



Оригинал инструкции по эксплуатации 150 000 126 03 ru

Пресс-подборщик тюков

Comprima F 125 / Comprima F 125 XC

Comprima F 155 / Comprima F 155 XC

Comprima V 150 / Comprima V 150 XC

Comprima V 180 / Comprima V 180 XC

(начиная с агрегата №. 812 098)





Декларация соответствия нормам ЕС



Мы

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Str. 10, D-48480 Spelle

как изготовитель указанного ниже изделия, настоящим заявляем на собственную ответственность, что

машина: **Пресс-подборщик тюков Krone**
тип / типы: **Comprima F 125 / Comprima F 125 XC**
Comprima F 155 / Comprima F 155 XC
Comprima V 150 / Comprima V 150 XC
Comprima V 180 / Comprima V 180 XC

для которой выдан этот декларация, отвечает соответствующим положениям

директивы ЕС 2006/42/EG (машины) и директивы ЕС 2004/108/EG (ЭМС)

Подписавший настоящий декларация управляющий фирмы является ответственным за составление технической документации.

Шпелле, 14.10.2010 г.

Dr.-Ing. Josef Horstmann

(управляющий фирмы по проектированию и развитию)

Год выпуска:

№ машины:

Уважаемый покупатель!

Уважаемая покупательница!

Настоящим Вы получаете инструкцию по эксплуатации на купленное Вами изделие фирмы "КРОНЕ".

Эта инструкция по эксплуатации содержит важную информацию для использования и обслуживания машины надлежащим образом.

Если эта инструкция по эксплуатации по каким-либо причинам полностью или частично придет в негодность, то указав номер, данный на обратной стороне Вы сможете получить новую инструкцию по эксплуатации Вашей машины.

Содержание

1	Общие сведения	I -1
1.1	Назначение	I -1
1.2	Технические данные	I -1
1.2.1	Общие сведения	I -1
1.2.2	Адрес изготовителя	I -1
1.2.3	Свидетельство	I -1
1.2.4	Маркировка	I -1
1.2.5	Данные для запросов и заказов	I -1
1.2.6	Применение по назначению	I -2
1.2.7	Общая техническая характеристика	I -2
1.2.8	Технические данные COMPRIMA F 125 / COMPRIMA F 125 XC	I -3
1.2.9	Технические данные COMPRIMA F 155 / COMPRIMA F 155 XC	I -4
1.2.10	Технические данные COMPRIMA V 150 / COMPRIMA V 150 XC	I -5
1.2.11	Технические данные COMPRIMA V 180 / COMPRIMA V 180 XC	I -6
2	Данные по технике безопасности	II -1
2.1	Обозначение указаний в инструкции по эксплуатации	II -1
2.2	Правила техники безопасности и предупреждение несчастных случаев	II -1
2.2.1	Квалификация персонала и его обучение	II -1
2.2.2	Опасность при несоблюдении правил техники безопасности	II -1
2.2.3	Работа с соблюдением техники безопасности	II -1
2.2.4	Предписания по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев	II -2
2.2.5	Навесное оборудование	II -3
2.2.6	Работа с валом отбора мощности	II -3
2.2.7	Гидравлическая система	II -3
2.2.8	Шины	II -4
2.2.9	Техническое обслуживание	II -4
2.2.10	Несанкционированная самостоятельная переналадка конструкции и изготовление запасных частей	II -4
2.2.11	Недопустимые режимы эксплуатации	II -4
2.3	Введение	II -5
2.3.1	Расположение наклеек по технике безопасности на машине (COMPRIMA F 125; COMPRIMA F155)	II -5
2.3.2	Расположение табличек с общими указаниями на машине (COMPRIMA F 125; COMPRIMA F155)	II -8
2.3.3	Расположение наклеек по технике безопасности на машине (COMPRIMA V 150; COMPRIMA V 180)	II -10
2.3.4	Расположение табличек с общими указаниями на машине (COMPRIMA V 150; COMPRIMA V 180)	II -14

3	Перед работой и после работы	III -1
3.1	Первый ввод в эксплуатацию	III -1
3.2	Навешивание	III -2
3.2.1	Подключение гидравлических линий (COMPRIMA F 125; F 155)	III -2
3.2.2	Подключение гидравлических линий (COMPRIMA V150; V 180)	III -3
3.2.3	Карданный вал	III -3
3.2.4	Электрическое подключение	III -4
3.2.5	Пользование предохранительной цепью	III -4
3.2.6	Подключения сжатого воздуха при использовании пневматического тормоза (специальное оборудование)	III -4
3.2.7	Гидравлический тормоз (экспортный вариант)	III -5
3.2.8	Гидравлический (запасной) тормоз	III -5
3.2.9	Тормоз сетки	III -5
3.2.10	Период приработки	III -6
3.3	Движение по дороге	III -7
3.3.1	Стояночные опоры	III -7
3.3.2	Освещение	III -7
3.4	Отцепление	III -8
4	Работа	IV -1
4.1	Регулировки перед началом работы	IV -1
4.2	Скорость движения и число оборотов вала отбора мощности	IV -2
4.3	Наполнение пресс-камеры	IV -3
4.3.1	Снижение давления на боковые стенки	IV -3
4.3.1.1	Монтаж дополнительных планок на стартовом вальце	IV -3
4.4	Вязка и укладка тюков	IV -4
4.5	Движение с тюковыврателем	IV -5
4.5	Перед прессованием Comprima V150/V180	IV -5
4.5.1	После прессования (V 150, V 180)	IV -5
4.7	Защита от перегрузки приводов	IV -6
4.7.1	Приводная цепь подборщика с кулачковой сцепной муфтой	IV -6
5.2.1	Вальцевый прижим	V -1
5	Основные настройки и управление	V -1
5.1	Специальные правила техники безопасности	V -1
5.2	Подборщик	V -1
5.2.2	Разгрузка опорного давления подборщика	V -2
5.3	Режущий аппарат	V -3
5.3.1	Специальные правила техники безопасности	V -3
5.3.2	Общие сведения	V -3
5.3.3	Настройка длины резки	V -3
5.3.4	Затор на режущем аппарате	V -5
5.3.5	Замена ножей	V -6
5.4	Регулировка давления прессования (COMPRIMA F 125; F 155)	V -9
5.4.1	Установка диаметра тюков (COMPRIMA F 155)	V -9

5.5	Выбор диаметра тьюков (COMPRIMA V 150 ,V 180) (Медиум)	V -10
5.5.1	Регулировка давления прессования (COMPRIMA V 150 ,V 180)	V -11
5.5.2	Установка указателей диаметра тьюков (COMPRIMA V 150 ,V 180) (Медиум)	V -12
5.6	Регулировка запора заднего борта (Медиум)	V -13
5.7	Регулировка указателя плотности тьюков (Медиум)	V -13
5.8	Сетевая вязка	V -14
5.8.1	Специальные правила техники безопасности	V -14
5.8.2	Конструктивные элементы	V -14
5.8.3	Общие сведения	V -14
5.8.4	Установка рулона сетки	V -15
5.8.4.1	Заправка сетки	V -16
5.8.5	Регулировка тормоза сетки	V -16
5.8.6	Регулировка позиции резки	V -19
5.8.7	Регулировка позиции подачи	V -19
5.8.8	Позиция вязки	V -20
5.8.9	Выбор количества витков сетки	V -20
5.9	Регулировка хода ремня нижнего донного транспортера (COMPRIMA V 150/V180)	V -21
5.10	Счетчик тьюков	V -22
5.11	Натяжение донного транспортера	V -22
5.12	Регулировка мягкости сердцевины (V150/V180)	V -23
5.13	Централизованная смазка цепей (специальное оборудование)	V -25
5.13.1	Регулировка расхода масла (кулачковый насос)	V -26
5.13.2	Схема "Централизованная смазка цепей"	V -26
6	Терминал ISOBUS CCI 100 фирмы KRONE	VI -1
6.1	Монтаж терминала в кабине	VI -2
6.2	Аварийная кнопка ISOBUS	VI -3
6.2.1	Подключение терминала (для тракторов с встроенной системой ISOBUS) .	VI -5
6.2.2	Подключение терминала (для тракторов без системы ISOBUS)	VI -6
6.2.3	Включение и выключение терминала при неподключенной машине	VI -7
6.2.4	Включение и выключение терминала при подключенной машине	VI -8
6.3	Основной экран	VI -9
6.3.1	Регулировка заданного диаметра тьюков	VI -13
6.4	Сообщения	VI -14
6.5	Уровень меню	VI -15
6.5.1	Краткий обзор	VI -15
6.5.2	Вызов уровня меню	VI -16
6.6	Главное меню 1 „Настройки“	VI -17
6.7	Меню 1-2 „Диаметр тьюка“ (Только на Comprima F125/F155)	VI -18
6.7.1	Меню 1-3 „Число обмоток сетки“	VI -19
6.7.2	Меню 1-4 „Чувствительность индикации направления“	VI -20
6.7.3	Меню 1-5 „Предварительная сигнализация“	VI -22
6.7.4	Меню 1-6 „Коррекция наполнения“	VI -23
6.7.5	Меню 1-9 „Задержка запуска вязки“	VI -24
6.8	Главное меню 2 „Счетчик“	VI -25

6.8.1	Меню 2-1 „Счетчик клиента“	VI -26
6.8.2	Меню 2-2 „Счетчик общего количества тюков“	VI -28
6.9	Главное меню 3 „Ручное управление“	VI -29
6.9.1	Меню 3-2 „Позиция двигателя сетки“	VI -30
6.10	Главное меню 4 „Сервис“	VI -31
6.10.1	Меню 4-2 „Ручной тест датчиков“	VI -32
6.10.2	Тест исполнительных механизмов	VI -38
6.10.3	Меню 4-4 „Ручной тест исполнительных механизмов“	VI -38
6.11	Главное меню 5 „Информация“	VI -41
6.12	Главное меню 6 „Монтер“	VI -42
6.13	Аварийные сообщения	VI -43
6.13.1	Звуковые указания	VI -43
6.13.2	Указание и сообщения	VI -44
6.13.3	Физические сообщения	VI -45
6.13.4	Общие сообщения	VI -46
7	Терминал Alpha (Медиум)	VII -1
7.1	Общее описание	VII -1
7.2	Навешивание	VII -2
7.3	Пульт управления	VII -3
7.4	Эксплуатационная готовность	VII -4
7.5	Указатель давления прессования (COMPRIMA F 125; F155) или диаметра прессования (COMPRIMA V150; V 180)	VII -5
7.5.1	Запуск вязки (ручной режим)	VII -5
7.5.2	Запуск вязки (автоматический режим)	VII -6
7.6	Регулировки и диагностика	VII -6
7.6.1	Регулировка времени автоматической блокировки	VII -6
7.6.2	Регулировка позиции двигателя (сетка)	VII -7
7.6.2.1	Регулировка позиции подачи	VII -7
7.6.2.2	Регулировка позиции резки	VII -7
7.6.2.3	Подвод в позицию вязки	VII -8
7.6.3	Цифровой тест датчиков	VII -8
7.6.4	Аналоговый тест датчиков	VII -9
7.6.5	Показ номера версии	VII -9
7.6.6	Звуковые и оптические сигналы и их значение	VII -10
7.6.6.1	Специальные правила техники безопасности	VII -10
8	Терминал Beta (Комфорт)	VIII -1
8.1	Общее описание	VIII -1
8.2	Навешивание	VIII -2
8.3	Пульт управления	VIII -3
8.4	Эксплуатационная готовность	VIII -4
8.5	Основной экран	VIII -5
8.5.1	Softkeys	VIII -5
8.6	Сообщения	VIII -8
8.7	Уровень меню	VIII -9
8.7.1	Вызов уровня меню	VIII -9
8.8	Главное меню 1 "Настройки"	VIII -10

8.8.1	Меню 1-1 "Контраст"	VIII -11
8.8.2	Меню 1-2 "Диаметр тюка" (только для Comprima F155)	VIII -12
8.8.3	Меню 1-3 "Число обмоток сетки"	VIII -13
8.8.4	Меню 1-4 "Чувствительность индикации направления"	VIII -14
8.8.5	Меню 1-5 "Предварительная сигнализация"	VIII -16
8.8.6	меню 1-6 "Коррекция наполнения"	VIII -17
8.8.7	Меню 1-9 "Задержка запуска вязки"	VIII -18
8.9	Главное меню 2 "Счетчик"	VIII -19
8.9.1	Меню 2-1 "Счетчик клиента"	VIII -19
8.9.2	Меню 2-2 "Счетчик общего числа тюков"	VIII -21
8.10	Главное меню 3 „Ручное управление“	VIII -21
8.11	Главное меню 4 "Сервис"	VIII -23
8.11.1	Меню 4-2 "Ручной тест датчиков"	VIII -23
8.11.2	Меню 4-4 "Ручной тест исполнительных элементов"	VIII -28
8.11.3	Меню 4-7 "Позиция двигателя"	VIII -30
8.12	Главное меню 5 "Информация"	VIII -31
8.12.1	Главное меню 6 "Монитор"	VIII -31
8.13	Аварийные сообщения	VIII -32
8.13.1	Указания и сообщения	VIII -32
8.13.2	Физические сообщения	VIII -33
8.13.3	Общие сообщения	VIII -34
8.13.4	Звуковые указания	VIII -34
9	Техническое обслуживание	IX -1
9.1	Настройки	IX -1
9.1.1	Специальные правила техники безопасности	IX -1
9.1.2	Установка чистильной планки относительно верхнего спирального вальца	IX -1
9.1.3	Снятие натяжения донного транспортера (COMPRIMA F 155)	IX -2
9.2	Положение датчиков (правая сторона машины COMPRIMA F 125 / F 155)	IX -3
9.2.1	Положение датчиков (левая сторона машины COMPRIMA F 125 / F 155)	IX -4
9.2.2	Положение датчиков (правая сторона машины COMPRIMA V 150 / V 180)	IX -5
9.2.3	Положение датчиков (левая сторона машины COMPRIMA V 150 / V 180)	IX -6
9.2.4	Настройка датчиков	IX -7
9.3	Работы по техническому обслуживанию	IX -8
9.3.1	Специальные правила техники безопасности	IX -8
9.3.2	Общие сведения	IX -8
9.3.3	Техническое обслуживание в определенные моменты времени	IX -9
9.3.4	Проверка регулировки тормозов	IX -10
9.3.5	Регулировка тормозов с одинарным тормозным рычагом	IX -10
9.3.6	Регулировка тормозов ручным регулятором рычажного механизма	IX -11
9.3.7	Тандемная ось	IX -13
9.3.8	Шины	IX -14
9.3.9	Давление воздуха в шинах	IX -14
9.3.10	Дышло	IX -15
9.3.11	Резьбовые соединения на донных транспортерах спереди и сзади	IX -15
9.3.12	Ремни Novo Grip на донном транспортере	IX -15
9.3.13	Контроль предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей	IX -15

9.3.14	Главная коробка передач.....	IX -16
9.4	Приводные цепи	IX -16
9.4.1	Специальные правила техники безопасности	IX -16
9.4.2	Общие сведения	IX -16
9.4.3	Натяжение приводных цепей	IX -17
9.4.3.1	Передний привод донного транспортера	IX -17
9.4.3.2	Задний привод донного транспортера (COMPRIMA V 150 ,V 180)	IX -17
9.4.3.3	Валковый привод	IX -18
9.4.3.4	Режущий валик, транспортирующий ротор, подборщик	IX -19
9.4.3.5	Главный привод подборщика / привод подборщика	IX -20
9.4.3.6	Привод левого подающего шнека	IX -20
9.5	Гидравлика	IX -21
9.5.1	Специальные правила техники безопасности	IX -21
9.5.2	Общие сведения	IX -21
9.5.3	Электромагнитный клапан	IX -22
9.5.4	Замена гидравлического масляного фильтра (COMPRIMA V150/180)	IX -23
9.5.5	Гидравлическая схема пресса-подборщика тюков (Comprima F125/F155) ...	IX -24
9.5.6	Гидравлическая схема пресса-подборщика тюков (Comprima V150/V180) ...	IX -25
9.6	Тяговая проушина на дышле	IX -26
9.7	Заточка ножей режущего аппарата	IX -26
9.8	Техническое обслуживание и уход за пневматической тормозной системой (специальное оборудование)	IX -26
9.8.1	Соединительные головки с защитой от ошибочного подключения	IX -26
9.8.2	Воздушный фильтр для трубопроводов	IX -27
9.8.3	Ресивер	IX -27
9.8.4	Водоспускной клапан, неавтоматический	IX -27
9.9	Смазка	IX -28
9.9.1	Специальные правила техники безопасности	IX -28
9.9.2	Карданный вал	IX -28
9.9.3	Точки смазки (COMPRIMA F125, F155)	IX -29
9.9.4	Точки смазки (COMPRIMA V150, V180)	IX -30
10	Зимовка	X -1
10.1	Общие сведения	X -1
11	Очередной ввод в эксплуатацию	XI -1
11.1	Общие сведения	XI -1
11.2	Расцепление предохранительной муфты на карданном валу	XI -2
12	Неисправности - причины и их устранение	XII -1
12.1	Общие неисправности, их причины и устранение	XII -1
12.2	Неисправности централизованной системы смазки цепей, их причины и устранение	XII -4

A1	Первый ввод в эксплуатацию	A -1
A1.1	Подготовка к первому вводу в эксплуатацию	A -1
A1.2	Монтаж туюшвырателя	A -4
A1.3	Подгонка дышла по высоте	A -8
A1.4	Установка карданного вала	A -9
A1.4.1	Монтаж карданного вала	A -9
A1.4.2	Монтаж защитного колпака для карданного вала	A -10
A1.4.3	Подгонка длины	A -10
A1.5	Монтаж держателя шланга	A -11
A1.6	Система освещения	A -12
A1.7	Демонтаж натяжного устройства общего назначения	A -13
A2	Электрическая схема	A -15
A2.1	Электрическая схема - Медиум	A -15
A2.2	Электрическая схема - Комфорт	A -19
B1	Управление ISOBUS	B -1
1.1	Монтаж терминала ISOBUS	B -2
1.1.1	Соединение терминала с трактором	B -2
1.1.2	Соединение трактора с машиной	B -2
1.2	Функции, отличающиеся от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE	B -2



1 Общие сведения

В данной инструкции по эксплуатации содержатся основные указания, которые необходимо выполнять при установке, эксплуатации и техническом обслуживании. Поэтому данная инструкция по эксплуатации перед работой и вводом в эксплуатацию должна быть прочитана персоналом и быть ему доступной.

При работе необходимо соблюдать не только общие правила по технике безопасности, приведенные в данной главе по безопасности, но также специальные правила по технике безопасности, имеющиеся в других главах.

1.1 Назначение

Пресс-подборщики тюков прессуют сельскохозяйственные материалы, например, сено, солому и травяной силос в тюки.

1.2 Технические данные

1.2.1 Общие сведения

Данная инструкция распространяется на следующие пресс-подборщики тюков:

COMPRIMA F 125 ; COMPRIMA F 125 XC
COMPRIMA F 155 ; COMPRIMA F 155 XC
COMPRIMA V 150 ; COMPRIMA V 150 XC
COMPRIMA V 180 ; COMPRIMA V 180 XC

1.2.2 Адрес изготовителя

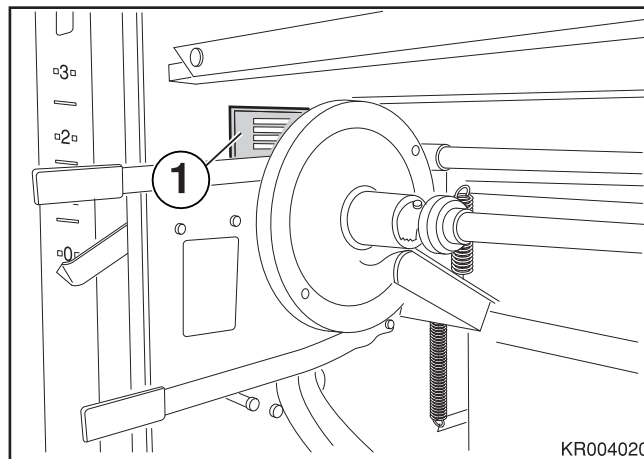
Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH
Heinrich-Krone-Strasse 10
D-48480 Spelle (Германия)
Телефон: 0 59 77/935-0
Телефакс: 0 59 77/935-339
E-Mail: info.ldm@krone.de

1.2.3 Свидетельство

Сертификат соответствия ЕС
согласно директивы ЕС
Смотрите на оборотной стороне титульного листа

1.2.4 Маркировка

Параметры машины находятся на фирменной табличке (1). Она расположена с правой стороны машины под нишей для вязального шпагата.



Тип	
Идент. № машины	
Год выпуска	



Вся маркировка имеет юридическую силу. Ее запрещается изменять или приводить в нерабочее состояние!

1.2.5 Данные для запросов и заказов

Для запросов, касающихся машины и заказов запасных частей, необходимо указывать типовое обозначение, идентификационный номер транспортного средства и год выпуска машины.



Оригинальные запасные части и одобренные производителем сертифицированные принадлежности служат Вашей безопасности. Использование других деталей может привести к потере ответственности за возникшие в результате этого последствия.

1.2.6 Применение по назначению

Пресс-подборщик тюков предназначен исключительно для использования при обычных сельскохозяйственных работах (применение по назначению).

Любое другое выходящее за эти рамки применение считается **не** по назначению. За возникшие вследствие этого повреждения производитель ответственности не несет; в этом случае несет ответственность только пользователь.

К применению по назначению относятся также соблюдение условий эксплуатации, рекомендаций по техническому обслуживанию и ремонту, предписываемых изготовителем.

Допустимый прессуемый материал:
Сельскохозяйственные стебельчатые культуры такие, как сено, солома и травяной силос.



Сбор и прессование других культур допускается только после согласования с производителем. Неизменным условием в каждом случае является укладка массы в валки и самостоятельный сбор культур подборщиком.

1.2.7 Общая техническая характеристика

- Движение по дорогам допускается только при опорожненных и закрытых пресс-камерах.
- Допустимая максимальная скорость: 40 км/ч (30 км/ч)
- У машин без тормоза собственная масса трактора-тягача должна соответствовать данным в разрешении на эксплуатацию, причем быть не ниже веса, соответствующей собственной массе пресса.
- Для машин с разрешением на эксплуатацию соблюдать требования, приведенные в допуске на эксплуатацию!
- При работе пресса в полевых условиях опорная нагрузка не должна превышать 600 кг (на сцепной петле).
- При движении по дорогам выключить электрическое управление !



Задний откидной борт разрешается задействовать только в случае, если пресс надлежащим образом прицеплен к трактору, так как иначе пресс может опрокинуться назад.

1.2.8 Технические данные COMPRIMA F 125 / COMPRIMA F 125 XC

Тип		COMPRIMA F 125 (без режущего аппарата) Одинарная ось	COMPRIMA F 125 XC (с режущим аппаратом) Одинарная ось Тандемная ось	
Ширина прикл.	15.0/55-17	2620	2620	2790
	500/50-17	2650	2650	2900
	500/55-20	-	2660	-
Допустимые веса		см. сведения на фирменной табличке		
		Ширина колеи		Ширина колеи
Шины	15.0/55-17/10 PR	2150	2400	
	500/50-17/10 PR	2200		
	500/55-20/12PR	2200		
Длина прикл.		4700		
Высота прикл.		2650 Стандартные шины		
Ширина подборщика (DIN)		2150		
Размеры тюков	Диаметр прикл.	1250		
	Ширина прикл.	1200		
Потребляемая мощностьприкл.		36 кВт (50 л.с.)		
Число оборотов привода (вала отбора мощности)		540 об/мин		
Допустимое рабочее давление гидравлической системы		макс. 200 бар мин. 150 бар		
Мин. качество масла		Öl ISO VG 46		
Макс. температура масла		80° C		
Объем подачи гидравлической системы		мин. 30 л/минс макс. 60 л/мин		
Электрическое подключение	Освещение	12 вольт - 7-полюсный штекер		
	Управление	12 вольт - 3-полюсный штекер (DIN 9680)		
Шпагат				
Хранение на открытом воздухе		Пластиковый шпагат 400 - 600 м / кг		
Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 300 м / кг		
Сетка				
		Ширина	макс. 1300 мм	
		Длина гильзы	1250 - 1330 мм	
		Диаметр гильзы	ø 75 - 80 мм	
		Диаметр рулона	макс. 310 мм	
Предохранительная муфта (карданный вал)				
Фрикционная муфта (540 об/мин)		1450 Нм	—	
Кулачковая сцепная муфта (540 об/мин)		1500 Нм	1950 Нм (17 ножей) 2300 Нм (26 ножей)	

1.2.9 Технические данные COMPRIMA F 155 / COMPRIMA F 155 XC

Тип		COMPRIMA F 155 (без режущего аппарата) Одинарная ось	COMPRIMA F 155 XC (с режущим аппаратом) Одинарная ось Tandemная ось	
Ширина прикл.	15.0/55-17	2620	2620	2790
	500/50-17	2650	2650	2900
	500/55-20	-	2660 Ход 2800 Тормоз	-
Допустимые веса		см. сведения на фирменной табличке		
Ширина колеи			Ширина колеи	Ширина колеи
Шины		15.0/55-17/10 PR 500/50-17/10 PR 500/55-20/12 PR	2150 2200 2200	2400
Длина прикл.		4700		
Высота прикл.		3150 Стандартные шины		
Ширина подборщика (DIN)		2150		
Размеры тюковДиаметр прикл.		1250 - 1500		
Ширина прикл.		1200		
Потребляемая мощностьприкл.		40 кВт (55 л.с.)		
Число оборотов привода (вала отбора мощности)		540 об/мин		
Допустимое рабочее давление гидравлической системы		макс. 200 бар мин. 150 бар		
Мин. качество масла		Öl ISO VG 46		
Макс. температура масла Объем подачи гидравлической системы		80° C мин. 30 л/минс макс. 60 л/мин		
Электрическое подключение	Освещение	12 вольт - 7-полюсный штекер		
	Управление	12 вольт - 3-полюсный штекер (DIN 9680)		
Шпагат				
Хранение на открытом воздухе		Пластиковый шпагат 400 - 600 м / кг		
Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 300 м / кг		
Сетка				
Ширина		макс. 1300 мм		
Длина гильзы		1250 - 1330 мм		
Диаметр гильзы		ø 75 - 80 мм		
Диаметр рулона		макс. 310 мм		
Предохранительная муфта (карданный вал)				
540 об/мин Фрикционная муфта		1450 Нм	-	
Кулачковая сцепная муфта		1300 Нм	1950 Нм (17 ножей) 2300 Нм (26 ножей)	

1.2.10 Технические данные COMPRIMA V 150 / COMPRIMA V 150 XC

Тип		COMPRIMA V 150 (без режущего аппарата) Одинарная ось	COMPRIMA V 150 XC (с режущим аппаратом) Одинарная ось Tandemная ось	
Ось				
Ширина прикл.	15.0/55-17	2610	2610	2790
	500/50-17	2660	2660	2895
	500/55-20	-	2660 Ход 2800 Тормоз	-
	600/55-22,5		2930	-
Допустимые весы		см. сведения на фирменной табличке		
		Ширина колеи		Ширина колеи
Шины		15.0/55-17/10 PR 500/50-17/10 PR 500/55-20/12 PR	2150 2200 2200	2400
Длина прикл.		4995		
	с тьюковвырятелем	5450		
Высота прикл.		2990 Стандартные шины		
Ширина подборщика	(DIN)	2150		
Размеры тьюков	Диаметр прикл.	900 - 1500		
	Ширина прикл.	1200		
Потребляемая мощность	прикл.	36 кВт (50 л.с.)		
Число оборотов привода (вала отбора мощности)		540 об/мин		
Допустимое рабочее давление гидравлической системы			макс. 165 бар мин. 200 бар	
Мин. качество масла			Öl ISO VG 46	
Макс. температура масла			80° C	
Объем подачи гидравлической системы			мин. 30 л/минс макс. 60 л/мин	
Электрическое подключение	Освещение	12 вольт - 7-полюсный штекер		
	Управление	12 вольт - 3-полюсный штекер (DIN 9680)		
Шпагат				
Хранение на открытом воздухе		Пластиковый шпагат 400 - 600 м / кг		
Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 300 м / кг		
Сетка				
	Ширина	макс. 1300 мм		
	Длина гильзы	1250 - 1330 мм		
	Диаметр гильзы	ø 75 - 80 мм		
	Диаметр рулона	макс. 310 мм		
Предохранительная муфта (карданный вал)				
540 об/мин	Фрикционная муфта	1450 Нм	—	
	Кулачковая сцепная муфта	1500 Нм	1950 Нм (17 ножей) 2300 Нм (26 ножей)	



1.2.11 Технические данные COMPRIMA V 180 / COMPRIMA V 180 XC

Тип		COMPRIMA V 180 (без режущего аппарата)	COMPRIMA V 180 XC (с режущим аппаратом)	
Ось		Одинарная ось	Одинарная ось	Тандемная ось
Ширина пригл.	15.0/55-17	2610	2610	2790
	500/50-17	2660	2660	2895
	500/55-20	-	2660 Ход 2800 Тормоз	-
	600/55-22,5		2930	-
Допустимые веса		см. сведения на фирменной табличке		
			Ширина колеи	Ширина колеи
Шины	15.0/55-17/10 PR	2150		
	500/50-17/10 PR	2200		2400
	500/55-20/12 PR	2200		
Длина пригл. с туюковвырателем		5295		
		5750		
Высота пригл.		3150 Стандартные шины		
Ширина подборщика (DIN)		2150		
Размеры туюковДиаметр пригл.		900 - 1800		
Ширина пригл.		1200		
Потребляемая мощностьпригл.		40 кВт (55 л.с.)		
Число оборотов привода (вала отбора мощности)		540 об/мин		
Допустимое рабочее давление гидравлической системы		макс. 165 бар мин. 200 бар		
Мин. качество масла		Öl ISO VG 46		
Макс. температура масла		80° C		
Объем подачи гидравлической системы		мин. 30 л/минс макс. 60 л/мин		
Электрическое подключение	Освещение	12 вольт - 7-полюсный штекер		
	Управление	12 вольт - 3-полюсный штекер (DIN 9680)		
Шпагат				
Хранение на открытом воздухе		Пластиковый шпагат 400 - 600 м / кг		
Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 300 м / кг		
Сетка				
	Ширина	макс. 1300 мм		
	Длина гильзы	1250 - 1330 мм		
	Диаметр гильзы	ø 75 - 80 мм		
	Диаметр рулона	макс. 310 мм		
Предохранительная муфта (карданный вал)				
540 об/мин	Фрикционная муфта	1450 Нм	—	
	Кулачковая сцепная муфта	1500 Нм	1950 Нм (17 ножей) 2300 Нм (26 ножей)	

2 Данные по технике безопасности

2.1 Обозначение указаний в инструкции по эксплуатации

Указания по технике безопасности, содержащиеся в этой инструкции по эксплуатации, при невыполнении которых может создаться угроза для людей, обозначены соответствующим общим символом опасности:



Символ техники безопасности в соответствии с DIN 4844 - W9

Общие принципы действия обозначаются следующим символом:



Указания, размещенные непосредственно на машине, должны непременно соблюдаться и находиться в состоянии, пригодном для чтения.

2.2 Правила техники безопасности и предупреждение несчастных случаев

2.2.1 Квалификация персонала и его обучение

Пользоваться пресс-подборщиком тюков, производить техническое обслуживание и планово-предупредительный ремонт разрешается только тем лицам, которые являются специалистами в этой области и были обучены правилам техники безопасности. Ответственность, компетенцию и контроль персонала должен регулировать пользователь. Если персоналу недостает необходимых знаний, следует провести обучение и инструктаж. Кроме того, пользователь должен проследить, чтобы содержание инструкции по эксплуатации было полностью понято персоналом.

Ремонтные работы, не описанные в данной инструкции по эксплуатации, разрешается производить только на сертифицированных станциях технического обслуживания.

2.2.2 Опасность при несоблюдении правил техники безопасности

Несоблюдение правил техники безопасности может привести к возникновению опасности для людей, окружающей среды и агрегата. Несоблюдение правил техники безопасности может привести к потере прав на претензии по возмещению убытков.

В отдельных случаях несоблюдение правил техники безопасности может привести, **например**, к следующим негативным последствиям:

- Угроза людям в результате незащищенности рабочих зон
- Отказ важных функций машины
- Невозможность проведения технического обслуживания и ремонта
- Угроза людям в результате механических и химических воздействий
- Нанесение ущерба окружающей среде в результате утечки гидравлического масла.

2.2.3 Работа с соблюдением техники безопасности

Необходимо соблюдать правила техники безопасности, приведенные в этой инструкции по эксплуатации, имеющиеся предписания по профилактике несчастных случаев, а также, при наличии, внутренние технологические инструкции, правила эксплуатации и техники безопасности организации, которая эксплуатирует агрегат.

Обязательными являются предписания по охране труда и технике безопасности соответствующего профессионального союза.

Необходимо соблюдать правила техники безопасности изготовителя транспортного средства.

При движении по общественным дорогам необходимо соблюдать соответствующие предписания (в ФРГ "Технические требования к эксплуатации безрельсового транспорта" и "Правила дорожного движения").

2.2.4 Предписания по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев

1. Наряду с указаниями настоящего руководства по эксплуатации соблюдайте также действующие общие правила безопасности и правила по предупреждению несчастных случаев!
2. Установленные предупреждающие и указательные таблички дают важные указания для безопасной работы; соблюдение правил служит Вашей безопасности!
3. При движении по общественным дорогам необходимо соблюдать соответствующие правила!
4. Перед началом работы ознакомиться со всеми устройствами и органами управления, а также их функциями. Во время работы на это времени уже не будет!
5. Одежда обслуживающего персонала должна быть плотно облегающей. Не надевать свободную одежду.
6. Во избежание возгорания содержать машину в чистоте!
7. Перед стартом и перед вводом в эксплуатацию проверить мертвое пространство! (Дети!) Следить за тем, чтобы всегда был хороший обзор!
8. Во время работы и транспортировки перевозка пассажиров на агрегате не разрешается.
9. Орудия необходимо крепить и фиксировать согласно предписаниям и только на соответствующие предписаниям устройства!
10. При установке и снятии агрегатов приводить в соответствующее положение опорные устройства!
11. При навешивании и снятии агрегатов на или с трактор(а) требуется особое внимание!
12. Балластные грузы устанавливать только согласно предписаниям на предназначенные для этого точки крепления!
13. Соблюдать допустимые нагрузки на ось, общую массу и транспортные габариты!
14. Транспортное оборудование, такое как, например, осветительные приборы, предупреждающие устройства и защитные приспособления необходимо проверять и устанавливать!
15. Исполнительные элементы (тросы, цепи, рычажные механизмы и т. д.) устройств дистанционного управления должны быть проложены таким образом, чтобы в любом транспортном и рабочем положении они не вызывали непреднамеренного движения.
16. Для передвижения по дорогам орудия необходимо приводить в надлежащее положение и фиксировать согласно предписаниям изготовителя!
17. Во время движения запрещается покидать водительское место!
18. Скорость движения всегда должна соответствовать условиям окружающей среды! При движении на подъем и под уклон, поперечном движении по откосам, необходимо избегать резких поворотов!
19. Навесное оборудование, а также балластные грузы влияют на динамические свойства, на управляемость и свойства при торможении. В связи с этим необходимо следить за управляемостью и тормозными свойствами!
20. На поворотах необходимо принимать во внимание вес выступающих агрегатов и/или их инерционную массу!
21. Агрегаты разрешается эксплуатировать только тогда, когда установлены и приведены в функциональное положение все защитные приспособления!
22. Запрещается находиться в рабочей зоне!
23. Запрещается находиться в зоне вращения и поворота агрегата!
24. Гидравлическую откидную раму разрешается приводить в действие лишь тогда, когда в зоне поворота нет людей!
25. Части, приводимые в действие посторонней силой (например, гидравлические), имеют места раздавливания и резки!
26. Перед тем, как покинуть трактор необходимо опустить агрегат на землю, заглушить двигатель и вынуть ключ из замка зажигания!
27. Запрещается находиться между трактором и агрегатом, если трактор не защищен от откатывания при помощи стояночного тормоза и/или противоткатных упоров для колес!

2.2.5 Навесное оборудование

1. Орудия необходимо защитить от самопроизвольного начала движения.
2. Учитывайте макс. допустимую опорную массу прицепного устройства, маятникового прицепного устройства или замка типа Hitch!
3. При навешивании дышла необходимо проследить за сохранением достаточной подвижности в точке крепления!

2.2.6 Работа с валом отбора мощности

1. Необходимо использовать только те карданные валы, которые предписаны заводом-изготовителем!
2. Защитная трубка и защитный колпак карданного вала, защита вала отбора мощности, также и со стороны навесного орудия, должны быть установлены и находиться в надлежащем состоянии!
3. У карданных валов следить за предписанными трубными перекрытиями в транспортном и рабочем положениях!
4. Навешивание и снятие карданного вала необходимо производить только при отключенном вале отбора мощности, заглушенном двигателе и вынутом ключе из замка зажигания!
5. При применении карданных валов с предохранительной или обгонной муфтой, которые не закрыты со стороны трактора защитным устройством, предохранительную или обгонную муфту необходимо устанавливать со стороны орудия!
6. Всегда следить за правильным монтажом и фиксированием карданного вала!
7. Защиту карданного вала фиксировать навешиванием цепи, чтобы не происходило совместного вращения!
8. Перед включением вала отбора мощности убедиться в том, что выбранная частота вращения вала отбора мощности трактора соответствует допустимой частоте вращения орудия!
9. Перед включением вала отбора мощности следить за тем, чтобы никто не находился в опасной зоне орудия!
10. Никогда не включайте вал отбора мощности при заглушенном двигателе!
11. При производстве работ с валом отбора мощности запрещается находиться в зоне вращения ВОМ и карданного вала.
12. Вал отбора мощности всегда отключать, если наблюдается сильное изменение угла положения и нет в нем необходимости!

13. **Внимание!** После отключения вала отбора мощности существует опасность от движущейся инерционной массы! В это время не подходить к агрегату. Только когда машина остановилось полностью и инерционная масса зафиксирована посредством стояночным тормоза, разрешается работать.
14. Чистка, смазка или наладка орудий с приводом от ВОМ или карданного вала должна производиться только при выключенном вале отбора мощности, заглушенном двигателе и вынутом ключе из замка зажигания! Инерционная масса должна быть зафиксирована посредством стояночным тормоза.
15. Снятый карданный вал необходимо укладывать на предусмотренное для этого крепление!
16. После снятия карданного вала, на хвостовик ВОМ необходимо надеть защитный кожух!
17. При возникновении повреждений немедленно устранить их перед работой с агрегатом!

2.2.7 Гидравлическая система

1. Гидравлическая система находится под давлением!
2. При подключении гидравлических цилиндров и двигателей необходимо следить за подключением гидравлических шлангов в соответствии с предписаниями!
3. При подключении гидравлических шлангов к гидросистеме трактора следить за тем, чтобы в это время гидросистемы трактора и агрегата не находились под давлением!
4. При функциональном гидравлическом соединении трактора и агрегата, соединительные муфты и штекеры соединительных муфт должны быть помечены, чтобы исключить неправильное управление! Неправильное подключение вызовет обратное действие (например, вместо подъема - опускание) - **опасность возникновения несчастного случая!**
5. Регулярно контролируйте гидравлическую шлангопроводку, при повреждении или старении необходимо заменять шланги! Используемые в качестве замены шланги должны соответствовать требованиям изготовителя агрегата!
6. При поиске мест утечки во избежание травмирования применять подходящие для этой цели вспомогательные средства!

7. Выходящие под высоким давлением жидкости (гидравлическое масло) могут проникнуть сквозь кожу и стать причиной тяжелых травм! При получении травмы необходимо без промедления обратиться к врачу! Опасность заражения!
8. Перед проведением работ на гидравлической системе необходимо опустить агрегаты, сбросить давление и заглушить двигатель!

2.2.8 Шины

1. При проведении работ с шинами следить за тем, чтобы агрегат был надежно установлен и зафиксирован от откатывания (противооткатные клинья).
2. Монтаж колес и шин предполагает наличие достаточных знаний и соответствующих инструкциям монтажных инструментов!
3. Ремонтные работы на шинах и колесах разрешается производить только специалистам и при помощи соответствующих инструментов!
4. Регулярно проверять давление воздуха в шинах! Поддерживать необходимое давление воздуха!

2.2.9 Техническое обслуживание

1. Работы по ремонту, техобслуживанию, чистке, а также по устранению сбоев необходимо в принципе производить только при отключенном приводе и заглушенном двигателе!
- Вынимать ключ из замка зажигания!
Затянуть стояночный тормоз на инерционной массе.
2. Проверять плотность посадки гаек и винтов, и при необходимости подтягивать!
3. При выполнении работ по техническому обслуживанию на поднятом агрегате необходимо всегда фиксировать его с помощью соответствующих опорных элементов.
4. При замене режущих рабочих инструментов использовать подходящие инструменты и рукавицы!

5. **Масла, смазочный материал и фильтры необходимо удалять надлежащим образом!**

6. Перед выполнением работ на электроприборах всегда отключать подачу напряжения в электрическую систему!
7. Подвергающиеся износу защитные приспособления необходимо регулярно контролировать и своевременно заменять!
8. При выполнении электросварочных работ на тракторе и навесных орудиях отсоединять кабель генератора и аккумулятора!
9. Запасные части по меньшей мере должны соответствовать техническим требованиям производителя агрегата!
Это условие выполняется при применении оригинальных запасных частей фирмы KRONE!
10. При аккумулировании газа необходимо применять для заполнения только азот - **взрывоопасно!**

2.2.10 Несанкционированная самостоятельная переналадка конструкции и изготовление запасных частей

Самостоятельная переналадка или изменение конструкции машины допускаются только по согласованию с заводом-изготовителем. Оригинальные запасные части и одобренные производителем сертифицированные принадлежности служат Вашей безопасности. Использование других деталей может привести к потере ответственности за возникшие в результате этого последствия.

2.2.11 Недопустимые режимы эксплуатации

Надежность работы машины обеспечивается только при применении по назначению в соответствии с главой "Общие сведения" данной инструкции по эксплуатации. Категорически запрещается превышать указанные в техническом паспорте предельные величины.

2.3 Введение

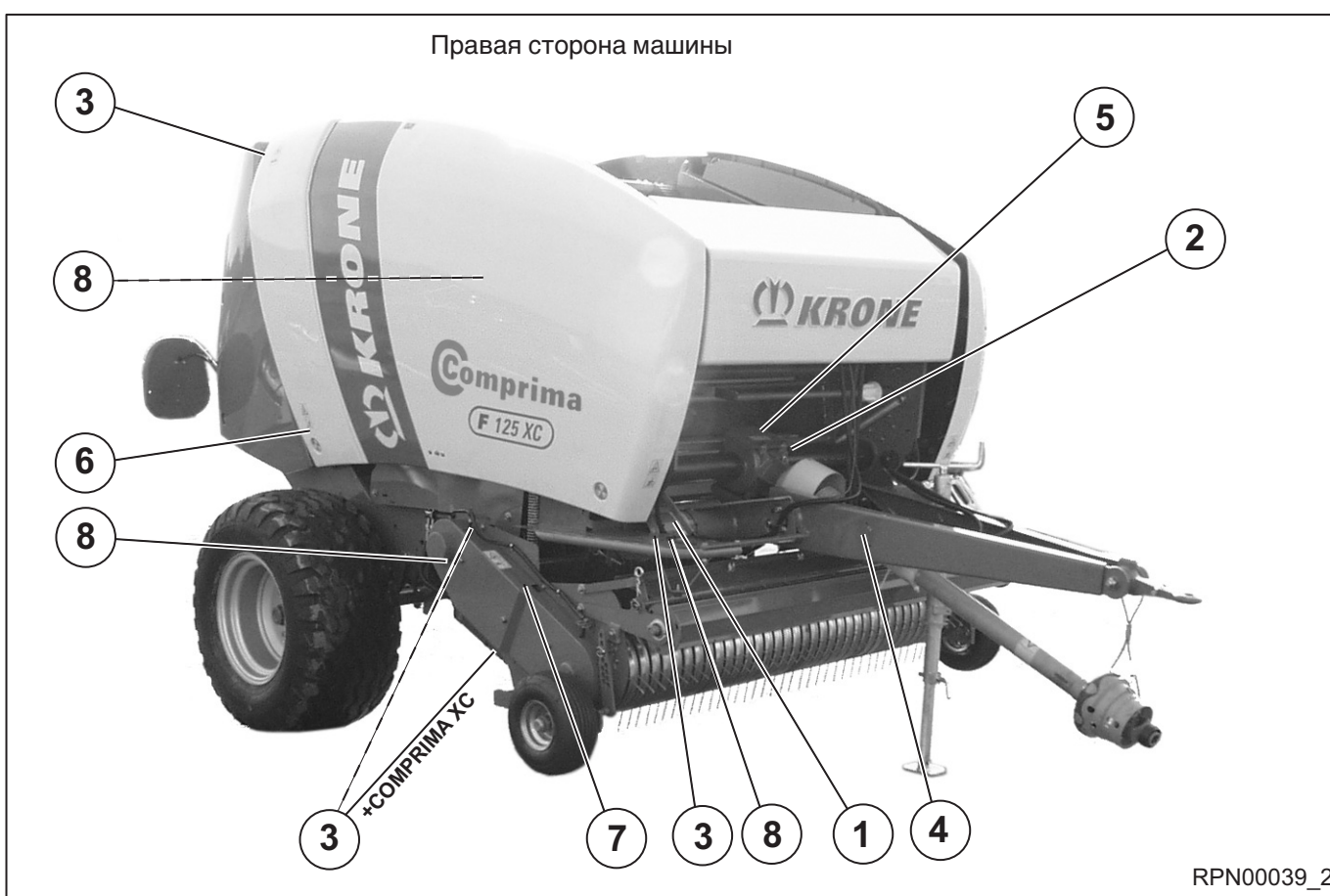
Пресс-подборщик тюков KRONE оснащен всеми предохранительными (защитными) устройствами. Не все места с повышенным уровнем опасности можно полностью обезопасить на этой машине при сохранении ее работоспособности. На машине Вы найдете соответствующие предупреждения, которые указывают на возможную остаточную опасность.

Предупреждения об опасности выполнены в форме так называемых предупреждающих знаков. Далее Вы найдете важные сведения о размещении этих указательных табличек, об их значении, а также дополнения!



Следует хорошо ознакомиться с указаниями на расположенных рядом предупреждающих знаках. Расположенный рядом текст и выбранное на машине место указывают на особые места с повышенной степенью опасности на машине.

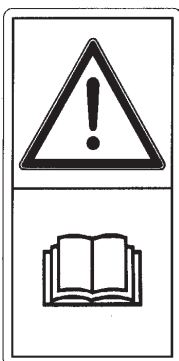
2.3.1 Расположение наклеек по технике безопасности на машине (COMPRIMA F 125; COMPRIMA F155)



1

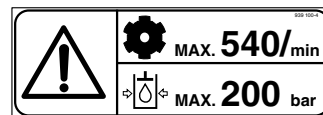
Перед вводом в эксплуатацию прочтите и соблюдайте инструкцию по эксплуатации и правила техники безопасности.

Номер заказа: 939 471 -1
(1x)



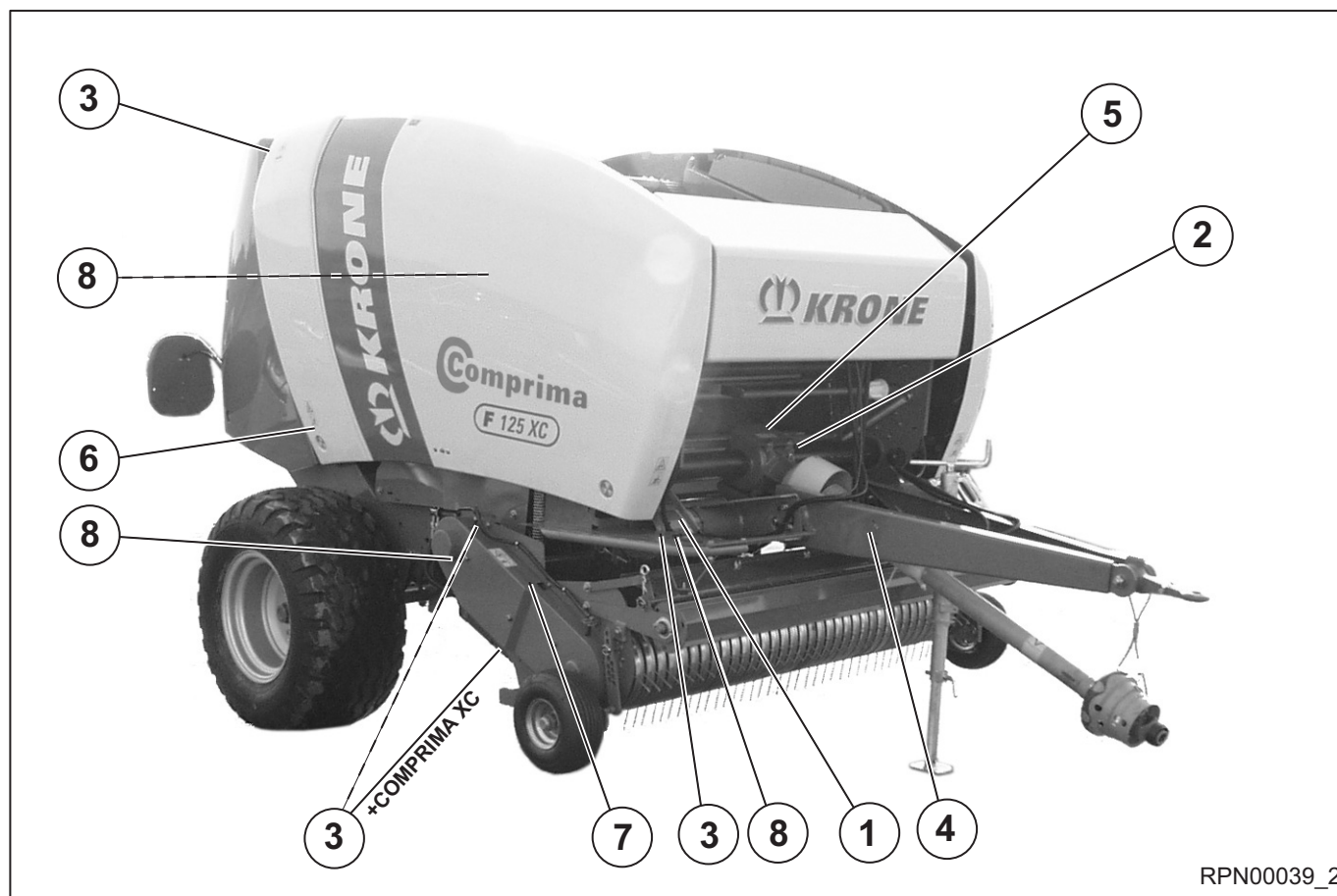
2

Не допускайте превышения частоты вращения вала отбора мощности!
Рабочее давление в гидравлической системе не должно превышать 200 бар!

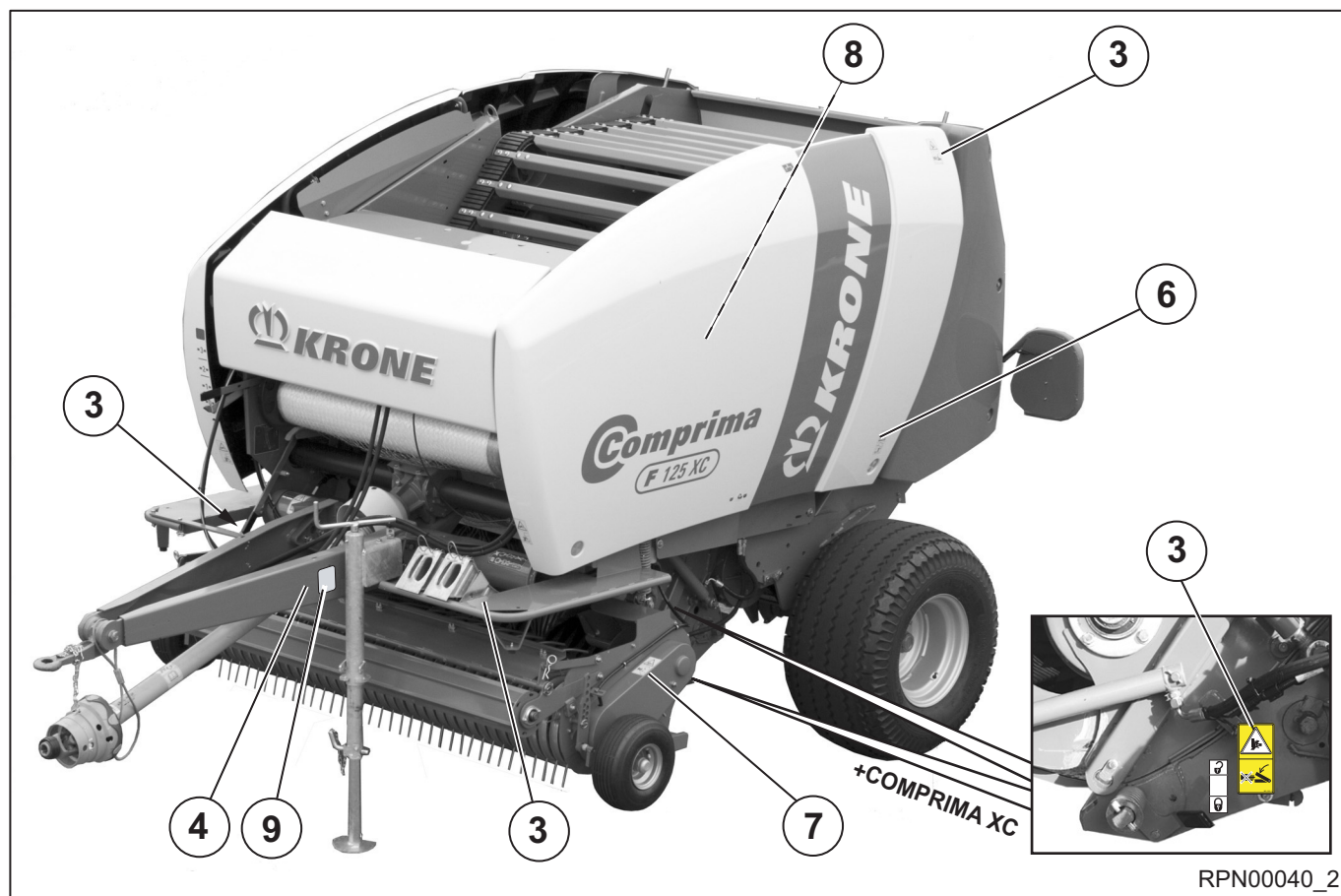


Номер заказа: 939 100 -4
(1x)

Правая сторона машины



Левая сторона машины



3

Категорически запрещается просовывать руки в опасную зону раздавливания, если там возможно движение узлов.

№ заказа 942 196-1 (6х)
(8х) XC



4

Никогда не просовывайте руки в зону подборщика, пока работает двигатель трактора и к нему подключен BOM.

Номер заказа: 939 407-1 (2х)



5

Не просовывать руки и пальцы в опасную зону под мотальным и вязальным устройством. Опасно - острые ножи! Соблюдать указания по пользованию!

Номер заказа: 939 125 -1
(1х)



6

Запрещается находиться под поднятым задним откидным бортом. Перед работами по техническому обслуживанию в этой зоне закрыть запорный кран на цилиндре.

Номер заказа: 939 521-1 (2х)



7

Опасность из-за вращающегося шнека.

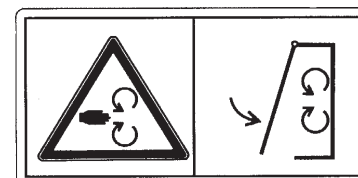
Номер заказа: 939 520-1 (2х)



8

Перед вводом в эксплуатацию закройте защитное приспособление.

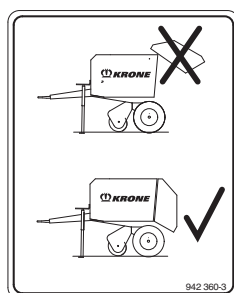
Номер заказа: 942 002-4 (4х)



9

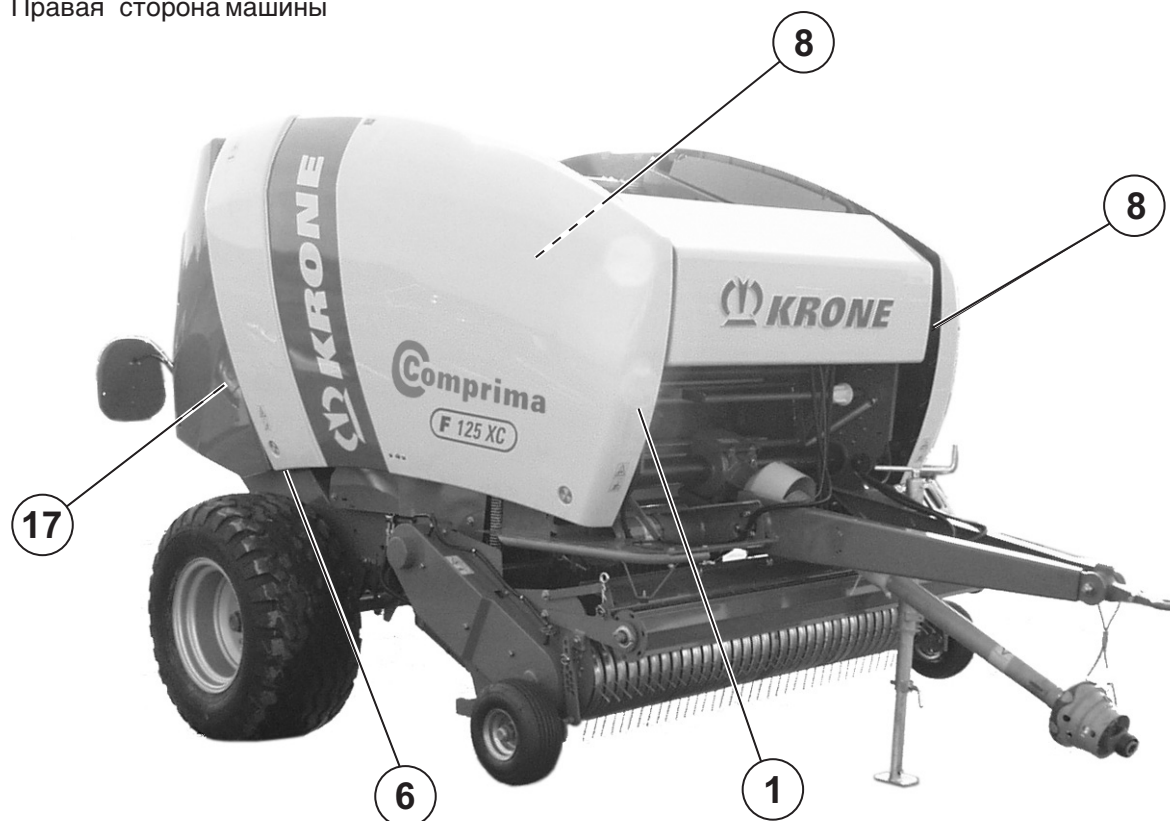
Задействовать задний откидной борт разрешается только при условии, что пресс надлежащим образом подсоединен к трактору.

Номер заказа: 942 360 -3 (1х)



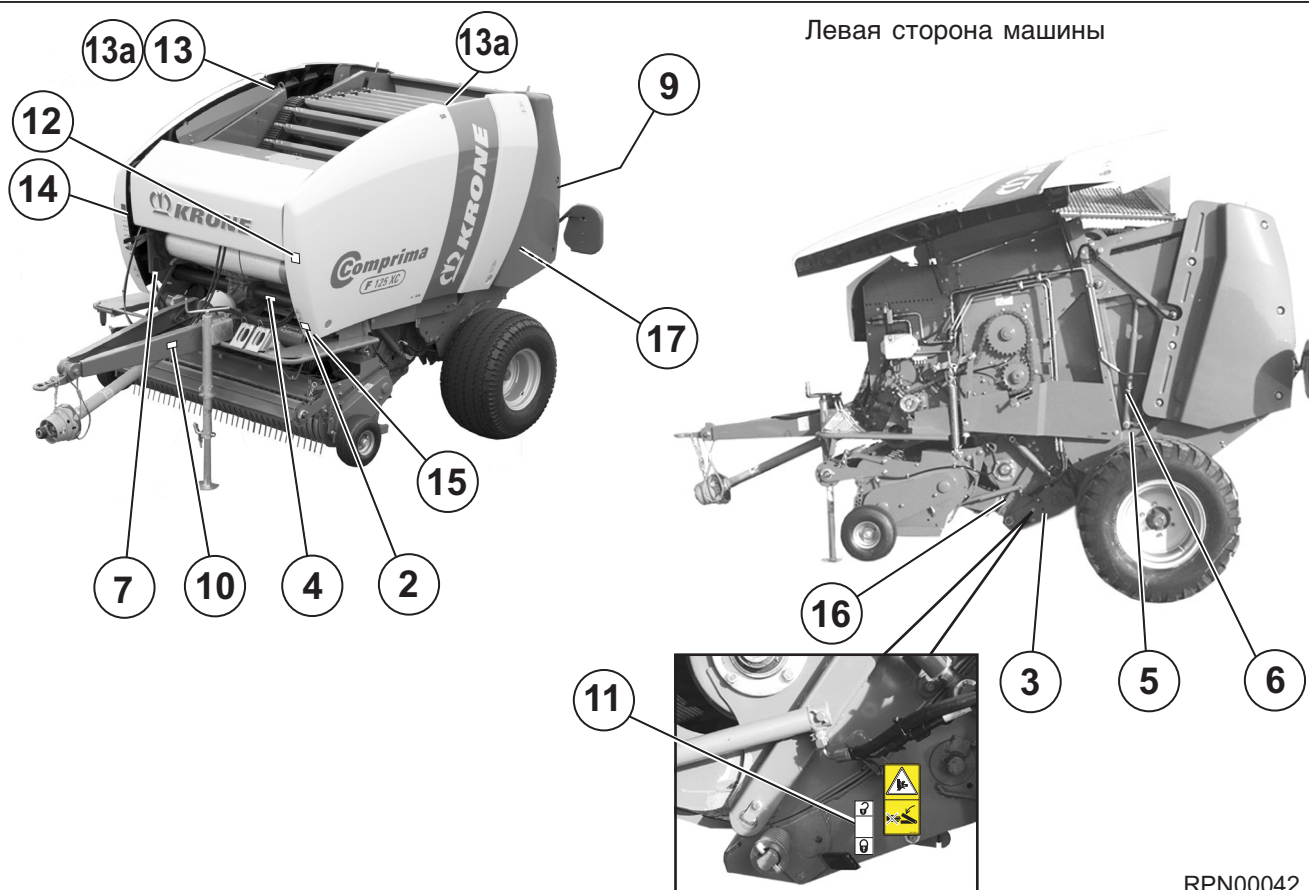
2.3.2 Расположение табличек с общими указаниями на машине (COMPRIMA F 125; COMPRIMA F155)

Правая сторона машины



RPN00041_3

Левая сторона машины



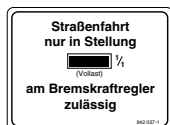
RPN00042_5

Указательные таблички сообщают об особенностях машины, которые необходимо учитывать, чтобы обеспечить ее безупречное функционирование.

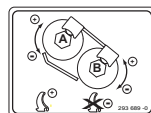


- 3 -
- 2 -
- 1 -
- 0 -

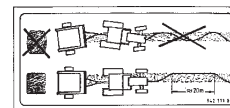
① 278 415-2 (1x)
Medium



② 942 037-1 (1x)



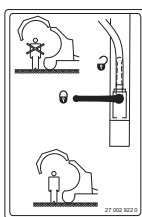
③ 293 689-0 (1x)



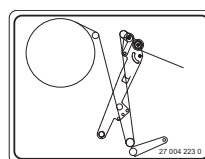
④ 942 111-0 (1x)

3,0 bar (1x)

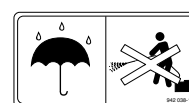
⑤ 942 107-1 1,5 bar
441 071-2 3,0 bar
441 072-2 3,5 bar
441 074-2 4,5 bar



⑥ 27 002 922 0 (2x)



⑦ 27 004 223 0 (1x)



⑧ 942 038-1 (2x)

40

939 145-1 (1x) Германия с пневматическим тормозом

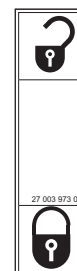
9

25

939 218-1 (1x) Франция в принципе или Германия с гидр. запасным тормозом



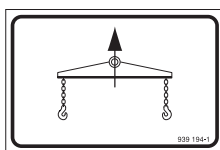
⑩ 942 253-0 (1x)



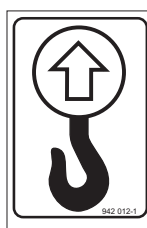
⑪ 27 003 973 0 (1x)

270 039 960	
	x
	1
	2
	3

⑫ 270 039 960 (1x)



⑬ 939 194 1 (1x)



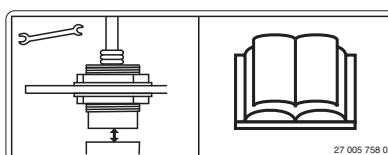
⑬a 942 012 1 (2x)



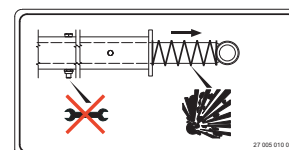
⑭ 939 428 2 (1x)



⑮ 942 016 1 (1x)
Германия с гидр. запасным тормозом



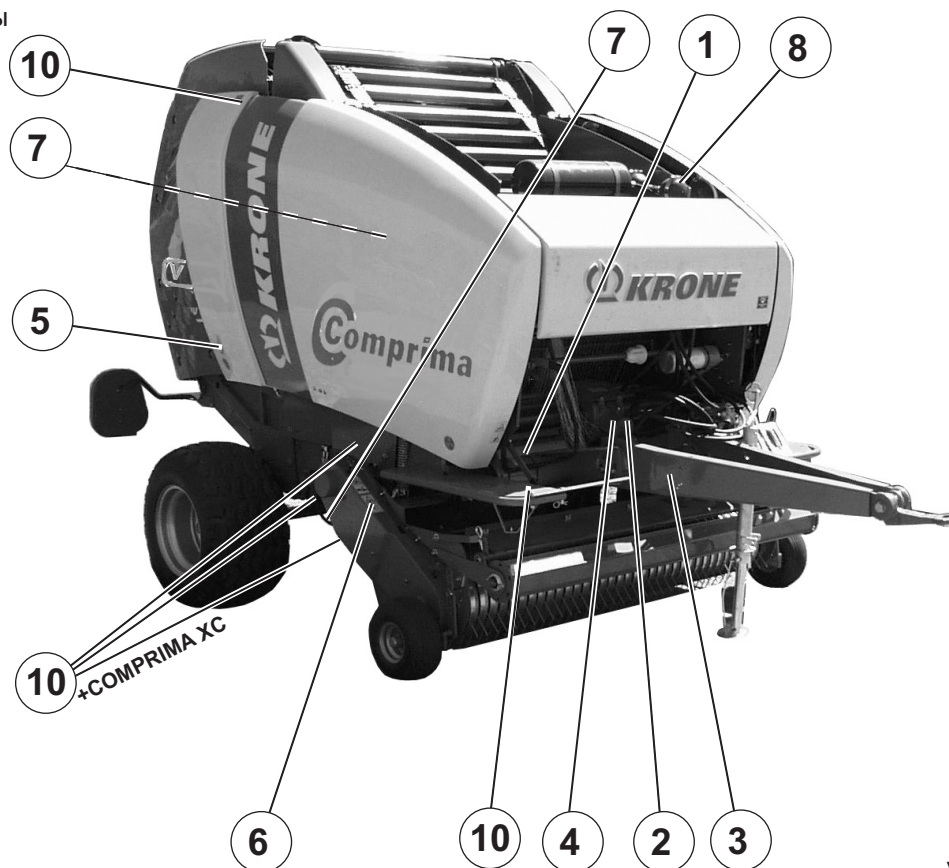
⑯ 27 005 758 0 (1x)
(только в исполнении ХС)



⑰ 27 005 010 0 (2x)
(только для Comprima F155)

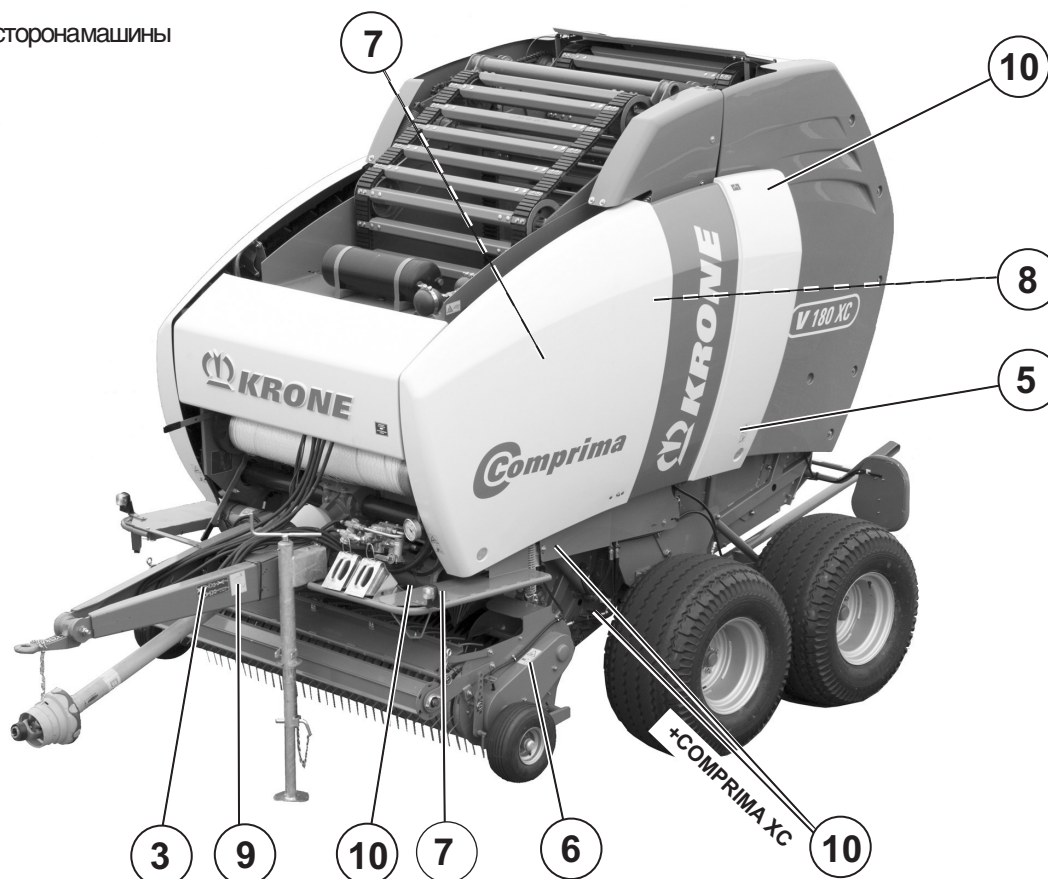
2.3.3 Расположение наклеек по технике безопасности на машине (COMPRIMA V 150; COMPRIMA V 180)

Правая сторона машины



VPN00002_2

Левая сторона машины



VPN00003_2

1

Перед вводом в эксплуатацию прочтите и соблюдайте инструкцию по эксплуатации и правила техники безопасности.

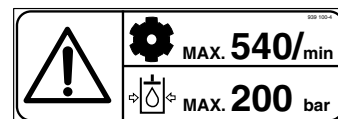
Номер заказа: 939 471 -1
(1x)



2

Не допускайте превышения частоты вращения вала отбора мощности!
Рабочее давление в гидравлической системе не должно превышать 200 бар!

Номер заказа: 939 100 -4 (1x)



3

Никогда не просовывайте руки в зону подборщика, пока работает двигатель трактора и к нему подключен ВОМ.

Номер заказа: 939 407-1
(2x)



4

Не просовывать руки и пальцы в опасную зону под мотальным и вязальным устройством. Опасно - острые ножи! Соблюдать указания по пользованию!

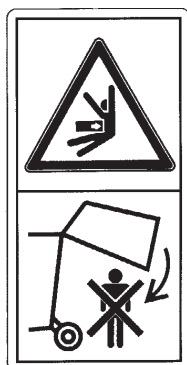
Номер заказа: 939 125 -1
(1x)



5

Запрещается находиться под поднятым задним откидным бортом. Перед работами по техническому обслуживанию в этой зоне закрыть запорный кран на цилиндре.

Номер заказа: 939 521-1 (2x)



6

Опасность из-за вращающегося шнека.

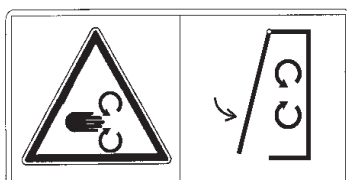
Номер заказа: 939 520-1 (2x)



7

Перед вводом в эксплуатацию закройте защитное приспособление.

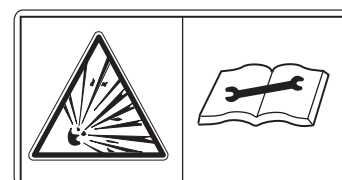
Номер заказа: 942 002-4 (4x)

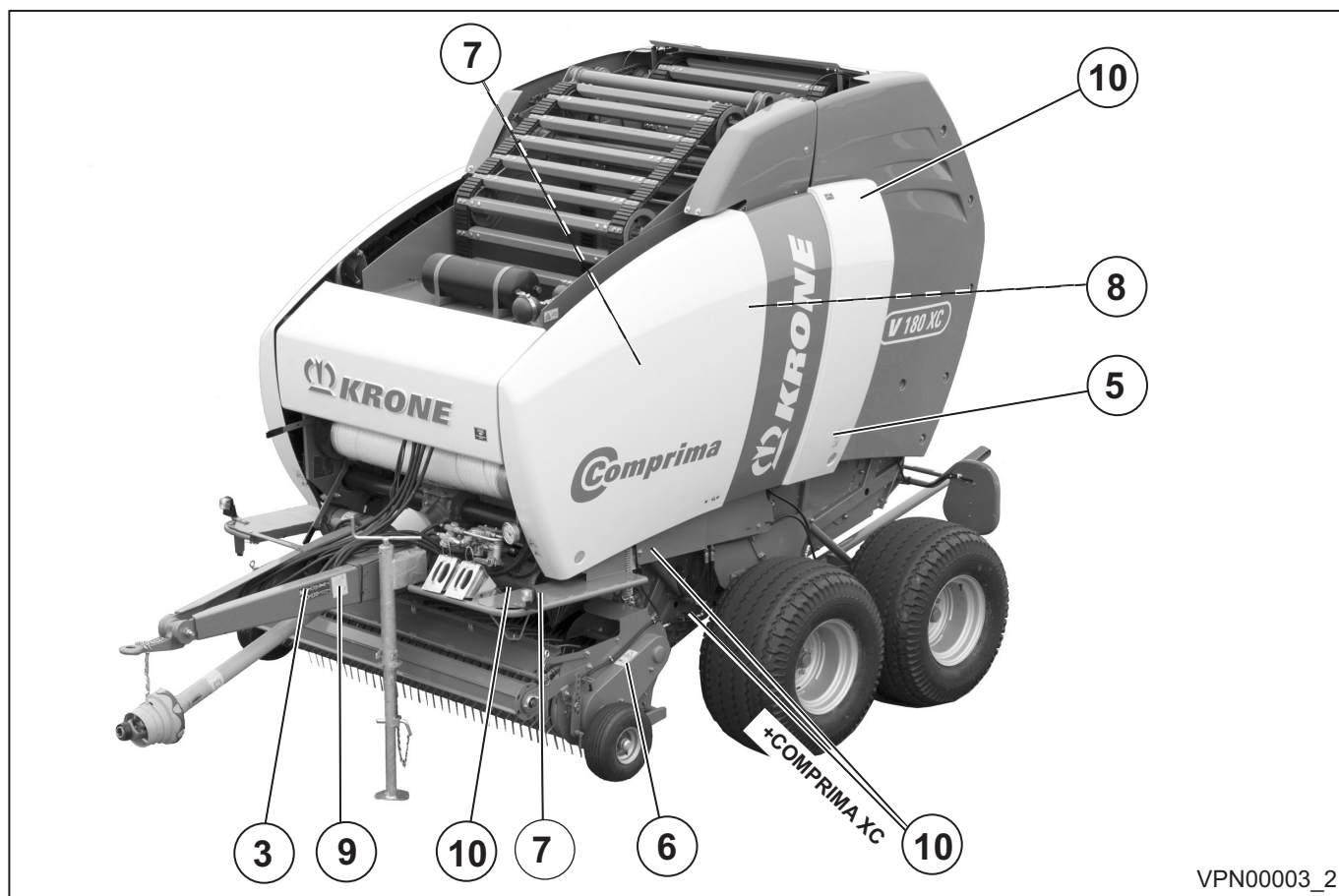


8

Аккумулятор давления находится под давлением газа и масла. Демонтаж и ремонт проводить только в соответствии с указаниями технического руководства.

Номер заказа: 939 529-0 (2x)

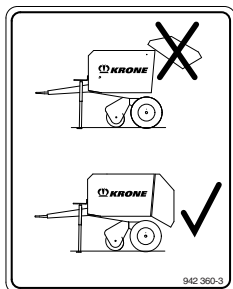




VPN00003_2

9

Задействовать задний откидной борт разрешается только при условии, что пресс надлежащим образом подсоединен к трактору.



Номер заказа: 942 360 -3 (1x)

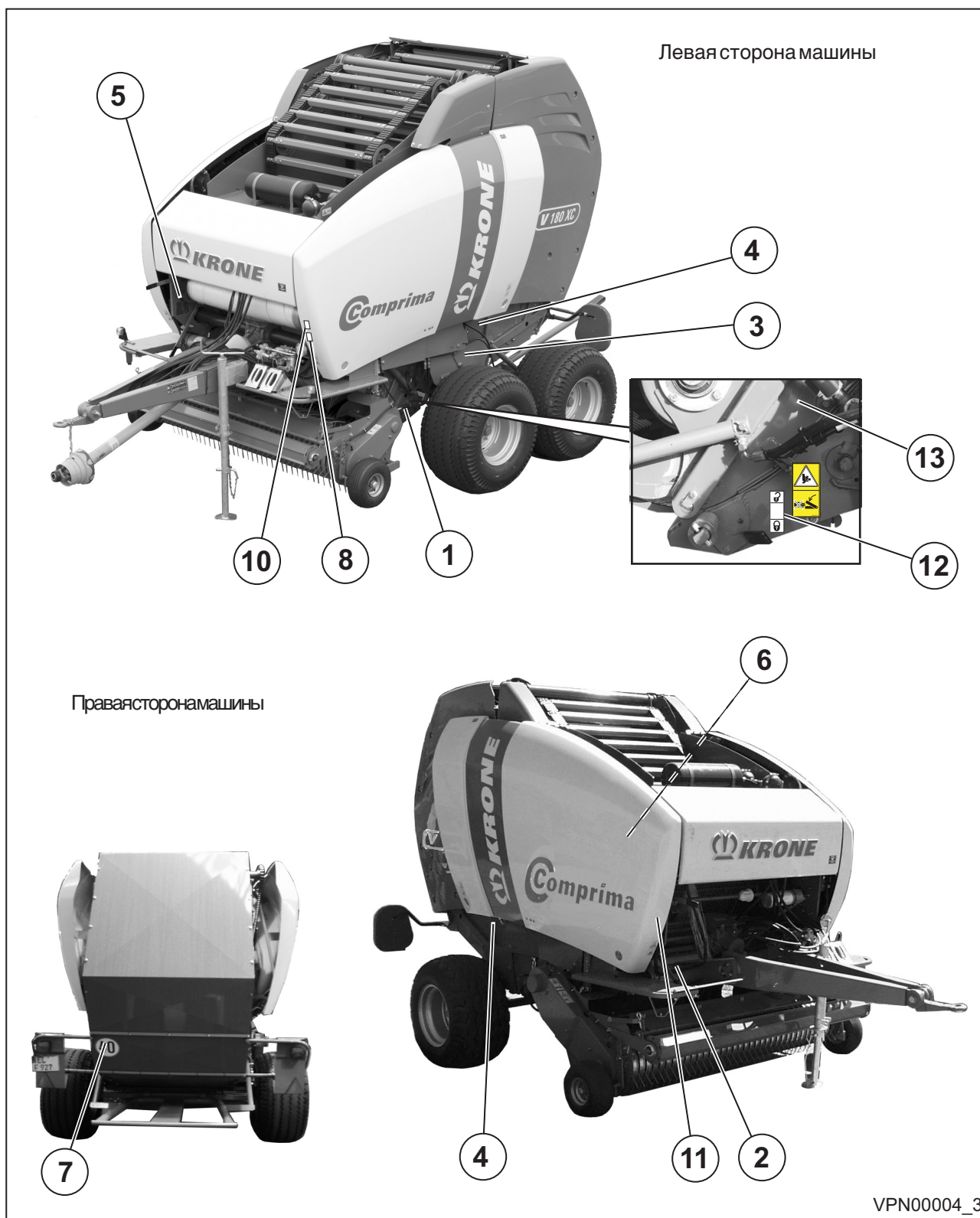
10

Категорически запрещается просовывать руки в опасную зону раздавливания, если там возможно движение узлов.

