

# Система поверхностной обертки (Серийный номер EX880001-)



John Deere

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Система поверхностной обертки  
(Серийный номер EX880001-)

OME87620 Выпуск K5 Русский

**John Deere Ottumwa Работает  
OME87620 Выпуск K5**

(Это руководство заменяет OME82445 H2)

ЛИТО В США  
English



# Введение

Внимательно ПРОЧИТАЙТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО, чтобы узнать, как правильно эксплуатировать и обслуживать вашу машину. Несоблюдение этого требования может привести к травмам персонала или оборудования. Ущерб. Это руководство и знаки безопасности на вашем станке также может быть доступен на других языках. (Для заказа обратитесь к вашему дилеру John Deere.)

**ДАННОЕ РУКОВОДСТВО СЛЕДУЕТ РАССМАТРИВАТЬ как является постоянной частью вашего станка и должна оставаться с ним при продаже станка.**

ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрических, так и в обычных единицах измерения в США. Используйте только подходящие запасные части и крепежные элементы. Для метрических и дюймовых крепежных элементов может потребоваться специальный метрический или дюймовый гаечный ключ.

**ПРАВАЯ И ЛЕВАЯ стороны определяются по направлению движения орудия при движении вперед.**

**НАПИШИТЕ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЯ (P.I.N.) в разделе спецификации. Точно запишите**

все номера, которые помогут отследить машину в случае она была украдена. Вашему дилеру также понадобятся эти номера при заказе запчастей. Запишите идентификационные номера храните в надежном месте вне машины.

ГАРАНТИЯ предоставляется в рамках программы John Deere программа поддержки клиентов, которые эксплуатируют и обслуживают свое оборудование в соответствии с описанием в данном руководстве. Информация о гарантии приведена в гарантийном сертификате который вы должны получить у своего дилера.

Данная гарантия дает вам уверенность в том, что John Deere вернет свою продукцию при обнаружении дефектов в течение гарантийного срока. При некоторых обстоятельствах John Deere также обеспечивает усовершенствование оборудования в полевых условиях, часто бесплатно для клиента, даже если на изделие не распространяется гарантия. Следует ли злоупотреблять оборудованием или модифицирован таким образом, что его характеристики выходят за рамки оригинальных заводских спецификаций, гарантия будет аннулирована, и в доработке в полевых условиях может быть отказано. Установка подачи топлива выше технических требований или иным образом к такому действию приведут машины с избыточной мощностью.

# Контрольные списки

## ЗАПИСЬ ДИЛЕРА

Имя владельца \_\_\_\_\_ Дата продажи \_\_\_\_\_

Адрес... \_\_\_\_\_ Номер модели \_\_\_\_\_

Город... \_\_\_\_\_ Серийный номер... \_\_\_\_\_

Штат... \_\_\_\_\_ Почтовый индекс \_\_\_\_\_

БЫВШИЙ,435USU,A -19-25JAN91

## ПРЕВАРИТЕЛЬНАЯ ПОСТАВКА

After surface wrap has been completely assembled, inspect it to be sure it is in good running condition before delivering to the customer. The following checklist is a reminder of important points to inspect. Check off each item as it is found satisfactory or after proper adjustment has been made.

- Surface wrap has been assembled properly.
- Check clearance between ends of belt guide straps and the bottom crossmember. There must be 2 to 4 mm (3/32 to 5/32 in.) clearance. (Refer to Servicing Lower Front Gate Roll in the Service section.)
- Surface wrap has been lubricated.
- Check all hydraulic hoses and connections for oil leaks.
- Check operating functions of surface wrap. (Refer to Operating Surface Wrap System with Empty Baler in the Operating Baler with Surface Wrap section.)
- Check belt tracking. (See Checking Belt Tracking in the Service section of the baler operator's manual.)
- Decals intact and legible.

\_\_\_\_\_  
(Date set up)

\_\_\_\_\_  
(Signature)

EX,435USU,BA1 -19-25SEP95

**Доставка**

The following checklist is a reminder of very important information which should be conveyed to the customer at the time the surface wrap is delivered. Check off each item as it is fully explained to the customer.

- John Deere warranty.
- Safe and correct operation and service.
- Correct lubricants.
- Daily and periodic inspections.
- Servicing machine regularly and correctly.
- Advise customer of safety precautions that must be observed while operating surface wrap.
- Storing machine correctly.
- John Deere parts and service.
- Give the operator's manual to the customer and explain all operating adjustments and lubrication fully. Encourage customer to read manual.
- Have customer record machine serial number in the Specifications section of the operator's manual.
- Remove and file this page.

---

(Date Delivered)

---

(Signature)

EX,435USU,CA1 -19-25SEP95

## AFTER-SALE

It is suggested the following items be checked sometime during the first season of operation.

- Go over entire machine for loose or missing hardware.
- Check for broken or damaged parts.
- Check operating adjustments.

- If possible, run baler to see if surface wrap is functioning properly. Inspect wraps on a few bales.
- Review the entire operator's manual with the customer and stress the importance of proper and regular lubrication and safety precautions.

---

(Date Checked)

---

(Signature)

EX,435USU,DA1 -19-25SEP95



# Содержание

	Страница		Страница
<b>Безопасность.....</b>		<b>Обслуживание</b>	
<b>Подготовка пресс-подборщика к поверхностной обертке</b>		Практикуйте Технику Безопасности...	. 31
Выбор материала для поверхностной обертки.	.. 6	Регулировка давления подающего ролика..	. 31
Уход за материалом для поверхностной обертки...	. 6	Проверка длины приводного ремня...	.. 32
Дополнительное хранение поверхностной обертки.	. 6	Снятие и установка ремня	. 33
Открытие и закрытие поверхностной обертки		Снятие рычагов натяжения клинового ремня.	. 34
Крышка.		Снятие и установка ножа	. 34
<b>Нарезание поверхностной обертки и прокладка Через рулоны...</b>		Проверка тормоза..	.. 35
		Регулировка микропереключателя.	. 36
<b>Управление пресс-подборщиком с поверхностной оберткой</b>		Снятие обмотки с подающих роликов.	.. 36
Общая информация..	.. 10	Регулировка кронштейнов опоры рулона	. 38
Как работает насадка для поверхностной обертки...	. 10	Регулировка упора ножевого рычага	.. 39
Использование Поверхностного Обертывания после Удлинения		Увеличение натяжения тормозной планки	. 41
<b>Хранение.</b>	. 11	Уменьшение натяжения тормозной планки.	.. 42
Контролируйте работу BALE-TRAK с помощью		Обслуживание нижнего переднего рулона ворот.	. 43
Поверхностной обмотки..	. 13	Гидравлический контур для выпуска воздуха..	. 44
Выгрузка рулона с помощью поверхностной обмотки.	. 13	Гидравлическая система поверхностной обмотки.....	. 45
Переход от обмотки шпагатом к обмотке поверхностью.		<b>Узел поверхностной обмотки.....</b>	. 46
Обмотка	. 14	<b>Технические характеристики</b>	
Регулировка количества поверхностных обмоток на пресс-подборщике.	. 15	Запишите идентификационный номер изделия.	. 73
Замена поверхностной обертки на бечевку		Диаграммы значений крутящего момента болта и накидного винта	
Обертывание	. 16	Метрический.	. 74
Система обертывания рабочей поверхности с помощью		Дюйм...	.. 75
Пустого пресс-подборщика.	.. 17	<b>Указатель</b>	
Высвобождение рукоятки ножа вручную.	. 18		
<b>Смазка и техническое обслуживание</b>			
Консистентная смазка.	. 19		
Альтернативные смазочные материалы.	. 19		
<b>Соблюдайте символы смазки.</b>	. 19		
Выполняйте смазку и техническое обслуживание.	. 20		
Смазка и техническое обслуживание			
Каждые 30 часов	. 20		
Ежегодно	. 21		
<b>Устранение неполадок.....</b>	. 22		

Вся информация, иллюстрации и спецификации в этом руководстве основаны на последней информации, доступной на момент публикации. Право принадлежит мы оставляем за собой право вносить изменения в любое время без предварительного уведомления.

OME87620 K5-19-30OCT95

АВТОРСКОЕ ПРАВО® 1995  
DEERE & COMPANY

Молин, Иллинойс

Все права защищены  
ИЛЛЮСТРАЦИЯ John Deere® Manual  
Предыдущие издания Авторские

права 1992, 1991 Deere & Company

Содержание

# Безопасность

## РАСПОЗНАТЬ ИНФОРМАЦИЮ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Это символ предупреждения о безопасности. Когда вы увидите это обозначение на вашем устройстве или в данном руководстве, будьте внимательны к возможности получения травм.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и безопасную эксплуатацию практические действия.



DX, ТРЕВОГА

-19-03МАР93

UN-07DEC88  
TB1389

## ПОНИМАТЬ СИГНАЛЬНЫЕ СЛОВА.

Сигнальное слово — ОПАСНОСТЬ, WARNING или ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ — используется вместе с символом предупреждения о безопасности. ОПАСНОСТЬ обозначает наиболее серьезные опасности.

Рядом расположены знаки ОПАСНОСТИ или ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ знаки безопасности конкретные опасности. Общие меры предосторожности перечислены на Знаки безопасности "ОСТОРОЖНО". ВНИМАНИЕ также обращается на указания по технике безопасности в этом руководстве.

**ОПАСНОСТЬ**

**А ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА**

DX, СИГНАЛ

-19-03МАР93

-19-30SEP88  
TS1817

## СЛЕДУЙТЕ ИНСТРУКЦИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимательно прочитайте все указания по технике безопасности в этом руководстве и на знаки безопасности вашего оборудования. Исправно храните знаки безопасности состояние. Замените отсутствующие или поврежденные знаки безопасности. Будьте уверены, что на новых компонентах оборудования и запасных частях установлены действующие знаки безопасности. Сменные знаки безопасности можно приобрести у вашего дилера John Deere.

Узнайте, как управлять машиной и как правильно использовать органы управления. Не позволяйте никому работать без инструкции.

Поддерживайте машину в надлежащем рабочем состоянии. Несанкционированные модификации машины могут ухудшить функциональность и / или безопасность и повлиять на срок службы машины.

Если вы не понимаете какую-либо часть этого руководства и вам нужна помощь, обратитесь к своему дилеру John Deere.



DX, ПРОЧИТАЙТЕ

-19-03МАР93

00H-23 АВГУСТА 1988 г.  
TS201



## УДАЛИТЕ КРАСКУ ПЕРЕД СВАРКОЙ Или НАГРЕВАНИЕМ

Избегайте попадания потенциально токсичных паров и пыли.

Опасные пары могут выделяться при нанесении краски нагревается сваркой, пайкой или с помощью горелки.

Все работы выполняйте на улице или в хорошо проветриваемом помещении. Правильно утилизируйте краску и растворитель.

Удалите краску перед сваркой или нагревом:

- Если вы шлифуете краску, избегайте вдыхания пыли. Надевайте респиратор, одобренный для использования.
- Если вы используете растворитель или средство для снятия краски, снимите средство для снятия перед сваркой промойте водой с мылом. Удалите растворитель или емкости для снятия краски и другие легковоспламеняющиеся материалы с места сварки. Дайте парам рассеяться не менее 15 минут перед сваркой или нагревом.



DX, КРАСКА -19-03MAR93

TS953  
-UN-23AUG88

## ИЗБЕГАЙТЕ НАГРЕВАНИЯ ВБЛИЗИ СИСТЕМ, НАХОДЯЩИХСЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ЛИНИИ ПОДАЧИ ЖИДКОСТИ

При нагревании вблизи может образоваться легковоспламеняющийся аэрозоль линии подачи жидкости под давлением, что приводит к серьезным ожогам себя и окружающих. Не нагревайте сваркой, пайкой, или тем, как поднести плавные линии сжатого или других горючих материалов. Линии, находящиеся под давлением, могут быть случайно порезаны, когда тепло выходит за пределы непосредственной площади пламени.



DX, TORCH -19-03MAR93

TS953  
-UN-15MAY90



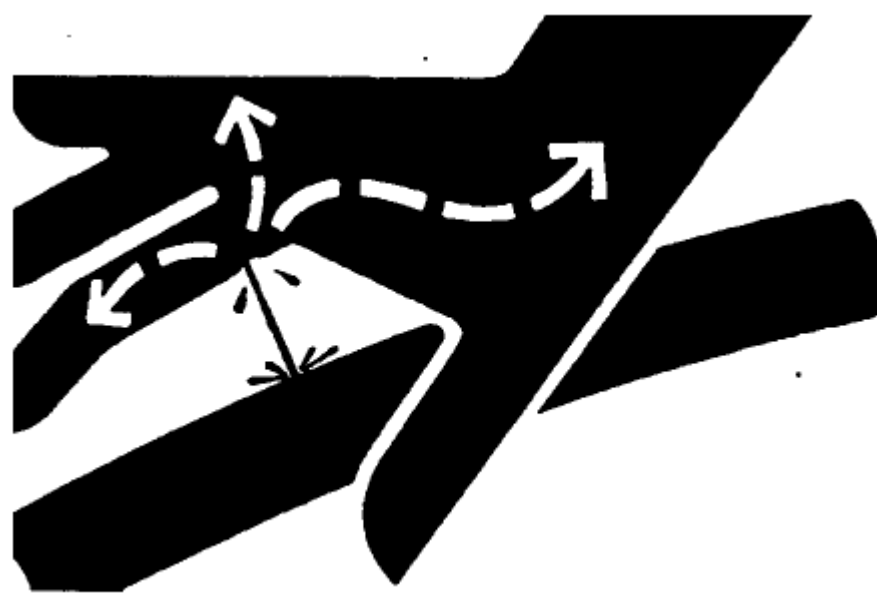
## ИЗБЕГАЙТЕ ЖИДКОСТЕЙ под ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ

Вытекающая жидкость под давлением может проникнуть через кожу что может привести к серьезным травмам.

Избегайте опасности, сбросив давление перед отсоединением гидравлических или других трубопроводов. Затяните все соединения перед подачей давления.

Найдите утечки с помощью куска картона. Защитите руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произойдет несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Любой жидкость, введенная под кожу, должна быть удалена хирургическим путем в течение нескольких часов, иначе может развиться гангрена. Врачи если вы не знакомы с этим типом травмы, вам следует обратиться к компетентному медицинскому источнику. Такую информацию можно получить в медицинском отделе Deere & Company в Молин, Иллинойс, США



DX, жидкость -19-03MAR93

UN-23AUG88 X8811

## УТИЛИЗИРУЙТЕ ОТХОДЫ НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ

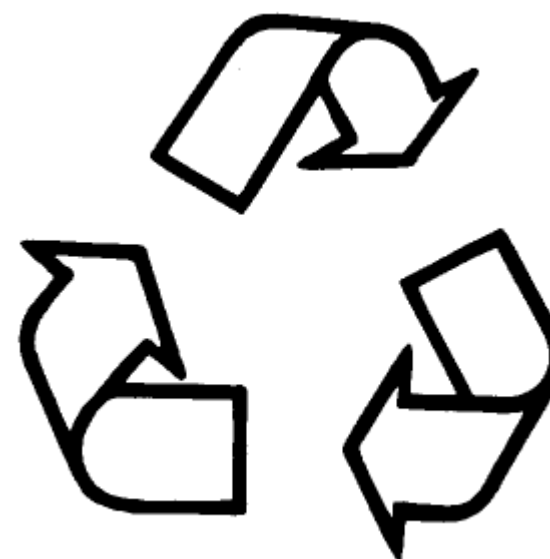
Неправильная утилизация отходов может представлять угрозу для окружающей среды. Используемые потенциально опасные отходы в комплектацию John Deere входят такие компоненты, как масло, топливо, охлаждающая жидкость, тормозная жидкость, фильтры и аккумуляторы.

При сливе жидкостей используйте герметичные емкости. Не используйте емкости для еды или напитков, которые могут ввести в заблуждение кто-либо может пить из них.

Не выливайте отходы на землю, в канализацию или в любой источник воды.

Хладагенты, выделяющиеся в воздух при кондиционировании воздуха, могут нанести вред атмосфере Земли. Правительственные постановления может потребоваться, чтобы сертифицированный сервисный центр по кондиционированию воздуха восстанавливал и перерабатывал использованные хладагенты для кондиционирования воздуха.

Узнайте, как правильно перерабатывать или утилизировать отходы в местном центре охраны окружающей среды или утилизации или у вашего дилера John Deere.

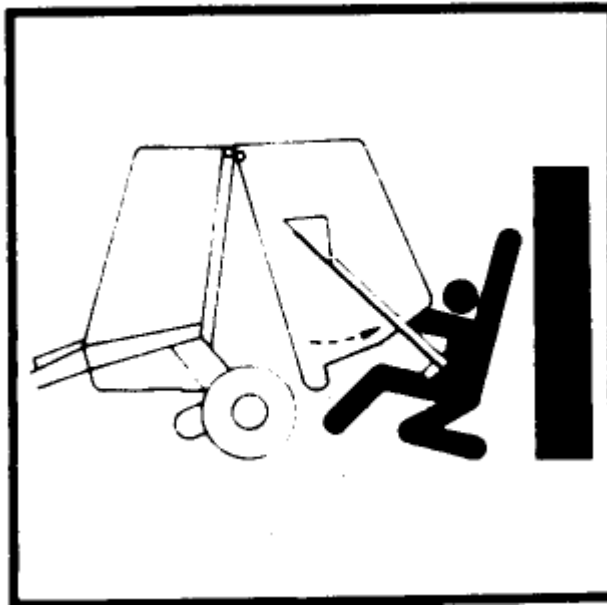


DX, СЛИВ -19-03MAR93

UN-26NOV90 TS1133



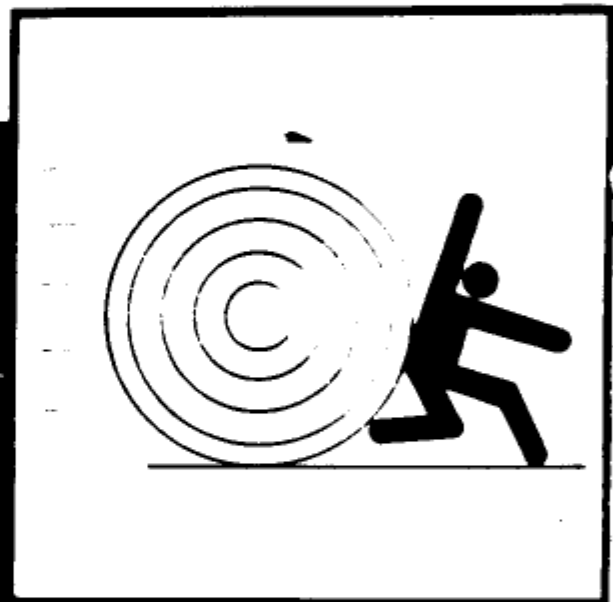
## ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ



### ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ЗНАК

ПОМОГАЕТ ПРЕДОТВРАТИТЬ ТРАВМЫ ПРИ РАЗДАВЛИВАНИИ:  
Убедитесь, что посторонние стоят на расстоянии перед  
работающими воротами и выгружающими тюки.

**ДЕРЖИТЕСЬ ПОДАЛЬШЕ ОТ ВОРОТ И / ИЛИ  
ТОЛКАТЕЛЯ при подъеме или опускании.  
СЛЕДИТЕ ЗА ПЕРЕКАТЫВАНИЕМ ТЮКА.**



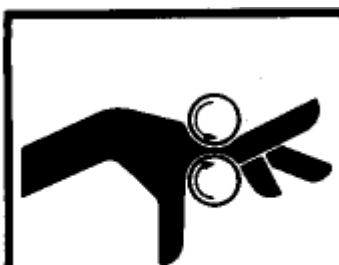
-19-21 АВГУСТА 90 г.

E35380

EX, 435USC, AA1 -19-25SEP95



UN-28AUG90  
E35388



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Избегайте травм в результате запутывания в движущихся роликах. Отключите заведите и заглушите двигатель перед обслуживанием.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

НОЖ ЧРЕЗВЫЧАЙНО ОСТРЫЙ И МОЖЕТ ДВИГАТЬСЯ БЕЗ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ. Выключите машину перед обслуживанием ножа. Держите руки подальше от острых краев.



ПРИМЕР, 435USC, B-19-25SEP90

-19-25SEP90

E35529

# Подготовка пресс-подборщика к поверхностной обертке

## ВЫБОР МАТЕРИАЛА ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ

Для достижения оптимальной производительности мы рекомендуем использовать высококачественную поверхностную пленку. Используйте только материал для поверхностной обертки, одобренный John Deere. Одобренный материал обозначается зеленой полосой рядом с с каждого конца рулона. (Обратитесь к своему дилеру John Deere.)

Для пресс-подборщика круглых рулонов 435 используйте рулон длиной 3000 м (9842 фута). В рулоне можно разместить примерно 250 тюков диаметр 1,8 м (6 футов) с 2 витками поверхностной обмотки.

Для круглого пресс-подборщика 535 используйте рулон размером 2000 м (6562 фута). В рулоне может быть изготовлено примерно 165 тюков диаметром 1,8 м (6 футов) при 2 оборотах поверхностной обертки.

ПРИМЕР, 435USI, A -19-24 ИЮНЯ 1992 г.

## УХОД За ПОВЕРХНОСТНЫМ ОБЕРТОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ

Защищайте поверхностный оберточный материал от влаги и Ущерб.

Зацепы могут привести к нестабильной производительности и повлиять на рулон внешний вид и устойчивость к атмосферным воздействиям.

Храните в сухом прохладном месте, вдали от прямых солнечных лучей.

Не снимайте защитное покрытие до готовности к использованию.

EX, 435USI, B -19-25 ИЮНЯ 90 г.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ХРАНЕНИЕ В ПЛЕНКЕ НА ПОВЕРХНОСТИ.

Кронштейны можно использовать для переноски запасного рулона поверхностного оберточного материала. Кронштейны можно приобрести в сервисном центре Запчасти.

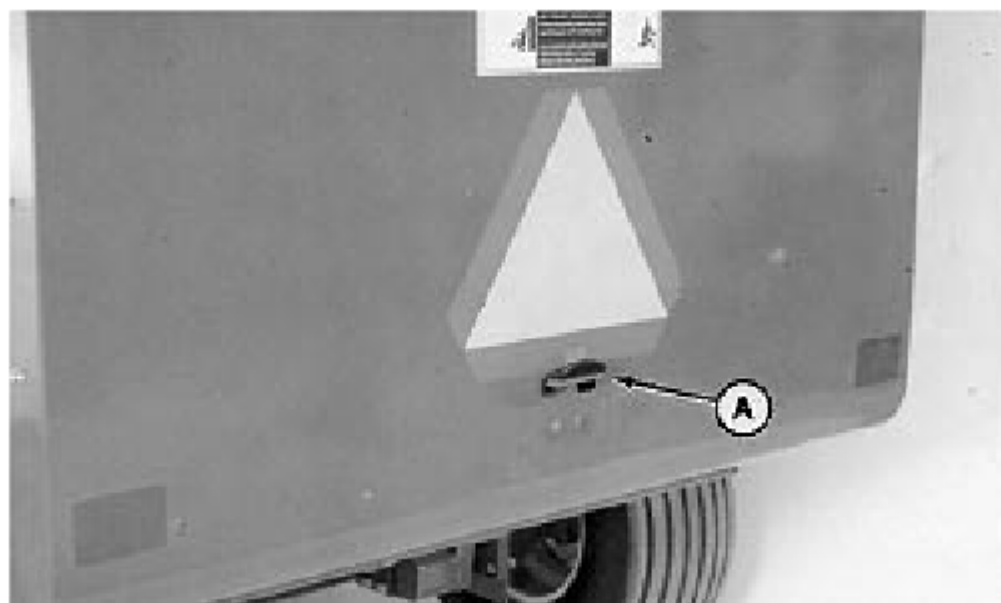
EX, 435USI, C -19-25JUN90

## ОТКРЫВАНИЕ И ЗАКРЫВАНИЕ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ КРЫШКА

**ВНИМАНИЕ:** Убедитесь, что ВОМ отключен и двигатель трактора выключается перед открытием крышки.

**!** **ВНИМАНИЕ:** Крышка подпружинена и при отпуске будет быстро подниматься.

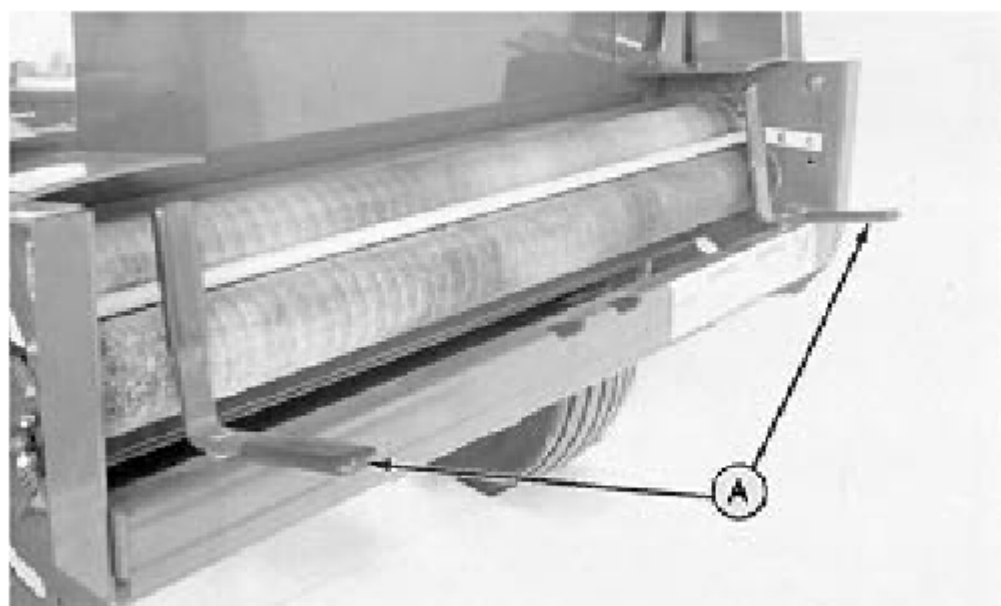
1. Потяните назад за ручку (А) и поднимите крышку.
2. Чтобы закрыть, потяните крышку вниз и надавите на нее.



EX, 435USI, D -19-23AUG90

## ПРОДЕНЬТЕ НИТКУ, ОБЕРНИТЕ ПОВЕРХНОСТЬ И ПРОПУСТИТЕ Через РУЛОНЫ

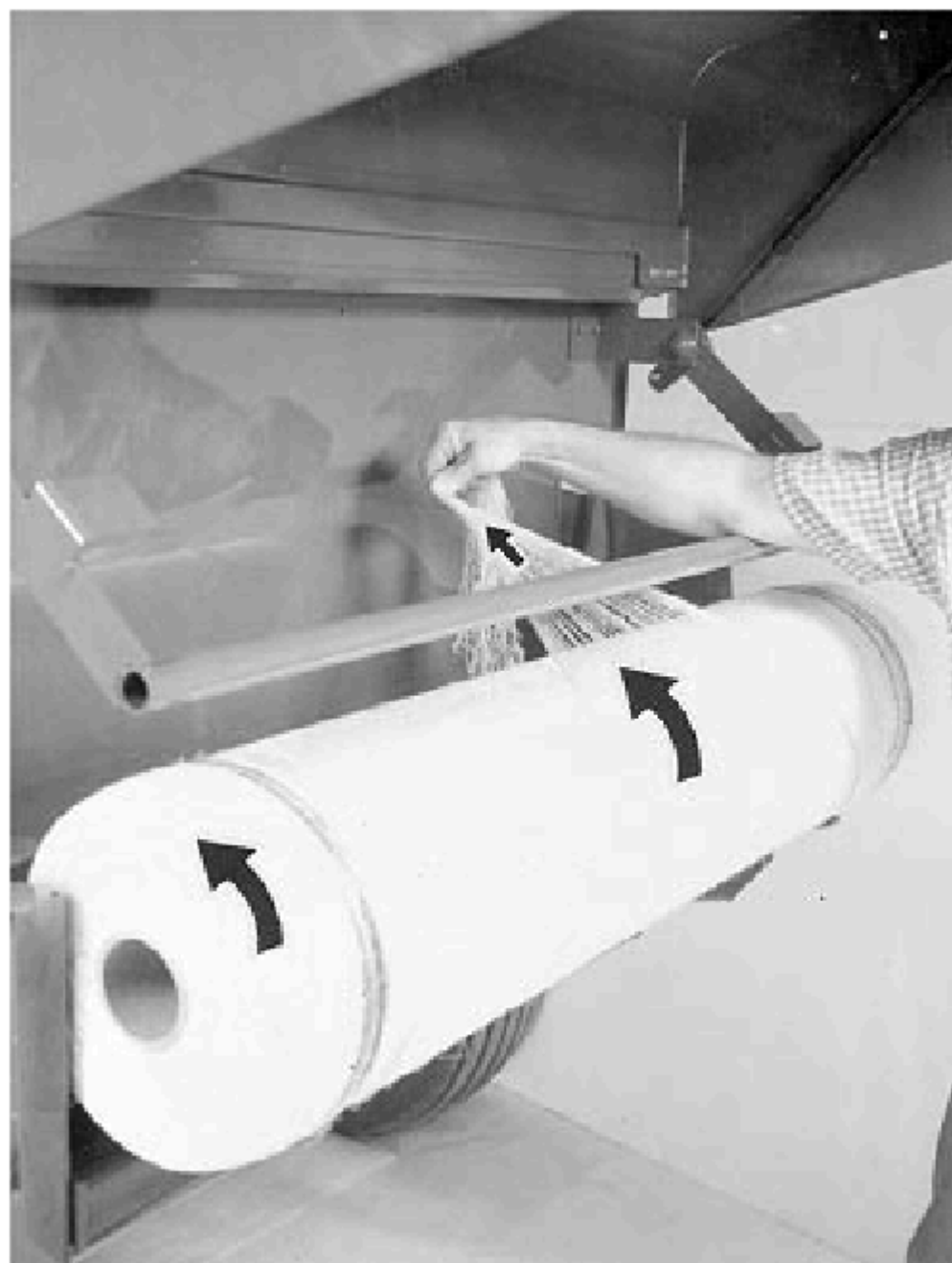
1. Откройте крышку, обернутую пленкой.
2. Поверните кронштейны (А) наружу, чтобы удерживать рулон для поверхностной обертки.
3. Поверните рукоятку ножа назад, чтобы отключить тормоз подающего рулона. (См. раздел "Отпускание рукоятки ножа вручную при эксплуатации пресс-подборщика" с секцией для обертывания поверхности.)



ПРИМЕР, 435USI,FA1 -19-25SEP95

4. Снимите **ВСЬ** упаковочный материал (скобы, ленты и т.д.) с рулона surface wrap перед установкой.

5. Положите рулон surface wrap на кронштейны, чтобы материал был вытягиваем из верхней части рулета (показано).

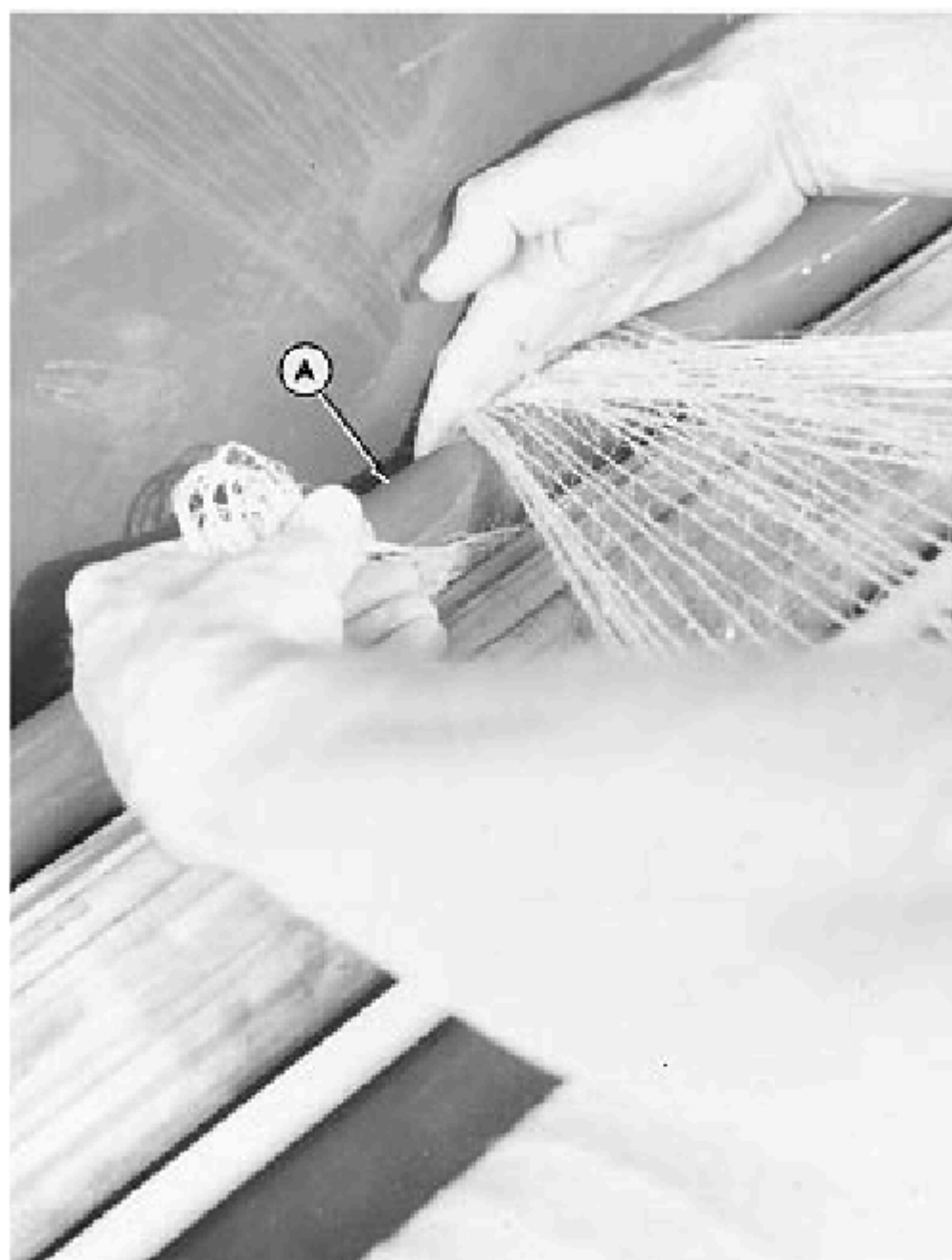


E35398 -UN-27SEP90

ПРИМЕР, 435USI, G -19-27SEP90

6. Соберите свободные концы рулета вместе и потяните от верхней части рулона к центру стального ролика (A).

7. Оберните материал вокруг стального рулона. Подайте материал вверх между стальными и резиновыми роликами с помощью вращающихся резиновых роликов. Оттяните свободный конец назад, чтобы устранить провисание.

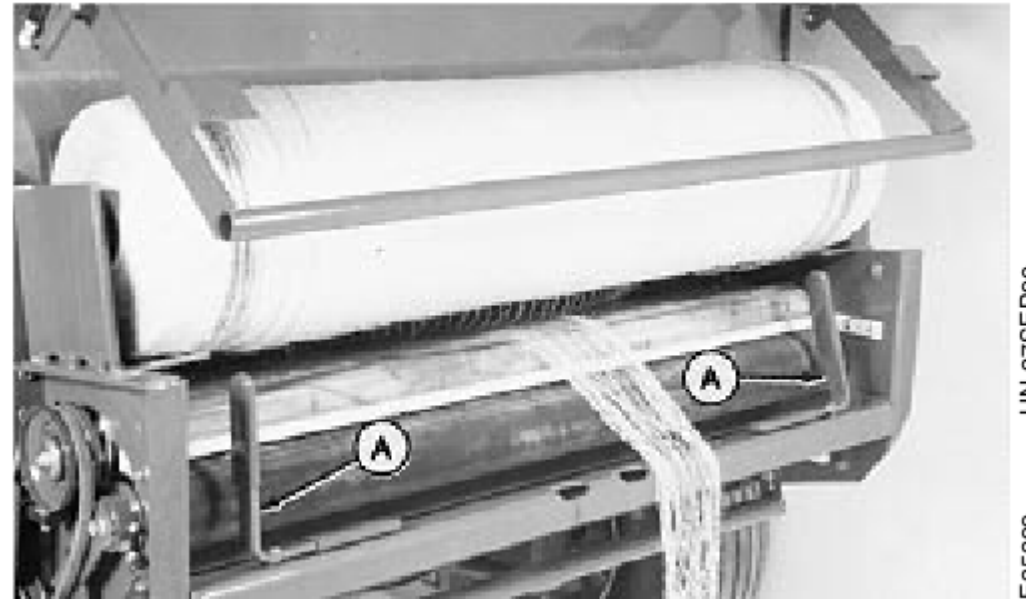


E34254 -UN-24JUL90

FX EX:435USI, H -19-27SEP90

8. Снимите рулон поверхностной обертки с загрузочных кронштейнов на опорные кронштейны. (Рулон можно приподнимать за один конец.)

9. Поверните загрузочные кронштейны (А) внутрь.



БЫВШИЙ, 435USI, I -19-11OCT90

10. Загните материал для поверхностной обертки обратно на себя, чтобы сформировать петлю.

11. Проденьте петлю поверхностной обертки между желтым стержнем и верхним резиновым валиком. Слегка поверните валики, чтобы подать оберточный материал между резиновыми валиками.

**ВАЖНО: Не продевайте нитку длиной более 25 мм (1 дюйм) петли между двумя рулонами, иначе это может привести к наматыванию материала на рулоны.**

ПРИМЕЧАНИЕ: Если поверхностная пленка не снимается с передней поверхности рулона, значит, рулон был установлен обратной стороной.  
(Обратитесь к шагу 1 для правильной установки.)



БЫВШИЙ, 435USI, J -19-24JAN91

**ВАЖНО: Избегайте контакта ножа с резиновыми валиками. Любые порезы ножом на резиновом валике покрытие может чаще покрываться наматываться на валики и может потребоваться замена ролика.**

12. Отрежьте свободный конец поверхностной пленки, как показано на рисунке.

13. Поверните рукоятку ножа вперед, чтобы включить тормоз.

14. Закройте крышку поверхностной пленки.



БЫВШИЙ, 435USI, K-19-27SEP90

# Рабочий пресс-подборщик с поверхностной оберткой

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Пресс-подборщик может работать как с поверхностной обмоткой, так и со шпагатом обмотка.

При эксплуатации системы обмотки шпагатом обратитесь к Подготовке секции пресс-подборщика в руководстве оператора пресс-подборщика для надлежащей подготовки.

Инструкции по эксплуатации системы поверхностного обертывания система и переход с одного режима обертывания на другой другие приведены в этом разделе руководства.

При использовании surface wrap после длительного хранения, обратитесь к разделу "Использование Surface после длительного хранения" в этом разделе, чтобы свести к минимуму проблемы при запуске.

ПРИМЕР, 435USJ, A -19-24JUN92

## КАК РАБОТАЕТ НАСАДКА ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКИ

Во время формирования тюка система поверхностной обмотки не работает. Механизм поверхностной обмотки автоматически срабатывает таким же образом, как и обычная система обмотки шпагатом.

Когда пресс-подборщик находится в режиме поверхностной обмотки, оба механизма обвязки шпагатом и поверхностной обмотки работают одновременно. Хотя рычаги обвязки перемещаются, когда накладывается поверхностная обмотка, шпагат не будет обмотан применяется для тюков, поскольку шпагаты не продеваются наружу концы труб.

Когда начинается цикл намотки., масло из насоса вытекает для выдвигания цилиндра шпагатного рычага (перемещая шпагат рычаг к правой стороне пресс-подборщика) и к цилиндр для наматывания на верхнюю поверхность, который перемещает нож отводит рычаг назад и зацепляет клиновой ремень, приводящий в движение подающие ролики из резины.

Пока рукава шпагата перемещаются слева направо, поверхностная обертка подается с рулона поверхностной обертки через

резиновые подающие ролики вдоль расположенных под ними пресс-подборщиков ворот, а затем захватывается тюком и оборачивается вокруг него. Количество оберток сетки, нанесенных на количество тюков определяется временем, необходимым для перемещения шпагата слева направо.

Когда шпагаты поворачивают клапан в обратном направлении, поступает масло чтобы втянуть цилиндр для шпагата (возвращая рычаг для шпагата в исходное положение) и растянуть обмотку нижней поверхности цилиндр, который перемещает рычаг ножа вперед, отсоединение клинового ремня, остановка подачи резины ролики с тормозом и срезание поверхностной пленки.

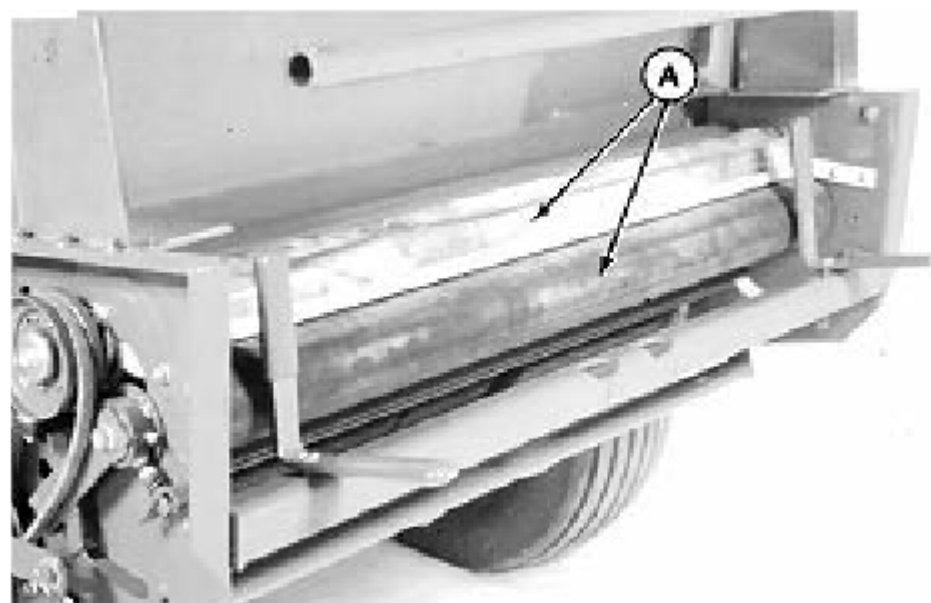
Когда поверхностная пленка срезана, нож нажимает на обертывание поверхности вперед. Обертывание поверхности контактирует с рычагом, отпускающим микропереключатель. Переключатель активирует аварийный сигнал и загорается красным светом. После обертывания поверхности при отключении питания рычаг и выключатель возвращаются в исходное положение, а свет и сигнализация отключаются. Весь процесс отключения занимает примерно 1 секунду.

