

руководство по эксплуатации
ММ.РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

DEUTZ
езди

RB 3,55-OC
RB 3.80-OC

RU-FR-EN
G9601BCF(5)



Руководство по эксплуатации ...Редакция G9601BCF(5) Страницы DE1 - 32 Иллюстрации к руководству по эксплуатации ... Листовки

Проиллюстрированные сзади списки запасных частей (ET-списки) ...см. Отдельную книгу P9601BCF(5)

Руководство по использованию страницы FR1 - 31Цифры, описывающие использования déliants

Listes illustrées de pièces de rechange...voir le livre séparé P9601BCF(5)

EN Руководство по эксплуатации...страницы EN1 - 30Рисунки к руководству по эксплуатацииаткидные страницы в конце руководства

Иллюстрированные списки запасных частей (IPL)...смотрите отдельное руководство P9601BCF(5)

Tragen Sie hier die Produkt Identitäts-Nummer (PIN) Ihrer Maschine ein:
Inscrire ici le numéro d'identité (PIN) de votre machine:
Введите здесь идентификационный номер продукта (PIN) вашего устройства:

BC... ..

BF _ ..

PSN: 02BC / 09BF

©1996 Гренландия Гелдроп Б.В., Ньюенсевер 165, NL-5667КР Гельдроп

НЛ:

mikro- en makrofiche), opnamen, of enig andere manier, inklusief alle video en CD-systemen, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever.

EN:

Все права защищены. Никакая часть этой книги не может быть воспроизведена, сохранена в базе данных или

де:

Эта книга и все отдельные детали и иллюстрации, содержащиеся в ней, являются оригинальными-

FR:

La propriété littéraire de ce manuel est protégée et les droits en découlant sont réser-

tions électroniques et optiques, y compris les systèmes vidéo et CD.

ОНО:

El presente manual se acoge al amparo del Derecho de la Propiedad Intelectual.

IT:

Tutti i diritti di autore riservati. L'utilizzazione, anche parziale, del presente manuale, in particolare la ristampa, la traduzione, la riproduzione mediante microfilm, micro- e macroschede, come pure la memorizzazione e/o elaborazione tramite impianti elettronici, videosistemi e sistemi CD compresi, è ammessa solo se autorizzata preventivamente dall'autore per iscritto.

Ошибки

G9601BRTW(0)(5)/G9601BCF(0)(5)

EN:

G9601BRTW(0)(5) V.20., стр. EN12 и G9601BCF(0)(5) V.19., стр. EN12:

Силос должен быть упакован в тюки при давлении 80-120 бар (1200-1800 фунтов на квадратный дюйм), в зависимости от влажности

G9601BRTW(0)(5) VI.9., стр. EN16 и G9601BCF(0)(5) VI.14., стр. EN17 добавить:

ОПАСНОСТЬ: При движении по дороге убедитесь, что камера для тюков пуста, уберите последний тюк перед выездом с поля!Не двигайтесь по дороге, пока задняя дверь не будет
закрыта и заблокирована (рычаг
42, рис. 30)!

де:

G9601BRTW(0)(5) V.20., Seite DE13 и G9601BCF(0)(5) V.19., Seite DE12:

Силос следует прессовать при давлении 80-120 бар, в зависимости от
содержания влаги; 120 бар G9601BRTW(0)(5) VI.9., страница DE16 и
G9601BCF(0)(5) VI.14., страница DE17, добавить- gen:

опасность:

Никогда не перемещайтесь с тюком в камере хранения, не опорожняйте его

Двигайтесь только с закрытой и запертой задней дверью (рычаг 42,

ФР:

G9601BRTW(0)(5) V.20., страница FR12 и
G9601BCF(0)(5) V.19., страница FR12:

La 12ème ligne doit lire:

L'ensilage doit être pressé à 80-120 bar suivant son humidité. G9601BRTW(0)(5) VI.9., страница
FR16 и G9601BCF(0)(5) VI.14., страница FR17, посторонний:**ОПАСНОСТЬ:** Ne jamais transporter la presse lorsqu'une balle se trouve dans la cham-Ne déplacer la presse qu'après avoir fermé et
verrouillé le hayon arrière (Левый 42, рис. 30)!

G9601BRTW(0)(5)

НЛ:

G9601BRTW(0)(5) Против 20., блж. НЛ12:

De 11e regel moet luiden:

Silage moet met een druk van 80 tot
120 bar worden geperst, afhankelijk
van het содержание голосов.

VI.9., блж. NL15, toevoegen:

GEVAAR:

Bij het rijden op de weg mag er geen pak in de perskamer zitten, maak de
pers dus altijd leeg voordat u het veld verlaat!

Rijd op de weg uitsluitend met gesloten achterklep, ook grendel (42, fig.

ОНО:

G9601BRTW(0)(5) V.20., страница ES12:

La línea 13 de la sección debe leer:

Forraje debe enfardarse a 80-120 bar, dependiendo del
contenido de humedad. VI.9., página ES16, añadir:

PELIGRO: Nunca jamás circular con un fardo en la
cámara, siempre eyectar el fardo
antes de quitar el campo!

Solamente circular con la compuerta trasera cerrada y asegurada por la

содержание

Название	Страница
ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС О СООТВЕТСТВИИ.....	ДЕ2
Введение.....	ДЕ2
I. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРУГЛОГО ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ. II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ДЕ2
III. ОПИСАНИЕ ГРЕНЛАНДСКИХ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ С ИЗМЕНЯЕМОЙ КАМЕРОЙ.	ДЕ3
1. Пресс-подборщик круглых пресс-подборщиков.....	ДЕ4
2. Сетчатая привязка.....	ДЕ4
3. Оптическая система.....	ДЕ4
IV. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ КРУГЛЫХ ПРЕССОВ	ДЕ4
Защитная наклейка.....	ДЕ5
Общие.....	ДЕ5
Работа ВОМ.....	ДЕ5
Режущий станок.....	ДЕ6
Гидравлическая система.....	ДЕ7
Колеса и шины.....	ДЕ7
Безопасность при неиспользовании и размещении.....	ДЕ7-ДЕ7.
V. ПОДГОТОВКА / ПРИЕМ НА РАБОТУ	ДЕ8
1. Прикрепление пресс-подборщика.....	ДЕ8
2. Трактор-Гидравлик.....	ДЕ8
3. Частота вращения ВОМ отбора мощности трактора.....	ДЕ8
4. Регулировка высоты пресс-подборщика.....	ДЕ8
5. Подключение карданного вала	ДЕ8
А. Подготовка карданного вала.....	ДЕ8
Б. Подключение.....	ДЕ8
6. Укорочение карданного вала.....	ДЕ8
7. Плавающее положение пикапа.....	ДЕ9
8. Регулировка прижима.....	ДЕ9
9. Функция электронной консоли управления	ДЕ9
Биндворганг.....	ДЕ9
(А) Главный переключатель управления.....	ДЕ9
(Б) Индикатор задней двери.....	ДЕ9
(С) Отображение формы тюка.....	ДЕ9-ДЕ9.
(D) Индикатор цикла привязки (красный).....	ДЕ9
(Е) Переключатель для ручного управления.....	ДЕ9
(F) Дракнопф (ПОВТОРНЫЙ) ЗАПУСК.....	ДЕ9
Ж) Предохранитель.....	ДЕ9
(Н) Регулировочные кнопки для завязывания пряжи.....	ДЕ9
(J) Лето.....	ДЕ9
(К) Индикаторная лампа с сетчатым переплетом (оранжевый).....	ДЕ9
(L) Счетчик тюков.....	ДЕ10
10. Проверка консоли управления перед началом работы.....	ДЕ10
11. Установка консоли управления.....	ДЕ10
12. Электрическое соединение.....	ДЕ10
13. Регулировка диаметра тюка.....	ДЕ10
14. Как работает привязка к сети.....	ДЕ10
15. Перед вводом в эксплуатацию.....	ДЕ10
А. Выбор сетевых ролей.....	ДЕ11
Б. Вставка рулона сетки.....	ДЕ11-ДЕ11...
С. Укладка сетки.....	ДЕ12
16. Отрегулируйте длину сетки на тюк.....	ДЕ12
17. Гидравлический разъем.....	ДЕ12
18. Регулировка давления.....	ДЕ12
19. Регулировка плотности на основе пробных тюков.....	ДЕ12
20. Автоматическая смазка (специальное оборудование).....	ДЕ13
21. Счетчик тюков.....	ДЕ13
22. Транспорт.....	ДЕ13
23. Установка индикатора формы тюка.....	ДЕ13
24. Режущий станок Orticut	ДЕ13
А. Регулировка длины реза.....	ДЕ13
Б. Защита ножа.....	ДЕ13
С. Режущий винт для пикапа и шнека.....	ДЕ13
D. Вставка с режущим станком Orticut.....	ДЕ13
Е. Снятие / установка ножей.....	ДЕ13-ДЕ13.

Название	Страница
В. Изменение угла резания	ДЕ13
(1) Переключение с точной резки на нормальную резку	ДЕ13
(2) Переключение с нормального сечения на точное сечение	ДЕ14
Г. Установка заполняющих листов	ДЕ14
Н. Гидравлический режущий станок	ДЕ14
Ж. Специальное оборудование.....	ДЕ14
(1) Комплект гидравлических шлангов: 'BF 00148'	ДЕ14
(2) Магнитовентильтор: "BF 00150"	ДЕ14
25. Откройте боковые дверцы панели.	ДЕ14
VI. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТРУДА...	ДЕ15
1. Высота пикапа...	ДЕ15
2. Подготовка валков	ДЕ15
3. Скорость движения	ДЕ15
4. Отображение формы тюка.	ДЕ15
5. Частота вращения ВОМ.	ДЕ15 / ДЕ15
6. Процесс прессования	ДЕ15
7. Использование сетки в полевых условиях	ДЕ16
8. После первого тюка	ДЕ16
9. Настройка скребка	ДЕ16
10. Регулировка скребковых роликов	ДЕ17
А. Передний скребковый валик (если есть)	ДЕ17
Б. Задние скребковые ролики (только BF).	ДЕ17
11. Предохранитель задней двери.	ДЕ17
12. Возврат вставного ротора в исходное положение.	ДЕ17
13. Автоматическая смазка (специальное оборудование)	ДЕ17
14. Перед уходом с поля	ДЕ17
15. Транспортировка и безопасное хранение тюков	ДЕ17
VII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	ДЕ17
1. Натяжение приводных цепей	ДЕ17
2. Клиновой ремень	ДЕ17
3. Обслуживание цепи	ДЕ18-ДЕ18.
А. Общие положения	ДЕ18
Б. Автоматическая смазка (вспомогательное оборудование)	ДЕ18
4. Режущий винт в приводе пикапа и шнека	ДЕ18
5. Защелки задней двери.	ДЕ18
6. Натяжные ролики	ДЕ18
7. Колеса и шины	ДЕ19
8. Пикап-Роллен.	ДЕ19
9. Главный редуктор.	ДЕ19
10. Ремни	ДЕ19
11. Рекомендации по длине ремня.	ДЕ20
12. Выравнивание роликов	ДЕ20
Поведение ремней	ДЕ20
13. Износостойкие листы.	ДЕ20
14. Электрическая система.	ДЕ20
Список цветовых и буквенных кодов на рис. 70	ДЕ20
15. Регулировка переключателя	ДЕ20 / ДЕ20
16. Гидравлическая система	ДЕ20
17. Привязка к сети...	ДЕ21
А. Регулировка сетевого напряжения	ДЕ21
Б. Контроль длины приводного ремня сетчатого ролика	ДЕ21
С. Управление тормозом сетчатого ролика	ДЕ21
Д. Настройка микропереключателя питания	ДЕ21
Е. Снятие и установка ножа	ДЕ21
Ф. Решатель сетевых направляющих	ДЕ22
Г. Регулировка нижней направляющей сетки	ДЕ22
18. Отображение формы тюка.	ДЕ22
19. Система Opticut	ДЕ22
А. Мессер...	ДЕ22
Б. Рамка скребка	ДЕ22
20. Смазка	ДЕ22
21. Зимовка	ДЕ22
А. Электронная консоль управления	ДЕ22-ДЕ22.
Б. Весь пресс-подборщик.	ДЕ23

	Название	Страница
viii.	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ...	
	1. Общие положения	ДЕ24
	2. Оптический резак.	ДЕ24
	3. Сетчатая привязка.	ДЕ27
	IX. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАКАЗУ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ...	ДЕ27
X.	ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ	ДЕ30
XI.	ДОСТУПНО ДЛЯ ДОСТАВКИ НА ЗАКАЗ.	ДЕ30
	1. Оборудование с мягким сердечником:	ДЕ30
	2. Набор для защиты от утечек:	ДЕ30
	3. Комплект гидравлических шлангов:	ДЕ30
	4. Электромагнитный клапан:	ДЕ30
XIII.	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ...	ДЕ30
		ДЕ30
	Иллюстрации к руководству по эксплуатации	
Abb. с 1 по 24		ДЕ30, ДЕ30.....
Рис. с 25 по 38 (рис. 32 пустой).		v2
Рис. с 39 по 56 (рис. 45 пустой).		v3
Рис. 55А и от 57 до 80, не считая рис. 70		v4
Abb. 70.....		v5



G9601BCF(5)

ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС О СООТВЕТСТВИИ

в соответствии с Директивой ЕС 89/392/ЕЕС

Мы, Гренландия Гелдроп Б.В.

Нюэнсеевг 165

NL 5667 КР Гелдроп

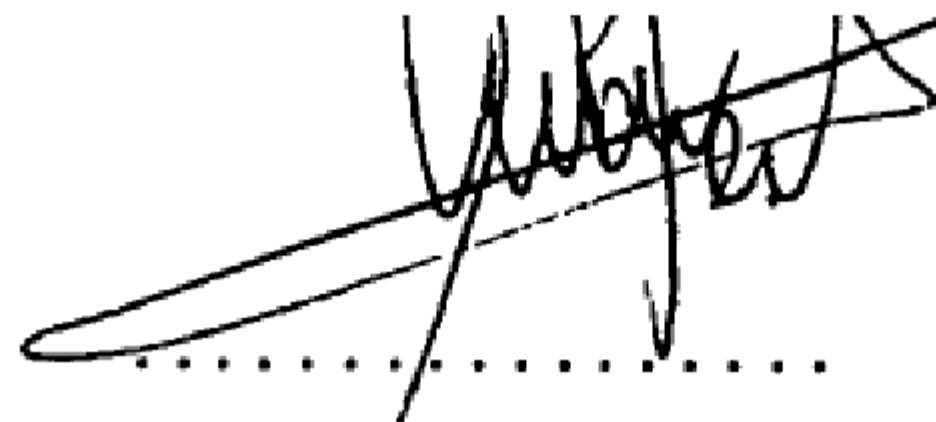
заявляем, что мы несем исключительную ответственность за то, чтобы продукт

Пресс-подборщики круглого сечения, типы RB 3.55-OC / 3.80-OC (PSN: см. Обратную сторону этого буклета)

на который ссылается это заявление, соответствующие основные требования безопасности и гигиены труда Директив ЕС 89/392/ЕЭС и 91/368/ЕЭС, а также требований норм

Соответствует EN 292-2, EN 294.

Гелдроп, Ден 31-01-1996



Direktor

Введение

В настоящем руководстве вы узнаете об эксплуатации, смазке, техническом обслуживании и безопасности-

Пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство, прежде чем приступить к работе со своей машиной и убедитесь, что она доступна человеку, управляющему машиной. Более подробную информацию о запасных частях см. В списке запасных частей.

К вашему устройству прикреплена табличка с указанием как номера машины, так и идентификатора продукта.-

Пожалуйста, запишите эти номера вместе с датой покупки в соответствующих полях

нужны ли эти номера.

Если у вас есть какие-либо вопросы или предложения относительно машины, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться вашему дилеру, который всегда будет хорошо информирован нами.

У него есть оригинальные запчасти, подходящие инструменты и необходимое оборудование, и он будет рад, быть рядом с ними советом и делом. Его помощь всегда оперативна и эффективна.

Завод сельскохозяйственного машиностроения "ГРЕНЛАНДИЯ ГЕЛДРОП Б.В.", постоянно стремится совершенствовать свою продукцию. Он оставляет за собой право вносить любые изменения и улучшения, которые, по его мнению, могут потребоваться. Однако обязательство по последующему переоборудованию уже поставленных машин не связано с этим. этого.

I. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРУГЛОГО ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ

Эта машина предназначена исключительно для этого и предназначена для установки на земле, а не только слегка одревесневшие растения, особенно стеблевые, со строжайшим соблюдением всех перечисленных в этом буклете- десять условий, правил, процедур, правил и т. Д., Которые должны быть записаны и спрессованы в круглые тьюки. Этот пресс-подборщик круглого сечения предназначен исключительно для обычного использования на сельскохозяйственных работах, поэтому- как предназначено для ухода за ландшафтом!

Внимание: Для использования в других целях требуется письменное разрешение производителя. В случае сомнений всегда спрашивайте их заранее!

G9601BCF(5)

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип машины..	RB 3,55-OC	RB 3,80-OC
Типенкодирование		БФ
Размеры машины:	BC	
Длина	430 см	454 см
Ширина с пикапом	240 см	240 см
Высота	265 см	290 см
Вес (масса)	26,7 кН (2720 кп)	27,5 кН (2800 кп)
Шина	11,5/80-15.3 8PR	15.0/55-17 10 10PR
Максимальная скорость...	30 км/ч	30 км/ч
Напряжение:		
- в стандартной комплектации дышло для верхнего и нижнего натяжения		Дышло для верхнего и нижнего натяжения
- Комплект освещения в соответствии с DIN ISO1724		в соответствии с DIN ISO1724
Размеры тюков:		
Ширина	120 см	120 см
Диаметр	60 - 150 см	60 - 180 см
Звукосниматель:		
Скорость (об/мин)	104	104
Коллекционная ширина	210 см	210 см
Стержни /зубцы	5/120	5/120
Цинковая подставка	5,6 см	5,6 см
Привод/защитаЦепной / режущий винт Регулировка высоты2 гидр одностороннего действия. Цилиндр		Цепной / режущий винт 2 гидр одностороннего действия. Цилиндр
Тактильные колеса	2 x Воздух	2 x Воздух
Транспортировка материала	2 шнека + ротор	2 шнека + ротор
Длина улитки	27 см	27 см
Диаметр шнека22 см		22 см
Прижим.....стандартная комплектация Режущий станок:		стандартная комплектация
Нож	14.....	14
Длина среза, мин.	70 мм	70 мм
Гидравлика	2 цилиндра одностороннего действия	2 цилиндра одностороннего действия любой нож может
Защита ножа.....	jedes Messer kann ausweichen und geht selbsttätig любой нож может отклониться и самостийтельно вернуться в рабочее положение	
Формирование тюков:		
Каммертип	переменный, открытый...	переменный, открытый
Ремни2 комплекта по 6 ремешков в каждом		2 комплекта по 6 ремешков в каждом
Контроль плотности...гидр. Предустановленное давление со стороны водителя		гидр. Предустановленное давление со стороны водителя
Индикатор плотности	Манометр	Манометр
Дисплей размера	на устройстве	на устройстве
Отображение формы тюка... на устройстве и через консоль управления...		на устройстве и через консоль управления
Длина ремня:		
Передний набор	493 см	523 см
задний набор	660 см	778 см
Связывание тюков:		
Система привязки	Сеть...	Сеть
Контроль связывания	электронный (программируемый)...	электронный (программируемый)
Включение.	автоматически или водителем.....	автоматически или от водителя
Выброс тюка...	гидраул. Задняя дверь /пандусы для тюков.....	гидраул. Задняя дверь /пандусы для тюков
Требования к трактору:		
Минимальная мощность	60 кВт (81 л.с.)...	60 кВт (81 л.с.)
Частота вращения ВОМ ...	540 Ед/мин...	540 Ед/мин
Электрика	12 В = (минус масса)	12 В = (минус масса) 1 двойной+11
Гидравлика.1 клапан двойного +1 одностороннего действия		1 doppelt+1 двойной +1 клапан одинарного действия
Максимальное гидравлическое давление.....	210 бар...	210 бар

Примечание:

1. Данные и иллюстрации зависят от технического прогресса и, следовательно, не имеют обязательной силы.

2. Все обозначения направления "вправо", "влево", "вперед" и "назад" должны пониматься в соответствии с направлением движения. Это относится и к определению чувства вращения, где:

— Вправо (по направлению вращения) = по часовой стрелке

— Влево (направление вращения) = против часовой стрелки

— Видно вращение вокруг перпендикулярной оси сверху вниз;

— Вращение вокруг горизонтальной оси, перпендикулярной основному направлению, становится гезе-

Вращение болтов, гаек и т.п. Всегда регулируется со стороны привода. 3. В тексте используется следующая аббревиатура:

ET-Списки = Списки запасных частей;

4. Перпендикулярная черта перед строкой текста указывает на то, что в этой строке было внесено важное изменение после последней редакции.

ОПАСНОСТЬ: Этот предупреждающий знак и этот заголовок указывают на то, что существует опасность для жизни и здоровья людей и животных.

Внимание: Это уведомление предупреждает о возможном материальном ущербе (оборудование, посевы, здания), а также о юридических и финансовых проблемах (гарантия, ответственность и т.п.)

Примечание: Эти примечания делают работу проще и безопаснее.

III. ОПИСАНИЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ КРУГЛОГО ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА В ГРЕНЛАНДИИ С ПЕРЕМЕННОЙ КАМЕРОЙ

1. Пресс-подборщик круглых пресс-подборщиков

Гренландские пресс-подборщики с регулируемой камерой работают на двух независимых ленточных пресс-подборщиках. дзен. Эти два комплекта образуют специальную пусковую камеру в центре машины.

корм забирается подборщиком и подается в пресс-камеру с помощью ребристого подающего ролика. мер нажал. Подающий ролик толкает патрон вверх к заднему ремню, он наклоняется вперед, а затем продолжает скатываться с переднего ремня вниз: формирование тюка устанавливает немедленно. Когда образуется достаточно твердое ядро, оно запускает пусковую камеру для расширения.

Ремни постоянно подают корм, и бурсит растет при постоянном Надавливайте, удерживая тюк в постоянном вращении.

Пожеланный диаметр связки можно выбрать. Когда это значение будет достигнуто, будет ли это сделано механически на прессе и на электронном блоке управления с красным конусом? свет тролля и рожок.

Затем водитель должен остановиться, чтобы тюк мог либо автоматически или может быть скручен или обернут вручную соответственно.

Когда процесс перевязки / обертывания завершен, тюк выбрасывается.

2. Привязка к сети

Плетение включает в себя наматывание сетки на тюк. Это автоматически определяется электронный блок управления регулируется. Завершение процесса привязки здесь описывается коротким Отображается загорающийся оранжевый индикатор.

3. Оптическая система

Система Opticut состоит, прежде всего, из специального приемника и режущего станка вместо обычный Самовывоз. В пикап собирает корм и подает его на режущий ротор со спиральной подачей. для обеспечения равномерного, тянущего разреза, mig установила двойной зубчатый конвейер, который соединяет его для равномерного, тянущего разреза. надавите на режущие ножи. После этого корм перемещается в прессующую камеру. Резать и прессование выполняется непрерывно. Рама ножа режущего инструмента гидравлически включается и выключается - повернутый.

Длина разреза зависит от количества установленных ножей. При наибольшем количестве ножей подкладку разрезать на отрезки длиной 70 мм. Каждый нож может индивидуально отбирать посторонние предметы. чен, но затем автоматически возвращается в рабочее положение.

Фиксация ножей в двух разных положениях позволяет выполнять работу режущего станка. побегу делятся на "нормальный срез" и "точный срез".

IV. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ КРУГЛЫХ ПРЕССОВ



Безопасности на работе всегда следует предъявлять только самые высокие требования! Предотвращение несчастных случаев и поэтому обратите внимание на следующие примечания в самый раз!

Помните о БЕЗОПАСНОСТИ! РАБОТАЙТЕ БЕЗОПАСНО!



Наклейки безопасности (см. Главу XII).

Внимание: Безопасность также означает, что вы должны соблюдать все установленные стикеры безопасности, и знать их важность и безоговорочно соблюдать их!

Общие

Примечание: Передайте все инструкции по безопасности, инструкции и т. Д. Другим пользователям! Когда-либо оператору или оператору любого устройства необходимо предоставить инструкции по эксплуатации устройства перед любой операцией с ним, руководство по обслуживанию должно быть передано!

Вы думаете помните, что у вас есть ключ к безопасности в ваших руках. Хорошие принципы безопасности

Сделайте эти меры предосторожности активной частью вашей программы безопасности. Убедитесь, что мы действуем правильно.

и соблюдал правила техники безопасности. Большинство несчастных случаев можно избежать! Рискуя через

Не пренебрегайте принципами безопасности, которые приводят к несчастным случаям, приводящим к телесным повреждениям или даже смерти могут!

1. Запуск и пробный запуск никогда не должны проводиться в закрытом помещении.
случившееся: опасность для жизни
вдыхая токсичные выхлопные газы!

2. Перед каждым вводом в эксплуатацию перепроверяйте пресс-подборщик и трактор на предмет безопасности движения и эксплуатации! 3. Помимо указаний в этом руководстве по эксплуатации, обратите внимание на общепринятые меры безопасности и правила предотвращения несчастных случаев!

4....

внимание направлено на вашу безопасность! Смотрите также главу XII!

Всегда следите за тем, чтобы знаки безопасности всегда были чистыми и разборчивыми.

Немедленно замените отсутствующие или ставшие нечитаемыми знаки безопасности. В случае замены оригинальных деталей, на которых были знаки безопасности или знаки, на новые становиться, пожалуйста, всегда следите за тем, чтобы на

новая часть надлежащей безопасности-

вывески расположены.

5. Соблюдайте соответствующие правила при использовании маршрутов общественного транспорта! 6. Перед началом работы ознакомьтесь со всеми устройствами и исполнительными элементами, а также с их функци-

познакомьтесь с ней. Во время работы уже слишком поздно для этого!

7. Одежда пользователя должна быть плотно прилегающей. Избегайте свободной одежды!

8. Перед запуском и перед вводом в эксплуатацию проверьте ближний радиус действия! (Дети!).

Позаботьтесь о достаточном зрении!

9. Запрещено ездить на круглом пресс-подборщике во время работы и транспортировки.

тут! Не разрешайте никому садиться в кабину трактора, если это происходит с трактора. стеллер явно не предусмотрен (место для сидения). Оставляя

Вы, даже если это разрешено, в крайнем

Соблюдайте осторожность!

10. При подключении и подключении к трактору или от него требуется особая осторожность!

11. Когда вы поднимаетесь и опускаетесь, поставьте опорную ногу в соответствующее положение! (Стойкость!).

12. Соблюдайте допустимые нагрузки на ось, общий вес и габариты транспортировки!

13. Транспортное оборудование -например, освещение, сигнализация, и, возможно. Защитные сооружения над-
проверьте и выровняйте!

14. Убедитесь, что все огни, предписанные местными органами дорожного движения, включены, и отражатели, включая знак для тихоходных транспортных средств, правильно установленные, являются чистыми и четко распознаются как обгоняющими, так и встречными транспортными средствами мочь.

15. Приводные устройства (тросы, шланги и т. Д.) для устройств с дистанционным управлением, таких как цилиндры, должны их следует перемещать таким образом, чтобы они могли перемещаться во всех транспортных и рабочих положениях, не допуская ни непреднамеренного движения, ни для предотвращения срабатывания замков/срабатываний, все еще предназначенных для предотвращения зацепления, запутывания и т.п.!

16. Пресс-подборщик круглых пресс-подборщиков для дорожного движения в соответствии с предписаниями Знать позицию и действовать в соответствии с предписаниями-
защелки!

17. Никогда не покидайте водительское место во время вождения!

18. Управляемость, управляемость и торможение регулируются с помощью прикрепленных устройств, впечатляет. Следовательно, на
соблюдайте достаточную управляемость и торможение!

19. Скорость движения всегда должна регулироваться в соответствии с условиями окружающей среды! В

Подъем в гору, спуск и спуск по склону избегайте резких поворотов. В (Страс-
сен)На поворотах учитывайте маховую массу устройства!

20. Вводите оборудование в эксплуатацию только в том случае, если все защитные устройства прикреплены и находятся в защитном положении
являются!

21. Защитные приспособления на круглом пресс-подборщике, например решетки и вытяжки, защищают от попадания в пресс-подборщик, обращайтесь с опасными местами. Вот почему их необходимо поддерживать в идеальном состоянии и до начала работы

G9601BCF

поставить в защитное положение.

22. Пребывание в рабочей зоне запрещено! Во время эксплуатации необходимо соблюдать достаточное безопасное расстояние от подающих органов и ремней!

23. Если зона подачи забивается, трактор должен быть остановлен и двигатель должен быть выключен. Только после того, как все детали встанут на место, материал можно будет удалить.

24. Накопившийся материал необходимо регулярно удалять из сеноуборочных машин, чтобы снизить опасность возгорания и избежать спутывания и, следовательно, ухудшения механических характеристик.

25. Всегда носите с собой огнетушитель. Это особенно важно при работе с сухим урожаем. Рекомендуется использовать многоцелевой огнетушитель, соответствующий действующим правилам; с

26. Не оставайтесь в зоне поворота и поворота пресса и его задней двери!

27. При найме на работу или техническом обслуживании в полевых условиях убедитесь, что трактор и вспомогательное оборудование находятся на твердой и ровной поверхности.

28. Перед тем как выйти из трактора, выключите двигатель и выньте ключ зажигания!

Никто не должен останавливаться на круглом пресс-подборщике без того, чтобы автомобиль не откатился в сторону, закрепленный стояночным тормозом и / или упорными клиньями! 30. При движении по дороге рычаг управления задней дверью должен быть заблокирован от нажатия!
СНИМИТЕ КЛЮЧИ.



ОПАСНОСТЬ: машина отстает! Подождите, пока пикап и ремни не остановятся по-настоящему! 32. Не вносите никаких изменений в устройство. Вносятся ли какие-либо изменения без разрешения-

33. В случае повреждений немедленно устраните их перед работой с круглым пресс-подборщиком!

Работа ВОМ

34. Разрешается использовать только карданные валы, предписанные производителем! 35. Защитная трубка и защитная воронка

Карданный вал, а также защита ВОМ - в том числе со стороны прибора - должны быть установлены и находиться в надлежащем состоянии!

36. Для карданных валов соблюдайте предписанные перекрытия труб в транспортном и рабочем положениях!

37. Монтаж и демонтаж карданного вала только при выключенном ВОМ, выключенном двигателе и снятом ключе зажигания!



ОПАСНОСТЬ: Из соображений безопасности для людей и машин при работах на карданном валу следует максимально

соблюдать осторожность и соблюдайте только строгие правила безопасности ЕС. Директива по измерительным машинам 89/392/ЕЕС; см.

также м.с. Ответственность и гарантия! работы и другие специальные работы - это письменное, выраженное в

38. Всегда обращайтесь внимание на правильную установку и крепление карданного вала!

39. Закрепите защиту карданного вала от скольжения, зацепив цепь (цепи)!

40. Перед включением ВОМ отбора мощности убедитесь, что частота вращения ВОМ трактора 540 или 1000

никогда не превышает оборотов в минуту.

41. Перед включением ВОМ убедитесь, что никто не находится в опасной зоне устройства найдется.

42. Никогда не включайте ВОМ при выключенном двигателе!

43. При работе с ВОМ отбора мощности никто не должен находиться в Диапазон вращения карданного вала или карданного вала
остановить!

44. Всегда отключайте ВОМ, если он слишком большой. расчеты происходят, и когда они не нужны
будет!



45. ОПАСНОСТЬ: После отключения ВОМ Опасность, вызванная зависанием импульса-массово. В течение этого времени не подходите слишком близко к устройству

наступать, только когда

он полностью стоит на месте, над ним можно работать!

46. Убедитесь, что вы, что все части системы привода ВОМ находятся в идеальном механическом состоянии и надлежащим техническим обслуживанием (резьбой!) в надлежащем состоянии.-

быть стойким!

47. Чистка, смазка или регулировка устройства с приводом от ВОМ отбора мощности или карданного вала только

с выключенным ВОМ отбора мощности, выключенным двигателем и вынутым ключом зажигания! Смазать и
кроме того, поддерживайте защиту ВОМ, чтобы она не цеплялась за вал, вращающийся внутри!

48. Отсоединенный карданный вал на предусмотренном кронштейне (1, рис. 1) бросьте!

G9601BCF

49. После демонтажа карданного вала наденьте защитный кожух на заглушки ВОМ!

Режущий станок

50. Перед началом работы на режущем станке закройте запорный кран, закройте, выключите двигатель трактора и замолчать -
 подождите, пока машина встанет!

51. При выполнении любых работ на режущем станке соблюдается максимальная осторожность!

52. При работе с ножами надевайте защитные перчатки; ножи

никогда не прикасайтесь к режущей кромке!



ОПАСНОСТЬ: Режущие кромки ножа очень острые! Проявляйте особую осторожность в восемь, если вам нужно работать с ножами! Держись подальше

от МЧС-

серн, если тебе не нужно над этим работать!

Гидравлическая система

53. Гидравлическая система находится под высоким давлением!

54. Ни при каких обстоятельствах не пытайтесь вручную искать или даже устранять утечку гидравлики. Жидкость под высоким давлением легко проникает через кожу и одежду, вызывая серьезные травмы. языки; немедленно обратитесь к врачу!

При контроле используйте подходящие вспомогательные средства (например, доску или лист)!

55. В случае гидравлических функциональных соединений между трактором и агрегатом, муфты сцепления и - штекеры должны быть помечены, чтобы исключить неправильную работу! В

Перепутать

разъемы обратной функции (например, подъем/опускание) - Опасность несчастного случая!

56. Регулярно проверяйте трубопроводы гидравлических шлангов и заменяйте их в случае повреждений и старения.

шен. Сменные шланги должны соответствовать техническим требованиям. Соответствует требованиям производителя оборудования. 57. При подключении гидравлического шланга к гидравлике трактора на нем убедитесь, что гидравлика-розетка не находится под давлением.

58. При работе с гидравлической системой выключите двигатель и сбросьте давление в системе. делать (например, с помощью более-многократный подъем и опускание гидравлики трактора).

59. Запорные краны цилиндров должны быть закрыты в транспортном положении.

60. Проложите шланговые трубопроводы таким образом, чтобы они не могли быть повреждены или запутаться; предусмотрена направляющая (2, рис. 1) использовать. Позаботьтесь о том, чтобы шланговые линии и -муфты

оставались чистыми и неповрежденными, когда они не нужны.

Колеса и шины

61. При работе с колесами и шинами необходимо следить за тем, чтобы устройство было надежно закреплено. отключено (поддержка-

ножка) и была защищена от скатывания (упорные клинья)!

62. Для (демонтажа) шин и колес требуются достаточные знания и соблюдение правил, безупречный инструмент впереди; Работать с шинами разрешается только с

Квалифицированных специалистов с подходящими для этого-

тем инструментом, который будет выполнен!

ОПАСНОСТЬ: отсутствие других колесных дисков и / или шин использовать как в этом

В руководстве указаны!



63. Соблюдайте предписанное давление в шинах; регулярно проверяйте!

64. Соблюдайте максимальную скорость 30 км / ч!

Безопасность при неиспользовании и размещении

65. Поместите устройство в безопасное место.

66. Никогда не позволяйте детям играть на устройстве или вокруг него.

67. Всегда подключайте устройство только к твердой, сухой и ровной поверхности. В снижает

вероятность опрокидывания или опрокидывания, соответственно. Погружение в мягкий грунт или грязь.

V. ПОДГОТОВКА / ПРИЕМ НА РАБОТУ

1... Прикрепление пресс-подборщика (рис. 2)

Дышло может выдерживать как повышенное, так и пониженное напряжение, в зависимости от вашего желания или требований

Поворачивая рукоятку регулируемого по высоте опорного колеса, можно регулировать высоту Совместите дышло устройства с неподвижным маятником тяги трактора. После прикрепления дышла к маятнику тяги трактора, опорная нога с Колесо задом наперед-откиньте крышку и закрепите ее в этом транспортном положении.



ОПАСНОСТЬ: Не вставайте между трактором и агрегатом при подключении или отключении. Падает Вам нужно поработать на этом этапе, сначала убедитесь, что все ли в порядке. че системы трактора фактически отключены, и все вращающиеся и движущиеся части пришли в полную остановку!

2. Тракторная гидравлика (рис. 4)

Гидравлический пресс-подборщик управляется трактором. Для открывания и закрывания кормовой части заслонка и для приведения в действие цилиндра, отвечающего за плотность тьюков, представляет собой цилиндр двойного действия Требуется регулирующий клапан. Если задняя дверь закрыта, рычаг управления должен находиться в нейтральном положении. Положение на месте.

Дополнительный гидравлический клапан одинарного (или двойного) действия (предпочтительно с Плавающее положение) используется для гидравлической активации пикапа и рамы ножа необходимый. Гидравлический трубопровод снабжен 3-мя направляющими клапанами, с помощью которых регулируется Позволяет зафиксировать пикап в транспортном положении: рычаг в центральном положении (рис. 5).

Тщательно очистите быстроразъемные муфты на гидравлических шлангах и подсоедините их к трактору.3. Частота вращения ВОМ отбора мощности трактора

4. Пресс-подборщик по умолчанию настроен на частоту вращения ВОМ 540 об / мин. Регулировка высоты пресс-подборщика(Рис. 5 и 6)

Пресс необходимо расположить горизонтально за трактором. После этого пикап будет загружен с помощью Nil-

Пресс-подборщик должен быть ровным или слегка наклонен назад. В любом случае, должен стать десятым.



ОПАСНОСТЬ: Убедитесь, что болт сцепления имеет правильный размер и закреплен пружинным или шарнирным соединителем! 5. Подключение карданного вала

А. Подготовка карданного вала (рис. 7-9)

Прикрепите пресс к трактору без карданного вала и выпрямите его. Оба карданных вала- соберите половинки и держите их рядом друг с другом, не соединя их вместе, и длина проверять.

