

456 and 466

456 и 466 (стандартные)

квадратные пресс-подборщики

OPERATOR'S MANUAL
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (стандартные
квадратные пресс-подборщики 456 и 466

OMCC17714, выпуск 08 (на английском языке)

John Deere Arc-lès-Ceruy

Европейская версия

Напечатано в США



DCY



OMCC17714



Для покупателя

Ваш новый пресс-подборщик был тщательно спроектирован и изготовлен вручную. сконструирован таким образом, чтобы обеспечить годы надежной службы. Для чтобы обеспечить эффективную работу устройства, прочитайте инструкции в данном руководстве по эксплуатации. Каждый раздел четко описан идентифицирован, чтобы вы могли легко находить необходимую информацию будь то эксплуатация, смазка или Обслуживание. Прочтите оглавление, чтобы узнать, где указан адрес каждого раздела. Воспользуйтесь алфавитным указателем для быстрого ознакомления.

В дополнение к оборудованию, поставляемому с вашим пресс-подборщик, имеются насадки, которые помогут вам лучше выполнять работу в особых условиях выращивания. Они описаны в разделе "Насадки" данного руководства и может быть приобретен у вашего дилера John Deere .

Этот символ предупреждения о безопасности обозначает важные указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве. Когда если вы видите этот символ, будьте внимательны к возможности получения травм и внимательно прочитайте сообщение, которое следует ниже.

ВАЖНО: В вашем руководстве по эксплуатации содержатся новые метрические измерения системы СИ, которые были стандартизированы на международном уровне.

Пример:

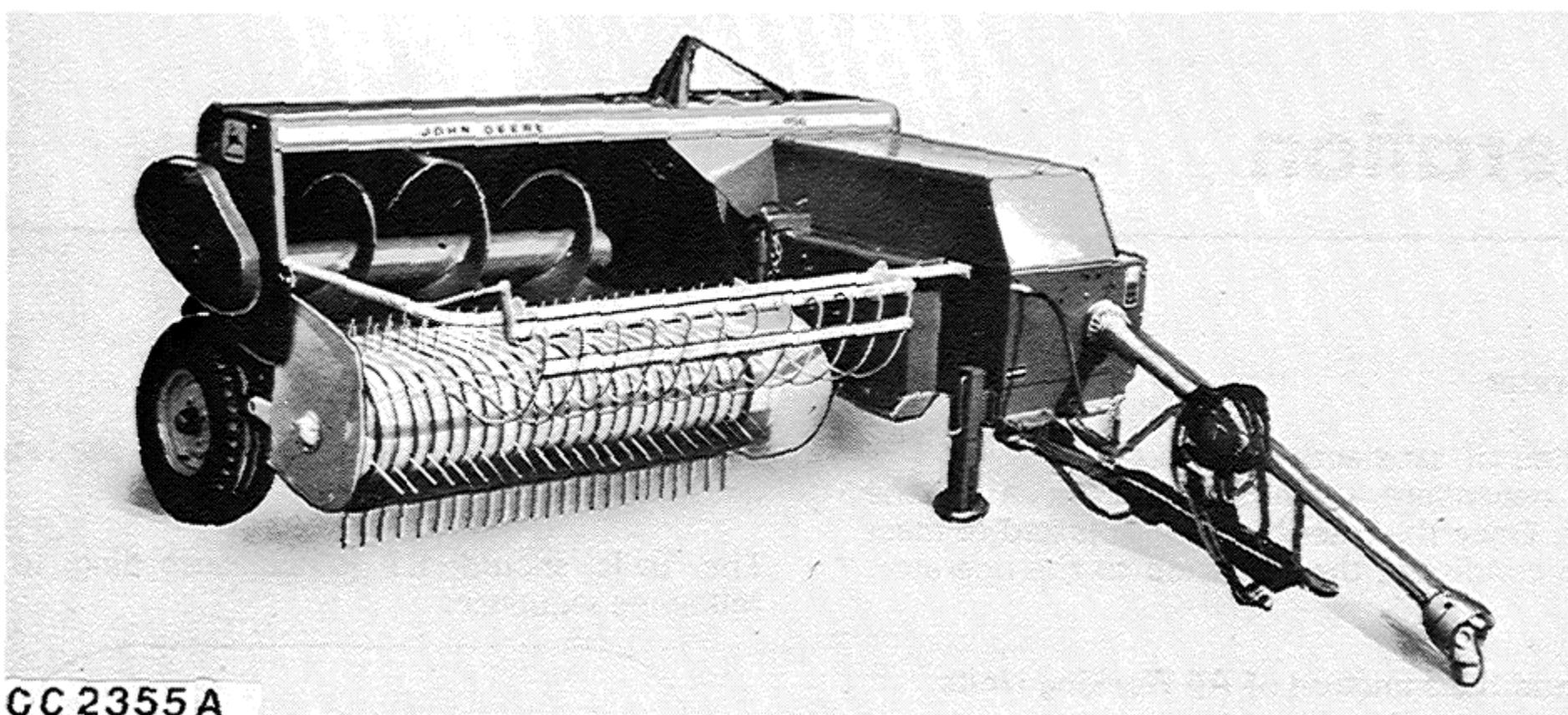
Новое	Старый
10 Н (Ньютон)	1 кг
10 Нм (ньютон-метр)	1 мкг
1 бар	1 кг/см ²
1kW = 1.36PS (1,34 л.с.)	

Определяются "Правая" и "левая" стороны повернувшись лицом в направлении движения пресс-подборщика во время работы .

Запишите серийный номер вашего пресс-подборщика в поле указано на стр. 62. Это необходимо вашему дилеру информация, которая обеспечит вам оперативное и эффективное обслуживание при заказе запчастей. Если вашему пресс-подборщику требуются запасные части, обратитесь к своему дилеру John Deere где вы можете приобрести оригинальные запчасти John Deere — замены не принимаются.

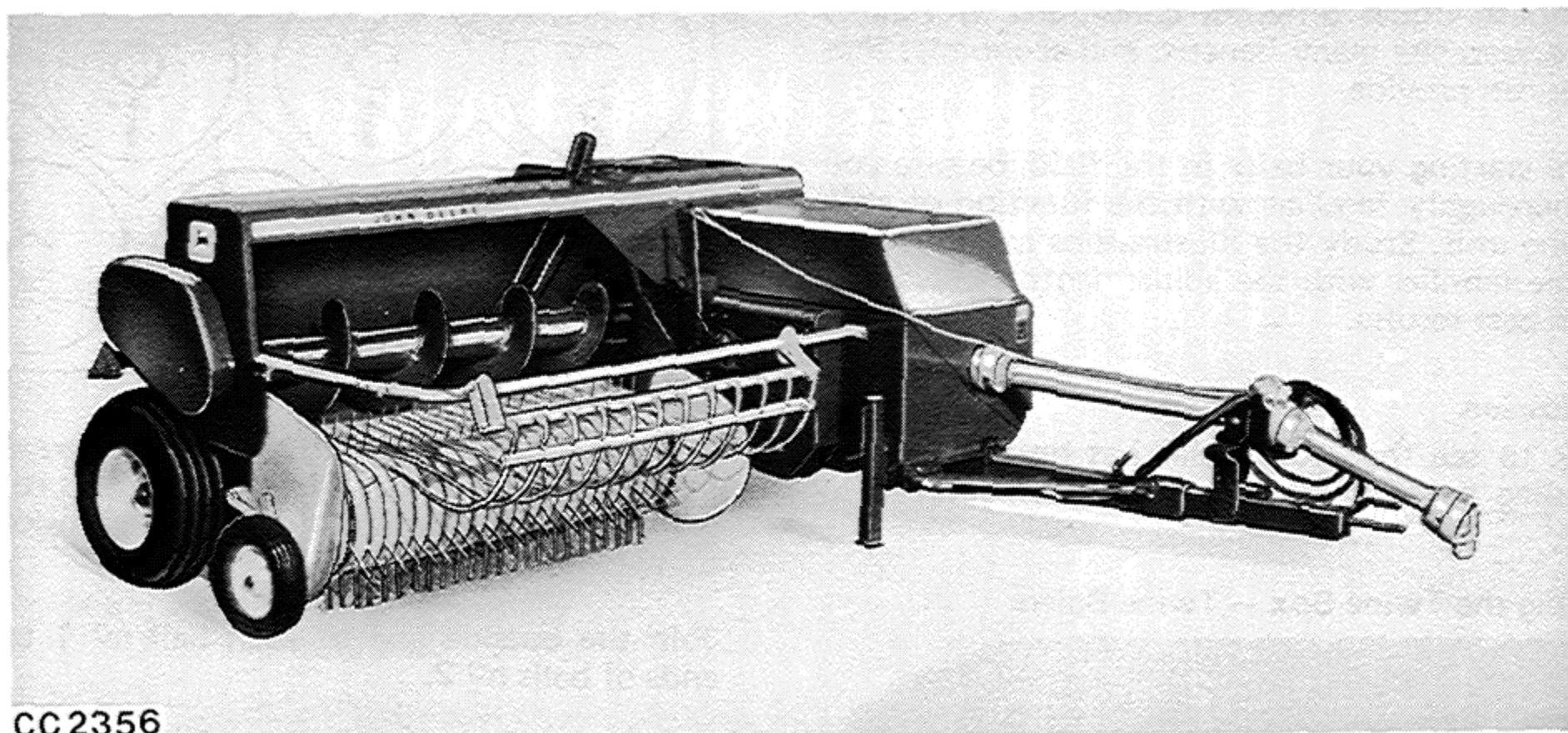
Содержание

	Страница
Идентификационные виды.	1
Эксплуатация	2
Смазка	18
Обслуживание.	22
Устранение неполадок	46
Приспособления.	57
Технические характеристики	61
Указатель	63



GC 2355 A

Пресс-подборщик 456



CC 2356

466 Baler



Эксплуатация

ПОДГОТОВКА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

Оператор

Степень удовлетворения, получаемого от вашего пресс-подборщика, напрямую зависит от заботы, оказываемой оператором. Как только пресс-подборщик будет отрегулирован в соответствии с условиями выращивания, остальное зависит от оператора.

Разберитесь в функциях всех рабочих органов.

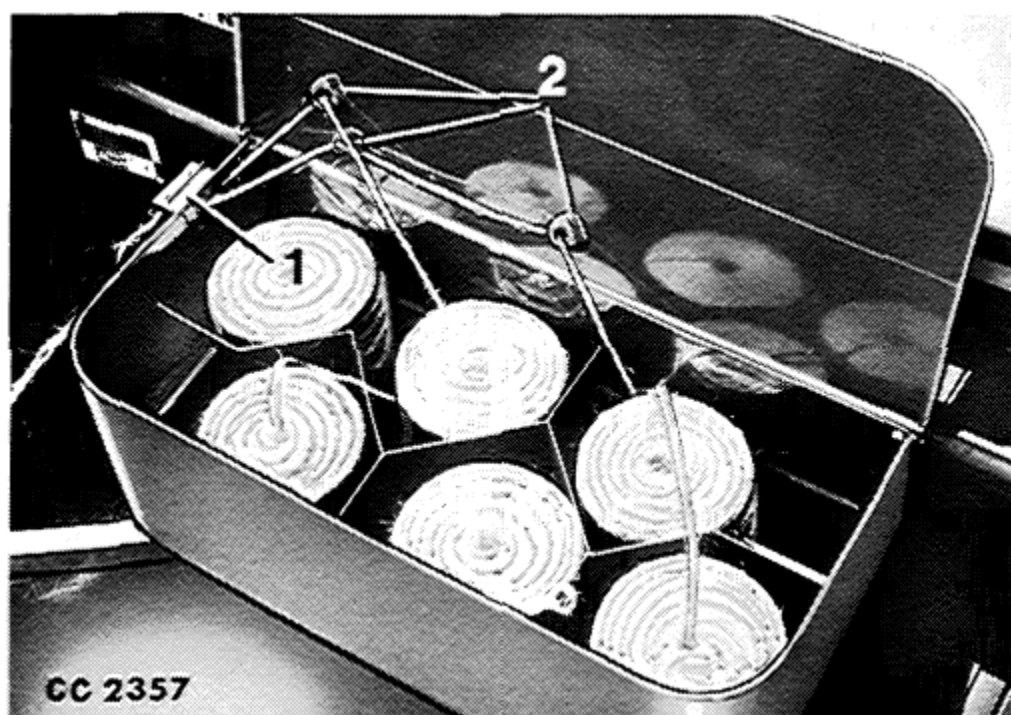
Этот пресс-подборщик предназначен для работы в широком диапазоне условий. Полевые условия меняются из года в год, из дня в день и даже от часа к часу. Различные сорта сельскохозяйственных культур широко распространены, различные проблемы с прессованием. Тщательное изучение регулировок на вашем пресс-подборщике и того, какие они выполняются в различных условиях позволит вам воспользоваться многими преимуществами и экономией, которые может обеспечить пресс-подборщик.

Перед запуском пресс-подборщика в работу убедитесь, что вы досконально знакомы с функциями каждого из них рабочих органов. Внимательно изучите иллюстрации и ознакомьтесь с регулировками, необходимыми для получения наилучших результатов.

Смазка

Убедитесь, что ваш пресс-подборщик смазан в соответствии с инструкциями по смазке, стр. с 18 по 21.

Загрузка коробки для шпагата — Пресс-подборщики шпагата

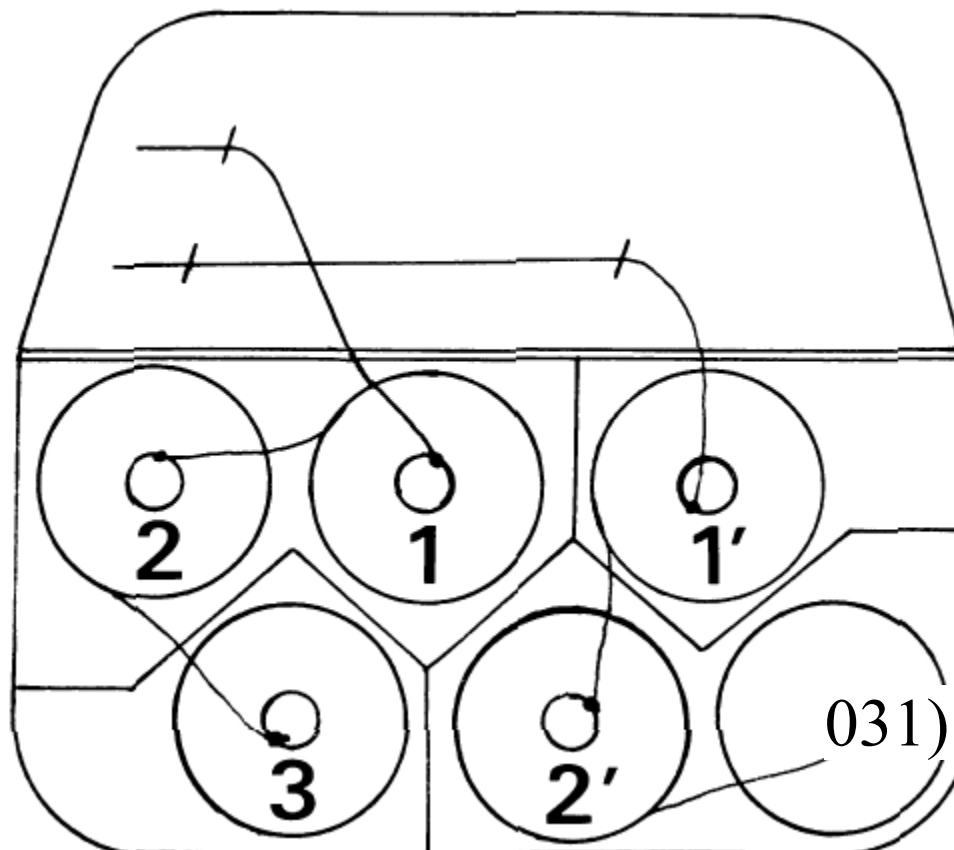


1 Натяжные пластины

2 направляющих

Шесть шариков из бечевки хорошего качества должны быть помещены в коробку для бечевки.

Шарики следует соединять в соответствии с следующей последовательностью:



CC 2358

Потяните за внутренний конец каждого шарика № 1. Проденьте бечевку от центра каждого шарика № 1 через соответствующий направляющий в крышке коробки, затем через натяжные пластины со стороны коробки из бечевки.

Присоедините внешний конец каждого шарика № 1 к центру концы шариков № 2.

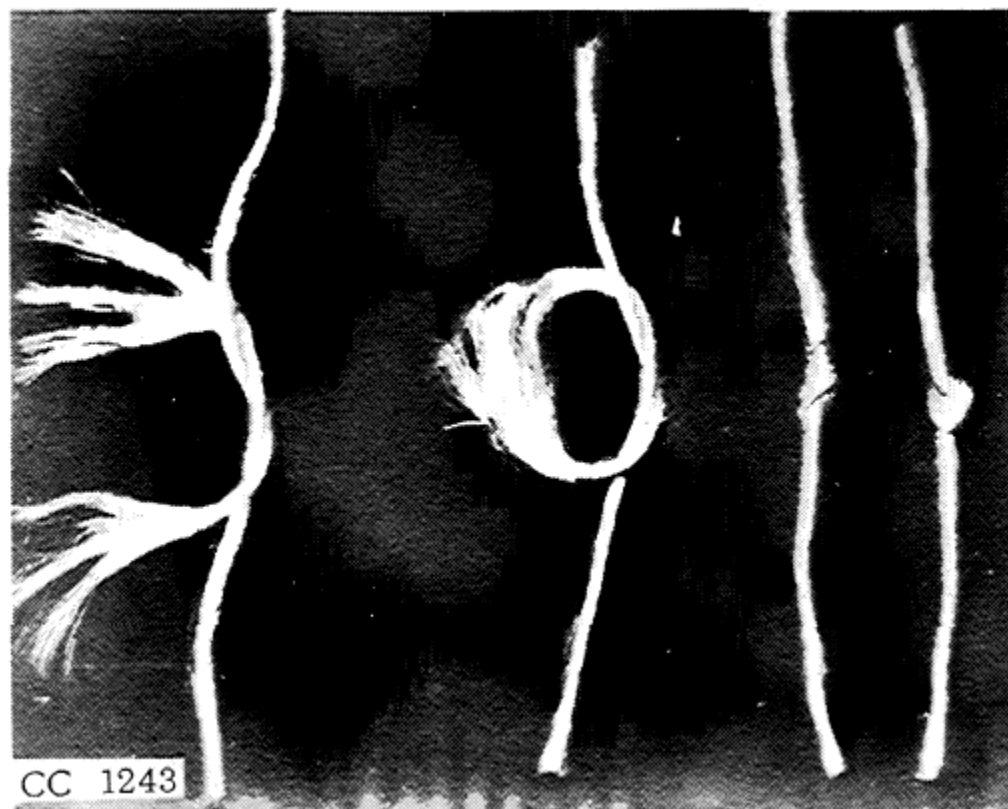
Затем соедините внешний конец каждого шарика № 2 с центральными концами шариков № 3.

ВАЖНО: При связывании шариков шпагатом следует соблюдать следующий метод.

При соединении концов шпагата используйте квадратный узел или модифицированный квадратный узел. Свободные концы шпагата следует обрезать как можно ближе к узлу.

ПОДГОТОВКА пресс-ПОДБОРЩИКА - Продолжение

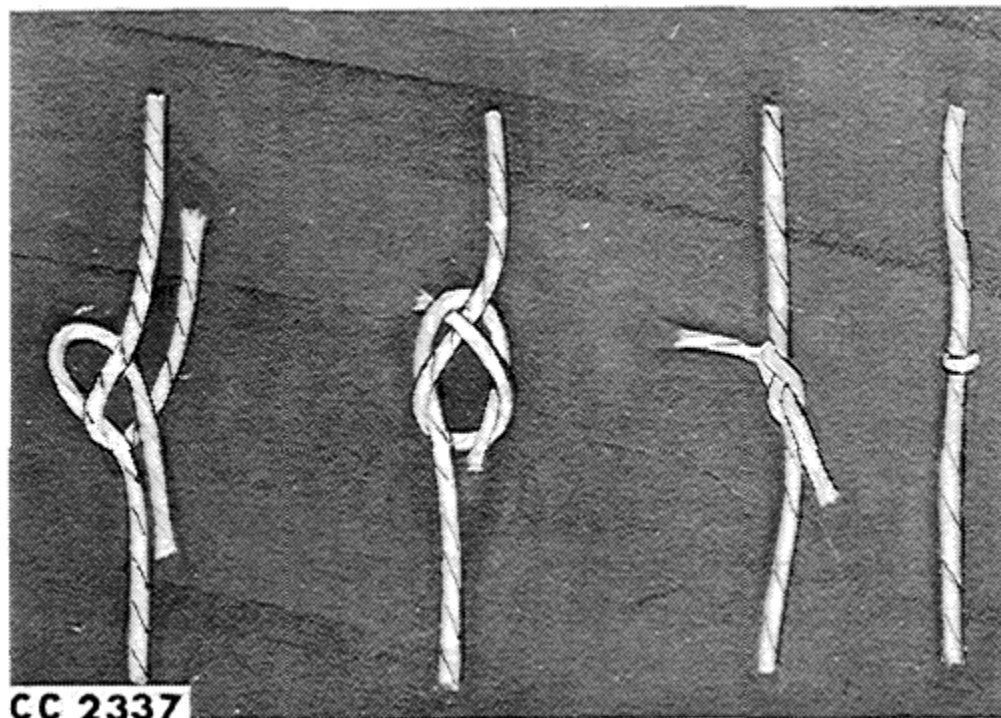
Завязывание модифицированного квадратного узла — сизалевый шпагат



Свяжите шарики из сизалевого шпагата вместе квадратным или модифицированным квадратным узлом. Узел завязывается сначала перекрещиванием двух концов шпагата друг на друга, затем распутыванием обоих концов шпагата примерно на 40 мм (1-1/2 дюйма). Вставьте обтрепанные концы друг в друга и зажмите концы между кончиками пальцев. Затем надежно затяните узел. Вденьте узлы в середину шариков шпагата, чтобы не мешать шпагат при завязывании нового шарика.

ВАЖНО: узел должен быть достаточно маленьким, чтобы пропустить через направляющие и ушки иглы.

Завязывание узла Болена — пластиковый шпагат

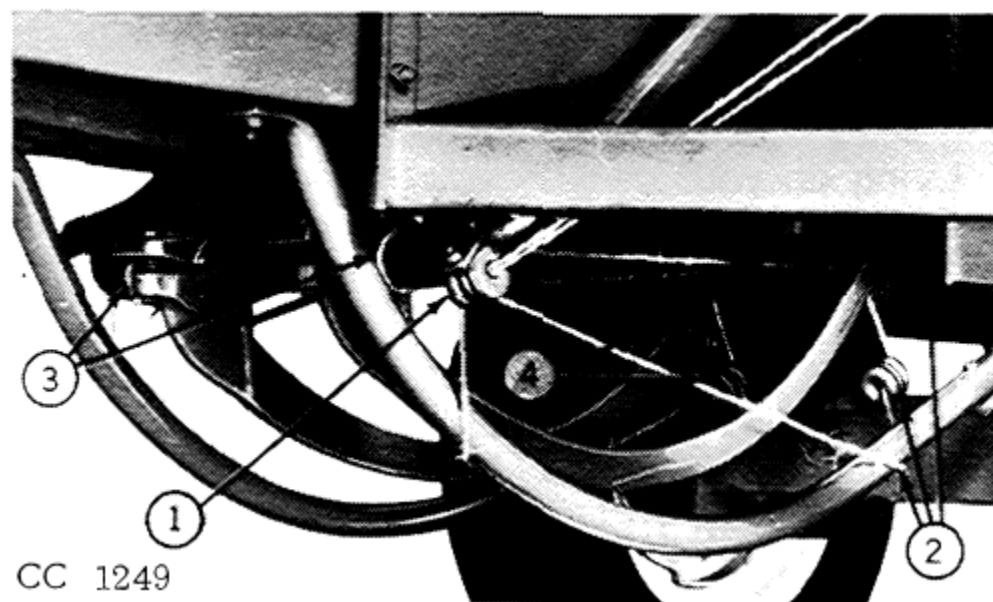


Шарики из пластикового шпагата связываются вместе с помощью Узла Болена. Начните узел, сделав петлю на одном конце пластикового шпагата. Сделайте петлю на оставшемся конце и пропустите первую петлю через по центру второй петли. Возьмите оставшийся конец правой рукой перекиньте через верхнюю часть шпагат и проденьте через 'ушко' первой петли.

Затем надежно затяните узел. Обрежьте свободные концы.

ВАЖНО: узел должен быть достаточно маленьким, чтобы проходить через направляющие и ушки иглы.

Иглы для продевания нитей — пресс-подборщики шпагата



1. Проденьте оба конца шпагата через ушко на каркасе для игл.

ВАЖНО: Убедитесь, что нити шпагата не перекрещиваются при продевании нитей через ушко на каркасе для игл.

2. Установив иглы в исходное положение, проденьте конец из одной нити шпагата ниже защитного кожуха иглы, через ушко под правой иглой и через правую иглу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проденьте шпагат поверх направляющей на конце иглы.

3. Вставьте шпагат обратно в игольную рамку и закрепите, как показано на рисунке выше.

4. Повторите шаги 2. и 3. с другой нитью проденьте шпагат в левую иглу.

Когда обе нити шпагата будут натянуты должным образом намотав резьбу, освободите механизм завязывания с помощью измерительного колеса и поверните маховик против часовой стрелки вручную. Продолжайте вращать маховик до тех пор, пока иглы не поднимутся до упора, бечевка не будет закреплена на диске для бечевки, а иглы не вернуться в "исходное" положение.

Снимите шпагат, который был временно прикреплен к каркасу для игл. Теперь шпагат готов к операции тюкования. Чтобы отрегулировать шпагат, см. стр. 4 натяжение.



Будьте осторожны при продевании нитки в иглы.

4 Операции

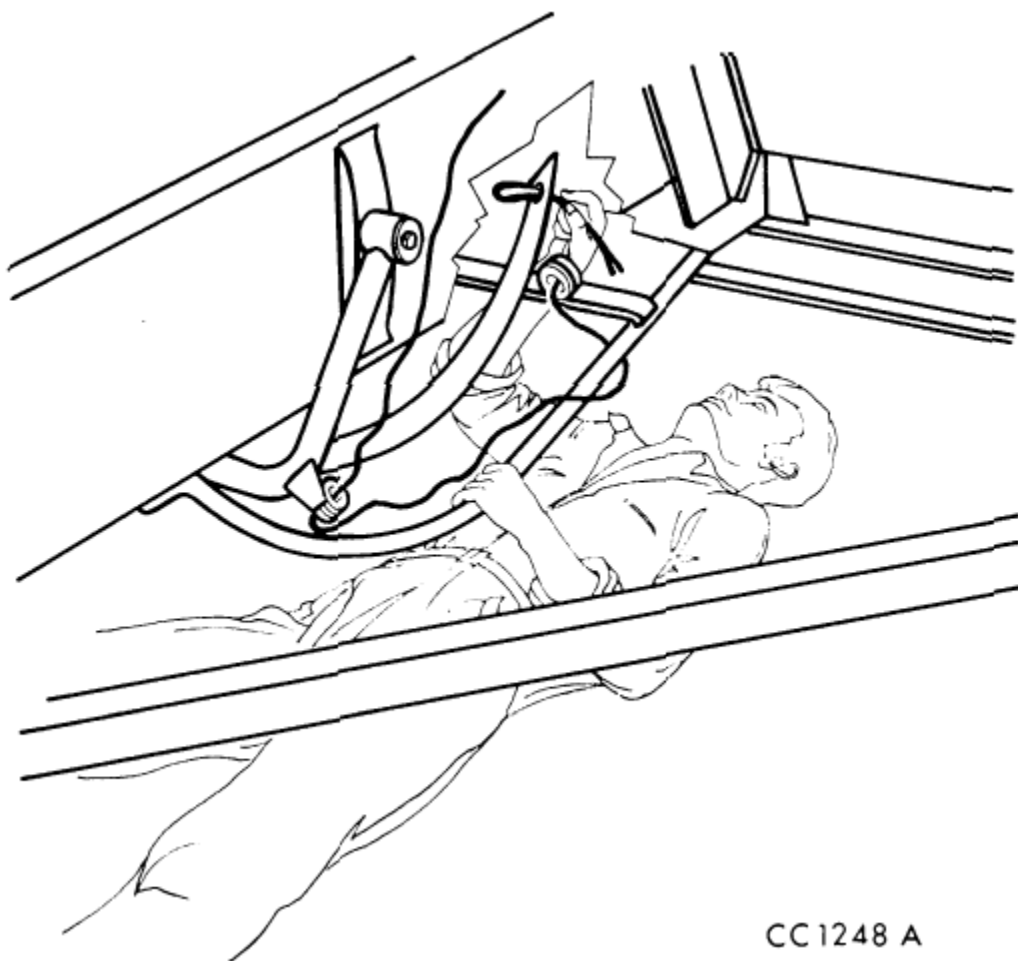
1. Отключите питание: нажатие только на педаль сцепления не обеспечивает полной безопасности. Рычаг управления привод отбора мощности также необходимо перевести в нейтральное положение.

2. Подождите, пока маховик пресс-подборщика не перестанет вращаться.

3. Убедитесь, что рычаг отбора мощности надежно закреплен зафиксирован в нейтральном положении, как показано на декалькомания на машине.

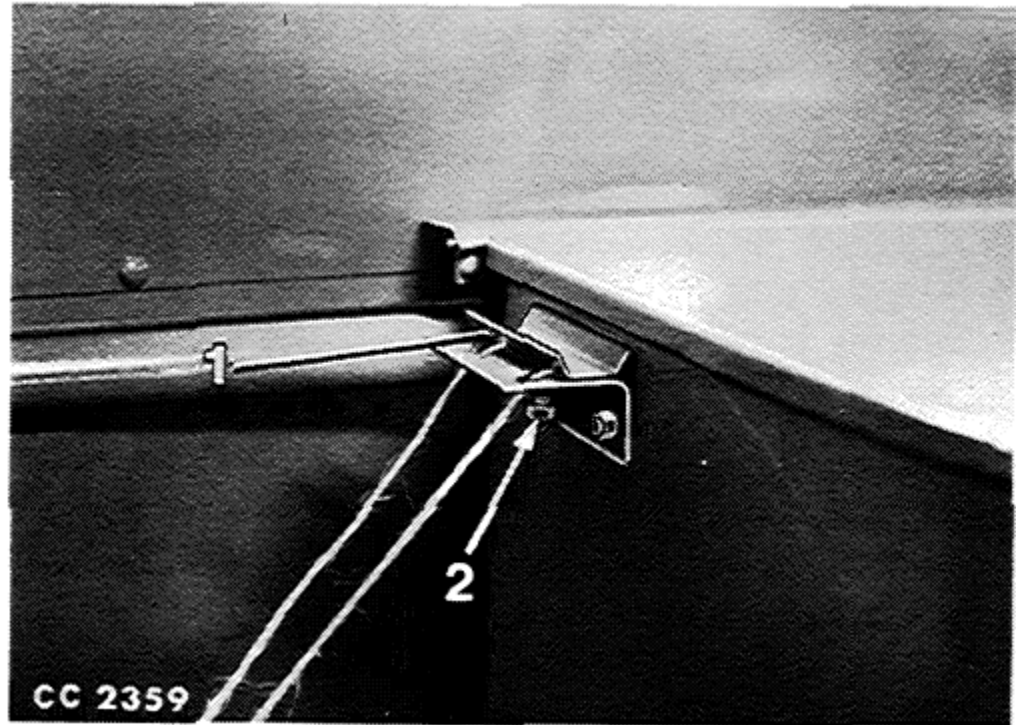
4. Вытяните шпагат или проволоку из коробки и проденьте ее через направляющие для шпагата или проволоки и шкивы.

5. Лягте на спину под пресс-подборщиком, положив руки направляйте в направлении движения пресс-подборщика, в иглы можно продевать без какого-либо риска.



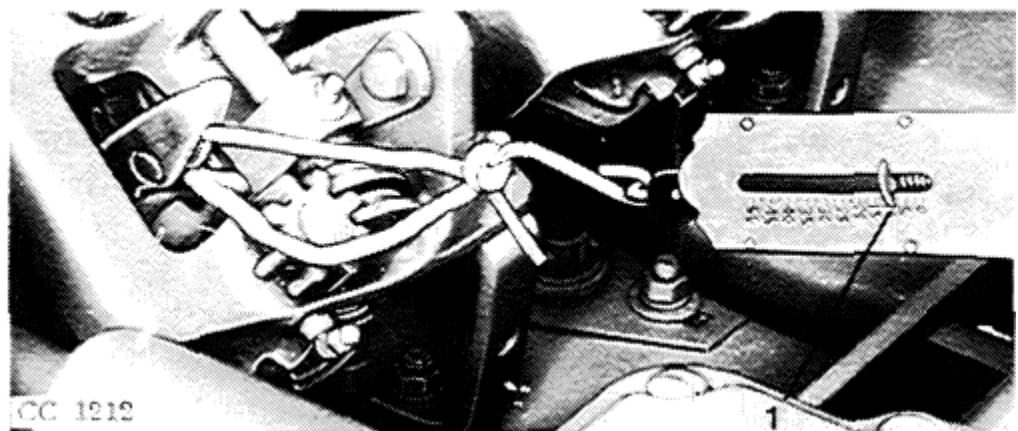
Натяжение шпагата — пресс-подборщики шпагата

Натяжение шпагата регулируется подпружиненным прижимная пластина расположена снаружи бечевки крышка коробки. Для регулировки натяжения бечевки используйте регулировочную гайку под пружиной.



1 Натяжная пластина

2 Регулировочная гайка



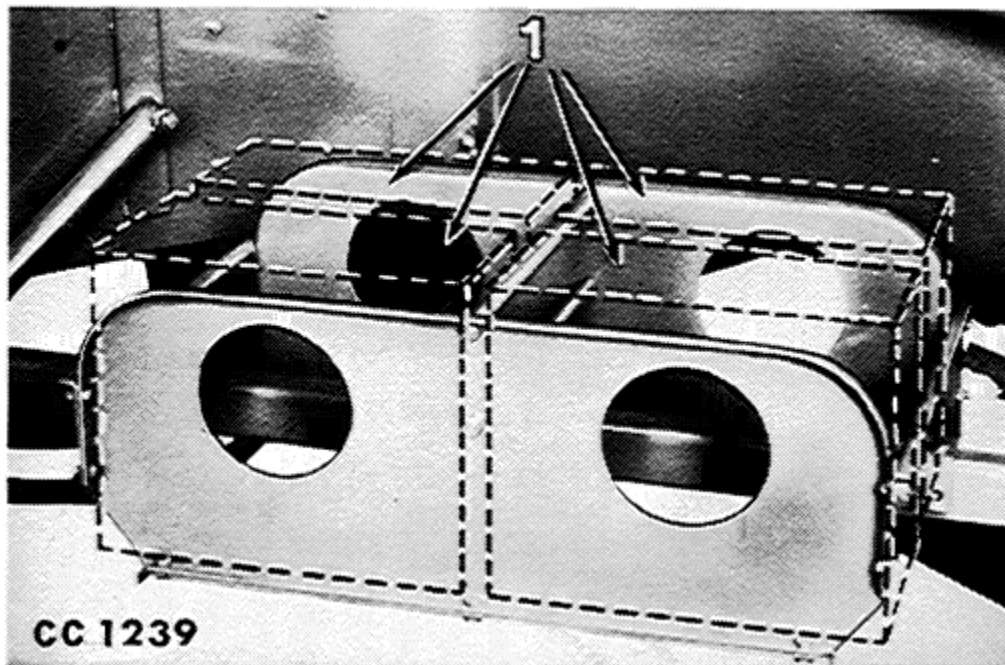
От 1 23 до 45 Н (от 5 до 10 фунтов)

Чтобы проверить натяжение шпагата, поднимайте иглы до тех пор, пока центр направляющая для шпагата иглы не окажется на одном уровне с верхней частью диска для шпагата. Затем прикрепите пружинящую шкалу к шпагату, как показано на предыдущем рисунке. Шпагат должен натягиваться из коробки для шпагата со скоростью от 23 до 45 Н (от 5 до 10 фунтов). Если шпагат натягивается со скоростью менее 23 Н (5 фунтов), затяните болт регулировки натяжения шпагата. Если требуется усилие натяжения более 45 Н (10 фунтов), ослабьте шпагат болт регулировки натяжения.

Регулировка завязывающего устройства — Пресс-подборщики шпагата

Завязывающий механизм был тщательно отрегулирован и протестирован на заводе. Он должен обеспечивать удовлетворительную работу с минимальной регулировкой или без нее. Не выполняйте регулировку до тех пор, пока краска не сотрется и все детали не заработают без сбоев. Если возникла неисправность, попробуйте в случае неисправности определите, где она существует, прежде чем выполнять какие-либо корректировки. Для устранения неисправности обратитесь к разделу “Устранение неисправностей” данного руководства или позвоните своему дилеру John Deere. Он готов предоставить вам оперативное “ноу-хау” в полевых условиях или в его магазине.

Погрузочный ящик для проволоки — Пресс-подборщики проволоки



1 4 коробки с проволокой

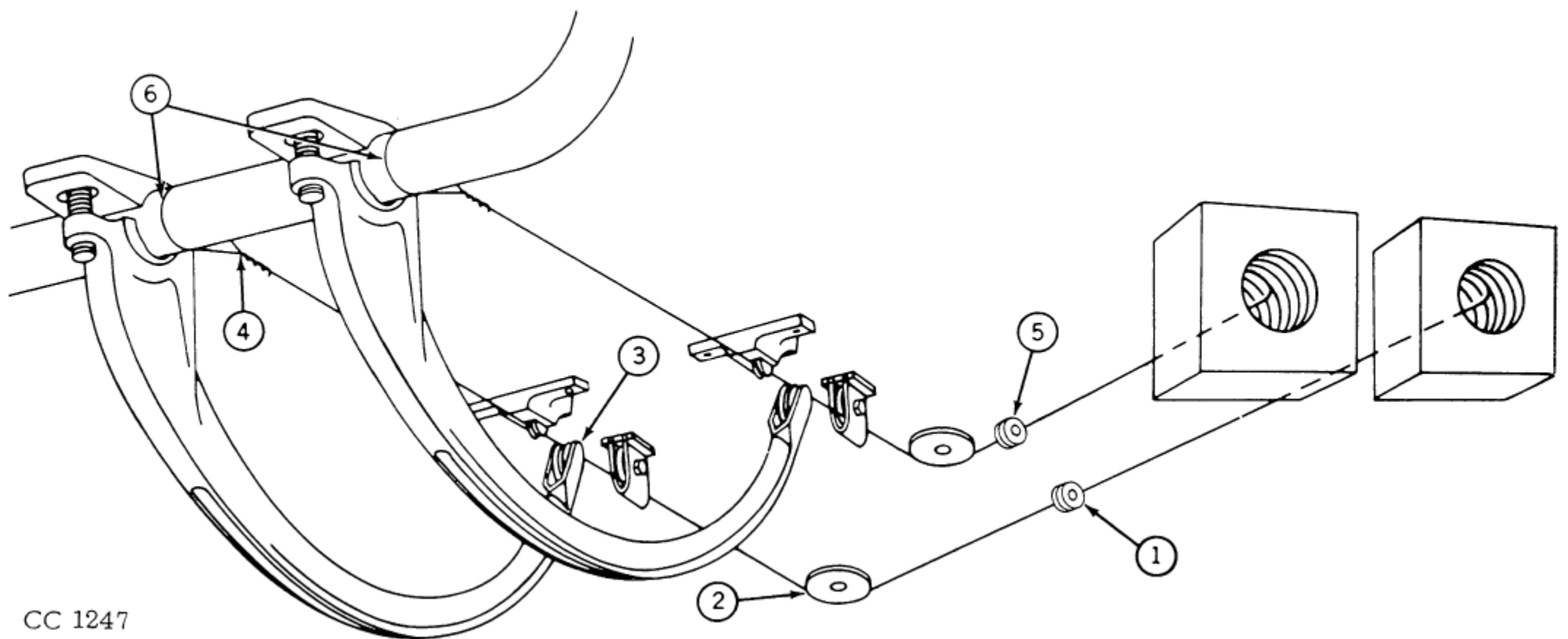
Поместите четыре коробки с проволокой в коробку для проволоки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Соедините центральную проволоку каждой задней катушки с наружный провод соответствующего переднего мотка проволоки. Сделайте небольшое плотное соединение, чтобы проволока проходила через проволочные направляющие и иглы без зацепления.

Когда закончатся передние мотки проволоки, поместите задние мотки вперед и найдите две новые коробки проволоки в коробке для проводов и соедините провода следующим образом как объяснялось ранее.

Проденьте в пресс-подборщик центральную проволоку из каждого передний виток проволоки, как показано на стр. 5.

Иглы для продевания нитей — Пресс-подборщик проволоки



CC 1247

1. Проденьте проволоку из правого витка через направляющую; затем через переднее отверстие в основной раме.
2. Продолжайте продевать проволоку вокруг передней части левый проволочный шкив внутри направляющих.
3. Установив иглы в исходное положение, проденьте проволоку под левым центральным проволочным шкивом и поверь левого игольного шкива.
4. Оттяните проволоку назад и обмотайте вокруг иглы сделайте рамку и закрепите скручиванием.

5. Проденьте левую проволоку через направляющую и заднее отверстие в основной раме; затем повторите шаги 2, 3 и 4 через правые шкивы и иглу.

Когда обе нити проволоки будут правильно натянуты, отключите измерительный рычаг и поверните маховик против часовой стрелки вручную. Продолжить поворачивайте маховик до тех пор, пока иглы не поднимутся полностью проволока удерживается захватами, и иглы возвращаются в “исходное” положение.

6. Снимите ослабленную проволоку с рамы иглы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Часто проверяйте проволочные шкивы, чтобы убедиться, что они свободно вращаются.

ПОДГОТОВКА ТРАКТОРА

Обязательно соблюдайте следующие инструкции при навешивании пресс-подборщика.

ВАЖНО: При навешивании пресс-подборщика используйте только дышло трактора. Рекомендуется использовать тяговое устройство, соответствующее стандартам ASAE 355 mm = 14 in Крепежные планки язычка пресс-подборщика должны быть установлены таким образом, чтобы пресс-подборщик был параллелен земле. Затем с помощью крепежных отверстий выполните необходимые регулировки опоры карданного вала для достижения максимальной вертикальной и поперечной прямолинейности линия передачи от трактора к муфте скольжения.



ВНИМАНИЕ: Никогда не используйте пресс-подборщик с частотой вращения 540 об / мин с трактором с частотой вращения 1000 об / мин.

A) Сцепление на высоте 355 мм (14 дюймов)

Укоротите трубки и пластиковые щитки шасси-крепежная деталь, соединяющая трактор, как показано на рисунок А. Опора приводного вала должна быть закреплена в передних отверстиях язычка, в то время как подушка-зжимная планка закреплена в заднем отверстии приводного опоры вала.

B) Крепление на расстоянии 396 мм (15,59 дюйма)

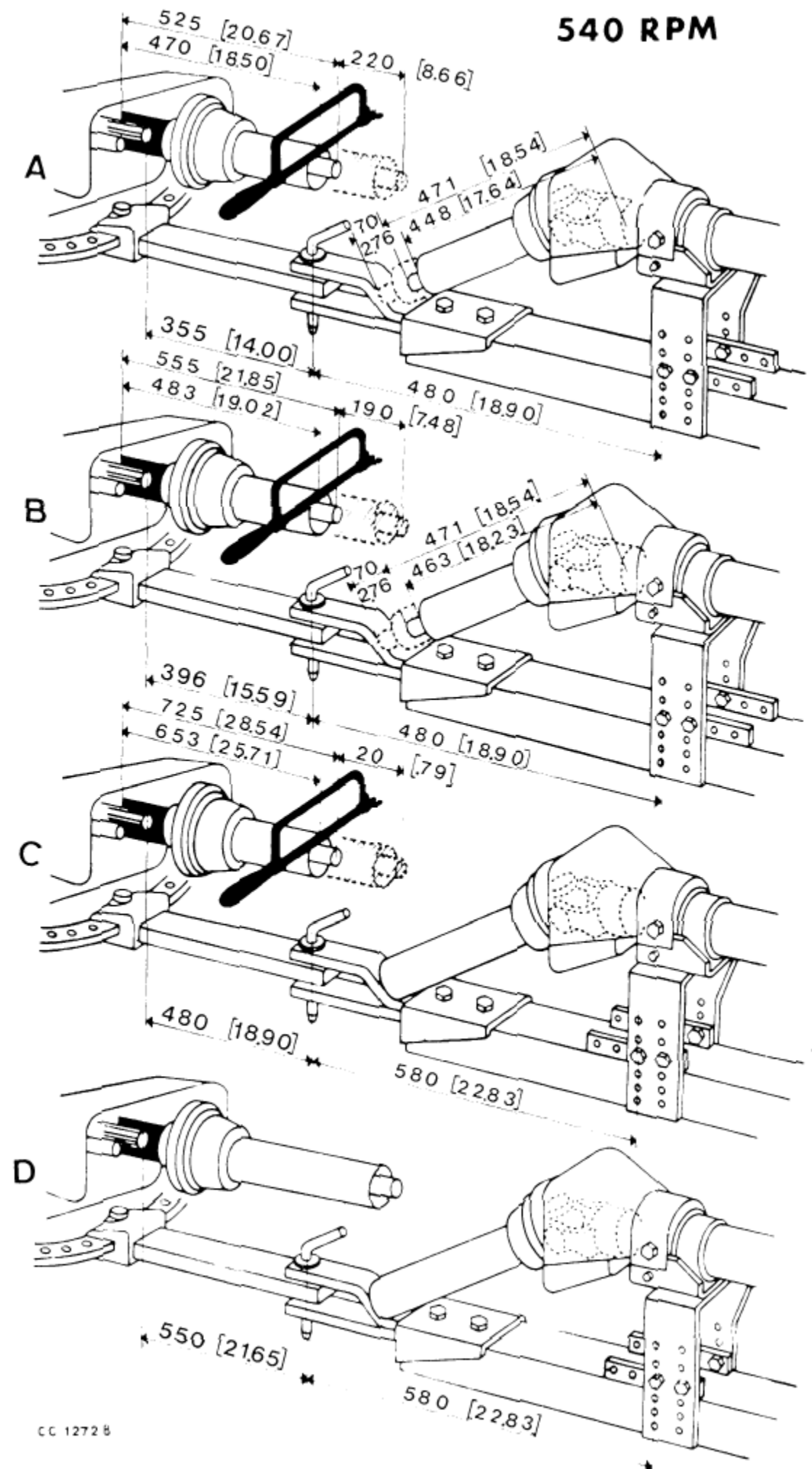
Укоротите трубки и пластиковые щитки корпусов. крепежный узел, соединяющий трактор, как показано на чертеж В. Опора приводного вала и подушка-зжимная скоба остаются в том же положении, что и на чертеже А.

C) Крепление на расстоянии 480 мм (18,90 дюйма)

Укоротить переднюю трубу и передний пластиковый щиток (только для трактора сбоку) телескопического крепления, соединяющего трактор, как показано на рисунке С. Приводной вал Опора должна быть закреплена в задних отверстиях язычка, в то время как зажимная планка закреплена спереди отверстие в опоре карданного вала.

D) Крепление на высоте 550 мм (21,65 дюйма).

Телескопическое крепление не должно укорачиваться при этом опора приводного вала остается зафиксированной в задних отверстиях язычка, как показано на рисунке С. Однако зажимная планка для подушек безопасности закреплена сзади отверстие в опоре карданного вала.



В скобках указаны размеры в дюймах.

Регулировка опоры карданного вала

Необходимо отрегулировать опору карданного вала, чтобы добиться максимальной прямолинейности линии передачи от трактора к муфте скольжения.

Опустите или поднимите опору приводного вала в одно из шести возможных положений по высоте и найдите при необходимости установите зажимные планки в А, В или С для максимальной вертикальной и поперечной прямолинейности линии электропередачи.

Закрепив пресс-подборщик на тракторе, сделайте поворот вправо до тех пор, пока концы телескопического вала не соприкоснутся слегка.

Затем осторожно включите привод Р.Т.О. Если в муфте скольжения слышен ненормальный шум, опустите или поднимайте опору под карданным валом до тех пор, пока шум не будет устранен.

ПРИМЕЧАНИЯ: Никогда не используйте стальной молоток при подсоединении устанавливайте или снимайте U-образные соединения телескопического вала.

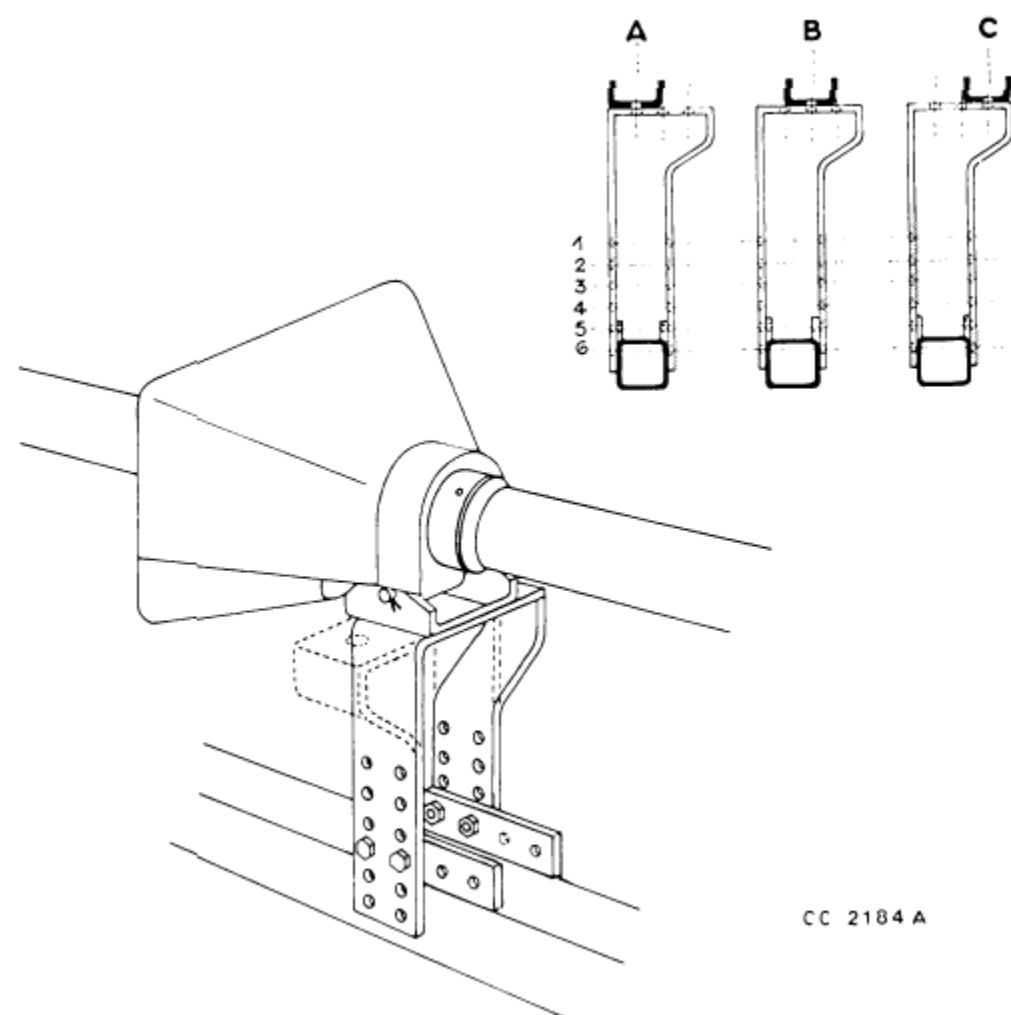
Содержите шлицы на U-образном соединении и валу привода в чистоте.