БЫВШИЙ, 435USJ,B -19-06FEB91

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ ПОСЛЕ УДЛИНЕНИЯ ХРАНЕНИЕ

Чтобы свести к минимуму проблемы с запуском после хранения:

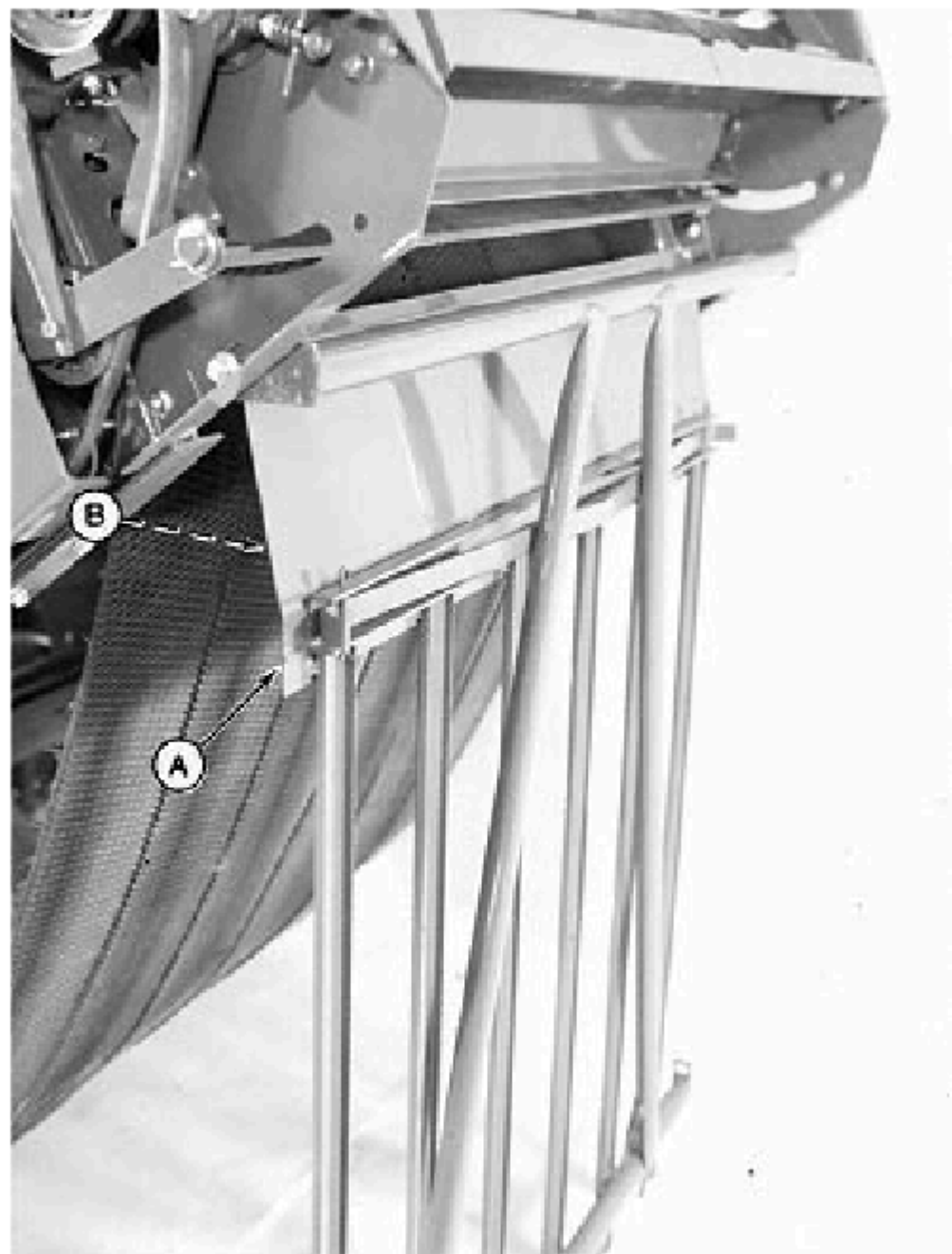
1. Удалите излишки пыли с подающих роликов (A) сухой тканью.



FY EX:435USP, Y-19-24JUN92

E36890 -UN-25JUN92

2. Опустите поддон и направляющую в сборе (A). Отполируйте участок (B) до получения однородной массы с помощью SCOTCH-BRITE® или ультратонкой наждачной бумагой. При использовании наждачной бумаги следы от полировки должны быть параллельны движению сетки.

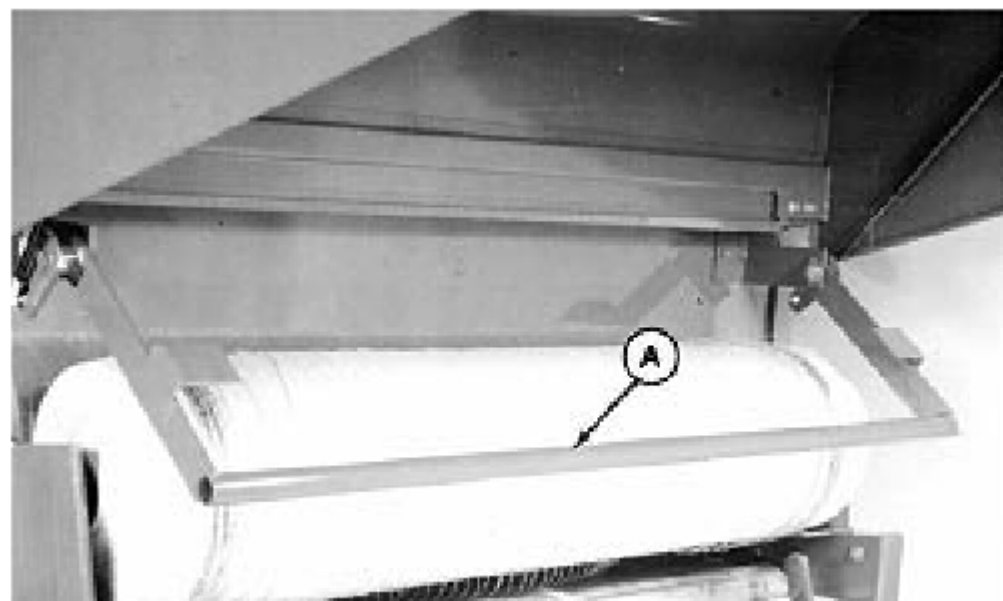


FY EX:435USP, Z-19-060195

E36891 -UN-25JUN92

SCOTCH-BRITE является торговой маркой компании 3M.

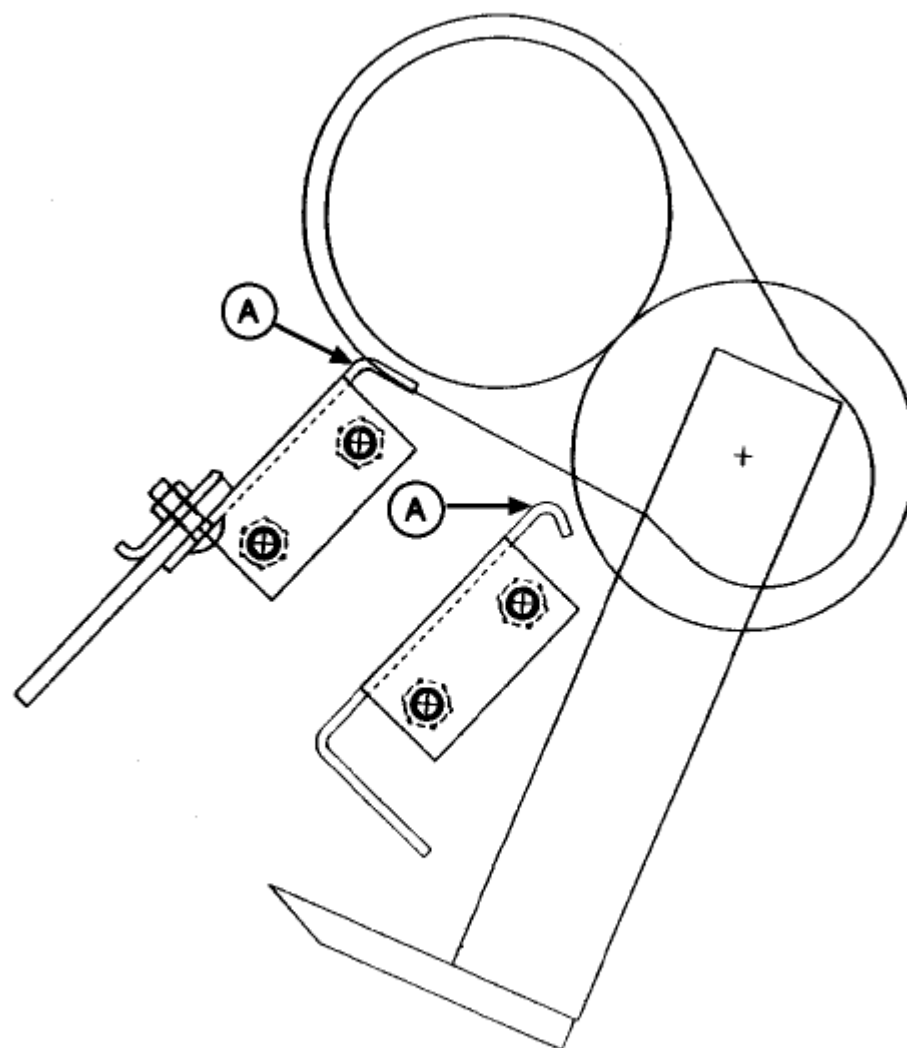
3. Удалите ржавчину с поверхностного тормозного диска (A), используя SCOTCH-BRITE или сверхтонкую наждачную бумагу.



EX, 435USP, AA -19-24JUN92

E36892 -UN-25JUN92

4. Очистите направляющие (A) сухой тканью.



FX 405USA AC -19-060CT95 95

E39531 -UN-060CT95

## BALE-TRAK® РАБОТА МОНИТОРА С ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКОЙ



Основная функция монитора очень похожа, независимо от того, используется ли обмотка шпагатом или поверхностная обмотка. функция зеленого индикатора (ворота закрыты и защелкнуты), индикаторы формы тюка, мигающий желтый индикатор (тюк рядом с заполнен) и постоянно горит желтый индикатор (движущийся рычаг шпагата) то же самое.

При запуске любой из систем намотки раздается короткий звуковой сигнал раздается звуковой сигнал, и мигающий желтый индикатор меняется на сплошной Желтый. При укладке в пакет с поверхностной пленкой остановитесь, двигаясь вперед немедленно переместитесь, чтобы убедиться, что поверхностная пленка находится на снаружи тюка и не будет частично покрыт сыпучим поступающим материалом.

Прозвучит второй сигнал тревоги и замигает красный индикатор через несколько секунд после первого сигнала тревоги. Зеленый свет будет гореть и при этом сигнале.

Это указывает на то, что поверхностная пленка попала на рулон и была правильно обрезана. Рулон можно выбрасывать немедленно.

Если второй сигнал тревоги не звучит, значит, на рулоне нет упаковки. Возможно, рулон для поверхностной обертки пустой или поверхностная обертка неправильно прилегла. Выясните причину и перед извлечением тюка тщательно оберните его. (См. Раздел "Устранение неполадок".)

Если второй сигнал тревоги и красный индикатор остаются включенными (при включенном зеленом свете), поверхностная обертка не обрезана должным образом. Проверьте перед извлечением тюка. (Смотрите раздел "Устранение неполадок".)

Красный индикатор и сигнализация (без зеленого) указывают на тюк слишком большого размера.

БЫВШИЙ, 435USJ, CA1 -19-25SEP95

## ВЫГРУЗКА ТЮКА С ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКОЙ

При выгрузке с включенным ВОР тюк может быть выброшен в любое время после отключения сигнала тревоги.

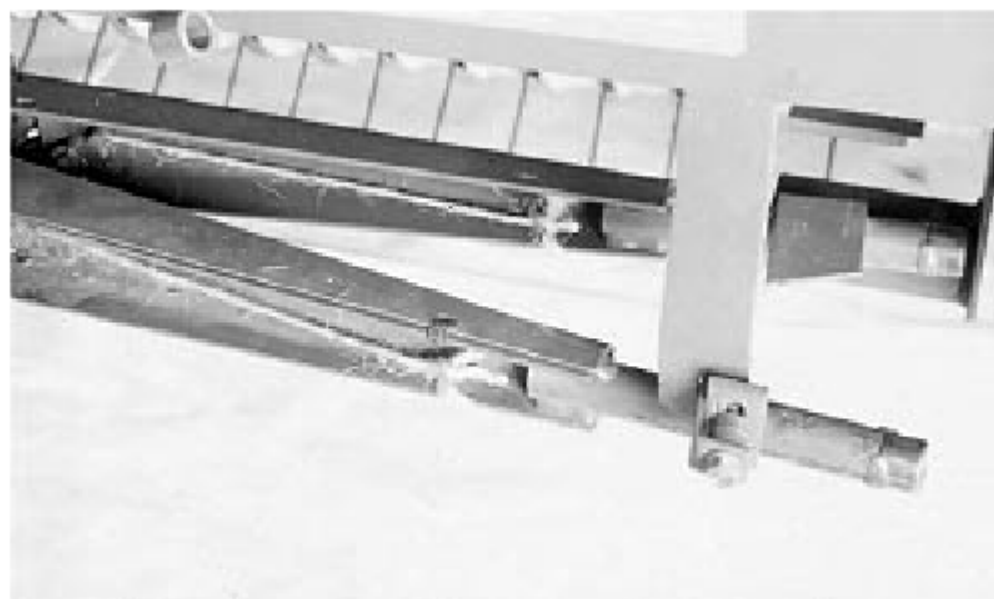
Если система отбора мощности отключена перед извлечением тюка, подождите, пока рычаги шпагата вернуться на место (погаснет желтый индикатор), прежде чем отключить систему отбора мощности.

БЫВШИЙ, 435USJ, D-19-06FEB91

## ПЕРЕХОД С ОБМОТКИ ШПАГАТОМ На ПОВЕРХНОСТНАЯ ОБМОТКА

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик использовался для обмотки шпагатом,:

- Снова скрутите шпагат в трубочки
- Проденьте концы шпагата через отверстия в кронштейне для шпагата каналы, как показано.



БЫВШИЙ, 435USJ, E-19-17 ЯНВАРЯ 91 г.

1. Полностью откройте запорный клапан (А) (против часовой стрелки), чтобы активировать механизм поверхностной обмотки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик ранее эксплуатировался с обертывание поверхности, регулировка ручки управления (С) осуществляется не требовалось.

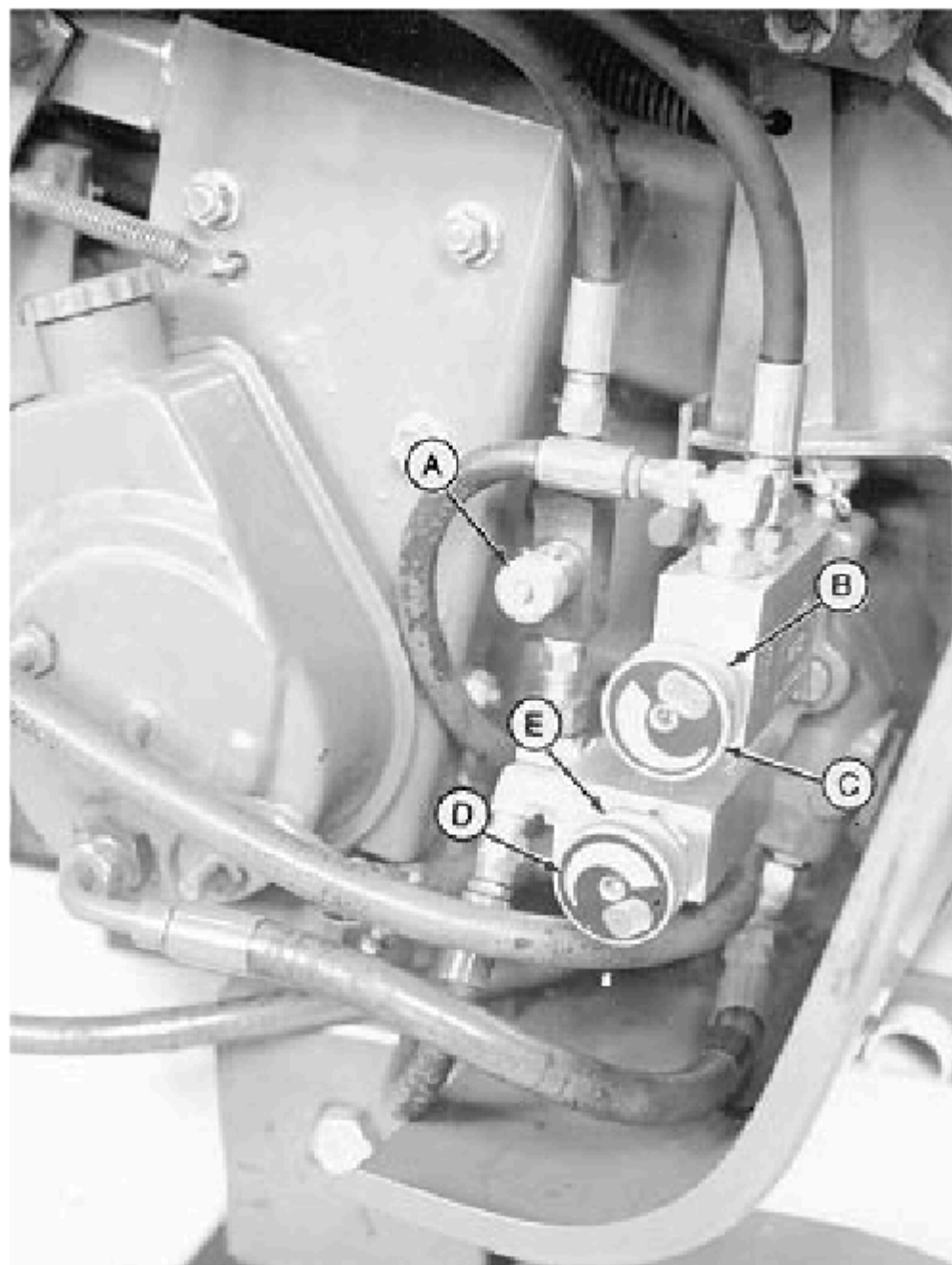
2. Для начальной настройки витков поверхностной обмотки ослабьте фиксатор кольцо (В) и поверните ручку регулировки расхода (С) до упора против часовой стрелки. Поверните ручку регулировки расхода (С) на один оборот назад по часовой стрелке и затяните стопорное кольцо.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик правильно настроен для намотки шпагата, обратите внимание на количество оборотов, необходимое для полного открытия клапан (D). Это позволяет легко вернуться к прежним настройкам пространства для шпагата при возврате к использованию шпагата обертывание.

3. Ослабьте стопорное кольцо (Е) и полностью поверните ручку управления (D) против часовой стрелки. Затяните стопорное кольцо.

4. Окончательную регулировку смотрите в разделе Регулировка количества поверхностей Наматывание на рулон, этот раздел.

5. Снимите поверхностный оберточный материал между подающими рулонами и повторно размотайте. (См. Раздел Наматывание поверхностного и Прокладка рулонов в пресс-подборщике для подготовки поверхности Секция обертывания.)



- А—Клапан включения-выключения
- В—стопорное кольцо
- С—поток обертывания поверхности  
Ручка управления
- Д—поток шпагата  
Ручка управления
- Е—стопорное кольцо

EX, 435USJ, FA1 -19-25SEP95

## РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТНЫХ ОБЕРТЫВАНИЙ На РУЛОНЕ

1. Для начальной настройки поверхностных покрытий ослабьте стопорное кольцо (А) и полностью поверните ручку регулировки расхода (В) против часовой стрелки. Поверните ручку регулировки расхода (В) на один оборот назад по часовой стрелке в нужном направлении и затяните стопорное кольцо (А).

Для улучшения начальной настройки:

- Полностью поднимите заслонку. Зафиксируйте заслонку в верхнем положении.
- Включите ВОМ трактора, чтобы задействовать рычаги шпегата.
- Потяните и отпустите натяжной трос, чтобы повторно задействовать рычаги шпегата.
- Отрегулируйте верхнюю ручку регулировки расхода так, чтобы потребовалось 5-6 рычаги шпегата перемещались с левой стороны пресс-подборщика на правую сторону для отключения рычага и изменения направления.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если клапан включения-выключения для поверхностной обмотки включен, когда рукава шпегата перемещаются слева направо, то рукоятка ножа для поверхностной обмотки должна двигаться назад. Когда рычаги для шпегата перемещаются справа налево, рукоятка ножа для поверхностной обмотки должна двигаться вперед.

2. Чтобы увеличить количество обмоток, ослабьте стопорное кольцо (А) и поверните ручку регулировки расхода (В) примерно по часовой стрелке. Поворачивайте по 1/8 оборота за раз, пока не будет выполнено желаемое количество обертываний .

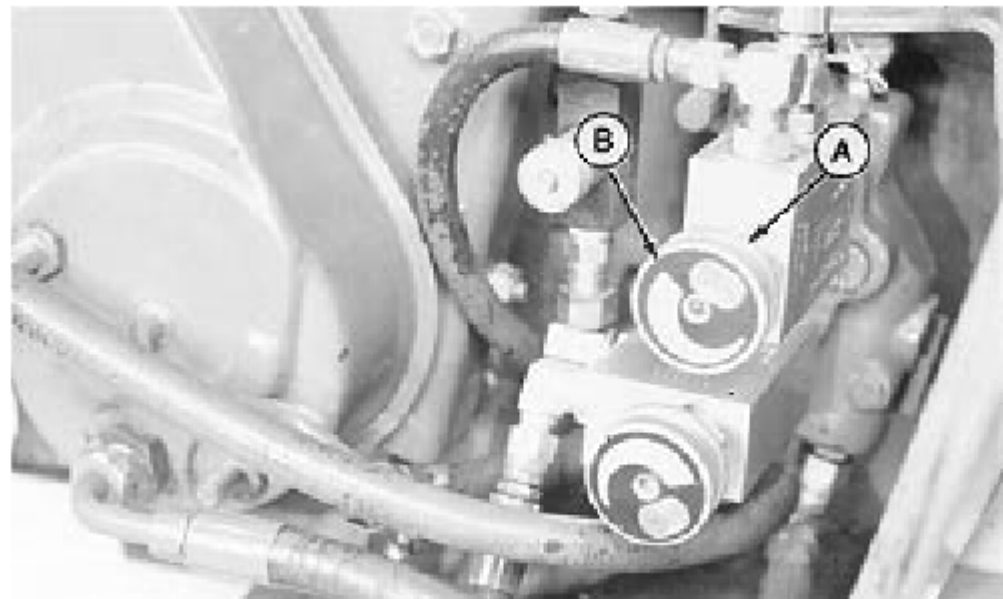
3. Чтобы уменьшить количество обертываний, ослабьте стопорное кольцо (А) и поверните ручку регулировки расхода (В) против часовой стрелки примерно на 1/8 оборота за раз, пока не будет получено желаемое количество обертываний .

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество обертываний может незначительно изменяться по мере того, как масло нагревается. Рекомендуется сделать несколько обертываний перед окончательной регулировкой обертывания.

Рекомендуется использовать два полных обертывания для нормальных условий прессования. При некоторых условиях может потребоваться больше обертываний для сельскохозяйственных культур, таких как кукурузные стебли, солома или силос.

Если размер тюка был изменен, может потребоваться отрегулировать настройку расходного клапана, чтобы компенсировать изменение размера .

Скорость отбора мощности должна поддерживаться постоянной во время обертывания цикл и от одного тюка к другому для того, чтобы количество обертываний было постоянным.



UN-24 ИКО1990 г.  
E34260

## ПЕРЕХОД С ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ На ОБЕРТЫВАНИЕ ШПАГАТОМ

1. При необходимости проложите шпагат. (См. Раздел Прокладывание шпагата из Правосторонние и левосторонние коробки для шпагата при подготовке Секция пресс-подборщика приведена в руководстве по эксплуатации пресс-подборщика.)

Если предварительно нарезана резьба, отвяжите концы шпагата от бечевки вытяните руки и проденьте шпагат через трубочки, оставляя примерно 305 мм (12 дюймов) шпагата за концом трубочек.

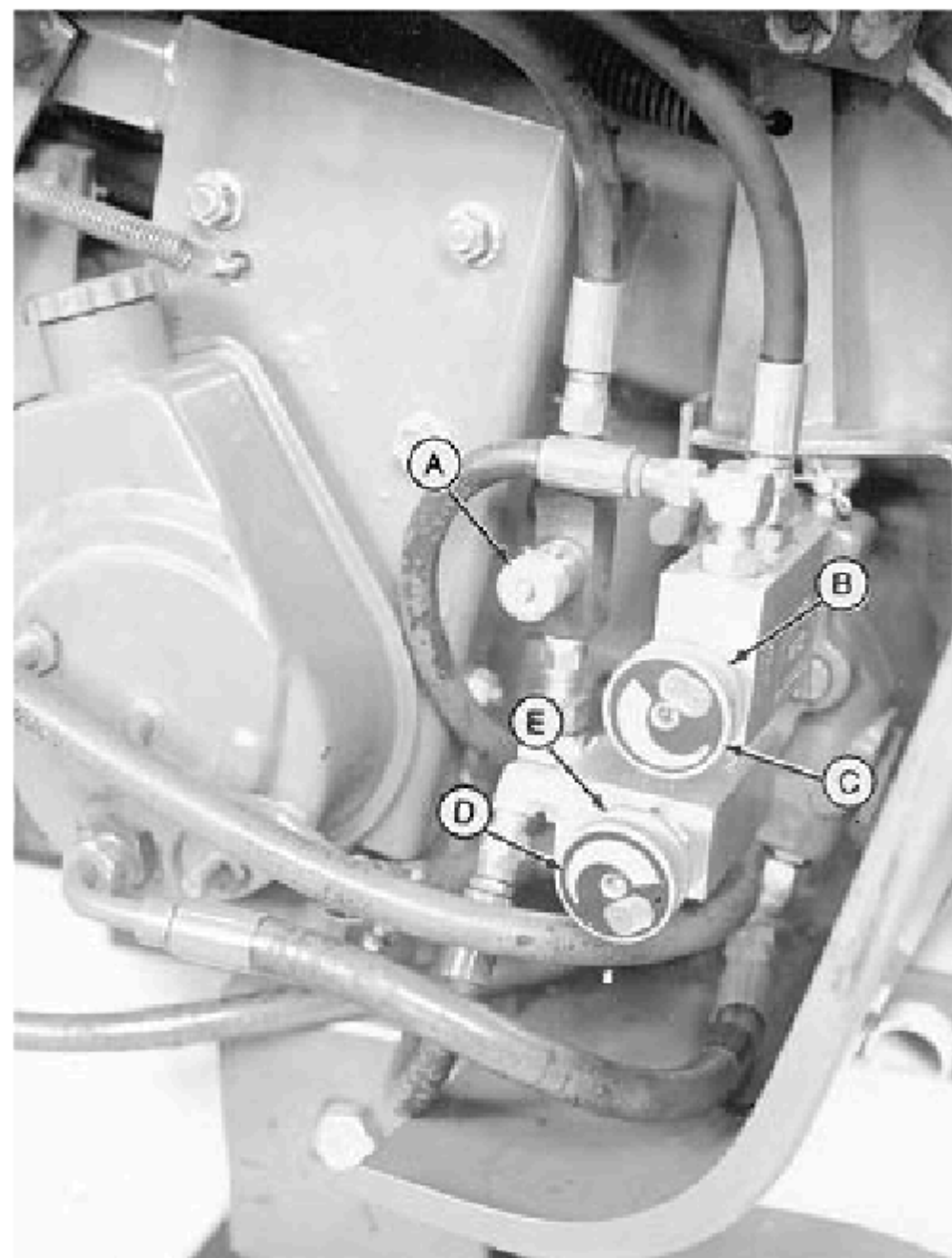
2. Поверните ручку на клапане (A) до упора по часовой стрелке в положение отключения .

3. Произведите первоначальную регулировку расстояния между шпагатами, ослабив стопорное кольцо (E) и поверните ручку регулировки расхода (D) до упора против часовой стрелки, затем поверните обратно по часовой стрелке на 1-1 / 4 оборота и затяните стопорное кольцо (E).

4. Окончательную регулировку расстояния между шпагатами можно произвести, когда масло в системе нагреется. (См. раздел Регулировка расстояния между шпагатами при подготовке секции пресс-подборщика в руководстве оператора пресс-подборщика .)

**ПРИМЕЧАНИЕ:** При окончательной регулировке поворачивайте ручку каждый раз примерно на 1/8 оборота. Если ручка повернута слишком сильно по часовой стрелке, рычаг шпагата переместится вправо, но не влево.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Не регулируйте клапан подачи поверхностной обмотки (C) при замене поверхностной обмотки на шпагат. Один раз отрегулированный клапан (C) можно оставлять в этом положении на неопределенный срок.



- A—Запорный клапан
- B—Стопорное кольцо
- C—обмотка поверхности  
Ручка управления
- D—подача шпагата  
Ручка управления
- E—стопорное кольцо

EX, 435USJ, H -19-24JAN91

## СИСТЕМА ОБЕРТЫВАНИЯ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ С ПУСТЫМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОМ

**ВАЖНО:** Не работайте более одной минуты в этом режиме могут быть повреждены ленты для формирования рулонов

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Поверхностная обмотка - быстрый процесс. Когда при нормальной работе полный цикл занимает от 5 до 10 секунд. Может оказаться полезно замедлить процесс, повернув оба ручки регулировки расхода (A) по часовой стрелке примерно на 1 поверните каждую, чтобы дать больше времени для наблюдения.

Убедитесь, что клапаны подачи возвращены в исходное положение перед приготовлением следующего тюка.

Наблюдать за работой ножа и натяжителя клинового ремня:

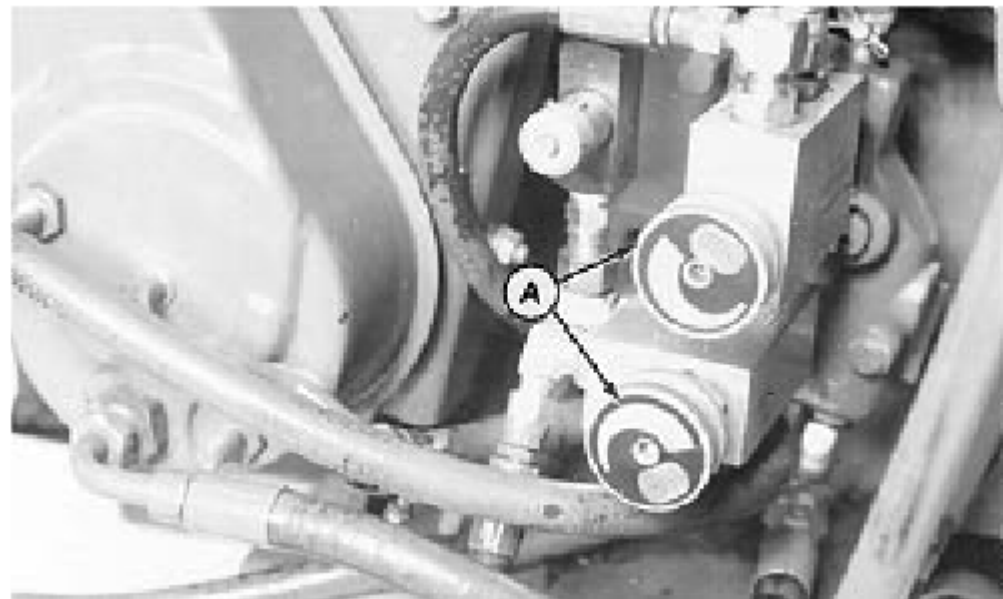
1. Зафиксируйте затвор в закрытом положении с помощью запорного клапана затвора.
2. Полностью поднимите натяжной рычаг.
3. Откройте защитную крышку, чтобы наблюдать за движением рукоятка ножа и натяжитель клинового ремня.

**ВНИМАНИЕ:** Держитесь подальше от движущихся частей. Нож вернется автоматически без предупреждения.

4. Включите ВОМ.

5. При необходимости потяните за веревку, чтобы повторно использовать систему.

Шпагатные рукава и поверхностная обмотка будут выполняться по циклу. Однако тюк формовочные ленты не будут вращаться, а клиноремный привод - нет вращать.



JUN-24 ИЮНЬ 1990 г.  
E34261

## ОТПУСКАНИЕ РУКОЯТКИ НОЖА ВРУЧНУЮ

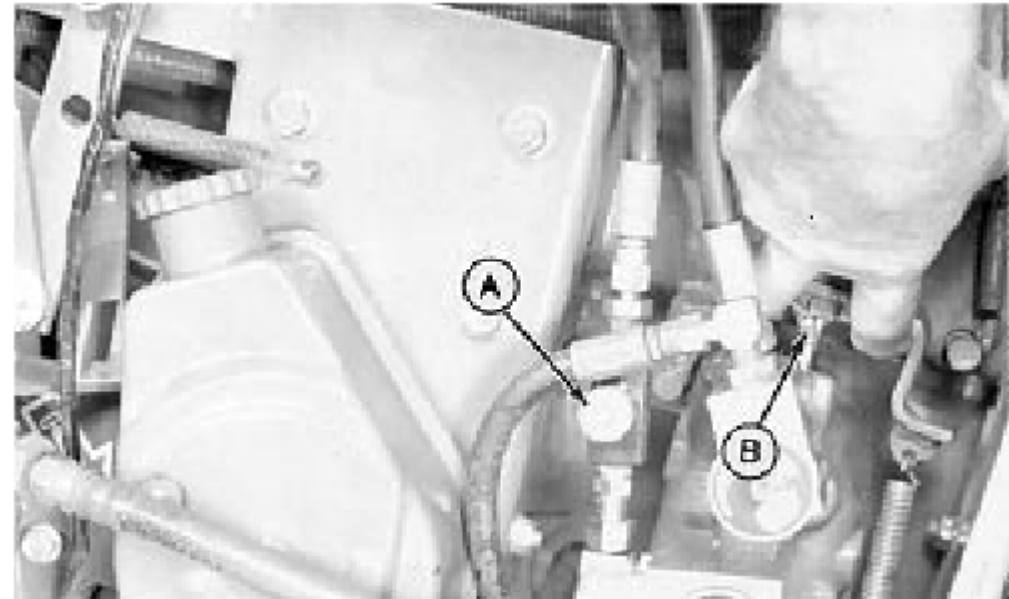
Если необходимо вручную повернуть поверхностную обмотку подайте рулоны, обслужите нож или проверьте длину клинового ремня:

1. Отключите ВОМ и заглушите двигатель трактора.
2. Откройте правую дверцу щитка, чтобы получить доступ к гидравлическим клапанам.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Запорный клапан (А) должен быть полностью открыт (против часовой стрелки). Золотник в переключающем клапане (В) должен находиться в поднятом положении, чтобы выпустить гидравлическое масло, которое удерживает рычаг ножа вперед.

Если рычаг натяжения пресс-подборщика поднят, потяните за натяжной трос и отпустите, чтобы поднять катушку. Если натяжной рычаг находится недостаточно высоко, чтобы полностью поднять катушку при отключении трос приводится в действие, поднимите катушку вручную, положив пальцы по обе стороны катушки (показано) и потяните вверх в течение 1-2 секунд.

3. Открыв крышку устройства для поверхностной обертки, поверните рукоятку ножа назад до тех пор, пока тормоз не снимется со шкива. Рулоны должны свободно вращаться.



UN-24 MOJBP90.  
E34262

EX, 435USJ, J-19-14SEP90

# Смазка и техническое обслуживание

## ПЛАСТИЧНЫЕ СМАЗКИ

Use grease based on the expected air temperature range during the service interval.

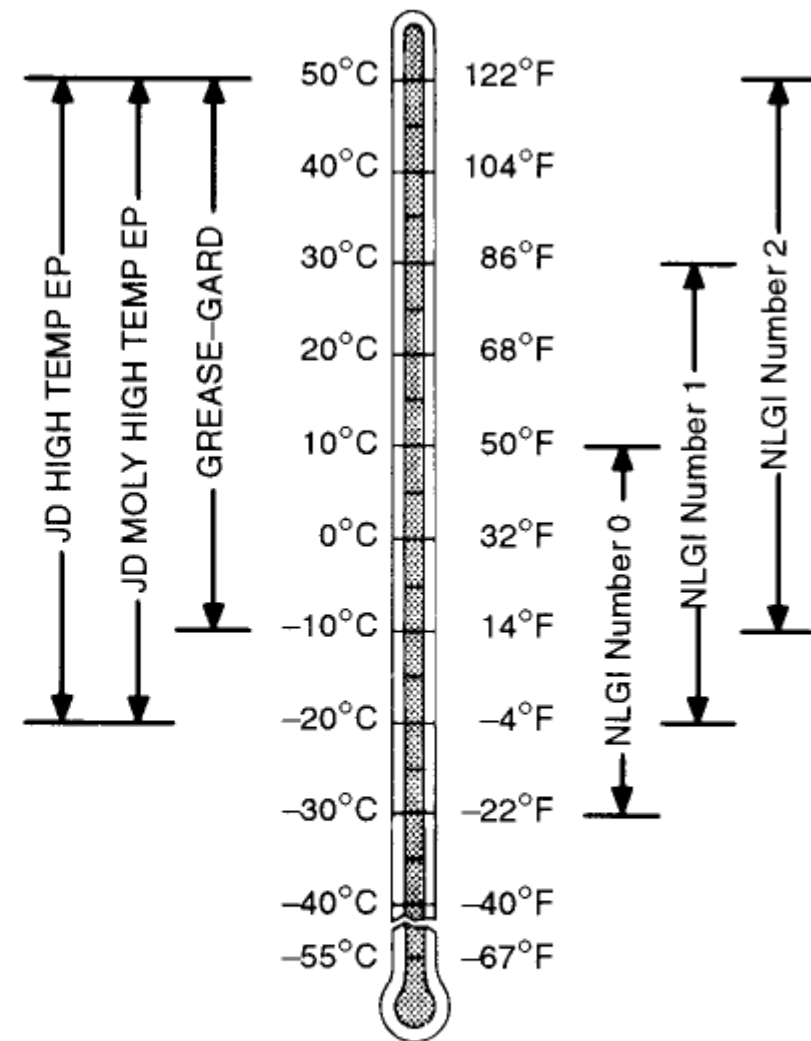
The following greases are preferred:

- John Deere MOLY HIGH TEMPERATURE EP GREASE
- John Deere HIGH TEMPERATURE EP GREASE
- John Deere GREASE-GARD™

Other greases may be used if they meet one of the following:

- SAE Multipurpose EP Grease with a maximum of 5% molybdenum disulfide
- SAE Multipurpose EP Grease

Greases meeting Military Specification MIL-G-10924F may be used as arctic grease.



-UN-02NOV94

TS1622

DX,GREA1 -19-02NOV94

## АЛЬТЕРНАТИВНЫЕ И СИНТЕТИЧЕСКИЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

В определенных географических регионах могут потребоваться рекомендации по смазочным материалам, отличные от тех, которые приведены в данном руководстве. Некоторые смазочные материалы John Deere могут быть недоступны в вашем регионе. Проконсультируйтесь со своим Дилером John Deere для получения информации и рекомендаций.

Допускается использование синтетических смазочных материалов, если они соответствуют эксплуатационным требованиям, перечисленным в данном руководстве.

DX, ALTER -19-01FEB94

## СОБЛЮДАЙТЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ СМАЗКИ



Смазывайте John Deere EP Moly или an эквивалент СЭ многоцелевая консистентная смазка (если указано иное) на часовые интервалы указано.



Смазать масла SAE 30 или более высокой вязкостью по часам интервалы указано.

EX, 435USN, A1 -19-25SEP95

## ВЫПОЛНИТЕ СМАЗКУ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**⚠ ВНИМАНИЕ:** Не чистите, не смазывайте и не регулируйте устройство во время движения.

**ВАЖНО:** Рекомендуемый период зависит от нормальных условий; тяжелых или необычных условия могут потребовать более частого использования смазки или замены масла.




Выполнять смазку и обслуживание описанные в данной раздел в начале сезона и в конце сезон.

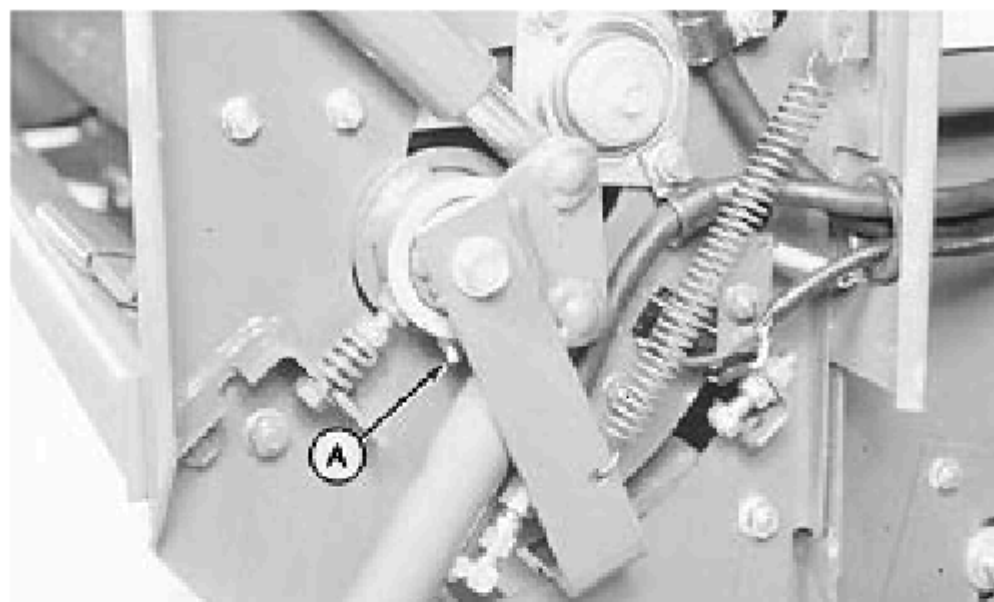
Очистите пресс-масленки перед использованием для смазки. Замены немедленно обнаружьте все утерянные или сломанные фитинги. Если новый фитинг не поддается смазке, снимите и проверьте, не вышли ли из строя прилегающие детали.

EX, 700TRN, A2-19-05JUN95

### КАЖДЫЕ 30 ЧАСОВ

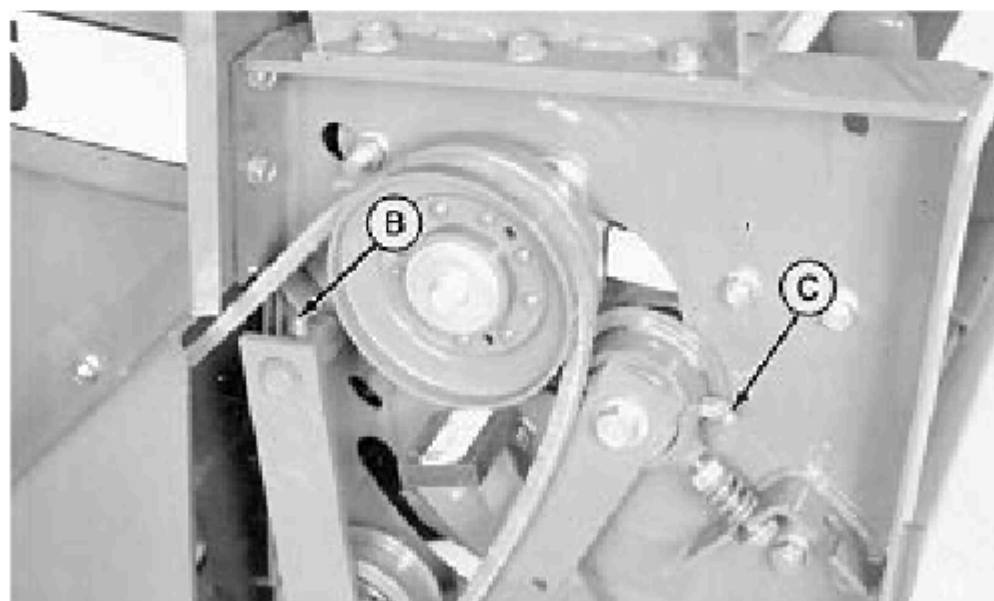
**ВАЖНО:** Не смазывайте шарнир рукоятки ножа чрезмерно смажьте фитинги, так как это приведет к попадание смазки на резиновые ролики приводит к обертыванию.

