализатор негабаритного рулона

K—Сигнализатор открытой заслонки

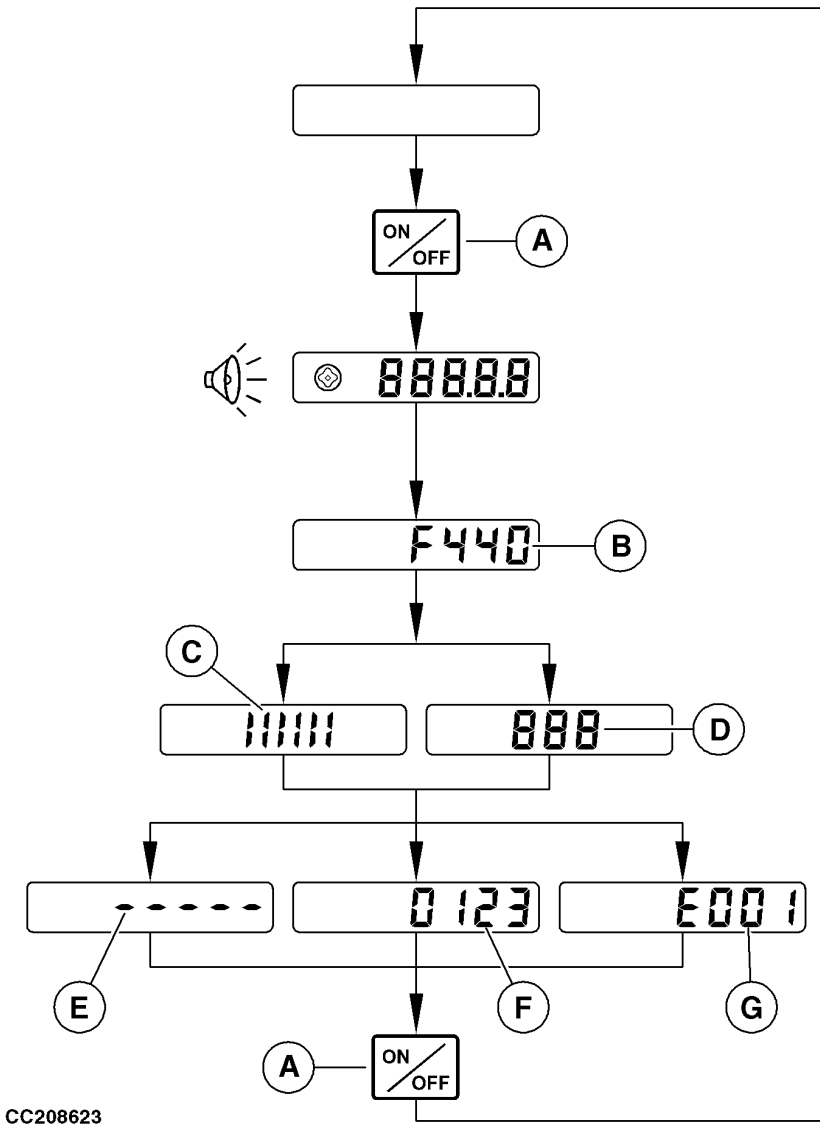
L—Индикатор остановки

M—Индикаторы формы рулона (при наличии)

DC82261,0000452 -59-14AUG14-1/1

CC1018841 —UN—18JAN01

**Включение и выключение монитора
(пресс-подборщик с контрольным
монитором ValeTrak Easy)**



CC208623

CC208623 —UN—02JUN14

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|---|---|
| A —Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ" | C —Режим обвязки шпагатом | E —Нет информации | G —Диагностический код неисправности |
| B —Модель пресс-подборщика | D —Режим обвязки сеткой | F —Значение ежедневного счетчика | |

Нажмите кнопку "ВКЛ/ВЫКЛ" (A), чтобы включить монитор.

При включении питания:

- отображаются все цифры и пиктограмма мягкой сердцевины. (Отображение и сигнал зуммера длятся 1 секунду.)
- Отображается модель пресс-подборщика (B). (Отображение длится 1 секунду.)
- Отображается активный режим обвязки (C или D).

(Отображение длится 2 секунды.)

После завершения последовательности включения монитор переходит в нормальный режим, когда отображается значение ежедневного счетчика. Пресс-подборщик готов к работе.

Если информация о состоянии (E) не отображается, переустановите состояние монитора, открыв и закрыв заднюю заслонку.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000453 -59-02JUN14-1/2

Если отображается диагностический код неисправности (G), обратитесь к параграфу Список диагностических кодов неисправностей в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak».

Чтобы выключить монитор, нажмите кнопку "ВКЛ/ВЫКЛ" (A). На одну секунду появится надпись "ВЫКЛ", затем монитор выключится.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции. Если на 5 сек напряжение превысит 16 В, питание монитора автоматически отключается.

DC82261,0000453 -59-02JUN14-2/2

Включение и выключение монитора (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (А) для включения монитора.

При включении питания:

- Отображаются все символы.
- В течение секунды звучит зуммер.
- Затем на секунду отображается номер модели (В).

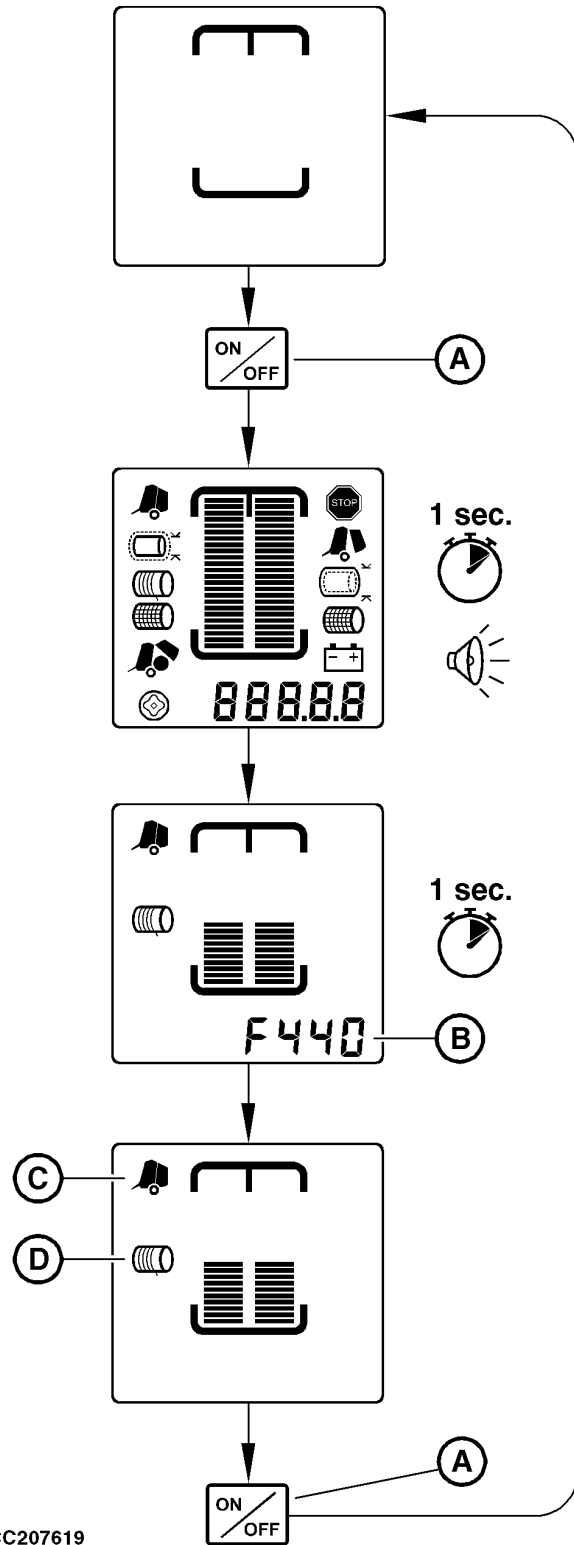
После последовательности включения системы монитор начинает работать в нормальном режиме. Отображаются символ закрытой заслонки (С) и символ обвязки шпагатом (D; или обвязки сеткой).

Чтобы выключите монитор, нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (А), на одну секунду появится "ВЫКЛ", затем монитор выключается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции. Если на 5 сек напряжение превысит 16 В, питание монитора автоматически отключается.

А—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"
В—Модель пресс-подборщика

С—Символ закрытой заслонки
D—Символ обвязки шпагатом

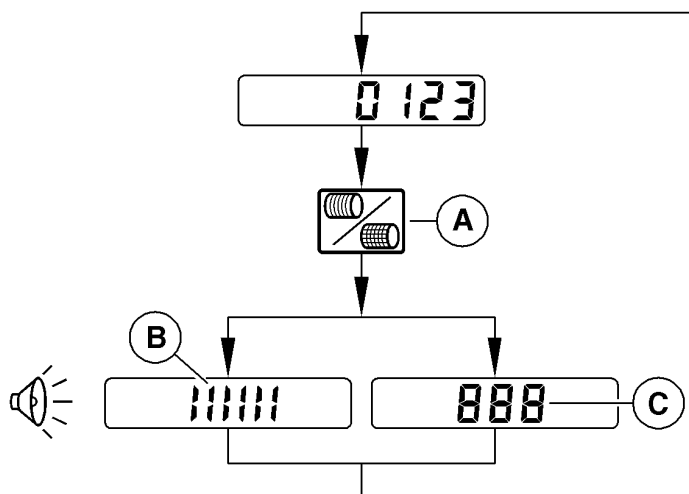


CC207619

CC207619—UN—05DEC13

DC82261,0000454 -59-22MAY14-1/1

**Отображение активной системы обвязки
(для пресс-подборщика с контрольным
монитором ValeTrak Easy)**



CC208624

A—Кнопка обвязки шпагатом
или сеткой

B—Символ обвязки шпагатом

C—Символ обвязки сеткой

Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ"
(A), чтобы обеспечить отображение той системы

обвязки, которая в настоящее время действует на
пресс-подборщике.

DC82261,000047C -59-10SEP14-1/1

CC208624 —UN—02JUN14

Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

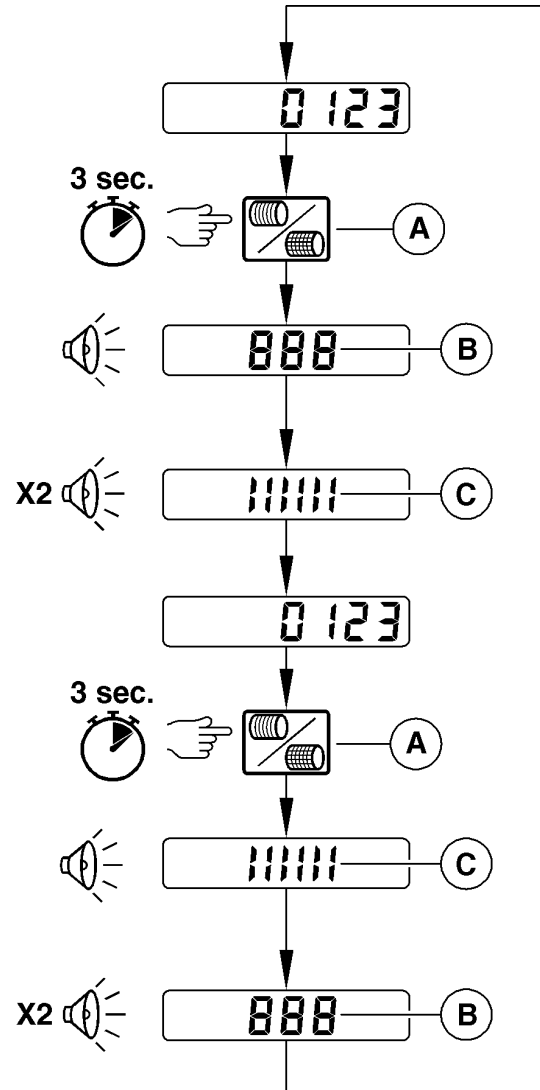
Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" (А) и удерживайте ее примерно 3 секунды, чтобы перевести машину с системы обвязки шпагатом на систему обвязки сеткой или наоборот.

После выбора системы обвязки сеткой пиктограмма обвязки сеткой (В) отображается в течение 5 секунд.

После выбора системы обвязки шпагатом пиктограмма обвязки шпагатом (С) отображается в течение 5 секунд.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если нажатие кнопки "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" не приводит к выбору желаемой системы обвязки, обратитесь к дилеру компании John Deere.

А—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой С—Символ обвязки шпагатом
В—Символ обвязки сеткой



CC208625

CC208625 —UN—02JUN14

DC82261,0000455 -59-02JUN14-1/1

Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)

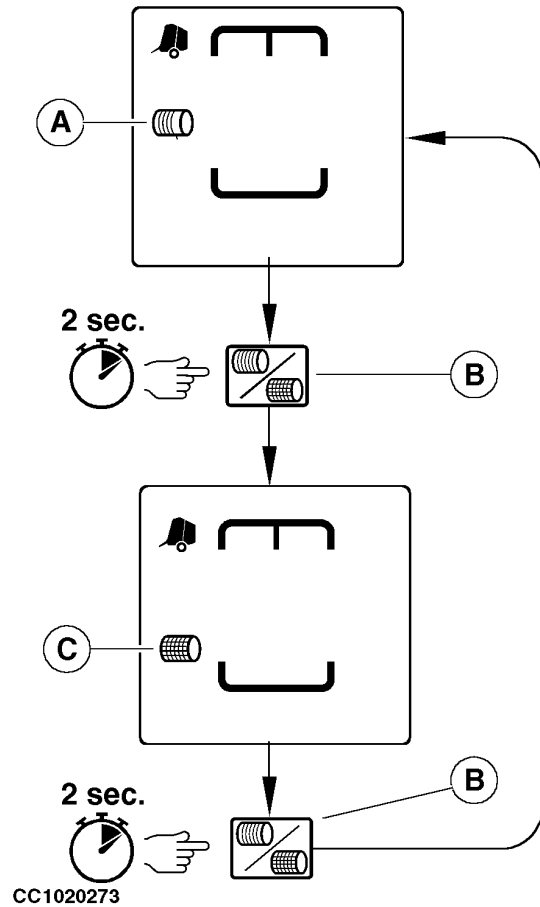
Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" (B) и удерживайте ее примерно 2 секунды, чтобы переключиться с системы обвязки шпагатом на систему обвязки сеткой или наоборот.

При выборе обвязки шпагатом высвечивается символ (A) обвязки шпагатом.

При выборе обвязки сеткой высвечивается символ (C) обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если нажатие кнопки "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" не приводит к выбору желаемой системы обвязки, обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Символ обвязки шпагатом C—Символ обвязки сеткой
 B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой



CC1020273

CC1020273 —JUN—30JUL01

DC82261,0000489 -59-02JUN14-1/1

Выбор программы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Монитор BaleTrak имеет пять автоматических программ обвязки в зависимости от типа урожая:

- Программа 1 для нерезаного силоса.
- Программа 2 для соломы.
- Программа 3 для сена.
- Программа 4 для резаного силоса
- Программа 5 "Есо" позволяет оператору уменьшить затраты на обвязку.

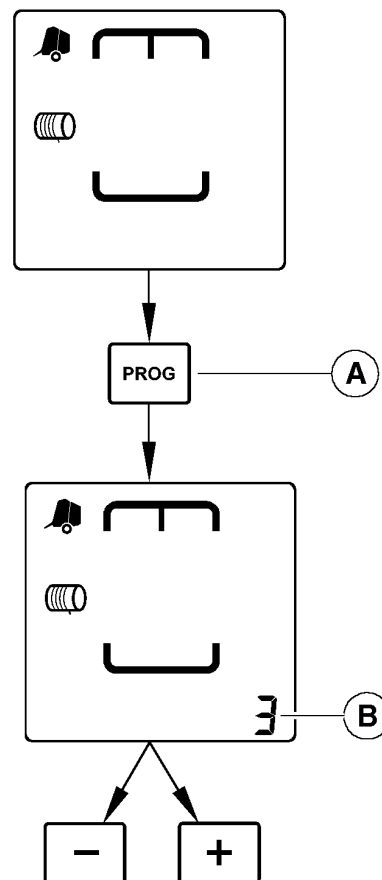
Нажмите кнопку программы (А). Номер последней выбранной программы (В) отображается в течение 5 секунд.

Пока отображается номер программы нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для выбора программы от 1 до 5.

Номер последней выбранной программы сохраняется через 5 секунд.

Программы обвязки:

Приведенная ниже таблица содержит заводские настройки для каждой программы обвязки.



CC1020274

CC1020274—UN—30JUL01

А—Кнопка программ

В—Выбранная программа

Программы обвязки сеткой					
	Программа 1 (Силос)	Программа 2 (Солома)	Программа 3 (Сено)	Программа 4 (Резаный силос)	Программа 5 ("Есо")
Плотность обвязки сеткой	2	3	2,5	3	2
Число слоев сетки					

Программы обвязки шпагатом					
	Программа 1 (Силос)	Программа 2 (Солома)	Программа 3 (Сено)	Программа 4 (Резаный силос)	Программа 5 ("Есо")
Число витков шпагата на правой стороне	4	3	2	3	2
Число витков шпагата на левой стороне	4	3	2	3	2
Шаг шпагата	5 см (2 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	5 см (2 дюйм.)	2 см (0,8 дюйма)	15 см (6 дюйм.)
Расстояние до концов обвязки	8 см (3 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйм.)

Каждую программу можно адаптировать в соответствии с состоянием урожая. Чтобы отрегулировать настройки обвязки шпагатом:

- См. "[Настройка шага обвязки шпагатом](#)" в настоящем разделе.
- См. "[Настройка числа витков шпагата в начале обвязки \(пресс-подборщик с контрольным](#)

[монитором BaleTrak Easy\)](#)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".

- См. "[Настройка числа витков шпагата в начале обвязки \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)](#)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000047E -59-10SEP14-1/2

- См. "Настройка числа витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
- См. "Настройка числа витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
- См. "Настройка расстояния до краев обвязки" в настоящем разделе.

Изменения, внесенные в программу 5, сохраняются в памяти монитора.

Изменения, внесенные в программы 1, 2, 3 или 4, сохраняются, пока выбрана соответствующая программа.

Включение или выключение монитора не влияет на пользовательские настройки выбранной программы.

При переключении с одной программы на другую пользовательские настройки не сохраняются.

Порядок возврата к заводским настройкам программ см. в "Канал 001": возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) или Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

ВАЖНО: В режиме диагностики доступны еще три специальных программы обвязки шпагатом:

- Программа обвязки шпагатом для сухой соломы (канал 002)
- Программа подмотки шпагата (канал 003)
- Подтягивающая обвязка (канал 004)

См. раздел "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

DC82261,000047E -59-10SEP14-2/2

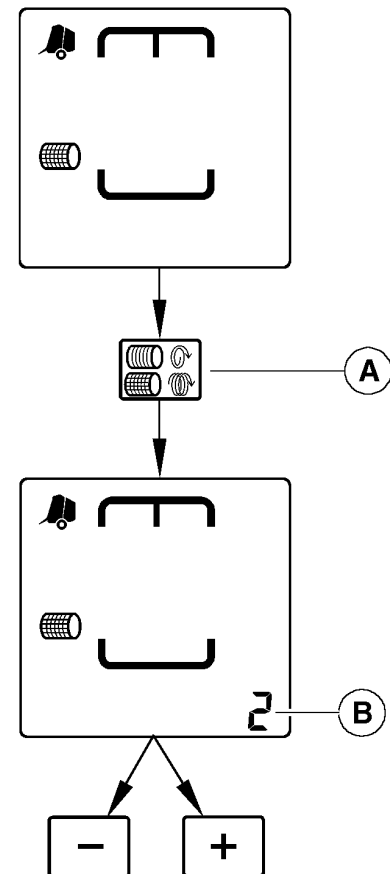
Задание плотности обвязки сеткой

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—UN—30JUL01

OUC006,0000743 -59-01AUG02-1/1

Настройка шага обвязки шпагатом

Нажмите кнопку "ШАГ ОБВЯЗКИ ШПАГАТОМ ИЛИ КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ СЕТКИ" (А). В течение 5 секунд будет отображено расстояние между витками (В).

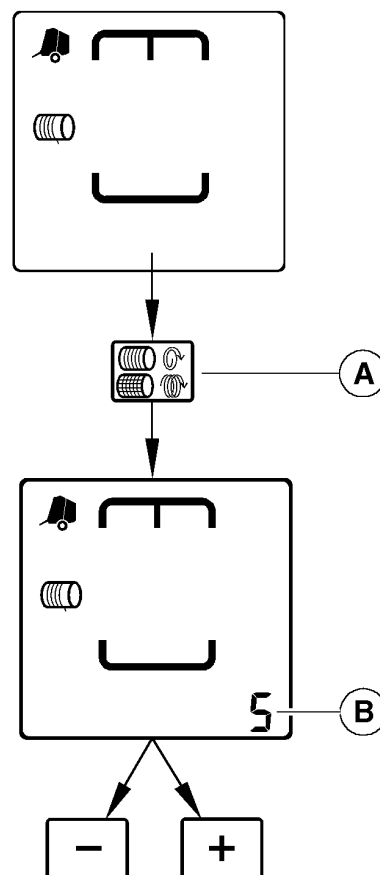
Когда высвечивается шаг между витками, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого расстояния в пределах от 1 до 15 см (0.5–6 дюйм.).

Через 5 секунд отображаемый шаг обвязки шпагата будет сохранен в памяти системы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Шаг обвязки шпагатом, отображаемый на мониторе, соответствует расстоянию между витками на рулоне.

А—Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки

В—Шаг между витками



CC1020276

CC1020276—UN—30JUL01

DC82261,0000480 -59-14AUG14-1/1

Настройка количества витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

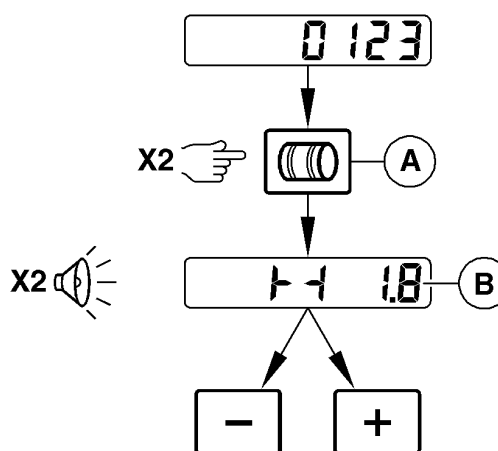
Нажмите кнопку "КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ ШПАГАТА В НАЧАЛЕ ОБВЯЗКИ" (А). Количество витков шпагата в начале обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка числа витков шпагата в начале обвязки

В—Количество витков шпагата



CC211240

CC211240—UN—22AUG14

DC82261,0000486 -59-18AUG14-1/1

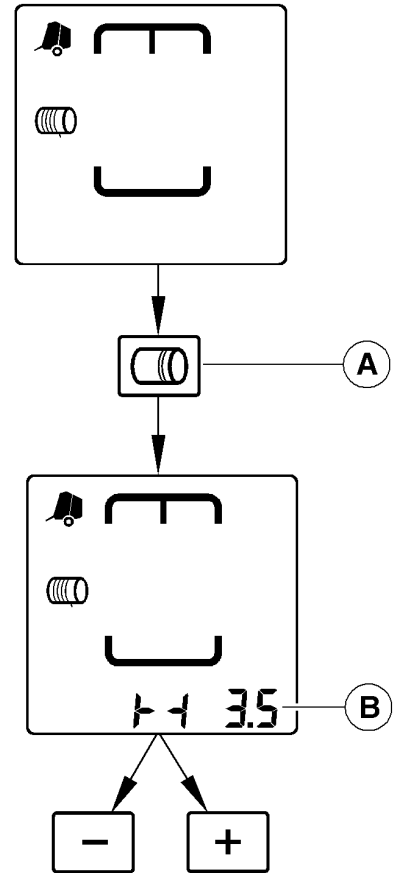
Настройка количества витков шпагата в начале обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Нажмите кнопку "КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ ШПАГАТА В НАЧАЛЕ ОБВЯЗКИ" (А). Количество витков шпагата в начале обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка числа витков шпагата в начале обвязки В—Количество витков шпагата



CC1028467

CC1028467 —UN—21SEP06

DC82261,0000482 -59-18AUG14-1/1

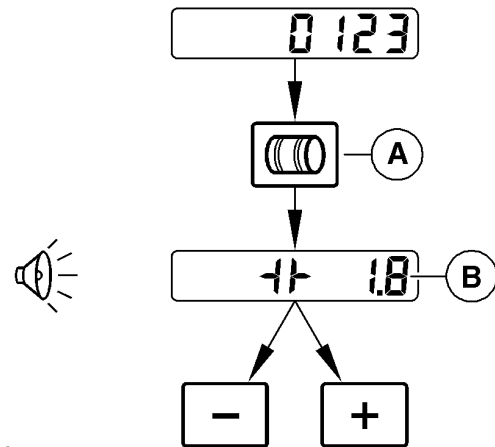
Настройка количества витков шпагата в конце обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Дважды нажмите кнопку "КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ ШПАГАТА В КОНЦЕ ОБВЯЗКИ" (А). Количество витков шпагата в конце обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в конце обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка числа витков шпагата в конце обвязки В—Количество витков шпагата



CC211239

CC211239 —UN—22AUG14

DC82261,0000485 -59-18AUG14-1/1

Настройка количества витков шпегата в конце обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

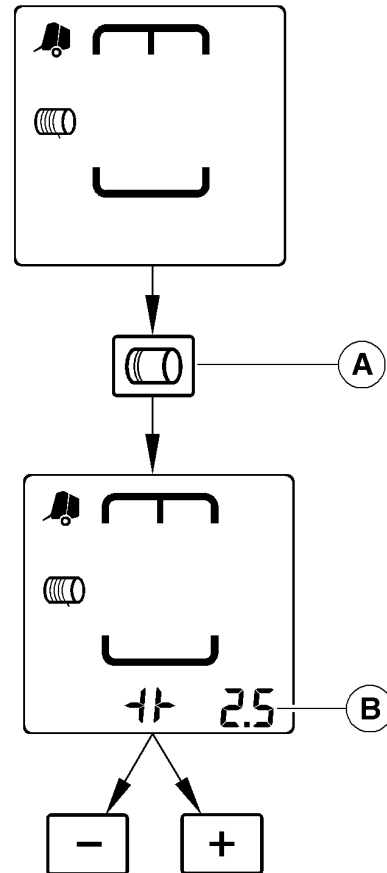
Нажмите кнопку "КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ ШПАГАТА В КОНЦЕ ОБВЯЗКИ" (А). Количество витков шпегата в конце обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается число витков шпегата в конце обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпегата в конце обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка числа витков шпегата в конце обвязки

В—Количество витков шпегата



CC1028466

CC1028466 —UN—21/SEP06

DC82261,0000481 -59-18AUG14-1/1

Установка расстояния до концов обвязки:

Расстояние от концов обвязки до краев рулона можно менять от 8 до 25 см (3 – 10 дюйм.).

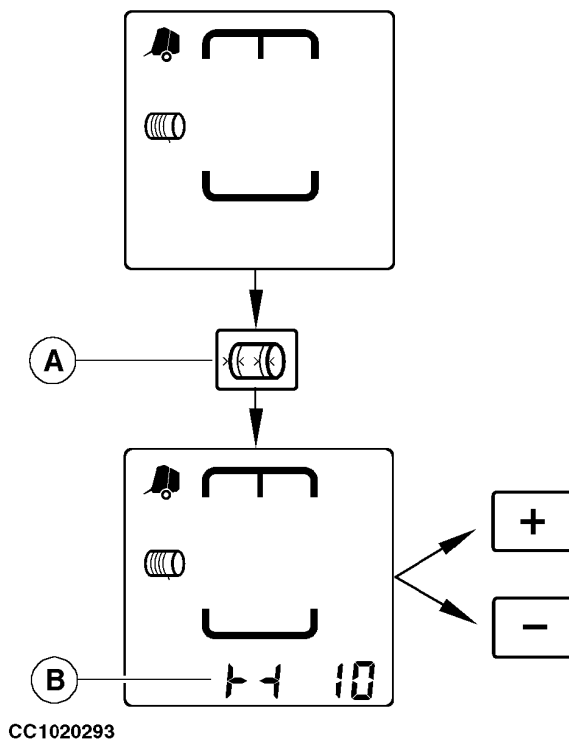
Нажмите кнопку расстояния до концов обвязки (А). Расстояние (В) от концов обвязки до краев рулона высвечивается в течение 5 секунд.

При выделенном расстоянии нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого значения.

Через 5 секунд отображаемое расстояние будет сохранено в памяти системы.

А—Кнопка регулировки расстояния до концов обвязки

В—Расстояние до концов обвязки

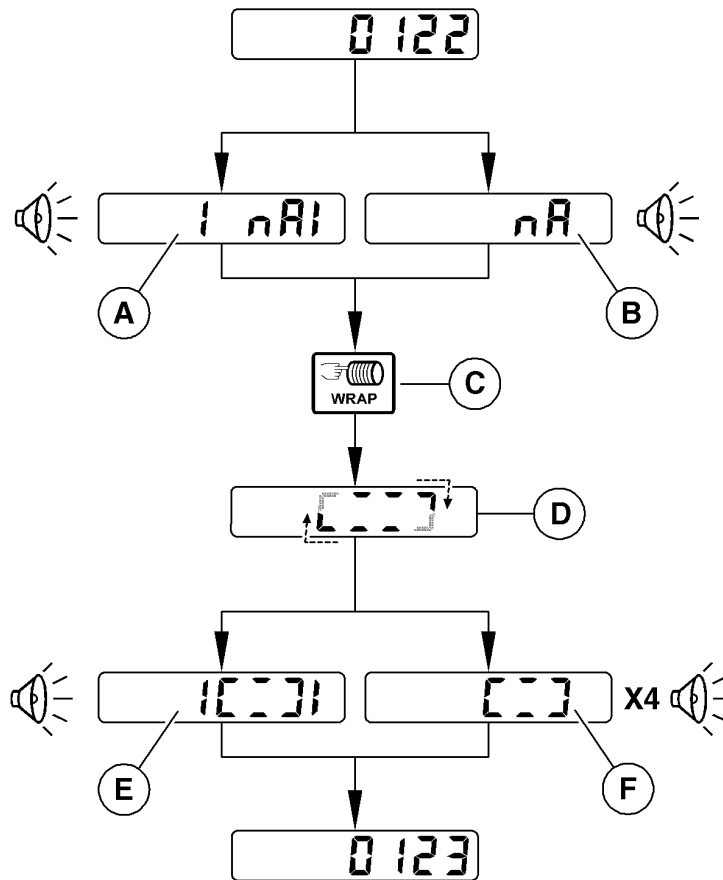


CC1020293

DC82261,0000483 -59-14AUG14-1/1

CC1020293—UN—02AUG01

Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)



CC208626

CC208626 — UN — 03.JUN14

A—Автоматический запуск обвязки не происходит ввиду превышения допустимого размера рулона

B—Автоматический запуск обвязки отсутствует
C—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

D—Анимационное изображение процесса обвязки
E—Пиктограмма обвязки негабаритного рулона

F—Пиктограмма 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 вручную запустить автоматический цикл обвязки, нажмите кнопку "РУЧНОЙ ЗАПУСК АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБВЯЗКИ" (A). Сработает зуммер и начнется анимационное изображение процесса обвязки, см. "Автоматический

пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)" в настоящем разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для канала 032 установлено значение ON (ВКЛ), цикл обвязки запустится автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

DC82261.000045C -59-14AUG14-1/1

Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

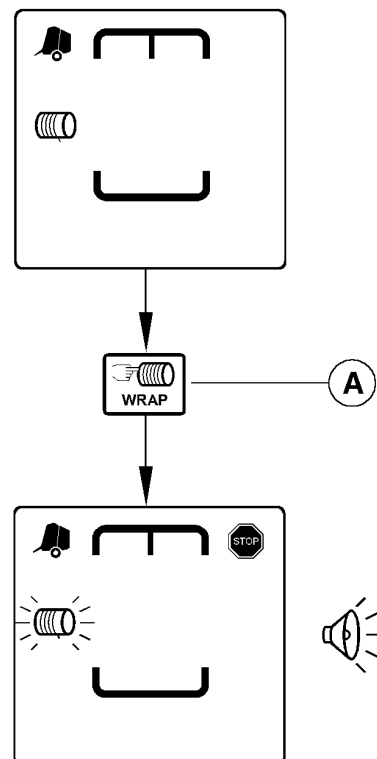
В любой момент можно вручную запустить автоматический цикл обвязки сеткой или шпагатом.

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 вручную запустить автоматический цикл обвязки, нажмите кнопку "РУЧНОЙ ЗАПУСК АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБВЯЗКИ" (А). Зуммер монитора пищит, символ системы обвязки мигает и на дисплее появляется символ остановки. Запустится цикл обвязки, см. "Автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора ValeTrak Easy)" в настоящем разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для канала 032 установлено значение ON (ВКЛ), цикл обвязки запустится автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak».

А—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

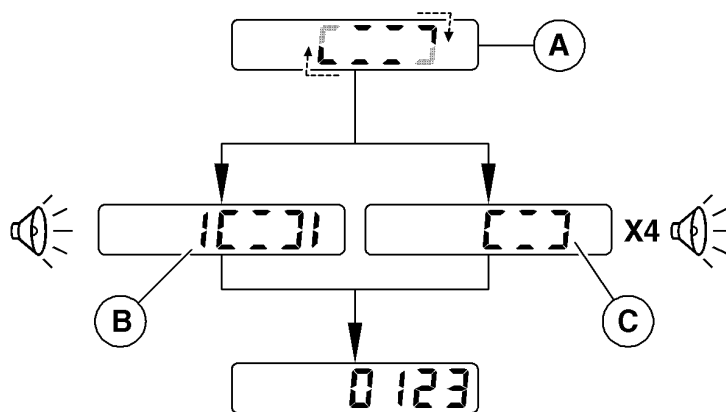


CC1020280

CC1020280 —UN—30JUL01

DC82261,000045D -59-14AUG14-1/1

Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)



CC211235

CC211235 — UN — 04JUN14

A—Анимационное изображение процесса обвязки

B—Пиктограмма обвязки негабаритного рулона

C—Пиктограмма обвязки

ВАЖНО: Для автоматического запуска цикла обвязки канал 032 должен быть включен. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

I — при достижении заданного диаметра рулона монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3 секунд. Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора. Происходит анимационное изображение процесса обвязки (A). Это указывает на то, что цикл обвязки запущен.

II — при завершении цикла обвязки отображается пиктограмма обвязки (C) и монитор подает 4 звуковых сигнала. Если допустимый размер рулона превышен, отображается пиктограмма обвязки (B), а монитор подает непрерывный звуковой сигнал.

III — откройте заслонку пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон.

IV — при закрывании заслонки отображаемое значение счетчика рулонов увеличивается на единицу. Пресс-подборщик готов к формированию нового рулона.

DC82261,000045E -59-14AUG14-1/1

Автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)

ВАЖНО: Для автоматического запуска цикла обвязки канал 032 должен быть включен. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

I – Как только будет достигнут заданный диаметр рулона, монитор подаст непрерывный звуковой сигнал в течение 3-х секунд и отобразится индикатор остановки (B). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора. Мигает символ сетки или шпагата (A) (в зависимости от выбранного типа обвязки) и цикл обвязки запускается.

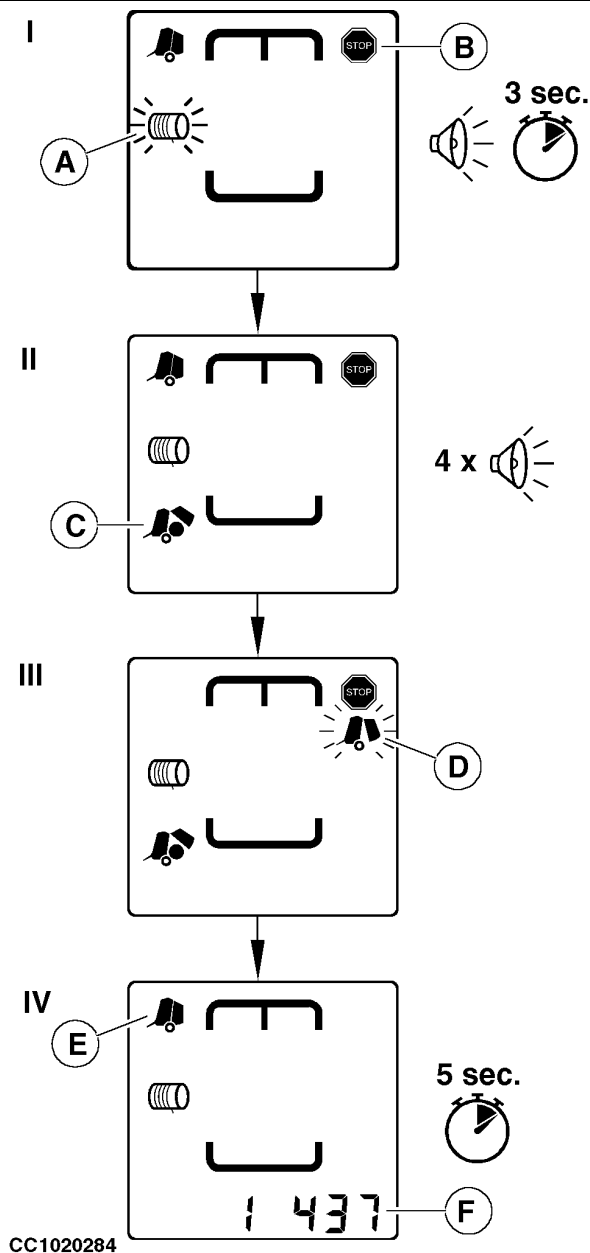
ПРИМЕЧАНИЕ: Если на пресс-подборщике установлен датчик шкива шпагата, при пустых бобины шпагата мигает индикатор остановки (B), звучит непрерывный звуковой сигнал и отображается диагностический код неисправности E321. Замените бобины шпагата и нажмите кнопку МИНУС, чтобы удалить диагностический код неисправности.

II – при завершении цикла обвязки отображается символ выбрасывания рулонов (C) и монитор подает звуковой сигнал четыре раза.

III — откройте заслонку пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон. Мигает символ открытой заслонки (D), пока заслонка открыта.

IV – при закрытой заслонке отображается символ закрытой заслонки (E), отображается текущий счетчик рулонов (F) в течение 5-ти секунд, затем пресс-подборщик готов формировать новый рулон.

- | | |
|-------------------------------|----------------------------|
| A—Символ шпагата | D—Символ открытой заслонки |
| B—Индикатор остановки | E—Символ закрытой заслонки |
| C—Символ выбрасывания рулонов | F—Ежедневный счетчик |



CC1020284

CC1020284—UN—30JUL01

DC82261,000045F -59-14AUG14-1/1

Автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)

ВАЖНО: Для автоматического запуска цикла обвязки канал 032 должен быть включен. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

I — перед самым окончанием формирования рулона начинает мигать символ приближения к заполнению (A) и монитор подает звуковой сигнал дважды.

II — как только будет достигнут заданный диаметр рулона, монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3-х секунд и отображается индикатор остановки (C). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора. Мигает символ сетки или шпагата (B) (в зависимости от выбранного типа обвязки) и цикл обвязки запускается.

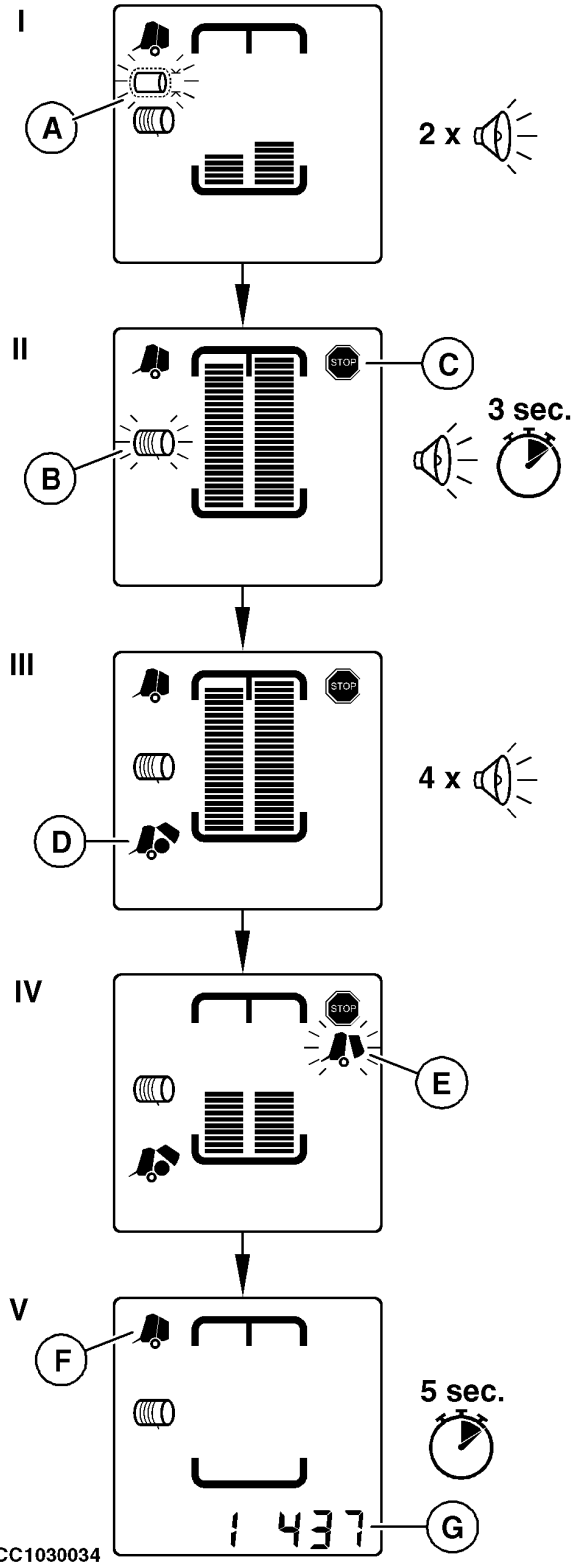
ПРИМЕЧАНИЕ: Если на пресс-подборщике установлен датчик шкива шпагата, при пустых бобилах шпагата мигает индикатор остановки (C), звучит непрерывный звуковой сигнал и отображается диагностический код неисправности E321. Замените бобины шпагата и нажмите кнопку МИНУС, чтобы удалить диагностический код неисправности.

III — при завершении цикла обвязки отображается символ выбрасывания рулонов (D) и монитор подает звуковой сигнал четыре раза.

IV — откройте заслонку пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон. Мигает символ открытой заслонки (E), пока заслонка открыта.

V — при закрытой заслонке отображается символ закрытой заслонки (F), отображается текущий счетчик рулонов (G) в течение 5-ти секунд, затем пресс-подборщик готов формировать следующий рулон.

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| A—Символ приближения к заполнению | E—Символ открытой заслонки |
| B—Символ шпагата | F—Символ закрытой заслонки |
| C—Индикатор остановки | G—Ежедневный счетчик рулонов |
| D—Символ выбрасывания рулонов | |

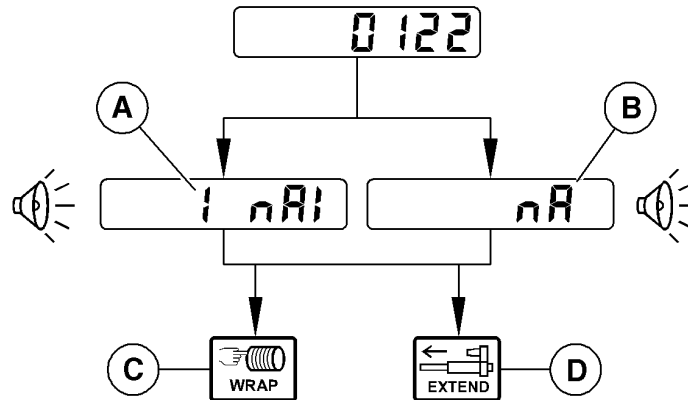


CC1030034

CC1030034 — UN — 05SEP07

DC82261,0000464 -59-14AUG14-1/1

Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)



CC211236

A—Автоматический запуск обвязки не происходит ввиду превышения допустимого размера рулона

B—Автоматический запуск обвязки отсутствует
C—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки

D—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ**

ВАЖНО: Для ручного запуска цикла обвязки канал 032 должен быть отключен. При выбранном режиме мигает nA (A). См. [канал 032: автоматический пуск цикла обвязки \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy\)](#) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

При достижении заданного диаметра рулона монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3 секунд. No Automatic Start of Tying («Автоматический пуск цикла обвязки не выполнен») (B). В случае

превышения допустимых размеров рулона отображается надпись No Automatic Start of Tying with Oversize («Автоматический пуск цикла обвязки не выполнен вследствие превышения размера рулона») (A). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора.

Вручную запустите автоматический цикл обвязки (C), либо обвяжите рулон вручную (D). См. ["Ручной запуск автоматического цикла обвязки \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy\)"](#) и ["Обвязка рулона в ручном режиме"](#) в настоящем разделе.

DC82261,0000461 -59-11SEP14-1/1

CC211236—UN—04JUN14

Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)

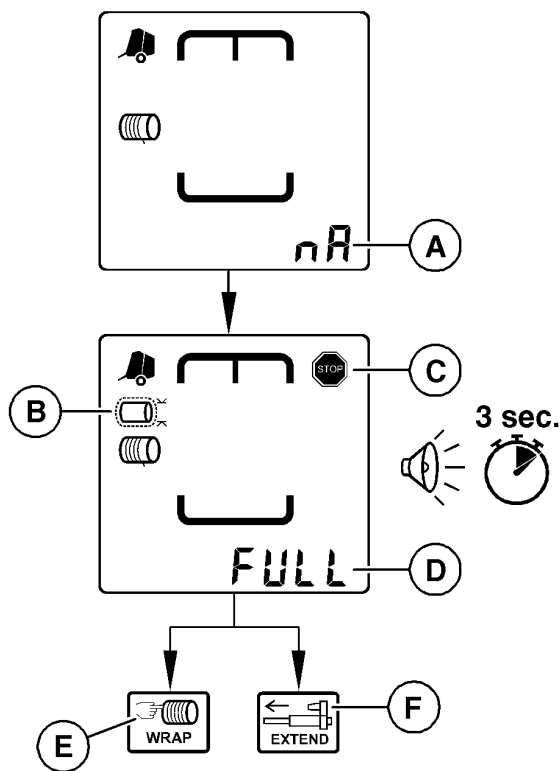
ВАЖНО: Для ручного запуска цикла обвязки канал 032 должен быть отключен. При выбранном режиме мигает пА (А).
См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

Как только будет достигнут заданный диаметр рулона, монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3-х секунд, отображаются символ приближения к заполнению (В), ЗАПОЛНЕНИЕ (D) и индикатор остановки (С). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора.

Вручную запустите автоматический цикл обвязки (Е), либо выполните обвязку рулона в ручном режиме (F). См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)" и "Обвязка рулона в ручном режиме" в настоящем разделе.

А—Автоматический запуск обвязки отсутствует
В—Символ приближения к заполнению
С—Индикатор остановки

Д—Полноразмерный рулон
Е—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки
F—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ**



CC1030212

CC1030212—UN—05SEP07

DC82261,0000462 -59-11SEP14-1/1

**Ручной запуск цикла обвязки
(пресс-подборщик с индикаторами формы
рулона и без контрольного монитора
BaleTrak Easy)**

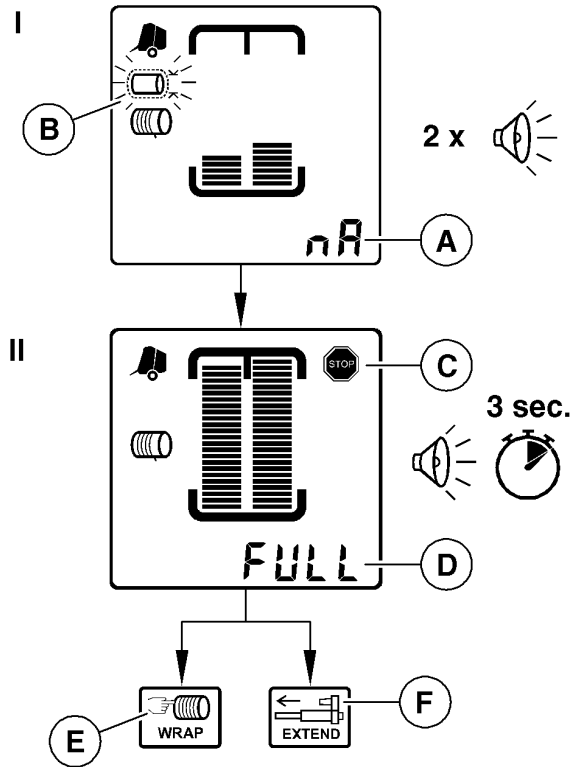
ВАЖНО: Для ручного запуска цикла обвязки канал 032 должен быть отключен. При выбранном режиме мигает пА (А). См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

I — перед самым окончанием формирования рулона требуемого диаметра мигает символ (В) и монитор подает звуковой сигнал дважды.

II — как только будет достигнут заданный диаметр рулона, монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3-х секунд, отображаются символ ЗАПОЛНЕНИЕ (D) и индикатор остановки (С). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора.

Вручную запустите автоматический цикла обвязки (Е), либо обвяжите рулон вручную (F). См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)" и "Обвязка рулона в ручном режиме" в настоящем разделе.

- | | |
|---|--|
| A —Автоматический запуск обвязки отсутствует | D —Полноразмерный рулон |
| B —Символ приближения к заполнению | E —Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки |
| C —Индикатор остановки | F —Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ |



CC1030213

CC1030213—UN—05SEP07

DC82261.0000463 -59-11SEP14-1/1

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.

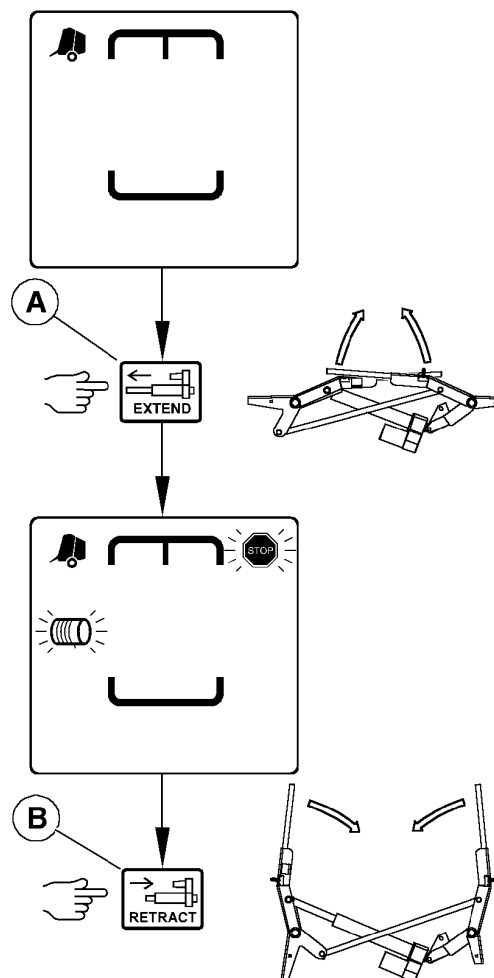
ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки в цикле автоматической обвязки оборвет выполнение этого цикла.

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.



CC1020281

CC1020281 —UN—30JUL01

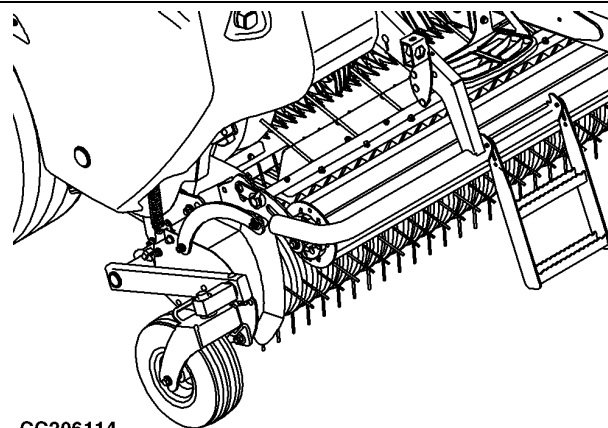
А—Кнопка выдвижения

В—Кнопка втягивания

OUC006,0000746 -59-02AUG02-1/1

Подъем или опускание подборщика (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus)

С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите или опустите подборщик. Функция подъема или опускания подборщика выбирается автоматически.



CC206114

CC206114 —UN—16OCT13

JC87117,0000081 -59-16DEC13-1/1

Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для функции втягивания или выдвигания ножей, а также для подъема и опускания подборщика используется один и тот же селективный клапан управления.

Входной измельчитель предназначен для измельчения исходного материала.

В обычном рабочем режиме отображается символ С (А), если ножи задействованы, а при втянутых ножах символ не высвечивается.

Нажмите кнопку ножей входного измельчителя (В) и удерживайте ее примерно 3 секунды, чтобы задействовать функцию втягивания или выдвигания ножей. В подтверждение выбора функции втягивания или выдвигания ножей звучит зуммер.

На дисплее отображается "CUT" (НОЖИ ЗАДЕЙСТВОВАНЫ)(С), если ножи выдвинуты, либо "NOCUT" (НОЖИ ВТЯНУТЫ)(Е), если ножи втянуты.

С помощью ручки селективного контрольного клапана (D) на тракторе втяните или выдвиньте ножи.

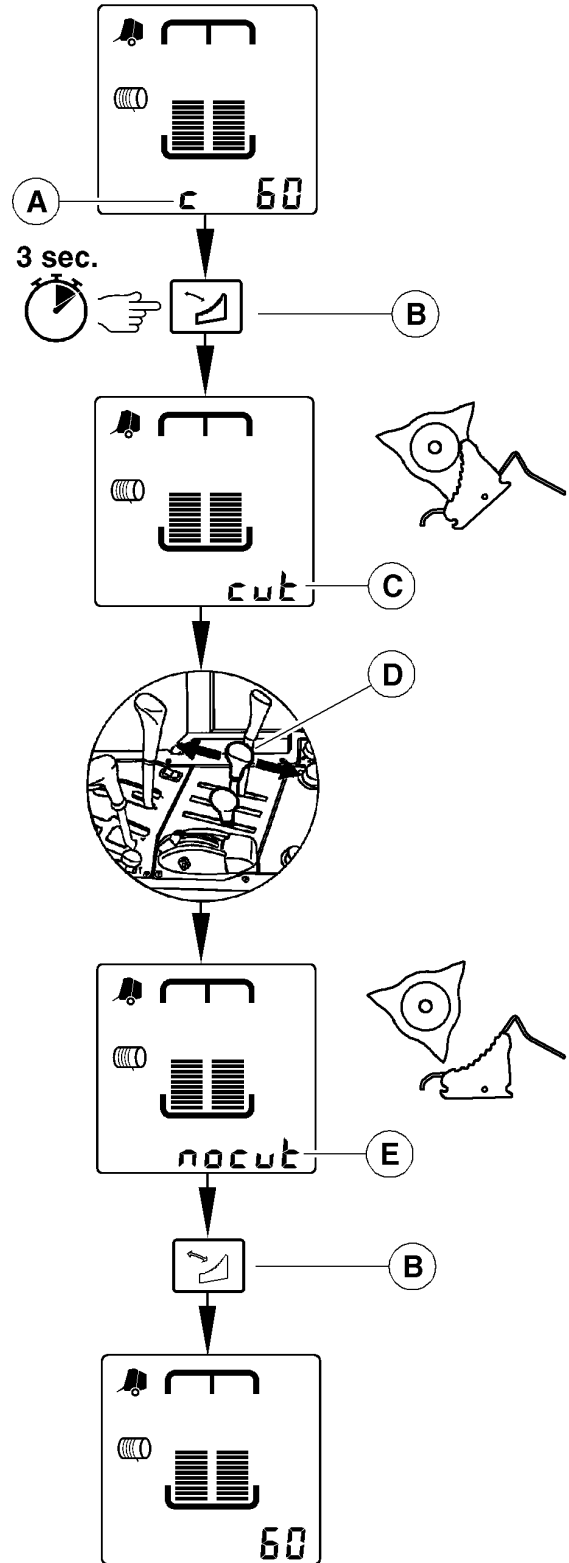
"NOCUT" (НОЖИ ВТЯНУТЫ)(Е) или "CUT" (НОЖИ ЗАДЕЙСТВОВАНЫ)(С) отображается в зависимости от положения ножей.

Нажмите кнопку ножа входного измельчителя (В) или другую кнопку, чтобы выйти из функции втягивания или выдвигания ножей. В подтверждение возвращения монитора к обычному рабочему режиму звучит зуммер.

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня втяните и выдвиньте ножи входного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить их заедание. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

А—Символ входного измельчителя
В—Кнопка ножа входного измельчителя
С—Ножи выдвинуты

Д—Рычаг регулирующего клапана
Е—Ножи втянуты



CC1030609

CC1030609—UN—23SEP08

JC87117,0000073 -59-16DEC13-1/1

Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для опускания решетки, а также для подъема и опускания подборщика используется один и тот же селективный клапан управления.