Защитные патрубки должны перекрываться, но всегда иметь минимальный запас хода оставьте на 25 мм. Перекрытие должно быть не менее 370 мм.

Внимание: Слишком длинный карданный вал может повредить подшипники как привода устройства, так и это может привести к серьезному повреждению системы отбора мощности трактора, а также к повреждению системы отбора мощности трактора. Один из подобные повреждения гарантируют, что эти детали и все другие детали будут повреждены. системы, которые были повреждены, признаны недействительными (считается, что они были виновны в грубой халатности!). В этом в большинстве случаев вал уже имеет нужную длину и нуждается в не быть укороченным. Однако предварительный контроль необходим!

В. Подключение (рис. 10)

1) Очистите и смажьте заглушки ВОМ на машине.

2) Ослабьте зажимной конус (4) и снимите его с зажимного кольца (5).

3) Скользящая муфта с зажимным кольцом, прикрепленным к ступице сцепления на валах отбора мощности- выдвиньте окурки. Крепежное отверстие для Конус зажима должен располагаться над кольцо- расположить паз.

4, 4,4) Вкрутите зажимной конус обратно в монтажное отверстие и вставьте его под слегка нажав на сцепление вперед и назад, затяните его примерно на 70 Нм.

5) Зафиксируйте ступицу сцепления, нажав и Проверять перетаскивание; проверять это регулярно- фен.

Примечание: Также обратите внимание на инструкцию по установке на карданном валу.

6. Укорочение карданного вала (рис. 11-16)

Если вал слишком длинный, сначала необходимо установить защитные трубки. укороченный до нужной длины (А) кто- этого.

G9601BCF

Затем укоротите профильные трубы (В) на ту же массу (А).

Зачистите поверхность с помощью напильника (рис. 13) и тщательно вытрите стружку с напильника. Также вся пластиковая опилочная стружка

и вытереть пыль. С внешней стороны хорошо смажьте поверхность внутренней профильной трубы (рис. 14).

Карданный вал круглого пресс-подборщика имеет со стороны трактора широкоугольное шарнирное соединение, обеспечивающее резкие повороты

Примечание:

следите за тем, чтобы ВОМ, поперечное соединение карданного вала и стопорный штифт всегда были хорошо смазаны (В).

7. Защитная цепь защитной трубки надежно закреплена в фиксированной точке на тракторе и/ или оборудовании. Плавающее положение пикапа (рис. 6)

Натяжение пружины приемного поплавка до нагрузки 245-295 Н (25 -

вставляйте канавку до тех пор, пока не будет достигнуто желаемое положение для плавания.

8. Регулировка прижимного устройства (рис. 21 и 22)

Прижимной держатель регулируется с помощью 2 цепей так, чтобы он касался вала прямо (рис. 17). 9. Функция электронной консоли управления (рис. 18) Биндеворганг

Как только тюк в пресс-подборщике достигнет заданного диаметра, активируется

включите автоматический цикл привязки.

На рис. показаны различные функции и настройки электронной консоли управления. (А) Главный переключатель управления

Этот тумблер используется для регулировки режима работы пресс-подборщика.

переключатель всегда должен быть установлен в положение АУТ.

(Б) Индикатор задней двери

Если задняя дверь закрыта, загорится зеленый свет; защелка защелкивается, когда задняя дверь закрыта. наус, и свет гаснет.

(С) Отображение формы тюка

На дисплее формы тюка показаны различия в диаметре концов (см. ст.4.). (D) Индикатор цикла связывания (красный)

Этот индикатор указывает на то, что цикл привязки активирован.

(Е) Переключатель для ручного управления

Этот тумблер используется, когда главный переключатель управления находится на ОДНОМ. С этим Переключатель управляет подключением к сети вручную, минуя автоматическое переключение.

(F) Драккнопф (ПОВТОРНЫЙ) ЗАПУСК

Нажатие этой кнопки запускает цикл связывания заново. Это необходимо- копать, если часть цикла не была выполнена из-за того, что сетка не была оторвана от тюка- мужчин, или когда тюк должен быть

(G) завязан до достижения заданного размера. (Г)(Г) Предохранитель

Предохранитель 12 В, 25 А находится в держателе предохранителя.

(H) Регулировочные кнопки для завязывания пряжи

(H1) Эта кнопка контролирует количество сетки, наматываемой на тюк (время ожидания).

(H2) Эта кнопка используется только при

до завязывании пряжи; поверните его к нападению на

Поверните его по часовой стрелке и оставьте так.

(J) Лето

Зуммер сигнализирует водителю, что он должен остановиться. Зуммер не работает, если была нажата кнопка ПОВТОРНОГО ЗАПУСКА).

(K) Индикаторная лампа с сетчатым переплетом (оранжевый)

В сетчатая повязка индикаторная лампа с включенной подсветкой указывает на то, что сетка вокруг тюка натянута. была обернута и отрезана.

G9601BCF

(L) Счетчик тюков

Оба счетчика подсчитывают полные циклы привязки с последующим открытием и (после минде-

(L1) Счетчик суточных можно переустановить, чтобы можно было определить дневное количество. 10. Проверьте консоль управления перед началом работы (рис. 18).

1) Установите главный переключатель управления (А) в положение AUT (автоматический); зеленый индикатор задней двери должен загореться.

2) Полностью откройте заднюю дверцу пресс-подборщика, а затем снова закройте ее. При этом индикатор должен был снова загореться.

Примечание:

Если индикатор снова не загорится, проверьте ручки задней двери (см. Открывание и закрывание задней двери чрезвычайно важно для обеспечения безопасности. копать с нетерпением.

3) Биндеворганг:

Чтобы инициировать этот процесс, нажимается кнопка (ПОВТОРНО) ЗАПУСКА; привязка к сети Для начала установите время ожидания примерно на 5 секунд с помощью кнопки H1.

Примечание:

- а) Через каждые 15 секунд автоматический цикл привязки снова включается; это верно даже при включении системы, но не
- б) Зуммер не будет звучать, когда консоль управления при (ПОВТОРНОМ) ЗАПУСКЕ- Кнопка активируется.

4) Проверьте работу переключателей 55 и 57 (рис. 76 и 78), поднеся к ним кусок железа; для этого главный переключатель управления должен быть включен. 5) Отображение формы тюка

11.

Чтобы проверить электронный индикатор формы тюка, соедините указатель в передней части пресса с Установка консоли управления (рис. 18)

Установите пульт управления (9) пресс-подборщика в кабине таким образом, чтобы его можно было легко перемещать с места водителя. 12. Электрическое соединение (рис. 19)

Подсоедините пульт управления (7) к системе 12 В трактора с помощью прилагаемого электрического кабеля-

Красный провод (плюс) подключается к положительному (+) полюсу аккумуляторной батареи трактора. В синее примечание: Убедитесь, что кабели подключаются к соответствующим полюсам, в противном случае монитор не будет работать. Краска, ржавчина и грязь, а также жир и масло от

снимите электрические разъемы. Все соединения должны быть надежно закреплены

сидеть,

чтобы обеспечить хороший электрический контакт.

Внимание: При непосредственном подключении к аккумулятору электрическое оборудование некоторых тракторов может привести к тому, что электрическая консоль управления при

Примечание: Необходимо соблюдать осторожность, чтобы консоль управления не подвергалась сильным ударам или ударам.

из-за загрязнений, чрезмерной пыли, влажности или экстремальных температур наборы есть. Если устройство не используется в течение длительного времени, его

следует снять с трактора.

хранить вдали и в контейнере, защищающем от пыли, влаги

и предлагает грызунам: смотрите также главу X.

13. Отрегулируйте диаметр тюка (рис.

20)

Переключатель датчика диаметра тюка активирует красный предупреждающий индикатор, означающий, что Тюки достигли желаемого размера и начался цикл связывания. через несколько секунд раздастся звуковой сигнал чтобы указать водителю, что он должен остановиться.

Диаметр тюка можно определить, установив индикатор размера тюка (справа в передней части тюка). пресса) регулируется. Ослабьте стопорную барашковую гайку (8), сдвиньте рычаг регулировки вверх или вниз и снова затяните в нужном положении.

Примечание:

1) Кто входит в техн. Максимальный диаметр, указанный данными служат только как все- Общие ориентиры.

2)

BEs предназначен для проверки правильности функционирования системы автоматического переключения передач. заклепки для этого набейте первый тюк примерно до 3/4 максимального диаметра

G9601BCF

отрегулируйте и проверьте во время прессования, является ли процесс переплета правильно переключается при таком диаметре.

14. Как работает привязка к сети

Примечание: Смотрите также описание, глава III, на стр. DE4

Абб. 21:

Во время обычного процесса прессования приводной ремень (А) провисает, сетчатые ролики (Ы) останавливаются, а свободный конец сетки (Г) зажат между нож и контрприемник (С) удерживаются на месте. Как только будет достигнут предварительно выбранный размер тюка, привязка сетки будет запущена автоматически. Эта-

Абб. 22:

После срабатывания сетчатого соединения приводной двигатель (В) полностью включается, в результате чего нож (С) сетка (D) освобождает. В то же время натяжной ролик (G) поворачивается назад и, таким образом, переключатель остановлен. Расстояние до выключателя должно составлять около 5-7 мм. система функционально- оптимально работает, если расстояние между переключателем приближения и штифтом (К) составляет 5 мм. давить - это.

Абб. 23:

Вращение сетчатых роликов (роликов) направляет сетку вниз в зазор между нижним Вставьте направляющую (F) и прижимной ремень, а затем пропустите их через ремни под нижней направляющей. подается в прессовую камеру вдоль.

Там он будет схвачен тюком и обернут вокруг него. Поскольку ролики вращают сетку менее быстро, транспортировка когда он увлекается вращающимся тюком, возникает тормозной механизм. фект, который приводит к тому, что сетка плотно обматывается вокруг тюка.

Примечание: Сетка будет проверяться не менее 1 раза или, в зависимости от По умолчанию, несколько раз вокруг
Уложены тюки.

Абб. 24:

Как только будет достигнуто предварительно выбранное количество сетевых обертываний, ехать снова включите приводной двигатель (В). Там-через нож (С) поворачивается к сетке и прорезает его. В то же время приводной ремень снова расслабляется, в результате чего сетчатые ролики (ролики) должны быть остановлены. Процесс привязки заключается в следующем с этим покончено.

Пояснение к рис. 21 - 24

А - приводной ремень
В - Звездный двигатель
С - Мессер
D - сетка
Ролики с электронной сеткой
F - Нижняя направляющая сетки
Натяжной ролик G
Н - рулон сетки

Рис. 25:

Оранжевый индикатор (К, рис. 18) показывает, что подача и отключение сети стал. Светильник должен загореться только один раз. Переключатель (9) соединен с пластиной (10). Эта Пластина прижимается сеткой, которая, в свою очередь, прижимается ножом (11).

15. Перед вводом в эксплуатацию

А. Выбор сетевых ролей

Беспроблемный ход процесса связывания возможен только при использовании хорошего Гарантированное качество электроснабжения. Мы рекомендуем Polydress "RONDATEX MX 1000".

Примечание:

Диаметр сетчатого рулона не должен превышать 320 мм.

Б. Вставка рулона сетки

Внимание: Перед установкой сетчатого ролика выключите привод пресса и двигатель трактора.

выключите ворота, выньте ключ зажигания и подождите, пока бархатные движущиеся части полностью остановились!

Боковые панели можно открыть только после того, как они с помощью вилочного ключа (размер ключа 13 мм) с тыльной стороны были заблокированы (рис. 43). При защелкивании они блокируются автоматически!

1) Откройте боковые панели (см. Внимание выше), ослабьте защелки (рис. 26). снимите сетку и корпус сетчатого воздухозаборника (рис. 27).

2) Вставьте сетчатый валик в корпус приемника сетки (12, рис. 27) загрузка.

3) Чтобы иметь возможность вставить сетку между роликами с резиновым покрытием, щелкните переключателем Поверните переключатель / выключатель панели управления в положение MAN (рис. 27) и переключите переключатель (Ы) на ручное управление.

G9601BCF

Временно переместите срабатывание влево

Это ослабит приводной ремень, и соединение между сетевым тормозом и С. Укладка сетки

Разверните сетку (14, рис. 28) примерно на 20 см. Сверните рулон примерно на 60 см и сделайте петлю на конце сетки (15).

Примечание: проденьте петлю между роликами (17), покрытыми резиной, только на длину не более 25 мм.

Когда сетка вставлена между роликами, переключение на автоматический режим (переключатель нажмите *ge* за несколько секунд до включения ВОМ. 16. Отрегулируйте длину сетки на тюк (рис. 18).

Количество сетки за одну операцию намотки регулируется с помощью поворотной ручки Н1, с помощью которой также можно Для предварительной регулировки перед нажатием поверните обе ручки влево до упора (=макс. Скорость). Затем поверните ручку Н1 прикл. Поверните поворот вправо.

17. Примечание: Теперь для каждой сетчатой обертки при диаметре тюка 120 см и частоте вращения ВОМ 540 об / мин требуется прикл. Требуется около 2 секунд. Гидравлическое соединение (рис. 31)

Два напорных шланга, необходимые для открывания и закрывания задней двери, подключаются к двойной-

18. 18. Регулировка давления (рис. 30 и 31)

Гидравлическая система пресс-подборщика включает регулируемый регулирующий клапан давления (18) с лирт.

Кнопка управления давлением (18, рис. 30) расположена внутри, справа, на передней панели.
Увеличение плотности за счет вращения ручки по часовой стрелке
- Увеличение плотности путем поворота ручки против часовой стрелки

На рис. 31 показана гидравлическая схема пресс-подборщика. Растущий тюк вытягивает натяжные цилиндры курица имеет и использует его для регулирования плотности тюков.

Условное обозначение гидравлической схемы рис. 31:

18= Клапан регулирования давления

19= Индикатор давления

20= Натяжной цилиндр

21= Быстроразъемные муфты к гидравлической системе трактора

22 = Дроссельная заслонка, ограничивающая поток жидкости в насосах большой мощности

23= Предохранительный клапан задней двери

24= цилиндр задней двери

19. Задайте плотность с помощью пробных тюков (рис. 30)

Эти предлагаемые настройки давления для регулирования плотности тюков являются лишь приблизительными значениями, которые в значительной степени зависят от состояния прессованного материала. Для удовлетворения соответствующих требований что касается размера тюка, возможно, потребуются изменить настройки давления, чтобы он соответствовал размеру тюка становиться. В общем, имеет смысл сначала обернуть несколько пробных тюков, чтобы получить подходящий Найти плотность.

Чтобы отрегулировать заднюю дверь, закройте ее с помощью регулирующего клапана трактора. Задняя дверь полностью закрыта в закрытом состоянии манометр начинает измерять установленное давление, которое затем измеряется с помощью регулятора- кнопка может регулироваться. Установите регулирующий клапан трактора обратно в нейтральное положение, прежде чем использовать Начинается изготовление тюков.

Для очень сухого сена и соломы максимальная Требуется регулировка плотности до 175 бар.

Для обычного сухого сена требуется давление 150 бар.

Силос обычно прессуют при давлении 80-120 бар, в зависимости от содержания влаги.

Примечание: - На тракторах с давлением в гидравлической системе ниже 175 бар можно

проверьте заданную плотность во время прессования первого тюка.

Внимание:

При слишком низкой загрузке прессования выбранная плотность прессования может быть не достигнута.

Внимание: Пресс-подборщик не должен работать при давлении более 210

бар становиться. Любая (предпринятая) модификация устройства на более высокое давление может привести к уметь целиться, всегда приводит к потере каких-либо обязательств и гарантий. притязания и причинение серьезного ущерба устройству (см. Также гл. XI.)!

G9601BCF

20. Автоматическая смазка (специальное оборудование)

Если установлена автоматическая система смазки, необходимо обратить внимание на то, что масляный бак всегда заполнен в достаточной степени. Расход масла составляет ок. 1 литр на 300 Круглые тюки. Это должна быть только гренландская био-цепная жидкость или другой эквивалент биоразлагаемое синтетическое эфирное масло (прибл. SAE 80).

21. Счетчик тюков (рис. 33)

Счетчик тюков расположен на левой стороне пресс-подборщика, под нижним зажимом. кронштейн, соединенный с внутренним фланцем. Счетчик обнулите, повернув ручку сброса назад.

22. Транспорт

Прежде чем устройство будет доставлено в поле по дорогам общего пользования, обеспечить соблюдение правил дорожного движения, действующих на местном уровне. Трактор должен иметь достаточную мощность (в т.ч. Тормозная способность!), Чтобы показать вокруг Возможность безопасно буксировать пресс-подборщик. Путем приведения в действие клапана гидролиза на Трактор, поднимите пикап как можно выше. Рычаг срабатывания 3-го направленного клапана в приведите его в (перпендикулярное) центральное положение. Убедитесь, что пресс-подборщики надежно закреплены на Тяговая муфта трактора закреплена, а болт сцепного устройства вставлен и закреплен на месте.

23.

Подсоедините освещение пресс-подборщика к трактору и
23. Обеспечение функциональности. 23. Установка индикатора формы тюка.

Инструкции по выращиванию как механических, так и электрические исполнения находятся в соответствующем наборе.

24. Режущий станок Opticut (рис. 34)

Примечание: См. Также Описание, глава III, на стр. DE4

A. Регулировка длины реза

Длина разреза зависит от количества ножей в раме ножа. Являемся все 14 ножей в зацеплении, длина разреза составляет 70 мм.

Примечание: См. 24.E. Для получения точной информации о процессе.

B. Защита ножа

При попадании в тело френда каждый нож индивидуально уклоняется и поверните стол автомата обратно в положение для резки (рис. 35).

C. Режущий винт для пикапа и шнека (рис. 36)

Для фиксации крутящего момента на тросе приемника и шнека с правой стороны предусмотрен ножниц- вставлен винт. Это может быть сделано после снятия крышки с
новый

M8x35DIN933-8.8-винт может быть заменен.

D. Вставка с режущим станком Opticut

Чтобы тюк имел необходимую боковую прочность, мы рекомендуем использовать набивку слева и справа. работать с листовым металлом в наружных положениях ножа (так, как станок выпускается с завода-изготовителя). Ферт будет).

E. Снятие / установка ножей (рис. 35-38)

ОПАСНОСТЬ: при всей работе с ножами надевайте перчатки
носить! Нож никогда не на
прикоснитесь к режущей кромке!

Гидравлические клапаны (рис. 5, а также 23, рис. 30) всегда на месте.-
приведение в положение стойки при работе с ножами!

1) Гидравлически опустить режущий механизм.

2) Откройте заднюю дверь (рис. 31A) и закрепите ее (23, рис. 30).

3) Выключите двигатель трактора.

4) Нажмите вниз на предохранительный рычаг (25, рис. 37), расположенный слева от режущего инструмента.

5) Осторожно выньте ножи (рис. 36).

Примечание: Острые ножи экономят мощность! Ножи только в разобранном состоянии шлифовать. ОПАСНОСТЬ: Опасность получения травмы от режущих ножей!

6) Установка выполняется в порядке, обратном снятию.

7) Снова потяните рычаг предохранителя (25, рис. 37) вверх.

8) Установите режущий механизм в положение для резки.

V. Измените угол резания (рис. 78)

- Мессервель в пос. А:

крутой угол резания для точной резки.

- Мессервель в пос. Б:

плоский угол резания для нормальной резки

(примерно на 20% меньше потребляемой мощности).

(1) Переключение с точного сечения на нормальное сечение (рис. 78)

1) Поверните режущий механизм гидравлически, выключите двигатель трактора!

2) Выверните крепежный винт M8 (65) с левой и правой сторон.

G9601BCF

- 3) Болт шарнира М8 (64) с левой и правой стороны решать.
- 4) Гидравлически выдвиньте режущий механизм, выключите двигатель трактора!
- 5) Установите крепежные винты (65) в нижнее положение (d).
- 6) Затяните крепежные и шарнирные винты (65 и 64) влево и вправо.
(2) Переключение с нормального сечения на точное сечение (рис. 78)
- 1) Поверните режущий механизм гидравлически, выключите двигатель трактора!
- 2) Выверните крепежный винт М8 (65) с левой и правой сторон.
- 3) Открутите болт шарнира М8 (64) с левой и правой сторон.
- 4) Гидравлически выдвиньте режущий механизм, выключите двигатель трактора!
- 5) Установите крепежные винты (65) в верхнем положении (с).
- 6) Крепежные и шарнирные винты (65 и 64) слева и справа затяните. G. Установка заполняющих листов (рис. 39)

Когда пресс-подборщик круглого сечения работает с меньшим количеством ножей в режущем станке (например, в-
Заполняющие листы предназначены для поддержания чистоты прорезей для ножей и обеспечения равномерного-
правой двери).

Снятые ножи также можно прикрепить туда.

Листы наполнителя вставляются как ножи.

Н. Гидравлический режущий станок (рис. 5)

Для использования режущего механизма и подъема пикапа необходимо
ли регулировать распределительный клапан 3 следующим образом:

- (1) Пикап можно использовать, режущий механизм отключен (27).
(2) Режущий станок можно использовать, пикап теперь отключен (28).

И. Специальное оборудование

- (1) Комплект гидравлических шлангов: 'BF 00148'

Если на тракторе имеется достаточное количество гидравлических соединений (т.е. 1хдвойный), мы-
установлен дополнительный запорный кран.

- (2) Магнитовентиль: "BF 00150"

Здесь речь идет об электрическом исполнении стандартного 3-го распределительного клапана.
Опять же, для крепления пикапа в транспорте необходимо установить запорный кран.

25. Открываем боковые дверцы панели (рис. 44)

Боковые дверцы панели можно открыть только после того, как они будут отвинчены с помощью винта.

тиг.

G9601BCF

VI. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТРУДА



ОПАСНОСТЬ: При работе с приводной системой при включенном приводе рекомендуется соблюдать крайнюю осторожность!

1. Высота пикапа (рис. 5 и 6)
 - 1) Опустите подборщик пресс-подборщика, открыв направляющий клапан 3, и установите клапан трактора в положение с плавающей точкой.

2) Убедитесь, что высота пикапа установлена правильно. Отрегулируйте оба щупа в соответствии с рис. 6 Убедитесь, что зубья щупа находятся на достаточном расстоянии от щетины (мин. 2

В нормальных условиях - нижнее, а в тяжелых - верхнее положение пикапа

2. Подготовка валков

Валки должны быть не более 40 см в высоту, чтобы расстояние до

Дышло пресс-подборщика и для опорного колеса достаточно большой.

Валок не должен быть шире, чем у пикапа. Лучший результат будет забит со счетом 120 ровный валок шириной в см.

3. Скорость движения

Отрегулируйте скорость в соответствии с кормовыми и полевыми условиями, чтобы обеспечить равномерную подачу корма

4...Отображение формы тюка (рис. 18, 41 и 42)

Этот индикатор (рис. 39) дает сигнал вместе с индикаторами контроля формы (С, рис. 18) на

это объявление или рекламный ролик, соответственно. консоль управления чрезвычайно важна для правильного управления пикапа

над валком (рис. 42), чтобы урожай поступал в камеру для прессования равномерно. Умирает

это особенно важно, если валок для сбора урожая уже, чем пикап.

Механизм отображения формы тюка состоит из двух полозьев, соединенных по левому и правому канату на каждом. связаны. Веревки продеваются через шкивы и снабжены спереди зип- к нему подключается гег, который перемещается вперед и назад по табло в зависимости от направления натяжения тросов. Если указатель на дисплее находится справа или загорается правый индикатор, то тюк- жмите больше урожая с правой стороны и наоборот.

Рекомендуется не постоянно раскачиваться взад и вперед по полосе, а всегда на короткие промежутки времени одной стороны, а затем переключиться (рис. 42).

Тип группы определяет, на каком расстоянии каждая из них находится на

Сбор урожая со стороны пикапа должен быть собран.

Чем шире валок, тем реже нужно менять сторону.

5. Частота вращения ВОМ отбора мощности

Убедитесь, что частота вращения ВОМ трактора доведена до заданного значения. (540 об / мин), а привод ВОМ включается плавно, а не рывками. Обычно считается, что чем выше скорость вращения, тем плотнее тюк при одинаковой настройке плотности.

6. Процесс прессования (рис. 18 и 42-45)

1) Диаметр тюка для первого тюка составляет около 3/4 дюйма. Отрегулируйте максимальный диаметр (см.

Также ст.13.).

2) Отрегулируйте желаемую плотность, например, 100 бар.

3) Установите главный переключатель управления (А, рис. 18) в положение AUT.

Внимание: Всегда устанавливайте главный переключатель управления (А, рис. 24) в положение AUT. В которой ЧЕЛОВЕК-

Положение контроль максимального диаметра не работает, а затем

разве пресс не защищен от неисправностей переключателя и перегрузки!

- 4) Закройте заднюю дверь с помощью тракторного клапана двойного действия. Убедитесь, что задняя дверь- загорается контрольная лампа ручки (В, рис. 18) и измеряется давление на манометре (19, рис. 30). обладает желаемой ценностью. Затем рычаг клапана трактора возвращается в нейтральное положение ставить.

5) Теперь равномерно подайте урожай в пресс-подборщик, ориентируясь на размер и балансировку тюков. обратите внимание на индикатор формы руля. Как только будет достигнут заданный диаметр, раздастся звуковой сигнал и загорается красный контрольный индикатор (D, рис. 18). Сразу остановка, но частота вращения

ВОМ остается на- держать.

- 6) Дождитесь завершения цикла связывания и снова погасите красный индикатор (D). Отключите ВОМ, гидравлически откройте заднюю дверь и скатайте тюки по пандусам оставлять. Закройте заднюю дверь, пока не загорится зеленый индикатор на консоли управления. Теперь можно формировать новый тюк.



ОПАСНОСТЬ: 1) TR 2035: Не оставайтесь в непосредственной близости от зоны разгерметизации во время работы. Засоряется подача пикапа, трактор останавливается-

будут, когда все движущиеся части остановятся

Не обращайте внимания на это предупреждение, это может привести к серьезным, даже



2) TR 2033: При работе на склоне нельзя просто выбрасывать тюки - станьте сеном, чтобы он не откатился бесконтрольно! держите поэтому никогда не садитесь за работающий пресс-подборщик



3) TR2051: Прежде чем открывать или закрывать заднюю дверь, убедитесь, что на ней нет

Задерживайте людей в вашем районе.-

десять! Когда работа под открытой задней дверью не складывается

Привязка к сети Использование в полевых условиях

Как только будет достигнут предварительно выбранный диаметр тюка, загорится красная индикаторная лампочка (D, рис. 18)

Выключите ВОМ и извлеките тюк. Будьте осторожны при закрытии задней двери!

Рекомендуется запускать прижимные ремни во время процесса закрытия задней двери,

Проверьте предварительную настройку при пустой камере прессования и выключенном ВОМ. при этом

Установите переключатель (A) на консоли управления в положение АУТ и нажмите кнопку (RE) ПУСК (F). Примечание: Ни в коем случае нельзя приводить в действие сетевое крепление при включении ВОМ- в пресс-камере нет тюка, и в пресс-камере нет тюка.

В зависимости от характера урожая (например, соломы) вал отбора мощности может быть поврежден во время укладки тюков.-

Примечание: Обычно оранжевый индикатор (J) загорается только на короткое время в конце процесса привязки.

Если индикатор не должен загораться, это означает, что либо рулон сетки израсходован, либо

Внимание: В обоих случаях НЕМЕДЛЕННО выключите ВОМ и устраните причину неисправности. расследовать! Открывайте заднюю дверь только в том случае, если вы уверены, что

приступайте к делу после таблетки для поиска неисправностей!

8. После первого тюка

1) Проверьте тюки на правильный размер.

2) Проверьте правильность плотности тюков, при необходимости отрегулируйте ее (см. IV.18.).

3) Проверьте количество сетки. Поверните желтую кнопку (H1, рис. 18) на консоли управления (7) повторно (больше сетки = вращение по часовой стрелке), повернув желтую кнопку (H1, рис. 18).

Примечание: Следует отметить, что требуемое количество сетки изменяется после изменения скорости вращения и регулировки размера тюка. **Настройка скребка (рис. 46-49)**

9.

*

*

Для сухих прессованных материалов (например, сена) расстояние между скребками следует отрегулировать до 2 мм.

Для замачивания (силоса) отрегулируйте все скребки на расстоянии 0-0,5 мм.

Примечание: Это должно быть многоцелевое устройство, соответствующее действующим правилам-

лич, чтобы проверить и, при необходимости, пополняется.



ОПАСНОСТЬ: Для работы с сухим прессованным материалом (например, сеном или соломой) скрепки для силоса обязательно должны быть установлены на соответствующем расстоянии 2 мм

10. Регулировка скребковых роликов

Когда прессованный материал накапливается на ремнях и роликах, положение этих роликов должно быть следующим: А. Передний скребковый валик (если он есть) (рис. 79)

1) Ослабьте винты (62 и 63).

2) Скрутите скребковый валик (стрелка) до тех пор, пока заданное расстояние до валика не составит 1 мм; закрутите (снова затяните 62 и 63). Б. Задние скребковые ролики (только для ВF) (рис. 80)

1) Откройте заднюю дверь и поверните рычаг управления (23, рис. 30) вправо (см. Также см. Раздел 11.). 2) Ослабьте гайки (67) болтов (66).

3) Отрегулируйте скребковые ролики с помощью скользящей детали (см. Стрелку) таким образом, чтобы зазор между профилями роликов составлял 1 мм; затяните гайки (67).

11. Предохранитель задней двери

ОПАСНОСТЬ: Рис. 30: Всегда закрывайте предохранительный клапан задней двери, если вы работаете под открытой задней дверью. Рычаг управления (23)

*

Рычаг (23), повернутый вправо = клапан закрыт = закреплён.

*

Рычаг (23) влево = управление задней дверью отпущено.

12. Переустановите подающий ротор (рис. 34).

В случае засора в области ротора направление вращения можно изменить вручную.

1) Гидравлически опустите раму ножа, затем выключите двигатель трактора!

2) Теперь первичный приводной вал можно повернуть назад с помощью прилагаемого ключа, для этого на левой стороне машины вставьте ключ в шестигранный вал рядом с

3) Очистите область перед ротором и над пикапом, затем ключ в его транспортировке - верните положение на место.

4) Снова запустите двигатель трактора и гидравлически вставьте раму ножа в

13. Приведение в рабочее положение. Автоматическая смазка (специальное оборудование)

Если установлена автоматическая система смазки, необходимо убедиться, что масляный бак всегда достаточно заполнен. Расход масла составляет ок. 1 литр на 300 круглых тюков. Это должно быть просто Гренландская био-цепная жидкость или другой эквивалентный

биоразлагаемый синтетический продукт
Эфирное масло (прибл. SAE 80).

14. Перед уходом с поля

Выключите двигатель трактора и прикрепите все к пикапу, прижимному устройству, задней двери и приводные агрегаты для удаления скопившегося прессованного материала.

Убедитесь, что болт сцепного устройства надежно закреплен и закреплен с помощью прилагаемого откидного держателя. разъем закреплен. В пикап должен быть поднят и установлен с помощью клапана в самом высоком Положении должно быть обеспечено.

15. Транспортировка и безопасное хранение тюков

Помните о безопасности и действуйте безопасно!

1) Используйте только специально предназначенное, проверенное оборудование для подъема / обработки тюков.

2) При эксплуатации оборудования для транспортировки тюков и их обработки применяются следующие- соблюдать правила и законы, включая порядок дорожного движения, при условии, что будут использоваться дороги общего пользования.

3) Аккуратно сложите тюки, следя за тем, чтобы они не опрокинулись. 4) Не складывайте слишком высоко. Дети и посторонние лица

не допускаются доступ к местам хранения тюков.- бен.

5) Поскольку тюки легко воспламеняются, в соответствии с действующими правилами должна быть предусмотрена система пожаротушения. под рукой должны быть огнетушители емкостью не менее 5 кг.

6) Если тюки обернуты пластиком или упакованы в пластиковые пакеты, убедитесь, что эта обертывание ттально не повреждается, иначе урожай испортится.

7) Зона хранения должна быть хорошо дренирована. Прочная основа предотвращает скопление- опустите тюк на мягкую землю, а затем переверните. Которые необходимы для транспортировки тюков- маневренные транспортные средства также должны иметь легкий и безопасный доступ к складской зоне.-

бен.





ОПАСНОСТЬ. Никогда не выполняйте очистку от засоров, а также работу по смазке или регулировке во время работы машины. Всегда выключайте двигатель буксира, который

переключенный привод должен работать!

Внимание:

1) Избегайте любого загрязнения окружающей среды! Она никогда не окупается!

2) Боковые дверцы панели можно открыть только после того, как вы войдете с помощью гаечного ключа (ширина ключа 13 мм) (рис. 43).-

Натяжение приводных цепей (рис. 50)

$A = 2 \text{ cm}$

$B = 1 \text{ cm}$

Примечание: Приводные цепи пикапа и шнека оснащены натяжителями с автоматическим срабатыванием.

2. Клиновой ремень

Проверьте натяжение привода клинового ремня (макс. Сделайте отступ (около 1 см) и, при необходимости, повторите натяжение. 3. Техническое обслуживание цепи (рис. 51 и 52)

А. Общие положения

Примечание:

Спросите у своего дилера, какую смазку для цепи они могут порекомендовать, и как правильно и безопасно его применять.



ОПАСНОСТЬ: При обращении с легковоспламеняющимися, токсичными или едкими средствами раствора следует проявлять особую осторожность. Соответствующие меры предосторожности

принимать во внимание, что такие растворы не следует пить, попадать в глаза или

попадая на кожу, они вызывают химические ожоги. Всегда читайте

внимательно ознакомьтесь с прилагаемыми спецификациями производителя

и -предупреждения, прежде чем вы

используете средства!

Во время работы смазывайте цепи маслом или жидкой смазкой каждые 10 часов намазывать. После закрытия сезона отремонтируйте все приводные цепи следующим образом:

1) Ослабьте все натяжные ролики, снимите цепи с шестерен и тщательно промойте их хорошим универсальным обезжиривающим средством (например, оболочкой).

Очистите Indusol Shellsol 16), дизельное топливо или керосин; избегайте загрязнения окружающей среды!

2) Цепи, содержащие гренландскую биоцепочечную жидкость или эквивалентный биоразлагаемый синтетический материал. Смажьте эфирным маслом Шенен (продается у вашего дилера). Смазывайте цепи, пока они

теплые, например, после того, как пресс-подборщик проработал несколько минут

соотв. Инструкция по использованию

Обратите внимание на производителя смазки

3) Установите цепи на шестерни так, чтобы закрытый конец замка цепи находился в ходовой части цепи- должен указывать направление (рис. 56). Установив натяжные ролики на правильный

Регулировка натяжения цепи, натяжение-

затяните ролики и закрепите гайки.

Б. Автоматическая смазка (вспомогательное оборудование)

Если установлена автоматическая система смазки, резервуар емкостью 2 литра в Гренландии Био-цепное масло или любой другой эквивалент биологического

разлагаемое синтетическое эфирное масло

(около 80 фунтов стерлингов).

Сдвигающий винт в приводе пикапа и шнека

Перед началом сезона проверьте исправность поворотных фланцев, в том числе на

Остерегайтесь коррозии. Замените поврежденные втулки и срезные болты.

5. Защелки задней двери (Абб. 53)

Отрегулируйте защелки задней двери на расстоянии 2 мм друг от друга. При неправильном Регулировка может повлиять на прямой ход ремней.

6. Натяжные ролики (рис. 60)

Ежедневно проверяйте, не скопился ли материал на крышках подшипников. Уплотнения и крышки заменяются с помощью роликового ремкомплекта (18, рис. 60), см. Также Список ЕТ для

Номера деталей. Смонтируйте новые детали (18) по обе стороны от соответствующего рулона и сделайте

полые отверстия. заправьте меня высококачественной несущей смазкой NLGI 3, например, SHELL Alvania R3, EXXON

Weason 3 или эквивалент (стандарты Timken 3559, а также DIN1806 / 69 и испытание SKF R2F при условии, что-

поколения А и В должны быть выполнены)

Есть ли какое-либо сопротивление на подшипниках или роликах или какие-либо странные звуки

G9601BCF

таким образом, следует немедленно искать их причину быть; пострадавшие части должны быть немедленно заменять.

7. **Внимание:** Ежедневно проверяйте плавность хода роликов, поворачивая их вручную! Колеса и шины

Убедитесь, что диски правильно прилегают к ступицам колес, а гайки достаточно затянуты- отпустить затянуть до крутящего момента затяжки 310 Нм.

Регулярно проверяйте давление в шинах основных колес и при необходимости корректируйте его: 15.3 8PR...

15.0/55- 17 10PR 2,0 бар

... и не забывайте о шинах для велосипеда с кнопочным приводом:

15x 6,00 2,5 бар

Регулярно проверяйте протектор шины и боковину на предмет повреждений, таких как порезы, трещины или потертости. проблемы, которые могут привести к обнажению и / или ослаблению слоев резины или ткани.

Регулярно проверяйте ступичные подшипники и при необходимости отрегулируйте их. Смазывайте ежегодно. **Внимание:** Давление в шинах должно быть таким же, как рекомендуемое Давление ни ниже, ни выше- кричите!

8. Самовывоз-Роллен

Изнашиваемые детали на пикапе включают втулки, направляющие ролики и кулачок. Перед каждым урожаем- сезон проверьте состояние этих деталей.

9.Главный редуктор

Основная трансмиссия на заводе заправляется 2,3 литрами трансмиссионного масла EP SAE 80 или 90 MIL-L-2105 или API GL4. В первый год эксплуатации это масло должно стечь после 50 часов использования.

Масло можно доливать через заглушки в верхней части трансмиссии. 10. Ремень (рис. 55-63)

Пресс-подборщик круглых пресс-подборщиков отличается двумя наборами ремней для формирования тюков дер).

Примечание: Существует две конструкции штифтов соединителя ремня (71), как показано на рис. 55 или

Абб. 55А. Убедитесь, что новая ручка соединена со старой.