Поскольку телескопические трубки и щитки укорочены, необходимо очистить, обрезать и смазать концы как труб, так и щитков.

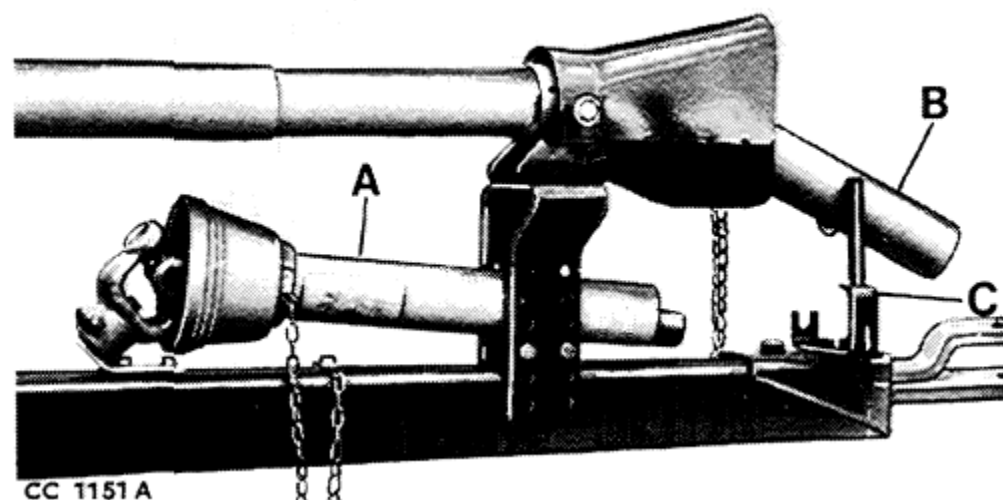
Обязательно соблюдайте инструкции по навеске: это увеличит срок службы деталей линии электропередачи и устранит деформации и рывки в приводе и на подушке приводного вала.

Транспортировка

Перед транспортировкой пресс-подборщика отсоедините телескопический вал "А" от вала привода на тракторе. Закрепите переднюю половину телескопической оси на пресс-подборщике язычок, как показано на рисунке напротив. Задняя половина "В" телескопической оси удерживается на месте с помощью опоры "С" во время транспортировки.



CC 2184 A

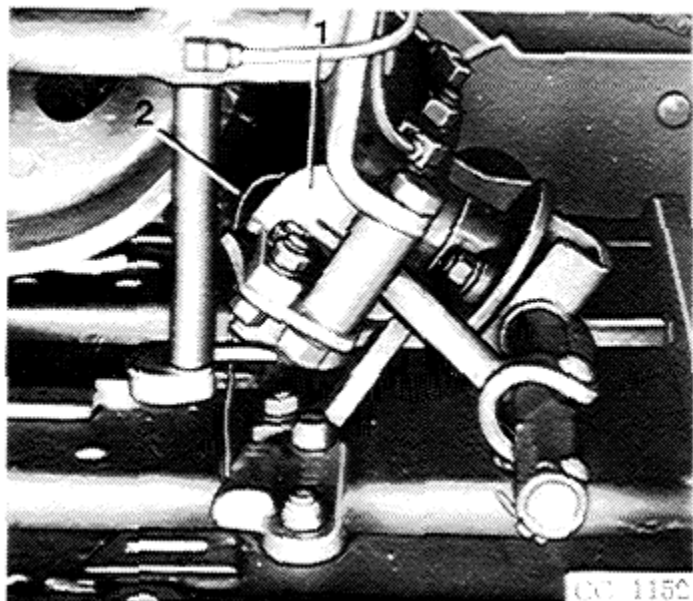


CC 1151 A

РАБОТА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

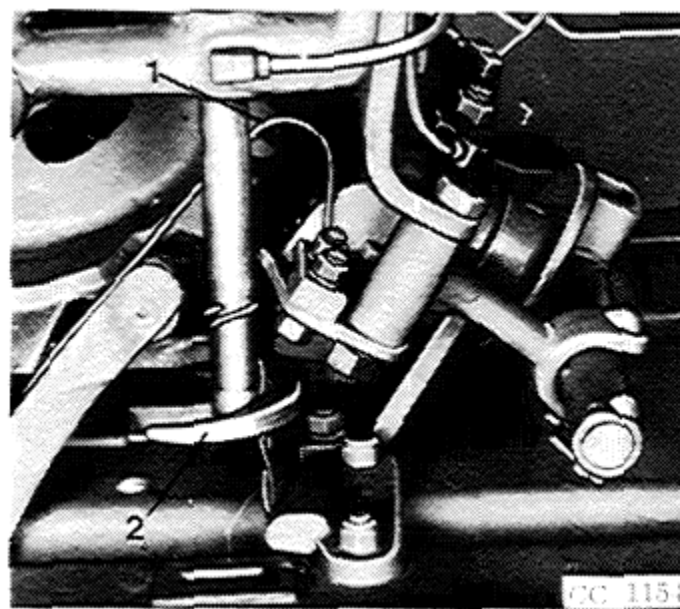
Как соединяется проволока — Пресс-подборщики для проволоки

Чтобы лучше понять принцип работы и важность различных регулировок на вашем пресс-подборщике, понимание цикла обвязки важно. Следующие шаги иллюстрируют и опишите действие различных этапов одного завершите формирование скрутки.



1 Захват для проволоки

2 Закрепленная проволока

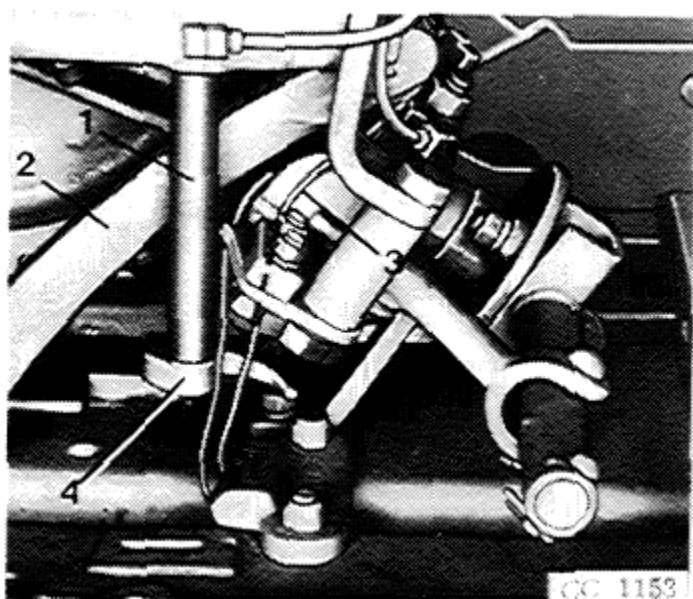
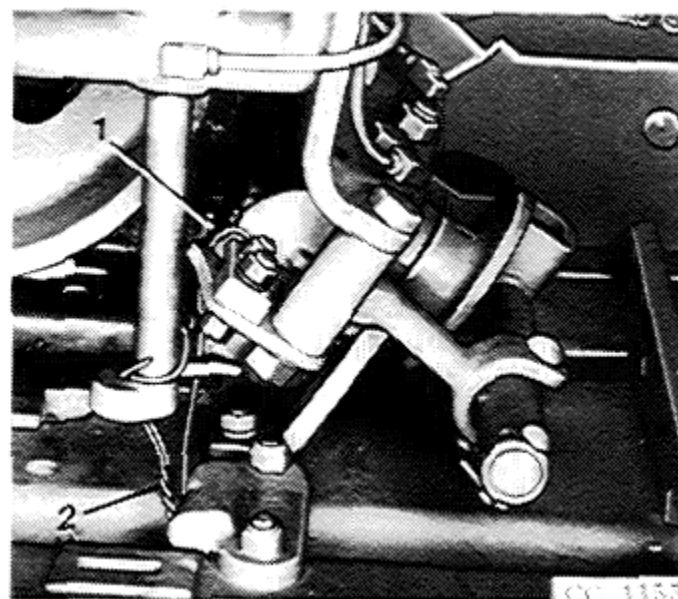


Закрепленна 1 проволочная игла

2 крючка твистера

1. После того, как игла продета, конец проволока закрепляется с помощью проволочного захвата. По мере формирования рулона игольчатая проволока вытягивается из проволочного ящика вокруг рулона.

3. На этом этапе ведущая шестерня проволочного захвата приводится в зацепление шестерней прерывистой передачи. Эта шестерня приводит в действие вал захвата, который приводит в действие рычаг захват освобождает закрепленную проволоку, также срезая и закрепляя игольчатую проволоку в качестве захват перемещается на другую сторону. В это время игла возвращается на место., крючок для твистера совершает пять полных оборотов, скручивая концы проволоки вместе.

1 Вал для скручивания.
2 Игла3 Проволока с иглой
4 Крючок для скручивания

1 Закрепленная проволока

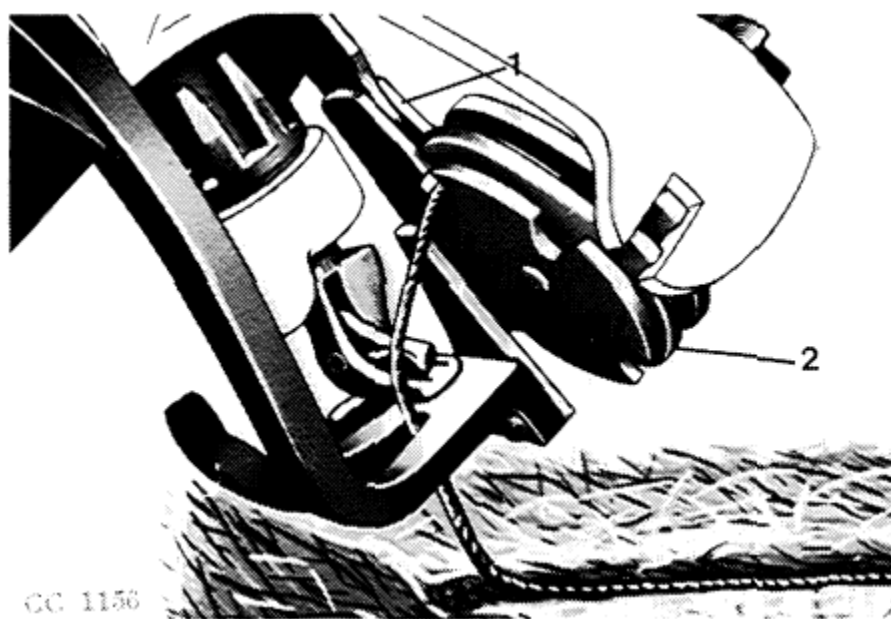
2 скрученных узла

2. Когда рулон достигнет нужной длины, измерительное колесо приводит в действие механизм скручивания. Поскольку игла запускается вверх, она захватывает проволоку вокруг нижней части рулона и перемещает ее вверх по передней части рулона. Шестерня прерывистой передачи на игле подъемный вал входит в зацепление с шестерней на валу зубчатой передачи которая вращает шестерню на валах твистеров. игла продолжает подниматься и находит проволоку в выемке на режущей пластине на противоположной стороне закрепленной проволоки, в то время как твистер зацепляется за стержень твистера вращается по часовой стрелке. Крючок твистера совершает один оборот и захватывает обе нити проволоки.

4. Готовый тюк выходит из ящика для тюков снимает скрученный узел с крючка твистера. следующий тюк вытягивает закрепленную проволоку в нужное положение для следующего цикла скручивания.

Как завязывается узел - пресс-подборщики шпагата

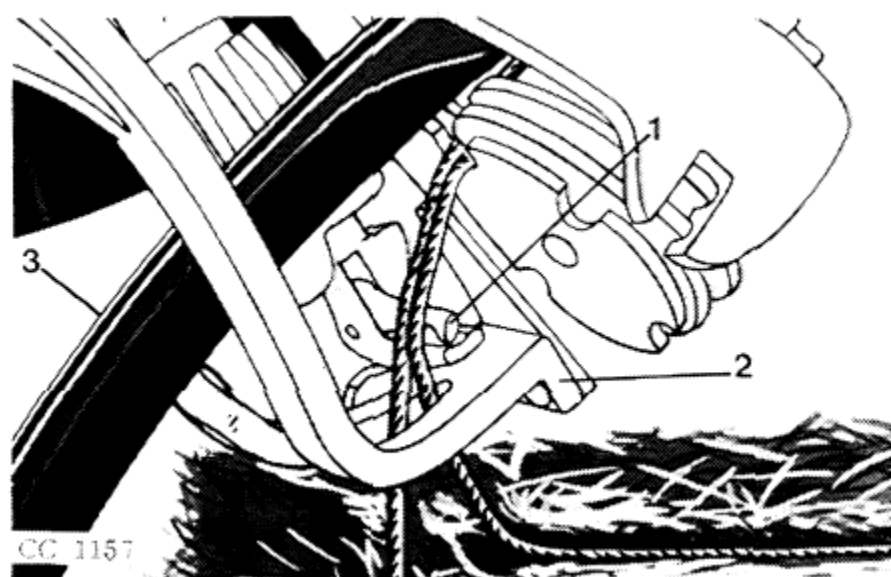
Для лучшего понимания работы ваш пресс-подборщик и важность различных в этом руководстве приведены сведения о важном цикле обвязки пресс-подборщика. Это иллюстрирует и описывает действие узловязателя на различных этапах формирования одного полного узла.



1 Держатель для шпагата

2 диска для шпагата

1. После того, как игла продела, конец шпагат удерживается на шпагатном диске с помощью шпагатержателя. По мере формирования рулона шпагат вытягивается из коробки для шпагата.

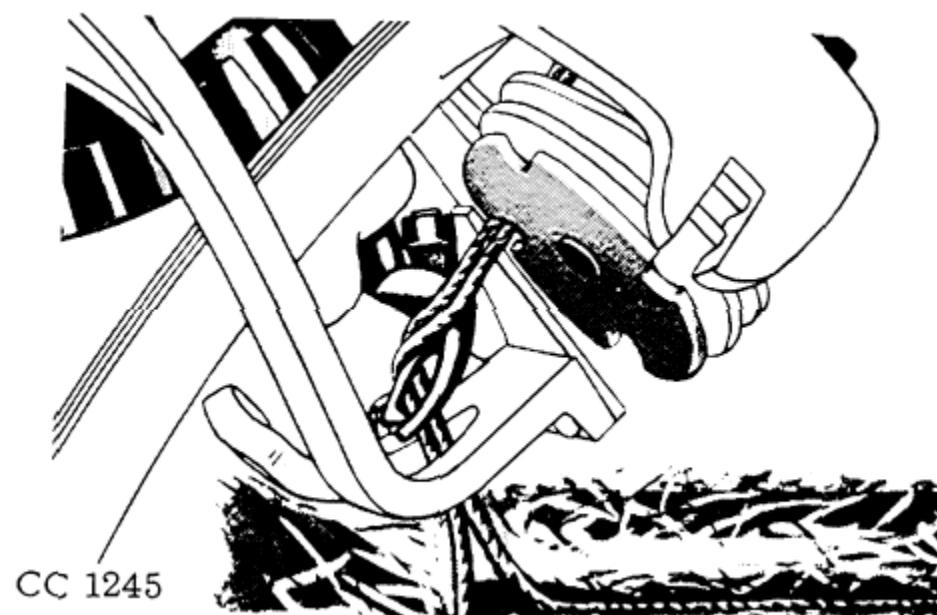


1 крючок для обрезки.

2 Рукоятки ножа

3 иглы

2. Когда рулон достигнет нужной длины, измерительное колесо приводит в действие механизм обвязки, и игла (с помощью зажимного пальца) протягивает вторую нить шпагата через направляющую на рукоятку ножа - через крючок и в диск для шпагата.



CC 1245

3. Крючок начинает вращаться, когда шестерня зубья на зубчатом колесе прерывистого узловязания имеют повернул приводную шестерню диска настолько, чтобы позволить держателю шпагата закрепить обе нити шпагата на диске.



1 нож

2 Игла

4. Когда крючок поворачивается, он образует петлю из бечевки вокруг крючка и челюсть открывается для приема бечевки. Нож выдвигается вперед, готовый разрезать бечевку между крючком и диском.

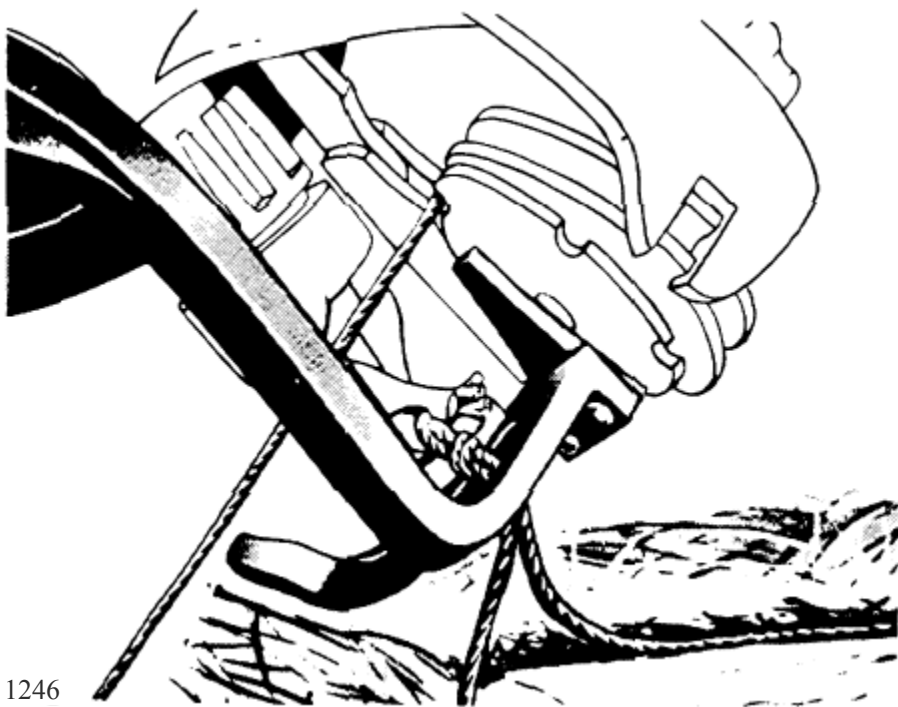
ПРИМЕЧАНИЕ: На этом этапе игла начинает опускаться — оставляем шпагат на диске, который будет удерживаться там для следующего узла.

РАБОТА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА - Продолжение



1 Очиститель

5. Зажимной крючок сомкнулся и теперь крепко удерживает концы бечевки. Бечевка перерезана и стеклоочиститель на рукоятке ножа выдвигается вперед, чтобы вытереть обернутый петлей шпагат с внешней стороны крючка для бумаг — поскольку губки удерживают два обрезанных конца бечевки готовимся к завязыванию узла.

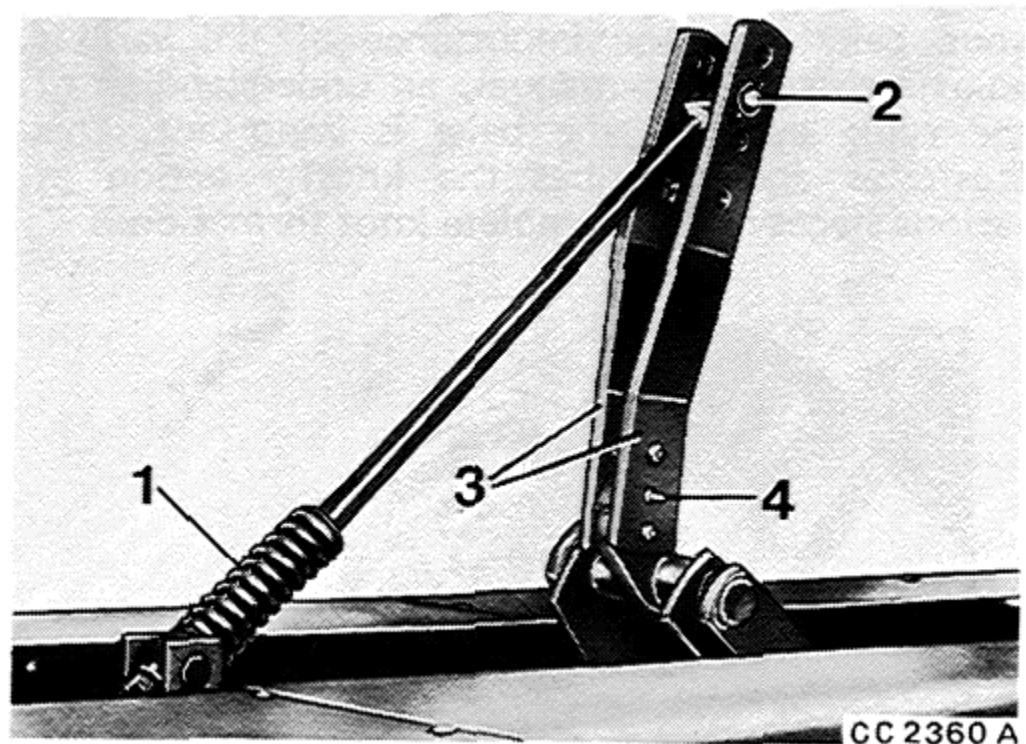


CC 1246

6. Узел завязан и спадает с крючка, которым завершается обвязка тюка.

Затем иглы возвращаются в "исходное" положение, оставляя прядь шпагата в диске и проходит через камеру для рулонов, готовый к приему материала для следующего рулона, в конце которого будет выполнен еще один цикл обвязки.

Регулировка зубьев подающего устройства

1 Амортизирующая пружина
2 Поворотный палец3 подающих зуба
4 Срезных болта

Подающие зубья (3) подают сено со шнека в камеру для тюков. Зубья являются регулируемыми, так что тюки равномерную плотность может быть произведено при работе с сеном разнообразных условиях. Зубья может регулироваться для увеличения или уменьшения их хода, который изменяет расстояние, на которое они перемещаются внутрь камеры для тюков.

Увеличьте длину хода зубьев питателя, установив поворотный штифт (2) в нижние отверстия зубья питателя, если материал поступает недостаточно глубоко в камеру для тюков; уменьшите ход, установив поворотный штифт в верхние отверстия зубья подачика, если материал поступает слишком глубоко.

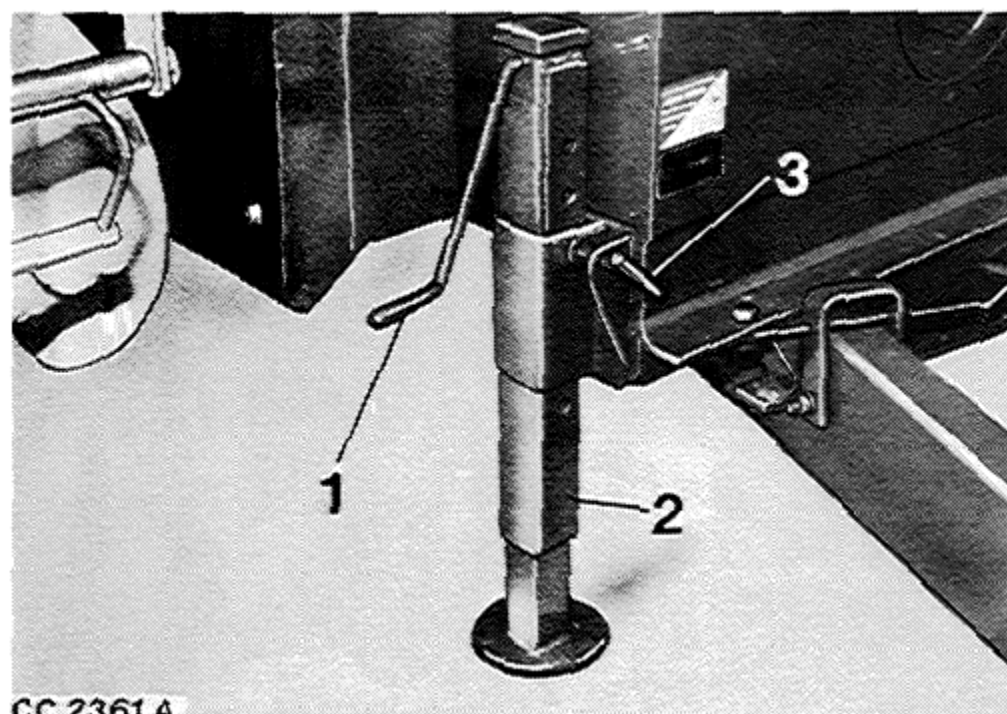
Если зубья настроены на самый длинный ход, а материал по-прежнему поступает в тюк недостаточно глубоко камера пресс-подборщика, вероятно, осуществляется недостаточная подача. Это происходит при слишком низкой скорости прессования или при подборе слишком легких валков.

Амортизирующая пружина (1) помогает защитить зубья от повреждение в результате негабаритной загрузки сена или от удара о твердый предмет.

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике 466 установлены специальные зубья подачи срезной болт защищает от повреждений при слишком сено вытесняется в камеру, иностранные объект входит Балер, или если plungerhead находится в пути. Устраните неисправность и замените специальный срезной механизм болт (4).

ВАЖНО: В случае поломки обратитесь к своему дилеру John Deere для правильной замены. Не используйте запасной болт.

Эксплуатация домкрата



CC 2361 A

1 Рукоятка
2 Домкратная стойка

3 Защелка

Во время эксплуатации или транспортировки домкратная стойка должна удерживаться в полностью поднятом положении.

ОПУСКАЮЩАЯСЯ СТОЙКА ДОМКРАТА

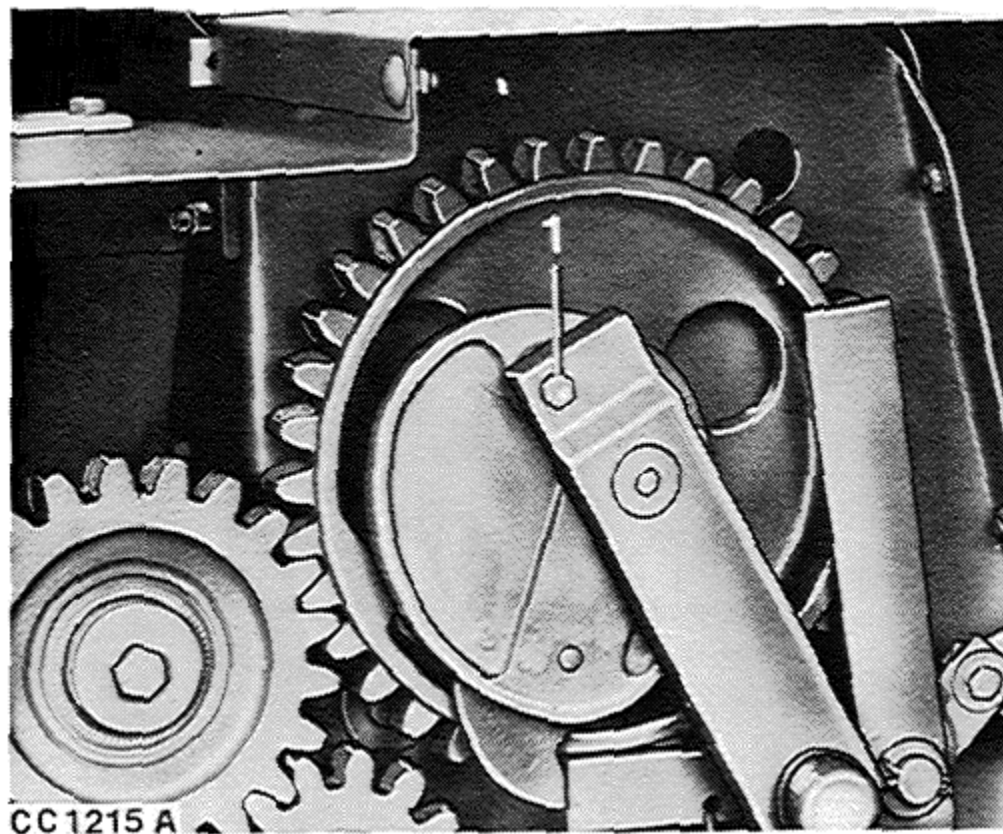
При закрепленном на тракторе пресс-подборщике выдвиньте защелку и стойка домкрата опустится. Отпустите защелку для фиксации установите опору домкрата в одно из верхних отверстий. Затем продолжайте опускать опору домкрата с помощью рукоятки до тех пор, пока пятка опоры не коснется земли, снимая вес пресс-подборщика с трактора.

ПОДНИМИТЕ ОПОРУ ДОМКРАТА.

Закрепив пресс-подборщик на тракторе, выдвиньте защелку и поднимите домкратную стойку вручную до тех пор, пока защелка не будет высвобождена из нижнего отверстия. Затем завершите подъем подставка для домкрата с рукояткой.

Во избежание несчастных случаев в результате падения машины всегда плотно вдавливайте стопорный штифт в соответствующее отверстие на стойка домкрата.

Если возникают трудности при нажатии на штифт, выньте его затем обрежьте его конец.

Замена узловязателя и иглы
Приводной срезной болт

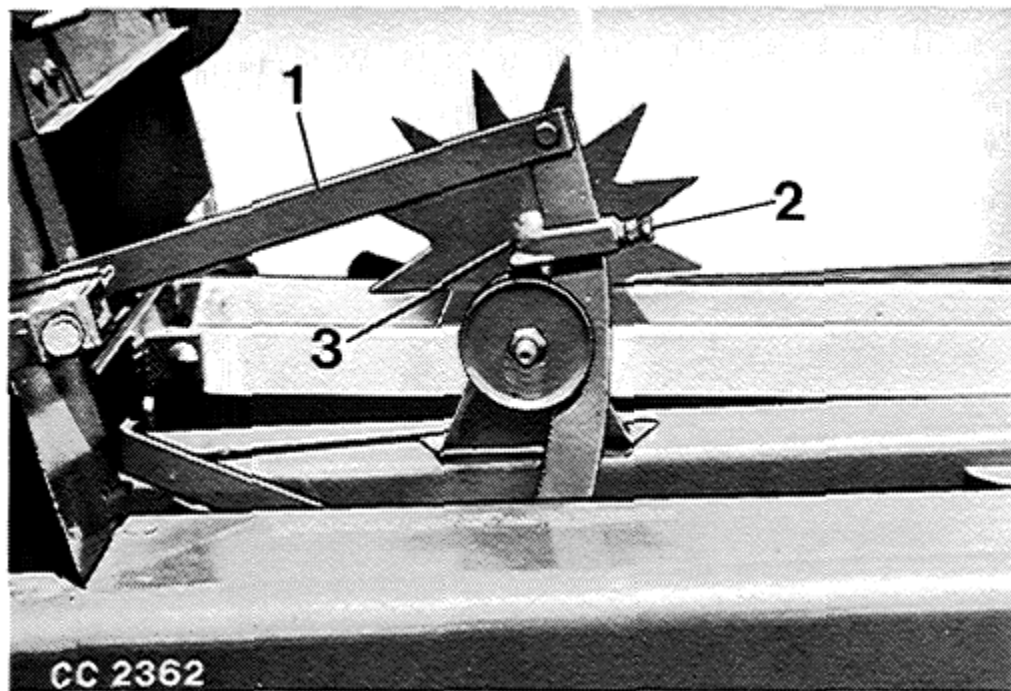
CC 1215 A

1 Срезная головка

Специальный срезной болт для узловязателя и привода иглы помогает защитить узловязатель и привод иглы от повреждения в случае засорения узловязальных машин или если иглы не могут завершить свой цикл. Устраните неисправность и замените специальные ножницы болт. Не заменяйте стандартным болтом.

ВАЖНО: В случае поломки обратитесь к своему дилеру John Deere для правильной замены. Не используйте заменяющий болт.

Регулировка регулятора измерения объема тюков



1 Рычаг для измерения объема тюков

2 Установочный винт

3 Упор

Отрегулируйте упор на регулировочном колесе поднимите или опустите рычаг для получения желаемой длины тюка. Поднимите упор для тюков длиной до 1,30 м (50 дюймов) или опускайте ограничитель для тюков длиной не более 0,30 м (12 дюймов).

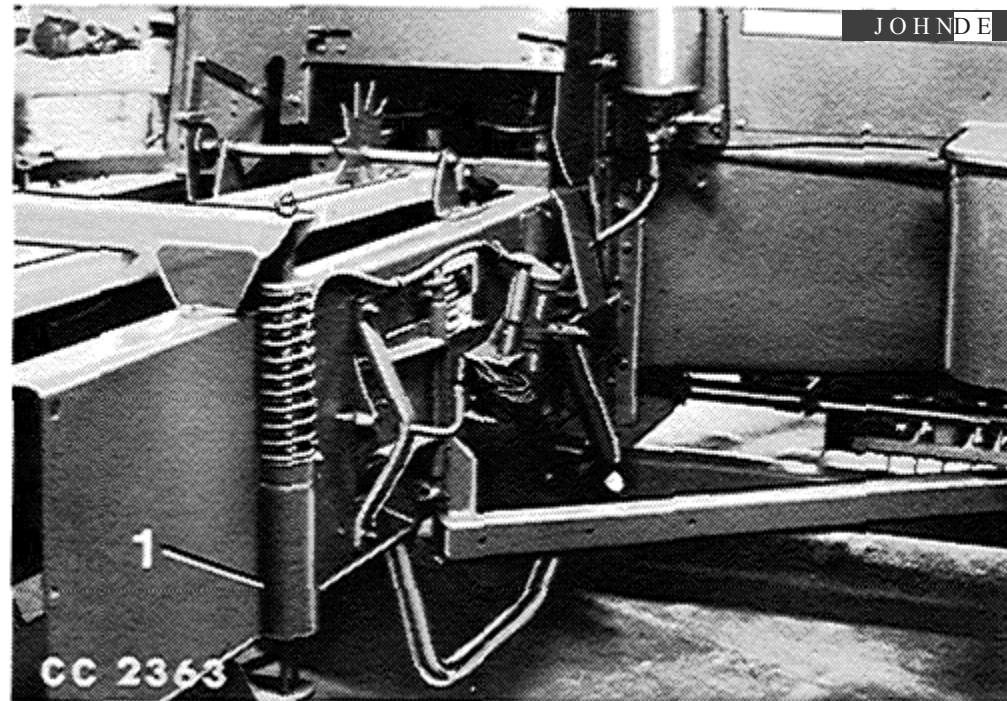
Неправильная длина тюков вызвана недостаточной плотностью материала. Это можно исправить, увеличив наземную скорость, увеличив размер валка, или путем ослабления натяжения на камере для тюков.

Регулировка веса тюка

Вес тюка регулируется изменением натяжения на камере для тюков.

На вес тюков также влияет размер валков, содержание влаги и качество сена. Поскольку эти факторы могут варьироваться от часа к часу, час или от валка к валку, вес тюка следует регулярно проверять во время работы.

Регулировка веса тюка (стандартная для 466 Т / Вес, Опционально для 456 тонн /Шт)

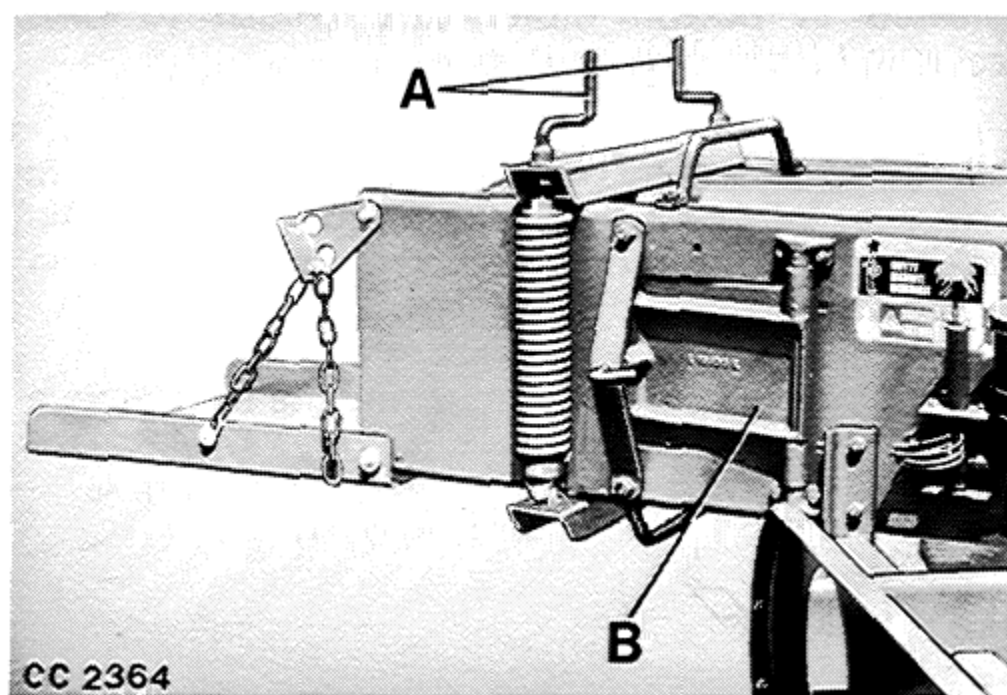


1 Гидравлический цилиндр, регулирующий натяжение рулона.

Вес рулона регулируется изменением натяжения на камере для рулона. Одна ручка регулирует натяжение, прикладываемое к тюку. После настройки натяжения на в соответствии с типом или состоянием урожая, более однородные тюки будут получены без постоянной регулировки.

Информацию об обслуживании и регулировке смотрите на стр. 18, 41, 56.

Регулировка веса тюка (456 Т/Вес, стандарт)



Вес тюка регулируется изменением натяжения на камере для тюков. Натяжение регулируется с помощью кривошипов А, расположенных в конце камеры для тюков.

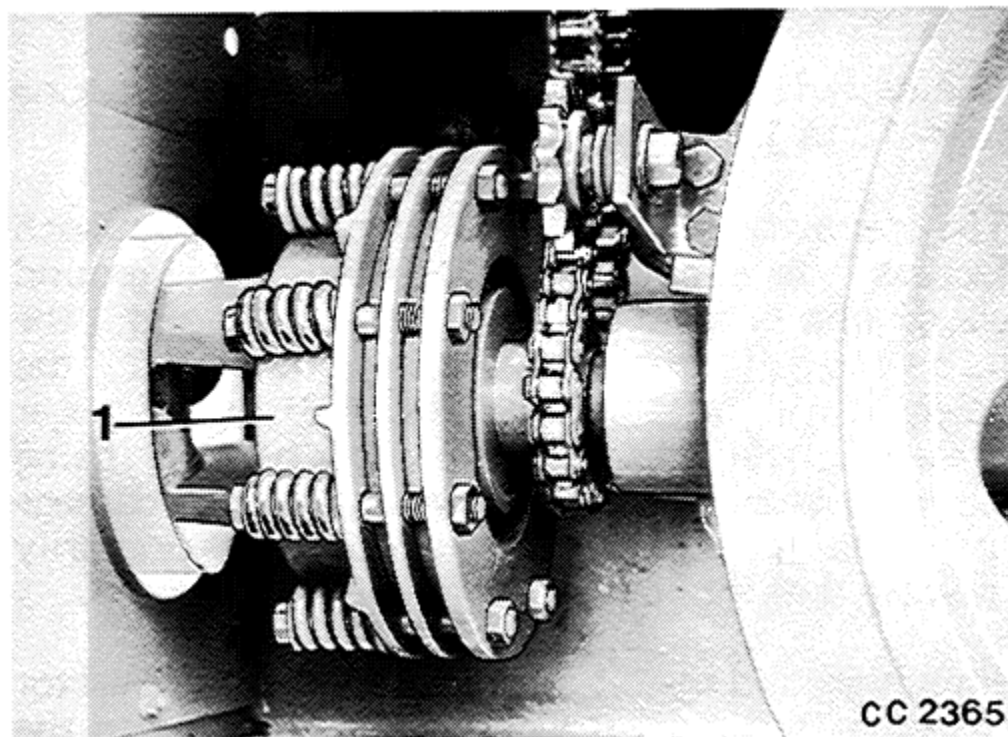
Боковой пресс (456 / 466)

Регулирование веса тюков дополнительно улучшено на Пресс-подборщики 456 и 466 оснащены боковым прессом В когда материал недостаточно плотный. (См. иллюстрация СС 2364).

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня ослабьте гидравлическое (или ручное) натяжение рулона и боковое давление. Это позволит избежать чрезмерной нагрузки на пресс-подборщик при возобновлении работы.

Слишком тугие или тяжелые тюки вызывают чрезмерную нагрузку на пресс-подборщик, что приводит к чрезмерной поломке и износу деталей, а также к обрыву шпагата и проволока.

Предохранительная муфта



1 Предохранительная муфта

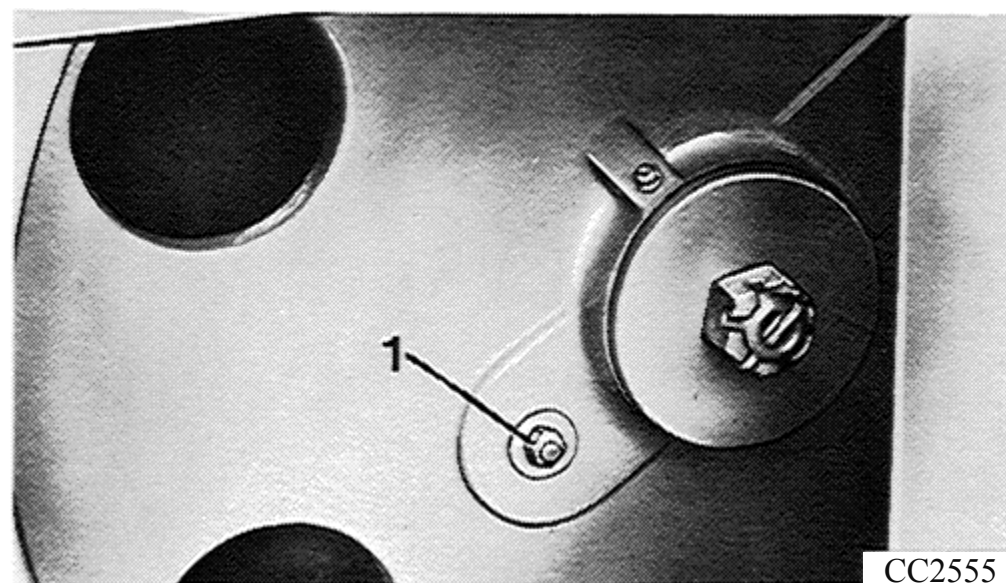
Предохранительная муфта в главном приводе помогает защитить пресс-подборщик от чрезмерных нагрузок, возникающих в результате: высокой пусковые моменты, слишком тяжелый материал, препятствия застревание между ножами и т.д. (Информацию о регулировке см. на стр. 36).

Разборка нового пресс-подборщика

После полной сборки пресс-подборщика и подключенный к трактору, осмотрите его, чтобы убедиться, что все болты затянуты. Ослабленный болт может вызвать износ и потребовать преждевременной замены деталей.

Проверьте все цепи на надлежащее натяжение (см. стр. 38).

Замена Срезного болта маховика



1 Срезной болт маховика

Специальный срезной болт в маховике срежет, если плунжерная головка блокируется во время работы. (Сведения об обслуживании см. на стр. 56). Когда причина сдвига будет установлена и устранена, замените новым специальным срезным болтом. Не замените стандартным болтом.

Если при открывании болта иглы находятся в футляре для тюков верните иглы в исходное положение вручную перед запуском пресс-подборщика.

ВАЖНО: После замены среза переместите плунжерную головку вперед (в сторону трактора) прежде чем возвращать иглы в исходное положение. Это предотвращает повреждение стержня предохранительного упора.



ВНИМАНИЕ: Во избежание травм не открывайте дверцу до полной остановки маховика.

Регулировка высоты зубьев захвата

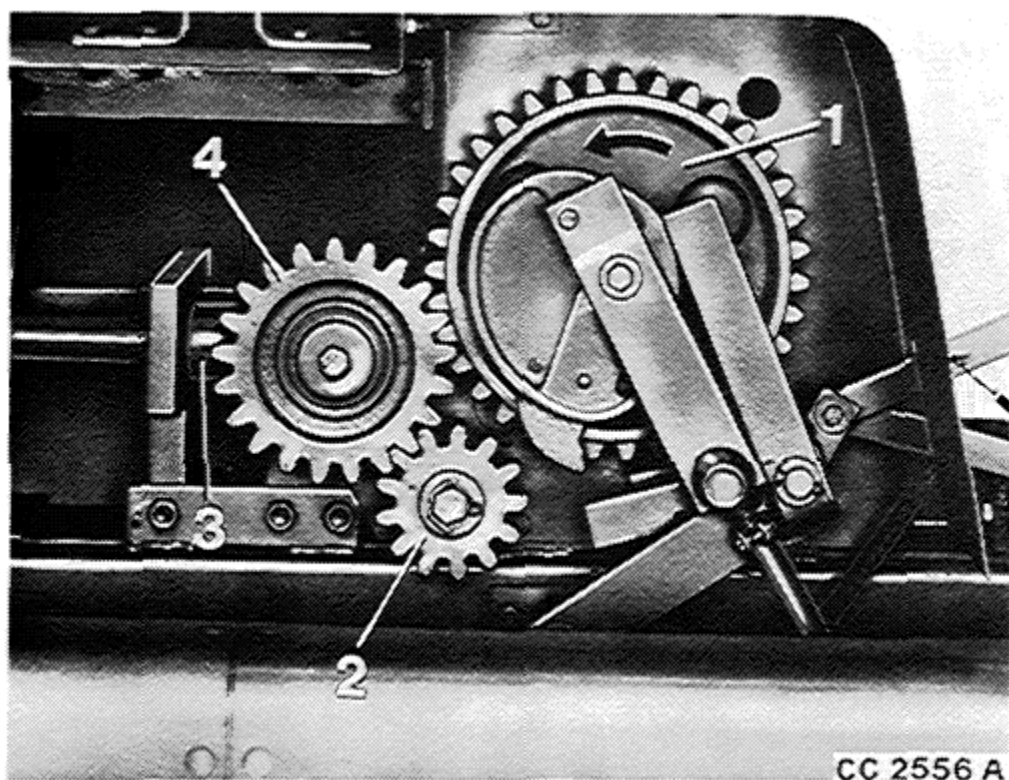
Установите подборщики как можно выше, но низко достаточно, чтобы собрать весь урожай. Немедленно замените полностью все поврежденные или отсутствующие зубья. Наилучшие результаты достигаются при установке зубьев как можно выше в соответствии с урожаем.

Установочный язычок

Пресс-Подборщики 456 и 466 могут быть оснащены гидравлический или механический язычковый регулятор, и то, и другое управляется с сиденья трактора. Смотрите стр. 58.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщиках для шпагата была нанесена смазка на заводская зона завязывания, чтобы избежать отложения краски или ржавчины. Возможны некоторые промахи при обвязке из-за этой смазки в первых нескольких тюках. Выполнить не пытайтесь производить регулировку до тех пор, пока все детали узловязального устройства не будут тщательно отполированы шпагатом в процессе эксплуатации.



1 Кольцо сцепления
2 Ведущая шестерня шнека

3 Главная ведущая шестерня
4 Групповая шестерня

Ведущие шестерни должны быть смазаны в течение Периода "обкатки", чтобы гарантировать, что любая отливка неровности будут стираться плавно. Нанесите обильный слой универсальной смазки на каждый зуб на всех изображенных шестернях. Это должно быть выполняется до одночасового холостого хода Процедура "обкатки", описанная ниже.

Новой машине следует предоставить пустой продолжительность "обкатки" должна составлять не менее 1 часа, чтобы дать деталям постепенно привыкнуть. После короткого запустите на низких оборотах холостого хода, остановите машину и полностью осмотрите ее проверьте, нет ли ослабленных болтов, нагретых подшипников, соединительных деталей, натяжения цепи и т.д. Запускайте пресс-подборщик на низких оборотах холостого хода в течение первых 30 минут, а затем увеличьте скорость до полной в течение оставшегося периода. Часто осматривайте пресс-подборщик в течение период "обкатки".

Подготовка урожая

Валки должны быть среднего размера, сделанные граблями с боковой подачей или жаткой.

Направление движения

Сначала сложите в тюки самое сухое сено; поэтому начинайте с внешней стороны поля. Двигайтесь в направлении, которое грабли или валковая машина перемещались для подбора сена в положении головой вперед.

ВАЖНО: Не пересекайте валки во время операция прессования во избежание попадания материала вокруг приводы подборщика и плунжерной головки.

Рабочая скорость

При запуске пресс-подборщика включите двигатель трактора до рекомендуемой частоты вращения 540 об/мин на приводной вал пресс-подборщика (поршневая головка должна быть до при нормальной нагрузке 92 удара в минуту в течение 456 пресс-подборщика и 98 ударов в минуту для 466 пресс-подборщиков). Двигайтесь на пониженной передаче, пока пресс-подборщик не заработает должным образом и не будет выгружено несколько тюков.

Если начинать с пустого ящика для тюков, то первые несколько тюки будут легкими, а их длина будет неравномерной до тех пор, пока материал не начнет сжиматься достаточно повернуть колесо для измерения объема тюков в положительную сторону. Если сено не заполняет отверстие в тюке постепенно увеличивайте скорость движения до около 5,5 км / ч (3-1 / 2 мили / ч), или увеличьте размер вала, пока в не будут подаваться заряды хорошего размера. камера сжатия без напряжения механизмы подачи и тюкования.