-  A—Knife Arm Pivot (Right Side)
-  B—Idler Arm Pivot (Left Side)
-  C—Knife Arm Pivot (Left Side)



-UN-24JUL90

E34263



-UN-24JUL90

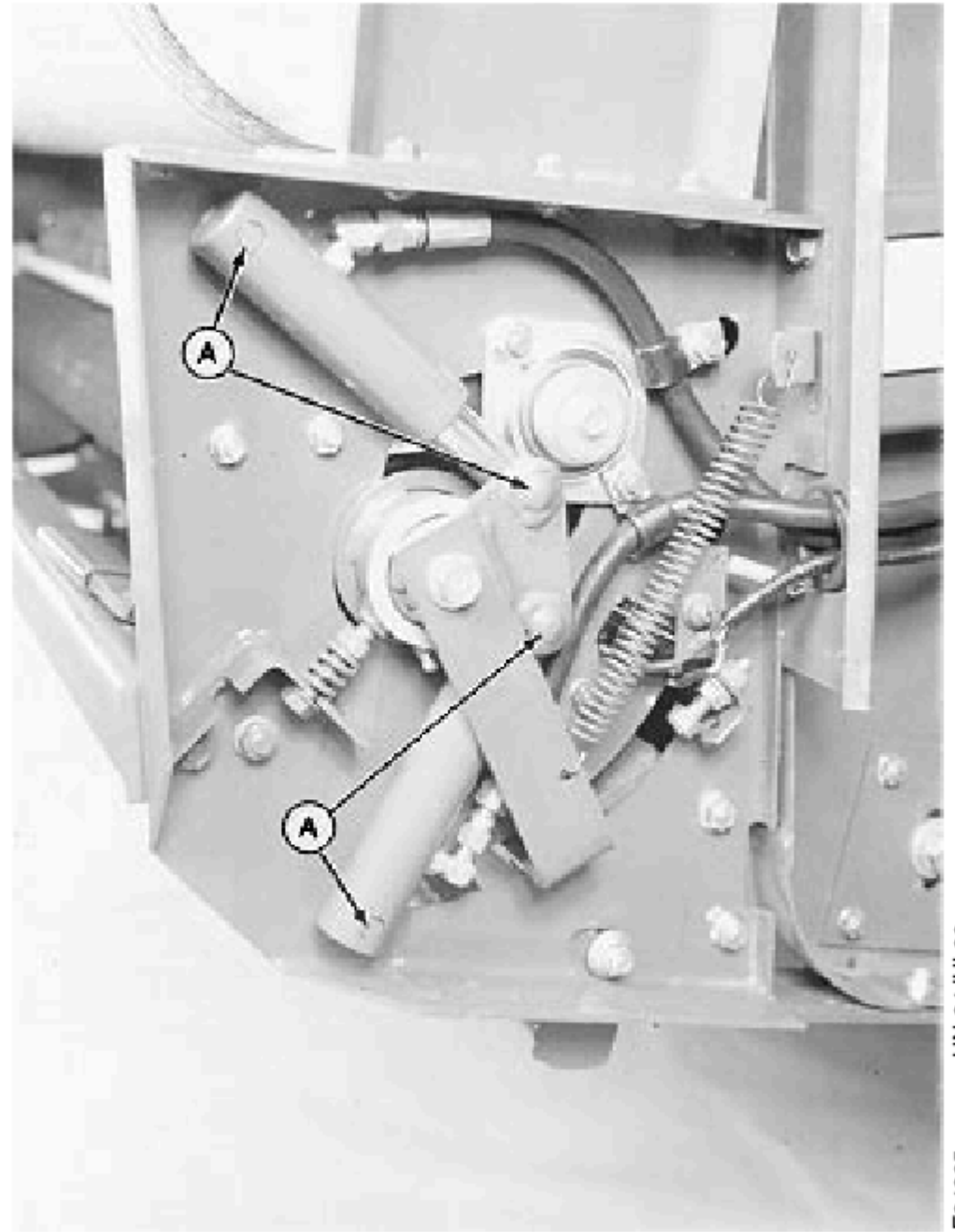
E34264

EX.435USNA -19-16JAN91

ЕЖЕГОДНО



A - Cylinder Pins



EX, 435USN,B -19-23AUG90

ЕЖЕГОДНО  
-ON-241100181901

# Устранение неполадок

Признак	Проблема	Решение
Тюк не завернут (нет сигнала отключения).	Клапан включения-выключения отключен.	Полностью откройте клапан. (Смотрите раздел "Заматывание тюка на поверхностную обертку в работающем пресс-подборщике с секцией поверхностной обертки.")
	Оберните материал, неправильно продетый , вокруг желтого стержня.	Проденьте нитку между верхним резиновым валиком и брусом. (Смотрите раздел "Продевание нитки в поверхность прокладка через рулоны при подготовке пресс-подборщика к поверхностной обертке".)
	Рулон для поверхностной обертки пустой.	Установите новый рулон. (Смотрите раздел Нарезание и прокладка через рулоны в разделе Подготовка пресс-подборщика к обертыванию поверхности.)
	Материал для обертывания поверхности наматывается на резиновые подающие ролики.	Снимите материал с роликов. (Смотрите раздел "Подготовка пресс-подборщика к обертыванию поверхности" в этом разделе.)
	Поверхностная обмотка материала, не начатого , между резиновыми подающими роликами.	Правильно прокладывайте поверхностную обертку, поверхностной обертки и прокладка через рулоны" Подготовка пресс-подборщика к поверхностной обертке".)
	Рулон материала для поверхностной обертки устанавливается в агрегат задом наперед.	Установите рулон правильно. (Смотрите раздел "Нарезание и прокладка через рулоны" в разделе "Подготовка пресс-подборщика к поверхностной обертке".)
	Привод ролика подачи поверхностной обмотки не включен.	Проверьте, нет ли сломанного, изношенного или слишком слабого ролика. (См. раздел Проверка регулировки холостого хода в разделе обслуживания.)
	Рукоятка шпагата не работала нормально.	Проверьте крепление шарниров рукоятки ножа и шарнира натяжения клинового ремня.
	Сломанная или ослабленная пружина на клиновом ремне натяжного устройства.	Смотрите раздел "Автоматическая намотка шпагата" в руководстве по эксплуатации пресс-подборщика .
	Давление подающего ролика установлено слишком низким.	Замените пружину.
	Рулон поверхностной обертки размером более 305 мм (12 дюймов).	Отрегулируйте давление подающего ролика. (См. раздел "Давление подающего ролика" в разделе обслуживания.)
	Газовые пружины установлены в неправильном отверстии на рычаге тормоза.	Используйте рулон поверхностной обертки соответствующего размера. (См. раздел "Уменьшение натяжения клинового ремня" в разделе обслуживания.)

Переходим к следующему Страница



Признак

Проблема

Оберните поверхность материалом, липким от клея, используемого в упаковке (скотч, и т.д.).

Неправильно проложенный материал для поверхностной обмотки или слишком большая часть коiled петли пропущена через подающие ролики при продевании нити.

Рулон не обмотан (включается сигнал отключения). Поверхностная обертка подается в другие части машины:

а) Обертывание рулона для стартера.

б) Обертывание приводного валка пресс-подборщика.

с) Обертывание верхнего натяжного ролика.

д) Поверхностная обертка, захваченная грубыми стыками лент (поверхностная обертка не переносится с лент на тьюк во время цикла обертывания).

е) Поверхностная пленка сбилась в кучу за нижней направляющей ленты на воротах из-за налипания урожая.

Признак	Проблема	Решение
Тюк обернут неравномерно (включается сигнал отключения).	Скопление урожая и т.д. За нижней направляющей ленты на воротах.	Удалите число оборотов. Вытащите образцы.
	Недостаточное количество оберток.	Установите Приобретите.
	Ремни не закреплены должным образом.	Убедитесь, что не закончили.
	Крышка для поверхностной упаковки не закрыта.	Машина для двух оборотов. Поверхностная. Пресс-подборщик.
	Рулон для поверхностной упаковки устанавливается в коробку обратной стороной.	Обратитесь к руководству.
	Газовая пружина (пружины) крышки для поверхностной обертки слаба.	Крышка закрыта. Покрытие.
	Повреждены или не отрегулированы опорные кронштейны рулона.	См. Раздел через рулон обертки.
	Поверхностная обертка, не проложенная под стальной рулон.	Проверьте пружины. При необходимости.
	Рулон материала для поверхностной обертки слишком узкий. Поверхностная обертка частично на рулоне, частично на подающем валке или рулоне пресс-подборщика.	Смотрите раздел.
		Отполируйте полоску наждачной бумагой. Движение.
		Смотрите через рулон обертки.
		Обратитесь к одобренному. Смотрите включение.

Продолжение на следующей странице

Признак

Проблема

В тюке содержится урожай между слоями поверхностной пленки на тюке или рыхлый урожай находится за пределами поверхностной пленки на тюке.

Слишком много оберток материала на рулоне.

Отверстие не было удалено из цилиндра для шпагата при установке рулона для поверхностной обертки.

Поверхность обертки не обрезать в конце цикла обертывания.

Затупите нож.

Тормоз на переднем резиновом ролике подачи, изношенном или не поддающемся регулировке.

Нож не возвращается в положение для резки свободно.

Откройте крышку для поверхностной упаковки.

Рукоятка шпагата не работает в обычном режиме.

Гидравлические магистрали, перевернутые на поверхности, оборачивают цилиндры или клапаны.

Упор рукоятки ножа не отрегулирован.

Неисправные гидравлические трубопроводы, ведущие к поверхности обвязочного устройства.

Зеленый индикатор продолжает гореть. Красный индикатор и сигнализация загораются при открытии ворот.

Имеется короткое замыкание в оранжевом и зеленом проводах.

Сигнализация, зеленый и красный индикаторы остаются включенными после того, как срезана поверхностная пленка.

Стопорный болт рукоятки ножа вышел из положения (поверхностная обертка плотно зажата между передней частью ножа и резиновым клапаном после обрезки).

Требуется регулировка микропереключателя для поверхностной обмотки.

**Признак**

**Проблема**

**Короткий, прерывистый тревожный сигнал при укладке в тюки или транспортировке по очень пересеченной местности**

условия грунта.

**Поверхностная обмотка ослабла вокруг тюка.**

**Различное количество обмоток от одного тюка к другому.**

Отсутствует или повреждена возвратная пружина на индикаторе отключения заслонка (микропереключатель с обмоткой поверхности).

Нож затупился, из-за чего длинные нити удерживают клапан индикатора отключения и микропереключатель включенными.

Закрепите на рычаге микропереключателя.

Закрепите запорную заслонку.

Слишком высокая скорость перемещения.

Требуется регулировка микропереключателя отключения на поверхности обмотке.

Повреждена или неисправна возвратная пружина на индикаторе отключения заслонки (микропереключатель поверхностной обмотки рампы).

Наложено слишком много обертываний.

Натяжитель клинового ремня не отрегулирован.

Пружина на клиноремненной передаче ослаблена или повреждена.

Ослабленная газовая пружина (пружины).

Газовые пружины установлены в неправильном отверстии в рычаге тормоза.

Грязь в гидравлической системе.

Золотник шпигатного клапана смещается не полностью.

В насосе мало масла.

Признак	Проблема	Решение
	Изменение частоты вращения ВОМ при обертывании от одного тюка к следующему.	Поддерживайте номинальную частоту вращения. Если сложные условия выращивания требуют увеличения частоты вращения, во время тюкования, вернитесь к номинальному сигналу тревоги "полный тюк".
	Ослаблено стопорное кольцо проточного клапана.	После регулировки расходных клапанов количества обертываний затяните стопорное кольцо, как указано в разделе Регулировка количества обертываний рулона в работающем прессе. Проверьте, чтобы секцией поверхностного обертывания.
	Изменение температуры окружающего воздуха по сравнению с предыдущей эксплуатацией.	Если температура воздуха сильно отличается от той, при которой регулировалось количество обертываний, клапан.
	Размер и форма тюков неодинаковы.	Затяните незакрепленную ручку регулировки. Придайте тюкам однородную форму. См. раздел Инструкции по эксплуатации, приведенные в руководстве по эксплуатации пресс-подборщика.
Поверхностная пленка разделяется вокруг тюка или остается позади подборщика.	Налипание стеблей сельскохозяйственных культур и т.д. в нижней части направляющей ленты ворот.	Удалите налипание. На некоторых культурах количество оборотов ВОМ уменьшит тенденцию к выталкиванию тюка при работающем ВОМ. Это может привести к образованию наростов.
	Посевы с чрезвычайно толстыми стеблями, что приводит к расщеплению или зацеплению.	Установите комплект скребков для уменьшения налипания (см. руководство к своему дилеру John Deere.)
	Недостаточный зазор между концами направляющих ремней и поперечиной (направляющей нижнего ремня ворот).	Используйте больше оберточных материалов. Установите комплект скребков для уменьшения налипания (см. руководство к своему дилеру John Deere.)
	Ремни неправильно закреплены.	Проверьте наличие надлежащего зазора между концами направляющих ремней и поперечиной (направляющей нижнего ремня ворот) в разделе Регулировка натяжения ремней.
	Зацепление материала за стыки или штифты.	См. раздел "Регулировка крепления ремней" в руководстве по эксплуатации пресс-подборщика.
		Убедитесь, что концы штифтов ремня находятся на гладкой стороне ремня.

Продолжение на следующей странице

**Признак**

**Проблема**

Разрыв поверхностной обмотки из-за избыточного натяжения.

Конец или угол направляющего канала (канала) загнут вверх в ленту (ленты) пресс-подборщ...

Приводная пружина слишком сильно натянута в приводном положении рычагов тормоза.

Тюк упакован нормально, но сигнал отключения не включается.

Газовые пружины установлены в неправильном отверстии в тормозном рычаге.

Требуется регулировка микропереключателя для обмотки.

Требуется регулировка защелки ворот. (Зеленый индикатор гаснет во время прессования.)

На правой или левой защелке ворот микропереключатель вышел из строя или неисправен (зеленая лампочка не горит).

Упор рукоятки ножа не отрегулирован должным образом.

Неправильная возвратная пружина на клапане индикатора отключения (накладка на рычаг микропереключателя).

Крепление крышки индикатора отключения поворотных болтах.

Микропереключатель вышел из строя.

Провода отсоединены, проржавели или загрязнены.

Не горит красная лампочка на мониторе транспортировки тюков и индикаторе отключения обмотки поверхности.

Переключатель защелки ворот не отрегулирован.

**Крышка не остается открытой.**

Ослабленная газовая пружина (пружины).

Симптом	Проблема	Решение
<b>Обертывание поврежденной поверхности тюк или большая площадь тюка не покрытая поверхностью обертывание.</b>	Тормозная планка слишком сильно прижимается натяжение рулона и поверхностной обмотки материал.	Установите газовые пружины в отверстие, ближайшее к тормозу шарнир. (См. Раздел Уменьшение натяжения тормозной планки в Секция обслуживания).

EX, 435USO,AA1 -19-30OCT95

# Обслуживание

## СОБЛЮДАЙТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ



**ВНИМАНИЕ:** Перед обслуживанием или регулировкой пресс-подборщика:

1. Отключите всю мощность.
2. Заглушите двигатель
3. Подождите, пока остановятся все движущиеся части.
4. Будьте осторожны при работе с ножом и подающими роликами.

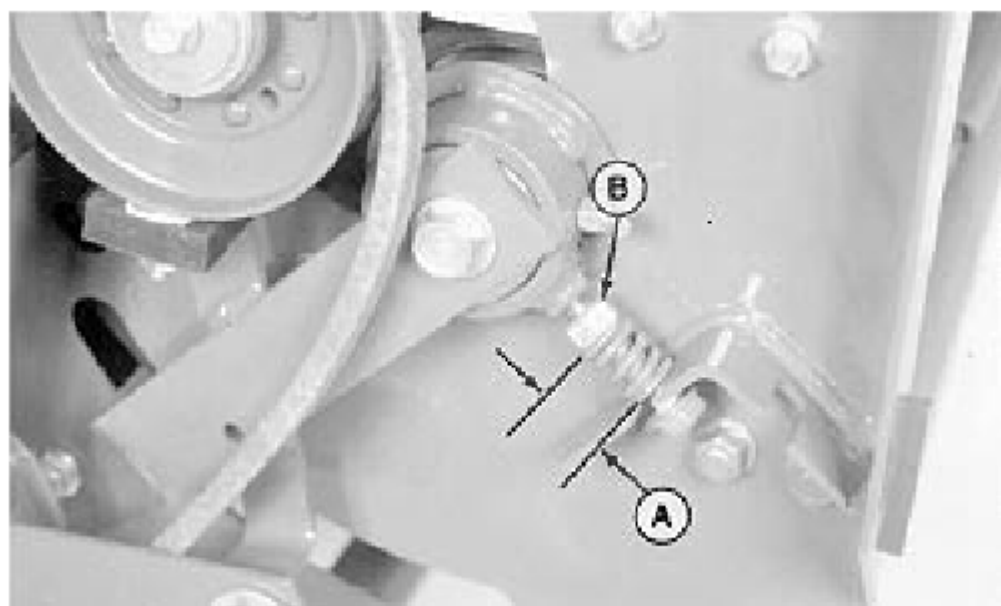
ПРИМЕР, 435USP, A -19-15 ИЮНЯ 90 г.

## ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ДАВЛЕНИЕ ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ.

1. Отпустите рукоятку ножа вручную. (См. раздел Высвобождающий нож Рукоятка вручную в рабочем пресс-подборщике с поверхностной пленкой раздел.)
2. Откройте крышку поверхностной пленки.
3. Удалите все посторонние материалы или поверхностную пленку из промежутков между рулонами.
4. Отрегулируйте длину пружины до 20,5 мм (25/32 дюйма) размер (A) определяется путем ослабления или затяжки регулировочная гайка пружины (B).
5. Повторите действия с противоположной стороны.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Слишком сильное давление может привести к обертыванию поверхности наматывайте на резиновые рулоны. Недостаточное давление предотвратит подачу поверхностной пленки с рулонов на рулон или может привести к неправильному размещению наматывайте материал на поверхность рулона.

Когда ножевой рычажный тормоз приводится в действие гидравлическим усилием обычно рулоны слегка отделяются с одного или другого конца.



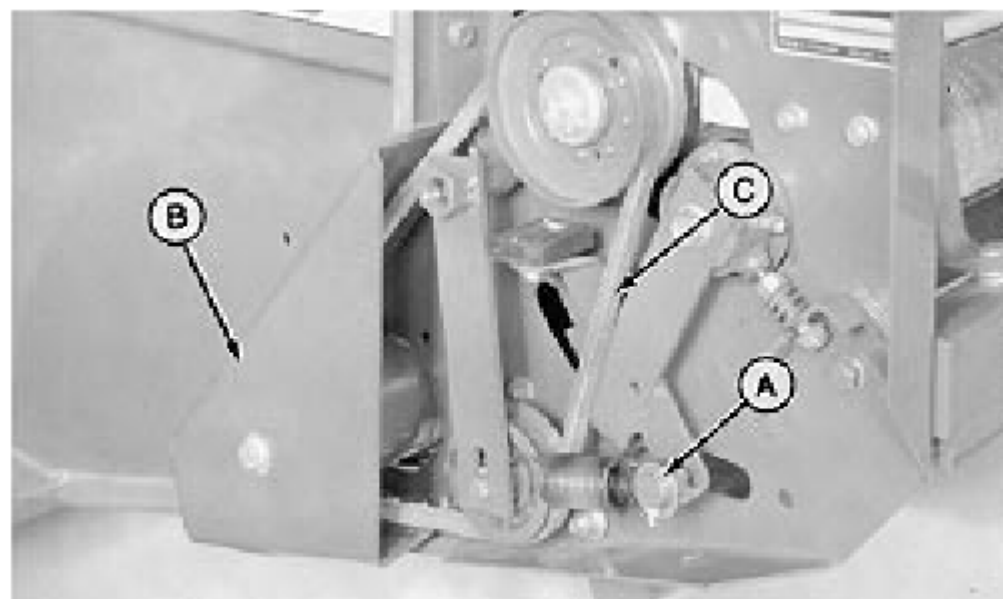
00Н-24 ИЮЛЯ 90 г.  
E34266

ПРИМЕР, 435USP, B -19-27 АВГУСТА 90 г.



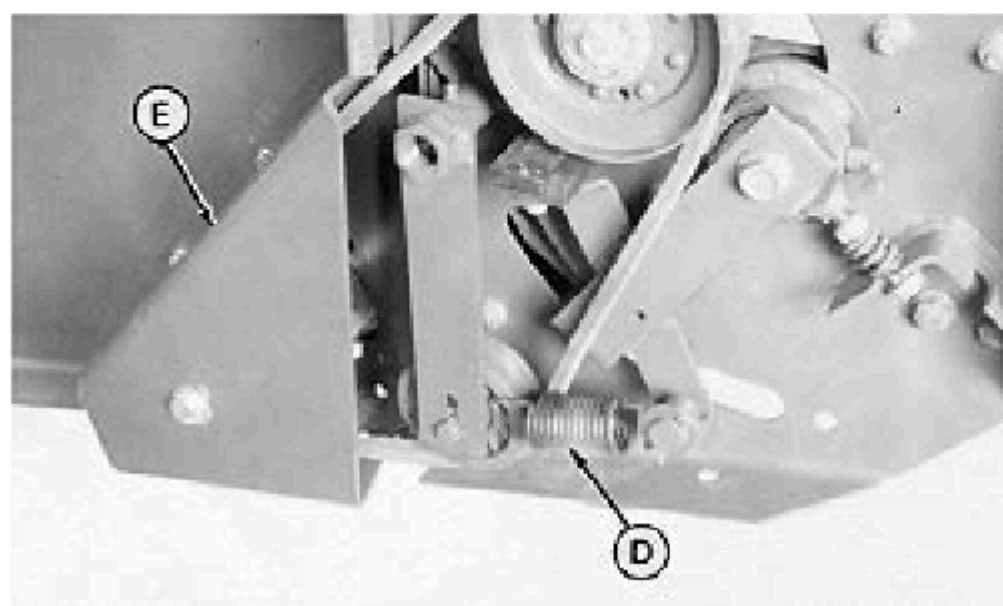
**СНЯТИЕ И УСТАНОВКА РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

1. Заприте ворота.
2. Поднимите натяжной рычаг, чтобы ослабить натяжение ленты.
3. Выключите трактор.
4. Вручную отпустите рычаг ножа. (См. Раздел Освобождение рычага ножа Вручную при работе пресс-подборщика с секцией поверхностной обмотки.)
5. Снимите шплинт (А) и шайбу.
6. Снимите опору рулона ворот (В).
7. Снимите ленту (С) со шкива рулона для поверхностной обмотки и шкив рулона ворот.

-UN-27SEP90  
E35507

EX, 435USP, D -19-18SEP90

8. Установите новую ленту на шкив рулонной обмотки (А), шкив рулонной обмотки ворот (В) и натяжное устройство (С).
9. Установите пружину (D). Закрепите с помощью шайбы и шплинта.
10. Установите опору для рулона ворот (Е).
11. Проверьте зазор между рулоном и боковым листом.
12. Проверьте правильное положение лезвия ножа. (См. Проверка регулировки холостого хода привода в этом разделе.)
13. Вручную переместите рукоятку ножа вперед в положение отключения.
14. Полностью опустите натяжной рычаг.
15. Разблокируйте затвор.
16. Проверьте крепление ленты. (См. раздел Настройка крепления ленты в разделе обслуживания руководства по эксплуатации пресс-подборщика.)

-UN-27SEP90  
E35502-UN-27SEP90  
E35503

Рулон для обмотки  
поверхности  
Шкив

**В**—Шкив качения ворот

С—Направляющий механизм

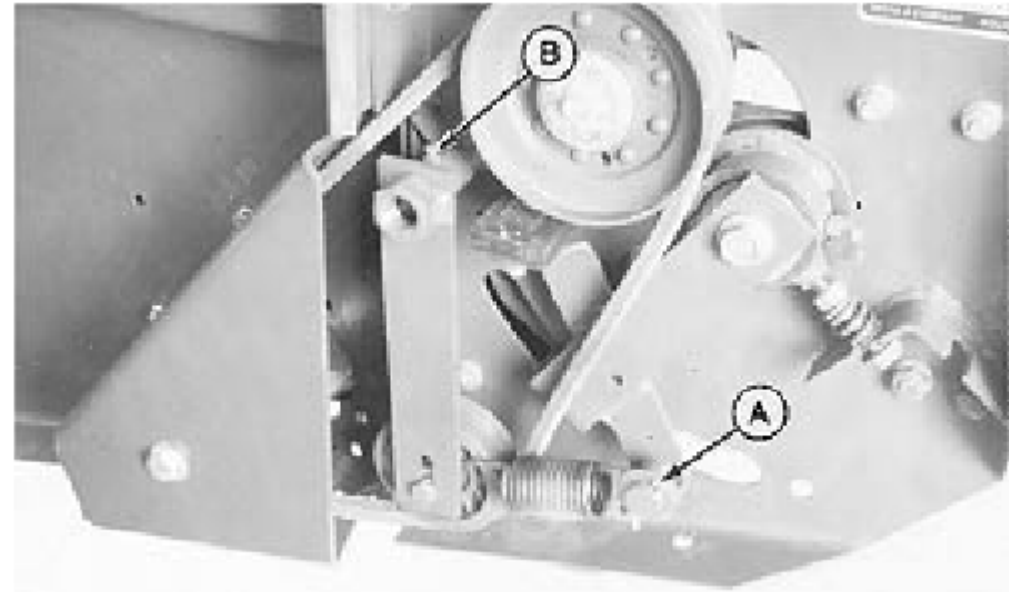
**D**—Пружина

**E**—опора качения ворот

БЫВШИЙ, 435USP, E -19-23JUN92

**СНЯТИЕ НАТЯЖНОГО РЫЧАГА КЛИНОВОГО РЕМНЯ**

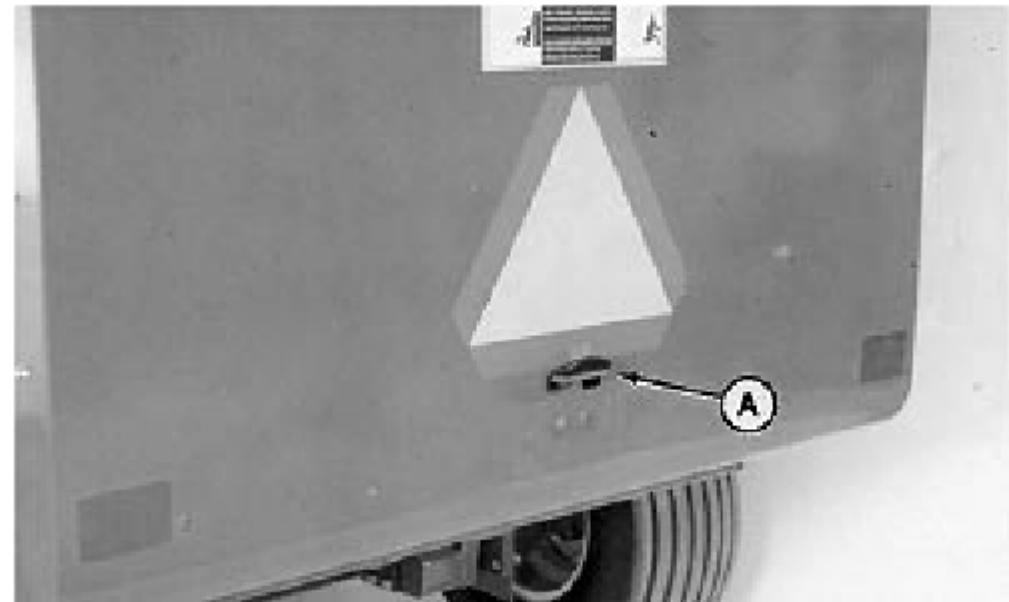
1. Снимите шплинт (A) и шайбу.
2. Снимите смазочный фитинг (B) и натяжной рычаг в сборе.



EX, 435USP, T -19-17SEP90

**СНЯТИЕ И УСТАНОВКА НОЖА**

1. Потяните за ручку (A) и откройте пленку для поверхности крышка.
2. Вручную отведите рукоятку ножа назад. (См. Раздел Высвобождающий нож Рукоятку вручную в работающем пресс-подборщике с поверхностной оберткой секция.)



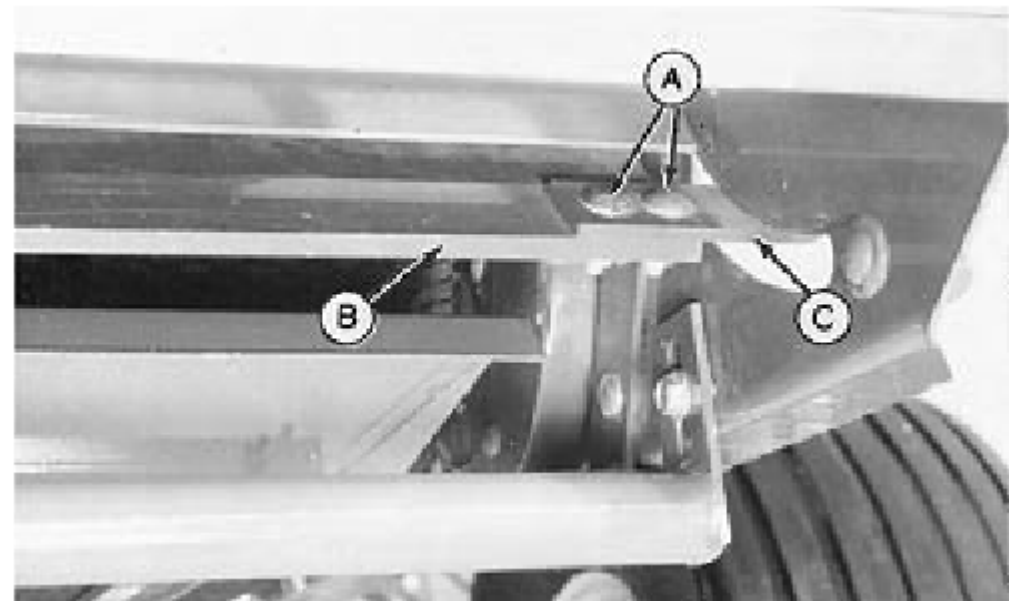
ПРИМЕР, 435USP, F -19-27SEP90

**ВНИМАНИЕ: Будьте осторожны при работе с ножом. Он острый.**

3. Отметьте положение режущей кромки ножа для повторной установки.
4. Снимите болты (A) и гайки с каждого конца ножа (B). Снимите нож с кронштейнов (C).
5. Установите нож (B) скосом вниз, под кронштейны ножей (C).

ПРИМЕЧАНИЕ: Круглые головки болтов должны быть направлены вверх.

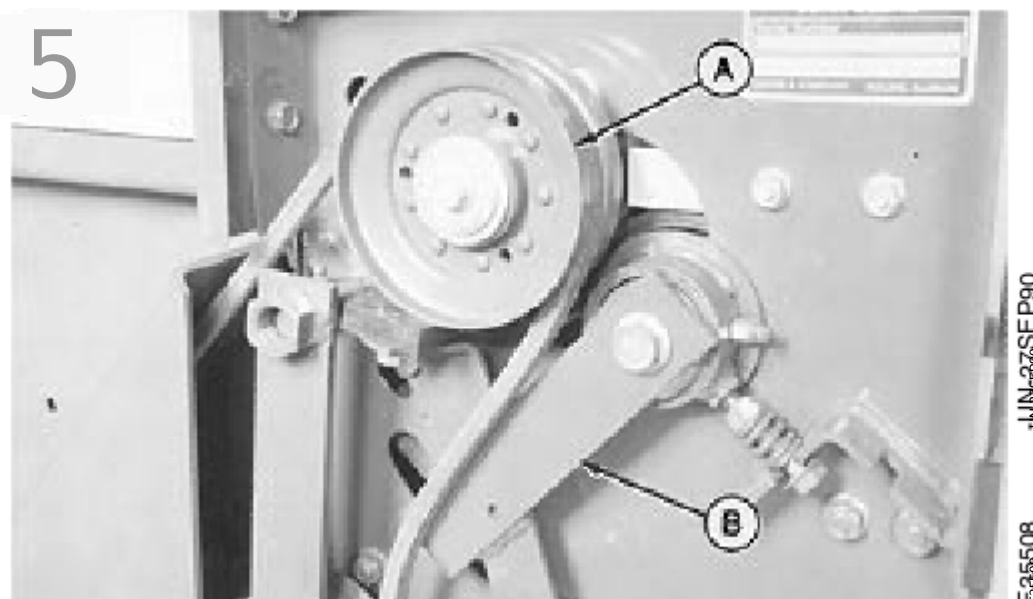
6. Установите болты (A) и затяните до 55 Н-м (40 фунт-фут).
7. Вручную выдвиньте рукоятку ножа вперед.



EX, 435USP, G-19-23AUG90

**ПРОВЕРКА ТОРМОЗА**

1. Убедитесь, что рулон для поверхностной обертки (А) не вращается рукой, когда рукоятка ножа (В) находится в крайнем переднем положении.
2. Вручную отпустите рычаг ножа. (См. раздел "Отпускание рычага ножа" Вручную при работе пресс-подборщика с секцией поверхностной упаковки.)
3. Тормоз должен быть полностью отключен, когда рычаг ножа откидывается назад и ремень затягивается.



EX, 435USP, H -19-18SEP90

4. Когда нож соприкоснется с стопорным болтом, тормоз (В) должен быть деформирован роликом на 1-2 мм (0,030-0,080 дюйма) (D).

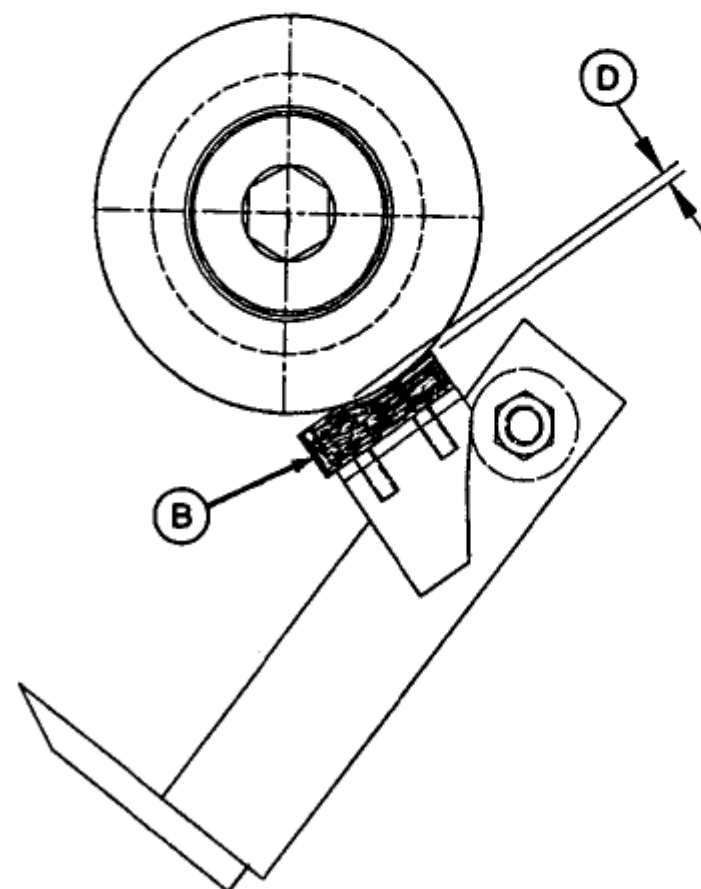
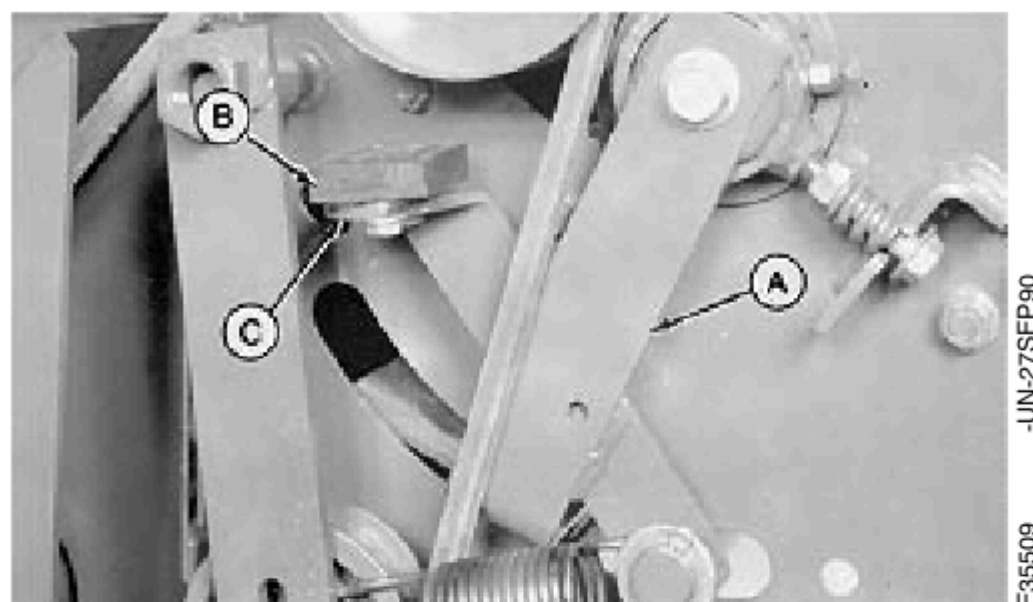
Если требуется регулировка, отведите рукоятку ножа (А) назад. Установите (или снимите) шайбы, при необходимости, между резиной тормоз (В) и кронштейн (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: При износе резиновую тормозную колодку можно поменять местами.

5. Проверьте регулировку тормоза, как описано в шагах с 1 по 3.

6. Выдвиньте рукоятку ножа вперед.

- А—рукоятка ножа
- В—резиновый тормоз
- С—кронштейн
- Д—от 1 до 2 мм (от 0,030 до 0,080 дюйма)

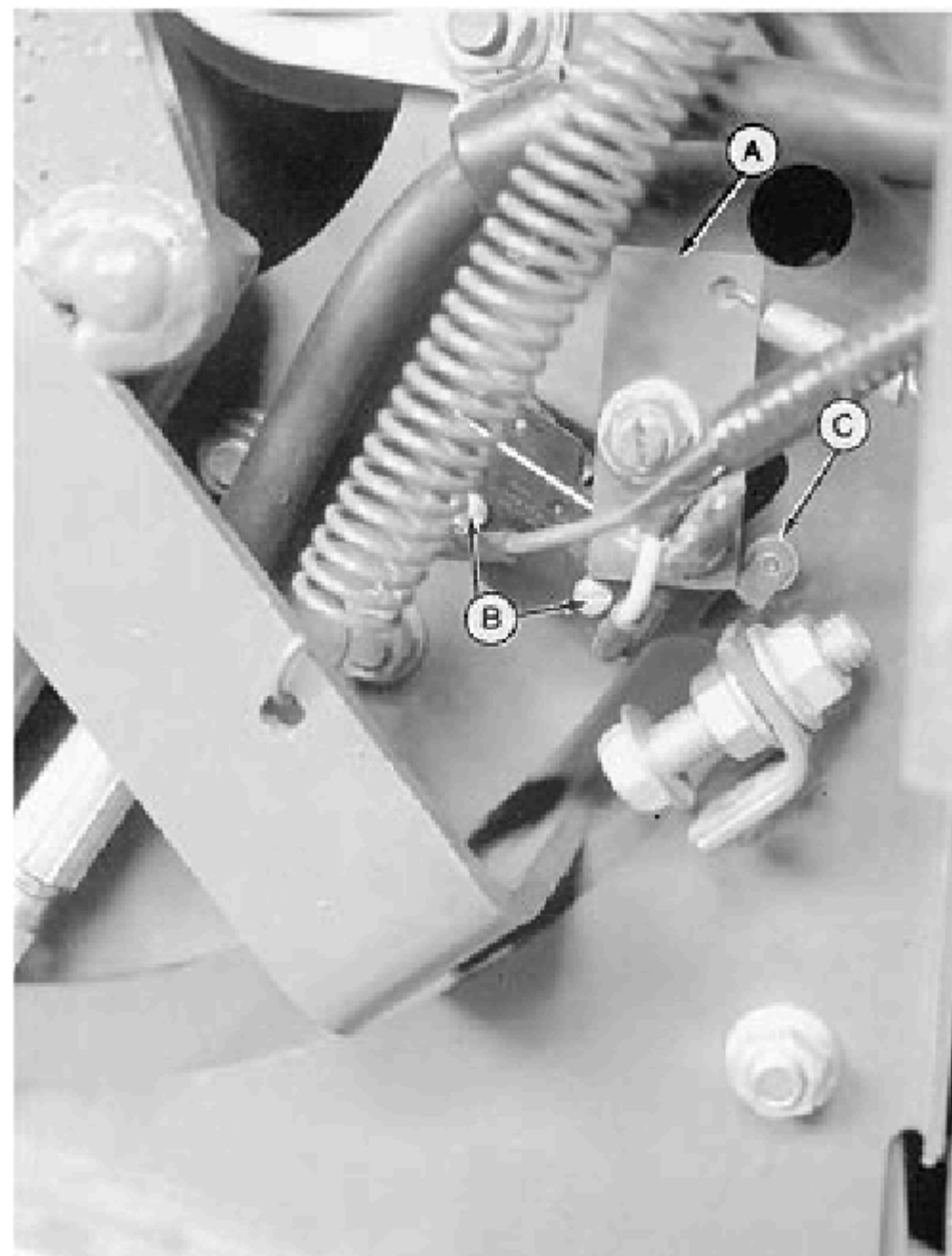


E39530 -UN-13OCT95

EX, 435USP, S-19-17OCT95

**РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ МИКРОПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ**

1. Откройте защитную крышку.
2. Проверьте, чтобы рычаг переключателя (A) на правой стороне поверхностная обмотка свободно поворачивается. Рычаг должен свободно возвращаться под действием усилия пружины.
3. Ослабьте оба винта (B).
4. Перемещайте переключатель до тех пор, пока рычаг переключателя (C) не будет полностью сжат с помощью штифта на рычаге переключателя.
5. Затяните винты (B).
6. Закройте защитную крышку.



