Тюковые пресс-подборщики L624, L633 и L634 (европейское исполнение)

JOHN DEERE

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тюковые пресс-подборщики L624, L633 и L634 (европейское исполнение)

OMFH340613 ВЫПУСК A1 (RUSSIAN)

John Deere Ottumwa Works
Европейское исполнение
PRINTED IN U.S.A.

Введение

Предисловие

Внимательно ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и обслуживания машины. Если это требование не будет выполнено, возможны травмы или повреждение оборудования. Возможно, что текст данного руководства, а также знаки безопасности на вашей машине имеются и на других языках (для заказа обратиться к своему дилеру John Deere).

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью машины и должно оставаться вместе с машиной в случае ее продажи.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрической, так и в традиционной американской системе единиц. Используйте только оригинальные запасные части и крепежные детали. Для метрических или дюймовых крепежных деталей потребуется специальный метрический или дюймовый гаечный ключ.

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

СЛЕДУЕТ ЗАПИСАТЬ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЙ (PIN) в разделе Спецификация или Идентификационные номера. Для облегчения поиска машины в случае ее угона следует аккуратно переписать все номера. При заказе запасных частей вашему дилеру тоже понадобятся эти номера. Храните информацию об идентификационных номерах в надежном месте вне машины.

ПЕРЕД ДОСТАВКОЙ ДАННОЙ МАШИНЫ дилер, обслуживающий вашу организацию, выполнил предпродажную подготовку.

ЭТОТ ТЮКОВЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРЕДНАЗНАЧАЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования при выполнении обычных сельскохозяйственных или подобных им операций ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование считается использованием не по назначению. Изготовитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски целиком ложатся на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, обслуживания и ремонта, указанных изготовителем, также составляют неотъемлемую часть понятия использования по назначению.

ЭТОТ ТЮКОВЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ДОЛЖЕН ЭКСПЛУАТИРОВАТЬСЯ, обслуживаться и ремонтироваться исключительно теми лицами, которые знакомы со всеми его конкретными характеристиками и осведомлены о соответствующих правилах техники безопасности (предотвращения несчастных случаев). Правила предотвращения несчастных случаев, все общепризнанные нормы безопасности и гигиены труда, а также правила дорожного движения подлежат постоянному и неукоснительному соблюдению. В случае внесения любых произвольных модификаций на данном тюковом пресс-подборщике изготовитель освобождается от какой-либо ответственности за все вытекающие из этого повреждения и травмы.

РЕГИСТРИРУЙТЕ БЫВШИЕ В ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ. В случае приобретения подержанных изделий John Deere у уполномоченного дилера John Deere регистрационная информация обновляется дилером, и от вас никакой дополнительной информации не требуется.

Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere на аукционе, у трейдера или у фермера, зарегистрируйте его. John Deere и дилеры John Deere уделяют огромное внимание безопасности и степени удовлетворенности клиента. Ваш местный дилер John Deere обладает наилучшим оснащением и готов оказать наивысший уровень поддержки для вашей машины. Просьба ввести информацию об изделии и свой адрес на веб-сайте John Deere, соответствующем вашей стране. Затем нужно выбрать дилера по своему усмотрению. При покупке деталей John Deere вы получите купон на скидку.

MT2WJML,0000067-59-19JUN19

Общий вид

E91932—UN—01AUG19

Показана модель L634

MT2WJML,0000068-59-28AUG19

Содержание

Стр.

Техника безопасности

Ознакомление с информацией по технике безопасности 05-1
Разъяснение значений предупредительных надписей 05-1
Соблюдение инструкций по технике безопасности 05-1
Правила техники безопасности при эксплуатации пресс-подборщика 05-2
Прочитать Руководство оператора по контроллерам ISOBUS 05-2
Использование поручней и подножек 05-2
Перевозка пассажиров на машине запрещена 05-2
Соблюдать правила дорожного движения 05-3
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям 05-3
Рекомендации по использованию огнетушителей 05-3
Пользование защитной одеждой 05-3
Техника безопасности при работе с сельскохозяйственными химикатами 05-4
Обращение с ножами 05-4
Соблюдение техники безопасности при проверке машины 05-5
Не приближайтесь к вращающимся карданным передачам 05-5
Использование предупредительных световых приборов и предохранительных устройств 05-6
Пользуйтесь страховочной цепью 05-6
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин 05-6
Соблюдение максимально допустимой скорости транспортировки 05-7
Безопасная буксировка прицепов/ дополнительного оборудования 05-7
Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин 05-8
Правила техники безопасности при обслуживании машины 05-8
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин 05-8
Максимальное рабочее давление в гидравлической системе 05-8
Практика безопасного техобслуживания 05-8
Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием 05-9
Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением 05-9
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением 05-10

Стр.

Обслуживание аккумуляторов осуществлять с соблюдением требований безопасности 05-10
Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов 05-10
Техника безопасности при обслуживании шин 05-11
Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей 05-11
Избегайте брызг от жидкостей, находящихся под давлением 05-12
Недопущение попадания высоконапорной струи на наклейки с информацией по технике безопасности 05-12
Недопущение попадания струй под высоким давлением на цилиндры 05-13
Недопущение попадания струй под высоким давлением на электронные компоненты 05-13

Знаки безопасности

Предупредительные знаки 10-1
Техника безопасности сохраняет жизнь 10-1
Дышло, с левой стороны 10-2
Дверь, открывающаяся наверх, передняя 10-3
Щиток подборщика и дверь, открывающаяся наверх 10-4
Левая сторона 10-5
Предварительный измельчитель 10-6
Капот узловязателя 10-7
Прессовальная камера, левая сторона 10-8
Прессовальная камера, правая сторона 10-9
Лоток прессовальной камеры, правая сторона 10-10
Гидравлические тормоза — при наличии 10-11
Аппарат предварительного измельчения, передняя часть с правой стороны — при наличии 10-12
Аппарат предварительного измельчения, щиток ротора, внизу с правой стороны, вверху с обеих сторон — при наличии 10-13
Аппарат предварительного измельчения, щиток привода, вверху с левой стороны — при наличии 10-14
Аккумулятор аппарата предварительного измельчения, левая сторона 10-15
Аппарат предварительного измельчения, сзади с правой стороны, и щиток привода, с левой стороны — при наличии 10-16

Продолжение на следующей стр.

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

COPYRIGHT © 2020
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.

Стр.

Места присоединения лебедки на аппарате предварительного измельчения — при наличии 10-17
Трансмиссия аппарата предварительного измельчения — при наличии 10-18

Подготовка трактора
Регулировка колес трактора 15-1
Положение трехточечной сцепки и нижних тяг 15-1
Проверка балласта, расстояния между колесами и давления в шинах 15-1
Присоединение буксировочного устройства трактора 15-1
Регулировка тяговой штанги трактора 15-3
Регулировка клапанов секционного гидрораспределителя (SCV) трактора 15-4
Регулировка селективного контрольного клапана (SCV) 15-4
Выбор частоты вращения ВОМ (PTO) трактора 15-5
Требования к электрической цепи и питанию органов управления пресс-подборщика 15-5
Установка дисплея 15-5
Использование выдвижного зеркала заднего вида 15-5

Подготовка пресс-подборщика
Открытие дверей и капота вентилятора 20-1
Регулировка промежуточного подшипника (не в сочетании с аппаратом предварительного измельчения) 20-1
Настройка длины и установка приводного механизма 20-2
Регулировка тяговой штанги пресс-подборщика 20-6
Регулировка высоты подборщика 20-8
Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика 20-8
Регулировка скорости подъема подборщика 20-9
Регулировка гидравлического блока измерения нагрузки 20-10
Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 15 ножами) 20-10
Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 23 ножами) 20-14
Замена ножей предварительного измельчителя пластинчатыми вкладышами пазов ножей 20-18
Регулировка ножевой кассеты 20-19
Выбор шпагата 20-19
Схемы запасовки шпагата 20-20
Установка шпагата 20-21
Проверка давления накачки шин 20-25
Затяжка болтов/гаек крепления колес 20-26
Проверка момента затяжки колесных гаек 20-26
Проверка уровня масла гидравлической системы 20-27

Стр.

Проверка системы автоматической смазки 20-27
Установка и снятие верхних фиксаторов (только для пресс-подборщиков L633 и L634) 20-28

Подготовка аппарата предварительного измельчения (при наличии)
Регулировка скорости подъема аппарата предварительного измельчения 25-1
Регулировка верхнего контрножа 25-1
Регулировка нижнего контрножа 25-2
Регулировка переднего ролика 25-2
Регулировка задней пластины 25-3
Установка аппарата предварительного измельчения в верхнее положение для транспортировки 25-3
Регулировка высоты аппарата предварительного измельчения 25-3
Проверка давления натяжения ремня 25-4

Присоединение и отсоединение пресс-подборщика
Использование тормоза маховика 30-1
Присоединение пресс-подборщика к трактору 30-1
Установка телескопической карданной передачи 30-3
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением 30-3
Присоединение пресс-подборщика к гидравлической системе трактора 30-4
Подсоединение к тормозной системе трактора 30-6
Подсоединение к электросистеме трактора 30-7
Присоединение страховочного троса аварийного тормоза — только для машин с гидравлическими тормозами 30-8
Складывание лестницы доступа к платформе 30-9
Отсоединение пресс-подборщика от трактора 30-9
Раскладывание лестницы доступа к платформе 30-10

Присоединение и отсоединение аппарата предварительного измельчения (при наличии)
Присоединение аппарата предварительного измельчения к пресс-подборщику и отсоединение аппарата предварительного измельчения от пресс-подборщика 35-1

Транспортировка пресс-подборщика
Техника безопасности при транспортировке 40-1
Безопасная буксировка прицепов/дополнительного оборудования 40-1
Подготовка пресс-подборщика к транспортировке 40-2
Использование выдвижного зеркала заднего вида 40-4

Стр.

Не перевозите пассажиров 40-4

Использование приложения пресс-подборщика
Доступ к приложению пресс-подборщика 45-1
Единицы измерения(неметрические или метрические) 45-2
Выполнение сварочных работ на пресс-подборщике, оборудованном дисплеем-контроллером ISOBUS 45-2
Описание основного экрана пресс-подборщика 45-3
Страница рабочего режима 45-4
Страница пользовательских функций 45-11
Страница записей полей 45-17
Страница меню диагностики 45-20
Страница меню дилера 45-29
Страница меню обслуживания 45-30

Эксплуатация пресс-подборщика
Описание подборщика и ротора 50-1
Формирование тюков 50-1
Подготовка пресс-подборщика для работы в поле 50-4
Фонари для обслуживания и световые приборы подборщика 50-5
Проблесковый маячок 50-6
Система взвешивания 50-6
Обкатка пресс-подборщика 50-6
Эксплуатация пресс-подборщика — общие инструкции 50-7
Индикатор увеличения размеров и выгрузки тюка 50-8
Регулировка длины тюков 50-8
Регулировка прижимного вальца 50-10
Регулировка высоты подборщика 50-10
Регулировка механизированного вальца для культуры 50-10
Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика 50-11
Система управления плавностью хода пресс-подборщика 50-12
Использование системы управления плавностью хода пресс-подборщика 50-12
Система взвешивания тюков 50-13
Установка платформы для взвешивания на нуль 50-14
Эксплуатация электрической системы обвязки (при наличии) 50-14
Регулировка плотности тюков 50-15
Эксплуатация эжектора последнего тюка 50-17
Эксплуатация лотка прессовальной камеры 50-18
Эксплуатация ножей предварительного измельчителя — при наличии 50-19
По окончании работы в поле 50-20
Эксплуатация аппарата предварительного измельчения (при наличии) 50-21
Сообщения об ошибках E210 и E212, касающиеся шпагата 50-21
Пневматическая тормозная система 50-22
Противооткатные башмаки 50-23

Стр.

Смазочные материалы и заправочные объемы
Смазка 55-1
Смазка Multiluber Grease 55-1
Трансмиссионное масло 55-2
Использование трансмиссионного масла 55-2
Масло трансмиссии и гидравлической системы 55-4
Использование трансмиссионного и гидравлического масел 55-4

Смазка и техническое обслуживание
Техника безопасности при выполнении смазки и техобслуживания машины 60-1
Практика безопасного техобслуживания 60-1
Альтернативные и синтетические смазочные материалы 60-2
Хранение смазочных материалов 60-2
Смеси смазочных материалов 60-2
Соблюдение надлежащей периодичности техобслуживания 60-2
Выполнение смазки 60-3
Система автоматической смазки 60-3
Периодичность техобслуживания 60-4
Дозаправка бака системы автоматической смазки — по необходимости 60-7
Проверка гидравлических шлангов и гидравлических соединений — в начале каждого сезона 60-9
Опорожнение воздушного резервуара — в начале каждого сезона 60-9
Смазка стояночного тормоза — в начале каждого сезона 60-9
Смазка предохранительного сцепления ведомого вальца для культуры (при наличии) — в начале каждого сезона 60-9
Смазка кулачковой муфты подборщика — в начале каждого сезона 60-10
Смазка подшипника верхнего шкива (при наличии аппарата предварительного измельчения) — в начале каждого сезона 60-10
Смазка подшипников левого и правого подъемных рычагов (при наличии аппарата предварительного измельчения) — в начале каждого сезона 60-10
Проверка ножей аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно 60-11
Проверка картера коробки передач аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно 60-11
Проверка длины подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно 60-12
Проверка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии) — после первых 3 моточасов 60-12
Смазка подшипника ротора (при наличии) — через каждые 4 моточаса 60-13

Стр.

Смазка переднего вала отбора мощности (PTO) и защитных трубок — через каждые 10 моточасов 60-13
Проверка натяжения цепи ротора — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-14
Проверка натяжения цепи подборщика — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-14
Проверка цепи ведомого вальца для культуры (при наличии) — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-15
Смазка вспомогательного ведущего вала и защитных трубок — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-15
Смазка ведущего вала узловязателей — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-16
Смазка подшипников ведомого вальца для культуры (при наличии) — через каждые 10 моточасов или 400 тюков 60-16
Проверка уровня масла в картере коробки передач нижних узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-16
Проверка уровня масла в картере коробки передач верхних узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-17
Проверка уровня масла в главном редукторе — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-17
Проверка уровня масла в картере коробки передач уплотнителя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-18
Смазка муфты свободного хода подборщика — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-18
Проверка уровня гидравлического масла — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-19
Проверка канавок игл поршня — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-19
Проверка синхронизации перекрытия игл/поршня — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-20
Проверка узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-21
Проверка синхронизации вил питателя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-21
Проверка блокировки вил питателя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-22
Проверка системы автоматической смазки — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-23
Смазка роликовых подшипников аппарата предварительного измельчения (при наличии) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-23
Смазка регулирующих глубину колес подборщика — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-24
Смазка поворотных шкворней мостов (только для сдвоенных мостов) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-24

Стр.

Смазка шарниров мостов (только для сдвоенных мостов) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-24
Смазка рычагов тормоза — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-24
Смазка ведущего вала ротора — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-25
Смазка шатуна игловодителя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-25
Смазка штифта и ролика храпового механизма — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков 60-26
Проверка механизма выключения узловязателей — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-26
Проверка амортизаторов измерительных пластин — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-26
Проверка троса измерительных пластин — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-26
Проверка выдвижения игл — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-27
Проверка тормоза вала узловязателей — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-27
Проверка диска фиксатора шпагата — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-28
Смазка вил питателя — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-28
Смазка подшипника вала главного уплотнителя — с левой стороны (только для модели L624) — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-28
Смазка корпуса защитного болта (при наличии) — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-29
Смазка предохранительного сцепления — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-29
Замена гидравлического масла и фильтра — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков 60-29
Проверка зазора ножа поршня — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-30
Проверка регулировки поршня — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-31
Удаление воздуха из гидравлической системы предварительного измельчителя с 23 ножами — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-32
Смазка сцепления уплотнителя — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-33
Смазка кулачковой муфты ротора (Rotoflow) — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-33
Смазка кулачковой муфты ротора (MaxiCut и Maxiflow) — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-34
Замена масла в главном редукторе — через каждые 250 моточасов или 10 000 тюков 60-34

Стр.

Замена масла в картере коробки передач верхних узловязателей — через каждые 250 моточасов или 10 000 тюков 60-35
Замена масла в картере коробки передач нижних узловязателей — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-36
Замена масла в картере коробки передач уплотнителя — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков 60-36
Очистка фильтра сапуна на гидравлическом возвратном блоке — ежегодно 60-37
Опорожнение воздушного резервуара — ежемесячно 60-37
Проверка зазора скребка шнека — ежегодно 60-38
Проверка пружины направляющего рычага — ежегодно 60-38
Проверка зазоров между иглами и узловязателями — ежегодно 60-38
Проверка пружины рычага укладки шпагата — ежегодно 60-39
Проверка запасовки шпагата — ежегодно 60-39
Проверка момента затяжки колесных гаек — ежегодно 60-40
Проверка зазора управляемого моста — ежегодно 60-40
Проверка муфты сцепления — ежегодно 60-40
Замена масла в картере коробки передач аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежегодно 60-41
Очистка и замена проходного сетчатого фильтра 60-42

Поиск и устранение неисправностей
Коды ошибок пресс-подборщика 65-1
Коды ошибок системы взвешивания (при наличии) 65-7
Система управления плавностью хода пресс-подборщика 65-7
Коды ошибок типа машины и исходного положения колена 65-9
Коды ошибок управляемого моста (при наличии) 65-10
Коды ошибок датчиков нагрузки 65-11
Средства защиты компонентов пресс-подборщика от перегрузок 65-12
Поиск неисправностей трансмиссии 65-16
Поиск неисправностей, связанных с подачей культуры 65-18
Поиск неисправностей поршня прессовальной камеры 65-21
Поиск неисправностей гидравлической системы 65-22
Поиск неисправностей, связанных с подбором и прессованием 65-24
Поиск неисправностей игл 65-26
Поиск неисправностей узловязателей 65-28
Поиск неисправностей системы автоматической смазки 65-37
Поиск неисправностей предварительного измельчителя 65-40
Поиск неисправностей подборщика 65-43
Поиск неисправностей эжектора тюков 65-45

Стр.

Поиск неисправностей ведомого вальца для культуры (при наличии) 65-46
Поиск неисправностей аппарата предварительного измельчения (при наличии) 65-47
Поиск неисправностей тормозной системы 65-48
Поиск неисправностей тормозных барабанов 65-50

Обслуживание
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин 70-1
Практика безопасного техобслуживания 70-1
Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием 70-1
Меры предосторожности при проведении сварочных работ 70-2
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением 70-3
Регулировка муфты сцепления 70-3
Регулировка зазора управляемого моста 70-4
Регулировка цилиндров блокировки рулевого управления 70-4
Регулировка скребка шнека 70-4
Регулировка высоты подборщика 70-5
Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика 70-5
Регулировка компенсаторных пружин подборщика 70-6
Регулировка прижимного вальца 70-7
Регулировка натяжения цепи ведомого вальца для культуры 70-7
Регулировка натяжения цепи подборщика 70-8
Регулировка натяжения приводной цепи ротора 70-8
Заточка ножей предварительного измельчителя — при наличии 70-9
Заточка ножей аппарата предварительного измельчения — при наличии 70-10
Регулировка центровки канавок ножей — для предварительного измельчителя с 15 ножами 70-10
Регулировка центровки канавок ножей — для предварительного измельчителя с 23 ножами 70-11
Регулировка синхронизации вил питателя 70-12
Регулировка стопорного штифта 70-13
Регулировка плотности в камере предварительного прессования 70-14
Регулировка измерительных пластин / амортизаторов 70-14
Регулировка выравнивания поршня — для пресс-подборщиков L624 и L634 70-15
Регулировка ножа поршня 70-16
Регулировка направляющей пластины поршня 70-17
Регулировка скребка ролика поршня 70-17
Регулировка ролика поршня 70-18
Ролики, скребки и направляющие поршня в разобранном виде 70-19
Регулировка направляющего блока 70-19
Регулировка эжектора тюков 70-20

Стр.

Снятие и установка роликов ящика для шпагата 70-21
Регулировка натяжения шпагата 70-23
Регулировка рычага сектора 70-24
Регулировка пружины выключающего рычага 70-24
Регулировка пружин выключающего пальца 70-25
Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня 70-26
Регулировка иглы 70-27
Регулировка выдвижения игл 70-28
Регулировка амортизатора иглодержателя 70-29
Регулировка направляющего рычага 70-29
Регулировка пружины направляющего рычага 70-30
Снятие и установка роликов иглы 70-30
Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок 70-31
Снятие и установка тормозных колодок 70-32
Прокладка шлангов гидравлического тормоза 70-34
Удаление воздуха из системы гидравлического тормоза 70-36
Регулировка гидравлических тормозов 70-36
Сброс аварийного тормоза 70-37
Схема пневматической системы одинарного моста 70-38
Схема пневматической системы сдвоенного моста 70-38
Очистка и замена проходного сетчатого фильтра 70-39
Регулировка пневматических тормозов 70-39
Проверка и регулировка синхронизации крюка 70-41
Проверка и регулировка механизма подъема крюка 70-42
Проверка на отсутствие признаков износа и ремонт механизма подъема крюка 70-44
Изображение механизма подъема крюка в разобранном виде 70-45
Проверка и регулировка люфта колесных подшипников 70-48
Снятие и установка колес 70-49
Замена защитного болта маховика — только для модели L633 (при наличии) 70-50
Замена защитных болтов привода иглодержателя 70-51
Проверка кулачка расцепляющего механизма и расцепляющего храпового фиксатора 70-51
Снятие и установка храпового фиксатора картера коробки передач верхних узловязателей 70-51
Схемы системы автоматической смазки 70-52
Заливка системы смазки 70-53
Удаление воздуха из системы автоматической смазки 70-54
Регулировка тормоза вала узловязателей 70-54
Ремонтный комплект для обслуживания узловязателей 70-54
Регулировка узловязателя 70-55

Стр.

Замена ножей аппарата предварительного измельчения (при наличии) 70-59
Замена контрножей (при наличии) 70-60
Снятие и установка вальца для культуры аппарата предварительного измельчения (при наличии) 70-64
Регулировка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии) 70-65
Замена ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии) 70-66
Регулировка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения (при наличии) 70-70

Хранение
Конец сезона 75-1
В начале сезона 75-1

Технические характеристики
Декларация соответствия нормативам ЕС 80-1
Тюковый пресс-подборщик L624 80-2
Тюковый пресс-подборщик L633 80-5
Тюковый пресс-подборщик L634 80-8
Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой 80-10
Значения моментов затяжки болтов и винтов с унифицированной дюймовой резьбой 80-11

Серийные номера
Табличка с серийным номером 85-1
Описание таблички с серийным номером 85-1
Запись серийного номера пресс-подборщика 85-1
Храните доказательства прав собственности 85-2
Обеспечить безопасное хранение машины 85-2

Техника безопасности

Ознакомление с информацией по технике безопасности

T81389—UN—28JUN13

Этот знак предупреждает об опасности. Наличие этого знака на машине или в тексте данного руководства предупреждает о потенциальной опасности несчастных случаев.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и правила безопасной эксплуатации.

DX,ALERT-59-29SEP98

Разъяснение значений предупредительных надписей

⚠ ОПАСНО!

⚠ ОСТОРОЖНО!

⚠ ВНИМАНИЕ!

TS187—59—08SEP03

ОПАСНО; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

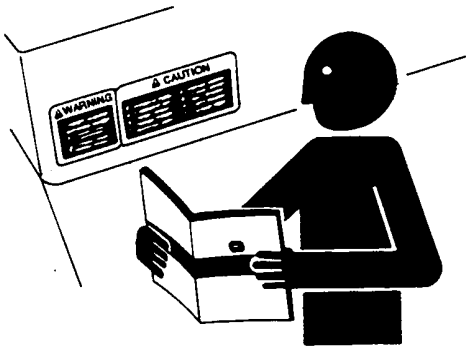
ВНИМАНИЕ!; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

ОСТОРОЖНО!; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к незначительной или небольшой травме. ОСТОРОЖНО может также использоваться для предупреждения о необходимости соблюдения техники безопасности в связи с событиями, которые могут привести к травмам.

Предупреждающие надписи "ОПАСНО!", "ВНИМАНИЕ!" или "ОСТОРОЖНО!" используются вместе с предупреждающими символами. ОПАСНО указывает на наиболее серьезный риск. Знаки безопасности ОПАСНО или ВНИМАНИЕ располагаются рядом с конкретными зонами риска. Общие меры предосторожности перечислены на знаках безопасности ОСТОРОЖНО. Надпись "ВНИМАНИЕ!" также используется в данном руководстве для того, чтобы привлечь внимание к указаниям по технике безопасности.

DX,SIGNAL-59-05OCT16

Соблюдение инструкций по технике безопасности



TS201—UN—15APR13

Необходимо внимательно прочитать все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомиться с предупреждающими знаками по технике безопасности на самой машине. Поддерживайте знаки безопасности в исправном состоянии. Заменяйте отсутствующие и поврежденные знаки безопасности. Убедитесь, что на новых компонентах оборудования и запасных частях размещены актуальные знаки безопасности. Запасные знаки безопасности можно заказать у дилера John Deere.

На деталях и компонентах, полученных от поставщиков, может находиться дополнительная информация по технике безопасности, отсутствующая в данном руководстве по эксплуатации.

Научиться правильным приемам эксплуатации машины и надлежащему обращению с элементами управления. Лица, не прошедшие инструктаж, не должны допускаться к работе на машине.

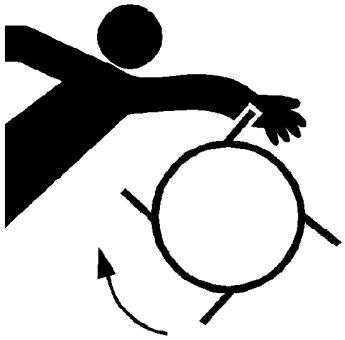
Содержите машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации машины могут отрицательно сказаться на ее работе и/или безопасности ее эксплуатации, а также сократить срок службы машины.

Если какая-либо часть данного руководства непонятна и вам требуется помощь, обратитесь к

дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

DX,READ-59-16JUN09

Правила техники безопасности при эксплуатации пресс-подборщика



E41296—UN—21JAN97

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

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ. Растительная масса поступает в пресс-подборщик так быстро, что человек не в состоянии среагировать.

Отключите PTO и остановите двигатель.

Во время работы пресс-подборщика держитесь от него на достаточном удалении.

EX,100C,A-59-04MAR98

Прочитать Руководство оператора по контроллерам ISOBUS

В дополнение к приложениям GreenStar, данный дисплей может использоваться как устройство отображения для любого контроллера ISOBUS, соответствующего стандарту ISO 11783. Это подразумевает возможность управления рабочим оборудованием ISOBUS. В этом случае информация и функции управления на дисплее поддерживаются контроллером ISOBUS и относятся к компетенции изготовителя контроллера ISOBUS. Некоторые из данных функций рабочего оборудования могут создавать опасность для механика-водителя или для посторонних. Следует прочитать Руководство механика-водителя, поставляемое изготовителем контроллера ISOBUS, а перед использованием изучить все сообщения в руководстве и на контроллере ISOBUS, касающиеся техники безопасности.

ПРИМЕЧАНИЕ: ISOBUS относится к стандарту ISO 11783

DX,WW,ISOBUS-59-15JUL15

Использование поручней и подножек

T6981AN—UN—15JUN89

Падение является одной из главных причин несчастных случаев.

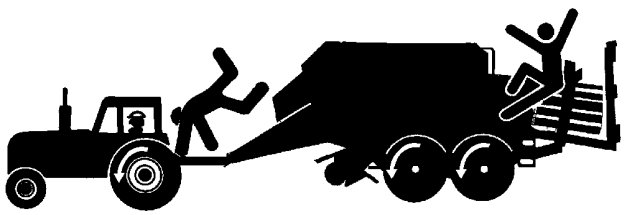
Когда вы садитесь в машину и выходите из нее, стойте лицом к машине и все время опирайтесь на ступеньки и поручни тремя точками. Запрещается использовать элементы управления в качестве поручней.

Запрещается запрыгивать на машину и спрыгивать с нее. Никогда не садитесь в машину и не выходите из нее на ходу.

Сходя с машины, будьте осторожны: площадки, ступеньки и поручни могут быть скользкими.

TX,05,RR,A6-59-20MAY96

Перевозка пассажиров на машине запрещена



E41255—UN—31JAN97

Перевозка пассажиров запрещена.

При перевозке пассажиров на машине возможны их травмы в результате столкновения с посторонними предметами или падения из машины. Кроме того,

пассажиры загораживают обзор оператору, что нарушает безопасность эксплуатации машины.

EX,100C,J-59-04MAR98

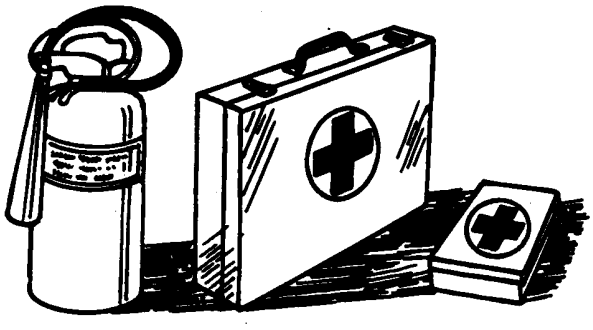
Соблюдать правила дорожного движения

H28930—UN—30JUN89

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

FX,ROAD-59-01MAY91

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям



TS291—UN—15APR13

Будьте готовы к возникновению пожара.

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

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

DX,FIRE2-59-03MAR93

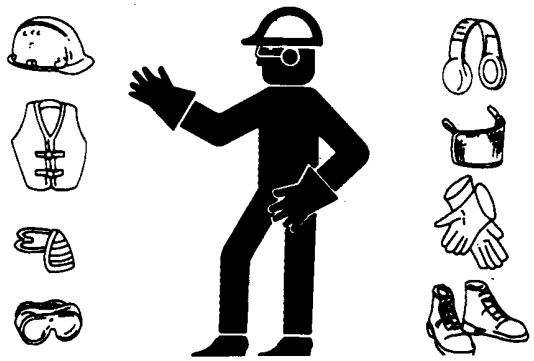
Рекомендации по использованию огнетушителей

На пресс-подборщике должен быть установлен огнетушитель общего назначения массой 10 кг (22 фунта), соответствующий законодательным требованиям.

Убедитесь, что огнетушитель всегда готов к использованию. Прочитайте руководство по пользованию огнетушителем. После использования огнетушителя его следует зарядить снова независимо от степени расхода.

OUCC002,0003670-59-28OCT11

Пользование защитной одеждой



TS206—UN—15APR13

Надевайте плотно сидящую одежду и защитную экипировку, соответствующую виду выполняемой работы.

Продолжительное воздействие сильного шума может стать причиной ухудшения или потери слуха.

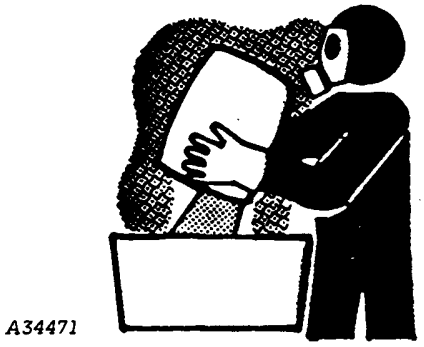
Надевайте подходящие устройства защиты слуха, такие как звукозащитные наушники или противошумные вкладыши, для защиты от вызывающего раздражение или некомфортно громкого шума.

Безопасная эксплуатация оборудования требует от оператора полного внимания. При эксплуатации машины не используйте наушники для прослушивания радио или музыки.

DX,WEAR-59-10SEP90

Техника безопасности при работе с сельскохозяйственными химикатами

TS220—UN—15APR13



A34471—UN—11OCT88

Химикаты, используемые в сельском хозяйстве, такие как фунгициды, гербициды, инсектициды, пестициды, удобрения и средства для уничтожения грызунов, могут нанести вред здоровью и окружающей среде, если не соблюдать требуемых мер предосторожности.

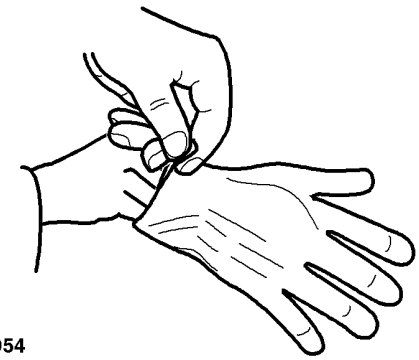
Для безопасного, эффективного и надлежащего применения сельскохозяйственных химикатов необходимо всегда следовать указаниям на этикетках.

Для снижения риска получения травм следует:

- Использовать предписанные изготовителем средства личной защиты и надевать защитную спецодежду. При отсутствии информации изготовителя соблюдайте следующие общие указания:
  - Химикаты, помеченные ярлыком **'Danger/ Опасно'**: Наиболее токсичны. Обычно требуется использовать защитные очки, респиратор, рукавицы, а также средства защиты от попадания на кожу.
  - Химикаты, помеченные ярлыком **'Warning/ Внимание'**: Менее токсичны. Обычно требуется использовать защитные очки, перчатки и средства защиты от попадания на кожу.
  - Химикаты, помеченные ярлыком **'Caution/ Осторожно'**: Наименее токсичны. Обычно требуется использовать перчатки и средства защиты от попадания на кожу.
- Не вдыхайте пары, аэрозоли и пыль.
- Работая с химикатами, всегда имейте под рукой мыло, воду и полотенце. При контакте химикатов с кожей, руками или лицом немедленно смойте их водой с мылом. При попадании химикатов в глаза немедленно промойте их водой.
- После работы с химикатами и перед приемом пищи, курением или отправлением физиологических потребностей следует мыть руки и лицо.
- Работая с химикатами, не курите и не принимайте пищу.
- После завершения работы с химикатами следует всегда принимать ванну или душ и менять одежду. Перед повторным использованием одежду следует постирать.
- Если при работе с химикатами или вскоре после этого вы почувствуете недомогание, следует немедленно обратиться к врачу.
- Хранить химикаты следует в оригинальных контейнерах. Не перегружайте химикаты в немаркированные контейнеры или емкости, используемые для пищи и напитков.
- Храните химикаты в надежном запирающемся месте вдали от пищевых продуктов для людей и животных. Не подпускайте детей.
- Емкости следует всегда утилизировать в соответствии с действующими правилами. Три раза промыть пустые емкости и пробить или смять контейнеры и надлежащим образом утилизировать.

DX,WW,CHEM01-59-24AUG10

Обращение с ножами



CC1026928—UN—26JAN05

Во избежание несчастных случаев при работе с ножами пользуйтесь защитными перчатками.

OUCC002,0003667-59-27OCT11

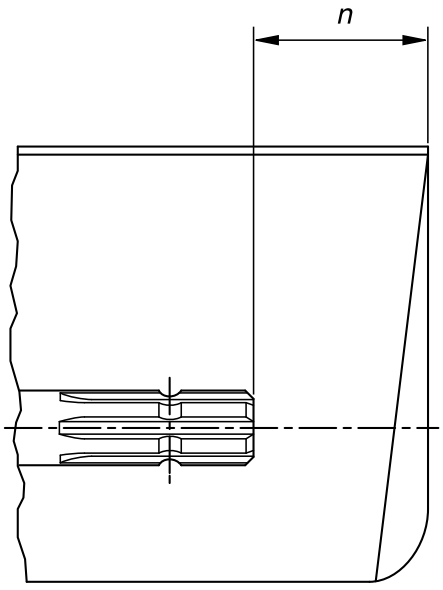
Соблюдение техники безопасности при проверке машины

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

FX,READY-59-28FEB91

Не приближайтесь к вращающимся карданным передачам

TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

Затягивание предметов (например, одежды) во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам и смертельному исходу.

На тракторе обязательно должны быть установлены щитки карданных передач и оградительный щиток. Убедитесь в том, что вращающиеся щитки поворачиваются свободно.

Используйте ведущие валы ВОМ только при наличии соответствующих щитков и защиты.

Одежда должна плотно прилегать к телу. Заглушите двигатель и убедитесь в том, что карданная передача ВОМ остановилась, прежде чем выполнять регулировки, подсоединения или очистку оборудования с приводом от ВОМ.

Не устанавливайте переходные устройства между трактором и первичным приводным валом ВОМ дополнительного оборудования, которые позволяют валу трактора на 1000 об/мин обеспечивать привод дополнительного оборудования, рассчитанного на 540 об/мин, с частотой вращения свыше 540 об/мин.

Не устанавливайте каких-либо переходных устройств, если в результате какая-то часть вращающегося вала дополнительного оборудования, вал трактора или переходник оказываются без защиты. Основная защита трактора должна перекрывать конец шлицевого вала и добавленное переходное устройство, как указано в таблице.

Угол, под которым можно установить первичный ведущий вал ВОМ дополнительного оборудования, можно уменьшить в зависимости от формы и размера основного щитка трактора, а также формы и размера защиты первичного ведущего вала ВОМ дополнительного оборудования.

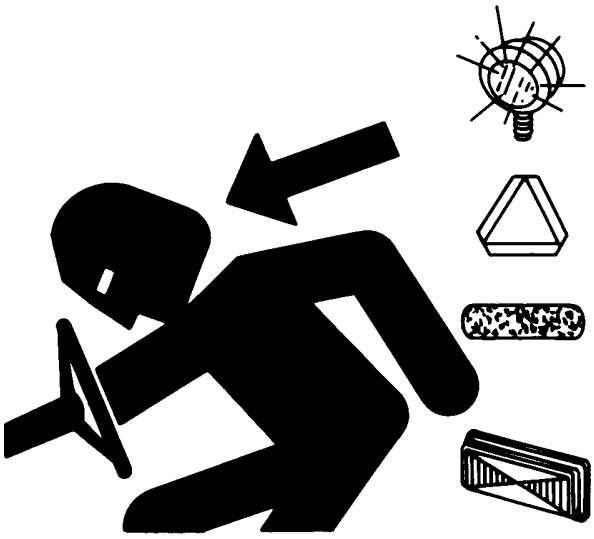
Не поднимайте дополнительное оборудование слишком высоко, чтобы не повредить основной щиток трактора и защиту первичного ведущего вала ВОМ дополнительного оборудования. Отсоедините вал карданной передачи ВОМ, если нужно увеличить высоту дополнительного оборудования. (См. Монтаж/демонтаж карданной передачи ВОМ)

Если используется ВОМ типа 3/4, углы наклона и поворота можно уменьшить в зависимости от типа основного щитка ВОМ и соединительных направляющих.

Тип ВОМ	Диаметр	Шлицы	n ± 5 мм (0,20 дюйм.)
1	35 мм (1,378 дюйм.)	6	85 мм (3,35 дюйм.)
2	35 мм (1,378 дюйм.)	21	85 мм (3,35 дюйм.)
3	45 мм (1,772 дюйм.)	20	100 мм (4,00 дюйм.)
4	57,5 мм (2,264 дюйм.)	22	100 мм (4,00 дюйм.)

DX,PTO-59-28FEB17

Использование предупредительных световых приборов и предохранительных устройств



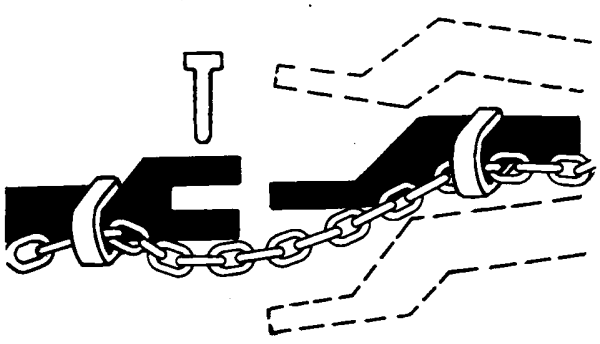
TS951—UN—12APR90

Не допускайте столкновений на дорогах с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесным рабочим оборудованием или буксируемым оборудованием и самоходными машинами. Чаще следите за движущимся сзади транспортом, особенно на поворотах, и включайте указатели поворота.

Используйте фары, проблесковые предупредительные фонари и указатели поворота как днем, так и ночью. Соблюдайте местные правила освещения и маркировки оборудования. Световые приборы и маркировка должны быть видимыми, чистыми и исправными. Производите ремонт или замену световых приборов и маркировки в случае их повреждения или потери. Комплект предупредительных фонарей для дополнительного оборудования можно приобрести у дилера компании John Deere, обслуживающего вашу организацию.

DX,FLASH-59-07JUL99

Пользуйтесь страховочной цепью



TS217—UN—23AUG88

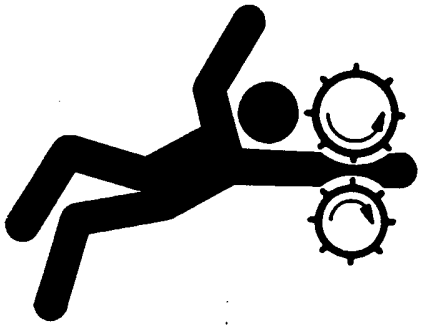
Страховочная цепь позволяет удержать прицепное оборудование, если оно случайно оторвется от тягового бруса.

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

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

DX,CHAIN-59-03MAR93

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин



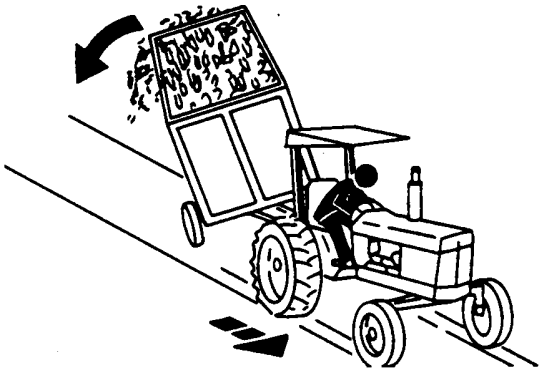
TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-59-04JUN90

Соблюдение максимально допустимой скорости транспортировки



TS216—UN—23AUG88

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

При движении по дорогами общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения.

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

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

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

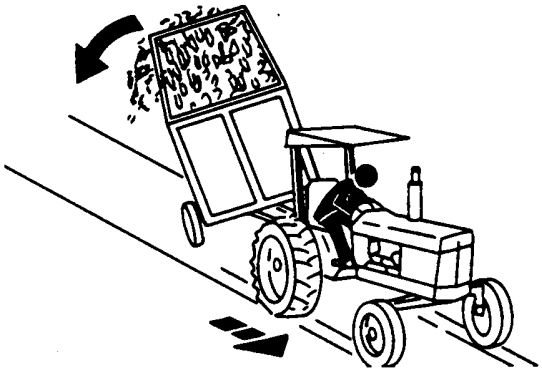
Превышение максимально допустимой для данного механизма скорости может вызвать:

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

Следует соблюдать особую осторожность и снижать скорость при буксировке по дорогам с плохим покрытием, на поворотах и склонах.

OUCC002,000366A-59-27OCT11

Безопасная буксировка прицепов/ дополнительного оборудования



TS216—UN—23AUG88

Чем больше скорость и масса прицепа/ дополнительного оборудования, тем длиннее становится остановочный путь; также он увеличивается при транспортировке по склонам. Буксируемая масса с тормозами или без ним, которая является слишком тяжелой для трактора или буксируется слишком быстро, может привести к потере управления. Необходимо учитывать общую массу оборудования и груза.

При буксировке прицепа необходимо ознакомиться с тормозными характеристиками и убедиться в совместимости сочетания трактора и прицепа с точки зрения интенсивности торможения.

Держитесь на безопасном расстоянии от зоны между трактором и буксируемой машиной.

Тормозная система прицепа/ дополнительного оборудования	Наивысшая скорость
Без тормозов	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Независимый	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Инерционный тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Одноконтурный гидравлический тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Двухконтурный гидравлический тормоз	40 км/ч (25 миль/ч)
Одноконтурный пневматический тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Двухконтурный пневматический тормоз	Максимальная расчетная скорость

Могут действовать законодательные ограничения, которые устанавливают более низкие предельные значения ходовой скорости по сравнению с теми, которые приведены здесь.

Соблюдайте особую осторожность при транспортировке грузов в неблагоприятных дорожных условиях, а также на поворотах и на склонах.

DX,TOW3,EU-59-28FEB17

Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин

CC1031622—UN—29MAY09

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

OUCC002,0003668-59-27OCT11

Правила техники безопасности при обслуживании машины

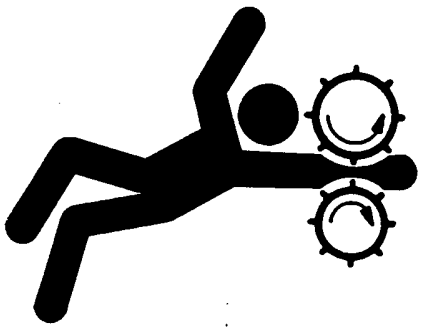
Для облегчения обслуживания пресс-подборщика проворачивайте маховик пресс-подборщика вручную в нормальном направлении вращения.

Длинные волосы скрепите на затылке. Не надевайте галстук, шарф, просторную одежду или ожерелье при работе рядом с орудиями машины или движущимися частями. Их попадание в оборудование может привести к тяжелой травме.

Снимите кольца и другие ювелирные изделия, чтобы они не вызвали короткое замыкание и не были захвачены движущимися деталями.

OUCC002,000366B-59-24JAN12

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин



TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-59-04JUN90

Максимальное рабочее давление в гидравлической системе

Не подсоединяйте пресс-подборщик к трактору с максимальным рабочим давлением в гидравлической системе выше 21000 кПа (210 бар) (3045 фунтов на кв. дюйм).

MT2WJML,0000169-59-27JAN20

Практика безопасного техобслуживания

TS218—UN—23AUG88

Перед началом работы ознакомиться с процедурой обслуживания. Содержите рабочее место в чистом и сухом состоянии.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от узлов с силовым приводом. Отключите все питание

и задействуйте органы управления, чтобы сбросить давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Извлеките ключ зажигания. Дайте машине остыть.

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

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Повреждения следует сразу же ремонтировать. Изношенные или вышедшие из строя детали подлежат замене. Полностью удалите скопившуюся смазку, масло и мусор.

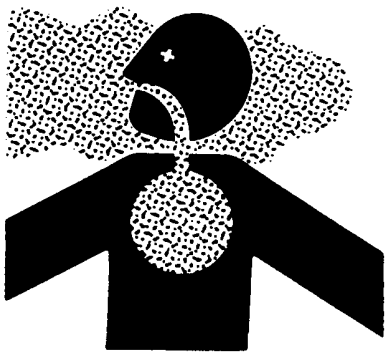
На самоходном оборудовании перед началом регулировки электрических систем или сварки на машине отсоедините заземляющий кабель (–) аккумуляторной батареи.

На буксируемом дополнительном оборудовании отсоедините жгуты проводов от трактора перед началом обслуживания компонентов электрической системы или перед выполнением на машине сварочных работ.

Падение в ходе мойки или работы на высоте может привести к серьезным травмам. Чтобы было легко добраться до любого места, используйте лестницу или платформу. Используйте устойчивые и надежные опоры для рук и ног.

DX,SERV-59-28FEB17

Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием



TS220—UN—15APR13

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

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

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

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

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

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

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

DX,PAINT-59-24JUL02

Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

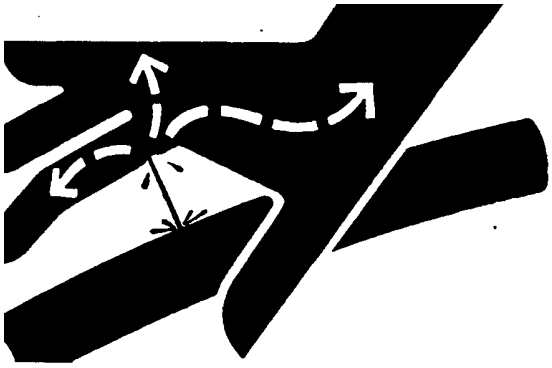
TS953—UN—15MAY90

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

разрезания находящихся под давлением трубопроводов.

DX,TORCH-59-10DEC04

Опасность выброса жидкостей под высоким давлением



X9811—UN—23AUG88

Периодически проверяйте гидравлические шланги (не реже одного раза в год) на предмет утечек, перекручивания, порезов, трещин, потертостей, вздутий, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других признаков износа или повреждения.

Немедленно замените изношенные или поврежденные узлы шлангов запасными частями, одобренными компанией John Deere.

Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы.

Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения.

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

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Информацию такого рода можно получить на английском языке в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по номеру 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

DX,FLUID-59-12OCT11

Обслуживание аккумуляторов осуществлять с соблюдением требований безопасности

TS281—UN—15APR13

Выход жидкости или газа из находящегося под давлением гидроаккумулятора может причинить тяжелые травмы. Чрезмерный перегрев ведет к взрыванию аккумулятора и, возможно, к разрыву проводок под давлением. Вблизи находящихся под давлением аккумуляторов или проводок не пользоваться сварочными устройствами или паяльными лампами.

Сбросить давление в гидравлике перед тем, как снять аккумулятор. Никогда не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлике откручиванием штуцеров и патрубков.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

DX,WW,ACCLA-59-15APR03

Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов

TS281—UN—15APR13

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

Запрещается пользоваться сварочными устройствами или газовыми резаками вблизи находящихся под давлением гидроаккумуляторов, пневмоаккумуляторов или магистралей.

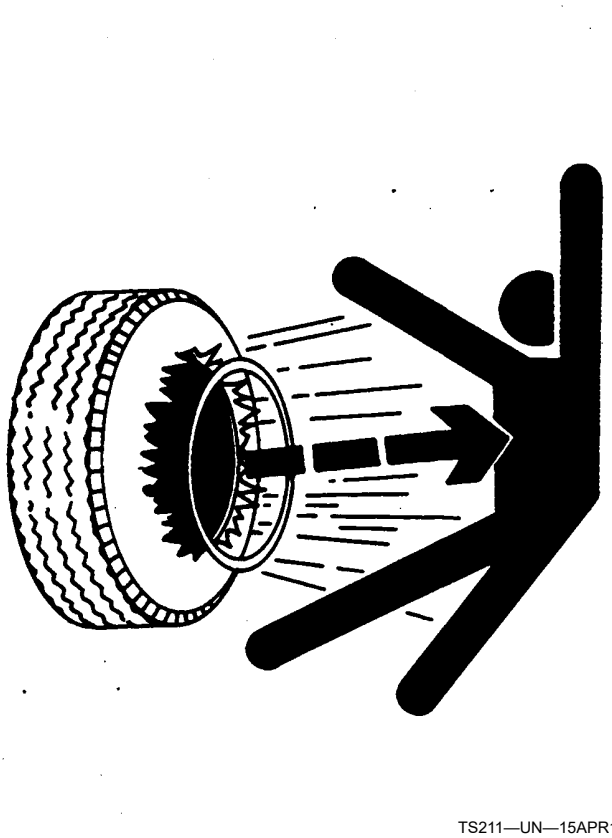
Сбросmnt давление в системе перед тем, как демонтировать аккумулятор.

Сбросьте давление в гидравлической системе перед тем, как демонтировать гидроаккумулятор. Никогда не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлической системе путем ослабления фитингов.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

DX,WW,ACCLA2-59-22AUG03

Техника безопасности при обслуживании шин



TS211—UN—15APR13

Разлетающиеся части шины или обода при взрыве колеса могут стать причиной серьезных травм (в том числе со смертельным исходом).

Не пытайтесь устанавливать шины, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта проведения таких работ.

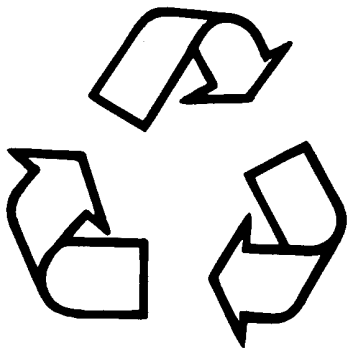
Всегда поддерживайте надлежащее давление накачки шин. При накачке шин не превышайте рекомендуемое давление. Никогда не производите сварочные работы или нагревание на диске с шиной. Нагрев может вызвать увеличение давления и привести к взрыву шины. Сварка может ослабить конструкцию колеса или деформировать его.

При накачке шин используйте зажимной патрон и удлинительный шланг достаточной длины для того, чтобы вы могли стоять сбоку, а не перед шиной или над ней. Используйте ограждение при его наличии.

Проверьте колеса на отсутствие низкого давления в шинах, порезов и вздутий резины, повреждений ободьев, а также проверьте наличие всех колесных болтов и гаек.

DX,RIM-59-24AUG90

Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей



TS1133—UN—15APR13

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

- При демонтаже узлов и материалов, как и при работе с ними, использовать соответствующие инструменты и средства личной защиты, такие как одежда, перчатки, защитные маски и очки.
- В отношении отдельных деталей следуйте специальным инструкциям.
- Накопленную энергию высвобождать, опуская поднятые узлы машины, отпуская пружины, отключая аккумуляторную батареи или другие источники электрической энергии, сбрасывая давление в гидравлических компонентах, аккумуляторах и других подобных системах.
- Минимизировать контакты с компонентами, на которых могут быть остатки химических веществ с/х назначения, таких как удобрения и пестициды. Надлежащим образом обращаться с такими компонентами и утилизировать их.
- Прежде чем отправлять узлы на переработку, полностью сливать жидкости из двигателей, топливных баков, радиаторов, гидроцилиндры, резервуаров и трубопроводов. Сливайте жидкости в герметичные контейнеры. Не

используйте емкости для продуктов питания или напитков.

- Не сливать жидкие отходы на землю, в канализацию или водоемы.
- Соблюдать все национальные, государственные и местные законы, положения и постановления, касающиеся обращения с отработанными жидкостями или утилизации их (например: масла, топлива, охлаждающие и тормозные жидкости; фильтры; аккумуляторные батареи, а также другие вещества либо детали). Сжигание горючих жидкостей или деталей не в специально предназначенных для этой цели печах может быть запрещено законом, а также может привести к вредным воздействиям от паров или сажи.
- Надлежащим образом обслуживать и утилизировать системы кондиционирования воздуха. Законы государства могут требовать, чтобы восстановление и повторное использование хладагентов воздушных кондиционеров, утечка которых загрязняет атмосферу, производились силами сертифицированного сервисного центра.
- Оценить возможности утилизации шин, металла, пластмассы, стекла, резины и электронных компонентов, которые могут быть пригодны для вторичной переработки, будь то частично или полностью.
- Обратитесь к местным экологическим центрам / центрам утилизации либо свяжитесь с региональным дилером John Deere для получения информации о надлежащих способах переработки или утилизации отходов.

DX,DRAIN-59-01JUN15

Избегайте брызг от жидкостей, находящихся под давлением

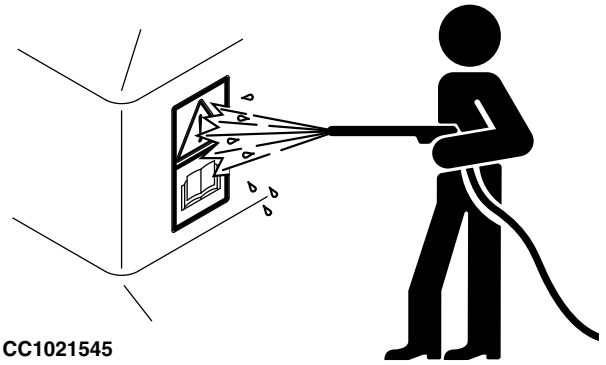
TS1343—UN—18MAR92

Вырвавшаяся через маленькое отверстие струя жидкости под давлением может проникать под кожу и вызвать серьезную травму. Избегайте попадания подобных брызг на кожу.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любые брызги под высоким давлением, попавшие под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после происшествия. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам. Информацию такого рода можно получить в Медицинском отделе компании Deere Company в г. Молине, штат Иллинойс, США.

DX,SPRAY-59-16APR92

Недопущение попадания высоконапорной струи на наклейки с информацией по технике безопасности



CC1021545

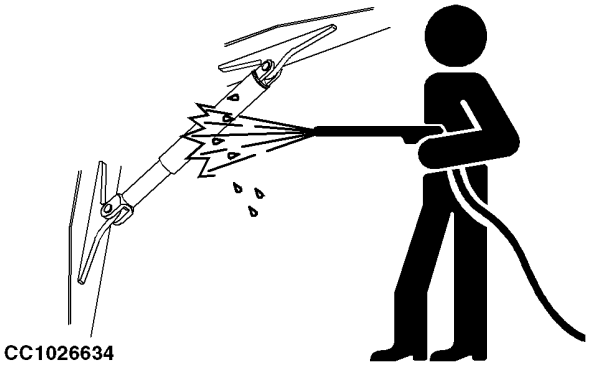
CC1021545—UN—23APR02

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить наклейки с информацией по технике безопасности. Не направляйте струи под высоким давлением на наклейки с информацией по технике безопасности.

Незамедлительно заменяйте потерянные и поврежденные наклейки с информацией по технике безопасности. Запасные наклейки с информацией по технике безопасности можно приобрести у дилера John Deere, обслуживающего вашу организацию.

OUCC002,000366D-59-27OCT11

Недопущение попадания струй под высоким давлением на цилиндры

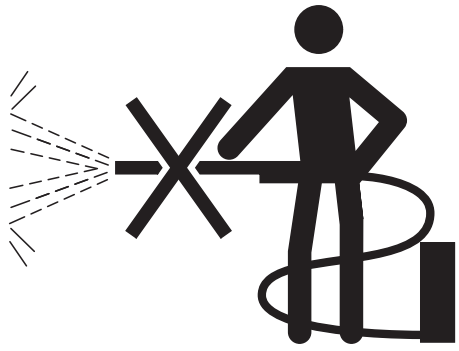


CC1026634—UN—03DEC04

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

OUCC002,000366E-59-27OCT11

Недопущение попадания струй под высоким давлением на электронные компоненты



E80015—UN—25SEP15

ВАЖНО: Попадание струи воды под давлением на электронные/электрические компоненты или разъемы может привести к повреждению оборудования. Сбросьте давление и выполняйте распыление под углом 45–90 градусов.

MR67966,000188D-59-24SEP15

Знаки безопасности

Предупредительные знаки

TS231—59—20JAN20

В нескольких особо важных местах на данной машине прикреплены предупредительные знаки, предназначенные для обозначения потенциальной опасности. Характер опасности символически отображен на пиктограмме в треугольнике. На соседней пиктограмме изображен способ предотвращения травмы. Ниже приводится описание этих предупредительных знаков, их местоположение на машине и краткое пояснение.

SF04007,00009C9-59-16DEC15

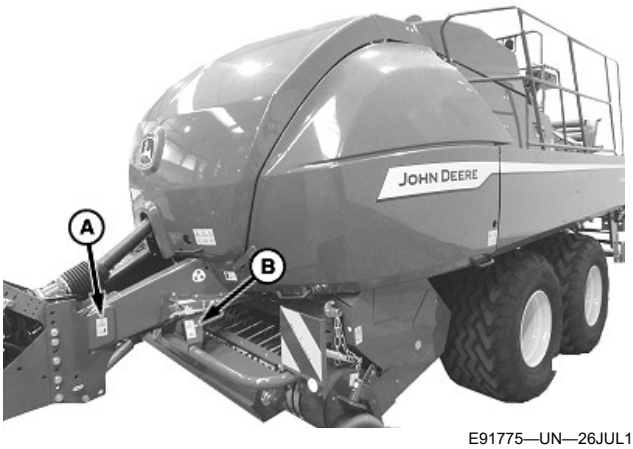
Техника безопасности сохраняет жизнь

TS231—59—20JAN20

Прежде чем вернуть машину заказчику, убедиться в том, что она функционирует нормально, особенно в отношении систем, обеспечивающих ее безопасную эксплуатацию. Установить все необходимые ограждения и щитки.

DX,LIVE-59-25SEP92

Дышло, с левой стороны



E91775—UN—26JUL19

С обеих сторон

SSK9A071CE1—UN—18DEC14

(A)

SSK9A059CE—UN—18DEC14

(B)

(A) — во избежание несчастных случаев не приближайтесь к вращающейся карданной передаче.

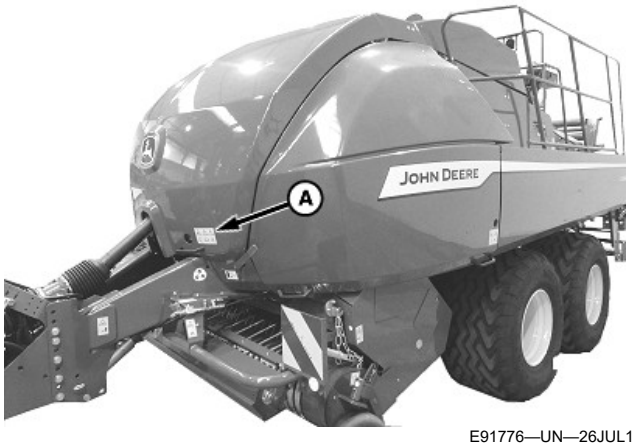
При подсоединении, отсоединении и обслуживании карданной передачи выключайте трактор. Следите за тем, чтобы все щитки были на месте и функционировали должным образом.

(B) — вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

Чтобы избежать гибели или тяжелой травмы, держитесь в стороне от вращающегося подборщика.

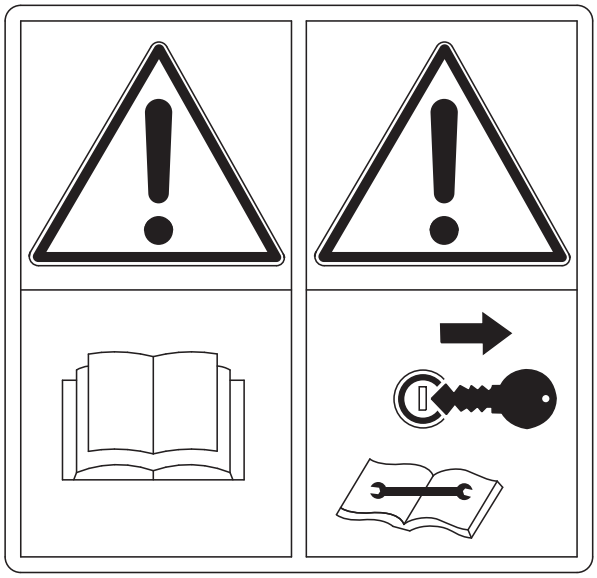
GW44282,00009DB-59-09SEP19

Дверь, открывающаяся наверх, передняя



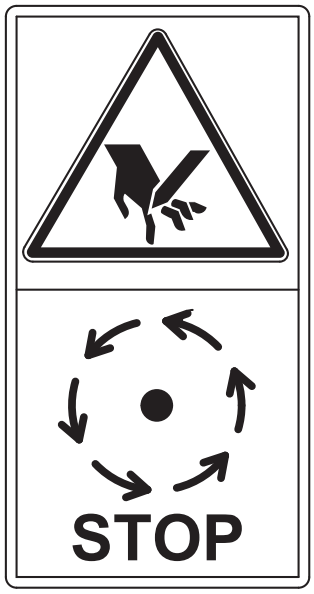
E91776—UN—26JUL19

Дверь, открывающаяся наверх, передняя



SSK9A067CE—UN—18DEC14

(A)



SSK9A117CE—UN—18DEC14

(B)

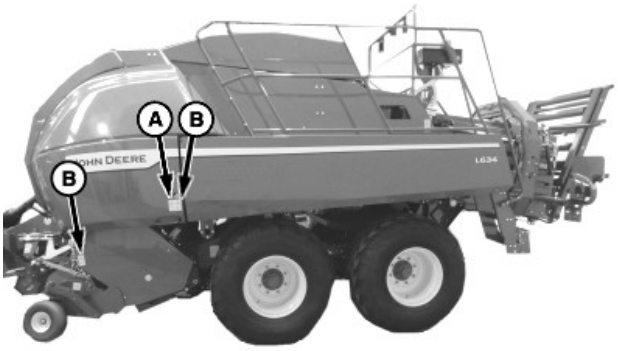
(A) — настоящее руководство по эксплуатации содержит всю важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Во избежание несчастных случаев строго соблюдайте все правила техники безопасности.

Перед проведением работ по устранению неисправностей и обслуживанию заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.

(B) — не касайтесь движущихся деталей машины. Дождитесь остановки всех движущихся деталей, а затем выключите трактор.

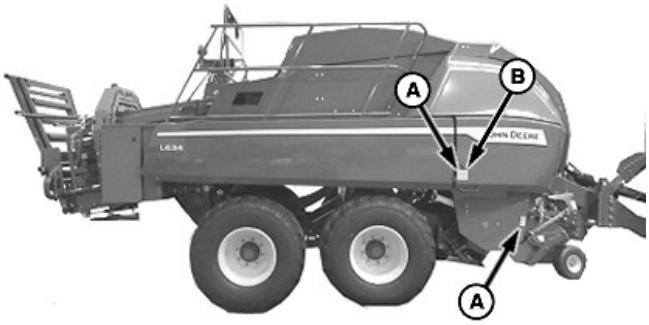
GW44282,00009DC-59-26JUL19

Щиток подборщика и дверь, открывающаяся наверх



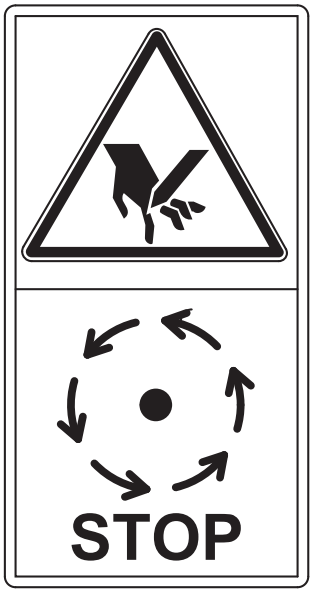
E91777—UN—26JUL19

Левая сторона



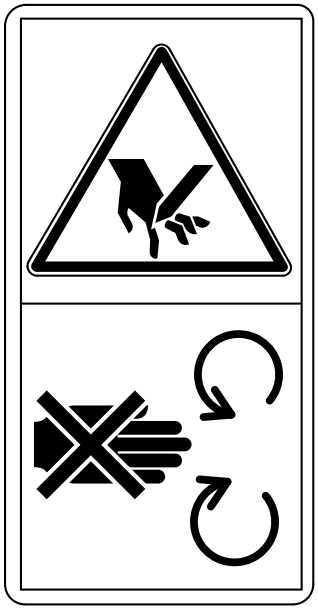
E91778—UN—26JUL19

Правая сторона



SSK9A117CE—UN—18DEC14

(A)



SSK9A065CE—UN—18DEC14

(B)

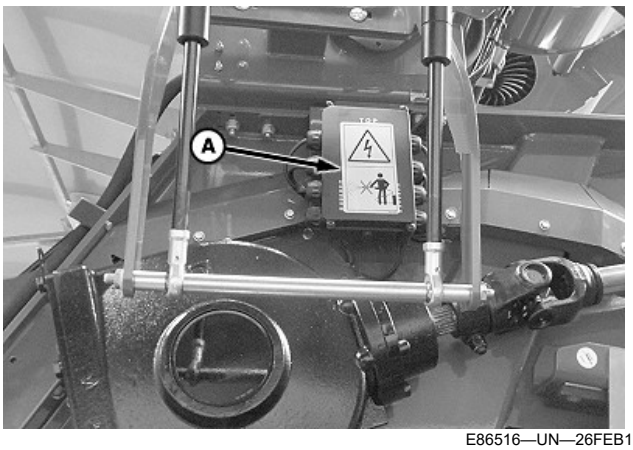
(A) — не касайтесь движущихся деталей машины. Дождитесь остановки всех движущихся деталей, затем выключите трактор.

(B) — не открывайте и не снимайте ограждение во время работы пресс-подборщика.

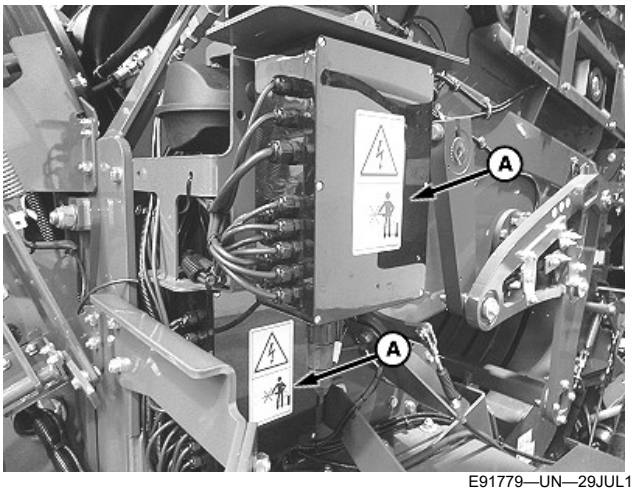
Перед приближением к цепям и перед началом их обслуживания выключайте трактор.

GW44282,00009DD-59-26JUL19

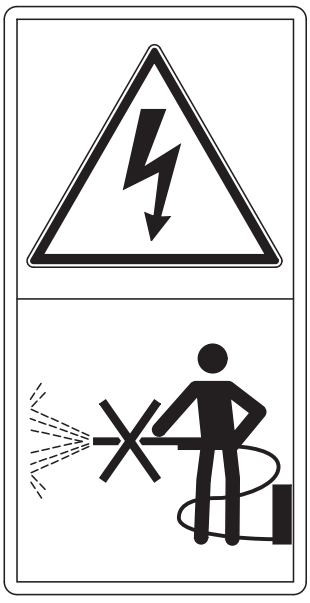
Левая сторона



E86516—UN—26FEB18



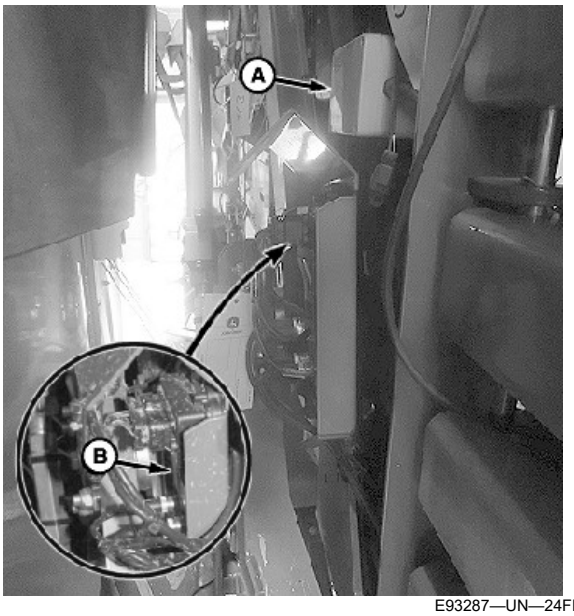
E91779—UN—29JUL19



SSK9A143CE—UN—18DEC14

(A)

(A) — во избежание повреждения оборудования и тяжелых травм не используйте моющие средства и воду под высоким давлением для промывки электрических деталей.



E93287—UN—24FEB20

Блоки управления

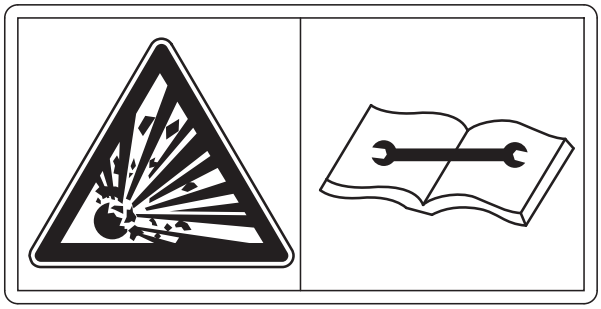
A—Блоки управления влажностью
B—Блок управления системой взвешивания

Блок управления влажностью и блок управления системой взвешивания: во избежание повреждения блока управления влажностью (A) и блока управления системой взвешивания (B) не используйте моющие средства и воду под высоким давлением для промывки блоком управления.

GW44282,0000C2B-59-24FEB20

Предварительный измельчитель

E93283—UN—20FEB20



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

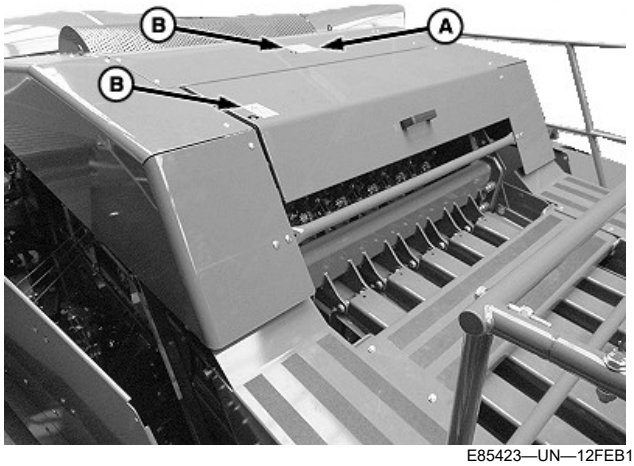
(A) — гидравлический аккумулятор содержит газ или масло под давлением.

Обслуживание и ремонт должны производиться квалифицированным техническим специалистом сервисной службы.

Это опасная ситуация, которая, если ее не удастся избежать, может привести к гибели или тяжелым травмам.

GW44282,0000C2C-59-21FEB20

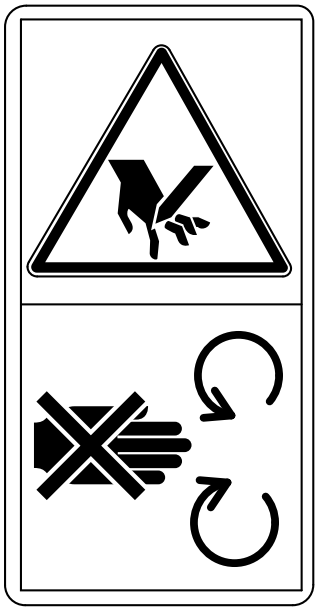
Капот узловязателя



E85423—UN—12FEB18

SSK9A071CE1—UN—18DEC14

(A)



SSK9A065CE—UN—18DEC14

(B)

(A) — затягивание во вращающееся оборудование может привести к тяжелым травмам, в том числе смертельным.

Не снимайте никакие щитки для проведения обслуживания до тех пор, пока машина полностью не остановится.

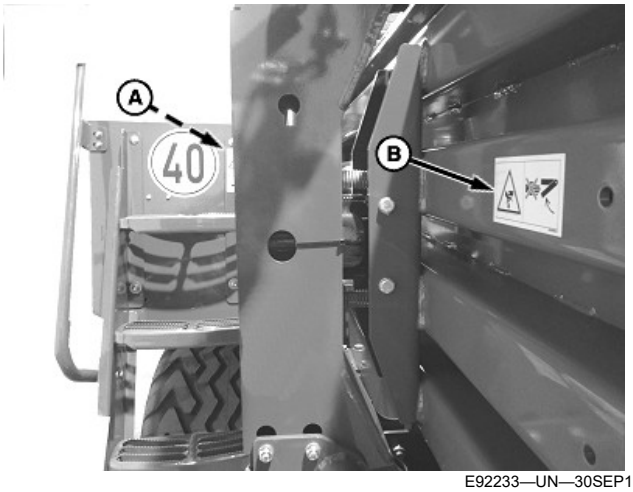
Избегайте контакта с вращающимися деталями.

(B) — не открывайте и не снимайте ограждение во время работы машины.

Перед приближением к вентилятору и узловязателям, а также перед началом их обслуживания выключайте трактор.

OUO6064,00026C9-59-28FEB19

Прессовальная камера, левая сторона



E92233—UN—30SEP19

Прессовальная камера, левая сторона

SSK9A121CE—UN—18DEC14

(A)

SSK9A069CE—UN—18DEC14

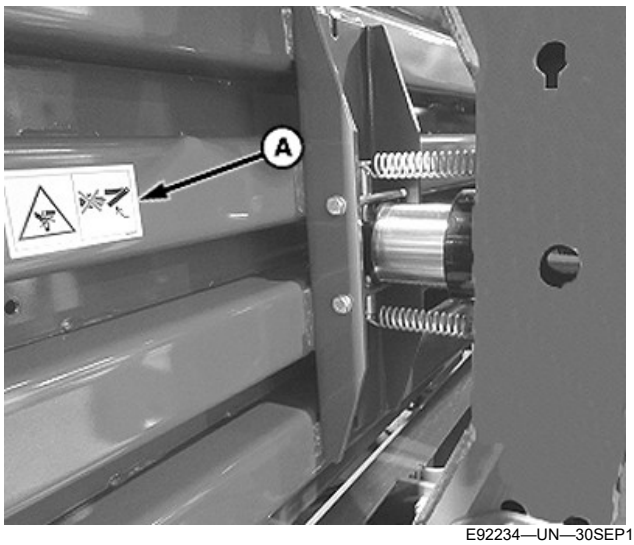
(B)

(A) — не допускайте тяжелых травм в результате падения. НЕ катайтесь на машине.

(B) — держитесь на расстоянии от опасной зоны во время движения деталей.

GW44282,0000C2F-59-24FEB20

Прессовальная камера, правая сторона



E92234—UN—30SEP19

Прессовальная камера, правая сторона

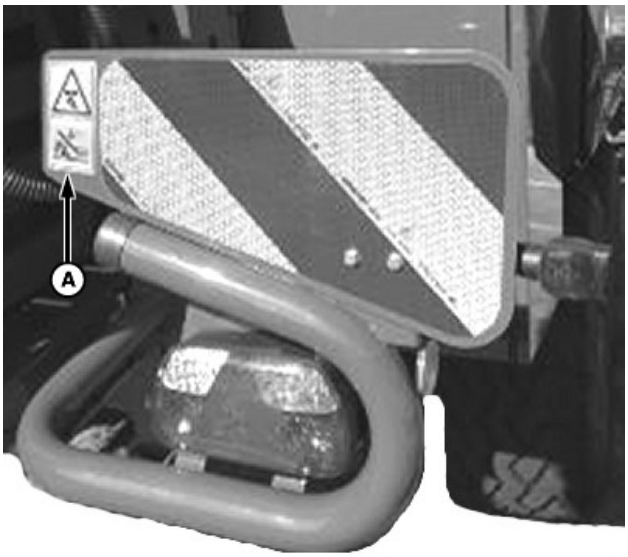
SSK9A069CE—UN—18DEC14

(A)

(A) — держитесь на расстоянии от опасной зоны во время движения деталей.

GW44282,0000C30-59-24FEB20

Лоток прессовальной камеры, правая сторона



E92235—UN—30SEP19

Лоток прессовальной камеры, правая сторона

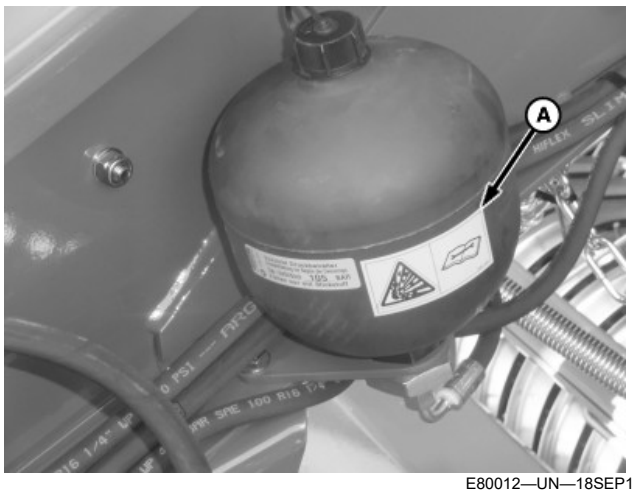
SSK9A109CE—UN—18DEC14

(A)

A—Не разрешайте никому ходить и работать под поднятым лотком прессовальной камеры. Держитесь в стороне от поднятого лотка прессовальной камеры, так как он может закрыться быстрее, чем вы сможете удалиться, что способно привести к гибели или тяжелой травме.

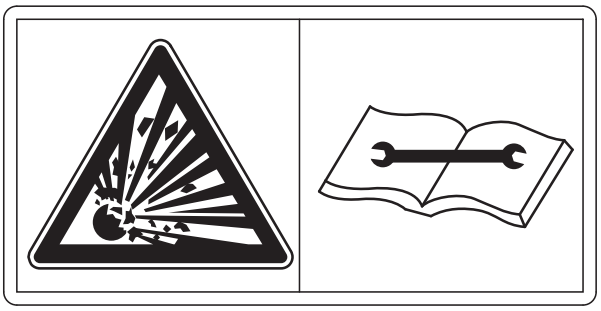
GW44282,0000C31-59-24FEB20

Гидравлические тормоза — при наличии



E80012—UN—18SEP15

При наличии гидравлических тормозов



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

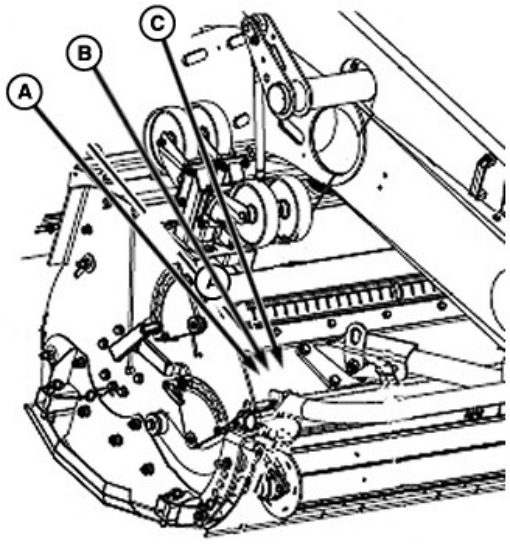
(A) — гидравлический аккумулятор содержит газ или масло под давлением.

Обслуживание и ремонт должны производиться квалифицированным техническим специалистом сервисной службы.

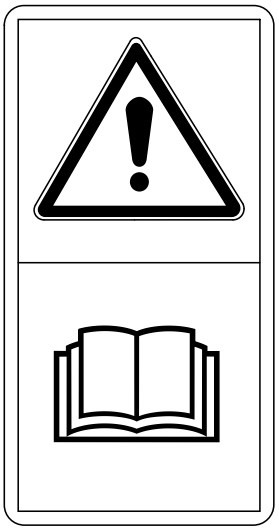
Это опасная ситуация, которая, если ее не удастся избежать, может привести к гибели или тяжелым травмам.

GW44282,00009E2-59-09SEP19

Аппарат предварительного измельчения, передняя часть с правой стороны — при наличии

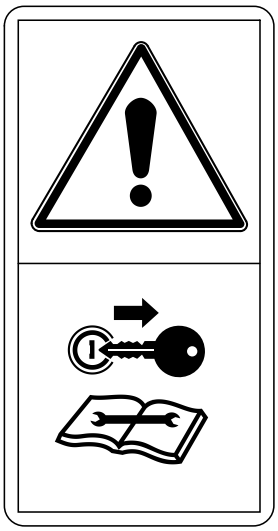


E92070—UN—30AUG19



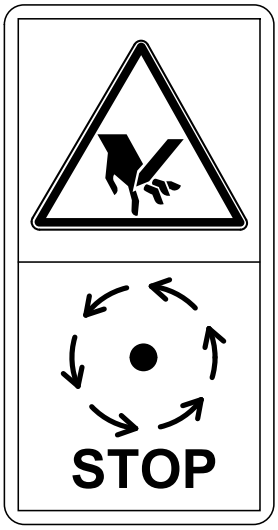
E80896—UN—17DEC15

(A)



E80897—UN—17DEC15

(B)



E80898—UN—17DEC15

(C)

A—Табличка с информацией по технике безопасности
B—Табличка с информацией по технике безопасности
C—Табличка с информацией по технике безопасности

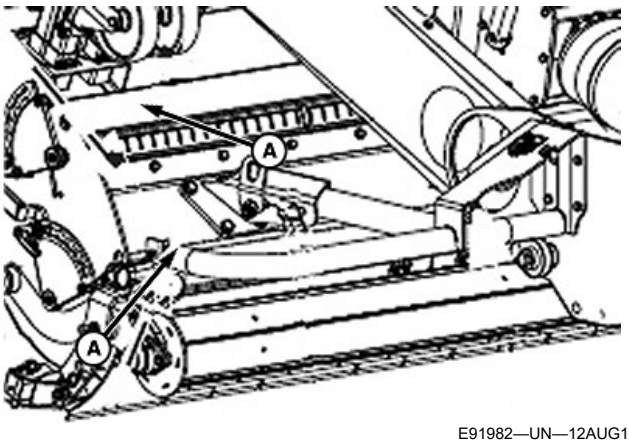
(A) — настоящее руководство по эксплуатации содержит всю важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Строго соблюдайте все правила техники безопасности.

(B) — перед началом проведения работ по ремонту и техобслуживанию заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.

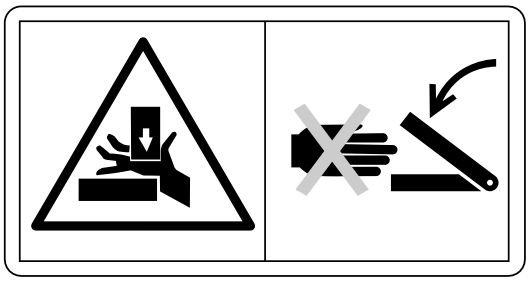
(C) — не касайтесь движущихся деталей машины. Дождитесь остановки всех движущихся деталей, а затем выключите трактор.

MT2WJML,00000D2-59-30AUG19

Аппарат предварительного измельчения, щиток ротора, внизу с правой стороны, вверху с обеих сторон — при наличии



E91982—UN—12AUG19



E80899—UN—18DEC15

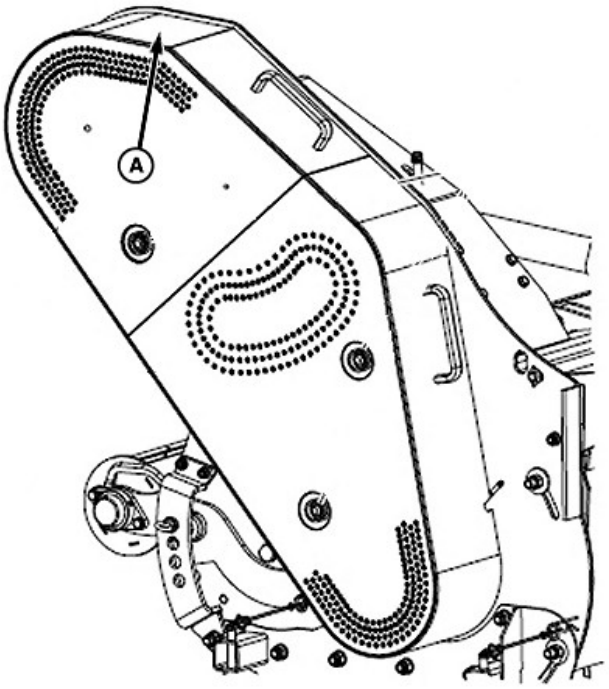
(A)

A—Табличка с информацией по технике безопасности

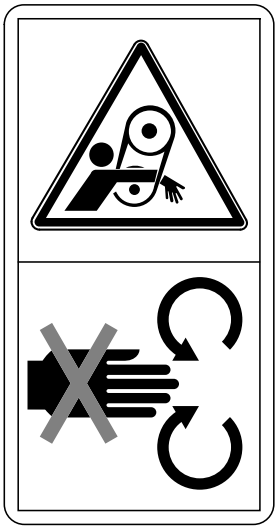
Держитесь в стороне от опасной зоны во время перемещения деталей.

GW44282,00009E3-59-12AUG19

Аппарат предварительного измельчения, щиток привода, вверху с левой стороны — при наличии



E91975—UN—12AUG19



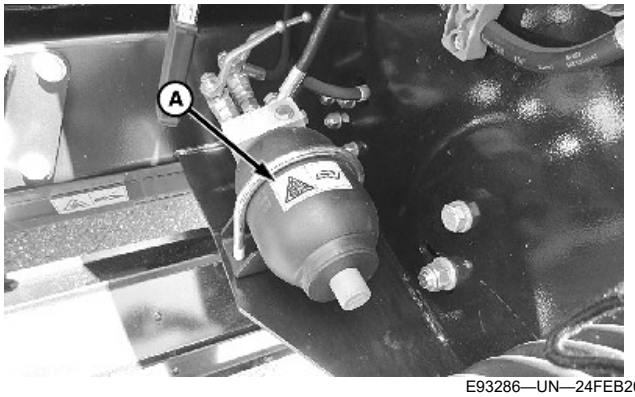
E80900—UN—18DEC15

A—Табличка с информацией по технике безопасности

Не открывайте и не снимайте ограждение во время работы аппарата предварительного измельчения. Перед приближением к цепям и перед началом их обслуживания выключайте трактор.

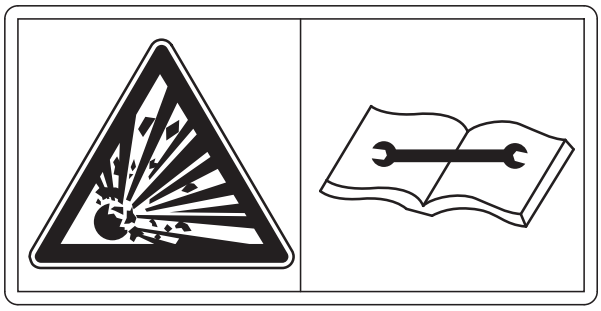
GW44282,00009E5-59-12AUG19

Аккумулятор аппарата предварительного измельчения, левая сторона



E93286—UN—24FEB20

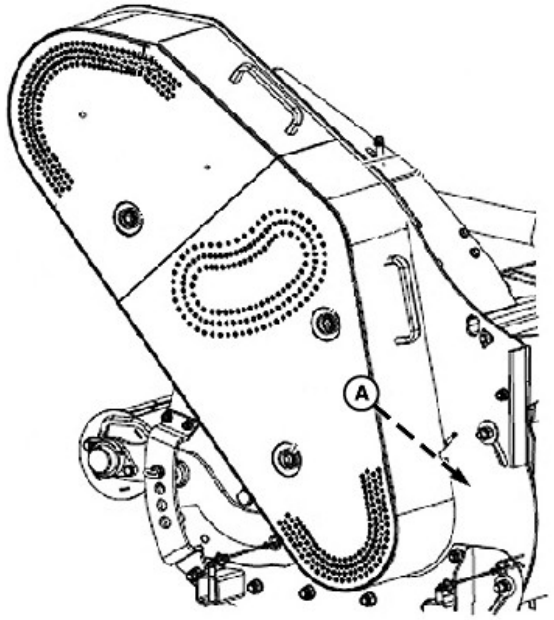
Табличка с информацией о технике безопасности



SS599013001—UN—18DEC14

(A)

A—Табличка с информацией по технике безопасности



E93285—UN—24FEB20

Расположение табличек с информацией по технике безопасности

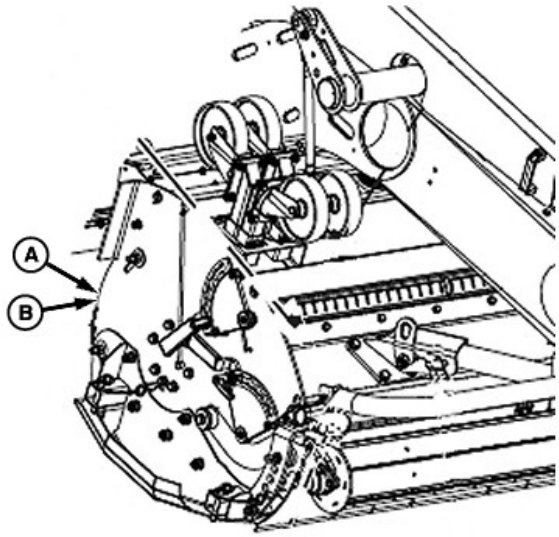
(A) — гидравлический аккумулятор содержит газ или масло под давлением.

Обслуживание и ремонт должны производиться квалифицированным техническим специалистом сервисной службы.

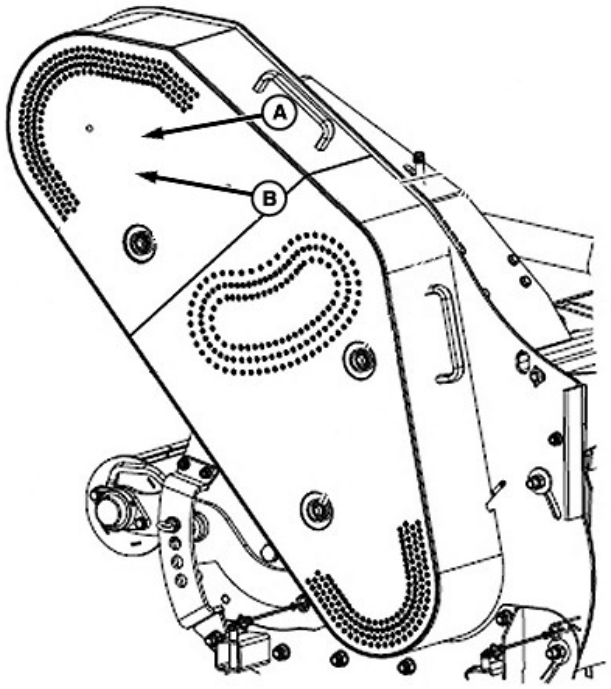
Это опасная ситуация, которая, если ее не удастся избежать, может привести к гибели или тяжелым травмам.

GW44282,0000C2E-59-24FEB20

Аппарат предварительного измельчения, сзади с правой стороны, и щиток привода, с левой стороны — при наличии

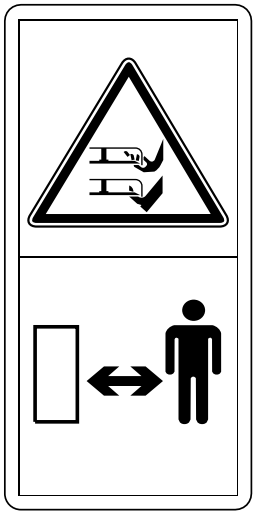


E92071—UN—30AUG19



E91976—UN—12AUG19

Левая сторона



E80901—UN—18DEC15

(A)

E80902—UN—18DEC15

(B)

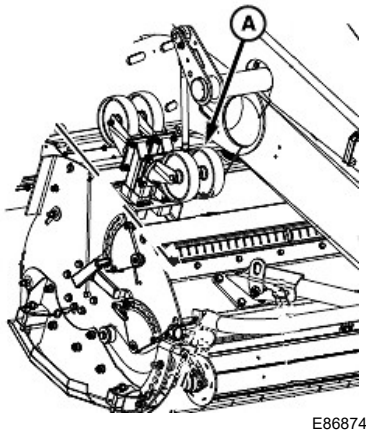
A—Табличка с информацией по технике безопасности
B—Табличка с информацией по технике безопасности

Держитесь в стороне от ножей косилки, когда двигатель работает, привод PTO включен, а движущиеся детали полностью не остановились.

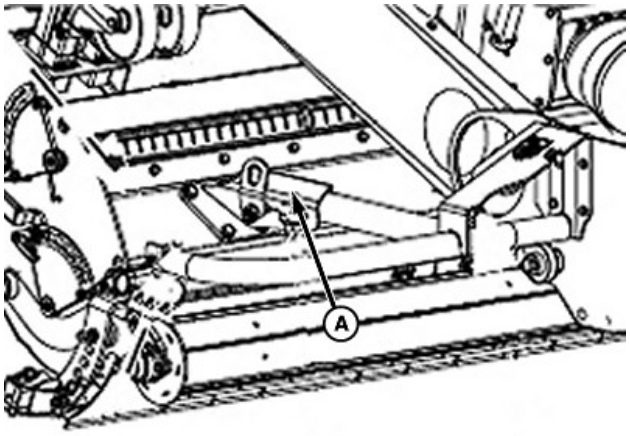
Камни и прочий мусор могут вылетать из движущихся деталей на большие расстояния. Защитные крышки должны всегда быть на месте и находиться в хорошем состоянии. Всегда держитесь на безопасном расстоянии от машины.

MT2WJML,00000D3-59-18SEP19

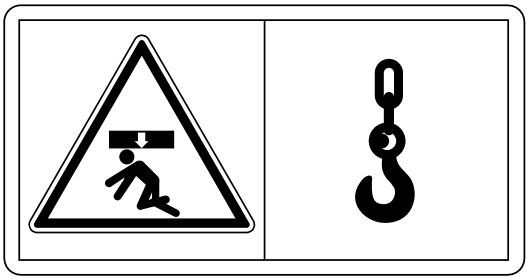
Места присоединения лебедки на аппарате предварительного измельчения — при наличии



E86874—UN—15MAR18



E91979—UN—12AUG19



E80905—UN—18DEC15

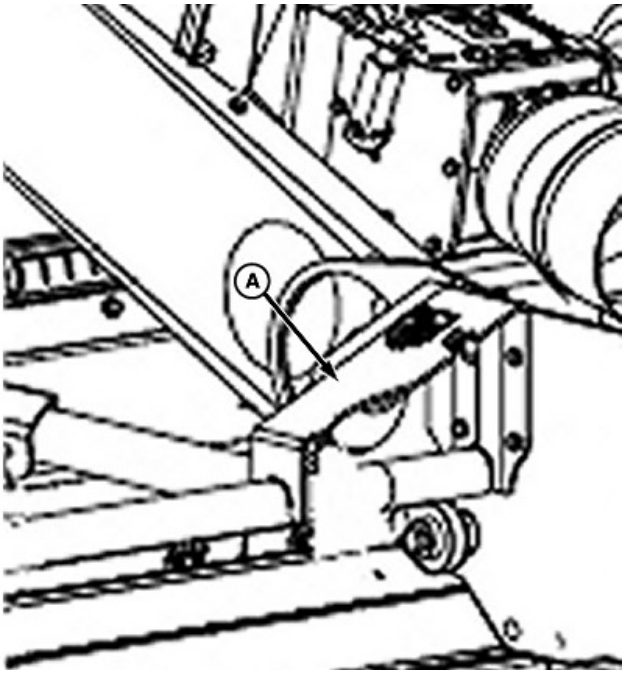
(A)

A—Табличка с информацией по технике безопасности

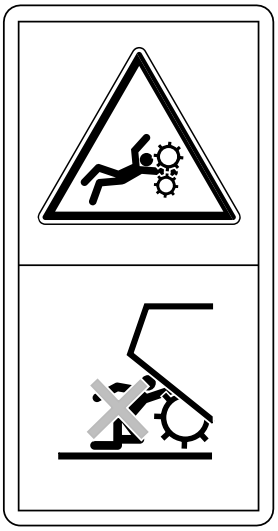
Поднимайте машину только за подъемные проушины. Никогда не заходите под поднятую машину.

OUO6064,00026D5-59-12AUG19

Трансмиссия аппарата предварительного измельчения — при наличии



E91980—UN—12AUG19



E80906—UN—21DEC15

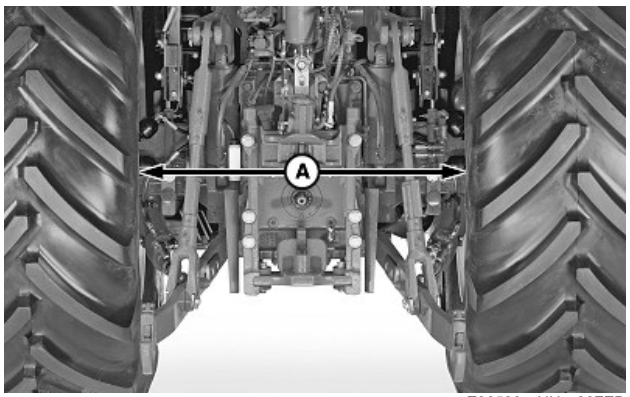
(A)

A—Табличка с информацией по технике безопасности

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть. Чтобы избежать гибели или тяжелой травмы, держитесь в стороне от вращающегося подборщика.

OUO6064,00026D6-59-09SEP19

Регулировка колес трактора



E86520—UN—26FEB18

A—Расстояние

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с процедурами регулировки расстояния между колесами трактора и информацией о надлежащих величинах давления накачки шин трактора см. руководство по эксплуатации трактора.

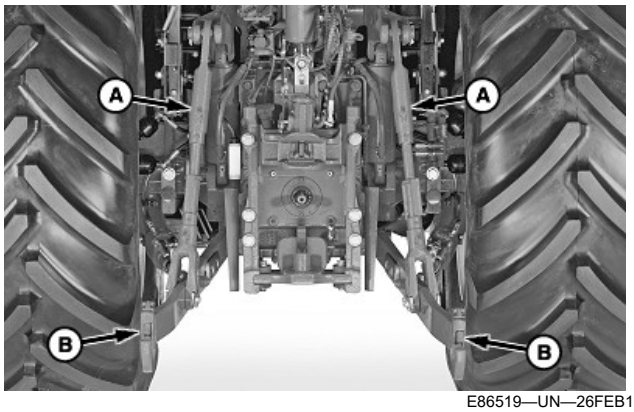
Отрегулируйте передние и задние колеса трактора так, чтобы минимальное внутреннее расстояние между шинами (A) соответствовало спецификации.

Спецификация

Внутреннее расстояние между шинами—Расстояние. . . . . 1524 мм (60 дюймов)

OUO6064,0002C7A-59-28AUG19

Положение трехточечной сцепки и нижних тяг



E86519—UN—26FEB18

A—Нижняя тяга (2 шт.)
B—Продольная тяга (2 шт.)

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и повреждения машины. Чтобы нижние и продольные тяги трактора не касались тяговой штанги пресс-подборщика, снимите их. Во время разворота нижние тяги могут касаться тяговой штанги, что способно повлечь за собой опрокидывание машины.

Прежде чем присоединять пресс-подборщик к трактору: снимите нижние тяги (A) и продольные тяги (B) трактора. См. руководство по техническому обслуживанию трактора.

OUO6064,000215C-59-27FEB18

Проверка балласта, расстояния между колесами и давления в шинах

Предусмотрите достаточный балласт для обеспечения устойчивости трактора при работе на холмистой местности или при иных неблагоприятных условиях. Для ознакомления с дополнительной информацией см. руководство по эксплуатации трактора.

Для обеспечения оптимальной устойчивости отрегулируйте количество балласта, расстояние между колесами и давление в шинах в соответствии с указаниями, приведенными в руководстве по эксплуатации трактора.

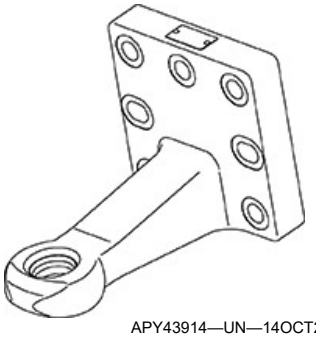
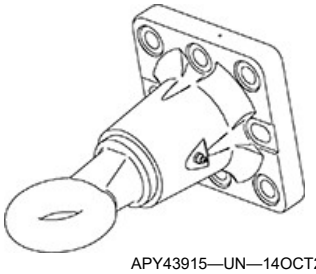
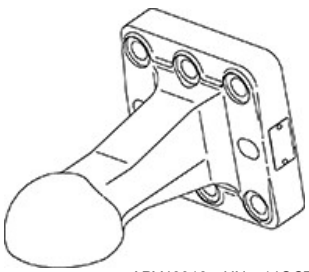
OUO6064,0001FB2-59-27FEB18

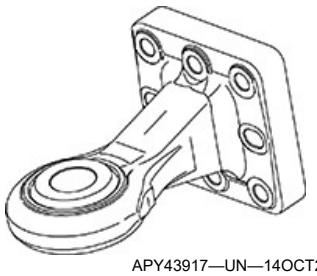
Присоединение буксировочного устройства трактора

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Используйте какое-либо стопорное устройство для фиксации сцепки трактора при работе с дополнительным оборудованием с приводом от вала отбора мощности (PTO).

ВАЖНО: Примите меры предосторожности во избежание повреждения машины. Перед присоединением пресс-подборщика обязательно отрегулируйте буксировочное устройство в его окончательном положении. Снова установите на место все щитки. Несоблюдение приведенных ниже инструкций по настройке может привести к серьезному повреждению трансмиссии. Во избежание повреждения узла сцепки допускается использование только совместимых сцепок трактора и пресс-подборщика. Для обеспечения достаточных диапазонов продольного и поперечного наклона оставляйте зазор между пальцем тягово-сцепного устройства трактора и буксирной проушиной дополнительного оборудования.

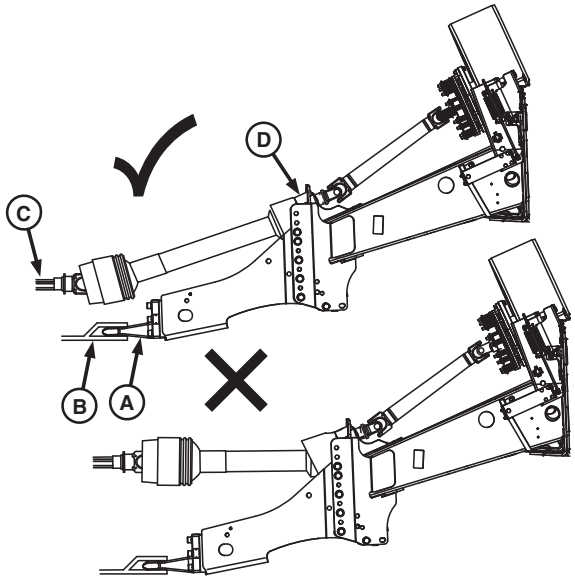
Выберите надлежащее буксировочное устройство трактора для присоединения пресс-подборщика. Проверьте вертикальную и горизонтальную грузоподъемность буксировочного устройства трактора. Для получения дополнительной информации обратитесь к дилеру компании John Deere.

Тип сцепки	Отверстие сцепки	Описание
Неподвижная сцепка (ISO 5692-2)  APY43914—UN—14OCT20	40 мм	Неподвижная сцепка является предпочтительным выбором при использовании в сочетании с поворотными буксировочными устройствами тракторов, например с автоматической сцепкой. **Спецификация** Болты с внутренним шестигранником неподвижной сцепки—Момент затяжки. . . . . 600 Н·м (445 фунт-футов)
Поворотная сцепка (ISO 5692-1)  APY43915—UN—14OCT20	50 мм	Поворотная сцепка является предпочтительным выбором при использовании в сочетании с неповоротными буксировочными устройствами тракторов, например с тяговой штангой, крюковым фаркопом или гидрофицированным крюком. **ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможных несчастных случаев и повреждения машины. Никогда не используйте проушину поворотной сцепки на пресс-подборщике в сочетании с поворотными буксировочными устройствами тракторов.** **Спецификация** Болты с внутренним шестигранником поворотной кольцевой сцепки—Момент затяжки. . . . . 600 Н·м (445 фунт-футов)
Шаровое сцепное устройство (ISO 24347)  APY43916—UN—14OCT20	—	**Спецификация** Болты с внутренним шестигранником шарового сцепного устройства—Момент затяжки. . . . . 560 Н·м (415 фунт-футов) —Диаметр шарового сцепного устройства. . . . . 80 мм

Тип сцепки	Отверстие сцепки	Описание
Буксировочная проушина с шаровой опорой  APY43917—UN—14OCT20	50 мм	Сцепка позволяет использовать минимальный зазор между штифтом и проушиной сцепки. Доступны вкладыши для уменьшения размеров отверстия. Для получения дополнительной информации обратитесь к дилеру компании John Deere. **Спецификация** Болты с внутренним шестигранником кольцевой сцепки с шаровой опорой—Момент затяжки. . . . . 600 Н·м 445 фунт-футов

HK75640,0001131-59-10DEC20

Регулировка тяговой штанги трактора



APY43918—UN—15OCT20

A—Проушина сцепки
B—Тяговая штанга трактора
C—Вал отбора мощности (PTO) трактора
D—Промежуточный подшипник

ОСТОРОЖНО: Чтобы избежать возможных травм, используйте стопорные штифты для фиксации тяговой штанги при работе с дополнительным оборудованием с приводом от вала отбора мощности (PTO).

ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика обязательно отрегулируйте тяговую штангу. Снова установите на место все щитки. Несоблюдение приведенных ниже инструкций по настройке может привести к серьезному повреждению карданной передачи. Давление накачки шин должно соответствовать спецификациям, приведенным в руководстве по эксплуатации трактора. Пресс-подборщик должен быть присоединен с использованием тяговой штанги трактора и планки (см. руководство по эксплуатации трактора). Всегда соблюдайте местные правила дорожного движения. Используйте на тракторе и пресс-подборщике палец тягово-сцепного устройства только того размера, который рекомендован для размера используемой тяговой штанги. Применение слишком больших штифтов приведет к повреждению или недостаточной прочности соединения.

Перед присоединением машины необходимо определить надлежащую высоту проушины сцепки (A) относительно тяговой штанги трактора (B).

Настройте положение тяговой штанги (B) трактора следующим образом:

1. Выровняйте отверстие под палец тягово-сцепного устройства тяговой штанги по вертикали с осевой линией вала отбора мощности (PTO) (C) трактора.
2. Установите тяговую штангу (B) трактора как можно ближе к сочленению вала отбора мощности (PTO).

ПРИМЕЧАНИЕ: На тракторах, оборудованных стандартным креплением тяговой штанги, не удастся добиться выравнивания между отверстием под палец тягово-сцепного устройства и центром широкоугольного сочленения, как показано на иллюстрации. В горизонтальном направлении располагайте проушину сцепки (A) как можно ближе к широкоугольному сочленению для уменьшения вибраций и продления срока службы телескопической карданной передачи.

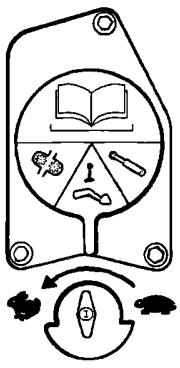
Для обеспечения оптимального угла телескопической карданной передачи перемещайте промежуточный подшипник. Переместите промежуточный подшипник в такое положение, которое обеспечивает как можно меньший угол основной и вспомогательной трансмиссий (см. иллюстрацию):

- Если вал отбора мощности (PTO) трактора установлен высоко, переместите промежуточный подшипник (D) в крайнее верхнее положение.
- Если вал отбора мощности (PTO) трактора установлен низко, переместите промежуточный подшипник (D) в крайнее нижнее положение.

Для ознакомления с информацией о порядке настройки положения проушины сцепки (A) и промежуточного подшипника (D) см. раздел "Подготовка пресс-подборщика".

HK75640,0001132-59-15OCT20

Регулировка клапанов секционного гидрораспределителя (SCV) трактора



CC000833

CC000833—UN—05APR95

Трактор должен быть оборудован следующими клапанами:

- Один клапан управления одностороннего действия для подборщика — контур подъема упорной стойки.
- Один клапан управления двухстороннего действия для лотка прессовальной камеры — контур эжектора последнего тюка.
- Один клапан управления одностороннего действия для контура управляемого сдвоенного моста.

ВАЖНО: Отрегулируйте SCV трактора для положения плавающего режима, чтобы активировать плавающий режим подборщика, иначе может произойти повреждение подборщика.

Отрегулируйте SCV трактора для плавающего режима подборщика следующим образом:

Для тракторов John Deere серий 6000/7000: отрегулируйте рычаг SCV для непрерывной фиксации. *Рычаг должен возвращаться в нейтральное положение вручную.* Переведите фиксатор рычага SCV влево до упора.

Для тракторов John Deere серии 8000 установите время фиксации равным 0.

Настройте клапаны секционного гидрораспределителя (SCV) трактора на максимальный расход. Для ознакомления с порядком выполнения регулировок см. руководство по эксплуатации трактора.

SF04007,0000A64-59-06JAN16

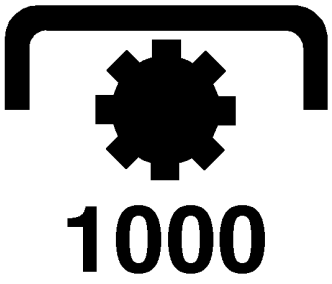
Регулировка селективного контрольного клапана (SCV)

ПРИМЕЧАНИЕ: Селективный контрольный клапан (SCV) трактора должен быть настроен на непрерывную подачу масла для медленного перемещения выгрузной рампы рулона. Базовая рекомендация — 5 литров в минуту. Фактическое значение зависит от трактора и оборудования.

Для ознакомления с дополнительной информацией см. руководство по эксплуатации трактора.

OUO6064,0002C7B-59-03OCT19

Выбор частоты вращения ВОМ (PTO) трактора



CC007602

CC007602—UN—02OCT96

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Никогда не используйте пресс-подборщик, оборудованный для работы с частотой вращения ВОМ (PTO) 1000 об/мин, с трактором, работающим с частотой вращения ВОМ (PTO) 540 или 750 об/мин. Всегда эксплуатируйте трактор при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO). Превышение допустимой частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о порядке выбора частоты вращения ВОМ (PTO) трактора см. раздел "Подготовка трактора".

Пресс-подборщик поставляется с телескопической карданной передачей для вала отбора мощности (PTO) диаметром 34,93 мм (1 3/8 дюйма) (с 6 шлицами или 21 шлицем) или 44,45 мм (1 3/4 дюйма) (с 20 шлицами).

Всегда используйте пресс-подборщик при частоте вращения ВОМ (PTO) трактора 1000 об/мин.

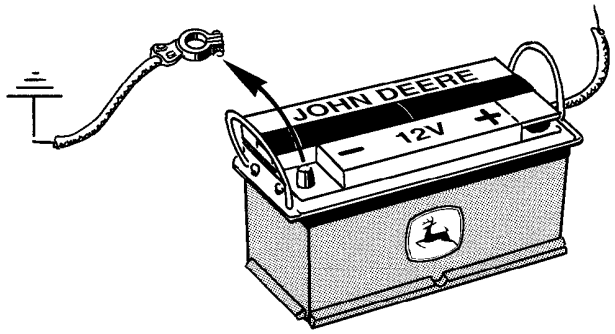
Для ознакомления с порядком установки соответствующего вала отбора мощности (PTO) и настройки частоты вращения ВОМ (PTO) см. руководство по эксплуатации трактора.

Трактор должен иметь выходную мощность вала отбора мощности (PTO) не ниже следующей:

- 77 кВт (105 л.с.) для пресс-подборщиков L633
- 88 кВт (120 л.с.) для пресс-подборщиков L633 с предварительным измельчителем
- 103 кВт (139 л.с.) для пресс-подборщиков L624 и L634
- 121 кВт (163 л.с.) для пресс-подборщиков L624 и L634 с предварительным измельчителем

MT2WJML,000006C-59-12SEP19

Требования к электрической цепи и питанию органов управления пресс-подборщика



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

Электрическая цепь и органы управления пресс-подборщика рассчитаны на использование в электрических системах с напряжением 12 В и соединением на массу отрицательного полюса.

SF04007,0000A66-59-06JAN16

Установка дисплея

Монтажные кронштейны (если они требуются) для дисплея доступны для тракторов John Deere всех серий. Конкретные монтажные комплекты и детали можно приобрести через дилера John Deere, обслуживающего вашу организацию.

SF04007,0000A67-59-06JAN16

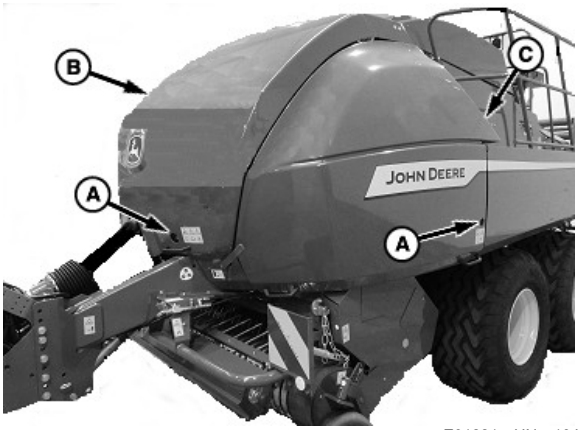
Использование выдвижного зеркала заднего вида

Установите на трактор выдвижное зеркало заднего вида, чтобы улучшить обзор сзади пресс-подборщика при его буксировке по общественным дорогам. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

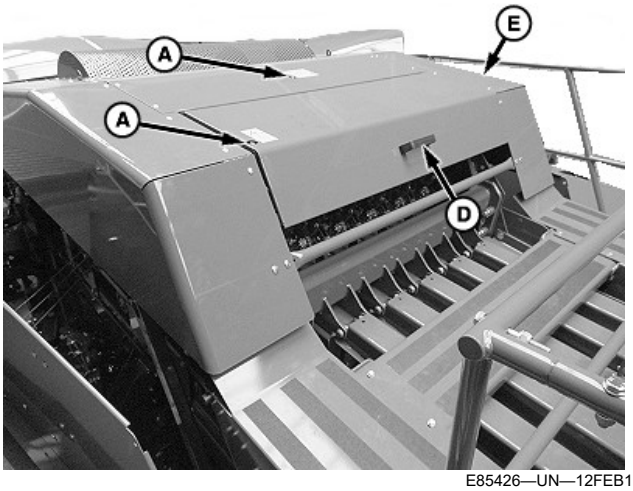
SF04007,0000A69-59-06JAN16

Открытие дверей и капота вентилятора

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможных травм при вытягивании вниз рукоятки для закрытия дверей и щитков. Двери, открывающиеся наверх, и передний прижимной щиток являются подпружиненными и закрываются в конце такта.



E91221—UN—10JUL19



E85426—UN—12FEB18

A—Фиксатор (по необходимости)
B—Передний прижимной щиток
C—Дверь, открывающаяся наверх (2 шт.)
D—Дверь узловязателя
E—Капот вентилятора

Поверните фиксаторы (A), чтобы отпереть передний прижимной щиток (B) и двери, открывающиеся наверх (C).

Поверните фиксаторы (A), чтобы отпереть дверь узловязателя (D) и капот вентилятора (E).

Потяните за рукоятку вверх, чтобы открыть двери, щиток и капот.

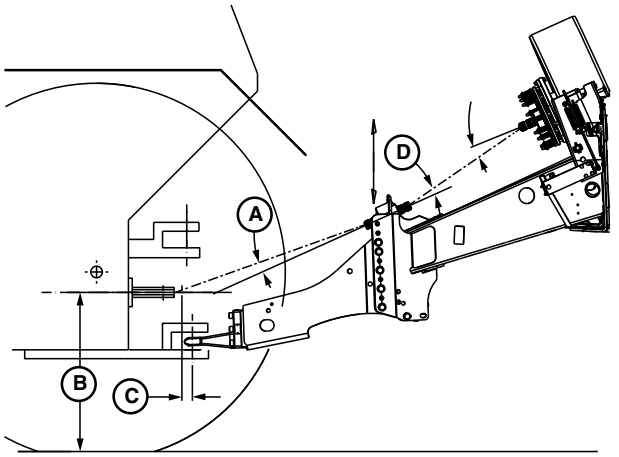
ПРИМЕЧАНИЕ: Для закрытия дверей, открывающихся наверх (C), и переднего прижимного щитка (B) используйте рукоятку.

MT2WJML,000006B-59-04OCT19

Регулировка промежуточного подшипника (не в сочетании с аппаратом предварительного измельчения)

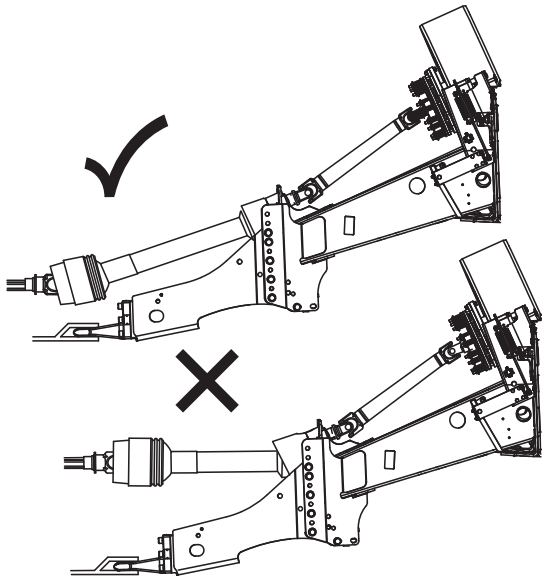
Для обеспечения оптимальной работы трансмиссии между машиной и трактором проверьте следующее. Угол (A) основного вала отбора мощности (PTO) относительно угла (D) промежуточного подшипника должен быть как можно меньше. Угол (A) зависит от высоты (B) стойки вала отбора мощности (PTO) трактора и расстояния (C) от сцепки до стойки вала отбора мощности (PTO).

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании трактора, на котором стойка вала отбора мощности (PTO) располагается низко, выбирайте крайнее нижнее положение.

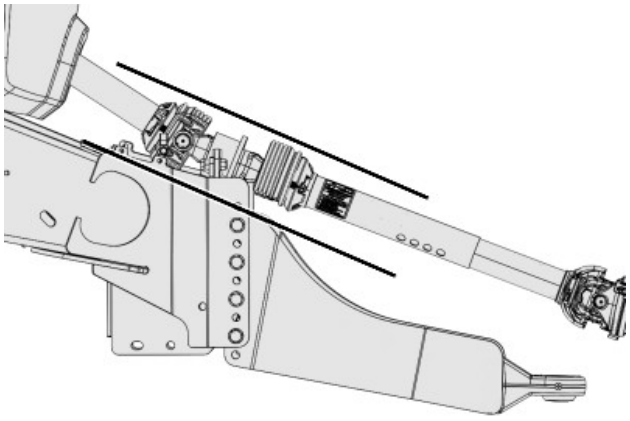


E91947—UN—14AUG19

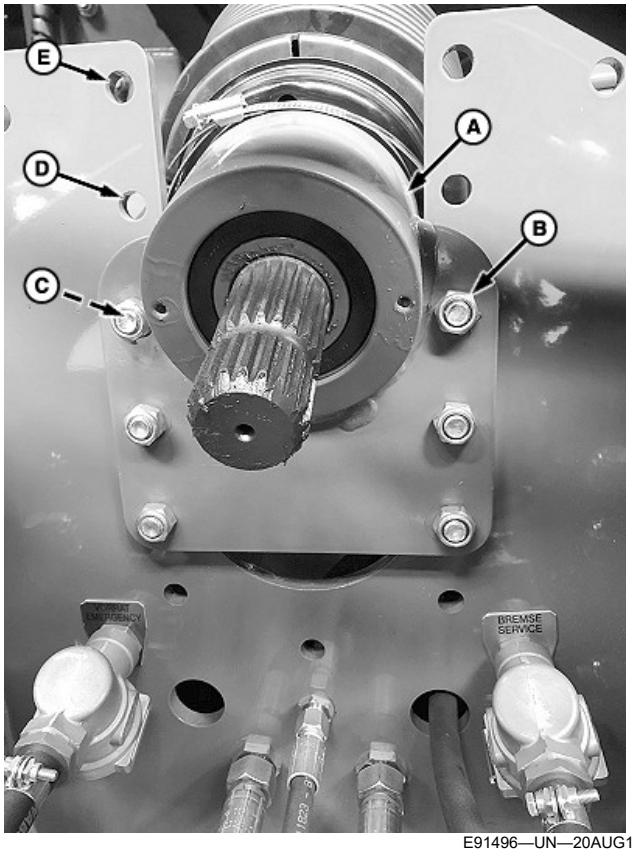
A—Угол
B—Высота
C—Расстояние
D—Угол



APY43919—UN—15OCT20



E91497—UN—13NOV19
Минимальный рекомендуемый угол трансмиссии



E91496—UN—20AUG19
Промежуточный подшипник — показано крайнее нижнее положение

A—Корпус промежуточного подшипника
B—Стопорная гайка (6 шт.)
C—Болт (6 шт.)
D—Монтажное отверстие, среднее положение
E—Монтажное отверстие, крайнее верхнее положение

Для обеспечения оптимального выравнивания трансмиссии угол основной и вспомогательной трансмиссий вала отбора мощности (PTO) должен быть как можно меньше.

Для настройки угла трансмиссии промежуточный подшипник может быть установлен в трех положениях.

- Крайнее нижнее — 0 мм (0 дюймов)
- Среднее — 55 мм (2,1 дюйма)
- Крайнее верхнее — 110 мм (4,3 дюйма)

ВАЖНО: Вспомогательный вал отбора мощности (PTO) можно снимать и устанавливать, только когда промежуточный подшипник находится в крайнем нижнем положении.

1. Отсоедините основную трансмиссию от промежуточного подшипника.
2. Обеспечьте опору для веса корпуса подшипника и вспомогательной трансмиссии и отверните болты (C).
3. Расположите корпус подшипника так, чтобы были достигнуты требуемые углы.
4. Установите корпус подшипник в порядке, обратном порядку снятия. Выполните регулировку в соответствии с требуемой настройкой.

HK75640,0001133-59-15OCT20

Настройка длины и установка приводного механизма

ВАЖНО: Во избежание повреждения карданной передачи ВОМ (PTO) НЕ используйте для подсоединения приводного механизма молоток и иные аналогичные инструменты. Повреждение вала отбора мощности (PTO) может привести к повреждению трактора и пресс-подборщика.

Если карданная передача ВОМ (PTO) является слишком длинной, она может повредить подшипники приводов трактора и пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура выполняется одинаково на всех карданных передачах.

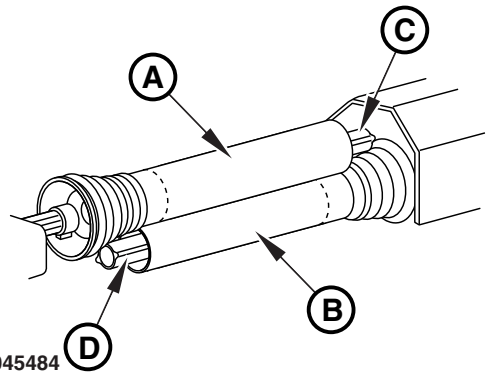
Перед началом установки карданной передачи ВОМ (PTO) необходимо проверить следующее:

- *Прежде чем подсоединять карданную передачу ВОМ (PTO), проверьте, не требуется ли укоротить ее телескопические элементы.*
- *Убедитесь, что вал отбора мощности (PTO) трактора является чистым и смазан.*
- *Подсоедините карданную передачу ВОМ (PTO) на сторонах трактора и пресс-подборщика.*
- *Убедитесь, что передвижное кольцо вала*

входит в канавку вала отбора мощности (PTO).

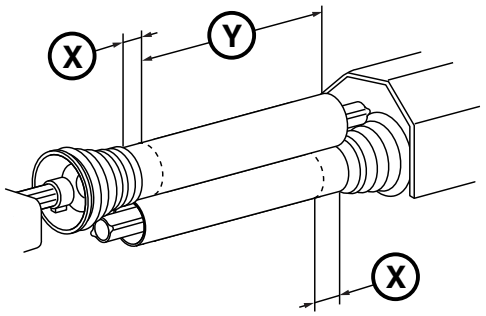
- *Чтобы защитные крышки не поворачивались вместе с карданной передачей BOM (PTO), убедитесь, что защита вала отбора мощности (PTO) должным образом закреплена на стороне пресс-подборщика.*
- *Укоротите карданную передачу BOM (PTO) по необходимости.*

Проверка длины карданной передачи BOM (PTO)



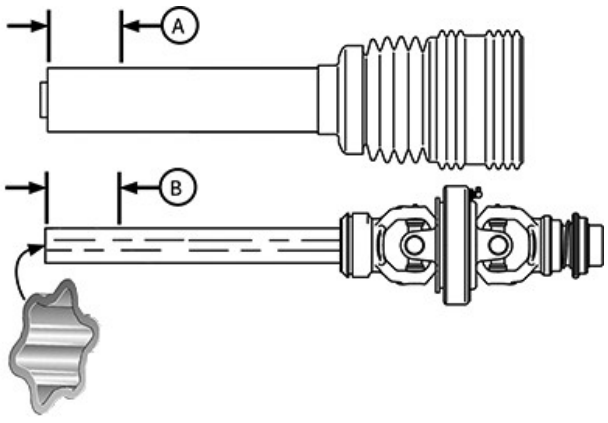
ZX1045484

ZX1045484—UN—03JAN12



ZX1045487

ZX1045487—UN—03JAN12



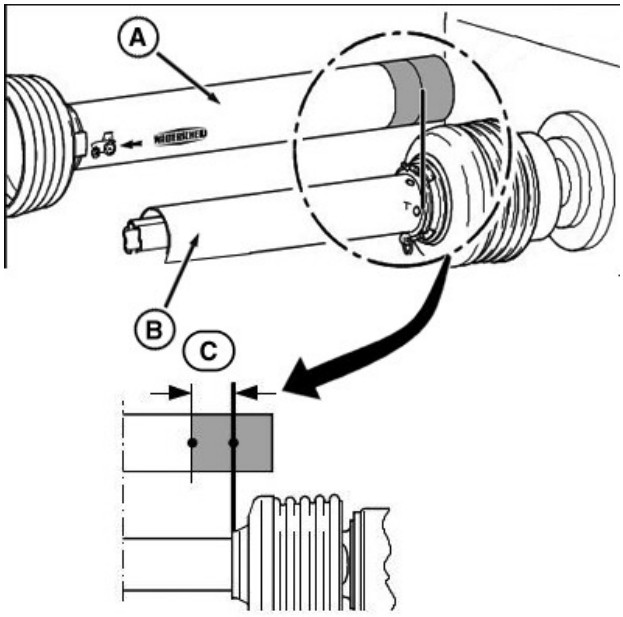
APY43920—UN—01DEC20

A—Защитная трубка
B—Защитная трубка
C—Приводная трубка
D—Приводная трубка
X—Длина, 50 мм (1,96 дюйма)
Y—Длина, 370 мм (14,5 дюйма)

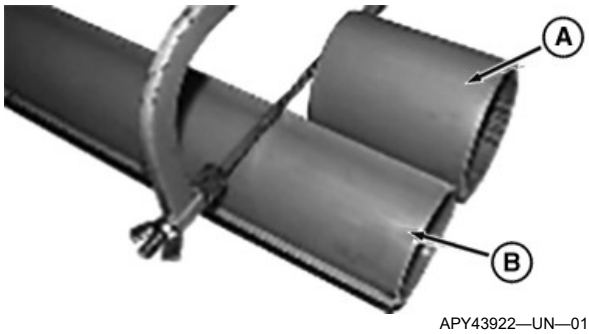
1. Должным образом выровняйте трактор и пресс-подборщик.
2. Убедитесь, что вал отбора мощности (PTO) трактора является чистым и смазан.
3. Удерживайте обе половины ведущего вала BOM (PTO) (не соединяя) вместе.
4. Защитные трубки (A и B) должны быть короче не менее чем на длину (X).
5. Перекрытие профилированных приводных трубок (C и D) должно быть не меньше длины (Y).
6. Если расстояния (X и Y) не достигнуты, укоротите карданную передачу BOM (PTO).

Укорачивание карданной передачи BOM (PTO)

ВАЖНО: НЕ обрезайте ведущий вал более чем на 100 мм (4 дюйма). Иначе могут быть повреждены смазочные трубопроводы.



APY43921—UN—01DEC20



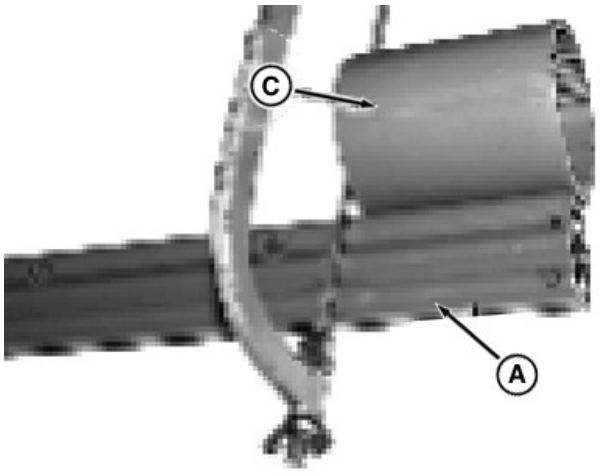
APY43922—UN—01DEC20

A—Наружная защитная трубка
B—Внутренняя защитная трубка
C—Длина, 40 мм

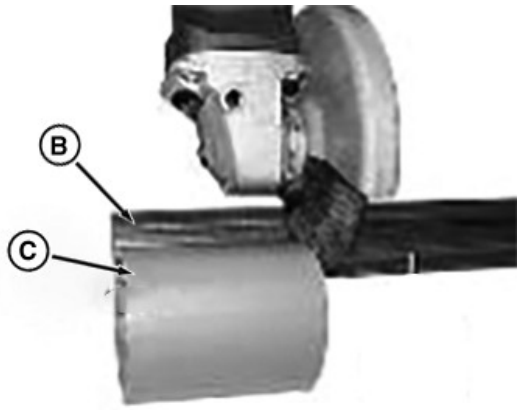
1. Оттяните половины вала друг от друга и удерживайте их рядом друг с другом в самом

коротком рабочем положении трактора и пресс-подборщика.

2. Пометьте наружную защитную трубку (A), как показано на иллюстрации.
3. Снимите защитные трубки и отрежьте отмеченную секцию.
4. Укоротите внутреннюю защитную трубку (B) на такую же длину.



APY43923—UN—01DEC20

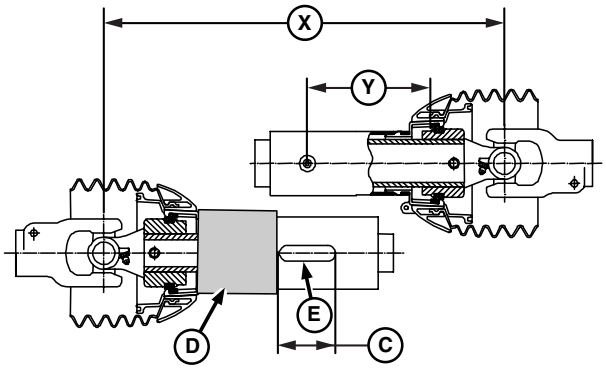


APY43924—UN—01DEC20

A—Наружная профильная трубка
B—Внутренняя профильная трубка
C—Защитная трубка

5. Обрежьте наружную и внутреннюю профильные трубки (A и B) под прямым углом до такой же длины, как у обрезанной защитной трубки, зачистите и очистите.
6. Смажьте внутреннюю профильную трубку (B).

Положение паза наружной защитной трубки

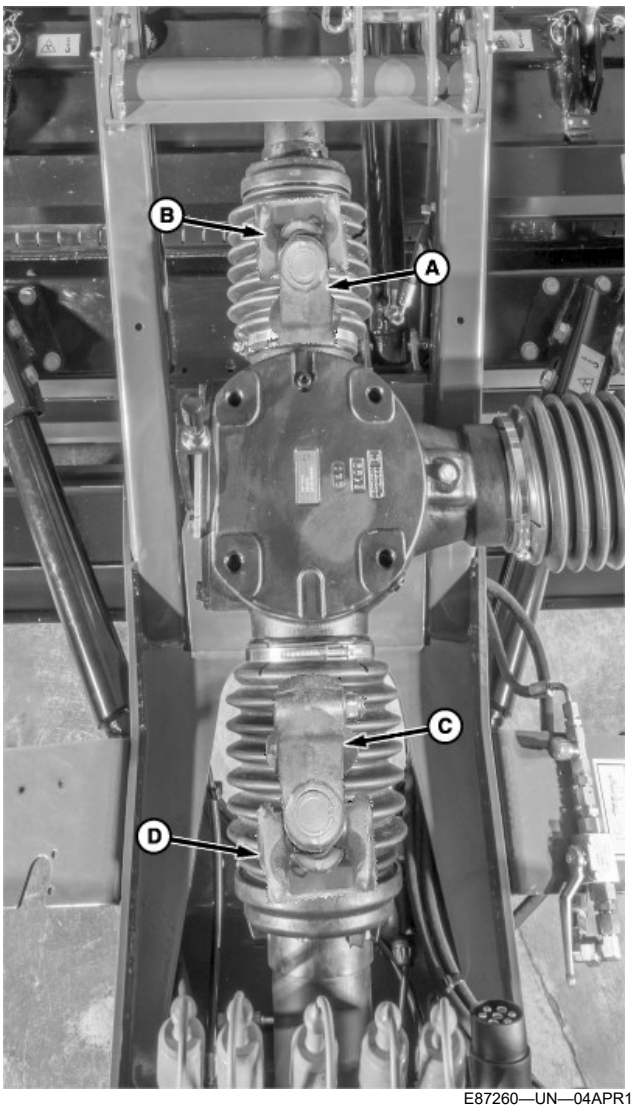


E82066—UN—20JAN17

C—Длина, паз — 75 мм (2,95 дюйма)
D—Защитная крышка
E—Паз
X—Длина, приводной механизм (укороченный)
Y—Длина, точка смазки канавки подшипника

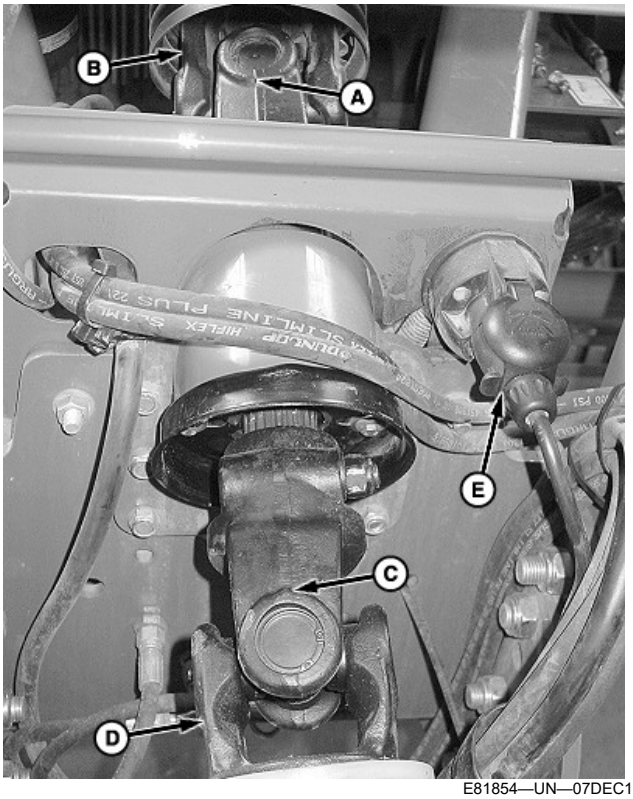
1. После укорачивания ведущего вала и наружной защитной трубки проделывается паз.
2. Положите валы отбора мощности (PTO) рядом друг с другом, совместив смазываемые участки, и наметьте расположение паза (E).
3. Высверлите и прорежьте ножовкой или фрезой паз (C) в защитной трубке.
4. Наденьте защитную крышку (D) на паз, чтобы грязь не могла попасть внутрь.

Установка приводного механизма



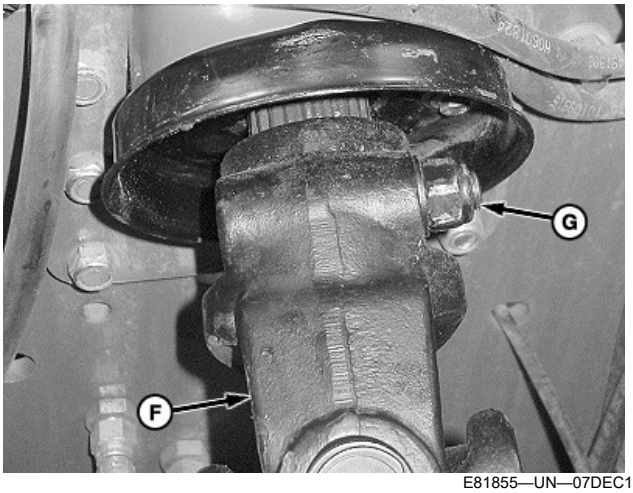
E87260—UN—04APR18

Приводной механизм с аппаратом предварительного измельчения



E81854—UN—07DEC16

Карданная передача с подшипниками опоры



E81855—UN—07DEC16

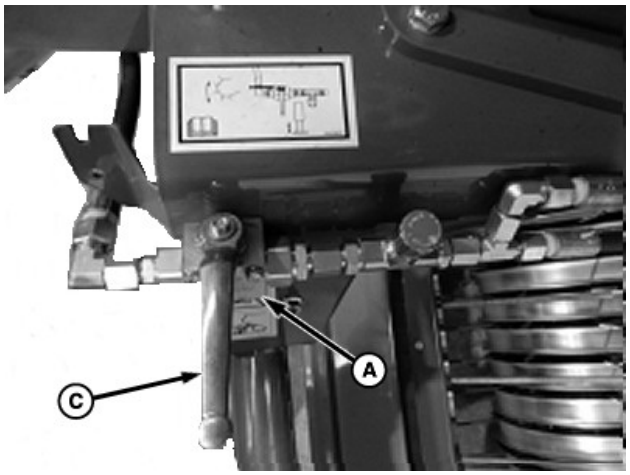
A—Задняя вилка
B—Вспомогательный приводной механизм
C—Передняя вилка
D—Основной приводной механизм
E—Разъем фар дорожного освещения, 7-контактный
F—Карданная передача BOM (PTO)
G—Шпилька резьбовая и стопорная гайка, M16

ВАЖНО: Соблюдайте надлежащую ориентацию при установке телескопической карданной передачи. Для надлежащей работы задняя вилка (A) вспомогательной карданной передачи (B) должна быть выровнена с передней вилкой (C) основной карданной передачи (D). Если вилки не будут выровнены, это приведет к сокращению срока службы карданной передачи. (Это также касается машин с опциональным аппаратом предварительного измельчения.)

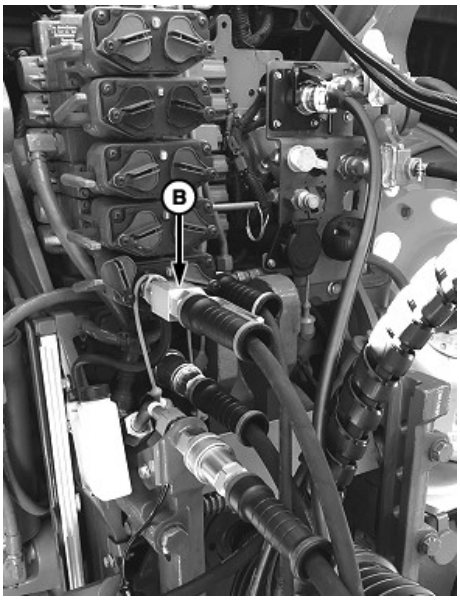
1. Установите карданную передачу ВОМ (PTO) (F), используя шпильку резьбовую и стопорную гайку (G).
2. Подсоедините разъем (E).

HK75640,0001134-59-01DEC20

Регулировка тяговой штанги пресс-подборщика



E91793—UN—31JUL19



E91795—UN—31JUL19

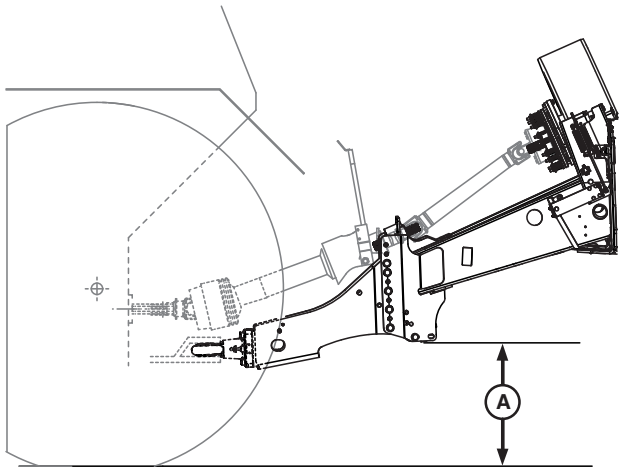
A—Клапан пресс-подборщика
B—Клапан трактора
C—Рычаг клапана

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Перед присоединением пресс-подборщика обязательно отрегулируйте тяговую штангу пресс-подборщика и положение сцепки.

Убедитесь, что машина выровнена в горизонтальной плоскости:

1. Подсоедините гидравлический шланг, идущий к клапану (A), к соответствующему селективному контрольному клапану трактора.
2. Откройте клапан (B) на конце шланга со стороны трактора.
3. Переведите рычаг клапана (C) в положение упорной стойки, как показано на иллюстрации.
4. Поднимайте или опускайте упорную стойку, пока тяговая штанга пресс-подборщика не будет располагаться горизонтально.
5. Прежде чем можно будет присоединять пресс-подборщик к крюку, необходимо определить надлежащую высоту проушины сцепки относительно серьги трактора. Оптимальное расстояние между серьгой и проушиной сцепки составляет 150 мм (5 7/8 дюйма).