соответствует! Если разъем ремня порвется, пострадавший может К ремням можно прикрепить новый. При этом выполните следующие действия:

1) Отсоедините старое ремненное соединение прямо под прямым углом (рис. 56).

2) Вставьте соединение ремня в инструмент для соединения ремня и вставьте инструмент 'BR 00120' так, чтобы зажмите тиски так, чтобы выступающие скобы были направлены в сторону от вас. 3) Вставьте штифт (70) в инструмент для крепления ремня и Вставьте ремень прямо в штифт (70) в Толкание инструмента.

Примечание: Стрелки на рис. 55 и 58 показывают направление движения ремня.

Установка соединителей ремня зависит от направления движения конкретного

Ремешок (рис. 58). Слегка сместите оба соединителя ремня относительно друг друга (рис. 55).

Штифт (70) должен оставаться в инструменте на протяжении всего процесса.

4) Теперь закройте тиски и используйте их, чтобы закрепить соединители ремня на ремнях.

(Рис. 59), затем защелкните крючки и закрепите скобы (72) с помощью в тиски через РИ- мужской пресс (рис. 60).

5) Снимите ремень с помощью соединителя ремня с инструмента, вставив в него штифт (70). оставьте и последнюю часть судорог (72) на одном куске Полностью пробить дерево, лежа (Рис. 61 и 62).

6) Затяните ремни обратно в тиски, удерживая, например, соединитель ремня между зажмите две стальные полоски (рис. 63) так, чтобы зажимы (72) не отклонились назад мочь. Согните шип (72) с помощью оправки, как показано на рис. 58, изменяя направление движения. обратите внимание! Затем снимите ремни, положите их на подложку и полностью снимите фиксаторы (72).

чтобы-

сгибать. Теперь выньте штифт (70) из разъема ремня.

7) Сколите углы в начале ремня (рис. 55/55 А).

8) Ремень должен быть правильно вставлен в пресс-подборщик, т.е. конец ремня должен быть соединен с скошенные углы должны быть обращены в направлении движения (рис. 58), а кончики скосов обоих концов должны быть обращены в направлении движения. которые должны быть обращены друг к другу; соединители ремней с

Штифт (71, рис. 55/55 А) соединен вместе.-

связывать.

G9601BCF

Примечание:

1) Заменяйте соединительный штифт (71, рис. 55 и 55А соответственно) через каждые 1500 токов. Позднее замена этих штифтов чрезвычайно затруднена.

2. Соединительный штифт обычно разбивается на 3 части, когда он перегружен или изношен. Однако осколки останутся в разьеме. 11. Рекомендации по длине ремня

расстояние между самым длинным и самым коротким ремешком в наборе не должно превышать 5 см. 12. Выравнивание рулона (рис. 64-66)

Для выравнивания ролика ослабьте крепежные винты на концах вала и проденьте отверстия в соответствии с

Первоначально выравнивание роликов выполняется только с одного конца. Для этого винт крепится к

Рис. На рисунке 64 показано расположение установочных винтов регулируемых роликов как переднего, так и заднего комплекта ремней.

Поведение ремней (рис. 66):

Ремень всегда имеет тенденцию к наибольшему растяжению, т.е. он становится наибольшим расстоянием между роликами 13. Износостойкие листы (рис. 65)

Между двумя натяжными роликами на нижней натяжной раме с каждой стороны имеется по одному зажиму.-

Замените листовой металл по мере необходимости или сместите его слева направо.

14. Электрическая установка (рис. 67-70)

На рис. 70 показаны электрические компоненты пресс-подборщика и принципиальная схема, которая Список букв- вы можете найти цветовые коды zip внизу этой страницы.

На рис. 67-69 показаны положения различных переключателей различных прессов. Переключатель (31, рис. 67 и 70) инициирует цикл связывания, который запускается с помощью регулировки диаметра тюка.

Переключатели (32, рис. 68 и 70) на защелках безопасности задней двери активируют сигнальную лампу, который указывает на то, что задняя дверь закрыта.

Переключатель (33, рис. 69 и 70) - это переключатель максимального диаметра, который предотвращает

Список цветовых и буквенных кодов на рис. 70:

6 = оранжевый
7 = гниль
8 = черный
9 = белый
10 = желтый
11 = коричневый

12 = серый
13 = фиолетовый
14 = зеленый
16 = синий
17 = зелено-желтый

A = штекер к блоку управления

C = Максимальный диаметр

E = левая задняя дверь

B = Дюрхмессер

D = Формовщик тюков

F = правая задняя дверь

15. Регулировка переключателя (рис. 67-69)

Переключатели (31, 32 и 33) представляют собой так называемые переключатели приближения, которые внутренняя половина диапазона не более 10 мм подходит для стальных деталей. Одна Сигнальная лампочка в верхней части переключателя указывает на то, что переключатель соединяет контакт.

Переключатель лучше всего работает на расстоянии от 3 до 5 мм.

16. Гидравлическая система (рис. 31)

Абб. 31 показывает гидравлическую схему гидравлической системы.

Примечание:

A, рис. 31=Открытие задней двери

B, рис. 31=Закрытие задней двери

C, рис. 31= Образование комков

Для гидравлических цилиндров доступны комплекты для ремонта уплотнений: см. Список ET.

Внимание: максимально допустимое гидравлическое давление составляет 210 бар!

G9601BCF



ОПАСНОСТЬ: При ремонте гидравлической системы задняя дверь должна быть закрыта
 всегда должны быть открыты с помощью опор, чтобы убедиться, что
 не закрываете их непреднамеренно!

Примечание: Убедитесь, что все части гидравлической системы плотно прилегают, в хорошем состоянии и являются чистыми.

Изношенная, порезанная, потертая, пластина или замените ушибленные шланги и трубы.



ОПАСНОСТЬ: Никогда не пытайтесь нащупать место утечки гидравлики пальцами или пальцами.

искать или даже удерживать за руку. Тот, который находится под высоким давлением Гидравлическая жидкость может легко проникать в одежду и кожу, а также может проникать в тяжелые Причинение травм. Используйте их для поиска

утечки всегда

кусочек дерева или металла!

В случае травм, вызванных воздействием гидравлической жидкости под высоким давлением, необходимо немедленно обратиться за медицинской помощью!

17. Привязка к сети

А. Регулировка сетевого напряжения (рис. 71)

Примечание: Если напряжение слишком высокое, это может привести к запуску сети. Один к низкое напряжение может привести к Сетка, не направляемая назад становится.

Внимание: боковые панели можно открыть только после того, как вы с помощью вилочного ключа (размер ключа 13 мм) с тыльной стороны были заблокированы (рис. 43). При защелкивании они блокируются автоматически!

1) Откройте боковые панели (см. Предупреждение выше).

2) Ослабьте стопорную гайку (34) и, повернув или открутив регулировочную гайку (35), Изменяйте длину пружинного пакета до тех пор, пока не будет достигнута указанная масса. Правильная длина пружинный блок: 19 мм.

Б. Контроль длины приводного ремня сетчатого ролика (рис. 72)

1) Откройте левую боковую панель и поверните кронштейн (36) назад. Ремень (37) должен находиться под натяжением, когда режущая кромка ножа (38) находится за задней направляющей (39) (см. Рисунок).

2) В случае, если режущая кромка нож (38) должен находиться перед направляющей (39), либо ремень слишком короткий, или пружина (40) слишком сильно натянута. В этом случае один установите новый ремень (37) или отрегулируйте натяжители.

С. Управление тормозом сетчатого ролика (рис. 72)

Шкив (41) привода переменного тока должен быть полностью неподвижен, когда кронштейн (42) находится в переднего положения. Разве это не тот случай, когда гарниз между гумми- вставьте удар (42) и держатель (43).

Г. Регулировка микропереключателя питания (рис. 25)

1) Откройте корпус приемника питания.

2) Пластина (10) должна быть свободно подвижной для регулировки. Вращайте пластину так же, как и сетку толкает ее вперед.

3) Проверьте натяжение пружины.

4) Ослабьте два полукруглых винта (44) на крепежном выступе переключателя и закрутите Перемещайте переключателя в горизонтальном положении до тех пор, пока не будет задано положение, показанное на рисунке.

5) Поверните переключатель, пока он не включится.

6) Затяните винты (44).

7) Закройте корпус сетчатого воздухозаборника.

Е. Снятие и установка ножа (рис. 72 и 73)

1) Откройте боковые панели и снимите заднюю панель.

2) Снять натяжную пружину (40, рис.72) и включить привод уберите его, чтобы облегчить снятие.-
краска.

3) Отметьте положение режущей кромки ножа для повторной установки.

4) Закрутите гайки и болты (45, рис. 73) на обоих Ослабьте стороны ножа (11) и
расширение этого.

5) При установке убедитесь, что нож находится в правильном положении.

6) Закрепите нож с помощью гаек и болтов (45).

7) Затяните с моментом затяжки 55 Нм.

8) Установите на место пружину (40) и заднюю панель.

G9601BCF

В. Решатель направляющей сетки (рис. 74)

Чтобы сетчатые направляющие отсоединились от ремней привод автоматически запускает механизм срабатывания.

Для регулировки: полностью заведите привод и натягивайте стальной трос до тех пор, пока рычаги (46) не коснутся поперечины направляющей ремня (47).

Г. Регулировка нижней направляющей сетки (рис. 75)

1) Направляющая (48) должна иметь зазор около 2 мм от ремня.

2) Который

Также отрегулируйте листовую рессору (49) на расстоянии 2 мм от ремня.

18. Отображение формы тюка

Проверьте центрирование указателя и плавность перемещения деталей, при необходимости исправьте:

1) Отрегулируйте длину установочного кабеля с помощью зажимов; убедитесь, что оба кабеля одинаково натянуты.

2) Точная коррекция центровки указателя возможна путем отсоединения кабеля, который нужно обрезать а затем несколько раз скрутите в том же направлении, в каком уже находятся кабельные седла. И так кабель становится немного короче.

19. Система Opticut

А. Мессер

Ножи необходимо регулярно затачивать, в зависимости от разрезаемого корма. 1) Снимите ножи в соответствии с п.24.Е.

2)

22) Зажмите ножи в тисках и отшлифуйте только плоскую сторону.

ОПАСНОСТЬ: Надевайте средства защиты глаз при шлифовании!

Примечание: Будьте осторожны, чтобы нож не нагрелся во время шлифовки, так как он

затем теряет свою твердость. Можно сделать лучше

почаще немного шлифуйте, чем

много всего сразу.

3) Установите нож на место, отрегулируйте угол среза в соответствии с П.24 по Фаренгейту.

Б. Рамка для скребка (рис. 76)

Регулярно проверяйте положение скребков относительно трубы ротора.

Зазор должен составлять от 1 до 3 мм, при необходимости отрегулируйте его следующим образом:

1) Средний болт с шестигранной головкой M16 (50) слева и справа

решать.

2) Исправьте положение с помощью двух полукруглых винтов M10 (51).

3) Снова затяните болты M10 и M16.

20. Смазка (рис. 51 и 77)

ОПАСНОСТЬ: Никогда не смазывайте прибор во время работы!

Внимание: Всегда хорошее универсальное средство для смазки станка и карданного вала- смазка класса NLGI2 или K2k по стандарту DIN51825 с хорошей адгезией используйте свойства! Для смазывания маслом это может

Масло для цепей (см. VII.3.)-

быть обращенным!

Трубы профиля шарнирного вала всегда должны быть хорошо смазаны. Этот новый или отремонтированный карданный вал перед первым использованием рассмотреть. Так как- после регулярно смазывайте каждые 20 рабочих часов!

Следите за тем, чтобы скользящие поверхности

Защитные трубки также всегда слегка смазываются!

Никогда не смазывайте ролики, ролики и муфты скольжения маслом!

Утилизируйте масла и жиры надлежащим образом!

Перед установкой смазочного пресса, смазочного ниппеля и насадочного ниппеля смазочного пресса очистите его. Примечание: Интервалы смазки были установлены для нормальных условий эксплуатации. При

сложные или исключительные условия могут быть

смазывайте чаще

соответственно, может потребоваться замена масла.

После каждых 10 часов работы смазывайте следующие участки маслом (А) или смазкой (Б) (рис.51):

1) Суставы (А) (52)

2) Цепи (в теплом состоянии) (А) (53)

3) Жилиндергеленке (А) (54)

4) Петли задней двери (В) (55)

5) Точка шарнира индикатора формы тюка (А) (56)

6) Точки поворота зажимного цилиндра (А) (57)

7) Основные подшипники подающего ротора (В) и реверсивных шестерен (В) (58).

Смазывайте смазкой (В) каждые 30 рабочих часов:

8) Сетчатые приводные ролики (В) (59, см. Также рис. 71).

9) Точки опоры (В) (61).

G9601BCF

Рис. На рисунке 77 показаны точки смазки на карданном валу.

21. Зимовка

А. Электронная консоль управления

Установите электронную консоль управления (7, рис. 18) на сухую и храните в безопасном месте, защищенном от грызунов и насекомых.

Б. Весь пресс-подборщик

- 1) Перед зимовкой тщательно обработайте пресс-подборщик очистите, удалив при этом остатки сена и соломы.
- 2) Ослабьте плавательные пружины пикапа и опустите гидравлический пикап.
- 3) Все оголенные металлические детали, такие как ролики, скребок, скребок для пикапа, направляющая управления пикапом и т. Д., Особенно для защиты поршневых штоков маслом или другими антикоррозийными средствами.
- 4) Удалите всю сетку.
- 5) Храните пресс-подборщик в безопасном от грызунов месте.

viii. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1 - Общие

В этой главе рассматриваются возможные вопросы, возникающие при вводе в эксплуатацию или эксплуатации пресс-подборщика-

ПРОБЛЕМА	причина	Решение
Сплюснутый валок урожая не будет геномизирован.	Рабочая высота пикапа установлена на hoc высокую	Пикап сенкен. Отрегулируйте высоту пикапа, изменив настройку шкворня*.
Урожай оборачивается вокруг рулонов.	Урожай получается влажным и комковатым.	Проверьте настройку скребков.-
Тюк неправильной формы	Урожай не поступает в пресс-подборщик должным образом.	Используйте технику перемещения, соответствующую типу урожая, чтобы урожай равномерно попадал в камеру для тюков (см. VI.4.). Правильно отрегулируйте индикатор влево-вправо (VII.18.). Проверьте натяжение пружины, перемещаемость указателя и направляющих шариков в камере скольжения.
Урожай перемещается вверх с помощью ремней.	Конусообразная форма тюка сжимает ремни вместе. Передние ремни стоят.	Используйте правильную технику вождения (см. П.7.). Правильно отрегулируйте индикацию влево-вправо (IV.22.). Проверьте, свободно ли перемещаются указатели и направл тюков в камере скольжения. Проверьте натяжение клинового ремня.
Неправильный подход к Рие-мену. Таблица поиска помех: общие сведения	Конический тюк. При необходимости отрегулируйте натяжные ролики. Неправильная установка ремней разной длины или разъемов Rie-men. Наклонная задняя дверь.	Обеспечьте правильное поступление урожая в пресс-подборщик. Правильно выровняйте натяжные ролики. Проверьте ремни и подождите. Выровняйте заднюю дверь по прямой и отрегулируйте защелки задней двери на 2 мм вниз
	Таблица поиска помех: общие сведения	

ПРОБЛЕМА	причина	Решение
Рвутся ремни.	Максимальный диаметр тюка превышено. Ремешки разной длины. Неправильный ремень-бег.	Главный выключатель пульта управления контролировать. Должен быть на автомате (AUT) быть установленным. Проверьте, проходит ли тюк через-датчик ножа работает правильно. Стержни диаметров тюков- Проверьте измерительное устройство и проверьте- ставить Рассмотреть, подходит ли датчик для максимального Диаметр тюка работает (вы- Проверьте зуммер. Электрические Соединения и схемы управления лирен. Проверьте длину всех прижимных ремней. При необходимости отремонтируйте или замешать. Выровняйте ролики.

Электронный привод не работает должным образом.

Неправильное электронное переключение -прим.:
круп:
Разряженная или разряженная батарея. Скопление грязи.

Контроль электрических соединений рен. Предохранитель и аккумулятор-
Выводырассмотреть.
Проверьте и убедитесь в необходимости зарядки аккумулятора. при необходимости перезарядите или выключите его. обмениваться.
Для левого-правого-
Цикл должен быть Батте-
производительность по крайней мере
Это должно составлять около 8 А.
Вся накопившаяся грязь и оставшийся прессованный материал на зубе- стержень рабочего механизма- муз и другими частями и на- удалить выводы.

Привод ленты сети двигает к медленный.	Недостаточное напряжение. Плохо выровненные петли напрямую подключена к аккумулятору связать.	Выровнять Линия электропередачи
Проблемы с выбросом тюков	Пресс-подборщик находится слишком далеко вперед устройства склонный.при необходимости	Проверьте высоту сцепного отрегулируйте правильно.
Задняя дверь открывается во время процесса прессования.	Задняя дверь закрывается, и вер- не применяется должным образом.	Когда задняя дверь заперта и зеленый свет не гаснет. кому: электр. Проверьте установку. Уплотнения цилиндров задней двери протекают.

Таблица поиска неисправностей: общие

G9403BF

ПРОБЛЕМА	причина	Решение
<p>Нерегулярные добавки для прессования-сел в лискв. Протекают клапаны трактора. Недостаточная плотность тюков неисправен регулирующий клапан гидк. Длина ремня. Уплотнения натяжного цилиндра плотный. Слишком высокая скорость движения.</p>		<p>пресс-камера должна постоянно Прессованный материал может подаваться путем подходящий для типа урожая Применятся техника вождения. Отсоедините шланги, чтобы курца, есть ли клапан трактора в обоих Направления утечки. При необходимости. Доп- обратный клапан без кожуха (BR 00246) собрать. Разная длина ремня. Очистка или замена Замените прокладки. Двигайтесь медленнее.</p>
<p>Тюк перестает вращаться.</p>	<p>Гидр. Падение давления. Тюк становится меньше</p>	<p>1) Проверьте клапан (м) трактора; 2) Проверьте предохранительный клапан. Вставьте прессованный материал.</p>

Таблица поиска неисправностей: общие

2. Opticut

РАБОТАЕТ	причина	ЛОСУНГ
Блокировка перед ротором	Ехал слишком быстро. Низкая скорость вращения. Машина слишком сильно наклоняется. не. Сдвигающий винт пикапа / Червячный привод сломан.	Двигайтесь медленнее. предварительно увеличьте скорость вращения. Выровняйте машину. Замените режущий винт.
Блокировка за ротором	Подкладка обрезана слишком коротко.	Удалите один или несколько ножей.
Обмотка ротора	неправильно вставленная рамка для зачистки- поставляет.	Исправьте настройку (VII.19.B).
Машина просит слишком много лей- ужаленный	Нож тупой. Низкая скорость вращения. Скорость движения слишком высока. Рама для очистки загрязнена.	Шлифовка ножей. Частота вращения ВОМ должна быть Должно быть около 540 об / мин. Двигайтесь медленнее. Удалите один или несколько ножей.

Таблица поиска неисправностей: Opticut

3. Сетчатая привязка

Снимите сетку, намотанную на резиновые приводные ролики, следующим образом:
 Выключите ВОМ и двигатель трактора. Переключите переключатель/выключатель консоли управления на переключатель. направьте и временно нажмите переключатель (B) влево для ручного управления. Это приведет к тому, что Приводной ремень ослаблен, и соединение между сетчатым тормозом и фрикционным колесом снято, так что чтобы резиновые ролики могли свободно вращаться. Теперь сетку можно вытащить. Внимание: Ни в коем случае не используйте нож, чтобы порезать резиновые валики, чтобы удалить сетку.
 Вставьте сетку, как описано в ст.15.

СТОРУНГ	причина	ЛОСУНГ
Сетчатое переплетение не проходит без привязки к тюкам (индикатор оранжевого цвета не загорается).	Нет перегоревшего предохранителя питания. Главный выключатель установлен на МАН. Шовные переключатели диаметра шва не работают. Рулон сетки израсходован. Сетчатые ролики не имеют отступов.	Вставьте новый рулон сетки. Проверьте приводные ремни и при необходимости Проверьте натяжение ремня в начале процесса завязывания. Помните , что диаметр сетчатого рулона составляет не более 320 мм.

Таблица поиска неисправностей: привязка к сети

СТОРУНГ	причина	ЛОСУНГ
Сетка оборачивается вокруг резиновых роликов.	Сетка была установлена неправильно (после установки нового рулона сетки).	Вставьте сетку в соответствии с инструкцией на стр. 3.С.
	Резиновый валик поврежден или	Заменить резиновый валик или что-то в этом роде.
Слишком	склеенный. высокое напряжение сетчатого вала- зе. Сетка липкая или влажная. Сетка прилипает электростатически	Нанесите на валик порошок талька Отрегулируйте натяжение пружины сетчатого ролика: 19 мм (слишком высокое натяжение пружины: сетка наматывается на ролик; слишком низкое натяжение пружины: сетка проскальзывает между роликами) Отделите склеенный участок сетки или положите на него сухой рулон сетки. Ролик сетчатого шнека не работает свободно: очистите ролик и подшипник. Используйте требуемое качество электросети. Проверьте расположение упора ножа.
Связали тюки, но не разрезали сетку (оранжевый индикатор тревоги не горит).	Низкое качество электросети. Нож не входит в положение для резки Тупой нож. Заделка или неправильная регулировка тормозной колодки сетчатого ролика. Неправильно отрегулирован тормозной блок	Отшлифуйте ножи. Вставьте диски под тормозной блок или замените тормозной блок Путем добавления или удаления шайб. Примечание: Если подложено слишком много шайб, ролики будут раздвинуты, и сетка соскользнет.
Связали тюки, разрезали сетку, но индикатор оранжевого цвета не загорается.	сквозной микропереключатель неисправен, погнут или отрегулирован. Батарея слишком разряжена, чтобы вернуть питание	Проверьте микровыключатели и, при необходимости, отрегулируйте или замените их. Обеспечьте достаточный источник питания.
Сетка правильно прилегает к тюку, но порвана.	Нижние направляющие сетки и скребки нижних валов на задней двери забиты мусором. Остатки урожая на направляющей пластине обес- ген.	Очистите направляющие и скребки. Ослабьте натяжные пружины, осторожно слейте воду и очистите пластину.
Сетка вводится в пресс-камеру, но не прилегает к тюку должным образом.	Направляющие в области нижнего ролика на задней двери согнуты или отрегулированы на неправильную массу. Прессованный материал -скопление между направляющими и ремнями.	При необходимости выпрямите направляющие на расстоянии 3 мм от ремней. Удаление, очистка и перенастройка направляющей (VII.17.)
Сетка зацепляется за соединители ремня при выталкивании тюка	Спазм стяжек ремня направлен в сторону тюка.	Закрепите стяжки ремня так, чтобы стяжки были направлены в сторону от тюка.
Сетка не плотно прилегает к ней. тюки про	Тюки с сеткой недостаточной длины. Недостаточное натяжение приводного ремня.	Скорректируйте длину сетки с помощью поворота тюка. Установите новый ремень или снимите детали образной штамповкой.

ПОИСК ПО СТРОКАМ

G9403BF

СТОРУНГ

причина

ЛОСУНГ

<p>Сетка не доходит до ремней</p>	<p>неправильное крепление переключателя оранжевой сигнальной лампы препятствует взаимодействию ножа и натяжения клинового ремня Верхняя направляющая пластина шероховатая или грязная</p>	<p>Отрегулируйте крепление так, чтобы оно больше не мешало работе сетки. Установить в соответствии с VII.17. Очистите тарелку.</p>
<p>Сеть lap z приземляется на тюки, а не вокруг тюка</p>	<p>Опора привязки сетки была сделана два раза; сетка затем закрепляется на месте. Проверьте, чтобы сетка имела зазор около 2 см. Останется более узкая зазор за направляющая сетки нижнего задне-закрылькового шкива, требующая регулировки</p>	<p>обматывайте тюки сеткой только один раз. Проверьте регулировку; вокруг рулона задней двери должно оставаться свободное пространство около 2 мм.</p>

G9501BCF

IX. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАКАЗУ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Каждый заказ на запчасти должен содержать следующую информацию (см. Иллюстрированные списки запчастей):

1. Тип машины и идентификационный номер продукта (PIN-код) или серийный номер производства. (PSN), Примечание: PSN и/или PIN-код чрезвычайно важны при заказе инструкции по эксплуатации или инструкции по эксплуатации.
ET-список, а также для определения состояния сборки (правильные запасные части).

2. Наименование, номер и количество запрошенных деталей. Для деталей, номер ET которых не может быть определен с уверенностью, следует избегать

Внимание: Следует учитывать ошибки и другие дополнения!

X. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ

Это руководство по эксплуатации должно быть прочитано и соблюдено всеми людьми для предотвращения опасностей

Кроме того, машина может использоваться исключительно по назначению, т.е.:

1. это должна выполняться исключительно в соответствии с инструкциями по монтажу, эксплуатации,

Инструкции по техническому обслуживанию и ремонту, включая действительные исправления и дополнения, такие как

2. применимые местные соответствующие правила по предотвращению несчастных случаев, а также другие общепризнанные

правила техники безопасности, гигиены труда и дорожного движения

Необходимо соблюдать правила техники безопасности.

3. электрические/электронные устройства (например, блок управления, указатели, датчики скорости и т. д.) и их аксессуары (например, кабели, датчики и т. д.) Должны соответствовать общепринятым правилам для не водонепроницаемые, портативные электрические и электронные устройства (например,

радиовещательного оборудования), и

хранятся, что, в частности, означает:

сухой и чистый;

★ хранить и хранить в недоступном для грызунов, куниц и т. д. Месте;

беречь от сильных, не ослабленных ударов, а также от влаги.

соответствуют установленным производителем требованиям, используются и соблюдаются в соответствии с предписаниями (а- и, наконец, крутящие моменты затяжки, указанные в списках запасных частей). Часть соответствует требованиям, если это оригинальная деталь или специально изготовленная производителем. было принято, или если было доказано, что оно соответствует требованиям, необходимым для рассматриваемых функций (функций). обладает генами.

5. он может использоваться, обслуживаться и обслуживаться только людьми, которые настоящим доверяют и

об опасностях, которым они подвергаются.

6. Машина может использоваться и перевозиться исключительно при соблюдении всех мер защиты. подметки (крышки, листы, планки, полотна, защелки и т. д.) установлены правильно и в находятся в свободном состоянии, а также находятся в соответствующем защитном положении! все защитные наклейки должны быть будьте разборчивы на своем месте!

6. самостоятельные изменения в машине включают Ответственность производителя за все

в результате причинен ущерб.

Внимание: Тот, кто не соблюдает вышеуказанные правила, действует по грубой небрежности, нарушая любые Таким образом, производитель не несет ответственности за возникшие в результате последствия:

риск этого несет только пользователь!

XI. ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПО ЗАКАЗУ

Примечание: Для деталей и номеров ET см. Список ET.

1. Оборудование с мягким сердечником: Номер заказа "BR 00485" (рис. 40)

С помощью этого дополнительного оборудования можно обрабатывать тюки с мягким сердечником изготавливать. И плотность, и диаметр регулируются.

2. Комплект средств защиты от утечек: номер заказа 'BR 00426'

Этот набор может быть установлен, если во время формирования тюка Утечка гидравлической жидкости из прессовой системы обратно в трактор.

3. комплект гидравлических шлангов: "BF 00148"

Этот набор заменяет и расширяет возможности стандартного 3-го направленного клапана. Пикап и Затем рамами ножей можно управлять независимо из кабины трактора. Для одного- конструкция см. Инструкцию по эксплуатации M9402BF.

Примечание: Трактор должен иметь как минимум 1 трактор двойного действия

Клапан и 2 клапана одностороннего действия-

имеются клапаны.

4. Магнитовентильатор: "BF 00150"

этот электромагнитный клапан заменяет стандартный распределительный клапан 3; их не будет требуются дополнительные соединения Ну-draulic. Для установки см. Инструкцию по установке M9403BF.

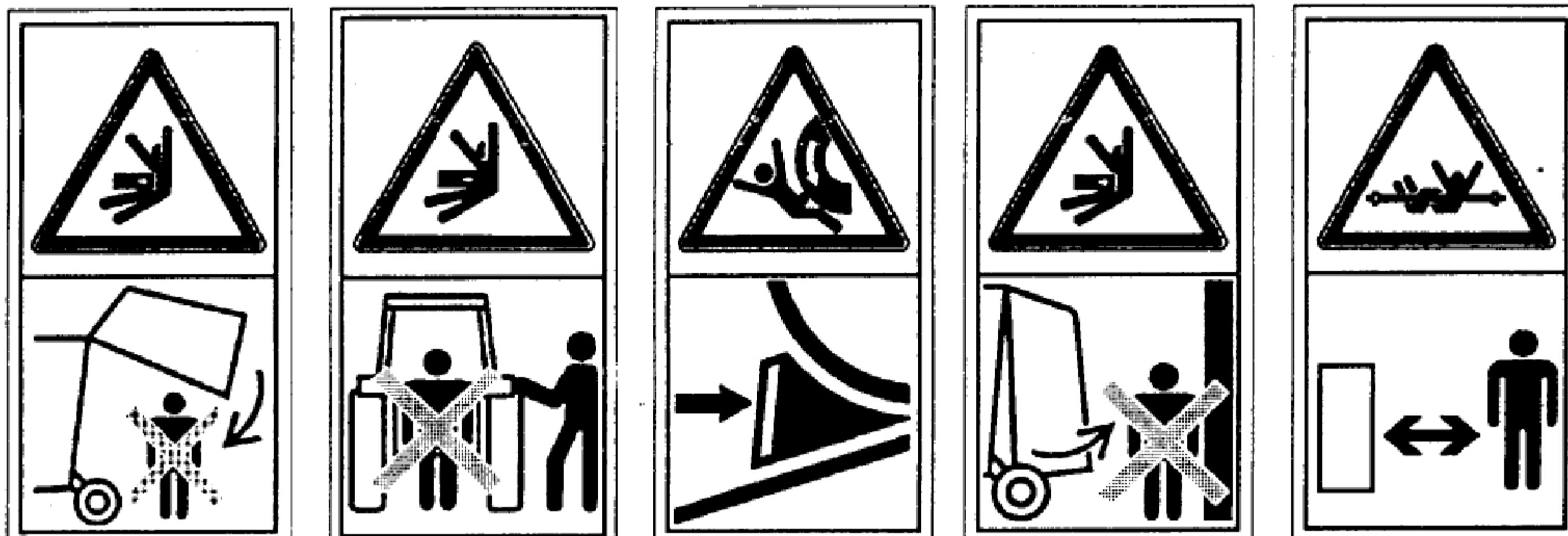
G9601BCF



XIII. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАКЛЕЙКИ

Защитная наклейка никоим образом не освобождает вас от обязательств по обеспечению безопасности. следуйте инструкциям и принимайте меры предосторожности для предотвращения несчастных случаев!

Эта машина оснащена предупреждающими знаками ISO 11684 (наклейка безопасности). т.е., на- клей "без слов"; смотрите также главы III и VI.5.! Соответствующие Наклейки можно найти на этой и следующей страницах вверху; под ними пояснение!



TR 2001
bsb 449 294

TR 2011
bsb 449 267

TR 2013
bsb 449 577

TR 2017
bsb 449 280

TR 2029

Не наступайте на TR 2001 под поднятой задней дверью до установки предохранителя
есть: Он-

bel (42, рис. 47) должен быть направлен вправо; см. Также VI.8. и наклейку TR 2041!

TR 2011 Не вставляйте между трактором и дышлом при включении и выключении пресса!

TR 2013 Всегда ставьте направляющие клинья
перед колесами автомобиля Пресс-подборщик, если
это не на

ровный пол стоит!

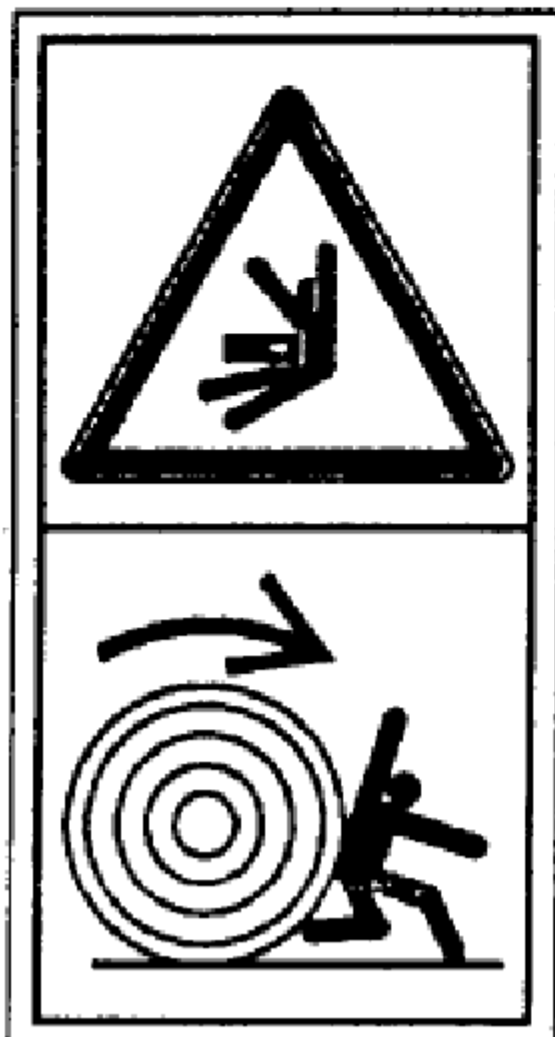
Не оставляйте TR 2017 в зоне поворота задней двери при работающем двигателе трактора. Который-
СЭС еще более опасна, если находится за
Откиньте еще один твердый предмет.-
находит!

Если в любом случае необходимо оставаться там, необходимо
предохранитель должен быть вставлен: рычаг (42, рис. 43) должен быть установлен
после показать справа; смотрите также VI.8. а также наклейки TR 2041!

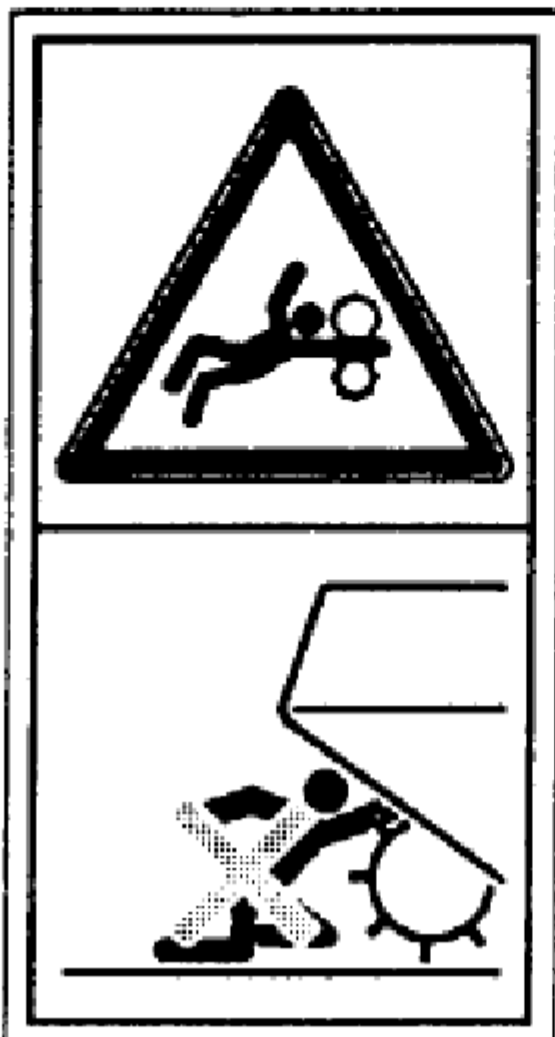
TR 2029 Держитесь подальше от опасной зоны карданного вала. Работайте
исключительно

с безупречным карданным валом с такой же безупречной защитой!

G9601BCF



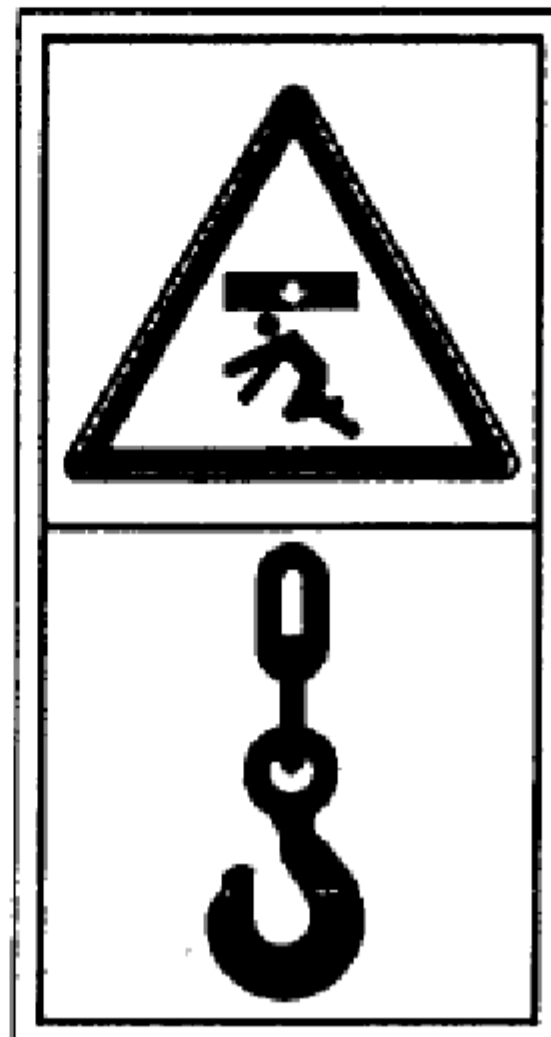
ТП 2033



ТП 2035bsb 449 570



TP 2037



TP 2039



TP 2041

TR 2033 Никогда не стойте за пресс-подборщиком, работающим на склоне холма. Держитесь подальше от зоны выброса тюков. Никогда не пытайтесь катиться

Остановка тюка: он вполне может весить более 7,9 узлов (800 кг)!