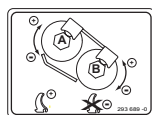


№ заказа 942 196-1 (6x)
(8x) XC

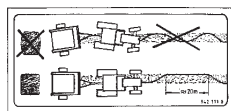
2.3.4 Расположение табличек с общими указаниями на машине (COMPRIMA V 150; COMPRIMA V 180)



Указательные таблички сообщают об особенностях машины, которые необходимо учитывать, чтобы обеспечить ее безупречное функционирование.



1 293 689-0 (1x)
только для
Comprima
CF155XC

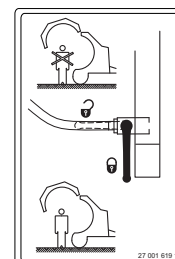


2 942 111-0 (1x)

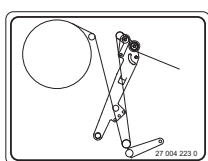
3,0 bar (1x)

942 107-1 1,5 bar
441 071-2 3,0 bar
942 378-0 1,2 bar

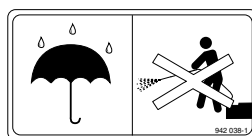
3



4 27 001 619-1 (2x)



5 27 004 223-0 (1x)



6 942 038-1 (2x)

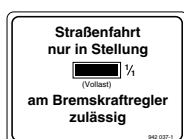
7

40

939 145-1 (1x) Германия с
пневматическим тормозом

25

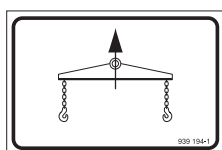
939 218-1 (1x) Франция в принципе
или
Германия с гидр. запасным
тормозом



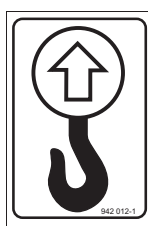
8 942 037-1 (1x)
только для
пневматического
тормоза



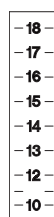
9 939 428 2 (1x)



10 939 194 1 (2x)



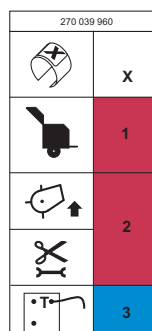
10a 942 012 1 (2x)



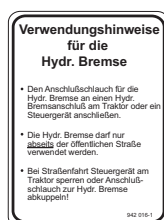
11 279 120-0 (1x)
Medium



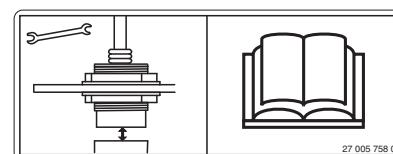
12 27 003 973-0 (1x)



13 270 039 960 (1x)



14 942 016 1 (1x)
Германия с гидр.
запасным тормозом



15 27 005 758 0 (1x)
(только в исполнении XC)



3 Перед работой и после работы

3.1 Первый ввод в эксплуатацию

Перед первым вводом в эксплуатацию необходимо полностью собрать пресс-подборщик тюков и подогнать к типу трактора (см. приложение А "Первое навешивание").

В случае замены трактора необходимо проверить и при необходимости выполнить заново следующие настройки.

- высота дышла (см. приложение А "Первое навешивание")
- длина карданного вала (см. приложение А "Первое навешивание")

Специальные правила техники безопасности

Наряду с общими указаниями по технике безопасности при работах с пресс-подборщиком тюков действуют также дополнительные указания по технике безопасности.



- При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполните следующие основные действия: Остановить машину. Заглушить двигатель. Вынуть ключ зажигания. Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- Во время работы необходимо находиться от всех движущихся частей пресса-подборщика тюков на достаточном безопасном расстоянии. В особенности это относится к устройствам, подбирающим прессуемый материал. Для устранения забивки необходимо выключить вал отбора мощности и заглушить двигатель.
- Категорически запрещается находиться в зоне поворота заднего откидного борта или под незакрепленным задним откидным бортом. При выполнении работ по техническому обслуживанию, монтажу или ремонту внутри пресс-камеры или на заднем откидном борте обязательно заблокировать его запорным краном от опускания. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- При возникших опасных ситуациях сразу отключить вал отбора мощности и остановить пресс-подборщик тюков.
- Нельзя оставлять работающим пресс-подборщик тюков без обслуживающего персонала на тракторе.
- Пресс-подборщик тюков разрешается эксплуатировать с числом оборотов вала отбора мощности не более 540 об/мин.
- Опасность порезов ножами режущих устройств!
- На склонах укладывать тюки всегда таким образом, чтобы они не могли двигаться самопроизвольно. За счет их веса и цилиндрической формы они, придя в движение, могут явиться причиной тяжких несчастных случаев.

3.2 Навешивание



Принять во внимание максимально допустимое давление на опору и прицепной вес трактора!

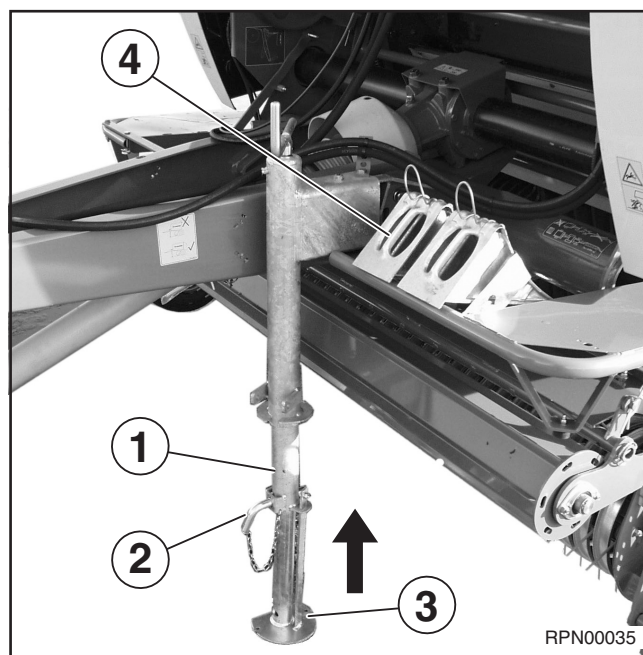
Надлежащим образом прицепить пресс-подборщик тюков к сцепному устройству трактора и зафиксировать.



При задействовании стояночных опор имеется опасность раздавливания рук и ног!

Привести стояночные опоры в транспортное положение.

- Выкрутить опорный диск (3) вверх до фиксации стояночной опоры (1).
- Демонтировать нивелирный болт (2), поднять вверх нижнюю опорную трубу и зафиксировать нивелирным болтом (2).
- Повернуть стояночную опору (1) в верхнее положение.
- Установить противооткатные упоры (4) в транспортное положение.



3.2.1 Подключение гидравлических линий (COMPRIMA F 125; F 155)



При подключении гидравлических шлангов следить за тем, чтобы гидросистемы трактора и машины не находились под давлением.

Для работы машины на тракторе необходимы два прибора управления простого действия.

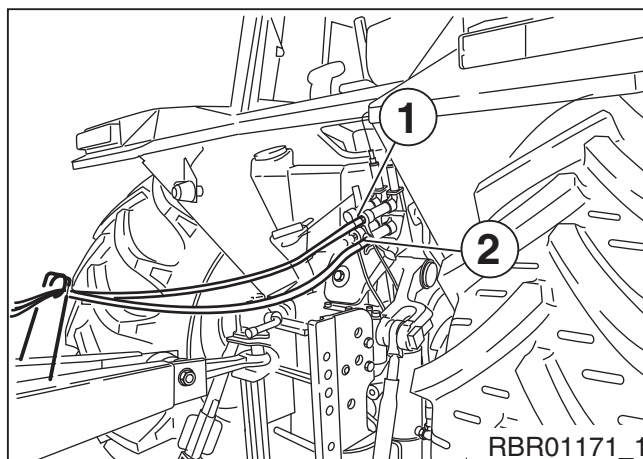
Прибор управления (1) простого действия (красного цвета 1):

- подъем/опускание заднего откидного борта

Прибор управления (2) простого действия (красного цвета 2):

Нижеследующие функции прибора управления (2) зависят от предварительной настройки на управляющем узле:

- подъем и опускание подборщика или
- подъем или опускание ножевой опоры



3.2.2 Подключение гидравлических линий (COMPRIMA V150; V 180)



При подключении гидравлических шлангов следить за тем, чтобы гидросистемы трактора и машины не находились под давлением.

Для работы машины на тракторе необходимы два прибора управления простого действия и один свободный обратный ход.

Прибор управления (1) простого действия (красного цвета 1):

- подъем/опускание заднего откидного борта

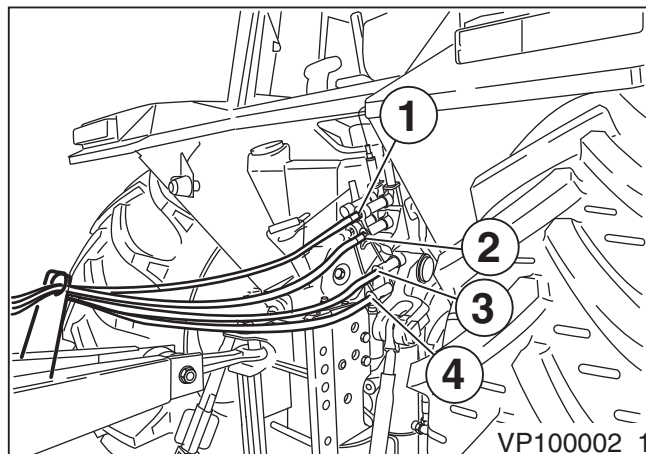
Прибор управления (2) простого действия (красного цвета 2):

Нижеследующие функции прибора управления (2) зависят от предварительной настройки на управляющем узле:

- подъем и опускание подборщика или
- подъем или опускание ножевой опоры

Прибор управления (3) (синего цвета 3):

- свободный обратный ход



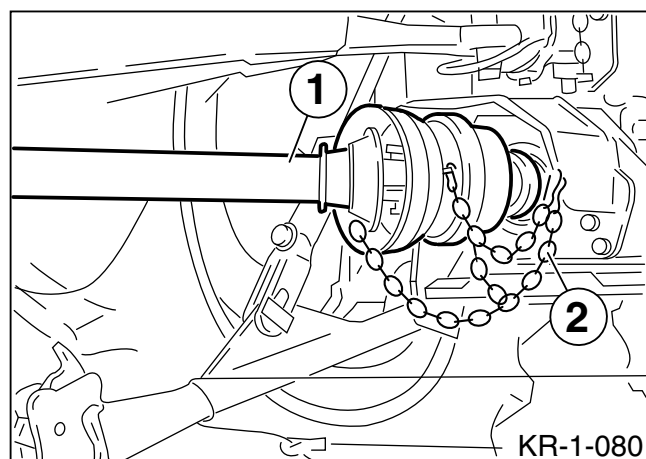
3.2.3 Карданный вал

- Надвиньте карданный вал (1) на вал отбора мощности трактора.



Предохранитель (см. инструкцию по эксплуатации изготовителя карданного вала) должен зафиксироваться.

- Подвесьте крепежные цепи (2) для защиты карданного вала.



3.2.4 Электрическое подключение

- Подсоединить соединительный кабель (2) осветительной системы к 7-полюсному штекерному разъему электрооборудования трактора.
- Проложить кабель таким образом, чтобы он не касался колес.
- Установить пульт управления в зоне видимости водителя.
- Подключить кабель питания (DIN 9680) к 3-полюсной розетке.



Если подключение на тракторе отсутствует, запросите розетку с соединительным кабелем в службе по снабжению запасными частями. (ЗЧ № 0303-914-0)

Необходимо заказать удлинительные кабели для пульта управления под номерами ЕТ:

- 303 174 0 (длиной 2500 мм)
- 302 959 0 (длиной 5000 мм).

3.2.5 Пользование предохранительной цепью

Предохранительная цепь (1) служит для дополнительного предохранения прикрепленных к тягачу агрегатов, если при транспортировке они должны отсоединяться от маятникового прицепного устройства.

Прикрепить предохранительную цепь (1) соответствующими крепежными деталями к держателю маятникового прицепного устройства трактора или к другой указанной опорной точке. Зазор предохранительной цепи должен быть максимум таким, чтобы обеспечить езду на поворотах.



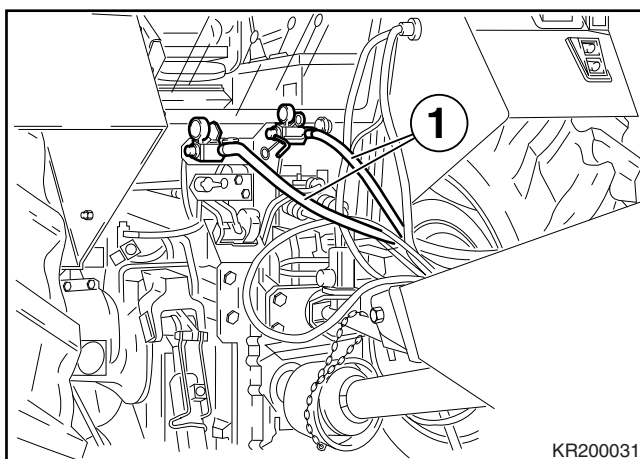
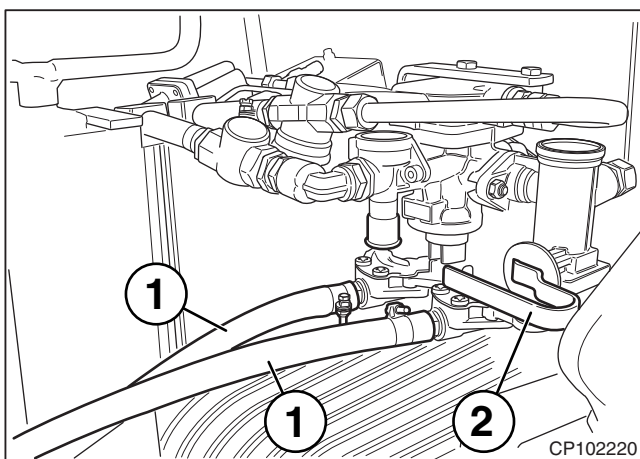
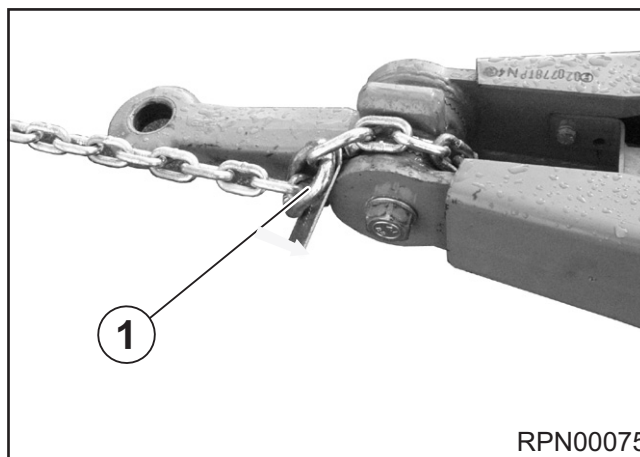
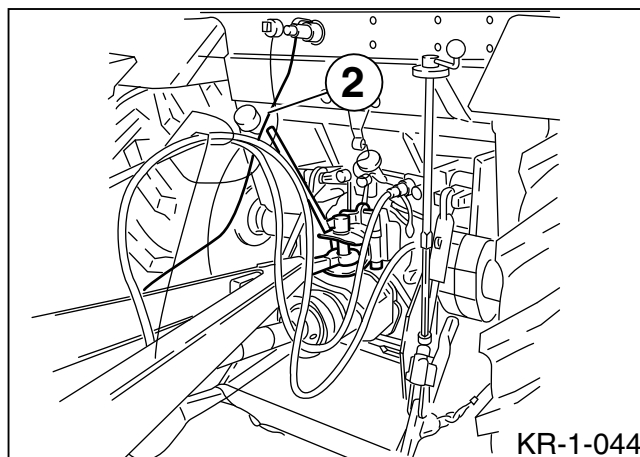
Монтаж предохранительной цепи предписан не во всех странах.

3.2.6 Подключения сжатого воздуха при использовании пневматического тормоза (специальное оборудование)

Вставьте цветные соединительные головки пневматических шлангов (1) в соединительные муфты соответствующего цвета на тракторе.



Сначала подсоединить желтую, а затем красную соединительную головку. Отсоединение производится в обратной последовательности. Движение по дорогам разрешается только в положении (2) "Полная нагрузка". В положениях "Половина нагрузки" или "Холостая нагрузка" можно согласовать (уменьшить) торможение, например, на влажных лугах.



3.2.7 Гидравлический тормоз (экспортный вариант)

Для определенных экспортных вариантов предусмотрено использование гидравлического тормоза. В этом варианте на тракторе необходим тормозной клапан. Соответствующий гидравлический шланг (1) подсоединяется к тормозному клапану на тракторе. При задействии педали тормоза приводится в действие тормоз.



3.2.8 Гидравлический (запасной) тормоз

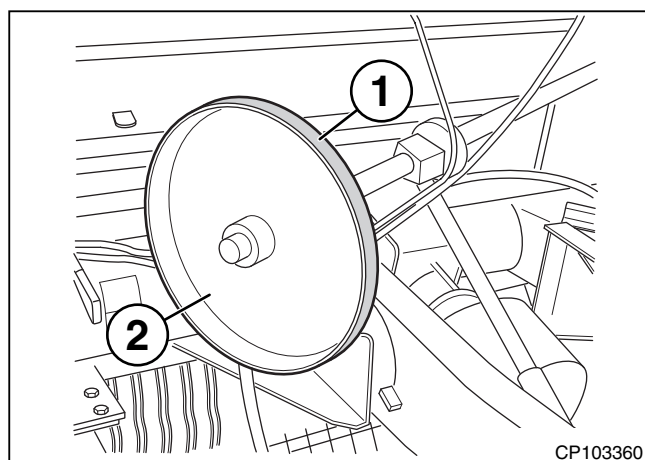
Для определенных условий эксплуатации машины, в иных условиях для транспортировки по дорогам не нуждающиеся в собственном тормозе, могут быть оснащены запасным гидравлическим тормозом. В этом варианте необходим дополнительный управляющий клапан простого действия и дополнительный свободный обратный ход. При приведении в действие тормозного клапана трактора включается тормоз.

Посредством клапана ограничения давления на прессе можно регулировать давление. Клапан ограничения давления установлен примерно на 50 бар.

3.2.9 Тормоз сетки



При первом вводе в эксплуатацию снять без остатков пленку с рабочей поверхности (1) тормозного диска сетки (2).



3.2.10 Период приработки



С ростом диаметра тюков или их давления повышаются нагрузки на донный транспортер и на привод. Машина рассчитана на предписанные диаметры и прочность тюков. Частое прессование тюков чрезмерных размеров или с повышенным давлением приводит к повышенному износу и может стать причиной преждевременных повреждений машины.



Прессование первых 100 тюков можно рассматривать как период приработки (т.е. до снятия краски со стенок пресс-камеры).

Срабатывание кулачковой сцепной муфты:

В случае срабатывания (проскальзывания) кулачковой сцепной муфты в процессе прессования выполнить следующее.

- Отключить вал отбора мощности.
- Включить вал отбора мощности на нижнем числе оборотов холостого хода до сцепления кулачковой сцепной муфты.
- Довести вал отбора мощности до номинального числа оборотов.

Срабатывание дисковой муфты:

В случае срабатывания (проскальзывания) дисковой муфты в процессе прессования выполнить следующее.

- Выключить вал отбора мощности.
- Дать время дисковой муфте остыть.



На каждую секунду проскальзывания требуется примерно 1 минута остывания.

- Включить вал отбора мощности.

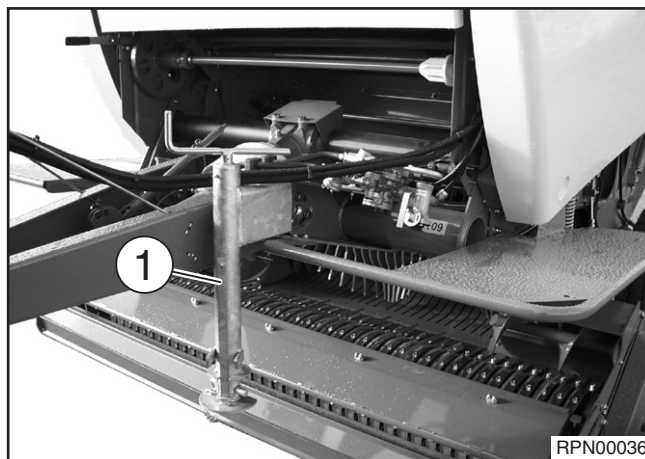
3.3 Движение по дороге



- Движение по общественным дорогам разрешается только с пустой и закрытой пресс-амерой.
- При прессе-подборщике тюков без тормоза трактор согласно правилам дорожного движения должен иметь собственную массу не меньше, чем у трактора. Собственная масса пресса указана в "Технических данных".
- Допустимая максимальная скорость: 40 км/ч / 30 км/ч
- Перевозка людей на пресс-подборщике тюков запрещается.
- Перед началом движения по общественным дорогам необходимо проверить безопасность пресс-подборщика тюков, в частности, его систему освещения, шины, защитные приспособления, подборщик (должен быть поднят и зафиксирован), а также пресс-камеру (должна быть закрыта).
- Перед началом движения необходимо обеспечить безупречный обзор на тракторе и вокруг него, а также в сторону пресс-подборщика тюков.

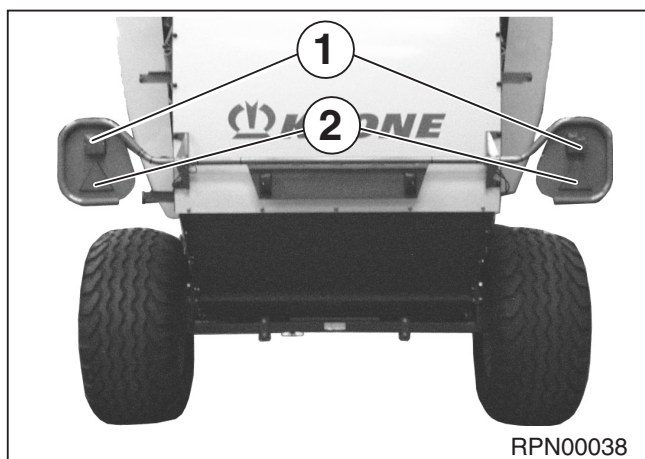
3.3.1 Стояночные опоры

- Выключить напряжение питания устройства управления.
- Проверить транспортное положение опорной стойки(1).



3.3.2 Освещение

- Подсоединить систему освещения к электрооборудованию трактора.
- Проверить функцию задних фар (2) и светоотражателей (1) и очистить их.
- Проверить и очистить установленные сбоку рефлекторы.



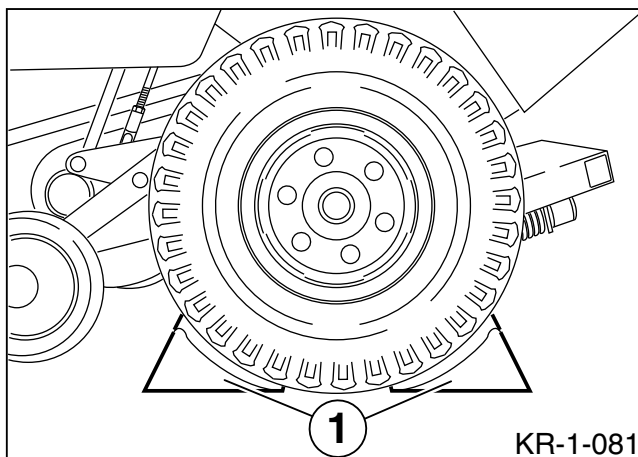
3.4 Отцепление



- Пресс-подборщик тюков устанавливать только на ровном и укрепленном грунте.
- При установке на неукрепленный грунт увеличить опорную площадь опорной стойки.
- Перед отцеплением предохранить пресс-подборщик тюков от откатывания при помощи противооткатных упоров для колес.
- Задний откидной борт разрешается задействовать только в случае, если пресс надлежащим образом прицеплен к трактору, так как иначе пресс может опрокинуться назад.
- Будьте осторожны при опускании вниз опорной стойки.
Опасность зажатия!
- Перед отсоединением гидравлических шлангов сбросить давление в гидравлической системе.
- Отцеплять карданный вал только при остановленном двигателе.
Вынуть ключ зажигания.

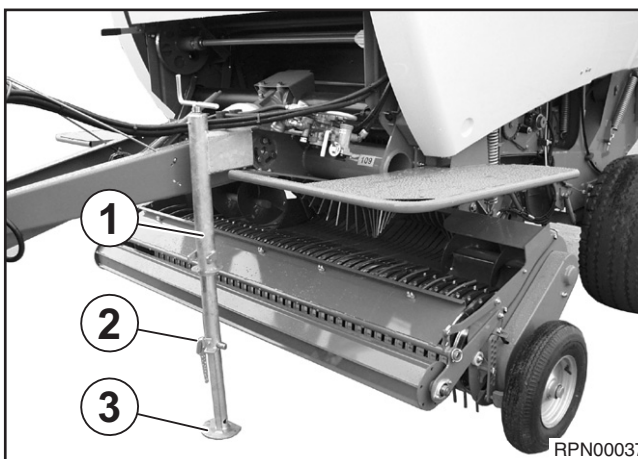
Установить пресс-подборщик тюков на ровном и укрепленном грунте.

Предохранить от откатывания посредством двух противооткатных упоров (1).
Противооткатные упоры находятся спереди с левой стороны машины.

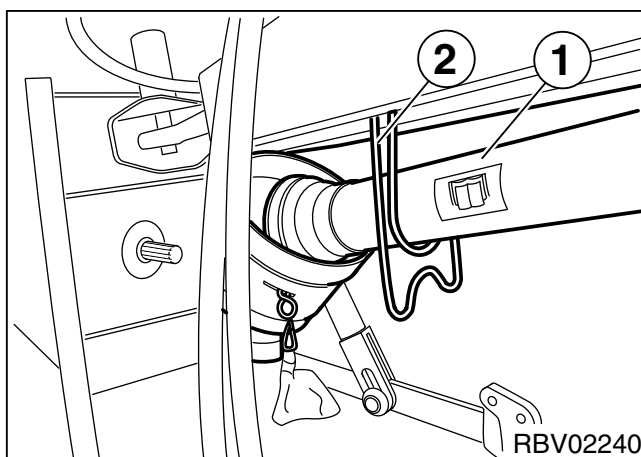


Приведение стояночной опоры в опорное положение

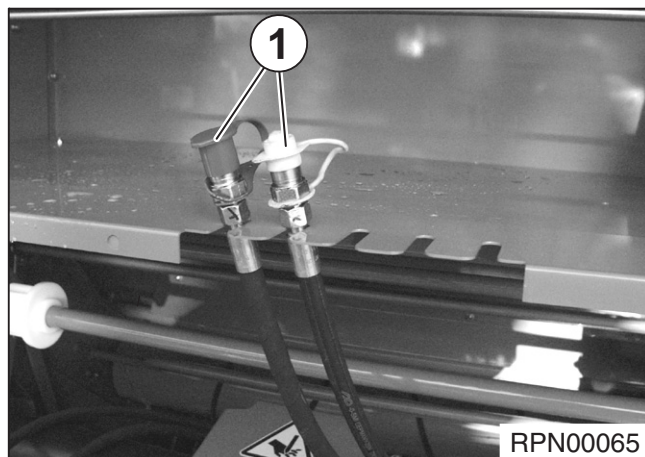
- Демонтировать нивелирный болт (2), вывести опорную трубу из стояночной опоры (1) и снова зафиксировать нивелирным болтом (2).
- Опустить опорный диск (3) прочно на грунт до разгрузки дышла.



- Отсоединить карданный вал (1) на стороне трактора.
- Уложить карданный вал (1) в держатель (2).



- Отсоединить гидравлические шланги (1) и электрический соединительный кабель.
- Уложить надлежащим образом в соответствующее гнездо на отделении для вязального шпагата.
- Деблокировать тягово-сцепное устройство или вынуть болт.
- Осторожно продвинуть трактор вперед.





4 Работа

Специальные правила техники безопасности

Наряду с общими указаниями по технике безопасности при работах с пресс-подборщиком тюков действуют также дополнительные указания по технике безопасности.



- При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполните следующие основные действия: Остановить машину. Заглушить двигатель. Вынуть ключ зажигания. Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- Во время работы необходимо находиться от всех движущихся частей пресса-подборщика тюков на достаточном безопасном расстоянии. В особенности это относится к органам, подбирающим прессуемый материал.
Для устранения забивания необходимо выключить вал отбора мощности и заглушить двигатель.
- Категорически запрещается находиться в зоне поворота заднего откидного борта или под незакрепленным задним откидным бортом.
При выполнении работ по техническому обслуживанию, монтажу или ремонту внутри пресс-камеры или на заднем откидном борте обязательно заблокировать его запорным краном от опускания.
Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- При опасной ситуации незамедлительно выключить вал отбора мощности и остановить пресс-подборщик тюков.
- Нельзя оставлять работающим пресс-подборщик тюков без обслуживающего персонала на тракторе.
- Пресс-подборщик тюков разрешается эксплуатировать с числом оборотов вала отбора мощности не более 540 об/мин.
- Опасность порезов ножами режущих устройств!
- На склонах укладывать тюки всегда таким образом, чтобы они не могли двигаться. За счет их веса и цилиндрической формы они, придя в движение, могут явиться причиной тяжелых несчастных случаев.

4.1 Регулировки перед началом работы

Перед началом работы должны быть выполнены и проверены следующие регулировки.

- Натянуть донный транспортер (COMPRIMA V 150; V 180) (см. раздел "Перед прессованием/после прессования")
- Рабочая высота подборщика
- Положение вальцевого прижима
- Включить или выключить режущий аппарат (специальное оборудование).
- Длина резки режущего аппарата.
- Использование тюковыврателя.
- Задать давление прессования (COMPRIMA F 125; F 155)
- Задать размер тюков (COMPRIMA V 150; V 180)
- Выбрать вязку шпагатом или сеткой.
- Вставить шпагат или сетку.
- Функция смазки цепи
- Установить на ноль счетчик тюков
- Установить размер тюков (COMPRIMA F 155)



Если при прессовании подключается режущий аппарат, плотность тюков значительно повышается. Поэтому возможно, что придется снизить давление прессования.

Необходимые для этого рабочие операции описаны в главе 5 (основная регулировка и управление).

Короткая ломкая солома:

- Уменьшить количество ножей или выключить режущий аппарат либо вынуть ножи и установить фальш-ножи.
Фальш-ножи защищают шлицы и крепления ножей от загрязнений.

Мелкие плоские валки:

- Уменьшить число оборотов вала отбора мощности или
- Повысить скорость движения

Солома по своей структуре весьма различна. Даже без режущего аппарата в определенных обстоятельствах не всегда возможна работа с максимальным давлением.

Очень мокрая трава с маловыраженной структурой (например, клеверо-злаковая травосмесь):

- При проскальзывании донного транспортера работать с меньшим количеством ножей либо выключить или демонтировать ножи и уменьшить давление прессования.



Только для COMPRIMA V 150 / 180
выполнить настройку на мягкий
внутренний сердечник тюка (см. главу
„Подгонка мягкого сердечника“).

4.2 Скорость движения и число оборотов вала отбора мощности

Скорость движения в ходе работы зависит от следующих факторов:

- вид прессуемого материала
 - влажность прессуемого материала
 - высота валков
 - почвенные условия
- Согласовать скорость движения с имеющимися условиями.
 - Избегать перегрузки пресса-подборщика тюков.
 - Ориентировочное значение скорости движения:
5 - 12 км/ч
 - В начале и в конце прессования тюка снизить скорость.
 - Движение без ножей



Категорически запрещается движение с ножами и отключенными ножевыми опорами, так как в этом случае отсутствует направляющая ножей относительно режущего аппарата, и произойдет надрез зуба ножом.

4.3 Наполнение пресс-камеры

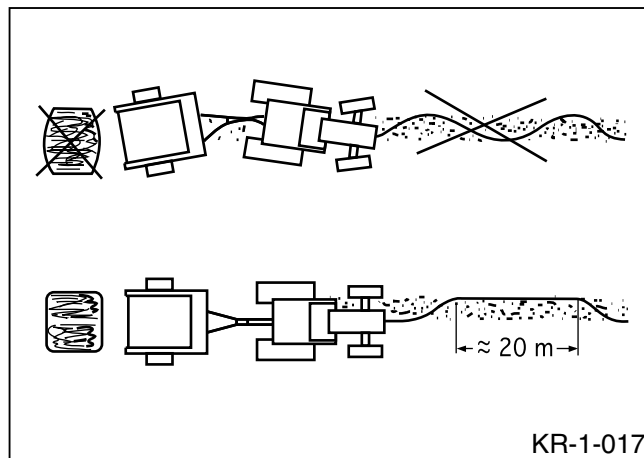
Чтобы обеспечить равномерную плотность тюка, пресс-камера должна быть равномерно наполнена. Для этого большое значение имеет ширина валков.

Оптимальная ширина валков обеспечивается, если ширина валка в точности соответствует ширине пресс-камеры.

При более широких валках точная форма тюков не обеспечивается. Тюки сбоку становятся бахромчатыми, и их с трудом удастся выгрузить из пресс-камеры.

При узких валках равномерное наполнение можно обеспечить только при попеременном подъезде к валку (слева/справа). При этом, однако, не передвигаться змейкой, а, как показано рядом на рисунке, двигаться длительными участками с левой и с правой стороны валка. Чрезмерно частая смена сторон и неравномерное наполнение приводят к получению бочкообразных тюков и неравномерной плотности прессования.

Достигнутое давление прессования можно считать по указателю давления прессования с правой стороны машины или при комфортной системе управления - на мониторе.



KR-1-017

4.3.1 Снижение давления на боковые стенки

При сложных для уборки кормах и очень высокой твердости тюков можно повысить надежность вращения тюков следующим образом:

- Чтобы уменьшить давление на боковые стенки, не забирать при движении слишком далеко вправо/влево.
- Уменьшить количество ножей снаружи или выключить режущий аппарат либо вынуть ножи.

4.3.1.1 Монтаж дополнительных планок на стартовом вальце

Для повышения надежности вращения тюков можно установить дополнительные планки (2) на стартовом вальце.

Монтаж планок (2) происходит внутри пресс-камеры.

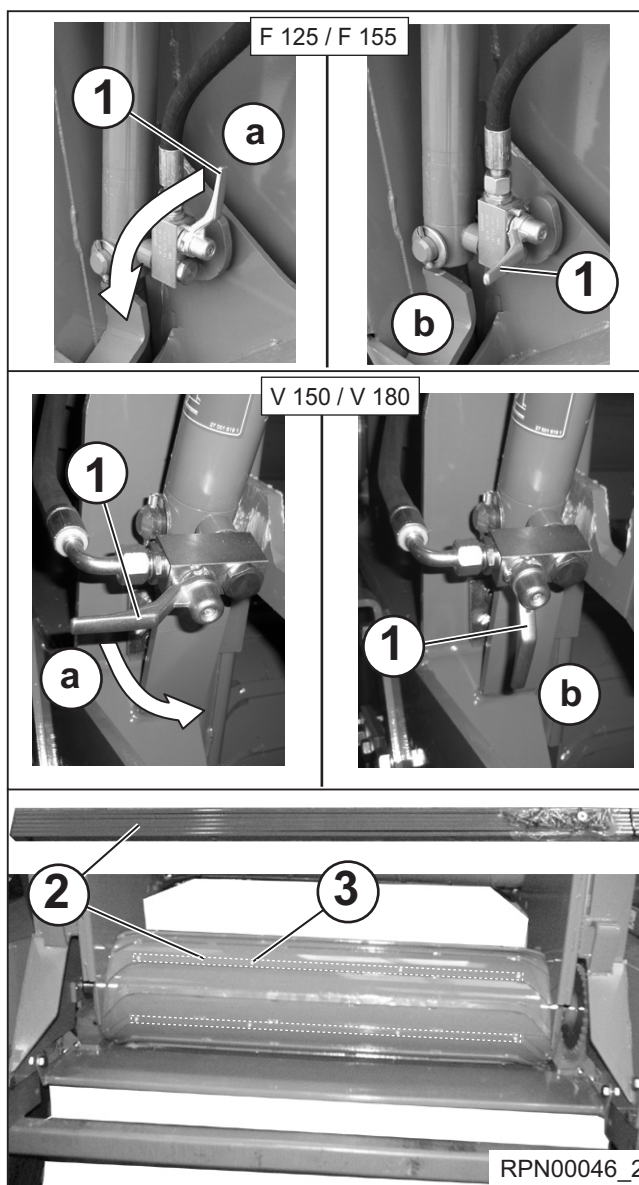
- Открыть задний откидной борт.



Опасность несчастного случая!

Предохранить открытый задний откидной борт от бесконтрольного закрытия.

- Повернуть запорный кран (1) левого подъемного цилиндра из положения (a) в положение (b).



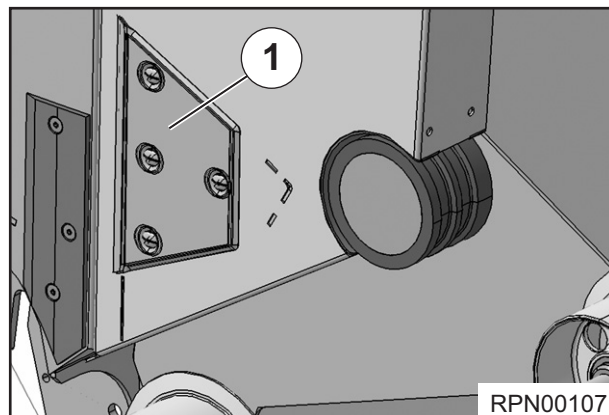
- Смонтировать 6 планок (2) на стартовом вальце и затянуть винтами с потайной головкой (3).

4.3.1.2 Монтаж дополнительных опорных щитков в заднем откидном борту

Если готовые тюки не выпадают из передней пресс-камеры, можно смонтировать справа и слева в заднем откидном борту машины два опорных щитка (1).

- Заказ опорных щитков (1) на складе запасных частей по номеру запчасти: 275 479 0

Монтаж Comprima F125/F155



COMPRIMA V 150/V 180



Неравномерная форма и плотность тюков препятствуют надлежащей заготовке силоса.



Чтобы при заготовке определенных сортов кормовой массы (например, мокрого силоса) не перегружать пресс-подборщик тюков, необходимо снизить давление прессования.

4.4 Вязка и укладка тюков

- Незадолго до подачи сетки обеспечить, чтобы движение происходило посередине над валком. Этим обеспечивается равномерное натягивание сетки поверх кромок.
- Запустить процесс вязки или, соответственно, намотки (см. главу "Управление"), причем постоянно поддерживать номинальное число оборотов 540^{об}/мин до окончания процесса вязки.
- Остановить трактор и подождать до окончания процесса вязки или намотки.
- Выбросить тюки, открыв пресс-камеру.
- Закрыть пресс-камеру и одновременно начать следующий процесс прессования.

COMPRIMA F 125/F 155



Неравномерная форма и плотность тюков препятствуют надлежащей заготовке силоса.



Самое позднее после того, как указатель давления прессования окажется в красной зоне (при комфортной системе управления раздается звуковой сигнал), должен быть запущен процесс вязки.



Чтобы при заготовке определенных сортов кормовой массы (например, мокрого силоса) не перегружать пресс-подборщик тюков, момент начала процесса вязки должен быть задан уже заранее.
Непрерывная перегрузка пресс-подборщика тюков может значительно сократить срок службы.

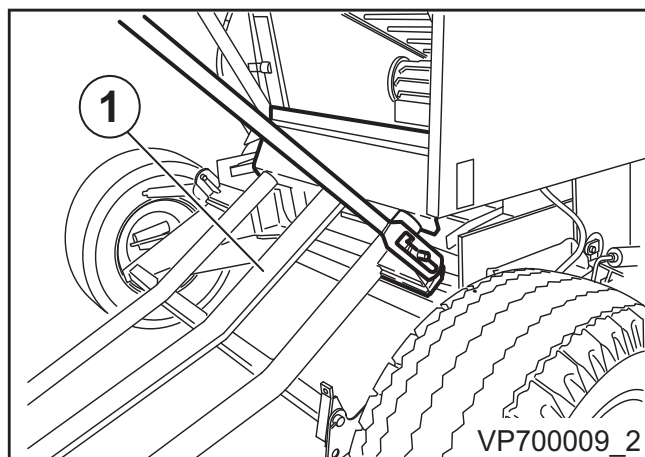
4.5 Движение с тюковвырятелем

COMPRIMA V150/180, COMPRIMA V150XC/180XC

При движении с тюковвырятелем следить за тем, чтобы тюковвырятель (1) снова прилегал к оси при подборе кормовой массы спереди. Пресс-камера должна быть при этом закрыта.



В положении тюковвырятеля, показанном на рис. VP700009_2, подбор кормовой массы запрещен. При несоблюдении имеется опасность боковой деформации тяг.



4.5 Перед прессованием Comprima V150/V180

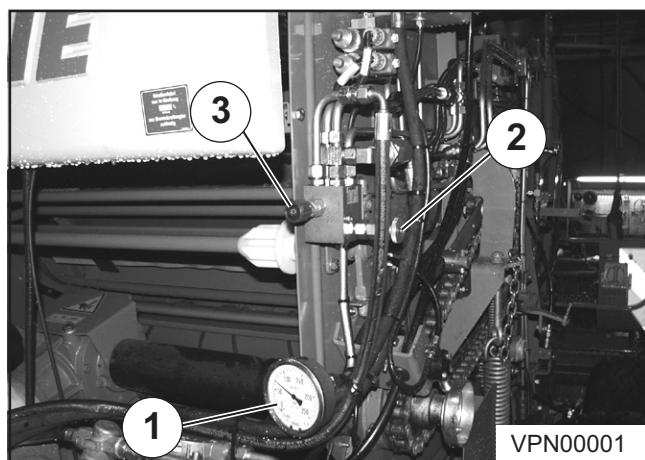
Перед подключением вала отбора мощности необходимо натянуть донный транспортер пресс-камеры.

Для этого:

- Полностью завинтить маховичок (2).
(Рабочее положение)



После длительного простоя и перед вводом в эксплуатацию машины один раз открыть и снова закрыть задний откидной борт. В результате этого создается заданное изготовителем или установленное последним давлением прессования. Давление прессования можно изменить регулятором (3). (см. раздел "Регулировка давления прессования (COMPRIMA V 150, V 180)").



За счет гидравлической системы блока подключения аккумулятора может произойти падение давления прессования на определенный период времени. Чтобы снова достичь установленного давления прессования, открыть и снова закрыть откидной задний борт.

4.5.1 После прессования (V 150, V 180)



Если машина после прессования имеет длительный простой, например, в зимний период, необходимо снять натяжение донного транспортера.

Снятие натяжения донного транспортера:

- Полностью отпустить маховичок (2).
(Положение парковки)

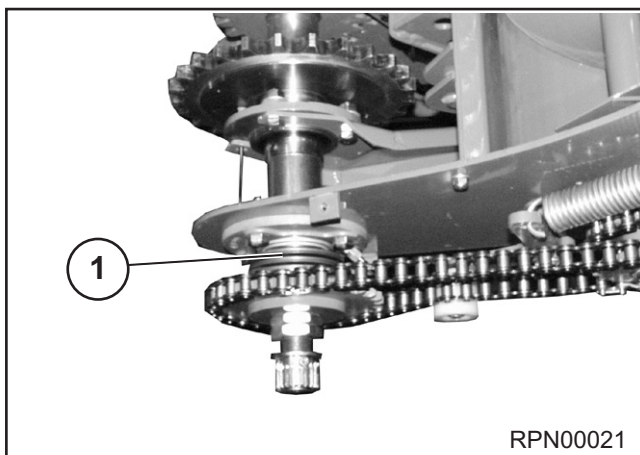
4.7 Защита от перегрузки приводов

4.7.1 Приводная цепь подборщика с кулачковой сцепной муфтой



- Вмешательство в кулачковую муфту ведет к потере гарантийных прав!
- Разрешается заменять только оригинальные запасные части фирмы Krone.

Для предохранения от перегрузки привод оснащен кулачковой сцепной муфтой (1). Эта муфта отрегулирована на заводе-изготовителе, и эту регулировку запрещается менять без согласования с сервисной службой KRONE.



5 Основные настройки и управление

5.1 Специальные правила техники безопасности

5.2 Подборщик



При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполните следующие основные действия:

- Остановить пресс-подборщик тюков.
- Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- При всех работах по регулировке подборщика существует опасность сдавливания! Предохранить подборщик от самопроизвольного опускания (например, ограничителем уровня опускания).

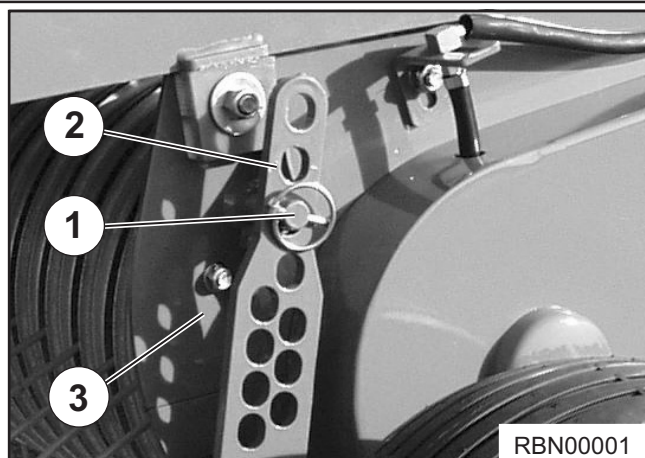
Согласовать рабочую высоту подборщика с условиями грунта.

До начала регулировки подборщика необходимо установить пресс по высоте, см. А 1.2.

Основная настройка:

расстояние от зубьев до грунта прибл. 20 – 30 мм.

- Поднять подборщик (3) гидроприводом.
- Вынуть складной штекер (1).
- Установить перфорированную планку (2) в нужное положение.
- Зафиксировать складным штекером (1).
- Регулировку выполнять одновременно с двух сторон.



Не устанавливать подборщик глубже, чем это требуется.

5.2.1 Вальцевый прижим



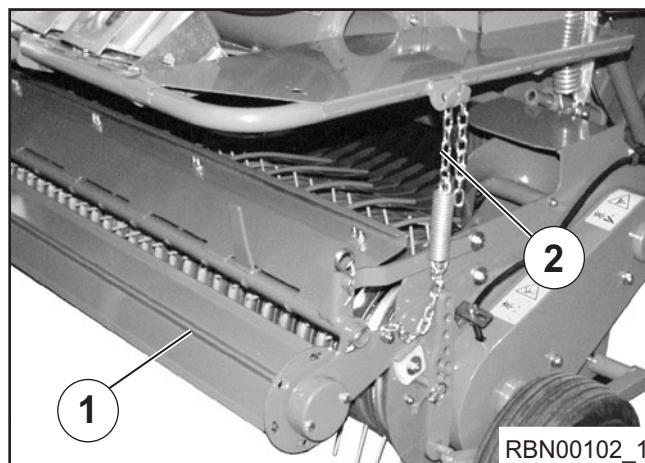
Вальцевый прижим служит для предотвращения несчастных случаев, и во время эксплуатации его нельзя демонтировать.

При больших валках вальцевый прижим (1) можно привести в соответствие с обрабатываемой кормовой массой.

Для этого необходимо перевесить цепи (2) соответственно повыше.



Регулировка цепей должна выполняться с обеих сторон и на одинаковую высоту.



5.2.2 Разгрузка опорного давления подборщика

Чтобы улучшить преодоление неровностей грунта, предусмотрена подвеска подборщика посредством двух пружин.

Пружины могут регулироваться рым-болтом (1). Обе пружины должны быть отрегулированы одинаково.

В основной настройке размер a :

- слева 150 мм,
- справа 42 мм



Копирующие колеса должны быть в достаточной степени разгружены.

При очень больших неровностях грунта отрегулировать рабочую глубину подборщика цепями (2) (с правой и левой стороны машины).

Для этого:

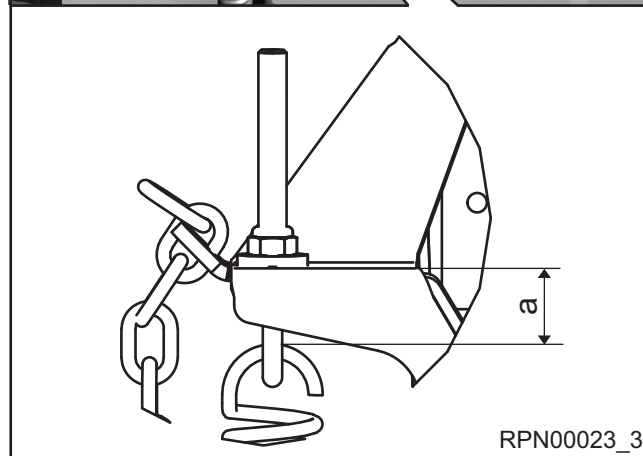
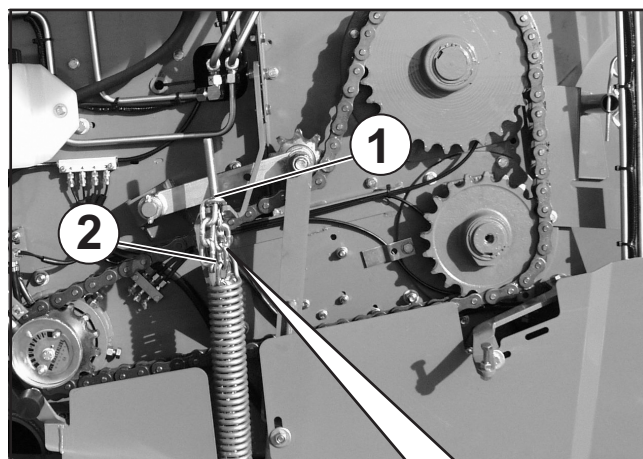
- Поднять подборщик гидроприводом.
- Установить копирующие колеса (3) в верхнее положение.
- Установить нужную рабочую глубину подборщика, перевесив цепь (2).
- Выполнить регулировку с обеих сторон.



При уборке соломы установить подборщик на максимально возможную высоту относительно грунта. С помощью цепи (2) установить копирующие колеса подборщика так, чтобы они не касались грунта.



Если высота подвески подборщика увеличивается, нужно подогнать высоту дышла (см. приложение „Подгонка дышла по высоте“).



5.3 Режущий аппарат

5.3.1 Специальные правила техники безопасности



При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполните следующие основные действия:

- Остановить пресс-подборщик тюков.
- Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- При монтаже и демонтаже ножей существует опасность серьезного травмирования. Ножи предварительно натянуты усилием пружины!
- При работах внутри пресс-камеры предохранить открытый задний откидной борт запорным краном от опускания.

5.3.2 Общие сведения

Режущий аппарат состоит в основном из режущего валика и 17 или 26 ножей. Резка улучшает дальнейшую обработку тюка и повышает плотность прессования.

В случае забивки можно опустить ножевую опору.



Перед опусканием ножевой опоры обязательно поднять подборщик.

Индивидуальная защита каждого ножа предотвращает повреждение ножей посторонними предметами. Кроме того, возможен механический отвод ножей.

5.3.3 Настройка длины резки

Длина резки зависит от количества используемых ножей. При этом использовать ключ из комплекта поставки!

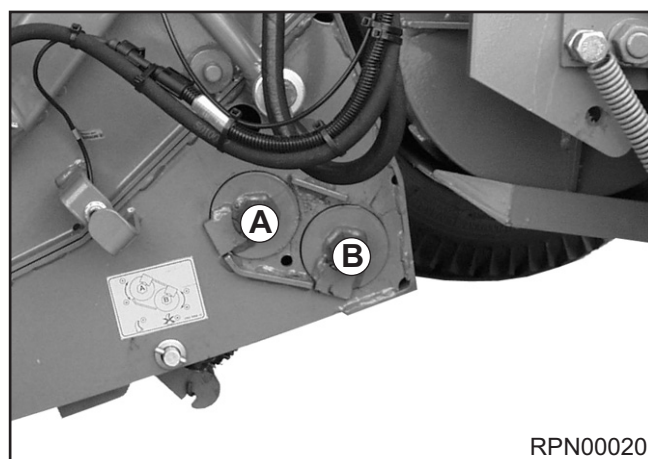
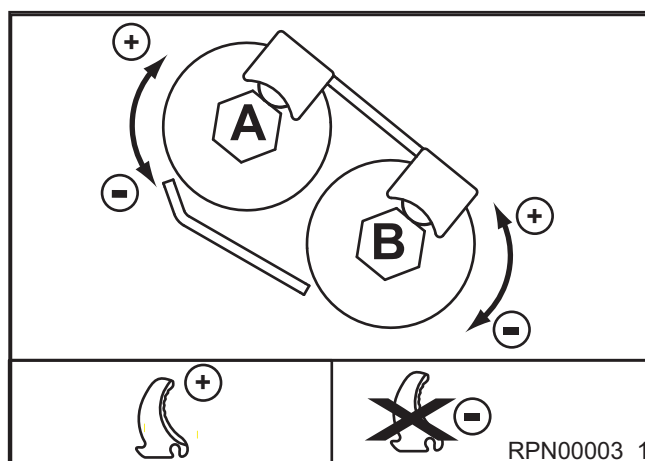
Возможны следующие регулировки!

При 17 ножах:

Длина резки	Количество ножей	Настройка A / B
-	0	- / -
128	8	- / +
128	9	+ / -
64	17	+ / +

При 26 ножах:

Длина резки	Количество ножей	Настройка A / B
-	0	- / -
84	13	- / +
84	13	+ / -
42	26	+ / +





Так как предварительное зажатие ножей обеспечивается усилием пружины, категорически запрещается подавать ножи в рабочее положение вручную. Обязательно использовать вспомогательный инструмент (например, молоток).

После включения ножей обязательно удостовериться в том, что все ножи подняты вверх.

Если это не так:

- Привести переключающие валы ножей (A/B) механически в положение ножей 0 (повернуть оба переключающих вала ножей (A/B) в позицию (-)).
- Опустить ножевую опору гидроприводом.
- Тщательно очистить ножевую опору и в особенности прорези ножей.

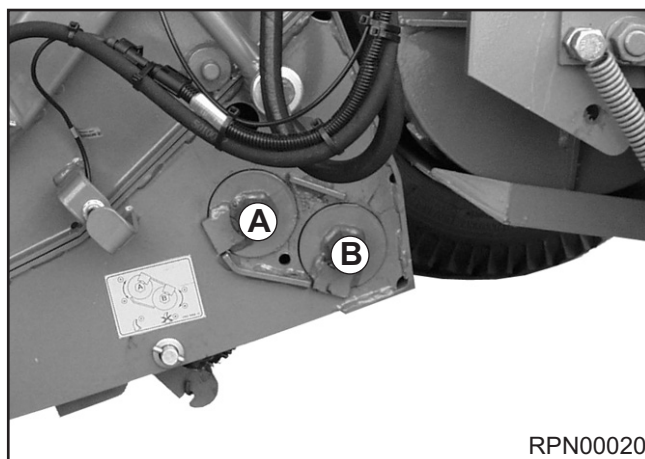
После очистки:

- Установить нужную длину резки.

После установки переключающих валов ножей (A/B) ножи самостоятельно поворачиваются вверх в рабочее положение.

В противном случае установить не поднятые ножи с помощью инструмента (например, молотка) легким постукиванием по задней части ножа в рабочее положение.

- Поднять ножевую опору.



RPN00020

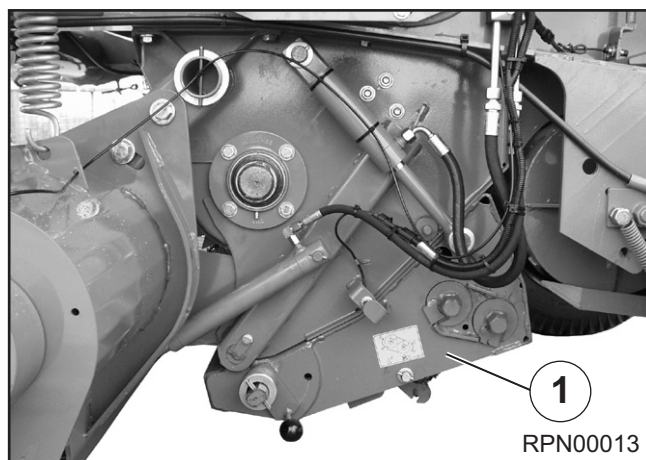
5.3.4 Затор на режущем аппарате

При заторе прессуемым материалом или посторонними предметами:

1. Чтобы увеличить проход к режущему валу, поднять подборщик.
2. Если это не помогает устранить затор:
 - выбрать на пульте управления настройку <Перемещение ножевой опоры>.
 - установить гидравлику ножевой опоры (1) трактора на <Опускание>.
4. При необходимости выключить ножи.
5. Дать машине поработать.

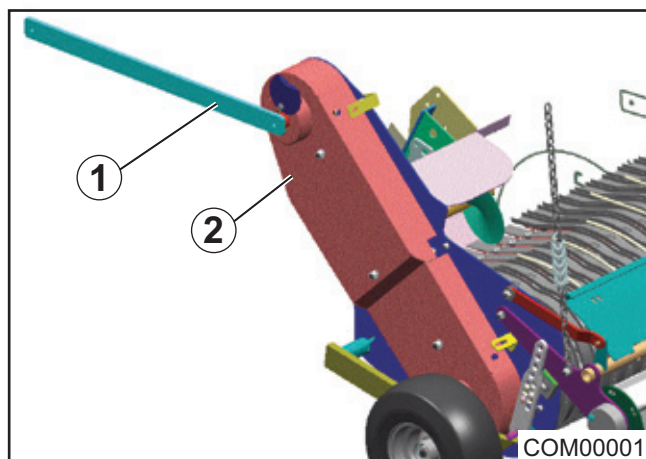


В ходе работы машины гидравлика трактора должна оставаться в режиме <Опускание>. Иначе имеется опасность поворота ножевой опоры и установки ножей.



Затор на транспортирующем роторе:

1. Чтобы увеличить проход к транспортирующему ротору, поднять подборщик.
2. Если это не помогает устранить затор, повернуть назад транспортирующий ротор имеющейся в комплекте рукояткой переключения (1) (хранится в отделении для вязального шпагата) с правой стороны привода подборщика (2).



5.3.5 Замена ножей

Доступ к ножам режущему аппарату обеспечивается со стороны пресс-камеры.

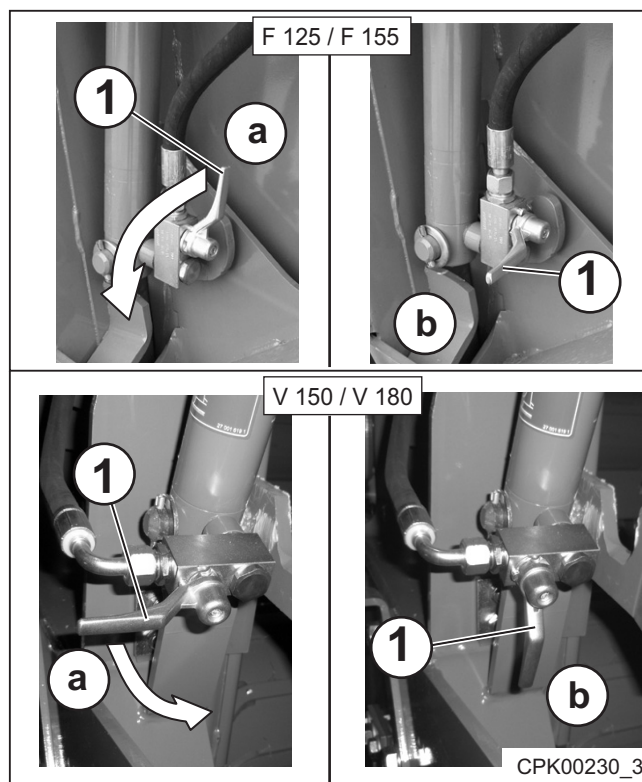
- Открыть задний откидной борт.

Опасность несчастного случая!



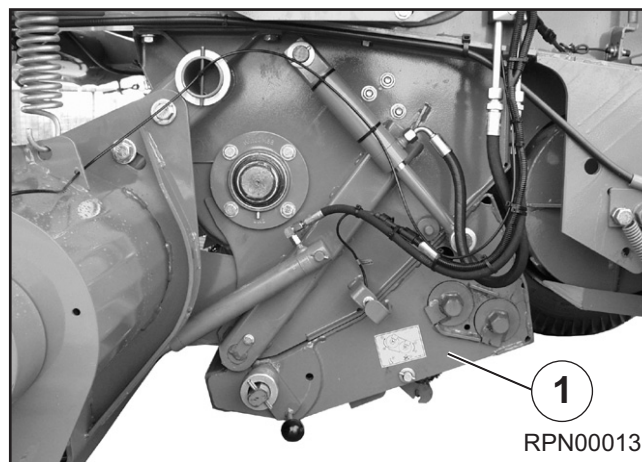
Предохранить открытый задний откидной борт от бесконтрольного закрытия.

- Повернуть запорный кран (1) левого подъемного цилиндра из позиции (a) в позицию (b).



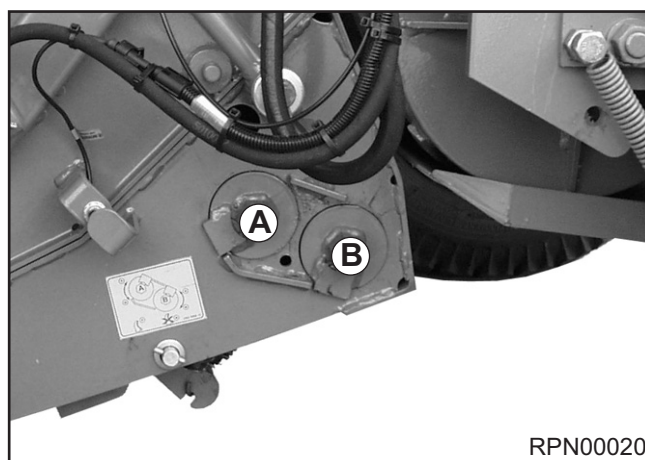
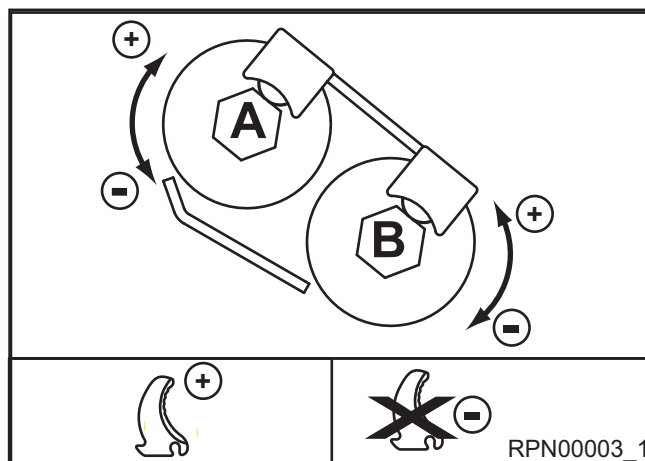
Перед опусканием ножевой опоры обязательно поднять подборщик.

- Опустить ножевую опору (1) гидроприводом.



Привести переключающие валы ножей (A/B) механически в положение ножей 0 (позиция -):

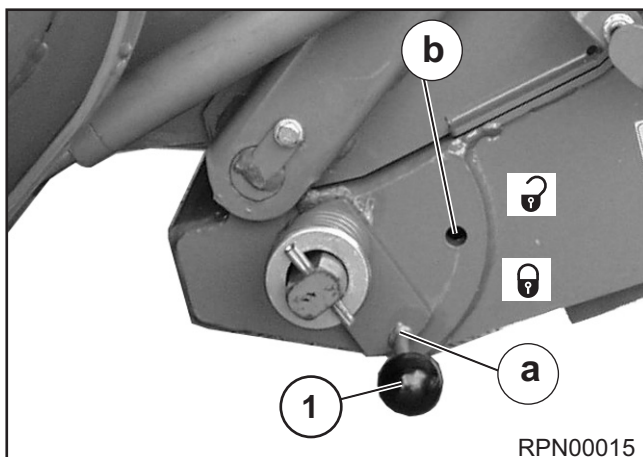
- немного повернуть назад переключающие валы ножей, чтобы ножи немного выступали в режущий канал и лучше захватывались.



Деблокировать ножевой вал:

- Вынуть блокировочный болт, потянув за головку (1), из блокировку и повернуть в позицию (b).

Для блокировки и деблокировки ножевого вала можно также использовать имеющийся в комплекте ключ.



Демонтаж/монтаж ножей



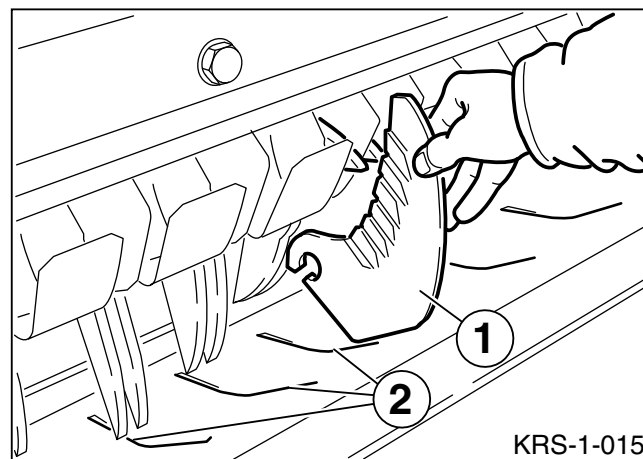
Для демонтажа/монтажа ножей надеть защитные перчатки!

- Вынуть нож (1).
- Вставить новый или заточенный нож (1).



Вставляя ножи, проследить за тем, чтобы:

- ножи надлежащим образом прилегали к ножевому валу
- ножи находились посередине в прорези (2)



Прежде чем поднять ножевую опору, необходимо проверить, находятся ли все ли ножи (1) на одной прямой и правильно ли они установлены.

- Блокировать ножевой вал.
- Отрегулировать длину резки (повернуть переключающие валы ножей (A/B) в положение "+")

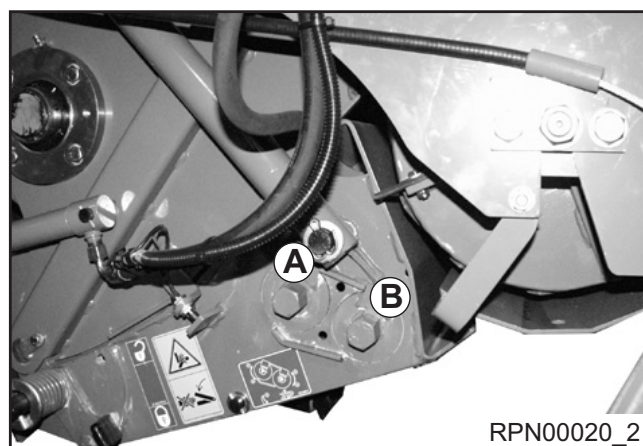
После установки переключающих валов ножи самостоятельно поворачиваются вверх в рабочее положение.



Так как предварительное зажатие ножей обеспечивается усилием пружины, категорически запрещается подавать ножи в рабочее положение вручную. Обязательно использовать вспомогательный инструмент (например, молоток).



Проверить, повернуты ли вверх все ножи. В противном случае установить не поднятые ножи с помощью инструмента (например, молотка) легким постукиванием по задней части ножа в рабочее положение.



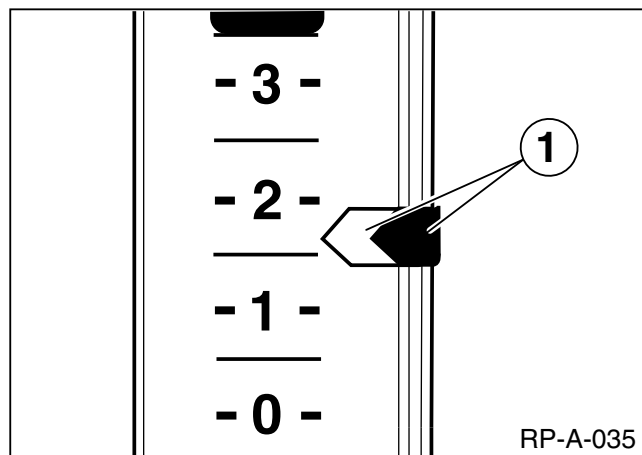
5.4 Регулировка давления прессования (COMPRIMA F 125; F 155)

Медиум

Давление прессования устанавливается на регулировочном сегменте за передним правым щитком и регулируется изнутри отделения для вязального шпагата с правой стороны барашковой гайкой.

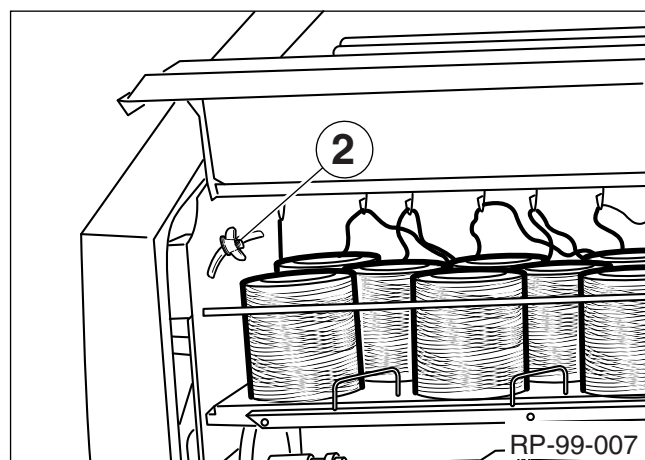


Не выполнять регулировку давления прессования в автоматическом режиме



Выбор давления прессования:

- Поднять оба указателя давления прессования (1) вручную в нужное положение (давление прессования).
- Ослабить барашковую гайку (2) в отделении для вязального шпагата и винтом с барашковой гайкой переместить в продольном отверстии так, чтобы загорелись контрольные лампы (наполнение) пульта управления Медиум.
- Снова затянуть барашковую гайку в отделении для вязального шпагата.



5.4.1 Установка диаметра тьюков (COMPRIMA F 155)

Диаметр тьюков устанавливается сзади справа и слева на машине. Установка выполняется при закрытом заднем откидном борте.

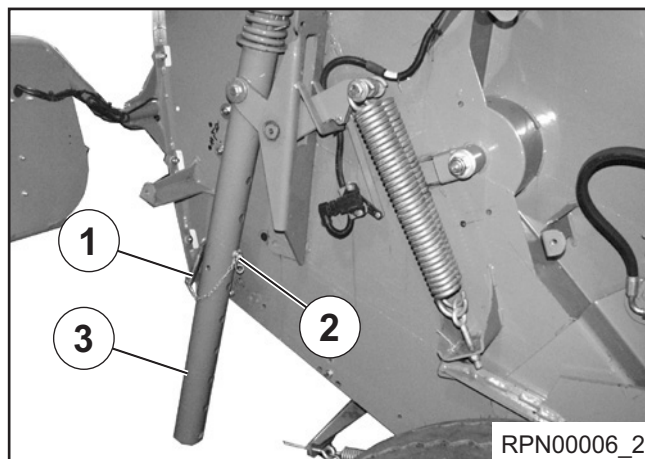
Для этого:

- Переставить стопорные болты (1) трубного амортизатора (3) справа и слева на машине и зафиксировать шплинтом (2).

верхнее отверстие **минимальный** диаметр тьюков
нижнее отверстие **максимальный** диаметр тьюков



Болты справа и слева всегда должны быть установлены одинаково.



5.5 Выбор диаметра тюков (COMPRIMA V 150 , V 180) (Медиум)

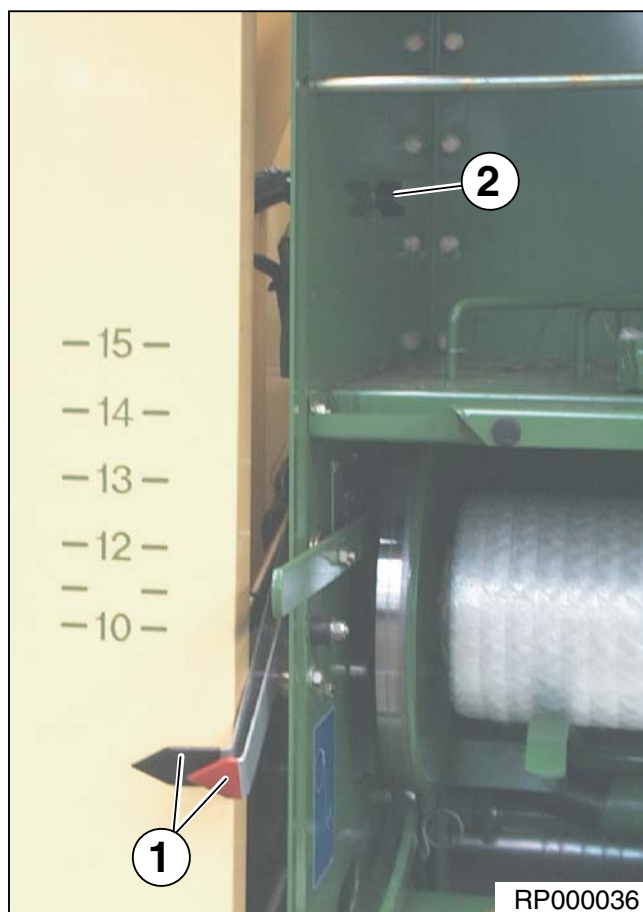
Диаметр тюков устанавливается на регулировочном сегменте за передним правым щитком и регулируется изнутри отделения для вязального шпагата с правой стороны барашковой гайкой (2).

Выбор диаметра тюков:

- Включить электрическое управление.
- Поднять оба указателя давления прессования (1) вручную в нужное положение в соответствии с диаметром тюков (например, 10 = 1,0 м; 12 = 1,2 м).
- Ослабить барашковую гайку (2) в отделении для вязального шпагата и винтом с барашковой гайкой переместить в продольном отверстии так, чтобы загорелись контрольные лампы пульта управления Alpha (Медиум) и зазвучала сирена.
- Снова затянуть барашковую гайку (2) в отделении для вязального шпагата.



Не выполнять установку диаметра тюков в автоматическом режиме

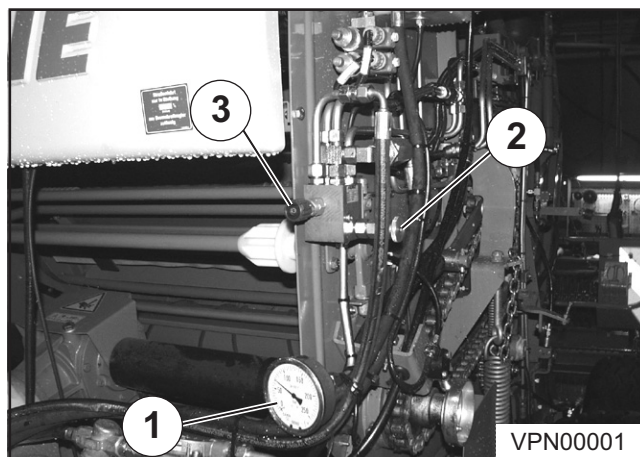


5.5.1 Регулировка давления прессования (COMPRIMA V 150 ,V 180)

Регулировка давления прессования выполняется на машине.

При регулировке давления прессования выполнить следующее:

- Завинтить до отказа маховички (2 и 3).
- Подобрать машиной прессуемый материал (соблюдать минимальное давление, см. указание ниже) до создания давления прессования прибл. на 10 бар выше нужного давления прессования.
- Установить маховичком (3) нужное давление.
Вращение вправо = повышение давления
Вращение влево = снижение давления



Давление прессования устанавливается только при подаче в камеру прессуемого материала.

Максимальное давление при прессовании не должно превышать 180 бар.

Максимальное давление при открывании заднего откидного борта не должно превышать 210 бар.

Минимальное давление при работе машины не должно быть ниже 50 бар. При давлении прессования ниже 50 бар не вводить машину в работу.

После длительного простоя перед вводом в эксплуатацию машины один раз открыть и снова закрыть задний откидной борт.

За счет этого создается минимальное давление. Затем, как описано выше, установить нужное давление прессования.



Изменение настройки регулятора давления ведет к потере гарантийных прав!



Для установки давления прессования задан диапазон давлений 50-180 бар.

Прессуемый материал	Диапазон давлений (бар)
Сено	низкий
Солома	средний/высокий
Сенаж	высокий

5.5.2 Установка указателей диаметра тюков (COMPRIMA V 150 ,V 180) (Медиум)

Посредством троса (1) с правой и левой стороны машины оба указателя диаметра устанавливаются с правой стороны машины.



Размер „Y“ должен быть с обеих сторон одинаковым.

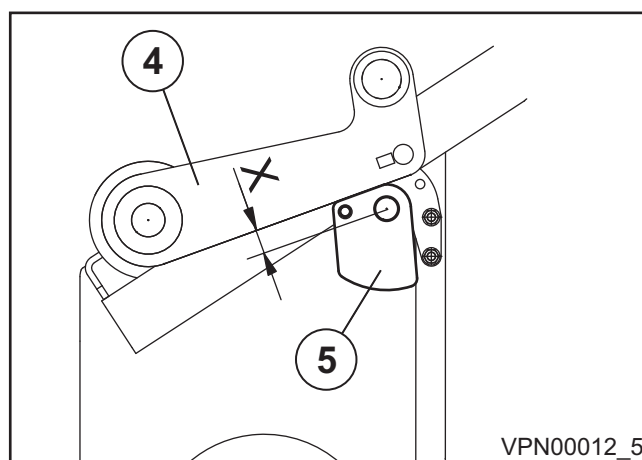
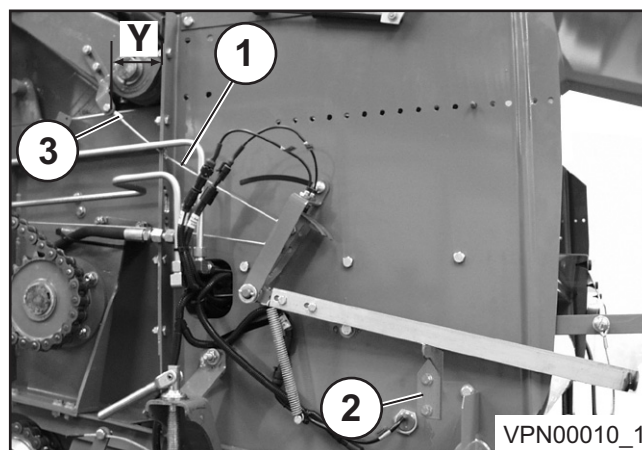
Если пресс-камера пуста и задний откидной борт закрыт и заблокирован, указатели должны легко подниматься с упора (2) (трос натянут). Посредством резьбовой детали (3) можно изменить длину троса.



Удостовериться в том, что коромысло (4) прилегает к упору (5). (При необходимости снять натяжение донного транспортера) Пресс-камера должна быть закрыта и опорожнена.



Размер X после регулировки должен составлять 30 мм.