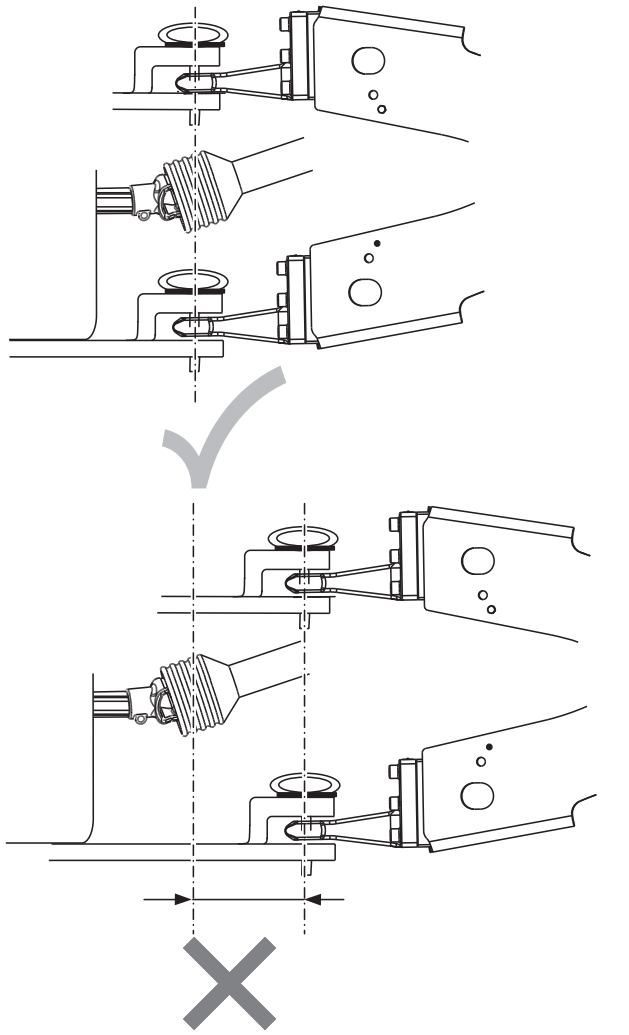
ПРИМЕЧАНИЕ: Для обеспечения оптимальных рабочих характеристик машина должна подсоединяться к подходящему трактору таким образом, чтобы расстояние (A) составляло 625 мм (24,6 дюйма). Это расстояние может быть достигнуто путем изменения положения тяговой штанги и сцепки.



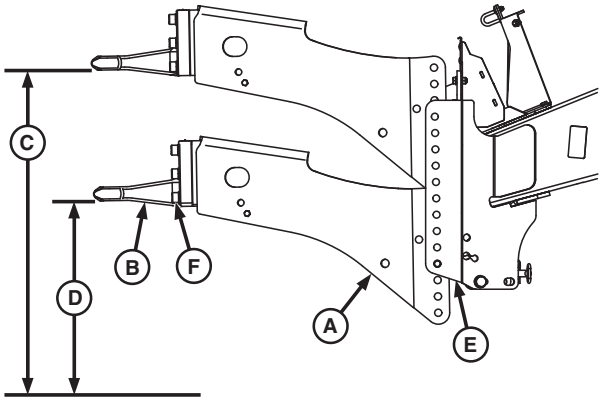
E92732—UN—18NOV19

A—Расстояние

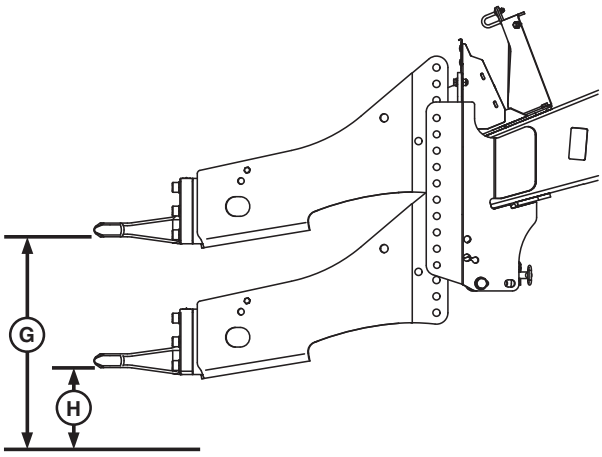
6. Подсоедините машину как можно ближе к отстойнику вала отбора мощности (PTO).



E92733—UN—18NOV19



E91680—UN—31JUL19



E91945—UN—07AUG19

A—Тяговая штанга
B—Сцепка, неподвижная
C—Высокая сцепка (положение 1)
D—Высокая сцепка (положение 2)
E—Болт и гайка (8 шт.)
F—Болт, шайба и гайка (10 шт.)
G—Низкая сцепка (положение 3)
H—Низкая сцепка (положение 4)

7. Отрегулируйте положение тяговой штанги (A):

   При регулировке тяговой штанги (A) и сцепки (B) можно переворачивать тяговую штангу (A) для получения высокой или низкой точки присоединения.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если пресс-подборщик оборудован опциональным аппаратом предварительного измельчения, дышло НЕ МОЖЕТ БЫТЬ установлено в верхнее положение.

Тяговая штанга (A) может быть установлена в нескольких положениях. Низкими положениями являются (G и H), а высокими положениями — (C и D).

- Высокая сцепка (C и D) — 0,87–1,25 м (2,85–4,09 фута)
- Низкая сцепка (G и H) — 0,35–0,80 м (1,15–2,62 фута)

a. Зафиксируйте тяговую штангу (A), используя подходящую лебедку.

b. Отверните и сохраните болты и гайки (E).

c. Установите тяговую штангу (A) в требуемое положение с помощью лебедки и закрепите, используя отвернутые ранее болты и гайки (E).

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения тяговой штанги (A). Для закрепления тяговой штанги используйте не менее четырех болтов и гаек (E) с каждой стороны. Болты и гайки должны располагаться как можно дальше друг от друга, с минимальным перекрытием пяти отверстий.

d. Затяните крепежные винты.

Спецификация

Крепежный болт—Момент затяжки. . . . . 400 Н·м

e. Снимите лебедку.

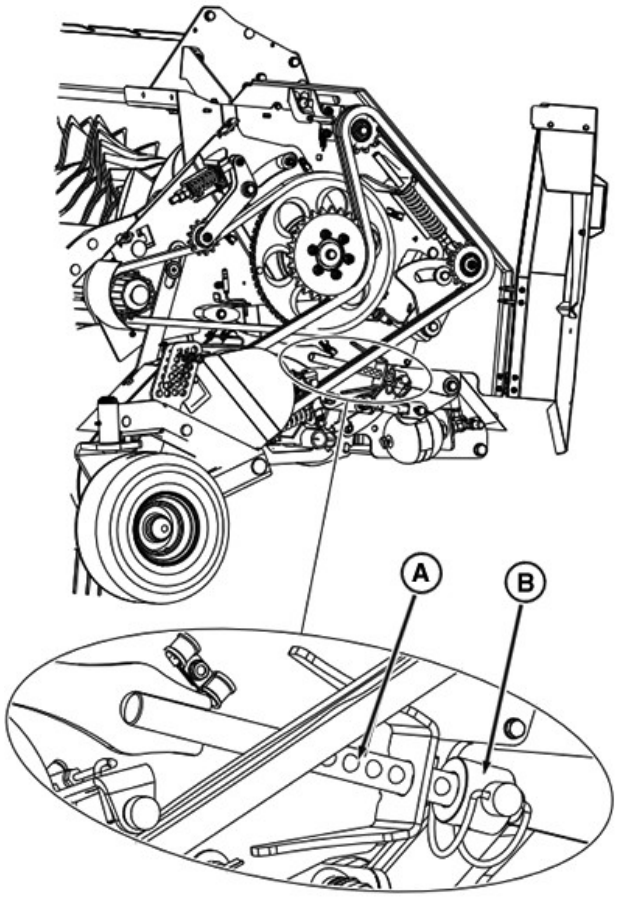
8. Отрегулируйте положение сцепки (B) по необходимости.
   a. Снимите и сохраните болты, шайбы и гайки (F).
   b. Переместите проушину сцепки в требуемое положение и закрепите, используя снятые ранее болты, шайбы и гайки (F).
   c. Затяните болты и гайки.

Спецификация

Крепежный болт—Момент затяжки. . . . . 400 Н·м

HK75640,0001135-59-10DEC20

Регулировка высоты подборщика



APY43965—UN—01DEC20

A—Стержень с отверстиями
B—Вкладыш

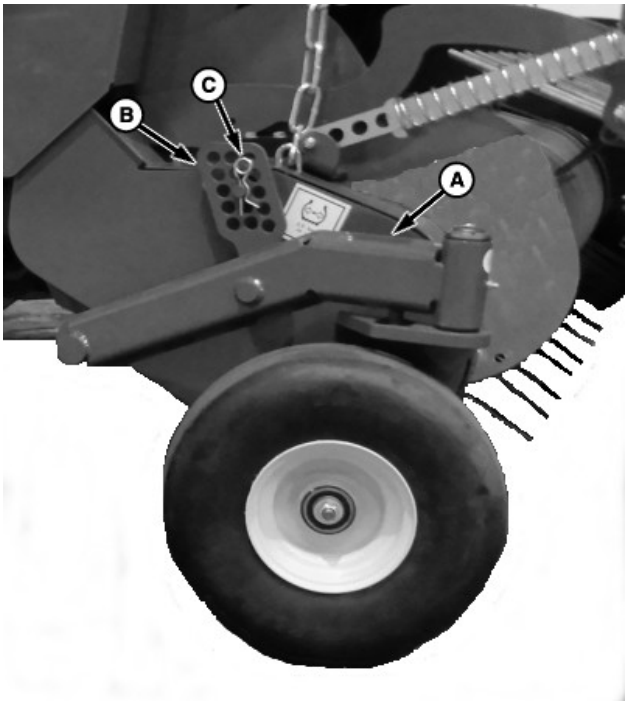
1. Отрегулируйте высоту подборщика следующим образом:
   a. Высота подборщика регулируется с помощью стержня с отверстиями (A).
   b. Наденьте вкладыш (B) на стержень с отверстиями (A), чтобы установить самое низкое рабочее положение подборщика.
2. Повторите процедуру по необходимости.

HK75640,0001184-59-24NOV20

Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Эксплуатация подборщика слишком близко к грунту может привести к чрезмерной поломке зубьев.

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулирующие глубину колеса подборщика не должны постоянно касаться грунта.

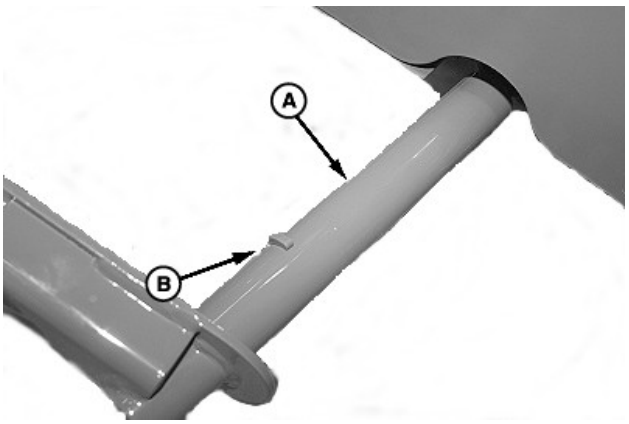


E91554—UN—11JUL19

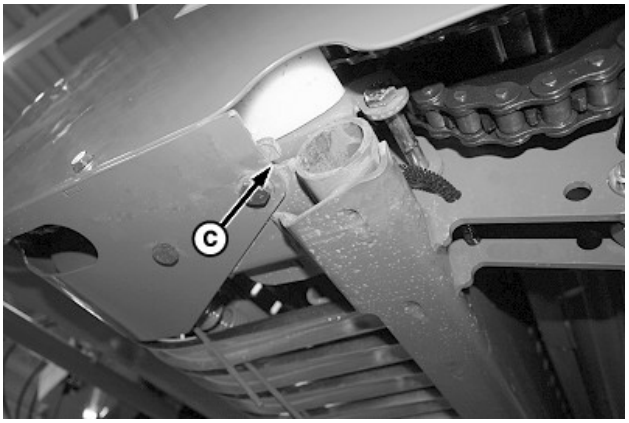
A—Узел регулирующего глубину колеса
B—Кронштейн
C—Пружинный шплинт

Установите узел регулирующего глубину колеса (A) с каждой стороны рамы подборщика следующим образом:

1. Расположите узел регулирующего глубину колеса (A), как показано на иллюстрации.
2. Поднимайте регулирующее глубину колесо до тех пор, пока паз не окажется над втулкой.
3. Переместите кронштейн (B) на штифт.
4. Установите пружинный шплинт (C) на штифт.



E91797—UN—31JUL19



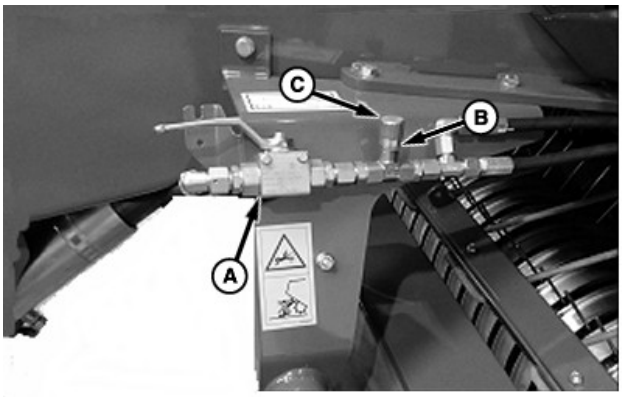
E81956—UN—04JAN17

A—Главная трубка
B—Пластина (по 1 с каждой стороны)
C—Паз (по 1 с каждой стороны)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что главная трубка (A) и пластина (B) зафиксированы в пазах (C) с обеих сторон машины.

MT2WJML,000006E-59-04OCT19

Регулировка скорости подъема подборщика



E91799—UN—31JUL19

A—Клапан
B—Стопорный болт
C—Поворотный регулятор

Для регулировки скорости подъема подборщика настройте клапан (A) следующим образом:

1. Отпустите стопорный болт (B).
2. Поворачивайте поворотный регулятор (C) против часовой стрелки для увеличения скорости и по часовой стрелке для уменьшения скорости.
3. Затяните стопорный болт (B).

MT2WJML,0000070-59-04OCT19

Регулировка гидравлического блока измерения нагрузки

Ручное управление

Вариант исполнения с ручным управлением не подходит для тракторов, оборудованных гидравлической системой с измерением нагрузки.

Компьютерное управление

Если машина имеет компьютерное управление, гидравлический блок необходимо регулировать соответствующим образом:

E91951—UN—07AUG19

A—Поворотный регулятор

1. Выключите гидравлическую систему трактора.
2. Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
3. Если используется измерение нагрузки, поверните поворотный регулятор (A) по часовой стрелке до упора.
4. Если измерение нагрузки не используется, поверните поворотный регулятор (A) против часовой стрелки до упора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если измерение нагрузки не используется, подсоединять соответствующий шланг измерения нагрузки не требуется.

MT2WJML,00000A6-59-04OCT19

Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 15 ножами)

E77215—UN—30SEP14

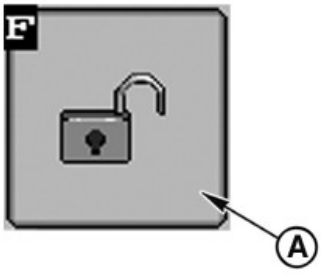
ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм в виде порезов ножами. При работе с ножами всегда надевайте перчатки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о порядке работы с дисплеем управления см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика".

Снимайте ножи в следующих целях:

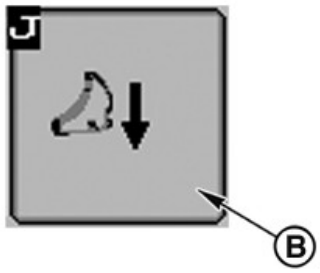
- Изменение длины резки
- Заточка
- Замена
- Замена ножей на вкладыши пазов

Снятие ножей



ZX1046015

ZX1046015—UN—03JAN12



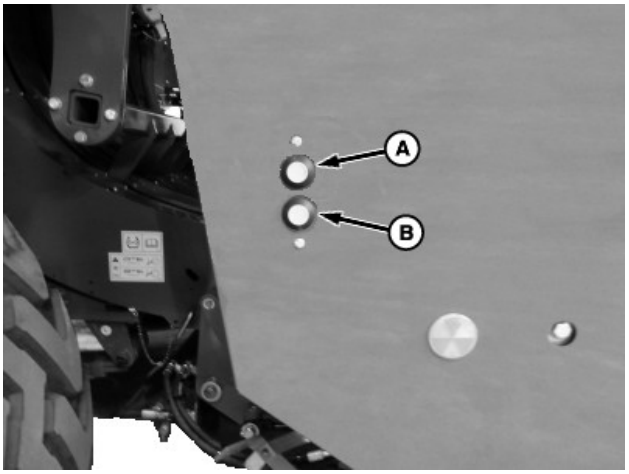
ZX1046016

ZX1046016—UN—03JAN12

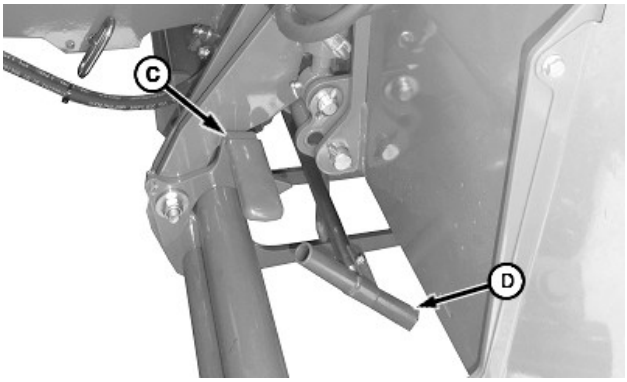
A—Кнопка разблокировки
B—Кнопка отключения ножей

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о порядке работы с дисплеем управления см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика".

1. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
2. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (A).
3. Чтобы переместить ножи с пола режущего блока в положение для хранения, нажмите кнопку (B).
4. Дождитесь, когда пиктограмма ножа исчезнет из области пиктограмм экрана, а стрелка направления перестанет мигать.
5. Поднимите подборщик на максимальную высоту.
6. Выключите вал отбора мощности (PTO).
7. Включите тормоз маховика.
8. Откройте клапан регулирования расхода гидравлической системы на тракторе для эжектора тюков, лотка прессовальной камеры и ножевой кассеты.



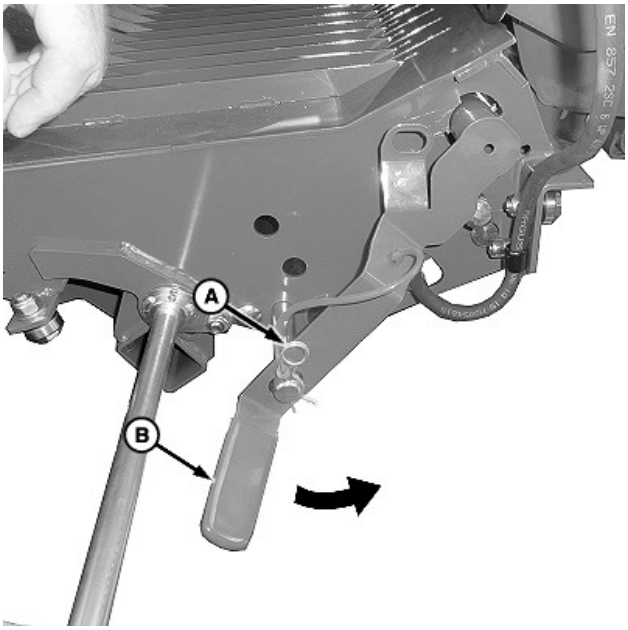
E91557—UN—11JUL19



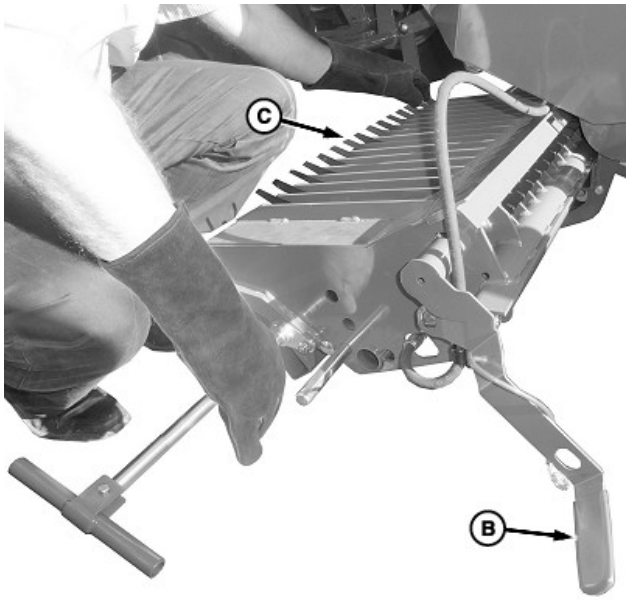
E91560—UN—11JUL19

A—Кнопка подъема
B—Кнопка опускания
C—Рычаг блокировки
D—Т-образная рукоятка

9. Поднимите ножевую кассету на максимальную высоту, нажав кнопку (A) на панели управления.
10. Потяните рычаг блокировки (C) назад и нажимайте кнопку (B) до тех пор, пока ножевая кассета не опустится вниз до упора.
11. Тяните Т-образную рукоятку (D) наружу до тех пор, пока кассета не остановится.



E79881—UN—17SEP15



E79883—UN—25SEP15

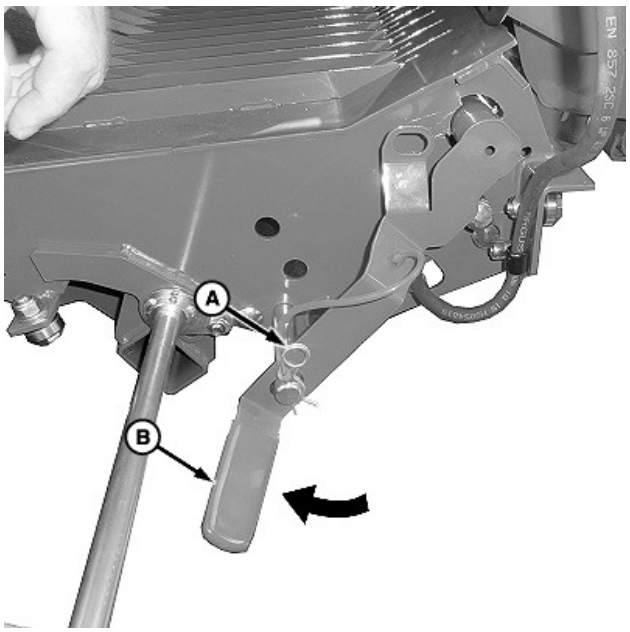
A—Штифт
B—Рычаг
C—Конец ножа (до 15 шт.)

12. Чтобы разблокировать ножи в ножевой кассете, сделайте следующее: Снимите штифт (A), отсоедините рычаг (B) от предохранительного штифта и перемещайте рычаг вниз и вперед до тех пор, пока он не остановится.
13. Возьмитесь за конец ножа (C) и поднимайте нож вверх до тех пор, когда его можно будет снять с вала блокировки ножей.

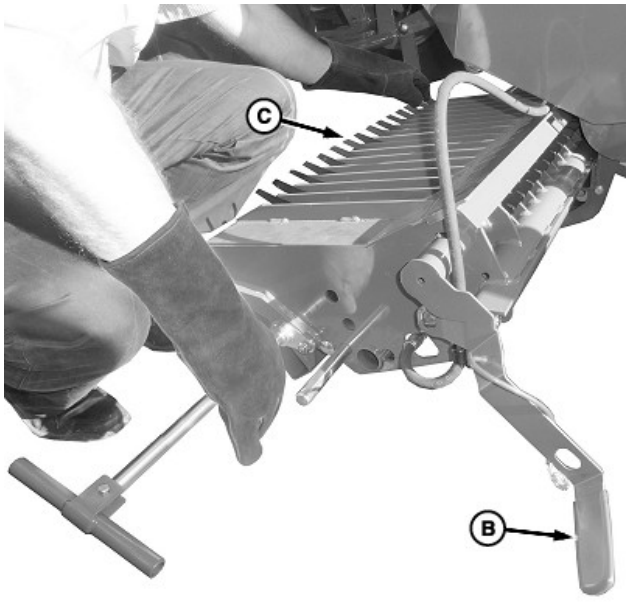
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения предварительного измельчителя. Всегда следите за тем, чтобы ножи предварительного измельчителя были острыми. Острые ножи обеспечивают экономию энергии и повышение производительности. (См. раздел "Обслуживание".)

- Производите заточку ножей по необходимости. (См. раздел "Обслуживание".)
- Производите замену ножей по необходимости.
- Используйте вкладыши пазов ножей, чтобы обеспечить содержание пазов ножей в чистоте и гарантировать хорошее прохождение культуры по полу режущего блока.

Установка ножей



E79882—UN—17SEP15



E79883—UN—25SEP15

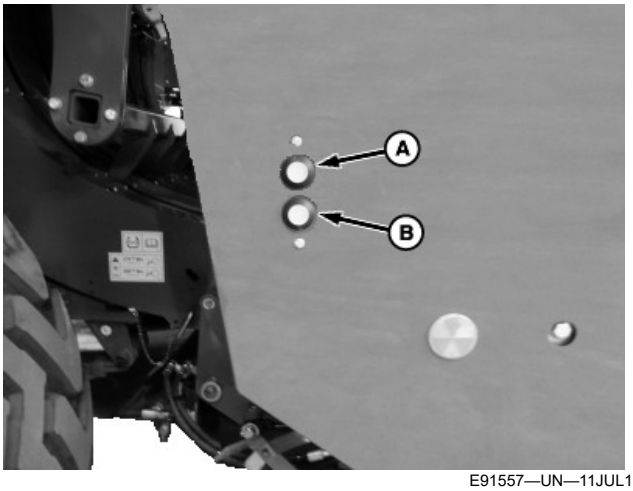
A—Штифт
B—Рычаг
C—Нож (до 15 шт.)

Выбор длины резки производится путем изменения положения ножей в ножевой кассете.

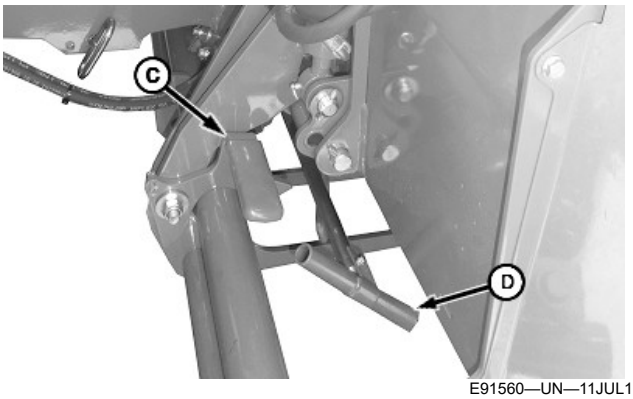
ПРИМЕЧАНИЕ: Минимальная длина резки, составляющая 45 мм (1,75 дюйма), достигается с использованием всего 15 ножей. Количество ножей и длина резки выбираются по необходимости. Возможны любые варианты от нуля до 15 ножей.

1. Установите ножи (C) по необходимости на вал блокировки ножей.

2. Чтобы заблокировать ножи в ножевой кассете, сделайте следующее: Потяните рычаг (B) в направлении задней части машины, введите рычаг в зацепление с предохранительным штифтом и зафиксируйте на месте с помощью штифта (A).



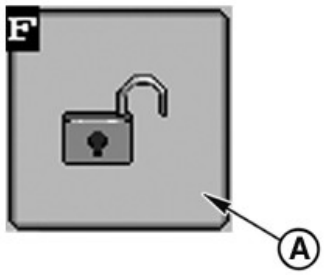
E91557—UN—11JUL19



E91560—UN—11JUL19

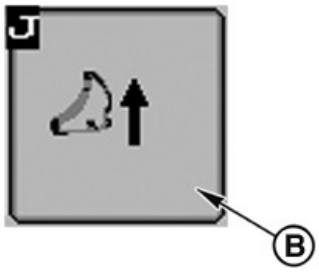
A—Кнопка подъема
B—Кнопка опускания
C—Рычаг блокировки
D—T-образная рукоятка

3. Закройте ножевую кассету, перемещая T-образную рукоятку (D) в направлении центра машины до тех пор, пока рукоятка не остановится.
4. Нажмите кнопку (A) для достижения максимальной высоты.
5. Переместите рычаг блокировки (C) вперед, чтобы задействовать фиксатор.
6. Чтобы заблокировать ножевую кассету, нажмите кнопку (B).
7. Закройте клапан регулирования расхода гидравлической системы на тракторе.
8. Выключите тормоз маховика.
9. Запустите двигатель.



ZX1046015

ZX1046015—UN—03JAN12



E79884—UN—17SEP15

A—Кнопка разблокировки
B—Кнопка включения ножей

10. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (A). (См. раздел "Работа с приложением пресс-подборщика".)
11. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
12. Чтобы переместить ножи в положение резки, нажмите кнопку (B). Дождитесь, когда пиктограмма ножа появится в области пиктограмм экрана, а стрелка направления перестанет мигать.

MT2WJML,0000071-59-29JAN20

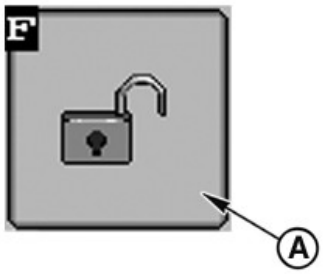
Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 23 ножами)

E77215—UN—30SEP14

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм в виде порезов ножами. При работе с ножами всегда надевайте перчатки.

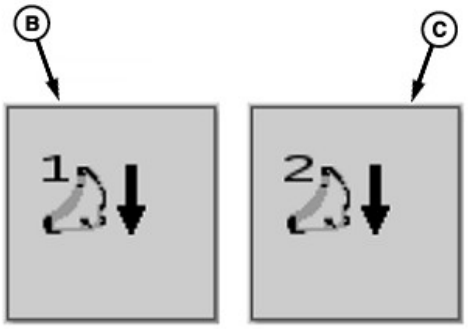
ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о порядке работы с дисплеем управления см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика". Снимайте ножи в следующих целях:

- *Изменение длины резки*
- *Заточка*
- *Замена*
- *Замена ножей на вкладыши пазов*



ZX1046015

ZX1046015—UN—03JAN12

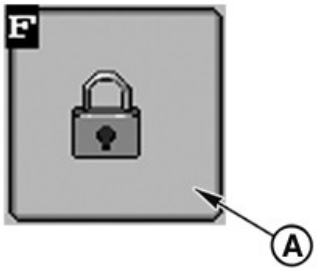


E91711—UN—24JUL19

A—Кнопка разблокировки
B—Кнопка выключения ножевого блока 1
C—Кнопка выключения ножевого блока 2

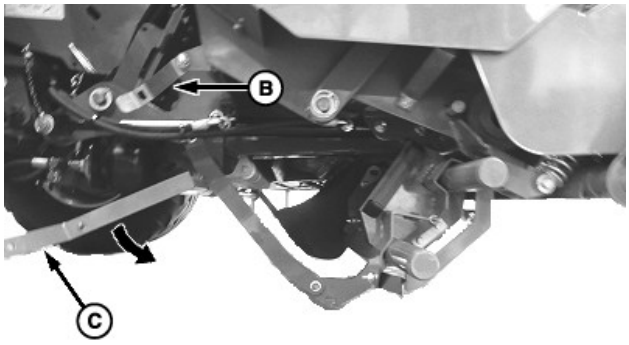
Снятие ножей:

1. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
2. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (A) (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика").
3. Чтобы выдвинуть ножи, нажмите кнопки (B и C).
4. Дождитесь, когда с дисплея исчезнет пиктограмма ножа.

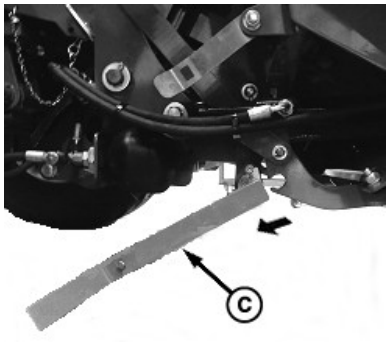


ZX1046019

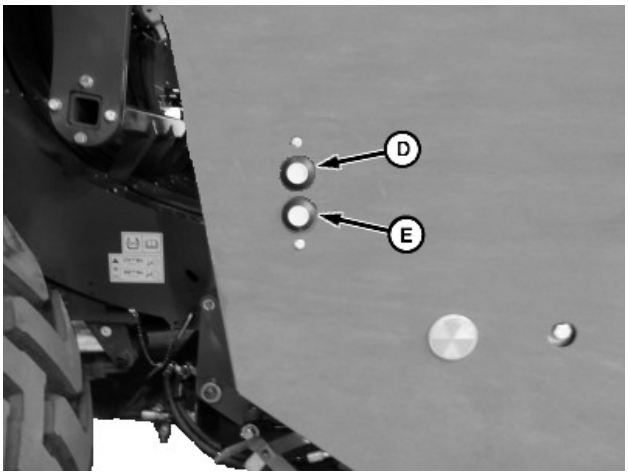
ZX1046019—UN—03JAN12



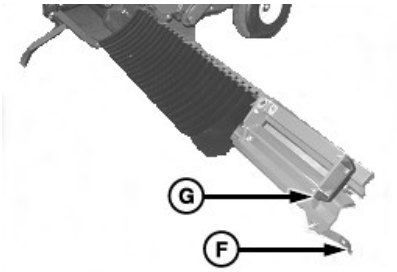
E91561—UN—12JUL19



E91566—UN—12JUL19



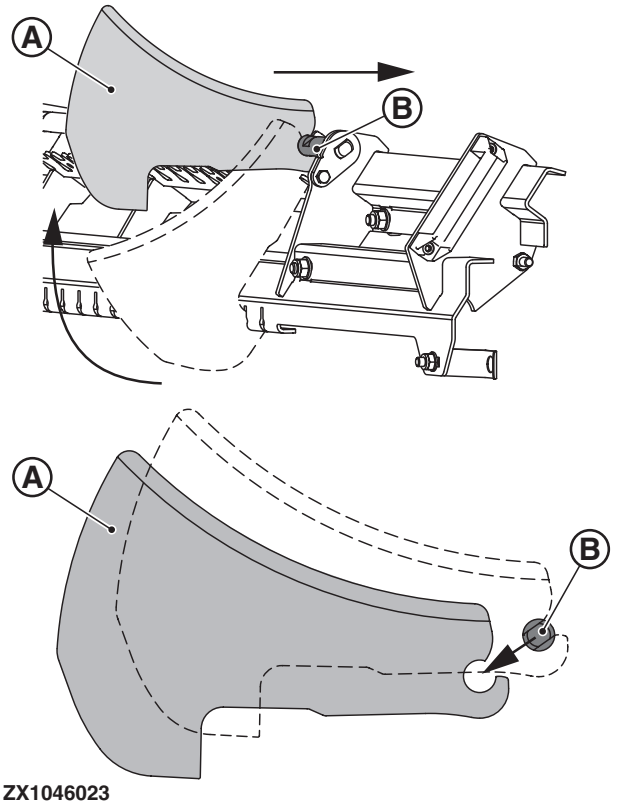
E91562—UN—12JUL19



E91563—UN—12JUL19

A—Кнопка блокировки
B—Пластинчатая пружина
C—Рычаг
D—Кнопка подъема
E—Кнопка опускания
F—Пластинчатая пружина
G—Рукоятка

5. Чтобы переключиться с рабочего на основной экран дисплея, нажмите кнопку (A) (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика").
6. Полностью поднимите подборщик (см. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика").
7. Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.
8. Включите тормоз маховика (см. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика").
9. Перейдите к правой стороне машины и откройте ножевую кассету.
10. Поднимите пластинчатую пружину (B) и потяните рычаг (C) вниз до упора.
11. Поверните рычаг (C) в направлении задней части машины.
12. Чтобы опустить ножевую кассету, нажмите кнопку (E). Чтобы поднять кассету, нажмите кнопку (D).
13. Поднимите пластинчатую пружину (F) и выдвиньте кассету до упора с помощью рукоятки (G).



ZX1046023

ZX1046023—UN—03JAN12

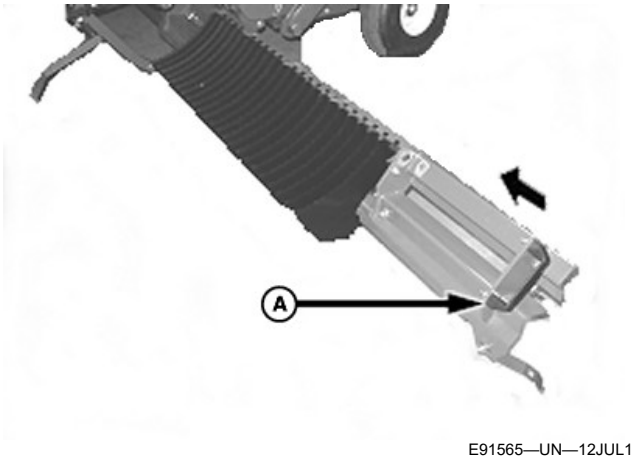
A—Нож
B—Стержень

14. Поднимите заднюю часть ножа (A).
15. Сдвиньте нож (A) вбок по стержню (B) в направлении ближайшей плоской поверхности на стержне (B).
16. Сдвиньте нож (A) обратно через плоскую поверхность и снимите.

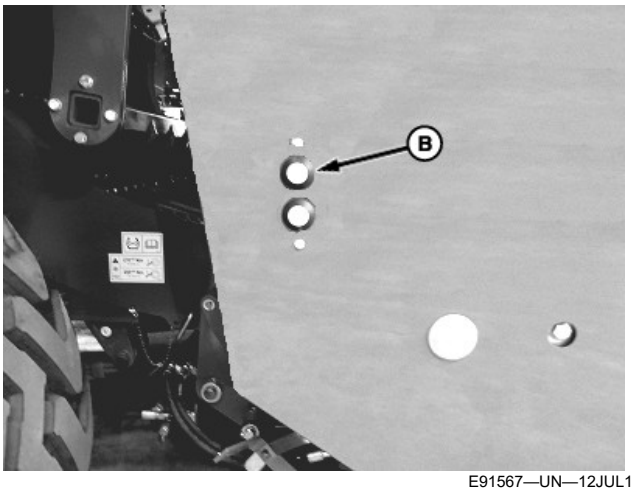
    Установка ножей:

    Чтобы установить нож в кассету, выполните описанные действия в обратном порядке.

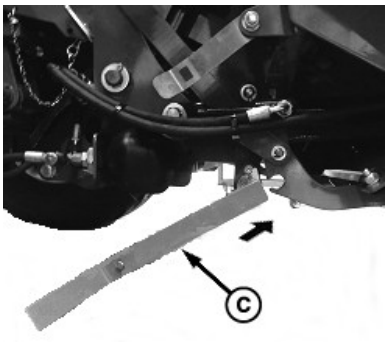
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения предварительного измельчителя. Всегда следите за тем, чтобы ножи предварительного измельчителя были острыми. Острые ножи обеспечивают экономию энергии и повышение производительности. (См. раздел "Обслуживание".)



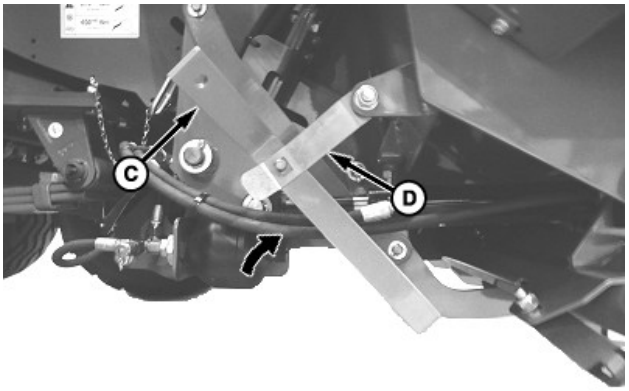
E91565—UN—12JUL19



E91567—UN—12JUL19



E91568—UN—12JUL19



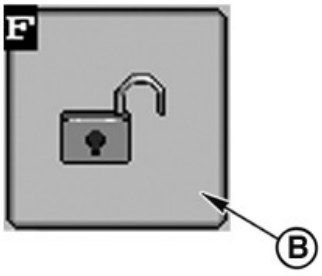
E91569—UN—12JUL19

A—Кассета
B—Кнопка подъема
C—Рычаг
D—Пластинчатая пружина

17. Продвиньте кассету (A) внутрь до упора, держась за ее рукоятку.

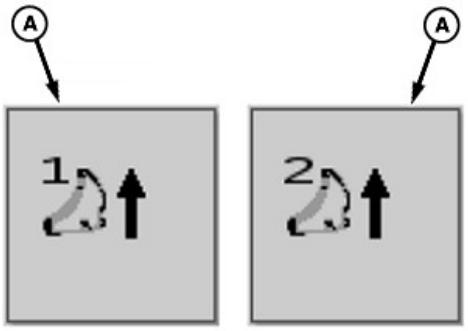
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. Очистите кассету. Следите за тем, чтобы при очистке кассеты все ножи были опущены. Перед закрытием выдвижной секции убедитесь, что ножи находятся в канавках кассеты.

18. Чтобы переместить кассету вверх, нажмите кнопку (B) на панели управления.
19. Поворачивайте рычаг (C) в направлении передней части машины, пока стержень не попадет в отверстие в кассете.
20. Поворачивайте рычаг (C) вверх, пока он не будет зафиксирован пластинчатой пружиной (D).



ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91712—UN—24JUL19

A—Кнопка включения ножей (2 шт.)
B—Кнопка разблокировки

Настройка длины резки:

Настройте длину резки путем изменения количества и положения ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Минимальная длина резки, составляющая примерно 45 мм (1,77 дюйма), достигается с использованием всего 23 ножей. Количество ножей и длина резки выбираются по желанию. Возможны любые варианты от нуля до 23 ножей.

При одновременном использовании 11 ножей или менее возможна быстрая замена ножей путем переключения между двумя главными брусьями с 11, 12 или меньшим количеством ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Выбор ножей возможен только при соблюдении следующих условий:

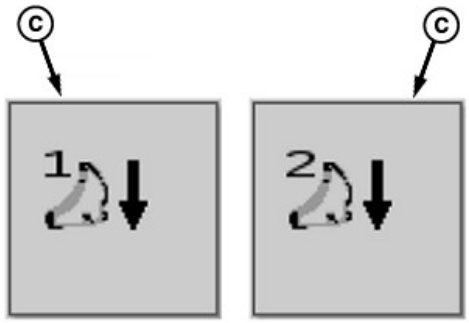
- *Используется надлежащий гидравлический клапан.*
- *Машина работает.*
- *Система контроля плотности достигла предварительно установленного значения давления.*

Для использования 23 ножей выполните следующие действия:

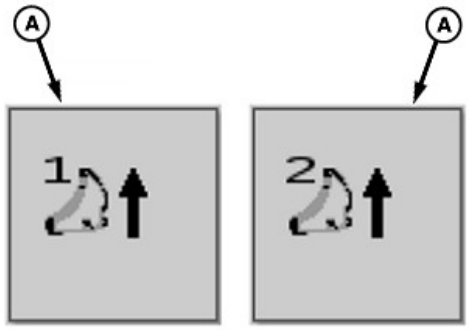
1. Убедитесь, что все 23 ножа установлены.
2. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
3. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (B). (См. раздел "Работа с приложением пресс-подборщика".)
4. Чтобы втянуть ножи, нажмите кнопки (A). Дождитесь, когда с дисплея исчезнет пиктограмма ножа.

ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91713—UN—24JUL19



E91712—UN—24JUL19

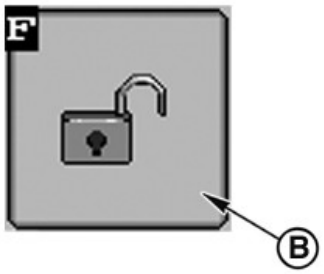
A—Кнопка включения ножей (2 шт.)
B—Кнопка разблокировки
C—Кнопка выключения ножей (2 шт.)

Для использования 12 или 11 ножей выполните следующие действия:

1. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
2. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (B). (См. раздел "Работа с приложением пресс-подборщика".)
3. Чтобы выдвинуть ножи, нажмите кнопку (C).
4. Дождитесь, когда с дисплея исчезнет пиктограмма ножа.
5. Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.
6. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
7. Чтобы втянуть ножи, нажмите кнопку (A).

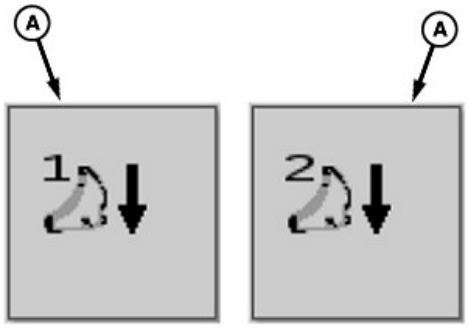
Дождитесь, когда с дисплея исчезнет пиктограмма ножа.

Будет использоваться половина ножей.



ZX1046030

ZX1046030—UN—03JAN12



E91714—UN—24JUL19

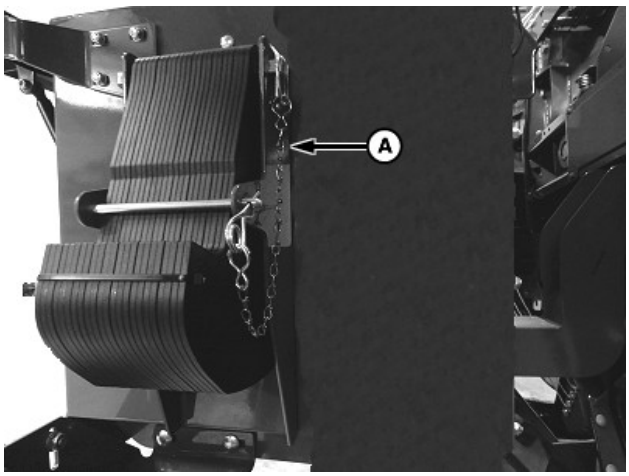
A—Кнопка выключения ножей (2 шт.)
B—Кнопка разблокировки

Для использования без ножей выполните следующие действия:

1. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.
2. Чтобы переключиться с основного на рабочий экран дисплея, нажмите кнопку (B). (См. раздел "Работа с приложением пресс-подборщика".)
3. Чтобы выдвинуть ножи, нажмите кнопки (A).
4. Дождитесь, когда с дисплея исчезнет пиктограмма ножа.
5. Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора. Ножи использоваться не будут.

MT2WJML,0000072-59-12FEB20

Замена ножей предварительного измельчителя пластинчатыми вкладышами пазов ножей



E91571—UN—15JUL19

E92730—UN—15NOV19

Пластинчатый вкладыш паза ножа

A—Место хранения

ПРИМЕЧАНИЕ: Неиспользуемые ножи и пластинчатые вкладыши хранятся в передней части правого ящика для шпагата в месте для хранения (A). Используйте для фиксации неиспользуемых ножей и пластинчатых вкладышей стопорный штифт. Если какой-либо нож больше не требуется, устанавливайте вместо него в ножевую кассету пластинчатый вкладыш.

При снятии ножей вместо них могут быть установлены пластинчатые вкладыши.

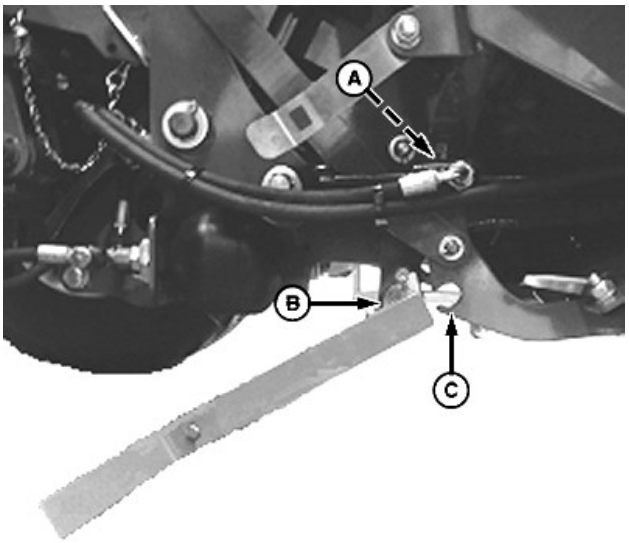
Пластинчатые вкладыши помогают сохранять канавки для ножей в чистоте, когда предварительный измельчитель не используется. Пластинчатые вкладыши обеспечивают единообразие прохождения потока культуры по полу режущего блока.

Установка пластинчатых вкладышей:

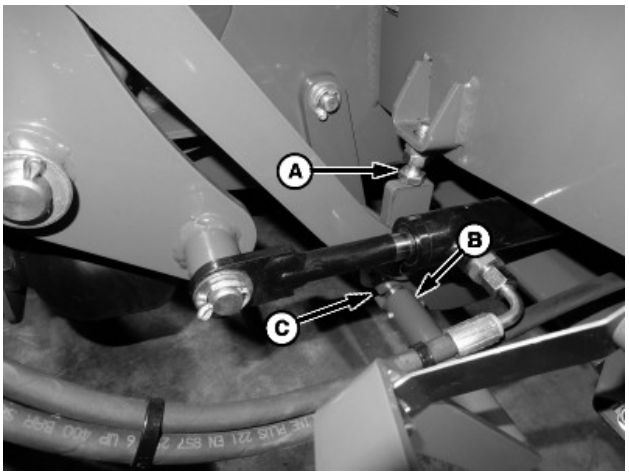
1. Выключите процесс очистки направляющих ножей. (См. раздел "Работа с приложением пресс-подборщика".)
2. Установите пластинчатые вкладыши точно так же, как производятся снятие и установка ножей. (См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" [для предварительного измельчителя с 15 или 23 ножами] в данном разделе.)
3. Храните неиспользуемые ножи и пластинчатые вкладыши в месте хранения (A). Для фиксации ножей и пластинчатых вкладышей устанавливайте стопорный штифт.

MT2WJML,0000143-59-12FEB20

Регулировка ножевой кассеты



E91953—UN—08AUG19



E91954—UN—08AUG19

A—Болт
B—Мост
C—Канавка

Отрегулируйте болты (A) с обеих сторон машины так, чтобы мост (B) был выровнен с канавкой (C).

MT2WJML,00000A7-59-28AUG19

Выбор шпагата

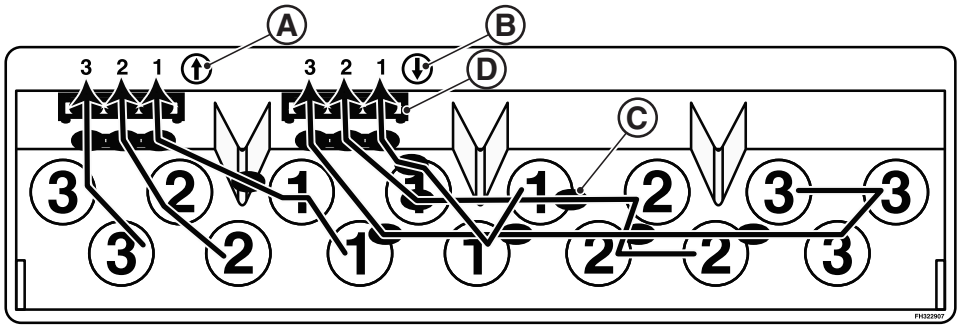
Используйте только высококачественный шпагат, предназначенный для применения на тюковых пресс-подборщиках. Использование шпагата низкого качества или ненадлежащего типа может вызывать чрезмерные проблемы в работе узловязателя и разрывы шпагата.

Используйте шпагат с единообразной прочностью узлов на разрыв. Стандартной практикой является использование более прочного шпагата в наружных узловязателях для повышения плотности тюков. Регулировка требуется при изменении прочности узлов шпагата на разрыв.

Если необходим шпагат с другой прочностью узлов на разрыв, заменяйте все мотки шпагата в узловязателе одновременно. Тщательно контролируйте работу узловязателей при обработке нескольких первых тюков и производите незначительные регулировки узловязателей по необходимости.

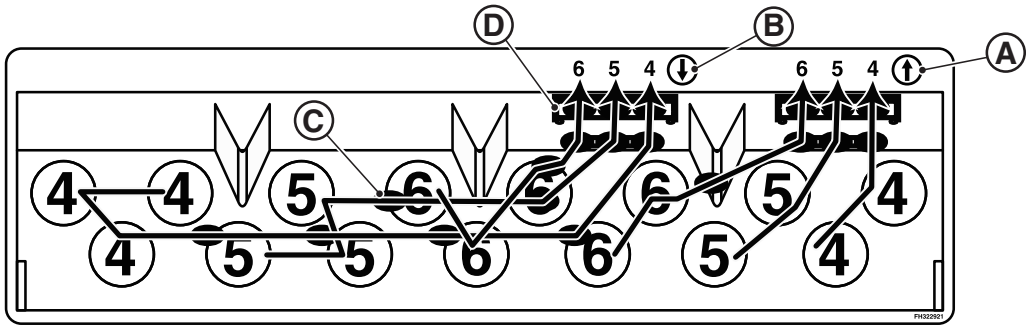
OUO6064,0001FBB-59-28FEB18

Схемы запасовки шпагата



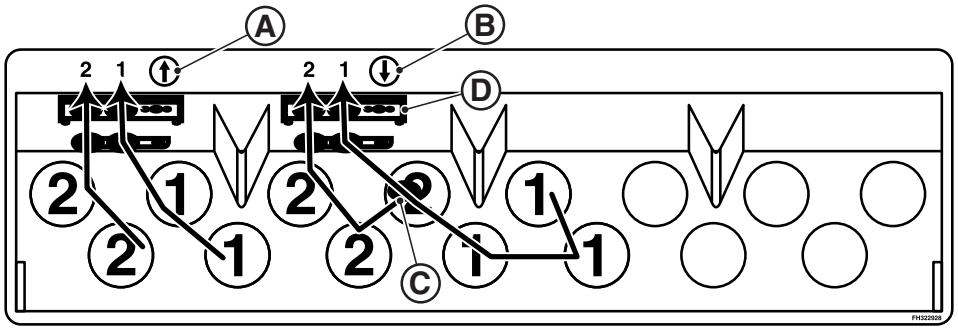
E73197—UN—25NOV14

Показана левая сторона — L624 и L634



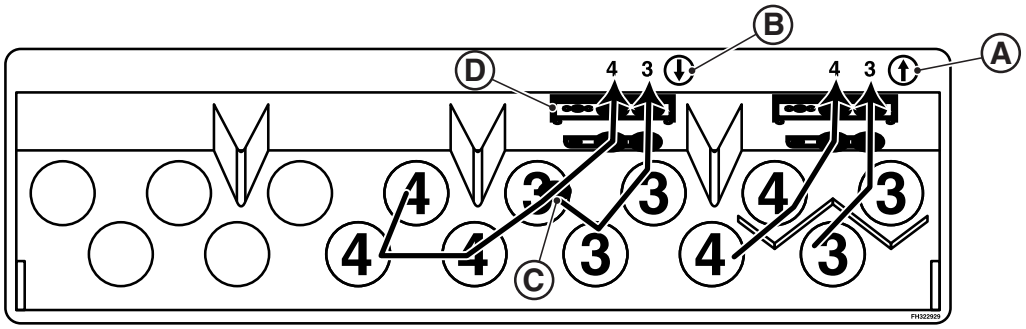
E73198—UN—25NOV14

Показана правая сторона — L624 и L634



E73261—UN—25NOV14

Показана левая сторона — L633



E73262—UN—25NOV14

Показана правая сторона — L633

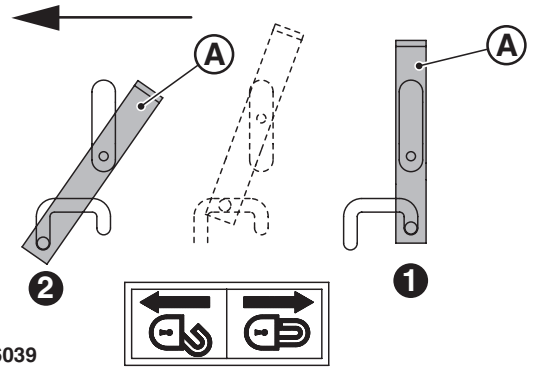
A—Стрелка вверх
B—Стрелка вниз
C—Направляющая шпагата
D—Натяжная пластина
1—От мотков шпагата к игле 1
2—От мотков шпагата к игле 2

3—От мотков шпагата к игле 3
4—От мотков шпагата к игле 4

ПРИМЕЧАНИЕ: Стрелка вверх (A) показывает, что шпагат подается к верхнему натяжному устройству. Стрелка вниз (B) показывает, что шпагат подается к нижнему натяжному устройству.

MT2WJML,0000074-59-03OCT19

Установка шпагата



ZX1046039—UN—03JAN12

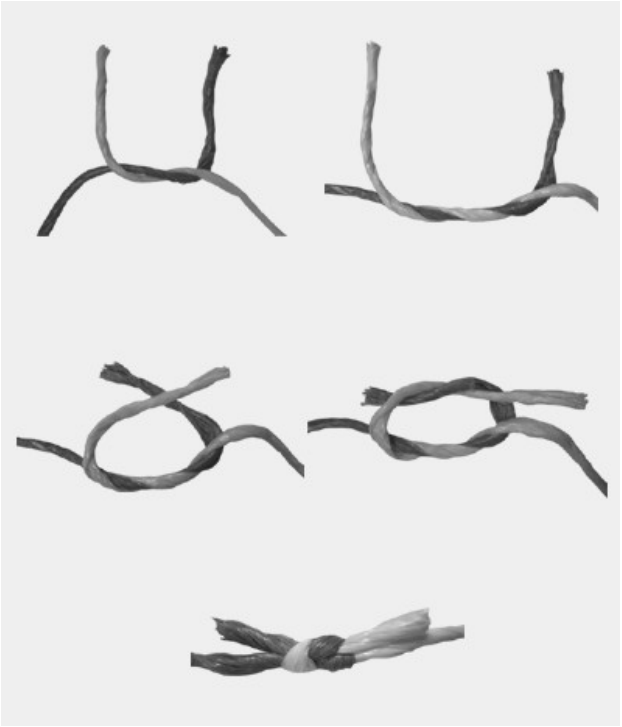
A—Рычаг блокировки
1—Заблокированное положение
2—Разблокированное положение

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения узловязателей. В целях обеспечения безопасной работы с узловязателями используйте рычаг блокировки (A) для блокировки и разблокировки механизма выключения на приводе иглы. Перед началом эксплуатации пресс-подборщика убедитесь, что механизм выключения находится в РАЗБЛОКИРОВАННОМ положении (2).

ПРИМЕЧАНИЕ: Показана процедура для модели L634. Процедуры для моделей L633 и L624 являются аналогичными. Стрелкой указано направление движения.

1. Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.
2. Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
3. Включите тормоз маховика. (См. "Использование тормоза маховика" в разделе "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика".)
4. Переведите рычаг блокировки (A) механизма выключения на приводе иглы в ЗАБЛОКИРОВАННОЕ положение (1), как показано на иллюстрации.
   - Переведите рычаг блокировки (A) вправо, чтобы ЗАБЛОКИРОВАТЬ механизм выключения (положение 1).
   - Переведите рычаг блокировки (A) влево, чтобы РАЗБЛОКИРОВАТЬ механизм выключения (положение 2).

5—От мотков шпагата к игле 5
6—От мотков шпагата к игле 6



E73199—UN—26FEB14

Пластиковый шпагат (хирургический узел)

Загрузка ящиков для шпагата:

В пресс-подборщик помещается до 15 мотков шпагата с каждой стороны машины. До трех мотков шпагата соединяются для заправки одного узловязателя.

- 1 мотка шпагата массой 9 кг (19,8 фунта) (130–150 м/кг [193–223 фунт-фута]) хватает приблизительно на 200 тюков длиной 2,5 м (8,2 фута).
- 6 мотков шпагата массой 9 кг (19,8 фунта) (130–150 м/кг [193–223 фунт-фута]) хватает приблизительно на 1200 тюков длиной 2,5 м (8,2 фута).

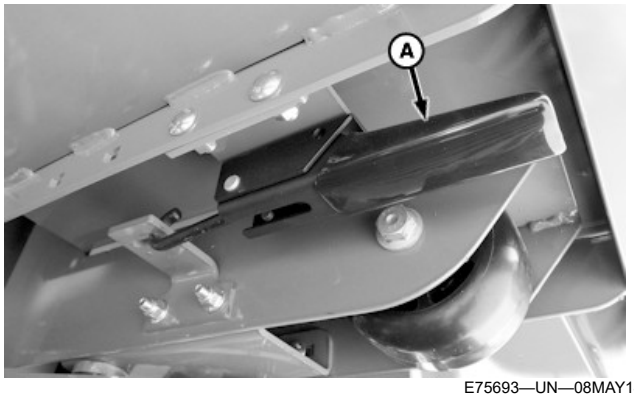
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Используйте вверху и внизу шпагат одинакового диаметра и с одинаковыми характеристиками.

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура загрузки шпагата с обеих сторон пресс-подборщика является одинаковой.

1. Откройте дверцу ящика для шпагата.
2. Положите по одному мотку высококачественного шпагата в каждую секцию ящика для шпагата так, чтобы свободные концы шпагата были открыты и направлены вверх.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения шпагата. Узел на шпагате должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие.

3. Свяжите центральный шпагат мотка со шпагатом следующего мотка, показанным на схеме сплошной линией.
4. Обрежьте свободные концы шпагата как можно ближе к узлу.
5. Вставьте и проведите шпагат через направляющие шпагата и через натяжные пластины.
6. Откройте левую и правую дверцы для доступа к задней части ящика для шпагата.



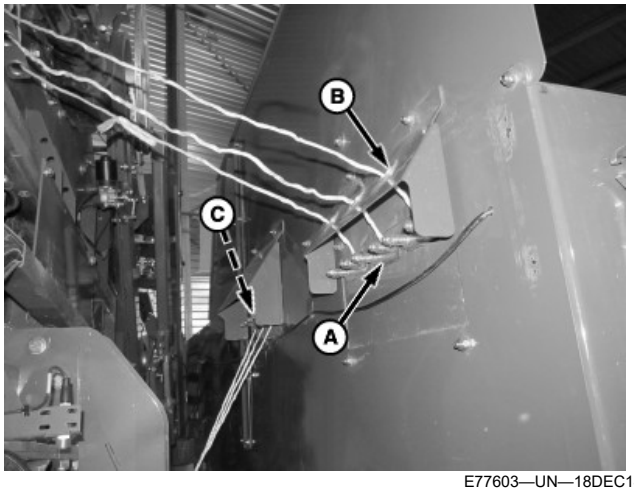
E75693—UN—08MAY14

A—Рукоятка

7. Разблокируйте ящик для шпагата, потянув рукоятку (A) вниз. Откройте ящик для шпагата, чтобы проложить шпагат.

E86939—UN—03APR18

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения шпагата. Настройте все натяжные пружины на тяговое усилие 5–10 Н (1,1–2,2 фунт-силы) в направлении трассы прокладки шпагата. Используйте прибор для проверки натяжения пружин, показанный на иллюстрации, или иное аналогичное устройство.



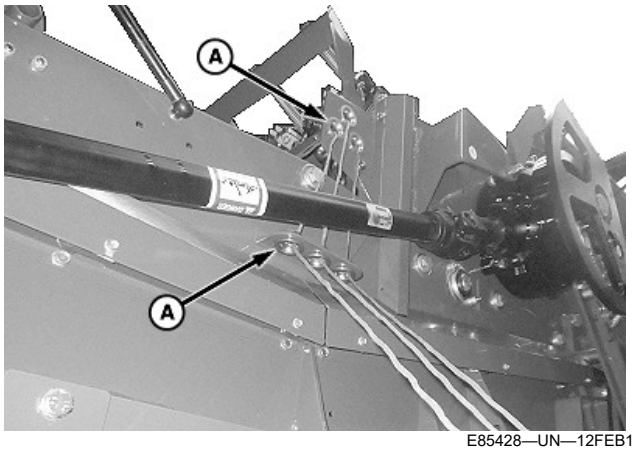
E77603—UN—18DEC14

A—Натяжная пластина (по необходимости)
B—Направляющая шпагата (по необходимости)
C—Натяжная пластина (по необходимости)

8. Пропустите шпагат, идущий к верхнему устройству натяжения, через натяжные пластины (A) и вверх через направляющие шпагата (B).
   - Шпагат должен тереться о проушины между устройством натяжения ящика для шпагата и устройством натяжения. Шпагат не должен перемещаться в проушине.
   - При достаточном натяжении шпагат вытягивается из верхнего и нижнего колес устройства натяжения.
9. Пропустите шпагат, идущий к нижним устройствам натяжения, через нижнюю сторону натяжных пластин (C).

Прокладка шпагата к верхнему устройству натяжения:

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура прокладки шпагата с обеих сторон пресс-подборщика является одинаковой.

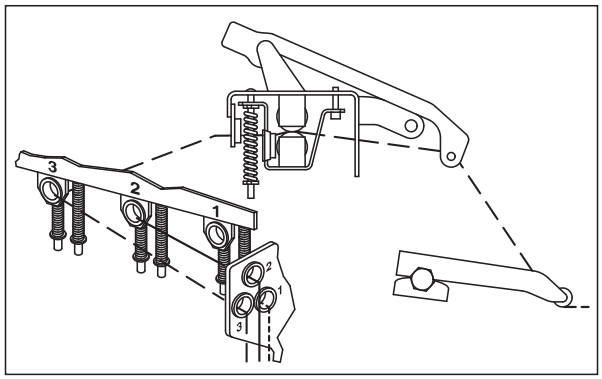


E85428—UN—12FEB18

A—Направляющая шпагата (по необходимости)

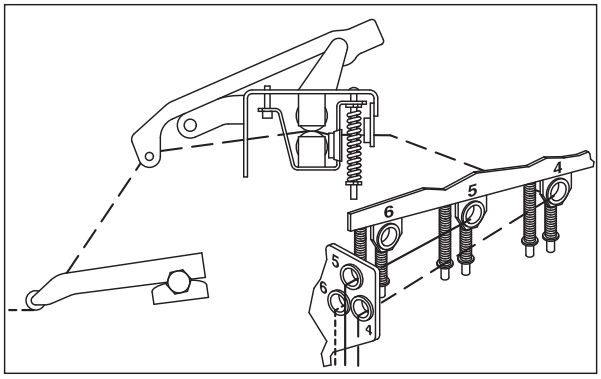
1. Пропустите шпагат, идущий к верхним

устройствам натяжения, через направляющие шпагата (A).



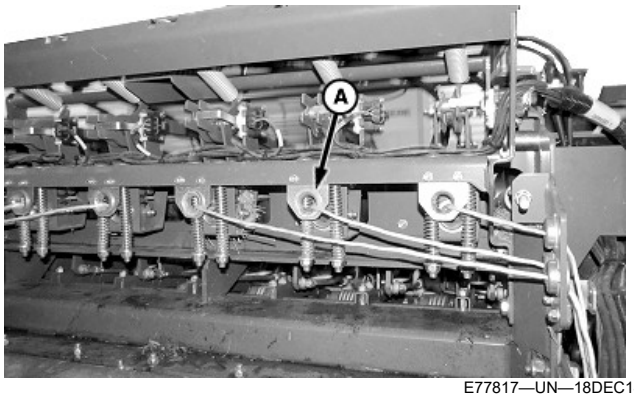
E81726—UN—28OCT16

Левая сторона



E81727—UN—28OCT16

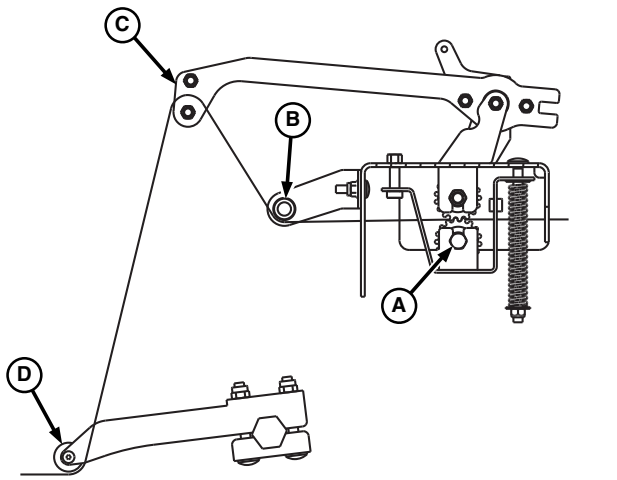
Правая сторона



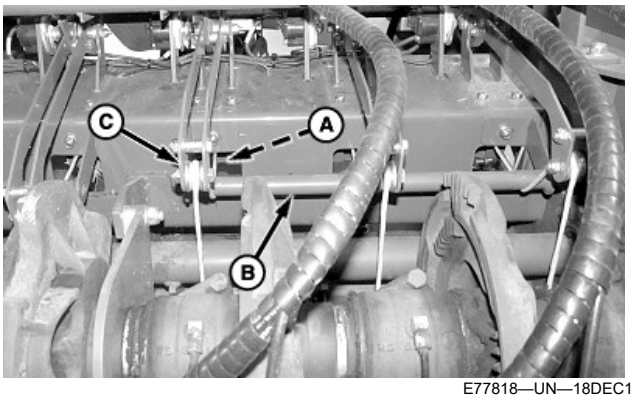
E77817—UN—18DEC14

A—Направляющая шпагата (по необходимости)

2. Пропустите шпагат через направляющие шпагата (A).



E73265—UN—04MAR14



E77818—UN—18DEC14

A—Шестеренчатое устройство натяжения
B—Ограничитель рычага контроля провисания
C—Верхний рычаг контроля провисания
D—Рычаг укладки шпагата

3. Пропустите шпагат через шестеренчатое устройство натяжения (A), вокруг ограничителя рычага контроля провисания (B), вокруг верхнего рычага контроля провисания (C) и вокруг рычага укладки шпагата (D).

   Начальная настройка:

   a. Вытяните шпагат из шестеренчатого устройства натяжения и под ограничителем рычага контроля провисания. Пропустите шпагат через верхний рычаг контроля провисания и через рычаг укладки шпагата в прессовальную камеру.

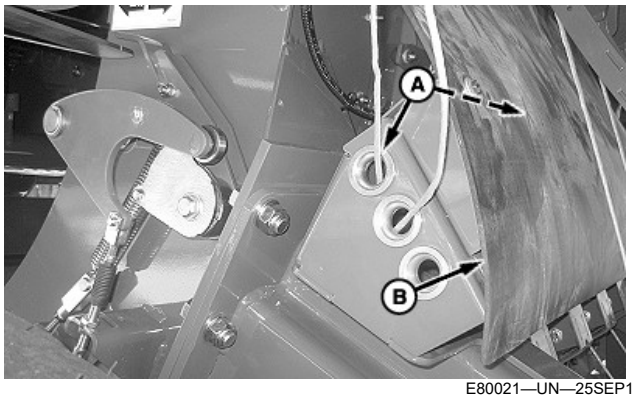
   b. Рекомендуемое усилие натяжения шпагата составляет 80–90 Н (17,6–19,8 фунт-силы).

   c. Рекомендуемое расстояние от пружин составляет 115–120 мм (4,5–4,7 дюйма). (См. "Регулировка натяжения шпагата" в разделе "Обслуживание".)

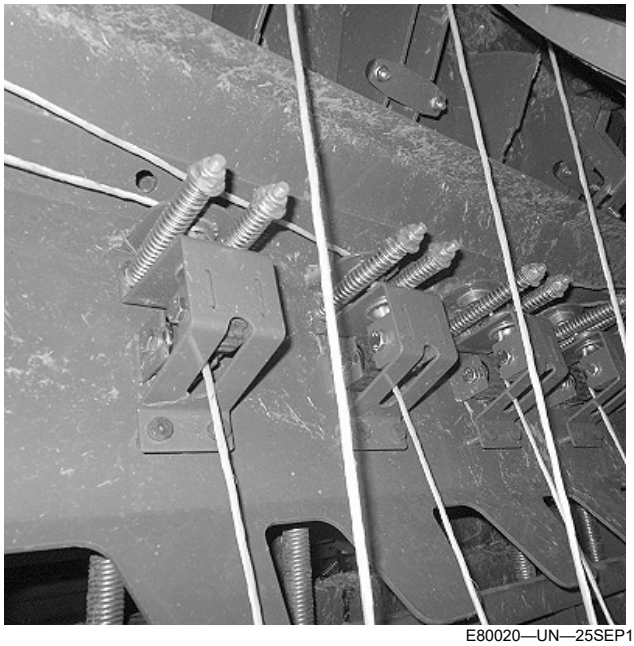
4. Повторите процедуру для верхнего устройства натяжения с противоположной стороны.

Прокладка шпагата к нижнему устройству натяжения:

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура прокладки шпагата с обеих сторон пресс-подборщика является одинаковой.



E80021—UN—25SEP15

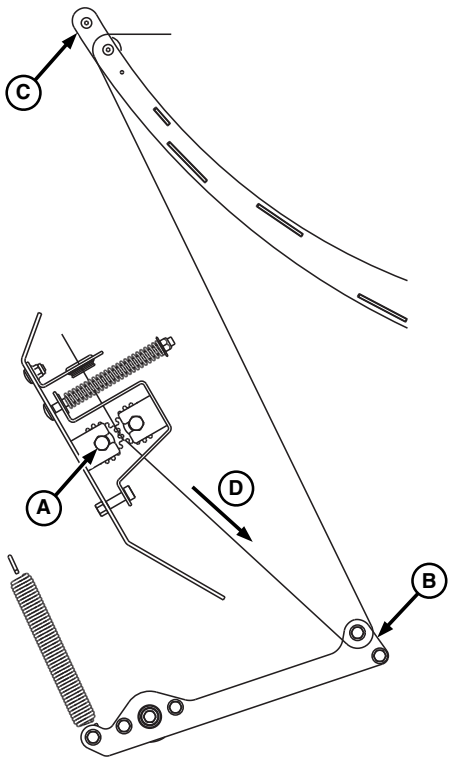


E80020—UN—25SEP15

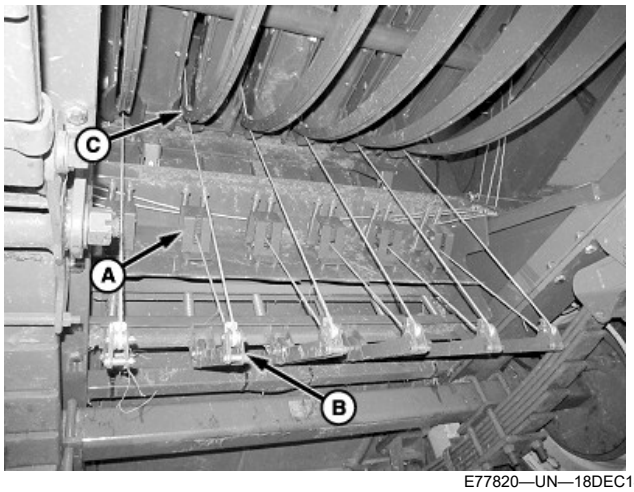
Для наглядности резиновый щиток не показан

A—Направляющая шпагата (по необходимости)
B—Резиновый щиток

1. Пропустите шпагат, идущий к нижним устройствам натяжения, через направляющие шпагата (A) (с обеих сторон машины) и позади резинового щитка (B), как показано на иллюстрации.



E73264—UN—30SEP14



E77820—UN—18DEC14

A—Шестеренчатое устройство натяжения
B—Нижний рычаг контроля провисания
C—Игольчатый ролик (по необходимости)
D—Направление

2. Пропустите шпагат через шестеренчатое устройство натяжения (A), вокруг нижнего рычага контроля провисания (B), между игольчатыми роликами (C) в прессовальную камеру.
3. Повторите процедуру для остальных нижних устройств натяжения.
4. Свяжите верхний и нижний шпагаты друг с другом. Обрежьте свободные концы шпагата как можно ближе к узлу.
5. Настройте устройство натяжения таким образом, чтобы протяжка шпагата через шестерни

осуществлялась с усилием 80–90 Н (17,6–19,8 фунт-силы). Производите измерения с помощью динамометра в показанном направлении (D).

Рекомендуемое расстояние от пружин составляет 112–115 мм (4,4–4,5 дюйма). (См. "Регулировка натяжения шпагата" в разделе "Обслуживание".)

E91572—UN—15JUL19

6. Закройте ящики для шпагата с обеих сторон машины.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения шпагата. Если при закрытии ящиков для шпагата провисание не будет устранено, шпагат сойдет с шестеренчатого устройства натяжения шпагата.

7. Вытяните шпагат назад через устройство натяжения ящика для шпагата, чтобы устранить провисание, и слегка вставьте шпагат в мотки.
8. Закройте левую и правую дверцы.
9. Перед началом эксплуатации машины убедитесь, что механизм выключения разблокирован.

MT2WJML,0000076-59-03OCT19

Проверка давления накачки шин

E92625—UN—11NOV19

Регулирующее глубину колесо

E81861—UN—29NOV16

Проверка давления накачки шин — колеса мостов

ПРИМЕЧАНИЕ: Давление накачки шин можно проверять на неподвижных регулирующих глубину колесах.

Давление накачки шин зависит от типоразмера шин и скорости движения. Для выполнения соответствующей проверки давления накачки шин см. нижеследующую таблицу:

Давление накачки шин регулирующих глубину колес (неподвижных) бар (кПа) (фунты на кв. дюйм)	
Типоразмер шин	**Давление**
15X6.00-6	1,75 (175) (25)

Давление накачки шин колес мостов бар					
		Скорость			
		25 км/ч	40 км/ч	50 км/ч	60 км/ч
Одинарный мост	600/55 22,5 168 A8	2	2,5	Не разрешено	Не разрешено
	700/50 22,5 174 A8	1,1	1,5	Не разрешено	Не разрешено
Сдвоенный мост	500/60 22,5 163 A8	1,2	1,4	Не разрешено	Не разрешено
	520/55 R22,5 148 D	1,4	1,8	2,1	Не разрешено
	560/45 R22,5 146 D	1,7	2	2,4	3
	620/50 R22,5 154 D	1	1,4	1,7	2
	680/50 R22,5 157 D	0,8	1	1,2	1,8

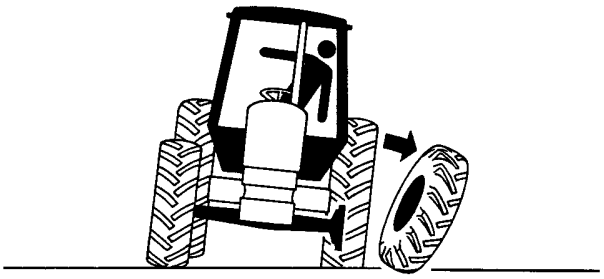
Проверка давления накачки шин — для машин без аппарата предварительного измельчения

Давление накачки шин колес мостов бар					
		Скорость			
		25 км/ч	40 км/ч	50 км/ч	60 км/ч
Одинарный мост	600/55 22,5 168 A8	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено
	700/50 22,5 174 A8	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено
Сдвоенный мост	500/60 22,5 163 A8	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено	Не разрешено
	520/55 R22,5 148 D	1,6	2	Не разрешено	Не разрешено
	560/45 R22,5 146 D	1,75	2,1	2,5	3,2
	620/50 R22,5 154 D	1,2	1,5	1,8	2,2
	680/50 R22,5 157 D	1	1,2	1,5	2

Проверка давления накачки шин — для машин с аппаратом предварительного измельчения

HK75640,0001136-59-10DEC20

Затяжка болтов/гаек крепления колес



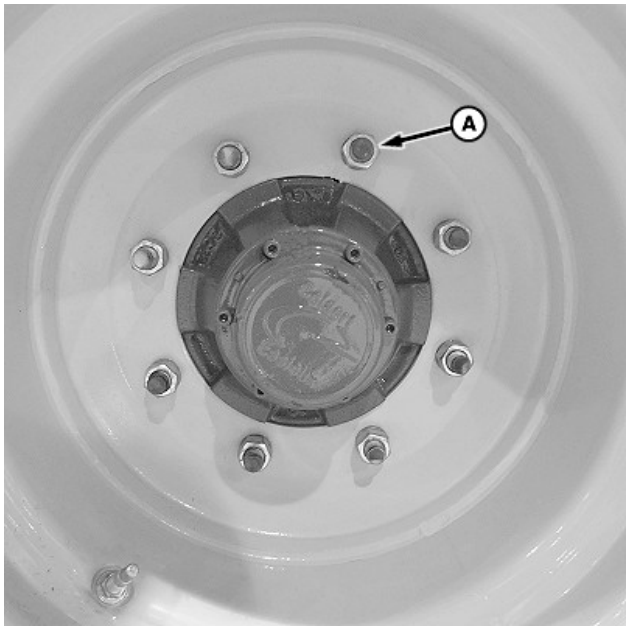
L124 516

L124516—UN—03JAN95

Подтягивайте гайки/болты крепления колес с периодичностью, указанной в разделах Период обкатки и Обслуживание.

DX,WW,WHEEL-59-12OCT11

Проверка момента затяжки колесных гаек



E81848—UN—02DEC16

E81844—UN—30NOV16

Сдвоенный мост

A—Колесная гайка (8 или 10 шт.)

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения колес. Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 моточасов.

После каждого снятия и повторной установки колеса (см. "Снятие и установка колес" в разделе "Обслуживание") проверяйте момент затяжки колесных гаек через 10 моточасов. Затягивайте колесные гайки (A) согласно спецификации.

Спецификация

(8) колесных гаек

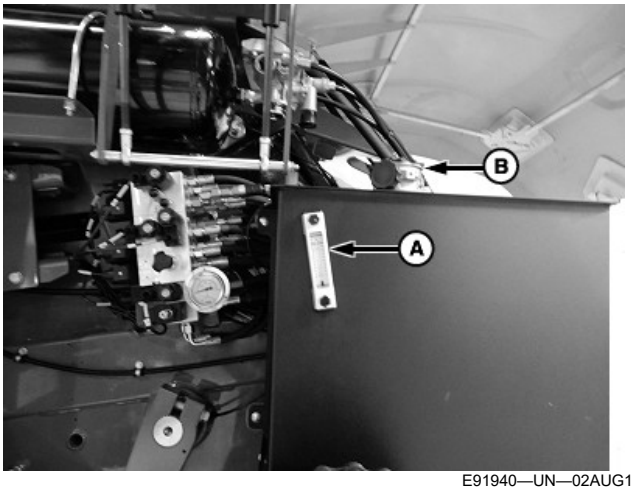
M18—Момент затяжки. . . . . 270 N·m (200 фунт-футов)

(10) колесных гаек

M22—Момент затяжки. . . . . 450 N·m (332 фунт-фута)

MT2WJML,0000146-59-21NOV19

Проверка уровня масла гидравлической системы



E91940—UN—02AUG19

A—Смотровое стекло
B—Фильтрующий элемент

При проверке уровня гидравлического масла по смотровому стеклу (A) проверяйте следующее:

- Давление составляет 0 кПа (0 бар) (0 фунтов на кв. дюйм).
- Цилиндры прессовальной камеры втянуты.
- Машина проработала в течение 5 минут.

Уровень гидравлического масла считается надлежащим, когда он находится вровень с верхней частью смотрового стекла (A).

По необходимости залейте гидравлическое масло, указанное в спецификации, через фильтрующий элемент (B). (См. раздел "Смазочные материалы и заправочные объемы".)

MT2WJML,0000078-59-04OCT19

Проверка системы автоматической смазки

E75766—UN—12MAY14

Следите за тем, чтобы емкость для консистентной смазки была заполнена достаточным количеством надлежащей консистентной смазки. (См. "Повторное заполнение бака системы автоматической смазки" в разделе "Смазка и техническое обслуживание" и раздел "Смазочные материалы и заправочные объемы".)

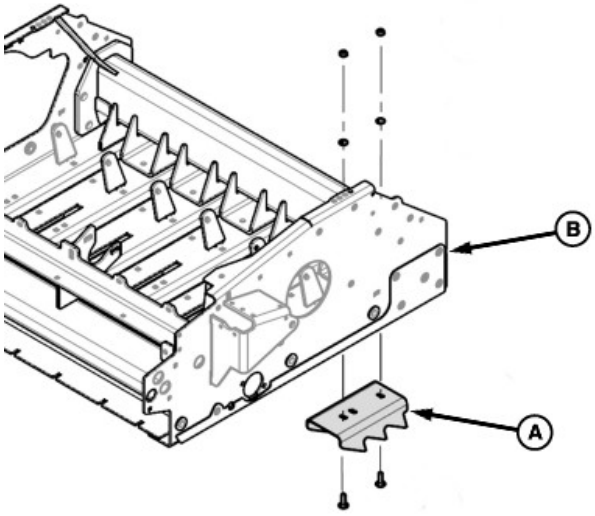
Проверяйте работу системы автоматической смазки. (См. "Страница пользовательских функций (система автоматической смазки)" в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика" и "Заливка системы смазки" в разделе "Обслуживание".)

OUO6064,0001FBD-59-28FEB18

Установка и снятие верхних фиксаторов (только для пресс-подборщиков L633 и L634)

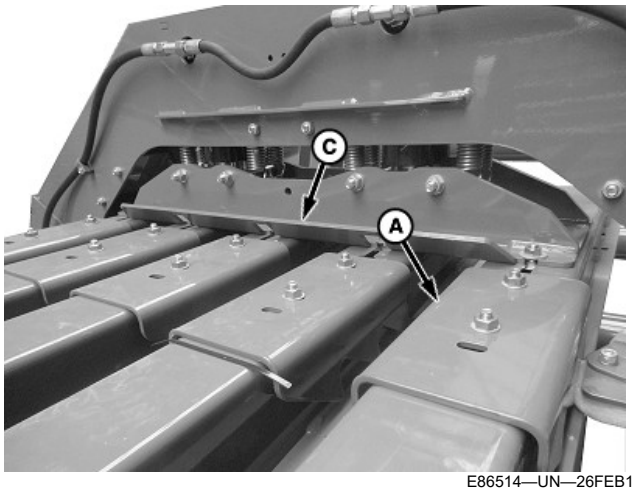
Верхние фиксаторы могут устанавливаться при подборе и прессовании соломы в целях повышения плотности тюков.

При подборе и прессовании силоса или сена верхние фиксаторы необходимо снимать.



E86523—UN—26FEB18

Установлен



E86514—UN—26FEB18

Сняты (на хранении)

A—Верхний фиксатор (по необходимости)
B—Рама узловязателя
C—Прессовальная камера

Установка верхних фиксаторов:

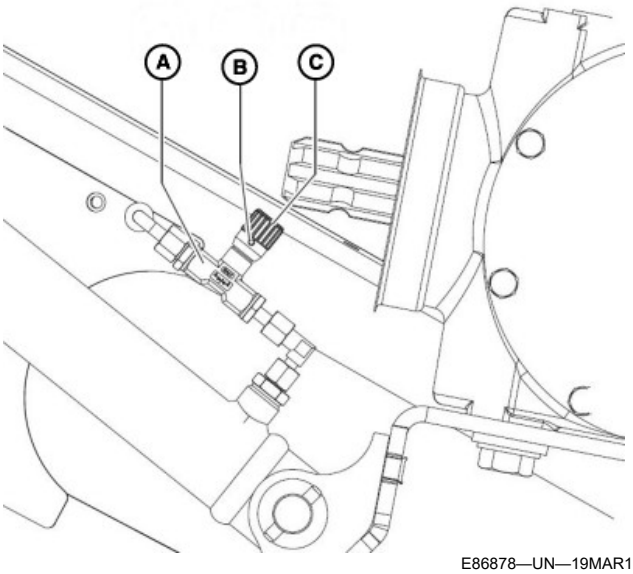
1. Установите верхние фиксаторы (A) под рамой узловязателя (B) с помощью крепежных деталей, используемых для фиксации в положении хранения.

Снятие верхних фиксаторов:

1. Снимите верхние фиксаторы (A).
2. Установите верхние фиксаторы сверху на прессовальную камеру (C) с помощью крепежных деталей, как показано на иллюстрации.

MT2WJML,00000A2-59-28AUG19

Регулировка скорости подъема аппарата предварительного измельчения



E86878—UN—19MAR18

A—Ограничитель расхода
B—Стопорный болт
C—Поворотный регулятор

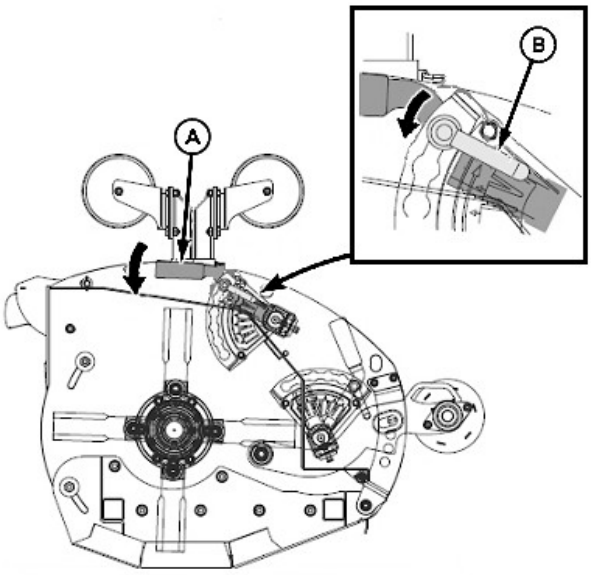
1. Подсоедините гидравлический шланг подъемного цилиндра аппарата предварительного измельчения к клапану одностороннего действия на тракторе.
2. Для регулировки скорости подъема аппарата предварительного измельчения используйте ограничитель расхода (A), расположенный сверху на подъемном цилиндре аппарата предварительного измельчения.
3. Отрегулируйте ограничитель расхода (A) следующим образом:
   a. Отпустите стопорный болт (B).

   ПРИМЕЧАНИЕ: Поворачивайте поворотный регулятор по часовой стрелке для уменьшения скорости или против часовой стрелки для увеличения скорости.

   b. Поверните поворотный регулятор (C) для получения требуемой скорости.
   c. Затяните стопорный болт (B).

OUO6064,0002280-59-19MAR18

Регулировка верхнего контрножа



E81728—UN—25OCT16

A—Рычаг
B—Рычаг

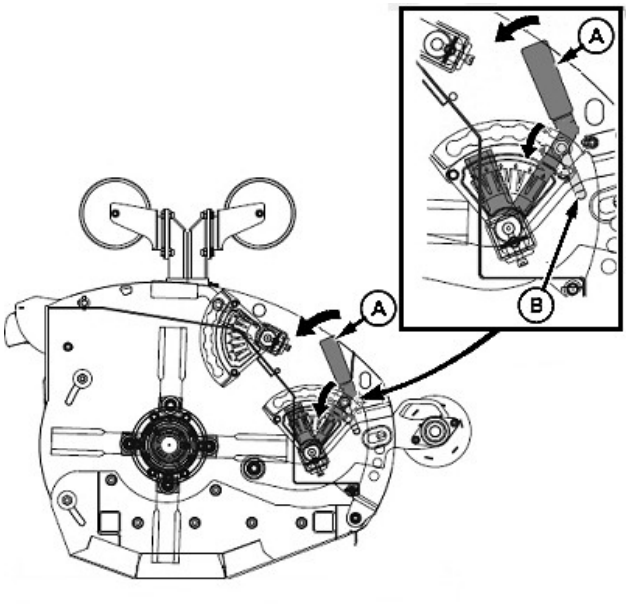
1. Поворачивайте рычаг (B) против часовой стрелки до тех пор, пока шайба не выйдет из направляющей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение рычага (A) по часовой стрелке в положение 1 обеспечивает резку материала на более длинные фрагменты. Перемещение рычага (A) против часовой стрелки в положение 6 обеспечивает резку материала на более короткие фрагменты.

2. Поворачивайте рычаг (B) по часовой стрелке до тех пор, пока шайба не окажется внутри круглого корпуса направляющей, затем затяните.

OUO6064,000197C-59-28FEB18

Регулировка нижнего контрножа



E81729—UN—25OCT16

A—Рычаг
B—Рычаг

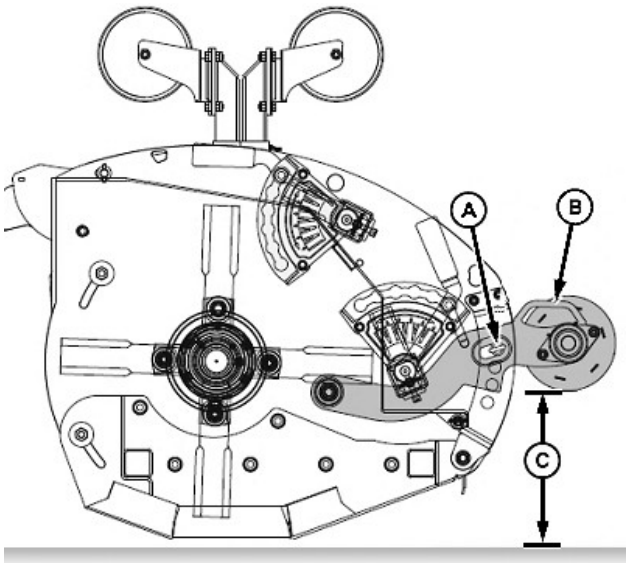
1. Поворачивайте рычаг (B) против часовой стрелки до тех пор, пока шайба не выйдет из направляющей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение рычага (A) по часовой стрелке в положение 1 обеспечивает резку материала на более длинные фрагменты. Перемещение рычага (A) против часовой стрелки в положение 6 обеспечивает резку материала на более короткие фрагменты.

2. Поворачивайте рычаг (B) по часовой стрелке до тех пор, пока шайба не окажется внутри круглого корпуса направляющей.

OUO6064,000197D-59-28FEB18

Регулировка переднего ролика



E81730—UN—25OCT16

A—Штифт
B—Рукоятка
C—Высота

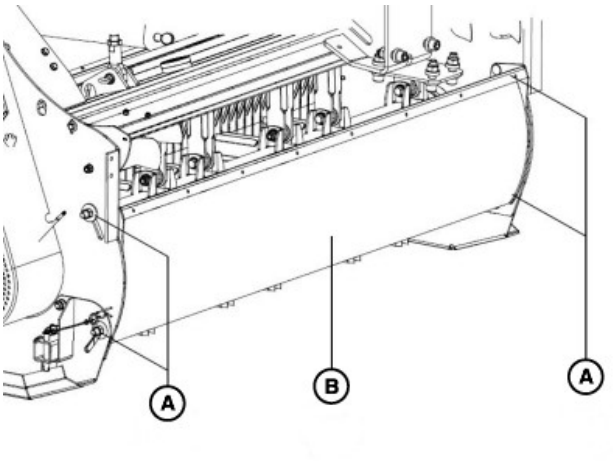
1. Снимите штифт (A).
2. Расположите ролик на требуемой высоте (C) с помощью рукоятки (B).

Отверстие	Высота (C)
1	153 мм (6 дюйма)
2	209 мм (8 7/32 дюйма)
3	263 мм (10 11/32 дюйма)
4	316 мм (12 14/32 дюйма)

3. Установите штифт (A) на место.
4. Повторите шаги с противоположной стороны.

OUO6064,000197E-59-28FEB18

Регулировка задней пластины



E86879—UN—19MAR18

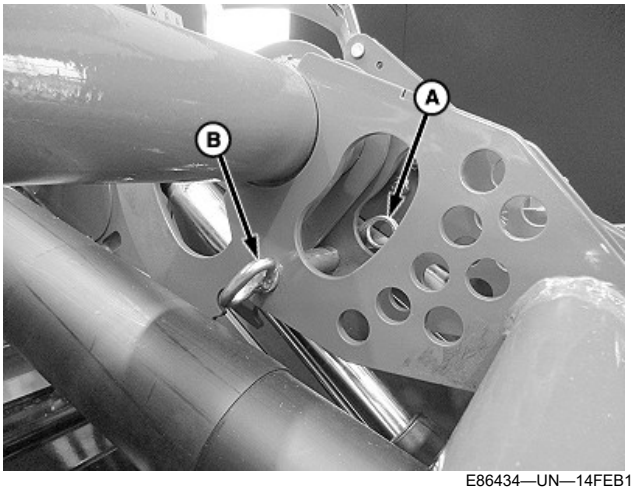
A—Болт (4 шт.)
B—Задняя пластина

Заднюю пластину аппарата предварительного измельчения можно регулировать для настройки скорости и/или направления подачи материала между аппаратом предварительного измельчения и пресс-подборщиком.

1. Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
2. Отпустите болты (A) с левой и правой сторон аппарата предварительного измельчения, как показано на иллюстрации.
3. Переместите заднюю пластину (B) вверх или вниз в пазах в требуемое положение.
4. Затяните болты (A).

OUO6064,0002281-59-19MAR18

Установка аппарата предварительного измельчения в верхнее положение для транспортировки



E86434—UN—14FEB18

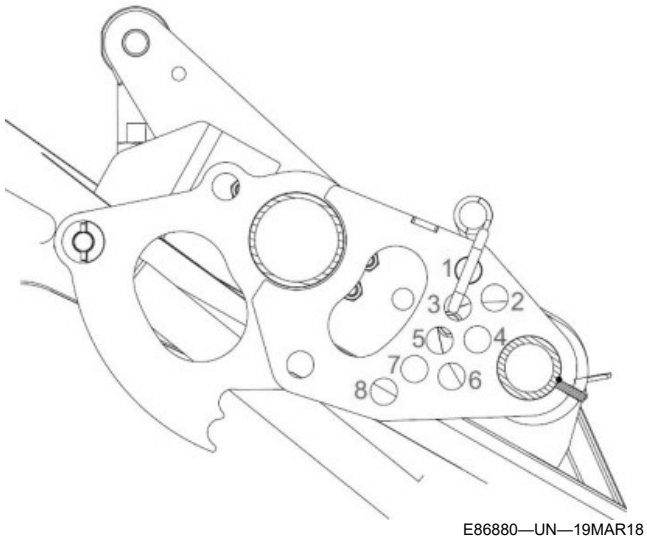
A—Пружинный штифт
B—Штифт

1. Полностью поднимите аппарат предварительного измельчения.
2. Откройте переднюю дверцу.
3. Снимите пружинный штифт (A) и штифт (B).
4. Установите штифт в крайнее верхнее положение, как показано на иллюстрации.
5. Установите пружинный штифт (A) на место и закройте переднюю дверцу.

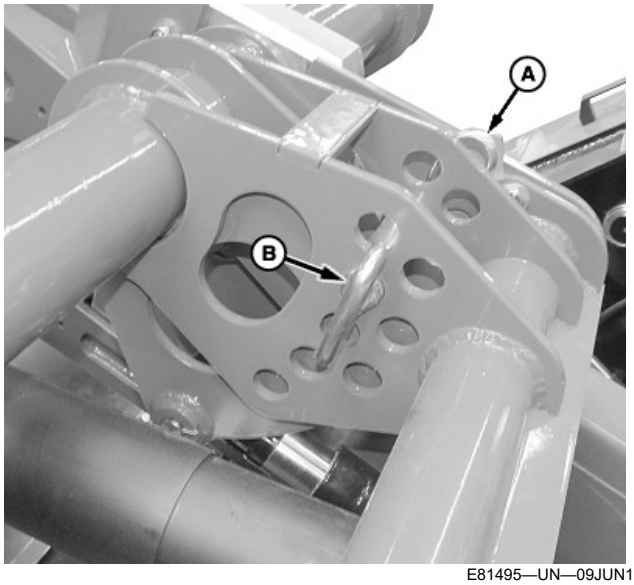
OUO6064,0002191-59-15MAR18

Регулировка высоты аппарата предварительного измельчения

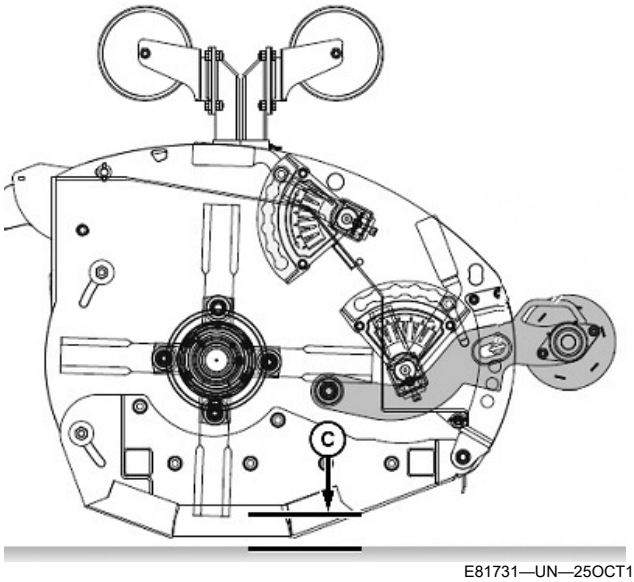
ВАЖНО: Во избежание необязательного износа копирующих башмаков аппарата предварительного измельчения НЕ устанавливайте такую высоту аппарата предварительного измельчения, при которой копирующие башмаки постоянно касаются грунта.



E86880—UN—19MAR18



E81495—UN—09JUN16



E81731—UN—25OCT16

A—Пружинный штифт
B—Штифт
C—Дорожный просвет 150 мм

1. Полностью поднимите аппарат предварительного измельчения.
2. Откройте переднюю дверцу.
3. Снимите пружинный штифт (A) и штифт (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение штифта (B) определяет расстояние между ножами ротора и грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется устанавливать дорожный просвет между концом ножа ротора и грунтом не менее 150 мм (C).

4. Установите штифт в требуемое положение.

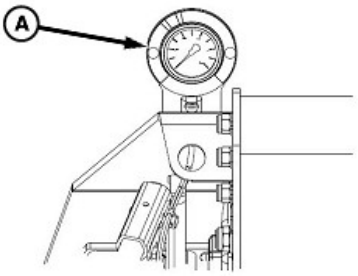
ПРИМЕЧАНИЕ: Ротор находится ближе всего к почве, когда штифт (B) располагается в верхнем отверстии.

5. Установите пружинный штифт (A) на место и закройте переднюю дверцу.

Рабочие положения по высоте	
Отверстие	**Рабочая высота, см (дюймы)**
1	10 (4)
2	11,5 (4 16/32)
3	13 (5)
4	15 (6)
5	17 (6 22/32)
6	19,5 (7 16/32)
7	22 (8 22/32)
8	27 (10 20/32)

OUO6064,0001FBE-59-19MAR18

Проверка давления натяжения ремня



E86877—UN—15MAR18

A—Манометр

Убедитесь, что давление натяжения ремня на манометре (A) соответствует спецификации.

Спецификация

Натяжение ремня—Давление. . . . . 4000 кПа
(40 бар)
(580 фунтов на кв. дюйм)

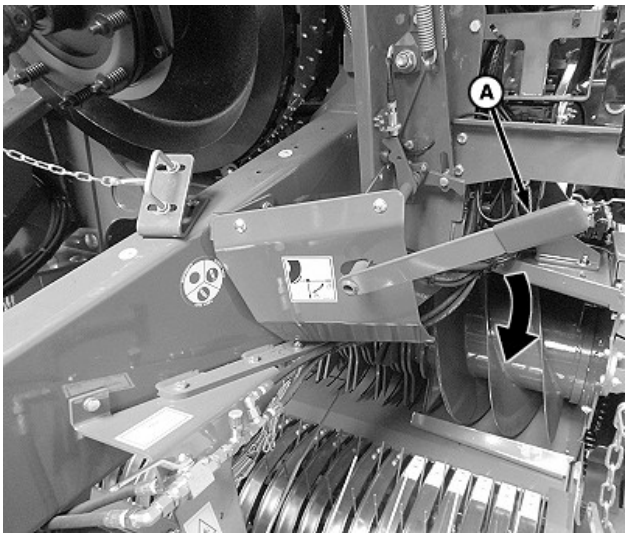
OUO6064,000227F-59-19MAR18

Присоединение и отсоединение пресс-подборщика

Использование тормоза маховика

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм, включайте тормоз маховика ПЕРЕД началом выполнения описанных ниже процедур:

- **Присоединение и отсоединение пресс-подборщика**
- **Смазка и техническое обслуживание**
- **Обслуживание**



E85430—UN—12FEB18

A—Рычаг

Чтобы включить тормоз маховика, поверните рычаг (A) вниз в положение БЛОКИРОВКИ.

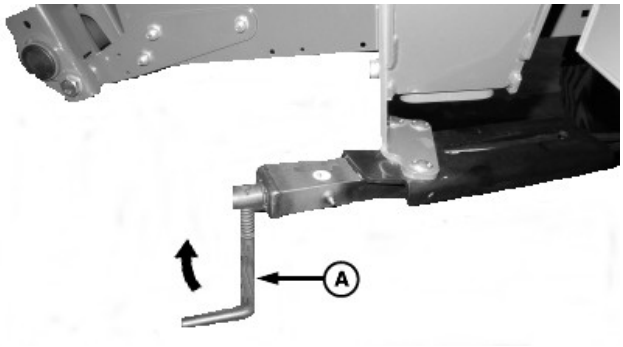
Чтобы выключить тормоз маховика, поверните рычаг (A) вверх в положение РАЗБЛОКИРОВКИ, как показано на иллюстрации.

OUO6064,0002161-59-28FEB18

Присоединение пресс-подборщика к трактору

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Зафиксируйте серьгу тяговой штанги трактора или автоматическую сцепку с помощью фиксирующего ремня или штока компрессора (см. руководство по эксплуатации трактора). В некоторых странах обязательным является присоединение какой-либо предохранительной цепи между пресс-подборщиком и конструкцией тяговой штанги трактора. Всегда соблюдайте местные правила дорожного движения.

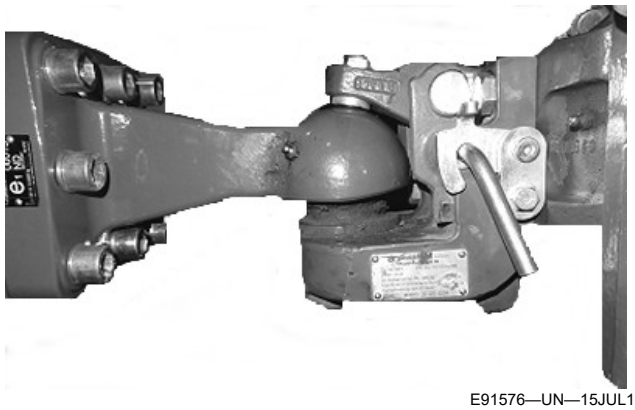
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения тяговой штанги трактора. На тяговой штанге трактора НЕ используйте палец тягово-сцепного устройства диаметром более 40 мм (1 5/8 дюйма). Убедитесь, что тяговые штанги трактора и пресс-подборщика должным образом отрегулированы (см. разделы "Подготовка трактора" и "Подготовка пресс-подборщика").



E91575—UN—15JUL19

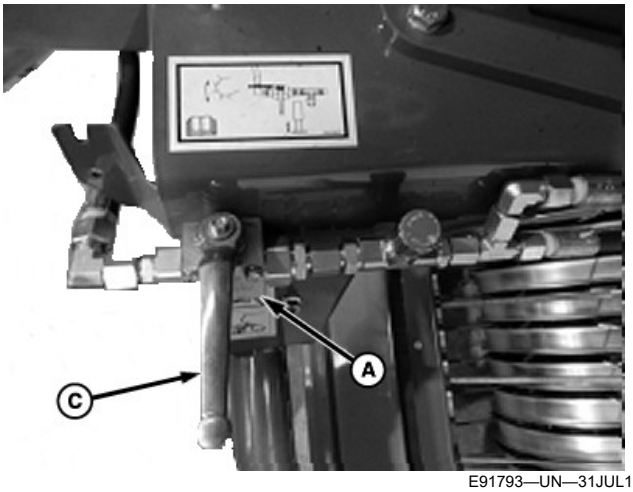
A—Колено

1. Поставьте трактор и пресс-подборщик на твердой ровной площадке.
2. Поверните колено (A) по часовой стрелке, чтобы активировать стояночный тормоз.
   - На тракторе с тяговой штангой снимите палец тягово-сцепного устройства и фиксирующий ремень.
   - На тракторе с автоматической сцепкой освободите шток компрессора.

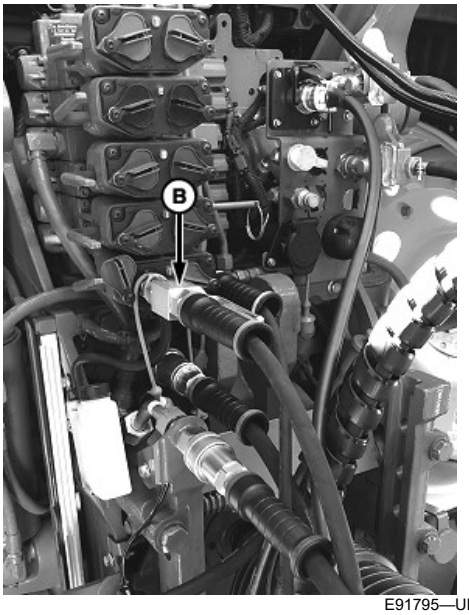


E91576—UN—15JUL19

Показано шаровое сцепное устройство пресс-подборщика



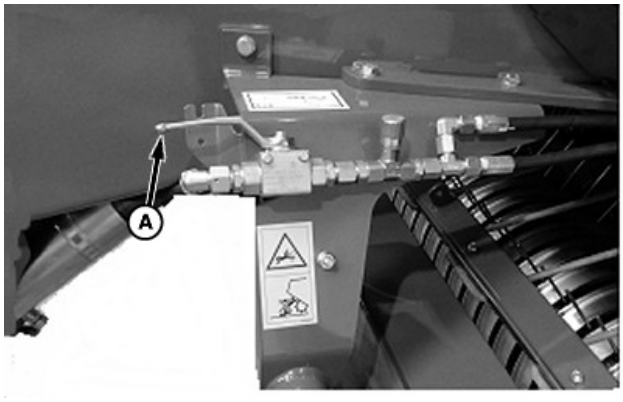
E91793—UN—31JUL19



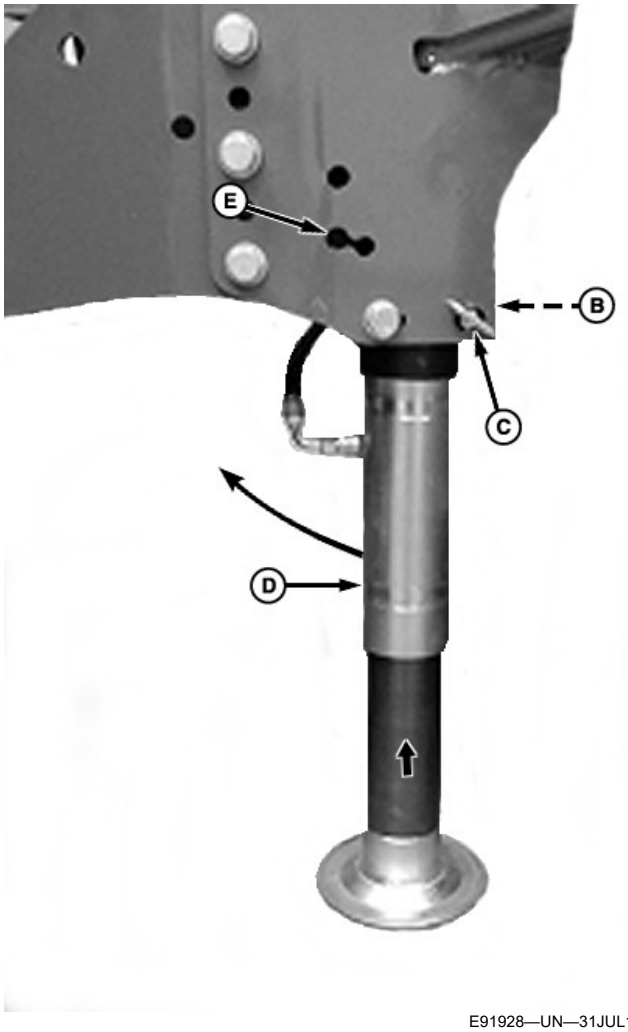
E91795—UN—31JUL19

A—Клапан, на стороне пресс-подборщика
B—Клапан, на стороне трактора
C—Рычаг клапана

3. Подведите трактор задним ходом к проушине сцепки пресс-подборщика, выравнивая дышло пресс-подборщика с тяговой штангой или автоматической сцепкой.
4. Переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКИ и включите стояночный тормоз.
5. Подсоедините гидравлический шланг, идущий к клапану (A), к соответствующему селективному контрольному клапану трактора.
6. Откройте клапан (B) на конце шланга со стороны трактора.
7. Переведите рычаг клапана (C) в положение упорной стойки, как показано на иллюстрации.
8. Поднимайте или опускайте упорную стойку, пока тяговая штанга трактора не будет выровнена с дышлом пресс-подборщика. Присоедините пресс-подборщик. Убедитесь, что пресс-подборщик выровнен в горизонтальной плоскости. (См. "Регулировка тяговой штанги трактора" в разделе "Подготовка трактора" и "Регулировка тяговой штанги пресс-подборщика" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)



E91800—UN—31JUL19



E91928—UN—31JUL19

A—Рычаг клапана
B—Штифт с кольцом
C—Штифт упорной стойки
D—Упорная стойка
E—Отверстие для хранения

9. После присоединения пресс-подборщика к трактору полностью поднимите упорную стойку.
10. Переведите рычаг клапана (A) в положение подборщика, как показано на иллюстрации.
11. Извлеките штифт с кольцом (B) из штифта упорной стойки (C).
12. Снимите штифт упорной стойки (C).
13. Полностью сложите упорную стойку (D).
14. Установите штифт упорной стойки (C) в верхнее отверстие для хранения (E).
15. Зафиксируйте штифт упорной стойки (C) с помощью штифта с кольцом (B).
16. Проверьте высоту тяговой штанги трактора.

MT2WJML,0000079-59-03OCT19

Установка телескопической карданной передачи

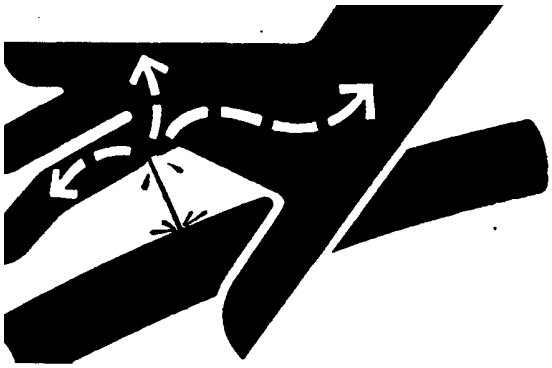
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения трансмиссии и трактора. НЕ используйте для подсоединения трансмиссии к трактору молоток и иные аналогичные инструменты. Если трансмиссия является слишком длинной, она может серьезно повредить подшипники приводов трактора и пресс-подборщика. Отключите трактор.

Перед началом установки телескопической карданной передачи необходимо проверить следующее:

- Прежде чем подсоединять трансмиссию, проверьте, не требуется ли укоротить элементы. (См. "Настройка длины трансмиссии" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
- Убедитесь, что вал отбора мощности (PTO) трактора является чистым и смазан.
- Подсоедините карданную передачу к трактору.
- Убедитесь, что передвижное кольцо вала входит в канавку вала отбора мощности (PTO).
- Чтобы защитные крышки не поворачивались вместе с трансмиссией, убедитесь, что защита вала отбора мощности (PTO) должным образом закреплена на стороне пресс-подборщика.

OUO6064,0002B75-59-06SEP19

Опасность выброса жидкостей под высоким давлением



X9811—UN—23AUG88

Периодически проверяйте гидравлические шланги (не реже одного раза в год) на предмет утечек, перекручивания, порезов, трещин, потертостей, вздутий, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других признаков износа или повреждения.

Немедленно замените изношенные или поврежденные узлы шлангов запасными частями, одобренными компанией John Deere.

Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы.

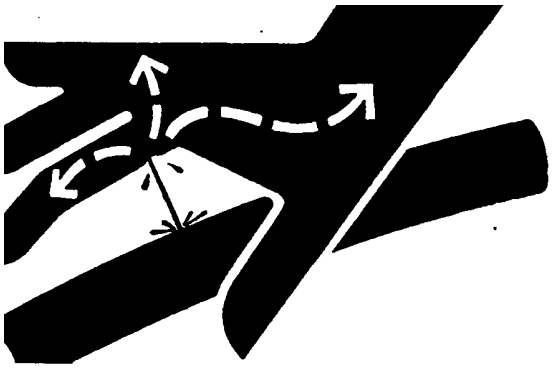
Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения.

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

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Информацию такого рода можно получить на английском языке в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по номеру 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

DX,FLUID-59-12OCT11

Присоединение пресс-подборщика к гидравлической системе трактора

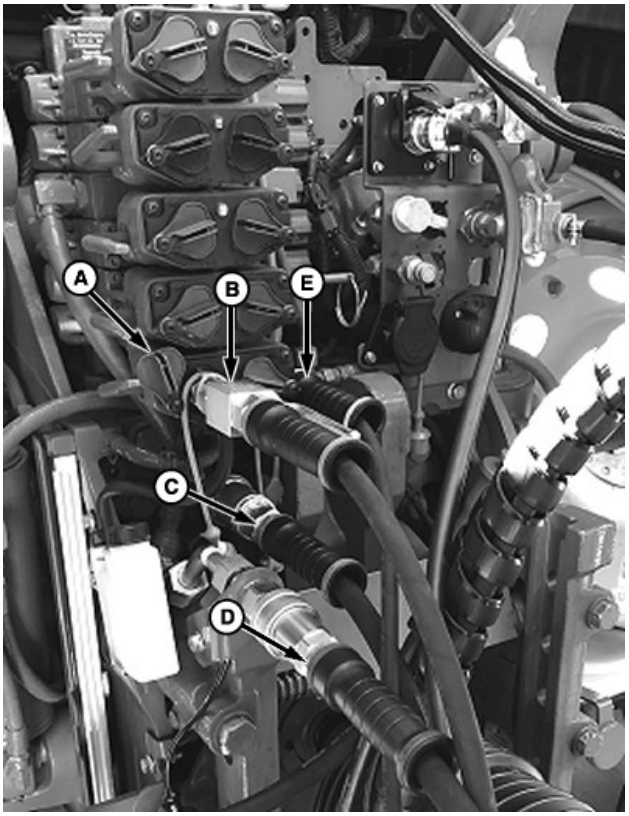


X9811—UN—23AUG88

ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед подсоединением или отсоединением гидравлических трубопроводов. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения. Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением. Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после происшествия. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Подробную информацию можно получить, связавшись с Медицинским отделом компании Deere & Company в г. Молине, штата Иллинойс, США. Гидравлические шланги могут выйти из строя вследствие механического повреждения, образования перегибов, старения или воздействия среды. Регулярно проверяйте шланги. Поврежденные шланги подлежат обязательной замене.

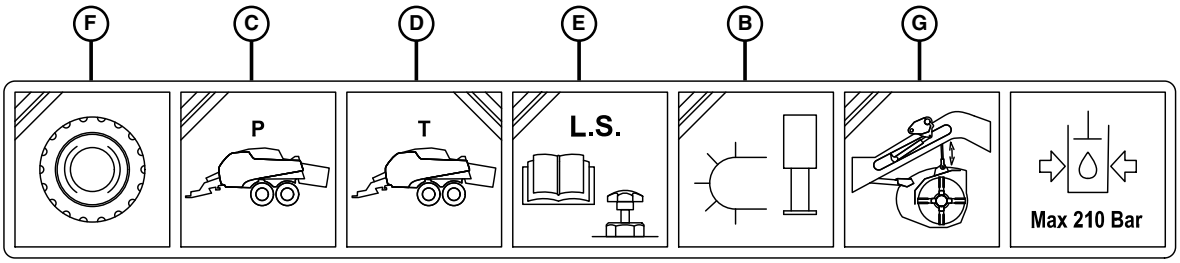
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения муфт. Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Используйте предохранительные колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонние предметы могут повредить гидравлическую систему. Для ознакомления с информацией о порядке использования селективных контрольных клапанов (SCV) и их соответствующих рычагов селективных контрольных клапанов (SCV) всегда обращайтесь к руководству по эксплуатации трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: В стандартной комплектации пресс-подборщик оборудуется гидравлическими муфтами ISO. Если они не подходят к трактору, обратитесь к дилеру компании John Deere.



E92066—UN—22AUG19

Показан трактор компании John Deere



E92734—UN—18NOV19

A—Пылезащитный кожух
B—Зеленое кольцо, подборщик / опорный домкрат
C—Красное кольцо, гидравлическая система / напорный шланг
D—Синее кольцо, гидравлическая система / безнапорный шланг
E—Желтое кольцо, шланг контура управления системы измерения нагрузки
F—Черное кольцо, гидравлические тормоза
G—Фиолетовое кольцо, аппарат предварительного измельчения (при наличии)

Гидравлические шланги, подсоединяемые к трактору, имеют маркировку в виде цветных колец. Значение цветов указано на наклейке, расположенной на опоре тяговой штанги.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если трактор не оборудован гидравлическим устройством с измерением нагрузки, НЕ подсоединяйте шланг с желтой маркировкой. Если трактор оборудован гидравлическим устройством с измерением нагрузки, подсоедините шланги с красной, синей и желтой маркировкой к соответствующим клапанам измерения нагрузки на тракторе.

1. Откройте пылезащитный кожух (A).
2. Подсоедините гидравлические шланги с красной (C), синей (D) и желтой (E) маркировкой к соответствующим клапанам управления системы измерения нагрузки.

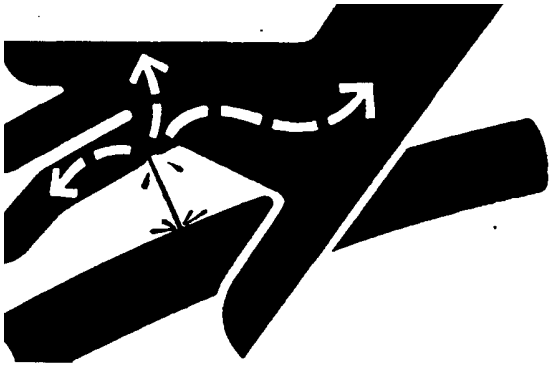
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Система работает только в том случае, если в надлежащем шланге создано давление.

3. Подсоедините гидравлический шланг с зеленой маркировкой (B) к клапану управления одностороннего действия.

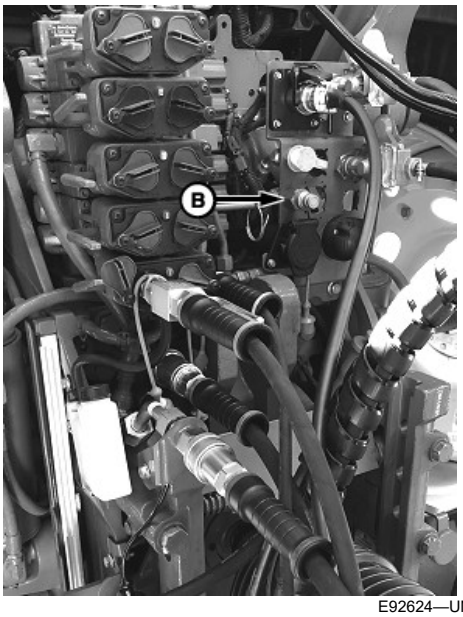
4. Подсоедините гидравлический шланг с фиолетовой маркировкой (G) (при наличии) к клапану управления одностороннего действия.
5. Вставьте гидравлический шланг с черной маркировкой (F) (при наличии) в тормозной клапан тормоза прицепа на тракторе.

MT2WJML,00000CE-59-12FEB20

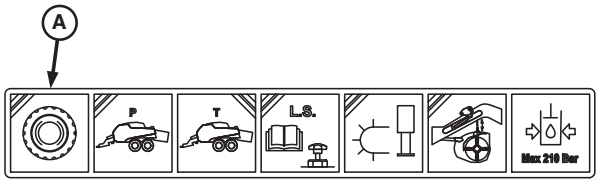
Подсоединение к тормозной системе трактора



X9811—UN—23AUG88



E92624—UN—08NOV19



E92613—UN—12NOV19

A—Шланг тормоза, черное кольцо
B—Тормозной клапан тормоза прицепа

ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед подсоединением или отсоединением гидравлических трубопроводов. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения. Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением. Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после происшествия. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Подробную информацию можно получить, связавшись с Медицинским отделом компании Deere & Company в г. Молине, штата Иллинойс, США. Гидравлические шланги могут выйти из строя вследствие механического повреждения, образования перегибов, старения или воздействия среды. Регулярно проверяйте шланги. Для ознакомления с информацией о порядке прокладки гидравлических шлангов см. "Прокладка шлангов гидравлического тормоза" в разделе "Обслуживание". Заменяйте поврежденные шланги (см. "Выпуск воздуха из гидравлической тормозной системы" в разделе "Обслуживание").

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения муфт. Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Оставляйте защитные крышки на отверстиях жидкостных трубопроводов, пока не будете готовы к монтажу соединений. Посторонние предметы могут повредить гидравлическую систему. Для ознакомления с информацией о порядке использования селективных контрольных клапанов (SCV) и их соответствующих рычагов селективных контрольных клапанов (SCV) всегда обращайтесь к руководству по эксплуатации трактора.

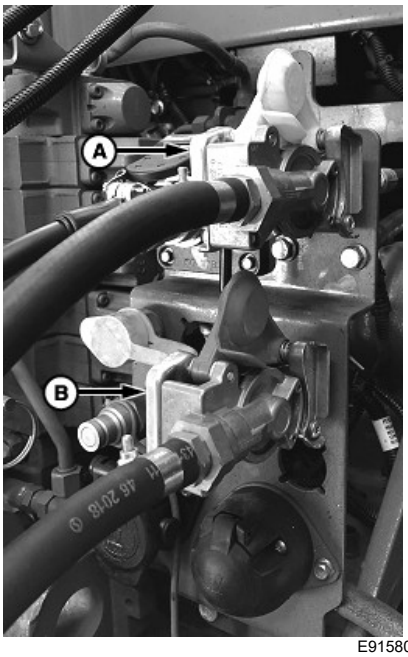
ПРИМЕЧАНИЕ: В стандартной комплектации пресс-подборщик оборудуется гидравлическими муфтами ISO. Если они не подходят к трактору, обратитесь к дилеру компании John Deere.

На пресс-подборщике с опциональным гидравлическим тормозом:

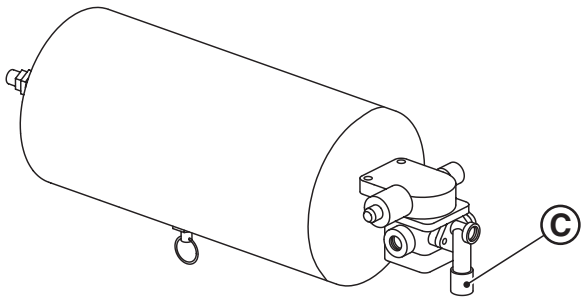
Все гидравлические шланги, подсоединяемые к трактору, имеют маркировку в виде цветных колец. Значение цветов указано на наклейке, расположенной на опоре тяговой штанги.

Вставьте тормозной шланг (A) с черным кольцом в тормозной клапан тормоза прицепа (B) на тракторе.

На пресс-подборщике с опциональными пневматическими тормозами:



E91580—UN—16JUL19



ZX1046055

ZX1046055—UN—03JAN12

A—Трубопровод управления с желтой муфтой
B—Трубопровод подачи воздуха с красной муфтой
C—Рукоятка управления выпускным клапаном

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения тормозных шлангов. Перед подсоединением шлангов системы пневматических тормозов убедитесь в том, что муфты являются чистыми. Сразу после отсоединения шлангов на муфты необходимо устанавливать пылезащитные кожухи. Трактор должен быть оборудован пневматической системой с 2 трубопроводами. При подсоединении пневматических шлангов НЕ используйте опциональный черный штуцер. При движении по общественным дорогам рукоятка управления выпускным клапаном (C) должна всегда находиться в ОПУЩЕННОМ положении.

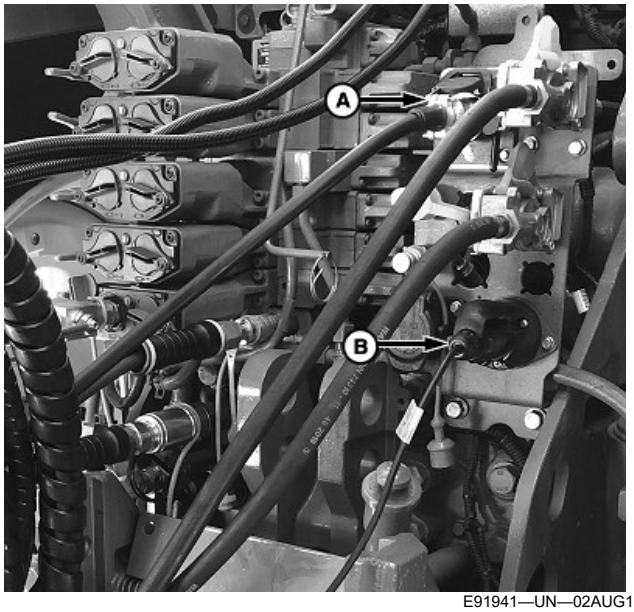
- При подсоединении пневматических шлангов к трактору сначала присоединяйте трубопровод управления с желтой муфтой (A). Затем подсоединяйте трубопровод подачи воздуха с красной муфтой (B). См. руководство по эксплуатации трактора.
- При отсоединении пневматических шлангов от трактора сначала отсоединяйте питающий трубопровод (с красной муфтой), а затем — трубопровод управления (с желтой муфтой).
- Когда пресс-подборщик отсоединен, при переводе рукоятки управления выпускным клапаном (C) тормозная система открывается в атмосферу, что обеспечивает возможность движения пресс-подборщика. На отсоединенном пресс-подборщике эта процедура может быть повторена до восьми раз. После восьмикратного выполнения данной процедуры давление в резервуаре сжатого воздуха станет слишком низким для работы тормозной системы.

MT2WJML,000007A-59-12FEB20

Подсоединение к электросистеме трактора

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Проверьте кабели и соединения. Перед подсоединением проверяйте все электрические кабели на отсутствие повреждений. После подсоединения проверяйте электрические кабели на предмет надежности соединений. Повреждение или неверное подсоединение разъемов могут привести к непредсказуемым перемещениям машины, которые способны повлечь за собой серьезные повреждения и причинить травмы.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Подсоединяйте разъем только к системе с напряжением 12 В. Проверяйте прокладку кабелей. Во избежание растяжения, перекручивания и истирания кабелей оставляйте достаточный отрезок кабеля в свободном состоянии. Растяжение, перекручивание и истирание кабелей могут привести к непредсказуемым перемещениям машины, которые способны повлечь за собой серьезные повреждения и причинить травмы.



E91941—UN—02AUG19

A—9-контактный разъем, ISO 11783
B—7-контактный разъем, ISO 1724

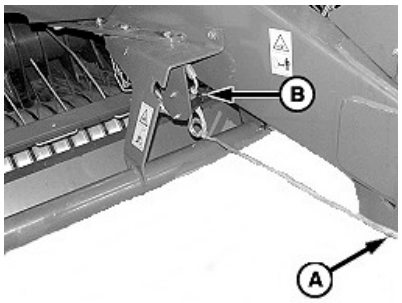
Подсоедините 9-контактный разъем (A) жгута проводов блока управления пресс-подборщиком к штепсельному разъему дополнительного оборудования ISOBUS.

Если трактор не оборудован 9-контактным разъемом (A), обратитесь к дилеру компании John Deere.

Подсоедините 7-контактный разъем (B) жгута проводов фар дорожного освещения пресс-подборщика к семиконтактному гнезду.

MT2WJML,000007B-59-04OCT19

Присоединение страховочного троса аварийного тормоза — только для машин с гидравлическими тормозами



E91659—UN—17JUL19

A—Страховочный трос
B—Клапан

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Перед началом эксплуатации пресс-подборщика присоединяйте страховочный трос аварийного тормоза к конструкции трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Это оборудование не применяется на машинах с пневматическими тормозами.

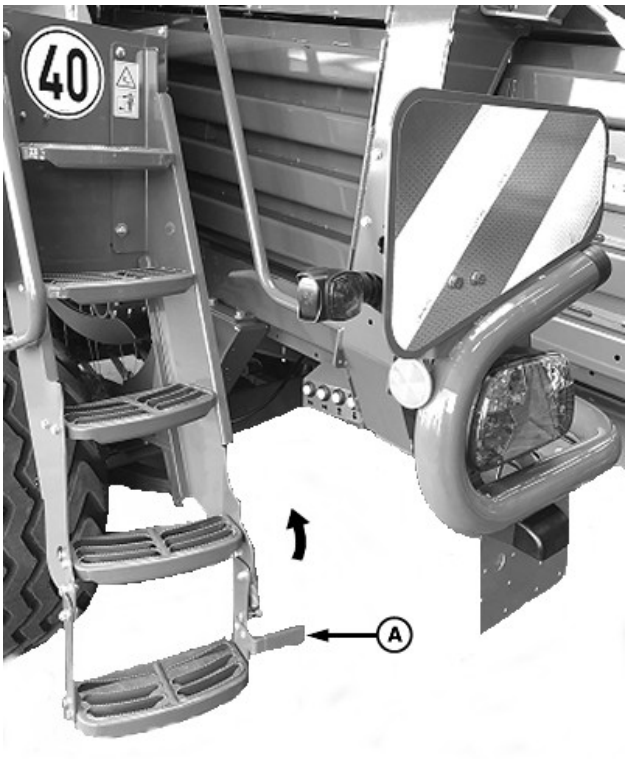
Если пресс-подборщик отсоединяется во время работы в поле или транспортировки по дорогам, страховочный трос натягивается, извлекая пружинный штифт из тормозного клапана. После этого в тормозную систему подается давление, и тормоза активируются.

Выполните сброс аварийного тормоза и зарядите аккумулятор. (См. "Сброс аварийного тормоза" в разделе "Обслуживание".)

Присоедините страховочный трос (A) от клапана (B) к какой-либо неподвижной точке на тракторе.

MT2WJML,000007C-59-06SEP19

Складывание лестницы доступа к платформе



E91660—UN—17JUL19

E91930—UN—01AUG19

Ступенька лестницы в сложенном положении

A—Рукоятка

1. Возьмитесь за рукоятку (A).
2. Поднимите рукоятку вверх, как показано на иллюстрации.
3. Оставьте ступеньку упертой о неподвижную лестницу, как показано на иллюстрации.

MT2WJML,000007D-59-29AUG19

Отсоединение пресс-подборщика от трактора

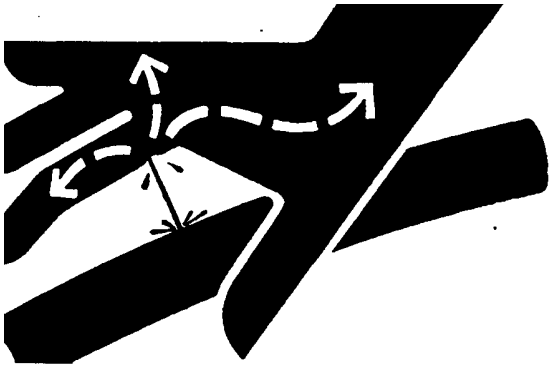
TS198—UN—23AUG88

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм вследствие неожиданного движения техники:

1. **Припаркуйте машину на ровной горизонтальной поверхности.**
2. **Включите стояночный тормоз или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКИ.**
3. **Включите тормоз маховика.**
4. **Используйте противооткатные башмаки (при наличии).**

Перед отсоединением карданной передачи заглушите двигатель. Затягивание во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам или гибели.

1. Отсоедините трансмиссию от вала отбора мощности (PTO) трактора.
2. Извлеките упорную стойку из места хранения и опустите на землю. Выдвиньте упорную стойку по необходимости, используя гидравлическую систему, чтобы отсоединить дышло пресс-подборщика от тяговой штанги трактора.
3. Отсоедините пресс-подборщик от тяговой штанги, автоматической сцепки или сцепного устройства трактора.
4. Отсоедините страховочный трос аварийного тормоза от трактора.



X9811—UN—23AUG88

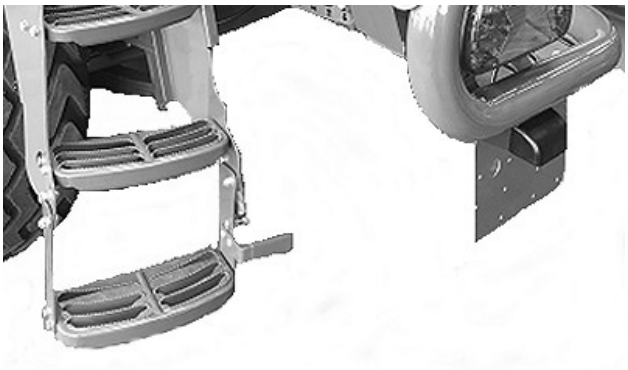
ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения. Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением. Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Подробную информацию можно получить, связавшись с Медицинским отделом компании Deere & Company в г. Молине, штата Иллинойс, США.

5. Отсоедините гидравлические шланги и жгуты электрических проводов от гнезд трактора.
6. Отсоедините шланг гидравлического тормоза или шланги пневматических тормозов.
7. Уложите все шланги и жгуты проводов на опору дышла пресс-подборщика.
8. Осторожно отведите трактор от пресс-подборщика.

OUO6064,0002C7C-59-06SEP19

Раскладывание лестницы доступа к платформе

E91663—UN—17JUL19



E91931—UN—01AUG19

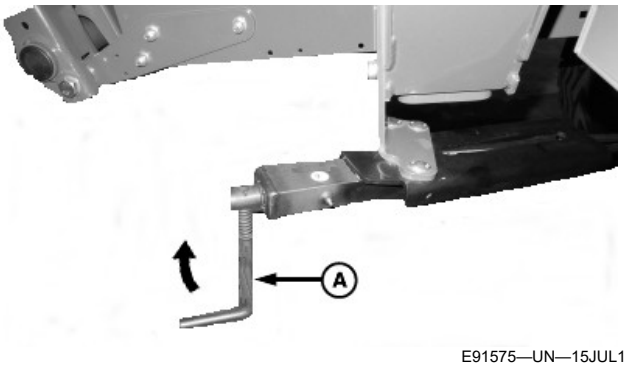
Ступенька лестницы в разложенном положении

A—Рукоятка

1. Возьмитесь за рукоятку (A).
2. Потяните рукоятку в направлении задней части машины и вниз, как показано на иллюстрации.
3. Оставьте разложенную ступеньку в опущенном положении, как показано на иллюстрации.

MT2WJML,000007E-59-28AUG19

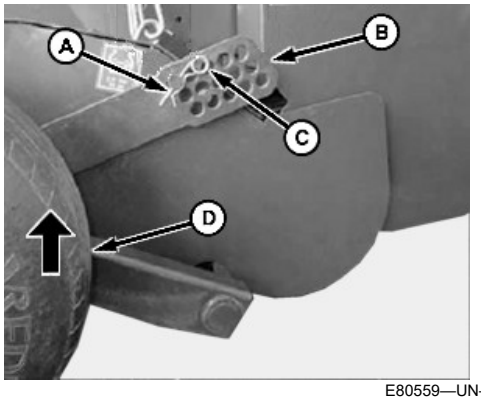
Присоединение аппарата предварительного измельчения к пресс-подборщику и отсоединение аппарата предварительного измельчения от пресс-подборщика



E91575—UN—15JUL19

A—Колено

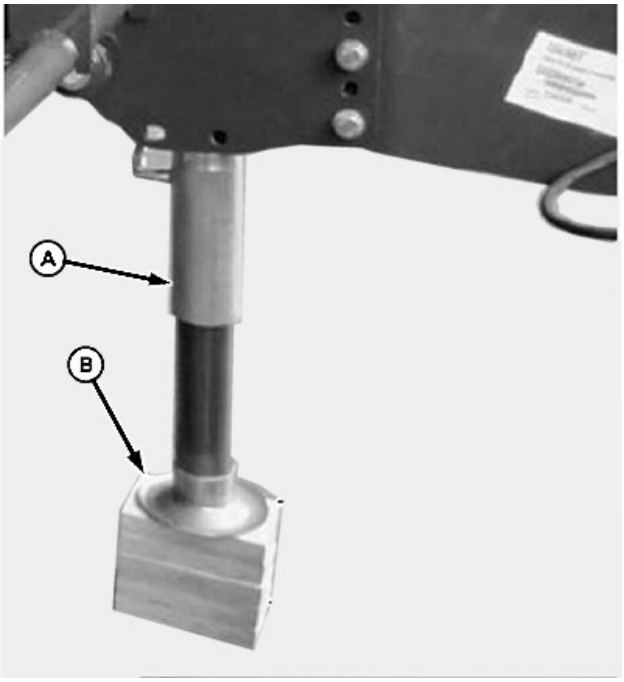
1. Поставьте трактор и пресс-подборщик на твердой ровной площадке.
2. Поверните колено (A) по часовой стрелке, чтобы активировать стояночный тормоз.



E80559—UN—13NOV15

A—Штифт
B—Кронштейн
C—Пружинный зажим
D—Регулирующее глубину колесо (по 1 с каждой стороны)

3. Снимите пружинный зажим (C).
4. Извлеките штифт (A) из кронштейна (B) и переместите регулирующее глубину колесо (D) вверх.
5. Снова установите штифт (A) в кронштейн (B).
6. Повторите операцию с противоположной стороны.
7. Опустите прижимной валец в крайнее нижнее положение. (См. "Регулировка прижимного вальца" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".)

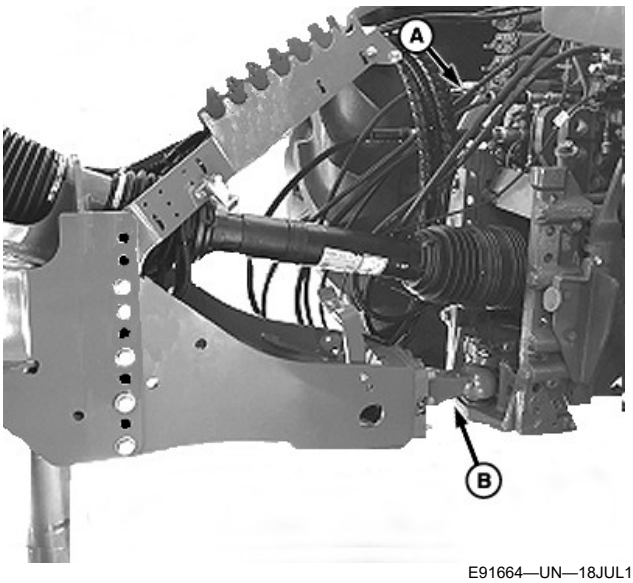


E80561—UN—13NOV15

A—Опорный домкрат
B—Деревянный брусок

8. Переместите опорный домкрат (A) в вертикальное положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Положите деревянный брусок (B) под опорный домкрат.

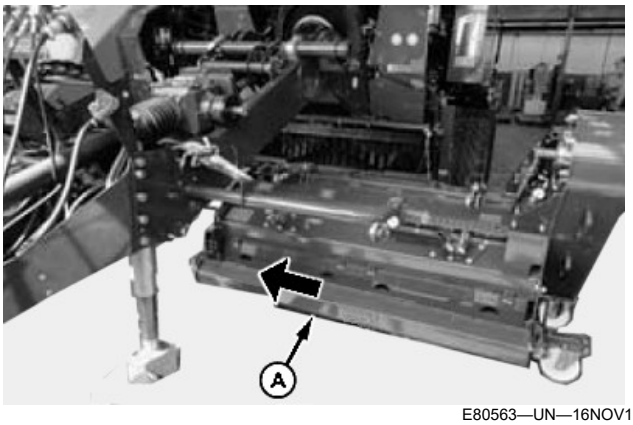


E91664—UN—18JUL19

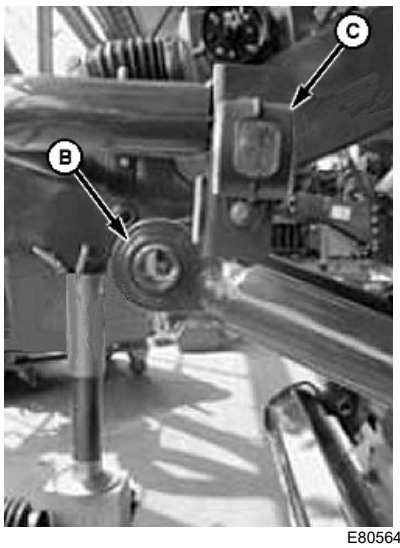
A—Гидравлический шланг (2 шт.)
B—Сцепка

9. Отсоедините сцепку (B) пресс-подборщика от трактора. Оставьте гидравлические шланги (A) подсоединенными.
10. Отсоедините ведущий вал и слегка переместите трактор вперед, когда шланги по-прежнему остаются подсоединенными.

11. Поднимите тяговую штангу, используя гидравлический опорный домкрат.