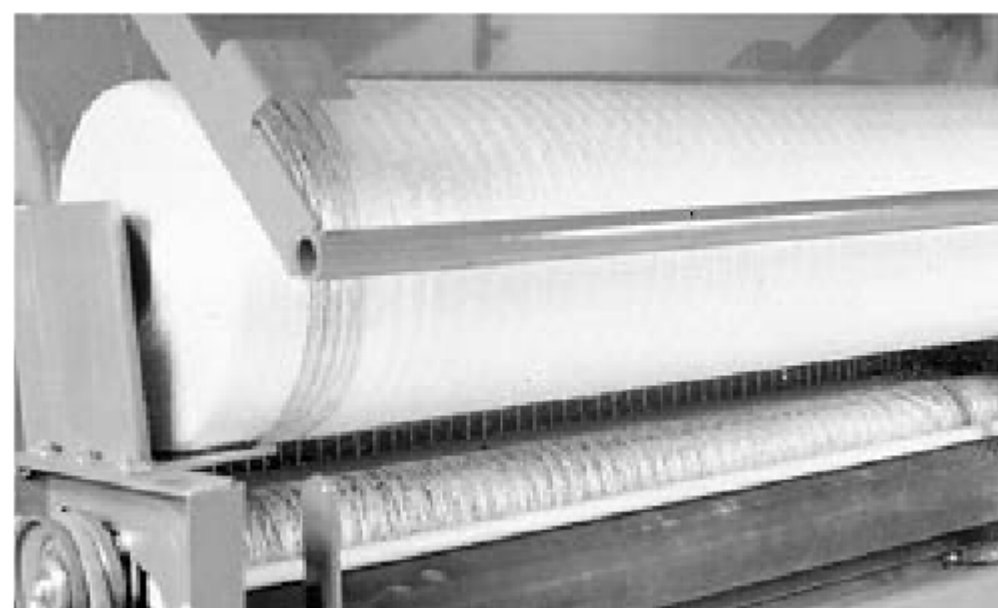
EX, 435USP, I -19-27 СЕНТЯБРЯ 90 г.

**СНЯТИЕ ОБЕРТКИ С ПОДАЮЩИХ РОЛИКОВ**

**ВАЖНО:** Не срежьте поверхностный оберточный материал с резиновых подающих роликов. Любые порезы ножом на резиновом покрытии рулонов могут привести к более частому наматыванию рулонов и может потребоваться замена ролика.

Если поверхностная пленка наматывается на любой из резиновые подающие ролики:

1. Откройте крышку поверхностной пленки.
2. Отведите рукоятку ножа назад, чтобы отпустить тормоз. (См. Высвобождение рычага ножа вручную в работающем пресс-подборщике с Секцией для обертывания поверхности.)



EX, 435USP, JA1-19-25SEP95

3. Снимите материал для поверхностной обертки с подающего рулона и сверните спиралью. Разрежьте материал для поверхностной обертки.



EX-3410136  
JUN-24 11 00  
E2473

EX, 435USP, K -19-21 ИЮНЯ 90 г.

4. Соберите свободный конец пленки и уложите поверх верхний рулон оберточного материала.



EX-3410136  
JUN-24 11 00  
E2474

EX, 435USP, L -19-26 июня 90 г.

5. Снимите и выбросьте весь упакованный материал, включая все веревочки, скобы и т.д.

6. Протрите резиновые ролики и проверьте, нет ли налипшего материала. При необходимости, рулоны можно мыть с мылом и водой. НИКОГДА не используйте растворители для очистки резиновых рулонов. Дайте рулонам высохнуть перед повторной заправкой, иначе может произойти обертывание повторно.



EX, 435USP, M -19-14SEP90

7. Повторно застегните поверхностный оберточный материал. (Смотрите Раздел Нарезание резьбы Поверхностная обмотка и прокладка через рулоны при подготовке Пресс-подборщик для секции поверхностной обмотки.)

8. Если причиной поверхностной обмотки является статическое электричество или влажность материал для приклеивания к роликам присыпьте резиновые приводные ролики тальком, например A51237, который можно приобрести у вашего дилера John Deere.

EX, 435USP, N -19-24JUN92

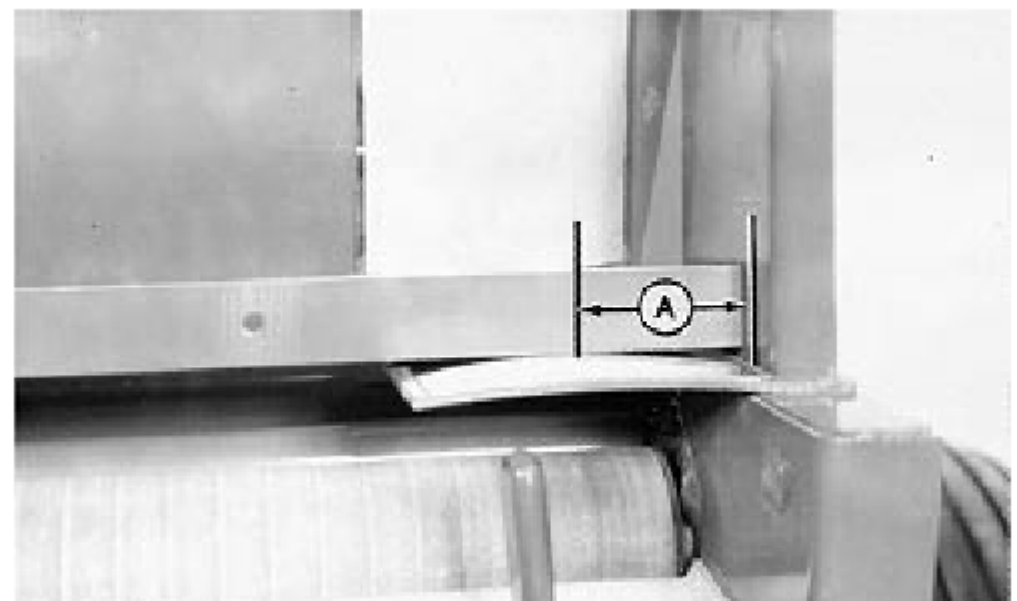
### РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ОПОРНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ РУЛОНОВ

1. Поместите прямую кромку на оба опорных кронштейна (A).



EX, 435USP, V -19-20SEP90

2. Убедитесь, что прямая кромка соприкасается с опорные кронштейны находятся на расстоянии от 102 до 152 мм (4-6 дюймов) (A) от боковых панелей.



EX, 435USP, W -19-25SEP90

3. Если требуется регулировка, наденьте разводной ключ (A) на внешний край кронштейна. Отрегулируйте кронштейн до соприкосновения расстояние между прямым краем и кронштейном составляет от 102 до 152 мм (от 4 до 6 дюймов) от боковой панели.

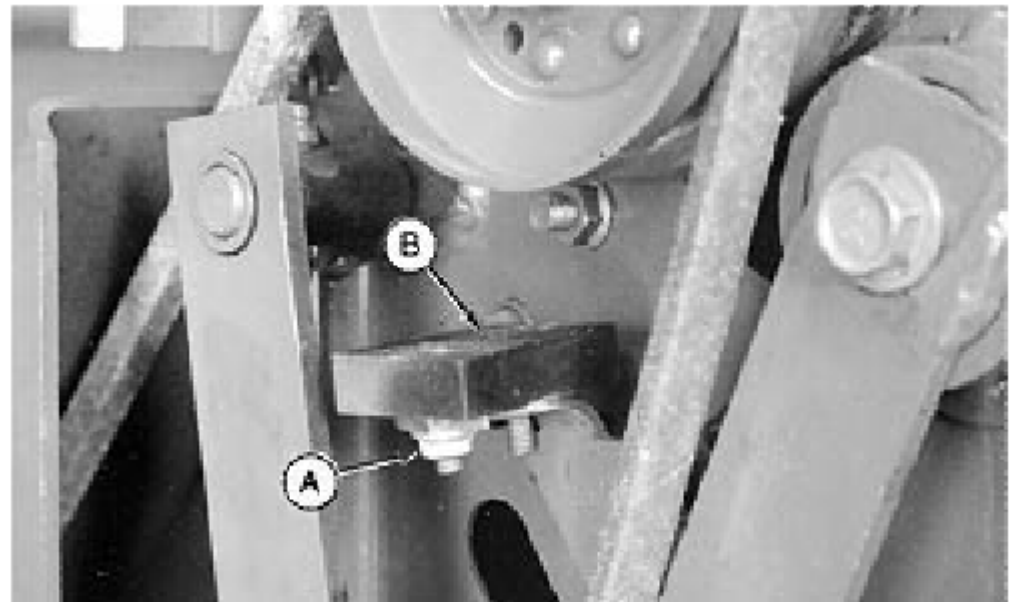


EX, 435USP, X

-19-23JUN92

### РЕГУЛИРОВКА УПОРА РЫЧАГА НОЖА

1. Открутите гайку (A), чтобы снять резиновую тормозную колодку (B) и шайбы (если используются).



EX, 435USP, OA1 -19-25SEP95

2. Продвигайте рукоятку ножа (A) вперед до тех пор, пока рукоятка не коснется стопорного болта (B).

**⚠ ВНИМАНИЕ: нож острый. Соблюдайте осторожность при работе с ножом.**

ПРИМЕЧАНИЕ: Нож не должен соприкасаться с ремнем по всей длине ремня. Могут образовываться зазоры. Это связано с естественной волнистостью резинового ремня безопасности.

3. Убедитесь, что передняя кромка ножа соприкасается с резиновым предохранительным ремнем, но не отклоняет ремень, когда рукоятка упирается в стопорный болт. Начальная заводская настройка для длина стопорного болта (C) составляет приблизительно 21 мм (13/16 дюйма).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если контакт со светом не установлен, сигнал отключения остается включен, или сигнал отключения неустойчивый или не активирован, выполните шаги 3-5.

4. Вручную отпустите рукоятку ножа. (Смотрите раздел "Отпускание вручную" Рукоятка ножа в этом разделе.)

5. Отрегулируйте положение упора в соответствии с требованиями для устранения замятия гайкой (D) и регулировочным болтом (B) до тех пор, пока не будет достигнуто легкое соприкосновение ножа с (нож соприкасается с резиновым предохранительным ремнем, но не отклоняет ремень).

• Если нож слишком сильно соприкасается с резиновой заслонкой:

а) Материал может намотаться на верхнюю поверхность рулона. В этом случае удлиняйте болт (B) на 1/2 оборота за раз.

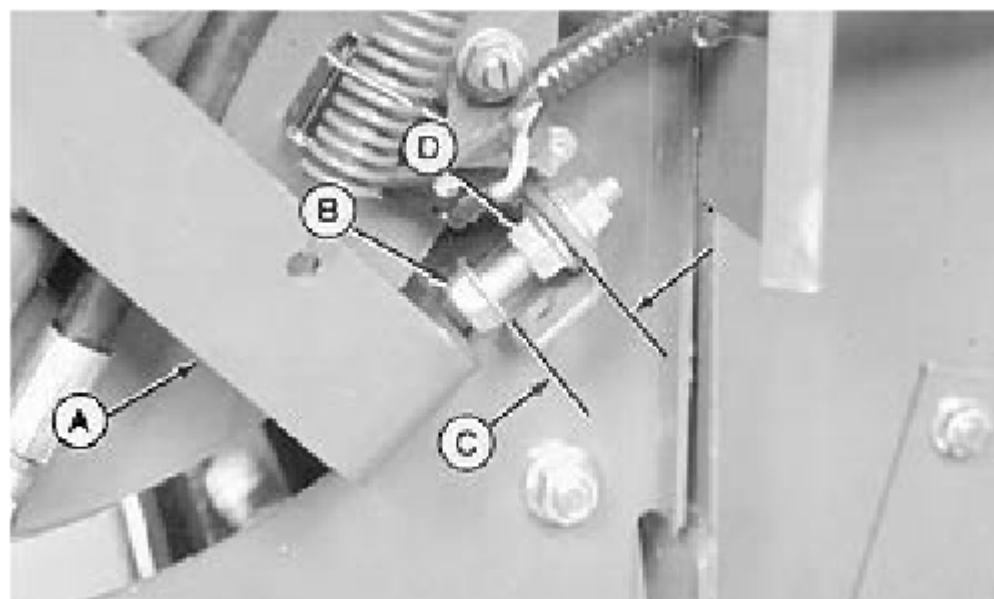
б) Нож может зажать оберточный материал после того, как он разрезан, что приведет к включению сигнала отключения (зуммера, красного и зеленого света). Если сигнал отключения остается включенным, удлините болт (B) на 1/2 оборота за раз.

• Если нож не продвинулся достаточно далеко вперед, поверхностный оберточный материал может не срезаться, может не включиться сигнал отключения и/ или произойти срез конец материала может иметь тенденцию оборачиваться вокруг резина скручивается при запуске следующего цикла намотки. Если сигнал отключения не слышен или работает непостоянно укоротите болт (B) на 1/2 оборота за раз.

6. Затяните стопорную гайку (D).

7. Установите резиновую тормозную колодку, шайбы и гайки.

8. Отрегулируйте приводной роликовый тормоз. (См. раздел Проверка тормоза в этом разделе.)



A—Рукоятка ножа  
B—Стопорный болт  
C—21 мм (13/16 дюйма) Начальная настройка  
D--  
—Вареный орех

00H-24 ИЮЛ1901-  
E34276

### УВЕЛИЧЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ТОРМОЗНОЙ ПЛАНКИ

При определенных условиях трение между поверхностью покрытия материал и опоры из нержавеющей стали могут быть слишком низкими, вызывающий один или несколько из следующих симптомов:

- Материал для поверхностной обертки свободно лежит на рулоне.
- Материал для поверхностной обертки менее полной ширины рулона.
- Рулон для поверхностной обертки продолжает вращаться после обрезки, в результате чего материал наматывается на резиновый приводной рулон.
- Материал для поверхностной обертки кажется незакрепленным на концах резины в рулонах или на рулоне поверхностной пленки.

При возникновении любого из вышеперечисленных условий:

- Убедитесь, что используется одобренный материал для поверхностной пленки .
- Увеличьте натяжение тормозной планки.

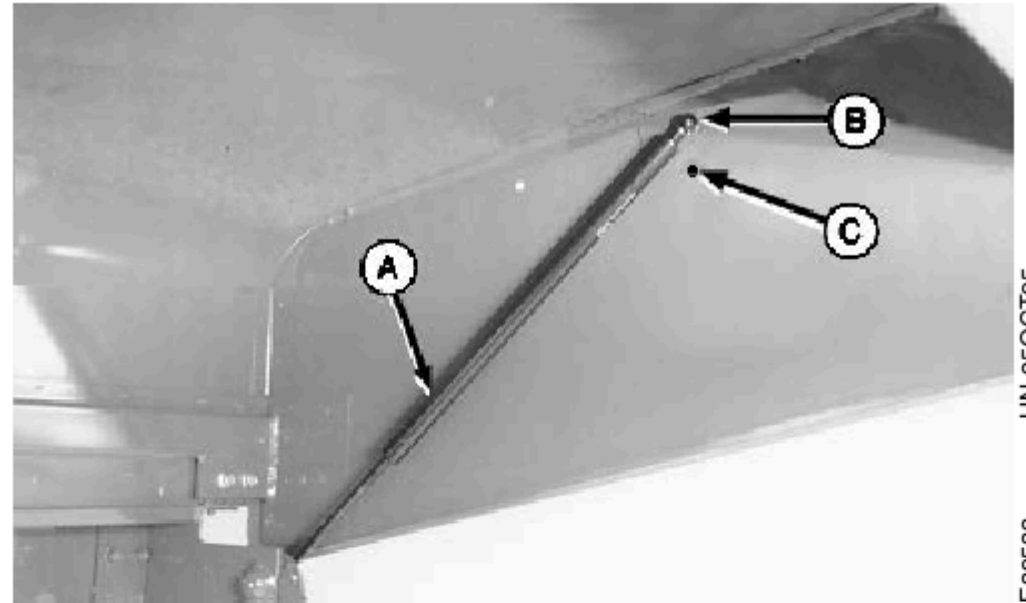
Увеличьте натяжение тормозной планки, перемещая газовые пружины (A) в разные положения отверстий.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** При снятии и установке газовой пружины оберните крышку опорной поверхности.

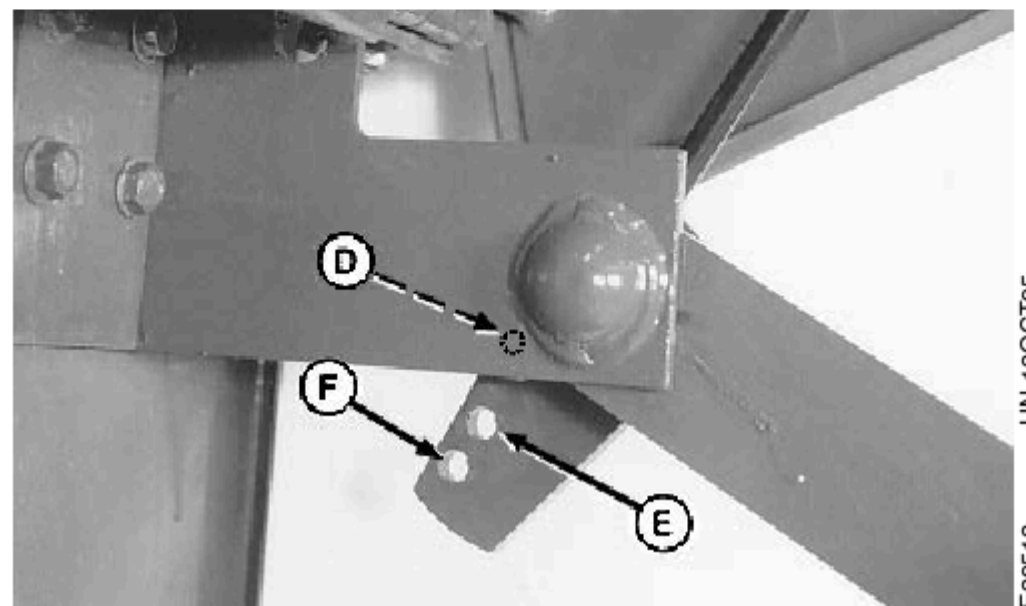
Для перемещения газовых пружин:

1. Снимите газовую пружину с одной стороны.
2. Установите другую газовую пружину в нужное положение.
3. Установите на место первую газовую пружину.

Эта процедура предотвратит скручивание и сделает упрощается установка пружин.



-UN-25OCT95  
E39632



-UN-12OCT95  
E39612

НАТЯЖЕНИЕ ТОРМОЗНОЙ ПЛАНКИ	ПОЛОЖЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (КРЫШКА)	ПОЛОЖЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (ТОРМОЗНОЙ РЫЧАГ)
Нижнее нормальное положение (435)	B	
Средний—Нормальное положение (535) —Дополнительное положение (435)	B	E
Самое высокое — необязательное положение (только для 535)		

### УМЕНЬШЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ТОРМОЗНОЙ ПЛАНКИ

При определенных условиях трение между поверхностями обертывания материал и опоры из нержавеющей стали могут быть слишком высокими, вызывая один или несколько из следующих симптомов:

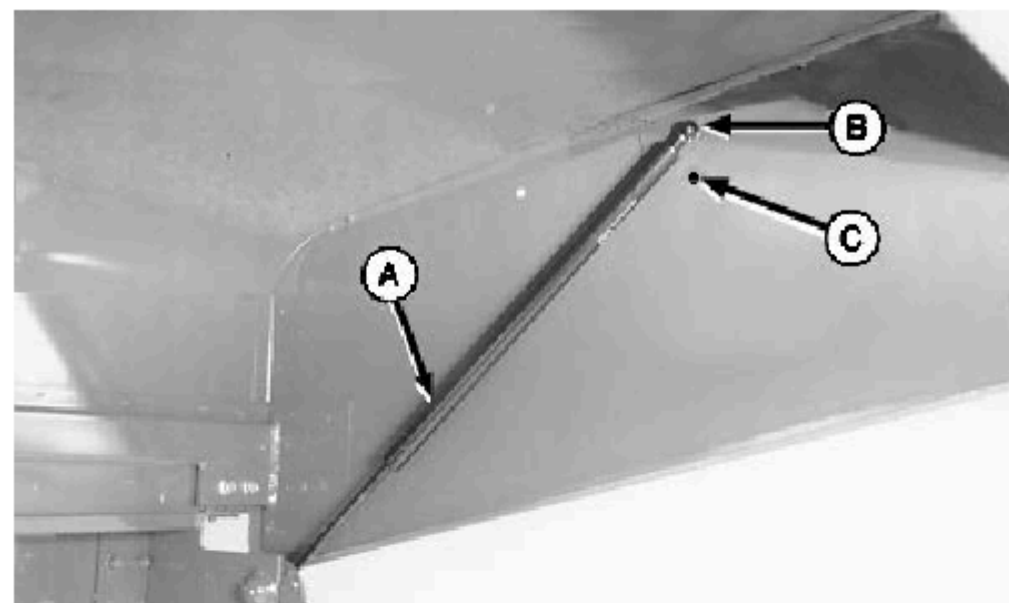
- Разрывы поверхностного оберточного материала, приводящие к разрывам выпуклости посевного материала.
  - Ролон для поверхностной обертки не вращается и не подается на ролон.
- Материал для поверхностной обертки плотный на некоторых участках ролон для поверхностной обертки рыхлый на других участках.
  - Поверхность обруча материал разделен вокруг ролона.
- Пластиковых, порошковых остатков на нержавеющей стальные опоры.

Если какой-либо из вышеуказанных условий:

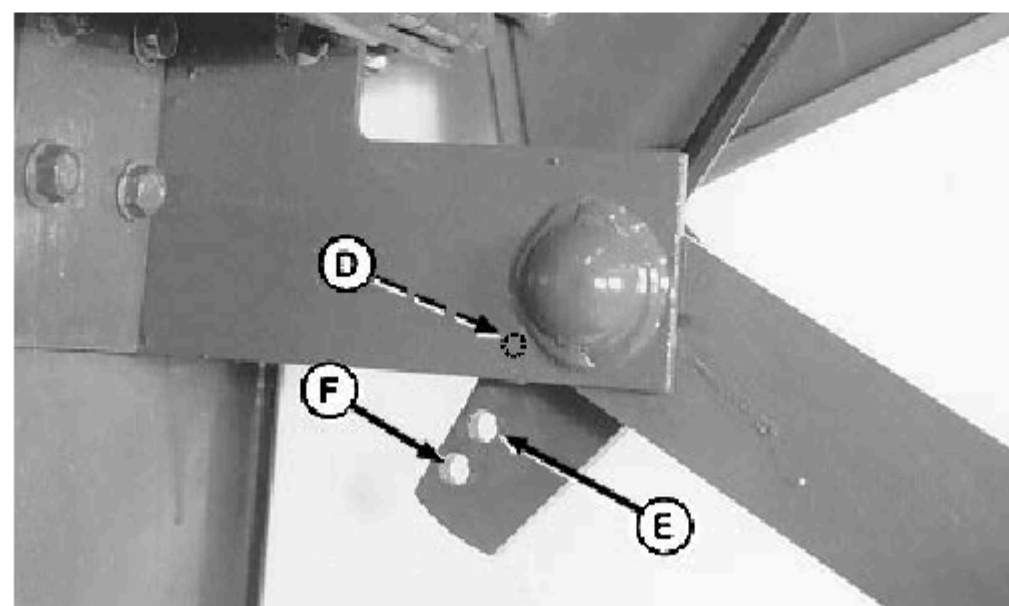
- Убедитесь, что используется одобренный материал для поверхностной обертки.
- Уменьшите натяжение тормозной планки.

Уменьшите натяжение тормозной планки, переместив газовые пружины (A) в другие положения отверстий.

Примечание: поддержка поверхности крышки обруча, одновременно удаляя и установка газовых пружин.



E 39532 -UN-25OCT95



E 39512 -UN-12OCT95

На ПМЖ газовые пружины:

1. Удалить газовая пружина с одной стороны.
2. Установите другую газовую пружину в нужное положение.
3. Установите на место первую газовую пружину.

Эта процедура предотвратит заедание и облегчит установку пружин на место.

НАТЯЖЕНИЕ ТОРМОЗНОЙ ПЛАНКИ	ПОЛОЖЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ	
	(КРЫШКА)	(ТОРМОЗНОЙ РЫЧАГ)
Нижнее— нормальное положение (435)	B	
Средний— Нормальное положение (535) —Дополнительное положение (435)	B	

Самое высокое — необязательное положение (только для 535)C

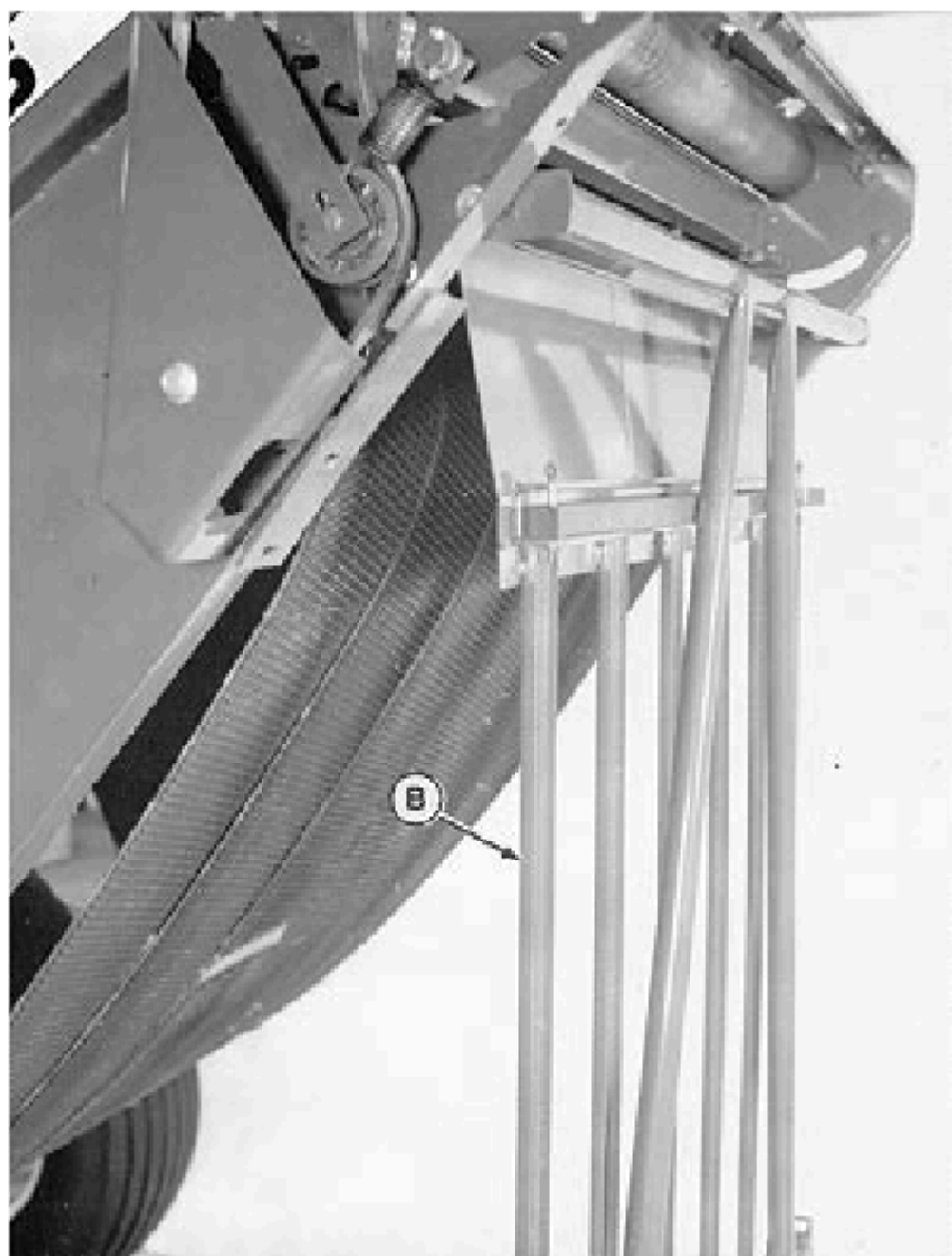
**ОБСЛУЖИВАНИЕ НИЖНЕГО ПЕРЕДНЕГО РУЛОНА ВОРОТ**

1. Полностью поднимите ворота, пока нижний рулон передних ворот не окажется примерно на 1 м (3-1 / 3 фута) над землей.
2. Заприте ворота. Заглушите трактор.
3. Открутите два винта (А), удерживающие передние углы узел крепления направляющей нижней поверхности к направляющей ремня.
4. Откиньте узел (В) в сторону от рулона ворот.
5. При необходимости обслужите рулон ворот.

**ВАЖНО: Не опускайте ворота, отсоединив нижнюю направляющую для поверхностной обмотки от направляющей ленты или повредив сработает направляющая.**

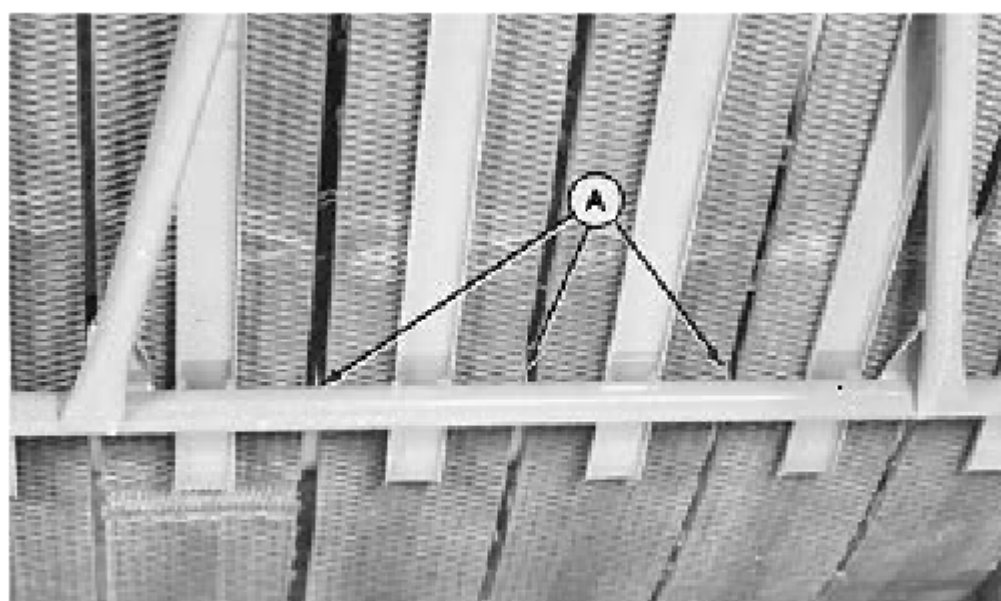
**ВАЖНО: Не используйте ленты пресс-подборщика с направляющей для обмотки нижней поверхности в сборе отсоединенной от направляющей ленты или ремня это может привести к повреждению.**

6. Опустите натяжной рычаг. Выключите трактор.



БЫВШИЙ, 435USP, P-19-19SEP90

7. Расположите ремни между направляющими ремнями (А).
8. Поверните узел в направлении рулона.
9. Выровняйте отверстия и закрепите болтами.
10. Проверьте и отрегулируйте зазор между концами всего ремня направляющие планки и нижняя поперечина. Необходимо иметь зазор от 2 до 4 мм (от 3/32 до 5/32 дюйма).



БЫВШИЙ, 435USP, Q-19-14SEP90

## ПРОКАЧКА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО КОНТУРА

1. Проверьте уровень масла в шпигатном насосе. При необходимости долейте. Используйте Масло John Deere Low Viscosity HYGARD®. (См. Раздел "Смазка и техническое обслуживание" в "Руководстве оператора пресс-подборщика").

2. Ослабьте гидравлические фитинги цилиндра (А) ровно настолько, чтобы выпустить захваченный воздух.

3. Откройте все три клапана (В), полностью повернув против часовой стрелки.

4. Зафиксируйте задвижку в закрытом положении с помощью запорного клапана.

**ВНИМАНИЕ: Убедитесь, что вокруг никого нет перед запуском пресс-подборщика. Держитесь подальше от пресс-подборщика во время его работы.**

5. Полностью поднимите натяжной рычаг.

6. Включите ВОМ отбора мощности.

Рукоятка шпигата и поверхностная обмотка будут выполняться по циклу. Однако рулон формовочные ленты не будут вращаться, а клиноременная передача не будет вращаться.

**ВАЖНО: Не работайте более одной минуты в этом режиме могут быть повреждены ленты для формирования рулонов**

ПРИМЕЧАНИЕ: Поверхностная обмотка - быстрый процесс. Когда с учетом нормальной работы это занимает всего около полный цикл составляет от 5 до 10 секунд. Может быть полезно замедлить процесс, повернув оба ручки регулировки расхода вращаются по часовой стрелке примерно по одной поверните каждую, чтобы дать больше времени для наблюдения.

7. Отключите ВОМ. Заглушите двигатель трактора.

8. Наполните гидравлический бачок шпигатного насоса.

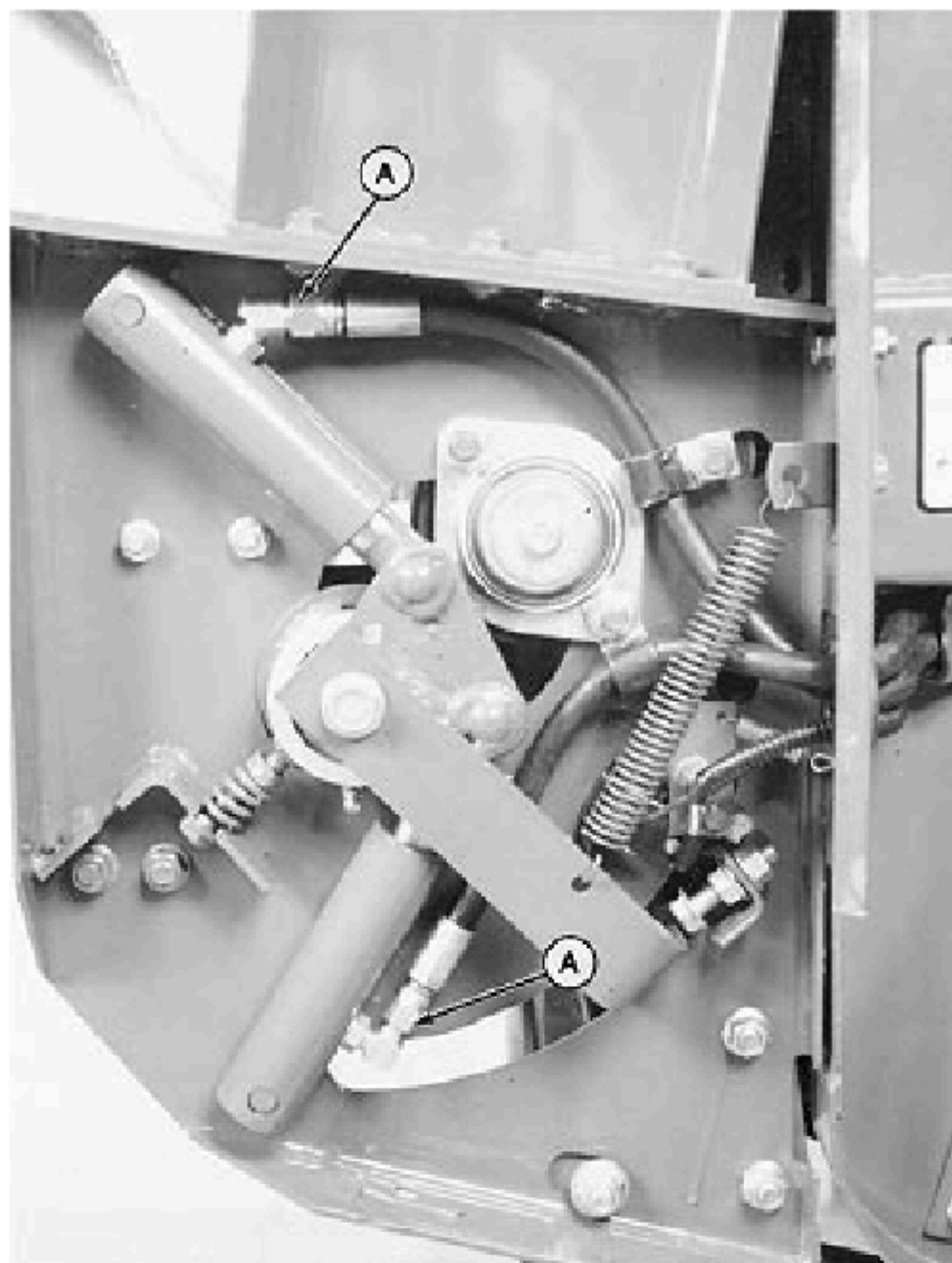
9. Запустите двигатель трактора и включите ВОМ.

10. Для повторного использования потяните и отпустите бечевку.

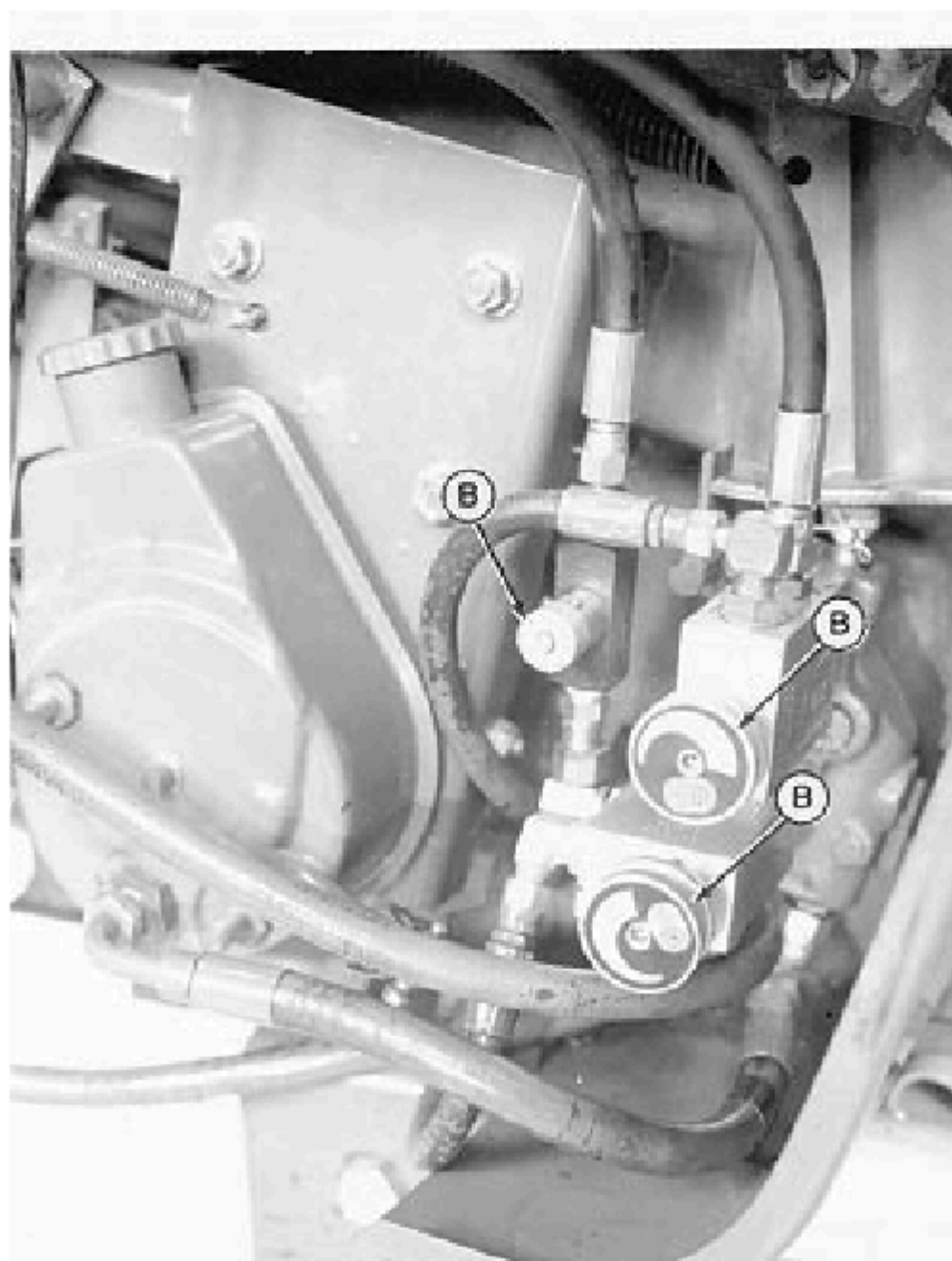
11. Отключите ВОМ. Заглушите двигатель трактора.

12. Затяните гидравлические фитинги.

13. При необходимости долейте воду в гидравлический бачок шпигатного насоса.