Зубцы пикапа TR 2035 могут захватывать одежду и т. д. если вы подойдете к ним слишком близко, и они втягиваются в прессу. Поэтому держитесь на безопасном расстоянии один от другого отличный Пикап! Никогда не пытайтесь вдавливать прессованный материал вручную или ногой в Пикап, чтобы дать!

TR 2037 Следите за тем, чтобы скрепки всегда правильно устанавливались на прессованный материал

находятся. При прессовании сухого материала (соломы, сена, вереска и т. д.)

воля -это огненная сила.-

езджай очень большой!

Всегда проверяйте и требуйте соответствующей настройки перед началом работы- в случае чего исправьте. Вы найдете правильные значения настроек в этой брошюре; в случае про- проблемы, пожалуйста, свяжитесь с вашим дилером!

TR 2039 Поднимайте пресс-подборщик только за предусмотренные проушины для подогрева. не заходите под высококлассную неподдерживаемую машину; остерегайтесь

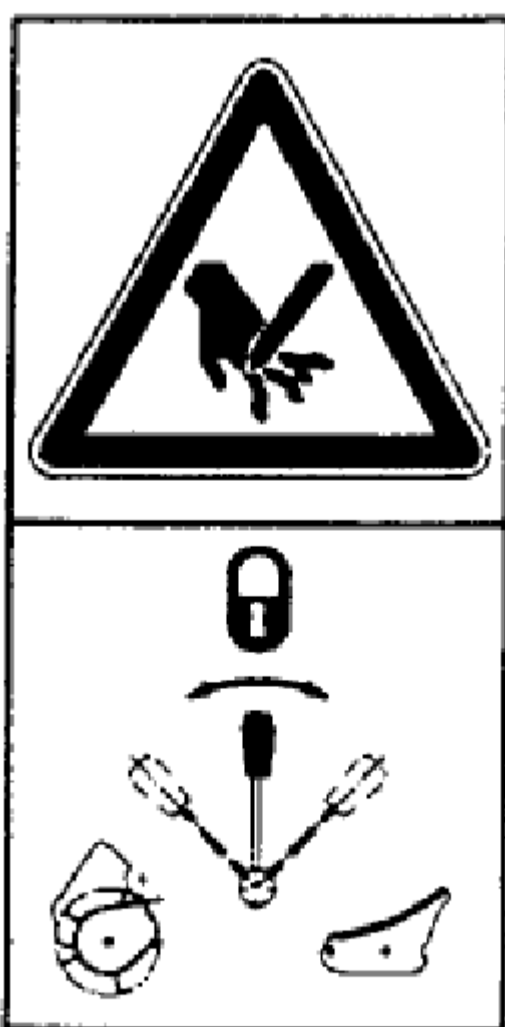
Вы тоже на

возможно раскачивание подвесной машины.

TR 2041 Поверните рычаг срабатывания предохранителя задней двери (42, рис. 47) вправо прежде чем вы попадете в опасную зону задней двери: см. Главу VI.8.!

TR 2051 Рычаг переключения передач для захвата и срабатывания режущего механизма должен быть Работатьна

поставить машину в безопасное = перпендикулярное положение!



TR 2051



COMMEP

Titre

	Страница
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE...	FR2
Введение	FR2
I. DESTINATION DES PRESSES À BALLES RONDES	FR2
II. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES...	FR3
III. DESCRIPTION DE LA PRESSE A BALLES RONDES A CHAMBRE VARIABLE	FR4
1. Description générale	FR4
2. Куриное филе...	FR4
3. Système Opticut	FR4
IV. PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ PRESSES À BALLES RONDES	FR5
Étiquettes (décalcomanies, autocollants) de sécurité	FR5
Généralités	FR5
Conseils d'utilisation des arbres de transmission à cardans	FR5
Mécanisme de coupe	FR6
Гидравлическая установка	FR7
Roues et pneus	FR7
Sécurité du remisage	FR7
V. КОРРЕКТИРОВКИ ПЕРЕД ОПЕРАЦИЕЙ...	FR7
1. Attelage de la Presse	FR7...
2. Circuit Hydraulique du Tracteur	FR8
3. Vitesse de la Prise de Force du Tracteur	FR8
4. Réglage de Hauteur de la Presse	FR8
5. Pose de l'Arbre à Cardans	FR8
A. Préparation de l'arbre à cardans	FR8
B. Snаряжение.	FR8
6. Raccourcir l'Arbre à Cardans	FR8
7. Réglage du flottement	FR9
8. Réglage du Bouclier	FR9
9. Fonctionnement du Boîtier de Commande	FR9
Procédé de liage.	FR9
(A) Interrupteur de commande principal	FR9
(B) Indicateur de fermeture du hayon	FR9
(C) Indicateurs de charge de la presse	FR9
(D) Indicateur de cycle de liage	FR9
(E) Interrupteur de commande manuelle	FR9...
(F) Bouton de redémarrage (RE)START	FR9
(G) Легкоплавкий...	FR9
(H) Boutons de commande de liage	FR9
(J) Avertisseur sonore	FR9
(K) Voyant lumineux "liage filet"	FR9
(L) Compteurs de balles	FR9
10. Contrôles Préliminaires du Boîtier de Commande	FR10
11. Montage du Boîtier de Commande	FR10
12. Raccordement Électrique	FR10
13. Réglage du Diamètre des Balles	FR10
14. Fonctionnement du Liage Filet	FR10
15. Avant la Mise en Service	FR10
A. Sélection des rouleaux de filet	FR10
B. Mise en place des rouleaux de filet	FR11
C. Анфилада филе.....	FR11
16. Réglage de la Longueur de Filet par Balle	FR11...
17. Raccordement Hydraulique	FR12
18. Réglage de Pression	FR12
19. Réglages de Densité - Exemples	FR12
20. Graissage Automatique (en option)...	FR12
21. Compteur de Balles	FR13
22. Транспорт...	FR13
23. Installation de l'Indicateur de Forme de la Balle	FR13
24. Mécanisme de Coupe Opticut...	FR13
A. Réglage de la longueur de coupe	FR13
B. Protection contre les corps étrangers	FR13
C. Boulon de cisaillement pour pick-up et vis d'amenée	FR13
D. Utilisation d'une presse équipée du mécanisme de coupe	FR13
E. Démontage et montage des couteaux	FR13

	Titre	Страница
	F. Modification de l'angle de coupe	FR13
	(1) Passage de coupe de précision à coupe standard	FR13
	(2) Passage de coupe standard à coupe de précision	FR14
	F. Montage des tôles de fermeture	FR14
	G. Système hydraulique pour mécanisme de coupe	FR14
	H. Accessoires optionnels	FR14
	(1) Jeu de flexibles hydrauliques 'BF 00148'	FR14
	(2) Électrovanne 'BF 00150'	FR14
	25. Ouverture des Grandes Portes Latérales	FR14
VI. TRAVAIL	FR14
	1. Высокомерие пикапера	FR14
	2. Préparation des Andains	FR15-FR15.
	3. Vitesse de Travail	FR15
	4. Indicateur de Formation de Balles	FR15
	5. Vitesse de la Prise de Force	FR15
	6. Прессование.....	FR15
	7. Utilisation du Liage Filet sur le Champ.	FR16
	8. Après la Première Balle	FR16
	9. Réglages de Racleurs...	FR16
	10. Réglage des Rouleaux Racleurs	FR16
	A. Rouleau racleur avant (si monté)	FR16
	B. Rouleaux racleurs arrières (seulement BF)	FR17
	11. Soupape de Sécurité de Hayon- -	FR17
1	12. Инверсия вращения ротора	FR17
	13. Graissage Automatique (en option).	FR17
	14. Avant de Quitter le Champ...	FR17
	15. Sécurité du Transport et du Stockage des Balles	FR17
VII. ENTRETIEN...	FR17...
	1. Tension des Chaînes d'Entraînement	FR18
	2. Courroie Trapézo dale	FR18
	3. Entretien des Chaînes	FR18
	A. Généralités...	FR18
	B. Système de graissage automatique	FR18
	4. Boulon de Cisaillement pour l'Entraînement du Pick-up et des Vis d'Amenée	FR18
	5. Verrous de Hayon	FR18
	6. Rouleaux Fous	FR18
	7. Roues	FR19
	8. Правила самовывоза	FR19
	9. Boîtier Principal.	FR19
	10. Курпуа	FR19
	11. Indications pour la Longueur de Courroie	FR19
	12. Alignement des Courroies	FR20
	Comportement des courroies	FR20
	13. Мемориальные доски	FR20 / FR20
	14. Système Électrique	FR20
	Décodage des couleurs des cordons et des lettres	FR20
	15. Réglage des Contacteurs (interrupteurs)	FR20
	16. Гидравлический контур	FR20
	17. Système Liage Filet...	FR21
	A. Réglage de la tension du filet...	FR21
	B. Vérifier la longueur de la courroie entraînant le rouleau de filet	FR21
	C. Vérifier le frein du rouleau de filet	FR21
	D. Réglage de Microrupteur.	FR21
	E. Démontage et montage du couteau	FR21
	F. Dispositif de déclenchement pour les guide-filet	FR21
	G. Réglage du guide-filet inférieur	FR21
	18. Indicateur de la Forme de Balle	FR21
	19. Système Opticut	FR21
	A. Куго	FR22
	Б. Барре раклез	FR22-FR22
	20. Смазка	FR22
	21. Remisage en Fin de Saison	FR22
	A. Boîtier de commande électronique	FR22
	Б. Печать завершена	FR22

	Titre	Страница
viii. DÉPANNAGE	FR23
1. Généralités	FR23
2. Оптический резак,	FR26
3. Куриное филе	FR26
IX. CONSEILS POUR LA COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	FR29
X. RESPONSABILITE ET GARANTIE.	FR29
XI. ВАРИАНТЫ...	FR29
1. Équipement "Noyau Mou"	FR29
2. Сбор антифугита	FR29
3. Jeu de flexibles hydrauliques	FR29
4. Electrovanne pour commande du pick-up et du mécanisme de coupe	FR29
XIII. ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ...	FR29
	Цифры, описывающие использование	
Fig. 1 à 24	FR29..
Fig. 25 à 38 (fig. 32 est en blanc)	v2
Fig. 39 à 56 (fig. 45 est en blanc)	v3
Fig. 55A et 57 à 77, sans la fig. 70	v4
Рис. 70	v5



G9601BCF(5)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE
 директива selon CEE 89/392/CEE

Nous, les Ets. Гренландский Гелдроп Б.В.

Нюэнсенсвер 165

NL 5667 KP Гелдроп

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

presse à balles rondes, type RB 3.55-OC/3.80-OC (PSN comme indiqué au dos de ce livret) falde
 sécurité de la faisant l'objet de cette déclaration, est conforme aux règles fondamentales d'hygiène et
 Directive 89/392/CEE, aux dispositions des normes suivantes

EN 292-2, EN 294, prEN 704

ainsi qu'aux dispositions de la Directive 91/368/CE E.

Fait à Geldrop, le 31-01-1996


 Manager Général

Введение

Ce Manuel contient des informations sur le fonctionnement, la lubrification, l'entretien et les mesures de sécurité relatives à la presse à balles rondes. La conception des presses à balles rondes RB 3.55-OC/3.80-OC donne une importance primordiale à la facilité d'utilisation et à la fiabilité afin de répondre aux exigences de l'agriculteur. Lisez ce manuel avant la mise en service et tenez-le à la disposition de la personne chargée de l'utilisation de la machine.

Remarque: Vous rencontrez les prescriptions concernant responsabilité et garantie dans le chapitre X. Si vous avez des questions à poser ou des suggestions à faire au sujet de cette machine, adressez-vous à votre concessionnaire que nous tenons au courant de toutes les informations nécessaires. Celui-ci tient un stock de pièces authentiques ainsi que de l'outillage et de l'équipement appropriés et il sera toujours prêt à vous aider de manière prompte et efficace. Vous trouverez aussi des renseignements sur les pièces de rechange dans la liste de pièces de rechange.

Une plaque d'identification fixée à la machine indique les numéros d'identité (PIN) et de série de produc-

Veillez inscrire ces numéros dans la page 'i' de ce manuel.

Ces renseignements seront utiles pour toute correspondance ultérieure et pour la commande de pièces de rechange pour votre machine.

'GREENLAND GELDROPP B.V.', constructrice de machines agricoles s'efforce sans cesse d'améliorer ses produits. Aussi se réserve-t-elle le droit d'apporter à ses machines toutes les modifications et les perfectionnements qu'elle jugera nécessaires.

Toutefois, elle n'est nullement tenue à transformer ni à modifier les machines déjà livrées.

I. DESTINATION DES PRESSES À BALLES RONDES

Cette machine est destinée à ramasser des plantes fauchées et déposées au sol, non ou peu ligneuses, principalement herbes fourragères, et à amener celles-ci, à l'aide du pick-up, vers la chambre de pressage en vue de la formation d'une balle ronde.

Respecter impérativement les instructions de mise en route et d'utilisation développées dans ce manuel et/ou les avertissements et autocollants apposés sur la machine. Cette machine est exclusivement réservée aux usages courants en travaux agricoles.

Внимание: Toute autre utilisation doit faire l'objet d'une autorisation préalable et écrite de ГРЕНЛАНДСКИЙ МЕРИН!

Cette prescription peut également être applicable au pressage de plantes non fourragères peu communes!

Voir également Responsabilité et Garantie!

G9601BCF(5)

II. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	RB 3,55-OC	RB 3,80-OC
Тип кода du	BC...	БФ_
Dimensions de la machine		
Longueur.	430 см	454 см
Largeur avec pick-up	240 см	240 см
Hauteur.	265 см	290 см
Поиды (масса).	26,7 кН (2720 кг)	27,5 кН (2800 кг)
Пневс...	11.5/80-15.38плис	15.0/55-17 10 Plis
Витесс максимум.	30 км/ч	30 км/ч
Стандарт крепления...timon pour attelage en haut et en bas		
Kit d'éclairage	Селон ISO 1724	Селон ISO 1724
Dimensions de la balle:		
Largeur	120 см	120 см
Diamètre...	60-150 см	60-180 см
Самовывоз:		
Рégime (tr/min)	104	104
Largeur de travail	210 см	210 см
Порт-вмятина/Вмятины	5/120	5/120
Espacement des dents	5,6 см	5,6 см
Увлечение/Защита	chaîne/boulon de cisaillement	chaîne/boulon de cisaillement
Рычаг	2 vérins hydr. simple effet	2 vérins hydr. simple effet
Рoues de Jauge...	2 à pneu	2 à pneu
Transport du fourrage	2 по горизонтали + ротор	2 по горизонтали + ротор
Longueur de la vis d'alimentation	27 см	27 см
Diamètre de la vis d'alimentation...	22 см	22 см
Bouclier...	стандарт	стандарт
Мécanisme de coupe:		
Nombre de couteaux.	14.....	14
Longueur de coupe (mini)	70 мм	70 мм
Сystème hydraulique.	2 vérins hydr. simple effet	2 vérins hydr. simple effet
Сécurité contre les corps étrangers...	chaque	couteau peut s'effacer et regagner automatiquement sa position de coupe
Формирование мяча:		
Type de chambre	переменная в камере	регулируемая камера
Курруа.	2 jeux de 6 courroies	2 jeux de 6 courroies
Commande de la densité.	Пресса. гидр.	прé-рéglée par l'opérateur
Indicateur de la densité...	manomètre	manomètre
Indicateur du diamètre des balles	échelle sur machine	échelle sur machine
Indicateur de la forme de balle	échelle sur machine et boîtier de commande	
Longueur des courroies:		
jeu avant	493 см	523 см
jeu arrière	660 см	778 см
Лига мяча:		
Сystème de liage...	электронное (программируемое)...	электронное (программируемое)
Commande de liage.	электронное (программируемое)...	электронное (программируемое)
Дéclenchement	automatique ou manuel...	automatique ou manuel
Ejection des balles	hayon à commande hydraul. et rampes de déchargement.....	
Type de tracteur nécessaire:		
Puissance nécessaire.	60 кВт (81 cv)...	60 кВт (81 cv)
Рégime de prise de force	540 об/мин...	540 об/мин
Сystème électrique	12 В куб. см*...	12 В куб. см*
Сystème hydraulique.	1 distributeur à double effet+1 distributeur à simple effet	
Pression maxi du système hydraulique	210 бар...	210 бар
Ремарк: * =отрицательно. (=) массово		

G9601BCF(5)

Ремарка:

1
без

1. Toutes les illustrations, ainsi que les caractéristiques techniques sont données

помолвка. Les données peuvent être modifiées sans avis préalable.

2.2. (

'gauche', 'droite', 'avant' et 'arrière'.

Ceci vaut également pour la définition du sens de rotation, c'est-à-dire:

rotation à droite = mouvement rotatif dans le sens horaire;

rotation à gauche = mouvement rotatif dans le sens anti-horaire;

- le mouvement rotatif autour de l'axe vertical est déterminé vu de haut en bas;
- le mouvement rotatif autour de l'axe horizontal - qui se trouve plus ou moins en équerre par rapport au sens d'avancement du tracteur - est déterminé vu de gauche à droite;
- en parlant de vis, écrous et leviers, etc. c'est la position de l'opérateur qui détermine le sens des termes 'gauche' et 'droite'.

3. Dans ce livre les suivantes abréviations sont utilisées:

PIN*=numéro d'identité de la machine (sigle de l'anglais); PSN*=numéro de la série de production (sigle de l'anglais). *=ces numéros se trouvent sur la plaque d'identité!

4. Une barre verticale devant une ligne de texte indique une modification dans le texte (par rapport au texte de l'édition antérieure). Les modifications des figures ne sont pas marquées.



ОПАСНОСТЬ: Ce symbole d'alarme ou en-tête indique qu'il existe un danger réel de blessures ou de mort, menaçant tout homme et animal. Pensez SECURITE! Travaillez en SECURITE!

Внимание:

Ce terme signale que l'équipement (p.ex. les machines, les récoltes et les bâtiments) court le risque d'être endommagé. Evidemment, ce terme appelle votre attention sur les conséquences financières ou juridiques (re-спонсорство, гарантия и т.д.)!

Remarque: Une remarque qui vous aidera à faciliter ou perfectionner votre travail et à améliorer la

sécurité.

III. DESCRIPTION DE LA PRESSE A BALLE RONDES A CHAMBRE VARIABLE

1...Description générale

Les presses à balles rondes GREENLAND à chambre variable sont équipées de deux jeux indépendants de courroies qui forment une chambre spéciale de démarrage au centre de la machine. Le tapis de fourrage ramassé par le pick-up est amené vers la chambre de pressage par un rouleau d'alimentation à profil nervuré et détourné vers le haut pour être entraîné par le jeu de courroies arrière. Dès que le fourrage tombe vers l'avant, il est pris en charge par le jeu de courroies avant qui l'entraîne vers le bas de manière à ce que la formation de la balle commence immédiatement. Lorsqu'il s'est formé un noyau solide, celui-ci commence à élargir la chambre de dé-женильба. A cause du produit constamment amené, la balle commence à croître progressivement sous l'action des courroies qui la maintiennent en rotation et exercent une pression uniforme sur elle. Le diamètre de la balle peut être présélectionné. Dès que la valeur désirée est atteinte, le conducteur en est averti par le voyant rouge du boîtier de commande et un avertisseur sonore. Le diamètre de la balle peut être surveillé en plus à l'aide d'un indicateur situé sur la presse. Le conducteur doit arrêter le tracteur pour le déclenchement manuel ou automatique du cycle de залог. Dès que le cycle de liage est terminé, la balle est éjectée.

2. Куриное филе

Ce système de liage permet l'enrubannage de la balle dans un filet. Le cycle de liage est commandé automatiquement par le boîtier de commande électronique. La fin du processus est indiquée par un voyant orange qui s'allume quelques instants.

3. Système Opticut

Le système Opticut est constitué par un pick-up spécial et un mécanisme de coupe qui remplace la стоимость самовывоза стандартная. Le pick-up ramasse le produit et l'amène vers le rotor du mécanisme de coupe dont les dents doubles, disposées en forme de spirale, le forcent par-dessus les couteaux pour une coupe uniforme, effectuée en тиран. Une fois coupé le produit atteint la chambre de прессование. Les opérations de coupe et de pressage se suivent de façon souple, sans troubler la régularité du fonctionnement. L'embrayage et le débrayage du mécanisme de coupe s'effectuent hy- усложнение.

La longueur de coupe dépend du nombre de couteaux montés. Si tous les couteaux sont embrayés, le produit est réduit en morceaux d'une longueur de 70 mm. Chaque couteau peut s'effacer individuellement en présence d'un corps étranger et regagner automatiquement sa position de coupe.

Les couteaux peuvent être fixés en deux positions différentes ce qui permet de choisir entre "coupe standard" et "coupe de précision".



IV. PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ ET DE
PREVENTION НЕСЧАСТНЫЕ СЛУЧАИ

PRESSES À BALLES RONDES

Eviter les accidents! Ne prenez pas ces
mesures à la légère! Restez vigilants!

Pensez SECURITE! Travaillez en SECURITE!

Ремарка:

Celui-ci vous indique les tâches successives de votre journée de travail et vous rappelle toutes les mesures de sécurité que vous devez prendre lors de l'utilisation du matériel. Transmettre ces conseils à tout utilisateur!

Avant d'utiliser le matériel, toutes les personnes concernées doivent recevoir les instructions nécessaires et ces instructions doivent être reprises au moins une fois par an conformément à la réglementation OSHA 1928.57.



Étiquettes
Внимание:

(décalcomanies, autocollants) de sécurité (aussi voir chapitre XII)
Les types de décalcomanies et leurs emplacements sur le matériel sont indiqués sur l'illustration. Il est recommandé, pour la sécurité, de se familiariser avec les diverses décalcomanies de sécurité, le type d'avertissement et la zone, ou la fonction particulière relative à cette zone, exigeant votre БДИТЕЛЬНОСТЬ!

Généralités

La sécurité, l'efficacité et l'utilisation sans problèmes de votre presse à balles rondes dépendent de l'attention que vous-même et toute personne chargée de la conduite et de l'entretien du matériel, apporterez à la lecture et à la compréhension de toutes les recommandations de SECURITE, UTILISATION, ENTRETIEN et DEPANNAGE qui figurent dans ce livret.

Vous êtes responsable de la sécurité du fonctionnement et de l'entretien de votre matériel. Vous devez vous assurer que vous-même et toute personne chargée de l'utilisation et de l'entretien du matériel ou travaillant à proximité connaissez les procédures d'utilisation et d'entretien ainsi que les consignes de sécurité données dans ce manuel. Voir aussi chapitre XII!

C'est de vous que dépend la sécurité. De bonnes habitudes protégeront non seulement vous-même mais aussi les personnes qui vous entourent. Mettez les en pratique dans le cadre de votre programme de sécurité. Vous devez vous assurer que TOUTE PERSONNE utilisant le matériel est bien au courant des procédures recommandées pour son utilisation et son entretien et qu'elle applique les consignes de sécurité. La plupart des accidents peuvent être évités. Ne courez pas le risque d'accidents graves ou mortels par ignorance des mesures de sécurité.

1. Ne pas mettre un appareil en fonctionnement dans un local fermé en raison des gazs d'échappement qui peuvent être dangereux!

2. Lire attentivement les règles de sécurité et de prévention des accidents avant toute mise en marche!

Pendant les réglages sur terrain ou les travaux d'entretien, toujours placer le tracteur et la machine sur un terrain ferme et plat.

3. Observer à l'aide des instructions de cette notice les prescriptions de sécurité et de prévention des несчастные случаи.

4. Les étiquettes d'avertissement et d'instructions donnent des conseils pour un travail sans accident, la sécurité de l'utilisateur en dépend!

Assurer la propreté des décalcomanies (étiquettes) et signes de sécurité pour qu'ils soient toujours lisibles.

Remplacer les décalcomanies et signes de sécurité manquants ou illisibles. Si des pièces d'origine portant une décalcomanie ou un signe de sécurité sont changées, vérifier que la pièce de rechange comporte la décalcomanie ou le signe prévu.

5. En empruntant les voies publiques, respecter la réglementation routière en vigueur!

6. Avant le début du travail se familiariser avec tous les dispositifs et éléments de commande et avec leurs fonctions. Durant le travail il est trop tard!

7. L'utilisateur doit porter des vêtements ajustés. Eviter tout vêtement flottant!

8. Avant de démarrer et de mettre en marche, contrôler les abords immédiats (enfants!). Справедливый Attention à la visibilité!

9. Le transport de personne sur la machine durant le travail ou le trajet est absolument interdit!

10. Atteler l'outil conformément aux prescriptions et sur un dispositif conforme aux normes!

11. Faire particulièrement attention lors de l'attelage ou dételage de la presse! Atteler et dételer la machine et le tracteur sur un terrain ferme, sec et plat. Ceci réduira les possibilités de renversement et/ou d'enlèvement dans un sol meuble ou dans la boue!

12. A l'attelage et au dételage, mettre chaque dispositif de sécurité à sa place (Position de sécurité)! Toujours utiliser la béquille montée sur la machine pour atteler ou dételer celle-ci du tracteur. Suivre les instructions spéciales données sur la machine et dans ce manuel!

13. Respecter la charge à l'essieu maxi permise, le poids total roulant et la réglementation de transport!

14. Installer et vérifier les accessoires de transport comme feux de signalisation, les protections etc...

Vérifier que tous les feux et réflecteurs requis par la réglementation routière locale, y compris le panneau Véhicule lent, sont bien en place, propres et visibles pour le dépassement et le croisement

15. Pour le transport sur route, mettre la machine en position transport et verrouillez-la.

16. Ne laisser monter personne sur le plancher de conduite du tracteur sauf si le fabricant du tracteur a

G9601BRTW

prévu un espace pour passager. Même dans ce cas, toujours circuler avec une précaution extrême. 17. Durant le déplacement ne jamais quitter la poste de conduite.

18. La tenue de route, la capacité de direction et de freinage peuvent être influencées par la présence d'un machine tracté. Donc, faire attention à une capacité de direction et de freinage suffisamment puissants pour un machine de ce poids!

19. En courbe, prévoir la force centrifuge exercée par la position éloignée à l'arrière du centre de gravité de la machine!

20. Toujours conduire avec précaution sur les terrains en pente ou accidentés.

21. Ne mettre un appareil en fonctionnement que lorsque tous les dispositifs de protection sont montés et en position de sécurité.

22. Se tenir à distance des zones dangereuses telles que le hayon et les courroies pendant la marche de la machine. En cas de bourrage, arrêter le tracteur et le moteur puis enlever le fourrage après l'arrêt de tous les organes en mouvement. Ne pas tenter de pousser ou tirer le fourrage de la ma-

23. Enlever régulièrement toute matière accumulée sur la machine pour réduire les risques d'incendie et de blocage des organes de fonctionnement!

24. Toujours transporter un extincteur, en particulier si l'on travaille sur des récoltes sèches. Celui-ci doit être un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg.

25. Ne pas stationner dans la zone balayée par l'outil en virage.

26. Avant de quitter le tracteur, poser la presse sur le sol, arrêter le moteur, et enlever la clef de

контакты.

27. Personne ne doit se tenir entre le tracteur et la presse sans mettre le frein de parc ou une câle aux roues pour éviter un roulement accidentel.

28. En transport sur route, le levier de commande hydraulique doit être bloqué contre une commande accidentelle!

29. La protection de la presse, par ex. tôles, protègent et même qu'ils empêchent l'accès aux pièces de rotation. Защищает les protections doivent être maintenues dans le meilleur état possible, et mises en place avant toute utilisation!

30. Avant toute intervention sur la presse, s'assurer que tous les éléments rotatifs (par ex. les courroies, les chaînes) sont à l'arrêt, désaccoupler la machine de la source d'énergie et verrouiller la béquille en position remisage!



31. DANGER: La machine continue à tourner par inertie, attendre que les courroies soient à l'arrêt complet!

32. Ne jamais modifier le matériel d'une manière quelconque. Des modifications qui ne sont pas autorisées peuvent nuire au fonctionnement et à la sécurité et peuvent affecter la durée de vie du matériel.

риэль.

33. En cas de dégâts, la changer avant de mettre l'appareil en route! Ne jamais tenter de faire des ré-

glages sur une partie quelconque du matériel ou des circuits durant la marche de la machine, qu'elle soit sur champ ou sur route!

34. Certains outillages sont très bruyants ce qui peut être nocif; il faut toujours porter un protège-Орeйллес!

Conseils d'utilisation des arbres de transmission à cardans

Remarque: Les règles de ce paragraphe s'appliquent à tous les arbres de transmission à cardans qu'ils soient accouplés à la prise de force d'un tracteur ou à toutes autres sources émettrices de puissance.

35. N'utiliser qu'une transmission prévue par le constructeur!

36. Les tubes et bols de protection doivent être présents et en bon état: lubrifier selon les prescriptions. 37. Faire attention au recouvrement prescrit des tubes de protection en position de transport ou de travail!

38. Branchement et débranchement de la transmission moteur arrêté!

39. Faire attention au bon montage et à la sécurité de la transmission!

DANGER: Pour la protection de l'homme et de la machine la prudence est de rigueur lors de toute intervention sur l'arbre de transmission à cardans. Бесполезно que des outils appropriés et des pièces d'origine aux caractéristiques préconisées par le Constructeur, ceci pour être en conformité avec les prescriptions de sécurité de l'Union Européenne, définies dans la directive Machines 89/392/EEC et avec le chapitre Responsabilité et Garantie dans ce Мануэль!

Effectuer uniquement les travaux décrits dans ce manuel et dans les instructions de l'arbre à cardans. Toute modification et toute autre intervention particulière sur l'arbre à cardans, ne doivent être effectuées que sur la base d'une instruction explicite, accompagnée d'une description détaillée des travaux à effectuer, qui sera mise à disposition, pour chaque cas particulier, par le constructeur de la machine et celui de l'arbre à cardans!

40. Entraver la rotation des tubes protecteurs avec la chaînette livrée d'origine!

G9601BRTW

41. Durant le travail avec la prise de force, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dange-
повторное использование!

42. Ne pas embrayer la prise de force, moteur arrêté!

43. Avant d'embrayer la prise de force faire attention à ce que le régime de la prise de force ne peut en aucun cas dépasser 540 ou 1000 tr/min!

44. En utilisant la prise de force de la transmission des roues, faire attention que son régime est dépendant de la vitesse qu'en marche arrière il y a inversion de sens de rotation!

45. Durant le travail avec la prise de force, personne ne doit se tenir dans la zone de la prise de force ou de la transmission tournante!

46. Débrayer toujours la prise de force quand la transmission fait un trop grand angle et quand elle n'est pas utilisée.

47. Aussitôt l'arrêt, attention à la rotation due à l'inertie. Durant ce temps, ne pas s'approcher de аппарат. Ne le faire que quand il est vraiment immobile!

48. Ne nettoyer et graisser la transmission que la prise de force débrayée, moteur arrêté, clef de contact enlevée!

49. Réposer la transmission débranchée sur le support prévu à cet effet (2, fig. 1)!

50. Après démontage de la transmission, remettre le capuchon protecteur sur la prise de force!

Mécanisme de coupe

51. Fermer le robinet d'arrêt avant d'intervenir sur le mécanisme de coupe.

52. La prudence est de rigueur lors de toute intervention sur le mécanisme de coupe. 53... Mettre des gants protecteurs avant d'intervenir sur les couteaux. Eviter de toucher l'arête coupante des couteaux.



DANGER: Les tranchants des couteaux sont très dangereux. Faire particulièrement attention lors de toute intervention sur les couteaux. Eviter de toucher l'arête

coupante si vous ne devez pas intervenir sur les couteaux!

Гидравлическая установка

53. L'installation hydraulique est sous haute pression!

54. Contrôler régulièrement les conduits hydrauliques et les changer en cas de dégâts ou usure. Читать conduits de remplacement doivent répondre aux exigences techniques du constructeur! Ne jamais rechercher ou arrêter une fuite hydraulique avec les doigts, toujours chercher à l'aide d'une pièce de bois ou de métal. Le fluide hydraulique sortant sous haute pression donne risque de pénétrer dans la peau ou les vêtements et provoquer de graves blessures. Toujours porter des lunettes et des gants de protection pour inspecter ou travailler sur un circuit hydraulique à haute pression!

En cas de blessures, se rendre immédiatement chez un médecin. Risque d'infection!

55. Au branchement des tuyaux sur le tracteur, faire attention que les circuits hydrauliques du tracteur et de l'appareil soient sans pression!

56. Avant de travailler sur l'installation hydraulique, la mettre hors pression et arrêter le moteur!
Les tuyaux doivent ir par le support (2, fig. 1).

57. Les robinets des vérins hydrauliques doivent être fermés pendant le transport.

Roues et pneus

58. Pour les travaux sur les roues, faire attention que l'outil soit positionné sûr (béquille) et bien calé contre le roulement accidentel (cales en dessous)!

59. Les travaux de réparation sur les pneumatiques ou les roues ne doivent être réalisés par des professionnels et avec des outils de montage conformes!



DANGER: Ne jamais monter des pneus avec autres dimensions que prescrits!

60. Respecter la pression de gonflage demandée et la vérifier régulièrement!

Sécurité du remisage

61. Remiser la machine à distance de tout lieu d'activité!

62. Ne pas laisser les enfants jouer sur la machine ou à proximité!

63. Utiliser les béquilles et remiser la machine en position stable!

G9601BCF

V. КОРРЕКТИРОВКИ ПЕРЕД ОПЕРАЦИЕЙ



DANGER: La prudence est de rigueur lors de toute intervention sur un système entraîné qui doit rester embrayé!

Attelage de la Presse (fig. 2)

Le timon peut être monté au choix pour attelage haut ou pour attelage bas (fig. 3), en fonction des conditions particulières et/ou des prescriptions en vigueur.

Utiliser la béquille montée sur le bâti d'attelage pour mettre la machine au niveau de la barre d'attelage fixe et faire tourner la manivelle pour régler la hauteur de la presse sur celle de la barre d'attelage.

Après avoir fixé la presse à la barre d'attelage du tracteur, relever la béquille, la roue de support étant repliée et placée vers l'arrière. Fixer dans cette position de repli.



DANGER: Ne pas se tenir entre le tracteur et la machine pendant l'accrochage et le décrochage. S'il est indispensable de travailler dans cette position, il faut être absolument sûr que TOUS les circuits du tracteur et TOUS les

organes

en rotation et en mouvement sont bien immobilisés!

2. Circuit Hydraulique du Tracteur (fig 3)

Le circuit hydraulique de la presse est actionné par le tracteur et il exige un distributeur hydraulique double effet pour assurer l'ouverture et la fermeture de la porte arrière et pour actionner les vérins de densité de balle. Quand la porte arrière est fermée, le levier de commande doit se trouver au point mort.

Un autre distributeur hydraulique simple (ou double) effet (de préférence avec position de flottement) est nécessaire pour actionner le pick-up hydraulique et le mécanisme de coupe. Le verrouillage du pick-up pour le transport est assuré par un robinet à 3 voies monté sur le circuit: la manette du robinet doit être en position centrale (fig. 5). Raccorder les flexibles hydrauliques au tracteur, en s'assurant que les coupleurs rapides soient nettoyés avant de les enfoncer.

3. Vitesse de la Prise de Force du Tracteur (fig. 4)

4. La presse en modèle standard comporte une boîte de vitesses avec 4. réglage de pdf à 540 tr/min. 4. Réglage de Hauteur de la Presse (fig. 5 et 6)

Veiller à ce que la presse soit à l'horizontale derrière le tracteur. Régler la hauteur du pick-up en agissant sur les roues de jauge (distance mini entre les dents du pick-up et le chaume: 2 cm) (fig. 6).

La presse doit être à l'horizontale ou légèrement inclinée vers l'arrière mais, dans tous les cas, il faut respecter au mieux la hauteur du pick-up par rapport au bâti de la presse.

DANGER: La broche d'attelage doit être de la dimension voulue et munie d'une attache à ressort!



5. Pose de l'Arbre à Cardans (fig. 10 à 12)

A. Préparation de l'arbre à cardans (fig. 7 - 9)

Monter les deux demi-arbres à cardans côte à côte sans les joindre et vérifier la longueur. Les tubes doivent se chevaucher avec un jeu d'écartement minimum de 25 mm, le chevauchement minimum étant de 370 mm.

Внимание: Si l'arbre à cardans est trop long, ceci peut abîmer sérieusement les paliers sur l'outillage comme sur la pdf du тракторщик! La garantie de ces composants et des parties affectées deviendrait invalide. Dans la plupart des cas, la longueur de l'arbre sera correcte et il ne sera pas nécessaire de le raccourcir!

B. Снаряжение (рис. 10)

1) Nettoyer et graisser l'embout de prise de force côté machine.

2) Desserrer le cône de serrage et le retirer de la bague de serrage (5).

3) Emboîter le limiteur de couple, avec bague de serrage fixée au moyeu, sur l'embout de prise de force de la machine en veillant à ce que le trou prévu pour le cône de serrage se trouve au-dessus de la rainure annulaire.

4) Revisser en place le cône de serrage et le serrer avec un couple de serrage de

70 Nm в типе-

nant légèrement le limiteur de couple dans les deux sens.

5) S'assurer que le moyeu du limiteur de couple est verrouillé correctement en

cherchant à le dé-

placer dans les deux sens. Répéter périodiquement ce contrôle.

Remarque: Voir également les instructions apposés sur l'arbre à cardans.

6. Raccourcir l'Arbre à Cardans (fig. 11 et 12)

Si l'arbre est trop long, couper d'abord les tubes de protection à la longueur voulue (A). Puis couper les tubes profilés (B) à la même longueur (A).