E80563—UN—16NOV15

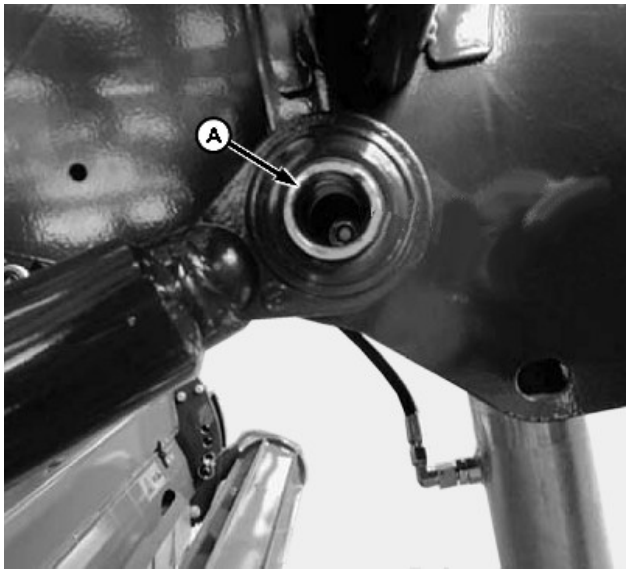


E80564—UN—16NOV15

A—Аппарат предварительного измельчения
B—Соединительный рычаг (по 1 с каждой стороны)
C—Предохранительная штанга

12. Переместите аппарат предварительного измельчения (A) под тяговой штангой с левой стороны на правую.

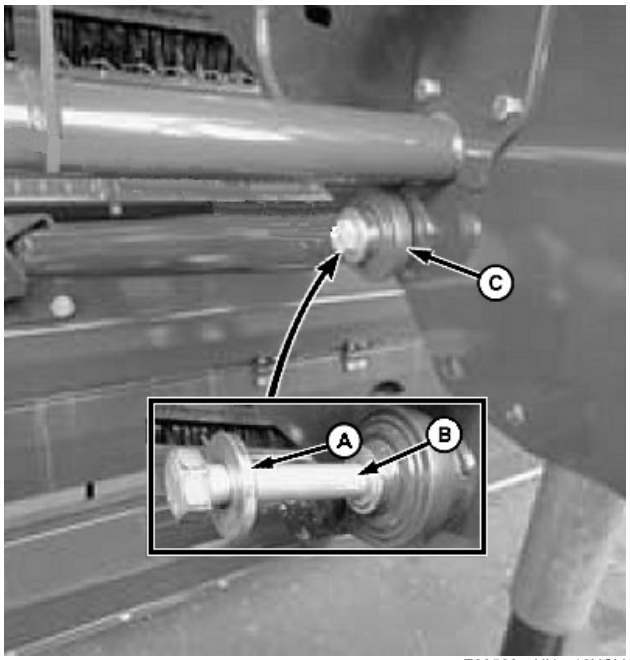
ПРИМЕЧАНИЕ: Следите за тем, чтобы соединительные рычаги (B) не касались предохранительной штанги (C).



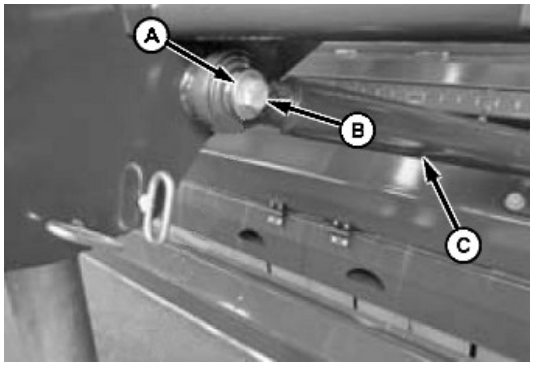
E80565—UN—16NOV15

A—Соединительный рычаг (по 1 с каждой стороны)

13. Опустите тяговую штангу так, чтобы соединительные рычаги (A) оказались выровненными с соединительными отверстиями в тяговой штанге.



E80566—UN—16NOV15



E80567—UN—16NOV15

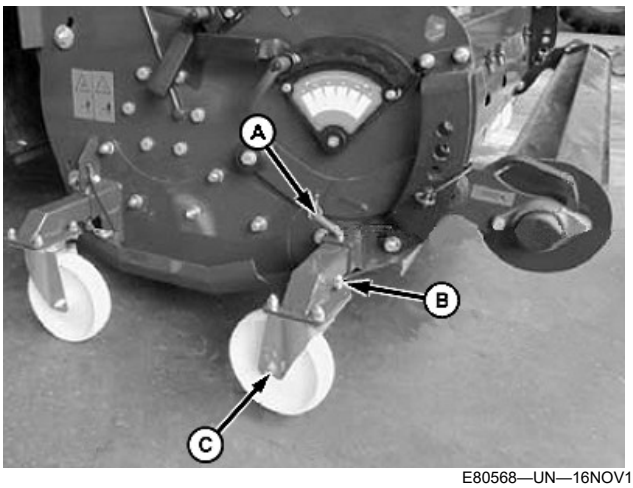
A—Шайба (по 1 с каждой стороны)
B—Шарнирный палец (по 1 с каждой стороны)
C—Соединительный рычаг измельчителя (по 1 с каждой стороны)

14. Установите шайбы (A) и шарнирные пальцы (B) соединительных рычагов (C) измельчителя с обеих сторон. Затяните нормативным моментом.

Спецификация

Шарнирный палец—Момент затяжки. . . . . 714 Н·м (527 фунт-футов)

15. Поднимите тяговую штангу на максимальную высоту.



E80568—UN—16NOV15

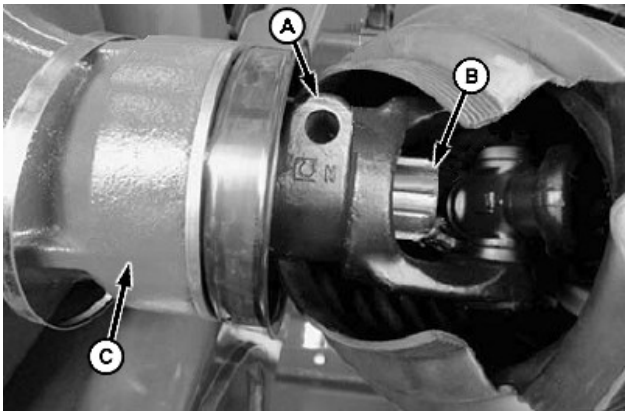
A—Штифт
B—Пружинный зажим
C—Узел колеса (переднего)

16. Снимите и сохраните пружинный зажим (B).
17. Снимите и сохраните штифт (A).
18. Снимите узел колеса (C) в передней части аппарата предварительного измельчения.
19. Повторите шаги с противоположной стороны.

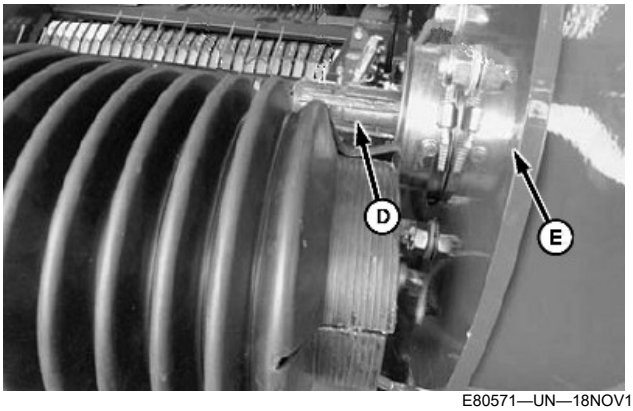
E80569—UN—16NOV15

A—Узел колеса

20. Установите узел колеса (A) в верхней части аппарата предварительного измельчения с правой стороны.



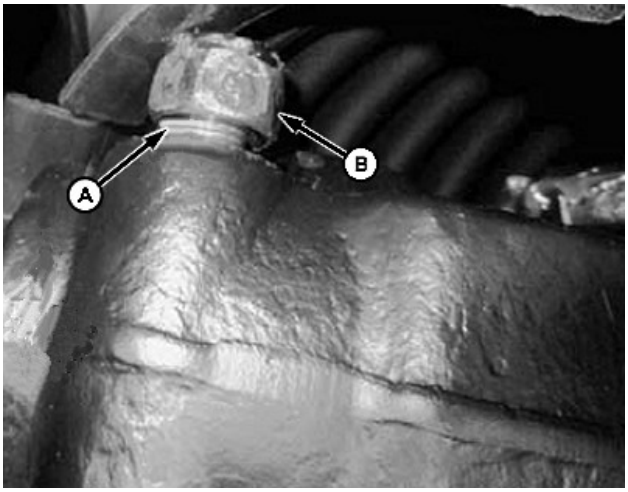
E80570—UN—18NOV15



E80571—UN—18NOV15

A—Вал отбора мощности (PTO)
B—Шлицевой вал
C—Картер коробки передач
D—Шлицевой вал
E—Аппарат предварительного измельчения

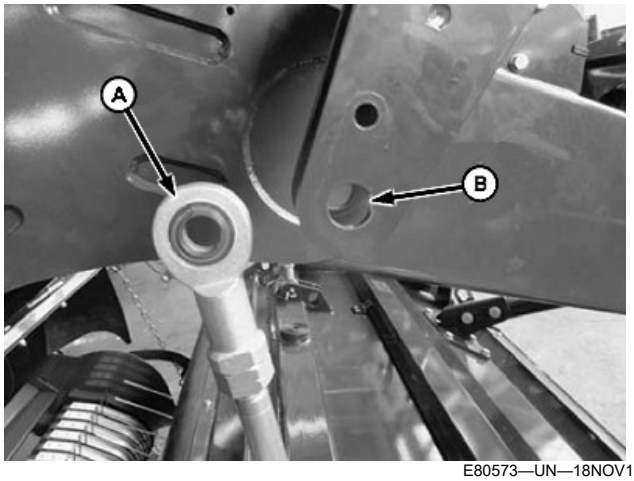
21. Полностью надвиньте один конец вала отбора мощности (PTO) (A) на шлицевой вал (B) картера коробки передач (C).
22. Надвиньте противоположный конец вала отбора мощности (PTO) на шлицевой вал (D) аппарата предварительного измельчения (E).



E80572—UN—18NOV15

A—Болт
B—Гайка

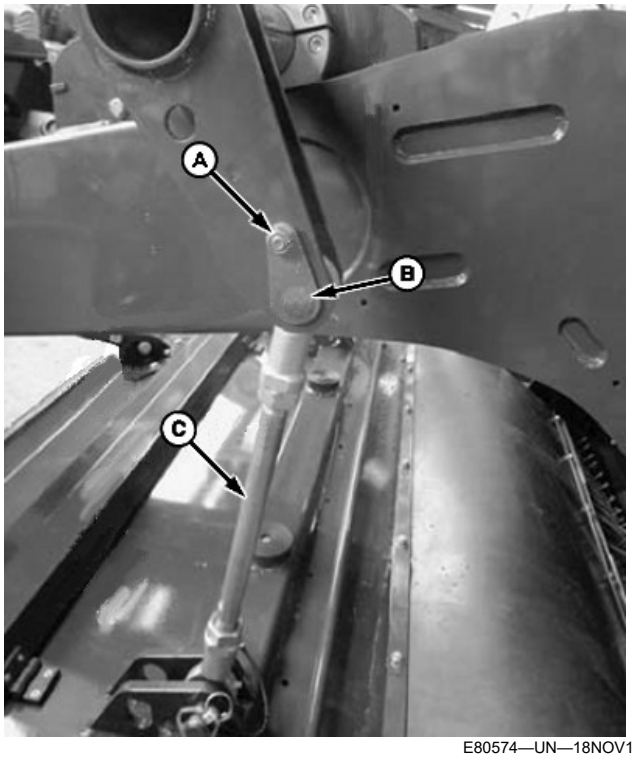
23. Установите болт (A) и гайку (B) в вал отбора мощности (PTO) со стороны картера коробки передач. Сделайте то же самое со стороны аппарата предварительного измельчения.
24. Затяните зажимы для шланга вокруг щитка вала отбора мощности (PTO).



E80573—UN—18NOV15

A—Подъемный рычаг (по 1 с каждой стороны)
B—Отверстие подъемного механизма (по 1 с каждой стороны)

25. С помощью гидравлического опорного домкрата опустите тяговую штангу.
26. Совместите подъемные рычаги (A) с отверстиями подъемного механизма (B) с каждой стороны.

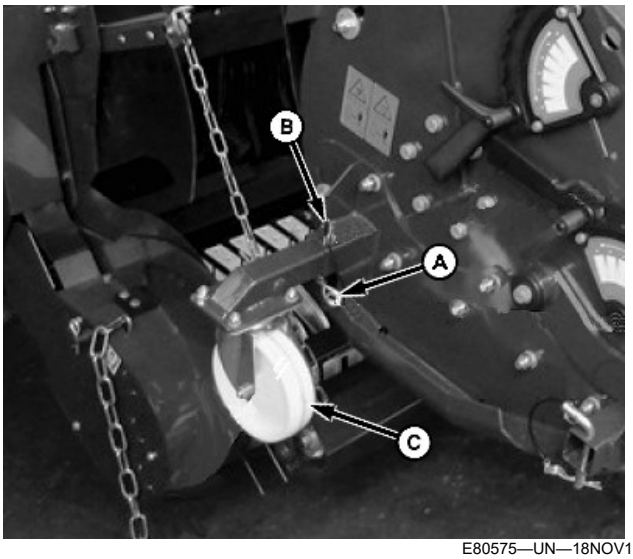


E80574—UN—18NOV15

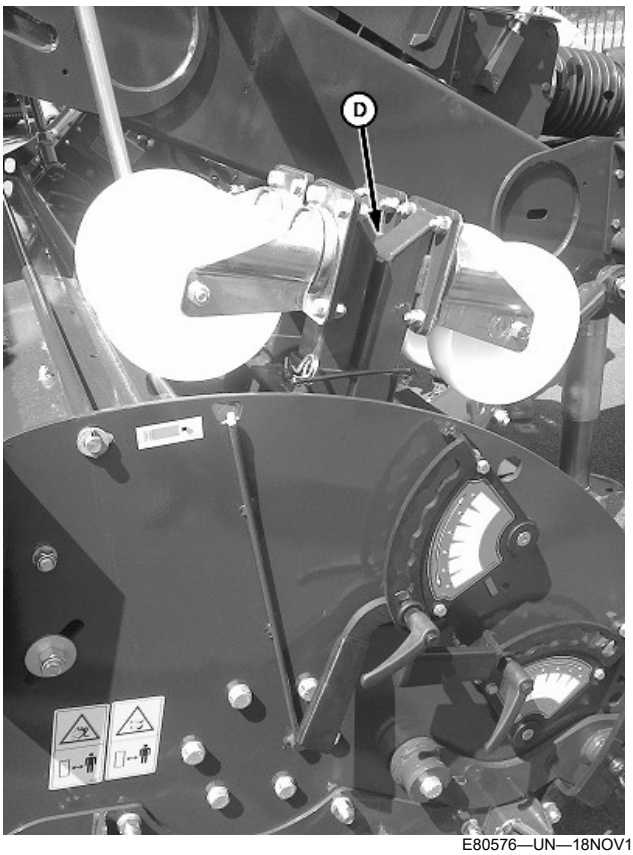
A—Болт и гайка
B—Штифт
C—Подъемный рычаг (по 1 с каждой стороны)

27. Подсоедините подъемный рычаг (C) к подъемному механизму, используя штифт (B).
28. Установите болт и гайку (A). Повторите операцию с противоположной стороны.
29. Поднимите аппарат предварительного

измельчения над грунтом, используя подъемный механизм.



E80575—UN—18NOV15



E80576—UN—18NOV15

A—Пружинный зажим
B—Штифт
C—Узел заднего колеса
D—Узел колеса

30. Снимите и сохраните пружинный зажим (A) и штифт (B).
31. Снимите узел заднего колеса (C).
32. Установите узел колеса (D) в верхней части аппарата предварительного измельчения с правой стороны.
33. Установите на место пружинный зажим (A) и штифт (B). Повторите операцию с противоположной стороны.
34. Опустите аппарат предварительного измельчения.

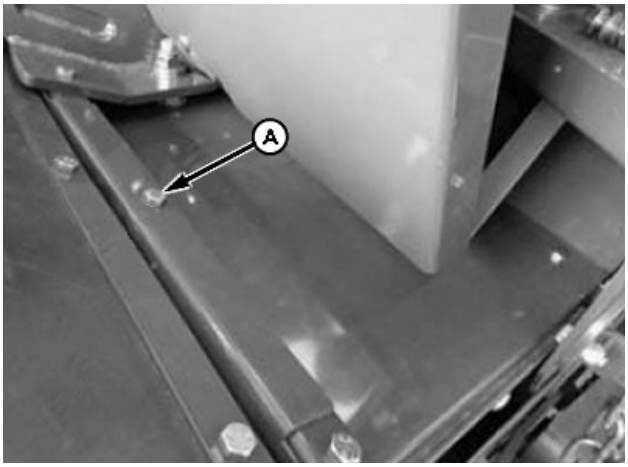
E80577—UN—18NOV15

E80578—UN—18NOV15

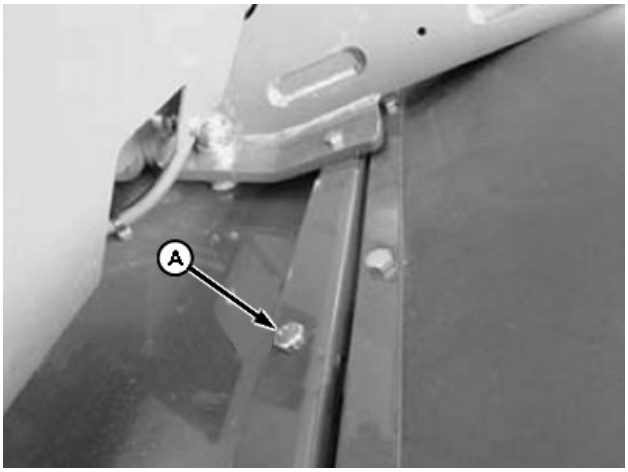
A—Резиновая пластина

35. Установите резиновые пластины (A) аппарата предварительного измельчения на пресс-подборщик в показанных местах.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проследите, чтобы изгиб резиновой пластины был обращен вверх.



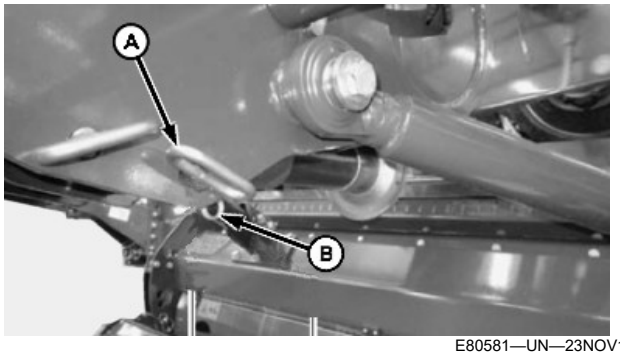
E80579—UN—19NOV15



E80580—UN—19NOV15

A—Болт и гайка (по 1 с каждой стороны)

36. Установите болты и гайки (A) в местах, показанных на иллюстрации.



E80581—UN—23NOV15

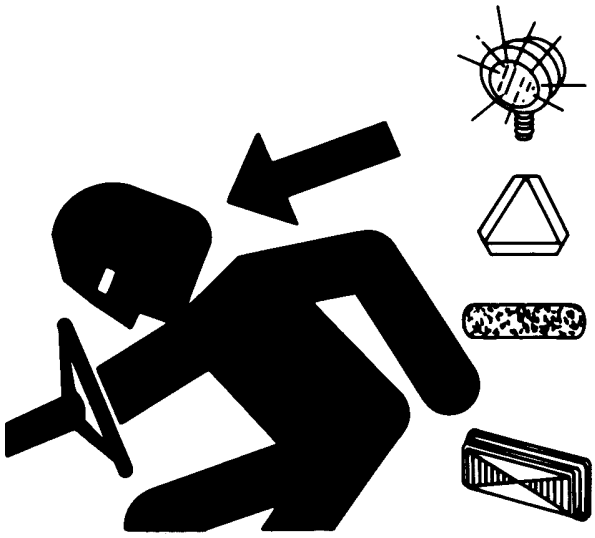
A—Штифт
B—Пружинный зажим

37. Опустите тяговую штангу, используя гидравлический опорный домкрат.
38. Присоедините тяговую штангу к трактору.
39. Установите гидравлический домкрат в горизонтальное положение.
40. Зафиксируйте штифт (A) с помощью пружинного зажима (B).

HK75640,000119A-59-10DEC20

Транспортировка пресс-подборщика

Техника безопасности при транспортировке



TS951—UN—12APR90

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей вследствие столкновения вашей машины с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесным дополнительным оборудованием или буксируемым оборудованием и самоходными машинами на общественных дорогах. Чаще следите за движущимся сзади транспортом, особенно на поворотах, и включайте указатели поворота.

Используйте фары, проблесковые предупредительные фонари и указатели поворота как днем, так и ночью. Соблюдайте местные нормы в отношении освещения и маркировки оборудования. Световые приборы и маркировка должны быть видимыми, чистыми и исправными. Производите ремонт или замену фонарей и маркировки в случае их повреждения или потери.

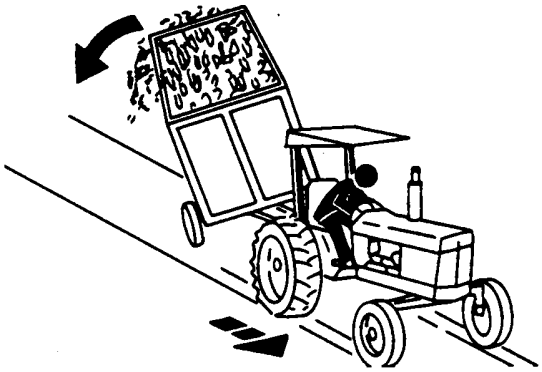
Предохранительная цепь помогает контролировать самопроизвольное движение прицепного оборудования, если оно случайно отцепится от тяговой штанги. При помощи подходящих переходных деталей прикрепите цепь к опоре тяговой штанги трактора или к другому предназначенному для этой цели месту. Закрепляйте цепь с минимальным провисанием, достаточным лишь для поворота машины. НЕ используйте предохранительную цепь для буксировки.

Перед началом транспортировки по дорогам подготовьте трактор и пресс-подборщик следующим образом:

- Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.
- Сложите лоток прессовальной камеры. Закрепите его цепями с обеих сторон.
- Убедитесь, что сигнальные лампы, задние габаритные огни и отражатели чистые и хорошо видны.
- Заблокируйте все гидравлические клапаны.
- Установите и закройте все защитные крышки и дверцы.
- Особенно внимательно следите за тем, чтобы на крутых поворотах задние колеса трактора не касались тяговой штанги пресс-подборщика.
- Перевозка людей и грузов на машине запрещена.

OUO6064,0001FC2-59-28FEB18

Безопасная буксировка прицепов/ дополнительного оборудования



TS216—UN—23AUG88

Чем больше скорость и масса прицепа/ дополнительного оборудования, тем длиннее становится остановочный путь; также он увеличивается при транспортировке по склонам. Буксируемая масса с тормозами или без ним, которая является слишком тяжелой для трактора или буксируется слишком быстро, может привести к потере управления. Необходимо учитывать общую массу оборудования и груза.

При буксировке прицепа необходимо ознакомиться с тормозными характеристиками и убедиться в совместимости сочетания трактора и прицепа с точки зрения интенсивности торможения.

Держитесь на безопасном расстоянии от зоны между трактором и буксируемой машиной.

Тормозная система прицепа/ дополнительного оборудования	Наивысшая скорость
Без тормозов	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Независимый	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Инерционный тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Одноконтурный гидравлический тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)

Тормозная система прицепа/ дополнительного оборудования	Наивысшая скорость
Двухконтурный гидравлический тормоз	40 км/ч (25 миль/ч)
Одноконтурный пневматический тормоз	25 км/ч (15,5 миль/ч)
Двухконтурный пневматический тормоз	Максимальная расчетная скорость

Могут действовать законодательные ограничения, которые устанавливают более низкие предельные значения ходовой скорости по сравнению с теми, которые приведены здесь.

Соблюдайте особую осторожность при транспортировке грузов в неблагоприятных дорожных условиях, а также на поворотах и на склонах.

DX,TOW3,EU-59-28FEB17

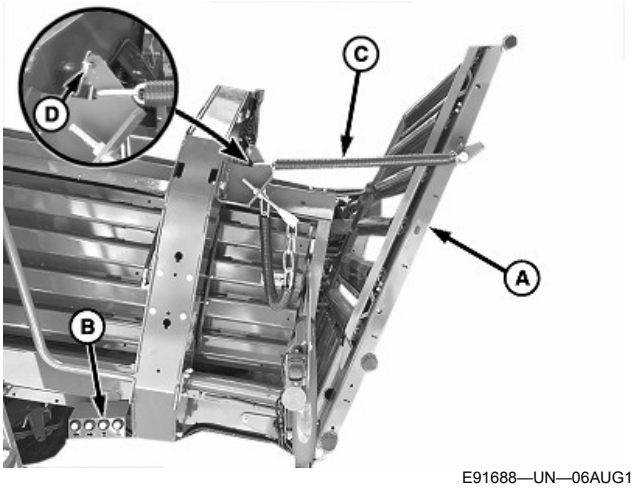
Подготовка пресс-подборщика к транспортировке

Настройте пресс-подборщик для транспортировки следующим образом:

1. Поднимите подборщик на максимальную высоту.
   a. Закройте запорный клапан на гидравлическом шланге со стороны трактора.
   b. Зафиксируйте подборщик в крайнем верхнем положении. (См. "Регулировка высоты подборщика" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".)
2. Поднимите аппарат предварительного измельчения (при наличии) на максимальную высоту и зафиксируйте его в транспортном положении. (См. "Регулировка высоты аппарата предварительного измельчения" в разделе "Подготовка аппарата предварительного измельчения [при наличии]".)
3. Опорожните прессовальную камеру. (См. "По окончании работы в поле" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".)
4. Выполните выталкивание последнего тюка. (См. "Эксплуатация эжектора последнего тюка" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".) Освобождение лотка прессовальной камеры помогает обеспечивать соблюдение местных ограничений по массе для движения по автодорогам и мостам.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о максимально допустимой массе машины с грузом см. табличку с серийным номером.

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Лоток прессовальной камеры является тяжелым. При подъеме лотка следите за тем, чтобы посторонние лица находились в стороне.

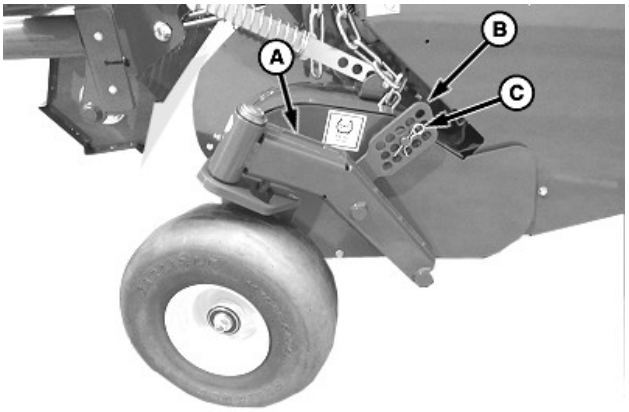


E91688—UN—06AUG19

A—Лоток прессовальной камеры
B—Нажимная кнопка
C—Цепь (по 1 с каждой стороны)
D—Стопорный штифт (по 1 с каждой стороны)

5. Полностью поднимите и зафиксируйте лоток прессовальной камеры (A).
   a. Поднимите лоток прессовальной камеры (A) с помощью нажимной кнопки (B).
   b. Закрепите лоток прессовальной камеры (A) цепями (C) с обеих сторон.
   c. Закрепите цепи (C) с обеих сторон, используя стопорные штифты (D).
   d. Устраните провисание цепей, сбросив давление в гидравлическом контуре подъемного цилиндра лотка.

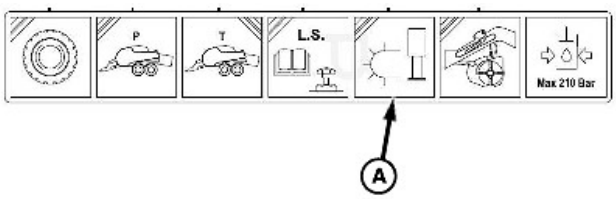
ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что цепи с обеих сторон лотка прессовальной камеры туго натянуты. Именно цепи, а не подъемный цилиндр, призваны принимать на себя весь вес лотка прессовальной камеры во время транспортировки.



E91689—UN—18JUL19

A—Регулирующее глубину колесо
B—Кронштейн
C—Пружинный штифт

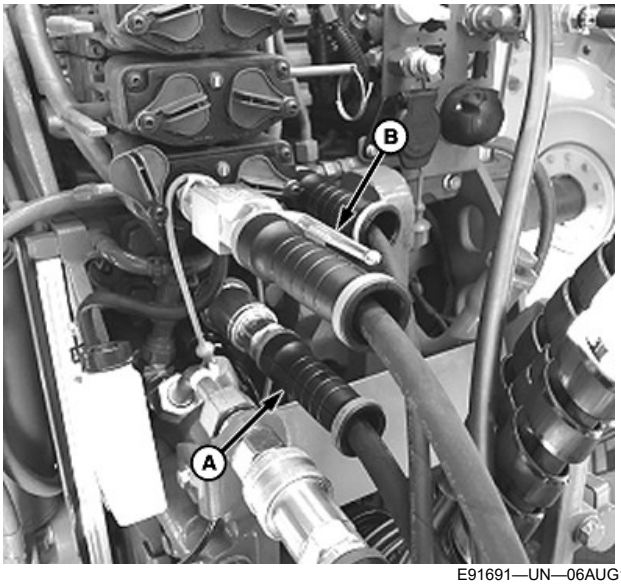
6. Снимите регулирующие глубину колеса подборщика.
   a. Снимите пружинный штифт (C) со штифта.
   b. Переместите кронштейн (B) вперед.
   c. Поднимайте регулирующее глубину колесо (A) до тех пор, пока паз не выйдет из втулки.
   d. Снимите регулирующее глубину колесо (A).
   e. Снова установите пружинный штифт (C) на штифт.
   f. Положите регулирующее глубину колесо (A) внутрь прессовальной камеры.
7. Заблокируйте неведущий сдвоенный мост.



E93284—UN—21FEB20

A—Наклейка

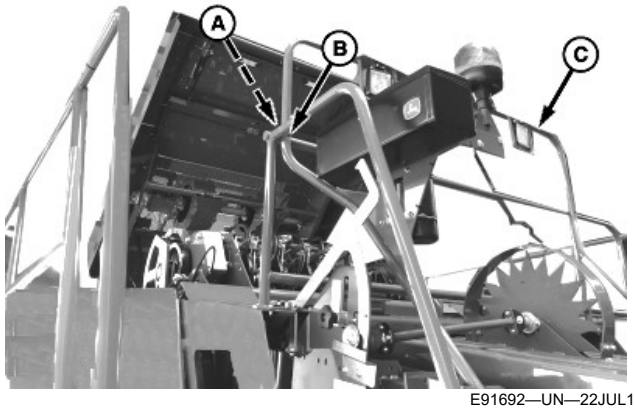
ПРИМЕЧАНИЕ: Все гидравлические шланги, подсоединяемые к трактору, имеют маркировку в виде цветных колец. Значение цветов указано на наклейке (A), расположенной на опоре тяговой штанги.



E91691—UN—06AUG19

A—Гидравлический шланг, с зеленым кольцом
B—Отсечной клапан

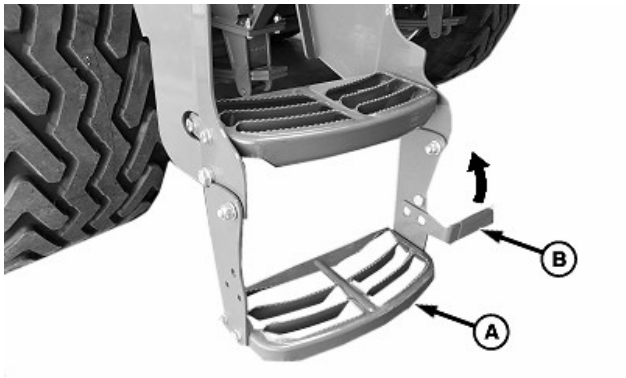
   a. Подсоедините гидравлический шланг (A) с зеленой маркировкой к селективному контрольному клапану одностороннего действия на тракторе. Этот шланг также может быть подсоединен к отверстию ВЫДВИЖЕНИЯ селективного контрольного клапана двухстороннего действия. (См. раздел "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика".)
   b. Откройте отсечной клапан (B).
   c. Активируйте рычаг соответствующего селективного контрольного клапана.
   d. Закройте отсечной клапан (B).
   e. Отпустите рычаг селективного контрольного клапана.



E91692—UN—22JUL19

A—Болт с квадратным подголовком (2 шт.)
B—Гайка (2 шт.)
C—Поручень

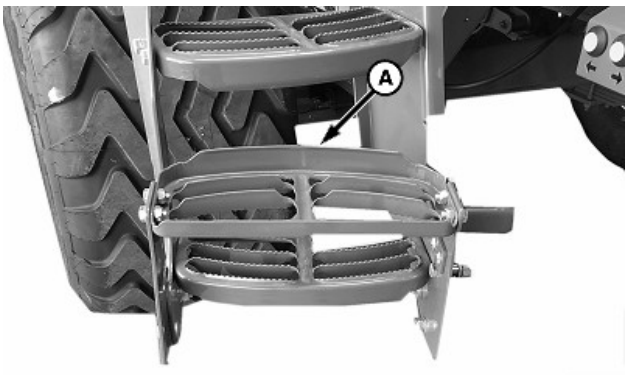
8. Если пресс-подборщик транспортируется на прицепе, опустите поручень платформы.
   a. Отверните болты с квадратным подголовком (A) и гайки (B) с обеих сторон пресс-подборщика и сохраните крепежные детали.
   b. Опустите поручень (C).



E91694—UN—06AUG19

A—Ступенька
B—Рычаг

9. Поднимите ступеньку лестницы (A), потянув рычаг (B) вверх в направлении, показанном на иллюстрации.



E91695—UN—06AUG19

A—Ступенька

10. Расположите ступеньку (A), как показано на иллюстрации.
11. Тормозная система должна быть надлежащим образом подсоединена к трактору (см. раздел "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика").
12. Проверьте давление накачки шин (см. раздел "Подготовка пресс-подборщика").
13. Проверьте момент затяжки колесных гаек (см. раздел "Подготовка пресс-подборщика").
14. Удалите с пресс-подборщика все остатки культуры и тяжелую грязь.

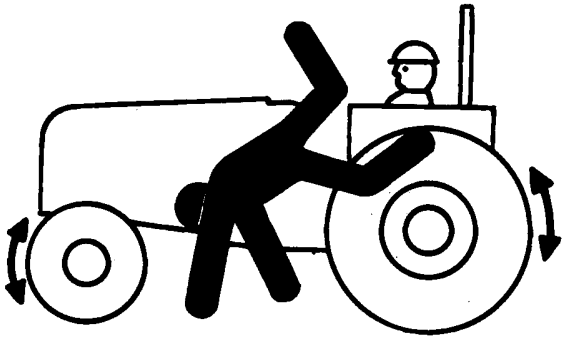
HK75640,000119B-59-10DEC20

Использование выдвижного зеркала заднего вида

ОСТОРОЖНО: При буксировке пресс-подборщика по общественным дорогам для улучшения обзора дорожного движения сзади пресс-подборщика рекомендуется использовать выдвижное зеркало. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

SF04007,0000A84-59-06JAN16

Не перевозите пассажиров



TS290—UN—23AUG88

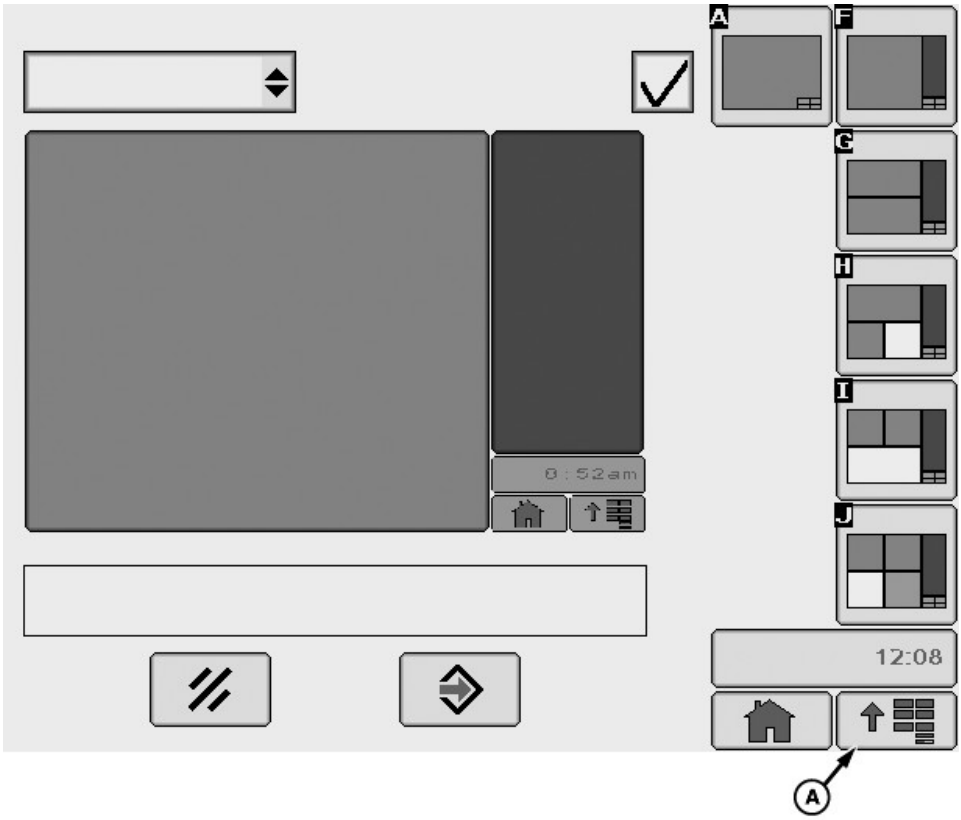
На машине разрешается находиться только ее водителю. Не перевозите пассажиров.

Пассажиры могут получить травмы от удара какими-либо предметами или упасть с машины. Кроме того, пассажиры загораживают обзор водителю, что создает дополнительную опасность при эксплуатации машины.

DX,RIDER-59-03MAR93

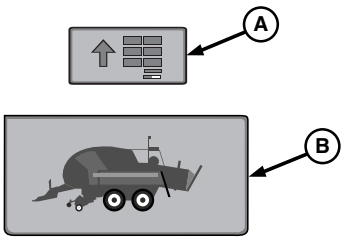
Использование приложения пресс-подборщика

Доступ к приложению пресс-подборщика



E64573—UN—11MAY12

Показан дисплей GreenStar™ 3 2630



E76887—UN—15OCT14

A—Сенсорная или обычная кнопка меню дисплея
B—Сенсорная кнопка приложения пресс-подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Дисплеи John Deere автоматически включаются при повороте ключа зажигания во включенное положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Графика на дисплеях GreenStar™ 2 1800, GreenStar™ 2 2600 и GreenStar™ 3 2630 является одинаковой. Для вызова приложения на дисплеях GreenStar™ 2 1800 используются сенсорные кнопки и колесо прокрутки. Для вызова приложения на дисплеях GreenStar™ 2 2600 и GreenStar™ 3 2630, а также на универсальных дисплеях 4240 и 4640 используется сенсорный экран.

При первом подсоединении пресс-подборщика к дисплею или после обновления программного обеспечения необходимо подождать (5–10 минут), пока загрузится приложение пресс-подборщика.

Если пресс-подборщик подсоединяется к другому трактору или дисплею, также необходимо подождать (5–10 минут), пока загрузится приложение пресс-подборщика.

Если приложение пресс-подборщика не отображается автоматически, выберите сенсорную или обычную кнопку меню дисплея (A), а затем выберите сенсорную кнопку приложения пресс-подборщика (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с дополнительной информацией о порядке вызова меню дисплея см. руководство по эксплуатации дисплея.

MT2WJML,000011C-59-01OCT19

Единицы измерения (неметрические или метрические)

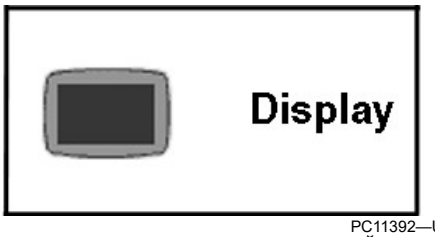
В приложении пресс-подборщика выбор единиц измерения и языка интерфейса зависит от настроек дисплея.

Чтобы выбрать требуемые единицы измерения (неметрические или метрические) и язык на дисплее трактора, сделайте следующее:

PC8663—UN—29APR15

Сенсорная кнопка МЕНЮ

1. Выберите и активируйте сенсорную кнопку МЕНЮ.



PC11392—UN—14OCT08

Сенсорная кнопка ДИСПЛЕЙ

2. Выберите и активируйте сенсорную кнопку ДИСПЛЕЙ.

PC8690—UN—09AUG05

Функциональная клавиша НАСТРОЙКИ

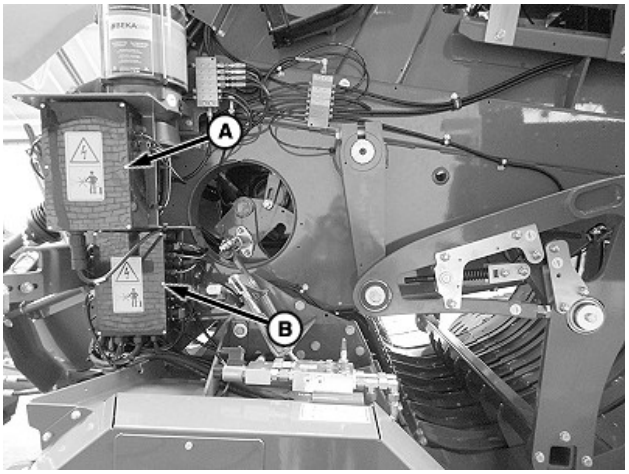
3. Выберите и активируйте сенсорную кнопку НАСТРОЙКИ.
4. При нажатии сенсорной кнопки НАСТРОЙКИ становится доступной вкладка региональных настроек с раскрывающимися списками, в которых оператор может выбрать требуемые страну, язык, числовой формат и единицы измерения (неметрические или метрические).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с дополнительной информацией о дисплее см. руководство по эксплуатации дисплея.

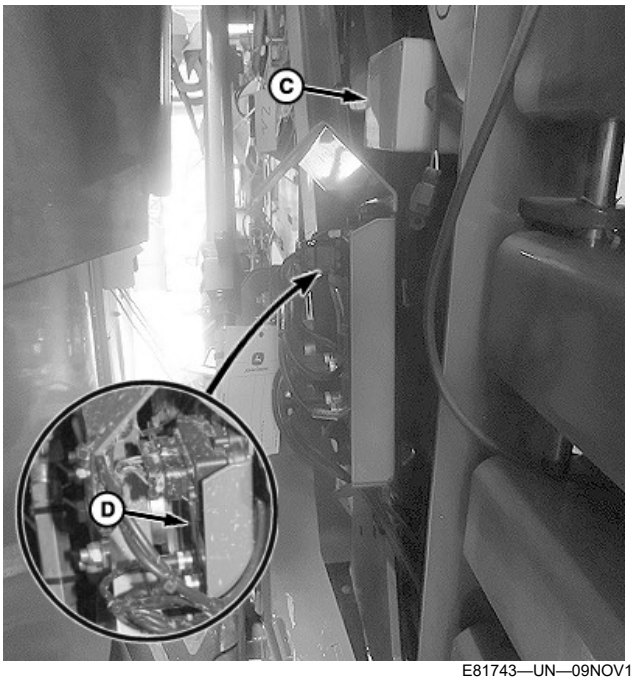
5. Выполнение указанных выше шагов позволяет выбрать язык и единицы измерения дисплея. Выбор языка для приложения пресс-подборщика является обязательным.

OUO6064,0001FC3-59-28FEB18

Выполнение сварочных работ на пресс-подборщике, оборудованном дисплеем-контроллером ISOBUS



E86413—UN—12FEB18



E81743—UN—09NOV16

A—Вспомогательный электронный блок управления
B—Основной электронный блок управления
C—Блок управления влажностью
D—Блок управления системой взвешивания

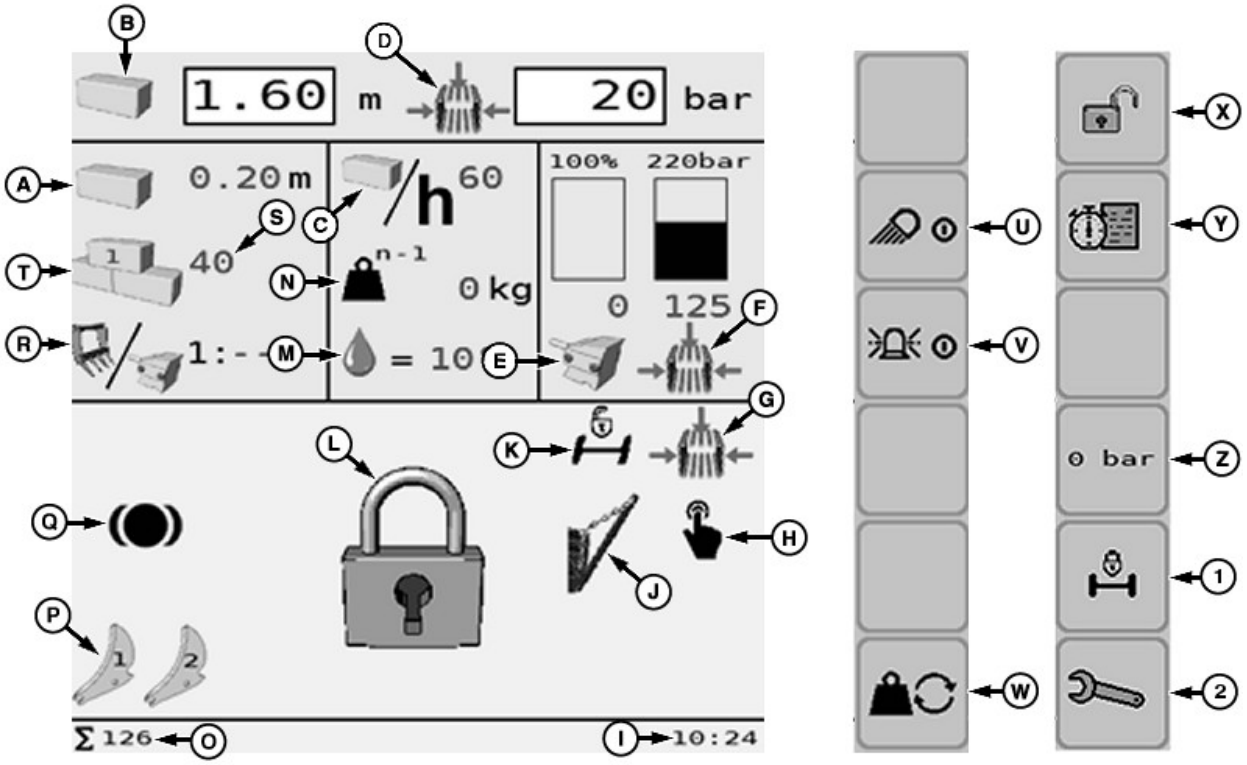
ВАЖНО: Блуждающие токи, возникающие во время процесса сварки, могут повредить электронные компоненты. Во избежание повреждения таких компонентов перед началом выполнения сварочных работ на пресс-подборщике выполните следующие действия:

1. **Во избежание возможного повреждения электроники трактора отсоедините трактор от пресс-подборщика (жгут проводов освещения с 7-контактным разъемом, вал отбора мощности (PTO), гидравлические шланги и сцепку).**
2. **Отсоедините жгут проводов пресс-подборщика от разъема ISOBUS на тракторе.**
3. **Если жгуты проводов находятся рядом с местом выполнения сварочных работ, переместите их в сторону, чтобы предотвратить повреждение от перегрева.**
4. **Не выполняйте сварочные работы рядом с электронными блоками управления (A–D). Если требуется выполнить сварочные работы рядом с таким блоком управления, снимите его с пресс-подборщика.**
5. **Не присоединяйте кабель заземления сварочного агрегата к вращающимся валам или с противоположной стороны подшипников. Это может повлечь за собой повреждение подшипников вследствие дугового разряда.**
6. **Подсоединяйте кабель заземления сварочного агрегата к раме пресс-подборщика рядом с местом сварки.**

После завершения сварки снова подсоедините и установите соответствующие компоненты.

OUO6064,0002163-59-28FEB18

Описание основного экрана пресс-подборщика



E91720—UN—25JUL19

A—Фактическая длина тюка
B—Установленная длина тюков
C—Число тактов поршня прессовальной камеры на один тюк
D—Установленное давление в прессовальной камере
E—Фактическая нагрузка на поршень прессовальной камеры
F—Фактическое давление в прессовальной камере
G—Режим управления (по давлению или нагрузке)
H—Ручное управление с задней стороны машины
I—Фактическое время
J—Состояние лотка прессовальной камеры (поднят или опущен)
K—Состояние блокировки управляемого моста
L—Пиктограмма блокировки системы
M—Уровень влажности тюков
N—Масса тюка
O—Счетчик общего количества тюков
P—Состояние ножей предварительного измельчителя
Q—Состояние тормоза маховика

R—Соотношение числа тактов вил питателя / поршня прессовальной камеры
S—Количество заготовленных тюков
T—Счетчик активного поля
U—Кнопка включения/выключения рабочих фонарей
V—Кнопка включения/выключения проблескового маячка

С основной страницы дисплея доступны следующие экраны:

- Рабочий экран дисплея
- Экран регистрации полей
- Страница пользовательских функций

Значения и/или настройки на этой странице нельзя ни вводить, ни изменять.

Доступ к пользовательским настройкам, настройкам режима работы и активации конкретных функций можно получить следующим образом:

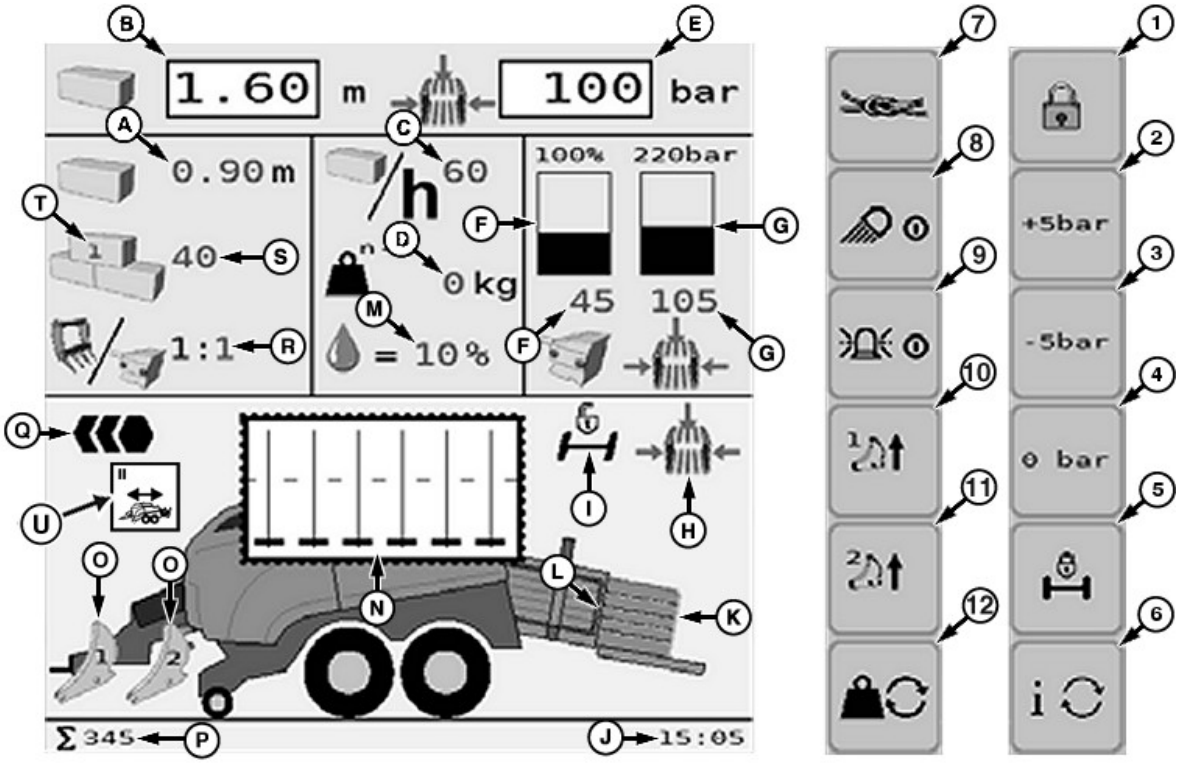
- (X) Выберите для перевода системы в рабочий режим.

W—Кнопка системы взвешивания тюков
X—Кнопка рабочего экрана дисплея
Y—Кнопка экрана регистрации полей
Z—Кнопка системы загрузки
1—Кнопка управляемого моста
2—Кнопка страницы пользовательских функций

- (Y) Выберите для перехода к экрану регистрации полей.
- (1) Выберите для блокировки/разблокировки управляемого моста.
- (U) Выберите для включения/выключения рабочих световых приборов и прожекторов.
- (V) Выберите для включения/выключения проблескового маячка.
- (2) Выберите для перехода к странице пользовательских функций.
- (W) Выберите для переключения между индикацией фактической массы текущего тюка, массы последнего тюка и средней массы тюков.

MT2WJML,000012B-59-04OCT19

Страница рабочего режима



APY43966—UN—02DEC20

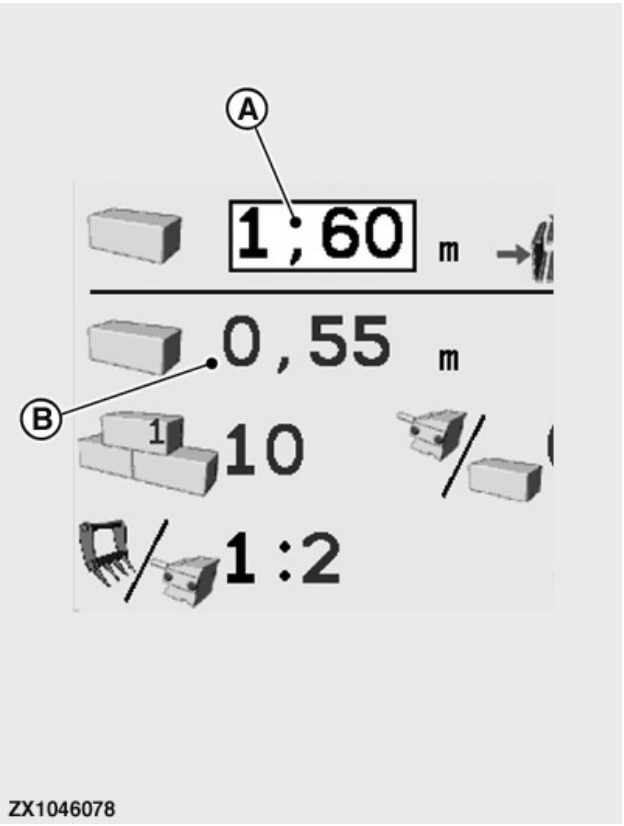
Показана установленная нагрузка машины

A—Фактическая длина тюка
B—Установленная длина тюков
C—Число тактов поршня прессовальной камеры на один тюк
D—Масса тюка
E—Установленное давление в прессовальной камере или установленная нагрузка машины
F—Фактическая нагрузка на поршень прессовальной камеры
G—Фактическое давление в прессовальной камере
H—Режим управления (по давлению или нагрузке)

I—Состояние блокировки управляемого моста
J—Фактическое время
K—Индикатор положения лотка прессовальной камеры
L—Индикатор выгрузки тюка
M—Индикатор уровня влажности тюков
N—Панель шпагата
O—Состояние ножевых секций предварительного измельчителя
P—Счетчик общего количества тюков
Q—Индикатор движения влево/вправо
R—Соотношение числа тактов вил питателя / поршня прессовальной камеры
S—Количество заготовленных тюков
T—Счетчик активного поля
U—Система управления плавностью хода пресс-подборщика
1—Кнопка вызова основного экрана
2—Кнопка увеличения давления в прессовальной камере или нагрузки машины[1]
3—Кнопка уменьшения давления в прессовальной камере или нагрузки машины[2]
4—Кнопка установки давления в прессовальной камере или нагрузки машины на 0[3]
5—Кнопка управляемого моста
6—Кнопка переключения между индикацией количества тюков в час и числа тактов поршня прессовальной камеры на один тюк
7—Кнопка запуска электрической системы обвязки — при наличии
8—Кнопка включения/выключения рабочих фонарей
9—Кнопка включения/выключения проблескового маячка
10—Включение ножевого блока 1 предварительного измельчителя — кнопка втягивания
11—Включение ножевого блока 2 предварительного измельчителя — кнопка втягивания
12—Кнопка системы взвешивания тюков

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с информацией о порядке использования дисплея и подготовки пресс-подборщика для работы в поле см. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика". Индикация давления в прессовальной камере и режима регулировки плотности тюков — это установленный по умолчанию режим. Для ознакомления с информацией о порядке переключения между индикацией давления в прессовальной камере и нагрузки машины см. "Страница пользовательских функций" в этом разделе.

На странице рабочего режима можно выбирать следующие настройки и/или выполнять следующие функции:



ZX1046078—UN—07JAN12

A—Поле ввода данных, длина тюков
B—Фактическая длина тюка

Настройка длины тюков:

- Для пресс-подборщиков без электрической системы обвязки:

  Сначала установите длину тюков вручную (см. "Регулировка длины тюков" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика"), а затем нажмите поле ввода данных (A) и введите такое же значение длины.

  Диапазон настройки: 0,5–3,0 м (1,64–9,8 фута)

  Во время работы пресс-подборщика отображается фактическая (контролируемая) длина тюка (B).

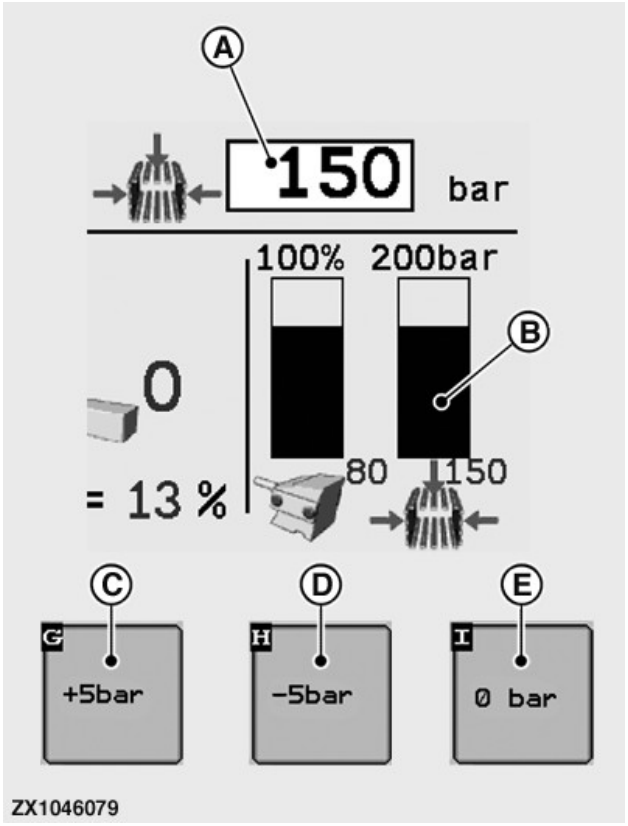
[1] Показано увеличение нагрузки машины.
[2] Показана кнопка уменьшения нагрузки машины.
[3] Показана установка нагрузки машины на 0.

- Для пресс-подборщиков с электрической системой обвязки:

  Нажмите поле ввода данных (A) и введите требуемое значение длины тюков.

  Диапазон настройки: 0,5–3,0 м (1,64–9,8 фута)

  Система осуществляет управление длиной тюков и контролирует ее. Во время работы пресс-подборщика отображается фактическая (контролируемая) длина тюка (B).



ZX1046079—UN—07JAN12

A—Поле ввода данных, давление в прессовальной камере
B—Фактическое давление в прессовальной камере
C—Кнопка увеличения давления
D—Кнопка уменьшения давления
E—Кнопка установки давления на нуль

Настройка давления в прессовальной камере:

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройка давления в прессовальной камере является частью информации о регулировке плотности тюков, порядок которой описан в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика". Убедитесь, что на дисплее отображается поле ввода данных (A). Если это не так, активируйте поле ввода данных для давления в прессовальной камере (см. "Страница пользовательских функций" в этом разделе).

- Чтобы ввести требуемое значение давления в прессовальной камере, нажмите поле ввода данных (A).

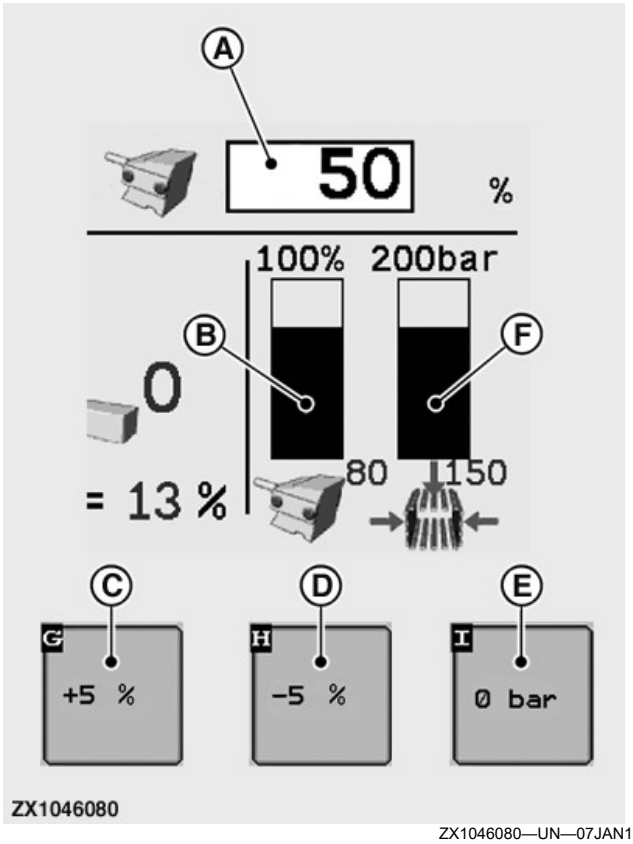
  Диапазон настройки: 0–180 бар (0–18000 кПа) (0–2610 фунтов на кв. дюйм)

  Требуемое значение давления в прессовальной камере настраивается с шагом + или –5 бар, либо может быть быстро установлено на нуль.

  - Для увеличения значения давления в прессовальной камере нажимайте кнопку (C).
  - Для уменьшения значения давления в прессовальной камере нажимайте кнопку (D).
  - Чтобы установить значение давления в прессовальной камере равным 0 бар, нажмите кнопку (E).

Предварительно установленное давление в прессовальной камере может быть увеличено с нуля с помощью кнопки (C). При двукратном нажатии кнопки (E) давление в прессовальной камере устанавливается равным нулю.

Во время работы пресс-подборщика отображается фактическое (контролируемое) давление в прессовальной камере (B).



ZX1046080—UN—07JAN12

A—Поле ввода данных, нагрузка машины
B—Фактическая нагрузка машины
C—Кнопка увеличения нагрузки
D—Кнопка уменьшения нагрузки
E—Кнопка установки давления на нуль
F—Фактическое давление в прессовальной камере

Настройка нагрузки машины:

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройка процента нагрузки машины является частью регулировки плотности тюков, порядок которой описан в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика". Убедитесь, что на дисплее отображается поле ввода данных (A). Если это не так, активируйте поле ввода данных для нагрузки машины (см. "Страница пользовательских функций" в этом разделе).

Нажмите поле ввода данных (A).

Диапазон настройки: 0–100%

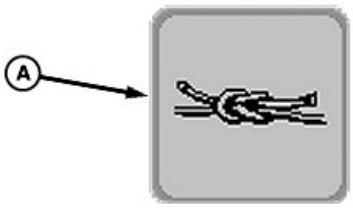
Требуемое значение нагрузки машины настраивается с шагом + или –5%, либо может быть быстро установлено на нуль.

- Для увеличения значения нагрузки машины нажимайте кнопку (C).
- Для уменьшения значения нагрузки машины нажимайте кнопку (D).
- Чтобы установить значение нагрузки машины равным 0 бар, нажмите кнопку (E). Значение нагрузки машины будет установлено равным 0% (см. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика").

Предварительно установленное значение нагрузки машины может быть увеличено с нуля с помощью кнопки (C). При двукратном нажатии кнопки (E) предварительно установленное значение нагрузки машины устанавливается равным нулю.

Во время работы пресс-подборщика отображается фактическая (контролируемая) нагрузка машины (B).

Во время работы пресс-подборщика отображается фактическое (контролируемое) давление в прессовальной камере (F).

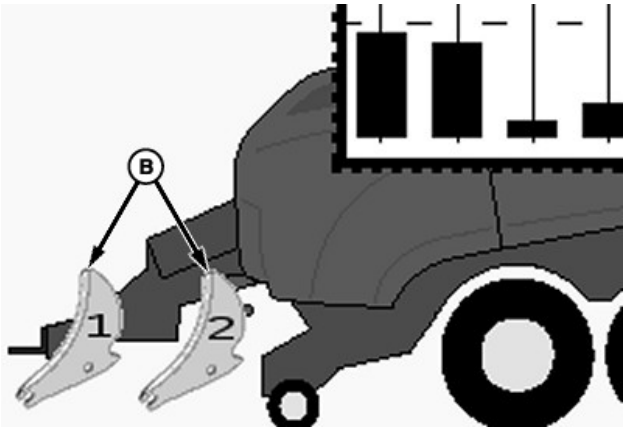


E91804—UN—25JUL19

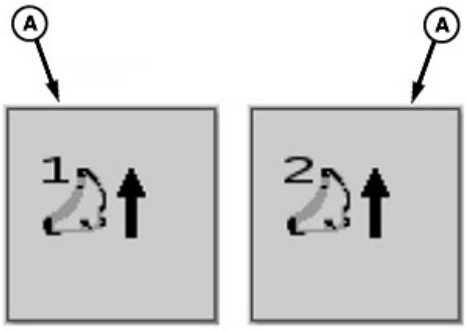
A—Кнопка запуска

Запуск электрической системы обвязки — при наличии:

Чтобы активировать цикл обвязки при наличии электрической системы обвязки, нажмите кнопку (A).

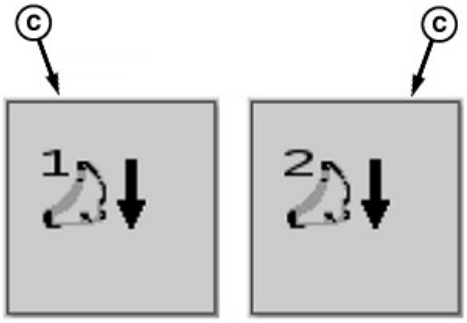


E91806—UN—25JUL19



E91712—UN—24JUL19

Включение



E91713—UN—24JUL19

Выключение

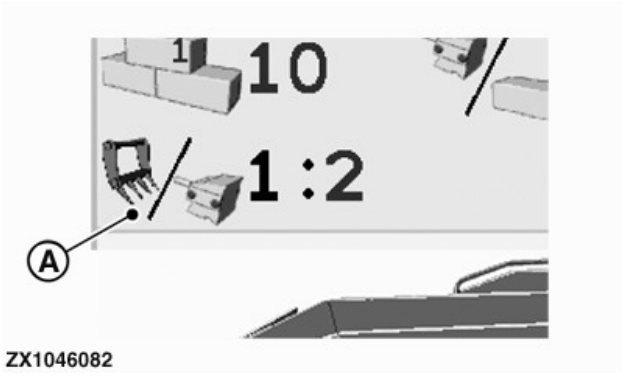
A—Кнопка включения ножей предварительного измельчителя (2 шт.)
B—Индикатор включенного состояния ножей предварительного измельчителя
C—Кнопка втягивания ножей предварительного измельчителя (2 шт.)

Включение или втягивание ножей предварительного измельчителя — при наличии:

- Чтобы втянуть ножи, нажмите кнопки (A). На экране появится индикатор включенного состояния ножей предварительного измельчителя (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопки (C) отображаются только в том случае, если ранее ножи были включены.

- Чтобы выдвинуть ножи, нажмите кнопки (C). Индикатор включенного состояния ножей предварительного измельчителя исчезнет с экрана.

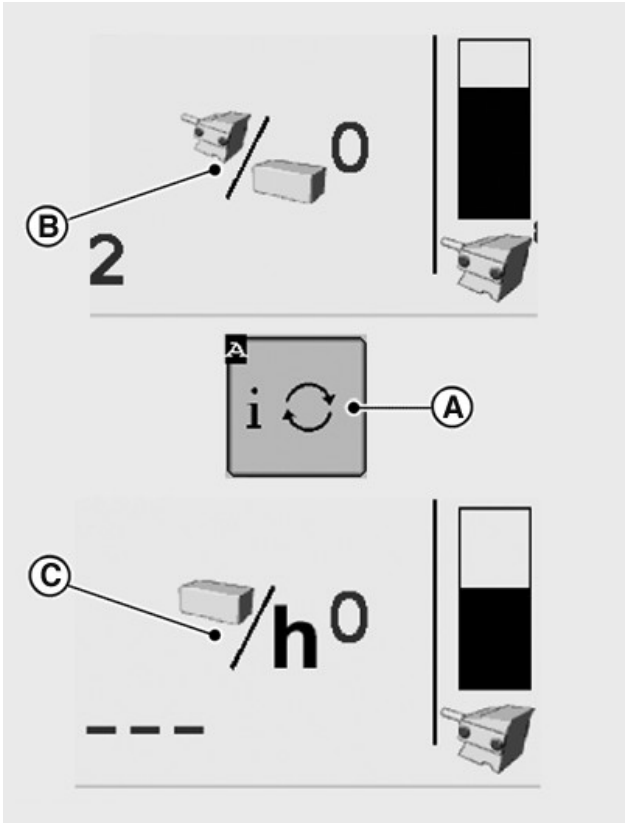


ZX1046082—UN—07JAN12

A—Соотношение числа тактов вил питателя / поршня прессовальной камеры

Индикация соотношения числа тактов вил питателя и поршня прессовальной камеры:

Соотношение числа тактов вил питателя и поршня прессовальной камеры (A) показывает количество тактов поршня прессовальной камеры, требуемое для одного хода заполнения.



E81732—UN—27OCT16

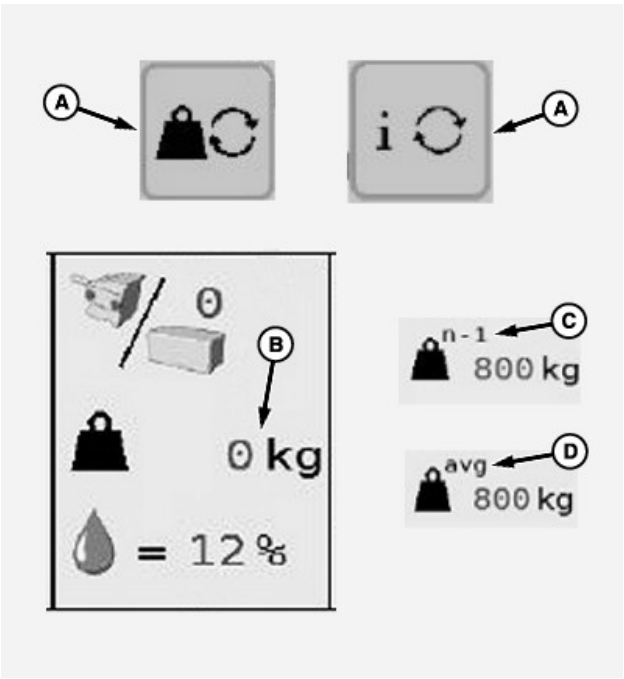
A—Кнопка переключения

B—Число тактов поршня прессовальной камеры на один тюк
C—Количество тюков в час

Индикация числа тактов поршня прессовальной камеры на один тюк (B) или количества тюков в час (C):

Нажмите кнопку (A).

Число ходов поршня прессовальной камеры на один тюк (B)							
Длина тюков	0,80 м (2 фута 8 дюйм-ов)	1,20 м (3 футов 11 дюйм-а)	1,60 м (5 футов 3 дюйм-а)	1,80 м (5 футов 11 дюйм-ов)	2,20 м (7 футов 3 дюйм-а)	2,40 м (7 футов 10 дюйм-а)	2,60 м (8 футов 7 дюйм-ов)
Число тактов / тюк	16	24	32	36	44	48	52



E81600—UN—05OCT16

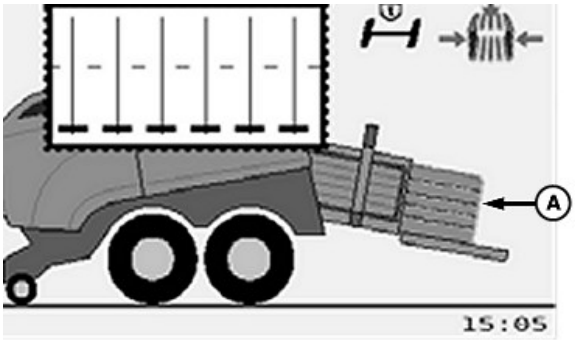
A—Кнопка переключения (2 шт.)
B—Масса текущего тюка
C—Масса последнего тюка
D—Средняя масса тюков

Индикация системы взвешивания тюков:

Для переключения между указанными ниже данными о массе тюков нажимайте кнопку переключения (A):

- Масса текущего тюка (B) — фактическое значение массы тюка непрерывно обновляется и представляет собой массу, которая в данный момент определяется на платформе для взвешивания.
- Масса последнего тюка (C) — масса последнего тюка, обозначаемая индикацией **n-1** рядом с пиктограммой гири.

- Средняя масса тюков (D) — средняя масса тюков, обозначаемая индикацией **средн.** рядом с пиктограммой гири. Среднее значение представляет собой среднюю величину по трем последним тюкам с момента включения питания. При включении питания среднее значение сбрасывается.



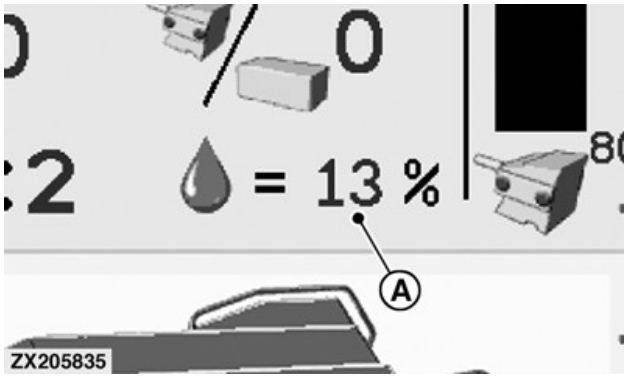
E91807—UN—25JUL19

A—Индикатор выгрузки тюка

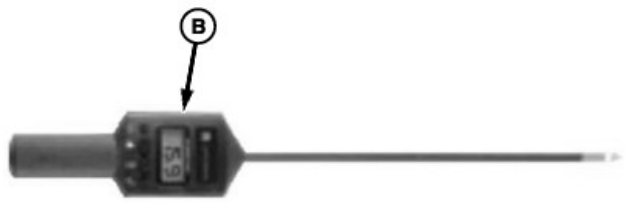
Отображение индикатора выгрузки тюка (A) (при наличии):

ПРИМЕЧАНИЕ: Если на машине установлена система взвешивания тюков, факт выгрузки тюка определяется по наклону груза на платформе для взвешивания.

Если датчик выгрузки тюка установлен и активирован на странице меню дилера, на дисплее отображается положение тюка, а также сообщается о том, что тюк был выгружен из лотка прессовальной камеры.



ZX205835—UN—03NOV13



E86415—UN—13FEB18

A—Индикатор уровня влажности тюков
B—Гигрометрический щуп

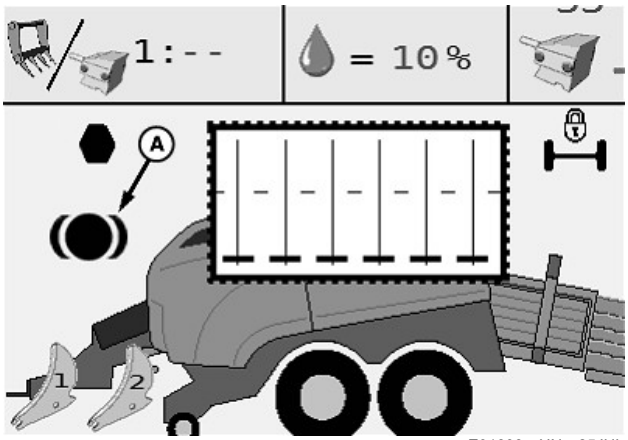
Отображение индикатора уровня влажности тюков (A) (при наличии):

ПРИМЕЧАНИЕ: Возможность калибровки датчика влажности не предусмотрена. Отображаемые значения показывают содержание влаги на наружной поверхности тюка, а не внутри. Для измерения содержания влаги внутри тюков используйте имеющиеся в гигрометрические щупы (B). Эти приборы позволяют узнать, как отображаемое на дисплее значение соотносится с фактическим содержанием влаги внутри тюков. Для получения дополнительной информации обратитесь к дилеру компании John Deere.

Если датчик влажности тюков установлен и активирован на странице меню дилера, на дисплее отображается индикатор уровня влажности тюков (A), показывающий уровень влажности тюков.

Отображаемое значение является расчетным значением влажности в диапазоне 11–34%.

*ПРИМЕЧАНИЕ: Когда на дисплее отображается "**<11%**", это означает, что уровень влажности ниже 11%. Когда на дисплее отображается "**>34%**", это означает, что уровень влажности выше 34%.*



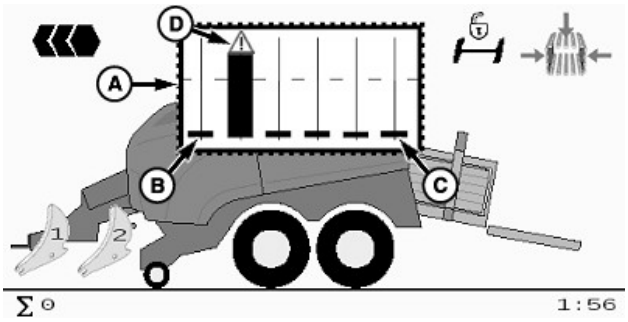
E91808—UN—25JUL19

A—Индикатор тормоза маховика

Индикатор тормоза маховика:

ВАЖНО: Примите меры предосторожности во избежание повреждения машины. Выключайте тормоз маховика перед включением вала отбора мощности (PTO) машины.

Индикатор тормоза маховика (A) отображается, когда тормоз маховика включен при использовании страницы рабочего режима.



E91803—UN—25JUL19

A—Панель шпагата
B—Столбик индикатора левого узловязателя
C—Столбик индикатора правого узловязателя
D—Знак предупреждения об отсутствии натяжения

Панель шпагата:

ПРИМЕЧАНИЕ: Панель шпагата не отображается, если контроль шпагата выключен на странице меню дилера.

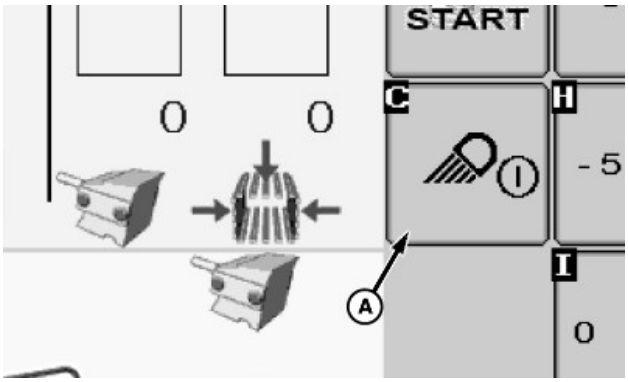
На панели шпагата (A) отображается состояние процесса вязания узлов. Каждый столбик на панели представляет один узловязатель. Уровень столбика показывает положение верхнего рычага регулировки натяжения шпагата.

Столбик индикатора левого узловязателя (B) представляет крайний левый узловязатель на пресс-подборщике. Столбик индикатора правого узловязателя (C) представляет крайний правый узловязатель на пресс-подборщике.

- Если столбик не отображается, это указывает на полное натяжение шпагата.
- Полностью заполненный столбик указывает на нулевое натяжение шпагата.

Если при переключении с основного экрана дисплея на рабочий экран натяжение шпагата отсутствует, появляется знак предупреждения об отсутствии натяжения шпагата (D).

При отображении знака предупреждения об отсутствии натяжения (D) также раздается звуковой сигнал (одинарный).



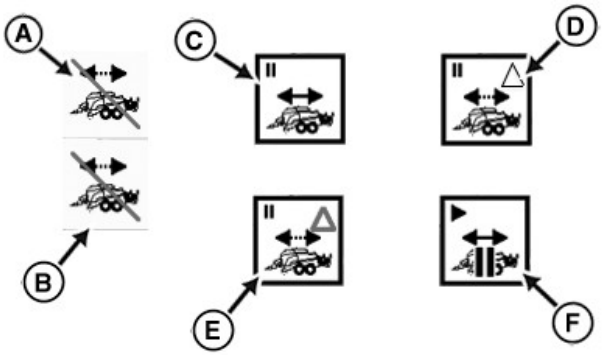
E77592—UN—25NOV14

A—Кнопка включения/выключения рабочих фонарей

Включение/выключение рабочих световых приборов:

Чтобы включить рабочие световые приборы, нажмите кнопку (A). Нажмите кнопку еще раз, чтобы выключить рабочие световые приборы.

Система управления плавностью хода пресс-подборщика:



APY43967—UN—02DEC20

Обратная связь системы управления плавностью хода пресс-подборщика

A—Пиктограмма недоступности системы управления плавностью хода пресс-подборщика
B—Пиктограмма ошибки системы управления плавностью хода пресс-подборщика
C—Пиктограмма включенного и активного состояния системы управления плавностью хода пресс-подборщика
D—Система управления плавностью хода пресс-подборщика включена с ухудшенными рабочими характеристиками
E—Пиктограмма точки переключения системы управления плавностью хода пресс-подборщика
F—Пиктограмма приостановки работы системы управления плавностью хода пресс-подборщика

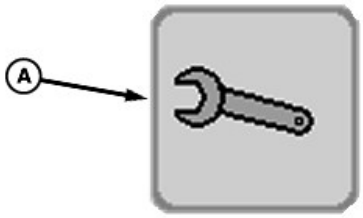
- Пиктограмма недоступности системы управления плавностью хода пресс-подборщика (A) с зеленой чертой отображается, если система в данный момент "выключена" из-за того, что скорость машины ниже порогового значения минимальной скорости для работы этой функции, выключен вал отбора мощности (PTO), или если функция недоступна по какой-либо другой причине, сообщаемой системой трактора (см. руководство по эксплуатации трактора).
- Пиктограмма ошибки системы управления плавностью хода пресс-подборщика (B) с красной чертой отображается при обнаружении какой-либо ошибки во всей системе, которая включает трактор, источник сигнала GPS и пресс-подборщик. Дополнительные указания по диагностике и информацию в отношении места возникновения ошибки можно просмотреть на странице диагностики системы автоматизации в интерфейсе пресс-подборщика.
- Пиктограмма включенного и активного состояния системы управления плавностью хода пресс-подборщика (C) отображается, если система в данный момент активно работает и находится в оптимальном состоянии. При нажатии кнопки,

отображаемой с этой пиктограммой, функция перейдет в состояние приостановки, в котором система перестает работать.

- Пиктограмма включенного состояния системы управления плавностью хода с ухудшенными рабочими характеристиками (D) с желтым треугольником отображается, если система в данный момент активно работает, но по какой-то причине имеет ухудшенные рабочие характеристики. Это может быть вызвано слишком большим углом поворота или другими временными сценариями. При нажатии кнопки, отображаемой с этой пиктограммой, функция перейдет в состояние приостановки, в котором система перестает работать.
- Пиктограмма точки переключения системы управления плавностью хода пресс-подборщика (E) с красным треугольником отображается, если из-за текущей скорости машины или положения дроссельной заслонки трактора система работает очень близко к одной из точек переключения или в точке переключения. Это приводит к ухудшению рабочих характеристик или выключению системы, и данную пиктограмму рекомендуется использовать в качестве индикатора необходимости увеличения или уменьшения скорости машины для возврата системы в оптимальное состояние. При нажатии кнопки, отображаемой с этой пиктограммой, функция перейдет в состояние приостановки, в котором система перестает работать.
- Пиктограмма приостановки работы системы управления плавностью хода пресс-подборщика (F) отображается, если оператор переводит систему в режим приостановки работы в описанных выше сценариях обратной связи. При нажатии кнопки, отображаемой с этой пиктограммой, функция будет снова включена, и на дисплее будет отображаться обновленная индикация состояния, в котором находится система.

HK75640,0001185-59-01DEC20

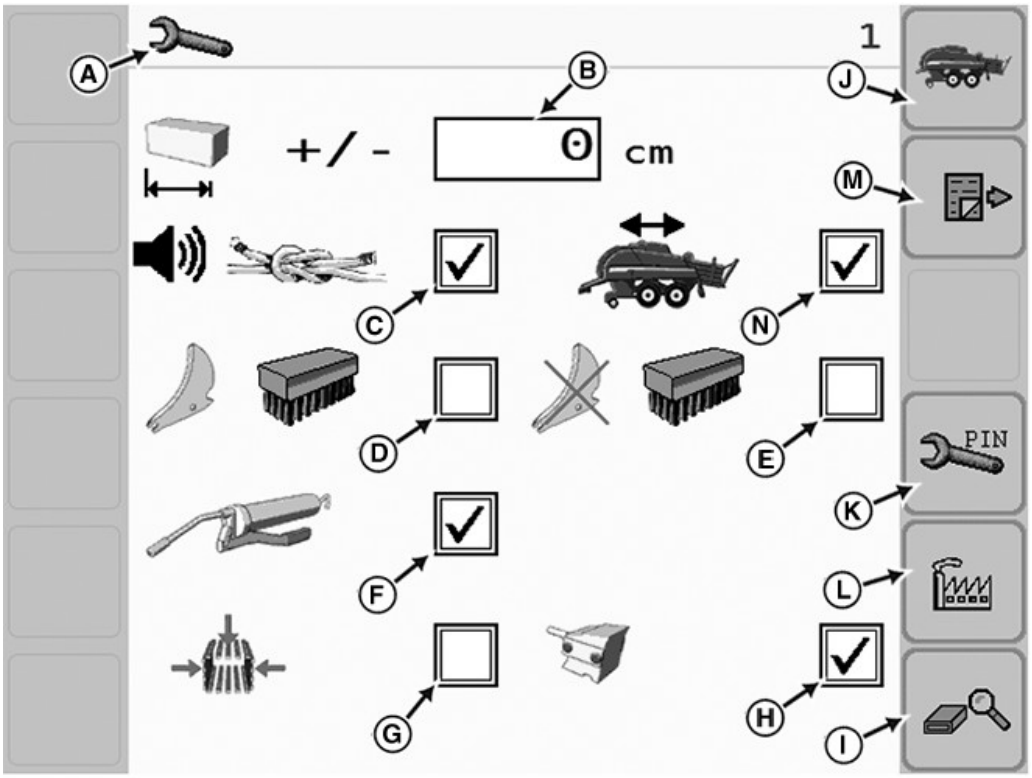
Страница пользовательских функций



E91817—UN—29JUL19

A—Кнопка страницы пользовательских функций

Для перехода к странице пользовательских функций нажмите кнопку (A).



APY43968—UN—02DEC20

A—Страница пользовательских функций
B—Поле ввода данных для коррекции длины тюков
C—Флажок предупреждения по технике безопасности в отношении обвязки
D—Флажок очистки направляющих ножей
E—Флажок очистки ножей
F—Флажок системы автоматической смазки
G—Флажок давления уплотнения
H—Флажок нагрузки машины
I—Кнопка диагностики
J—Кнопка основного экрана дисплея
K—Кнопка страницы меню дилера
L—Кнопка страницы меню обслуживания
M—Кнопка перехода к следующей странице
N—Флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика

Пользовательские функции доступны только при условии, что соответствующие опции установлены на пресс-подборщике и активированы на странице меню дилера.

В зависимости от модели пресс-подборщика на странице пользовательских функций (A) доступны следующие функции/опции:

- Поле ввода коррекции длины тюков (B)
- Флажок предупреждения по технике безопасности в отношении обвязки (C) (звуковой сигнал в начале процесса обвязки)
- Флажок очистки направляющих ножей (D) — при наличии
- Флажок очистки ножей (E) — при наличии
- Флажок системы автоматической смазки (F)
- Флажок давления уплотнения (G)
- Флажок нагрузки машины (H)

Чтобы вызвать на экран страницы с информацией о компонентах для целей диагностики, нажмите кнопку (I).

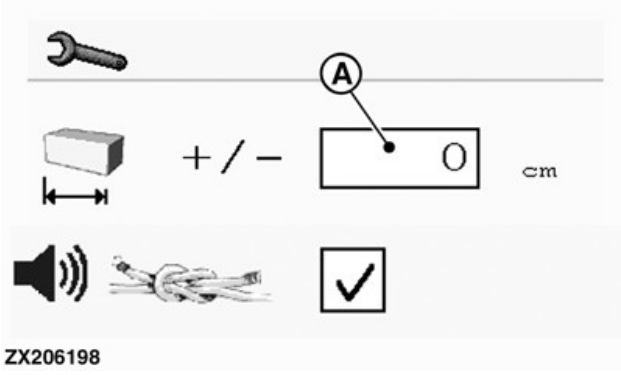
Чтобы возвратиться к странице основного экрана дисплея, нажмите кнопку (J).

Для вызова страницы меню дилера нажмите кнопку (K).

Для вызова страницы меню обслуживания нажмите кнопку (L).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для вызова страниц меню дилера и обслуживания требуется ввод PIN-кода. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

В зависимости от количества установленных флажков функций/опций на экране может присутствовать кнопка (M). Для вызова страницы пользовательских функций 2 нажмите кнопку (M).



ZX206198—UN—03NOV13

A—Поле ввода данных, коррекция длины тюков

Коррекция длины тюков:

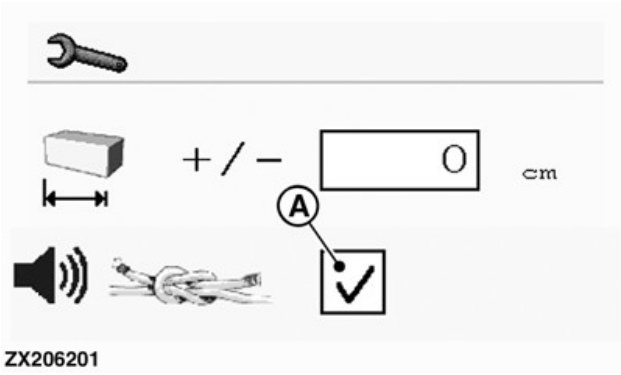
Датчик длины тюков подает импульсы при определенном увеличении размеров тюка и измеряет фактическую длину тюков.

Если фактическая длина тюка, измеренная электроникой, отличается от установленной длины тюков (см. "Страница рабочего режима" в этом разделе), значение увеличения размеров тюка на один импульс может быть скорректировано.

ПРИМЕЧАНИЕ: Диапазон настроек в поле ввода данных (A) составляет от –25 см до +25 см (от –10 дюймов до +10 дюймов).

1. Подсчитайте количество заготовленных тюков и вычислите среднюю длину.
2. Сравните среднюю длину с установленной длиной тюков.
3. По необходимости измените значение коррекции длины тюков на значение вычисленной разницы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Например: если фактическая длина тюков составляет 2,6 м (8,5 фута), а установленная длина тюков — 2,4 м (7,9 фута), измените значение коррекции длины тюков на 20 см (+8 дюймов).

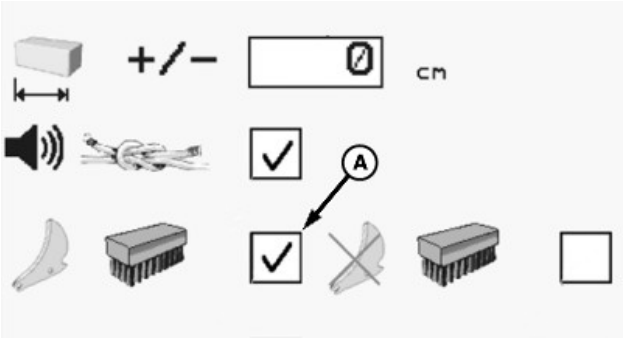


ZX206201—UN—03NOV13

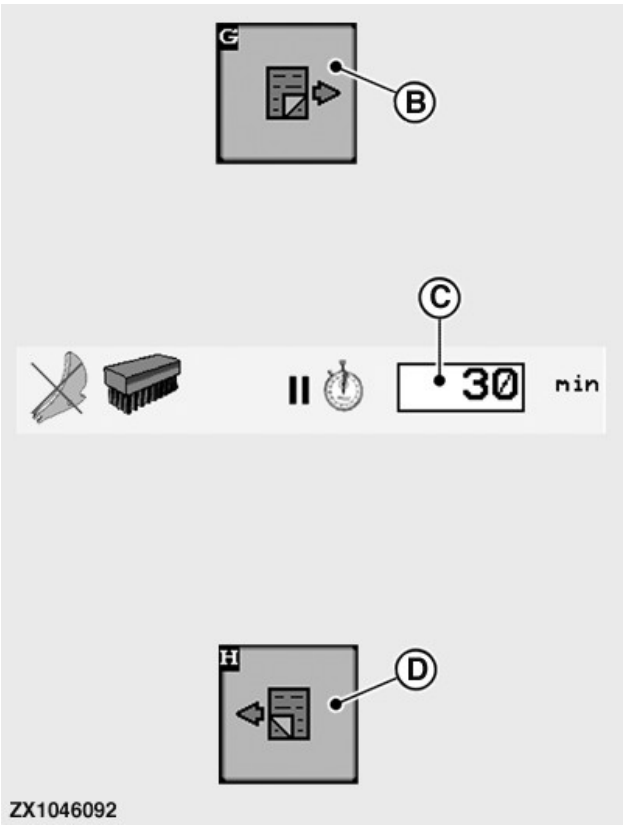
A—Флажок предупреждения по технике безопасности в отношении обвязки

Предупреждение по технике безопасности в отношении обвязки:

Чтобы активировать подачу двойного звукового сигнала в начале цикла обвязки, установите флажок (A).



E91819—UN—26JUL19



ZX1046092—UN—07JAN12

A—Флажок включения очистки направляющих ножей
B—Кнопка перехода к следующей странице
C—Поле ввода данных, настройка периодичности очистки
D—Кнопка перехода к предыдущей странице

Включение и регулировка очистки направляющих ножей (при наличии предварительного измельчителя):

Когда ножи предварительного измельчителя длительное время не используются (заблокированы в опущенном положении), направляющие пазы ножей могут загрязняться. Регулярно производите очистку направляющих пазов ножей.

Процесс очистки выполняется путем кратковременного перемещения ножей предварительного измельчителя в пазы ножей и последующего втягивания.

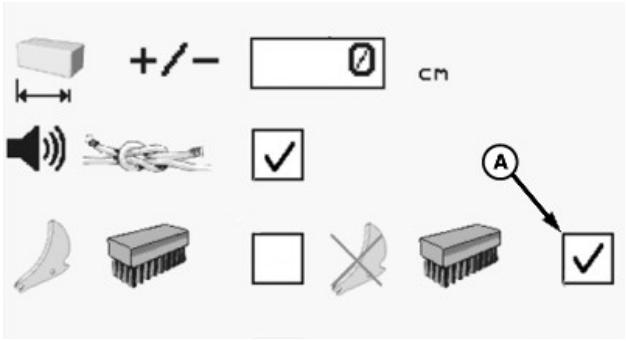
Период времени между очистками направляющих ножей может регулироваться.

Чтобы включить очистку направляющих ножей и отрегулировать ее периодичность, приступите к выполнению следующих действий:

1. Установите флажок (A).
2. Для вызова страницы пользовательских функций 2 нажмите кнопку (B).
3. Чтобы изменить заданное значение периодичности очистки ножей, нажмите поле ввода данных (C) и введите требуемое значение (диапазон настройки составляет 0–99 минут).

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройка по умолчанию — 30 минут.

4. Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (D).

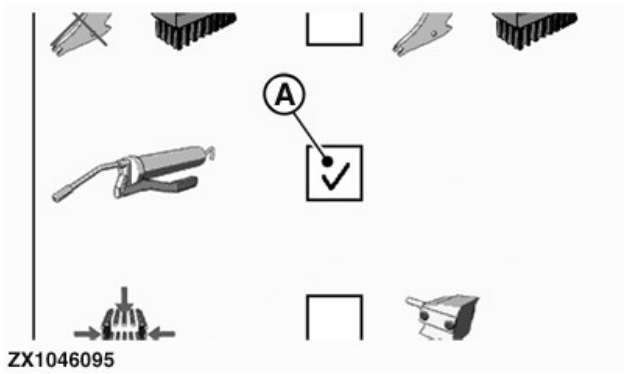


E91820—UN—26JUL19

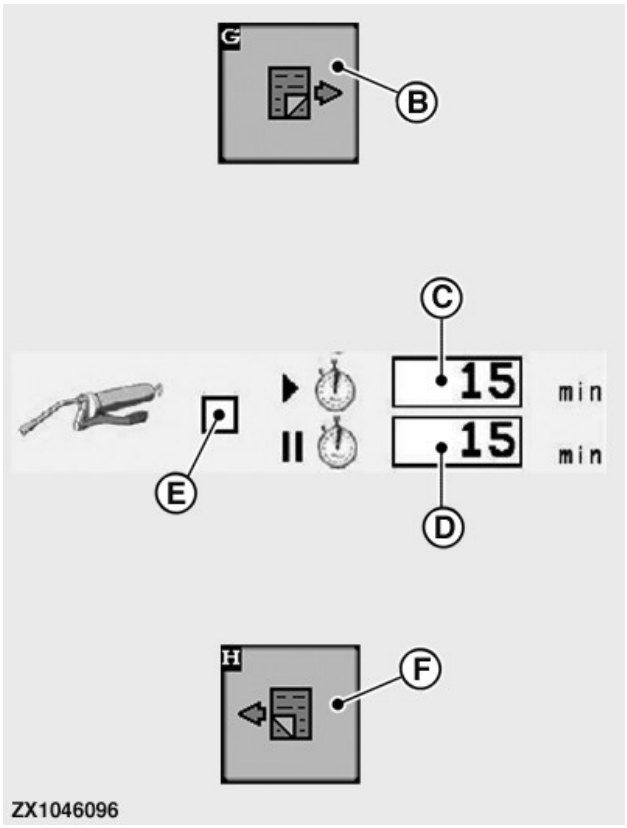
A—Флажок выключения очистки направляющих ножей

Выключение очистки направляющих ножей (при наличии предварительного измельчителя):

1. Установите флажок (A).



ZX1046095—UN—07JAN12



ZX1046096—UN—07JAN12

A—Флажок системы автоматической смазки
B—Кнопка перехода к следующей странице
C—Время смазки
D—Поле ввода данных, время приостановки смазки
E—Флажок включения насоса
F—Кнопка перехода к предыдущей странице

Система автоматической смазки:

ПРИМЕЧАНИЕ: Время смазки (C) не подлежит изменению. Настройка по умолчанию — 15 минут. Когда пресс-подборщик работает в жарких условиях, необходимо уменьшать время приостановки выполнения цикла смазки (увеличивать продолжительность смазки).

Чтобы выполнить активацию, заливку и регулировку системы автоматической смазки, приступите к выполнению следующих действий:

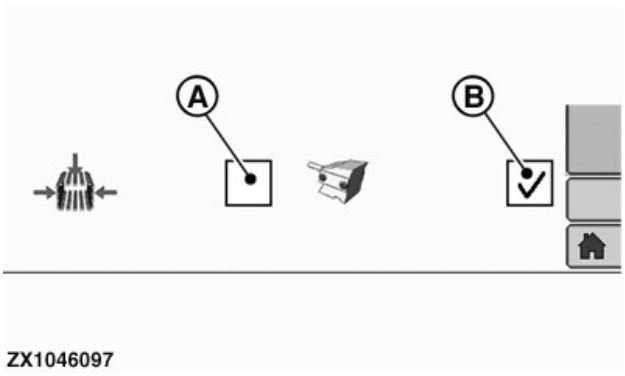
1. Установите флажок (A).
2. Для вызова страницы пользовательских функций 2 нажмите кнопку (B).
3. Нажмите поле ввода данных (D), а затем введите требуемое значение в диапазоне 0–60 минут.

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройка по умолчанию — 15 минут.

4. Чтобы настроить включение насоса для поиска неисправностей, заливки или удаления воздуха из системы после повторного заполнения консистентной смазкой, установите флажок (E).

5. Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (F).

ПРИМЕЧАНИЕ: При выходе со страницы пользовательских функций 2 флажок (E) автоматически снимается, и насос перестает работать.



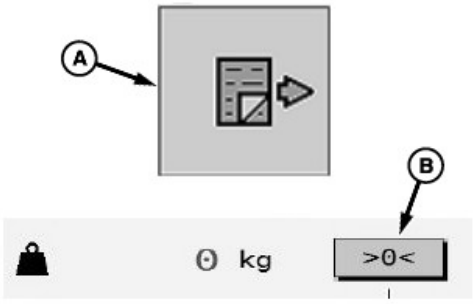
ZX1046097—UN—07JAN12

A—Флажок давления в прессовальной камере
B—Флажок нагрузки машины

Давление в прессовальной камере или нагрузка машины:

Во время подбора и прессования можно использовать один из двух методов контроля над регулированием плотности тюков.

- Чтобы активировать контроль по давлению в прессовальной камере, на экране рабочего режима установите флажок (A).
- Чтобы активировать контроль по нагрузке машины, на экране рабочего режима установите флажок (B).



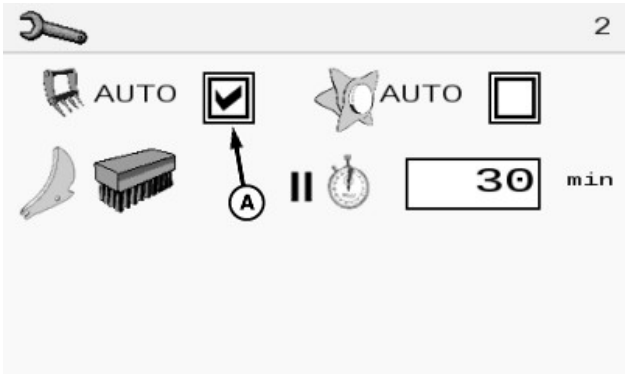
E91995—UN—04OCT19

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка установки платформы на нуль

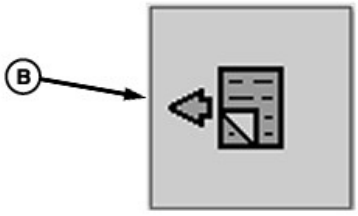
Система взвешивания тюков и установка платформы на нуль:

Устанавливайте платформу для взвешивания на нуль, если фактическая масса пустой платформы для взвешивания не равна нулю.

1. Для вызова страницы пользовательских функций 2 нажмите кнопку (A).
2. Чтобы установить массу платформы на нуль, нажмите кнопку (B).



E91842—UN—30JUL19



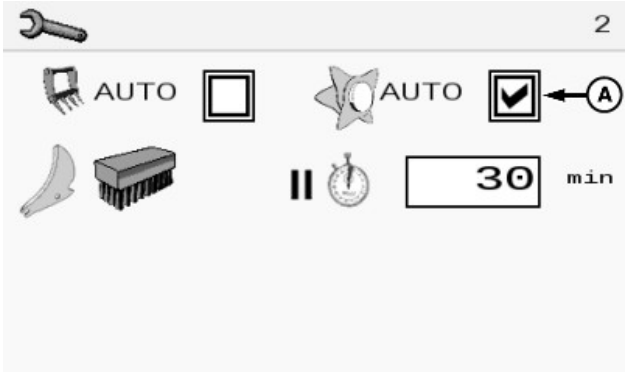
E91841—UN—30JUL19

A—Флажок
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

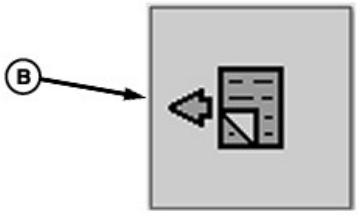
Включение/выключение автоматического устранения закупорок вил питателя:

Если флажок (A) установлен, при закупорке вил питателя производится снижение давления в прессовальной камере.

Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (B).



E91843—UN—30JUL19



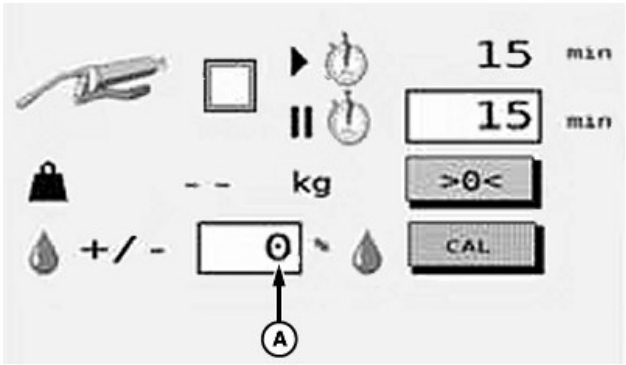
E91841—UN—30JUL19

A—Флажок
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

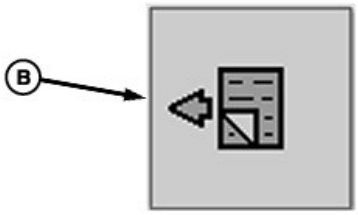
Включение/выключение автоматического устранения закупорок ротора:

Если флажок (A) установлен, при возникновении закупорки ротора производится выключение ножей для устранения закупорки.

Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (B).



E91844—UN—30JUL19



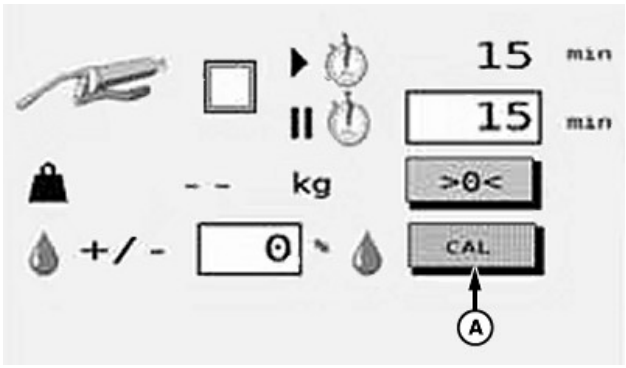
E91841—UN—30JUL19

A—Значение корректировки влажности
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

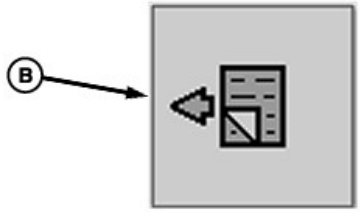
Ввод величины корректировки влажности:

По необходимости можно вводить значение корректировки влажности (A). Доступные значения корректировки влажности ограничиваются диапазоном от +3% до –3%.

Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (B).



E91845—UN—30JUL19



E91841—UN—30JUL19

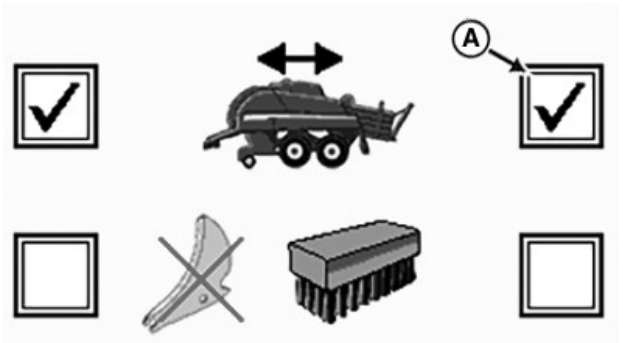
A—Кнопка калибровки
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

Калибровка датчика влажности:

Чтобы выполнить калибровку датчика влажности, нажмите кнопку (A). Перед началом калибровки датчика влажности убедитесь, что прессовальная камера пуста.

Для возврата к странице пользовательских функций 1 нажмите кнопку (B).

Включение системы управления плавностью хода пресс-подборщика:



APY43970—UN—02DEC20

A—Флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика

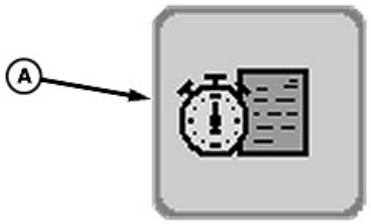
Флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика (A) позволяет оператору включать и выключать функцию управления плавностью хода пресс-подборщика для систем трактора и пресс-подборщика, которые поддерживают использование этой функции. Если трактор или пресс-подборщик не поддерживают использование данной функции, флажок будет снят и затенен или выключен, чтобы его нельзя было

установить. Флажок будет сохранять состояние при выключении и повторном включении питания, и состояние флажка будет определять следующее:

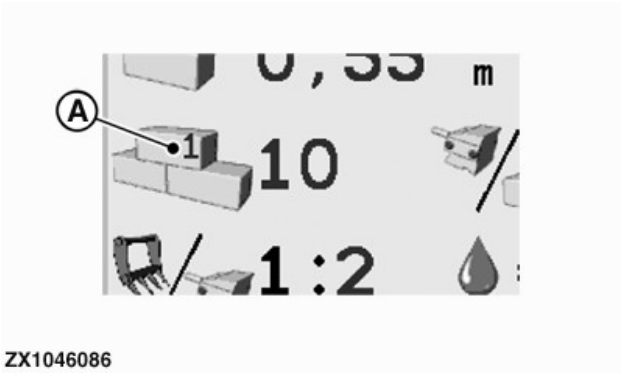
- Если флажок снят, система управления плавностью хода пресс-подборщика выключена, и регистрация кодов DTC, связанных с данной функцией, запрещена
- Если флажок установлен, система управления плавностью хода пресс-подборщика включена, и осуществляется контроль кодов DTC, связанных с данной функцией

HK75640,000118D-59-01DEC20

Страница записей полей



E91809—UN—25JUL19

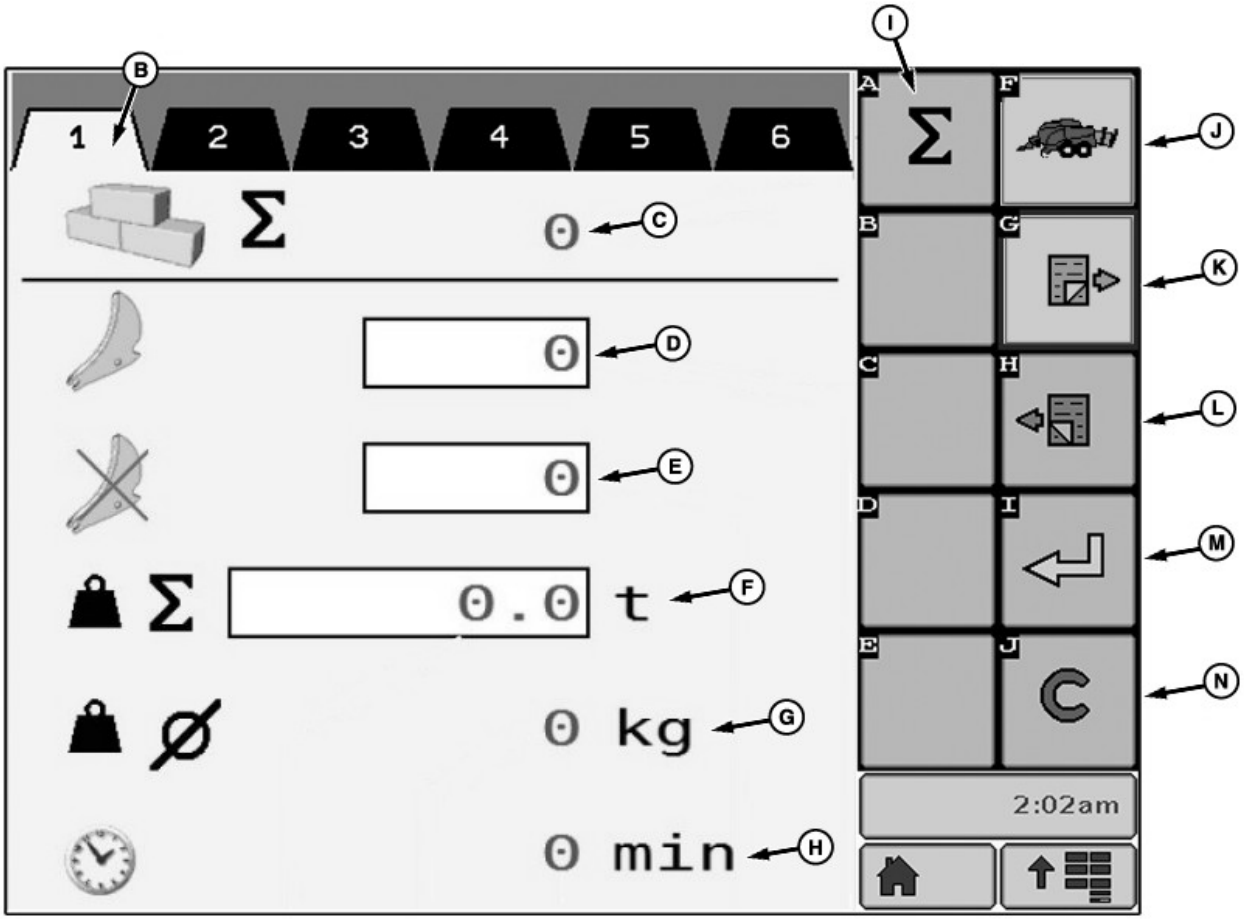


ZX1046086

ZX1046086—UN—07JAN12

A—Кнопка записей полей

Для перехода к экрану записей полей нажмите кнопку (A).



E91810—UN—25JUL19

A—Номер записи активного поля
B—Вкладка записи поля
C—Общее количество тюков
D—Количество заготовленных тюков с включенными ножами
E—Количество заготовленных тюков с втянутыми ножами
F—Общее количество тюков, заготовленных в данном поле (исключая тюки, находящиеся в камере)
G—Средняя масса тюков, заготовленных в данном поле
H—Общее время подбора и прессования
I—Кнопка вызова счетчика общего количества тюков
J—Кнопка возврата к основному экрану дисплея
K—Кнопка перехода к следующей странице
L—Кнопка перехода к предыдущей странице
M—Кнопка активации
N—Кнопка отмены/сброса

Страница записей полей может использоваться для сохранения статистики работы, например информации о количестве тюков по полям или клиентам. Номер записи активного поля (A) отображается на основном экране дисплея и на странице рабочего режима.

ПРИМЕЧАНИЕ: При открытии страницы записей полей активируется вкладка записи поля (B), соответствующая номеру записи активного поля (A).

Доступны не более 40 вкладок записей полей (B). Каждая вкладка записи поля (B) содержит следующие счетчики:

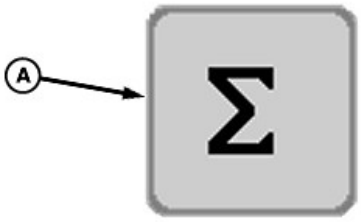
- Количество заготовленных тюков с втянутыми ножами (E)
- Количество заготовленных тюков с включенными ножами (D)
- Общее количество заготовленных тюков (C)
- Общее время подбора и прессования (H) в минутах

ПРИМЕЧАНИЕ: На каждой вкладке записи поля показания счетчиков тюков могут вручную изменяться и сбрасываться на 0.

- Нажмите соответствующее поле ввода данных, в котором требуется изменить значение, а затем введите новое показание счетчика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отменить это действие будет невозможно.

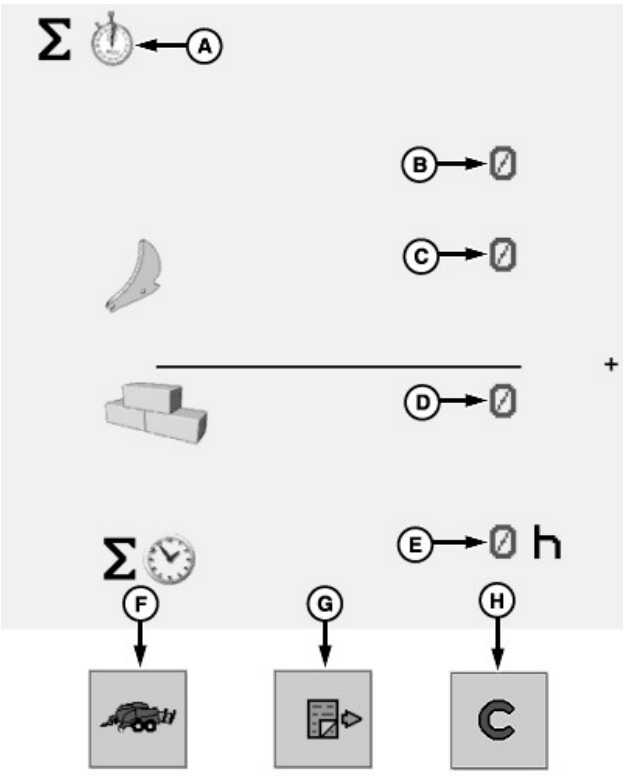
- Чтобы сбросить показания счетчиков на 0, нажмите кнопку (N).
- Чтобы возвратиться к странице основного экрана дисплея, нажмите кнопку (J).
- Чтобы выбрать для отображения требуемую вкладку записи поля (B), нажимайте кнопки (K или L).
- Чтобы установить требуемую вкладку записи поля (B) в качестве номера записи активного поля (A), отображаемого на основном экране дисплея и на странице рабочего режима, нажмите кнопку (M).
- Для вызова сбрасываемых и несбрасываемых счетчиков общего количества тюков нажмите кнопку (I).



E91811—UN—29JUL19

A—Кнопка счетчика общего количества тюков

Для перехода к экрану счетчика общего количества тюков нажмите кнопку (A).



E91812—UN—26JUL19

A—Сбрасываемый счетчик общего количества тюков
B—Общее количество заготовленных тюков с втянутыми ножами
C—Общее количество заготовленных тюков с включенными ножами
D—Общее количество заготовленных тюков
E—Общее время подбора и прессования
F—Кнопка возврата к основному экрану дисплея
G—Кнопка перехода к следующей странице
H—Кнопка отмены/сброса

Отображаются следующие сбрасываемые счетчики общего количества тюков (A):

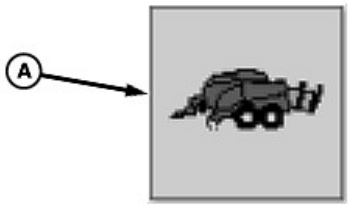
- Общее количество заготовленных тюков с втянутыми ножами (B)
- Общее количество заготовленных тюков с включенными ножами (C)
- Счетчик общего количества заготовленных тюков (D)
- Общее время подбора и прессования (E)

Чтобы возвратиться к странице основного экрана дисплея, нажмите кнопку (F).

Чтобы выполнить сброс показаний всех счетчиков, нажмите кнопку (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Отменить это действие будет невозможно.

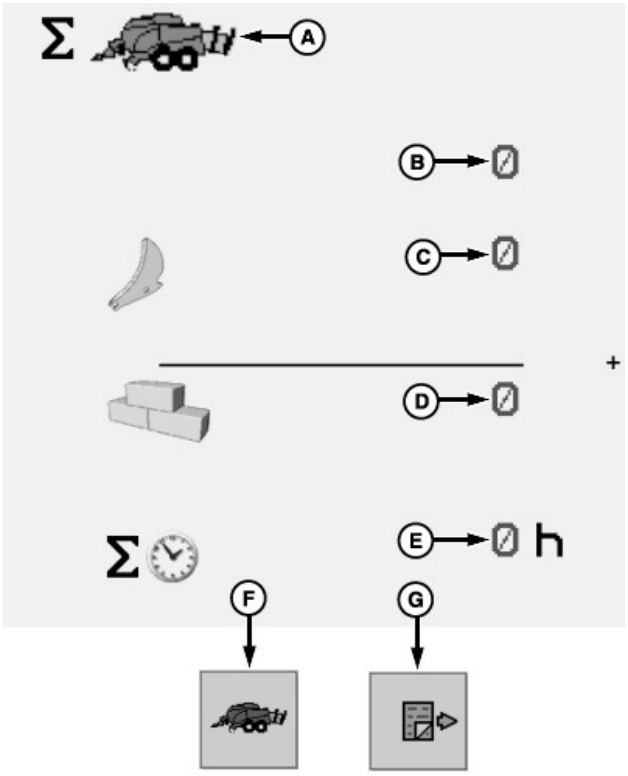
Для вызова страницы несбрасываемых счетчиков общего количества тюков нажмите кнопку (G).



E91816—UN—29JUL19

A—Кнопка несбрасываемого счетчика общего количества тюков

Для перехода к экрану несбрасываемого счетчика общего количества тюков нажмите кнопку (A).



E91813—UN—26JUL19

A—Несбрасываемый счетчик общего количества тюков
B—Общее количество заготовленных тюков с втянутыми ножами
C—Общее количество заготовленных тюков с включенными ножами
D—Общее количество тюков
E—Общее время подбора и прессования
F—Кнопка возврата к основному экрану дисплея
G—Кнопка перехода к предыдущей странице

Отображаются следующие несбрасываемые счетчики общего количества тюков (A):

- Общее количество заготовленных тюков с втянутыми ножами (B)
- Общее количество заготовленных тюков с включенными ножами (C)
- Общее количество тюков (D)
- Общее время подбора и прессования (E)

Чтобы возвратиться к странице основного экрана дисплея, нажмите кнопку (F).

Для возврата к странице сбрасываемых счетчиков общего количества тюков нажмите кнопку (G).

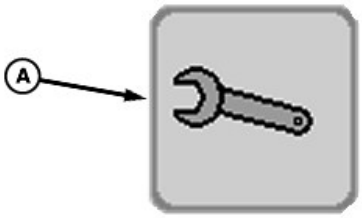
OUO6064,0002B6C-59-06SEP19

Страница меню диагностики

На страницах меню диагностики отображается информация, помогающая в поиске неисправностей пресс-подборщика, например:

- Версия программного обеспечения
- Функции вывода данных
- Журналы событий/ошибок

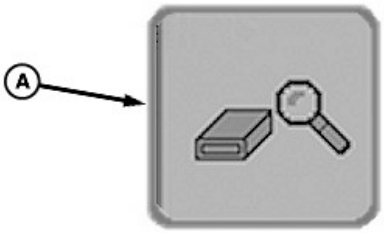
Информация на экране диагностики важна при обращении к дилеру компании John Deere или менеджеру по обслуживанию.



E91817—UN—29JUL19

A—Кнопка страницы пользовательских функций

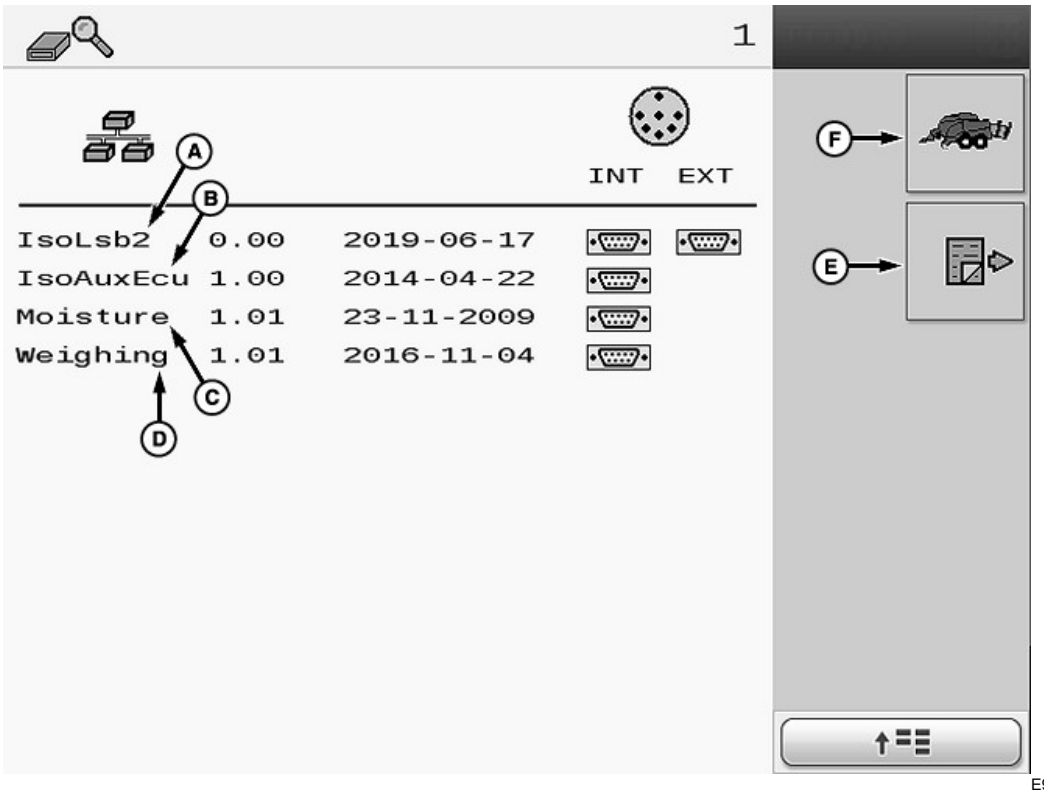
Для перехода к странице пользовательских функций нажмите кнопку (A).



E91825—UN—29JUL19

A—Кнопка страницы меню диагностики

Для перехода к странице меню диагностики нажмите кнопку (A).



E91824—UN—26JUL19

Версия программного обеспечения

A—Главная система
B—Вспомогательная (дополнительная) система
C—Датчик влажности (при наличии)

На странице диагностики 1 отображаются номера версий различного программного обеспечения в машине:

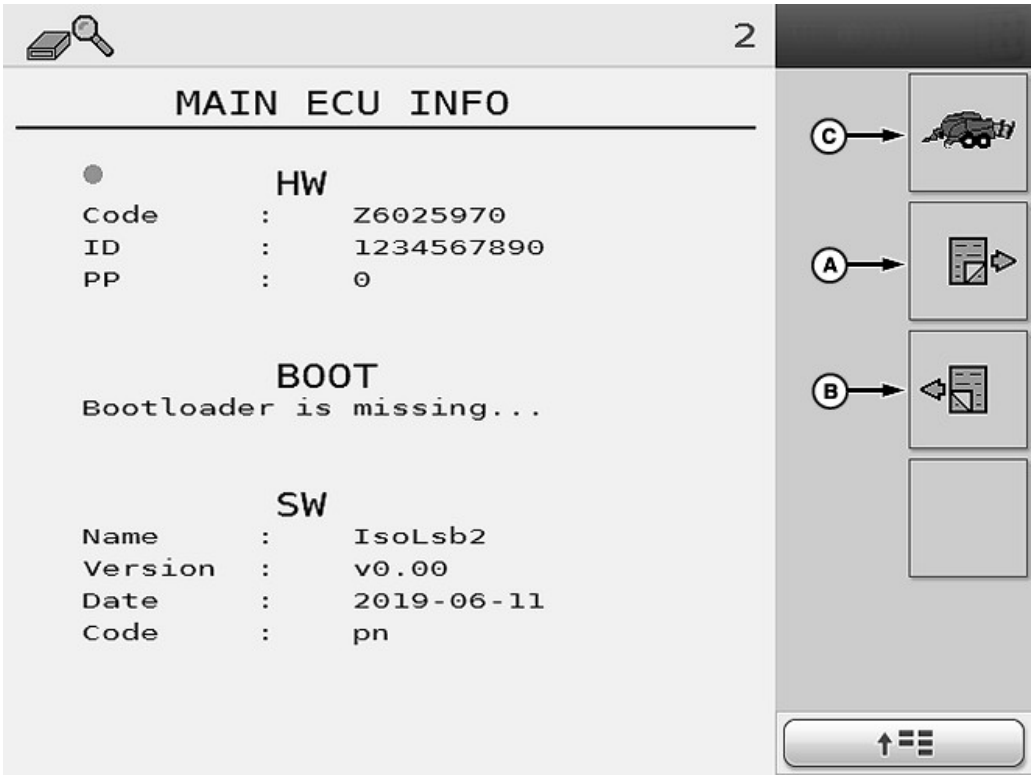
- Главная система (A)
- Вспомогательная (дополнительная) система (B)
- Датчик влажности (при наличии) (C)

D—Датчики системы взвешивания (при наличии)
E—Кнопка перехода к следующей странице
F—Кнопка основного экрана дисплея

- Датчики системы взвешивания (при наличии) (D)

Для вызова следующего меню диагностики нажмите кнопку (E).

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (F).



E91828—UN—26JUL19

Главный электронный блок управления

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На странице диагностики 2 отображается информация о главном электронном блоке управления:

Функции вывода данных предназначаются для использования уполномоченными техническими специалистами сервисной службы. Доступны следующие показания:

Информация о главном электронном блоке управления	
Код аппаратного обеспечения	Номер запасной части электронной платы.
Идентификатор аппаратного обеспечения	Серийный номер электронной платы.
PP аппаратного обеспечения	Конфигурация аппаратного обеспечения электронной платы, обычно 0 или 1.
Блок начальной загрузки (версия)	Версия начального загрузчика. Версия: 1.07 => нормальное состояние Начальный загрузчик

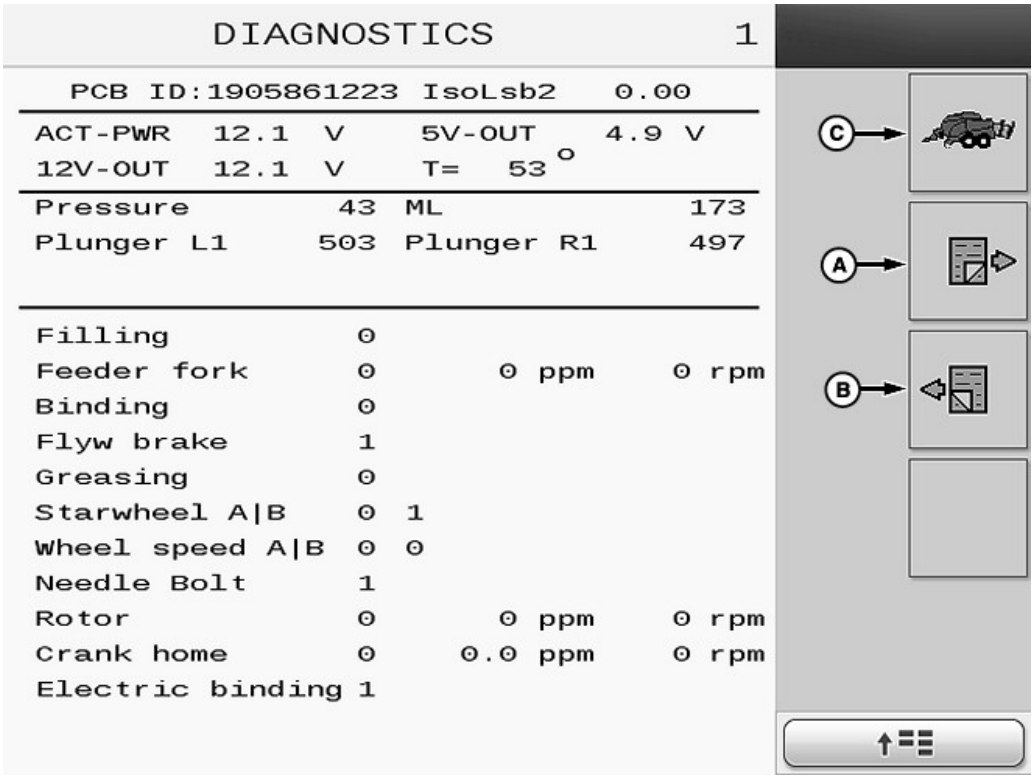
C—Кнопка основного экрана дисплея

Информация о главном электронном блоке управления	
	отсутствует .....=> ошибка, перепрошивка невозможна.
Название программного обеспечения	Название установленного прикладного программного обеспечения.
Версия программного обеспечения	Версия установленного программного обеспечения.
Дата программного обеспечения	Дата выпуска программного обеспечения.
Код программного обеспечения	Номер запасной части программного обеспечения.

Для вызова следующего меню диагностики нажмите кнопку (A).

Для возврата к предыдущему меню диагностики нажмите кнопку (B).

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).



E91827—UN—26JUL19

Функции вывода данных

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На странице диагностики 1 отображается информация о функциях вывода данных.

Функции вывода данных предназначаются для использования уполномоченными техническими специалистами сервисной службы. Доступны следующие показания:

ПРИМЕЧАНИЕ: имп./мин = число импульсов в минуту

об/мин = число оборотов в минуту

кол-во = количество

Функции вывода данных	
Идентификатор печатной платы (PCB)	Номер монтажной платы.
IsoLsb2	Отображение используемой в данный момент версии программного обеспечения.
АКТИВНОЕ ПИТАНИЕ	Напряжение для гидравлического клапана.
ВЫХОД 12 В	Напряжение для аналоговых и цифровых датчиков с номинальным напряжением 12 В.
ВЫХОД 5 В	Напряжение для аналоговых датчиков с номинальным напряжением 5 В.

C—Кнопка основного экрана дисплея

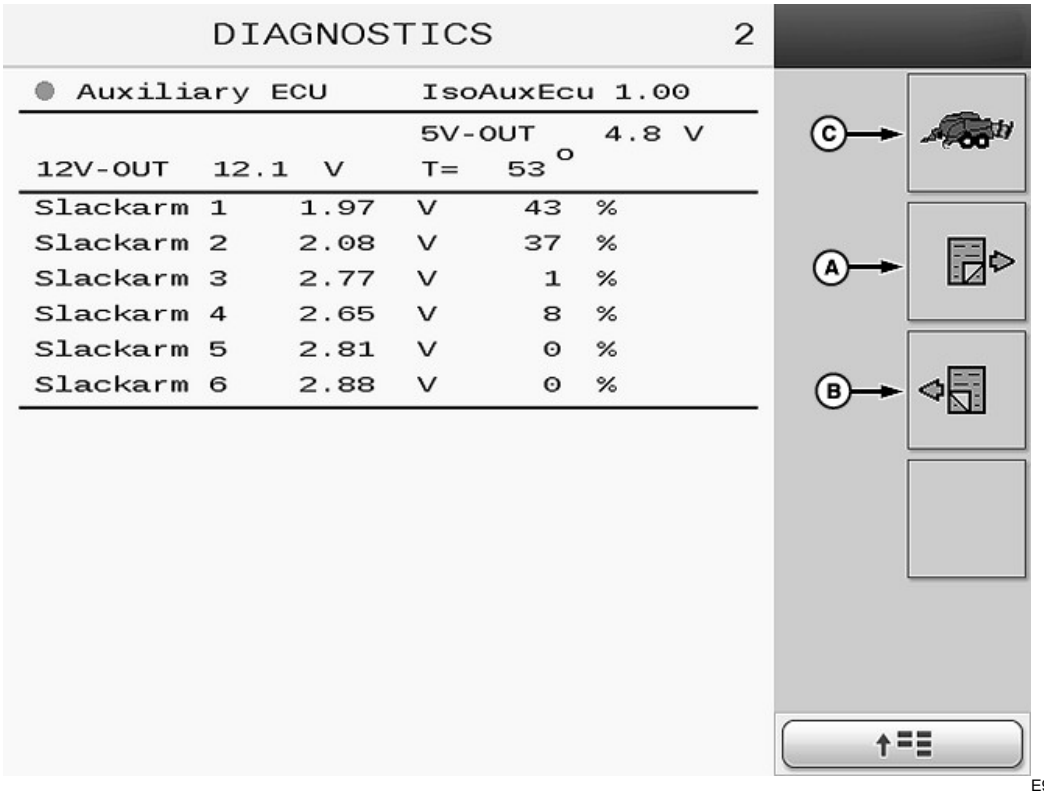
Функции вывода данных	
T =	Температура внутри корпуса блока управления.
Давление	Фактическое показание датчика давления в прессовальной камере.
Поршень Л1 (левый штифт нагрузки)	Фактическое показание датчика штифта нагрузки.
ML	Фактическое показание датчика нагрузки на поршень прессовальной камеры.
Поршень П1 (правый штифт нагрузки)	Фактическое показание датчика штифта нагрузки.
Заполнение	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Подающие вилы	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Обвязка	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Тормоз маховика	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Смазка	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Звездочка A/B	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Скорость, рассчитываемая на основе вращения колес, A/B	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Болт иглы	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует

Функции вывода данных	
Ротор	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Исходное положение колена	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Электрическая система обвязки	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

Для вызова следующей страницы диагностики нажмите кнопку (A).

Для возврата к предыдущей странице диагностики нажмите кнопку (B).



E91829—UN—26JUL19

Вспомогательный электронный блок управления

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На странице диагностики 2 отображается информация о вспомогательном электронном блоке управления.

Доступны следующие показания:

Вспомогательный электронный блок управления	
Имя системы	Вспомогательная система.
Версия программного обеспечения	Отображение используемой в данный момент версии программного обеспечения.
ВЫХОД 12 В	Напряжение для датчиков с номинальным напряжением 12 В.
ВЫХОД 5 В	Напряжение для аналоговых датчиков с номинальным напряжением 5 В.
T =	Температура внутри корпуса блока управления.

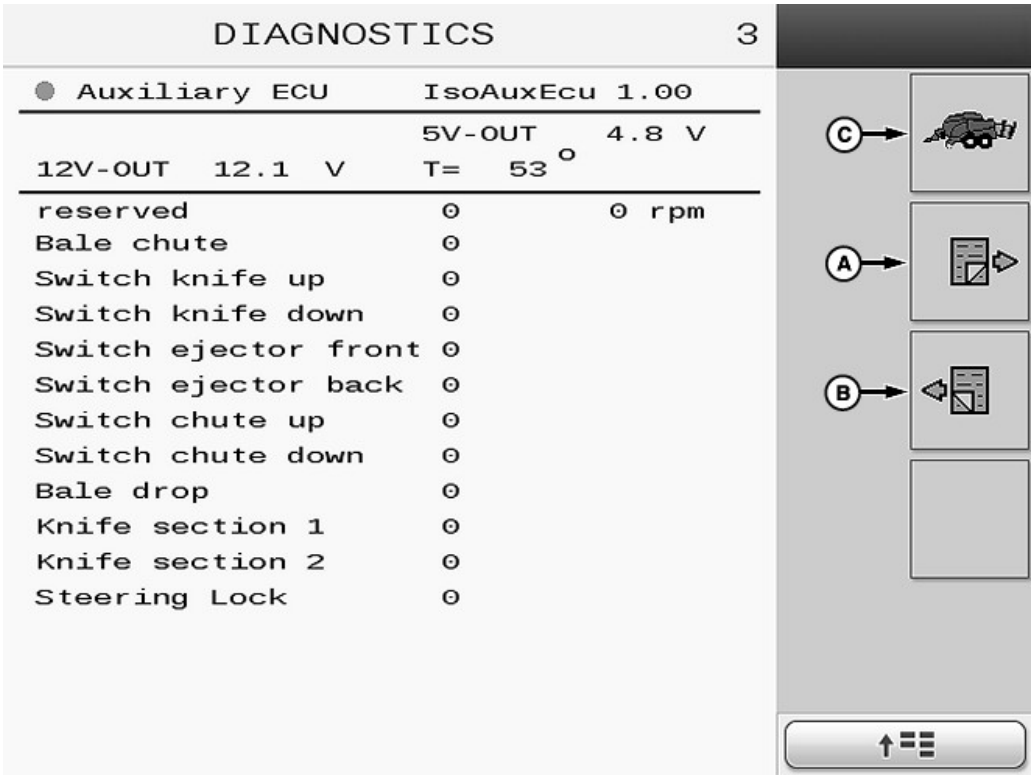
C—Кнопка основного экрана дисплея

Вспомогательный электронный блок управления	
Показания рычагов контроля провисания 1–6	Отображение напряжения выходного сигнала от датчиков каждого рычага контроля провисания. Натяжение шпагата отображается в процентах. Процентные величины могут находиться в пределах диапазона 0–100. 0 указывает на максимальное натяжение шпагата, а 100 — на отсутствие натяжения шпагата.

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

Для перехода к следующей странице диагностики нажмите кнопку (A).

Для перехода к предыдущей странице диагностики нажмите кнопку (B).



E91830—UN—26JUL19

Вспомогательный электронный блок управления (продолжение)

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На странице диагностики 3 отображается информация о вспомогательном электронном блоке управления (продолжение).

Доступны следующие показания:

Вспомогательный электронный блок управления (продолжение)	
Светодиод работы	Этот светодиод мигает, когда соединение в норме.
Имя системы	Вспомогательная система.
Версия программного обеспечения	Отображение используемой в данный момент версии программного обеспечения.
ВЫХОД 12 В	Напряжение для датчиков с номинальным напряжением 12 В.
ВЫХОД 5 В	Напряжение для аналоговых датчиков с номинальным напряжением 5 В.
T =	Температура внутри корпуса блока управления.
зарезервировано	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Лоток прессовальной камеры	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Переключатель подъема ножей	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Переключатель опускания ножей	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует

C—Кнопка основного экрана дисплея

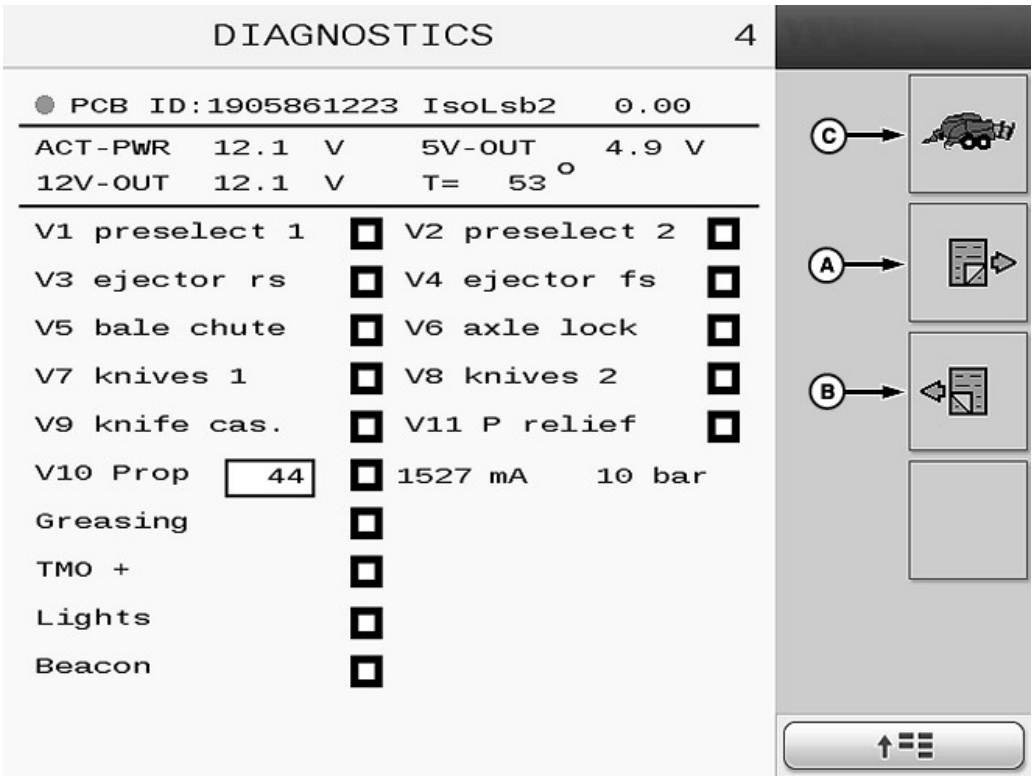
Вспомогательный электронный блок управления (продолжение)	
Передний переключатель эжектора	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Задний переключатель эжектора	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Переключатель подъема лотка	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Переключатель опускания лотка	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Выгрузка тюка	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Ножевая секция 1	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Ножевая секция 2	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует
Блокировка рулевого управления	0 = сигнал отсутствует, 1 = сигнал присутствует

Журналы ошибок/событий предназначаются для использования уполномоченными техническими специалистами сервисной службы. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

Для перехода к следующей странице диагностики нажмите кнопку (A).

Для перехода к предыдущей странице диагностики нажмите кнопку (B).



E91831—UN—26JUL19

Меню событий

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На страницах диагностики 4–9 отображается информация меню событий.