Пресс-подборщик работает эффективно., когда он принимает от 12 до 18 загрузок на 1 м (40 дюймов) тюка.

Производительность пресс-подборщика зависит от таких такие факторы, как характеристики материала, грунт условия, техническое состояние трактора и мнение оператора. Не перегружайте пресс-подборщик. При проскальзывании приводного ремня шнека (456) или шнека приводной предохранительной муфты (466) пресс-подборщик находится в нерабочем состоянии. переполнен сверх своей вместимости и может привести к серьезным повреждениям. Помните, Вас в первую очередь интересуют тонны в день, а не тюки в минуту.

В сложных условиях эксплуатации от оператора может потребоваться регулировать скорость движения машины в соответствии с размером вала для достижения наилучшей производительности.

ВАЖНО: выталкиватель тюков № 30 можно использовать с Пресс-подборщиком 456, но не с пресс-подборщиком 466. При использовании пресс-подборщик 456 без выталкивателя тюков 30, двигайтесь с разумной скоростью движения по грунту, чтобы избежать выталкивания тюков перегрузки.

Всегда работы пресс-подборщика с Трактором рекомендуемая скорость получить 540 об / мин на пресс-подборщик powershaft.

Необходимо периодически вычищать накопившиеся мякина и мусор вокруг шпатага или проволоки механизм обвязки и поршневая головка останавливаются. В большинстве условий сенокоса это скопление не будет влияет на работу пресс-подборщика. Если материал с высоким содержанием влаги или клейкий, или если скопление намокает, это может привести к срабатыванию отключающего устройства для неправильной работы, приводящей к поломке деталей, длинные тюки или несвязанные тюки.

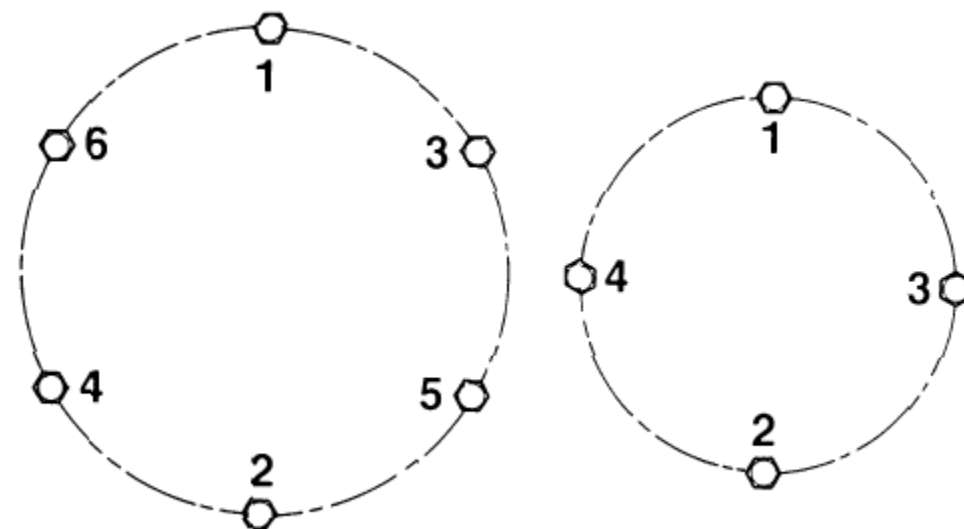
Отрегулируйте поршневую головку после прессования первых 1000 тюков тюки (см. стр. 38-40) и далее по мере необходимости, в зависимости от условий эксплуатации.

Последовательность затяжки колесных болтов

Колесные болты должны быть затянуты с моментом затяжки от 115 до 135 Нм (от 11,5 до 13,5 мкг; от 85 до 100 фут-фунтов).

При удержании необходимо использовать следующий метод. остановка колеса:

- Чтобы колесо не касалось земли, затяните болты на 30-40 Нм (3-4 Мкг; крутящий момент от 22 до 30 фут-фунтов).
- При соприкосновении колеса с землей: затяните болты в указанной последовательности от 115 до 135 Нм (от 11,5 до 13,5 мкг; от 85 до 100 фут-фунтов).



CC 2557

Колесо L.H.

Колесо R.H.

ПАМЯТНЫЕ ЗАПИСКИ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность оператора была одним из первостепенных соображений в сознании Джона Инженеры Deere разрабатывали этот пресс-подборщик. Защита, простые регулировки и другие функции безопасности в пресс-подборщик были встроены везде, где это было возможно

Вы можете сделать свою ферму более безопасным местом для жизни и работы, если будете соблюдать приведенные рекомендации по технике безопасности. Внимательно изучите эти рекомендации и настаивайте на том, что им должны следовать те, кто работает с вами и для вас.

Перед обслуживанием или регулировкой пресс-подборщика или снятием тюки или другой материал из него или прицепной тележки к пресс-подборщику, всегда:

- а) отключите всю мощность,
- б) заглушите двигатель, а затем
- с) подождите, пока маховик пресс-подборщика не перестанет вращаться.

Ваш пресс-подборщик следует передать авторизованному дилеру John Deere для полной сервисной проверки на в конце каждого сезона для обеспечения наилучших эксплуатационных характеристик в начале следующего сезона.

Хранение в конце каждого сезона

1. Укройте пресс-подборщик в сухом месте.
2. Тщательно очистите пресс-подборщик внутри и снаружи. Мусор и грязь впитают влагу и вызовут появление ржавчины.
3. Очистите механизм завязывания и нанесите слой смазки.
4. Тщательно смажьте машину в соответствии с таблицами смазки на стр. 18.
5. Покрасьте все детали, с которых была стерта краска, за исключением внутренней части ящика для тюков. Это следует смазать жиром.
6. Очистите все цепи, промыв их дизельным топливом. Хорошо просушите и смажьте жирным маслом.
7. Установите пресс-подборщик под осью, снимая нагрузку с шин. НЕ СДУВАЙТЕ ШИНЫ. Если шины открыты, накройте их для защиты от света, жира и масла.
8. Составьте список необходимых запасных частей и закажите их заранее. Ваш дилер John Deere в

Все вращающиеся щитки привода отбора мощности должны вращаться свободно.

Во время работы пресс-подборщика всегда держитесь подальше от него.

Не пытайтесь вытаскивать сено из подборщика, когда машина работает.

Убедитесь, что маховик не перемещается при работе с ножами.

Необходимо соблюдать крайнюю осторожность при отключении вязальщиков вручную при работающем пресс-подборщике. Не прикасайтесь к вязальщику. Держитесь подальше от рамки для игл.

Не пытайтесь снимать или вытягивать шпагат или проволоку из ящика для тюков или узловязалки при работающей машине.

ВНИМАНИЕ: Несоблюдение правил процедуры установки шины на колесо или обод могут вызвать взрыв, который может привести к серьезным телесным повреждениям. НЕ пытайтесь устанавливать шину, если у вас нет соответствующего оборудования и опыта для безопасного выполнения работы. Поручите это вашему дилеру John Deere или квалифицированному шиномонтажнику ремонтная служба.

Хранение

это время может ускорить доставку запчастей и установку их в периоды простоя — во избежание задержек в следующем сезон тюкования.

Подготовка в начале каждого сезона

1. Удалите смазку с завязывающего устройства механизм.
2. Удалите остатки масла и смазки с тюка корпус и цепи.
3. Смажьте всю машину (стр. 18); это позволит удалить всю скопившуюся влагу из подшипников.
4. Проверьте давление воздуха в шинах. Смотрите страницы 61 и 62.
5. Проверьте и заполните картер коробки передач, чтобы проверить уровень заглушки с помощью Трансмиссионная смазка John Deere SAE 85 - 140 API-GL 5 сапт или аналогичный универсальный тип SAE трансмиссионное масло 90.
6. Затяните все болты, гайки и установочные винты.
7. Отрегулируйте и проверьте синхронизацию всего пресс-подборщика, как описано на страницах 22-26.
8. Если какие-либо основные движущиеся части были заменены, их следует обкатать.



Смазка

Экономичная и результативная работа любого станка зависит от регулярного и надлежащего смазка всех движущихся частей качественным смазочным материалом.

ВАЖНО: Рекомендуемый период основан на нормальных условиях; тяжелых или необычных условиях может потребоваться более частая смазка или масло
Изменения.

Очистите смазочные фитинги перед использованием смазочного пистолета. Немедленно замените утерянные или сломанные фитинги.



ВНИМАНИЕ: Не чистите, а смазывайте, или отрегулируйте пресс-подборщик во время его движения.

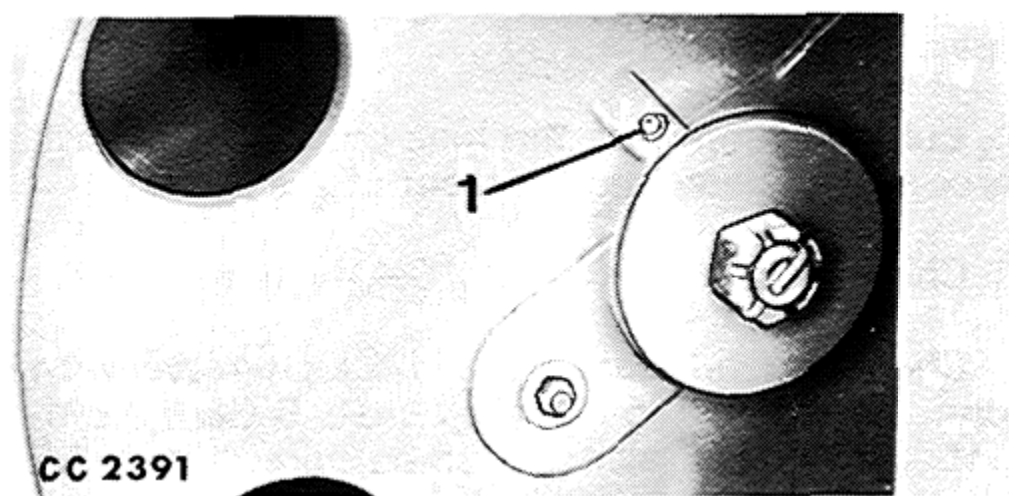
ОБОЗНАЧЕНИЯ



Смажьте многоцелевым средством John Deere Смазочным материалом или эквивалентным средством SAE multi- смазка специального назначения с часовыми интервалами указана на символах.

СМАЗЫВАЙТЕ ПО МЕРЕ НЕОБХОДИМОСТИ

Втулка маховика

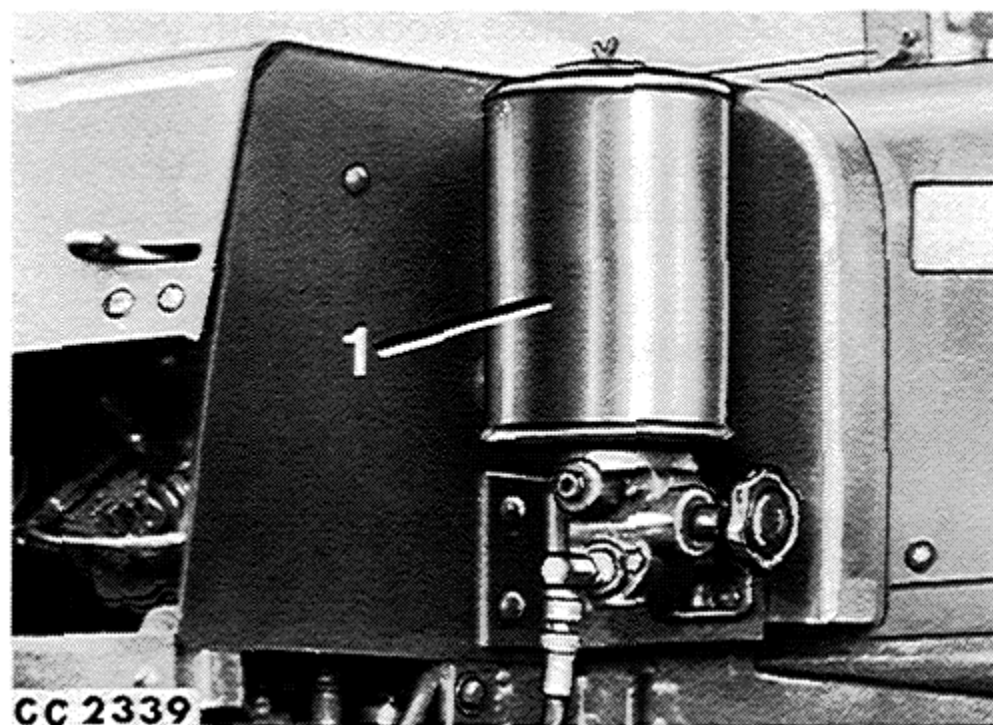


1 Фитинг

При замене срезного болта маховика смазывайте втулка маховика при установке смазывается John Deere Универсальная смазка или эквивалент SAE универсальная смазка.

При замене втулки не забудьте просверлить отверстие для смазки в новой втулке после ее установки. Обильно смажьте ступицу до и после переустановки маховика.

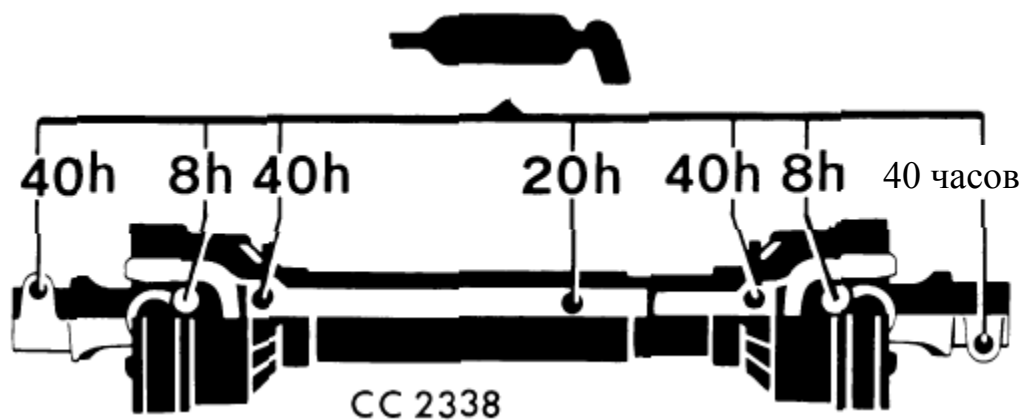
Гидравлический бачок (Стандартно для 466, дополнительно для 456)



1 Отметка уровня масла в резервуаре (см. Примечание ниже)

ПРИМЕЧАНИЕ: Следите за тем, чтобы масляный резервуар был заполнен до нужного уровня отметка с помощью гидравлической коробки передач John Deere и гидравлическое масло (JDM J20A) или специальное типа 303 Масло специального назначения (JDM J14B) или его эквивалент. Другое типы масла не обеспечивают удовлетворительного обслуживания и могут привести к возможному повреждению. Очищайте крышку и фильтруйте каждые 10 дней или чаще в крайне тяжелых условиях запыленность (см. стр. 41).

Линия электропередачи



CC 2338

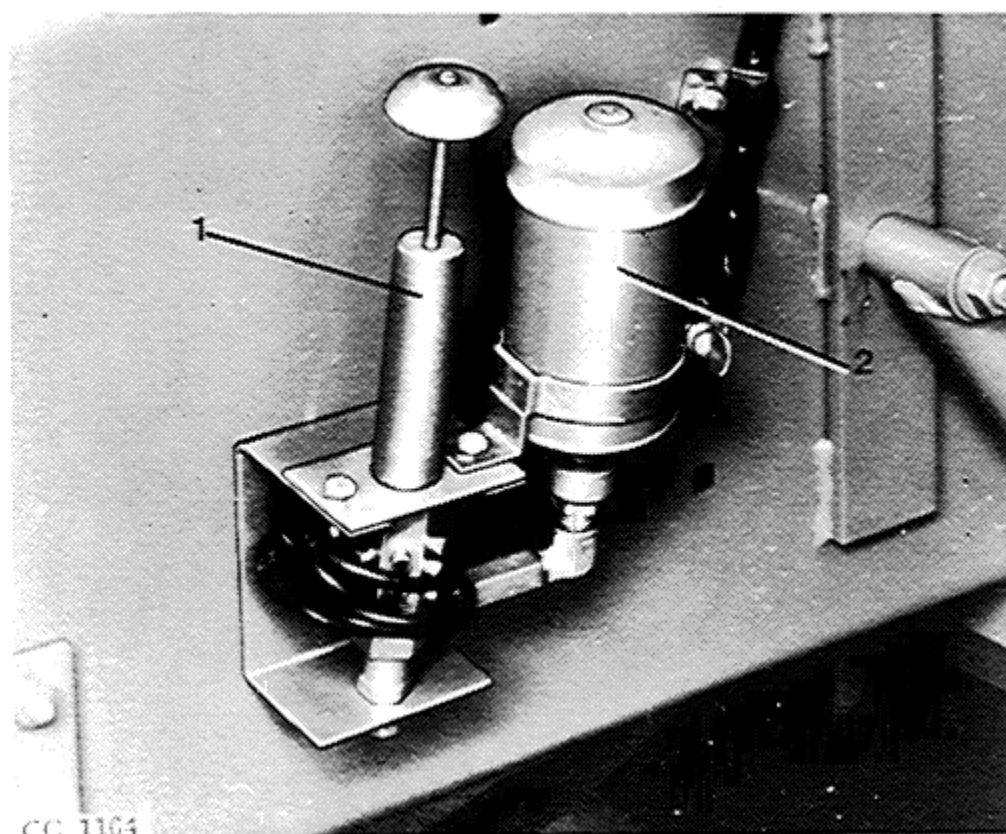
КАЖДЫЕ 10 ЧАСОВ работы

Цепи

ВАЖНО: Обильно смазывайте цепи маслом SAE 30 или выше каждые 10 часов работы.

В зависимости от погоды и полевых условий цепи становятся жесткими и загрязняются. Почистите цепи щеткой с помощью растворителя, высушите и слегка нанесите масло на цепи, не снимая их. Проверьте натяжение цепей и отрегулируйте при необходимости (см. стр. 38 и 43).

Многозаливная система



1 насос

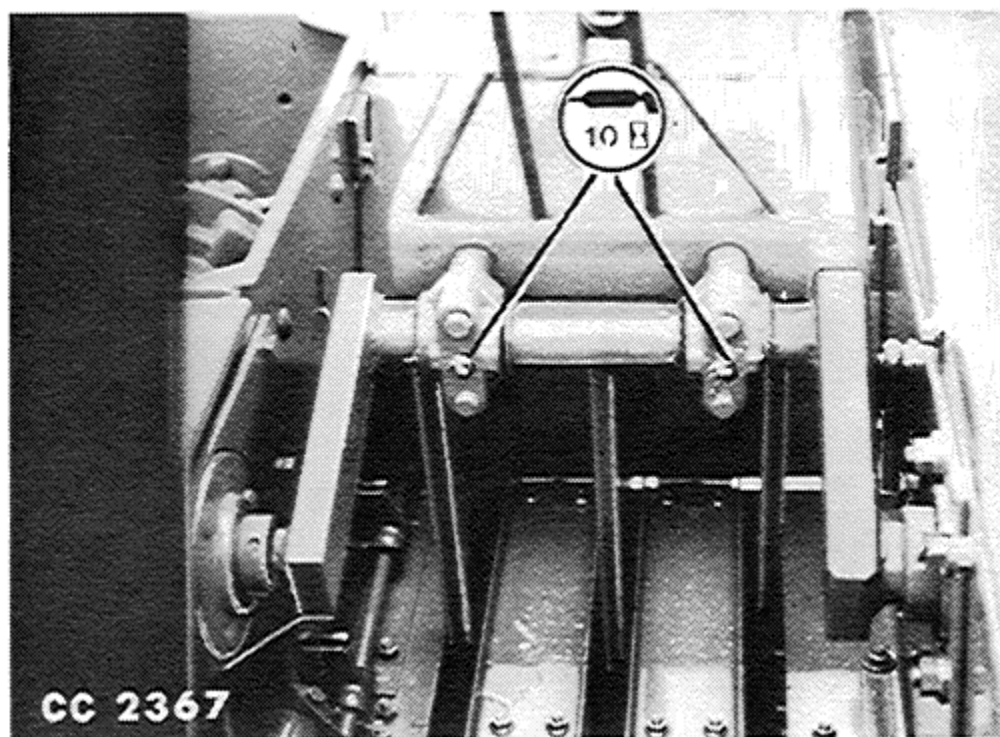
2 резервуара

Перекачивайте многозаливную систему четыре раза каждые десять часов эксплуатации. Нажмите на рукоятку насоса вручную до полного хода, чтобы слить смазку из всех выпускных отверстий. Измерительная камера в насос заполняется, когда плунжер и рукоятка возвращаются в нормальное положение. Метод см. на стр. 41 используется для обнаружения и ремонта засорившегося или вышедшего из строя масла стропы.

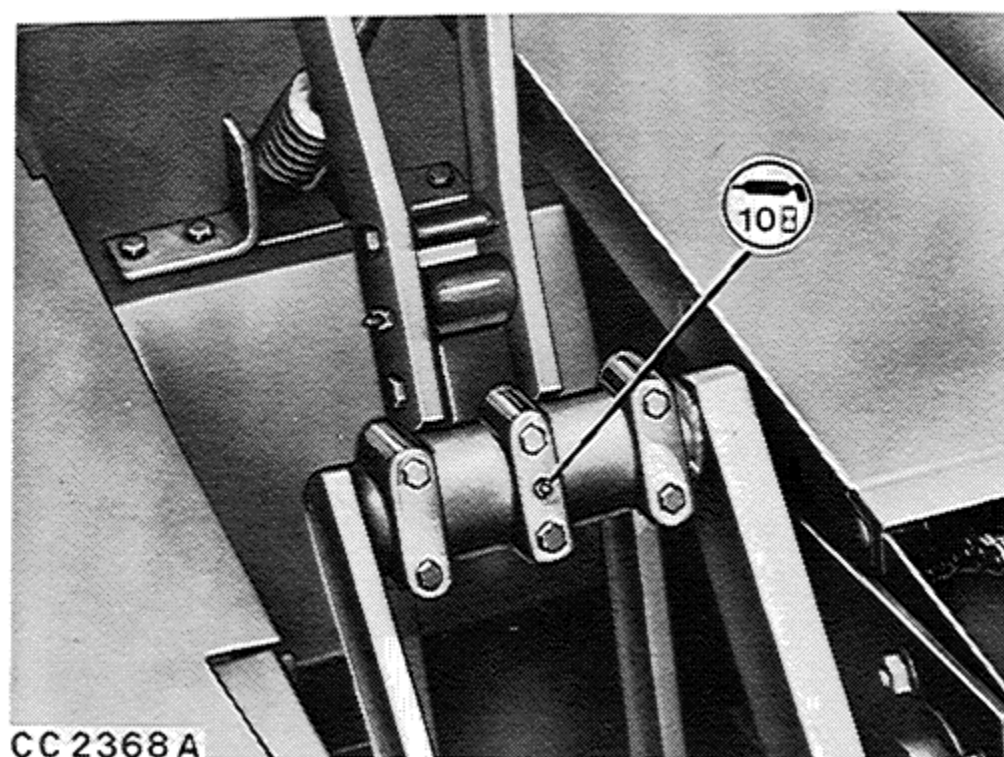
ВАЖНО: Избыток смазки в зоне обвязки вызывает скопление мякни и грязи, что имеет тенденцию вызывать чрезмерный износ и поломку.

Используйте оригинальную смазку John Deere Quick-Lube в системе Multi-Luber. Эту смазку можно приобрести у вашего дилера John Deere под номером детали и 11100. Периодически проверять водоемы, чтобы быть уверенным смазка всегда доступен в системе. Полоски в верхней части резервуара предусмотрен для этого цель.

Вилка подачи

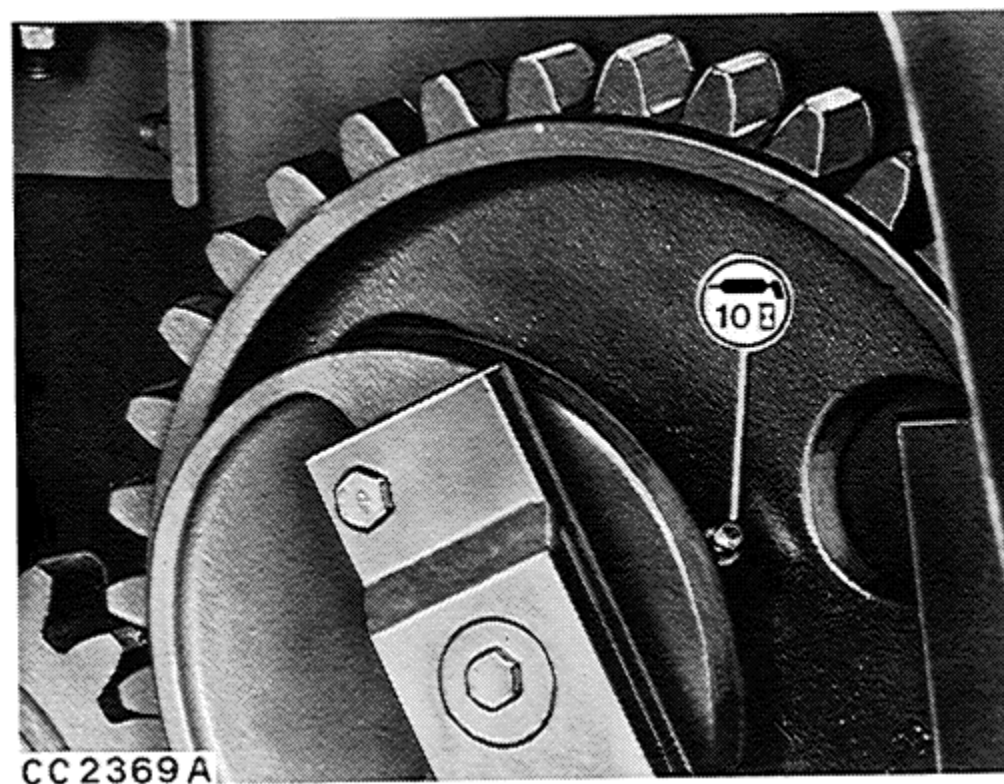


Пресс-подборщик 456



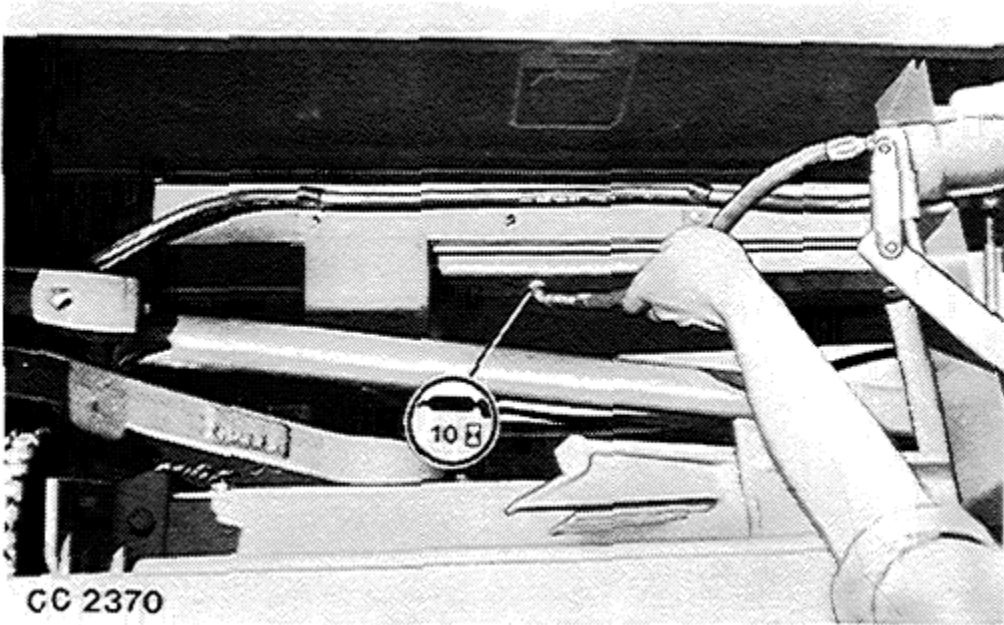
Пресс-подборщик 466

Кольцо сцепления



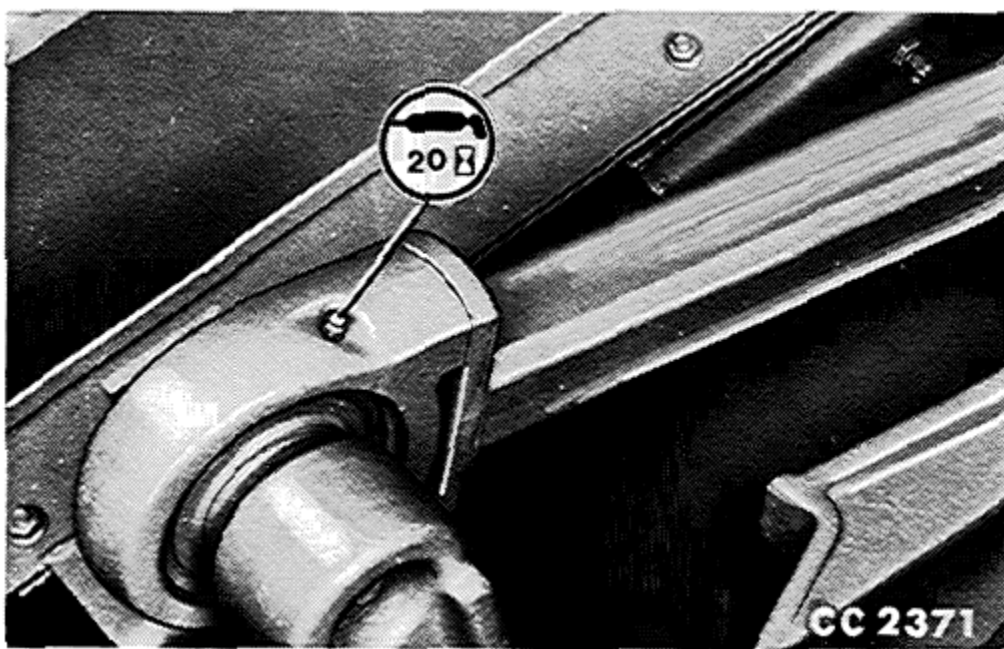
КАЖДЫЕ 10 ЧАСОВ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Штифт с плунжерной головкой



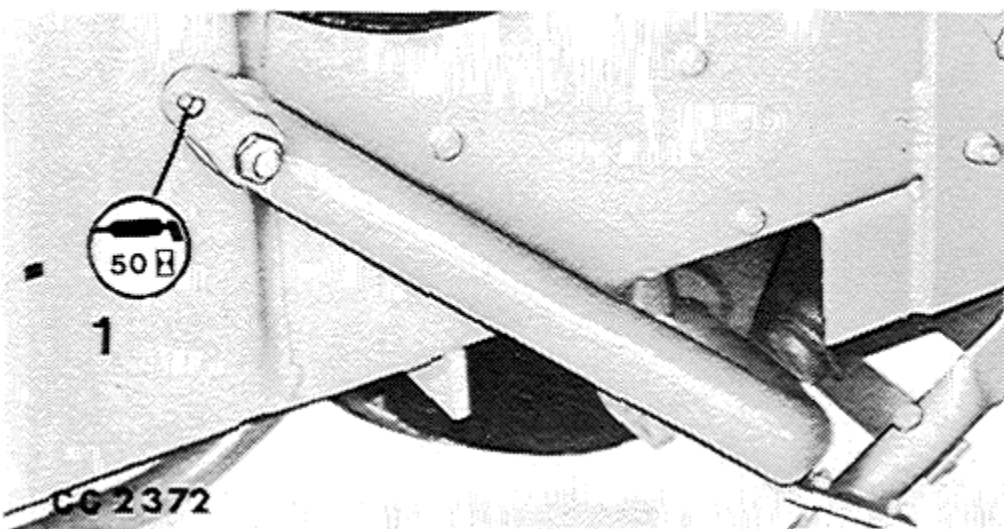
КАЖДЫЕ 20 ЧАСОВ

Подшипник Питмана



КАЖДЫЕ 50 ЧАСОВ

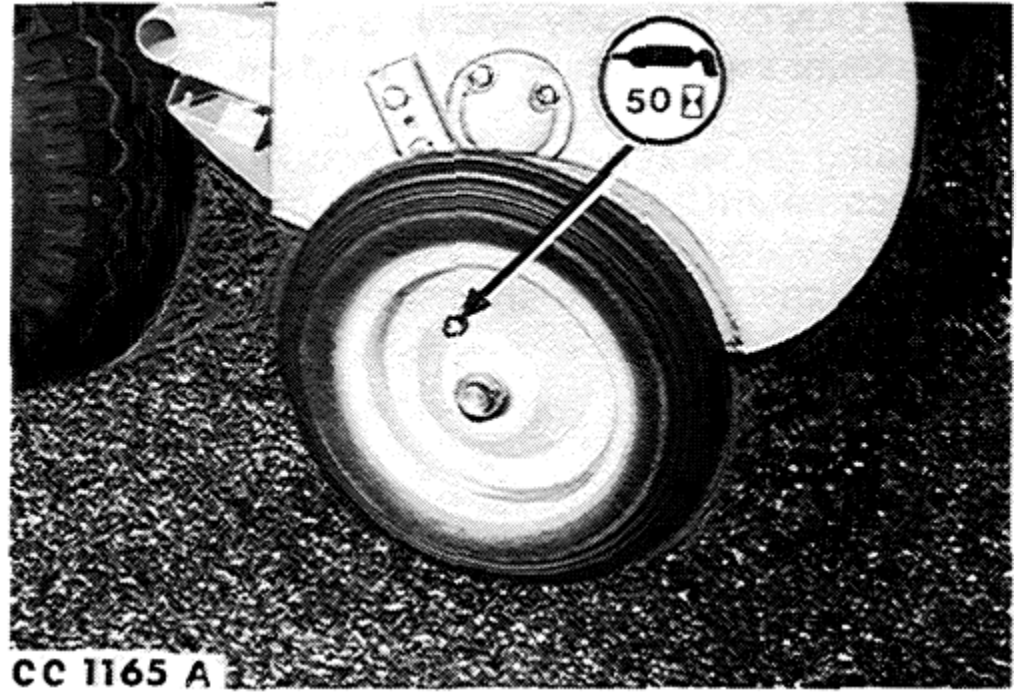
Игольчатая рама



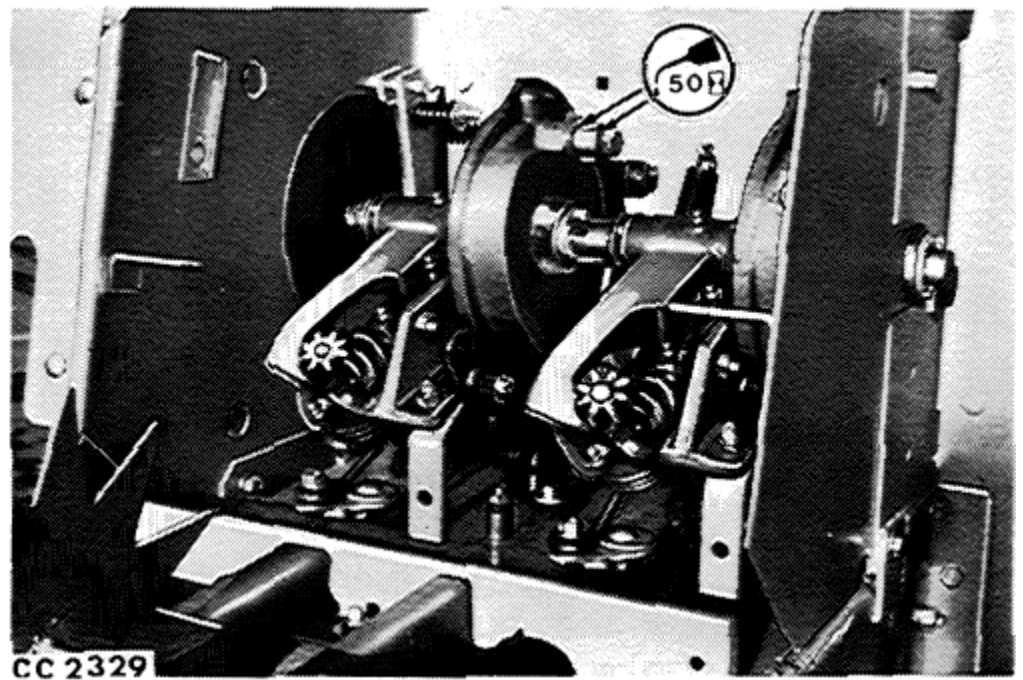
1 Смажьте обе стороны

КАЖДЫЕ 50 ЧАСОВ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Колесо подборщика



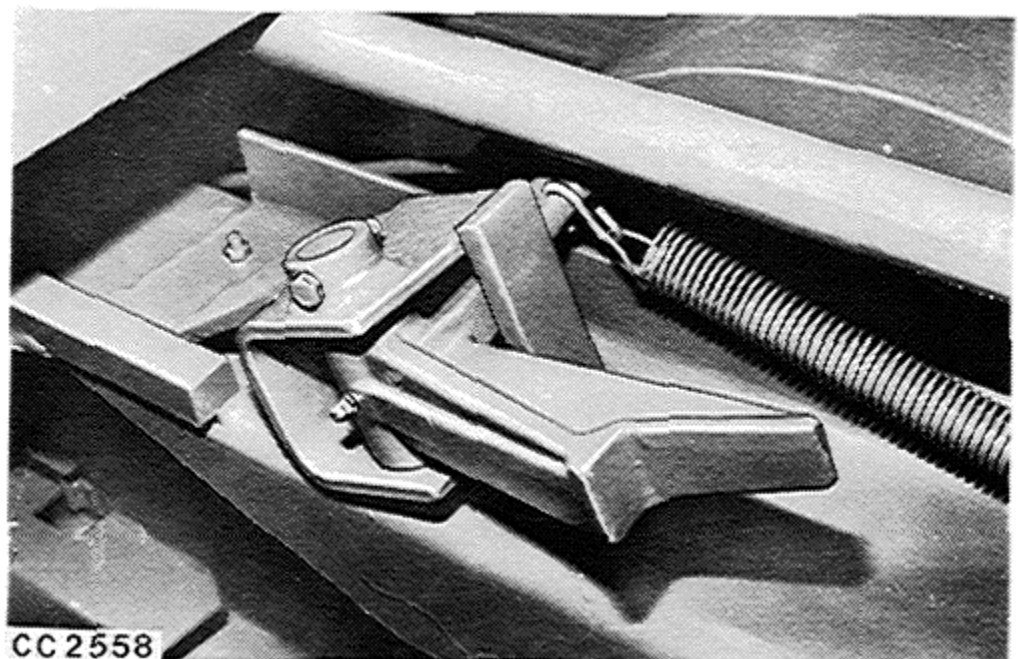
Приводные ролики прижимного пальца



Смазывайте оба приводных ролика прижимного пальца каждые 50 часов.

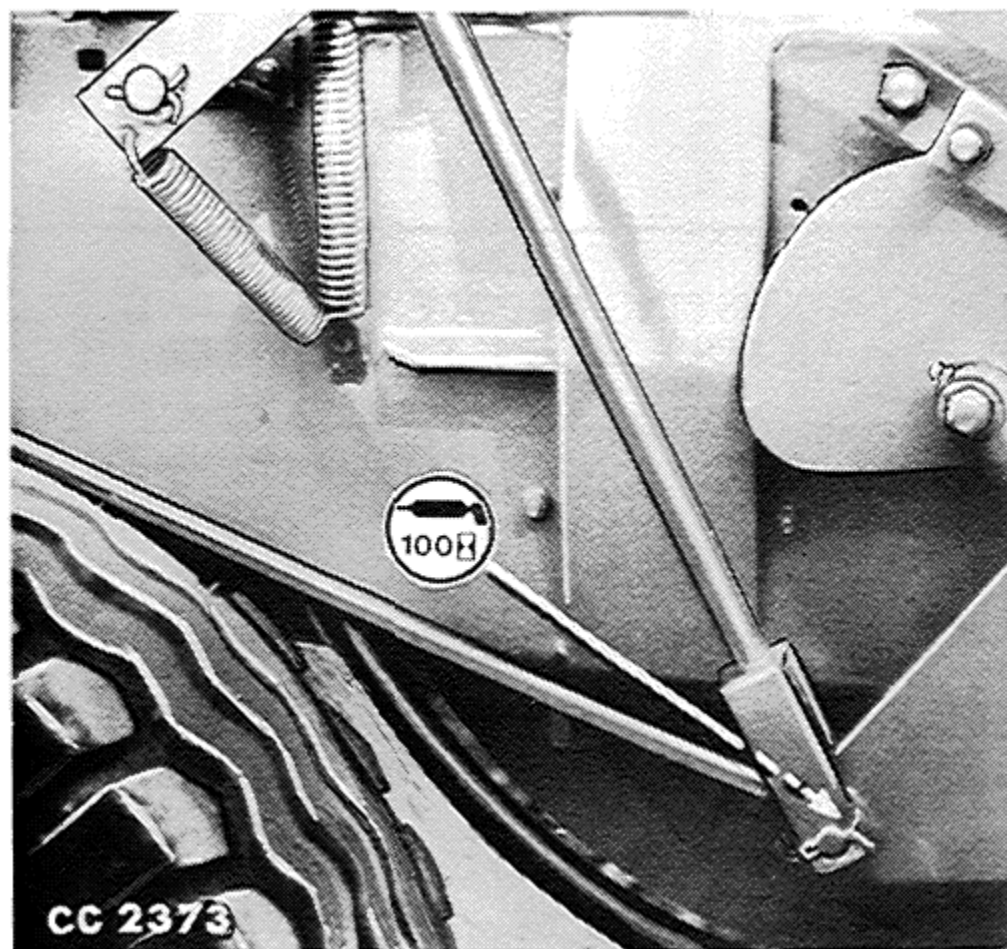
ВАЖНО: Каждый день следите за тем, чтобы оба валика вращались свободно.

Предохранительный упор кривошипа

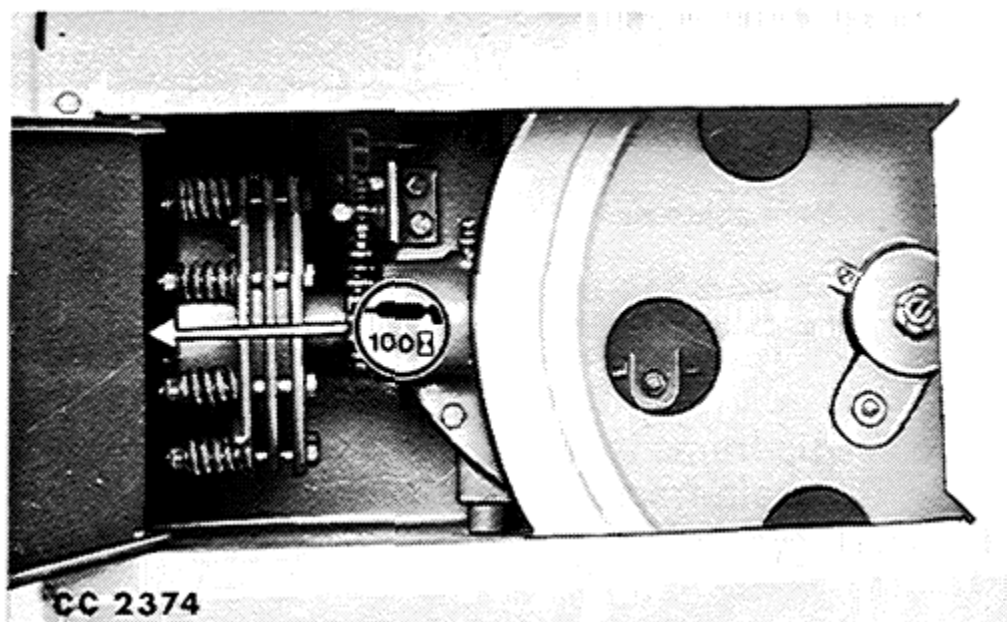


КАЖДЫЕ 100 ЧАСОВ

Штифт игольчатой рамы

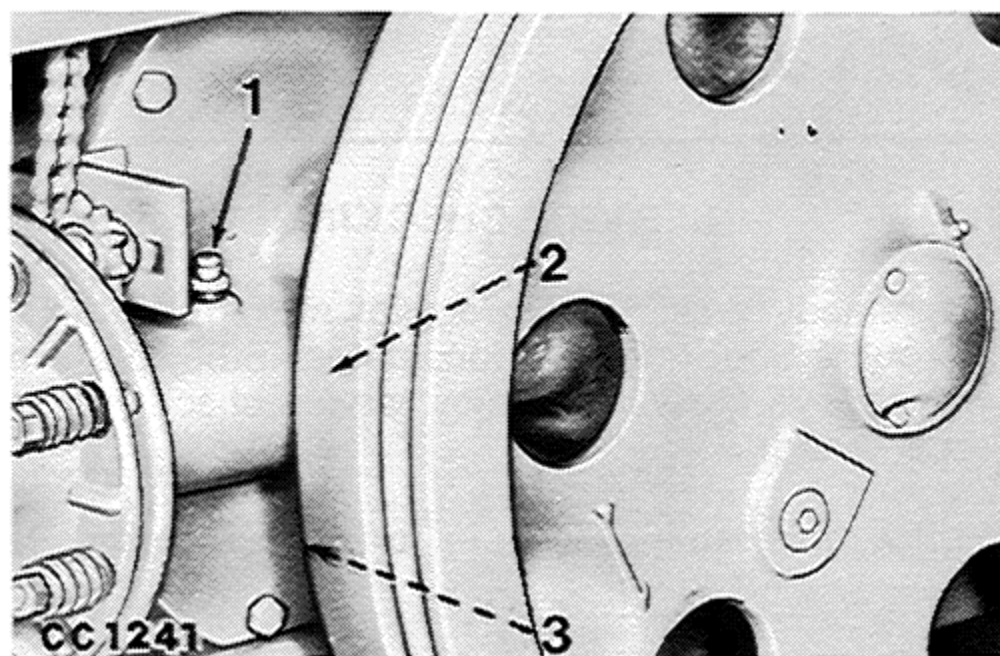


Скользкая муфта



РАЗ В СЕЗОН

Коробка передач



1 Заправочная пробка
2 Контрольная пробка

3 Сливная пробка

Проверьте и заполните картер коробки передач для проверки уровня заглушки Смазка для шестерен John Deere SAE 85-140 API-GL 5 или эквивалентное многоцелевое трансмиссионное масло типа SAE 90 .



Обслуживание

СЕРВИСНАЯ ПРОВЕРКА

РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ РАМЫ И ИГОЛЬНОЕ ЗВЕНО — ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА

Для устранения большинства проблем с привязкой, не решенных в разделе “Устранение неисправностей”, стр. 46-56, выполните следующие основные сервисные проверки в указанном порядке:

Выполните ту же процедуру для предсезонного обслуживания.

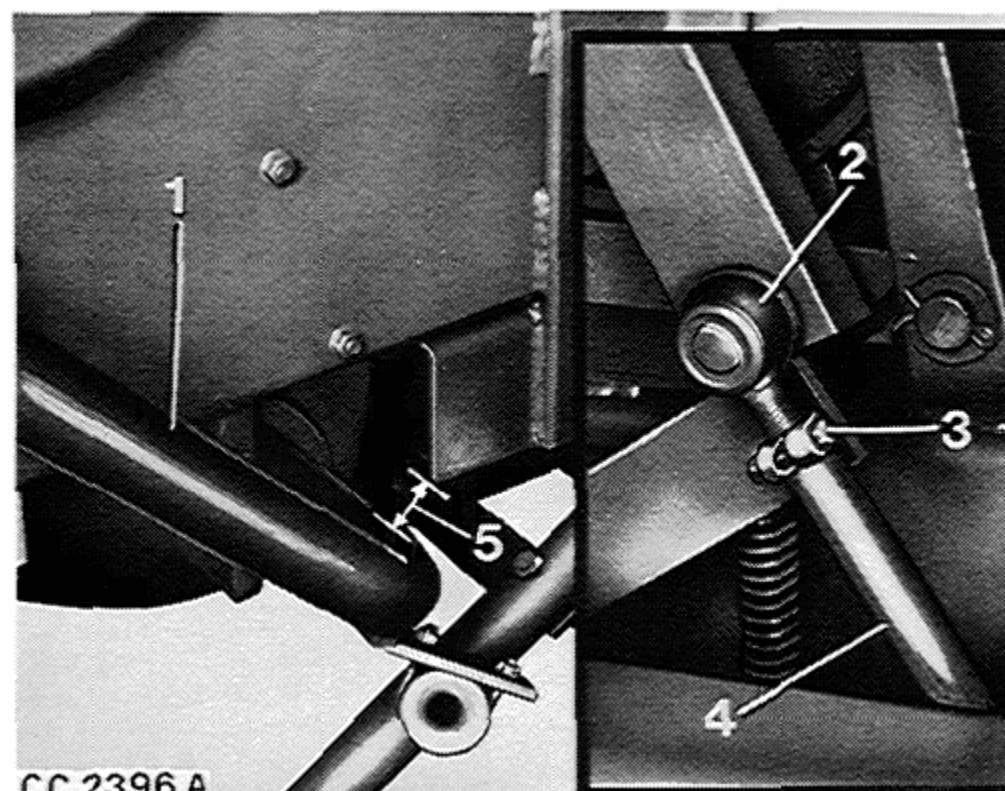
Пресс-подборщик для шпагата

1. Регулировка звена иглы (стр. 22).
2. Регулировка времени подачи пресс-подборщика (стр. 23,24).
3. Регулировка крюка (стр. 26).
4. Регулировка диска для шпагата (стр. 27).
5. Регулировочный рычаг ножа (стеклоочистителя) (стр. 28).
6. Регулировочный держатель шпагата (стр. 29).
7. Регулировочная игла (стр. 29,30).
8. Регулировка прижимных пальцев (стр. 30).
9. Регулировка тормоза привода завязывающего устройства (стр. 35).
10. Регулировка предохранительного упора кривошипа (стр. 35).

Пресс-подборщик проволоки

1. Регулировка звена иглы (стр. 33).
2. Выбор времени пресс-подборщика (стр. 23,24).
3. Регулировка конической шестерни (стр. 31).
4. Регулировка механизма прерывистого привода (стр. 32).
5. Регулировка захватов (стр. 32).
6. Регулировка крючков твистера (стр. 32).
7. Регулировка игл (стр. 33).
8. Регулировка проволочных направляющих (стр. 34).
9. Регулировка тормоза привода узловязателя (стр. 35).
10. Регулировка предохранительного упора кривошипа (стр. 35).