Limer la partie coupée pour enlever toutes les bavures (fig. 13) et essuyer toute trace de limaille. Enlever aussi toutes bavures de plastique à l'intérieur des tubes de protection pour qu'ils puissent coulisser aisément et essuyer toutes les poussières adhérentes. Appliquer une bonne couche de

G9601BCF

graisser la surface extérieure du tube profilé interne (fig. 14).

jusqu'à 80 °. Veiller à ce que les deux moitiés de l'arbre à cardans ne soient pas poussées à fond pendant le braquage. Ремарка :

chape de cardan de pdf et l'arbre cannelé sur le tracteur. Бъен-смазчик l'arbre может-нелé, la chape de pdf et la goupille d'attache rapide (B).

Attacher la chaîne de sécurité du tube protecteur à des points fixes du tracteur et de la machine (рис. 16). 7. Réglage du flottement (fig. 6)

plaque d'extrémité. Engager la plaque (6), côté gauche et côté droit, dans une autre rainure pour obtenir le flottement désiré.
8. Réglage du Bouclier

bouclier se trouve juste au contact de l'andain (fig. 17). 9. Fonctionnement du Boîtier de Commande (fig. 18) Procédé de liage

Dès que la balle à l'intérieur de la presse atteint le diamètre préréglé, un contacteur situé sur le mé-

figure 18 indique les diverses fonctions et réglages du boîtier électronique. (A) Interrupteur de commande principal

mettant sur la position AUT, on règle la presse en liage automatique. Le passage à la position

(E)

(B) Indicateur de fermeture du hayon

Un voyant vert s'allume quand le hayon est fermé et le verrou en place, l'interrupteur principal

(C) Indicateurs de charge de la presse

Indiquent les variations de dimension de la balle de chaque côté (=la forme de balle) (voir

(D) Indicateur de cycle de liage

Ce voyant rouge s'allume pour indiquer que le mécanisme du cycle de liage est activé. (E) Interrupteur de commande manuelle

L'interrupteur manuel est utilisé avec l'interrupteur principal pour le réglage en position MAN.

(F) Bouton de redémarrage (RE)START

La pression de ce bouton redémarre le cycle de liage. Ceci est nécessaire quand une partie du

(G) Легкоплавкий

Le fusible 12V 16 A est placé dans le porte-fusibles.

(H) Boutons de commande de liage

(H1) Ce bouton commande les variations de quantité de fillet sur la balle (délai). (H2) Ce bouton est utilisé uniquement pour le liage par ficelle. Le tourner en sens anti-horaire jusqu'à la butée et le laisser dans cette position.

(J) Avertisseur sonore

L'avertisseur sonore signale au conducteur qu'il doit arrêter le tracteur. Il n'intervient pas si le bouton de redémarrage (RE)START a été actionné.

(K) Voyant lumineux "liage filet"

Ce voyant orange s'allume dès que l'enrubannage de la balle est terminé et le filet est coupé.

(L) Compteurs de balles

Les deux compteurs de balles sont activés lors des cycles de liage complets suivis

de

l'ouverture et, après au moins 4 secondes, la fermeture du hayon arrière.

(L1) Le compteur journalier peut être remis à zéro. Il est prévu pour le comptage des balles pro-

duites pendant un laps de temps désiré.

(L2) Le totalisateur ne peut pas être mis à zéro, il

compte toutes les balles produites par la

машини.

G9601BCF

10. Contrôles Préliminaires du Boîtier de Commande (fig. 18)

1) Mettre l'interrupteur en service automatique. Le voyant vert de hayon doit être allumé. 2) Ouvrir complètement le hayon de la presse puis le fermer. Le voyant doit se rallumer. Remarque: Si le voyant ne se rallume pas, vérifier les verrous du hayon (voir VII.6.). Il est très important d'ouvrir et de fermer le hayon pour vérifier que les

courroies

sont bien tendues par les pistons retirés à fond. Sinon, les tubes

de liage peu-

vent se prendre dans les courroies détendues.

3) Procédé de liage.

Pour démarrer ce cycle, appuyer sur le bouton de redémarrage et observer le déplacement des

Après un délai d'attente à droite de la presse, les tubes traversent vers la gauche o1/2 ils attendent du couteau.

Régler le délai d'attente et le temps de traversée à environ 5 secondes à l'aide des boutons H1 et H2 (рис. 18).

Remarque: A) Il y a un délai de 15 secondes entre chaque démarrage du cycle de liage

automatique.

B) L'avertisseur sonore ne se déclenche pas quand on actionne le boîtier de

commande avec le bouton de redémarrage.

4) Vérifier la fonction des contacteurs 55 et 57 (fig. 76 et 78) en tenant à leur proximité une pièce

de fer; l'interrupteur principal doit être

placé sur AUT.

4) Indicateur de charge.

Pour vérifier l'indicateur de charge électronique, déplacer la jauge à la main. Les voyants doivent s'allumer.

11. Montage du Boîtier de Commande

Choisir un emplacement dans la cabine du tracteur pour monter le boîtier de commande de la presse de sorte qu'on puisse voir et atteindre le boîtier aisément à partir du siège de conduite. L'emplacement choisi doit être un endroit protégé et exempt de vibrations et relativement dépourvu de poussière. Fixer la plaque de montage sur le tracteur à l'aide de quatre boulons.

12. Raccordement Électrique (fig. 28)

Raccorder le boîtier de commande électrique au circuit électrique de 12 V du tracteur en utilisant le câble fourni à cette intention. Enfoncer la fiche dans la prise d'alimentation du boîtier. Le fil rouge positif (+) se raccorde au côté positif (+) du tracteur.

Le fil bleu de mise à la masse (-) se raccorde directement à la borne négative de batterie du tracteur.

Remarque: Veiller à bien raccorder les fils suivant leur polarité car l'appareil ne fonctionnera pas si les fils sont mal raccordés. Enlever toute trace de peinture, rouille et saletés ainsi que la graisse et l'huile sur les points de raccordement électrique. Serrer

fermement tous les

raccords pour assurer un bon contact électrique.

Attention: Faire un raccordement direct à la batterie seulement. Sur certains circuits, l'arrêt du moteur du tracteur peut endommager le boîtier de commande électronique!

Remarque: Ne pas soumettre le boîtier de commande à des chocs ou vibrations importantes, un excès de poussière, d'humidité ou des températures très basses. Démontez l'appareil du tracteur durant la morte saison et l'enfermez dans un emballage étanche pour le protéger des poussières, de l'humidité et des rongeurs. Toute négligence à cet égard rendrait

la garantie invalide: aussi voir chapitre X.

13. Réglage du Diamètre des Balles (fig. 20)

Le détecteur du diamètre des balles provoque l'allumage de la lampe témoin rouge pour indiquer que la dimension désirée de la balle est atteinte et le processus de liage a été déclenché. Après quelques secondes l'avertisseur sonore se fait entendre pour signaler au conducteur qu'il doit s'arrêter.

On peut ajuster le diamètre de la balle en réglant l'indicateur de dimension de balle placé sur le tableau avant droit de la presse. Desserrer l'écrou à oreilles (10), le faire glisser vers le haut ou le bas en fonction du diamètre désiré. Ne pas omettre de resserrer l'écrou à oreilles.

Remarque: Le diamètre maximum indiqué dans le tableau des caractéristiques techniques ne doit servir que de point de repère.

Pour vérifier le bon fonctionnement de l'interrupteur, ne pas former la première balle au plus grand diamètre possible mais aux 3/4 du diamètre maximum. Assurez-vous qu'avec ce diamètre le système de liage soit bien activé.

14. Fonctionnement du Liage Filet

Remarque: Voir également la description au chapitre III page FR4. Рис. 21:

Durant le cycle de pressage, la courroie d'entraînement (A) est détendue, les rouleaux d'entraînement de filet (E) ne tournent pas et l'extrémité du filet (D) est serrée entre le couteau et le

G9601BCF

контур (C).

Une fois la dimension présélectionnée de la balle atteinte, le liage filet se déclenche automatique-
мент.

Рис. 22:

Le déclenchement du liage filet provoque la rentrée du servomoteur (B): le couteau (C) s'éloigne du filet (D) et la poulie de tension (G) se déplace vers l'arrière pour tendre la courroie (A).

Рис. 23:

Ensuite le servomoteur sort à nouveau jusqu'à ce qu'il soit arrêté par l'interrupteur de proximité. Le fonctionnement optimal du système est assuré lorsqu'il existe une distance de 5 mm entre l'interrupteur de proximité et la broche (K).

Par suite de la rotation des rouleaux (E), le filet est introduit dans la fente entre le guide inférieur (F) et les courroies de pressage pour être amené par ces dernières dans la chambre de pressage où il est saisi par la balle en rotation et s'enroule autour de celle-ci. La vitesse de rotation de la balle est plus élevée que celle des rouleaux. Il en résulte un effet de freinage qui assure que le filet soit bien tendu sur la périphérie de la balle.

Remarque: En fonction de préréglage, le filet se place une fois et demie ou plusieurs fois autour de la бalle.

Рис. 24:

Sitôt que le nombre présélectionné des tours d'enroulement est atteint, le servomoteur (B) rentre de nouveau: le couteau (C) est pivoté vers le filet et le coupe. En même temps, la courroie d'entraînement est détendue ce qui provoque l'arrêt des rouleaux d'entraînement de filet (E). Le cycle de pressage est terminé.

Légende des fig. 21 à 24:

- A courroie d'entraînement
- B servomoteur linéaire
- C couteau
- D филе
- E rouleaux d'entraînement filet
- F guide de filet inférieur
- G poulie de tension
- H rouleau de filet

Рис. 25:

Le voyant orange (K, fig. 18) s'allume dès que l'enrubannage de la balle est terminé et le filet est coupé. Le voyant devrait s'allumer seulement une fois pour un court instant. L'interrupteur (9) est lié à la plaque (10). Cette plaque est pressée vers le bas par le filet qui est pressé à son tour par le couteau (11).

15. Avant la Mise en Service

A. Sélection des rouleaux de filet

Pour un fonctionnement sans inconvénients du système de liage il est indispensable d'utiliser une bonne qualité de filet.

Nous vous recommandons le filet Polydress "RONDATEX MX 1000".

Remarque: N'utiliser que des rouleaux de filet d'un diamètre maximum de 320 mm.

B. Mise en place des rouleaux de filet

DANGER: La prudence est de rigueur lors de toute intervention sur un système entraîné qui doit rester embrayé!

Attention: Pour ouvrir les trappes latérales, il faut d'abord les déverrouiller d'en-
arrière à l'aide d'une clé à fourche 13 mm (fig. 43). Lors de la ferme-
ture elles se verrouillent automatiquement!

1) Ouvrir les carénages latéraux, libérer les verrous (fig. 26) et rabattre la boîte à filet (рис. 27).

- 2) Mettre en place le rouleau de filet dans la boîte (12, fig. 27) tel que représenté sur la figure.
- 3) Pour engager le filet entre les rouleaux garnis de caoutchouc, placer l'interrupteur MAN/AUT du boîtier de commande (fig. 18) sur MAN et déplacer l'interrupteur (E) temporairement vers la gauche (déclenchement manuel).

La courroie d'entraînement est alors détendue et le frein de filet se dégage de son galet de friction ce qui permet la libre rotation des rouleaux en caoutchouc (11, fig. 26).

C. Филе филе

Dérouler le filet (14, fig. 28) d'env. 60 cm et faire un lacet sur l'extrémité (15).

Fair passer le filet (14) par-dessus le rouleau (16, fig. 29) et engager son lacet entre les rouleaux en caoutchouc (17).



G9601BCF

Ремарка: Veiller à ce que la longueur du filet qui sort des rouleaux (17), ne dépasse pas 25 mm. Un rouleau de filet supplémentaire peut être logé derrière le carénage droit de la machine.

Une fois le filet introduit entre les rouleaux et avant d'embrayer la prise de force, placer

16. Réglage de la Longueur de Filet par Balle (fig. 18)

La quantité de filet qui s'enroule autour de la balle, se détermine à l'aide du bouton (H1). Pour procéder au réglage initial, tourner les deux boutons vers la gauche jusqu'à ce qu'ils viennent en butée (=витесс макси). Puis tourner le bouton (H1) d'un quart de tour vers la droite. Ne pas déplacer le bouton (H2). Remarque: Avec un diamètre des balles de 1,20 m et un régime prise de force de 540 tr/min on met env. deux secondes pour un enroulement de filet.

17. Гидравлический привод (рис. 31)

Raccorder les deux flexibles haute pression qui assurent l'ouverture et la fermeture du hayon à un distributeur à double effet et le relevage hydraulique de

18. pick-up à un distributeur simple effet. 18. Réglage de Pression (fig. 30 et 31)

Le circuit hydraulique de la presse contient un distributeur de pression hydraulique (18) réglable muni d'un manomètre (19) qui permet de modifier la pression hydraulique nécessaire pour produire une balle d'une densité donnée.

Le bouton de commande de pression est placé sur le carénage intérieur avant de la presse, du côté droit.

Pour augmenter la pression, tourner le bouton vers la droite

- Pour abaisser la pression, tourner le bouton vers la gauche.

La figure 31 montre le schéma hydraulique de la presse. La balle en formation fait pression sur les vérins de contrôle de densité (20) et le distributeur de pression (18) détermine le moment où l'huile contournera les vérins et définira la densité de la balle.

Légende du schéma hydraulique fig. 31:

- 18= Limiteur de pression
 - 19= Manomètre
 - 20=Vérins de commande de la densité de la balle
 - 21= Coupleurs rapides pour raccordement au système hydraulique
 - 22= Restricteur (limite le débit en cas de pompes de haute capacité)
 - 23= Soupape de sécurité de l'hayon
 - 24= Vérins d'hayon
19. Réglages de Densité - Exemples (fig. 30)

Les réglages de pression proposés pour la densité des balles sont approximatifs et seront largement influencés par les conditions particulières de votre récolte. Il peut s'avérer nécessaire de modifier les réglages de pression pour produire des balles conformes à vos exigences. En général, il vous faudra produire quelques peu de balles pour obtenir une densité convenable.

Pour réaliser ce réglage, actionner le distributeur pour fermer le hayon. Une fois le hayon complètement fermé, le manomètre (19) commence à enregistrer la pression de réglage. On peut alors la modifier avec le bouton de commande (18). Remettre le distributeur au point mort avant de commencer le pressage.

Le foin extrêmement sec et la paille exigent un réglage de densité maximum pouvant atteindre 175 bar sur le manomètre.

Le foin sec normal exigera une densité d'environ 150 bar.

L'ensilage se presse normalement à 80-120 bar suivant son humidité.

Remarque: - S'agissant d'un tracteur dont la pression dans le circuit hydraulique est inférieure à 175 bar, on peut contrôler la densité réglée durant le pressage de la première balle. Il n'est pas possible d'atteindre la densité présélectionnée si la quantité du produit ramassé est insuffisante.

Attention: Ne pas utiliser la presse à des pressions dépassant 210 bar. Toute modification des circuits pour obtenir de plus hautes pressions endommagera gravement la machine! Même la tentative d'apporter une telle modification rendra la garantie nulle (voir également le chapitre XI)!

20. Graissage Automatique (en option)

Si le système de graissage automatique fait partie de l'équipement de la presse, il faut veiller à ce que le niveau d'huile dans le réservoir soit suffisant. La consommation d'huile s'élève à environ 1 litre par 300 balles rondes. N'utiliser que de l'huile 'Greenland Biokettenfluid' ou une autre huile-ester biodégradable SAE 80 de qualité comparable.

G9601BCF

21. Compteur de Balles (fig. 33)

Le compteur de balles est placé sur le côté gauche de la presse sous le bras tendeur inférieur rac-cordé à la flasque intérieure. Mettre le compteur à zéro en tournant le bouton de réarmement vers l'arrière.

22. Транспорт

1) Avant de s'engager sur la voie publique, observer la réglementation de la circulation applicable dans votre pays.

2) Relever le pick-up à la position maximum à l'aide du distributeur

гидравлический трактор.

3) Fermer le robinet à 3 voies (placer la manette en position centrale).

4) Utiliser un tracteur d'une capacité suffisante pour remorquer et pour freiner la presse. 5) S'assurer que le crochet de la presse est bien fixé à la chape de la barre d'attelage

sur le trac-

teur et que la pince est bien insérée dans la goupille d'attelage.

6

6) Brancher l'installation d'éclairage de la presse sur la prise du tracteur et contrôler son fonctionnement.

23. Installation de l'Indicateur de Forme de la Balle

Systèmes mécanique et électrique: voir les instructions de montage fournies avec le kit.

24. Mécanisme de Coupe Opticut (fig. 34)

Remarque: Voir également la description au chapitre III.

A. Réglage de la longueur de coupe

La longueur de coupe dépend du nombre de couteaux embrayés dans le mécanisme de coupe. Si tous les 14 couteaux sont embrayés, le produit est réduit en morceaux d'une longueur de 70 mm.

Remarque: Le par. 24.E. contient une description détaillée des opérations à effectuer.

B. Protection contre les corps étrangers

Chaque couteau peut s'effacer individuellement en présence d'un corps étranger et regagner automatiquement sa position de coupe (fig. 35).

C. Boulon de cisaillement pour pick-up et vis d'amenée (fig. 36)

Le pick-up (avec les vis d'amenée) est protégé contre les surcharges par un boulon de cisaillement M8x35DIN933-8.8 situé du côté droit de la presse (voir 103). Le boulon de cisaillement peut être remplacé après démontage du couvercle.

D. Utilisation d'une presse à balles rondes équipée du mécanisme de coupe Opticut

Afin d'obtenir des balles plus solides, il convient de travailler avec les tôles de fermeture dans les positions extérieures (montage départ usine). De même il convient d'abaisser le mécanisme de coupe lorsqu'il se produit un bourrage dans le canal d'alimentation. Dans ce cas laisser le mécanisme de coupe dans sa position basse jusqu'à l'élimination du bourrage.

E. Démontage et montage des couteaux (fig. 35, 37 et 38)

DANGER: Mettre des gants protecteurs avant d'intervenir sur les couteaux! Eviter de toucher l'arête coupante si vous ne devez pas intervenir sur les couteaux! Fermer les robinets d'arrêt (voir fig. 5; voir

23, fig 30) avant

d'intervenir sur les couteaux!

1) Abaisser le mécanisme de coupe à l'aide du système hydraulique et le verrouiller en

Фермант

le robinet à trois voies (placer la manette en position centrale) (fig 5).

2) Ouvrir le hayon arrière (fig. 31A) et fermer le robinet d'arrêt (fig. 23, fig 30).

3) Arrêter le moteur du tracteur.

4) Pousser vers le bas le levier de blocage (25, fig. 37) situé du côté gauche du mécanisme de

купе.

5) Déposer les couteaux avec prudence (fig. 36)

Remarque: On réduit la puissance requise par des couteaux tranchants.

DANGER: Les tranchants des couteaux sont très dangereux!

6) Pour remettre en place les couteaux, procéder dans l'ordre

обратное.

7) Tirer vers le haut le levier de blocage (25, fig. 37).

8) Mettre le mécanisme de coupe en position de travail.

F. Modification de l'angle de coupe (fig. 78)

- Arbre porte-couteaux en position A:

angle de coupe escarpé pour coupe précision.

- Arbre porte-couteaux en position B:

угол наклона купе-платформы для заливки купе стандарт (réduit d'environ 20 % la demande de puissance).

(1) Passage de coupe de précision à coupe standard

1) Embrayer hydrauliquement le mécanisme de coupe et arrêter le moteur du tracteur! 2) Dévisser la vis de fixation M8 (65) à gauche et à droite.

G9601BCF

3) Desserrer la vis de charnière M8 (64) à gauche et à droite.

4) Débrayer hydrauliquement le mécanisme de coupe et arrêter le moteur du tracteur.

5) Monter les vis de fixation (65) dans la position inférieure (B).

6) Serrer les vis de fixation (65) et celles de charnière (64) à gauche et à droite. (2) Passage de coupe standard à coupe de précision

1) Embrayer hydrauliquement le mécanisme de coupe et arrêter le moteur du tracteur!

2) Dévisser la vis de fixation M8 (65) à gauche et à droite.

3) Desserrer la vis de charnière M8 (64) à gauche et à droite.

4) Débrayer hydrauliquement le mécanisme de coupe et arrêter le moteur du tracteur.

5) Monter les vis de fixation (65) dans la position supérieure (A).

6) Serrer les vis de fixation (65) et celles de charnière (64) à gauche et à droite.

F. Montage des tôles de fermeture

Si certains couteaux du mécanisme de coupe étaient déposés, il y a lieu de monter, à leur place, des tôles de fermeture (26) afin d'éviter des bourrages dans le canal алиментация. Les tôles de fermeture sont fixées sur la paroi latérale, au-dessous du protecteur avant droit. Les couteaux déposés peuvent être fixés au même endroit. Le montage des tôles de fermeture s'effectue de la même façon que celui des couteaux.

G. Système hydraulique pour mécanisme de coupe (fig. 5)

Версия стандартная:

Pour l'actionnement du mécanisme de coupe et du pick-up, le robinet à 3 voies est à régler КОМИЧНЫЙ КОСТЮМ:

(1) Le pick-up peut être actionné; le mécanisme de coupe n'est pas en fonction (27).

(2) Le mécanisme de coupe peut être actionné; l'actionnement du pick-up n'est pas possible (28).

H. Accessoires optionnels

(1) Jeu de flexibles hydrauliques 'BF 00148'

Si le tracteur est doté d'un nombre suffisant de prises d'huile (à savoir 1 distributeur double effet et 2 distributeurs simple effet), ce jeu de flexibles permet d'élargir la fonction du robinet 3 voies. Afin de permettre le verrouillage du pick-up en position de transport, il faut monter un robinet d'arrêt supplémentaire.

(2) Électrovanne 'BF 00150'

Cette électrovanne qui permet la commande électrique du pick-up et du mécanisme de coupe depuis la cabine du tracteur, remplace le robinet 3 voies standard. Il faut monter un robinet d'arrêt supplémentaire pour permettre le blocage des vérins lors du remplacement des couteaux et le verrouillage du pick-up en position de transport.

25. Ouverture des Grandes Portes Latérales (fig. 44)

Pour ouvrir les grandes portes latérales, il faut d'abord les déverrouiller à l'aide d'une clé à vis 13 мм. Lors de la fermeture elles se verrouillent automatiquement.



ОПАСНОСТЬ: La prudence est de rigueur lors de toute intervention sur un système entraîné qui doit rester embrayé.

1. Надменный пикап (рис. 5 et 6)

1) Abaisser le pick-up de la presse en ouvrant la soupape et en mettant le distributeur du tracteur en position de flottement.

2) Vérifier que la hauteur du pick-up soit correcte. Régler les deux roues support tel que représenté sur la figure 6.

Vérifier que les dents sont suffisamment dégagées au-dessus du chaume (2 cm au minimum). En conditions normales du terrain, fixer la roue dans la position inférieure, en terrains accidentés choisir la position supérieure.

2...Préparation des Andains

La hauteur des andains ne doit pas dépasser 40 cm, ceci assurant un dégagement suffisant pour le crochet d'attelage et la béquille.

L'andain ne doit pas être plus large que le pick-up. On obtient les meilleurs résultats avec un andain homogène d'une largeur de 120 cm.

3. Vitesse de Travail

Choisir une vitesse adaptée à la récolte et aux conditions du terrain pour assurer une reprise régulière de la récolte par le pick-up.

4.Indicateur de Formation de Balles (fig.18, 41 et 42)

Cet indicateur ainsi que les voyants de contrôle de charge (C, fig. 18) sur l'affichage du boîtier de commande (9) vous indiquent comment la balle se forme à l'intérieur de la chambre. Il est important de toujours surveiller l'indicateur ou l'affichage du boîtier de manière à guider le pick-up dans l'andain (fig. 41) et assurer l'arrivée régulière du fourrage dans la chambre. Ceci est particulièrement important si l'andain est plus étroit que le pick-up.

L'indicateur de formation de balle comporte deux patins fixés à des câbles à droite et à gauche. Ils sont guidés sur des poulies et raccordés à une aiguille à l'avant par un bras de levier coudé qui déplace l'aiguille sur le cadran quand les câbles sont tirés dans l'une ou l'autre direction.

Si l'aiguille est sur la droite ou si le voyant de droite s'allume, la presse manque de matière sur la droite. Si la presse a un vide sur la gauche, le voyant de gauche s'allume.

Le type d'andain détermine la distance approximative de déplacement durant l'alimentation de chaque côté du pick-up.

Les andains volumineux exigeront des changements de côté moins fréquents.

5. Vitesse de la Prise de Force

La vitesse de pdf du tracteur doit être réglée au régime maxi prescrit (540 tr/min) et l'entraînement bien engagé.

En général, plus les vitesses de pdf sont élevées, plus la balle est dense pour le même réglage de densité.

6. Pressage (fig. 18,42 à 48)

1) Régler le diamètre de balle (voir aussi V.13.) à environ 3/4 du diamètre maximum pour la première balle.

2) Régler la densité à la valeur désirée, p.ex. 100 bar.

3) Метод главного вмешательства (А, рис. 18) ан АВТ.

ВНИМАНИЕ: Toujours mettre l'interrupteur principal (A, fig. 18) ан АВТ. Lors du pressage en position MAN, le système ne contrôle pas le

dépasse-

ment du diamètre maximum de la balle!

4) Fermer le hayon à l'aide du distributeur double effet. Vérifier que le voyant indicateur (B, fig. 18) de fermeture du hayon est allumé et que la pression indiquée au manomètre de contrôle

de densité (19, fig. 30) est correcte. Remettre le distributeur au point mort.

5) Ensuite, alimenter la presse régulièrement en surveillant l'indicateur de dimension et l'indicateur de charge de balle. Dès que le diamètre réglé est atteint, l'avertisseur sonore se déclenche et le

вуан руж (D, рис. 18) итот. Arrêter d'avancer

immédiatement mais laisser la pdf au

même régime.

6) Attendre que le cycle de nouage soit terminé et que le voyant rouge s'éteigne (D, fig. 18), arrêter la rotation de la pdf et éjecter la balle par ouverture hydraulique du hayon. La balle sort alors de la presse en roulant sur les rampes de déchargement. Fermer le hayon jusqu'à ce que le voyant vert s'allume sur le boîtier de commande, la presse est alors prête à faire une nouvelle

балле.



DANGER: 1) TR 2035: Se tenir à distance de la zone de ramassage quand la presse est en service. S'il se produit du bourrage sur le pick-up, arrêter le tracteur et le moteur. Retirer le fourrage seulement après

G9601BCF

l'arrêt de tous les organes. Ne pas tenter de pousser du fourrage dans la presse quand celle-ci est en marche. Ceci

pourrait entraîner des accidents graves ou mortels!



2) TR 2033: Ne pas éjecter une balle de la chambre quand la presse est

sur une pente!



3) TR 2041: Ne laisser personne se tenir à proximité du hayon lors de son ouverture ou de sa fermeture. Si l'on travaille sous le hayon quand il est ouvert, toujours mettre le verrou pour le bloquer (voir VI.10. et VII.16)!

7. Utilisation du Liage Filet sur le Champ

Une fois le diamètre présélectionné de la balle atteint, le voyant lumineux rouge (D, fig. 18) s'allume et deux secondes plus tard le ronfleur émet un signal acoustique pour signaler que le cycle de liage est terminé. A la fin du cycle de liage, l'éclairage clignotant du voyant lumineux orange (J) signale que le filet a été coupé. Puis les deux voyants lumineux s'éteignent. Débrayer la prise de force et éjecter la balle. Avant de fermer la hayon arrière, s'assurer que celui-ci ne peut pas se poser sur la balle expulsée lors de la fermeture, ceci pour éviter que les guide-filet prévus au niveau de rouleau inférieur du hayon arrière ne puissent subir des dégâts. Il est donc impératif de s'assurer que la balle ne se trouve pas dans la zone de basculement du hayon avant d'embrayer la prise de force et de refermer la hayon arrière.

Il convient de faire tourner les courroies de pressage durant la fermeture du hayon arrière afin de permettre aux résidus de récolte de se détacher des courroies.

Vérifier le réglage initial avec chambre de pressage vide et prise de force débrayée. Pour ce contrôle il n'est pas nécessaire de déposer le rouleau de filet.

Placer l'interrupteur (A) de boîtier de commande sur AUT et agir sur le bouton (RE)START (F): cette opération doit provoquer la sortie et la rentrée complète du servomoteur du système de liage.

Remarque: S'abstenir impérativement d'actionner le liage filet lorsque la prise de force est embrayée et aucune balle ne se trouve dans la chambre de pressage.

Si le cycle de liage se déroule sans inconvénients, le voyant lumineux orange (J) ne s'allume que quelques instants à la fin du processus.

Au cas où ce voyant lumineux ne s'allumerait pas, le rouleau de filet est vide, ou bien le filet s'est enroulé sur les rouleaux du mécanisme de liage. D'autre part, l'éclairage permanent du voyant lumineux signale que le filet, bien que placé correctement autour de la balle, n'a pas été coupé.

Attention: Dans les deux cas, débrayer immédiatement la prise de force et rechercher la cause de l'inconvénient. N'ouvrir le hayon arrière qu'après s'être assuré que le filet s'est placé correctement autour de la balle. Консультант

de toute

façon le tableau pour la recherche des pannes!

8. Après la Première Balle

1) Vérifier que la balle est de la dimension définie.

2) Vérifier que la balle est de la densité voulue. Ajuster si nécessaire: voir V.18.

3) Vérifier la quantité de filet. Ajuster à l'aide du bouton tournant jaune (H1, fig. 18) sur le boîtier de commande (tourner vers la droite pour augmenter la quantité de filet).

Remarque: Se rappeler que les changements de vitesse de pdf et le Fréglage de dimension des balles affectent la quantité de filet.

9. Réglages de Racleurs (fig. 46 à 49)

Pour matériel sec, (p. ex. foin) l'espacement des racleurs doit être de 2 mm.

Pour l'ensilage, ajuster tous les racleurs à un espacement de 0 - 0,5 mm.

Au cas où les rouleaux et les racleurs se toucheraient, procéder immédiatement au réglage des racleurs.

Il est recommandé d'avoir un extincteur à portée de la main sur le tracteur. Remarque: Utiliser un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5

л. Il faut le faire inspecter une fois par an et le recharger si nécessaire.

DANGER: Pour travailler dans du matériel sec (p.ex. foin ou paille), toujours réajuster les racleurs d'ensilage!

10. Réglage des Rouleaux Racleurs

Quant il-y-a recollection de fourrage sur les rouleaux et courroies on doit reajuster ces rouleaux: A. Rouleau racleur avant (si existant) (fig. 79)

1) Desserrer les vis (62 et 63).

2) Tourner le rouleau racleur (voir la flèche) jusqu'à obtenir une distance de 1 mm par rapport au rouleau; resserrer à fond les vis (62 et 63).



G9601BCF

B. Rouleaux racleurs arrières (seulement BF) (fig. 80)

1) Ouvrir le hayon et le verrouiller en plaçant le levier (23, fig. 30) à droite (voir également VI.11.).

2) Desserrer les écrous (67) des vis (66).

3) À l'aide de la pièce coulissante régler les rouleaux racleurs (voir la flèche) jusqu'à obtenir une distance de 1 mm entre les profils des rouleaux; resserrer à fond les écrous (67).

11.

Soupape de Sécurité de Hayon

DANGER: Fig. 30: Avant toute intervention sur la presse au-dessous du hayon arrière

ouvert, fermer impérativement la soupape de verrouillage (23) du

hayon. Le

garrot de la soupape se trouve derrière le bouton tournant.

* Levier à droite=soupape de sécurité fermée!

* Levier à gauche=soupape de sécurité ouverte (position de travail)!

12. Инверсия вращения ротора (рис. 34)

En cas de bourrage au niveau du rotor il est possible d'inverser le sens de rotation des organes d'alimentation.

1) Abaisser hydrauliquement le mécanisme de coupe et arrêter le moteur du tracteur. 2) Tourner l'arbre primaire en sens inverse à l'aide de la clé fournie avec la machine. Залить

ce faire,

emboîter la clé sur l'arbre hexagonal à côté de la roue à chaîne.

3) Eliminer le produit accumulé devant le rotor et sur le pick-up. Remettre la clé dans son logement

prévu pour le transport.

4) Démarrer le moteur du tracteur et remettre le mécanisme de coupe en position de travail en

agissant sur le système hydraulique.

13. Graissage Automatique (en option)

Si le système de graissage automatique fait partie de l'équipement de la presse, il faut veiller à ce que le niveau d'huile dans le réservoir soit suffisant. La consommation d'huile s'élève à environ 1 litre par 300 balles rondes. N'utiliser que de l'huile »Greenland Biokettenfluid« ou une autre huile-ester biodégradable SAE80 de qualité comparable.

14. Avant de Quitter le Champ

Arrêter le moteur du tracteur et enlever tout le fourrage accumulé sur le pick-up, le bouclier, le hayon et le dispositif d'entraînement.

S'assurer de la bonne mise en place de l'axe du crochet et de la pince sur la barre d'attelage et bien relever le pick-up et le verrouiller à sa position la plus haute à l'aide de la soupape.

15. Sécurité du Transport et du Stockage des Balles

Evitez les accidents! Ne prenez pas ces mesures de sécurité à la légère!

1) Utiliser seulement le matériel approuvé et conçu pour le levage et la manipulation des balles. 2) Utiliser le matériel de maintenance et de transport des balles suivant la réglementation

locale sur le déplacement et l'utilisation du matériel agricole sur la voie publique.

3) Ne pas empiler les balles d'une manière déséquilibrée de sorte qu'elles puissent se renverser.

4) Ne pas empiler les balles trop haut et tenir aussi les enfants et les personnes non autorisées à distance de la zone de stockage des balles.

5) Tenir à portée de la main un extincteur de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg

en raison de la nature inflammable de la matière pressée.

6) Si les balles sont enveloppées ou stockées dans du plastique, veiller à ne percer ou couper

l'enveloppe. Ceci détruirait en partie ou totalement les balles.

7) La zone de stockage doit être bien drainée pour que toute humidité puisse s'échapper et le sol doit être ferme pour que les balles ne s'affaissent pas dans un sol mou au risque de se renverser. L'accès à la zone doit être facile et sûr pour la maintenance des balles et le passage des véhicules.

VII. ENTRETIEN



DANGER: Avant les travaux de nettoyage, de lubrification et de réglage, débrayer l'entraînement de la machine, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contacts. Attendre l'arrêt de tous les éléments en mouvement. La prudence est de rigueur lors de toute intervention sur un système entraîné qui doit rester embrayé.

Внимание: Следите за загрязнением окружающей среды!

Les parties de la presse qui exigent un entretien régulier sont les suivantes:

1. Tension des Chaînes d'Entraînement (fig. 50)

Si, durant les premières heures de service, les chaînes d'entraînement se sont nettement détendues, il faut les inspecter toutes les quatre heures et les ajuster pour la flèche correcte indiquée à la рис.:

$A = 2\text{cm}$

$B = 1\text{ cm}$,

Remarque: Les chaînes d'entraînement du pick-up et des vis d'aménée sur le côté droit de la presse ont des tendeurs automatiques.

2. Courroie Trapézoïdale

Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale et l'ajuster si nécessaire (flèche

3. Макси = 1 см). 3. Entretien des Chaînes (fig. 51 et 52)

A. Généralités

Remarque: Demandez conseil à votre concessionnaire pour les lubrifiants de chaînes et la façon

de les appliquer.



DANGER: Prendre le plus grand soin lors de l'emploi ou de la proximité de solvants inflammables, toxiques et caustiques. Eviter toute possibilité d'ingestion de ces solvants ou de leur projection dans les yeux et sur la peau! Toujours lire les instructions et avertissements du fabricant figurant sur l'étiquette avant d'utiliser un solvant industriel, un agent dégraissant ou de nettoyage!

Durant la saison, graisser les chaînes à intervalles de 10 heures avec de l'huile ou de la graisse liquide.

A la fin de chaque saison, faire l'entretien de toutes les chaînes d'entraînement de la manière suivante :

1) Desserrer tous les rouleaux tendeurs, retirer les chaînes des pignons et nettoyer à fond avec un solvant de dégraissage industriel tous usages ou carburant diesel ou kerosine.

2) Lubrifier les chaînes avec de l'huile 'Greenland Biokettenfluid' ou une autre huile-ester biodégradable SAE 80 de qualité comparable (disponible chez votre concessionnaire). Lubrifier les chaînes quand elles sont chaudes dans un certain délai après le démarrage de la presse. Respecter le mode d'emploi prescrit par le constructeur du lubrifiant.

3) Poser les chaînes sur les pignons et vérifier que l'extrémité fermée du maillon fait face au sens de déplacement de la chaîne (fig. 56). Régler les tendeurs pour

assurer une tension

suffisante, puis les serrer et bloquer les écrous.

B. Système de graissage automatique (en option)

Si la presse est équipée d'un système de graissage

automatique, remplir le réservoir de 2 litres d'huile Greenland Biokettenfluid ou une autre huile synthétique SAE 80 biodégradable à base d'Эстер.

4. Boulon de Cisaillement pour l'Entraînement du Pick-up et des Vis d'Aménée

Avant le début de la saison vérifier la fonction des flasques rotatives. Contrôler s'il y a des traces de corrosion. Remplacer les douilles et boulons de cisaillement détériorés.

5. Verrous de Hayon (fig. 53)

Régler les verrous de hayon à un intervalle de 2 mm. Un réglage incorrect peut affecter le circuit des courroies.

6. Руло Фус (рис. 54)

Examiner journallement tous les rouleaux fous pour rechercher la présence de matière sur/ entre les chapeaux de paliers. Remettre en place les joints d'étanchéité et les chapeaux en utilisant le kit de réparation de rouleaux (29); consulter la liste de pièces de rechange pour les numéros de référence. Les nouvelles pièces (18) sont à monter sur chaque côté des rouleaux. Enduire les creux de зернистый для обработки изделий высокого качества NLGI 3, напр. SHELL Alvania R3, EXXON Beacon 3 ou si- milaire (спец. Timken 3559 ainsi que DIN51806/69 et SKF test R2F utilisable pour conditions A et

Б).

Si les paliers ou les rouleaux montrent une certaine résistance ou font un bruit anormal, il faut les inspecter pour déterminer la cause puis les changer immédiatement.