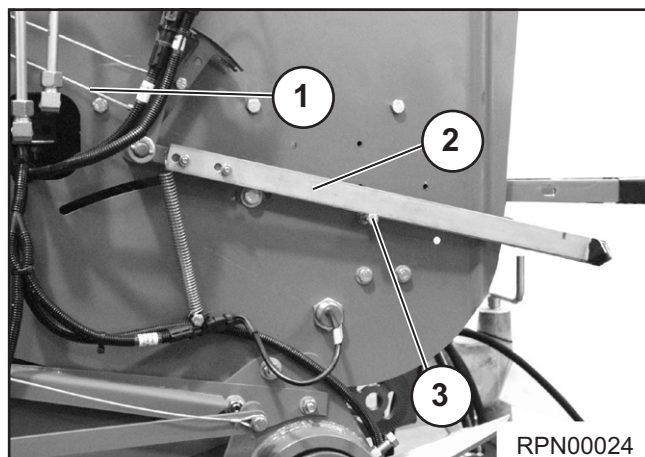


5.6 Регулировка запора заднего борта (Медиум)

Посредством троса (1) с правой и левой стороны машины оба указателя (2) - с правой стороны машины - показывают, закрыт ли надлежащим образом задний откидной борт.

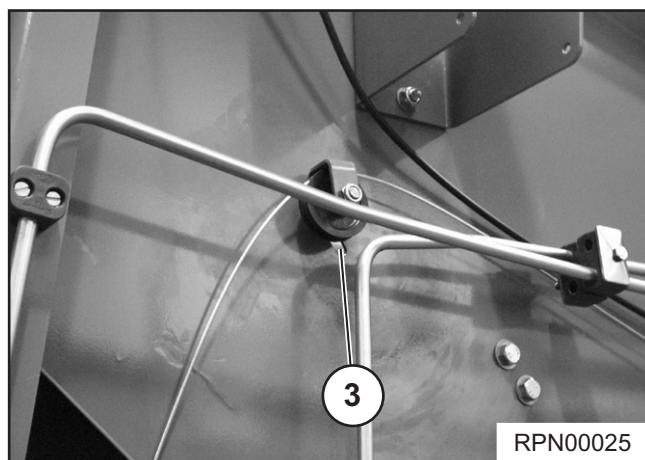
Если запорные крюки **полностью** блокированы, указатели (2) должны быть **слегка** приподняты с упора (3) (трос натянут).

Если запорные крюки **неполностью** блокированы, указатели должны быть **заметно** приподняты с винта (3).



Настройка:

В продольном отверстии (3) можно изменить длину троса.



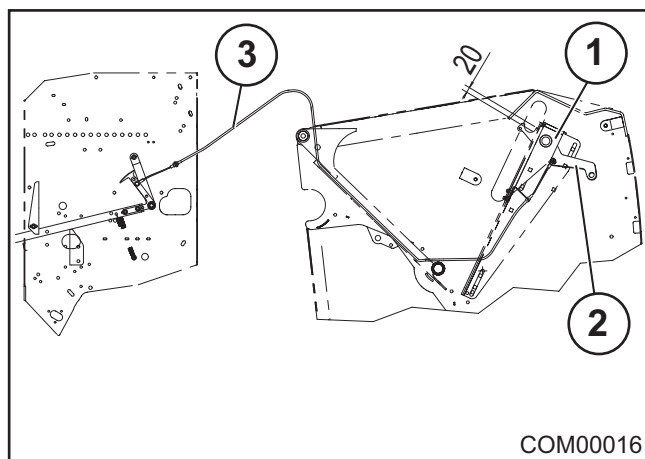
5.7 Регулировка указателя плотности тюков (Медиум)

COMPRIMA F 125

- Поднять натяжные рычаги слева/справа (1) на 20 мм с упора (2).
- В этом положении согласовать верхний указатель давления прессования путем перемещения троса (3) с нижним указателем давления прессования.



Тросы должны быть настолько натянуты, чтобы рычаги поднялись с винта.

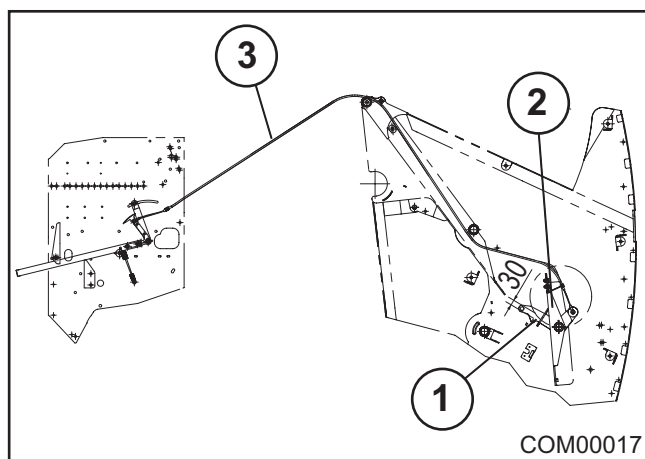


COMPRIMA F 155

- Поднять натяжные рычаги слева/справа на 30 мм с упора.
- В этом положении согласовать верхний указатель давления прессования путем перемещения троса с нижним указателем давления прессования.



Тросы должны быть настолько натянуты, чтобы рычаги поднялись с винта.



5.8 Сетевая вязка

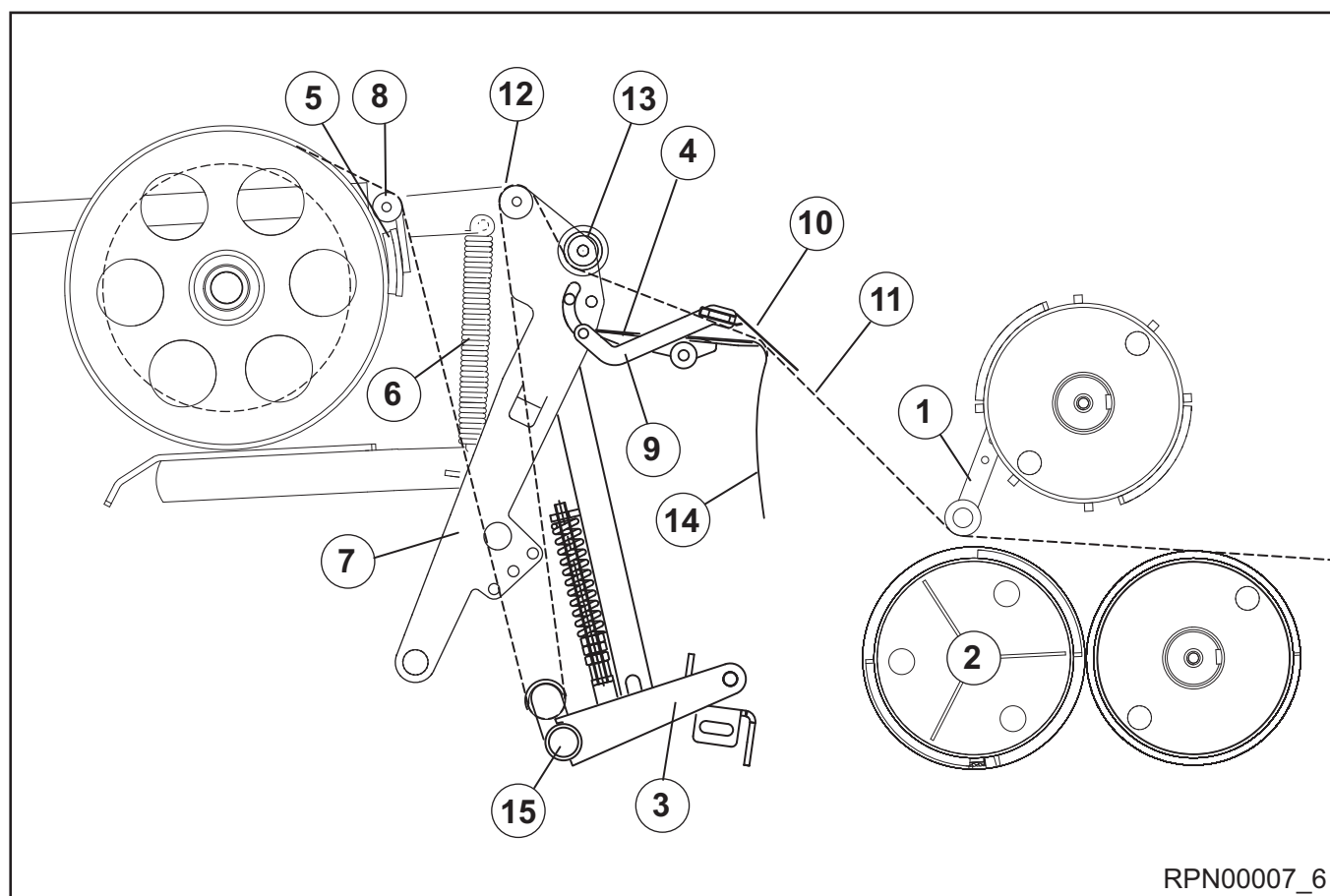
5.8.1 Специальные правила техники безопасности



При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполнить следующее:

- Остановить пресс-подборщик тюков.
- Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- При вдевании и растягивании сетки, а также при работах на ножевом брус носить защитные перчатки!

5.8.2 Конструктивные элементы



RPN00007_6

- 1 Ножевой брус
- 2 Подающий валок
- 3 Компенсатор сетки
- 4 Стопорный щиток
- 5 Тормоз сетки
- 6 Пружина тормоза сетки
- 7 Коромысло сетки
- 8 Направляющий вал
- 9 Хомут
- 10 Пластмассовое полотно
- 11 Сетка
- 12 Плющильно-вытяжная скоба
- 13 Плющильно-вытяжной ролик
- 14 Пластмассовая направляющая
- 15 Стационарная поперечная труба
- 16 Ограничение сетки

5.8.3 Общие сведения

Сетка укладывается коромыслом (7) на подающий валок (2) и от этого валка подается между прессующими валками на тюк, а затем стягивается с тюка. После окончания процесса намотки ножевой брус (1) поворачивается и обрезает сетку.

5.8.4 Установка рулона сетки



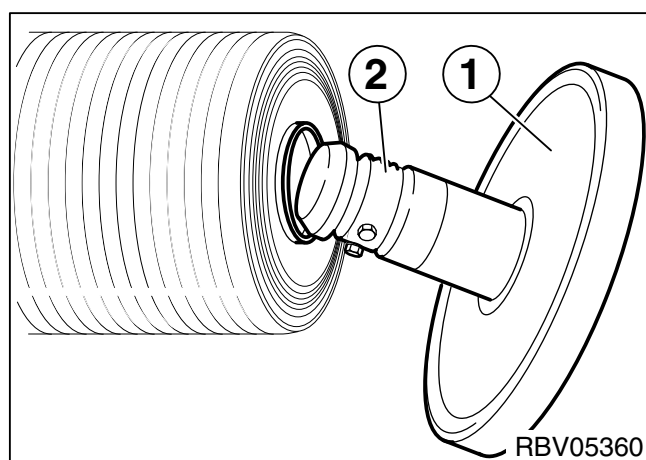
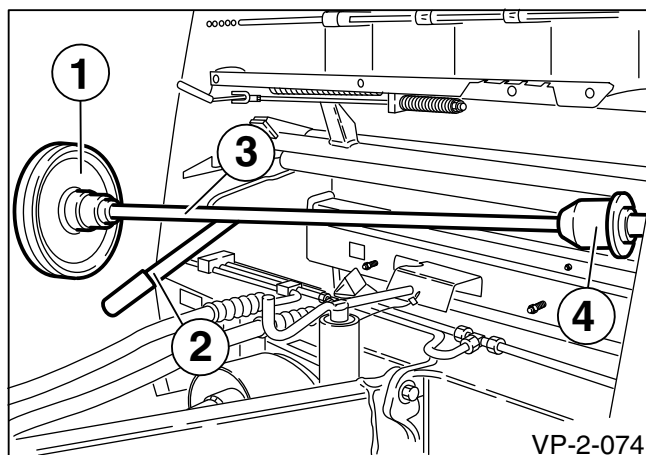
Внимание! – Загрязнение вязального шпагата и вязального механизма маслом и смазкой
Последствия: Повреждения машины и проблемы при размотке вязального шпагата

- Не допускать загрязнения шпагата, натяжителя и петель маслом или смазкой.
- Узлы вязального устройства, через которые проходит вязальный шпагат или сетка, не должны быть загрязнены маслом или смазкой.



Начало рулона сетки должно быть направлено к машине и стягиваться сверху.

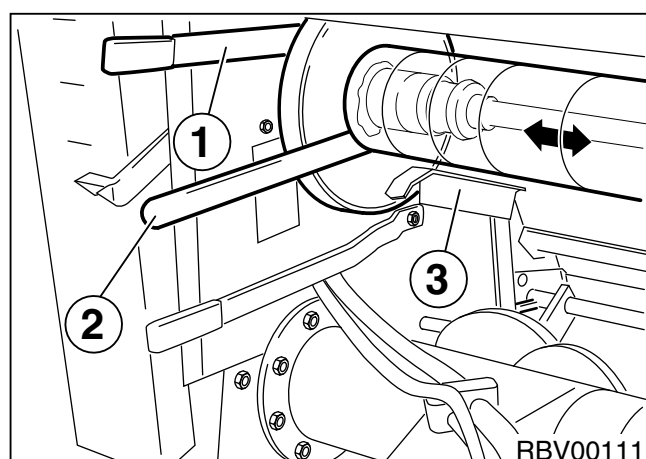
- Поднять рычаг (2).
 - Повернуть тормозной диск (1) с шпинделем рулона сетки (3) вперед.
 - Стянуть тормозной диск (1).
 - Надеть рулон сетки на вал шпинделя рулона сетки (3) и закрепить держателем (4).
-
- Вставить тормозной диск (1) с зажимом бумажного рулона (2) против часовой стрелки в бумажный рулон и насадить на вал шпинделя рулона сетки до упора.



В смонтированном состоянии рулон сетки можно установить посредине машины, подав его влево или вправо монтировкой (2).

Чтобы стянуть сетку, отпустить тормоз. Для этого подать рычаг (1) вниз.

Подложить кнопку тормоза сетки (3) под рулон сетки.



5.8.4.1 Заправка сетки

- Перед вдеванием сетки подать ножевой брус (1) вручную назад настолько, чтобы зафиксировалась защелка (2).

Опасность травм на ножах ножевого бруса!



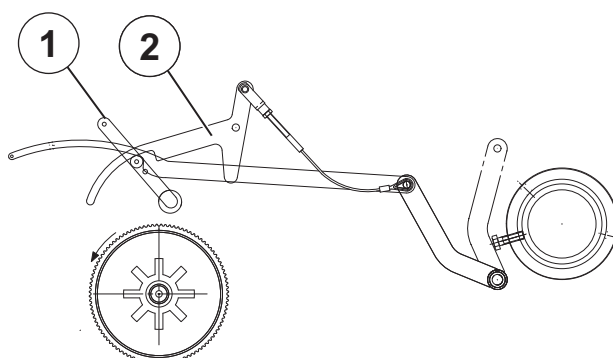
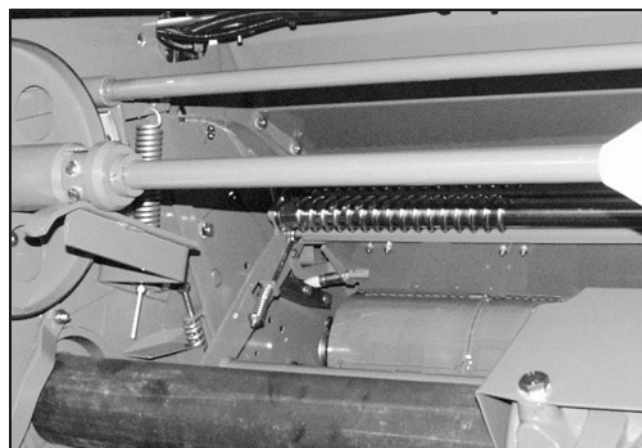
- При работах на ножевом бруссе, а также при вдевании и растягивании сетки носить защитные перчатки!



Внимание! – Загрязнение вязального шпагата и вязального механизма маслом и смазкой

Последствия: Повреждения машины и проблемы при размотке вязального шпагата

- Не допускать загрязнения шпагата, натяжителя и петель маслом или смазкой.
- Узлы вязального устройства, через которые проходит вязальный шпагат или сетка, не должны быть загрязнены маслом или смазкой.



COM00200_1

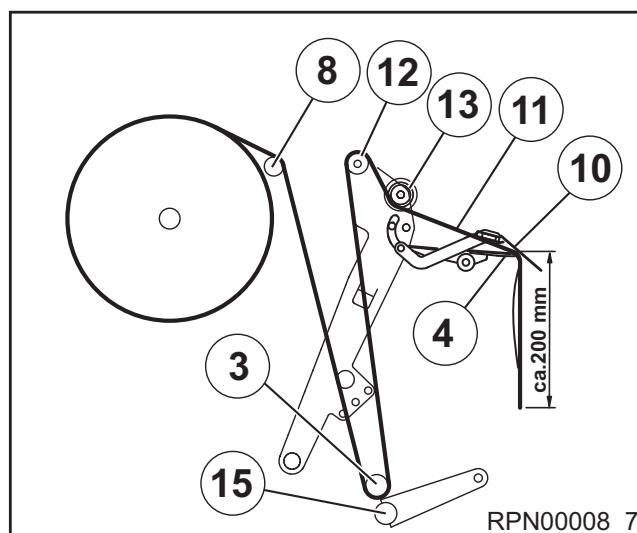
- Пропустить сетку (11) через направляющий вал (8) под компенсатором сетки (3).
- Уложить сетку (11) дальше поверх плющильно-вытяжной скобы (12) и, уложив снизу по периметру направляющего ролика (13) поверх стопорного щитка (4), пропустить под фартуком из синтетического материала (10).



Чтобы повысить натяжение сетки (сетка дальше наружу), можно также уложить сетку под поперечной трубой (15).

При этом сетка должна безупречно протягиваться.

Сетка должна свисать примерно на 200 мм поверх стопорного щитка (4).



RPN00008_7

- Повернуть шпindelь рулона сетки обратно в держатель.



После заправки сетки ее необходимо растянуть по ширине около 500 мм, чтобы поводки подающего валка могли исправно захватывать сетку.

5.8.5 Регулировка тормоза сетки

В основном положении, когда вал с тормозным диском вставлен и тормозной рычаг (2) внизу прилегает к пластмассовой трубе, размер (а) внутри петли должен составлять 210 мм. Пружину (1) тормозного диска можно регулировать рым-болтом.

У некоторых сортов сетки может произойти, что при уменьшении диаметра рулона сетки при втягивании сетка может порваться. Тогда необходимо уменьшить силу предварительного натяжения.

Для этого:

- Снять рым-болт (3).
- Переместить рым-болт на одно отверстие (уменьшить тормозное усилие)

Поз. I = повышенное тормозное усилие (при малом рулоне сетки)

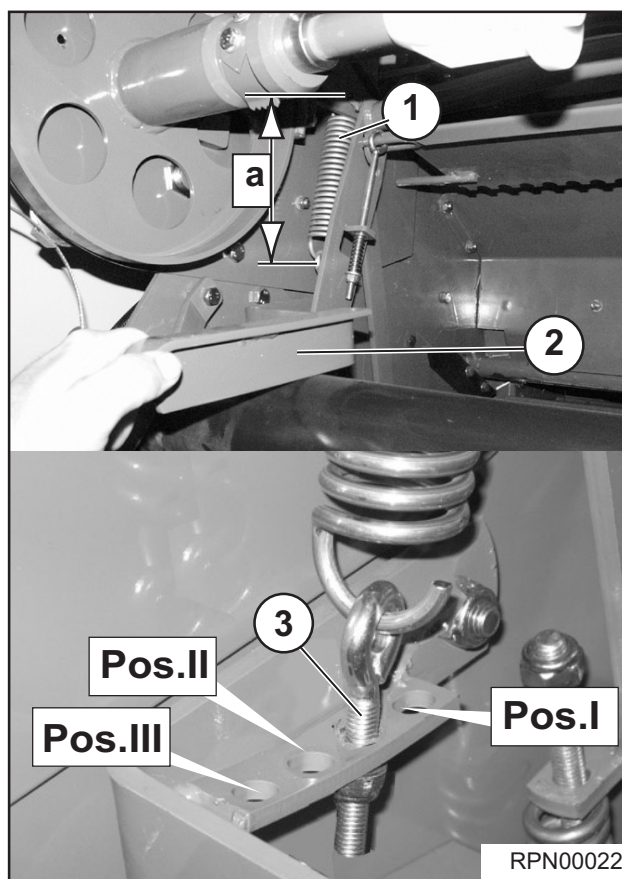
Поз. II = пониженное тормозное усилие (при малом рулоне сетки)

Поз. III = самое низкое тормозное усилие (при малом рулоне сетки)

- Смонтировать рым-болт (3)



Проверить и при необходимости отрегулировать размер (а) = 210 мм.



Регулировка „Отпуск тормоза сетки“

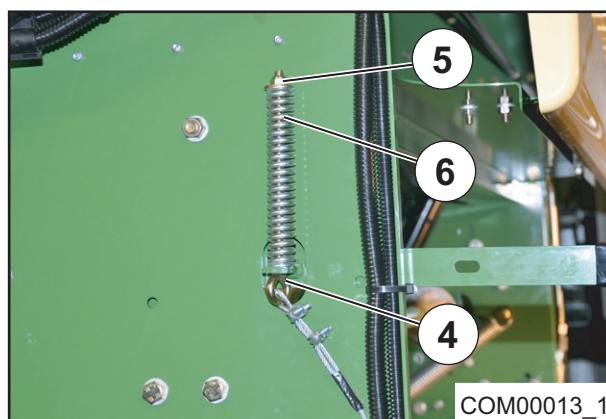
Когда тормоз перемещается вниз в позицию подачи, тормоз должен быть слегка отпущен для разматывания сетки.



В случае изменения регулировок на пружине (1), необходимо подогнать соответственно пружину (6).

Для этого:

- Ослабить гайку (5) и вращать по штанге с резьбой (4) вверх или вниз.



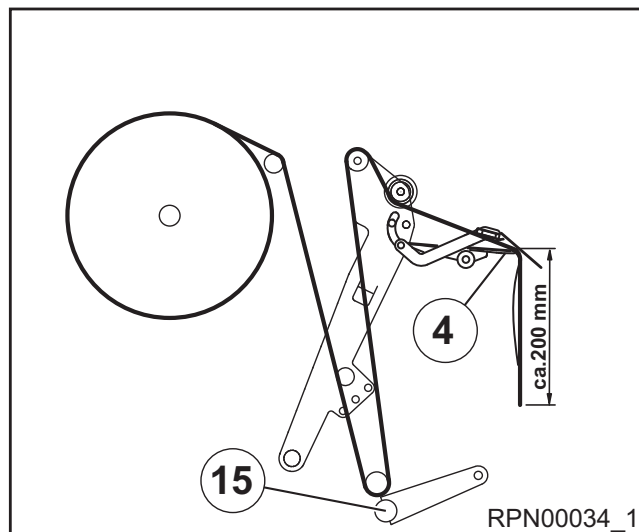


Регулировка тормоза сетки зависит от используемого сорта сетки. Тормоз сетки должен быть отрегулирован таким образом, чтобы сетка после процесса вязки свисала примерно на 200 мм через стопорный щиток (4) в канал.

Выполнять вязку всегда с числом оборотов 540 об/мин (постоянное число оборотов).

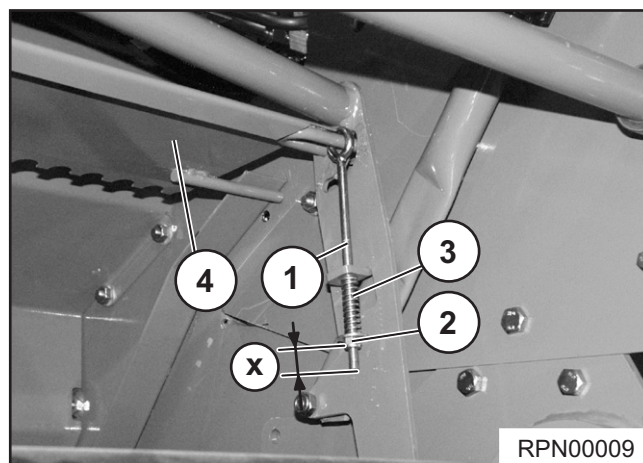


Если сетка после связывания продолжает провисать более чем на 200 мм поверх стопорного щитка (4), уложить сетку под поперечную трубу (15) (за счет этого усиливается торможение сетки, и она наматывается шире вокруг тюка).



Чтобы сетка лучше зацепилась за стопорный щиток (4), можно на рым-болте (1) гайкой (2) с помощью пружины (3) увеличить давление стопорного щитка.

Сжатие пружины: давление стопорного щитка на сетку становится больше.
 макс. настройка: $x = 10 \text{ мм}$



5.8.6 Регулировка позиции резки

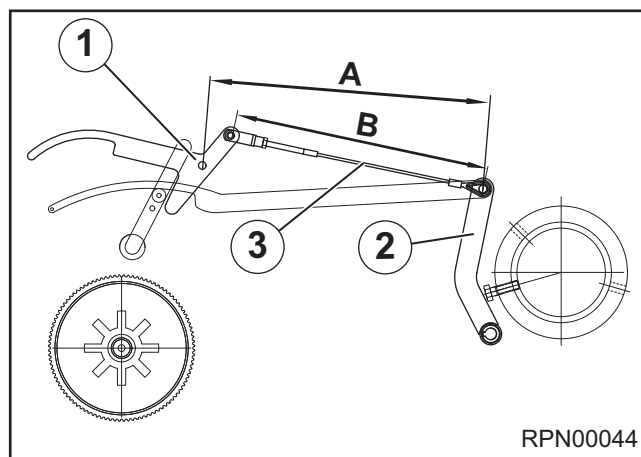
Позиция резки достигается, если защелка (1) поднята и **размер А** между защелкой (1) и установочным рычагом (2) составляет **А = 410 мм**.

Если это не так, то:

- На управляющем узле вызвать меню "Тест датчиков позиции двигателя" (в варианте Комфорт) или "Регулировка позиции двигателя" (в варианте Медиум).
- Ввести двигатель управляющим узлом настолько, чтобы **размер А** между центром вращения защелки (1) и установочным рычагом (2) составлял **А = 410 мм**.
При достижении размера **А = 410 мм** позиция резки сохраняется в памяти.
- Установить трос (3) на **размер В = 365 мм**.



Если при практическом использовании сетка не обрезается, установить размер на 360 мм.



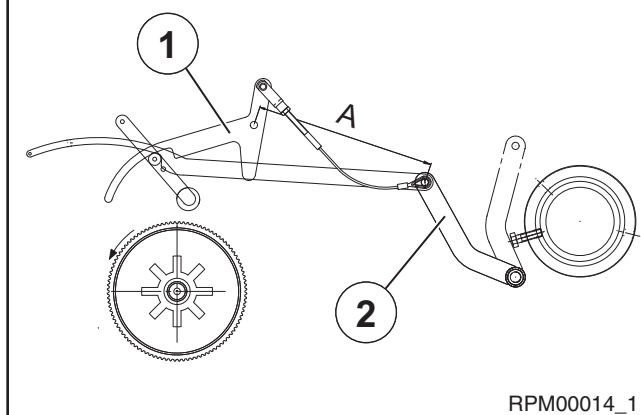
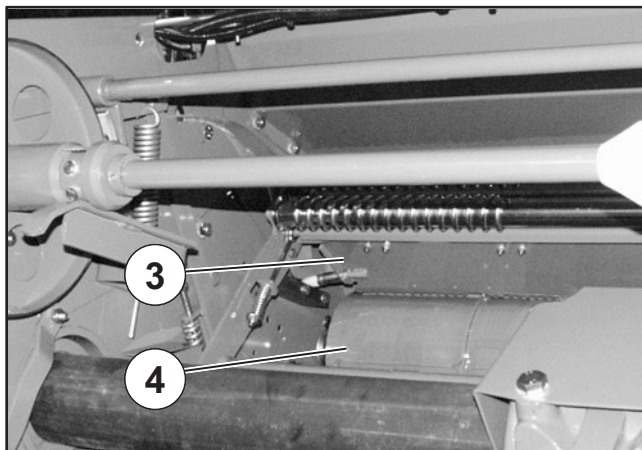
RPN00044

5.8.7 Регулировка позиции подачи

Оптимальная регулировка позиции подачи достигается, если вводной щиток (3) сетки свисает вниз настолько, что имеется лишь небольшой зазор между вводным щитком (3) и транспортирующим валком (4), и **размер А** между центром вращения защелки (1) и установочным рычагом (2) **А = 285 мм**.

Если это не так, то:

- На управляющем узле вызвать меню "Тест датчиков позиции двигателя" (в варианте Комфорт) или "Регулировка позиции двигателя" (в варианте Медиум).
- Вывести двигатель управляющим узлом настолько, чтобы имелся лишь небольшой зазор между вводным щитком (3) и транспортирующим валком (4), и **размер А** между центром вращения защелки (1) и установочным рычагом (2) **А = 285 мм**. При достижении **размера А** позиция подачи сохраняется в памяти.



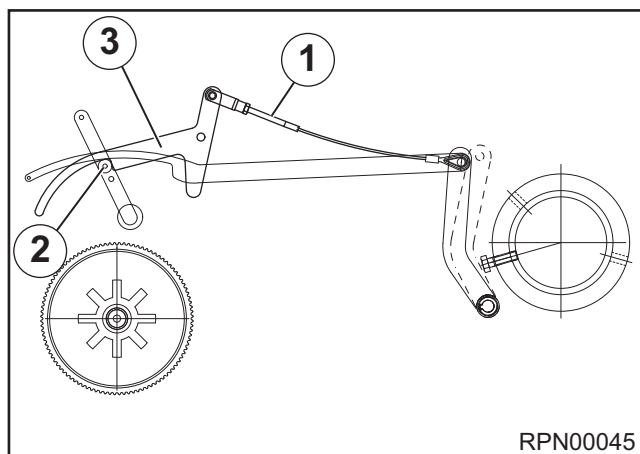
RPM00014_1

5.8.8 Позиция вязки

- На управляющем узле вызвать меню "Тест датчиков позиции двигателя" (в варианте Комфорт) или "Регулировка позиции двигателя" (в варианте Медиум).
- Задать позицию вязки, нажатием соответствующей клавиши.
- Двигатель автоматически осуществляет подвод в позицию вязки.



После того, как двигатель достиг позиции вязки, трос (1) не должен быть натянут, и рулон (2) должен находиться перед защелкой (3). В противном случае проверить установки позиции резки и позицию подачи, при необходимости отрегулировать.



RPN00045

5.8.9 Выбор количества витков сетки

Количество обмоток сетки устанавливается на пульте управления.

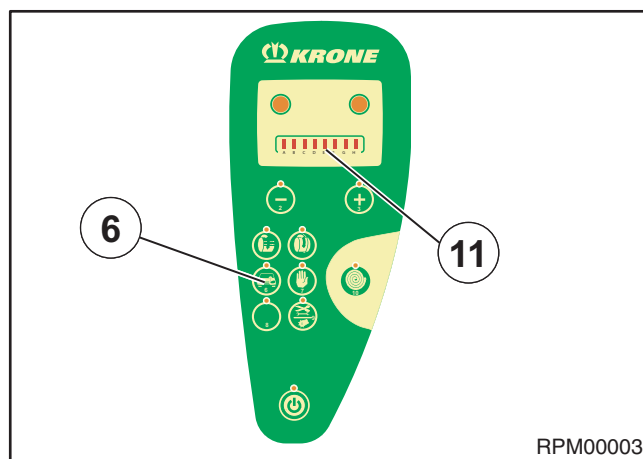
Терминал Alpha (Медиум)

Включение

- Нажать клавишу .
- Клавишей  и/или  можно увеличивать или уменьшать количество обмоток в сетку.

Считать установленное значение на полосовом индикаторе (11).

Соотношение размера тюков, установленной ступени и количества обмоток приведено в таблице ниже.



RPM00003

	Ступень							
Размер тюков	A	B	C	D	E	F	G	H
900	1,7	2,6	3,5	4,4	5,3	6,2	7,1	8,0
1000	1,5	2,3	3,1	3,9	4,8	5,6	6,4	7,2
1100	1,4	2,1	2,8	3,6	4,3	5,1	5,8	6,5
1200	1,3	1,9	2,6	3,3	4,0	4,6	5,3	6,0
1300	1,2	1,8	2,4	3,0	3,7	4,3	4,9	5,5
1400	1,1	1,7	2,2	2,8	3,4	4,0	4,6	5,1
1500	1,0	1,5	2,1	2,6	3,2	3,7	4,3	4,8
1600	0,9	1,4	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
1700	0,9	1,4	1,8	2,3	2,8	3,3	3,8	4,2
1800	0,8	1,3	1,7	2,2	2,6	3,1	3,5	4,0

Терминал Beta/

Терминал ISOBUS CCI 100 (Комфорт)

В системе управления Комфорт посредством размера тюков и количества обмоток сетки автоматически задается длина сетки.

5.9 Регулировка хода ремня нижнего донного транспортера (COMPRIMA V 150/V180)



Если задний Powerbelt на упорных пластинах сильно отклоняется в сторону, можно скорректировать ход ремня посредством коленчатой оси (1) в зоне заднего двухкоромыслового механизма.

Для этого

- Открыть задний откидной борт.



Опасность несчастного случая!
Предохранить открытый задний откидной борт от бесконтрольного закрытия.

- Повернуть запорный кран (1) левого подъемного цилиндра из положения (a) в положение (b).

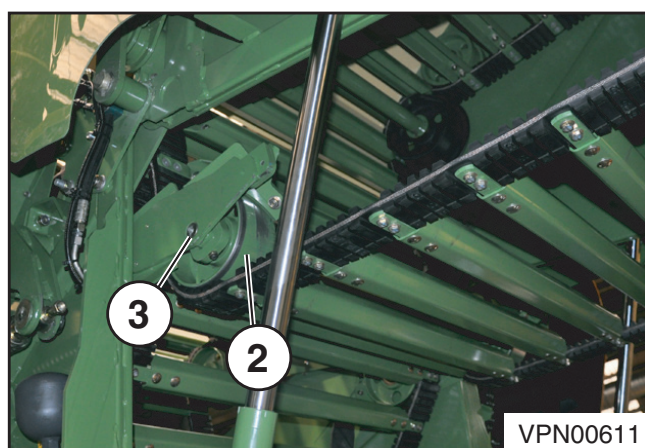
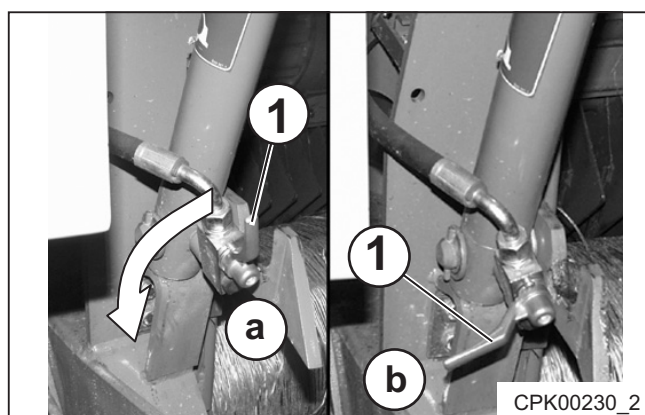
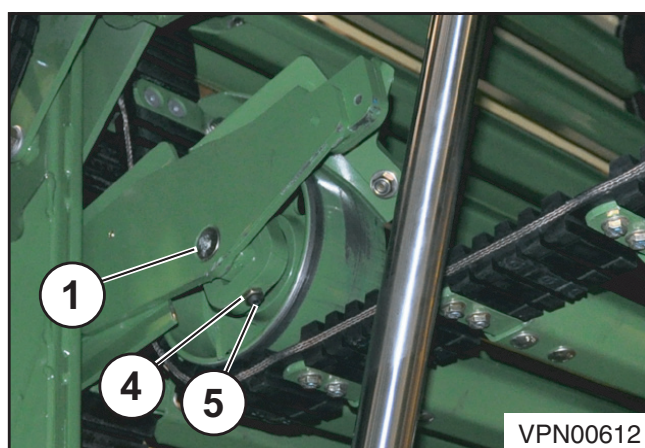
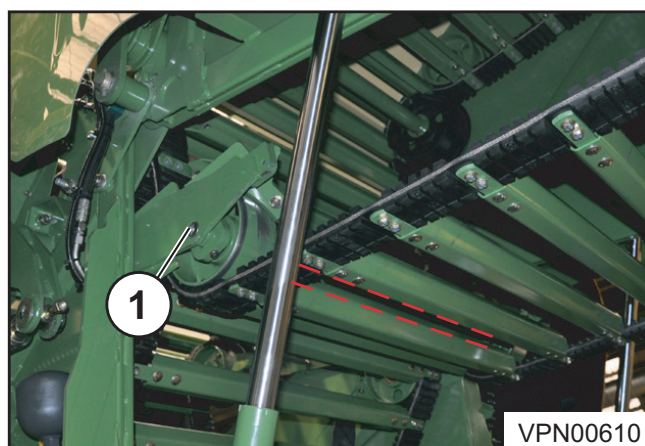
- Демонтировать гайку (4) установочный винт (5).
 - Ослабить с одной стороны винт с потайной головкой (3) M16x30.
 - Заменить с другой стороны винт с потайной головкой (3) на винт с шестигранной головкой M16x50 и ввинтить его до основания резьбы.
 - Вращением винта с шестигранной головкой M16x50 повернуть коленчатую ось.
 - Затем вращением винта с шестигранной головкой M16x50 (примерно на 10 градусов) отрегулировать равномерно ход ремня.
 - Запустить машину. Проверить визуально равномерность хода ремня относительно направляющих колес (2). В противном случае остановить машину и подтянуть винт с шестигранной головкой M16x50 еще на 10 градусов.
 - Запустить машину. Еще раз проверить визуально равномерность хода ремня относительно направляющих колес (2).
- При необходимости повторять процесс до установки равномерного хода ремня.



Вращать винт с шестигранной головкой M16 x 50 только при остановленной машине.

После установки равномерного хода ремня:

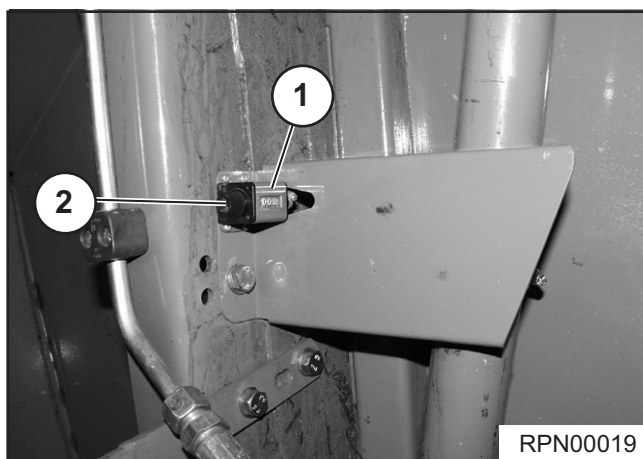
- Прочно затянуть винт с потайной головкой M16x30, а также установочные винты и гайки с одной стороны машины.
- После этого заменить винт с шестигранной головкой M16x50 винтом с потайной головкой M16x30.
- В завершение прочно затянуть установочный винт и гайку.



5.10 Счетчик тюков

Базис / Медиум

Счетчик тюков (1) смонтирован с левой стороны машины за передней боковой облицовкой. При каждом открытии заднего откидного борта задействуется счетчик тюков. Посредством рифленого винта (2) можно установить счетчик тюков на нуль.



RPN00019

5.11 Натяжение донного транспортера

COMPRIMA F 125

Задний донный транспортер подтягивается установочным винтом (1). Донный транспортер надлежащим образом натянут, если натяжной рычаг (2) поднимается на расстоянии **a = прибл. 5 мм** от выемки (4) держателя (3).

Регулировка донного транспортера

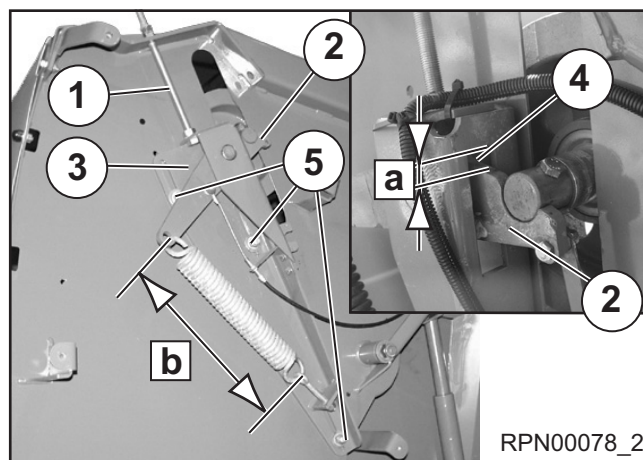
Для этого:

- Ослабить винты (5)
- Поднять вверх держатель (3) установочным винтом (1) настолько, чтобы размер между натяжным рычагом (2) выемкой (4) составлял **прибл. a = 5 мм**.
- Затянуть винты (5).

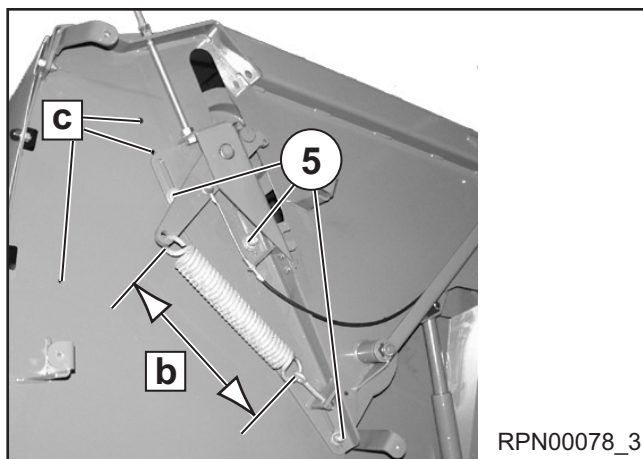


При необходимости можно также переставить винты (5) в позицию „с“.

Размер „b“ между внутренними петлями должен составлять 480 - 490 мм, если натяжной рычаг (2) поднят на расстояние **a = прибл. 5 мм** от выемки (4) держателя (3). Размер „b“ изменять запрещается.



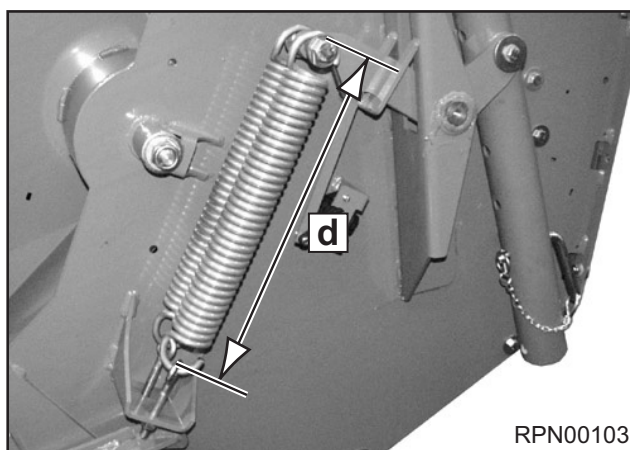
RPN00078_2



RPN00078_3

COMPRIMA F 155

Размер „d“ между внутренними петлями должен составлять 440 мм, и изменять его запрещается.



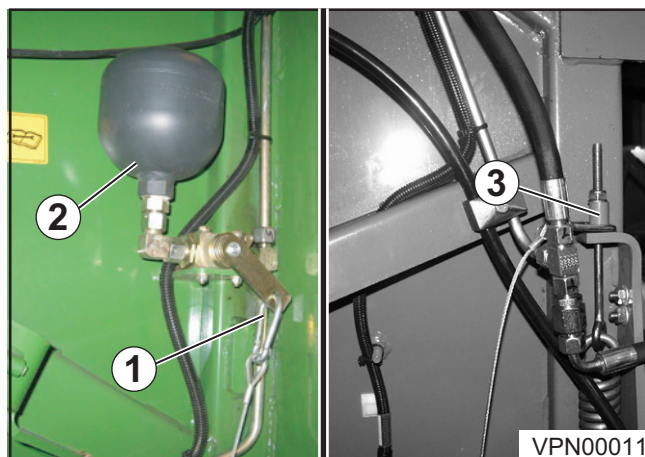
RPN00103

5.12 Регулировка мягкости сердцевины (V150/V180)

Так как кормовая масса по своей структуре весьма различна, можно для получения более мягкой сердцевины тюка отрегулировать натяжение донного транспортера в соответствии с кормовой массой.

Для этого:

- Отсоединить трос (1) от гидроаккумулятора (2) и навесить на штангу с резьбой (3).



Подъем двухкоромыслового механизма

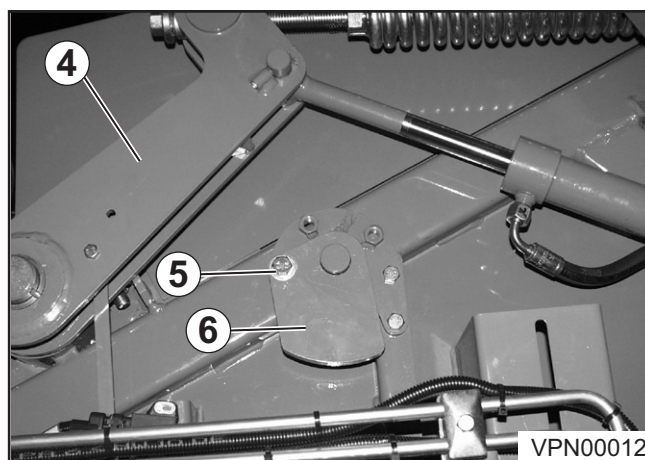
Другая возможность заключается в том, чтобы изменить ход прессования переднего коромысла (4) справа и слева.

Для этого:

- Открыть пресс-камеру.
- Демонтировать винт (5).
- Переместить упор (6) вправо или влево на одно отверстие.
- Смонтировать и затянуть винт (5).
- Заккрыть пресс-камеру.

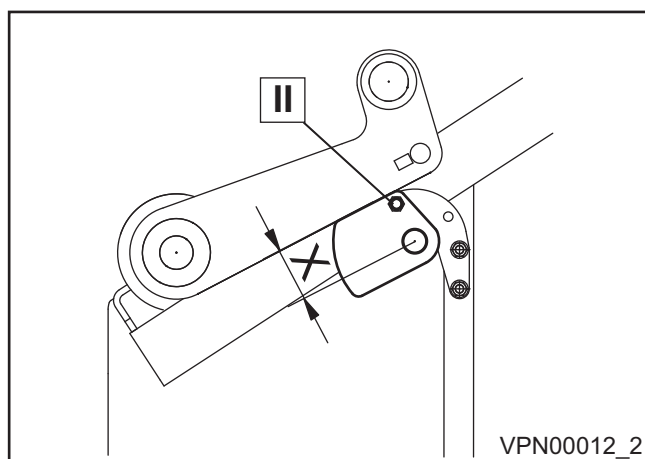
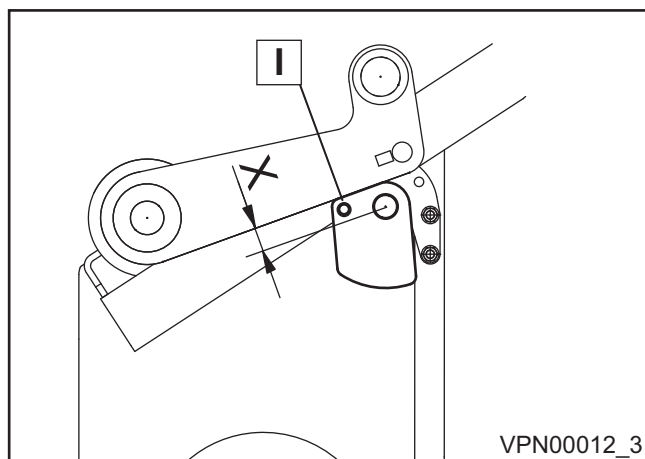


Обеспечить, чтобы упор (6) с правой и левой стороны машины был установлен одинаково.

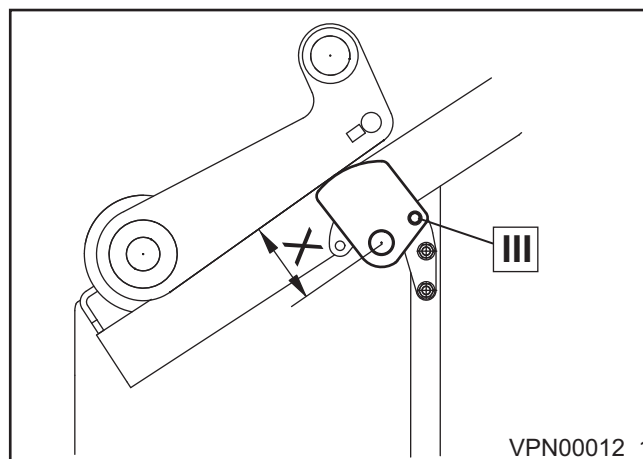


Сердечник тюка можно переставлять в следующие положения:

- **поз. I = твердый сердечник тюка**
размер X после регулировки должен составлять 30 мм.
- **поз. II = средний сердечник тюка**
размер X после регулировки должен составлять 68 мм.



- поз. III = мягкий сердечник тюка
размер X после регулировки должен составлять 105 мм.



VPN00012_1

Регулировка пружины для натяжения донного транспортера впереди

- Отрегулировать пружину, установив размеры X и Y с правой и левой стороны машины на следующие значения:

Comprima V150/V180

X = 130 mm

Comprima V150

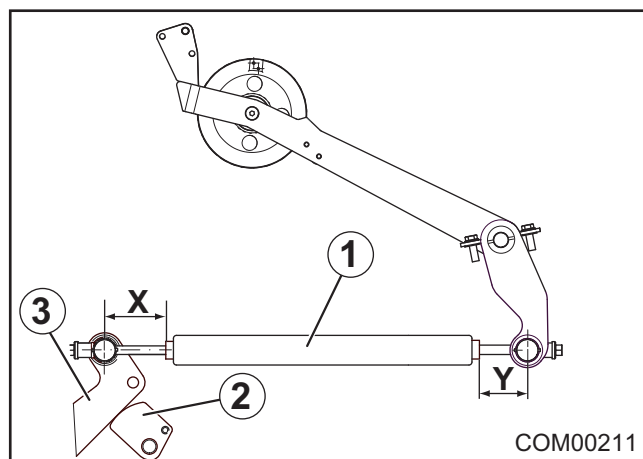
Y = 60 mm

Comprima V180

Y = 90 mm



Когда качающиеся рычаги находятся на одной высоте, пружины (1) на обоих качающихся рычагах должны иметь одинаковое натяжение.



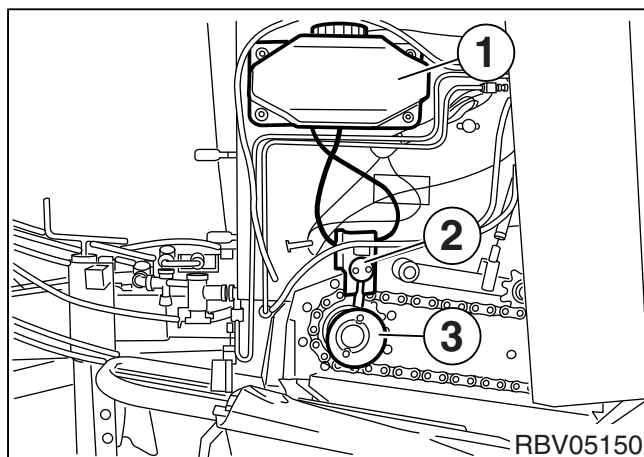
COM00211

5.13 Централизованная смазка цепей (специальное оборудование)

Система централизованной смазки цепей расположена с левой стороны машины за передним щитком.

Из бака (1) масло при каждом обороте приводного вала посредством насоса (2) через смазочные колодки, расположенные на машине слева и справа, поступает к щеткам на приводных цепях.

Объем подачи можно регулировать эксцентриком (3) на приводном ролике. (заводская настройка поз. „6“).



В смазочных колодках для каждой точки смазки установлены различные форсунки.

- По мере расхода проверять запас масла в баке и при необходимости долить.



Обязательно обеспечить, чтобы вода и пыль не могли проникнуть в бак.

В случае опорожнения бака необходимо удалить воздух из централизованной системы смазки цепей:

- Наполнить бачок маслом.
- Шланг бачка (4) стянуть с насоса и выждать, пока не начнет выходить масло.
- Шланг снова смонтировать на насосе.
- Открутить воздушную пробку (3) и задействовать насос вручную, пока из клапанного блока не начнет выходить масло без пузырьков воздуха.



Раз в год менять фильтр (2). Вначале вынуть, опорожнить и тщательно очистить бак (1).

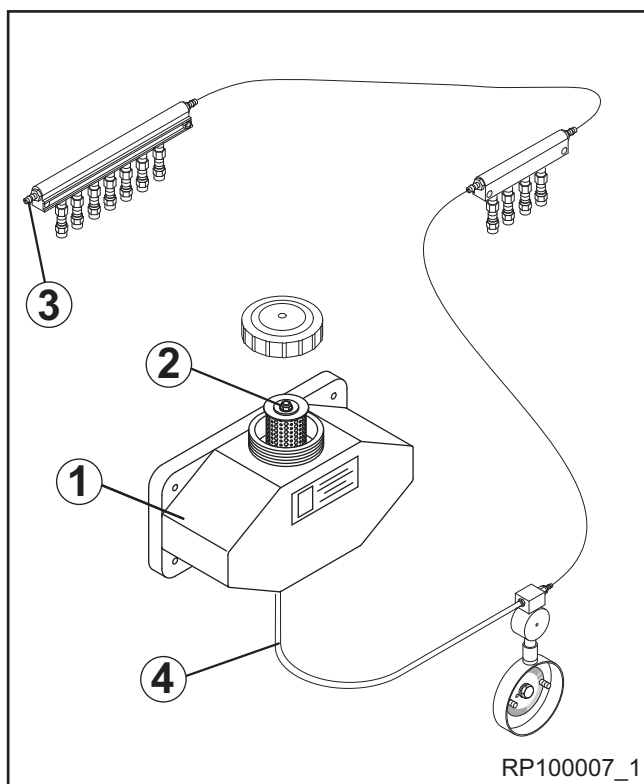
Только после этого заменить фильтр (2). Фильтр (2) не вынимать, если еще имеется масло.

Необходимо обязательно обеспечить, чтобы вода и пыль не могли проникнуть в бак (1).



Использовать только рекомендуемые масла!

- Можно применять различные сорта масел.
- Вязкость должна быть аналогична вязкости масла 15W40.
- Должны использоваться только биологически быстро распадающиеся и токсикологически безопасные масла. (например, Fuchs Mineralol Plantogear 100-Нили Castrol Optimol Optileb GT 100)
- Адгезионные масла для цепей применять **нельзя**, так как они приведут к склеиванию установки!

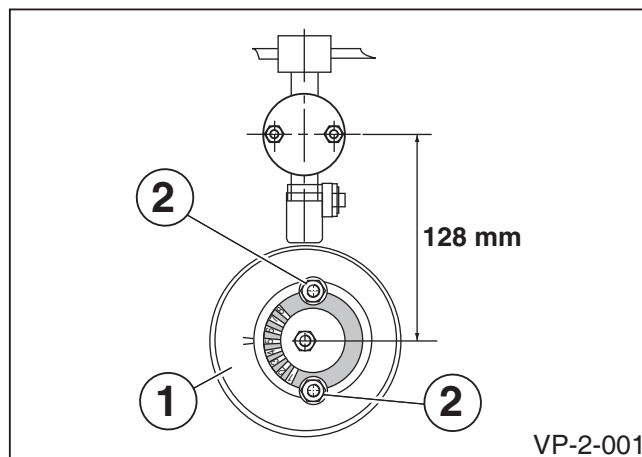


5.13.1 Регулировка расхода масла (кулачковый насос)

Кулачковый насос находится спереди слева на приводном валу коробки передач.

Регулировка количества/давления масла:

- Ослабить винты (2).
- Повернуть эксцентриковый диск (1).
- Снова затянуть винты (2).



VP-2-001

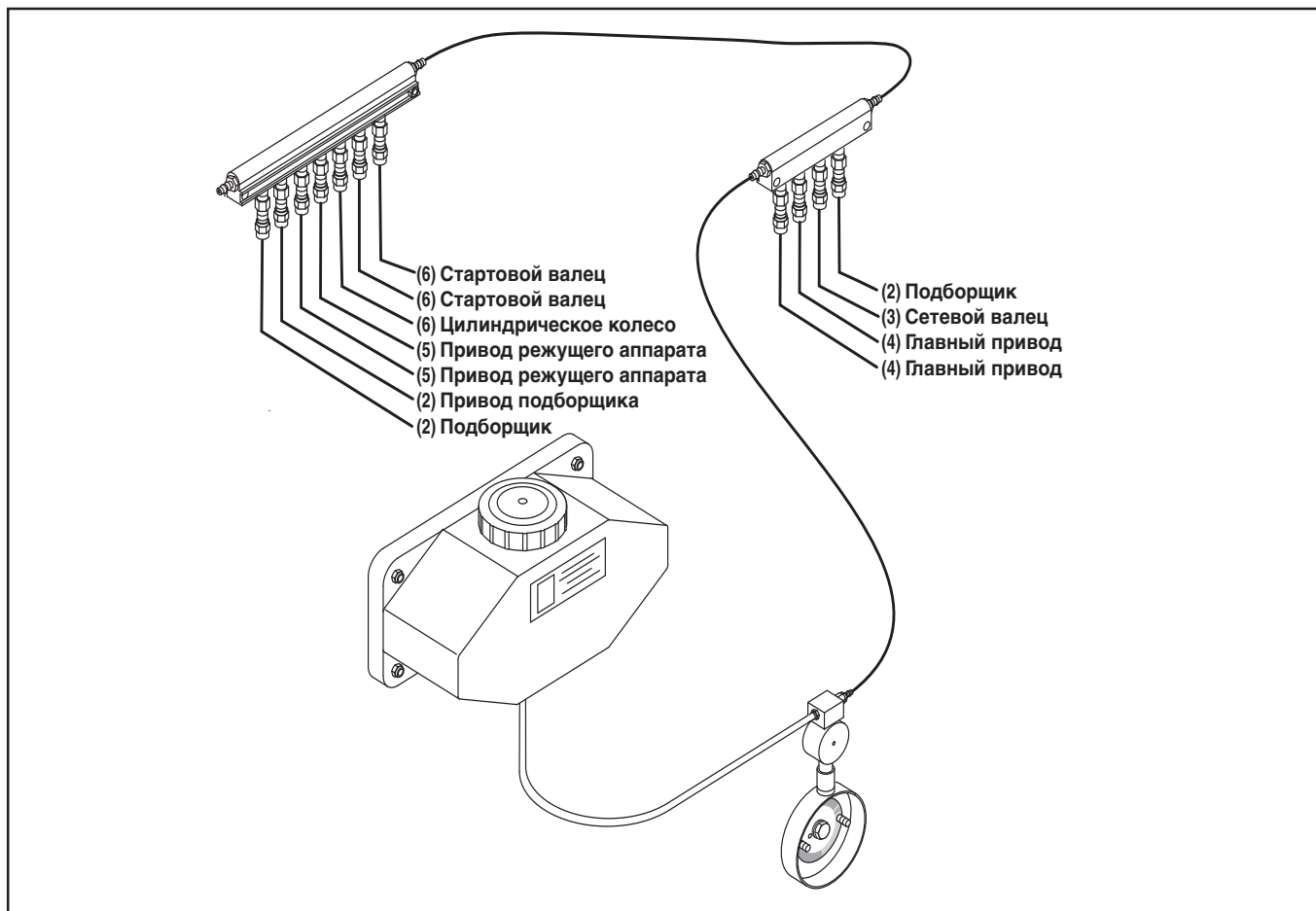
5.13.2 Схема "Централизованная смазка цепей"

Цифры в скобках указывают на размер форсунок для отдельных точек смазки.

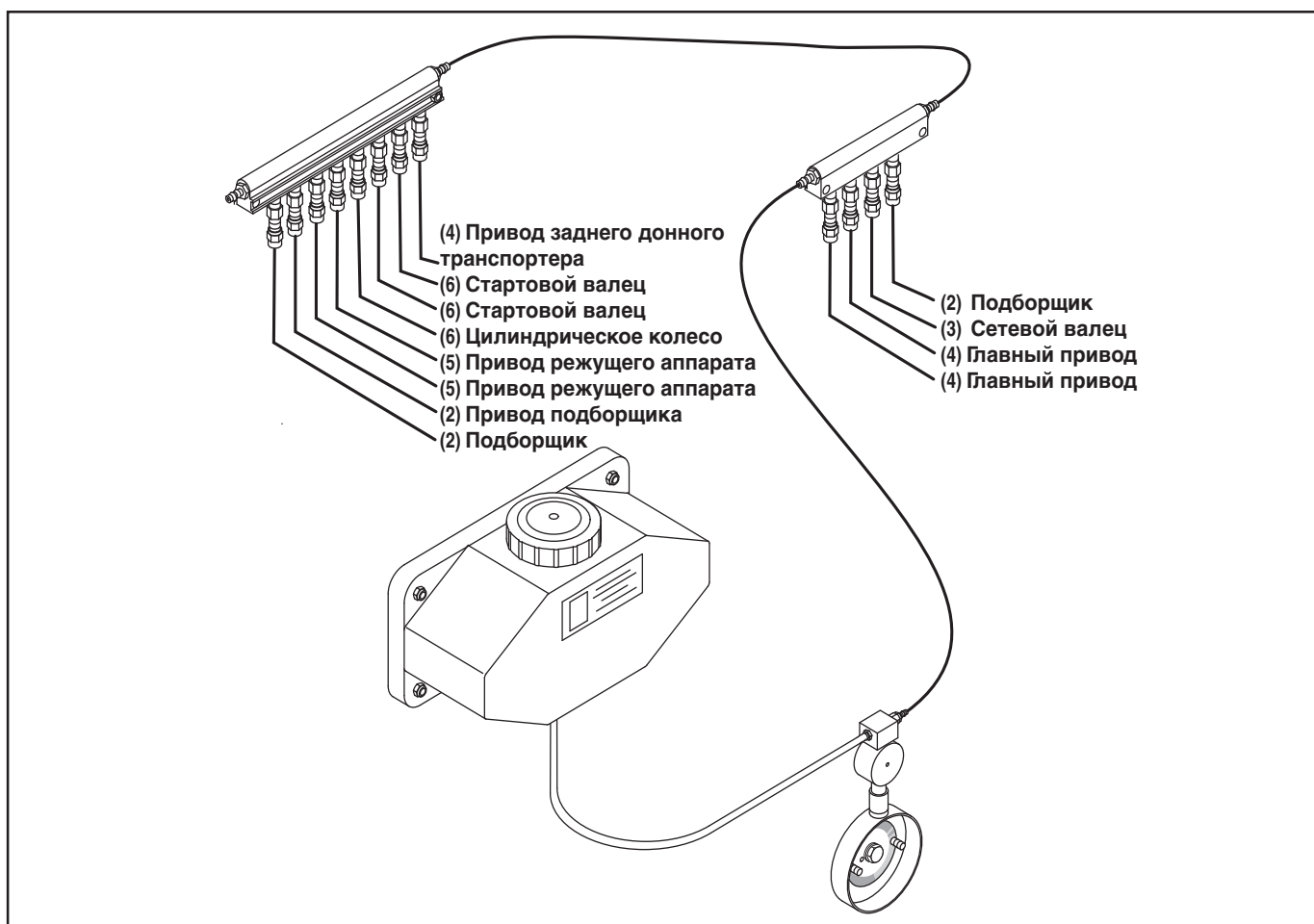


Обеспечить, чтобы при замене форсунок использовались надлежащие размеры. Каждый следующий размер увеличивает расход масла вдвое (так, например, ММ4 подает вдвое больше масла, чем ММ3)

Comprima F125XC/F155XC



COMPRIMA V 150 XC/V 180 XC





6

Терминал ISOBUS CCI 100 фирмы KRONE

**Указание**

Далее по тексту в данном руководстве по эксплуатации терминал именуется также "пульт управления".

**Внимание! - Защитить пульт управления**

Последствия: повреждения пульта управления

- Пульт управления необходимо предохранять от попадания воды.
- Если машина длительное время не используется (например, зимой), необходимо демонтировать пульт управления и хранить его в сухом помещении.
- При монтажных и ремонтных работах, особенно при сварочных работах на машине, отключить подачу напряжения к пульту управления. Перенапряжение может повредить пульт управления.

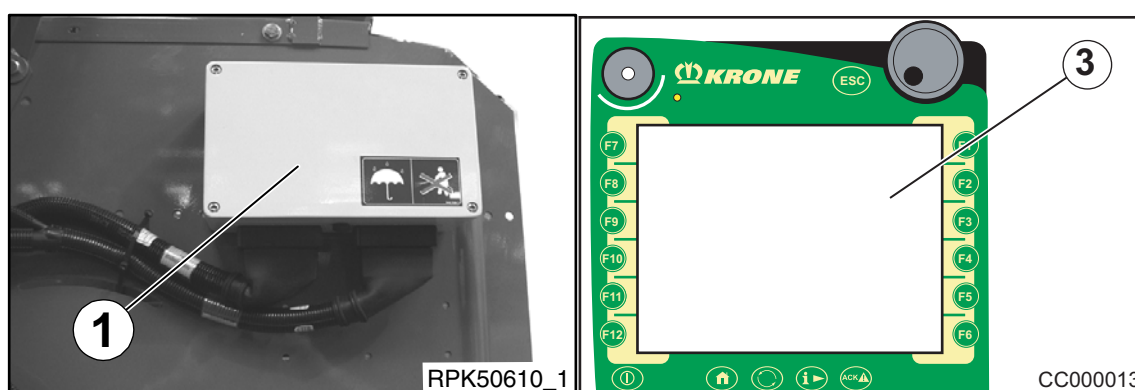


Рис. 1

Электронное оборудование машины состоит в основном из рабочего компьютера (1), терминала (3), а также управляющих и функциональных элементов.

Рабочий компьютер (1) находится спереди слева на машине под боковым капотом.

Его функциями являются:

- управление исполнительными механизмами, встроенными в машину
- диагностика датчиков/исполнительных механизмов
- счетчик тюков
- передача аварийных сообщений

При помощи пульта управления (3) водителю сообщается информация и производятся установки для эксплуатации машины, которые регистрируются рабочим компьютером и обрабатываются дальше.

6.1 Монтаж терминала в кабине



Указание

Для монтажа терминала в кабине трактора соблюдать имеющуюся в комплекте инструкцию по эксплуатации терминала.

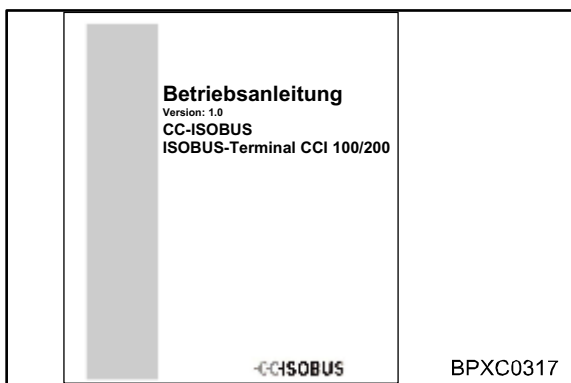


Рис.2

6.2

Аварийная кнопка ISOBUS

**ОПАСНОСТЬ! – Опасность травм при работающей машине!**

На вашей машине имеется аварийная кнопка ISOBUS.

- При нажатии аварийной кнопки ISOBUS (1) функции машины отключаются, чтобы в опасных ситуациях обеспечить безопасное состояние машины. Обеспечивающие технологический процесс функции продолжают работать до завершения. Поэтому после нажатия аварийной кнопки ISOBUS компоненты машины могут продолжать двигаться в инерционном режиме. Это может стать причиной травм.
- Аварийная кнопка ISOBUS не оказывает никакого воздействия на функции трактора, т. е. на работу карданного вала или гидравлической системы! Поэтому после нажатия аварийной кнопки ISOBUS машина может продолжать движение. Это может стать причиной травм.

При задействии ударной аварийной кнопки ISOBUS (1) терминала подается команда останова на шину ISOBUS. Эта команда анализируется подключенной к шине ISOBUS машиной, чтобы в случае опасности при необходимости выполнить соответствующие автоматические меры.

После нажатия аварийной кнопки ISOBUS на дисплее появляется соответствующая сигнальная маска:

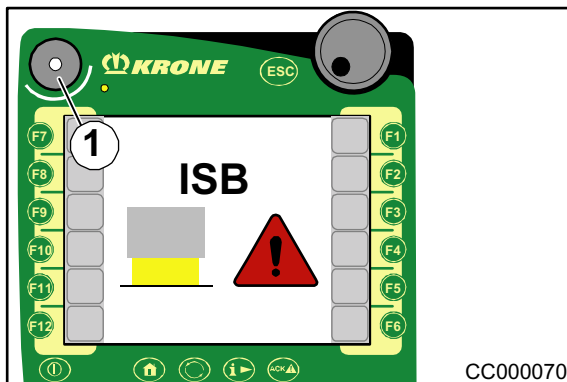


Рис. 3

Рабочий компьютер блокирует перечисленные ниже функции машины.

- Сетевая вязка

После деблокировки аварийной кнопки ISOBUS на дисплее терминала появляется следующее сообщение:

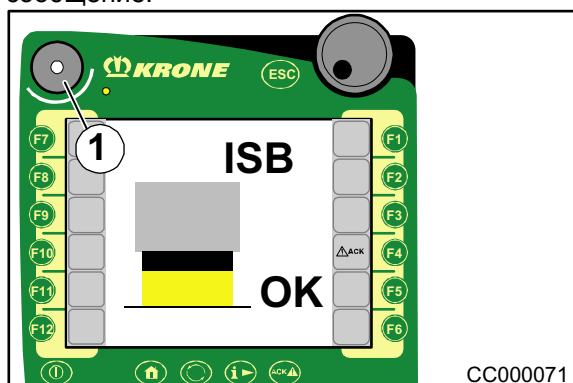


Рис. 4

Нажатием функциональной клавиши  осуществляется выход из сигнальной маски. Только после этого снова возможна работа всех функций машины.

6.2.1 Подключение терминала (для тракторов с встроенной системой ISOBUS)

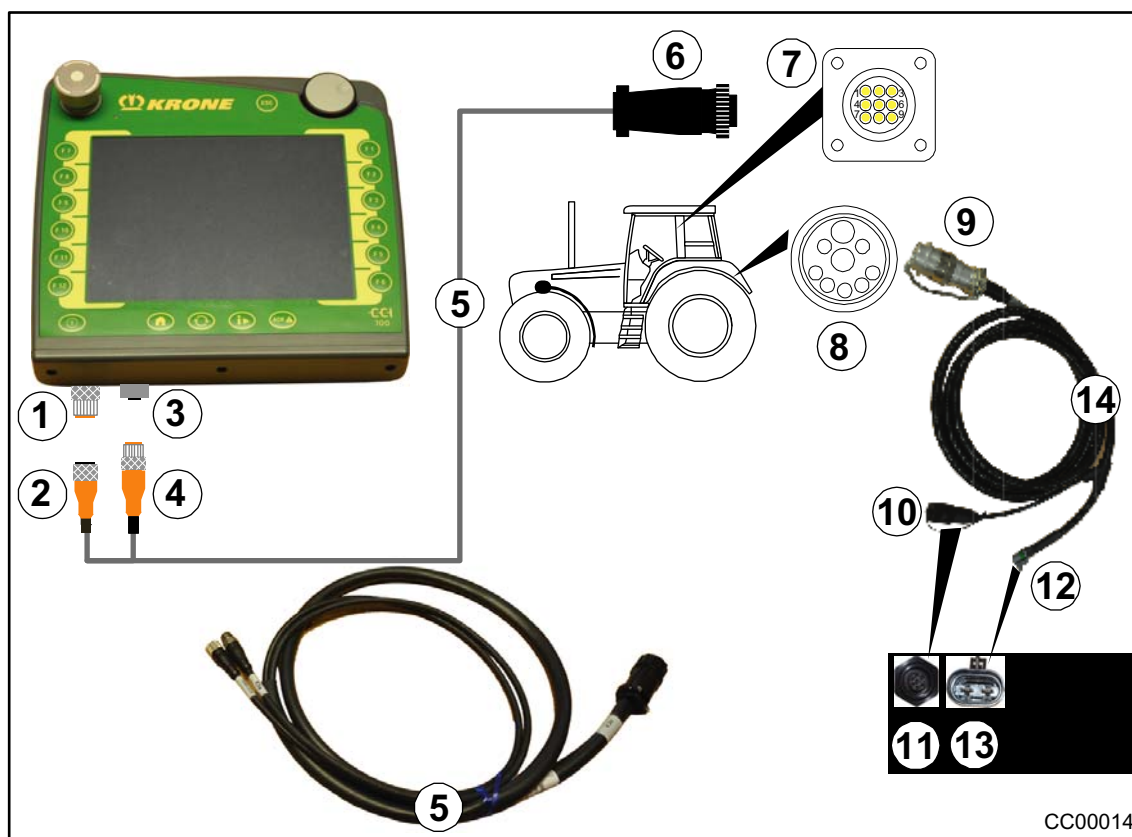


Рис.5

Соединение терминала с трактором



Указание

Подключение терминала к трактору осуществляется специальным комплектом кабелей (5), который можно заказать на фирме Krone под № артикула 20 081 223 0.

- Подсоединить штекер (2) комплекта кабелей (5) к розетке (1) (CAN1-IN) терминала
- Подсоединить штекер (4) комплекта кабелей (5) к розетке (3) (CAN1-out) терминала
- Подсоединить штекер ISO (6) (9-полюсный) комплекта кабелей (5) к розетке ISO (7) (9-полюсная), находящейся в кабине трактора

Соединение трактора с машиной



Указание

Подключение трактора к машине выполняется посредством имеющегося комплекта кабелей (14) (№ артикула 20 080 384 0).

- Подсоединить штекер ISO (9) (9-полюсный) комплекта кабелей (14) к наружной розетке ISO (8) (9-полюсная) со стороны трактора
- Подсоединить штекер (10) (7-полюсный) комплекта кабелей (14) к розетке (11) (7-полюсная) машины
- Подсоединить штекер (12) (2-полюсный) комплекта кабелей (14) к розетке (13) (2-полюсная) машины

6.2.2 Подключение терминала (для тракторов без системы ISOBUS)

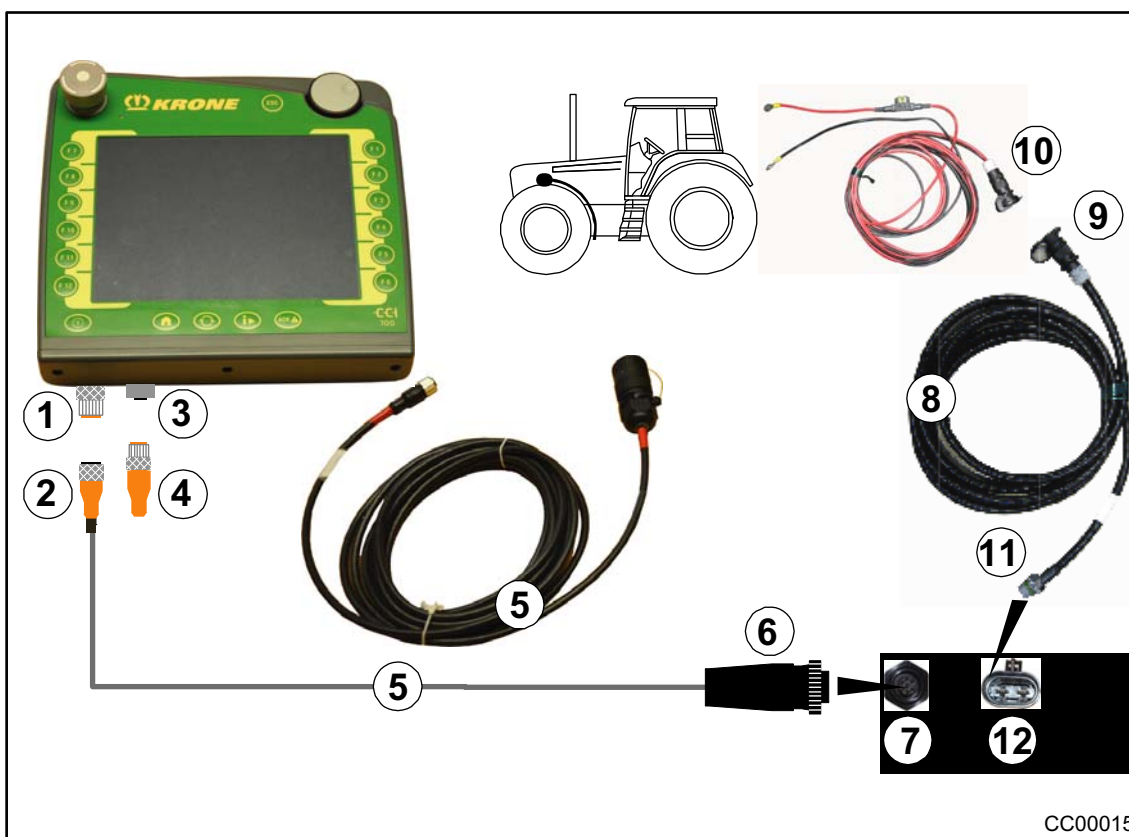


Рис.6

Соединение терминала с машиной



Указание

Подключение терминала к машине выполняется посредством имеющегося комплекта кабелей (5) (№ артикула 20 081 224 0).

- Подсоединить штекер (2) комплекта кабелей (5) к розетке (1) (CAN1-IN) терминала
- Подсоединить штекер (6) (7-полюсный) комплекта кабелей (5) к розетке (7) (7-полюсная) машины
- Подсоединить концевой штекер (4) (№ артикула 20 081 224 0, входит в комплект поставки) к розетке (3) (CAN1-out) терминала

Соединение трактора с машиной



Указание

Подключение трактора к машине выполняется посредством имеющегося кабеля электропитания (8) (№ артикула 20 080 601 0).

- Подсоединить штекер (9) кабеля электропитания (8) к постоянной розетке (10) трактора
- Подсоединить штекер (11) (2-полюсный) кабеля электропитания (8) к розетке (12) (2-полюсная) машины

6.2.3 Включение и выключение терминала при неподключенной машине



Рис.7



Указание

Перед первым включением терминала необходимо проверить правильность и прочность подключений на приборе.

Для включения или выключения терминала нажать и держать нажатой (ок. 2 секунд) клавишу (1)  (ВКЛ/ВЫКЛ).



Указание

Дополнительные указания по работе терминала ISOBUS CCI приведены в инструкции по эксплуатации терминала, имеющейся в комплекте поставки.

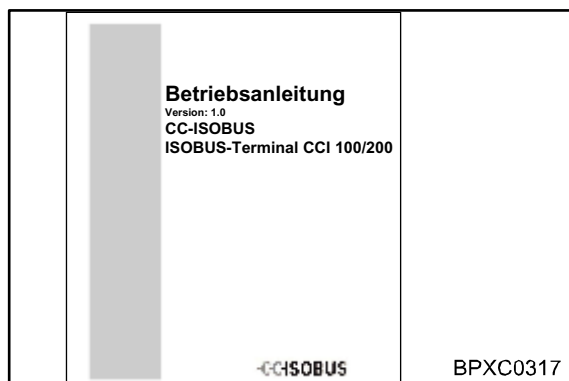


Рис.8

6.2.4 Включение и выключение терминала при подключенной машине

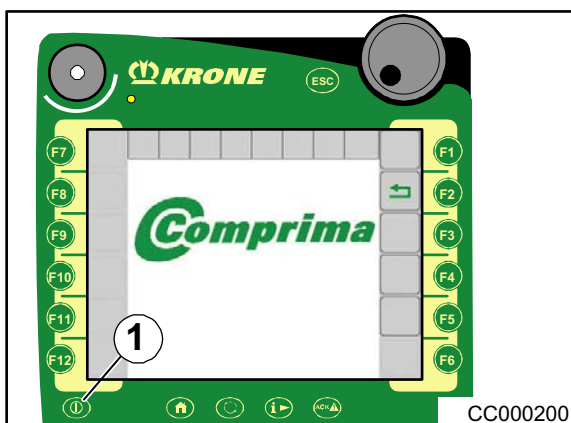


Рис. 9



Указание

Перед первым включением терминала необходимо проверить правильность и прочность подключений на приборе.

Для включения или выключения терминала нажать и держать нажатой (ок. 2 секунд)

клавишу (1)  (ВКЛ/ВЫКЛ).