Информация, относящаяся к обслуживанию или регулировкам то, что не указано выше, описано на страницах с 36 по 45.



- 1 Игольная рама
- 2 Шаровой шарнир
- 3 Регулировка игольной рамы
- 4 Подъемное звено

5 28,3 мм (1-1 / 8 1/8 дюйма) зазор для 456
70,3 мм (2-3 / 4 1/8 дюйма) зазор для 466

Рама для иглы отрегулирована должным образом, когда она будет освобождена основную раму с правой стороны ящик для тюков, нажав:

28 + 3 мм (1-1/8 + 1/8 дюйм.) для модели 456
70 * 3 мм (2-3/4 * 1/8 дюйм.) для модели 466

с полностью поднятыми иглами.

Отрегулируйте зазор между игольчатый каркасом, отсоединив подъемную тягу от игольчатой рамы и повернув тягу после ослабления контргайки.

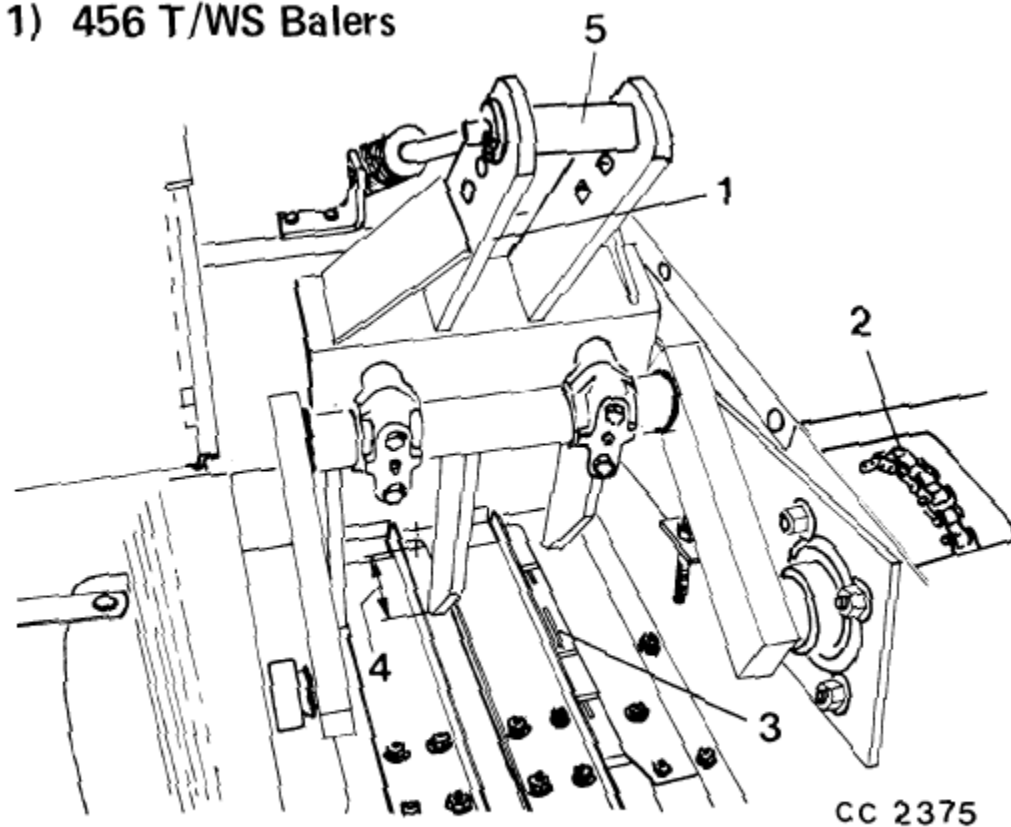
ПРИМЕЧАНИЕ: Шаровой шарнир должен располагаться параллельно соединительной планке при затягивании контргайки после регулировки длины подъемной планки.

Важно: plungerhead и сроки иглы, и кривошип остановки, должны быть проверены после внесения любые корректировки с подъемником ссылке иглы.

ВРЕМЯ В БАЛЕР

Синхронизацией управляет главная приводная цепь, цепь привода податчика и шестерни привода узловязального устройства. Если какая-либо из этих деталей снята для обслуживания, проверьте все операции синхронизации перед запуском пресс-подборщика. Каждая из следующих проверок или регулировок должна быть выполнена по мере запуска пресс-подборщика вручную через один завершите цикл обвязки.

1) 456 T/WS Balers



1 Feeder teeth
2 Drive chain
3 Плу́нжерных головки

4 240 ± 10 mm
($9\text{-}7/16 \pm 25/64$ in.)
5 Pivot pin

1. Вставьте поворотный штифт устройства подачи в верхнее отверстие устройства подачи зубья.

2. Поверните маховик вручную против часовой стрелки направление до тех пор, пока поверхность головки плунжера (на такте сжатия) не окажется по центру в переднем подающем устройстве паз.

Левый угол центрального подающего зуба должен иметь размеры от 230 до 250 мм (9-1/16 — 9-27/32 дюйм.) от крайнего левого конца центрального прореза для зубьев. Если зуб подающего устройства не попадает в этот диапазон, отсоедините приводную цепь подающего устройства и установите зуб на расстоянии 240 мм (9-7/16 дюймов) (измеряется горизонтально) от крайнего левого края паза подачи. Для удержания пальцев в этом положении можно использовать блок.

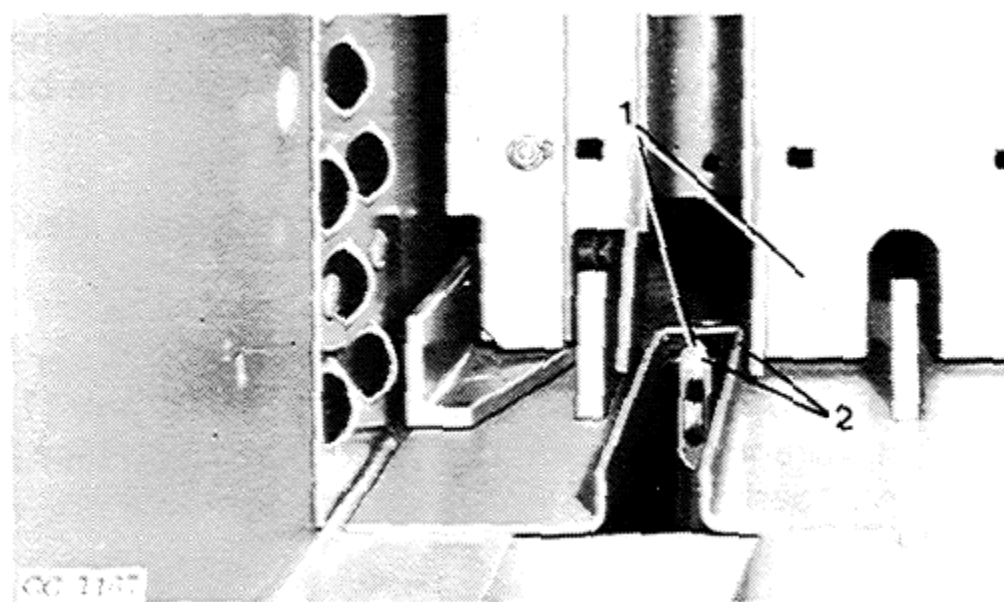
3. Подсоедините цепь привода податчика. При необходимости поверните маховик по часовой стрелке для установки цепи плотно затяните приводную часть. Прижмите натяжное устройство к надавите большим пальцем на цепь.

ПРИМЕЧАНИЕ: После подключения цепи переместите ее торцевая часть плунжера находится в центре паза. Если фидер размер не колеблется от 230 до 250 мм (9-1/16 – 9-27/32 в.), устройство подачи повторного времени. Для лучшей регулировки используйте главную приводную цепь вместо цепи привода податчика.

ВАЖНО: Используйте главную приводную цепь для выбор времени также влияет на выбор времени соединения поршневой головки с иглами. Иглы, возможно, должны быть установлены повторно, как описано в шаге 5.

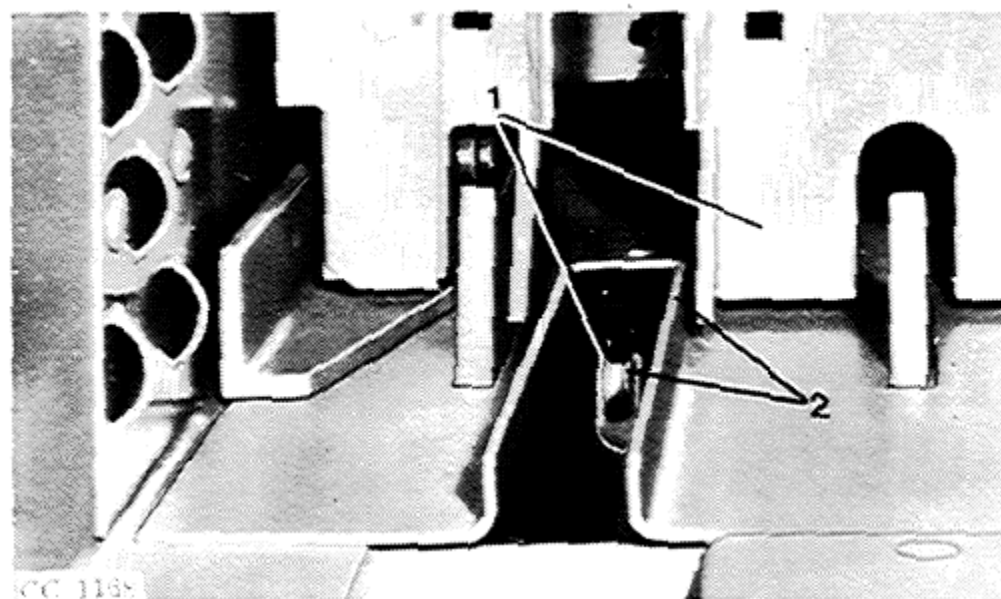
4. После установки правильной синхронизации зубьев податчика проведите плунжерную головку через один завершите цикл, чтобы убедиться, что зубья податчика и plungerhead выравнивают друг друга, когда проверено с фидером стержень в любом из трех отверстия.

Шпагат Иглы (456 Г)



1 от 13 до 57 мм (от 1/2 дюйма до 2-1/4 дюйма) между иглой и головкой поршня Лицо
2 Иглы на одном уровне с верхним краем паза

Проволочные иглы (456 ВТ)



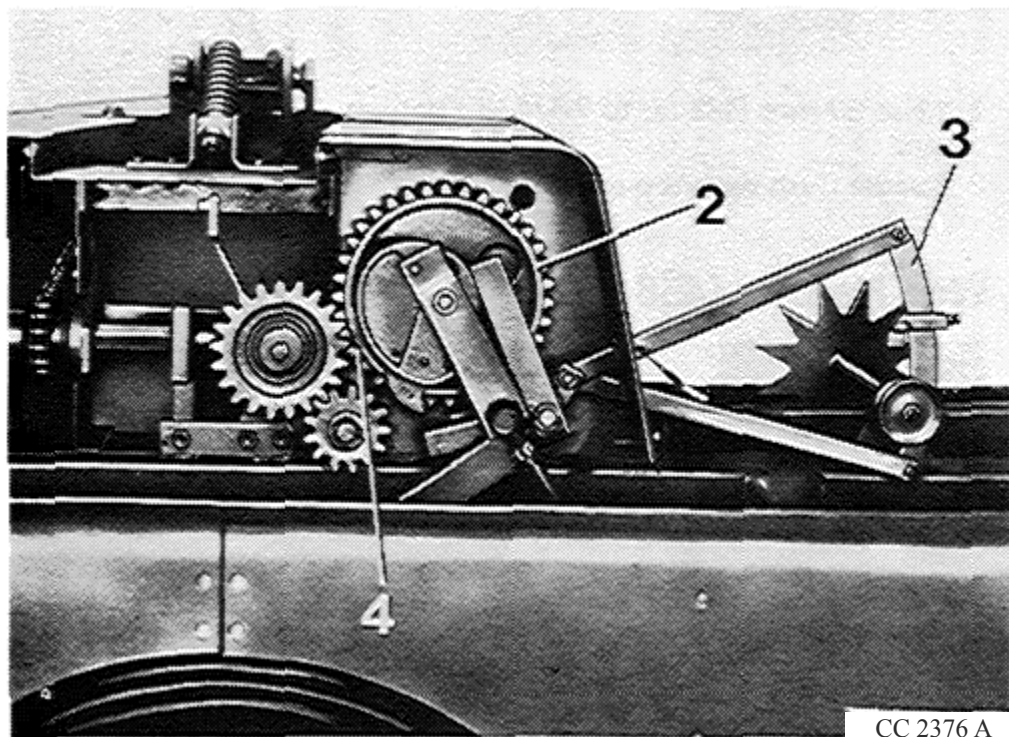
1 Расстояние от 13 до 57 мм (от 1/2 дюйма до 2-1/4 дюйма) между передней частью паза для иглы и торцом головки плунжера
2 Иглы заподлицо с верхним краем паза

5. Установив иглы в исходное положение, отключите рычаг для измерения объема тюков. Продолжайте вращать маховик против часовой стрелки до тех пор, пока кончик самой высокой иглы находится на одном уровне с верхним краем дна ящика для тюков фланцы с канавками. Поверхность головки плунжера должна находиться на расстоянии от 13 до 57 мм (от 1/2 до 2-1/4 дюйма) от кончика игл, если использовать пресс-подборщик шпагата. Если использовать проволоку пресс-подборщик, измерьте расстояние от 13 до 57 мм от 1/2 до 2-1/4 дюйма) от передней части паза игольчатого шкива до торца головки плунжера. Если иглы не измеряют это расстояние, затем снимите кассетный механизм. Отключите измерительный рычаг и поднимите иглы (вручную) до тех пор, пока кончик самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхний край фланцев нижней канавки ящика для тюков. Отодвиньте головку поршня на 41 мм (1-5/8 дюйма) от кончика игл. Поверните кольцо сцепления (против часовой стрелки), как показано на рисунке, до тех пор, пока кольцо сцепления не войдет в контакт с выключателем упорный ролик. Установите шестерню сцепления обратно на вал. Убедитесь, что найдете положение шестерни сцепления, в котором все зубья установите сопрягаемые шестерни.

Чтобы проверить синхронизацию, верните плунжерную головку вверх и вытяните иглы из футляра для тюков (вручную). Поверните маховик медленно продвигайтесь вперед, пока иглы не окажутся на одном уровне с рулоном футляр. Еще раз проверьте расстояние.

Если время для игл все еще истекло, то повторите шаг 5 снова.

Предпочтительнее отрегулировать поршневую головку ближе к 57 мм (2-1/4 дюйма), а не 13 мм (1/2 дюйм.) зазор между иглой и торцом головки плунжера.

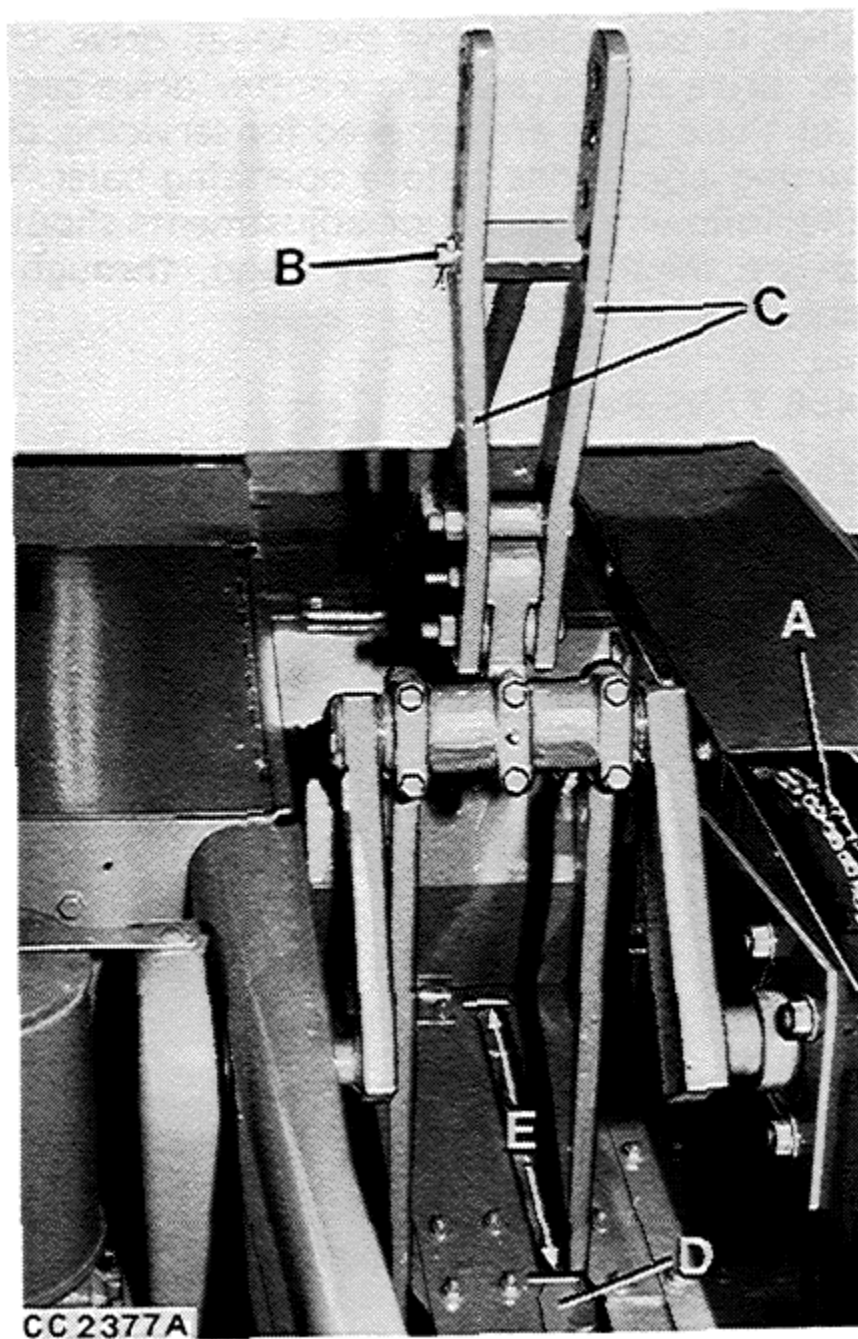


1 Зубчатая передача в сборе
2 Кольцо сцепления

3 Измерительный рычаг
4 Ролик для натяжения

CC 2376 A

2) Пресс-подборщики 466T/WS



Приводная цепь
B Поворотный штифт
C Зубья питателя

D Плунжерная головка
E от 38,7 до 43,8 см (от 15-1/4 до 17-1/4 дюйма)

1. Вставьте поворотный штифт подачи (B) в нижнее отверстие зубьев подачи (C).

2. Поверните маховик вручную против часовой стрелки в направлении до упора в головку плунжера (D) (вкл. ход сжатия) центрирован в передней части паза подающего устройства.

Левый угол переднего зуба подающего устройства должен иметь размер от 38,7 до 43,8 см (от 15-1/4 до 17-1/4 дюйма.) (E) от крайнего левого конца прорези для передних зубов. Если зуб податчика не попадает в пределах этого диапазона, отсоедините приводную цепь податчика (A) и установите зубец на 41,3 см (16-1/4 дюйма). (измеряется по горизонтали) от крайнего левого края паза для подачи. Для удержания пальцев в этом положении может использоваться колодка.

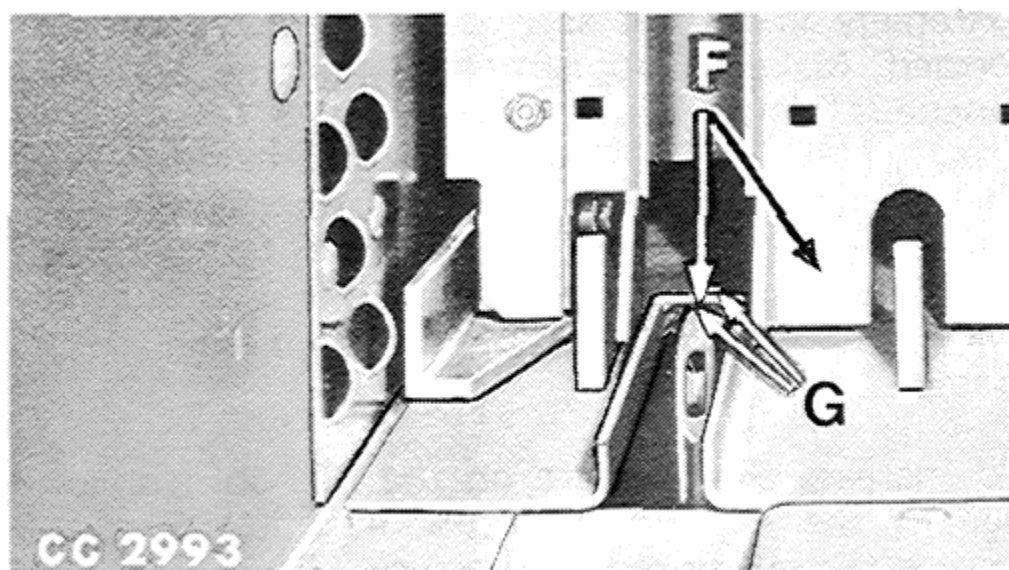
3. Подсоедините приводную цепь податчика (A). Поверните маховик по часовой стрелке, если необходимо, для установки цепи плотно затяните приводную сторону. Затяните натяжное устройство до цепи с нажимом большим пальцем.

ПРИМЕЧАНИЕ: После подсоединения цепи переместите плунжер-головкой в центр паза. Если размер устройства подачи не имеет размеров от 38,7 до 43,8 см (15-1/4 и 17-1/4 дюйма) (E), устройство подачи времени с помощью главной приводной цепи вместо цепи привода податчика — для более точной регулировки.

ВАЖНО: Использование главной приводной цепи для синхронизации также повлияет на синхронизацию плунжерной головкой к иглам. Возможно, у игл есть требуется повторная настройка времени, как описано в шаге № 5.

4. После правильной настройки времени зубьев подающего устройства после этого переместите плунжерную головку (D) через один завершите цикл, чтобы убедиться, что устройство подачи зубья (C) и плунжерная головка (D) соприкасаются при проверке поворотным штифтом подачи (B) в любом из четырех отверстий.

5. Установив иглы в исходное положение, отключите рычаг для измерения объема тьюков. Продолжайте вращать маховик против часовой стрелки до тех пор, пока кончик самой высокой иглы находится на одном уровне с верхним краем дна ящика для тьюков фланцы с канавками.

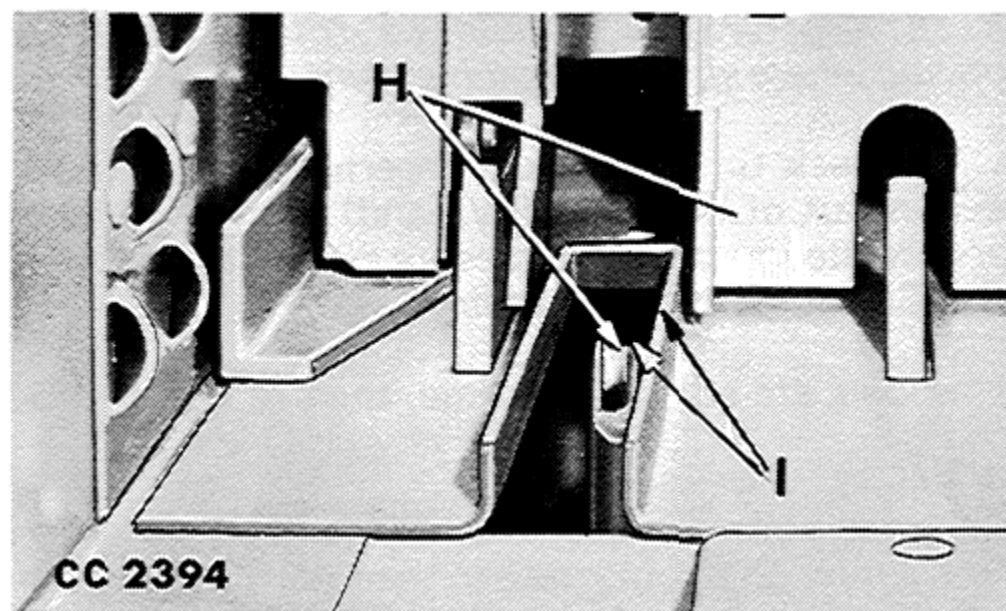


Иглы для шпагата

F от 13 до 57 мм
(от 1/2 до 2-1 / 4 дюйма)
между иглой и
поверхностью
головки плунжера

G Игла G на одном уровне с
верхний край паза

Поверхность головки плунжера должна находиться на расстоянии от 13 до 57 мм (от 1/2 до 2-1 / 4 дюйма) (F) от кончика иглы, если использовать пресс-подборщик шпагата.

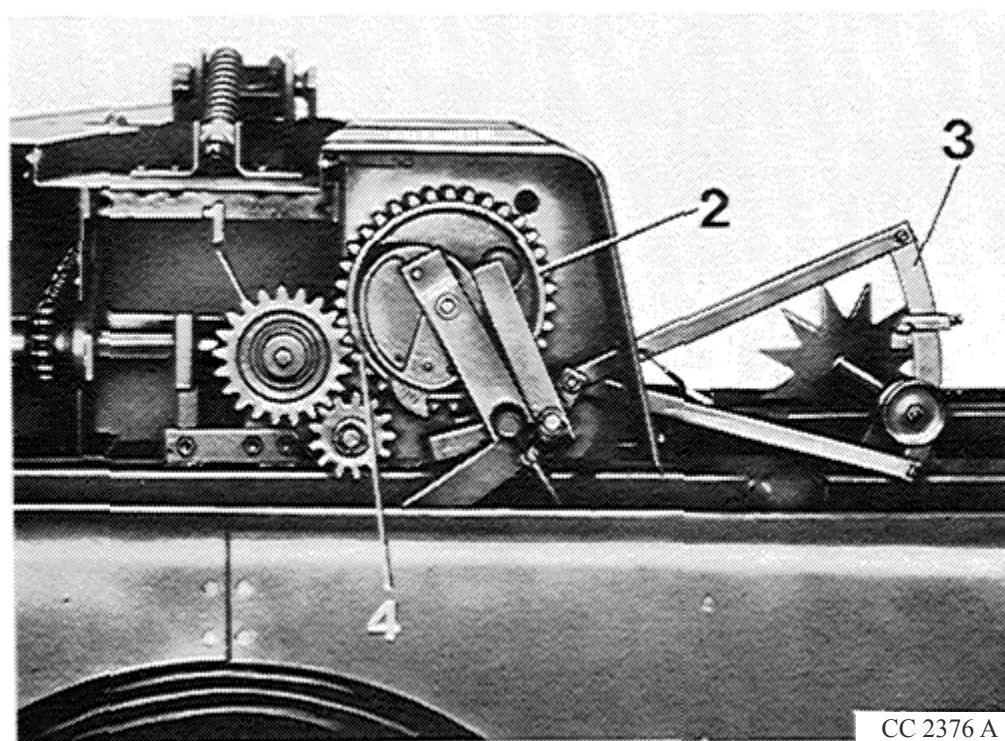


Проволочные иглы

Высота от 13 до 57 мм
(от 1/2 до 2-1 / 4 дюйма)
между канавкой и
поверхностью головки плунжера

1 Игла заподлицо
с верхним краем
паза

При установке пресс-подборщика для проволоки отмерьте от 13 до 57 мм (1/2 до 2-1 / 4 дюйма) (H) от передней части канавки игольчатый шкив к торцу плунжерной головки.



1 Ведущая шестерня
2 Кольца сцепления

3 Измерительных рычага
4 Натяжных ролика

Если иглы не измеряют это расстояние, то снимите ведущую шестерню (1). Поверните измерительный рычаг (3) и поднимайте иглы (вручную) до тех пор, пока кончик самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхним краем тьюка фланцы с канавками на дне корпуса. Переместите головку плунжера на 41 мм (1-5 / 8 дюймов) от кончика игл. Поверните вращайте кольцо сцепления (против часовой стрелки) (2), как показано, до тех пор, пока кольцо сцепления не войдет в контакт с натяжным роликом (4). Установите шестерню (1) обратно на вал.

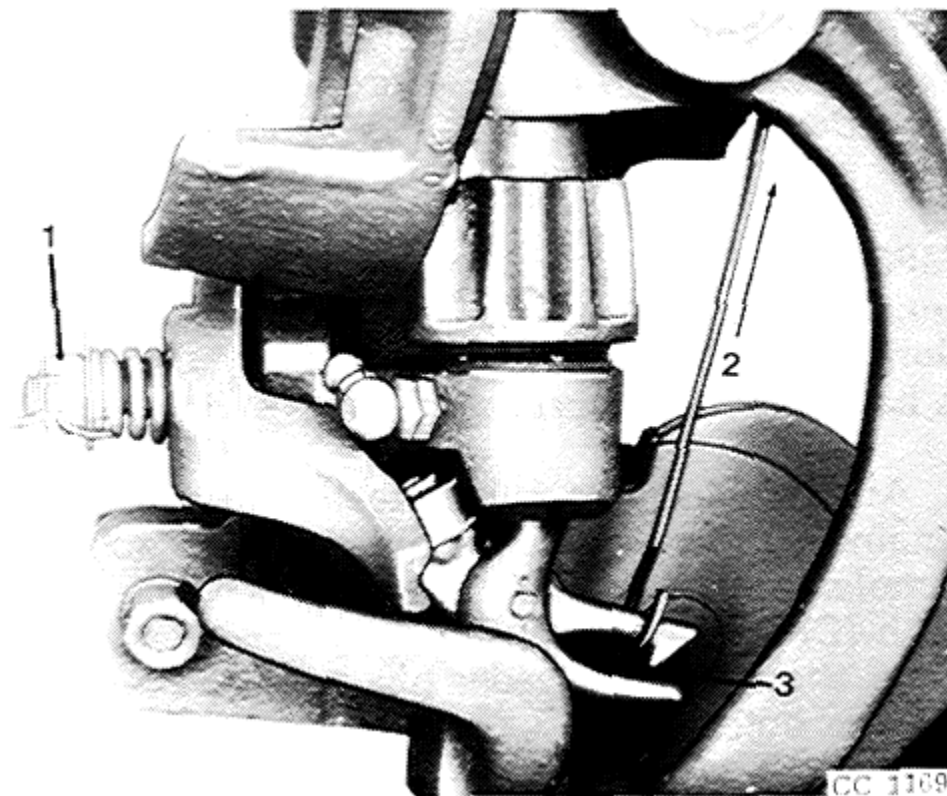
ПРИМЕЧАНИЕ: Групповую шестерню следует повернуть, чтобы найти положение, в котором все зубья совпадают с сопряженными шестернями.

6. Чтобы проверить синхронизацию, верните плунжерную головку вверх и вытяните иглы из футляра для тюков (вручную). Поверните маховик медленно продвигайтесь вперед, пока иглы не окажутся на одном уровне с рулоном футляр. Еще раз проверьте расстояние.

Если время для игл все еще истекло, то повторите шаг 5 снова.

Предпочтительнее отрегулировать поршневую головку ближе к 57 мм (2-1 / 4 дюйма), а не 13 мм (1/2 дюйм.) зазор между иглой и торцом головки плунжера.

РЕГУЛИРОВКА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА ДЛЯ ШПАГАТА.



1 Регулировка давления язычка крючка на 3,2 мм (1/8 дюйма) открытие язычка "3"
2
Усилия от 23 до 68 Н (от 5 до 15 фунтов)

Регулировка давления язычка зажимного крючка составляет чрезвычайно важно, поскольку именно здесь формируется узел. Выполните все регулировки, когда крючок для накида язычок свободен от бечевки.

Крючок находится в надлежащем положении при вытягивании наружу от 23 до 68 Н (от 5 до 15 фунтов) на язычок крючка отделяет губки на 3,2 мм (1/8 дюйма). Язычок должен быть плотно затянут, когда он закрыт.

Чтобы увеличить давление на язычок крючка, затяните гайку на регулировочной шпильке крючка. Ослабьте гайку, чтобы уменьшить давление.

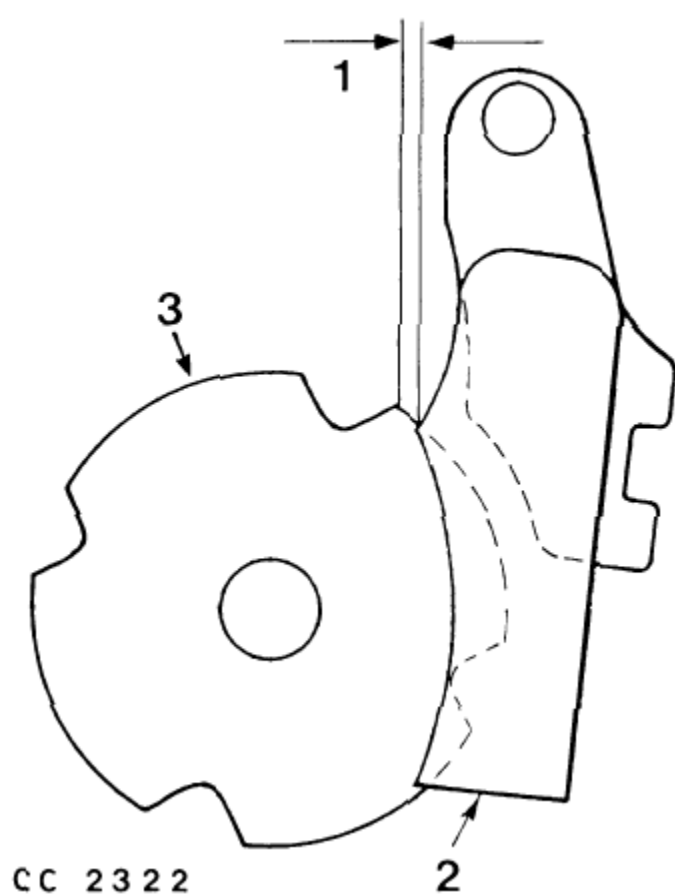
Чрезмерное натяжение язычка крючка может привести к тому, что на крючке останутся узлы, что приведет к разрыву бечевки. Неполные узлы могут быть причиной результат недостаточного давления на крючок язычок.

ВАЖНО: При использовании шпагата из сизаля для большого штангенциркуля (150 m / kg = 74.5 yd / lb) правильная регулировка давление язычка крючка составляет 23 Н (5 Иб), в противном случае во время протирки возникнет чрезмерная нагрузка на детали узловязателя.

РЕГУЛИРОВКА ШПАГАТНОГО ДИСКА – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА

ПРИМЕЧАНИЕ: Произведите эту регулировку после обвязки минимум двух туюков и с оставшимся шпагатом в шпагатном диске.

Регулировка диска для шпагата определяется положением выемки диска для шпагата по отношению к держателю для шпагата. Правый угол выемки в центральной пластине шпагатного диска должна быть на 0,8-2,3 мм (1/32 - 3/32 дюйма) левее левый край держателя шпагата, когда шпагат находится расположен в шпагатном диске.



1 от 0,8 до 2,3 мм (от 1/32 дюйма до 3/32 дюйма)

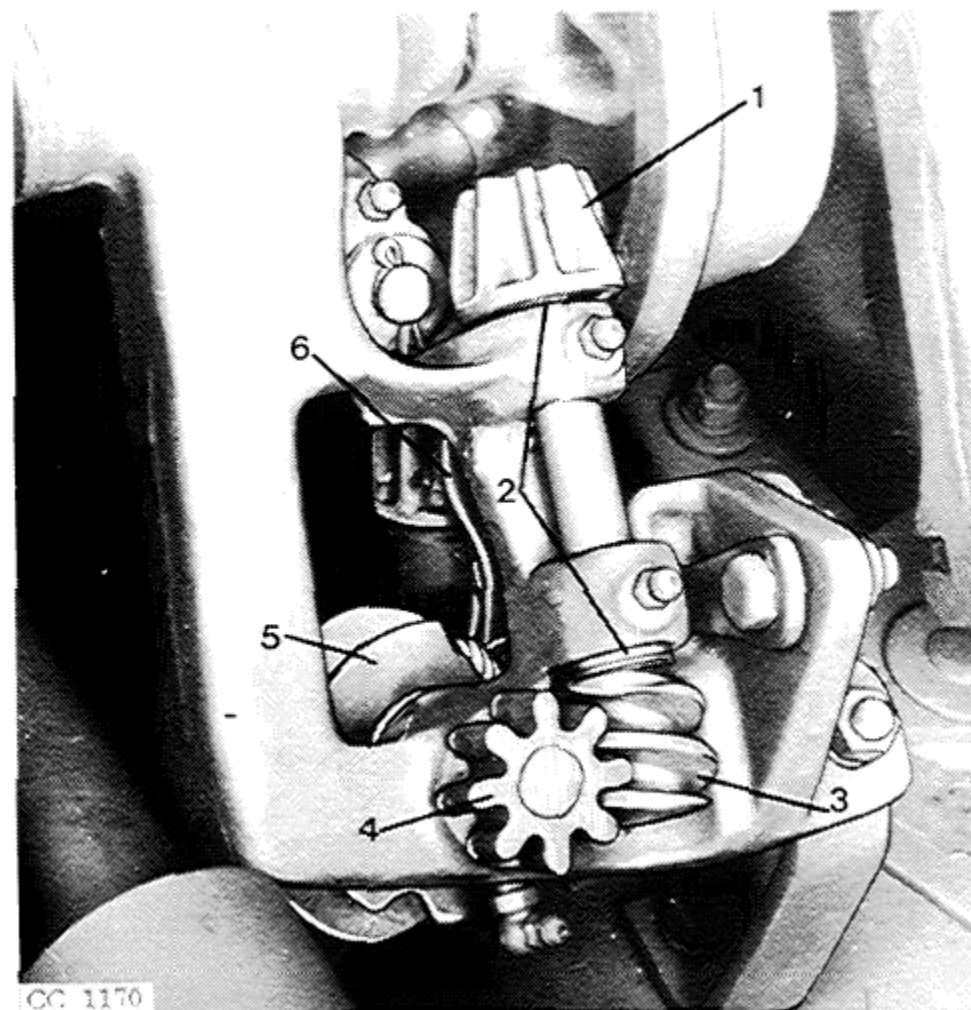
2 Держатель для шпагата

3 Центральный диск для шпагата

Если диск для шпагата выдвинут слишком далеко (на диске для шпагата выемка расположена за держателем для шпагата), снимите шестерню диска узловязателя и червяк узловязателя, а также переместите шайбы из нижнего положения в верхнее на валу червяка.

Если диск для шпагата выдвинут недостаточно далеко (для шпагата выемка на диске расположена впереди держателя для шпагата) на расстояние более 2,4 мм (3/32 дюйма), снимите шестерню диска узловязателя и червяк узловязателя. Повторно расположите шайбы от верхнего положения к нижнему расположите на червячном валу.

Они не должны превышать 0,38 мм (0,015 дюйма) торцевой зазор в червячном валу.



1 Шестерня шпагатного диска

2 Шайбы

3 Шнека для завязывания узлов

4 дисковых шестерни

5 Шпагатных дисков

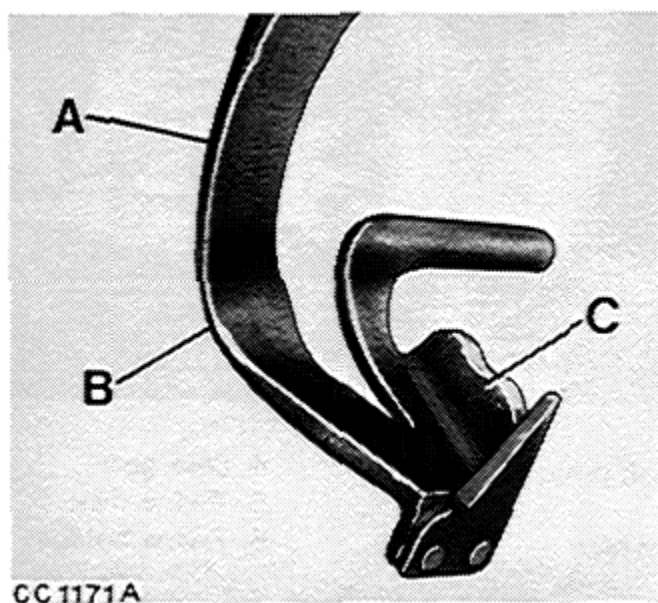
6 Держателей для шпагата

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ РЫЧАГ НОЖА – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА

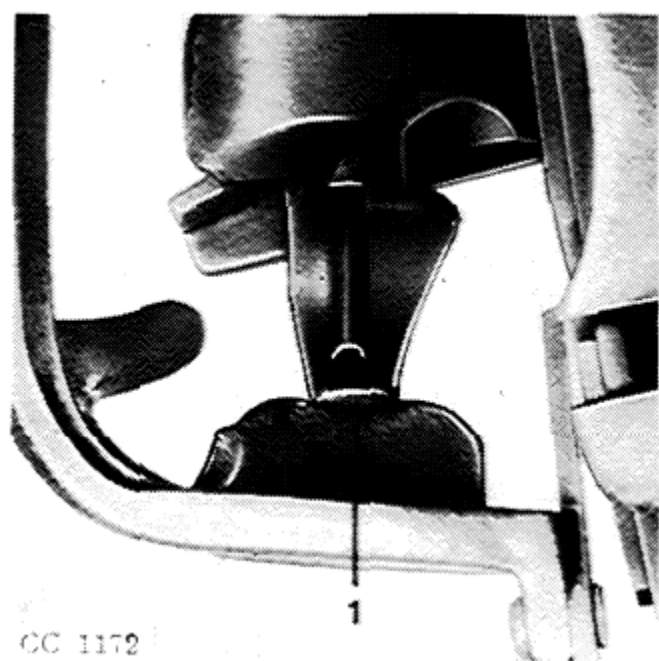
Необходима правильная регулировка рычага ножа (стеклоочистителя) поскольку при снятии узла с защелкивание крючка после его завязывания выполняется с помощью щетки на рукоятке ножа.

Снимите рукоятки ножа и заточите ножи, когда они затупляются и получают неровные срезы.

При использовании пластикового шпагата большого диаметра часто затачивайте ножи.

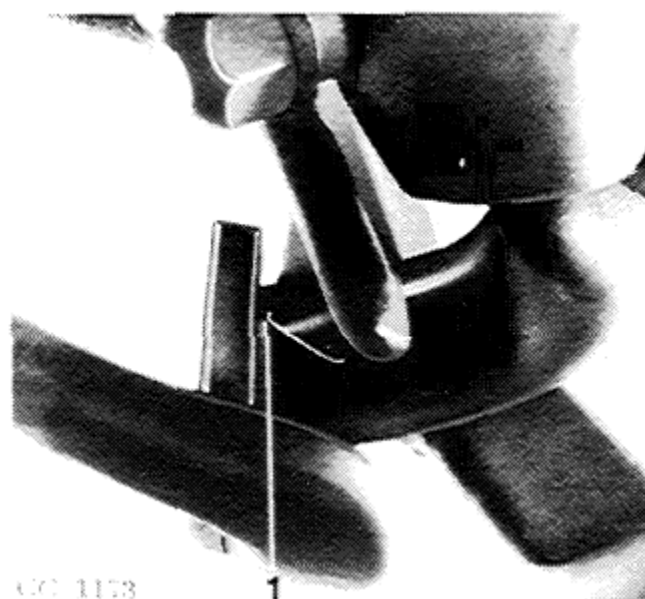


Рычаг стеклоочистителя устанавливается на рычажный механизм путем моделирования или сгибания рычага в зонах “А”, “В” и “С”. Редко возникает необходимость снимать рычаг стеклоочистителя для моделирования рычага. Для правильного выравнивания рычага стеклоочистителя может потребоваться три операции моделирования с помощью крючка:



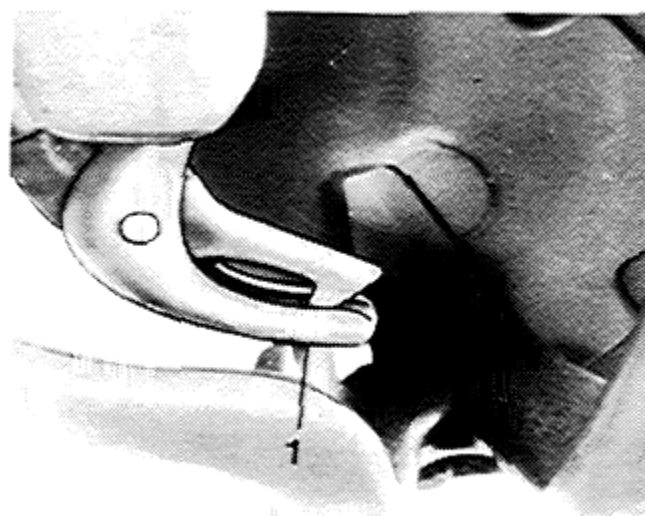
1 Центр “А”

1. Выступ рычага стеклоочистителя должен располагаться по центру пятки крючка.



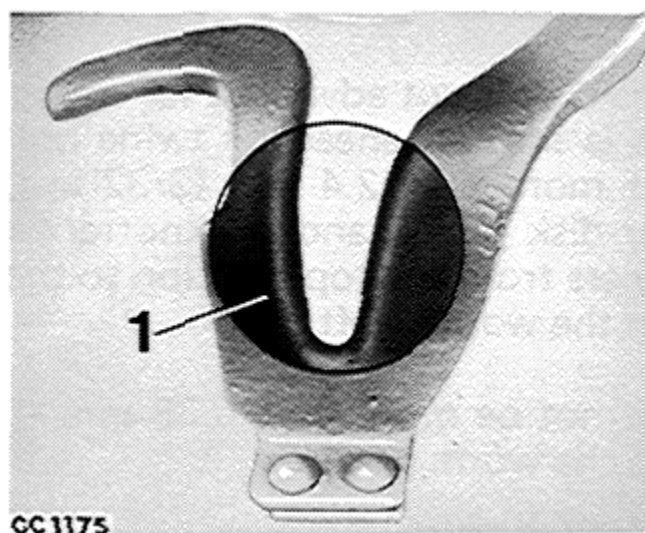
1 Зазор “В”

2. Язычок крючка должен чуть касаться протирачного материала выступ на рычаге стеклоочистителя не более менее 2,3 мм (3/32 дюйма), так как язычок зажимного крючка проходит рычаг стеклоочистителя. Поверните зажимной крючок на 180 градусов и перемещайте язычок вручную вверх и вниз, чтобы проверить зазор в ближайшей точке между язычком и выступом.



1 Давление “С”

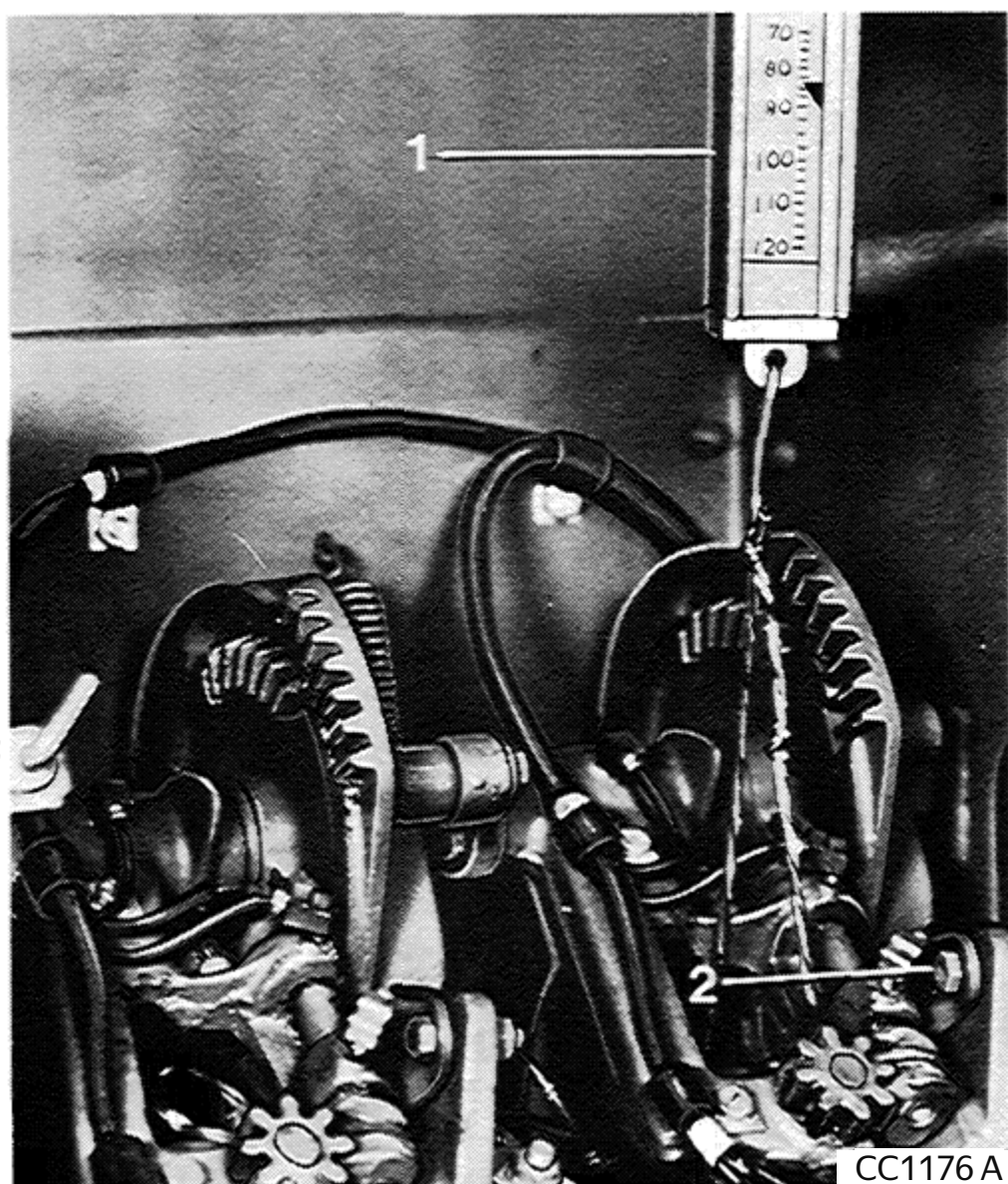
3. Давление от 23 до 45 Н (от 5 до 10 фунтов) требуется, чтобы потянуть выступ рычага стеклоочистителя через пятка крючка.