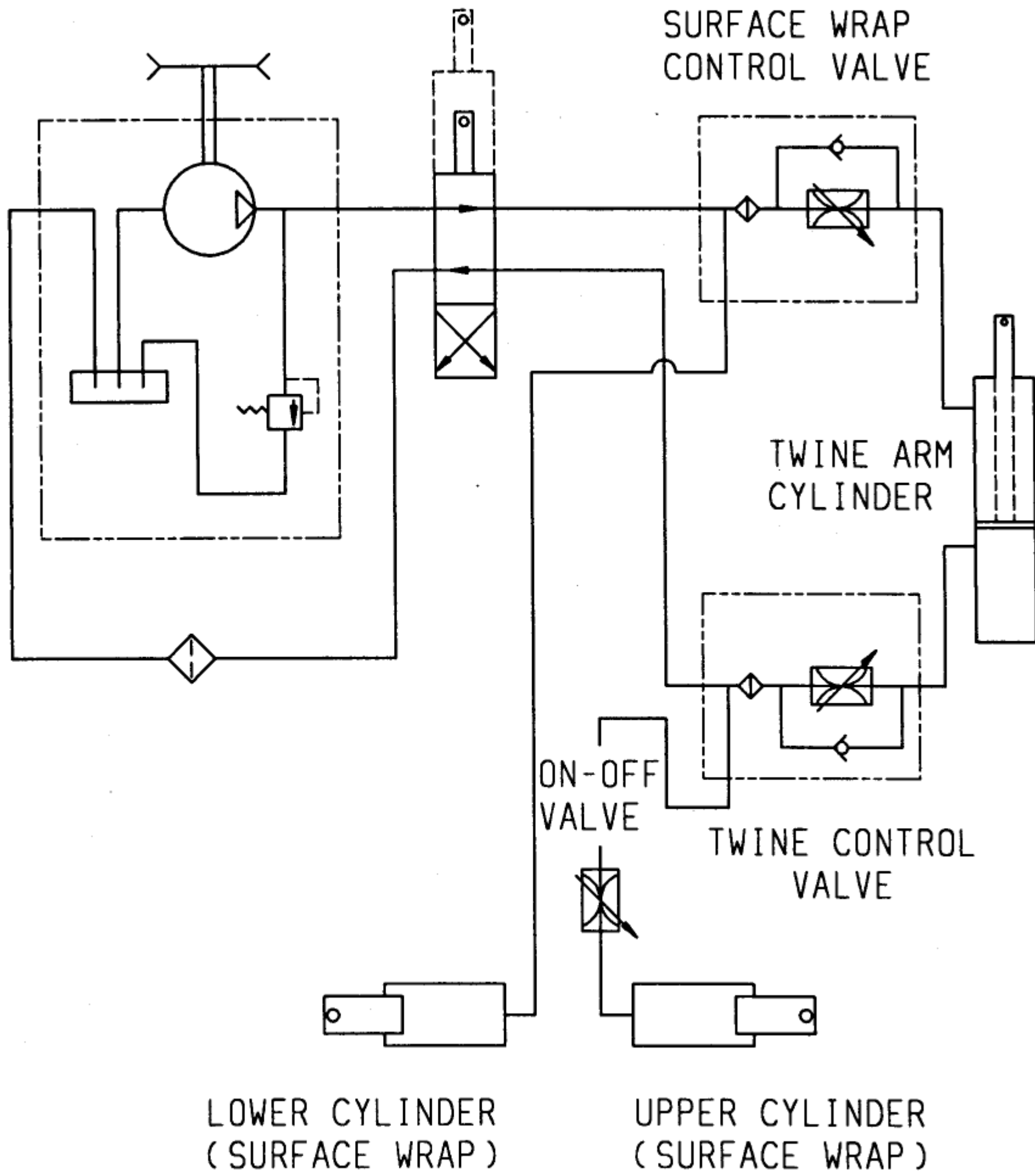


E34317 -UN-24JUL90



E34318 -UN-24JUL90

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ОБЕРТЫВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ



EX, 435USP, R -19-10OCT90

-19-03OCT90

E35530

# Узел обертывания поверхности

## ОСМОТРИТЕ СТАРТОВЫЙ РУЛОН ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

**ВАЖНО: Убедитесь, что потолок достаточный перед открытием ворот, если работаете в помещении.**

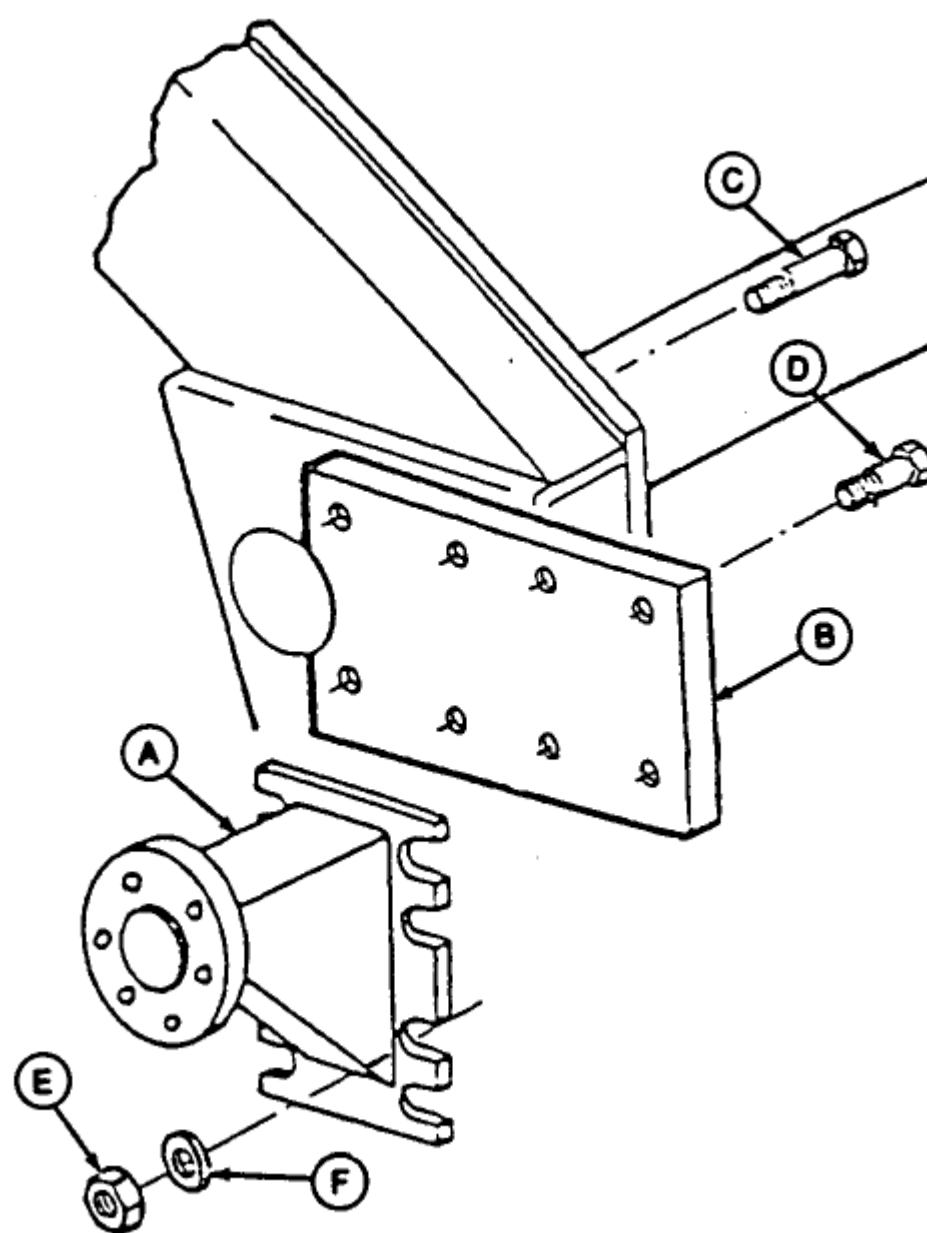
1. Откройте и закройте ворота.
2. Проверьте поверхность рулона на наличие зазубрин, сварных швов, шлака или других дефектов, которые могут повредить поверхностную обертку материал из тюка. При необходимости, напильником сгладьте неровные участки на рулоне.

EX, 435USR, BE -19-08FEB91

## УСТАНОВИТЕ УДЛИНИТЕЛИ ШПИНДЕЛЯ КОЛЕСА ПЛАСТИНЫ

1. Поднимите домкратом левую сторону пресс-подборщика. Снимите колесо и шпиндель (A).
2. Установите пластину (B) с отверстиями, обращенными к станок с четырьмя имеющимися колпачковыми винтами M16 x 160 (C). Затяните колпачковые винты до 235 Н·м (177 фунт-фут).
3. Установите шпиндель (A) на пластину (B) с помощью четырех винтов M16 x 50 с заглушками (D). Вставьте головки винтов с заглушками внутрь пресс-подборщика и через верхний и третий пазы шпинделя. Установите четыре существующие шайбы размером 17 x 34 x 4 мм (F) и гайки (E). Затяните винты с заглушками до 235 Н·м (177 фунт-фут).
4. Установите колесо на место с помощью шести колесных болтов 1/2 x 1-1 / 2 дюйма. колесные болты. Затяните до 115 Н·м (85 фунт-фут).
5. Повторите с правой стороны.

A—шпиндель  
B—пластина  
C—винты с заглушкой M16 x 160  
Винты с заглушкой D—M16 x 50  
E-гайки  
Шайбы F—17 x 34 x 4 мм



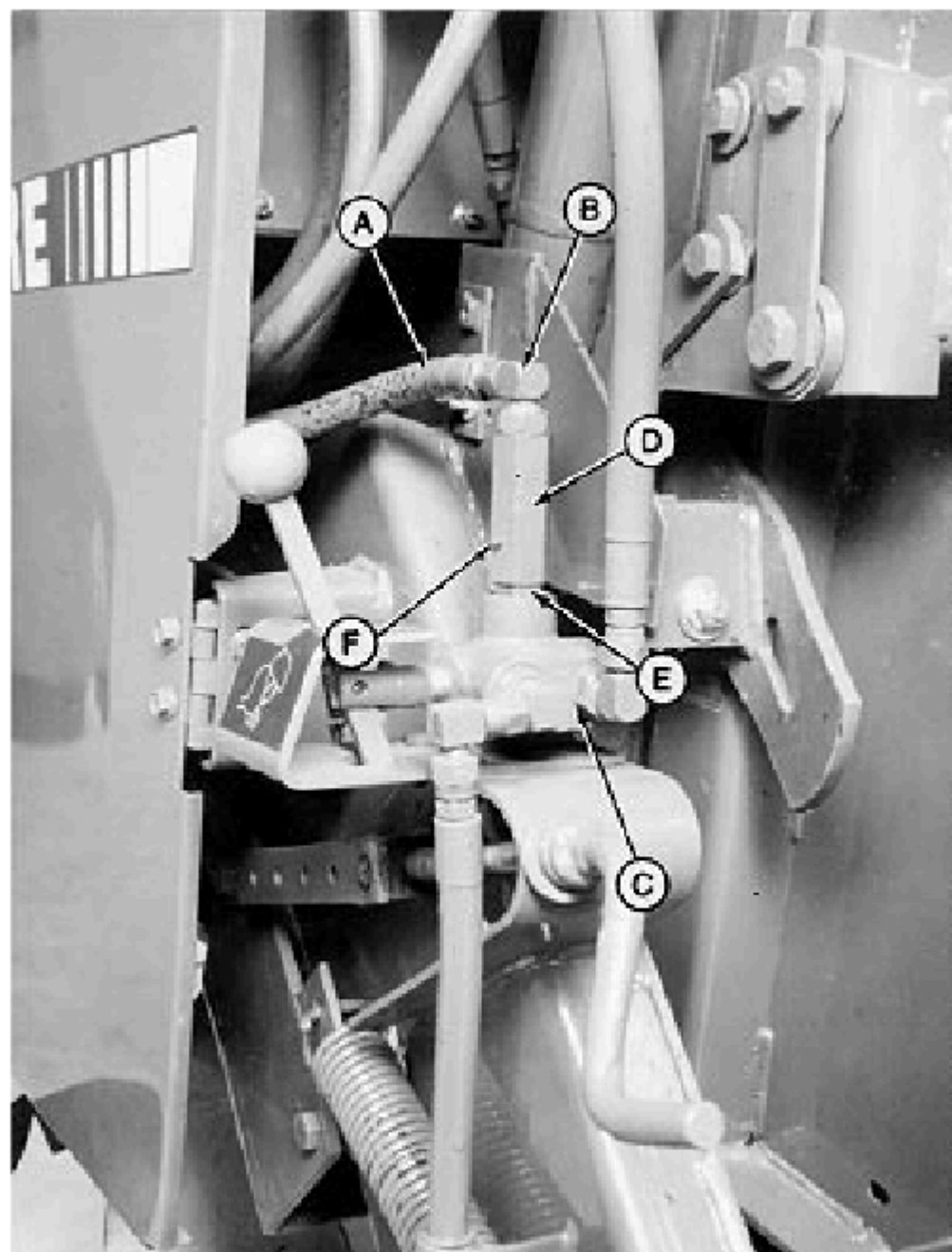
E34281 -UN-24JUL90

EX, 435USR, BA1-19-25SEP95

### УСТАНОВИТЕ ЗАТВОРНОЕ ОТВЕРСТИЕ

1. Снимите шланг (A) с колена (B).
2. Снимите колено (B) с запорного клапана (C).
3. Установите уплотнительные кольца на фитинг (E) и установите в клапан (C).
4. Установите клапан-ограничитель потока (D) на фитинг (E) с помощью штифта (F), расположенного ближе всего к низу.
5. Установите отвод (B) в верхнюю часть ограничителя потока (D), как показано.
6. Присоедините шланг (A) к отводу (B).

A—Шланг  
B—отвод  
C—Запорный клапан затвора  
D-Ограничитель потока  
E-фитинг  
F-Штифт



EX,435USR,AR -19-05DEC90

00H24 ИЮЛ1990г.  
E34319

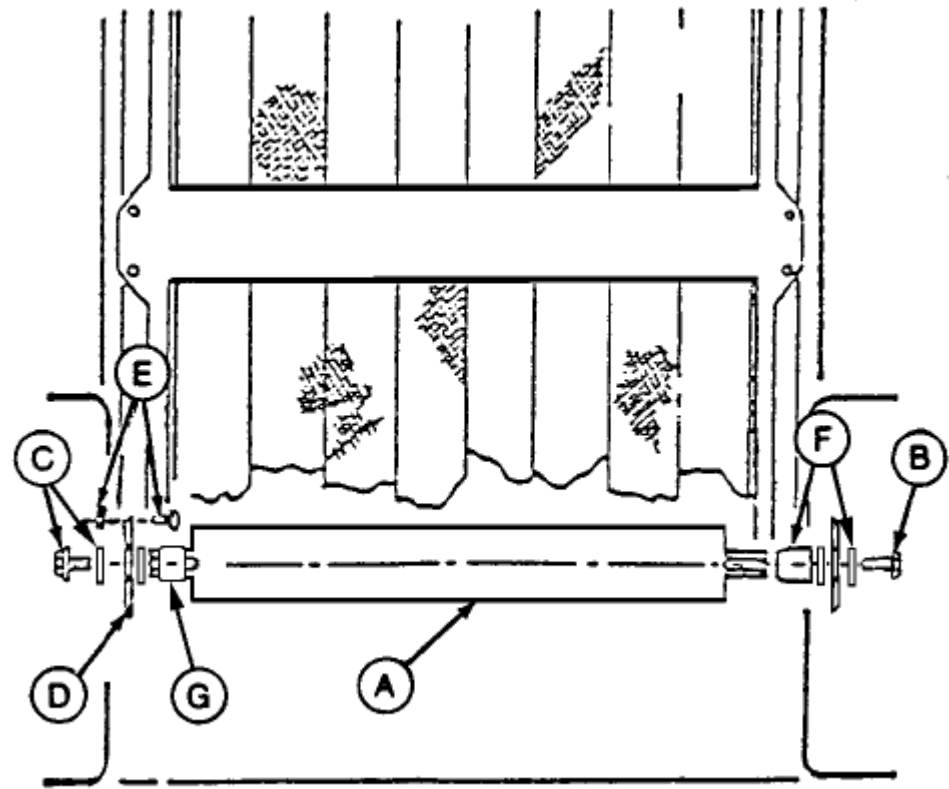
### СНИМИТЕ НИЖНИЙ РОЛИК ЗАДНИХ ВОРОТ

1. Слегка приоткройте задние ворота.
2. Заблокируйте ворота.
3. Поднимите рычаг натяжения ремня с помощью рычага переключения передач трактора рычага клапана.
4. Снимите ролик (A) с ворот, сняв правый крепежный винт (B), левый крепежный винт (C), болты и гайки монтажной пластины (E) и монтажная пластина (D).

• Сохраните правый крепежный винт (B), 17/32 x 1-1/4 x 0,180 дюйма. шайба и распорка (F). (Распорка используется только на 435.) Выбросьте 17/32 x 1-1 / 4 x 0,105 дюйма. шайба между монтажная пластина и правый конец вала.

• Сохраните левый крепежный винт и 17/32 x 1-1/4 x 0,180 дюйма. шайба (C).

• Снимите левую монтажную пластину (D), монтажную пластину болты и гайки (E), 17/32 x 1-1/4 0.105- дюйма. шайбу и левая распорка (G). (Распорка используется только на 435.)

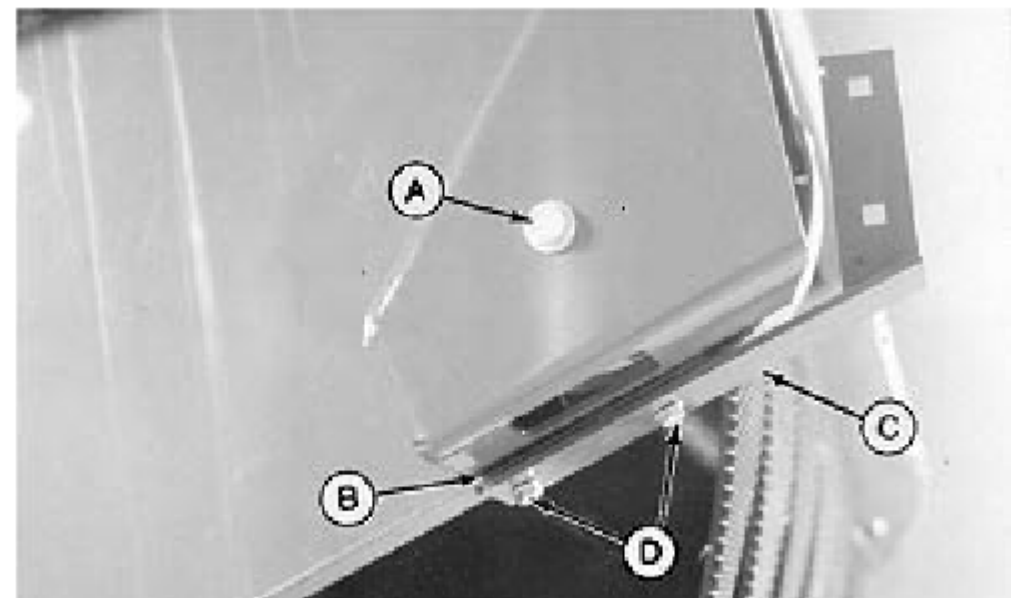


- A—ролик
- B—правый крепежный винт
- C—левый крепежный винт
- D—монтажная пластина
- E—болты и гайки монтажной пластины
- F—правосторонняя прокладка
- G—левая прокладка

EX, 435USR, C -19-26SEP95

### ПОДБИРАЙТЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКИ С СЕРИЙНЫМИ НОМЕРАМИ 880000 И НИЖЕ ДЛЯ ОБЕРТЫВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ.

1. Закрепите опору левого привода на ролике с помощью M12 x 25 колпачковый винт (A).
2. Установите распорную пластину (B) и левую планку (C) на затвор. Закрепите двумя саморезами M8 x 25 (D).



EX, 435USR, HI -19-24JUL90

3. Отметьте расположение отверстий, которые необходимо просверлить.

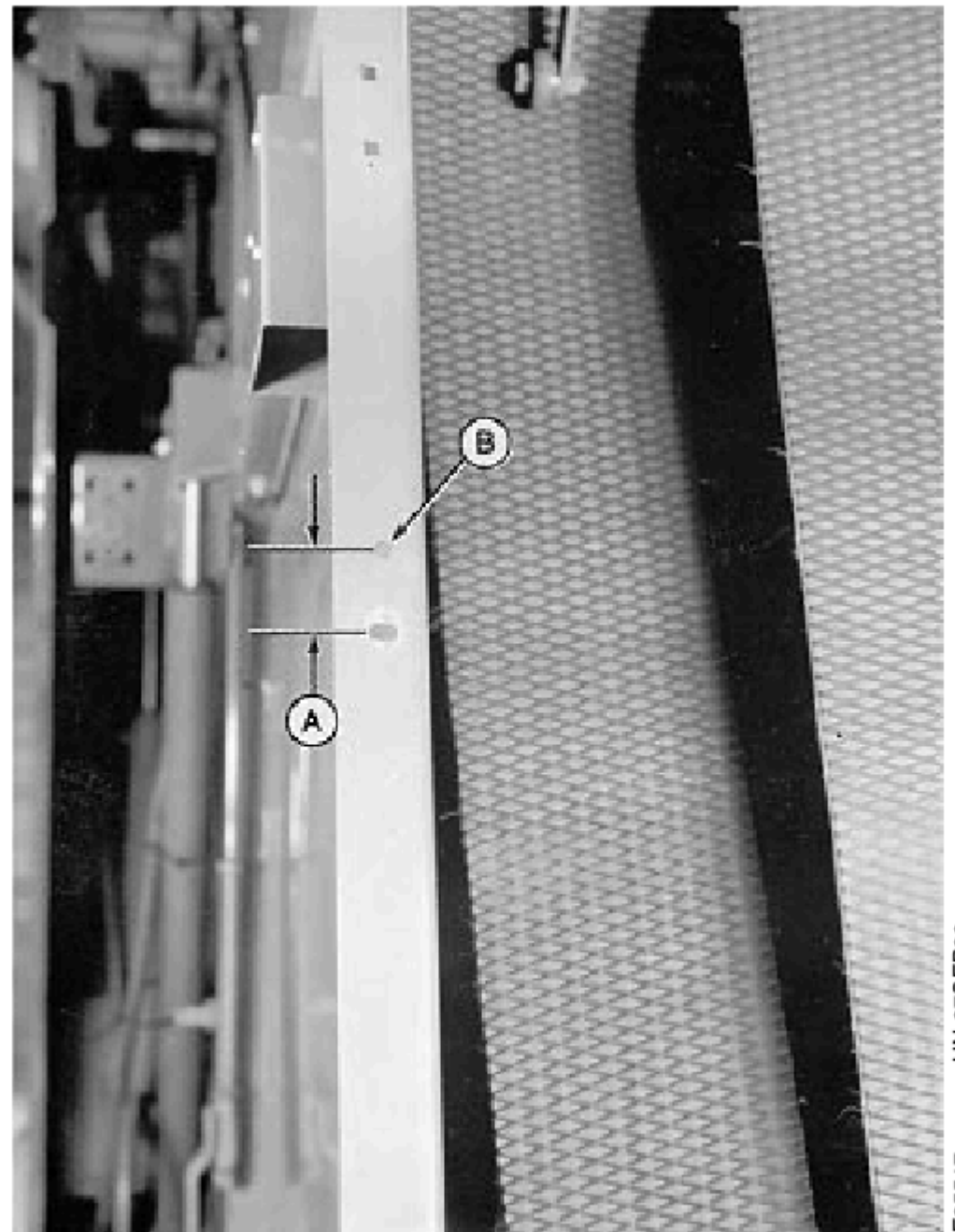
4. Снимите опору привода и просверлите три отверстия диаметром 9 мм (11/32 дюйма) . Подпилите отверстия квадратной формы.



EX, 435USR, I-19-23AUG90

E34287  
-UN-24-11-90

5. Просверлите два отверстия диаметром 10,5 мм (13/32 дюйма.) отверстия (B) в задних воротах (по одному с каждой стороны) 43 мм (1-11 / 16 дюймов) (A) над пазом.



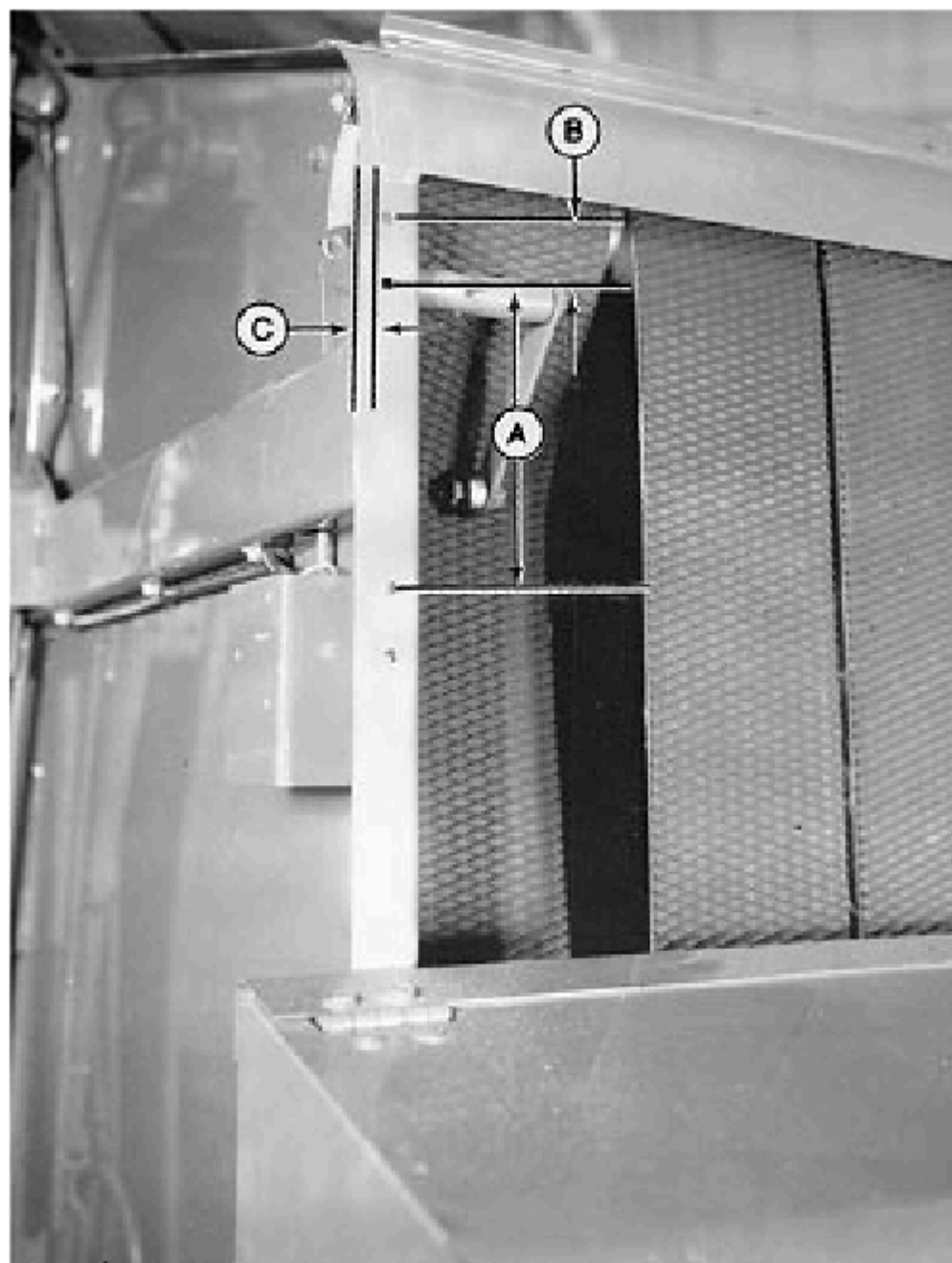
EX, 435USR, I-19-23AUG90

E35517  
-UN-27SEP90

**АДАПТИРУЙТЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКИ С СЕРИЙНЫМИ НОМЕРАМИ 922724 И НИЖЕ ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ**

Переместите два квадратных отверстия диаметром 9 мм (11/32 дюйма) над верхним канал ворот для транспортной световой планки.

- A—480 мм (18-29/32 дюйма)
- B—45 мм (1-25/32 дюйма)
- C--25 мм (31/32 дюйма)

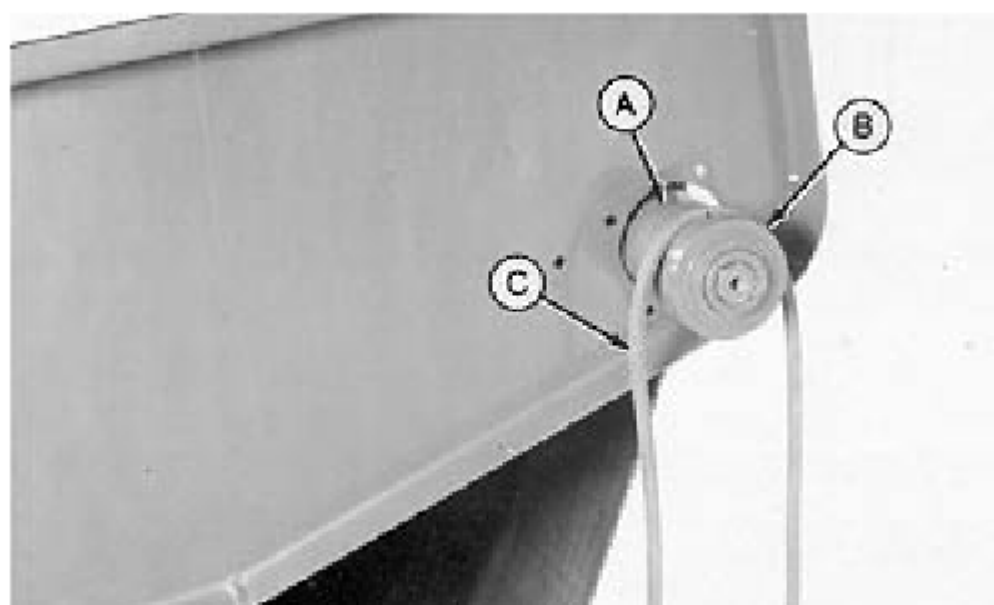


E35516 -UN-27SEP90

EX, 435USR, AY -19-02OCT95

**УСТАНОВИТЕ ПРИВОДНОЙ РОЛИК ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКИ**

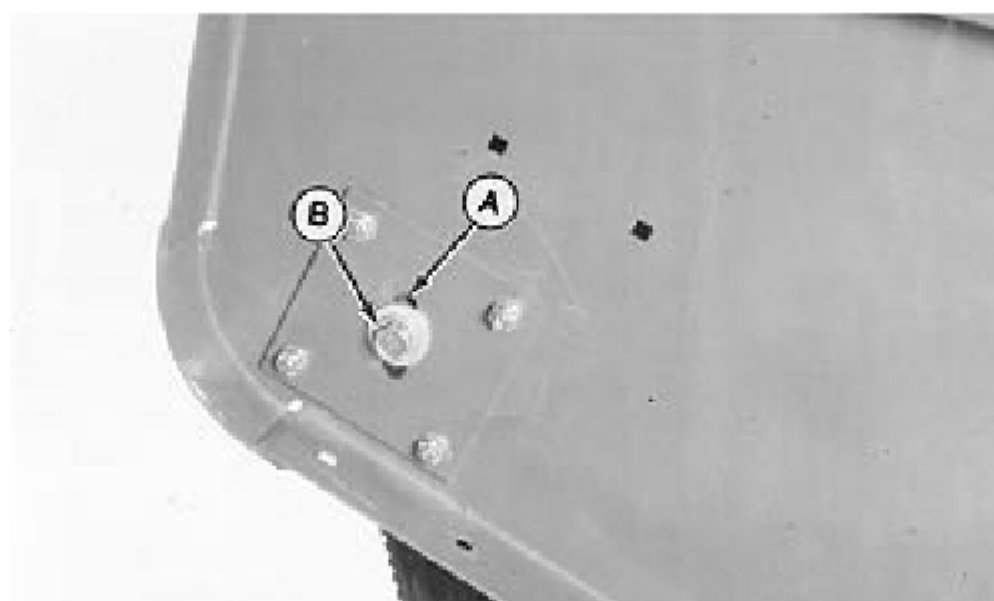
1. Установите прокладку на правый конец вала. (535 прокладка находится в пакете с деталями.)
2. Проденьте ролик (A) через затвор так, чтобы шкив (B) оказался на с левой стороны, как показано.
3. Установите клиновой ремень (C) на ролик (A).



E34284 -UN-24JUL90

ПРИМЕР, 435USR, F -19-14SEP90

4. Установите приводной ролик в центр паза (A) на с правой стороны ворот. Закрепите имеющимся винтом (B) и шайбой.



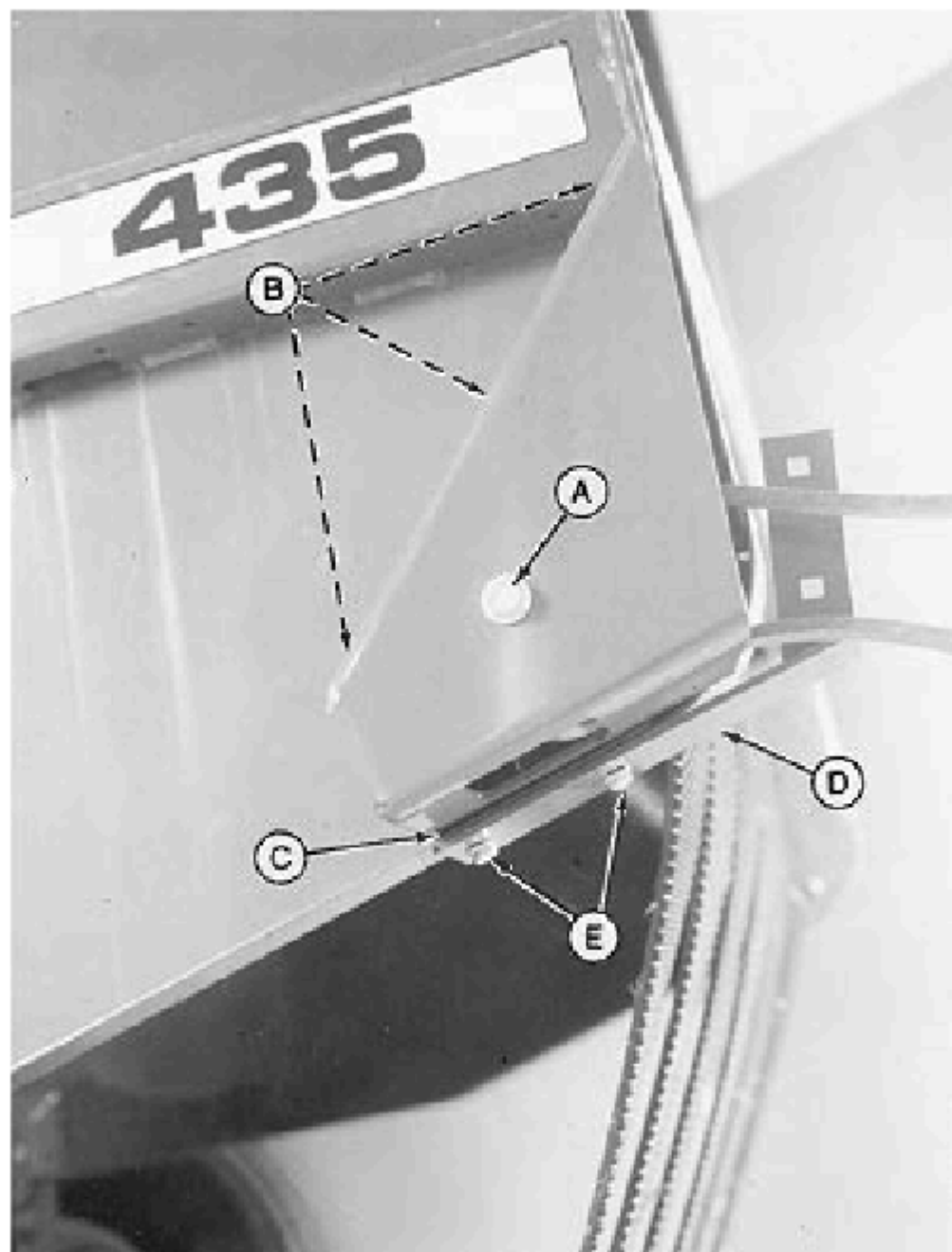
E34285 -UN-24JUL90

ПРИМЕР, 435USR, G -19-21JUN90

## УСТАНОВИТЕ ПРИВОДНОЙ РОЛИК ДЛЯ ОБЕРТЫВАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ ПОДДЕРЖКА

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед установкой убедитесь, что клиновой ремень надет на шкив Поддержка.

1. Закрепите опору левого привода на ролике с помощью винта M12 x 25 колпачковый винт (A).
2. Установите три болта и гайки с круглой головкой M8 x 20 (B).
3. Установите распорную пластину (C) с пазом сзади и левую планку (D) на ворота. Закрепите двумя скобами M8 x 25 саморезы (E). На данный момент не затягивайте.
4. Установите правую планку и распорную пластину с помощью двух винтов M8 винт с фланцевой головкой x 25 и фланцевую гайку.
5. Убедитесь, что рулон расположен по центру в отверстии для бокового листа.
6. Убедитесь, что боковой зазор рулона составляет 1-4 мм (0,04 до 0,15 дюйма). При необходимости исправьте, добавив шайбы размером 36 x 45 x 1 шайбы диаметром мм на шестигранном валу между валком и валиком опора на правом конце вала.
7. Затяните два винта крепления ролика (A) до 90 Н-м (65 фунт-фут).
8. Разблокируйте и закройте затвор.



- A—винт-заглушка M12 x 25
- B—гайки
- C—распорная пластина
- D—левый ремень
- E—саморезы M8 x 25

EX, 435USR, K-19-22SEP95

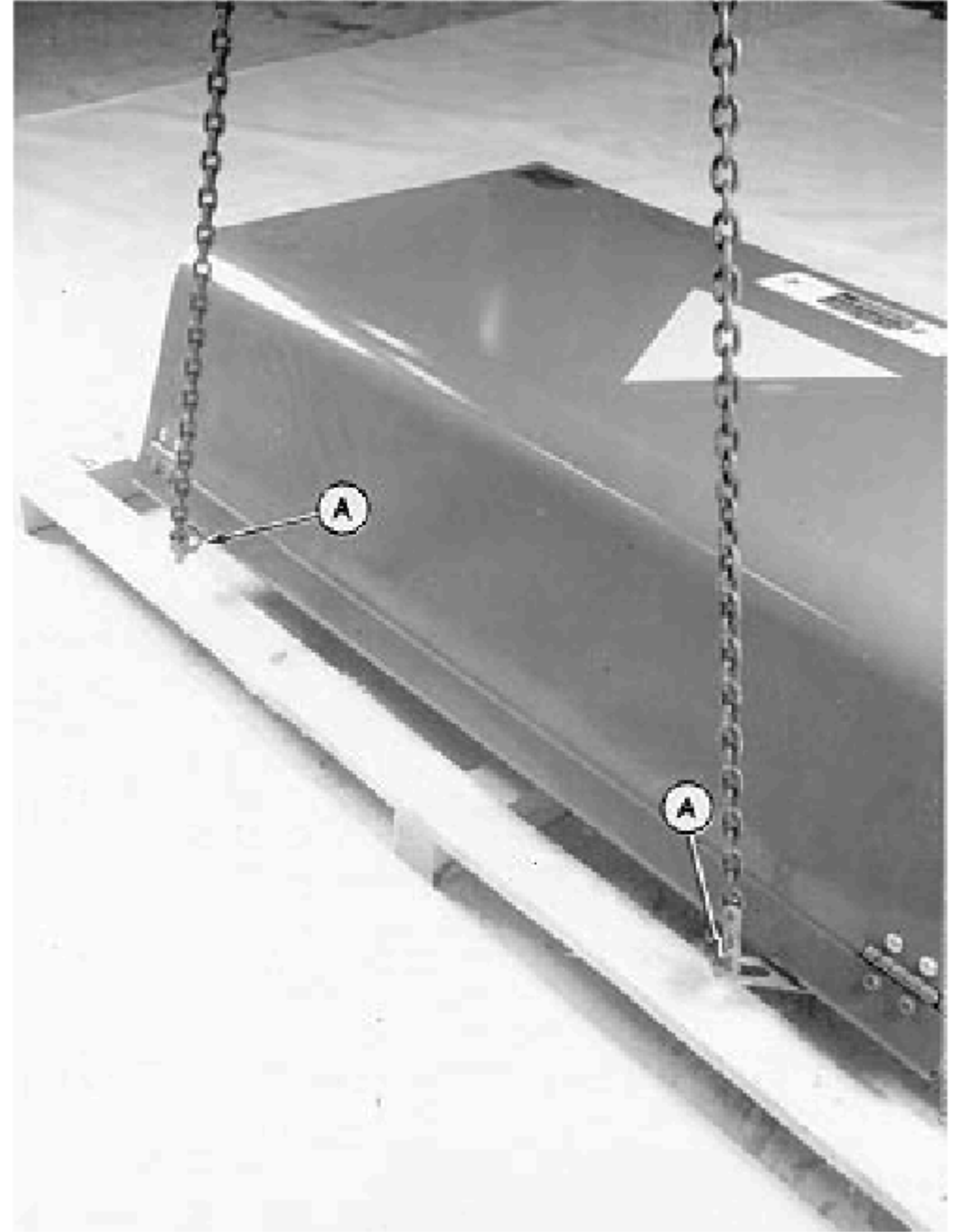
## СНИМИТЕ УЗЕЛ SMV

Снимите символ SMV и скобу с пресс-подборщика. SMV сборка не будет повторно установлена на пленку surface крепление.

ПРИМЕР, 435USR, BC -19-17JAN91

**УСТАНОВИТЕ КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКИ**

1. Прикрепите цепную таль к подъемным кронштейнам (А).



E34290 -UN-24JUL90

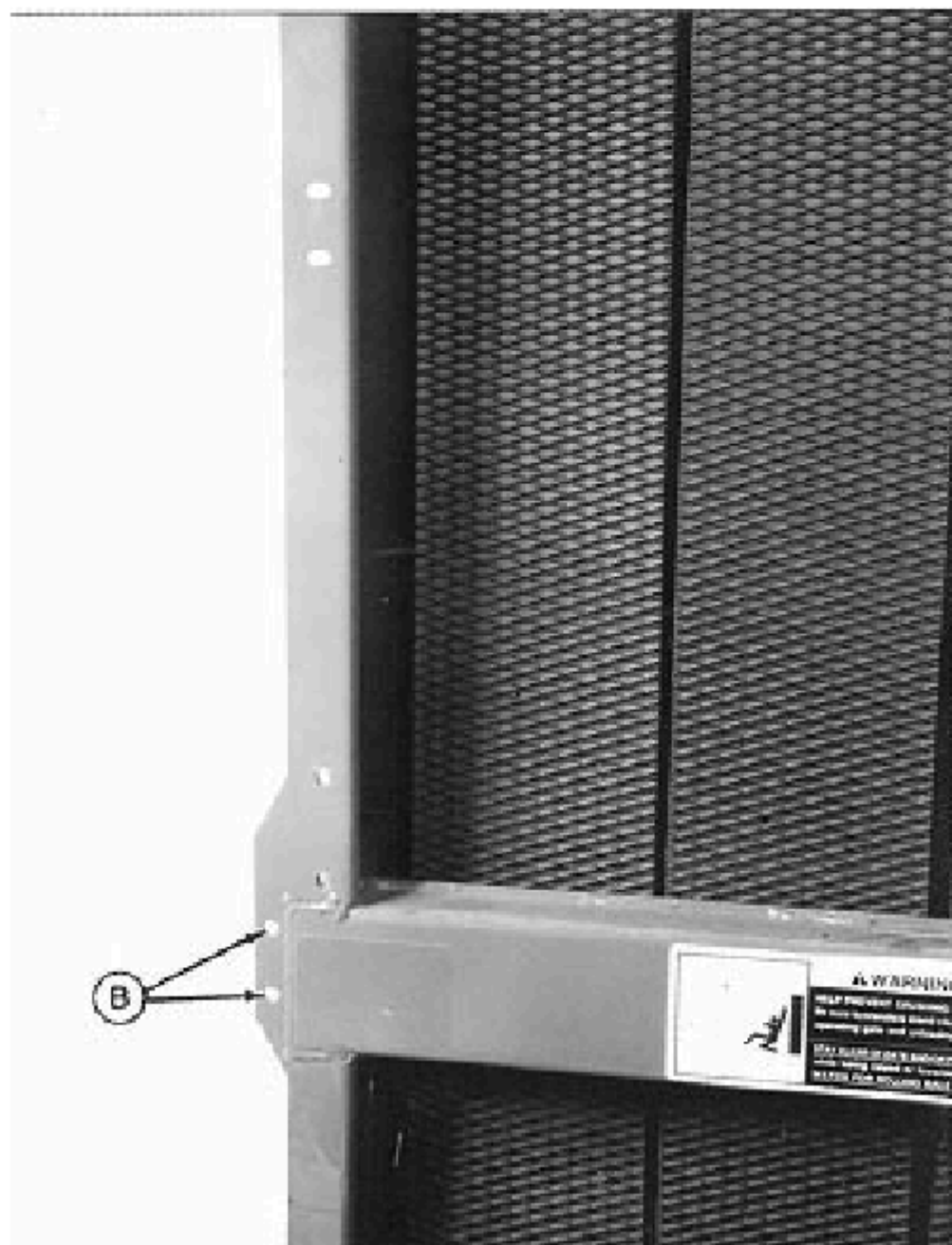
EX, 435USR,L -19-17 ЯНВАРЯ 91

**ВАЖНО:** Не поддевайте и не ослабляйте болты для выравнивания  
поверхностная обмотка с отверстиями в раме пресс-подборщика.  
Это может вызвать проблемы в эксплуатации  
с помощью крепления для поверхностной обмотки.