ПРИМЕЧАНИЕ: На иллюстрации показан четвертый экран. Экраны 5–9 выглядят аналогично.

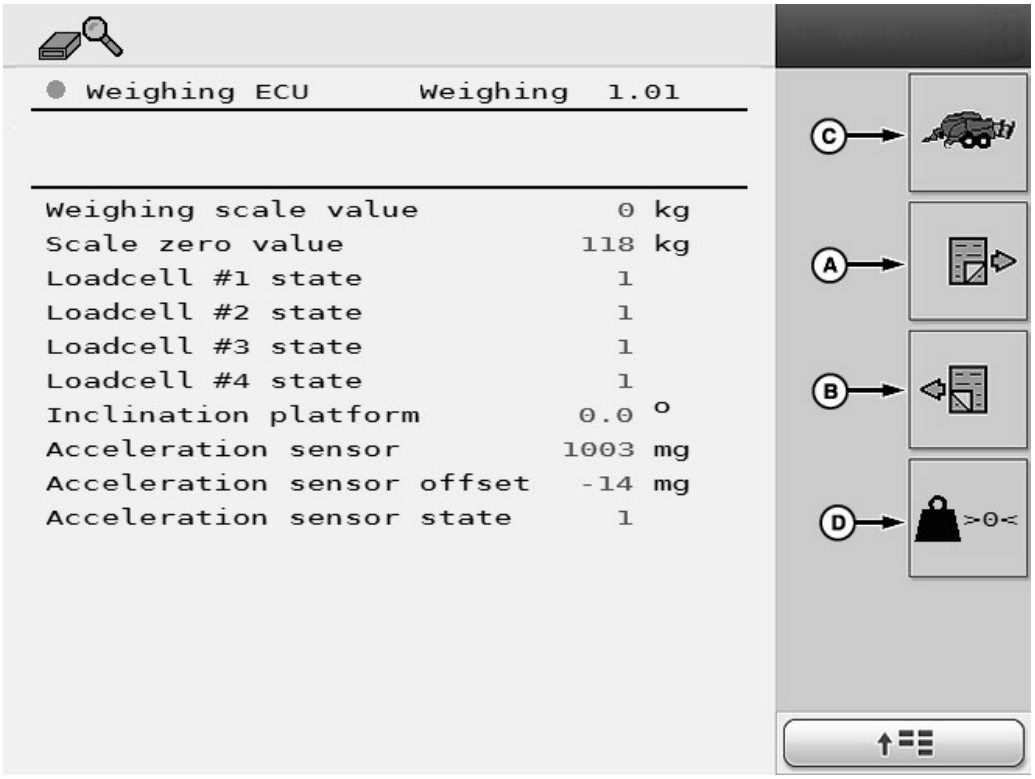
Журналы ошибок/событий предназначаются для использования уполномоченными техническими специалистами сервисной службы. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

C—Кнопка основного экрана дисплея

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

Для перехода к следующей странице диагностики нажмите кнопку (A).

Для перехода к предыдущей странице диагностики нажмите кнопку (B).



E91832—UN—26JUL19

Электронный блок управления системой взвешивания

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка перехода к предыдущей странице

На странице электронного блока управления системой взвешивания отображается информация об электронном блоке управления системой взвешивания.

Доступны следующие показания:

Электронный блок управления системой взвешивания	
Версия программного обеспечения	Отображение используемой в данный момент версии программного обеспечения.
Значение на весах	Фактическая масса груза на платформе для взвешивания.
Значение нуля весов	Масса пустой платформы для взвешивания, обычно составляет 110–120 кг.
Состояние динамометрического датчика № 1	Фактическое состояние динамометрического датчика: 1 — датчик в норме, 0 — датчик неисправен.
Состояние динамометрического датчика № 2	Фактическое состояние динамометрического датчика: 2 — датчик в норме, 0 — датчик неисправен.
Состояние динамометрического датчика № 3	Фактическое состояние динамометрического датчика: 3 — датчик в норме, 0 — датчик неисправен.
Состояние динамометрического датчика № 4	Фактическое состояние динамометрического датчика:

C—Кнопка основного экрана дисплея
D—Кнопка установки системы взвешивания на нуль

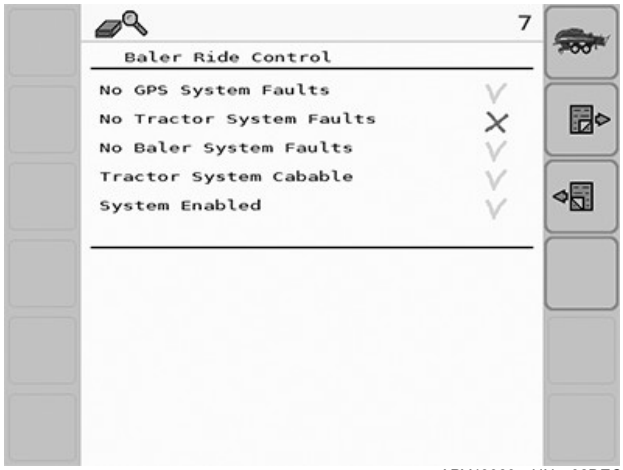
Электронный блок управления системой взвешивания	
	4 — датчик в норме, 0 — датчик неисправен.
Наклон платформы	Наклон платформы для взвешивания.
Датчик ускорения	Фактическое показание датчика ускорения в mg.
Смещение датчика ускорения	Компенсация датчика ускорения в mg.
Состояние датчика ускорения	Фактическое состояние датчика ускорения: 1 — датчик в норме, 0 — датчик неисправен.

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

Для перехода к следующей странице диагностики нажмите кнопку (A).

Для перехода к предыдущей странице диагностики нажмите кнопку (B).

Для установки системы взвешивания на нуль нажмите кнопку (D).



APY43969—UN—02DEC20

Система управления плавностью хода пресс-подборщика

На странице диагностики 7 отображается общая информация о системе, призванная помогать в поиске неисправностей, связанных с ошибками системы, и выявлении части системы, где возникла проблема.

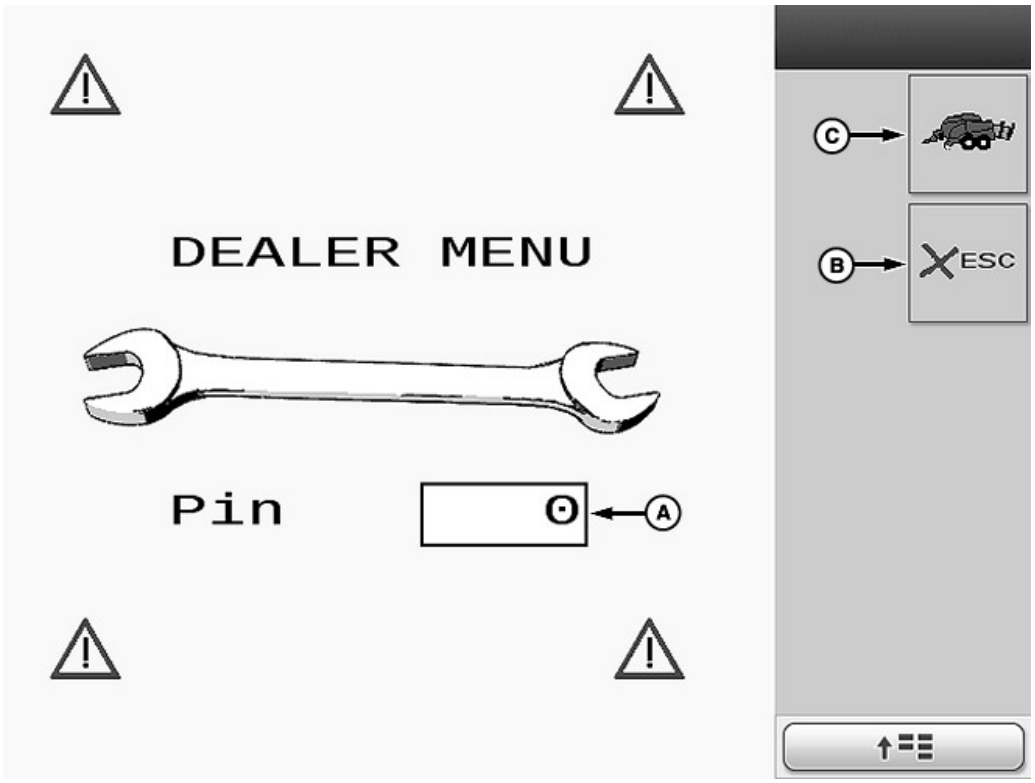
Отображается обратная связь для функции управления плавностью хода пресс-подборщика и компонентов, которые требуются для работы системы. Эта информация показывает, работает ли каждый из компонентов или имеет ошибку. Обратная связь в отношении каждого из компонентов имеет вид пиктограмм "В норме" и "Не в норме", которые показывают, имеет ли конкретный компонент какую-либо активную ошибку.

Обратная связь для каждого компонента представлена следующим образом:

- "Ошибки системы GPS отсутствуют" — показывает, обнаружена ли какая-либо ошибка с приемником GPS, используемым для работы функции
  - Пиктограмма "В норме" указывает на то, что ошибки с приемником GPS не обнаружены
  - Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что либо приемник GPS не обнаружен, либо передает ошибочные данные
- "Ошибки системы трактора отсутствуют" — показывает, обнаружена ли какая-либо ошибка с трактором, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика
  - Пиктограмма "В норме" указывает на то, что ошибки с трактором не обнаружены или информация об ошибках с трактора не отправляется
  - Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что либо трактор сообщает об ошибке, препятствующей работе функции, либо пресс-подборщик потерял связь с трактором или получает от трактора недействительные данные
- "Ошибки системы пресс-подборщика отсутствуют" — показывает, обнаружена ли какая-либо ошибка с пресс-подборщиком, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика
  - Пиктограмма "В норме" указывает на то, что никакие ошибки, препятствующие работе системы управления плавностью хода пресс-подборщика, на пресс-подборщике не обнаружены
  - Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что не удается вычислить положение поршня, когда это ожидается, и требуется проведение поиска неисправностей силами дилера (дилер должен выполнить поиск неисправностей датчиков скорости редуктора, исходного положения поршня, заполнения вил питателя и колена вил питателя для подтверждения того, что все эти датчики в машине работают надлежащим образом)
- "Система трактора поддерживает использование функции" — показывает, совместим ли трактор, соединенный с пресс-подборщиком, с функцией управления плавностью хода пресс-подборщика
  - Пиктограмма "В норме" указывает на то, что трактор совместим с функцией управления плавностью хода пресс-подборщика
  - Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что трактор не совместим с функцией управления плавностью хода пресс-подборщика. Сверьтесь со списком совместимости тракторов и убедитесь, что в тракторе используется новейшее программное обеспечение.
- Параметр "Система включена" показывает, включена или выключена функция на главной странице систем автоматизации
  - Индикация "В норме" указывает на то, что система включена путем установки флажка системы управления плавностью хода пресс-подборщика на главной странице систем автоматизации
  - Индикация "Не в норме" указывает на то, что система не включена в связи с тем, что флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика на главной странице систем автоматизации не установлен

HK75640,000118E-59-01DEC20

Страница меню дилера



E91821—UN—26JUL19

A—PIN-код
B—Кнопка выхода

Функции, доступные на странице меню дилера, предназначаются для использования исключительно квалифицированными техническими специалистами сервисной службы. Обращайтесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для вызова страницы меню дилера требуется ввод PIN-кода (A). Обращайтесь к дилеру компании John Deere.

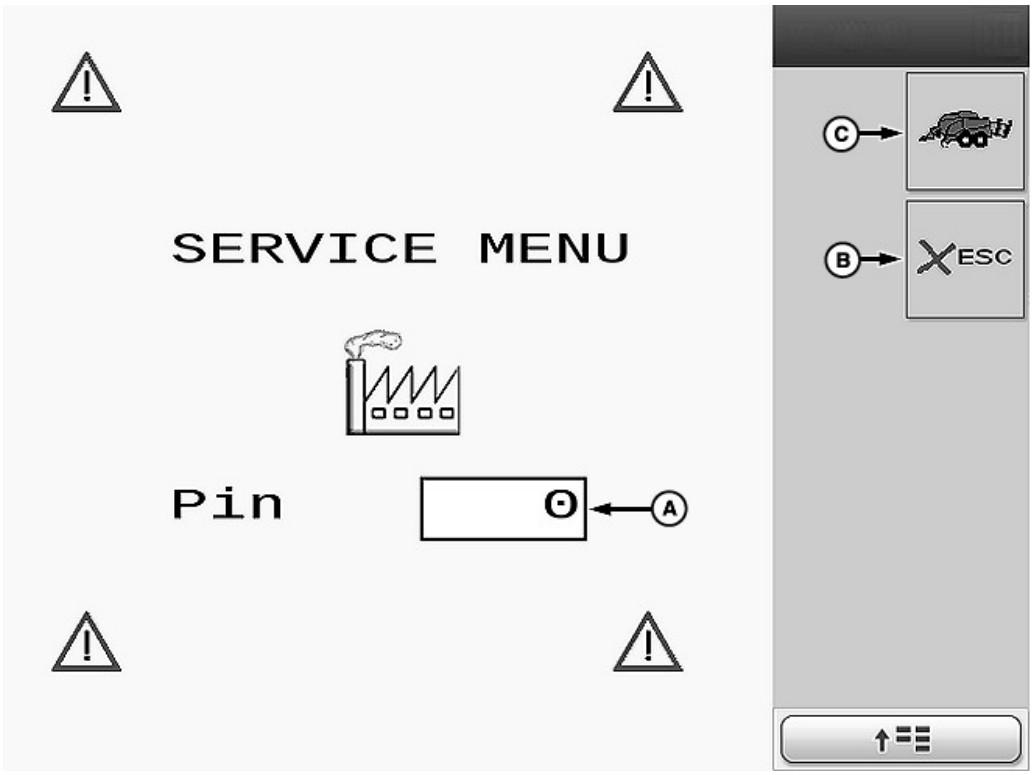
C—Кнопка основного экрана дисплея

Для возврата к странице пользовательских функций нажмите кнопку (B).

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

OUO6064,0002B6E-59-06SEP19

Страница меню обслуживания



E91823—UN—26JUL19

A—PIN-код
B—Кнопка выхода
C—Кнопка основного экрана дисплея

Функции, доступные на странице меню обслуживания, предназначаются для использования исключительно квалифицированными техническими специалистами сервисной службы. Обращайтесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для вызова страницы меню обслуживания требуется ввод PIN-кода (A). Обращайтесь к дилеру компании John Deere.

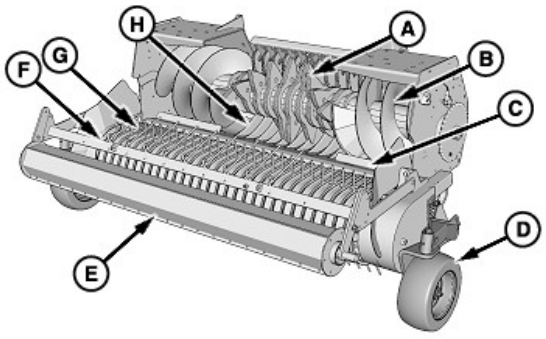
Для возврата к странице пользовательских функций нажмите кнопку (B).

Чтобы возвратиться к основному экрану дисплея, нажмите кнопку (C).

MT2WJML,000012F-59-04OCT19

Эксплуатация пресс-подборщика

Описание подборщика и ротора



E75957—UN—30MAY14

A—Зуб ротора (по необходимости)
B—Шнек ротора
C—Сталкиватель ротора (2 шт.)
D—Регулирующее глубину колесо (2 шт.)
E—Прижимной валец
F—Прижимная решетка
G—Зубья и сталкиватель подборщика (по 1 с каждой стороны)
H—Нож предварительного измельчителя (при наличии) (по необходимости)

При движении пресс-подборщика вперед мотовило собирает уложенную в валки культуру с земли и подает ее в машину, формирующую большой тюк. Валок прессуется и контролируется прижимным вальцом (E) и прижимной решеткой (F). Культура прижимается к зубьям и сталкивателям подборщика (G), которые поддерживают принудительную подачу материала в ротор. Культура подается в систему ротора и объединяется по ширине камеры предварительного прессования с помощью винта шнека ротора (B) и сталкивателей ротора (C). Зубья ротора (A) подают культуру обратно в камеру предварительного прессования, где работает система вил питателя для завершения подачи культуры в прессовальную камеру.

При наличии подборщиков с предварительными измельчителями они используют ножи предварительного измельчителя (H) для резки культуры на более короткие куски по мере подачи культуры в камеру предварительного прессования зубьями ротора.

Высота подборщика определяется путем регулировки регулирующих глубину колес (D), расположенных с обеих сторон подборщика. Регулирующие глубину колеса могут устанавливаться в нескольких положениях по высоте с использованием монтажных кронштейном на каждом колесе. Средняя высота для обеспечения просвета между зубьями и грунтом составляет приблизительно 20–30 мм (0,75–1,2 дюйма). Надлежащая регулировка зависит от рельефа местности, а также от типа и состояния культуры.

Ротор защищен муфтой скольжения кулачкового типа, а мотовило защищено муфтой скольжения радиального типа.

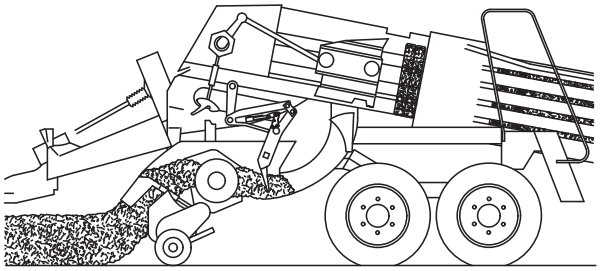
Подвеска подборщика регулируется на каждом подъемном цилиндре подборщика с помощью стопорной пластины на компенсаторных пружинах. Для подъема подборщика требуется усилие приблизительно 445 Н (100 фунт-сил).

Подшипники и цепи на подборщике во время работы смазываются автоматической системой смазки.

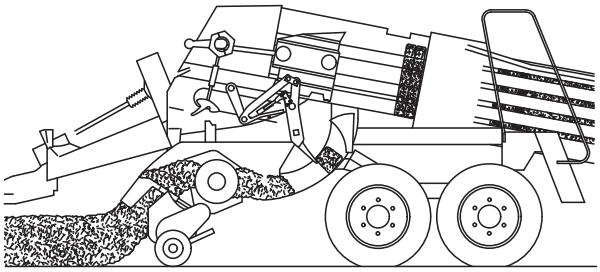
MT2WJML,0000123-59-03OCT19

Формирование тюков

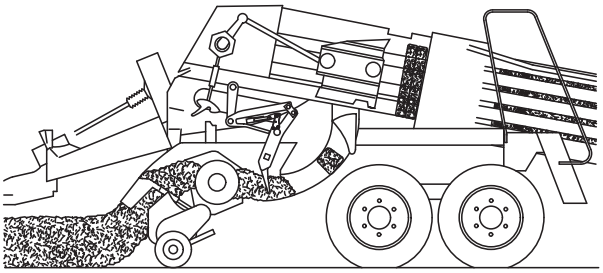
ВАЖНО: Не допускайте возможной перегрузки системы подачи. Вилы питателя делают два такта на каждый такт поршня. Вилы питателя могут делать увеличенный такт заполнения только при втором своем такте во время каждого цикла такта поршня. После активации механизма выключения вилы питателя могут делать дополнительные такты сбора "один к двум" перед подъемом собранной культуры в камеру формирования тюков. Когда в камеру формирования тюков подается слишком много культуры, на сцеплении вил питателя может возникать перегрузка.



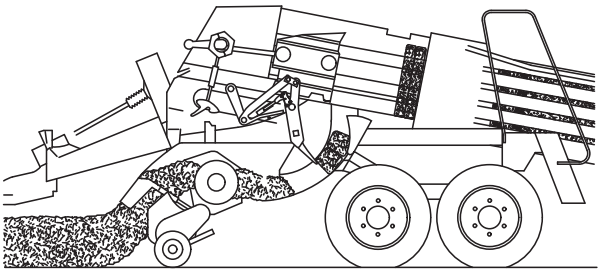
E76229—UN—11JUL14



E76230—UN—11JUL14



E76231—UN—11JUL14



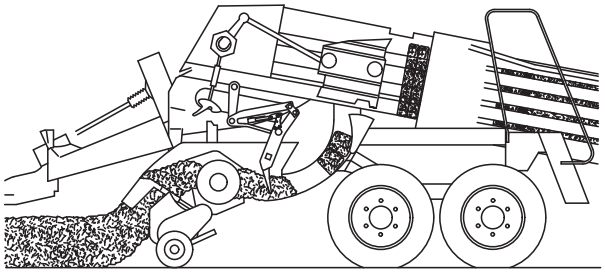
E76232—UN—11JUL14

Срезанная культура собирается в валки с помощью подборщика и подается в камеру предварительного прессования двумя сонаправленными шнеками и зубьями ротора.

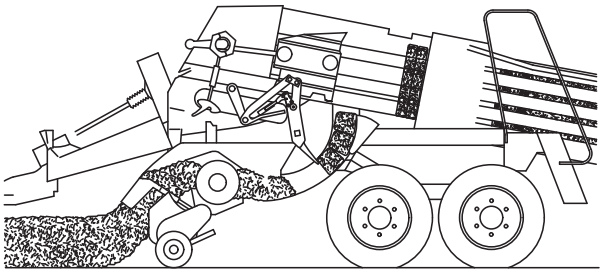
Когда в камере предварительного прессования нет культуры, она готова к началу формирования нового пласта культуры для камеры формирования тюков.

При работе в автоматическом (нормальном) режиме измерительные пластины полностью выдвигаются в камеру предварительного прессования по мере формирования пласта культуры с использованием последовательности тактов сбора.

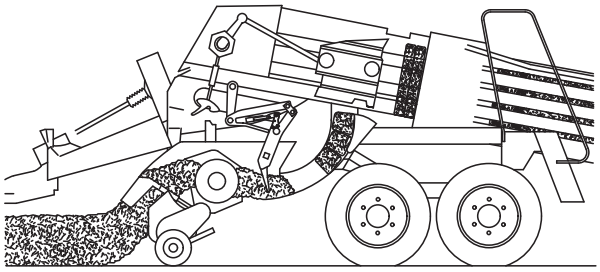
При каждом такте вилы питателя собирают части культуры и плотно прижимают культуру к нижней части поршня.



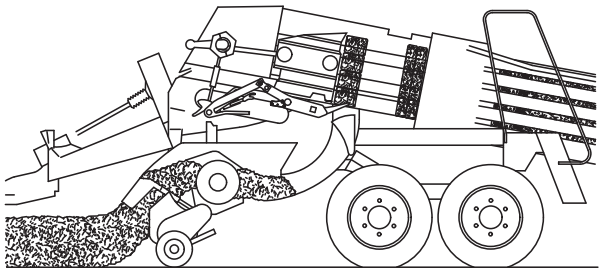
E76233—UN—11JUL14



E76234—UN—11JUL14



E76235—UN—11JUL14



E76236—UN—11JUL14

По мере того как камера предварительного прессования заполняется частями культуры, измерительные пластины начинают втягиваться.

После того как в камере предварительного прессования будет достигнута достаточная плотность, измерительные пластины выдавливаются из камеры.

Измерительные пластины выключают механизм вил питателя для выполнения такта заполнения, вилы полностью выдвигаются и продвигают пласт культуры в прессовальную камеру.

Когда вилы питателя возвращаются после выполнения такта заполнения, а камера предварительного прессования оказывается пустой, измерительные пластины возвращаются в ИСХОДНОЕ положение, чтобы начать формирование следующего пласта культуры.

Когда тюк достигает предварительно определенной

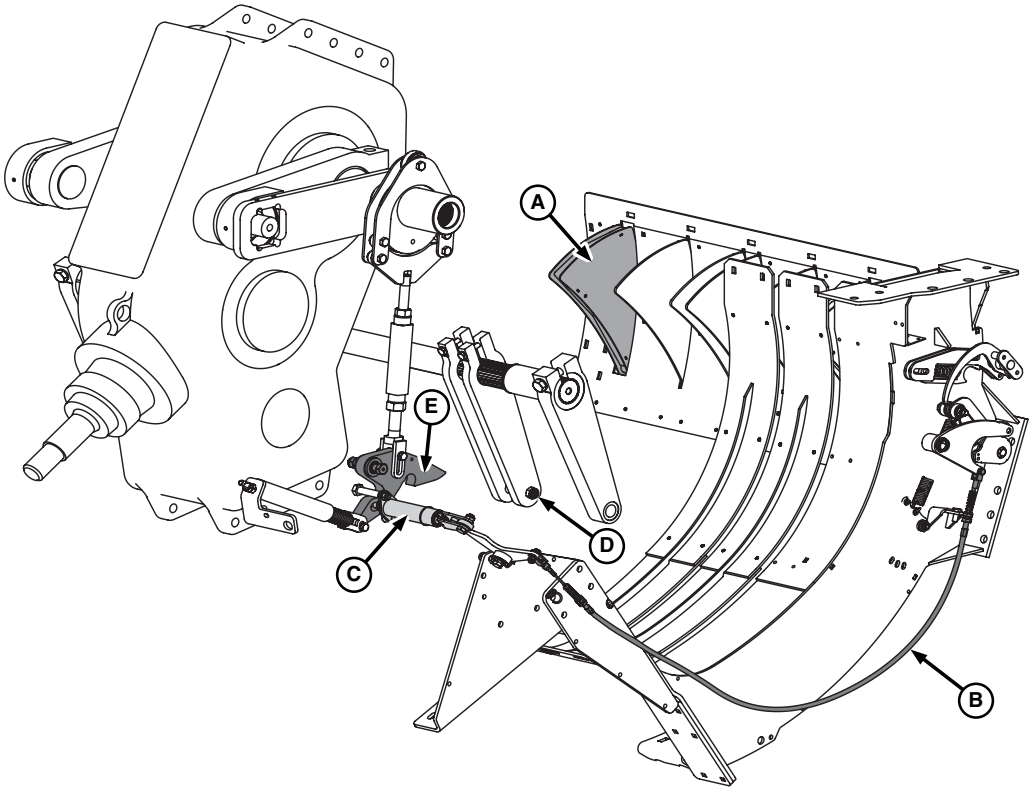
длины, активируются узловязатели, вяжущие двойные узлы, и формирование тюка завершается.

Подбор и прессование в режиме 1:1:

В режиме 1:1 вилы питателя выполняют один такт сбора, а второй сбор производится с тактом заполнения. В процессе такта заполнения культура поднимается в камеру формирования тюков для прессования в следующий тюк. Этот процесс повторяется для формирования каждого тюка до требуемой длины.

При работе с силосом (влажной культурой) и стеблями кукурузы режим 1:1 является рекомендуемым.

Работа измерительных пластин



E73351—UN—07MAR14

A—Измерительная пластина (по необходимости)
B—Трос
C—Стопорный штифт
D—Штифт
E—Крюк

Измерительные пластины (A) удерживаются в камере предварительного прессования усилием пружин. Когда культура выталкивает измерительные пластины (A) обратно, трос (B) тянет за стопорный штифт (C). Этот процесс позволяет крюку (E) опуститься в нужное время и зафиксировать штифт (D). Когда штифт (D) зафиксирован, вилы питателя выполняют такт заполнения вместо такта сбора.

OUO6064,0002C7E-59-06SEP19

Подготовка пресс-подборщика для работы в поле

E91932—UN—01AUG19

Показан тюковый пресс-подборщик L634

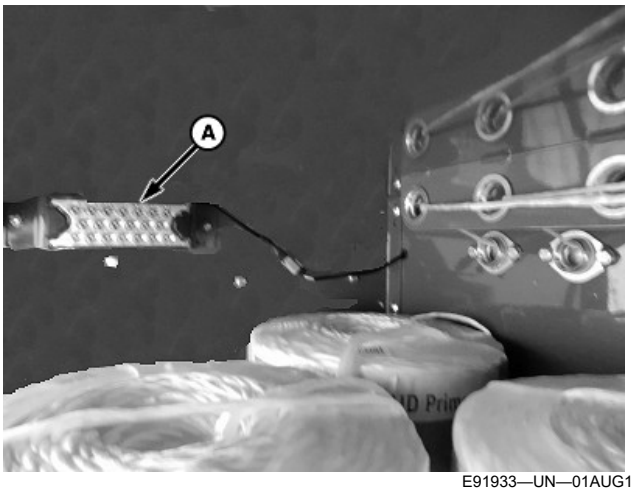
Перед началом работ в поле обязательно выполните следующие проверки и прочие необходимые действия:

1. Установите на место регулирующие глубину колеса и отрегулируйте рабочую высоту подборщика (см. "Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика" и "Регулировка высоты подборщика" в этом разделе).
2. Настройте прижимной валец в соответствии с состоянием валков (см. "Регулировка прижимного вальца" в этом разделе).
3. Проверьте все гидравлические шланги и гидравлические соединения на отсутствие повреждений и утечек.
4. Проверьте загрузку и запасовку шпагата (см. раздел "Подготовка пресс-подборщика").
5. Настройте длину тюков (см. "Регулировка длины тюков" в этом разделе).
6. Настройте компенсаторные пружины подборщика в соответствии с полевыми условиями (см. "Регулировка компенсаторных пружин подборщика" в этом разделе).
7. Настройте плотность тюков.
8. Опустите лоток прессовальной камеры (см. "Эксплуатация лотка прессовальной камеры" в этом разделе).
9. Проверьте платформу для взвешивания. Убедитесь, что она пуста, а затем установите массу тюка на нуль (см. "Установка платформы для взвешивания на нуль" в этом разделе).
10. Убедитесь, что эжектор последнего тюка находится в ИСХОДНОМ положении (см. "Эксплуатация эжектора последнего тюка" в этом разделе).
11. Убедитесь, что ножи предварительного измельчителя включены (при наличии) (см. "Эксплуатация ножей предварительного измельчителя" в этом разделе).
12. Настройте и включите аппарат предварительного измельчения (при наличии) (см. "Эксплуатация аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в этом разделе).
13. Проверьте соединения гидравлических контуров и электрических цепей пресс-подборщика (см. раздел "Присоединение и отсоединение").

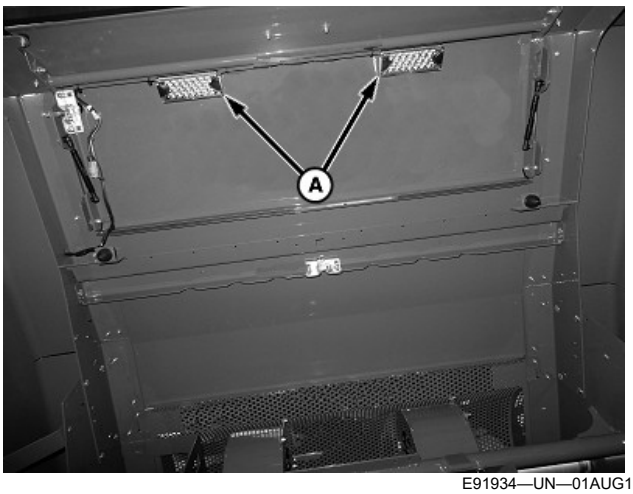
14. Выключите тормоз маховика (см. раздел "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика").
15. Изучите подраздел "Эксплуатация пресс-подборщика — общие инструкции" в этом разделе.
16. Убедитесь, что вал отбора мощности (PTO) трактора работает на скорости 1000 об/мин (см. руководство по эксплуатации трактора).

MT2WJML,0000081-59-03OCT19

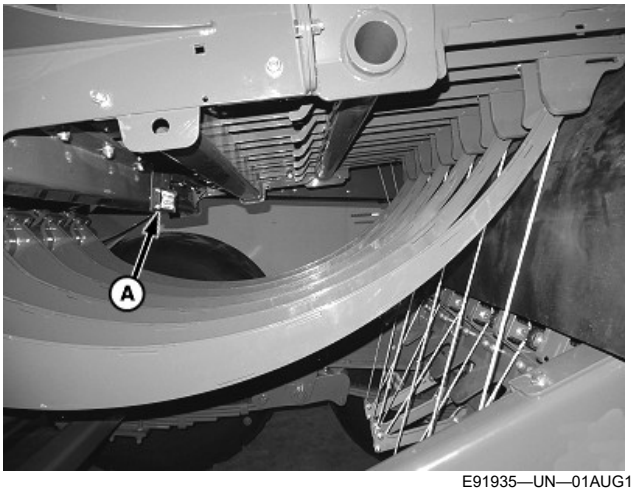
Фонари для обслуживания и световые приборы подборщика



E91933—UN—01AUG19



E91934—UN—01AUG19



E91935—UN—01AUG19

A—Фонарь для обслуживания (по необходимости)

Машина стандартно оборудуется пятью светодиодными фонарями для обслуживания (A):

- По одному в каждом ящике для шпагата в целях освещения мотков шпагата.
- Один под прессовальной камерой для освещения игл.
- Два под капотом узловязателей для освещения узловязателей.

Машина может быть опционально оборудована тремя дополнительными светодиодными световыми приборами:

- Один впереди с левой стороны для освещения подборщика.
- Два на заднем поручне позади узловязателя для освещения участка в непосредственной близости от машины с задней стороны.

Включение и выключение фонарей для обслуживания и световых приборов подборщика

E77706—UN—18DEC14

Активация фонарей для обслуживания

E77605—UN—18DEC14

Деактивация фонарей для обслуживания

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите соответствующую сенсорную кнопку фонарей для обслуживания, чтобы активировать фонари для обслуживания.
2. Чтобы деактивировать фонари для

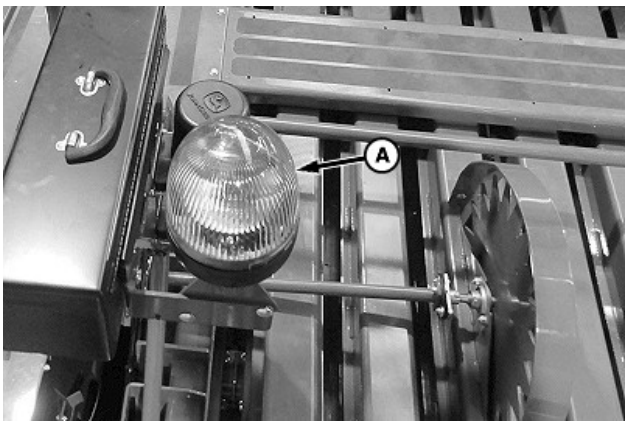
обслуживания, выберите соответствующую сенсорную кнопку фонарей для обслуживания.

ПРИМЕЧАНИЕ: На главном соединительном проводе имеется плавкий предохранитель с номиналом 15 А, который обеспечивает подачу питания к блоку переключателей для световых приборов подборщика и фонарей для обслуживания [+].

MT2WJML,0000082-59-28JAN20

Проблесковый маячок

Включение/выключение проблескового маячка:



E91715—UN—24JUL19

E91716—UN—24JUL19

Активация проблескового маячка

E91717—UN—24JUL19

Деактивация проблескового маячка

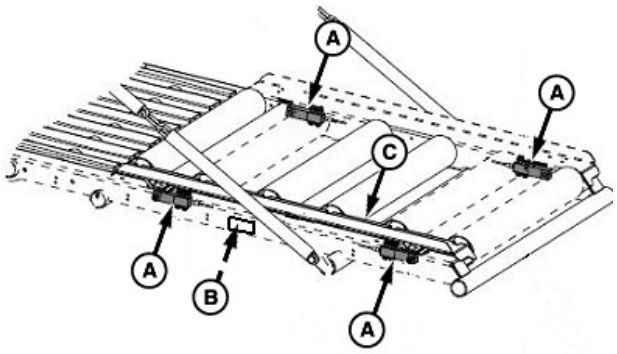
A—Проблесковый маячок

1. Чтобы активировать проблесковый маячок (A), на главной странице приложения пресс-подборщика выберите соответствующую сенсорную кнопку.
2. Чтобы деактивировать проблесковый маячок (A), выберите соответствующую сенсорную кнопку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда проблесковый маячок (A) включен, рабочие световые приборы и фары рабочего освещения автоматически выключаются для предотвращения нежелательного включения световых приборов во время транспортировки по дорогам.

OUO6064,0002B69-59-06SEP19

Система взвешивания



E86906—UN—22MAR18

A—Динамометрический датчик (4 шт.)
B—Датчик ускорения
C—Платформа для взвешивания

Система взвешивания измеряет массу тюков с помощью четырех динамометрических датчиков (A). Датчик ускорения (B) измеряет перемещение пресс-подборщика в поле. Динамометрические датчики (A) и датчик ускорения (B) совместно определяют массу тюка, находящегося на платформе для взвешивания (C), во время подбора и прессования. Затем эта масса отображается на дисплее.

OUO6064,0002167-59-22MAR18

Обкатка пресс-подборщика

Во время формирования первых 50–100 тюков стирается лакокрасочное покрытие в прессовальной камере и на всех остальных поверхностях, соприкасающихся с культурой. Также происходит обкатка пружин устройств натяжения шпагата.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения устройств натяжения шпагата. Для поддержания достаточного натяжения в системе обвязки во время периода обкатки требуется время от времени подтягивать устройства натяжения шпагата. Прежде чем приступать к расширенной диагностике узловязателей во время периода обкатки, проверьте и отрегулируйте натяжение шпагата.

OUO6064,0001FCC-59-05MAR18

Эксплуатация пресс-подборщика — общие инструкции

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения игл и узловязателей. Не допускайте остановки машины во время выполнения цикла обвязки.

Повторное формирование тюков

При повторном формировании тюков:

- Снимите с тюка весь шпагат.
- Распределите материал, чтобы предотвратить возможность перегрузки подборщика, ротора и вил питателя.
- Втяните ножи предварительного измельчителя, если они используются.
- Медленно наезжайте на материал, позволяя пресс-подборщику подбирать только небольшие объемы культуры единовременно. Если подобрана большая масса культуры, подождите, пока она будет подана через ротор и камеру предварительного прессования, прежде чем подбирать любое дополнительное количество культуры.
- Помните о том, что культура, которая подбирается и прессуется повторно, намного плотнее исходной культуры. Объем культуры, который кажется малым, при попадании в пресс-подборщик может создавать высокие нагрузки.

Вождение

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. НЕ выключайте вал отбора мощности (PTO) во время подачи культуры в машину. Всегда работайте на машине при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO) (1000 об/мин). По возможности давайте машине сделать 3–5 тактов поршня без подачи материала перед выключением вала отбора мощности (PTO). В этом случае при следующем запуске потребуется меньший крутящий момент.

Выбирайте такую скорость движения, при которой подача культуры через ротор в камеру предварительного прессования осуществляется плавно и единообразно. Чрезмерная скорость может приводить к закупорке ротора или камеры предварительного прессования; кроме того, в этом случае уборка поля может быть некачественной.

Для достижения максимальной плотности тюков толщина пластов в тюке не должна превышать 50 мм (1,96 дюйма).

Эксплуатация пресс-подборщика с соотношением числа тактов заполнения к числу тактов поршня 1:1 обеспечивает максимально высокую производительность машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Соотношение числа тактов заполнения и числа тактов поршня отображается на дисплее в виде соотношения числа тактов вил питателя (см. "Главная страница пресс-подборщика" в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика").

Начинайте движение медленно прямо над валком.

Если валки являются легкими или узкими, для полного заполнения прессовальной камеры может потребоваться "виляние" машины из стороны в сторону следующим образом:

1. Расположите пресс-подборщик так, чтобы валок находился рядом с внешним краем подборщика с правой стороны.
2. Постепенно "виляйте" трактором из стороны в сторону поперек валка, двигаясь передним ходом, пока валок не окажется рядом с внешним краем подборщика с левой стороны.
3. Для обеспечения качественной формы тюков при работе с более легкими или узкими валками продолжайте это постепенное движение из стороны в сторону.

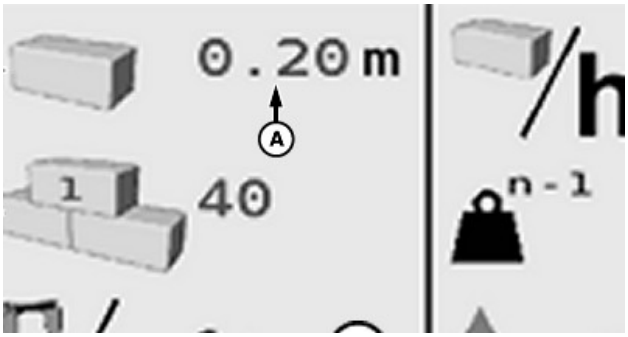
Завершение подбора и прессования

В конце работы:

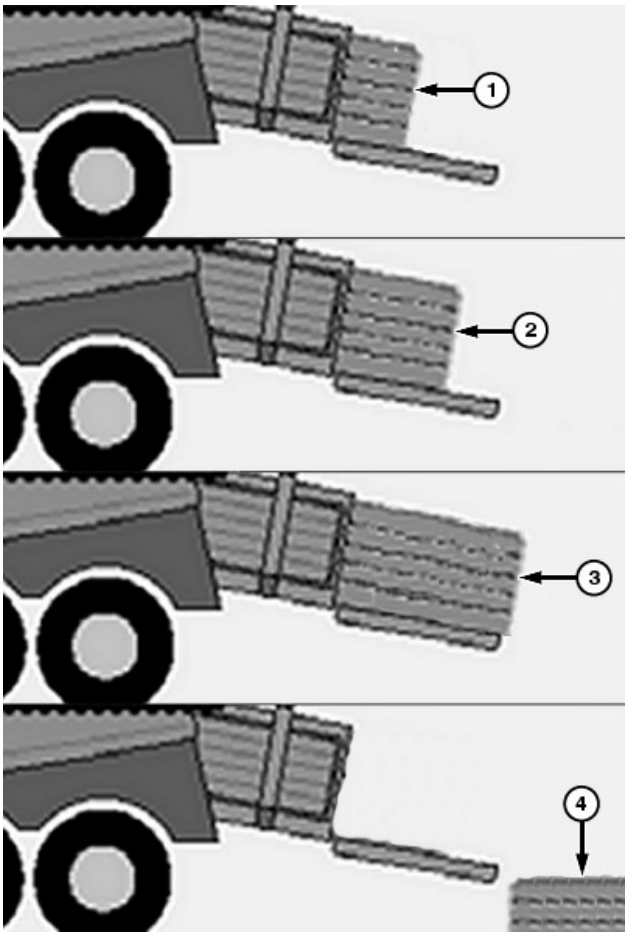
- Выполните цикл обвязки последнего тюка.
- Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.
- Выполните выгрузку последнего тюка (см. "Эксплуатация эжектора последнего тюка" в этом разделе).
- Сложите лоток прессовальной камеры (см. "Эксплуатация лотка прессовальной камеры" в этом разделе).

OUO6064,0001FCD-59-05MAR18

Индикатор увеличения размеров и выгрузки тюка



E91849—UN—30JUL19



E91838—UN—29JUL19

A—Фактическая длина тюка
1—4—Положение индикатора увеличения размеров тюка

Когда во время подбора и прессования дисплей находится в режиме рабочего экрана, на нем отображается фактическая длина тюка (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Во время процесса обвязки фактическая длина тюка (A) на дисплее устанавливается равной 0,00 м (0 дюймов). Если на машине установлена система взвешивания тюков, факт выгрузки тюка определяется по наклону груза на платформе для взвешивания.

Если датчик выгрузки тюков установлен и активирован в меню дилера, на дисплее отображается увеличение размеров тюка, и показывается, когда тюк падает с лотка прессовальной камеры позади машины.

Во время работы в поле на дисплее отображаются четыре следующих различных положения тюка на лотке прессовальной камеры:

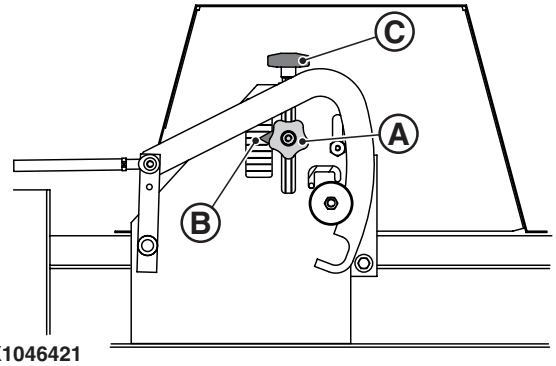
1. После того как предыдущий тюк был выгружен с лотка прессовальной камеры, и было зарегистрировано увеличение размеров нового тюка примерно на 0,25 м (10 дюймов), отображается короткий тюк в лотке прессовальной камеры.
2. После дополнительного увеличения размеров тюка приблизительно на 0,5 м (20 дюймов) отображается тюк, занимающий половину лотка прессовальной камеры.
3. Когда тюк окажется в конце лотка прессовальной камеры, пружинный диск активирует датчик выгрузки тюка, и на дисплее отображается полноразмерный тюк, лежащий на лотке прессовальной камеры.
4. Когда тюк будет выгружен с лотка прессовальной камеры, на дисплее отображается тюк, лежащий на земле позади прессовальной камеры.

После того как новый тюк увеличится в размерах на 0,25 м (10 дюймов), на дисплее снова появится индикатор увеличения размеров тюка (1).

MT2WJML,0000130-59-07OCT19

Регулировка длины тюков

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Перед началом регулировки длины тюков выключайте вал отбора мощности (PTO), включайте стояночный тормоз, глушите двигатель трактора, извлекайте ключ зажигания и включайте тормоз маховика.



ZX1046421

ZX1046421—UN—11JAN12

A—Маховичок блокировки

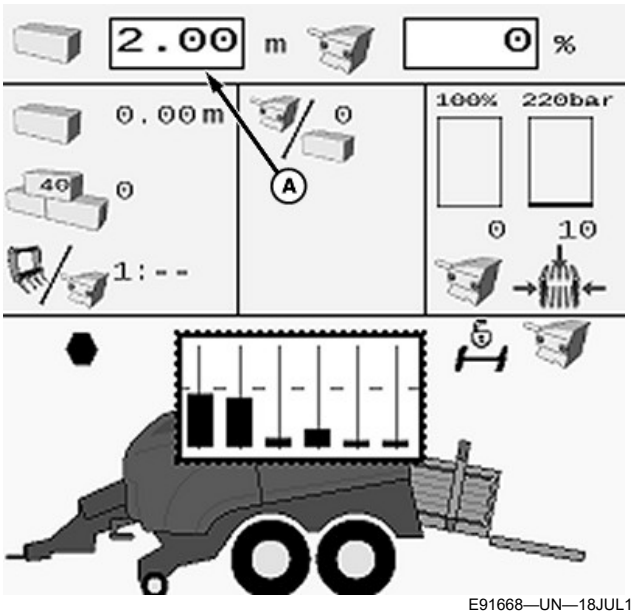
B—Стрелка
C—Поворотный регулятор

Для пресс-подборщиков с опциональной механической системой обвязки: для обеспечения возможности контроля цикла обвязки длину тюков необходимо настраивать механически (на машине).

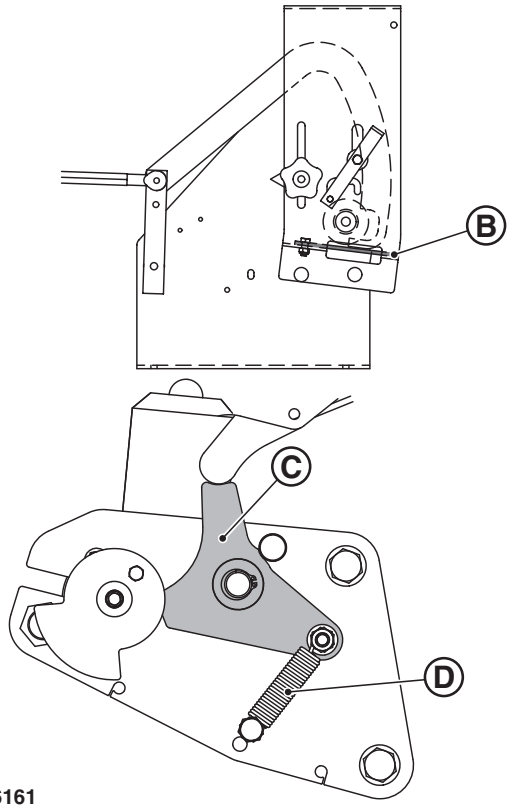
ПРИМЕЧАНИЕ: Диапазон настройки длины тюков: 60–300 см (23,6–118,1 дюйма).

Отрегулируйте требуемую длину тюков следующим образом:

1. Отпустите маховичок блокировки (A).
2. Чтобы переместить стрелку (B), поворачивайте поворотный регулятор (C) до тех пор, пока не будет достигнута требуемая длина тюков.
3. Для уменьшения длины тюков перемещайте стрелку (B) вверх.
4. Для увеличения длины тюков перемещайте стрелку (B) вниз.



E91668—UN—18JUL19



ZX206161

ZX206161—UN—03NOV13

A—Поле ввода длины тюков
B—Стопорная пластина
C—Рычаг выключения
D—Пружина

Для пресс-подборщиков с опциональной электрической системой обвязки: для обеспечения возможности контроля цикла обвязки длину тюков необходимо настраивать электронными средствами (на дисплее).

ПРИМЕЧАНИЕ: Диапазон настройки длины тюков: 60–300 см (23,6–118,1 дюйма).

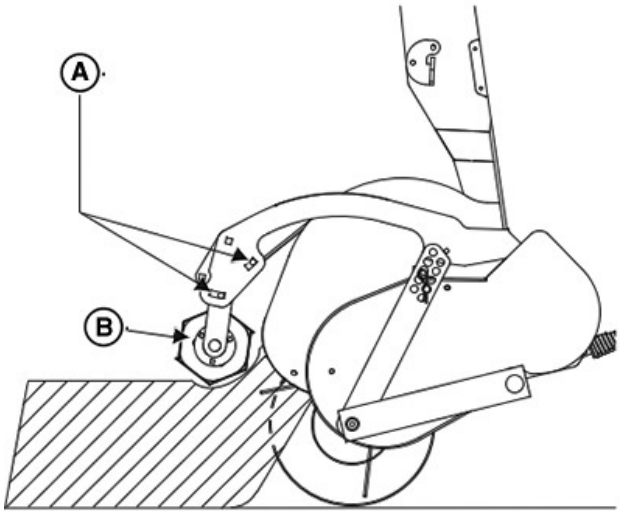
Отрегулируйте требуемую длину тюков следующим образом:

1. Переведите дисплей в рабочий режим (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика").
2. Введите требуемую длину тюков в поле ввода длины тюков (A).
3. Убедитесь, что стопорная пластина (B), рычаг выключения (C) и пружина (D) находятся в положениях для использования электрической системы обвязки, как показано на иллюстрации.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. Устройство выключения механической системы обвязки должно быть выключено.

MT2WJML,0000083-59-13SEP19

Регулировка прижимного вальца



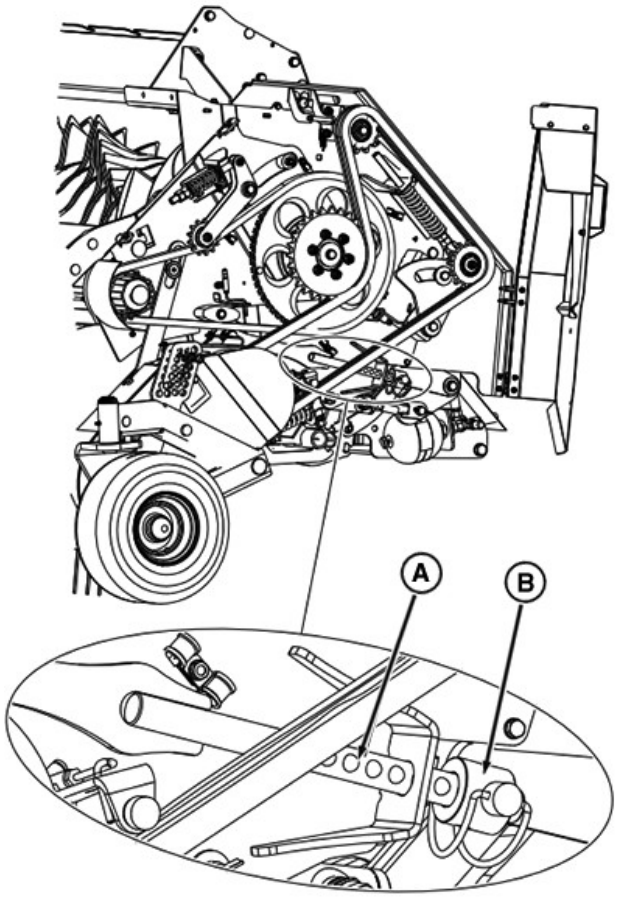
APY43971—UN—02DEC20

A—Регулировочный болт
B—Прижимной валец

1. Для обеспечения оптимальных рабочих характеристик отрегулируйте положение прижимного вальца (B) таким образом, чтобы он едва касался верха валка.
2. Для обеспечения оптимальной подачи культуры прижимной валец (B) можно переместить дальше вперед или назад.
3. Чтобы получить надлежащий угол для хорошей подачи, используйте регулировочные болты (A).

HK75640,0001190-59-02DEC20

Регулировка высоты подборщика



APY43965—UN—01DEC20

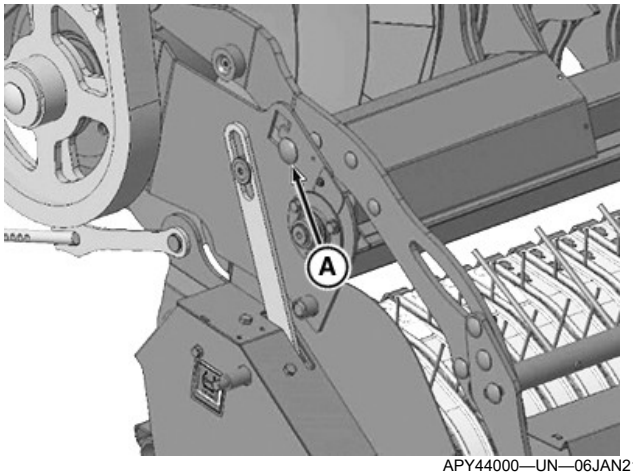
A—Стержень с отверстиями
B—Вкладыш

1. Отрегулируйте высоту подборщика следующим образом:
   a. Высота подборщика регулируется с помощью стержня с отверстиями (A).
   b. Наденьте вкладыш (B) на стержень с отверстиями (A), чтобы установить самое низкое рабочее положение подборщика.
2. Повторите процедуру по необходимости.

HK75640,0001184-59-24NOV20

Регулировка механизированного вальца для культуры

Чтобы отрегулировать механизированный валец для культуры, сделайте следующее:



APY44000—UN—06JAN21

A—Болт

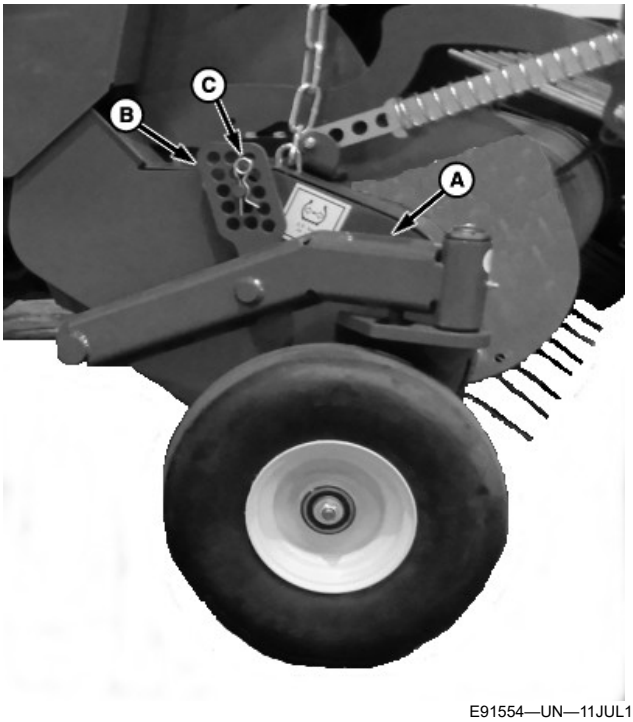
1. Уменьшите давление вальца на культуру.
2. Отпустите болт (A). Переместите болт (A) в верхнее положение в пазу с обеих сторон и затяните в таком положении.

HK75640,00011BB-59-06JAN21

Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Эксплуатация подборщика слишком близко к грунту может привести к чрезмерной поломке зубьев.

ПРИМЕЧАНИЕ: Колеса подборщика не должны постоянно касаться грунта.

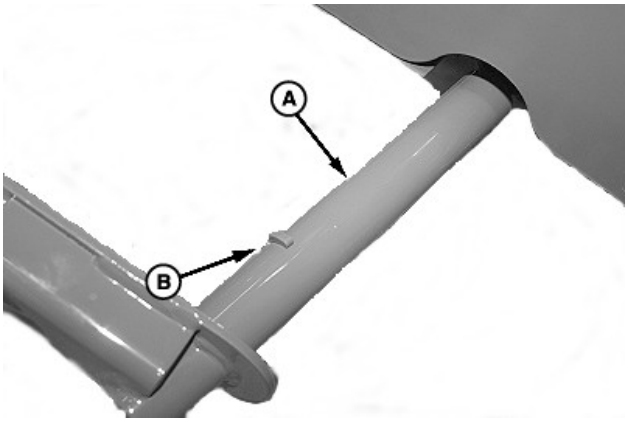


E91554—UN—11JUL19

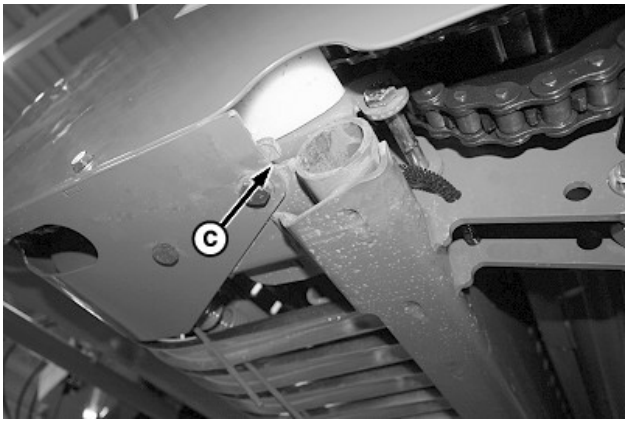
A—Узел регулирующего глубину колеса
B—Кронштейн
C—Пружинный шплинт

Установите узел регулирующего глубину колеса (A) с каждой стороны рамы подборщика следующим образом:

1. Расположите узел регулирующего глубину колеса (A), как показано на иллюстрации.
2. Поднимайте регулирующее глубину колесо до тех пор, пока паз не окажется над втулкой.
3. Переместите кронштейн (B) на штифт.
4. Установите пружинный шплинт (C) на штифт.



E91797—UN—31JUL19



E81956—UN—04JAN17

A—Главная трубка
B—Пластина (по 1 с каждой стороны)
C—Паз (по 1 с каждой стороны)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что главная трубка (A) и пластина (B) зафиксированы в пазах (C) с обеих сторон машины.

MT2WJML,00000A1-59-27NOV19

Система управления плавностью хода пресс-подборщика

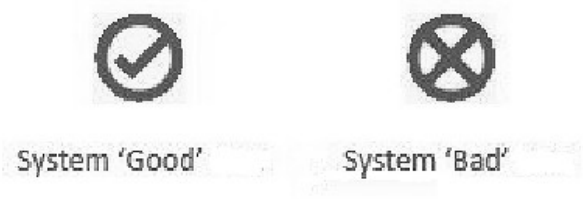
Функция управления плавностью хода тюкового пресс-подборщика предназначается для обеспечения повышенного комфорта и уменьшения усталости оператора во время уборки культуры с помощью тюкового пресс-подборщика. В связи с высокими нагрузками и высокими требованиями к мощности тюковых пресс-подборщиков во время уборки урожая в кабине трактора может возникать сильное раскачивание относительно поперечной оси. Благодаря интеллектуальному демпфированию эти вибрации могут быть снижены на совместимых моделях тракторов John Deere, используемых в сочетании с тюковыми пресс-подборщиками John Deere. На основании сигналов от датчиков ускорения в приемнике GPS и других сигналов на тракторе осуществляется бесступенчатое регулирование привода трансмиссии путем изменения частоты поршня пресс-подборщика. В результате производится периодическое изменение настройки скорости для ввода поправки на создаваемые продольные колебания. Эта технология, специально разработанная для активного снижения вибраций, обеспечивает существенное улучшение качества хода и уменьшение усталости оператора во время эксплуатации пресс-подборщика.

Все взаимодействие с системой управления плавностью хода пресс-подборщика, включая визуализацию функции, включение, выключение и приостановку работы функции, а также диагностику, осуществляется с использованием интерфейса пресс-подборщика. Главная страница пресс-подборщика предоставляет обратную связь в отношении того, в каком состоянии работает система, а также содержит кнопку приостановки, появляющуюся во время активной работы системы. Эту кнопку приостановки можно использовать для мгновенной приостановки работы функции. Страница систем автоматизации предоставляет возможность включения и выключения функции, а также проведения диагностики при возникновении проблем.

HK75640,00011AD-59-18DEC20

Использование системы управления плавностью хода пресс-подборщика

На экране отображается обратная связь для системы управления плавностью хода пресс-подборщика и компонентов, которые требуются для работы системы. Эта информация показывает, работает ли каждый из компонентов или имеет ошибку. Обратная связь в отношении каждого из компонентов будет иметь вид пиктограмм "В норме" и "Не в норме", которые показывают, имеет ли конкретный компонент какую-либо активную ошибку.



E94305—UN—27AUG20

Обратная связь для каждого компонента представлена следующим образом:

- "Ошибки системы GPS отсутствуют" — предоставление информации в случае обнаружения какой-либо ошибки с приемником GPS.

  Пиктограмма "В норме" отображается, когда никакие ошибки с приемником GPS не обнаружены.

  Пиктограмма "Не в норме" отображается, когда приемник GPS либо не обнаружен, либо передает ошибочные данные.

- "Ошибки системы трактора отсутствуют" — предоставление информации при обнаружении какой-либо ошибки с трактором, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика.

  Пиктограмма "В норме" отображается, когда никакие ошибки с трактором не обнаружены или информация об ошибках с трактора не отправляется.

  Пиктограмма "Не в норме" отображается, когда либо трактор сообщает об ошибке, препятствующей работе системы управления

плавностью хода пресс-подборщика, либо пресс-подборщик потерял связь с трактором или получает от трактора недействительные данные. Для ознакомления с информацией о порядке поиска неисправностей см. руководство по эксплуатации трактора.

- "Ошибки системы пресс-подборщика отсутствуют" — предоставление информации при обнаружении какой-либо ошибки с пресс-подборщиком, которая препятствует работе системы управления плавностью хода пресс-подборщика.

  Пиктограмма "В норме" указывает на то, что никакие ошибки, препятствующие работе системы управления плавностью хода пресс-подборщика, не обнаружены.

  Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что не удается вычислить положение поршня, когда это ожидается, и требуется проведение поиска неисправностей силами дилера. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

- "Система трактора поддерживает использование функции" — показывает, совместим ли трактор, соединенный с пресс-подборщиком, с системой управления плавностью хода пресс-подборщика.

  Пиктограмма "В норме" указывает на то, что трактор совместим с системой управления плавностью хода пресс-подборщика.

  Пиктограмма "Не в норме" указывает на то, что трактор не совместим с системой управления плавностью хода пресс-подборщика. Сверьтесь со списком совместимости тракторов и убедитесь, что в тракторе используется новейшее программное обеспечение.

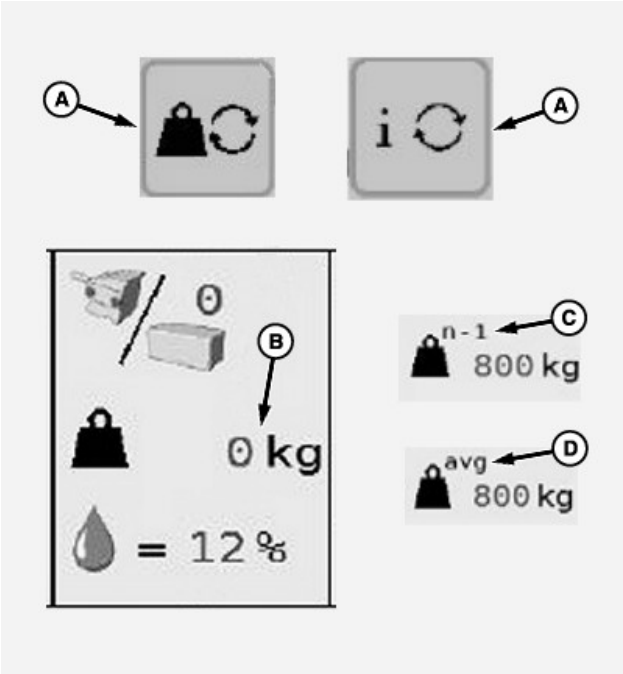
- Параметр "Система включена" показывает, включена или выключена функция на главной странице систем автоматизации

  Индикация "В норме" указывает на то, что система включена путем установки флажка системы управления плавностью хода пресс-подборщика на главной странице систем автоматизации.

  Индикация "Не в норме" указывает на то, что система не включена в связи с тем, что флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика на главной странице систем автоматизации не установлен.

HK75640,00011AE-59-18DEC20

Система взвешивания тюков



E81600—UN—05OCT16

A—Кнопки переключения
B—Фактическая масса
C—Масса последнего тюка
D—Средняя масса тюков

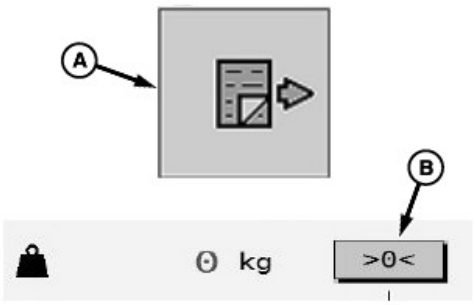
Если система взвешивания установлена и отрегулирована на странице меню дилера 2, на дисплее отображается масса (B) тюка, находящегося на платформе для взвешивания. Эта масса отображается как на основном, так и на рабочем экранах.

Для переключения между отображением указанных ниже данных используйте кнопки переключения (A):

- Масса последнего тюка (C).
- Средняя масса тюков (D).
- Фактическая масса тюка (B) на платформе для взвешивания.

OUO6064,0001982-59-05MAR18

Установка платформы для взвешивания на нуль



E91995—UN—04OCT19

A—Кнопка перехода к следующей странице
B—Кнопка массы 0

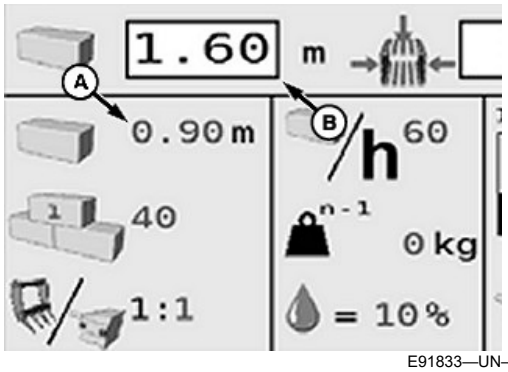
Убедитесь, что платформа находится в рабочем положении.

Убедитесь, что платформа пуста.

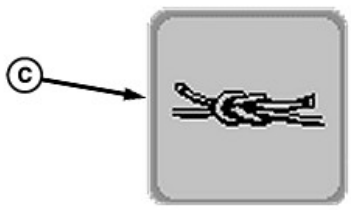
1. Нажмите кнопку перехода к следующей странице (A), чтобы перейти к странице меню дилера 2.
2. Нажмите кнопку нулевой массы (B). Значение изменится на 0. Если значение не изменяется, подождите 10 секунд и повторите попытку.
3. После этого система взвешивания будет готова к эксплуатации.

OUO6064,0001983-59-07OCT19

Эксплуатация электрической системы обвязки (при наличии)



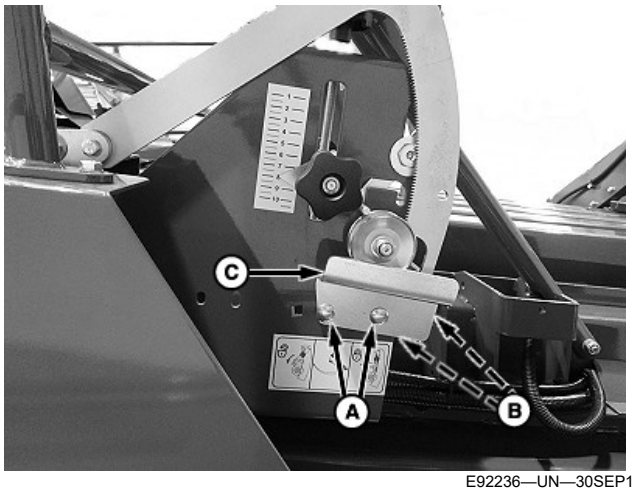
E91833—UN—29JUL19



E91834—UN—29JUL19

A—Фактическая длина тюка
B—Требуемая длина тюков
C—Кнопка запуска электрической системы обвязки

Чтобы мог быть начат цикл обвязки с использованием электрической системы обвязки, требуется соблюдение следующих условий:



E92236—UN—30SEP19

A—Болт с квадратным подголовком (2 шт.)
B—Стопорная гайка (2 шт.)
C—Стопорная пластина

1. Установите стопорную пластину (C) на место.
2. Заверните болты (A).
3. Установите стопорные гайки (B) и затяните их по необходимости.

- Капот узловязателей закрыт, и датчик активен
- Показание переключателя вентилятора установлено на 1 (см. описание функций вывода данных на странице меню диагностики в разделе "Использование приложения пресс-подборщика")
- Вал отбора мощности (PTO) работает на скорости выше 100 об/мин
- Настройка давления в прессовальной камере выше 5000 кПа (50 бар) (725 фунтов на кв. дюйм)
- Показание датчика электрической системы обвязки установлено на 1 (см. описание функций вывода данных на странице меню диагностики в разделе "Использование приложения пресс-подборщика")

Когда все условия соблюдены, и фактическая длина тюка (A) достигла настройки требуемой длины тюков (B), запускается электрическая система обвязки.

ПРИМЕЧАНИЕ: В начале цикла обвязки раздается двойной звуковой сигнал.

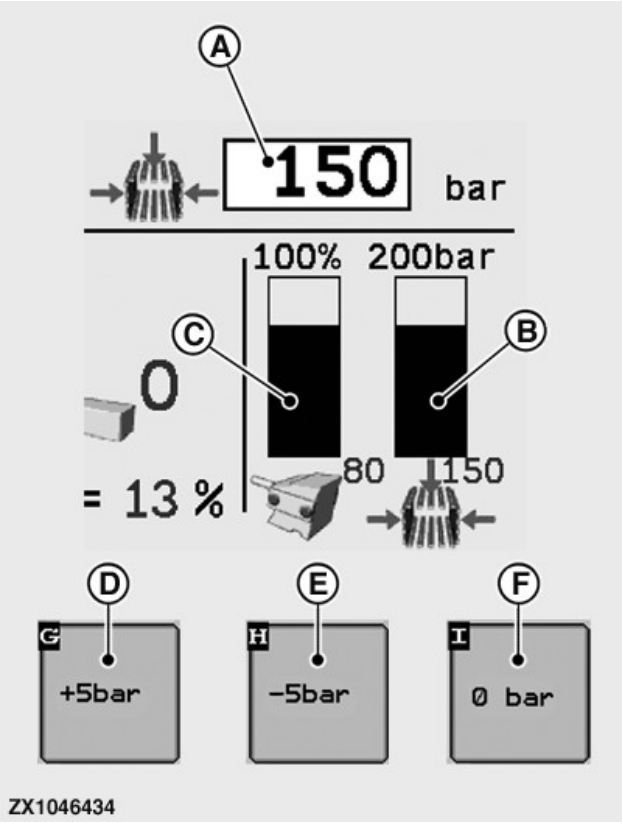
По необходимости (и если все обязательные условия соблюдены) электрическая система обвязки может быть запущена немедленно. Когда дисплей находится в рабочем режиме, нажмите кнопку (C), чтобы немедленно выключить цикл обвязки

(направить шпагат в узловязатели [в случае с первым тюком] или завершить заготовку последнего тюка поля).

ПРИМЕЧАНИЕ: По необходимости электрическую систему обвязки можно деактивировать. Обращайтесь к дилеру компании John Deere.

MT2WJML,00000F1-59-30SEP19

Регулировка плотности тюков



ZX1046434—UN—12JAN12

A—Поле ввода данных, давление в прессовальной камере
B—Фактическое давление в прессовальной камере
C—Перегрузка поршня прессовальной камеры
D—Кнопка увеличения давления
E—Кнопка уменьшения давления
F—Кнопка установки давления на нуль

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. Максимально допустимое давление уплотнения тюков на машинах L633 составляет 18000 кПа (180 бар) (2610 фунтов на кв. дюйм). Максимально допустимое давление уплотнения тюков на машинах L624 и L634 составляет 21000 кПа (210 бар) (3045 фунтов на кв. дюйм). Никогда не превышайте максимально допустимую величину давления.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. "Страница рабочего режима" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика". Убедитесь, что на дисплее отображается поле ввода данных (A). Если это не так, активируйте поле ввода давления в прессовальной камере (см. "Страница пользовательских функций" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика").

Плотность тюков контролируется путем регулировки давления (плотности) в прессовальной камере и/или путем регулировки нагрузки поршня прессовальной камеры (машины).

Регулировка давления: когда вал отбора мощности (PTO) работает, а электронная система находится в режиме рабочего экрана дисплея, давление возрастает до предварительно установленной настройки плотности.

Во время подбора и прессования давление в цилиндрах прессовальной камеры непрерывно измеряется и регулируется. Во время работы отображается фактическое давление в прессовальной камере (B). Давление остается в пределах 500 кПа (5 бар) (72,5 фунта на кв. дюйм) от предварительно установленного значения.

Перегрузка поршня прессовальной камеры (C) вызывает автоматическое снижение гидравлического давления в цилиндрах прессовальной камеры. После того как нагрузка на поршень прессовальной камеры снизится, давление автоматически возрастает до предварительно установленного значения.

Давление уплотнения необходимо адаптировать к рабочим условиям, например к типу культуры, влажности культуры и сопротивлению шпагата.

Рекомендуемые величины давления для различных типов культур:

- Силос: 500–4000 кПа (5–40 бар) (72,5–580 фунтов на кв. дюйм)
- Солома: 10000–21000 кПа (100–210 бар) (1450–3045 фунтов на кв. дюйм)
- Сено: 6000–15000 кПа (60–150 бар) (870–2175 фунтов на кв. дюйм)

Настройка давления в прессовальной камере:

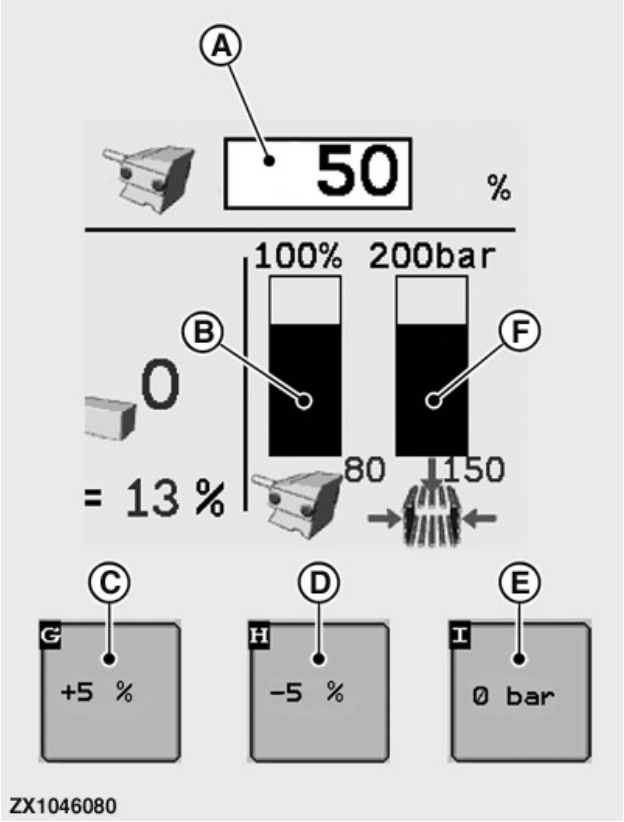
1. Пресс-подборщик должен быть пустым. Переведите дисплей в режим отображения рабочего экрана (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика").
2. Чтобы ввести требуемое давление в прессовальной камере, нажмите поле ввода данных (A).

   Диапазон настройки: 0–21000 кПа (0–210 бар) (0–3045 фунтов на кв. дюйм).

3. Требуемое давление в прессовальной камере (A) настраивается с шагом + или –50 кПа (5 бар) (72,5 фунта на кв. дюйм), либо может быть быстро установлено на нуль.
   - Для увеличения предварительно установленного давления в прессовальной камере нажимайте кнопку (D).
   - Для уменьшения предварительно установленного давления в прессовальной камере нажимайте кнопку (E).
   - Чтобы сбросить предварительно установленное давление в прессовальной камере до 0, нажмите кнопку (F) один раз.

   ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы сбросить гидравлическое давление в прессовальной камере, нажмите кнопку (F) два раза или нажмите и удерживайте кнопку (E). Давление в цилиндрах упадет до нуля, но предварительно установленное значение сохранится. Чтобы снова вызвать на экран предварительно установленное значение давления в прессовальной камере, нажмите кнопку (F) еще раз. Рост давления начнется при включении вала отбора мощности (PTO) трактора.

4. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора и дайте ему поработать несколько минут, не выполняя подбор и прессование, пока не будет достигнуто требуемое давление уплотнения (A).
5. Начните подбор и прессование.



ZX1046080—UN—07JAN12

A—Поле ввода данных, нагрузка машины
B—Измеренная нагрузка машины
C—Кнопка увеличения нагрузки
D—Кнопка уменьшения нагрузки
E—Кнопка установки давления на нуль
F—Фактическое давление в прессовальной камере

Регулировка нагрузки машины:

ПРИМЕЧАНИЕ: Фактическое давление в прессовальной камере (F) регулируется автоматически и зависит от измеренной нагрузки машины (B). Нагрузка машины должна устанавливаться в диапазоне 30–100% от максимальной нагрузки машины. Убедитесь, что на дисплее отображается поле ввода данных (A). Если это не так, активируйте указанное поле (см. "Страница пользовательских функций" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика"). Установленная по умолчанию настройка нагрузки составляет 50% от максимальной нагрузки машины при начальном давлении 2000 кПа (20 бар) (290 фунтов на кв. дюйм). Изменение настройки нагрузки машины не влияет на предварительно установленное начальное давление.

Регулировка нагрузки машины: если измеренная нагрузка машины отсутствует или является низкой, при увеличении размеров тюка регулируемое давление в прессовальной камере увеличивается автоматически. На машинах L633 такое увеличение обеспечивает скорейшую корректировку плотности в

тюке (максимальное регулируемое давление составляет 18000 кПа [180 бар] [2610 фунтов на кв. дюйм]).

Как только нагрузка машины начнет превышать предварительно установленную нагрузку машины, фактическое давление в прессовальной камере будет уменьшаться. Давление снижается до тех пор, пока нагрузка машины не окажется в пределах предварительно установленной нагрузки машины ±5%.

Давление варьирует в зависимости от нагрузки машины (вследствие колебаний толщины валков, варьирования культуры или изменения погодных условий).

Настройку нагрузки машины необходимо адаптировать к рабочим условиям, например к типу культуры, влажности культуры и сопротивлению шпагата.

Рекомендуемые значения нагрузки машины для различных типов культур:

- Силос: 30–60%
- Солома: 60–100%
- Сено: 50–80%

Настройка нагрузки машины:

1. Пресс-подборщик должен быть пустым. Переведите дисплей в режим отображения рабочего экрана (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика").

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что на дисплее отображается поле ввода нагрузки машины (A). Если это не так, активируйте указанное поле (см. "Страница пользовательских функций" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика").

2. Чтобы ввести требуемое значение нагрузки машины, нажмите поле ввода данных (A).

   Диапазон настройки: 0–100%.

3. Требуемое значение нагрузки машины настраивается с шагом + или –5%, либо может быть быстро установлено на нуль.

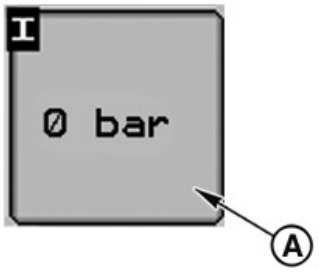
   - Для увеличения значения нагрузки машины нажимайте кнопку (C).
   - Для уменьшения значения нагрузки машины нажимайте кнопку (D).
   - Чтобы сбросить предварительно установленное давление в прессовальной камере до 0, нажмите кнопку (E) один раз. Значение нагрузки машины будет сброшено до 0%.

   ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы сбросить гидравлическое давление в прессовальной камере, нажмите кнопку (E) два раза или нажмите и удерживайте кнопку (D). Давление в цилиндрах упадет до нуля, и измеренная нагрузка машины (B) будет сброшена до 0%, но предварительно установленное значение сохранится. Чтобы снова вызвать на экран значение нагрузки машины, нажмите кнопку (E) еще раз. Рост давления начнется при включении вала отбора мощности (PTO) трактора.

4. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора и дайте ему поработать несколько минут, не выполняя подбор и прессование, пока не будет достигнуто установленное по умолчанию или ранее введенное давление уплотнения.
5. Начните подбор и прессование.

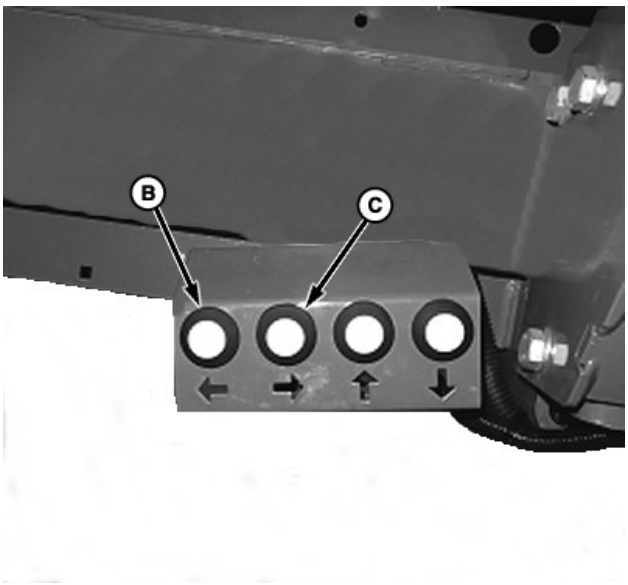
MT2WJML,0000087-59-07OCT19

Эксплуатация эжектора последнего тюка

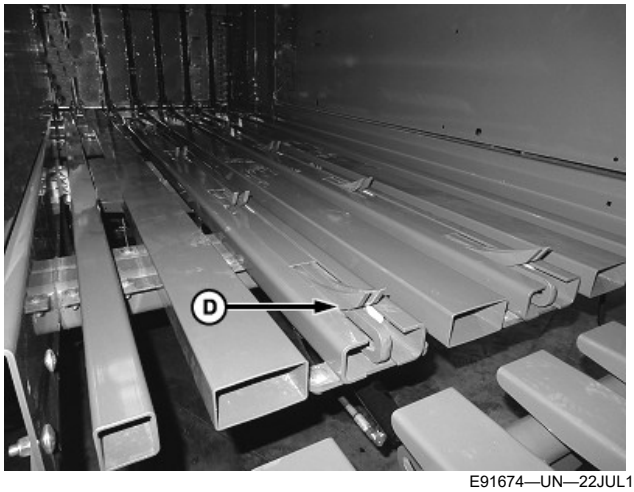


ZX1046443

ZX1046443—UN—14JAN12



E91675—UN—22JUL19



E91674—UN—22JUL19

A—Кнопка установки давления на нуль
B—Кнопка втягивания
C—Кнопка выдвижения
D—Крюк эжектора (по необходимости)

После завершения работы выполните выгрузку последнего тюка. Выполните следующие действия:

1. Включите вал отбора мощности (PTO) и установите частоту вращения 1000 об/мин.
2. Начните процесс обвязки.
3. Уменьшите частоту вращения ВОМ (PTO) до 500 об/мин.
4. Нажмите кнопку установки давления на нуль (A) два раза, чтобы сбросить гидравлическое давление в прессовальной камере.
5. Выключите вал отбора мощности (PTO).

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Дожидайтесь, когда верхние и боковые направляющие камеры выдвинутся.

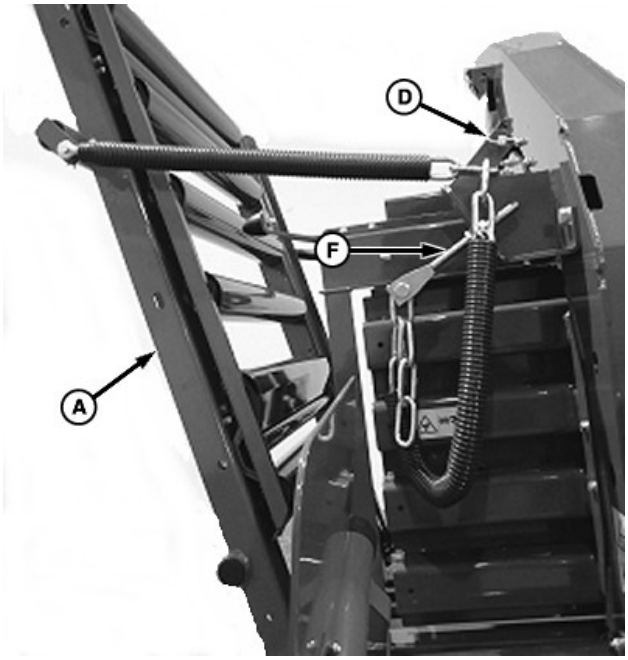
6. Активируйте соответствующий селективный контрольный клапан (SCV) трактора (см. раздел "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика").
7. Чтобы вытолкнуть тюк, попеременно нажимайте кнопку (C) и кнопку (B).

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Обязательно перемещайте крюки эжектора тюков (D) в крайнее переднее положение во время каждого такта.

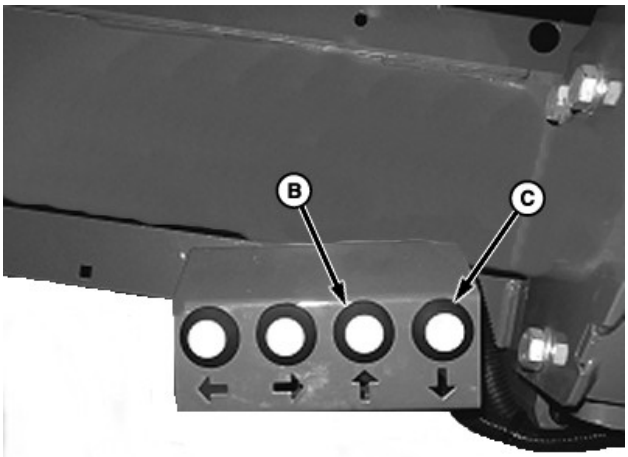
8. После выталкивания тюка переместите крюки эжектора тюков (D) в крайнее переднее положение.
9. По необходимости сложите лоток прессовальной камеры (см. "Эксплуатация лотка прессовальной камеры" в этом разделе).

MT2WJML,0000088-59-03OCT19

Эксплуатация лотка прессовальной камеры



E91677—UN—22JUL19



E91676—UN—22JUL19

ZX1046439

ZX1046439—UN—12JAN12

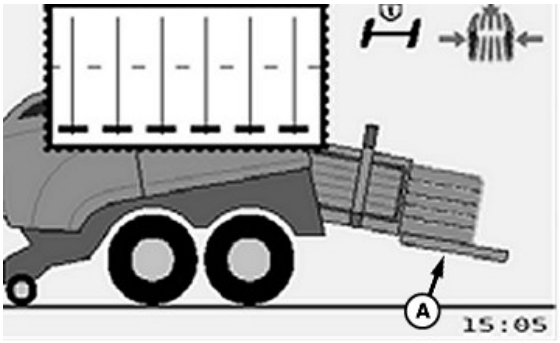
A—Лоток прессовальной камеры
B—Кнопка подъема
C—Кнопка опускания
D—Стопорный штифт (по 1 с каждой стороны)
E—Сообщение об ошибке E121 (подъем лотка прессовальной камеры)
F—Регулировочная вилка цепи (по 1 с каждой стороны)

Для работы в поле полностью опустите лоток прессовальной камеры (A) и установите его в горизонтальное положение.

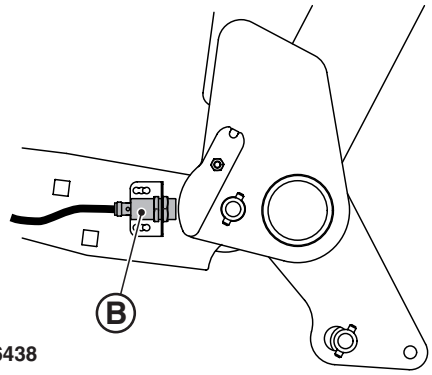
ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Лоток прессовальной камеры является тяжелым. При опускании лотка следите за тем, чтобы посторонние находились в стороне.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если лоток прессовальной камеры не опускается, дисплей находится в режиме отображения рабочего экрана, а вал отбора мощности (PTO) работает со скоростью выше 100 об/мин, на экране появляется сообщение об ошибке E121 (E). Опустите лоток прессовальной камеры.

1. Извлеките стопорные штифты (D) с каждой стороны.
2. Активируйте соответствующий селективный контрольный клапан (SCV) трактора (см. раздел "Присоединение и отсоединение").
3. Используйте кнопку (C) для опускания или кнопку (B) для подъема лотка прессовальной камеры (A).
4. По необходимости выровняйте лоток прессовальной камеры с низом прессовальной камеры, используя регулировочные вилки цепей (F).



E91835—UN—29JUL19



ZX1046438

ZX1046438—UN—12JAN12

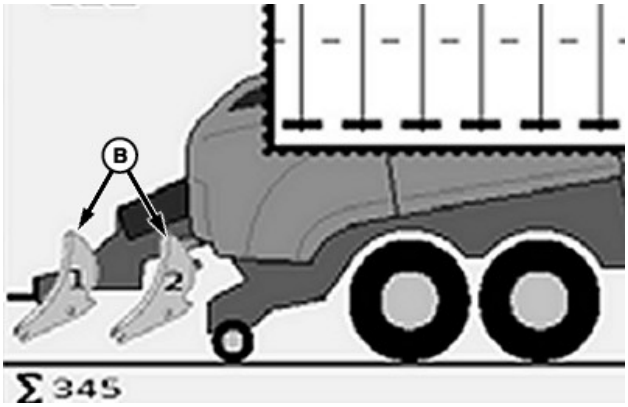
A—Индикатор лотка прессовальной камеры
B—Датчик лотка прессовальной камеры

5. Когда дисплей находится в режиме отображения рабочего экрана (см. раздел "Использование приложения пресс-подборщика"), убедитесь, что индикатор лотка прессовальной камеры (A) находится в ОПУЩЕННОМ положении.

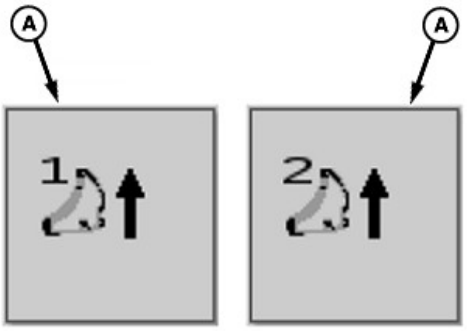
   Если это не так, проверьте датчик лотка прессовальной камеры (B).

MT2WJML,0000089-59-03SEP19

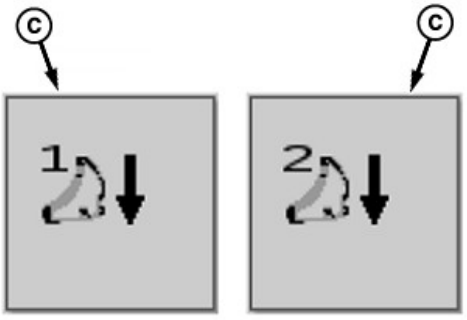
Эксплуатация ножей предварительного измельчителя — при наличии



E91836—UN—29JUL19



E91712—UN—24JUL19



E91837—UN—29JUL19

A—Кнопка включения ножей предварительного измельчителя (2 шт.)
B—Индикатор включенного состояния ножей предварительного измельчителя (2 шт.)
C—Кнопка втягивания ножей предварительного измельчителя (2 шт.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройте количество используемых ножей, как описано в разделе "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" (для предварительного измельчителя с 15 или 23 ножами) в разделе "Подготовка пресс-подборщика". На предварительном измельчителе с 23 ножами длина резки зависит от количества включенных ножей. Когда все 23 ножа включены, длина резки культуры составляет 45 мм (1,77 дюйма).

Включение/втягивание ножей предварительного измельчителя:

1. Включите вал отбора мощности (PTO) и установите частоту вращения 1000 об/мин.
2. Дождитесь создания давления в гидравлическом контуре.
   - Чтобы втянуть ножи, нажмите кнопки (A). На экране появятся индикаторы включенного состояния ножей предварительного измельчителя (B).
   - Чтобы выдвинуть ножи, нажмите кнопки (C). Индикаторы включенного состояния ножей предварительного измельчителя (B) исчезнут.

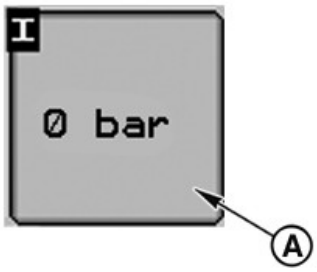
ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопки (C) отображаются только в том случае, если ранее ножи были включены.

MT2WJML,000008A-59-13SEP19

По окончании работы в поле

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы.

По инерции детали пресс-подборщика продолжают вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Включите тормоз маховика.



ZX1046443

ZX1046443—UN—14JAN12

A—Кнопка установки давления на нуль

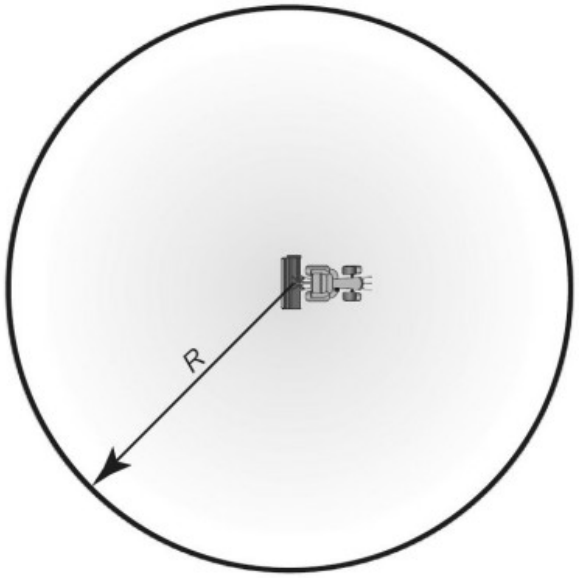
1. Включите вал отбора мощности (PTO) трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: При сбросе давления тюк в прессовальной камере выдвигается в направлении пандуса.

2. Нажмите кнопку установки давления на нуль (A) один раз, чтобы сбросить гидравлическое давление в цилиндрах направляющих прессовальной камеры.
3. Выполните выгрузку последнего тюка с помощью эжектора тюков (см. "Эксплуатация эжектора последнего тюка" в этом разделе).
4. Выключите вал отбора мощности (PTO) и заглушите двигатель трактора.
5. Извлеките ключ зажигания и дождитесь полной остановки пресс-подборщика.
6. Переведите рычаг механизма выключения в ЗАБЛОКИРОВАННОЕ положение (см. "Установка шпагата" в разделе "Подготовка пресс-подборщика").

OUO6064,0001FD1-59-03APR18

Эксплуатация аппарата предварительного измельчения (при наличии)



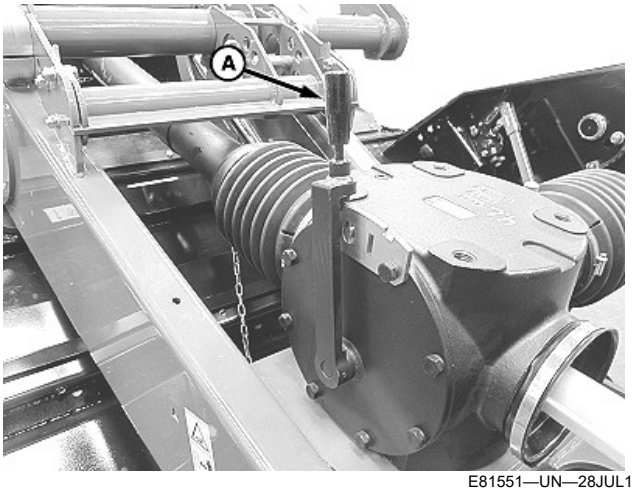
E86881—UN—19MAR18

R—Рабочий радиус 50 м (164 фута)

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей от разлетающегося мусора. Перед началом эксплуатации машины убедитесь, что в опасной зоне вокруг машины нет людей и животных. Радиус опасной зоны вокруг рабочей линии машины (R) составляет 50 м (164 фута). Используйте для эксплуатации LSB, оборудованного аппаратом предварительного измельчения, только тракторы с кабиной. Если кабина не является звуконепроницаемой, оператор должен использовать средства индивидуальной защиты органов слуха.

При работе в сухих условиях и в условиях, когда в воздух поднимается большое количество пыли, надевайте противопылевую маску.

Если машина начинает странно вибрировать во время работы, немедленно остановитесь и проверьте состояние ротора, режущих орудий и балансировочного балласта. Чрезмерная вибрация может причинить вред здоровью оператора.



E81551—UN—28JUL16

A—Рычаг

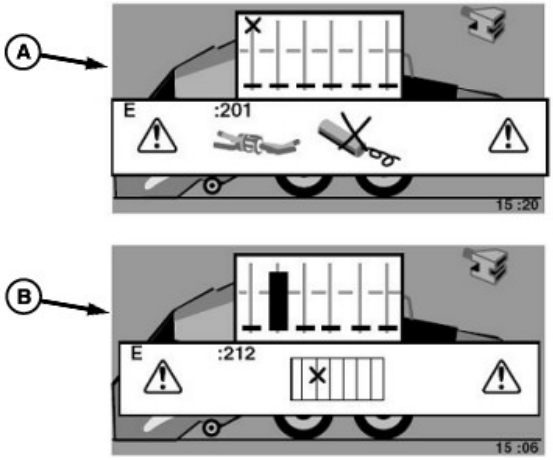
1. Выключите вал отбора мощности (PTO) трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что вращающиеся детали полностью остановились.

2. Переведите рычаг (A) в положение ВКЛ. или ВЫКЛ.

GW44282,0000C20-59-19FEB20

Сообщения об ошибках E210 и E212, касающиеся шпагата



E86530—UN—27FEB18

ВАЖНО: Если на дисплее появляется окно с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните неисправность, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

E:210 (A) — заклинивание шпагата в узловязателе

Шпагат заклинило в узловязателях (КРИТИЧЕСКАЯ ошибка, ОСТАНОВИТЕ подбор и прессование).

Эта ошибка может появляться:

- После увеличения размеров тюка на 5 см (2 дюйма), когда заклинивание происходит во время вязания первого узла.
- После увеличения размеров тюка на 40 см (6 дюймов), когда заклинивание происходит во время вязания второго узла.

Проверьте шпагат и соответствующий узловязатель, который вызывает проблему.

E:212 (B) — потеря натяжения шпагата

Эта ошибка появляется при возникновении следующих проблем:

- Рычаг контроля провисания поднят или поднимается после увеличения размеров тюка до 70 см (28 дюймов).
- Слабое натяжение шпагата.
- Шпагат закончился или оборван.

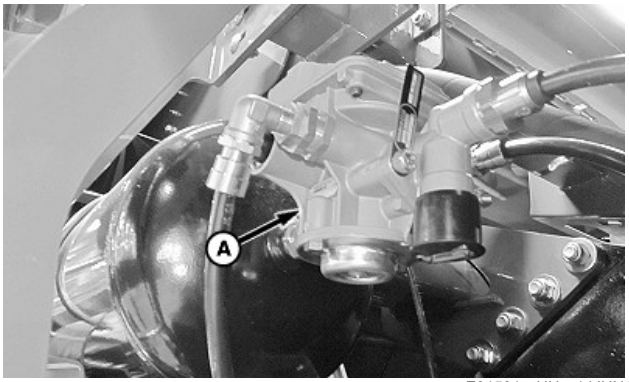
Увеличьте натяжение шпагата, замените шпагат новым шпагатом или устраните обрыв шпагата.

OUO6064,000216A-59-05MAR18

Пневматическая тормозная система

Регулятор тормозной мощности

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не устанавливайте регулятор тормозной мощности на нулевую нагрузку. Для машин с пустым баком минимальным положением регулятора тормозной мощности должно быть положение частичной нагрузки.



E81501—UN—14JUN16

A—Регулятор тормозной мощности

Давление в тормозе на машине чуть выше давления в тормозе на тракторе. Это позволяет предотвратить наезд машины на трактор во время торможения. Давление в тормозе может настраиваться заранее для предотвращения блокировки колес. Для вычисления требуемой тормозной мощности и регулировки положения регулятора тормозной мощности (A) используйте массу машины.

Отвод давления воздуха без подсоединения воздушных трубопроводов к трактору

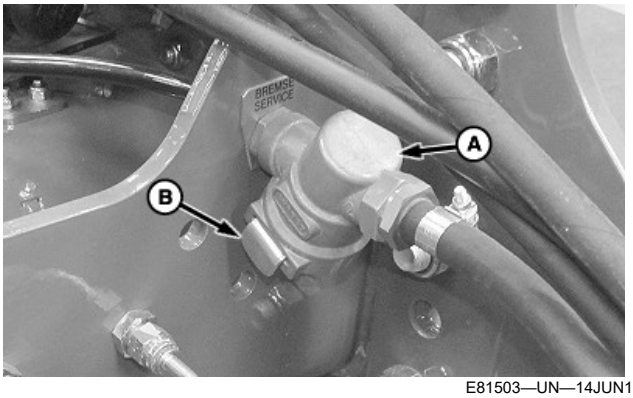
E81499—UN—14JUN16

A—Рукоятка управления перепускным клапаном

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. При движении по общественным дорогам устанавливайте рукоятку управления перепускным клапаном в ВЫДВИНУТОЕ положение.

Когда машина отсоединена, она может быть заторможена, если потянуть рукоятку управления перепускным клапаном (A) ВНИЗ. Если перевести перепускной клапан ВВЕРХ, это приведет к открытию тормозной системы в атмосферу, что обеспечит возможность движения машины. На отсоединенной машине эта процедура может быть повторена несколько раз. После того как данная процедура будет выполнена несколько раз, давление в резервуаре сжатого воздуха станет слишком низким для работы тормозной системы.

Фильтрация сжатого воздуха



E81503—UN—14JUN16

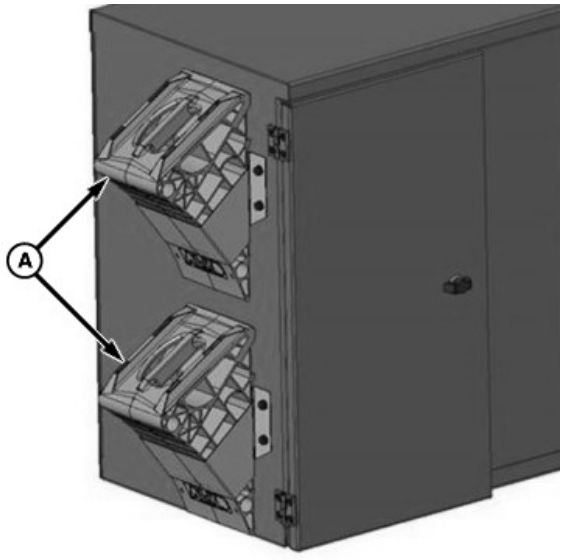
A—Воздушный фильтр (2 шт.)
B—Стопорная задвижка (2 шт.)

Питающий трубопровод и трубопровод управления тормозной системы оборудованы воздушными фильтрами (A) для фильтрации воздуха. Эти

фильтры необходимо очищать три–четыре раза в год. Очистите картриджи воздушных фильтров с помощью какого-либо безопасного растворителя и просушите сжатым воздухом. Картридж воздушного фильтра можно извлечь из корпуса, потянув стопорную задвижку (B). После очистки обеспечьте надлежащую сборку.

MT2WJML,0000059-59-13SEP19

Противооткатные башмаки



E92232—UN—27SEP19

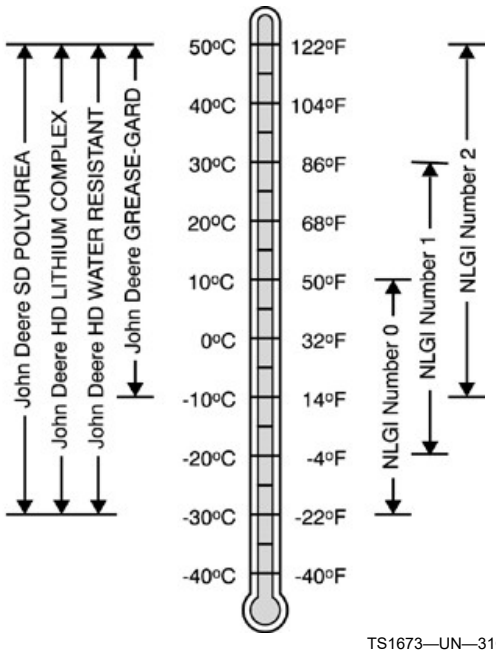
Правая сторона пресс-подборщика

A—Противооткатный башмак (2 шт.)

Машины без тормозных систем оснащены противооткатными башмаками (A). Эти противооткатные башмаки можно укладывать сзади или спереди от колес. Используйте данные башмаки в качестве дополнительного средства обеспечения безопасности (например, на склонах), когда машина отсоединена или выполняется ее обслуживание.

MT2WJML,000005A-59-07OCT19

Смазка



TS1673—UN—31OCT03

Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

Используйте консистентную смазку, выбранную на основании значений консистенции по данным Национального института смазочных материалов (NLGI) и диапазона ожидаемых во время межсервисного интервала колебаний температуры воздуха.

Предпочтительно использовать смазку John Deere SD Polyurea Grease.

Можно также использовать следующие смазки:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- Водоотталкивающая смазка John Deere HD Water Resistant Grease
- John DeereGREASE-GARD

Можно использовать и другие смазки, если они удовлетворяют следующим требованиям:

- Классификация эксплуатационных характеристик NLGI GC-LB

ВАЖНО: Некоторые виды загустителей консистентных смазок несовместимы с другими. Прежде чем смешивать разные типы консистентных смазок, проконсультируйтесь с их поставщиком.

MT2WJML,000011B-59-27SEP19

Смазка Multiluber Grease

Рекомендуется применять универсальную смазку производства компании John Deere.

Система рассчитана на коммерческие многоцелевые смазки вплоть до NLGI Class 2 для использования в летнее и зимнее время.

Используйте смазку с противозадирными присадками (ПЗП).

Следует использовать смазку с аналогичными техническими характеристиками.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не используйте консистентные смазки, содержащие твердые смазочные материалы. Молибденовые и графитовые консистентные смазки закупоривают каналы распределителей, поэтому использовать их нельзя!

Спецификации консистентной смазки для системы автоматической смазки приведены в следующей таблице:

- Спецификации консистентных смазок и масел

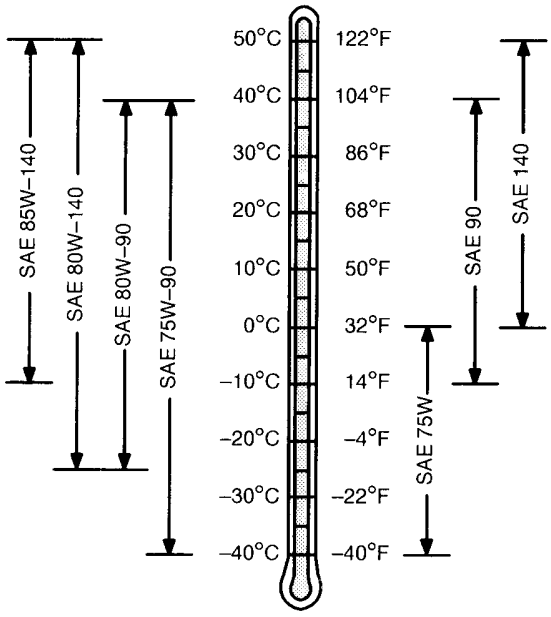
Система принудительного смазывания	
Содержание	**Техническая характеристика**
Консистентная смазка	Литиевая смазка, соответствующая стандартам NLGI 1-2, DIN 51818

- Марка и тип

Марка	Тип
BP	Energrease LS EP 2
Castrol	Speerol EPL 2
Elf	Epexelf 2
Esso	Beacon 2
Fina	Marson L2A
Igol	Roulement EP2
Mobil	Mobilux 2
Motul	Top Cut
Shell	Alvania EP (LF) 2
Общее значение	Multis 2

SF04007,0000A92-59-06JAN16

Трансмиссионное масло



TS1653—UN—14MAR96

Значения вязкости масел для различных диапазонов температуры воздуха

Используйте масло с вязкостью, отвечающей ожидаемому температурному диапазону в период между заменами.

Рекомендуется применять следующие масла:

- GL-5 GEAR LUBRICANT компании John Deere
- John Deere EXTREME-GARD

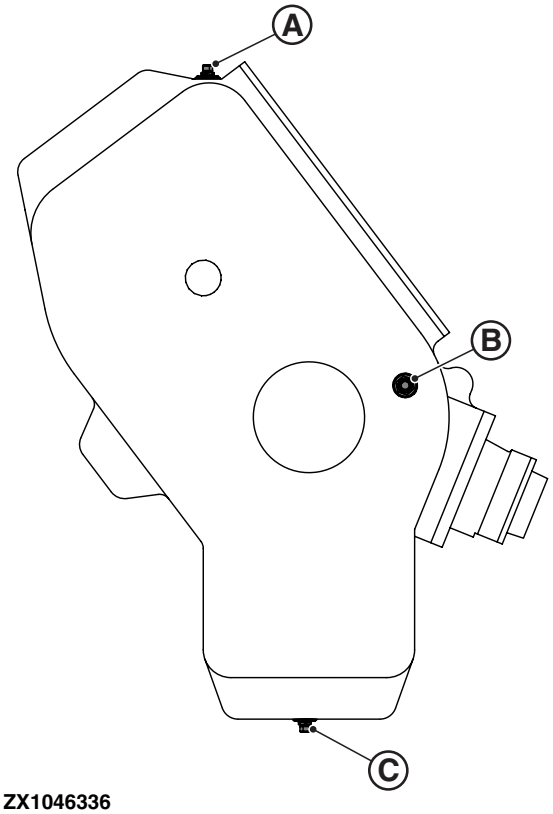
Можно использовать и другие масла, если они удовлетворяют требованиям следующего стандарта:

- API Service Category GL-5

SF04007,0000A94-59-06JAN16

Использование трансмиссионного масла

Главный редуктор



ZX1046336

ZX1046336—UN—12JAN12

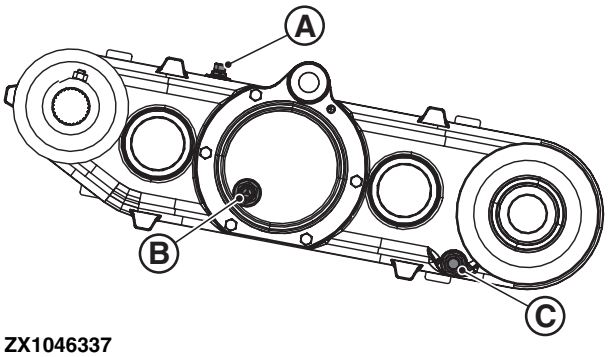
A—Заливная заглушка
B—Смотровое стекло
C—Масляная сливная заглушка (магнитная)

L633 — заправочный объем: 25 л (6,5 галл.)

L624 и L634 — заправочный объем: 40 л (10,57 галл.)

Заливайте масло через заливную заглушку (A) до нижней кромки отверстия для смотрового стекла (B). Сливайте масло через масляную сливную заглушку (C).

Картер коробки передач уплотнителя



ZX1046337

ZX1046337—UN—12JAN12

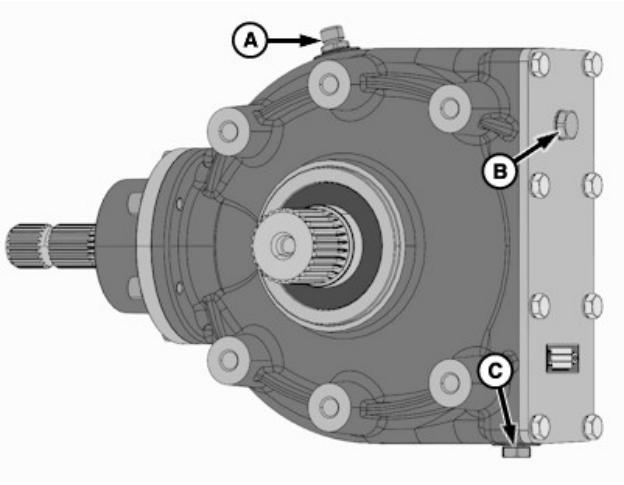
A—Заливная заглушка
B—Контрольная заглушка

C—Масляная сливная заглушка (магнитная)

Емкость: 4 л (1,04 галл.)

Заливайте масло через заливную заглушку (A) до нижней кромки отверстия под контрольную заглушку (B). Сливайте масло через масляную сливную заглушку (C).

Картер коробки передач нижних узловязателей



E73476—UN—19MAR14

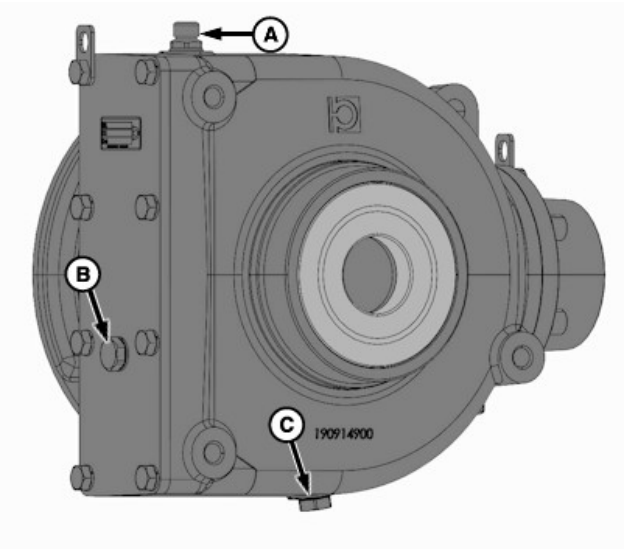
A—Заливная заглушка
B—Контрольная заглушка
C—Масляная сливная заглушка (магнитная)

L624 и L634 — заправочный объем: 3,6 л (1,0 галл.)

L633 — заправочный объем: 2,5 л (0,65 галл.)

Заливайте масло через заливную заглушку (A) до нижней кромки отверстия под контрольную заглушку (B). Сливайте масло через масляную сливную заглушку (C).

Картер коробки передач верхних узловязателей



E73472—UN—19MAR14

A—Заливная заглушка
B—Контрольная заглушка

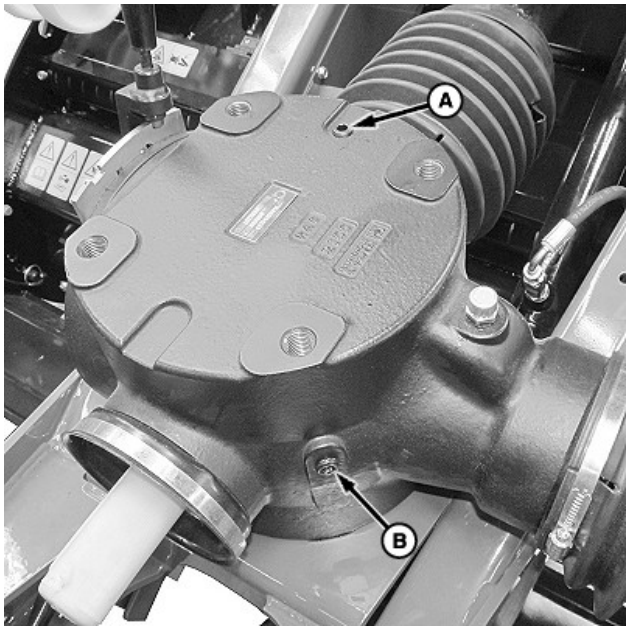
C—Масляная сливная заглушка (магнитная)

L624 и L634 — заправочный объем: 2,1 л (0,55 галл.)

L633 — заправочный объем: 0,8 л (0,21 галл.)

Заливайте масло через заливную заглушку (A) до нижней кромки отверстия под контрольную заглушку (B). Сливайте масло через масляную сливную заглушку (C).

Шестеренчатый привод аппарата предварительного измельчения (при наличии)



E81427—UN—02JUN16

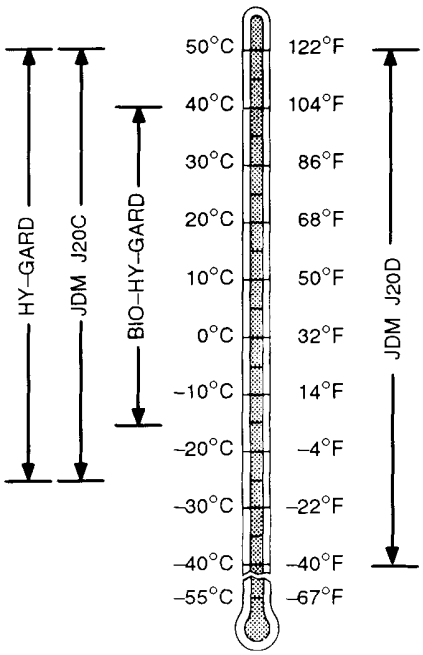
A—Заливная заглушка
B—Контрольная заглушка

Емкость: 5 л (1,3 галл.)

Заливайте масло через заливную заглушку (A) до нижней кромки отверстия под контрольную заглушку (B).

MT2WJML,000008B-59-28JAN20

Масло трансмиссии и гидравлической системы



ZX1050789—UN—17SEP12

Используйте масло с вязкостью, отвечающей ожидаемому диапазону температур воздуха в период между заменами.

Рекомендуется применять следующие масла:

- John Deere HY-GARD

Также рекомендуется масло John Deere BIO-HY-GARD.

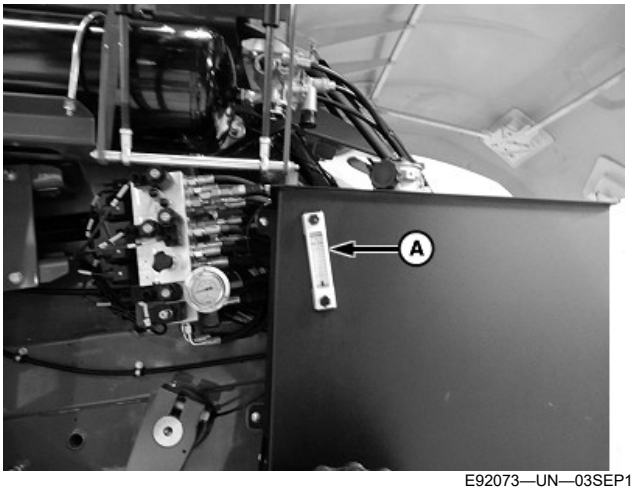
Масла других марок можно использовать, если они соответствуют одному из следующих стандартов:

- Стандарт JDM J20C компании John Deere
- Стандарт JDM J20C компании John Deere

Масла для арктических условий (например, масла, соответствующие требованиям военной спецификации MIL-L-46167B) можно использовать при температурах ниже –30°C (–22°F).

SF04007,0000A96-59-06JAN16

Использование трансмиссионного и гидравлического масел



E92073—UN—03SEP19

A—Смотровое стекло

Гидравлический бак:

Количество масла — 60 л (15,8 галл.)

Проверяйте уровень гидравлического масла по смотровому стеклу (A):

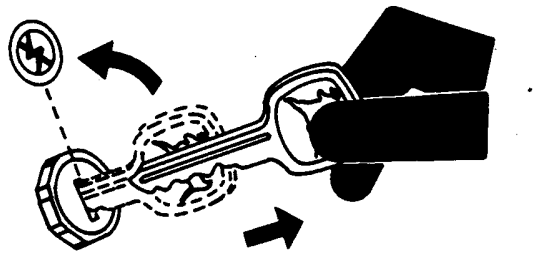
- При давлении 0 кПа (0 бар) (0 фунтов на кв. дюйм).
- Когда цилиндры прессовальной камеры втянуты.
- После того как машина поработает в течение 5 минут.

Уровень масла должен находиться в верхней части смотрового стекла (A).

MT2WJML,000008C-59-19SEP19

Смазка и техническое обслуживание

Техника безопасности при выполнении смазки и техобслуживания машины



TS230—UN—24MAY89

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм в результате неожиданного движения машины, выполняйте смазку и техобслуживание машины на ровной горизонтальной площадке.

НЕ выполняйте смазку и техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включите стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокируйте колеса, чтобы предотвратить самопроизвольное движение, или заблокируйте гидравлические тормоза (при наличии).

OUO6064,0001F77-59-05MAR18

Практика безопасного техобслуживания

TS218—UN—23AUG88

Перед началом работы ознакомиться с процедурой обслуживания. Содержите рабочее место в чистом и сухом состоянии.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от узлов с силовым приводом. Отключите все питание и задействуйте органы управления, чтобы сбросить давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Извлеките ключ зажигания. Дайте машине остыть.

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

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Повреждения следует сразу же ремонтировать. Изношенные или вышедшие из строя детали подлежат замене. Полностью удалите скопившуюся смазку, масло и мусор.

На самоходном оборудовании перед началом регулировки электрических систем или сварки на машине отсоедините заземляющий кабель (–) аккумуляторной батареи.

На буксируемом дополнительном оборудовании отсоедините жгуты проводов от трактора перед началом обслуживания компонентов электрической системы или перед выполнением на машине сварочных работ.

Падение в ходе мойки или работы на высоте может привести к серьезным травмам. Чтобы было легко добраться до любого места, используйте лестницу или платформу. Используйте устойчивые и надежные опоры для рук и ног.

DX,SERV-59-28FEB17

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Особые условия в отдельных географических регионах могут потребовать применения смазочных материалов, которые не указаны в данной инструкции.

В вашем районе может не оказаться выпускаемых компанией John Deere марок охлаждающих жидкостей и смазочных материалов.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

Синтетические смазочные материалы можно использовать в том случае, если они соответствуют эксплуатационным требованиям, приведенным в настоящем руководстве.

Предельные температуры и межсервисные интервалы, указанные в данном руководстве, применимы к жидкостям под торговым знаком John Deere или жидкостям, которые были протестированы и/или одобрены для использования в оборудовании John Deere.

Повторно очищенные базовые продукты можно использовать, если конечный смазочный материал удовлетворяет требования к эксплуатационным характеристикам.

DX,ALTER-59-13JAN18

Хранение смазочных материалов

Ваше оборудование может работать с максимальной эффективностью только при условии использования чистых смазочных материалов.

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей. Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

Убедиться в том, что все контейнеры имеют надлежащую маркировку их содержимого.

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST-59-11APR11

Смеси смазочных материалов

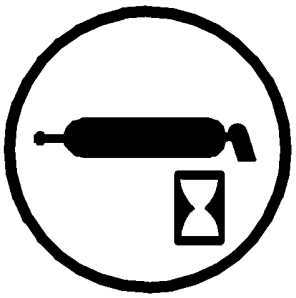
Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

Смеси различных масел могут оказаться несовместимыми по их присадкам и ухудшать условия смазки.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы Джон Дир.

DX,LUBMIX-59-18MAR96

Соблюдение надлежащей периодичности техобслуживания



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

Ориентируясь на общий счетчик тюков, проводите техобслуживание с периодичностью (выраженной в часах работы или количестве заготовленных тюков), указанной на следующих страницах.

ВАЖНО: Рекомендованная периодичность техобслуживания приведена для среднестатистических условий эксплуатации. Если пресс-подборщик эксплуатируется в неблагоприятных условиях, проводите техобслуживание ЧАЩЕ.

Перед началом выполнения любого техобслуживания необходимо обеспечить соблюдение следующих требований:

- Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы.
- Вал отбора мощности (PTO) должен быть выключен.

- Двигатель трактора должен быть заглушен, а ключ зажигания — извлечен.
- Включите тормоз маховика.
- Очистите машину.

OUO6064,0001F78-59-05MAR18

Выполнение смазки

Перед использованием смазочного насоса очистите смазочные фитинги. Незамедлительно заменяйте отсутствующие и поврежденные фитинги. Если консистентная смазка не поступает в фитинг, снимите фитинг и выполните проверку на отсутствие повреждений сопряженных деталей.

OUO6064,0001F79-59-05MAR18

Система автоматической смазки

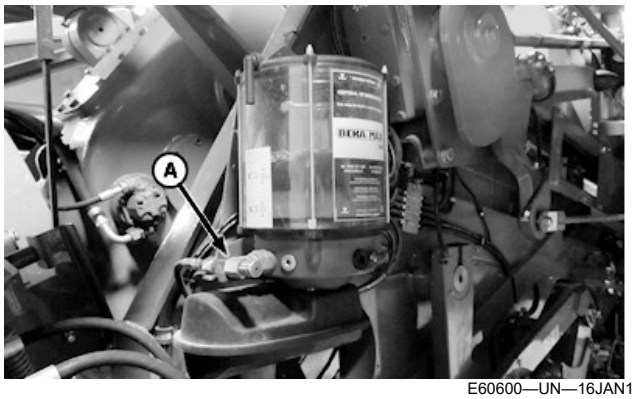
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

ПРИМЕЧАНИЕ: В зависимости от модели машины некоторые точки смазки не подсоединяются к системе автоматической смазки. В этом разделе приводится информация о том, какие точки смазки подсоединены к системе автоматической смазки, а какие — не подсоединены.

E60599—UN—16JAN12

Функция автоматической смазки:

Система включает смазочный насос, приводимый в действие электродвигателем, смазочные трубопроводы, распределители смазки и электронный таймер, управляемый с дисплея. При включении системы смазочный насос включается и выключается через одинаковые интервалы в соответствии с настройками оператора. Для ознакомления с информацией о порядке включения, выключения и настройки системы автоматической смазки см. "Страница пользовательских функций (система автоматической смазки)" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".



E60600—UN—16JAN12

A—Перепускной клапан

Проверка работы системы:

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

С дисплея вручную инициируйте выполнение цикла автоматической смазки на 2 минуты для проверки поступления смазки во все точки смазки. (См. "Страница пользовательских функций [система автоматической смазки]" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".)

В случае закупорки какой-либо пресс-масленки или смазочного трубопровода консистентная смазка может выходить из перепускного клапана (A). Этот клапан является предохранительным устройством, которое позволяет выполнять проверки системы.

Промежуточная смазка:

Вручную инициируйте выполнение цикла автоматической смазки с дисплея:

- На первые 2 минуты в начале каждого уборочного сезона.
- На первые 2 минуты после мойки машины моечным аппаратом высокого давления, паровой очистки или продувки сжатым воздухом.
- На последние 3 минуты в конце сезона.

Обслуживание компонентов:

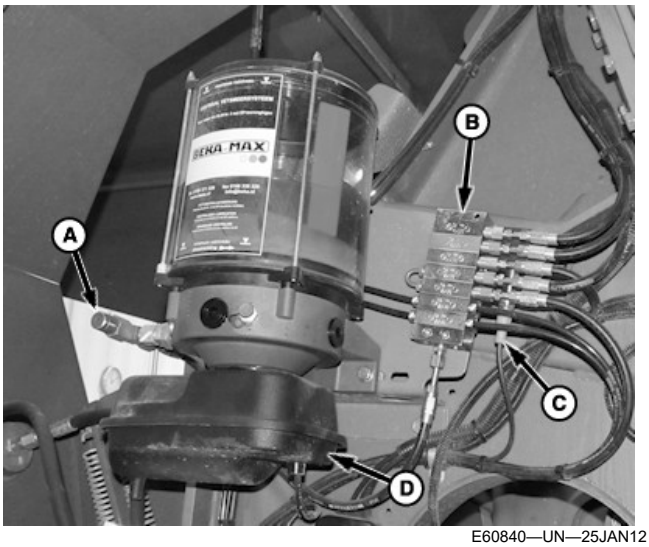
ПРИМЕЧАНИЕ: Никакие компоненты системы не требуют техобслуживания.

В течение нескольких первых недель работы периодически проверяйте систему на предмет следующих аспектов:

- Достаточное количество консистентной смазки в точках приложения нагрузки.

- Отсутствие поврежденных и протекающих трубопроводов.

Система автоматической смазки:



E60840—UN—25JAN12

A—Клапан сброса давления
B—Главный блок делителя
C—Датчик консистентной смазки
D—Смазочный насос

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

Пресс-подборщик может быть оборудован системой автоматической смазки. Данная система состоит из центрального клапана сброса давления (A), делителя основного блока (B), датчика консистентной смазки (C), смазочного насоса (D), левого и правого блоков делителей, а также системы смазки цепей. (См. "Схемы системы автоматической смазки" в разделе "Обслуживание".)

Управление системой автоматической смазки осуществляет электронная система управления.

Во многие точки смазки пресс-подборщика смазка подается полностью автоматически.

Заправить систему можно с помощью следующих средств:

- Стандартный ручной шприц для смазки.
- Шприц для смазки или объемное заправочное устройство (пневматическое) через различные соединители.
- Стандартный картридж с использованием заправочного шприца.

Заполните консистентной смазкой контейнер насоса до отметки максимума, нанесенной снаружи на контейнере для консистентной смазки.

MT2WJML,000008D-59-07OCT19

Периодичность техобслуживания

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ						
• Требуемая периодичность техобслуживания	По мере необходимости	В начале каждого сезона	После 3 моточасов	Через каждые 4 моточаса	Через каждые 5 моточасов	Ежедневно	Еженедельно
Дозаправка системы автоматической смазки	•						
Проверка гидравлических шлангов и гидравлических соединений		•					
Опорожнение воздушного резервуара		•					•
Смазка стояночного тормоза		•					
Смазка предохранительной муфты ведомого вальца для культуры		•					
Смазка кулачковой муфты подборщика		•					
Смазка подшипника верхнего шкива (при наличии аппарата предварительного измельчения)		•					
Смазка подшипников левого и правого подъемных рычагов (при наличии аппарата предварительного измельчения)		•					
Проверка ножей аппарата						•	

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ						
• Требуемая периодичность техобслуживания	По мере необходи-мости	В начале каждого сезона	После 3 моточасов	Через каждые 4 моточаса	Через каждые 5 моточасов	Ежедневно	Еженедель-но
предварительного измельчения (при наличии)							
Проверка картера коробки передач аппарата предварительного измельчения (при наличии)						•	
Проверка длины подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения (при наличии)						•	
Проверка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии)			•				
Смазка подшипника ротора (при наличии)				•			
Смазка ведущего вала основного главного вала отбора мощности (PTO) и защитных трубок					•		

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ				
• Требуемая периодичность техобслуживания	Через каждые 10 моточасов или 400 тюков[a]	Через каждые 50 часов или 2000 тюков[a]	Через каждые 150 часов или 6000 тюков[a]	Через каждые 250 часов или 10 000 тюков[a]	Ежегодно
Проверка натяжения цепи ведомого вальца для культуры	•				
Проверка натяжения цепи ротора	•				
Проверка натяжения цепи подборщика	•				
Смазка муфты свободного хода подборщика	•				
Смазка кулачковой муфты подборщика[b]	•				
Смазка ведущего вала узловязателей	•				
Смазка вала отбора мощности (PTO) вспомогательного главного ведущего вала и защитных трубок	•				
Смазка вил питателя	•				
Смазка подшипника вала главного уплотнителя (с левой стороны)	•				
Смазка подшипника ведомого вальца для культуры (при наличии)	•				
Проверка натяжения цепи ведомого вальца для культуры (при наличии)	•				
Проверка уровня масла в картере коробки передач нижних узловязателей		•			
Проверка уровня масла в картере коробки передач верхних узловязателей		•			
Проверка уровня масла в главном редукторе		•			
Замена масла картера коробки передач аппарата предварительного измельчения		•			
Смазка роликовых подшипников аппарата предварительного измельчения		•			
Проверка уровня масла в картере коробки передач уплотнителя		•			
Проверка уровня гидравлического масла		•			

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ				
• Требуемая периодичность техобслуживания	Через каждые 10 моточасов или 400 тюков[a]	Через каждые 50 часов или 2000 тюков[a]	Через каждые 150 часов или 6000 тюков[a]	Через каждые 250 часов или 10 000 тюков[a]	Ежегодно
Проверка канавок игл поршня		•			
Проверка синхронизации перекрытия игл/поршня		•			
Проверка узловязателей		•			
Проверка блокировки вил питателя		•			
Проверка системы автоматической смазки		•			
Смазка муфты свободного хода подборщика		•			
Смазка регулирующих глубину колес подборщика		•			
Смазка поворотных шкворней мостов		•			
Смазка шарниров мостов		•			
Смазка рычагов тормоза		•			
Смазка ведущего вала ротора		•			
Смазка шатуна игловодителя		•			
Смазка штифта и ролика храпового механизма		•			
Проверка синхронизации вил питателя		•			
Проверка механизма выключения узловязателей			•		
Проверка амортизаторов измерительных пластин			•		
Проверка троса измерительных пластин			•		
Проверка выдвижения игл			•		
Проверка тормоза вала узловязателей			•		
Проверка диска фиксатора шпагата			•		
Смазка подшипника вала главного уплотнителя (только для модели L624, с левой стороны)			•		
Смазка вил питателя			•		
Смазка корпуса защитного болта			•		
Смазка предохранительной муфты[b]			•		
Замена гидравлического масла и фильтра			•		
Проверка зазора ножа поршня			•		
Проверка регулировки поршня			•		
Удаление воздуха из гидравлической системы предварительного измельчителя с 23 ножами				•	
Смазка сцепления уплотнителя				•	
Смазка муфты скольжения вил питателя[b]				•	
Смазка кулачковой муфты ротора[b]				•	
Замена масла в главном редукторе				•	
Замена масла в картере коробки передач верхних узловязателей				•	
Замена масла в картере коробки передач нижних узловязателей				•	
Замена масла в картере коробки передач уплотнителя				•	
Проверка скребка шнека					•
Проверка пружины направляющего рычага					•

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	ПЕРИОДИЧНОСТЬ				
• Требуемая периодичность техобслуживания	Через каждые 10 моточасов или 400 тюков[a]	Через каждые 50 часов или 2000 тюков[a]	Через каждые 150 часов или 6000 тюков[a]	Через каждые 250 часов или 10 000 тюков[a]	Ежегодно
Проверка зазоров между иглами и узловязателями					•
Проверка пружины рычага укладки шпагата					•
Проверка запасовки шпагата					•
Проверка момента затяжки колесных гаек[c]					•
Проверка зазора управляемого моста					•
Проверка муфты сцепления					•

[a]В зависимости от того, какой срок наступит раньше.
[b]Смазывайте только в том случае, если муфта проскальзывает.
[c]Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 и 50 часов, а затем ежегодно или снова через каждые 10 и 50 часов после снятия и повторной установки колеса.

GW44282,0000C21-59-03MAR20

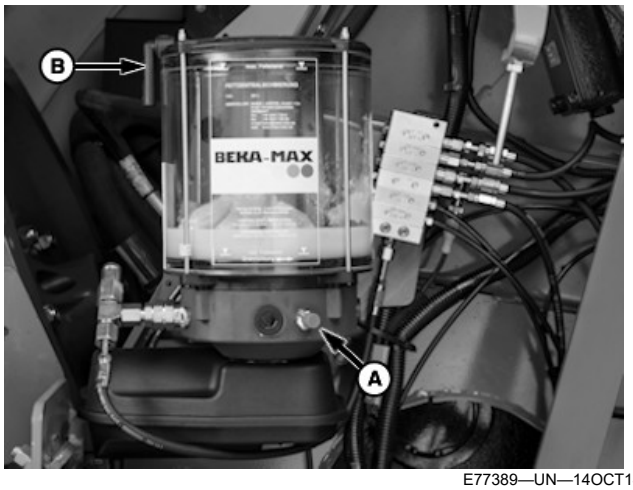
Дозаправка бака системы автоматической смазки — по необходимости

ВАЖНО: Не допускайте возможного загрязнения системы смазки. Чистота при заправке системы является необходимым условием. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

Используйте только консистентную смазку, указанную в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".

Спецификация

Бак для консистентной смазки—Объем. . . . . 1,9 кг (4,2 фунта)

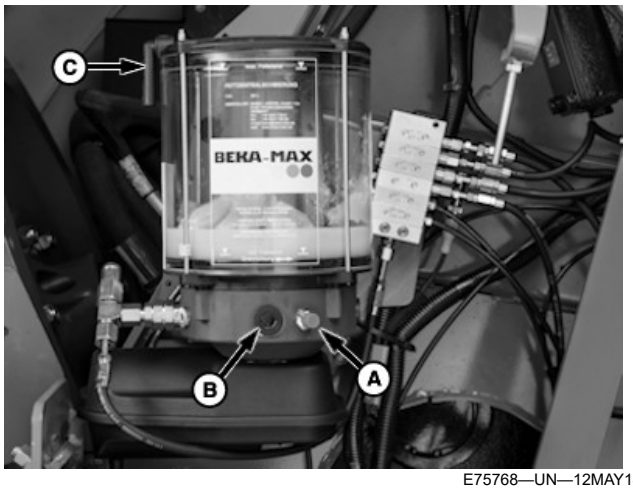


E77389—UN—14OCT14

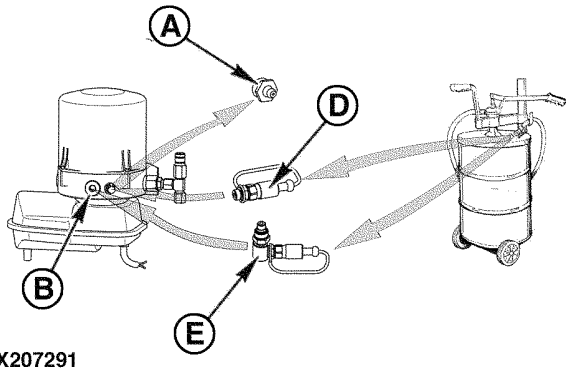
A—Заправочный патрубок
B—Вентиляционная трубка

Стандартная заправка через заправочный патрубок с помощью ручного или пневматического смазочного насоса:

1. Снимите крышку заправочного патрубка (A).
2. Заправьте систему с помощью ручного или пневматического смазочного насоса. Не заполняйте бак выше максимального уровня.
3. Проследите за тем, чтобы вентиляционная трубка (B) снаружи бака не был закупорена.
4. Утилизируйте всю замасленную ветошь в соответствии с местными и национальными нормами.



E75768—UN—12MAY14



ZX207291

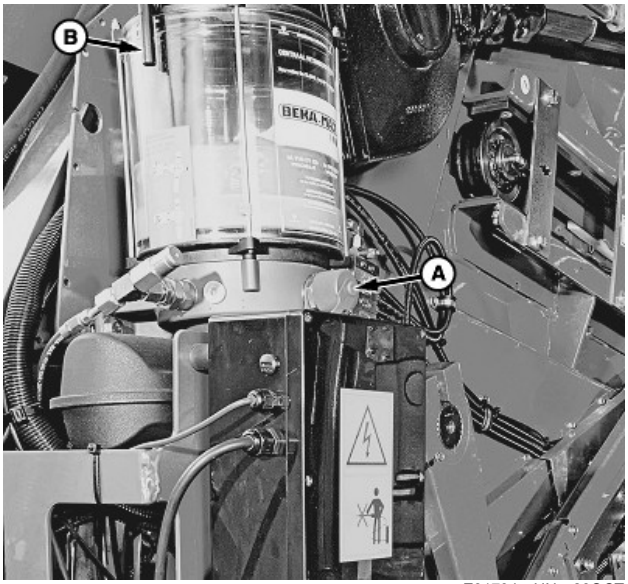
ZX207291—UN—08NOV13

A—Заправочный патрубок
B—Заправочная заглушка
C—Вентиляционная трубка
D—Заправочное гнездо
E—Заправочное гнездо

Заправка через заправочное гнездо с помощью высокопроизводительного заправочного пресса:

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

1. Снимите заправочный патрубок (A) и установите вместо него заправочное гнездо (D) или снимите заправочную заглушку (B) и установите вместо нее заправочное гнездо (E) для консистентной смазки.
2. Заправьте систему с помощью высокопроизводительного заправочного пресса. Не заполняйте бак выше максимального уровня.
3. Проследите за тем, чтобы вентиляционная трубка (C) снаружи бака не был закупорена.
4. Утилизируйте всю замасленную ветошь в соответствии с местными и национальными нормами.



E81734—UN—28OCT16

E77391—UN—14OCT14

A—Заправочная заглушка
B—Вентиляционная трубка
C—Прямой заправочный штуцер
D—Комплект для ускоренной дозаправки

Заправка с помощью комплекта для ускоренной заправки:

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

1. Снимите заправочную заглушку (A) и установите вместо нее прямой заправочный штуцер (C).
2. Заправьте систему с помощью комплекта для ускоренной заправки (D). Не заполняйте бак выше максимального уровня.

3. Проследите за тем, чтобы вентиляционная трубка (B) снаружи бака не был закупорена.
4. Утилизируйте всю замасленную ветошь в соответствии с местными и национальными нормами.

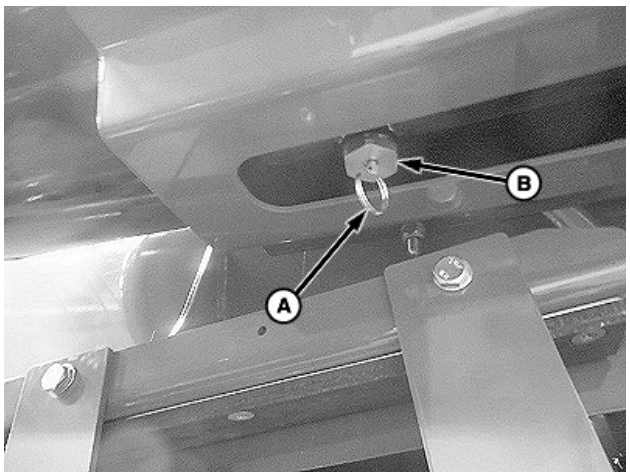
OUO6064,0002B7B-59-27AUG19

Проверка гидравлических шлангов и гидравлических соединений — в начале каждого сезона

Проверьте все гидравлические шланги и гидравлические соединения на отсутствие повреждений и утечек. Произведите ремонт или замену гидравлических компонентов по необходимости. Для получения дополнительной информации обращайтесь к дилеру компании John Deere или в квалифицированную сервисную службу.

OUO6064,0002B7D-59-27AUG19

Опорожнение воздушного резервуара — в начале каждого сезона



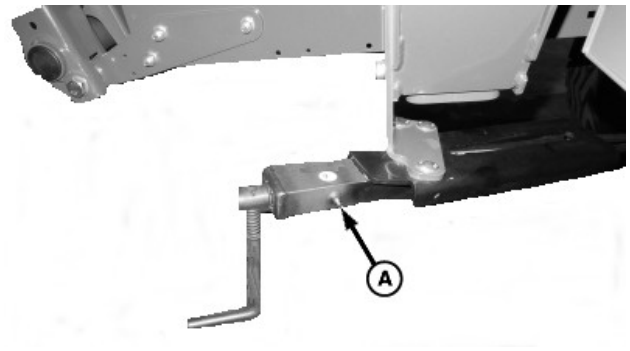
E86513—UN—16FEB18

A—Кольцо
B—Перепускной клапан

Для опорожнения воздушного резервуара потяните вниз кольцо (A) на перепускном клапане (B) и удерживайте кольцо до тех пор, пока воздушный резервуар не будет пуст.