1 Область горловины гладкая

Рычаг стеклоочистителя должен иметь хорошую округлость и гладкость поверхности на всех участках, которые соприкасаются со шпагатом или узлами (особенно в области горловины), чтобы предотвратить разрыв шпагата.

РЕГУЛИРОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ ШПАГАТА – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА



от 1 320 до 450 Н (от 70 до 100 фунтов)
2 регулировки держателя шпагата

Держатель для шпагата удерживает шпагат на диске для шпагата (во время формирования рулона и завязывания узла привязывается) путем приложения давления на держатель шпагата. Давление регулируется нажимная пружина с регулировочным винтом.

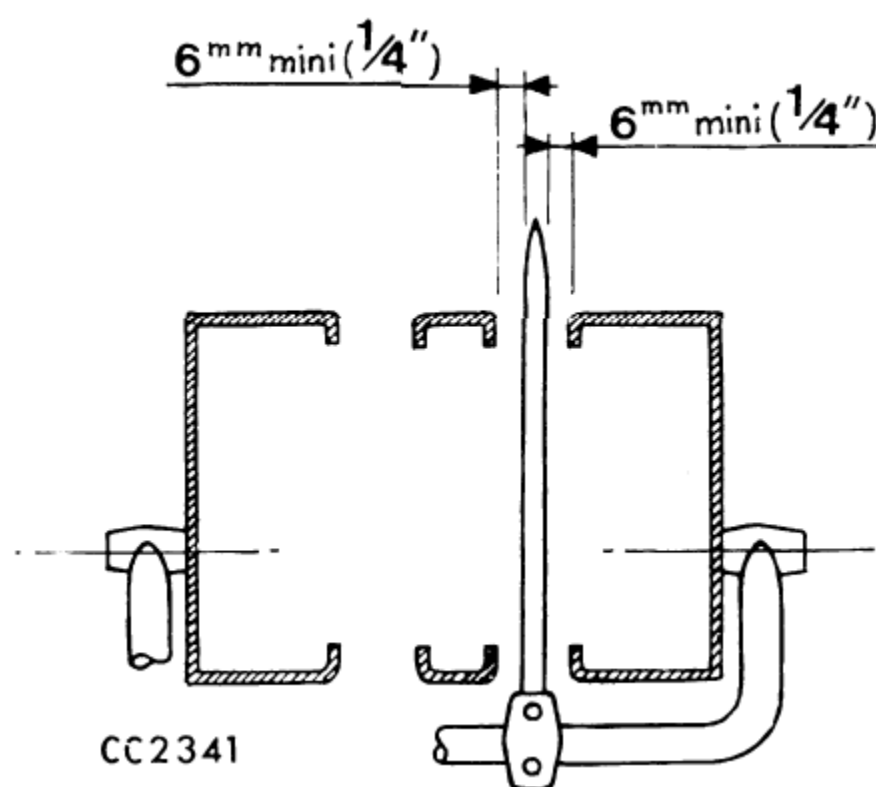
В большинстве условий тюкования для вытягивания требуется давление снизу вверх от 320 до 450 Н (от 70 до 100 фунтов) — вытягивание параллельно шпагатному диску — оставшийся шпагат извлекается из держателя после завязывания узла. Если шпагат натягивается менее чем на 320 Н (70 фунтов) давление, ослабьте стопорную гайку и затяните регулировочный винт. Если шпагат ослабляется при усилии более 450 Н (100 фунтов) ослабьте контргайку и ослабьте регулировочный винт. Снова затяните контргайку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затяните держатель для шпагата только настолько туго, насколько это необходимо, чтобы шпагат не вырывался из диска для шпагата, что приведет к пропущенной завязке. Чрезмерный натяжение увеличивает вероятность разрыва шпагата и износ приводных частей узловязалки.

Различные условия хранения сена и содержание влаги могут потребоваться большее или меньшее натяжение держателя шпагата — по мере изменения условий.

РЕГУЛИРОВКА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА ДЛЯ ШПАГАТА

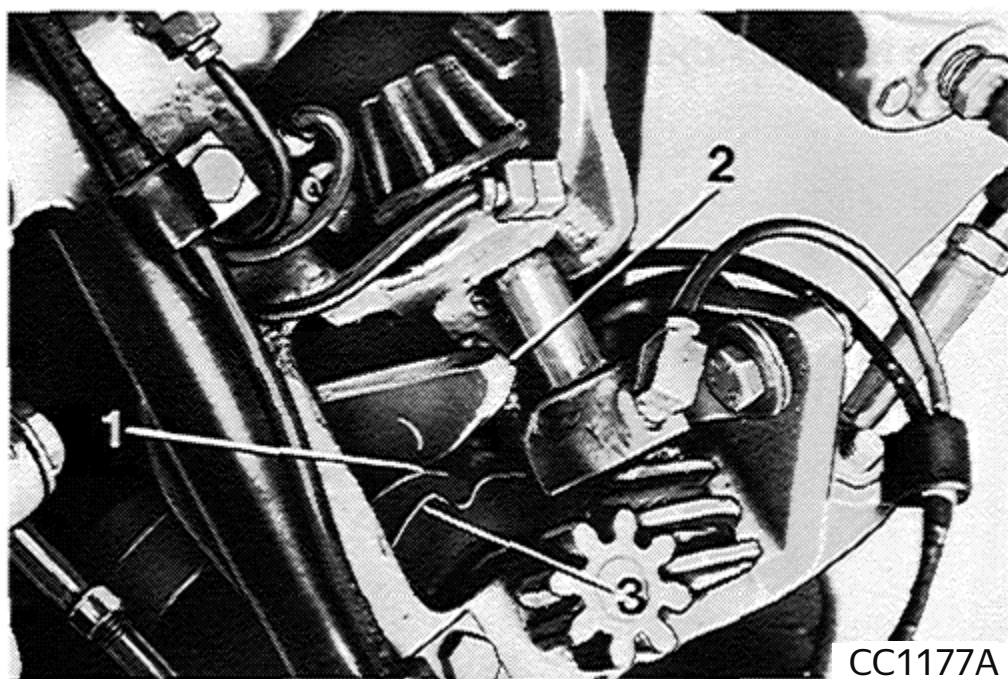
Регулировка боковых игл



В течение всего хода каждая игла должна очищаться правый и левый края нижнего и прорези в верхнем ящике для тюков более чем на 6 мм (1/4 дюйма).

- Вручную поверните механизм завязывания, чтобы поднять иглы.
- Ослабьте четыре болта крепления иглы.
- Переместите иглу вбок, чтобы получить требуемый зазор.
- Проверьте минимальный зазор 6 мм (1/4 дюйма) в течение всего хода.
 - Слегка затяните четыре болта крепления иглы.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ИГЛ ДЛЯ ЧИСТКИ ШПАГАТА



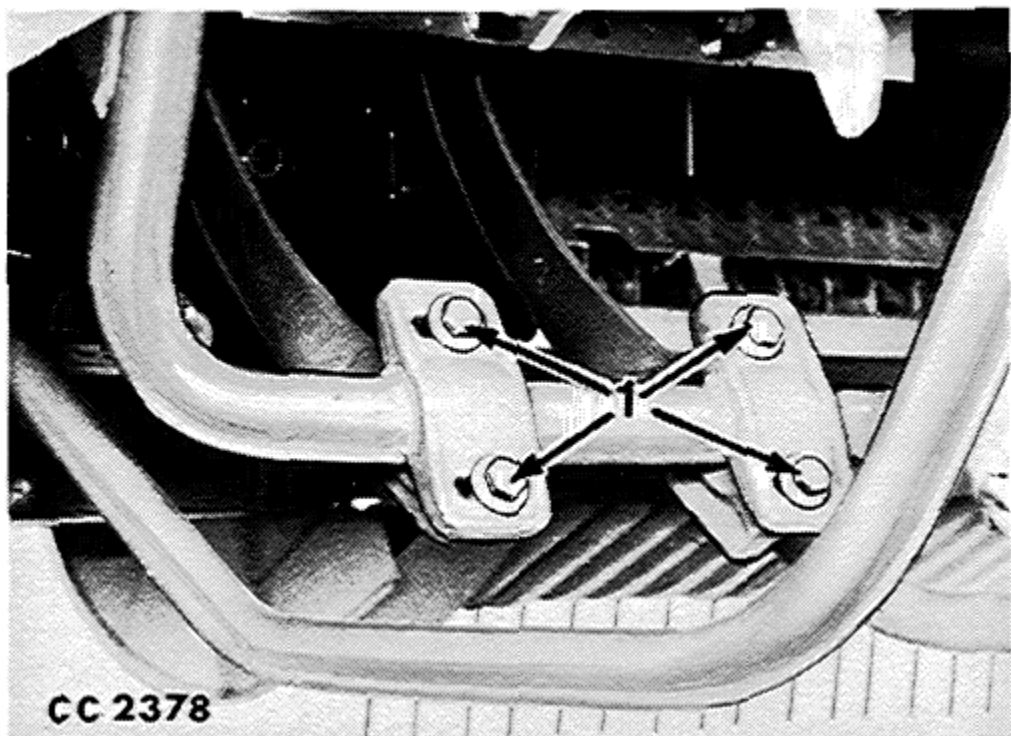
1 от 0,8 до 2,4 мм (от 1/32 до 3/32 дюйма)

2 Иглы

3 Средство для чистки шпагата

Когда иглы проходят через узел механизм, они должны очищать ближайшую точку к очистителю для шпагата или диск для шпагата диаметром от 0,8 до 2,4 мм (от 1/32 до 3/32 дюйма).

ПРИМЕЧАНИЕ: Очиститель шпагата должен свободно перемещаться через диск для шпагата и должен находиться в крайнем положении при измерении зазора между иглами в левом положении.



1 Болты для крепления иглы

Чтобы отрегулировать иглы по отношению к шпагату зазор, ослабьте или затяните четыре иглы крепежные болты для получения требуемого зазора: от 0,8 до 2,4 мм (от 1/32 до 3/32 дюйма).

Затяните четыре болта крепления иглы с моментом затяжки от 70 до 110 Нм (от 7 до 11 мкг = 50 до 80 фут-фунтов).

Чтобы увеличить расстояние между иглами и приспособлениями для чистки шпагата, ослабьте переднюю иглу крепежные болты слегка затяните задние. Выполните эту процедуру в обратном порядке, чтобы уменьшить расстояние.

ПРИЖМИТЕ ИГЛУ СБОКУ К РАМА УЗЛОВЯЗАТЕЛЯ

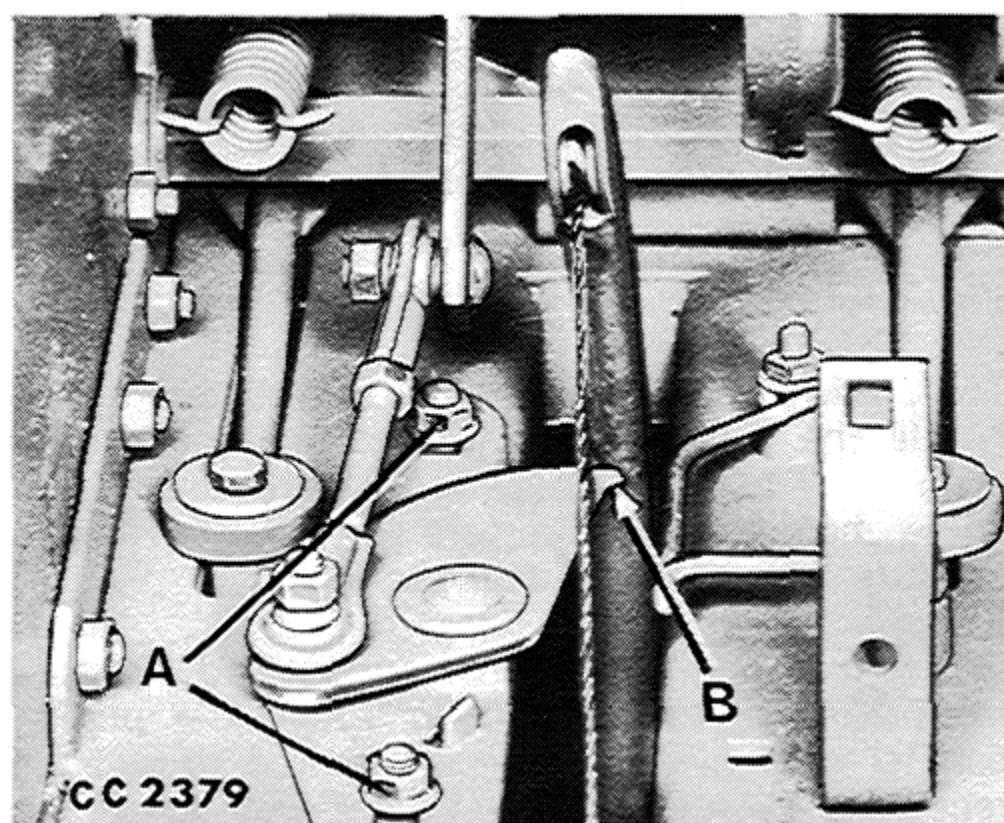
Прижмите иглу сбоку от 14 до 27 Н (3-6 фунтов) прижимается к раме узловязателя путем бокового натяжения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется регулировать это давление в направлении 14 Н (3 фунта), а не в направлении 27 Н (6 фунтов).

ВАЖНО: При правильном расположении игл отрегулируйте, затяните все болты и снова проверьте иглы в течение всего цикла.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ПРИЖИМНЫЕ ПАЛЬЦЫ - ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА

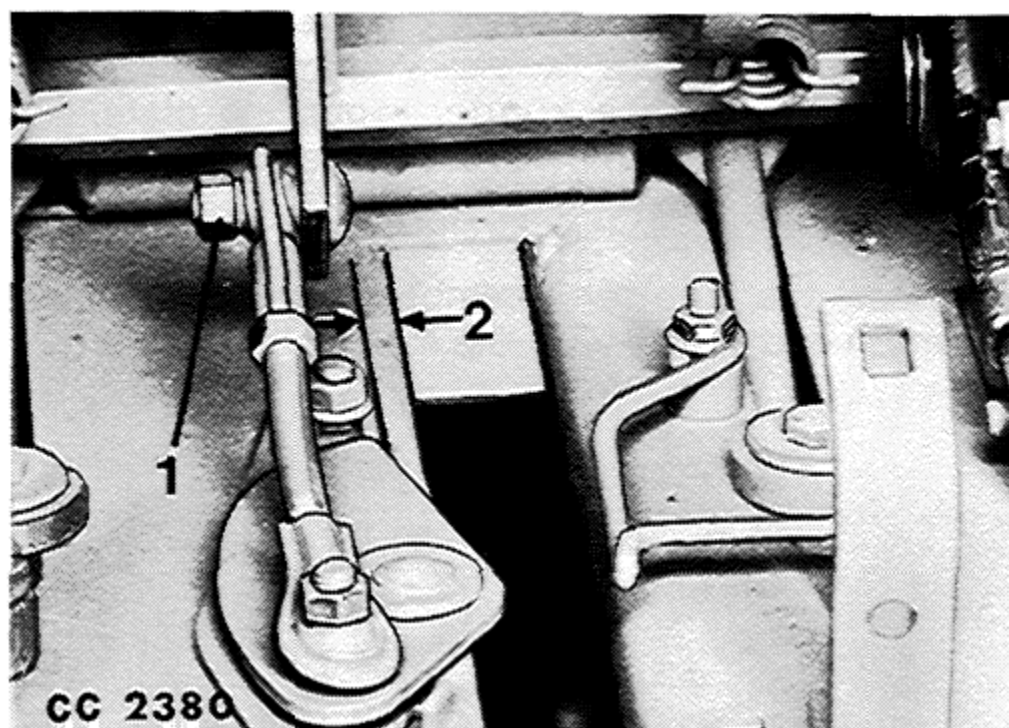
Загибающие пальцы 'захватывают' шпагат, когда он иглами подводится к механизму завязывания, и удерживайте бечевку в нужном положении для зацепления за крючки.



A Крепежные болты для зажимных пальцев
B от 0,8 до 2,4 мм (от 1/32 до 3/32 дюйма).

Отрегулируйте прижимные пальцы следующим образом:

1. Убедитесь, что иглы правильно отрегулированы.
2. Потяните измерительный рычаг рулона и поверните вращайте маховик против часовой стрелки (вручную) до тех пор, пока иглы не поднимутся и прижимные пальцы не окажутся ближе всего к иглам.
3. Ослабьте болты крепления прижимных пальцев (A) и переместите прижимные пальцы вперед или назад в их монтажные пазы до тех пор, пока прижимные пальцы не освободятся иглы от 0,8 до 2,4 мм (от 1/32 до 3/32 дюйма) (B).



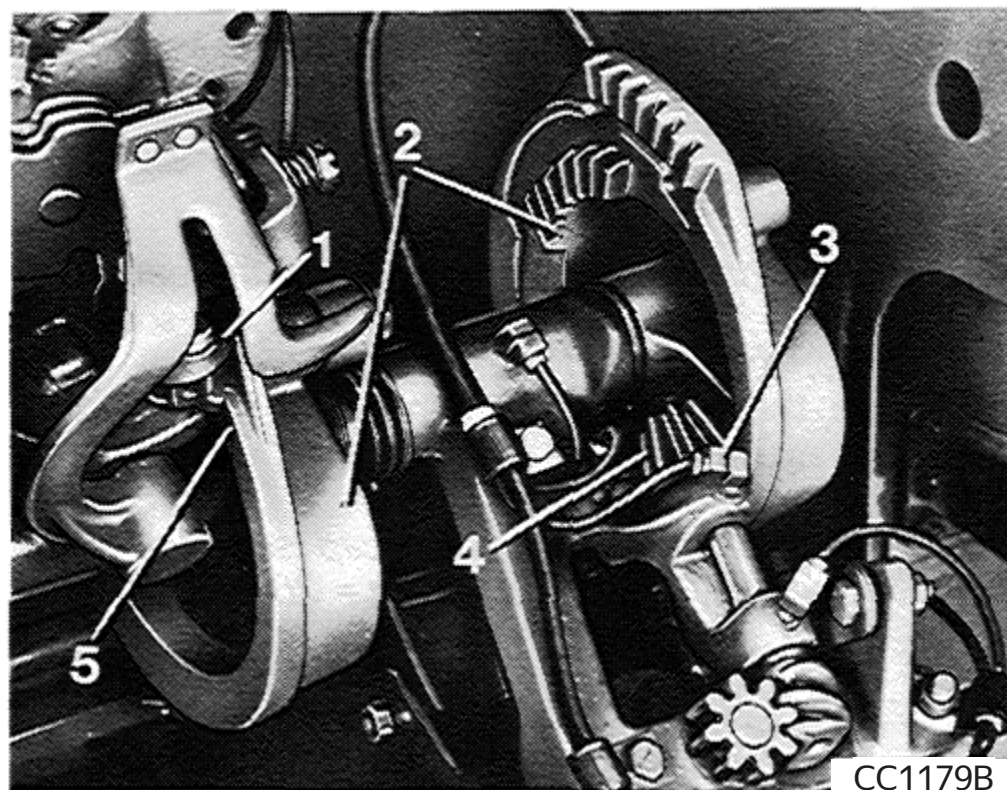
регулировка с помощью 1 пальца
от 2,3 до 13 мм (от 1/8 до 1/2 дюйма)

ПРИМЕЧАНИЕ: Кончик каждого прижимного пальца необходимо удерживать надавливая рукой вверх и влево во время установки зазора.

Снова затяните болты крепления прижимного пальца на 50 Нм 5 mkg = 35 ft-lb крутящий момент.

4. Продолжайте вращать маховик до тех пор, пока прижимной палец пальца не вернется в исходное положение. кончики пальцев для заправки должны находиться на расстоянии от 3,2 до 12,7 мм (от 1/8 до 1/2 дюйма) слева от прорези для иглы, при этом кончик каждого пальца направлен влево. Отрегулируйте тяги, чтобы обеспечить надлежащий упор положение прижимных пальцев.

РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМОВ ЗАВЯЗЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА



1 Шестерня-крючок
2 зубчатых колеса с прерывистым зацеплением
3 0,38 мм (0,015 дюйма) макс.

4 Шестерни-шпагатного диска
5 Заподлицо

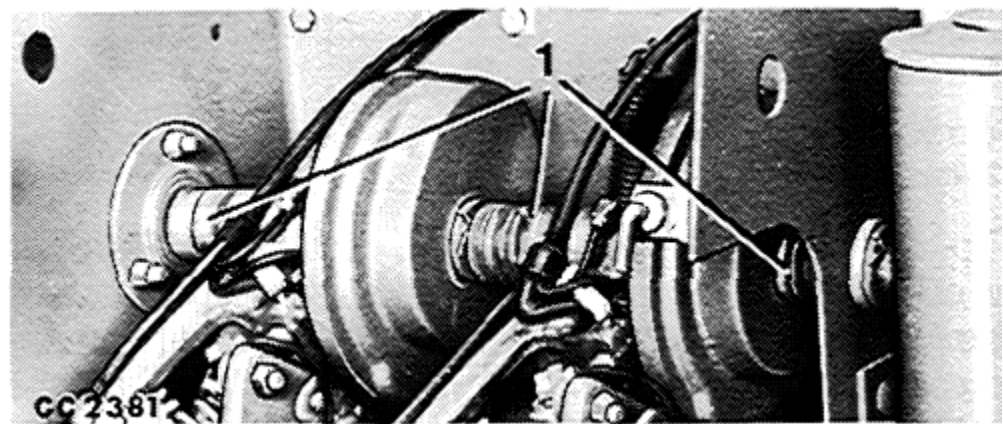
Плоская сторона зубчатой шестерни должна располагаться заподлицо с гладкой поверхностью узлового устройства с прерывистым движением шестерни для увеличения срока службы и правильной центровки крючков.

Плоская сторона шестерни шпагатного диска должна находиться на расстоянии от 0 до 0,38 мм (от 0,000 до 0,015 дюйма) от прерывистый узлового механизма.

Если диаметр шестерни шпагатного диска больше 0,38 мм (0,015 дюйма), подпилите плоскую поверхность шестерни-крючка. Прodelайте то же самое с шестерней-шпагатом, если шестерня с зацеплением не заподлицо с прерывистой шестерней узлового механизма.

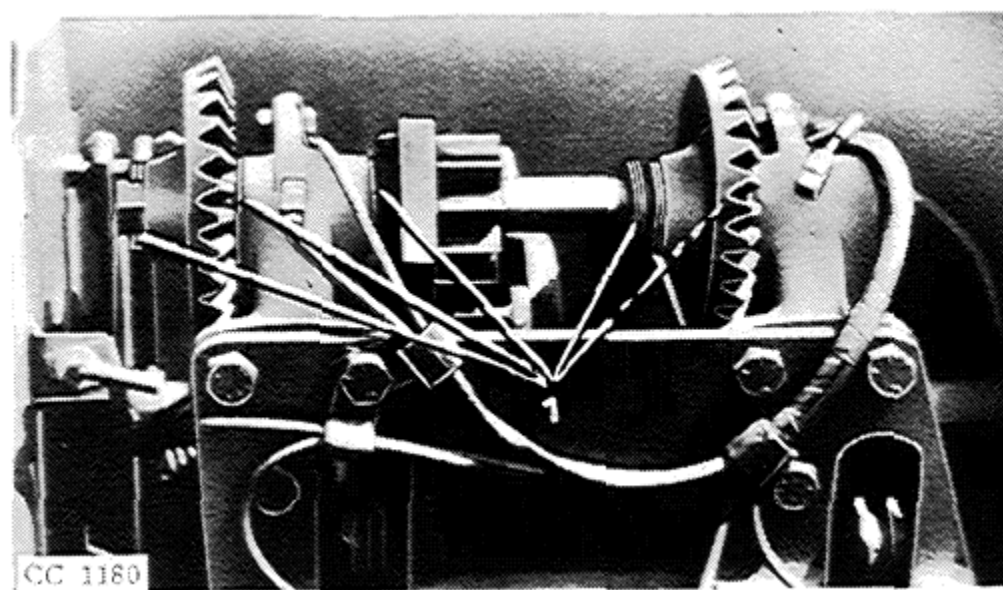
Отрегулируйте шестерню с прерывистой зацеплением заподлицо с закрепите шестерню-крючок, сдвинув шайбы на игле поднимите вал. Снимите узел узлового механизма и вала и добавьте шайбы, как показано, для получения дополнительной регулировки.

При вращении плоской стороны шарнирной шестерни заподлицо с гладкой поверхностью прерывистой узлового механизма, следует добавить шайбы для получения максимальный зазор 0,8 мм (1/32 дюйма) между прерывистой узлового механизма и рама узлового устройства.



1 Регулировочные шайбы

РЕГУЛИРОВОЧНАЯ КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ — ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ



1 Шайба

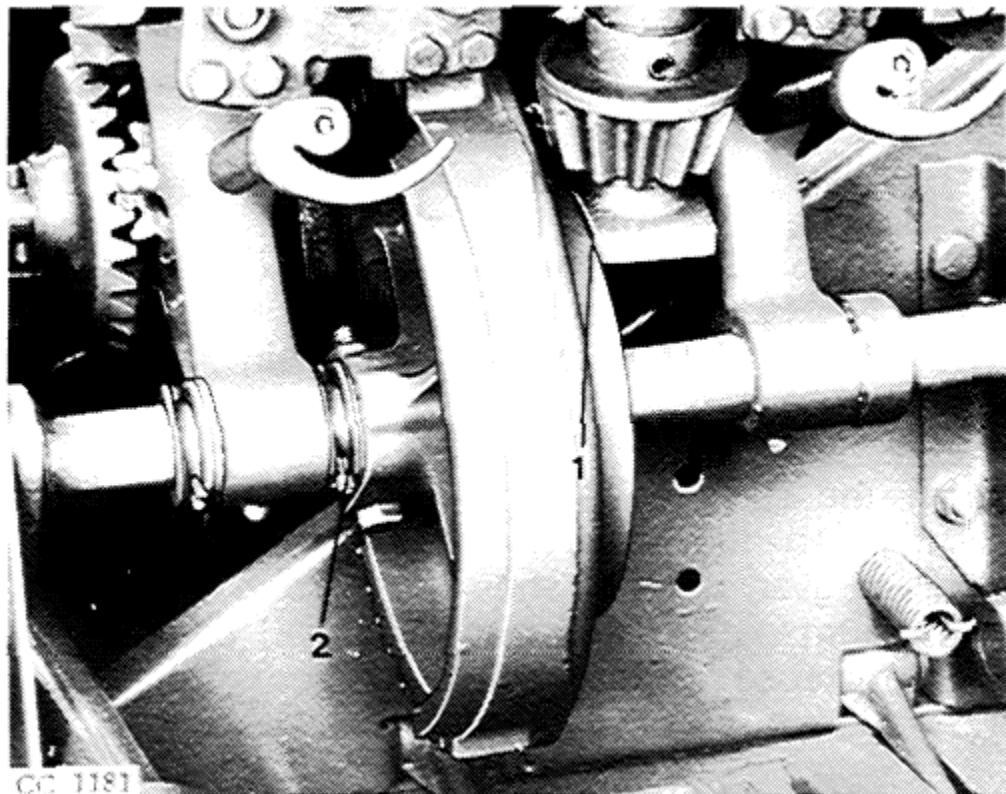
Конические шестерни должны быть отрегулированы для правильного зацепления и обеспечивают равномерное выравнивание пятки с шестерней на валах твистеров.

Отрегулируйте конические шестерни вправо или влево, добавив или снятие шайб с вала шестерни в местах, указанных выше.

ВАЖНО: Проверьте регулировку крюка твистера после замены конических шестерен.

Шестерни твистера можно отрегулировать выше, добавив шайбы между шестернями и твистером рамы.

РЕГУЛИРОВКА ПРЕРЫВИСТОГО ПРИВОДА
РЕДУКТОР – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ

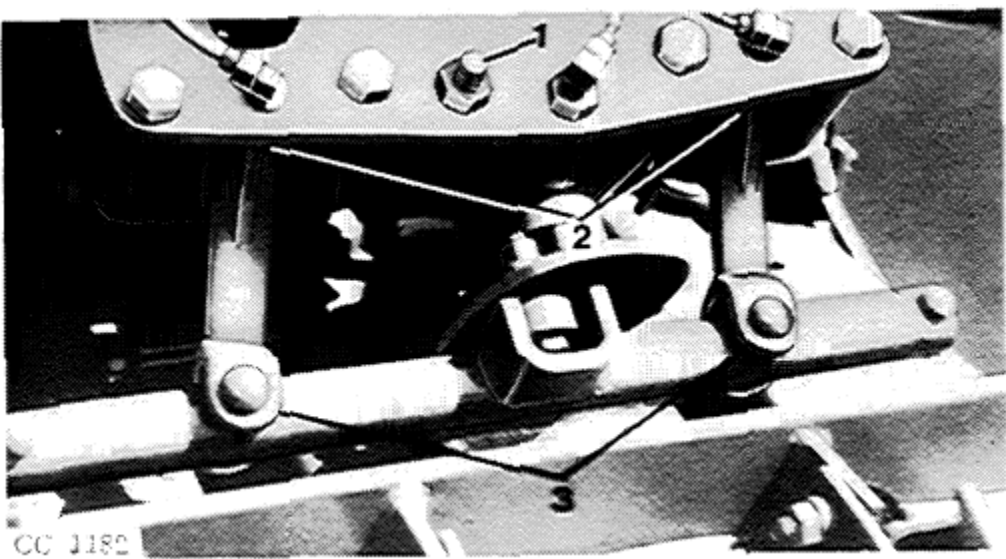


максимальный зазор 10-25 мм (0,010 дюйма) 2 шайбы

Для устранения поломок зубьев и обеспечения надлежащего сетка, плоская сторона ведущей шестерни захвата должна располагаться на одном уровне не более 0,25 мм (0,010 дюйма) на расстоянии от гладкой поверхности передача с прерывистым приводом.

Отрегулируйте передачи, сняв штифт с вала иглоподъемника и установив шайбы на вал по мере необходимости, чтобы получить соответствующую сетку. Замените штифт на валу.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ЗАХВАТЫ – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ



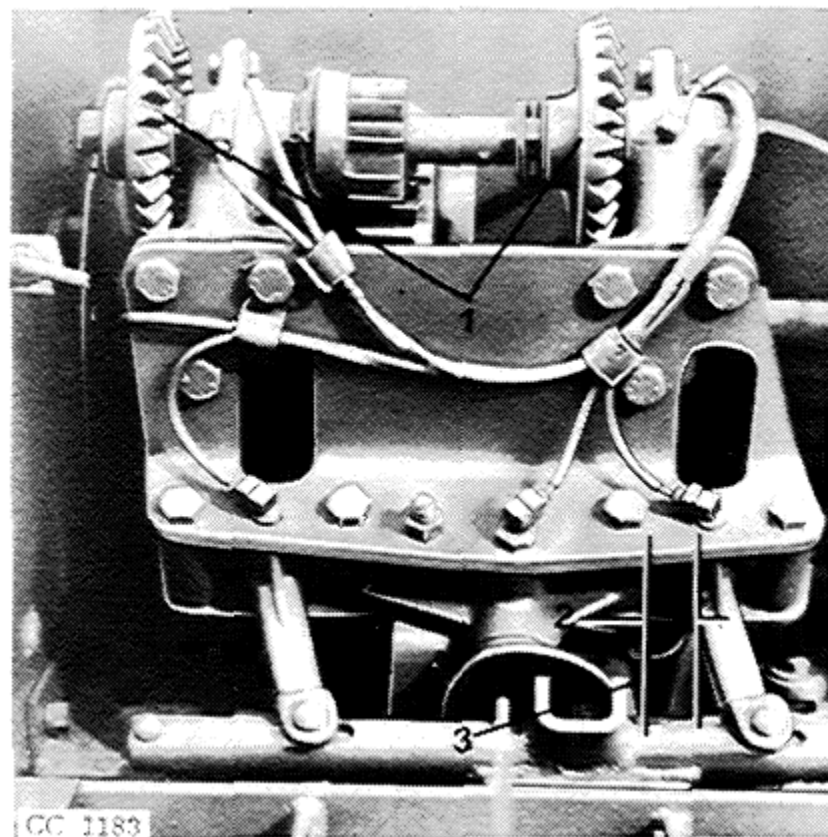
1 стопорный болт 2 прокладки 3 рычага захвата

Чтобы обеспечить надежное срезающее действие на проволоку, отрегулируйте захваты с помощью прокладок. Чтобы закрепить захват, поверните узлы скручивания вверх, ослабив стопорный болт и сняв контргайку с

нижней части шарнирного пальца захвата. Снимите шарнир штифт, затем вставьте необходимые прокладки между захватным рычагом и монтажной пластиной узловязателя и замените шарнирный штифт. Затяните поворотный штифт и закрепите контргайкой.

Установите узлы завязывания в исходное положение установите и закрепите стопорным болтом.

РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ КРЮЧКИ ДЛЯ СКРУЧИВАНИЯ
— ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ



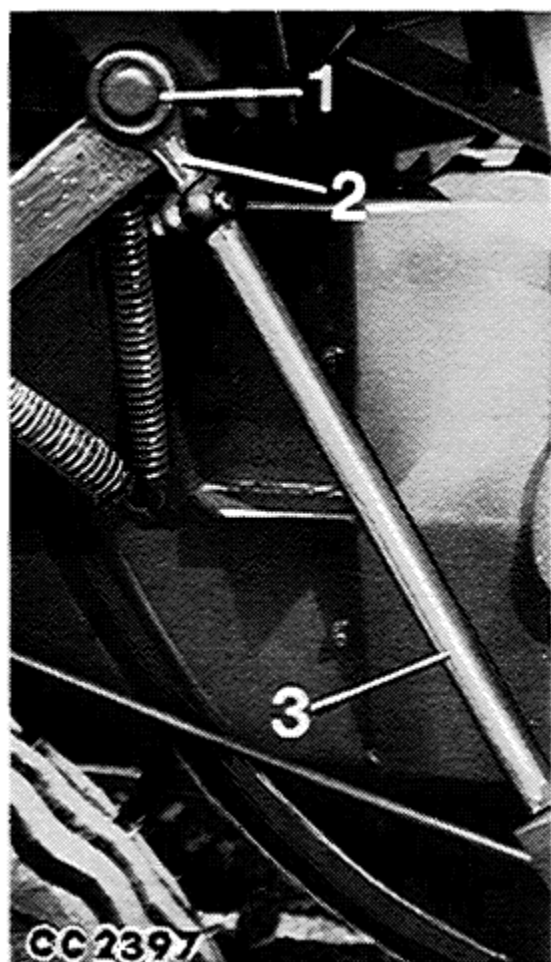
1 Коническая передача 2 9,5 мм (3/8 дюйма) макс.
По 3 крючка для скручивания с каждой стороны от центра

Когда иглы находятся в исходном положении, скручиватель крючок правильно отрегулирован, когда внутренняя часть острие крючка (направленное назад) находится в пределах 9,5 мм (3/8 дюйма) по обе стороны от центра поворотный штифт захвата, когда прикладывается давление пальцем для удержания крючка твистера.

Отрегулируйте каждый крючок твистера, переместив коническую шестерню влево и повернув вал твистера, по мере необходимости для правильного выравнивания крючка. Переместите коническую шестерню на вал и закрепите ее с помощью пружинного штифта.

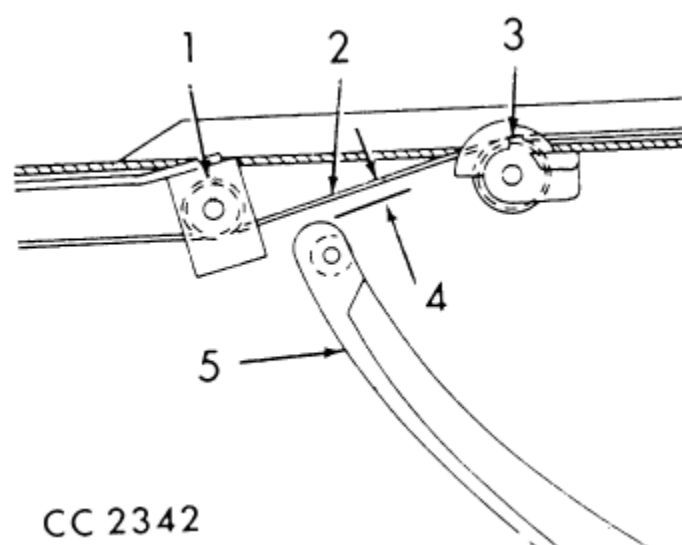
ПРИМЕЧАНИЕ: Затяните винт с торцевой головкой до конца поворотный крюк до 35 Нм 3.5 tkg = 25 ft- / b) крутящий момент.

РЕГУЛИРОВКА ТЯГИ ИГЛЫ – ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ



1 Шаровой шарнир
2 Рама иглы
регулировка
3 Подъемная тяга

Тяга для подъема иглы регулирует высоту иглы по отношению к проволоке и проволочным шкивам.



1 Центральный шкив
2 проволочных
3 задних шкива
4 минимум 6,4 мм (1/4 дюйма), максимум 15,8 мм (5/8 дюйма)
5 игл

Когда иглы находятся в исходном положении, каждая игла валик должен находиться на расстоянии от 6,4 до 15,8 мм (от 1/4 до 5/8 дюйма) под проволокой, как показано на приведенном выше рисунке. Отрегулируйте расстояние с помощью рычага для подъема иглы.

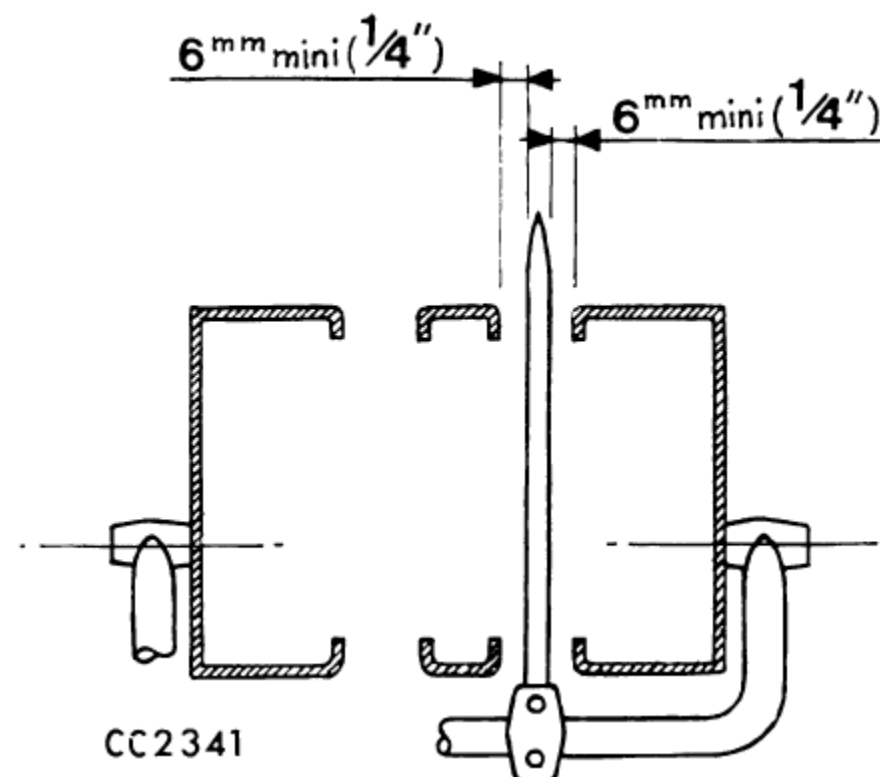
Отрегулируйте зазор между игольчатым каркасом, отсоединив подъемную тягу от игольчатой рамы и повернув тягу после ослабления контргайки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Шаровой шарнир должен располагаться параллельно соединительной планке при затягивании контргайки после регулировки длины подъемной планки.

Важно: plungerhead и сроки иглы, и кривошип остановки, должны быть проверены после внесения любые корректировки с подъемником ссылке иглы.

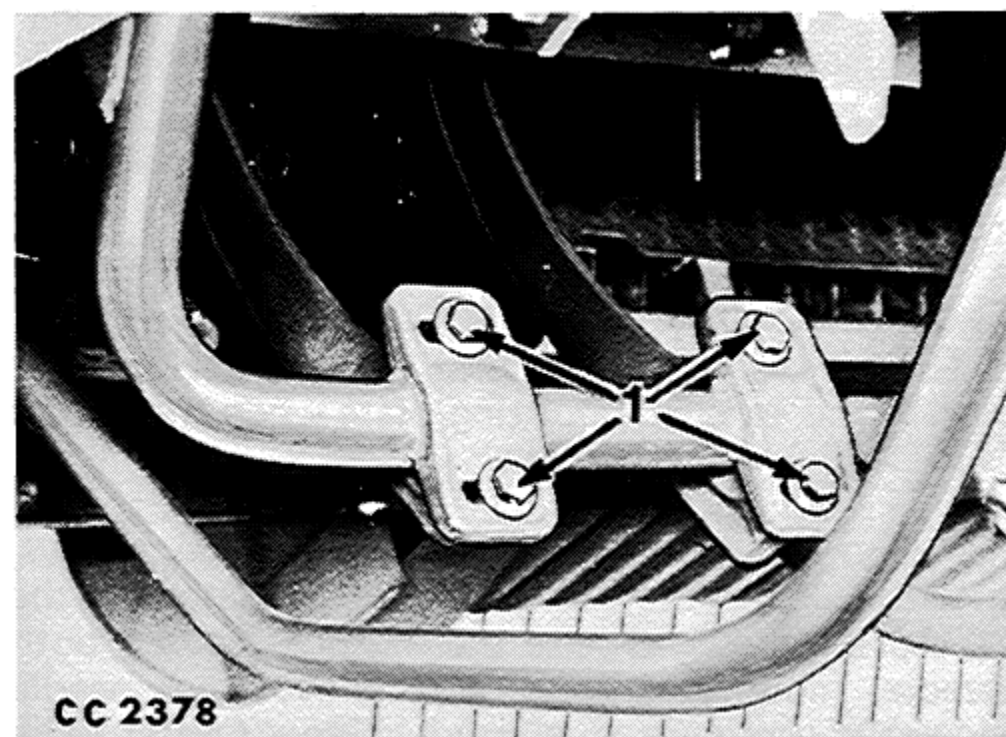
РЕГУЛИРОВКА ИГЛЫ – ПРОВОД БАЛЕР

Боковая регулировка иглы



В течение всего хода каждая игла должна удаляться более чем на 6 мм (1/4 дюйма) от правой и левые края нижнего и верхнего ящиков для тьюков прорези.

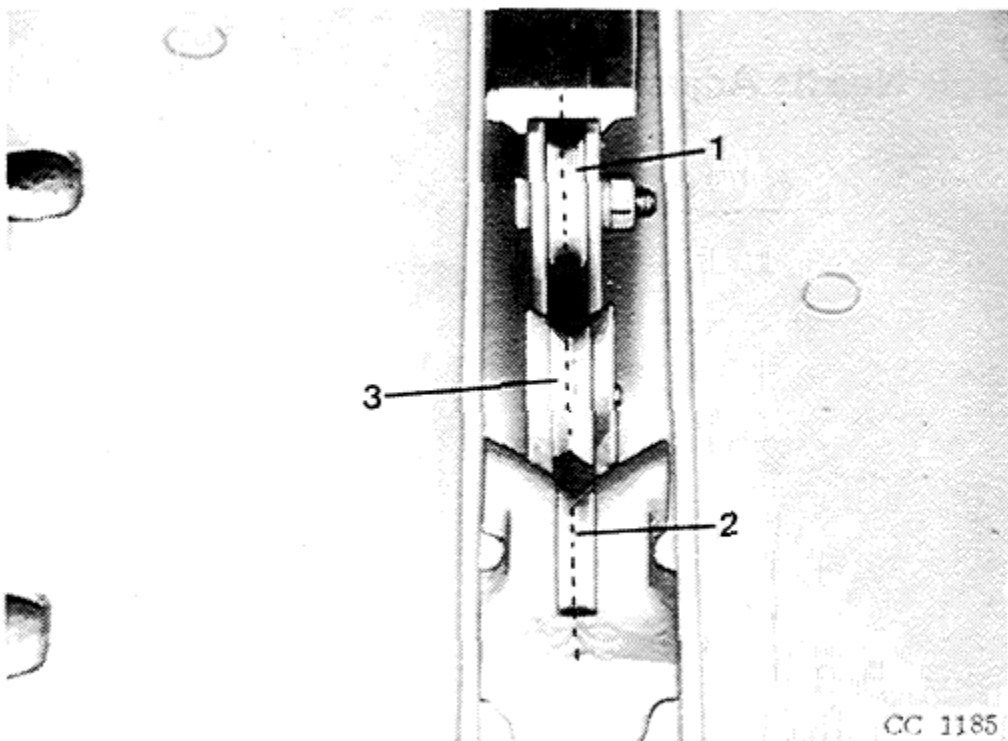
- Вручную задействуйте механизм завязывания, чтобы поднять иглы.
- Ослабьте четыре болта крепления иглы.
- Переместите иглу вбок, чтобы получить требуемый зазор.
- Проверьте минимальный зазор 6 мм (1/4 дюйма) в течение всего хода.
- Слегка затяните четыре болта крепления иглы.



1 Болт крепления иглы

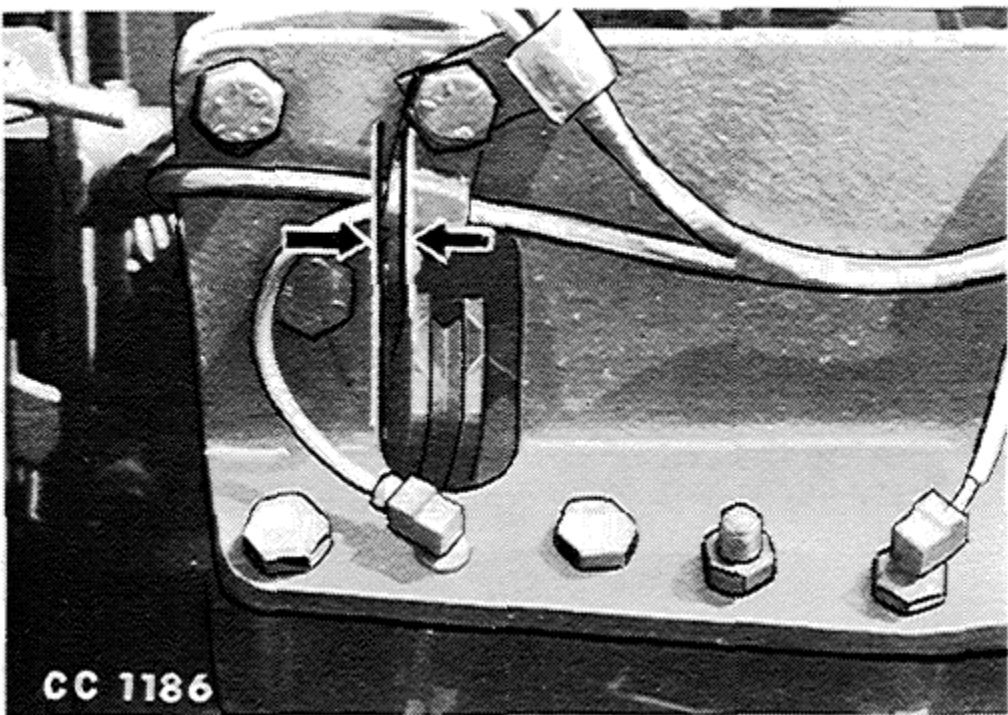
Болты крепления иглы регулируют положение иглы относительно центрального и заднего провода направляющие, пазы в монтажной пластине твистера и захваты для проволоки.

Каждая игла может быть направлена вперед или назад ослабив один из болтов крепления иглы и затянув другой, или он может быть сдвинут вбок ослабив оба болта.



1 Center pulley 2 Rear pulley 3 Needle pulley

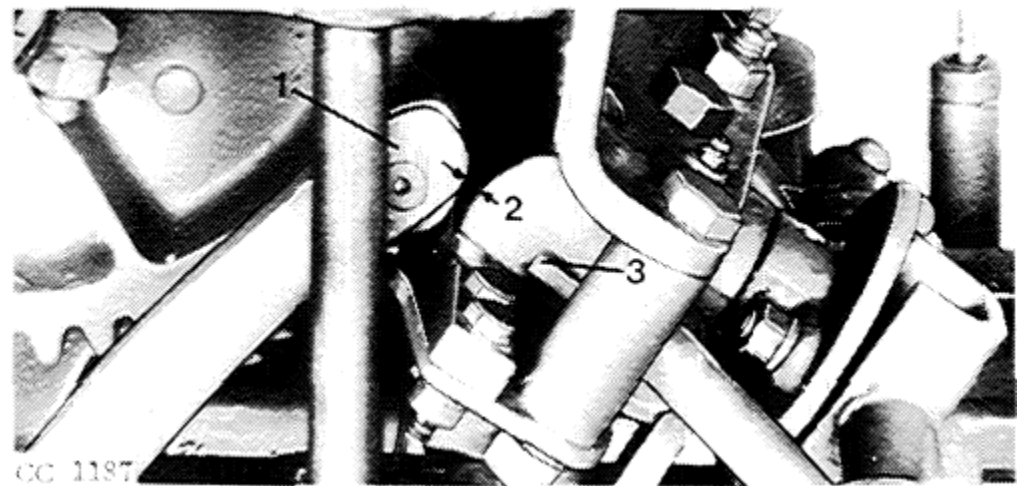
При необходимости сдвиньте центральный шкив в сторону чтобы игла могла захватывать проволоку по мере подъема иглы поднимаются.



1 от 3,2 до 8 мм (от 1/8" до 5/16 дюйма)

Длина каждой иглы должна быть в пределах от 3,2 до 8 мм (от 1/8 до 5/16 дюйма) с левой стороны соответствующего паза в монтажной пластине твистера, когда игла находится в самом верхнем положении.

Чтобы совместить каждую иглу с направляющими для проволоки шкивами, и пазом в монтажной пластине твистера, отключите измерительный рычаг и поднимите иглы. Ослабьте оба болта крепления иглы и перемещайте иглу вбок, пока она не выровняется. (См. "Центральная проволока Направляющие", стр. 35).