Указание – Перед первым использованием

При первом включении конфигурация специальных меню машины загружается в терминал. Процесс загрузки может продолжаться несколько минут. Конфигурация сохраняется в памяти терминала.



Указание

Дополнительные указания по работе терминала ISOBUS CCI приведены в инструкции по эксплуатации терминала, имеющейся в комплекте поставки.

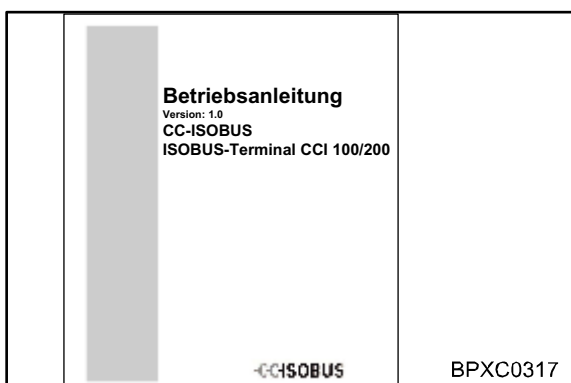


Рис.10

- После загрузки на дисплее появляется "начальное изображение". Терминал теперь готов к работе.
- Нажатием функциональной клавиши  осуществляется возврат к основному экрану.

6.3

Основной экран

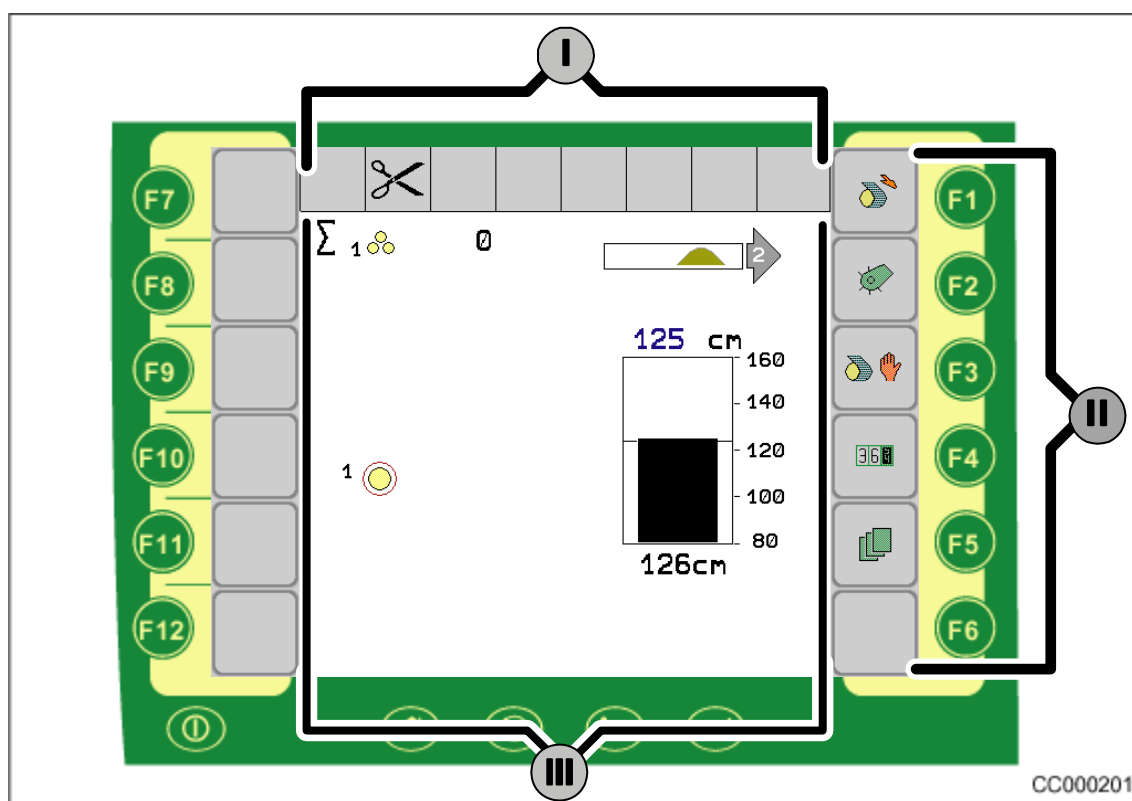


Рис. 11

Строка состояния (I)

В верхней строке дисплея отображаются фактические состояния машины (в зависимости от оснащения):



Поступило аварийное сообщение



Ножи подведены



Ножи не подведены

Описание графиков (II) для функциональных клавиш (F1 - F6)

	Подача сетки в ручном режиме	При нажатии функциональной клавиши подается сетка
	Выбор клапана подборщика	Отображается активная настройка.
	Клапан Выбор перемещения ножевой опоры	
	Выбор ручного режима	Отображается включенный режим.
	Выбор автоматического режима	
	настройка счетчика клиента	При нажатии функциональной клавиши появляется меню 2-1 "Счетчик клиента" (настройки см. меню 2-1 "Счетчик клиента").
	Уровень меню машины	Нажатием функциональной клавиши осуществляется вызов уровня меню машины.

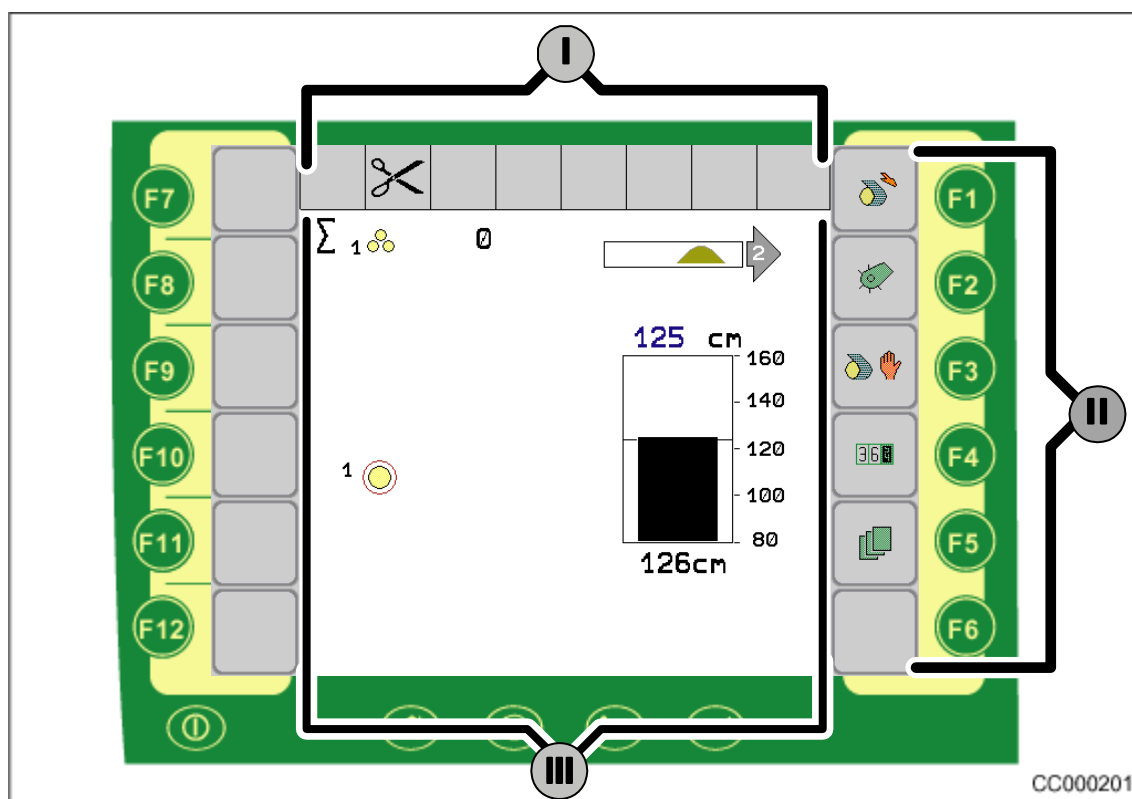


Рис. 12

Индикации в главном окне (III) (в зависимости от оборудования машины)

	Счетчик клиента
	Значение диаметра тюков/прочности тюка достигнуто (мигает)
	Сетка подается
	Сетка вязки движется
	Сетка вязки отрезана
	Сетка вязки не затянута
	Сетка вязки не отрезана
	Сетка вязки готова



Указание

Если указания по движению слишком завышены или занижены, то их можно дополнительно отрегулировать (см. меню 1-3 "Чувствительность индикации направления").



Указание

При достижении равномерного наполнения гаснут все сигналы.

Только на Comprima F125/F155



Индикация направления движения

Стрелки (1) слева/справа от индикации. Стрелки (1) имеют три различных размера с нумерацией 1-3.

Они показывают водителю в какую сторону и насколько ему необходимо корректировать направление при переезде валка, чтобы добиться равномерного наполнения пресс-камеры.

Только на Comprima V150/V180



Индикация направления движения

Если обнаруживается неравномерное наполнение пресс-камеры, через 4 секунды на основном экране появляется стрелка в соответствующем направлении.

Если в последующее время равномерное наполнение не достигается, стрелка начинает мигать и раздается звуковой сигнал. Этот период времени можно регулировать в диапазоне от 1 до 5 секунд в меню "Чувствительность индикации направления". При установке 0 секунд звуковой сигнал выключается.

6.3.1 Регулировка заданного диаметра тюков

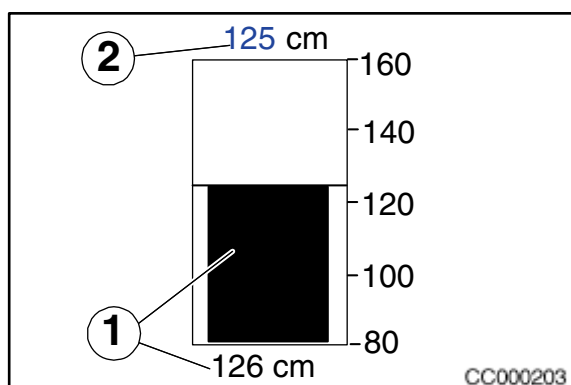


Рис. 13

Индикация диаметра тюков

Значение (1) под полосовой индикацией и высота полосы (1) показывают фактический диаметр тюка в см.

Значение (2) над полосовой индикацией (2) показывают настроенное заданное значение диаметра тюка в см.

На основном экране диаметр тюков задается пользователем.

- С помощью колесика прокрутки сделать нужный выбор (поле выбора выделяется другим цветом)
- Нажатием на колесико прокрутки перейти в поле выбора (поле выбора выделяется другим цветом)
- Вращением колесика прокрутки увеличить или уменьшить значение.
- Нажатием на колесико прокрутки настройка принимается и производится выход из поля выбора.

6.4 Сообщения

Информационное сообщение

Информационное сообщение появляется только в основном экране пульта управления. Оно гаснет автоматически, когда будут устранены причины информационного сообщения.

Сообщение "Пресс-камера не закрыта"

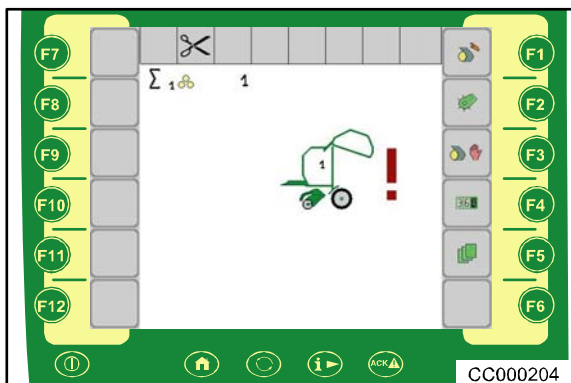


Рис. 14

Клавиши Softkey в нижней строке в процессе индикации информационного сообщения продолжают быть активны.

6.5 Уровень меню

6.5.1 Краткий обзор

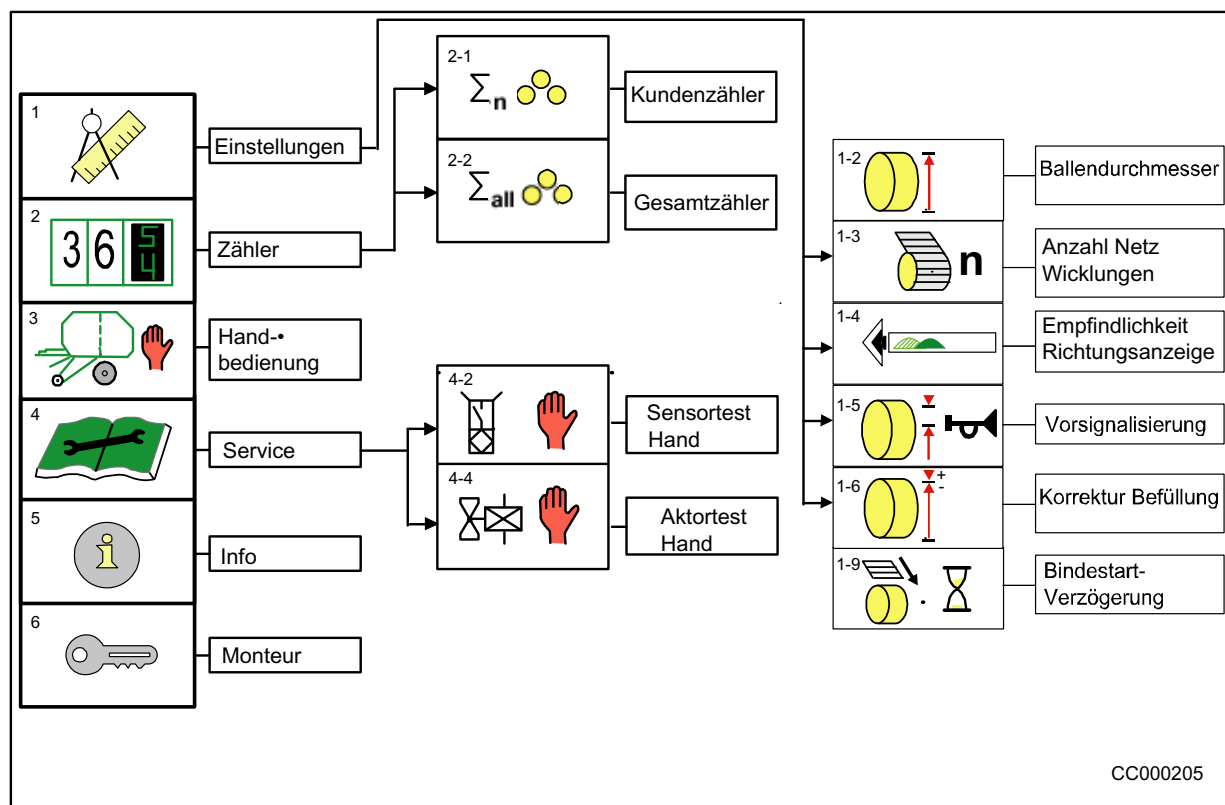


Рис. 15

- | | | | |
|-----|--|-----|---------------------------------------|
| 1 | Настройки | 4 | Сервис |
| 1-3 | Количество витков сетки | 4-2 | Ручной тест датчика |
| 1-4 | Чувствительность индикации направления | 4-4 | Ручной тест исполнительных механизмов |
| 1-5 | Предварительная сигнализация | 5 | Инфо |
| 1-6 | Коррекция наполнения | 6 | монтера |
| 1-9 | Задержка начала вязки | | |
| 2 | Счетчик | | |
| 2-1 | Счетчик клиента | | |
| 2-2 | Общий счетчик | | |

6.5.2 Вызов уровня меню

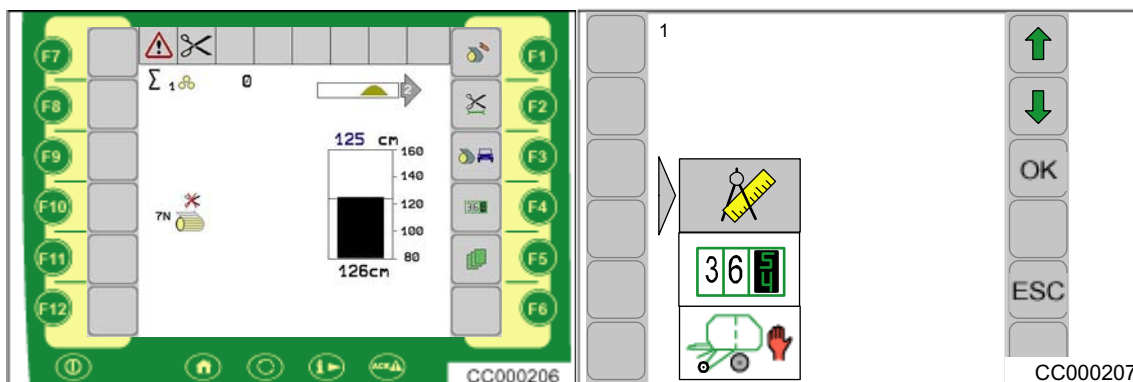


Рис.16

При нажатии функциональной клавиши  осуществляется переход из основного экрана на уровень меню машины.

На дисплее отображается уровень меню.

Уровень меню состоит из 6 главных меню:

	= главное меню 1 "Настройки"
	= главное меню 2 "Счетчик"
	= Главное меню 3 "Ручное управление"
	= главное меню 4 "Сервис"
	= главное меню 5 "Информация"
	= главное меню 6 "Монтер"

Нажатием функциональной клавиши  или  осуществляется выбор нужного главного меню. Выбранный символ отображается инверсно.

- Нажатием функциональной клавиши **OK** вызывается уровень выбранного главного меню.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.6 Главное меню 1 "Настройки"

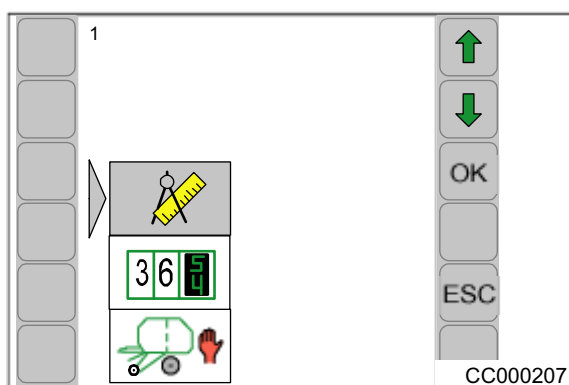


Рис. 17

- При нажатии функциональной клавиши  из основного экрана вызывается уровень меню
- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 1 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки". Уровень меню 1 "Настройки" подразделяется в зависимости от оборудования машины на максимум 5 меню:



Меню 1-2 "Диаметр тюка" (Comprima F125/F155)



Меню 1-3 "Число обмоток сетки"



Меню 1-4 "Чувствительность индикации направления"



Меню 1-5 "Централизованная смазка"



меню 1-6 "Коррекция наполнения"



Меню 1-9 "Задержка запуска вязки"

6.7 Меню 1-2 "Диаметр тюка" (Только на Comprim F125/F155)

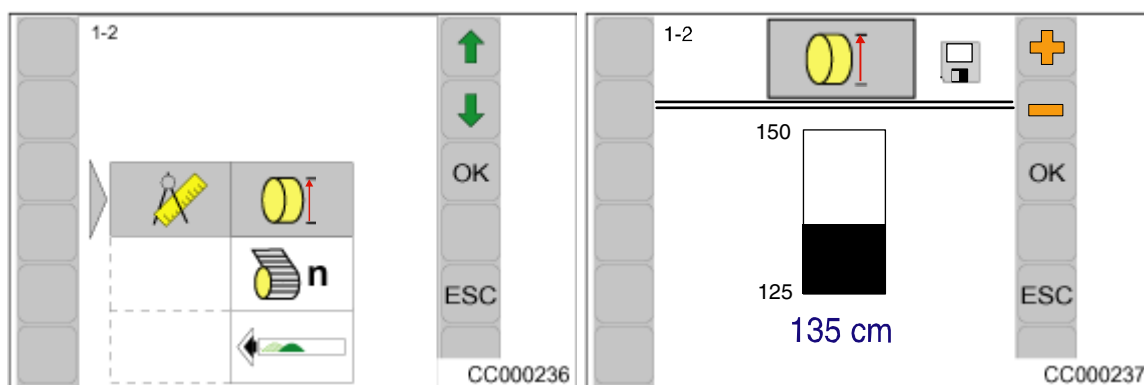


Рис. 18

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-2 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 1-2 "Диаметр тюков".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое состояние сохранено.

Регулировка диаметра тюков

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить механически настроенный на машине диаметр, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать функциональную клавишу **OK**, настроенный диаметр тюков сохраняется в памяти, появляется символ  в верхней строке.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.7.1 Меню 1-3 "Число обмоток сетки"

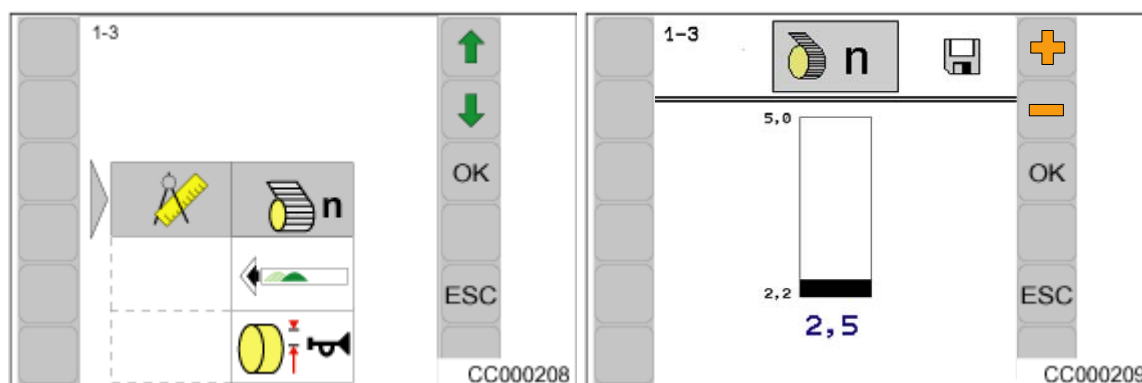


Рис. 19

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-3  n, символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 1-3 "Число обмоток сетки".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое состояние сохранено.

Настройка числа обмоток сетки

Число обмоток сетки указывается в витках (напр., 7n).

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить нужное количество обмоток сетки, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать функциональную клавишу **OK**, настроенное состояние сохраняется в памяти, появляется символ  в верхней строке.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.7.2 Меню 1-4 "Чувствительность индикации направления"

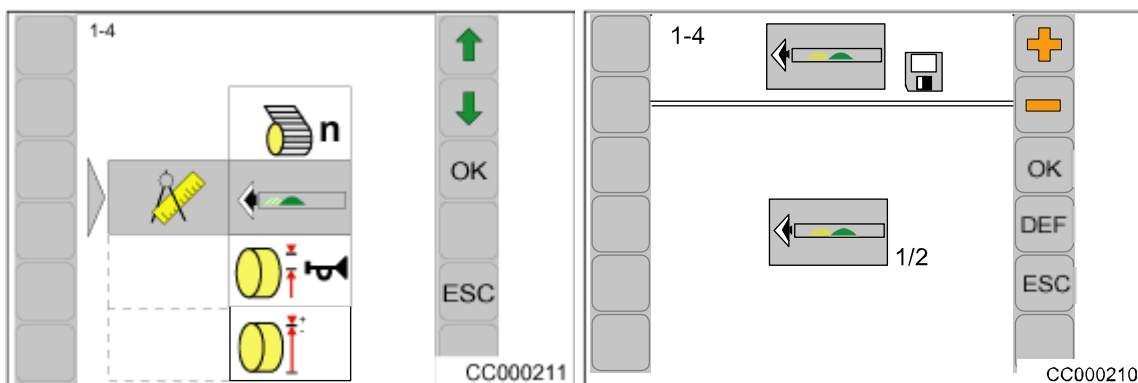


Рис. 20

Настройка чувствительности индикации направления

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-4 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 1-4 "Чувствительность индикации направления".

Полосовой индикатор показывает настройку чувствительности. Чем выше полоса, тем чувствительнее индикация направления. Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Настройка и сохранение индикации чувствительности направления (Comprima F125/F155).

Чем выше настройка чувствительность индикации направления, тем интенсивнее указания по движению в форме стрелок (1) ().

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить чувствительность, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать функциональную клавишу **OK**, настроенная чувствительность сохраняется в памяти, появляется символ  в верхней строке.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

Настройка и сохранение индикации чувствительности направления (Comprima V150/V180).

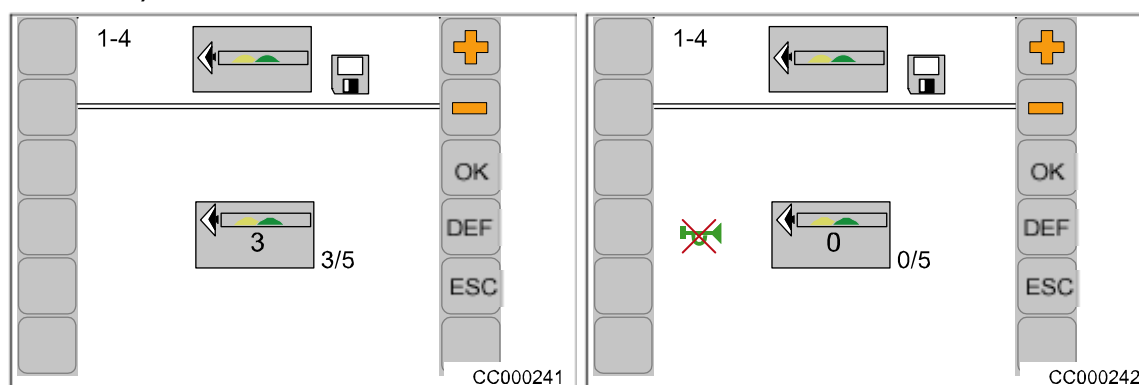


Рис. 21

Чем выше настроена чувствительность индикации направления, тем сильнее указания по движению в форме стрелок .

Полосовая индикация показывает настроенное время (на рисунке 3 секунды) до начала мигания стрелки и включения звукового сигнала.

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить чувствительность, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать функциональную клавишу **OK**, настроенная чувствительность сохраняется в памяти, появляется символ  в верхней строке.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

Если обнаруживается неравномерное наполнение пресс-камеры, через 4 секунды на основном экране появляется стрелка в соответствующем направлении.

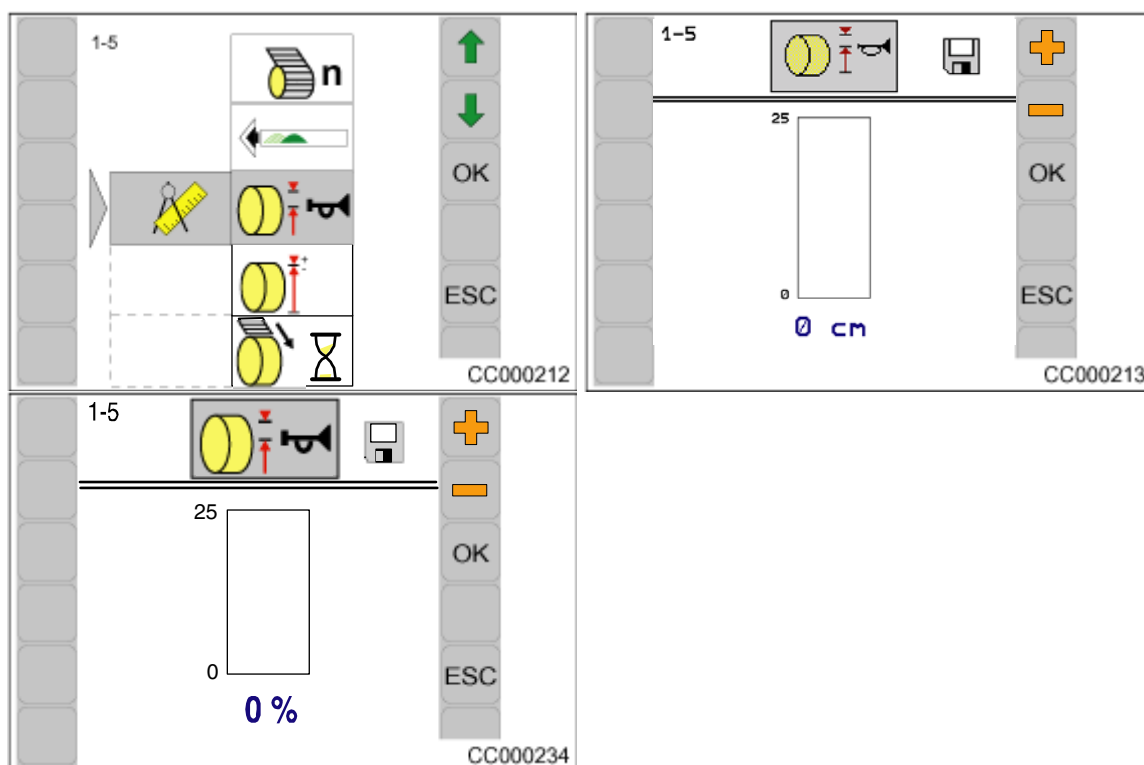
Если в последующее время равномерное наполнение не достигается, стрелка начинает мигать и раздается звуковой сигнал. Этот период времени можно регулировать в диапазоне от 1 до 5 секунд в этом пункте меню. При установке 0 секунд звуковой сигнал выключается.



Указание

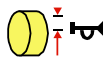
При достижении равномерного наполнения гаснут все сигналы.

6.7.3 Меню 1-5 "Предварительная сигнализация"



Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-5 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 1-5 "Предварительная сигнализация".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Настройка предварительной сигнализации:

Comprima F 125/F155:

- Опережение во времени отображается в процентах.

Comprima V150/V180:

- Опережение во времени отображается в см.

Указание

Предварительная сигнализация указывает, насколько наперед должно сигнализироваться, что тюк достиг "конечного диаметра (для Comprima V150/V180)" или "прочности тюка (для Comprima F125/F155)".

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить нужное время задержки, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать функциональную клавишу **OK**, настройка времени задержки сохраняется в памяти, появляется символ  в верхней строке.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.7.4 Меню 1-6 "Коррекция наполнения"

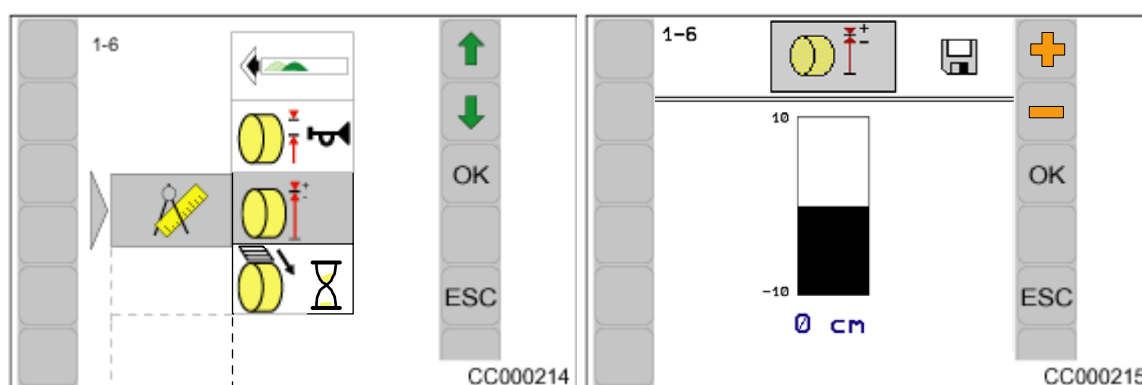


Рис. 22

**Указание**

Если размер или прочность тьюков не достигаются или очень велики, можно посредством меню 1-6 "Коррекция наполнения" размер или прочность тьюков можно скорректировать в заранее заданном диапазоне.

Значения могут корректироваться с следующих диапазонов:

Comprima F125/F155

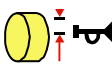
Прочность тьюков: -10% - +10%

Comprima V150/V180

Размер тьюков: -10 см - +10 см

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-6 , символ отображается инверсно
 - С помощью функциональной клавиши  или  увеличить или уменьшить нужное значение, символ  в верхней строке гаснет.
 - Нажать функциональную клавишу **OK**
- Дисплей отображает меню 1-6 "Коррекция наполнения".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.7.5 Меню 1-9 "Задержка запуска вязки"

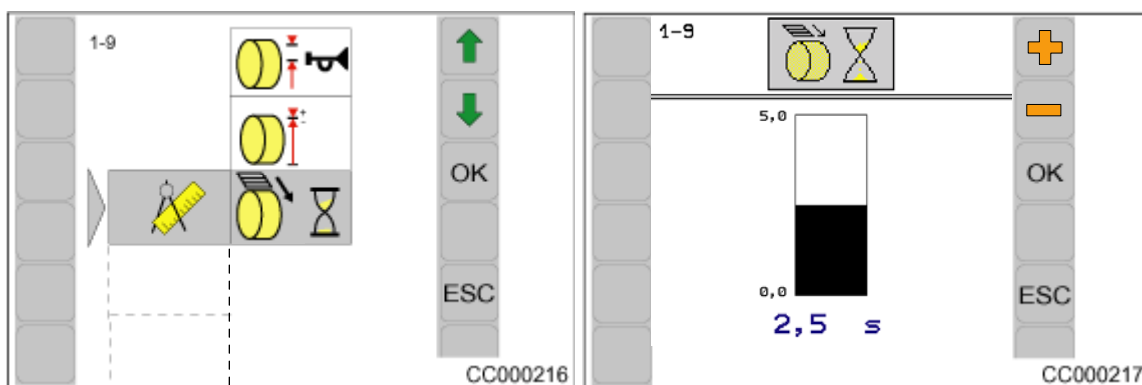


Рис. 23

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 1-9  , символ отображается инверсно

- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 1-9 "Задержка запуска вязки".

Настройка задержки запуска вязки

Задержка отображается в секундах.



Указание

Задержка запуска вязки показывает период времени между „Давление/диаметр тьюка достигнуты“ и „Запуск процесса вязки“ (в автоматическом режиме).

- С помощью функциональной клавиши  или  настроить нужное время задержки, символ  в верхней строке гаснет.

- Нажать функциональную клавишу **OK**

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.8 Главное меню 2 "Счетчик"

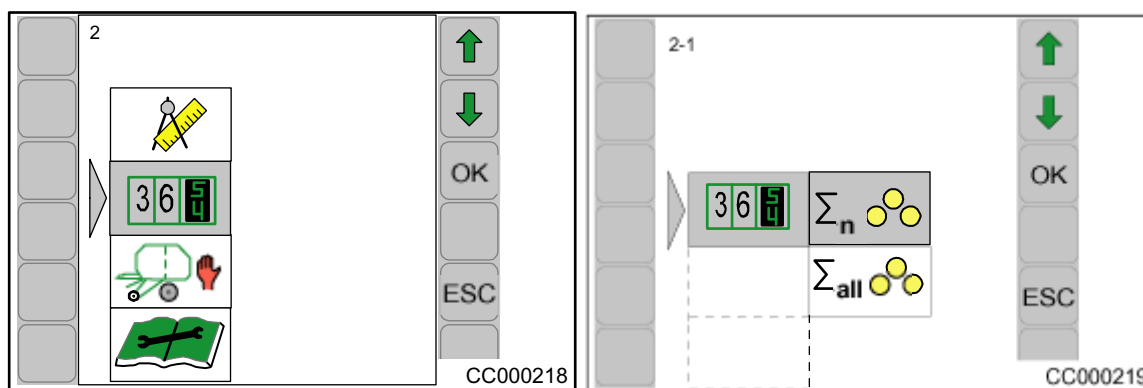


Рис. 24

Вызов главного меню

- При нажатии функциональной клавиши  из основного экрана вызывается уровень меню
- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 2 () , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

На дисплее отображается уровень меню 2 "Счетчик".

Уровень меню 2 "Счетчик" состоит из двух меню:

Σ_n  = меню 2-1 "Счетчик клиента"

Σ_{all}  = меню 2-2 "Общий счетчик "

6.8.1 Меню 2-1 "Счетчик клиента"

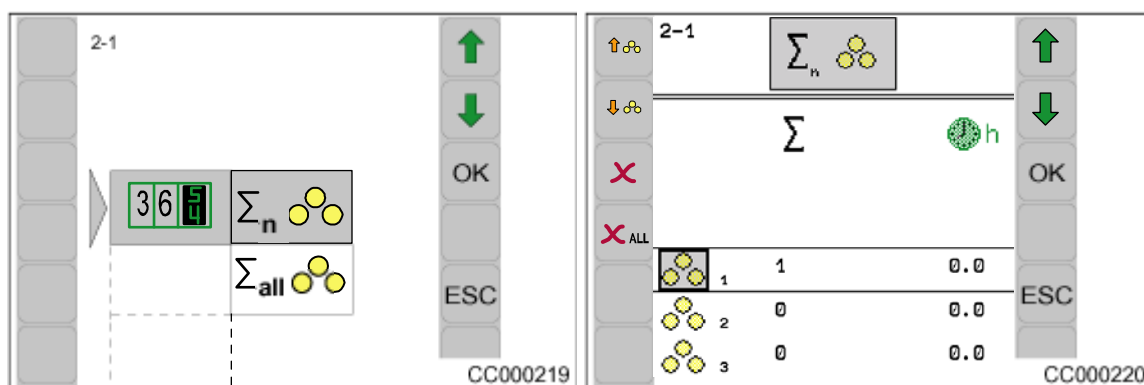
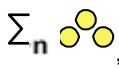


Рис. 25

Вызов меню

Главное меню 2 "Счетчик" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 2-1 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 2-1 "Счетчик клиента".

Значение символов:

-  = общее количество тюков
-  = активный счетчик клиента (1 -20)
-  = счетчик рабочих часов (работает только при вращении вала отбора мощности)

Включение счетчика клиента

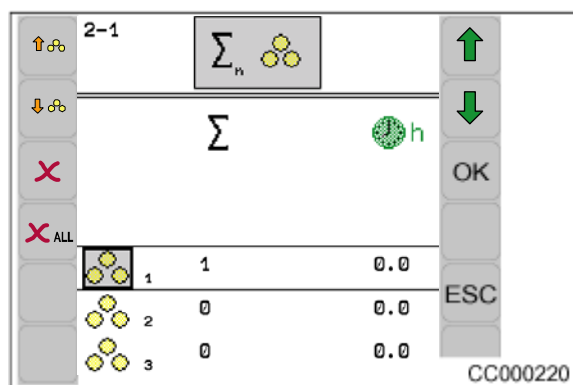


Рис. 26

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбрать нужный счетчик клиента и нажатием функциональной клавиши **OK** включить его. Нужный счетчик клиента (здесь счетчик клиента 1) отображается инверсно.

Изменение количества тюков

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбрать нужный счетчик клиента (счетчик клиента не должен быть включен)
- Нажатием функциональной клавиши  увеличить количество тюков.
- Нажатием функциональной клавиши  уменьшить количество тюков.

Сброс счетчика клиента

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбрать нужный счетчик клиента (счетчик клиента не должен быть включен)
- Нажатием функциональной клавиши  выбранный счетчик клиента устанавливается на нуль.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.8.2 Меню 2-2 "Счетчик общего количества тюков"

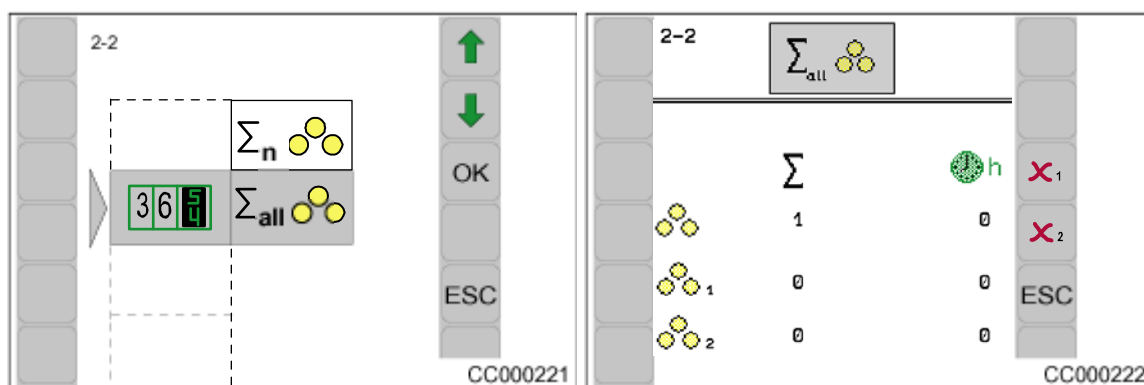


Рис. 27

Вызов меню

Главное меню 2 "Счетчик" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 2-2 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 2-2 "Счетчик общего числа тюков". Общее количество тюков представляет собой сумму всех прессованных тюков. Они не приписаны к счетчикам клиентов.

Значение символов:

-  = счетчик тюков (не стирается)
-  = счетчик рабочих часов (работает только при вращении вала отбора мощности)
-  = Сезонный счетчик 1 (стирается)
-  = Сезонный счетчик 2 (стирается)

Сброс сезонного счетчика 1 и/или счетчика дней 2

- Нажатием функциональной клавиши  сезонный счетчик 1 устанавливается на нуль.
- Нажатием функциональной клавиши  сезонный счетчик 2 устанавливается на нуль.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.9 Главное меню 3 "Ручное управление"

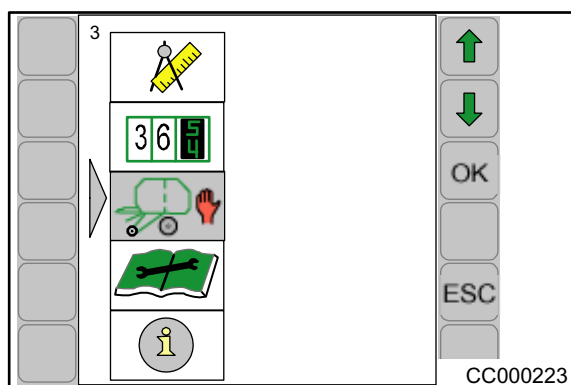


Рис. 28

Вызов меню

При нажатии функциональной клавиши  из основного экрана вызывается уровень меню

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 3 () , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

На дисплее отображается уровень меню 3 "Ручное управление".

6.9.1 Меню 3-2 "Позиция двигателя сетки"

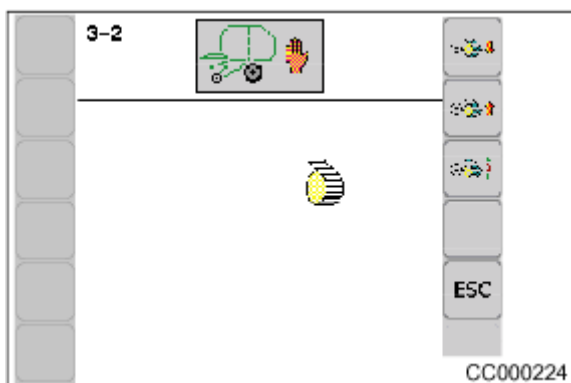


Рис. 29

Вызов меню

Главное меню 3 "Ручное управление" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 3-2 (), символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

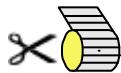
На дисплее отображаются следующие фактические состояния машины:



Позиция вязки достигнута



Позиция подачи достигнута



Позиция резки достигнута



Позиции не определены

Установка двигателя

- Нажатием функциональной клавиши    установить двигатель в положение подачи.
- Нажатием функциональной клавиши    установить двигатель в позицию отрезания.
- Нажатием функциональной клавиши    установить двигатель в позицию вязки.
- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.10 Главное меню 4 "Сервис"

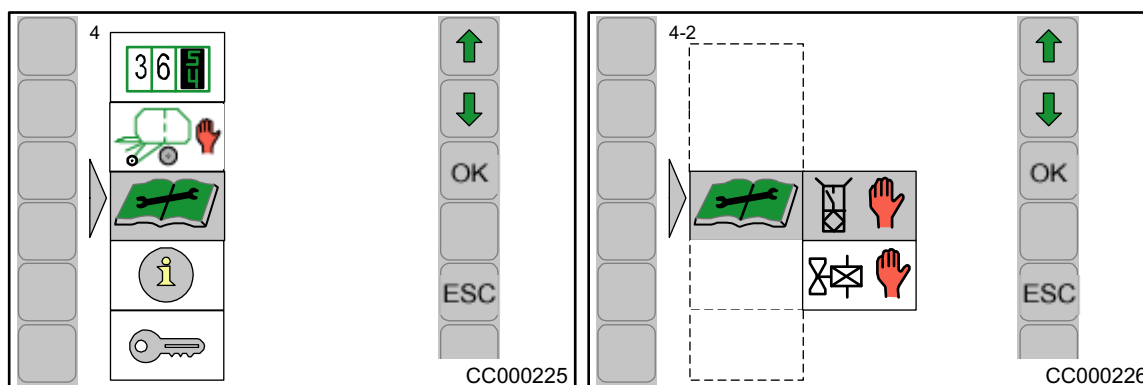


Рис.30

Вызов главного меню

При нажатии функциональной клавиши  из основного экрана вызывается уровень меню

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 4 () , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".

Уровень меню 4 "Сервис" состоит из двух меню:



= меню 4-2 "Ручной тест датчиков"



= меню 4-4 "Ручной тест исполнительных механизмов"

6.10.1 Меню 4-2 "Ручной тест датчиков"

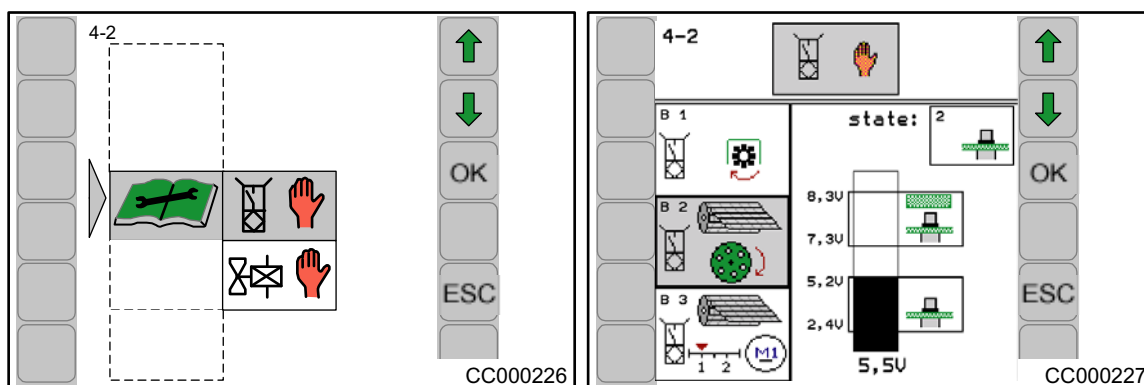


Рис.31

При ручном тесте датчика встроенные в машину датчики контролируются на ошибки, в дополнение к этому при ручном тесте датчика можно правильно настроить датчики. Лишь после настройки датчиков можно быть уверенным, что машина правильно работает.



Внимание!

При тесте датчиков вал отбора мощности не должен вращаться.

Вызов меню

Главное меню 4 "Сервис" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 4-2   , символ отображается инверсно.
- Нажать на ручку потенциометра.
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Выбор датчика

- Нажатием функциональной клавиши  или  осуществляется выбор датчика.

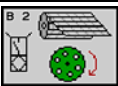
Выбранный датчик отображается инверсно и проверяется.

Значения настройки:

В верхней части полосы индикации отображается минимальное и максимальное настраиваемое значение при демпфированном датчике (металл перед датчиком). Фактическое настраиваемое значение (действительное значение) отображается под полоской индикации. Расстояние от датчика до металла должно быть установлено таким образом, чтобы в демпфированном состоянии полоска находилась в зоне верхней метки. Затем проверить, находится ли полоска в недемпфированном состоянии полоска в зоне нижней метки.

Диагностика датчиков Namur

Возможные датчики(в зависимости от оснастки машины)

№	Символ датчика	Описание
B1		длина сетки
B2		сетка движется
B5		проскальзывание
B8		позиция ножевой опоры
B11		пресс-камера влево
B12		пресс-камера вправо

Состояние (state):

① 

 Демпфирован (железо)

② 

 Не демпфирован (нет железа)

③

 Обрыв кабеля

④

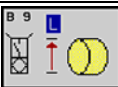
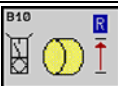
 Короткое замыкание

Диагностика аналоговых датчиков

Значения настройки:

Полоса должна находиться в отмеченной зоне полосового индикатора.

Возможные аналоговые датчики (в зависимости от оснастки машины)

№	Символ датчика	Описание
B3		Позиция двигателя сетки
B9		Диаметр тюков слева (Comprima V150/V180) Прочность тюков слева (Comprima F125/F155)
B10		Диаметр тюков справа (Comprima V150/V180) Прочность тюков справа (Comprima F125/F155)

Состояние (state):

① OK

демпфирован (железо)

⑦ 

Обрыв кабеля/короткое замыкание

⑧ Error

не демпфирован (нет железа)

Датчик B9/B10, регулировка прочности тюков (Comprima F125/F155):

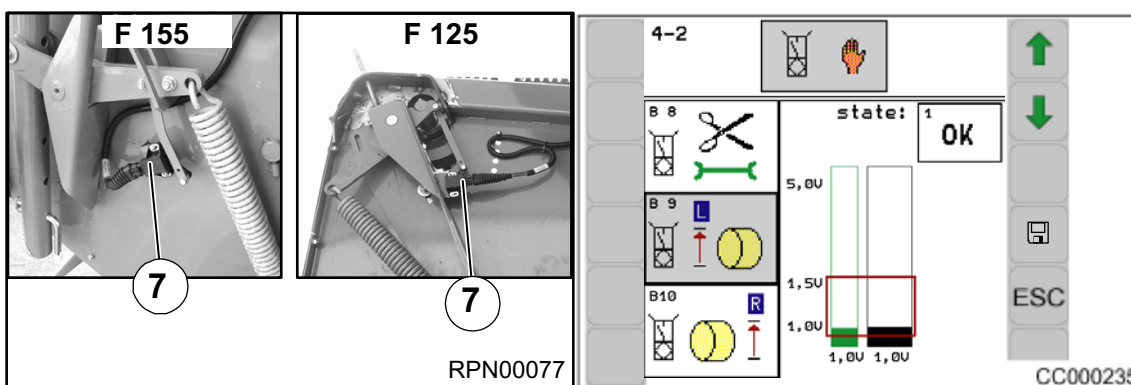


Рис. 32



Внимание!

Пресс-камера должна быть закрыта и опорожнена.

Если при закрытой и опорожненной пресс-камере полоса (1) не находится в прямоугольнике (2), требуется механическая настройка соответствующего датчика (7).

только **COMPRIMA F125:**



Указание

Перед тем, как выполнить настройки на датчике (7), удостовериться в том, что донный транспортер надлежащим образом отрегулирован. (см. главу "Натяжение донного транспортера").

Для этого:

- Освободить датчик (7) и повернуть в продольном отверстии настолько, чтобы на дисплее полоса (1) находилась в прямоугольнике (2) полосовой индикации.



Указание

Когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2), раздается звуковой сигнал.

- Затянуть датчик (7).



Указание

Сохранение в памяти возможно, только когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2) полосовой индикации.

Сохранение значения:

- Нажать функциональную клавишу **OK**

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

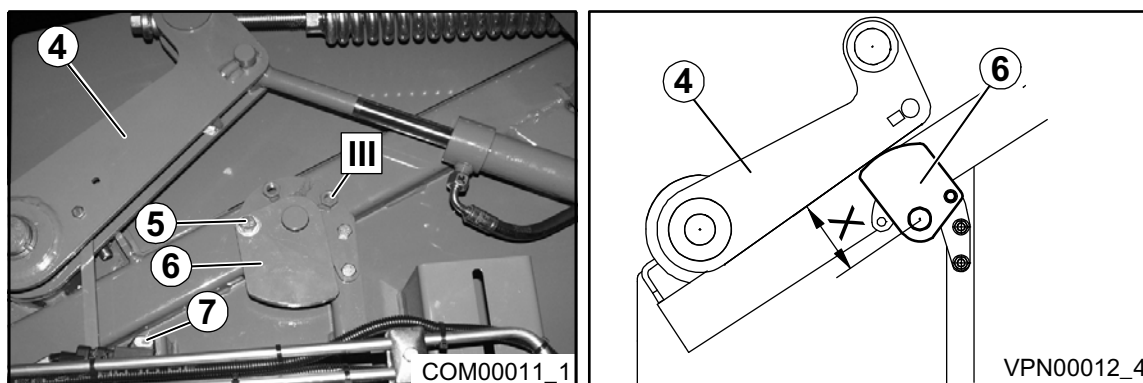
Датчик B9/B10, регулировка диаметра тюков (Comprima V150/V180):

Рис. 33

Перед новой настройкой или коррекцией датчика (7) "B9/B10 Диаметр тюков", удостовериться в том, что упор (6) для регулировки мягкости сердцевины находится в позиции III (мягкая сердцевина тюка). Только в этом положении разрешается выполнять настройку датчика (7).

Регулировка мягкости сердцевины:

- Открыть пресс-камеру.
- Демонтировать винт (5).
- Переместить упор (6) в поз. III (мягкая сердцевина тюка).
- Смонтировать и затянуть винт (5).
- Закрыть пресс-камеру.

**Указание**

Удостовериться в том, что коромысло (4) прилегает к упору (6) (при необх. ослабить донный транспортер). Пресс-камера должна быть закрыта и опорожнена.

Размер X после настройки должен составлять 105 мм.

Comprima V150/Comprima V180

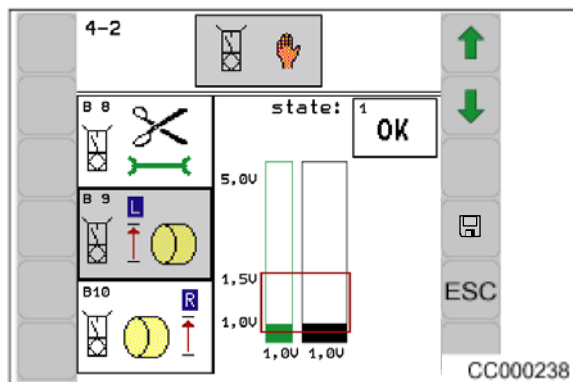


Рис. 34

- Освободить датчик (7) и повернуть в продольном отверстии настолько, чтобы на дисплее полоса (1) находилась в прямоугольнике (2) полосовой индикации.



Указание

Когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2), раздается звуковой сигнал.

- Затянуть датчик (7)



Указание

Сохранение в памяти возможно, только когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2) полосовой индикации.

Сохранение значения:

- Нажать функциональную клавишу **OK**

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

- Нажать клавишу, настроенная позиция сохраняется, на дисплее появляется символ.

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню.

На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".

- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

Диагностика напряжений питания

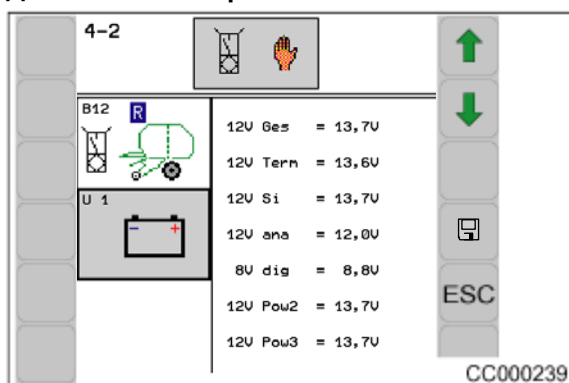
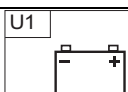


Рис. 35

№	Символ датчика	Описание
B1		Напряжение питания

Заданные напряжения:

12B Ges: 12 - 14,5 В

12B Ter: 12 - 14,5 В

SS_5B: 4,5 -5,5 В

8V ana: 8,5 -9,1 В

8V dig: 8,5 -9,1 В

12B P2: 12 - 14,5 В

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню. На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.10.2 Тест исполнительных механизмов



Опасность! - Непредусмотренные действия на машине.

Последствия: опасность для жизни или тяжелые травмы.

- Тест исполнительных механизмов разрешается производить только лицам, умеющим управлять машиной.
- Выполняющее его лицо должно знать, какие компоненты машины управляются соответствующими исполнительными механизмами. При необходимости заблокировать управляемые компоненты машине от бесконтрольного опускания.
- Тест исполнительных механизмов должен выполняться только из безопасной позиции вне зоны действия компонентов машины, движущихся под действием исполнительных механизмов.
- Следить за тем, чтобы люди, животные или предметы не находились в опасной зоне.

6.10.3 Меню 4-4 "Ручной тест исполнительных механизмов"

Тест исполнительных механизмов служит для проверки встроенных в машину исполнительных механизмов. Исполнительный механизм можно проверить лишь в том случае, если на него подается напряжение. Поэтому при ручном тесте исполнительных механизмов необходимо кратковременно управлять исполнительным механизмом вручную, чтобы таким образом установить возможные ошибки в функционировании исполнительных механизмов.



ВНИМАНИЕ! - Непредусмотренные действия на машине.

При тесте исполнительных механизмов вал отбора мощности не должен вращаться. Гидравлическая система трактора должна быть выключена.

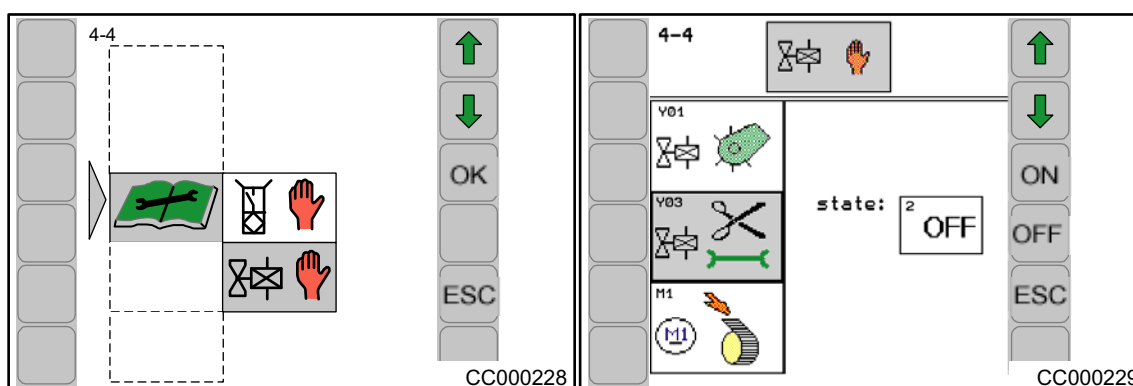


Рис.36

Вызов меню

Главное меню 4 "Сервис" вызвано.

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается меню 4-4 , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 4-4 "Ручной тест исполнительных механизмов".

Выбор исполнительного механизма

- Нажатием функциональной клавиши  или  осуществляется выбор исполнительного механизма.

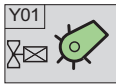
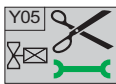
Выбранный исполнительный механизм отображается инверсно.

Диагностика цифровых исполнительных механизмов

Ошибки отображаются лишь в том случае, если исполнительный механизм включен и для исполнительного механизма возможен тест (см. таблицу "Возможные цифровые исполнительные механизмы"). При необходимости можно также непосредственно на исполнительном механизме проверить светодиод на штекере.

- Нажать функциональную клавишу **ON**

Возможные цифровые исполнительные механизмы(в зависимости от оснастки машины)

№	Символ датчика	Описание
Y01		Клапан подборщика
Y05		Клапан позиции ножевой опоры

Состояние (state):

- ① **ON** Исполнительный механизм вкл.
- ② **OFF** Исполнительный элемент выкл.
- ③  Общая неисправность исполнительного механизма
- ④  Напряжение питания отсутствует, вероятно предохранитель неисправен

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню. На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

Возможные двигатели (в зависимости от оснастки машины)

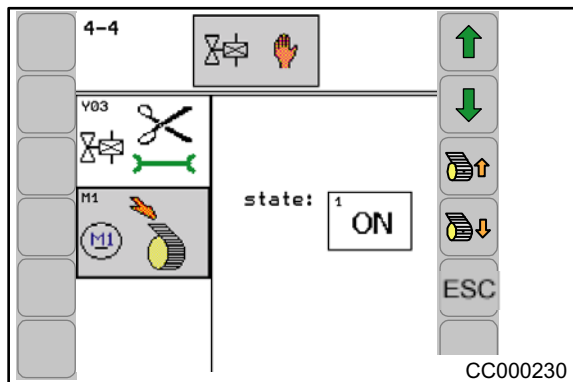


Рис. 37

- Нажатием функциональной клавиши  (вывести двигатель), функция лишь в шаговом режиме.
- Нажатием функциональной клавиши  (ввести двигатель), функция лишь в шаговом режиме.

№	Символ датчика	Описание
M1		Серводвигатель вязки сетки

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню. На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.11 Главное меню 5 "Информация"

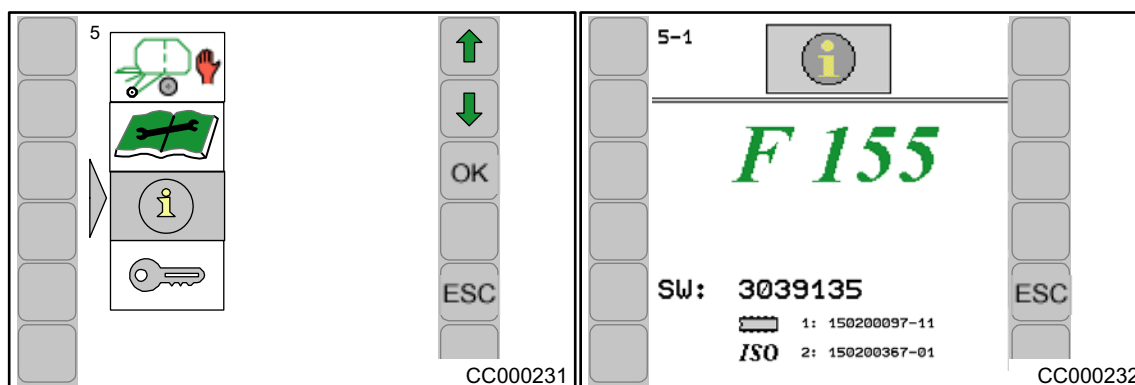


Рис.38

Вызов главного меню

- При нажатии функциональной клавиши  из основного экрана вызывается уровень меню
- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 5 (), символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Дисплей отображает меню 5 "Информация".

Общая версия программного обеспечения машины

SW	= общая версия программного обеспечения машины
	= ПО рабочего компьютера
ISO	= версия ПО ISO рабочего компьютера

- Нажатием функциональной клавиши **ESC** закрывают вызванное меню. На дисплее отображается уровень меню 5 "Информация".
- Длительным нажатием функциональной клавиши **ESC** вызывается основной экран.

6.12 Главное меню 6 "Монтер"

Вызов главного меню

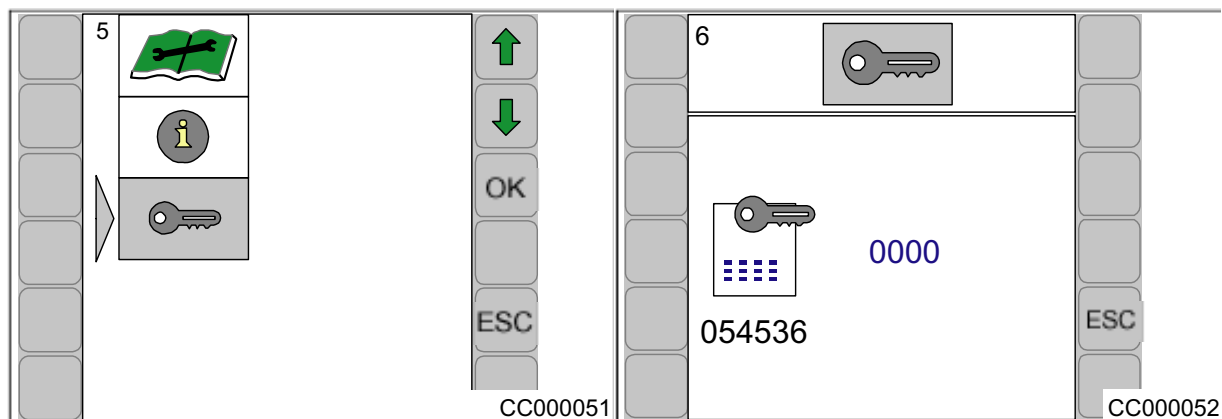


Рис.39

При нажатии функциональной клавиши  осуществляется из основного экрана вызывается уровень меню

- Нажатием функциональной клавиши  или  выбирается главное меню 6 () , символ отображается инверсно
- Нажать функциональную клавишу **OK**

Главное меню 6 "Монтер" защищено паролем.

Дисплей показывает опрос пароля.

6.13 Аварийные сообщения

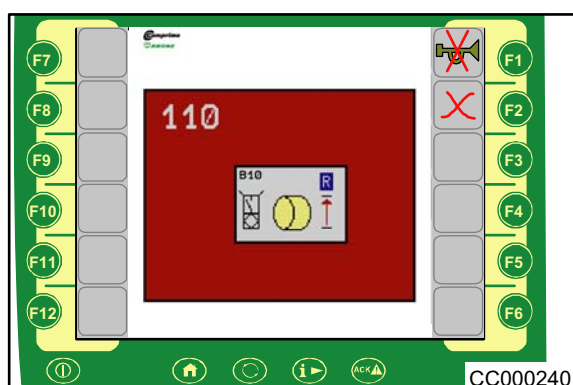


Рис.40

Аварийное сообщение

Если машина неисправна, на дисплее отображается аварийное сообщение, одновременно раздается акустический сигнал (постоянный звуковой сигнал). Описание, возможная причина и ее устранение приведены в главе "Аварийные сообщения".



Указание

Все функции перекрытых меню остаются активны. Закрытые аварийным сообщением Softkey деактивированы.

Выключение звукового сигнала:

- Нажать функциональную клавишу 

Квитировать аварийный сигнал:

- Нажать кратковременно функциональную клавишу , сигнал квитируется и звуковой сигнал выключается.

Если неисправность появляется снова, аварийное сообщение отображается вновь.

6.13.1 Звуковые указания



Вязка запускается

Наполнение достигнуто, предварительный сигнал достигнут, вязка закончена, пресс-камера закрыта



Постоянный сигнал



Короткий интервал

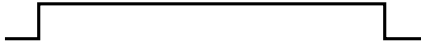
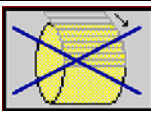
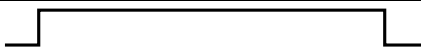
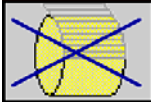
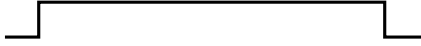
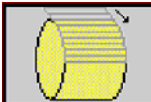
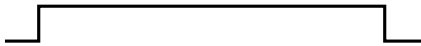
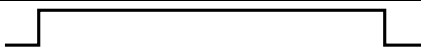
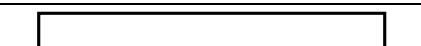


Средний интервал

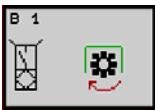
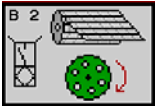
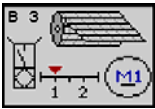
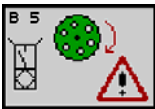
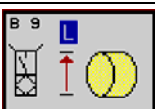
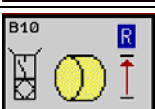
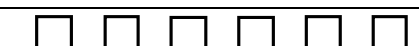
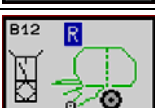


Длинный интервал

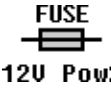
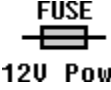
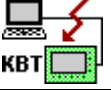
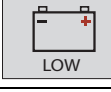
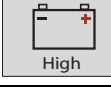
6.13.2 Указание и сообщения

№	Символ	Звук. сигнал	Описание
2			Максимальное наполнение достигнуто
5			Сетка не была затянута
6			Сетка неподвижна
7			сетка движется
8			Ошибка при вводе сетки
9			Сетка не отделяется
10			Пресс-камера не закрыта
14			Ножи вниз
16			проскальзывание
22			Датчик длины сетки настроен неправильно
24			Проблема наполнения - слева слишком мало
25			Проблема наполнения - справа слишком мало

6.13.3 Физические сообщения

№	Символ	Звук. сигнал	Описание
101			Датчик Длины сетки неисправен
102			Датчик Сетка движется неисправен
103			Датчик Позиция двигателя сетки неисправен
105			Датчик проскальзывания неисправен
108			Датчик днища ножей неисправен
109			Датчик Диаметр тюков слева неисправен
110			Датчик Диаметр тюков справа неисправен
111			Датчик Пресс-камера закрыта влево неисправен
112			Датчик Пресс-камера закрыта вправо неисправен

6.13.4 Общие сообщения

№	Символ	Звук. сигнал	Описание
A01			Предохранитель 2 неисправен (в рабочем компьютере)
A02			Предохранитель 3 неисправен (самовосстанавливающийся)
A03			Отсутствует соединение с пультом управления
A04			Доступ к защищенной ячейке памяти
A14			Слишком низкое напряжение питания
A15			Слишком высокое напряжение питания
A16			Доступ к защищенной ячейке памяти 0
A17			Доступ к защищенным ячейкам памяти 0-6

7 Терминал Alpha (Медиум)

7.1 Общее описание

Электронная оснастка пресс-подборщика тюков состоит в основном из рабочего компьютера, а также пульта управления и управляющих и функциональных элементов.

Рабочий компьютер (1) находится спереди справа под боковым капотом машины.

Его функциями являются:

- Управление исполнительными элементами, встроенными в машину
- Диагностика датчиков/исполнительных элементов

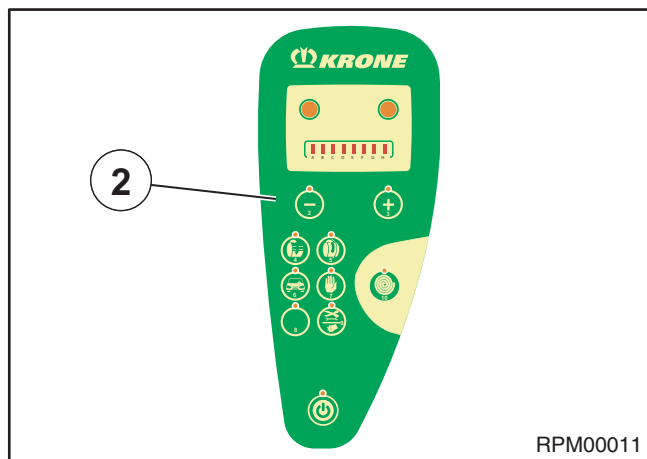
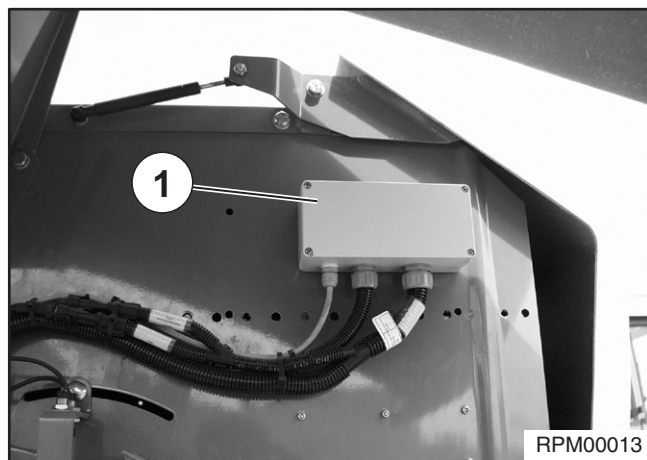
При помощи пульта управления (2) водителю сообщается информация и производятся установки для эксплуатации пресса-подборщика тюков, которые регистрируются рабочим компьютером и обрабатываются дальше.



Пульт управления (2) необходимо предохранять от попадания воды. Если пресс-подборщик тюков длительное время не используется (например зимой), необходимо демонтировать пульт управления (2) и хранить его в сухом помещении.



При монтажных и ремонтных работах, особенно при сварочных работах на пресс-подборщике тюков, отключить подачу напряжения к пульту управления (2). Из-за перенапряжения может быть повреждена электроника пульта управления.

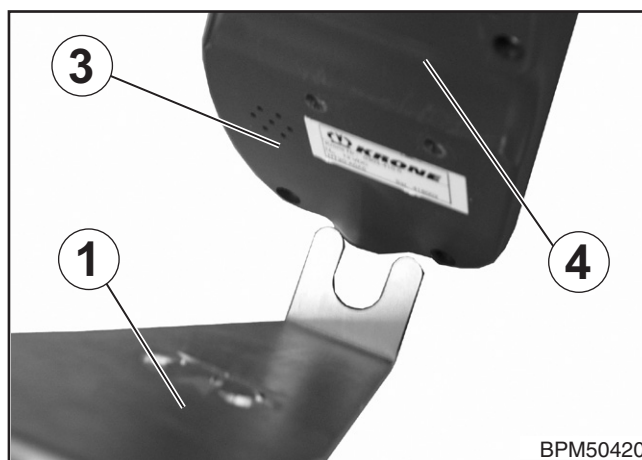
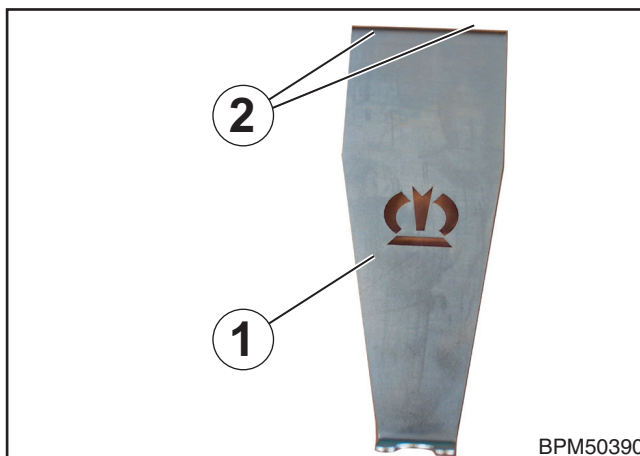


7.2 Навешивание

Пульт управления с креплением (1) смонтировать в зоне видимости водителя.

Прямое крепление

- Крепление (1) закрепить, используя для этого имеющиеся отверстия (2).
- Пульт управления (3) фиксируется посредством магнитной пластины (4) на креплении (1).

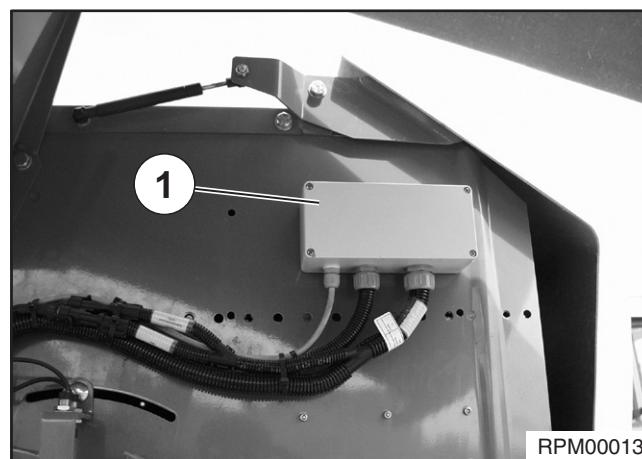


Электроснабжение



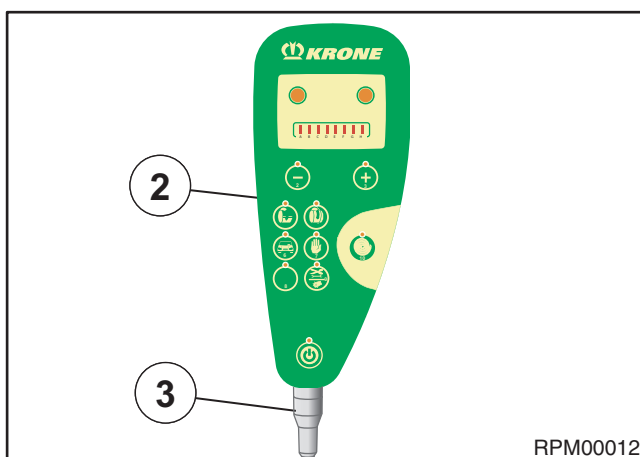
При монтаже следить за тем, чтобы соединительные кабели не натягивались и не соприкасались с колесами трактора.

- Кабель напряжения питания (12 В) присоединить со стороны трактора к 3-полюсной штепсельной розетке (DIN 9680).

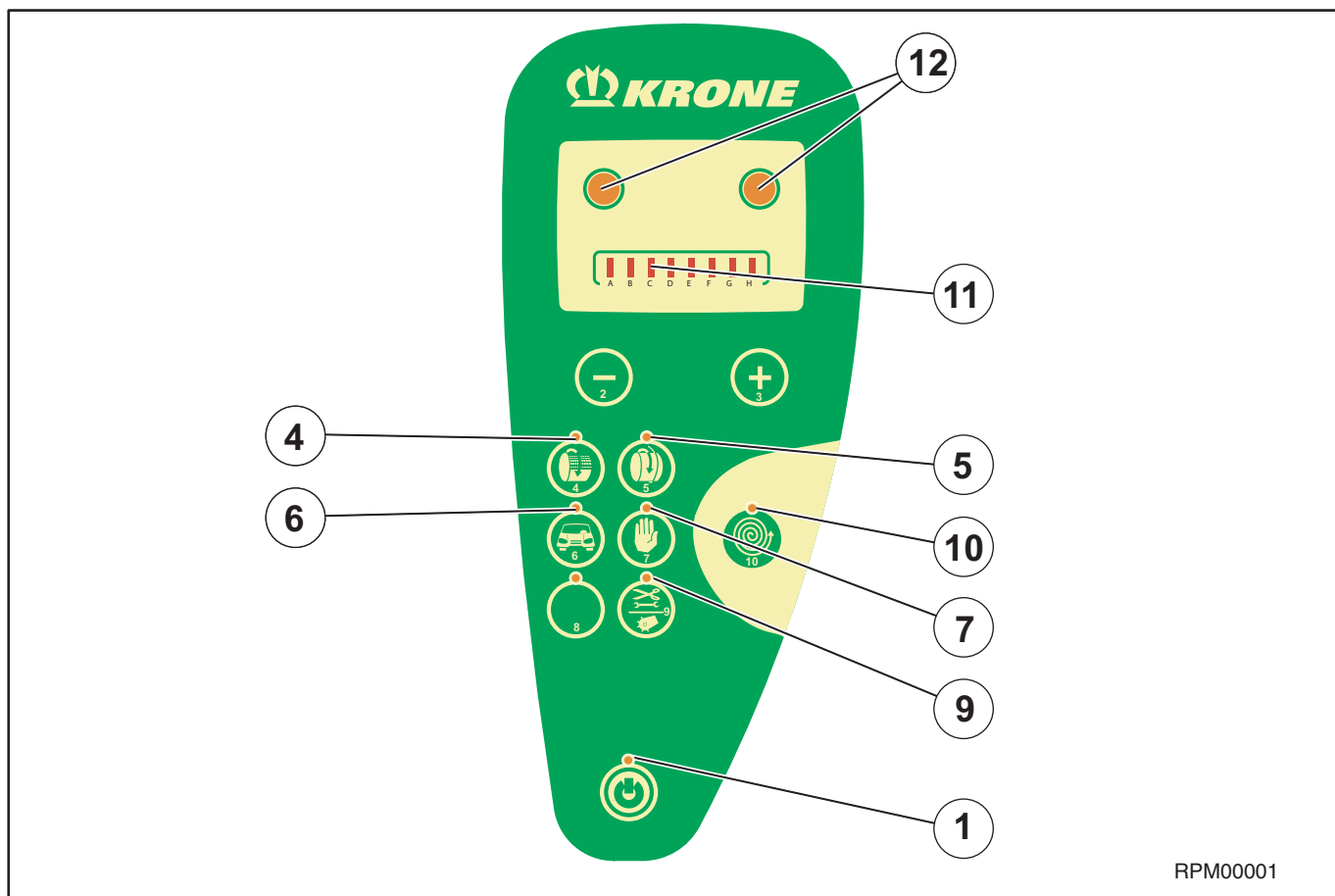


Пульт управления

- Подсоединить кабель к гнезду (3) пульта управления (2).