2. Установите блок на место. Совместите болты, проходящие через отверстия в  
пресс-подборщике по бокам. Установите по три фланцевые гайки (А) с каждой стороны.

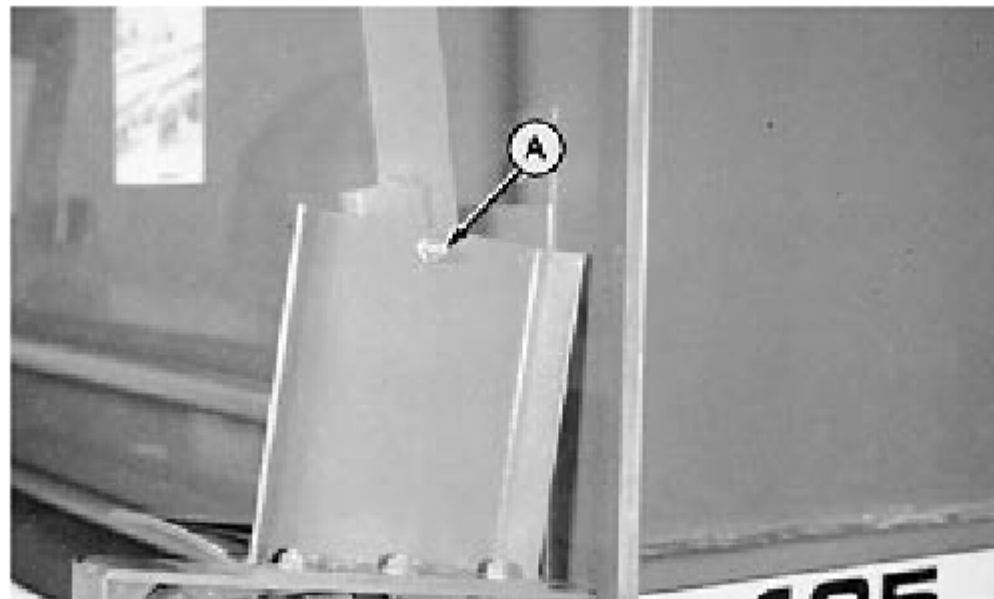
3. Подпилите нижние монтажные отверстия (В) поровну с  
обеих сторон задние ворота, при необходимости, выровняйте  
с помощью поверхностной обертки болты.

4. Отцепите подъемник и поверните кронштейн цепного  
подъемника вниз позади передняя панель.



5. Поднимите и поддержите крышку поверхностной обмотки.

6. Снимите гайку и болт (A) с рычага тормоза и сверните пластину. Повторите с противоположной стороны.



EX. 435USR, BL-19-19OCT95

E35387 -UN-28AUG90

**Проверьте крепление крышки и шарниров тормозной планки на расположение отверстий перед установкой газовых пружин.**

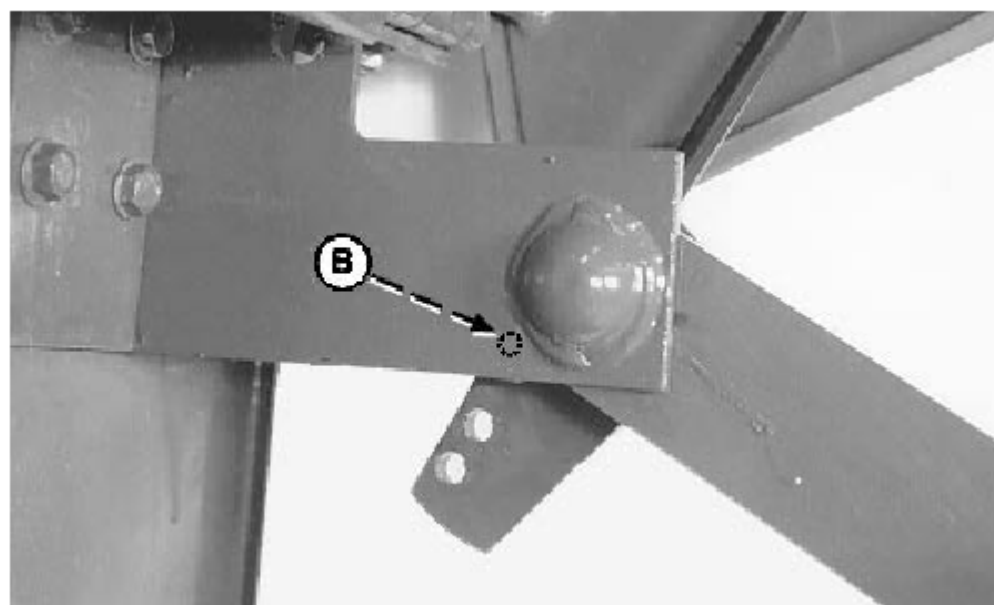
- Убедитесь, что защитная крышка снабжена отверстиями с обеих сторон в месте (A).
- Убедитесь, что шарниры тормозной планки имеют отверстие в месте (B).

Если отверстия уже есть, перейдите к шагу 7.

Если нет, обратитесь к следующим инструкциям.



Накладка на поверхность



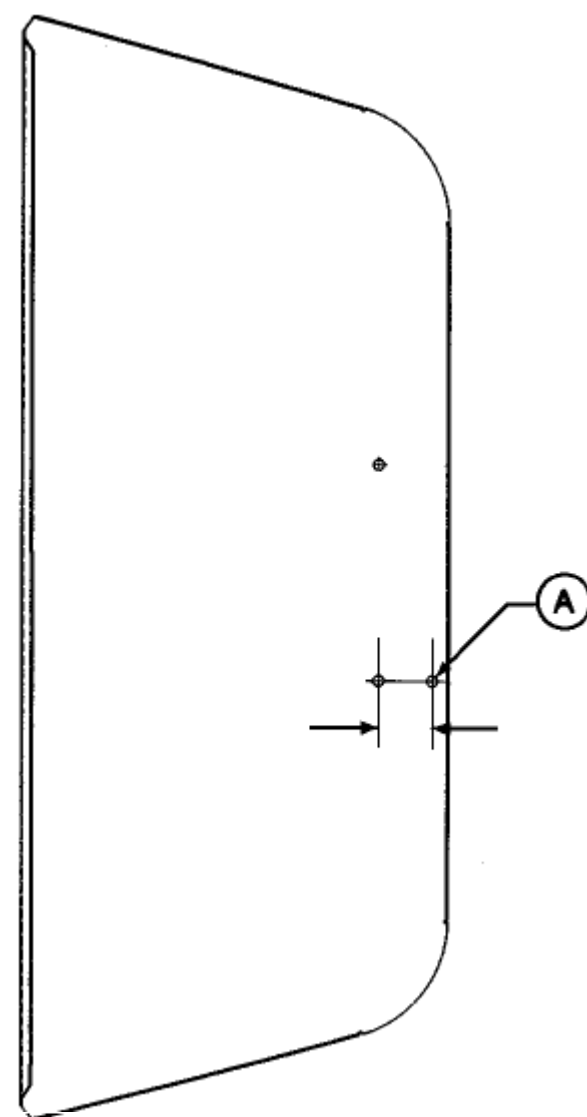
Шарнир тормозной планки

EX, 435USR, BL-19-19OCT95

E35341 -UN-18OCT95

**Добавление отверстий в защитную пленку для поверхностей:**

- Просверлите отверстие (А) диаметром 9 мм (11/32 дюйма) с левой стороны крышка, 46 мм (1-13/16 дюйма) от центра существующего отверстия. Повторите с правой стороны.

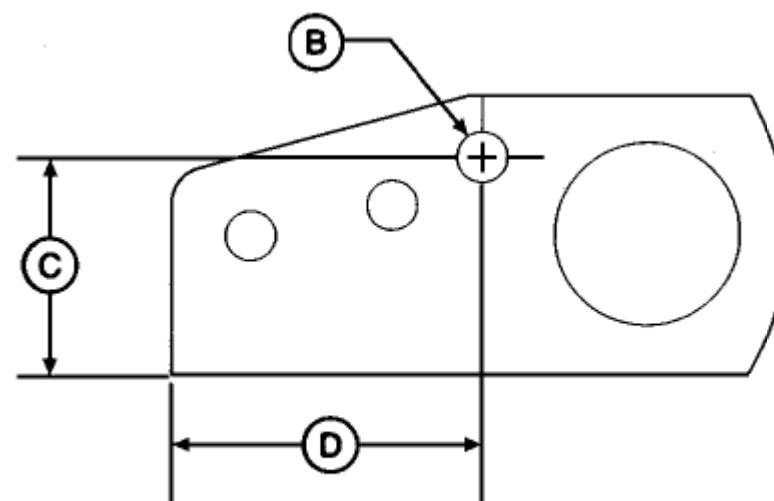


Крышка для поверхностного заворачивания.

**Добавление отверстия к оси тормозной планки:**

- Просверлите отверстие (В) диаметром 9 мм (11/32 дюйма) в оси тормозной планки. Повторите с противоположной стороны.

- В—9 мм (11/32 дюйма) Отверстие**
- С—39 мм (1-17 / 32 дюйма)**
- Д—55,5 мм (2-3 / 16 дюйма)**



Brake Bar Pin

EX, 435USR, BM-19-200CT95

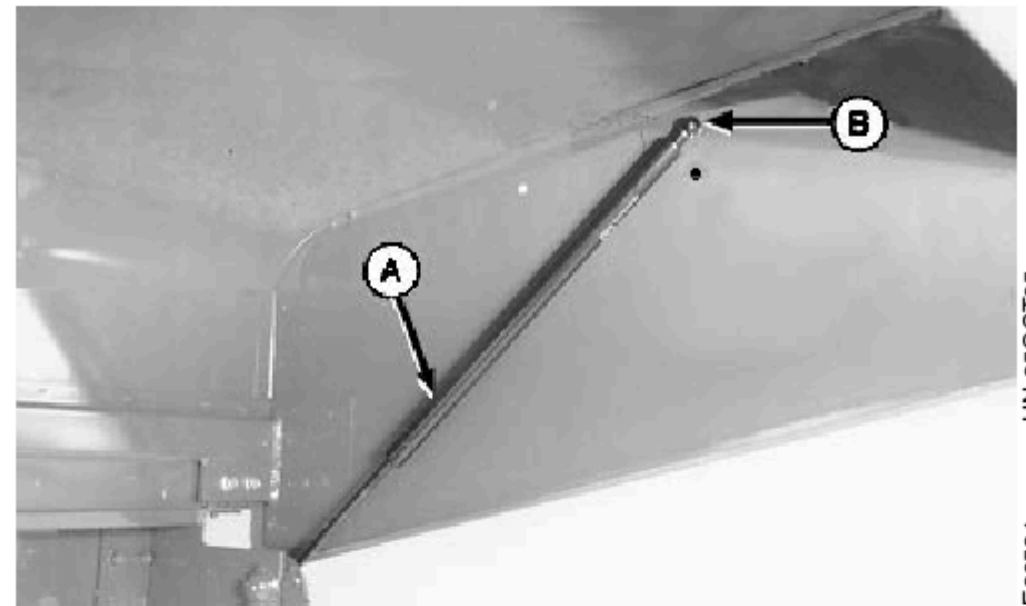
**ВАЖНО:** Избегайте ударов или повреждения стержней при установке газовых пружин, так как это может привести к утечке газа.

7. Установите газовую пружину (А) в заднее отверстие (В), как показано на рисунке. Закрепите крышку шайбой и гайкой М8. Затяните до 25 Н·м (18 фунт-фут).

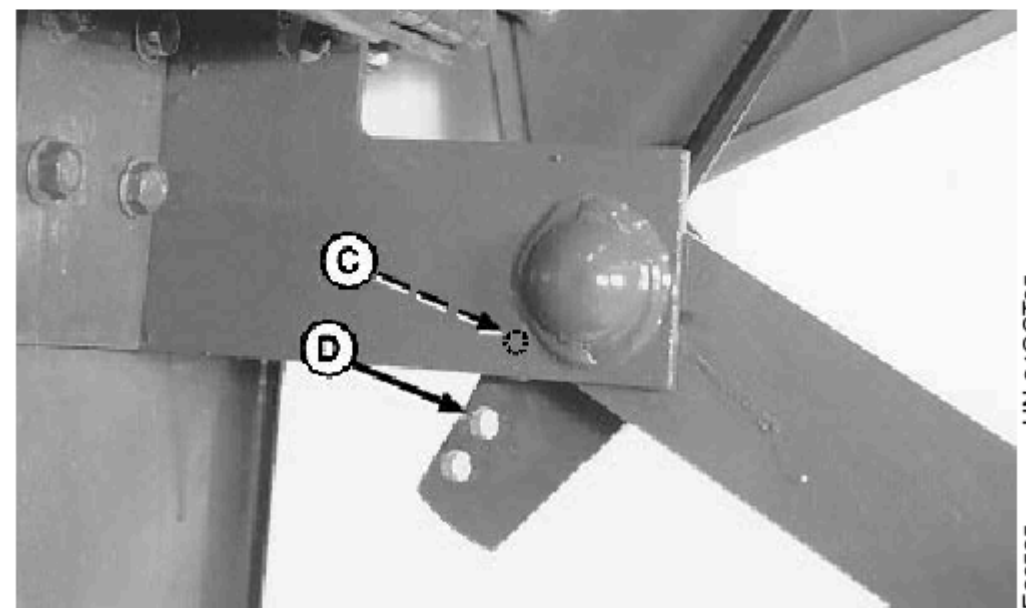
8. Установите шпильку газовой пружины в отверстие (С) для пресс-подборщика 435 или отверстие (D) для пресс-подборщика 535. Установите гайку М8 и затяните до 25 Н·м (18 фунт-фут).

9. Повторите с противоположной стороны.

- А—газовая пружина
- В—отверстие
- С — нормальное рабочее положение (435)
- Д—нормальное рабочее положение (535)



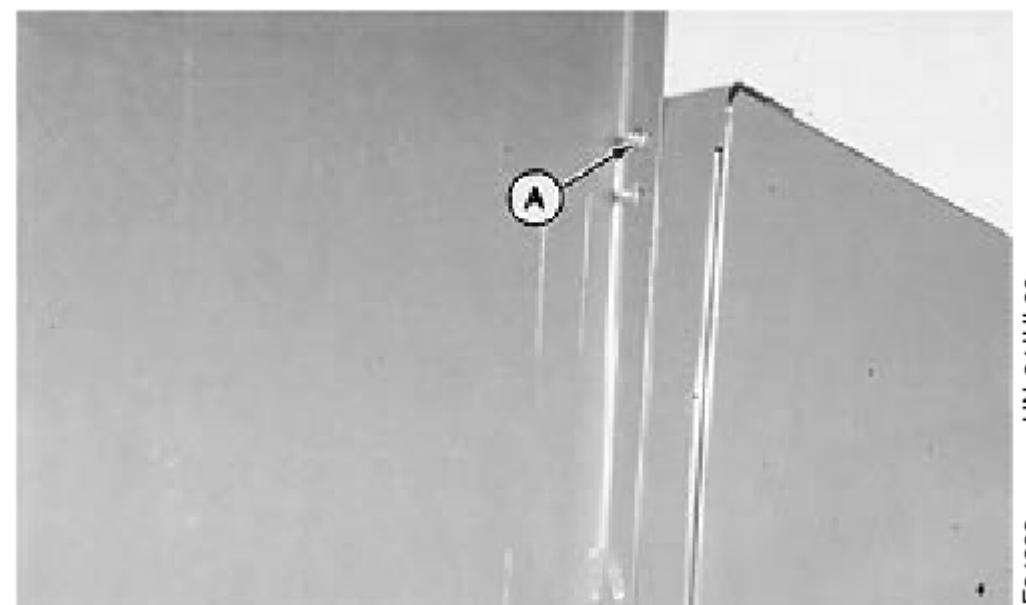
E 39534 -UN-25OCT95



E 39535 -UN-24OCT95

EX, 435USR, O -19-24OCT95

10. Установите винт с фланцевой головкой М8 х 25 и фланцевую гайку (А). Повторите с противоположной стороны.

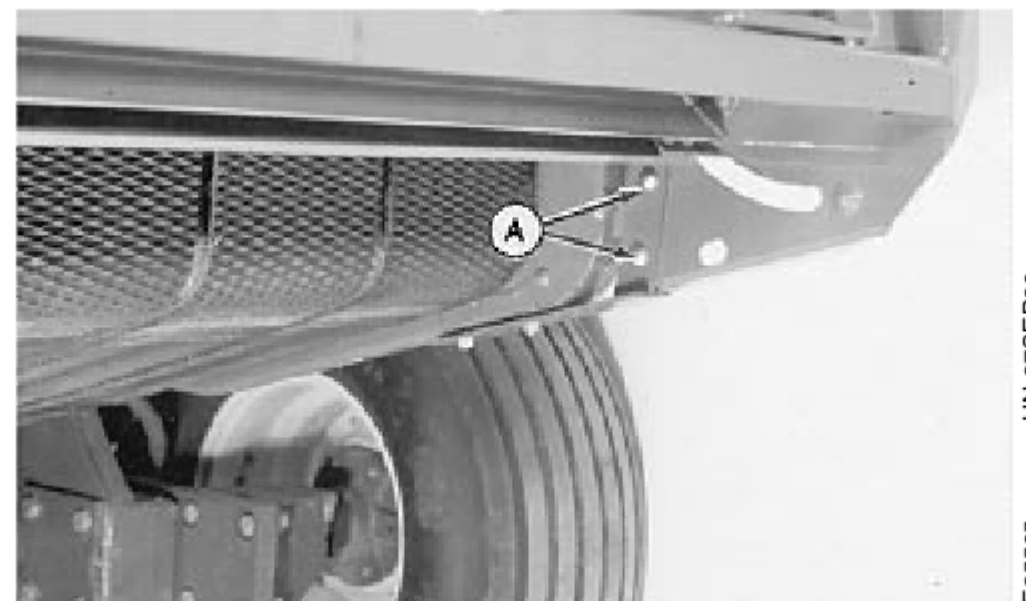


E 34293 -UN-24JUL90

Пример, 435USR, P -19-23JUN92

11. Прикрепите монтажный кронштейн к правой стороне поверхности оберните раму двумя болтами с круглой головкой М10 х 20 и гайками (А). Повторите с противоположной стороны.

12. Затяните все ранее установленные болты.



E 35505 -UN-27SEP90

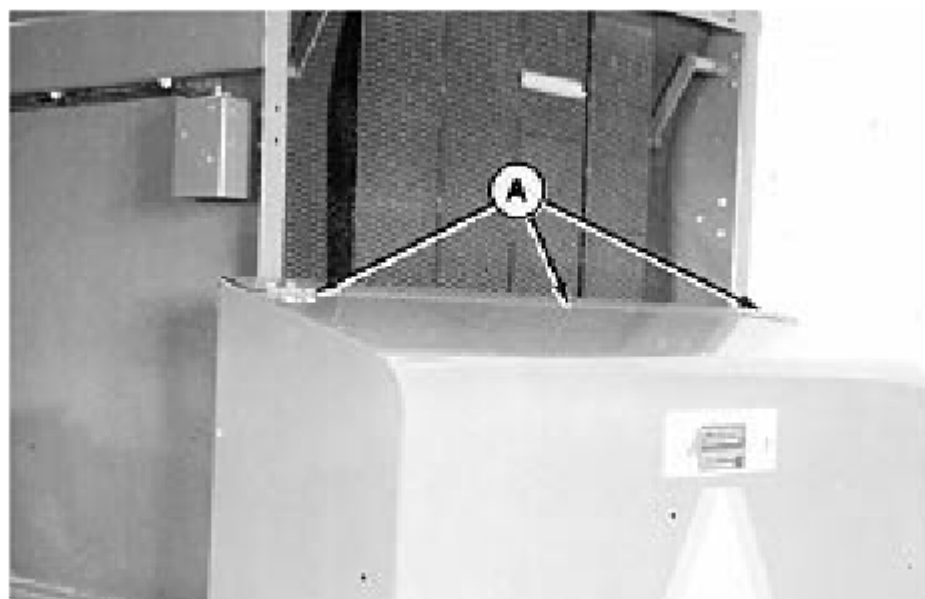
EX, 435USR, Q -19-23JUN92

### ОСТАВЬТЕ ЗАЩИТНУЮ ЛЕНТУ На МЕСТЕ ШАРНИРА

**ВАЖНО: НЕ снимайте ленту с области петель.**

**Лента предотвращает образование ржавчины в области обмотки поверхности.**

НЕ снимайте ленту с области петель (A). Лента предотвращает попадание влаги и пыли в область обертывания поверхности и образования ржавчины.



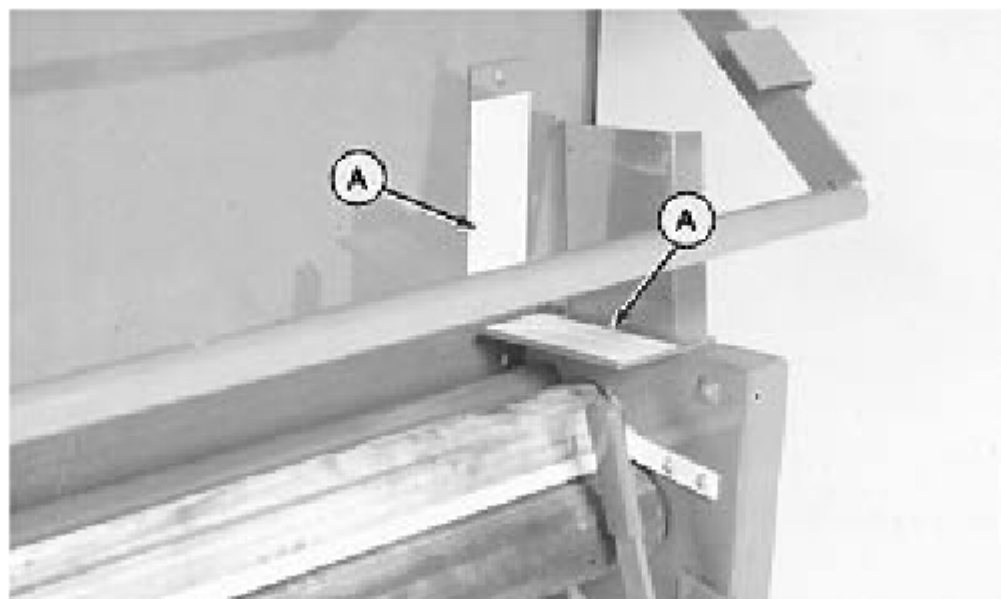
E 36895 -UN-25JUN92

ПРИМЕР, 435USR, BI-19-16JUL92

### СНИМИТЕ ЗАЩИТНЫЕ КРЫШКИ

Снимите пластиковые протекторы (A) из нержавеющей стали кронштейны с обеих сторон устройства.

При необходимости удалите сетчатое покрытие с любой наклейки включая эмблему SMV.

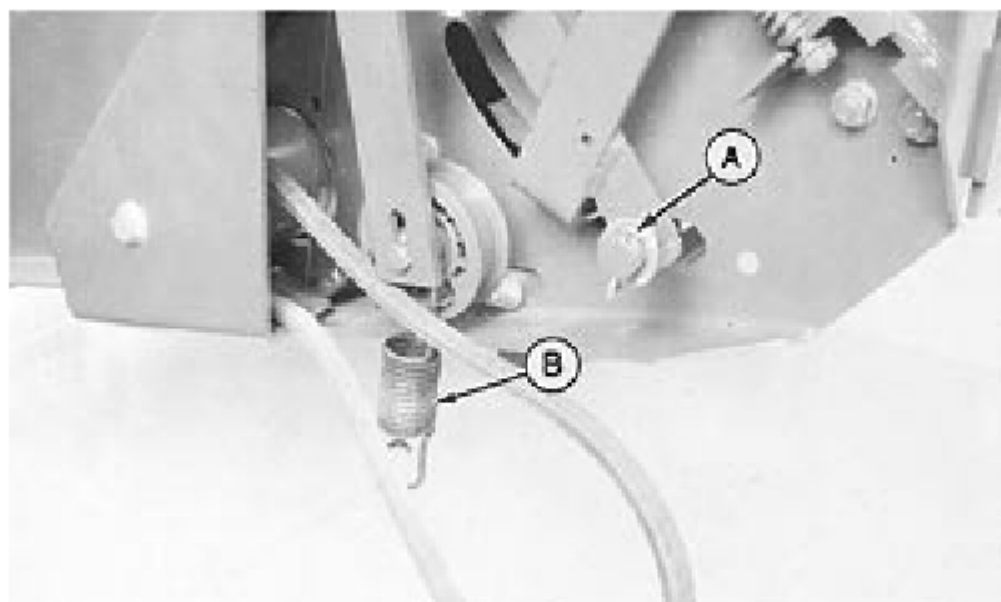


E 34295 -UN-24JUL90

EX, 435USR, R -19-25JUN92

### УСТАНОВИТЕ клиновой РЕМЕНЬ

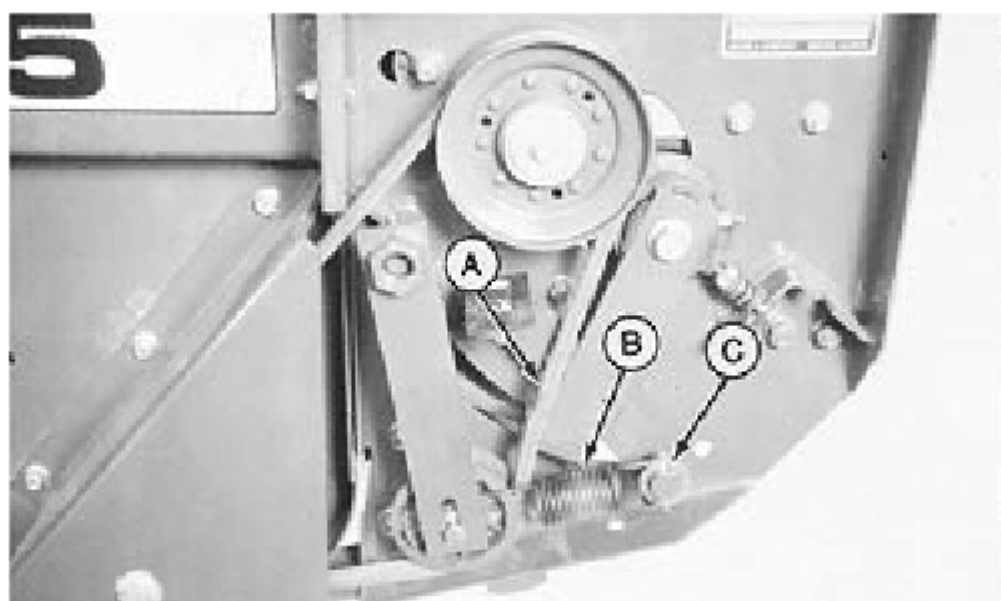
1. Снимите транспортировочную проволоку с натяжного шкива.
2. Снимите шплинт (A) и шайбу.
3. Отодвиньте пружину натяжения (B) в сторону.



E 35506 -UN-27SEP90

EX, 435USR, S -19-17SEP90

4. Установите ремень (A) вокруг шкивов.
5. Прикрепите натяжную пружину (B) к кронштейну ножа с помощью шайбы и шплинта (C).



E 35510 -UN-27SEP90

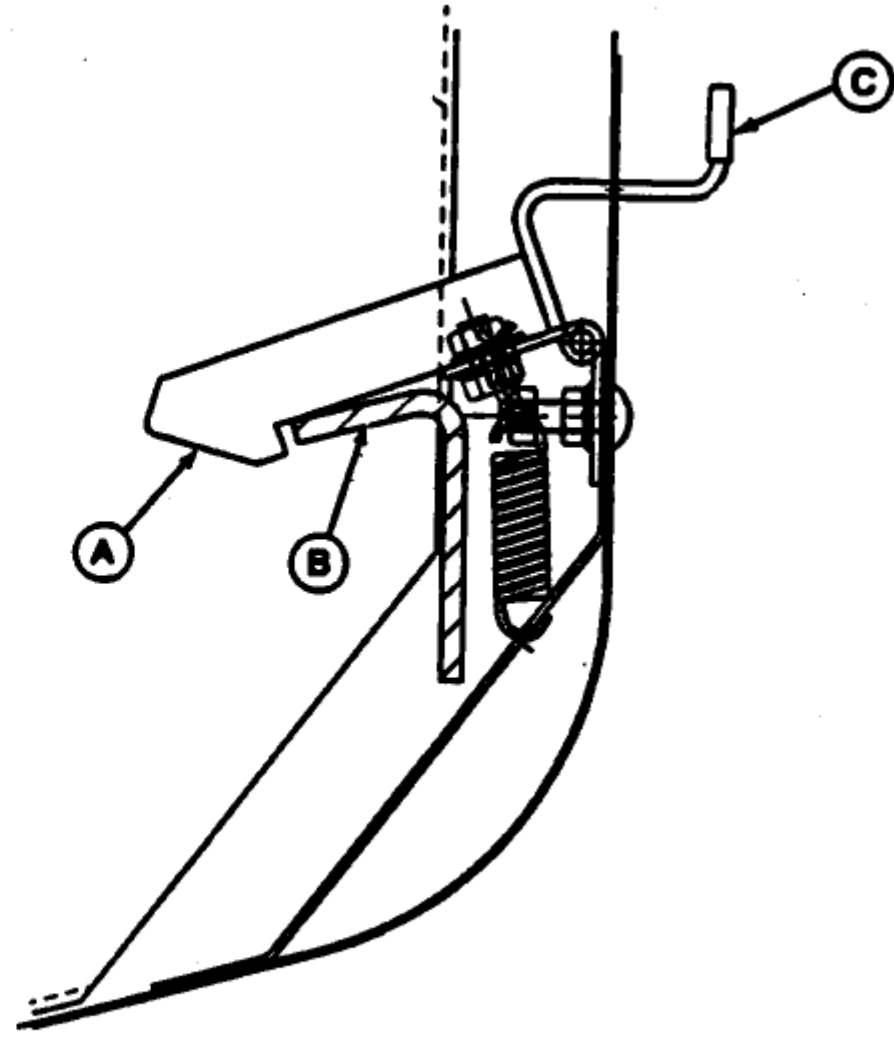
EX, 435USR, AU -19-18SEP90

## CHECK COVER LATCH

**IMPORTANT:** Check operation and adjustment of cover latch. Improper latch adjustment can result in the cover opening and loss of surface wrap material out of the unit.

Check for proper latching of unit:

1. Close the cover using a light closing force.
2. The latch hook (A) should engage the entire thickness of the cross angle (B). If not, adjust cross angle and latch stop nut. (See Adjust Cover Latch in this section.)



EX,435USR,BF -19-23JUN92

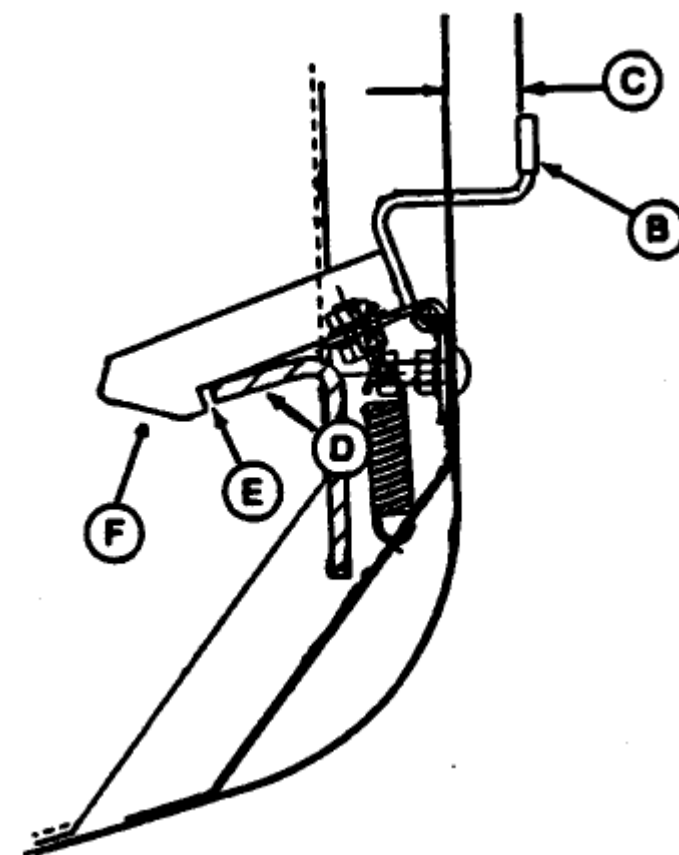
E36883 -UN-22JUN92

### ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ЗАЩЕЛКУ КРЫШКИ

1. Отрегулируйте стопорную гайку (A) на защелке до тех пор, пока ручка (B) не будет приблизительно 20 мм (0,79 дюйма) (C) от крышки.
2. Отрегулируйте угол пересечения (D), ослабив крепежные болты и обеспечьте зазор от 0,5 мм до 2 мм (0,020 - 0,080 дюйма) (E) между углом пересечения и защелкой (F).
3. Проверьте полное зацепление и зазор между крюком защелки посмотрев вверх через отверстие для рук в нижней части крышки.



00H-22JUN92г.  
E36884



00H-22JUN92г.  
E36885

БЫВШИЙ, 435USR, BG-19-23JUN92

### ПЕРЕВЕРНИТЕ ПОДЪЕМНЫЕ РЕМНИ

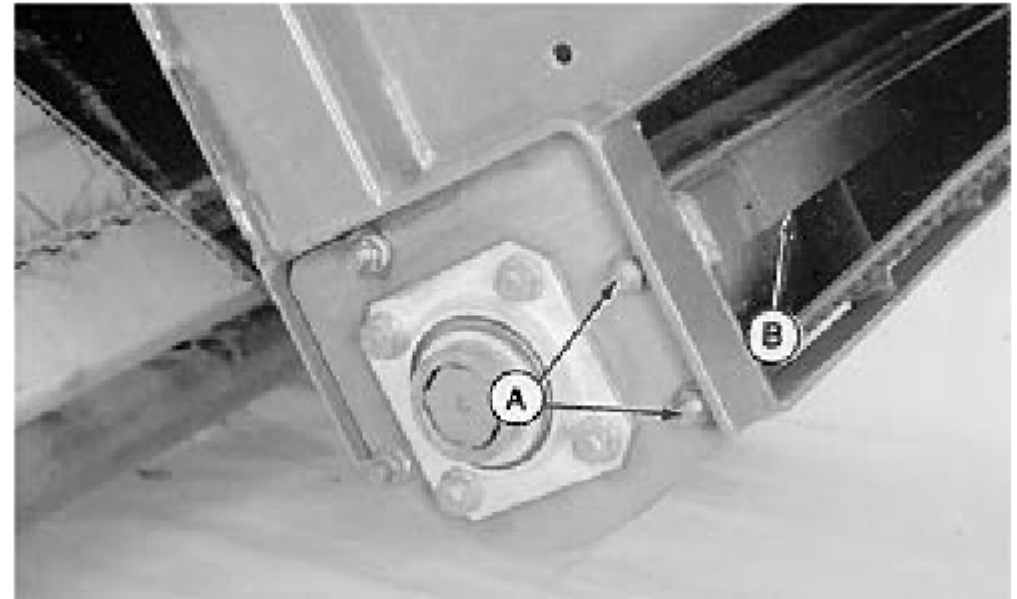
1. Снимите подъемные ремни после того, как устройство прикреплено к пресс-подборщику.
2. Установите подъемные ремни на место, вытянув согнутую ногу вперед. Оставьте стопорные гайки достаточно ослабленными, чтобы ремни могли поворачиваться вниз в сторону от способа.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подъемные ремни следует оставить на устройстве. Если устройство необходимо снять, можно использовать подъемные ремни.

БЫВШИЙ, 435USR, BH -19-23JUN92

**СНИМИТЕ НИЖНЮЮ НАПРАВЛЯЮЩЮЮ ПЕРЕДНЕГО РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

1. Откройте ворота примерно на высоте 1 м (3-1 / 3 фута) над землей.
2. Заприте ворота.
3. Снимите крепежные планки, крепежные винты (A), шайбы и гайки с направляющей (B). Выбросьте все детали Удалено.
4. Снимите штифты для шнуровки с каждого ремня, чтобы отсоединить ремень от направляющей ремня.
5. Проложите каждый ремень снаружи и вокруг направляющей ремня.
6. Установите новые штифты для шнуровки. Убедитесь, что загнутые концы штифтов направлены внутрь (на гладкую сторону ленты), чтобы избежать зацепления оберточного материала.
7. Снимите направляющую ленты с пресс-подборщика.
8. Снимите скребок с направляющей ремня. Сохраните скребок и фурнитуру. Снимите направляющую ремня.



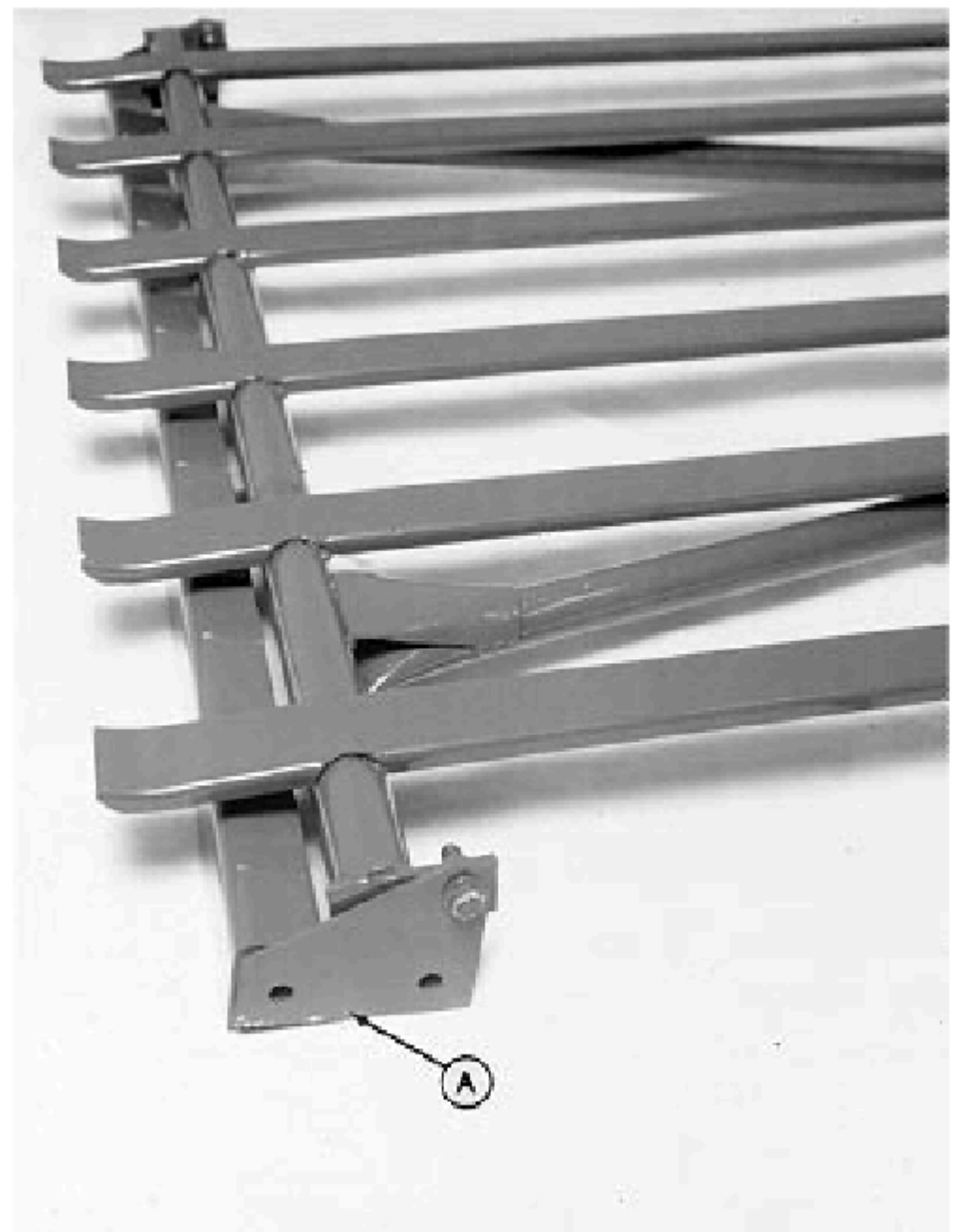
UN-24 ИЮНЬ 90.  
E34298

БЫВШИЙ, 435USR, T-19-23 ИЮНЯ 92 г.

**УСТАНОВИТЕ НОВУЮ НИЖНЮЮ ПЕРЕДНЮЮ НАПРАВЛЯЮЩЮЮ РЕМНЯ**

1. Снимите защитную крышку с поддона в сборе.
2. Снимите направляющую ремня (A) с узла.

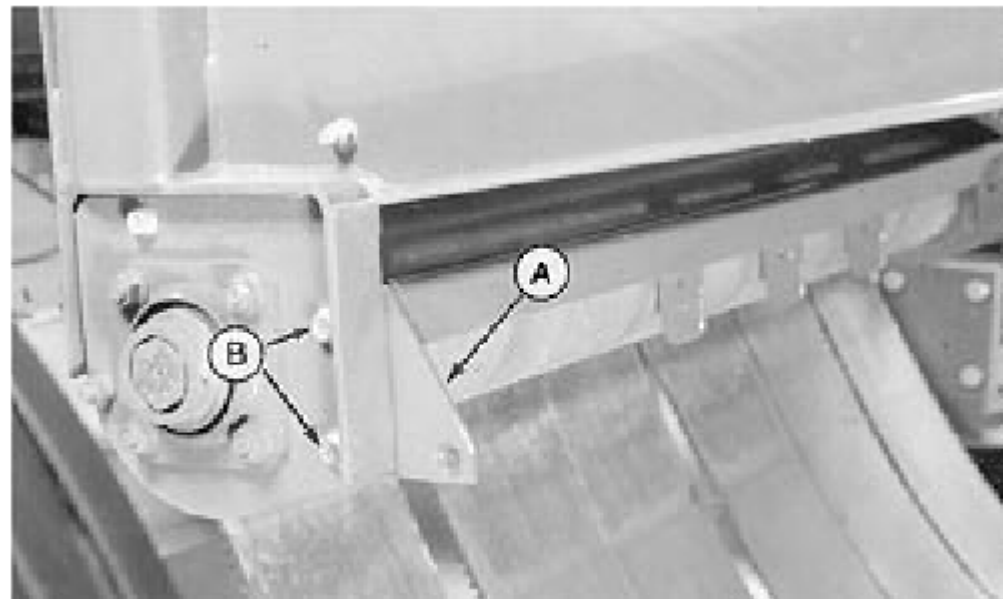
ПРИМЕЧАНИЕ: Детали были собраны вместе для транспортировки только для целей транспортировки.