В нормальном рабочем режиме мигает символ "D" (A) и раздается звуковой сигнал в случае, если решетка опущена в течение более 2 секунд с включенным ВОМ.

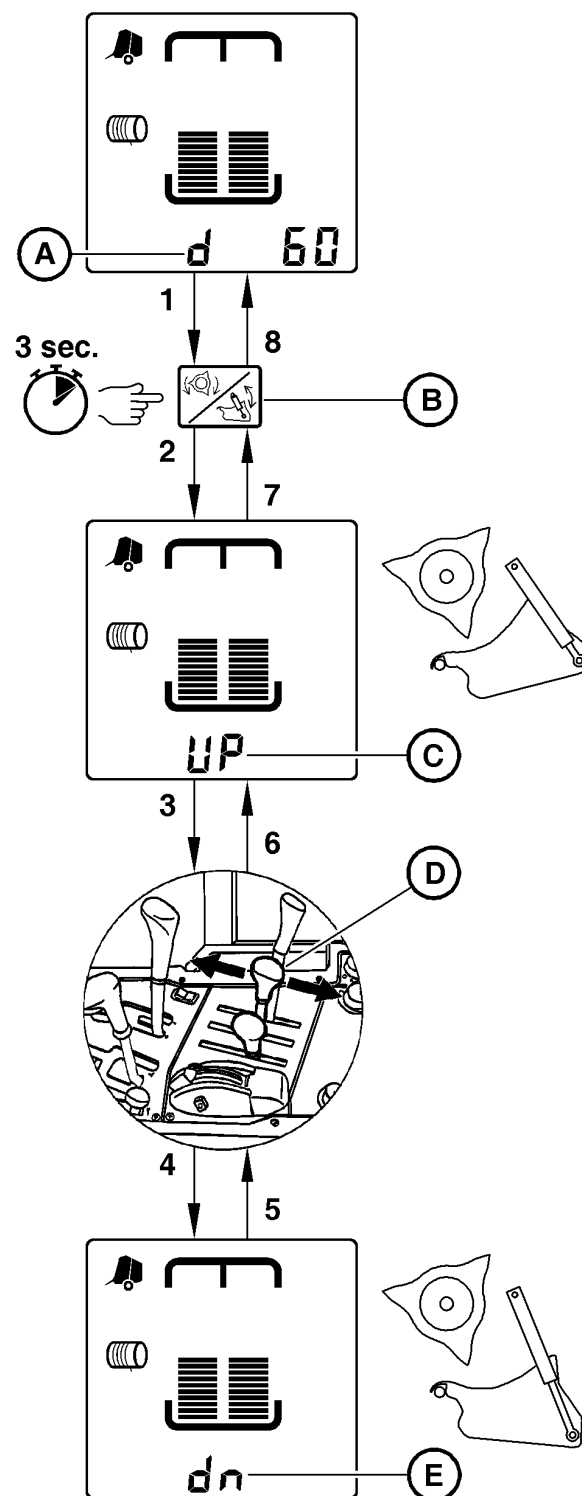
Если возникает необходимость проверить забитый механизм пресс-подборщика, в первую очередь опустите решетку, чтобы увеличить свободное пространство под роторным питателем.

1. Остановить трактор.
2. Выключите МОМ. Нажмите и удерживайте кнопку решетки (B) не менее 3 секунд.
3. Монитор отображает режим подъема/опускания решетки и, пока этот режим активен, подается медленный прерывистый предупредительный сигнал. Сообщение UP (C) отображается для указания, что решетка не опущена.
4. С помощью рычага селективного контрольного клапана (D) опустите решетку.
5. Как только решетка будет опущена, отображается символ "DN" (E), и подается медленный прерывистый предупредительный сигнал. Медленно включите ВОМ на холостом ходу при малом числе оборотов двигателя трактора, пока роторный питатель не начнет свободно вращаться.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы ротор вращался свободнее, вытяните ножи входного измельчителя (если есть). См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в данном разделе.

6. После устранения забивки механизма пресс-подборщика поднимите решетку с помощью рычага селективного контрольного клапана (D).
7. Сообщение UP (C) отображается для указания, что решетка находится в нормальном режиме работы. Рычаг селективного контрольного клапана установите в нейтральное положение.
8. Нажмите кнопку решетки (B) или другую кнопку для выхода из функции подъема/опускания решетки.
9. Происходит возвращение монитора к обычному рабочему режиму.

A—Символ решетки
B—Кнопка решетки
C—Решетка поднята
D—Рычаг регулирующего клапана
E—Решетка опущена



CC1030610

CC1030610—UN—020CT08

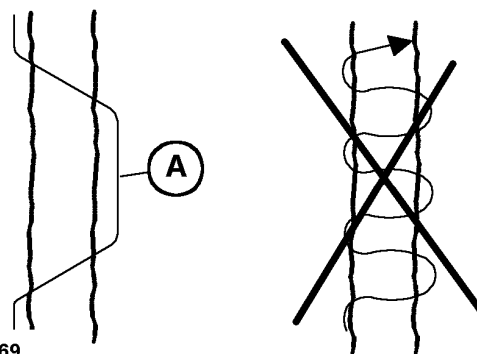
JC87117,0000074 -59-16DEC13-1/1

Рекомендации по правильному формированию рулона (пресс-подборщик без индикатора формы рулона)

1. Начните подбирать валок в центре пресс-подборщика.
2. Быстро переместитесь на одну сторону валка и в течение нескольких метров подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение вперед и назад по валку должно происходить быстро по точной зигзагообразной линии, чтобы сбалансировать поступление культуры по всей ширине. Слишком частое или слишком медленное перемещение приводит к скоплению культуры по центру пресс-подборщика, что следует избегать.

3. Быстро переместитесь на другую сторону валка и в течение нескольких метров подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.
4. Быстро переместитесь назад на другую сторону и подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке. Продолжайте обеспечивать поступление растительной массы с данной стороны в течение нескольких метров.



СС 000869

A—Соблюдайте расстояние

5. Затем быстро переедьте на другую сторону и продолжайте поступление растительной массы с данной стороны в течение нескольких метров.
6. Продолжайте работать подобным образом. Затем завершите формирование рулона, пока монитор не подаст звуковой сигнал, замигает символ обвязки шпагатом или сеткой и отобразится индикатор остановки.

JC87117,0000077 -59-13DEC13-1/1

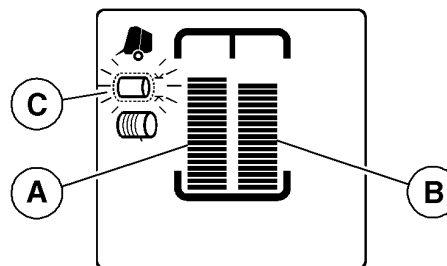
CC000869 —UN—05APR95

Рекомендации по правильному формированию рулона (пресс-подборщик с индикатором формы рулона)

1. Начните подбирать валок в центре пресс-подборщика.
2. Быстро переместитесь на одну сторону валка и в течение нескольких метров подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение вперед и назад по валку должно происходить быстро по точной зигзагообразной линии, чтобы сбалансировать поступление культуры по всей ширине. Слишком частое или слишком медленное перемещение приводит к скоплению культуры по центру пресс-подборщика, что следует избегать.

3. Быстро переместитесь на другую сторону валка и в течение нескольких метров подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.
4. Быстро переместитесь назад на другую сторону и подавайте растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке. Продолжайте подбирать валок с выбранной стороны до тех пор, пока индикатор формы рулона (А) или (В), ближний к занятой стороне, не начнет подниматься.
5. Затем быстро переведите подборщик к другой стороне валка и продолжайте подбирать материал на этой стороне до тех пор, пока индикатор формы рулона (А) или (В) соответствующей стороны рулона не начнет подниматься.



СС1030214

На иллюстрации электрический индикатор формы рулона

- А—Левый индикатор формы рулона
 В—Правый индикатор формы рулона
 С—Символ приближения к заполнению

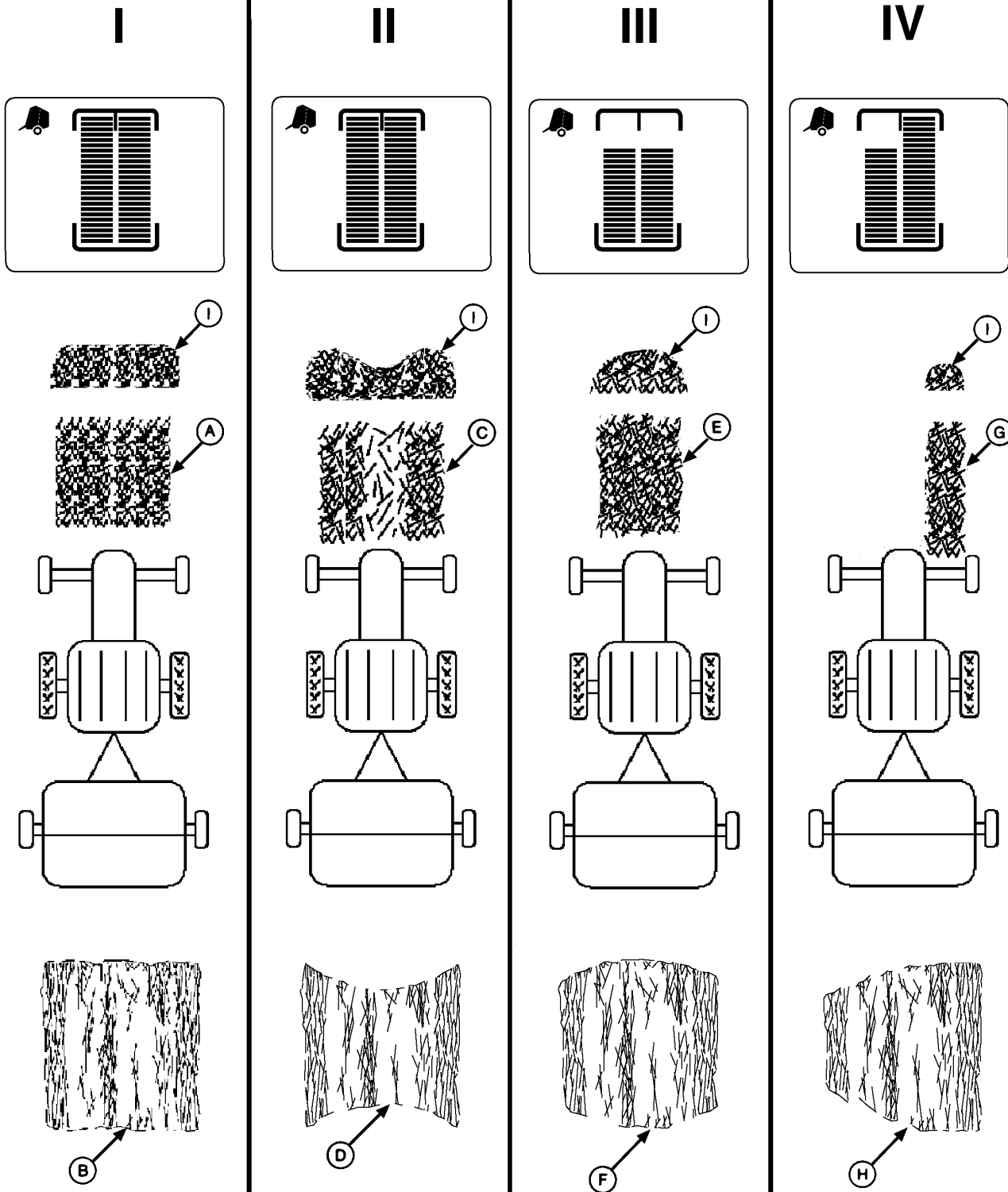
6. Продолжайте подбирать, пока не замигает символ приближения к заполнению (С). Затем завершите формирование рулона, доведя индикаторы формы рулона с обеих сторон до наиболее высокого и ровного положения перед тем, как рулон достигнет своей полной величины.

ВАЖНО: К концу формирования рулона индикаторы формы рулона (А) и (В) окажутся вровень с верхним краем окон контроля формы рулона. Это соответствует максимальному возможному размеру рулона для данного пресс-подборщика.

JC87117,0000075 -59-13DEC13-1/1

CC1030214 —UN—05SEP07

Формирование рулона (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона)



Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000076 -59-16DEC13-1/2

E47515 —UN—07JAN00

Приведенные на странице рисунки и последующие объяснения описывают взаимосвязь между показаниями дисплея, расположением и внешним видом валков и фактической формой рулона

Для обеспечения правильной формы и максимальной плотности рулона верхние полосы должны отображаться с ОБЕИХ сторон индикатора формы рулона, как показано в примере I. При обвязке рулона должны отображаться верхние полосы. См. Рекомендации по правильному формированию рулона (пресс-подборщик с индикатором формы рулона) в данном разделе.

I— рулоны (B) оптимально формируются, когда у валка (A) равномерная плотность по всей ширине, а ширина такая же, как у камеры прессования. Челночные перемещения при этом не требуются.

Если так работать неудобно, следует формировать валки в половину ширины камеры прессования и следить за полосами индикаторов формы рулона. См. Рекомендации по правильному формированию рулона в данном разделе.

II— если полноразмерный по ширине валок (C) плотнее по краям и реже в середине, сформируется вогнутый в середине рулон (D) в форме песочных часов, даже если полосы индикаторов формы рулона располагаются равномерно и светятся.

Если есть возможность прибегнуть к челночному перемещению относительно валка, это будет способствовать заполнению середины рулона. Возможно, для этого потребуется подрабатывать валок (граблями и т.п.).

III— полосы индикаторов формы рулона не достигают полной высоты и рулон (F) приобретает бочкообразную форму в одном из следующих случаев:

- Ширина валка (E) составляет приблизительно $2/3$ – $3/4$ ширины пресс-подборщика.
- Валок полноценный, но оператор, по-видимому, не совершал достаточных челночных перемещений.
- Валок полной ширины, но очень плотный посередине.
- Челночные перемещения выполнялись слишком часто.

Если валок по ширине почти такой же, как и камера прессования, уменьшите частоту вращения коленчатого вала и увеличьте ходовую скорость, чтобы материал распределялся по ширине подборщика.

Подготовленный валок должен быть меньше половины ширины камеры прессования, либо равен полной ее ширине. При необходимости, для получения требуемой ширины подработайте валок граблями.

Полосы индикаторов формы рулона не достигают максимальной высоты если рулон имеет пониженную плотность. Это относится также к работе с некоторыми материалами, например травами третьего укоса или соломой короткостебельной пшеницы, когда концы рулона неплотные.

IV— если узкий валок (G) подбирается не зигзагами, сформируется конусообразный рулон (H).

- Оператор запитывает одну сторону больше другой.

Совершайте челночные перемещения если валок узкий и таким образом достигайте полной высоты полосок индикатора формы рулона.

JC87117,0000076 -59-16DEC13-2/2

Использование счетчиков рулонов (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

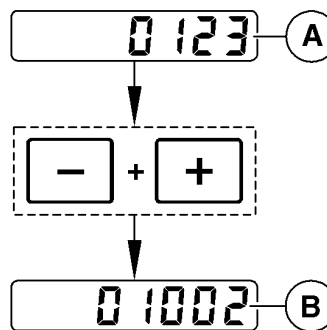
Монитор оснащен двумя счетчиками рулонов: одним суммарным счетчиком (В) и одним переустанавливаемым оперативным счетчиком (А), который можно использовать для подсчета дневной наработки по рулонам или количества рулонов, заготовленных на одном поле.

Чтобы рулон мог быть приплюсован к текущему или накопленному показанию счетчиков: рулон должен быть обвязан, а заслонка должна быть последовательно открыта и закрыта.

В нормальном режиме эксплуатации отображается оперативный счетчик (А).

Просмотр значения суммарного счетчика рулонов

При отображении оперативного счетчика (А), чтобы посмотреть значение суммарного счетчика (В),



CC211241

А—Оперативный счетчик В—Суммарный счетчик

нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно.

DC82261,0000465 -59-11SEP14-1/2

CC211241—JUN—19AUG14

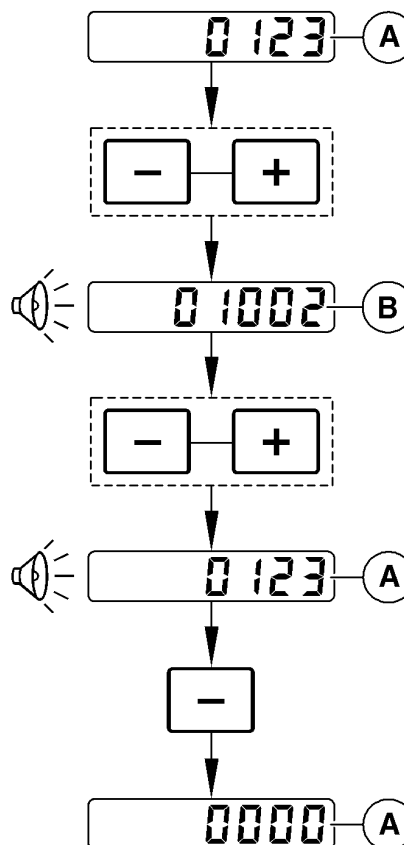
Переустановка оперативного счетчика рулонов

Чтобы отобразить значение суммарного счетчика (В), нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно. Чтобы отобразить значение оперативного счетчика (А), нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно.

Чтобы переустановить значение оперативного счетчика (А), нажмите и удерживайте кнопку "МИНУС". Значение оперативного счетчика (А) начнет уменьшаться до тех пор, пока не будет установлено нулевое значение (переустановка).

ПРИМЕЧАНИЕ: Значение суммарного счетчика рулонов нельзя ни изменить, ни удалить.

А—Оперативный счетчик В—Суммарный счетчик



CC211242

DC82261,0000465 -59-11SEP14-2/2

CC211242—JUN—03JUN14

Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak или BaleTrak Plus)

Монитор имеет шесть счетчиков для рулонов: Один итоговый счетчик (D) и пять обновляемых текущих счетчиков (B), в том числе для подсчета дневной наработки по рулонам или числа рулонов на одно поле.

Чтобы рулон мог быть приплюсован к текущему или накопленному показанию счетчиков: рулон должен быть обвязан, а заслонка последовательно открыться и закрыться.

В нормальном режиме работы выбранный счетчик с текущим показанием высвечивается на пять секунд после выброса рулона.

Выбор оперативного счетчика

Чтобы выбрать оперативный счетчик (B), нажмите кнопку счетчика (A) несколько раз, пока не будет отображен соответствующий счетчик (C). Через пять секунд, если не будет нажата какая-либо кнопка, монитор вернется к нормальному режиму показа, и выбор последнего из высвеченных счетчиков совершен. Новый рулон будет приплюсован к показанию выбранного счетчика.

Если в прошлый раз отображался суммарный счетчик (D), то будет выбран оперативный счетчик (B) со значением, соответствующим предыдущему выбору (например, 3).

Просмотр значения оперативного счетчика рулонов

Нажмите кнопку счетчика (A). Последней из выбранных актуальный счетчик (B) высвечивается на пять секунд.

Просмотр значения суммарного счетчика рулонов

При отображении оперативного счетчика (B) нажмите кнопку счетчика (A) несколько раз, пока на мониторе не будет отображено значение суммарного счетчика. (Суммарный счетчик будет высвечен после пятого счетчика.)

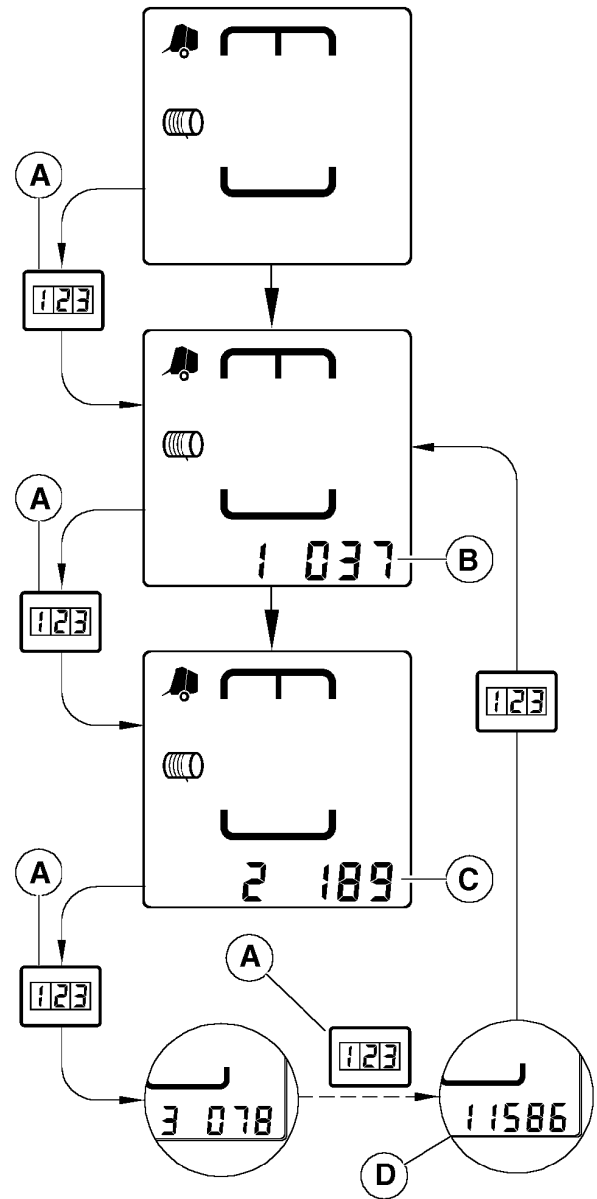
Добавление или вычитание рулонов в оперативном счетчике

В оперативном счетчике рулоны можно добавлять или вычитать.

При отображении соответствующего оперативного счетчика нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС", чтобы увеличить или уменьшить количество рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Длительное нажатие кнопки "МИНУС" приведет к обнулению отображаемого значения счетчика.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей число рулонов запоминается.



СС1020285

A—Кнопка счетчика
B—Оперативный счетчик
C—Оперативный счетчик
D—Суммарный счетчик

ПРИМЕЧАНИЕ: Добавление или вычитание рулонов в оперативном счетчике не влияет на суммарный счетчик.

Переустановка оперативного счетчика рулонов

Чтобы переустановить оперативный счетчик рулонов, нажмите и удерживайте кнопку "МИНУС" при отображении оперативного счетчика (B). Этот счетчик начнет сбавлять показания, затем будет сброшен на нуль.

Продолжение на следующей стр.

DC82261.0000466 -59-15SEP14-1/2

CC1020285—UN—30JUL01

ПРИМЕЧАНИЕ: Значение суммарного счетчика рулонов нельзя ни изменить, ни удалить.

DC82261,0000466 -59-15SEP14-2/2

Предупреждающие пиктограммы (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Индикатор остановки

Индикатор остановки (А) отображается, если:

- Диаметр рулона достиг заданного значения.
- Появляется символ открытой заслонки.
- Появляется символ негабаритного рулона.
- Появляется предупреждающий символ обвязки сеткой.
- Отображается диагностический код неисправности.
- Монитор включен, если внутри пресс-подборщика находится рулон.

Остановите трактор, если отображается индикатор остановки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор остановки появляется при пуске, если механизм подачи сетки или шпегата отсоединен либо не работает.

Символ открытой заслонки

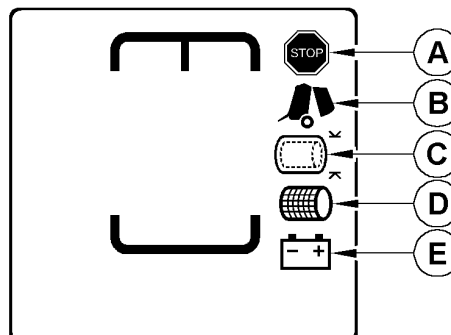
Символ открытой заслонки (В) появляется, когда при открытой заслонке происходит выброс рулона.

Рычагом селективного клапана управления трактора закройте заслонку пресс-подборщика и выключите этот символ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если символ открытой заслонки появляется при правильно закрытой заслонке, отрегулируйте блокировочный переключатель заслонки. См. "Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316" в разделе "Техобслуживание".

Символ негабаритного рулона

Символ негабаритного рулона (С) появляется, если рулон по диаметру превосходит максимальный размер для пресс-подборщика данной модели. Если продолжать работу с негабаритным рулоном в



СС1018857

- | | |
|-------------------------------|-------------------------|
| А—Индикатор остановки | Д—Символ обвязки сеткой |
| В—Символ открытой заслонки | Е—Символ батареи |
| С—Символ негабаритного рулона | |

камере, возможны серьезные повреждения заслонки, подшипника и вальца.

Если появляется символ негабаритного рулона, немедленно остановите трактор. Запустите цикл обвязки, нажав кнопку ручного запуска обвязки (см. "Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик с индикаторами формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)" или "Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик без индикаторов формы рулона и без контрольного монитора BaleTrak Easy)" в настоящем разделе) и выгрузите рулон.

Символ для обвязки сеткой

Символ для обвязки сеткой (D) появляется, когда сетка не обрезана или рулон сетки израсходован. Отладьте обрезку сетки или установите новый рулон сетки, чтобы отключите этот символ.

Символ аккумуляторной батареи

Символ аккумуляторной батареи (Е) и напряжение отображаются при напряжении батареи ниже 11,2 В или выше 16 В.

DC82261,000048E -59-15SEP14-1/1

CC1018857—JN—22DEC00

Диагностический код неисправности

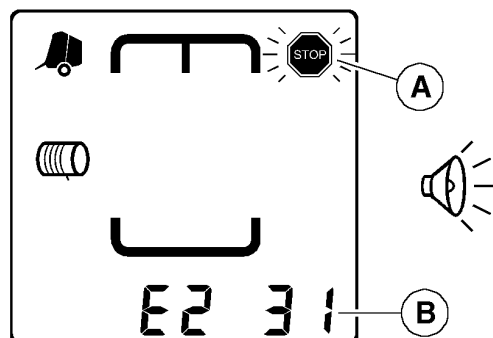
При возникновении ошибки в системе рулонного пресс-подборщика включается звуковой сигнал и отображается диагностический код неисправности (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике, оснащённом контрольным монитором BaleTrak или BaleTrak Plus, отображается индикатор остановки (А).

Некоторые диагностические коды неисправности высвечиваются на 5 секунд, затем исчезают.

Можно удалить некоторые диагностические коды неисправностей с помощью ЖК-дисплея, нажимая кнопку "МИНУС".

Чтобы сбросить некоторые другие диагностические коды неисправности, требуется неисправность устранить. Нажмите кнопку "МИНУС", чтобы прекратить звучание зуммера, затем устраните причину формирования соответствующего диагностического кода неисправности. См. ["Список](#)



СС1020287

А—Индикатор остановки

В—Диагностический код неисправности

[диагностических кодов неисправностей](#)" в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

DC82261,0000488 -59-03JUN14-1/1

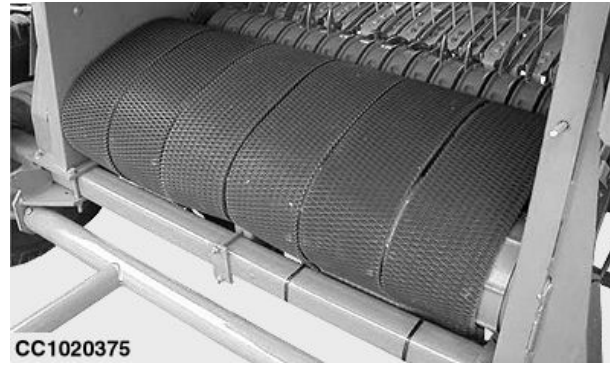
CC1020287 —UN—30JUL01

Навесное оборудование

Комплект ремней

Возможна установка комплекта ремней в качестве рабочего оборудования для улучшения эффективности работы пресс-подборщика при формировании рулона из скользкой соломы.

Обратитесь к своему дилеру компании John Deere.



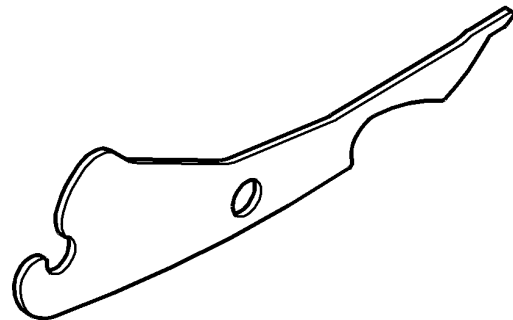
CC1020375

CC1020375 —UN—30AUG01

JC87117,000007C -59-06DEC13-1/1

Комплект заглушек в пазы ножей

Для предупреждения набивки растительной массы в пружинный механизм ножей при длительной укладке в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



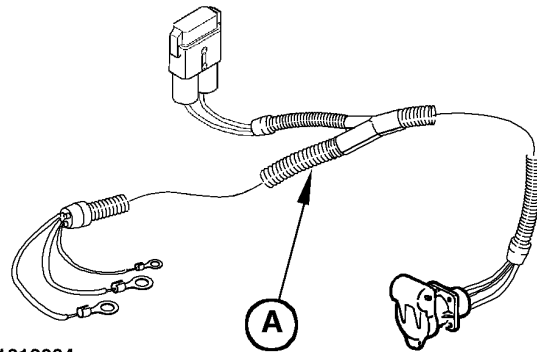
CC1033018

CC1033018 —UN—02JUL10

OUCC006,000169C -59-02JUL10-1/1

Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора

В случае необходимости такую принадлежность, как жгут проводов (A) аккумуляторной батареи, можно установить на трактор, который не оснащен розеткой питания дополнительного оборудования.



CC1018634

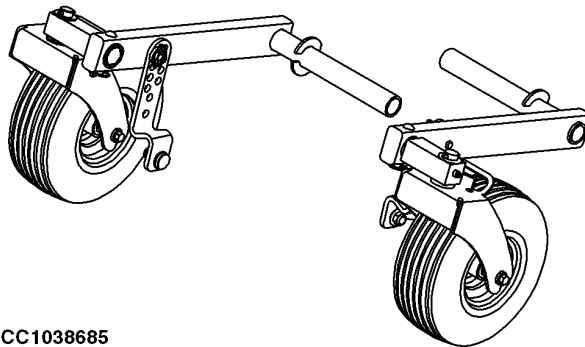
CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -59-07OCT08-1/1

Копирующие колёса

Самоориентирующееся копирующее колесо облегчает определение рельефа грунта подборщиком и предотвращает боковое соскальзывание и повреждение почвы.

Обратитесь к своему дилеру компании John Deere.



CC1038685

CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -59-19NOV12-1/1

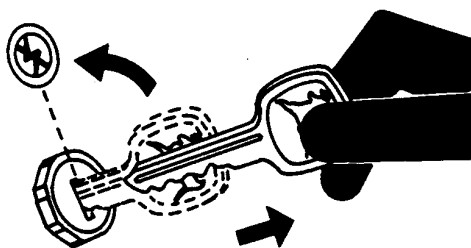
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм, вызванных неожиданным движением, проводить техобслуживание машины на ровной площадке.

Не смазывать и не производить техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включить стояночный тормоз трактора и/или перевести трансмиссию в положение “Парковка”, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокировать колеса во избежание движения.



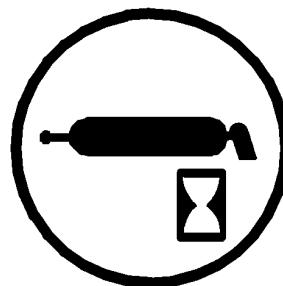
TS230 —UN—24MAY89

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

Смазка

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

Предпочтительно использовать смазку John Deere SD Polyurea Grease.

Рекомендуются также следующие смазки:

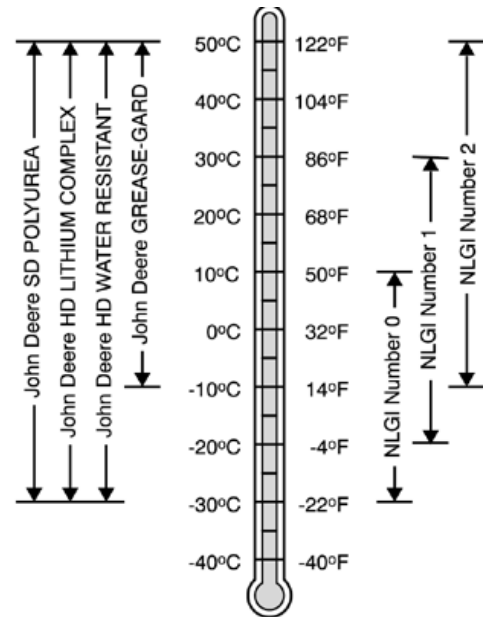
- Смазка высокой плотности с добавкой литиевого комплекса John Deere HD Lithium Complex
- Водоотталкивающая смазка John Deere HD Water Resistant
- John Deere GREASE-GARD™

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

- Классификация рабочих характеристик NLGI GC-LB

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

GREASE-GARD — торговая марка Deere & Company



Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

TS1673 —UN—31OCT03

DX,GRE1 -59-14APR11-1/1

Редукторное масло

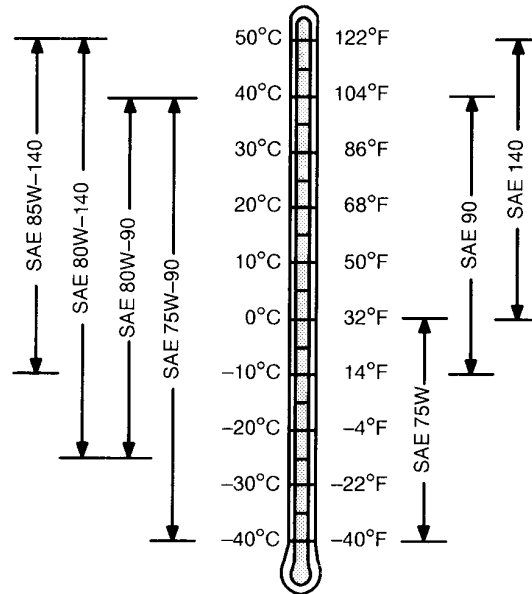
Масло требуемой вязкости используется в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

Рекомендуется применять следующие масла:

- Редукторная смазка John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям следующих стандартов:

- API Service Category GL-5



Значения вязкости масла для различных диапазонов температуры воздуха

EXTREME-GARD — торговая марка Deere & Company

DX,GEOIL -59-14APR11-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Смазка для системы автоматической смазки

ВАЖНО: Не используйте твердые смазывающие материалы в применяемой смазке. Молибденовые смазки забивают распределители и использоваться не должны (по запросу поставляются смазки типа графитных или с MoS₂).

Система рассчитана на коммерческие многоцелевые смазки вплоть до NLGI Class 2 для использования в летнее и зимнее время.

Используйте смазки с противозадирными присадками (EP-смазки).

Используйте только смазки в одинаковом типом омыления.

Спецификации см. "Смазочные материалы" в этом разделе.

OUC006,000147E -59-17SEP08-1/1

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи используйте следующие марки:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Также допустимо использование других масел с эквивалентными показателями биоразложения.

¹Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает, либо превышает минимальные требования к показателю биоразложения, равному 80 % в течение 21 дня, согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

ВАЖНО: Никогда не используйте минеральные масла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л

OUC006,00019AE -59-09NOV12-1/1

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Для местных условий в некоторых географических зонах может потребоваться применение смазочных материалов, которые не указаны в данном руководстве.

В Вашем районе может не оказаться охлаждающих жидкостей и смазочных материалов, выпускаемых под брендом John Deere.

За информацией и рекомендациями следует обратиться к дилеру John Deere.

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

Пределные температуры и периодичность обслуживания, приведенные в данном руководстве, относятся как к традиционным, так и к синтетическим смазкам.

Регенерированное масляное сырье может быть использовано, если конечный смазочный материал удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

DX,ALTER -59-11APR11-1/1

Хранение смазочных материалов

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

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей.

Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

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

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-11APR11-1/1

Смеси смазочных материалов

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

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

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

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

Общая информация о системе автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

Функция автоматической смазки

Система обеспечивает шприц для смазки, приводимый в действие гидравлическим давлением, маслопровод и распределение смазки. При каждом открывании и закрывании задней заслонки поршень, находящийся внутри насоса, активируется гидравлическим давлением и выталкивает определенное количество смазки, которое можно регулировать.

ВАЖНО: в зависимости от оснащения машины, некоторые точки смазывания не подсоединяются к системе автоматического смазывания. Информацию о том, какие точки смазки подключены или нет к автоматической системе смазки, см. в настоящем разделе.

Обслуживание

ПРИМЕЧАНИЕ: Все компоненты системы не требуют ухода. Если в смазочном ниппеле или в маслопроводе образовался засор, см. Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном) в разделе о поиске и устранении неисправностей.

В течение следующих нескольких недель работы периодически проверяйте систему и следующие точки:



CC205256 —UN—10OCT13

- Нанесите достаточное количество смазки на точки приложения нагрузки.
- Утечка или разрыв в маслопроводах.

OUC006.0001AE6 -59-22OCT13-1/1

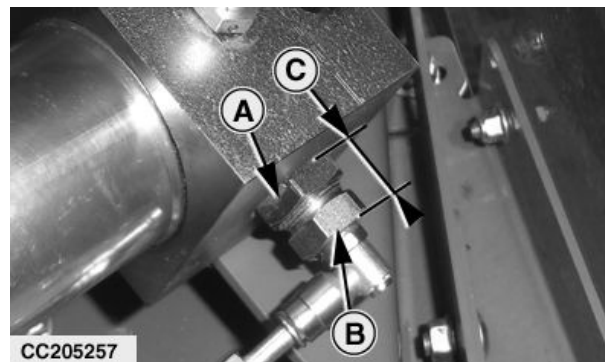
Регулировка расхода в системе автоматического смазывания (если машина оснащена насосом с патроном)

Расход шприца для смазки можно увеличить, изменяя расстояние (С) с помощью регулировочного винта (В). Для регулировки расхода выполните следующее:

1. Отверните стопорную гайку (А).
2. Регулируйте винты (В) до получения необходимого расстояния (С):

Спецификация

Расход, заводская настройка—Расстояние.....	17 мм (0.67 дюйм.)
Расход, минимальная настройка—Расстояние.....	15 мм (0.59 дюйм.)
Расход, максимальная настройка—Расстояние.....	24 мм (0.94 дюйм.)



CC205257 —UN—25OCT13

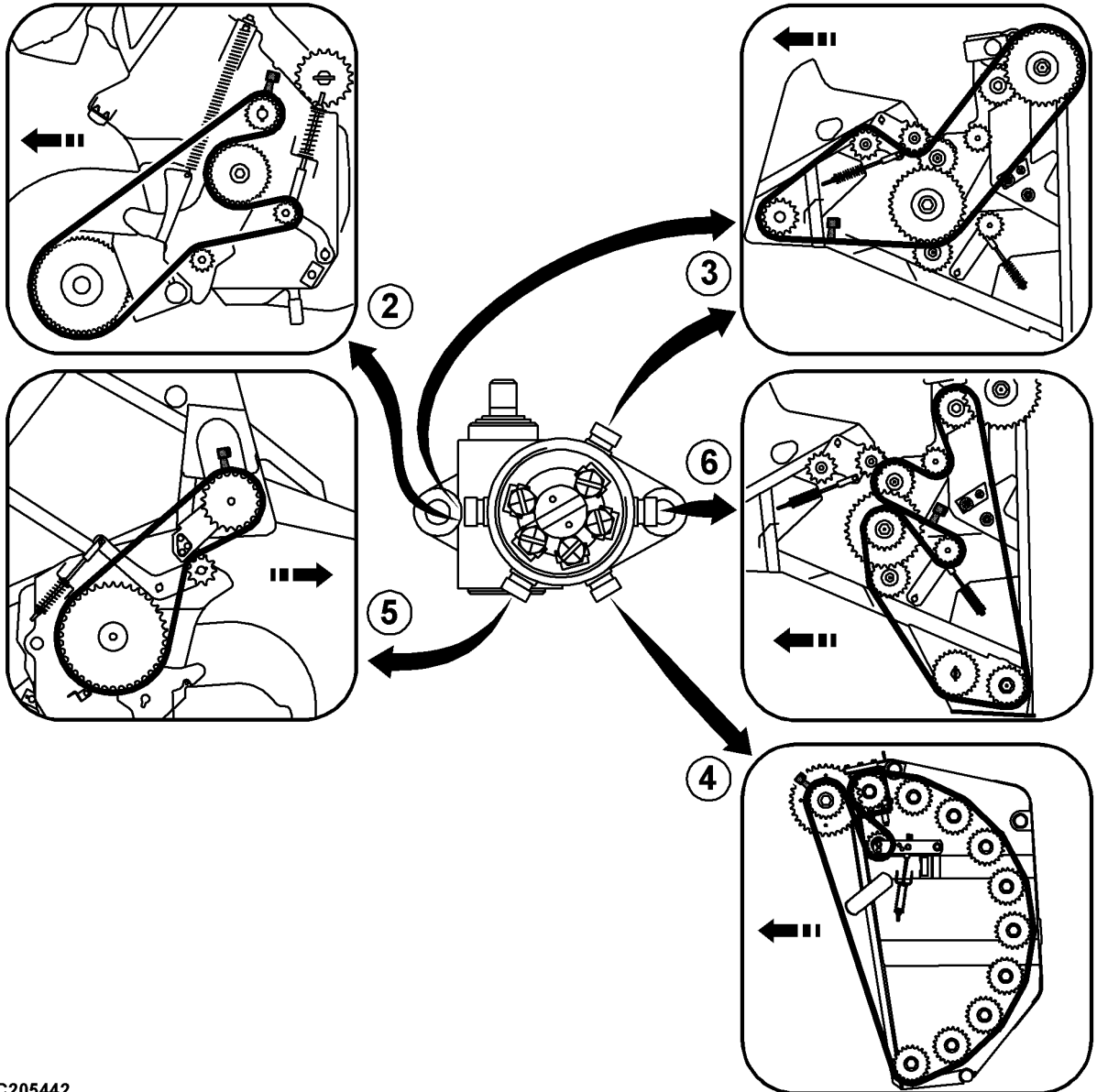
А—Стопорная гайка
В—Винт регулировки расхода

С—Расстояние

3. Затяните стопорную гайку (А).

OUC006.0001AE7 -59-31OCT13-1/1

Расположение смазывателя цепи



CC205442

Идентификация компонентов (кроме пресс-подборщика MultiCrop).

2— Приводная цепь подборщика (красное кольцо)

4— Приводная цепь валика заслонки (синее кольцо)

6— Приводная цепь валика рамы (желтое кольцо)

3— Главная приводная цепь (оранжевое кольцо)

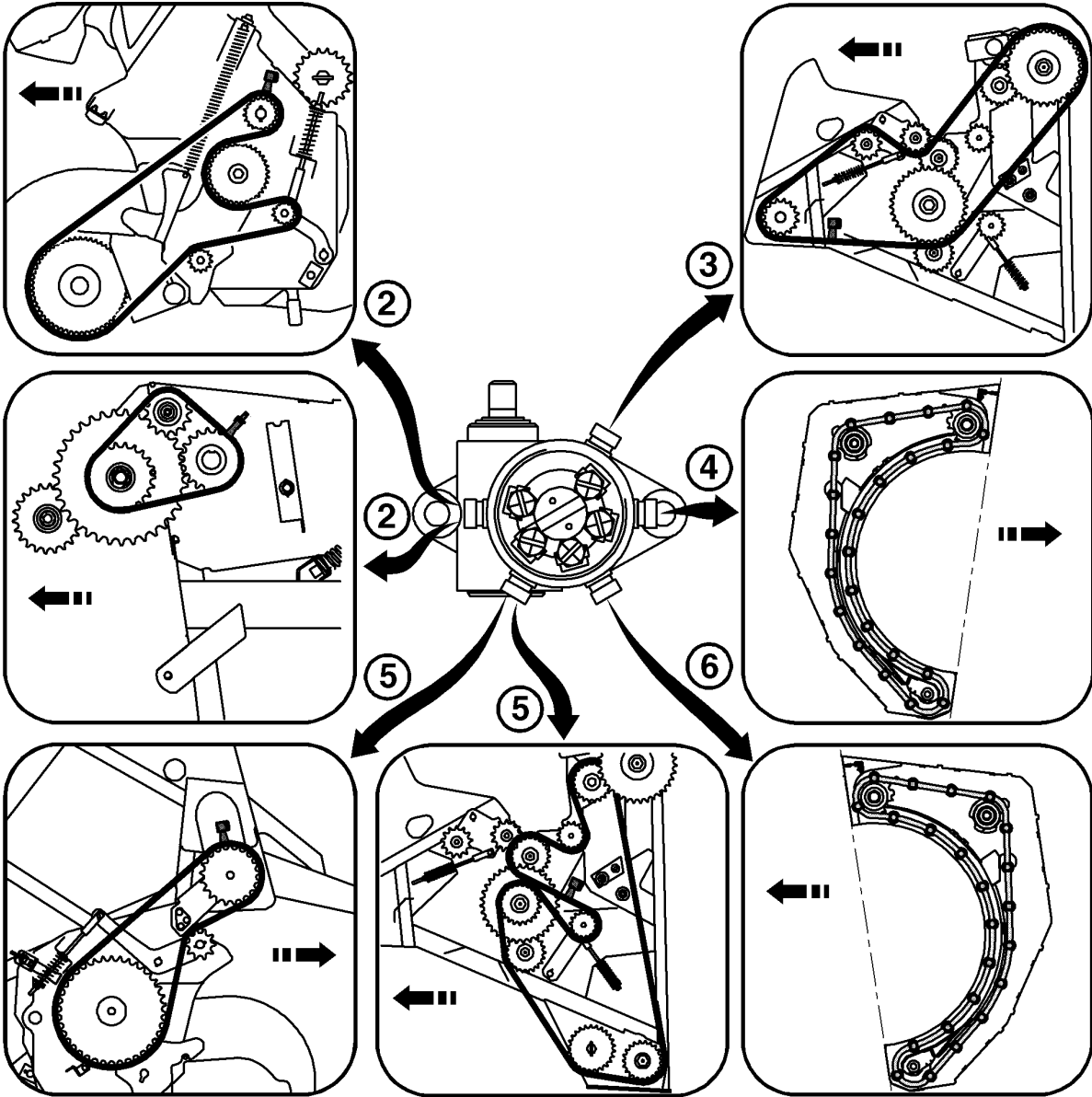
5— Приводная цепь роторного питателя (зеленое кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга определяется номером на цветном кольце.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00003FC -59-12DEC13-1/2

CC205442 —UN—21OCT13



СС206948

Идентификация компонентов (пресс-подборщик MultiCrop)

- | | | |
|--|---|---|
| 2— Приводная цепь подборщика и транспортера (красное кольцо) | 4— Цепь правого конвейера (желтое кольцо) | 6— Цепь левого конвейера (синее кольцо) |
| 3— Главная приводная цепь (оранжевое кольцо) | 5— Приводная цепь роторного питателя и валика рамы (зеленое кольцо) | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга определяется номером на цветном кольце.

CC206948 — UN—06DEC13

DC82261,00003FC -59-12DEC13-2/2

Регулировка расхода масла

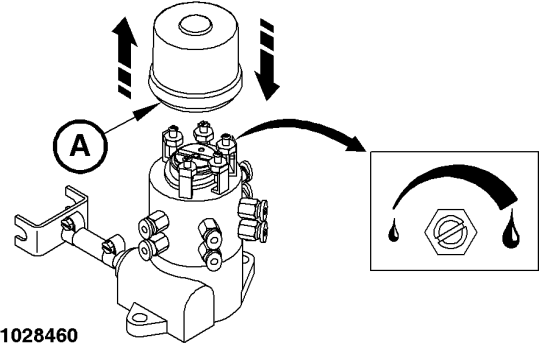
Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Отвинтите крышку (А) и снимите ее.
2. Определите винт, позволяющий регулировать расход масла для соответствующих щеток.
3. Поворачивайте винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот насос высокой точности. Поворачивайте винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

Когда винт завинчен до отказа (максимальный расход), отверните винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

- Для восстановления первоначальных заводских настроек пресс-подборщика для силоса выполните следующие действия:
Полностью завинтите соответствующий винт.
Винт щетки 2 проверните на 19 щелчков (3 оборота).
Винт щетки 3 проверните на 10 щелчков (1,7 оборота).
Винт щетки 4 проверните на 5 щелчков (0,8 оборота).
Винт щетки 5 проверните на 16 щелчков (2,7 оборота).
Винт щетки 6 проверните на 13 щелчков (2,2 оборота).



CC1028460

А—Крышка насоса

- Для восстановления первоначальных заводских настроек пресс-подборщика MultiCrop выполните следующие действия:
Полностью завинтите соответствующий винт.
Винт щетки 2 проверните на 16 щелчков (2,7 оборота).
Винт щетки 3 проверните на 14 щелчков (2,4 оборота).
Винт щетки 4 не требует дополнительной регулировки.
Винт щетки 5 проверните на 15 щелчков (2,5 оборота).
Винт щетки 6 не требует дополнительной регулировки.

4. Установите крышку (А).

DC82261,00003FF -59-09DEC13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

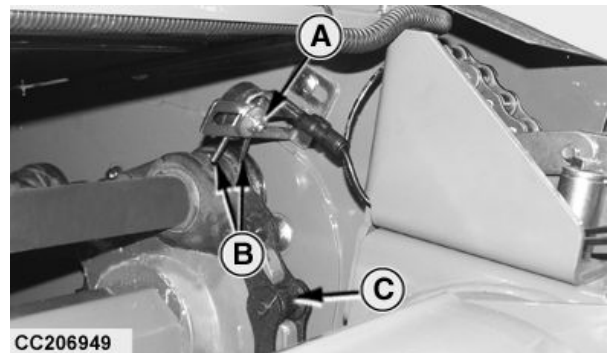
Регулировка маслопровода цепи (пресс-подборщик MultiCrop)

1. Ослабьте гайку (А).
2. Совместите каждый маслопровод (В) с цепью (С), как показано на рисунке.
3. Затяните гайку (А).

Данная регулировка требуется для правильной смазки цепи (С).

ВАЖНО: Маслопроводы (В) не должны соприкасаться с цепью (С). Отклонение от такой регулировки может привести к преждевременному износу цепи.

4. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC206949

А—Гайка
В—Маслопровод

С—Цепь

DC82261,0000402 -59-10DEC13-1/1

CC206949 —UN—09DEC13

При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи

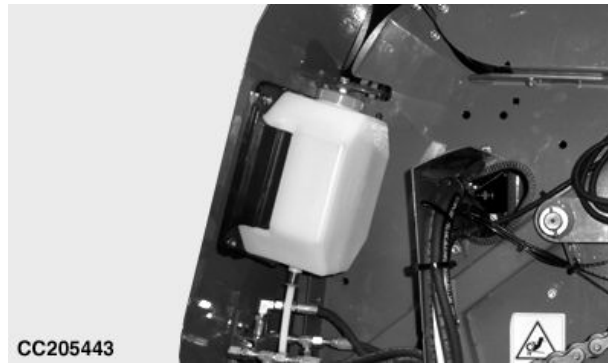
В зависимости от регулировки расхода насоса, пополняйте бак при необходимости.

Спецификация

Масляный бак—Вместимость..... 4 л
(1 галл. США)

Используйте масло перечисленные универсальные смазки для цепей в данном разделе.

ВАЖНО: Никогда не пользуйтесь другим сортом масла.



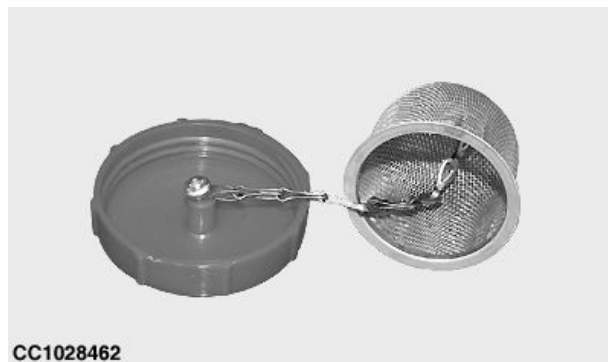
CC205443

CC205443 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AF4 -59-16SEP13-1/1

При необходимости – очистка фильтра маслобака

При необходимости, очистите фильтр маслобака.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

CC03745,0000F2B -59-19FEB08-1/1

По необходимости – замена патрона системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

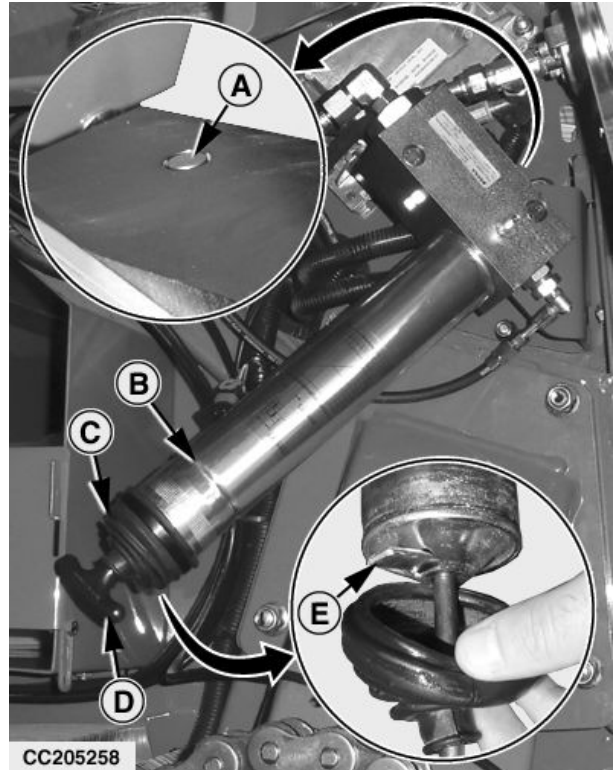
Замена смазочного патрона

В верхней части шприца для смазки выдвигается индикатор (А), показывая, что смазочный патрон пуст. Для замены смазочного патрона выполните следующее:

1. Опустите ручку (D) полностью вниз.
2. Отверните трубку (B).
3. Замените пустой смазочный патрон новым.
4. Установите и затяните трубку (B).
5. Нажмите стопор (E) под резиновым колпаком (C), затем полностью поднимите ручку (D).
6. Выпустите воздух из шприца для смазки. См. Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом патронного типа) в разделе, посвященном техническому обслуживанию.

A—Индикатор пустого патрона
B—Трубка смазочного патрона
C—Резиновый колпак

D—Ручка поршня
E—Стопор роликов штока поршня



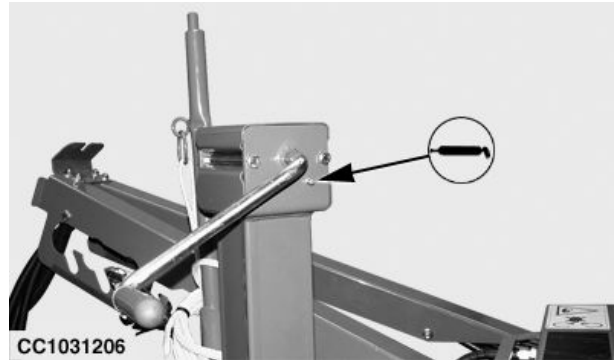
CC205258

CC205258 —UN—18OCT13

OUC006,0001AE9 -59-18OCT13-1/1

При необходимости - Домкратную опору

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1031206

CC1031206 —UN—05JAN09

OUC006,000144C -59-08DEC08-1/1

Ежедневно – противопожарная безопасность

Используйте сжатый воздух для удаления скоплений растительной массы и очистки машины.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Проверяйте подшипники, своевременно выявляя признаки повреждений, и выполняйте замену при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла.

Проверка состояния подшипников:

- Откройте заслонку и зафиксируйте ее.
- При ослабленных ремнях проворачивая каждый ролик рукой, обращайте внимание на признаки отсутствия смазки, посторонние шумы и неравномерность вращения.

- Для проверки радиальн. люфта подшипн. толкните, потяните или осторожно поднимите его.
- Визуально и руками попробуйте обнаружить люфт в подшипниках. Замените изношенные или повреждённые подшипники. Сразу после окончания работы проверяйте температуру каждого подшипника. Если один или несколько подшипников нагреты сильнее остальных, замените перегретые подшипники.

Проверка состояния напорного водяного бака:

- Проверьте давление в напорном водяном баке с помощью индикатора. Давление может слегка варьироваться в зависимости от температуры, но стрелка должна оставаться в пределах зеленого участка шкалы.
- Убедитесь в том, что напорный водяной бак полностью заправлен. Взвесьте напорный водяной бак, чтобы определить полноту заправки. См. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание".

DC82261,00004E1 -59-05AUG14-1/1

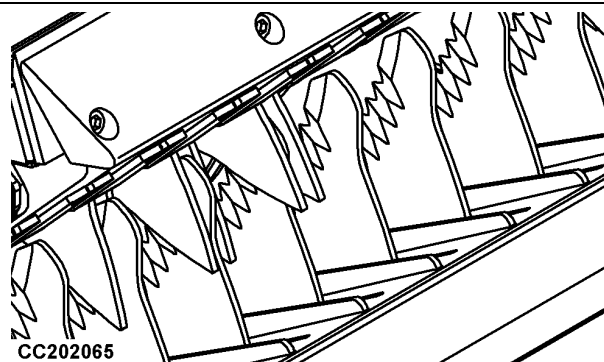
Ежедневно: ножи входного измельчителя и решетка

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при работе с ножами. Острые ножи могут нанести тяжелую травму.