Attention: Vérifier journallement la souplesse de fonctionnement des rouleaux en

les tournant à la main!

7...Рыс

S'assurer que les jantes sont bien posées

sur les moyeux et que les écrous sont serrés sur les tiges à un couple de 310 Nm.

Vérifier périodiquement la pression dans les pneumatiques des roues principales:

11.5/80- 15.3 8ПР. 2,5 бар

15.0/55- 17 10ПР 2,0 бар

et dans les pneumatiques des roues de jauge

15x 6,00 2,5 бар

Inspecter régulièrement les bandes de roulement et les parois des pneus, toute coupure ou abrasion pouvant affaiblir la paroi latérale ou la structure de la bande de roulement. Vérifier périodiquement les paliers des roues et les ajuster en cas de besoin. Les graisser une fois на равных.

Attention: Ne pas rouler sur des pneus gonflés au-delà de la pression maximale ou

au-dessous du minimum recommandé!

8. Правила самовывоза

Pièces d'usure du pick-up: la douille, les galets de commande et la camme. Vérifier l'état de ces éléments et du pick-up avant le début de chaque saison.

9. Бо́итер Principal

Le boîtier principal est rempli départ usine de 2,3 litres d'huile de boîtes de vitesses EP 80 ou 90 se- lon les normes API GL 4 ou MIL-L-2105. Faire la vidange et le remplacement de l'huile au bout de 50 heures la première année, puis faire un contrôle annuel et changer l'huile tous les deux ans ou toutes les 20.000 balles.

On peut faire le remplissage d'huile par le bouchon situé sur le carter.

10. Курья (рис. 55 à 63)

La presse à balles rondes utilise deux jeux de courroies de formation de balle avec deux longueurs différentes (longueur de courroie seulement sans agrafe). Pour la longueur correcte, voir tableau caractéristiques techniques.

Remarque: Il-y-à deux types de l'axe (71) comment on peut voir dans les fig. 55 et 55A. Эн чан-

geant / renouvelant les axes faire attention de monter le type correcte!

S'il se produit une rupture de l'agrafe, on peut poser une nouvelle agrafe sur les courroies.

Pour la mise en place des agrafes procéder comme suit: 1) Enlever l'agrafe défectueuse en prenant soin de bien couper l'extrémité de la courroie à angle

droit (fig. 56).

2) Introduire la nouvelle agrafe dans l'agrafeuse 'BR 00120' que l'on serre dans un étau de

телле Фа-

çon que les clous ressortants soient dirigés vers le côté opposé à l'observateur.

3) Mettre la broche (70, fig. 57) dans l'agrafeuse et introduire la courroie dans l'outil jusqu'à ce qu'elle soit juste au contact de la broche.

Remarque: Les flèches dans les figures 55 / 55A et 58 indiquent le sens de rotation des courroies.

Lors du montage des agrafes veiller impérativement au

sens de rotation de la courroie

соответственно.

Mettre en place les deux agrafes de façon à ce qu'elles soient légèrement décalées

l'une par rapport à l'autre. La broche (70) doit rester dans l'outil durant tout le processus

де монтаж.

4) Fermer l'étau pour serrer l'agrafe sur la courroie (fig. 59), puis fermer le crochetet, en agissant sur l'étau, forcer les clous (72) à travers la courroie (fig. 60).

5) Sortir la courroie et l'agrafe de l'outil, l'axe restant inséré, placer l'ensemble sur un bloc de bois et enfoncer les clous (72) au marteau (fig. 61 et 62).

6) Remettre la courroie dans l'étau en serrant l'agrafe (p.ex. entre deux plaques en acier) (fig. 63) afin d'empêcher les clous (72) de revenir en arrière. Courber les clous (72) avec un poinçon tel que représenté sur la fig. 58 en veillant au sens de rotation. Puis enlever la courroie, la mettre sur une plaque d'appui et recourber totalement les clous (72). Retirer la broche (70) de l'agrafe.

7) Couper les coins de l'extrémité de la courroie dans le sens de la marche (fig. 54).

8) Poser la courroie dans le bon sens sur la presse: l'extrémité aux coins chanfreinés doit faire face au sens de la marche (fig. 58) et les pointes de clou des deux extrémités doivent être les

unes en face de l'autre. Relier les agrafes à l'aide de l'axe (71, fig. 55 et 55A). Remarque: 1) Changer l'axe (71) toutes les 1500 balles. Si cette tâche est négligée, il devient très difficile d'enlever les axes.

22. Normalement l'axe de liaison rompt en trois pièces lorsqu'elle est surchargée ou détériorée par l'usure. Les pièces restent cependant dans l'agrafe.

G9601BCF

11. Indications pour la Longueur de Courroie

Au bout de 10.000 balles, il est recommandé d'examiner les courroies pour voir si elles se sont allongées. La différence de longueur entre la courroie la plus longue et la courroie la plus courte dans un jeu de courroies ne doit pas dépasser 5 cm.

12. Alignement des Courroies (fig. 64 à 66)

On aligne les courroies en desserrant les boulons aux extrémités

des rouleaux et en déplaçant les

Faire l'alignement d'un côté à la fois. Desserrer le boulon à une extrémité et régler l'alignement d'un côté des courroies. Si nécessaire, desserrer le boulon à l'autre extrémité et aligner le rouleau. La figure 64 montre l'emplacement du jeu avant de courroies. Comportement des courroies (fig. 66)

Une courroie a toujours tendance à se déplacer vers l'extension maximale, c'est-à-dire vers

13. Мемориальные доски (рис. 65)

14. Les plaques d'usure (30) situées de part et d'autre entre les galets tendeurs sur le bâti inférieur, évi- Système Électrique (fig. 67 - 70)

Рис по-французски. 70 montre les composants électriques de la presse et le plan des connexions électriques.

Le contacteur (31, fig. 67 et 70) déclenche le processus de liage, en fonction du réglage du diamètre

Читайте контакторы (32, fig. 68 et 70) situés sur les verrous du hayon arrière activent la lampe témoin

Le contacteur (33, fig. 69 et 70) empêche la formation d'une balle surdimensionnée si le contacteur

Дécodage des couleurs des cordons et des lettres:

в у а р рис. 70

6 = оранжевый

12 = gris

7 = румяна

13 = фиолетовый

8 = нуар

14 = vert

9 = блан

16 = bleu

10 = Яун

17 = верт-жон

11 = бран

A = Fiche vers le boîtier de commande

B = diamètre

C = diamètre maxi

D = форма прерывателя мяча

E = interrupteur gauche hayon arrière

F = interrupteur droit hayon arrière

15. Réglage des Contacteurs (interrupteurs) (fig. 67 à 69)

Les contacteurs (31, 32 et 33) sont des initiateurs d'approche qui réagissent sur des pièces en acier

La fonction optimale des contacteurs est assurée lorsqu'ils sont réglés à un écart de 3 à 5 mm.

16. Гидравлический контур (рис. 31)

La figure 31 présente le circuit hydraulique.

Ремарк: А, рис. 31=ouvrir le hayon

Б, рис. 31=fermer le hayon

С, рис. 31=formation de la balle

Des jeux de joints sont livrables pour les vérins hydrauliques (voir liste de pièces de rechange). La pression maximum permmissible sur le circuit est de 210 bar.



DANGER: Quand le circuit hydraulique est en réparation, il faut toujours caler le hayon

en position ouverte pour l'empêcher de tomber!

Remarque: Tous les éléments du circuit hydraulique doivent être maintenus en parfait état, propres et bien serrés.

Changer tous les flexibles et tuyaux métalliques qui sont usés, coupés, érodés, aplatis ou gaufrés.



ОПАСНОСТЬ Ne jamais essayer de localiser ou d'arrêter une fuite hydraulique avec les doigts. L'huile du circuit hydraulique sous pression peut perforer la peau et les vêtements et occasionner de graves blessures. En cas de blessure par un jet de liquide hydraulique, consulter de suite un médecin!

17. Système Liage Filet

Внимание: Pour ouvrir les trappes latérales, il faut d'abord les déverrouiller d'en ar-rière à l'aide d'une clé à fourche 13 mm (fig. 43). Lors de la fermeture elles se verrouillent automatiquement!

A. Reglage de la tension du filet (fig. 71)

1) Ouvrir les protecteurs.

2) Desserrer l'écrou de blocage (34) et varier la longueur du ressort en vissant ou dévissant l'écrou de réglage (35) jusqu'à l'obtention de la cote préconisée.

Longueur correcte du ressort: 19 mm.

Remarque: Si la tension est excessive, le filet risque de s'enrouler sur les ролю. Si la тен- sion est trop faible, le filet n'est pas transporté vers l'arrière.

B. Verifier la longueur de la courroie entrainant le rouleau de filet (fig. 72)

1) Ouvrir le carénage latéral gauche et déplacer vers l'arrière le bras (36): la courroie (37) doit être tendue lorsque le tranchant du couteau (38) se trouve derrière le guide (39) tel que re- présente sur la figure.

2) Si le tranchant du couteau (38) se trouve devant le guide (39), la courroie est trop courte, ou bien le ressort (40) est excessivement tendu. Dans ce cas, ajuster le tendeur (côté fron- долина дю Ресорт).

C. Verifier le frein du rouleau de filet (fig. 72)

S'assurer que la poulie d'entraînement de filet (41) est immobilisé lorsque le bras (42) se trouve dans sa position la plus avancée. Si ce n'était pas le cas, placer une cale entre la butée en каучук (42) и ле-опора (43).

D. Reglage de Microrupteur (fig. 25)

1) Ouvrir la boîte de filet.

2) S'assurer de la parfaite mobilité de la plaque (10).

3) Vérifier la tension du ressort.

4) Desserrer les deux vis (44) sur la plaque de fixation de l'interrupteur.

5) Déplacer l'interrupteur de façon à fermer le circuit.

6) Resserrer les vis (44).

7) Refermer la boîte à filet.

E. Demontage et montage du couteau (fig. 72 - 73)

1) Ouvrir les carénages latéraux et déposer la plaque arrière. 2) Démontez le ressort tendeur (40, fig.72) et faire rentrer le servomoteur afin de faciliter le dé- монтаж.

3) Repérer le positionnement du tranchant pour le remontage du couteau.
4) Desserrer les vis et écrous (45, fig. 73) prévus des deux côtés du couteau (11) et démonter ce dernier.

5) Veiller à la position correcte du couteau lors du montage.

6) Fixer le couteau à l'aide des vis et écrous (45).

7) пара де серраж= 55 Нм.

8) Remonter le ressort (40) la plaque arrière.

F. Dispositif de déclenchement pour les guide-filet (fig. 74)

Afin d'assurer que les guide-filet se dégagent des courroies, le servomoteur actionne automati- quement un dispositif de déclenchement.

Рэглаж: Faire rentrer complètement le servomoteur et tendre le cable en acier jusq'à ce que les leviers (46) touchent le guide-filet transversal (47).

G. Réglage du guide-filet inférieur (fig. 75)

1) Il doit subsister un écart d'environ 2 mm entre le guide (48) et la courroie.

2) Régler le ressort à lames (49) également à un écart de 2 mm par rapport à la lame.

18. Indicateur de la Forme de Balle

1) Ajuster la longueur des câbles à l'aide des serre-câble en veillant à ce que la tension des deux câbles soit identique.

2) Pour affiner le réglage de l'indicateur, décrocher le câble qui doit être raccourci et le torsader plu- sieurs fois dans le même sens que les cordons. Cette opération permet de raccourcir légèrement le câble.

19. Système Opticut

A. Күто

Les couteaux doivent être affûtés périodiquement, en fonction du type de fourrage. Pour ce faire procéder comme suit:

1) Démonter les couteaux (voir V.24.E.).

2) Serrer le couteau dans un étau et affûter uniquement la surface lisse. Remarque: En affûtant les couteaux, veiller à ce qu'ils ne s'échauffent excessivement pour éviter que le matériel ne perde sa dureté. Un affûtage

plus fréquent est à préférer à un affûtage excessif.

DANGER: Pour l'affûtage mettre des lunettes protectrices!

3) Monter les couteaux (voir V.24.E.); adapter l'angle de coupe (voir V.24.F.) en cas voulu.

Б. Барре раклез (рис. 76)

Vérifier périodiquement la position des racleurs par rapport au tube du rotor. Distance correcte: 1 à 3 mm.

Si nécessaire régler la barre racleuse comme suit:

1) Desserrer la vis à tête 6 pans creux M16 (50) à gauche et à droite.

2) Déplacer la barre racleuse à l'aide des deux vis à tête ronde

M10 (51).

3) Resserrer les vis M10 et M16.

20. Смазка (рис. 51 и 77)

DANGER: Ne jamais lubrifier la machine lorsqu'elle est en fonction! Arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et

attendre

l'arrêt de tous les éléments en mouvement!

Внимание:

Pour le graissage de la machine et de l'arbre de transmission à cardans, toujours utiliser une bonne graisse adhésive multi-fonctions de la qualité NLGI2 ou K2k selon DIN 51825!

Les tubes coulissant de l'arbre à cardans doivent toujours être bien graissés! S'assurer du graissage impeccable des tubes coulissants lors de la première mise en service d'un arbre à cardans nouveau ou réparé. Ensuite procéder au graissage toutes les 20 heures de travail. Veiller à ce que les parties coulissantes des tubes protecteurs soient également graissés!

Ne jamais lubrifier les galets, les courroies, le limiteur de couple de l'arbre à cardans et du pick-up!

Veiller à l'élimination écologique de l'huile et de la graisse!

Remarque: La périodicité a été calculée pour les conditions de travail normales. Des conditions particulières ou difficiles peuvent exiger une lubrification plus fréquente (graisse et/ou huile).

Huiler (A) ou graisser (B) les points suivants toutes les 10 heures de service (voir fig. 51):

1) Шарниры (A) (52)

2) Chaînes (encore chaudes après l'utilisation) (A) (53)

3) Pivots de vérins (B) (54)

4) Pivots du hayon arrière (B) (55)

5) Pivots de l'indicateur de la forme de balle (A) (56)

6) Pivots des vérins tendeurs (A) (57)

7) Paliers principaux du rotor d'alimentation (B) et des pignons inverseurs (B) (58)

Graisser (B) toutes les 30 heures de service:

8) Rouleaux d'entraînement de filet (59, voir également fig. 71) (B)

9) Поворотные механизмы (B) (61)

Pour le graissage de l'arbre à cardans voir fig. 77.

21. Remisage en Fin de Saison

A. Boîtier de commande électronique

Ranger le boîtier électronique dans un lieu sec et sûr, à l'abri des rongeurs et des insectes.

B. Пресс-релиз завершён

1) Nettoyer la presse à fond avant le remisage, enlever toute trace de foin ou de paille.

2) Desserrer les ressorts de flottement de pick-up et abaisser le pick-up hydraulique.

3) Garnir toutes les parties brillantes avec de l'huile ou autre produit anti-rouille: rouleaux, ra-proseki, места для сбора, трасса для сбора и т. д...

4) Retirer toute la filet.

5) Ranger la presse dans un endroit sûr à l'abri des rongeurs.

viii. DÉPANNAGE

1. Généralités

Ce chapitre présente les causes les plus courantes ou probables de mauvais fonctionnements ou de problèmes qui peuvent se produire au démarrage ou durant le fonctionnement de la presse. Si des difficultés plus sérieuses se présentent ou si les solutions proposées ne permettent pas de résoudre les problèmes indiqués, vous devrez consulter votre concessionnaire. Un personnel compétent sera à votre disposition pour vous fournir les conseils techniques nécessaires à la solution de vos problèmes.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Pas de ramassage sur andain aplati.	Pick-up placé trop haut	Abaisser le pick-up. Ajuster la hauteur du pick-up en changeant le réglage de la roue de jauge.
Le fourrage s'enroule sur les rouleaux.	Fourrage humide et collant	Vérifier le jeu des racleurs.
Balle mal formée	Mauvaise alimentation du dans la presse	Appliquer la technique de conduite correspondant au type de récolte pour assurer une alimentation uniforme à la chambre (voir V.7.). fourrage Régler correctement l'indicateur de forme de balle (voir VII.18). Vérifier la tension des ressorts, le libre mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle.
Le fourrage remonte avec les courroies	Formation de balle conique poussant les courroies les unes contre les autres. Les courroies avant ne marchent pas.	Utiliser une technique de conduite appropriée (voir V.7.). Régler correctement l'indicateur de forme de balle. Vérifier la liberté de mouvement de l'aiguille de l'indicateur et les patins dans la chambre de formation de balle. Vérifier la tension de la courroie trapézoïdale.
Mauvais cheminement des courroies. tableau dépannage général	Balle conique. Rouleaux ajustables. Courroies de longueur différente ou agrafes mal montées. Hayon déformé	Alimenter la presse correctement. Corriger la position des rouleaux fous. Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire. Redresser le hayon et ajuster les verrous à 2 mm.

PROBLÈME
Rupture des courroies.
L'actionneur électronique ne fonctionne pas.

G9403BF
ПРИЧИНА
Dépassement du diamètre maximum de balle.
Longueur différente des courroies.
Circuit électronique défectueux.
Batterie déchargée ou faible.
Accumulation de saletés.

РЕШЕНИЕ
Vérifier que l'interrupteur principal du boîtier de commande est réglé en fonctionnement automatique AUT.
Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre des balles.
Contrôler et ajuster le système de réglage de diamètre des balles (longueur et position de la tige).
Vérifier le bon fonctionnement du contacteur de diamètre maximum de balle (voir Entretien - Circuit électrique).
Vérifier le fonctionnement de l'avertisseur sonore et du voyant lumineux rouge. Inspecter les raccords et le circuit électrique.
Vérifier la longueur des courroies. Réparer ou remplacer si nécessaire.
Examiner les raccords électriques. Vérifier les fusibles et les raccords de batterie.
Vérifier l'état de la batterie et recharger ou remplacer si nécessaire.
Rem.:
La batterie doit fournir un courant d'au moins 8 A.
Nettoyer l'entourage de l'actionneur et tous les éléments et raccords.

L'actionneur marche trop lentement.
Tension électrique insuffisante.
Points d'articulation mal alignés.

Raccorder le câble d'alimentation directement à la batterie.
Выравниватель.

La balle ne se décharge pas librement.
Presse trop inclinée vers l'avant.

Vérifier et régler la hauteur d'accrochage.

Le hayon s'ouvre durant le pressage.
Le hayon ne se ferme pas correctement.

Si le hayon se verrouille sans que le voyant vert s'allume, contrôler le circuit.
Il y a une fuite sur les joints de vérins de hayon.
Alimenter la chambre de compres-

Densité insuffisante des balles.

Alimentation irrégulière du pick-up.
Fuite sur le distributeur du trac-teur.
Longueur de courroie.
Mauvaise fonction du limiteur de pression.
Fuite sur les vérins de pression.
Vitesse d'avancement trop élevée.

sion de manière régulière en utilisant une technique d'avancement appropriée à la récolte.
Désaccoupler le flexible pour vérifier le distributeur. Éliminer la fuite ou monter le double clapet anti-retour 'BR 00426'.
Différence de longueur de courroie.
Nettoyer ou remplacer.
Remplacement des joints d'étanchéité.
Réduire la vitesse d'avancement.

tableau dépannage général

PROBLÈME	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Arrêt de la balle	Chute de pression hydraulique Le diamètre des balles diminue	1) Vérifier la valve/les valves du тракторщик e. 2) Vérifier le limiteur de pression. Continuer à alimenter du matériel.

tableau dépannage général

2. Opticut G9403BF

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Bourrage devant le rotor.	Vitesse d'avancement trop élevée. Régime p.d.f. trop bas. Machine inclinée excessivement vers l'avant. Boulon de cisaillement de l'entraînement du pick-up/des d'amenée cassé.	l'entraînement du pick-up/desvizмент. d'amenée cassé. Réduire la vitesse d'avancement. Augmenter le régime p.d.f. Mettre la machine à l'horizontale en agissant sur l'attelage. Remplacer le boulon de cisaillement.
Bourrage derrière le rotor.	Longueur de coupe trop courte. teaux.	Démonter un ou plusieurs cou-
Le fourrage s'enroule autour du rotor	Barre racleuse mal alignée.	Régler selon VII.19.B.
La machine demande trop de puissance.	Couteaux émoussés. Régime p.d.f. trop bas. Vitesse d'avancement trop élevée. Barre racleuse encrassée.	Affûter les couteaux. Augmenter le régime à 540 tr/min Réduire la vitesse d'avancement. Démonter un ou plusieurs couteaux.

tableau dépannage Opticut

3...Филе-пюре

Pour l'élimination du filet enroulé autour des rouleaux en caoutchouc, procéder comme suit:
Débrayer la prise de force et arrêter le moteur du tracteur. Placer l'interrupteur MAN/AUT du boîtier de commande sur MAN et déplacer l'interrupteur (E) temporairement vers la gauche: la courroie d'entraînement est alors détendue et le frein de filet se dégage de son galet de friction ce qui permet la libre rotation des rouleaux en caoutchouc. Le filet peut maintenant être délogé des rouleaux.

Attention: Ne jamais faire l'essai de trancher le filet en passant un couteau sur les rou-

leaux en caoutchouc.

Une fois le filet éliminé, procéder à son enfilage tel que décrit au par. V.15.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Le cycle de liage ne se déclenche pas.	Pas d'alimentation en courant. Легкоплавкое фондю. Interrupteur principal placé sur ЧЕЛОВЕК. Les initiateurs d'approche pour le diamètre des balles ne fonctionnent pas.	Vérifier l'alimentation en courant. Réparer ou remplacer les contacts/câbles défectueux. Rechercher l'origine de la panne, réparer ou remplacer le fusible. Место главного вмешательства в ЖИЗНЬ. Contrôler le réglage et corriger si nécessaire. Vérifier le fonctionnement à l'aide du voyant rouge intégré dans прерыватель. Рéпарer et/ou remplacer les composants défectueux ou cassés.
La balle n'est pas enveloppée de filet (le voyant lumineux orange ne s'allume pas).	Rouleau de filet vide. Les rouleaux d'entraînement de filet ne sont pas embrayés.	Mettre en place un rouleau de filet неф. Vérifier la courroie d'entraînement et la renouveler le cas échéant. Vérifier la tension de la courroie lors du déclenchement du cycle de Лиаре. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet ne dépasse pas 320 мм.

tableau dépannage: système de liage par filet

ПРОБЛЕМА

ПРИЧИНА

Le filet s'enroule autour des rouleaux en caoutchouc.

Enfilage incorrect du filet (lors de la mise en place d'un rouleau Heф).
Rouleau en caoutchouc endom- magé ou gluant.

Tension excessive des rouleaux d'entraînement de filet.
Filet gluant ou humide.

Filet collant par suite d'électricité statique

La balle est enveloppée, mais le filet n'est pas coupé (le voyant lumineux orange ne s'éteint pas).

Mauvaise qualité de filet.
Le couteau ne se déplace pas en position de coupe.
Couteau émoussé.
Bloc de freinage du rouleau d'entraînement détérioré ou mal réglé.
Bloc de freinage mal réglé.

La balle est liée et le filet est coupé, mais le voyant lumineux orange ne s'allume pas.

Microrupteur défectueux, défor- mé ou mal réglé. La puissance de la batterie ne suffit pas pour réarmer l'actionneur.

Le filet, bien que placé cor- rectement sur la balle, est la- céré.

Guide-filet inférieurs et racleurs du rouleau inférieur (hayon ar- rière) bourrés de récolte.
Plaque de guidage supérieure bourrée de résidus de récolte.

Le filet est amené vers la chambre de pressage, mais il ne se place pas correctement sur la balle.

Guides prévus autour du rouleau inférieur (hayon arrière) déformés ou mal réglés. Produit accumulé entre guides et courroies.
де _

Le filet s'accroche aux agrafes des courroies lors de l'expulsion de la balle.

Les clous des agrafes de cour- roies sont dirigés vers la balle.

tableau dépannage: système de liage

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Le filet n'est pas suffisamment tendu sur la balle.	Longueur de filet insuffisante par balle. Tension trop faible de la courroie d'entraînement.	Corriger la longueur de filet à l'aide du bouton tournant (H1). Vérifier la longueur de la courroie ou enlever des cales.
Le filet n'est pas amené vers les courroies de pressage	Le bras d'interrupteur pour le voyant lumineux orange est bloqué. Position du couteau et tension de la courroie trop faible. Courroie trop rugueuse ou encrassée. Le bras d'interrupteur pour le voyant lumineux orange est bloqué. Plaque de guidage supérieure trop rugueuse ou encrassée.	Régler le bras de façon à éviter son interférence avec le filet. Régler selon VII.17. Nettoyer la plaque.
Le filet ne se place pas au tour de la balle, mais il descend vers la chaume	Le cycle de liage a été déclenché une deuxième fois. Le filet est moins bien entraîné par la balle (déjà terminée) Mauvais réglage des guide-ficelle placés sur le rouleaux inférieurs du hayon arrière.	N'utiliser que le liage automatique qui est déclenché avant la fin du pressage. Vérifier l'écartement entre les rouleaux inférieurs du hayon (env. 2 mm)

таблица

dépannage: système de liage par filet

G9403BF

IX. CONSEILS POUR LA COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

Lors de vos commandes, veuillez mentionner:

1. Type et numéro d'identité (PIN) de la machine,
2. Désignation, numéro et nombre de la pièce/des pièces.

En commandant des pièces dont le numéro risque d'être incorrect (voir la liste des pièces de rechange), il est recommandable d'envoyer la pièce d'origine afin d'éviter toute erreur de livraison.

Внимание: Исправляйте ошибки и дополнения!

X. RESPONSABILITE ET GARANTIE

Avant de travailler avec la machine ou d'effectuer des travaux de réglage ou d'entretien, chaque intéressé(e) devrait lire le présent livret et en observer les consignes de sécurité. Ne pas utiliser la machine à des fins autres que celles auxquelles la machine a été prévue d'après sa conception et sa construction initiales. Ceci implique entre autres:

1. Ne jamais dépasser les limitations opérationnelles (p.ex. le régime max.) telles qu'elles ont été préconisées dans les consignes de montage, d'entretien et de réparation. Respecter encore le présent mode d'emploi, y compris les errata et les suppléments les plus récents ainsi que les bulletins de service qui ont été spécialement conçus pour cette machine. Se servir d'outils corrects et convenables.
2. Les équipements électriques ou électroniques (p.e. boîtier de commande, indicateurs) ainsi que leurs accessoires doivent être manipulés, utilisés et stockés suivant les règles standards normalisées pour ce qui est du matériel électrique ou électronique non étanche entre autre:
 - a) stockage à l'abri de l'humidité
 - b) inaccessibilité aux rongeurs
 - c) protection contre la pluie et les chocs
3. Utiliser uniquement des pièces d'origine ou celles qui sont considérées comme équivalentes. Ceci vaut également pour les accessoires et les lubrifiants. Les monter conformément aux consignes et respecter les moments indiqués dans les listes des pièces de rechange. Une pièce ou un lubrifiant quelconque n'est considéré comme équivalent que lorsqu'il a été vu et approuvé par le fabricant.

Sinon, il importe de démontrer les caractéristiques requises de la pièce en question.

4. Se conformer strictement aux règles locales en vigueur concernant en particulier la prévention d'accidents, la sécurité routière et la sécurité d'hygiène.
5. L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'aux personnes qui ont une connaissance parfaite de la machine et qui, en conséquence, sont au courant des dangers éventuels.
6. La machine ne doit être utilisée et transportée que lorsque tous les dispositifs de protection (couvertures, tôles, étriers, toiles, verrous etc.) sont correctement en place et en bon état. Tous les étiquettes doivent être bien lisibles et dans la position appropriée.
7. Toute modification de la machine qui n'a pas obtenu l'approbation explicite du constructeur ne sera pas couverte par les conditions de garantie et de responsabilité offertes par GREENLAND.

Внимание: Observer les conditions d'emploi mentionnées ci-dessus. Par toute négligence de ces règles de la part de l'utilisateur, la responsabilité de GREENLAND sera considérée nulle et non valide. Tous dommages et les conséquences qui en résultent incombent entièrement et exclusivement à l'utilisateur!

XI. ВАРИАНТЫ

Remarque: Pour les pièces détachées et leur référence voir la liste de pièces de rechange 1 -Équipement "Noyau Mou": réf. 'BR 00485'

Cet accessoire permet de presser des balles rondes au noyau mou.

Le diamètre du noyau mou (plage effective du système hydraulique à basse pression) est réglable de 0 à 100 cm à l'aide de la douille de réglage (60, fig. 40): dans la position la plus haute (A), il n'y a pas de formation d'un noyau mou, dans la position la plus basse (B) de la douille, le diamètre du noyau mou atteint son maximum (100 cm).

2. Collection anti-fuite: réf. 'BR 00426'

Cet accessoire évite des fuites internes de fluide hydraulique depuis la presse vers le tracteur. Jeu de flexibles hydrauliques: réf. 'BR 00148'

Cet accessoire supprime la manoeuvre manuelle du robinet à 3 voies standard et en élargit la fonction: il permet la commande indépendante du pick-up et du mécanisme de coupe depuis la cabine du tracteur. Pour le montage voir les instructions M9402BF. Remarque: Le tracteur doit être équipé d'un distributeur double effet et de deux distributeurs simple effet.

- 4...Electrovanne pour commande du pick-up et du mécanisme de coupe: réf. "BF 00150"
Cette électrovanne remplace le robinet 3 voies standard sur la machine. Elle n'exige aucun coupleur

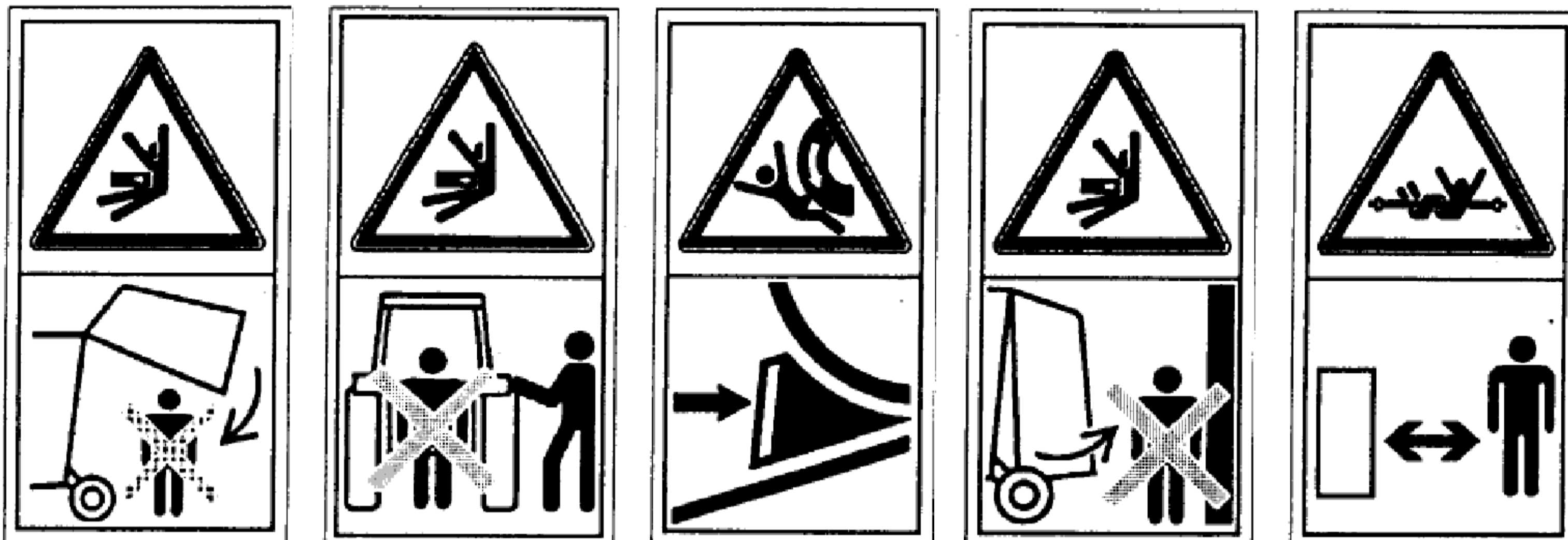
hydraulique supplémentaire. Pour le montage voir les instructions M9403BF.



XIII. ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ

La présence sur la machine des étiquettes de sécurité ne vous dégage pas de votre obligation de respecter les consignes de sécurité et de prendre toutes les précautions nécessaires pour la prévention des accidents

saires pour la prévention des accidents



TP 2001 r.
БПК 449 294

TR 2011
||bsb 449 267

TR 2013
|bsb 449 577

TR 2017
|bsb 449 280

TP 2029

Cette machine a été marquée avec des nouvelles étiquettes de sécurité, selon ISO 11684: étiquettes sans texte (aussi voir les chapitres III. ил.VI.5.).

TR 2001 Lors de fermeture de l'hayon il y a risque d'écrasement. Tenez-vous à distance de la zone dangereuse ou verrouillez le hayon contre la descente inopinée (voir aussi la section VI.8. et TR 2041)!

TR 2011 Ne pas stationner entre le tracteur et la machine. Se tenir hors de la zone dangereuse д'аттeлаж! Risque d'écrasement!

TR 2013 Avant de stationner une machine sur une surface non horizontale, l'assurer à l'aide de cales de freinage.

Cela signifie qu'il est impératif, avant toute intervention sur une machine lourde ou une autochargeuse, remorque de transport, remorque désileuse etc., de placer des cales sous les roues afin de l'assurer contre des mouvements inopinés.

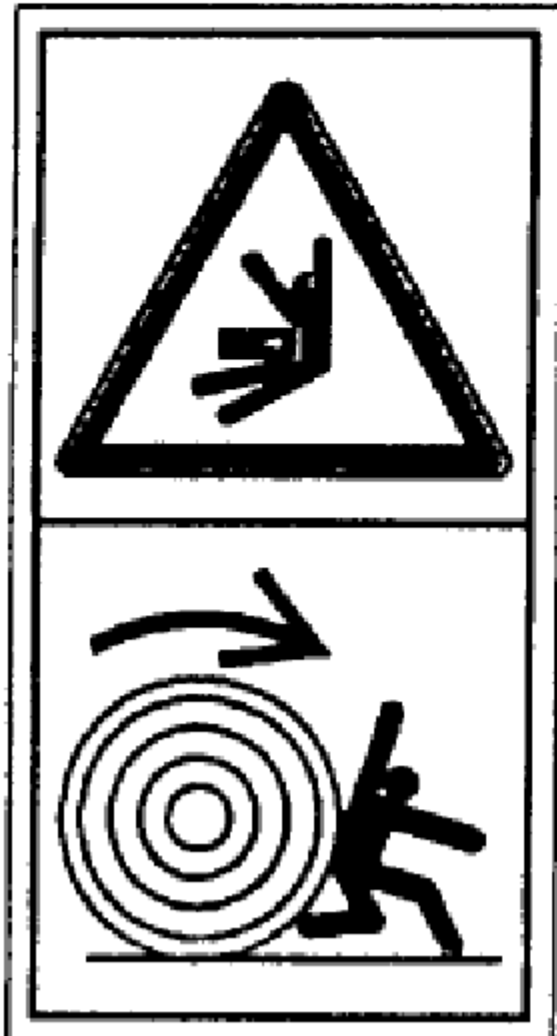
TR 2017 Il est interdit de stationner derrière une trappe mobile. Vous risquez d'être écrasé lors de l'ouverture de la porte arrière d'une presse à balles rondes, d'une remorque désileuse etc. Il est donc prudent de se tenir toujours à une distance suffisante de ces éléments.

Avant d'effectuer des travaux dans la zone dangereuse, il est impératif de verrouiller le mécanisme de manoeuvre de la trappe (aussi voir la section VI.8. et TR 2041).

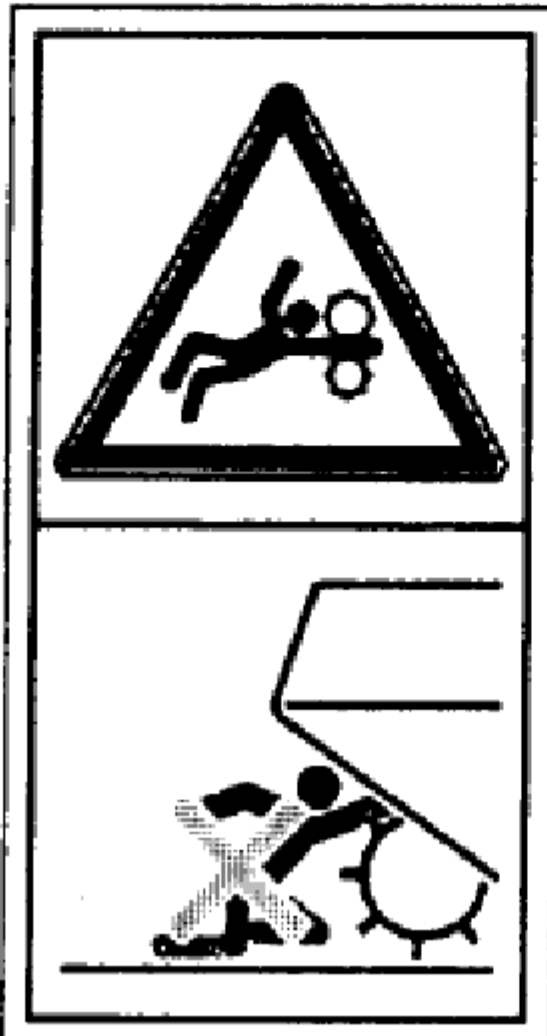
TR 2029 Ne jamais se rapprocher de la zone dangereuse de l'arbre de transmission à cardans. Ne travailler avec la presse qu'après s'être assuré de l'état impeccable de l'arbre à cardans et de son support!