MT2WJML,00000F4-59-13SEP19

Смазка стояночного тормоза — в начале каждого сезона



E91686—UN—24JUL19

A—Пресс-масленка

Стояночный тормоз оснащен одной пресс-масленкой (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002B7F-59-06AUG19

Смазка предохранительного сцепления ведомого вальца для культуры (при наличии) — в начале каждого сезона

E91687—UN—24JUL19

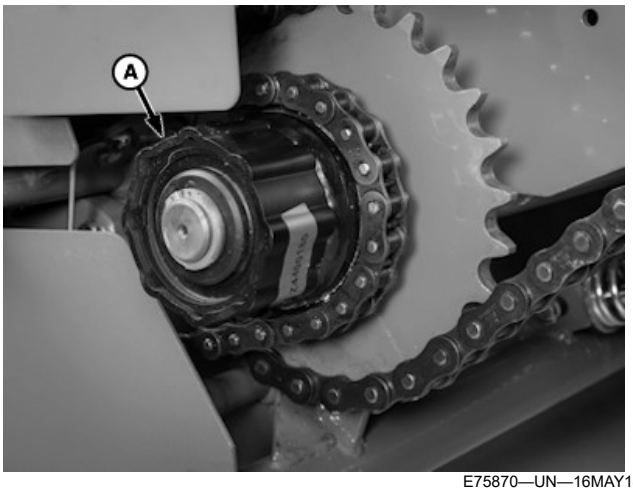
A—Пресс-масленка

Сцепление ведомого вальца для культуры имеет одну пресс-масленку (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

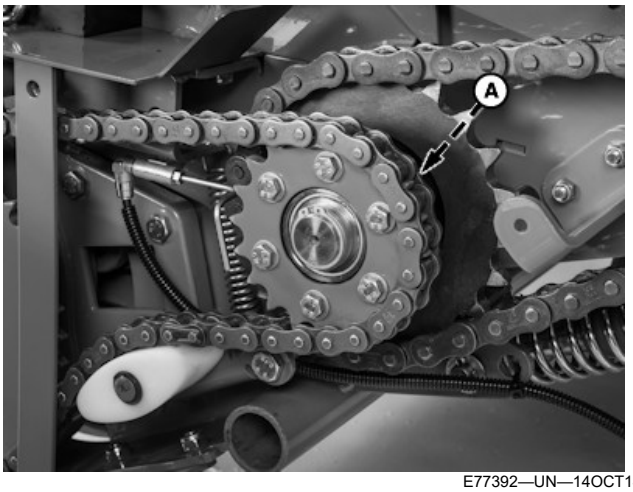
OUO6064,0002B80-59-06AUG19

Смазка кулачковой муфты подборщика — в начале каждого сезона



E75870—UN—16MAY14

Левая сторона (L633)



E77392—UN—14OCT14

Левая сторона (L624 и L634)

A—Муфта скольжения подборщика

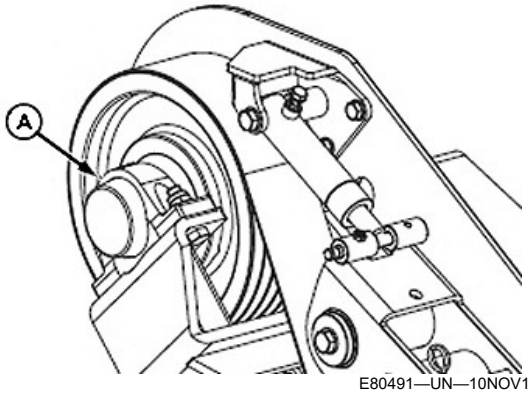
Смажьте сцепление, если оно проскальзывало.

Муфта скольжения подборщика (A) имеет одну пресс-масленку.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002B81-59-06AUG19

Смазка подшипника верхнего шкива (при наличии аппарата предварительного измельчения) — в начале каждого сезона



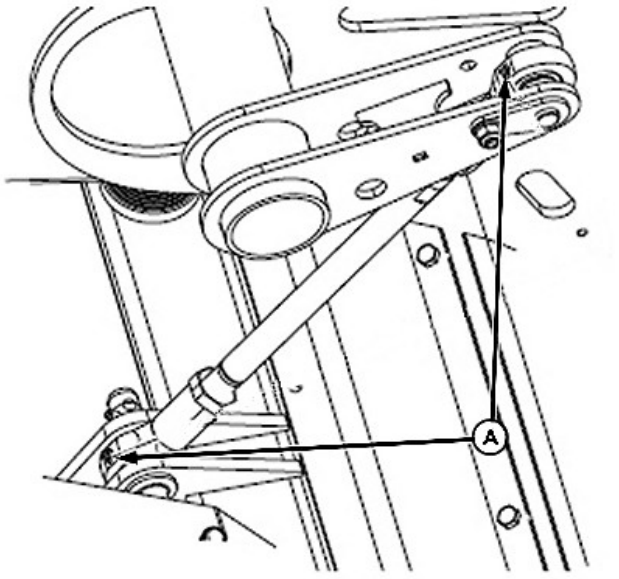
E80491—UN—10NOV15

A—Точка смазки

Смажьте рекомендуемой консистентной смазкой в точке смазки (A).

MT2WJML,0000131-59-07OCT19

Смазка подшипников левого и правого подъемных рычагов (при наличии аппарата предварительного измельчения) — в начале каждого сезона



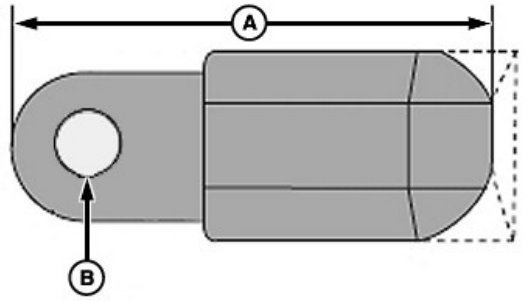
E80554—UN—10NOV15

A—Точка смазки

Смажьте рекомендуемой консистентной смазкой в точках смазки (A).

MT2WJML,00000F2-59-13SEP19

Проверка ножей аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно



E92074—UN—03SEP19

A—Длина
B—Монтажное отверстие

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения неподвижных режущих элементов. Проверяйте режущие устройства перед началом каждого использования, чтобы обеспечить высокое качество измельчения и безопасность эксплуатации. Заменяйте поврежденные режущие устройства. (См. "Замена ножей аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)

1. Проверьте длину ножа (A).

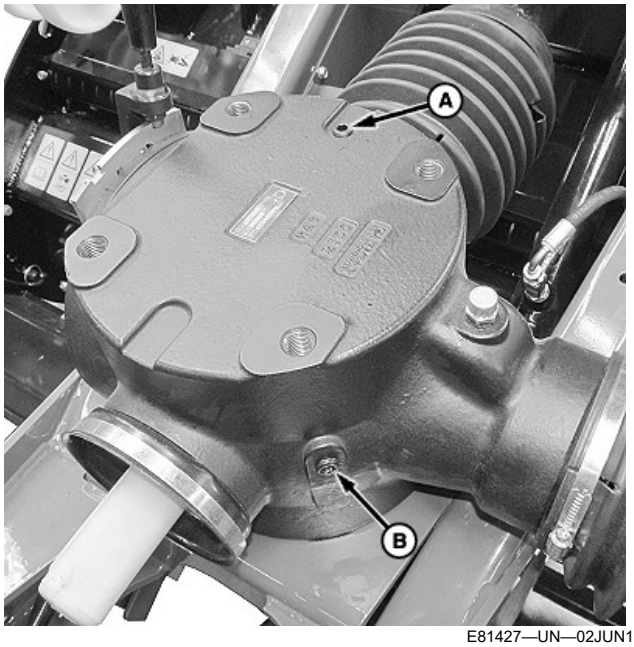
ПРИМЕЧАНИЕ: Длина должна превышать 220 мм (8 21/32 дюйма).

2. Проверьте монтажное отверстие (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что овальность монтажного отверстия не превышает 27 мм (1 2/32 дюйма).

MT2WJML,00000D4-59-19SEP19

Проверка картера коробки передач аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно



E81427—UN—02JUN16

A—Заливная заглушка
B—Контрольная пробка уровня

Извлеките контрольную пробку уровня (B). Если масло вытекает из отверстия, это означает, что уровень в норме. Установите пробку на место.

Если масло не вытекает, требуется долить масло в картер коробки передач.

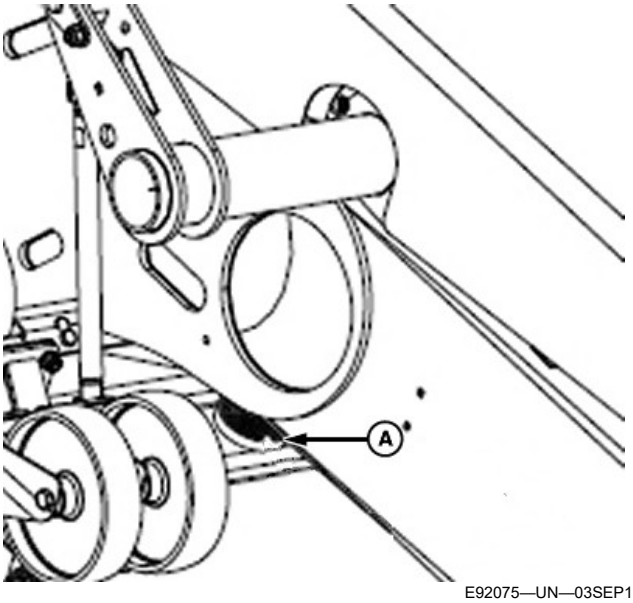
Заполнение картера коробки передач аппарата предварительного измельчения:

1. Извлеките контрольную пробку уровня (B).
2. Извлеките заливную пробку (A).
3. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку, пока масло не начнет вытекать из отверстия.

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
4. Установите на место контрольную пробку уровня (B).
5. Установите на место заливную заглушку.

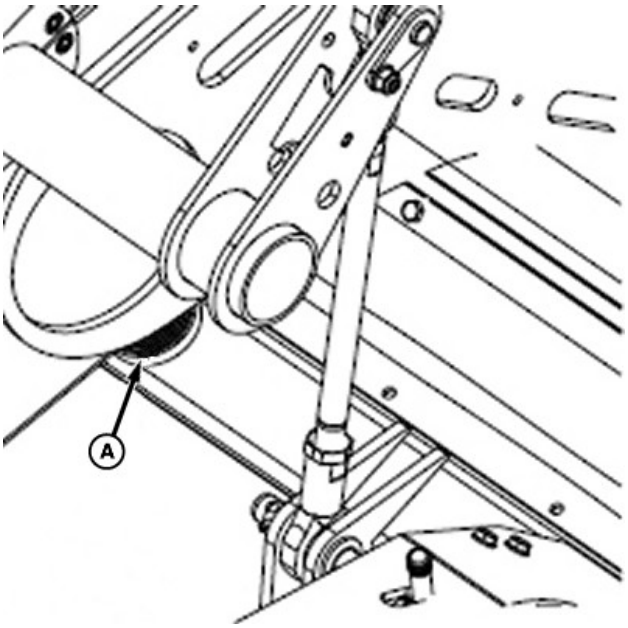
MT2WJML,00000F3-59-13SEP19

Проверка длины подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежедневно



E92075—UN—03SEP19

Левая сторона



E92076—UN—03SEP19

Правая сторона

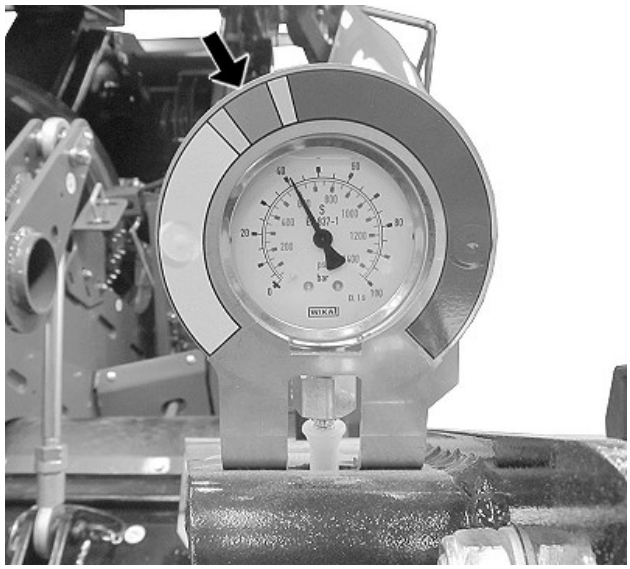
A—Резиновый амортизатор (2 шт.)

Проверьте длину подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения. (См. "Регулировка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)

ПРИМЕЧАНИЕ: Два резиновых амортизатора (A) должны касаться тяговой штанги одновременно и должны быть немного вдавлены.

MT2WJML,00000D5-59-03SEP19

Проверка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии) — после первых 3 моточасов



E81291—UN—03JUN16

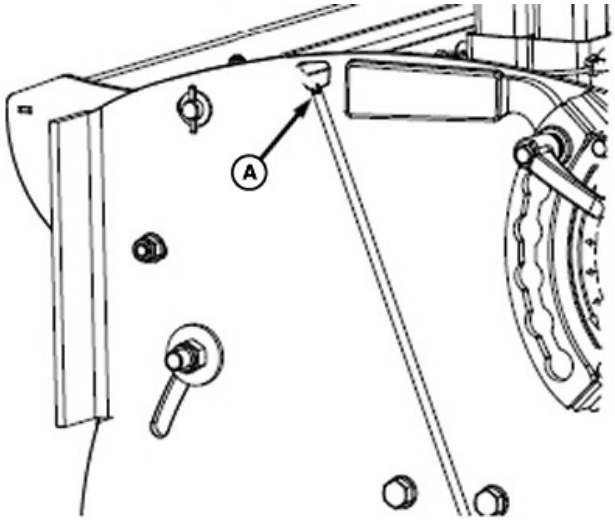
На манометре показано рекомендуемое давление

Проверьте натяжение ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии), считав показание давления по манометру. (См. "Регулировка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)

ПРИМЕЧАНИЕ: Также проверяйте натяжение ремней аппарата предварительного измельчения в конце сезона. Оптимальное давление составляет 4000 кПа (40 бар) (580 фунтов на кв. дюйм).

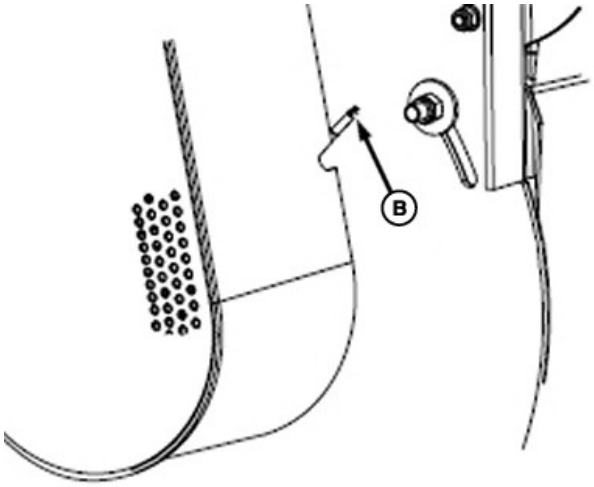
MT2WJML,00000F6-59-13SEP19

Смазка подшипника ротора (при наличии) — через каждые 4 моточаса



E92077—UN—03SEP19

Правая сторона



E92078—UN—03SEP19

Левая сторона

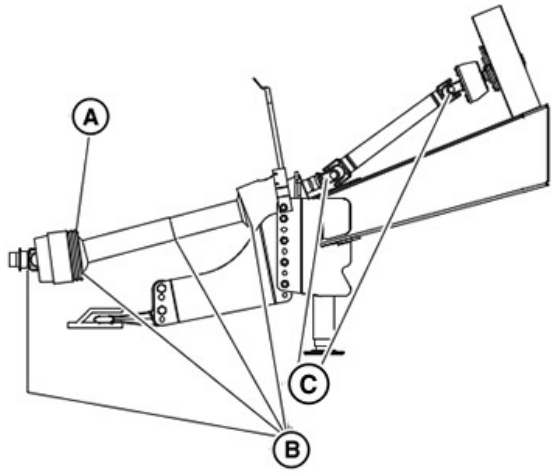
A—Точка смазки
B—Точка смазки

Смажьте правый и левый подшипники ротора в местах смазки (A и B).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,00000D6-59-04SEP19

Смазка переднего вала отбора мощности (PTO) и защитных трубок — через каждые 10 моточасов



APY43972—UN—02DEC20

A—Пресс-масленка
B—Пресс-масленка (4 шт.)
C—Пресс-масленка (2 шт.)

Ведущий вал BOM (PTO) на стороне трактора оборудован 4 точками смазки (B).

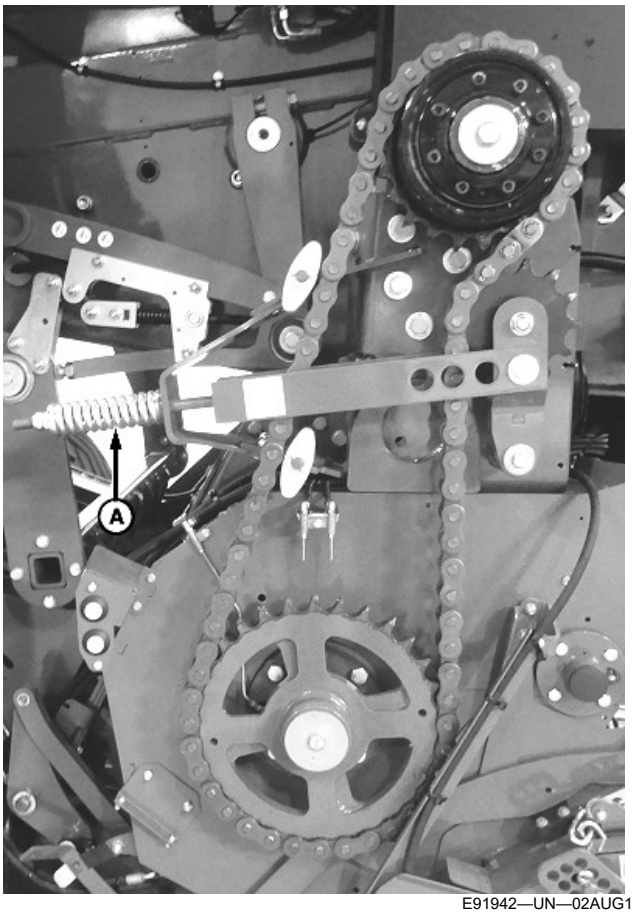
Второй ведущий вал BOM (PTO) на стороне машины оборудован 2 точками смазки (C).

1. Отсоедините ведущий вал переднего BOM (PTO) от трактора.
2. Отсоедините крышку вала отбора мощности (PTO) с задней стороны.
3. Закачайте консистентную смазку в точки смазки.
4. Смажьте консистентной смазкой трубки всех ведущих валов BOM (PTO)
5. Закачивайте в точку смазки A такой объем консистентной смазки, который в 5 раз больше объема, закачиваемого в остальные точки смазки. Это объясняется тем, что большое угловое соединение вала отбора мощности (PTO) является встроенным.

ПРИМЕЧАНИЕ: Во время смазки перемещайте шарнир равных угловых скоростей для распределения консистентной смазки.

HK75640,0001191-59-10DEC20

Проверка натяжения цепи ротора — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



E91942—UN—02AUG19

A—Длина пружины

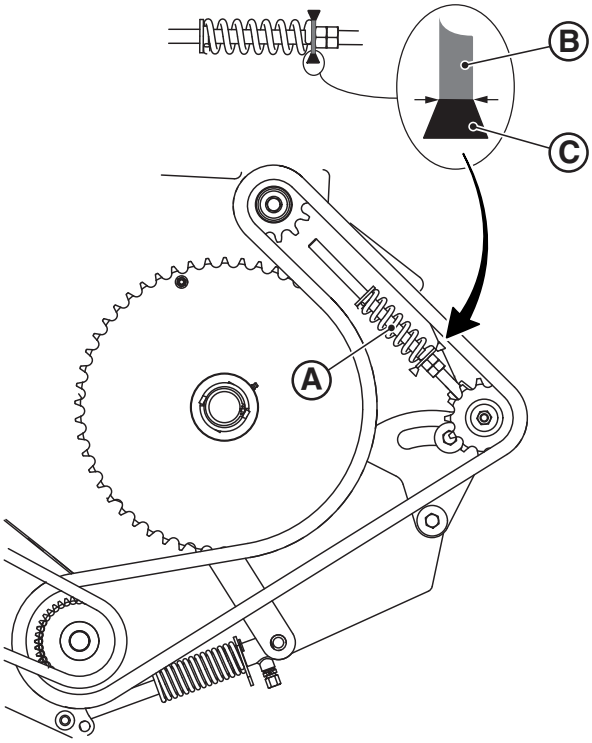
Убедитесь, что длина пружины (A) соответствует спецификации. (См. "Регулировка натяжения приводной цепи ротора" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

Пружина—Длина. . . . . 160 мм (6,30 дюйма)

OUO6064,0002B8D-59-29AUG19

Проверка натяжения цепи подборщика — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



ZX206173

ZX206173—UN—03NOV13

Левая сторона

A—Натяжная пружина цепи
B—Шайба
C—Маркер

ПРИМЕЧАНИЕ: Натяжная пружина цепи (A) отрегулирована должным образом, когда шайба (B) выровнена с внутренней поверхностью маркера (C), как показано на иллюстрации.

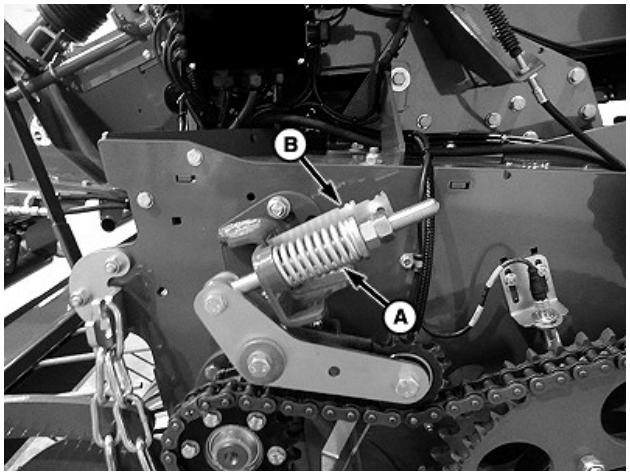
Убедитесь, что натяжная пружина цепи (A) соответствует спецификации. (См. "Регулировка натяжения цепи подборщика" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

Натяжная пружины приводной цепи подборщика—Длина. . . . . 135 мм (5 5/16 дюйма)

OUO6064,0002B8E-59-29AUG19

Проверка цепи ведомого вальца для культуры (при наличии) — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



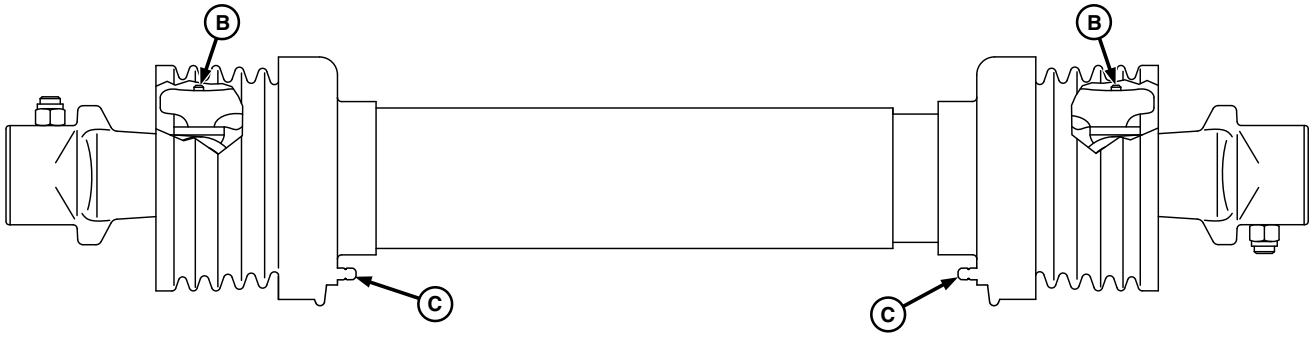
E91782—UN—02AUG19

A—Пружина
B—Указатель

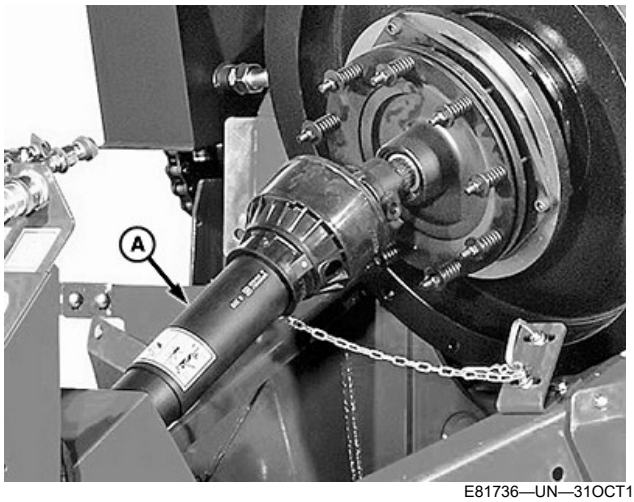
Убедитесь, что пружина (A) установлена в надлежащем положении по указателю (B). См. "Регулировка натяжения цепи ведомого вальца для культуры (при наличии)" в разделе "Обслуживание".

MT2WJML,00000F7-59-13SEP19

Смазка вспомогательного ведущего вала и защитных трубок — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



E81735—UN—23NOV16



E81736—UN—31OCT16

A—Вал отбора мощности (PTO)
B—Пресс-масленка (2 шт.)
C—Пресс-масленка (2 шт.)

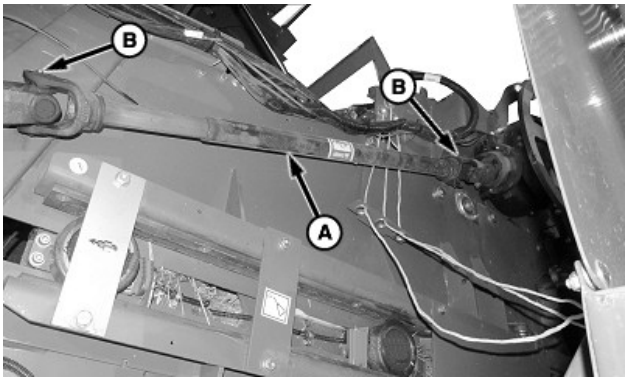
Вспомогательный ведущий вал (A) оборудован двумя пресс-масленками (B).

Защитные трубки вспомогательного ведущего вала оборудованы двумя пресс-масленками (C).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

GW44282,0000C22-59-19FEB20

Смазка ведущего вала узловязателей — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



E86908—UN—23MAR18

Левая сторона

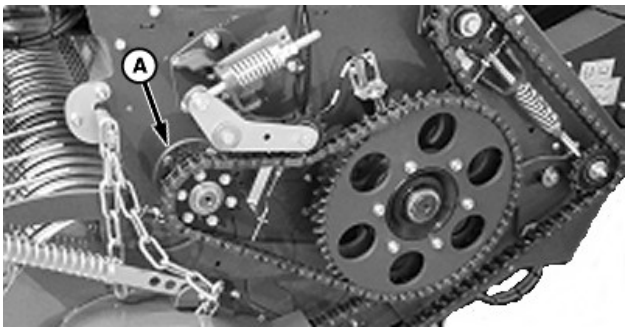
A—Ведущий вал узловязателей
B—Пресс-масленка (2 шт.)

Ведущий вал узловязателей (A) оборудован двумя пресс-масленками (B).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002B91-59-06AUG19

Смазка подшипников ведомого вальца для культуры (при наличии) — через каждые 10 моточасов или 400 тюков



E91783—UN—25JUL19

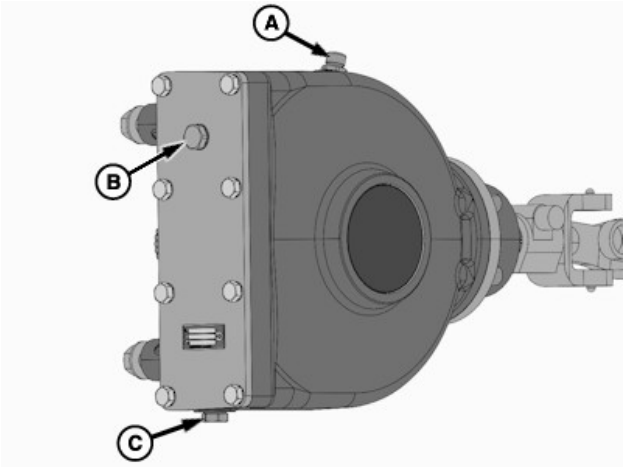
A—Пресс-масленка (по 1 с каждой стороны)

Ведомый валец для культуры имеет две пресс-масленки (A), по одной с каждой стороны.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002B92-59-06AUG19

Проверка уровня масла в картере коробки передач нижних узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75920—UN—19MAY14

A—Заливная заглушка
B—Контрольная пробка уровня
C—Сливная заглушка (магнитная)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его. Сливная заглушка (C) намагничена. Удаляйте весь мусор со сливной заглушки перед ее установкой на место.

Извлеките контрольную пробку уровня (B). Если масло вытекает из отверстия, это означает, что уровень в норме. Установите контрольную пробку уровня на место.

Если масло не вытекает, требуется долить масло в картер коробки передач.

Заправка картера коробки передач нижних узловязателей:

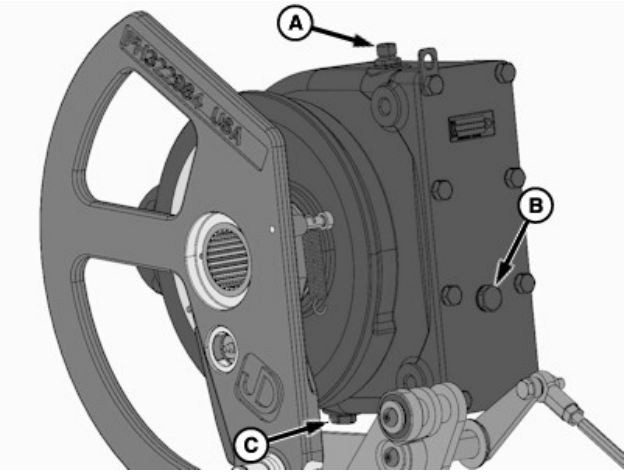
1. Извлеките контрольную пробку уровня (B).
2. Извлеките заливную пробку (A).
3. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не начнет вытекать из отверстия под контрольную пробку уровня (B).

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
4. Установите на место контрольную пробку уровня (B).

5. Установите на место заливную заглушку (A).

MT2WJML,00000F9-59-13SEP19

Проверка уровня масла в картере коробки передач верхних узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E76535—UN—16JUL14

A—Заливная заглушка
B—Контрольная пробка уровня
C—Сливная заглушка (магнитная)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его. Сливная заглушка (C) намагничена. Удаляйте весь мусор со сливной заглушки перед ее установкой на место.

Извлеките контрольную пробку уровня (B). Если масло вытекает из отверстия, это означает, что уровень в норме. Установите контрольную пробку уровня на место.

Если масло не вытекает, требуется долить масло в картер коробки передач.

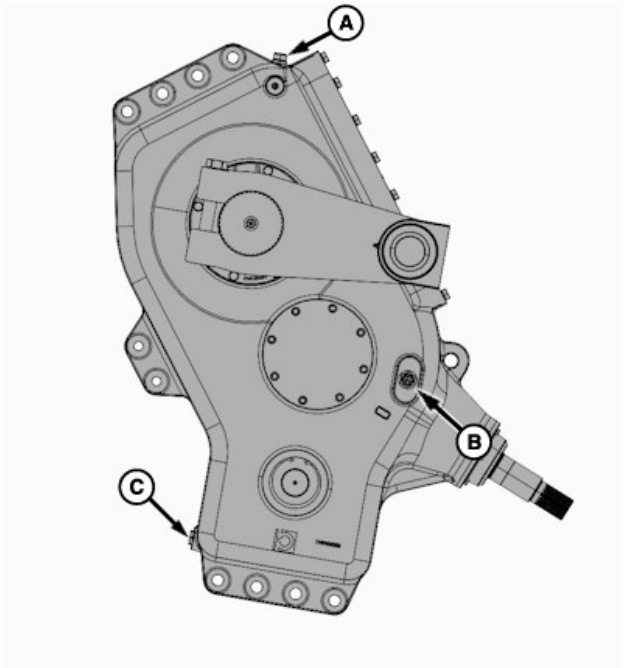
Заправка картера коробки передач верхних узловязателей:

1. Извлеките контрольную пробку уровня (B).
2. Извлеките заливную пробку (A).
3. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не начнет вытекать из отверстия под контрольную пробку уровня (B).

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
4. Установите на место контрольную пробку уровня (B).
5. Установите на место заливную заглушку (A).

MT2WJML,00000FA-59-13SEP19

Проверка уровня масла в главном редукторе — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75922—UN—19MAY14

A—Заливная заглушка
B—Смотровое стекло
C—Сливная заглушка (магнитная)

Если масло видно через смотровое стекло (B), это означает, что уровень в норме.

Если масло не видно, требуется долить масло в картер коробки передач.

Заправка главного редуктора:

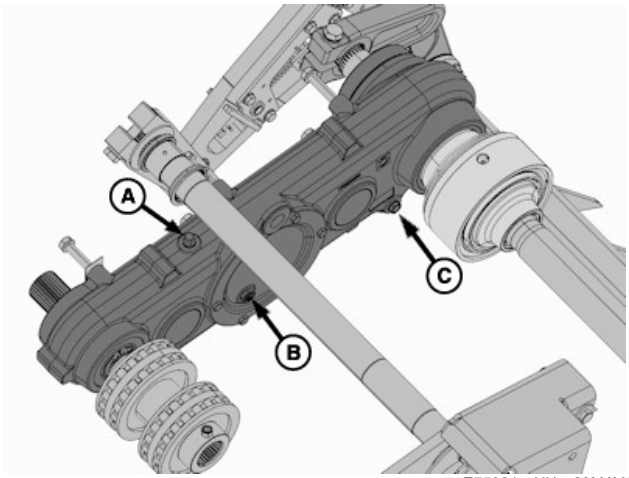
ПРИМЕЧАНИЕ: Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его. Сливная заглушка (C) намагничена. Удаляйте весь мусор со сливной заглушки перед ее установкой на место.

1. Извлеките заливную пробку (A).
2. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не станет видно через смотровое стекло (B).

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
3. Установите на место заливную заглушку (A).

MT2WJML,00000FB-59-13SEP19

Проверка уровня масла в картере коробки передач уплотнителя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75921—UN—20MAY14

A—Заливная заглушка
B—Смотровое стекло
C—Сливная заглушка (магнитная)

Если масло видно через смотровое стекло (B), это означает, что уровень в норме.

Если масло не видно, требуется долить масло в картер коробки передач.

Заправка картера коробки передач уплотнителя:

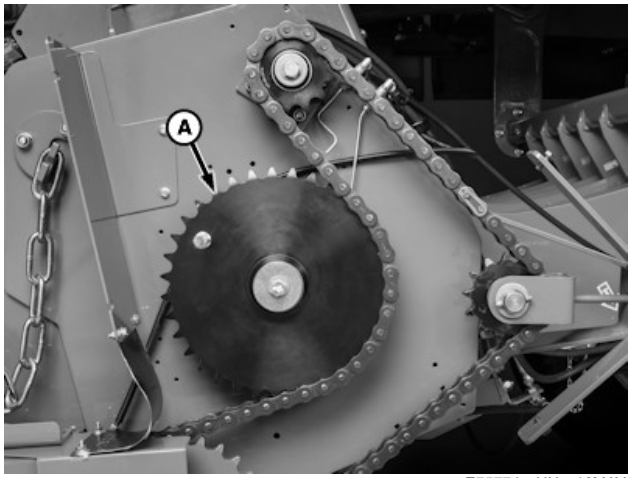
ПРИМЕЧАНИЕ: Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его. Сливная заглушка (C) намагничена. Удаляйте весь мусор со сливной заглушки перед ее установкой на место.

1. Извлеките заливную пробку (A).
2. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не станет видно через смотровое стекло (B).

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
3. Установите на место заливную заглушку (A).

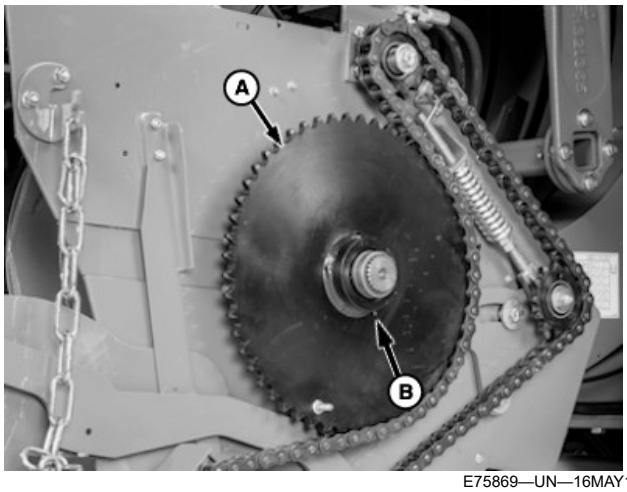
MT2WJML,00000FC-59-13SEP19

Смазка муфты свободного хода подборщика — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75774—UN—16MAY14

Левая сторона (L633)



E75869—UN—16MAY14

Левая сторона (L624, L633 MaxiCut

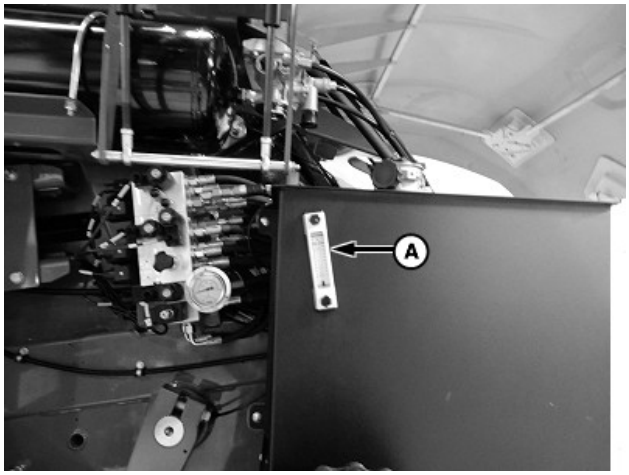
A—Муфта свободного хода подборщика
B—Пресс-масленка

Муфта свободного хода подборщика (A) имеет одну пресс-масленку (B).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,0000124-59-03OCT19

Проверка уровня гидравлического масла — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E91944—UN—02AUG19

A—Смотровое стекло

Проверяйте уровень гидравлического масла по смотровому стеклу (A):

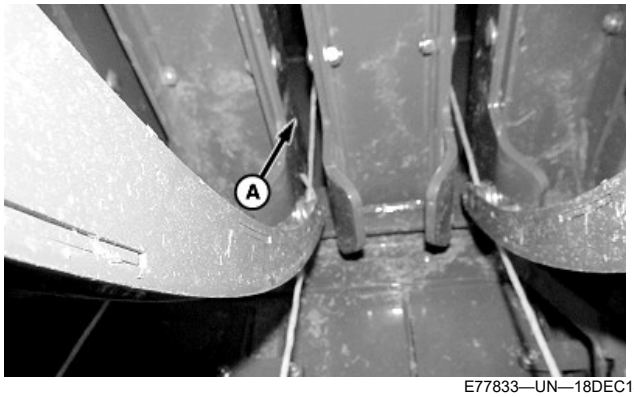
- При отсутствии гидравлического давления.
- Когда цилиндры прессовальной камеры втянуты.
- После того как пресс-подборщик поработает в течение 5 минут (для прогрева масла).

Уровень гидравлического масла считается надлежащим, когда он находится вровень с верхней частью смотрового стекла (A).

Используйте рекомендуемое масло (см. спецификации в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы").

MT2WJML,0000125-59-07OCT19

Проверка канавок игл поршня — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



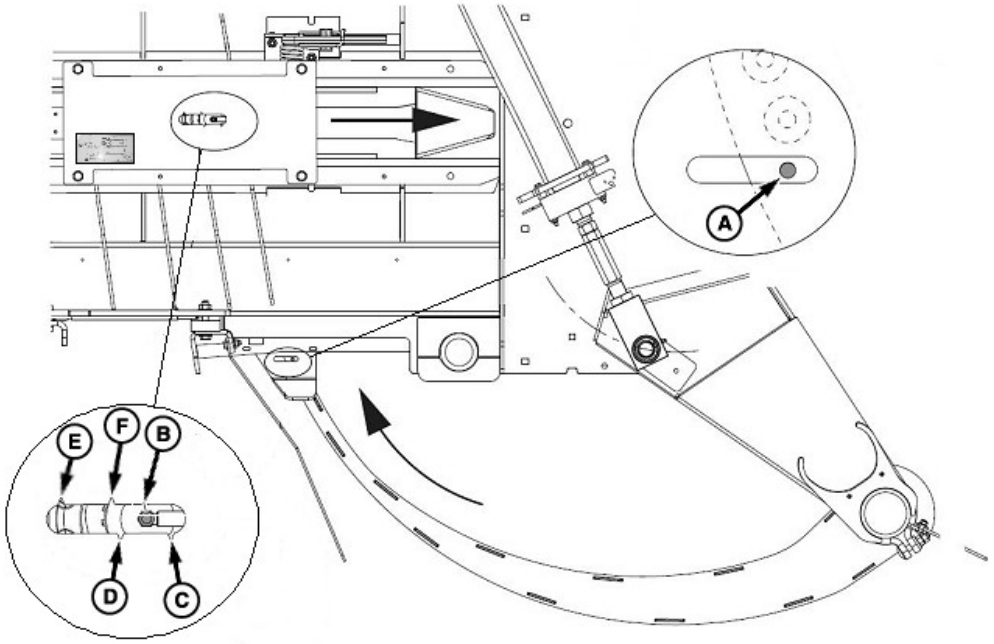
E77833—UN—18DEC14

A—Канавка иглы (L633 — 4 канавки, L624 и L634 — 6 канавок)

Очищайте канавки игл (A) от любых скоплений культуры и мусора.

MT2WJML,00000FD-59-16SEP19

Проверка синхронизации перекрытия игл/поршня — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E91786—UN—26JUL19

A—Отметка на игле
B—Центральный задний ролик поршня
C—Отметка на боковой пластине
D—Отметка на боковой пластине
E—Отметка на боковой пластине
F—Отметка на боковой пластине

Проверьте синхронизацию перекрытия игл/поршня:

1. Выключите механизм обвязки.

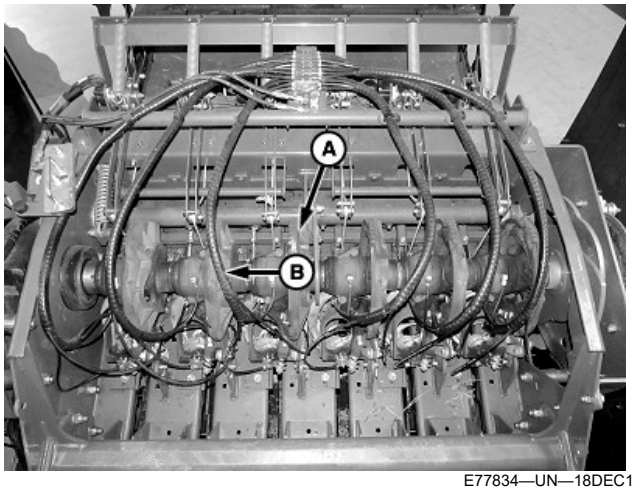
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения игл. При вращении маховика отметка на игле может заходить за паз. Если отметка зашла за отверстие, завершите полный цикл и начните все с начала. НЕ вращайте маховик влево. Вращение маховика влево приведет к нарушению выравнивания.

ПРИМЕЧАНИЕ: На боковой пластине имеются два набора отметок синхронизации. Используйте надлежащий набор.

2. Проверните маховик вправо так, чтобы отметка на игле (A) стала видна в пазу фиксатора.
3. Убедитесь, что центр (B) заднего ролика поршня располагается между двумя отметками (C и D для модели L624) (E и F для моделей L634, L633). Если центр (B) не находится между отметками из надлежащего набора, см. "Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня" в разделе "Обслуживание".

MT2WJML,00000FE-59-16SEP19

Проверка узловязателей — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E77834—UN—18DEC14

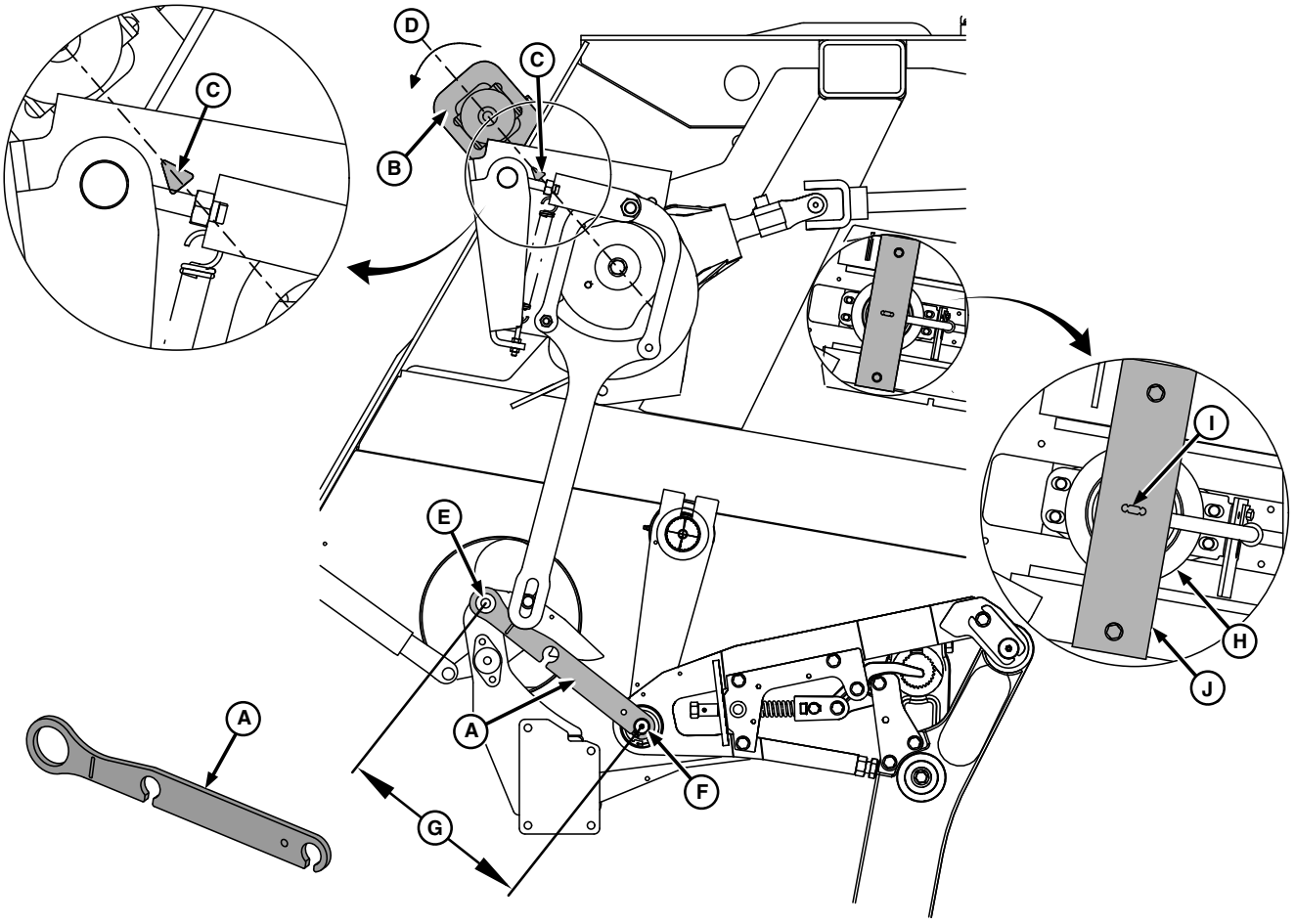
Показана модель L634

A—Узловязатель (L633 — 4 узловязателя, L624 и L634 — 6 узловязателей)
B—Смазочный трубопровод (по необходимости)

Узловязатели (A) смазываются автоматически. Убедитесь, что смазочные трубопроводы (B) работают должным образом.

MT2WJML,00000FF-59-16SEP19

Проверка синхронизации вил питателя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E84850—UN—03NOV17

A—Инструмент для синхронизации
B—Главный рычаг
C—Стрелка совмещения
D—Осевая линия

E—Болт
F—Гайка
G—Расстояние

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструмент для синхронизации (A) находится в задней части инструментального ящика, установленного с правой стороны машины.

Используя инструмент для синхронизации (A), проверьте выравнивание вил питателя.

1. Поворачивайте маховик рукой против часовой стрелки до тех пор, пока главный рычаг (B) не окажется на высоте стрелки совмещения (C), находящейся на боковой обшивке. Главный рычаг должен быть выровнен относительно осевой линии (D).

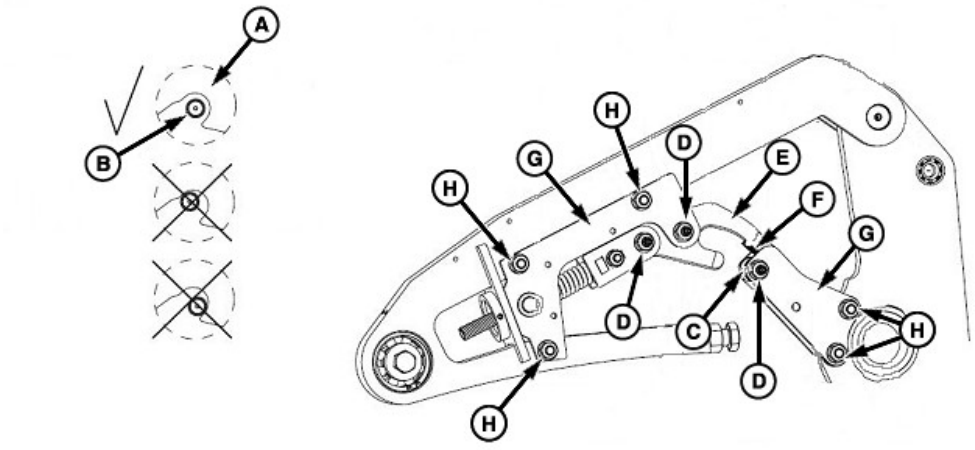
ПРИМЕЧАНИЕ: На машинах модели L633 для проверки синхронизации расположите инструмент для синхронизации (A) на болте (E) и гайке (F), как показано на иллюстрации. На машинах моделей L624 и L634 для проверки синхронизации расположите инструмент для синхронизации (A) на болте (E). Затем расположите другой конец на болте штифта управляющего рычага, находящемся между боковой обшивкой и главным редуктором.

H—Передний ролик поршня
I—Паз
J—Пластина синхронизации

2. Наденьте наружные отверстия инструмента для синхронизации (A) на болт (E) и гайку (F). Данный инструмент поддерживает расстояние (G) 346,5 мм (13,64 дюйма).
3. Проверьте, виден ли центр подшипника переднего ролика поршня (H) в пазу (I) пластины синхронизации (J). Если не виден, это означает, что машина не отрегулирована. (См. "Регулировка синхронизации вил питателя" в разделе "Обслуживание".)
4. Возвратите инструмент для синхронизации (A) в надлежащее место хранения.

MT2WJML,0000100-59-07OCT19

Проверка блокировки вил питателя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E92237—UN—07OCT19

A—Крюк
B—Штифт
C—Ролик
D—Болт (3 шт.)

1. Установите рычаг блокировки АВТО/1:1 в положение "1:1".

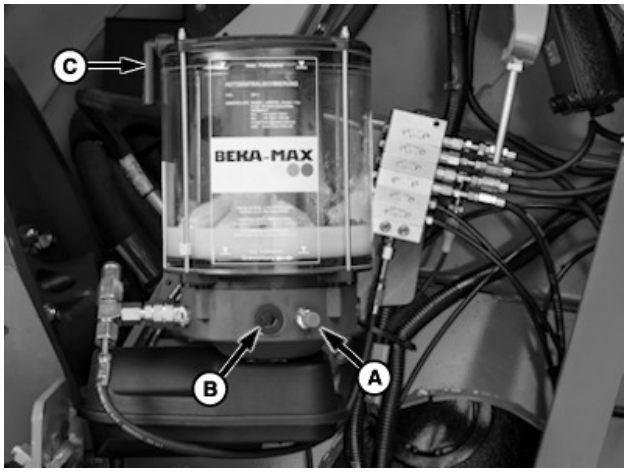
E—Узел вил
F—Участок контакта
G—Рычаг (по 1 с каждой стороны)
H—Болт (5 шт.)

2. Проворачивайте маховик по часовой стрелке до тех пор, пока крюк (A) не окажется над штифтом (B).

3. Убедитесь, что ролик (C) вращается свободно.
4. Если ролик (C) не вращается свободно, выполните проверку на отсутствие загрязнения, а также проверьте момент затяжки болтов (D).
5. Убедитесь, что ролик (C) касается крюка (A) на участке контакта (F).
6. Если ролик (C) не касается крюка (A) на участке контакта: отрегулируйте положение узла вил (E), используя болты (H) в рычагах (G).

MT2WJML,0000126-59-07OCT19

Проверка системы автоматической смазки — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E76537—UN—16JUL14

A—Патрубок
B—Заглушка
C—Вентиляционная трубка

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения системы смазки. НЕ снимайте крышку с бака для консистентной смазки. Попадание мусора в систему может привести к тому, что смазка будет недостаточной.

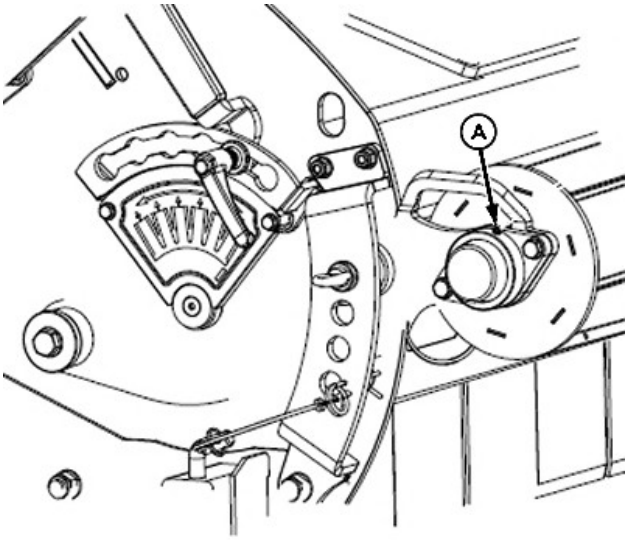
Заправляйте систему смазки рекомендуемой консистентной смазкой и выполняйте проверку на отсутствие утечек.

Заправку системы можно производить с помощью ручного или пневматического смазочного насоса, высокопроизводительного заправочного пресса или комплекта для ускоренной дозаправки. Для заправки системы смазки используйте патрубок (A) или заглушку (B).

Проследите за тем, чтобы вентиляционная трубка (C) не была закупорена. Утилизируйте замасленную ветошь в соответствии с местными и национальными нормами.

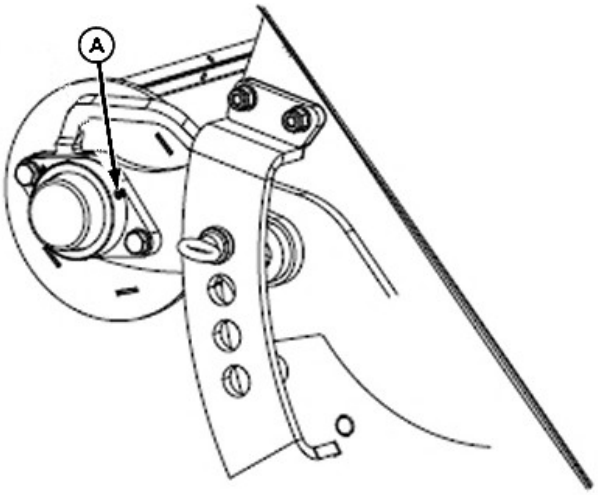
MT2WJML,0000101-59-16SEP19

Смазка роликовых подшипников аппарата предварительного измельчения (при наличии) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E80295—UN—02NOV15

Правая сторона



E80296—UN—02NOV15

Левая сторона

A—Точка смазки

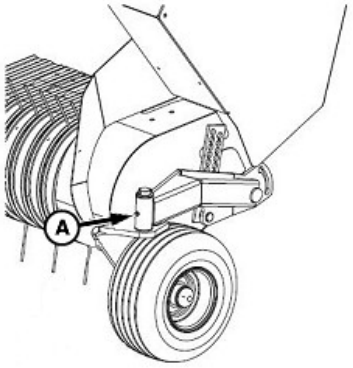
Смажьте передние правый и левый роликовые подшипники в точках смазки (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002BA1-59-06AUG19

Смазка регулирующих глубину колес подборщика — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков

ПРИМЕЧАНИЕ: Неподвижные и неповоротные регулирующие глубину колеса не требуют смазки.



E83174—UN—05JUN17

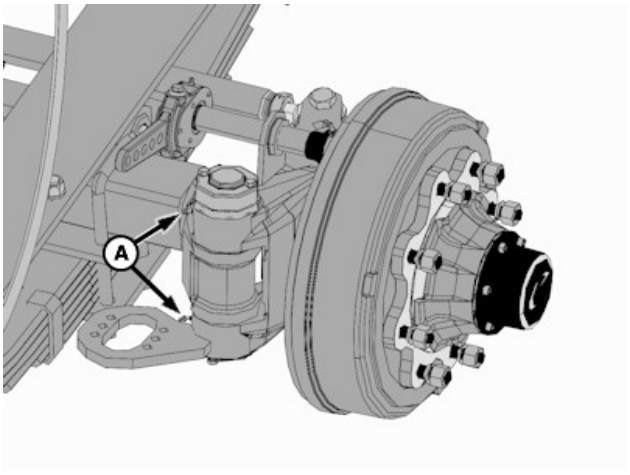
A—Пресс-масленка

Пресс-масленки (A) располагаются с обеих сторон машины.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,00000D0-59-12FEB20

Смазка поворотных шкворней мостов (только для сдвоенных мостов) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75925—UN—20MAY14

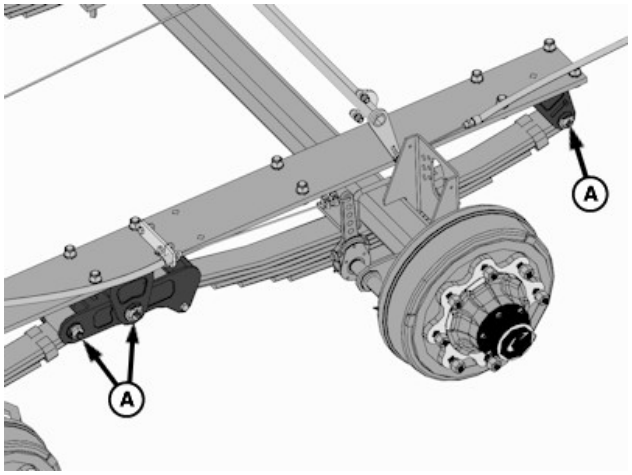
A—Пресс-масленка

Пресс-масленки (A) располагаются с обеих сторон машины.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002BA3-59-06AUG19

Смазка шарниров мостов (только для сдвоенных мостов) — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75924—UN—20MAY14

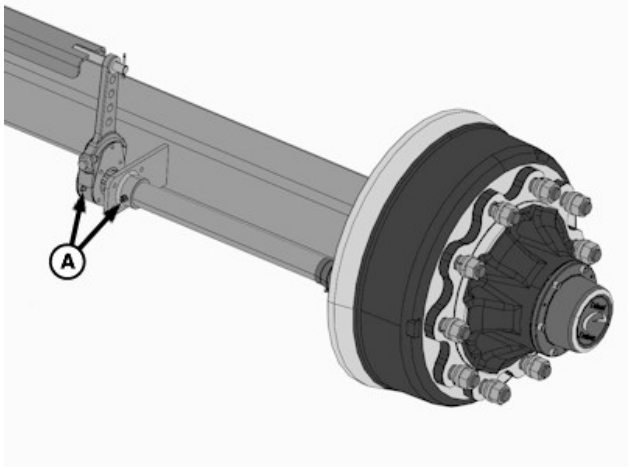
A—Пресс-масленка (по 3 с каждой стороны)

Пресс-масленки (A) располагаются с обеих сторон машины.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

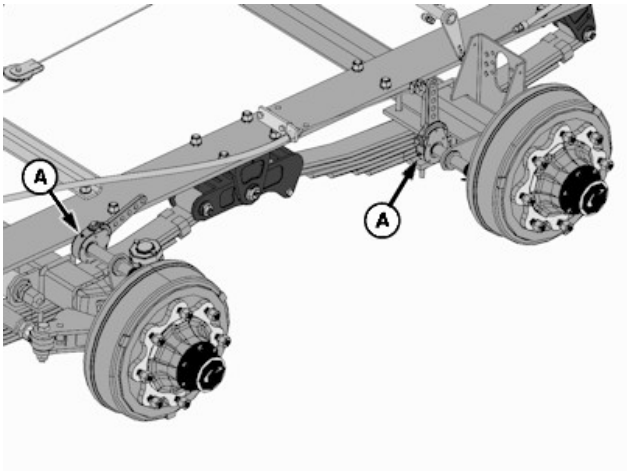
OUO6064,0002BA4-59-06AUG19

Смазка рычагов тормоза — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E75926—UN—20MAY14

Одинарный мост



E75927—UN—20MAY14

Сдвоенный мост

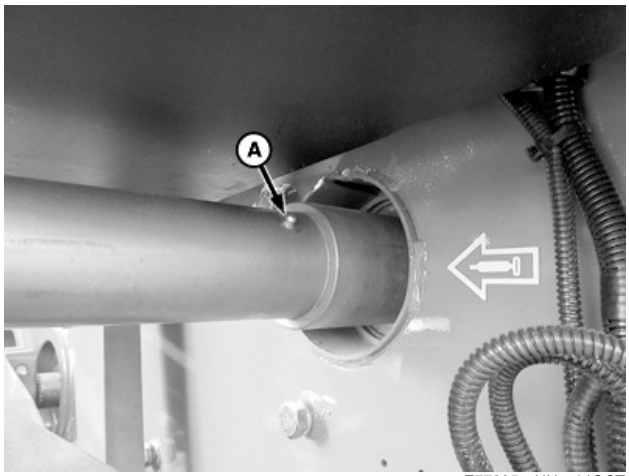
A—Пресс-масленка

Пресс-масленки (A) располагаются с обеих сторон машины.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,0000102-59-16SEP19

Смазка ведущего вала ротора — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



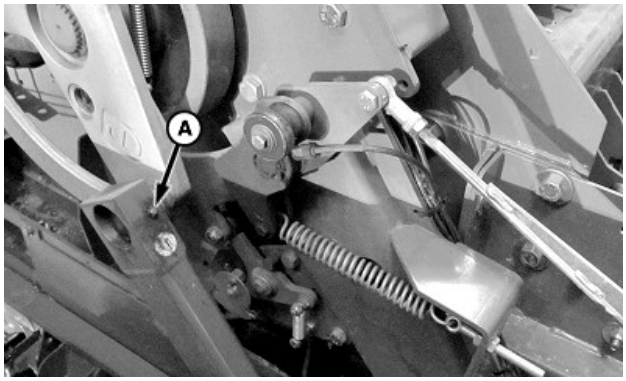
E77395—UN—14OCT14

A—Пресс-масленка

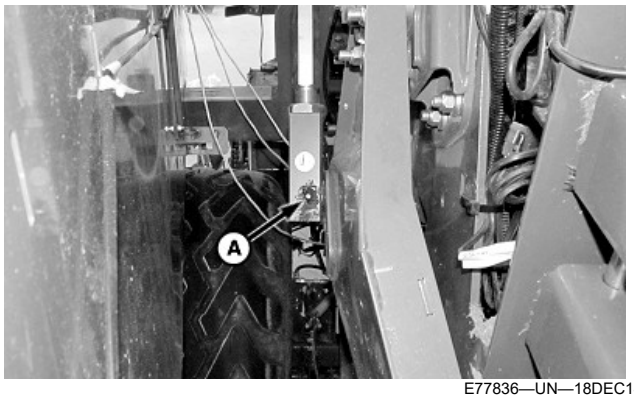
Заполните фитинг (A) рекомендуемой консистентной смазкой.

OUO6064,0002BA6-59-06AUG19

Смазка шатуна игловодителя — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E77835—UN—18DEC14



E77836—UN—18DEC14

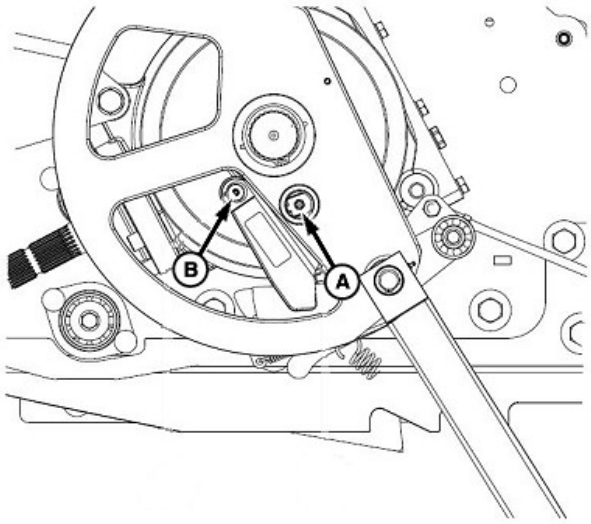
A—Пресс-масленка (2 шт.)

Заполните смазкой фитинги (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002BA7-59-06AUG19

Смазка штифта и ролика храпового механизма — через каждые 50 моточасов или 2000 тюков



E83176—UN—05JUN17

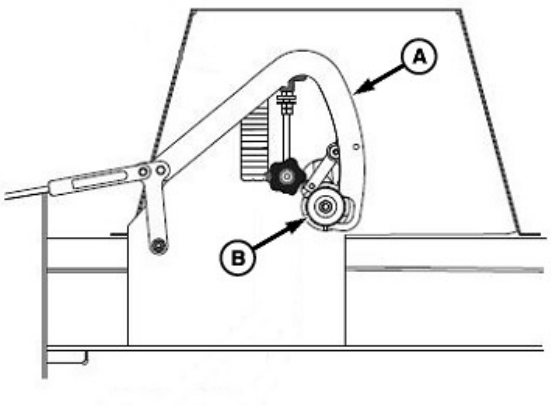
A—Пресс-масленка
B—Пресс-масленка

Заполните смазкой фитинги (A и B).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,0000127-59-03OCT19

Проверка механизма выключения узловязателей — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



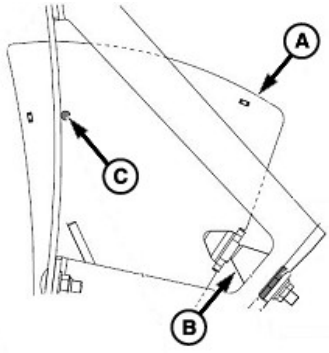
E81623—UN—14OCT16

A—Рычаг сектора
B—Ролик

Когда рычаг включения возвращается в исходное положение и опускается, расстояние между рычагом сектора (A) и роликом (B) должно составлять 3–5 мм (0,11–0,19 дюйма). (См. "Регулировка рычага сектора" в разделе "Обслуживание".)

OUO6064,0002BAA-59-06AUG19

Проверка амортизаторов измерительных пластин — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E85385—UN—10NOV17

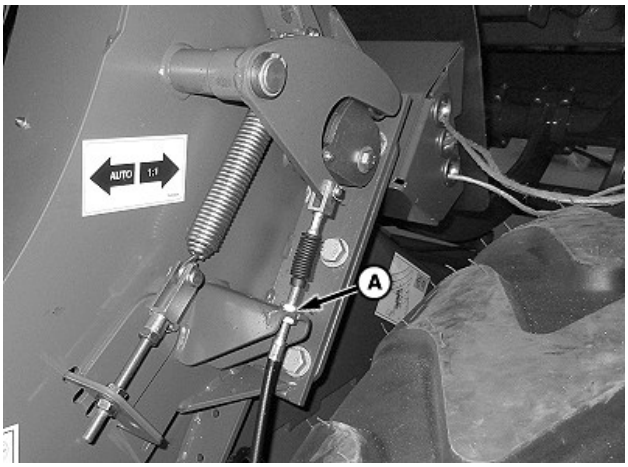
A—Измерительная пластина
B—Амортизатор (по 1 с каждой стороны)
C—Отверстие, 6 мм

Выполняйте проверку амортизаторов следующим образом:

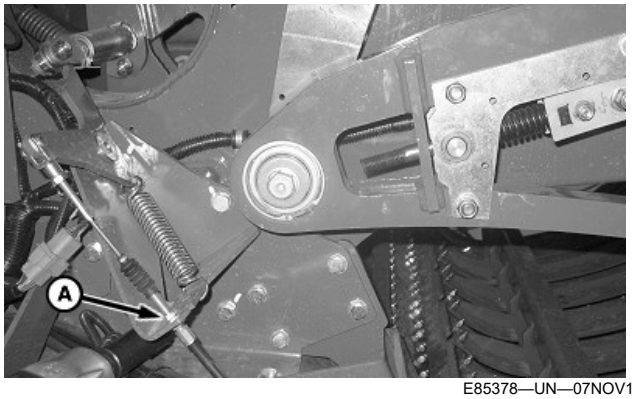
1. Выполните переключение на режим работы вил питателя 1:1.
2. Вручную оттяните измерительные пластины (A) вплотную к амортизаторам (B).
3. Когда измерительные пластины располагаются вплотную к амортизаторам, в отверстие (C) может быть вставлен какой-либо штифт диаметром 6 мм. Выполните регулировку по мере необходимости. (См. "Регулировка амортизаторов измерительных пластин" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,0000103-59-16SEP19

Проверка троса измерительных пластин — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E85388—UN—27NOV17



E85378—UN—07NOV17

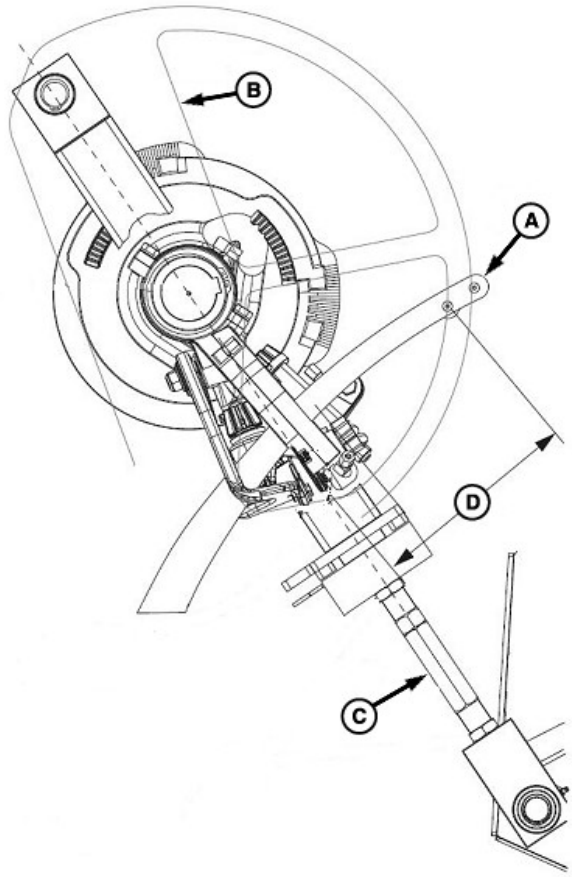
A—Трос

Проверяйте оба конца троса (A).

Проверяйте трос на отсутствие признаков износа, заедания и смещенных уплотнений. (См. "Регулировка стопорного штифта" и "Регулировка плотности в камере предварительного прессования" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,0000104-59-16SEP19

Проверка выдвижения игл — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E83173—UN—02JUN17

A—Игла
B—Колено
C—Приводной стержень иглы
D—Расстояние между диском и роликом

Чтобы перевести иглы (A) в верхнее положение, сделайте следующее:

1. Включите механизм вязания узлов.

ПРИМЕЧАНИЕ: В положении ПОКОЯ колено (B) и приводной стержень иглы (C) должны быть выровнены.

2. Вручную проворачивайте маховик вправо до тех пор, пока колено (B) не окажется в верхнем положении и на одной линии с приводным стержнем иглы (C).
3. Проверьте расстояние (D) между диском фиксатора шпагата и центром ролика иглы, как показано на иллюстрации.

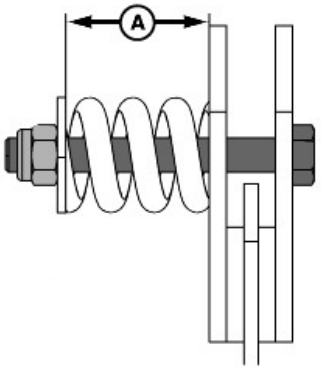
Спецификация

Между диском и роликом—Расстояние	120–130 мм (4,72–5,12 дюйма)

Для ознакомления с информацией о порядке регулировки выдвижения игл см. "Регулировка выдвижения игл" в разделе "Обслуживание".

MT2WJML,0000105-59-16SEP19

Проверка тормоза вала узловязателей — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E85379—UN—07NOV17

A—Длина пружины, 45 мм (1,75 дюйма)

Убедитесь, что длина всех четырех пружин (A) соответствует спецификации. (См. "Регулировка тормоза вала узловязателей" в разделе "Обслуживание".)

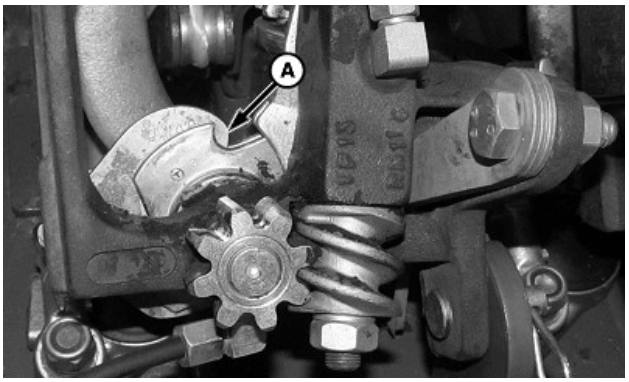
Спецификация

Пружина тормоза вала узловязателей—Расстояние	45 мм (1,75 дюйма)

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения тормоза. Заменяйте тормозные фрикционные накладки, как только они износятся. Никогда не смазывайте ротор тормоза.

OUO6064,0002BAE-59-29AUG19

Проверка диска фиксатора шпагата — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



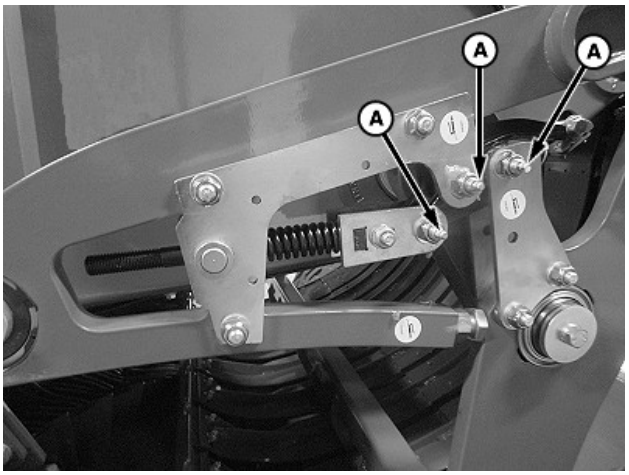
E77843—UN—18DEC14

A—Диск фиксатора

Проверьте диск фиксатора (A) на отсутствие признаков износа и надлежащую синхронизацию. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)

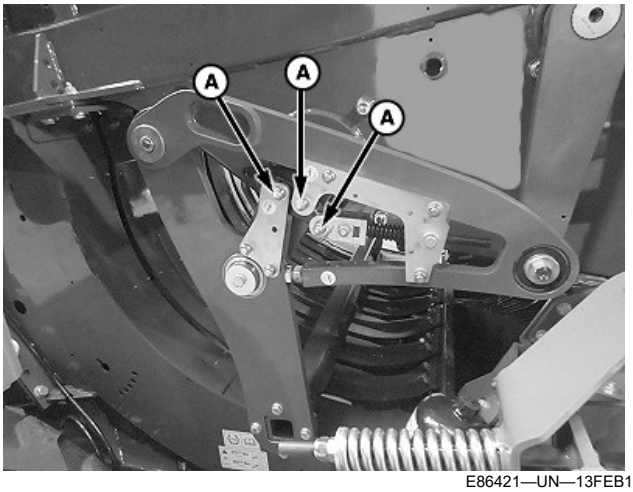
OUO6064,0002BAF-59-06AUG19

Смазка вил питателя — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E86420—UN—13FEB18

Левая сторона



E86421—UN—13FEB18

Правая сторона

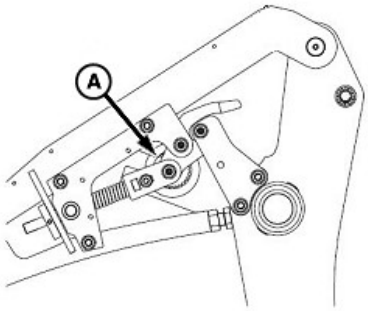
A—Пресс-масленка (по 3 с каждой стороны)

Вилы питателя имеют по три пресс-масленки (A) с каждой стороны.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002BB0-59-06AUG19

Смазка подшипника вала главного уплотнителя — с левой стороны (только для модели L624) — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E86502—UN—15FEB18

Левая сторона

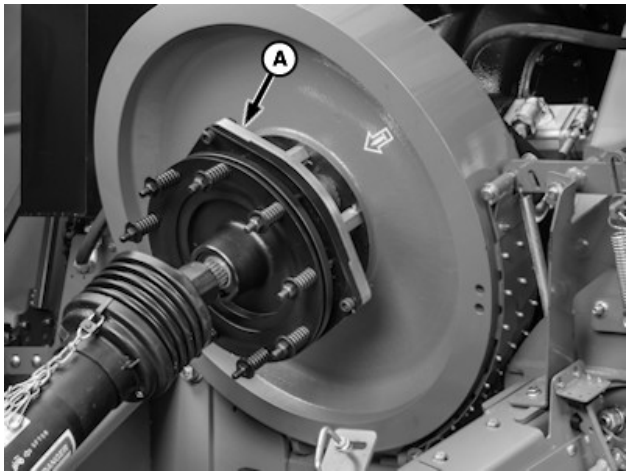
A—Пресс-масленка

Подшипник вала главного уплотнителя имеет одну пресс-масленку (A) с левой стороны.

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

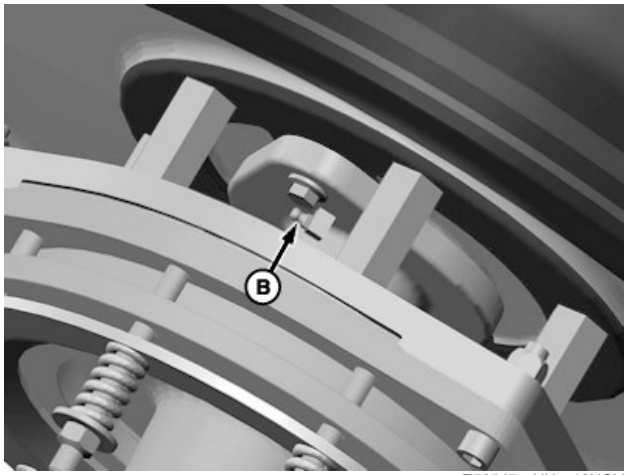
MT2WJML,0000132-59-07OCT19

Смазка корпуса защитного болта (при наличии) — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E76546—UN—17JUL14

Показан пресс-подборщик L633



E76547—UN—12NOV14

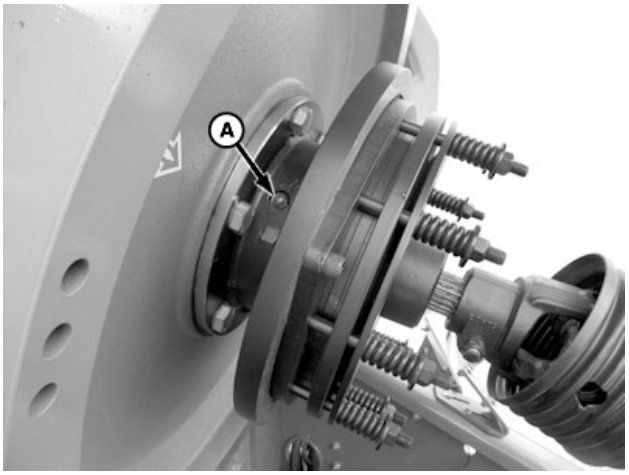
A—Сцепление с защитным болтом
B—Пресс-масленка

L633: Сцепление с защитным болтом (A) защищает главный редуктор. Корпус защитного болта имеет один смазочный фитинг (B).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,0000147-59-02DEC19

Смазка предохранительного сцепления — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E75913—UN—19MAY14

A—Пресс-масленка (3 шт.)

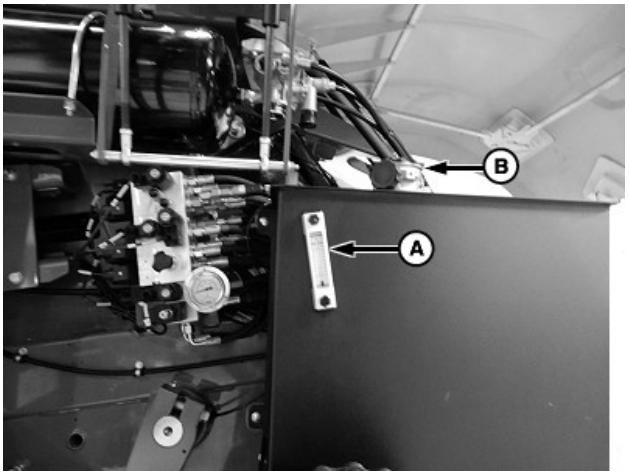
Смажьте предохранительное сцепление, если оно проскальзывало.

Предохранительное сцепление оборудовано тремя пресс-масленками (A).

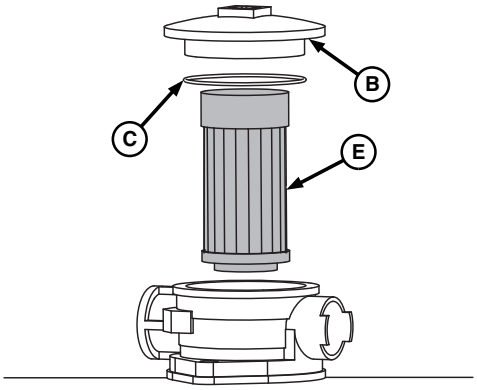
Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

MT2WJML,0000133-59-07OCT19

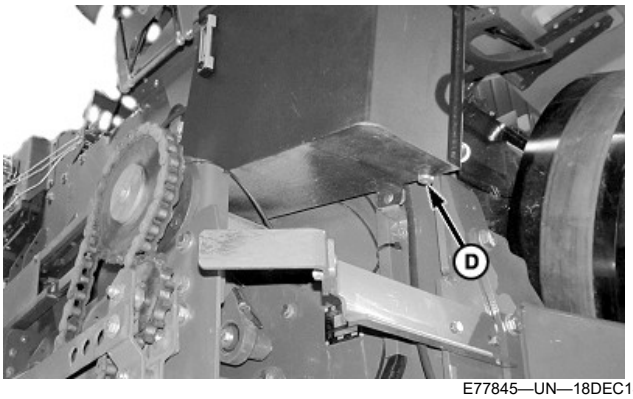
Замена гидравлического масла и фильтра — через каждые 150 моточасов или 6000 тюков



E91940—UN—02AUG19



E75934—UN—20MAY14



E77845—UN—18DEC14

A—Визуальный указатель
B—Крышка заливной горловины
C—Уплотнительное кольцо
D—Сливная заглушка
E—Масляный фильтр

Через каждые 150 моточасов производите замену гидравлического масла и фильтра.

1. Установите машину на твердой, ровной площадке и заблокируйте колеса для предотвращения самопроизвольного движения.
2. Очистите участки вокруг крышки заливной горловины гидравлического бака, блока гидравлического фильтра и сливной заглушки.
3. Снимите крышку заливной горловины гидравлического бака (B).
4. Снимите уплотнительное кольцо (C).
5. Извлеките сливную заглушку (D).
6. Снимите масляный фильтр гидравлической системы (E).
7. После слива масла нанесите слой чистого масла на новый масляный фильтр гидравлической системы (E) и уплотнительное кольцо (C).
8. Установите новый масляный фильтр гидравлической системы (E) и уплотнительное кольцо (C). Установите и затяните крышку заливной горловины (B).
9. Залейте в гидравлический бак новое масло до верха визуального указателя (A).

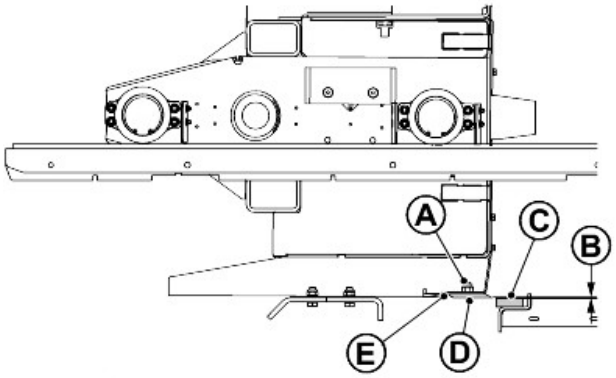
   Емкость: 60 л (15,85 галл.)

   Используйте гидравлическое масло, рекомендуемое в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
10. Запустите двигатель. Дайте машине поработать на скорости 700–800 об/мин в течение нескольких минут. Выполните проверку на отсутствие утечек.

ПРИМЕЧАНИЕ: Визуальный указатель (A) включает термометр. Используйте этот термометр для проверки температуры масла. Утилизируйте отработанное масло и фильтры в соответствии с местными и региональными нормами по охране окружающей среды.

MT2WJML,00000EF-59-11SEP19

Проверка зазора ножа поршня — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E86444—UN—15FEB18

A—Гайка (по необходимости)
B—Расстояние
C—Противорежущая пластина
D—Нож поршня прессовальной камеры
E—Прокладка (по необходимости)

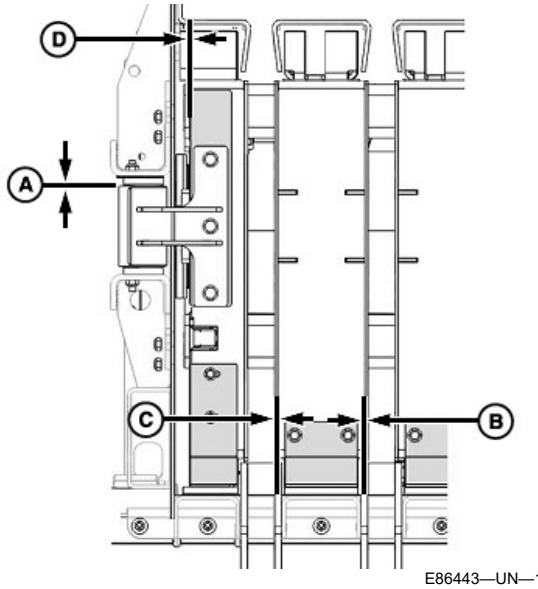
Убедитесь, что расстояние (B) между противорежущей пластиной (C) и ножом поршня прессовальной камеры (D) соответствует спецификации. Используйте для регулировки гайки (A) и прокладки (E) (см. "Регулировка ножа поршня" в разделе "Обслуживание").

Спецификация

Между противорежущей пластиной и поршнем—Расстояние	1–2 мм (0,039–0,079 дюйма)

OUO6064,0002BB5-59-29AUG19

Проверка регулировки поршня — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E86443—UN—15FEB18

A—Расстояние
B—Расстояние 1 между фиксатором и крышкой
C—Расстояние 2 между фиксатором и крышкой
D—Расстояние между направляющими блоками

Выполняйте проверку поршня прессовальной камеры следующим образом:

1. Убедитесь, что расстояние (A) между верхней частью роликов и верхней направляющей соответствует спецификации.

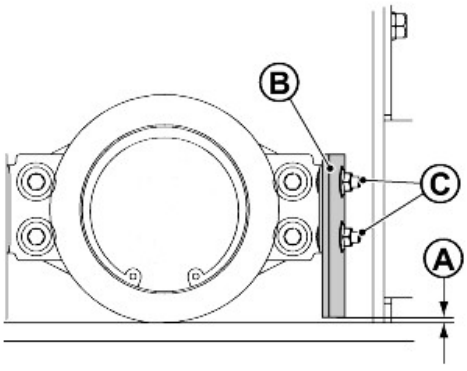
Спецификация

Между верхней частью роликов и верхней направляющей—Расстояние. . . . . 0,2–0,5 мм (0,008–0,02 дюйма)

2. Убедитесь, что расстояние между фиксатором и крышкой (B) является таким же, как расстояние между фиксатором и крышкой (C). (См. "Регулировка выравнивания поршня" в разделе "Обслуживание".)
3. Проверьте расстояние между направляющими блоками (D). Выполняйте проверку расстояния между направляющими блоками у поршня и внутри прессовальной камеры. Установите требуемое расстояние согласно спецификации с левой и правой сторон. (См. "Регулировка направляющего блока" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

Между направляющими блоками и внутренней поверхностью прессовальной камеры—Расстояние. . . . . 1 ±1 мм (0,039 ±0,039 дюйма)



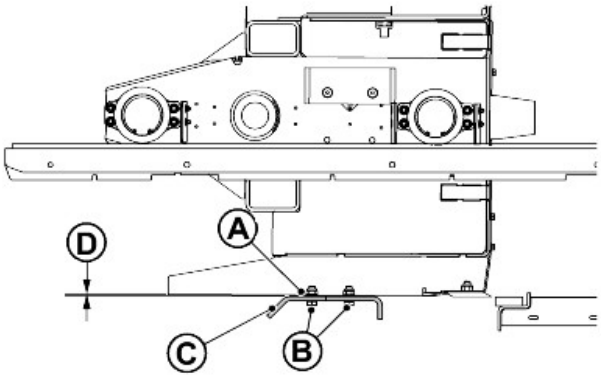
E86445—UN—15FEB18

A—Расстояние
B—Скребок ролика
C—Болт (2 шт.)

4. Убедитесь, что расстояние (A) между скребком ролика (B) и направляющей прессовальной камеры, измеренное по всей длине такта поршня, соответствует спецификации. Используйте для регулировки болты (C) (см. "Регулировка скребка ролика поршня" в разделе "Обслуживание").

Спецификация

Между скребком и направляющей прессовальной камеры—Расстояние. . . . . 0,2 ±0,1 мм (0,0079 ±0,0039 дюйма)



E86446—UN—15FEB18

A—Прокладка (по необходимости)
B—Болт (по необходимости)
C—Поршень и поперечина
D—Расстояние

5. Убедитесь, что расстояние (D) между поршнем и поперечиной (C) соответствует спецификации. Используйте для регулировки болты (B) и прокладки (A) (см. "Регулировка направляющей пластины поршня" в разделе "Обслуживание").

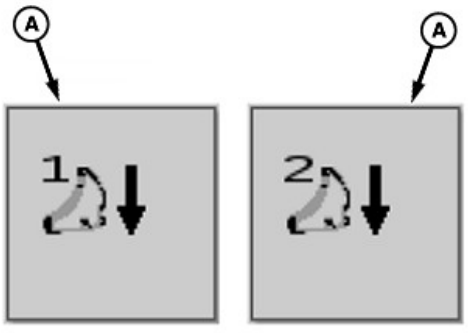
Спецификация	
Между поршнем и поперечиной—Расстояние	2–3 мм (0,079–0,118 дюйма)

MT2WJML,0000106-59-07OCT19

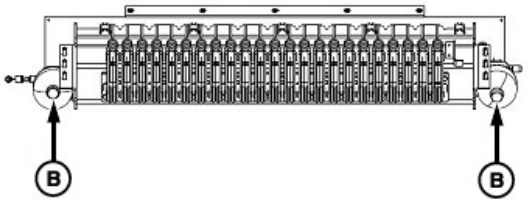
Удаление воздуха из гидравлической системы предварительного измельчителя с 23 ножами — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков

ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения. Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением. Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после происшествия. Врачи, не знакомые с травмами такого типа, могут обратиться в медицинский отдел Deere & Company, находящийся в г. Молин (штат Иллинойс), или в другие квалифицированные медицинские учреждения.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. Удаление воздуха из системы аккумулятора предварительного измельчителя необходимо производить после выполнения ремонта и замены масла.



E91714—UN—24JUL19

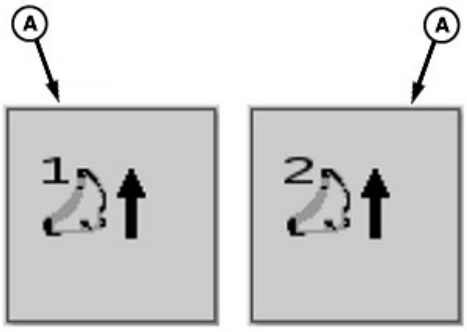


E91848—UN—30JUL19

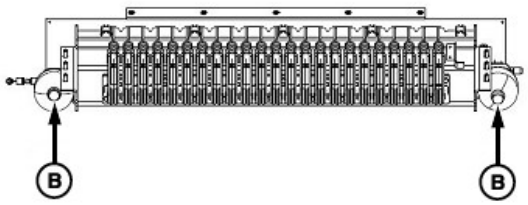
A—Кнопка выключения ножей (2 шт.)
B—Крышка (2 шт.)

1. Убедитесь, что уровень масла в баке находится на отметке полного уровня.
2. Включите вал отбора мощности (PTO), уменьшите давление уплотнения до 0 кПа (0 бар) (0 фунтов на кв. дюйм) и опустите ножи с помощью кнопок (A).
3. Дайте валу отбора мощности (PTO) поработать 1 минуту после того, как ножи будут полностью опущены из подборщика.
4. Снимите щитки по необходимости.
5. Снимите крышки (B) и подсоедините какой-либо выпускной шланг к одному соединению одной группы ножей.

   Опустите открытый конец выпускного шланга в подходящую емкость.



E91712—UN—24JUL19



E91848—UN—30JUL19

A—Кнопка включения ножей (2 шт.)
B—Крышка (2 шт.)

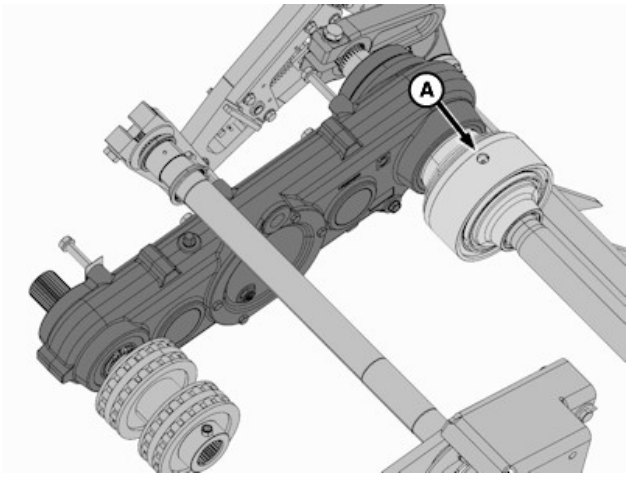
6. Включите вал отбора мощности (PTO) и поднимите ножи с помощью кнопок (A). Дайте пресс-подборщику поработать на скорости приблизительно 800 об/мин.

   Масло и воздух будут выходить из выпускного шланга.

   Когда из выпускного шланга станет выходить только масло, выключите вал отбора мощности (PTO).
7. Переставьте выпускной шланг на другую группу ножей и повторите описанные действия.
8. Замените крышки (B).
9. Замените щитки по необходимости.
10. Залейте в гидравлический бак рекомендуемое масло и установите снятые щитки.

MT2WJML,0000107-59-07OCT19

Смазка сцепления уплотнителя — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E76548—UN—17JUL14

A—Пресс-масленка

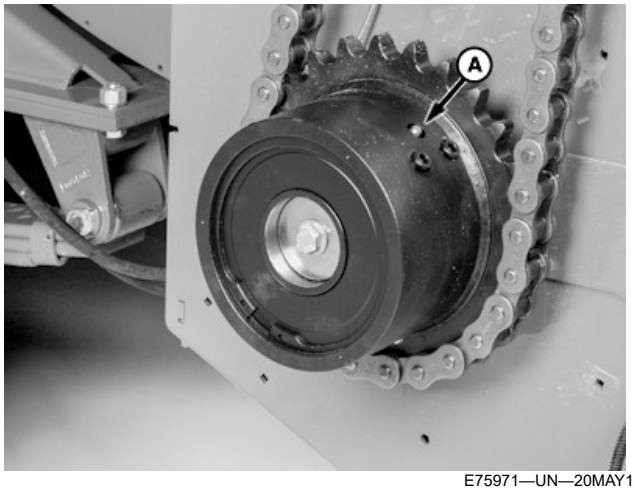
Смажьте сцепление уплотнителя, если оно проскальзывало.

Сцепление уплотнителя имеет одну пресс-масленку (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

OUO6064,0002BB8-59-06AUG19

Смазка кулачковой муфты ротора (Rotoflow) — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E75971—UN—20MAY14

A—Пресс-масленка

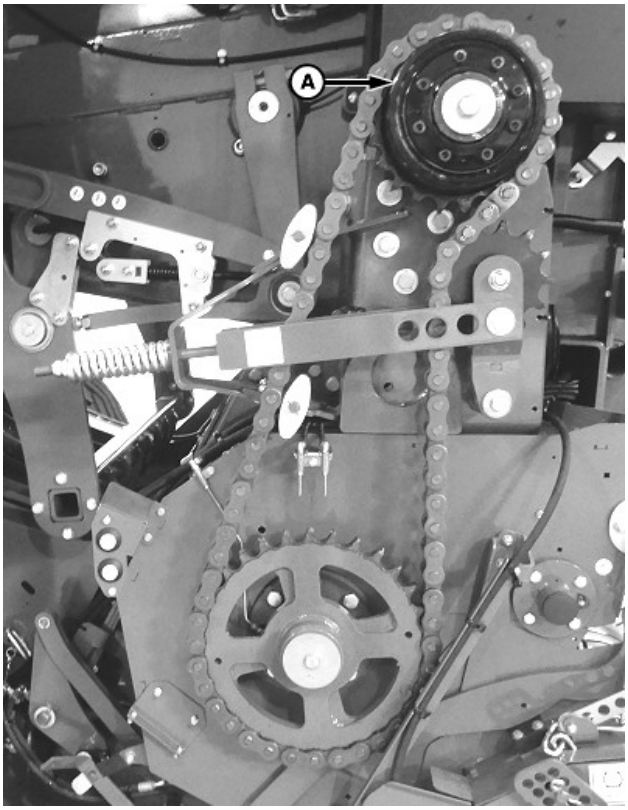
Смажьте кулачковую муфту ротора, если она проскальзывала.

Кулачковая муфта ротора имеет одну пресс-масленку (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

HK75640,0001192-59-02DEC20

Смазка кулачковой муфты ротора (MaxiCut и Maxiflow) — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E91787—UN—26JUL19

A—Пресс-масленка

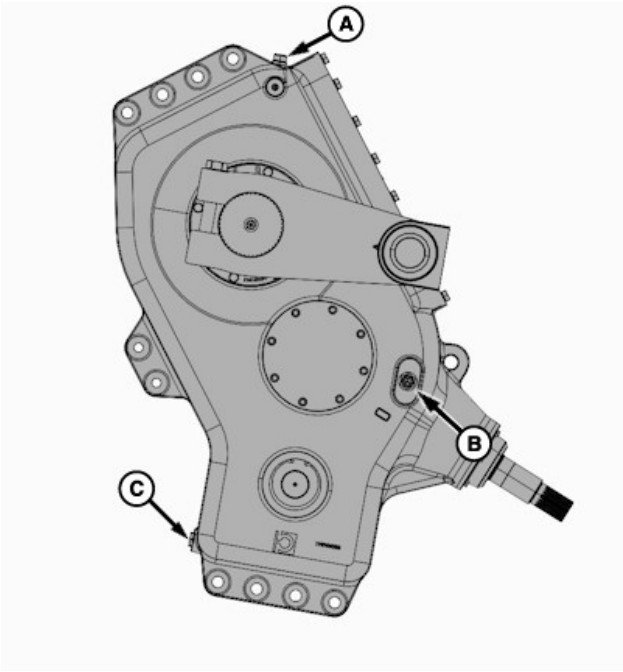
Смажьте кулачковую муфту ротора, если она проскальзывала.

Кулачковая муфта ротора имеет одну пресс-масленку (A).

Используйте рекомендуемую консистентную смазку.

HK75640,0001193-59-02DEC20

Замена масла в главном редукторе — через каждые 250 моточасов или 10 000 тюков



E75922—UN—19MAY14

A—Заливная заглушка
B—Смотровое стекло
C—Сливная заглушка (магнитная)

Установите машину на твердой, ровной площадке и заблокируйте колеса для предотвращения самопроизвольного движения.

Проверьте и проконтролируйте уровень масла по смотровому стеклу (B). Масло должно быть видно в стекле.

1. Очистите участок вокруг картера коробки передач от мусора и грязи, которые могут загрязнить систему. Участок вокруг заливной заглушки (A) должен быть чистым.
2. Поместите под сливную заглушку (C) подходящую емкость. Извлеките сливную заглушку (C) и слейте старое масло. Сохраните сливную заглушку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Утилизируйте все отработанное масло в соответствии с местными и региональными нормами по охране окружающей среды.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сливная заглушка намагничена. Перед установкой сливной заглушки на место проверяйте, нет ли на ее конце металлического мусора, и удаляйте весь обнаруженный мусор.

Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его.

3. После слива масла очистите сливную заглушку (C) и установите ее на место.
4. Медленно заливайте новое масло в картер коробки передач через отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не станет видно через смотровое стекло (B). Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
5. Установите на место заливную заглушку (A).

Спецификация

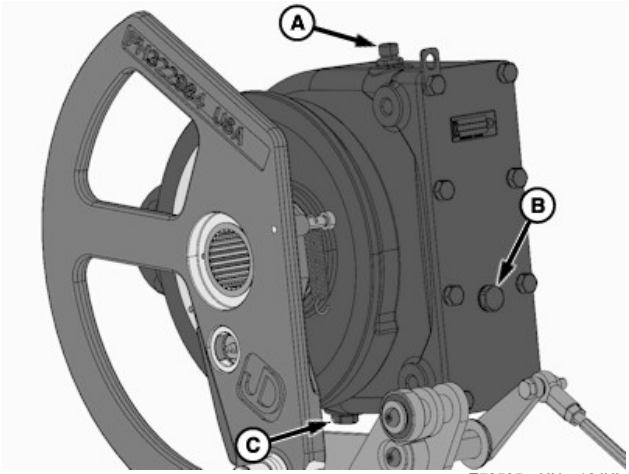
L624 и L634—Объем. . . . . 40 л (10,57 галл.)

Спецификация

L633—Объем. . . . . 25 л (6,5 галл.)

MT2WJML,0000108-59-28JAN20

Замена масла в картере коробки передач верхних узловязателей — через каждые 250 моточасов или 10 000 тюков



E76535—UN—16JUL14

A—Заливная заглушка
B—Контрольная пробка уровня
C—Сливная заглушка (магнитная)

Установите машину на твердой, ровной площадке и заблокируйте колеса для предотвращения самопроизвольного движения.

Проверьте и проконтролируйте уровень масла через отверстие под контрольную пробку уровня (B). Масло должно быть вровень с отверстием под контрольную пробку уровня.

1. Очистите участок вокруг картера коробки передач от мусора и грязи, которые могут загрязнить систему. Участок вокруг заливной заглушки (A) должен быть чистым.
2. Снимите и сохраните заливную заглушку (A).
3. Снимите и сохраните контрольную пробку уровня (B).
4. Поместите под сливную заглушку (C) подходящую емкость. Извлеките сливную заглушку (C) и слейте масло. Сохраните сливную заглушку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Утилизируйте все отходы в соответствии с местными и региональными нормами по охране окружающей среды.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сливная заглушка намагничена. Перед установкой сливной заглушки на место проверяйте, нет ли на ее конце металлического мусора, и удаляйте весь обнаруженный мусор.

Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его.

5. После слива масла очистите сливную заглушку (C) и установите ее на место.
6. Медленно залейте новое масло в картер коробки передач. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку, пока масло не начнет выходить из отверстия для проверки уровня.

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
7. Установите на место контрольную пробку уровня (B).
8. Установите на место заливную заглушку (A).

Спецификация

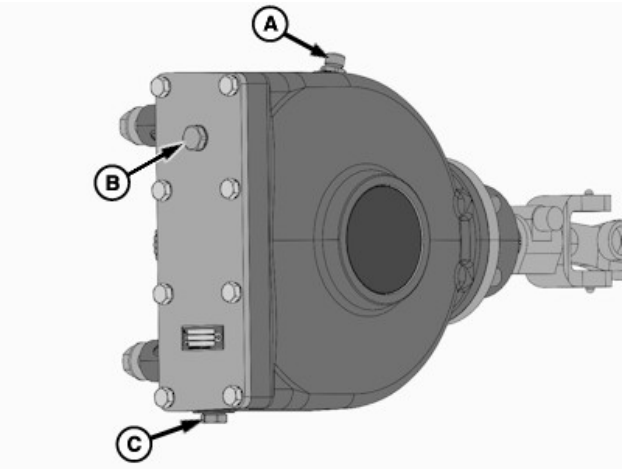
L624 и L634—Объем. . . . . 2,1 л (0,55 галл.)

Спецификация

L633—Объем. . . . . 0,8 л (0,21 галл.)

MT2WJML,0000109-59-28JAN20

Замена масла в картере коробки передач нижних узловязателей — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E75920—UN—19MAY14

A—Заливная заглушка
B—Контрольная пробка уровня
C—Сливная заглушка (магнитная)

Установите машину на твердой, ровной площадке и заблокируйте колеса для предотвращения самопроизвольного движения.

Проверьте и проконтролируйте уровень масла через отверстие под контрольную пробку уровня (B). Масло должно быть вровень с отверстием для проверки уровня.

1. Очистите участок вокруг картера коробки передач, чтобы удалить мусор и грязь, которые могут загрязнить картер коробки передач. Участок вокруг заливной заглушки (A) должен быть чистым.
2. Снимите и сохраните заливную заглушку (A).
3. Снимите и сохраните контрольную пробку уровня (B).
4. Поместите под сливную заглушку (C) подходящую емкость. Извлеките сливную заглушку (C) и слейте масло. Сохраните сливную заглушку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Утилизируйте все отработанное масло в соответствии с местными и региональными нормами по охране окружающей среды.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сливная заглушка намагничена. Перед установкой сливной заглушки на место проверяйте, нет ли на ее конце металлического мусора, и удаляйте весь обнаруженный мусор. Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его.

5. После слива масла очистите сливную заглушку (C) и установите ее на место.
6. Медленно залейте новое масло в картер коробки передач. Заливайте масло в отверстие под заливную заглушку, пока масло не начнет выходить из отверстия для проверки уровня.

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
7. Установите на место контрольную пробку уровня (B).
8. Установите на место заливную заглушку (A).

Спецификация

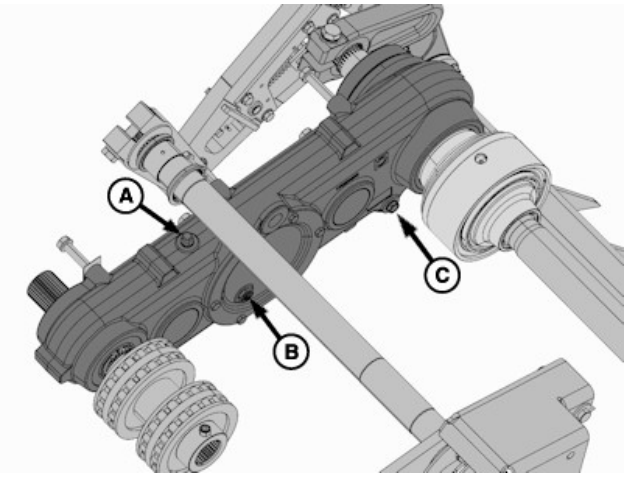
L624 и L634—Объем. . . . . 3,6 л (1 галл.)

Спецификация

L633—Объем. . . . . 2,5 л (0,65 галл.)

MT2WJML,000016A-59-28JAN20

Замена масла в картере коробки передач уплотнителя — через каждые 250 моточасов или 10000 тюков



E75921—UN—20MAY14

A—Заливная заглушка
B—Смотровое стекло
C—Сливная заглушка (магнитная)

Установите машину на твердой, ровной площадке и заблокируйте колеса для предотвращения самопроизвольного движения.

Проверьте и проконтролируйте уровень масла по смотровому стеклу (B). Масло должно быть видно в смотровом стекле.

1. Очистите участок вокруг картера коробки передач, чтобы удалить мусор и грязь, которые могут загрязнить картер коробки передач. Участок вокруг заливной заглушки (A) должен быть чистым.

2. Снимите и сохраните заливную заглушку (A).
3. Поместите под сливную заглушку (C) подходящую емкость. Извлеките сливную заглушку (C) и слейте масло. Сохраните сливную заглушку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Утилизируйте все отработанное масло в соответствии с местными и региональными нормами по охране окружающей среды.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сливная заглушка намагничена. Перед установкой сливной заглушки на место проверяйте, нет ли на ее конце металлического мусора, и удаляйте весь обнаруженный мусор.

Если заглушки оснащены уплотнительными кольцами, проверяйте состояние уплотнительных колец. Если кольцо затвердевшее и ломкое, заменяйте его.

4. После слива масла очистите сливную заглушку (C) и установите ее на место.
5. Медленно заливайте новое масло в картер коробки передач через отверстие под заливную заглушку (A), пока масло не станет видно через смотровое стекло (B).

   Используйте масло, указанное в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".
6. Установите на место заливную заглушку (A).

Спецификация

Все модели, масло в картере коробки передач уплотнителя—Объем	4,0 л (1,06 галл.)

MT2WJML,000010A-59-16SEP19

Очистка фильтра сапуна на гидравлическом возвратном блоке — ежегодно

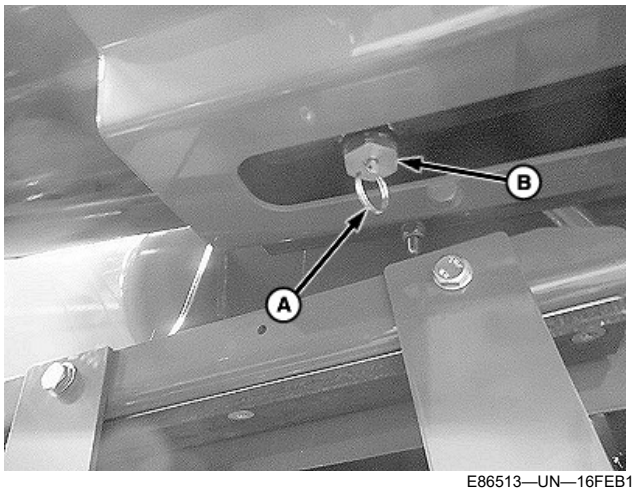
E86532—UN—06MAR18

A—Фильтр
B—Крышка

Для очистки фильтра (A) снимите и сохраните крышку (B). Снимите фильтр и очистите его сначала мягким моющим средством, а затем сжатым воздухом. Установите на место фильтр и крышку.

OUO6064,0002BC1-59-29AUG19

Опорожнение воздушного резервуара — ежемесячно



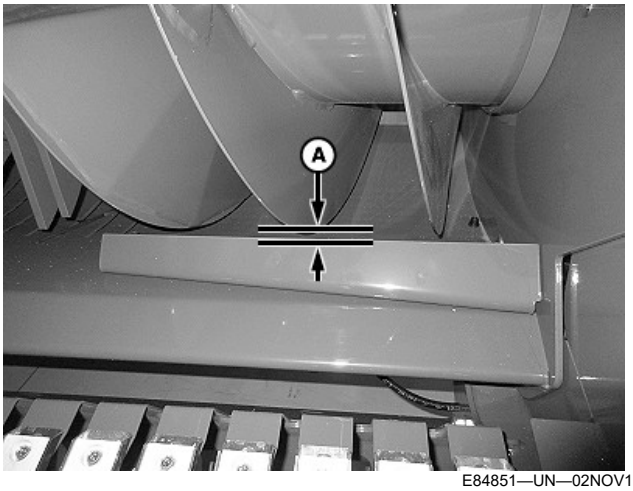
E86513—UN—16FEB18

A—Кольцо
B—Перепускной клапан

Для опорожнения воздушного резервуара потяните вниз кольцо (A) на перепускном клапане (B) и удерживайте кольцо до тех пор, пока воздушный резервуар не будет пуст.

GW44282,0000C32-59-24FEB20

Проверка зазора скребка шнека — ежегодно



E84851—UN—02NOV17

A—Зазор скребка шнека

Чтобы убедиться в корректности регулировки, поработайте на пресс-подборщике.

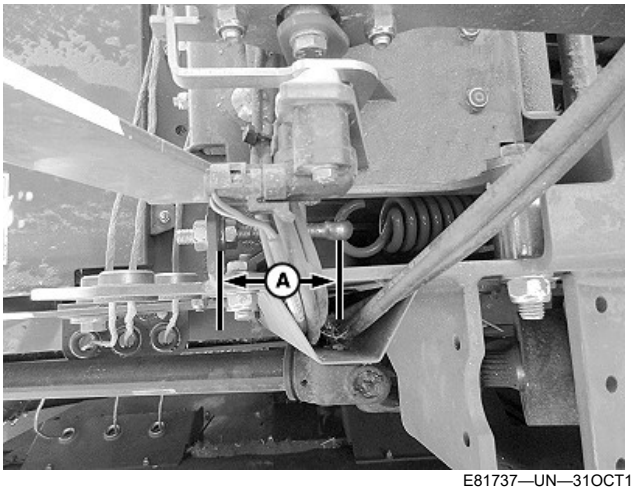
Убедитесь, что зазор (A) между винтом шнека и скребком шнека соответствует спецификации. (См. "Регулировка скребка шнека" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

Зазор скребка шнека—Длина. . . . . 2–3 мм (0,079–0,118 дюйма)

OUO6064,0002BC3-59-06AUG19

Проверка пружины направляющего рычага — ежегодно



E81737—UN—31OCT16

A—Длина пружины направляющего рычага

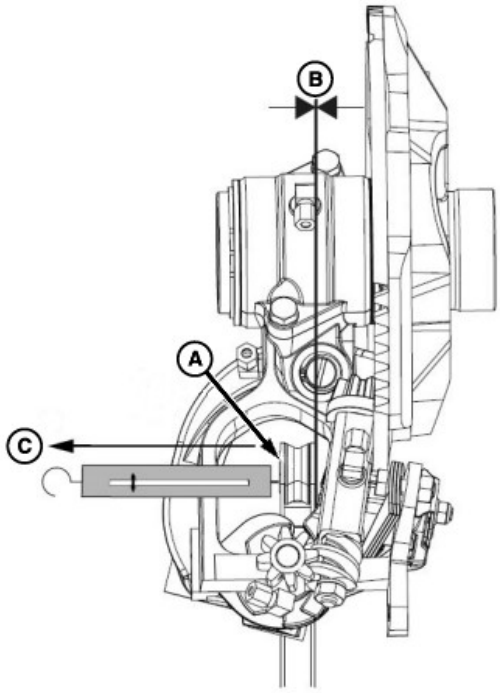
Убедитесь, что длина пружины направляющего рычага (A) соответствует спецификации. (См. "Регулировка пружины направляющего рычага" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

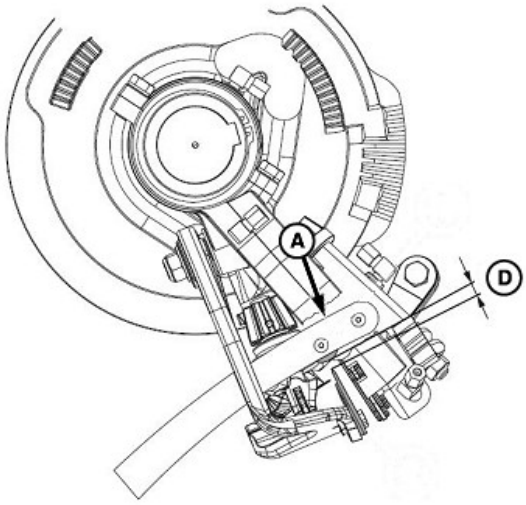
Растяжение пружины направляющего рычага—Длина. . . . . 50 мм (2 дюйма)

OUO6064,0002BC4-59-06AUG19

Проверка зазоров между иглами и узловязателями — ежегодно



E83167—UN—02JUN17



E83170—UN—02JUN17

A—Игла
B—Расстояние 0 мм (0 дюймов)
C—Усилие 0–20 Н (0–2 кг) (0–4,4 фунт-силы)
D—Расстояние 2–3 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: К началу проверки зазора игла должна находиться в положении верхней мертвой точки.

Проверьте зазор между иглой и узловязателем:

1. Включите механизм обвязки.
2. Чтобы поднять иглы в положение верхней мертвой точки, вручную проверните маховик вправо.
3. Расстояние между боковой стороной иглы (A) и рамой узловязателей должно соответствовать спецификации (B) (детали должны слегка касаться друг друга).

Спецификация

Между иглой и рамой узловязателей—Расстояние. . . . . 0 мм (0 дюйма)

4. Усилие (C) для освобождения иглы (A) (перемещения в левую сторону) из рамы узловязателей должно быть настроено согласно спецификации.

Спецификация

Между иглой и рамой узловязателей—Усилие. . . . . 0–20 Н (0–2 кг) (0–4,4 фунт-фута)

ПРИМЕЧАНИЕ: Измеряйте расстояние от ролика иглы, а не от иглодержателя.

5. Расстояние (D) между низом иглы и верхом фиксатора шпагата должно соответствовать спецификации.

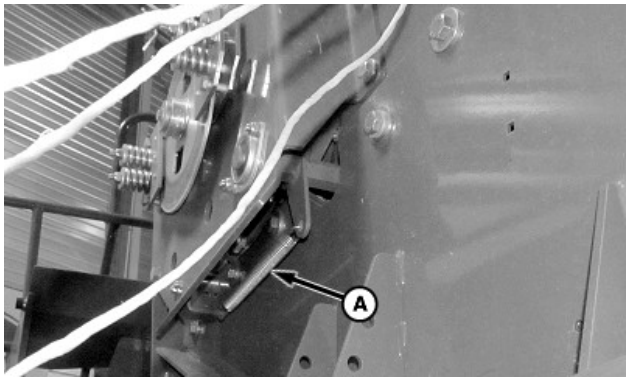
Спецификация

Игла—Высота. . . . . 2–3 мм

Для регулировки положения игл относительно рамы узловязателей прижимайте иглу к раме узловязателей (см. "Регулировка иглы" в разделе "Обслуживание").

MT2WJML,000010B-59-16SEP19

Проверка пружины рычага укладки шпагата — ежегодно



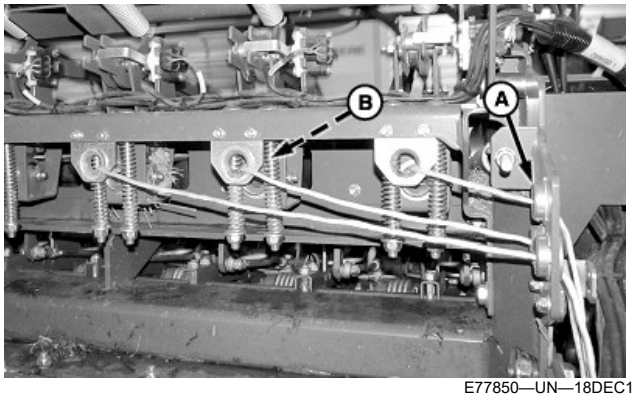
E77849—UN—18DEC14

A—Пружина рычага укладки шпагата

Убедитесь, что пружина рычага укладки шпагата (A) присоединена, и проверьте ее на отсутствие признаков износа. Замените пружину по необходимости.

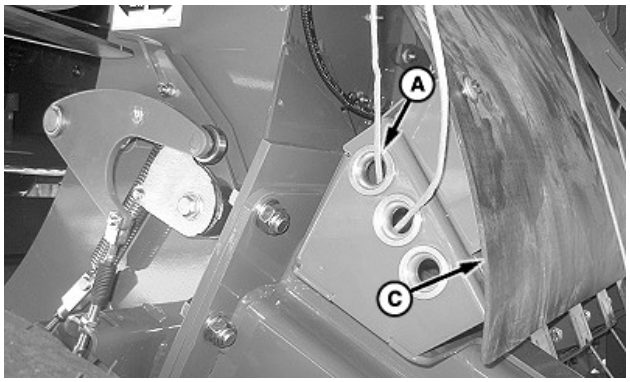
OUO6064,0002BC6-59-06AUG19

Проверка запасовки шпагата — ежегодно



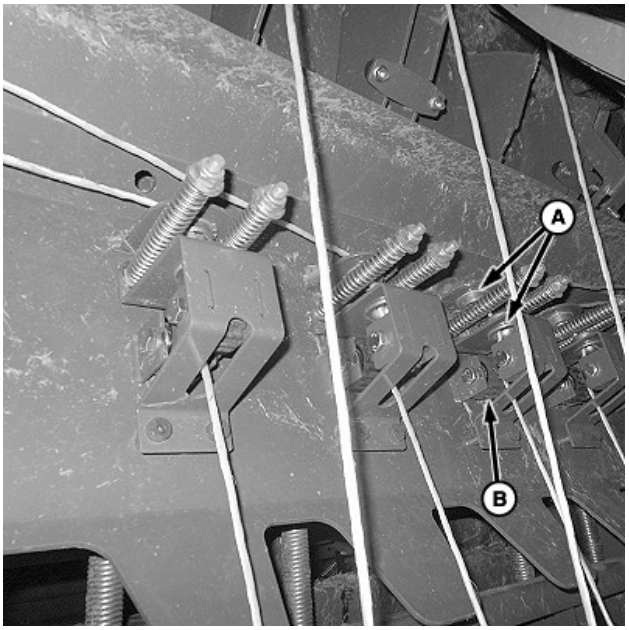
E77850—UN—18DEC14

Запасовка верхнего шпагата



E80038—UN—01OCT15

Запасовка нижнего шпагата



E80037—UN—01OCT15

Запасовка нижнего шпагата

A—Проушина (по необходимости)
B—Устройство натяжения (по необходимости)
C—Резиновый щиток

ПРИМЕЧАНИЕ: Для осмотра устройств натяжения нижнего шпагата необходимо переместить резиновый щиток (C).

Выполните проверку на отсутствие мусора и компонентов, касающихся шпагата на его нормальной трассе запасовки. Проверьте проушины (A) и устройства натяжения (B) на отсутствие признаков канавочного износа. (См. "Регулировка натяжения шпагата" в разделе "Обслуживание".)

OUO6064,0002BC7-59-16SEP19

Проверка момента затяжки колесных гаек — ежегодно

E75698—UN—08MAY14

A—Колесная гайка (по необходимости)

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 и 50 моточасов.

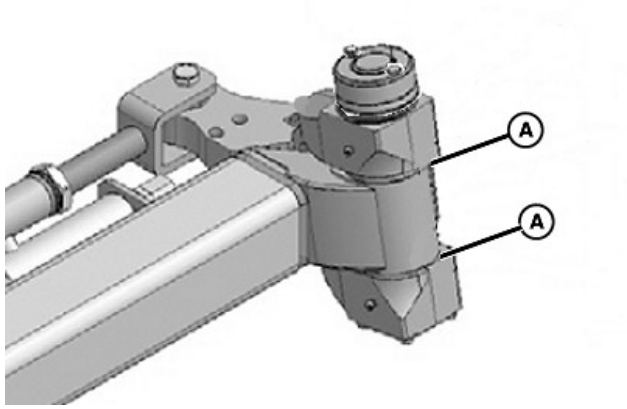
При снятии и установке колес обращайтесь к материалу "Снятие и установка колес" в разделе "Обслуживание". Проверяйте момент затяжки после 10 и 50 моточасов. Затягивайте колесные гайки (A) согласно спецификации.

Спецификация

(8) колесных гаек
M18—Момент затяжки. . . . . 270 Н·м (200 фунт-футов)
(10) колесных гаек
M22—Момент затяжки. . . . . 450 Н·м (332 фунт-фута)

MT2WJML,000010C-59-16SEP19

Проверка зазора управляемого моста — ежегодно



E86447—UN—15FEB18

A—Зазор

Убедитесь, что зазор (A) соответствует спецификации. (См. "Регулировка зазора управляемого моста" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

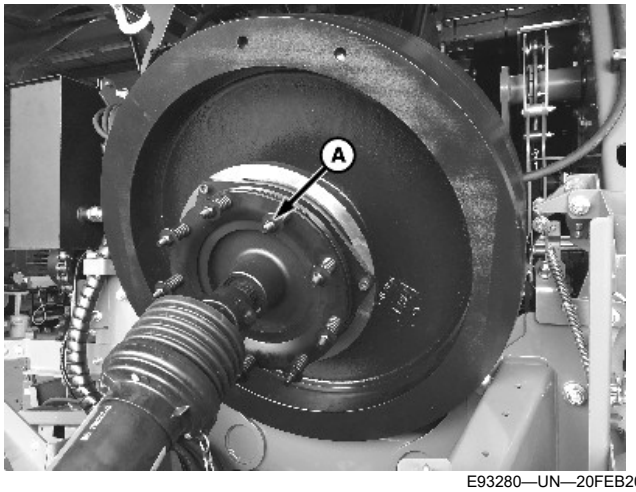
Пропуск—Зазор. . . . . 0,5–2 мм (0,02–0,08 дюйма)

OUO6064,0002BC9-59-06AUG19

Проверка муфты сцепления — ежегодно

Производите ремонт или замену сцепления, когда сцепление не вращается свободно или повреждено.

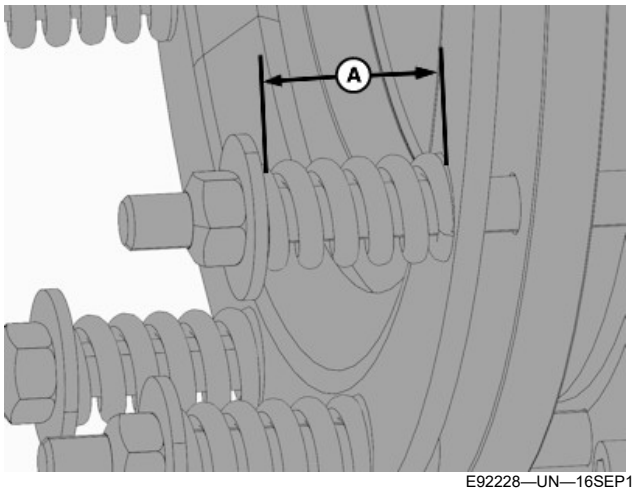
Чтобы убедиться в надлежащей работе сцепления, выполняйте описанную ниже процедуру в начале каждого сезона:



E93280—UN—20FEB20

A—Гайки (9 шт.)

1. Чтобы ослабить пружины сцепления, поверните гайки (A) против часовой стрелки.
2. Проверните машину на несколько оборотов.
3. Снова натяните пружины сцепления.
4. Убедитесь, что длина пружин (A) соответствует спецификации. См. "Регулировка муфты сцепления" в разделе "Обслуживание".



E92228—UN—16SEP19

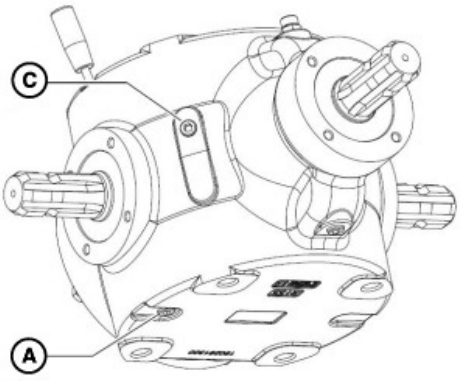
A—Длина пружины, 42,8 мм (1,69 дюйма)

Спецификация

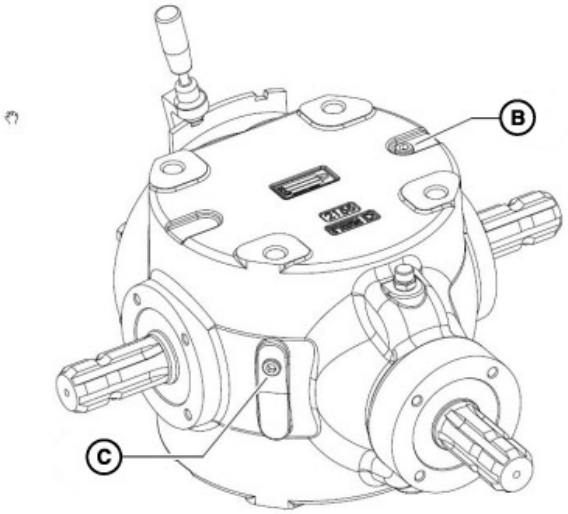
Длина пружины—Расстояние	42,8 мм (1,69 дюйма)

GW44282,0000C24-59-20FEB20

Замена масла в картере коробки передач аппарата предварительного измельчения (при наличии) — ежегодно



E86904—UN—19MAR18



E86905—UN—19MAR18

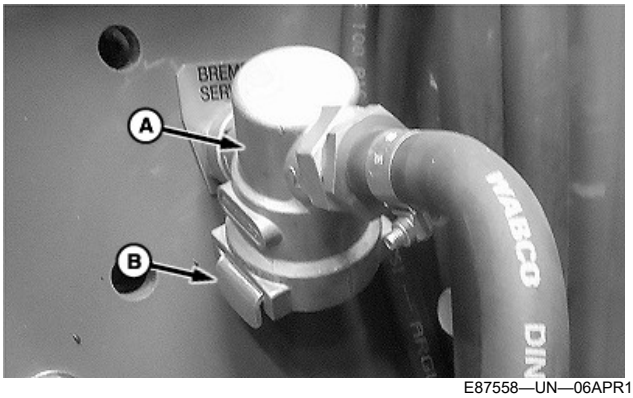
A—Сливная заглушка
B—Заливная заглушка
C—Контрольная пробка уровня

1. Для сбора масла поставьте какой-либо поддон под сливную заглушку (A).
2. Снимите и сохраните заливную заглушку (B).
3. Снимите и сохраните сливную заглушку (A).
4. Слейте масло.
5. Установите ранее снятую сливную заглушку (A).
6. Снимите и сохраните контрольную пробку уровня (C).
7. Заливайте масло в картер коробки, пока масло не окажется вровень с низом отверстия под контрольную пробку уровня. (См. раздел "Смазочные материалы и заправочные объемы".)
8. Установите контрольную пробку уровня (C).

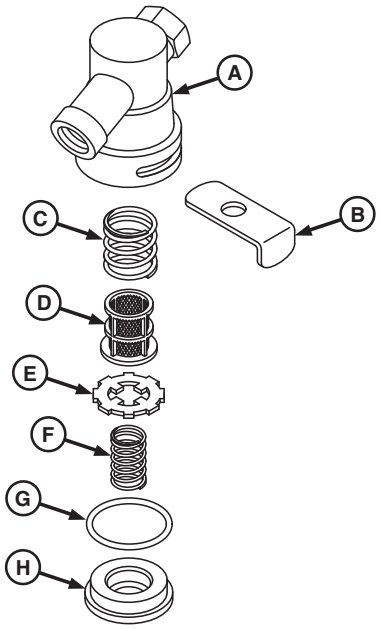
9. Установите заливную заглушку (B).

OUO6064,0002BCB-59-06AUG19

Очистка и замена проходного сетчатого фильтра



E87558—UN—06APR18



E90417—UN—25JAN19

A—Корпус клапана (2 шт.)
B—Стопорная задвижка
C—Большая пружина
D—Сетчатый фильтр
E—Шайба
F—Малая пружина
G—Уплотнительное кольцо
H—Крышка

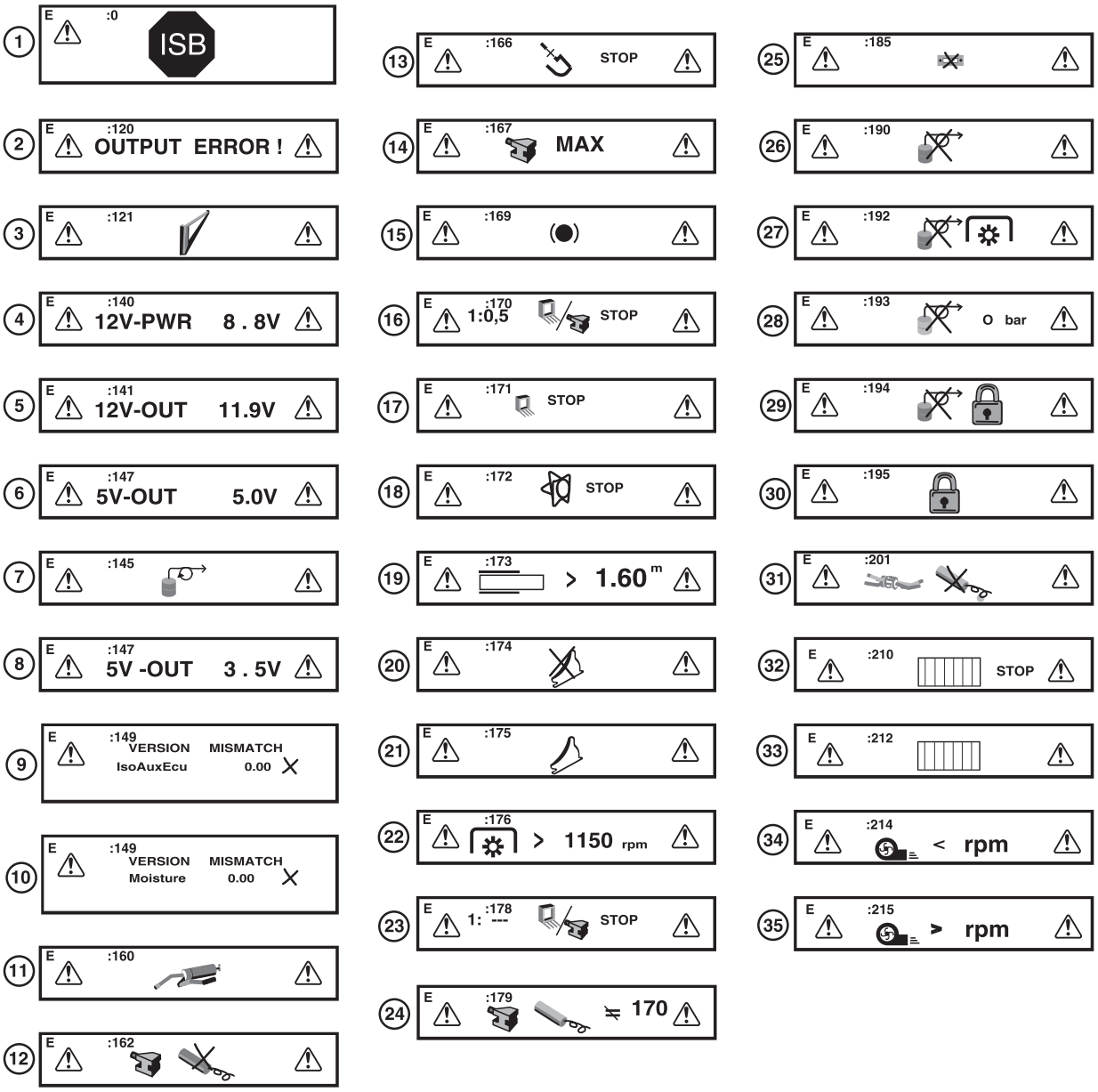
1. Припаркуйте машину на ровной площадке и заблокируйте колеса спереди и сзади с помощью противооткатных башмаков.
2. Отсоедините пневматические трубопроводы от трактора.
3. Выпустите воздух из пневматической системы, вытягивая спускной клапан на резервуаре до тех пор, пока из клапана не перестанет выходить воздух.

ВАЖНО: Следите за тем, чтобы внутренние детали на упали на землю. Подставьте руку под корпус клапана фильтра, чтобы поймать падающие детали при снятии стопорной задвижки.

4. Снимите стопорную задвижку (B) с корпуса клапана (A), а затем снимите внутренние детали (C–H).
5. Осмотрите сетчатый фильтр. Очистите с помощью сжатого воздуха.
6. Соберите чистые детали в обратном порядке.
7. Если обеспечить надежную герметизацию не удается, замените весь клапан фильтра.

MT2WJML,000005F-59-16SEP19

Коды ошибок пресс-подборщика



E92740—UN—28JAN20

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если на дисплее появляется баннер с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните проблему, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
Терминал CCI/VT50		
Кнопки перестают реагировать или непрерывно активированы.	Кнопки загрязнены, на передней панели терминала отсутствует защитная пленка. Загрязнение за защитной пленкой, защитная пленка повреждена или поцарапана. Неисправность терминала или сенсорного экрана.	Замените защитную пленку. Замените поврежденную или поцарапанную защитную пленку. Обратитесь к дилеру.
Электроника		
Отсутствует сообщение на электронном блоке управления.	В электронный блок управления не подается электропитание.	Включите электронный блок управления. Убедитесь, что электронный блок управления подсоединен к источнику электропитания с напряжением 12 В на тракторе. Проверьте всю электропроводку. Проверьте плавкие предохранители. Прежде чем производить замену какого-либо плавкого предохранителя, выясните, что стало причиной его перегорания. Сначала устраните соответствующую проблему.
Нечитаемые символы или сообщения на электронном блоке управления.	Машина или электронный блок управления находятся слишком близко к какому-либо источнику сильного электромагнитного поля. Имеется какая-либо внутренняя проблема.	Незамедлительно выключите все электронные устройства на машине. Переместите машину в сторону от источника электромагнитного излучения. (Или переместите источник электромагнитного излучения в сторону от машины.) Включите электронный блок управления. Если никакие ошибки, нечитаемые символы и сообщения не появляются, можно продолжать работу. Обратитесь к дилеру.
Коды ошибок перед началом и во время работы		
(1) **E:0** — нажата кнопка остановки функции.	Нажата кнопка остановки функции.	Отпустите кнопку остановки функции.
Коды ошибок пресс-подборщика		
(2) **E:120** — не удалось активировать один или несколько выходов.	Эту проблему могут вызывать следующие компоненты: • Гидравлический насос (насос V1) • Силовой привод втягивания ножей (ножи V2) • Силовой привод выдвижения ножей (ножи V3) • Пропорциональный клапан (насос V5) • Клапан блокировки натяжения (V7) • Система автоматической смазки • Жгут проводов вентилятора узловязателей • Двигатель электрической системы обвязки (ТМО)	Выключите и снова включите питание блока управления. Выполните проверку функций по отдельности.
(3) **E:121** — предупреждение по технике безопасности в отношении лотка прессовальной камеры.	Лоток прессовальной камеры закрыт, когда на дисплее отображается рабочий экран. Частота вращения ВОМ (PTO) превышает минимально допустимое значение 100 об/мин.	Остановите пресс-подборщик и опустите лоток прессовальной камеры.
(4) **E:140** — напряжение, подаваемое на силовой привод / выходы, ниже 8,9 В.	Слишком высокая нагрузка на генератор трактора, световые приборы и т.д.	Уменьшите нагрузку на генератор.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
	Неисправна аккумуляторная батарея на тракторе.	Измерьте напряжение аккумуляторной батареи.
	Неисправность кабелей или соединений на тракторе.	Проверьте кабели и соединения.
	Перегорел плавкий предохранитель.	Проверьте плавкие предохранители и произведите замену по необходимости.
	Короткозамкнутая цепь в катушке гидравлического клапана.	Проверьте катушки гидравлического клапана.
(5) **E:141** — напряжение питания датчиков и микропроцессорного блока управления ниже минимальной величины 9,0 В.	Терминал активирован во время запуска двигателя трактора.	Выключите терминал. Убедитесь, что двигатель трактора работает, а терминал включен.
	Слишком низкое напряжение в бортовой сети трактора.	Уменьшите потребление электроэнергии на тракторе. Выполните проверку в соответствии с указаниями, приведенными в руководстве по эксплуатации трактора.
	Неисправность электрических соединений.	Проверьте соединения и электропроводку выхода 12 В (провода с сечением 2,5 мм²).
	Перегорел плавкий предохранитель в блоке машины.	Отсоедините все выходы от блока управления машиной к блоку гидравлических клапанов. Замените плавкий предохранитель. Подсоединяйте выходы к блоку гидравлических клапанов по одному для определения источника проблемы. Устраните проблему и/или произведите ремонт машины.
	Перегорел плавкий предохранитель в кабеле питания блока управления двигателем (ECU).	Выясните причину проблемы и/или произведите ремонт машины.
(6) **E:143** — в памяти были восстановлены значения по умолчанию.	В системе восстановлены настройки по умолчанию (заводские настройки).	Задайте все особые настройки для конкретной машины.
(7) **E:145** — аварийный сигнал двигателя шпагата. Датчик не находится в ИСХОДНОМ положении.	Паз мотора электрической системы обвязки не остановился у датчика по истечении отведенного периода времени.	Проверьте, не был ли датчик перемещен, и исправен ли он.
	На электродвигатель не подается электропитание.	Проверьте электрические провода и электродвигатель. Проверьте плавкий предохранитель (с номиналом 10 А) на проводе питания ТМО внутри электронного блока управления.
(8) **E:147** — выходное напряжение на выходе 5 В ниже 4,5 В.	Короткозамкнутая цепь в датчике 5 В (аналоговом).	По порядку отсоединяйте аналоговые датчики до тех пор, пока код ошибки не исчезнет с дисплея.
(9) **E:149** — несоответствие версии программного обеспечения вспомогательной системы.	Во вспомогательной системе установлена неверная версия программного обеспечения.	Обновите программное обеспечение вспомогательной системы до надлежащей версии.
	Системы обнаружения шпагата и контроля скорости вентилятора не работают должным образом.	
(10) **E:149** — несоответствие версии программного обеспечения датчика влажности (содержания влаги).	В датчике влажности установлена неверная версия программного обеспечения.	Обновите программное обеспечение датчика влажности до надлежащей версии.
(11) **E:160** — аварийный сигнал датчика смазки.	Датчик смазки неактивен по истечении установленного периода времени.	Проверьте датчик, расположенный в главном блоке делителя.
	Главный блок делителя не работает.	Проверьте блок на отсутствие закупорки.
(12) **E:162** — датчик нагрузки машины не подсоединен.	Отсутствует датчик нагрузки машины.	Проверьте датчик нагрузки машины и жгут проводов.
	Датчик нагрузки машины сломан.	
	Обрыв кабеля, идущего к датчику нагрузки машины.	
(13) **E:166** — предупреждение по технике безопасности в отношении защитного болта иглы.	Защитный болт иглодержателя сломан в ВЕРХНЕМ положении иглы.	Незамедлительно остановите машину. Выключите вал отбора мощности (PTO).
		Проверьте датчики. Проверьте защитный болт иглодержателя. Произведите замену защитного болта по необходимости.