Проверка ножей входного измельчителя:

1. Откройте заслонку.
2. Включите стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте заслонку с помощью предохранительного упора.

Держите каждый нож входного измельчителя остро наточенным. Ножи следует проверять ежедневно, либо через 200 рулонов.



Для снятия ножей см. Замена ножей входного измельчителя и для заточки ножей см. Заточка ножей входного измельчителя в разделе "Техобслуживание".

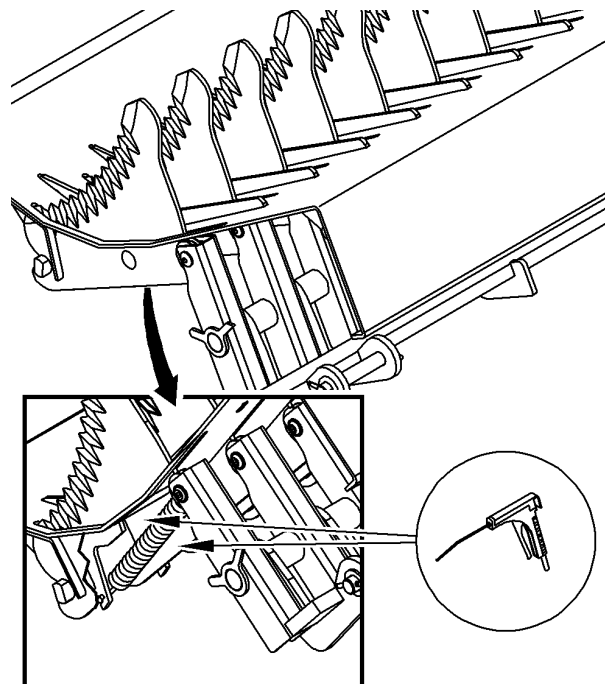
Продолжение на следующей стр.

DC82261,00003F8 -59-16DEC13-1/2

Очистка решетки:

1. Опустите решетку. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация монитора BaleTrak".
2. Выдвиньте и втяните ножи несколько раз. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация монитора BaleTrak".
3. Включите стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
4. Закройте отсечной клапан ножа.
5. Удалите растительные остатки струей сжатого воздуха или каким-либо инструментом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительные остатки проще удалять при выдвинутых ножах.

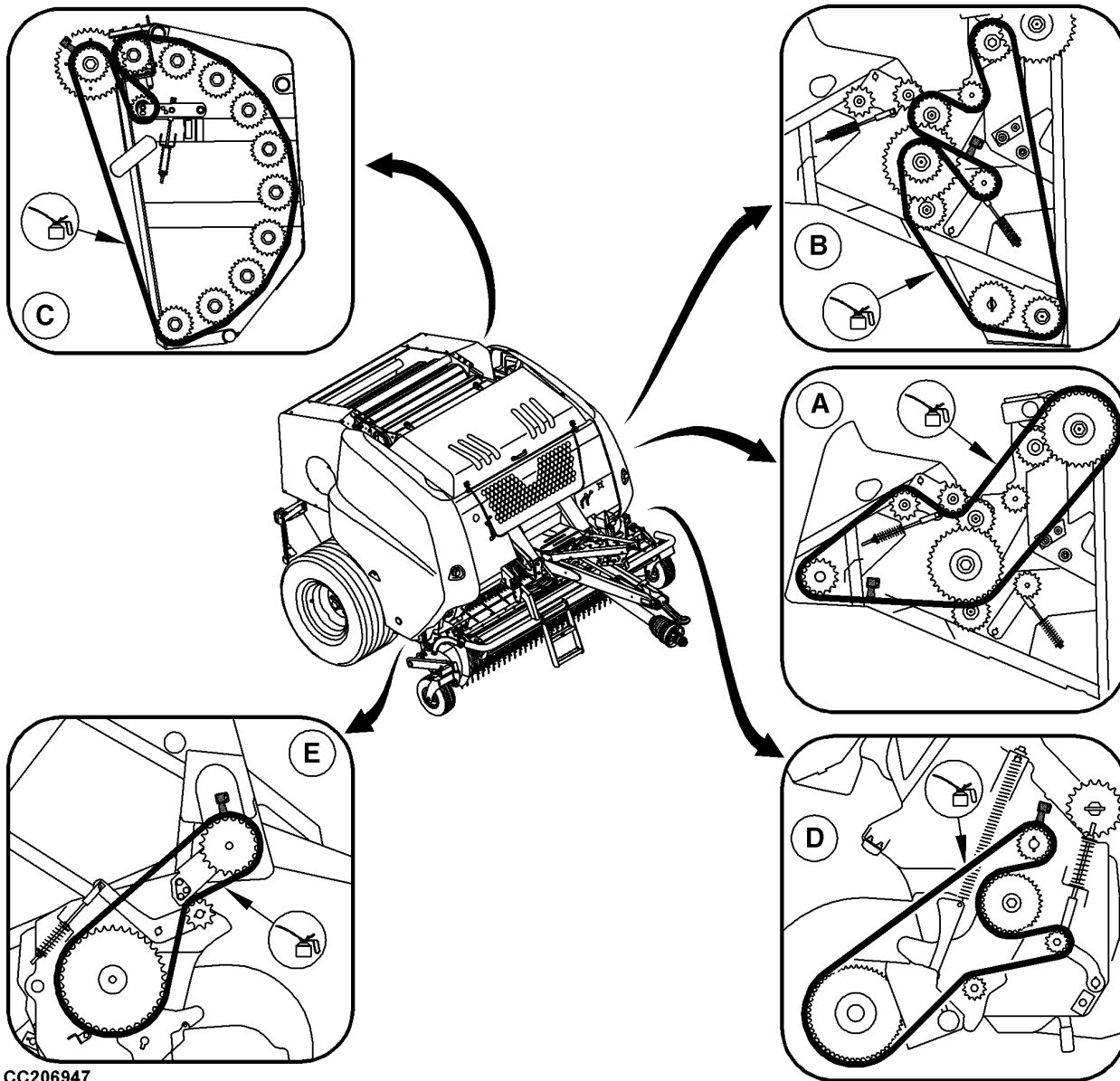


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

DC82261,00003F8 -59-16DEC13-2/2

**Ежедневно: цепь и транспортер
(пресс-подборщик без автоматической
системы смазки цепи)**



CC206947

Пресс-подборщик для силоса

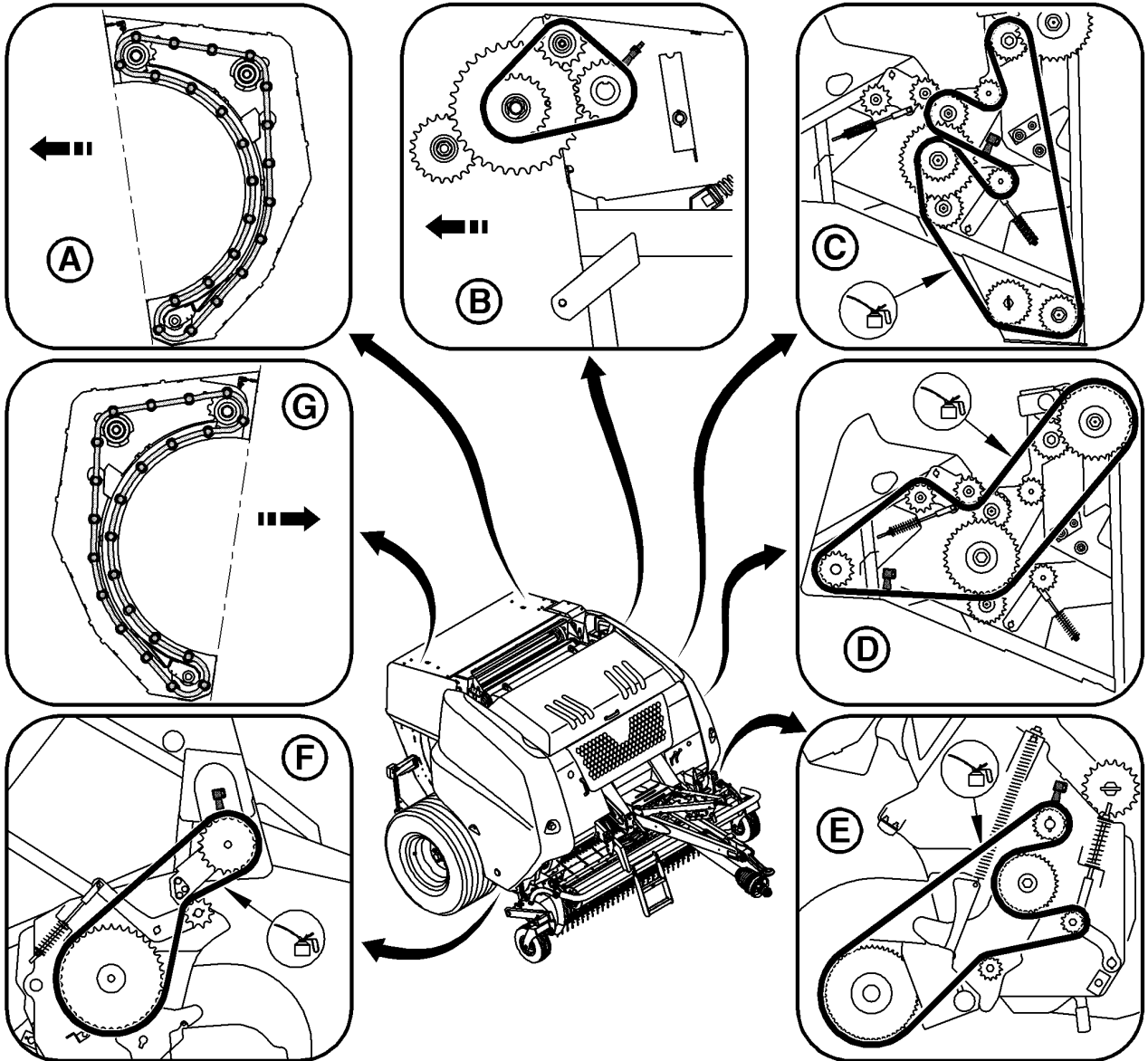
- | | | |
|----------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|
| A —Главная приводная цепь | C —Приводная цепь валика | E —Приводная цепь роторного |
| B —Приводная цепь валика | заслонки | питателя |
| рамы | D —Приводная цепь | |
| | подборщика | |

Нанесите масло SAE 30 или более вязкое масло, пока цепи не остыли (т.е. после работы).

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00003FD -59-13DEC13-1/2

CC206947—UN—09DEC13



CC206946

Пресс-подборщик MultiCrop

A—Левая боковая цепь
транспортера

B—Приводные цепи
транспортера

C—Приводная цепь валика
рамы

D—Главная приводная цепь

E—Приводная цепь
подборщика

F—Приводная цепь роторного
питателя

G—Правая боковая цепь
транспортера

Нанесите масло SAE 30 или более вязкое масло, пока цепи не остыли (т.е. после работы).

DC82261,00003FD -59-13DEC13-2/2

CC206946—UN—09DEC13

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

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

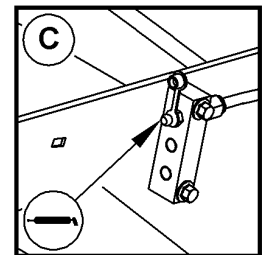
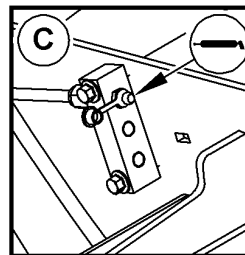
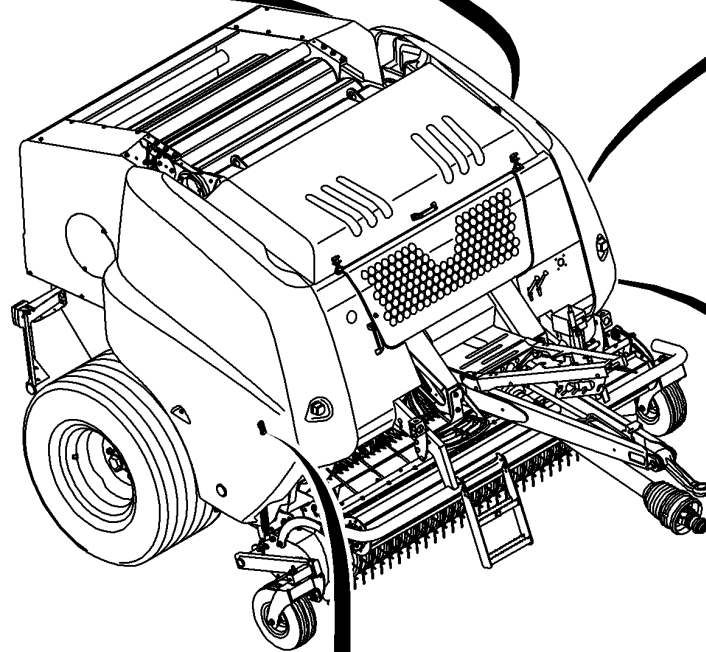
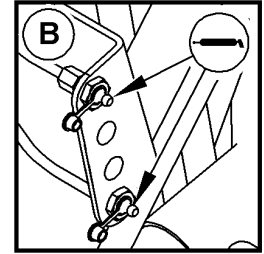
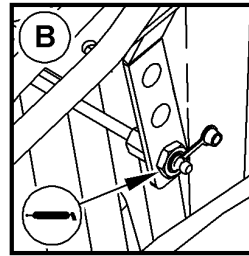
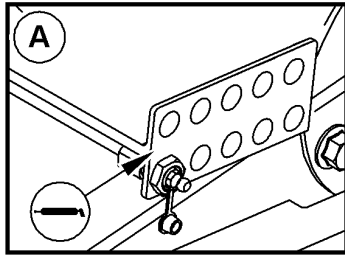
ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC200789 —UN—12APR13

OUC006.0001A5F -59-26MAR13-1/1

Каждые 10 часов работы: валки и роторный питатель (пресс-подборщик F440M)



CC206944

А—Звездочка (только
пресс-подборщик для
силоса)

В—Поперечный крен
С—Роторный питатель

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

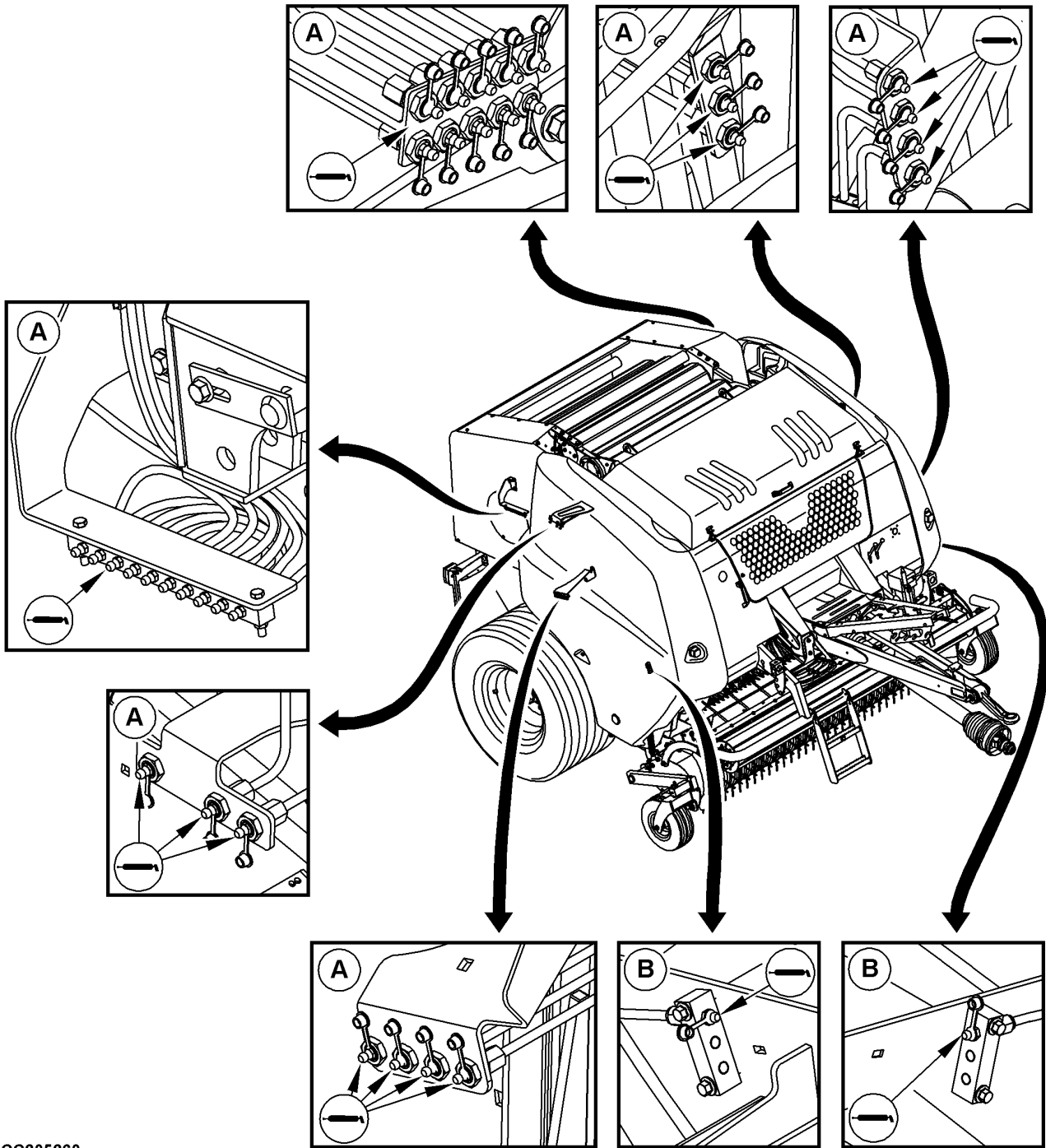
ВАЖНО: Наполняйте консистентной смазкой
все масленки для смазки валков по

окончании каждого рабочего дня, пока
подшипники еще теплые.

CC206944—UN—09DEC13

DC82261,00003F9 -59-06DEC13-1/1

Каждые 10 часов работы: валки и роторный питатель (пресс-подборщик F440R без системы автоматической смазки)



CC205260

А—Валик

В—Роторный питатель

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

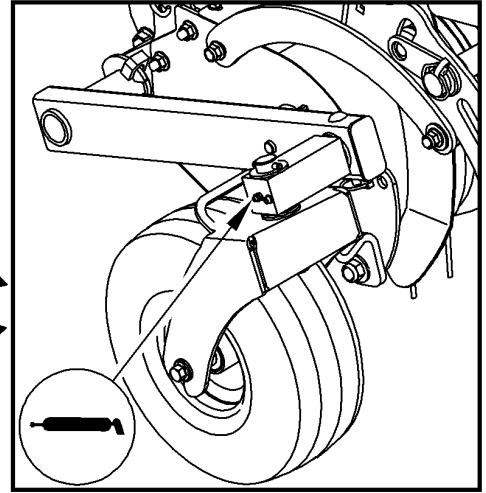
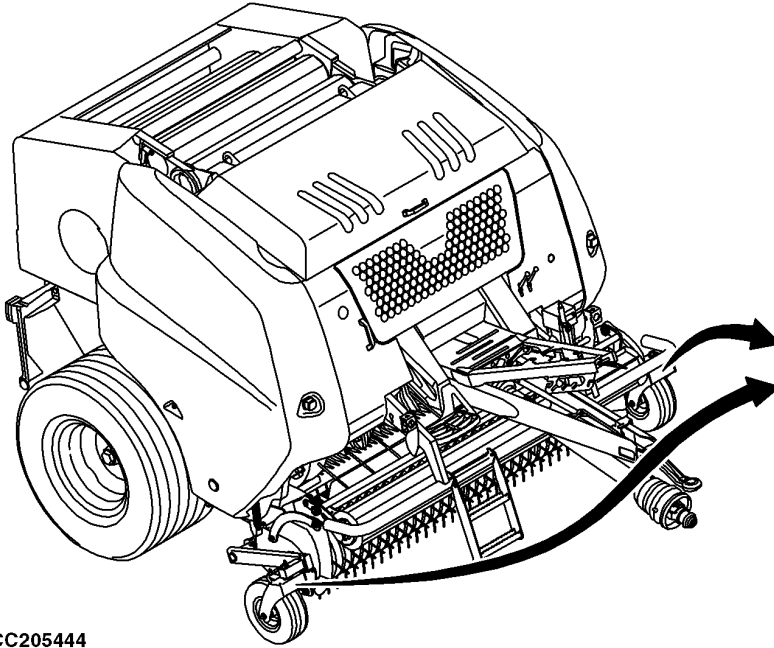
ВАЖНО: Наполняйте консистентной смазкой все масленки для смазки валков по

окончании каждого рабочего дня, пока подшипники еще теплые.

CC205260 — UN — 16OCT13

DC82261,00003FB -59-04DEC13-1/1

Через каждые 10 часов – копирующие колеса подборщика (если установлены)



CC205444

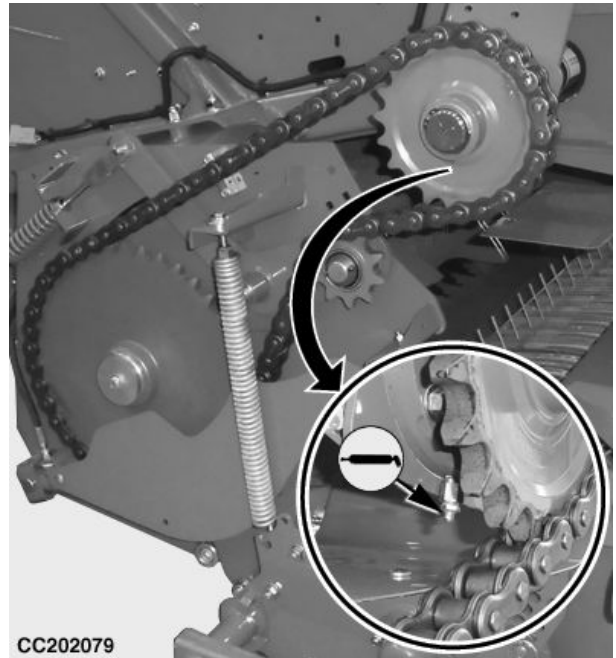
Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

CC205444 —UN—17OCT13

OUC006,0001AF5 -59-16SEP13-1/1

Через каждые 30 часов - подшипники ведущего вала (пресс-подборщик без системы автоматической смазки)

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

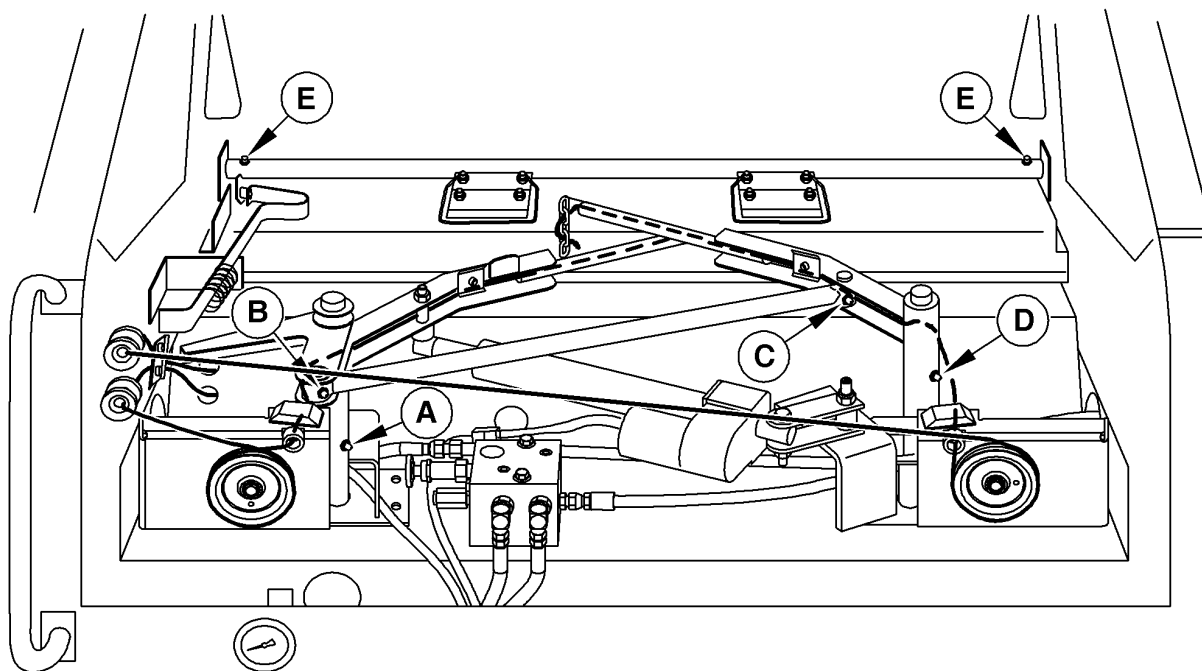


CC202079

CC202079 —UN—18APR13

OUC006,0001A71 -59-16APR13-1/1

Через каждые 30 моточасов – система обвязки шпагатом



CC1031207

- | | | |
|--|--|--------------------------|
| A—Ось поводка шпагата | C—Соединительный палец поводка шпагата | D—Ось поводка шпагата |
| B—Соединительный палец поводка шпагата | | E—Кронштейн ножа шпагата |

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,000144E -59-08DEC08-1/1

CC1031207—UN—05JAN09

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 50 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

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



CC202789

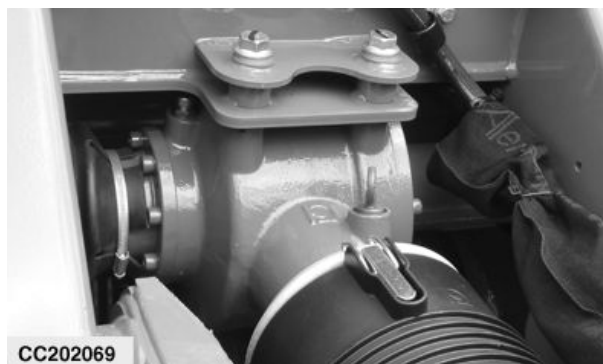
OUCC006,0001A60 -59-26MAR13-1/1

CC202789—UN—12APR13

После первых 50 часов работы – редуктор

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. Через каждые 500 часов или ежегодно – опорожнение и заправка редуктора в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Передний щиток для наглядности снят.



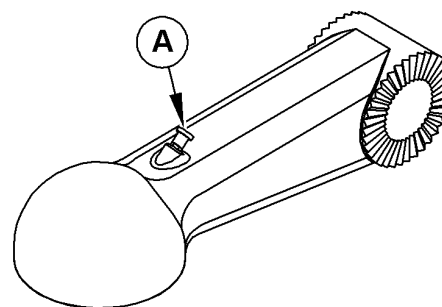
CC202069 —UN—12APR13

OUCC006,0001A6B -59-11APR13-1/1

Через каждые 50 часов – шаровая сцепка (при наличии)

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

A—Масленка

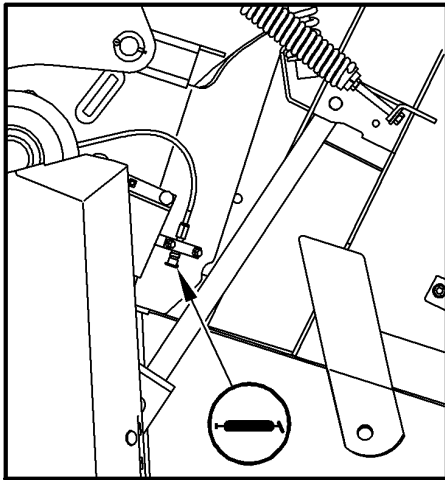


CC205925

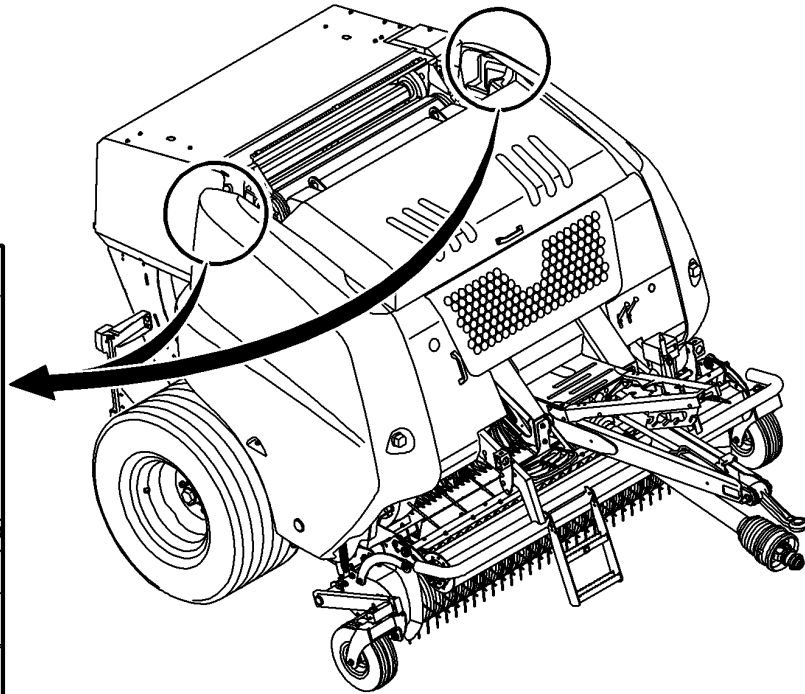
CC205925 —UN—29OCT13

DC82261,00003A8 -59-28OCT13-1/1

Через каждые 50 моточасов – подшипники (пресс-подборщик MultiCrop)



CC206943

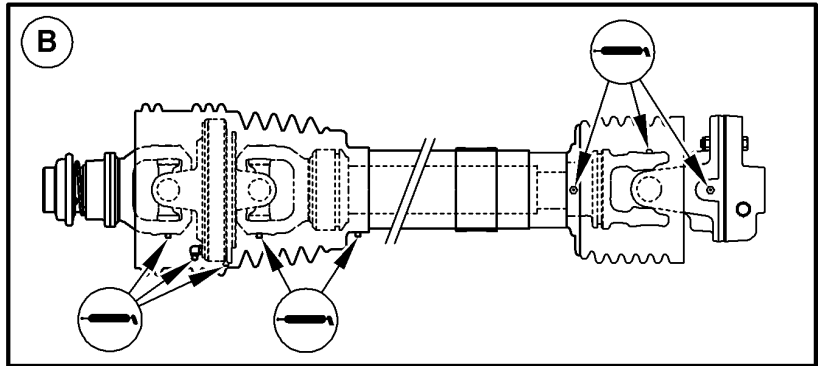
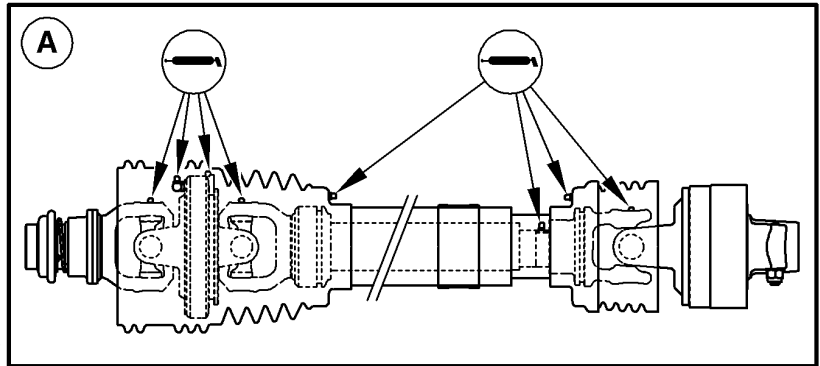
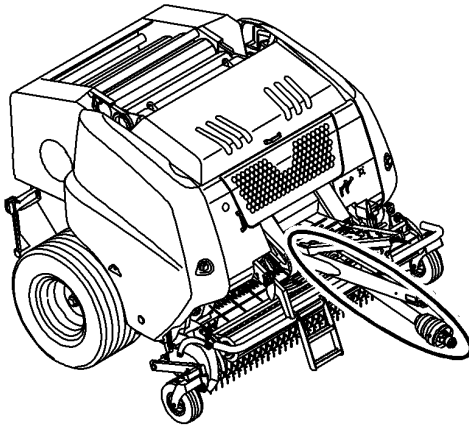


1. Откройте заднюю заслонку, остановите двигатель трактора.
2. Установите клапан блокировки заслонки в положение блокировки. См. Клапан блокировки заслонки в разделе Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
3. Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

DC82261,00003FE -59-05DEC13-1/1

CC206943—UN—10DEC13

Каждые 50 часов работы: телескопический ведущий вал



CC208597

A—Предохранительная кулачковая муфта

B—Крепление срезного болта

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

DC82261,0000403 -59-11DEC13-1/1

CC208597 —UN—17DEC13

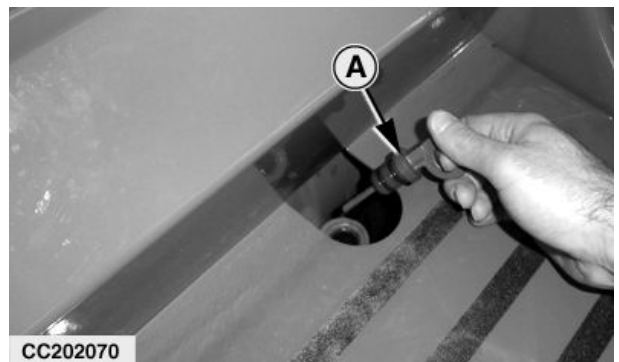
Еженедельно – уровень масла в редукторе

ВАЖНО: Еженедельно проверяйте уровень смазки с помощью щупа (A) и пополняйте его по потребности.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Используйте рекомендованные типы редукторных масел в данном разделе.

A—Щуп



CC202070

OUC006,0001A6C -59-15APR13-1/1

CC202070 —UN—12APR13

Еженедельно – проверка и слив отстоя из ресивера пневмотормоза

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед сливом конденсата из баллона сжатого воздуха убедиться, что машина не может стронуться с места. Задействуйте стояночный тормоз и установите башмаки под колеса.

Потяните за кольцо (А), чтобы слить отстой из ресивера.

Конденсация влаги в тормозной системе может привести к неисправностям.

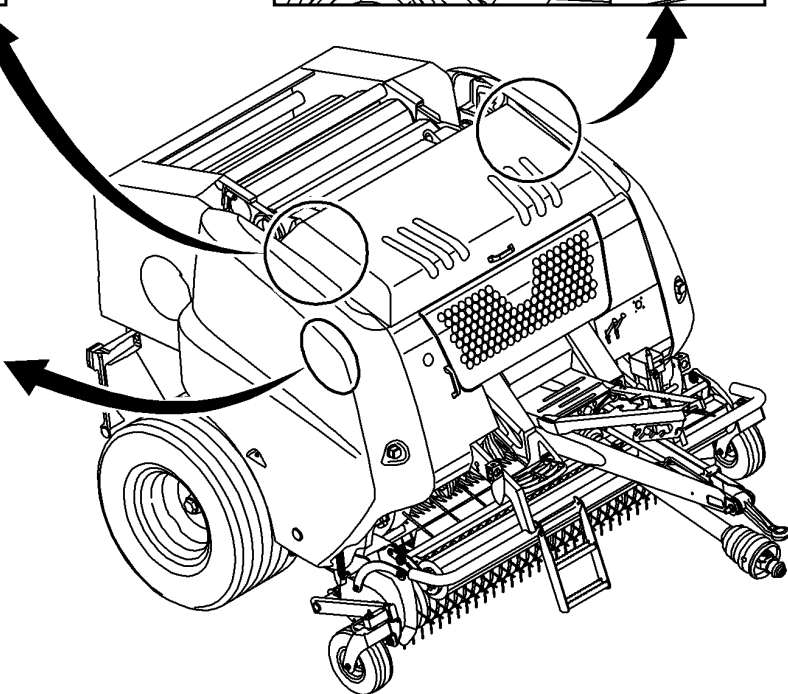
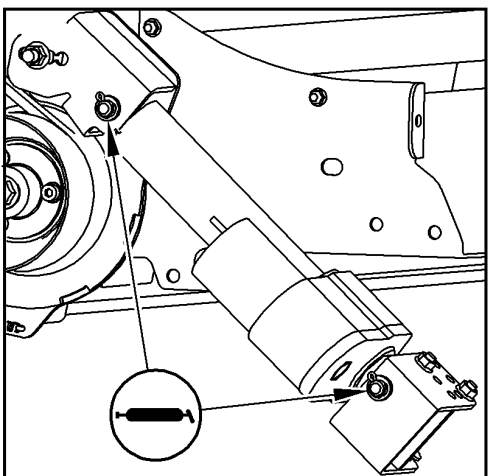
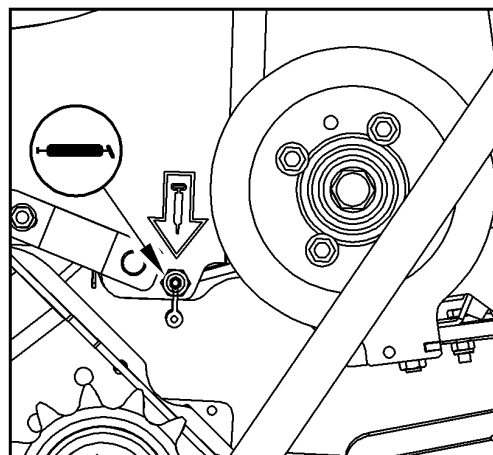
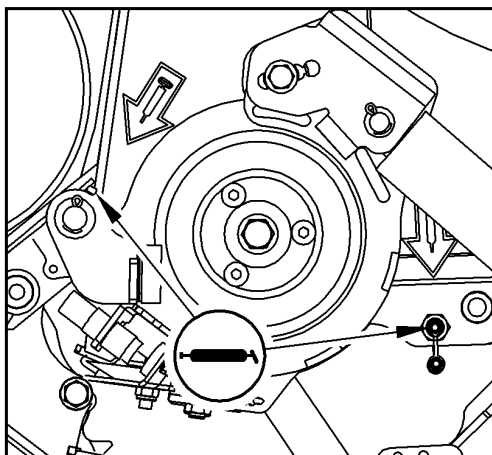


А—Кольцо

CC205658 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B16 -59-20SEP13-1/1

Через каждые 1000 рулонов – система обвязки сеткой



CC205446

Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

CC205446—UN—16OCT13

OUC006,0001AF7 -59-16SEP13-1/1

Ежемесячно: проверка стояночного тормоза

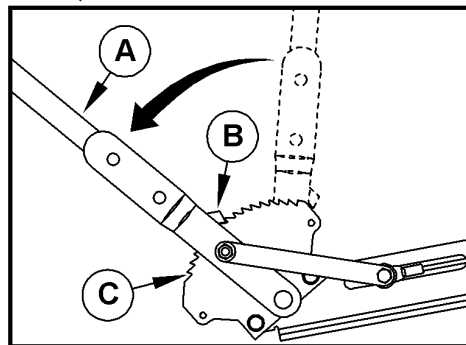
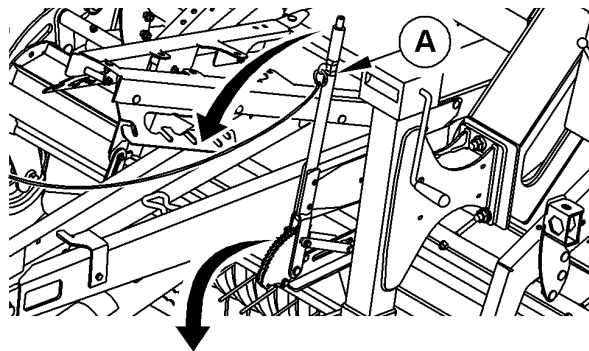
Потяните рычаг (А) до максимума, чтобы активировать стояночный тормоз. Затем проверьте, не расположена ли защелка (В) на последнем оставшемся пазу (С).

Если этого не произойдет, обратитесь к дилеру компании John Deere.

А—Рычаг стояночного тормоза

С—Оставшийся паз

В—Защелка стояночного тормоза



CC205667

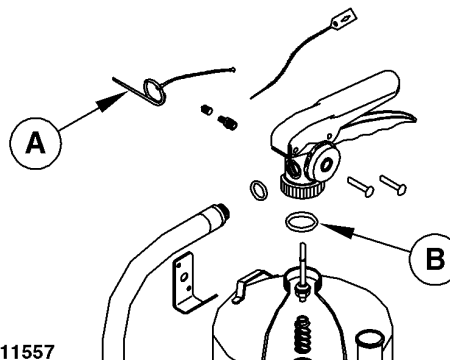
CC205667 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B23 -59-26SEP13-1/1

Ежемесячно – проверка напорного водяного бака

1. Проверьте возможное наличие повреждений: коррозии, утечки или засорения выходного сопла.
2. Проверьте целостность пломбы (В).
3. Убедитесь в том, что шплинт (А) исправен.
4. Напорный водяной бак должен быть чистым, а инструкции на этикетке должны быть разборчивыми.

Если при проверке напорного водяного бака выявлено отклонение от нормы, напорный водяной бак необходимо заменить.



CC211557

CC211557 —UN—20AUG14

А—Шплинт

В—Пломба

DC82261,00004D7 -59-20AUG14-1/1

Через каждые 500 моточасов или один раз в год – замена масла в редукторе

ВАЖНО: Замените масло в редукторе после первых 50 часов, а затем меняйте через каждые 500 часов или ежегодно в зависимости от того, что наступит раньше.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Передний щиток для наглядности снят.

1. Масло сливайте, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлеките щуп (А) и сливную пробку (С), а затем слейте масло в подходящую емкость.
2. Очистите, затем установите на место сливную пробку (С) и затяните нормативным моментом:

Спецификация

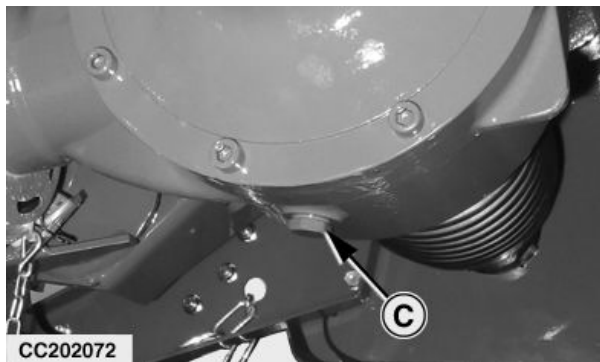
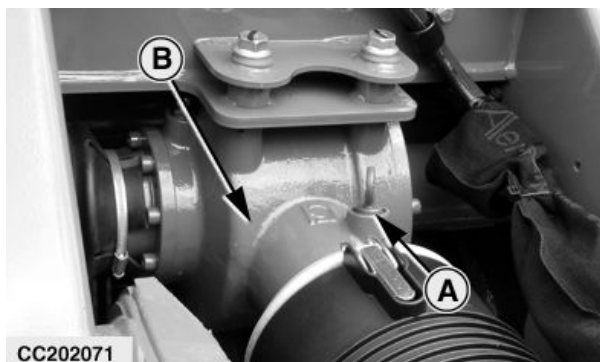
Сливная пробка—Момент затяжки.....	40 Н·м (29 фнт-фт)
------------------------------------	-----------------------

3. Заполните редуктор (В) маслом John Deere EXTREME-GARD™ или аналогичным. См. Масло для редуктора в данном разделе.

Спецификация

Редуктор 540 и 1000 об/мин—Вместимость.....	2,9 л (0,77 галл. США)
---	---------------------------

EXTREME-GARD – торговая марка компании Deere & Company



А—Щуп
В—Редуктор

С—Сливная заглушка

4. Проверьте уровень масла с помощью щупа (А).

OUC006,0001A6D -59-12APR13-1/1

Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте и замените изношенные или поврежденные гайки и шайбы (при наличии).

Затяните повторно колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

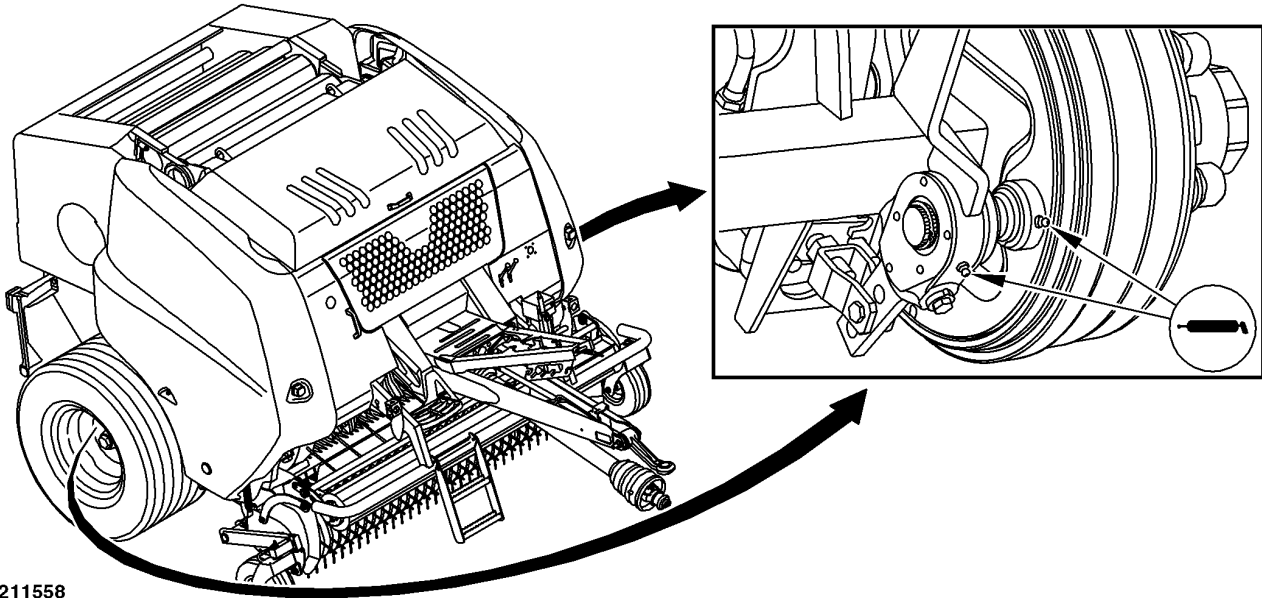
Спецификация

Гайки колеса—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фнт-фт)
----------------------------------	-------------------------



DC82261,00004D4 -59-12AUG14-1/1

Ежегодно – валы пневматического тормоза



CC211558

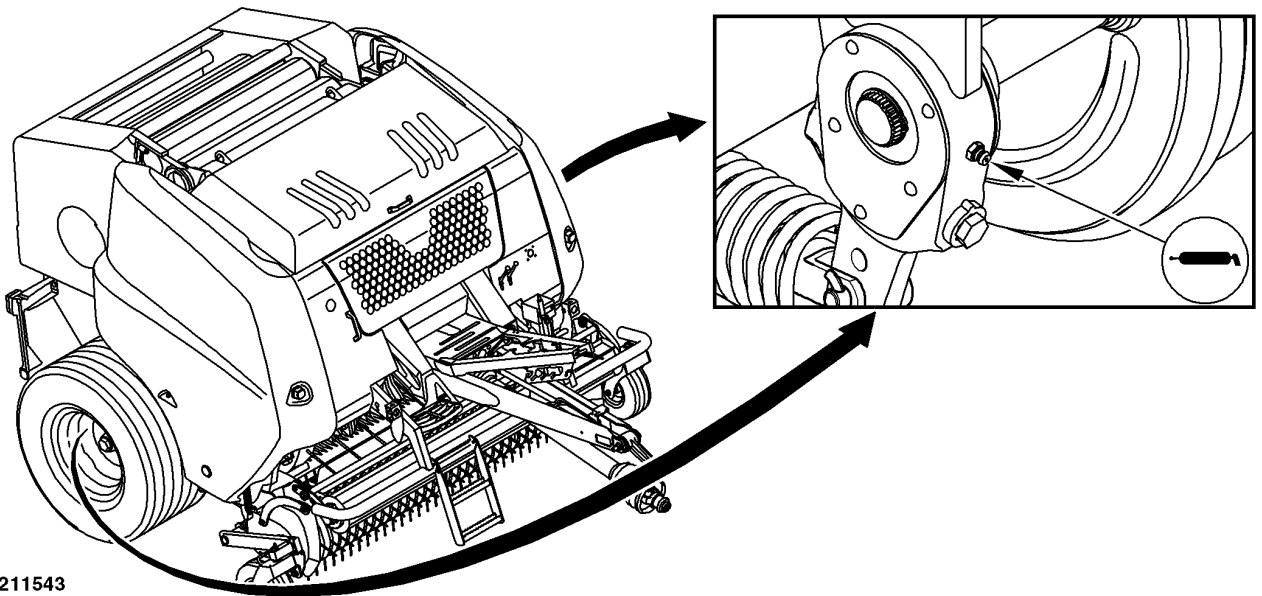
Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.

Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

CC211558 —JUN—19AUG14

DC82261,0000505 -59-19AUG14-1/1

Ежегодно – валы гидравлического тормоза



CC211543

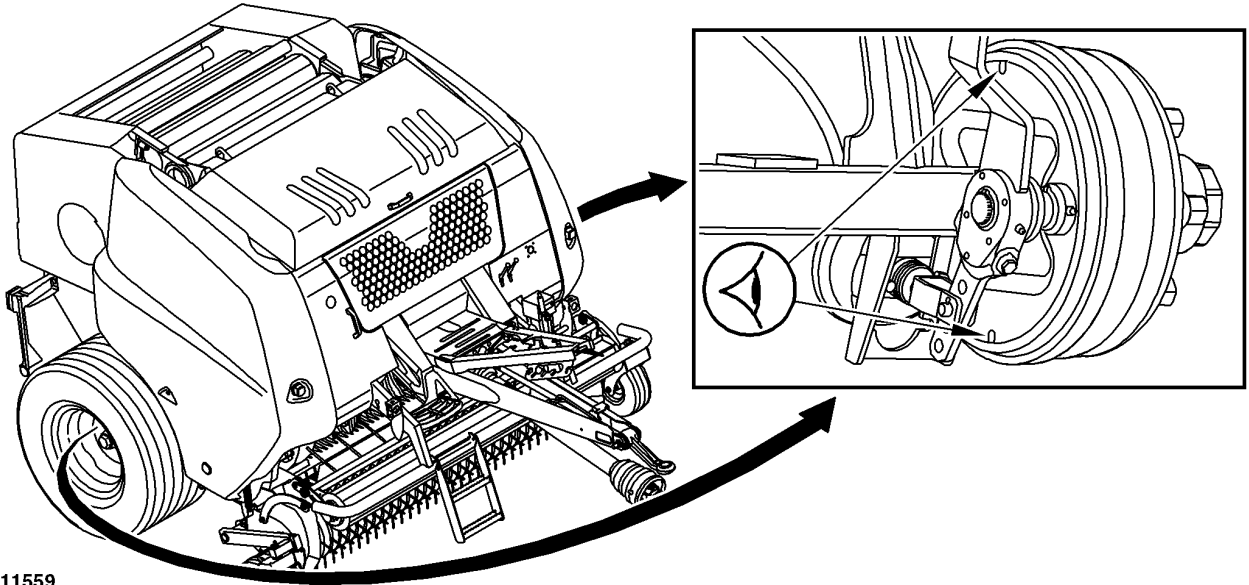
Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.

Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

CC211543 —JUN—19AUG14

DC82261,00004D5 -59-23JUN14-1/1

Ежегодно – колодки пневматического тормоза



CC211559

На обеих сторонах проверьте, чтобы толщина тормозных колодок превышала следующие спецификации:

Спецификация

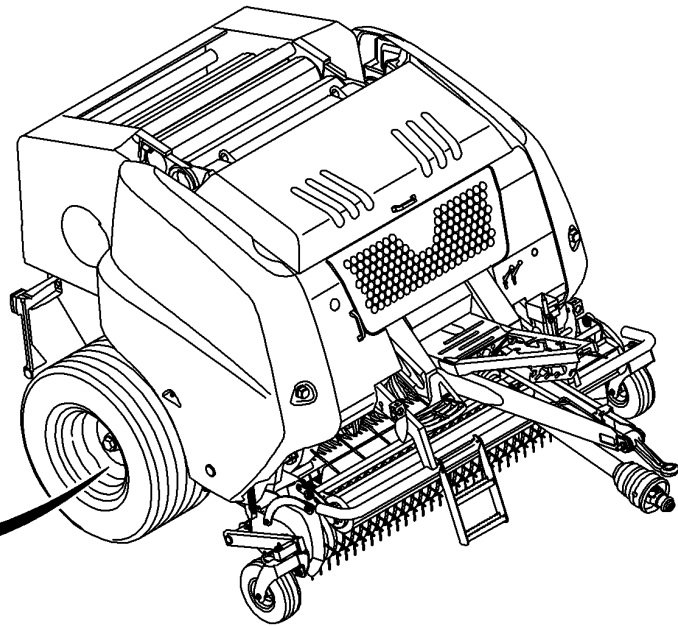
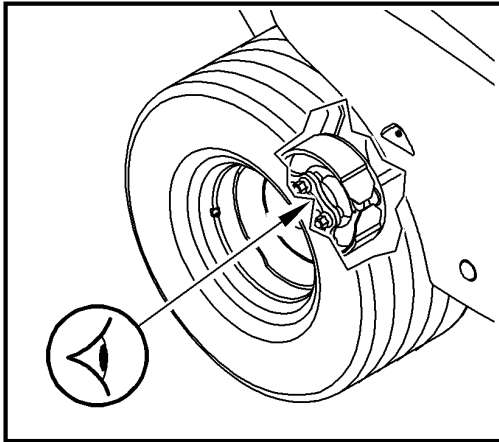
Тормозная
колодка—Минимальная
толщина..... 2 мм
(0.08 дюйм.)

Если это не так, обратитесь к дилеру компании John Deere для замены тормозных колодок.

CC211559 —UN—22AUG14

DC82261,0000506 -59-19AUG14-1/1

Ежегодно – колодки гидравлического тормоза



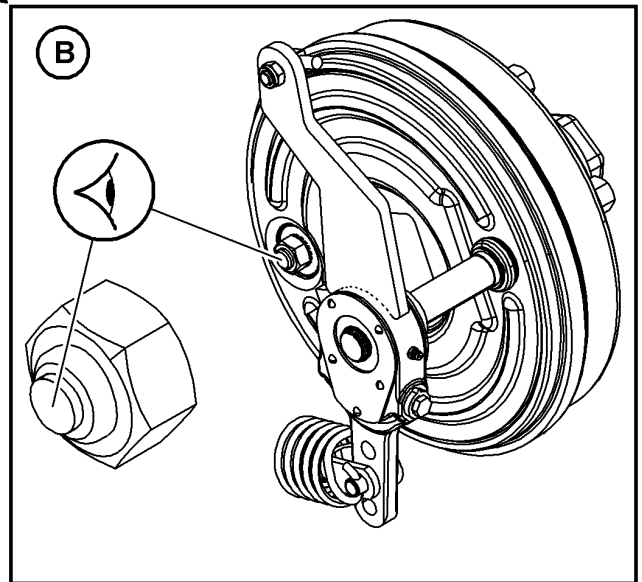
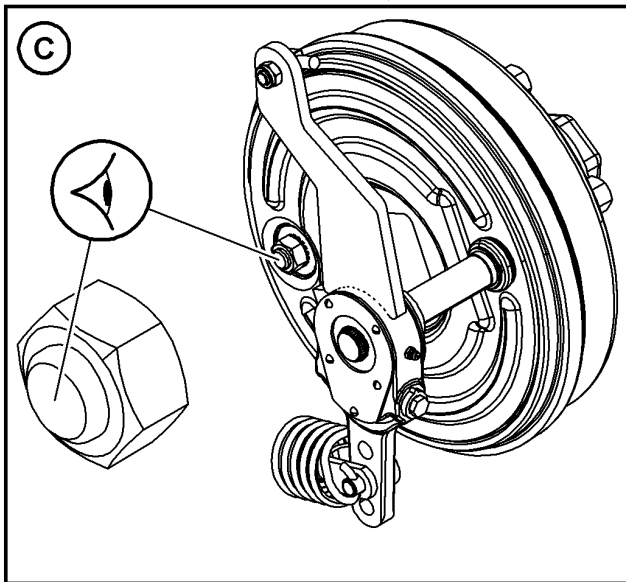
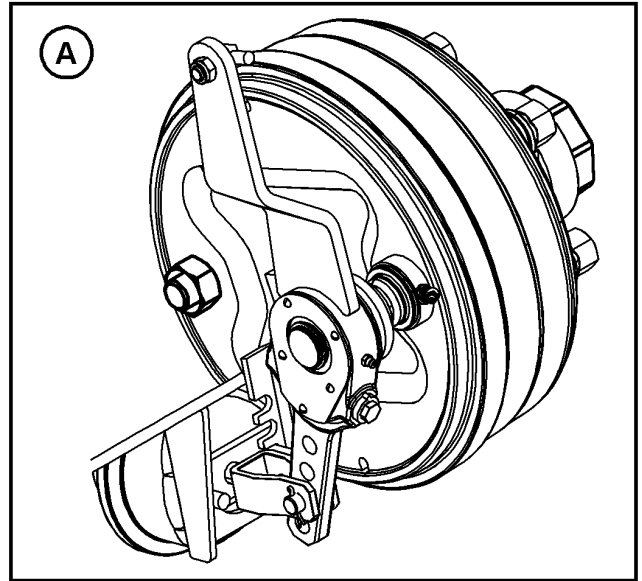
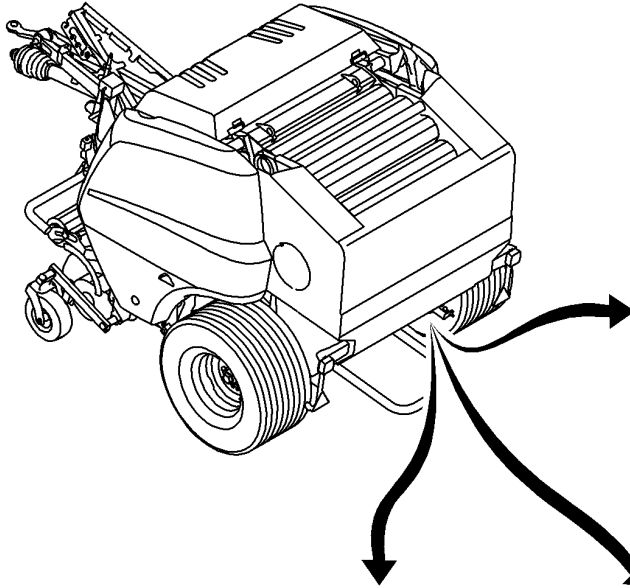
CC211560

Для проверки толщины тормозных колодок обратитесь к дилеру компании John Deere.