ÉTIQUETTES

G9601BCF



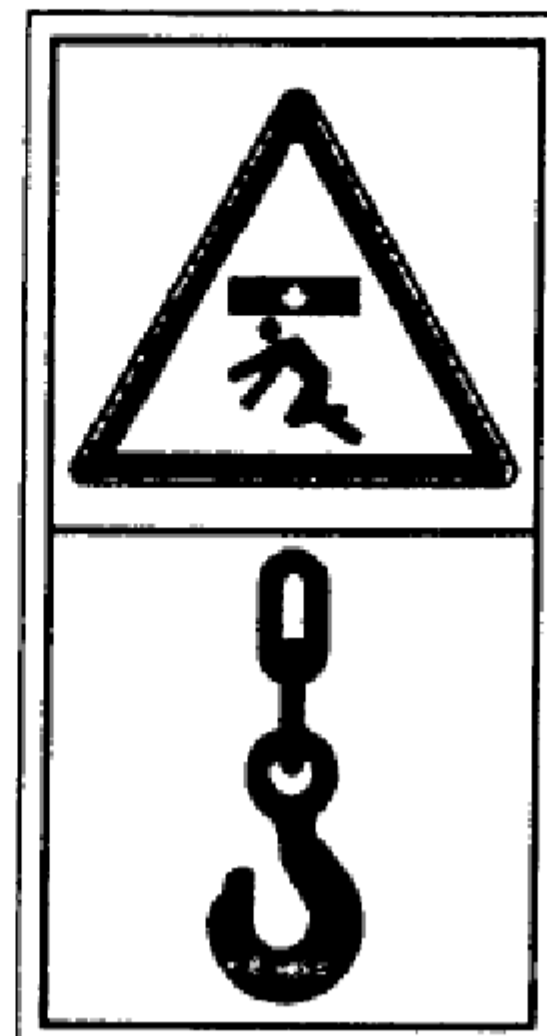
TR 2033



TR 2035
bsb 449 570



TR 2037



TR 2039



TR 2041

TR 2033 Lors du travail sur un terrain en pente ne jamais stationner derrière une presse à balles rondes.

Se tenir à distance de la zone d'éjection des balles. Ne faites jamais l'essai d'arrêter une balle roulante. Son poids peut atteindre 7,9 kN (800 kg)!

TR 2035 Les dents des organes d'alimentation peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner. Veiller impérativement à une distance de sécurité suffisante!
En cours de travail toujours veiller à une distance de sécurité suffisante par rapport aux организация доставки (самовывоза). Les dents du pick-up peuvent happer vos vêtements etc. et vous entraîner.

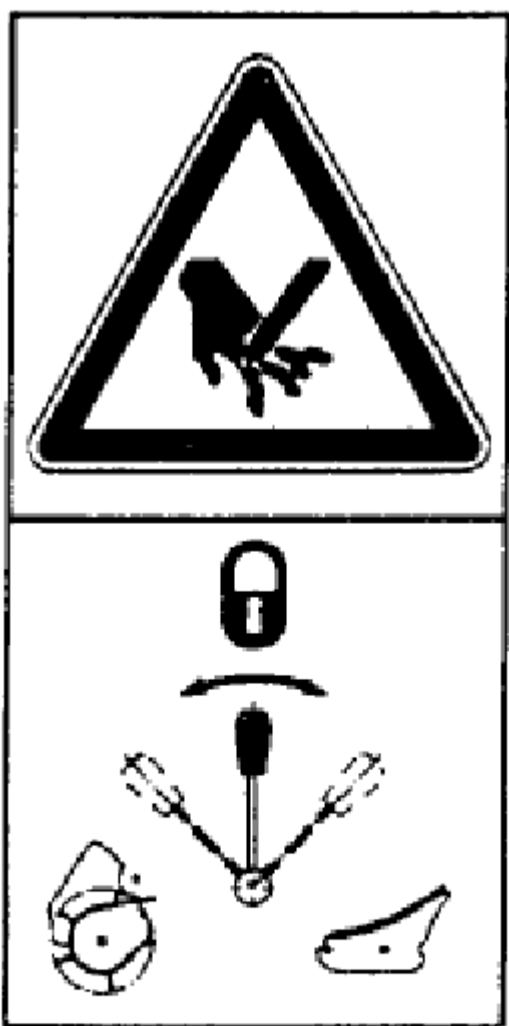
S'abstenir donc impérativement d'introduire le produit à la main.

TR 2037 Toujours veiller au réglage correct des racleurs etc. en fonction du produit à presser. Il y a risque d'incendie surtout en cas de produits secs (paille, foin etc.).
Vérifiez et le cas échéant corrigez le réglage avant de commencer le travail. Pour le réglage correct consultez votre manuel d'utilisation ou adressez-vous à un spécialiste.

TR 2039 Pour relever la machine utiliser exclusivement les points y prévus.
Si vous devez relever une machine, fixer les éléments de levage exclusivement aux oeillets prévus à cet effet. Ni vous ni une autre personne ne doit stationner au-dessous d'une charge (machine) relevée non étayée. Tenez compte également des mouvements latéraux de la charge, qu'ils soient voulus ou non.

TR 2041 Avant de stationner dans la zone dangereuse sous et derrière le hayon arrière, verrouiller celui-ci hydrauliquement en déplaçant le levier (42, fig. 43) vers la droite. (voir également les étiquettes TR 2001 et TR 2017 et la section VI.8.)!

TR 2051 Lors de toute intervention sur la machine s'assurer que le levier de commande "pick-up / mécanisme de coupe" se trouve en position de bloqué = position verticale!



TR 2051

Содержание

Название	Страница
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ.	EN2
Введение	EN2
I. НАЗНАЧЕНИЕ И ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРУГЛОПРЕССОВОЧНЫХ МАШИН	EN2
II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	EN3
III. ОПИСАНИЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА GREENLAND OPTICUT...	EN4
1. Общее описание	EN4
2. Сетчатая упаковка	EN4
3. Система Opticut	EN4
IV. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ КРУГЛЫХ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ.	EN5
Защитные наклейки...	EN5
Общая информация...	EN5
Привод через приводные валы с универсальным шарниром	EN6
Режущая система	EN7
Гидравлика	ЭНЖ
Колеса /шины	EN7
Безопасность хранения.	EN7
V. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ	EN8
1. Навеска пресс-подборщика	EN8
2. Гидравлика трактора	EN8
3. Частота вращения вала отбора мощности трактора.	EN8
4. Выравнивание пресс-подборщика.	EN8
5. Установка приводного вала отбора мощности...	EN8
А. Подготовка приводного вала отбора мощности	EN8
В. Установка	EN8
6. Укорочение приводного вала отбора мощности...	EN8
7. Регулировка плавучести подборщика	EN9
8. Регулировка ветрозащиты.	EN9
9. Функционирование электронного блока управления	EN9
(A) Главный переключатель управления	EN9
(B) Индикатор заблокированной двери багажника	EN9
(C) Индикаторы формы тюка	EN9
(D) индикатор цикла упаковки	EN9
(E) Переключатель ручного управления	EN9
(F) Кнопка (ПОВТОРНОГО) ЗАПУСКА...	EN9
(G) Предохранитель	EN9
(H) Ручки управления упаковкой.	EN9
(J) Звуковой сигнал	EN9
(K) Индикатор упаковки сетки	EN9
(L) Счетчик тюков	EN9
10. Начальные проверки блока управления	EN9....
11. Установка блока управления	EN10
12. Электрическое подключение	EN10
13. Регулировка диаметра тюка	EN10
14. Принцип работы механизма намотки сетки	EN10
15. Предварительные настройки	EN11
А. Выбор рулона сетки	EN11
В. Загрузка рулона сетки	EN11
С. Прокладка сетки через ролики...	EN11
16. Настройка количества сетки	EN12
17. Гидравлическое соединение	EN12
18. Настройка давления	EN12
Пояснения к гидравлической схеме рис. 31	EN12
19. Настройки датчика плотности образца	EN12
20. Автоматическая система смазки (опция)	EN12
21. Счетчик тюков	EN12
22. Транспортировка	EN12
23. Установка индикатора формы тюка	EN12
24. Оптический режущий механизм	EN13
А. Настройка длины среза...	EN13
В. Защита ножа.	EN13
С. Предохранительный срезной болт для подборщика и шнека	EN13
D. Как использовать пресс-подборщик круглого сечения с механизмом Opticut	EN13

	Название	Страница
	Е. Снятие/установка ножей	EN13
	F. Изменение режима резки.	EN13
	(1) Переход от точного к стандартному режиму резки	EN13
	(2) Переход от стандартного к точному режиму резки	EN13
	G. Установка присадочных пластин	EN13
	H. Гидравлика режущего механизма	EN13
	J. Опции...	EN14
	(1) дополнительная гидратация, шланг: "BF 00148"	EN14
	(2) электромагнитный клапан: "BF 00150"	EN14
	25. Открывание боковых щитков	EN14
VI. ЭКСПЛУАТАЦИЯ		EN15
1.	Высота захвата	EN15
2.	Подготовка валка.	EN15
3.	Скорость тюкования.	EN15
4.	Индикатор формы тюка	EN15
5.	Частота вращения ВОМ	EN15
6.	Тюкование	EN15
7.	Работа с сеткой в полевых условиях.	EN16
8.	После первого тюка	EN16
9.	Регулировка скребка.	EN16
10.	Регулировка скребкового ролика	EN16
	A. Передний скребковый ролик (в наличии)	EN16
	B. Скребковые ролики задней двери (только BF)	EN16
11.	Предохранительный замок задней двери...	EN16
12.	Реверсирование подающего ротора	EN17
13.	Система автоматической смазки (опция).	EN17
14.	Перед выездом с поля	EN17
15.	Безопасность транспортировки и хранения тюков	EN17
VII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ		EN17
1.	Натяжение приводной цепи	EN18
2.	Клиновой ремень	EN18 / EN18
3.	Техническое обслуживание цепи.	EN18
	A. Общие сведения	EN18
	B Система автоматической смазки (опция)	EN18
4.	Механизм захвата срезного болта / привод шнека.	EN18
5.	Зашелки крышки багажника	EN18
6.	Направляющие ролики	EN18
7.	Колеса	EN18
8.	Подборщики	EN19
9.	Коробка передач главного привода	EN19
10.	Ремни	EN19
11.	Направляющие для длины ремня	EN19
12.	Выравнивание ремня...	EN19
	Поведение ремня.	EN19
13.	Износные пластины	EN19
14.	Электрическая система	EN19
	Обозначения цветов и буквенных обозначений на рис. 70	EN19.....
15.	Регулировка переключателей	EN20
16.	Гидравлический контур	EN20
17.	Система намотки сетки	EN20
	A. Регулировка давления ролика подачи сетки.	EN20
	B. Проверка длины приводного ремня ролика подачи сетки	EN20
	C. Проверка тормоза ролика подачи сетки	EN20
	D. Настройка микропереключателя сетки	EN21
	E. Снятие и установка ножа	EN21
	F. Блок разблокировки направляющей сетки	EN21
	G. Регулировка нижней направляющей сетки...	EN21
18.	Регулировка индикации формы тюка	EN21
19.	Система Opticut	EN21
	A. Режущие ножи	EN21
	B. Рама съемника...	EN21
20.	Смазка	EN21 - EN21.

Название	Страница
21. Хранение в конце сезона	EN22
А. Электронный блок управления	EN22
В. Комплектный пресс-подборщик	EN22
viii. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК...	EN23
1. Общие сведения	EN23
2. Обрезка оптики	EN25
3. Упаковка сеткой	EN25
IX. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАКАЗУ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ...	EN28
X. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ.	EN28
XI. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.	EN28
1. Комплект мягкой сердцевины	EN28
2. Комплект защиты от протечек	EN28
3. Комплект гидравлических шлангов	EN28
4. Электромагнитный клапан для управления подборщиком и рамой ножа	EN28
XIII. ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ...	EN28
Рисунки Руководства по эксплуатации	
Рис. с 1 по 24	EN28, EN29.
Рис. С 25 по 38 (рис. 32 пустой)	v2
Рис. 39-56 (рис. 45 пустой)	v3
Рис. 55А, 57-80 (кроме рис. 70)...	v4
Рис. 70	v5



G9601BCF (0)

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы Greenland Geldrop B.V.

Нюэнсевег 165

NL 5667 КП Гелдроп

заявляем под нашу личную ответственность, что продукт

Пресс-подборщики круглого сечения, тип RB 3.55-OC / 3.80-OC, PSN: смотрите последнюю страницу этой книги то, к чему относится данная декларация, соответствует основным требованиям безопасности и гигиены труда

Директивы 89/392/ЕЕС и 91/368/ЕЕС.

Для соответствующего выполнения требований безопасности и гигиены труда, упомянутых в Директивах,

соблюдались следующие стандарты:

EN 292-2, prEN 294

Гелдроп, 31-01-1996

Генеральный директор

Введение

Данное руководство содержит информацию по эксплуатации, смазке, техническому обслуживанию и мерам предосторожности вашего пресс-подборщика круглого сечения.

Круглые пресс-подборщики RB 3.55-OC / 3.80-OC спроектированы с учетом простоты эксплуатации и надежности.

Безопасная, эффективная и безаварийная эксплуатация вашего пресс-подборщика для круглого проката требует, чтобы вы или любой другой сотрудник, который будет эксплуатировать или обслуживать оборудование, прочитали и поняли все правила техники безопасности, эксплуатации, технического

обслуживания и информация по устранению неполадок содержится в данном руководстве по эксплуатации.

Внимательно прочтите это руководство перед началом работы и убедитесь, что оно доступно для лица, которое управляет машиной.

Примечание: Правила ответственности и гарантии приведены в главе X.

Если у вас есть какие-либо вопросы или предложения относительно машины, вам следует проконсультироваться с вашим дилером, который наш персонал постоянно информирует вас.

Он запасы фирменных деталей и правильные инструменты и оборудование, и будут рады помочь вам быстро и эффективно. Вы найдете более подробную информацию по запчастям в представленном запчастей инструкции.

На машине установлена металлическая табличка с идентификационным номером продукта (PIN) и серийным номером производства (PSN) вашего пресс-подборщика для круглого проката.

Пожалуйста, обратите внимание на эти цифры вместе с датой покупки в полях, указанных на странице 0 данного руководства.

Эта информация поможет в любой будущей переписке и при заказе запасных частей для вашей машины.

Производители сельскохозяйственной техники "GREENLAND GELDROP B.V." оставляют за собой право изменять конструкцию и / или спецификации без предварительного уведомления. Это не включает в себя обязательство вносить изменения в оборудование ранее поставленное.

Я. НАЗНАЧЕНИЕ И ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРУГЛЫХ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКОВ

Эта машина предназначена исключительно для сбора срезанного не- или малодревесневшего материала растения, в основном травы, из земли, питая их через подборщик и, следовательно, формируя круглый тюк внутри камеры прессования с учетом всех предписаний, процедур и т.д., как указано здесь и / или с помощью отличительных знаков или других знаков на машине.

Эта машина должна использоваться исключительно

для обычных сельскохозяйственных Любое использование, помимо указанного выше, требует письменного разрешения как указано производителем, это может потребоваться и для сбора в тюки необычных растений, не являющихся травой также; обратитесь также к главе X о надежности и гарантии в этом руководстве. Всегда спрашивайте, если сомневаетесь.

G9601BCF(0)

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

RB 3,55-OC

RB 3,80-OC

Машинный код

BC...

БФ -

Размеры машины:

Длина.....	430 см (14'1")	454 см (14'11")
Ширина с учетом подбора.....	240 см (7'11")	240 см (7'11 дюймов)
Высота.....	265 см (8'8")	290 см (9'6 дюймов)
Вес (масса).....	26,7 кН (2720 кг; 6000 фунтов)	27,5 кН (2800 кг; 6175 фунтов)
Шины.....	11.5/80-15.3 8PR	15,0/55-17 10PR
Максимальная скорость транспортировки.....	30 км / ч (18 миль / ч)	30 км / ч (18 миль / ч)

Размеры тьюков:

Ширина.....	120 см (4')	120 см (4')
Диаметр.....	60-150 см (2-5')	60-180 см (2' - 6')
Навесное устройство:			
- стандартно.....	тяговая планка high-low с кольцевым сцеплением.....		тяговая планка высокого-низкогодавления с кольцевымсцепным устройством
- подключение комплекта освещения.....	DIN ISO1724		DIN ISO1724

Подборщик:

Скорость (об/мин).....	104...	104
Ширина захвата.....	210 см (6'10 дюймов)	210 см (6'10 дюймов)
Планки /зубья.....	5/120	5/120
Расстояние между зубьями.....	5,6 см (23/16")	5,6 см (23/16 дюйма)
Привод / защита.....	цепь/срезным болтом	цепь/срезной болт
Подъемник.....	2 одинарный гидр. цилиндров	2 гидропривода одностороннего действия, цилиндры
Калибровочные колеса.....	2 х пневматические	2 х пневматические
Транспортировка материала.....	2 шнека + ротор	2 шнека + ротор
Длина шнека.....	27 см (10 5/8")	27 см (10 5/8")
Диаметр шнека.....	22 см (8 5/8")	22 см (8 5/8")
Защита для обрезки урожая.....	стандартный	стандартный

Режущая система:

Ножи.....	14....	14
Расстояние резания (мин.).....	70 мм (2 3/4 дюйма)	70 мм (2 3/4 дюйма)
Гидравлика.....	2 цилиндра одностороннего действия	2 цилиндра одностороннего действия
Защита ножей.....	индивидуальный прогиб и сброс настроек	индивидуальный прогиб и сброс настроек

Формирование тюка:

Тип камеры.....	регулируемый открытый патрубок	регулируемый открытый патрубок
Ремни.....	2 комплекта из 6 ремней.....	2 комплекта из 6 ремней
Контроль плотности.....	гидравлическое давление, задается оператором	гидравлическое давление, задается оператором
Индикатор плотности.....	манометр	манометр
Индикатор размера.....	на станке	на станке
Индикация формы тьюков.....	на станке и мониторе	на станке и мониторе
Длина ленты:			
Передний комплект.....	493 см (16,2 фута).....	523 см (17,2 фута)
Задний комплект.....	660 см (21,7 фута)	778 см (25,5 футов)

Обертывание тьюков:

Система обертывания.....	сетка	сетка
Управление обертыванием.....	электронная (программируемая)	электронная (программируемая)
Активация.....	автоматическая или операторская	автоматическая или операторская
Выгрузка тьюков.....	гидравлическая откидная крышка / рампы для тьюков	гидравлическая откидная крышка / рампы для тьюков

Требования к трактору

Мощность-минимальная (все ножи задействованы).....	60 кВт (80 л.с.)....	60 кВт (80 л.с.)
Частота вращения ВОМ.....	540 об/мин....	540 об/мин
Электрическая система.....	12 В постоянного тока*	12 В постоянного тока*
Гидравлика.....	1 клапан двойного + 1 одинарного действия	1 клапан двойного + 1 клапан одинарного действия
Макс. гидр. рабочее давление.....	210 бар (3000 фунтов на квадратный дюйм)	210 бар (3000 фунтов на квадратный дюйм)

Примечания:* =Отрицание. (=) земля

G9601BCF

Примечания:

1. Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

2. Указатели направления, такие как "вправо", "влево", "спереди" и "сзади" и т.д., должны интерпретироваться как обращенные по направлению движения детали пронумерованы слева направо.

Это также основное положение для определения направления, в связи с которым:

rh (вращение) = вращение по часовой стрелке

lh (вращение) = вращение против часовой стрелки

вращение вокруг вертикальной оси определяется при взгляде сверху вниз;

вращение вокруг горизонтальной оси, почти перпендикулярной направлению движения.

определяется при взгляде слева направо;

вращение болтов, гаек, рукояток и т.д. Определяется с позиции

3. Единицы измерения приведены как в имперских / американских, так и в международных метрических единицах: me-

4. Используемые сокращения: lh = левая сторона; rh = правая сторона; pto = отбор мощности (выход заглушка вала); sw = по часовой стрелке; csw = против часовой стрелки, против часовой стрелки; IPL = иллюстрированная запасная часть списки запасных частей; PIN * = Идентификационный номер изделия (= серийный номер машины); PSN * = Производство Серийный номер.

*= вы можете найти этот номер на идентификационной карточке устройства. 55. Вертикальная полоса перед строкой текста указывает на то, что в этом тексте произошло важное изменение по сравнению с предыдущим выпуском. Изменения в рисунках не отмечены.



ОПАСНОСТЬ: Когда вы увидите этот символ предупреждения о безопасности и заголовок, будьте внимательны к опасности попадания в суд присяжных по делу о смерти людей и животных!

Подумайте О БЕЗОПАСНОСТИ! Работайте БЕЗОПАСНО!

Внимание: Когда вы видите этот заголовок, будьте внимательны к возможности повреждения оборудования, урожай, здания и т.д., Но и к финансовым и / или

юридическим

проблемам (гарантия, рго-

ответственность за воздуховоды)!

Примечание: В этом заголовке приведены рекомендации, призванные облегчить, улучшить и обезопасить работу.

III. ОПИСАНИЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА GREENLAND OPTICUT

Общее описание

В Гренландии переменной камерой рулонный пресс-подборщик оснащен двумя независимыми наборами для тюков-мин ремней. Эти ремни образуют особую начинку прессовальной камеры в сердце машины. Урожай убирается с поля с помощью подборщика, который перемещает его внутри пресс-подборщика на ребристый нижний валок. Этот специальный каток нагнетает посевной материал к заднему набору лент, посева переворачиваются вверх и поперек, и первому катушке помогает передний комплект лент, перемещающийся вниз. Ремни. Когда сердцевина становится достаточно твердой и уплотненной, она расширяет исходную камеру. Ленты постоянно поддерживают вращение растущего рулона, добавляя больше материала под непрерывным прессом-постоянно.

Желаемый диаметр рулона можно выбрать заранее. Как только этот размер достигнут, это указано как на пресс-подборщике, так и на электронном блоке управления, загорается красная контрольная лампочка и раздается звуковой сигнал.

Водитель должен остановиться, чтобы разрешить автоматическую процедуру обертывания сеткой.

По завершении цикла обертывания тюк выбрасывается.

2. Обертывание сеткой

Система обертывания сеткой оборачивает тюк. Это также автоматически контролируется с помощью электронного блока управления tropic. Окончание цикла упаковки обозначается кратковременным миганием желтого индикатора. Теперь тюк можно выбрасывать.

3. Система Opticut

Система Opticut в основном состоит из специального подборщика и устройства для обрезки урожая, а не просто из подборщика. Подборщик собирает урожай и направляет его к ротору, оснащенному винтообразными зацепленными двойными транспортировочными зубья, которые пропускают его через ножи, где он равномерно разрезается перед поступлением в камеру прессования. Резка и пакетирование происходят в непрерывном потоке. Ножевая рама приводится в действие гидравликой.

Длина среза зависит от количества установленных ножей. Если установлены все ножи, урожай срезается на порции длиной 70 мм (2 3/4 дюйма). Каждый нож может отклоняться по отдельности при столкновении с посторонним предметом и автоматически возвращается в положение резки.

Ножи могут фиксироваться в двух разных положениях, что обеспечивает два режима резки: стандартный и точный срез.

G9601BCF



IV. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ КРУГЛОПРЕССОВОЧНЫЕ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКИ

Избегайте несчастных случаев! Не изучайте технику безопасности на собственном опыте! Будьте бдительны!
Думайте О БЕЗОПАСНОСТИ! Работайте БЕЗОПАСНО!

Перед началом эксплуатации машины прочтите и соблюдайте данное руководство по эксплуатации и все

инструкции по технике безопасности и отличительные знаки!



Отличительные знаки по технике безопасности (см. откидные страницы)

Внимание:

Соблюдение правил техники безопасности требует, чтобы вы были знакомы с различными правилами техники

безопасности области, требующие вашей ОСВЕДОМЛЕННОСТИ В ОБЛАСТИ БЕЗОПАСНОСТИ!

Примечание: Перед началом эксплуатации оборудования всем необходимо ознакомиться с инструкциями по эксплуатации. Передайте все рекомендации по технике безопасности также другим пользователям!

Общая информация

Вы несете ответственность за БЕЗОПАСНУЮ эксплуатацию и техническое обслуживание вашего оборудования. Оператор обязан прочитать и понять ВСЕ инструкции по технике безопасности и эксплуатации, содержащиеся в руководстве, и следовать им. Вы должны убедиться, что вы и все остальные, кто собирается эксплуатировать, обслуживать устройство или работать рядом с ним, знакомы с процедурами эксплуатации и технического обслуживания и соответствующей информацией по технике безопасности, содержащейся в этом руководстве. Руководство пошагово расскажет вам о вашем рабочем дне и напомним обо всех правилах техники безопасности, правила техники безопасности, которых следует придерживаться при эксплуатации данного оборудования.

Помните, что вы - ключ к безопасности. Эффективные методы обеспечения безопасности защищают не только вас, но и людей вокруг вас. Сделайте эти методы рабочей частью вашей программы обеспечения безопасности. Убедитесь, что все работающие данное оборудование ознакомлены с рекомендуемыми процедурами эксплуатации и технического обслуживания и соблюдают все меры предосторожности. Большинство несчастных случаев можно предотвратить. Не

рискуйте травмами или смертью, игнорируя правила техники безопасности практические действия.

1. Ни в коем случае нельзя проводить испытания машины на тракторе в закрытом помещении из-за опасности, исходящей от выхлопных газов!

2. Всегда проверяйте безопасность дорожного движения и эксплуатации перед любым вводом машины в эксплуатацию.

3. Соблюдайте общие правила охраны труда и техники безопасности, помимо рекомендаций данного руководства! 4. Установленные предупреждающие и рекомендательные знаки содержат важные указания по безопасной эксплуатации; соблюдение правил подачи ваша собственная безопасность! Также смотрите главу XII!

Всегда сохраняйте таблички и знаки безопасности чистыми и разборчивыми.

Замените отсутствующие или ставшие неразборчивыми таблички и знаки безопасности.

При замене оригинальных деталей, на которые была установлена защитная наклейка или знак, убедитесь, что на заменяемой детали также отображается текущая наклейка или знак.

5. При использовании дорогам общего пользования соблюдать соответствующие правила дорожного движения!

6. Ознакомиться со всеми установками и устройствами управления, а также с их функциями до начала работы!

Делать это во время работы будет слишком поздно!

7. Одежда оператора должна быть облегчающей. Избегайте ношения любой свободной одежды!

8. Перед запуском, техническим обслуживанием, перемещением и / или эксплуатацией: проверьте окружающую местность (посторонних, особенно детей!). Обеспечьте достаточную видимость во время всех операций и транспортировки!

9. Никто не должен ездить на машине во время транспортировки и / или эксплуатации в полевых условиях!

10. Прикрепляйте принадлежности в соответствии с инструкциями по монтажу и только к соответствующим точкам крепления

11. Необходимо соблюдать особую осторожность при установке (снятии) пресс-подборщика с трактора. Закрепите и отцепите пресс-подборщик от трактора на твердой, сухой и ровной площадке. Это

уменьшит вероятность опрокидывания и / или проваливания в мягкий грунт или грязь!

12. При (снятии) навески пресс-подборщика с трактора установите стойку домкрата в соответствующее положение! 13. Убедитесь, что трактор находится в безопасном рабочем состоянии с достаточными тормозными возможностями для применения

такого веса!

14. Соблюдайте максимально допустимые нагрузки на ось, общий вес и транспортные габариты!

15. Установите и проверьте транспортное оборудование, например, освещение, сигнальные устройства, ограждения: обеспечьте видимость и исправность расклинивающего устройства!

16. Контрольные устройства, например, веревки, шланги и т.д. для дистанционного приведения в действие таких устройств, как баллоны, должны быть направлены и расположены таким образом, чтобы они никогда случайно не высвободились

и не блокировали желаемое перемещение-улучшения / приведения в действие!

17. Для автомобильной транспортировки установите пресс-подборщик в транспортное положение и закрепите его!

18. Никогда не покидайте места оператора во время работы или транспортировки.

19. Поведение при движении, управляемость и эффективность торможения зависят от прицепного! Обеспечьте достаточный эффект торможения и безопасную управляемость!

20. Всегда подбирайте скорость с учетом местных условий! При выполнении коротких поворотов учитывайте, что радиус должен быть больше причина увеличения ширины и/или длины комбинации, а также изменения массы и инерции из-за другого положения центра тяжести!

21. Не эксплуатируйте машину, если вся защита не установлена и не находится в рабочем положении!

22. Никогда не оставайтесь и не позволяйте никому находиться в пределах рабочей зоны (см. также 28)!

23. Никогда не оставайтесь и не позволяйте никому находиться в зоне поворота!

G9601BCF

24. Перед тем, как покинуть трактор, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель и выньте ключ зажигания!

25. Не позволяйте никому оставаться между трактором и пресс-подборщиком, если только трактор не будет предотвращен от случайного крена.

26. Перед (снятием) навески пресс-подборщика установите органы управления в положение, исключающее случайное включение любой функции!

27. При выполнении любых регулировок в полевых условиях или проведении технического обслуживания убедитесь, что трактор и оборудование установлены на твердой и ровной площадке.

28. Держитесь подальше от зоны навески задних ворот: опасность измельчения и обработка ножницами!

29. Во время работы машины держитесь подальше от зон повышенного риска, таких как крышка багажника и ремни безопасности. Если выпускное отверстие должно быть закупорено, остановите трактор и заглушите двигатель, затем извлеките только материал



ОПАСНОСТЬ: Не пытайтесь вдавливать или вытаскивать материал в машину или из нее во время ее работы!

30. Регулярно удалять накопившиеся материалы из haytool машинами для уменьшения пожарной опасности и Интер-ностный с операционной части.

31. Несите огнетушитель во все времена, особенно при работе в сухих материалах урожай. Это должен быть универсальный огнетушитель класса ABC грузоподъемностью 5 кг (10 фунтов), одобренный соответствующим органом

32. Защита пресс-подборщика, например, щиты и ограждения, предохраняют от проникновения в опасные зоны!

33. Перед выполнением каких-либо работ с пресс-подборщиком убедитесь, что подборщик и ленты остановлены, заглушите двигатель и выньте ключ зажигания!

ОПАСНОСТЬ: Машина продолжает вращаться по инерции: подождите, пока устройство снимется и ремни будут надежно закреплены остановиться (также см. 44)!

34. Ведите машину очень осторожно, проезжая по холмистой или неровной местности. При разгрузке следует соблюдать особую осторожность.

35. Не позволяйте никому в зоне водителя трактора, если специальные положения тракторопроизводитель для размещения пассажиров. Даже если это так, путешествовать с особой осторожностью (36. никоим образом не модифицируйте оборудование. Несанкционированные

37. Устраните повреждения перед следующей операцией!

Привод через карданные валы универсального шарнира

Примечание: Правила этого раздела применимы ко всем карданным валам универсального шарнира, независимо от того, соединены ли они с

ВОМ трактора или другими валами выходной мощности!



38. Используйте только Унив. совместные приводные валы соответствии со спецификацией производителя для конкретного применения!

Опасность: в целях обеспечения возможности защиты как человека, так и машины акцизных экстремальных Кау-

при работе с приводным валом универсального шарнира, не описанным в этом

руководстве и / или инструкции в универмаге. вал шарнира. Модификация и

другие специальные работы с универсальными шарнирными валами требуют

письменного указания и

процедуры как на станке, так и в подразделении. доступен

производитель карданных валов

в состоянии!

Используйте правильные инструменты и оригинальные запчасти для обеспечения надлежащей производительности и максимальной безопасности (см. Также главу "Надежность и гарантия")! Это также соответствует-

соблюдайте предписания ЕС по безопасности, содержащиеся в Директиве ЕС по оборудованию 89/392 /ЕЕС!

39. Univ., Доступный извне. совместные приводные валы (например, приводные валы отбора мощности), а также ВОМ трактора и станка

входной вал должен быть оснащен соответствующими ограждениями и конусами!

Все

детали должны содержаться в надлежащем состоянии! Смазывайте в соответствии с

инструкциями! 40. Защитные трубки приводного вала шарнира должны перекрываться в достаточной

степени (и в соответствии с рекомендациями по безопасности) при транспортировке и

рабочие положения!

41. Не подсоединяйте и не работайте с приводным валом Univ. шарнира, если двигатель не был заглушен и

заглушен, а ключ зажигания извлечен!

42. Обеспечить Унив. шарнир приводного вала подключен правильно и обезвредил замком!

43. Предотвратите вращение ограждения вала, прикрепив предохранительную

цепь (цепи) к неподвижной детали (например, неиспользуемой верхней части

отверстие для соединения).

44. Перед включением ВОМ убедитесь, что никто не находится в опасной

зоне машины! 45. Не включайте ВОМ при остановленном двигателе!

46. Перед включением ВОМ убедитесь, что частота вращения ВОМ не может превышать 540 об/мин!

47. При работе с приводом ВОМ не позволяйте никому находиться рядом с вращающимися агрегатами. шарнирный приводной вал! Не

не протягивайте руки поперек или под вращающийся приводной вал для регулировки или извлечения инструментов или оборудования!

48. Всегда останавливайте ВОМ, когда это не требуется и когда макс. угол универсального шарнира может быть превышен!

G9601BCF



49. ОПАСНОСТЬ: После расцепления или выключения ВОМ машина с приводом ВОМ будет продолжать работать. прекратите движение из-за инерции!
Сохраняйте безопасную дистанцию до машины, пока устройство захвата и ремни не натянутся

окончательно

остановитесь!

50. Не очищайте и/или смажьте приводом от вала отбора мощности машины и Унив. совместные приводные валы отбора мощности, если и ванной-гине перестали и ключ injinitor было удалено!

51. Смазывайте и поддерживайте защитную трубку вала, чтобы она не зацепилась за внутренний вращающийся вал!

52. Установите отсоединенный приводной вал отбора мощности на прилагаемое фиксирующее устройство (1, рис. 1) или подвесьте его на цепикогда тяговая планка находится в верхнем положении!

53. После снятия приводного вала отбора мощности наденьте защитную крышку на заглушку вала отбора мощности!

Режущая система

54. Отключите селекторный клапан перед началом работы с режущей системой!

55. Соблюдайте крайнюю осторожность при выполнении любых работ с режущей системой! ОПАСНОСТЬ: Режущая кромка ножа

очень острая! Обращайтесь с ножами с особой осторожностью! Держите Руки подальше от ножей, если вам не нужно с ними обращаться!



Гидравлика

57. Гидравлическая система находится под высоким давлением!

58. Никогда не пытайтесь найти или даже остановить гидропривод, протечка руками! Жидкость под высоким давлением легко проникает через кожу и одежду, вызывая серьезные травмы: при получении травмы немедленно обра-
При осмотре всегда используйте соответствующие вспомогательные средства (например, кусок

дерева или прочной и толстой картонной доски) и

надевайте защитные очки и перчатки!

59. Регулярно осматривайте гидравлические линии (шланги, трубки, соединения) и заменяйте их при обнаружении неисправностей или устаревших! Запасные части должны, по крайней мере, соответствовать соответствующим техническим требованиям производителя! 60. При подключении гидропривода. Быстроразъемная заглушка шланга всегда должна быть подключена к гидроприводу. розетка не под давлением! Убедитесь, что гнезда чистые!

61. Перед началом выполнения каких-либо работ в гидравлической системе заглушите двигатель трактора (предохраните хвостовую часть при необходимости запорные цилиндры) и сбросьте

давление в системе путем повторного приведения в действие гидравлического устройства! 62. Предохранительный запорный клапан (клапаны) при транспортировке должен быть закрыт!

63. Правильно направьте гидропривод, шланги (2, рис. 1); установите отсоединенный гидропривод, шланг, чтобы убедиться, что соединительные заглушки остаются чистыми!

Колеса / Шины

64. При работе с колесами убедитесь, что машина надежно установлена на земле

(подставка

для домкрата) и что она закреплена упорами для предотвращения непреднамеренного перекатывания!

65. Монтаж колес и шин требует достаточных знаний и наличия предписанных инструментов и

оборудование должно быть в идеальном состоянии; ремонт шин может выполняться

только обученным персоналом с использованием

подходящих инструментов!

ОПАСНОСТЬ: Не подходят размеры обода и / или

шины, отличные от указанных в этой инструкции.

руководство!



66. Регулярно проверяйте давление воздуха: убедитесь в предписанном значении!

67. Максимальная скорость движения составляет 30 км /ч (18 миль/ч)!

Безопасность хранения

68. Храните устройство вдали от людей.

69. Не разрешайте детям играть на хранящемся устройстве или около него.

70. Используйте прилагаемые подставки для домкрата, храните устройство в стабильном режиме (всегда используйте подставку, предусмотренную на видео).

G9601BCF

V. ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОПАСНОСТЬ: Соблюдайте крайнюю осторожность при работе с системой с питанием, если питание должно быть включено! 1. Навеска пресс-подборщика (рис. 2)

Навеска пресс-подборщика

Тяговая планка может устанавливаться в высоком или низком положении (рис. 3) в зависимости от трактора и/или юридических требований.

Используйте подставку для домкрата, установленную на раме сцепного устройства, чтобы выровнять агрегат на неподвижной тяге трактора, поворачивая рукоятку кривошипа, чтобы отрегулировать сцепное устройство пресс-подборщика по высоте тяги.

Подсоединив сцепное устройство пресс-подборщика к дышлу трактора, поднимите стойку домкрата со сложенным опорным колесом вверх и отведите назад. Закрепите в положении для хранения.

ОПАСНОСТЬ: Не становитесь между трактором и орудием во время зацепления или снятия зацепления! Если необходимо работать из этого положения, убедитесь, что оно абсолютно надежное

что вы полностью отключили ВСЕ системы трактора и что ВСЕ

вращения

и движущиеся части полностью остановлены!

2. Гидравлика трактора (рис. 4)

Гидравлическая система пресс-подборщика приводится в действие трактором. Гидравлический регулирующий клапан двойного действия требуется для открывания и закрывания задней дверцы и для приведения в действие гидравлического регулятора плотности тьюков су- уплотнители. Когда задняя дверь закрыта, рычаг управления должен находиться в нейтральном положении. Требуется дополнительный гидравлический клапан одинарного (или двойного) действия (предпочтительно с поплавковым положением) для включения гидравлического подборщика и раму ножа. Чтобы зафиксировать подборщик при транспортировке, рычаг 3-ходовой клапан (рис. 5) должен находиться в центральном (=нейтральном) положении. Подсоедините гидравлические шланги к трактору, тщательно очистив быстроразъемные соединения перед подключением

3. Частота вращения вала отбора мощности трактора

Пресс-подборщик поставляется в стандартной комплектации с настройкой коробки передач на 540 оборотов в минуту.