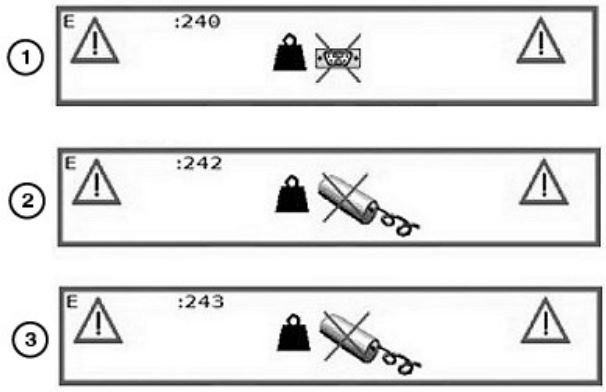
■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
	Экстрактору иглы не удается протолкнуть иглодержатель обратно.	Удалите препятствия из поршня и узловязателя. Активируйте процесс обвязки.
	В меню дилера активирован неверный размер тюков.	Введите надлежащий размер в меню дилера.
(14) **E:167** — предупреждение по технике безопасности в отношении слишком высокой нагрузки машины. *ПРИМЕЧАНИЕ: Давление автоматически снижается и повышается при отсутствии перегрузки машины в течение короткого периода времени.*	Нагрузка на поршень становится слишком высокой по следующим причинам: Установлено слишком высокое давление в прессовальной камере.	> Нажимайте кнопку –5 бар для уменьшения давления в прессовальной камере. Если предупреждение по технике безопасности появится снова, уменьшите предварительно установленное давление.
	Препятствия. Изменение условий (материала, погоды и т.д.).	Удалите препятствия. Выполните регулировку в соответствии с изменением условий.
(15) **E:169** — включен тормоз маховика.	Механический тормоз маховика находится в положении торможения во время работы пресс-подборщика. Терминал находится в режиме рабочего экрана дисплея.	Выключите тормоз маховика. Ошибка тормоза маховика может быть подтверждена, но снова становится активной в следующих случаях: • Включение вала отбора мощности (PTO). • Повторная активация рабочего экрана дисплея.
(16) **E:170** — предупреждение по технике безопасности в отношении того, что вилы питателя осуществляют подачу непрерывно.	Вилы питателя делают два такта заполнения на каждый такт поршня по следующим причинам: Неверная регулировка синхронизации механизма вил питателя. Механическая ошибка в механизме синхронизации механизма переключения вил питателя.	Проверьте тягу синхронизации. Проверьте стопорный штифт.
(17) **E:171** — предупреждение по технике безопасности: перегрузка вил питателя, вилы питателя работают слишком медленно. *ПРИМЕЧАНИЕ: Во время выдачи этого предупреждения по технике безопасности давление прессования автоматически снижается для предотвращения проблем с запуском трактора. После увеличения размеров тюка давление автоматически повышается до предварительно установленной величины.*	Отключена кулачковая муфта вил питателя.	Незамедлительно остановите машину. Понижайте число оборотов PTO до тех пор, пока закупорка не будет устранена.
	Вилы питателя закупорены.	Если устранить закупорку не удается: Выключите вал отбора мощности (PTO). Заглушите двигатель трактора. Извлеките ключ зажигания. Устраните закупорку вручную.
	Неверно настроена частота вращения ротора в меню дилера.	Проверьте и отрегулируйте частоту вращения ротора.
(18) **E:172** — предупреждение по технике безопасности: ротор перегружен или работает слишком медленно.	Ротор закупорен.	Незамедлительно остановите машину. Понижайте число оборотов вала отбора мощности (PTO) до тех пор, пока закупорка не будет устранена.
	Активировано предохранительное сцепление ротора.	Если устранить закупорку не удается: Выключите вал отбора мощности (PTO). Заглушите двигатель трактора. Извлеките ключ зажигания. Устраните закупорку вручную. *ПРИМЕЧАНИЕ: Если закупорка ротора происходит при использовании ножей, ножи немедленно переводятся в исходное положение. После того как закупорка будет устранена и восстановится нормальная скорость ротора и вил питателя, ножи автоматически возвратятся в рабочее положение.*
	Неверно настроена частота вращения ротора в меню дилера 1.	Проверьте и отрегулируйте частоту вращения ротора.
(19) **E:173** — предупреждение по технике безопасности в	Длина тюка превышает установленную длину +0,40 м (16 дюймов).	Проверьте настройки длины тюков.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
отношении неверной длины тюков.	Сломан защитный болт иглодержателя.	Найдите и устраните причину. Если защитный болт сломан, установите новый болт.
	Во время выполнения цикла обвязки отсутствует сигнал датчика обвязки.	Отрегулируйте положение датчика обвязки. Замените датчик обвязки.
	При наличии электрической системы обвязки: На рабочем экране дисплея не было соблюдено одно из условий запуска электрической системы обвязки.	Проверьте соблюдение условий. (См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика".)
	Длина тюка достигает установленной длины +0,40 м (16 дюймов).	
	При вызове рабочего экрана фактическая длина тюка превышает установленную длину тюков.	Проверьте фактическую длину тюка в прессовальной камере и начните первую обвязку с помощью кнопки при достижении требуемой длины.
	Во время использования толкателя тюков фактическая длина тюка превысила установленную длину тюков.	Проверьте фактическую длину и положение тюка в прессовальной камере и начните обвязку вручную с помощью сенсорной кнопки при достижении требуемой длины.
(20) **E:174** — предупреждение по технике безопасности в отношении того, что ножи втянуты, когда они включены.	Ножи не втягиваются в течение 1 минуты после включения. Была активирована кнопка включения ножей, или подается команда на выдвижение ножей, но они втягиваются. Возможные причины:	
	Закрыт отсечной клапан.	Откройте отсечной клапан.
	В режущем блоке имеется какое-либо препятствие.	Устраните препятствие в режущем блоке.
	Ножи загрязнены.	Очистите ножи.
	Ошибка датчика.	Проверьте датчик.
(21) **E:175** — предупреждение по технике безопасности в отношении того, что ножи включены, когда они втянуты.	Ножи не выдвигаются в течение 1 минуты после втягивания. Была активирована кнопка, или ножи втягиваются, когда подается команда на выдвижение ножей. Возможные причины:	
	Ножи втянуты, а отсечной клапан закрыт.	Откройте отсечной клапан.
	В режущем блоке имеется какое-либо препятствие.	Устраните препятствие в режущем блоке.
	Загрязнение ножей.	Очистите ножи.
	Ошибка датчика.	Проверьте датчик.
(22) **E:176** — предупреждение по технике безопасности в отношении слишком высокого числа оборотов вала отбора мощности (PTO).	Частота вращения BOM (PTO) превышает 1150 об/мин. Имеется повышенная опасность повреждения машины.	Уменьшите число оборотов двигателя трактора. Проверьте датчик ротора и вил питателя.
(23) **E:178** — предупреждение по технике безопасности в отношении заполнения.	Тюк увеличивается в размерах без выполнения тактов заполнения вилами питателя. Потеря культуры между каналом подачи и прессовальной камерой.	Проверьте измерительные пластины. Посмотрите, не проскальзывает ли материал под действием измерительных пластин в прессовальную камеру.
	Неверно отрегулирован или неисправен датчик заполнения.	Проверьте датчик заполнения.
	Вилы питателя не выполняют такт заполнения вследствие механической ошибки.	Проверьте систему питания.
(24) **E:179** — предупреждение по технике безопасности в отношении того, что нагрузка машины вне допустимого диапазона.	Датчик нагрузки машины переместился слишком далеко, и его показания вне допустимого диапазона.	Выполните калибровку датчика нагрузки машины.
(25) **E:185** — потеря связи с вспомогательным электронным блоком управления (ECU).	Вспомогательный БУД не работает.	Убедитесь, что вспомогательный электронный блок управления (ECU) работает (мигает светодиод работы).
	Неисправность электропроводки между двумя ECU.	Проверьте электропроводку между двумя ECU.
(26) **E:190** — предупреждение по технике безопасности в	Датчик электрической системы обвязки неактивен при активации рабочего экрана.	Проверьте датчик электрической системы обвязки.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
отношении датчика электрической системы обвязки (TMO).		
(27) **E:192** — предупреждение по технике безопасности: число оборотов вала отбора мощности (PTO) электрической системы обвязки (TMO) равно 0.	Электрическая система обвязки не может быть включена, поскольку выключен вал отбора мощности (PTO).	Включите вал отбора мощности (PTO) и начните работу на пресс-подборщике.
	Не поступают сигналы от датчика ротора и вил питателя.	Проверьте датчик ротора и вил питателя. *ПРИМЕЧАНИЕ: После устранения проблемы сенсорная кнопка ручной обвязки будет мигать. Чтобы электрическая система обвязки могла запуститься автоматически, сначала необходимо активировать ручную обвязку.*
(28) **E:193** — предупреждение по технике безопасности: давление электрической системы обвязки (TMO) равно 0.	Давление установлено равным 0.	Увеличьте настройку давления или нагрузки машины. *ПРИМЕЧАНИЕ: После устранения проблемы сенсорная кнопка ручной обвязки будет мигать. Чтобы электрическая система обвязки могла запуститься автоматически, сначала необходимо активировать ручную обвязку.*
(29) **E:194** — предупреждение по технике безопасности в отношении блокировки электрической системы обвязки (TMO).	Электрическая система обвязки пытается начать процесс обвязки в связи с надлежащей фактической длиной тюка, но дисплей не находится в рабочем режиме.	Активируйте рабочий режим дисплея. *ПРИМЕЧАНИЕ: После устранения проблемы сенсорная кнопка ручной обвязки будет мигать. Чтобы электрическая система обвязки могла автоматически запуститься снова, сначала необходимо активировать ручную обвязку.*
(30) **E:195** — предупреждение по технике безопасности в отношении блокировки работы.	Пресс-подборщик работает (вал отбора мощности (PTO)), и обнаруживается увеличение размеров тюка, когда дисплей не находится в рабочем режиме.	Активируйте рабочий режим дисплея.
(31) **E:201–E:206** — ошибка датчиков натяжения шпагата 1–6.	Неисправность датчика или соединения.	Проверьте соединение и датчик, произведите замену по необходимости.
	Требуется калибровка датчиков.	Выполните калибровку датчиков.
(32) **E:210** — заклинивание шпагата в узловязателе. КРИТИЧЕСКАЯ ошибка, ОСТАНОВИТЕ подбор и прессование.	Шпагат заклинило в узловязателях. Это может происходить: • После увеличения размеров тюка на 5 см (2 дюйма), когда заклинивание происходит во время вязания первого узла. • После увеличения размеров тюка на 40 см (6 дюймов), когда заклинивание происходит во время вязания второго узла.	Проверьте шпагат и соответствующий узловязатель, который вызывает проблему.
(33) **E:212** — потеря натяжения шпагата.	Рычаг контроля провисания поднят или поднимается после 70 см (28 дюймов), до начала обвязки следующего тюка.	Увеличьте натяжение шпагата.
	Слабое натяжение шпагата.	
	Шпагат закончился или оборван.	Загрузите новый шпагат или устраните проблему с обрывом шпагата.
(34) **E:214** — слишком низкая скорость вентилятора.	Слишком низкая скорость вентилятора (нагнетающего).	Проверьте работу вентилятора, расход масла и т.д. Проверьте: • Уровень масла • Отсутствие утечек масла
(35) **E:215** — слишком высокая скорость вентилятора.	Слишком высокая скорость вентилятора (нагнетающего).	Проверьте работу вентилятора узловязателей, расход масла и т.д.

MT2WJML,00000A4-59-12FEB20

Коды ошибок системы взвешивания (при наличии)



E81606—UN—05OCT16

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если на дисплее появляется баннер с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните проблему, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

■Проблема	■Причина	■Способ устранения
(1) **E:240** — ошибка связи	Соединение с системой взвешивания потеряно или прервано.	Проверьте соединения и кабели системы взвешивания. Произведите ремонт и замену по необходимости.
(2) **E:242** — проверка динамометрических датчиков завершилась неудачей	Проверка динамометрических датчиков завершилась неудачей: После переключения с основного на рабочий экран. После выгрузки каждого обнаруживаемого тюка.	Проверьте динамометрические датчики, используя страницы диагностики. Произведите замену по необходимости.
(3) **E:243** — проверка датчика ускорения завершилась неудачей	Проверка датчика ускорения завершилась неудачей: После переключения с основного на рабочий экран. После выгрузки каждого обнаруживаемого тюка.	Проверьте датчик ускорения, используя страницы диагностики. Произведите замену по необходимости.

OUO6064,0002C71-59-27AUG19

Система управления плавностью хода пресс-подборщика

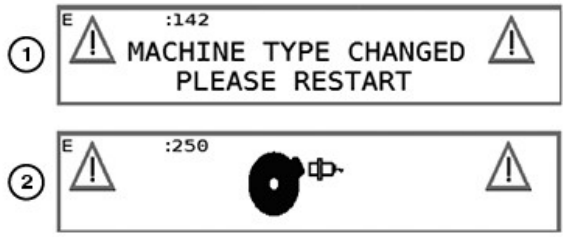
■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
Отсутствует обратная связь на главной странице	Функция не включена	Перейдите к странице настройки фермера и установите флажок системы управления плавностью хода пресс-подборщика
	Трактор не поддерживает данную функцию	Перейдите к странице диагностики фермера и убедитесь, что трактор является совместимым. Если нет, обратитесь к дилеру компании John Deere для получения дополнительной помощи
В системе трактора имеется ошибка, препятствующая работе системы управления плавностью хода пресс-подборщика, или на главной странице отображается пиктограмма ошибки системы	В системе трактора имеется ошибка, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика	Перейдите к странице диагностики фермера и посмотрите, в какой системе в данный момент имеется активная ошибка. Если в системе трактора имеется активная ошибка, обратитесь к руководству по эксплуатации трактора и свяжитесь с дилерским центром John Deere

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
управления плавностью хода пресс-подборщика		
	В системе GPS имеется ошибка, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика	Перейдите к странице диагностики фермера и посмотрите, в какой системе в данный момент имеется активная ошибка. Если в системе GPS имеется активная ошибка, убедитесь, что приемник StarFire подсоединен к трактору и что вы не находитесь под крышей какого-либо здания. Если проблема сохранится, обратитесь к руководству по эксплуатации приемника StarFire и свяжитесь с дилерским центром John Deere
В системе пресс-подборщика имеется ошибка, препятствующая работе системы управления плавностью хода пресс-подборщика, или на главной странице отображается пиктограмма ошибки системы управления плавностью хода пресс-подборщика	В системе пресс-подборщика имеется ошибка, которая препятствует работе функции управления плавностью хода пресс-подборщика	Перейдите к странице диагностики фермера и посмотрите, в какой системе в данный момент имеется активная ошибка. Если в системе пресс-подборщика имеется активная ошибка, обратитесь в дилерский центр John Deere
Потеряна связь с трактором	Был прерван или остановлен обмен данными между пресс-подборщиком и трактором	Попробуйте выполнить повторный запуск двигателя трактора. Если проблема сохранится, обратитесь в дилерский центр John Deere
Рассогласование обмена данными функции управления плавностью хода пресс-подборщика между трактором и пресс-подборщиком	Обмен данными между пресс-подборщиком и трактором не согласован в соответствии с ожиданиями	Попробуйте выполнить повторный запуск двигателя трактора. Если проблема сохранится, обратитесь в дилерский центр John Deere

HK75640,000118F-59-01DEC20

Коды ошибок типа машины и исходного положения колена

E92238—UN—08OCT19



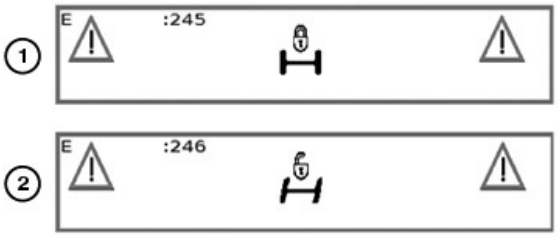
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если на дисплее появляется баннер с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните проблему, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
(1) **E:142** — изменился тип машины	Изменился тип машины.	Выполните перезагрузку терминала.
(2) **E:250** — ошибка исходного положения колена	Неисправность датчика исходного положения.	Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости. Отрегулируйте датчик.

MT2WJML,00000AD-59-09OCT19

Коды ошибок управляемого моста (при наличии)

E92239—UN—08OCT19

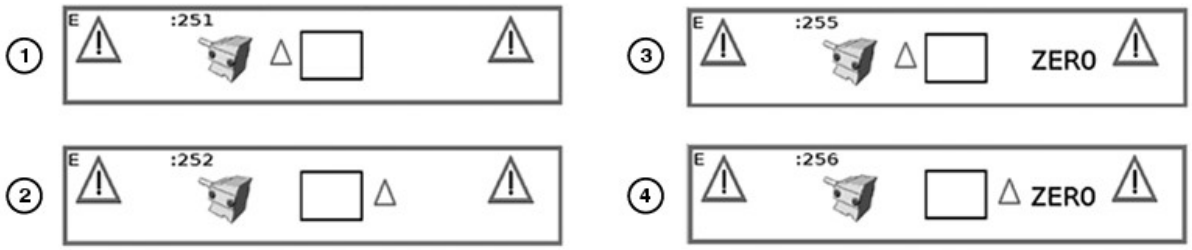


ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если на дисплее появляется баннер с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните проблему, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
(1) **E:245 —** мост разблокирован, но датчик выдает показание 1	Отсутствует давление масла. Обрыв провода, идущего к клапану. Ошибка датчика.	Проверьте гидравлический контур на отсутствие утечек. Убедитесь, что гидравлическая система находится под давлением. Замените провода. Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости.
(2) **E:246** — мост заблокирован, но датчик выдает показание 0	Отсутствует давление масла. Обрыв провода, идущего к клапану. Ошибка датчика.	Проверьте гидравлический контур на отсутствие утечек. Убедитесь, что гидравлическая система находится под давлением. Замените провода. Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости.

MT2WJML,00000AC-59-09OCT19

Коды ошибок датчиков нагрузки



E92240—UN—08OCT19

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если на дисплее появляется баннер с одним из указанных ниже кодов ошибок, остановите машину и устраните проблему, прежде чем возобновлять подбор и прессование.

■ Проблема	■Причина	■ Способ устранения
(1) **E:251** — ошибка левого датчика нагрузки поршня	Показание датчика нагрузки поршня вне допустимого диапазона. Ошибка датчика. Неправильная подача культуры в прессовальную камеру.	Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости. Отрегулируйте датчик. Отрегулируйте скорость и направление (влево/вправо) движения над валком для обеспечения единообразной и непрерывной подачи культуры в машину.
(2) **E:252** — ошибка правого датчика нагрузки поршня	Показание датчика нагрузки поршня вне допустимого диапазона. Ошибка датчика. Неправильная подача культуры в прессовальную камеру.	Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости. Отрегулируйте датчик. Отрегулируйте скорость и направление (влево/вправо) движения над валком для обеспечения единообразной и непрерывной подачи культуры в машину.
(3) **E:255** — ошибка установки нуля левого датчика нагрузки поршня	Ошибка датчика. Загрязнение или отходы на участке установки датчика нагрузки.	Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости. Отрегулируйте датчик. Очистите всю машину.
(4) **E:256** — ошибка установки на нуль правого датчика нагрузки поршня	Ошибка датчика. Загрязнение или отходы на участке установки датчика нагрузки.	Проверьте датчик и прокладку кабеля датчика. Произведите замену при необходимости. Отрегулируйте датчик. Очистите всю машину.

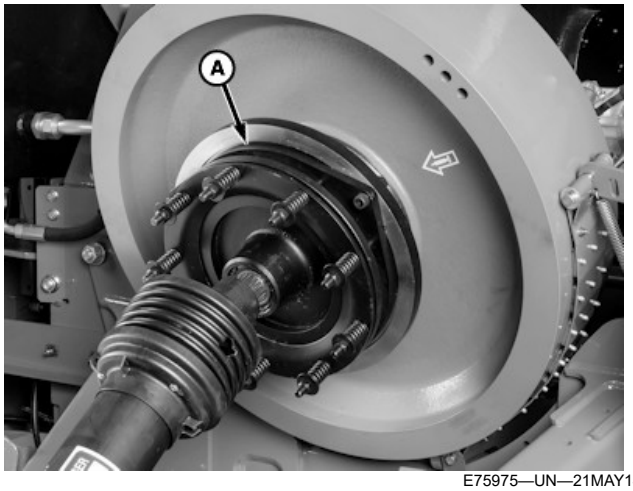
MT2WJML,00000AB-59-09OCT19

Средства защиты компонентов пресс-подборщика от перегрузок

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Прежде чем приближаться к машине:

1. **Выключите вал отбора мощности (PTO).**
2. **Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.**
3. **Включите тормоз маховика.**

Не производите повторный запуск пресс-подборщика до тех пор, пока причина проблемы не будет выявлена и устранена.



E75975—UN—21MAY14

Показан пресс-подборщик L633

A—Муфта сцепления

Защита вспомогательной карданной передачи:

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при наличии неисправности или при небезопасном состоянии машины приведет к тяжелым несчастным случаям или серьезному материальному ущербу.

ВАЖНО: Примите меры предосторожности во избежание повреждения машины. Выполните проверку и регулировку муфты сцепления (A). (См. "Регулировка муфты сцепления" в разделе "Обслуживание".)

Муфта сцепления (A) защищает вспомогательную карданную передачу.

Активация муфты сцепления может быть вызвана следующими причинами:

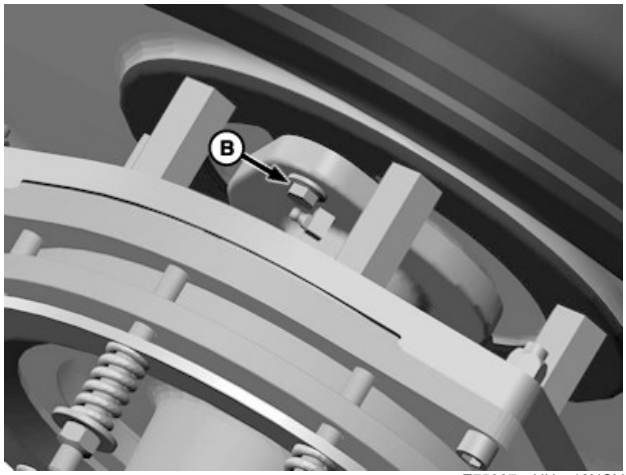
- Включен тормоз маховика
- Слишком высокая нагрузка на поршень прессовальной камеры во время запуска
- Слишком высокое число оборотов вала отбора мощности (PTO) во время запуска

Способы устранения:

1. Выключите тормоз маховика.
2. Уменьшите давление системы натяжения.
3. Начинайте работу на малых оборотах вала отбора мощности (PTO) и постепенно увеличивайте частоту вращения вала отбора мощности (PTO).

E75975—UN—21MAY14

Показан пресс-подборщик L633



E75997—UN—12NOV14

A—Сцепление с защитным болтом
B—Защитный болт

Защита главного редуктора — L633 (в стандартной комплектации):

Срезной болт (A) защищает главный редуктор.

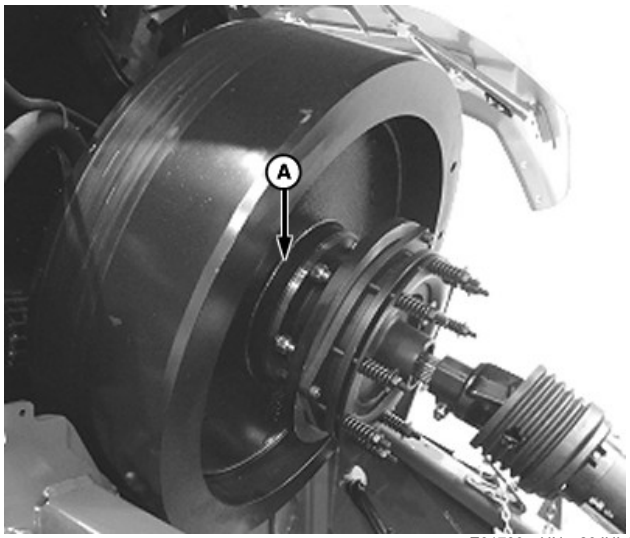
Если главный редуктор остановлен вследствие перегрузки, и защитный болт сломан:

1. Выключите вал отбора мощности (PTO).
2. Замените срезной болт (B) новым оригинальным

срезным болтом. (См. "Замена защитного болта маховика — только для модели L633 [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения машины. НЕ используйте для замены срезные болты с категорией прочности выше 10,9, иначе произойдет повреждение машины. Используйте только оригинальный срезной болт (обратитесь к дилеру компании John Deere).

3. Очистите подборщик, ротор и камеру предварительного прессования от любых закупорок культуры и посторонних предметов.
4. По необходимости выполните сброс давления системы натяжения с помощью дисплея ISOBUS.
5. Запустите машину.
6. Продолжите подбор и прессование.



E91789—UN—29JUL19

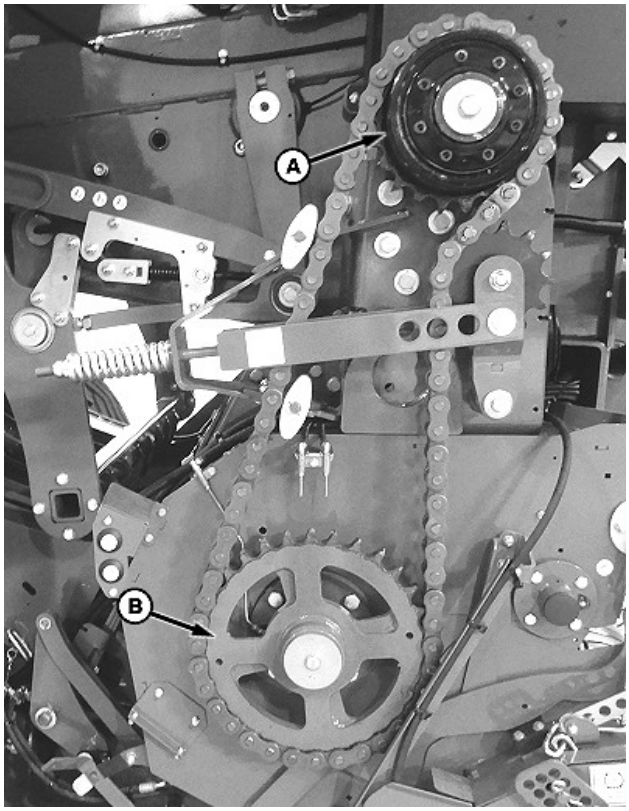
A—Муфта кулачкового типа

Защита главного редуктора — L633 (в опциональной комплектации), L624 и L634 (в стандартной комплектации):

Муфта кулачкового типа (A) защищает главный редуктор от перегрузки. Кулачковая муфта отключается, когда нагрузка культуры становится слишком высокой или когда какой-либо посторонний предмет блокирует поршень.

Для повторного включения автоматической кулачковой муфты уменьшите число оборотов вала отбора мощности (PTO).

- Снова включите вал отбора мощности (PTO), как только кулачковая муфта включится, чтобы предотвратить резкий запуск машины.
- Если кулачковая муфта не включается, выполните сброс давления системы натяжения и повторите попытку запуска.
- По необходимости удалите культуру из камеры предварительного прессования и с передней части поршня.



E93281—UN—20FEB20

Муфта кулачкового типа

A—Муфта кулачкового типа
B—Низ

Защита ротора:

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при наличии неисправности или при небезопасном состоянии машины приведет к тяжелым несчастным случаям или серьезному материальному ущербу.

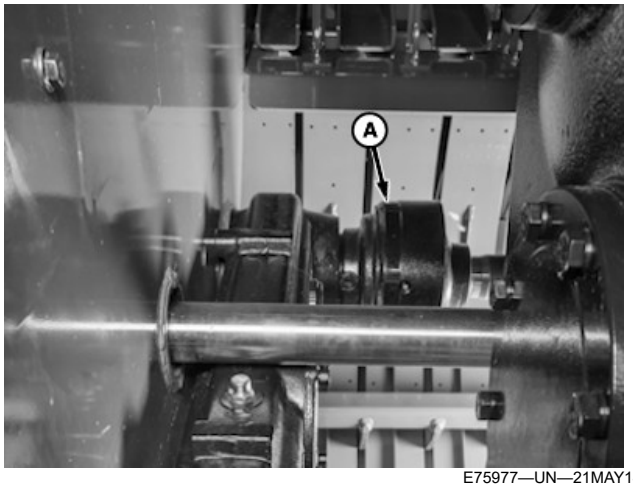
Муфта ротора кулачкового типа (A) для Maxicut23 и Maxiflow располагается наверху. Муфта ротора кулачкового типа для устройств Rotoflow и Maxicut15 располагается внизу (B).

Муфта кулачкового типа (A) защищает впускной ротор.

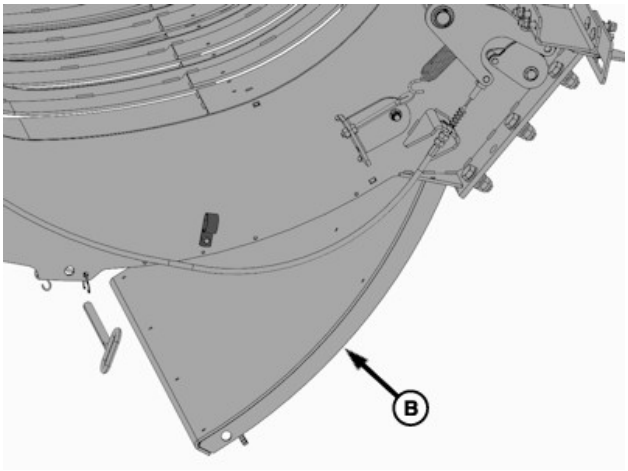
Для повторного включения кулачковой муфты уменьшите число оборотов вала отбора мощности (PTO).

Переместитесь на 1–2 м (3–6 футов) назад, чтобы остановить поток культуры.

Медленно увеличивайте обороты вала отбора мощности (PTO).



E75977—UN—21MAY14



E75978—UN—21MAY14

A—Муфта кулачкового типа
B—Крышка для обслуживания

Защита вил питателя:

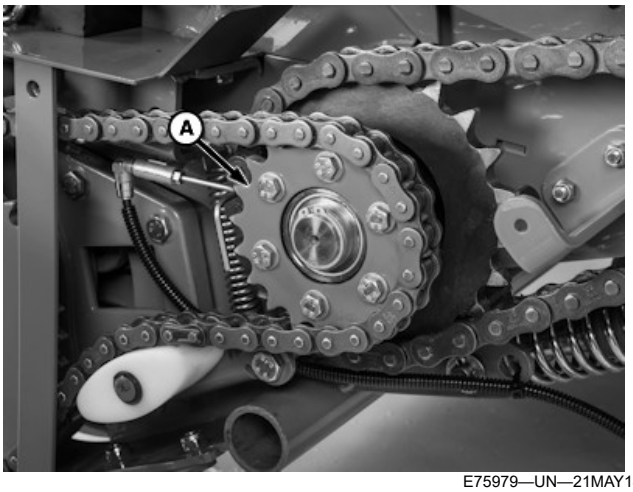
ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Перегрузка является результатом чрезмерной нагрузки на вилы питателя (например, при движении на слишком высокой скорости, наличии посторонних предметов и т.д.). Держитесь в стороне от крышки для обслуживания во время ее открывания. Под давлением сжатого материала крышка может открыться очень резко и нанести травму. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при наличии неисправности или при небезопасном состоянии машины приведет к тяжелым несчастным случаям или серьезному материальному ущербу.

Синхронизированная муфта кулачкового типа (A) защищает уплотнитель.

Для повторного включения автоматической кулачковой муфты уменьшите число оборотов вала отбора мощности (PTO).

Если сцепление вил питателя не включается повторно:

1. Остановите машину.
2. Выключите вал отбора мощности (PTO).
3. Откройте крышку для обслуживания (B) под камерой предварительного прессования и удалите всю культуру или посторонние предметы.



E75979—UN—21MAY14

A—Муфта с радиальным пальцем

Защита подборщика:

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при наличии неисправности или при небезопасном состоянии машины приведет к тяжелым несчастным случаям или серьезному материальному ущербу.

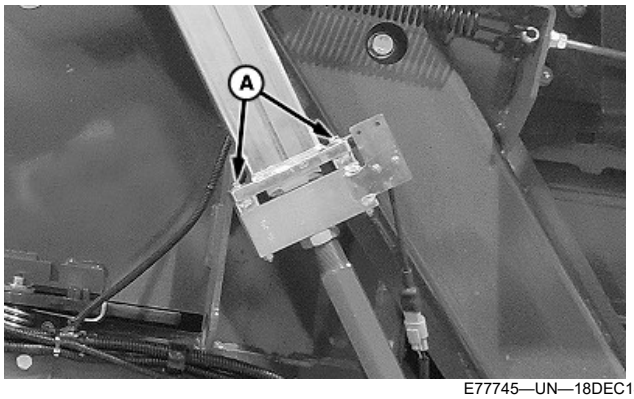
Муфта с радиальным пальцем (A) защищает привод подборщика.

Активация этой автоматической муфты может быть вызвана следующими причинами:

- Чрезмерная нагрузка на подборщик
- Подборщик находится на слишком малом расстоянии от земли
- Посторонние предметы в мотовиле

Остановите трактор, заглушите двигатель, включите тормоз маховика и дождитесь остановки всех движущихся деталей. Устраните закупорку в

подборщике и выполните повторный запуск пресс-подборщика.



E77745—UN—18DEC14

A—Защитный болт (2 шт.)

Защита игл:

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при наличии неисправности или при небезопасном состоянии машины приведет к тяжелым несчастным случаям или серьезному материальному ущербу.

При наличии перегрузки два защитных болта (A) защищают иглы.

ВАЖНО: Примите меры предосторожности во избежание повреждения машины. Защитные болты должны ломаться при превышении определенной нагрузки. Всегда заменяйте сломанные защитные болты изделиями той же категории:

- **Защитные болты 1/4 x 3 1/4 дюйма, категория 8**
- **Стопорные гайки, категория 9**

Используйте только оригинальные защитные болты (обращайтесь к дилеру компании John Deere).

Заменяйте защитные болты (A) оригинальными деталями. (См. "Замена защитных болтов привода иглодержателя" в разделе "Обслуживание".) Затягивайте гайки согласно спецификации.

Спецификация

Защитный болт—Момент затяжки	5,4 N·m (48 фунт-дюймов)

GW44282,0000C25-59-20FEB20

Поиск неисправностей трансмиссии

ОСТОРОЖНО: Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

Признак	Проблема	Решение
Муфта сцепления проскальзывает слишком часто.	Неправильная регулировка.	Проверьте длину пружины муфты. (См. "Регулировка муфты сцепления" в разделе "Обслуживание".)
	Пластины муфты перегреваются и стираются.	Замените фрикционные пластины и диски сцепления.
Слишком часто срабатывает автоматический ограничитель крутящего момента маховика (при наличии).	Слишком высокая плотность тюков.	Уменьшите гидравлическое давление.
	Скопление грязи в прессовальной камере.	Опорожните и очистите прессовальную камеру.
		Уменьшите заданное значение нагрузки машины.
Слишком часто срезается защитный болт в маховике.	Слишком высокая плотность тюков.	Уменьшите гидравлическое давление.
	Скопление грязи в прессовальной камере.	Опорожните и очистите прессовальную камеру.
		Уменьшите заданное значение нагрузки машины.
Вибрация основной или вспомогательной трансмиссии.	Изношены подшипники маховика.	Замените подшипники. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Изношены подшипники опоры.	Замените подшипники. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

Признак	Проблема	Решение
	Люфт в вале отбора мощности (PTO). Основная трансмиссия близка к длине разъединения или доходит до упора при шарнирном сочленении.	Проверьте длину тяговой штанги трактора и уменьшите длину трансмиссии в соответствии с таблицей. (См. "Установка телескопической карданной передачи" в разделе "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика".) Установите другую трансмиссию по необходимости.

MT2WJML,000010E-59-03OCT19

Поиск неисправностей, связанных с подачей культуры

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

Признак	Проблема	Решение
Происходит поломка зубьев подборщика.	Слишком малая высота подборщика.	Увеличьте высоту подборщика. (См. "Регулировка высоты подборщика" в разделе "Обслуживание".)
	Неверно отрегулирован плавающий режим подборщика.	Увеличьте натяжение компенсаторных пружин. (См. "Регулировка компенсаторных пружин подборщика" в разделе "Обслуживание".)
	Отсутствуют или повреждены сталкиватели культуры.	Замените сталкиватели.
	Шпагат намотан на зубчатые брусья.	Удалите шпагат с мотовила.
Подборщик шумит.	Сломан или отсутствует ролик кулачка.	Замените ролик кулачка. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Сталкиватели культуры плохо выровнены или повреждены.	Исправьте выравнивание сталкивателей культуры.
		Замените сталкиватели.
	Шпагат намотан на зубчатые брусья.	Удалите шпагат с мотовила.
Часто выключается сцепление вил питателя.	В машину поступает слишком много культуры.	Снизьте скорость движения передним ходом.
	Неровные валки.	Отрегулируйте настройки волокуши или самоходной косилки.

Признак	Проблема	Решение
	Посторонний предмет в машине.	Очистите машину и удалите предмет.
	Слишком высокая плотность в камере предварительного прессования.	Уменьшите плотность в камере предварительного прессования. (См. "Регулировка плотности в камере предварительного прессования" в разделе "Обслуживание".)
Слишком часто срабатывает автоматический ограничитель крутящего момента системы уплотнителя и/или ротора.	В машину поступает слишком много культуры.	Снизьте скорость движения передним ходом.
	Неровные валки.	Отрегулируйте настройки волокуши или самоходной косилки.
	Посторонний предмет в машине.	Очистите машину и удалите предмет.
	Изношено сцепление.	Установите новое сцепление.
	Слишком высокая плотность / большой объем в камере предварительного прессования.	Уменьшите плотность/объем в камере предварительного прессования.
Шумная работа вил питателя, даже когда машина пуста.	Деформация или нарушение синхронизации вил, либо ослабление затяжки крепежных деталей.	Проверьте состояние вил на предмет прямолинейности, синхронизации с питателем и регулировки болтов.
Валок не подбирается.	Подборщик находится в поднятом положении.	Опустите подборщик.
	Слишком большая высота подборщика.	Отрегулируйте регулирующие глубину колеса, чтобы уменьшить рабочую высоту подборщика.
	Выключилась муфта скольжения подборщика.	Проверьте подборщик на отсутствие посторонних предметов и чрезмерного количества материала. Удалите обнаруженное из машины и выполните повторный запуск.
	Приводная цепь порвана или сошла со звездочки.	Произведите замену цепи, проверьте сцепление, короткий вал и подшипник.
	Слишком высокая скорость относительно земли.	Уменьшите скорость относительно земли.
	Слишком маленький и тонкий валок.	Заготавливайте более широкие или толстые валки.

Признак	Проблема	Решение
	Зубья подборщика погнуты или сломаны.	Замените зубья. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Культура наматывается на ротор.	Чрезмерный зазор скребков ротора.	Отрегулируйте скребки ротора.
Подборщик закупорен.	В машину поступает слишком много культуры.	Удалите культуру и выполните проверку на отсутствие посторонних предметов, прежде чем производить повторный запуск.
	Посторонний предмет в машине.	Удалите культуру и выполните проверку на отсутствие посторонних предметов, прежде чем производить повторный запуск.

MT2WJML,00000AE-59-07OCT19

Поиск неисправностей поршня прессовальной камеры

ОСТОРОЖНО: Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

Признак	Проблема	Решение
Поршень шумит.	Слишком большой зазор между направляющей и роликом поршня.	Отрегулируйте зазор, чтобы он находился в пределах, указанных в спецификации. (См. "Регулировка ролика поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Отсутствуют ножи.	Замените отсутствующий нож поршня. (См. "Регулировка ножа поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Тупые ножи.	Заточите ножи.
	Слишком большой зазор ножа.	Отрегулируйте зазор ножа. (См. "Регулировка ножа поршня" в разделе "Обслуживание".)
Перегрев роликов поршня.	Отсутствует зазор между направляющими и роликами поршня.	Отрегулируйте зазор, чтобы он находился в пределах, указанных в спецификации. (См. "Регулировка ролика поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Скапливание культуры.	Очистите ролики поршня.
	Износ роликового подшипника.	Замените ролики. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

MT2WJML,000010F-59-17SEP19

Поиск неисправностей гидравлической системы

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

Признак	Проблема	Решение
Давление в гидравлической системе не повышается.	Не подсоединен клапан управления.	Подсоедините клапан управления.
	Не включен вал отбора мощности (PTO).	Включите вал отбора мощности (PTO).
	Низкий уровень масла.	Залейте рекомендуемое масло по необходимости. (См. "Использование трансмиссионного и гидравлического масел" в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".)
	Воздух в гидравлической системе.	Удалите воздух из гидравлической системы. Проверьте все шланги и соединения.
	Перегрелся насос.	Проверьте трубопроводы и бак на отсутствие чрезмерного скопления материала.
		Проверьте охладители (контур вентилятора) на отсутствие скопления материала.
		Остановите машину и дождитесь, когда масло остынет.
		Замените насос по необходимости. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Грязное масло.	Слейте масло, промойте систему, залейте новое масло и замените фильтр.

Признак	Проблема	Решение
	Ручной клапан отключения давления не работает должным образом.	Замените ручной клапан отключения давления.
	Клапан блокировки натяжения (V7) не работает должным образом.	Проверьте клапан блокировки натяжения (V7).
	Насос не работает должным образом.	Проверьте подачу.
		Произведите ремонт или замену насоса по необходимости. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправность датчика ротора.	Замените датчик частоты вращения ротора. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неисправен датчик давления.	Замените датчик. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Давление в гидравлической системе падает при каждом такте поршня.	Переключатель перегрузки поршня не отрегулирован должным образом.	Выполните сброс до надлежащей регулировки.
	Имеется какая-либо проблема в электрических цепях.	Обратитесь к предпочтительному дилеру.

MT2WJML,00000AF-59-17SEP19

Поиск неисправностей, связанных с подбором и прессованием

ОСТОРОЖНО: Примите меры к предотвращению травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена.

Признак	Проблема	Решение
Тюки банановидной формы.	Неравномерная подача культуры в машину.	Отрегулируйте оборудование для формирования валков (волокушу, устройство объединения валков или косилку), чтобы оно укладывало валки, ширина которых составляет приблизительно 70% ширины подборщика. Используйте S-образное движение пресс-подборщика из стороны в сторону, чтобы обеспечить равномерную подачу легких валков по всей ширине подборщика.
	Неодинаковое гидравлическое давление на панелях натяжения тюков.	Сбросьте давление системы натяжения до нуля. Удалите воздух из системы натяжения. Возобновите подбор и прессование с требуемой настройкой системы натяжения.
Неполное заполнение прессовальной камеры (тюки получаются мягкими сверху).	Используется настройка камеры предварительного прессования 1:1, и подается мало материала.	Отрегулируйте настройку камеры предварительного прессования. (См. "Регулировка плотности в камере предварительного прессования" в разделе "Обслуживание".)
	Влажная культура.	Отрегулируйте настройку камеры предварительного прессования. (См. "Регулировка плотности в камере предварительного прессования" в разделе "Обслуживание".)

Признак	Проблема	Решение
		Установите комплект для силоса.
	Неверная синхронизация вил питателя.	Отрегулируйте синхронизацию вил питателя. (См. "Регулировка синхронизации вил питателя" в разделе "Обслуживание".)
	Скапливание захваченного материала в камере предварительного прессования или прессовальной камере.	Опорожните и очистите прессовальную камеру и камеру предварительного прессования.
	Потеря скребка поршня.	Замените скребок и настройте зазор согласно спецификации. (См. "Регулировка скребка ролика поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Слишком низкая плотность в камере предварительного прессования.	Увеличьте натяжение измерительных пластин. (См. "Регулировка плотности в камере предварительного прессования" в разделе "Обслуживание".)
	Неверное число оборотов вала отбора мощности (PTO).	Используйте вал отбора мощности (PTO) только на скорости 1000 об/мин.
Тюк не выгружается из прессовальной камеры с помощью системы выталкивания последнего тюка.	Крюки эжектора тюков не отрегулированы должным образом.	Отрегулируйте крюки эжектора тюков. (См. "Регулировка эжектора тюков" в разделе "Обслуживание".)
	Давление в прессовальной камере >0 кПа (0 бар) (0 фунтов на кв. дюйм).	Сбросьте давление системы натяжения до нуля.
	Зубья эжектора не захватывают последний тюк.	Для выталкивания последнего тюка в направлении роликового лотка зубья эжектора тюков должны перемещаться на полную длину такта вперед и назад.
		Визуально убедитесь, что при каждом такте цилиндр перемещается в пределах всего диапазона движения.

MT2WJML,0000110-59-07OCT19

Поиск неисправностей игл

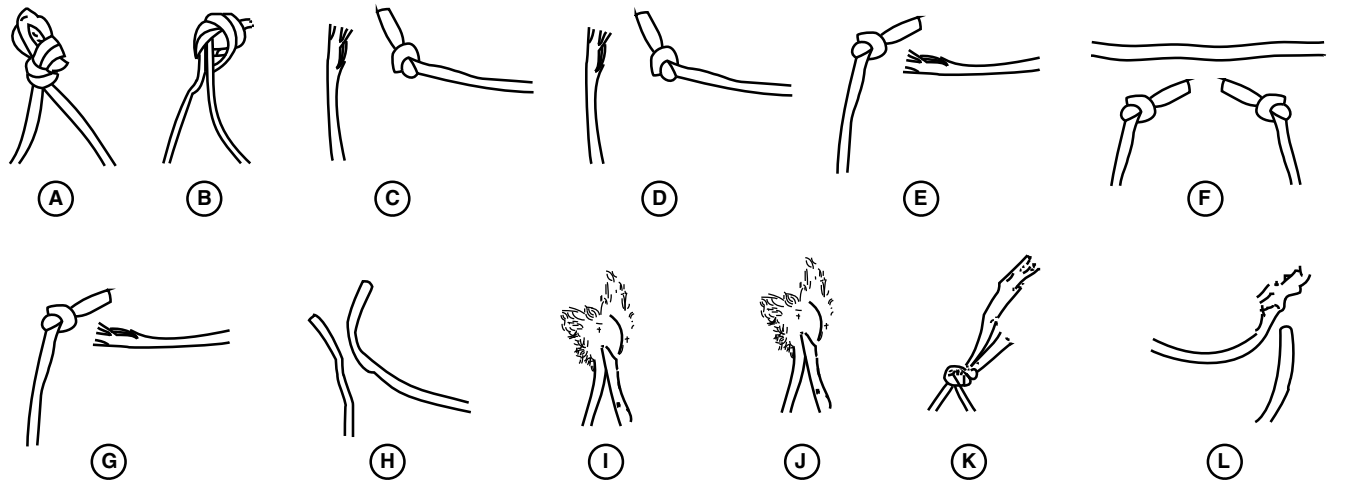
ОСТОРОЖНО: Примите меры к предотвращению травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена.

Признак	Проблема	Решение
Частая поломка защитного болта иглодержателя.	Используется неверный защитный болт.	Установите надлежащий защитный болт. (См. "Замена защитных болтов привода иглодержателя" в разделе "Обслуживание".)
	Слишком большое усилие натяжения шпагата.	Отрегулируйте тормоза шпагата в ящике для шпагата.
	Посторонний предмет в машине.	Очистите машину и устраните препятствие.
	Иглы не отрегулированы.	Проверьте регулировку игл. (См. "Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Не отрегулирован тормоз вала узловязателей.	Отрегулируйте тормоз вала узловязателей согласно спецификации. (См. "Регулировка тормоза вала узловязателей" в разделе "Обслуживание".)
	Не отрегулирована синхронизация игл с поршнем.	Проверьте ведущий вал узловязателей на отсутствие признаков скручивания.
		Отрегулируйте синхронизацию игл с поршнем. (См. "Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня" в разделе "Обслуживание".)
	Запутываются мотки шпагата.	Проверьте мотки шпагата и натяжные пластины для шпагата.
	Слишком сильное натяжение нижнего шпагата.	Уменьшите натяжение нижнего шпагата.

Признак	Проблема	Решение
Сбои при включении системы обвязки.	Рычаг сектора не опускается свободно.	Проверьте зазор между рычагом сектора и колесом сектора. (См. "Регулировка рычага сектора" в разделе "Обслуживание".)
Система обвязки не включается.	Механизм заклинило.	Очистите и смажьте механизм включения.
	Рычаг сектора находится в заблокированном положении.	Установите рычаг в рабочее положение.
	Изношены зубья рычага сектора и/или колеса сектора.	Произведите замену при необходимости. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Поломка игл.	Не отрегулирована синхронизация игл с поршнем.	Проверьте ведущий вал узловязателей на отсутствие признаков скручивания.
		Отрегулируйте синхронизацию игл с поршнем. (См. "Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,0000111-59-07OCT19

Поиск неисправностей узловязателей



E77641—UN—18NOV14

A—Концы обоих шпагатов заправляются обратно через узел
B—Короткие концы шпагата, узел расходится (обычно второй узел)
C—Узел в верхнем шпагате, только первый узел
D—Узел в верхнем шпагате, только второй узел
E—Узел в нижнем шпагате, только второй узел
F—Узлы имеются только на нижнем шпагате, верхний шпагат не перерезается между тюками (верхний шпагат на двух тюках)
G—Узел на конце одного шпагата и отсутствие узла на конце другого шпагата на всех шести узловязателях
H—Полное отсутствие узлов на шпагате на всех шести узловязателях
I—Истирание узла
J—Истирание концов шпагата
K—Неодинаковая длина концов шпагата
L—Шпагат оборван у основания узла

Признак	Проблема	Решение
Шпагат рвется.	Слишком высокое давление уплотнения.	Уменьшите давление уплотнения. (См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика".)
	Неверно вставлен шпагат.	Проверьте заправку шпагата. (См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".)
	Низкое качество шпагата.	Замените шпагатом лучшего качества. (См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".)
	Неплавные контуры трассы запасовки шпагата.	Обеспечьте плавность контуров и выполните очистку.
	Установлено слишком сильное натяжение шпагата.	Отрегулируйте натяжение должным образом. (См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".)
	Шпагат запутался в ящике для шпагата.	Проверьте и распутайте шпагат.
Прессовальная камера перерезает шпагат.	Острые поверхности или места в прессовальной камере перерезают или захватывают шпагат.	Устраните наличие острых поверхностей и мест в прессовальной камере.

Признак	Проблема	Решение
Узлы слишком долго остаются на клюве узловязателя (застревание на клюве узловязателя).	Слишком низкое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и нижний тормоза шпагата. (См. "Регулировка натяжения шпагата" в разделе "Обслуживание".)
	Изношен или отсутствует ролик рычага съемника.	Замените ролик рычага сталкивателя.
	Изношен или поврежден кулачок ролика рычага съемника в диске узловязателя.	Замените диск узловязателя.
	Рычаг сталкивателя находится недостаточно близко к клюву узловязателя.	Отрегулируйте рычаг съемника:
		Поворачивайте узловязатель вверх до тех пор, пока рычаг сталкивателя не окажется за клювом узловязателя.
		Используя молоток, установите рычаг сталкивателя так, чтобы нож узловязателя располагался ближе к клюву узловязателя. (См. "Регулировка рычага сталкивателя" в разделе "Обслуживание".)
		При повороте узловязателя вверх должно ощущаться небольшое сопротивление в момент, когда рычаг сталкивателя проходит над штифтом узловязателя.
	Рычаг сталкивателя не проходит достаточно далеко за конец клюва узловязателя.	Отрегулируйте рычаг сталкивателя.
		Замените ролик на рычаге сталкивателя. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Затупился или поврежден нож узловязателя.	Заточите нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
	Нарушена синхронизация фиксатора шпагата.	Отрегулируйте диск фиксатора шпагата. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Слишком низкое усилие зажима держателя шпагата.	Отрегулируйте усилие зажима. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)

Признак	Проблема	Решение
	Клюв узловязателя имеет шероховатую поверхность или изношен.	Произведите замену клюва узловязателя по необходимости.
	Слишком высокое натяжение язычка клюва узловязателя.	Отрегулируйте натяжение язычка клюва узловязателя. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
(A) — концы обоих шпагатов заправляются обратно через узел.	Верхний рычаг контроля провисания не может свободно поворачиваться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
	Нижний рычаг контроля провисания не может свободно поворачиваться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
	Сломаны или отсутствуют пружина или другие детали верхнего рычага контроля провисания.	Произведите ремонт или замену всех сломанных и отсутствующих деталей.
	Сломаны или отсутствуют пружина или другие детали нижнего рычага контроля провисания.	Произведите ремонт или замену всех сломанных и отсутствующих деталей.
	Рычаг сталкивателя не проходит достаточно далеко за конец клюва узловязателя.	Отрегулируйте рычаг сталкивателя.
		Замените ролик на рычаге сталкивателя или диске узловязателя.
	Затупился или поврежден нож узловязателя.	Заточите нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
	Слишком низкое усилие зажима держателя шпагата.	Отрегулируйте усилие зажима. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
(B) — короткие концы шпагата, узел расходится (обычно второй узел).	Слишком низкое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и/или нижний тормоза шпагата.
	Слишком высокое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и/или нижний тормоза шпагата.
	Слишком высокое усилие зажима фиксатора шпагата.	Отрегулируйте усилие зажима. (См. "Регулировка натяжения шпагата" в разделе "Обслуживание".)

Признак	Проблема	Решение
	Слишком низкое натяжение язычка клюва узловязателя.	Отрегулируйте натяжение язычка клюва узловязателя. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
(C) — узел в верхнем шпагате, только первый узел.	Направляющий рычаг не отводит шпагат от иглы и не перемещает в надлежащее положение для обвязки.	Отрегулируйте направляющие рычаги.
	Направляющий рычаг и/или вал направляющего рычага не могут свободно вращаться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
	Пружина кулачка направляющего рычага сломана или не обеспечивает достаточное натяжение.	Проверьте пружину кулачка направляющего рычага и произведите замену по необходимости.
(D) — узел в верхнем шпагате, только второй узел.	Нижний шпагат не запасован должным образом.	Проверьте запасовку нижнего шпагата.
	Сломаны или отсутствуют пружина или другие детали нижнего рычага контроля провисания.	Произведите ремонт или замену всех сломанных и отсутствующих деталей.
	Нижний рычаг контроля провисания не может свободно поворачиваться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
(E) — узел в нижнем шпагате, только второй узел.	Верхний шпагат не запасован должным образом.	Проверьте запасовку верхнего шпагата.
	Повреждена или погнута игла.	Выпрямите иглу, если это возможно, или произведите замену по необходимости.
	Верхний рычаг контроля провисания не может свободно поворачиваться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
	Сломаны или отсутствуют пружина или другие детали верхнего рычага контроля провисания.	Произведите ремонт или замену всех сломанных и отсутствующих деталей.
	Направляющий рычаг не отрегулирован должным образом относительно рычага укладки шпагата.	Отрегулируйте направляющие рычаги.

Признак	Проблема	Решение
	Ролик рычага кулачка направляющего рычага сломан или не касается кулачка.	Проверьте пружину кулачка направляющего рычага и произведите замену по необходимости.
		Проверьте ролик и произведите замену по необходимости.
(F) — узлы имеются только на нижнем шпагате. Верхний шпагат не разрезается между тюками (верхний шпагат на двух тюках).	Не выровнены игла и рычаг укладки шпагата, вследствие чего игла "промахивается" мимо верхнего шпагата.	Выровняйте рычаг укладки шпагата относительно иглы.
Шпагат наматывается на верхнюю часть клюва узловязателя, первый и второй узлы соединены.	Игла не укладывает оба шпагата должным образом в диск шпагата.	Отрегулируйте иглу.
	Шпагат соскальзывает с правой стороны ролика рычага укладки шпагата.	Убедитесь, что шпагат находится на ролике, исправьте запасовку по необходимости.
	Не выровнены игла и рычаг укладки шпагата, вследствие чего игла "промахивается" мимо верхнего шпагата.	Выровняйте рычаг укладки шпагата относительно иглы.
Шпагат наматывается на верхнюю часть клюва узловязателя на втором узле.	Слишком низкое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и/или нижний тормоза шпагата.
	Нижний рычаг контроля провисания не может свободно поворачиваться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.
	Сломаны или отсутствуют пружина или другие детали нижнего рычага контроля провисания.	Произведите ремонт или замену всех сломанных и отсутствующих деталей.
	Не выровнены игла и рычаг укладки шпагата, вследствие чего игла "промахивается" мимо верхнего шпагата.	Выровняйте рычаг укладки шпагата относительно иглы.
Нижний шпагат находится над роликом язычка клюва узловязателя (с задней стороны клюва узловязателя).	Слишком низкая плотность тюков.	Увеличьте плотность тюков.
	Слишком низкое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и нижний тормоза шпагата.

Признак	Проблема	Решение
	Нож узловязателя находится недостаточно близко к клюву узловязателя.	Отрегулируйте рычаг съемника:
		Поворачивайте узловязатель вверх до тех пор, пока рычаг сталкивателя не окажется за клювом узловязателя.
		Используя молоток, установите рычаг сталкивателя так, чтобы нож узловязателя располагался ближе к клюву узловязателя.
		При повороте узловязателя вверх должно ощущаться небольшое сопротивление в момент, когда рычаг сталкивателя проходит над штифтом узловязателя.
	Рычаг сталкивателя не проходит достаточно далеко за конец клюва узловязателя.	Отрегулируйте рычаг сталкивателя.
		Замените ролик на рычаге сталкивателя.
	Нарушена синхронизация фиксатора шпагата.	Выполните регулировку диска фиксатора шпагата. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Клюв узловязателя имеет шероховатую поверхность или изношен.	Произведите замену клюва узловязателя по необходимости.
		Проверьте запасовку нижнего шпагата и исправьте ее по необходимости.
	Слишком высокое натяжение язычка клюва узловязателя.	Отрегулируйте натяжение язычка клюва узловязателя.
(G) — узел на конце одного шпагата и отсутствие узла на конце другого шпагата на всех шести узловязателях.	Один или несколько направляющих рычагов проходят над центром, вследствие чего ни один из направляющих рычагов не работает должным образом.	Отрегулируйте направляющие рычаги.
	Направляющий рычаг и/или вал направляющего рычага не могут свободно вращаться.	Выполните проверку на отсутствие блокировки и/или повреждений, устраните источник блокировки и произведите ремонт по необходимости.

Признак	Проблема	Решение
	Пружина кулачка направляющего рычага сломана или не обеспечивает достаточное натяжение.	Проверьте пружину кулачка направляющего рычага и произведите замену по необходимости.
	Ролик рычага кулачка направляющего рычага сломан или не касается кулачка.	Проверьте пружину кулачка направляющего рычага и произведите замену по необходимости.
		Проверьте ролик и произведите замену по необходимости.
(H) — полное отсутствие узлов на шпагате на всех шести узловязателях.	Неверная запасовка шпагата (верхнего и нижнего).	Исправьте запасовку шпагата (верхнего и нижнего). (См. "Установка шпагата" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
	Направляющий рычаг не работает должным образом.	Проверьте работу направляющего рычага, произведите регулировку по необходимости.
	Ролик рычага кулачка направляющего рычага сломан или не касается кулачка.	Проверьте пружину кулачка направляющего рычага и произведите замену по необходимости.
		Проверьте ролик и произведите замену по необходимости.
	Слишком высокое усилие зажима держателя шпагата.	Отрегулируйте усилие зажима. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Нарушена синхронизация фиксатора шпагата.	Отрегулируйте диск держателя шпагата. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Шпагат оборван в держателе шпагата.	Проверьте держатель шпагата на отсутствие остатков шпагата, при обнаружении удалите их.
	Слишком низкое натяжение язычка клюва узловязателя.	Отрегулируйте натяжение язычка клюва узловязателя. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
	Поврежден клюв узловязателя.	Проверьте клюв узловязателя, произведите ремонт или замену клюва узловязателя по необходимости.
	Клюв узловязателя не поворачивается.	Проверьте шестерню клюва узловязателя, произведите ремонт или замену по необходимости.

Признак	Проблема	Решение
(I) — истирание узла.	Слишком высокое натяжение тормозов шпагата (верхнего или нижнего).	Отрегулируйте верхний и нижний тормоза шпагата. (См. "Регулировка тормоза вала узловязателей" в разделе "Обслуживание".)
	Шероховатость или износ рычага съемника.	Проверьте рычаг съемника, произведите замену по необходимости.
	Затупился или поврежден нож узловязателя.	Заточите нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
	Повреждение фиксатора шпагата или зажимного сегмента.	Проверьте фиксатор шпагата и зажимной сегмент, произведите замену по необходимости.
	Клюв узловязателя имеет шероховатую поверхность или изношен.	Произведите замену клюва узловязателя по необходимости.
		Проверьте запасовку нижнего шпагата и исправьте ее по необходимости.
(J) — истирание концов шпагата.	Основание ножа узловязателя удерживает шпагаты.	Проверьте нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
	Затупился или поврежден нож узловязателя.	Заточите нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
(K) — неодинаковая длина концов шпагата.	Затупился или поврежден нож узловязателя.	Заточите нож узловязателя, произведите замену по необходимости.
	Слишком низкое усилие зажима держателя шпагата.	Отрегулируйте усилие зажима. (См. "Регулировка узловязателя" в разделе "Обслуживание".)
(L) — шпагат оборван у основания узла.	Слишком высокая плотность тюка.	Уменьшите плотность тюка.
	Недостаточная прочность шпагата.	Используйте шпагат более высокого качества. Соблюдайте спецификации машины.
Шпагат не захватывается (хотя он не истерт).	Диски фиксатора не захватывают шпагат.	Отрегулируйте высоту иглы.
		Отрегулируйте канавку фиксирующих дисков и съемников.

Признак	Проблема	Решение
Разрыв шпагата при выталкивании тюка после обвязки.	Слишком высокая влажность культуры.	Уменьшите плотность подбора и прессования. (См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика".)
	Слишком высокое давление подбора и прессования.	Уменьшите давление подбора и прессования. (См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика".)
	Низкое качество шпагата.	Используйте шпагат более высокого качества. (См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".)
	Слишком сильное натяжение фиксирующих дисков.	Уменьшите натяжение фиксирующих дисков. (См. раздел "Обслуживание".)
Нарушается надлежащая настройка фиксатора шпагата.	Червячное колесо проскальзывает на седле конического вала; слишком широкое отверстие.	Замените червячное колесо или вал.
Шпагат остается на клюве узловязателя.	Износ управляющего ролика или управляющего гребня.	Замените рычаг сталкивателя.
	Деформация рычага сталкивателя.	Замените рычаг сталкивателя.
	Износ подшипников в точке поворота на рычаге сталкивателя.	Замените рычаг сталкивателя.

MT2WJML,0000112-59-07OCT19

Поиск неисправностей системы автоматической смазки

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Если места смазки оставались сухими в течение длительного времени, выполняйте очистку системы с использованием байпасной пресс-масленки на главном блоке делителя или на каждом вспомогательном блоке делителя до тех пор, пока не будет видно достаточно смазки.

Признак	Проблема	Решение
Не работает насос.	Обрыв в жгуте электрических проводов.	Произведите ремонт или замену жгута электрических проводов.
	Поломка электродвигателя.	Замените электродвигатель.
	Перегорел плавкий предохранитель.	Выясните причину и замените плавкий предохранитель.
Насос работает, но консистентная смазка не подается.	Пузырьки воздуха на поршне насоса.	Удалите воздух из насоса. (См. "Удаление воздуха из системы автоматической смазки" в разделе "Обслуживание".)
	Уровень консистентной смазки в баке ниже минимального.	Заполните бак рекомендуемой консистентной смазкой. (См. "Консистентная смазка Multiluber" в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".)
	Сломан поршень насоса.	Замените поршень насоса. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Неверное направление вращения мотора (см. стрелку на баке).	Измените полярность проводов, подсоединяемых к мотору насоса.

Признак	Проблема	Решение
	Закупорена переливная трубка.	Если бак был переполнен, в баке может присутствовать вакуум, который удерживает консистентную смазку в баке. Очистите переливную трубку.
Все точки смазки являются сухими.	Не работает насос.	Замените поршень насоса. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Слишком низкая настройка системы смазки.	Увеличьте настройку системы смазки с использованием дисплея ISOBUS.
	Система закупорена.	Проверьте наличие консистентной смазки на клапане сброса давления.
Несколько точек смазки являются сухими.	Поврежден или протекает трубопровод, идущий к блоку делителя.	Произведите ремонт трубопроводов по необходимости.
	Протекание зажимной муфты.	Затяните или замените зажимную муфту.
Несколько точек на одном участке машины являются сухими.	Протекает или поврежден трубопровод, идущий от основного блока делителя.	Снимите вспомогательный питающий трубопровод с блока делителя, а затем выключите и снова включите насос. Если консистентная смазка будет отсутствовать, произведите ремонт или замену трубопровода.
	Протекает фитинг на вспомогательном блоке делителя или впуске.	Проверьте фитинги на отсутствие утечек. Произведите ремонт или замену фитингов по необходимости.
Только одна точка смазки является сухой.	Поврежден или протекает трубопровод.	Произведите ремонт трубопроводов по необходимости.
	Протекание зажимной муфты.	Затяните или замените зажимную муфту.
Консистентная смазка на выходе клапана сброса давления.	Слишком высокое давление системы.	Выполните проверку системы.
	Закупорен делитель.	Произведите ремонт или замену блока делителя. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Система закупорена.	Произведите ремонт закупоренных или неисправных подшипников.

Признак	Проблема	Решение
	Сломана пружина в клапане сброса давления.	Замените клапан сброса давления.
Насос вращается медленно.	Высокое давление в системе.	Проверьте перепускной клапан на наличие консистентной смазки. Если консистентной смазки нет, отпускайте каждый впускной фитинг вспомогательного блока делителя по одному. Если давление на фитинге сбрасывается, проверьте отдельные точки смазки на отсутствие закупорок. Устраните закупорку в трубопроводе.
	Низкие температуры.	Очистите бак и заполните его низкотемпературной консистентной смазкой или консистентной смазкой с более низкими номинальными характеристиками NLGI. (См. "Консистентная смазка Multiluber" в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".)

Если на дисплее появляется предупреждение по технике безопасности в отношении консистентной смазки, сначала проверьте следующее:

- Убедитесь в наличии консистентной смазки в баке.
  - Заполните бак рекомендуемой консистентной смазкой. (См. "Консистентная смазка Multiluber" в разделе "Смазочные материалы и заправочные объемы".)
  - Удалите воздух из системы по необходимости. (См. "Удаление воздуха из системы автоматической смазки" в разделе "Обслуживание".)
- Выполните осмотр и убедитесь, что насос работает. Во время работы машины мешалка для консистентной смазки непрерывно перемешивает содержимое в баке.
  - Проверьте настройки системы смазки.
  - Проверьте соединения электропитания.
  - Убедитесь, что привод работает в надлежащем направлении (по стрелке на емкости).

MT2WJML,0000113-59-03OCT19

Поиск неисправностей предварительного измельчителя

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

Признак	Проблема	Решение
Ротор закупоривается спереди.	Слишком высокая скорость относительно земли.	Уменьшите скорость относительно земли.
	Низкая частота вращения ВОМ (PTO).	Увеличьте частоту вращения ВОМ (PTO). Всегда эксплуатируйте пресс-подборщик при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO).
	Машина не присоединена ровно.	Выровняйте машину. (См. "Установка телескопической карданной передачи" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
	Неравномерная подача культуры.	Отрегулируйте прижимной валец и/или прижимную решетку. (См. "Регулировка прижимного вальца" в разделе "Обслуживание".)
		Отрегулируйте самоходную косилку или волокушу.
Чрезмерная потеря культуры.	Культура измельчается слишком сильно.	Уменьшите количество ножей. (См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
Ротор закупоривается сзади.	Слишком малая длина резки.	Уменьшите количество ножей. (См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
Культура наматывается на ротор.	Чрезмерный зазор сталкивателей ротора или шнека.	Отрегулируйте зазор сталкивателей.

Признак	Проблема	Решение
Для работы машины требуется чрезмерная мощность.	Затупились ножи.	Замените ножи. (См. "Подготовка аппарата предварительного измельчения [при наличии]".)
	Низкая частота вращения ВОМ (PTO).	Увеличьте частоту вращения ВОМ (PTO). Всегда эксплуатируйте пресс-подборщик при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO).
	Слишком высокая скорость относительно земли.	Уменьшите скорость относительно земли.
	Закупорены или загрязнены сталкиватели ротора или шнека.	Уменьшите количество ножей. (См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)
Не включаются ножи.	В самом механизме ножей или вокруг него скопилась грязь, препятствующая перемещению ножей.	Чтобы устранить закупорку, очистите канавки ножей, боковые стороны ножей и механизм ножей. (См. "Регулировка канавок ножей — для предварительных измельчителей с 15 и 23 ножами" в разделе "Обслуживание".)
	Отсутствие масла или давления в системе регулировки плотности.	Проверьте уровень масла в баке.
		Эксплуатируйте машину при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO).
		Переключите пресс-подборщик на режим регулирования давления на дисплее и уменьшите заданное значение давления.
	Система натяжения не достигает предварительно установленного давления.	Эксплуатируйте машину при номинальной частоте вращения ВОМ (PTO), пока система натяжения не достигнет предварительно установленного давления.
		Переключите пресс-подборщик на режим регулирования давления на дисплее и уменьшите заданное значение давления.
Ножи не выключаются.	Масло не может пройти обратно.	Проверьте отсечные клапаны гидравлической системы.
		Уменьшите давление системы натяжения.

Признак	Проблема	Решение
Тюки разваливаются.	Культура измельчается слишком сильно.	Уменьшите количество ножей. (См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".)

MT2WJML,00000C8-59-17SEP19

Поиск неисправностей подборщика

ОСТОРОЖНО: Примите меры к предотвращению травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена.

Признак	Проблема	Решение
Валок не подбирается.	Подборщик находится в поднятом положении.	Опустите подборщик.
	Слишком большая высота подборщика.	Отрегулируйте регулирующие глубину колеса или цепи ограничения опускания, чтобы уменьшить рабочую высоту подборщика.
	Выключена муфта скольжения подборщика.	Проверьте подборщик на отсутствие посторонних предметов и чрезмерного количества материала. Удалите обнаруженное из машины и выполните повторный запуск.
	Открыты дверцы камеры предварительного прессования.	Закройте дверцу камеры предварительного прессования.
	Приводная цепь порвана или сошла со звездочки.	Произведите замену цепи, проверьте сцепление, короткий вал и подшипник.
	Слишком высокая скорость относительно земли.	Уменьшите скорость относительно земли.
	Слишком маленький и тонкий валок.	Заготавливайте более широкие или толстые валки.
	Зубья подборщика погнуты или сломаны.	Замените зубья. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
Неравномерная подача культуры.	Слишком высокое давление ветрового щита.	Уменьшите давление ветрового щита.
Подпрыгивание ветрового щита.	Ветровой щит располагается на валке.	Снимите один или несколько ножей.

Признак	Проблема	Решение
Культура наматывается на ротор.	Слишком большой зазор скребков ротора.	Отрегулируйте скребки ротора.
Подборщик закупорен.	В машину поступает слишком много культуры.	Удалите культуру и выполните проверку на отсутствие посторонних предметов, прежде чем производить повторный запуск.
	Посторонний предмет в машине.	Удалите культуру и выполните проверку на отсутствие посторонних предметов, прежде чем производить повторный запуск.

MT2WJML,0000114-59-03OCT19

Поиск неисправностей эжектора тюков

Признак	Проблема	Решение
Тюк не выходит из прессовальной камеры.	Крюки эжектора тюков не отрегулированы должным образом.	Отрегулируйте крюки эжектора тюков.
	Давление в прессовальной камере составляет 0 бар.	Включите вал отбора мощности (PTO). Дважды нажмите кнопку 0 бар, чтобы уменьшить давление в прессовальной камере до 0 бар. Проверьте клапан блокировки натяжения (V7).
	Зубья не поднимаются.	Обязательно перемещайте эжектор тюков во время каждого такта в крайнее верхнее переднее положение.

MT2WJML,00000B1-59-03OCT19

Поиск неисправностей ведомого вальца для культуры (при наличии)

Признак	Проблема	Решение
Ведомый валец для культуры останавливается во время подбора и прессования.	Приводная цепь порвана или сошла со звездочки.	Проверьте цепь, произведите замену по необходимости.
	Активировано предохранительное сцепление для защиты от перегрузок из-за слишком большого потока культуры.	Уменьшите ходовую скорость.
Ведомый валец для культуры заблокирован.	Слишком много культуры или материала стеблей.	Выключите вал отбора мощности (PTO). Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания. Дождитесь, когда машина действительно полностью остановится. Удалите культуру. Не пытайтесь проталкивать материал в машину и вытягивать материал из машины во время ее работы. Для уменьшения опасности возгорания и создания помех для работы деталей регулярно удаляйте скапливающийся материал.

MT2WJML,00000B0-59-07OCT19

Поиск неисправностей аппарата предварительного измельчения (при наличии)

Признак	Проблема	Решение
Чрезмерная вибрация.	Поломка или чрезмерный износ ножей или контрножей.	Замените изношенные или поврежденные детали.
	Заклинивание ножа или контрножа в точке поворота.	Замените изношенные или поврежденные детали.
	Неправильная балансировка ротора.	Замените изношенные или поврежденные детали.
Низкое качество резки вследствие снижения частоты вращения ротора.	Недостаточное натяжение ремней.	Отрегулируйте натяжение ремней.
	Чрезмерный износ ремней.	Замените ремни.
Перегрев ремня.	Неправильное натяжение ремней.	Проверьте натяжение ремней.
	Ось углового картера коробки передач больше не находится на одной линии с осью ротора.	Проверьте выравнивание.
Быстрый износ ножей или контрножей.	Слишком низкое рабочее положение, приводящее к контакту с почвой.	Отрегулируйте рабочую высоту.
Потеря масла ведущего вала на стороне ремней.	Износ или повреждение уплотнения.	Замените уплотнение.
Деформация передних поворотных предохранительных заслонок.	Аппарат предварительного измельчения был опущен на пожнивные остатки для измельчения из поднятого (транспортного) положения.	Перед началом контакта с пожнивными остатками для их измельчения аппарат предварительного измельчения должен находиться в рабочем положении.
Заклинивание ротора во время работы.	Закупорка вследствие попадания посторонних предметов. (Например: провод, пластмасса.)	Наденьте перчатки и удалите посторонние предметы с помощью подходящих инструментов.

MT2WJML,0000115-59-17SEP19

Поиск неисправностей тормозной системы

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Никогда не проводите обслуживание машины во время ее работы. Трансмиссия может продолжать вращение после выключения вала отбора мощности (PTO). Держитесь на расстоянии от машины, пока она полностью не остановится. Прежде чем приступать к проведению ремонта или обслуживания, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания, включите стояночный тормоз и включите тормоз маховика. Производите повторный запуск машины только после того, как причина неисправности будет выявлена и устранена. Работа при небезопасном состоянии машины может привести к тяжелым травмам людей или повреждению оборудования.

ВАЖНО: Некоторые проблемы с торможением могут быть связаны с тормозами трактора. (Для ознакомления с дополнительной информацией см. руководство по эксплуатации трактора.)

Признак	Проблема	Решение
Для остановки трактора и машины требуется большее усилие, чем обычно.	Тормоза трактора или машины не отрегулированы.	Определите, нарушена ли регулировка тормозов машины. Отрегулируйте тормоза по необходимости. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
	Тормоза трактора или машины изношены.	Определите, изношены ли тормоза машины. Замените тормоза по необходимости. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)
	Воздух в линиях гидравлического тормоза.	Определите, присутствует ли воздух в линиях тормоза машины. Удалите воздух из гидравлических тормозов на цилиндрах. (См. "Выпуск воздуха из системы гидравлического тормоза" в разделе "Обслуживание".)
	Гидравлические шланги отсоединились от селективного контрольного клапана (SCV) трактора.	Подсоедините гидравлические шланги к селективному контрольному клапану (SCV) трактора.
	Низкая чувствительность педали трактора к нажатию при включении тормозов.	Проверьте уровень гидравлической жидкости в тракторе и залейте соответствующую жидкость.

Признак	Проблема	Решение
При включении тормоза машину уводит в одну сторону.	Воздух в гидравлических линиях, или тормоза не отрегулированы одинаково.	Удалите воздух из всех линий тормозов машины на гидравлических цилиндрах. (См. "Выпуск воздуха из системы гидравлического тормоза" в разделе "Обслуживание".) Отрегулируйте тормоза. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
Тормоза машины не выключаются.	Убедитесь, что стояночный тормоз машины не включен.	Выключите стояночный тормоз на машине.
Педаль тормоза трактора вибрирует при нажатии.	Чрезмерный нагрев вследствие избыточного использования.	Требуется выполнить механическую обработку или замену тормозных барабанов по необходимости. (См. "Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок" в разделе "Обслуживание".)
Тормоза машины визжат при подаче давления.	Изношены тормозные фрикционные накладки.	Замените тормозные фрикционные накладки и тормозные барабаны машины. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)
Тормоза машины издают скрежещущий звук, который можно услышать при нажатии педали на тракторе.	Изношены тормозные фрикционные накладки.	Определите, является ли источником скрежещущего звука трактор или машина. Замените тормозные фрикционные накладки, пока не произошло дальнейшее повреждение системы. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".) Осмотрите тормозной барабан на отсутствие повреждений, а также осмотрите машину и произведите замену деталей по необходимости. (См. "Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,0000057-59-17SEP19

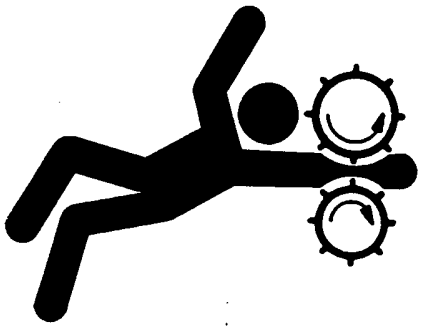
Поиск неисправностей тормозных барабанов

Признак	Проблема	Решение
Тормозные барабаны имеют гладкую поверхность.	Барабаны имеют зеркальную полировку на тормозной поверхности, что приводит к уменьшению тормозного усилия.	С помощью наждачной шкурки средней зернистости обработайте поверхности тормозных колодок и барабанов. Убедитесь, что все тормоза отрегулированы одинаково. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
Задиры на тормозных барабанах.	Контакт металлических поверхностей друг с другом или посторонний предмет внутри тормозного барабана.	Замените тормозные барабаны и колодки. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)
Консистентная смазка на барабанах.	Неисправность системы смазки или ненадлежащая смазка тормозных кулачков.	Проверьте и отремонтируйте уплотнения системы смазки. (См. "Проверка и регулировка люфта колесных подшипников" в разделе "Обслуживание".) Выполните механическую обработку барабанов и замените тормозные колодки. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)
Радиальное растрескивание монтажной поверхности или поломка монтажного кольца.	Задевание ступицы за монтажную поверхность барабана.	Произведите замену или ремонт тормозного барабана и убедитесь, что на монтажной поверхности нет мусора и признаков коррозии. (См. "Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок" в разделе "Обслуживание".)
Через всю стенку тормозного барабана проходит трещина.	Ошибка тормозной системы или ненадлежащее использование системы оператором.	Замените тормозной барабан и убедитесь, что все тормоза отрегулированы одинаково. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
Короткие волосные трещины на тормозной поверхности барабана.	Во время чрезмерного торможения охлаждение и нагрев поверхности приводят к термическому растрескиванию.	Обычное термическое растрескивание не оказывает отрицательного влияния на торможение, и со временем трещины могут стираться сами по себе. С течением времени термическое растрескивание может приводить к образованию более серьезных трещин, которые потребуют замены тормозного барабана.

Признак	Проблема	Решение
Поверхность барабана слегка приподнята, цветные пятна с неравномерным износом.	В большинстве случаев это означает, что тормозной барабан подвергался сильному нагреву. Одной из существенных характеристик является вибрация педали тормоза в сочетании с чрезмерным шумом.	Необходимо заменить тормозные барабаны и колодки.
		Убедитесь, что все тормоза отрегулированы одинаково. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
Тормозные барабаны имеют вороненую поверхность, что указывает на чрезмерный нагрев.	Резкие остановки, тормоза отрегулированы неодинаково, или неисправна возвратная пружина.	Убедитесь, что все тормоза отрегулированы одинаково. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)
		Осмотрите возвратные пружины и замените их при обнаружении повреждений. Если не устранить эту проблему, тормозные колодки и барабаны будет подвергаться растрескиванию или неравномерному износу.
Тормозные барабаны не имеют идеальную круглую форму. В разных точках по окружности поверхности торможения диаметр является разным. Чрезмерный износ тормозных фрикционных накладок с одной стороны.	При включении тормозов происходил чрезмерный нагрев, хранение барабанов не осуществлялось должным образом, или во время регламентного техобслуживания тормозной барабан падал.	Замените тормозные колодки и барабаны. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)
		Убедитесь, что все тормоза отрегулированы одинаково. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,0000058-59-03OCT19

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин



TS228—UN—23AUG88

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

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

DX,LOOSE-59-04JUN90

Практика безопасного техобслуживания

TS218—UN—23AUG88

Перед началом работы ознакомиться с процедурой обслуживания. Содержите рабочее место в чистом и сухом состоянии.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от узлов с силовым приводом. Отключите все питание и задействуйте органы управления, чтобы сбросить давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Извлеките ключ зажигания. Дайте машине остыть.

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

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Повреждения следует сразу же ремонтировать. Изношенные или вышедшие из строя детали подлежат замене. Полностью удалите скопившуюся смазку, масло и мусор.

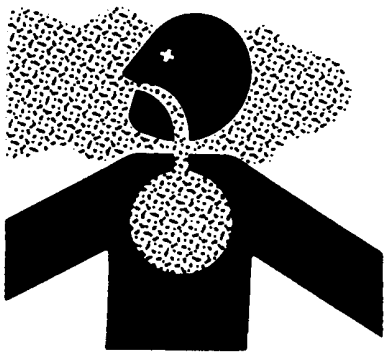
На самоходном оборудовании перед началом регулировки электрических систем или сварки на машине отсоедините заземляющий кабель (–) аккумуляторной батареи.

На буксируемом дополнительном оборудовании отсоедините жгуты проводов от трактора перед началом обслуживания компонентов электрической системы или перед выполнением на машине сварочных работ.

Падение в ходе мойки или работы на высоте может привести к серьезным травмам. Чтобы было легко добраться до любого места, используйте лестницу или платформу. Используйте устойчивые и надежные опоры для рук и ног.

DX,SERV-59-28FEB17

Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием



TS220—UN—15APR13

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

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

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

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

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

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

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

DX,PAINT-59-24JUL02

Меры предосторожности при проведении сварочных работ

Удалить краску перед сваркой или нагреванием (для ознакомления с дополнительной информацией по трубопроводам высокого давления и удалению краски см. раздел Техника безопасности в данном руководстве).

ОСТОРОЖНО: Избегать воздействия потенциально токсичных паров и пыли. Опасные пары могут образоваться при нагреве краски во время сварки, пайки или при использовании горелки. Все работы следует производить на открытом воздухе или в помещении с хорошей вентиляцией. Надлежащим образом утилизировать краску и растворители. При удалении краски пескоструем или шлифовальным кругом не допускать вдыхания пыли, надев одобренный респиратор. Если вы использовали растворитель или специальный состав для снятия краски, то перед сваркой следует смыть его водой с мылом. Перед началом сварки убрать с места работы емкости из-под растворителя или жидкости для снятия краски, а также другие легковоспламеняющиеся материалы. До начала сварки или нагревания подождать не менее 15 минут, чтобы дать парам улетучиться.

ВАЖНО: Сварка деталей двигателя НЕДОПУСТИМА. Если сварочные работы проводятся непосредственно на машине, то необходимо соблюдать следующие меры предосторожности.

ВАЖНО: Высокое напряжение или электростатический разряд в электронных компонентах во время сварки может привести к повреждению.

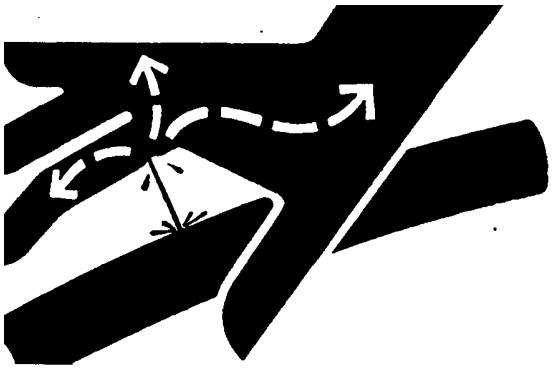
TS953—UN—15MAY90

1. Удалить краску с области сварки и заземлить место фиксации кабеля.
2. Отсоединить отрицательный кабель(и) (-) батареи или разомкнуть переключатель (-) батареи при наличии.
3. Отсоединить положительный кабель(и) (+) батареи или разомкнуть переключатель (+) батареи при наличии.
4. Убрать все части жгутов проводов подальше от зоны сварки.

5. Сварка компонентов двигателя недопустима.
6. Запрещено подключать заземление сварочного аппарата к любым компонентам двигателя или компонентам с приводом от двигателя, которые могут быть подключены к двигателю.
7. После завершения сварки выполнить шаги 2—3 в обратной последовательности.

DX,WELDING,PRECAUTIONS-59-06DEC10

Опасность выброса жидкостей под высоким давлением



X9811—UN—23AUG88

Периодически проверяйте гидравлические шланги (не реже одного раза в год) на предмет утечек, перекручивания, порезов, трещин, потертостей, вздутий, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других признаков износа или повреждения.

Немедленно замените изношенные или поврежденные узлы шлангов запасными частями, одобренными компанией John Deere.

Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы.

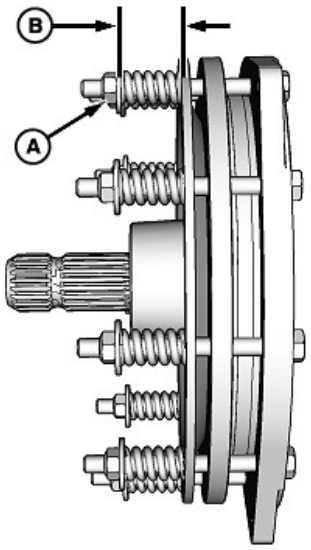
Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давлениия, тщательно затяните все соединения.

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

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Информацию такого рода можно получить на английском языке в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по номеру 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

DX,FLUID-59-12OCT11

Регулировка муфты сцепления



E76993—UN—19AUG14

A—Гайка (9 шт.)
B—Расстояние

1. Отпустите гайки (A).
2. Проверните муфту сцепления рукой.

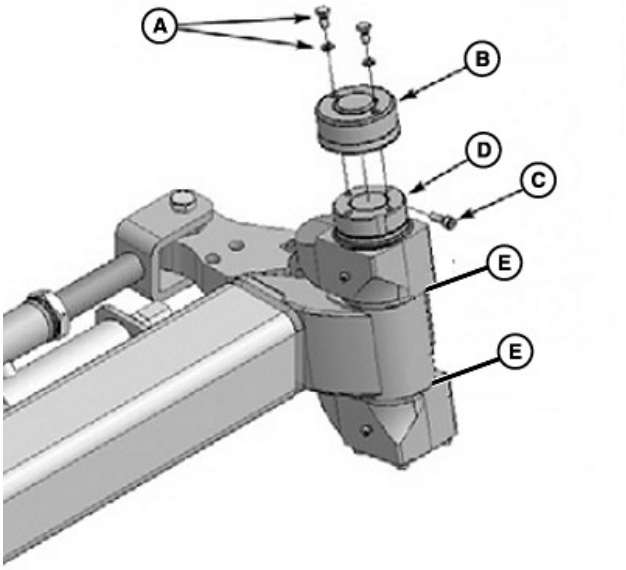
   Если муфта сцепления не вращается свободно или повреждена, произведите ремонт или замену муфты.
3. Отрегулируйте гайки (A) так, чтобы было достигнуто указанное расстояние (B).

Спецификация

Между шайбами муфты сцепления и пластиной—Расстояние	42,8 мм (1,68 дюйма)

MT2WJML,00000C4-59-28AUG19

Регулировка зазора управляемого моста



E86448—UN—15FEB18

A—Болт и шайба (2 шт.)
B—Крышка
C—Винтовой зажим
D—Регулировочная гайка
E—Зазор

1. Снимите и сохраните болты с шайбами (A) и крышку (B).
2. Отпустите винтовой зажим (C) на регулировочной гайке (D).
3. Отрегулируйте зазор (E) с помощью регулировочной гайки (D) так, чтобы он соответствовал спецификации.

Спецификация

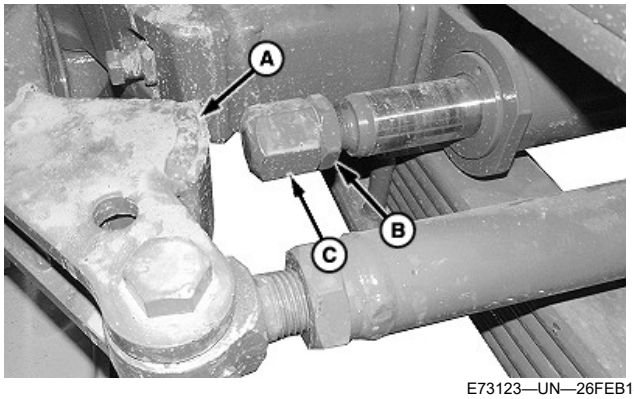
Зазор (E)—Зазор. . . . . 0,5–2 мм (0,02–0,08 дюйма)

4. Затяните винтовой зажим (C). Установите ранее снятые крышку (B) и болты с шайбами (A).

MT2WJML,00000C5-59-28AUG19

Регулировка цилиндров блокировки рулевого управления

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Необходимо следить за тем, чтобы на рычаге цилиндра не было мусора. Устройства блокировки рулевого управления необходимо включать при транспортировки по общественным автодорогам и при движении машины задним ходом.



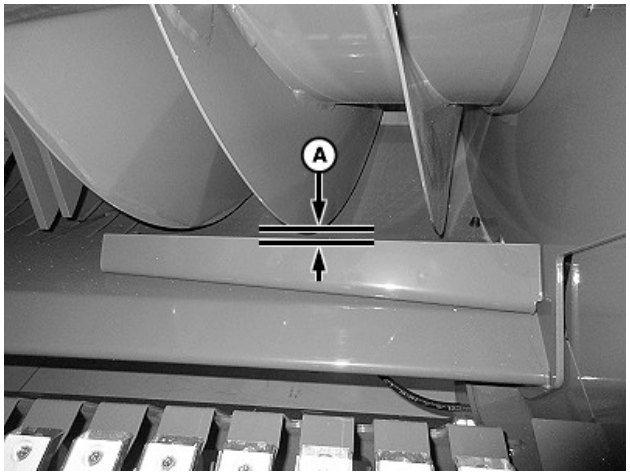
E73123—UN—26FEB14

A—Ограничитель (2 шт.)
B—Стопорная гайка (2 шт.)
C—Колпачковая гайка (2 шт.)

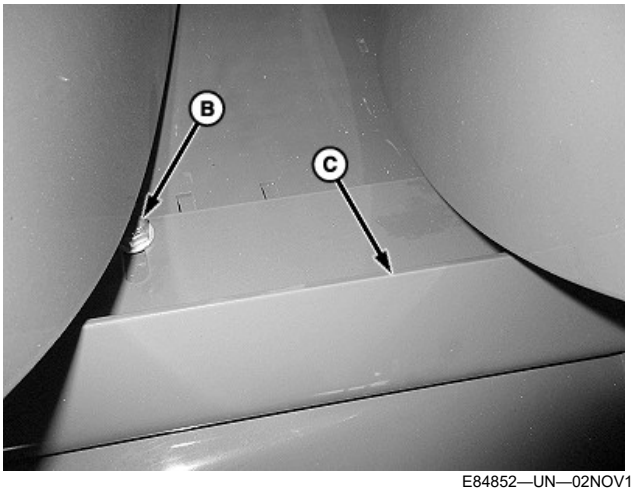
1. Выровняйте колеса управляемого моста.
2. Отпустите стопорную гайку (B) и переместите наружные колпачковые гайки (C) как можно дальше.
3. Не используя цилиндры блокировки рулевого управления, выровняйте управляемый мост с машиной на какой-либо ровной горизонтальной площадке.
4. Добавьте гидравлическое давление в цилиндры и выдвиньте штоки, продолжая поддерживать давление.
5. Перемещайте наружную колпачковую гайку (C) наружу до тех пор, пока она не будет касаться ограничителя (A) без добавления усилия.
6. Затяните стопорную гайку (B) вплотную к колпачковой гайке (C).
7. Выполните повторную проверку выравнивания колес.

MT2WJML,00000C6-59-17SEP19

Регулировка скребка шнека



E84851—UN—02NOV17



E84852—UN—02NOV17

A—Зазор
B—Крепежная деталь
C—Скребок

1. Отпустите крепежную деталь (B).
2. Отрегулируйте скребок (C) так, чтобы показанный на иллюстрации зазор (A) между винтом шнека и краем скребка соответствовал спецификации.

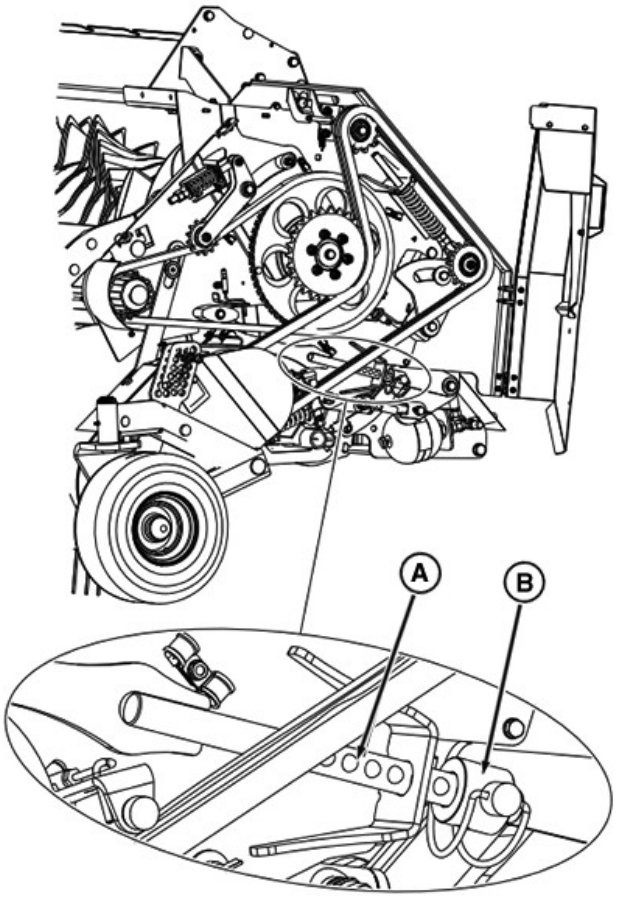
Спецификация

Зазор скребка шнека—Длина. . . . . 2–3 мм (0,079–0,118 дюйма)

3. Затяните крепежную деталь (B).
4. Поработайте на пресс-подборщике и убедитесь в отсутствии контакта между винтом ротора и скребком. Выполните регулировку по необходимости.

MT2WJML,00000C7-59-17SEP19

Регулировка высоты подборщика



APY43965—UN—01DEC20

A—Стержень с отверстиями
B—Вкладыш

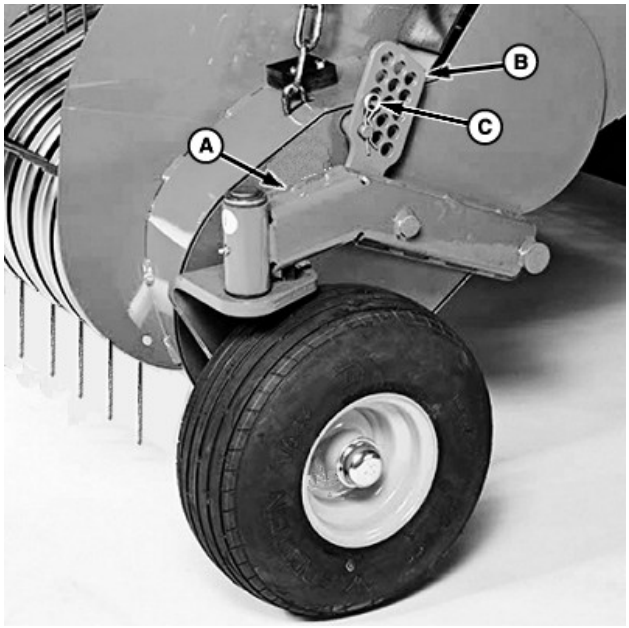
1. Отрегулируйте высоту подборщика следующим образом:
   a. Высота подборщика регулируется с помощью стержня с отверстиями (A).
   b. Наденьте вкладыш (B) на стержень с отверстиями (A), чтобы установить самое низкое рабочее положение подборщика.
2. Повторите процедуру по необходимости.

HK75640,0001184-59-24NOV20

Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Эксплуатация подборщика слишком близко к грунту может привести к чрезмерной поломке зубьев.

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулирующие глубину колеса подборщика не должны постоянно касаться грунта.

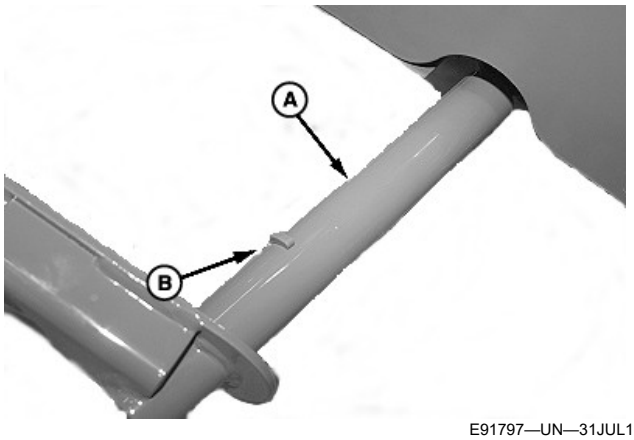


E92737—UN—19DEC19

A—Узел регулирующего глубину колеса
B—Кронштейн
C—Пружинный шплинт

Установите узел регулирующего глубину колеса (A) с каждой стороны рамы подборщика следующим образом:

1. Расположите узел регулирующего глубину колеса (A), как показано на иллюстрации.
2. Поднимайте узел до тех пор, пока паз не окажется над втулкой.
3. Переместите кронштейн (B) на штифт.
4. Установите пружинный шплинт (C) на штифт.



E91797—UN—31JUL19

E81956—UN—04JAN17

A—Главная трубка
B—Пластина (по 1 с каждой стороны)
C—Паз (по 1 с каждой стороны)

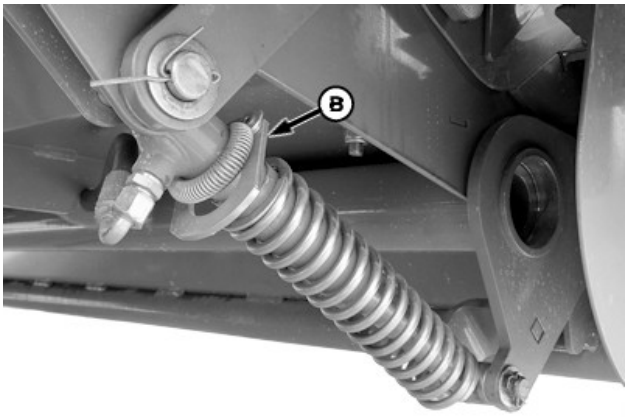
ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что главная трубка (A) и пластина (B) зафиксированы в пазах (C) с обеих сторон машины.

MT2WJML,00000B2-59-28JAN20

Регулировка компенсаторных пружин подборщика

ВАЖНО: Плавающий режим подборщика считается отрегулированным согласно рекомендациям, когда подборщик может быть поднят вручную с приложением усилия приблизительно 445 Н (100 фунт-сил). Убедитесь, что натяжение пружин с обеих сторон подборщика является одинаковым.

E92741—UN—19DEC19



E77110—UN—08SEP14

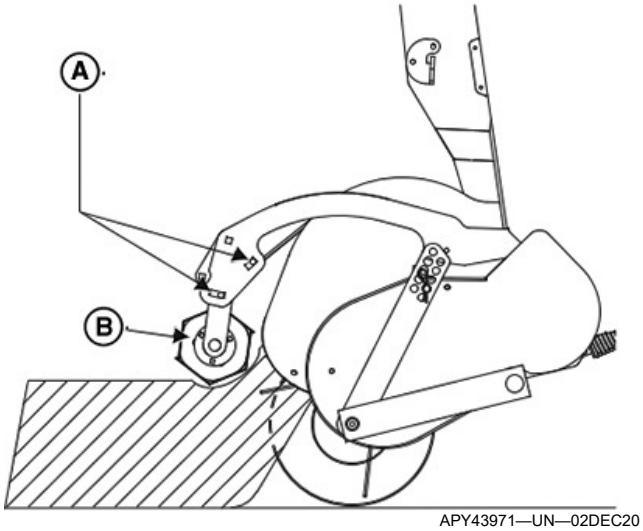
A—Рычаг клапана
B—Стопорная пластина

Две пружины, расположенные на гидравлических цилиндрах подборщика, обеспечивают управление плавающим режимом подборщика.

1. Поверните рычаг клапана (A) в ОТКРЫТОЕ положение, как показано на иллюстрации.
2. Полностью поднимите подборщик.
3. Поверните рычаг клапана (A) в ЗАКРЫТОЕ положение.
4. Закройте шаровой клапан на конце шланга рядом с селективным контрольным клапаном (SCV) трактора.
5. Отрегулируйте стопорную пластину:
   - Для увеличения натяжения пружины переместите стопорную пластину (B) в направлении штока цилиндра.
   - Для уменьшения натяжения пружины переместите стопорную пластину (B) в направлении основания цилиндра.

MT2WJML,0000128-59-28JAN20

Регулировка прижимного вальца



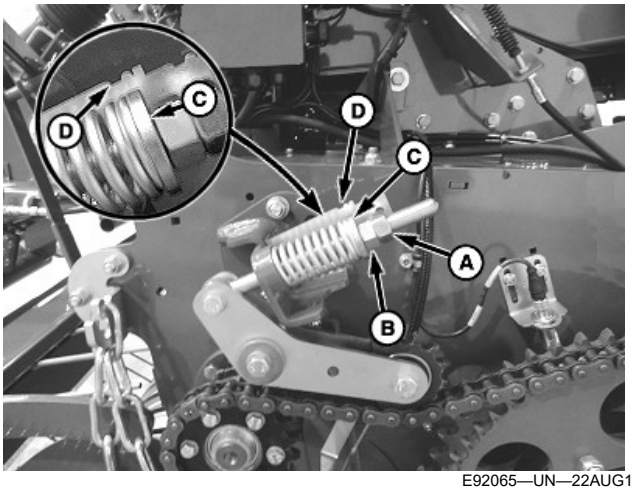
APY43971—UN—02DEC20

A—Регулировочный болт
B—Прижимной валец

1. Для обеспечения оптимальных рабочих характеристик отрегулируйте положение прижимного вальца (B) таким образом, чтобы он едва касался верха валка.
2. Для обеспечения оптимальной подачи культуры прижимной валец (B) можно переместить дальше вперед или назад.
3. Чтобы получить надлежащий угол для хорошей подачи, используйте регулировочные болты (A).

HK75640,0001190-59-02DEC20

Регулировка натяжения цепи ведомого вальца для культуры



E92065—UN—22AUG19

A—Стопорная гайка
B—Регулировочная гайка
C—Шайба
D—Паз

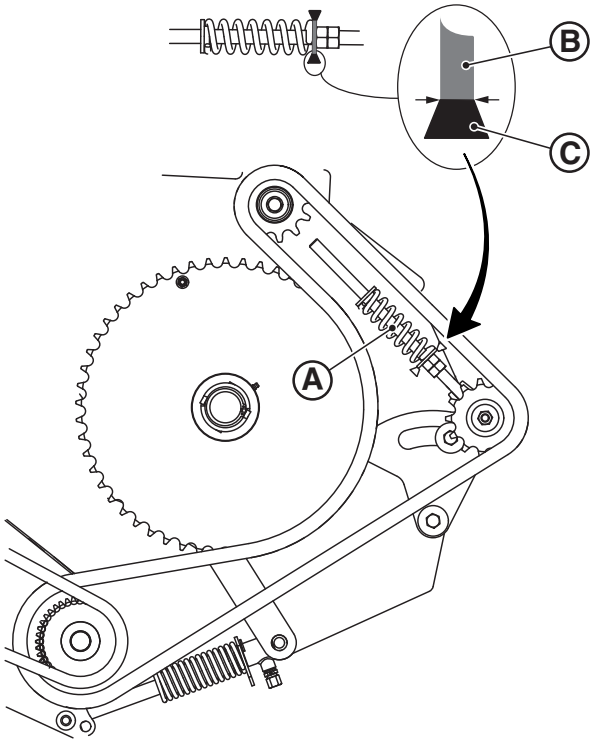
Убедитесь, что натяжение цепи отрегулировано должным образом.

Выполните регулировку по необходимости:

1. Отпустите стопорную гайку (A).
2. Поворачивайте регулировочную гайку (B) до тех пор, пока шайба (C) не будет выровнена с пазом (D).
3. Затяните стопорную гайку (A) вплотную к регулировочной гайке (B).

MT2WJML,00000CD-59-28AUG19

Регулировка натяжения цепи подборщика



ZX206173

ZX206173—UN—03NOV13

A—Натяжная пружина цепи
B—Шайба
C—Маркер

Убедитесь, что натяжная пружина цепи (A) соответствует спецификации.

Спецификация

Натяжная пружины приводной цепи подборщика—Расстояние. . . . . 135 мм (5,31 дюйма)

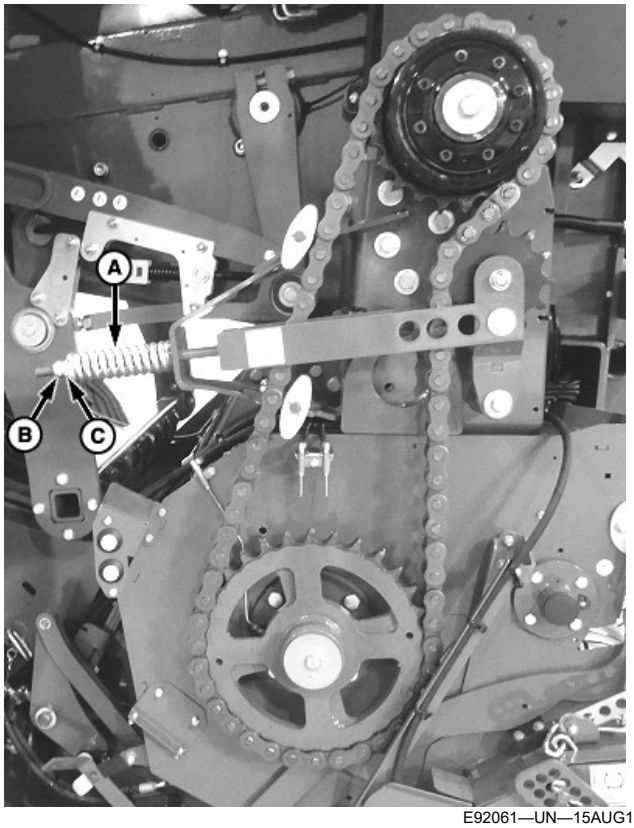
Пружина отрегулирована должным образом, когда шайба (B) выровнена с внутренней стороной маркера (C), как показано на иллюстрации.

Выполните регулировку по необходимости:

1. Отпустите стопорную гайку.
2. Отрегулируйте расстояние до витков пружины.
3. Затяните стопорную гайку вплотную к регулировочной гайке.

OUO6064,0001F86-59-05MAR18

Регулировка натяжения приводной цепи ротора



E92061—UN—15AUG19

A—Натяжная пружина
B—Стопорная гайка
C—Регулировочная гайка

1. Откройте правую дверь, открывающуюся наверх, и снимите щитки по необходимости.
2. Измерьте длину натяжной пружины (A) и убедитесь, что она соответствует спецификации.

Спецификация

Натяжная пружина цепи ротора—Длина. . . . . 160 мм (6,3 дюйма)

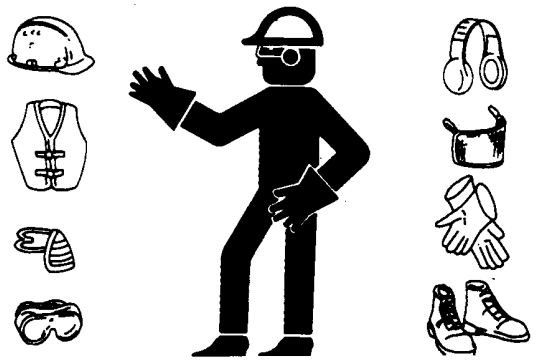
3. Отрегулируйте длину натяжной пружины по необходимости.
   a. Отпустите стопорную гайку (B).
   b. Отрегулируйте натяжную пружину (A), поворачивая регулировочную гайку (C).

c. Затяните стопорную гайку (B) вплотную к регулировочной гайке (C).

4. Установите на место все снятые щитки.

MT2WJML,00000B4-59-17SEP19

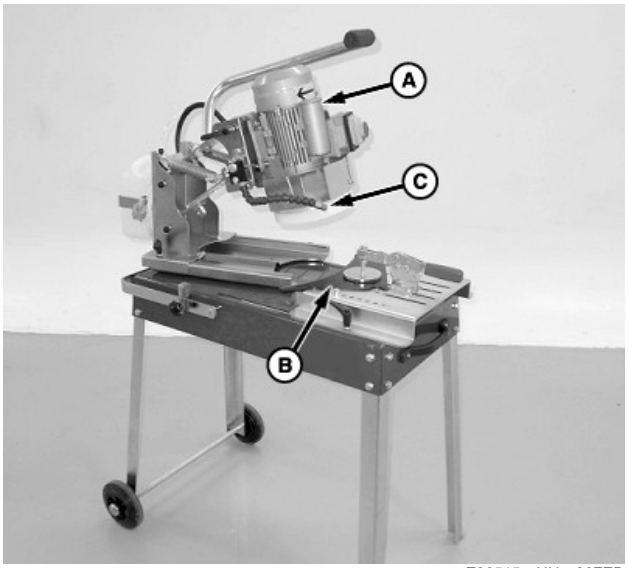
Заточка ножей предварительного измельчителя — при наличии



TS206—UN—15APR13

ОСТОРОЖНО: Во избежание возможного получения травм при обращении с ножами надевайте подходящие перчатки. Ножи могут быть острыми. При заточке ножей всегда надевайте соответствующие защитные очки. Вылетающие металлические частицы и искры могут причинить серьезные травмы.

Затачивайте ножи через каждые 10 моточасов. В зависимости от состояния культуры может требоваться более частая заточка.



E86515—UN—26FEB18

Инструмент для заточки ножей

A—Инструмент для заточки ножей
B—Нож
C—Охлаждающая форсунка

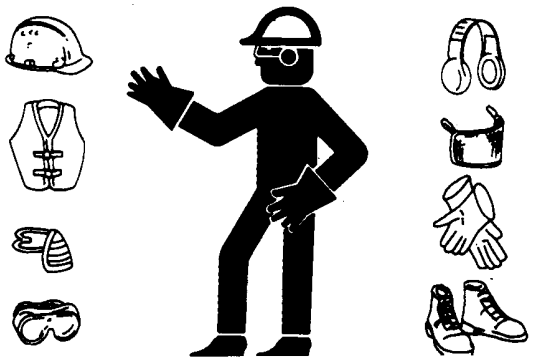
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Во избежание перегрева металла во время заточки используйте охлаждающую форсунку (C). Во избежание перегрева режущей кромки ведите шлифовальный круг вдоль края ножа и снимайте небольшое количество материала за каждый проход. Если сталь раскалится, целостность ножа может снизиться, и он станет хрупким и будет легко тупиться.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для заточки ножей рекомендуется использовать инструмент (A), показанный на иллюстрации. Всегда следите за тем, чтобы режущие ножи были острыми. Острые ножи обеспечивают экономию энергии и повышение производительности. Ниже представлена процедура для ножа предварительного измельчителя с 23 ножами. Процедура для ножа предварительного измельчителя с 15 ножами идентична.

1. Снимите ножи с машины:
   - См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 15 ножами)" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
   - См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 23 ножами)" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
2. Зажмите нож (B) в инструменте для заточки, как показано на иллюстрации.
3. Отрегулируйте охлаждающую форсунку (C) для обеспечения максимального охлаждения ножа.
4. Заточите нож. Поддерживайте угол 11° относительно кромки ножа.
5. Затачивайте кромку шириной не более 10 мм (0,5 дюйма).
6. Установите ножи на место:
   - См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 15 ножами)" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
   - См. "Снятие и установка ножей предварительного измельчителя (для предварительного измельчителя с 23 ножами)" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

MT2WJML,00000B5-59-03OCT19

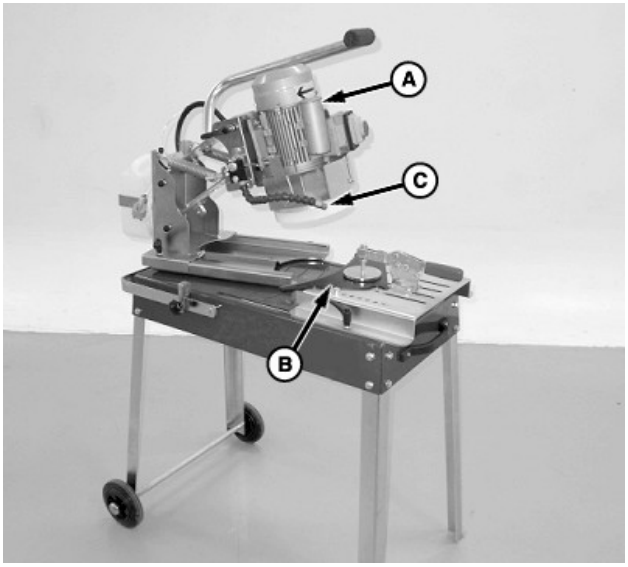
Заточка ножей аппарата предварительного измельчения — при наличии



TS206—UN—15APR13

ОСТОРОЖНО: Во избежание возможного получения травм при обращении с ножами надевайте подходящие перчатки. Ножи могут быть острыми. При заточке ножей всегда надевайте соответствующие защитные очки. Вылетающие металлические частицы и искры могут причинить серьезные травмы.

Затачивайте ножи через каждые 10 моточасов. В зависимости от состояния культуры может требоваться более частая заточка.



E86515—UN—26FEB18

Инструмент для заточки ножей

A—Инструмент для заточки ножей
B—Нож
C—Охлаждающая форсунка

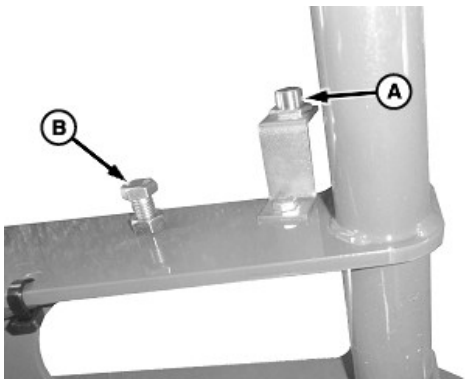
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Не допускайте перегрева металла. Во избежание перегрева металла во время заточки используйте охлаждающую форсунку (C). Во избежание перегрева режущей кромки ведите шлифовальный круг вдоль края ножа и снимайте небольшое количество материала за каждый проход. Если сталь раскалится, целостность ножа может снизиться, и он станет хрупким и будет легко тупиться.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для заточки ножей рекомендуется использовать инструмент (A), показанный на иллюстрации. Всегда следите за тем, чтобы режущие ножи были острыми. Острые ножи обеспечивают экономию энергии и повышение производительности.

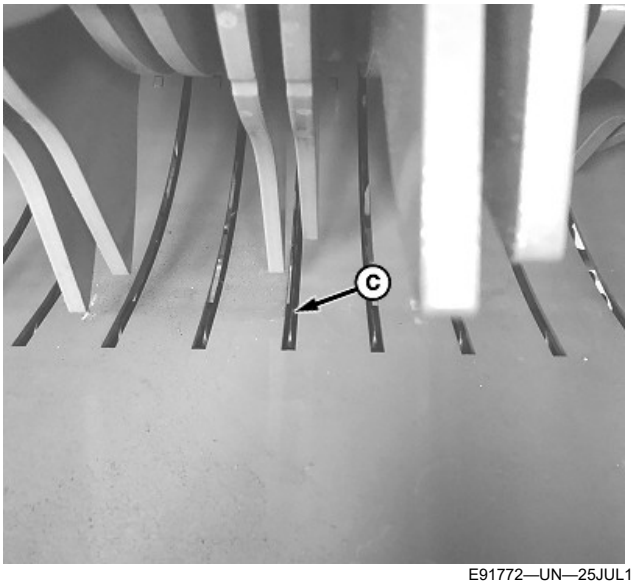
1. Снимите ножи с машины. (См. "Замена ножей аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)
2. Зажмите нож (B) в инструменте для заточки, как показано на иллюстрации.
3. Отрегулируйте охлаждающую форсунку (C) для обеспечения максимального охлаждения ножа.
4. Заточите нож. Поддерживайте угол 11° относительно кромки ножа.
5. Затачивайте кромку шириной не более 10 мм (0,5 дюйма).
6. Установите ножи на место. (См. "Замена ножей аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в разделе "Обслуживание".)

MT2WJML,00000B6-59-03OCT19

Регулировка центровки канавок ножей — для предварительного измельчителя с 15 ножами



E80025—UN—28SEP15



E91772—UN—25JUL19

A—Датчик
B—Болт
C—Нож (до 15 шт.)

ВАЖНО: Не допускайте повреждения датчика. Полностью ослабьте крепление датчика на кронштейне и полностью снимите датчик с ножевой кассеты.

1. Отпустите крепежные детали на болте (B) и датчике (A).
2. Продвигая ножевую кассету внутрь к головке болта (B), выполняйте регулировку глубины болта, пока не будет достигнута требуемая настройка.
3. Убедитесь, что все ножи (C) находятся на одинаковом расстоянии от боковых сторон канавок в полу, как показано на иллюстрации.
4. Затяните крепежные детали на болте (B).
5. Отрегулируйте зазор конца датчика, чтобы он соответствовал спецификации.

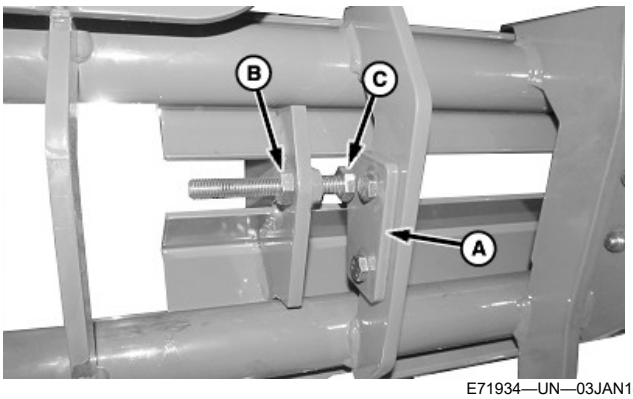
Спецификация

Между датчиком положения ножей и объектом—Зазор	2–4 мм (0,079–0,157 дюйма)

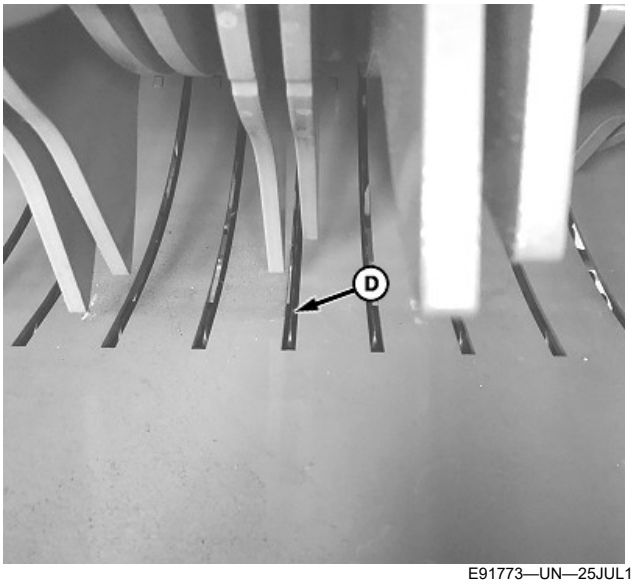
6. Затяните крепежные детали датчика (A).

MT2WJML,0000129-59-29JAN20

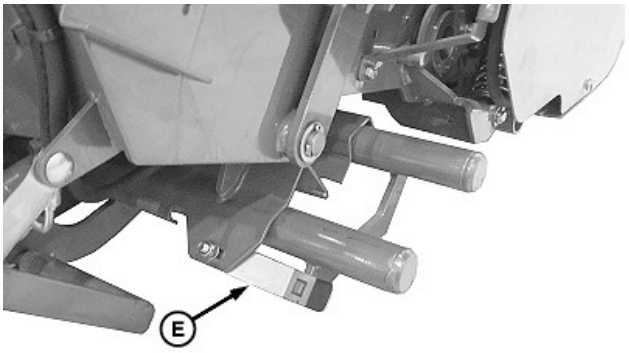
Регулировка центровки канавок ножей — для предварительного измельчителя с 23 ножами



E71934—UN—03JAN14



E91773—UN—25JUL19



E71981—UN—29OCT13

A—Запорная планка
B—Гайка
C—Болт
D—Нож
E—Защелка

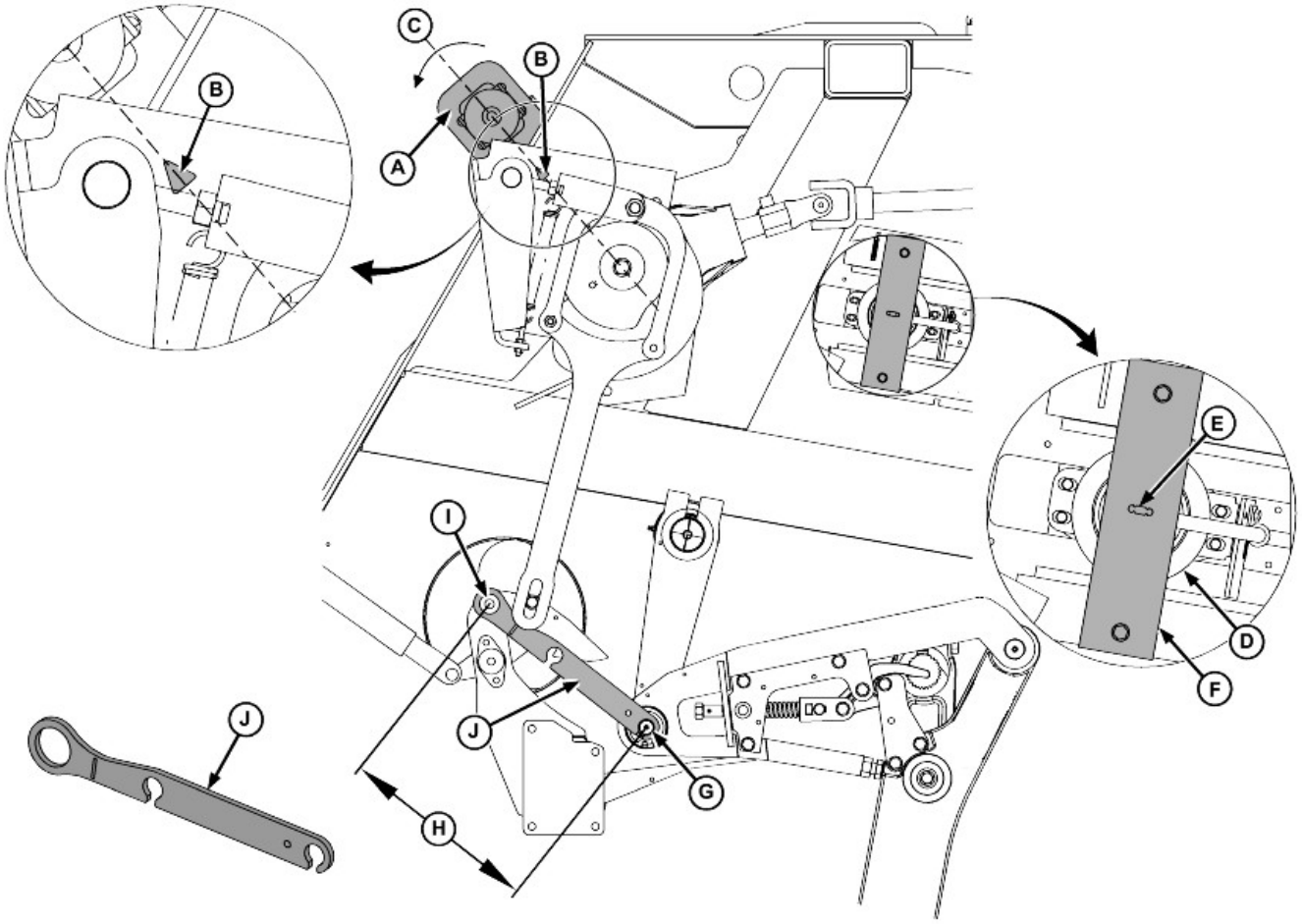
1. Отпустите гайку (B).
2. Продвигая ножевую кассету внутрь к запорной планке (A), выполняйте регулировку с помощью

болта (C), пока не будет достигнута требуемая настройка.

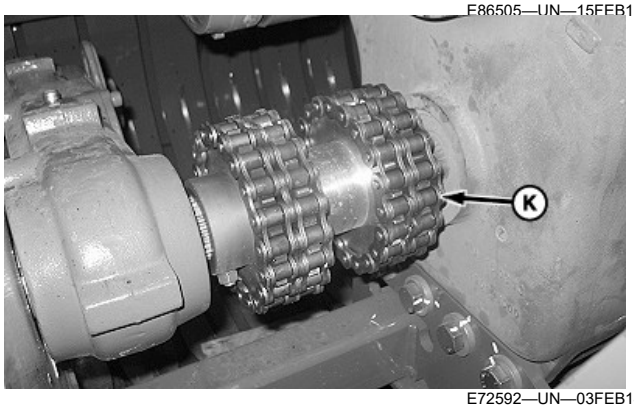
3. Убедитесь, что все ножи (D) находятся на одинаковом расстоянии от боковых сторон канавок в полу.
4. Затяните гайку (B).
5. Отрегулируйте защелку (E) по необходимости.
   a. Отпустите стопорную гайку.
   b. Продвиньте кассету в направлении машины вплотную к запорной планке.
   c. Выровняйте защелку с отверстием.
   d. Затяните стопорную гайку.

MT2WJML,0000116-59-29JAN20

Регулировка синхронизации вил питателя



E86505—UN—15FEB18



E72592—UN—03FEB14

Показан пресс-подборщик L634

A—Главный рычаг
B—Стрелка совмещения
C—Осевая линия
D—Передний ролик поршня
E—Паз
F—Пластина синхронизации
G—Гайка
H—Расстояние
I—Болт
J—Инструмент для синхронизации
K—Сдвоенная цепь

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструмент для синхронизации (J) хранится в ящике для хранения с правой стороны машины за ящиком для хранения шпагата.

Используя инструмент для синхронизации (J), проверьте выравнивание вил питателя. Если центр подшипника переднего ролика поршня (D) не виден в пазу (E), машина не отрегулирована.

1. Поворачивайте маховик рукой против часовой стрелки до тех пор, пока главный рычаг (A) не окажется на высоте стрелки совмещения (B), находящейся на боковой обшивке. Главный рычаг также должен быть выровнен относительно осевой линии (C).

ПРИМЕЧАНИЕ: На машинах модели L633 для проверки синхронизации расположите инструмент для синхронизации (J) на болте (I) и гайке (G), как показано на иллюстрации. На машинах моделей L624 и L634 для проверки синхронизации расположите инструмент для синхронизации (J) на болте (I) и болте штифта управляющего рычага. Последний находится между боковой обшивкой и главным редуктором.

2. Наденьте наружные отверстия инструмента для синхронизации (J) на болт (I) и гайку (G). Инструмент поддерживает расстояние (H) 346,5 мм (13,64 дюйма).
3. Включите тормоз маховика.

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике L633 используется только один комплект цепей. На пресс-подборщиках L624 и L634 используются два комплекта цепей и сдвоенная звездочка. Требуется снять только ту цепь, которая располагается ближе к корпусу главного приводного механизма.

4. Снимите сдвоенную цепь (K).
5. Выключите тормоз маховика.
6. Поворачивайте маховик рукой по часовой стрелке или против часовой стрелки для регулировки.
7. Центр подшипника переднего ролика поршня (D) должен оказаться в середине паза (E) пластины синхронизации (F).

ПРИМЕЧАНИЕ: Некоторое угловое смещение между звездочками является допустимым при условии, что центр подшипника переднего ролика поршня остается в пазу (E).

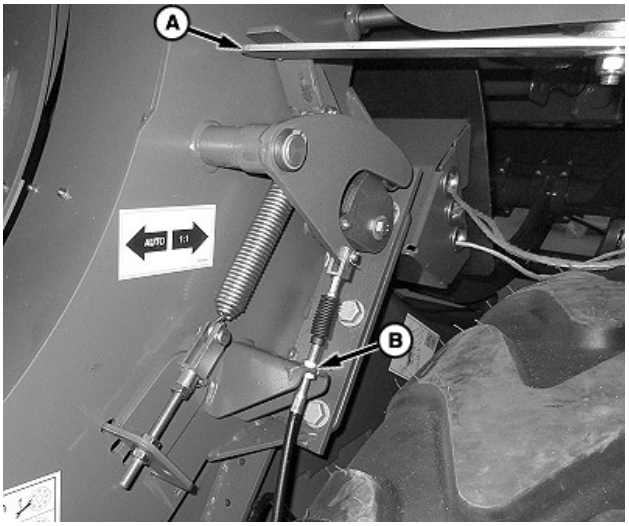
8. После того как выравнивание звездочки будет настроено, делайте только небольшие перемещения для совмещения зубьев звездочки с помощью маховика. Если были сняты обе сдвоенные цепи (K), сначала установите цепь картера коробки передач вил питателя, а затем — цепь главного редуктора.
9. Проверьте механизм подъема. (См. "Проверка и регулировка механизма подъема крюка" в этом разделе.)
10. Возвратите пластину инструмента для синхронизации (J) на место хранения.

MT2WJML,00000B7-59-18SEP19

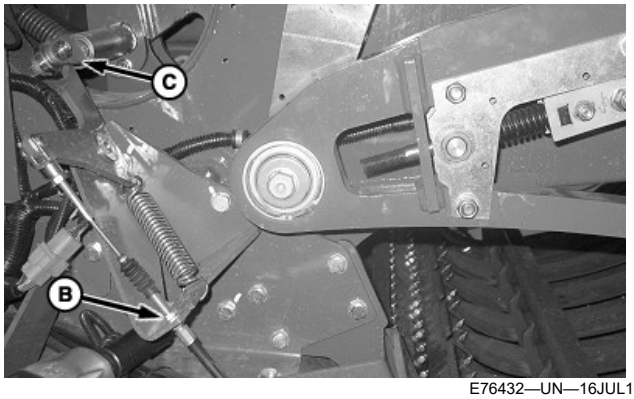
Регулировка стопорного штифта

Стопорный штифт выходит из зацепления с крюком в следующих случаях:

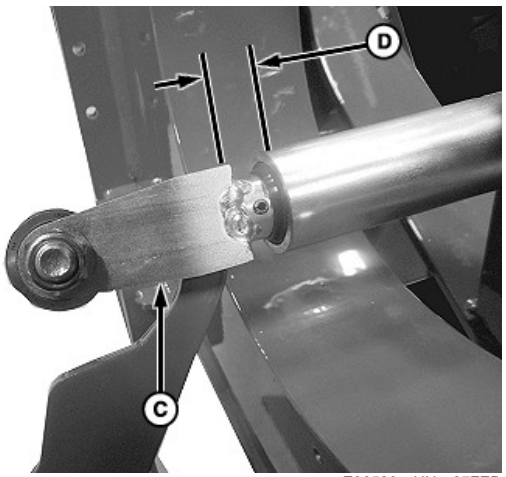
- Рычаг блокировки режима 1:1 включен и заблокирован.
- Измерительные пластины выдавлены из камеры предварительного прессования после достижения предварительно определенной плотности.



E85389—UN—27NOV17



E76432—UN—16JUL14



E86528—UN—27FEB18

A—Рычаг блокировки режима 1:1
B—Гайка (4 шт.)
C—Стопорный штифт
D—Расстояние

1. Включите рычаг блокировки режима 1:1 (A) и переведите его в ЗАБЛОКИРОВАННОЕ положение.
2. Убедитесь, что расстояние (D) (от края трубки до нижнего края серьги, как показано на иллюстрации) на стопорном штифте (C) соответствует спецификации.

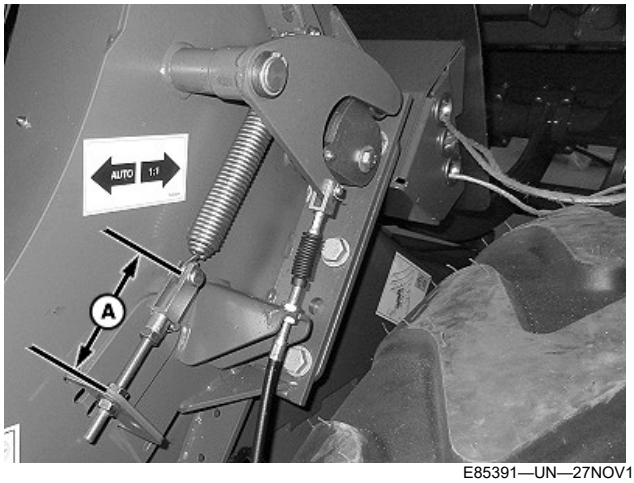
Спецификация

Стопорный штифт—Расстояние. . . . . 34 мм (1,33 дюйма)

3. Если стопорный штифт не соответствует спецификации, регулируйте трос с помощью гаек (B), пока не будет достигнуто соответствие спецификации.
4. Затяните гайки (B).
5. Отключите рычаг блокировки режима 1:1.
6. Поработайте на машине и проверьте плавность перемещения крюка и штифта.

OUO6064,0001FDA-59-05MAR18

Регулировка плотности в камере предварительного прессования



E85391—UN—27NOV17

A—Расстояние

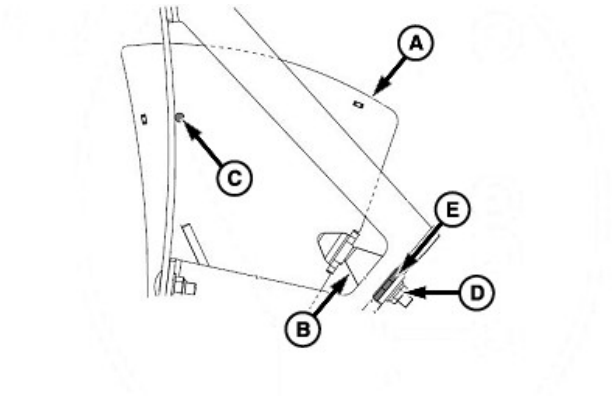
Настройка плотности в камере предварительного прессования представляет собой расстояние (A) на рым-болте.

Спецификация

Рым-болт измерительной пластины—Расстояние. . . . . 120 мм (4,8 дюйма)

OUO6064,000217B-59-05MAR18

Регулировка измерительных пластин / амортизаторов



E85386—UN—10NOV17

A—Измерительная пластина
B—Амортизатор (по 1 с каждой стороны)
C—Отверстие, 6 мм
D—Гайка (по 1 с каждой стороны)
E—Шайба (по необходимости)

Отрегулируйте амортизаторы следующим образом:

1. Переведите пресс-подборщик в режим работы вил питателя 1:1.
2. Вручную оттяните измерительные пластины (A) вплотную к амортизаторам (B).

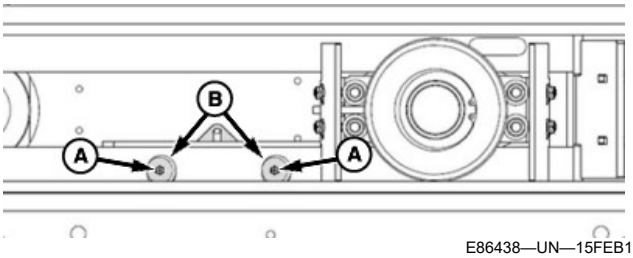
3. Убедитесь, что в отверстие (C) может быть вставлен какой-либо штифт диаметром 6 мм.
4. Отпустите гайку (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: Между амортизатором и опорой необходимо установить не менее двух шайб.

5. Добавьте или снимите шайбы (E) так, чтобы в отверстие (C) можно было вставить какой-либо штифт диаметром 6 мм, как показано на иллюстрации.
6. Затяните гайку (D).

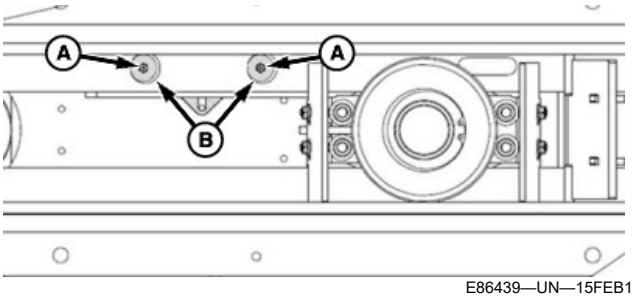
MT2WJML,0000134-59-07OCT19

Регулировка выравнивания поршня — для пресс-подборщиков L624 и L634



E86438—UN—15FEB18

L624



E86439—UN—15FEB18

L634

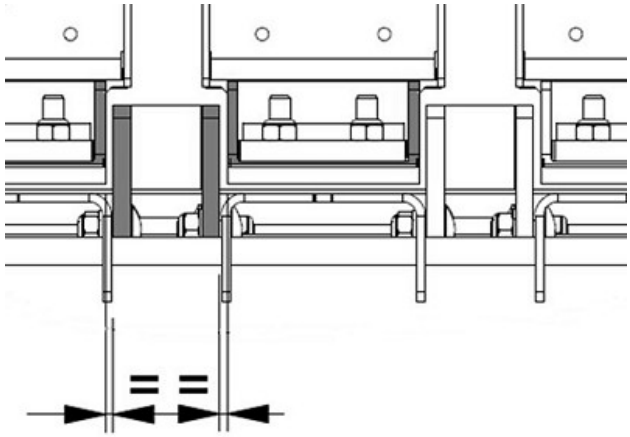
A—Болт (по 2 с каждой стороны)
B—Отверстие (по 2 с каждой стороны)

ОСТОРОЖНО: Примите меры предосторожности во избежание получения травм. Использование индивидуальных средств защиты может помочь в снижении вероятности получения тяжелых травм. Для выполнения некоторых задач в рамках данной процедуры требуется находиться внутри прессовальной камеры. Следите за тем, чтобы никакая часть вашего тела НЕ оказалась захваченной между поршнем и камерой формирования тюков. Если поршень неожиданно начнет движение, это может привести к серьезной травме. Прежде чем приступать к выполнению работ внутри прессовальной камеры, убедитесь, что тормоз маховика включен.

1. Выполните выталкивание последнего тюка и очистите прессовальную камеру от мусора. Убедитесь, что зубья эжектора полностью втянуты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Средним положением считается такое положение, когда болты (A) направляющей планки находятся на одной линии с отверстиями (B) в раме шасси.

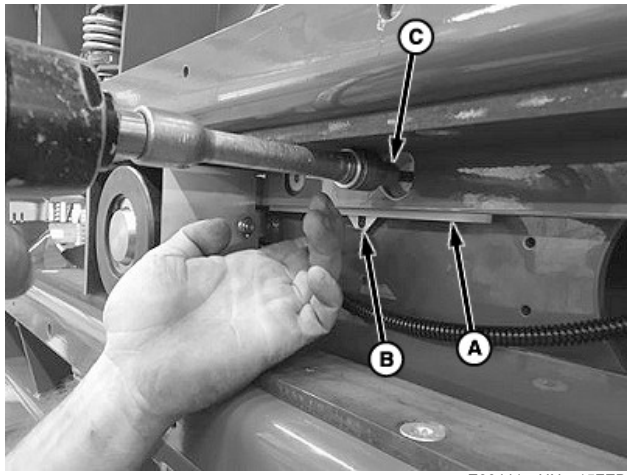
2. Проворачивайте маховик рукой до тех пор, пока поршень не окажется в положении середины такта, как показано на иллюстрации.



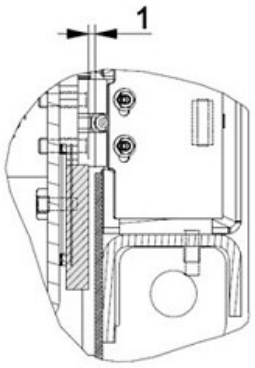
E86440—UN—15FEB18

3. Выровняйте положение поршня в поперечном направлении с желобом пресс-подборщика, расположив элементы поршня на одной линии с нижними фиксаторами соломы.

   Поперечное перемещение осуществляется путем передвижения поршня в сторону при помощи какого-либо рычага.



E86441—UN—15FEB18



E86442—UN—15FEB18

A—Пластинчатый вкладыш (по необходимости)
B—Направляющий блок (по необходимости)
C—Болт (2 шт.)

4. Когда поршень окажется в надлежащем положении, необходимо зафиксировать расстояние между направляющими блоками и стенками желоба пресс-подборщика путем установки пластинчатых вкладышей (A) позади направляющих блоков (B). Вставьте пластинчатые вкладыши между направляющим блоком и желобом, как показано на иллюстрации.

ПРИМЕЧАНИЕ: При установке пластинчатых вкладышей обязательно оставляйте люфт 1 мм между направляющим блоком и стенкой камеры пресс-подборщика.

5. Отверните один из двух болтов (C), сохраните этот болт и нанесите на него герметик Loctite®. Снова установите данный болт, но не до конца (заподлицо с рамой шасси), а затем повторите операцию для второго болта.
6. Отведите назад направляющую планку и вставьте вычисленное количество пластинчатых вкладышей.

   Затяните болты согласно спецификации.

Спецификация

Болт—Момент затяжки. . . . . 80 Н·м (59 фунт-футов)

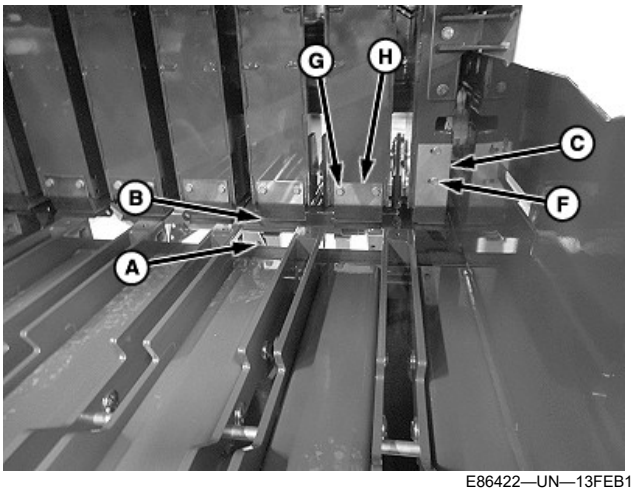
MT2WJML,00000B8-59-07OCT19

Регулировка ножа поршня

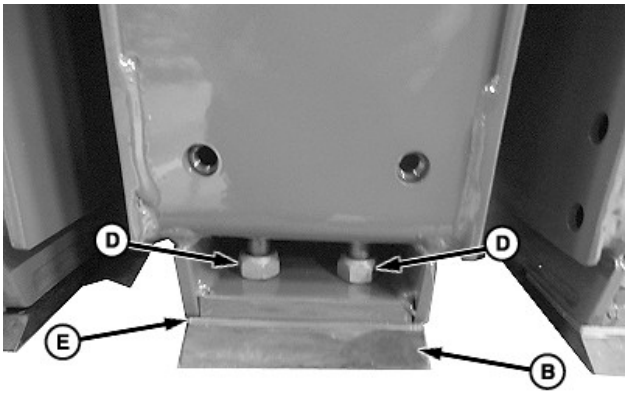
ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм. Использование индивидуальных средств защиты (PPE) может помочь в снижении вероятности получения тяжелых травм. Для выполнения задач на всем протяжении данной процедуры технический специалист должен находиться внутри прессовальной камеры.

Loctite – товарный знак компании Henkel Corporation

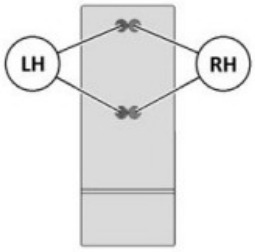
Не допускайте возможного получения травм. Следите за тем, чтобы никакая часть вашего тела НЕ оказалась захваченной между поршнем и камерой формирования тюков. Если поршень неожиданно начнет движение, это может привести к серьезной травме. Прежде чем приступать к выполнению работ внутри прессовальной камеры, убедитесь, что тормоз маховика включен.



E86422—UN—13FEB18



E86423—UN—13FEB18



E86437—UN—15FEB18

A—Контрнож
B—Нож поршня
C—Нижняя крышка (2 шт.)
D—Стопорная гайка (по 2 шт. для каждого ножа)
E—Прокладка (по необходимости)
F—Болт (по 2 шт. с каждой стороны)

G—Болт (по 2 шт. для каждого щитка)
H—Щиток ножа поршня

1. Выполните выталкивание последнего тюка и очистите прессовальную камеру от мусора. Убедитесь, что зубья эжектора полностью втянуты.
2. Проворачивайте маховик рукой, пока ножи не окажутся между контрножом и камерой предварительного прессования.
3. Расстояние между ножом поршня (B) и контрножом (A) должно соответствовать спецификации.

Спецификация

Между ножами поршня и контрножом—Расстояние. . . . . 1–2 мм (0,039–0,078 дюйма)

4. Регулировка ножей поршня:
   a. Снимите и сохраните болты (F) и нижние крышки (C).
   b. Снимите и сохраните болты (G) и щитки ножа поршня (H).
   c. Снимите и сохраните стопорные гайки (D) и нож поршня (B).
   d. Отрегулируйте расстояние с помощью прокладок (E).
   e. Установите ранее снятые нож поршня (B) и стопорные гайки (D), затяните крепежные детали согласно спецификации.