CC211560 —JUN—22AUG14

DC82261,0000507 -59-19AUG14-1/1

Ежегодно – тормозная ось



CC211551

A—Мост с пневматическим тормозом
B—Мост с гидравлическим тормозом и ступенчатой тормозной осью

C—Мост с гидравлическим тормозом и без ступенчатой тормозной оси

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004E6 -59-01SEP14-1/2

CC211551 —UN—02SEP14

Задействуйте стояночный тормоз пресс-подборщика и затяните гайки тормозных осей с обеих сторон нормативным моментом:

Спецификация

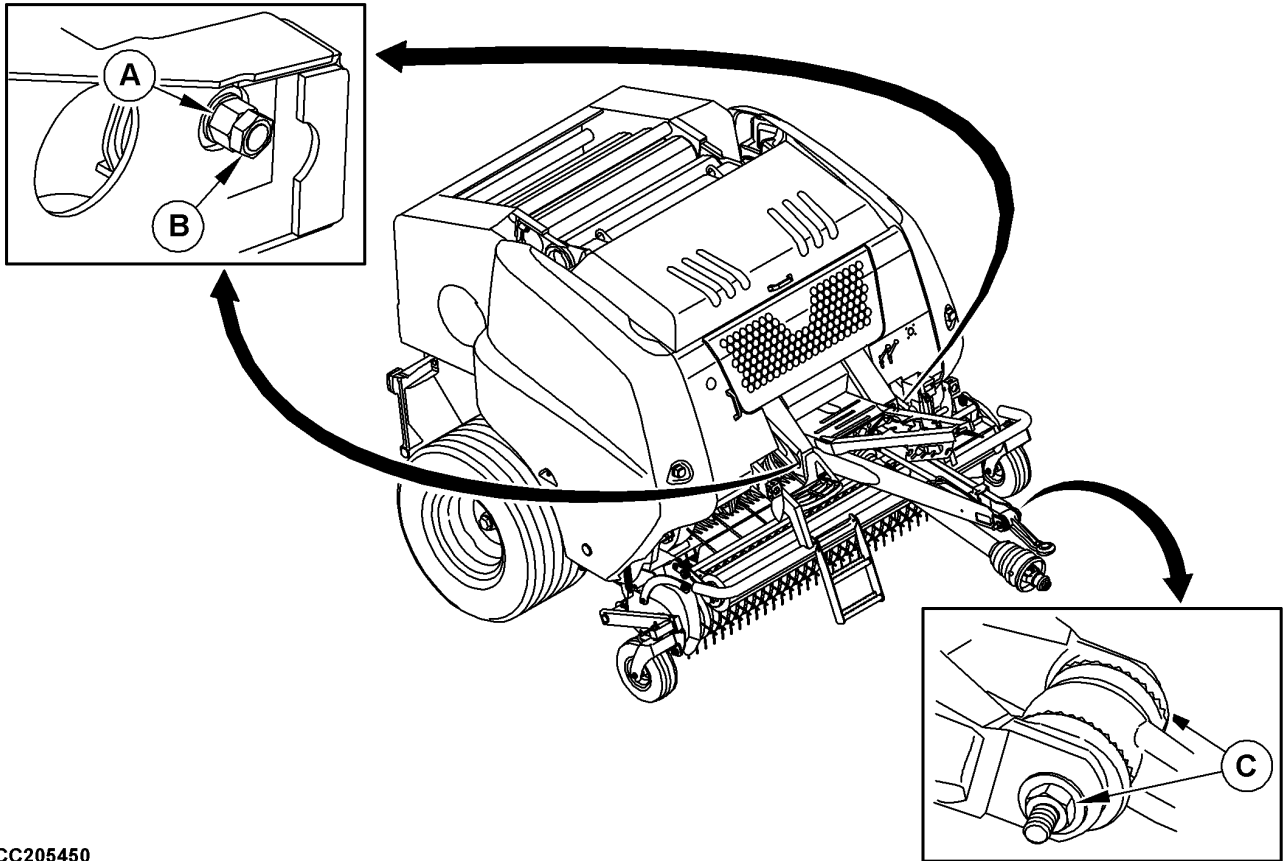
Тормозная ось моста с пневматическим тормозом (А)—Момент затяжки..... 220–280 Нм (162–206 фнт-фт)

Ступенчатая тормозная ось моста с гидравлическим тормозом (В)—Момент затяжки..... 350–390 Нм (258–288 фнт-фт)

Бесступенчатая тормозная ось (мост с гидравлическим тормозом) (В)—Момент затяжки..... 115–145 Нм (85–107 фнт-фт)

DC82261,00004E6 -59-01SEP14-2/2

Ежегодно: рама дышла и сцепка



CC205450

A—Гайка
B—Стопорная гайка

C—Крепежный винт навесного
устройства

Снова затяните крепежные гайки рамы дышла (A), контргайки (B) и крепежный винт сцепки (C) нормативным моментом:

Спецификация	
Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)

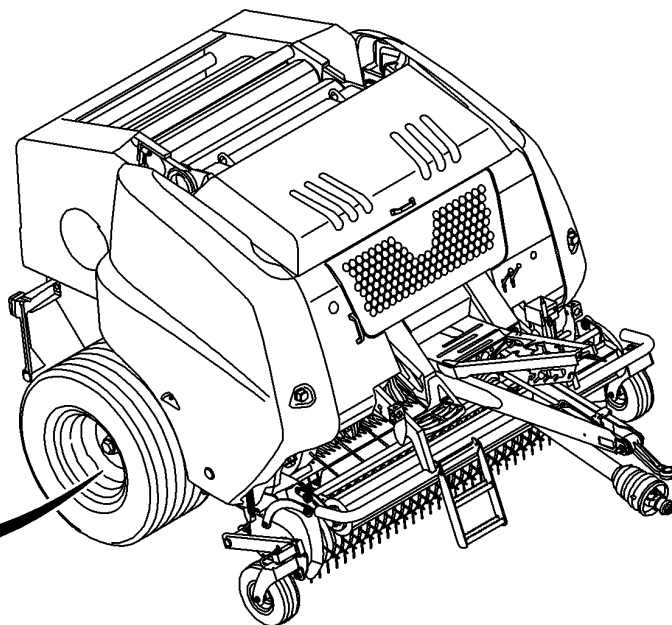
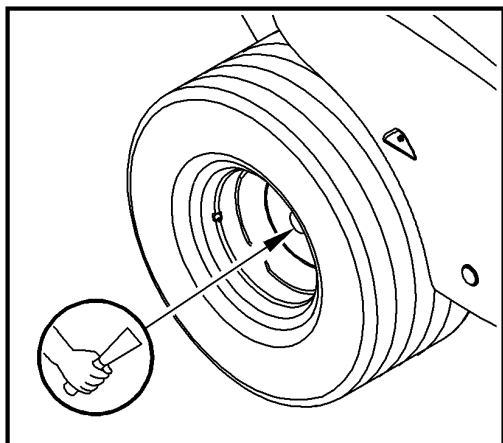
Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
--	-------------------------

Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)
---	-------------------------

OUCC006,0001AFB -59-16SEP13-1/1

CC205450 —UN—210CT13

Каждые 2 года – подшипники моста



CC205451

Для проверки и смазки подшипников моста обратитесь к своему дилеру компании John Deere.

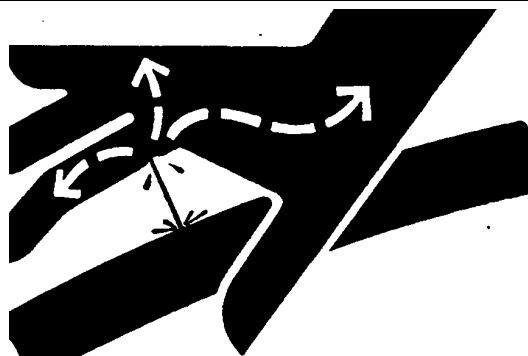
OUC006,0001AFC -59-16SEP13-1/1

CC205451 —UN—18OCT13

Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом износа шлангов с течением времени рекомендуется заменять их каждые 6 лет.

В некоторых странах эта рекомендация обязательна для исполнения.



AP00976,000018D -59-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Каждые 10 года - аккумуляторы

Соблюдать интервалы техобслуживания аккумуляторов согласно местным нормам.

Любой вид техобслуживания аккумуляторов разрешается выполнять только через регионального дилера компании Джон Дир. Каждые 10 лет поручить региональному дилеру выполнение полной инспекции с опрессовкой.



CC1022636

CC03745,0000522 -59-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Затруднения в работе подборщика и при подаче

Признак	Проблема	Решение
Отключение муфты во время формирования рулона без подачи сена.	Скопление сена за ротором.	<p>Проверьте, поднята ли решетка. При необходимости отрегулируйте датчик. См. Регулировка датчика решетки SB533 в разделе "Техобслуживание".</p> <p>Установите дефлектор на скребок (№ 13) валика. См. Регулировка скребка валика (№ 13) в разделе "Техобслуживание".</p> <p>Остановите BOM при отсутствии подачи в пресс-подборщик.</p>
	Подбор сена происходит не полностью.	<p>Подборщик стоит слишком высоко. Опустите подборщик. См. Регулировка высоты подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".</p> <p>Неудовлетворительная проходимость подборщика. Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. Регулировка пружины режима выравнивания подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".</p> <p>Дышло установлено слишком низко. Проверьте регулировку дышла. См. Регулировка дышла в разделе "Подсоединение и отсоединение".</p> <p>Отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка слишком высок. Опустите отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка. См. Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии) или Регулировка валика уплотнителя валка (при наличии) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".</p> <p>Ходовая скорость слишком высокая. Уменьшите ходовую скорость.</p> <p>Валки слишком рыхлые. Сформируйте граблями более тяжелые валки. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".</p> <p>Зуб подборщика погнут, либо сломан. Выправите или замените зубья.</p>

Продолжение на следующей стр.

JC87117.0000082 -59-16DEC13-1/5

Признак	Проблема	Решение
Не происходит выравнивания или свободного опускания подборщика.	Чрезмерное или недостаточное "плавание".	Отрегулируйте пружины режима выравнивания. См. <u>Регулировка пружины режима выравнивания подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Зубья подборщика не вращаются.	Цепной привод подборщика сломан.	Замените цепь.
	Сломан эксцентрик.	Замените эксцентрик. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Зубья подборщика зарываются в почву.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Неудовлетворительная проходимость подборщика.	Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. <u>Регулировка пружины режима выравнивания подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Поломка зуба подборщика.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Попал посторонний материал и/или сломаны зубья.	Удалите материал и/или замените зуб.
	Брикетирование кукурузных стеблей.	Поднимите подборщик. Можно ожидать более частую поломку зубьев. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Изношены внутренние кромки очистительных пластин.	очистительные пластины погнуты из-за столкновения со спиралью зубьев.	Проверьте наличие заедания на раструбах. Увеличьте давление на грунт. См. <u>Регулировка пружины режима выравнивания подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000082 -59-16DEC13-2/5

Признак	Проблема	Решение
		Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Срезание почвы	Отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка расположен слишком низко.	Поднимите отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка. См. <u>Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)</u> или <u>Регулировка валика уплотнителя валка (при наличии)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Дышло установлено слишком высоко.	Проверьте регулировку дышла. См. <u>Регулировка дышла</u> в разделе "Подсоединение и отсоединение".
	Большие валки и/или слишком высокая ходовая скорость.	Уменьшите валки и/или снизьте ходовую скорость трактора.
	Потеряны зубья подборщика.	Замените зубья.
Пресс-подборщик не может прессовать короткостебельный, сухой и скользкий материал.	Короткая и ломкая солома.	Установите комплект ремней. См. раздел "Оборудование".
	Слишком высокие обороты ВОМ.	Уменьшите частоту вращения ВОМ и перейдите на более высокую передачу.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Валок слишком легкий.	Сформируйте граблями более тяжелые валки. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Рулон не проворачивается в камере.	Установите минимальное значение полного размера рулона. Увеличьте плотность рулона. Установите комплект ремней. См. раздел "Оборудование".

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000082 -59-16DEC13-3/5

Признак	Проблема	Решение
Пресс-подборщик не подает кукурузные стебли.	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Валки слишком большие.	Сформируйте граблями меньшие валки. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Потеряны либо сломаны зубья подборщика. Рулон не проворачивается в камере.	Замените зубья. Установите минимальное значение полного размера рулона. Увеличьте плотность рулона.
		Установите комплект ремней. См. раздел "Оборудование".
Забивка на раструбах.	Чрезмерное скупивание на концах.	Уменьшите скупиванье.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Шины трактора вминают растения в стерню.	Увеличьте ширину колесной колеи. См. руководство по эксплуатации трактора.
Застревание в роторном питателе.	Ходовая скорость слишком высокая.	Уменьшите ходовую скорость. Для отключения роторного питателя см. <u>Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus и с решеткой)</u> или <u>Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с системой ValeTrak Plus)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Слишком большая плотность рулона.	Уменьшите плотность. См. <u>Регулировка плотности рулона</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000082 -59-16DEC13-4/5

Признак	Проблема	Решение
Забивание на соединяющихся шнеках.	Шнек ротора не очищен.	<p>Проверьте, поднята ли решетка. При необходимости отрегулируйте датчик. См. <u>Регулировка датчика решетки SB533</u> в разделе "Техобслуживание".</p> <p>Отрегулируйте скребки шнека ротора. См. <u>Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик с решеткой)</u> или <u>Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без решетки)</u> в разделе "Техобслуживание".</p>
Шум в роторе.	Деформированный зуб ротора.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Потеря ножа.	<p>Запорная планка ножа разблокирована.</p> <p>Запорная планка ножа изношена.</p>	<p>Заблокируйте планку.</p> <p>Замените запорную планку ножа. Обратитесь к дилеру компании John Deere.</p>

JC87117,0000082 -59-16DEC13-5/5

Общие неисправности пресс-подборщика

Признак	Проблема	Решение
Дорожный просвет слишком низкий.	Дышло установлено слишком высоко.	Опустите дышло. См. <u>Регулировка дышла</u> в разделе "Подсоединение и отсоединение".
Повышенные требования к мощности трактора во время работы с выдвинутыми ножами входного измельчителя.	Ножи входного измельчителя изношены.	Заточите или замените ножи входного измельчителя. См. <u>Заточка ножей входного измельчителя</u> в разделе "Техобслуживание".
Заслонка не закрывается.	Засорение между заслонкой и рамой.	Устраните засорение.
	Клапан блокировки заслонки заблокирован.	Разблокируйте клапан блокировки заслонки.
	Неисправен клапан блокировки заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправность гидравлической системы трактора.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен датчик негабаритных рулонов/заслонки или датчик полноразмерного рулона.	Проверьте статус датчика и регулировки. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание".
Заслонка не открывается.	Клапан блокировки заслонки заблокирован.	Разблокируйте клапан блокировки заслонки.
	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен клапан блокировки заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправность гидравлической системы трактора.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен датчик негабаритных рулонов/заслонки или датчик полноразмерного рулона.	Проверьте статус датчика и регулировки. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000007D -59-09DEC13-1/3

Признак	Проблема	Решение
Во время прессования открывается заслонка.	Расшаталась рукоятка регулировки плотности рулонов или неисправна гидросистема трактора.	Проверьте регулировку плотности рулона. См. <u>Регулировка плотности рулона</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Неисправен датчик негабаритных рулонов/заслонки или датчик полноразмерного рулона.	Проверьте статус датчика и регулировки. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315</u> и <u>датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание".
Заслонка закрывается самопроизвольно (клапан блокировки заслонки в положении разблокировки).	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Селективный контрольный клапан трактора протекает.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Заслонка закрывается самопроизвольно (клапан блокировки заслонки в положении блокировки).	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен клапан блокировки заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Заслонка открывается самопроизвольно (клапан блокировки заслонки в положении блокировки).	Неисправен клапан блокировки заслонки.	Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Рулон застревает в камере прессования.	Слишком большая плотность рулона. На клапане управления уменьшите плотность рулона. См. <u>Регулировка плотности рулона</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Рукоятка регулировки плотности рулона туго поворачивается.	Крепежное кольцо зажато на корпусе клапана.	Отвинтите крепежное кольцо перед настройкой рукоятки регулировки плотности.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000007D -59-09DEC13-2/3

Признак	Проблема	Решение
	Очистите резьбу на установочном винте.	Нанесите несколько капель масла или сухой графитной смазки на резьбу.
Датчик плотности рулона стоит на красном сегменте.	Поднятая заслонка создает дополнительное вращательное усилие.	Выполните регулировку при закрытой заслонке.
	Рычаг селективного контрольного клапана находится не на нейтрали.	Переключите рычаг в нейтральное положение.
	Указатель плотности рулона неисправен.	Замените указатель. Обратиться к дилеру компании John Deere.
Отключение муфты во время формирования рулона.	Клапан плотности рулона неисправен.	Замените или отремонтируйте клапан. Обратиться к дилеру компании John Deere.
	Засорение пресс-подборщика.	См. <u>Затруднения при подборке и при подаче</u> в данном разделе.
Частое разрушение срезного болта.	Слишком резкое включение MOM.	Включайте MOM плавно.
	Срезной болт подборщика неправильных размеров или качества.	Замените рекомендованным срезным болтом.

JC87117,000007D -59-09DEC13-3/3

Качество рулона

Признак	Проблема	Решение
Пресс-подборщик не производит плотных рулонов.	Внутренняя утечка в гидроцилиндре заслонки.	Обратиться к Вашему дилеру компании John Deere.
	Загрязнен или неисправен редукционный 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

Затруднения при работе с силосом

Признак	Проблема	Решение
Засорение пресс-подборщика вследствие слишком большого количества силоса.	Неравномерные валки.	Настройте скорость привода по размеру валка. Повторно включите ВОМ при минимальных оборотах двигателя. При неудовлетворительном результате опустите решетку и втяните ножи входного измельчителя. См. <u>Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus и с решеткой)</u> или <u>Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с системой ValeTrak Plus)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

DC82261,0000405 -59-16DEC13-1/1

Неисправности устройства обвязки сеткой

Признак	Проблема	Решение
Рулон не обвязывается (сопровождается медленным прерывистым звуковым сигналом).	Отсутствует надлежащий контакт между оцинкованным и обрезиненным валиками.	См. <u>Проверка оцинкованного вальца на плоскостность</u> в разделе "Техобслуживание".
	Рулон сетки израсходован.	Установите новый рулон сетки. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Не включены приводные ролики сетки.	Проверьте вращение рулона сетки, используя отверстие крышки для обвязки сеткой, и проверьте натяжение ремня. См. <u>Регулировка натяжения приводного ремня для обвязки сеткой</u> в разделе "Техобслуживание".
		Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня для обвязки сеткой</u> в разделе "Техобслуживание".
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика.	См. <u>Снятие сетки, обмотавшейся вокруг подающих валиков</u> в разделе "Техобслуживание".
		Отрегулируйте положение контрножа и резиновой накладки. См. <u>Регулировка положения контрножа</u> в разделе "Техобслуживание".
		Очистите подающие валики. См. <u>Уход за устройством обвязки сеткой</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".
		Убедитесь, что диаметр рулона сетки не превышает 300 мм (11.8 дюйм.).
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика после изготовления первого за день рулона.	Если пресс-подборщик запаркован на ночь или не работает более 10 минут, то снимите сетку с подающих валиков.
	Сетка на захвачена как следует (новый рулон).	Переустановите сетку. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Подающие валики липкие или имеют повреждения.	Очистите подающие валики. См. <u>Уход за устройством обвязки сеткой</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".	

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000083 -59-16DEC13-1/3

Признак	Проблема	Решение
		Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Сетка липкая из-за упаковки.	Отрежьте липкие участки.
Рулон не обвязывается (сопровождается быстрым прерывистым звуковым сигналом).	Сетка обматывается вокруг липких валиков в устройстве.	Очистите соответствующие валики.
Рулон обвязывается (сопровождается медленным прерывистым звуковым сигналом).	Датчик отрезания сетки поврежден или не отрегулирован.	Отрегулируйте и/или замените датчик. См. <u>Регулировка датчика отрезания сетки SB413</u> в разделе "Техобслуживание".
Рулон обвязан неровно или не обвязан.	Неисправны пневмопружины крышки для обвязки сеткой.	Проверьте пружины по обе стороны крышки для обвязки сеткой. Замените при необходимости.
	Не закрыта крышка для обвязки сеткой.	Для получения лучших результатов крышка должна быть закрыта и защелкнута. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня для обвязки сеткой</u> в разделе "Техобслуживание".
Сетка не обрезана.	Использована сетка неподходящего качества.	Используйте сетку рекомендуемого качества. См. <u>Выбор рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Электрические компоненты неисправны.	Проверьте и/или замените их.
	Тупой нож.	Заточите нож. См. <u>Заточка ножа для сетки</u> в разделе "Техобслуживание".
	Неправильная регулировка тормоза обрезиненного валика.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Регулировка тормоза обрезиненного валика</u> в разделе "Техобслуживание".
	Контрнож не по всей ширине контактирует с ножом для сетки.	Регулировка положения контрножа. См. <u>Регулировка положения контрножа</u> в разделе "Техобслуживание".
Медленный прерывистый звуковой сигнал после отрезания сетки.	Отсутствует пружина на пластине обнаружения отрезания сетки.	Замените пружину.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000083 -59-16DEC13-2/3

Признак	Проблема	Решение
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Неисправны пневмопружины крышки для обвязки сеткой.	Проверьте пружины по обе стороны крышки для обвязки сеткой. Замените при необходимости.
	Малый рулон сетки расположен за прижимным валиком.	Проверьте, не находится ли рулон сетки (малый) за прижимным валиком. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Отрегулируйте натяжение. См. <u>Регулировка натяжения сетки для обвязки</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции". Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня для обвязки сеткой</u> в разделе "Техобслуживание".
	Рулон проскальзывает в камере прессования.	Установите минимальное значение полного размера рулона. Увеличьте плотность рулона. Установите комплект ремней. См. раздел "Оборудование".
Крышка не остается открытой.	Слабая пневмопружина (пружины).	Замените пневмопружину (пружины).

JC87117,0000083 -59-16DEC13-3/3

Система обвязки шпагатом

Признак	Проблема	Решение
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.	Неправильная заправка шпагата.	Проверьте правильность запасовки.
	Некачественный шпагат, узелки на шпагате, новая катушка с жесткой сердцевинкой, влажный шпагат.	Вытяните некачественный шпагат и замените на новый.
Шпагат на рулоне не натянут.	Неподходящие палец натяжной пластины или пружины.	Замените детали на подходящие.
	Сломана или потеряна пружина натяжения шпагата.	Замените пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Замените палец.
Шаг ниток шпага неодинаков.	Износ натяжной пластины для шпагата.	Замените изношенные детали.
	При обвязке меняются обороты ВОМ.	Поддерживайте постоянные обороты ВОМ.
Нет шпагата на рулоне, либо шпагат не захватывается рулоном.	Слишком короткий конец шпагата от конца трубки для шпагата.	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. Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.
	Кончился шпагат на машине.	Добавьте катушки шпагата. См. параграф “Загрузка переднего ящика для шпагата” раздела “Подготовка пресс-подборщика к работе”.
Шпагат слишком близок к концу рулона.	На правой стороне: Потерян или погнут стержень направителя шпагата.	Замените или выпрямите стержень.
	На левой стороне: Сбита опора привода поводка для шпагата.	Переставьте.
	Неправильная настройка монитора устройства управления.	Выполните правильную настройку значений.
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполняйте концы рулона, наводя подборщик на валок. См. Подача материала в разделе Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
Шпагат не обрезан.	Отключен MOM до обрезания шпагата.	Перед отключением MOM посмотрите на шпагат и убедитесь, что он больше не подается.
	Сбой регулировки резака шпагата.	Отрегулируйте резак для шпагата. См. раздел о техобслуживании.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000166C -59-16JUN10-1/2

Признак	Проблема	Решение
	Тупой нож либо неровная его кромка, препятствующие контакту с контрножом. Нож непараллелен контрножу.	Заточите или замените нож. См. раздел о техобслуживании. Поставьте ось шарнира ножа так, чтобы контакт ножа с контрножом приходился на место обрезания шпагата. См. раздел о техобслуживании.
	Из-за препятствий шпагат не попадает в область над ножом. Погнут стержень направителя шпагата. Заедают поводок шпагата или детали резака.	Устраните засорение. Выпрямите или замените. Отремонтируйте или замените, добейтесь свободного хода деталей.
	Неправильное ведение шпагата или некачественная бобина шпагата, вызывающие сильное натяжение шпагата.	Устраните причину чрезмерного натяжения.
Поводок для шпагата идет справа налево слишком медленно.	Аккумуляторная батарея нуждается в зарядке.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
Поводок для шпагата не движется.	Неправильные подсоединения на электроцилиндре. Неисправен монитор обвязки рулонов. Неисправен монитор управления.	Отремонтируйте. При необходимости выполните ремонт или замену. Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).

OUC006,000166C -59-16JUN10-2/2

Система смазки цепей

Признак	Проблема	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Уменьшите расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Увеличьте расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
	Отсутствие смазки на машине.	Насос неисправен и не создает давления.
Отсутствие смазки на машине.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долейте масло указанного типа. См. раздел о смазке и техобслуживании.
	Воздушная пробка или насос пуст.	Прокачайте насос.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистите систему и замените все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтируйте линии.

OUC006,0001A2F -59-12FEB13-1/1

Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если засор находится в смазочном сопле или маслопроводе, подача смазки во

все остальные сопла также прекращается. Давление поднимается, но из насоса с патроном смазка не появляется.

Признак	Проблема	Решение
Машина не смазана	Засор в смазочном сопле или маслопроводе.	По одному за раз отсоедините трубопроводы между основным и вспомогательным распределителями. Засор за вспомогательным распределителем с трубопроводом, из которого подается большая часть смазки. Устраните засор, установив продающийся отдельно шприц для смазки (давление до 40000 Па; 400 бар; 5800 фнт/кв.дюйм) в соответствующий вспомогательный распределитель.
	Смазочный патрон пуст.	Замените смазочный патрон. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
	Насос не работает.	Прокачайте насос. См. раздел "Техобслуживание". Проверьте насос. Следует обратиться к ближайшему дилеру John Deere.
Сопло не смазано	Утечка из маслопровода.	Замените поврежденный маслопровод. Следует обратиться к ближайшему дилеру John Deere.

OUCC006,0001AE5 -59-24SEP13-1/1

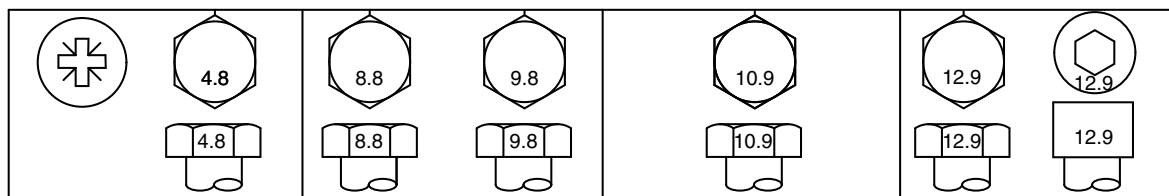
Контрольный монитор ValeTrak

Признак	Проблема	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

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1670 —UN—01MAY03



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

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

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

^а«Со смазкой» означает крепежные детали, покрытые смазкой, такой как моторное масло, крепежные детали с фосфатным или масляным покрытием или крепежные детали M20 или большего размера с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13C, F13F или F13J.

^б«Без смазки» означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные без какой-либо смазки или крепежные детали размером от M6 до M18 с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13B, F13E или F13H.

DX,TORQ2 -59-12JAN11-1/1

Перед выполнением работ по техобслуживанию

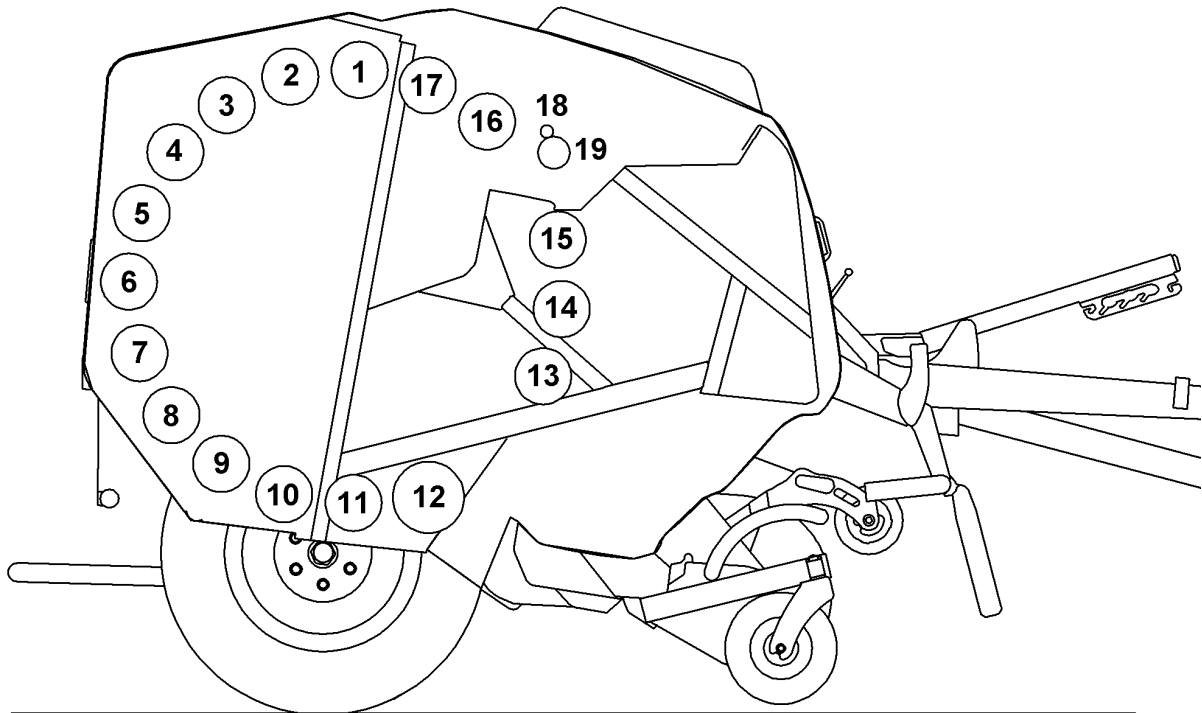
Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата, газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.:

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.

3. Подготовьте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

DC82261,00004F7 -59-12SEP14-1/1

Нумерация валиков пресс-подборщика



CC205660

Изображен пресс-подборщик, оснащенный задней заслонкой с валиками

- | | | | |
|------------------------------------|---|---|---------------------------------------|
| 1— Верхний валик заслонки | 12— Пусковой валик | 16— Промежуточный валик | 19— Обрезиненный подающий валик сетки |
| 2-9— Промежуточные валики заслонки | 13— Промежуточный валик передней рамы | 17— Верхний приводной валик передней рамы | |
| 10— Нижний валик заслонки | 14— Промежуточный приводной валик передней рамы | 18— Гальванизированный валик подачи сетки | |
| 11— Нижний валик передней рамы | 15— Промежуточный валик передней рамы | | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки

всегда давайте на соответствующий каталог запчастей.

OUC006,0001B18 -59-23SEP13-1/1

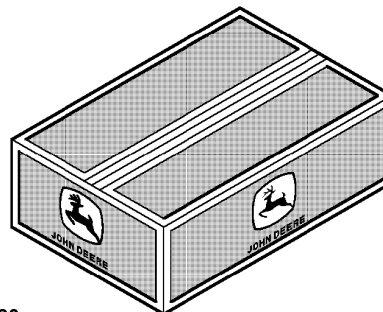
CC205660 —UN—16OCT13

Использование оригинальных запчастей производства John Deere

Оригинальные запчасти производства John Deere разработаны специально для машин, выпускаемых этой компанией.

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.

Избегайте риска: используйте оригинальные запчасти производства компании John Deere



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -59-18SEP09-1/1

Заправка напорного водяного бака

ПРИМЕЧАНИЕ: Напорный водяной бак отправляется с завода-изготовителя незаправленным. Перед доставкой машины покупателю необходимо заправить напорный водяной бак.

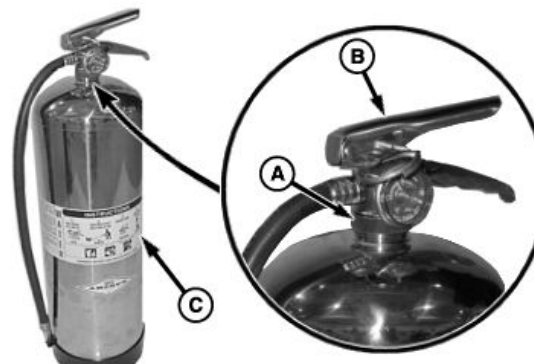
В случае использования антифриза для защиты напорного водяного бака от замерзания необходимо выполнить полное опорожнение и техническое обслуживание.

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед заправкой напорного водяного бака в нем необходимо сбросить давление.

1. Сбросьте остаточное давление, вылейте воду (или раствор антифриза), чтобы убедиться в отсутствии давления.
2. Ослабьте затяжку гайки (A) и снимите узел клапана (B) с баллона (C).

ВАЖНО: Напорный водяной бак не должен оказываться под воздействием отрицательной температуры, если не защищен антифризом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте ингибитор коррозии, если в воде содержится большое количество хлора (40 част/млн).



A—Гайка
B—Узел клапана

C—Баллон

3. Заправьте баллон чистой водой или раствором антифриза в количестве 9,5 л (2.5 галл.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Уровень жидкости будет приблиз. на 15 см (6 дюйм.) ниже верха корпуса.

4. Проверьте целостность уплотнения. При необходимости замените уплотнение.
5. Поместите уплотнение в гайку (A) на узле клапана (B).

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004DE -59-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ОСТОРОЖНО: Затянуть рукой гайку согласно спецификациям. Чрезмерная затяжка с помощью ключа повредит клапан.

- Установить узел клапана (А) и затянуть гайку (В) согласно спецификации.

Спецификация

Гайка—Момент затяжки.....	11,3–11,9 Нм (100–105 фнт-дюйм)
---------------------------	------------------------------------

- Снять крышку с нагнетательного клапана (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Установите регулятор давления воздушного компрессора не более чем на 175 кПа (1,75 бар, 25 фнт/кв.дюйм) выше рабочего давления на манометре.

⚠ ОСТОРОЖНО: Запрещено оставлять напорный водяной бак на длительное время подключенным к регулятору источника высокого давления. Не превышайте предельно допустимое давление для напорного водяного бака. В случае превышения давления напорный водяной бак может лопнуть.

- Поднимите давление в напорном водяном баке до нормы, используя воздух или азот.



А—Узел клапана
В—Гайка

С—Нагнетательный клапан

Спецификация

Напорный водяной бак—Давление.....	690 кПа 6,9 бар (100 фнт/кв.дюйм)
------------------------------------	---

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверить гайку, манометр, нагнетательный клапан, сварные швы корпуса и дроссель клапана на отсутствие утечек, используя жидкость для обнаружения утечек или раствор мыльной воды.

- Установите ранее снятый колпачок на нагнетательный клапан.

DC82261,00004DE -59-20AUG14-2/3

H92728 —UN—08SEP08

- Установите шплинт (А) с передней стороны напорного водяного бака и опечатайте пломбой.
- Установите шланг и сопло в сборе (В) на держатель (С).
- Установите напорный водяной бак на машину.

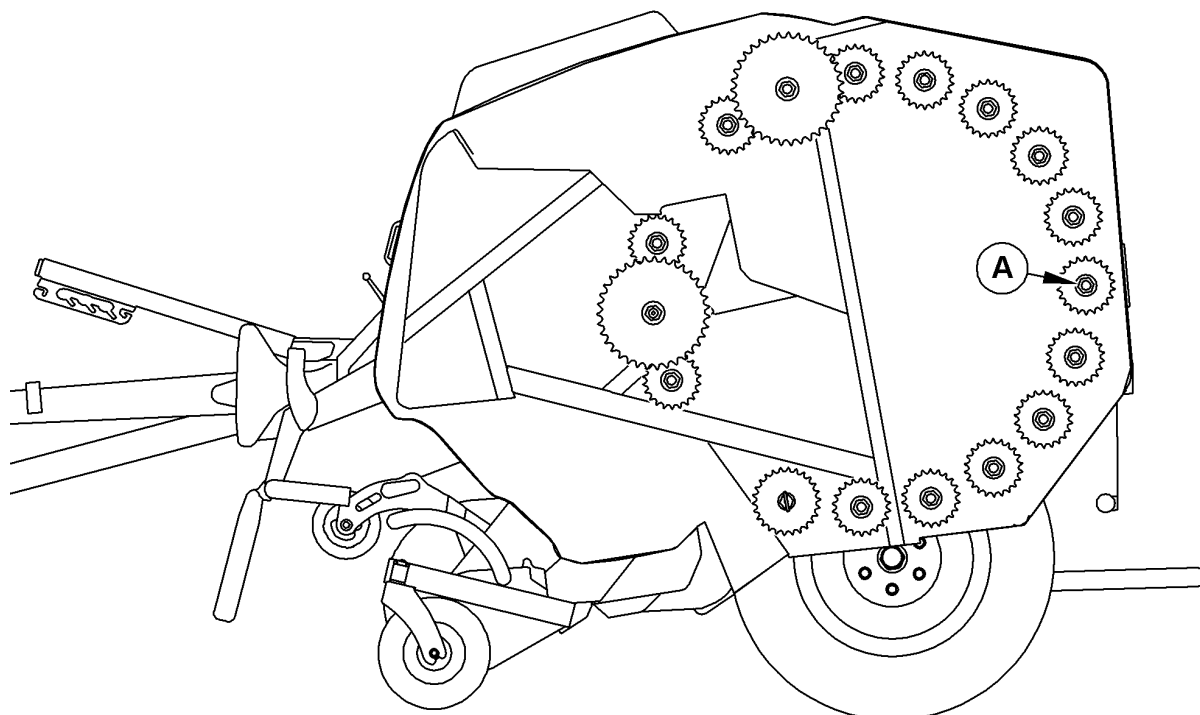
А—Шплинт
В—Шланг и сопло в сборе
С—Держатель



DC82261,00004DE -59-20AUG14-3/3

H92729 —UN—08SEP08

Затяжка гаек крепления звездочек валиков



CC205661

Изображен пресс-подборщик, оснащенный задней заслонкой с валиками

CC205661 —UN—16OCT13

A—Крепежная гайка

Для крепежных гаек (A) звездочек валиков определены нормативные моменты затяжки.

Крепежные гайки	
M30—Момент затяжки.....	850 Н·м (627 фнт-фт)

Затяните все крепежные гайки M24 и M30 (A) заданным моментом:

Спецификация

Крепежные гайки	
M24—Момент затяжки.....	550 Н·м (406 фнт-фт)

OUC006,0001B19 -59-23SEP13-1/1

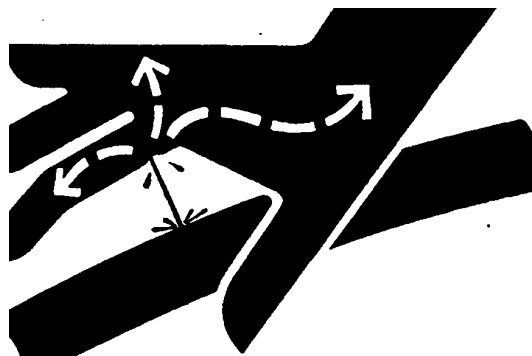
Замена гидравлических компонентов

! **ОСТОРОЖНО:** Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и стать причиной серьезной травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических и других линий. Перед подачей давления затяните все соединения. Производите поиск утечек с помощью куска картона. Берегите руки и тело от жидкостей высокого давления.

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

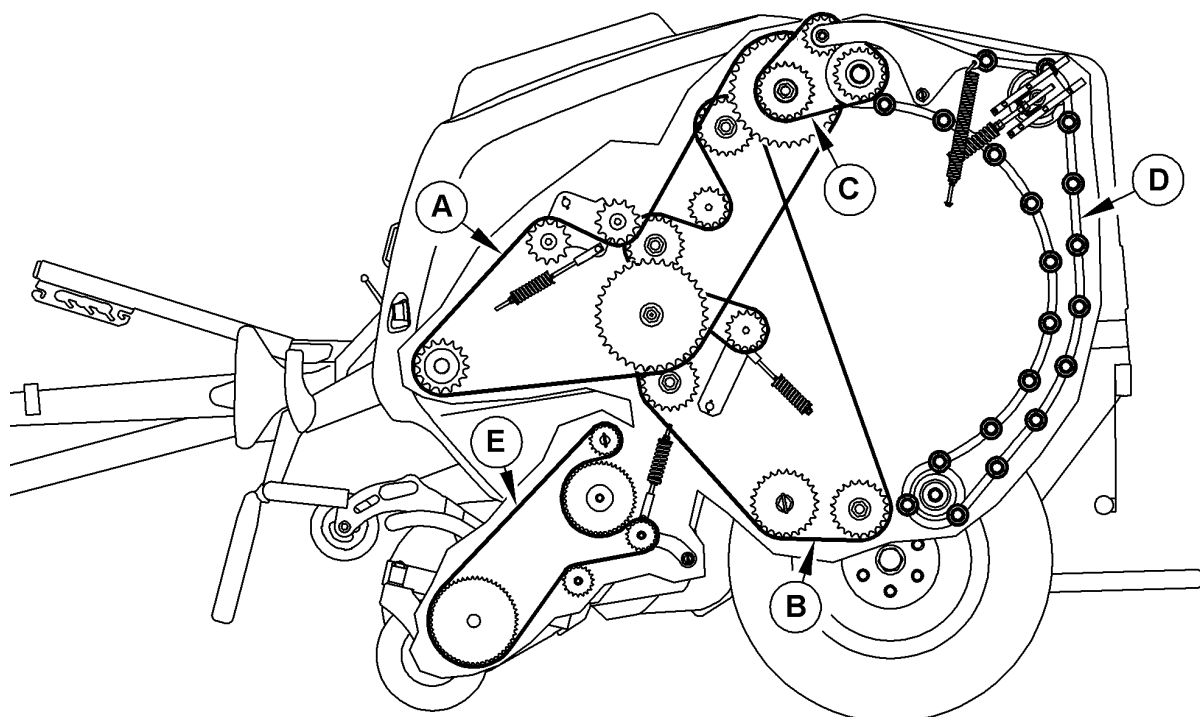


гангрены, любую попавшую под кожу жидкость необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам.

X9811 —UN—23AUG88

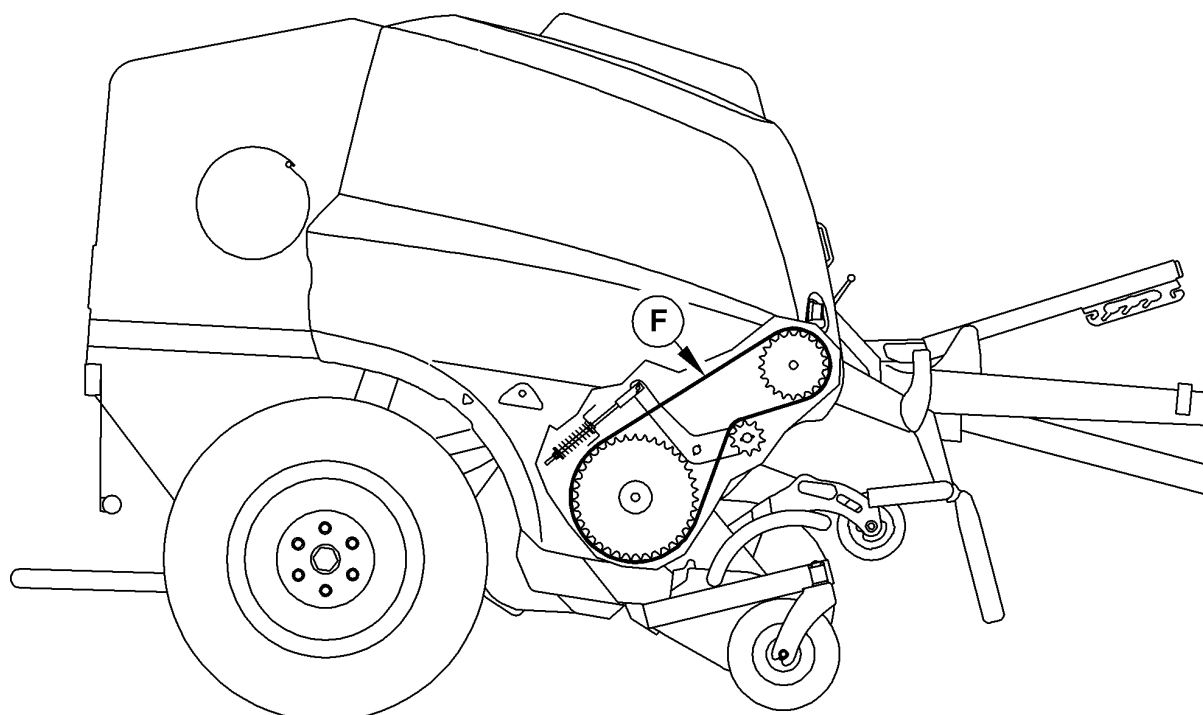
CC03745,0000286 -59-23AUG01-1/1

Определение цепи пресс-подборщика (пресс-подборщик MultiCrop)



CC208366

CC208366 —UN—10DEC13



CC208367

CC208367 —UN—09DEC13

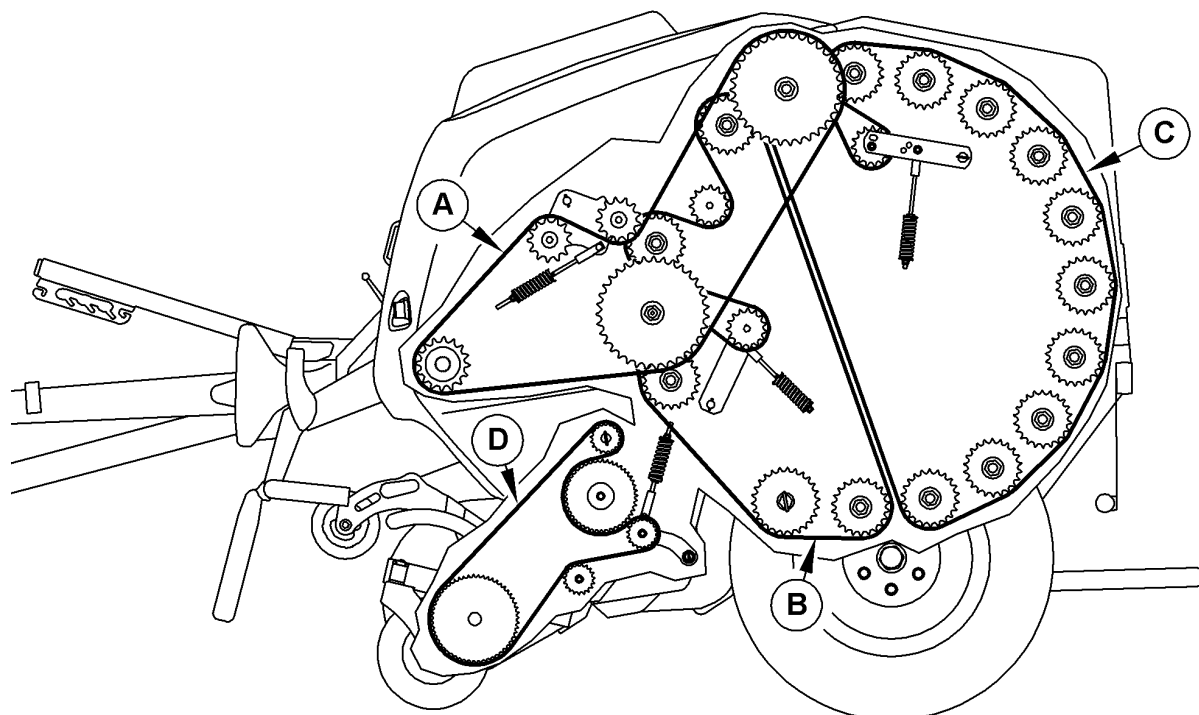
A—Главная приводная цепь
B—Приводная цепь валика
рамы

C—Приводная цепь конвейера
D—Цепь транспортера

E—Приводная цепь
подборщика
F—Приводная цепь роторного
питателя

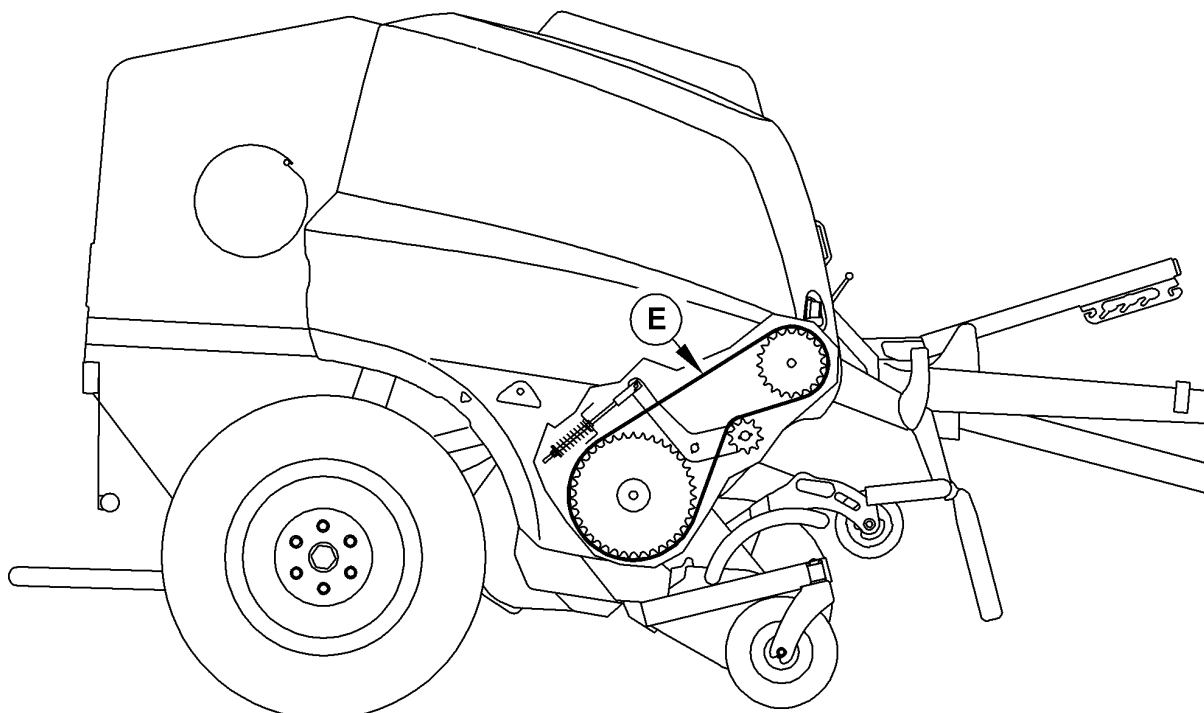
OUC006.0001B7B -59-05DEC13-1/1

Определение цепи пресс-подборщика (кроме пресс-подборщик MultiCrop)



CC205452

CC205452 —UN—16OCT13



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

A—Главная приводная цепь
B—Приводная цепь валика
рамы

C—Приводная цепь валика
заслонки
D—Приводная цепь
подборщика

E—Приводная цепь роторного
питателя

OUC006.0001B7C -59-05DEC13-1/1

Регулировка приводной цепи подборщика

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

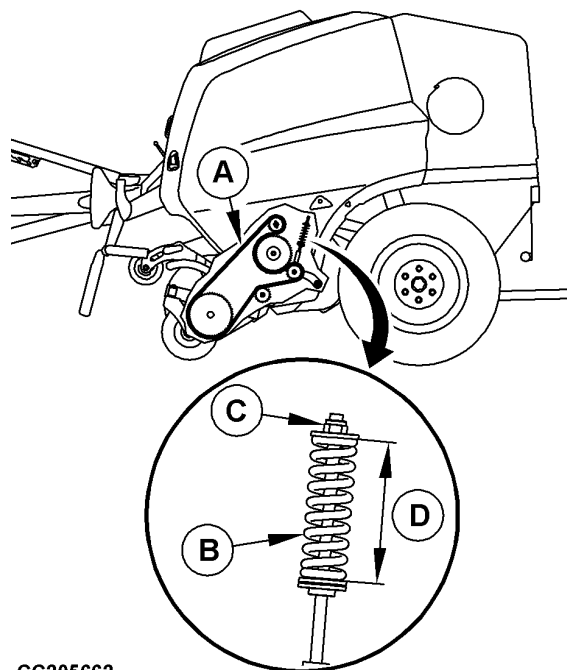
Приводная цепь
подборщика—Длина
пружины..... 128–130 мм
(5–5-1/8 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) подборщика в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь
подборщика—Длина
пружины..... 128 мм
(5 дюйм)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC205662

A—Приводная цепь
подборщика
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC205662—UN—100CT13

DC82261,00004C7 -59-16SEP14-1/1

Регулировка главной приводной цепи

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

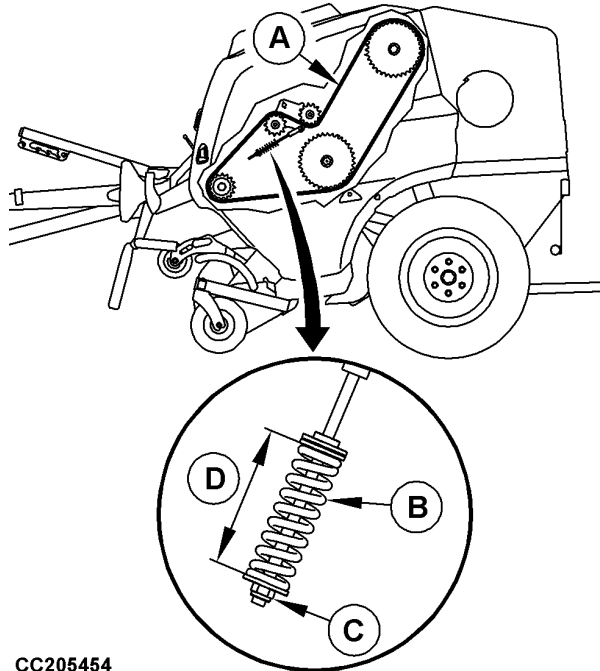
Главная приводная
цепь—Длина пружины..... 122–128 мм
(4-3/4–5 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение цепи (A) главного привода в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Главная приводная
цепь—Длина пружины..... 122 мм
(4-3/4 дюйма)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC205454

A—Главная приводная цепь C—Гайка
B—Пружина D—Длина пружины

CC205454—UN—10OCT13

DC82261,00004C1 -59-16SEP14-1/1

Регулировка приводной цепи валика рамы

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

Приводная цепь валика рамы—Длина пружины..... 122–128 мм (4-3/4–5 дюйм.)