1 игла
2 от 1,6 до 4 мм (от 1/16 до 5/32 дюйма)
3 проволочных захвата

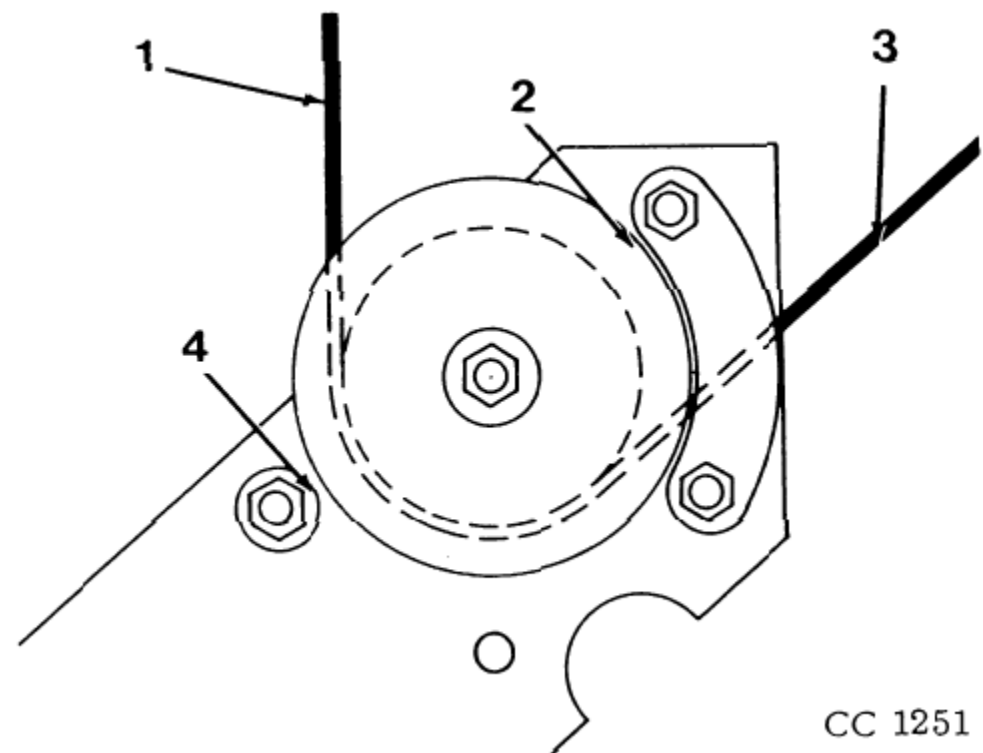
Когда иглы проходят через механизм скручивания ближайшая точка каждой иглы должна освободить переднюю часть каждого проволочного захвата на 1,6-4 мм (от 1/16 до 5/32 дюйма) (при проверке без проволоки внутри захватов).

Чтобы увеличить расстояние между иглами и захватами, ослабьте переднее крепление иглы слегка затяните задние болты. Обратный эта процедура позволяет сократить расстояние.

Когда иглы будут правильно отрегулированы, затяните все болты с усилием от 70 до 110 Нм (от 7 до 11 мкг = 50 до 80 фут-фунт) крутите и снова проверяйте иглы во время их цикла.

РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ДЛЯ ПРОВОЛОКИ
— ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ДЛЯ ПРОВОЛОКИ

Передние направляющие для проволоки

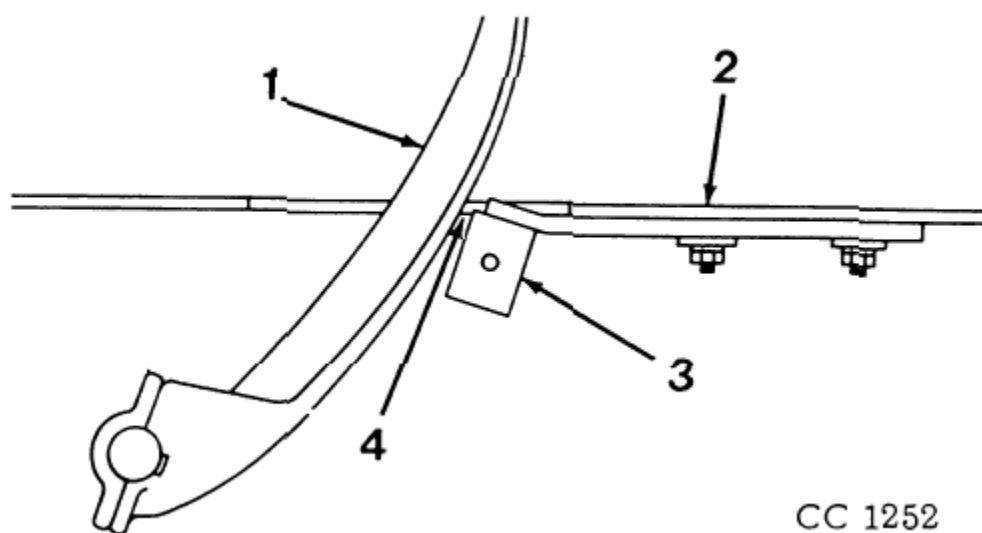


CC 1251

1 отходящая проволока
2 2,3 мм (0,090 дюйма) максимум
3 подводящих провода
4 0,76 мм (0,030 дюйма) максимум

Отрегулируйте передние шкивы и литые проволочные направляющие на удаляются друг от друга максимум на 2,3 мм (0,090 дюйма.) Отрегулируйте направляющие передней втулки, чтобы освободить их шкивы не более чем на 0,76 мм (0,030 дюйма). Каждый шкив должен свободно вращаться.

Центральные проволочные направляющие

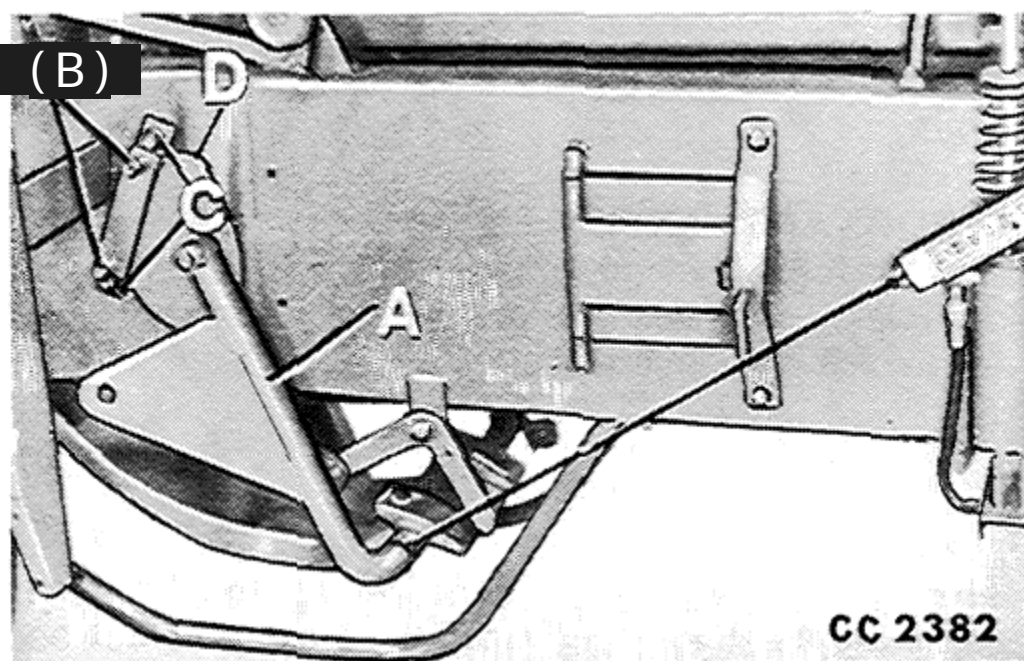


1 Игла
2 Дно ящика для тьюков
3 Центральная направляющая для проволоки 4 6,4 мм (1/4 дюйма)
4

Центральные направляющие для проволоки должны быть 6,4 мм (1/4 дюйма) впереди ближайшего острия игл, когда иглы находятся в самом высоком положении, а направляющие проволоки выровнены со шкивом для игл.

Отрегулируйте направляющие, ослабив два крепежных болта в каждой направляющей. Сдвиньте направляющие влево или вправо для выравнивания. Сдвиньте их вперед или вправо сзади для достижения требуемого зазора. После установки направляющих затяните крепежные болты.

РЕГУЛИРОВКА ТОРМОЗА ИГОЛЬЧАТОЙ РАМЫ.



Боковой лист удален для иллюстрации
Только для целей использования

А Рамка для игл
В Регулировочные болты тормозов
С Стопорные болты
D Нажимной диск тормоза

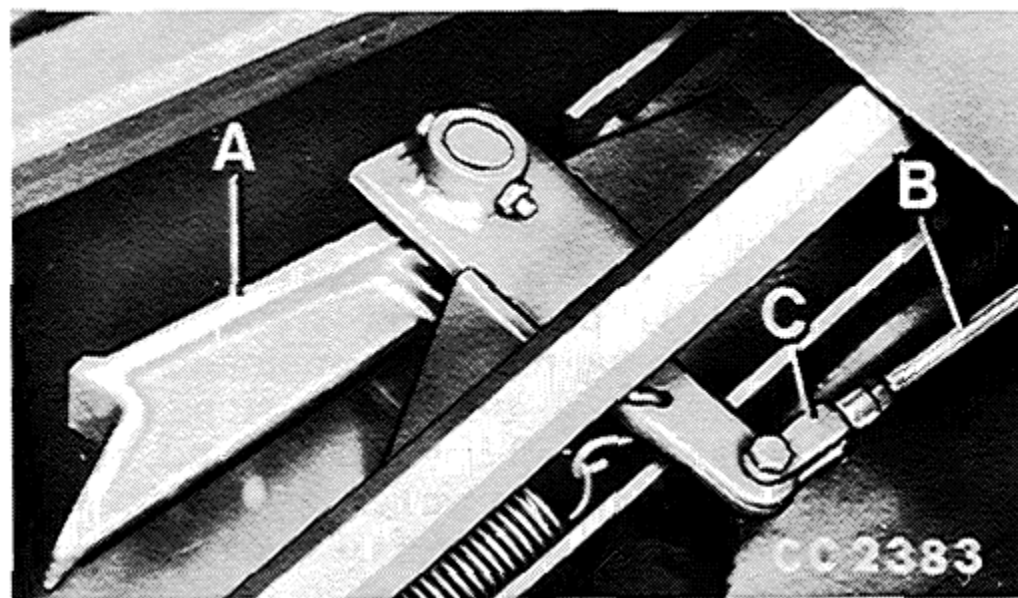
Игольчатый рамочный тормоз устраняет разболтанность действие механизма завязывания. Для регулировки притормозите, установите иглы в исходное положение и отключите измерительный рычаг. Отсоедините нижний конец подъемной тяги от игольного каркаса. Прикрепите шпегат возьматься за игольчатую раму (A) и потянуть на 30 градусов под углом назад.

Ослабьте или затяните гайки регулировки тормоза болты (B) при натяжении 245 Н (55 фунтов) будут сдвигаться игольчатая рама.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стопорные болты тормоза (C) не должны соприкасаться с нажимной диск тормоза (D).

ВАЖНО: Краска на игольчатом рамном тормозе
Перед регулировкой диск должен быть полностью изношен игольчатый рамный тормоз. Не удаляйте краску песком бумагой.

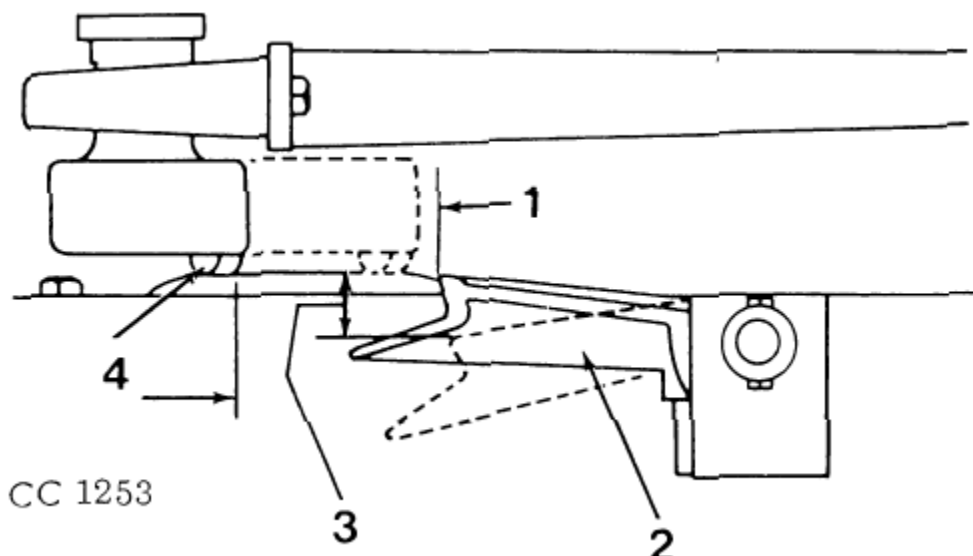
РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ КРИВОШИПА



А Предохранительный ограничитель
В Шток управления
С хомут

Предохранительный ограничитель помогает защитить иглы от повреждение поршневой головки, если иглы войдут в камеру для тьюков слишком рано или останутся там слишком долго.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой предохранительного упора коленчатого вала необходимо правильно установить время соединения иглы с плунжерной головкой (см. страницы 23, 24).



CC 1253

1 минимум 70 мм (2-3 / 4 дюйма)

2 предохранительных упора

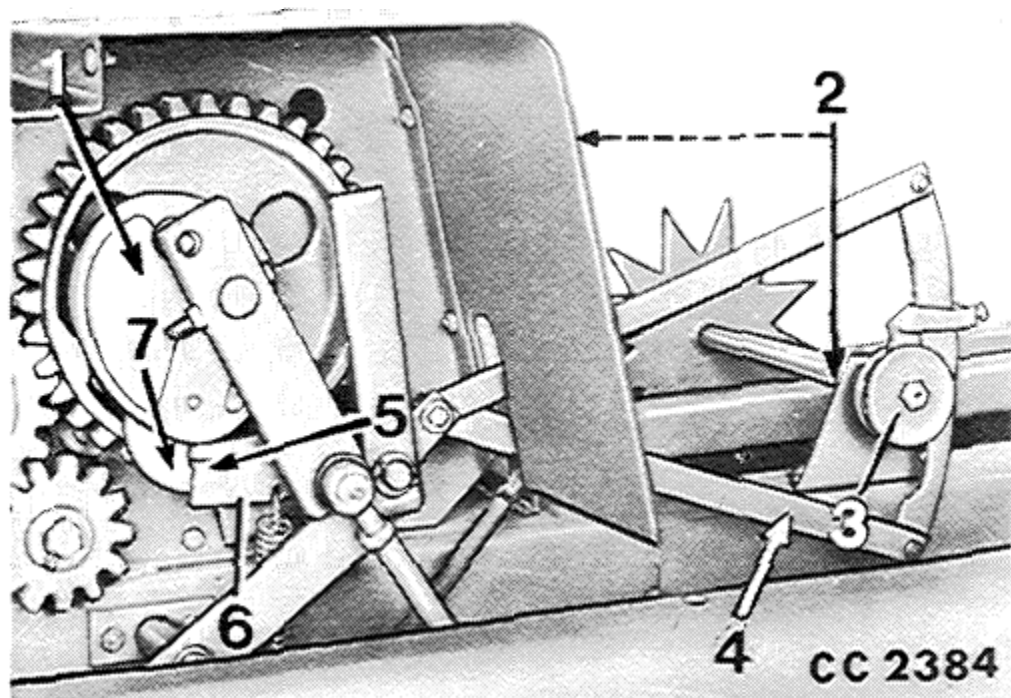
3 28,6-34,9 мм (1-1 / 8 - 1-3 / 8 дюйма)

4 выступа

Установив иглы в исходное положение, отрегулируйте хомут управляющего стержня так, чтобы зазор между правой точкой предохранительного упора и выступом на диаметр рукоятки с плунжерной головкой составляет от 28,6 до 34,9 мм (1-1 / 8 до 1-3 / 8 дюйма).

Отключите иглы и поверните маховик против часовой стрелки по часовой стрелке до тех пор, пока иглы не поднимутся и не окажутся в положении ход вниз. Когда предохранительный упор окажется на одном уровне с траекторией выступа кривошипа с плунжерной головкой, выступ кривошипа плунжерной головки должен находиться на расстоянии не менее 69,8 мм (2-3 / 4 дюйма) от предохранительного упора. Если это размер меньше 69,8 мм (2-3/4 дюйма), отрегулируйте с помощью хомута управляющего стержня. Обязательно соблюдайте в пределах от 28,6 до 34,9 мм (1-1 / 8 до 1-3 / 8 дюйма) диапазон зазора между выступом и рукояткой при нахождении игл в "исходное" положение.

РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ТЮКА РЕГУЛЯТОР



1 кулачок

2 регулировки натяжного выступа и рычага

3 шкива

4 Измерительный рычаг

5 1,6 мм (1/16 дюйма)

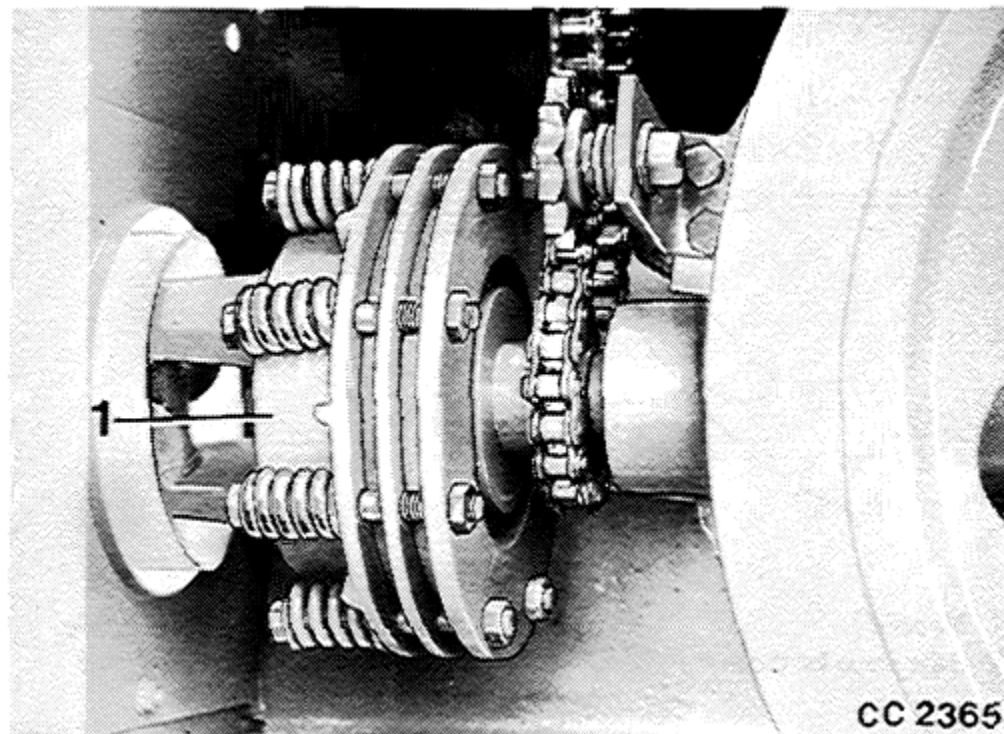
6 Натяжных рычагов

7 Натяжных выступов

CC 2384

Установите иглы в исходное положение; затем отрегулируйте крепление измерительного колеса вперед или назад, чтобы верхний угол натяжной планки не выступал более чем на 1,6 мм (1/16 дюйма) выше или ниже верхнего угла спускового рычага, поскольку упор измерительного рычага опирается на измерительное колесо шкив вала.

РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ СКОЛЬЖЕНИЯ



CC 2365

1 муфта скольжения

Проверяйте муфту скольжения перед каждым сезоном прессования на статический момент проскальзывания составляет от 949 до 1085 Нм (от 95 до 109 мкг = от 700 до 800 фут-фунтов).

Сцепление может быть испытано путем блокирования движения головки плунжера и **ОСТОРОЖНО** прикладывает нагрузку от 315 до 360 Н (от 70 до 80 фунтов) к концу 3-метрового (10 футов) рычага и усилие, прилагаемое под прямым углом с помощью рычага. Если сцепление не проскальзывает в пределах этого диапазона, отрегулируйте сцепление, ослабив или затянув пружинные болты. Отрегулируйте все болты одинаково.

ПРИМЕЧАНИЕ: При правильной регулировке сцепления длина пружин составляет около 44 мм (1-23 / 32 дюйма).

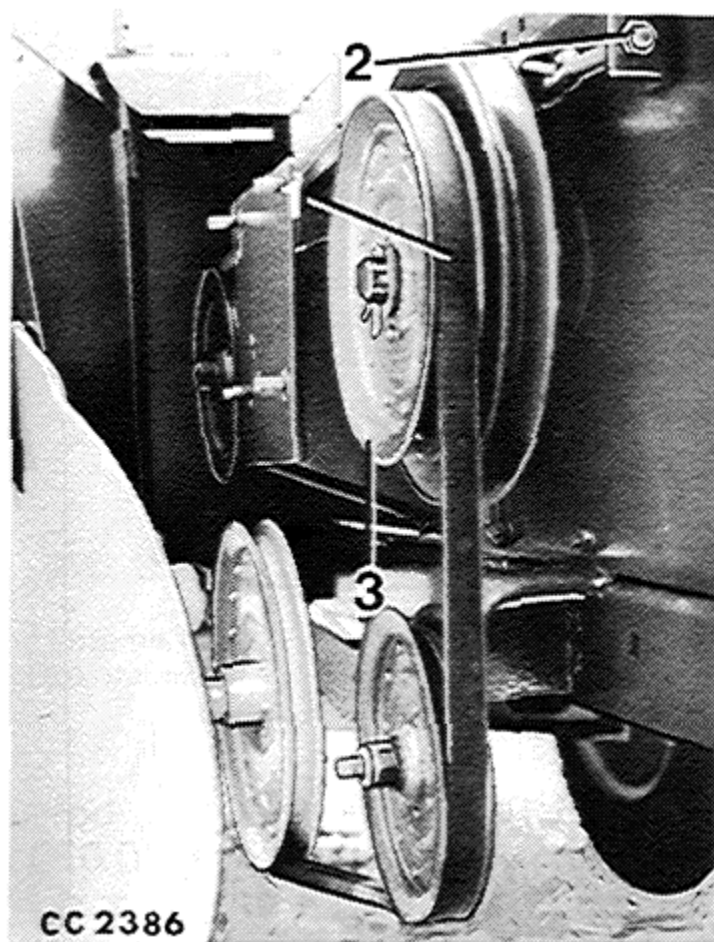
ВАЖНО: Чрезмерное проскальзывание приведет к повреждению муфты скольжения. Чрезмерная затяжка муфты скольжения полностью разрушит защиту, которая была разработана для обеспечения трансмиссии.

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

Коробка передач не должна требовать обслуживания или регулировок, если ее смазывать в соответствии с инструкциями (см. "Смазка", стр. 21).

Если картер требует обслуживания, обратитесь к своему Дилеру John Deere.

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ клинового РЕМНЯ ДАТЧИКА



1 Клиновой ремень
2 Регулировочные гайки
3 Сдвоенных шкива

Приводной шкив подборщика представляет собой двойной шкив, обеспечивающий высокую или низкую скорость подбора при движении задним ходом шкив. Высокая скорость должна использоваться в тяжелых и длинностебельные культуры. Используйте низкую скорость для легких культур или для измельченной соломы и короткого сена.

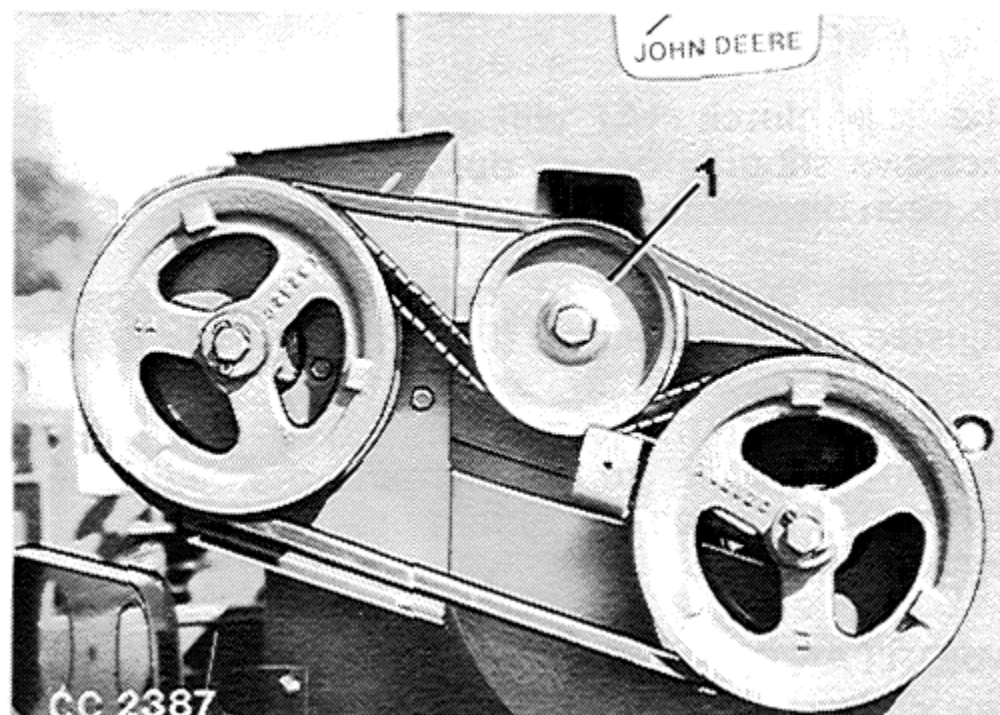
Когда подборщик находится в нормальном рабочем положении, отрегулируйте Клиновой ремень должен быть натянут достаточно туго, чтобы исключить проскальзывание при эксплуатации в нормальных условиях.

Отрегулируйте натяжение ремня, затянув или ослабив гайку на пружине натяжения.

Высокая скорость составляет 84 об/мин

Низкая скорость составляет 68 об/мин

РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ ШНЕКА (456T/WS)

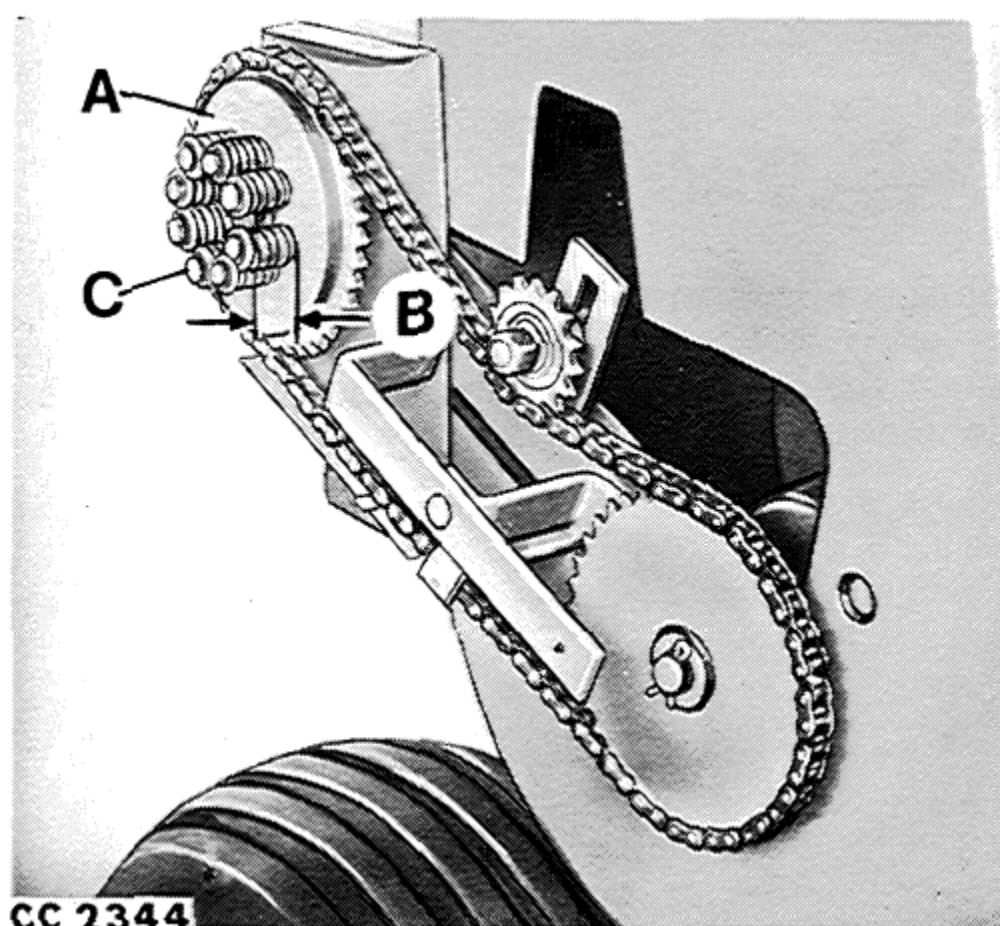


1 Натяжной

Чтобы отрегулировать клиновой ремень, ослабьте натяжитель и отрегулируйте пока ремень не отклонится на 20 мм (7/8 дюйма) при 90 Н усилии (20 фунтов) прикладывается к центру ремня, противоположного натяжителю. Затяните натяжитель.

Для получения требуемого натяжения клиновой ремень может быть устанавливается над натяжным шкивом или под ним. Это второе положение следует использовать, когда клиновой ремень натянут и когда больше невозможно получить надлежащее натяжение клинового ремня на холостом ходу шкив.

РЕГУЛИРОВКА МУФТЫ СКОЛЬЖЕНИЯ ПРИВОДА ШНЕКА (466 T/Вт)



Муфта скольжения
В 33 мм (1-9/32 дюйма)

С Регулировочный винт

Предохранительная муфта привода шнека помогает защитить пресс-подборщик от перегрузки привода шнека из-за больших "комьев" сена.

Предохранительную муфту (А) потребуется отрегулировать, если чрезмерное скольжение происходит во время операции или, если это была разобрана.

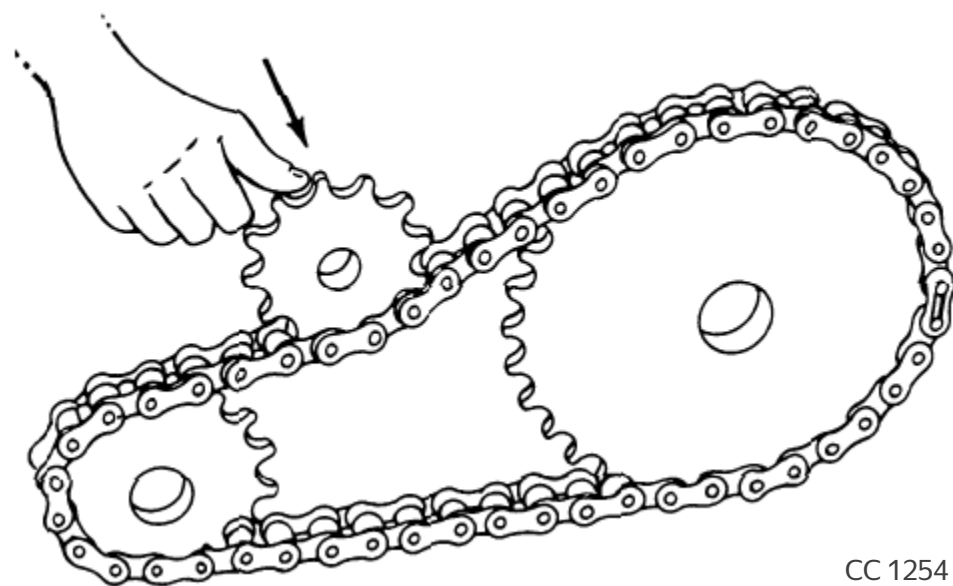
Сцепление состоит из новых деталей надлежащего регулируется при размере (В) 33 мм (1-9/32 дюйма).

Если после износа размер (В) больше 33 мм (1-9/32 дюйма), снова затяните регулировочные винты (С), чтобы снова получить указанный диаметр размер (В).

ВАЖНО: чрезмерное проскальзывание приведет к повреждению противоскользкая муфта. Чрезмерная затяжка противоскользкой муфты полностью разрушит защиту, которую она была разработана для оснащения трансмиссии.

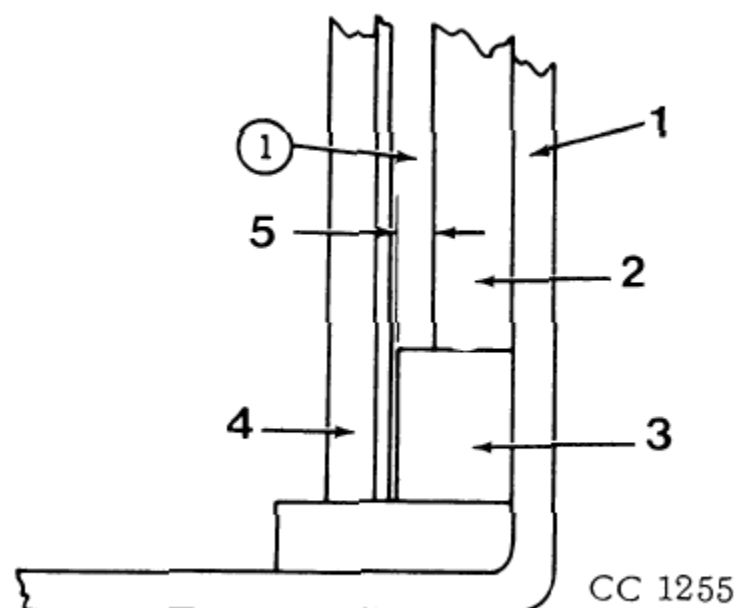
Чтобы отрегулировать предохранительную муфту (А), поверните пружину регулировочные винты (С) до тех пор, пока пружина не будет подобрана по размеру.

РЕГУЛИРОВКА ЦЕПИ



Отрегулируйте натяжение всех роликовых цепей, ослабив болт крепления натяжного устройства и прижав натяжное устройство к цепи большим пальцем. Затяните болт крепления натяжителя.

РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПЛУНЖЕРНАЯ ГОЛОВКА И НОЖИ

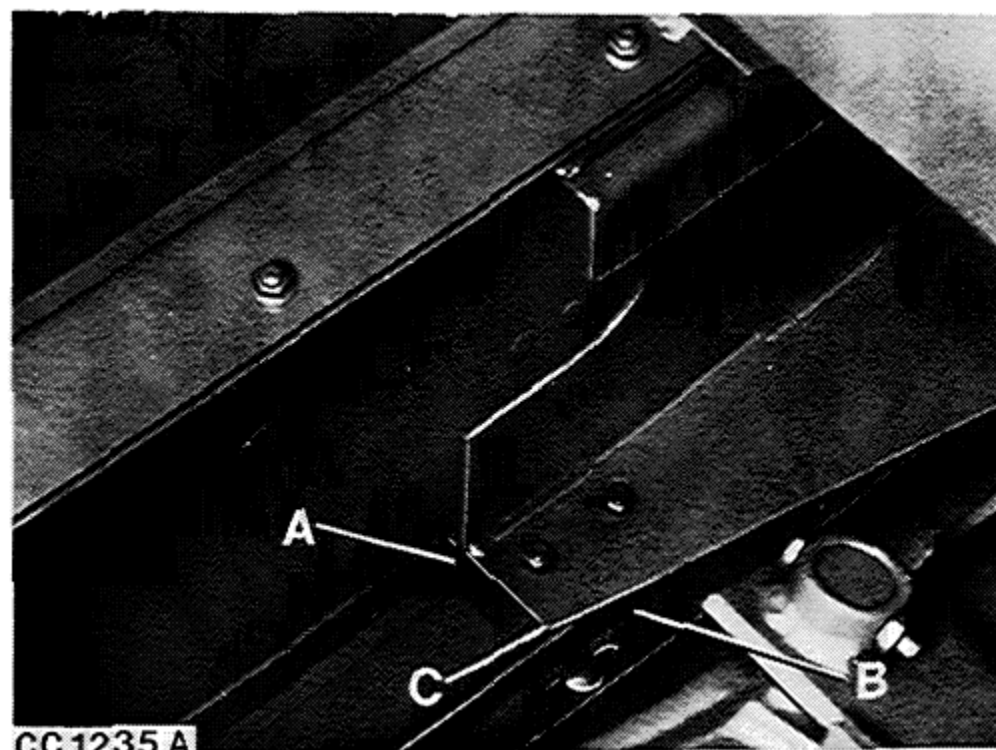


- 1 Футляр для тюков
- 2 Стационарных ножа
- 3 Нижняя направляющая футляра для рулонов R.H.
- 4 Plungerhead knife 5 0,5 мм (0,020 дюйма)

1. Перед регулировкой головки плунжера убедитесь, что стационарный нож отрегулирован на 0,5 мм (0,020 дюйма) до справа от внутренней поверхности нижнего правого ящика направьте ящик для тюков, добавив или удалив прокладки за стационарным ножом.

ВАЖНО: Болты, проходящие через стационарный нож, должны устанавливаться повторными ударами молотка во время затягивания болтов до 102 + 27 Нм (10 мкг) 3) 75 ± 20ft-1b

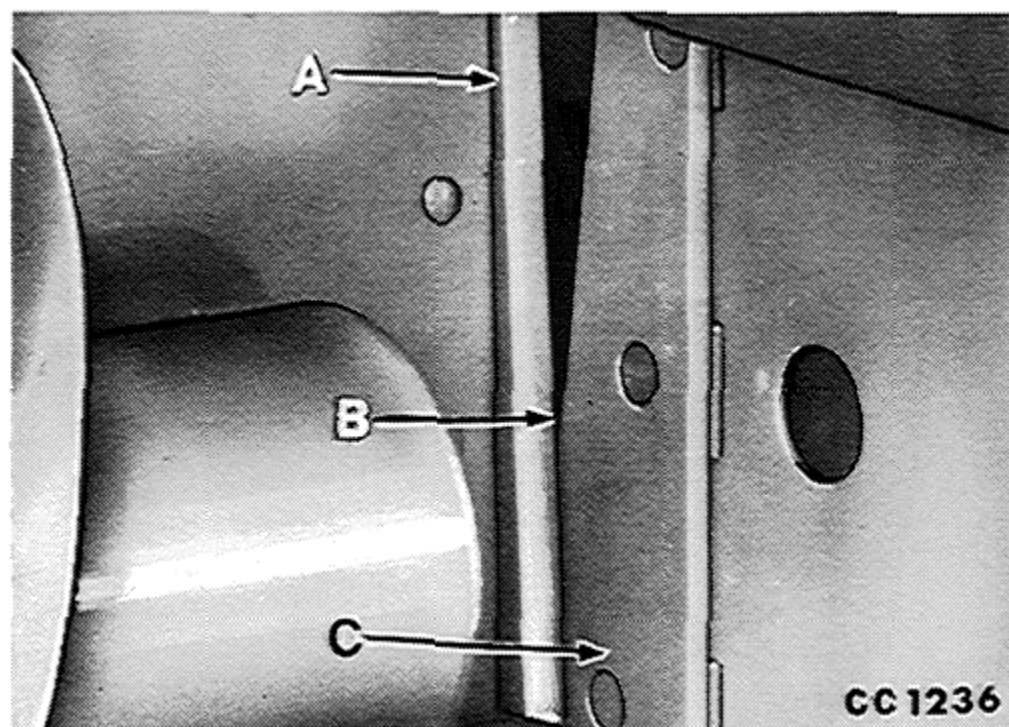
ВНИМАНИЕ: Стационарный нож должен быть установлен на 0,5 мм (0,020 дюйма) правее или позади направляющих головки плунжера, чтобы предотвратить блокировку из ножей.



- A Передняя нижняя накладка
- B Нижний правый угол
- C Зазор

2. Вставив поршневую головку в ящик для тюков, проверьте зазор между нижней правой угловой направляющей и передней нижней накладкой. При необходимости ослабьте болты на угловой направляющей и отрегулируйте так, чтобы головка плунжера была свободный ход на протяжении всего хода в пределах 1,3 мм (0,050 дюйма) максимум.

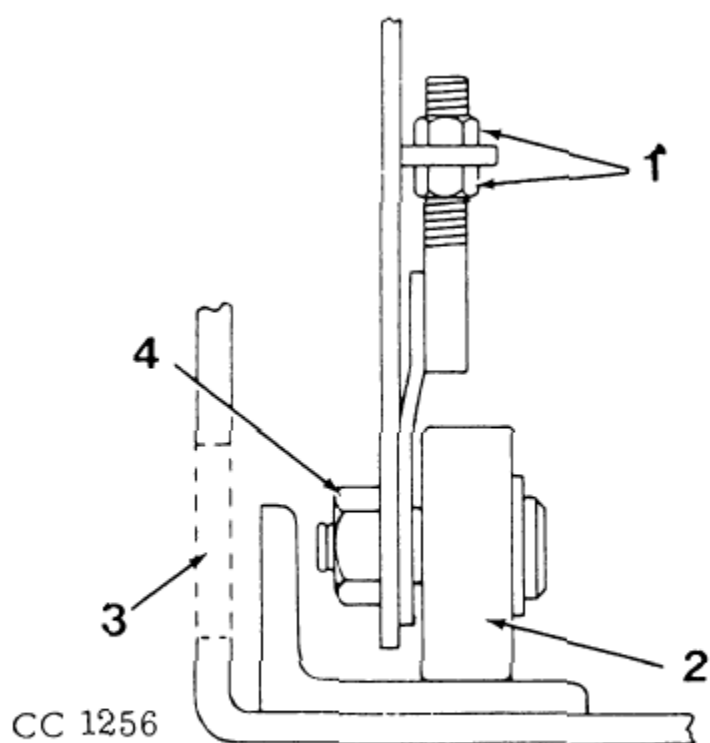
РЕГУЛИРОВКА ПЛУНЖЕРНОЙ ГОЛОВКИ И НОЖЕЙ – Продолжение



Стационарный нож
 В Зазор от 0,75 до 1,75 мм (от 0,030 до 0,070 дюйма)
 С Плунжерный нож

3. Нижним концом плунжерного ножа и нижние износостойкие накладки плунжерной головки, контактирующие с их соответствующими направляющими для тюков, зазор между ножом плунжерной головки и неподвижной длиной ножа должна составлять от 0,75 до 1,75 мм (0,030 и 0,070 дюйма). Зазор между ножами в верхней части должен быть больше, чем в нижней. Для регулировки положения ножа переместите плунжерную головку вверх или вниз.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обязательно ослабьте каждый скребок перед регулировочные ножи для предотвращения заедания головки плунжера. Затяните, как показано на шаге 6 после регулировки ножей.

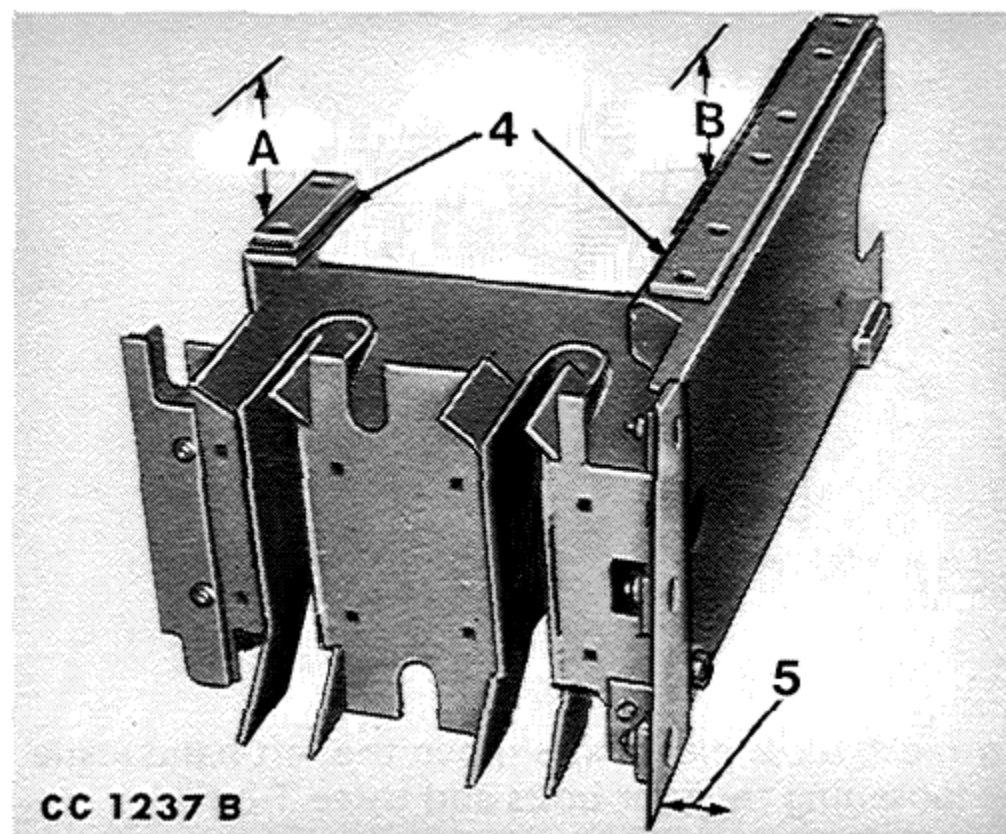


1 Регулировочные гайки
 2 Роликовые

3 Hole in bale case
 4 Lock nut

Отрегулируйте, ослабив контргайку через отверстие в с левой стороны ящика для тюков. Отрегулируйте плунжерную головку поворачивая регулировочные гайки до достижения зазора. Затяните контргайку. Убедитесь, что головка плунжера расположена справа

так, чтобы нож с плунжерной головкой упирался в нижнюю правая направляющая.



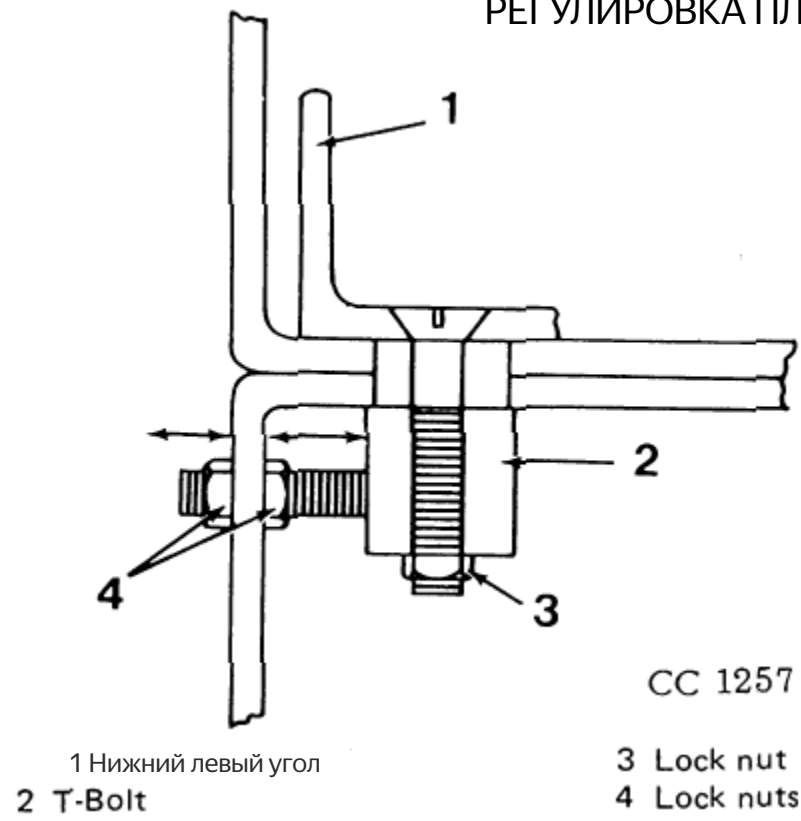
A 0,75 мм (0,030 дюйма)

B 1,27 мм (0,050 дюйма)

4. При установке плунжерной головки напротив неподвижного ножа, зазор между верхним износостойким накладкой плунжерной головки и верхней направляющей должны быть свободны на 0,75 мм (0,030 дюйма) в ближайшей точке на протяжении всего хода головки плунжера. Устанавливайте или снимайте прокладки по мере необходимости. Зазор между правой верхней частью накладки для износа плунжерной головки и верхушка ящика для тюков должны быть освободите до 1,27 мм (0,050 дюйма) в ближайшей точке на протяжении всего хода поршня. При необходимости добавьте или снимите прокладки.

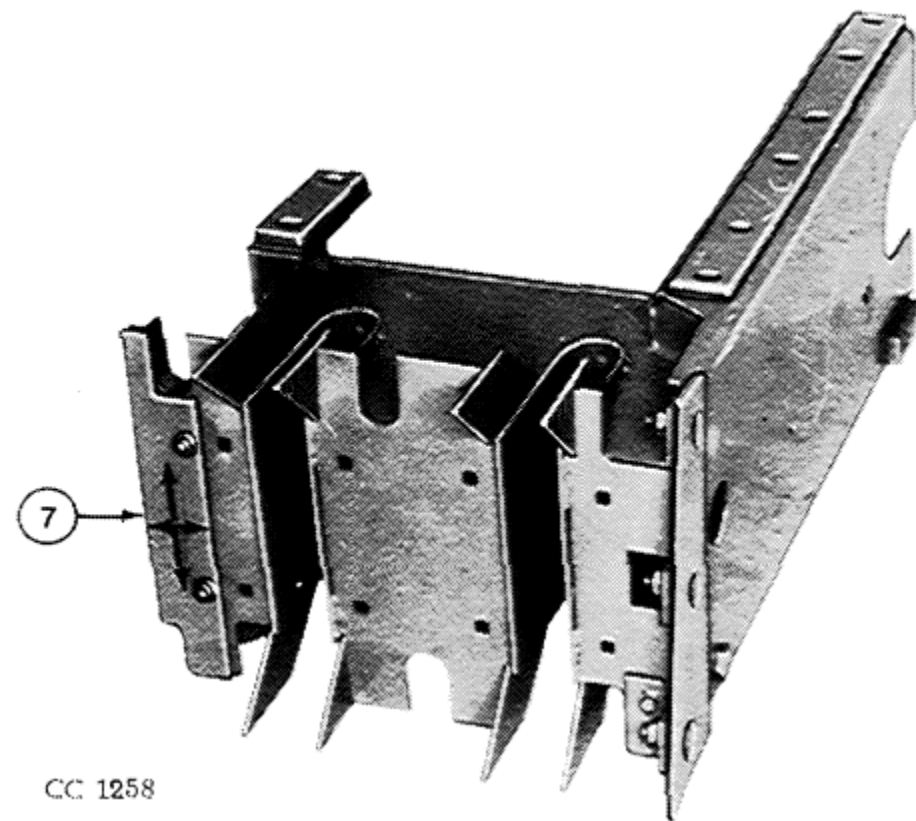
5. Когда плунжерная головка находится в заднем положении и сдвинута влево относительно своих направляющих, зазор между ножом плунжерной головки и нижней правой направляющей для тюков не должна превышать 0,4 мм (0,015 дюйма). С плунжерной головкой в передней части расположите и переместите влево относительно его направляющих, зазор между ножом с плунжерной головкой и нижней правой направляющей ящика для тюков не должна превышать 1,5 мм (0,060 дюйма)

РЕГУЛИРОВКА ПЛУНЖЕРНОЙ ГОЛОВКИ И НОЖЕЙ - Продолжение



1 Нижний левый угол
2 T-Bolt

3 Lock nut
4 Lock nuts



CC 1258

Чтобы соответствовать этим зазорам, переместите левый угол ослабив четыре болта и три тройника.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не используйте тройники для регулировки. Используйте только для удержания зазора после произведена регулировка.