Спецификация

Стопорные гайки ножа поршня—Момент затяжки. . . . . 144 Н·м (106 фунт-футов)

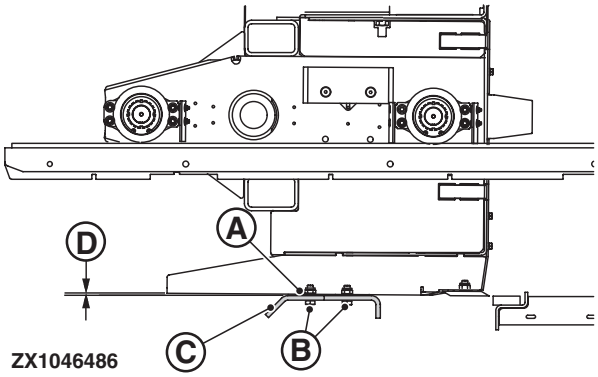
   f. Установите ранее снятые щитки ножа поршня (H) и болты (G).

ПРИМЕЧАНИЕ: На нижних крышках имеются два набора отверстий: один для установки с левой стороны, а другой — для установки с правой стороны. Обязательно проверьте конфигурацию перед началом установки.

   g. Установите снятые ранее нижние крышки (C) и болты (F).

OUO6064,0002195-59-19MAR18

Регулировка направляющей пластины поршня



ZX1046486—UN—01FEB12

A—Прокладка (по необходимости)
B—Болт (по необходимости)
C—Поперечина
D—Расстояние между поршнем прессовальной камеры и поперечиной

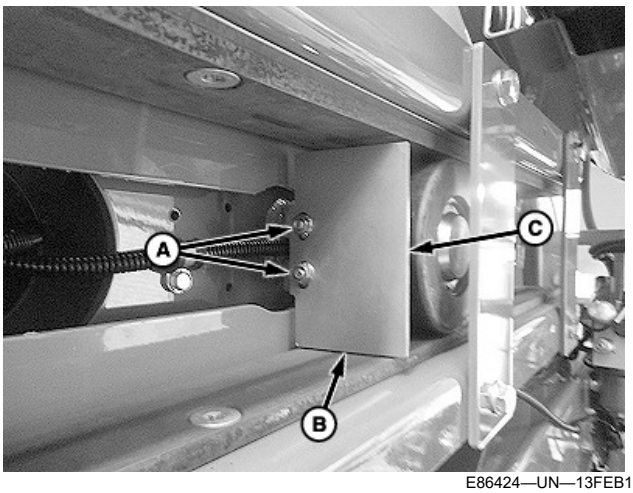
1. Чтобы отрегулировать зазор направляющей пластины, выполните следующие действия:
   a. Отпустите болты (B).
   b. Добавьте или снимите регулировочные прокладки (A) по необходимости.
   c. Затяните болты.
2. Убедитесь, что расстояние (D) между поршнем и поперечиной (C) соответствует спецификации.

Спецификация

Между поршнем и поперечиной—Расстояние. . . . . 2–3 мм (0,079–0,118 дюйма)

OUO6064,0001F88-59-19MAR18

Регулировка скребка ролика поршня



E86424—UN—13FEB18

A—Стопорная гайка (2 шт.)
B—Расстояние
C—Скребок

Расстояние (B) должно соответствовать спецификации на всем протяжении длины такта поршня для всех скребков (C).

1. Отпустите стопорные гайки (A).
2. Отрегулируйте положение скребка (C) относительно нижней направляющей так, чтобы оно соответствовало спецификации.

Спецификация

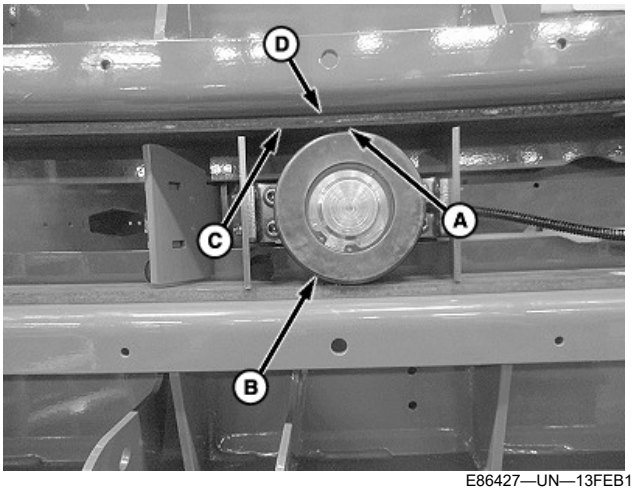
Между пластиной скребка ролика поршня и нижней направляющей—Расстояние. . . . . 0,1–0,3 мм (0,004–0,012 дюйма)

3. Затяните стопорные гайки (A).

OUO6064,000217D-59-05MAR18

Регулировка ролика поршня

ПРИМЕЧАНИЕ: Возможно, окажется полезным обратиться к изображению в разобранном виде. (см. "Ролики, скребки и направляющие поршня в разобранном виде" в этом разделе.)



E86427—UN—13FEB18

A—Расстояние
B—Ролик (4 шт.)
C—Верхняя направляющая (2 шт.)
D—Прокладка (по необходимости)

1. Убедитесь, что расстояние (A) между верхней частью роликов (B) и верхней направляющей (C) соответствует спецификации на всем протяжении длины такта поршня.

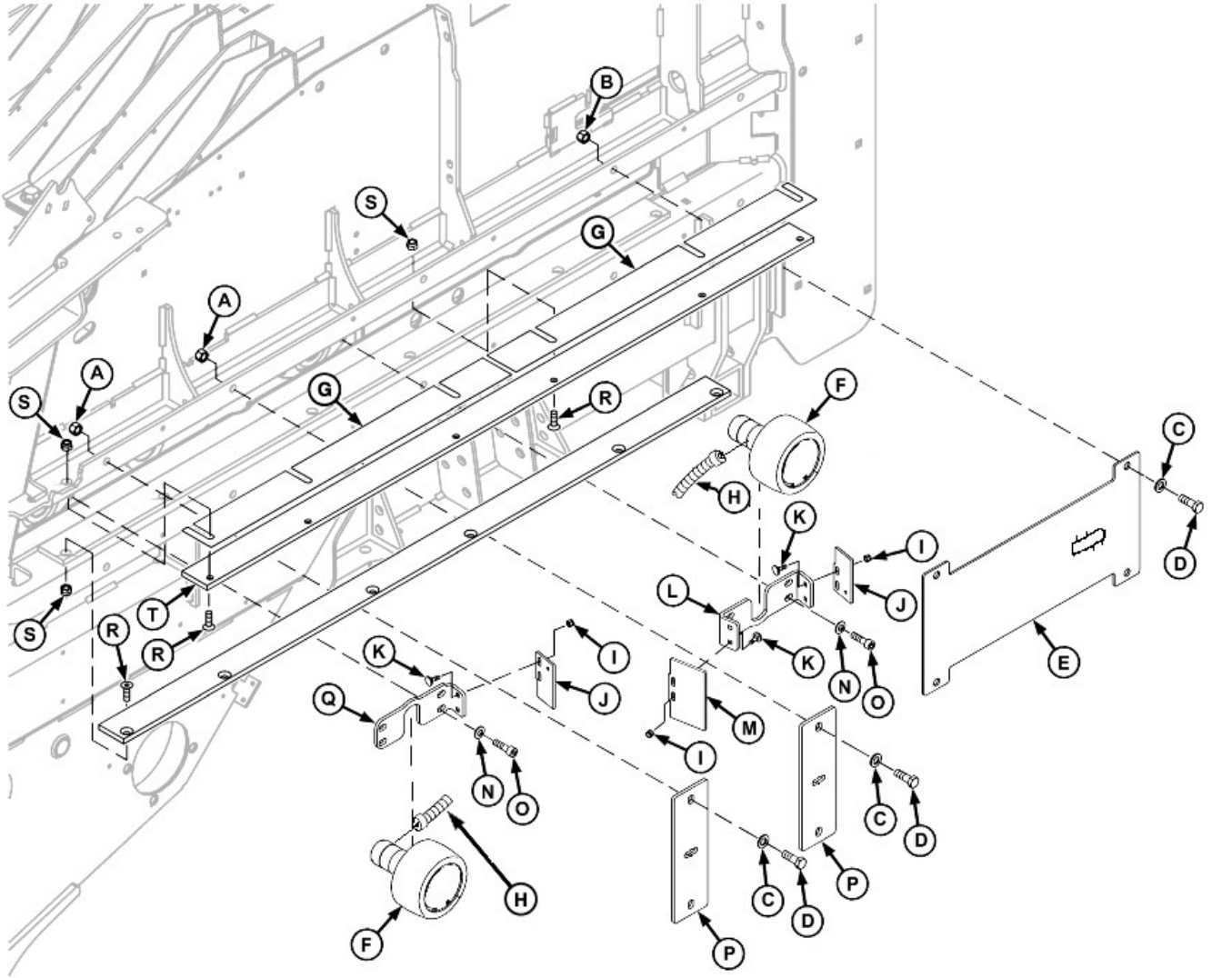
Спецификация

Между верхней частью ролика поршня и верхней направляющей—Расстояние. . . . . 0,2–0,5 мм (0,008–0,02 дюйма)

2. Чтобы отрегулировать расстояние (A), отпустите болты с потайной головкой под торцевой ключ на нижней направляющей.
3. Добавьте или снимите прокладки (D) по необходимости.
4. Затяните болты и повторно проверьте соответствие спецификации.

OUO6064,000217F-59-05MAR18

Ролики, скребки и направляющие поршня в разобранном виде



E86525—UN—27FEB18

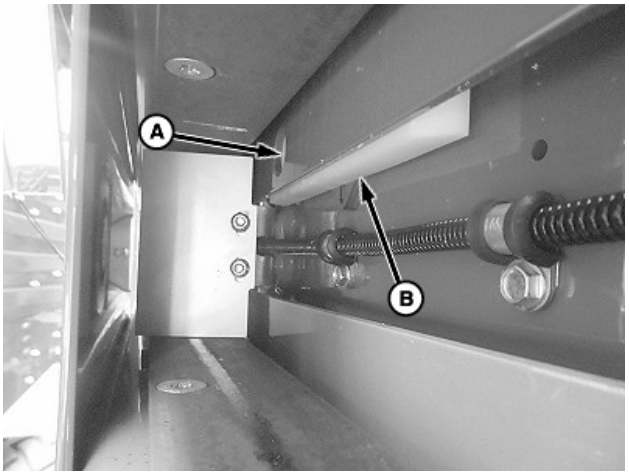
Показана левая сторона

A—Гайка (4 шт.)
B—Стопорная гайка (4 шт.)
C—Шайба (8 шт.)
D—Гайка (4 шт.)
E—Пластина
F—Ролик (2 шт.)
G—Прокладка (по необходимости)
H—Смазочная линия (2 шт.)
I—Стопорная гайка (6 шт.)
J—Скребок (2 шт.)
K—Болт с квадратным подголовком (6 шт.)
L—Задняя опора скребка
M—Пластина
N—Гровер (8 шт.)
O—Болт с головкой под торцевой ключ (8 шт.)
P—Регулировочная прокладка роликов (2 шт.)
Q—Передняя опора скребка
R—Болт с потайной головкой под торцевой ключ (12 шт.)
S—Стопорная гайка (12 шт.)
T—Направляющая (2 шт.)

OUO6064,0002180-59-05MAR18

Регулировка направляющего блока

ПРИМЕЧАНИЕ: С каждой стороны пресс-подборщика вдоль верхней и нижней направляющих роликов поршня имеются по два направляющих блока.



E86428—UN—13FEB18

A—Болт (по 2 шт. с каждой стороны)
B—Прокладка (по необходимости)

1. Для перемещения поршня внутрь камеры формирования тюков проверните маховик рукой. Проверьте зазор между направляющими блоками и рамой пресс-подборщика с помощью измерительного щупа. Проверяйте зазор в переднем, среднем и заднем положениях такта поршня.

   Чтобы отрегулировать боковой зазор поршня, снимите или установите прокладки между направляющими блоками и поршнем с левой и правой сторон по необходимости.

   a. Проворачивайте маховик рукой, пока болты направляющих блоков (A) не станут видны через отверстия. Включите тормоз маховика.

   b. Отпустите болты на направляющих блоках.

   c. Добавьте или снимите прокладки (B) для получения зазора, соответствующего спецификации.

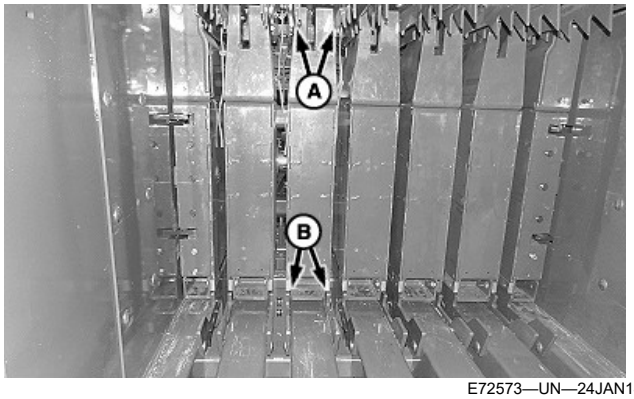
Спецификация

Между направляющими блоками и рамой пресс-подборщика—Зазор	0–2 мм (0–0,079 дюйма)

   d. Затяните болты согласно спецификации.

Спецификация

Винты направляющих блоков поршня—Момент затяжки	80 Н·м (59 фунт-футов)



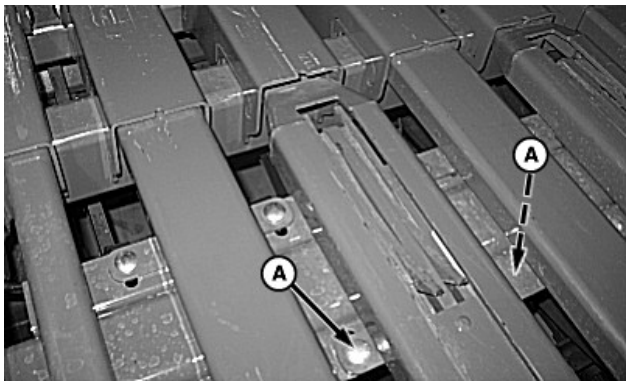
E72573—UN—24JAN14

A—Расположение фиксаторов
B—Расположение скребков

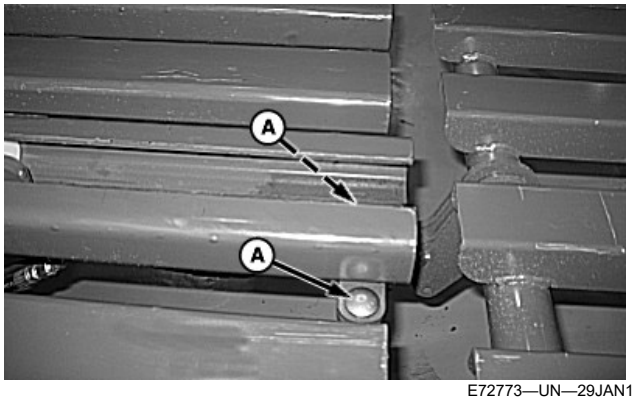
2. Убедитесь, что расстояния от поршня до фиксаторов (A) и скребков (B) являются одинаковыми.
3. Проверьте зазор между пластинами скребков поршня и скребками и произведите регулировку по необходимости. (См. "Регулировка скребка поршня" в этом разделе.)

OUO6064,0002181-59-05MAR18

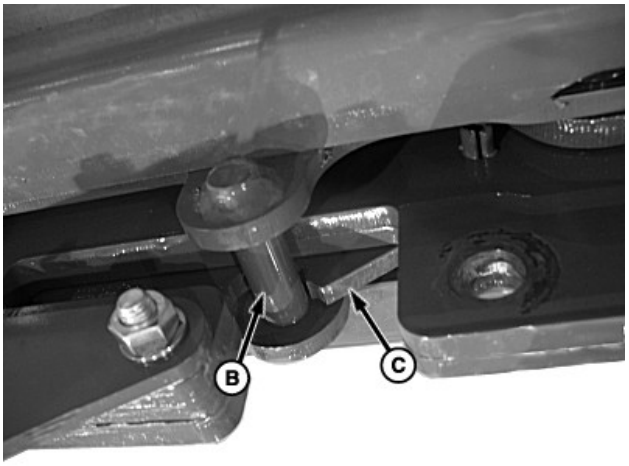
Регулировка эжектора тюков



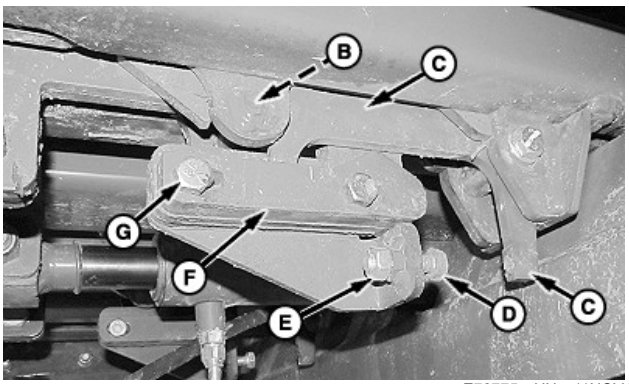
E72772—UN—29JAN15



E72773—UN—29JAN15



E72774—UN—12FEB14



E72775—UN—11NOV14

A—Болт с квадратным подголовком (4 шт.)
B—Штифт
C—Пластина с крюком
D—Регулировочный винт
E—Стопорная гайка
F—Наклонная пластина
G—Болт (2 шт.)

Убедитесь, что крюк пластины с крюком (C) находится на штифте (B), как показано на иллюстрации.

Регулировка положения крюка относительно штифта

1. Отпустите болты с квадратным подголовком (A) на трубке пола для тюков.
2. Отпустите стопорную гайку (E) и регулировочный винт (D).
3. Отрегулируйте раму эжектора так, чтобы крюк пластины с крюком (C) находился на штифте (B), как показано на иллюстрации.
4. Затяните болты с квадратным подголовком (A).
5. Поворачивайте регулировочный болт (D), пока он слегка не коснется секции ограничителя пластины с крюком (C). Затяните стопорную гайку (E).

Регулировка положения наклонной пластины относительно пластины с крюком

1. Выдвигайте цилиндр эжектора тюков и следите за тем, как наклонная пластина (F) взаимодействует с пластиной с крюком (C) по мере перемещения эжектора назад.
2. Верх наклонной пластины (F) должен касаться крюка и поднимать его из штифта (B) до того, как цилиндр начинает толкать эжектор назад.
3. Отпустите болты (G) и отрегулируйте наклонную пластину (F) так, чтобы крюк поднимался до начала перемещения штифта (B).
4. После того как будет достигнута требуемая настройка положения наклонной пластины, затяните болты (G).

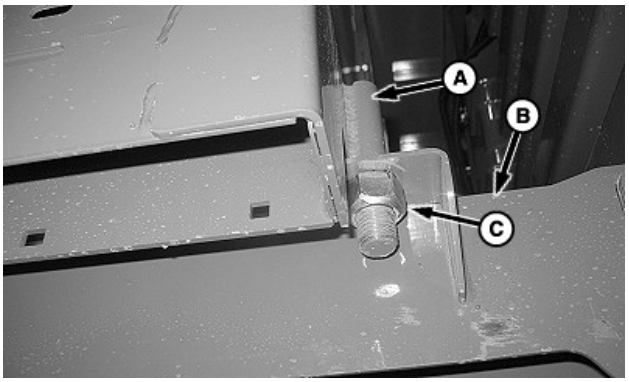
OUO6064,0001FD3-59-05MAR18

Снятие и установка роликов ящика для шпагата

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм. Ящик для шпагата без мотков шпагата весит приблизительно 205 кг (450 фунтов). Используйте для снятия ящика для шпагата подходящее подъемное устройство.

ПРИМЕЧАНИЕ: Показана процедура для левой стороны машины. Процедура для правой стороны аналогична.

Снятие



E72513—UN—20JAN14

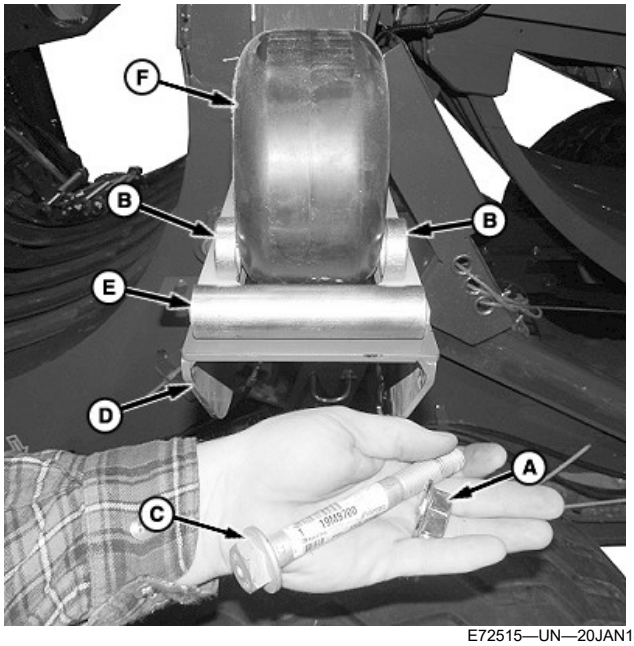
A—Ящик для шпагата
B—Опора
C—Гайка

1. Отпустите гайку (C) до конца шпильки, но не отвертывайте полностью.
2. Откройте левую дверь, открывающуюся наверх.
3. Освободите защелку и откройте дверцу ящика для шпагата.
4. Обеспечьте опору для ящика для шпагата с помощью подходящего подъемного устройства.
5. Поднимайте ящик для шпагата (A) до тех пор, пока опора (B) не достигнет гайки (C) и не

освободится достаточно пространства для выполнения работ с роликом ящика для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: Показана процедура со снятым ящиком для шпагата. Полностью снимать ящик для шпагата для замены ролика не требуется.

E72514—UN—20JAN14

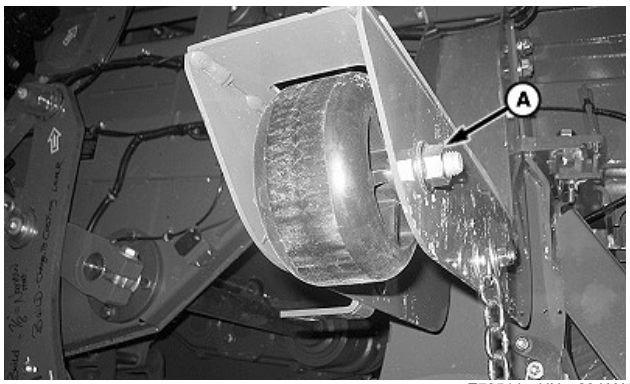


E72515—UN—20JAN14

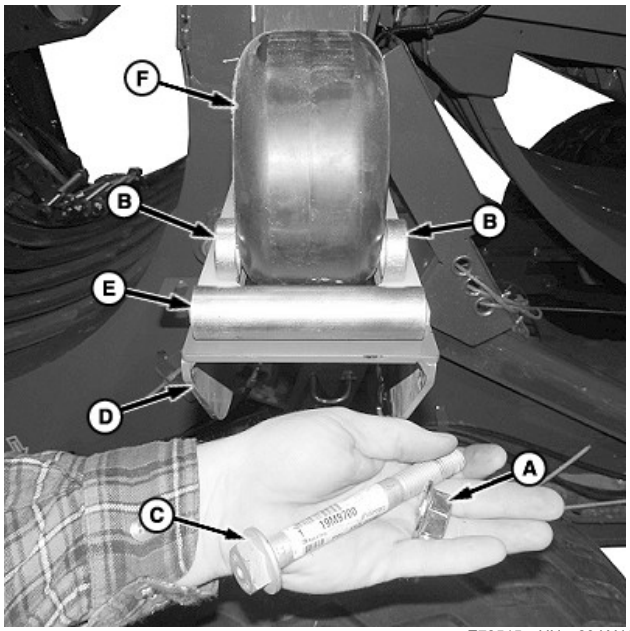
A—Гайка
B—Вкладыш (2 шт.)
C—Болт ролика
D—Опора
E—Мост
F—Ролик

6. Отверните гайку (A).
7. Удерживайте узел ролика при извлечении болта ролика (C) из опоры (D).
8. При извлечении моста (E) из ролика (F) снимите вкладыши (B).
9. Отремонтируйте или при необходимости замените детали.

Установка



E72514—UN—20JAN14



E72515—UN—20JAN14

A—Гайка ролика
B—Вкладыш (2 шт.)
C—Болт ролика
D—Опора
E—Мост
F—Ролик

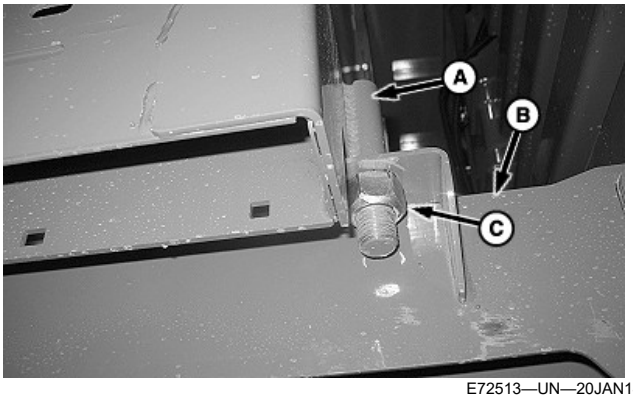
1. Установите мост (E) в ролик (F) так, чтобы вкладыши (B) располагались с обеих сторон от ролика.

ВАЖНО: Ориентируйте болт ролика (C) резьбой назад.

2. Установите болт ролика (C) через опору (D) и узел ролика, а затем затяните гайку ролика (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Отрегулируйте ролик (F) так, чтобы он находился на расстоянии 1,5–3,5 мм (0,05–0,14 дюйма) над опорной пластиной.

3. Отрегулируйте ролик (F) в пазах опоры (D) так, чтобы обеспечить свободное скольжение дверец ящика для шпагата по опорной пластине, а затем затяните крепежные детали.



E72513—UN—20JAN14

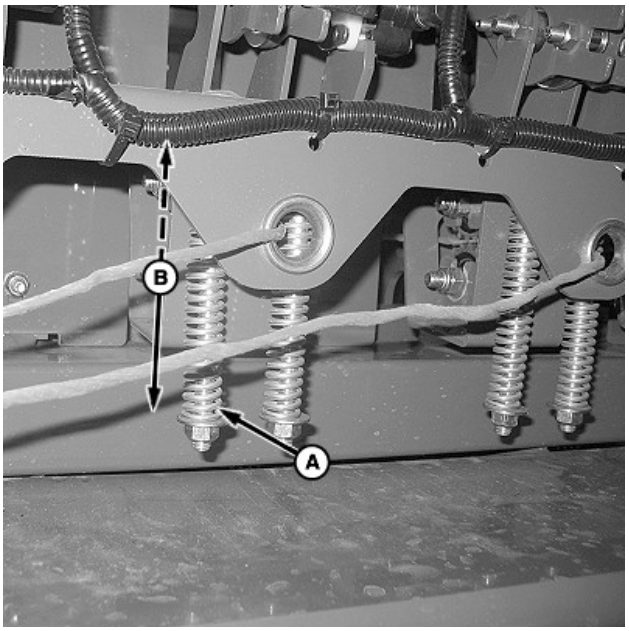
A—Ящик для шпагата
B—Опора
C—Гайка

4. Опустите ящик для шпагата (A) на опору (B) и затяните гайку (C).

OUO6064,000228B-59-19MAR18

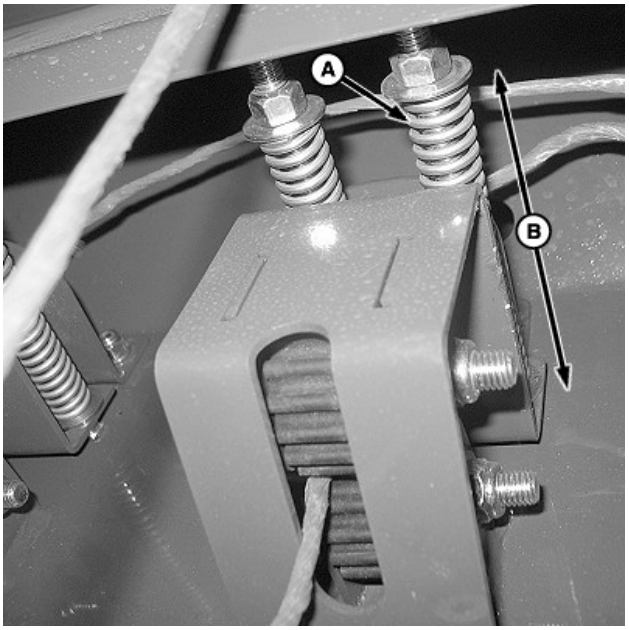
Регулировка натяжения шпагата

ВАЖНО: Используемая величина натяжения шпагата в значительной степени зависит от типа и состояния убираемой культуры.



E76428—UN—11JUL14

Показаны пружины верхнего рычага контроля провисания



E76429—UN—11JUL14

Показаны пружины нижнего рычага контроля провисания

A—Пружина (по 2 шт. на одно устройство натяжения)
B—Расстояние

Натяжение рычага контроля соответствует расстоянию над витками пружин (A):

- Для увеличения натяжения шпагата равномерно затяните гайки каждого рычага контроля провисания, чтобы уменьшить расстояние (B) от пружин (A).
- Для уменьшения натяжения шпагата равномерно отпустите гайки каждого рычага контроля провисания, чтобы увеличить расстояние (B) от пружин (A).

Настройте требуемое натяжение рычага контроля провисания согласно спецификации, используя динамометр, присоединенный к концу рычага рядом с роликом.

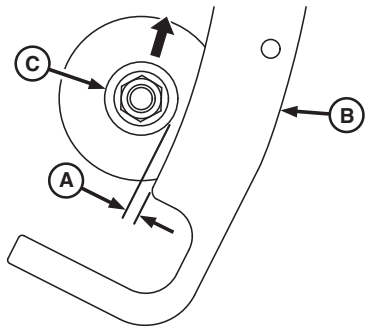
Спецификация	
Натяжение шпагата на верхнем рычаге контроля провисания и расстояние от пружин—Натяжение	80–90 Н (17,6–19,8 фунт-силы)
—Расстояние	115–120 мм (4,5–4,7 дюйма)
Натяжение шпагата на нижнем рычаге контроля провисания и расстояние от пружин—Натяжение	80–90 Н (17,6–19,8 фунт-силы)
—Расстояние	112–115 мм (4,4–4,5 дюйма)

OUO6064,0001F57-59-05MAR18

Регулировка рычага сектора

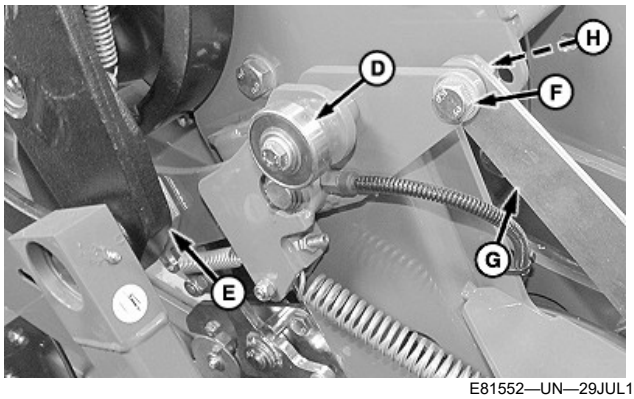
ВАЖНО: Неправильная регулировка механизма выключения может иметь следующие последствия:

- **Колебания длины тюков**
- **Самопроизвольное включение циклов обвязки**

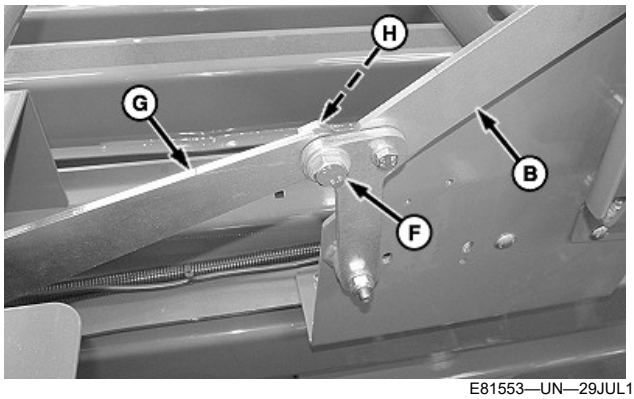


E77738—UN—17DEC14

Диск колеса внешнего сектора снят для обеспечения наглядности фотографии



E81552—UN—29JUL16



E81553—UN—29JUL16

A—Расстояние
B—Рычаг сектора
C—Колесо сектора
D—Ролик
E—Колено подъема иглы
F—Болт (2 шт.)
G—Тяга синхронизации
H—Эксцентриковая гайка (2 шт.)

Расстояние (A) между рычагом сектора (B) и колесом сектора (C) должно соответствовать спецификации как при перемещении рычага сектора в исходное положение, так и при опускании.

Спецификация

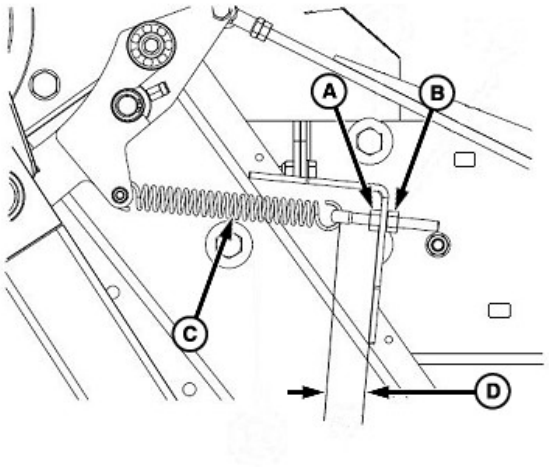
Между колесом сектора и рычагом сектора—Расстояние. . . . . 3–5 мм (0,11–0,19 дюйма)

Регулировка расстояния между колесом сектора и рычагом сектора:

1. Включите систему вязания узлов, перемещая рычаг сектора (A) ВВЕРХ до тех пор, пока колесо сектора (C) не окажется в пазу.
2. Проворачивайте маховик рукой против часовой стрелки, пока ролик (D) не окажется вплотную к колену подъема иглы (E).
3. Отпустите болты (F).
4. Отрегулируйте тягу синхронизации (G), поворачивая эксцентриковые гайки (H), так, чтобы расстояние между колесом и рычагом (A) оказалось в пределах значений, указанных в спецификации.
5. При затяжке болтов (F) удерживайте эксцентриковые гайки, чтобы они не проворачивались.

OUO6064,0002289-59-19MAR18

Регулировка пружины выключающего рычага



E83698—UN—05OCT17

A—Стопорная гайка
B—Регулировочная гайка
C—Пружина выключающего рычага
D—Расстояние

Расстояние (D) измеряется между центром болта и пластиной.

1. Отпустите стопорную гайку (A).
2. Отпуская или затягивая регулировочную гайку (B), отрегулируйте пружину выключающего

рычага (C) так, чтобы измеряемое расстояние соответствовало спецификации.

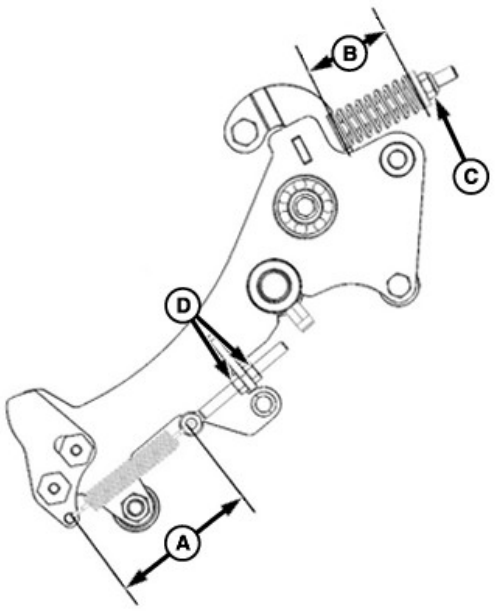
Спецификация

Пружина выключающего рычага—Расстояние. . . . . 45 мм (1,8 дюйма)

3. Затяните стопорную гайку (A).

MT2WJML,0000117-59-18SEP19

Регулировка пружин выключающего пальца



E92738—UN—19DEC19

A—Расстояние
B—Расстояние
C—Гайка
D—Гайка (2 шт.)

Расстояния (A и B) измеряются, как показано на иллюстрации.

1. Чтобы отрегулировать пружины, отпустите или затяните гайки (C и D) так, чтобы были достигнуты указанные расстояния.

Спецификация

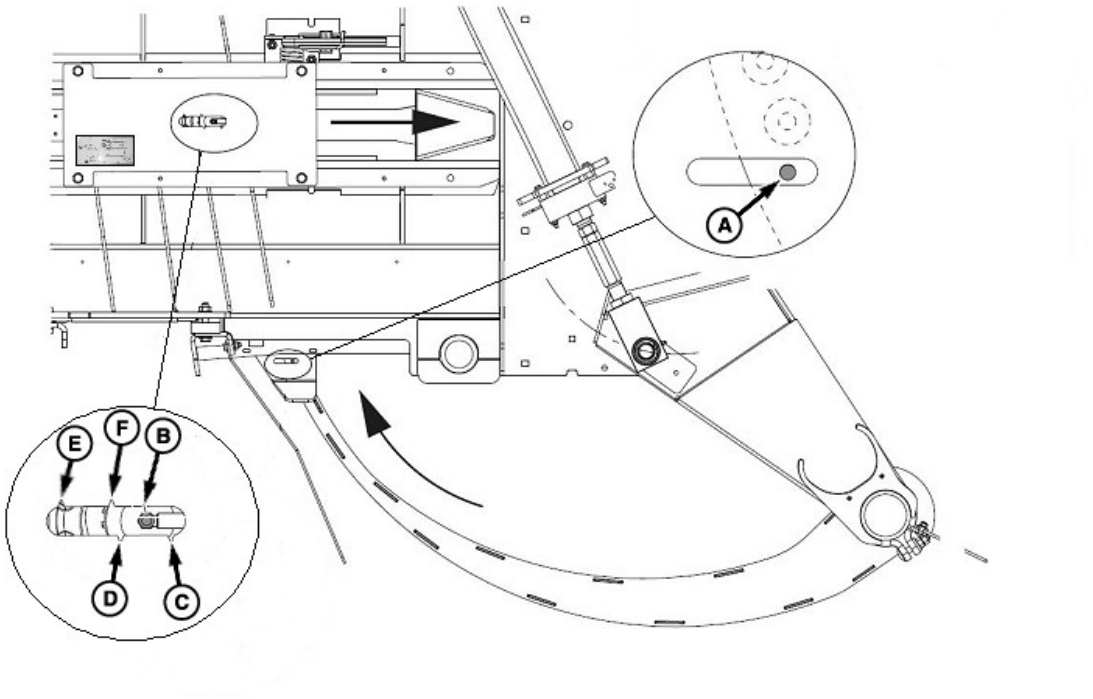
Пружина выключающего пальца—Расстояние (A). . . . . 110 мм (4,3 дюйма)

Пружина выключающего пальца—Расстояние (B). . . . . 65 мм (2,56 дюйма)

2. Затяните гайки (D).

MT2WJML,0000118-59-29JAN20

Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня



E91786—UN—26JUL19

A—Отметка на игле
B—Центральный задний ролик поршня
C—Отметка на боковой пластине
D—Отметка на боковой пластине
E—Отметка на боковой пластине
F—Отметка на боковой пластине

Проверьте синхронизацию перекрытия игл/поршня:

1. Выключите механизм обвязки.

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения игл. При вращении маховика отметка на игле может заходить за паз. Если отметка зашла за отверстие, завершите полный цикл и начните все с начала. НЕ вращайте маховик влево. Вращение маховика влево приведет к нарушению выравнивания.

ПРИМЕЧАНИЕ: На боковой пластине имеются два набора отметок синхронизации. Используйте надлежащий набор.

2. Проверните маховик вправо так, чтобы отметка на игле (A) стала видна в пазу фиксатора.
3. Убедитесь, что центр (B) заднего ролика поршня располагается между двумя отметками (C и D) для модели L624 или двумя отметками (E и F) для моделей L634 и L633. Если центр (B) не находится между отметками из надлежащего набора, см. "Регулировка синхронизации перекрытия игл/поршня" в разделе "Обслуживание".

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм и гибели людей. Перед началом регулировки синхронизации игл/поршня:

- **Вал отбора мощности (PTO) должен быть выключен.**
- **Двигатель трактора должен быть заглушен, стояночный тормоз включен, а ключ зажигания извлечен.**
- **Ход игл должен быть отрегулирован.**

Отрегулируйте синхронизацию игл/поршня следующим образом:

1. Выключите механизм вязания узлов.

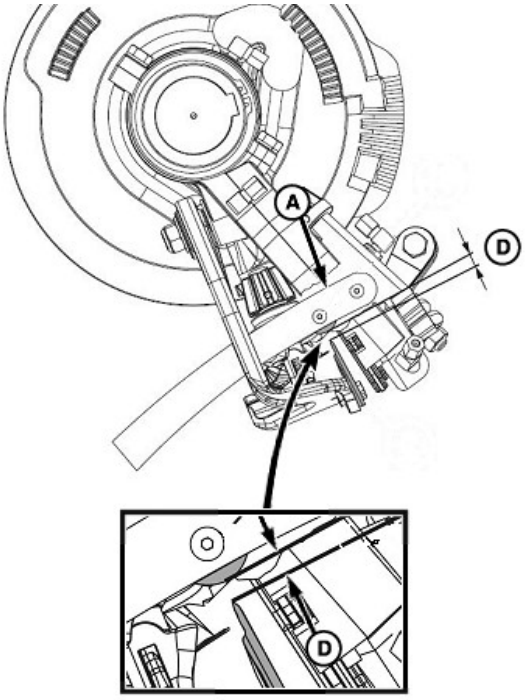
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения игл/поршня. При вращении маховика отметка на игле может заходить за паз. Если отметка зашла за отверстие, завершите полный цикл и начните все с начала. НЕ вращайте маховик влево. Вращение маховика влево приведет к нарушению выравнивания.

2. Проверните маховик вправо так, чтобы отметка на игле (A) стала видна в пазу фиксатора.

3. Отсоедините ведущий вал узловязателей от корпуса приводного механизма нижних узловязателей.
4. Проверните маховик вправо. Остановитесь, когда центр (B) заднего ролика поршня будет виден между двумя отметками (C и D) на боковой пластине.
5. Включите тормоз маховика.
6. Подсоедините ведущий вал узловязателей.
7. Выключите тормоз маховика.

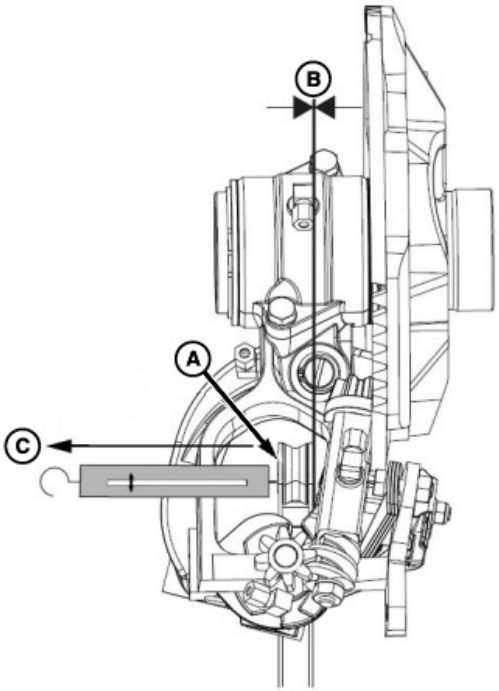
   Проверните маховик рукой по часовой стрелке в пределах полного цикла такта поршня.
8. Выполните повторную проверку синхронизации игл с поршнем.
9. Проверьте и отрегулируйте положение игл относительно узловязателя по необходимости. (См. "Регулировка узловязателя" в этом разделе.)

MT2WJML,00000B9-59-18SEP19

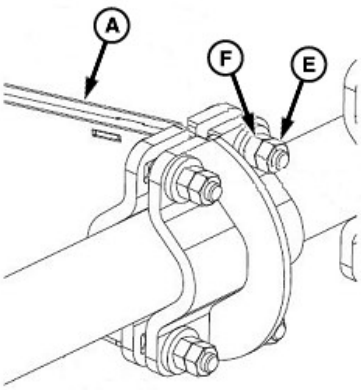


E86527—UN—27FEB18

Регулировка иглы



E83167—UN—02JUN17



E83169—UN—02JUN17

A—Игла
B—Расстояние 0 мм (0 дюймов)
C—Усилие 0–20 Н (0–2 кг) (0–4,4 фунт-силы)
D—Высота 2–3 мм
E—Стопорная гайка, наружная (4 шт.)
F—Стопорная гайка, внутренняя (4 шт.)

ПРИМЕЧАНИЕ: К началу регулировки игла должна находиться в положении верхней мертвой точки.

Отрегулируйте иглу:

1. Включите механизм обвязки.
2. Чтобы поднять иглы в положение верхней мертвой точки, вручную проверните маховик вправо.
3. Отверните наружные стопорные гайки (E) с обеих сторон и сохраните их.

4. Отпустите внутренние стопорные гайки (F) с обеих сторон.
5. Переместите иглу (A) влево или вправо, либо вверх или вниз, чтобы было достигнуто надлежащее положение.
   - Расстояние (B) между боковой стороной иглы и рамой узловязателей должно соответствовать спецификации (детали должны слегка касаться друг друга).

Спецификация

Между иглой и рамой узловязателей—Расстояние. . . . . 0 мм (0 дюймов)

   - Усилие (C) для освобождения иглы (A) (перемещения в левую сторону) из рамы узловязателей должно соответствовать спецификации.

Спецификация

Между иглой и рамой узловязателей—Усилие. . . . . 0–20 Н (0–2 кг) (0–4,4 фунт-фута)

   - Высота (D) между низом иглы и верхом фиксатора шпагата должна соответствовать спецификации.

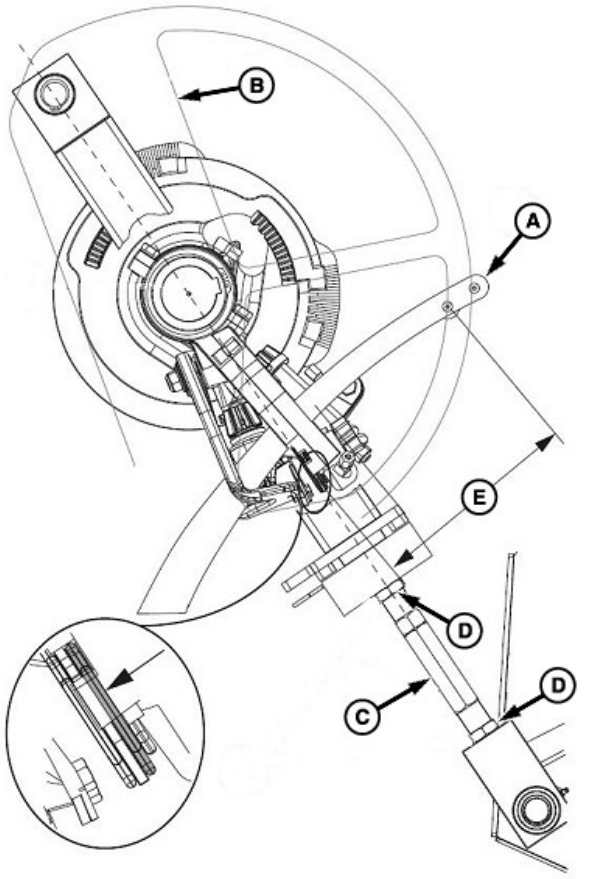
Спецификация

Игла—Высота. . . . . 2–3 мм

6. Затяните внутренние стопорные гайки (F).
7. Заверните ранее отвернутые наружные стопорные гайки (E).
8. Для завершения цикла продолжайте проворачивать маховик вправо.

OUO6064,0001FA9-59-05MAR18

Регулировка выдвижения игл



E83171—UN—02JUN17

A—Игла
B—Колено
C—Приводной стержень иглы
D—Стопорная гайка (2 шт.)
E—Расстояние между диском фиксатора шпагата и центром ролика

ПРИМЕЧАНИЕ: Производите регулировку выдвижения игл, только когда колено (B) и стержень (C) находятся на одной линии.

Чтобы перевести иглы (A) в верхнее положение, сделайте следующее:

1. Включите механизм вязания узлов.
2. Вручную проворачивайте маховик вправо до тех пор, пока колено (B) не окажется в верхнем положении и на одной линии с приводным стержнем иглы (C).
3. Отпустите стопорные гайки (D)
4. Поверните приводной стержень иглы (C) по часовой стрелке, чтобы уменьшить его длину, или против часовой стрелки, чтобы увеличить длину.
5. Проверьте расстояние (E) между диском фиксатора шпагата и центром ролика иглы, как показано на иллюстрации.

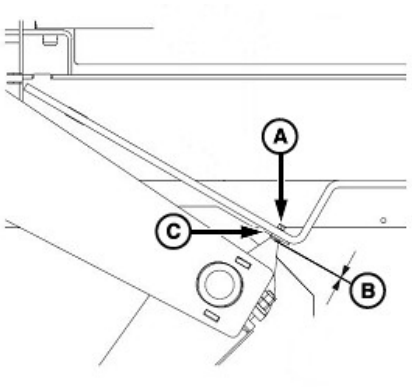
Спецификация

Между диском и роликом—Расстояние. . . . . 120–130 мм (4,72–5,12 дюйма)

6. Затяните стопорные гайки (D)
7. Проворачивайте маховик до тех пор, пока иглодержатель не окажется в ИСХОДНОМ положении.

OUO6064,0001FA8-59-05MAR18

Регулировка амортизатора иглодержателя



E85380—UN—10NOV17

A—Гайка (2 шт.)
B—Расстояние 0 мм (0 дюймов)
C—Прокладка (по необходимости)

Для регулировки амортизатора иглодержателя приступите к выполнению следующих действий:

1. Выключите механизм узловязателей.
2. Убедитесь, что колено и стержень находятся на одной линии.
3. Проворачивайте маховик рукой вправо до тех пор, пока иглодержатель не окажется в нижнем ИСХОДНОМ положении.
4. Отпустите гайки (A).
5. Для увеличения или уменьшения расстояния (B) между резиновым амортизатором иглодержателя и опорой амортизатора добавьте или снимите прокладки (C) так, чтобы данное расстояние соответствовало спецификации.

Спецификация

Амортизатор иглодержателя—Расстояние. . . . . 0 мм (0 дюймов)

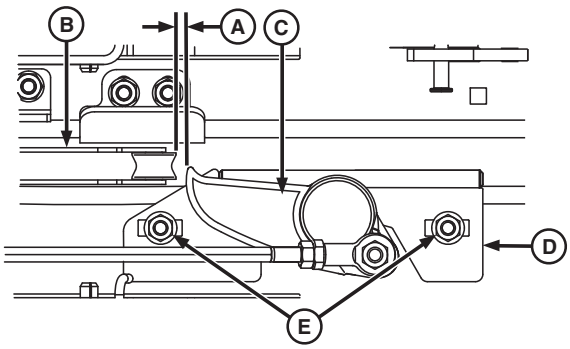
6. Затяните гайки (A).

MT2WJML,000011D-59-24SEP19

Регулировка направляющего рычага

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Эта регулировка должна выполняться по окончании всех остальных регулировок игл.

Положение пластины основания



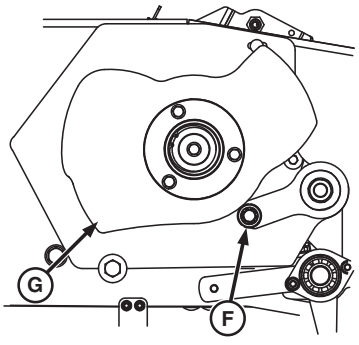
E91955—UN—20AUG19

A—Контрольное расстояние (2–3 мм, 3/32–4/32 дюйма)
B—Рычаг укладки шпагата
C—Направляющий рычаг
D—Пластина основания
E—Гайка (2 шт.)

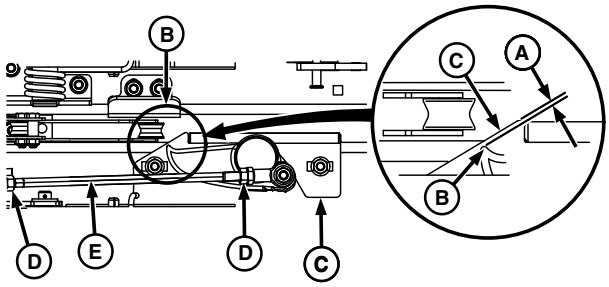
Контрольная точка направляющего рычага находится в середине контрольного расстояния (A). Она располагается между рычагом укладки шпагата (B) и направляющим рычагом (C). Это контрольное расстояние должно находиться в пределах 2–3 мм (3/32–4/32 дюйма).

1. Отпустите гайки (E).
2. Перемещайте пластину основания (D) до тех пор, пока не будет достигнуто контрольное расстояние (A).
3. Затяните гайки (E).

Направляющий рычаг в открытом положении



E91956—UN—20AUG19



E91957—UN—20AUG19

A—Контрольное расстояние (0–2 мм)
B—Направляющий рычаг
C—Боковая пластина
D—Стопорная гайка (2 шт.)
E—Стержень
F—Ролик
G—Кулачок

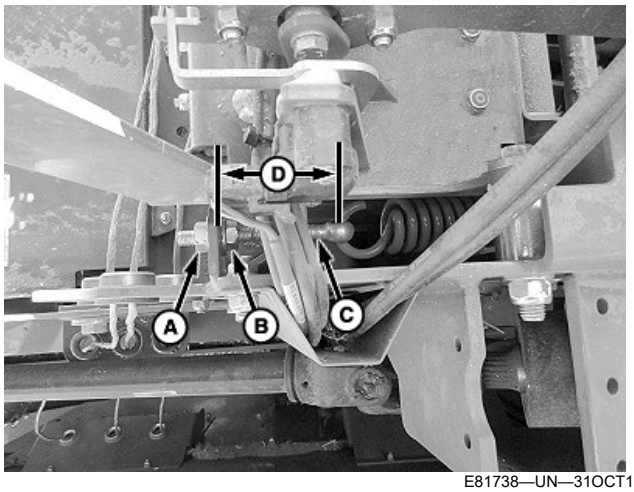
Когда ролик (F) располагается на наименьшем радиусе кулачка (G), расстояние между направляющим рычагом (B) и боковой пластиной (C) представляет собой контрольное расстояние (A). Контрольное расстояние (A) должно находиться в пределах 0–2 мм (0–3/32 дюйма). Для регулировки контрольного расстояния (A) выполните описанные действия.

1. Отпустите стопорные гайки (D).
2. Отрегулируйте длину стержня (E), поворачивая стержень по часовой стрелке или против часовой стрелки.
3. Затяните стопорные гайки (D).

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Проверьте эти регулировки еще раз после заготовки нескольких тюков.

MT2WJML,00000A8-59-07OCT19

Регулировка пружины направляющего рычага



E81738—UN—31OCT16

A—Гайка
B—Гайка
C—Рым-болт
D—Расстояние 50 мм (2 дюйма)

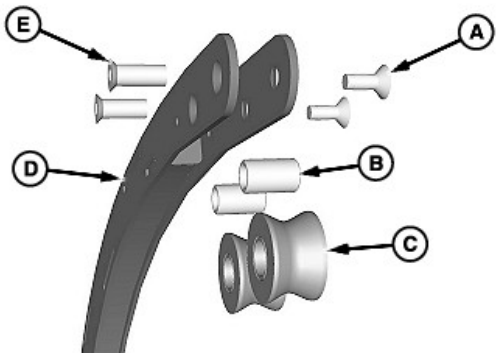
1. Отпустите гайки (A и B).
2. Переместите рым-болт (C) на расстояние 50 мм (2 дюйма) (D), используя гайки для регулировки.
3. Затяните гайки.

OUO6064,000198C-59-28NOV16

Снятие и установка роликов иглы

E72582—UN—28JAN14

Технический фен, используемый для вывертывания болтов из цилиндрических гаек



E72237—UN—02DEC13

A—Удлиненный болт ролика (2 шт.)
B—Вкладыш (2 шт.)
C—Ролик иглы (2 шт.)
D—Игла
E—Цилиндрическая гайка ролика (2 шт.)

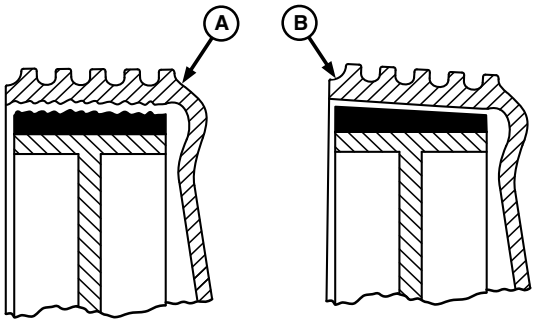
1. Отверните болты (A) и гайки (E), снимите ролики иглы (C) и вкладыши (B) с иглы (D).
2. Отремонтируйте или при необходимости замените детали.
3. Выполните установку в обратном порядке, включая соблюдение следующей инструкции:

   ВАЖНО: Соблюдайте исключительную осторожность, чтобы клей для резьбовых соединений не попал в пространство между цилиндрической гайкой (E) и вкладышем (B).

   - Нанесите клей для резьбовых соединений средней фиксации на резьбу болтов (A)

PP98408,000002F-59-23SEP14

Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок



E72869—UN—28FEB14

A—Барабан с задирами
B—Конусообразный барабан

Тормозные фрикционные накладки

- Фрикционные накладки колодок не должны иметь шлифованную поверхность, не должны быть покрыты консистентной смазкой или любым другим образом повреждены. Убедитесь, что фрикционные накладки соответствуют спецификации.

Спецификация

Фрикционная накладка тормозной колодки—Минимальная толщина. . . . . 2 мм (0,079 дюйма)

- Тормозные колодки не должны быть деформированы, не должны иметь трещин и поврежденных сварных швов.

Тормозные барабаны

Повторно расточите или замените тормозной барабан, если контактная поверхность имеет задиры, глубина которых превышает допустимую величину, указанную в спецификации. Наилучшим методом проверки глубины задиров является установка тормозного барабана в токарный станок.

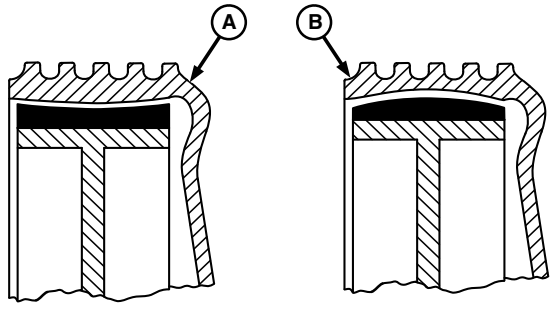
Спецификация

Тормозной барабан—Максимальная глубина задиров. . . . . 0,25 мм (0,010 дюйма)

Повторно расточите или замените тормозной барабан, если внутренний диаметр барабана у открытого конца превышает внутренний диаметр барабана у закрытого конца на величину, которая больше указанного в спецификации предела. Для измерения диаметров используйте микрометр для тормозных барабанов.

Спецификация

Тормозной барабан—Максимальная конусность. . . . . 0,25 мм (0,010 дюйма)



E72870—UN—28FEB14

A—Выпуклый барабан
B—Вогнутый барабан

Повторно расточите или замените тормозной барабан, если отклонение на поверхности

превышает значение, указанное в спецификации. Для проведения измерений используйте поверочную линейку и узкий измерительный щуп.

Спецификация

Тормозной барабан—Максимальные отклонения на поверхности — плоскостность. . . . . 0,13 мм (0,005 дюйма)

E72867—UN—11AUG14

Твердые места или участки отбела на тормозном барабане

E72866—UN—20FEB14

Участки термического растрескивания на тормозном барабане

Повторно расточите или замените тормозной барабан, если твердые места или участки отбела вызывают заметную пульсацию или неровность торможения.

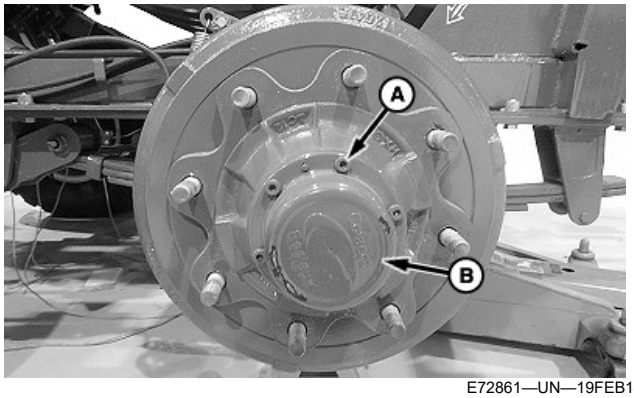
Повторно расточите или замените тормозной барабан, если тепловые трещины явно видны, или если их можно почувствовать ногтем пальца. Меньшие тепловые трещины могут сами собой сгладиться во время нормальной работы. Наличие более крупных тепловых трещин, в конечном счете, может вызвать проблемы и потребовать замены деталей.

PP98408,0000030-59-23SEP14

Снятие и установка тормозных колодок

ВАЖНО: Тормозные колодки необходимо заменять сразу после достижения минимальной толщины фрикционных накладок.

ПРИМЕЧАНИЕ: Некоторые колпаки необходимо только отодвигать или отжимать от ступицы, и в этом случае снимать уплотнения не требуется. Заменяйте колпаки, если они повреждены.

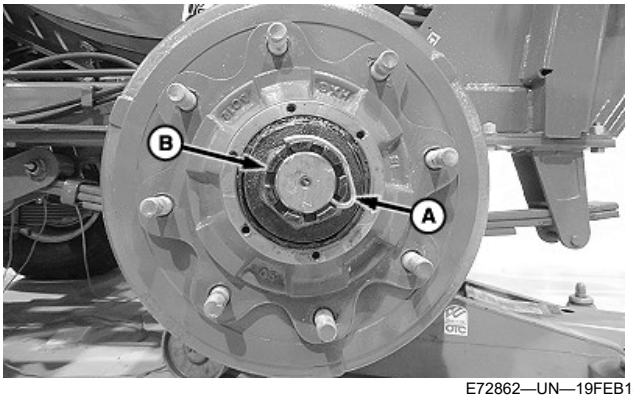


E72861—UN—19FEB14

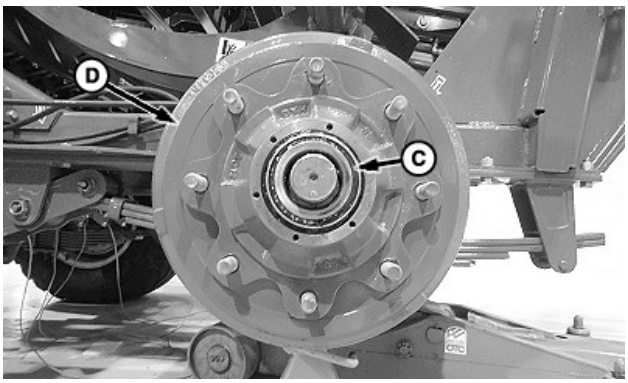
WZ290901088—UN—07DEC09

A—Болт с головкой под торцевой ключ (6 шт.)
B—Колпак
C—Уплотнение

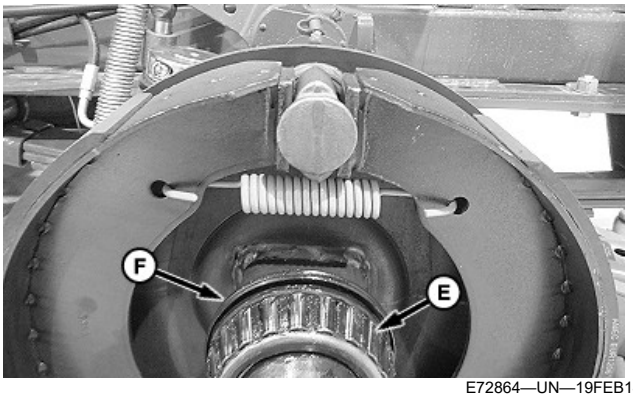
1. Установите противооткатные башмаки под колеса и отпустите колесные гайки.
2. Используя подходящий домкрат, поднимите машину и обеспечьте опору для моста с помощью подходящей упорной стойки.
3. Выключите тормоза и снимите колесо с машины.
4. Отверните болты с головкой под торцевой ключ (A) и снимите колпак (B).
5. Осмотрите прокладку (C) и произведите замену по необходимости.



E72862—UN—19FEB14



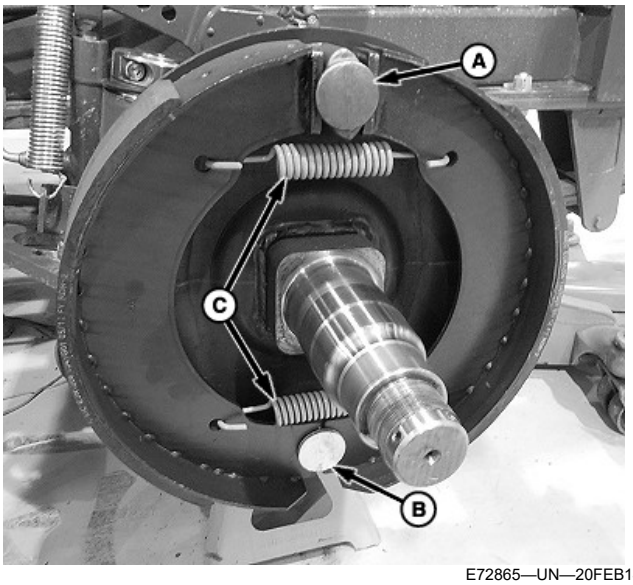
E72863—UN—19FEB14



E72864—UN—19FEB14

A—Штифт
B—Корончатая гайка
C—Наружный подшипник
D—Барабан
E—Внутренний подшипник
F—Уплотнение

6. Снимите штифт (A) и корончатую гайку (B).
7. Снимите наружный подшипник (C) и тормозной барабан (D).
8. Снимите внутренний подшипник (E) и уплотнение (F).



E72865—UN—20FEB14

A—Кулачок
B—Шарнирный палец
C—Пружина (по 2 шт. на каждое колесо)

9. Отожмите тормозные колодки от кулачка (A) и шарнирного пальца (B).
10. Снимите пружины (C) с тормозных колодок.
11. Осмотрите все детали на отсутствие признаков износа и произведите замену по необходимости.
12. Выполните установку в порядке, обратном порядку снятия, включая выполнение следующих важных шагов:
    - Очистите все детали, используя безопасный растворитель, и просушите сжатым воздухом.
    - Осмотрите подшипники колес. При необходимости замените.

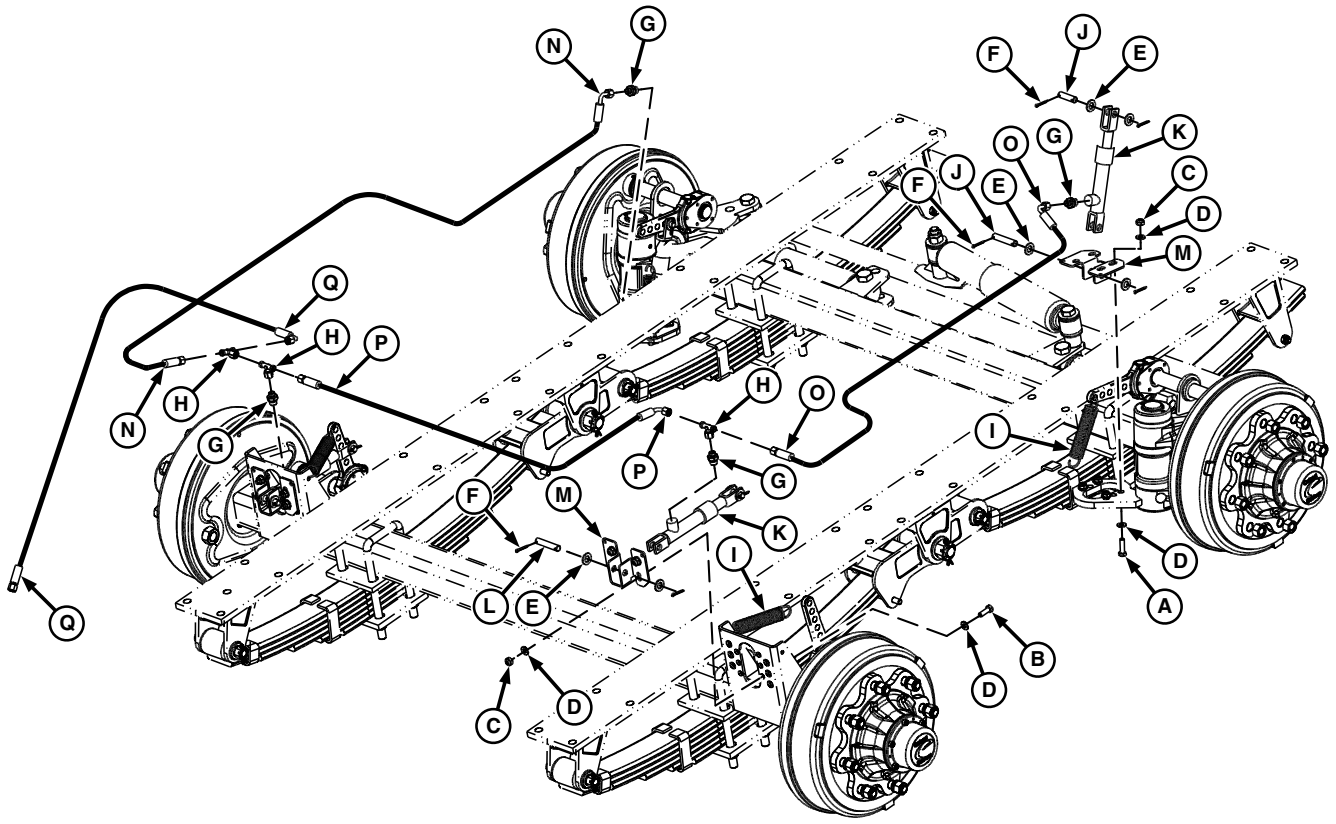
    ВАЖНО: Не допускайте попадания консистентной смазки на тормозные колодки и барабан.

    - Заполните консистентной смазкой подшипники колес.
    - Отрегулируйте тормоза. (См. "Регулировка гидравлических тормозов" в данном разделе.)

OUO6064,000228A-59-19MAR18

Прокладка шлангов гидравлического тормоза

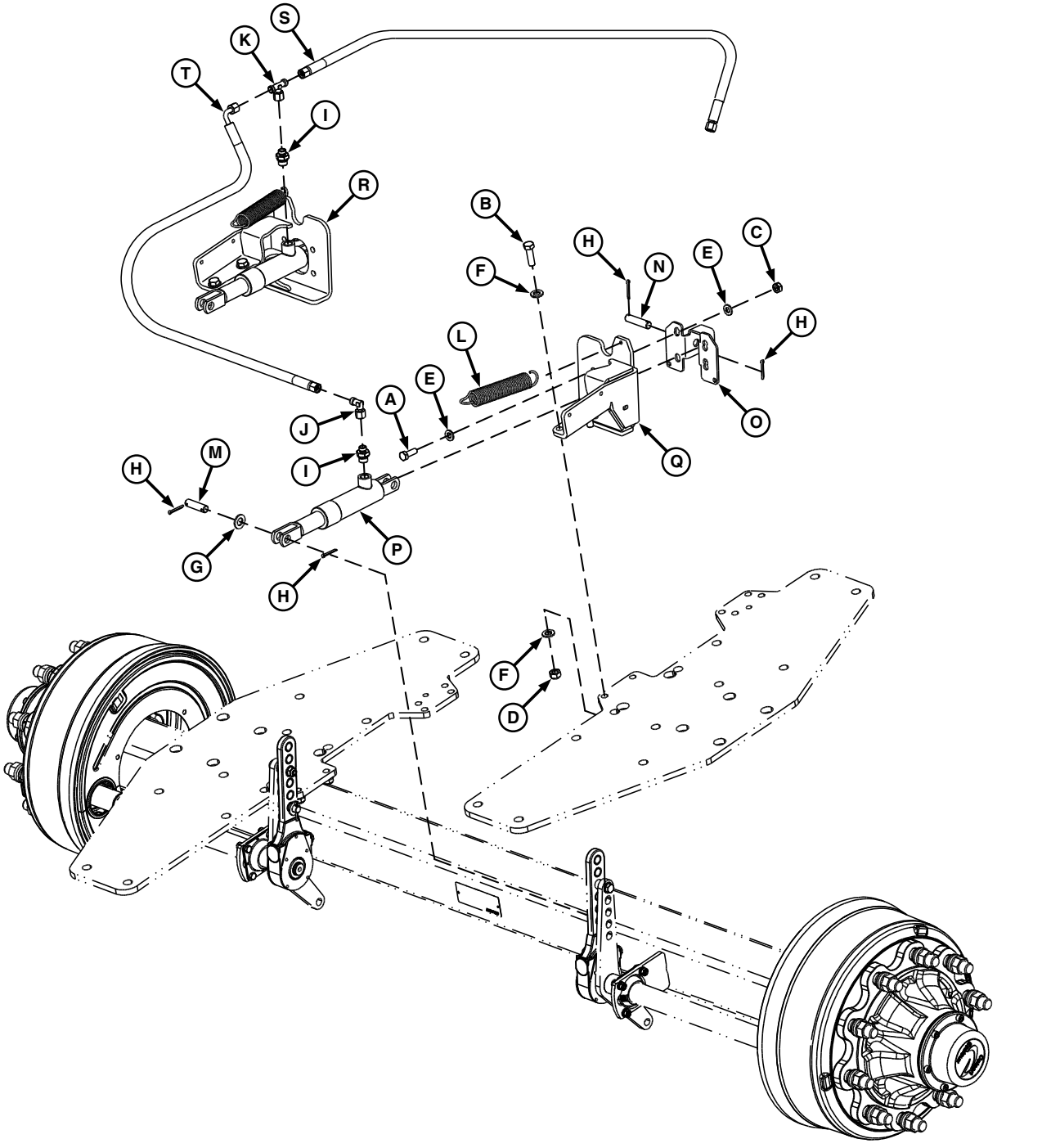
Прокладка шлангов гидравлического тормоза сдвоенного моста



E92063—UN—04SEP19

A—Болт с головкой под торцевой ключ (8 шт.)
B—Болт (8 шт.)
C—Стопорная гайка (16 шт.)
D—Плоская шайба (M10, 32 шт.)
E—Плоская шайба (M14, 16 шт.)
F—Шплинт (16 шт.)
G—Гидравлический фитинг, штуцерный (4 шт.)
H—Гидравлический фитинг, Т-образный (3 шт.)
I—Натяжная пружина (4 шт.)
J—Штифт (4 шт.)
K—Гидравлический цилиндр (4 шт.)
L—Штифт (4 шт.)
M—Кронштейн (4 шт.)
N—Шланг, гидравлический
O—Шланг, гидравлический
P—Шланг, гидравлический
Q—Шланг, гидравлический

Прокладка шлангов гидравлического тормоза одинарного моста

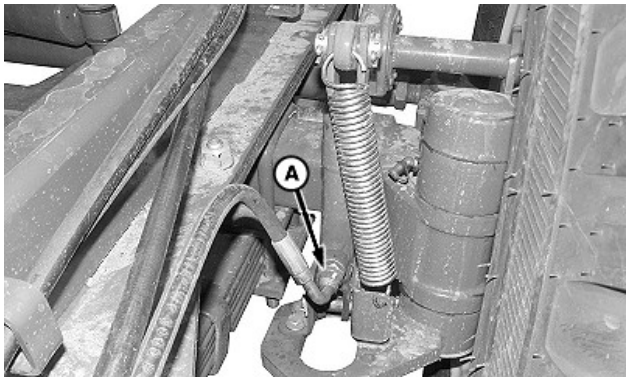


E92062—UN—04SEP19

A—Болт (8 шт.)
B—Болт (4 шт.)
C—Стопорная гайка (8 шт.)
D—Стопорная гайка (4 шт.)
E—Плоская шайба, M10 (16 шт.)
F—Плоская шайба (8 шт.)
G—Плоская шайба, M14 (2 шт.)
H—Шплинт (8 шт.)
I—Гидравлический фитинг, штуцерный (2 шт.)
J—Гидравлический фитинг, коленчатый
K—Гидравлический фитинг, Т-образный
L—Натяжная пружина (2 шт.)
M—Штифт (2 шт.)
N—Штифт (2 шт.)
O—Кронштейн (2 шт.)
P—Гидравлический цилиндр (2 шт.)
Q—Кронштейн
R—Кронштейн
S—Шланг, гидравлический
T—Шланг, гидравлический

MT2WJML,00000C3-59-28AUG19

Удаление воздуха из системы гидравлического тормоза



E72848—UN—28FEB14

A—Муфта

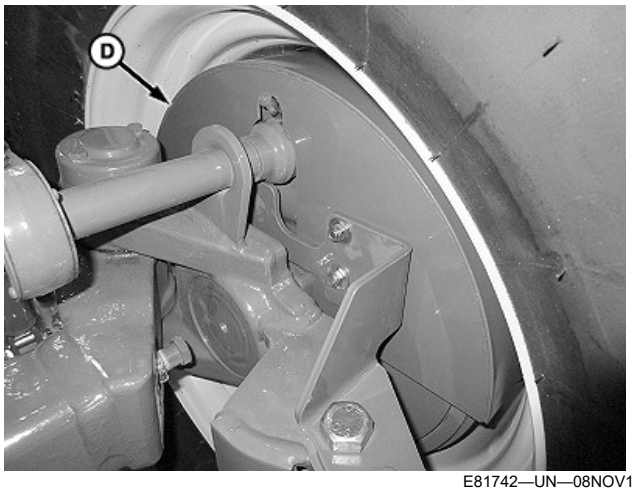
Тормозной контур представляет собой систему одностороннего действия, соединенную с трактором при помощи шланга с быстроразъемной муфтой. Выполните удаление воздуха из системы следующим образом:

1. Отпустите муфту (A) на тормозном цилиндре на один оборот.
2. Плавно нажмите педаль тормоза трактора.
3. Повторяйте процедуру, пока из муфты не перестанет выходить воздух.
4. Затяните муфту на тормозном цилиндре.

OUO6064,0001FD4-59-05MAR18

Регулировка гидравлических тормозов

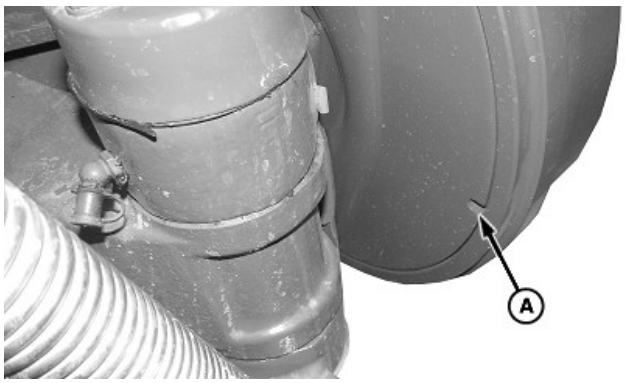
ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. Тормозные колодки необходимо заменять, как только будет обнаружена минимально допустимая толщина вкладышей.



E81742—UN—08NOV16

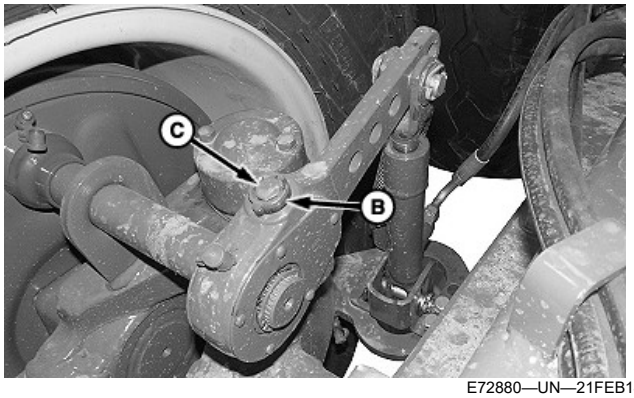
E92068—UN—27AUG19

Смотровое отверстие (неподвижный мост)



E72879—UN—21FEB14

Смотровое отверстие (управляемый мост)



E72880—UN—21FEB14

A—Смотровое отверстие (по 2 на каждом колесе)
B—Фиксатор
C—Регулировочный винт
D—Щиток

1. Используя подходящий домкрат, поднимите машину и обеспечьте опору для моста с помощью подходящей стойки. Установите противооткатные башмаки под колеса и выключите тормоза.
2. Проводите проверку и испытания тормозов перед началом интенсивной эксплуатации или через каждые три месяца.

ПРИМЕЧАНИЕ: По необходимости снимите щиток (D) для доступа к смотровым отверстиям (A).

3. Выполните осмотр для проверки степени износа тормозных фрикционных накладок и зазора между тормозными фрикционными накладками и барабаном через смотровые отверстия (A) на обеих тормозных колодках.
4. Производите регулировку тормозов, когда такт гидравлического цилиндра будет составлять приблизительно 2/3 максимальной длины хода, свидетельствуя о том, что тормозные колодки нуждаются в замене. Проверьте вкладыши тормозных колодок на предмет соответствия спецификации минимальной толщины. Произведите замену тормозных колодок по необходимости.

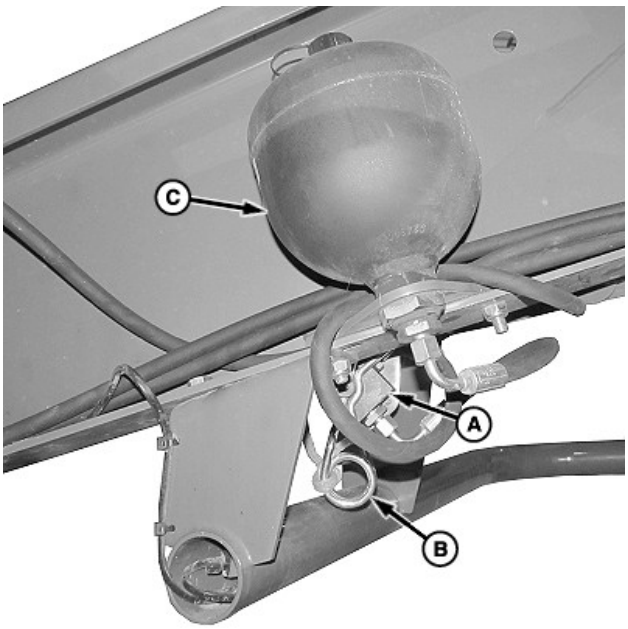
Спецификация

Вкладыш тормозной колодки—Минимальная толщина. . . . . 2 мм (0,079 дюйма)

5. Для выполнения регулировки продвиньте фиксатор (B) ВНУТРЬ и поворачивайте регулировочный винт (C) на рычаге, чтобы отрегулировать положение кулачка и рычага.
6. Поворачивайте регулировочный винт для перемещения тормозного кулачка в таком направлении, в котором устраняется слабина.
7. Поворачивайте колесо до тех пор, пока при повороте регулировочного винта не будут включаться тормоза. Отворачивайте гайку до тех пор, пока колесо не начнет вращаться без помех.
8. Уберите опоры и домкраты из-под машины.

MT2WJML,00000BA-59-19SEP19

Сброс аварийного тормоза



E79885—UN—18SEP15

A—Тормозной клапан
B—Пружинный штифт
C—Аккумулятор

ПРИМЕЧАНИЕ: Машина не движется самопроизвольно, когда аварийный тормоз активирован, а тормоза должным образом отрегулированы.

После того как аварийный тормоз был активирован, перед началом эксплуатации машины необходимо выполнять сброс тормоза и подзарядку аккумулятора.

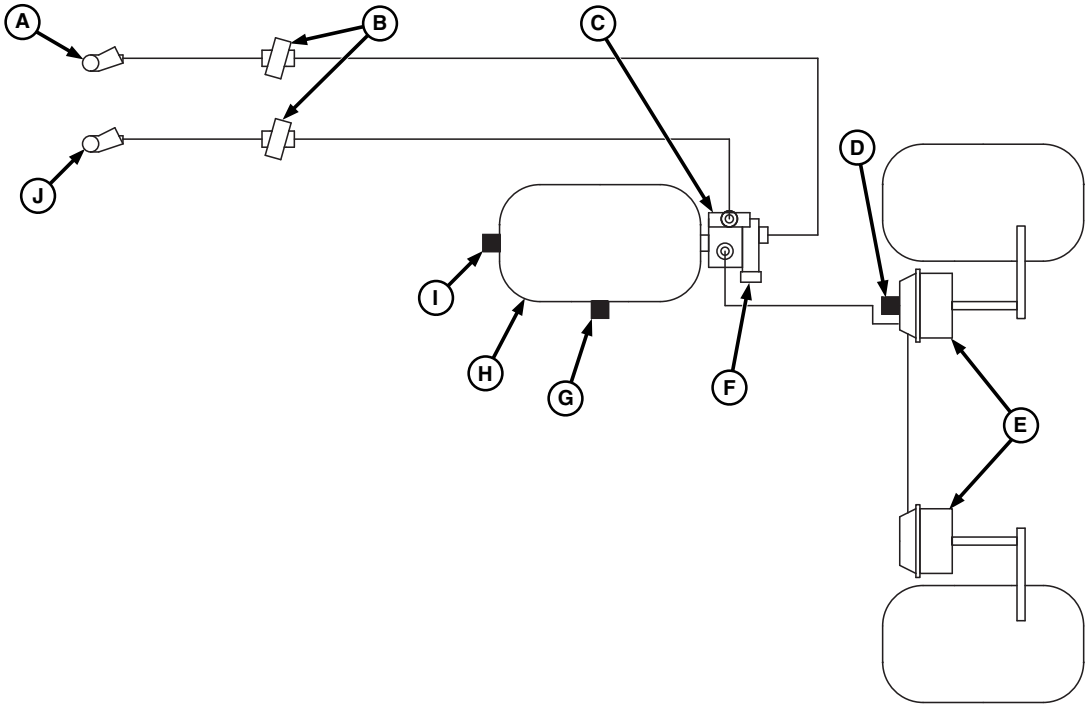
Установите на место пружинный штифт (B) в тормозной клапан аварийного тормоза (A) и поверните пружинный штифт в вертикальное положение.

Запустите двигатель трактора и включите тормоза трактора приблизительно на 5 секунд для подзарядки аккумулятора (C).

- Рабочее положение: пружинный штифт располагается вертикально.
- Активированное положение: пружинный штифт извлечен, а отверстие клапана находится в горизонтальном положении.

MT2WJML,00000C2-59-18SEP19

Схема пневматической системы одинарного моста

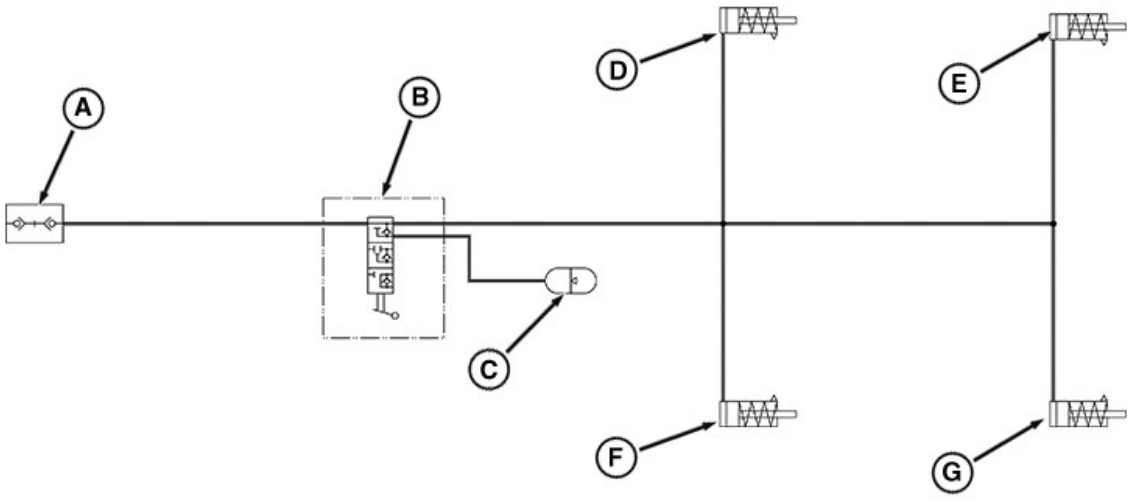


E78152—UN—27JAN15

A—Быстроразъемная муфта (с красной крышкой)
B—Фильтр (2 шт.)
C—Клапан регулировки давления
D—Порт для измерения давления
E—Тормозная камера (2 шт.)
F—Тормозной клапан
G—Сливной клапан
H—Воздушный резервуар
I—Порт для измерения давления
J—Быстроразъемная муфта (с желтой крышкой)

GW44282,0000C90-59-04MAR20

Схема пневматической системы сдвоенного моста

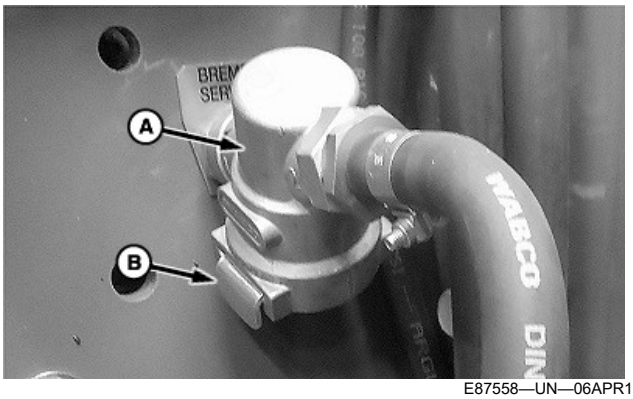


APY43973—UN—02DEC20

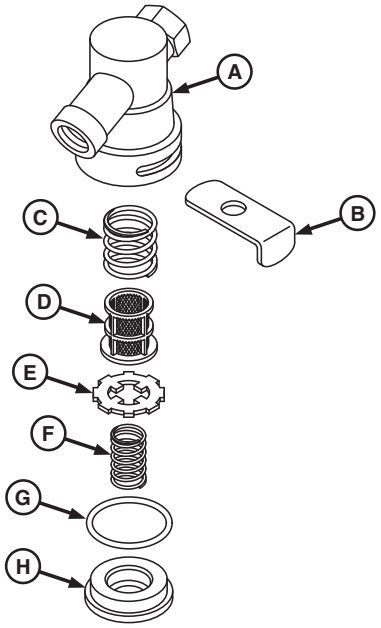
A—Муфта тормозного шланга
B—Узел тормозного клапана тормоза, срабатывающего при разъединении
C—Аккумулятор тормоза, срабатывающего при разъединении — гидравлическая тормозная система (при наличии)
D—Правый передний тормозной цилиндр сдвоенного моста
E—Правый задний тормозной цилиндр сдвоенного моста
F—Левый передний тормозной цилиндр сдвоенного моста
G—Левый задний тормозной цилиндр сдвоенного моста

HK75640,0001195-59-02DEC20

Очистка и замена проходного сетчатого фильтра



E87558—UN—06APR18



E90417—UN—25JAN19

A—Корпус клапана (2 шт.)
B—Стопорная задвижка
C—Большая пружина
D—Сетчатый фильтр
E—Шайба
F—Малая пружина
G—Уплотнительное кольцо
H—Крышка

1. Припаркуйте машину на ровной площадке и заблокируйте колеса спереди и сзади с помощью противооткатных башмаков.
2. Отсоедините пневматические трубопроводы от трактора.
3. Выпустите воздух из пневматической системы, вытягивая спускной клапан на резервуаре до тех пор, пока из клапана не перестанет выходить воздух.

ВАЖНО: Следите за тем, чтобы внутренние детали на упали на землю. Подставьте руку под корпус клапана фильтра, чтобы поймать падающие детали при снятии стопорной задвижки.

4. Снимите стопорную задвижку (B) с корпуса клапана (A), а затем снимите внутренние детали (C–H).
5. Осмотрите сетчатый фильтр. Очистите с помощью сжатого воздуха.
6. Соберите чистые детали в обратном порядке.
7. Если обеспечить надежную герметизацию не удается, замените весь клапан фильтра.

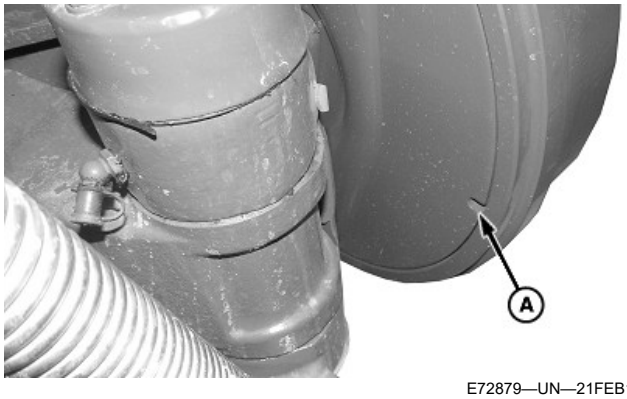
MT2WJML,00000A3-59-09AUG19

Регулировка пневматических тормозов

ВАЖНО: Тормозные колодки необходимо заменять, как только будет обнаружена минимально допустимая толщина накладок.

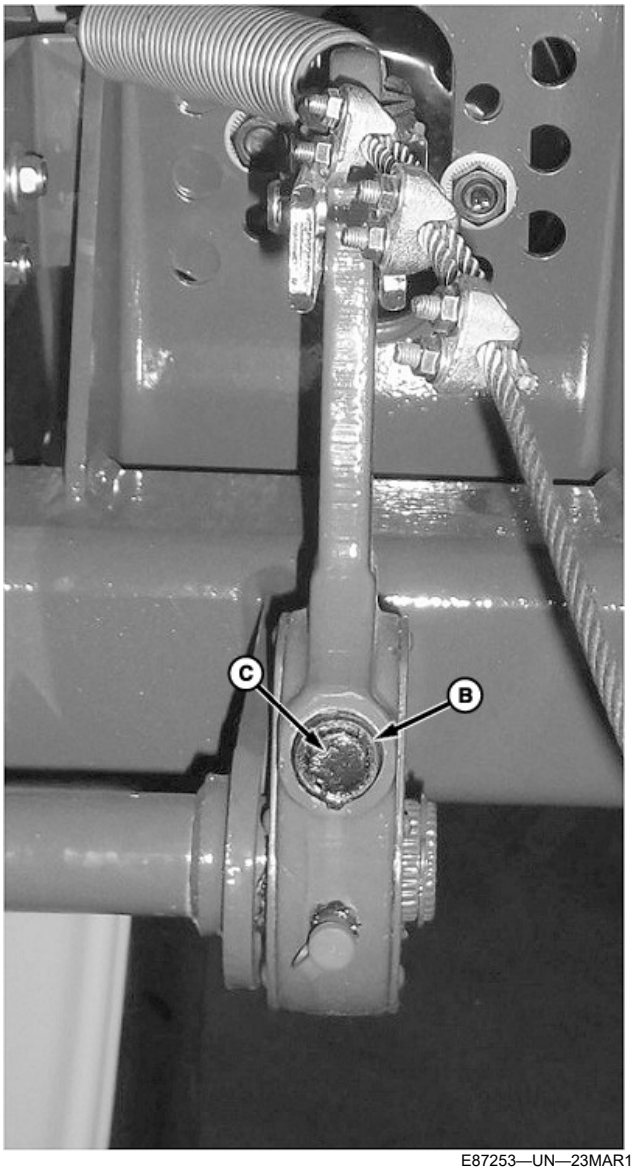
E92068—UN—27AUG19

Смотровое отверстие (неподвижный мост)



E72879—UN—21FEB14

Смотровое отверстие (управляемый мост)



E87253—UN—23MAR18

A—Смотровое отверстие (по 2 шт. на каждое колесо)
B—Фиксатор
C—Регулировочный винт

Поднимите машину и обеспечьте опору для моста с помощью подходящего домкрата или упорной стойки. Установите противооткатные башмаки под колеса и выключите тормоза.

Проводите проверку и испытания тормозов перед началом интенсивной эксплуатации или через каждые три месяца.

Выполните осмотр для проверки степени износа тормозных фрикционных накладок и зазора между тормозными фрикционными накладками и барабаном. Проверьте обе тормозные колодки через смотровые отверстия (A).

Проверьте вкладыши тормозных колодок на предмет соответствия спецификации минимальной толщины. Произведите замену тормозных колодок по необходимости. (См. "Снятие и установка тормозных колодок" в разделе "Обслуживание".)

Спецификация

Вкладыш тормозной колодки—Минимальная толщина. . . . . 2 мм (0,079 дюйма)

Для выполнения регулировки продвиньте фиксатор (B) ВНУТРЬ и поворачивайте регулировочный винт (C) на рычаге, чтобы отрегулировать положение кулачка и рычага.

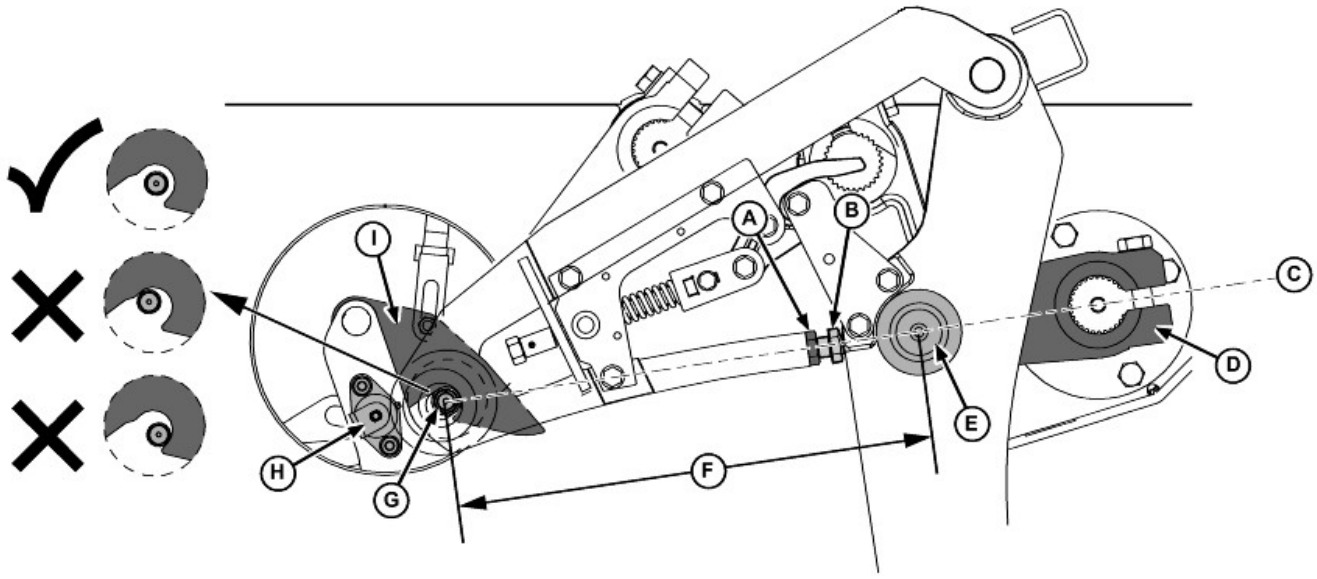
Поворачивайте регулировочный винт для перемещения тормозного кулачка в таком направлении, в котором устраняется слабина.

Поворачивайте колесо до тех пор, пока при повороте регулировочного винта не будут включаться тормоза. Отворачивайте регулировочный винт до тех пор, пока колесо не начнет вращаться без помех.

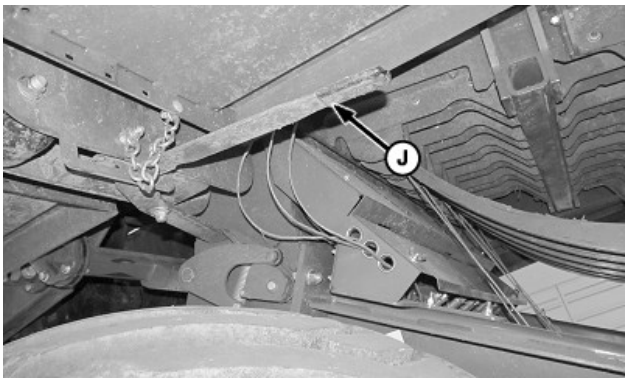
Уберите опоры и домкраты из-под машины.

MT2WJML,0000061-59-03OCT19

Проверка и регулировка синхронизации крюка



E86507—UN—16FEB18



E72597—UN—11NOV14

A—Стопорная гайка
B—Болт
C—Осевая линия
D—Рычаг
E—Подшипник
F—Расстояние
G—Штифт
H—Стопорный штифт
I—Крюк
J—Рычаг блокировки режима 1:1

ПРИМЕЧАНИЕ: Для проверки расстояния (F) необходимо выполнить такт заполнения, переведя рычаг блокировки режима 1:1 (J) вперед. Проверяйте синхронизацию крюка, только когда система находится в начале такта заполнения, и центр коленчатого рычага (D), подшипник (E) и штифт (G) выровнены. См. иллюстрацию.

1. Выключите тормоз маховика.
2. Поворачивайте маховик рукой против часовой стрелки. Продолжайте вращение до тех пор, пока центр коленчатого рычага (D), подшипник (E) и штифт (G) не будут выровнены, а крюк не будет опущен над штифтом (G).
3. Убедитесь в соосности трех точек, приложив поверочную линейку к центральным точкам.
4. Штифт (G) теперь находится в крайнем переднем положении и готов к проверке выравнивания с центром крюка (I).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для преодоления усилия пружины крюка требуется значительное усилие.

5. Для подъема крюка из штифта (G) используйте монтировку. Штифт не должен перемещаться ни вперед, ни назад, а крюк должен полностью подниматься из штифта.
6. Опустите крюк обратно на штифт и проследите, происходят ли какое-либо перемещение штифта или захват крюка. Штифт должен находиться в середине паза крюка, как показано на иллюстрации.
7. Если при отпускании монтировки крюк не опускается обратно на штифт плавно, требуется регулировка положения штифта.

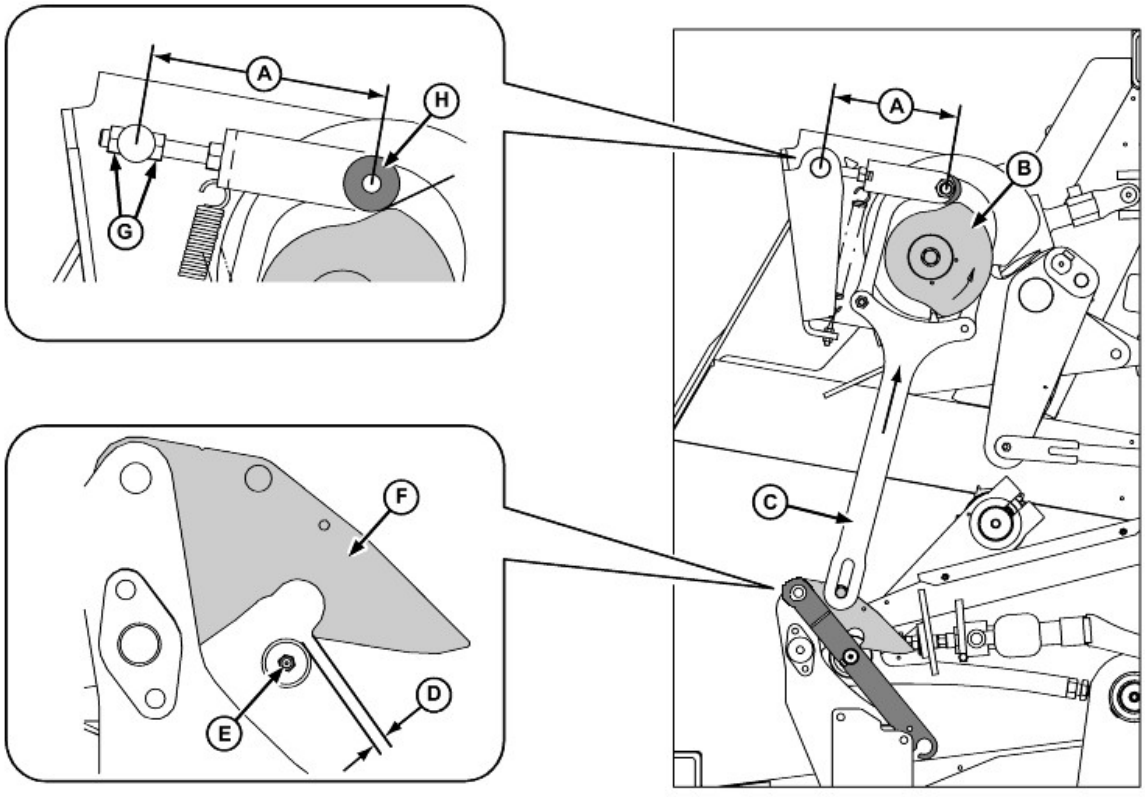
Регулировка положения штифта

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что центр коленчатого рычага (D), подшипник (E) и штифт (G) по-прежнему выровнены относительно друг друга.

1. С правой стороны:
   a. Отпустите стопорную гайку (A).
   b. Поверните болт (B) по часовой стрелке до упора.
2. С левой стороны:
   a. При настройке положения штифта относительно крюка используйте для подъема крюка из штифта (G) и опускания крюка на штифт монтировку.
   b. Отпустите стопорную гайку (A).
   c. Затягивайте регулировочный болт (B), пока не почувствуете сопротивление при перемещении крюка вследствие трения ролика о заднюю часть канавки крюка.
   d. При отпускании регулировочного болта считайте количество граней головки. Продолжайте вращение, пока не почувствуете аналогичное сопротивление при перемещении крюка вследствие трения ролика о переднюю поверхность канавки крюка.
   e. Разделите общее количество граней пополам и затяните регулировочный болт (B) на полученное количество граней в канавке крепления центрального штифта к крюку.
   f. Затяните стопорную гайку (A).
3. С правой стороны отворачивайте болт (B) до тех пор, пока он слегка не коснется рычага, а затем затяните стопорную гайку (A).
4. Дайте машине поработать несколько минут и несколько раз включите рычаг блокировки режима 1:1 (J), чтобы убедиться в плавности движения крюка (I) вниз.

MT2WJML,00000BB-59-19SEP19

Проверка и регулировка механизма подъема крюка



E86508—UN—16FEB18

Показан пресс-подборщик L633

A—Расстояние между роликом и стопорной гайкой
B—Кулачок
C—Пластина
D—Расстояние между крюком и роликом
E—Ролик
F—Крюк

G—Стопорная гайка (2 шт.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Представлена процедура для пресс-подборщика L633 с обращенной вперед регулировочной тягой. Процедуры для пресс-подборщиков L624 и L634 идентичны, но на этих машинах регулировочная тяга обращена назад.

ВАЖНО: Неверное расстояние между крюком и роликом (D) может привести к серьезному повреждению механизма.

Расстояние (D) можно проверять, только когда ролик движется вверх по ведущей плоскости кулачка, как показано на иллюстрации.

1. Проворачивайте маховик рукой, пока крюк (F) не начнет подниматься. Убедитесь, что ролик кулачка (H) движется вверх по ведущей плоскости кулачка (B), как показано на иллюстрации. Продолжайте проворачивать маховик, пока ролик (E) не окажется по центру под самой нижней частью крюка (F), как показано на иллюстрации.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если у вас нет под рукой какой-либо пластины толщиной 8 мм (0,315 дюйма), в качестве измерительного щупа можно использовать сверло такого же размера.

2. Убедитесь, что расстояние (D) между крюком (F) и роликом (E) соответствует спецификации.

Спецификация

Между крюком и роликом—Расстояние. . . . . 8 ±1 мм (0,315 ±0,04 дюйма)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если расстояние (D) не может быть достигнуто путем регулировки расстояния (A), выполните переборку механизма подъема крюка. См. "Проверка на отсутствие признаков износа и ремонт механизма подъема крюка" в данном разделе.

Выполните регулировку ролика кулачка (H) следующим образом:

a. Отпустите стопорные гайки (G).

b. Отрегулируйте расстояние между роликом кулачка и гайкой (A) так, чтобы расстояние между крюком и роликом (D) соответствовало спецификации.

- При перемещении ролика кулачка (H) назад расстояние (D) увеличивается.
- При перемещении ролика кулачка (H) вперед расстояние (D) уменьшается.

c. Затяните стопорные гайки.

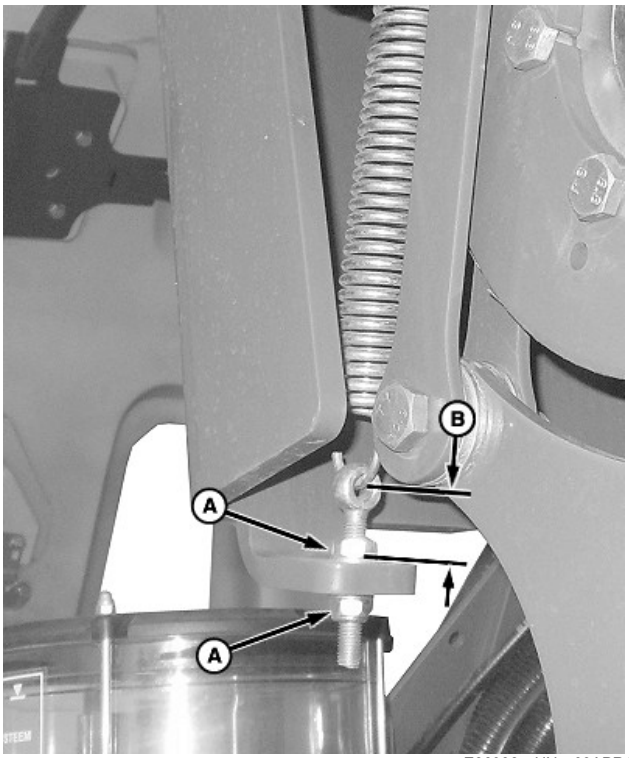
H—Ролик кулачка

3. Проворачивая маховик рукой, выполните полный цикл заполнения, наблюдая за плавностью перемещения крюка (F).

4. Дайте пресс-подборщику несколько минут поработать на малых оборотах с вилами питателя в режиме 1:1 и АВТОМАТИЧЕСКОМ режиме.

5. Выключите вал отбора мощности (PTO), включите стояночный тормоз трактора, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания.

6. Снова проверьте расстояние между крюком и роликом (D) и выполните повторную регулировку по необходимости.



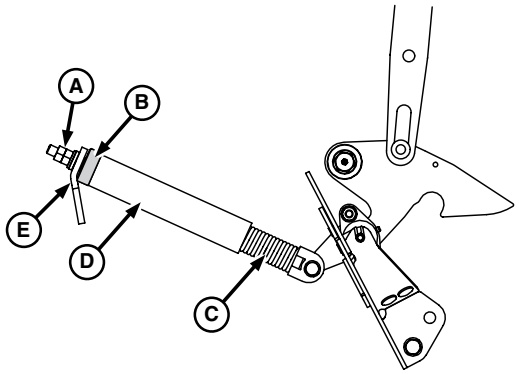
E86938—UN—03APR18

A—Гайка (2 шт.)
B—Расстояние

7. Отпускайте или затягивайте гайку (A), пока расстояние (B) не будет соответствовать спецификации.

Спецификация

Болт пружины—Расстояние. . . . . 25 мм (1 дюйм)



E72595—UN—14FEB14

A—Гайка (2 шт.)
B—Зажим для шланга
C—Пружина
D—Крышка
E—Пластина

8. Регулировка настройки пружины крюка:

ПРИМЕЧАНИЕ: Верхняя часть пружины (C) должна прижиматься к пластине (E). Следите за тем, чтобы при затяжке гаек (A) пружина не проворачивалась.

Настройка пружины крюка:

a. Затяните гайки (A).

b. Установите крышку (D) по плотной посадке на пружину (C).

c. Затяните зажим для шланга (B).

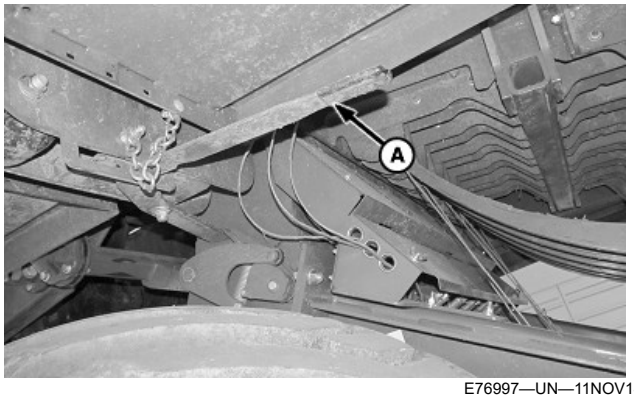
9. Проверьте синхронизацию крюка. (См. "Проверка и регулировка синхронизации крюка" в этом разделе.)

MT2WJML,00000BC-59-07OCT19

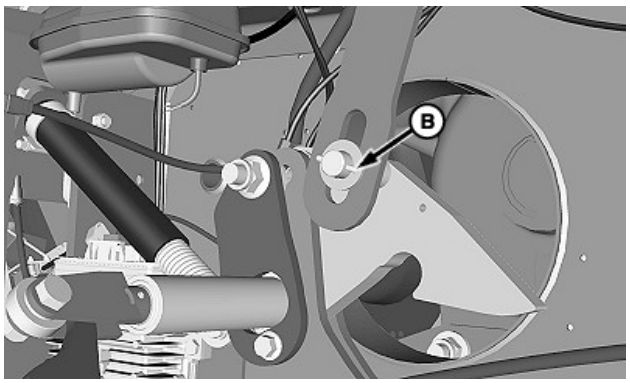
Проверка на отсутствие признаков износа и ремонт механизма подъема крюка

Проверка на отсутствие признаков износа

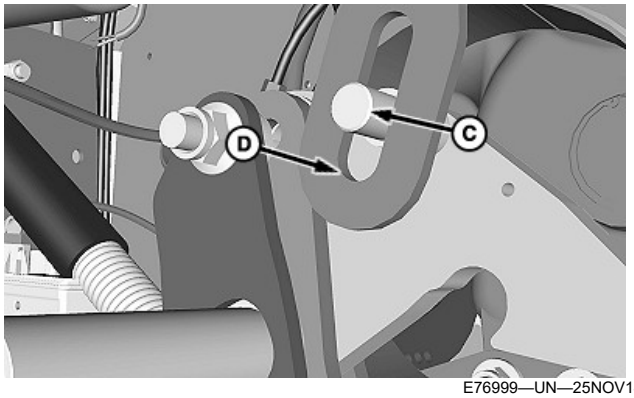
ПРИМЕЧАНИЕ: Представлена процедура проверки на отсутствие признаков износа для пресс-подборщика L633. Процедура для пресс-подборщика L634 является аналогичной.



E76997—UN—11NOV14



E76998—UN—22AUG14



E76999—UN—25NOV14

A—Рычаг блокировки режима 1:1
B—Пружинный штифт
C—Штифт крюка
D—Нижняя часть канавки

1. Включите рычаг блокировки режима 1:1 (A) и переведите его в ЗАБЛОКИРОВАННОЕ положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что ролик полностью опущен на нижнюю часть кулачка.

2. Проворачивайте маховик против часовой стрелки, пока крюк полностью не защелкнется над штифтом, а вилы питателя не начнут движение назад в рамках такта заполнения.

3. Снимите пружинный штифт (B) и шайбу с верхней части крюка.

4. Осмотрите штифт крюка (C) и нижнюю часть паза (D) на отсутствие признаков износа. Если штифт

имеет признаки канавочного износа или если имеются расширение и деформация канавки, детали необходимо заменить новыми деталями.

Ремонт механизма подъема крюка

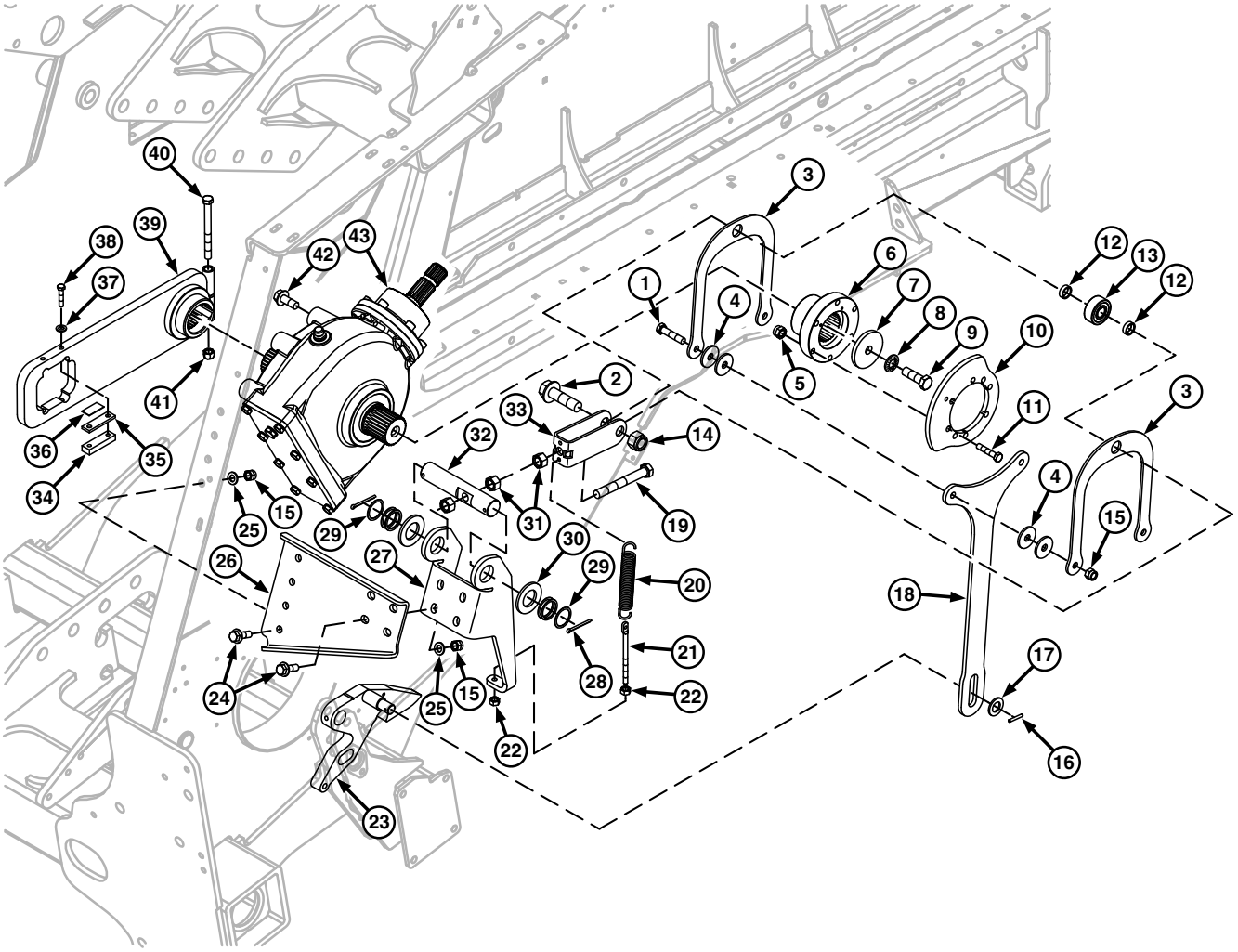
См. изображения механизма подъема крюка в разобранном виде. (См. "Изображение механизма подъема крюка в разобранном виде" в этом разделе.)

- Пресс-подборщик L633: замените пластины синхронизации (3), проставки (12), ролик (13) и рычаг синхронизации (18).
- Пресс-подборщики L624 и L634: замените пластину ролика (10), вкладыши (11), ролик (13), пластины синхронизации (16) и рычаги синхронизации (17).

MT2WJML,00000BD-59-19SEP19

Изображение механизма подъема крюка в разобранном виде

Пресс-подборщик L633

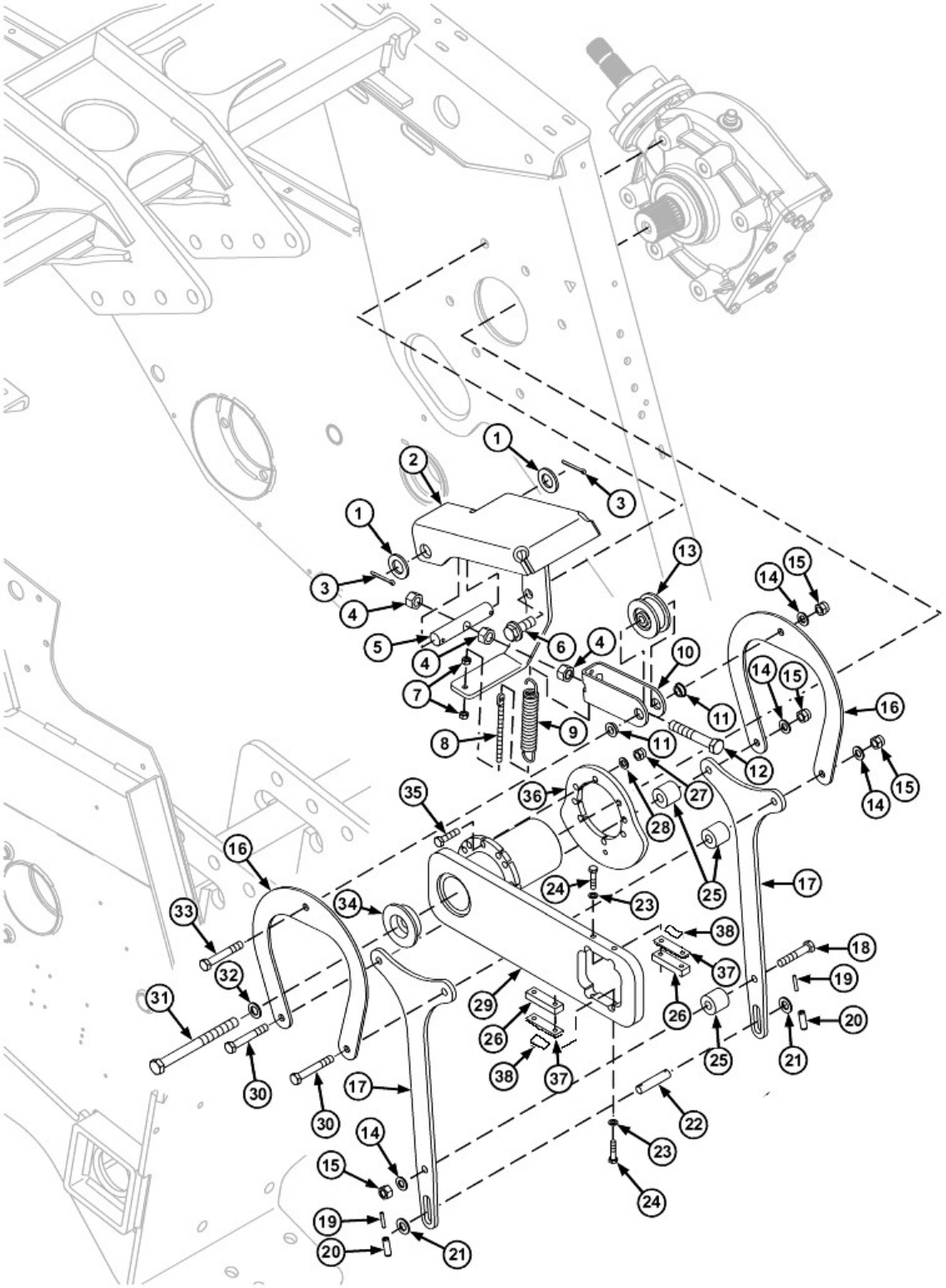


E76227—UN—16JUL14

1—Болт (2 шт.)
2—Болт
3—Пластина синхронизации подачи (2 шт.)
4—Шайба (8 шт.)
5—Стопорная гайка (6 шт.)
6—Ступица
7—Шайба
8—Гровер
9—Болт
10—Кулачок
11—Болт (6 шт.)
12—Проставка (2 шт.)
13—Ролик
14—Стопорная гайка
15—Стопорная гайка (10 шт.)
16—Пружинный штифт
17—Шайба
18—Рычаг синхронизации
19—Болт
20—Пружина
21—Рым-болт
22—Гайка (2 шт.)

23—Крюк
24—Болт (8 шт.)
25—Шайба (8 шт.)
26—Кронштейн кулачка питателя
27—Кронштейн ролика кулачка
28—Пружинный штифт (2 шт.)
29—Прокладка (по необходимости)
30—Шайба (2 шт.)
31—Гайка (3 шт.)
32—Штифт
33—Пластина
34—Планка (2 шт.)
35—Пластина (2 шт.)
36—Прокладка (2 шт.)
37—Шайба (4 шт.)
38—Болт (4 шт.)
39—Приводной рычаг
40—Болт
41—Стопорная гайка
42—Болт (6 шт.)
43—Картер коробки передач нижних узловязателей

Пресс-подборщики L624 и L634



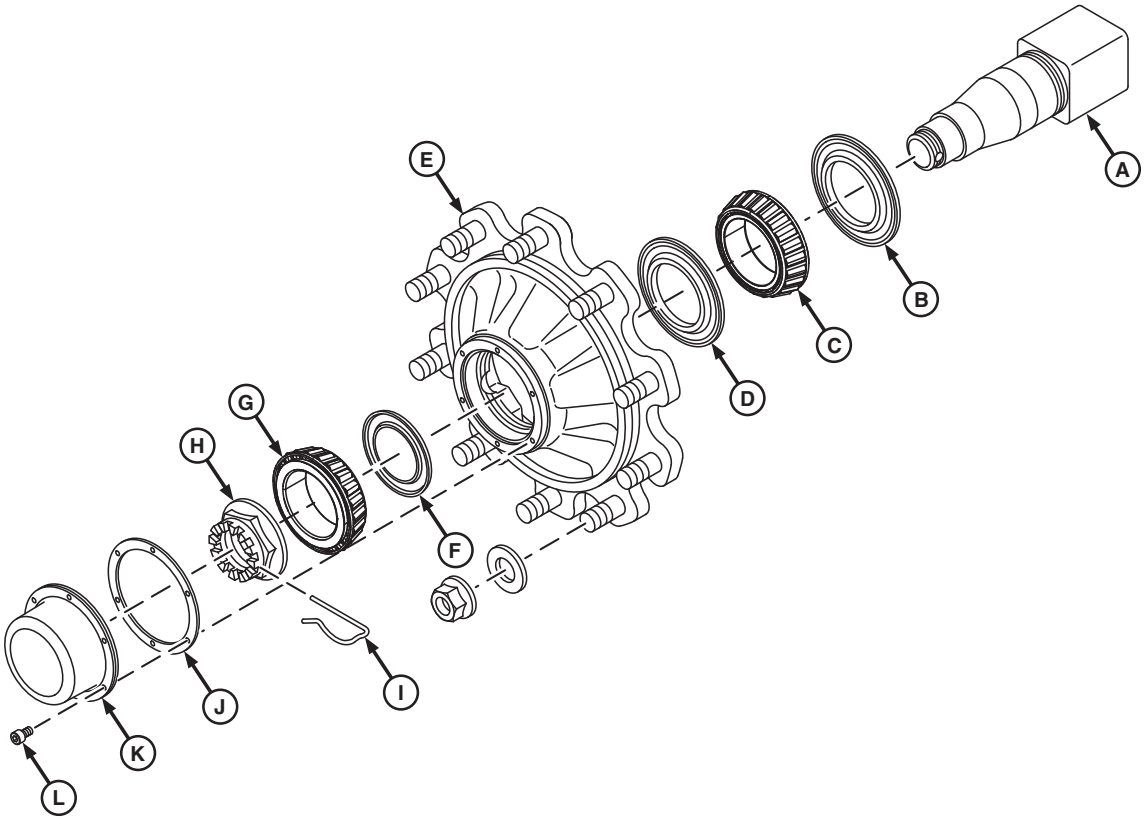
E86509—UN—16FEB18

1—Шайба (2 шт.)
2—Крышка опоры синхронизации
3—Шплинт (2 шт.)
4—Гайка (3 шт.)
5—Штифт
6—Болт (6 шт.)
7—Гайка (2 шт.)
8—Рым-болт

9—Пружина
10—Пластина ролика
11—Вкладыш (2 шт.)
12—Болт
13—Ролик
14—Шайба (4 шт.)
15—Стопорная гайка (4 шт.)
16—Пластина синхронизации (2 шт.)
17—Рычаг синхронизации (2 шт.)
18—Болт
19—Внутренний пружинный штифт (2 шт.)
20—Наружный пружинный штифт (2 шт.)
21—Шайба (2 шт.)
22—Штифт
23—Шайба (4 шт.)
24—Болт (4 шт.)
25—Проставка (3 шт.)
26—Планка (2 шт.)
27—Стопорная гайка (4 шт.)
28—Шайба (4 шт.)
29—Колено
30—Болт (2 шт.)
31—Болт
32—Шайба
33—Болт
34—Вкладыш
35—Болт (4 шт.)
36—Кулачок
37—Пластина (2 шт.)
38—Прокладка (2 шт.)

MT2WJML,00000BE-59-07OCT19

Проверка и регулировка люфта колесных подшипников



E73118—UN—27FEB14

A—Шейка вала
B—Уплотнение
C—Внутреннее кольцо подшипника качения
D—Стопорная пластина для консистентной смазки
E—Ступица
F—Уплотнение
G—Внутреннее кольцо подшипника качения
H—Корончатая гайка
I—Стопорный штифт
J—Уплотнение
K—Колпак
L—Болты с головкой под торцевой ключ

Колесные подшипники подвержены износу, и их срок службы зависит от условий эксплуатации:

- Нагрузка
- Скорость
- Смазка
- Регулировка

Проверка люфта колесных подшипников

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения колес. Если подшипники повреждены или изношены, подшипники и уплотнения необходимо заменить.

1. Установите противооткатные башмаки под колеса

и поднимите колесо над землей с помощью подходящего домкрата.

2. Чтобы проверить наличие шероховатых мест и трения, медленно проворачивайте колесо в обоих направлениях.
3. Проворачивая колесо на высокой скорости, проверьте наличие необычных шумов, скрежета или скрипа.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что причиной люфта не являются подвеска или поворотный шкворень управляемого моста (при наличии).

Для проверки люфта колес большего размера требуется использовать монтировку, вставляя ее между шиной и землей.

4. Возьмитесь за колесо сверху и снизу и проверьте наличие люфта в подшипниках, качая колесо из стороны в сторону.
5. При обнаружении люфта приступайте к выполнению процедуры "Регулировка колесных подшипников".

Регулировка колесных подшипников

1. После проверки люфта подшипников опустите колесо так, чтобы шина касалась земли.
2. Отпустите колесные гайки.
3. Используя подходящий домкрат, поднимите машину и обеспечьте опору для моста с помощью подходящей упорной стойки, установленной на твердой поверхности.
4. Установите противооткатные башмаки под колеса и снимите колесо с машины.
5. Снимите колпак (K).
6. Снимите стопорный штифт (I) с корончатой гайки (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда корончатая гайка затянута до упора, при вращении ступицы ощущается сопротивление.

7. Затягивайте корончатую гайку, пока внутренний люфт не будет устранен.
8. Отпускайте корончатую гайку (B), пока не прекратится трение между корончатой гайкой и наружным подшипником (G).
9. Совместите пазы в корончатой гайке с отверстием в шейке вала и установите стопорный штифт (I).

ВАЖНО: Следите за тем, чтобы не затянуть ступицу слишком сильно, поскольку это приведет к чрезмерному предварительному натягу подшипников. Лучше, если ступица будет затянута слишком слабо, чем если она будут затянута слишком сильно.

10. Убедитесь, что ступица вращается более свободно с небольшим сопротивлением.
11. Установите колпак (K) и колесо. (См. "Снятие и установка колес" в этом разделе.)

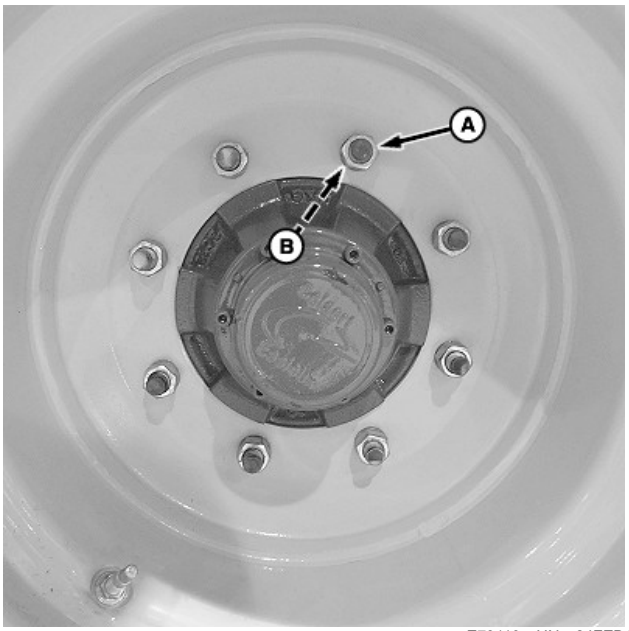
OUO6064,0001FD8-59-05MAR18

Снятие и установка колес

ВАЖНО: Для отворачивания колесных гаек разрешается использовать пневматический гайковерт. Во избежание повреждения колеса и ступицы для затяжки необходимо использовать моментный ключ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Представлена процедура для конфигурации с 8 болтами; процедура для конфигурации с 10 болтами аналогична.

Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 и 50 часов эксплуатации.



E73119—UN—24FEB14

A—Колесная гайка
B—Коническая шайба

1. Установите противооткатные башмаки под колеса и отпустите колесные гайки (A).
2. Используя подходящий домкрат, поднимите машину и обеспечьте опору для моста с помощью подходящей упорной стойки, установленной на твердой поверхности.

3. Отверните колесные гайки (A) и снимите конические шайбы (B).
4. Произведите ремонт или замену шины или колеса по необходимости.
5. Установите колесо на ступицу стержнем клапана наружу, используя конические шайбы (B) и колесные гайки (A), затянутые до обеспечения плотной посадки.
6. Опустите машину и затяните колесные гайки крест-накрест согласно спецификации.

Спецификация

Колесо с 8 болтами—Момент затяжки. . . . . 270 Н·м (200 фунт-футов)

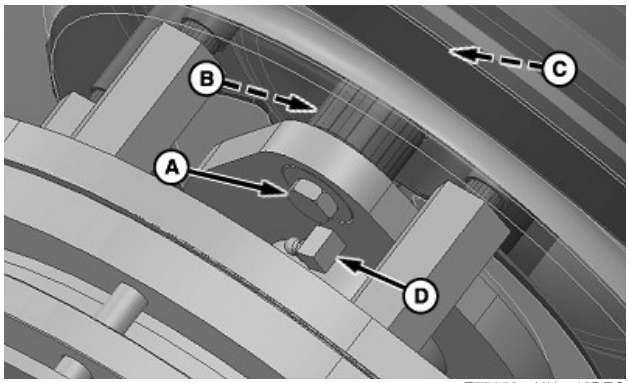
Колесо с 10 болтами—Момент затяжки. . . . . 450 Н·м (332 фунт-фута)

7. Уберите домкраты, опорные стойки и противооткатные башмаки.

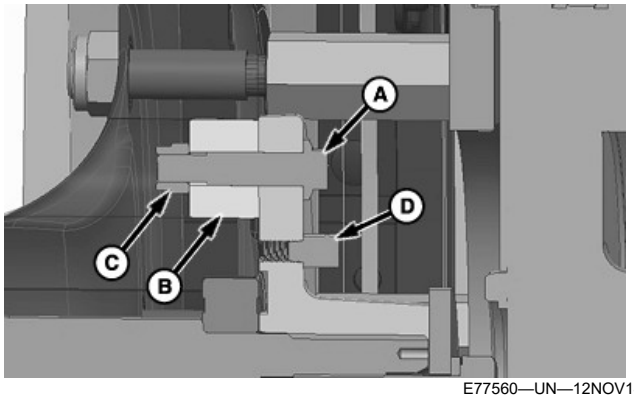
OUO6064,0001910-59-28OCT16

Замена защитного болта маховика — только для модели L633 (при наличии)

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения и возникновения неисправностей машины. При замене защитного болта иглы должны находиться в ИСХОДНОМ положении. Использование защитного болта с иными характеристиками может привести к повреждению машины. Защитные болты должны ломаться при превышении определенной нагрузки. Всегда используйте для замены защитных болтов рекомендуемые детали.



E77559—UN—16DEC14



E77560—UN—12NOV14

A—Защитный болт
B—Вкладыш
C—Гайка
D—Пресс-масленка

1. Выключите вал отбора мощности (PTO).
2. Сбросьте давление в гидравлической системе машины до нуля.
3. Определите причину поломки болта и устраните ее:
   - Разделилась плоскость среза
   - Повреждена ступица защитного болта вокруг отверстия под защитный болт (края отверстия должны быть острыми)
   - Изношен вкладыш
   - Закупорка в прессовальной камере
   - Иглы в прессовальной камере
   - Нарушена синхронизация игл или системы питателя
4. Установите новый рекомендуемый защитный болт (A), совместив ступицу защитного болта с задним вкладышем (B) в задней части маховика. Установите гайку (C) на защитный болт (A) и затяните согласно спецификации.

Спецификация

Гайка защитного болта маховика—Момент затяжки. . . . . 15 Н·м (132 фунт-дюйма)

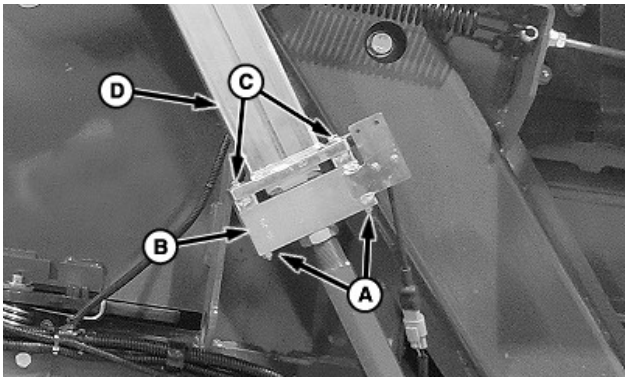
5. Если при поломке защитного болта в прессовальной камере находятся иглы, возвратите их в ИСХОДНОЕ положение, проворачивая маховик рукой.
6. После замены защитного болта закачайте смазку в смазочный фитинг (D) на ступице защитного болта.
7. Включите вал отбора мощности (PTO) и дайте машине создать гидравлическое давление в системе прессования.

MT2WJML,00000BF-59-18SEP19

Замена защитных болтов привода иглодержателя

ПРИМЕЧАНИЕ: Защитные болты должны ломаться при превышении определенной нагрузки. Всегда заменяйте сломанные защитные болты изделиями той же категории:

- *Защитные болты 1/4 x 3 1/4 дюйма, категория 8,8*
- *Стопорные гайки, категория 9*



E72395—UN—03MAR14

A—Гайка (2 шт.)
B—Шатун нижней планки
C—Защитный болт (2 шт.)
D—Верхняя трубчатая рама

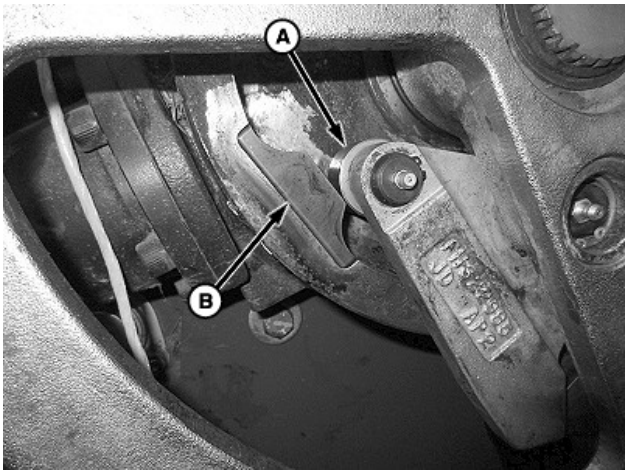
1. Извлеките сломанные защитные болты из шатунов иглодержателя.
2. Установите рекомендуемые защитные болты (C) через верхнюю трубчатую раму (D) и шатун нижней планки (B).
3. Установите рекомендуемые гайки (A) на защитные болты (C) и затяните согласно спецификации.

Спецификация

Защитные болты привода иглодержателя—Момент затяжки с заданным доворотом	5,4 Н·м + 1/2 оборота (48 фунт-дюймов + 1/2 оборота)

MT2WJML,00000C0-59-19AUG19

Проверка кулачка расцепляющего механизма и расцепляющего храпового фиксатора



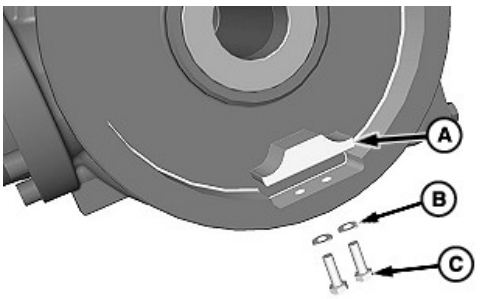
E86529—UN—27FEB18

A—Кулачок расцепляющего механизма
B—Расцепляющий храповой фиксатор

1. На кулачке расцепляющего механизма (A) не должно быть никаких отметин.
2. На краю круглого участка расцепляющего храпового фиксатора (B) не должно быть никаких отметин. (См. "Снятие и установка храпового фиксатора картера коробки передач верхних узловязателей" в этом разделе.)
3. Поработайте на пресс-подборщике и убедитесь, что кулачок расцепляющего механизма не касается расцепляющего храпового фиксатора, когда система находится в ИСХОДНОМ положении. Если контакт происходит, обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

MT2WJML,00000C1-59-03SEP19

Снятие и установка храпового фиксатора картера коробки передач верхних узловязателей



E72850—UN—14FEB14

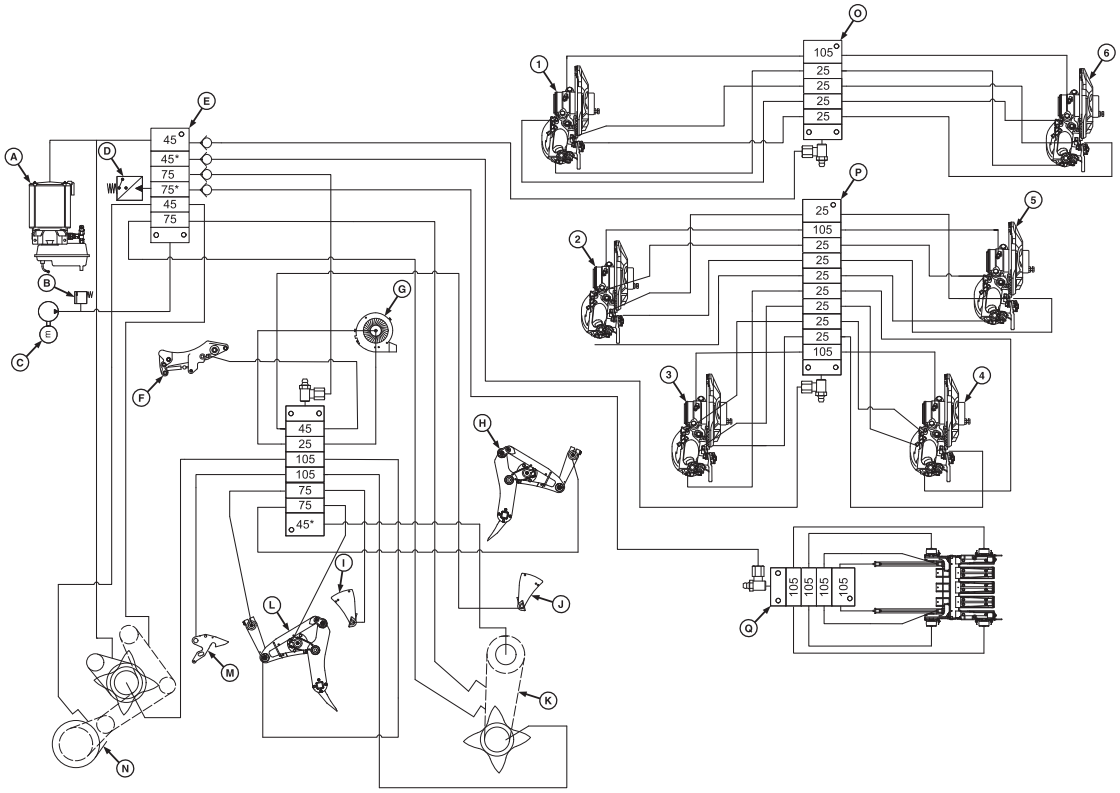
A—Храповой фиксатор
B—Шайба (2 шт.)

C—Болт (2 шт.)