7.3 Пульт управления



RPM00001

Обзор

- | | | |
|---|--|---|
|  | Кнопка Вкл/Выкл | 1 Контрольная лампа ON/OFF |
|  | Кнопка "-" (2) | 4 Контрольная лампа типа вязки (сетка) |
|  | Кнопка "+" (3) | 5 Контрольная лампа типа вязки (шпагат) |
|  | Кнопка типа вязки (сетка) (4) | 6 Контрольная лампа автоматического режима |
|  | Кнопка типа вязки (шпагат) (5) | 7 Контрольная лампа ручного режима |
|  | Кнопка автоматического режима (6) | 9 Контрольная лампа вкл. = подборщик выбран |
|  | Кнопка ручного режима (7) | Контрольная лампа выкл. = перемещение |
|  | не занята (8) | ножевой опоры выбрано |
|  | Выбор подборщика (контрольная лампа вкл.) | 10 Контрольная лампа запуска вязки |
|  | Выбор перемещения ножевой опоры (контрольная лампа вкл.) | 11 Полосовая индикация |
|  | Кнопка запуска вязки (10) | 12 Контрольная лампа наполнения |
|  | Полосовой индикатор (11) | |

7.4 Эксплуатационная ГОТОВНОСТЬ

Включение

- Нажмите клавишу .

При надлежащем напряжении питания проводится кратковременный самоконтроль.

- Все светодиоды кратковременно загораются
- Раздается звуковой сигнал
- Все светодиоды гаснут

и спустя короткое время загораются следующие контрольные лампы:

- Контрольная лампа (1) горит
- Контрольная лампа (7) горит
- Горит контрольная лампа (4) (при выбранной сетевой вязке) или контрольная лампа (5) (при выбранной вязке шпагатом).
- Контрольная лампа (9) горит

Пульт управления теперь готов к работе.



После включения пульта управления всегда вначале активируется ручной режим и выбирается подборщик. Одновременно внутри программы отсчитывается установленное время автоматической блокировки (см. раздел "Настройка времени автоматической блокировки"). В течение времени автоматической блокировки звуковой сигнал "Пресс-камеа полна" не активирован.

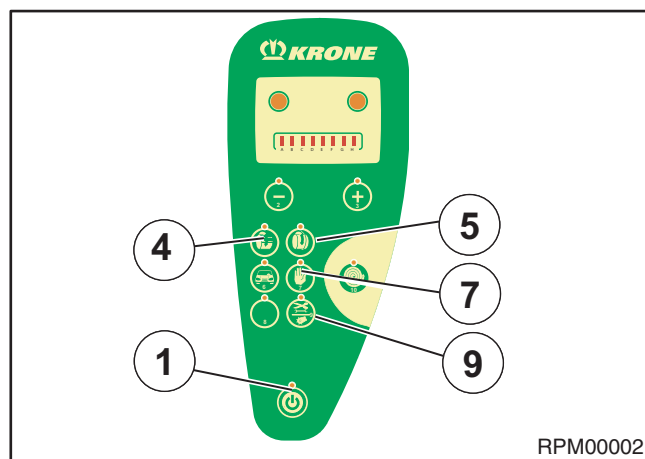
7.4.1 Регулировка обмоток в сетку

- Клавишей  и/или  можно увеличивать

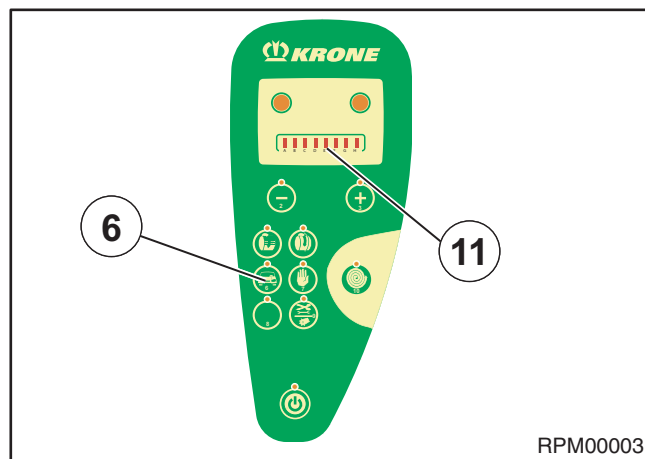
или уменьшать количество обмоток в сетку.

Считать установленное значение на полосовом индикаторе (11).

Соотношение размера тюков, установленной ступени и количества обмоток в сетку приведено в таблице ниже.



RPM00002



RPM00003

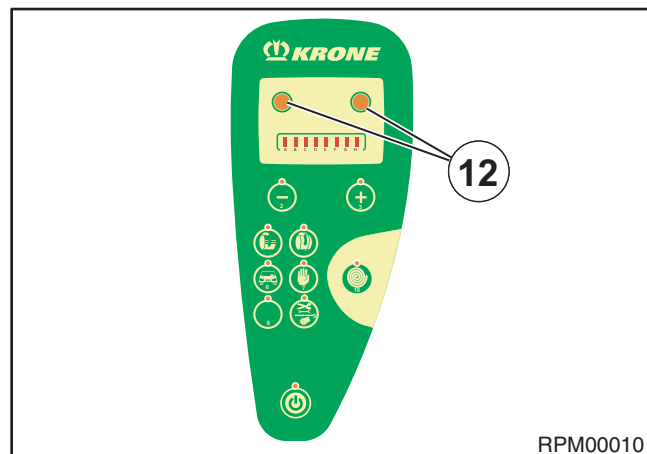
	Ступень							
Размер тюков	A	B	C	D	E	F	G	H
900	1,7	2,6	3,5	4,4	5,3	6,2	7,1	8,0
1000	1,5	2,3	3,1	3,9	4,8	5,6	6,4	7,2
1100	1,4	2,1	2,8	3,6	4,3	5,1	5,8	6,5
1200	1,3	1,9	2,6	3,3	4,0	4,6	5,3	6,0
1300	1,2	1,8	2,4	3,0	3,7	4,3	4,9	5,5
1400	1,1	1,7	2,2	2,8	3,4	4,0	4,6	5,1
1500	1,0	1,5	2,1	2,6	3,2	3,7	4,3	4,8
1600	0,9	1,4	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5
1700	0,9	1,4	1,8	2,3	2,8	3,3	3,8	4,2
1800	0,8	1,3	1,7	2,2	2,6	3,1	3,5	4,0

7.5 Указатель давления прессования (COMPRIMA F 125; F155) или диаметра прессования (COMPRIMA V150; V 180)

Регулировка выполняется на машине (см. раздел "Регулировка давления прессования" (COMPRIMA F 125; F155) или диаметра прессования (COMPRIMA V150; V 180)).

Нужное давление прессования (COMPRIMA F 125; F155) или диаметр прессования (COMPRIMA V150; V 180) достигнуты.

- Отображается указателями на машине.
- Контрольные лампы (12) горят и раздается звуковой сигнал



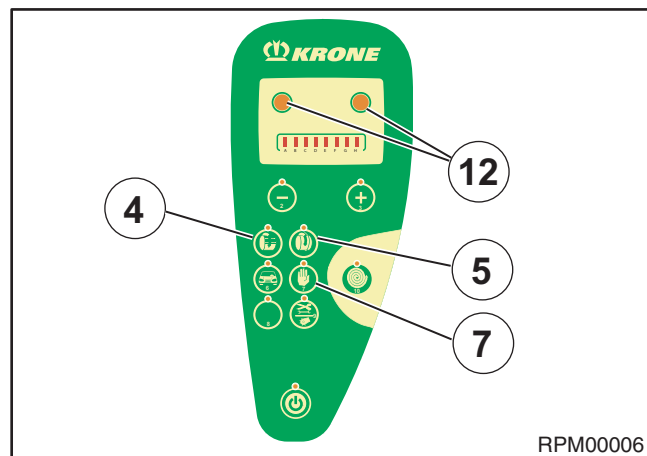
RPM00010

7.5.1 Запуск вязки (ручной режим)

В ручном режиме необходимо каждый раз запускать вязку вручную.

- Нажмите клавишу .
- Контрольная лампа (7) горит
- Горит контрольная лампа (4) (при выбранной сетевой вязке) или контрольная лампа (5) (при выбранной вязке шпагатом).

Как только тюк достигнет давления прессования (COMPRIMA F 125; F155) или диаметра тюка (COMPRIMA V150; V 180), выбранного на селекторном индикаторе пресс-подборщика тюков, и истечет заданное время блокировки, раздается звуковой сигнал и горят контрольные лампы (12). После этого возможна обмотка тюков.



RPM00006

- Нажать клавишу .
- Процесс вязки или намотки выполняется автоматически. По окончании процесса вязки или намотки открыть задний откидной борт вторым управляющим клапаном с трактора.
- Выбросить тюки.

7.5.2 Запуск вязки (автоматический режим)

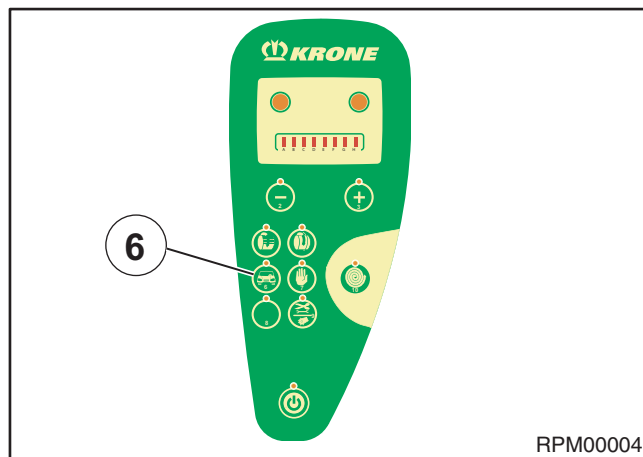
- Как только тюк достигнет давления прессования (COMPRIMA F 125; F155) или диаметра тюка (COMPRIMA V150; V 180), выбранного на селекторном индикаторе пресс-подборщика тюков, и истечет заданное время блокировки, автоматически запускается процесс вязки (серводвигатель набирает обороты).

- Нажать клавишу .
- Контрольная лампа (6) горит



Процесс вязки можно запустить в любой момент вручную нажатием

клавиши .



RPM00004

7.6 Регулировки и диагностика

7.6.1 Регулировка времени автоматической блокировки

Время автоматической блокировки - это время, в течение которого автоматический запуск вязки блокирован.

Отсчет времени автоматической блокировки начинается после включения системы управления. Затем отсчет времени автоматической блокировки начинается в конце последнего процесса вязки и заканчивается окончанием выбранного периода блокировки.

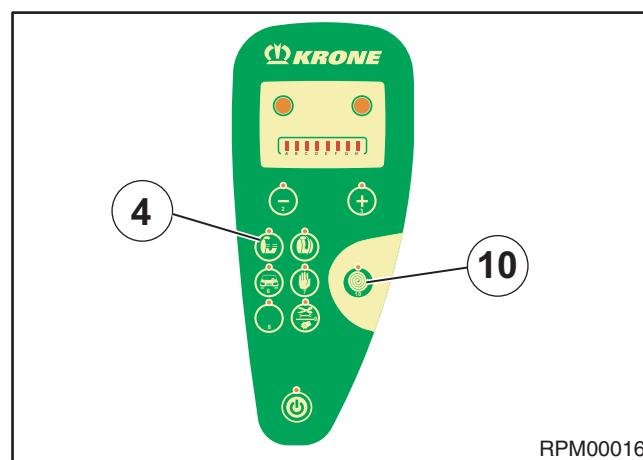
- При включении системы управления держать клавишу  нажатой.

- Контрольная лампа (4) медленно мигает.

- Клавишей  и/или  можно увеличить или уменьшить время автоматической блокировки. Считать установленное значение на полосовом индикаторе (11).

A	B	C	D	E	F	G	H	
сек.	10	20	30	40	50	60	70	80

- Посредством клавиши  значение сохраняется.
- Контрольная лампа (10) кратковременно загорается



RPM00016

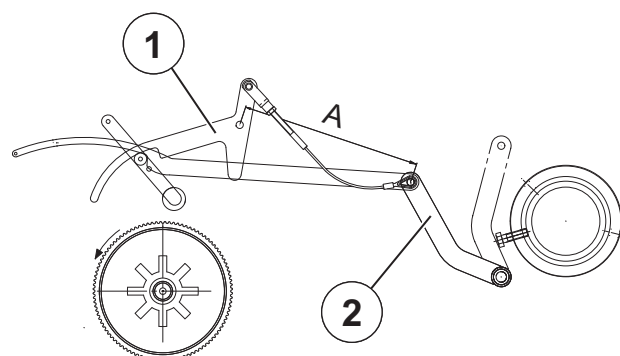
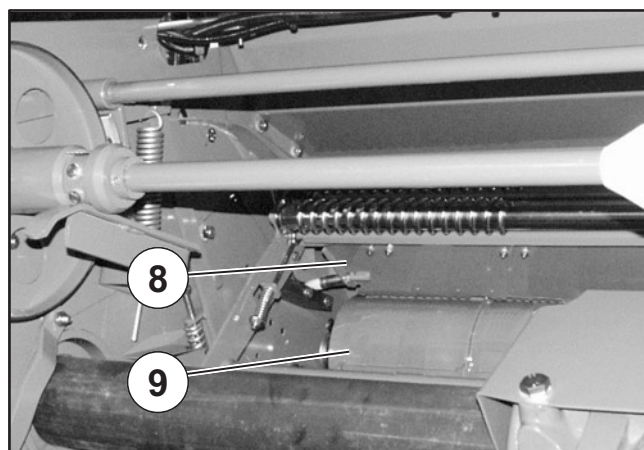
7.6.2 Регулировка позиции двигателя (сетка)

Здесь осуществляется подвод в позицию подачи и резки с сохранением в памяти.

- При включении системы управления держать клавишу  нажатой.
- Контрольная лампа (5) медленно мигает.
- Контрольная лампа (4) горит.

7.6.2.1 Регулировка позиции подачи

- Клавишей  двигатель выводится до позиции подачи, т.е.:
- Вывести двигатель пультом управления настолько, чтобы имелся лишь небольшой зазор между вводным щитком (8) и транспортирующим валком (9), и **размер А** между центром вращения защелки (1) и установочным рычагом (2) **А = 285 мм**. При этом должен загореться правый светодиод (12b) указателя наполнения. Когда **размер А** достигнут и загорелся правый светодиод указателя наполнения (12b), сохранить позицию подачи.
- Посредством клавиши  значение сохраняется.



RPM00014_2

Считать установленное значение на полосовом индикаторе (11).

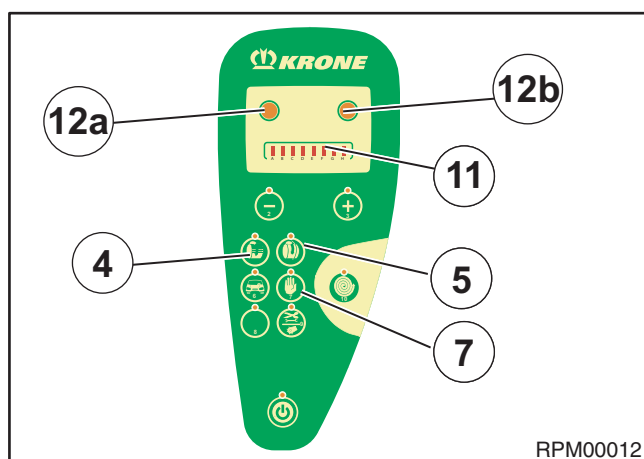
7.6.2.2 Регулировка позиции резки

Регулировка выполняется на машине (см. в основных настройках и управлении главу "Регулировка позиции резки")

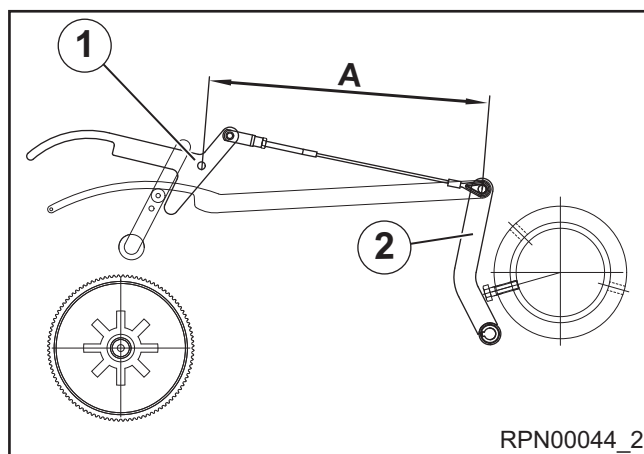
- Клавишей  двигатель вводится до позиции резки, т.е.:
- Ввести двигатель пультом управления настолько, чтобы **размер А** между центром вращения защелки (1) и установочным рычагом (2) составлял **А = 410 мм** и загорелся левый светодиод указателя наполнения (12a).

- Посредством клавиши  значение сохраняется.

Считать установленное значение на полосовом индикаторе (11).



RPM00012



RPN00044_2

7.6.2.3 Подвод в позицию вязки

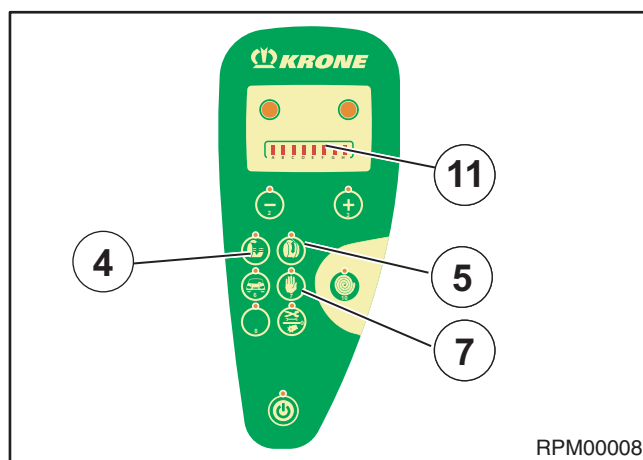
Перемещение двигателя в позицию вязки должны перемещаться только после того, как установлены значения позиции подачи и резки.



С помощью клавиши 

двигатель перемещается в позицию вязки. Другие регулировки в позиции подачи и резки невозможны.

- Светодиод (5) быстро мигает.
- Светодиоды (4) и (7) горят.



7.6.3 Цифровой тест датчиков

В процессе теста датчиков установленные на машине датчики проверяются на их цифровое состояние.

- При включении системы управления держать клавишу  нажатой.

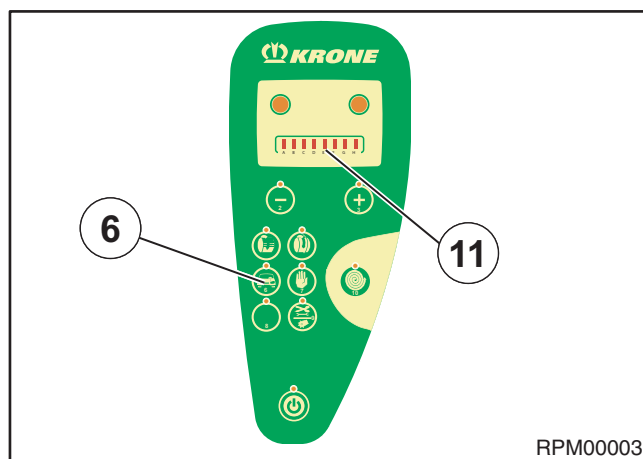
- Светодиод (6) медленно мигает.

Задействие датчиков (железо перед датчиком) сигнализируется светодиодами полосового индикатора (11).

СИД вкл.: железо перед датчиком
СИД выкл.: нет железа перед датчиком
Светодиод мигает: обрыв кабеля на датчике

Соотнесение датчиков показано в таблице ниже.

Полосовой светодиодный индикатор	Датчик
A	свободен
B	свободен
C	свободен
D	проскальзывание
E	наполнение слева
F	наполнение справа
G	длина сетки
H	рулон сетки



Нажатием клавиш  ,  можно переключать между "Тест датчиков / аналоговый" и "Тест датчиков / цифровой".

7.6.4 Аналоговый тест датчиков

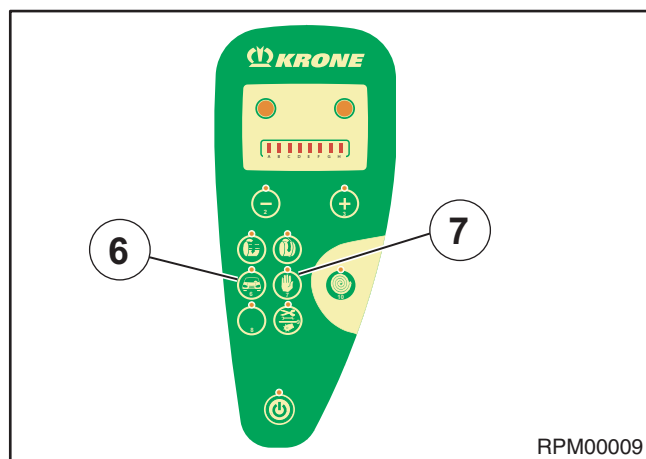
В аналоговом тесте датчиков проверяется функция потенциометра с поворотным движком.

- При включении системы управления держать клавишу  нажатой.
- Светодиод (6) быстро мигает.
- Светодиод (7) горит.
- Нажать клавишу .
- Посредством клавиши  или  переместить двигатель.

На полосовом индикаторе (11) отображается моментальное значение потенциометра с поворотным движком. Оно должно меняться при перемещении двигателя.



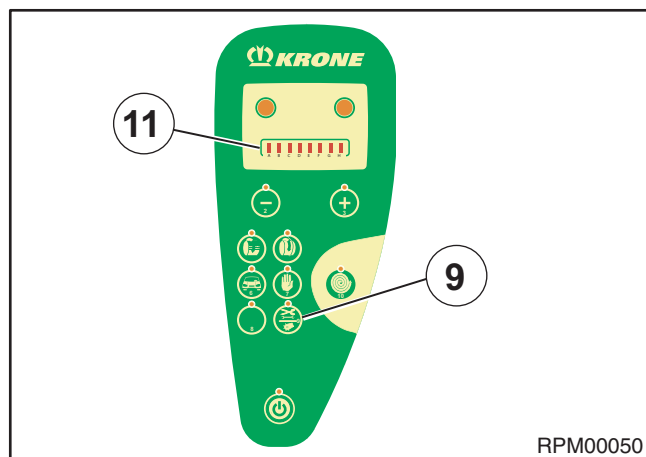
Нажатием клавиш  ,  можно переключать между "Тест датчиков / аналоговый" и "Тест датчиков / цифровой".



RPM00009

7.6.5 Показ номера версии

- Держать нажатой клавишу (9) при включении.
- Индикация номера версии на полосовом индикаторе (11).



RPM00050

7.6.6 Звуковые и оптические сигналы и их значение

7.6.6.1 Специальные правила техники безопасности



При выполнении любых работ по техническому обслуживанию, установке, ремонту или регулировке выполнить следующее:

- Остановить пресс-подборщик тюков.
- Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.

	звуковой	оптический
Пресс-камера полна		
Сетка впускается		
Вязка закончена		
Сетка не затянута полосового индикатора мигает		Светодиод А кратковременно
Сетка неподвижна		Светодиод С полосового индикатора кратковременно мигает
Сетка не отрезана полосового		Светодиод Е индикатора кратковременно мигает
Требуется новая регулировка		
Ошибка датчика (обрыв кабеля)		
проскальзывание		Светодиод Н полосового индикатора постоянно мигает

8 Терминал Beta (Комфорт)

8.1 Общее описание

Электронная оснастка пресс-подборщика тюков состоит в основном из рабочего компьютера, а также пульта управления и управляющих и функциональных элементов.

Рабочий компьютер (1) находится спереди справа под боковым капотом машины.

Его функциями являются:

1. Управление исполнительными механизмами, встроенными в машину
2. Диагностика датчиков/исполнительных элементов
3. Счетчик тюков
4. Передача аварийных сообщений

При помощи пульта управления (2) водителю сообщается информация и производятся установки для эксплуатации пресса-подборщика тюков, которые регистрируются рабочим компьютером и обрабатываются дальше.

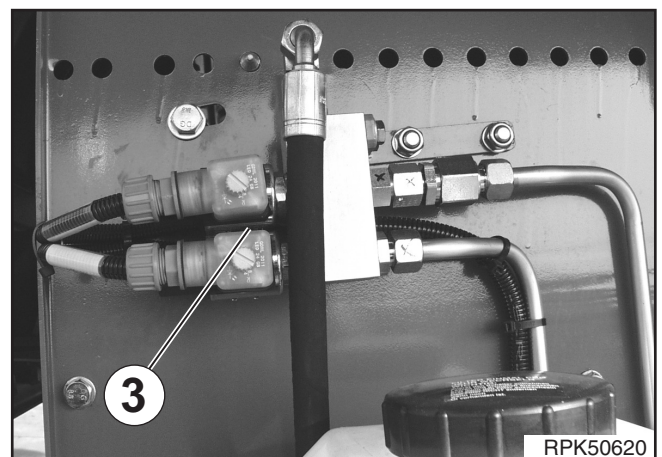
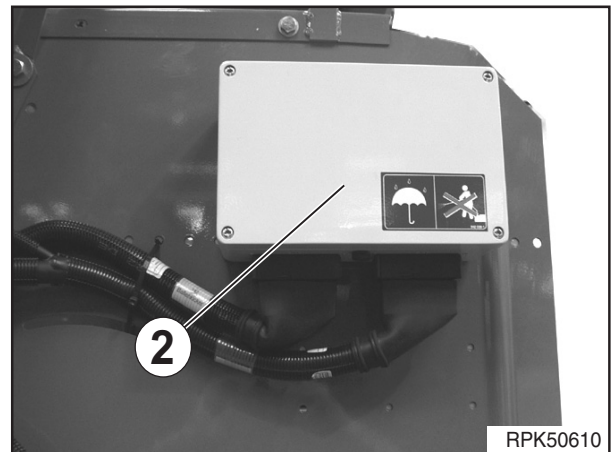


Пульт управления (2) необходимо предохранять от попадания воды. Если пресс-подборщик тюков длительное время не используется (например зимой), необходимо демонтировать пульт управления (2) и хранить его в сухом помещении.



При монтажных и ремонтных работах, особенно при сварочных работах на пресс-подборщике тюков, отключить подачу напряжения к пульту управления (2). Из-за перенапряжения может быть повреждена электроника пульта управления.

С левой стороны машины под боковым кожухом находится клапанный блок (2)

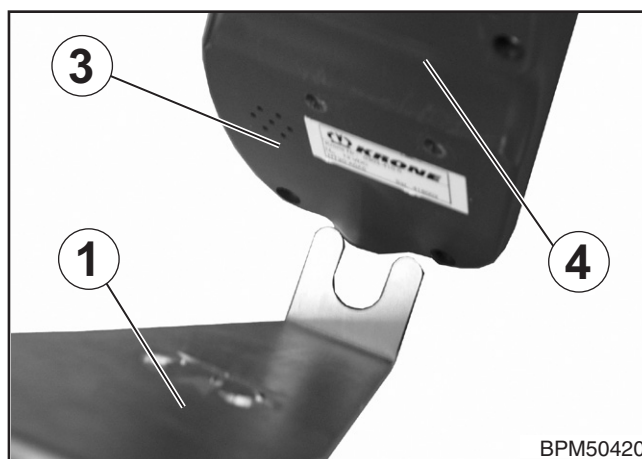
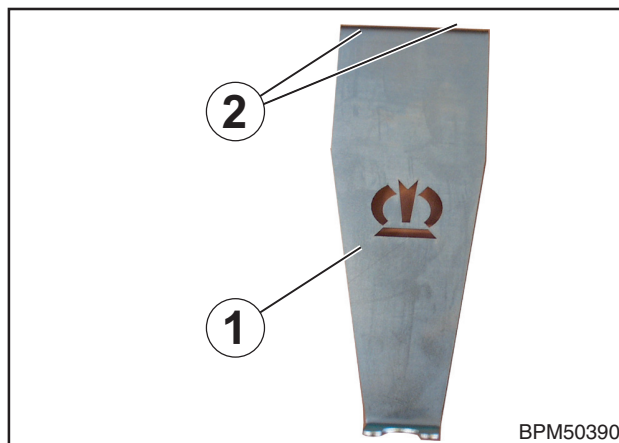


8.2 Навешивание

Пульт управления с креплением (1) смонтировать в зоне видимости водителя.

Прямое крепление

- Крепление (1) закрепить, используя для этого имеющиеся отверстия (2).
- Пульт управления (3) фиксируется посредством магнитной пластины (4) на креплении (1).

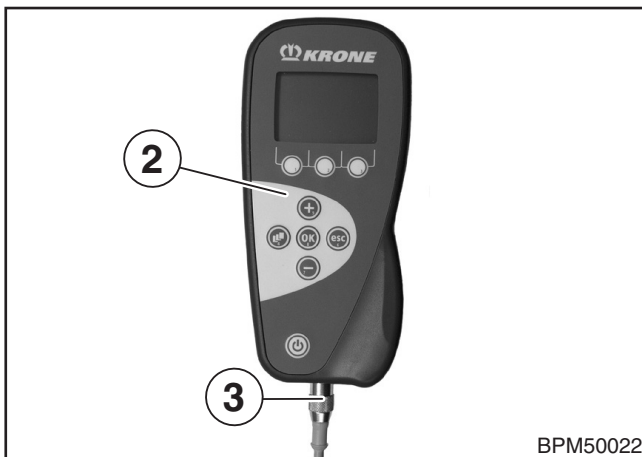


Электроснабжение



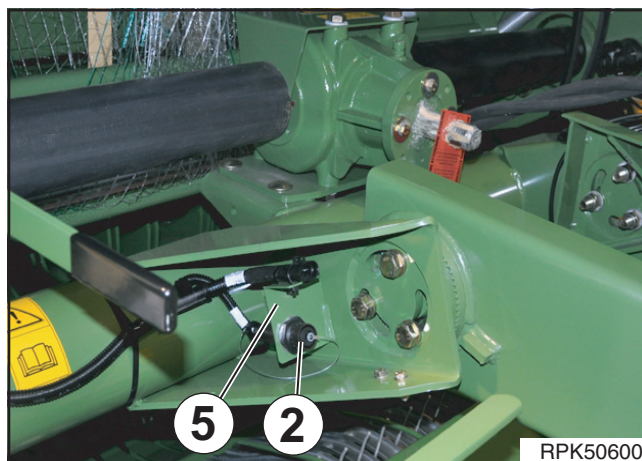
При монтаже следить за тем, чтобы соединительные кабели не натягивались и не соприкасались с колесами трактора.

- Подключить кабель электроснабжения (12 В) со стороны трактора и со стороны машины к 3-полюсной штепсельной розетке (DIN 9680). Со стороны машины розетка находится на передней листовой обшивке (5).



Пульт управления

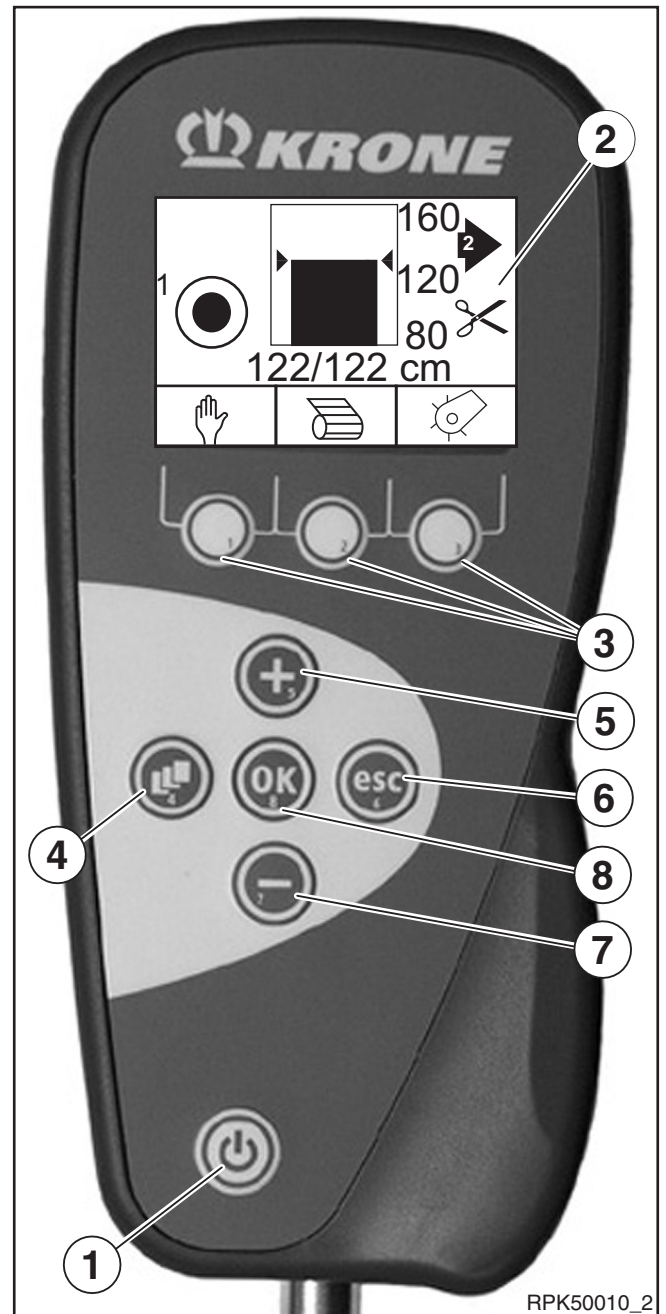
- Входящий в комплект поставки кабель присоединить к гнезду (2) на передней листовой обшивке (5) и к гнезду (3) пульта управления (2).



8.3 Пульт управления

Обзор

- 1 Кнопка Вкл/Выкл
- 2 Дисплей
- 3 Кнопки (1-3)
- 4 Кнопка меню (4)
- 5 Кнопка "+" (5)
- 6 Кнопка "Esc" (6)
- 7 Кнопка "-" (7)
- 8 Кнопка ОК (8)



Описание клавиш

Клавиши 1-3

Клавиши 1-3 служат для приведения в действие Softkeys, расположенных в вышележащей строке. Распределение приведено на графическом изображении.

Клавиша не имеет функции, если над клавишей нет Softkey.

Клавиша 4

Этой клавишей вызывают  уровень меню.

Клавиша 5 и клавиша 7

При помощи клавиш  и  меняются настройки и выбираются на уровне меню желаемые меню.

Клавиша 6

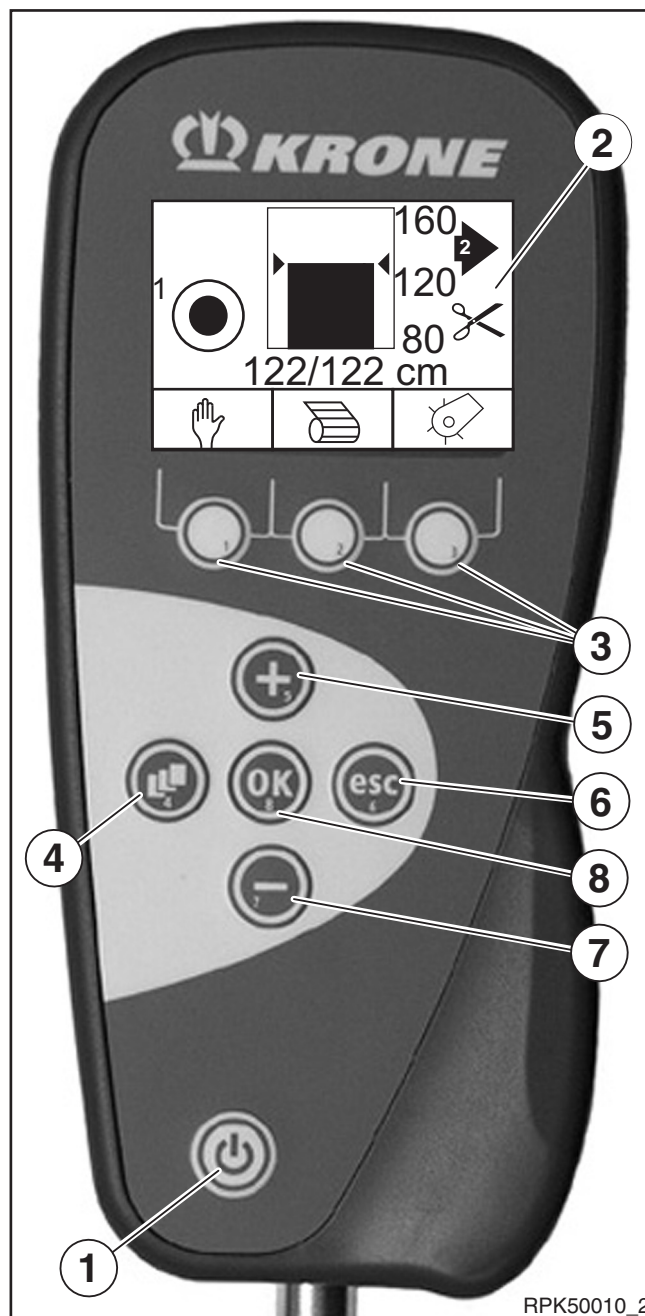
С помощью клавиши  вызывается предыдущий экран или предыдущий уровень меню. При длительном нажатии клавиши вызывается основной экран.

Клавиша 8

При помощи клавиши  сохраняются настройки и/или вызываются выбранные меню.



Нажатием клавиши  в основном экране осуществляется вход в меню 2-1 „Счетчик клиента“.



RPK50010_2

8.4 Эксплуатационная ГОТОВНОСТЬ

Включение

- Нажмите клавишу .

После включения устанавливается связь с рабочим компьютером.

После установления связи на дисплее появляется спустя короткое время основной экран "Ручной режим" (см. в главе 8 „Основной экран“).

8.5 Основной экран

8.5.1 Softkeys

В самой нижней строке находятся следующие Softkeys:

Нажать клавишу  для Softkey



Выбор ручного режима



Выбор автоматического режима

Отображается включенный режим.

В автоматическом режиме при достижении заданного наполнения сетка подается автоматически. Подача может задерживаться на установленный отрезок времени (настройку см. в управлении в режиме меню, раздел „Задержка запуска вязки“).

В нормальном автоматическом режиме до подачи сетки имеет место задержка.

- Клавиша  для Softkey



подачи сети.

- Клавиша  для Softkeys

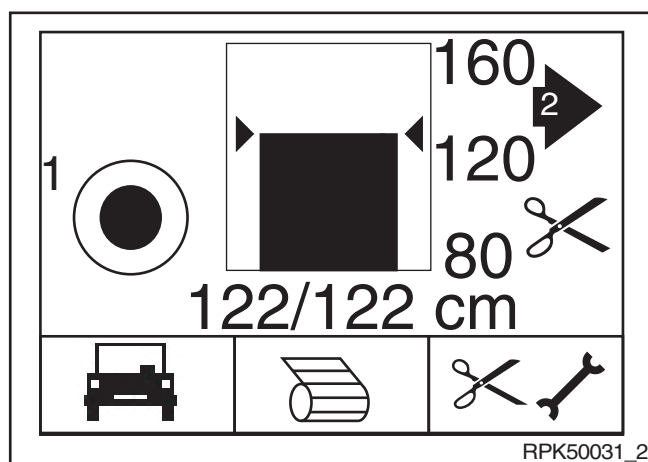
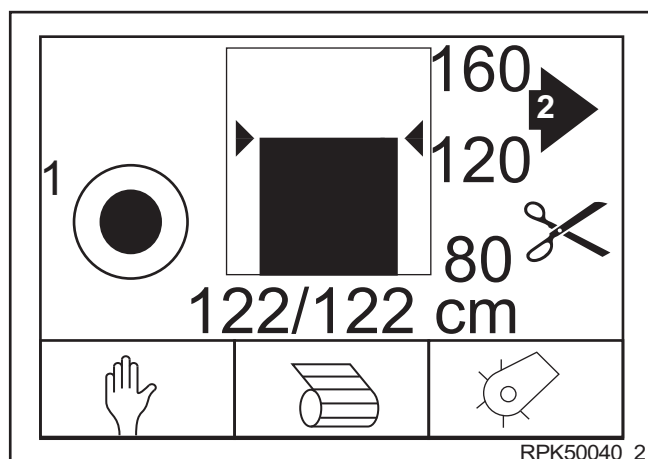


Выбор подборщика



Выбор перемещения ножевой опоры

Отображается активная настройка.



Индикации в главном окне (в зависимости от оснастки машины)

Comprima F125/F155

-  Индикация направления движения
 Стрелки влево/вправо/вверх/на индикации.
 Стрелки имеют три различных размера, пронумерованных 1-3. Они показывают водителю в какую сторону и как сильно ему необходимо корректировать свое направление при переезде валка, чтобы добиться равномерного наполнения пресс-камеры.

Comprima V150/V180

-  или 
 измененный указатель направления движения

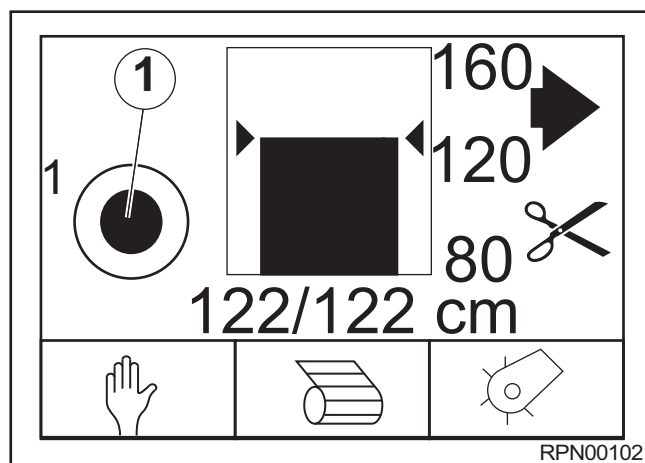
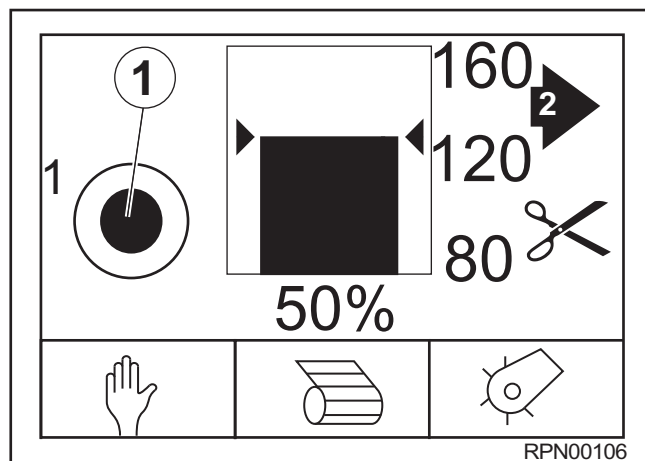
Если устанавливается неравномерное наполнение пресс-камеры, на основном экране появляется спустя 4 секунды стрелка в соответствующем направлении.

Если в последующем промежутке времени неравномерное наполнение не достигается, отображаемая стрелка начинает мигать и раздается звуковой сигнал. Этот промежуток времени можно настроить в данном меню в диапазоне от 1 до 5 секунд. При настройке на 0 секунд звуковой сигнал деактивируется.



При достижении равномерного наполнения гаснут все сигналы.

- В поле индикации анализа вязки (1) возможны следующие индикации
 -  Значение диаметра тюков/ прочности тюка достигнуто (мигает)
 -  Сетка подается
 -  Сетка вязки не затянута
 -  Сетка вязки движется
 -  Сетка вязки неподвижна
 -  Сетка вязки отрезана
 -  Сетка вязки не отрезана
 -  Сетка вязки готова
 -  Ножи подведены
 -  Ножи не подведены





На всех машинах при переполнении пресс-камеры включается принудительная подача сетки.

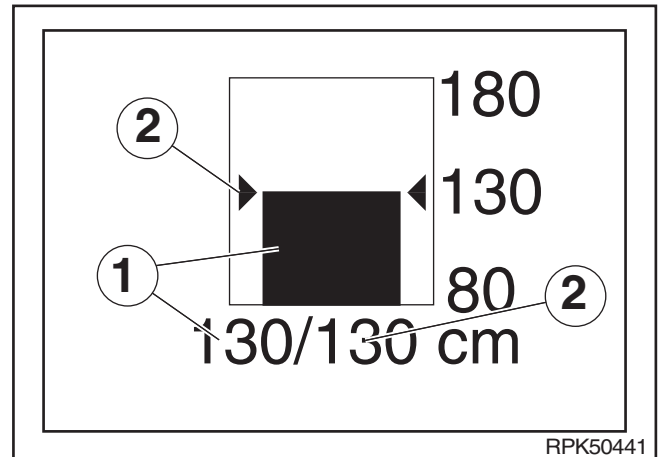
Диаметр тюков (индикация при Comprima V180)

Первое значение (1) под полосовой индикацией и высота полосы (1) показывают фактический диаметр тюка в см.

Второе значение (2) под полосовой индикацией и стрелки в полосовой индикации (2) показывают настроенное заданное значение диаметра тюка в см.

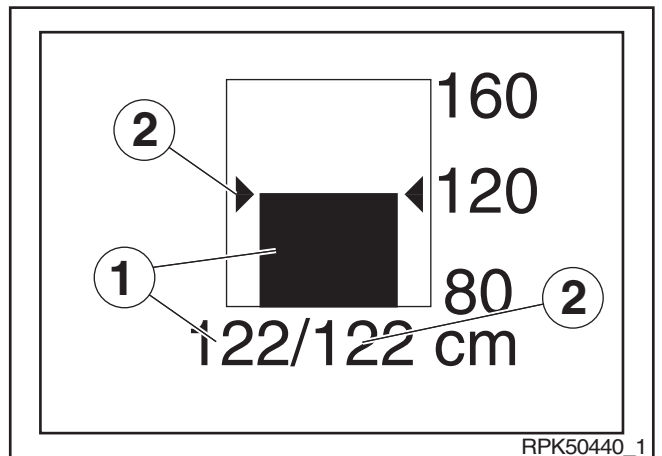
При помощи клавиш  или  можно настроить заданный диаметр тюка на установленное механически значение:

- минимум 90 см без настройки мягкой сердцевины
 - минимум 100 см при настройке первой ступени мягкой сердцевины
 - минимум 120 см при настройке второй ступени мягкой сердцевины
- максимум до 180 см.



Диаметр тюков (индикация при Comprima V150)

При помощи клавиш  или  можно настроить заданный диаметр тюка на установленное механически значение от минимум 90 см до максимум 150 см.



Прочность / диаметр тюка (Comprima F155)

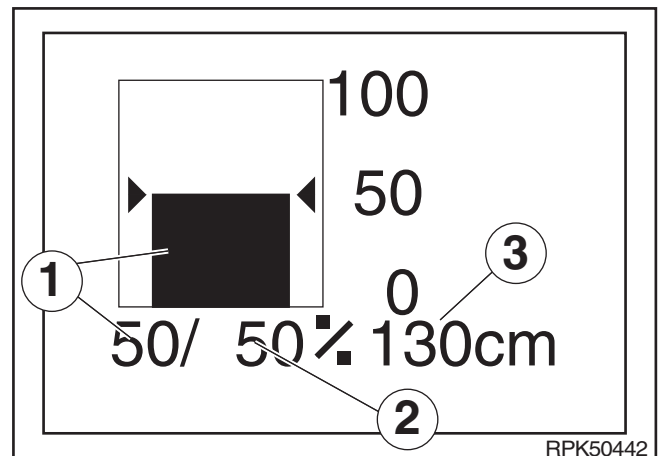
Первое значение (1) под полосовой индикацией и высота полосы (1) показывают фактическую прочность тюка в %.

Второе значение (2) под полосовой индикацией и стрелки в полосовой индикации (2) показывают настроенное заданное значение прочности тюка в %.

При помощи клавиш  или  можно настроить заданную прочность тюка от минимум 10% до максимум 100%.

Третье значение (3) под полосовой индикацией должно быть установлено на заданный механически на машине диаметр тюка в см.

Диаметр тюка можно задать в меню настроек в разделе "1-2 Диаметр тюка".



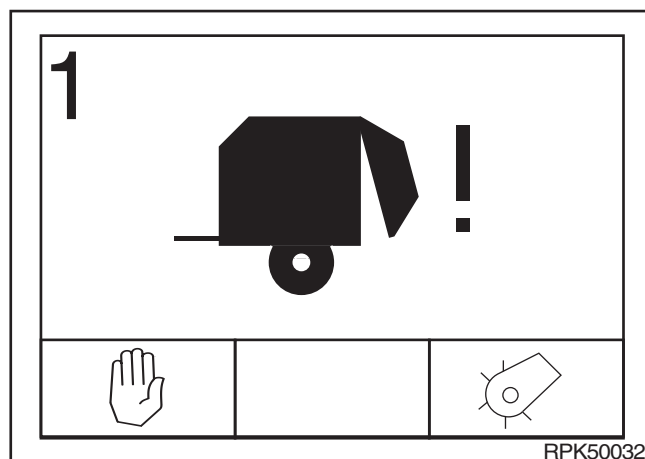
8.6 Сообщения

Информационное сообщение

Информационное сообщение появляется только в основном экране пульта управления. Оно гаснет автоматически, когда будут устранены причины информационного сообщения.

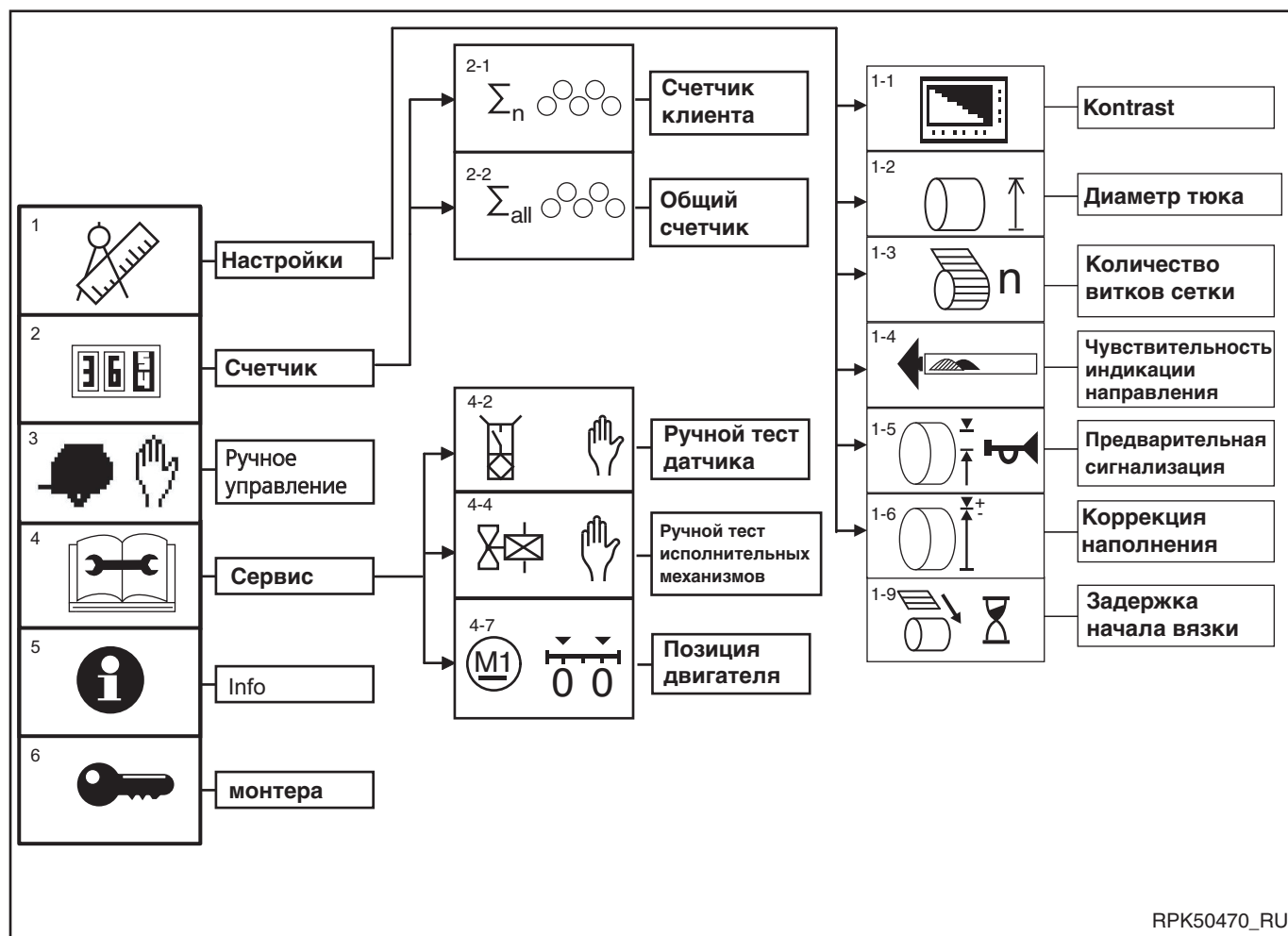
Сообщение "Пресс-камера не закрыта"

Клавиши Softkey в нижней строке в процессе индикации информационного сообщения продолжают быть активны.



8.7 Уровень меню

Обзор

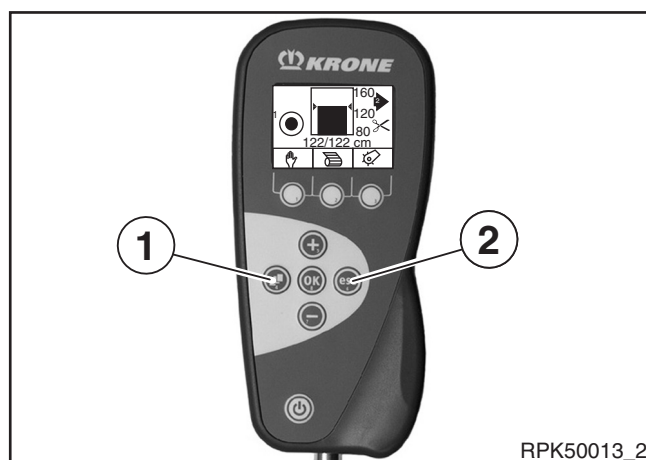


8.7.1 Вызов уровня меню

- Нажать клавишу  (1).

На дисплее отображается уровень меню.

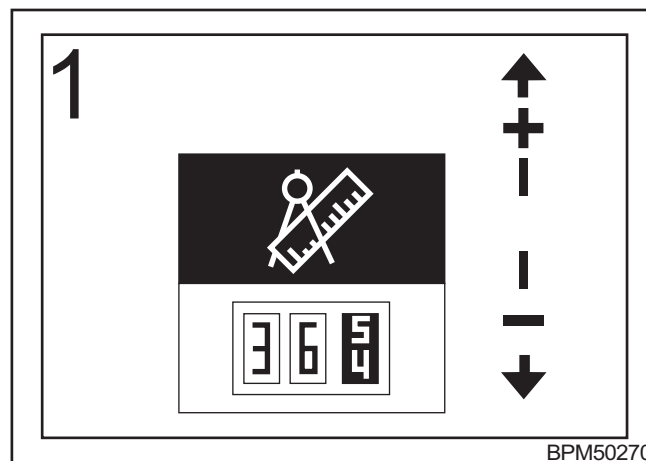
С помощью клавиши  (2) можно выйти из уровня меню.



Уровень меню состоит из 6 главных меню:

-  = главное меню 1 "Настройки"
-  = главное меню 2 "Счетчик"
-  = главное меню 3 „Ручное управление“
-  = главное меню 4 "Сервис"
-  = главное меню 5 "Инфо"
-  = главное меню 6 "Монтер"

- При помощи клавиш  и  выбираются главные меню, выбранный символ отображается инверсно.
- При нажатии на клавишу  вызывается уровень меню выбранного главного меню.
- При помощи клавиши  вызванное меню закрывается.

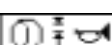


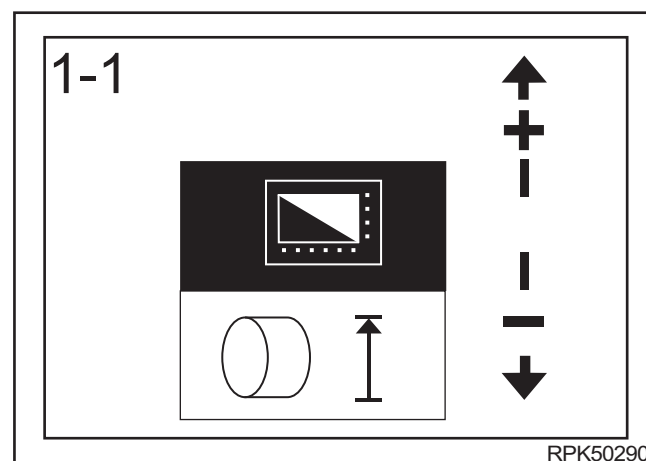
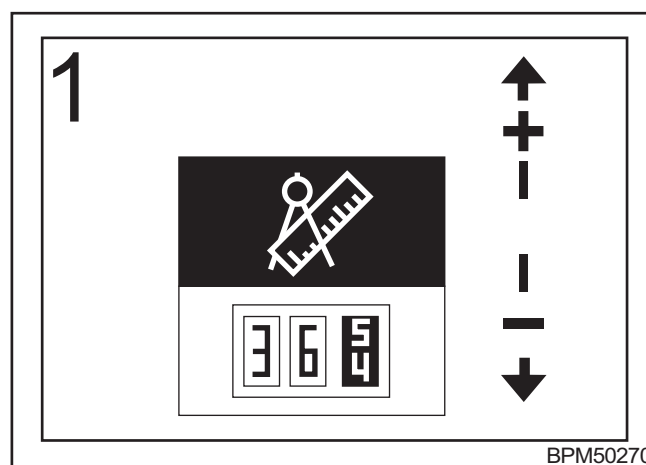
8.8 Главное меню 1 "Настройки"

Вызов главного меню

- С помощью клавиши  вызвать уровень меню.
- При помощи клавиш  и/или  выбирается главное меню 1 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".
Уровень меню 1 "Настройки" подразделяется в зависимости от типа и оснастки машины на 7 меню:

-  = меню 1-1 "Контраст"
-  = меню 1-2 "Диаметр тюка"
(Comprima F125/155)
-  = меню 1-3 "Число обмоток сетки"
-  = меню 1-4 "Чувствительность индикации направления"
-  = меню 1-5 "Предварительная сигнализация"
-  = меню 1-6 "Коррекция наполнения"
-  = меню 1-9 "Задержка запуска вязки"



8.8.1 Меню 1-1 "Контраст"

Вызвать меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-1 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-1 "Контраст".

Полоска индикации показывает настройку значения контраста.

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

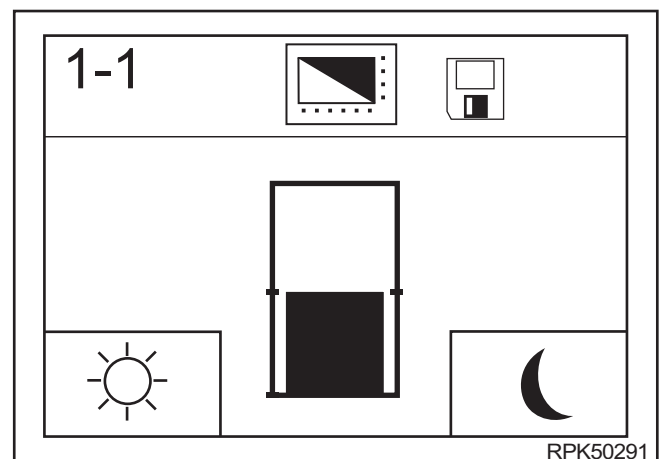
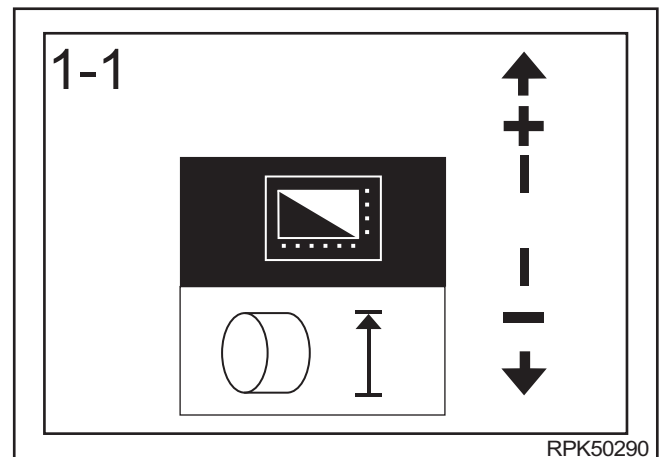
Настройка и сохранение контраста

Чем выше полоска, тем сильнее контраст дисплея.

- При помощи клавиш  и/или  настроить контраст, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенное значение контраста записывается в память, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.8.2 Меню 1-2 "Диаметр тюка" (только для Comprima F155)

Вызвать меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-2 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-2 "Диаметр тюков".

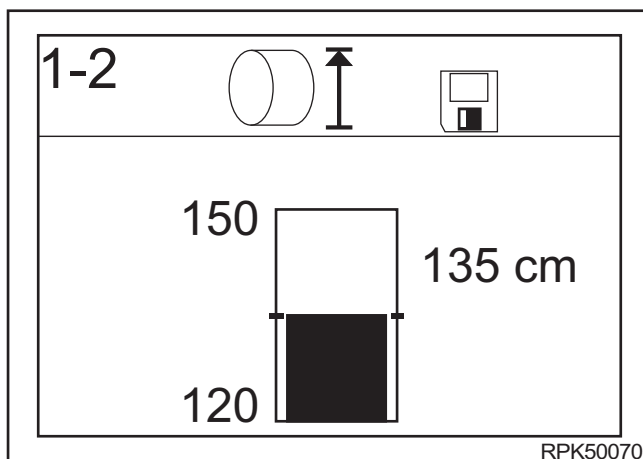
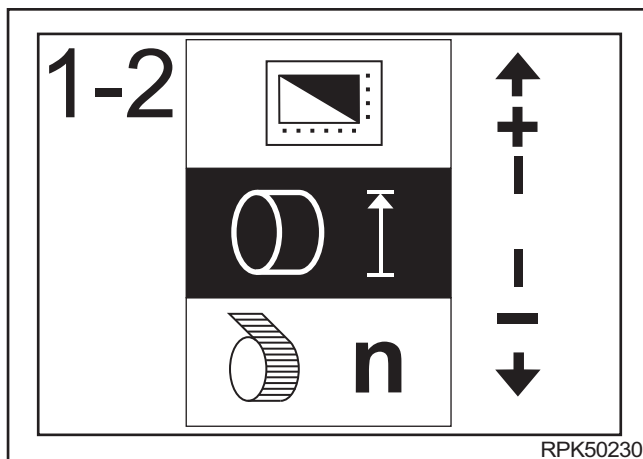
Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Регулировка диаметра тюков

- Клавишами  или  настроить установленный механически на машине диаметров тюков, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , установленный диаметр тюков сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.8.3 Меню 1-3 "Число обмоток сетки"

Вызвать меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-3  **n**, символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-3 "Число обмоток сетки".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

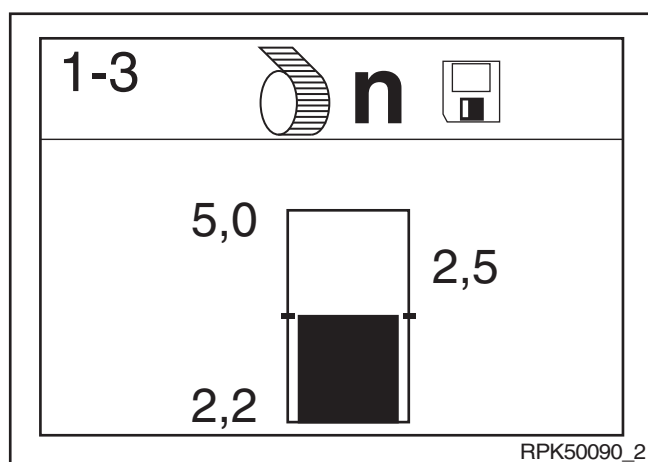
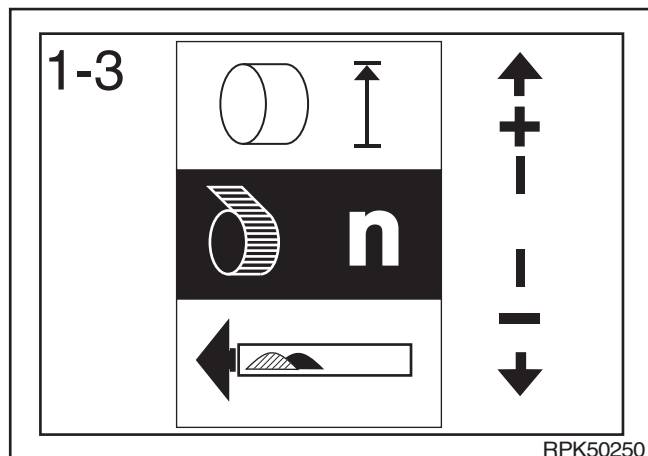
Настройка числа обмоток сетки

Число обмоток сетки указывается в витках.

- С помощью клавиш  и/или  установить нужное количество обмоток в сетку, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенное количество обмоток в сетку сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.8.4 Меню 1-4 "Чувствительность индикации направления"

Настройка чувствительности индикации направления.

Вызов меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-4 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-4 "Чувствительность-индикация направления".

Столбиковая индикация отображает настроенную чувствительность.

Чем выше столбик, тем чувствительнее индикация направления.

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Настройка и сохранение индикации чувствительности направления (Comprima F125/155)

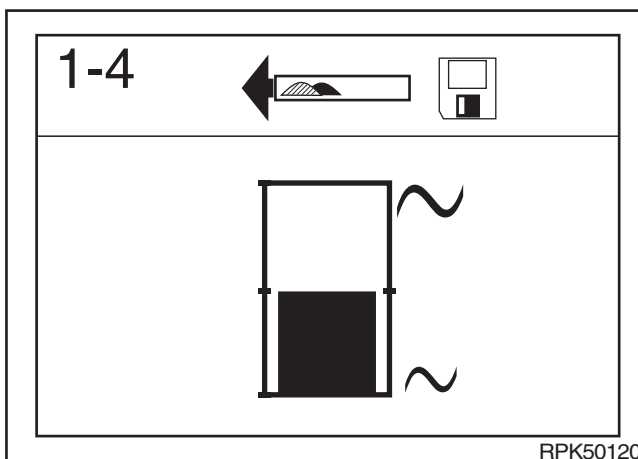
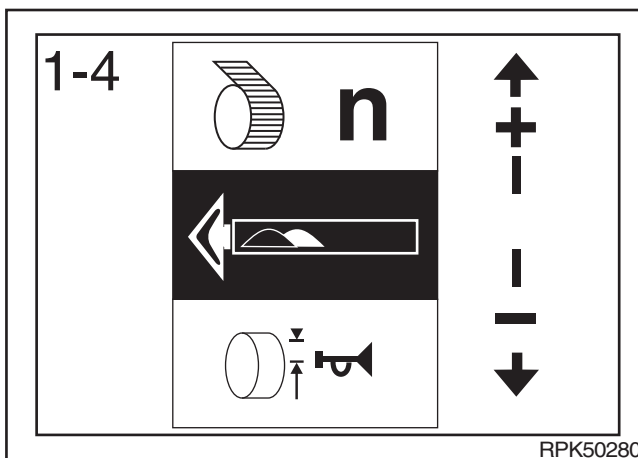
Чем выше настроена чувствительность индикации направления, тем сильнее указания по движению в

форме стрелок .

- С помощью клавиш  и/или  настроить чувствительность, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенная чувствительность сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



Настройка и сохранение индикации чувствительности направления (Comprima V150/180)

-  или  измененный указатель направления движения

Полоска индикации показывает установленное время (на рисунке 3 секунды) до мигания стрелки и звукового сигнала.

Если устанавливается неравномерное наполнение пресс-камеры, на основном экране появляется спустя 4 секунды стрелка в соответствующем направлении.

Если в последующем промежутке времени неравномерное наполнение не достигается, отображаемая стрелка начинает мигать и раздается звуковой сигнал. Этот промежуток времени можно настроить в данном меню в диапазоне от 1 до 5 секунд. При настройке на 0 секунд звуковой сигнал деактивируется.

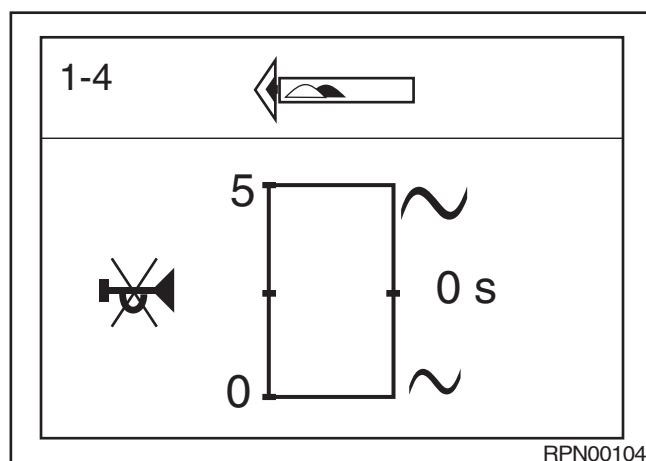
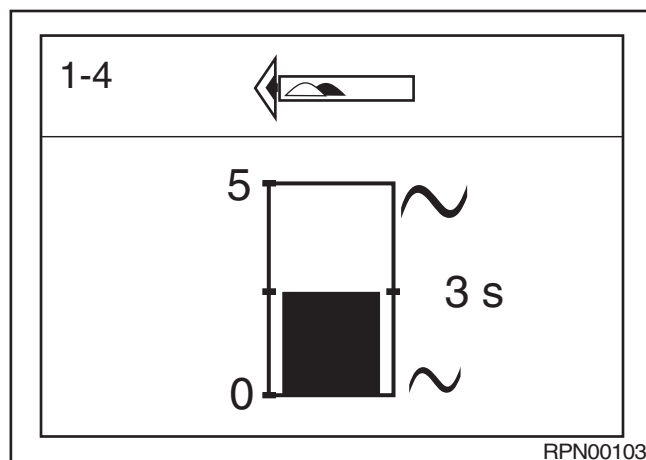


При достижении равномерного наполнения гаснут все сигналы.

- С помощью клавиш  и/или  настроить чувствительность, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенная чувствительность сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.8.5 Меню 1-5 "Предварительная сигнализация"

Вызвать меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-5 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-5 "Предварительная сигнализация".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Настройка предварительной сигнализации

Опережение во времени отображается в процентах.
(COMPRIMA F 125; F155)

Опережение во времени отображается в см.
(для COMPRIMA V 150; V180)

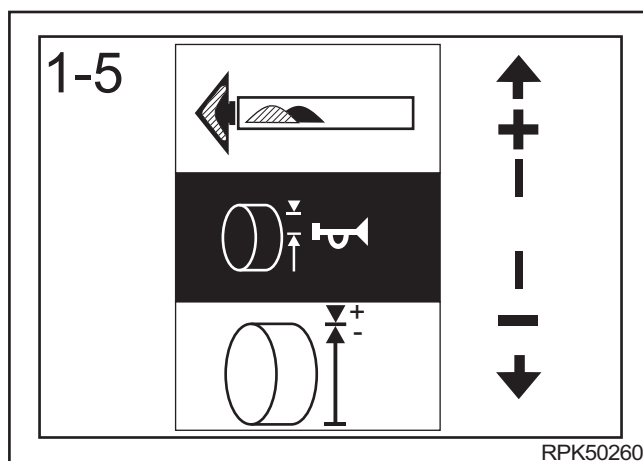


Предварительная сигнализация показывает, насколько раньше подается сигнал о том, что тюк достиг "конечного диаметра (для COMPRIMA V 150; V180)" или "прочности тюка (для COMPRIMA F 125; F155)".

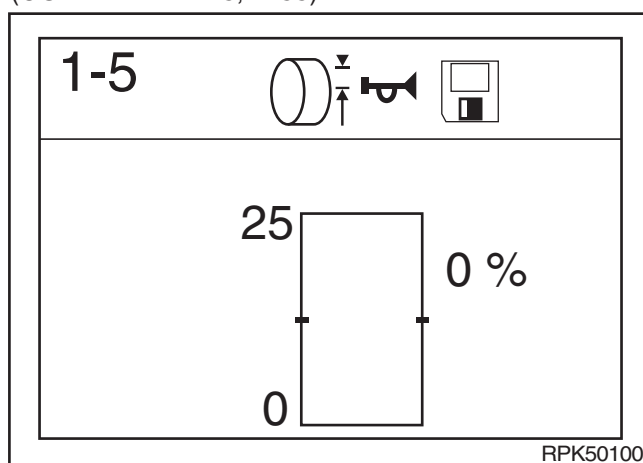
- С помощью клавиш  и/или  установить нужную задержку, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенная задержка времени сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

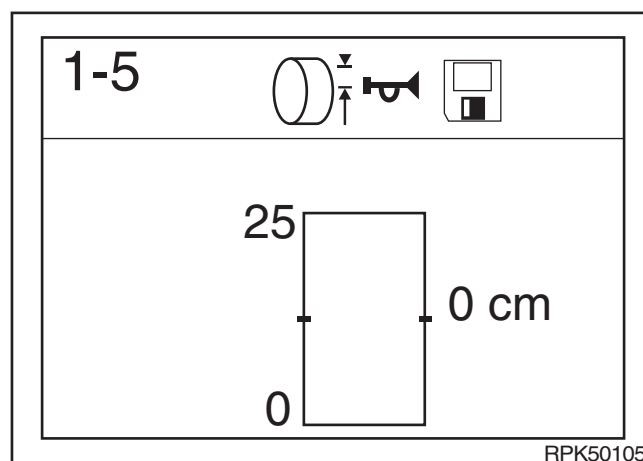
- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



(COMPRIMA F 125; F155)



(COMPRIMA V 150; V180)

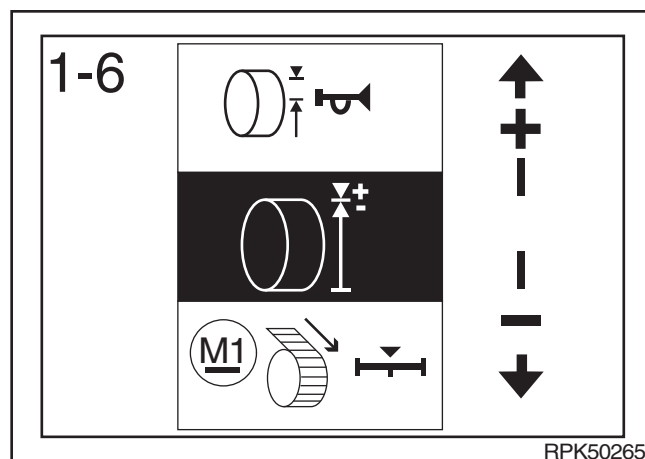


8.8.6 меню 1-6 "Коррекция наполнения"

Если размер или прочность тюков не достигаются или очень велики, можно посредством меню 1-6 "Коррекция наполнения" размер или прочность тюков можно скорректировать в заранее заданном диапазоне.

Прочность тюков: от 90% до 110% (F 125; F 155)

Размер тюков: от +15 см до -15 см (V 150; V 180)



Вызвать меню

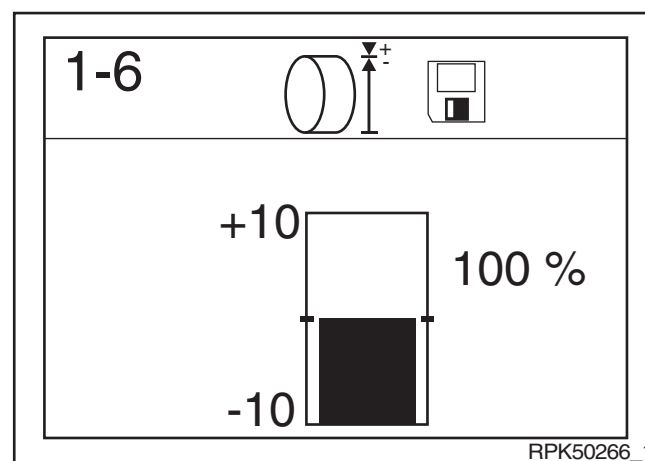
Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1-6 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

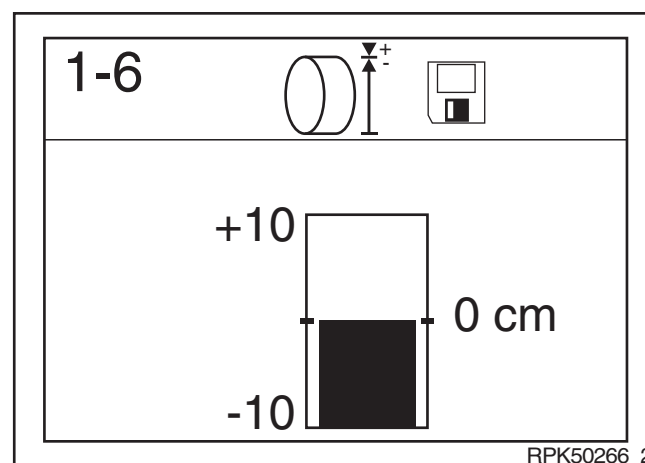
Дисплей отображает меню 1-6 "Коррекция наполнения".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Comprima F 125/F155



Comprima V 150/V180



- С помощью клавиш  и/или  увеличить или уменьшить нужное значение, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенная позиция сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

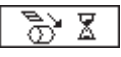
На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.

8.8.7 Меню 1-9 "Задержка запуска вязки"

Вызвать меню

Главное меню 1 "Настройки" вызвано

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 1- 9 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 1-9 "Задержка запуска вязки".

Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Настройка задержки запуска вязки

Задержка отображается в секундах.

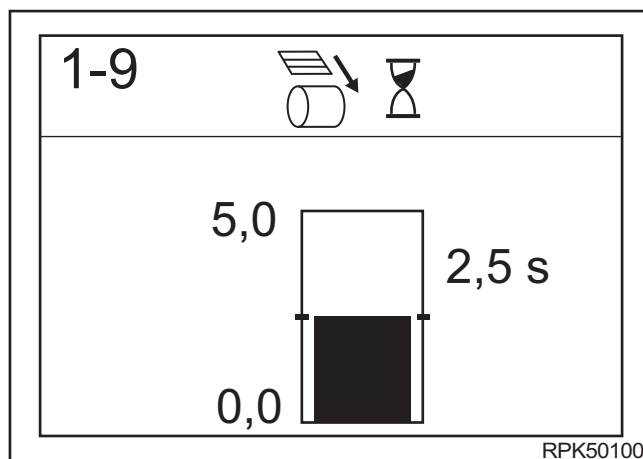
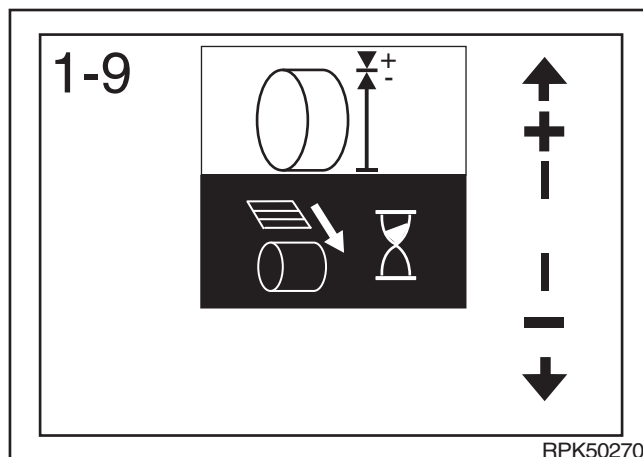


Задержка запуска вязки показывает, промежуток времени между "Давление / диаметр тюка достигнут" и "Запуск процесса вязки" (в автоматическом режиме).

- С помощью клавиш  и/или  установить нужную задержку, символ  в верхней строке гаснет.
- Нажать клавишу , настроенная задержка времени сохраняется, в верхней строке появляется символ .
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 1 "Настройки".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



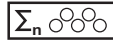
8.9 Главное меню 2 "Счетчик"

Вызов главного меню

- С помощью клавиши  вызвать уровень меню.
- При помощи клавиши  и/или  выбирается главное меню 2 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

На дисплее отображается уровень меню 2 "Счетчик".