UN-24 JUL 90  
E34299

FX 435SR U-19-24 AUG 90

3. Установите направляющую ремня (А). Закрепите четырьмя винтами М10 х 40 фланцевыми винтами (В).

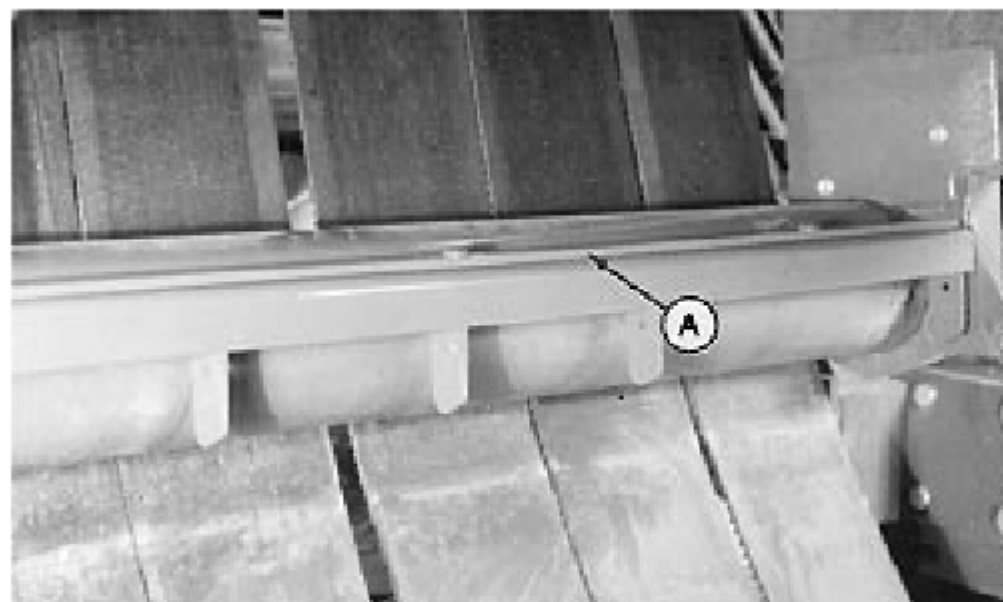


EX, 435USR, V -19-14CEП90

ПРИМЕЧАНИЕ: При установке дополнительного комплекта скребков для уменьшения налипания обратитесь к инструкции в комплекте.

**ВАЖНО:** Проверьте зазор в конце ролика. Шайбы должны быть достаточно свободным, чтобы поворачивать вручную. Конец ролика не должен соприкасаться с головками болтов с обоих концов устранен провис. Отрегулируйте положение ролика с помощью шайб, если необходимо.

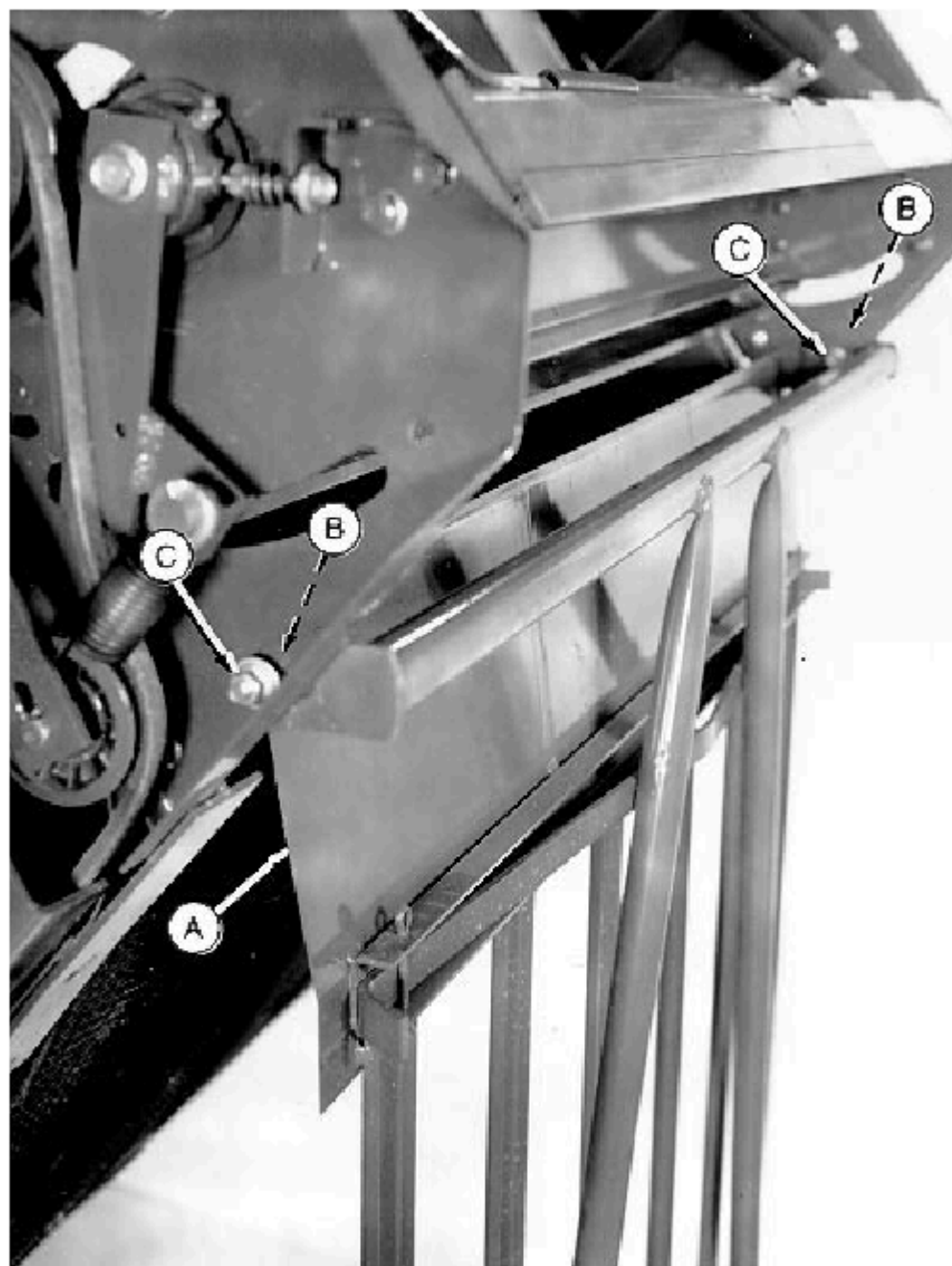
4. Установите скребок (А) на место. Закрепите имеющимся оборудованием. Отрегулируйте зазор между скребком и роликом затвора. (См. Регулировка скребка нижнего подающего ролика в разделе Обслуживания руководства по эксплуатации пресс-подборщика.)



БЫВШИЙ, 435USR, AVA1 -19-25CEП95

**УСТАНОВИТЕ НИЖНЮЮ НАПРАВЛЯЮЩУЮ ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБМОТКИ**

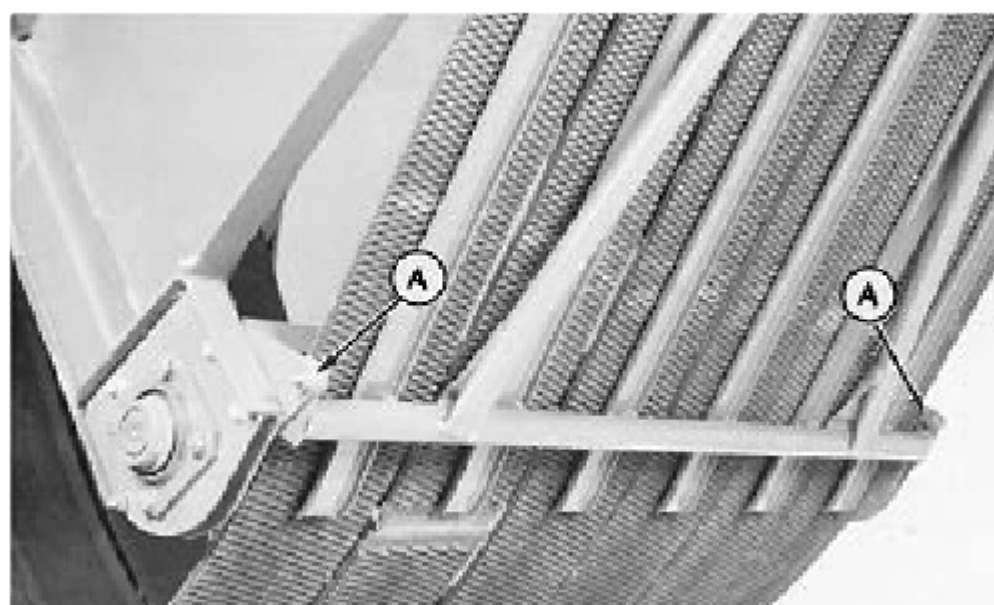
1. Прикрепите нижнюю направляющую (А) к раме. Установите М10 х 30 винты с фланцем (В) через 3/8 х 3/8 дюйма. распорки, нижнюю направляющую и раму. Закрепите с помощью 13/32 х 1 х 0,060 дюйма. шайбы и фланцевые гайки (С).



EX. 435USR, W -19-22SEP95

E39508 -UN-26SEP95

2. Прикрепите направляющую к нижней направляющей ремня с помощью колпачка М12 х 25 винты и фланцевые гайки (А).



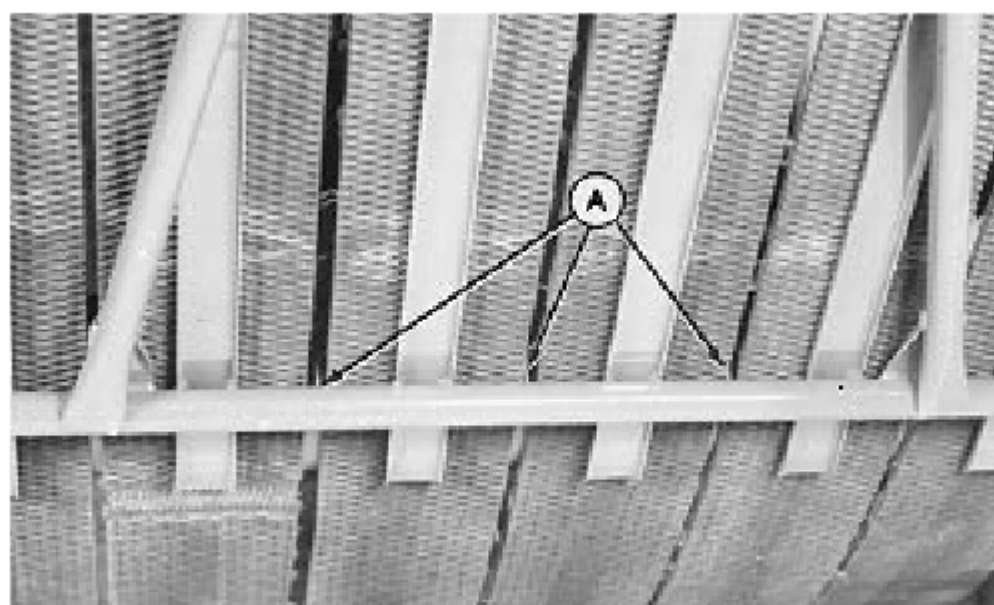
EX. 435USR, X -19-21JUN90

E34303 -UN-24JUL90

3. Убедитесь, что ремни не зажаты между нижним ремнем направляющие планки (А) и поперечная трубка.

4. Проверьте зазор от 2 до 4 мм (3/32 х 5/32 дюйма) между всеми направляющие ремни ремня (А) и верхняя часть поперечной трубы. Отрегулируйте, если необходимо.

5. Разблокируйте и закройте затвор.



ПРИМЕР, 435USR, Y -19-14SEP90

E34279 -UN-24JUL90

## ПРОВЕРЬТЕ КРЕПЛЕНИЕ РЕМНЯ

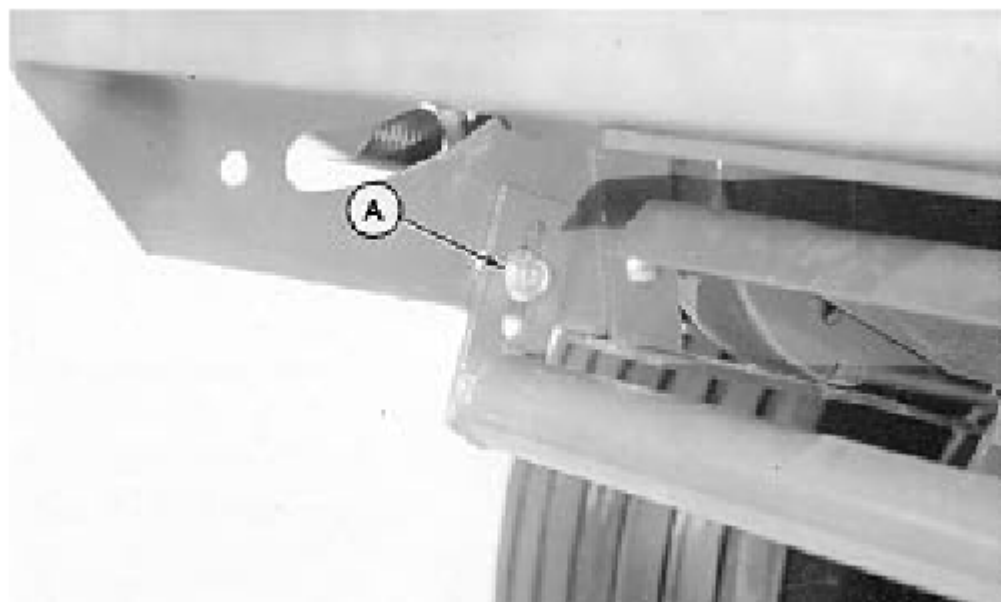
**ВАЖНО: Неправильное крепление ремня может привести к его износу и повреждению поверхностной обмотки.**

Проверьте крепление ремня и при необходимости отрегулируйте. (См. Проверка положения ленты и регулировка положения ленты в разделе обслуживания руководства по эксплуатации пресс-подборщика.)

БЫВШИЙ, 435USR, AS -19-16JUL92

## ПРОВЕРЬТЕ РЕГУЛИРОВКУ ЗАДНЕГО ПОДДОНА.

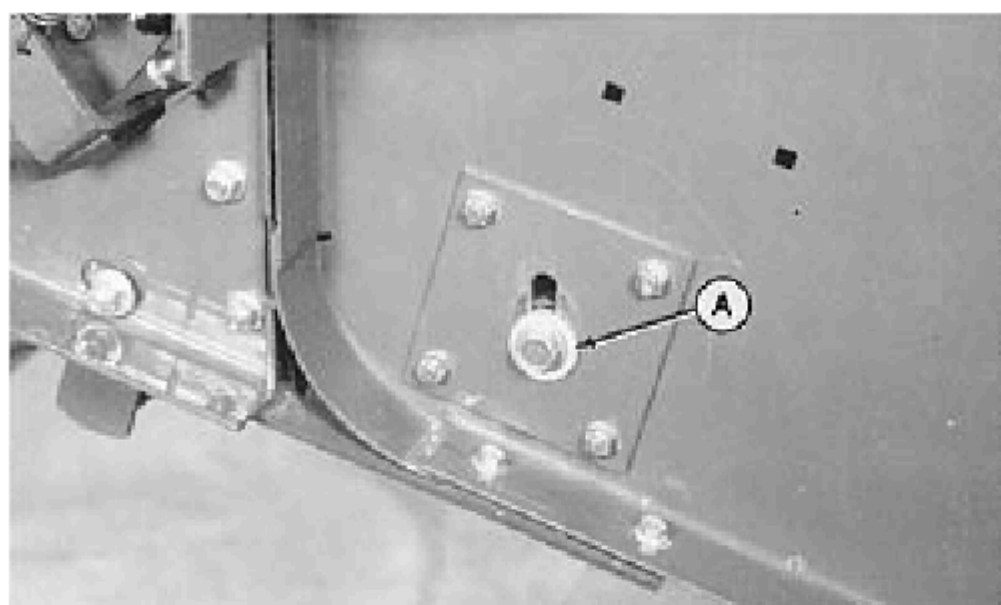
1. Проверьте крепление ремня перед регулировкой заднего поддона. Отрегулируйте, если необходимо.
2. Убедитесь, что левая сторона поперечной трубы заднего поддона находится в центр паза (A). Это положение никогда не меняется независимо от положения нижнего ролика задних ворот.



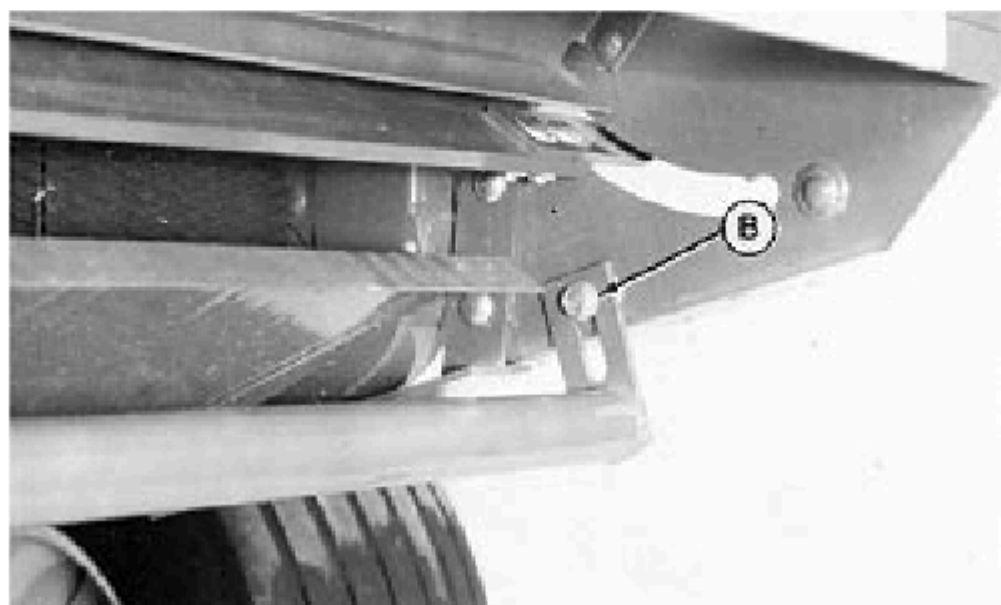
-UN-28SEP90  
E35522

БЫВШИЙ, 435USR, Z -19-25SEP90

3. Если нижний ролик задних ворот отрегулирован в нижней части прорезь (A), установите поперечную трубу с правой стороны в нижнее положение положение (B), как показано.



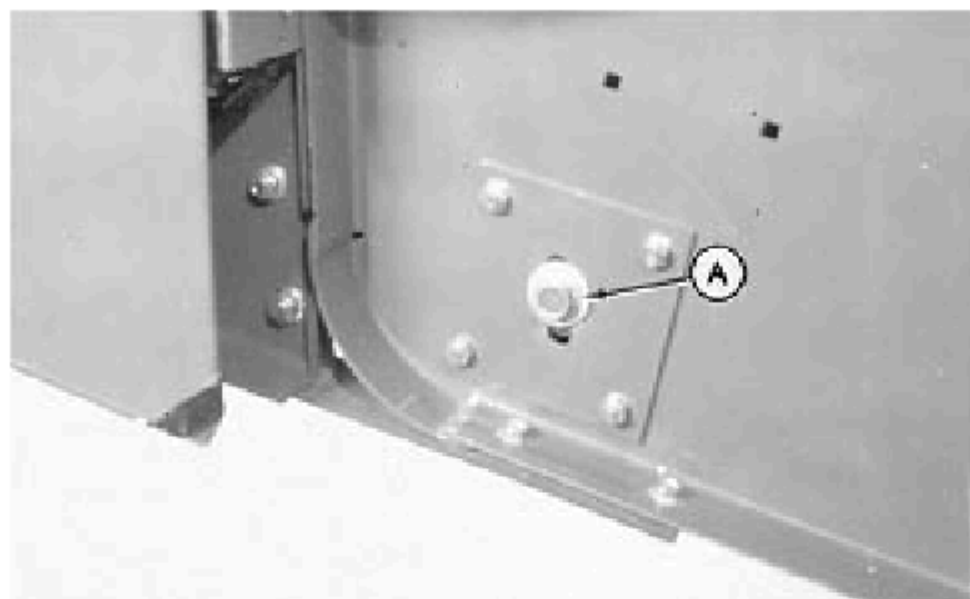
-UN-28SEP90  
E35523



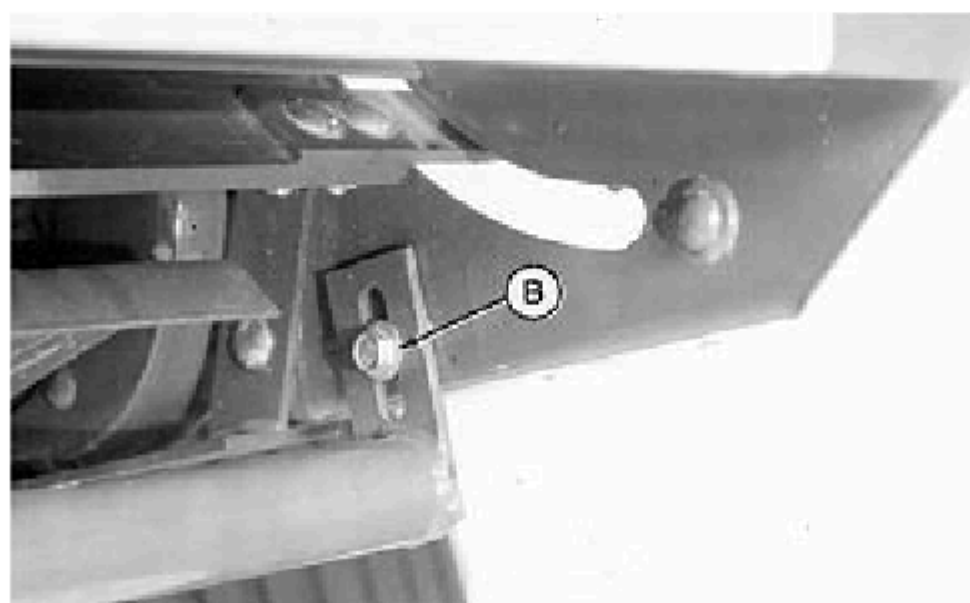
-UN-28SEP90  
E35524

ПРИМЕР, 435USR, AZA1 -19-25SEP95

4. Если нижний ролик задних ворот отрегулирован по центру паза (A), отрегулируйте поперечную трубу с правой стороны в центральное положение (B).



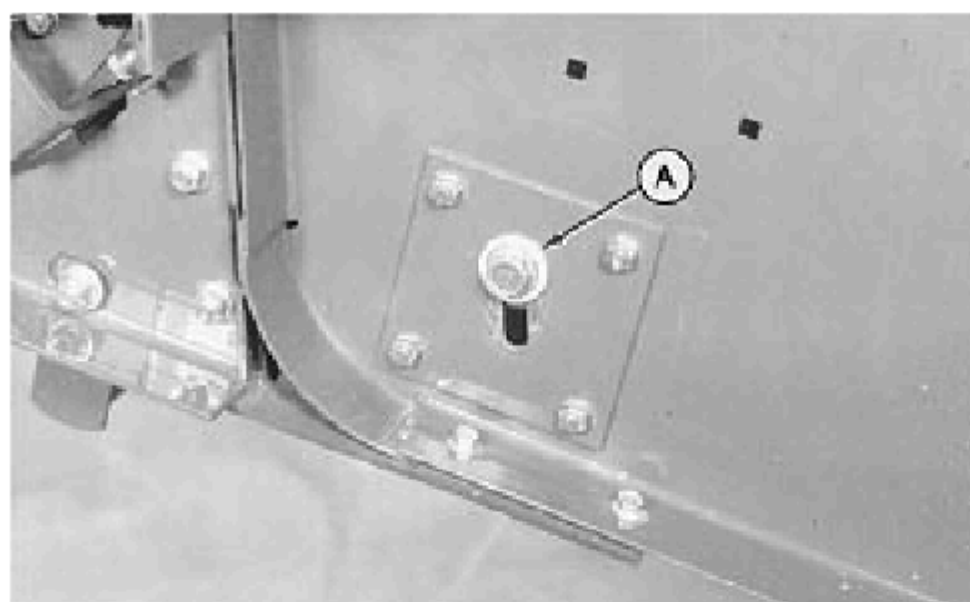
E35525 -UN-28SEP90



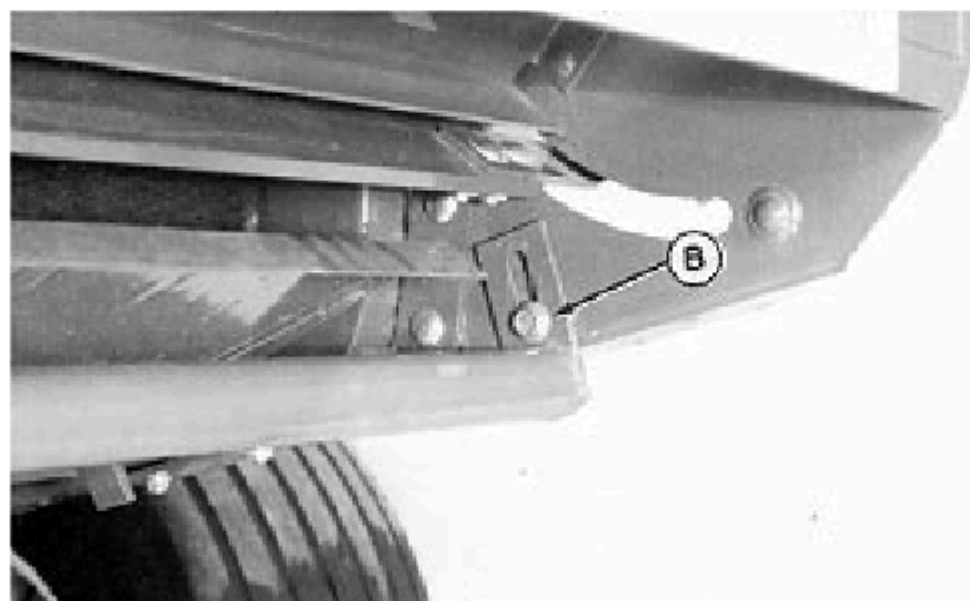
E35526 -UN-28SEP90

FX EX 435USR, BA -19-25SEP90Pan

5. Если нижний ролик задних ворот отрегулирован в верхней части паза (A), установите перекрестную трубу с правой стороны в самое высокое положение (B), как показано.



E35527 -UN-28SEP90



E35528 -UN-28SEP90

ПРИМЕР, 435USR, BBA1 -19-25SEP95

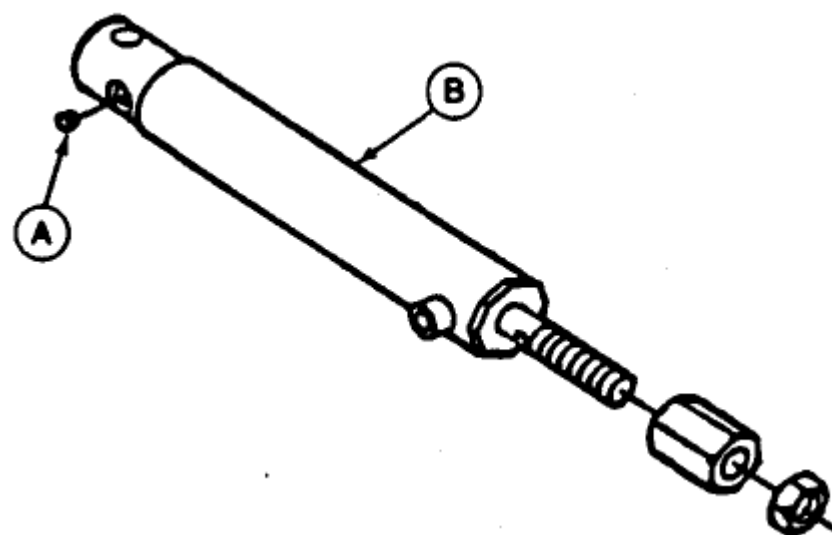
## СНИМИТЕ РЕЗЬБОВОЕ ОТВЕРСТИЕ

**ВАЖНО:** Используйте прямую отвертку достаточно большого размера для установки пазов в отверстии, но небольшого размера резьбу в отверстии цилиндра.

ПРИМЕЧАНИЕ: Нет необходимости снимать цилиндр для шпегата при снятии отверстия.

1. Снимите отверстие (А) с головного конца шпегата цилиндр рычага (В).

2. Отрегулируйте скорость вращения рычага шпегата, чтобы обеспечить примерно два полных обертывания материала для поверхностной обертки. (См. Регулировочный номер поверхностной намотки на тук в работающем пресс-подборщике с Секцией поверхностной намотки.)



БЫВШИЙ, 435USR, ВКА1-19-25SEP95

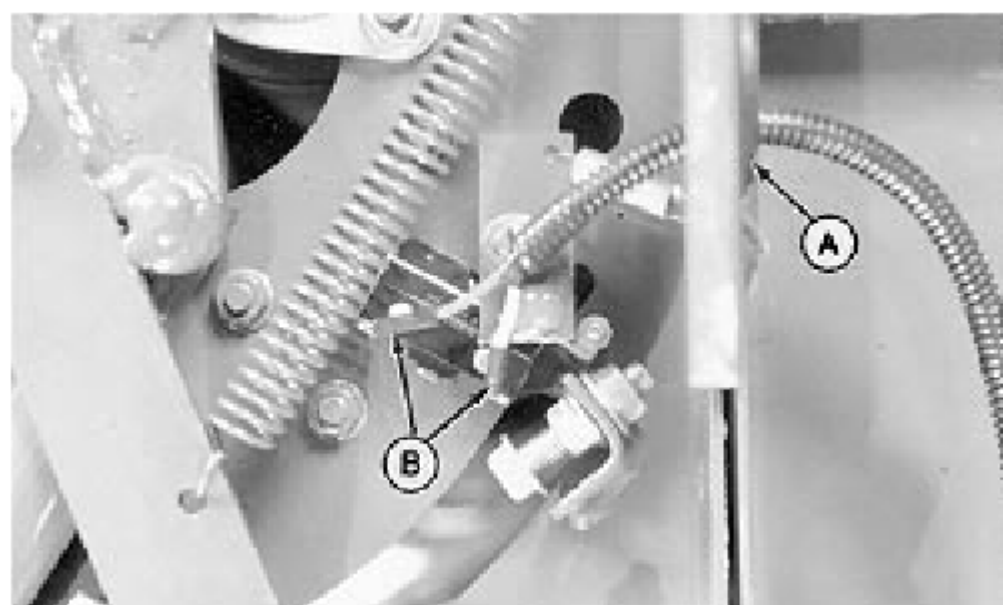
## ПРОКЛАДКА ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ШЛАНГОВ И ПРОВОДКИ ЖГУТ ПРОВОДОВ

1. Установите втулку (А) через отверстие.

**ВАЖНО:** Убедитесь, что оставлено достаточное количество жгута проводов и шланг провисает на шарнире ворот.

2. Подсоедините задние провода жгута проводов (В) к обычным и Нормально замкнутым клеммам выключателя. Проложите обвязку вдоль шарнир сбоку от ворот и поверх них, как показано ниже Страница. При этом не зажимайте.

3. Подсоедините передние провода жгута проводов к выключателю для тюков большого размера провода. (См. Клавишу (F), показанную на следующих страницах.)

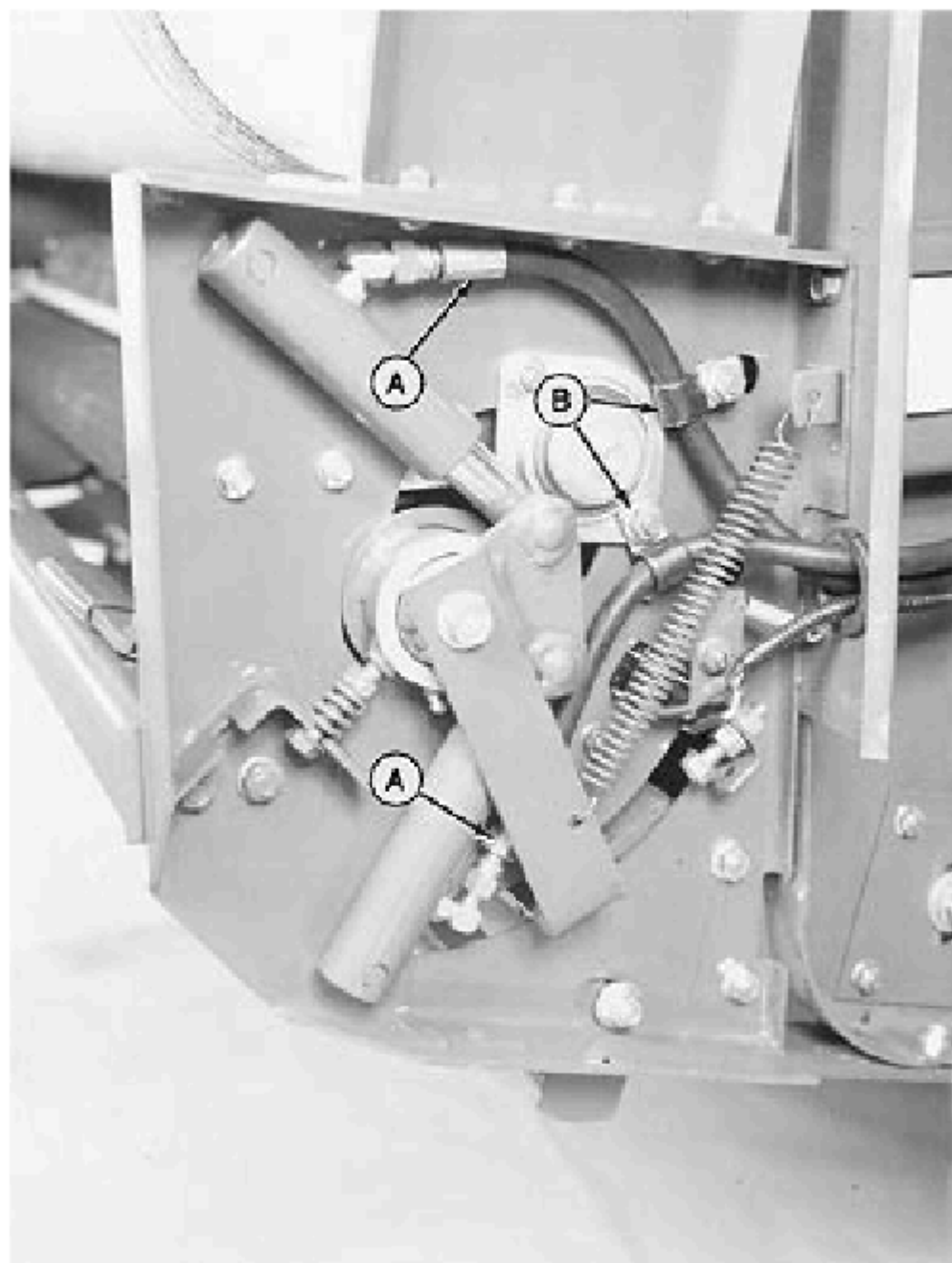


БЫВШИЙ, 435USR, АА -19-17JAN91

ПРИМЕЧАНИЕ: Проложите один шланг с большим концевым фитингом и один шланг с узким концевым штуцером сзади.

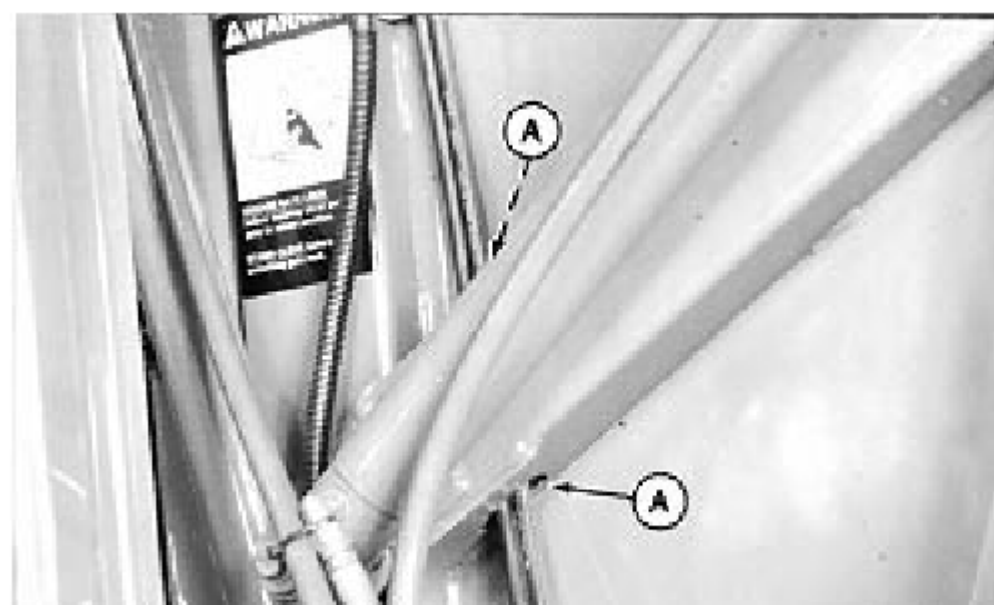
4. Продуйте воздух через шланги для удаления загрязнений.  
Подсоедините гидравлические шланги (А) к фитингам цилиндров.

5. Установите зажимы (В), как показано на рисунке.



EX, 435USR, AB -19-14SEP90

6. Проложите шланги через овальные пазы (А) в раме рядом с основанием натяжного гидравлического цилиндра.



EX, 435USR, BJ -19-25JUN92



7. Используйте 10 зажимов (А) и 10 саморезов (В) для закрепления гидравлических шлангов (С) и жгута проводов (D) на машине, как показано на следующей странице. Зажим (G) на машине уже есть. Используйте стяжные ремни по мере необходимости .

На передней стороне рамы установите зажимы на существующие жгут проводов (H) с наружными зажимами (А), как показано.

Используйте имеющиеся отверстия на воротах и передней раме Участники.