1. Проворачивайте маховик рукой, пока храповой фиксатор (A) не отойдет от ролика кулачка, а затем включите тормоз маховика.
2. Проверьте храповой фиксатор на отсутствие признаков износа.
3. Установите храповой фиксатор изношенной стороной в направлении передней части машины или произведите замену по необходимости.
4. Отверните болты (C), снимите шайбы (B) и храповой фиксатор (A) с картер коробки передач верхних узловязателей.
5. Установите в последовательности, обратной снятию.

OUO6064,00021E3-59-05MAR18

Схемы системы автоматической смазки

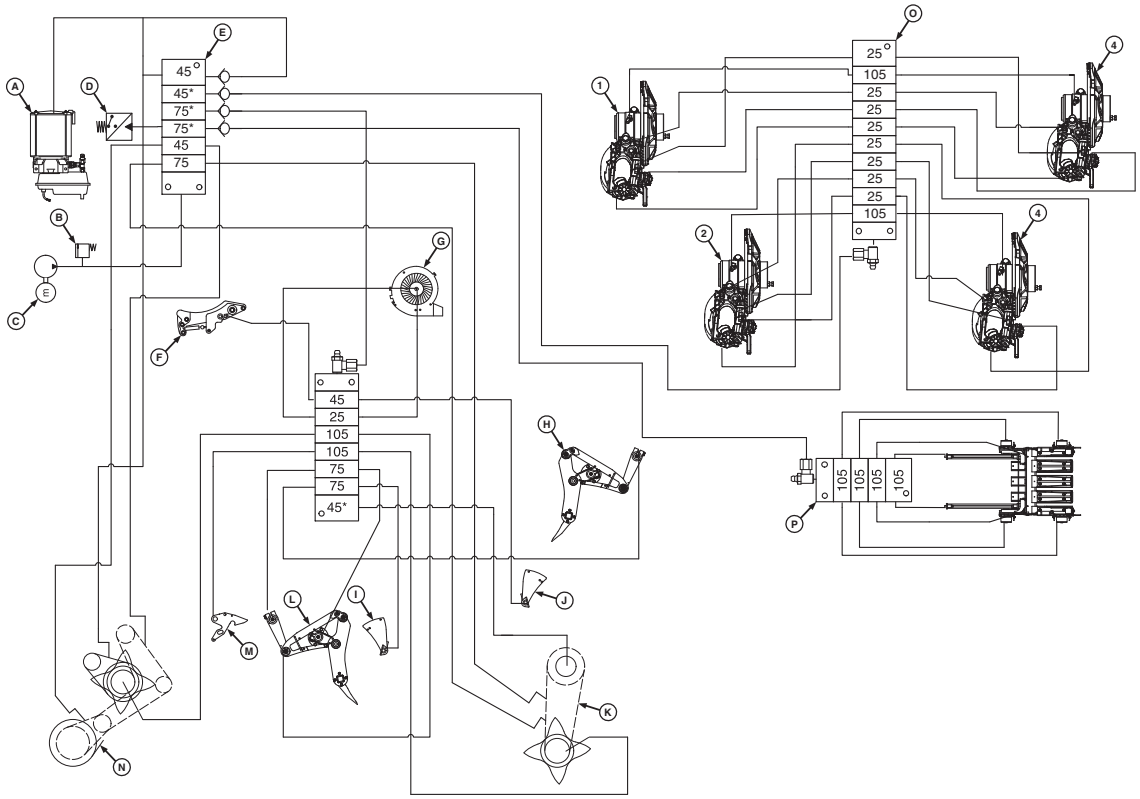


E91642—UN—25JUL19

Система смазки, пресс-подборщики 2 x 4 и 3 x 4

A—Смазочный насос и бак
B—Клапан сброса давления
C—Мотор насоса
D—Датчик консистентной смазки
E—Главный блок делителя
F—Сцепление узловязателей
G—Вентилятор узловязателей
H—Рычаги и вилы левого питателя
I—Шарнир измерительной пластины
J—Шарнир измерительной пластины
K—Привод правого ротора
L—Рычаги и вилы правого питателя
M—Механизм крюка
N—Левые ротор и подборщик
O—Блок делителя (узловязатели 1 и 6)
P—Блок делителя (узловязатели 2–5)
Q—Блок делителя поршня
1—Узловязатель 1
2—Узловязатель 2
3—Узловязатель 3
4—Узловязатель 4
5—Узловязатель 5
6—Узловязатель 6

Система смазки, пресс-подборщик 3 x 3



E86625—UN—08MAR18

Система смазки, 3 x 3

A—Смазочный насос и бак
B—Клапан сброса давления
C—Мотор насоса
D—Датчик консистентной смазки
E—Главный блок делителя
F—Сцепление узловязателей
G—Вентилятор узловязателей
H—Рычаги и вилы левого питателя
I—Шарнир измерительной пластины
J—Шарнир измерительной пластины
K—Привод правого ротора
L—Рычаги и вилы правого питателя
M—Механизм крюка
N—Левые ротор и подборщик
O—Блок делителя узловязателей
P—Блок делителя поршня
1—Узловязатель 1
2—Узловязатель 2
3—Узловязатель 3
4—Узловязатель 4

GW44282,0000C2D-59-21FEB20

Заливка системы смазки

ПРИМЕЧАНИЕ: Перекачка консистентной смазки по трубопроводам от главного блока делителя до самой дальней точки смазки может занимать до 10 минут.

1. Выпустите воздух из системы автоматической смазки. (См. "Удаление воздуха из системы автоматической смазки" в этом разделе.)
2. Включите систему автоматической смазки. (См. "Страница пользовательских функций [система автоматической смазки]" в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".)
3. Дайте системе автоматической смазки поработать, пока консистентная смазка не станет видна:
   - На конце смазочных трубопроводов, которые были отремонтированы или заменены
   - На конце питающего шланга в том месте, где производились ремонт или замена блока делителя

OUO6064,0001F8B-59-05MAR18

Удаление воздуха из системы автоматической смазки

E73433—UN—18MAR14

A—Главный смазочный трубопровод

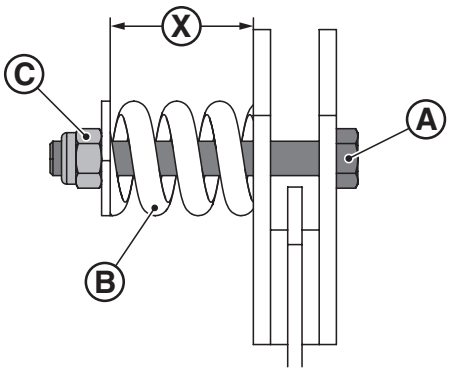
После замены бака для смазки или поршня насоса необходимо выпустить воздух из насосной системы. Действуйте следующим образом:

1. Отсоедините главный смазочный трубопровод (A) от насоса.
2. Включите систему смазки. (См. "Система автоматической смазки" в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".)
3. Продолжайте подачу смазки, пока в системе насоса не останется воздуха.
4. Выключите насос, нажав кнопку питания системы автоматической смазки на экране настроек или выйдя с экрана настроек управления смазкой.
5. Подсоедините главный смазочный трубопровод (A) к насосу.
6. Выполните цикл работы смазочного насоса

SF04007,0000A33-59-04JAN16

Регулировка тормоза вала узловязателей

ВАЖНО: Не допускайте возможного повреждения тормоза вала узловязателей. Регулярно проверяйте натяжение пружин. Заменяйте тормозные фрикционные накладки, как только они износятся. Никогда не смазывайте ротор тормоза.



ZX1050759—UN—06AUG12

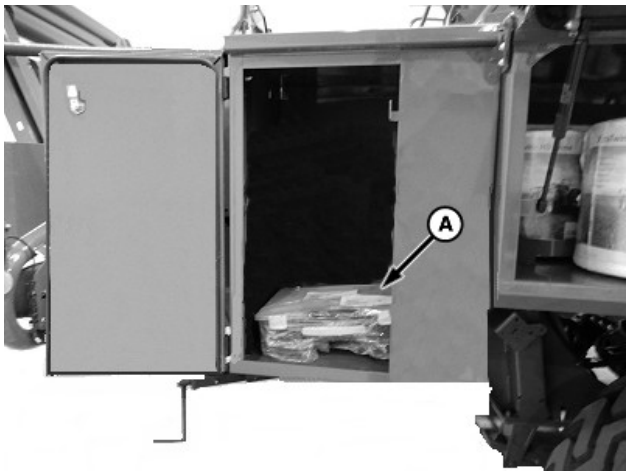
A—Болт
B—Пружина
C—Гайка
X—45 мм (1,75 дюйма)

Используя болты (A), выполните регулировку, чтобы обеспечить одинаковую длину всех четырех пружин (B). (X) = 45 мм (1,75 дюйма)

1. Чтобы отрегулировать натяжение пружины, отпустите или затяните гайку (C).
2. Чтобы обеспечить параллельность вкладышей, используйте установочные болты.

MT2WJML,0000119-59-20SEP19

Ремонтный комплект для обслуживания узловязателей



E92069—UN—30AUG19

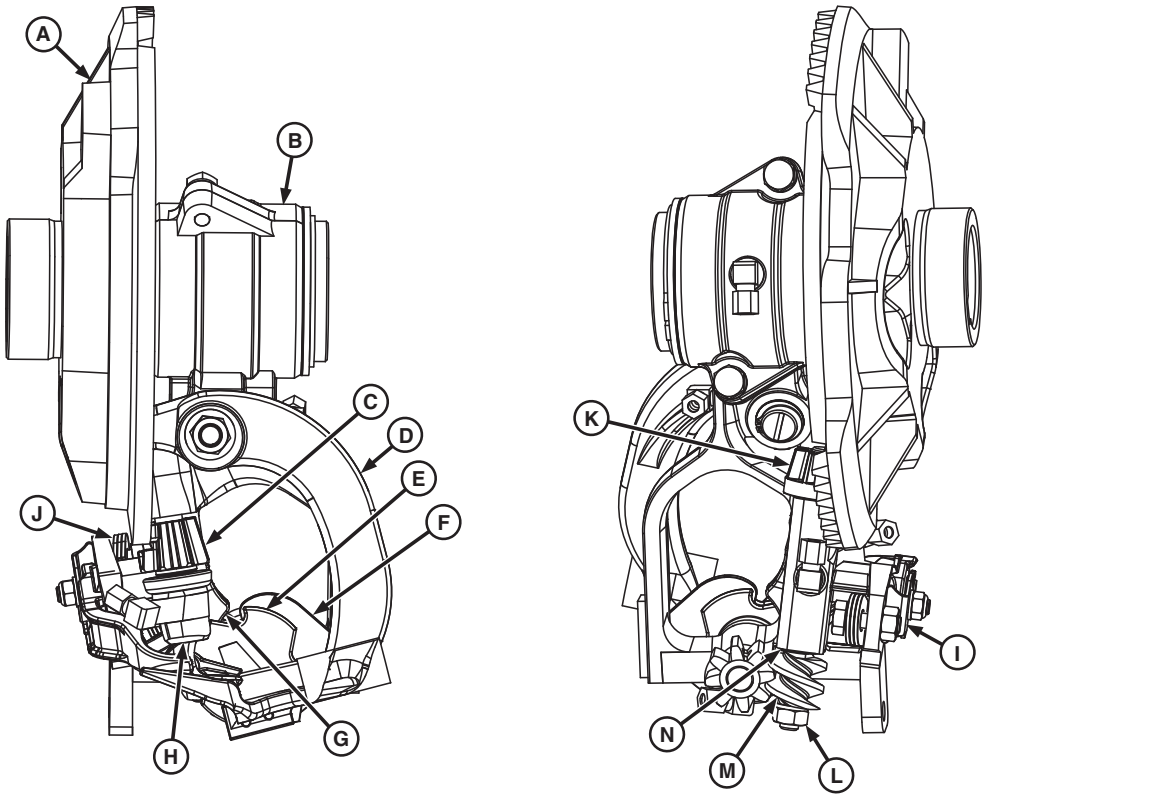
A—Ремонтный комплект для обслуживания узловязателей

Ремонтный комплект для обслуживания узловязателей находится в заднем ящике для хранения.

MT2WJML,00000D1-59-30AUG19

Регулировка узловязателя

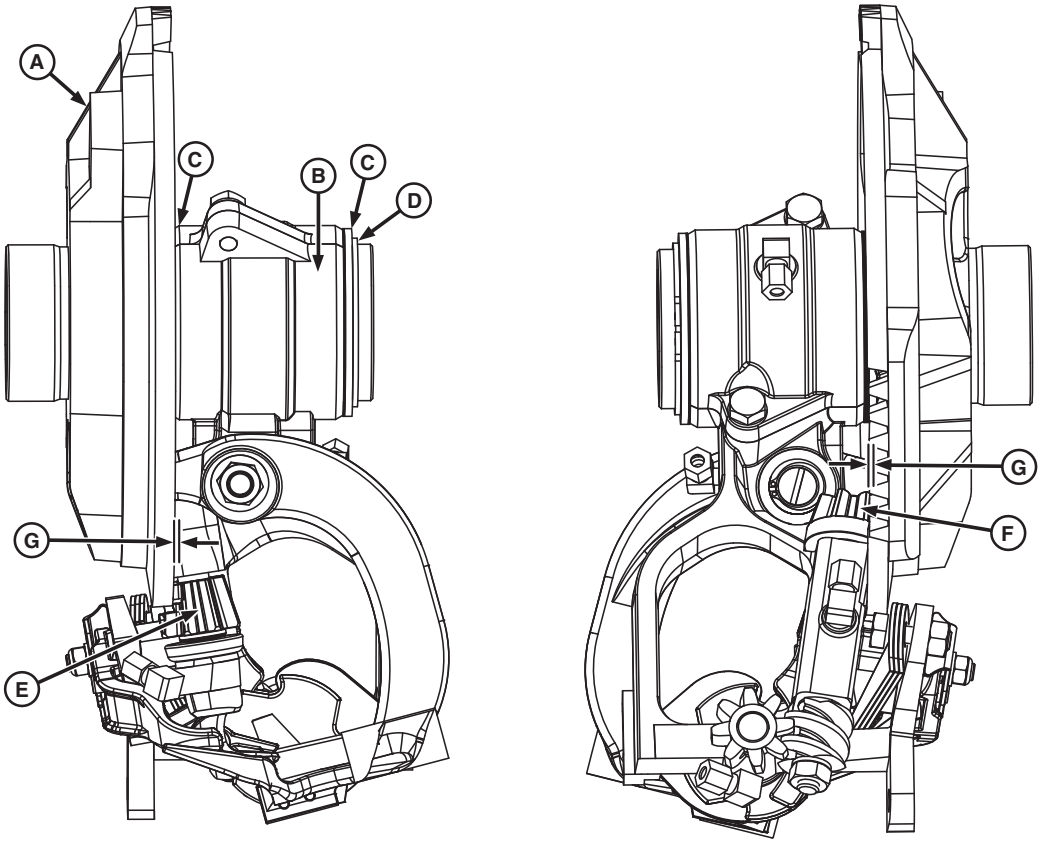
Общий вид узловязателя



E77642—UN—26NOV14

A—Диск узловязателя
B—Корпус узловязателя
C—Шестерня клюва узловязателя
D—Рычаг сталкивателя
E—Фиксатор шпагата
F—Пластина сталкивателя
G—Зажимной сегмент
H—Клюв узловязателя
I—Пружина клюва узловязателя
J—Пружина фиксатора шпагата
K—Шестерня диска шпагата
L—Гайка
M—Червячное колесо
N—Шестерня

Регулировка зазора между неполнозубой шестерней и рамой узловязателя



E77643—UN—26NOV14

A—Диск узловязателя
B—Корпус узловязателя
C—Прокладки
D—Стопорное кольцо
E—Шестерня клюва узловязателя
F—Шестерня диска шпагата
G—Расстояние 0,2–0,4 мм (0,080–0,160 дюйма)

Отрегулируйте зазор диска узловязателя (A) следующим образом:

1. Сдвиньте раму узловязателя до упора влево по валу узловязателей.
2. Используя измерительный щуп, проверьте зазор между диском узловязателя (A) и поверхностью скольжения шестерни клюва узловязателя (E) и шестерни фиксатора шпагата (F).

Спецификация

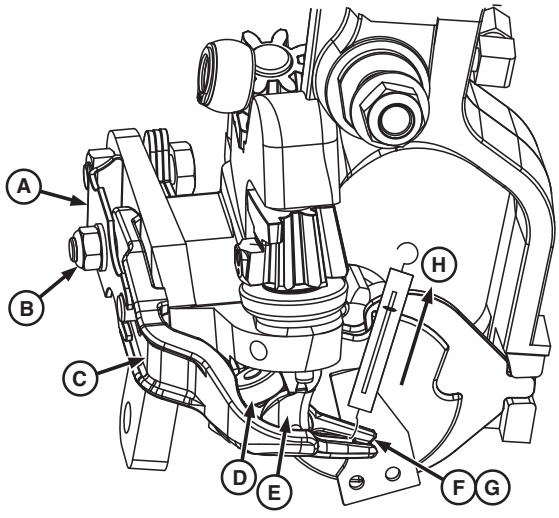
Шестерня клюва узловязателя—Зазор. . . . . Не более 0,2–0,4 мм (0,080–0,160 дюйма)

Спецификация

Шестерня держателя шпагата—Зазор. . . . . Не более 0,2–0,4 мм (0,080–0,160 дюйма)

3. Отрегулируйте расстояние по необходимости путем добавления или снятия прокладок (C) между корпусом узловязателя (B) и диском узловязателя (A), а также стопорным кольцом (D).

Регулировка пружины сжатия клюва узловязателя



E77644—UN—26NOV14

A—Пластинчатая пружина
B—Гайка

C—Направляющая
D—Ролик
E—Клюв узловязателя
F—Язычок клюва узловязателя
G—Усилие 50 Н (11 фунт-сил)

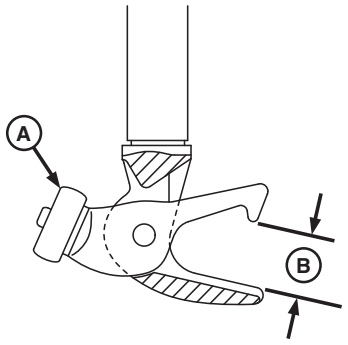
В положении ПОКОЯ усилие (G), необходимое для открытия язычка клюва узловязателя (F), должно составлять 50 Н (11 фунт-сил) по динамометру.

Чтобы отрегулировать пружину клюва узловязателя, сделайте следующее:

1. Подсоедините динамометр к язычку клюва узловязателя (F).
2. Отрегулируйте усилие (G), поворачивая гайку (B) по часовой стрелке или против часовой стрелки.

По мере увеличения или уменьшения натяжения пластинчатой пружины (A) направляющая (C) будет оказывать большее или меньшее давление на ролик (D) клюва узловязателя.

Открытие клюва узловязателя



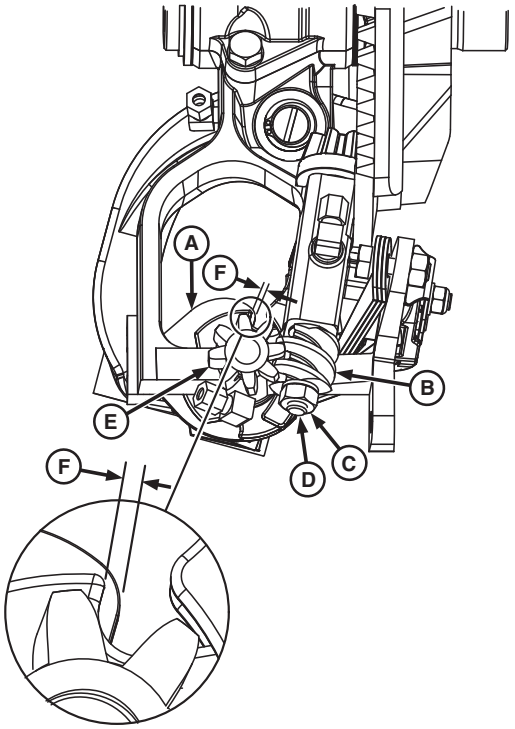
E77645—UN—26NOV14

A—Ролик
B—Расстояние 10 мм (0,39 дюйма)

Расстояние (B) клюва узловязателя (в узловязателе) должно составлять не менее 10 мм (0,39 дюйма).

Поворачивайте узловязатель вручную, пока ролик (A) на клюве узловязателя не окажется в высшей точке кривой.

Регулировка открытия диска фиксатора шпагата



E77646—UN—26NOV14

A—Лопатка сталкивателя
B—Червячное колесо
C—Гайка
D—Конец вала
E—Шестерня диска шпагата
F—Расстояние, 0–2 мм (0–0,080 дюйма)

Перед началом регулировки диска фиксатора шпагата необходимо обеспечить соблюдение следующих условий:

- Отсутствие шпагата в диске фиксатора шпагата.
- Передвиньте лопатку сталкивателя (A) максимально влево.
- Узловязатель должен находиться в положении ПОКОЯ.

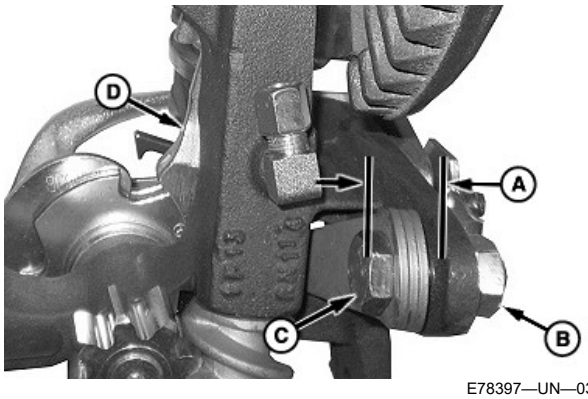
Расстояние (F) между левыми углами захватывающих пазов фиксатора шпагата и кромками лопатки сталкивателя должно составлять 0–2 мм (0–0,080 дюйма). Выполните регулировку следующим образом:

1. Отпустите гайку (C).
2. Освободите червячное колесо (B) из конуса вала, осторожно постукивая по концу вала (D).
3. Поворачивайте шестерню катушки со шпагатом (E), пока расстояние (F) не будет составлять 0–2 мм (0–0,080 дюйма).
4. Затяните гайку (C) согласно спецификации.

Спецификация

Гайка—Момент затяжки. . . . . 35 Н·м (26 фунт-футов)

Регулировка усилия зажима пружины держателя шпагата



E78397—UN—03FEB15

A—Расстояние
B—Гайка
C—Болт
D—Фиксатор шпагата

ВАЖНО: Не допускайте приложения чрезмерных нагрузок к пускателю клюва узловязателя и обрыва шпагата. Если шпагат будет зажат слишком сильно, это может привести к повреждению пускателя. Прядь шпагата должна удерживаться достаточно сильно для предотвращения ее выскальзывания из фиксатора шпагата во время выполнения цикла обвязки.

Измеряемое расстояние (A) определяет плотность узла и длину конца, остающегося на втором узле. Оптимальная длина конца на втором узле составляет 19–25 мм (0,75–1 дюйм).

Настройка давления фиксатора шпагата координируется с натяжением шпагата. При увеличении натяжения шпагата расстояние (A) должно быть меньше.

Отрегулируйте силу пружины фиксатора шпагата (D):

ВАЖНО: Если регулировка натяжения фиксатора шпагата отличается от заводской настройки, поворачивайте болт с шагом 1/4 оборота и выполняйте повторную проверку результатов вязания узлов.

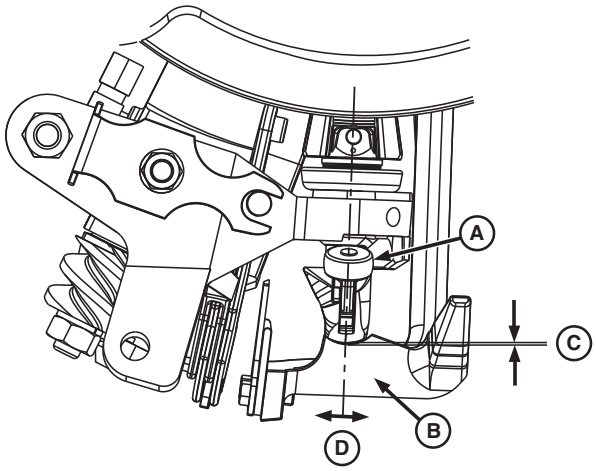
1. Отпустите гайку (B).
2. Поворачивайте болт (C), пока не будет достигнуто расстояние (A), указанное в спецификации.

Спецификация

От плоской поверхности болта до поверхности рамы узловязателей—Расстояние. . . . . 16 мм (0,63 дюйма)

3. Чтобы сохранить требуемую настройку, удерживайте болт (C) и затяните гайку на раме узловязателей.

Регулировка рычага сталкивателя



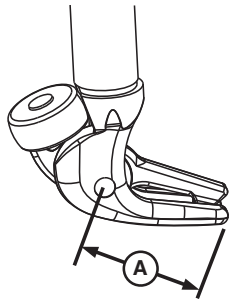
E77648—UN—26NOV14

A—Клюв узловязателя
B—Рычаг сталкивателя
C—Легкое касание
D—Выровненное положение

Рычаг сталкивателя (B) должен быть выровнен (D) с клювом узловязателя (A).

Для обеспечения надлежащего снятия узла с клюва узловязателя рычаг сталкивателя должен слегка касаться (C) клюва узловязателя.

Для этого немного согните рычаг сталкивателя.

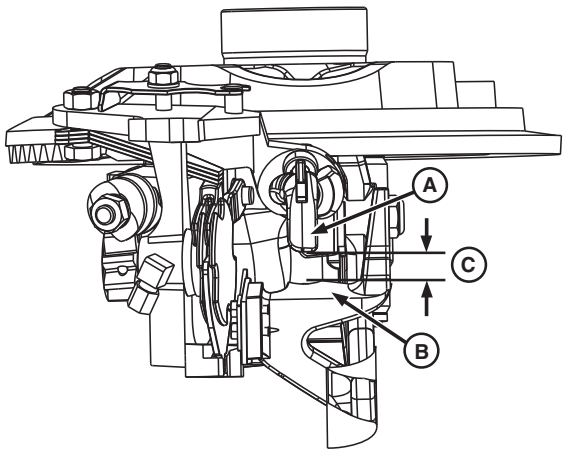


E77649—UN—01DEC14

A—Такт рычага сталкивателя

Длина такта рычага сталкивателя (A) внизу клюва узловязателя должна составлять примерно 15 мм (19/32 дюйма). В противном случае шпагат будет поврежден.

Заменяйте клюв узловязателя или рычаг сталкивателя, если они повреждены.



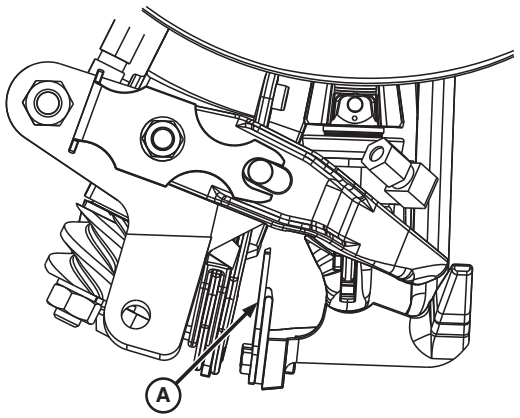
E77650—UN—26NOV14

A—Конец клюва узловязателя
B—Гребень рычага сталкивателя
C—Расстояние

Когда рычаг сталкивателя находится в крайней мертвой точке, расстояние (C) между концом клюва узловязателя (A) и гребнем рычага сталкивателя (B) должно составлять от 15 мм (19/32 дюйма) до 20 мм (25/32 дюйма).

Если расстояние (C) меньше 15 мм (19/32 дюйма), произведите проверку или замену ролика, диска узловязателя или подшипника.

Нож узловязателя



E77651—UN—26NOV14

A—Нож узловязателя

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможного получения травм. При обращении с ножом узловязателя (A) соблюдайте осторожность.

Следите за тем, чтобы нож узловязателя (A) всегда был острым.

Заменяйте нож узловязателя, если он затупился или поврежден.

Замена ножа узловязателя:

1. Открепите узловязатель от рамы и немного поверните его вверх, чтобы стали доступными болты ножа.
2. Отверните два болта и снимите старый нож.
3. Установите новый нож в том же направлении, в котором был установлен старый нож.
4. Затяните болты.

Регулировка игл

Для регулировки игл требуется выполнение строго определенной процедуры. Данная процедура выполняется следующим образом:

- Иглы должны быть центрированы.
- Расстояние между иглой и узловязателем должно быть настроено.
- Ход иглы должен быть отрегулирован.

Для того чтобы можно было приступать к любой регулировке игл, они должны находиться в верхней мертвой точке.

Отрегулируйте следующим образом:

- Включите механизм обвязки.
- Чтобы поднять иглы в верхнюю мертвую точку, проверните маховик рукой вправо.

(См. "Регулировка синхронизации игл с поршнем прессовальной камеры" в этом разделе.)

OUO6064,0001FA7-59-06MAR18

Замена ножей аппарата предварительного измельчения (при наличии)

1. Заменяйте изношенные и поврежденные ножи.
2. Затягивайте крепежные детали ножей согласно спецификации.

Спецификация	
Крепежный болт ножа—Момент затяжки	210 Н·м (155 фунт-футов)

Спецификация	
Самоконтрящаяся гайка—Момент затяжки	210 Н·м (155 фунт-футов)

3. Заменяйте ножи, занимающие диаметрально противоположные положения, чтобы поддерживать существующий баланс.

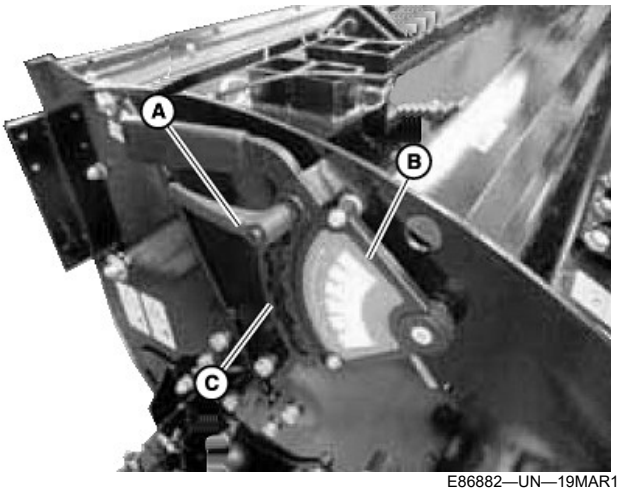
ПРИМЕЧАНИЕ: Устанавливайте более легкие пары в центре ротора, а более тяжелые — по краям.

4. Проверяйте, что по-прежнему имеется зазор между парами ножей и опорами.

OUO6064,000198E-59-19MAR18

Замена контрножей (при наличии)

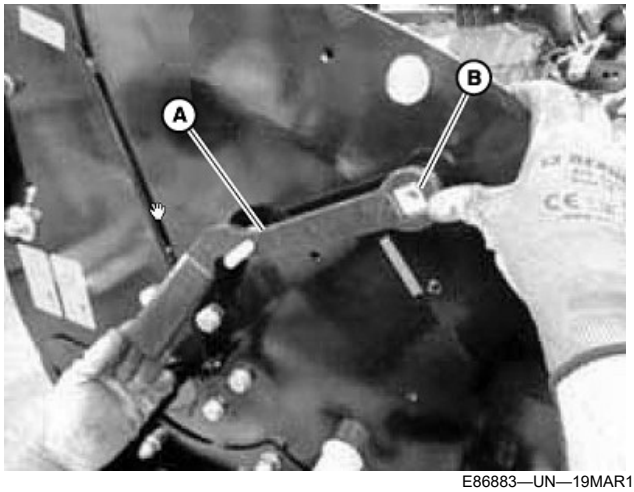
Снятие и установка верхней пластины контрножей



E86882—UN—19MAR18

A—Рычаг
B—Пластина для наклейки
C—Регулировочная пластина

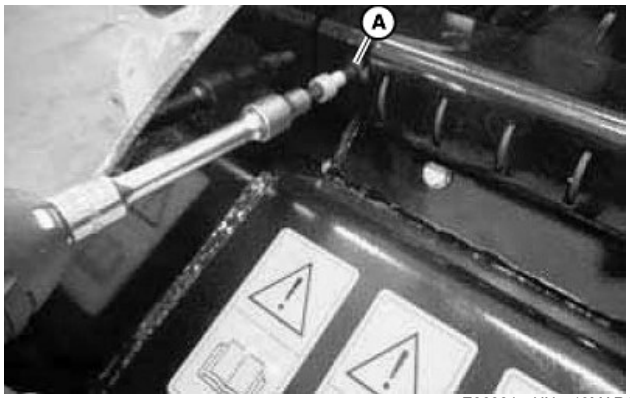
1. Опустите аппарат предварительного измельчения с помощью подъемного цилиндра до контакта со стопорным штифтом.
2. Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
3. Поверните рычаг (A) против часовой стрелки, снимите и сохраните его.
4. Отверните болты крепления пластины для наклейки (B) и сохраните их. Снимите и сохраните пластину для наклейки.
5. Отверните болты крепления регулировочной пластины (C) и сохраните их. Снимите и сохраните регулировочную пластину.



E86883—UN—19MAR18

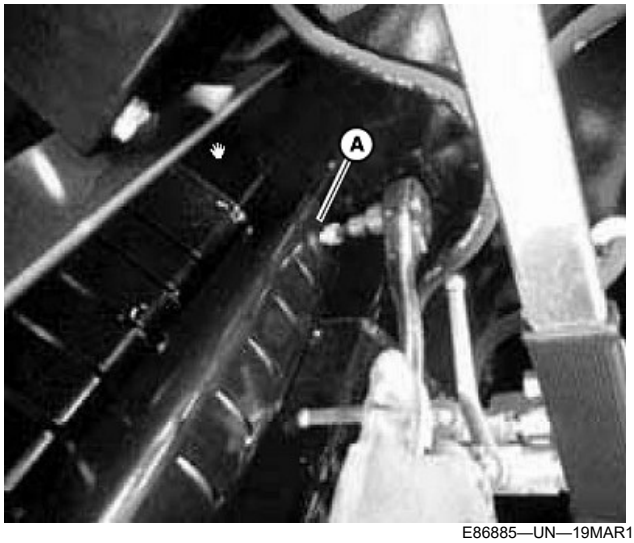
A—Рычаг
B—Болт

6. Переведите рычаг (A) верхней пластины контрножей в крайнее нижнее положение.
7. Отверните и сохраните болт (B) рычага.
8. Снимите и сохраните рычаг (A).



E86884—UN—19MAR18

Левая сторона

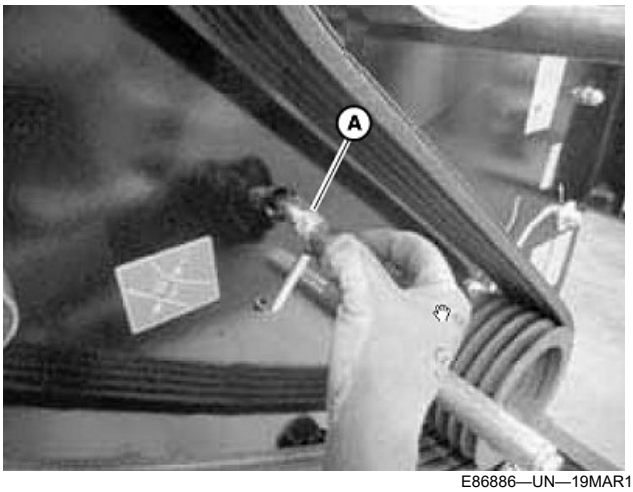


E86885—UN—19MAR18

Правая сторона

A—Болт (2 шт.)

9. Отверните и сохраните болты (A) с левой и правой сторон верхней пластины контрножей.



E86886—UN—19MAR18

Только с левой стороны

A—Специальный болт

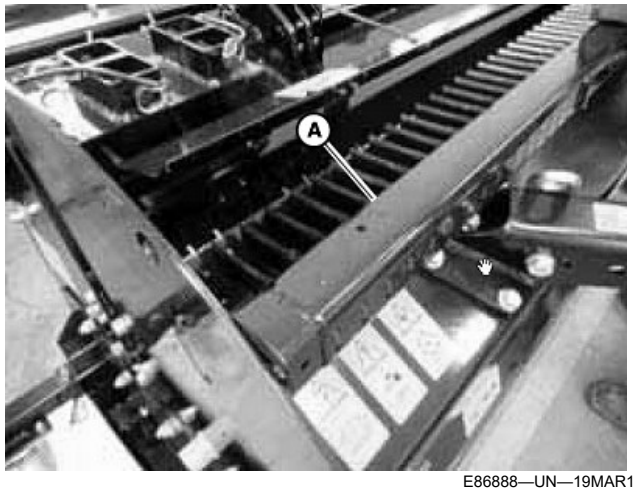
10. Отверните и сохраните специальный болт (A) с левой стороны машины.

E86887—UN—19MAR18

Только с правой стороны

A—Специальный болт

11. Отверните и сохраните специальный болт (A) с правой стороны машины.

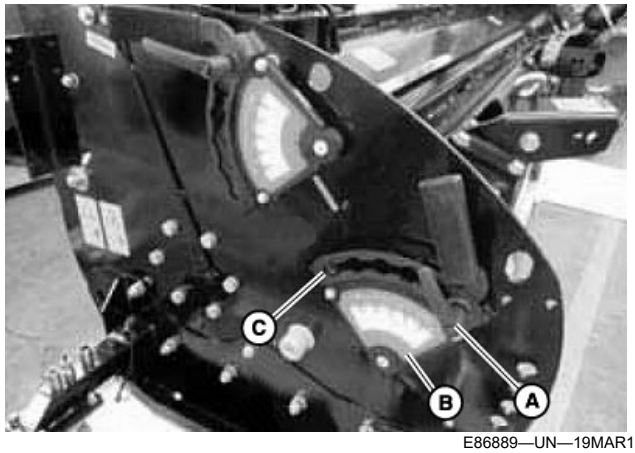


E86888—UN—19MAR18

A—Верхняя пластина контрножей

12. Снимите верхнюю пластину контрножей (A) с помощью подходящего подъемного устройства и сохраните ее.
13. Замените контрножи. (См. "Замена контрножей" в этом разделе.)
14. Соберите все детали в обратном порядке.

Снятие и установка нижней пластины контрножей

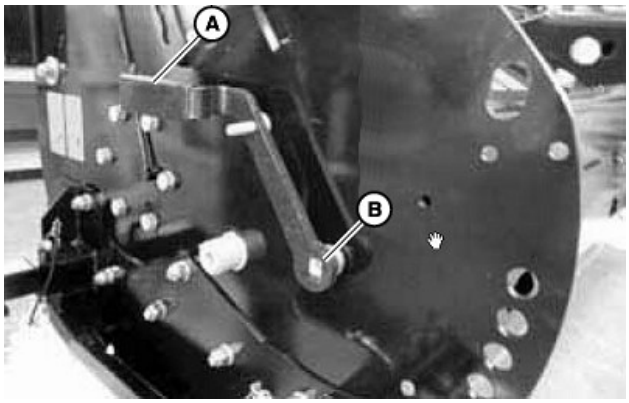


E86889—UN—19MAR18

A—Рычаг
B—Пластина для наклейки
C—Регулировочная пластина

1. Опустите аппарат предварительного измельчения с помощью подъемного цилиндра до контакта со стопорным штифтом.
2. Заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
3. Поверните рычаг (A) против часовой стрелки, снимите и сохраните его.
4. Отверните болты крепления пластины для наклейки (B) и сохраните их. Снимите и сохраните пластину для наклейки.
5. Отверните болты крепления регулировочной

пластины (C) и сохраните их. Снимите и сохраните регулировочную пластину.



E86890—UN—19MAR18

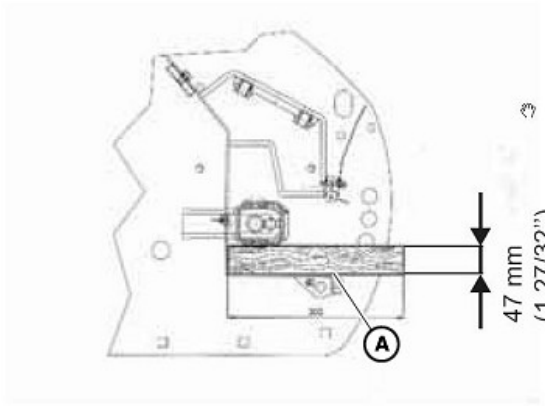
A—Рычаг
B—Болт

6. Переведите рычаг (A) нижней пластины контрножей в крайнее левое положение.
7. Отверните и сохраните болт (B) рычага.
8. Снимите и сохраните рычаг (A).

E86891—UN—19MAR18

A—Болт (4 шт.)

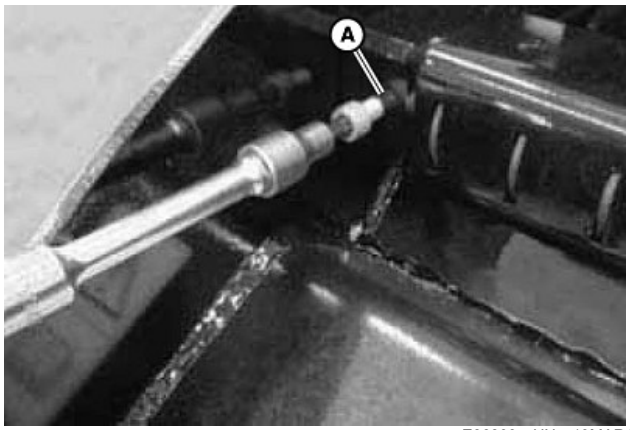
9. Отверните и сохраните болты крепления защитных щитков нижней пластины контрножей (A).
10. Снимите и сохраните защитные щитки.



E86892—UN—19MAR18

A—Деревянный брусок

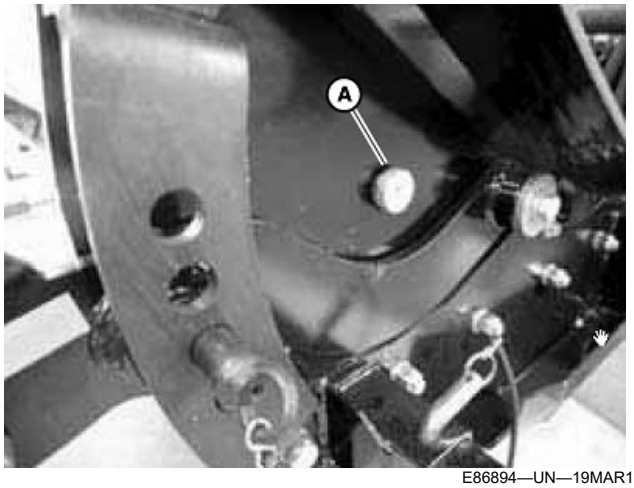
11. Положите какой-либо деревянный брусок (A) под нижнюю пластину контрножей.



E86893—UN—19MAR18

A—Болт (2 шт.)

12. Отверните и сохраните болты (A) с левой и правой сторон нижней пластины контрножей.

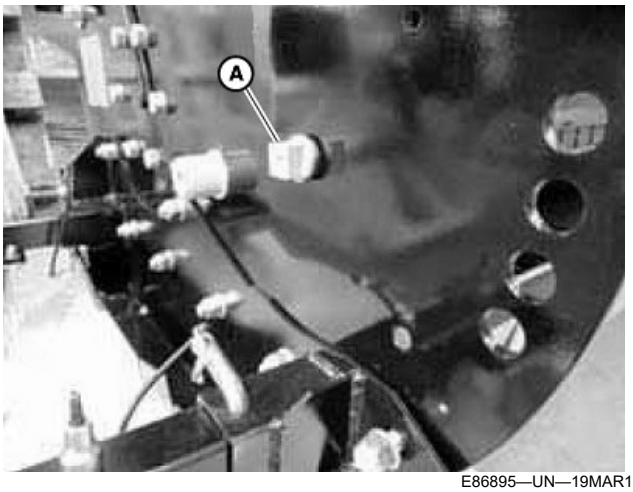


E86894—UN—19MAR18

Только с левой стороны

A—Специальный болт

13. Отверните и сохраните специальный болт (A) с левой стороны машины.

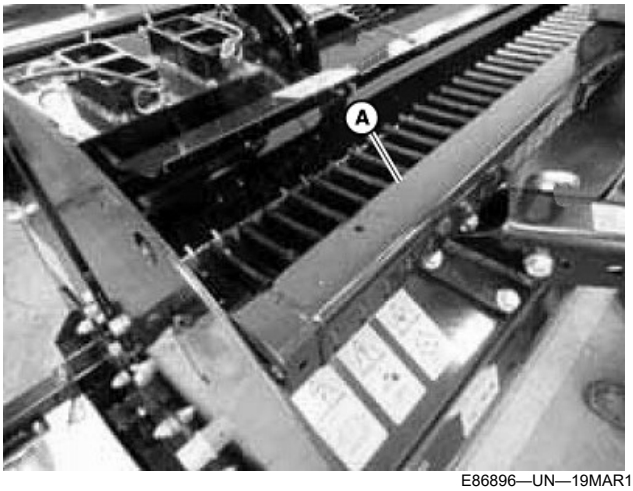


E86895—UN—19MAR18

Только с правой стороны

A—Специальный болт

14. Отверните и сохраните специальный болт (A) с правой стороны машины.

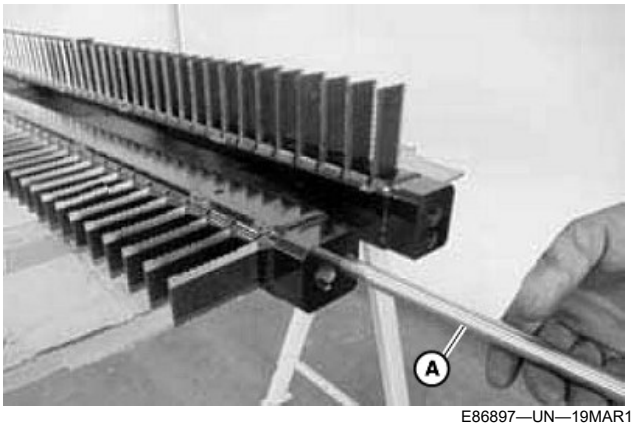


E86896—UN—19MAR18

A—Нижняя пластина контрножей

15. Снимите нижнюю пластину контрножей (A) с помощью подходящего подъемного устройства и сохраните ее.
16. Замените контрножи. (См. "Замена контрножей" в этом разделе.)
17. Соберите все детали в обратном порядке.

Замена контрножей

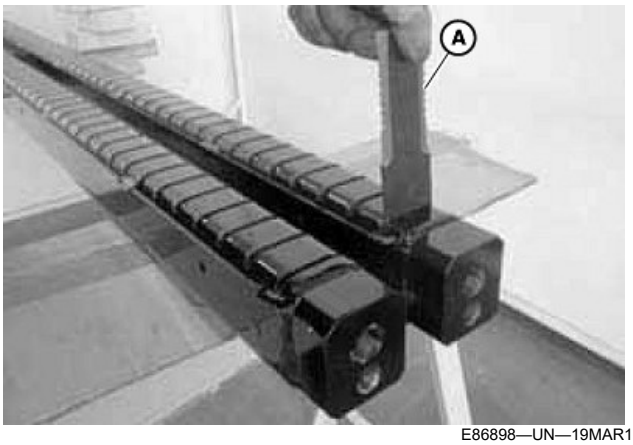


E86897—UN—19MAR18

A—Вал

ОСТОРОЖНО: Не допускайте возможных порезов, ножи могут быть острыми. Всегда надевайте защитные перчатки при обращении с ножами.

1. Выдвиньте вал (A) из пластины контрножей настолько далеко, насколько это необходимо для замены одного или нескольких ножей.



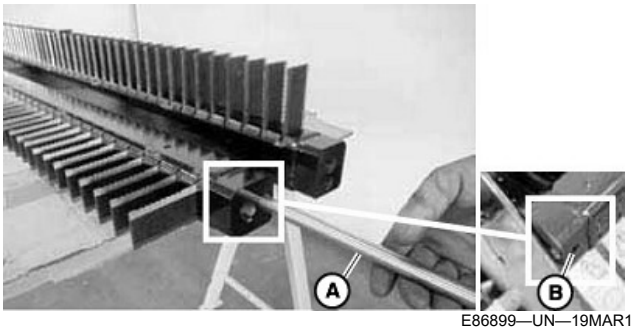
E86898—UN—19MAR18

A—Нож (по необходимости)

2. Замените поврежденные и изношенные ножи (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для установки ножей на место постукивайте по ним жестким капроновым молотком.

3. Вставьте новый или заточенный нож.



E86899—UN—19MAR18

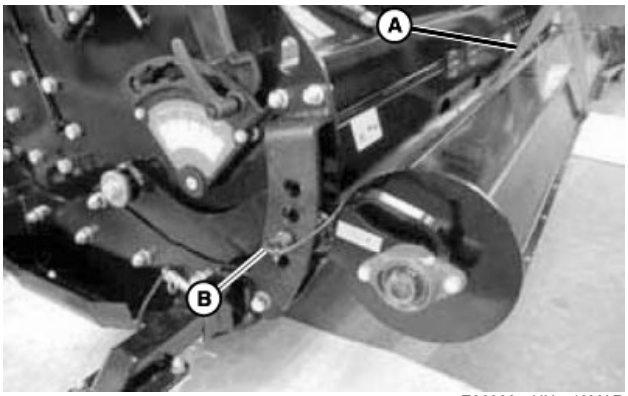
A—Вал
B—Отверстие (по 1 с каждой стороны)

4. Задвиньте вал (A) обратно в пластину контрножей.

   Убедитесь, что два резьбовых отверстия (B) на каждом конце пластины контрножей не перекрыты валом.

OUO6064,0002285-59-19MAR18

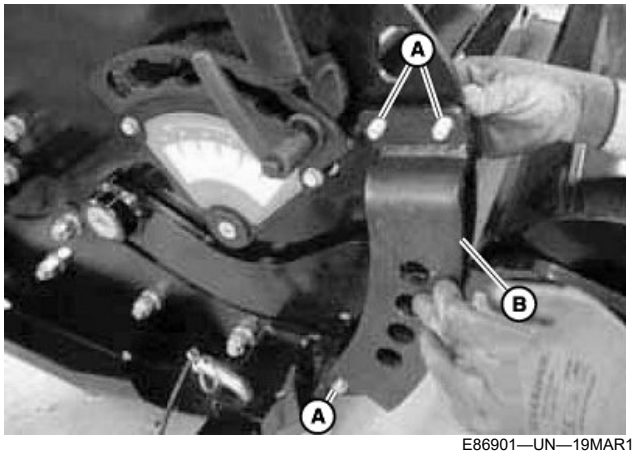
Снятие и установка вальца для культуры аппарата предварительного измельчения (при наличии)



E86900—UN—19MAR18

A—Подъемное устройство
B—Стопорный штифт

1. Поднимите валец для культуры с помощью подходящего подъемного устройства (A).
2. Извлеките предохранительный штифт из стопорного штифта (B) с правой стороны машины и сохраните предохранительный штифт.
3. Снимите и сохраните стопорный штифт (B).



E86901—UN—19MAR18

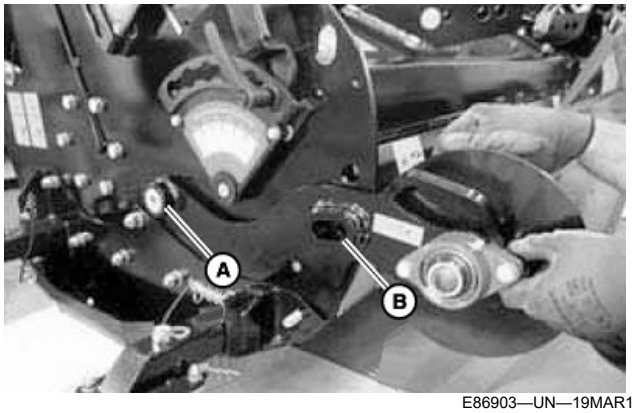
A—Болт (3 шт.)
B—Регулировочная пластина

4. Отверните болты (A) регулировочной пластины (B) с правой стороны и сохраните их.
5. Снимите и сохраните регулировочную пластину (B).

E86902—UN—19MAR18

A—Винт без головки со шлицем под отвертку

6. Отпустите винт без головки со шлицем под отвертку (A) в подшипнике вальца для культуры с правой стороны.



E86903—UN—19MAR18

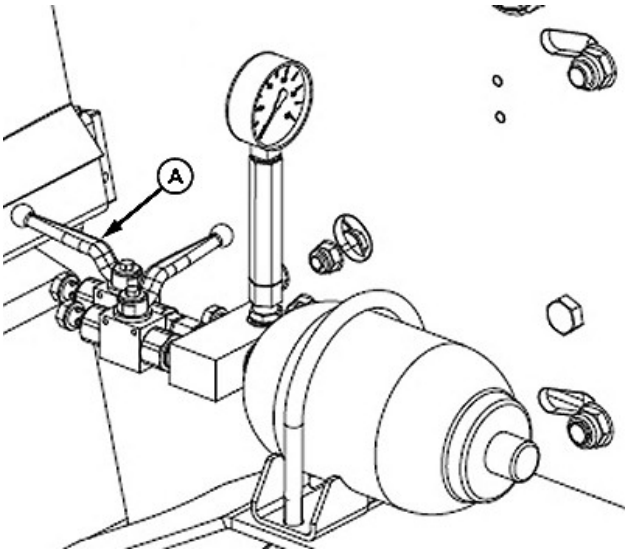
A—Болт
B—Рычаг вальца для культуры

7. Отверните и сохраните болт (A).

8. Снимите и сохраните рычаг вальца для культуры (B).
9. Повторите шаги с противоположной стороны.
10. Снимите и сохраните валец для культуры.
11. Соберите все детали в обратном порядке.

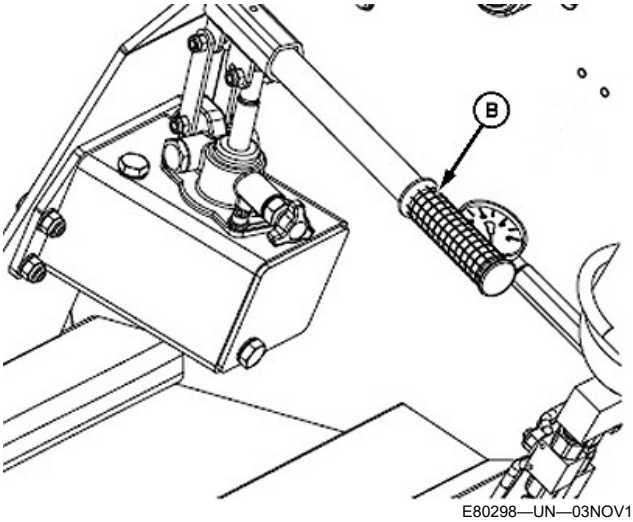
OUO6064,0002286-59-19MAR18

Регулировка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии)

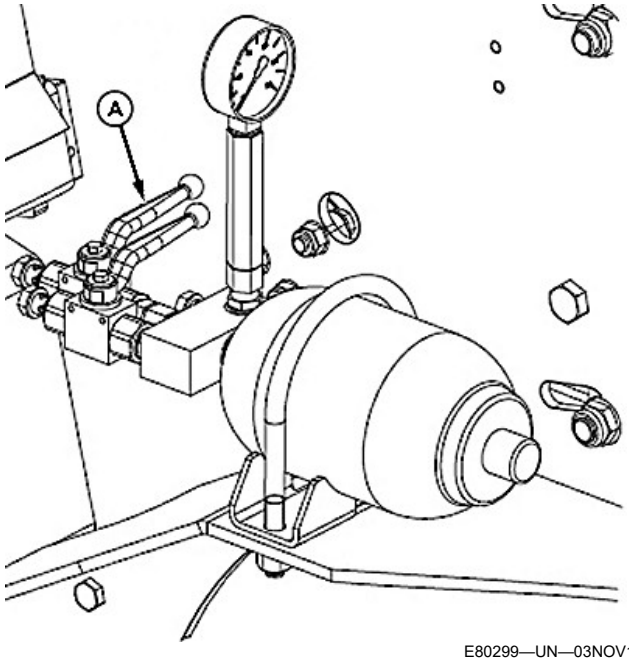


E80297—UN—03NOV15

Открытие клапана



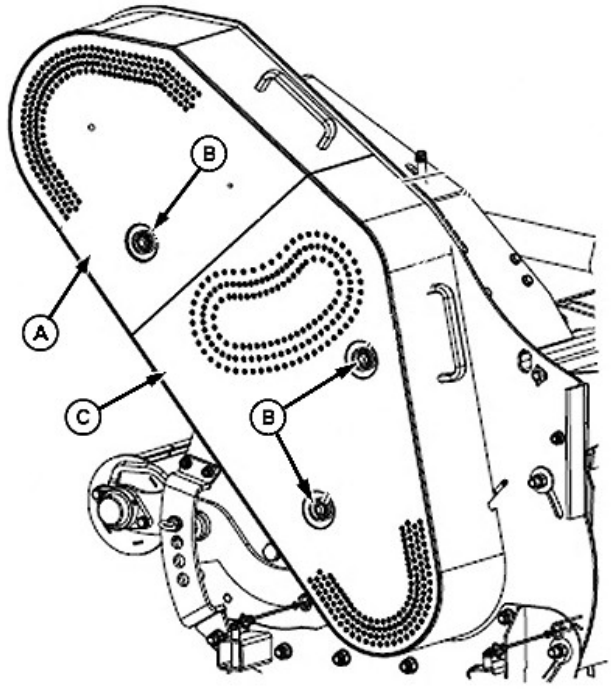
E80298—UN—03NOV15



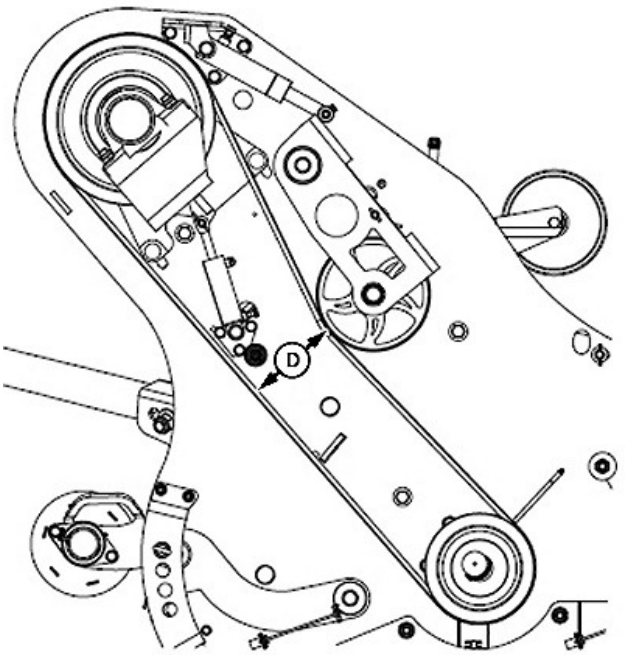
E80299—UN—03NOV15

A—Рычаг
B—Рукоятка

1. Поверните рычаг (A) в ОТКРЫТОЕ положение, как показано на иллюстрации.
2. Создайте давление 4000 кПа (40 ±2 бар) (580 ±29 фунтов на кв. дюйм), используя рукоятку (B) на манометре.
3. Поверните рычаг (A) в ЗАКРЫТОЕ положение, как показано на иллюстрации.



E80300—UN—03NOV15



E80301—UN—03NOV15

A—Крышка
B—Болт (3 шт.)
C—Крышка
D—Растяжение

4. Снимите и сохраните болты (B) и крышки (A и C).
5. Проверьте величину растяжения ремня (D).

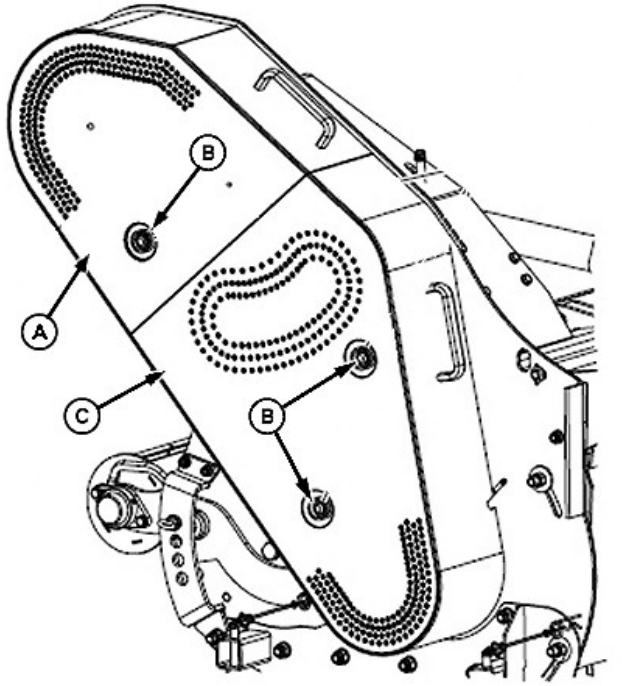
ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что эта величина превышает 98 мм (3 27/32 дюйма).

ПРИМЕЧАНИЕ: Замените ремень, если величина его растяжения меньше 98 мм (3 27/32 дюйма). (См. "Замена ремней аппарата предварительного измельчения [при наличии]" в этом разделе.)

6. Установите на место снятые ранее крышки и болты.

OUO6064,0001FAF-59-06MAR18

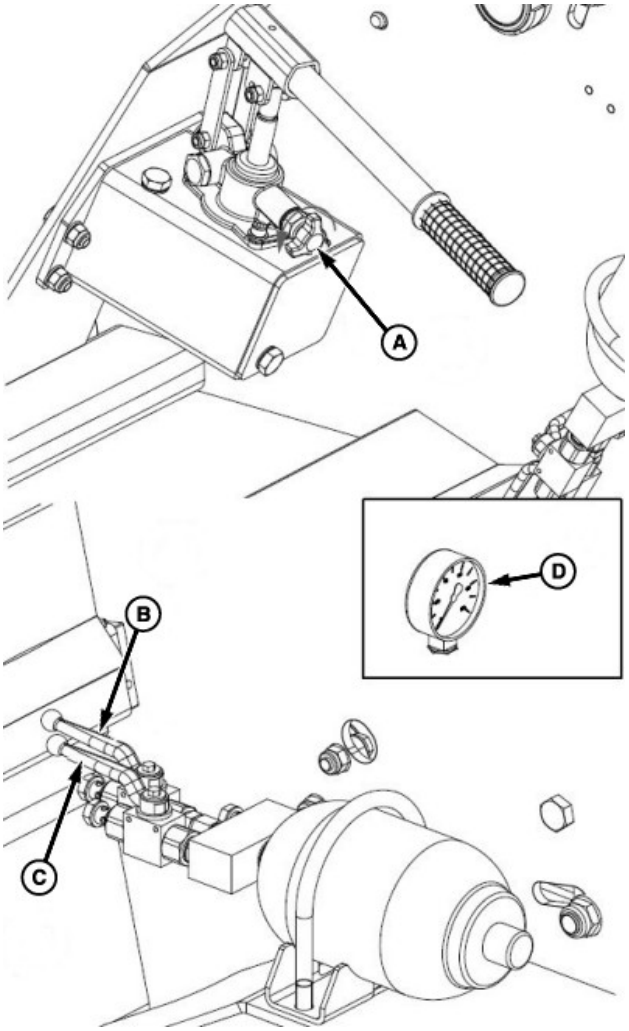
Замена ремней аппарата предварительного измельчения (при наличии)



E80300—UN—03NOV15

A—Крышка
B—Болт (3 шт.)
C—Крышка

1. Снимите и сохраните болты (B) и крышки (A и C).

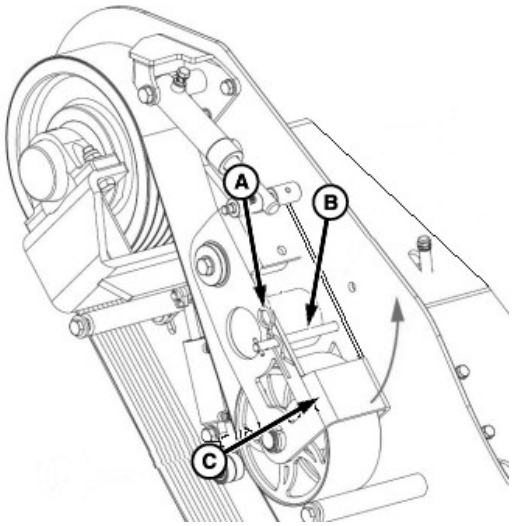


E86869—UN—15MAR18

A—Поворотный регулятор
B—Рычаг
C—Рычаг
D—Манометр

2. Поверните поворотный регулятор (A) против часовой стрелки, чтобы открыть клапан.
3. Установите рычаги (B и C) на одной линии с гидравлическими линиями, в ОТКРЫТОЕ положение.

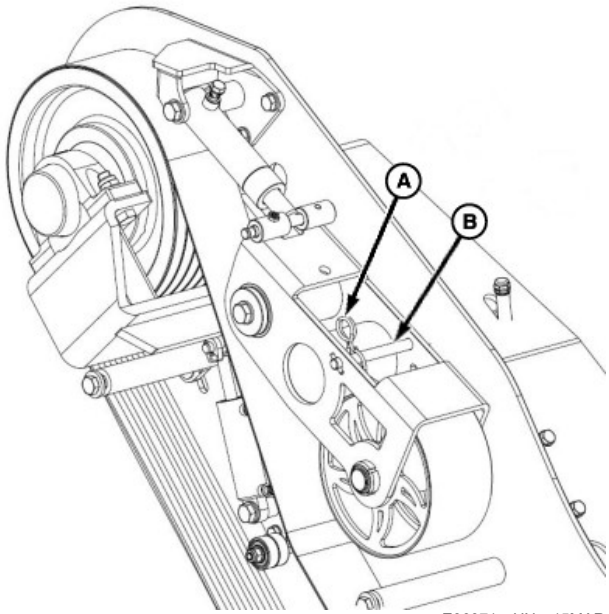
ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что давление на манометре (D) составляет 0 кПа (0 бар) (0 фунтов на кв. дюйм).



E86870—UN—15MAR18

A—Предохранительный штифт
B—Штифт
C—Устройство натяжения ремня

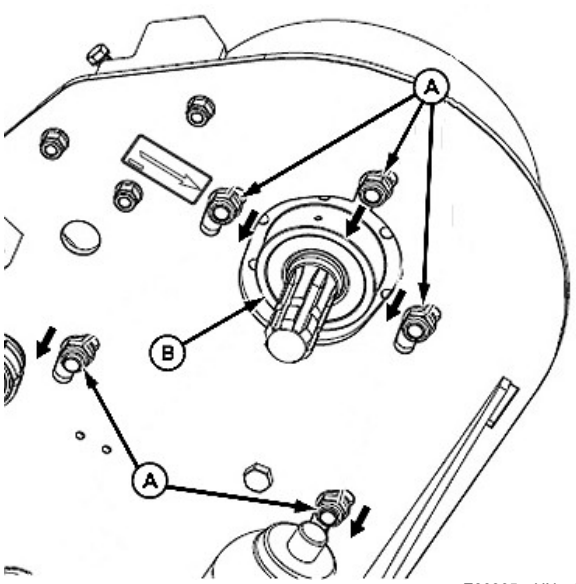
4. Снимите и сохраните предохранительный штифт (A) и штифт (B).
5. Переместите устройство натяжения ремня (C) вверх.



E86871—UN—15MAR18

A—Штифт
B—Предохранительный штифт

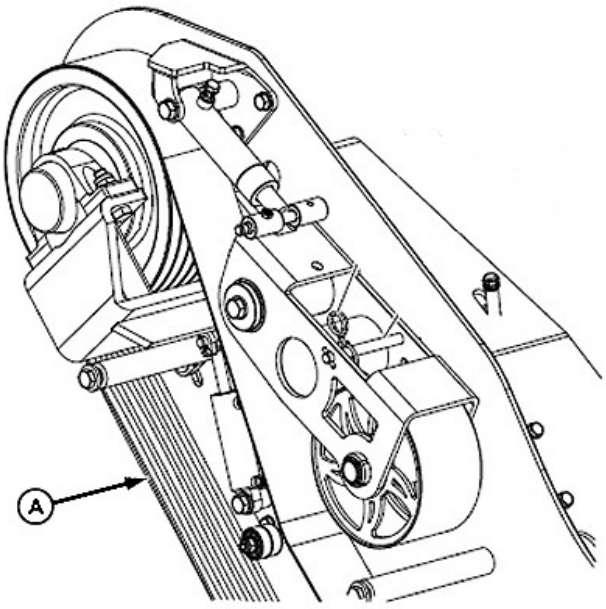
6. Зафиксируйте устройство натяжения ремня, установив штифт (B) в верхнее отверстие. Установите на место предохранительный штифт (A).



E80305—UN—04NOV15

A—Болт (5 шт.)
B—Опора шкива

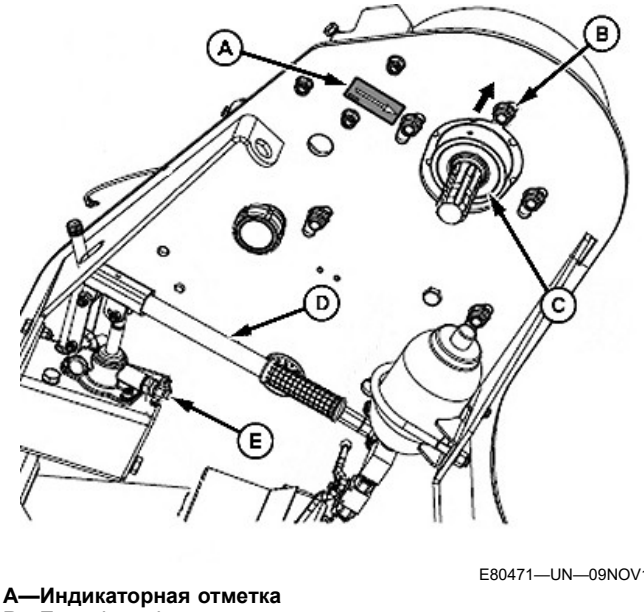
7. Отпустите болты (A).
8. Опустите опору шкива (B) вниз.



E80306—UN—03NOV15

A—Ремень

9. Замените ремень (A).



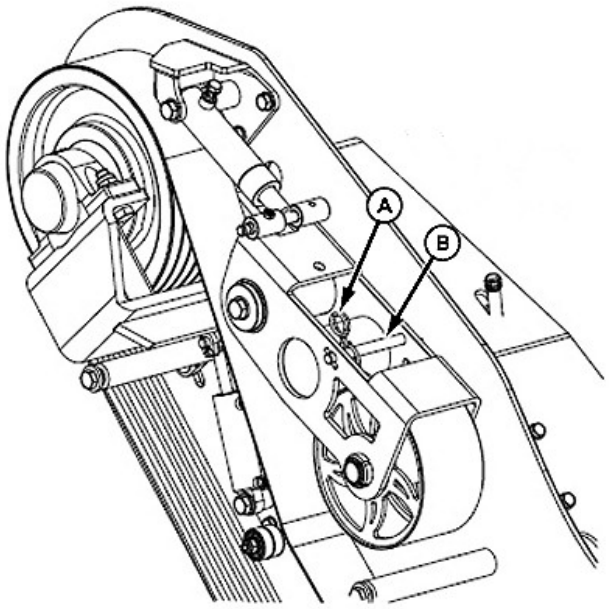
E80471—UN—09NOV15

A—Индикаторная отметка
B—Болт (5 шт.)
C—Опора шкива
D—Рукоятка
E—Поворотный регулятор

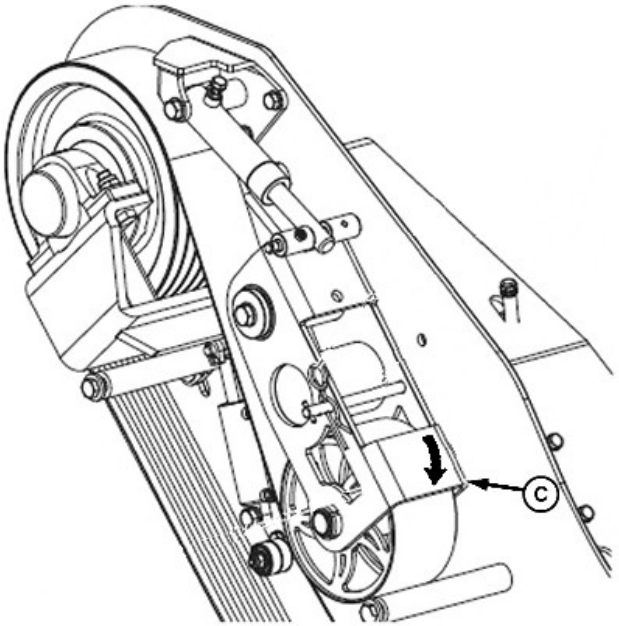
10. Поверните поворотный регулятор (E) по часовой стрелке, чтобы закрыть клапан.
11. Перемещайте рукоятку (D) вверх и вниз (совершая подкачивающее движение), чтобы поднять опору шкива (C) до индикаторной отметки (A).
12. Затяните болты (B) согласно спецификации.

Спецификация

Крепежный болт—Момент затяжки	210 Н·м (155 фунт-футов)



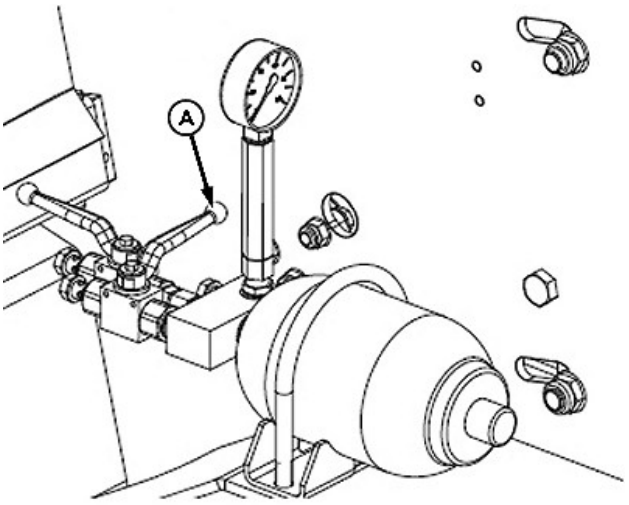
E80472—UN—09NOV15



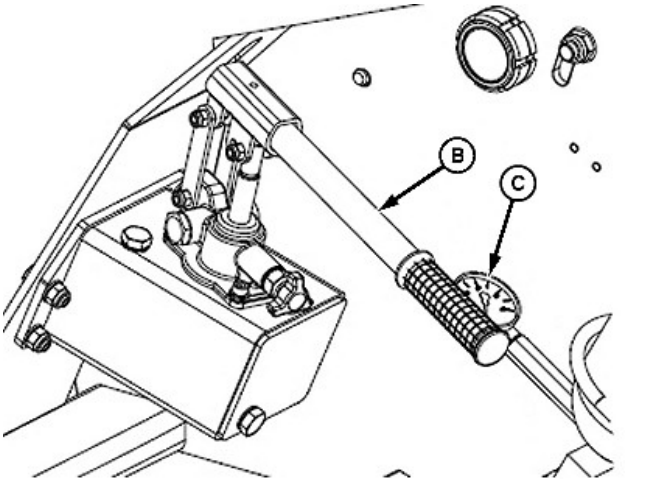
E80473—UN—09NOV15

A—Предохранительный штифт
B—Штифт
C—Устройство натяжения ремня

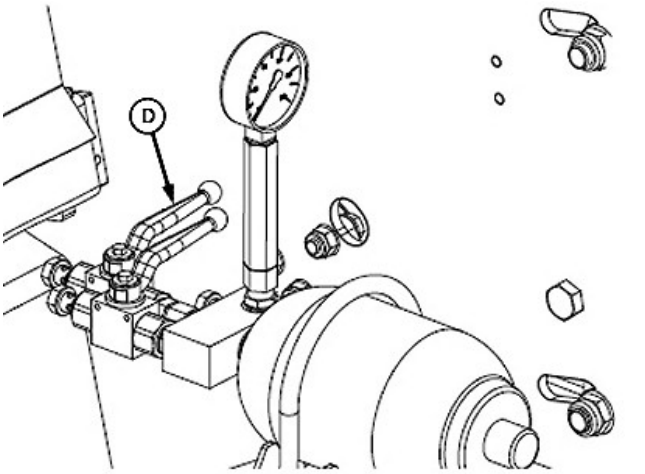
13. Снимите и сохраните предохранительный штифт (A) и штифт (B).
14. Переместите устройство натяжения ремня (C) вниз и установите штифт (B) в нижнее отверстие.
15. Установите на место предохранительный штифт (A).



E80474—UN—09NOV15



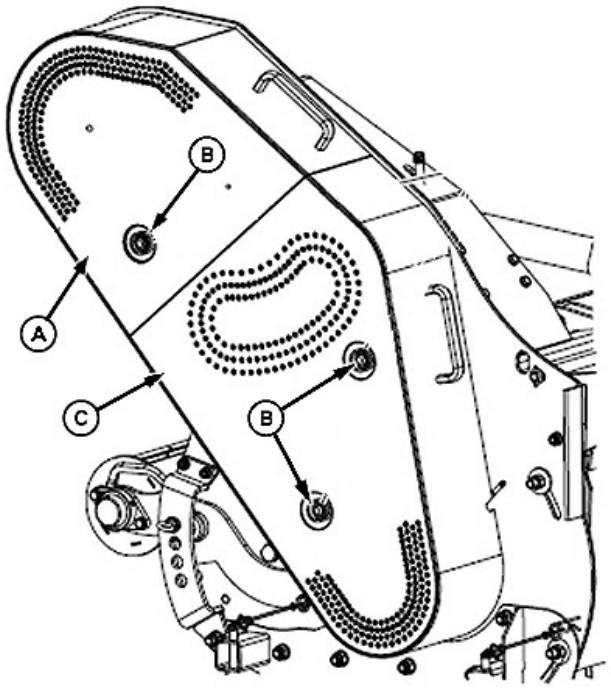
E80475—UN—09NOV15



E80476—UN—09NOV15

A—Рычаг
B—Рукоятка
C—Манометр
D—Рычаг

16. Поверните рычаг (A) в ОТКРЫТОЕ положение, как показано на иллюстрации.
17. Совершайте подкачивающее движение, перемещая рукоятку (B) вверх и вниз, до тех пор, пока показание давления на манометре (C) не будет составлять 4000 кПа (40 ±2 бар) (580 ±29 фунтов на кв. дюйм).
18. Поверните рычаг (D) в ЗАКРЫТОЕ положение, как показано на иллюстрации.



E80300—UN—03NOV15

A—Крышка
B—Болт (3 шт.)
C—Крышка

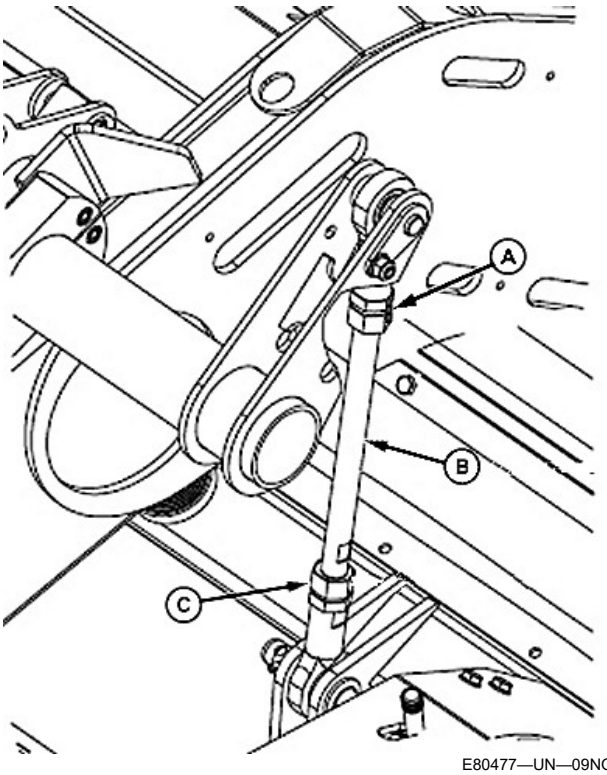
19. Установите на место крышки (A и C) и болты (B). Затяните нормативным моментом.

Спецификация

Крепежный болт—Момент затяжки. . . . . 135 Н·м (99 фунт-футов)

OUO6064,0001FB0-59-19MAR18

Регулировка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения (при наличии)



E80477—UN—09NOV15

A—Стопорная гайка (2 шт.)
B—Подъемный стержень
C—Стопорная гайка (2 шт.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулировка выполняется одинаково с обеих сторон.

1. Отпустите стопорные гайки (A и C).
2. Поверните подъемный стержень (B), чтобы поднять или опустить аппарат предварительного измельчения по необходимости.
3. Затяните стопорные гайки (A и C).
4. Проверьте регулировку.

OUO6064,0001991-59-28NOV16

Хранение

Конец сезона

1. Переместите пресс-подборщик в сухое место.
2. При отсоединении пресс-подборщика от трактора установите заглушки на опору у тяговой штанги.

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае постановки на длительное хранение обеспечьте дополнительную опору под сцепкой.

3. Разложите лестницу доступа к платформе (см. "Раскладывание лестницы доступа к платформе" в разделе "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика").
4. При наличии аппарата предварительного измельчения выполните следующие действия:
   - Проверьте состояние фиксирующих элементов.
   - Проверьте момент затяжки крепежных болтов ножей. Произведите замену по необходимости.
   - Убедитесь, что все оригинальные маркеры безопасности находятся на своих первоначальных местах, не повреждены и разборчивы.
   - Слейте масло из картера конической зубчатой передачи и залейте новое масло.
   - Ослабьте натяжение ремней и проверьте их состояние.
   - Проверьте состояние лопатки ротора. Произведите замену по необходимости.
   - Проверьте состояние лезвий контрножей в обоих рядах. Произведите замену по необходимости.
5. Снимите шпагат. В зимнее время храните шпагат в помещении.
6. Откройте днище уплотнителя и удалите все остатки культуры из ротора, камеры предварительного прессования и прессовальной камеры.
7. Тщательно очистите пресс-подборщик внутри и снаружи. Мусор и грязь впитывают влагу, что может вызвать коррозию.

ПРИМЕЧАНИЕ: Прежде чем ставить машину на хранение, закажите запасные части и произведите необходимый ремонт.

8. Проверьте знаки безопасности и замените те из них, которые стали плохо различимы.
9. Нанесите несколько капель масла на все шарниры и тяги.
10. Смажьте цепи маслом.
11. Смажьте тонким слоем чистой консистентной смазки резьбу всех регулировочных болтов.
12. Нанесите тонкий слой консистентной смазки на все неокрашенные металлические поверхности, например штоки цилиндров.
13. Заполните смазочный насос.
14. Чтобы смазка прошла по системе, дайте насосу поработать несколько минут.
15. Убедитесь, что все пресс-масленки принимают консистентную смазку.
16. Дозаправьте смазочный насос по необходимости.
17. На машинах, оборудованных гидравлическим очистным вентилятором узловязателей, проверьте воздушный шланг вентилятора на отсутствие признаков износа и истирания.
18. Нанесите на узловязатели и их компоненты защитную жидкость или тонкий слой масла для предотвращения ржавления и окисления.
19. Проверьте момент затяжки необходимых крепежных деталей.
20. Нанесите на внутренние поверхности прессовальной камеры противокоррозионный аэрозоль.
21. При наличии огнетушителя следуйте рекомендациям изготовителя в отношении его осмотра и техобслуживания. Если пресс-подборщик будет стоять на холоде, слейте жидкость из огнетушителя или подлейте в него немного негорючего антифриза, чтобы предотвратить повреждение.

MT2WJML,0000097-59-04OCT19

В начале сезона

1. Убедитесь, что муфта скольжения главного редуктора свободно пробуксовывает. Если муфта не пробуксовывает, это может привести к повреждению силовой передачи. (См. "Регулировка муфты сцепления" в разделе "Обслуживание".)
2. При наличии аппарата предварительного измельчения выполните следующие действия:
   - Удалите консистентную смазку со штоков цилиндров.
   - Убедитесь, что машина смазана.
   - Проверьте все ножи и крепежные элементы, произведите замену по необходимости.
   - Убедитесь, что все гайки и болты затянуты согласно спецификации.
   - Подтяните ремни и проверьте их состояние.

- Проверьте состояние ограждения ремней и убедитесь, что оно надежно закреплено.
- Убедитесь, что все ограждения находятся на месте.

3. При наличии муфты скольжения подборщика убедитесь, что муфта скольжения свободно пробуксовывает.
4. Убедитесь, что масло в картере коробки передач находится на надлежащем уровне по масляному щупу.
5. Убедитесь, что вся машина должным образом смазана.
6. Прокачайте чистую консистентную смазку через все фитинги.
7. Вручную закачайте консистентную смазку во все фитинги, не обслуживаемые насосом.
8. Проверьте давление воздуха в шинах.
9. Затяните все необходимые крепежные детали.
10. Обратитесь к руководству по эксплуатации и выполните все необходимые регулировки.
11. На машинах, оборудованных гидравлическим очистным вентилятором узловязателей, проверьте воздушный шланг вентилятора на отсутствие признаков износа и истирания.
12. Удалите защитную жидкость с узловязателей и их компонентов.
13. Проверьте огнетушитель и следуйте рекомендациям изготовителя в отношении его осмотра и техобслуживания.
14. Сложите лестницу доступа к платформе (см. "Складывание лестницы доступа к платформе" в разделе "Присоединение и отсоединение пресс-подборщика").

MT2WJML,0000098-59-07OCT19

Декларация соответствия нормативам ЕС

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Нижеуказанное лицо заявляет, что

Тип машины: Тюковый пресс-подборщик
Модели: L624, L633 и L634

Соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация, в соответствии со Статьей 5 Директивы
Безопасность сельскохозяйственных машин — Часть 1: Общие требования	ISO 4254-1	Добровольная сертификация
Безопасность сельскохозяйственных машин — Часть 11: пресс-подборщики с подборщиком	ISO 4254-11	Добровольная сертификация

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
John-Deere-Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163

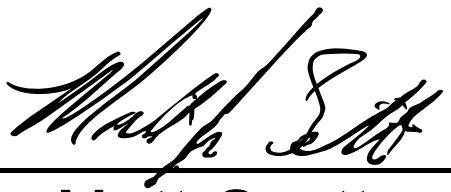
Место составления декларации: Arc les Gray

Дата составления декларации: 02 октября 2019 г.

Производственное подразделение: John Deere Ottumwa Works, Ottumwa Iowa

CE

DXCE01—UN—28APR09



Matt Scott

E78709—UN—19AUG15

Руководитель инженерно-конструкторского отдела по проектированию пресс-подборщиков

MT2WJML,000009A-59-12FEB20

Тюковый пресс-подборщик L624

ПРИМЕЧАНИЕ: Спецификации и конструкция могут быть изменены без предварительного уведомления.

Размеры и масса пресс-подборщика

Максимальная ширина (в зависимости от типоразмера шин)	2,98 м (9,58 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры	8,03–8,20 м (26,32–26,89 фута)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	8,2 м (26,9 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	9,38 м (30,8 фт)
Общая длина с разложенным лотком прессовальной камеры	9,05 м (29 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	9,4 м (30,8 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	10,23 м (33,6 фт)
Общая высота	3,36 м (11,0 фт)
Масса (порожняя)	9600–10100 кг (21168–22270 фунтов)
Масса с аппаратом предварительного измельчения (порожняя)	10 400–10 900 кг (22 880–23 980 фунтов)

Размер тюков

Высота x ширина	0,90 x 1,2 м (2,95 x 3,93 фута)
Длина (регулируется)	0,6–3,00 м (1,97–9,84 фута)

Подборщик

Рабочая ширина	2,3 м (7,6 фт)
Количество зубчатых брусьев	5
Количество зубьев	160
Управление подъемом	Гидравлическая система
Плавающий режим	Натяжение пружин, регулируемое
Диаметр —	340 мм (13 дюйма)
Тип регулирующих глубину колес	Неподвижные или поворотные

Поршень прессовальной камеры

Скорость	46 ходов в минуту
Длина такта	695 mm (27.4 in)

Система подачи

Основная система подачи	Встроенный ротор с подающими зубьями и боковыми шнеками
Вспомогательная система подачи камеры предварительного прессования	Вилы промежуточного питателя с 7 зубьями

Система обвязки

Тип	Узловязатели, вяжущие двойные узлы
Количество узловязателей	6
Количество узлов на один тюк	12
Расстояние	180 mm (7.1 in)
Заправочный объем шпагата	30 мотков

Система обвязки

Тип шпагата	John Deere XtraTwine, тип 150, тип 130 или тип HD
Размер катушек шпагата	Не более 11 кг (24 фунтов)

Система смазки

Тип	Централизованная система смазки

Натяжение в прессовальной камере

Тип	3 натяжных панели с регулируемым давлением
Регулирование плотности	Регулирование с помощью гидравлического давления от трактора

Защита трансмиссии

Главная трансмиссия	Фрикционная с автоматической предохранительной муфтой
Подборщик	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Ротор	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Вилы питателя	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Иглы	Защитные болты

Мост

Одинарный мост	Гидравлические или пневматические тормоза
Сдвоенный мост	Гидравлические или пневматические тормоза Неведущий, блокируемый задний мост
Тормоза	Система барабанного тормоза с гидравлическим или пневматическим управлением, подсоединяющаяся к тормозной системе трактора
Стояночные тормоза	Приводимые в действие тросом с помощью колена
Гидравлические аварийные тормоза (при наличии)	В случае разъединения пресс-подборщика и трактора трос приводит в действие клапан активации аварийного тормоза.
Пневматические аварийные тормоза (при наличии)	Аварийные тормоза включаются при разрыве соединения по воздушному шлангу. Кроме того, аварийные тормоза включаются, когда давление в воздушном резервуаре падает ниже предварительно определенного уровня.

Типоразмер шин

Одинарный мост	600/50-22,5 высокой проходимости 648 700/40 R22,5 высокой проходимости Pro
Сдвоенный мост	500/60-22,5 высокой проходимости 648 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-R22.5 Flotation Pro

Дисплей

Дисплей управления пресс-подборщиком	Дисплеи GreenStar 2 1800 и 2600, дисплей GS3 2630, универсальные дисплеи 4240 и 4640 или дисплеи CommandCenter 3 и 4 (4100 или 4600)

Заправочные объемы масла

Главный редуктор	42 л (11 галл.)
Картер коробки передач нижних узловязателей	3,6 л (1 галл.)
Картер коробки передач верхних узловязателей	2,1 л (0,55 галл.)
Редуктор вил питателя	4,0 л (1,06 галл.)
Гидравлический бак	60 л (15,8 галл.)
Кулачковая муфта ротора	280 мл (9,5 унц.)

Требования к трактору

Минимальная мощность PTO	103 кВт (139 л.с.) 121 кВт (163 л.с.) при наличии предварительного измельчителя 159 кВт (213 л.с.) при наличии аппарата предварительного измельчения
Частота вращения ВОМ	1000 об/мин
1 выпускное отверстие клапана управления двухстороннего действия	Лоток прессовальной камеры / выталкивание последнего тюка
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Подъем упорной стойки / подборщика
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Неведущий сдвоенный мост (при наличии)
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Аппарат предварительного измельчения (при наличии)
Гидравлические тормоза	1 соединение тормоза — ISO 5676 (при наличии)
Пневматические тормоза	Двухконтурные тормозные системы (при наличии)
Электропитание для работы машины	DEUTSCH® HD30, штыревой 9-контактный разъем
Электропитание для фар дорожного освещения	7-контактный разъем

DEUTSCH—товарный знак компании TE Connectivity

HK75640,00011AF-59-18DEC20

Тюковый пресс-подборщик L633

ПРИМЕЧАНИЕ: Спецификации и конструкция могут быть изменены без предварительного уведомления.

Размеры и масса пресс-подборщика

Ширина	2,76 м (9,2 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры	8,0 м (26,2 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	8,2 м (26,9 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	9,58 м (31,5 фт)
Общая длина с разложенным лотком прессовальной камеры	8,85 м (29 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	9,25 м (30,3 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	10,4 м (34,2 фт)
Общая высота	3,36 м (11 фт)
Порожняя масса (в зависимости от варианта исполнения)	8300–10400 кг (18289–22928 фунтов)
Масса с аппаратом предварительного измельчения (порожняя)	11300–12100 кг (23120–24220 фунтов)

Размер тюков

Высота x ширина	0,80 x 0,90 м (2,62 x 2,95 фута)
Длина (регулируется)	0,60–3 м (1,97–9,8 фута)

Подборщик

Рабочая ширина	2,3 м (7,5 фт)
Количество зубчатых брусьев	5
Количество зубьев	160
Управление подъемом	Гидравлическая система
Плавающий режим	Натяжение пружин, регулируемое
Диаметр —	340 mm (13.39 in)
Тип копирующих колес	Неподвижные или поворотные

Поршень прессовальной камеры

Скорость	46 ходов в минуту
Длина такта	695 mm (27.4 in)

Система подачи

Основная система подачи	Встроенный ротор с подающими зубьями и боковыми шнеками
Вспомогательная система подачи камеры предварительного прессования	Вилы промежуточного питателя с 5 зубьями

Система обвязки

Тип	Узловязатели, вяжущие двойные узлы
Количество узловязателей	4
Количество узлов на один тюк	8
Расстояние	180 mm (7.1 in)
Заправочный объем шпагата	30 мотков

Система обвязки

Тип шпагата	John Deere XtraTwine, тип 150, тип 130 или тип HD
Размер катушек шпагата	Не более 11 кг (24 фунтов)

Система смазки

Тип	Централизованная система смазки

Натяжение в прессовальной камере

Тип	3 натяжных панели с регулируемым давлением
Регулирование плотности	Регулирование с помощью гидравлического давления от трактора

Защита трансмиссии

Главная трансмиссия	Муфта сцепления с защитой с помощью срезного болта (базовая комплектация) Кулачковая муфта (опционально)
Подборщик	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Ротор	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Вилы питателя	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Иглы	Защитные болты

Мост

Одинарный мост	Гидравлические или пневматические тормоза
Сдвоенный мост	Гидравлические или пневматические тормоза Неведущий, блокируемый задний мост
Тормоза	Система барабанного тормоза с гидравлическим или пневматическим управлением, подсоединяющаяся к тормозной системе трактора
Стояночные тормоза	Приводимые в действие тросом с помощью колена
Гидравлические аварийные тормоза (при наличии)	В случае разъединения пресс-подборщика и трактора трос приводит в действие клапан активации аварийного тормоза.
Пневматические аварийные тормоза (при наличии)	Аварийные тормоза включаются при разрыве соединения по воздушному шлангу. Кроме того, аварийные тормоза включаются, когда давление в воздушном резервуаре падает ниже предварительно определенного уровня.

Типоразмер шин

Одинарный мост	600/50-22,5 высокой проходимости 648 700/40 R22,5 высокой проходимости Pro
Сдвоенный мост	500/60-22,5 высокой проходимости 648 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-22.5 Flotation Pro

Дисплей

Дисплей управления пресс-подборщиком	Дисплеи GreenStar 2 1800 и 2600, дисплей GS3 2630, универсальные дисплеи 4240 и 4640 или дисплеи CommandCenter 3 и 4 (4100 или 4600)

Заправочные объемы масла

Главный редуктор	25 л (6,5 галл.)
Картер коробки передач нижних узловязателей	2,5 л (0,65 галл.)
Картер коробки передач верхних узловязателей	0,8 л (0,21 галл.)
Редуктор вил питателя	4,0 л (1,04 галл.)
Гидравлический бак	60,0 л (15,6 галл.)
Кулачковая муфта ротора	280 мл (9,5 унц.)

Требования к трактору

Минимальная мощность PTO	77 кВт (105 л.с.) 88 кВт (120 л.с.) при наличии предварительного измельчителя 127 кВт (170 л.с.) при наличии аппарата предварительного измельчения
Частота вращения ВОМ	1000 об/мин
1 выпускное отверстие клапана управления двухстороннего действия	Лоток прессовальной камеры / выталкивание последнего тюка
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Подъем упорной стойки / подборщика
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Неведущий сдвоенный мост (при наличии)
Гидравлические тормоза	1 соединение тормоза — ISO 5676 (при наличии)
Пневматические тормоза	Двухконтурные тормозные системы (при наличии)
Электропитание	DEUTSCH® HD30, штыревой 9-контактный разъем
Электропитание для фар дорожного освещения	7-контактный разъем

DEUTSCH—товарный знак компании TE Connectivity

HK75640,00011B0-59-18DEC20

Тюковый пресс-подборщик L634

ПРИМЕЧАНИЕ: Спецификации и конструкция могут быть изменены без предварительного уведомления.

Размеры и масса пресс-подборщика

Ширина	2,98 м (9,7 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры	8,03–8,20 м (26,32–26,88 фута)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	8,2 м (26,9 фт)
Общая длина со сложенным лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	9,58 м (31,5 фт)
Общая длина с разложенным лотком прессовальной камеры	9,05 м (29 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии системы взвешивания	9,4 м (30,8 фт)
Общая длина с выдвинутым лотком прессовальной камеры при наличии аппарата предварительного измельчения	10,43 м (34,2 фт)
Общая высота	3,36 м (11,0 фт)
Масса (порожняя)	9600–10100 кг (21168–22270 фунтов)
Масса с аппаратом предварительного измельчения (порожняя)	11 000–11 500 кг (24 200–25 300 фунтов)

Размер тюков

Высота x ширина	0,9 x 1,20 м (2,95 x 3,93 фута)
Длина (регулируется)	0,6–3 м (1,97–9,83 фута)

Подборщик

Рабочая ширина	2,3 м (7,5 фт)
Количество зубчатых брусьев	5
Количество зубьев	160
Управление подъемом	Гидравлическая система
Плавающий режим	Натяжение пружин, регулируемое
Диаметр —	340 мм (13 дюйма)
Тип копирующих колес	Неподвижные или поворотные

Поршень прессовальной камеры

Скорость	46 ходов в минуту
Длина такта	695 mm (27.4 in)

Система подачи

Основная система подачи	Встроенный ротор с подающими зубьями и боковыми шнеками
Вспомогательная система подачи камеры предварительного прессования	Вилы промежуточного питателя с 7 зубьями

Система обвязки

Тип	Узловязатели, вяжущие двойные узлы
Количество узловязателей	6
Количество узлов на один тюк	12
Расстояние	180 mm (7.1 in)
Заправочный объем шпагата	30 мотков

Система обвязки

Тип шпагата	John Deere XtraTwine, тип 150, тип 130 или тип HD
Размер катушек шпагата	Не более 11 кг (24 фунтов)

Система смазки

Тип	Централизованная система смазки

Натяжение в прессовальной камере

Тип	3 дверцы с гидравлическим управлением
Регулирование плотности	Регулирование с помощью гидравлического давления от трактора

Защита трансмиссии

Главная трансмиссия	Фрикционная с автоматической предохранительной муфтой
Подборщик	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Ротор	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Вилы питателя	С автоматической дисковой кулачковой муфтой
Иглы	Защитные болты

Мост

Одинарный мост	Гидравлические или пневматические тормоза
Сдвоенный мост	Гидравлические или пневматические тормоза Неведущий, блокируемый задний мост
Тормоза	Система барабанного тормоза с гидравлическим или пневматическим управлением, подсоединяющаяся к тормозной системе трактора
Стояночные тормоза	Приводимые в действие тросом с помощью колена
Гидравлические аварийные тормоза (при наличии)	В случае разъединения пресс-подборщика и трактора трос приводит в действие клапан активации аварийного тормоза.
Пневматические аварийные тормоза (при наличии)	Аварийные тормоза включаются при разрыве соединения по воздушному шлангу. Кроме того, аварийные тормоза включаются, когда давление в воздушном резервуаре падает ниже предварительно определенного уровня.

Типоразмер шин

Одинарный мост	600/50-22,5 Flotation + 700/40 R22,5 высокой проходимости Pro
Сдвоенный мост	500/60-22,5 высокой проходимости 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-R22.5 Flotation Pro

Дисплей

Дисплей управления пресс-подборщиком	Дисплеи GreenStar 2 1800 и 2600, дисплей GS3 2630, универсальные дисплеи 4240 и 4640 или дисплеи CommandCenter 3 и 4 (4100 или 4600)

Заправочные объемы масла

Главный редуктор	42,0 л (11 галл.)
Картер коробки передач нижних узловязателей	3,6 л (1 галл.)
Картер коробки передач верхних узловязателей	2,1 л (0,55 галл.)
Редуктор вил питателя	4,0 л (1,06 галл.)
Гидравлический бак	60,0 л (15,8 галл.)
Кулачковая муфта ротора	280 мл (9,5 унц.)

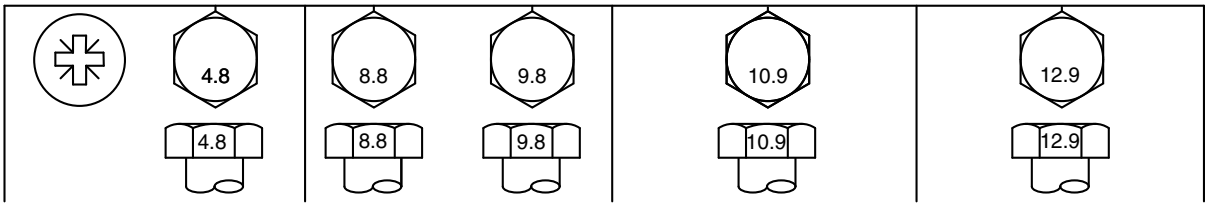
Требования к трактору

Минимальная мощность PTO	103 кВт (139 л.с.) 121 кВт (163 л.с.) при наличии предварительного измельчителя 159 кВт (213 л.с.) при наличии аппарата предварительного измельчения
Частота вращения ВОМ	1000 об/мин
1 выпускное отверстие клапана управления двухстороннего действия	Лоток прессовальной камеры / выталкивание последнего тюка
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Подъем упорной стойки / подборщика
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Неведущий сдвоенный мост (при наличии)
1 выпускное отверстие клапана управления одностороннего действия	Аппарат предварительного измельчения (при наличии)
Гидравлические тормоза	1 соединение тормоза — ISO 5676 (при наличии)
Пневматические тормоза	Двухконтурные тормозные системы (при наличии)
Электропитание для работы машины	DEUTSCH® HD30, штыревой 9-контактный разъем
Электропитание для фар дорожного освещения	7-контактный разъем

DEUTSCH—товарный знак компании TE Connectivity

HK75640,00011B1-59-18DEC20

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой



TS1742—UN—31MAY18

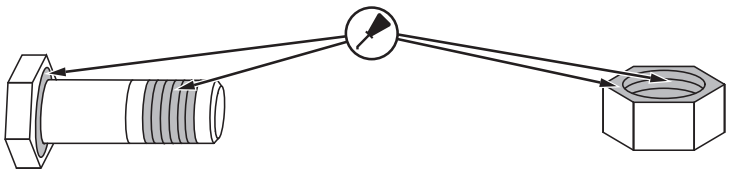
Размер болта или винта	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]	
	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Н·м	фнт-фт														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4

Размер болта или винта	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]		Шестигранная головка[a]		Головка с фланцем[b]	
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Указанные значения номинального момента затяжки приведены только для общего использования с предполагаемой точностью заворачивания 20%, например с помощью ручного моментного ключа.
НЕ используйте данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затяжки.
Для стопорных гаек, для крепежных деталей из нержавеющей стали или для гаек на закругленных скобах см. инструкции по затяжке для конкретного вида применения.

Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали.

- Убедитесь в чистоте резьбы крепежных деталей.
- Нанесите тонкий слой Hy-Gard™ или эквивалентного масла под головку и на резьбу крепежной детали, как показано на следующей иллюстрации.
- Будьте умерены с объемом используемого масла, чтобы снизить вероятность гидравлической блокировки в глухих отверстиях из-за чрезмерного объема масла.
- Обеспечьте правильный заход резьбы.

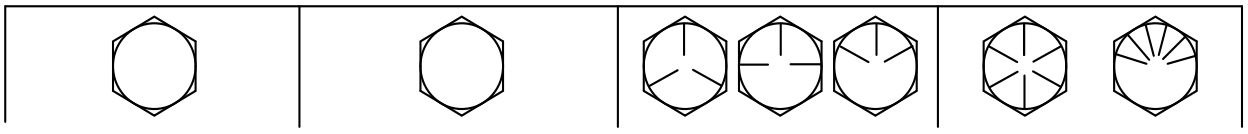


TS1741—UN—22MAY18

[a] Значения в столбце для шестигранной головки действительны для изделий с шестигранной головкой ISO 4014 и ISO 4017, изделий под шестигранник ISO 4162 и шестигранных гаек ISO 4032.
[b] Значения в столбце для шестигранной головки с фланцем действительны для изделий с шестигранной головкой и фланцем ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 или EN 1665.

DX,TORQ2-59-30MAY18

Значения моментов затяжки болтов и винтов с унифицированной дюймовой резьбой



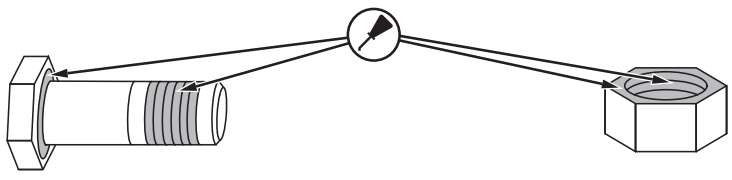
TS1671—UN—01MAY03

Размер болта или винта	Категория SAE 1[a]				Категория SAE 2[b]				Категория SAE 5, 5.1 или 5.2				Категория SAE 8 или 8.2			
	Шестигранная головка[c]		Головка с фланцем[d]		Шестигранная головка[c]		Головка с фланцем[d]		Шестигранная головка[c]		Головка с фланцем[d]		Шестигранная головка[c]		Головка с фланцем[d]	
	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.	Н·м	фнт-дюйм.
1/4	3,1	27,3	3,2	28,4	5,1	45,5	5,3	47,3	7,9	70,2	8,3	73,1	11,2	99,2	11,6	103
													Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт
5/16	6,1	54,1	6,5	57,7	10,2	90,2	10,9	96,2	15,7	139	16,8	149	22,2	16,4	23,7	17,5
									Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт				
3/8	10,5	93,6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20,1	29,7	21,9	38,5	28,4	41,9	30,9
					Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20,5	30,6	22,6	43	31,7	47,3	34,9	60,6	44,7	66,8	49,3
	Н·м	фнт-фт	Н·м	фнт-фт												
1/2	25,9	19,1	28,2	20,8	43,1	31,8	47	34,7	66,6	49,1	72,8	53,7	94	69,3	103	75,8
9/16	36,7	27,1	40,5	29,9	61,1	45,1	67,5	49,8	94,6	69,8	104	77	134	98,5	148	109
5/8	51	37,6	55,9	41,2	85	62,7	93,1	68,7	131	96,9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72,3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

Указанные значения номинального момента затяжки приведены только для общего использования с предполагаемой точностью заворачивания 20%, например с помощью ручного моментного ключа.
НЕ используйте данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затяжки.
Для стопорных гаек, для крепежных деталей из нержавеющей стали или для гаек на закругленных скобах см. инструкции по затяжке для конкретного вида применения.

Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали.

- Убедитесь в чистоте резьбы крепежных деталей.
- Нанесите тонкий слой Hy-Gard™ или эквивалентного масла под головку и на резьбу крепежной детали, как показано на следующей иллюстрации.
- Будьте умерены с объемом используемого масла, чтобы снизить вероятность гидравлической блокировки в глухих отверстиях из-за чрезмерного объема масла.
- Обеспечьте правильный заход резьбы.



TS1741—UN—22MAY18

[a]Категория 1 применяется для винтов с шестигранной головкой длиной более 152 мм (6 дюйм.) и для всех остальных типов болтов и винтов любой длины.
[b]Категория 2 применяется для винтов с шестигранной головкой (не болтов с шестигранной головкой) длиной до 152 мм (6 дюйм.).
[c]Значения в столбце для шестигранной головки действительны для изделий с шестигранной головкой ISO 4014 и ISO 4017, изделий под шестигранник ISO 4162 и шестигранных гаек ISO 4032.
[d]Значения в столбце для шестигранной головки с фланцем действительны для изделий с шестигранной головкой и фланцем ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 или EN 1665.

DX,TORQ1-59-30MAY18

Серийные номера

Табличка с серийным номером

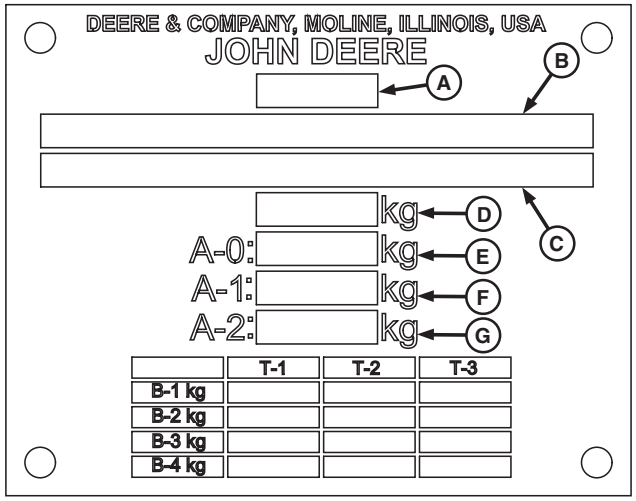
Серийный номер, идентифицирующий пресс-подборщик, выштампован на заводской регистрационной табличке.

Эти цифры и буквы необходимо указывать при заказе запасных частей для пресс-подборщика и дополнительного оборудования.

Чтобы информация о серийном номере была под рукой, впишите соответствующий серийный номер в предусмотренную для этого таблицу. (См. "Запись серийного номера пресс-подборщика" в этом разделе.)

MT2WJML,0000135-59-07OCT19

Описание таблички с серийным номером

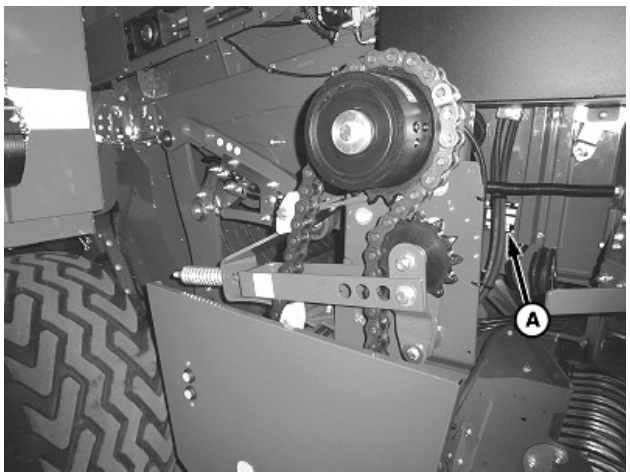


E92225—UN—12SEP19

Позиция	Назначение
A	Категория машины
B	Номер европейского сертификата соответствия
C	Идентификационный номер транспортного средства / серийный номер
D	Технически допустимая максимальная масса машины с грузом
E	Вертикальная нагрузка на точку сцепки
F	Технически допустимая максимальная масса с грузом на мосту 1
G	Технически допустимая максимальная масса с грузом на мосту 2

MT2WJML,00000F0-59-12SEP19

Запись серийного номера пресс-подборщика



E91792—UN—30JUL19

A—Табличка с серийным номером

Табличка с серийным номером (A) находится с правой стороны машины.

Запишите серийный номер в таблице.

Серийный номер

MT2WJML,000009E-59-28AUG19

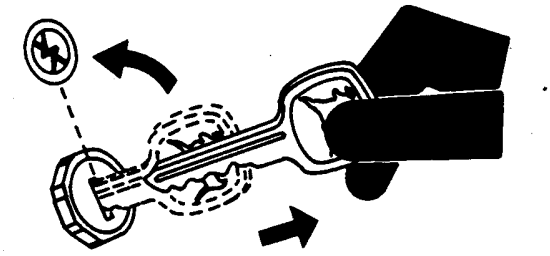
Храните доказательства прав собственности

TS1680—UN—09DEC03

1. Храните в надежном месте актуальные списки серийных (идентификационных) номеров всех машин.
2. Регулярно проверяйте наличие идентификационных табличек. В случае отсутствия закажите дубликаты табличек и установите их.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
   - Используйте собственную систему нумерации для вашего парка машин.
   - Сделайте цветные фотографии машин с разных ракурсов.

DX,SECURE1-59-21NOV14

Обеспечить безопасное хранение машины



TS230—UN—24MAY89

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
   - Опустить рабочее оборудование на землю
   - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
   - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.
6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.

DX,SECURE2-59-18NOV03

Индекс

А

Аварийный тормоз
Сброс
Гидравлические тормоза....70-37
Автоматический смазочный насос
Удаление воздуха 70-54
Амортизаторы измерительных пластин
Регулировка 70-14

Б

Балласт, (трактор)....15-1
Безопасность, затяжка болтов/гаек крепления колес
Затяжка болтов/гаек крепления колес....20-26
Безопасность, смазочные материалы 60-2
Буксировочное устройство трактора
Буксировочная проушина с шаровой опорой
Подготовка трактора....15-1
Неподвижная сцепка (ISO 5692-2)
Подготовка трактора....15-1
Поворотная сцепка (ISO 5692-1)
Подготовка трактора....15-1
Шаровое сцепное устройство (ISO 24347)
Подготовка трактора....15-1

В

В начале каждого сезона
Опорожнение воздушного резервуара....60-9
Смазка кулачковой муфты подборщика60-9, 60-10
Смазка подшипника верхнего шкива 60-10
Смазка подшипников левого и правого подъемных рычагов 60-10
Смазка предохранительного сцепления ведомого вальца для культуры 60-9
Смазка стояночного тормоза....60-9
В начале сезона
Хранение....75-1
Ведомый валец для культуры
Натяжение цепи
Регулировка....70-7
Верхний контрнож
Регулировка 25-1
Выбор
Частота вращения ВОМ (PTO) трактора....15-5
Выбор буксировочного устройства трактора
Подготовка трактора....15-1
Вызов приложения пресс-подборщика 45-1
Выполнение
Смазка....60-3
Выполнение сварочных работ на пресс-подборщике, оборудованном дисплеем-контроллером ISOBUS....45-2
Высота аппарата предварительного измельчения
Регулировка 25-3
Высота подборщика
Регулировка 20-8, 50-10, 70-5
Высота промежуточного подшипника
Регулировка 20-1

Г

Гидравлическая система
Пресс-подборщика к трактору, присоединение ..30-4
Уровень масла, проверка....20-27
Гидравлические тормоза
Регулировка 70-36
Гидравлический блок, измерение нагрузки
Гидравлическая система....20-10
Гидравлическое масло 55-4

Д

Давление накачки шин
Проверка....20-25
Двери и капот вентилятора....20-1
Диагностические коды....65-9, 65-11
Пресс-подборщик....65-1
Система взвешивания....65-7
Диагностические коды неисправностей (DTC)
Коды ошибок....65-9, 65-11
Пресс-подборщик 65-1
Система взвешивания....65-7
Дисплей
Описание основной страницы пресс-подборщика 45-3
Страница записей полей....45-17
Страница меню диагностики 45-20
Страница меню дилера 45-29
Страница меню обслуживания 45-30
Страница пользовательских функций 45-11
Страница рабочего режима 45-4
Установка 15-5
Дозаправка
Бак системы автоматической смазки....60-7

Е

Ежегодно
Замена масла в картере коробки передач аппарата предварительного измельчения 60-41
Очистка фильтра сапуна....60-37
Проверка зазора управляемого моста....60-40
Ежегодное обслуживание
Проверка зазора скребка шнека....60-38
Проверка зазоров между иглами и узловязателями....60-38
Проверка запасовки шпагата....60-39
Проверка момента затяжки колесных гаек 60-40
Проверка муфты сцепления....60-40
Проверка пружины направляющего рычага 60-38
Проверка пружины рычага укладки шпагата 60-39

Ежедневно
Проверка картера коробки передач аппарата предварительного измельчения 60-11
Проверка ножей аппарата предварительного измельчения..... 60-11
Проверка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения 60-12
Ежемесячно
Опорожнение воздушного резервуара..... 60-37

З

Замена
Гидравлическое масло и фильтр..... 60-29
Защитные болты привода иглодержателя . 70-51
Защитный болт маховика
Только для модели L633..... 70-50
Масло в картере главной коробки передач 60-34
Масло в картере коробки передач аппарата предварительного измельчения 60-41
Масло в картере коробки передач верхних узловязателей 60-35
Масло в картере коробки передач нижних узловязателей 60-36
Масло в картере коробки передач уплотнителя . 60-36
Ножи аппарата предварительного измельчения . 70-59
Ремни аппарата предварительного измельчения 70-66
Замена ножей аппарата предварительного измельчения..... 70-59
Замена ремней аппарата предварительного измельчения..... 70-66
Запись серийного номера пресс-подборщика . 85-1
Заточка ножей..... 70-9, 70-10
Защитные болты привода иглодержателя
Замена 70-51
Защитный болт маховика
Замена
Только для модели L633..... 70-50
Зеркало, использование выдвижного заднего вида 15-5, 40-4
Значения моментов затяжки болтов и винтов
Метрическая..... 80-10
С унифицированной дюймовой резьбой..... 80-11
Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой 80-10
Значения моментов затяжки болтов и винтов с унифицированной дюймовой резьбой..... 80-11
Значения моментов затяжки крепежных деталей
Метрическая..... 80-10
С унифицированной дюймовой резьбой..... 80-11

И

Использование приложения пресс-подборщика
Вызов приложения пресс-подборщика 45-1

К

Коды ошибок 65-9
Датчик нагрузки..... 65-11
Пресс-подборщик..... 65-1
Система взвешивания..... 65-7
Управляемый мост 65-10
Колесо
Расстояние, трактор 15-1
Регулировка, (трактор) 15-1
Снятие и установка 70-49
Конец сезона
Хранение..... 75-1
Консистентная смазка 55-1
Консистентная смазка Multiluber
Консистентная смазка, Multiluber..... 55-1
Копирующие колеса подборщика
Установка и регулировка..... 70-5
Кулачок расцепляющего механизма и расцепляющий храповой фиксатор
Проверка..... 70-51

Л

Лоток прессовальной камеры 50-18
Люфт колесных подшипников
Проверка..... 70-48
Регулировка 70-48

М

Максимальное рабочее давление в гидравлической системе..... 05-8
Масло
Трансмиссия..... 55-4
Уровень гидравлической системы, проверка 20-27
Меры предосторожности при проведении сварочных работ, техника безопасности 70-2
Механизм подъема крюка
Изображение в разобранном виде..... 70-45
Проверка..... 70-42
Проверка на отсутствие признаков износа 70-44
Регулировка 70-42
Ремонт..... 70-44
Момент затяжки колесных гаек
Проверка..... 20-26
Муфта сцепления
Регулировка 70-3

Н

Направляющие пластины поршня
Регулировка 70-17

Направляющие роликов поршня
Изображение в разобранном виде 70-19
Направляющий блок
Регулировка 70-19
Насос
Удаление воздуха 70-54
Натяжение приводной цепи ротора
Регулировка 70-8
Натяжение ремней аппарата предварительного измельчения
Регулировка 70-65
Натяжение шпагата
Регулировка 70-23
Нижний контрнож
Регулировка 25-2
Нож поршня
Регулировка 70-16
Ножи
Заточка 70-9, 70-10
Ножи аппарата предварительного измельчения
Замена 70-59
Ножи предварительного измельчителя 50-19
Снятие и установка
Предварительный измельчитель с 15 ножами 20-10
Предварительный измельчитель с 23 ножами 20-14

О

Обкатка пресс-подборщика 50-6
Обслуживание 50-5
Заливка системы смазки 70-53
Замена защитного болта маховика
Только для модели L633 70-50
Замена защитных болтов привода иглодержателя 70-51
Замена ножей аппарата предварительного измельчения 70-59
Замена ремней аппарата предварительного измельчения 70-66
Заточка ножей 70-9, 70-10
Осмотр тормозного барабана, тормозных колодок и тормозных фрикционных накладок 70-31
Проверка и регулировка люфта колесных подшипников 70-48
Проверка и регулировка механизма подъема крюка 70-42
Проверка и регулировка синхронизации крюка .. 70-41
Проверка кулачка расцепляющего механизма и расцепляющего храпового фиксатора 70-51
Регулировка амортизаторов измерительных пластин 70-14
Регулировка гидравлических тормозов 70-36
Регулировка компенсаторных пружин подборщика 70-6
Регулировка муфты сцепления 70-3
Регулировка направляющего блока 70-19
Регулировка направляющих пластин поршня 70-17
Регулировка натяжения приводной цепи ротора 70-8
Регулировка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения 70-65
Регулировка натяжения цепи ведомого вальца для культуры 70-7
Регулировка натяжения цепи подборщика . 70-8
Регулировка натяжения шпагата 70-23
Регулировка ножа поршня 70-16
Регулировка плотности в камере предварительного прессования 70-14
Регулировка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения 70-70
Регулировка прижимного вальца 50-10, 70-7
Регулировка пружин выключающего пальца 70-25
Регулировка пружины выключающего рычага ... 70-24
Регулировка пружины направляющего рычага .. 70-30
Регулировка ролика поршня 70-18
Регулировка рычага сектора 70-24
Регулировка синхронизации вил питателя 70-12
Регулировка синхронизации перекрытия игл с поршнем 70-26
Регулировка скребка ролика поршня 70-17
Регулировка скребка шнека 70-4
Регулировка стопорного штифта 70-13
Регулировка тормоза вала узловязателей . 70-54
Регулировка центровки канавок ножей
Предварительный измельчитель с 15 ножами 70-10
Предварительный измельчитель с 23 ножами 70-11
Регулировка цилиндров блокировки рулевого управления 70-4
Регулировка эжектора тюков 70-20
Снятие и установка колес 70-49
Снятие и установка роликов иглы 70-30
Снятие и установка роликов ящика для шпагата 70-21
Снятие и установка тормозных колодок 70-32
Снятие и установка храпового фиксатора картера коробки передач верхних узловязателей 70-51
Схемы системы автоматической смазки 70-52
Удаление воздуха из системы автоматической смазки 70-54
Удаление воздуха из системы гидравлического тормоза 70-36
Узловязатель
Регулировка 70-55
Фонари для обслуживания 50-5

Обслуживание через каждые 10 моточасов или 400 тюков
Смазка ведущего вала узловязателей 60-16
Смазка заднего ВОМ (PTO) 60-15
Смазка подшипников ведомого вальца для культуры 60-16
Обслуживание через каждые 50 моточасов или 2000 тюков
Проверка блокировки вил питателя..... 60-22
Проверка канавок игл поршня 60-19
Проверка синхронизации вил питателя 60-21
Проверка синхронизации перекрытия игл/поршня 60-20
Проверка системы автоматической смазки 60-23
Проверка узловязателей..... 60-21
Проверка уровня гидравлического масла . 60-19
Проверка уровня масла в картере главной коробки передач..... 60-17
Проверка уровня масла в картере коробки передач верхних узловязателей..... 60-17
Проверка уровня масла в картере коробки передач нижних узловязателей..... 60-16
Проверка уровня масла в картере коробки передач уплотнителя 60-18
Смазка ведущего вала ротора..... 60-25
Смазка муфты свободного хода подборщика 60-18
Смазка поворотных колес подборщика 60-24
Смазка поворотных шкворней мостов..... 60-24
Смазка роликовых подшипников аппарата предварительного измельчения 60-23
Смазка рычага тормоза 60-24
Смазка шарниров мостов..... 60-24
Смазка шатуна игловодителя..... 60-25
Смазка штифта и ролика храпового механизма . 60-26
Обслуживание через каждые 150 моточасов или 6000 тюков
Замена гидравлического масла и фильтра 60-29
Проверка амортизаторов измерительных пластин..... 60-26
Проверка выдвижения игл..... 60-27
Проверка диска фиксатора шпагата..... 60-28
Проверка механизма выключения узловязателей 60-26
Проверка тормоза вала узловязателей 60-27
Проверка троса измерительных пластин 60-26
Смазка вил питателя 60-28
Смазка корпуса защитного болта 60-29
Смазка подшипника вала главного уплотнителя 60-28
Смазка предохранительного сцепления 60-29
Обслуживание через каждые 250 моточасов или 10 000 тюков
Замена масла в картере главной коробки передач 60-34
Замена масла в картере коробки передач верхних узловязателей 60-35
Обслуживание через каждые 250 моточасов или 10000 тюков
Замена масла в картере коробки передач нижних узловязателей 60-36
Замена масла в картере коробки передач уплотнителя 60-36
Проверка зазора ножа поршня 60-30
Проверка регулировки поршня 60-31
Смазка кулачковой муфты ротора ... 60-33, 60-34
Смазка сцепления уплотнителя 60-33
Удаление воздуха из гидравлической системы предварительного измельчителя с 23 ножами 60-32
Описание таблички с серийным номером 85-1
Опорожнение
Воздушный резервуар 60-37
Основная страница
Описание экрана 45-3
Основная страница пресс-подборщика
Описание экрана 45-3
Отвод давления воздуха без подсоединения воздушных трубопроводов к трактору..... 50-22
Открытие
Двери и капот вентилятора..... 20-1
Отсоединение
Аппарат предварительного измельчения 35-1
Отсоединение аппарата предварительного измельчения..... 35-1
Очистка
Фильтр сапуна 60-37

П

Передний ролик
Регулировка 25-2
Периодичность техобслуживания..... 60-4
Платформа для взвешивания
Установка на нуль..... 50-14
Плотность в камере предварительного прессования
Регулировка 70-14
Пневматическая тормозная система..... 50-22
Диагностика
Схема одинарного моста 70-38
Схема сдвоенного моста 70-38
Пневматические тормоза
Регулировка 70-39
Подборщик
Компенсаторные пружины
Регулировка 70-6
Натяжение цепи
Регулировка 70-8
Регулировка скорости подъема..... 20-9
Подготовка аппарата предварительного измельчения
Регулировка верхнего контрножа..... 25-1

Регулировка высоты аппарата предварительного измельчения..... 25-3
Регулировка нижнего контрножа 25-2
Регулировка переднего ролика 25-2
Подготовка пресс-подборщика
Выбор шпагата..... 20-19
Ножи предварительного измельчителя..... 20-10, 20-14
Открытие дверей и капота вентилятора 20-1
Пластинчатые вкладыши пазов ножей предварительного измельчителя 20-18
Проверка давления накачки шин..... 20-25
Проверка момента затяжки колесных гаек 20-26
Проверка системы автоматической смазки 20-27
Проверка уровня масла гидравлической системы..... 20-27
Регулировка скорости подъема подборщика 20-9
Регулировка тяговой штанги 20-6
Схемы запасовки шпагата..... 20-20
Установка шпагата 20-21
Подготовка трактора
Выбор частоты вращения ВОМ (PTO) трактора . 15-5
Регулировка клапанов секционного гидрораспределителя (SCV) 15-4
Регулировка тяговой штанги 15-3
Подъем крюка
Изображение в разобранном виде..... 70-45
Подъемные рычаги аппарата предварительного измельчения
Регулировка 70-70
Поиск неисправностей
Аппарат предварительного измельчения 65-47
Ведомый валец для культуры (при наличии) 65-46
Гидравлическая система..... 65-22
Иглы и узловязатели..... 65-26
Подача культуры..... 65-18
Подборщик 65-43
Поршень прессовальной камеры..... 65-21
Предварительный измельчитель 65-40
Проблемы с подбором и прессованием..... 65-24
Система автоматической смазки 65-37
Средства защиты от перегрузок..... 65-12
Трансмиссия..... 65-16
Узловязатели..... 65-28
Эжектор тюков 65-45
Положение сцепки
Трехточечная..... 15-1
Положение трехточечной сцепки 15-1
Поручень..... 30-9, 30-10
После первых 3 моточасов
Проверка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения 60-12
Предварительный измельчитель
Снятие ножей или пластинчатых вкладышей 20-18
Установка ножей и пластинчатых вкладышей ... 20-18
Предупредительные коды..... 65-9, 65-11
Пресс-подборщик..... 65-1
Система взвешивания..... 65-7
Предупреждающие надписи, разъяснение значений 05-1
Пресс-подборщик
Гидравлической системы к трактору, присоединение 30-4
Отсоединение от трактора 30-9
Подготовка к транспортировке..... 40-1
Телескопическая карданная передача, присоединение 30-3
Тормозов к трактору, присоединение... 30-6, 30-8
Транспортировка пресс-подборщика 40-2
Тяговая штанга..... 20-6
Тяговой штанги к трактору, присоединение 30-1
Электрической системы к трактору, присоединение 30-7
Приводной механизм
Настройка длины..... 20-2
Прижимной валец
Регулировка 50-10, 70-7
Приложение пресс-подборщика
Единицы измерения 45-2
Присоединение
Аппарат предварительного измельчения 35-1
Присоединение аппарата предварительного измельчения..... 35-1
Присоединение буксировочного устройства трактора
Подготовка трактора..... 15-1
Присоединение и отсоединение
Использование тормоза маховика 30-1
Присоединение и отсоединение аппарата предварительного измельчения 35-1
Проверка
Амортизаторы измерительных пластин 60-26
Балласт, (трактор)..... 15-1
Блокировка вил питателя..... 60-22
Выдвижение игл 60-27
Давление в шинах, (трактор)..... 15-1
Давление накачки шин 20-25
Диск фиксатора шпагата..... 60-28
Зазор ножа поршня 60-30
Зазор скребка шнека 60-38
Зазор управляемого моста 60-40
Зазоры между иглами и узловязателями 60-38
Запасовка шпагата..... 60-39
Канавки игл поршня..... 60-19
Картер коробки передач аппарата предварительного измельчения 60-11
Люфт колесных подшипников..... 70-48

Механизм выключения узловязателей 60-26
Механизм подъема крюка 70-42
Момент затяжки колесных гаек 20-26, 60-40
Муфта сцепления 60-40
Натяжение ремней аппарата предварительного измельчения 60-12
Натяжение цепи подборщика 60-14
Натяжение цепи ротора 60-14
Ножи аппарата предварительного измельчения . 60-11
Подъемные рычаги аппарата предварительного измельчения 60-12
Пружина направляющего рычага 60-38
Пружина рычага укладки шпагата 60-39
Расстояние между колесами, (трактор) 15-1
Регулировка поршня 60-31
Синхронизация вил питателя 60-21
Синхронизация крюка 70-41
Синхронизация перекрытия игл/поршня 60-20
Система автоматической смазки 20-27, 60-23
Тормоз вала узловязателей 60-27
Трос измерительных пластин 60-26
Узловязатели 60-21
Уровень гидравлического масла 60-19
Уровень масла в картере главной коробки передач 60-17
Уровень масла в картере коробки передач верхних узловязателей 60-17
Уровень масла в картере коробки передач нижних узловязателей 60-16
Уровень масла в картере коробки передач уплотнителя 60-18
Уровень масла гидравлической системы 20-27
Цепь ведомого вальца для культуры 60-15
Прокладка шлангов гидравлического тормоза 70-34
Промежуточный подшипник
Регулировка
Высота 20-1
Противооткатные башмаки 50-23
Проходной фильтр
Очистка и замена
Пневматическая тормозная система 60-42, 70-39
Пружина выключающего пальца
Регулировка 70-25
Пружина выключающего рычага
Регулировка 70-24
Пружина направляющего рычага
Регулировка 70-30

P

Работа с приложением пресс-подборщика 45-2
Выполнение сварочных работ на пресс-подборщике, оборудованном дисплеем-контроллером ISOBUS 45-2
Раскладывание лестницы доступа к платформе ... 30-10
Регулировка
Амортизаторы измерительных пластин 70-14
Верхний и нижний рычаги контроля провисания 70-23
Верхний контрнож 25-1
Высота аппарата предварительного измельчения 25-3
Высота подборщика 20-8, 50-10, 70-5
Длина тюков 50-8
Колеса трактора 15-1
Компенсаторные пружины подборщика 70-6
Лоток прессовальной камеры 50-18
Люфт колесных подшипников 70-48
Механизм подъема крюка 70-42
Муфта сцепления 70-3
Направляющие пластины поршня 70-17
Направляющий блок 70-19
Натяжение приводной цепи ротора 70-8
Натяжение ремней аппарата предварительного измельчения 70-65
Натяжение цепи ведомого вальца для культуры 70-7
Натяжение цепи подборщика 70-8
Нижний контрнож 25-2
Нож поршня 70-16
Ножи предварительного измельчителя 50-19
Передний ролик 25-2
Плотность в камере предварительного прессования 70-14
Подъемные рычаги аппарата предварительного измельчения 70-70
Положение штифта 70-42
Прижимной валец 50-10, 70-7
Пружина выключающего пальца 70-25
Пружина выключающего рычага 70-24
Пружина направляющего рычага 70-30
Регулировка плотности 50-15
Ролик поршня 70-18
Рычаг сектора 70-24
Селективный контрольный клапан (SCV) ... 15-4
Синхронизация вил питателя 70-12
Синхронизация крюка 70-41
Синхронизация перекрытия игл с поршнем 70-26
Скорость подъема подборщика 20-9
Скребок ролика поршня 70-17
Скребок шнека 70-4
Стопорный штифт 70-13
Тормоз вала узловязателей 70-54
Тяговая штанга 15-3, 20-6
Центровка канавок ножей
Предварительный измельчитель с 15 ножами 70-10
Предварительный измельчитель с 23 ножами 70-11

Цилиндры блокировки рулевого управления 70-4
Эжектор последнего тюка..... 50-17
Эжектор тюков 70-20
Электрическая система обвязки..... 50-14
Регулировка амортизатора иглы..... 70-29
Регулировка верхнего контрножа..... 25-1
Регулировка высоты аппарата предварительного измельчения..... 25-3
Регулировка высоты подборщика .. 20-8, 50-10, 70-5
Регулировка направляющего рычага 70-29
Регулировка натяжения ремней аппарата предварительного измельчения 70-65
Регулировка нижнего контрножа..... 25-2
Регулировка ножевой кассеты
Замена ножей..... 20-19
Регулировка переднего ролика 25-2
Регулировка плотности..... 50-15
Регулировка подъемных рычагов аппарата предварительного измельчения 70-70
Регулировка пружины направляющего рычага 70-30
Регулировка селективного контрольного клапана (SCV) 15-4
Регулировка тормоза вала узловязателей 70-54
Регулирующие глубину колеса подборщика
Установка и регулировка..... 20-8, 50-11
Регулятор тормозной мощности 50-22
Ремни аппарата предварительного измельчения
Замена 70-66
Ремонтный комплект для обслуживания узловязателей
Детали узловязателя 70-54
Ролик поршня
Регулировка 70-18
Ролики иглы
Снятие и установка 70-30
Ролики поршня
Изображение в разобранном виде..... 70-19
Ролики ящика для шпагата
Снятие и установка 70-21

C

Световые приборы подборщика..... 50-5
Селективный контрольный клапан (SCV)
Регулировка 15-4
Серийные номера
Запись серийного номера пресс-подборщика ... 85-1
Описание таблички с серийным номером .. 85-1
Табличка с серийным номером..... 85-1
Серийный номер пресс-подборщика
Запись..... 85-1
Синхронизация вил питателя
Регулировка 70-12
Синхронизация игл с поршнем
Регулировка 70-26
Синхронизация крюка
Проверка..... 70-41
Регулировка 70-41
Система автоматической смазки
Проверка..... 20-27
Система взвешивания 50-6
Система взвешивания тюков..... 50-13
Система гидравлического тормоза
Удаление воздуха 70-36
Система питателя
Механизм подъема крюка 70-42
Синхронизация крюка 70-41
Система подачи
Формирование тюков 50-1
Система смазки
Заливка 70-53
Система управления плавностью хода пресс-подборщика
Система управления плавностью хода..... 50-12
Складывание лестницы доступа к платформе 30-9
Скребки направляющих поршня
Изображение в разобранном виде..... 70-19
Скребок ролика поршня
Регулировка 70-17
Скребок шнека
Регулировка 70-4
Смазка
Автоматический смазочный насос
Удаление воздуха..... 70-54
Ведущий вал ротора..... 60-25
Ведущий вал узловязателей 60-16
Вилы питателя..... 60-28
Задний ВОМ (PTO)..... 60-15
Корпус защитного болта 60-29
Кулачковая муфта подборщика..... 60-9, 60-10
Кулачковая муфта ротора 60-33, 60-34
Левый и правый подшипники ротора..... 60-13
Муфта свободного хода подборщика..... 60-18
Опорожнение воздушного резервуара..... 60-9
Передний вал отбора мощности (PTO) 60-13
Поворотные колеса подборщика 60-24
Поворотные шкворни мостов 60-24
Подшипник вала главного уплотнителя 60-28
Подшипник верхнего шкива 60-10
Подшипники ведомого вальца для культуры 60-16
Подшипники левого и правого подъемных рычагов 60-10
Предохранительное сцепление..... 60-29
Предохранительное сцепление ведомого вальца для культуры..... 60-9
Роликовые подшипники аппарата предварительного измельчения 60-23
Рычаг тормоза 60-24
Стояночный тормоз 60-9
Сцепление уплотнителя..... 60-33

Шарниры мостов 60-24
Шатун игловодителя 60-25
Штифт и ролик храпового механизма 60-26
Смазка и техническое обслуживание
Выполнение смазки 60-3
Периодичность техобслуживания 60-4
Система автоматической смазки 60-3
Соблюдение надлежащей периодичности техобслуживания 60-2
Техника безопасности при выполнении смазки и технического обслуживания машины 60-1
Смазочные материалы, безопасность 60-2
Смазочный материал
Смеси 60-2
Смеси смазочных материалов 60-2
Снятие
Ролики иглы 70-30
Ролики ящика для шпагата 70-21
Тормозные колодки 70-32
Храповой фиксатор картера коробки передач верхних узловязателей 70-51
Соблюдение
Периодичность техобслуживания 60-2
Спецификации
L624 80-2
L633 80-5
L634 80-8
Стопорный штифт
Регулировка 70-13
Схемы запасовки шпагата 20-20

Т

Таблицы моментов затяжки
Метрическая 80-10
С унифицированной дюймовой резьбой 80-11
Табличка с серийным номером 85-1
Телескопическая карданная передача
Настройка длины 20-2
Пресс-подборщика к трактору, присоединение .. 30-3
Техника безопасности
Безопасное техобслуживание, практика 05-8, 60-1, 70-1
Вращающиеся карданные передачи, не приближайтесь 05-5
Прицепы/дополнительное оборудование, безопасная буксировка 05-7, 40-1
Техника безопасности при выполнении смазки и технического обслуживания машины 60-1
Техника безопасности, опасность выброса жидкостей под высоким давлением
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением 05-10, 30-3, 70-3
Техника безопасности, сварочные работы 70-2
Техобслуживание по необходимости
Дозаправка бака системы автоматической смазки 60-7
Тормоз
Прокладка шлангов 70-34
Регулировка 70-36
Удаление воздуха из системы 70-36
Тормоз вала узловязателей
Регулировка 70-54
Тормоз маховика
Использование 30-1
Тормоз, маховик, использование 30-1
Тормоза
Регулировка 70-39
Тормозная колодка
Осмотр 70-31
Тормозная система
Диагностика 65-48
Пресс-подборщика к трактору, присоединение .. 30-7, 30-8
Тормозной барабан
Диагностика 65-50
Осмотр 70-31
Тормозные колодки
Снятие и установка 70-32
Тормозные фрикционные накладки
Осмотр 70-31
Трактор
Балласт 15-1
Гидравлической системы к пресс-подборщику, присоединение 30-4
Давление в шинах 15-1
Колеса, регулировка 15-1
Отсоединение от пресс-подборщика 30-9
Расстояние между колесами 15-1
Регулировка клапанов управления 15-4
Сцепка, положение трехточечной 15-1
Тормозов к пресс-подборщику, присоединение .. 30-6, 30-8
Тяговая штанга 15-3
Тяговой штанги к пресс-подборщику, присоединение 30-1
Электрической системы к пресс-подборщику, присоединение 30-7
Трансмиссионное масло 55-4
Картеры коробок передач 55-2
Масло, трансмиссионное 55-2
Транспортировка
Подготовка пресс-подборщика 40-1, 40-2
Тюк
Длина
Регулировка 50-8
Индикатор выгрузки
Регулировка 50-8
Общие инструкции 50-7
Работа в поле 50-4

Увеличение размеров
Регулировка 50-8
Формирование 50-1
Тяговая штанга
Пресс-подборщика к трактору, присоединение .. 30-1
Регулировка 15-3, 20-6

У

Удаление воздуха
Гидравлическая система предварительного измельчителя с 23 ножами 60-32
Удаление воздуха из системы гидравлического тормоза..... 70-36
Узел
Регулировка высоты подборщика20-8, 50-10, 70-5
Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика 20-8, 50-11, 70-5
Узловязатели
Настройка..... 70-55
Установка
Ролики иглы 70-30
Ролики ящика для шпагата 70-21
Тормозные колодки 70-32
Храповой фиксатор картера коробки передач верхних узловязателей..... 70-51
Установка и регулировка
Копирующие колеса подборщика 70-5
Регулирующие глубину колеса подборщика 20-8, 50-11
Установка и регулировка копирующих колес подборщика 70-5
Установка и регулировка регулирующих глубину колес подборщика..... 20-8, 50-11
Установка на нуль
Платформа для взвешивания..... 50-14
Установка платформы для взвешивания на нуль .. 50-14

Ф

Фильтрация сжатого воздуха 50-22
Фонари для обслуживания..... 50-5

Х

Хранение
В начале сезона 75-1
Конец сезона 75-1
Хранение смазочных материалов
Хранение, смазочные материалы 60-2
Храповой фиксатор картера коробки передач верхних узловязателей
Снятие и установка 70-51

Ц

Центровка канавок ножей
Регулировка
Предварительный измельчитель с 15 ножами 70-10
Предварительный измельчитель с 23 ножами 70-11
Цилиндры блокировки рулевого управления
Регулировка 70-4

Ч

Частота вращения ВОМ (PTO)
Выбор 15-5
Через каждые 4 моточаса
Смазка левого и правого подшипников ротора .. 60-13
Через каждые 5 моточасов
Смазка переднего вала отбора мощности (PTO) 60-13
Через каждые 10 моточасов или 400 тюков
Проверка натяжения пружины цепи ротора 60-14
Проверка натяжения цепи подборщика 60-14
Проверка цепи ведомого вальца для культуры .. 60-15

Ш

Шина
Давление, проверка (трактор) 15-1
Шпагат
Выбор 20-19

Э

Эжектор последнего тюка..... 50-17
Эжектор тюков
Регулировка 70-20
Эксплуатация
Аппарат предварительного измельчения 50-21
Эксплуатация аппарата предварительного измельчения..... 50-21
Эксплуатация пресс-подборщика
Индикатор выгрузки тюка 50-8
Ножи предварительного измельчителя..... 50-19
Обкатка пресс-подборщика..... 50-6
Общие инструкции 50-7
Описание подборщика и ротора..... 50-1
По окончании работы в поле..... 50-20
Подготовка пресс-подборщика для работы в поле..... 50-4
Регулировка длины тюков 50-8
Регулировка лотка прессовальной камеры 50-18
Регулировка плотности..... 50-15
Система взвешивания..... 50-6
Система взвешивания тюков..... 50-13
Установка платформы для взвешивания на нуль 50-14

Формирование тюков 50-1
Эжектор последнего тюка..... 50-17
Эксплуатация аппарата предварительного измельчения..... 50-21
Электрическая система обвязки..... 50-14
Электрическая система обвязки..... 50-14
Электросистема
Пресс-подборщика к трактору, присоединение .. 30-6

Сервисное обслуживание John Deere сокращает простои

Запчасти от фирмы Джон Дир

TS100—UN—23AUG88

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы содержим широкую номенклатуру запасных частей.

DX,IBC,A-59-04JUN90

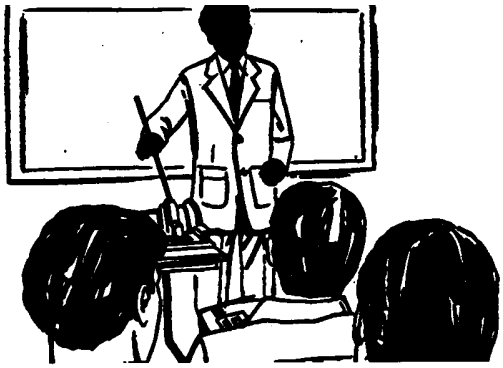
Нужный инструмент

TS101—UN—23AUG88

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сберегает Вам время и деньги.

DX,IBC,B-59-04JUN90

Высококвалифицированный технический персонал



TS102—UN—23AUG88

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!

DX,IBC,C-59-04JUN90

Сервис без задержки

TS103—UN—23AUG88

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE: Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.

DX,IBC,D-59-04JUN90