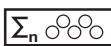
Уровень меню 2 "Счетчик" состоит из двух меню:

-  = меню 2-1 "Счетчик клиента"
-  = меню 2-2 "Общий счетчик"

8.9.1 Меню 2-1 "Счетчик клиента"

Вызвать меню

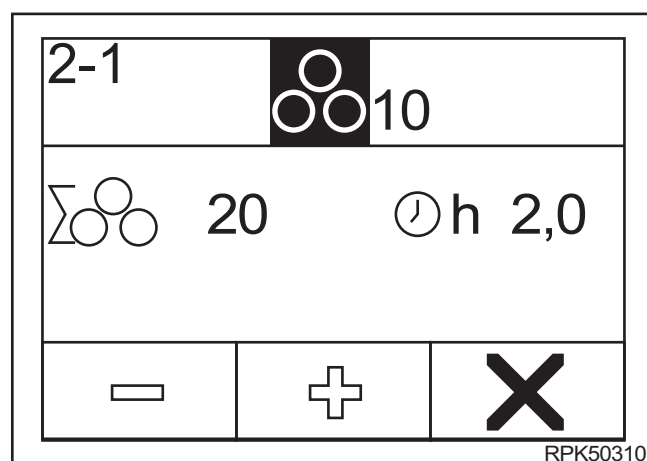
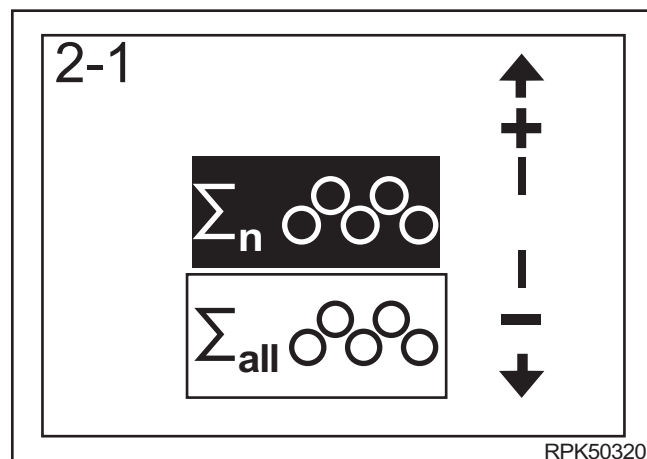
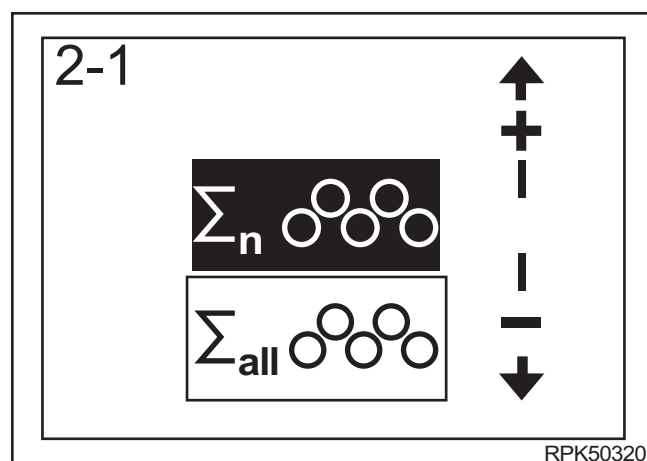
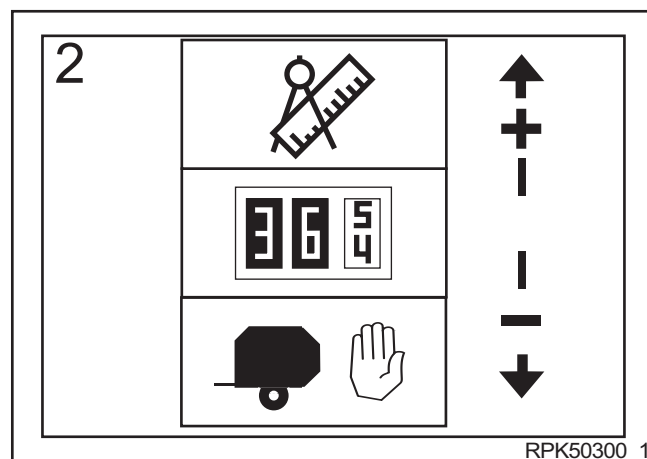
Главное меню 2 "Счетчик" вызвано.

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 2-1 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 2-1 "Счетчик клиента".

Значение символов:

- 10 = активный счетчик клиента (1 -20)
- Σ  = общее количество тюков
-  h = счетчик рабочих часов (считает только пока работает BOM)



Включение счетчика клиента

- С помощью клавиш  и/или  вызывается желаемый счетчик клиента, он появляется в верхней строке.
- Нажать клавишу .

Желаемый счетчик клиента (здесь счетчик клиента 10) отображается инверсно ( 10).

Изменение количества тюков

- Нажать клавишу  для Softkey  чтобы уменьшить количество тюков.
- Нажать клавишу  для Softkey  чтобы увеличить количество тюков.

Стирание счетчика клиента

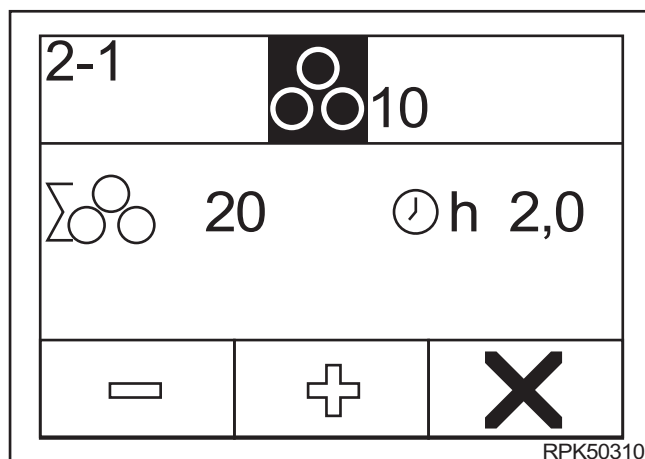
- При помощи клавиш  и/или  вызывается желаемый счетчик клиента, он появляется в верхней строке.
- Нажать клавишу  для Softkey .

Выбранный счетчик клиентов устанавливается на нуль.

- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 2 "Счетчик".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.9.2 Меню 2-2 "Счетчик общего числа тьюков"

Вызвать меню

Главное меню 2 "Счетчик" вызвано.

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 2-2 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 2-2 "Счетчик общего числа тьюков". Общее количество тьюков представляет собой сумму всех прессованных тьюков. Они не приписаны к счетчикам клиентов. Значение символов:

-  = счетчик тьюков (не стирается)
-  h = счетчик рабочих часов (не стирается)
-  = сезонный счетчик 1 (стирается)

Стирание сезонного счетчика 1

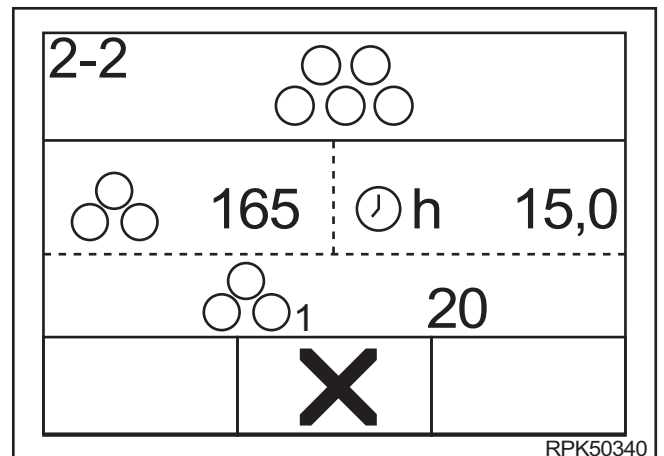
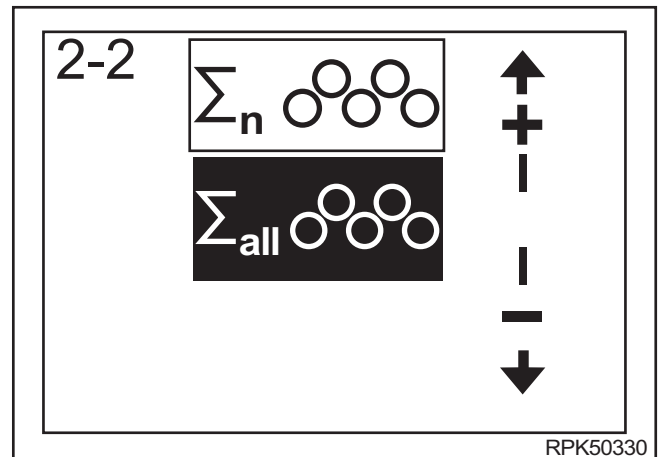
- Нажать клавишу  для Softkey **X**.

Сезонный счетчик 1 устанавливается на нуль.

- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 2 "Счетчик".

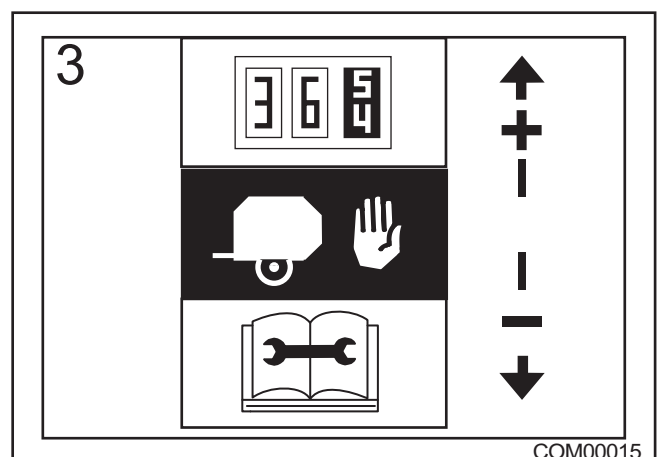
- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.10 Главное меню 3 „Ручное управление“

Вызов главного меню

- Клавишей  вызвать уровень меню.
- Клавишами  и/или  выбрать главное меню 3 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .



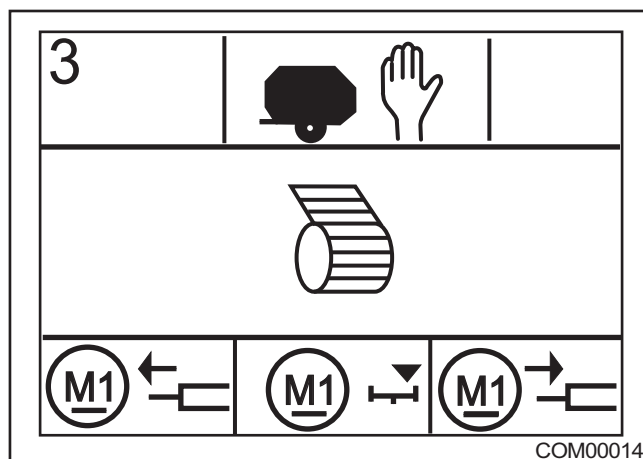
На дисплее отображается уровень меню 3



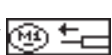
„Ручное управление“.

На дисплее отображаются следующие фактические состояния машины (в зависимости от оснастки):

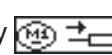
-  = Позиция вязки достигнута
-  = Позиция подачи достигнута
-  = Позиция резки достигнута
-  = Позиции не определены



Перемещение двигателя в позицию подачи

Нажать клавишу  для Softkey , символ отображается инверсно, двигатель выдвигается.

Перемещение двигателя в позицию резки

Нажать клавишу  для Softkey , символ отображается инверсно, двигатель вдвигается.

Перемещение двигателя в позицию вязки

Нажать клавишу  для Softkey , двигатель вначале перемещается в позицию подачи, а затем возвращается в позицию вязки.

- Клавишей  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 3 „Ручное управление“.

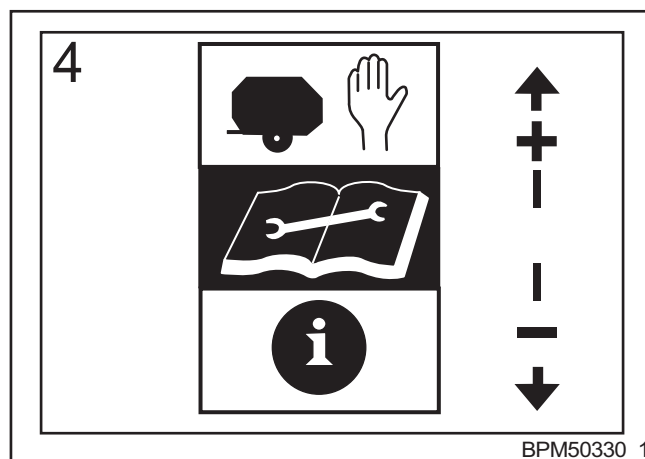
- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.

8.11 Главное меню 4 "Сервис"

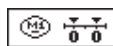
Вызов главного меню

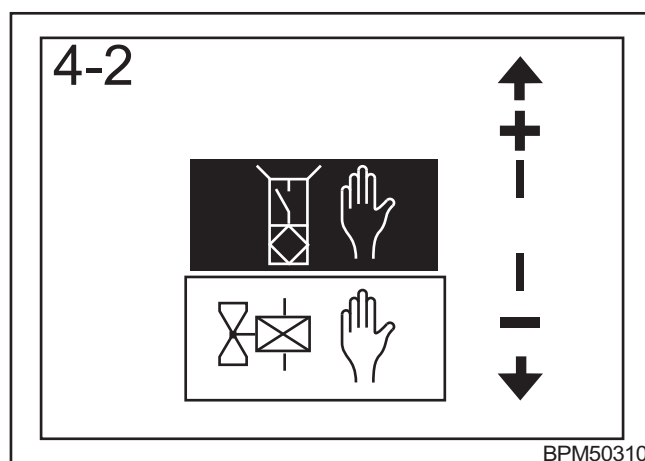
- С помощью клавиши  вызвать уровень меню.
- При помощи клавиши  и/или  выбирается главное меню 4  , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".



Уровень меню 4 "Сервис" состоит из трех подменю:

-  = меню 4-2 "Ручной тест датчиков"
-  = меню 4-4 "Ручной тест исполнительных элементов"
-  = меню 4-7 "Позиция двигателя"



8.11.1 Меню 4-2 "Ручной тест датчиков"

При ручном тесте датчиков встроенные в машину датчики контролируются на ошибки, в дополнение к этому при ручном тесте датчика можно правильно настроить датчики. Лишь после настройки датчиков можно быть уверенным, что машина правильно работает.



При тесте датчиков вал отбора мощности не должен вращаться.

Вызвать меню

Главное меню 4 "Сервис" вызвано.

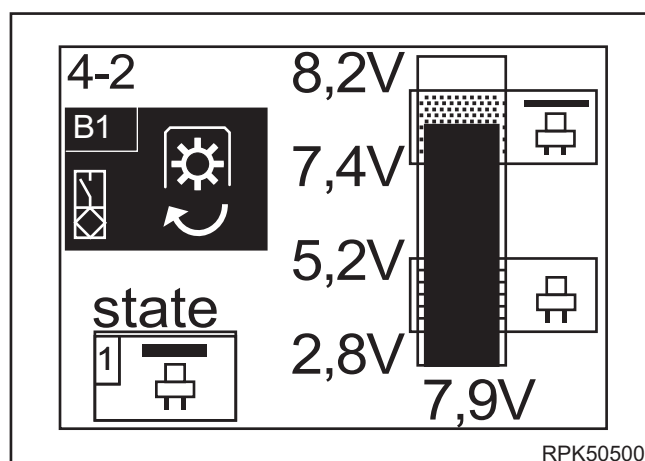
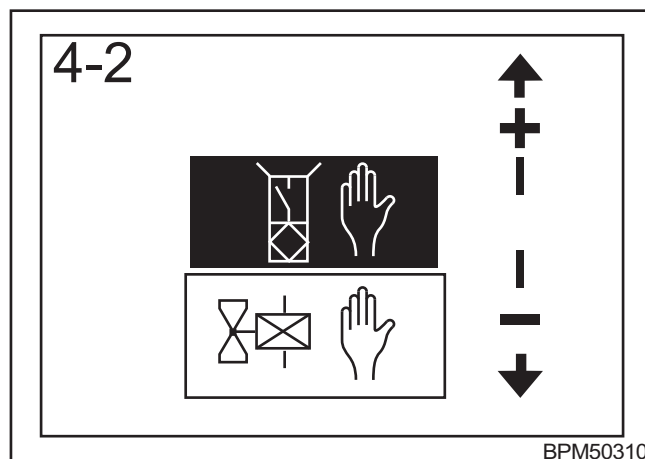
- При помощи клавиши  и/или  выбирается меню 4-2  , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 4-2 "Ручной тест датчика".

Выбор датчика

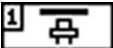
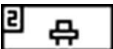
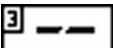
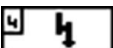
- С помощью клавиш  и/или  выбрать датчик.

Выбранный датчик слева на дисплее отображается инверсно и проверяется.



Диагностика датчиков Namur

Состояние (state):

- 1  Демпфирован (железо)
- 2  Не демпфирован (нет железа)
- 3  Обрыв кабеля
- 4  короткое замыкание

Значения настройки:

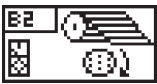
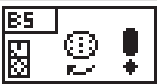
В верхней части полосы индикации отображается минимальное и максимальное настраиваемое значение при демпфированном датчике (металл перед датчиком).

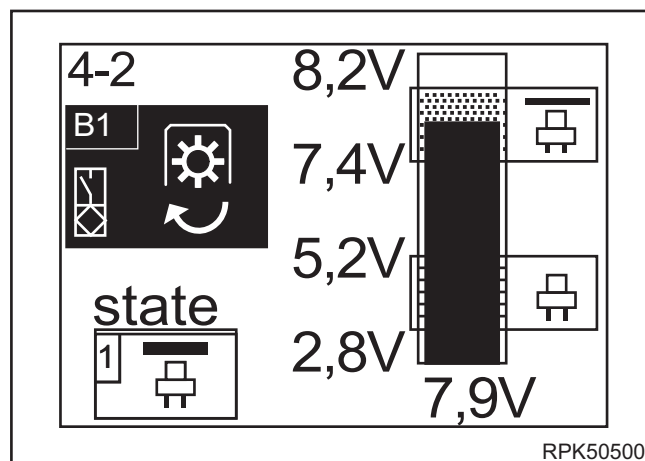
Фактическое настраиваемое значение (действительное значение) отображается под полоской индикации.

Расстояние от датчика до металла необходимо настроить так, чтобы в демпфированном состоянии полоска располагалась в верхней маркировке.

В заключение проконтролировать, находится ли столбик в недемпфированном состоянии в нижней маркированной зоне.

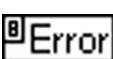
Возможные датчики (в зависимости от оснастки машины)

№	Символ датчика	Описание
B1		длина сетки
B2		сетка движется
B5		проскальзывание
B8		позиция ножевой опоры
B11		пресс-камера влево
B12		пресс-камера вправо



Диагностика аналоговых датчиков

Состояние (state):

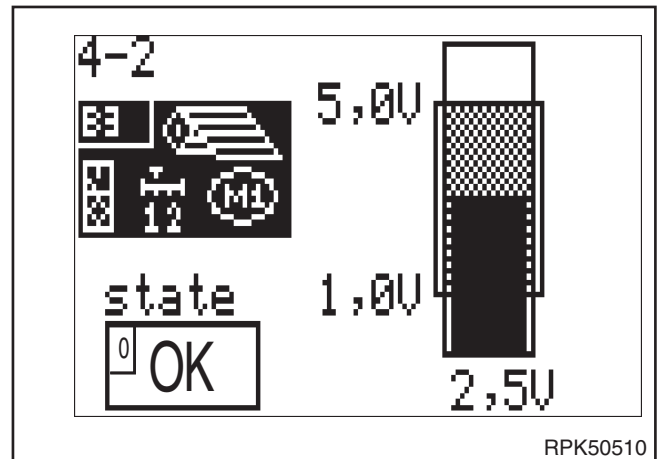
-  Датчик в порядке
-  обрыв кабеля или короткое замыкание
-  дефект датчика или рабочего компьютера

Значения настройки:

Полоска должна лежать в маркированной зоне полосковой индикации.

Возможные аналоговые датчики (в зависимости от оснастки машины)

№	Символ датчика	Описание
B3		Позиция двигателя сетки
B9		Диаметр тюков слева (COMPRIMA V 150; V180) Прочность тюков слева (COMPRIMA F 125; F 155)
B10		Диаметр тюков справа (COMPRIMA V 150; V180) Прочность тюков справа (COMPRIMA F 125; F 155)



Датчик B9/B10, регулировка прочности тюков (F 125; F 155):



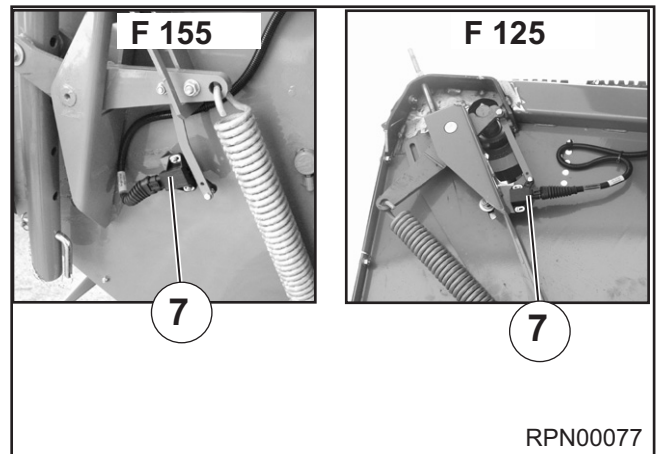
Пресс-камера должна быть закрыта и опорожнена.

Если при закрытой и опорожненной камере тюков полоса (1) не находится в прямоугольнике (2), требуется механическая настройка соответствующего датчика (7).

только Comprima F125:



Перед тем, как выполнить настройки на датчике (7), удостовериться в том, что донный транспортер надлежащим образом отрегулирован. (см. главу "Натяжение донного транспортера")



Для этого:

- Освободить датчик (7) и повернуть в продольном отверстии настолько, чтобы на дисплее полоса (1) находилась в прямоугольнике (2) полосовой индикации.



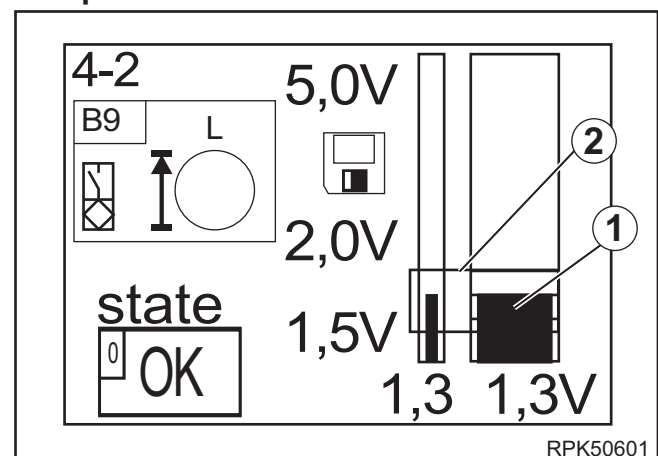
Когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2), раздается звуковой сигнал.

- Затянуть датчик (7).



Сохранение в памяти возможно, только когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2) полосовой индикации.

Comprima F125



Сохранение значения

- Нажать клавишу , настроенная позиция сохраняется, на дисплее появляется символ



Датчик B9/B10, регулировка диаметра туюков (COMPRIMA V 150; V180):

Перед новой настройкой или коррекцией датчика (7) "B9/B10 Диаметр туюков", удостовериться в том, что упор (6) для регулировки мягкости сердцевины находится в позиции II или III (мягкая сердцевина туюка). Только в этом положении разрешается выполнять настройку датчика (7).

Регулировка мягкости сердцевины:

- Открыть пресс-камеру.
- Демонтировать винт (5).
- Переместить упор (6) в поз. II или III (мягкая сердцевина туюка).
- Смонтировать и затянуть винт (5).
- Закреть пресс-камеру.

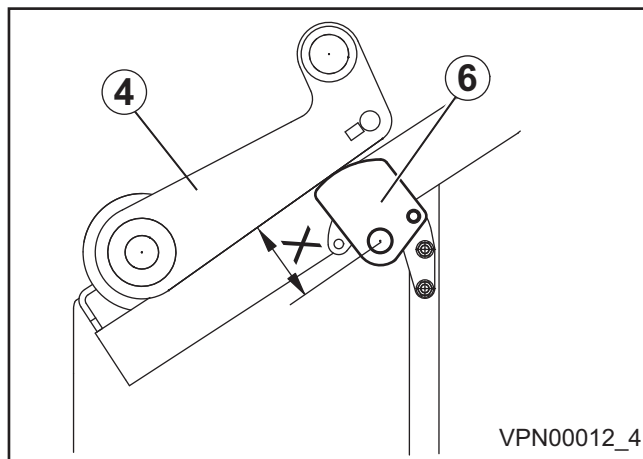
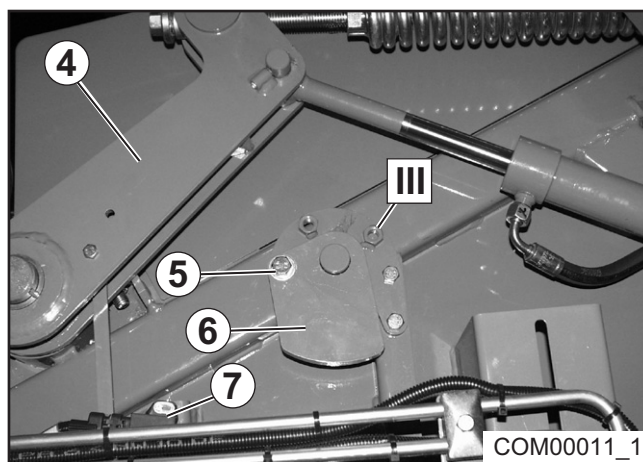
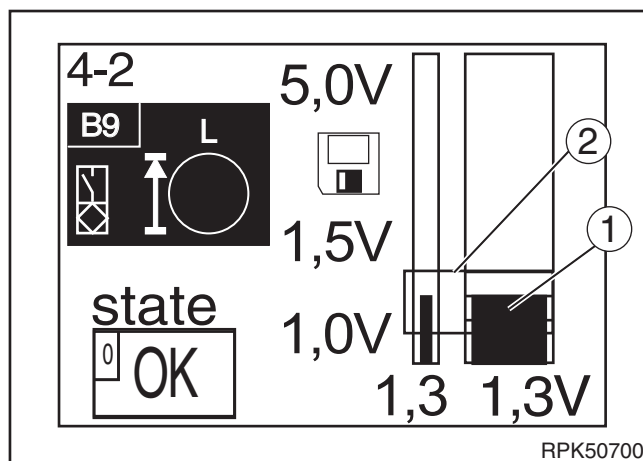


Удостовериться в том, что коромысло (4) прилегает к упору (6). (При необходимости снять натяжение донного транспортера) Пресс-камера должна быть закрыта и опорожнена.



размер X после регулировки должен составлять 105 мм.

COMPRIMA F 155



- Освободить датчик (7) и повернуть в продольном отверстии настолько, чтобы на дисплее полоса (1) находилась в прямоугольнике (2) полосовой индикации.



Когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2), раздается звуковой сигнал.

- Затянуть датчик (7).



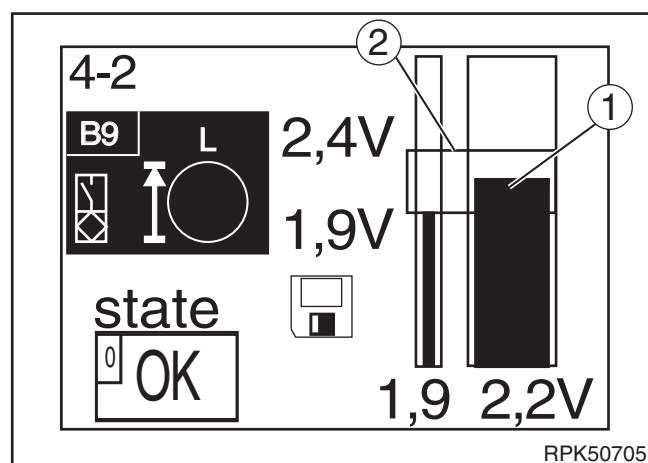
Сохранение в памяти возможно, только когда полоса (1) находится в прямоугольнике (2) полосовой индикации.

Сохранение значения

- Нажать клавишу , настроенная позиция сохраняется, на дисплее появляется символ



Comprima V150/V180

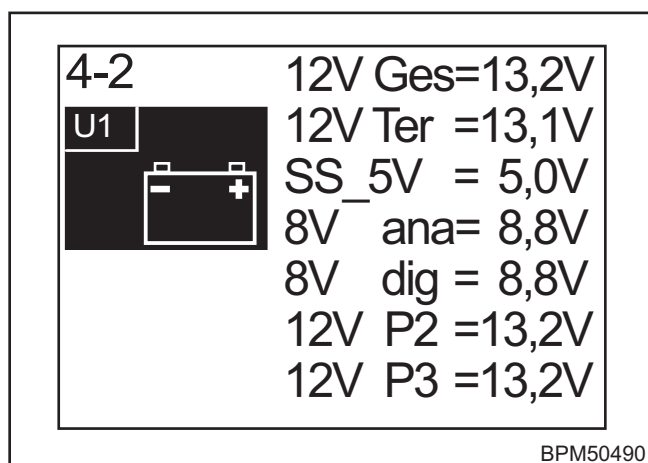


RPK50705

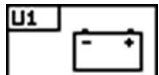
Диагностика напряжений питания

Заданные напряжения:

- 12B Ges: 12 - 14,5 B
- 12B Ter: 12 - 14,5 B
- SS_5B: 4,5 - 5,5 B
- 8B ана: 8,5 - 9,1 B
- 8B циф: 8,5 - 9,1 B
- 12B P2: 12 - 14,5 B
- 12B P3: 12 - 14,5 B



BPM50490

№	Символ	Описание
U1		Напряжение питания

- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис"

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.

8.11.2 Меню 4-4 "Ручной тест исполнительных элементов"

Тест исполнительных элементов служит для проверки встроенных в машину исполнительных элементов.

Исполнительный элемент можно проверить лишь в том случае, если на него подается напряжение. Поэтому при ручном тесте исполнительных элементов необходимо кратковременно управлять исполнительным элементом вручную, чтобы таким образом установить возможные ошибки в функционировании исполнительных элементов.



При тесте исполнительных элементов вал отбора мощности не должен вращаться. При тесте исполнительных элементов последние настраиваются. Это может привести к непредвиденным действиям в машине. Поэтому такой тест необходимо проводить из безопасного положения вне зоны действия частей машины, движущихся под действием исполнительных элементов.

Вызвать меню

Главное меню 4 "Сервис" вызвано.

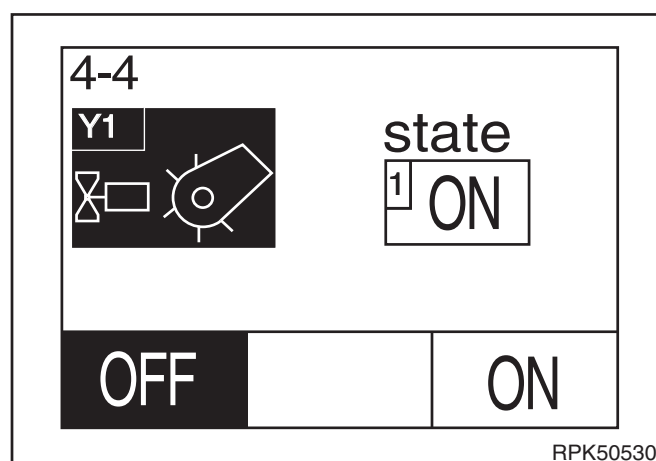
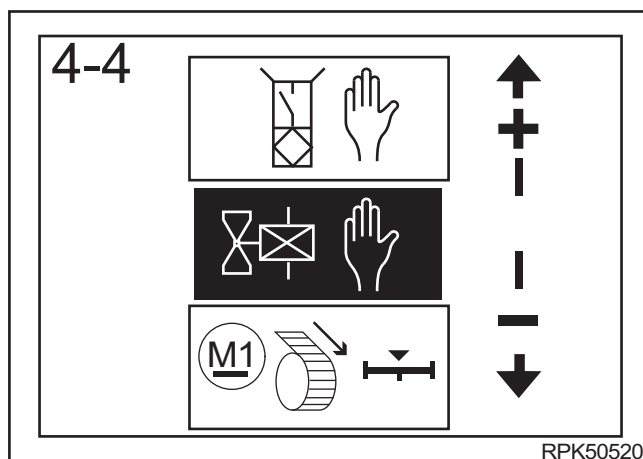
- При помощи клавиши  и/или  выбирается меню 4-4 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 4-4 "Ручной тест исполнительных элементов".

Выбор исполнительного элемента

- С помощью клавиш  и/или  выбрать исполнительный механизм.

Выбранный слева на дисплее исполнительный элемент отображается инверсно.



Диагностика цифровых исполнительных элементов

Ошибки отображаются лишь в том случае, если исполнительный элемент включен и для исполнительного элемента возможен тест (см. таблицу "Возможные цифровые исполнительные элементы"). При необходимости можно также непосредственно на исполнительном элементе проверить светодиод на штекере.

- Нажать клавишу  для Softkey **ON** .
- Нажать клавишу  для Softkey **OFF** .

Состояние (state):

-  Исполнительный элемент Вкл
-  Исполнительный элемент Выкл
-  Общая ошибка исполнительного элемента
-  Напряжение питания отсутствует, вероятно неисправен предохранитель

Возможные двигатели (в зависимости от оснастки машины)

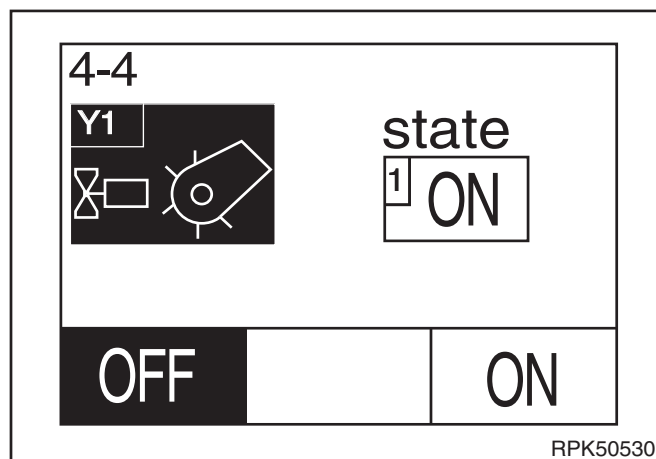
- Нажать клавишу  для Softkey  (вывести двигатель), функция лишь в шаговом режиме.
- Нажать клавишу  для Softkey  (ввести двигатель), функция лишь в шаговом режиме.

№	Символ	Описание
M1		Серводвигательвязки сетки

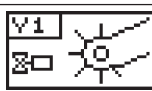
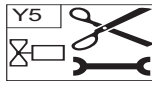
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

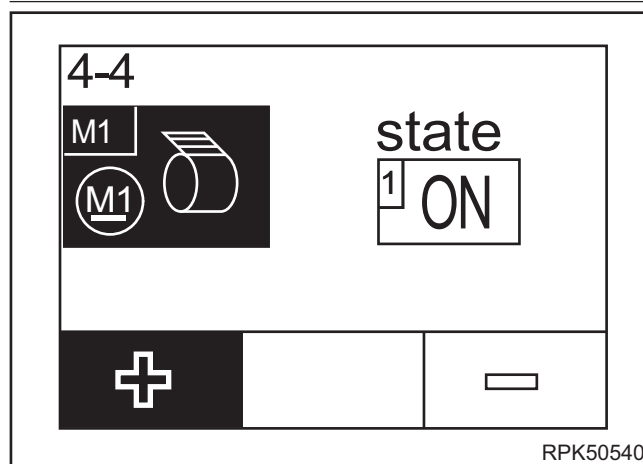
На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



Возможные цифровые исполнительные механизмы (в зависимости от оснастки машины)

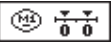
№	Символ	Описание
Y1		Клапан подборщика
Y3		Клапан позиции ножевой опоры



8.11.3 Меню 4-7 "Позиция двигателя"

Вызвать меню

Главное меню 4 "Сервис" вызвано.

- При помощи клавиш  и/или  выбрать меню 4-7 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 4-7 "Позиция двигателя".

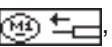
Символ  в верхней строке показывает, что отображаемое значение сохранено.

Ввод/вывод двигателя и сохранение в памяти позиций

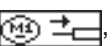


Должен быть выполнен подвод в позицию подачи и резки с сохранением позиции в памяти.

Вывод двигателя и сохранение позиции в памяти

Нажать клавишу  для Softkey , символ отображается инверсно, двигатель выдвигается. После того, как двигатель выдвинут до позиции подачи, нажать клавишу , настроенная позиция сохраняется, в верхней строке появляется символ .

Ввод двигателя и сохранение позиции в памяти

Нажать клавишу  для Softkey , символ отображается инверсно, двигатель вдвигается. После того, как двигатель вдвинут до позиции резки, нажать клавишу , настроенная позиция сохраняется, в верхней строке появляется символ .

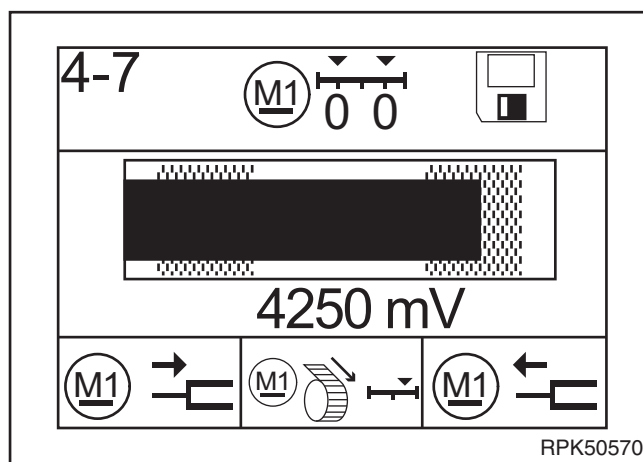
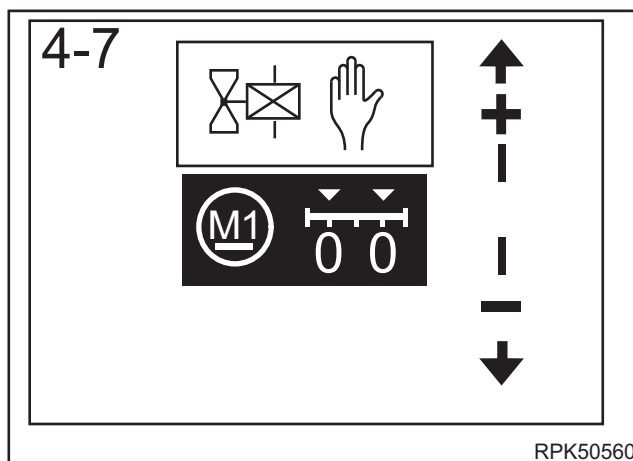
Подвод двигателя в позицию вязки

Нажать клавишу  для Softkey , двигатель вначале перемещается в позицию подачи, а затем возвращается в позицию вязки.

- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

На дисплее отображается уровень меню 4 "Сервис".

- Посредством двойного нажатия клавиши  вызывается основной экран.



8.12 Главное меню 5 "Информация"

Вызов главного меню

- С помощью клавиши  вызвать уровень меню.
- При помощи клавиш  и/или  выбирается главное меню 5 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Дисплей отображает меню 5 "Инфо".

- SW = общая версия программного обеспечения машины
-  = вариант рабочего компьютера
- ISO = программное обеспечение ISO версия рабочего компьютера
- С помощью клавиши  вызванное меню закрывается.

Дисплей отображает главное меню 5 "Инфо".

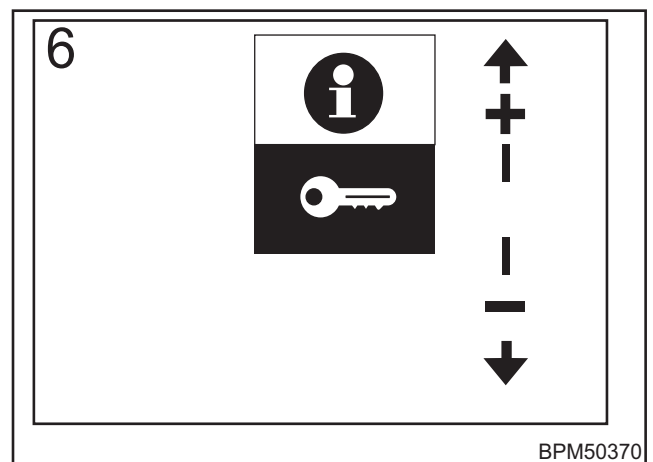
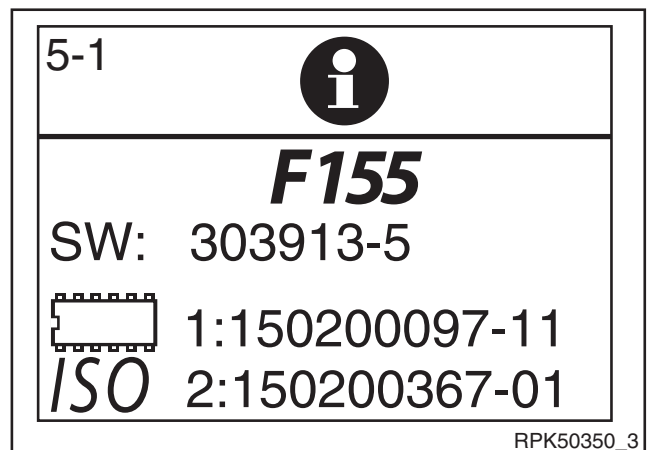
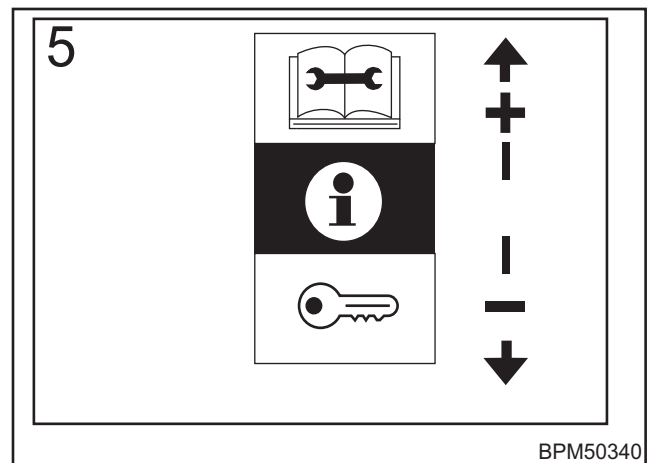
- Посредством нажатия клавиши  вызывается основной экран.

8.12.1 Главное меню 6 "Монтер"

Вызов главного меню

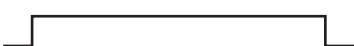
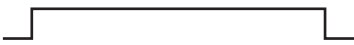
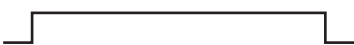
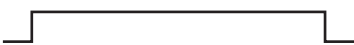
- С помощью клавиши  вызвать уровень меню.
- При помощи клавиш  и/или  выбирается главное меню 6 , символ отображается инверсно.
- Нажать клавишу .

Главное меню 6 "Монтер" защищено паролем.



8.13 Аварийные сообщения

8.13.1 Указания и сообщения

№	Символ	Сигнал	Описание
2			Максимальное наполнение достигнуто
5			Сетка не затянута
6			Сетка неподвижна
7			Сетка движется
8			Ошибка при вводе сетки
9			Отключение сети не происходит
10			Камера тюков не закрыта
14			Нижний нож
16			проскальзывание
22			Датчик длины сетки настроен неправильно
24			Проблема наполнения - слева слишком мало
25			Проблема наполнения - справа слишком мало



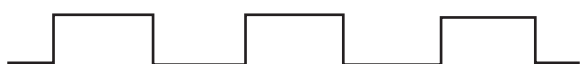
Постоянный сигнал



Короткий интервал

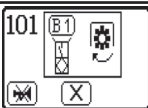
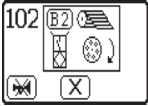
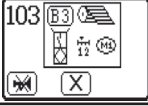
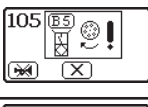
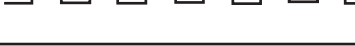
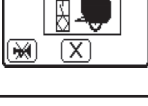


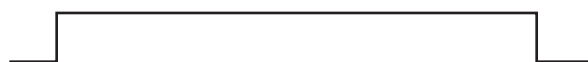
Средний интервал



Длинный интервал

8.13.2 Физические сообщения

№	Символ	Сигнал	Описание
101			Датчик длины сетки неисправен
102			Датчик движения сетки неисправен
103			Датчик позиции двигателя сетки неисправен
105			Датчик проскальзывания неисправен
108			Датчик контроля ножевой опоры неисправен
109			Датчик диаметра тюка слева неисправен
110			Датчик диаметра тюка справа неисправен
111			Датчик камеры тюков влево неисправен
112			Датчик камеры тюков вправо неисправен



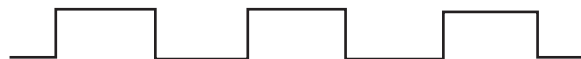
Постоянный сигнал



Короткий интервал

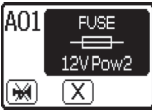
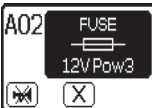
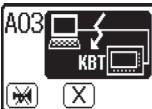
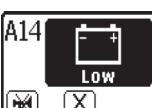
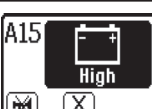


Средний интервал



Длинный интервал

8.13.3 Общие сообщения

№	Символ	Сигнал	Описание
A01			Предохранитель 2 неисправен (в рабочем компьютере)
A02			Предохранитель 3 неисправен (самовосстанавливающийся)
A03			Нет связи с пультом управления
A04			EEPROM неисправно
A14			Слишком низкое напряжение питания
A15			Слишком высокое напряжение питания
A16			Доступ к защищенной ячейке памяти 0
A17			Доступ к защищенным ячейкам памяти 0-6

8.13.4 Звуковые указания

	Вязка запускается
	Наполнение достигнуто, предварительный сигнал достигнут, вязка закончена, пресс-камера закрыта
	Постоянный сигнал
	Короткий интервал
	Средний интервал
	Длинный интервал

9 Техническое обслуживание

9.1 Настройки

9.1.1 Специальные правила техники безопасности



- Нижеприведенные настроечные работы разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.
- После окончания работ по настройке снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и приспособления.
- Соблюдать также все другие указания по технике безопасности, чтобы предотвратить травмы и несчастные случаи.

9.1.2 Установка чистильной планки относительно верхнего спирального вальца



Установка чистильной планки (6) относительно верхнего спирального вальца происходит внутри пресс-камеры. Обязательно закрыть запорный кран (1) на левом гидравлическом цилиндре заднего откидного борта после того, как закрыта пресс-камера (позиция).

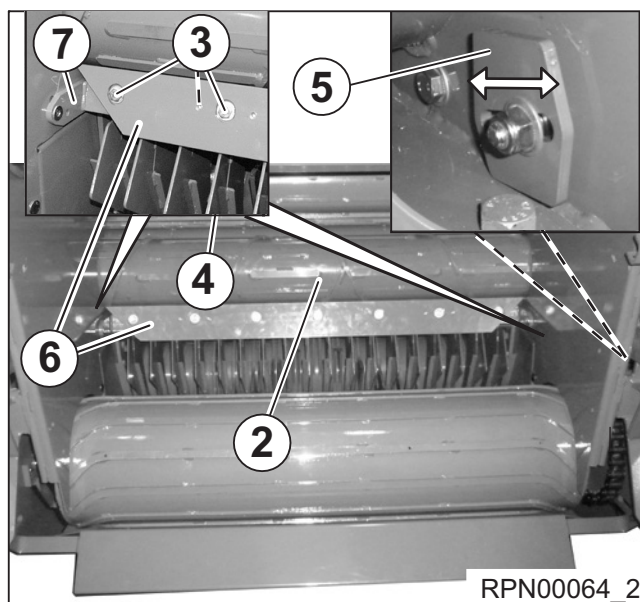
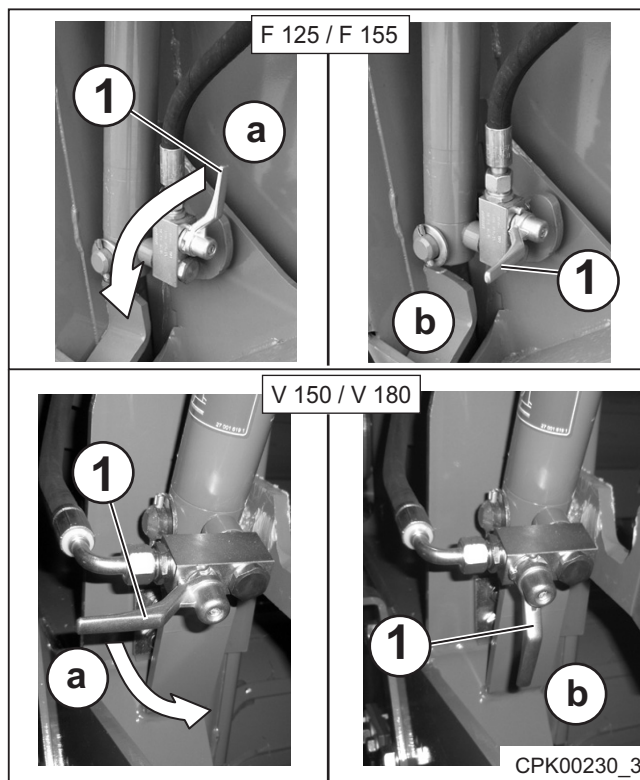
- Смонтировать чистильную штангу (7) посередине в продольном отверстии боковины и слегка затянуть винты.
- Плотно забить распорный клин (5) и прочно затянуть винты.
- Придвинуть чистильный щиток (6) к спиральному вальцу (2).
- В завершение затянуть винты с шестигранной головкой (3) и установочные винты.



После окончания настройки повернуть рулонный пресс-подборщик тюков вручную и проверить, соприкасается ли чистильная планка (6) со спиральным вальцом (2).



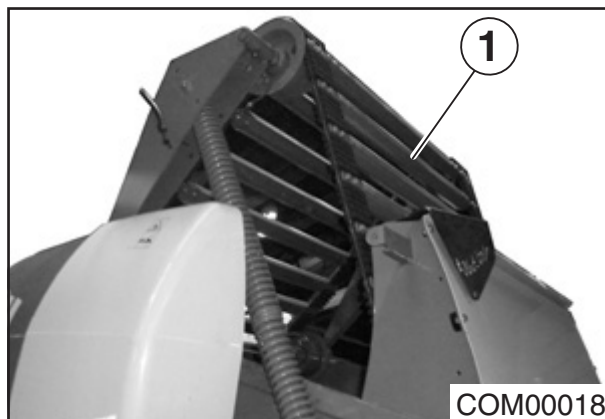
Если чистильная планка не прилегает к спиральному вальцу, можно повернуть распорный клин (5) на 180° (размеры распорного клина от продольного отверстия до верхней и нижней кромки упора различны).



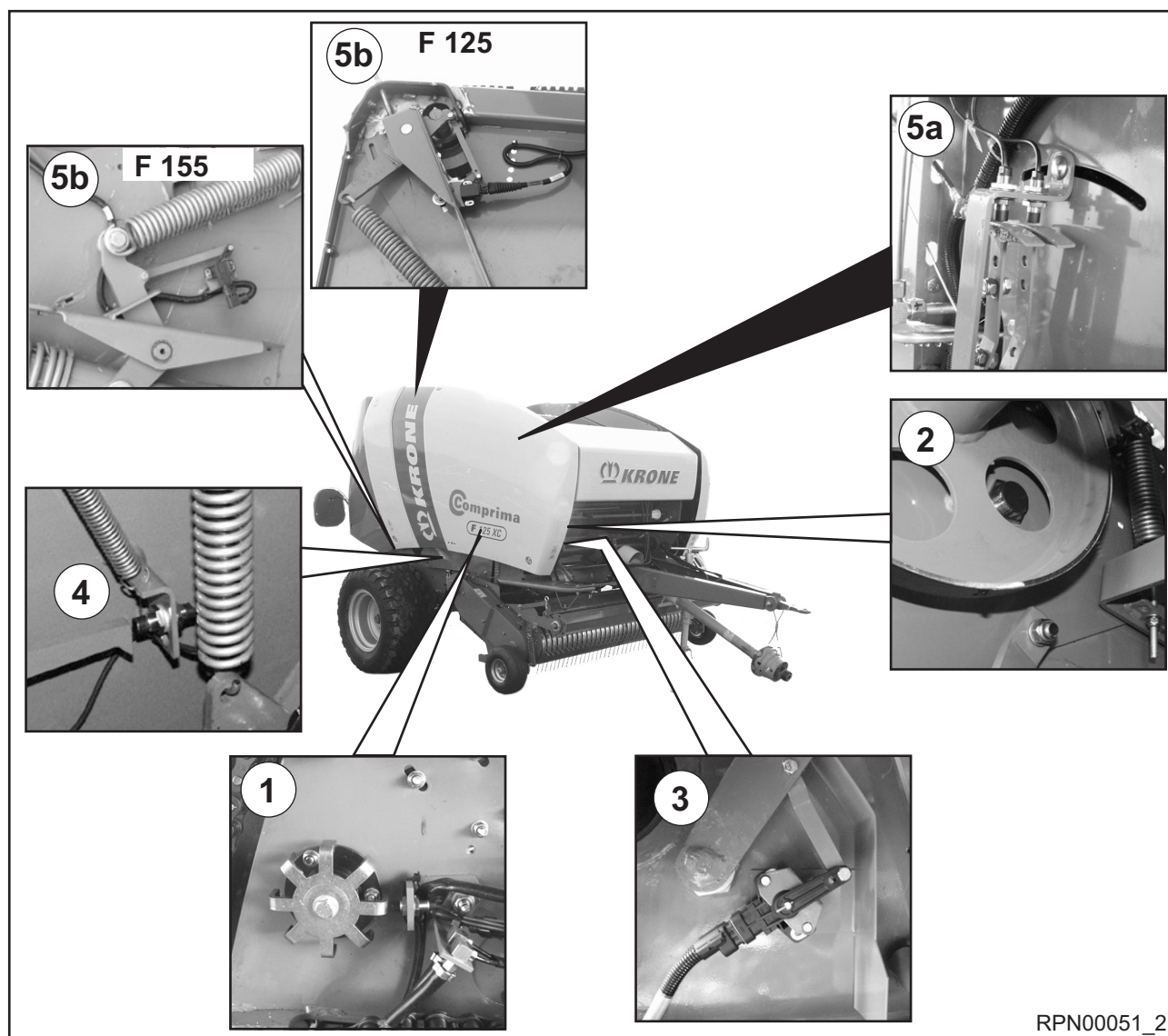
9.1.3 Снятие натяжения донного транспортера (COMPRIMA F 155)



Для снятия натяжения донного транспортера (1) использовать зажимное приспособление. Его можно заказать под номером заказа 200 624 060 через сервисную службу фирмы Krone или у авторизованного дилера. Выполнить работы согласно сервисной памятке 150 348 574.



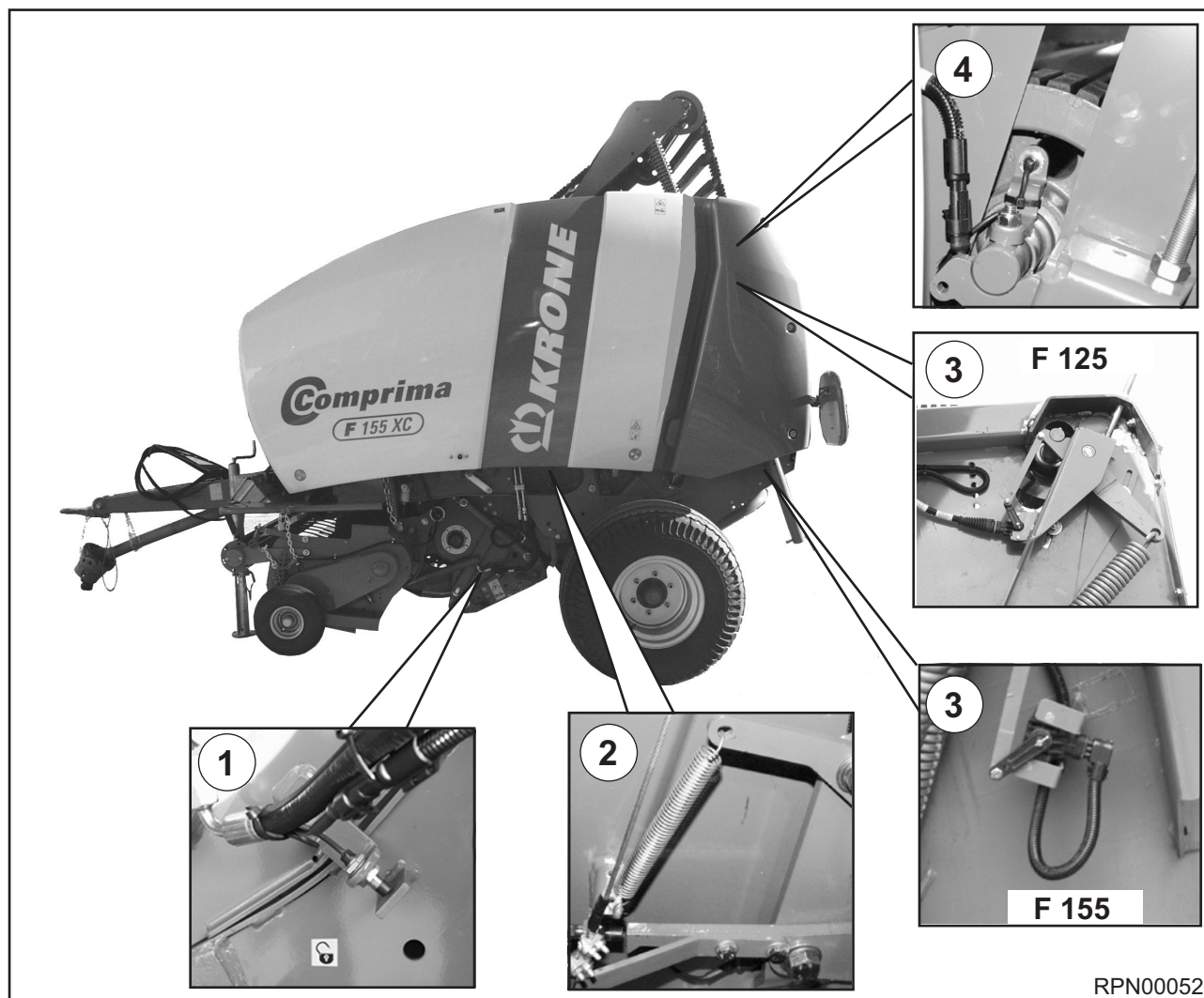
9.2 Положение датчиков (правая сторона машины COMPRIMA F 125 / F 155)



RPN00051_2

Поз.	Обозначение датчиков	Расстояние Датчик/сенсор	Медиум	Комфорт	Тип датчика	Момент затяжки
1	Длина сетки (B1)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм
2	Сетка движется (B2)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм
3	Позиция двигателя сетки (B3)		x	x	Поворотный потенциометр	
4	Пресс-камера закр. справа (B12) (при открытой пресс-камере)	2 мм		x	Namur	10 Нм
5 a	Прочность тюков справа (B10)	2 мм	x		Namur	10 Нм
	Плотность тюков слева (B09)					
5 b	Прочность тюков справа (B10)			x	Поворотный потенциометр	

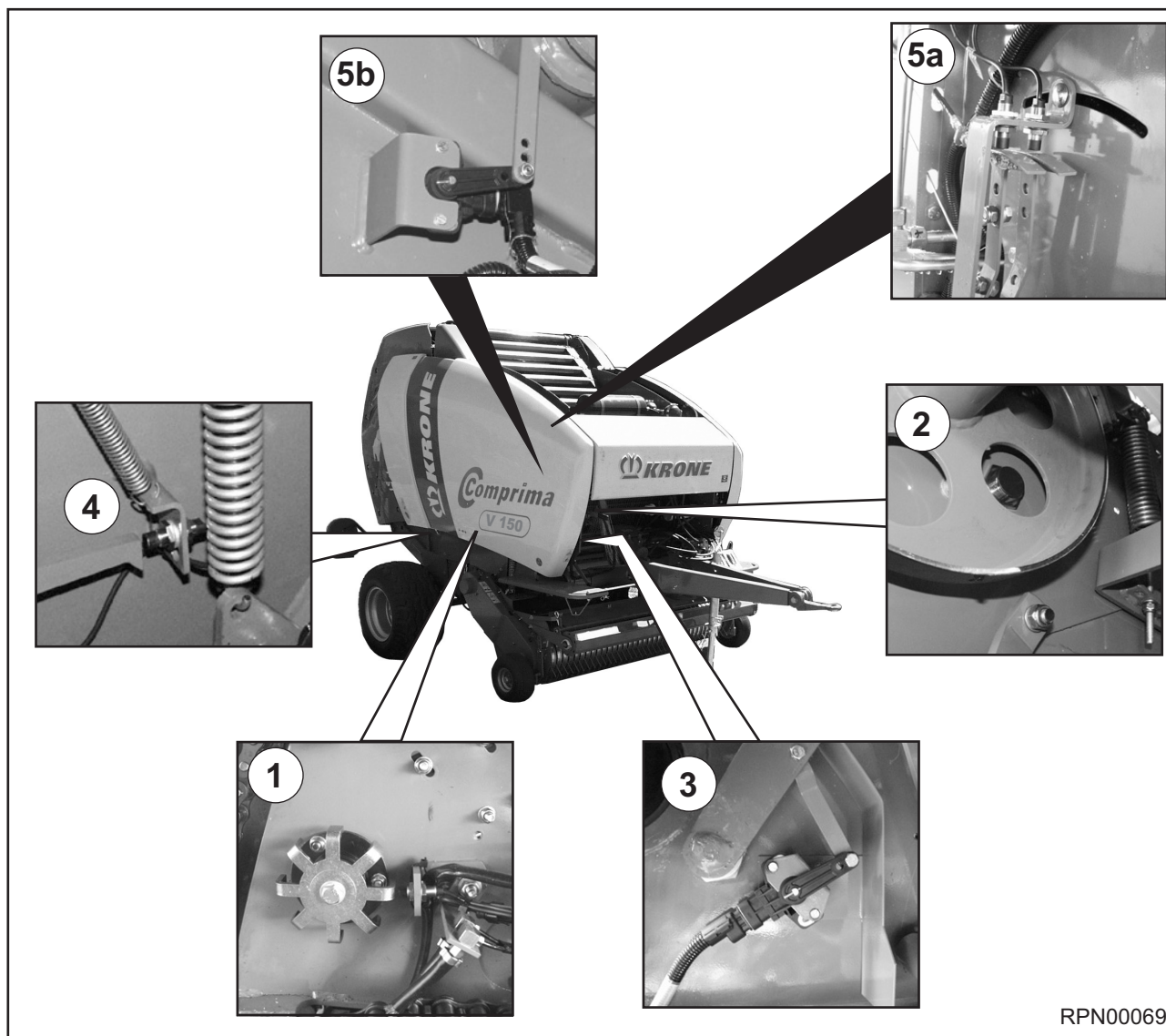
9.2.1 Положение датчиков (левая сторона машины COMPRIMA F 125 / F 155)



RPN00052

Поз.	Обозначение датчиков	Расстояние Датчик/сенсор	Медиум	Комфорт	Тип датчика	Момент затяжки
1	Позиция ножевой опоры (B8)	2 мм		x	Namur	10 Нм
2	Пресс-камера закр. слева (B11) (при открытой пресс-камере)	2 мм		x	Namur	10 Нм
3	Плотность тюков слева (B9)			x	Поворотный потенциометр	
4	Датчик проскальзывания (B5)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм

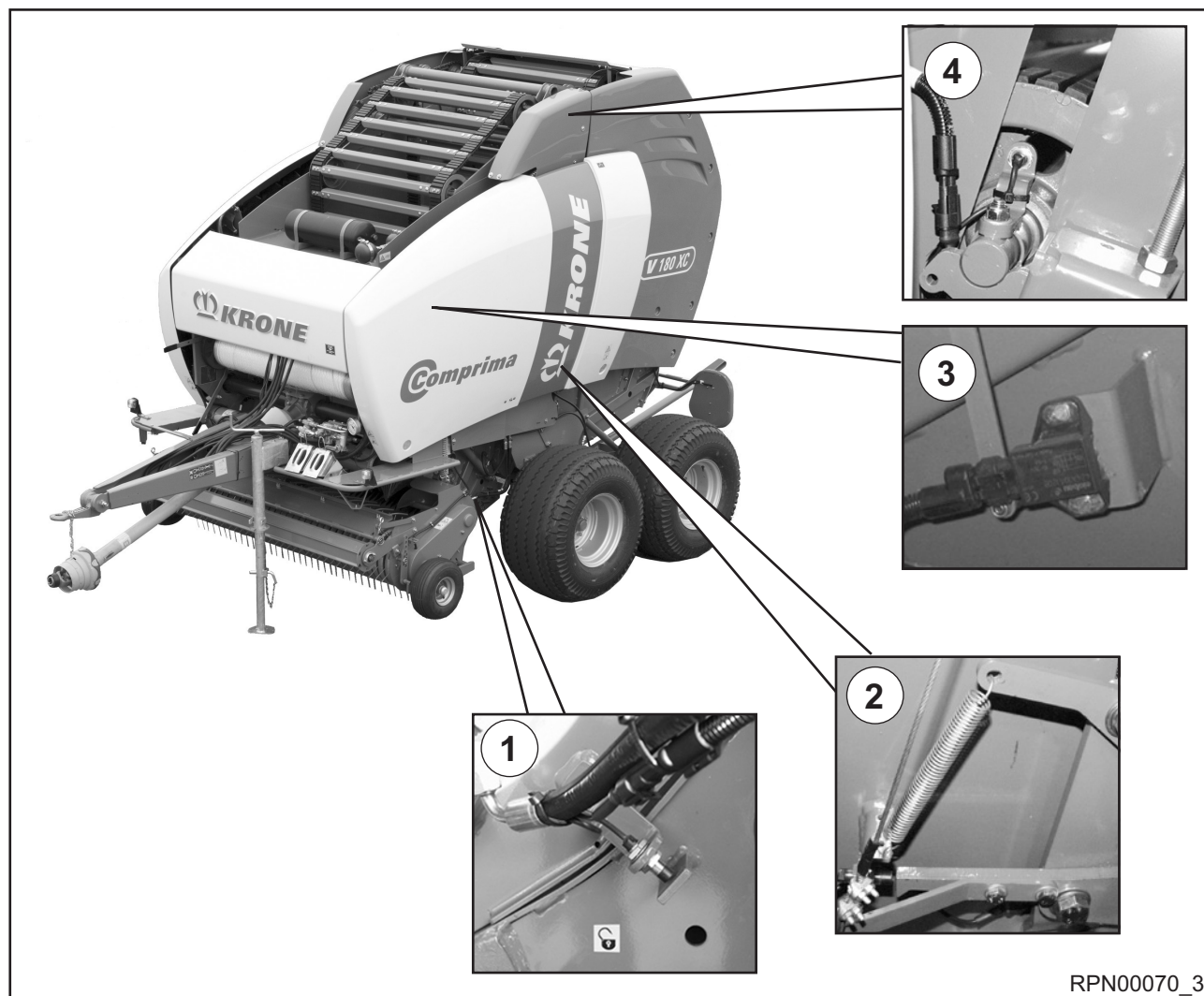
9.2.2 Положение датчиков (правая сторона машины COMPRIMA V 150 / V 180)



RPN00069

Поз.	Обозначение датчиков	Расстояние Датчик/сенсор	Медиум	Комфорт	Тип датчика	Момент затяжки
1	Длина сетки (B1)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм
2	Сетка движется (B2)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм
3	Позиция двигателя сетки (B3)		x	x	Поворотный потенциометр	
4	Пресс-камера закр. справа (B12) (при открытой пресс-камере)	2 мм		x	Namur	10 Нм
5 a	Диаметр тюков справа (B10) Диаметр тюков слева (B09)	2 мм	x		Namur	10 Нм
5 b	Диаметр тюков справа (B10)			x	Поворотный потенциометр	

9.2.3 Положение датчиков (левая сторона машины COMPRIMA V 150 / V 180)



RPN00070_3

Поз.	Обозначение датчиков	Расстояние Датчик/сенсор	Медиум	Комфорт	Тип датчика	Момент затяжки
1	Позиция ножевой опоры (B8)	2 мм		x	Namur	10 Нм
2	Пресс-камера закр. слева (B11) (при открытой пресс-камере)	2 мм		x	Namur	10 Нм
3	Диаметр тюков слева (B9)			x	Поворотный потенциометр	
4	Датчик проскальзывания (B5)	2 мм	x	x	Namur	10 Нм

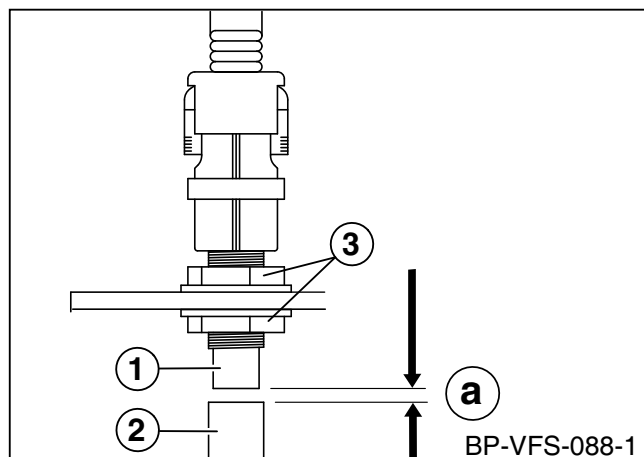
9.2.4 Настройка датчиков

Датчик Namur d = 12 мм

Размер между датчиком (2) и датчиком (1) должен составлять "a" = 2 мм.

Настройка

- Ослабить гайки на обеих сторонах датчика.
- Поворачивайте гайки, пока не будет получен размер "a" = 2 мм.
- Гайки снова затянуть.



Датчик Namur d = 30 мм

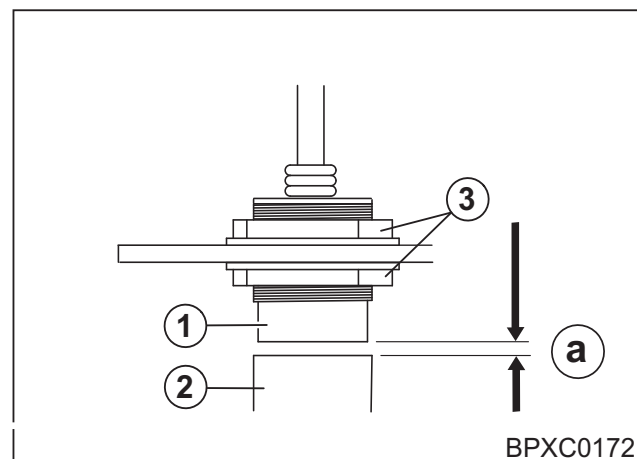
Размер между датчиком (2) и датчиком (1) должен составлять "a" = 4 мм.



При датчике „Сетка движется“ (B2) расстояние должно быть установлено равным 2 мм.

Настройка

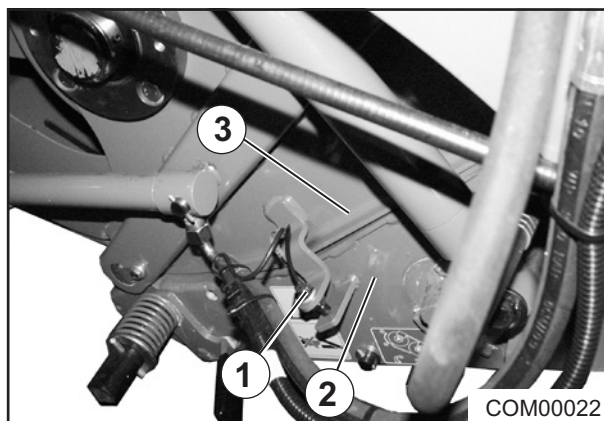
- Ослабить гайки на обеих сторонах датчика.
- Поворачивать гайки, пока не будет получен размер "a" = 4 мм.
- Гайки снова затянуть.



Датчик положения ножевой опоры (B8)



При настройке датчика (1) положения ножевой опоры ножевой ящик (2) должен заподлицо прилегать к корпусу режущего аппарата (3). Поэтому перед настройкой удалить все имеющиеся в данной зоне загрязнения, чтобы предотвратить повреждения машины.



9.3 Работы по техническому обслуживанию

9.3.1 Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.
- При открытом заднем откидном борте зафиксировать его от опускания путем перестановки запорного крана.
- После окончания работ по уходу и техническому обслуживанию снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и приспособления.
- Избегать попадания масла и смазки на кожу.
- В случае травмирования выступившим маслом необходимо незамедлительно обратиться к врачу.
- Соблюдайте также все другие указания по технике безопасности, чтобы предотвратить травмы и несчастные случаи.

9.3.2 Общие сведения

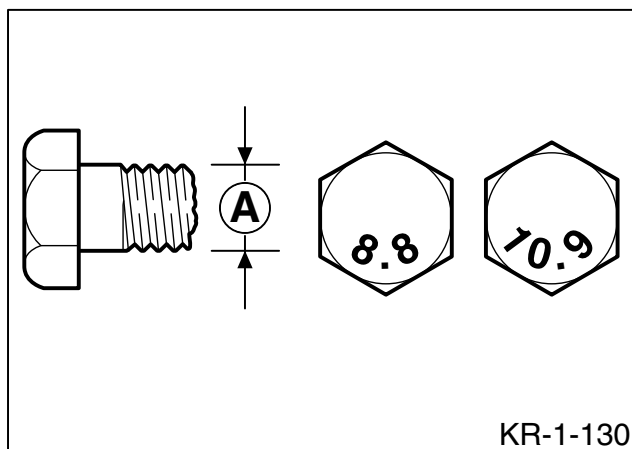


Чтобы обеспечить безотказную работу пресс-подборщика тюков и снизить износ, необходимо соблюдать определенные интервалы технического обслуживания и ухода. Сюда относятся в частности такие работы, как чистка, смазка пластичными смазками и маслом деталей и компонентов.

Момент затяжки M_A
(если не указано что-либо другое).

A Ø	5.6	6.8	8.8	10.9	12.9
	M_A (Nm)				
M 4		2,2	3,0	4,4	5,1
M 5		4,5	5,9	8,7	10
M 6		7,6	10	15	18
M 8		18	25	36	43
M 10	29	37	49	72	84
M 12	42	64	85	125	145
M 14		100	135	200	235
M 14x1,5			145	215	255
M 16		160	210	310	365
M 16x1,5			225	330	390
M 20			425	610	710
M 24			730	1050	1220
M 24x1,5	350				
M 24x2			800	1150	1350
M 27			1100	1550	1800
M 27x2			1150	1650	1950
M 30			1450	2100	2450

A = Размер резьбы
(класс прочности виден на головке винта)



Макс. момент затяжки датчиков: 10 Нм



Гайки и винты необходимо регулярно проверять (прибл. каждые 50 часов) на плотность посадки и при необходимости подтягивать!

9.3.3 Техническое обслуживание в определенные моменты времени

Периодичность	Узел машины	Смена масла	проверить	отрегулировать	удалить воздух	подтянуть	проверить
После первых 8 часов эксплуатации и после каждой смены колеса	Колеса, гайки колес					x	
после длительного простоя	Дисковая муфта карданного вала (только для фрикционной муфты)					x	
после первых 500 тюков, затем через каждые 3000 тюков, но не реже 1 раза в год	Винты донного транспортера		x				см. раздел „Техобслуживание“
в начале сезона (после прикл. 5 тюков)	Натяжение цепей: Донный транспортер Привод донного транспортера Привод подборщика		x x x	x x x			
	Натяжение цепей: Валковый привод Привод подборщика		x x	x x			
после первого задействия (прикл. 30 - 50 рабочих часов) затем ежегодно после каждого сезона	Коробка передач	x					
после первого использования, затем через каждые 1000 тюков	Натяжение донного транспортера F 125/F 125 XC		x	x			

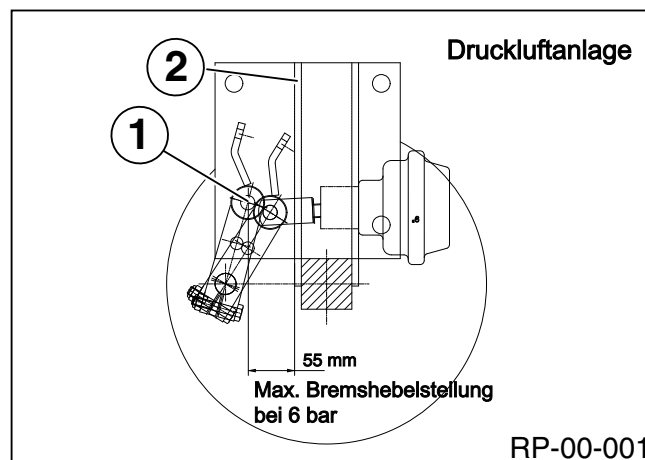
9.3.4 Проверка регулировки тормозов

Естественный износ тормозного барабана и тормозной накладки делает необходимой более частую регулировку колесных тормозов, чтобы сохранить по возможности полный ход тормозных цилиндров. Чтобы достичь нужного замедления при торможении необходимо сохранять минимально возможный воздушный зазор между накладкой и тормозным барабаном.

9.3.5 Регулировка тормозов с одинарным тормозным рычагом

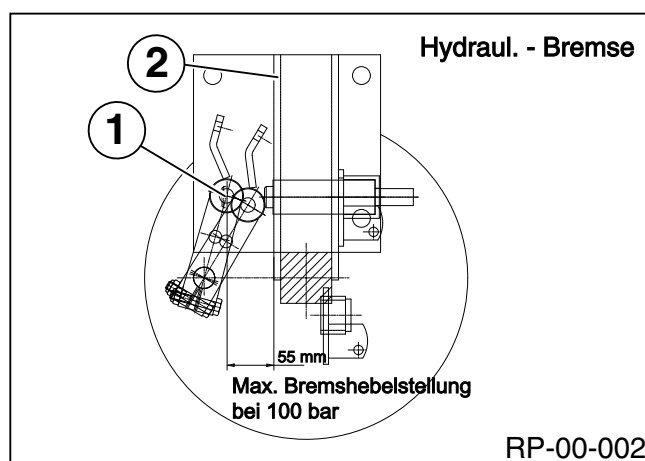
Тормозной механизм с разжимным кулаком - пневматическая установка одинарной оси

При давлении сжатого воздуха **прибл. 6 бар** тормозной рычаг (1) должен находиться на расстоянии **макс. 55 мм** от плиты (2) в положении торможения.



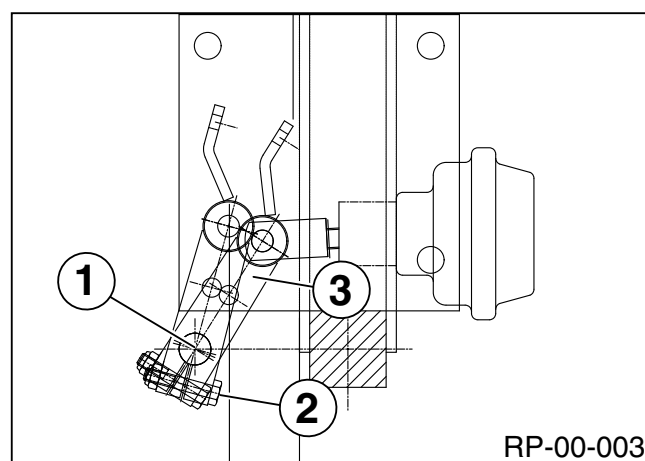
Гидравлический тормоз - одинарная ось

При давлении масла **прибл. 100 бар** тормозной рычаг (1) должен находиться на расстоянии **прибл. 55 мм** от плиты (2) в положении торможения.