**А—Зажимы**

**В—саморезы**

**С—Гидравлические шланги**

**D—Жгут проводов**

**Е—отрезок поверхностной обмотки**

**Микропереключатель**

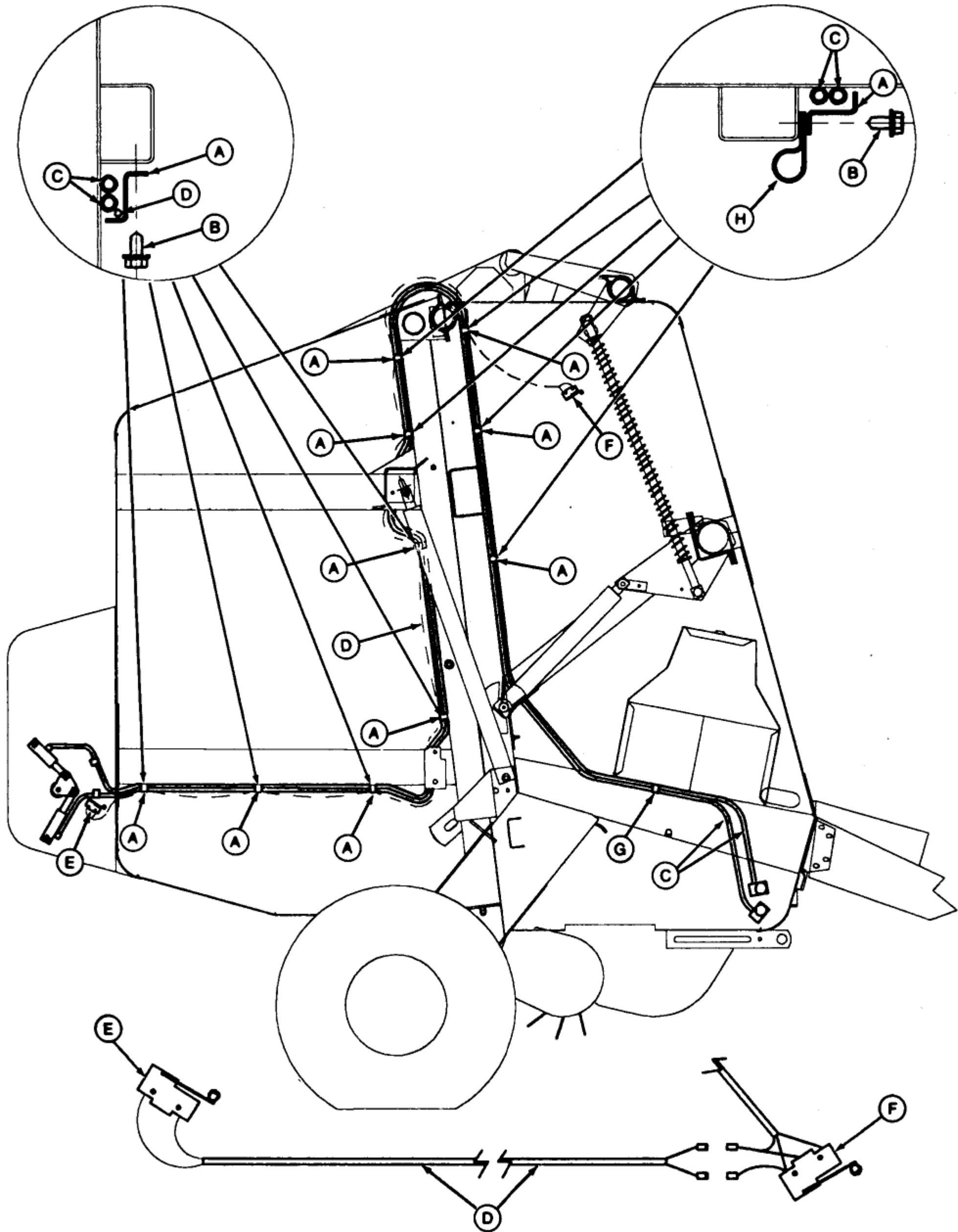
**F—микропереключатель для тюков большого размера**

**H—Существующая обвязка G-образный зажим**

Условные обозначения для шлангов и прокладки обвязки

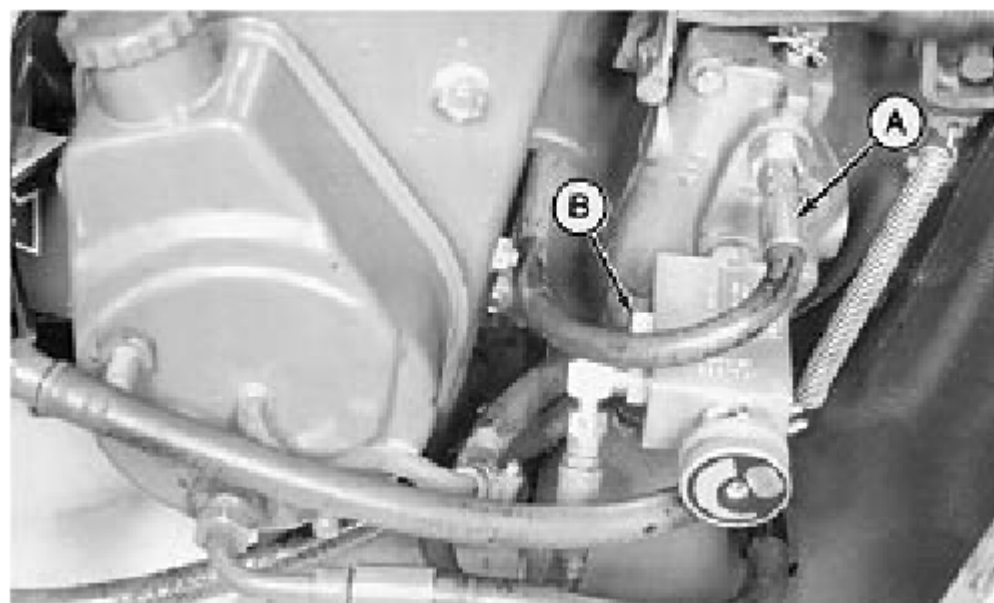
EX, 435USR, ACA1-19-25SEP95

### SURFACE WRAP HYDRAULIC HOSES AND WIRING HARNESS ROUTING



## ПРОЦЕДУРА ДЛЯ ДВУХ БОКОВЫХ ОТВЕРСТИЙ ШПАГАТОМ ОБМОТОЧНЫЙ КЛАПАН

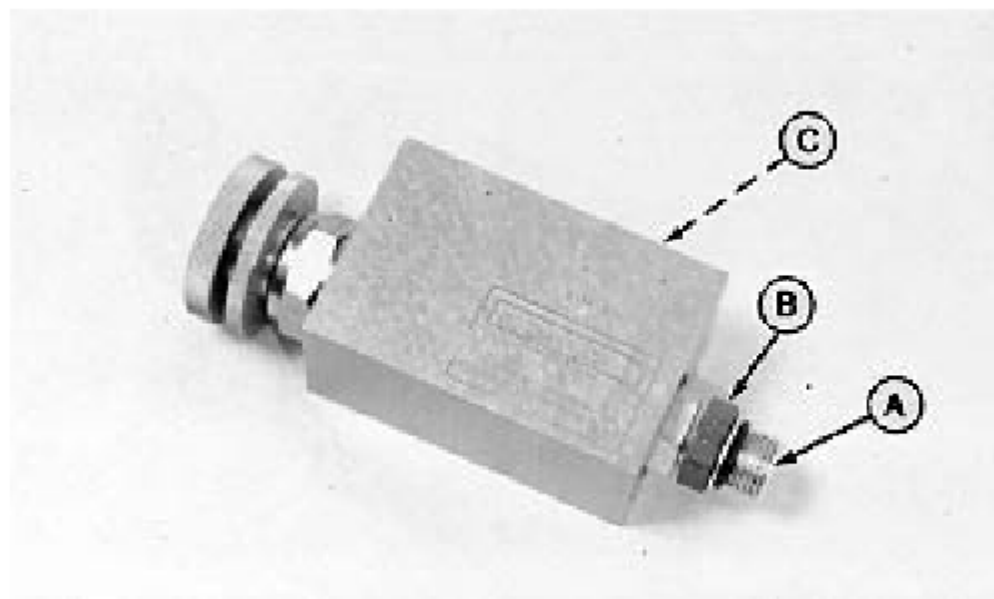
1. Отсоедините шланг (А) и снимите переходный фитинг.
2. Выньте заглушку (В) из шпагатного клапана



EX, 435USR, AL -19-16JAN91

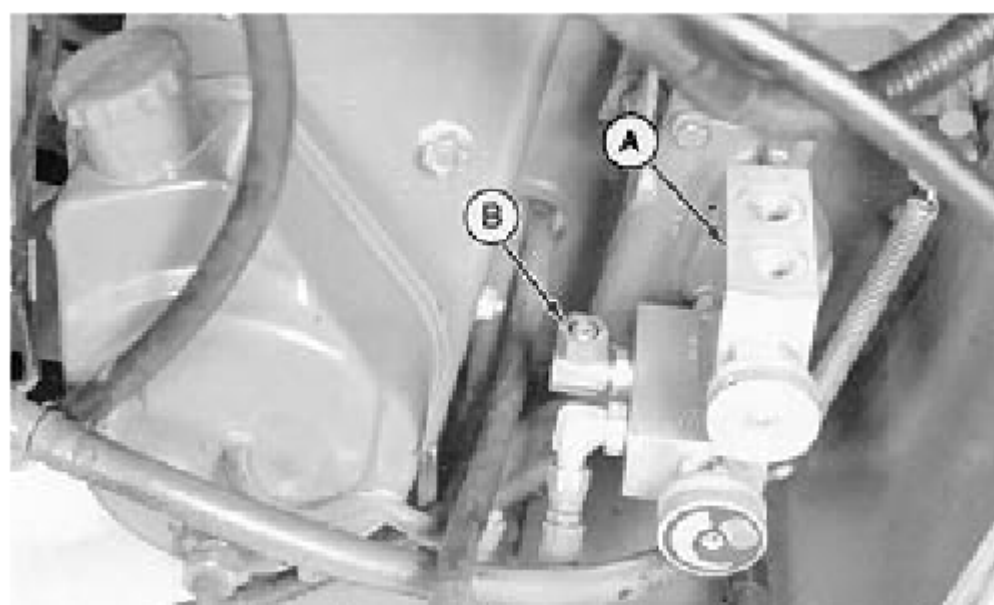
ПРИМЕЧАНИЕ: Устанавливайте новые уплотнительные кольца при установке переходника для уплотнительных колец фитинги.

3. Установите соединительный фитинг (А) в новый клапан регулирования расхода, ослабьте гайку (В) в стороне от клапана.
4. Снимите заглушку (С).



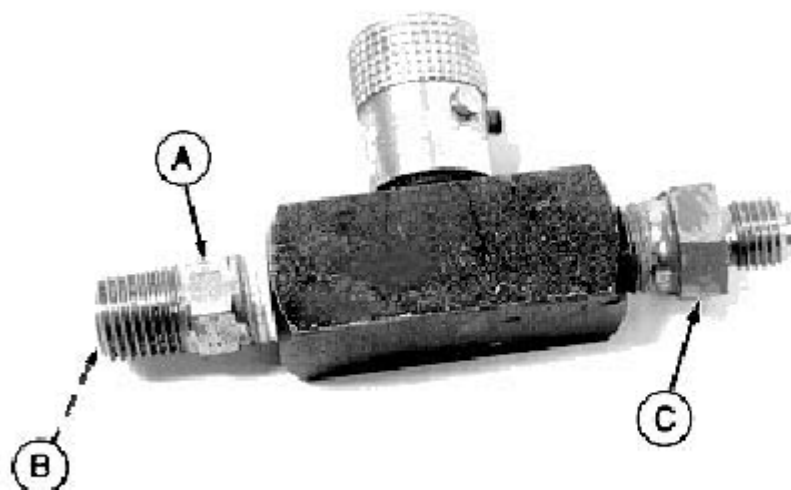
EX, 435USR, AM -19-24JAN91

5. Установите клапан (А) в верхнее отверстие золотникового клапана для шпагата. Расположите, как показано.
6. Установите поворотное колено трубы (В) в открытое отверстие оригинального клапана. Расположите поворотное колено вверх, как показано на рисунке. Затяните коленную гайку.



EX, 435USR, AN -19-16JAN91

7. Установите фитинг (патрубок 1/4 дюйма) (А) на запорный клапан. Установите с внутренней фаской (В) на открытом конце.
8. Установите фитинг (1/4 дюйма трубы - 7/16 дюйма - 20 UNF - 37 ° раструб) (С).



EX, 435USR, AOA1 -19-25SEP95

## Узел поверхностной обмотки

9. Установите запорный клапан (А). Расположите клапан, как показано, для легкого доступа. Затяните поворотную гайку.

10. Подсоедините шланг для поверхностной обмотки (В).

11. Установите переходный фитинг (9/16 дюйма - 18-уплотнительное кольцо - 9/16 дюйма - угол развала 18-37°) (С) во внутренний патрубок нового расходного клапана и подсоедините шланг для намотки на поверхность (D).

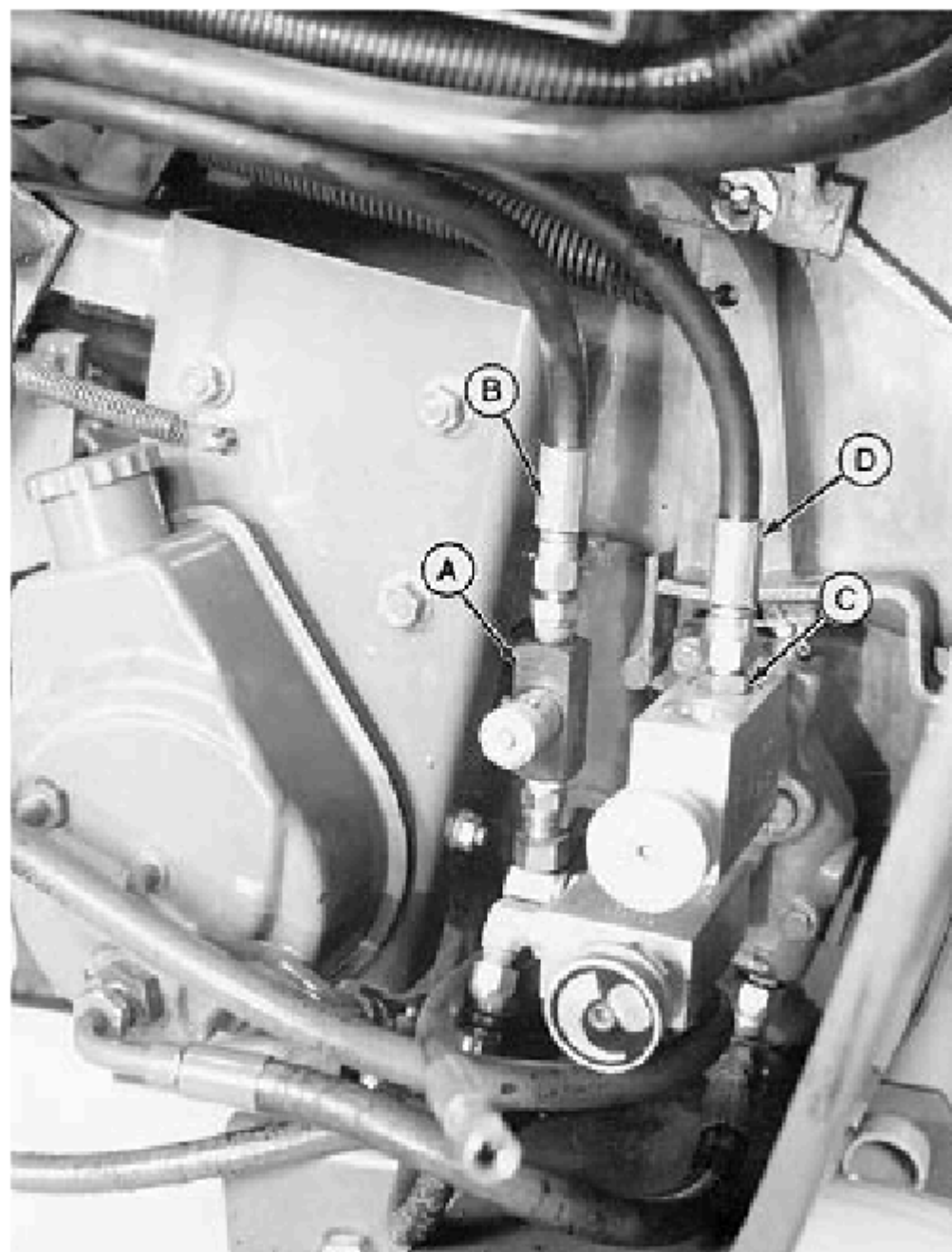
12. Затяните шланги.

**А—Запорный клапан**

**В—Шланг для намотки на поверхность**

**С—Переходный фитинг (9/16 дюйма - 18-уплотнительное кольцо - 9/16 дюйма - угол наклона 18-37°)**

**D—шланг для намотки на поверхность**

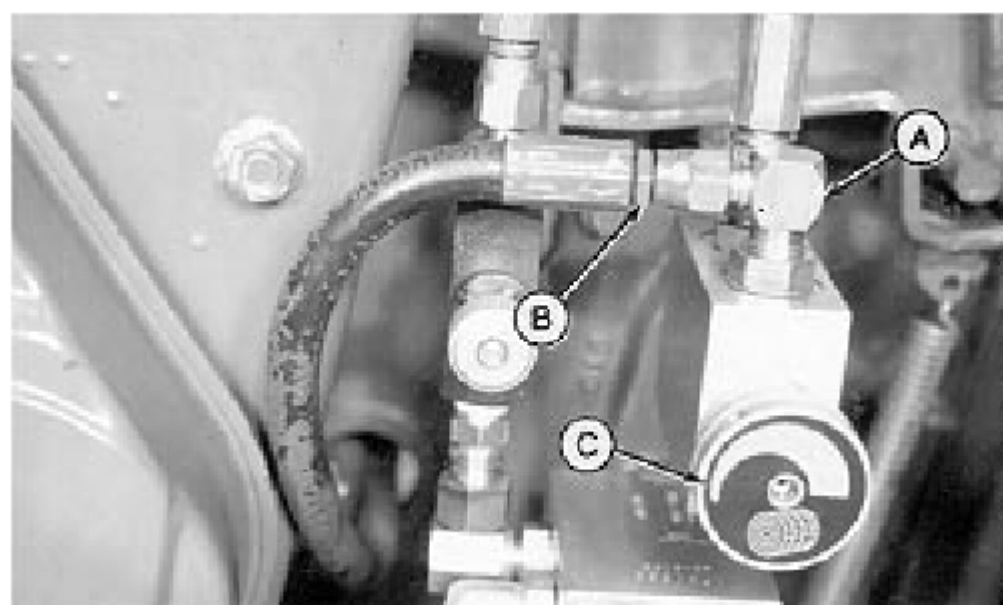


EX, 435USR, AP -19-28JAN91

13. Установите коленный фитинг (7/16 дюйма. - угол развала 20-37°) (А) и подсоедините шланг баллона с бечевкой (В).

14. Очистите ручку регулирующего клапана.

15. Установите наклейку для поверхностной обертки (С).



БЫВШИЙ, 435USR, AQ -19-24JAN91

## **ПРОВЕРЬТЕ СИСТЕМУ ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБЕРТКИ**

1. Проверьте уровень масла в гидравлическом насосе.
2. Отрегулируйте ручки регулировки расхода для операции поверхностной обертки. (См. Раздел Переход с намотки шпегатом на поверхностную обмотку в Рабочий пресс-подборщик с секцией поверхностной обмотки.)
3. Эксплуатация системы поверхностной обмотки. (См. раздел Рабочая поверхность Система обертывания с пустым пресс-подборщиком в работающем пресс-подборщике с Поверхностной оберткой.)
4. Несколько раз переверните систему поверхностной обертки. Проверьте уровень масла в гидравлическом насосе.
5. Если требуется дополнительное масло, переработайте и еще раз проверьте уровень масла в гидравлическом насосе.
6. Проверьте положение ремня. (См. раздел Регулировка положения ремня в руководство по эксплуатации пресс-подборщика.)

EX, 435USR, BD-19-01MAR91

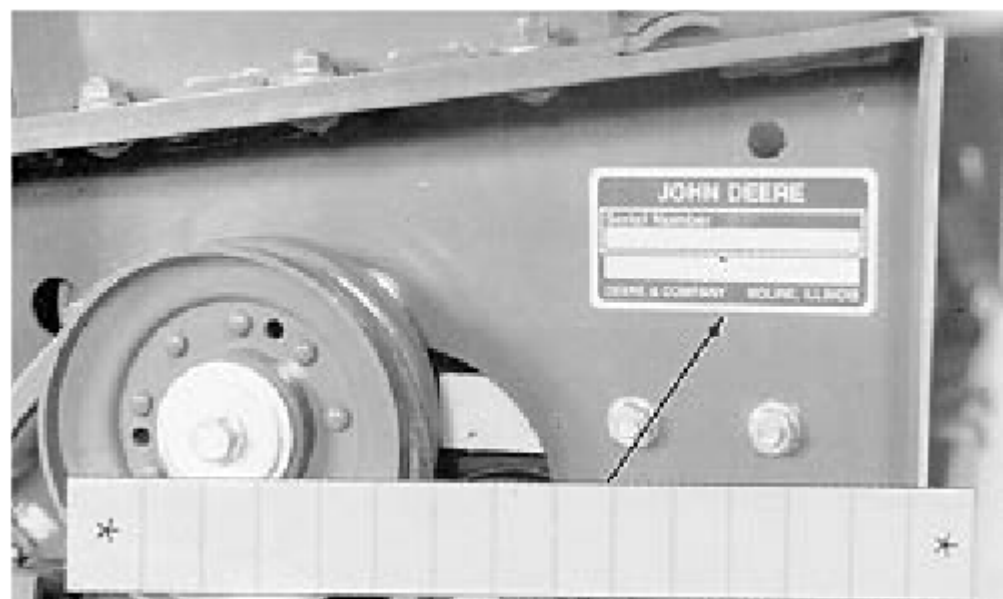
## Технические характеристики

### ЗАПИСЬ ИДЕНТИФИКАЦИИ ПРОДУКТА НОМЕР

При заказе запчастей всегда указывайте модель и серийный номер, указанный на табличке с серийным номером. Это поможет вашему дилеру John Deere оперативно предоставить вам и эффективное обслуживание.

Серийный номер поверхностной обертки расположен на левой стороне рамки.

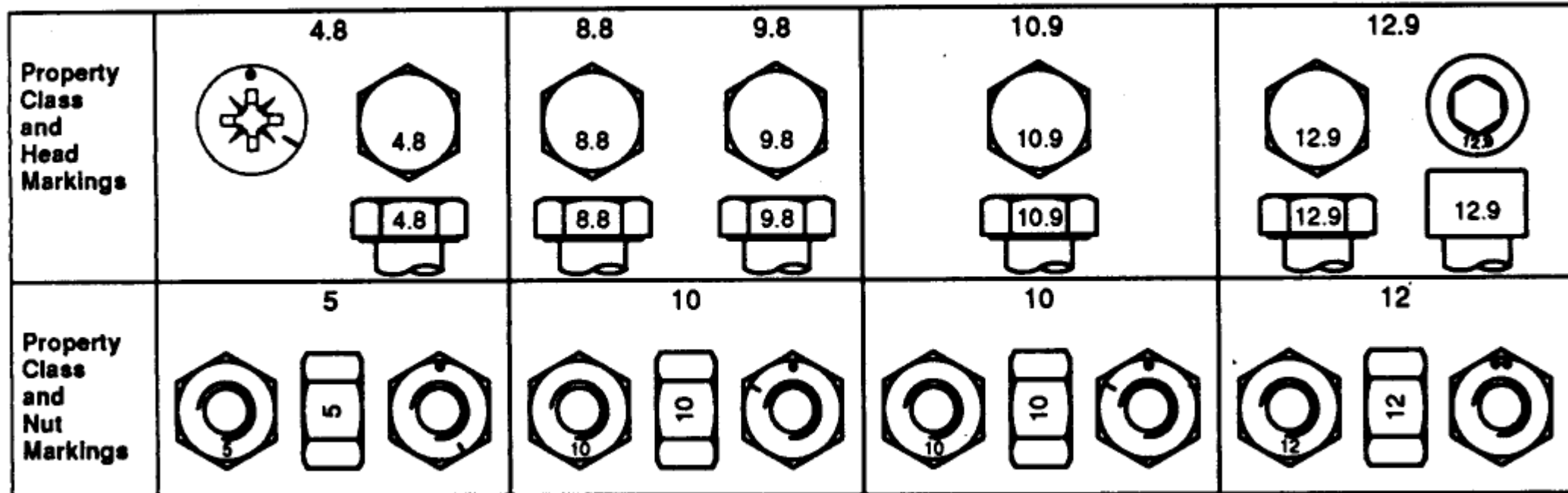
Запишите идентификационный номер в предусмотренном месте.



EX, 435USS, AA1 -19-25SEP95

EX, 435USS, AA1 -19-25SEP95

**ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА МЕТРИЧЕСКИХ БОЛТОВ И НАКИДНЫХ ВИНТОВ**



С 1162  
JST163  
10.01.1994  
19.01.1991

Размер	Класс 4.8				Класс 8.8 или 9.8				Класс 10.9				Класс 12.9			
	Смазанный материал		Сухой материал		Смазанный материал		Сухой материал		Смазанный материал		Сухой материал		Смазанный материал		Сухой материал	
	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут	N-m	lb-фут	N-m	фунт-фут	N-m	lb-фут	N-m	lb-фут	N-m	lb-фут
M6	4.8	3.5	6	4.5	9	6.5	11	8.5	13	9.5	17	12	15	11.5	19	14.5
M8	12	8.5	15	11	22	16	28	20	32	24	40	30	37	28	47	35
M10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	47	80	60	75	55	95	70
M12	40	29	50	37	75	55	95		70	110	80		140	105	130	95
M14	63	47	80	60	120	88	140	110	175	130	225	165	205	150	260	190
M16	100	73	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	240	400	300
M18	135	100	175	125	260	195	330	250	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	240	180	375	275	475	350	530	400	675	500	625	460	800	580
M22	260	190	330	250	510	375	650	475	725	540	925	675	850	625	1075	800
M24	330	250	425	310	650	475	825	600	925	675	1150	850	1075	800	1350	1000
M27	490	360	625	450	950	700	1200	875	1350	1000	1700	1250	1600	1150	2000	1500
M30	675	490	850	625	1300	950	1650	1200	1850	1350	2300	1700	2150	1600	2700	2000
M33	900	675	1150	850	1750	1300	2200	1650	2500	1850	3150	2350	2900	2150	3700	2750
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2750	4750	3500

НЕ используйте эти значения, если для конкретного применения указано другое значение крутящего момента или процедура затяжки.  
Приведенные значения крутящего момента предназначены для общего использования.  
Только. Периодически проверяйте герметичность крепежных элементов.

Убедитесь, что нити чистые и крепежных изделий, которые вы правильно начать резьбы. Это позволит предотвратить их срыва при затяжке.

Срезные болты рассчитаны на выход из строя при заданных нагрузках. Всегда заменяйте срезные болты идентичными класс прочности.

Крепежные детали следует заменить на такие же или класс прочности выше. Если класс прочности выше используются крепежные элементы, их следует затягивать только до прочности оригинала.

“Смазанный” означает покрытый смазкой, такой как моторное масло, или крепежные детали с фосфатным и масляным покрытием. “Сухой” означает обычный или оцинкованный покрытый без какой-либо смазки.

Затянуть пластиковой вставкой или гофрированная сталь-Тип контргайками примерно до 50 процентов от крутящего момента в сухом состоянии, указанного на диаграмме, приложенного к гайке, а не к головке болта. Затяните контргайки с зубьями до упора значение крутящего момента.

**УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ДЮЙМОВОГО БОЛТА И КОЛПАЧКОВОГО ВИНТА**

Маркировка марки и головки SAE	1 или 2°	5.1	5 5.1 5.2
	БЕЗ ОТМЕТКИ 1 или 2°		

Маркировка сорта SAE и орехов БЕЗ МАРКИРОВКИ

151162

Размер	Класс 1		Класс >2 <sup>b</sup> <			Класс 5, 5.1 или 5.2					Класс 8 или 8-й.2					
	Смазано		Сухо		Смазано	Сухо		Смазано		Сухо		Смазано		Сухо		
	Н-м	фунт-фут	Н-м	фунт-фут	N-m	lb-ft	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут	N-m	фунт-фут
1/4	3.7	2.8	4.7	3.5	6	4.5	7.5	5.5	9.5	7	12	9	13.5	10	17	12.5
5/16	7.7	5.5	10.5	7	12	9	15	11	20	15	25	18	28	21	35	26
3/8	14	10	17	13	22	16	27	20	35	26	44	33	50	36	63	46
7/16	22	16	28	20	35	26	44	32	55	41	70	52	80	75	100	75
1/2	33	25	42	31	53	39	67	50	85	63	110	80	120	80	150	115
9/16	48	36	60	45	75	56	95	70	125	90	155	115	120	90	225	160
5/8	67	50	85	62	105	78	135	100	170	125	215	160	240	175	300	225
3/4	120	87	150	110	190	140	240	175	300	225	375	280	425	310	550	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	625	450	700	500	875	650
1	290	210	360	270	290	210	360	270	725	540	925	675	1050	750	1300	975
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	900	675	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	425	725	530	570	425	725	530	1300	950	1650	1200	2050	1500	2600	1950
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2150	1550	2700	2000	3400	2550
1-1/2	1000	725	1250	925	990	725	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

НЕ используйте эти значения, если для конкретного применения указано другое значение крутящего момента или процедура затяжки

. Приведенные значения крутящего момента предназначены для общего использования. Только. Периодически проверяйте герметичность крепежных элементов.

Срезные болты рассчитаны на выход из строя при заданных нагрузках. Всегда заменяйте срезные болты одинаковой марки.

“Смазанный” означает покрытый смазкой, такой как моторное масло, или крепежные детали с фосфатным и масляным покрытием. “Сухой” означает обычный или оцинкованный покрытый без какой-либо смазки.

класс b 2 применяется для винтов с шестигранной головкой (не болтов с шестигранной головкой) длиной до 152 мм (6 дюймов). Класс 1 применяется для винтов с шестигранной головкой длиной более 152 мм (6 дюймов) и для всех других типов болтов и шурупов любой длины.

**Крепежные детали следует заменить такими же или более высокого качества. Если используются крепежные детали более высокого качества, их следует затягивать только с учетом прочности оригинала.**

Убедитесь, что резьба крепежных деталей чистая и что вы правильно начали зацепление резьбы. Это предотвратит их выход из строя при затягивании.

Затяните стопорные гайки с пластиковой вставкой или гофрированные стальные гайки примерно до 50% от указанного крутящего момента в сухом состоянии на диаграмме нанесено на гайку, а не на головку болта. Затяните контргайки с зубьями до упора значение крутящего момента.

# Указатель

Страница

Страница

Дополнительное место для хранения поверхностной пленки.	. 6
Регулировка давления подающего ролика.	. 31
Регулировка упора рукоятки ножа	.. 39
Регулировка микропереключателя.	.. 36
Регулировка числа поверхность накладки на тьюк	.. 15
Регулировка Опорного Валка Кронштейны	.. 38

## В

Работа монитора BALE-TRAK с Поверхностной обмоткой.	. 13
Тюк, выгрузка, с поверхностной обмоткой.....	. 13
Лента, установка.	.. 33
Ремень снимается.	.. 33
Кронштейны для хранения пленки на поверхности.	. 6
Натяжение тормозной планки	
Уменьшается	. 42
Увеличивается.....	. 41
Тормоз, проверка	.. 35

## С

Уход за поверхностной оберткой.	. 6
Переход от поверхностной обертки к бечевке	
Обертывание	. 16
Переход от обмотки шпагатом к обмотке поверхностью	
Обертывание	. 14
Проверка тормоза.	. 35
Проверка регулировки холостого хода привода.....	.. 32

## Д

Схема поверхности гидравлической системы	
Обертывание.	. 45
Выгрузка тьюка с обертыванием поверхности.....	. 13
Регулировка холостого хода привода, проверка	.. 32
Давление подающего ролика, регулировка	. 31
Подающие ролики, снятие обертки с.	. 36
Передний ролик ворот, обслуживание ниже.	.. 43

## Г

Ролик ворот, обслуживающий нижнюю переднюю часть	. 43
Общая информация..	. 10
Смазка	
Для экстремального давления и многоцелевого использования.	. 19



## Н

Принцип работы крепления для поверхностной обмотки	
Работает.....	. 10
Гидравлическая система, обмотка поверхности.....	. 45
Регулировка холостого хода, проверка привода	. 32
Рычаг холостого хода, снятие клинового ремня.	. 34
Значения крутящего момента в дюймах.	. 75
Установка ремня	. 33
Установка ножа.....	. 34
Упор рукоятки ножа, регулировка..	. 39
Рукоятка ножа, отпускается вручную....	. 18
Нож, снятие и установка.....	. 34

Нижний передний валик затвора, обслуживание.	. 43
Смазка	
Альтернативная.	. 19
Синтетическая..	. 19
Смазка ежегодно.....	.. 21
Смазка каждые 30 часов.....	. 20

Материал, выбор поверхностной обмотки	. 6
Метрические значения крутящего момента.	. 74
Микропереключатель, регулировка..	. 36
Монитор, ТРАНСПОРТИРОВКА тьюков, работа с Поверхностной обмоткой..	.. 13

Открывание и закрывание поверхностной обмотки Крышка...	
---	--

	Страница		Страница
Система обертывания рабочей поверхности с помощью		Значения крутящего момента	
Пресс-Подборщика для опорожнения..	. 17	Дюйм	. 75
Отверстие, цилиндр для шпагата		Метрический показатель.	.. 74
Снять.	. 65	Оберните шпагатом, чтобы поверхность обмоталась, меняя.....	. 14
<b>Р</b>			
Практикуйте Технику Безопасности	.. 31		
Идентификационный номер продукта..	.. 73		
<b>R</b> 			
Высвобождение рычага ножа вручную	. 18		
Снятие и установка ножа.	. 34		
Снятие ремня..	. 33		
Снятие натяжного рычага клинового ремня	. 34		
Снятие обмотки с подающих роликов	. 36		
Кронштейны для поддержки роликов, регулировка.	. 38		
Ролики для удаления Обертки С подачи...	. 36		
<b>S</b> 			
Безопасность, практика.	. 31		
Серийный номер..	. 73		
Обслуживание нижнего рулона передних ворот.	. 43		
Дополнительное хранилище для поверхностной упаковки.	. 6		
Хранение, Поверхностная обертка, использование после.	. 11		
Опорные кронштейны, регулировочный ролик..	. 38		
Крепление для обертывания поверхности..	. 10		
Крышка для обертывания поверхности, открывание и			
Закрывание.	.. 7		
Материал для обертывания поверхности, выбор	.. 6		
Защита от обертывания поверхности.	.. 6		
Система обертывания поверхности, работающая с			
Пустой пресс-подборщик.	. 17		
Поверхностная обертка, замена на шпагат			
Обертывание на...	. 14		
Поверхностная обертка, замена на обертывание шпагатом.	. 16		
Поверхностная обертка, нарезание нитей и фрезерование.	. 7		
Поверхностная обертка, использование после хранения	. 11		
Гидравлическая система поверхностной обертывания	. 45		
Наматывает поверхность, регулируя количество, на			
тук	. 15		
Синтетические смазочные материалы..	. 19		
<b>T</b>			
Обертывание поверхности для нарезания резьбы.			
Обертывание поверхности для нарезания резьбы в рулонах...			

# Доступна сервисная литература John Deere

## КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

В каталоге запасных частей перечислены запасные части, доступные для вашей машины и иллюстрации в разрезе, которые помогут вам определить правильные детали. Это также полезно при сборке и демонтаж.



DX, ЗАПЧАСТИ -19-03MAR93

TS189  
-UN-17JAN89

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Руководство по эксплуатации содержит информацию о безопасности, эксплуатации, техническом обслуживании и сервисной информации о John Deere Машины.

Имеется дополнительная копия руководства по эксплуатации. руководство по эксплуатации и знаки безопасности на вашей машине также могут быть доступны на других языках. (Для заказа обратитесь к своему Дилеру John Deere.)



DX, OM -19-03MAR93

TS190  
-UN-17JAN89

## РУКОВОДСТВА По ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Руководства по техническому обслуживанию представляют собой руководства по техническому обслуживанию для ваша машина. В руководство включены технические характеристики, диагностика и регулировки. Также иллюстрации сборки процедуры разборки, расход гидравлического масла и электрические схемы.

Для некоторых компонентов требуются технические руководства продукты. Эти дополнительные руководства охватывают конкретные Компоненты.



DX, TM -19-03MAR93

TS224  
-UN-17JAN89

## ИЗДАНИЕ КНИГ ДЖОН ДИР

Покрытие всех типах транспортных средств, независимо от производи- сложность, каждая книга начинается с основ теории и доходов в рамках сложных систем. Существует четыре серии::

- Управление сельскохозяйственным бизнесом (FBM)
  - Основы эксплуатации машин (FMO)
- Основы сервиса (FOS)
- Основы обслуживания компактного оборудования (FCP)



DX, FMOFOS

-19-02OKT95

Доступна сервисная литература John Deere

Центр дистрибьюторского обслуживания John Deere  
 Отдел сервисных публикаций  
 Почтовый ящик 186, Молин, Иллинойс. 61266-0186

Имя \_\_\_\_\_

Адрес \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ Почтовый индекс

номер модели,

Поверхностная упаковка

Каталог запчастей

Руководство оператора

Техническое

FMO Manual—Тракторы

FMO Manual—Обработка почвы

FMO

Ручной посев

Ручной посев FMO—заготовка сена

FMO

FMO

FOS

ФОС

FOS

Двигатели с ручным приводом

FOS

С ручным приводом

FOS

Ручная сварка

FOS

Ручная—Ремни

FOS

Ручной—Подшипники

FOS

Ручной—Шины

ФОС

ручной косилки

ФОС по эксплуатации—воздух

Механическая топливо ФОС ,

FMO

FBM

Руководство по управлению фермой

FBM

Руководство—управление безопасностью фермы

FBM

1-дюймовый. 3-кольцевой

1-1/2 дюйма. 3-кольцевой

1-1/2 дюйма. American Express

2-3-1/2-в.

2-4 дюйма. 4-х постельный переплет

Регистрационный номер кредитной карты (13 или 16 цифр)

Каталог

Срок годности: \_\_\_\_\_

Ваша подпись \_\_\_\_\_

серийный номер и название продукта.

Название	Номер заказа	Цена каждого	x Кол
для круглых пресс-подборщиков 435 и 535 штук			
	PC2275		
Руководство	OME87620		
Руководство	TM1472		X_
			- X
			_X
			X
	FMO10103BX		
	FMO11103B		_X
	FMO12103B		X̄
и Кормов	FMO14104B		
Сбор урожая ручным комбайном	FMO15104B		X
Руководство по профилактическому обслуживанию	FMO16105B		
Руководство по гидравлике	FOS1005B		X
Ручные—электронные и электрические системы	FOS2007B		X̄
	FOS3007B		
Поезда	FOS4006B		X
	FOS5207B		
и цепи	FOS5305B		
и уплотнения	FOS5405B		
и гусеницы	FOS5507B		
и опрыскиватели	FOS5605B		
Кондиционер	FOS5708B		
Смазка И Охлаждающие Жидкости	FOS5807B		
Руководство по техническому обслуживанию техники	FMW10103B		
и бизнесом на ранчо.	FBM10103B		
И ранчо	FBM18104B		X̄
Руководство—управление техникой	FBM17104B		
Руководство—Управление химическими применениями	FBM19103B		
Скоросшиватель (максимум 400 страниц)	SX2062		
Переплет (не более 600 страниц)	SX2063		
Переплет на 3 стойки (не более 600 страниц)	SX2066		X_
3-х постельный переплет (максимум 1400 страниц)	SX2064		
С возможностью расширения (максимум 2000 страниц)	SX2056		
Доступных служебных публикаций	DB1112	Бесплатно	

Доставка: жители штата Иллинойс добавляют 6,25% и резиденты штата Иллинойс добавляют 5% за розничную торговлю. Налог или укажите освобождение от налога. Другие штаты исключены. Промежуточная сумма. от 0,50 до 9,99 \$ 3,50 от 10,00 до 199,99 \$ 9,00 от 200,00 и выше \$ 4,5% от общей суммы доставки и обработки. Возможна дополнительная доставка. могут быть изменены без предварительного уведомления. СЕНТЯБРЬ-95)

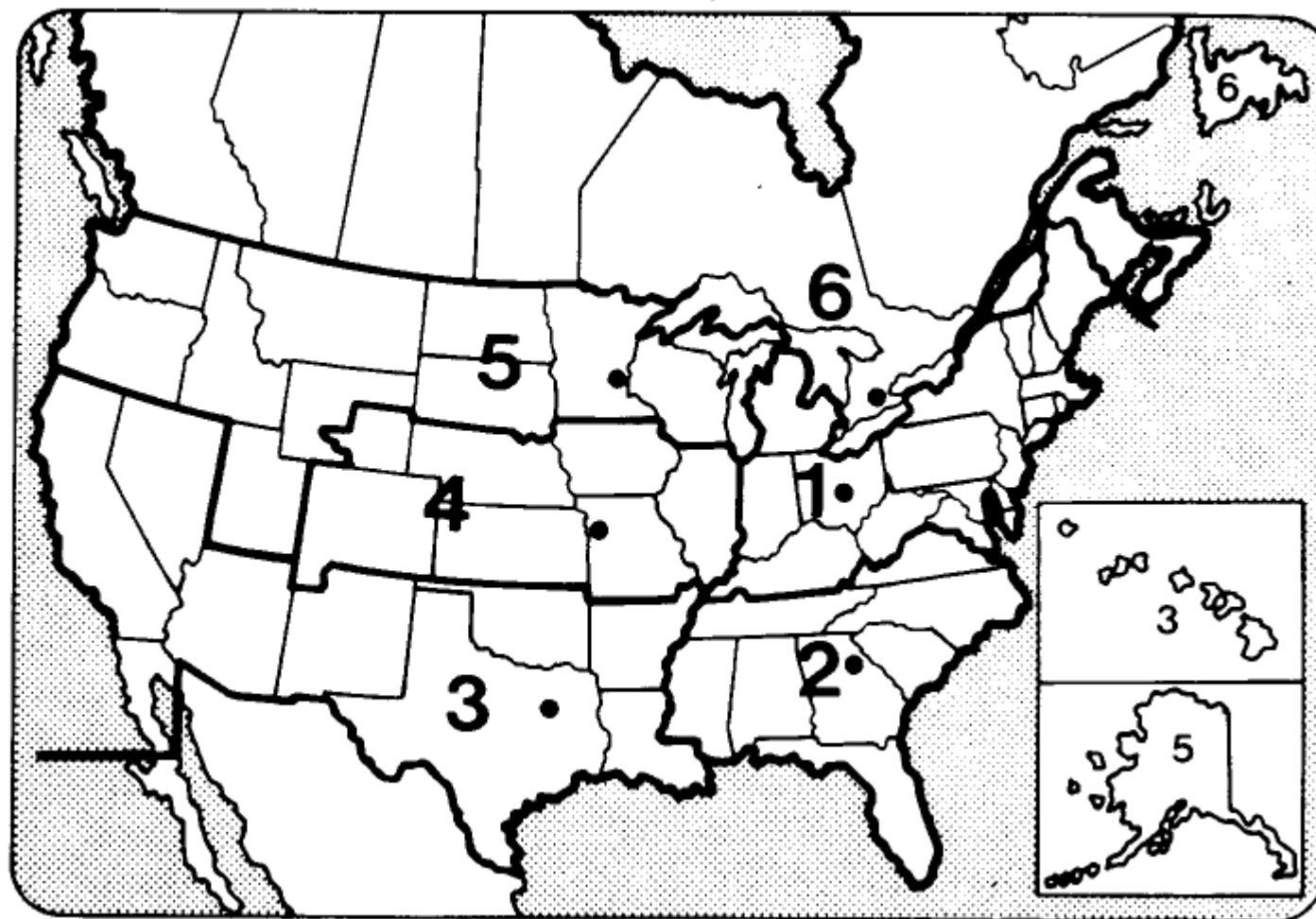
Пожалуйста, проверьте и добавьте стоимость к обычной доставке выше.  
 доставка 1 день... \$15.00  
 доставка 2 дня... \$10.00

EX, 435US, SLITA -19-25SEP95

Промежуточный итог

# Сервис John Deere поможет вам не отрываться от работы

JOHN DEERE ВСЕГДА К ВАШИМ УСЛУГАМ, КОГДА ВАМ ЭТО НУЖНО



## 1. КОМПАНИЯ JOHN DEERE

Джорджсвилл-роуд, 701  
Колумбус, ОН 43228-2499  
614-275-1500 (факс. 614-275-1450)

## 3. КОМПАНИЯ JOHN DEERE

Почтовый ящик 540598  
Даллас, Техас 75354-0598  
214-385-1701 (факс. 214-663-2390)

## 5. КОМПАНИЯ JOHN DEERE

Западная 94-я улица, 2001 г.  
Блумингтон, Миннесота 55431-3211  
612-887-6200 (факс. 612-887-6385)

## 2. КОМПАНИЯ JOHN DEERE

2001 Дир Доктор медицинских наук  
Коньерс, ДЖОРДЖИЯ, 30208  
404-922-7040 (факс. 404-388-2138)

## 4. КОМПАНИЯ JOHN DEERE

3210 Восточная 85-я улица  
Юго-Восточный вокзал  
Канзас-Сити, Миссури 64132-2586  
816-361-4000 (факс. 816-995-9381)

## 6. JOHN DEERE LIMITED

Южная служебная дорога в Хантере  
Гримсби, Онтарио, Канада L3M 4N5  
905-945-9281 (факс. 905-945-0341)

Для John важно УДОВЛЕТВОРЕНИЕ потребностей КЛИЕНТОВ Deere. Мы гордимся тем, что предоставляем превосходный сервис. Мы будем рядом, когда вам понадобится.:

- Мы поддерживаем большой и разнообразный запас запчастей чтобы свести к минимуму время простоя.
- Точные инструменты и испытательное оборудование позволяют специалистам выявлять неисправности и устранять их.
- Мы регулярно проводим учебные заведения для сервисного обслуживания технические специалисты, чтобы они знали ваше оборудование и как его обслуживать.
- Наша цель - предоставлять оперативные, эффективные обслуживайте в компетентных дилерских центрах.

ПРОЦЕДУРА РАЗРЕШЕНИЯ ЖАЛОБ Ваш дилер - лучший и быстрый источник решения любые проблемы, которые могут возникнуть у вас с вашим продуктом.

1. Будьте готовы к использованию следующей информации:
  - Модель машины и идентификационный номер продукта
  - Дата покупки
  - Характер проблемы
2. Обсудите проблему с менеджером по обслуживанию дилеров.
3. Если решить проблему не удастся, обратитесь к менеджеру дилерского центра. Объясните проблему и запросите помощь.
4. Если у вас возникла постоянная проблема, которую ваш дилерский центр не может решить, попросите вашего дилера связаться с менеджером по послепродажному обслуживанию John Deere territory для решения.
5. Если проблема не решена к вашему удовлетворению, обратитесь в соответствующее подразделение John Deere по продажам в вашем регионе и попросите связаться с подразделением менеджер по вторичному рынку. (См. карту.)