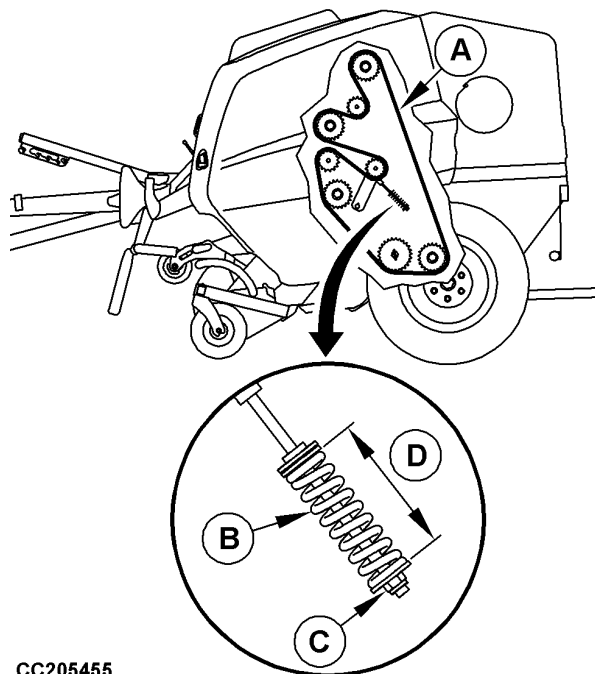
3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) валика рамы в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.

4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь валика рамы—Длина пружины..... 122 мм (4-3/4 дюйм.)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости повторите регулировку.



CC205455

A—Приводная цепь валика рамы
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC205455—UN—160CT13

DC82261,00004C2 -59-16SEP14-1/1

Регулировка приводной цепи транспортера (пресс-подборщик MultiCrop)

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Снимите боковой задний щиток с левой стороны заслонки.
3. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

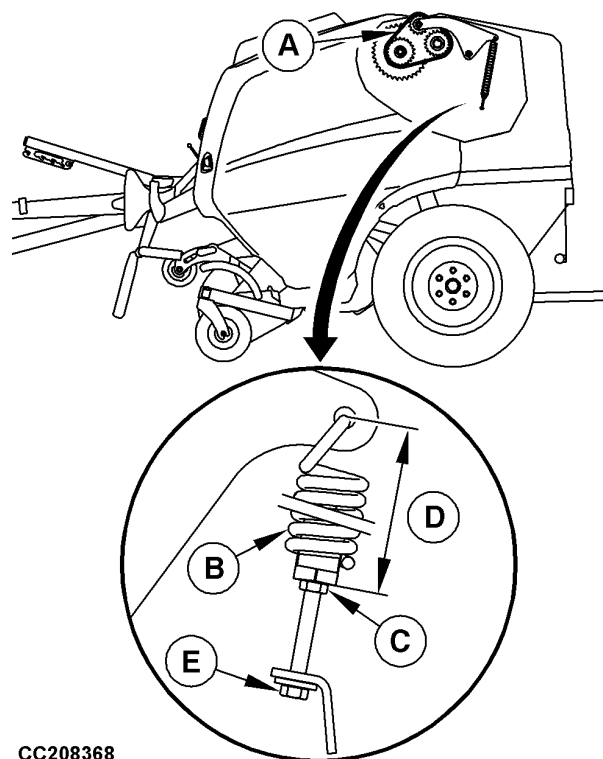
Спецификация

Приводная цепь конвейера—Длина пружины.....400–410 мм
(15-3/4–16-1/8 дюйм.)

4. При необходимости ослабьте гайку (C) и отрегулируйте длину пружины (D), используя регулировочный винт (E).
5. Включите ВОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 3. При необходимости, повторите регулировку.
6. Затяните гайку (C) и установите на место боковой задний щиток с левой стороны заслонки.

A—Приводная цепь транспортера
B—Пружина
C—Гайка

D—Длина пружины
E—Регулировочный винт



CC208368

CC208368 —UN—16DEC13

DC82261.00004C3 -59-16SEP14-1/1

Регулировка цепи транспортера (пресс-подборщик MultiCrop)

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. С обеих сторон снимите задние щитки заслонки.
3. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме с обеих сторон:

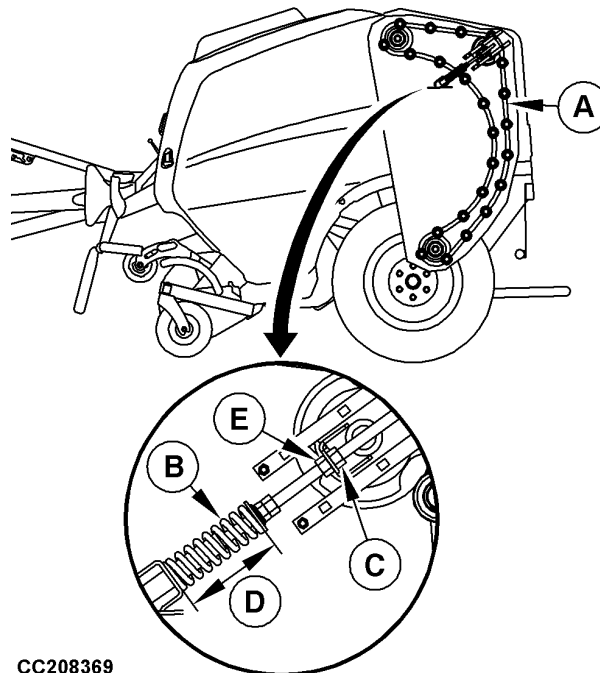
Спецификация

Цепь транспортера—Длина пружины..... 150–155 мм
(5-7/8–6-1/8 дюйм.)

4. При необходимости ослабьте гайку (С) и отрегулируйте гайку (Е) для получения указанной длины пружины (D).
5. Включите ВОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 3. При необходимости, повторите регулировку.
6. Затяните гайку (С) и установите на место боковые задние щитки с обеих сторон.

A—Цепь транспортера
B—Пружина
C—Гайка

D—Длина пружины
E—Гайка



CC208369

CC208369—UN—10DEC13

DC82261,00004C4 -59-16SEP14-1/1

Регулировка приводной цепи валика заслонки (кроме пресс-подборщика MultiCrop)

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

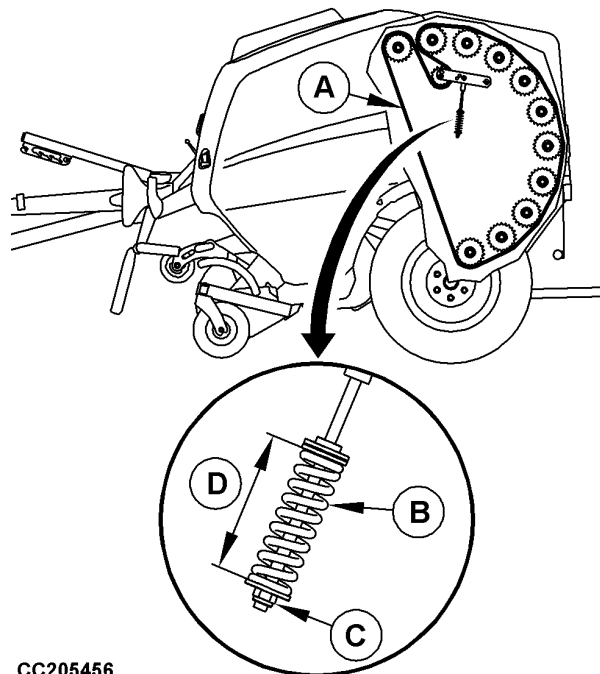
Приводная цепь валика заслонки—Длина пружины..... 122–128 мм (4-3/4–5 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) валика заслонки в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь валика заслонки—Длина пружины..... 122 мм (4-3/4 дюйм.)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC205456

- A—Приводная цепь вальцов заслонки
 B—Пружина
 C—Гайка
 D—Длина пружины

CC205456—UN—100CT13

DC82261,00004C5 -59-16SEP14-1/1

Регулировка приводной цепи роторного питателя

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

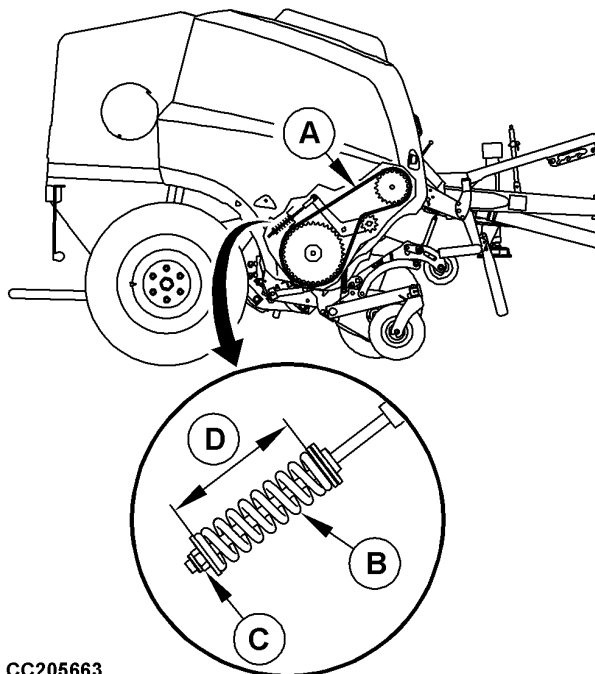
Приводная цепь роторного питателя—Длина пружины..... 128–130 мм
(5–5-1/8 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) роторного питателя в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь роторного питателя—Длина пружины..... 128 мм
(5 дюйм)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC205663

A—Приводная цепь роторного питателя
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC205663—UN—100CT13

DC82261,00004C6 -59-16SEP14-1/1

Замена срезного болта телескопического приводного вала (при наличии)

1. Снимите передний щиток пресс-подборщика и защитный щиток телескопического приводного вала.
2. Используйте один срезной болт (А), сохраненный на предоставляемой опоре (В).
3. Совместите отверстия в приливе под срезной болт и вставьте крепежный болт М8 х 45 кл. 8.8 и контргайку.

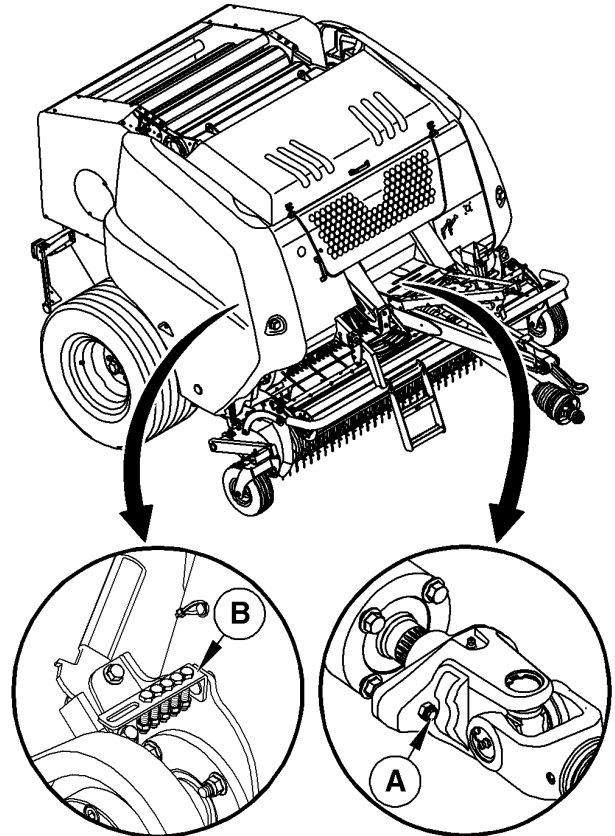
ВАЖНО: Во избежание чрезмерной нагрузки на срезной болт ВОМ должно работать медленно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращайтесь к дилеру компании John Deere для заказа соответствующих крепежных деталей.

4. Установите на место снятые ранее щитки.

А—Срезной болт

В—Опора срезного болта



CC208373

CC208373—UN—13DEC13

OUC006.0001B81 -59-06DEC13-1/1

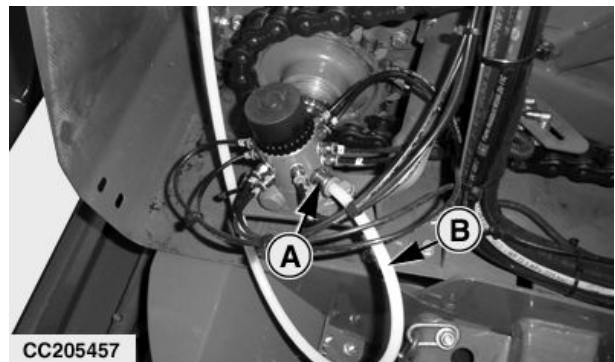
Прокачка насоса системы смазки цепей

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо прокачать контур системы смазки цепей, если маслбак был опорожнен.

1. Отсоедините впускной трубопровод (В).
2. Подождите до полного выхода воздуха из впускной трубы (В) перед повторным подсоединением к муфте (А).
3. Пресс-подборщик должен работать до появления непрерывного потока масла со щеток.

А—Муфта

В—Впускной трубопровод



CC205457

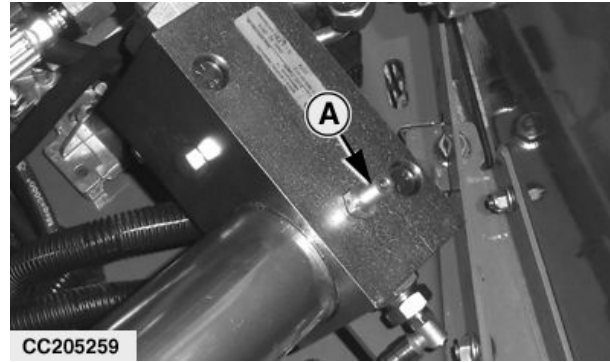
CC205457—UN—10OCT13

OUC006.0001B01 -59-17SEP13-1/1

Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

ПРИМЕЧАНИЕ: Каждый раз при замене патрона смазки выпускайте воздух из системы следующим образом.

Нажмите шарик на вентиляционном фитинге (А) и приведите в действие селективный контрольный клапан, чтобы открыть или закрыть заднюю заслонку. Повторяйте до тех пор, пока в вытекающем масле не перестанут попадаться пузырьки воздуха.



CC205259

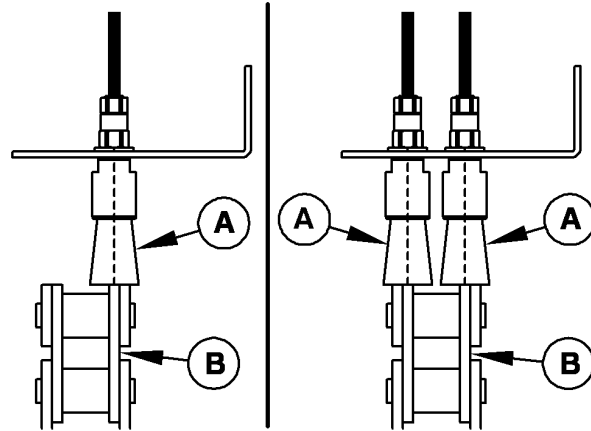
CC205259 —UN—10OCT13

А—Вентиляционный фитинг

OUC006,0001AEB -59-06SEP13-1/1

Регулировка щеток

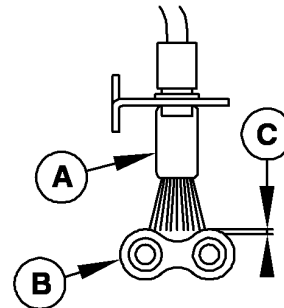
- Отрегулируйте положение щеток с учетом количества щеток, используемых для смазывания одной цепи:
 - Если для смазывания цепи используется одна щетка, совместите центральную линию щетки (А) с одной из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
 - Если для смазывания цепи используются две щетки, совместите центральную линию каждой щетки (А) с каждой из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
- Отрегулируйте каждую щетку (А) так, чтобы получить указанное расстояние перекрытия (С) с цепью (В).



Спецификация

Расстояние перекрытия—щеткой с цепью..... 0–2 мм
(0–0,08 дюйма)

Эта регулировка необходима для правильной очистки и смазки приводной цепи. Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

А—Щетка
В—Цепь

С—Расстояние перекрытия цепи щеткой

OUC006,000181D -59-11OCT11-1/1

Замена ножей входного измельчителя

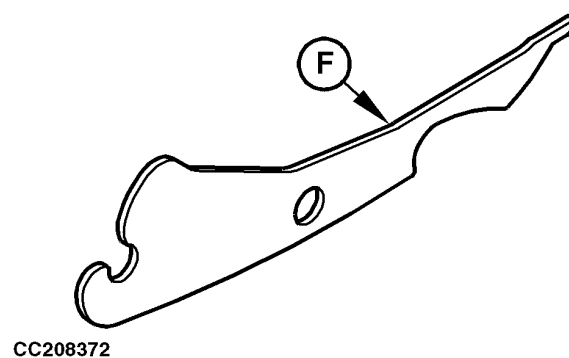
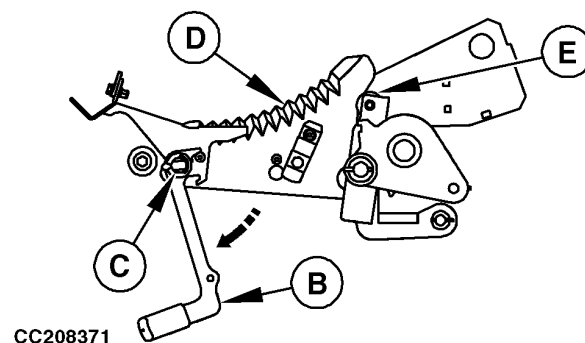
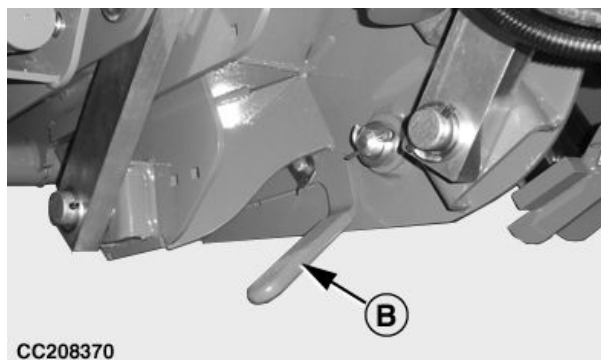
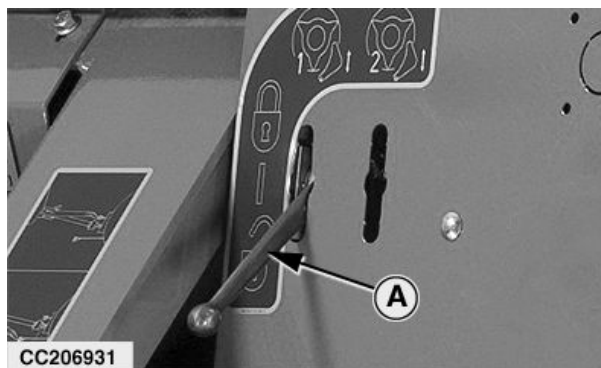
⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
 Во избежание травмирования или смерти вследствие активации ножей, обязательно закрывайте отсечной клапан (А) перед снятием или заменой ножей.

Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами.

ПРИМЕЧАНИЕ: Любой нож (D) можно снимать и заменять отдельно.

Для снятия и замены ножей выполните следующие действия:

1. Втяните ножи. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик без системы BaleTrak Plus) или Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с системой BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
 2. Опустите решетку. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы BaleTrak Plus и с решеткой) или Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с системой BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
 3. Полностью откройте дверь и зафиксируйте ее.
 4. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
 5. Закройте отсечной клапан ножа, передвинув рычаг (А) вверх.
 6. С левой стороны, потяните за рычаг (В), чтобы вывести его из стопора, и опустите его.
 7. Вытяните нож (D), чтобы снять его с направляющей (Е) и стержня (С).
 8. Чтобы установить нож (D), достаточно установить его на стержень (С), затем ввести в направляющую (Е).
- ВАЖНО: Если нож не нужен, рекомендуется устанавливать вместо него заглушку (F). Этим предотвращается забивка материала в паз при отсутствии ножа.**
9. Поднимите и зафиксируйте рычаг (В) на стопорном штифте.
 10. Опустите заслонку.
 11. Откройте отсечной клапан ножа, передвинув рычаг (А) вниз, и поднимите решетку.



А—Рычаг отсечной клапана ножей входного измельчителя
 В—Рычаг
 С—Стержень

Д—Нож
 Е—Направляющая
 F—Заглушка для пазов ножей

OUC006,0001B80 -59-16DEC13-1/1

CC206931—UN—18NOV13

CC208370—UN—09DEC13

CC208371—UN—09DEC13

CC208372—UN—09DEC13

Заточка ножей входного измельчителя

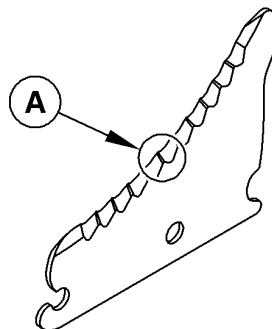
⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снимите ножи с машины. См. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в этом разделе.

Закрепите ножи в верстаке или на столе.

Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 12°. Более подробные сведения о приспособлении для заточки ножей выясните у дилера компании John Deere.

ВАЖНО: Перегрев ножей входного измельчителя в процессе заточки может привести к сокращению срока службы ножей. При стирании профиля зуба (А) замените нож.



CC1029106

А—Профиль зубов

OUC006,00016AD -59-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

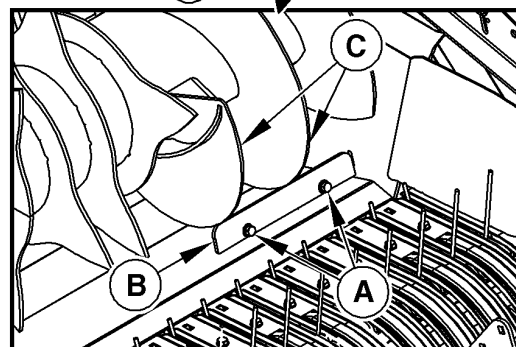
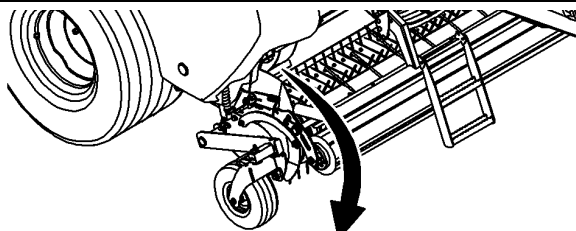
Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без решетки)

1. Ослабьте затяжку винтов (А).
2. Установите и закрепите скребок (В) настолько близко к шнеку ротора (С), насколько это возможно без касания шнека.
3. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы убедиться, что шнек ротора (С) не задевает скребок (В). См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе «Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции».
4. Затяните винты (А).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Винт

С—Шнек ротора

В—Скребок шнека ротора



CC208374

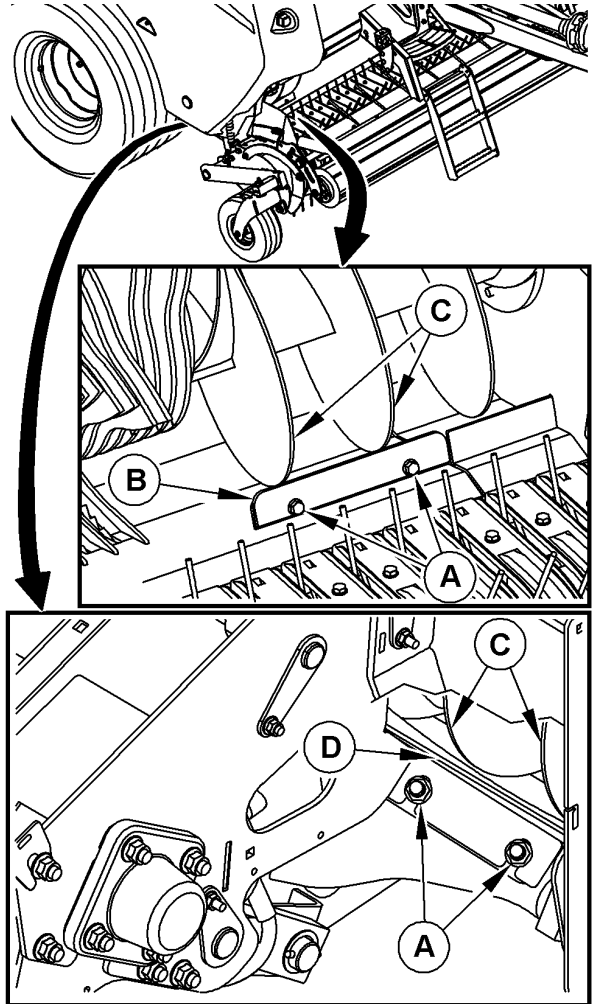
CC208374—UN—16DEC13

OUC006,0001B83 -59-06DEC13-1/1

Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик с решеткой)

1. Полностью поднимите решетку. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus и с решеткой) или Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Plus) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. Ослабьте затяжку винтов (A).
3. Установите и закрепите скребки (B) и (D) настолько близко к шнеку ротора (C), насколько это возможно без касания шнека.
4. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы убедиться, что шнек ротора (C) не задевает скребки (B) и (D). См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
5. Затяните винты (A).
6. Повторите процедуру на противоположной стороне.

A—Винт	C—Шнек ротора
B—Передний скребок шнека ротора	D—Задний скребок шнека ротора



CC202090

OUC006,0001B82 -59-16DEC13-1/1

CC202090—UN—18APR13

Регулировка скребка валика (№ 13)

1. Полностью откройте заслонку.
2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте заслонку.

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что заслонка заблокирована. Если заслонка не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Снимите винты (G), втулку (F) и дефлектор (E).
5. Отпустите винты (D).
6. Отрегулируйте скребок (B) как можно ближе к валику (A), оставив достаточный интервал (H) для предотвращения контакта с валиком.
7. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы убедиться, что валик (A) не задевает скребок (B). См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе об общих правилах эксплуатации пресс-подборщика.
8. Затяните крепежные винты (D) указанным моментом затяжки:

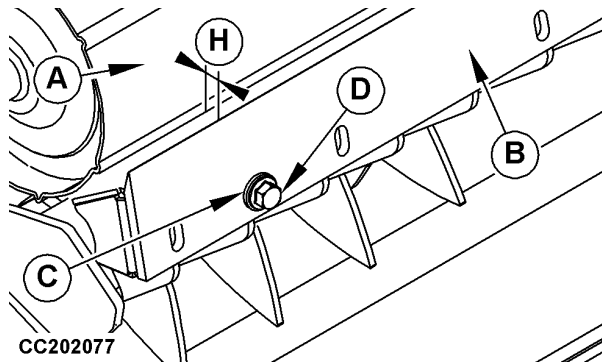
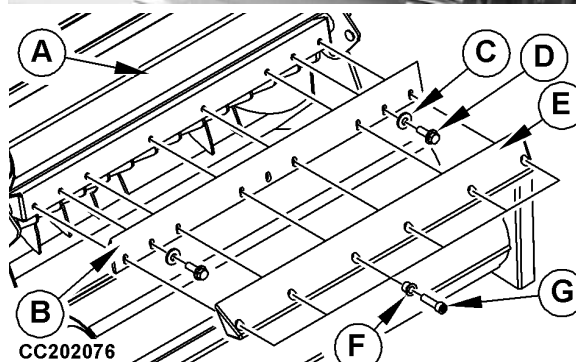
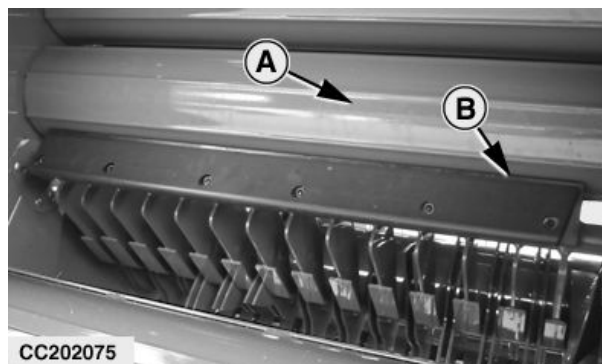
Спецификация

Крепежные винты скребка—Момент затяжки..... 111 Н·м
(82 фнт-фт)

9. Установите дефлектор (E) и втулку (F), затяните винты (G) предписанным моментом:

Спецификация

Крепежные винты дефлектора—Момент затяжки..... 111 Н·м
(82 фнт-фт)



A—Валик (№ 13)
B—Скребок
C—Пружина Бельвиля
D—Винт

E—Дефлектор
F—Втулка
G—Винт
H—Зазор

OUC006,0001A6F -59-12APR13-1/1

CC202075—UN—12APR13

CC202076—UN—15APR13

CC202077—UN—15APR13

Регулировка скребков вальцов (№13, 14 и 15)

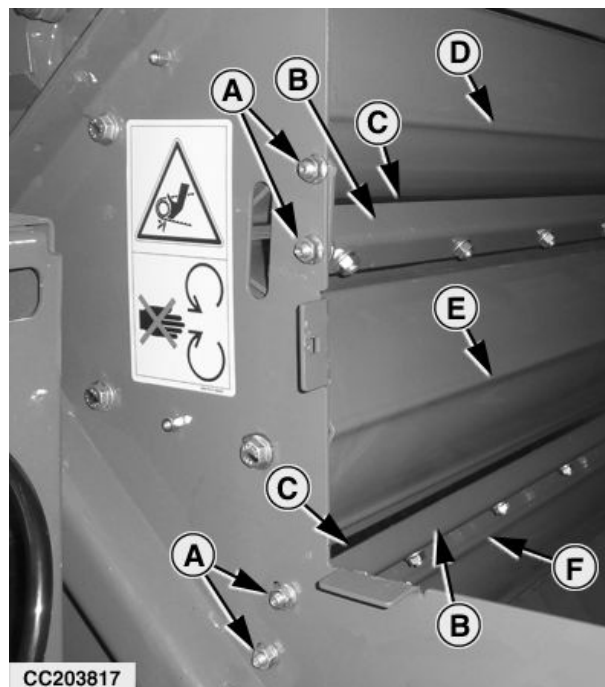
ПРИМЕЧАНИЕ: Ящик для шпегата для наглядности снят.

1. Ослабьте крепежные винты (А) с обеих сторон.
2. Отрегулируйте кронштейны (В) таким образом, чтобы резинки (С) располагались максимально близко к валикам (D), (E) и (F), однако не касаясь их по всей ширине.
3. Затяните крепежные винты (А) с обеих сторон.

ПРИМЕЧАНИЕ: Резинки (С) можно заменить.

А—Фиксирующий винт
В—Кронштейн
С—Резиновая полоса

Д—Валик № 15
Е—Валик № 14
F— Валик № 13



CC203817

CC203817—UN—10OCT13

OUCC006,0001AC2 -59-23AUG13-1/1

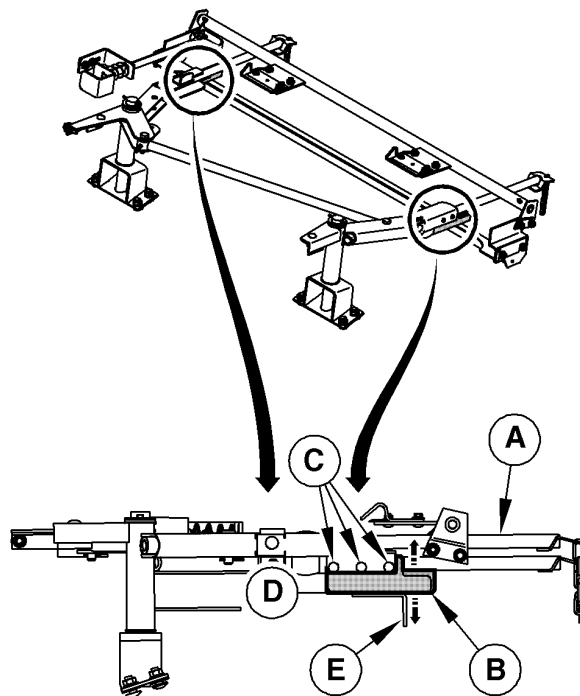
Регулировка створок

⚠ ОСТОРОЖНО: При работе поводков шпегата не входите в зону действия машины.

1. Выдвиньте поводки (А) шпегата, чтобы установить створку (В) перед контрножом (Е).
2. Извлеките ключ из замка пускового переключателя.
3. Отпустите болты (С).
4. Переместите створку (В) до контакта с контрножом (Е).
5. Затяните болты (С).
6. Повторите регулировку для другого поводка шпегата.

А—Поводок шпегата
В—Створка
С—Болты

Д—Контакт
Е—Опора

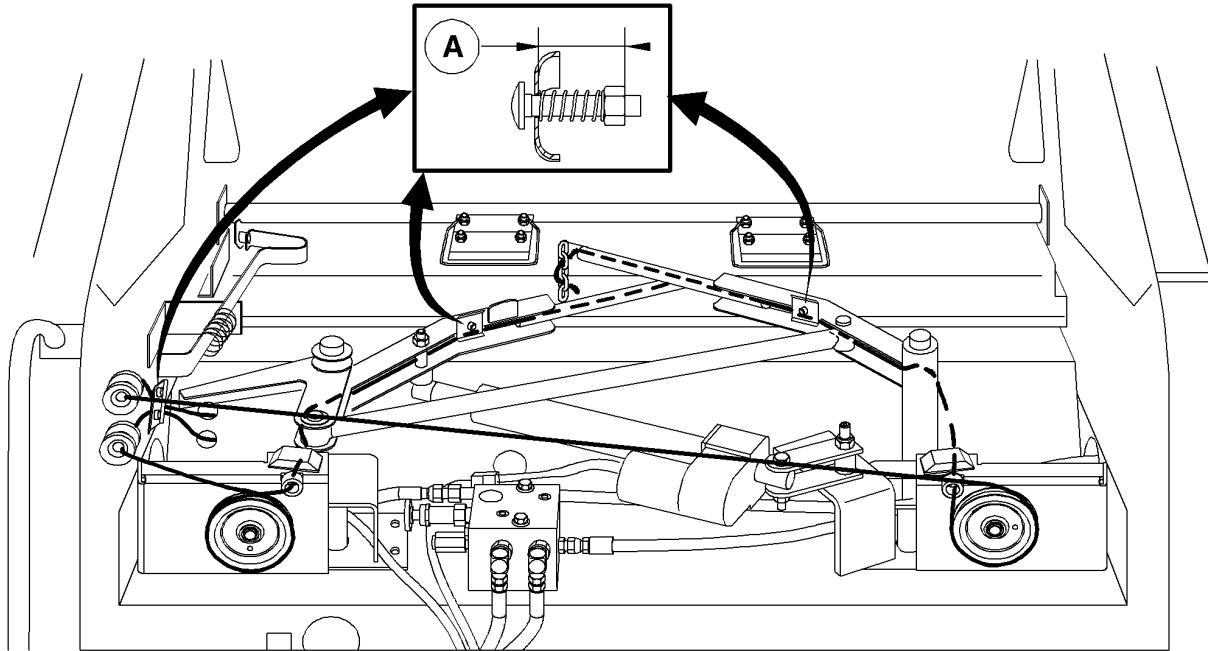


CC1025448

CC1025448—UN—15MAR04

OUCC006,00012D8 -59-27NOV07-1/1

Регулировка натяжных пластин



CC1023409

CC1023409 —UN—30SEP03

A—Длина пружины

Затягивая или ослабляя гайку, отрегулируйте длину пружины (A) согласно следующей спецификации:

Повторите регулировку для двух других натяжных пластин.

Спецификация

Длина пружины—Рас-
стояние..... 35 ± 1 мм
(1.4 ± 0.04 дюйм.)

CC03745,0001020 -59-25OCT10-1/1

Регулировка опор шкивов

1. Ослабьте затяжку гаек (В).
2. Сдвиньте опору шкива (С) согласно следующим техническим требованиям:

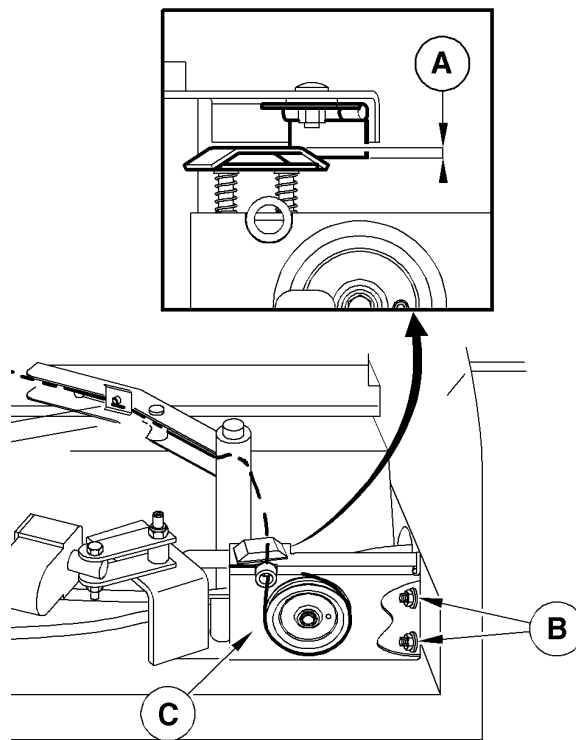
Спецификация

Опора шкива—Зазор..... 5 ± 1 мм
 (0.2 ± 0.04 дюйм.)

3. Затяните гайки (В).
4. Повторите регулировку на другой опоре шкива.

А—Зазор
В—Гайки

С—Опора шкива



CC1023471

CC1023471 —UN—30SEP03

CC03745,0001021 -59-25OCT10-1/1

Регулировка точки начала обвязки шпагатом

После проведения замены или техобслуживания поводка шпагата или исполнительного механизма перемещения поводка шпагата необходимо отрегулировать точку начала перемещения поводка шпагата.

При полностью выдвинутом исполнительном механизме перемещения поводков шпагата расстояние между левой и правой панелями камеры прессования и поводками шпагата должно составлять 100 ± 5 мм (4 ± 0.2 дюйм.).

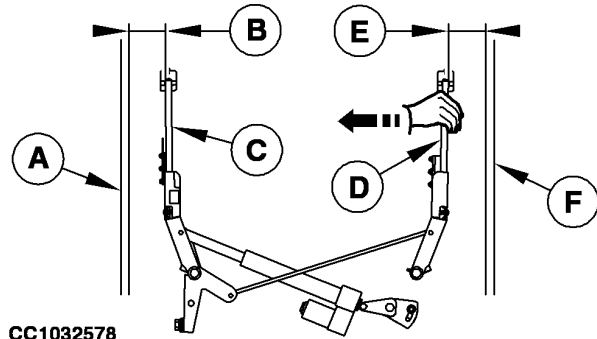
Спецификация

Рабочий ход поводка шпагата—Расстояние между концами поводков шпагата и боковыми панелями..... 100 ± 5 мм (4 ± 0.2 дюйм.)

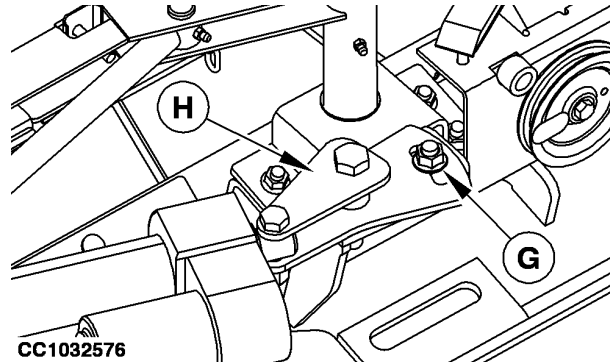
ВАЖНО: Проверьте и отрегулируйте расстояние (Е), потянув левый поводок внутрь, чтобы устранить зазор в соединительных элементах.

Для регулировки:

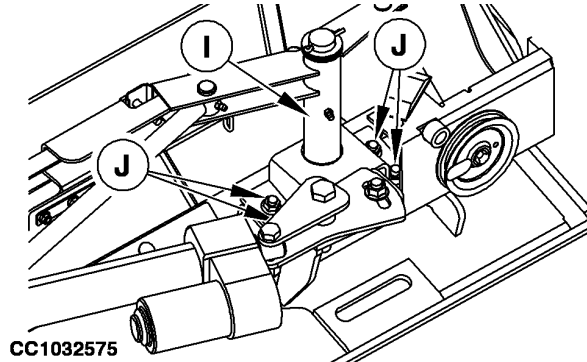
1. Полностью вытяните механизм подачи поводка шпагата с монитором и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отпустить крепежный болт (G).
3. Переместите опору (H) исполнительного механизма в пазу, чтобы выставить требуемое расстояние (B) между правой боковой панелью (A) и правым поводком (C) шпагата и обеспечьте четкую реакцию соединительного элемента резака шпагата на воздействие поводка шпагата.
4. Закрутите болт (G).
5. Отпустите болты (J).
6. Переместите ось (I) правого поводка шпагата, чтобы выставить указанное расстояние (E) между левой боковой панелью (F) и левым поводком (D) шпагата.
7. Затяните болты (J).
8. Поводок шпагата переместите в исходную позицию и проверьте, оказывает ли этот поводок четкое



СС1032578



СС1032576



СС1032575

- | | |
|--|------------------------------|
| A—Правая боковая панель | F—Левая панель |
| B— 100 ± 5 мм (4 ± 0.2 дюйм.) | G—Винт с головкой |
| C—Правый поводок шпагата | H—Опора привода |
| D—Левый поводок шпагата | I—Ось левого поводка шпагата |
| E— 100 ± 5 мм (4 ± 0.2 дюйм.) | J—Винты с головками |

воздействие на соединительный элемент резака шпагата.

OUCC006,000167A -59-17JUN10-1/1

CC1032578 —UN—07APR10

CC1032576 —UN—07APR10

CC1032575 —UN—07APR10

Регулировка ножей шпагата

⚠ ОСТОРОЖНО: При работе поводков шпагата не входите в зону действия машины.

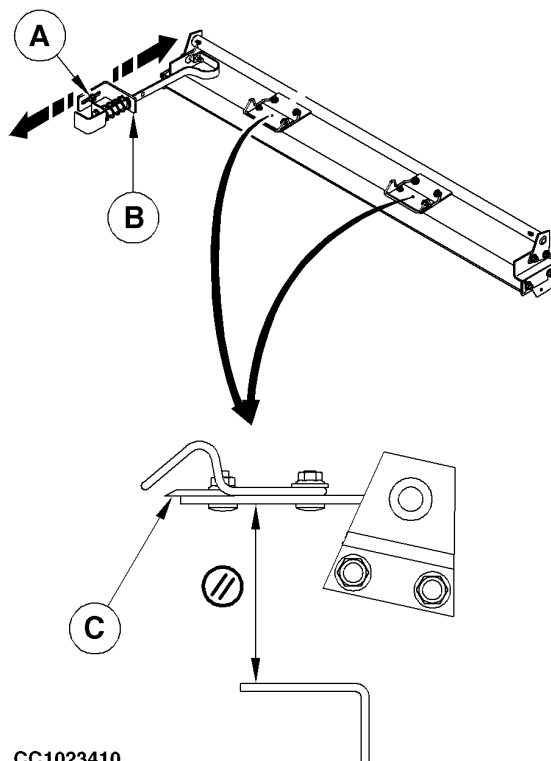
ВАЖНО: Передняя поверхность ножей (С) должна быть обращена вперед.

Чтобы отрегулировать верхнее положение резака, выполните следующее.

1. Слегка выдвиньте поводки шпагата.
2. Извлеките ключ из замка пускового переключателя.
3. Ослабьте гайку (А).
4. Переместите опору (В) так, чтобы ножи (С) оказались в горизонтальном положении.
5. Затяните гайку (А).

А—Гайка
В—Опора

С—Ножи



CC1023410

CC1023410—UN—30SEP03

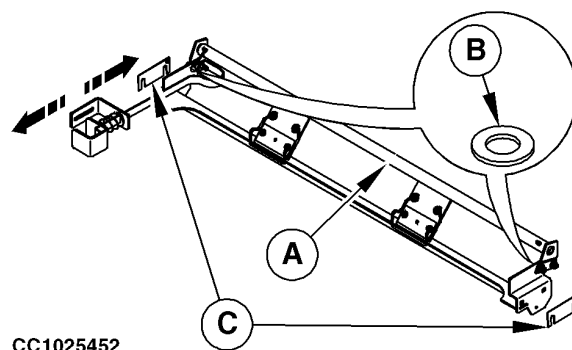
OUC006,000167B -59-26JUL10-1/5

6. Убедитесь, что держатель (А) резака вращается беспрепятственно.

- Если это не так:
 - a. Установите дополнительные шайбы (В) между держателями резака и контрножа.
 - b. Снимите регулировочные прокладки (С) между держателем и боковыми панелями.

А—Держатель резака
В—Шайба(-ы)

С—Регулировочная прокладка (прокладки)



CC1025452

CC1025452—UN—15MAR04

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000167B -59-26JUL10-2/5

Чтобы отрегулировать пружины и нижнее положение резака, выполните следующее.

1. Ослабьте болты (D) и (E).
2. Регулировка правого резака:
 - a. Переместите резак, чтобы получить следующие характеристики:

Спецификация

Жатка—Зазор (A).....	3,5 ± 0,5 мм (0.14 ± 0.02 дюйм.)
Расстояние (C).....	1 мм (0.04 дюйм.)

Кромки резака должны находиться в контакте с контрножом.

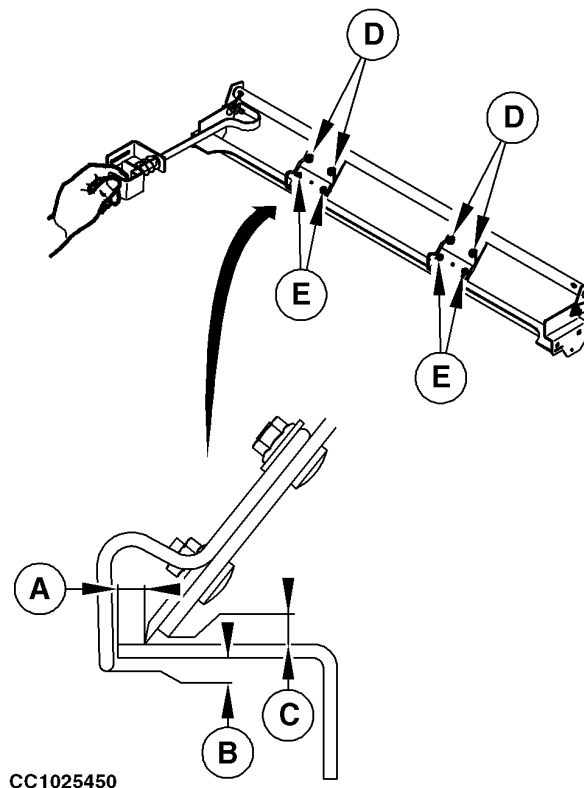
- b. Затяните болт (E) правого резака.
- c. Переместите пружины, чтобы получить следующие характеристики:

Спецификация

Пружина—Зазор (B).....	2,5 ± 0,5 мм (0.1 ± 0.02 дюйм.)
------------------------	------------------------------------

- d. Затяните болты (D) правой пружины.

A —Зазор для резака	D —Болты для пружины
B —Зазор для пружины	E —Болты резака
C —Расстояние	



СС1025450

CC1025450 —UN—15MAR04

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000167B -59-26JUL10-3/5

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. Переместите пружину, чтобы получить следующие характеристики:

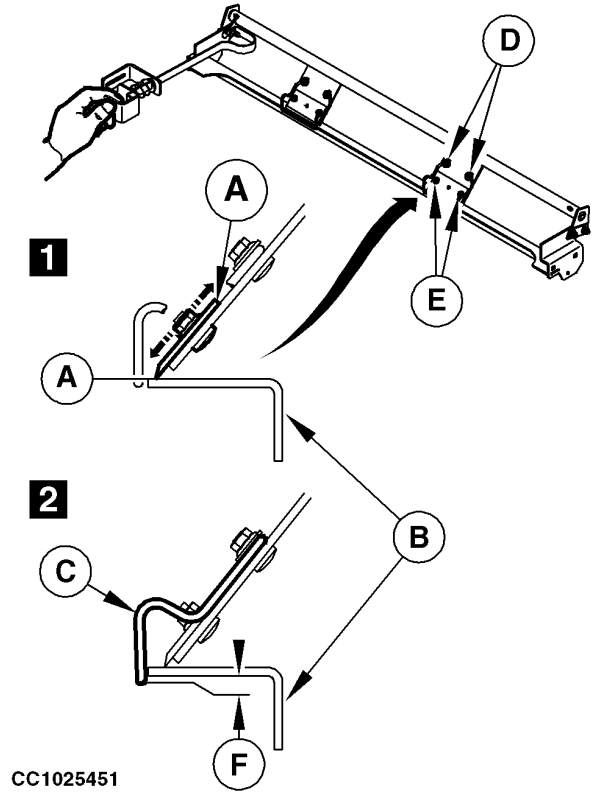
Спецификация

Пружина—Зазор (F)..... 2,5 ± 0,5 мм
(0.1 ± 0.02 дюйм.)

- d. Затяните болты (D).

A—Жатка
B—Опора
C—Пружина

D—Болты для пружины
E—Болты резака
F—Зазор для пружины



CC1025451

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000167B -59-26JUL10-4/5

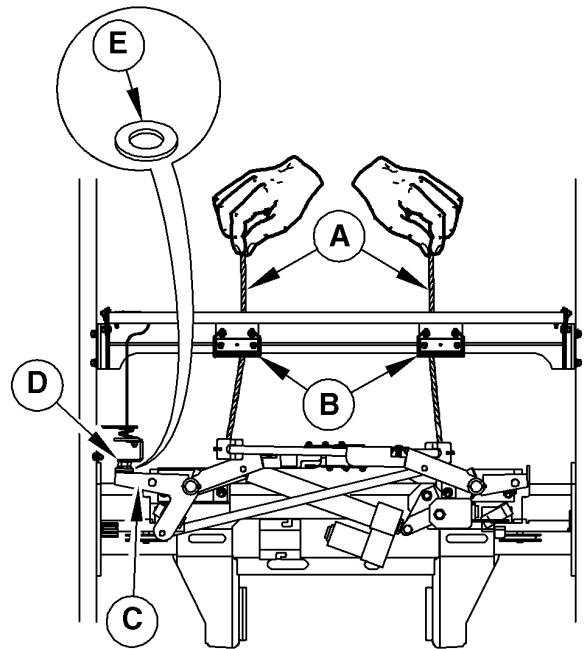
CC1025451 —UN—15MAR04

Проверка резания

1. Поместите ветви шпегата (А) под резак (В).
 2. Полностью втяните поводки.
 3. Потяните за ветви шпегата (А). Должно произойти отрезание шпегата.
- Если этого не происходит, то установите дополнительные шайбы (Е) между правым поводком (С) и соединительным элементом (D) резака шпегата.

А—Шпегат
В—Ножи
С—Правый рычаг

D—Детали привода резака шпегата
Е—Шайба(-ы)



CC1025453

CC1025453 —UN—16MAR04

OUCC006,000167B -59-26JUL10-5/5

Снятие и установка ножей для сетки

⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножом 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. параграф "Регулировка положения контрножа" текущего раздела.

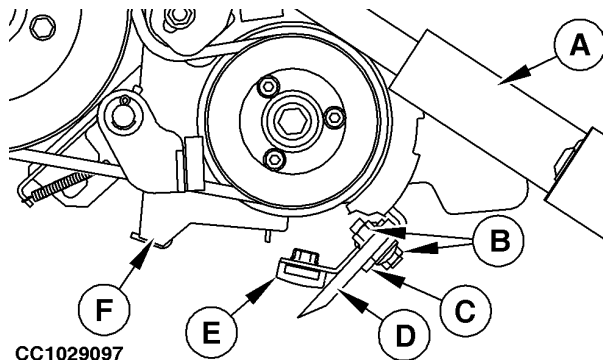
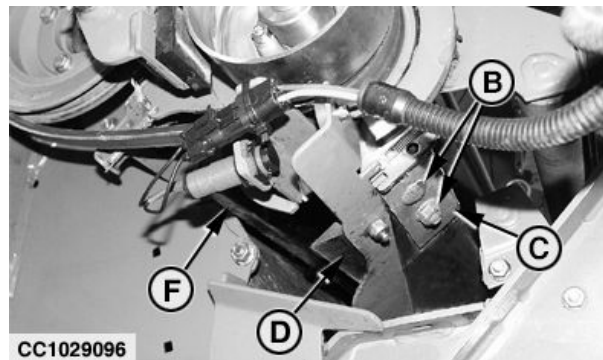
A—Исполнительный механизм натяжения сетки

B—Крепежные винты

D—Нож

E—Резиновая накладка

F—Контрнож



CC03745,0000F4A -59-19FEB08-1/1

T5268 —UN—23AUG88

CC1029096 —UN—22DEC06

CC1029097 —UN—22DEC06

Заточка ножа для сетки

⚠ ОСТОРОЖНО: 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).



E36336—UN—18DEC91

OUC006.0000BBE -59-17AUG04-1/1

Перечень регулировок устройства обвязки 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 положения пластмассовых валиков.
4. Регулировка положения исполнительного механизма обвязки сеткой.

5. Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика.
6. Регулировка датчика отрезания сетки.
7. Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если все тесты успешно пройдены, то устройство обвязки сеткой оптимально настроено для должного выполнения полевых работ.

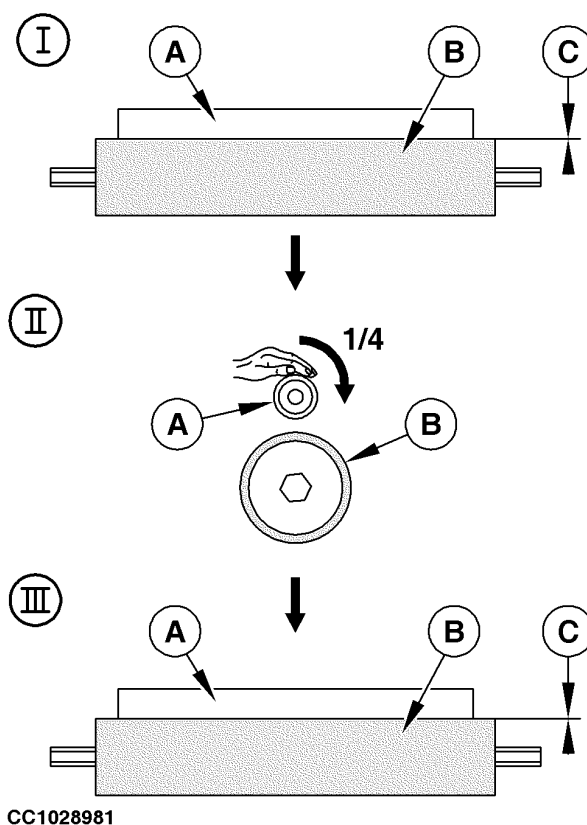
CC03745,0000F41 -59-19FEB08-1/1

Проверка оцинкованного валика на плоскостность.

1. Снимите рулон сетки.
2. Слегка прикройте крышку устройства обвязки сеткой, чтобы обеспечить контакт оцинкованного валика (А) и обрезиненного валика (В).
3. Проверьте контакт (С) между оцинкованным валиком (А) и обрезиненным валиком (В).
4. Откройте крышку устройства обвязки сеткой.
5. Поверните оцинкованный валик (А) рукой на четверть оборота.
6. Слегка прикройте крышку устройства обвязки сеткой, чтобы обеспечить контакт оцинкованного валика (А) и обрезиненного валика (В) и снова проверьте контакт (С).

Если результаты теста негативные, обратитесь к локальному дилеру компании John Deere.

А—Оцинкованный валик С—Контакт
В—Обрезиненный валик



CC1028981

CC1028981—UN—22DEC06

CC03745,0000F42 -59-19FEB08-1/1

Регулировка положения противножа

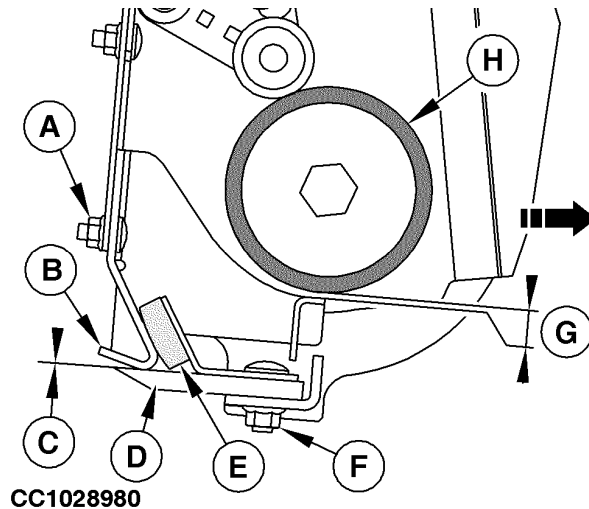
ВАЖНО: Плохая регулировка может привести к проблемам с отрезанием сетки.