7. Переместите регулируемую поверхность плунжерной головки, чтобы очистить внутренняя сторона левой стороны ящика для тьюков от 1,5 до 4,5 мм (от 0,060 до 0,180 дюйма) на протяжении всего хода плунжерной головки. Установите плунжер лицевой стороной вниз по направляющей с максимальным зазором 0,25 мм (0,010 дюйма).

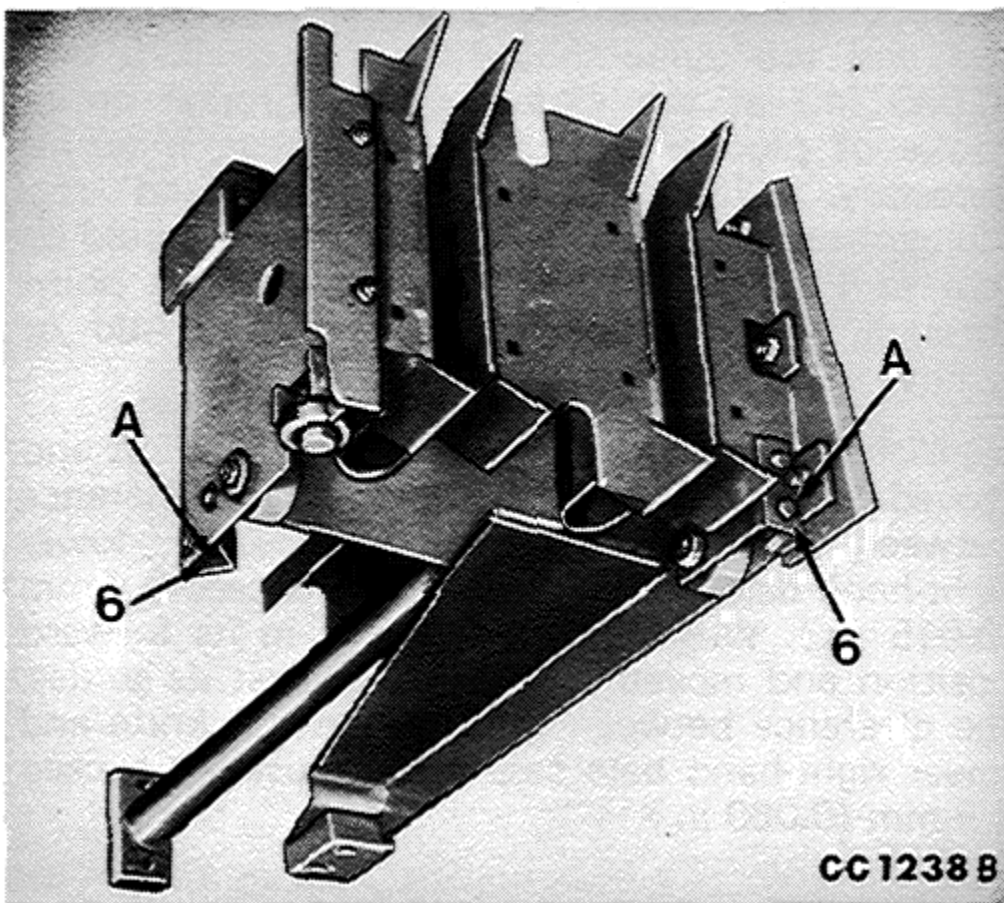
ПРИМЕЧАНИЕ: Головка плунжера должна свободно перемещаться вручную через полный цикл после завершения этих операций с плунжерной головкой регулировка завершена.

Закрепление рукоятки с плунжерной головкой болтами

Рукоятка с плунжерной головкой крепится болтами с помощью винт с заглушкой, гайка и контргайка.

Затяните с моментом затяжки 400 Нм (40 Мкг; 300 фут-фунтов). Контргайка удерживает гайку на месте.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затяжка должна производиться головкой винта с заглушкой.



Скребок

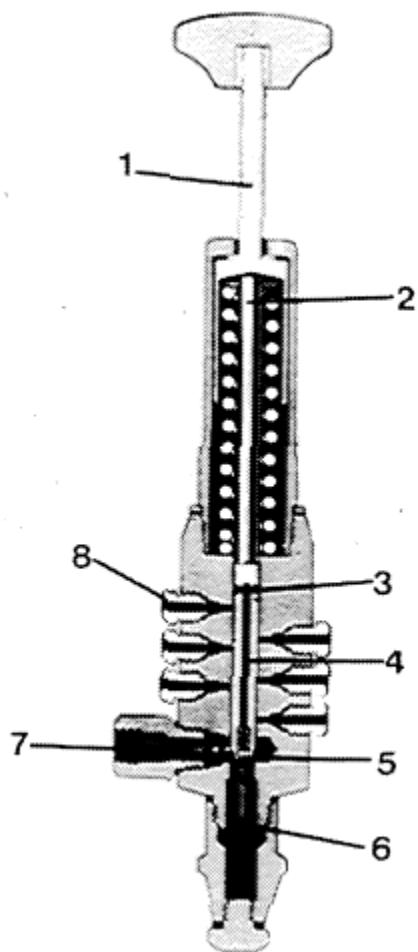
6. Опустите скребки вниз до упора в плунжерную головку направляющие с максимальным зазором 0,25 мм (0,010 дюйма)

ПРИМЕЧАНИЕ: Скребки не должны отрывать ролики от руководство.

СИСТЕМА MULTI-LUBER

Забиты маслопроводы и подшипники

При правильной работе поршень будет двигаться, проходит полный ход без затруднений. Если засоряется маслопровод или подшипник, нормальный ход поршня будет прерван, когда он достигнет выходное отверстие забитой магистрали. Устраните засорение следующим образом:



СС 1189

- | | |
|--------------------|---------------------------------|
| 1 Рукоятка | 5 Контрольный шарик |
| 2 Поршень | 6 Измерительная камера |
| 3 Масляное кольцо | 7 Впускное отверстие для смазки |
| 4 выпускных канала | 8 выпускных отверстий |

1. Определите, какая линия засорена, оценив насколько далеко продвинулся поршень. Убедитесь, что убедитесь в этом, отсоединив предполагаемый маслопровод на подшипнике и переместив поршень.

2. Отсоединив засоренный трубопровод, переместите с помощью плунжера определите, не произошло ли засорение в подшипнике или маслопроводе.

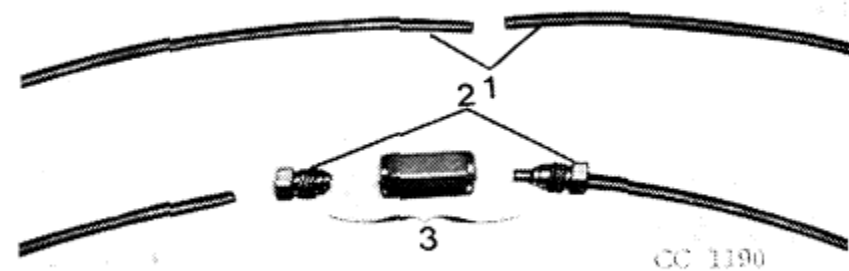
3. Очистите подшипник и долейте смазку перед подключением многозаборного питающего трубопровода. Если маслопровод засорен, включите насос до тех пор, пока смазка не будет вытеснена через трубопровод.



ВНИМАНИЕ: Не пропускайте масло через масляный фильтр прокладывая маслопровод с помощью пистолета для смазки под давлением. Разрыв давления в маслопроводе составляет 210 бар (3000 фунтов на квадратный дюйм).

pressur

Поврежденные маслопроводы



- 1 Broken feed lines
2 Compression nuts

Соединение 3 EE 1729 M

Всякий раз, когда маслопровод поврежден, движение поршня ускоряется по мере прохождения выпускное отверстие с неисправным маслопроводом.

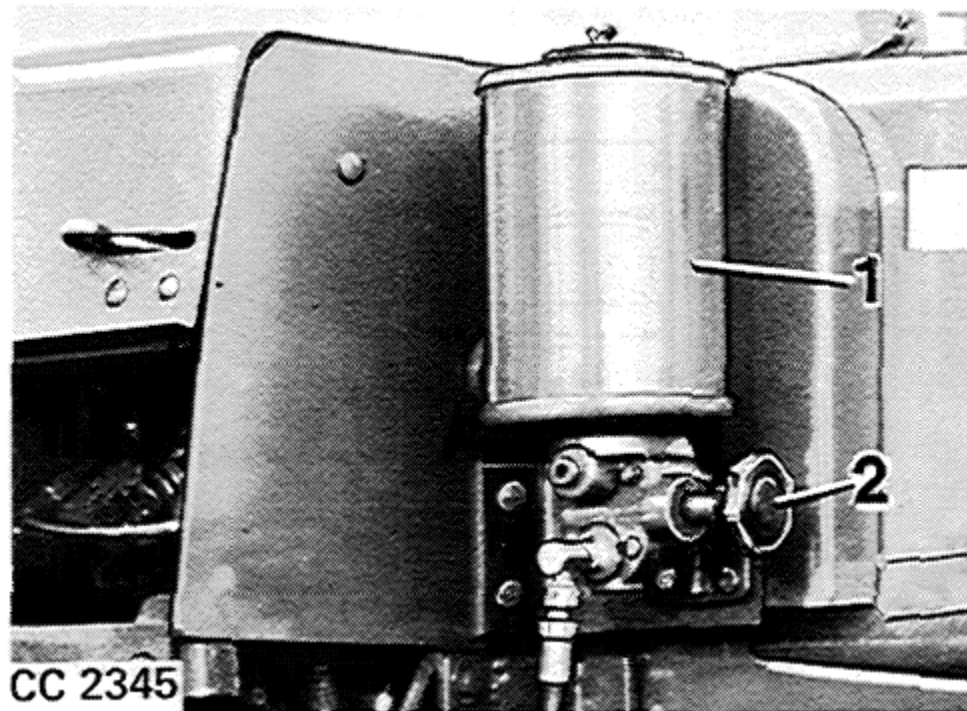
Определите место разрыва маслопровода.

Обрежьте сломанные концы маслопроводов квадратно и вставьте их в компрессионные гайки и штуцер, как показано выше.

Плотно затяните гайки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Компрессионные гайки можно использовать только один раз.

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ НАТЯЖЕНИЕ ТЮКОВ



1 Резервуар

2 Ручка сжатия.

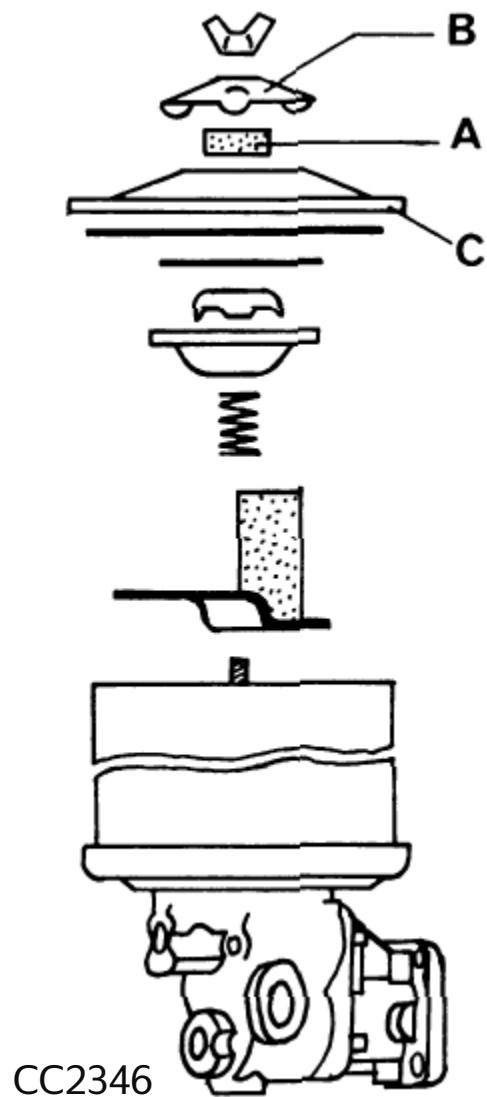
Вес тюка регулируется регулировкой ручки на насосе. Поворот ручки по часовой стрелке увеличивает сжатие тюка, поворот ручки вращение против часовой стрелки уменьшает сжатие тюков. После того, как регулятор отрегулирован в соответствии с типом или состоянием урожая, тюки становятся более однородными масса будет получена без постоянной регулировки.

Периодически проверяйте уровень масла в гидравлическом баке. Для максимального контроля сжатия уровень масла должен быть на отметке в резервуаре, когда гидравлический цилиндр полностью опущен.

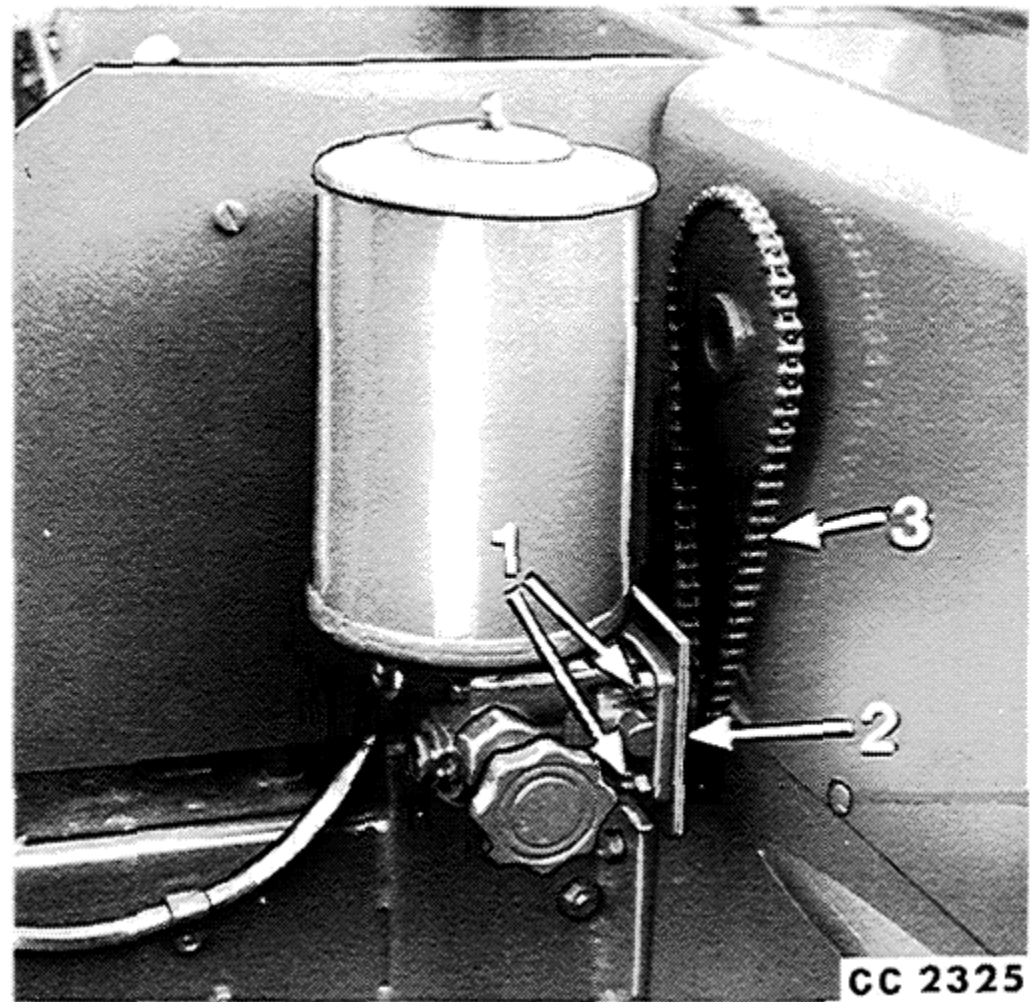
При необходимости долейте масло John Deere HY-GARD Трансмиссионное и гидравлическое масло или тип 303 Масло специального назначения или эквивалентное масло. Другое типы масла не обеспечивают удовлетворительного обслуживания и могут привести к возможному повреждению.

ВАЖНО: Содержите масло в чистоте, без пыли, воды, и герметика.

Каждые 10 дней эксплуатации снимайте крышки В и С и фильтр А. Сотрите пыль с крышек и окуните фильтр в бензин, чтобы удалить грязь и посторонние частицы. Чаще чистите крышки и фильтр в чрезвычайно пыльные условия работы. Соберите как показано на следующем рисунке.



При необходимости выпускайте воздух из гидравлической системы, ослабив шланг на гидравлическом цилиндре. Запустите трактор и включите сцепление. Двигатель трактора должен работать на холостом ходу, пока подается воздух вытесняется из шланга. Когда из шланга будет вытеснен весь воздух затяните шланг на гидравлическом цилиндре.



1 Болты крепления насоса
2 Звездочка насоса

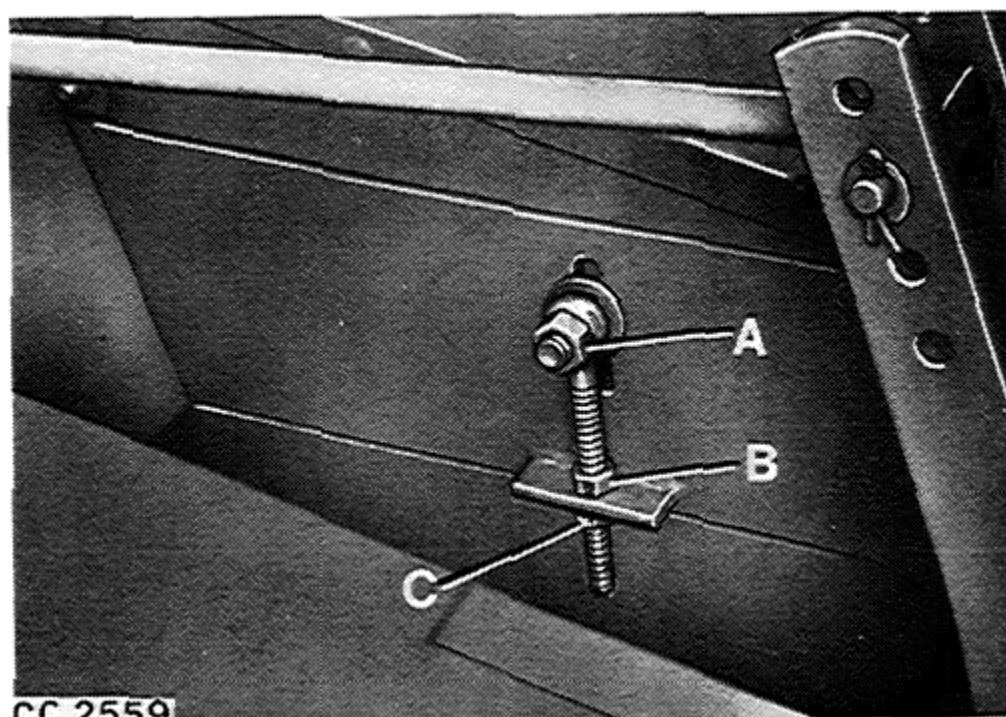
3 Приводная цепь

Чтобы отрегулировать приводную цепь насоса, ослабьте насос крепёжные болты. Ослабьте установочный винт в насосе установите звездочку и выровняйте цепь насоса по прямой линии между двумя звездочками. Затяните установочный винт в насосе звездочка. Отрегулируйте приводную цепь до появления небольшого прогиба цепи. Затяните крепёжные болты насоса.

ВНИМАНИЕ: Вытекающая жидкость под давлением может с достаточной силой проникнуть в кожи, что может привести к серьезным травмам. Перед отсоединением трубопроводов обязательно сбросьте давление. Перед подачей давления в систему убедитесь, что все соединения должны быть герметичными, а трубопроводы и шланги не повреждены. Жидкость, вытекающая из очень маленького отверстия, может быть почти незаметна. Используйте кусок картона или дерева, а не руки на предмет предполагаемых утечек.

При травме вытекшей жидкостью немедленно обратитесь к врачу. Серьезная инфекция или реакция могут развиваться, если не будет немедленно назначено надлежащее медицинское лечение.

РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ПАЛЬЦЕВАЯ ЦЕПЬ ПОДАЧИ



CC 2559

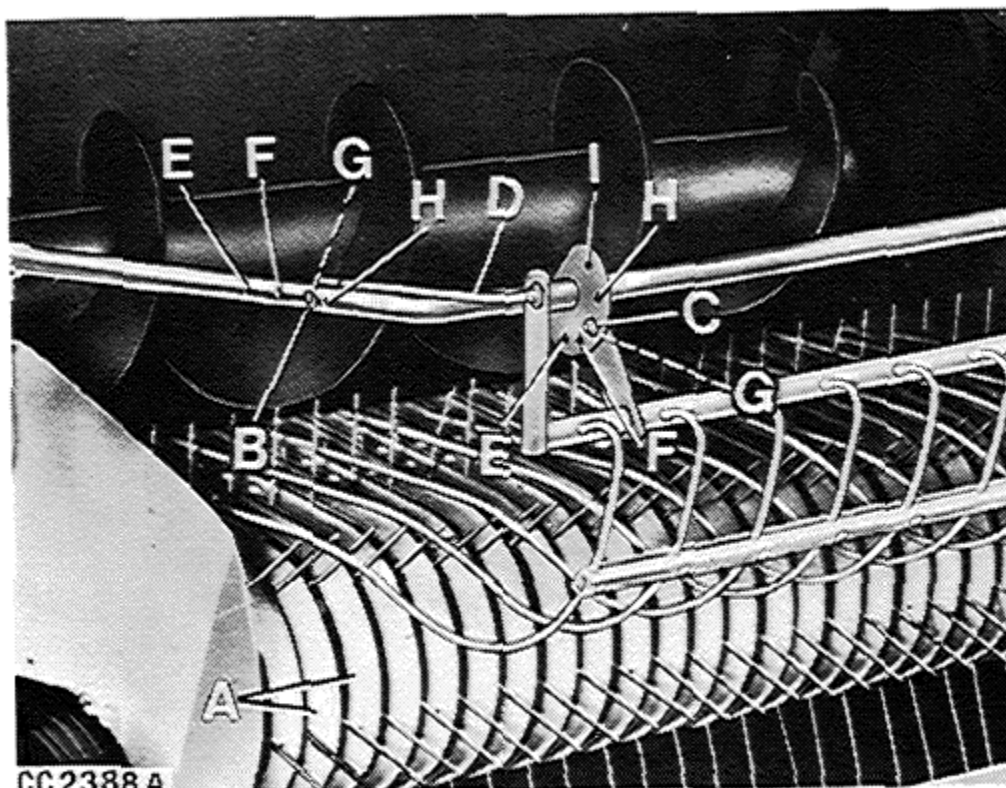
A Орех
B Верхняя регулировочная гайка
C Нижняя регулировочная стопорная гайка

Цепь пальцевого привода податчика передает мощность на верхние зубья питателя. Это, в свою очередь, приводит в действие гидравлический дренажный насос, приводимый в действие с противоположной стороны верхние зубья питателя. Если какая-либо из этих деталей заменена перемещена для обслуживания, проверьте все операции синхронизации перед запуском пресс-подборщика.

Для регулировки ослабьте гайку (A), расположенную на рым-болте. Ослабьте верхнюю регулировочную гайку (B) и затяните нижнюю регулировочную гайку (C), чтобы затянуть цепь. Затяните или ослабьте регулировочные гайки на 13 мм (1/2 дюйма) прогиб достигается нажатием большого пальца к центру цепи.

Последовательно затяните регулировочные гайки (B и C) и гайку (A) тщательно. Повторно проверьте регулировку.

Подбирайте компрессоры



CC 2388 A

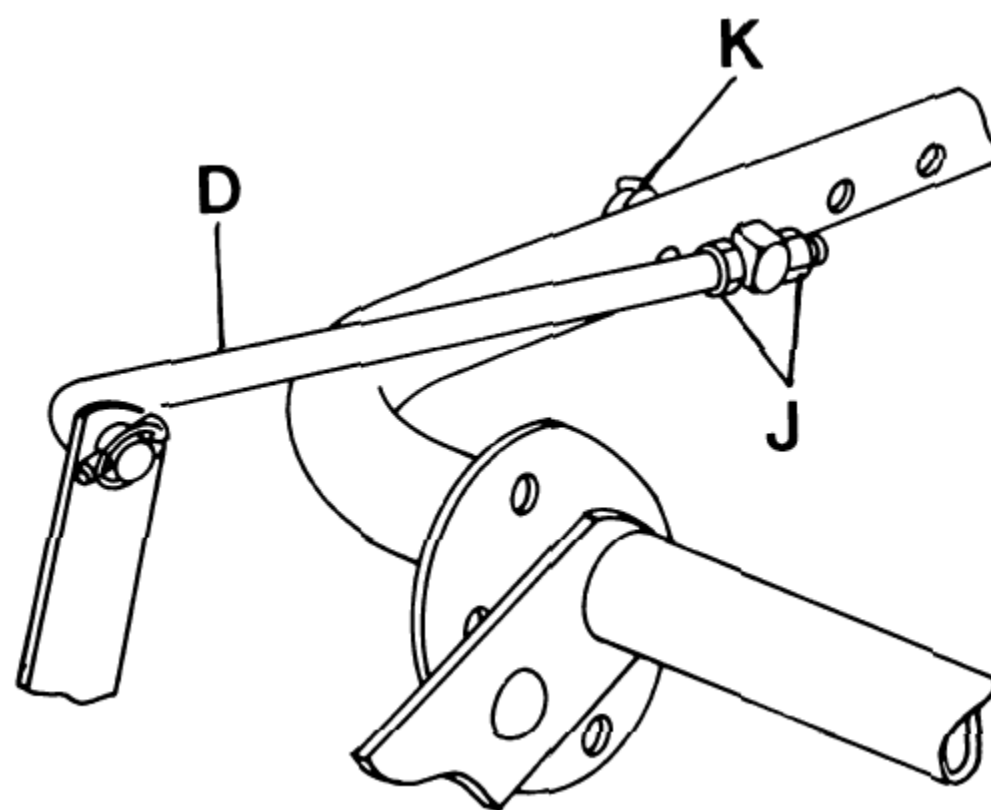
A Strippers
B Quick-lock pin
C Carriage bolt
D Locating rod
E 1st locating hole
F 2nd locating hole
G 3rd locating hole
H 4th locating hole
I 5th locating hole

При работе с легкими, пушистыми валками принимайте меры следите за тем, чтобы отверстия оставались в нижнем диапазоне (E или F) при этом кончики компрессоров просто опираются на съемники (A).

При работе в плотных и тяжелых валках необходимо делать регулировка должна оставаться в верхнем диапазоне отверстий (G, H или I), при этом кончики компрессоров просто опираются на съемники (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Всегда держите оба крепежных болта (C) и установочный стержень (D) в соответствующих отверстиях каждого Другое.

Для регулировки снимите быстрозажимной штифт (B) и каретку болт (C) и переместите установочный стержень (D) в нужные специальные отверстия. Пример: При установке в первое установочное отверстие (E), то крепежный болт (C) должен быть в первом регулировочное отверстие (E). Если установочный стержень находится в четвертом установочном отверстии (H), в может находиться каретный болт. четвертое или пятое установочные отверстия (H или I).



CC 2560

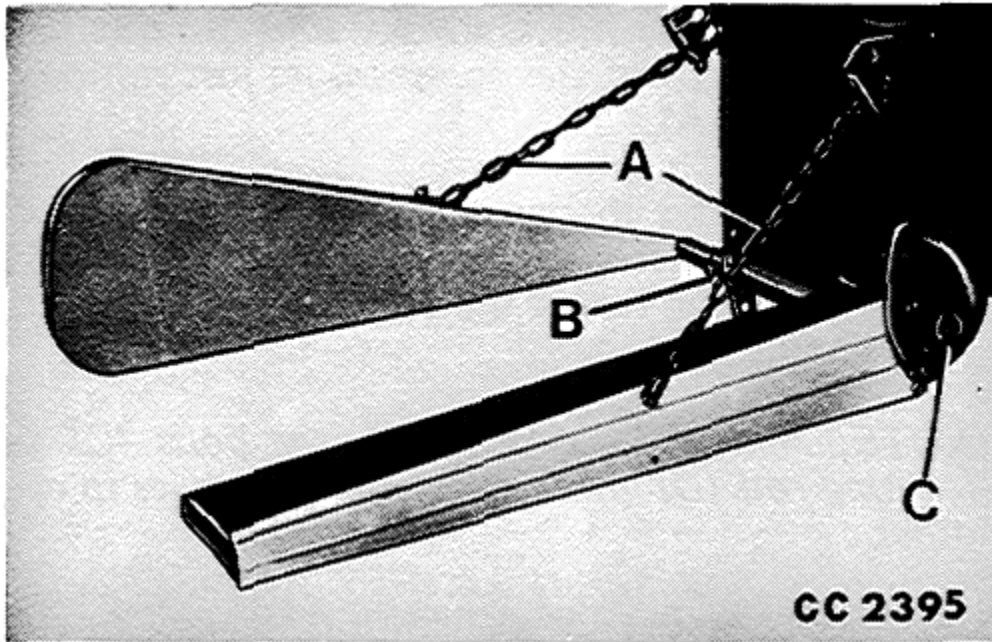
D Установочный стержень J Регулировочные гайки K Стопорный штифт Quick

После выполнения первоначальной регулировки и установочного штока (D) компрессоры могут быть дополнительно отрегулировано относительно съемников (A).

Для регулировки компрессоров ослабьте или затяните регулировочные гайки (J) так, чтобы кончики компрессоров просто опирались на съемники (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для облегчения доступа к пресс-подборщику снимите быстрозажимной стопорный штифт (K) и установочный стержень (D). Поверните ком- прижимает в сторону.

Желоб для бокового сброса тюков



A Цепи B Установочный винт C Регулировочный болт

Боковой желоб для сбрасывания тюков сбрасывает тюки на их узкие стороны. Желоб является обратимым для сбрасывания тюков справа или слева от пресс-подборщика.

Регулировка вверх и вниз может быть достигнута путем удлинения или укорачивания цепей (A).

Регулировочный болт (C) следует затянуть до точки, в которой желоб можно перемещать вручную с усилием.

Регулировку вдоха и выдоха можно производить с помощью ослабления-поверните установочный винт (B) и установите желоб таким образом, чтобы тюк был размещен в соответствии с вашими индивидуальными потребностями. После регулировки надежно затяните.

ПАМ'ЯТКИ



Устранение неполадок

Большинство возникающих проблем с эксплуатацией пресс-подборщика можно отнести к неправильным регулировкам или несвоевременному обслуживанию. Следующая таблица предназначена для того, чтобы помочь вам при возникновении проблемы, указав вероятную причину и рекомендуемое решение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Неисправный или некачественный шпагат может быть основной причиной трудностей с завязыванием узлов.


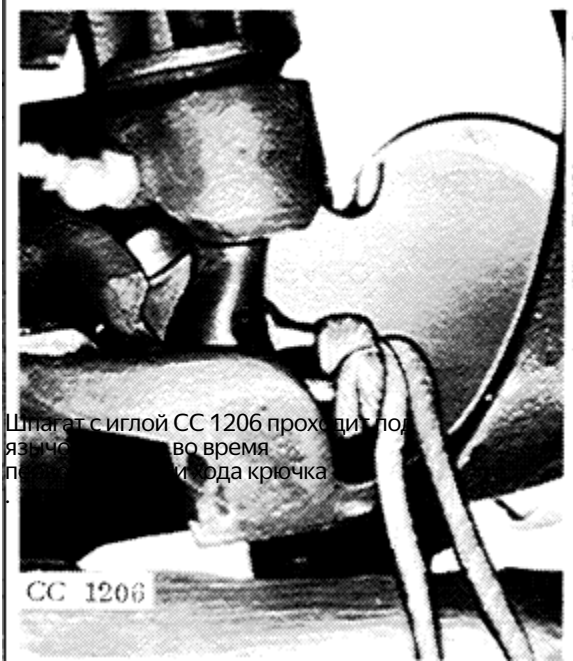
Эти предлагаемые средства защиты следует применять с осторожностью. Убедитесь, что источник проблемы не находится где-то еще, кроме того места, где проблема существует. Доскональное понимание для удовлетворительного устранения проблем с работой пресс-подборщика необходимо.

Проблема	Причина	Устранение
	ТРУДНОСТИ С ЗАВЯЗЫВАНИЕМ УЗЛОВ	- ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ШПАГАТА
СС 1193 Узел на шпагате поверх тюка	Пальцы такера не поднимали шпагат с иглой или не перемещали его в положение обвязки должным образом. Собачки не держат конец тюка.	Отрегулируйте зажимные пальцы. Отрегулируйте иглы и / или диск для шпагата. Проверьте натяжение диска для шпагата и коробки для шпагата. Установите удлинители плунжерной головки. Очистите место для сбора сена. Проверьте, нет ли неисправных или отцепленных пружин.
СС 1194 Бечевка завязана узлом.	Чрезмерное натяжение шпагата вокруг крючка во время цикла завязывания приводит к срезу или растягиванию шпагата	Ослабьте пружину держателя диска для шпагата. Зачистите все шероховатые поверхности и края с помощью крючка.
СС 1195 Концы шпагата обтрепаны	Затупите нож для шпагата.	Заточите режущую кромку ножа для шпагата.

Проблема	Причина	Устранение
Узел слишком ослаблен	Износенный или поврежденный язычок. Слишком низкая плотность рулона. Чрезмерное давление держателя шпагата. Нормальный износ узловязальной машины. Неправильная регулировка шпагатного диска.	Замените крючок. Затяните регуляторы натяжения. Уменьшите давление держателя. Отрегулируйте рукоятку ножа. Отрегулируйте диск для шпагата.
СС 1197 Концы шпагата неровные.	Недостаточное натяжение держателя шпагатного диска. Нож затупился или со сколами	Подтяните пружину держателя. Заточите режущую кромку ножа.
СС 1198 Ни на одном из шпагатов нет узла	Шпагат нарезан на диски. Крючок не вращается. Язычок крючка не открывается	Ослабьте держатель для шпагата. Острые края и заусенцы на дисках. Проверьте, нет ли утерянной шестерни. Проверьте, нет ли утерянного ролика. Проверьте, нет ли чрезмерного износа язычка з
С 1199 Узел на игольчатом шпагате	Шпагат поверх тюка вытягивают из шпагатного диска. (Может быть отделен квадратным срезанным концом, который был расплюсчен в виде диска). Этот шпагат обычно короче, чем соединительный шпагат, привязанный на противоположной стороне тюка).	Увеличьте натяжение дисков пружины держателя шпагата.
	Обвяжите тюк шпагатом, срезанным из шпагатных дисков. (Отличающийся от других тем, что конец шпагата будет перетерт и порван, а не обрезан прямо ножом).	Уменьшите натяжение пружины. Уменьшите натяжение рулона.

48 Устранение неполадок

Проблема	Причина	Устранение
<p>Нити одного шпагата продеваются через узел, загнутый назад.</p>	<p>Язычок крючка закрывается поверх шпагата.</p>	<p>Смоделируйте рукоятку ножа так, чтобы канавка удерживала шпагат над язычком крючка дальше вправо. Отрегулируйте положение дисков для шпагата.</p>
<p>СС 1201 Двойной узел из бечевки</p>	<p>Недостаточный ход рукоятки ножа за крючок. Прижимной рычаг крюка пружина слишком ослаблена.</p>	<p>Смоделируйте рычаг ножа, чтобы обеспечить хват крючок. Затяните регулировочную гайку на прижимной пружине рычага крючка.</p>
<p>СС 1202 Одинарный узел из бечевки</p>	<p>Недостаточный ход рукоятки ножа за крючок. Пружина прижимного рычага крюка слишком ослаблена.</p>	<p>Смоделируйте рукоятку ножа для увеличения зазора мимо крюка. Затяните регулировочную гайку на прижимной пружине рычага рычажного рычага.</p>
<p>СС 1203</p> <p>Шпагат обрезан и / или перетерт за узлом</p>	<p>Когда крючок поворачивается, бечевка защемляется между крючком и рукояткой ножа, и бечевка повреждается на расстоянии 12-25 мм (1/2 -1 дюйм) от узла.</p> <p>Рукоятка грубого ножа разрезает бечевку на 18-30 мм (от 3/4 до 1-1 / 4 дюйма) от узла.</p> <p>Чрезвычайно высокое натяжение верхнего шпагата</p>	<p>Согните рукоятку ножа так, чтобы крючок своей стороной касался бечевки. Убедитесь, что выступ стеклоочистителя на рукоятке ножа соприкасается с тыльной стороной бечевки.</p> <p>Разгладьте неровный край в выемке для шпагата на рукоятке ножа.</p> <p>Уменьшите вес тюка, ослабив его натяжение и / или проверив натяжение шпагата.</p>

Проблема	Причина	Устранение
<p>CC 1204 Шпагат с иглой надевается на крючок язычковый валик.</p>  <p>CC 1205 Игольчатый шпагатом о язычковый валик для крючка. Второй узел завязан на крючке.</p> <p>Шпагат с иглой поверх козырька-валик для язычка крючка и второй узел завязан на крючке.</p>	<p>Шпагат с иглой не входит в шпагатный диск. Неправильное натяжение шпагата. Неправильное продевание нити в шпагат.</p> <p>То же, что и на предыдущем рисунке; однако оператор обычно обнаружит это условие, а не условие, описанное в нем.</p>	<p>Отрегулируйте иглы, как показано на стр. 29, и /или отрегулируйте время вращения диска для шпагата. Проверьте, нет ли срезанного или потерянного штифта шестерне диска или в дисковом червячном редукторе. Убедитесь, что шпагат, выходящий из коробки, проходит под устройствами для натяжения шпагата в коробке для шпагата. Отрегулируйте натяжение шпагата. Смотрите раздел "Иглы для вдевания нитей".</p> <p>Внесите исправления, как указано выше, и осмотрите весь узел на наличие сломанных или поврежденных деталей.</p>
 <p>Шпагат с иглой CC 1206 проходит по язычку козырька во время продевания нити под крючка.</p> <p>CC 1206</p>	<p>Зажимной палец, не удерживающий шпагат, возвращается в положение завязывания.</p>	<p>Отрегулируйте зажимные пальцы.</p>

50 Устранение неполадок

Проблема	Причина	Устранение
<p>CC 1207 Узел не сорвался с крючка для банкнот.</p>	<p>Чрезмерное натяжение язычка крючка</p>	<p>Ослабьте регулировочную гайку пружины прижимного рычага зажимного крючка.</p>
	<p>Ножевой рычаг стеклоочистителя не соприкасается с задней поверхностью зажимного крючка.</p>	<p>Смоделируйте рукоятку ножа так, чтобы стеклоочиститель соприкасался с тыльной стороной крючка.</p>
	<p>Поднять рукоятку ножа недостаточно.</p>	<p>Смоделируйте рукоятку ножа, чтобы увеличить движение за конец крючка.</p>
	<p>Грубый крючок.</p>	<p>Сгладьте все неровные края на крючке наждачной бумагой.</p>
<p>ТРУДНОСТИ С МЕХАНИЗМОМ СКРУЧИВАНИЯ - ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРОВОЛОКИ (456 WS/ 466 WS)</p>	<p>Радиус на верхней части крючка для твистера слишком острый.</p>	<p>Отполируйте горловину крючка для твистера. Установите новый крючок для твистера. Отведите крючок для твистера на указанный диапазон.</p>
<p>"Хвостики", один конец обрезан, а другой откручен.</p>	<p>Чрезмерное натяжение проволоки между рулоном и рулоном во время первого этапа вяжущего цикла.</p>	<p>Проверьте все проволочные блоки. Проверьте, правильно ли проволока проходит через иглу. Проверьте правильность нарезания проволоки. Убедитесь, что проволока проходит правильно.</p>
<p>CC 1259</p>	<p>Проверьте, нет ли каких-либо признаков зацепления проволоки</p>	<p>Проверьте, нет ли каких-либо признаков зацепления проволоки</p>
	<p>Проверьте переднюю сторону иглы на наличие канавок или наростов постороннего материала, которые могли бы замедлить протекание проволоки.</p>	<p>Проверьте переднюю сторону иглы на наличие канавок или наростов постороннего материала, которые могли бы замедлить протекание проволоки.</p>
<p>Проволока не может попасть в паз крючка твистера из-за грубой поверхности стержня твистера.</p>	<p>Отполируйте или замените стержень.</p>	

Проблема	Причина	Устранение
Узел состоит из одной проволоки, скрученной вокруг другой.	Чрезмерное натяжение проволоки между тюком и катушкой проволоки.	Проверьте все проволочные узлы. Проверьте правильность натяжения.
		Убедитесь, что проволока не зацепилась. Проверьте переднюю сторону на наличие посторонних материалов, которые могли бы замедлить процесс. Проверьте, нет ли грубой проволоки. Проверьте, нет ли в верхней части достаточных для заклинивания.
	Захват не оказывает одинакового давления на каждую из них.	Проверьте, не ослаблены ли они в сборе.
	сбоку.	Очистите захватные детали и приводную трубку.
		Установив захват с натянутыми проволоками, которые крепят срезные пластины в сборе, и выровняйте пластины.
CC 1260		НЕ добавляйте шайбы или прокладки в трубку привода захвата!
		НЕ измельчайте материал кромок ножниц или пластины.
	Крючок для твистера захватывает проволочную иглу на втором обороте вместо первого.	Отрегулируйте иглу ближе к центру. Проверьте время. Замените погнутую иглу.
	Сенокосы не держат конец тюка.	Освободите замороженные сенокосы. Уменьшите скорость подачи тюка. Замените сломанные пружины.

52 Устранение неполадок

Проблема	Причина	Устранение
<p>“Подковы” из коротких кусков проволоки с обрезанными обоими концами, поскольку проволока зацепляется за нос захвата. СС 1261</p>	<p>Игла сдвинута слишком далеко вбок. Канавки или чрезмерная шероховатость на выступе захвата.</p>	<p>Отрегулируйте иглу. Замените иглу, если она повреждена. Заточите носик захвата. Замените захват.</p>
<p>Разрыв натяжения на вершине тюка. СС 1262</p>	<p>Усилие, необходимое для подачи проволоки вокруг тюка, превышает прочность проволоки.</p> <p>Требуется слишком большое усилие для вытягивания проволоки из картонных коробок.</p>	<p>Уменьшите плотность тюка (может потребоваться удаление боковых резисторов для сена). Смажьте катушки проволоки (светлым маслом или дизельным топливом). Отрегулируйте зубья податчика, чтобы насыпать меньше сена с боков.</p> <p>где проволока ломается. Используйте проволоку соответствующего размера (диаметром калибр 14-1/2). Замените катушки проволоки. Проверьте все проволочные шкивы. Проверьте правильность нарезания проволоки. Убедитесь, что проволока проходит правильно. Проверьте, нет ли каких-либо признаков того, что проволока зацепилась.</p> <p>Проверьте переднюю сторону иглы на наличие канавок или наростов постороннего материала, которые могли бы замедлить протекание проволоки.</p> <p>Проверьте, нет ли грубой или неровной проволоки. Проверьте верхнюю направляющую для проволоки на наличие недостаточных для заклинивания проволоки.</p>

<p>Проблема Разрыв натяжения на переднем конце</p> <p>бале. Проволока обрывается у основания узла СС 1263</p>	<p>Причина заедания проволоки в проволочных шкивах</p> <p>Повторный изгиб проволоки после цикла завязывания, потому что сено не поступает в пресс-подборщик. Натяжение прерывается.</p>	<p>Средство проверить провода, шкивы, и другие</p> <p>место, где может зацепиться проволока. Остановите пресс-подборщик, когда сено в пресс-подборщик не поступает. Планируйте валки, чтобы избежать поездок по участкам, где нет сена. Стребайте валки потяжелее. Увеличьте скорость движения. Смотрите неисправность: "Разрыв натяжения в верхней части тюка"</p>
<p>Два следующих друг за другом тюка не связаны. Один длинный отрезок проволоки с каждым концом, скрученным, но не перекрученным вместе.</p>	<p>Нижний отрезок проволоки был пропущен иглой. Проволока не помещена в захват.</p>	<p>Устраните чрезмерное боковое смещение рамки иглы с помощью шайб. Проверьте правильность формы наконечника иглы. При необходимости замените. Отрегулируйте иглу. Отрегулируйте нижнюю центральную направляющую проволоки. Отрегулируйте иглу.</p>
<p>Проволока не режется чисто.</p>	<p>Изношенные или сломанные детали. Узел захвата и ножниц не отрегулирован должным образом.</p>	<p>Замените изношенные или сломанные детали. Установите прокладки между верхней частью рычага захвата и монтажной пластиной.</p>
<p>Провода не скручены вместе.</p>	<p>Посторонний материал в узле твистера. Иглы не отрегулированы должным образом. Пружина застыла в приводной трубке захвата в сборе.</p>	<p>Вычистите узел твистера. Отрегулируйте иглы. Вычистите приводную трубку захвата.</p>
<p>Чрезмерный износ направляющих поверхностей зубчатого колеса с прерывистым движением и шестерни.</p>	<p>Зацепы для твистера замедляются до максимальных пределов.</p>	<p>Зацепы для продвижения вперед.</p>

54 Устранение неполадок

Проблема	Причина	Устранение
ТЮК НЕПОДХОДЯЩЕГО ВЕСА		
Тюк слишком легкий.	Натяжение тюка слишком слабое.	Затяните натяжение тюка.
Тюк слишком тяжелый.	Слишком туго натянут тюк.	Ослабьте натяжение тюка.
Слишком тяжелый тюк с ослабленным натяжением	Сено слишком влажное или слишком зеленое.	Дайте сено высохнуть или отвердеть перед укладкой в тюки. Снимите резисторы для соломы с корпуса тюка.
Тюк слишком длинный.	Недостаточно материала сверху тюка и / или измерительное колесо неправильно контактирует с растениями	Увеличьте натяжение тюка.
Тюк слишком короткий.	Измерительный рычаг не опускается до упора.	Отрегулируйте регулятор измерения объема тюка.
ТЮК НЕРАВНОМЕРЕН.		
Материал не распределен.	Зубья подающего устройства вышли из строя.	Отрегулируйте зубья подающего устройства.
равномерно распределите в тюке.	регулировка. Скорость движения пресс-подборщика слишком низкая и /или валковой машины слишком маленькая. Натяжение рулона слишком слабое.	Увеличьте скорость движения и / или сделайте валки большего размера. Увеличьте натяжение рулона.
	Тюкуйте очень легкое сено.	Вставьте зубья питателя в нижнее отверстие и / или сделайте валки большего размера.
Неровный тюк.	Тупые ножи. Поршневая головка не отрегулирована.	Заточите ножи. Отрегулируйте плунжерную головку.
Неправильная длина тюка.	Измерительный рычаг подпрыгивает.	Добавьте одну шайбу размером 1,5 x 10,3 x 25,4 мм (0,060 x 13/32 x 1 дюйм) между шкивами измерительного колеса.