Эту настройку можно изменить на тормозном валу на профиле:

- Демонтировать кольцо Зегера (1) и подать тормозной вал, насколько можно, внутрь.
- Ослабить винт (2)
- Снять и переместить тормозной рычаг (3).
- Затянуть винт (2).
- Смонтировать кольцо Зегера (1).
- При отпущенном тормозе должен быть обеспечен свободный ход колес

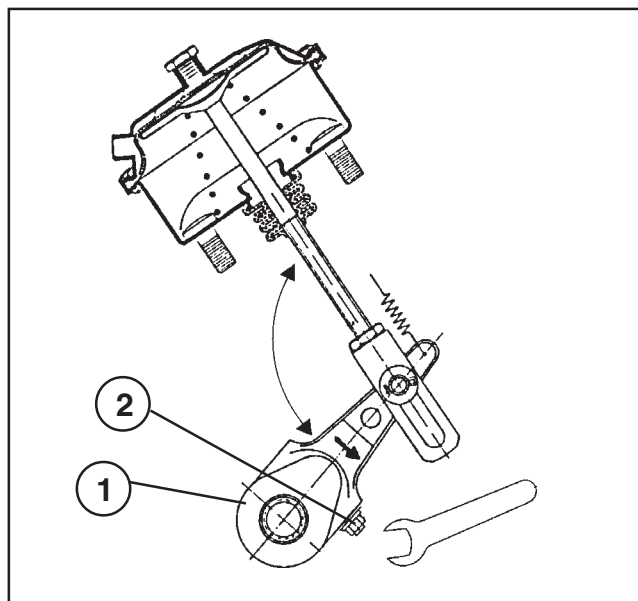


9.3.6 Регулировка тормозов ручным регулятором рычажного механизма

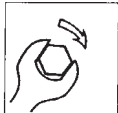
Естественный износ тормозного барабана и тормозной накладки делает периодически необходимой регулировку колесных тормозов, чтобы сохранить по возможности полный ход тормозных цилиндров. Чтобы достичь нужного замедления при торможении необходимо сохранять минимально возможный зазор между накладкой и тормозным барабаном.

Проверка зазора:

- Задействовать рабочий тормоз с полным давлением и проверить ход тормозных цилиндров. Если ход на вильчатой головке превышает 2/3 максимального хода цилиндра (при поршневых цилиндрах прикл. 80-90 мм, при мембранных тормозных цилиндрах прикл. 35 мм), необходимо обязательно отрегулировать тормоз.



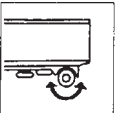
Регулировка производится с помощью регулировочного шестигранника (2) (винт с шестигранной головкой с размером под ключ 19 мм) регулятора рычажного механизма (1):

- 

Повернуть установочный винт вправо так, чтобы
- 

тормозные колодки плотно прилегали к тормозному барабану.
- 

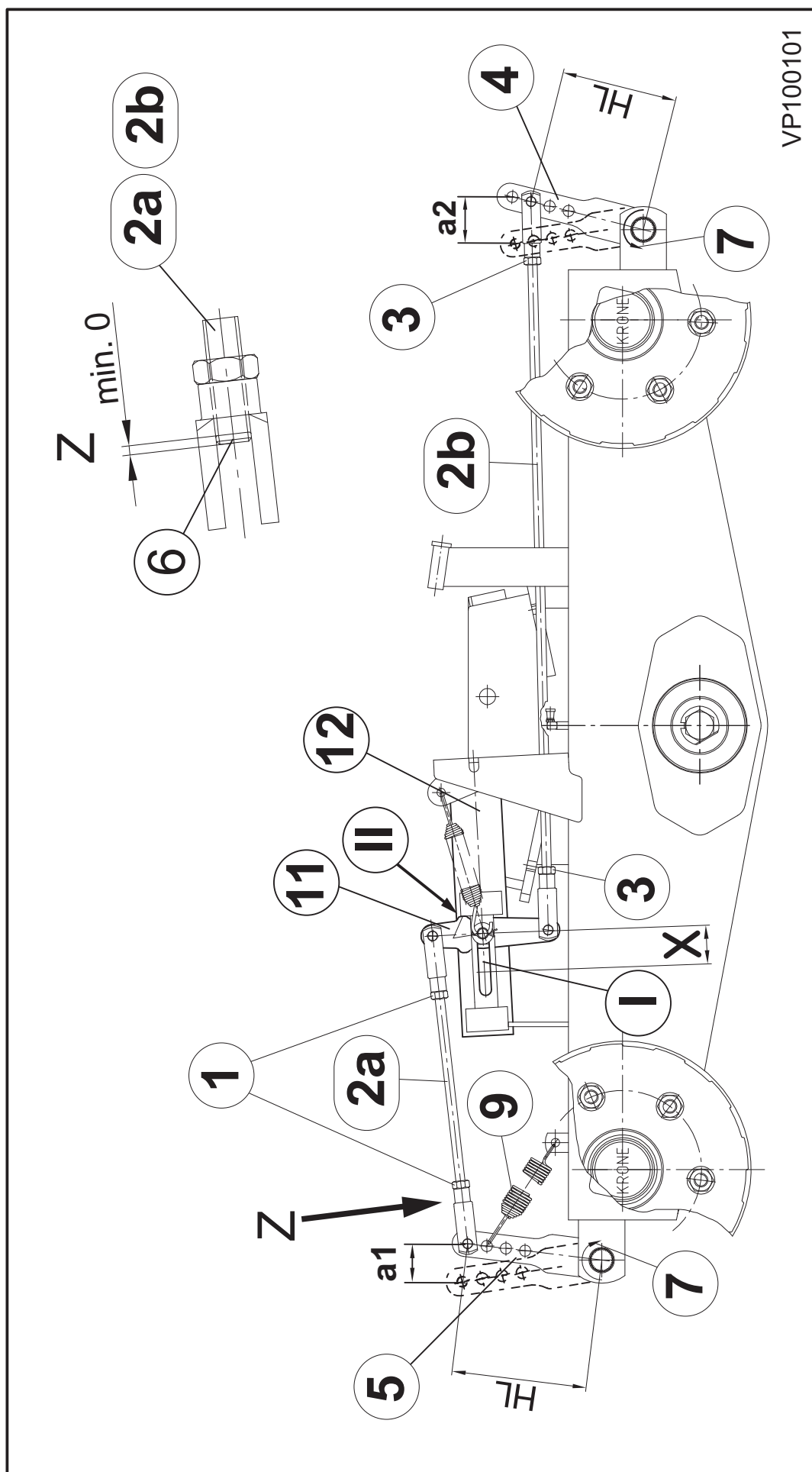
Повернуть установочный винт влево так, чтобы
- 

холостой ход на регуляторе рычажного механизма (при 127 мм) составлял прикл. 10-15 мм.
- 

Колесо должно обязательно вращаться без торможения (без шумов трения).



При правильно отрегулированном тормозе поршневой шток должен перемещаться вручную не более чем на 10 мм.
В положении покоя зазор между поршнем и мембраной не допускается.





- Нижеприведенные настроечные работы разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.

9.3.7 Тандемная ось

Пневматическая установка и гидравлический тормоз



Тормозная система настроена на заводе. Дополнительная регулировка требуется:

- Если торможение ухудшается. (Например, из-за износа тормозных колодок)
- Если путь действия тормозного цилиндра "X" превышает 50 мм.

Регулировка торможения:



Перед каждой новой регулировкой тормозной тяги (2a,2b) необходимо проверить толщину накладок тормозных колодок. Накладка должна еще иметь минимум 2 мм.

- Демонтировать тормозную тягу (2b) тормозного рычага (4)
- На тормозной тяге (2a) открутить контргайки (1)
- Тормозную тягу (2a) настроить так, чтобы путь тормозного рычага **a1** составлял при активации ок. 30 мм.



При всех настройках балансир (11) должен лежать как в продольном отверстии (I), так и в верхней зоне (II) крепления (12).

- Демонтировать тормозную тягу (2a) тормозного рычага (5)
- Затем снова смонтировать тормозную тягу (2b) на тормозном рычаге (4) (учесть длину тормозного рычага (HL))
- На тормозной тяге (2b) открутить контргайки (3)
- Тормозную тягу (2b) настроить так, чтобы путь тормозного рычага **a2** составлял при активации ок. 30 мм.



При всех настройках балансир (11) должен лежать как в продольном отверстии (I), так и в верхней зоне (II) крепления (12).

- Затем снова смонтировать тормозную тягу (2a) на тормозном рычаге (5) (учесть длину тормозного рычага (HL))
- Привести в действие тормоз. При этом ход цилиндра X должен лежать между 25 мм и 50 мм.



Если ход цилиндра X слишком большой, отрегулировать тормозную



тягу (2a,2b) (удлинить тормозную тягу)

После настройки тормозной тяги (2a,2b) следует проверить, свободно ли проворачиваются колеса при отпущенном тормозе. Если этого не происходит, необходимо отрегулировать тормозную тягу (2a,2b) (укоротить тормозную тягу)

Выступ резьбы (6) тормозной тяги (2a,2b) на вилкообразной головке должен составлять мин.=0 мм.

Если длина резьбы (6) (мин. = 0 мм) не обеспечивается, необходимо сместить тормозные рычаги (4,5) на тормозных валах против направления действия (7).

- Затянуть контргайки (1,3) на тормозных тягах (2a,2b).



Следить за тем, чтобы были смонтированы предохранительные приспособления.

9.3.8 Шины



- Ремонтные работы на шинах разрешается проводить только обученным специалистам, использующим соответствующий монтажный инструмент.
- Установить пресс-подборщик тюков на прочную и ровную поверхность. Предохранить от непредвиденного откатывания при помощи упоров для колес.
- Необходимо регулярно контролировать плотность посадки гаек колес и при необходимости подтягивать.
- При подкачке колес сжатым воздухом не стойте перед шиной. При слишком высоком давлении шина может лопнуть. Опасность травмирования!
- Регулярно проверять давление воздуха в шинах.

9.3.9 Давление воздуха в шинах

Проверку давления в шинах необходимо производить регулярно и при необходимости подкачивать. Давление воздуха в шинах зависит от размера шин. Значения указаны в расположенной рядом таблице.

Маркировка шин	Минимальное давление [бар] V _{макс.} ≤ 10 км/ч	Максимальное давление [бар]	Рекомендуемое давление воздуха в шинах* [бар] V _{макс.} ≤ 40 км/ч	
			Одинарная ось	Тандемная ось
15 x 6.00- 6/6 PR	1,5	3,7	2,5	-
15.0/55-17/10 PR	1,0	3,5	3,0	1,5
500/50-17/10 PR	1,0	3,0	1,5	1,5
500/55-20/12 PR	1,0	3,0	1,5	-
600/50-22,5/8 PR	1,1	1,8	1,2	-

*) Рекомендация в особенности относится к обычному смешанному режиму (поле/дорога).

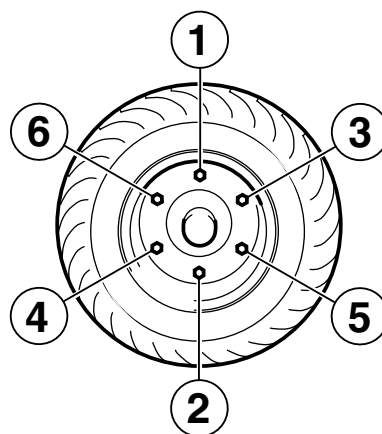
При необходимости можно снизить давление воздуха в шинах при движении только по полю до указанного минимального давления воздуха.

В этом случае, однако, необходимо принять во внимание изменение динамической характеристики шин, в особенности при движении по дорогам.

При откручивании и затягивании гаек колес действовать в указанном на рисунке порядке.

Спустя 10 часов работы после монтажа необходимо проверить гайки колес и при необходимости подтянуть. Затем проверять плотность посадки через каждые 50 рабочих часов.

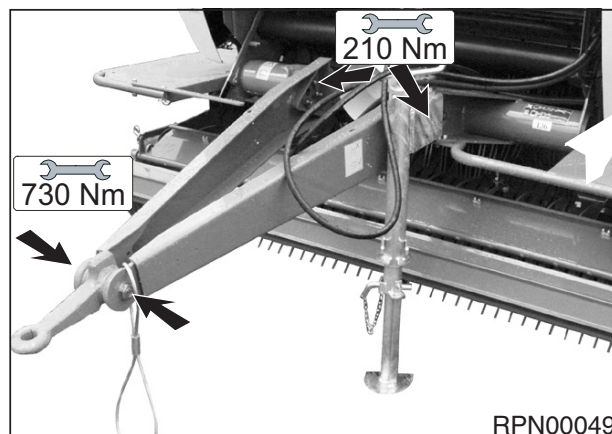
Резьба	Раствор ключа мм	Число болтов на ступицу Штук	макс. момент затяжки	
			черные	оцинкованные
M 12 x 1,5	19	4/5	95 Нм	95 Нм
M 14 x 1,5	22	5	125 Нм	125 Нм
M 18 x 1,5	24	6	290 Нм	320 Нм
M 20 x 1,5	27/30	8	380 Нм	420 Нм
M 22 x 1,5	32	8/10	510 Нм	560 Нм
M 22 x 2	32	10	460 Нм	505 Нм



KR-1-131

9.3.10 Дышло

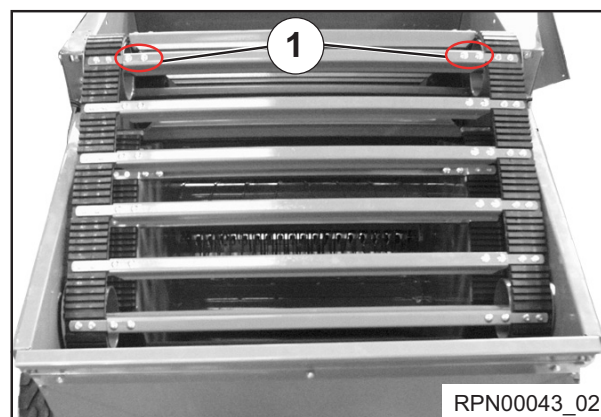
- После 10 часов работы подтянуть винты.
- Через каждые 50 часов работы подтягивать винты.



RPN00049

9.3.11 Резьбовые соединения на донных транспортерах спереди и сзади

- Установить динамометрический ключ на 40 Нм.
- Затянуть гайки резьбового соединения (1). Если крутящий момент не достигается, отпустить резьбовое соединение (1).
- Проверить резьбу винта и гайки, в случае повреждения использовать новые детали.
- Собрать резьбовое соединение (1), используя высокопрочное средство для стопорения резьбы Loctite, и затянуть с моментом 70 Нм.



RPN00043_02

9.3.12 Ремни Novo Grip на донном транспортере

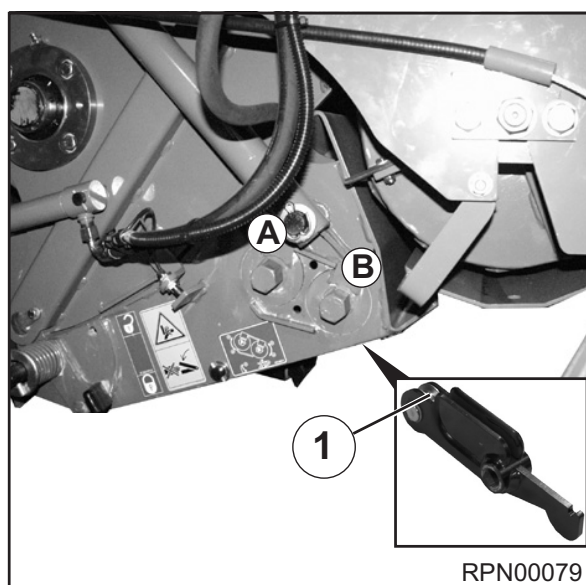
Растрепывание ремней Novo Grip является новым явлением, так как ремень разрезается сбоку. Регулярно проверять ремни и при необходимости обрезать бахрому.

9.3.13 Контроль предохранительных роликов устройства индивидуальной фиксации ножей

Предохранительные ролики (1) на рычагах устройства индивидуальной фиксации ножей во время включения (натяжение предохранительных пружин с помощью универсального ключа после установки ножей) должны легко вращаться. В противном случае это ведет к повышенным усилиям при переключении. Устройство индивидуальной фиксации ножей функционирует в этом случае не правильно (ножи чаще ломаются).

- Для предотвращения этого следует смазать защитные ролики (1), если проворачивать их становится тяжело. По меньшей мере раз в год.

Использовать для смазки предохранительных роликов пластичную смазку длительного действия EP NLGI 2, № заказа 926 045 0 (400 грамм).



RPN00079

9.3.14 Главная коробка передач

Главная коробка передач (1) находится в передней поперечной балке пресса-подборщика тюков.

Контроль масла

Перед первой эксплуатацией проверить.

После каждых 500 прессованных тюков контролировать трансмиссионное масло.

Для этого:

Вывернуть резьбовую пробку (3) контрольного отверстия. Уровень масла должен доходить до контрольного отверстия.

Смена масла

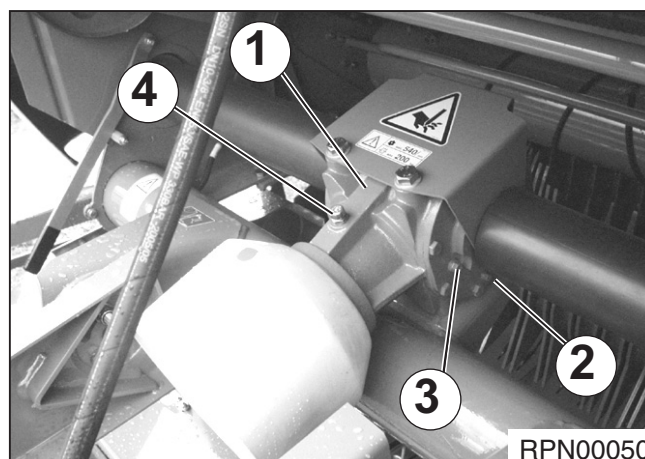
После первого использования (ок. 30 - 50 часов) и после каждого сезона необходимо произвести смену масла.

Для этого:

- Выкрутить резьбовую пробку сливного отверстия (2)
- Собрать трансмиссионное масло (прибл. 1,7 л) в подходящую емкость.
- Вкрутить резьбовую пробку сливного отверстия (2)
- Залить масло (4) (уровень масла до отверстия (3) (прибл. 1,7 л SAE90 API-GL-4)).



Отработанное масло утилизировать надлежащим образом!



9.4 Приводные цепи

9.4.1 Специальные правила техники безопасности



Приводные цепи снабжены защитными приспособлениями. После окончания работ на цепях обязательно смонтировать обратно или закрыть защитные приспособления.

9.4.2 Общие сведения

Только при централизованной смазке

Все приводные цепи за исключением направляющей шпегата двойной вязки снабжаются маслом посредством централизованной системы смазки цепей. Так как смазочные маслопроводы не подвергаются действию высокого давления, может произойти их забивка. По этой причине необходимо ежедневно перед каждым использованием проверять смазочные маслопроводы на исправность работы. Принцип действия централизованной системы смазки цепей пояснен в разделе "Основные настройки и управление".

9.4.3 Натяжение приводных цепей

9.4.3.1 Передний привод донного транспортера

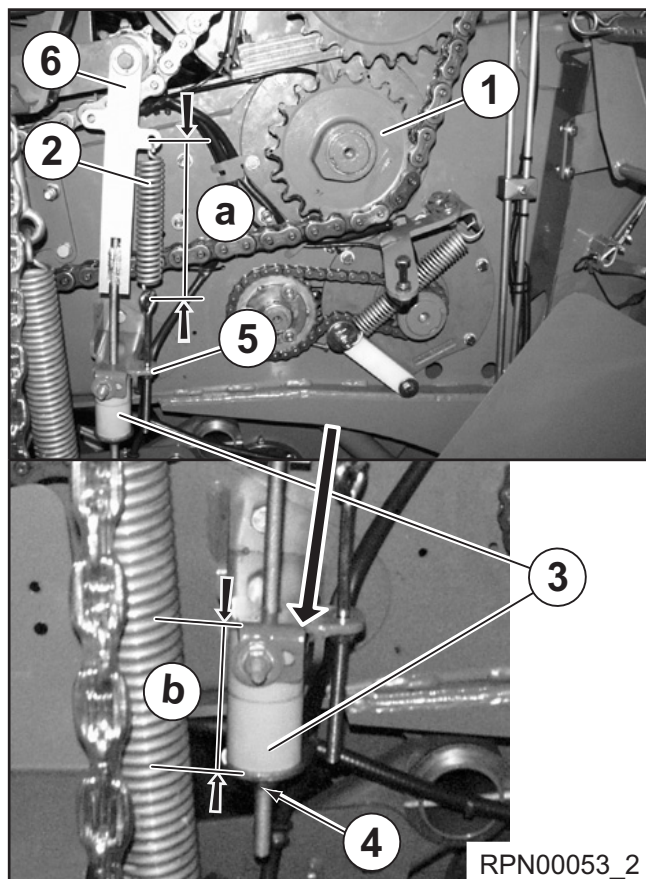
Передний привод донного транспортера (1) находится с левой стороны машины.

Проверить натяжение цепи

- Натяжение цепи осуществляется пружиной растяжения (2). Длина пружины в натянутом состоянии должна составлять $a = 220$ мм.
- Установить резиновый упор (3) (служит лишь в качестве упора) вращением гайки (4) по штанге с резьбой на размер b от 105 до 110 мм. Выбрать размер b таким образом, чтобы имелся зазор между держателем (5) и резиновым упором (3).



Если натяжения пружины станет недостаточно, можно повернуть стальную полосу (6) и использовать другую петлю.



9.4.3.2 Задний привод донного транспортера (COMPRIMA V 150 ,V 180)

Задний привод донного транспортера (1) находится с правой стороны машины.

Проверить натяжение цепи

Натянутая длина пружины:

$a =$ прибл. 495 мм (V150)

$a =$ прибл. 465 мм (V180)

Скорректировать натяжение цепи:

- Увеличить или уменьшить натяжение пружины растяжения (2) до установки расстояния:
 $a =$ прибл. 495 мм (V150)
 $a =$ прибл. 465 мм (V180)



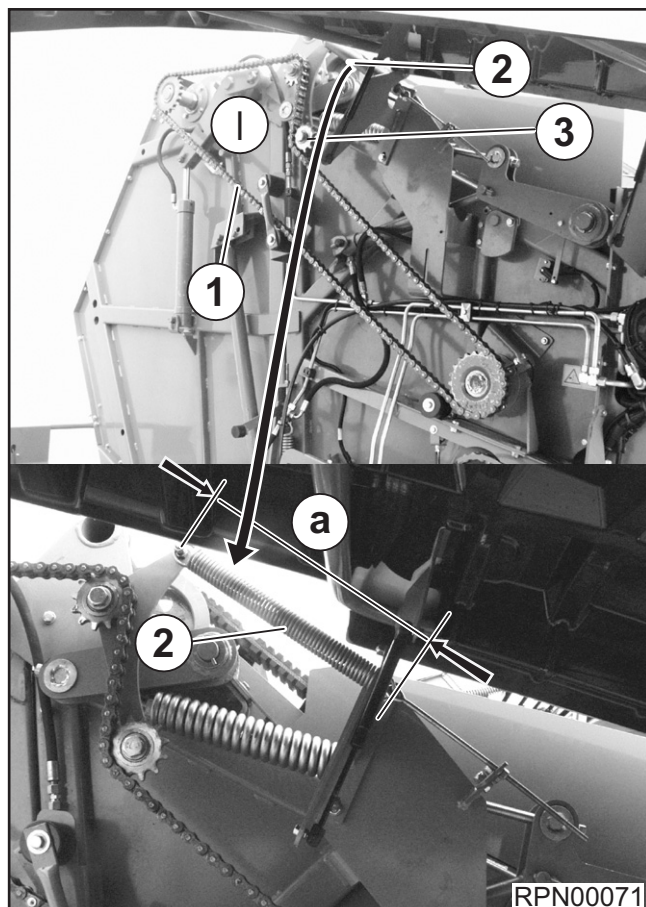
Проверка длины цепи

Перед тем, как укорачивать цепь, обязательно

- включить на короткое время донный транспортер
- открыть до половины задний борт (прибл. на 45°)

В этом положении цепь в зоне устройства натяжения цепи (I) должна слегка провисать.

(Если цепь все еще провисает слишком сильно, ее можно теперь укоротить).



9.4.3.3 Валковый привод

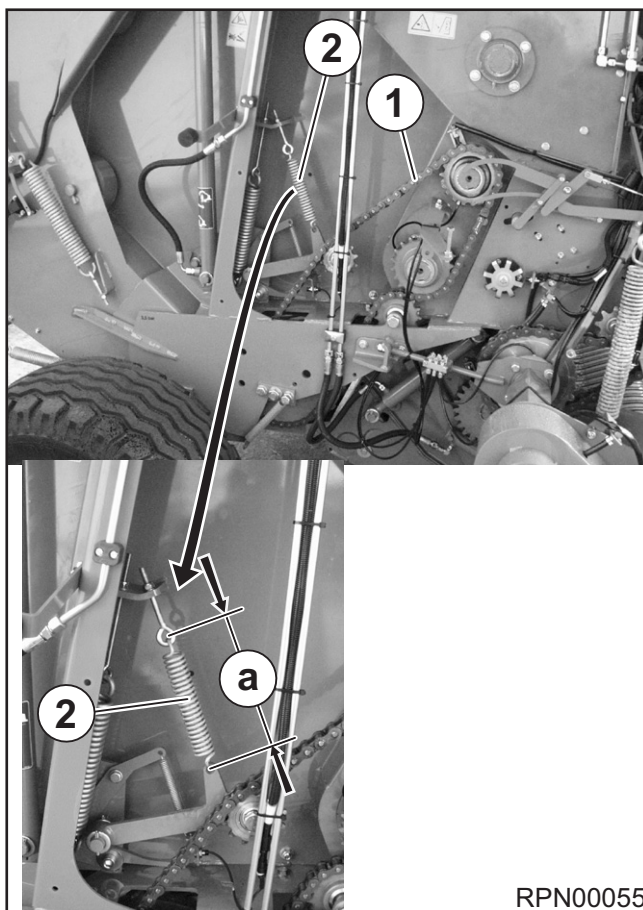
Валковый привод (1) находится с правой стороны машины.

Проверить натяжение цепи

Длина пружины в натянутом состоянии a = прибл. 200 мм

Скорректировать натяжение цепи:

- Повысить или уменьшить натяжение пружины растяжения (2) до установки расстояния a = прибл. 200 мм.



9.4.3.4 Режущий валик, транспортирующий ротор, подборщик

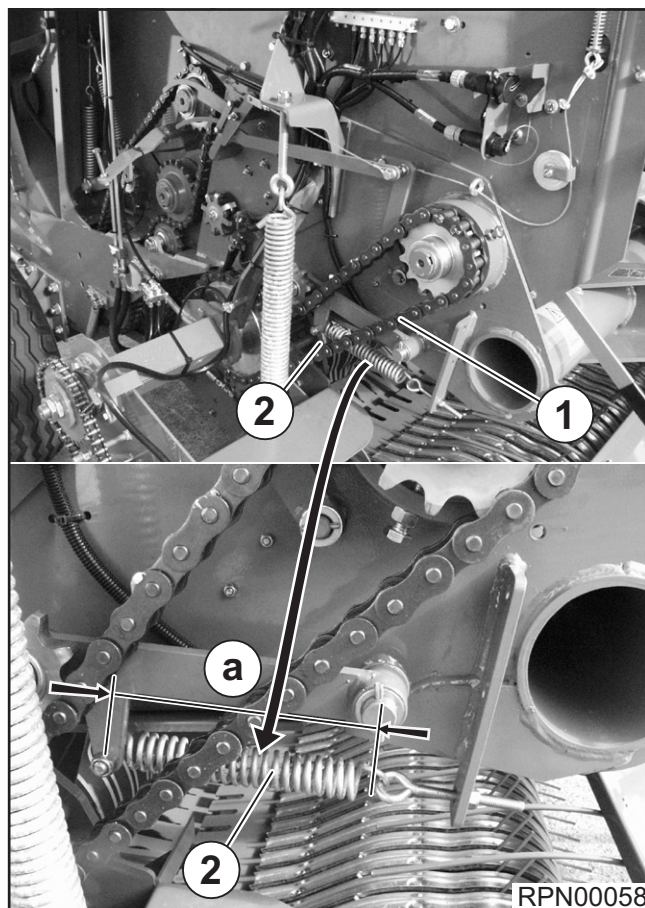
Привод режущего валика (1) находится с правой стороны машины.

Проверить натяжение цепи

Длина натянутой пружины a = прибл. 200 мм

Скорректировать натяжение цепи:

- Повысить или уменьшить натяжение пружины растяжения (2) до установки расстояния a = прибл. 200 мм.



Подборщик



Осторожно, опасность раздавливания!
Опустить подборщик на землю.

9.4.3.5 Главный привод подборщика / привод подборщика

Главный привод подборщика (1) и привод подборщика (2) находятся на подборщике с правой стороны машины.

Главный привод подборщика

Проверить натяжение цепи

Длина натянутой пружины a = прикл. 30 мм

Скорректировать натяжение цепи:

- Повысить или уменьшить натяжение пружины растяжения (3) до установки расстояния a = прикл. 30 мм.

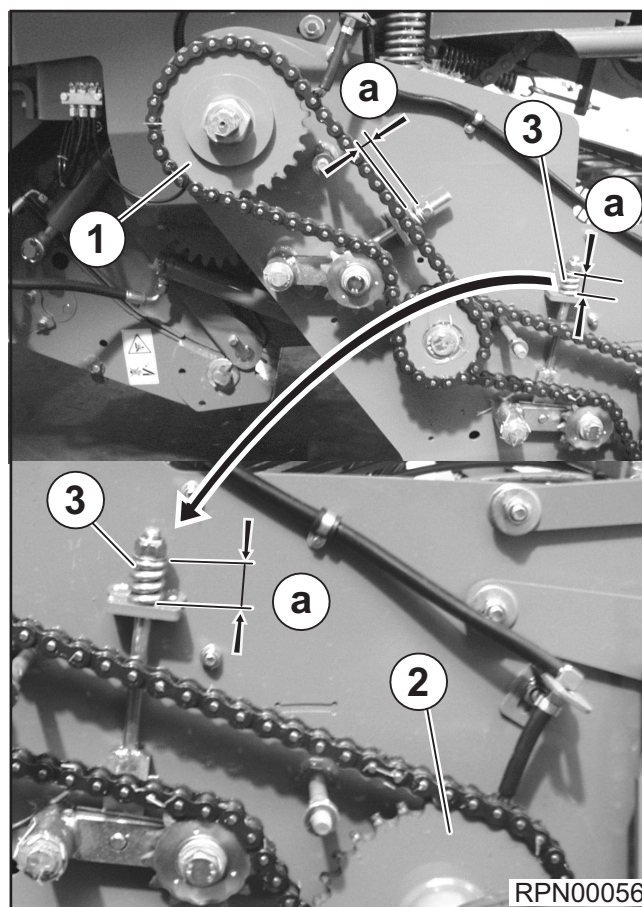
Привод подборщика

Проверить натяжение цепи

Длина натянутой пружины a = прикл. 30 мм

Скорректировать натяжение цепи:

- Повысить или уменьшить натяжение пружины сжатия (3) до установки расстояния a = прикл. 30 мм.



9.4.3.6 Привод левого подающего шнека

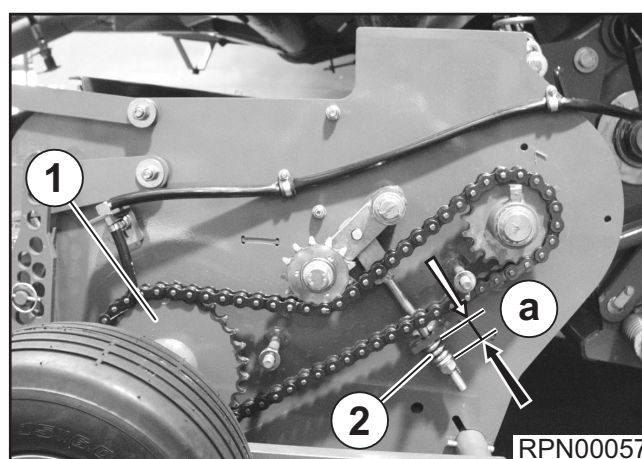
Привод левого подающего шнека (1) находится на подборщике с левой стороны машины.

Проверить натяжение цепи

Длина натянутой пружины a = прикл. 30 мм

Скорректировать натяжение цепи:

- Повысить или уменьшить натяжение пружины растяжения (2) до установки расстояния a = прикл. 30 мм.



9.5 Гидравлика

9.5.1 Специальные правила техники безопасности



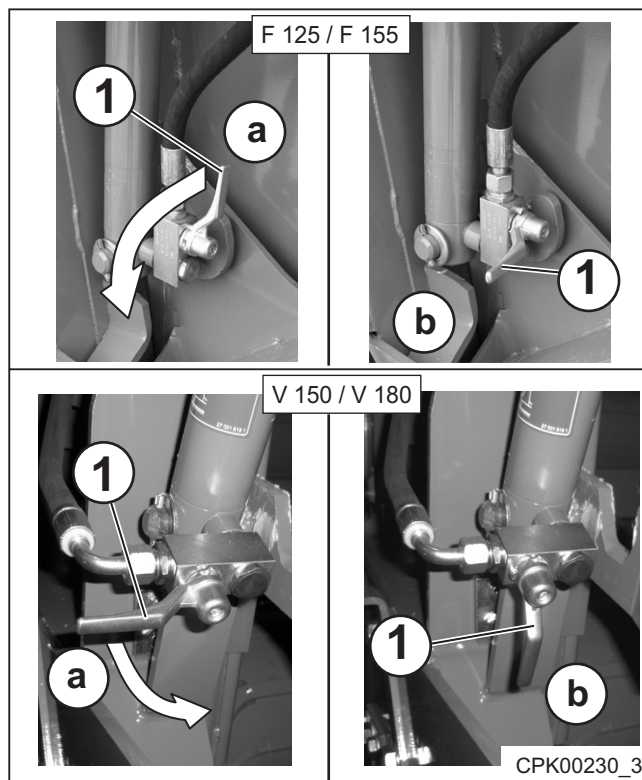
- Перед выполнением работ с гидравлической системой необходимо сбросить давление. Выходящая под большим давлением гидравлическая жидкость может стать причиной тяжелых повреждений. В случае травмирования необходимо незамедлительно обратиться к врачу.
- Работы с гидравлической системой, в особенности на гидроаккумуляторах, должны производиться только обученными специалистами.
- Наполнять гидроаккумуляторы только предусмотренным для этого газом.

9.5.2 Общие сведения

Давление гидравлики пресс-подборщика тюков обеспечивается от трактора через шланги. Наряду с различными узлами следует отдельно упомянуть запорный кран (1) на левом гидравлическом цилиндре. Он выполнен в виде предохранительного узла, предотвращающего неконтролируемое закрытие заднего откидного борта.

Позиция "a" Слив гидравлического цилиндра открыт. Задний откидной борт может быть закрыт. После выполнения работ обязательно установить запорный кран в пресс-камере или у заднего откидного борта обратно в позицию "a", чтобы иметь возможность закрыть задний откидной борт.

Позиция "b" Слив гидравлического цилиндра заблокирован. Задний откидной борт закрыть нельзя. При выполнении работ внутри пресс-камеры и при открытом заднем откидном борте обязательно установить запорный кран в положение "b".



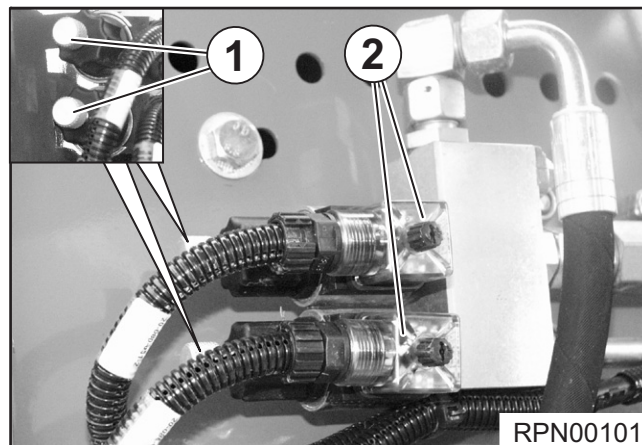
Замена гидравлических линий
Гидравлические линии являются важным условием безопасности современных машин. Характеристики линий с годами изменяются под воздействием давления, тепла и ультрафиолетовых лучей. На большинстве гидравлических шлангов указана дата изготовления. Так можно установить их возраст без длительного поиска. В соответствии с рекомендациями, а в ряде стран согласно закону гидравлические шланги требуется заменять после шести лет службы.

9.5.3 Электромагнитный клапан

Электромагнитные клапаны (2) находятся с левой стороны машины за щитком. На этих электромагнитных клапанах можно при отказе комфортного управления задействовать аварийный ручной режим функция движения подборщика и ножевой опоры. При отказе комфортного управления, ввинтить внутрь расположенные ниже винты с шлицевой головкой (1) или винт с накатанной головкой, чтобы подборщик можно было поднимать или опускать непосредственно управляющим клапаном на тракторе.



После того, как комфортное управление снова начнет исправно работать, вывинтить обратно винт с шлицевой или с накатанной головкой на электромагнитном клапане. Только в этом случае обеспечивается управление подборщиком посредством комфортной системы управления.



9.5.4 Замена гидравлического масляного фильтра (COMPRIMA V150/180)



Перед выполнением работ на гидравлической системе COMPRIMA V150/180 необходимо:

- сбросить давление во всей гидравлической системе и
- полностью вывинтить маховичок (1) из блока подключения ккумулятора (2) (положение парковки).

Выделяемые твердые частицы из гидравлической системы улавливаются посредством фильтра. Фильтрация гидравлического контура служит для того, чтобы предотвратить повреждения на компонентах контура. Фильтр оснащен оптическим указателем загрязненности (7). Указатель загрязненности (7) информирует оптически о степени загрязненности фильтра.



Каждый раз перед началом работы проверять указатель загрязненности и при необходимости заменить загрязненный фильтрующий элемент.

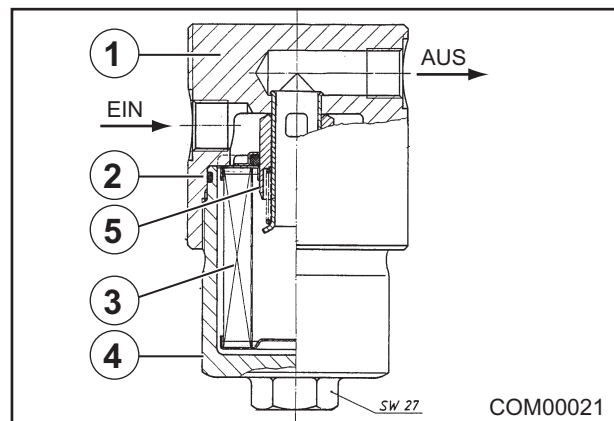
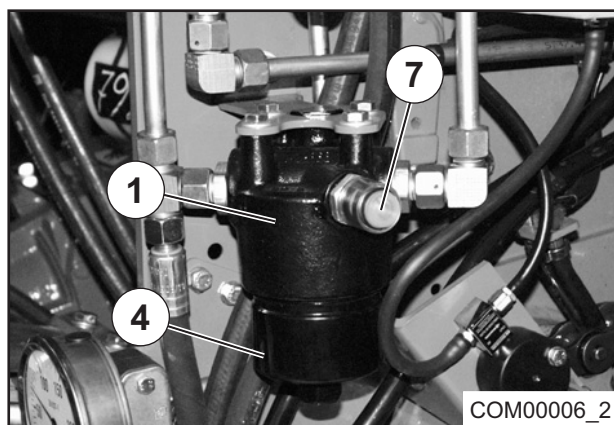
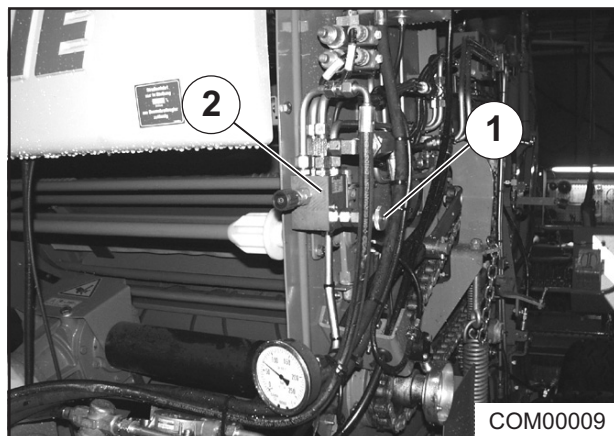
При запуске холодного двигателя кнопка указателя загрязненности (7) может выскочить. Вдавить кнопку обратно только после достижения рабочей температуры. Если она сразу выскочит снова, нужно заменить фильтрующий элемент.

Замена фильтрующего элемента

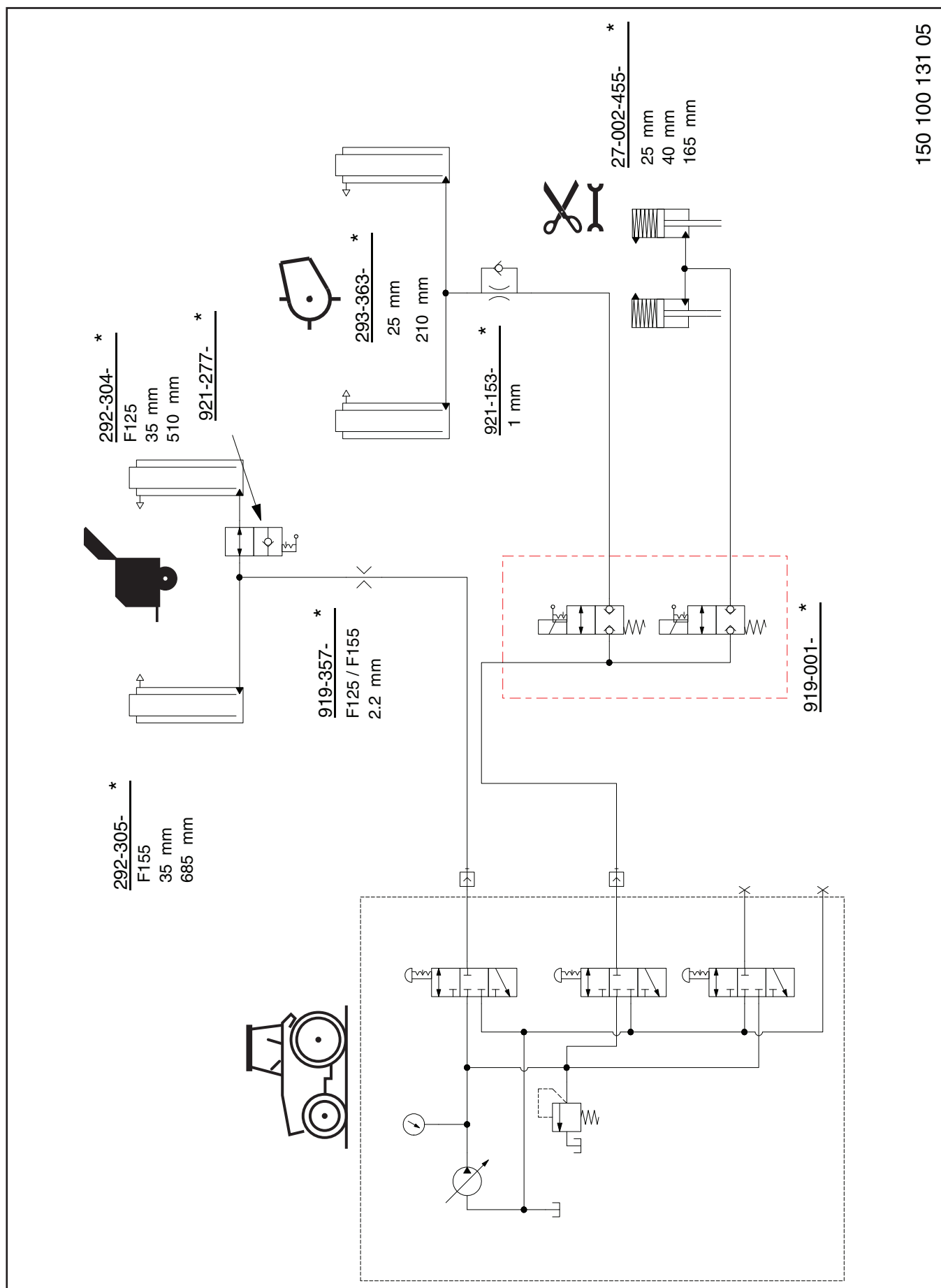


Израсходованные масла и масляные фильтры утилизировать в соответствии с законодательными предписаниями.

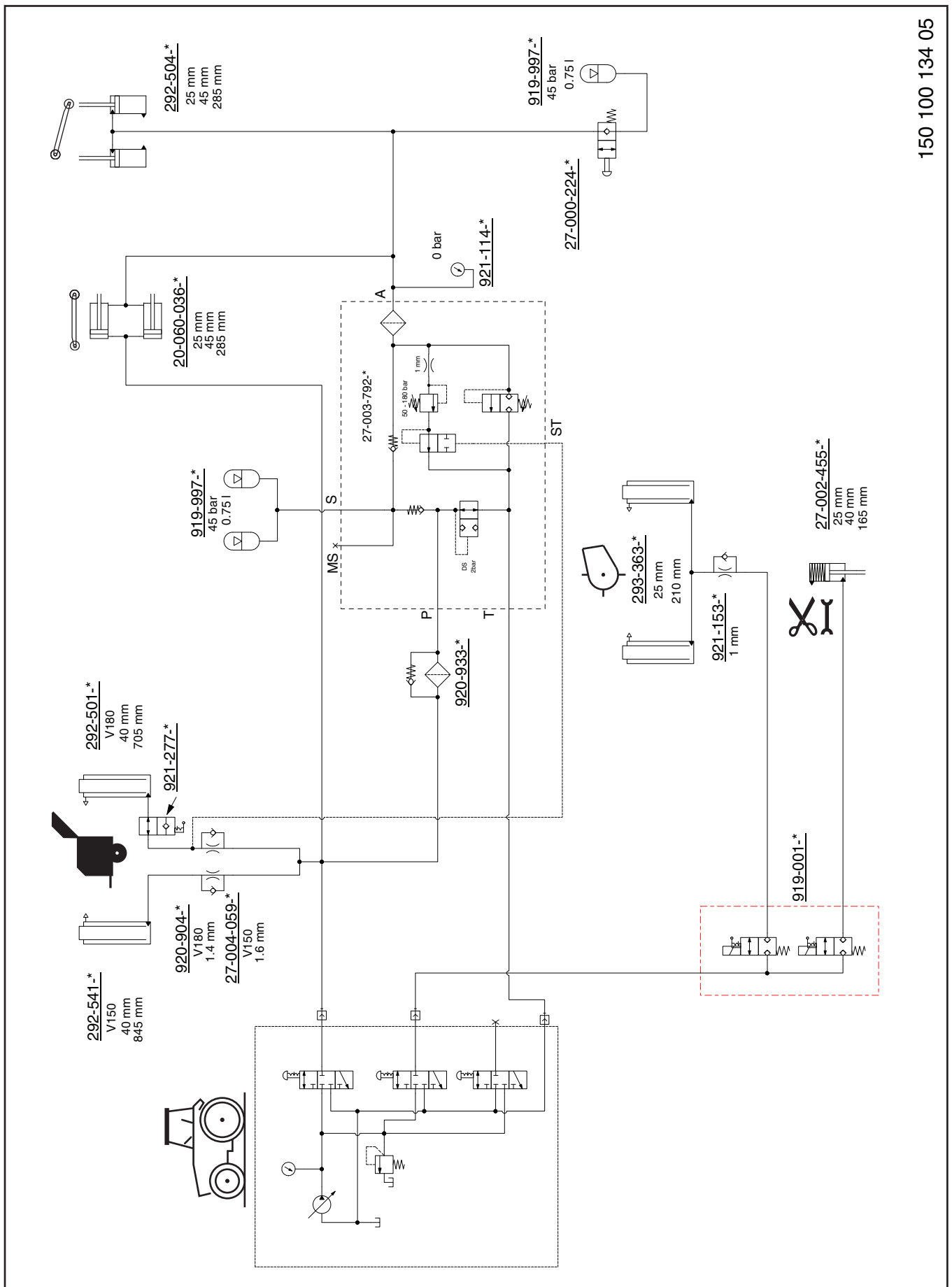
- Сбросить давление в гидравлической системе
- Отвинтить нижнюю часть фильтра (4) от головной части фильтра (1) и очистить
- Снять фильтрующий элемент (3) и заменить новым фильтрующим элементом с идентичными характеристиками
- Надеть новый фильтрующий элемент (3) на гильзу клапана (5)
- Проверить кольцо круглого сечения (2) и при необходимости заменить новым кольцом круглого сечения с идентичными характеристиками
- Привинтить нижнюю часть фильтра (4) обратно к головной части фильтра
- Создать давление в гидравлической системе и проверить ее на герметичность



9.5.5 Гидравлическая схема пресса-подборщика тюков (Comprima F125/F155)



150 100 134 05

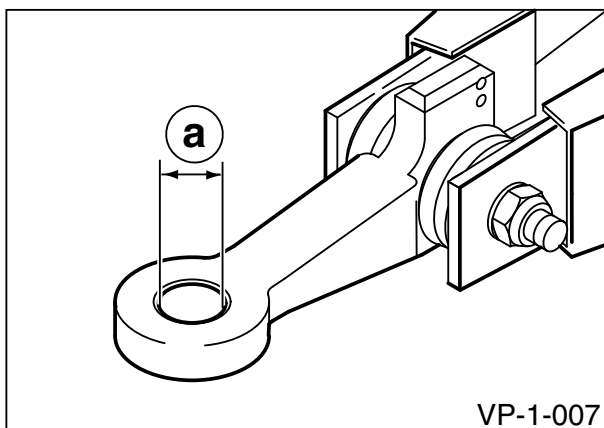


9.6 Тяговая проушина на дышле



Когда достигнут предел износа втулки в тяговой проушине, ее необходимо заменить.

Предел износа втулки в тяговой проушине (1) составляет **a = 43 мм**. В случае превышения этого значения втулку необходимо заменить. Чтобы уменьшить износ, необходимо ежедневно чистить втулку и тяговую проушину и смазывать их консистентной смазкой.



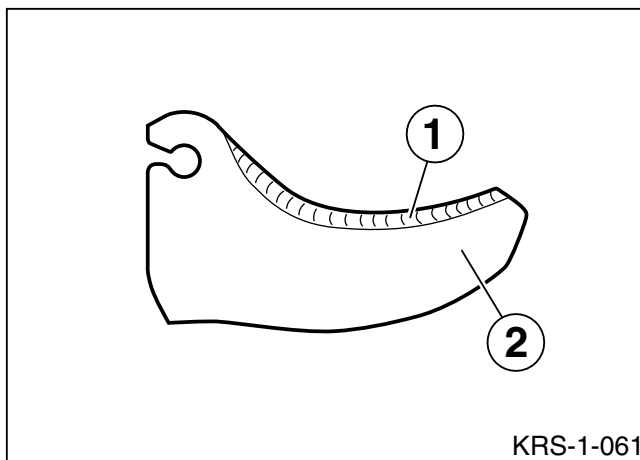
VP-1-007

9.7 Заточка ножей режущего аппарата

Ежедневно проверять остроту ножей (2). При необходимости затачивать обратную сторону режущей кромки (1) демонтированных ножей. **Затачивать только гладкую сторону ножей.**



Для заточки по возможности использовать точильное устройство KRONE.



KRS-1-061

9.8 Техническое обслуживание и уход за пневматической тормозной системой (специальное оборудование)

9.8.1 Соединительные головки с защитой от ошибочного подключения

Применение:

Соединительные головки устанавливаются в пневматических тормозных системах с двухпроводным приводом для соединения питающей магистрали и трубопровода тормозного привода трактора с пресс-подборщиком тюков.

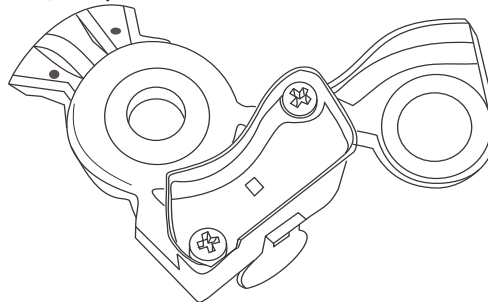
Техническое обслуживание:

После отсоединения необходимо закрыть крышки или навесить соединительные головки в предусмотренные для этого свободные муфты, чтобы избежать проникновения грязи. Поврежденные уплотнительные кольца необходимо менять.

Проверка:

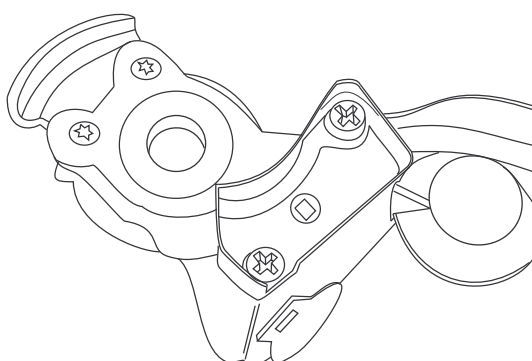
Проверяйте, защелкнулись ли соединительные головки, а также контролируйте их герметичность. Головки с дефектами меняйте.

Соединительная головка "ЗАПАС" (красного цвета)



RP-A-031

Соединительная головка "ТОРМОЗ" (желтого цвета)



RP-A-032

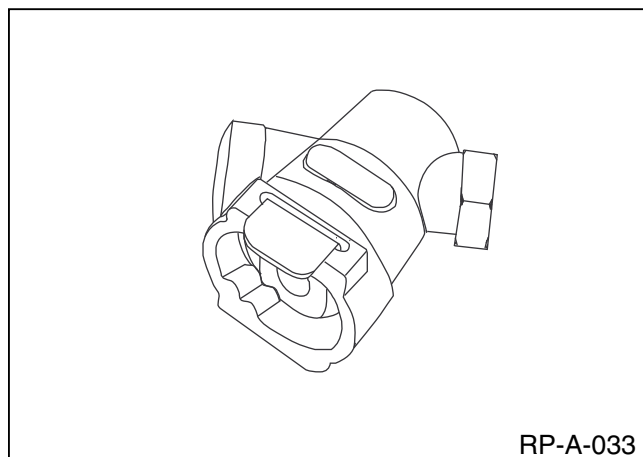
9.8.2 Воздушный фильтр для трубопроводов

Применение:

Воздушный фильтр для трубопроводов установлен перед тормозным клапаном. Он очищает сжатый воздух и таким образом защищает приборы от неисправностей. Тормозная система остается работоспособной в обоих направлениях даже при забитом фильтре.

Техническое обслуживание:

Сменный фильтрующий элемент необходимо регулярно чистить, например, ежегодно перед началом сезона. Нажав на крышку и убрав пружинное стопорное кольцо с отогнутым кольцом, можно вынуть фильтрующий элемент, не вывинчивая для этого воздушный фильтр из трубопровода.



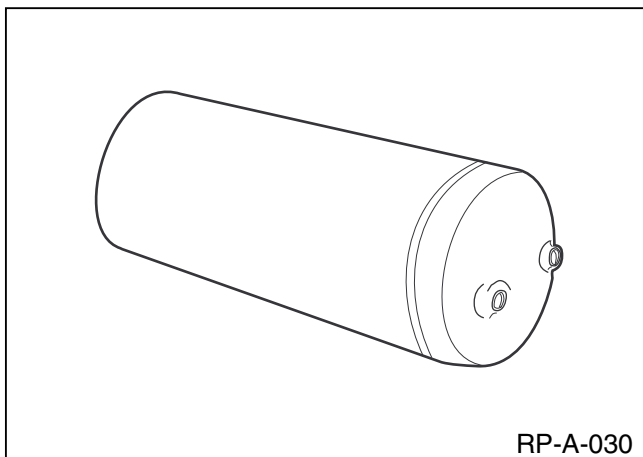
RP-A-033

9.8.3 Ресивер

Ресивер накапливает сжатый воздух, подаваемый компрессором. Во время работы в ресивере может накапливаться конденсат. Спускать конденсат при помощи водоспускного клапана, который находится в днище ресивера, необходимо ежедневно зимой, а в другое время года каждую неделю или после каждых 20 часов эксплуатации. Поврежденные ресиверы необходимо заменять.

Проверка:

Удалить воду из ресивера. Проверить герметичность водоспускных клапанов.



RP-A-030

9.8.4 Водоспускной клапан, неавтоматический

Применение:

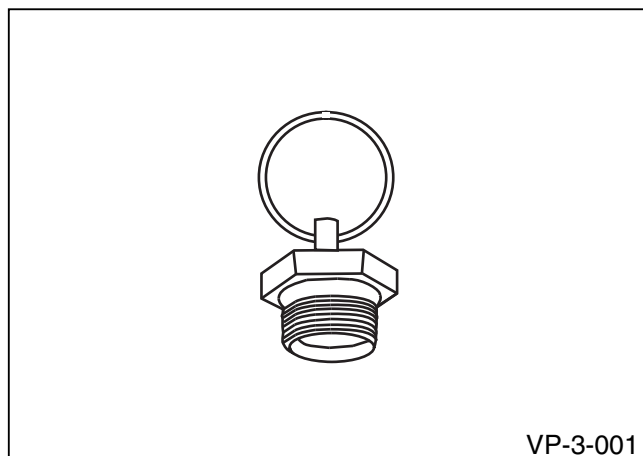
Водоспускной клапан установлен с целью удаления воздуха и воды из ресивера.

Техническое обслуживание:

Зимой спускать воздух и воду при помощи клапана необходимо ежедневно, в другое время года еженедельно либо через каждые 20 часов эксплуатации. Если в результате засорения клапан стал негерметичен, его необходимо выкрутить из ресивера и очистить или заменить на новый.

Проверка:

Проверить исправность и герметичность водоспускных клапанов.



VP-3-001

9.9 Смазка

9.9.1 Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.
- При открытом заднем откидном борте зафиксировать его от опускания путем перестановки запорного крана.
- После окончания работ по уходу и техническому обслуживанию снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и приспособления.
- Избегать попадания масла и смазки на кожу.
- В случае травмирования выступившим маслом необходимо незамедлительно обратиться к врачу.

Определения:

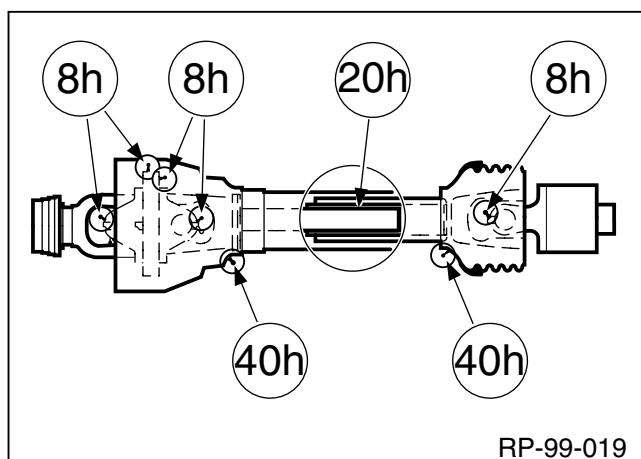
Термины	Материал смазки	Место/количество	Особенности
Смазывание	Универсальная смазка	Смазочный ниппель/прим. два хода из смазочного шприца	Излишки смазки удалить со смазочного ниппеля
Смазывание	Если не предписано другое, использовать масла на растительной основе	Поверхность скольжения/нанести тонкий слой кисточкой	Удалить старое и излишнее масло
Смазывание маслом	Если не предписано другое, использовать масла на растительной основе	Цепи например, двойная вязка	Распределить равномерно по всей цепи

При указании интервалов технического обслуживания за основу берется средняя загруженность пресса-подборщика тюков. При более высокой загруженности и экстремальных условиях эксплуатации необходимо уменьшить интервалы времени.

9.9.2 Карданный вал

Интервалы смазки карданного вала указаны на расположенном рядом рисунке. Дополнительную информацию можно найти в инструкции по эксплуатации изготовителя карданного вала.

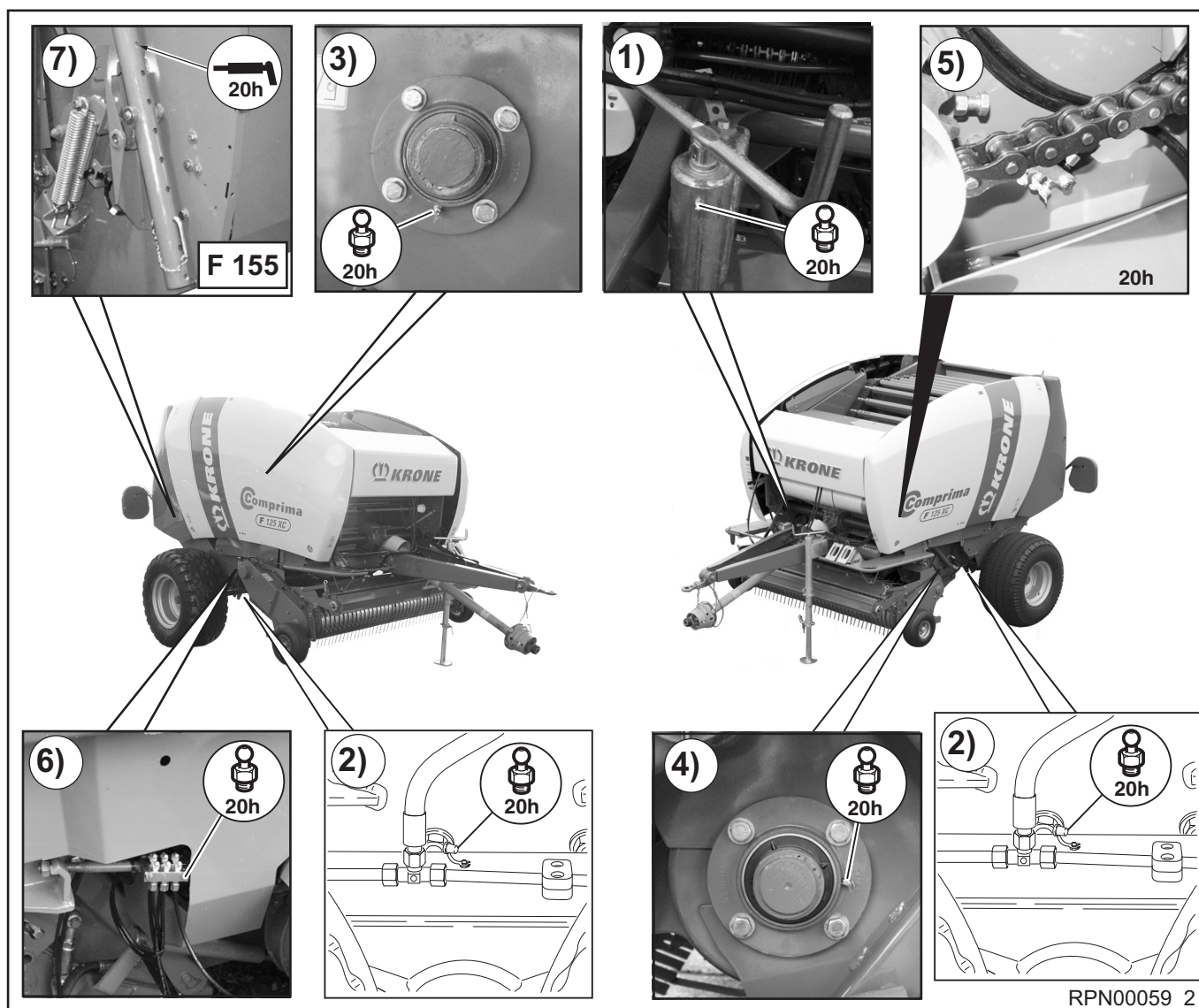
Все интервалы указаны в рабочих часах



RP-99-019

9.9.3 Точки смазки (COMPRIMA F125, F155)

В нижеследующей таблице приведены точки смазки пресс-подборщика тюков, а также количество пресс-масленок.

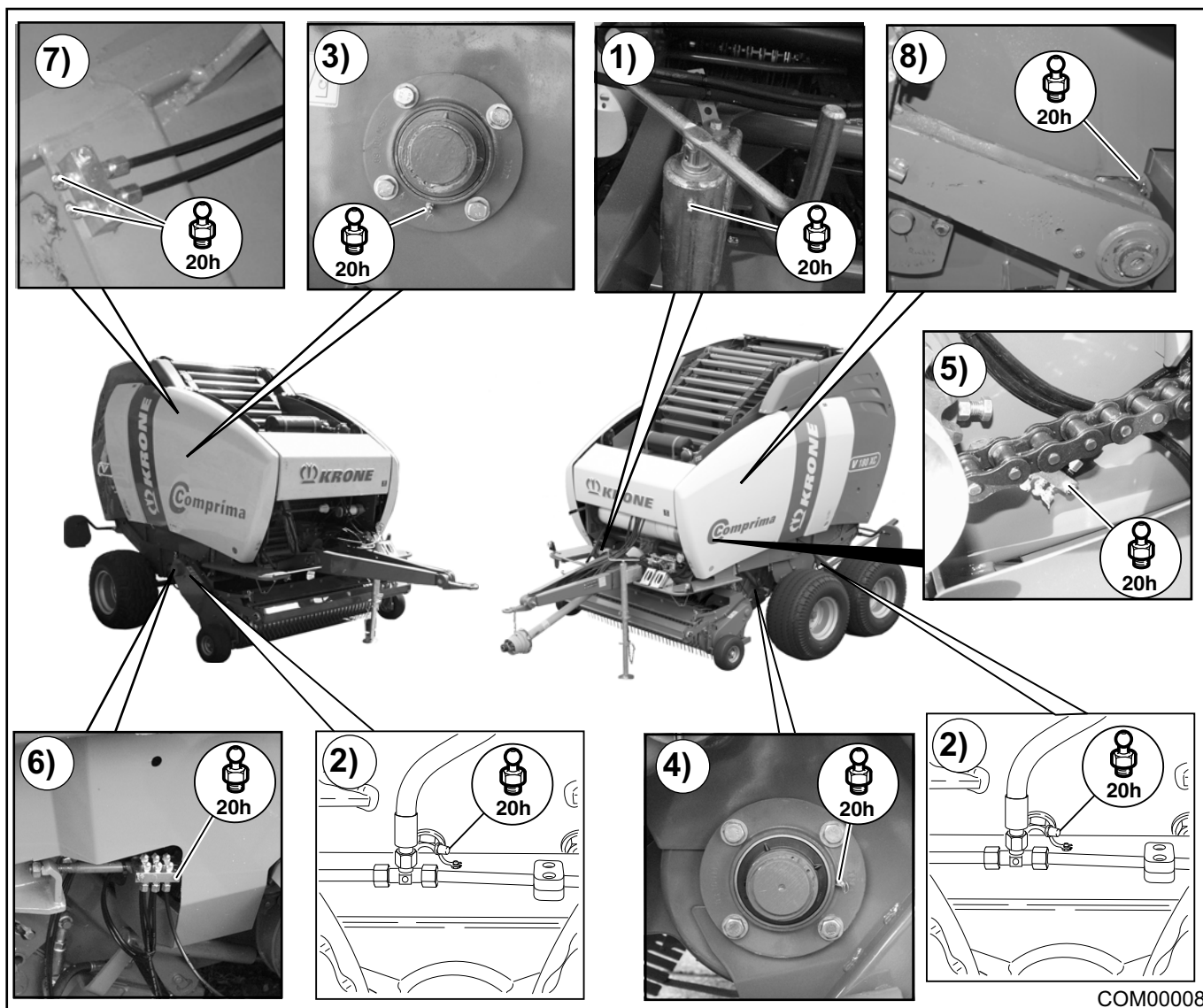


RPN00059_2

Точки смазки	Количество смазочных ниппелей
1) Опора	1
2) Тандемная ось опоры маятникового рычага (вправо + влево)	2
3) Подшипник вала донного транспортера (справа)	1
4) Режущий валик слева	1
5) Ниппельный блок : донный транспортер	1
слева	1
нижний валик	1
верхний валик	1
6) Ниппельный: подшипники режущего валика внизу /вверху	2
блок справа	1
редуктор посредине	1
редуктор снаружи	1
нижний валик	1
верхний валик	1
7) Трубный амортизатор сп/сл	-
верхнее отверстие	-

9.9.4 Точки смазки (COMPRIMA V150, V180)

В нижеследующей таблице приведены точки смазки пресс-подборщика тюков, а также количество пресс-масленок.



COM00008

Точки смазки	Количество смазочных ниппелей
1) Опора	1
2) Тандемная ось опоры маятникового рычага (вправо + влево)	2
3) Подшипник вала донного транспортера (справа)	1
4) Режущий валик слева	1
5) Ниппельный блок : донный транспортер	1
слева	1
нижний валик	1
верхний валик	1
6) Ниппельный блок : подшипники режущего валика внизу /вверху	2
справа	1
редуктор посредине	1
редуктор снаружи	1
нижний валик	1
верхний валик	1
7) Подшипники для заднего справа	2
привода донного транспортера слева	2
8) двухкоромыслового механизма вправо	1
влево	1

10 Зимовка

Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.
- При открытом заднем откидном борте зафиксировать его от опускания путем перестановки запорного крана.
- После окончания работ по уходу и техническому обслуживанию снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и защитные приспособления.
- Избегайте контакта кожи с маслами, смазками, чистящими средствами и растворителями.
- При травмировании или ожогах, вызванных маслом, моющими средствами или растворителями, немедленно обратиться к врачу.
- Соблюдайте также все другие указания по технике безопасности, чтобы предотвратить травмы и несчастные случаи.

10.1 Общие сведения

Перед установкой пресс-подборщика тюков на зимнее хранение его необходимо основательно очистить изнутри и снаружи. Если для этого используется водоструйный аппарат высокого давления, то не направлять струю воды на опорные узлы. После чистки смазать все смазочные ниппели. **Не**вытирать выступающую смазку с опорных узлов (подшипников). Венец смазки создает дополнительную защиту.

Снимите приводные цепи и вымойте их в керосине (не используйте никаких других растворителей). Одновременно проверить степень износа цепей и цепных звездочек. Очищенные цепи смазать маслом, установить и снова натянуть.

Проверить легкость хода всех подвижных деталей, например поворотных роликов, шарниров, натяжных роликов и т. д. При необходимости демонтировать, очистить, смазать и снова смонтировать. При необходимости замените их на новые детали. Использовать только **оригинальные запасные части фирмы КРОНЕ**.

Растянуть карданный вал. Внутренние трубы и защитные трубы смазать консистентной смазкой. Смазать пластичной смазкой карданный шарнир с крестовиной, а также подшипниковые кольца защитных труб.

Установить пресс-подборщик тюков на хранение в сухом месте, но не рядом с минеральными удобрениями или хлевом, конюшней и т. д.

Отремонтируйте места повреждения лакового покрытия, тщательно законсервируйте неокрашенные места антикоррозионным средством.



Установку пресс-подборщика тюков на козлы проводить только подходящим домкратом. Следить за тем, чтобы установленный на козлы пресс-подборщик тюков имел надежную опору.

Для разгрузки шин (при длительном нахождении пресс-подборщика на одном месте могут возникнуть повреждения шин) пресс-подборщик тюков необходимо ставить на опоры. Предохранять шины от таких внешних воздействий, как масло, пластичная смазка, солнечные лучи и т. п.

Необходимые ремонтные работы поручать проводить непосредственно после окончания сезона уборки урожая. Составьте сборный лист всех необходимых запчастей. Таким образом Вы упростите дилеру фирмы КРОНЕ обработку Ваших заказов и можете быть уверены, что Ваша машина будет к началу нового сезона готова к эксплуатации.



11 Очередной ввод в эксплуатацию

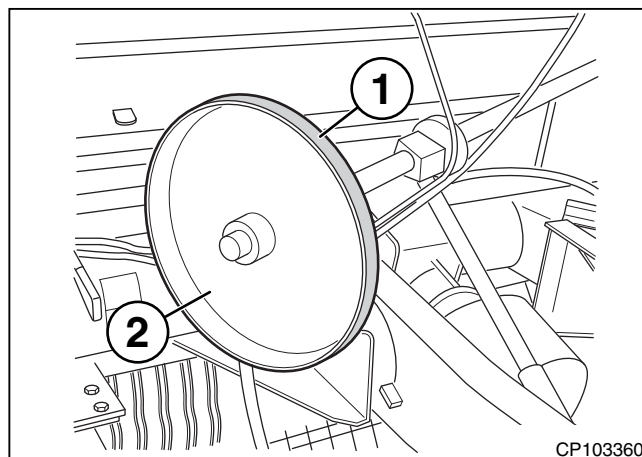
Специальные правила техники безопасности



- При проведении всех работ по техническому обслуживанию, монтажу, ремонту и настройке: Остановить машину. Заглушить двигатель. Вынуть ключ зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Предохранить трактор и пресс-подборщик тюков от откатывания.
- При открытом заднем откидном борте зафиксировать его от опускания путем перестановки запорного крана.
- Избегать контакта кожи с маслами, смазками, чистящими средствами и растворителями.
- При травмах или ожогах, вызванных маслом, моющими средствами или растворителями, немедленно обратиться к врачу.
- После окончания работ по уходу и техническому обслуживанию снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и приспособления.
- Соблюдать все другие правила техники безопасности.

11.1 Общие сведения

- Перед повторным вводом в действие запустить процесс вязки или намотки и повернуть машину вручную. При этом проверить функции пусковых устройств процесса вязки или намотки.
- Смазать пластичной смазкой все точки смазки и смазать маслом цепи. Стереть выступившую смазку с точек смазки.
- Проверить уровень масла в главном редукторе, при необходимости добавить масло.
- Проверить герметичность гидравлических шлангов и труб, при необходимости заменить.
- Проверить давление воздуха в шинах, при необходимости подкачать.
- Проверить плотность посадки всех винтовых соединений, при необходимости подтянуть.
- Проверить все электрические кабели и освещение, при необходимости отремонтировать или заменить.
- Проверить все настройки пресс-подборщика тюков, при необходимости скорректировать.
- Очистить тормозной диск (2) на ходовой поверхности (1) от ржавчины.



11.2 Расцепление предохранительной муфты на карданном валу

Только для фрикционной муфты

После длительных простоев накладки предохранительной муфты (2) могут склеиться с поверхностями трения.

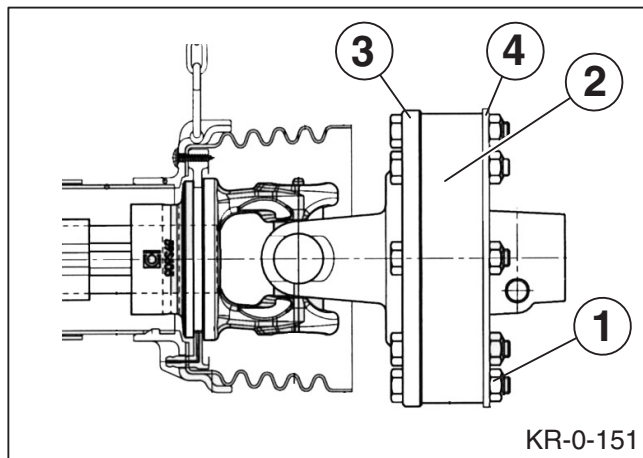
Перед началом работы расцепить предохранительную муфту:

- Отпустить восемь винтов (1), чтобы снять давление пружин с наружных дисков (3, 4).
- Повернуть карданный вал рукой.
- Затянуть винты настолько, чтобы защитное кольцо (2) как раз прилегало к наружным дискам (3, 4).



Не затягивать слишком прочно винты (1), муфта должна еще иметь возможность скольжения.

- В завершение отвернуть винты (1) на шестую часть оборота.



12 Неисправности - причины и их устранение

Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только при остановленной машине. Заглушить двигатель, вынуть ключ из замка зажигания и отключить напряжение питания 12 В.
- Зафиксировать пресс-подборщик тюков и трактор от непредвиденного откатывания.
- При открытом заднем откидном борте зафиксировать его от опускания путем перестановки запорного крана.
- После окончания работ по ремонту; по уходу и техническому обслуживанию снова установить надлежащим образом все защитные облицовки и защитные приспособления.
- Избегать попадания масла и смазки на кожу.
- При травмировании выступившим маслом немедленно обратиться к врачу.

12.1 Общие неисправности, их причины и устранение

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Подборщик не опускается.	Не вставлен гидравлический шланг.	Вставить гидравлический шланг в соответствующую муфту.
Давление зажатия не создается	- Маховичок в позиции парковки - Вывинтить маховичок давления прессования	Ввинтить до отказа маховичок. Установить маховичок давления прессования на нужное давление
Заторы во входной зоне При наличии заторов сразу остановиться и выключить вал отбора мощности, так как иначе возможен повреждение повреждения донного транспортера. Устранить заторы.	Неравномерные или слишком большие валки.	Разделить валки.
	Слишком большая скорость движения.	Снизить скорость движения. В начале процесса прессования двигаться с замедленной скоростью до перекатывания загруженной кормовой массы в пресс-камере.
	Машина прицеплена не посередине.	Проверить и при необходимости исправить настройку дышла.
Короткая кормовая масса плохо передается подборщиком на режущий валик.	Машина спереди стоит слишком низко.	Увеличить высоту подвески машины спереди, изменить высоту дышла таким образом, чтобы обеспечить равномерный переход от подборщика к каналу.
Кормовая масса захватывается с донного транспортера вверх	Сердцевина тюков слишком твердая	Отрегулировать мягкость сердцевины или снизить давление прессования.
для 150 XC / 180 XC За отделением для шпата скапливается много кормовой массы	Кормовая масса не поступает обратно в пресс-камеру.	Установить приводной вал в более высокое положение (см. раздел „Установка приводного вала спереди в более высокое положение“)

Неисправность	Возможная причина	Устранение
При бочкообразных тьюках обмоточный материал рвется посередине.	Пресс-камера наполняется неравномерно.	При движении валок должен быть по центру.
	Недостаточное количество обмоток.	Увеличить количество обмоток.
	Слишком тугой тормоз сетки.	Отпустить тормоз сетки.
Тюки имеют коническую форму.	Пресс-камера наполняется с одной стороны.	Обеспечить равномерное наполнение при прессовании, замедлить движение, в первую очередь в конце процесса прессования.
	Слишком быстрое движение в конце процесса прессования.	В конце процесса прессования замедлить скорость движения.
	Шпагат или обмоточный материал порван.	Использовать шпагат или обмоточный материал только предусмотренного качества.
	Недостаточное число обмоток. Вязальный/обмоточный материал стягивается.	Установить устройство вязки шпагатом на более узкий шаг вязки или при использовании обмоточного материала увеличить количество обмоток
Сетка в процессе пуска не транспортируется.	Сетка имеет неправильные размеры.	Использовать только рулоны сетки предписанных размеров.
	Рулоны сетки вставлены неправильно в крепежные устройства и / или тормозное устройство рулона неправильно отрегулировано.	Вставить рулон сетки в соответствии с инструкцией по эксплуатации, отрегулировать тормоз рулона.
	Сетка неправильно вставлена в мотальное устройство.	Потянуть сетку из мотального устройства, вставить заново согласно инструкции по эксплуатации.
	Отпуск тормоза сетки отрегулирован неправильно.	Отпустить тормоз сетки.
	Канал забит соломой	Демонтировать режущие ножи.
Индикация вправо-влево слишком чувствительна.	Для COMPRIMA F 155 : Ход трубных амортизаторов на устройстве натяжения ремня слишком тугой (см. раздел „Установка диаметра тьюков“ (COMPRIMA F 155)).	Смазать внутреннюю трубу.