1. Втяните исполнительный механизм обвязки сеткой.
 2. Проверьте контакт (С) между контрножом (В) и ножом (D).
 - Если все в порядке, перейдите к шагу 3.
 - Если есть проблемы, то продолжите.
 - a. Отпустите гайки (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 (С) между контрножом (В) и ножом (D).
 - Если все в порядке, перейдите к шагу 3.
 - Если есть проблемы, то продолжите.
 - a. Ослабьте гайки (А) с обеих сторон.
 - b. Приведите контрнож (В) в контакт с ножом (D), как показано на рисунке. При необходимости отрегулируйте положение исполнительного механизма обвязки сеткой. См. параграф “Регулировка положения исполнительного механизма обвязки сеткой” текущего раздела.
 - c. Затяните гайки (А) с обеих сторон.
 - d. Выдвиньте и втяните исполнительный механизм обвязки сеткой и проверьте контакт (С) между контрножом (В) и ножом (D).
3. Проверьте соответствие величины зазора (G) спецификации.

Спецификация

Обрезиненный валик –
скребок—Зазор..... 3±1 мм
(0.12 ± 0.04 дюйма)

При необходимости отрегулируйте зазор (G), изменив положение контрножа (В). Перейдите к шагу 2.



CC1028980

А—Гайка
В—Контрнож
С—Контакт
D—Нож

Е—Резиновая накладка
F—Гайка
G—Зазор
H—Обрезиненный валик

4. Убедитесь, что резиновая накладка (E) упирается в контрнож (В).

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 (В).
- d. Затяните гайку (F).

ВАЖНО: После регулировки положения контрножа обязательно отрегулируйте тормозное устройство обрезиненного валика. См. параграф “Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика” текущего раздела.

CC1028980 —UN—22DEC06

CC03745,0000F43 -59-19FEB08-1/1

Регулировка положения пластмассовых валиков.

1. Установите валик (А) для сетки под держателями (В) пластмассовых валиков, как показано на рисунке. См. Загрузка рулона с сеткой в разделе Подготовка пресс-подборщика.
2. Убедитесь, что зазор (D) между валиком (А) для сетки и пластмассовыми валиками (С) соответствует спецификации.

Спецификация

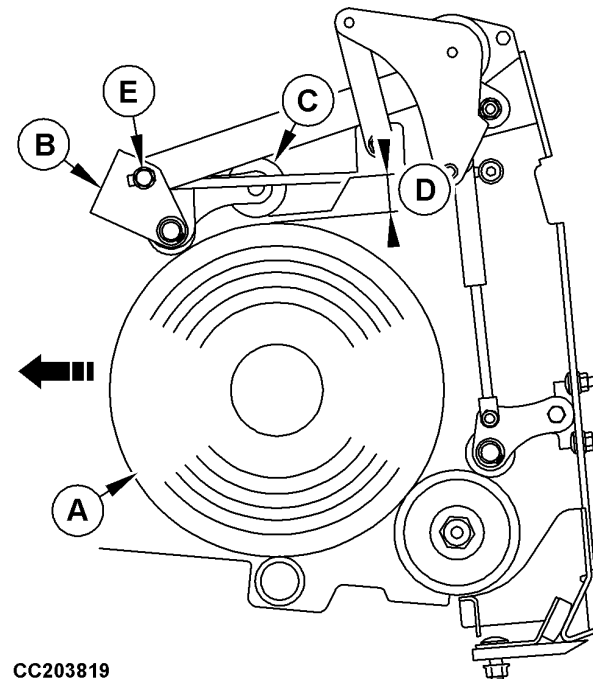
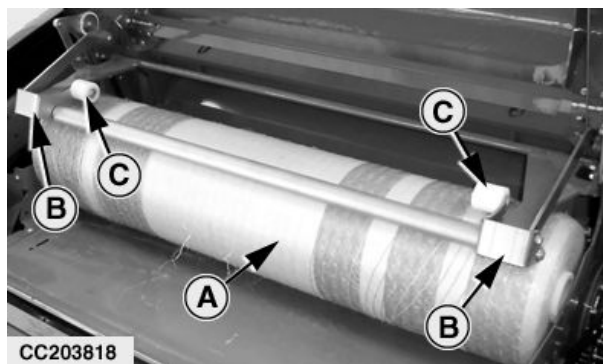
Рулон сетки –	
пластмассовые	
валики—Зазор.....	2–4 мм
	(0.08–0.16 дюйм.)

ВАЖНО: Пластмассовые ролики (С) не должны касаться рулона с сеткой (А). Зазор (D) задан для рулона с сеткой диаметром от 21 см (8,3 дюйм.) и 25 см (9,8 дюйм.).

Если необходимо, отрегулируйте зазор (D) следующим образом:

- а. Отпустите винт (E) с обеих сторон.
- б. Отрегулируйте держатель (В) пластмассовых валиков, чтобы обеспечить зазор (D).
- в. Затяните винт (E) с обеих сторон.

А—Рулон с сеткой	Д—Зазор
В—Кронштейн пластмассового ролика	Е—Винт
С—Пластмассовый валик	



OUC006,0001AC3 -59-14OCT13-1/1

CC203818 —UN—25OCT13

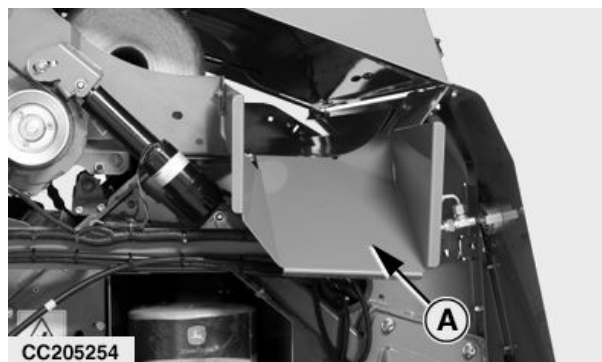
CC203819 —UN—10OCT13

Регулировка положения привода устройства обвязки сеткой.

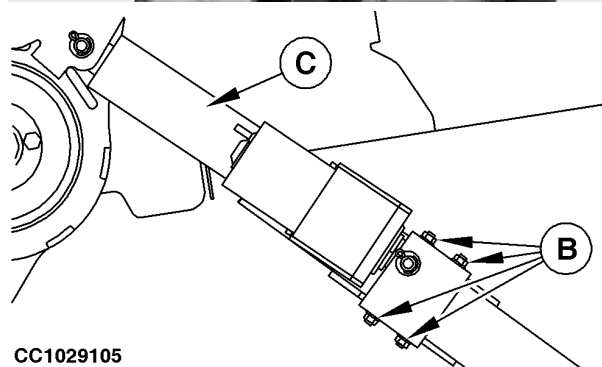
ВАЖНО: Перед регулировкой положения привода устройства обвязки сеткой убедитесь в правильности регулировки положения контрножа. См. Регулировка положения контрножа в данном разделе.

1. Снимите рукав (А).
2. Слегка выдвиньте механизм (С) подачи сетки с монитором.
3. Снимите крепежные винты (В).
4. Полностью втяните механизм подачи сетки (С) с монитором.

А—Рукав для загрузки рулона с сеткой
 В—Крепежный винт
 С—Привод устройства обвязки сеткой



CC205254 —UN—26OCT13

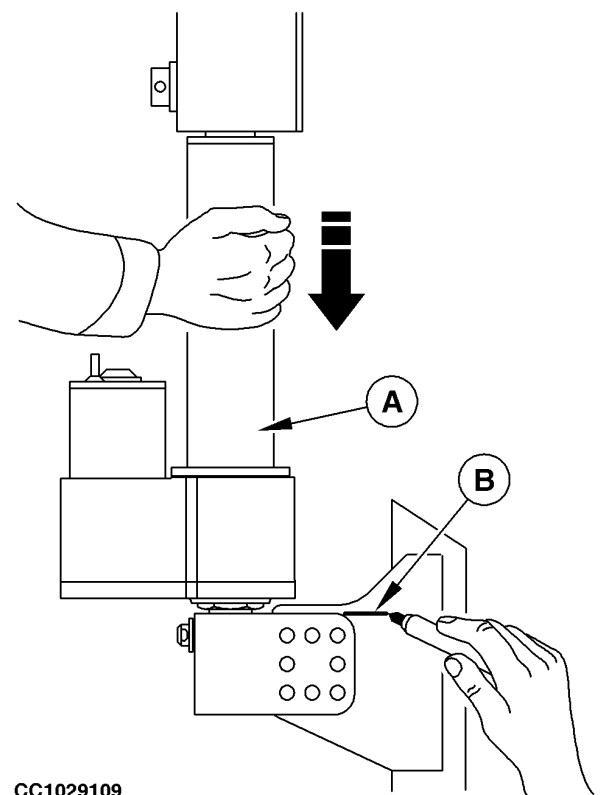


CC1029105 —UN—23JAN07

OUC006.0001AE0 -59-21OCT13-1/4

5. Вручную переместите привод (А) устройства обвязки сеткой вперед в положение контакта ножа и контрножа.
6. Нанесите метку (В), как показано на рисунке.

А—Привод устройства обвязки сеткой
 В—Метка



CC1029109 —UN—23JAN07

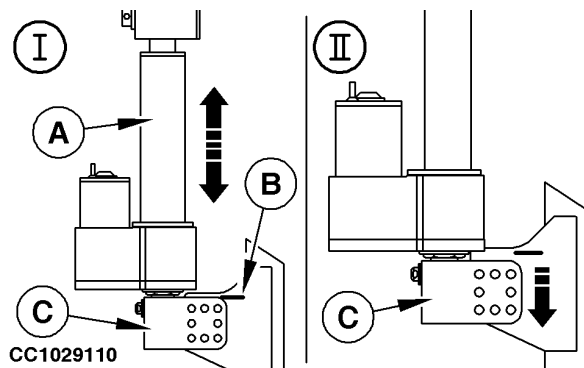
Продолжение на следующей стр.

OUC006.0001AE0 -59-21OCT13-2/4

7. Слегка выдвиньте привод (А) устройства обвязки сеткой и монитор.
8. Совместите держатель (С) привода с меткой (В), как показано на рисунке в (I).
9. Переместите держатель (С) привода вперед так, чтобы совместить два отверстия как можно ближе к метке (В). См. (II).

А—Привод устройства обвязки сеткой
В—Отметка

С—Кронштейн привода



CC1029110

CC1029110 —UN—23JAN07

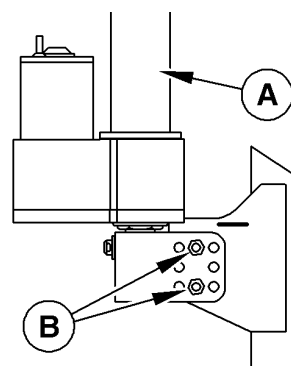
OUCC006,0001AE0 -59-21OCT13-3/4

10. Установите обратно крепежные винты (В) и затяните их.
11. Полностью втяните механизм подачи сетки (А) с монитором.
12. Установите рукав на место.

ВАЖНО: После регулировки положения привода обвязки сеткой обязательно отрегулируйте натяжение ремней. См. Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой в данном разделе.

А—Привод устройства обвязки сеткой

В—Крепежный винт



CC1029111

CC1029111 —UN—23JAN07

OUCC006,0001AE0 -59-21OCT13-4/4

Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика

ВАЖНО: Перед регулировкой тормозного устройства обрезиненного валика убедитесь в следующем.

- Положение контрножа отрегулировано надлежащим образом. См. Регулировка положения контрножа в данном разделе.
- Положение привода устройства обвязки сеткой отрегулировано надлежащим образом. См. Регулировка привода устройства обвязки сеткой в данном разделе.

1. Проверьте регулировку тормозной накладки (В) следующим образом:

- а. Полностью втяните механизм подачи сетки (А) с монитором.

ПРИМЕЧАНИЕ: Тормозная накладка (В) входит в контакт с обрезиненным валиком, когда привод (А) устройства обвязки сеткой полностью втянут.

- б. Установите соответствующий инструмент на шестигранный вал (D) обрезиненного валика.
- в. Убедитесь, что момент сопротивления вращению вала (D) соответствует нормативному.

Спецификация

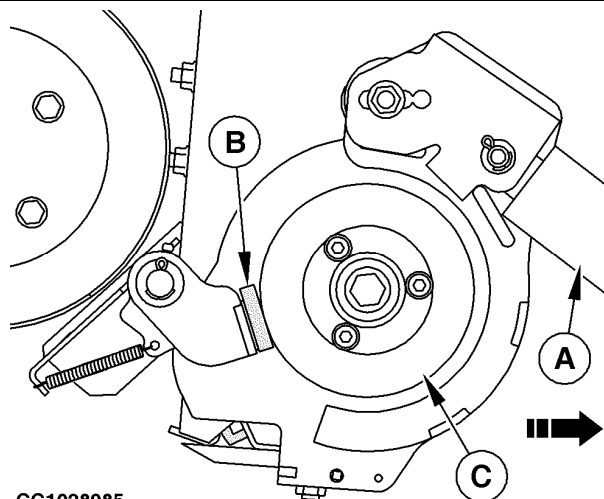
Шкив—Заданный
 доворот..... 70 ± 10 Н м
 (51 ± 7 фнт-фт)

2. Отрегулируйте тормозную накладку (В) следующим образом.

- а. Выдвиньте привод устройства обвязки сеткой (А) с монитором в среднее положение.
- б. Ослабьте гайки (Е).
- в. Переместите одну или две регулировочные прокладки (F) из положения (G) в положение (H).

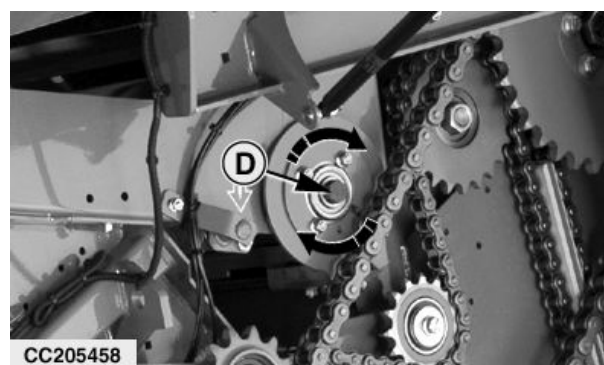
ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская установка тормозного устройства для обрезиненного валика: две регулировочные прокладки (F) в положении (H).

- д. Затяните гайки (Е) с нова проверьте момент затяжки. Перейдите к шагу 1. При необходимости замените тормозную накладку (В) и повторите процедуру.



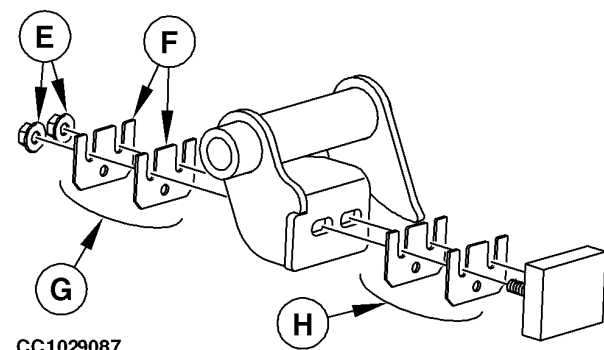
CC1028985

CC1028985 —UN—22DEC06



CC205458

CC205458 —UN—25OCT13



CC1029087

CC1029087 —UN—02FEB07

А—Привод устройства обвязки сеткой
 В—Тормозная колодка
 С—Шкив обрезиненного приводного валика
 D—Шестигранный вал обрезиненного валика

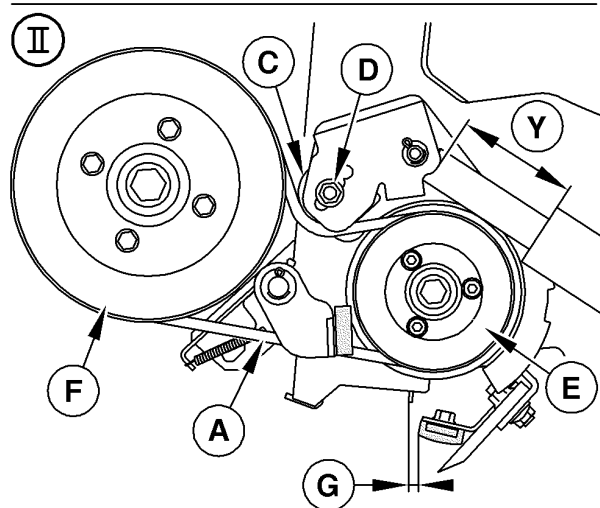
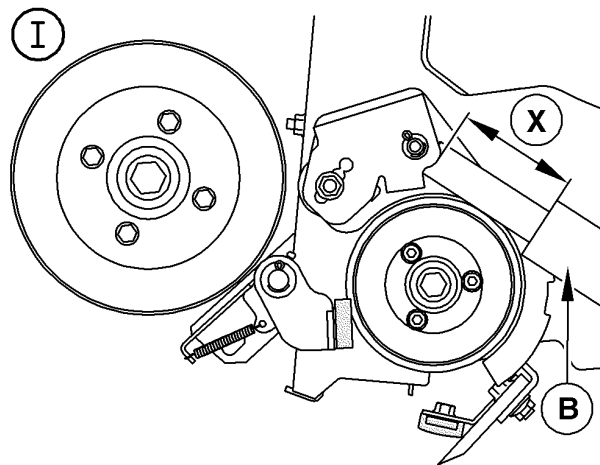
Е—Гайка
 F—Регулировочная прокладка
 G—Положение хранения
 H—Регулировка положения

OUC006,0001B02 -59-21OCT13-1/1

Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой.

ВАЖНО: Перед регулировкой натяжения приводного ремня убедитесь в правильности регулировки положения привода устройства обвязки сеткой. См. параграф “Регулировка привода устройства обвязки сеткой” текущего раздела.

1. Проверьте ход привода (В) устройства обвязки сеткой.
 - a. Снимите ремень (А). См. параграф “Снятие и установка приводного ремня устройства обвязки сеткой” текущего раздела.
 - b. При помощи монитора полностью выдвиньте привод (В) устройства обвязки сеткой.
 - c. Измерьте и запишите расстояние (Х).
 - d. Втяните привод (В) устройства обвязки сеткой и установите ремень (А).
 - e. Полностью выдвиньте привод (В) устройства обвязки сеткой.
 - f. Измерьте и запишите расстояние (Y).
 - g. Вычислите значение $(X) - (Y)$.
 - Если $(X) - (Y)$ составляет более 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 привод (В) устройства обвязки сеткой.
 - b. Выверните крепежный винт (D).
 - c. Переместите валик (С) вперед влево.
 - d. Установите обратно крепежный винт (D) и затяните его.
 - e. Полностью выдвиньте привод (В) устройства обвязки сеткой.
 - f. Снова проверьте ход привода устройства обвязки сеткой; перейдите к шагу 1.
3. Проверьте положение привода (В) устройства обвязки сеткой.
 - a. Убедитесь в отсутствии контакта между валиком (С) и главным приводным шкивом (F).
 - b. Убедитесь в отсутствии контакта между приводом (В) устройства обвязки сеткой и приводным шкивом (Е) обрезиненного валика.
4. Проверьте соответствие величины зазора (G) спецификации.



СС1029091

А—Приводной ремень
В—Привод устройства обвязки сеткой
С—Валик
Д—Крепежный болт
Е—Шкив обрезиненного приводного валика
F—Главный приводной шкив
G—Зазор
Х—Расстояние
Y—Расстояние

Спецификация

Резиновая накладка –
 контрнож—Зазор.....Минимум 1 мм
 (минимум 0.04 дюйма)

Если необходимо, отрегулируйте валик (С) следующим образом.

- a. Втяните привод (В) устройства обвязки сеткой.
- b. Выверните крепежный винт (D).
- c. Переместите валик (С) вперед вправо.
- d. Установите обратно крепежный винт (D) и затяните его.

Продолжение на следующей стр.

СС03745.0000F48 -59-19FEB08-1/2

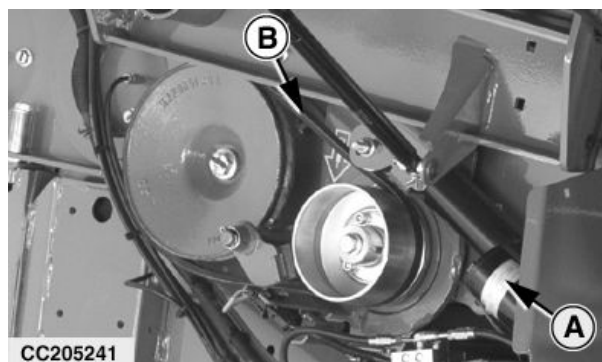
е. Полностью выдвиньте привод (В) устройства обвязки сеткой.

ф. Снова проверьте ход привода устройства обвязки сеткой; перейдите к шагу 1.

CC03745,0000F48 -59-19FEB08-2/2

Снятие и установка приводного ремня устройства обвязки сеткой

1. Откройте правую боковую дверцу.
2. Втяните привод (А) устройства обвязки сеткой и монитор, чтобы ослабить натяжение ремня.
3. Снимите ремень (В) со шкивов.
4. Установите новый приводной ремень, как показано на рисунке.
5. Отрегулируйте натяжение ремня. См. Регулировка натяжения приводного ремня устройства обвязки сеткой в данном разделе.



А—Привод устройства обвязки сеткой

В—Приводной ремень

OUC006,0001AD1 -59-30AUG13-1/1

Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи

⚠ ОСТОРОЖНО: Избегайте травм в результате затягивания во вращающиеся валики. Отключите ВОМ и остановите двигатель трактора перед выполнением техобслуживания.

Если сетка наматывается на валики подачи

1. Выдвиньте привод устройства обвязки сеткой, чтобы отпустить тормозное устройство обрезиненного валика.
2. Остановите двигатель трактора.
3. Откройте крышку устройства обвязки сеткой и установите защитное устройство в положение блокировки.
4. Оттяните край сетки.
5. Обрежьте край сетки.

ВАЖНО: Не режьте сетку на обрезиненном валике. Из-за любого пореза на обрезиненном валике сетка может еще чаще наматываться на валики, что потребует замену валика.

6. Вытяните намотанную на валики сетку, вращая валики в обратном направлении.
7. Протрите подающие валики и проверьте их на отсутствие прилипшего материала. При

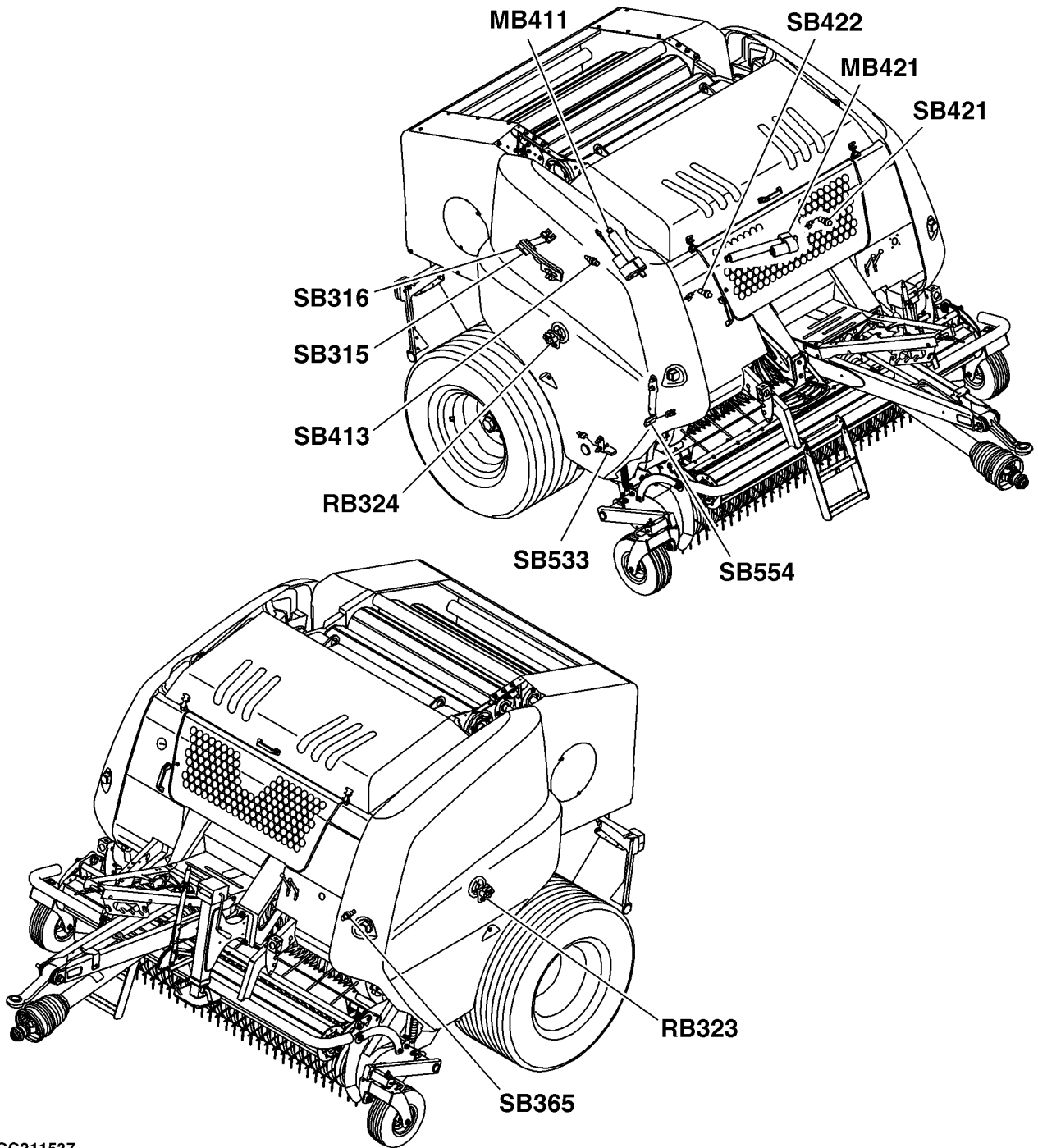


необходимости можно промыть обрезиненный валик водой с мылом.

ВАЖНО: Запрещается использовать растворители, чтобы очищать обрезиненный валик, и наносить на него тальк.

CC03745,0000F48 -59-19FEB08-1/1

Расположение электрических компонентов пресс-подборщика



CC211537

- | | | | |
|--|--|------------------------------------|---|
| MB411—Механизм подачи сетки | SB315—Датчик негабаритных рулонов/заслонки | SB413—Датчик отрезания сетки | SB554—Датчик ножа входного измельчителя |
| MB421—Механизм подачи шпагата | SB316—Датчик полноразмерного рулона | SB421—Датчик левого шкива шпагата | |
| RB323—Левый потенциометр формы рулона | SB365—Датчик частоты вращения пресс-подборщика | SB422—Датчик правого шкива шпагата | |
| RB324—Правый потенциометр формы рулона | | SB533—Датчик подвижного пола | |

DC82261,00004BD -59-10SEP14-1/1

CC211537 —UN—10SEP14

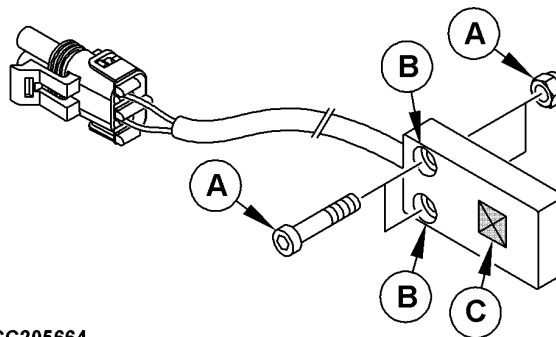
Определите область действия датчика

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (С). Область действия датчика (С) находится только на той же стороне, что и оба направленных на объект (В) устройства.

Если заменялся датчик или снимались крепежные винты (А), затяните винты (А) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные винты датчика—Момент затяжки.....	1,5 Н·м 1.1 (фнт-фт)
---	-------------------------



CC205664

А—Фиксирующий винт
В—Направленность на объект

С—Область действия датчика

CC205664—UN—10OCT13

OUCC006,0001B20 -59-25SEP13-1/1

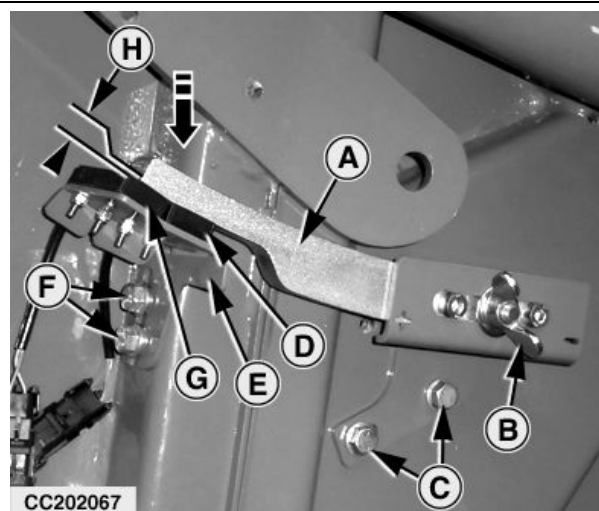
Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316

1. Ослабьте барашковую гайку (В).
2. Сдвиньте объект (А) вперед, чтобы установить размеры рулона на минимальное значение, как показано на рисунке.
3. Затяните заново барашковую гайку (В).
4. Ослабьте винты с головкой (С) и (F).
5. Потяните объект (А) вниз и затяните винт с головкой (С) заново.
6. Расположите кронштейн датчика (Е), чтобы достичь требуемое расстояние (Н) между датчиком (G) и объектом (А).

Спецификация

От датчика к объекту—Расстояние.....	0,5–2 мм (0.02–0.08 дюйм.)
--------------------------------------	-------------------------------

7. Затяните заново винты с головкой (F).
8. Проверьте связь обоих датчиков (D) и (G) с монитором. См. канал 013: [проверка датчика полноразмерного рулона SB316 \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy\)](#) или [Канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)](#) и [Канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy\)](#) или [Канал 014: проверка](#)



CC202067

А—Задача
В—Барашковая гайка
С—Крепежный болт
D—Датчик негабаритных рулонов/заслонки

Е—Кронштейн датчика
F—Крепежный болт
G—Датчик полноразмерного рулона
H—Расстояние

CC202067—UN—12APR13

[датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)](#) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

9. Отрегулируйте полный размер рулона. См. [Регулировка полных размеров рулона в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции"](#).

DC82261,0000500 -59-18AUG14-1/1

Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365

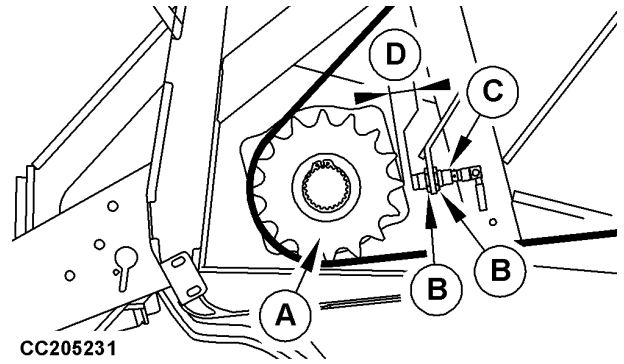
⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Никогда не используйте какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и дайте движущимся узлам остановиться. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

1. Проверните механизм пресс-подборщика вручную, чтобы шестерня (А) оказалась в показанном положении. См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. 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..... 1,5–2,5 мм
(1/16–7/64 дюйм.)

3. Выставьте ось датчика (С) так, чтобы она совпала с осью шестерни (А).



А—Звездочка
В—Зажимные гайки

С—Датчик
D—Расстояние

4. Затяните стопорные гайки (В) до заданного момента затяжки.

Спецификация

Стопорные гайки датчика—Момент затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт·фт)

5. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в разделе "Техобслуживание монитора BaleTrak".

DC82261,00004C8 -59-10SEP14-1/1

Регулировка датчика отрезания сетки SB413

Для регулировки датчика отрезания сетки (E) выполните следующие действия:

1. Отпустите стопорную гайку (A).
2. Совместите нож для сетки (C) и опору магнита (D).
3. Отрегулируйте винт таким образом, чтобы винт (B) соприкасался с опорой магнита (D).
4. Затяните стопорную гайку (A).
5. Сохраняя соприкосновение винта (B) с опорой магнита (D), проверьте, чтобы расстояние (G) находилось в пределах нормы.

Спецификация

Датчик отрезания сетки

– магнит—Расстояние.....11 ± 1 мм
(0.43 ± 0.04 дюйм.)

Если необходимо, отрегулируйте датчик (E) следующим образом:

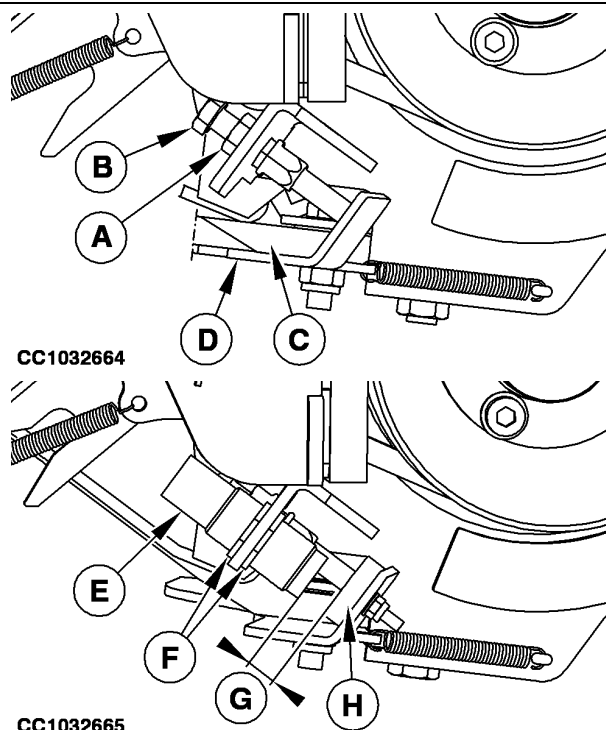
- a. Ослабьте стопорные гайки (F) и передвиньте датчик (E) до достижения расстояния (G).
- b. Затяните стопорные гайки (F) до заданного момента затяжки.

Спецификация

Стопорные гайки датчика—Момент

затяжки..... 2 Н·м
(1.5 фнт-фт)

- c. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. [канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak](#)



A—Стопорная гайка
B—Винт
C—Нож
D—Опора магнита

E—Датчик
F—Стопорная гайка
G—Расстояние
H—Магнит

[Easy](#)) или [Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)](#) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

DC82261,0000501 -59-14AUG14-1/1

CC1032664—UN—31MAY10

CC1032665—UN—14APR10

Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422

1. Проверните шкив (A) так, чтобы магнит (B) встал напротив датчика (C).
2. Ослабьте стопорные гайки (E), затем сдвиньте датчик (A) так, чтобы получились требуемое расстояние (D).

Спецификация

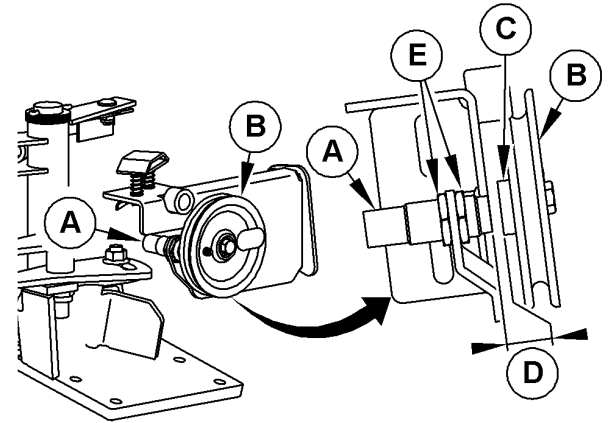
Между датчиком и магнитом—Расстояние..... 3 ± 1 мм
(0.12 ± 0.04 дюйм.)

3. Затяните стопорные гайки (E) до заданного момента затяжки и проверните несколько раз шкив, чтобы проверите, нет ли соударения датчика и магнита.

Спецификация

Стопорные гайки датчика—Момент затяжки..... 2 Н·м
(1.5 фнт-фт)

4. Повторите процедуру на противоположной стороне.
5. Проверьте обнаружение датчиков при помощи монитора. См. [канал 022: Проверка датчика шкива](#)



CC205232

A—Датчик
B—Шкив
C—Магнит

D—Расстояние
E—Стопорная гайка

[шпагата SB422 и канал 023: Проверка датчика шкива шпагата SB421](#) в разделе "Техобслуживание монитора BaleTrak".

CC205232—UN—210CT13

DC82261,0000502 -59-01SEP14-1/1

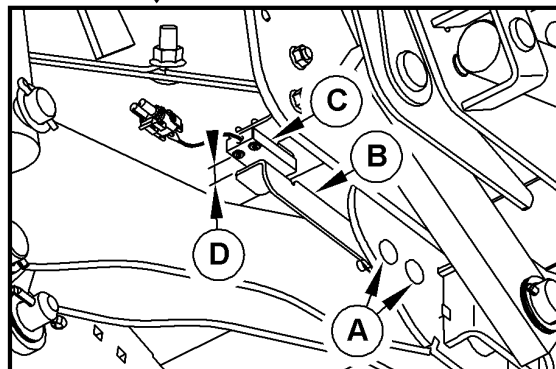
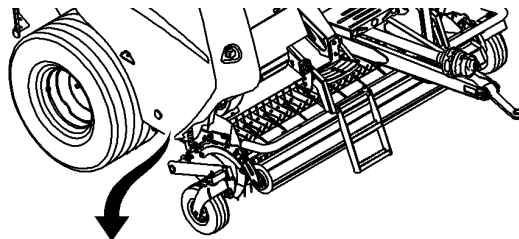
Регулировка датчика решетки SB533

1. Полностью поднимите подвижный пол. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик без системы ValeTrak Plus и с решеткой) или Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с системой ValeTrak Plus) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. Включите стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. Определение области действия датчика в данном разделе.
4. Ослабьте крепежные болты (А).
5. Установите и закрепите объект (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и объектом (В).

Спецификация

От датчика к
объекту—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0.02–0.08 дюйм.)

6. Затяните винты с головками (А).
7. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. канал 024: Проверка датчика решетки SB533 в разделе "Техобслуживание монитора ValeTrak".



CC205233

А—Крепежный болт
В—Задача

С—Датчик подвижного пола
D—Расстояние

CC205233 —UN—100CT13

DC82261,0000503 -59-01SEP14-1/1

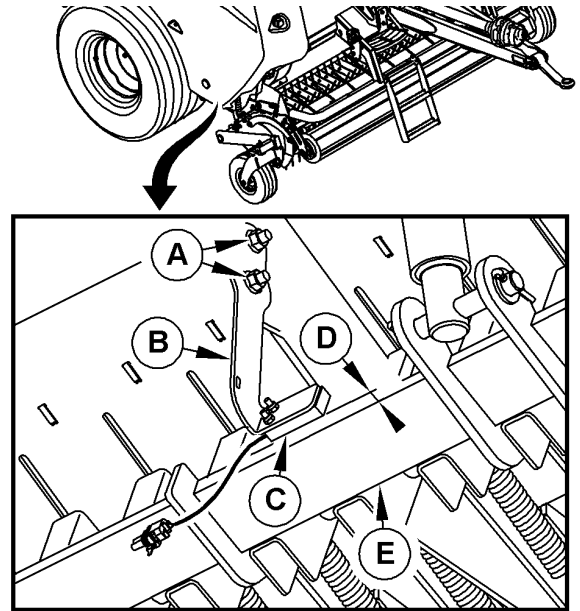
Регулировка датчика ножей входного измельчителя SB554

1. Задействуйте ножи входного измельчителя. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик без системы BaleTrak Plus) или Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с системой BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. Включите стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
3. Закройте отсечные клапаны ножей входного измельчителя. См. Замена ножей входного измельчителя в данном разделе.
4. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. Определение области действия датчика в данном разделе.
5. Ослабьте крепежные болты (А).
6. Установите и закрепите кронштейн датчика (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и полосой (Е).

Спецификация

От датчика до
полосы—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0.02–0.08 дюйм.)

7. Затяните винты с головками (А).



CC205234

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| А—Крепежный болт | Д—Расстояние |
| В—Кронштейн датчика | Е—Выбор ножей входного измельчителя |
| С—Датчик ножа входного измельчителя | |

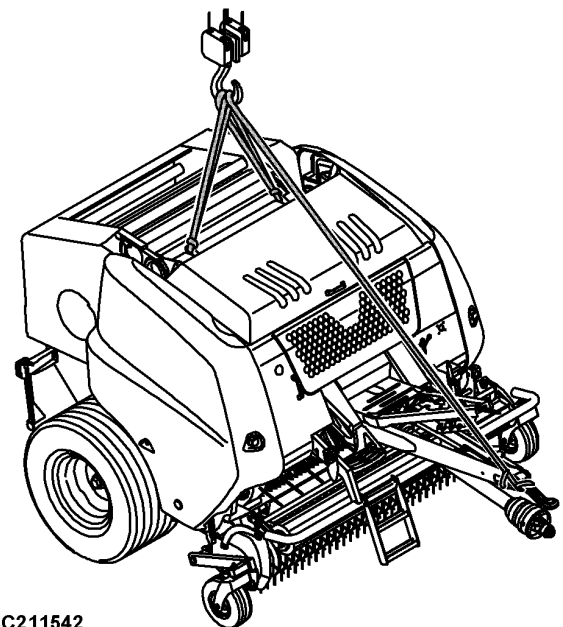
8. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB554 в разделе "Техобслуживание монитора BaleTrak".

DC82261,0000504 -59-01SEP14-1/1

CC205234 —UN—10OCT13

Точки подвеса пресс-подборщика

Если нужно перемещать погрузчик, не подсоединенный к трактору, пользуйтесь точками подвеса, изображенными на иллюстрации.



CC211542

DC82261,00004C9 -59-17JUN14-1/1

CC211542 —UN—17JUN14

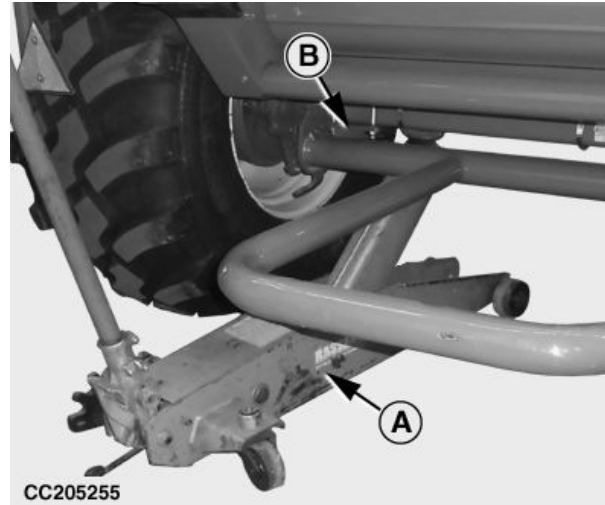
Снятие и установка колеса

1. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
2. Слегка ослабьте колесные гайки.
3. Установите домкрат (А) под мост настолько близко к зажиму (В) моста, насколько это возможно без касания (см. рисунок).
4. С помощью домкрата (А) приподнимите колесо над землей.
5. Установите стойку для фиксации пресс-подборщика.
6. Отверните колесные гайки и снимите колесо.
7. Установите колесо и полностью завинтите гайки вручную.
8. Снимите стойку, опустите пресс-подборщик и снимите домкрат (А).
9. Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Гайки колеса—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фнт·фт)
----------------------------------	-------------------------

10. Проверьте давление воздуха в шинах. См. Давление в шинах в разделе Подготовка пресс-подборщика.



А—Домкрат

В—Зажим моста

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

OUCC006,0001AE1 -59-04SEP13-1/1

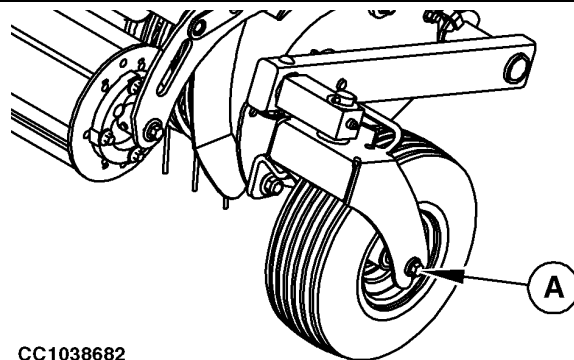
Ремонт копирующего колеса

Если крепежный винт копирующего колеса (А) был отпущен для ремонта стандартного или самоориентирующегося копирующего колеса, замените крепежный винт (А). Обратитесь к дилеру компании John Deere для получения соответствующего винта (А).

Затяните крепежный винт копирующего колеса следующим моментом:

Спецификация

Крепежный винт копирующего колеса—Момент затяжки.....	110 Н·м 81 (фнт·фт)
---	------------------------



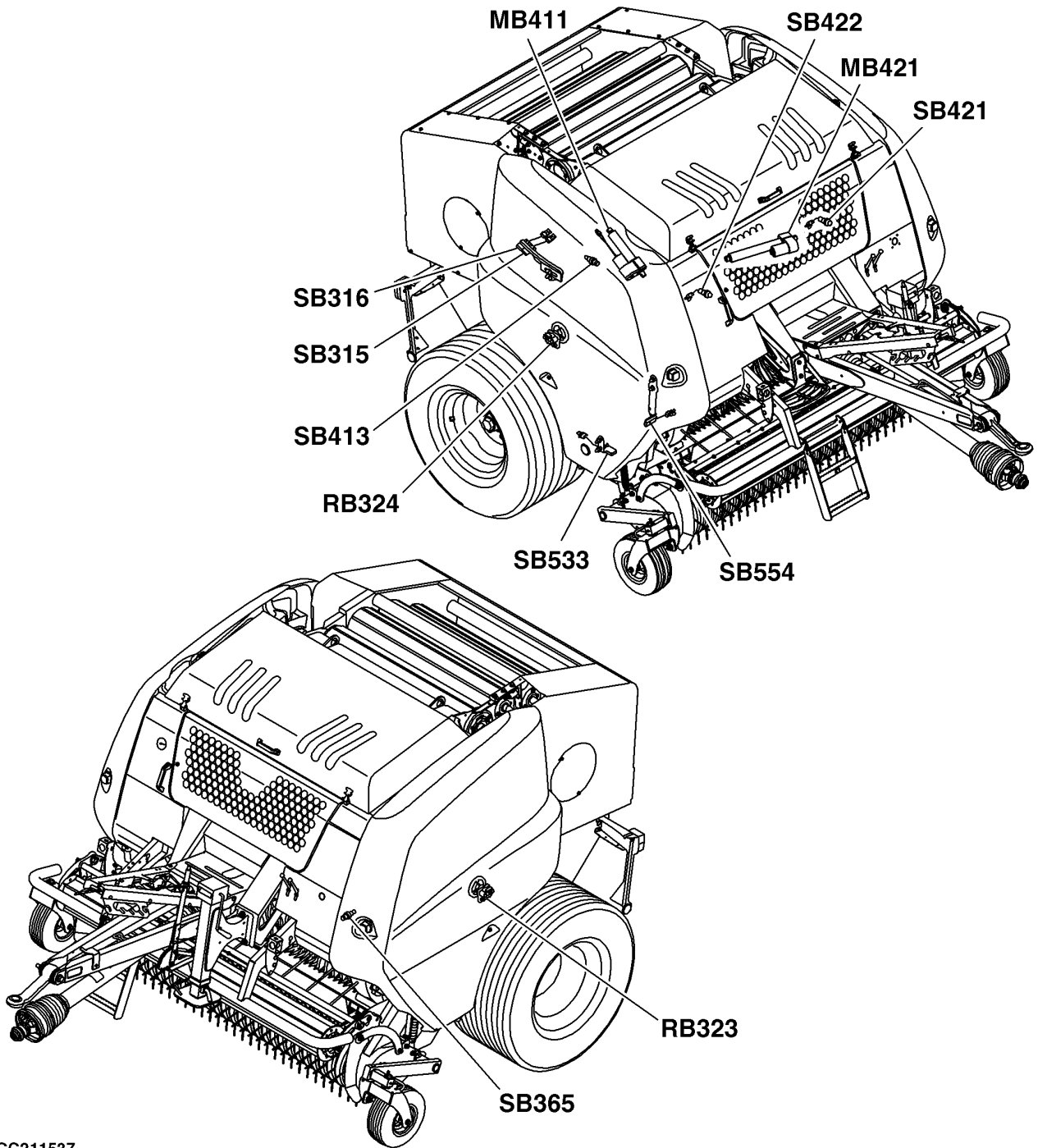
СС1038682

Показано самоориентирующееся копирующее колесо

А—Крепежный винт копирующего колеса

OUCC006,00019BA -59-14NOV12-1/1

Расположение электрического компонента



CC211537

- | | | | |
|--|--|------------------------------------|---|
| MB411—Механизм подачи сетки | SB315—Датчик негабаритных рулонов/заслонки | SB413—Датчик отрезания сетки | SB554—Датчик ножа входного измельчителя |
| MB421—Механизм подачи шпагата | SB316—Датчик полноразмерного рулона | SB421—Датчик левого шкива шпагата | |
| RB323—Левый потенциометр формы рулона | SB365—Датчик частоты вращения пресс-подборщика | SB422—Датчик правого шкива шпагата | |
| RB324—Правый потенциометр формы рулона | | SB533—Датчик подвижного пола | |

DC82261,00004BE -59-10SEP14-1/1

CC211537 —UN—10SEP14

Перечень диагностических кодов неисправностей

Диагностические коды неисправностей приведены в следующей таблице:

Аккумуляторная батарея			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E001	Падение напряжения при включенном пускателе.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумулятор. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Нажмите кнопку "МИНУС" при выключенном механизме подачи.
E002	Напряжение аккумуляторных батарей ниже 11,2 В.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумулятор. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
E003	Напряжение аккумуляторных батарей выше 16 В.	Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
b...	Отображение напряжения аккумуляторной батареи.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумулятор. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.

Правый потенциометр формы рулона RB324			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E112	Обрыв цепи или замыкание на "массу".	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E113	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E114	Форма рулона справа меньше минимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: <u>Калибровка потенциометров формы рулона RB323 и RB324 (при наличии)</u> в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E115	Форма рулона справа больше максимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: <u>Калибровка потенциометров формы рулона RB323 и RB324 (при наличии)</u> в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-1/6

Левый потенциометр формы рулона RB323			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E122	Обрыв цепи или замыкание на "массу".	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E123	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E124	Форма рулона слева меньше минимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB323 и RB324 (при наличии) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E125	Форма рулона слева больше максимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB323 и RB324 (при наличии) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Пускатель шпегата MB421			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E201	Пускатель шпегата отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E202	Пускатель шпегата неисправен или заедает.	Проверьте пускатель шпегата.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E203	Резистивная линия электропитания пускателя шпегата.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте пускатель шпегата.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E204	Короткое замыкание провода привода на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E205	Короткое замыкание провода привода на массу.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Пускатель сетки MB411			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E211	Пускатель сетки отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E212	Пускатель сетки неисправен.	Проверьте пускатель сетки.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E213	Резистивная линия электропитания пускателя сетки.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте пускатель сетки.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E214	Короткое замыкание провода привода на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E215	Короткое замыкание провода привода на массу.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан защиты транспортера (только пресс-подборщик MultiCrop)			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E221	Электромагнитный клапан защиты транспортера отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E222	Короткое замыкание электромагнитного клапана защиты транспортера на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан защиты транспортера.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.
E223	Короткое замыкание электромагнитного клапана защиты транспортера на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан защиты транспортера.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном пускателе.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-2/6

Электромагнитный клапан подборщика			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E231	Электромагнитный клапан подборщика отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E232	Короткое замыкание электромагнитного клапана подборщика на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подборщика.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E233	Короткое замыкание электромагнитного клапана подборщика на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подборщика.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан ножей входного измельчителя			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E241	Электромагнитный клапан ножей входного измельчителя отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E242	Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей входного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан ножей входного измельчителя.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E243	Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей входного измельчителя на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан ножей входного измельчителя.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан решетки			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E251	Электромагнитный клапан решетки отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E252	Короткое замыкание электромагнитного клапана решетки на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан решетки.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E253	Короткое замыкание электромагнитного клапана решетки на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан решетки.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Датчик частоты вращения пресс-подборщика SB365			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E311	Датчик частоты вращения пресс-подборщика отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Исчезает через 5 секунд.
E312	Частота вращения пресс-подборщика ниже минимального значения.	Проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в разделе Техобслуживание. Проверьте датчик. См. канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E313	Частота вращения пресс-подборщика выше максимального значения.	Проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в разделе Техобслуживание. Проверьте датчик. См. канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-3/6

Датчики шкива шпегата SB421 и SB422			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E321	Шпагат в бобине закончился, или шпагат не намотан вокруг рулона.	Замените бобину шпегата. Проверьте заправку шпегата. См. <u>Вывод шпегата из ящика</u> и <u>Заправка шпегата в поводки</u> в разделе ПОДГОТОВКА пресс-подборщика к работе". Проверьте регулировку датчика шкива шпегата. См. <u>Регулировка датчика шкива шпегата SB421 и SB422</u> в разделе "Техобслуживание".	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E322	Шпагат не обрезан.	Проверьте регулировку конрножа. См. <u>Регулировка ножа шпегата</u> в разделе "Техобслуживание".	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Датчик отрезания сетки SB413			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E401	Отсутствует сетка на рулоне. Датчик отрезания сетки никогда не обнаруживает объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика отрезания сетки. См. <u>Регулировка датчика отрезания сетки SB413</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик отрезания сетки. См. <u>канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
E402	Сетка не обрезана. Датчик отрезания сетки всегда обнаруживает объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика отрезания сетки. См. <u>Регулировка датчика отрезания сетки SB413</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик отрезания сетки. См. <u>канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-4/6

Датчик негабаритных рулонов/заслонки SB315			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E411	Датчик негабаритных рулонов/заслонки никогда не обнаруживает объект. Дверь не закрывается.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика негабаритных рулонов/заслонки. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик негабаритных рулонов/заслонки. См. <u>канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) или Канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E412	Датчик негабаритных рулонов/заслонки всегда обнаруживает объект. Заслонка постоянно закрыта.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика негабаритных рулонов/заслонки. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик негабаритных рулонов/заслонки. См. <u>канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) или Канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-5/6

Датчик полноразмерного рулона SB316			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E431	Датчик полноразмерного рулона всегда обнаруживает объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика полноразмерного рулона. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик полноразмерного рулона. См. <u>канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E432	Датчик полноразмерного рулона никогда не обнаруживает объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика полноразмерного рулона. См. <u>Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчик полноразмерного рулона SB316</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчик полноразмерного рулона. См. <u>канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Положительный аналоговый опорный сигнал			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E512	Цепь, замкнутая на массу.	Проверьте провода и разъемы к потенциометрам.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E513	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы к потенциометрам.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

EEPROM			
Диагностический код неисправности	Описание	Решение	Удаление кода с экрана
E601	Неисправность запоминающего устройства.	Повторите индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E602	Неисправность запоминающего устройства.	Проверьте индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E603	Неисправность запоминающего устройства.	Обратитесь к дилеру John Deere, обслуживающему вашу организацию.	Исчезает, если неисправность устранена.
E604	Неисправность запоминающего устройства.	Проверьте индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E605	Неисправность запоминающего устройства.	Обратитесь к дилеру John Deere, обслуживающему вашу организацию.	Исчезает, если неисправность устранена.

DC82261,00004BF -59-11SEP14-6/6

Режим диагностики: Пользовательские параметры (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy)

Пользовательские параметры позволяют оператору восстановить все заводские настройки, выбрать специальные программы обвязки шпагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и регулировать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в нескольких «каналах» от CH001 до CH033.

Включение монитора в режиме диагностики

При выключенном мониторе нажмите и удерживайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (А), затем включите монитор нажатием кнопки "ВКЛ/ВЫКЛ" (В).

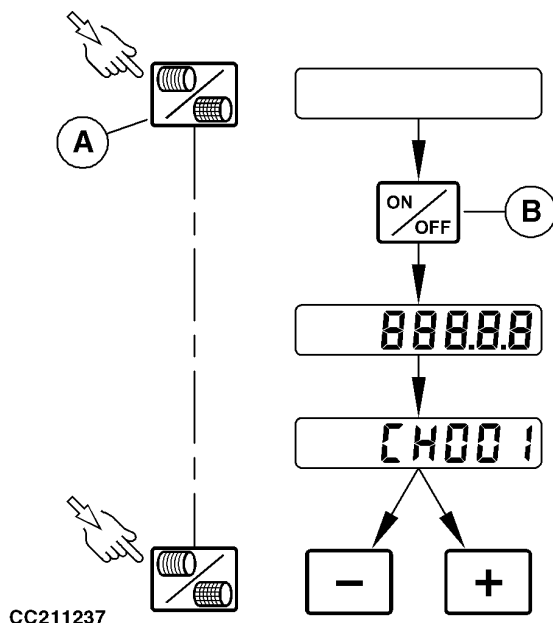
При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

На ЖК-дисплее отображается сообщение CH001. Если кнопка "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" отпущена, то монитор включается в диагностическом режиме и отображается настройка канала 1.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы обеспечить включение монитора в диагностическом режиме, не отпускайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (А) до тех пор, пока на ЖК-дисплее не появится сообщение CH001.

Выбор пользовательского канала

При нахождении монитора в диагностическом режиме нажмите и удерживайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ



CC211237

А—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой В—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"

ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (А), затем нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для изменения канала.