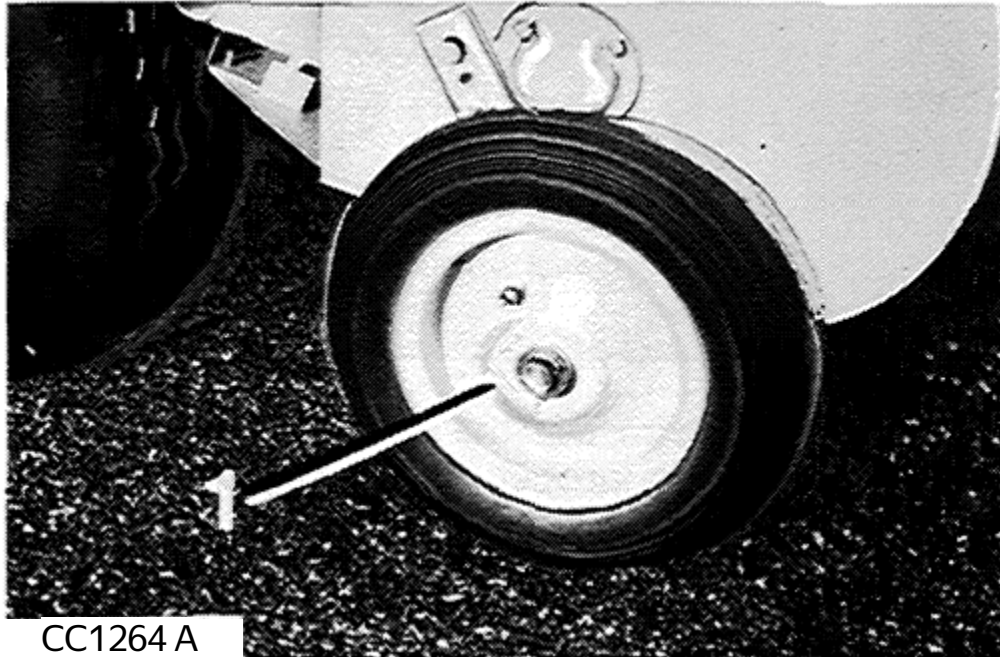
Проблема	Причина	Устранение
ТРУДНОСТИ С ПОДБОРОМ		
<p>Зубья подборщика вонзаются в землю.</p> <p>Сено подбирается не чисто.</p>	<p>Подборщик установлен слишком низко.</p> <p>Подборщик остается поднятым.</p> <p>Зубья подборщика установлены слишком высоко.</p> <p>Слишком высокая скорость движения по земле. Сено не все сгребено.</p> <p>Погнутые или сломанные зубья подборщика. Валки слишком легкие.</p>	<p>Поднимите подборщик.</p> <p>Ослабьте подъемную пружину.</p> <p>Понижьте скорость захвата.</p> <p>Уменьшите скорость движения по земле. Высыпьте все сено на чистую стерню.</p> <p>Выверните или замените зубья. Сгребайте валки потяжелее.</p>
<p>Зубья подборщика не вращаются.</p> <p>ТРУДНОСТИ С ПОДАЧЕЙ.</p>	<p>Ремень соскальзывает.</p>	<p>Замените или затяните ремень.</p>
<p>Удар плунжерной головки о зубья податчика в верхней части корпуса.</p> <p>Пресс-подборщик останавливается, когда плунжерная головка находится на одном уровне с задней стороной загрузочного отверстия.</p> <p>Пресс-подборщик глохнет, когда плунжер с головкой находится на одном уровне с неподвижным ножом</p> <p>Пресс-подборщик не запускается после остановки на ходе сжатия</p> <p>Сено не подается под шнек.</p>	<p>Время вышло.</p> <p>Затупленные ножи и / или плунжерная головка не поддаются регулировке.</p> <p>Прессование слишком тяжелое. Засорена головка плунжера.</p> <p>Заблокирована головка плунжера.</p> <p>Проскальзывает клиновой ремень привода шнека.</p>	<p>Повторно установите плунжер и податчик.</p> <p>Заточите ножи и / или отрегулируйте плунжерную головку.</p> <p>Ослабьте натяжение рулона. Устраните засорение.</p> <p>Поверните маховик по часовой стрелке на два или три оборота; затем включите сцепление на тракторе. ВНИМАНИЕ: Убедитесь, что иглы находятся в "исходном" положении, прежде чем поворачивать маховик вручную.</p> <p>Отрегулируйте клиновой ремень.</p>
<p>ИГЛЫ НЕ ПОДНИМАЮТСЯ.</p> <p>Не работает защелка. Сломана пружина рычага расцепления или потеряна пружина защелки. Замените сломанную или утерянную пружину.</p> <p>Срезан ведущий штифт узловязателя.</p>		<p>Замените сломанную или утерянную пружину.</p> <p>(См. 'Проблемы со срезным болтом'.)</p>

56 Устранение неполадок

Проблема	Причина	Устранение
ПРОБЛЕМЫ С СИЛОВЫМ ПРИВОДОМ		
Скользкая муфта отбора мощности проскальзывает при нормальной работе.	Болты скользящей муфты ослаблены. Срезан срезной болт в маховике.	Затяните болты сцепления. Замените срезной болт.
ПРОБЛЕМЫ СО СРЕЗНЫМ БОЛТОМ		
Срезной болт маховика срезан.	<p>Тупые ножи. Засор в камере для тюков.</p> <p>Слишком большой зазор между ножами.</p> <p>Неправильно отрегулирован предохранительный упор.</p> <p>Изношено кольцо сцепления.</p> <p>Тюки слишком тяжелые для технического состояния.</p> <p>Иглы в футляре для тюков.</p>	<p>Заточите ножи. Удалите все засорения.</p> <p>Отрегулируйте головку плунжера.</p> <p>Отрегулируйте предохранительный упор.</p> <p>Замените.</p> <p>Ослабьте натяжение тюков.</p> <p>Установите иглы в исходное положение.</p>
Срезанный узловязатель и приводной болт иглы	<p>Слишком туго затяните тормоз игольной рамы.</p> <p>Время выхода игл истекло. Иглы натываются на препятствие. Препятствия в узловязалке.</p>	<p>Ослабьте тормоз игольной рамы.</p> <p>Замените иглы. Удалите все препятствия. Удалите все препятствия.</p>
ПРОБЛЕМЫ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ НАСОСОМ		
Насос не подает масло.	Засорился фильтр. В баке недостаточно масла.	Снимите, промойте, тщательно очистите. При необходимости долейте масло.
Насос не развивает достаточного давления.	Поверхности клапанов поцарапаны абразивными веществами. Утечка в соединениях и цилиндрах гидравлической системы. Масло неподходящего веса.	Замените все забитые или изношенные клапаны. Устраните все утечки. Используйте масло соответствующего веса.
Внешняя утечка.	Неисправно сальниковое уплотнение вала.	Замените сальник вала.

Приспособления

ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ КОЛЕСО ДЛЯ ПОДБОРА МАТЕРИАЛА



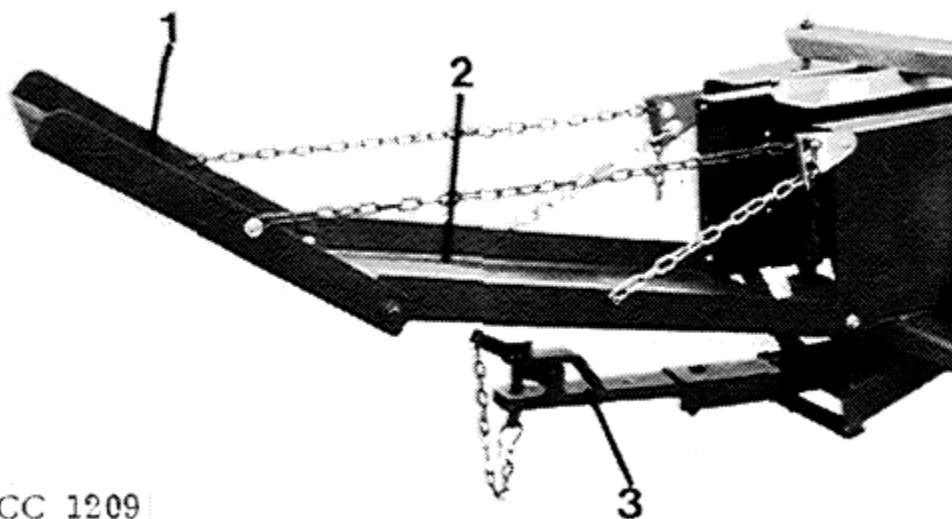
CC1264 A

1 Измерительное колесо для подбора материала

Измерительное колесо для подбора материала позволяет подборщику более равномерно следовать контуру грунта при работе на орошаемых полях или в тяжелых и неравномерных условиях

СЦЕПНОЕ УСТРОЙСТВО ВАГОНА (456 - 466) BALE С ЖЕЛОБ ДЛЯ ТЮКОВ И УДЛИНИТЕЛЬ (456 - 466)

Это навесное оборудование позволяет загружать тюки непосредственно из пресс-подборщика в вагон, что устраняет работу по подбору тюков.



CC 1209

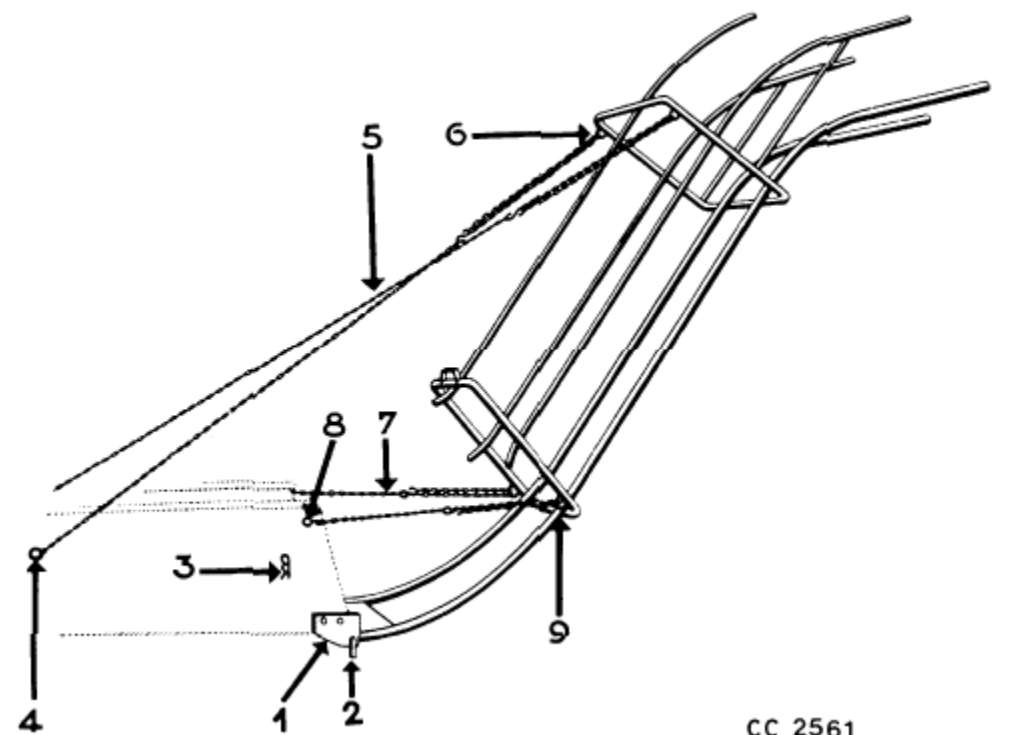
1 Желоб для тюков

2 Удлинитель желоба для тюков

3 Регулируемых сцепных устройства для тележки

Удлинитель желоба для тюков крепится в том же таким же образом, как обычный желоб, с помощью цепей. Опора регулируемого сцепного устройства тележки крепится болтами непосредственно к корпусу тюка. Телескопическое сцепное устройство для вагонов регулируется для вагонов или прицепов с язычками переменной длины.

ГРУЗОВАЯ РАМА (456)



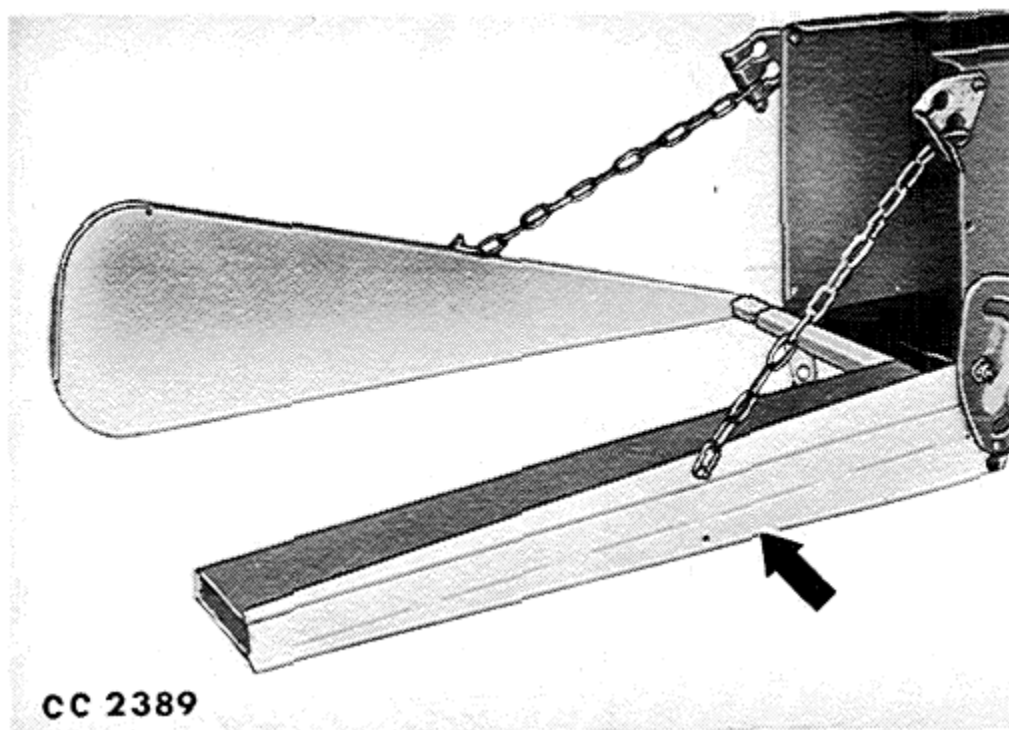
CC 2561

Для использования на пресс-подборщиках 456 имеется загрузочная рама. Эта загрузочная рама должна крепиться следующим образом:

1. Закрепите крепежные пластины (1) болтами на нижнем конце из ящика для тюков. Установите загрузочную раму на монтажные пластины с помощью поворотной штанги (2) и пружинного стопорного штифта (3).
2. Прикрепите верхние цепочки (5) к (4) с помощью прилагаемой фурнитуры, СКРЕСТИТЕ ЦЕПОЧКИ и проденьте их через петли (6). Как только погрузочная рама будет установлена на желаемой высоте, зацепите крюк в форме буквы "S" за соответствующее звено.
3. Прикрепите нижние цепи (7) к (8) с помощью прилагаемого оборудования. Проденьте цепи через наденьте петли (9) и воткните S-образный крючок в соответствующее звено.

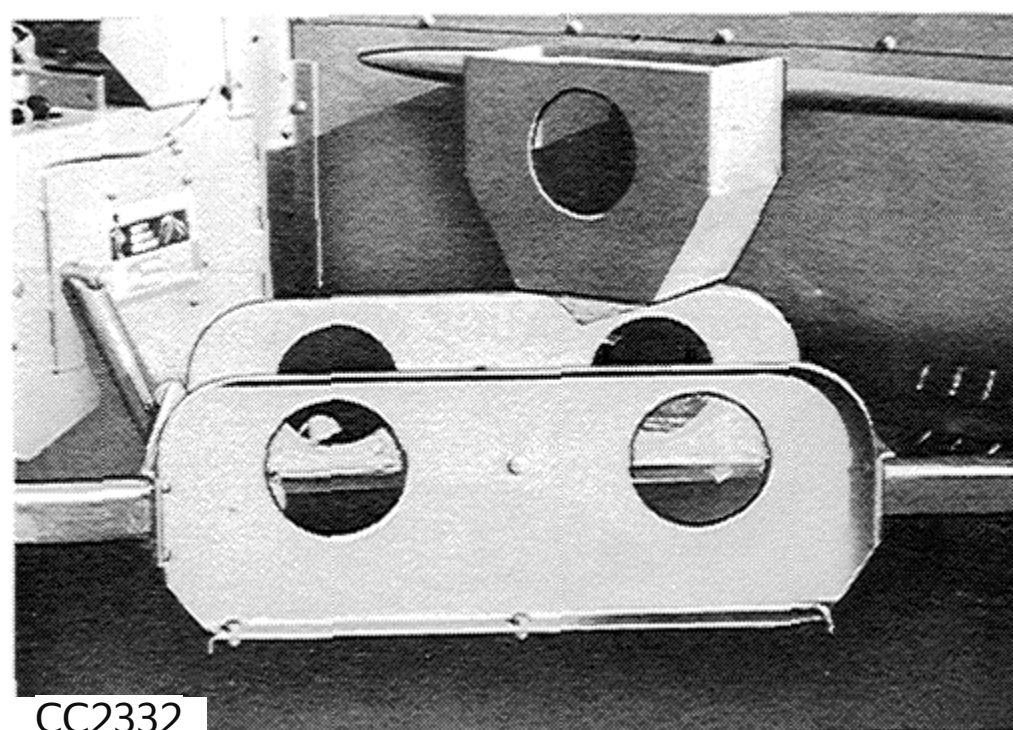
ПРИМЕЧАНИЕ: S-образные крючки поставляются закрытыми, перед использованием их необходимо вскрыть.

ЖЕЛОБ ДЛЯ БОКОВОГО СБРОСА ТЮКОВ



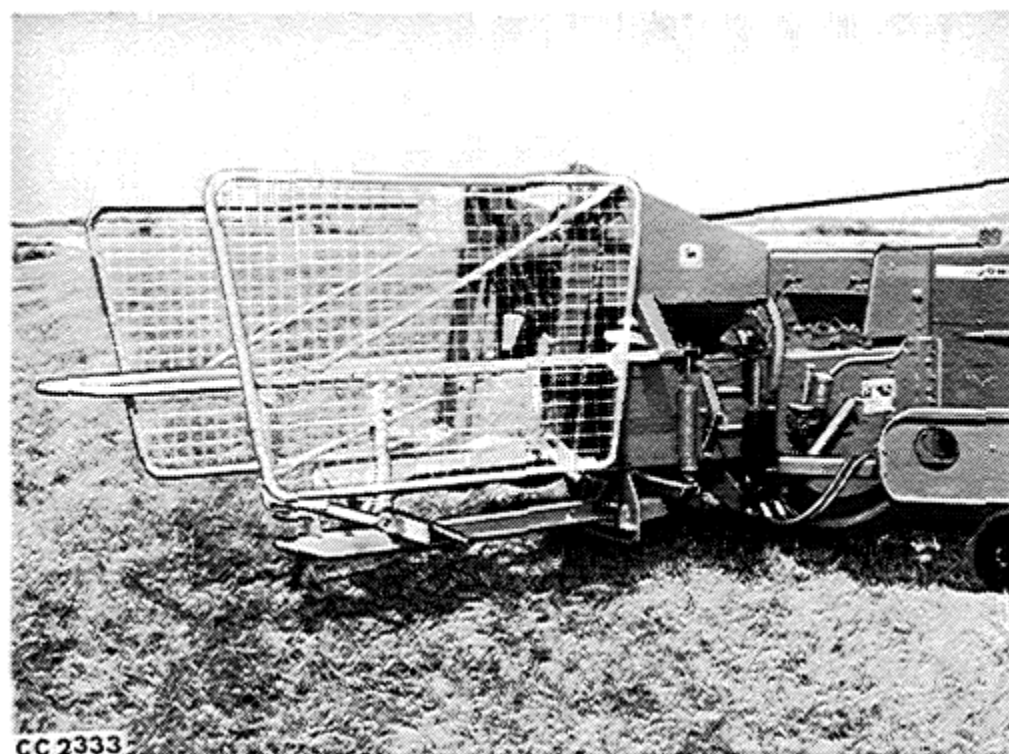
Желоб для бокового сброса тюков сбрасывает тюки на их узкие стороны. Желоб является реверсивным для сбрасывания тюков вправо или влево. Для регулировки см. стр. 45 улучшение.

ПРОВОЛОЧНЫЕ КОНТЕЙНЕРЫ (456 WS - 466 WS)



Для распакованной проволоки используйте специальные проволочные катушки фиксаторы для обеспечения надлежащего разматывания проволоки катушки.

ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ТЮКОВ 30 (ТОЛЬКО 456)



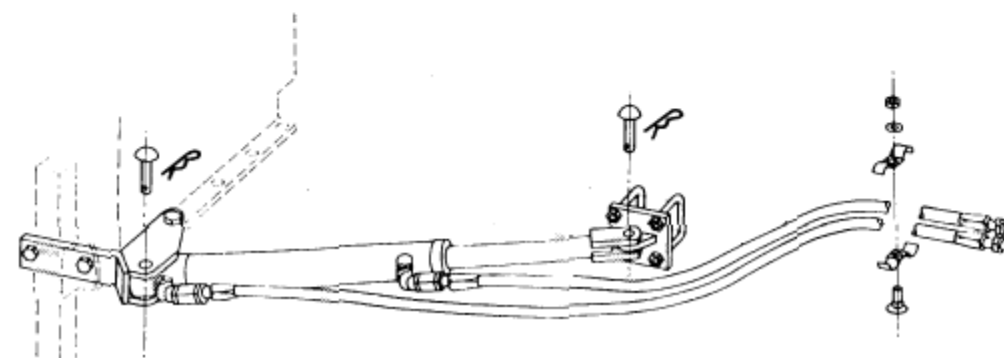
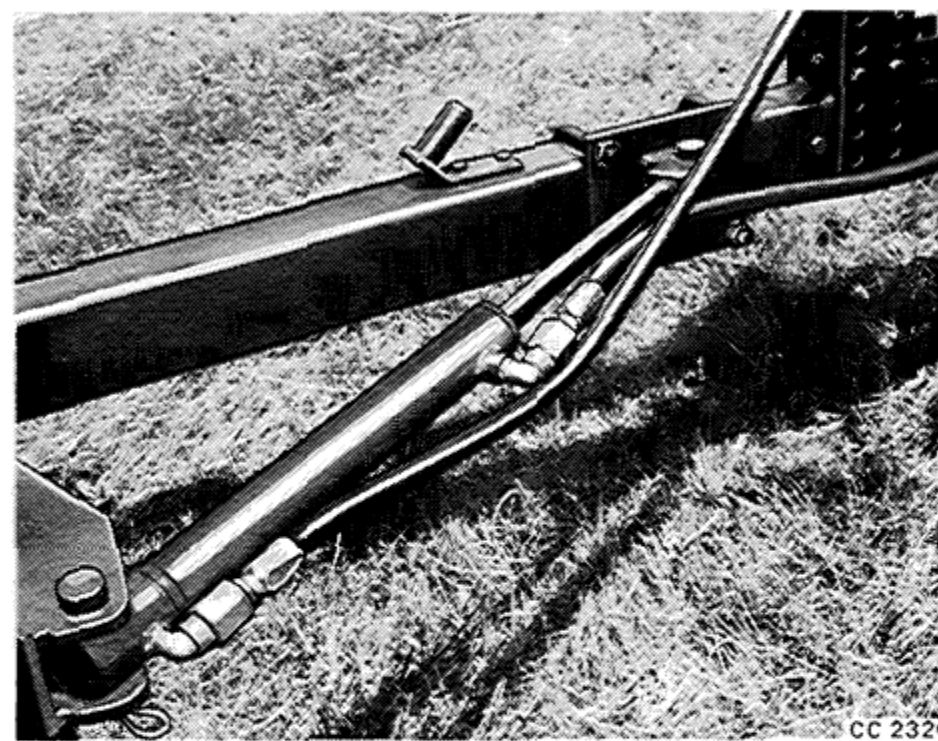
Выталкиватель тюков 30 обеспечивает "единоличную загрузку" автоматическую загрузку тюков в вагон с высокой боковины непосредственно из пресс—подборщика - таким образом устраняется работа человека на тележке.

Недорогой выталкиватель тюков для пресс-подборщиков John Deere - это чрезвычайно прост и крепится к футляру для тюков. Выталкиватель полностью с гидравлическим приводом.

ВАЖНО: Выталкиватель для тюков 30 нельзя использовать с пресс-подборщик 456, но не с пресс-подборщиком 466. При использовании пресс-подборщика 456 без выталкивателя 30 тюков приводите в разумная скорость движения по грунту во избежание выброса тюков перегрузка.

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ЯЗЫЧКА

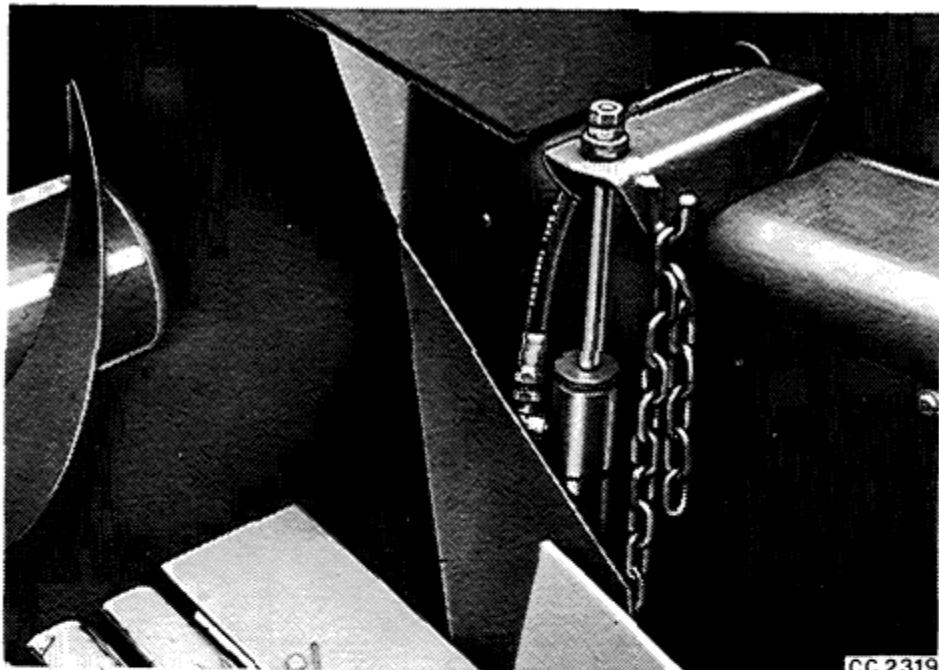
В качестве дополнительного оборудования используется гидравлический шпунт позиционирующее устройство может поставляться с пресс-подборщиками 456 или 466.



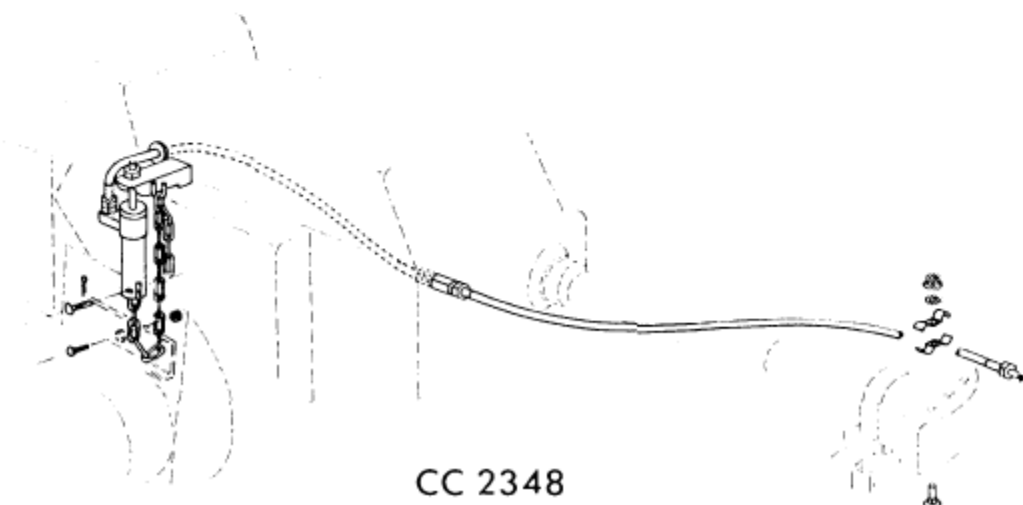
CC 2347

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО

В качестве дополнительного оборудования используется гидравлический подборщик. Устройство может поставляться с пресс-подборщиками 456 или 466.



CC 2319

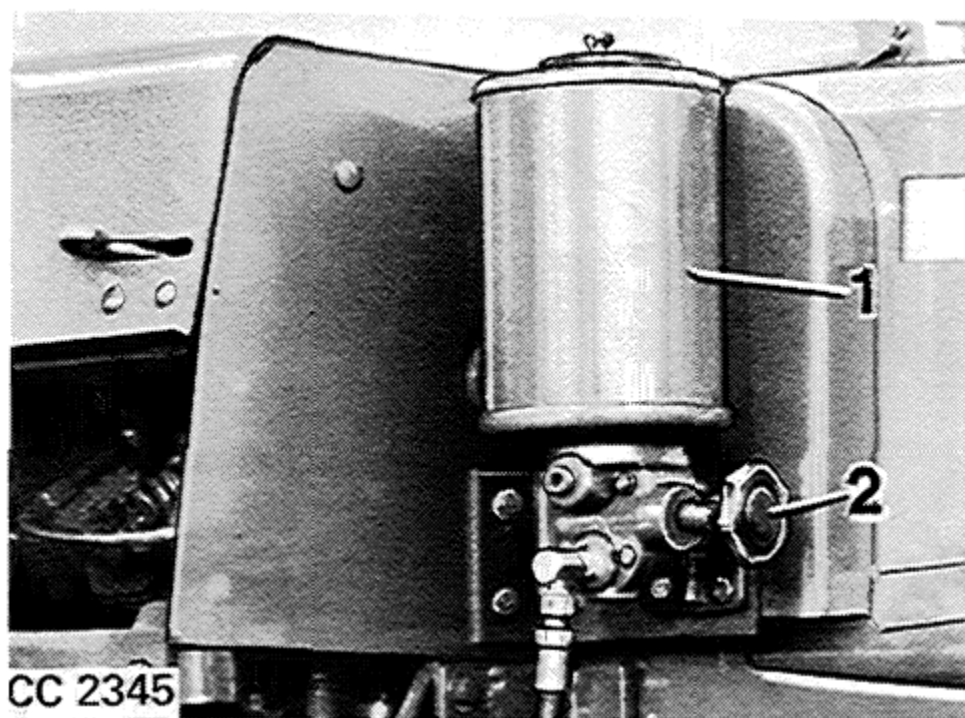


CC 2348

Гидравлический подборщик, используемый на пресс-подборщике 456. Пресс-подборщик оснащен цилиндром одностороннего действия.

Доступны два типа гидравлических подборщиков для пресс-подборщиков 466: одно с цилиндром двойного действия, а другое с цилиндром одинарного действия.

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ НАТЯЖЕНИЕ РУЛОНОВ (456)



CC 2345

В качестве дополнительного оборудования к пресс-подборщику 456 может поставляться гидравлическое натяжное устройство для тюков. См. стр. 12, 18 и 41.

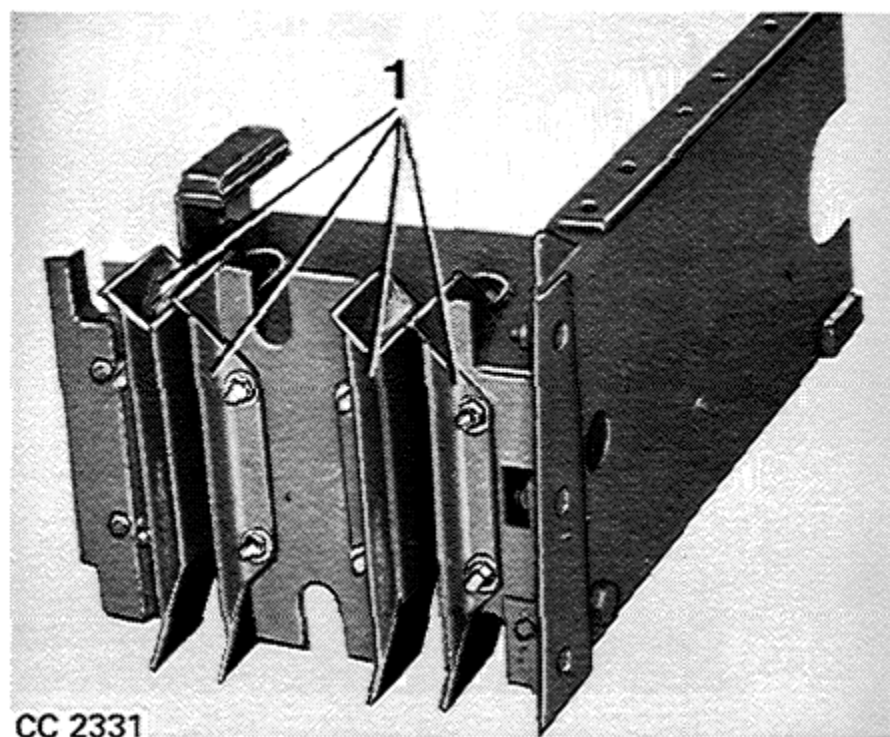
СЕРВИСНЫЙ БОКС (456 T - 466 T)



CC 2334

В этом сервисном боксе содержатся запасные части для первой необходимости такие как съемные зубья, срезные болты, соединительная муфта, съемный клиновой ремень, смазочные фитинги, позволяющие ремонтировать пресс-подборщик в полевых условиях.

УДЛИНИТЕЛИ ПЛУНЖЕРНЫХ ГОЛОВОК

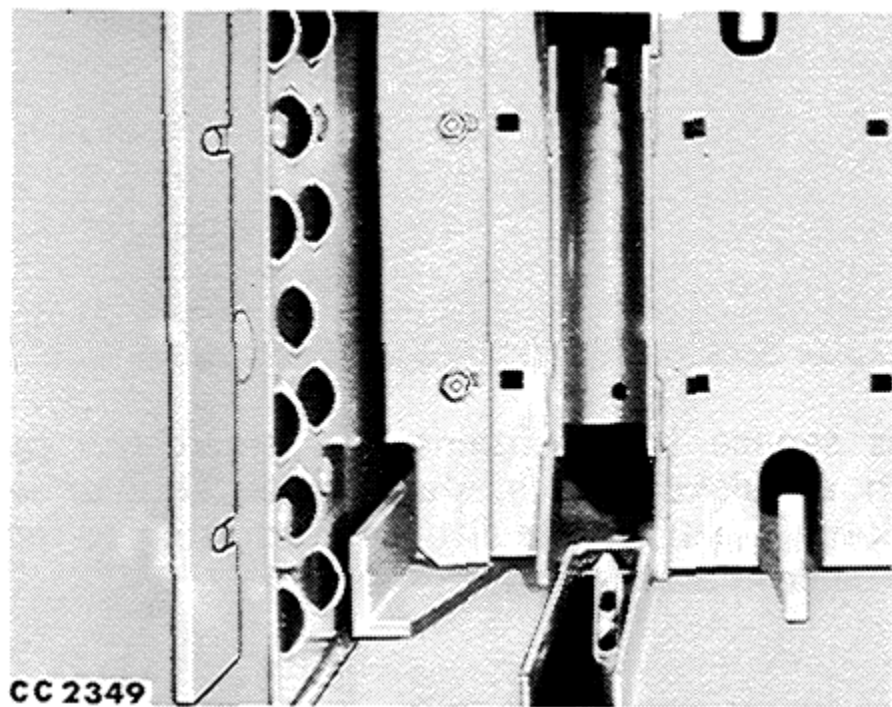


1 Удлинитель плунжерной головки

Удлинитель с плунжерной головкой обеспечивают дополнительное сжатие, необходимое для получения тюков желаемого веса. при прессовании необычно сухого или пушистого материала материал.

Удлинитель с плунжерной головкой поставляются отдельно оборудование ard на пресс-подборщиках 466, но поставляются как дополнительное крепление на пресс-подборщиках 456.

БОКОВЫЕ РЕЗИСТОРЫ ДЛЯ СОЛОМЫ



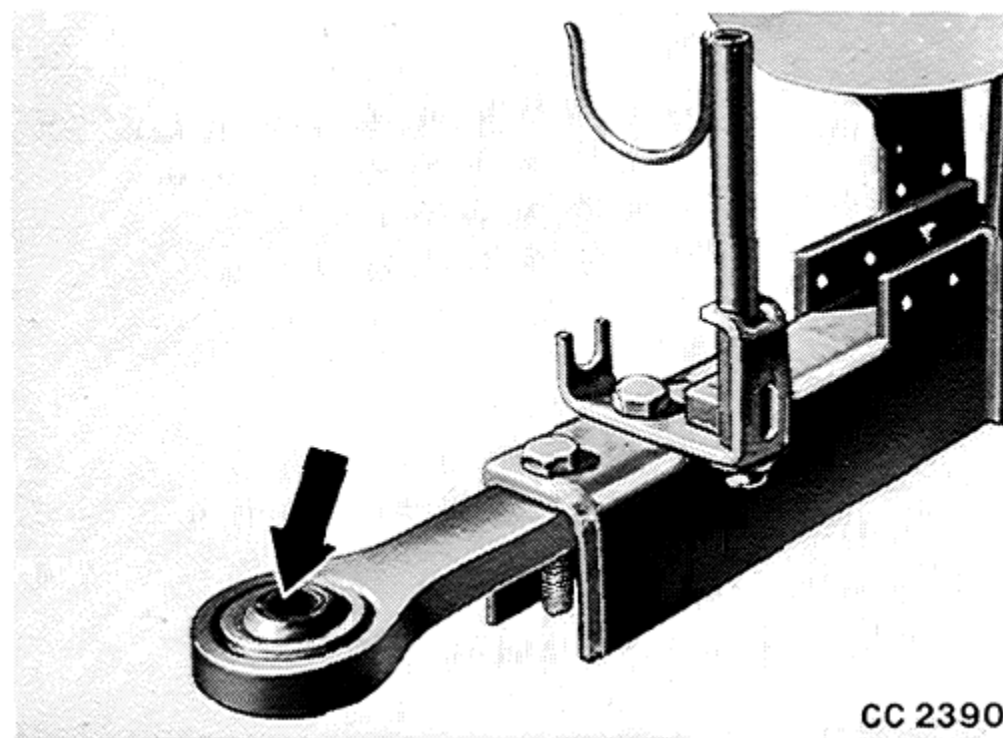
Боковые резисторы для соломы, которые будут установлены на каждой стороне ящика для тюков, повышенная плотность тюков, что особенно желательно при тюковании легких, сухих материалов.

ВАЖНО: Перед установкой резисторов, убедитесь, что краска внутри футляра для тюков достаточно изношен: это причина, по которой резисторы для соломы не закреплены болтами внутри корпуса тюка на

заводские. Может использоваться до двух комплектов резисторов можно использовать в зависимости от требуемой плотности. Если используется один комплект резисторов, он должен быть закреплен болтами в передних отверстиях. Если условия упаковки станут нормальными, снимайте резисторы, устанавливаемые последовательно, начиная с задней части тюка футляра.

Один комплект боковых резисторов для соломы поставляется отдельно в комплекте с пресс-подборщиками 466 T/WS. Следует необходим второй комплект, его следует заказывать отдельно в качестве дополнительного крепления.

ШАРНИРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ с ШАРОВЫМ ШАРНИРОМ (456/466)



Чтобы избежать таких проблем, как деформации, чрезмерный износ, или даже поломка сцепных пластин или штифта, когда при укладке тюков на очень неровном грунте можно установить навесное устройство с шаровым шарниром вместо обычного навесного устройства пластины.

Шарнирное соединение с шаровым шарниром позволяет использовать два различных штифта сцепного устройства разного размера. Для замены с 26,5 мм (1-3 / 64 дюйма) до 33 мм (1-19 / 64 дюйма) просто снимите втулку или наоборот.

ПРИМЕЧАНИЕ: Это сцепное устройство шарового шарнира должно быть прикреплено к поворотное дышло трактора.



Технические характеристики

ПРЕСС-подборщик 456

Тюк: Поперечное сечение	0,36 x 0,46 мм (14 x 18 дюймов)
Длина	регулируется от 0,30 до 1,27 м (от 12 до 50 дюймов) 50 дюймов
Ширина захвата: внутри	1,68 м (66 дюймов) 6 дюймов
На раструбе..	1,80 м (71 дюйм)
Диаметр приемного цилиндра	0,35 м (14 дюймов)
Рабочая скорость приемника	68 или 84 об/мин
Регулируемая высота приемного цилиндра	0,13 м (5 дюймов)
Шнек: диаметр	0,40 м (16 дюймов)
Длина	1,30 м (51 дюйм)
Размеры отверстия питателя	0,33 x 0,58 м (13 x 23 дюйма)
Плунжерная головка: Ход	0,76 м (30 дюймов)
Номинальная скорость	92 удара в минуту
Высота (максимальная)	1,78 м (70 дюймов)
Высота (минимальная)	1,45 м (57 дюймов)
Длина: С лотком для тюков и отбора мощности.	5,56 м (18 футов 3 дюйма)
Без шпунта и лотка для тюков	3,38 м (11 футов)
Ширина	2,85 м (9 футов 4 дюйма)
Вес (приблизительно): 456 Т	1500 кг (3303 фунта)
456 ВТ	1520 кг (3348 фунтов)
Диаметр маховика	0,69 м (27 дюймов)
Частота вращения вала отбора мощности	540 об/мин
Минимальный размер трактора	44 кВт (60 л.с.)
Трансмиссия: шестеренчатая.	Стальная резка, закрытая
Производительность JD SAE 85-140, трансмиссионная смазка API-GL 5.	3,8 Л (1 галлон США)
Шины: R.H.	7.00 x 12, 4PR Давление накачки: 1 бар (14 фунтов на квадратный дюйм) (стандартное)
L.H.	10,00 x 15,6 PR. Давление накачки: 2 бара (28 фунтов на квадратный дюйм) (стандарт)
L.H.	10.00 x 15, 10PR Давление накачки: 2 бара (28 фунтов на квадратный дюйм) (опция)
R.H.	8.50 x 12, 6PR Давление накачки: 1 бар (14 фунтов на квадратный дюйм) (опция)
L.H.	11.50 x 15 6 PR. Давление накачки: 1,3 бар (18 фунтов на квадратный дюйм) (опция)
Проволока.	Ø 1,90 мм (калибр 14 - 1/2), отожженный, смазанный маслом
Катушки с проволокой.	проволока длиной около 2000 м (6500 футов)
Размер коробки с проволокой.	0,34 x 0,34 x 0,16 м (13-1 / 2 x 13-1 / 2 x 6-1 / 2 in.)

Пресс-ПОДБОРЩИК 466

Сечение тюка	..0,40 x 0,46 м (16 дюймов x 18 дюймов)
Длина	регулируется от 0,30 до 1,27 м (от 12 до 50 дюймов)
Ширина подбора: внутри	..1,67 м (66 дюймов)
На раструбе	..1,80 м (71 дюйм)
Диаметр цилиндра подбора	..0,35 м (14 дюймов)
Рабочая скорость подбора	.. 72 или 89 оборотов в минуту.
Шнек: Диаметр	..0,40 м (16 дюймов)
Длина	.. 1,55 м (61 дюйм)
Размеры отверстия подающего устройства	..0,38 x 0,58 м (15 дюймов x 23 дюйма)
Плунжерная головка: Ход	..0,76 м (30 дюймов)
Номинальная скорость	98 ударов в минуту
Высота (при опущенной вилке подающего устройства).	1450 мм (57 дюймов)
Высота (максимальная)	1655 мм
Длина: с лотком для тюков и ВОМ отбора мощности.	.. 5,90 м (19 футов 4 дюйма)
Меньше шпунта и желоба для тюков	.. 3,76 м (12 футов 4 дюйма)
Ширина	.. 2,90 м (9 футов 6 дюймов)
Вес (приблизительно) 466 Т	1590 кг (3502 фунта)
466 Вт	.. 1610 кг (3546 фунтов)
Диаметр маховика	..0,69 м (27 дюймов)
Частота вращения вала отбора мощности...	.. 540 об /мин
Минимальный размер трактора	.. 44 кВт (60 л.с.)
Трансмиссия: шестеренчатая.	.. Стальная резка, закрытая
Мощность.. JD SAE 85-140, трансмиссионная смазка API-GL 5.	.. 3,8 л (1 галлон США)

Шины:

R.H., давление накачки 1 бар (14 фунтов на квадратный дюйм).	8,50 x 12,6 PR
L.H., давление накачки 1,3 бар (18 фунтов на квадратный дюйм).	.. 11,50 x 15,6 PR
Проволока (466 проволока).	Ø 1,90 мм (калибр 14-1 / 2), отожженный, смазанный маслом
Проволочные катушки (466 проволока)	.. прикл.2000 м (6.500 футов) проволоки
Размер картонной коробки для проволоки	.. 0.34 x 0.34 x 0.16 м (13-1 / 2 x 13-1 / 2 x 6-1 / 2 дюйма) (Технические характеристики

(Specifications and design are subject to change without notice) и дизайн могут быть изменены без предварительного уведомления).

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

При заказе запчастей всегда указывайте модель и серийный номер, указанный на табличке с серийным номером. Поступая таким образом, вы поможете своему дилеру John Deere обеспечить быстрое и эффективное обслуживание. Для вашего удобства справа предусмотрено место для переоборудования привязываем этот номер.

Серийный номер пресс-подборщика расположен в нижнем правом углу передней крышки ящика для тюков.

Серийный номер пресс-подборщика.

Дата покупки. 19.....

(Заполняется покупателем).



Указатель

	Страница	Страница
A		
Регулировки:		
Приводной ремень шнека.....	37	
Предохранительная муфта привода шнека.....	37	
Контроль измерения объема тюков.....	36	
Вес тюков.....	12, 54	
Конические шестерни (проволока)..	31	
Крючок (бечевка)..	26	
Цепи.....	38, 43	
Предохранительный упор кривошипа.....	35	
Пальцевая цепь подачи.....	43	
Зубья подачи.....	10	
Захваты (проволока)..	32	
Высота зубьев захвата.....	13	
Механизм прерывистого привода (проволока)..	32	
Рукоятка ножа (бечевка).....	28	
Ножи.....	38	
Узел завязывания.....	4	
Шестерни узла завязывания (бечевка)..	31	
Игольная рама.....	22, 29, 33	
Тормоз игольной рамы.....	35	
Игольное звено.....	22, 33	
Иглы (бечевка).....	29	
Иглы (проволока)..	33	
Клиновой ремень захвата.....	37	
Поршневая головка и ножи.....	38	
Зажимные пальцы (бечевка)..	30	
Диск для бечевки.....	27	
Держатель для бечевки.....	29	
Крючок для твистера (проволока).....	32	
Направляющие для проволоки.....	34	
Крепление к дышло.....	6	
Приспособления.....	57	
Приводной ремень шнека.....	37	
B		
Желоб и удлинитель для тюков.....	57	
Выталкиватель тюков 30.....	58	
Контроль измерения объема тюков.....	12, 36	
Натяжение тюков гидравлическое.....	12, 41, 59	
Вес тюка.....	12, 41, 54	
Работа пресс-подборщика.....	12	
Подготовка пресс-подборщика.....	2	
Пресс-подборщик, хронометраж.....	22, 23, 24	
Сцепное устройство шарового шарнира.....	60	
Ремень, пикап.....	37	
Коническая шестерня (проволочная).....	31	
Болт, срез маховика.....	13, 56	
Болт, игольчатый приводной срез.....	11, 56	
Тормоз, игольчатая рама.....	35	
Разборка в пресс-подборщике.....	13	
C		
Сцепление, скольжение.....	13, 21, 36, 56	
Компрессоры, самовывоз.....	43	
Соединительный телескопический крючок.....	6	
Содержание.....	Внутренняя сторона передней обложки	
Предохранительный упор рукоятки.....	21, 35	
Подготовка урожая.....	14	
D		
Направление движения.....	14	
Дышло.....	6	
Приводной механизм, прерывистый (проволочный).....	32	
Вожделение.....	14	
F		
Пальцевая цепь подачи.....	43	
Вилка для подачи.....	10, 19	
Срезной болт зубьев питателя.....	10	
Трудности с кормлением.....	55	
Полевая эксплуатация.....	13	
Пальцы, такер (шпагат).....	30	
Втулка маховика.....	18	
Срезной болт маховика.....	13, 56	
G G		
Шестерня, корпус.....	21, 36	
Шестерни, узловязалка (шпагат).....	32	
Захваты (проволочные).....	32	
Направляющие регулировки, поршневая головка.....	38	

Н

Подключение, выдвижение...	...6, 18
Способ завязывания узла...	...2, 3, 9, 10
Способ соединения проволоки...	...8
Гидравлический резервуар....	...18
Гидравлическое захватное устройство.	...59
Расположение гидравлического язычка...	...58

I

Виды идентификации...	...1
-----------------------	------

J

Подставка для домкрата...	...11
---------------------------	-------

K

Рука с ножом....	...28
Узел, завязывающий квадрат...	...2
Трудности с узловязанием (шпагат)..	...46
Шестерни узловязателя (шпагат)...	...31

L

Загрузочная рама...	...57
Загрузочный ящик для шпагата....	...2
Загрузочный ящик для проволоки.	...4
Смазка...	...18

M

Мультилюберная система....	...19, 41
----------------------------	-----------

N

Срезной болт для привода иглы.....	...11, 56
Каркас иглы..	...20, 22, 29, 33
Тормоз каркаса иглы..	...35
Штифт каркаса иглы...	...21
Иглы, продевающие нитку (шпагат).....	...3
Иглы, продевающие нитку (проволока)....	...5

O

Эксплуатация...	...2
Эксплуатация в полевых условиях....	...14

P

Компрессоры для подбора.....	...43
Трудности с подбором материала...	...55
Колесо калибра подбора материала...	...20, 57
Подборщик, гидравлический....	...59
Зубья подборщика.	...13
Клиновой ремень подборщика, натяжной....	...37
Шестерня (проволочная)..	...31
Подшипник Питмана....	...20

Головка плунжера, регулировка...	...38
Удлинение головки плунжера..	...60
Штифт плунжерной головки...	...20
Линия электропередачи...	...6, 18
Трудности с приводом....	...55
Опора карданного вала...	...7
Подготовка трактора.....	...6

R

Резервуар гидравлический....	...18
------------------------------	-------

S

Рекомендации по технике безопасности....	...17
Обслуживание..	...22
Сервисный блок...	...59
Проверка обслуживания....	...22
Срезной болт, маховик.	...13, 56
Срезной болт, привод иглы...	...11, 56
Боковой желоб для сбрасывания тюков.	...45, 58
Боковые резисторы для соломы.	...60
Предохранительная муфта...	...13, 21, 36, 56
Технические характеристики.....	...61, 62
Запуск...	...13
Хранение...	...17

T

Продевание нитки в иглы (шпагат).....	...3
Продевание нитки в иглы (проволоку).....	...5
Язычок, позиционирование...	...13
Трактор, подготовка...	...6
Транспортировка.	...7
Устранение неполадок...	...46
Прижимные пальцы приводят в движение ролики.	...20
Коробка для шпагата....	...2
Диск для шпагата.....	...27
Держатель шпагата...	...32
Натяжение шпагата...	...4
Сложности с твистером (проволока)..	...50
Крючки для твистера (проволока).....	...32
Завязывание квадратного узла...	...3
Завязывание Болен-узла...	...3

V

Клиновой ремень, самовывоз....	...37
--------------------------------	-------

W

Сцепное устройство вагона...	...57
Последовательность затяжки колесных болтов!	...15
Проволочный ящик...	...42
Направляющие для проволоки...	...34
Контейнеры для проволоки.....	...58
Скорость работы.....	...14

Сервис, позволяющий вам оставаться на работе

Мы, сотрудники вашего дилерского центра John Deere гордимся тем, что наличие всего необходимого для помощи удерживает вас на работе ... то, что приносит прибыль

Запчасти John Deere.

Мы помогаем свести к минимуму время простоя, устанавливая Тин правой части в руки спешите. Вот почему мы поддерживаем большой и разнообразный инвентарь—для отдыха прыжок вперед из ваших потребностей.



Подходящие инструменты.

Высокоточные инструменты и испытательное оборудование позволяют нашему сервисному отделу быстро находить неисправности и устранять их ... чтобы сэкономить ваше время и деньги.



Хорошо обученные механики.

Для John Deere учеба никогда не заканчивается военнослужащие. Проводятся учебные курсы регулярно, чтобы быть уверенным наших сотрудников знаете оборудование и как поддерживать его. Результат? Опыт можете рассчитывать на!



Быстрое обслуживание.

Наша цель - обеспечить оперативный и эффективный уход, когда вы этого хотите и где вы этого хотите. Мы можем произвести ремонт в у вас или у нас, в зависимости от обстоятельств. Приходите к нам. Зависите от нас.