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Сетка рвется снова сразу после пуска или во время мотания.	Ножевой вал опустился сразу после пуска.	Повторить процесс пуска.
	Тормоз рулона отрегулирован слишком жестко.	Проверить регулировку тормозного устройства.
Сетка рвется при уменьшении диаметра сетки	Пружина тормоза слишком тугая	Переставить пружину тормоза на натяжном рычаге
Сетка плохо обрезается.	Ножевой брус не опускается полностью вниз.	Удалить загрязнения.
	Тупой нож	Замена ножей
	Защелка не поднимается	Отрегулировать трос
Сетка не доходит до наружной кромки тюка.	Сетка в процессе намотки плохо тормозится.	Проверить регулировку тормозного устройства.
	Сетка застряла на отрезных ножах.	Проверить регулировку отрезных ножей.
Задний откидной борт не открывается надлежащим образом.	Не вставлен гидравлический шланг.	Вставить гидравлический шланг в соответствующую муфту.
Тюк не выкатывается или выкатывается слишком медленно из пресс-камеры.	Слишком сильное наполнение с боков или давление прессования слишком велико.	Не двигаться сильно в сторону. Снизить давление прессования. Опорный щиток - номер запчасти: 275 479 0 смонтировать в заднем откидном борту.
Задний откидной борт не закрывается.	На улавливающем плате скопились песок, трава, камни и т.п.	
При проскальзывании донного транспортера	Очень мокрая трава с маловыраженной структурой (например, клеверо-злаковая травосмесь)	Очистить защитный щиток улавливающего плата.
		При проскальзывании донного транспортера работать с меньшим количеством ножей либо выключить или демонтировать ножи и уменьшить давление прессования.
		Только для COMPRIMA V 150 / 180 выполнить настройку на мягкий внутренний сердечник тюка (см. главу „Подгонка мягкого сердечника“).
		На Comprima V150/180 можно дополнительно смонтировать второй привод. для Comprima V150 заказывать по номеру запчасти: 200636500 для Comprima V180 заказывать по номеру запчасти: 200636520

12.2 Неисправности централизованной системы смазки цепей, их причины и устранение

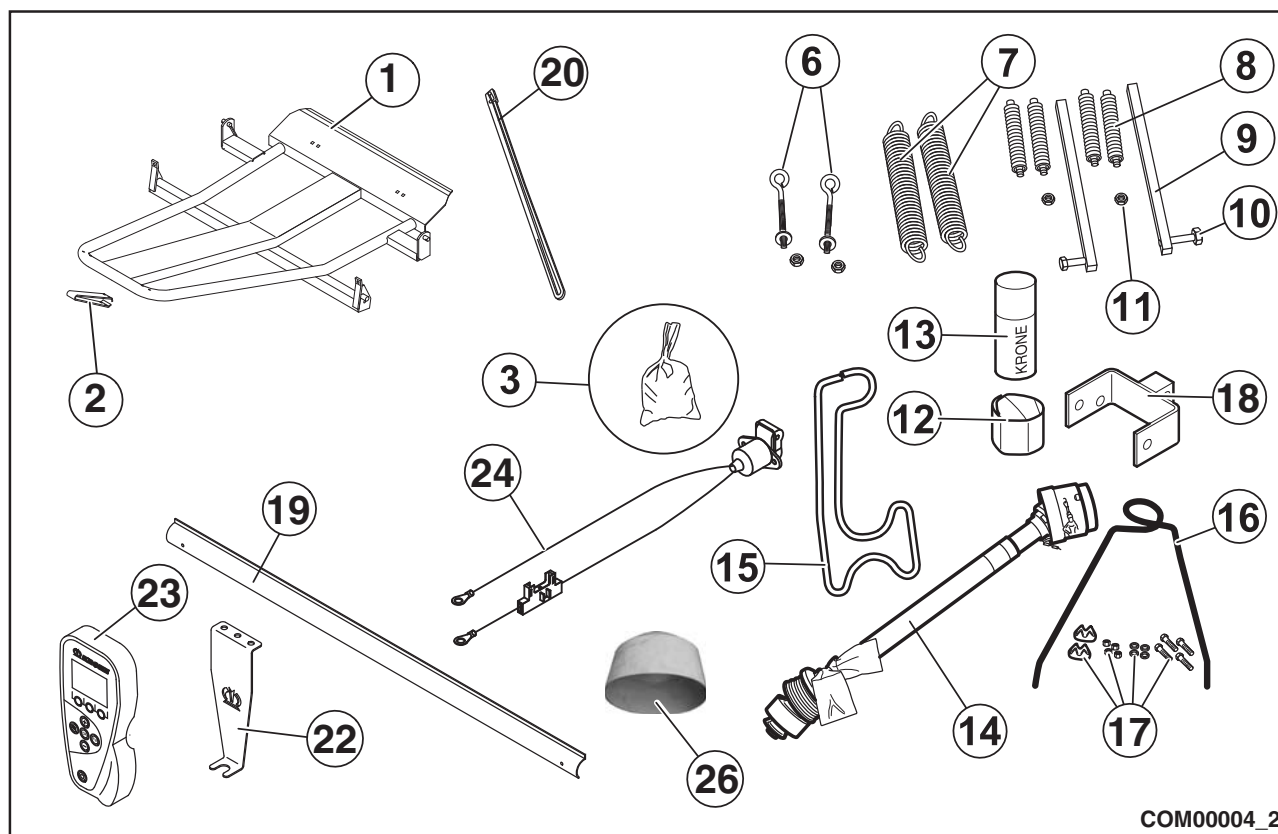
Неисправность	Возможная причина	Устранение
Низкий расход масла	Низкое давление	Насос работает с трудом Грязь в зоне насоса -> очистить Насос не входит внутрь на полный ход -> отрегулировать согласно инструкции по эксплуатации Клапан насоса не закрывается надлежащим образом -> демонтировать, очистить или заменить
	Слишком густое масло	-> заменить рекомендованным маслом
	Система загрязнена	-> все измерительные клапаны очистить или заменить
Слишком высокий расход масла	Главная труба порвана	-> отремонтировать или заменить
	Масло слишком жидкое	-> использовать более густое масло -> уменьшить ход насоса
Сухой ход машины	Отсутствует давление	Насос не работает -> отремонтировать, согласовать или заменить Главная труба порвана -> отремонтировать или заменить Система без масла -> удалить воздух из системы (см. главу "Централизованная смазка цепей")
	Система засорена	Загрязнение Очистить систему, все измерительные клапаны очистить или заменить. Труба зажата Отремонтировать или заменить
Насос не входит внутрь на полный ход.	Слишком густое масло Форсунки забиты.	-> заменить рекомендованным маслом -> очистить форсунки

А1 Первый ввод в эксплуатацию

А1.1 Подготовка к первому вводу в эксплуатацию

В целях транспортировки пресс-подборщик тюков поставляется без смонтированного карданного вала и улавливающего плата. Перед первым вводом в эксплуатацию необходимо полностью собрать пресс-подборщик тюков и согласовать с типом трактора.

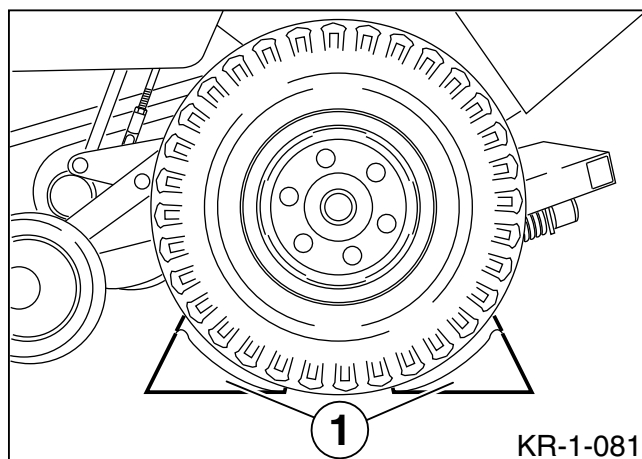
Следующие детали частично поставляются отдельно. В скобках указано место хранения на машине в процессе транспортировки.



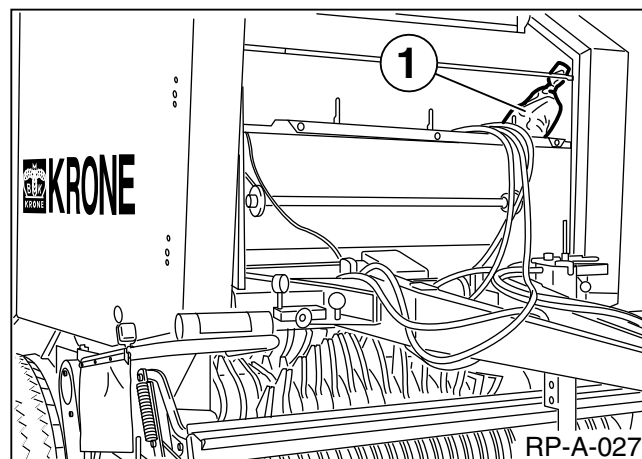
- | | |
|---|--|
| 1 Тюковывратель (под машиной) | 16 Держатель для шлангов и кабелей (пресс-камера) |
| 2 Распорка (VP 1800) (отделение для вязального шпагата) | 17 Крепежный материал (отделение для вязального шпагата) |
| 3 Мелкие детали (отделение для вязального шпагата) | 18 Держатель карданного вала (отделение для вязального шпагата) |
| 6 Рым-болты (отделение для вязального шпагата) | 19 Поводковые планки (отделение для вязального шпагата) |
| 7 Пружины (отделение для вязального шпагата) | 20 Рычажный механизм (отделение для вязального шпагата) |
| 8 Пружины с зажимными винтами (отделение для вязального шпагата) | 21 Кольцевой ключ 13 (без рис.) (ящик для вязального шпагата) |
| 9 Планка (отделение для вязального шпагата) | 22 Держатель пульта управления (ящик для вязального шпагата) |
| 10 Винты Comprima V 150 (отделение для вязального шпагата) | 23 Пульт управления (ящик для вязального шпагата) |
| 11 Гайки Comprima V 150 (отделение для вязального шпагата) | 24 Напряжение питания на тракторе (ящик для вязального шпагата) |
| 12 Защитная пленка (отделение для вязального шпагата) | 25 Удлинительный кабель (без рис.) (ящик для вязального шпагата) |
| 13 Аэрозольный баллончик с краской (отделение для вязального шпагата) | 26 Защитный колпак (ящик для вязального шпагата) |
| 14 Карданный вал (пресс-камера) | |
| 15 Опора карданного вала (отделение для вязального шпагата) | |

Установить пресс-подборщик тюков на ровном и укрепленном грунте.

Предохранить от откатывания посредством двух противооткатных упоров.

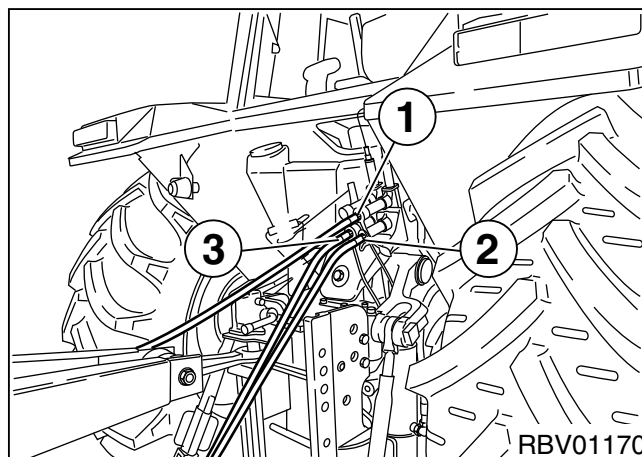


Вынуть мелкие детали из отделения для вязального шпата.

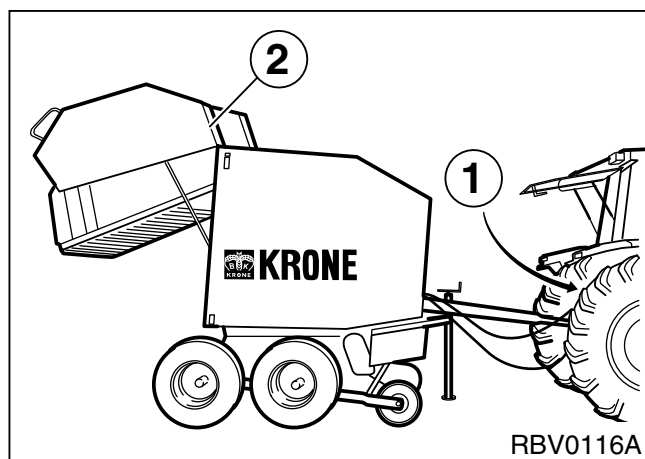


Сбросить давление в гидравлической системе трактора.

Подсоединить гидравлические шланги (1), (2) и (3) в соответствии с цветной маркировкой к гидравлической системе трактора.



Установить управляющий клапан "Открыть задний откидной борт" на "Подъем".

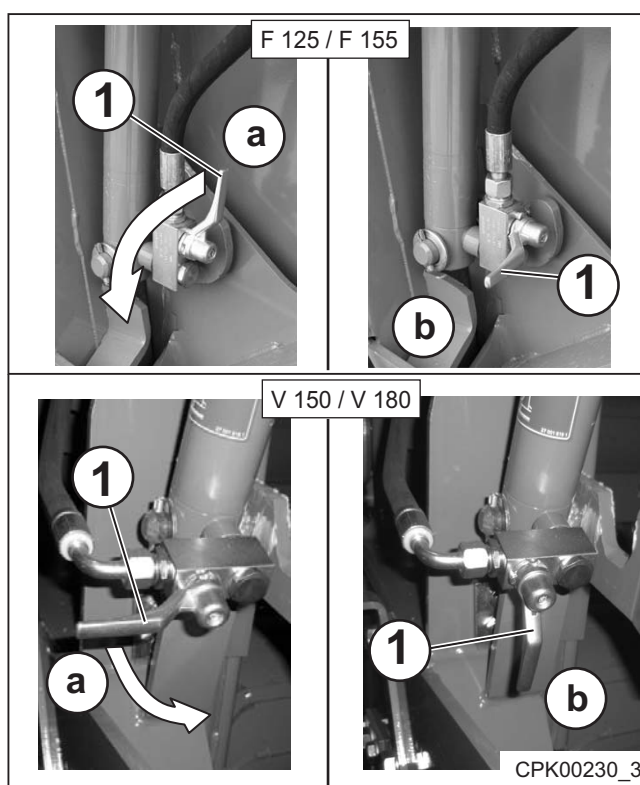


Опасность несчастного случая!



Предохранить открытый задний откидной борт от бесконтрольного закрытия.

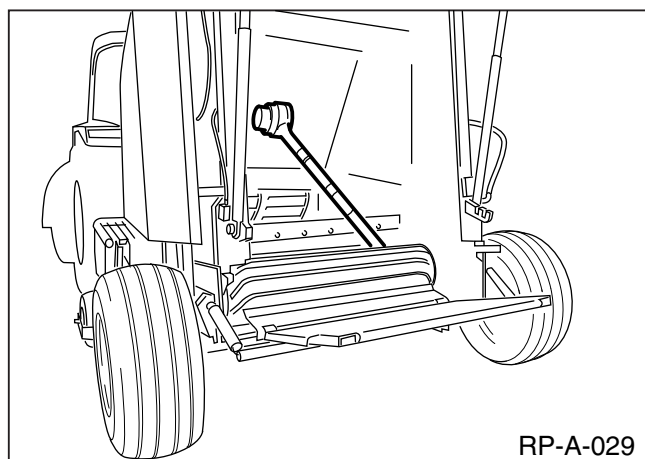
- Повернуть запорный кран (1) левого подъемного цилиндра из позиции (a) в позицию (b).



Вынуть монтируемые детали (2), (4) из пресс-камеры.

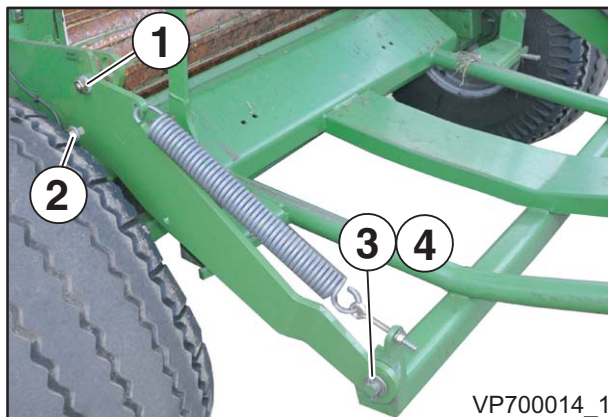
Заккрыть задний откидной борт

- Повернуть запорный кран (1) в обратному ходу левого подъемного цилиндра в положение (a).
- Подключить гидравлическую систему трактора.
- Установить управляющий клапан "Заккрыть задний откидной борт" на "Опускание".

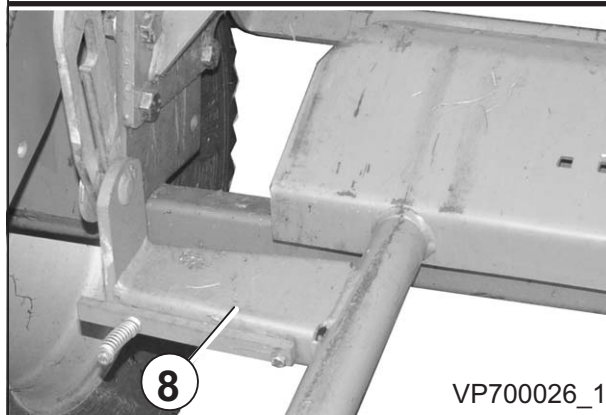
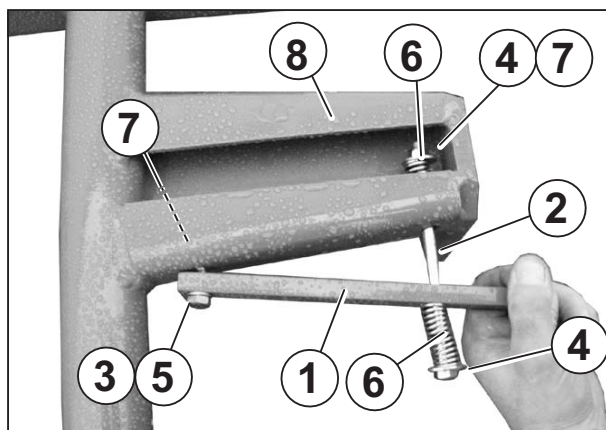


A1.2 Монтаж туюшвырателя

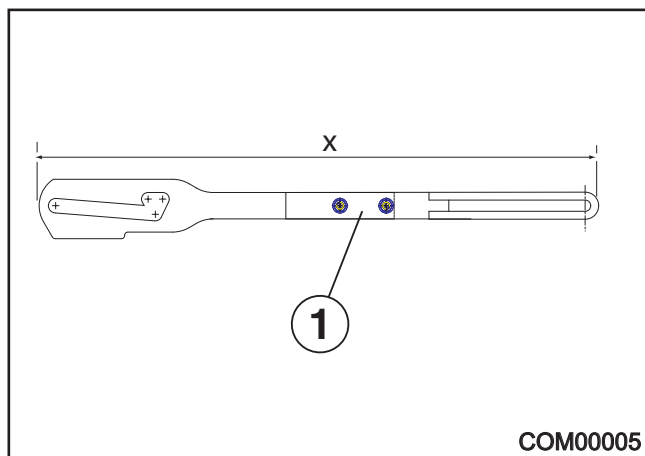
- Освободить резьбовые соединения (1) + (2) крепежных щитков справа и слева на пресс-камере.
- Подать крепежные щитки наружу.
- Закрепить болт шайбой (3) и зажимной втулкой (4).
- Затянуть резьбовые соединения (1) + (2) крепежных щитков.



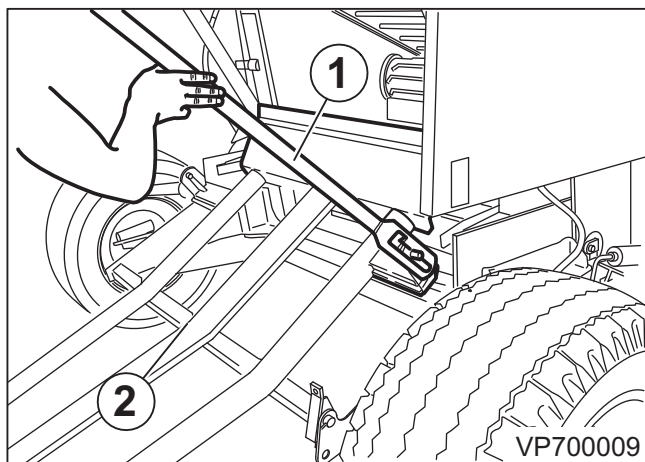
- Предварительно укрепить планку (1) посредством винтов (2,3), шайб (4,5) пружин (6) и гаек (7) слева и справа на туюшвырателе.
- Уложить туюшвыратель на машину и смонтировать, как описано ниже.



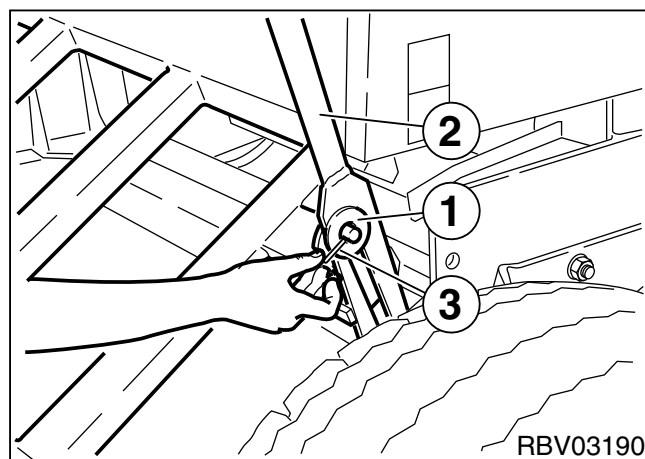
- Привинтить тяги (1).
Comprima V 150 = рычажный механизм X = 2266 мм
Comprima V 180 = рычажный механизм X = 2564 мм



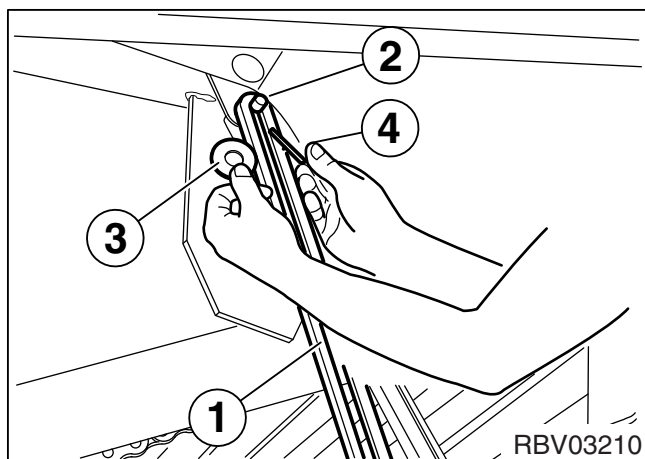
- Справа и слева на раме (2) вставить рычажный механизм (1) на распорные пальцы.



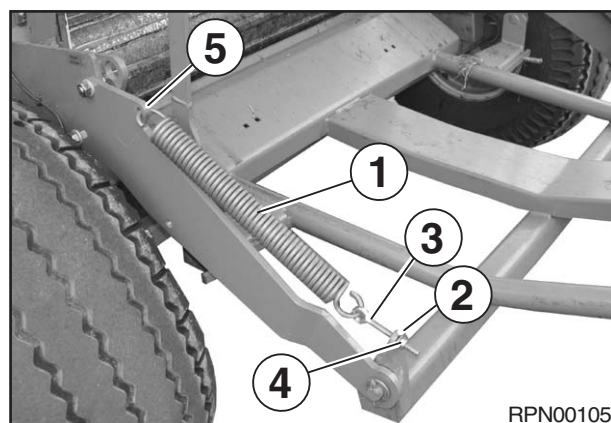
- Закрепить рычажный механизм (2) шайбой (1) и зажимной втулкой (3).



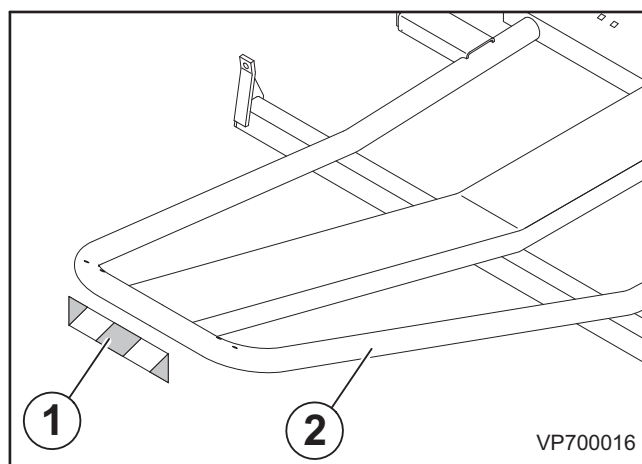
- Насадить рычажный механизм (1) на распорный палец (2) заднего откидного борта
- Закрепить шайбой (3) и зажимной втулкой (4).



- Навесить пружину растяжения (1) за петлю (5) крепления.
- Вставить пружину растяжения (1) в раму пресса-подборщика тюков.
- Вставить рым-болт (3) в пружину растяжения (1) и продеть через отверстие (2).
- Закрепить шайбой и гайкой (4).
- Затянуть гайку (4) настолько, чтобы тюкошвырятель после укладки тюка надежно поворачивался в исходное положение.

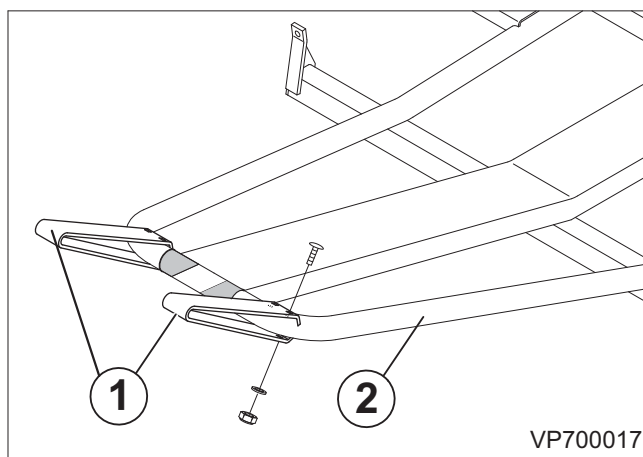


- Нанести защитную пленку (1) посередине на заднюю поперечину тюкошвырятеля (2).



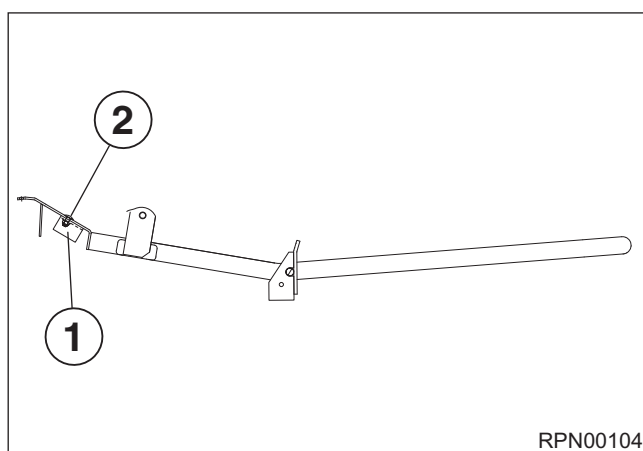
COMPRIMA V 180

- Смонтировать распорку (1), используя винты с полукруглой низкой головкой, шайбы и гайки, на тюкошвыртеле (2).



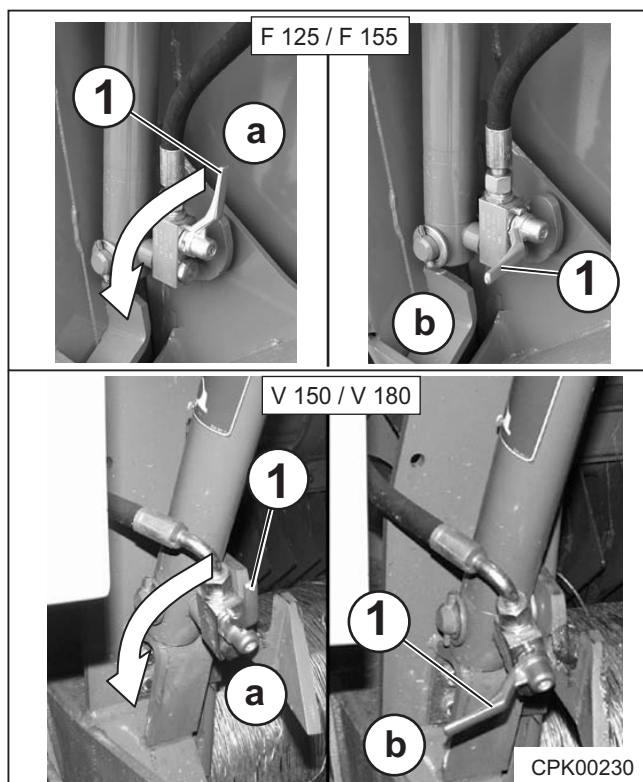
Для tandemной оси

- Смонтировать U-образный щиток (1) с помощью винтов и подкладных шайб.



Закрыть задний откидной борт

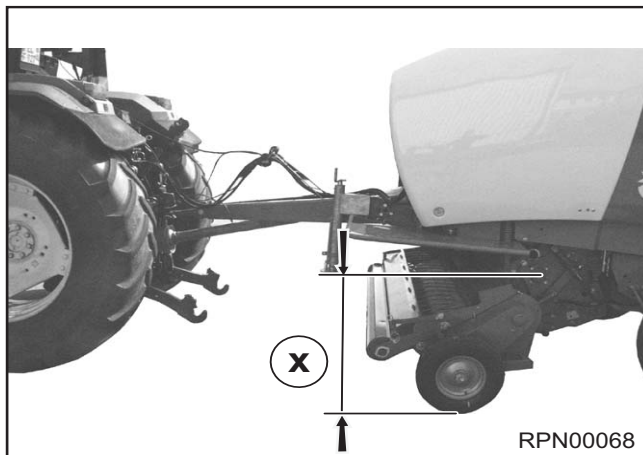
- Повернуть запорный кран (1) в обратному ходу левого подъемного цилиндра в положение (b).
- Подключить гидравлическую систему трактора.
- Установить управляющий клапан "Закрыть задний откидной борт" на "Опускание".



A1.3 Подгонка дышла по высоте

Для обеспечения оптимальной установки необходимо, чтобы высота дышла соответствовала данному типу трактора.

В сцепленном состоянии размер x между серединой режущего валика и грунтом должен составлять $x = 700$ мм, а при уборке соломы - до 800 мм.



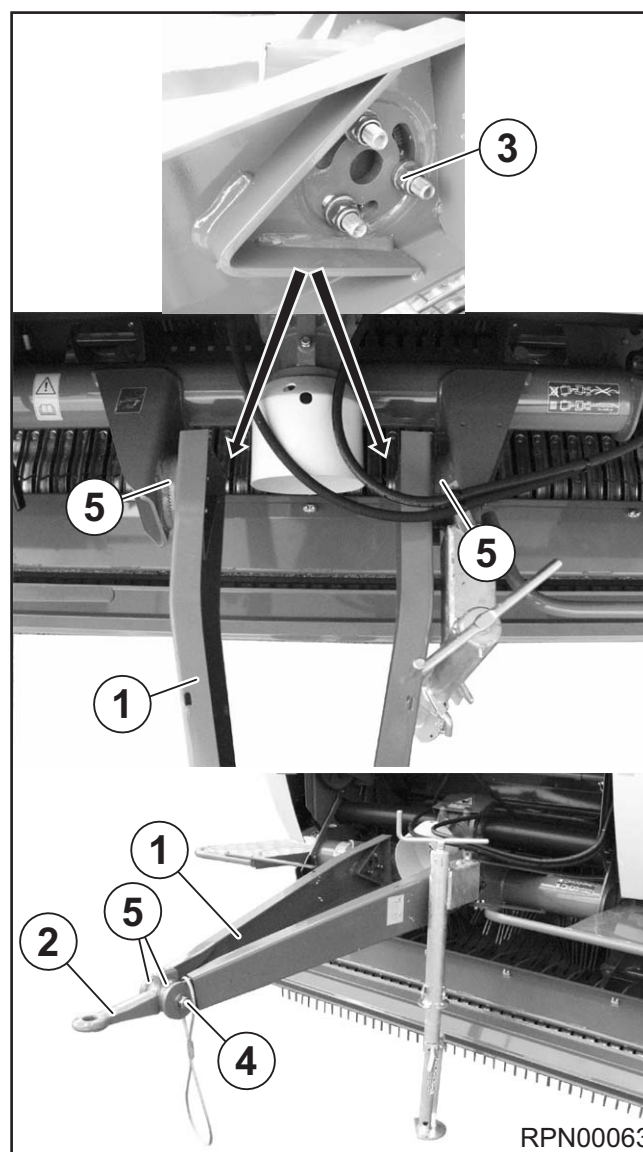
Отрегулировать высоту дышла.

- Ослабить стопорные гайки (3) настолько, чтобы дышло (1) могло поворачиваться в соединении с зубчатой шайбой.
- Согласовать дышло (1) по высоте с подвеской трактора.

- Ослабить резьбовое соединение (4).
- Установить сцепную петлю (2) горизонтально (параллельно грунту).
- Затянуть резьбовые соединения (3) и (4) с соответствующим крутящим моментом.



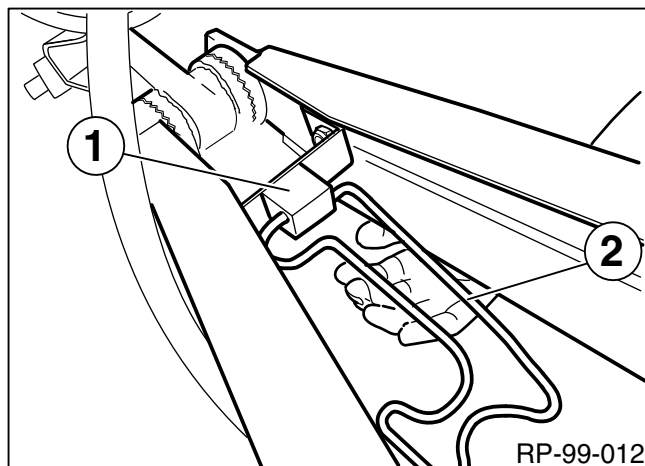
Зубчатые шайбы (5) должны входить одна в другую. После 10 часов работы подтянуть резьбовые соединения!



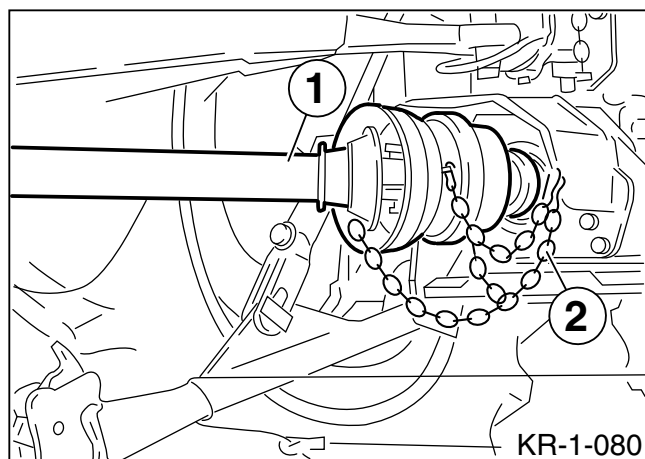
A1.4 Установка карданного вала

A1.4.1 Монтаж карданного вала

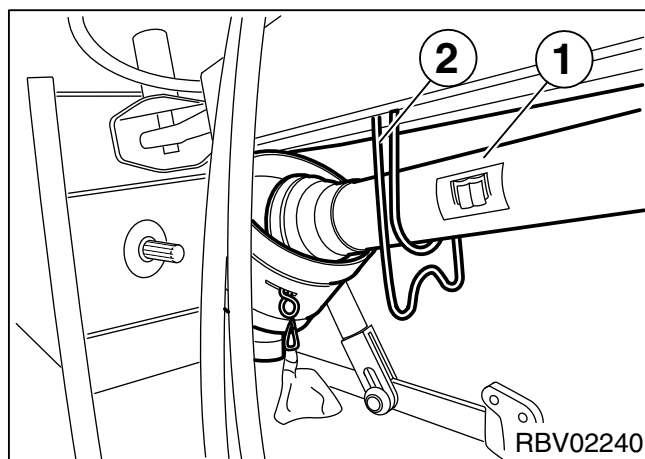
- Смонтировать держатель карданного вала (1) и повесить опору карданного вала (2).



- Насадить карданный вал (1) с перегрузочным предохранителем со стороны машины, чтобы предохранитель зафиксировался или чтобы можно было его привинтить (см. инструкцию по эксплуатации изготовителя карданного вала).
- Подвесить крепежные цепи (2) для защиты карданного вала.



- Уложить карданный вал (1) в опору (2).



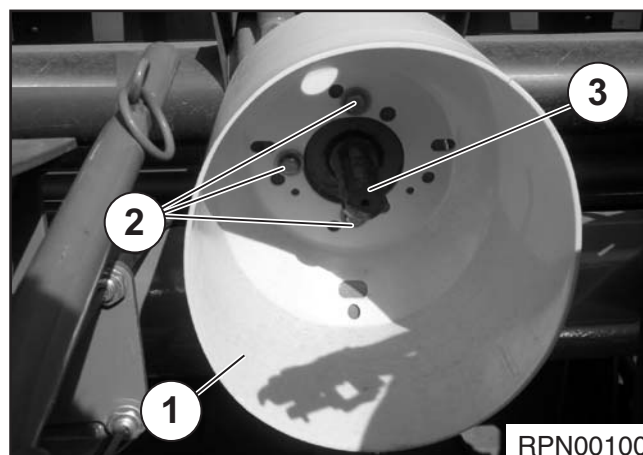
A1.4.2 Монтаж защитного колпака для карданного вала



ОПАСНОСТЬ! – Опасность втягивания на валу отбора мощности. Последствия: опасность травм в результате втягивания непокрытых длинных волос, украшений и свободной одежды.

- Эксплуатация машины разрешается только с установленным защитным колпаком.

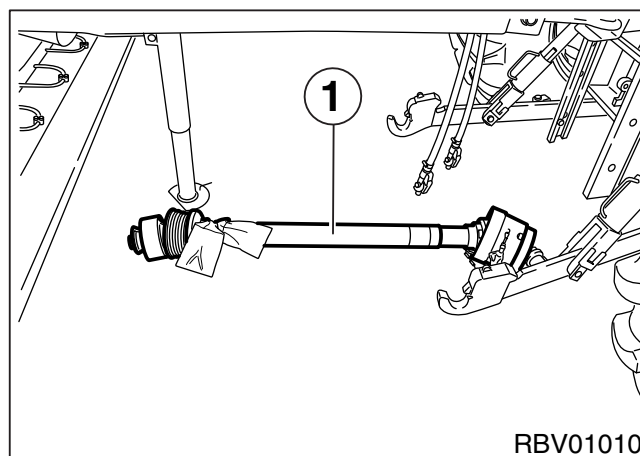
- Вынуть защитный колпак (1) из ниши для вязального шпагата.
- Демонтировать три имеющихся на распределительном редукторе винта с шайбами (2).
- Установить защитный колпак (1) поверх вала отбора мощности (3) и закрепить тремя винтами и шайбами (2) на распределительном редукторе таким образом, чтобы большое отверстие по периметру защитного колпака (1) находилось сверху.



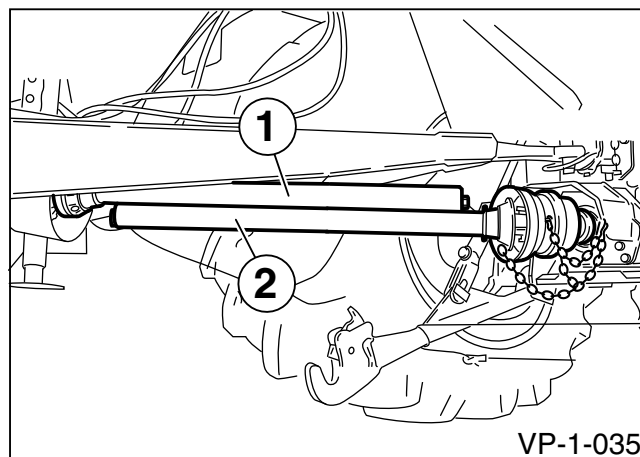
A1.4.3 Подгонка длины

Карданный вал (1) должен подходить по длине. Кратчайшее рабочее положение достигается при самом крутом повороте.

- Подсоединить пресс-подборщик тюков к трактору.
- Выполните необходимые операции, чтобы установить карданный вал в кратчайшее рабочее положение.

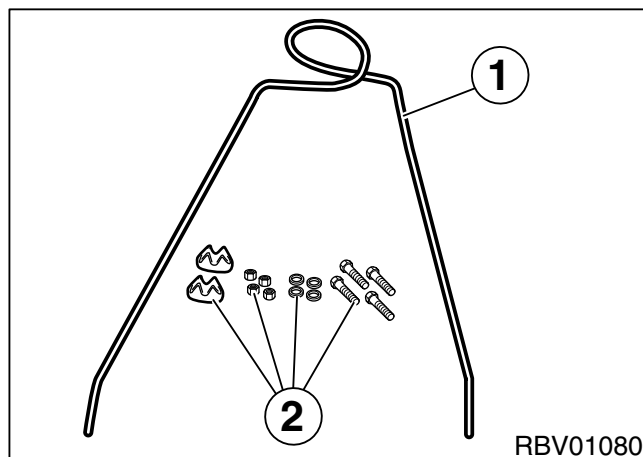


- Разъедините карданный вал.
- Насадить половину карданного вала (1) на вал отбора мощности трактора.
- Подсоедините часть карданного вала с перегрузочным предохранителем (2) к трактору.
- Измерить перекрытие.
- Выполнить согласование длины в соответствии с приложенной инструкцией по эксплуатации изготовителя карданного вала.

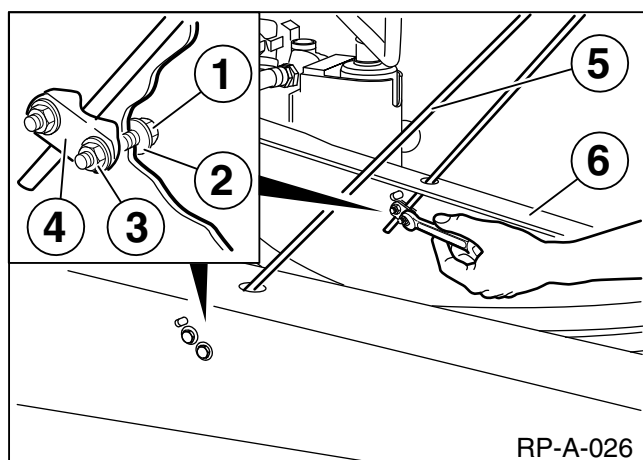


A1.5 Монтаж держателя шланга

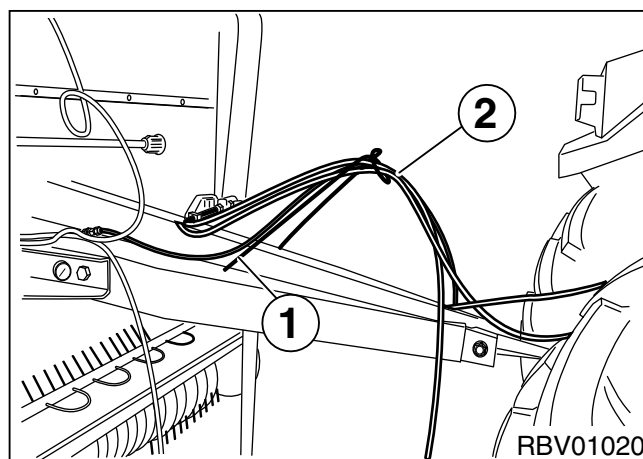
Держатель шланга (1) монтируется посредством крепежного материала (2) на дышле.



- Пропустить держатель шланга (5) через продольные отверстия на дышле (6).
- Закрепить держатель шланга зажимами (4), винтами (1), шайбами (2) и самостопорящимися гайками (3) на дышле.

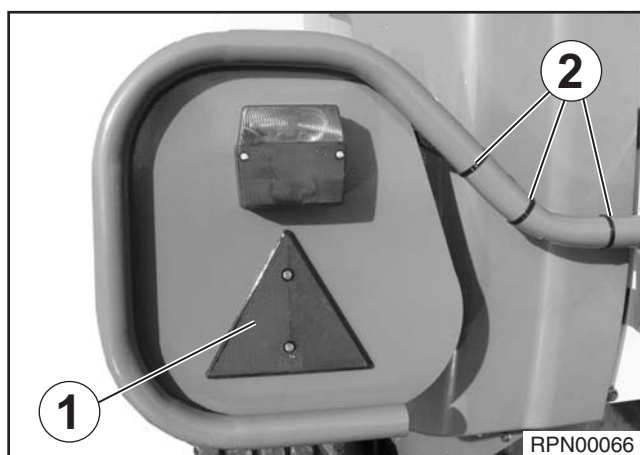


- Пропустить гидравлические шланги (2) через проушину держателя шланга (1).



A1.6 Система освещения

Смонтировать трехкамерные светильники (1) справа и слева в задней части пресс-подборщика тюков осветительной камерой назад и прикрепить кабель кабельной стяжкой (2).



А 1.7 Демонтаж натяжного устройства общего назначения

Comprima F155XC



Указание

Если натяжные рычаги машины для транспортировки с натяжным устройством были опущены вниз и закреплены (не для всех типов грузовиков), необходимо перед вводом машины в эксплуатацию демонтировать натяжное устройство.

Демонтаж натяжного устройства с правой и левой стороны машины:



ОПАСНОСТЬ! – Натяжной балансир и смонтированное натяжное устройство находятся под давлением!

Последствия: травмы персонала или повреждение машины.

- В опасной зоне не должны находиться люди.

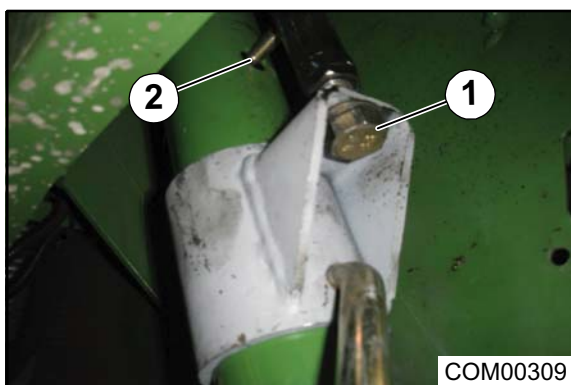


Рис.1



ВНИМАНИЕ !

При ослаблении винтов (1) происходит натяжение донного транспортера.

- Не находиться в опасной зоне!

1. Вынуть винт (2), слегка затянув или ослабив винт (1).
2. Равномерно и с обеих сторон ослабить и вынуть винты 1 (слева и справа).

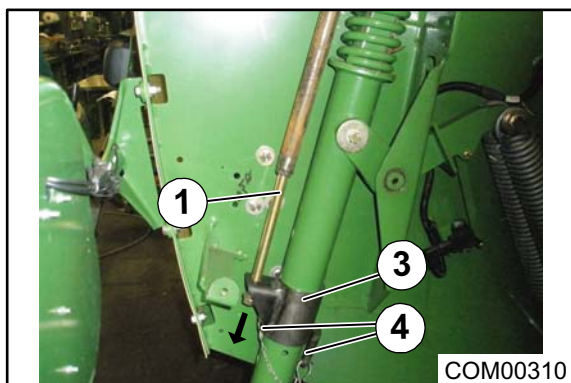


Рис.2

3. Демонтировать откидной шплинт и болт (4) и снять вниз вставную втулку (3). Вставить обратно болт (4) и зафиксировать откидным шплинтом.

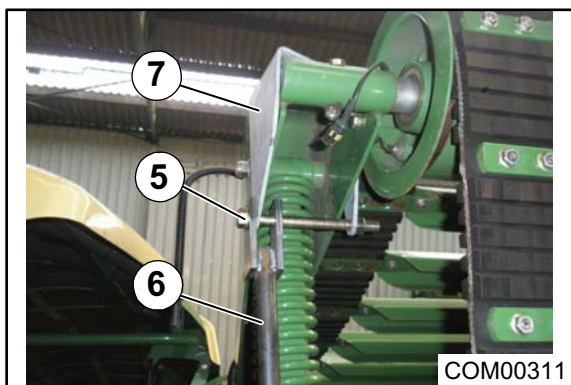


Рис.3

4. Демонтировать резьбовое соединение (5).
5. Снять соединительную трубу (6) и петлю (7).



Указание

Все демонтированные детали утилизировать надлежащим образом.

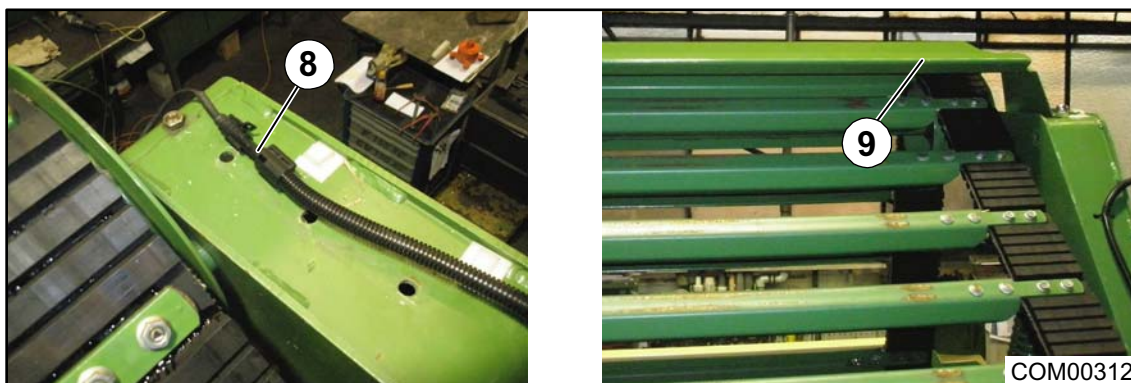
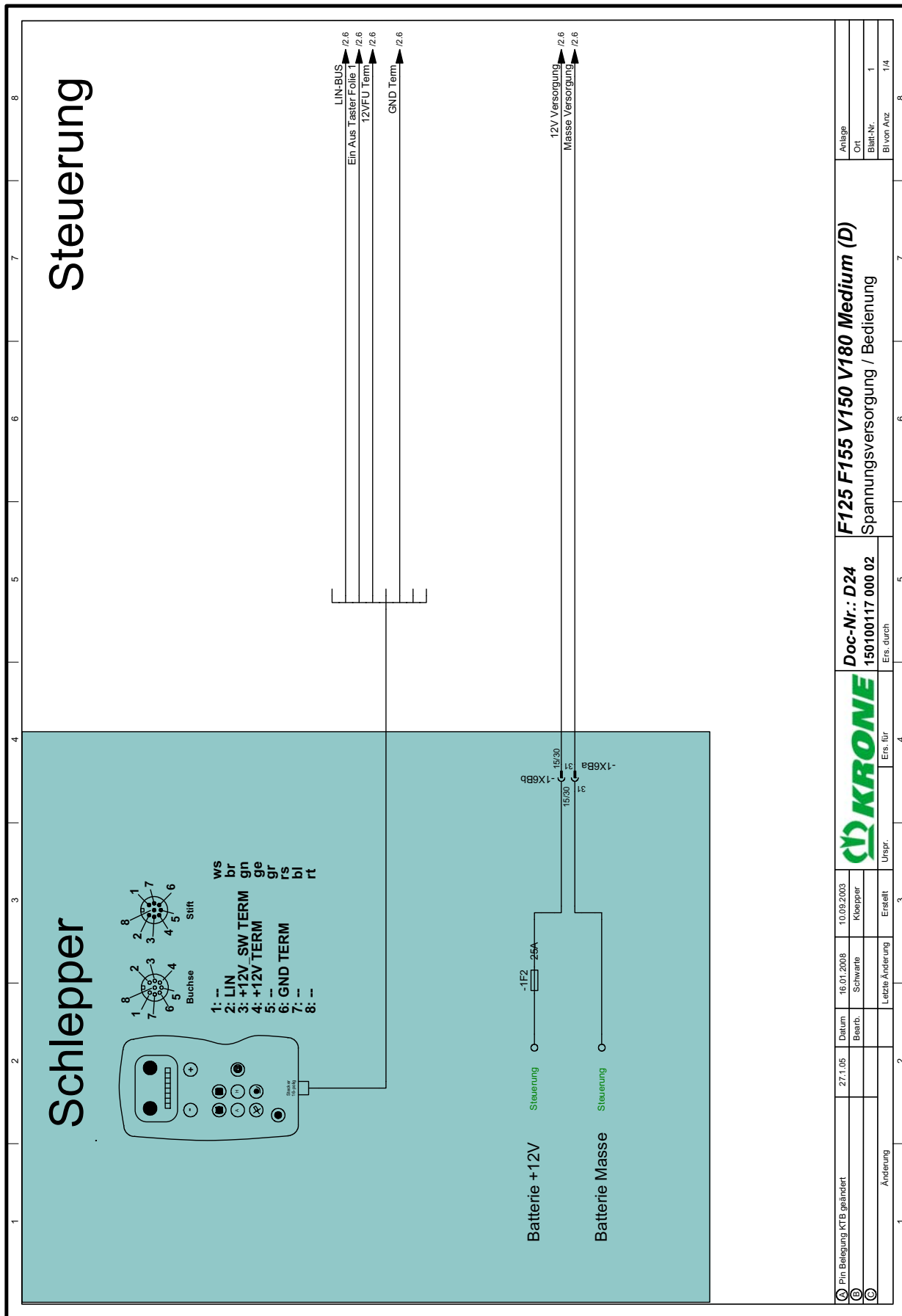


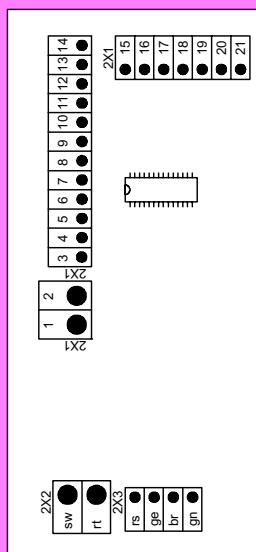
Рис.4

6. Выполнить штекерное соединение (8) датчика с левой стороны машины.
7. Смонтировать имеющийся в комплекте щиток (9) на верхнем направляющем ролике ремня.

A2.1 Электрическая схема - Ì å ä è ó Ì

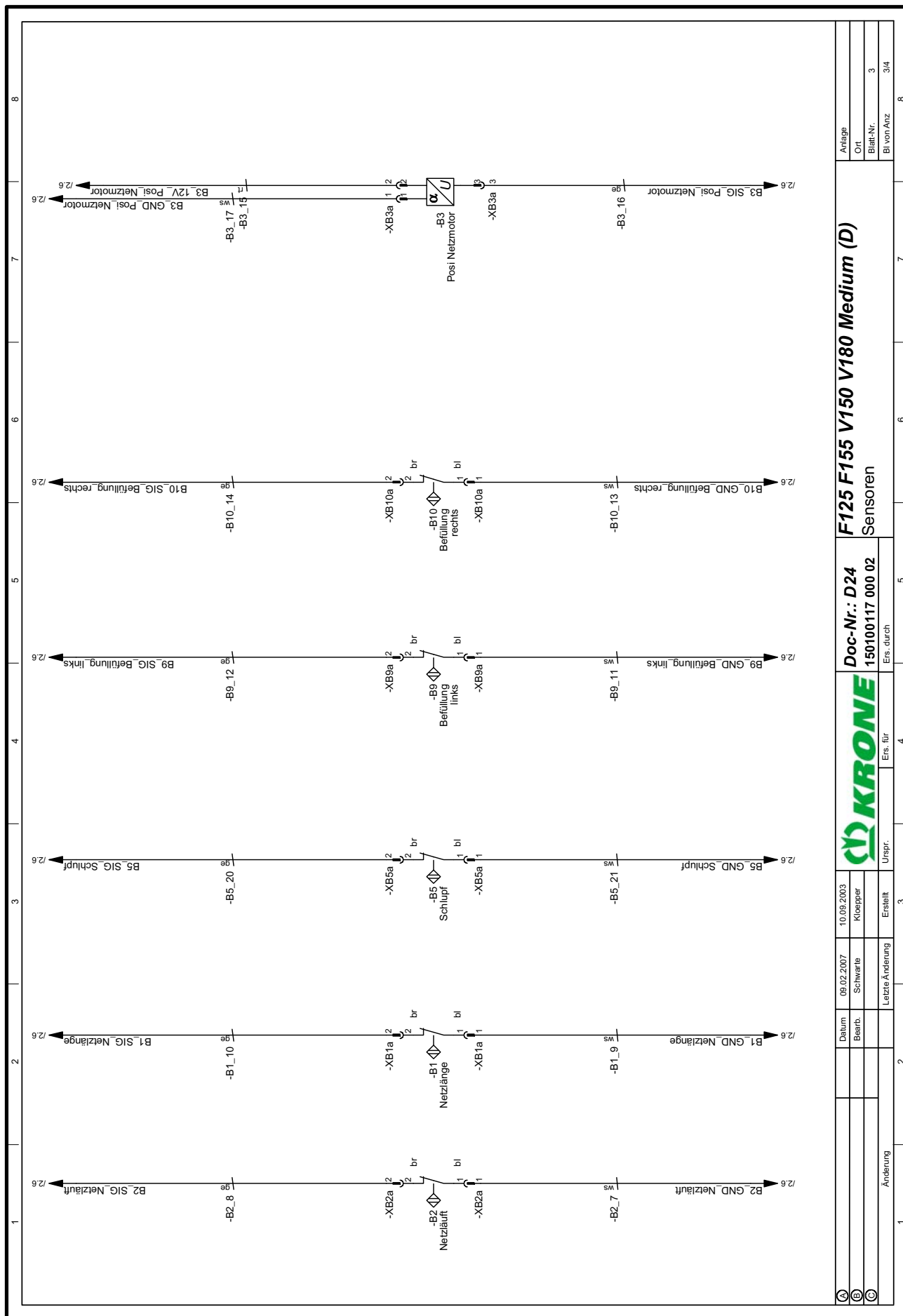


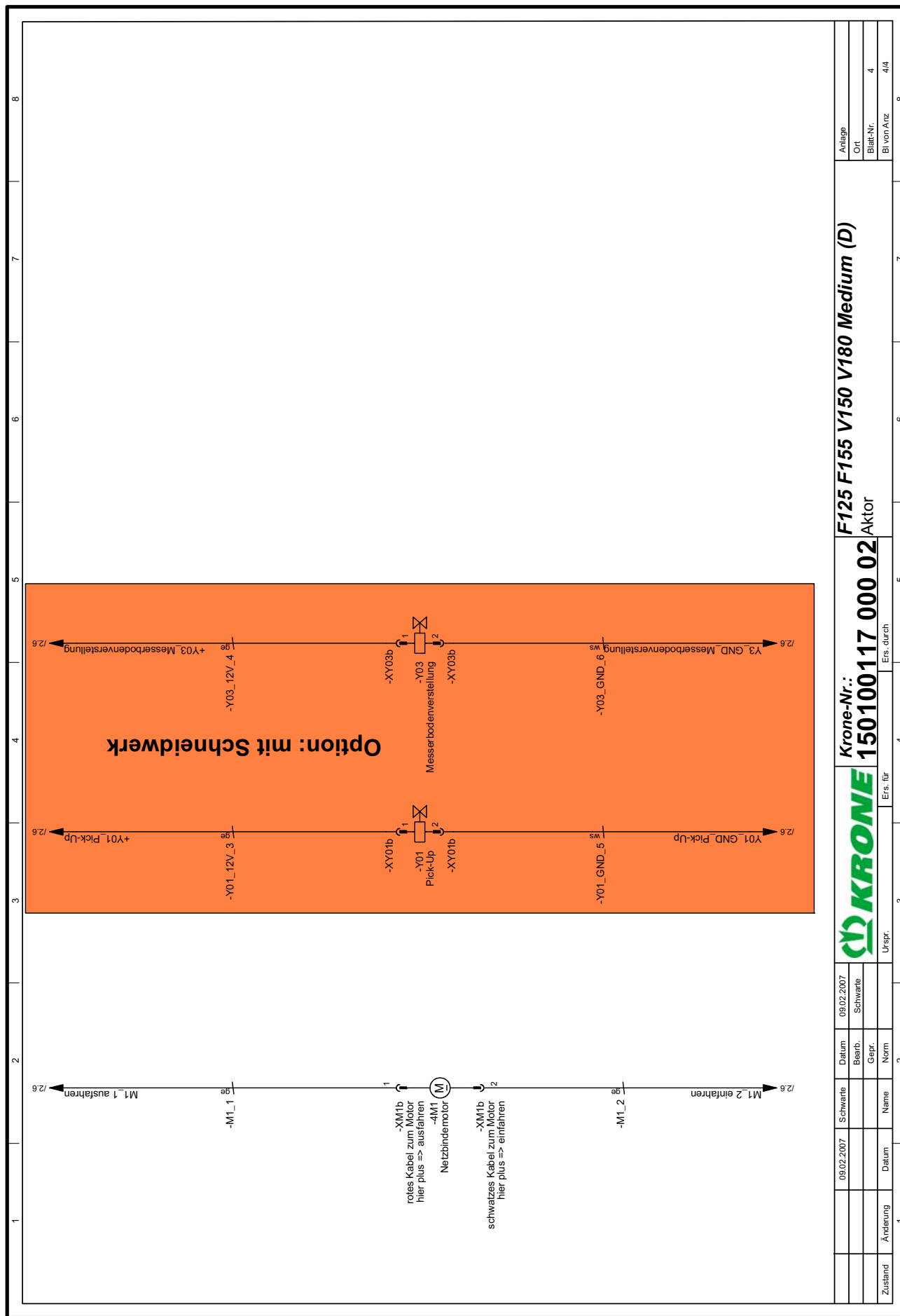
Platine Jobrechner



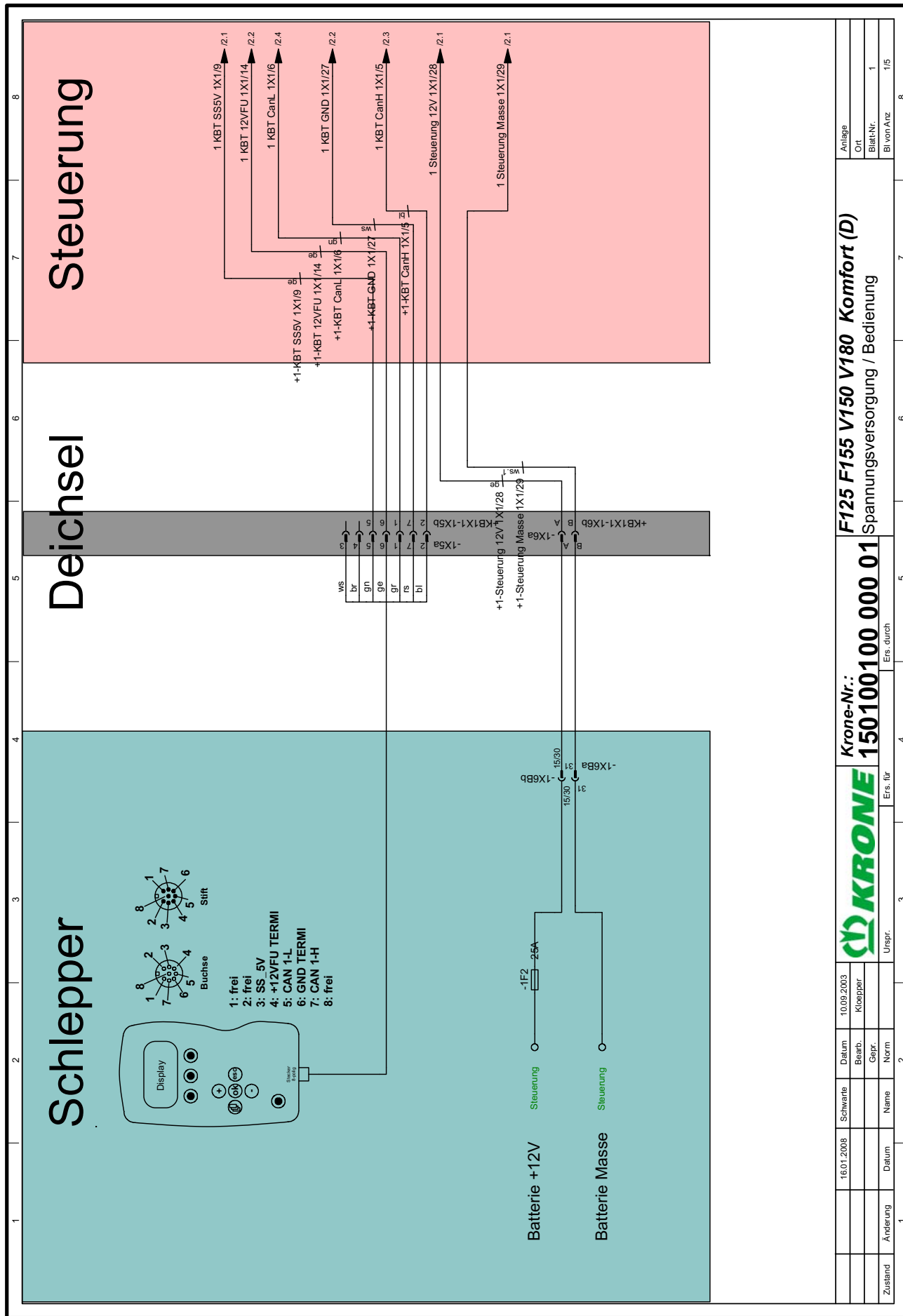
Pin	Signal	Level
1	M1_1 ausfahren	4,2
2	M1_2 einfahren	4,2
3	+Y01_Pick-Up	4,3
4	+Y03_Messerbodenverstellung	4,5
5	Y01_GND_Pick-Up	4,3
6	Y3_GND_Messerbodenverstellung	4,5
7	Y3_GND_Messerbodenverstellung	4,5
8	B2_SIG_Netzläuf	3,1
9	B1_GND_Netzläuf	3,1
10	B1_GND_Netzläuf	3,2
11	B9_GND_Befüllung links	3,5
12	B9_SIG_Befüllung links	3,5
13	B10_GND_Befüllung rechts	3,5
14	B10_SIG_Befüllung rechts	3,6
15	B3_12V_Pos. Netzmotor	3,7
16	B3_SIG_Pos. Netzmotor	3,7
17	B3_GND_Pos. Netzmotor	3,7
18	B16_SIG	
19	B16_GND	
20	B5_SIG_Schlupf	3,3
21	B5_GND_Schlupf	3,3
22	12V Versorgung	1,8
23	Masse Versorgung	1,8
24	Ein Aus Taster Folie 1	1,8
25	12V/FU Term	1,8
26	GND Term	1,8
27	LIN-BUS	1,8

Ⓐ		Datum	09.02.2007			Doc-Nr.: D24	F125 F155 V150 V180 Medium (D) Verteiler	Anlage
Ⓑ		Bearb.	Schwarte	Bitter		150100117 000 02		Ort
Ⓒ						Ers. durch		Blatt-Nr.
Ⓓ						Ers. für		Bl von Anz
	Änderung		Erstellt	Uspr.				2/4

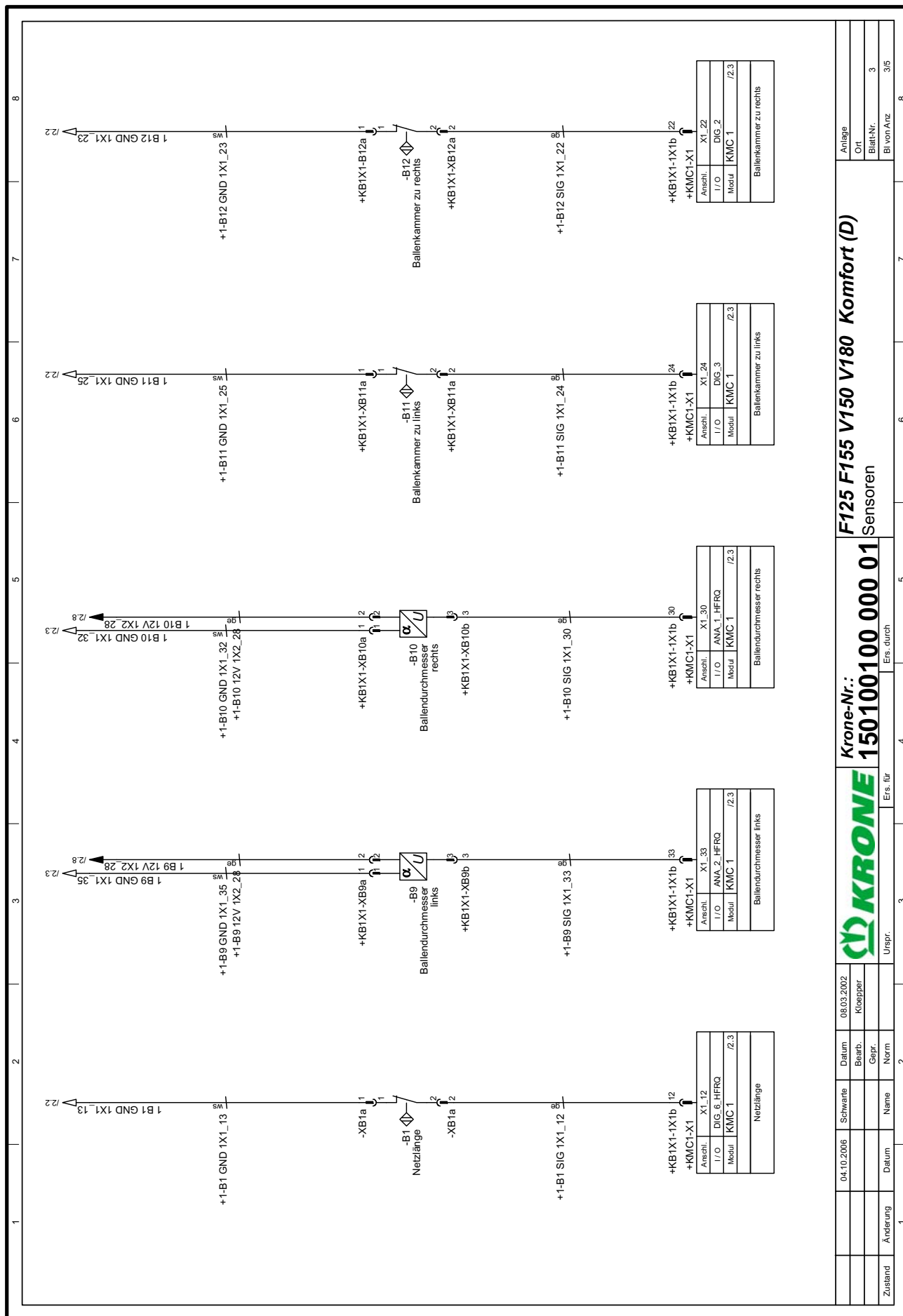




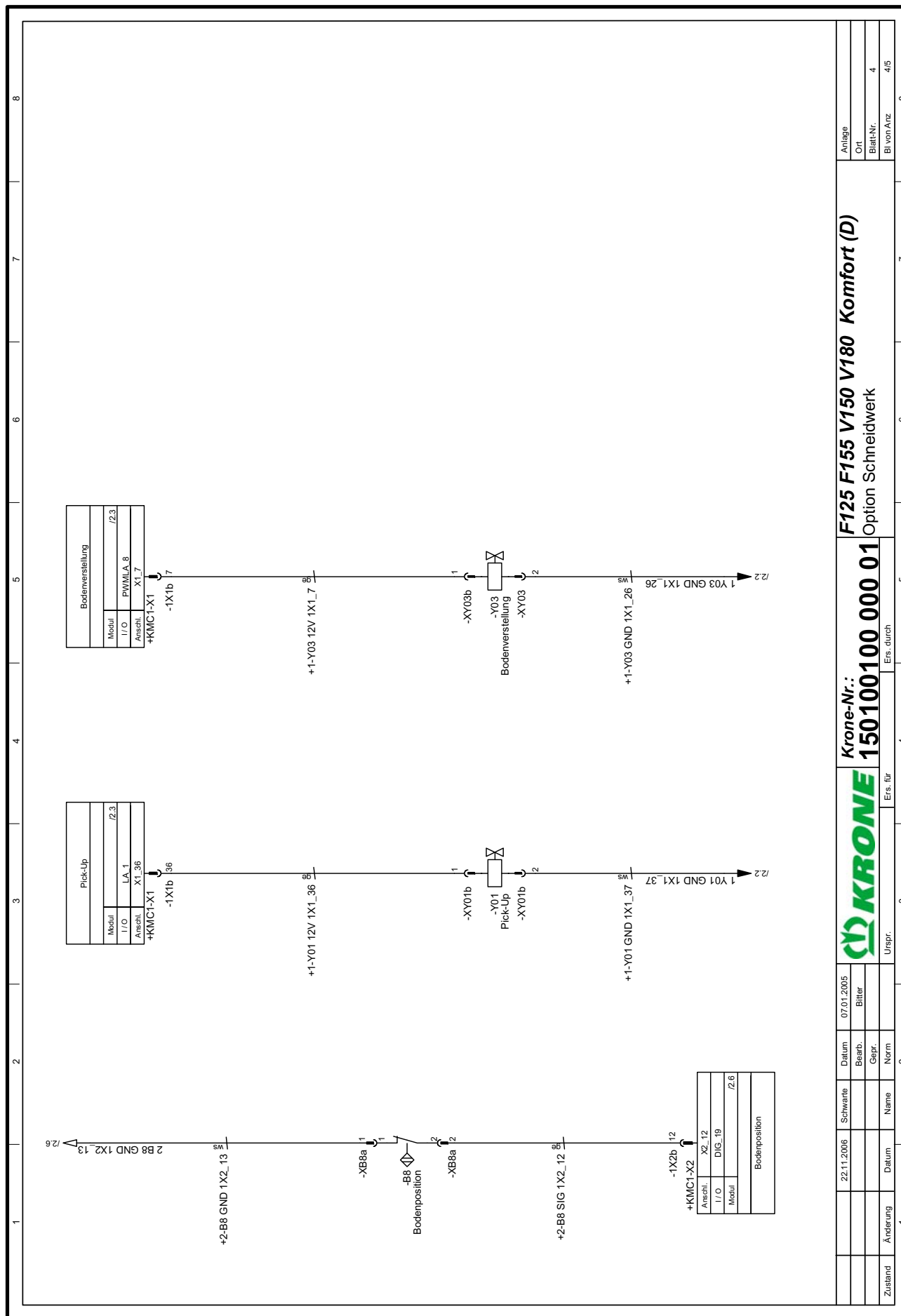
A2.2 Электрическая схема - Комфорт



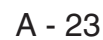




--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



Zustand		Änderung	Datum	Name	Datum	Schwerte	Datum	Krone-Nr.: 150100100 000 01		F125 F155 V150 V180 Komfort (D)		Option Schneidwerk		Ablage		Ort		Blatt-Nr.		Bl von Anz		8	
								Ers. für		Ers. durch													
								Unspr.															
								Bilger															
								07.01.2005															





B1 Управление ISOBUS

Общие сведения

Система ISOBUS - это стандартная международная система связи для сельскохозяйственных машин и механизмов. Соответствующее обозначение стандарта: ISO 11783. Сельскохозяйственная система ISOBUS обеспечивает обмен информацией и данными между тракторами и орудиями различных изготовителей. Для этой цели стандартизированы как штекерные соединения, так и сигналы, необходимые для связи и передачи команд. Система позволяет также управление машинами посредством пультов управления (терминалов), уже имеющихся на тракторе или установленных в кабине трактора. Соответствующие сведения приведены в технической документации системы управления или на самих приборах. Машины KRONE, оборудованные приборами ISOBUS, согласованы с этой системой.



Указание

Системы KRONE - ISOBUS регулярно проходят ПРОВЕРКУ НА СОВМЕСТИМОСТЬ (тест DLG/VDMA). Для управления данной машиной требуется, как минимум, уровень применения (Implementation Level) 3 системы ISOBUS.



ОПАСНОСТЬ!

При использовании терминалов и прочих пультов управления, поставленных не фирмой KRONE, нужно принять во внимание, что пользователь:

- принимает на себя ответственность за пользование машинами KRONE при использовании машины с пультами управления (терминалом / прочими элементами управления), поставленными не фирмой KRONE.
- перед использованием машины обязан проверить, все ли функции машины выполняются так, как они описаны в приложенной инструкции по эксплуатации.
- по возможности должен соединять между собой только те системы, которые предварительно были подвергнуты тесту DLG /VDMA (ПРОВЕРКЕ НА СОВМЕСТИМОСТЬ ISOBUS).
- обязан соблюдать инструкции по управлению и правила техники безопасности поставщика пульта управления (или терминала) ISOBUS.
- обязан обеспечить, чтобы используемые элементы управления и устройства управления машины подходили друг к другу по уровню IL (IL = Implementations Level; описывает уровни совместимости различных версий программного обеспечения) (условие: IL равен или выше).

1.1 Монтаж терминала ISOBUS

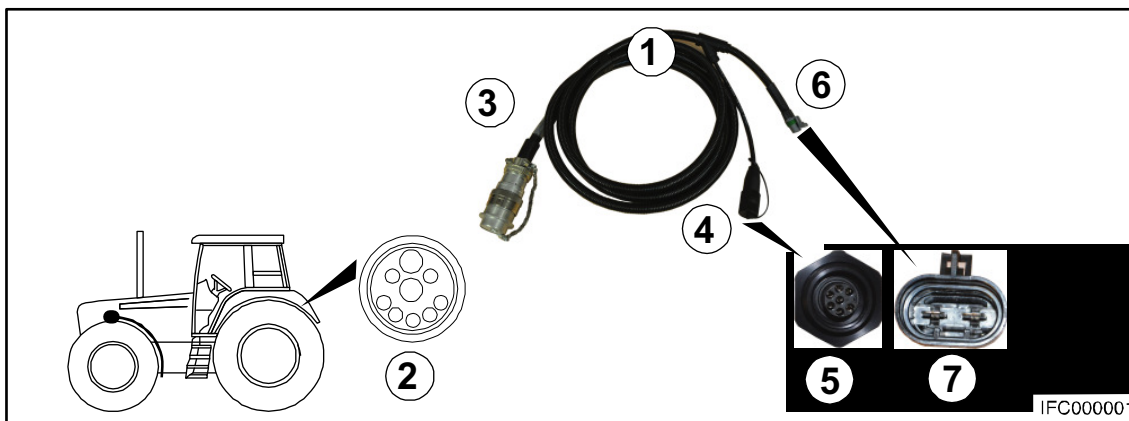


Рис. 1



ВНИМАНИЕ!

Выход из строя пульта управления.

При монтаже следить за тем, чтобы соединительные кабели не натягивались и не соприкасались с колесами трактора.

1.1.1 Соединение терминала с трактором



Указание

Прочие указания по монтажу приведены в руководстве по эксплуатации изготовителя терминала ISOBUS.

1.1.2 Соединение трактора с машиной

- Подсоединить штекер ISO (3) (9-полюсный) комплекта кабелей (1) к наружной розетке ISO (2) (9-полюсная) со стороны трактора
- Подсоединить штекер (4) (7-полюсный) комплекта кабелей (1) к розетке (5) (7-полюсная) машины
- Подсоединить штекер (6) (2-полюсный) комплекта кабелей (1) к розетке (7) (2-полюсная) машины

1.2 Функции, отличающиеся от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE

С помощью пульта управления ISO предоставляются информационные сообщения и функции управления на дисплее терминала ISO через навесное орудие. Управление с помощью терминала ISO аналогично терминалу ISOBUS CCI фирмы KRONE. Перед вводом в эксплуатацию ознакомиться с принципом работы терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE в инструкции по эксплуатации.

Существенное отличие от терминала ISOBUS CCI фирмы KRONE заключается в расположении Softkeys, которые определяются выбранным терминалом ISO.

Ниже описываются только те функции, которые отличаются от терминала ISOBUS фирмы KRONE.



Указание

Значения "размер тюков (Comprima V150/180)" и "прочность тюков (Comprima F125/155)", настраиваемые на терминале ISOBUS CCI фирмы KRONE с помощью колесика прокрутки, настраиваются в случае терминала ISO с помощью клавиши выбора, заданной терминалом ISO (см. инструкцию по эксплуатации изготовителя терминала ISO).

**Указание**

Пункт меню 1-4 "Контраст" системы управления KRONE на терминале ISO не вызывается. Настройка производится непосредственно на терминале ISO (если имеется) (см. инструкцию по эксплуатации изготовителя терминала ISO).

Звуковые сигналы необходимо в случае необходимости деблокировать с терминала (см. инструкцию по эксплуатации изготовителя терминала ISO).





Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de

Atxtop.ru Россия +7 918 19 35 859 Беларусь +375 29 7 243 529