Чтобы вернуть систему в нормальный режим и сохранить настройки пользовательских параметров, выключите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (В).

CC211237 —JUN—19AUG14

DC82261,000048B -59-08SEP14-1/1

Режим диагностики: Пользовательские параметры (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Пользовательские параметры позволяют оператору восстановить все заводские настройки, выбрать специальные программы обвязки шпагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и регулировать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в нескольких «каналах» от CH001 до CH033.

Включение монитора в режиме диагностики

Монитор выключен, нажмите и удерживайте кнопку счетчика (A), затем включите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (B).

При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

На ЖК-дисплее отображается сообщение CH001. Монитор включен в режиме диагностики и отображается настройка канала 1, если кнопка счетчика не нажата.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы включить монитор в диагностическом режиме, не отпускайте кнопку счетчика (A) до тех пор, пока на ЖК-дисплее не появится сообщение CH001.

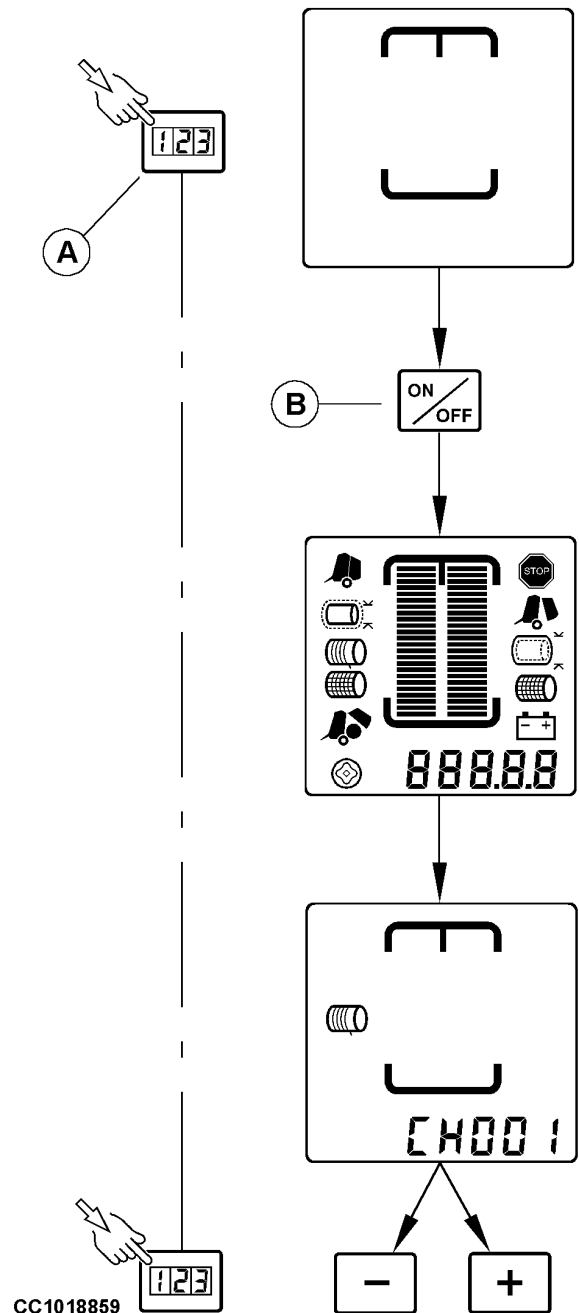
Выбор пользовательского канала

Когда монитор находится в режиме диагностики, нажмите и удерживайте кнопку счетчика (A), затем нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для изменения канала.

Чтобы вернуться в нормальный режим и сохраните настройки пользовательских параметров, выключите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ.

A—Кнопка счетчика

B—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"



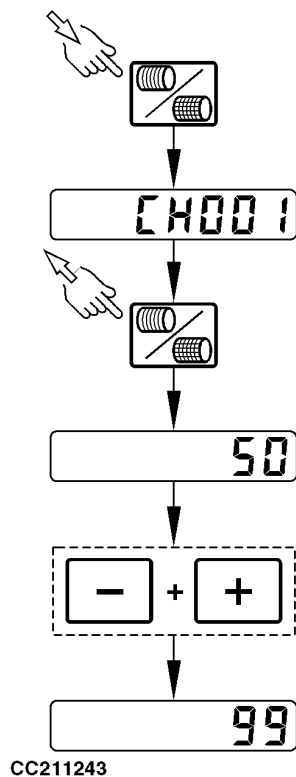
CC1018859

CC1018859—UN—22DEC00

DC82261,000048C -59-08SEP14-1/1

Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

При выборе канала CH001 отображается значение «50». Чтобы восстановить все программы обвязки шпагатом, нажмите одновременно кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС". ЖК-дисплей показывает "99".

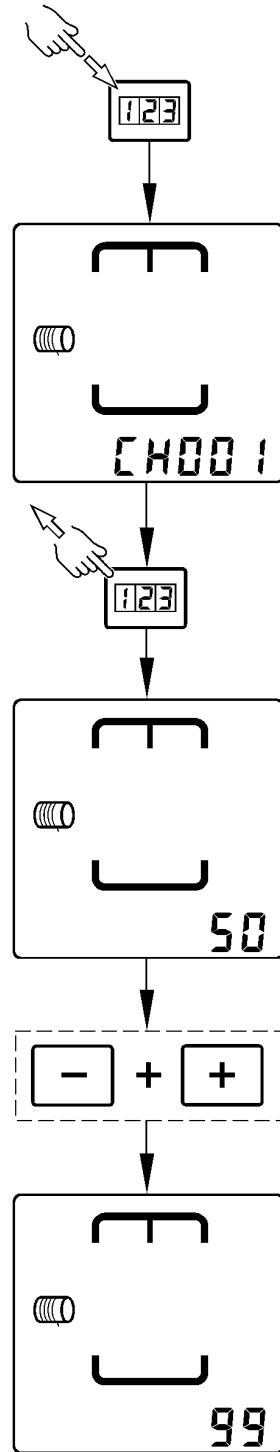


CC211243 —UN—04JUN14

DC82261,000048D -59-05JUN14-1/1

Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

При выборе канала CH001 отображается значение «50». Чтобы восстановить все программы обвязки шпегатом, нажмите одновременно кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС". ЖК-дисплей показывает "99".



CC1018860

DC82261,000048F -59-03JUN14-1/1

CC1018860 —UN—22DEC00

Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы

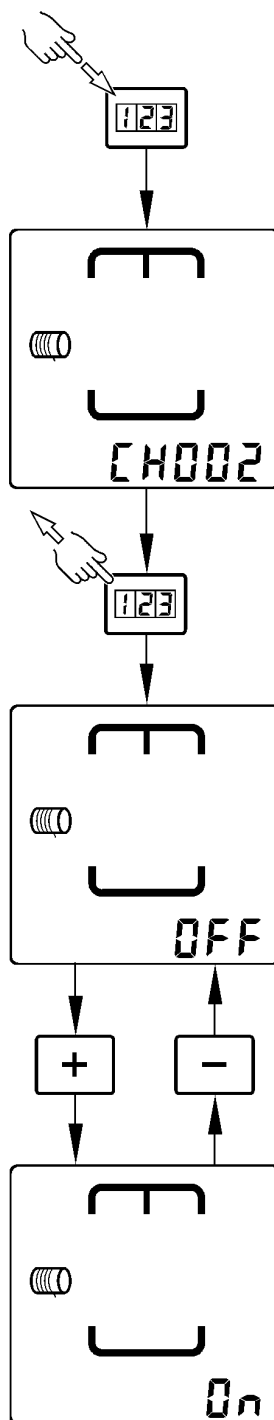
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 002 не активируется в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы предотвратить осыпание соломы из рулона.

При активном режиме настройки канала CH002 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать данную программу. На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Для деактивации программы нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).

Программа обвязки шпагатом для сухой соломы обеспечивает перемещение поводка шпагата на полной скорости от центра к краю, а затем от края к центру. Затем поводок шпагата возвращается к краю, останавливается, чтобы зафиксировать номер настройки в месте начала обвязки, а затем намотка шпагата продолжается согласно настройке монитора.



CC1018861

CC1018861 —UN—22DEC00

DC82261,0000490 -59-03JUN14-1/1

Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом

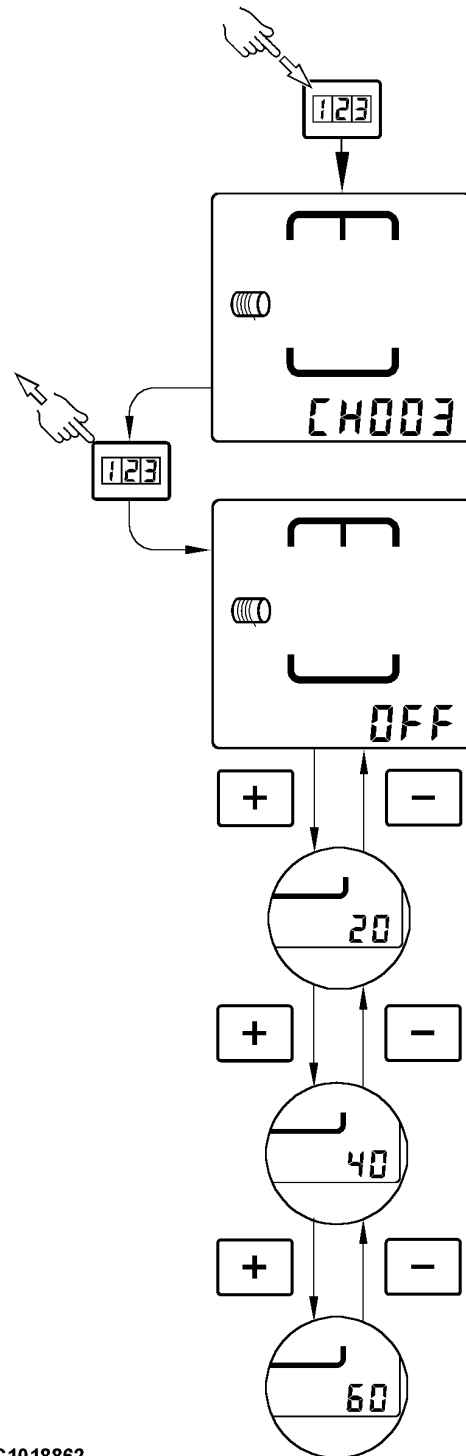
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 003 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

С помощью этой программы оператор может обеспечить намотку дополнительных витков шпагата в конце цикла обвязки рулона с целью предотвращения самопроизвольного разматывания шпагата.

После наматывания заданного количества витков в конце обвязки поводок шпагата снова выдвигается в направлении к центру рулона на заданное расстояние, а затем полностью втягивается.

В режиме настройки канала CH003 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать эту программу, и выберите один из следующих вариантов расстояния повторного выдвигания: 20, 40 или 60 см (8, 16 или 24 дюйм.).

Нажмите кнопку "МИНУС", чтобы уменьшить расстояние повторного выдвигания с 60 до 40 или 20 см (с 24 до 16 или 8 дюйм.) и деактивировать эту программу. Если программа обвязки шпагатом с повторным выдвиганием поводка деактивирована, на ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1018862

DC82261.0000491 -59-03JUN14-1/1

CC1018862—UN—07FEB01

Канал 004: Подтягивающая обвязка

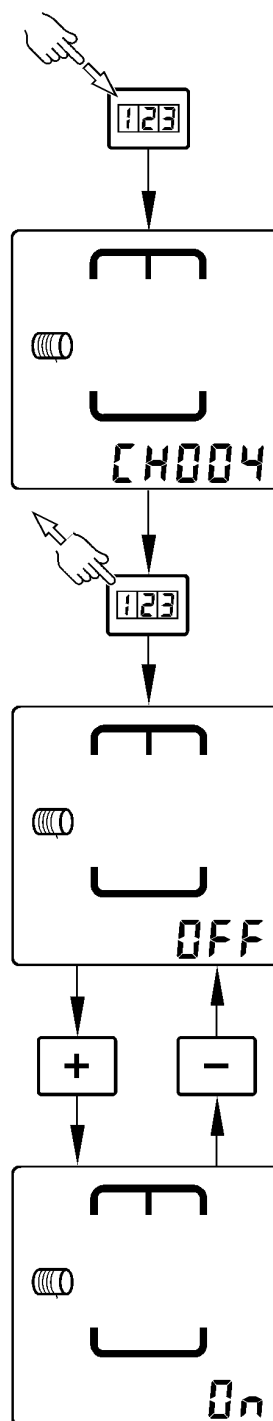
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 004 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Эта программа способствует уменьшению слабины шпагата и оптимизации шага обвязки шпагатом в конце цикла обвязки.

Дополнительный виток шпагата наматывается на расстоянии примерно 25 см (10 дюйм.) от края рулона перед наматыванием заданного количества витков в конце цикла обвязки.

При активном режиме настройки канала CH004 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать программу подтягивающей обвязки. На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Для деактивации программы подтягивающей обвязки нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1018863

CC1018863 —UN—22DEC00

DC82261,0000492 -59-03JUN14-1/1

Канал 005: не активирован

OUC006,00010E8 -59-04JUL06-1/1

Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB323 and RB324 (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Каналы 006 и 007 не активированы в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

На канале CH006 можно задать положение правого потенциометра формы рулона, а на канале CH007 – левого потенциометра формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура настройки одинакова для обеих сторон. Для каждой стороны используйте соответствующий канал. При необходимости снимите щиток.

1. Откройте заднюю заслонку и зафиксируйте ее с помощью предохранительного блокировочного устройства.
2. Ослабьте крепежные винты (A) и отрегулируйте кронштейн потенциометра для получения следующей длины (B):

Спецификация

Стержень формы рулона—Длина..... 55 мм
(2.16 дюйм.)

3. Затянуть крепежные винты (A).
4. Если заменялся потенциометр или снимались монтажные винты (D), затяните винты (D) нормативным моментом:

Спецификация

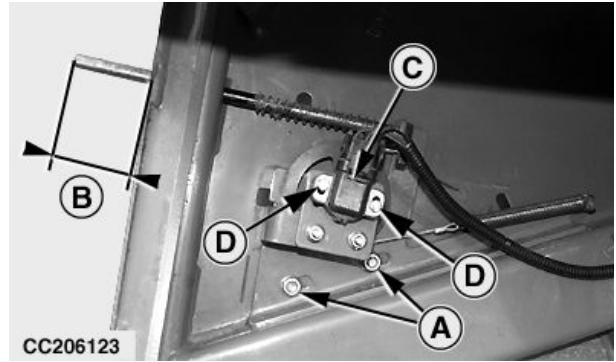
Установочные винты—Момент затяжки..... 8 Н·м
(5.9 фнт-фт)

5. В канале CH006 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение правого потенциометра формы рулона.
6. В канале CH007 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение левого потенциометра формы рулона.
7. Разблокируйте и полностью закройте заднюю заслонку.
8. Установите на место щиток, если он был снят.

ПРИМЕЧАНИЕ: В каналах CH006 и CH007 нажмите кнопку ПЛЮС, чтобы вывести на экран записанное значение правого и левого потенциометров формы рулона.

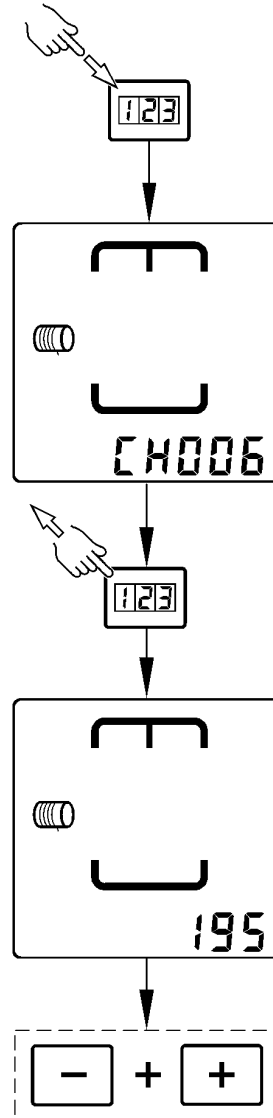
A—Крепежные винты
B—Длина

C—Правый потенциометр формы рулона
D—Монтажный винт



CC206123

CC206123—UN—25OCT13



CC207615

CC207615—UN—04DEC13

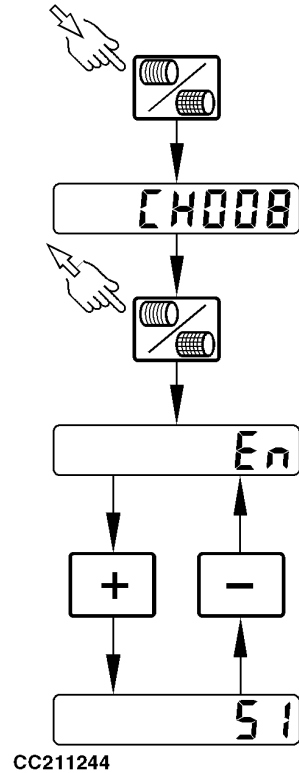
Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

Канал CH008 позволяет переходить с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатие кнопки "МИНУС" вызывает переход на неметрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись En (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатие кнопки "ПЛЮС" вызывает переход на метрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись SI (международная система мер). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC211244 —UN—04JUN14

DC82261,0000494 -59-03JUN14-1/1

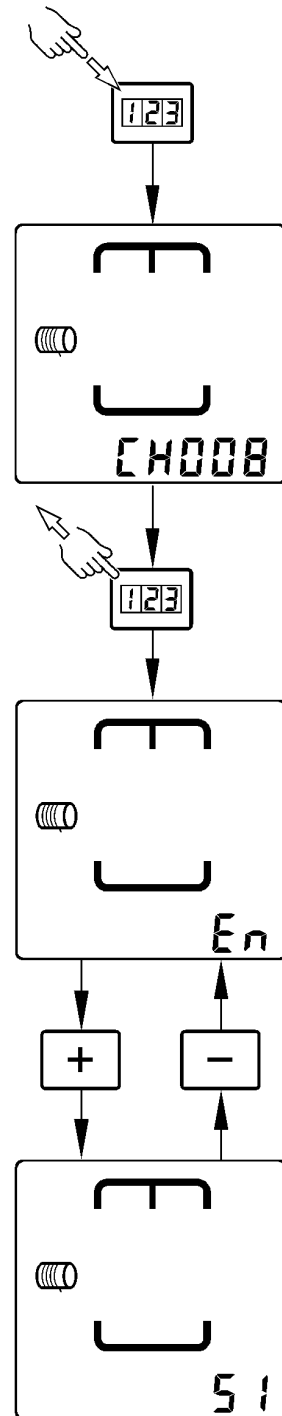
Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

Канал CH008 позволяет переходить с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатие кнопки "МИНУС" вызывает переход на неметрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись En (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатие кнопки "ПЛЮС" вызывает переход на метрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись SI (международная система мер). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC1026735

DC82261.0000495 -59-03JUN14-1/1

CC1026735 —UN—28.JAN05

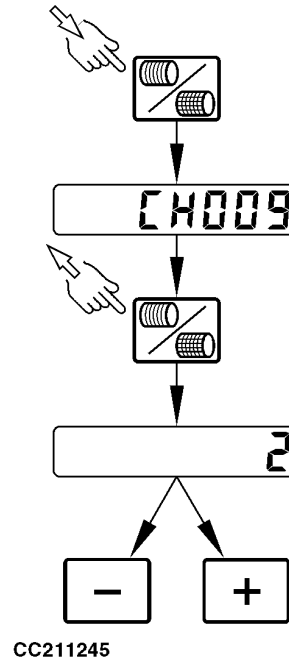
Канал 009: Задержка обвязки сеткой (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Задержка обвязки сеткой – это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией механизма подачи сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

С помощью канала CH009 оператор может установить задержку обвязки сеткой в интервале от 0 до 15 секунд. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения задержки обвязки сеткой.



CC211245

CC211245—UN—04JUN14

DC82261,0000496 -59-03JUN14-1/1

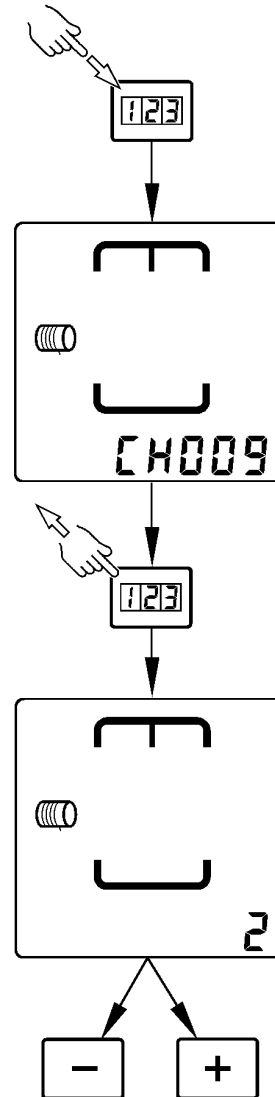
**Канал 009: Задержка обвязки сеткой
(для пресс-подборщика без контрольного
монитора ValeTrak Easy)**

Задержка обвязки сеткой – это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией механизма подачи сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

С помощью канала CH009 оператор может установить задержку обвязки сеткой в интервале от 0 до 15 секунд. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения задержки обвязки сеткой.



CC1018868

CC1018868—UN—22DEC00

DC82261,0000497 -59-03JUN14-1/1

Канал 010: не активирован

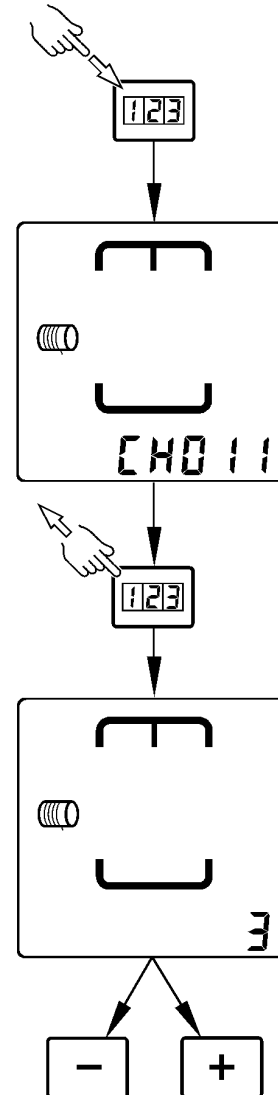
OUC006,00010E9 -59-04JUL06-1/1

Канал 011: Чувствительность к форме рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 011 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

С помощью канала CH011 оператор может установить чувствительность системы контроля формы рулона в диапазоне от 1 (наименее высокая чувствительность) до 5 (наиболее высокая чувствительность). Начальная заводская настройка равна 3.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения чувствительности системы контроля формы рулона.



CC1018870

CC1018870—JUN—22DEC00

DC82261,0000498 -59-03JUN14-1/1

Канал 012: Проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Канал CH012 используется для проверки датчика отрезания сетки.

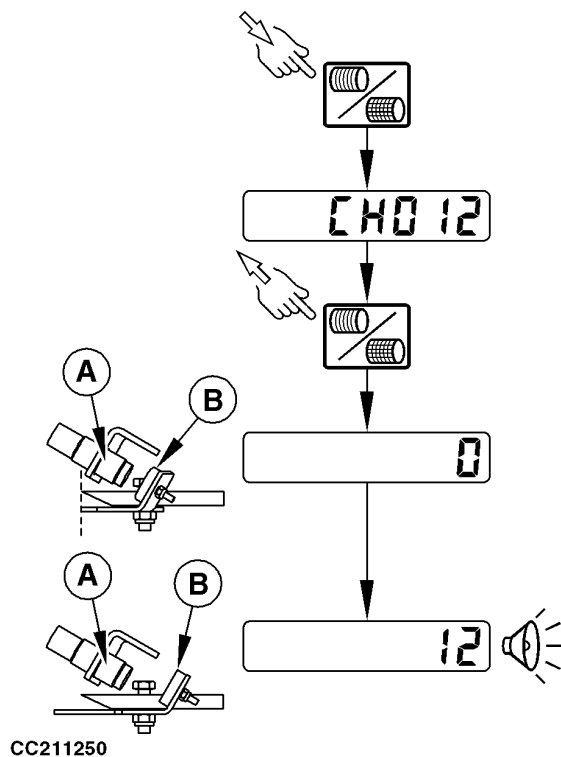
На мониторе отображается значение «0», если датчик (A) обнаруживает магнит (B).

На мониторе отображается значение «12» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает магнит (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчика отрезания сетки SB413 в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

А—Датчик

В—Магнит



CC211250

CC211250—UN—05JUN14

DC82261,00004AE -59-04JUN14-1/1

Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB413 (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Канал CH012 используется для проверки датчика отрезания сетки.

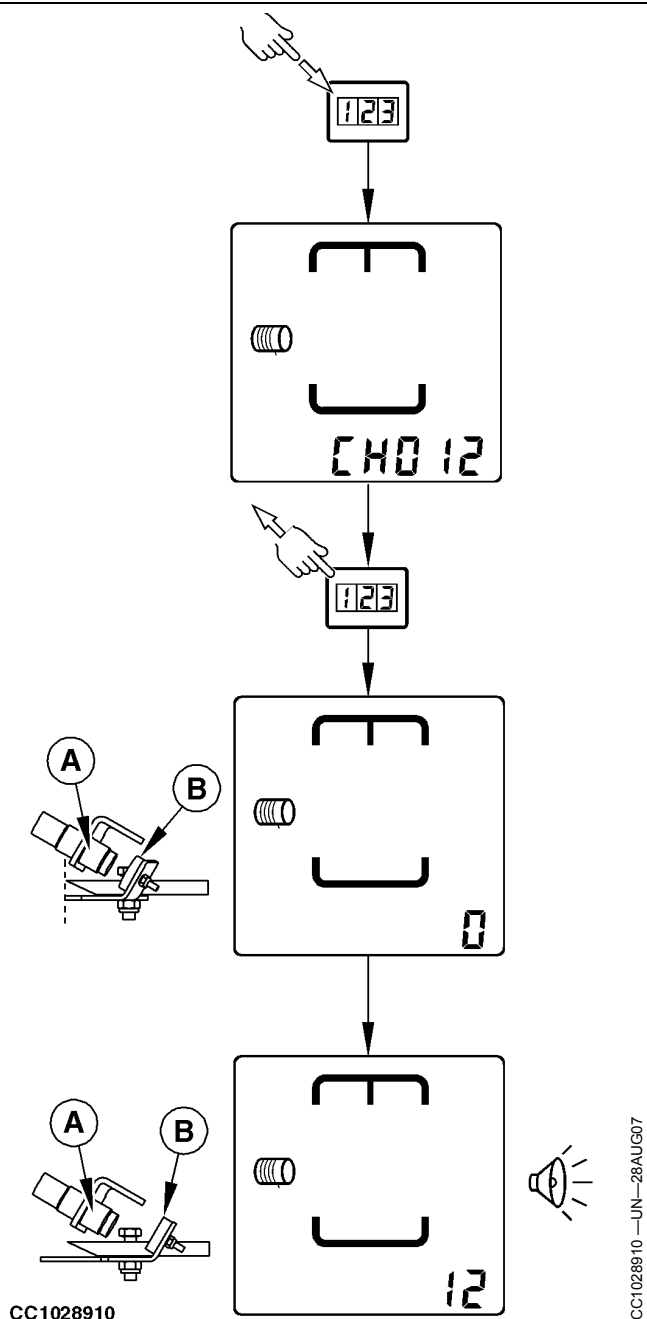
На мониторе отображается значение «0», если датчик (A) обнаруживает магнит (B).

На мониторе отображается значение «12» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает магнит (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика отрезания сетки SB413](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Датчик

B—Магнит



DC82261,0000499 -59-05JUN14-1/1

**Канал 013: проверка датчика
полноразмерного рулона SB316
(пресс-подборщик с контрольным
монитором BaleTrak Easy)**

Канал CH013 используется для проверки датчика полноразмерного рулона.

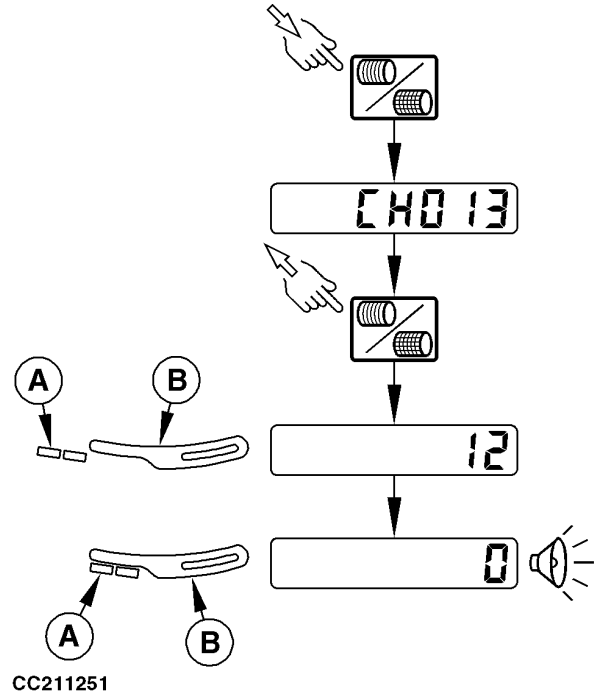
Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте датчик.

На мониторе отображается значение «12», если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается значение «0» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) обнаруживает объект (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Датчик полноразмерного рулона **B**—Цель проверки датчика полноразмерного рулона



CC211251

CC211251 —UN—10JUN14

DC82261,00004AF -59-04JUN14-1/1

Канал 013: проверка датчика полноразмерного рулона SB316 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Канал CH013 используется для проверки датчика полноразмерного рулона.

Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте датчик.

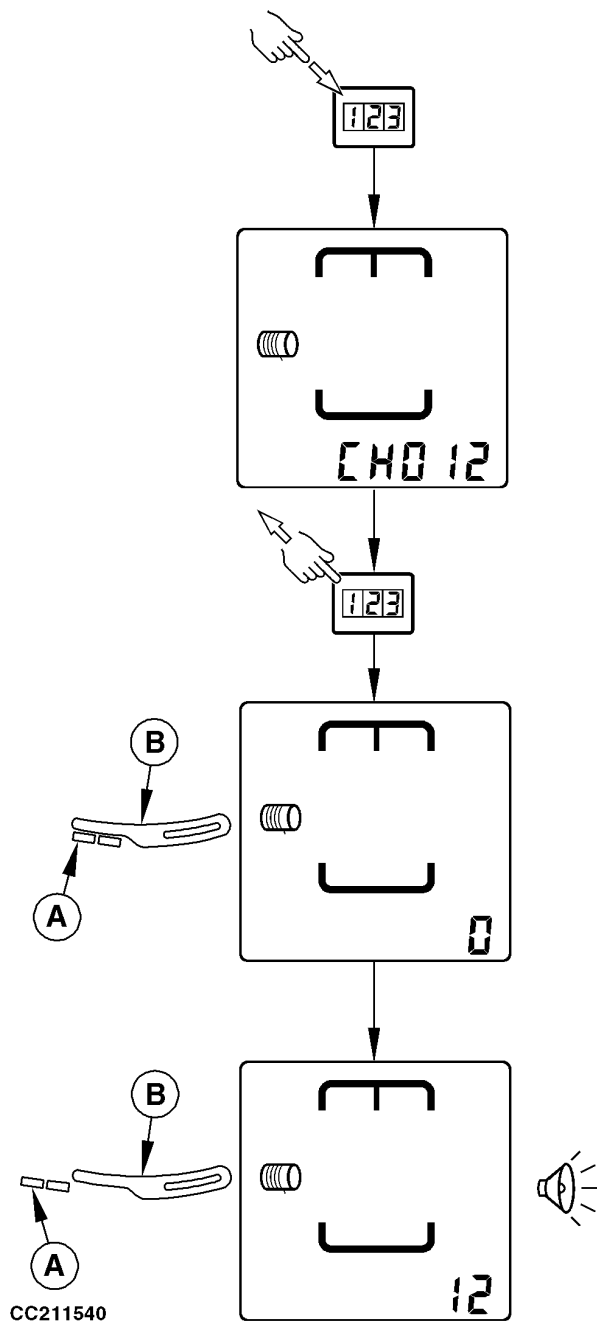
На мониторе отображается значение «12», если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается значение «0» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) обнаруживает объект (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Датчик полноразмерного рулона

B—Цель проверки датчика полноразмерного рулона



DC82261,000049A -59-11JUN14-1/1

Канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)

Канал CH014 используется для проверки датчика негабаритных рулонов/заслонки.

Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте датчик.

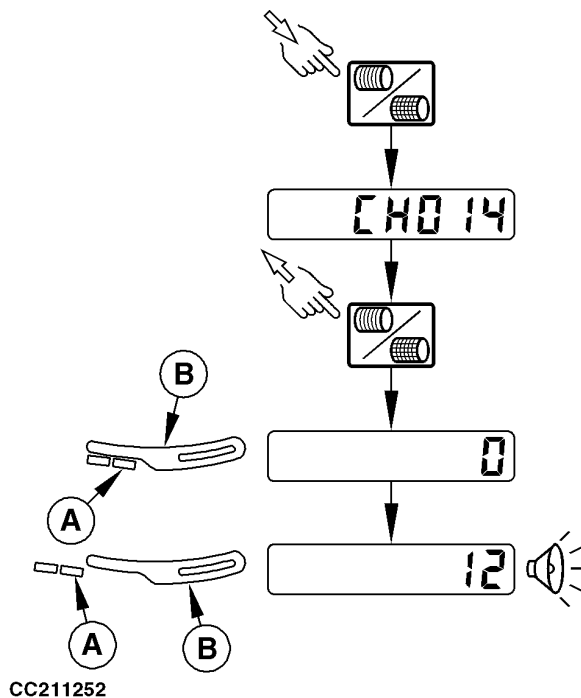
На мониторе отображается значение «0», если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается значение «12» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Датчик негабаритных рулонов/заслонки

B—Цель датчика негабаритных рулонов/заслонки



CC211252 —UN—23JUN14

DC82261,00004B0 -59-04JUN14-1/1

Канал 014: проверка датчика негабаритного рулона/заслонки SB315 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Канал CH014 используется для проверки датчика негабаритных рулонов/заслонки.

Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте датчик.

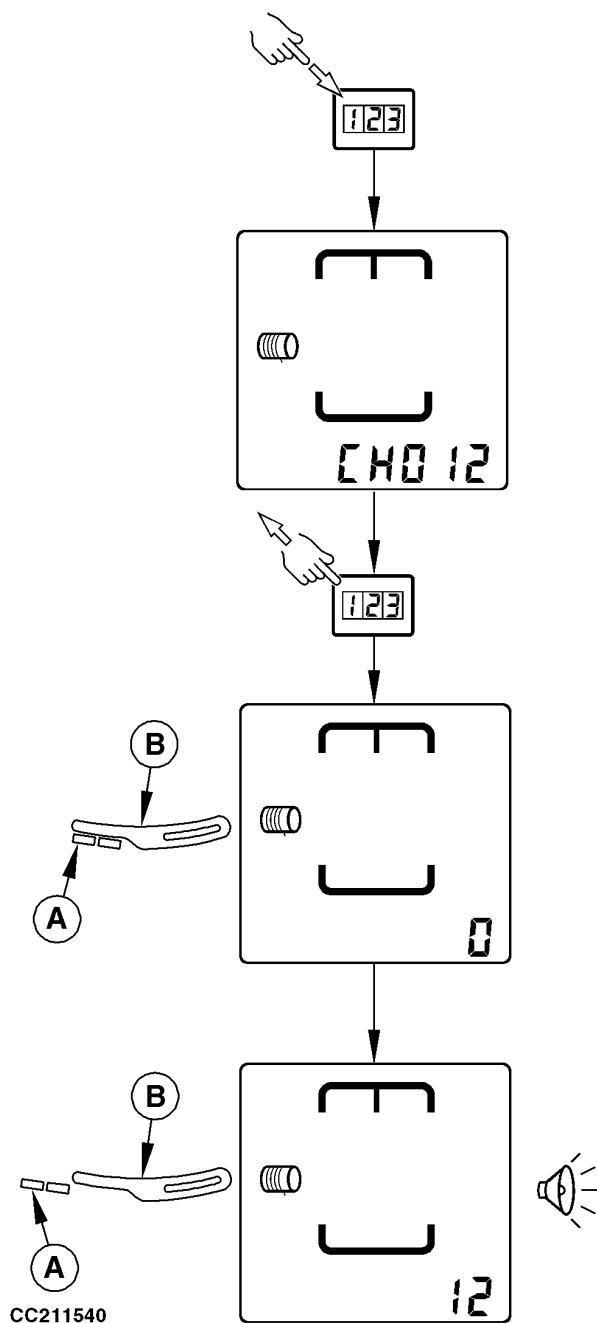
На мониторе отображается значение «0», если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается значение «12» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика негабаритных рулонов/заслонки SB315 и датчика полноразмерного рулона SB316](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Датчик негабаритных рулонов/заслонки

B—Цель датчика негабаритных рулонов/заслонки



CC211540

CC211540—JUN—22AUG14

DC82261,000049B -59-11JUN14-1/1

Каналы 015 и 016: не активированы

OUC006,0000464 -59-22AUG01-1/1

Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 017 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Канал CH017 позволяет выполнить проверку частоты вращения пресс-подборщика.

- Для пресс-подборщика, укомплектованного редуктором, рассчитанным на частоту вращения ВОМ 540 об/мин:

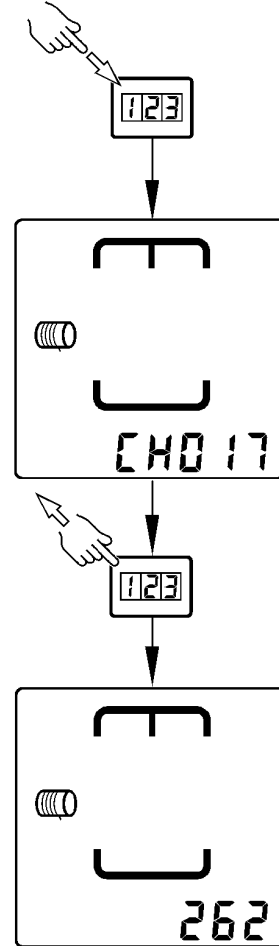
Если пресс-подборщик работает при скорости ВОМ 540 об/мин, то частота вращения механизма пресс-подборщика должна составлять 262 об/мин.

- Для пресс-подборщика, укомплектованного редуктором, рассчитанным на частоту вращения ВОМ 1000 об/мин:

Если пресс-подборщик работает при скорости ВОМ 1000 об/мин, то частота вращения механизма пресс-подборщика должна составлять 262 об/мин.

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика частоты вращения механизма пресс-подборщика. См. [Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.

При неудовлетворительных результатах данной проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC207618

DC82261,000049D -59-10SEP14-1/1

CC207618—JN—04DEC13

Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)

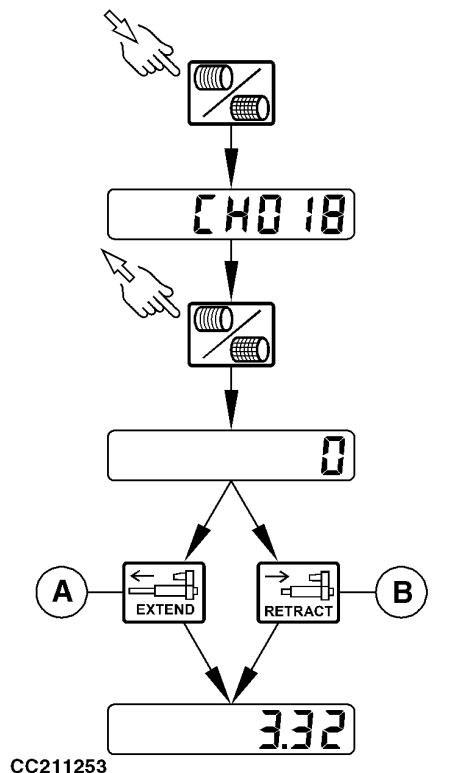
С помощью канала CH018 оператор может отобразить значение тока, потребляемого механизмом подачи шпегата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки. Потребляемый при перемещении приводного механизма ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Отображаемые показания потребляемого тока должны находиться в пределах от 2 до 8 А, пока мотор механизма подачи работает в середине хода (без нагрузки).

Продолжайте активацию механизма подачи до достижения механизмом подачи положения полного хода. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 – 27 А. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться ток блокировки в пределах 12 – 20 А.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же неполный контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неполадки с обвязкой, неисправные разъемы или привод.
- Скачкообразные изменения потребляемого тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.



А—Кнопка выдвижения

В—Кнопка втягивания

CC211253 —UN—05JUN14

DC82261,00004B1 -59-05JUN14-1/1

Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

С помощью канала CH018 оператор может отобразить значение тока, потребляемого механизмом подачи шпегата или сетки.

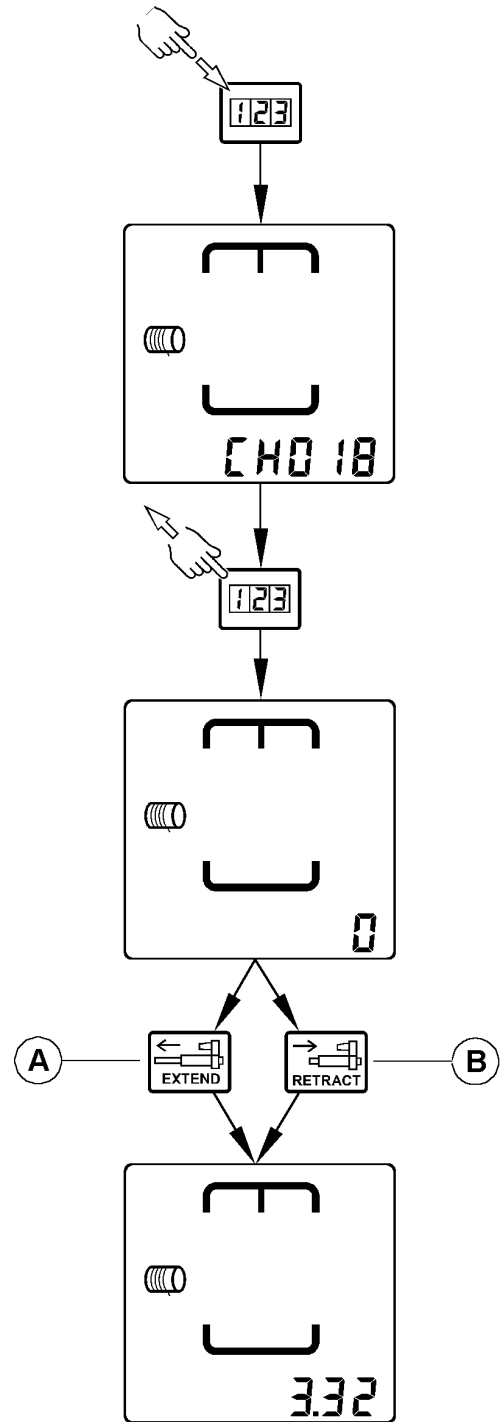
Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки. Потребляемый при перемещении приводного механизма ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Отображаемые показания потребляемого тока должны находиться в пределах от 2 до 8 А, пока мотор механизма подачи работает в середине хода (без нагрузки).

Продолжайте активацию механизма подачи до достижения механизмом подачи положения полного хода. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 – 27 ампер. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться ток блокировки в пределах 12 – 20 ампер.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же неполный контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неполадки с обвязкой, неисправные разъемы или привод.
- Скачкообразные изменения потребляемого тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.

А—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** В—Кнопка **втягивания**



CC1018876

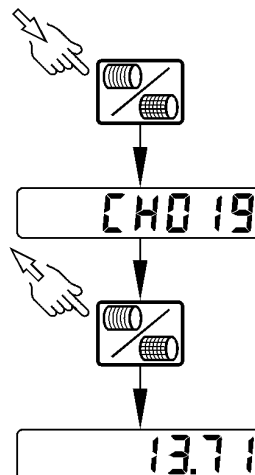
DC82261.000049E -59-05JUN14-1/1

CC1018876—UN—30JAN01

Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak)

Канал CH019 позволяет отобразить значение напряжения в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении механизма подачи шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажмите кнопку выдвижения или втягивания, чтобы активировать приводной механизм выбранной системы обвязки. Напряжение во время движения механизма привода отображается на ЖК-экране.



CC211254

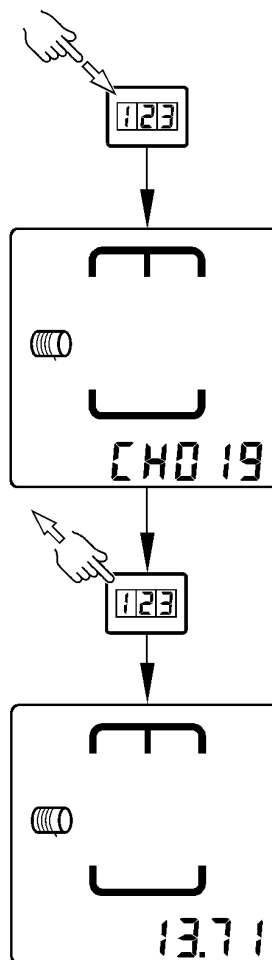
CC211254—UN—05JUN14

DC82261,00004B2 -59-05JUN14-1/1

Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak)

Канал CH019 позволяет отобразить значение напряжения в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении механизма подачи шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажмите кнопку выдвижения или втягивания, чтобы активировать приводной механизм выбранной системы обвязки. Напряжение во время движения механизма привода отображается на ЖК-экране.



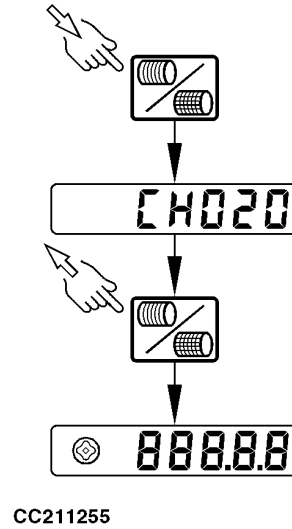
CC1018877

CC1018877—UN—22DEC00

DC82261,000049F -59-05JUN14-1/1

**Канал 020: Проверка ЖК-экрана
(пресс-подборщик с контрольным
монитором ValeTrak Easy)**

Канал CH020 позволяет проверить все символы,
отображаемые на ЖК-экране.

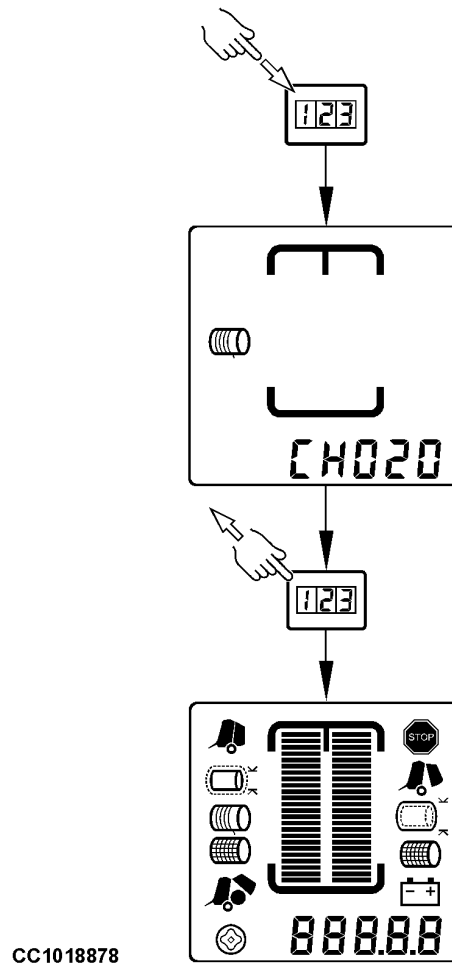


CC211255—UN—05JUN14

DC82261,00004B3 -59-05JUN14-1/1

**Канал 020: Проверка ЖК-экрана
(пресс-подборщик без контрольного
монитора ValeTrak Easy)**

Канал CH020 позволяет проверить все символы,
отображаемые на ЖК-экране.



CC1018878—UN—22DEC00

DC82261,00004A0 -59-05JUN14-1/1

Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

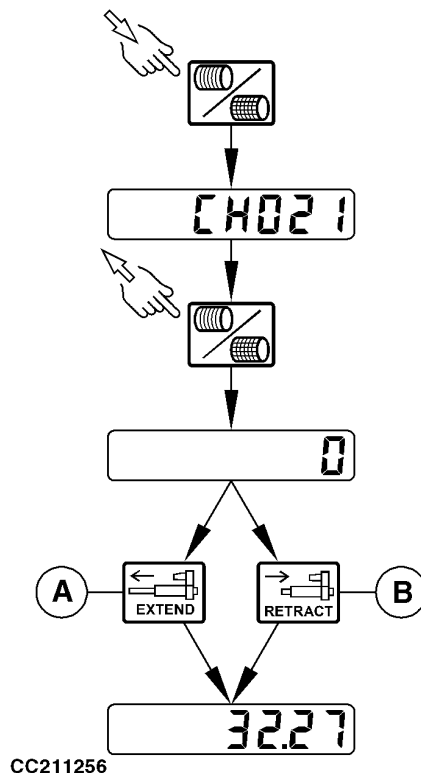
Канал CH021 позволяет отобразить максимальное значение тока, потребляемого механизмом подачи шпагата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (A) или втягивания (B), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки.

Максимальный потребляемый ток при перемещении приводного механизма выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы переустановить настройку дисплея, нажмите кнопку выдвижения (A) или втягивания (B) до перемещения механизма подачи в положение полного хода, затем нажмите эту же кнопку еще раз.

A—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** B—Кнопка **втягивания**



CC211256

CC211256 —UN—05JUN14

DC82261,00004B4 -59-19AUG14-1/1

Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

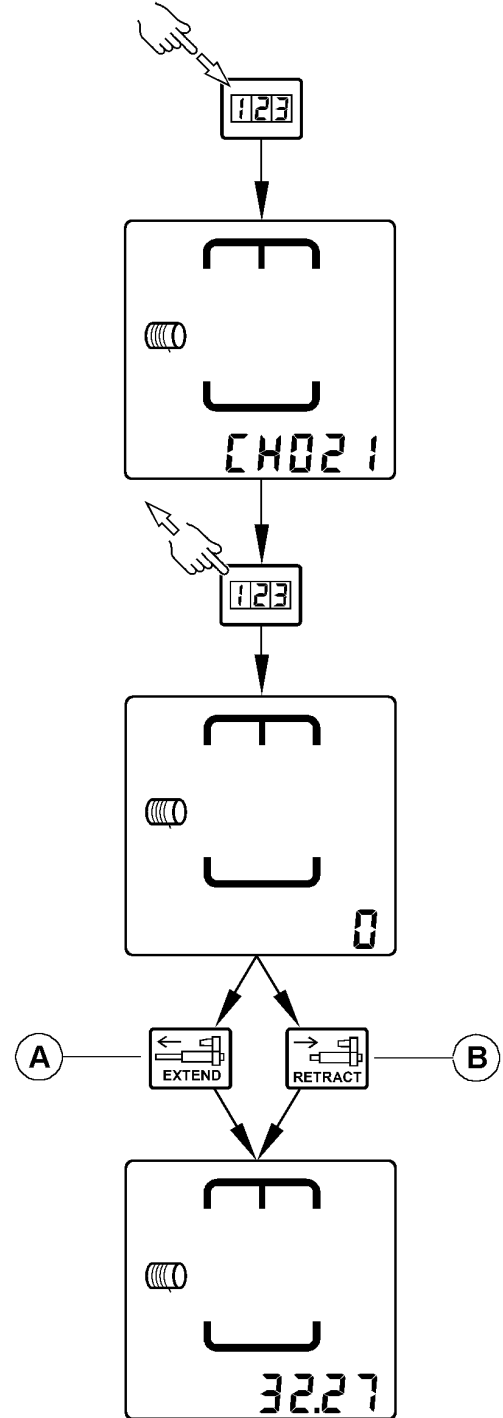
Канал CH021 позволяет отобразить максимальное значение тока, потребляемого механизмом подачи шпигата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки.

Максимальный потребляемый ток при перемещении приводного механизма выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы переустановить настройку дисплея, нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В) до перемещения механизма подачи в положение полного хода, затем нажмите эту же кнопку еще раз.

А—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** **В**—Кнопка **втягивания**



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

DC82261,00004A1 -59-19AUG14-1/1

Канал 022: Проверка датчика шкива шпагата SB422

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 022 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Нажмите CH022 для проверки датчика шкива шпагата SB422 (правый шкив)

Датчик шкива SB422 передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

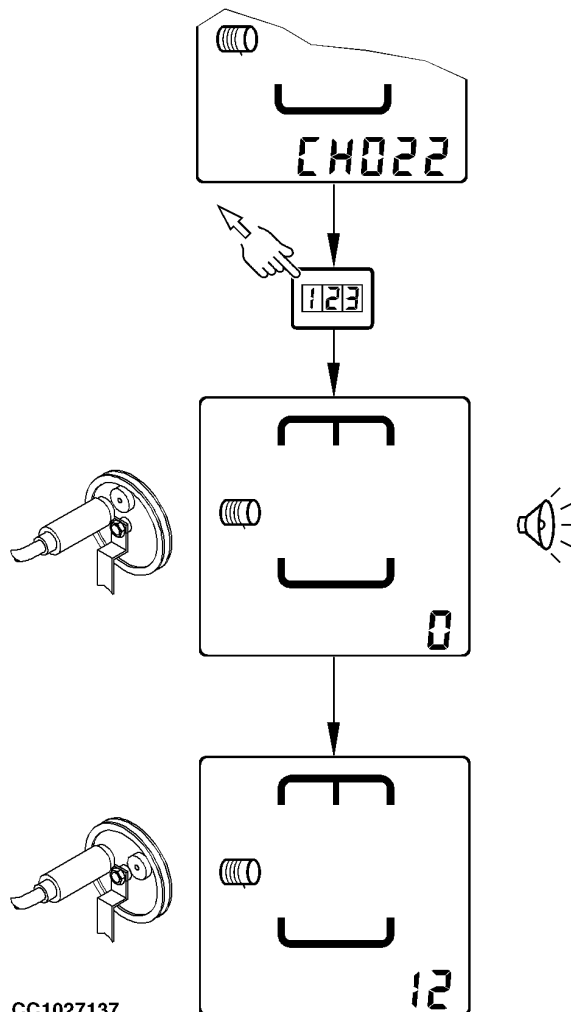
Проверните шкив вручную.

На мониторе отображается значение «0» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (А) совмещен с магнитом.

На мониторе отображается значение «12», если датчик не совмещен с магнитом.

ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 22 отображается частота вращения шкива 1 в оборотах в секунду.

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422](#) в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1027137

CC1027137 — UN — 10FEB05

DC82261,00004A2 -59-20AUG14-1/1

Канал 023: Проверка датчика шкива шпагата SB421

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 023 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Нажмите CH023 для проверки датчика шкива шпагата SB421 (левый шкив).

Датчик шкива SB421 передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

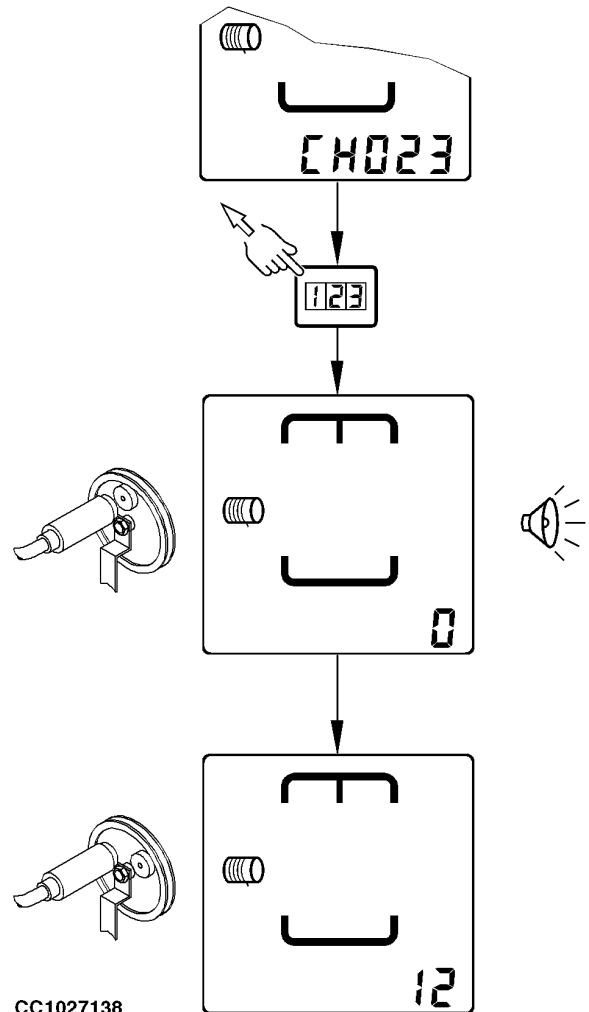
Проверните шкив вручную.

На мониторе отображается значение «0» в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (А) совмещен с магнитом.

На мониторе отображается значение «12», если датчик не совмещен с магнитом.

ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 23 отображается частота вращения шкива 2 в оборотах в секунду.

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422 в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1027138

CC1027138—UN—10FEB05

DC82261,00004A3 -59-20AUG14-1/1

Канал 024: Проверка датчика решетки SB533

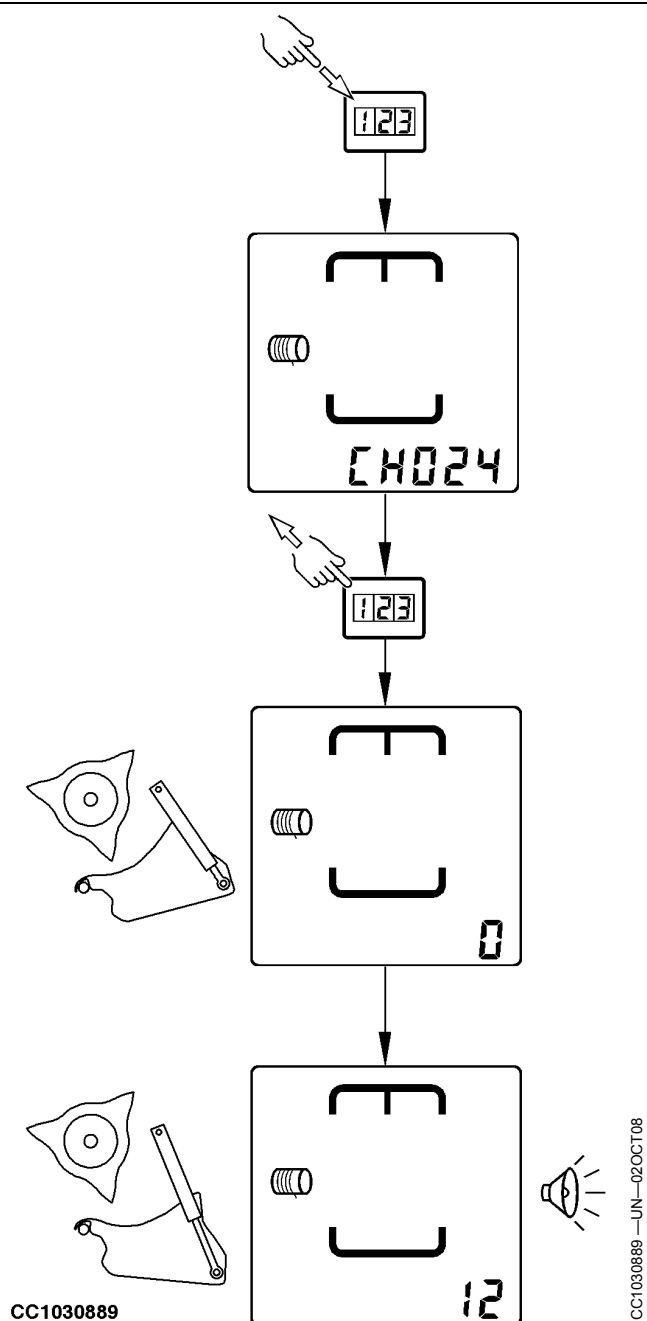
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 024 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Канал CH024 позволяет оператору выполнить проверку датчика решетки.

На мониторе отображается "0", если решетка находится в нормальном рабочем режиме.

На мониторе отображается "12" с непрерывным звуковым сигналом, если решетка находится нижнем положении.

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика решетки SB533](#) в разделе Техобслуживание или обратитесь к дилеру компании John Deere.



DC82261,00004A4 -59-20AUG14-1/1

Канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB554

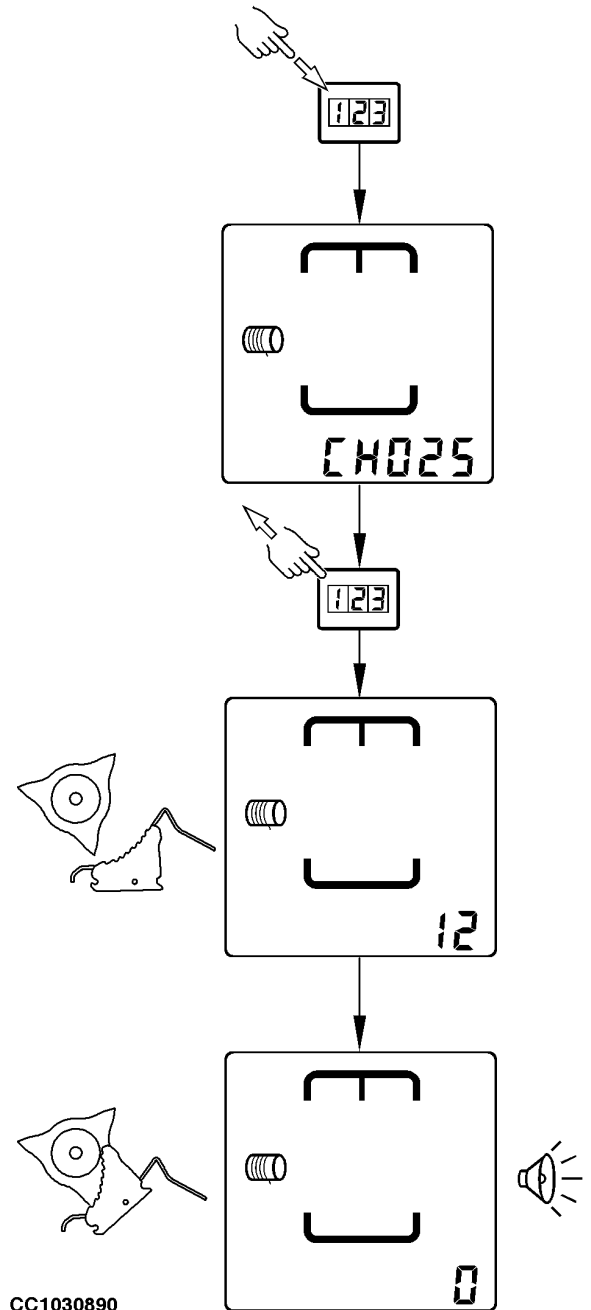
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 025 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Канал CH025 позволяет выполнить проверку датчика ножа.

На мониторе отображается "0" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если ножи входного измельчителя включены.

На мониторе отображается "12", если ножи входного измельчителя убраны.

Если результаты проверки отличаются от нормы, проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчика ножей входного измельчителя SB554 в разделе "Техобслуживание", либо обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1030890

CC1030890—UN—14NOV08

DC82261,00004A5 -59-20AUG14-1/1

Каналы 026, 027 и 028: не активированы

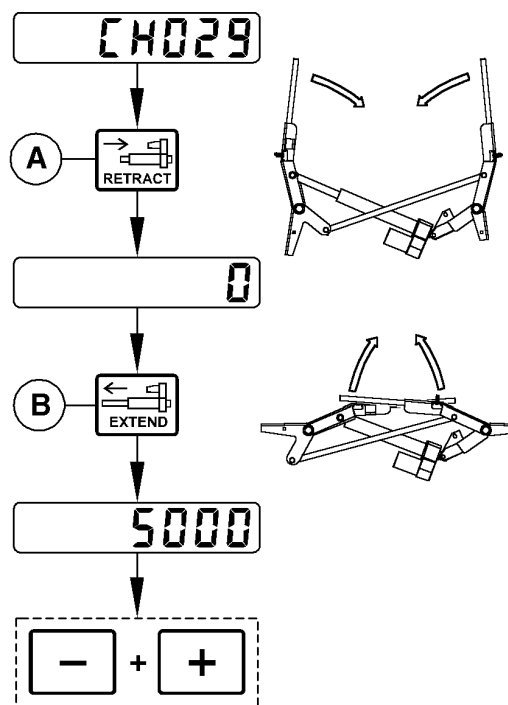
OUCC006,000046A -59-22AUG01-1/1

Канал 029: Калибровка механизма подачи шпагата MB421 (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Канал CH029 используется для калибровки механизма подачи поводка шпагата.

1. Выберите канал 29.
2. Нажмите кнопку ВТЯГИВАНИЕ (А) и удерживайте ее до полного втягивания данного привода и появления на мониторе "0".
3. Нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЕ (В) и удерживайте ее до полного выдвижения пускателя шпагата. Еще раз нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЕ, чтобы убедиться, что пускатель выдвинут полностью. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка шпагата.
4. Одновременно нажмите кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать данное значение положения поводка для шпагата.
5. Нажмите кнопку втягивания (А) до полного втягивания механизма подачи.
6. Выключите монитор.

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости отрегулируйте положение конца обвязки шпагатом (см. канал 031: регулировка положения конца обвязки шпагатом (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak»).



CC211249

А—Кнопка втягивания

В—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ

CC211249 — UN — 04JUN14

DC82261.00004A7 -59-21AUG14-1/1

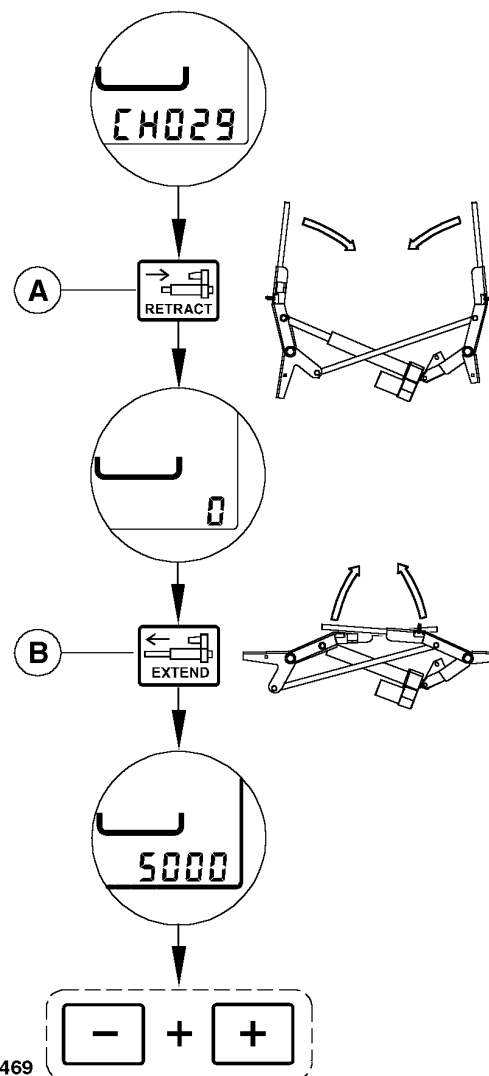
Канал 029: Калибровка механизма подачи шпагата MB421 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Канал CH029 используется для калибровки механизма подачи поводка шпагата.

1. С помощью рычага селективного контрольного клапана откройте заслонку пресс-подборщика и зафиксируйте ее в открытом положении.
2. Нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЕ (B) и удерживайте ее до полного выдвижения пускателя шпагата.
3. Отрегулируйте начальную точку поводка шпагата. См. Регулировка начальной точки обвязки шпагатом в разделе "Техобслуживание".
4. Выберите канал 29.
5. Нажмите кнопку ВТЯГИВАНИЕ (A) и удерживайте ее до полного втягивания данного привода и появления на мониторе "0".
6. Нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЕ (B) и удерживайте ее до полного выдвижения пускателя шпагата. Еще раз нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЕ, чтобы убедиться, что пускатель выдвинут полностью. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка шпагата.
7. Одновременно нажмите кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать данное значение положения поводка для шпагата.
8. Нажмите кнопку втягивания (A) до полного втягивания механизма подачи.
9. Выключите монитор.

A—Кнопка втягивания

B—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ



CC1023469

CC1023469—UN—30SEP03

Продолжение на следующей стр.

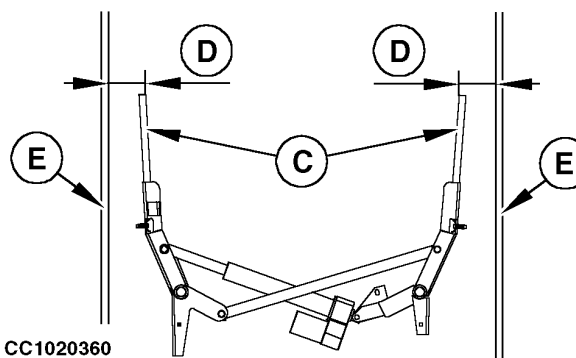
DC82261.00004A6 -59-06JUN14-1/2

10. Включите монитор в нормальном режиме работы.
11. С помощью монитора установите необходимое расстояние от конца обвязки до конца рулона.
12. Нажмите кнопку ручного запуска цикла обвязки. Цикл обвязки начинается. Когда привод полностью выведен, выключите монитор.
13. Убедитесь, что расстояние (D) между поводком шпагата (C) и панелью камеры прессования (E) соответствует установленному через монитор.

Если поводок шпагата (C) находится слишком близко к панели пресс-подборщика (E), то уменьшите значение, сохраненное на канале 29, дважды нажав кнопку МИНУС.

Если поводок шпагата (C) находится слишком далеко от панели пресс-подборщика (E), то увеличьте значение, сохраненное на канале 29, дважды нажав кнопку ПЛЮС.

При необходимости повторите регулировку, пока расстояние (D) между поводком (C) шпагата и



CC1020360

CC1020360 —UN—30AUG01

C—Поводок для шпагата
D—Расстояние

E—Панель камеры прессования

панелью (E) камеры прессования не уравнивается со значением, установленным с помощью монитора (с точностью ± 1 см (0.4 дюйм.)).

DC82261,00004A6 -59-06JUN14-2/2

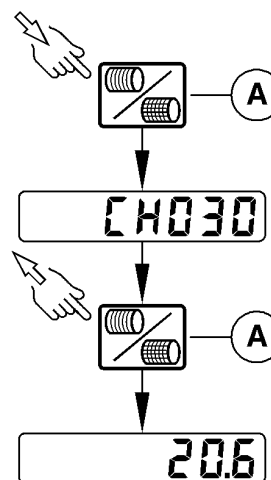
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Канал CH030 позволяет отобразить общий ход механизма подачи шпагата.

ВАЖНО: Не менять этой величины.

Должно отображаться значение "20,6".

При необходимости нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС", чтобы установить указанное значение.



CC211246

CC211246 —UN—03JUN14

DC82261,00004A8 -59-03JUN14-1/1

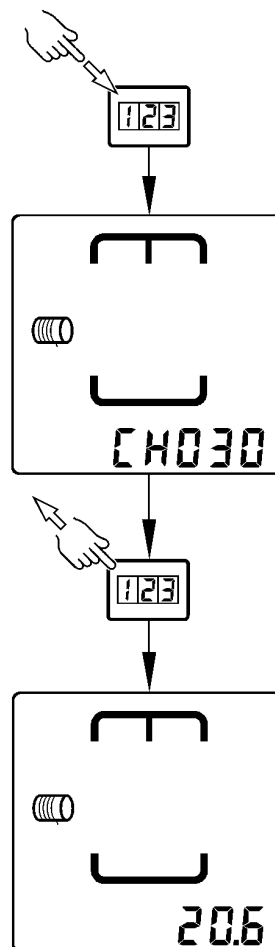
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Канал CH030 позволяет отобразить общий ход механизма подачи шпагата.

ВАЖНО: Не менять этой величины.

Должно отображаться значение "20,6".

При необходимости нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС", чтобы установить указанное значение.



CC1020068

DC82261,00004A9 -59-03JUN14-1/1

CC1020068 —UN—10JUL01

Канал 031: Коррекция положения конца обвязки шпагатом (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)

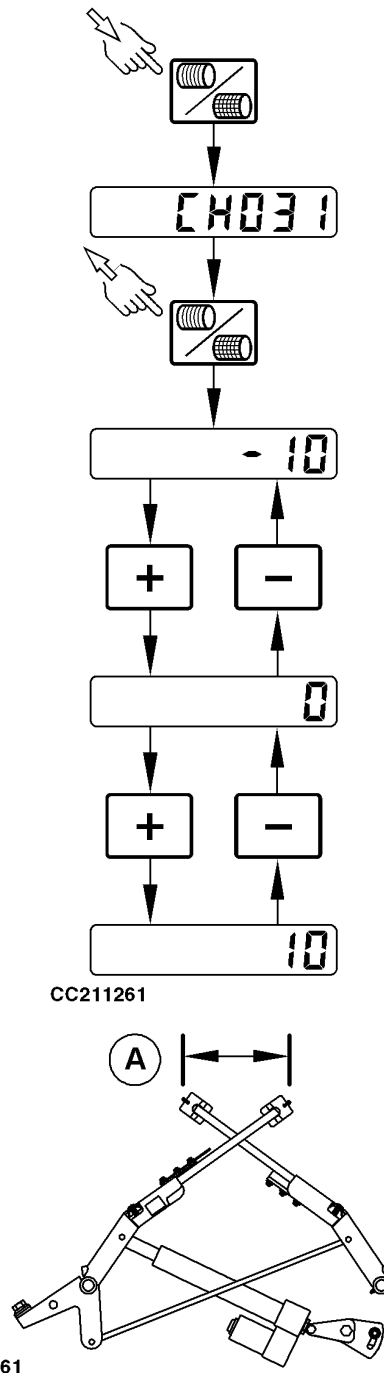
Канал SN031 используется для коррекции конца обвязки шпагатом.

После проведения регулировки, замены или техобслуживания поводка шпагата или механизма подачи поводка шпагата необходимо отрегулировать точку конца обвязки шпагатом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние хода механизма подачи шпагата можно увеличить или уменьшить не более чем на 10 см (8 дюйм.).

- Чтобы уменьшить расстояние восстановления (А), на которое смещается механизм подачи шпагата во время обвязки, нажмите кнопку "ПЛЮС".
- Чтобы увеличить расстояние восстановления (А), на которое смещается механизм подачи шпагата во время обвязки, нажмите кнопку "МИНУС".

А—Расстояние восстановления



CC211261 —JUN—05JUN14

CC211561 —JUN—22AUG14

DC82261,00004B9 -59-22AUG14-1/1

Канал 031: Не активирован

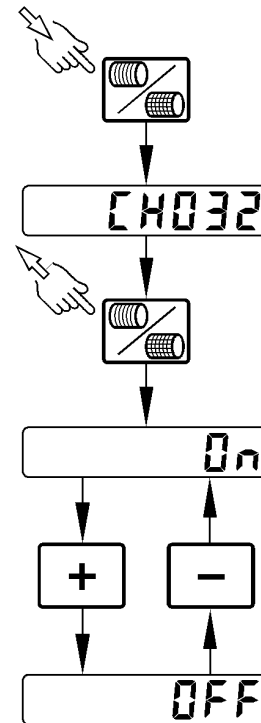
OUC006,00014E2 -59-12DEC08-1/1

Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

С помощью канала CH032 оператор может активировать или деактивировать автоматический пуск цикла обвязки.

Чтобы активировать автоматический пуск цикла обвязки, в режиме настройки канала CH032 нажмите кнопку "ПЛЮС". На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Чтобы деактивировать автоматический пуск цикла обвязки, нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC211247

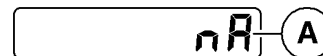
DC82261,00004AB -59-03JUN14-1/2

CC211247 —UN—04JUN14

ПРИМЕЧАНИЕ: Если автоматический запуск цикла обвязки запрещен, то код "nA" (A) мигает в нормальном режиме.

A—Код "nA"

CC211248 —UN—04JUN14



CC211248

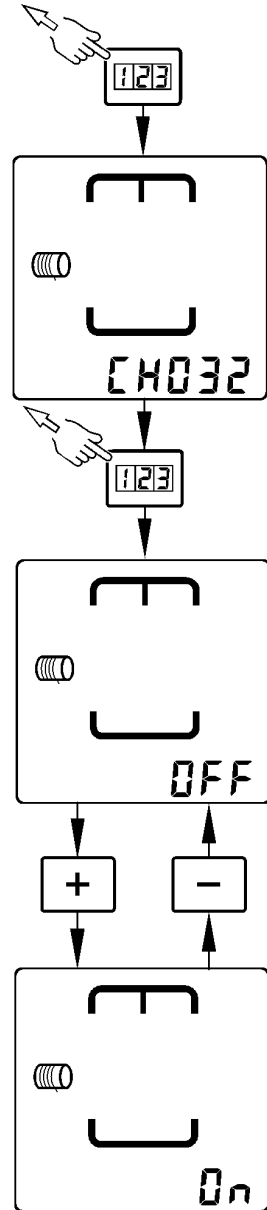
DC82261,00004AB -59-03JUN14-2/2

Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

С помощью канала CH032 оператор может активировать или деактивировать автоматический пуск цикла обвязки.

Чтобы активировать автоматический пуск цикла обвязки, в режиме настройки канала CH032 нажмите кнопку "ПЛЮС". На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Чтобы деактивировать автоматический пуск цикла обвязки, нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1023442

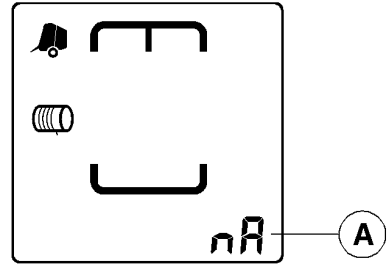
CC1023442 —UN—18SEP03

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004AC -59-05JUN14-1/2

ПРИМЕЧАНИЕ: Если автоматический запуск цикла обвязки запрещен, то код "пА" (А) мигает в нормальном режиме.

А—Код "пА"



СС10234423

DC82261.00004AC -59-05JUN14-2/2

CC1023443 —JUN—18SEP03

Канал 033: Не активирован

OUC006.00014E3 -59-12DEC08-1/1

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Снимите рулон с сеткой и бобины шпагата. Храните их в прохладном, сухом месте.

ВАЖНО: Если пресс-подборщик планируется поместить на длительное хранение, то устройство обвязки сеткой следует подготовить следующим образом: тормозной механизм обрезиненного вальца разблокируйте, а между подающими валиками, по всей их ширине, вложите лист картона.

ВАЖНО: Если машина укомплектована напорным водяным баком, используйте антифриз (см. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание").

Ослабьте натяжение ремней (при наличии).

Тщательно очистите пресс-подборщик снаружи и изнутри. Мусор и грязь впитывают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика используется высоконапорная струя воды, не направляйте струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточите или смажьте консистентной смазкой ножи.

Против появления ржавчины покройте открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедитесь, что все валики вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом, демонтируйте его. очистите подшипниковые опоры и, при необходимости, замените подшипник.

Нанесите несколько капель масла на все шарниры и сочленения.

Основательно смажьте пресс-подборщик. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

Смажьте тонким слоем консистентной смазки резьбу установочных винтов.

Покрасьте или покройте смазкой все детали с нарушенным лакокрасочным покрытием.

Прочистите и промойте все цепи дизельным топливом. Полностью высушите и покройте консистентной смазкой.

Для пресс-подборщика MultiCrop очистите цепь и валики конвейера. Полностью высушите и покройте консистентной смазкой.

Разъемы электропроводки защитите от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составьте список необходимых запасных частей и закажите их.

DC82261,00004DD -59-20AUG14-1/1

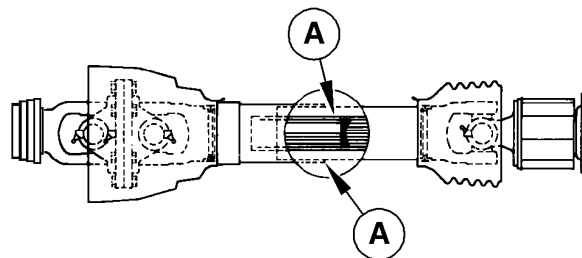
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

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

OUC006,000110D -59-27JUL06-1/1

Подготовка пресс-подборщика к началу сезона

Замерьте уровень масла в редукторе и пополните его до контрольной отметки у пробки. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

Удалите консервирующую смазку с цепей.

Смажьте всю машину и тем самым вытесните из подшипников (возможно) накопившуюся влагу. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

Проверьте шины на требуемое давление в них. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".

Затяните все болты, гайки и установочные винты. См. раздел "Техобслуживание".

Проверьте регулировки пресс-подборщика в соответствии с разделом Техобслуживание.

Перечитайте руководство по эксплуатации.

Проверьте монитор на исправность.

Вытрите подающие валики и проверьте их на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промойте вальцы водой с мылом. ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать растворители, чтобы очищать обрезиненный валец, и наносить на него тальк.

Проверьте места соприкосновения с валиком для сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обрезиненные валики. См Уход за устройством обвязки сеткой в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".

Проверьте настройки устройства обвязки сеткой и убедитесь в том, что нож для сетки острый. См. раздел "Техобслуживание".

Если машина укомплектована соответствующим образом, заправьте напорный водяной бак водой (см. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание").

DC82261,00004E2 -59-19AUG14-1/1

Спецификации

Технические характеристики пресс-подборщика F440R

Размер рулонов

Диаметр	1,25 м - 1,35 м (4 фт 1 дюйм - 4 фт 5 дюйм.)
Ширина	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Максимальный вес ^а	4000 кг (8820 фнт.)
Длина при закрытой заслонке	4,16 м (13 фт 8 дюйм.)
Длина при открытой двери	4,66 м (15 фт 3 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	2,31 м (7 фт 7 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	3,51 м (11 фт 6 дюйм.)
Ширина (с шинами 500/55 - 20)	2,53 м (8 фт 4 дюйм.)

^аВес может отличаться в зависимости от вида оборудования.

Подборщик 2,00 м (6 фт 6.7 дюйм.)

Ширина подборщика	2,00 м (6 фт 6.7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,66 м (5 фт 5.3 дюйм.)
Зубчатые планки	10 (2 x 5)
Количество зубьев	130
Шаг зубьев	66 мм (2.5 дюйм.)
Диаметр очистительной пластины	340 мм (1 фт 1.4 дюйм.)

Входной измельчитель с 13 ножами (при наличии)

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3.1 дюйм.) (с 13 задействованными ножами)

Тормозная система (при наличии)

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала BOM	540 об/мин (пресс-подборщики с редуктором на 540 об/мин) 1000 об/мин (пресс-подборщики с редуктором на 1000 об/мин)
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Минимальная мощность трактора	75 кВт (100 л.с.) на MOM
Размер шины	15/70 - 18 (12 PR) 16/70 - 20 (12 PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22.5 (155D) 600/50 - 22.5 (156A8)
Дышло	Регулируемый

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	85 дБ (A)
--	-----------

JC87117,0000079 -59-17DEC13-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика F440M

Размер рулонов

Диаметр.....	1,25 м - 1,35 м (4 фт 1 дюйм. - 4 фт 5 дюйм.)
Ширина.....	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Максимальный вес ^а	4000 кг (8820 фнт.)
Длина при закрытой заслонке	4,16 м (13 фт 8 дюйм.)
Длина при открытой двери.....	4,66 м (15 фт 3 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	2,31 м (7 фт 7 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	3,51 м (11 фт 6 дюйм.)
Ширина (с шинами 500/55 - 20).....	2,53 м (8 фт 4 дюйм.)

^аВес может отличаться в зависимости от вида оборудования.

Подборщик 2,00 м (6 фт 6.7 дюйм.)

Ширина подборщика	2,00 м (6 фт 6.7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,66 м (5 фт 5.3 дюйм.)
Зубчатые планки.....	4
Количество зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2.5 дюйм.)
Диаметр очистительной пластины.....	340 мм (1 фт 1.4 дюйм.)

Входной измельчитель с 13 ножами (при наличии)

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3.1 дюйм.) (с 13 задействованными ножами)

Тормозная система (при наличии)

Тип.....	Гидравлическая или пневматическая
----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала ВОМ	540 об/мин
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта или срезной болт
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Минимальная мощность трактора	56 кВт (75 л.с.) на MOM
Размер шины	11.5/80 - 15.3 (10PR) 15/55 - 17 (10PR) 19/45 - 17 (10PR) 500/55 - 20 (150A8)
Дышло.....	Регулируемый

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения).....	85 дБ (А)
---	-----------

JC87117,000007A -59-17DEC13-1/1

Декларация соответствия ЕС

Deere & Company
Молин, Иллинойс, США

Указанное ниже лицо заявляет, что:

Тип техники: Рулонный пресс-подборщик
 модели: F440M и F440R

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по механическому оборудованию	2006/42/EC	Самостоятельная сертификация, в соответствии со Статьей 5 Директивы
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 1: Общие требования	ISO 4254-1	Самостоятельная сертификация
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 11: Пресс-подборщики с подборщиком	ISO 4254-11	Самостоятельная сертификация

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Brigitte Birk
 John Deere GmbH & Co. KG
 Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
 John-Deere-Strasse 70
 Mannheim, Germany D-68163
 EUConformity@JohnDeere.com

Место составления декларации: Арк-ле-Гре, Франция

ФИО: Didier DELPHIGUE

Дата декларации: 01 декабря 2013 г.

Должность: Manager Product Engineering

Производственное подразделение: John Deere Arc-lès-Gray

DXCE01 —UN—28APR09



Таможенный союз – ЕАС

Эти сведения применимы только к машинам, которые отмечены знаком ЕАС.

Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат Иллинойс, США

модель: Рулонные пресс-подборщики F440M и F440R

Сделано во ФРАНЦИИ

Наименование и адрес уполномоченного представителя в на территории Таможенного союза: В России, Беларуси и Казахстане Общество с ограниченной ответственностью "Джон Дир Русь"

Адрес: 142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон Белые столбы, владение Склады 104, стр. 2.

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.

- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Год изготовления |
| B—Серийный номер | F—Максимальная нагрузка на мост |
| C—Максимальная нагрузка на сцепке | G—Максимально допустимая общая масса |
| D—Год и месяц изготовления | |

The diagram shows a CE mark label for a John Deere machine. The label contains the following information:

- JOHN DEERE** 2, Avenue Jean Jaurès 7000 ARC-LES-GRAY (FRANCE)
- Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)
- Type/Variante/Version
- Numéro de série
- PTAC kg
- Masses maximales Admissibles 2 kg
- 3 kg
- 4 kg
- JOHN DEERE Année Modèle
- Année de fabrication in E.C.
- EAC

Callouts A through G point to the following fields:

- A**: Type/Variante/Version
- B**: Numéro de série
- C**: Masses maximales Admissibles 3 kg
- D**: Année de fabrication
- E**: Année Modèle
- F**: PTAC kg
- G**: Masses maximales Admissibles 2 kg

CC211549

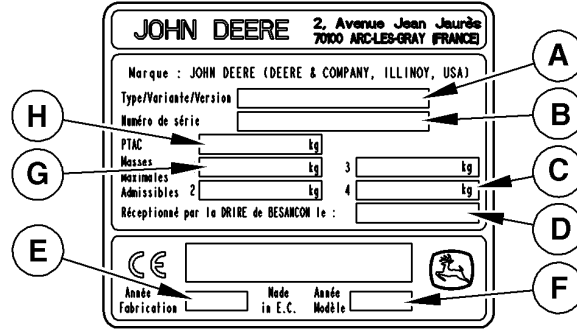
CC211549 —UN—01SEP14

DC82261,00004E4 -59-20AUG14-1/1

Серийный номер

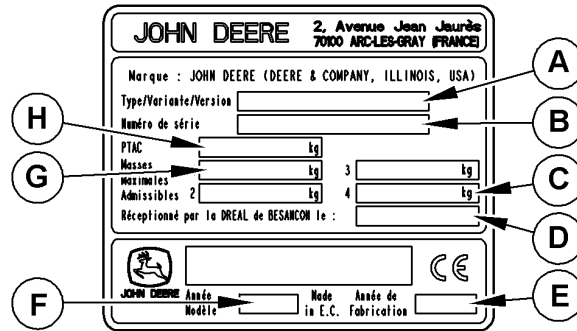
Описание таблички с серийным номером

- A—Обозначение модели
- B—Серийный номер
- C—Максимальная нагрузка на сцепке
- D—Дата приемки или номер омологации
- E—Год изготовления
- F—Год изготовления
- G—Максимальная нагрузка на мост
- H—Максимально допустимая общая масса



CC208610

Исполнение 1



CC206124

Исполнение 2

DC82261,000043F -59-08APR14-1/1

Идентификационный номер пресс-подборщика

Табличка с идентификационным номером пресс-подборщика расположена на правой стороне пресс-подборщика, за шарнирным защитным экраном.

Впишите серийный номер в таблицу ниже.



CC205240

Серийный номер														
*														*

OUC006,0001AD0 -59-30AUG13-1/1

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

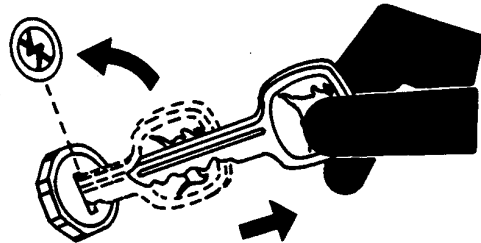


DX,SECURE1 -59-18NOV03-1/1

TS1680—UN—09DEC03

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.

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

TS230—UN—24MAY89

Серийный номер

Индекс

	Стр.		Стр.
А			
Автоматический запуск обвязки	38-22, 38-24	Гидравлические шланги	
Автоматический запуск цикла обвязки	38-22, 38-24, 56-43, 56-44	Подсоединение к трактору	25-6
Аккумуляторы		Хранение	25-13
Техобслуживание	45-33	Гидросистема пресс-подборщика	
Активная система обвязки		Подсоединение к трактору	25-6
Дисплей	38-11	Гидрошланги	
		Замените	45-33
		Главная приводная цепь	
		Регулировка	55-10
Б		Д	
Баллон пневматических тормозов		Датчик	
Проверка и слив	45-23	Определите область действия	55-41
Безопасность		Подвижный пол	55-45
Заправка напорного водяного бака	55-3	Шкив шпагата	55-44
Безопасность, остерегайтесь жидкостей под высоким давлением		Датчик негабаритных рулонов/заслонки	
Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением	05-10	Проверка	56-25, 56-26
Боковая дверца		Регулировка	55-41
Закрытие	30-2	Датчик ножа	
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1	Проверка	56-37
Бухта с сеткой		Датчик ножа входного измельчителя	
Уход за	20-1	Регулировка	55-46
В		Датчик отрезания сетки	
Валик уплотнителя валка		Проверка	56-21, 56-22
Регулировка	35-8	Регулировка	55-43
Включение/выключение монитора	38-8	Датчик подвижного пола	
Вольтметр	56-30	Проверка	56-36
Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-10, 56-11	Датчик полноразмерного рулона	
Втягивание и выдвигание		Проверка	56-23, 56-24
Ножи входного измельчителя	35-9, 38-29	Регулировка	55-41
Втягивание или выдвигание		Датчик частоты вращения пресс-подборщика	
Ножи входного измельчителя	35-9, 38-29	Проверка	56-27
Выберите		Регулировка	55-42
Частота вращения МОМ трактора	15-1	Датчик шкива шпагата 1	
Выберите пользовательский канал	56-8, 56-9	Проверка	56-34
Выбор		Датчик шкива шпагата 2	
Система обвязки сеткой	38-12, 38-13	Проверка	56-35
Система обвязки шпагатом	38-12, 38-13	Дверь	
Выключатель монитора		Закрытие	30-2
Вкл или выкл	38-10	Диагностический режим	
Выпуск воздуха		Параметры пользователя	56-8, 56-9
Насос системы смазки цепей	55-16	Дисплей	
Система автоматической смазки	55-17	Активная система обвязки	38-11
Г		Домкратная стойка	
Габаритный размер рулона		Использование	25-13
Регулировка	35-12	Перевод в транспортное положение	25-6
Гидравлические тормоза		Дышло	
Подсоединение	25-10	Регулировка	25-1
Е		Е	
		Единицы измерения	56-16, 56-17
		Ежегодно	
		Валы пневматического тормоза	45-27

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Колодки гидравлического тормоза.....	45-29		
Колодки пневматического тормоза	45-28		
Проверка момента затяжки колесных гаек	45-26		
Проверьте момент затяжки гайки тормозной оси.....	45-30		
Ежедневно			
Проверка ножей входного измельчителя	45-11		
Проверка транспортера.....	45-13		
Проверка цепи.....	45-13		
Ежемесячно			
Проверка стояночного тормоза.....	45-25		
Еженедельно.....	45-22		
Ж			
Жгут проводки батареи			
Установка.....	15-4		
Жгут проводов подсоединения пресс-подборщика к монитору ValeTrak			
Подсоединение	25-11		
ЖК-экран			
Проверка.....	56-31		
З			
Заводские настройки по умолчанию	56-10, 56-11		
Загрузка ящика для шпагата.....	20-4		
Задержка обвязки сеткой	56-18, 56-19		
Закрытие			
Боковая дверца	30-2		
Дверь.....	30-2		
Замена срезного болта			
Телескопический приводной вал	55-16		
Замкнута			
Боковая дверца	35-4		
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата			
Прокладка.....	20-6		
Заточка			
Ножи входного измельчителя.....	55-19		
Резак для сетки	55-31		
Затяжка			
Крепежные гайки звездочек валиков	55-5		
Значения моментов затяжки болтов и винтов			
Метрические	55-1		
Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой.....	55-1		
Значения моментов затяжки крепежных деталей			
Метрические	55-1		
И			
Интервалы техобслуживания	45-1		
		К	
		Каждые 2 года	
		Подшипники моста	45-33
		Каждые 50 часов работы	45-20, 45-22
		Каждые 500 часов	
		Редуктор.....	45-26
		Калибровка механизма подачи шпагата	56-38, 56-39
		Канал 001	
		Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-10, 56-11
		Канал 002	
		Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-12
		Канал 003	
		Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-13
		Канал 004	
		Подтягивающая обвязка.....	56-14
		Канал 008	
		Единицы измерения.....	56-16, 56-17
		Канал 009	
		Задержка обвязки сеткой	56-18, 56-19
		Канал 011	
		Чувствительность к форме рулона	56-20
		Канал 012	
		Проверка датчика отрезания сетки	56-21, 56-22
		Канал 013	
		Проверка датчика полноразмерного рулона	56-23, 56-24
		Канал 014	
		Проверка датчика негабаритных рулонов/заслонки	56-25, 56-26
		Канал 017	
		Датчик частоты вращения пресс-подборщика ..	56-27
		Канал 018	
		Проверка потребляемого тока приводного механизма.....	56-29
		Проверка тока, потребляемого механизмом подачи.....	56-28
		Канал 019	
		Вольтметр	56-30
		Канал 020	
		Проверка ЖК-экрана.....	56-31
		Канал 021	
		Максимальный потребляемый ток приводного механизма.....	56-32, 56-33
		Канал 022	
		Проверка датчика 1 шкива шпагата.....	56-34
		Канал 023	
		Проверка датчика 2 шкива шпагата.....	56-35
		Канал 024	
		Проверка датчика подвижного пола	56-36
		Канал 025	
		Проверка датчика ножа входного измельчителя.....	56-37

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Канал 029	Настройка
Калибровка механизма подачи	Задание числа витков шпагата в начале
шпагата 56-38, 56-39	обвязки 38-16
Канал 030	Рампа для выгрузки рулона 20-7
Ход исполнительного механизма	Расстояние до концов обвязки 38-19
обвязки шпагатом 56-41	Число витков шпагата в конце
Ход механизма подачи шпагата 56-40	обвязки 38-17, 38-18
Канал 031	Шаг обвязки шпагатом 38-16
Регулировка точки конца обвязки шпагатом 56-42	Натяжение приводного ремня устройства
Канал 032	обвязки сеткой
Автоматический запуск цикла	Регулировка 55-38
обвязки 56-43, 56-44	Натяжение сетки
Каналы 006 и 007	Регулировка 35-17
Калибровка потенциометра формы рулона 56-15	Натяжные пластины
Качество рулона	Регулировка 55-23
Неполадки 50-8	Нож для сетки
Клапан блокировки заслонки 35-4	Снятие и установка 55-30
Колесо	Ножи
Момент затяжки для гайки 32-1, 45-15, 45-19	Втягивание или выдвигание 38-29
Проверка момента затяжки гайки 20-9, 45-26	Ножи входного измельчителя
Снятие и установка 55-47	Втягивание или выдвигание 35-9
Комплект ремней 40-1	Замена 55-18
Консистентная смазка	Заточка 55-19
Система автоматической смазки 45-3	Проверка 45-11
Копирующее колесо	Ножи шпагата
ремонт 55-47	Регулировка 55-26
Копирующие колеса подборщика	
Регулировка 35-7	О
М	Обвязка в ручном режиме 38-28
Максимальное рабочее гидравлическое	Обвязка рулона в ручном режиме 38-28
давление 05-8	Обвязка шпагатом
Максимальный потребляемый ток	Неисправности 50-13
приводного механизма 56-32, 56-33	Обкатка пресс-подборщика 32-1
Маслопровод	Обслуживание
Регулировка 45-8	Затяжка гаек крепления звездочек валиков 55-5
Модифицированный прямой узел	Нумерация валиков пресс-подборщика 55-2
Шпагат 20-5	Регулировка ножей шпагата 55-26
МОМ	Регулировка точки начала обвязки шпагатом ... 55-25
Отсоединение телескопического	Регулировка щеток 55-17
приводного вала 25-12	Ремонт копирующего колеса 55-47
Подсоединение телескопического	Снятие и установка колеса 55-47
приводного вала 25-4	Общий вид 00-1
Монитор	Описание
Установка опоры 15-3	Экран 38-4, 38-7
Монитор включен/выключен 38-8, 38-10	Описание дисплея 38-4, 38-7
	Описание ЖК-дисплея 38-4, 38-7
Н	Опора телескопического ведущего вала 25-5
Навесное рабочее оборудование	Опоры шкивов
Комплект ремней 40-1	Регулировка 55-24
Накачка шин 20-8	Оригинальные запчасти производства
Напорный водяной бак	John Deere 55-3
Проверка 45-25	Отражатель короткостебельного
Эксплуатация 35-2	материала
	Регулировка 35-8
	Отсоединение
	Телескопический приводной вал 25-12

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Очистка		Регулировка тягово-сцепного устройства.....	15-1
Предупреждающее уведомление создано.....	35-1	Установка жгута проводки батареи.....	15-4
Пресс-подборщик.....	35-15, 35-16, 38-30	Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора.....	15-4
П			
Параметры пользователя		Установка монитора BaleTrak.....	15-5
Диагностический режим.....	56-8, 56-9	Установка опоры монитора.....	15-3
Парковка машины.....	30-3	Щиток на тяговой штанге.....	15-5
Период обкатки		Подсоединение	
Момент затяжки колесных гаек.....	32-1	Гидравлический тормоз.....	25-10
Обкатка пресс-подборщика.....	32-1	Жгут проводов подсоединения пресс-подборщика к монитору BaleTrak.....	25-11
После первых 50 часов.....	32-1	К гидросистеме трактора.....	25-6
Пиктограмма		Пневматические тормоза.....	25-10
Внимание.....	38-38	Предохранительная цепь,.....	25-5
Пластмассовые валики		Подсоединение и отсоединение	
Регулировка.....	55-34	Использование домкратной опоры.....	25-13
Плоскостность оцинкованного валика		Отсоедините телескопический приводной вал от вала МОМ трактора.....	25-12
Проверка.....	55-32	Подсоединение гидравлических тормозов.....	25-10
Плотность обвязки сеткой.....	38-15	Подсоединение пневматических тормозов.....	25-10
Установка.....	38-15	Подсоединение телескопического приводного вала к приводному валу МОМ трактора.....	25-4
Плотность рулона.....	35-10	Регулировка дышла.....	25-1
Регулировка.....	35-10	Хранение гидравлических шлангов.....	25-13
Пневматические тормоза		Хранение телескопического ведущего вала.....	25-12
Подсоединение.....	25-10	Подсоединение контрольного монитора	
По мере необходимости		Установка жгута проводки батареи.....	15-4
Замена патрона автоматической системы смазывания.....	45-10	Подтягивающая обвязка.....	56-14
Пополнение бака системы универсальной смазки цепи.....	45-9	Подшипники моста	
Поворот пресс-подборщика вручную.....	35-14	Каждые 2 года.....	45-33
Подборка материала.....	35-13	Подъем или опускание	
Подборщик		Подборщик.....	35-5, 38-28
Подъем или опускание.....	35-5, 38-28	Пожар	
регулировка высоты.....	35-6	В случае пожара.....	05-7
Подготовка пресс-подборщика		Заправка напорного водяного бака.....	55-3
Выбор рулона с сеткой.....	20-1	Предотвращение	
Выбор шпагата.....	20-4	Общие положения.....	05-7
Загрузка рулона с сеткой.....	20-2	Очистка машины.....	35-1
Загрузка ящика для шпагата.....	20-4	Поиск и устранение неисправностей	
Модифицированный прямой узел.....	20-5	Затруднения в работе подборщика.....	50-1
Накачка шин.....	20-8	Затруднения при подаче.....	50-1
Обращение с бобиной шпагата.....	20-4	Затруднения при работе с силосом.....	50-9
Проверка момента затяжки колесных гаек.....	20-9	Контрольный монитор BaleTrak.....	50-17
Уход за бухтой с сеткой.....	20-1	Неисправности устройства обвязки сеткой.....	50-10
Шкотовый узел.....	20-5	Обвязка шпагатом.....	50-13
Подготовка пресс-подборщика к работе		Общие неисправности пресс-подборщика.....	50-6
Устройство обвязки сеткой.....	20-1	Система автоматической смазки.....	50-16
Подготовка растительной массы		Система смазки цепей.....	50-15
Размер валика.....	35-3	Поиск и устранение неисправностей,	
Сено.....	35-3	Качество рулона.....	50-8
Силос.....	35-3	Положение для транспортировки	
Солома.....	35-3	Самоориентирующиеся копирующие колеса.....	30-3
Подготовка трактора		Стандартные копирующие колеса.....	30-2
Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора.....	15-1	Положение контрножа	
Регулировка селективных клапанов управления.....	15-2	Регулировка.....	55-33

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Положение привода устройства обвязки сеткой	Пружина режима выравнивания подборщика
Регулировка 55-35	Регулировка 35-6
Пользовательский канал	
Выбор 56-8, 56-9	Р
После первых 10 часов	Работа пресс-подборщика
Момент затяжки колесных гаек 32-1, 45-15	На кукурузных стеблях 35-13
После первых 50 часов	С силосом и влажным материалом 35-14
Момент затяжки колесных гаек 32-1, 45-19	Размер валка 35-3
Редуктор 32-1, 45-20	Разомкнуто
Потенциометр формы рулона	Боковая дверца 35-4
Калибровка 56-15	Рампа для выгрузки рулона
Предупредительные фонари 30-1	Настройка 20-7
Предупреждающие символы 38-38	Расположение компонентов
Пресс-подборщик	Электрооборудование 55-40, 56-1
Общие неисправности 50-6	Расположение смазывателя
Прессование в рулоны силоса и влажных материалов 35-14	Цепи 45-6
При необходимости	Расход масла
Домкратная опора 45-10	Регулировка 45-8
Очистка фильтра маслобака 45-9	Регулировка
Приводная цепь вальца рамы	Валик уплотнителя валка 35-8
Регулировка 55-11	Высота подборщика 35-6
Приводная цепь вальцов заслонки	Габаритный размер рулона 35-12
Регулировка 55-14	Главная приводная цепь 55-10
Приводная цепь подборщика	Датчик негабаритных рулонов/заслонки 55-41
Регулировка 55-9	Датчик ножа входного измельчителя 55-46
Приводная цепь роторного питателя	Датчик отрезания сетки 55-43
Регулировка 55-15	Датчик подвижного пола 55-45
Приводная цепь транспортера	Датчик полноразмерного рулона 55-41
Регулировка 55-12	Датчик частоты вращения пресс-подборщика .. 55-42
Приводной ремень устройства обвязки сеткой	Датчики шкива шпагата 55-44
Снятие и установка 55-39	Копирующие колеса подборщика 35-7
Принадлежности	Маслопровод цепи 45-8
Жгут проводов аккумуляторной батареи 40-1	Натяжение приводного ремня
Комплект заглушек в пазы ножей 40-1	устройства обвязки сеткой 55-38
Присоединение и отсоединение,	Натяжение сетки 35-17
Присоединение страховочной цепи 25-5	Натяжные пластины 55-23
Проверка	Ножи шпагата 55-26
Напорный водяной бак 45-25	Опоры шкивов 55-24
Плоскостность оцинкованного валика 55-32	Отражатель короткостебельного материала 35-8
Программа	Пластмассовые валики 55-34
Обвязка шпагатом для сухой соломы 56-12	Плотность рулона 35-10
Обвязка шпагатом с повторным выдвиганием поводка 56-13	Положение контрножа 55-33
Подтягивающая обвязка 56-14	Положение привода устройства обвязки сеткой 55-35
Программа обвязки 38-14	Приводная цепь вальца рамы 55-11
Выбор 38-14	Приводная цепь вальцов заслонки 55-14
Программа обвязки шпагатом для сухой соломы 56-12	Приводная цепь подборщика 55-9
Программа подмотки при обвязке шпагатом 56-13	Приводная цепь роторного питателя 55-15
Прокладка	Приводная цепь транспортера 55-12
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата 20-6	Пружина режима выравнивания подборщика 35-6
Шпагат через ящик для шпагата 20-5	Расход в системе автоматического смазывания 45-5
Противопожарная безопасность 45-11	Расход масла 45-8
	Скребки вальцов (№13, 14 и 15) 55-22
	Скребок валика (№ 13) 55-21
	Стандартные копирующие колеса подборщика .. 35-7

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Створки	55-22	Система смазки цепей	
Тормозное устройство обремененного валика ..	55-37	Выпуск воздуха из контура	55-16
Точка начала обвязки шпагатом	55-25	Неисправности	50-15
Точка обвязки шпагатом	35-11	Скорость ВОМ	
Тягово-сцепное устройство	15-1	Выберите	15-1
Цепь транспортера	55-13	Скребки шнека ротора	
Щетки	55-17	Регулировка	55-19, 55-20
Регулировка дышла	25-1	Скребок	
Регулировка точки конца обвязки шпагатом	56-42	Шнек ротора	55-19, 55-20
Редуктор		Скребок валика (№ 13)	
Слив	32-1, 45-20, 45-26	Регулировка	55-21
Уровень масла	45-22	Слив ресивера пневмотормоза	45-23
Редукторное масло		Смазка	45-2
Масло, редукторное	45-3	Смазка и обслуживание	
Резак для сетки		При необходимости	45-10
Заточка	55-31	Смазка и техническое обслуживание	
Рекомендации по правильному		Ежегодно	45-26, 45-30
формированию рулона		Противопожарная безопасность	45-11
Без индикатора формы рулона	38-31	Смазка и техобслуживание	
Электронный индикатор формы рулона	38-32	Ежегодно	45-26
Рулон		Ежемесячно	45-25
Короткостебельный, сухой, скользкий		Еженедельно	45-22
материал	35-13	Каждые 10 часов работы	45-16, 45-17
Рулон с сеткой		Каждые 2 года	45-33
Выберите	20-1	Каждые 50 часов работы	45-20, 45-22
Загрузка	20-2	Каждые 500 часов	45-26
Рулонный пресс-подборщик		Момент затяжки колесных гаек	45-15, 45-19
Точки подвеса	55-46	Ножи входного измельчителя	45-11
Ручной запуск автоматического цикла		По мере необходимости	45-9, 45-10
обвязки	38-20, 38-21	После первых 50 часов	45-20
Ручной запуск обвязки	38-25, 38-27	При необходимости	45-9
Ручной запуск цикла обвязки	38-25, 38-27	Расположение смазывателя цепи	45-6
		Регулировка расхода масла	45-8
		Решетка	45-11
		Транспортер	45-13
		Цепь	45-13
		Через каждые 10 часов работы	45-18
		Через каждые 1000 рулонов	45-24
		Через каждые 30 часов работы	45-18
		Соблюдение интервалов техобслуживания	45-1
		Смазочные материалы, техника	
		безопасности	
		Техника безопасности, смазочные материалы ..	45-4
		Смазочный материал	
		Смеси	45-4
		Смеси смазочных материалов	45-4
		снятие	
		Сетка, намотавшаяся на валики подачи	55-39
		Снятие и установка	
		Нож для сетки	55-30
		Приводной ремень устройства обвязки	
		сеткой	55-39
		Список диагностических кодов неисправностей ..	56-2
		Стандартные копирующие колеса	
		Положение для транспортировки	30-2
		Регулировка	35-7
		Створки	
		Регулировка	55-22

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Стояночный тормоз		Парковка машины	30-3
Проверка	45-25	Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация	30-1
Счетчик рулонов		Транспортировка и парковка	
Контрольный монитор BaleTrak или BaleTrak Plus	38-37	Закройте боковые дверцы	30-2
Монитор BaleTrak Easy	38-36	Тягово-сцепное устройство	
Счетчики рулонов		Регулировка	15-1
Контрольный монитор BaleTrak или BaleTrak Plus	38-37		
Монитор BaleTrak Easy	38-36	У	
Т		Установка	
Таблица моментов затяжки		Монитор BaleTrak	15-5
Метрические	55-1	Опора монитора	15-3
Телескопический приводной вал		Устройство обвязки сеткой	
Замена срезного болта	55-16	Заточка ножа для сетки	55-31
Отсоединение	25-12	Неисправности	50-10
Подсоединение	25-4	Перечень регулировок	55-32
Хранение	25-12	Уход за	20-1
Технические характеристики		Ф	
Подборщик F440R	65-1	Формирование правильного рулона	
Пресс-подборщик F440M	65-2	Без индикатора формы рулона	38-31
Техобслуживание		Электронный индикатор формы рулона	38-32
Аккумуляторы	45-33	Формирование рулона	
Замена ножей входного измельчителя	55-18	Электронный индикатор формы рулона	38-34
Определение цепи пресс- подборщика	55-7, 55-8	Х	
Перед выполнением работ по техобслуживанию	55-2	Ход исполнительного механизма обвязки шпагатом	56-41
Перечень регулировок устройства обвязки сеткой	55-32	Ход механизма подачи шпагата	56-40
Регулировка датчика ножа входного измельчителя	55-46	Хранение	
Регулировка датчика отрезания сетки	55-43	Подготовка к началу сезона	60-2
Регулировка датчика подвижного пола	55-45	Подготовка пресс-подборщика	60-1
Регулировка датчиков шкивов шпагата	55-44	Хранение смазочных материалов	
Техобслуживание рамы дышла и сцепки	45-32	Хранение, смазочные материалы	45-4
Ток, потребляемый механизмом подачи		Хранение,	
Проверка	56-28, 56-29	Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона	60-1
Тормозное устройство обрезиненного валика		Ц	
Регулировка	55-37	Цепи	
Точка начала обвязки шпагатом		Расположение смазывателя	45-6
Регулировка	55-25	Цепь	
Точка обвязки шпагатом		Приводная цепь вальца рамы	55-11
Регулировка	35-11	Приводная цепь вальцов заслонки	55-14
трактор		Приводная цепь транспортера	55-12
Регулировка селективных клапанов управления	15-2	Проверка	45-13
Трактор		Регулировка главной приводной цепи	55-10
Тягово-сцепное устройство	15-1	Регулировка приводной цепи подборщика	55-9
Установка опоры монитора	15-3	Регулировка приводной цепи роторного питателя	55-15
Транспортер		Цепь транспортера	55-13
Проверка	45-13	Цепь транспортера	
Транспортировка		Регулировка	55-13
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1		

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Ч		В	
Через каждые 10 часов работы	45-18	BaleTrak	
Через каждые 1000 рулонов	45-24	Установка монитора	15-5
Через каждые 30 моточасов	45-19		
Через каждые 30 часов работы	45-18		
Чувствительность к форме рулона	56-20		
Ш			
Шаг обвязки шпагатом			
Настройка	38-16		
Шкотовый узел			
Шпагат	20-5		
Шпагат			
Выбор	20-4		
Шпагат через ящик для шпагата			
Прокладка	20-5		
Щ			
Щетки			
Регулировка	55-17		
Щиток на тяговой штанге	15-5		
Э			
Экран			
Проверка	56-31		
Эксплуатация			
Датчик плотности рулона	35-10		
Напорный водяной бак	35-2		
Поворот пресс-подборщика вручную	35-14		
Эксплуатация пресс-подборщика			
Каждый раз перед началом			
эксплуатации пресс-подборщика	35-1		
Клапан блокировки заслонки	35-4		
Открытие и закрытие боковой дверцы	35-4		
Отрегулируйте валик уплотнителя валка	35-8		
Очистка пресс-подборщика	35-15, 35-16		
Подборка материала	35-13		
Подготовка растительной массы (на силос)	35-3		
Подготовка растительной массы (сено)	35-3		
Подготовка растительной массы (солома)	35-3		
Размер валка	35-3		
Регулировка отражателя			
короткостебельного материала	35-8		
Регулировка скребков вальцов (№13,			
14 и 15)	55-22		
Электронные индикатор формы рулона			
Формирование рулона	38-34		
Электрооборудование			
Расположение компонентов	55-40, 56-1		
Я			
Ящик для шпагата			
Переднее	20-4		

Сервисное обслуживание John Deere 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.



JN90-1/1
TS100 — UN—23AUG88

Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сберегает Вам время и деньги.



JN90-1/1
TS101 — UN—23AUG88

Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



JN90-1/1
TS102 — UN—23AUG88

Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE:
Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



JN90-1/1
TS103 — UN—23AUG88