4. Выравнивание пресс-подборщика (рис. 5 и 6)

Пресс-подборщик должен располагаться горизонтально позади трактора. Затем отрегулируйте положение подборщика (минимальное расстояние опустите наконечник зуба на землю (на 2 см) с помощью калибровочных колес (рис. 6).

Пресс-подборщик должен находиться в горизонтальном положении или слегка наклонен назад, но во всех случаях должен быть обеспечен надлежащий захват высота относительно рамы пресс-подборщика должна соблюдаться как можно точнее.

ОПАСНОСТЬ: Убедитесь, что

штифт сцепного устройства имеет надлежащий размер и что установлен пружинный зажим!

5. Установка приводного вала отбора мощности

А. Подготовка приводного вала отбора мощности (рис. 7 - 9)

Установите две половинки стержня рядом, не соединяя, и проверьте длину.

Трубы должны перекрывать друг друга с зазором не менее 25 мм, минимальное перекрытие должно составлять 370 мм.

Примечание: Слишком длинный вал отбора мощности может привести к серьезному повреждению подшипников как самого привода навесного оборудования, так и системы отбора мощности трактора. Такое повреждение приведет к аннулированию гарантии на эти компоненты и другие затронутые системы. В

большинстве случаев вал будет правильной длины

его не нужно укорачивать.

В. Установка (рис. 10)

1) Очистите и смажьте профиль заглушки вала.

2) Ослабьте зажимной конус (4) и снимите его с зажимного кольца (5).

3) Наденьте муфту сцепления вместе с зажимным кольцом, установленным на ступице сцепления, на приводной вал и расположите установочное отверстие для зажимного конуса над кольцевой канавкой.

4) Вверните зажимной конус в установочное отверстие зажимного кольца и доведите его до упора (приблизительно 70 Нм; 52 фут-фунта), вращая сцепление взад-вперед.

5) Проверьте плотную посадку ступицы сцепления, приложив натяжение и давление.

Во время работы регулярно проверяйте плотную посадку сцепления.

Примечание: Смотрите также инструкции по установке на приводном валу отбора мощности.

6.

Укорочение вала привода отбора мощности (рис. 11 и 12)

Если вал слишком длинный, сначала отрежьте защитные трубки нужной длины.

Затем отрежьте такую же длину (А) от профильных труб (В).

Подпилите область разреза, чтобы удалить все металлические заусенцы (рис. 13) и сотрите все металлические опилки. Также обрежьте все удалите пластиковые заусенцы с внутренней стороны защитных трубок, чтобы они могли легко скользить, и сотрите их любые пластиковые опилки или пыль. Нанесите хороший слой смазки на поверхность внутренней профильной трубы с внешней стороны (рис. 14). Унив. шарнирный приводной вал (карданный вал отбора мощности) вашего круглого пресс-подборщика имеет широкоугольный универсальный шарнир на конце трактора, который обеспечивает более резкий поворот на 80°. Убедитесь, что половинки приводного вала не опускаются во время таких резких поворотов.

G9601BCF

Примечание: Когда быстроразъемный штифт отпущен, хомут муфты ведущего вала отбора мощности должен плотно прилегать, ВОМ трактора со

шлицами. ВОМ трактора со шлицами, хомут муфты приводного вала отбора мощности и быстроразъемный штифт должны быть хорошо смазаны (В, рис. 15).

Надежно подсоедините предохранительную цепь (цепи) защитной трубки к неподвижной точке на тракторе и машине
7. Регулировка флотации подборщика (рис. 6)

концевая пластина полборщика. Для настройки на желаемую плавучесть скользящей пластины (6) в другой канавке (lh и rh). 8. Регулировка ветрозащиты.

Высоту ограждения для обрезки можно установить с помощью 2 цепей, отрегулируйте таким образом, чтобы ограждение касалось только верхней части

9. Функционирование электронного блока управления (рис. 18) Процедура обвязки

Как только рулон внутри пресс-подборщика достигнет заданного диаметра, включается переключатель диаметра рулона

Блок управления издаст звуковой сигнал, служащий для водителя сигналом прекратить подачу рулона в пресс-подборщик. Кон- На рис. 18 показаны различные функции и настройки электронного блока управления. (А) Главный переключатель управления

Режим работы пресс-подборщика определяется установкой этого

3-позиционного (тумблерного) переключателя. Перемещение указания.

(В) Индикатор запертой двери багажника

Зеленый индикатор загорается, когда дверь багажника закрыта, а защелка надежно зафиксирована, когда главный-

(С) Индикаторы формы рулона Указывают различия в размере рулона с обеих сторон (см. Рис.4.).

(D) Индикатор цикла упаковки.

Этот красный индикатор загорается, указывая на то, что механизм цикла обертывания активирован. (Е) Переключатель ручного управления

Ручной (тумблерный) переключатель используется совместно с главным переключателем управления при установке в MAN. Активация ручным переключателем управления привода при ручном упаковке тюка. Этот параметр проходит по-автоматические цепи.

Кнопка (Ф) (пере)запуск

Нажатие этой кнопки перезапускает цикл обертывания. Это необходимо, если часть цикла выполняется пропущен из-за того, что сетка не была подхвачена тюком или при обмотке тюка до достижения заданного размера

(G) Предохранитель

Предохранитель 12 В на 25 А расположен в корпусе предохранителя.

(H) Ручки управления катушкой

(H1) Эта ручка управляет изменением количества сетки, наматываемой на тюк (ожидание время).

(H2) Эта ручка предназначена только для обвязки шпагатом. Установите эту ручку максимально против часовой стрелки и оставьте ее там! (J) Звуковой сигнал

Звуковой сигнал - это сигнал к остановке движения машины вперед (он не работает при нажатии кнопки (ПОВТОРНОГО) запуска).

(K) Индикатор чистой упаковки.

Этот желтый индикатор мигает один раз, когда сетка подана и разрезана. (L) Счетчик тюков

Оба счетчика подсчитывают завершённые циклы, то есть заворачивание плюс открытие крышки багажника и, с помощью мини- минимальное время открытия 4 секунды, закрытие заслонки.

(L1) Счетчик дня может быть сброшен, что обеспечивает контроль количества по желанию.

(L2) Общий счетчик не подлежит сбросу и будет считать все тюки с самого начала. 10. Начальные проверки блока управления (рис. 18)

11) Переведите главный переключатель управления в положение AUT, автоматический режим. Должна загореться зеленая контрольная лампа крышки багажника.

G9601BCF

2) Полностью откройте заднюю крышку пресс-подборщика, а затем закройте ее, индикатор снова загорится.

Примечание: Если индикатор больше не загорается, проверьте защелки крышки багажника (см. VII.6).

Очень важно открывать и закрывать крышку багажника, чтобы убедиться, что ремни полностью

натянуты

натяжение осуществляется полностью втянутыми цилиндрами натяжителя.

3) Процедура заворачивания:

Для начала этого цикла, нажмите на (пере)кнопку Пуск и наблюдение за функционированием чистой пленкой системы.

Изначально время ожидания прилб. 5 секунд, установив ручку H1.

Примечание) Между каждой активацией автоматического переноса происходит задержка во времени в 15 секунд цикл пинга и включение системы, за исключением случаев, когда был активирован (ПОВТОРНЫЙ) ЗАПУСК

b) Звуковой сигнал не будет звучать при активации блока управления с помощью кнопки (повторного) ЗАПУСКА, но... тон.

4) Проверьте работу переключателей 31 и 33 (рис. 67 и 69 соответственно), активировав их, поднеся к ним железный предмет; главный управляющий выключатель должен быть в автоматическом режиме.

5) Индикатор формы тюка

Чтобы проверить электронный индикатор формы тюка, переместите датчик вручную, убедившись, что главный регулятор переключатель управления находится в положении MAN или AUT. Должны загореться сигнальные лампы.

11. Блок управления Установка коробки

Выберите место в кабине трактора для установки блока управления пресс-подборщика так, чтобы его было легко увидеть и до него можно дотянуться с места водителя. Выбранное место должно обеспечивать надежную установку без вибрации площадь и быть относительно непыльной. Прикрепите монтажный кронштейн к трактору с помощью четырех болтов.

12. Электрическое подключение (рис. 19)

Подключите блок управления пресс-подборщика (7) к электрической системе постоянного тока трактора с помощью прилагаемого кабеля питания для этой цели. Конец разъема подключается к входному разъему блока управления.

Красный положительный (+) провод подключается к положительной (+) стороне системной батареи 12 В постоянного тока трактора.

Синий провод заземления (-) должен подключаться непосредственно к отрицательному (-) контакту аккумуляторной батареи трактора.

Примечание: Убедитесь, что провода подключены с надлежащей полярностью, поскольку монитор не будет функционировать, если

провода подсоединены неправильно. Соскребите краску, ржавчину и грязь, удалите смазку и

масло с мест электрических соединений. Плотно затяните все

соединения, чтобы обеспечить хорошую электрификацию.

контакт cal.

Внимание: Подключайте только напрямую к аккумулятору! Электрический блок управления может быть некоторые системы трактора могут быть повреждены при остановке двигателя трактора!

Примечание: Не подвергайте пульт управления сильным ударам или вибрации, чрезмерному запылению, попаданию влаги

или экстремально низким температурам. Снимайте с трактора в межсезонье и упаковывайте в

герметичный контейнер, который защитит от пыли, влаги и грызунов. Отсутствие защиты

контрольный монитор, как описано выше, приведет к аннулированию гарантии (также см. главу XI).

13. Регулировка диаметра тюка (рис. 20)

Активируется переключатель датчика диаметра рулона, визуальный красный индикатор указывает на то, что рулон сформирован по размеру и что цикл упаковки начался. Через несколько секунд загорится звуковой сигнал, указывающий на то, что водитель должен остановиться.

Диаметр тюка можно регулировать с помощью индикатора размера тюка, расположенного на правой передней панели пресс-подборщика. Ослабьте регулировочную барашковую гайку (8), сдвиньте вверх или вниз для получения желаемого диаметра; снова затяните барашек гайка.

Примечание: Максимальный диаметр указан в технологии. спецификации. (глава II) не относятся к конкретным метрическим или

Имперским / американским измерениям и служат только общими ориентирами.

Чтобы проверить правильность работы переключателя диаметра рулона, для первого рулона установите регулировку только на 3/4 от максимального диаметра и обратите внимание, что механизм обмотки срабатывает, когда этот диаметр равен достигнуто.

14. Как работает механизм намотки сетки

Примечание: Смотрите также описание в главе III. на странице EN4.

Рис. 21:

Во время обычного процесса прессования приводной ремень (A) провисает, ролики подачи сетки (E) неподвижны свободный конец сетки (D) захватывается стационарным ножом (C).

Когда рулон достигает заданного размера, механизм обмотки автоматически срабатывает. Рис. 22:

Когда система обертывания включена, линейный привод (B) полностью втягивается, перемещая нож (C) отводится, в то же время шкив (G) перемещается назад и натягивает ремень (A).

Рис. 23:

После полного втягивания привод снова выдвигается, пока не будет остановлен бесконтактным переключателем. Для оптимальной работы должно соблюдаться расстояние 5 мм (3/16 дюйма) от бесконтактного переключателя до контакта (K)-

G9601BCF

обслуживается.

Затем вращаются ролики подачи сетки (E), подающие сетку вниз, в зазор между нижней направляющей (F) и лентами для формирования рулонов. Затем ленты перемещают сетку по нижним направляющим в камеру для тьюков

Тюк захватывает сетку и оборачивает ее вокруг себя. Скорость перемещения рулона больше, чем скорость, обеспечиваемая роликами подачи сетки (E). Это создает эффект торможения, который обеспечивает плотное наматывание сетки на рулон.

Примечание: Сетка может совершать от полутора до нескольких оборотов вокруг тьюка, в зависимости от настроек оператора.

Рис. 24:

По истечении заданного времени привод (B) выдвигается, прижимая нож (C) к сетке таким образом, он обрезается, и в то же время приводной ремень снова провисает, отключая вращение ролики подачи сетки (E). На этом цикл завершен.

Обозначения на рис. 21-24:

- A Приводной ремень
- B линейный привод
- C Нож
- D Сетка
- E Ролики подачи сетки
- F Нижняя направляющая
- G Натяжной ролик
- H Рулон сетки

Рис. 25:

Желтый индикатор (K, рис. 18) указывает на то, что сетка подана и разрезана. Индикатор должен мигнуть только один раз. Выключатель (9) подключен к пластине (10). Эта пластина прижимается сеткой, которая прижимается нож (11).

15. Предварительные настройки

A. Выбор рулона сетки

Для бесперебойной работы абсолютно необходимо использовать сетку только хорошего качества. Мы рекомендуем сетку polydress "RONDATEX MX1000".

Примечание: Используйте только рулоны сетки максимальным диаметром 320 мм (12III).

B. Загрузка рулона сетки

ОПАСНОСТЬ: Соблюдайте крайнюю осторожность при работе с системой с электроприводом, если питание должно быть включено!

Внимание: Боковые щитки невозможно открыть, если они не были разблокированы сзади с помощью гаечного ключа с открытым концом (размер губки 13 мм) (см. рис. 43)! При нажатии на кнопку закрытия боковое ограждение автоматически защелкивается измерьте!

1) Откройте боковые ограждения, снимите фиксирующие защелки (рис. 26) и сложите сетчатый ящик (рис. 27). 2) Установите рулон сетки в сетчатый ящик (12, рис. 27), как показано.

3) Чтобы сетку можно было установить между роликами подачи сетки., установите переключатель блока управления MAN/AUT в положение MAN (рис. 18) и на мгновение поверните переключатель ручного управления (E) влево. Это ослабит натяжение приводного ремня, а также освободит резиновый тормоз от его фрикционного колеса, что позволит свободно вращать ролики подачи сетки (13, рис. 26).

C. Пропускаем сетку через ролики

Скатайте 60 см (24 дюйма) сетки (14, рис. 28), затем потренируйтесь делать петлю на ее конце (15). Проложите сетку (14) так, чтобы она проходила по ролик (16, рис. 29), и поместите петлю сетки в центр между двумя подающими роликами (с резиновым покрытием) (17).

Примечание: Не подавайте петлю длиной более 25 мм (1 дюйм) между двумя роликами (17).

Дополнительный рулон сетки можно хранить в кронштейнах, предусмотренных за дверцей с правой стороны машины.

Перезагрузите систему после установки сетки между роликами и перед включением привода отбора мощности: установите главное управление переключитесь в режим автоматического запуска, нажмите Se

16. **Se** кнопку (RE) START и подождите несколько секунд для завершения цикла. Настройка количества сетки (рис. 18)

Ручка H1 используется для регулирования количества сетки, наносимой на тьюк. Для начальной настройки поверните обе ручки полностью повернуты против часовой стрелки (самая быстрая настройка). Затем поверните ручку H1 примерно на 1/4 оборота по часовой стрелке по часовой стрелке. H2 должна оставаться в положении full csw. Примечание: Каждая намотка сетки на рулон диаметром 1,20 м (4 фута) занимает около 2 секунд при работе пресс-подборщика при частоте вращения ВОМ 540 об/мин.

G9601BCF

17. Гидравлическое соединение (рис. 31)

Подсоедините два шланга высокого давления, которые открывают и закрывают дверь багажника, к клапану.

18. Настройка давления (рис. 30 и 31)

Гидравлическая система пресс-подборщика содержит регулируемый клапан регулирования плотности (18) с манометром Ручка регулировки плотности (18) расположена на внутренней правой передней панели пресс-подборщика.

Чтобы увеличить плотность, поверните ручку по часовой стрелке.

Чтобы уменьшить плотность, поверните ручку против часовой стрелки.

На рис. 31 показана гидравлическая схема пресс-подборщика. Растущий тюк расширяет уплотнительный цилиндр-

Ссылка на гидравлическую схему рис. 31:

18 = Предохранительный клапан

19 = МанОметр

20 = контроль плотности цилиндров

21 = клеммах источника от гидравлической системы Трактора двойного действия клапан

управления 22 = ограничитель ограничить выход из большой емкости гидравл. насосы

23 = багажника клапан безопасности

24 = багажника цилиндров

19. Настройки датчика плотности образца (рис. 30)

Предлагаемые настройки давления плотности в тюках являются приблизительными и будут в значительной степени зависеть от

Для достижения заданной настройки нажмите на селекторный клапан трактора, чтобы закрыть

крышку багажника. Когда крышка багажника полностью открыта включите датчик плотности.

Обычно для сухого сена требуется, чтобы показания датчика плотности составляли приблизительно 150 бар (2200 фунтов на квадратный дюйм). Силом обычно прессуется при давлении 80-120 бар (1200-1800 фунтов на квадратный дюйм), в зависимости от содержания влаги.

Примечание: - На тракторах, обеспечивающих давление менее 180 бар, заданную плотность можно проверить во время изготовления первого тюка.

Заданная плотность не будет достигнута, если она слишком мала, урожаем подается в пресс-подборщик.

Внимание: Пресс-Подборщик не должен работать при давлении, превышающем 210 бар (3000 фунтов на квадратный дюйм)! Любая модификация систем для получения более высоких давлений приведет к серьезному повреждению машины! Даже при попытке такого модификация вся ответственность и гарантии прекращаются (см. Также главу XI.)!

20. Автоматическая система смазки (опция)

Если установлена автоматическая система смазки, убедитесь, что в резервуаре достаточно содержимого. Расход масла расход составляет приблизительно 1 литр (1,06 долл. за кварту; 0,88 имп. за кварту) на 300 тюков. Долейте Greenland Bioketten-жидкое или другое эквивалентное биологически разлагаемое синтетическое масло SAE 80 на основе сложного эфира.

21. Счетчик тюков (рис. 33)

Счетчик тюков расположен с левой стороны пресс-подборщика, под нижним рычагом натяжителя, соединенным с внутренним фланцем. Установите счетчик на ноль, повернув ручку сброса назад для сброса.

22. Транспорт

При движении по дорогам общего пользования строго соблюдайте правила дорожного движения вашей страны.

Поднимите подборщик в максимальное положение, нажав на клапан гидравлического трактора.

Закройте 3-ходовой клапан (= рычаг в центральном положении, также см. рис. 5) на передней части пресс-подборщика. Используйте трактор достаточной мощности (включая тормозную способность!) для безопасной буксировки пресс-подборщика. Убедитесь, что язычок сцепного устройства пресс-подборщика надежно закреплен на тягово-сцепном устройстве трактора и зажимной штифт вставлен в штифт сцепного устройства. Подсоедините освещение пресс-подборщика к трактору и проверьте правильность работы.

23. Установка индикатора формы тюка

Что касается механической и электрической систем, см. Инструкции по установке, прилагаемые к соответствующему защитный комплект.

G9601BCF

24. Механизм оптического отключения (рис. 34)

Примечание: Смотрите также описание системы на странице EN4.

А. Настройка длины среза

Длина среза зависит от количества ножей, установленных в ножевой раме. Если задействованы все 14 ножей, урожай нарезается партиями длиной 70 мм (2 3/4 дюйма).

Примечание: Точную процедуру см. в пункте 24.Е. ниже.

В. Защита ножей

Каждый нож может отклоняться по отдельности при столкновении с посторонним предметом и автоматически поворачивается вернуться в положение резки (рис. 35).

С. Предохранительный срезной болт для подборщика и шнека (рис. 36)

Подборщик (со шнеками) защищен от перегрузки срезным болтом M8x35DIN933-8.8. Этот болт устанавливается со стороны rh и может быть заменен после снятия крышки.

D. Как использовать пресс-подборщик круглых заготовок с механизмом Opticut

Для повышения устойчивости рулона мы рекомендуем использовать насадные пластины во внешнем положении (в заводских условиях). Режущий механизм также следует опустить, если происходит засорение в канале конвейера. Держите режущий механизм опущенным до тех пор, пока канал снова не освободится.

Е. Снятие/установка ножей (рис. 35, 37 и 38)

ОПАСНОСТЬ: При выполнении работ в зоне ножей надевайте защитные перчатки!

Держите руки подальше от режущей кромки!

При работе с ножами всегда закрывайте гидравлические предохранительные клапаны (рис. 5 и 23, рис. 30)!

1) Гидравлически опустите раму ножа, зафиксируйте, закрыв 3-ходовой клапан в центральном положении (рис. 5).

2) Откройте заднюю дверцу (рис. 31А) и закройте предохранительный клапан (23, рис. 30).

3) Заглушите двигатель трактора.

4) Поверните рычаг вниз (25, рис. 37) на боковой стороне режущего механизма.

5) Осторожно извлеките нож (рис. 36).

Примечание: Острые ножи снижают энергопотребление.

ОПАСНОСТЬ: Острый край ножа может нанести серьезную травму!

6) Установите ножи на место в порядке, обратном снятию.

7) Потяните рычаг (25, рис. 37) до упора.

8) Поднимите раму ножа в рабочее положение, сбросив гидравлическое давление.

F. Изменение режима резки (рис.)

- Стержень ножа в положении А:

крутой угол резания для точного среза.

- Стержень ножа в положении В:

низкий угол резания для стандартного среза
(требуется примерно на 20% меньше мощности).

(1) Переключение с режима точного резания на стандартный

1) Гидравлический механизм втягивания фрезы, заглушите двигатель трактора

2) Снимите крепежные болты М8 (а) со стороны lh и rh.

3) Ослабьте шарнирные болты М8 (b) со стороны lh и rh.

4) Гидравлически выдвиньте режущий механизм, заглушите двигатель трактора!

5) Установите крепежные болты (а) в нижние положения (d).

6) Затяните крепежные и шарнирные болты (а и b) с обеих сторон.

(2) Переход от стандартного режима к точному резанию

1) Гидравлически втяните режущий механизм, выключите двигатель трактора!

2) Снимите крепежные болты М8 (а) со стороны lh и rh.

3) Ослабьте шарнирные болты М8 (b) со стороны lh и rh.

4) Гидравлически выдвиньте режущий механизм, заглушите двигатель трактора!

5) Установите крепежные болты (а) в верхние положения (с).

6) Затяните крепежные и шарнирные болты (а и b) с обеих сторон.

G. Установка заливных пластин (рис. 39)

Если в режущем механизме установлены не все ножи, вместо них должны быть установлены заливные пластины (26) во избежание засорения пазов для установки ножей. Заливные пластины крепятся сбоку

стенка под дверцей rh. Снятые ножи можно закрепить на месте заливных пластин. Заливной

пластины устанавливаются таким же образом, как и ножи.

H. Гидравлика режущего механизма (рис. 5)

Стандартное исполнение:

Для использования резака и подборщика 3-ходовой клапан должен быть установлен следующим образом:

(1) съемником можно управлять, режущий механизм не работает (27);

(2) режущим механизмом можно управлять, съемник невозможен (28).

G9601BCF

Дополнительные опции

(1) дополнительный гидропривод. шланг: "BF 00148"

При достаточном количестве гидропривода. на тракторе доступны подсоединения (например, 1 х 2-ходовой, 2 х 1-ходовой клапаны), этот гидравлический шланг может заменить функцию 3-ходового клапана. Для приемистого устройства требуется отдельный шланг и кран для фиксации приемистого устройства в транспортном положении.

(2) электромагнитный клапан: "BF 00150".

Это версия стандартного 3-ходового клапана с электрическим управлением, которым можно управлять дистанционно из кабины. В шланг необходимо вставить гидравлический кран для блокировки цилиндры на случай замены ножа и для фиксации захвата при транспортировке.


25. Открывание боковых щитков (рис. 44)

Боковые щитки невозможно открыть, если их не отпереть с помощью гаечного ключа

(размер губки

13 мм). При нажатии для закрытия боковые щитки автоматически защелкиваются.

VI. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

 **ОПАСНОСТЬ:** Соблюдайте крайнюю осторожность при работе с системой с питанием, если питание должно быть включено! По прибытии на место выполните следующие первоначальные проверки:

1. Высота подбора (рис. 5 и 6)

1) Опустите подборщик пресс-подборщика, открыв 3-ходовой клапан и установив клапан трактора в плавающее положение.

2) Убедитесь, что высота подъема установлена правильно. Отрегулируйте два опорных колеса, как показано на рис. 6. Убедитесь, что зубья имеют достаточный зазор со стерней (минимум 2 см).

В нормальных условиях используйте более низкое, а в тяжелых условиях - более высокое положение подборщика.

2. Подготовка Валка

Валки должны быть не выше 40 см (16 дюймов), чтобы обеспечить достаточный зазор для сцепного устройства пресс-подборщика и стойки домкрата.

Валок должен быть не шире ширины подборщика. Для достижения наилучшего результата рекомендуется использовать валок шириной 120 см (4 фута).

3. Скорость тюкования

Выбирайте скорость, соответствующую культуре и полевым условиям, чтобы обеспечить равномерную подачу урожая в подборщик с постоянной скоростью.

4. Индикатор формы тюка (рис. 18, 41 и 42)

Этот индикатор и контрольные индикаторы формы рулона на мониторе (С, рис.18) показывают, как готовится рулон в камере для хранения рулонов. Важно, чтобы вы постоянно проверяли индикатор или монитор, чтобы вы могли направлять (рис. 41) подборщик пресс-подборщика в валок для равномерного перемещения урожая в тюк камера. Это особенно важно, если валок для сбора урожая уже подборщика.

Система индикации формы тюка состоит из двух салазок, соединенных левым и правым тросами, управляется по шкивам и соединяется с указателем спереди с помощью раструба, который перемещает указатель по поверхности квадранта, когда тросы натягиваются в любом направлении.

Если указатель находится справа или горит правосторонняя лампочка, пресс-подборщику требуется больше подачи материала - в правую сторону и наоборот.

Тип валка определяет приблизительное расстояние, которое необходимо преодолеть при подаче с каждой стороны подборщика.

Более широкие валки потребуют менее частой попеременной подачи из стороны в сторону.

5. Частота вращения ВОМ

Убедитесь, что частота вращения ВОМ трактора отрегулирована в соответствии с предписанной максимальной частотой (540 об/мин) и что привод ВОМ включен плавно.

Как правило, чем выше частота вращения ВОМ, тем плотнее рулон при той же настройке плотности.

6. Прессование (рис. 18 и 42)

1) Установите диаметр рулона (см. Также V.13.) примерно на 3/4 от максимального диаметра для первого рулона.

2) Установите плотность на желаемое значение, например 100 бар (1450 фунтов на квадратный дюйм).

3) Переведите главный переключатель управления (А, рис.18) в положение AUT.

Внимание: Всегда переводите главный переключатель управления (А, рис. 18) в положение AUT! При тюковании в положении MAN переключатель максимального диаметра находится

в обход, поэтому он не защищает пресс-подборщики от перегрузки!

4) Используйте клапан двойного действия трактора, чтобы закрыть крышку багажника. Убедитесь, что "крышка багажника закрыта" горит индикатор (В, рис. 18), и убедитесь, что давление на манометре находится на желаемом уровне выровняйте (19, рис. 30). Верните рычаг переключения передач трактора в нейтральное положение.

5) Подавайте пресс-подборщик равномерно, обращая внимание на индикатор размера и формы рулона. Как только будет достигнут установленный диаметр, загорится красная контрольная лампочка (D, рис.18), затем раздастся звуковой сигнал (I)

Немедленно прекратите движение, но держите частоту вращения ВОМ на том же уровне.

6) Дождитесь завершения цикла обмотки и повторного включения красного индикатора (D), остановите вращение ВОМ и извлеките тюк, гидравлически открыв крышку багажника. Затем рампы скатают тюк из пресс-подборщика. Закройте крышку багажника, пока на блоке управления не загорится зеленая контрольная лампочка, затем пресс-подборщик снова готов к тюкованию.



ОПАСНОСТЬ: 1) TR 2035: Держитесь подальше от зоны приемки, пока пресс-подборщик

работает! Если место сбора должно быть заглушено, остановите трактор и выключите двигатель! Удаляйте материал только после того, как все детали перестанут двигаться! НЕ при- возникает соблазн заталкивать материал в пресс-подборщик во время его работы! Это может привести к серьезным травмам или смерти!

2) TR 2033: Не выбрасывайте тюк из камеры для хранения тюков, когда пресс-подборщик включен во избежание скатывания тюка!

G9601BF



3) TR 2041: Убедитесь, что в зоне задней двери нет посторонних при закрывании или открытии задней двери! Всегда закрывайте замок крышки багажника во время работы при открытой двери багажника (см. Вл.10. ниже и VII.16.)!

7.

Операция по обертыванию сеткой в полевых условиях

При достижении заданного диаметра рулона загорится красная лампочка (D, рис. 18), а через 2 секунды прозвучит звуковой сигнал, оповещающий оператора о начале упаковки. В этот момент остановите движение вперед. Убедитесь, что частота вращения ВОМ поддерживается на уровне 540 об /мин. В конце цикла завертывания загорится желтый индикатор (J) мигнет один раз, подтверждая, что сетка разрезана. Затем оба индикатора погаснут.

Отключите ВОМ и извлеките тюк. Убедитесь, что рулоны рулона не соприкасаются с задней дверью перед закрытием, чтобы предотвратить повреждение направляющих сетки на конце нижнего ролика задней двери. Сразу после того, как рулон после извлечения и освобождения от ремней снова включите привод отбора мощности и затем закройте крышку багажника.

Прокручивание ремней при закрывании крышки багажника обеспечивает удаление сыпучих материалов с лент. Проверьте первоначальную настройку при пустой машине и отключенном ВОМ (с вкатом сетки или без него-заглох).

Установите переключатель блока управления (A) в положение AUT и нажмите (ПОВТОРНО) кнопку запуска (F). Привод на сетчатой обмотке. механизм выдвинется, затем снова втянется.

Примечание: Ни при каких обстоятельствах не приводите в действие механизм намотки сетки при включенном ВОМ и отсутствии рулона в камере.

Примечание: При обычном цикле желтый индикатор (J) будет мигать лишь короткое время в конце цикла. Если желтый индикатор не мигает, значит, рулон сетки пустой или сетка наматывается на ролики в механизме. В качестве альтернативы, если желтый индикатор продолжает гореть, это сигнализирует о том, что сетка находится на тюке но нож не был успешно разрезан.

Внимание: В любом случае НЕМЕДЛЕННО отключите привод отбора мощности и проверьте!
Не открывайте крышку багажника, пока не убедитесь, что сетка надежно закреплена тюк! Порядок действий в любом из этих случаев см. в разделе "Устранение неполадок" в этих случаях!

8. После первого тюка

1) Убедитесь, что размер тюка соответствует заданному.

2) Убедитесь, что тюк имеет надлежащую плотность. При необходимости отрегулируйте. См. V.18.

33) Проверьте количество нетто. Отрегулируйте, повернув желтую ручку (H1, рис. 18) на блоке управления (подробнее

количество нетто = повернуть по часовой стрелке).

Примечание: Помните, что уже произведенные изменения скорости отбора мощности и корректировки размера тюка повлияют на количество нетто.

9-

Регулировка скребка (рис. 46-49)

- * Для сухого материала (например, сена) расстояние между скребками должно составлять 2 мм 0.08in = 5 / 64in)
- * Для силоса все скребки должны быть отрегулированы на 0 - 0,5 мм (0 - 0,02 дюйма).

Если при силосовании на валках начинает скапливаться урожай, переместите скребки ближе к валку. Немедленно отрегулируйте скребки, если при сухом материале валок касается скребка.

Всегда держите огнетушитель в вашем тракторе под рукой.

Примечание: Огнетушитель должен весить не менее 5 кг (10 фунтов) и иметь статус многоцелевого устройства ABC и одобрен соответствующим органом. Ежегодно

проверяйте

огнетушитель и заменяйте его

заряжайте по мере необходимости.

ОПАСНОСТЬ: Всегда перенастраивайте скребки для силоса для работы с сухим материалом, таким как сено или солома!

10. Регулировка ролика скребка.

Эти катки (при наличии) следует отрегулировать заново, если урожай скапливается на лентах и силосных катках. А. Передний скребковый каток (при наличии) (ри 79)

1) Ослабьте болты (62 и 63).

2) Поверните скребковый ролик (стрелка) на расстояние 1 мм; снова затяните болты.

В. Скребковые ролики для задних ворот (только BF) (рис. 80)

1) Откройте задние ворота, установив ручку безопасности (23, рис. 30) в сторону rh, см. также V.11.

2) Ослабьте гайки (67) болтов (66).

3) Отрегулируйте ролики с помощью ползуна (стрелка), чтобы установить расстояние между профилями роликов равным

1 мм; снова затяните гайки (67).

11. Предохранительный замок задней двери

ОПАСНОСТЬ: Рис. 30: Всегда закрывайте предохранительный клапан задней двери (23) при работе под

открытой задней дверью! Он расположен сразу за ручкой управления.

* Установите рычаг с правой стороны для блокировки!

* Установите рычаг с левой стороны для разблокировки (= рабочее положение)!



G9601BF

12. Реверсирование подающего ротора (рис. 34)

В случае блокировки в области ротора направление движения можно изменить вручную.

1) Гидравлически опускаемая ножевая рама! Заглушите двигатель трактора!

2) Вручную поверните вал первичной передачи с помощью прилагаемого гаечного ключа. Наденьте гаечный ключ на шестигранный вал, кроме звездочки.

3) Очистите область перед ротором и в верхней части приемника! Верните гаечный ключ в транспортное положение.

4) Запустите двигатель и гидравлически верните ножи в рабочее положение.

13. Система автоматической смазки (опция)

Если установлена автоматическая система смазки, убедитесь, что в резервуаре достаточно масла. Консистенция

жидкость или другое эквивалентное биологически разлагаемое синтетическое масло SAE 80 на основе сложного эфира.

14. Перед выездом с поля.

Закройте двигатель трактора и удалите весь скопившийся материал из подборщика, ветрозащиты, хвостовика ворот и систем привода.

Убедитесь, что штифт сцепного устройства тяги надежно установлен и закреплен штифтом тяги и что подборщик поднят и зафиксирован в верхнем положении с

15. помощью клапана. Безопасность транспортировки и хранения тюков

Думайте О БЕЗОПАСНОСТИ! Работайте БЕЗОПАСНО!

1) Используйте только одобренное оборудование, предназначенное для подъема и транспортировки тюков.

2) Эксплуатируйте свое оборудование для обработки и транспортировки тюков в соответствии со всеми местными законами и нормативными актами о освещении передвижения и эксплуатации сельскохозяйственной техники по дорогам общего пользования.

3) Не укладывайте тюки небрежно не по центру и не располагайте их так, чтобы они могли опрокинуться.

4) Не укладывайте тюки слишком высоко, а также не подпускайте детей и посторонний персонал к зоне хранения тюков.

5) 55) Имейте под рукой огнетушитель весом 5 кг (10 фунтов), одобренный ULC по стандарту ABC, поскольку упакованный материал легко воспламеняется.

6) Если тюки обернуты полиэтиленом или хранятся в пластиковых пакетах, убедитесь, что укрывной материал неповрежден

прокалыванием или разрезанием. Это приведет к полной или частичной порче тюков.

7) В зоне хранения должен быть хороший дренаж для эффективного отвода влаги с хорошим твердым основанием чтобы уложенные тюки не проваливались в мягкий грунт, а затем не опрокидывались и не падали. Зона также должна обеспечивать легкий и безопасный доступ для погрузочно-разгрузочных и транспортных средств.

G9601BCF

VII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ОПАСНОСТЬ: Не пытайтесь чистить, смазывать или регулировать машину во время движения! Во всех-

Соблюдайте особую осторожность при работе с энергосистемой, если питание должно быть

Attention: Внимание: Всегда следите за тем, чтобы не допустить загрязнения окружающей среды!

1. Натяжение приводной цепи (рис. 50)

Если в первые часы эксплуатации цепи главного привода сильно растягиваются, проверяйте их каждые четыре часа и регулируйте до надлежащего прогиба, как показано на рисунке: $A = 2 \text{ см}$, $0,8 \text{ дюйма}$
 $B = 1 \text{ см}$ ($0,4 \text{ дюйма}$). Примечание: Цепи привода подборщика и шнека оснащены автоматическими натяжителями

2. Клиновой ремень

Проверьте натяжение клиноременного привода и при необходимости отрегулируйте (максимальное отклонение 1 см (1/4 дюйма).

3. Техническое обслуживание цепи (рис. 51 и 52)

A. Общие сведения

Примечание: проконсультируйтесь с вашим дилером для консультации по поводу рекомендуемые смазочные материалы, услуги, и их безопасное и правильное применение.

Опасность: будьте очень осторожны при работе с или около растворителя, флам-может, токсичных и едких! Соблюдайте осторожность, чтобы они не попали внутрь

внутри и не вызывали ожога глаз и кожи! Всегда читайте инструкции производителя

меры предосторожности и инструкции на этикетке приведены перед использованием любого

промышленного растворителя-

вентилирующее, обезжиривающее или чистящее средство!

В течение сезона смазывайте цепи маслом или жидкой смазкой с интервалом в 10 часов.

После каждого сезона все приводные цепи следует обслуживать следующим образом:

1) Ослабьте все натяжные ролики, снимите цепи со звездочек и тщательно очистите

с помощью общепромышленном обсаливая агент или соляной или керосином, не допуская Поль- Люции.

2) Смажьте цепи жидкостью Greenland Biokettenfluid или другим эквивалентным биологически разлагающимся средством синтетическое масло SAE 80 на основе сложных эфиров (доступно у вашего дилера). Смажьте цепи, когда они нагреются после прогрева после запуска пресс-подборщика. Следуйте инструкциям, указанным производителем смазочных материалов.

3) Установите цепи на звездочки, убедитесь, что закрытый конец соединительного звена обращен в направлении хода цепи (рис. 52). Отрегулируйте натяжные устройства для обеспечения надлежащего натяжения, затем затяните натяжное устройство и стопорные гайки.

B Система автоматической смазки (опция)

Если установлена система автоматической смазки, заполните резервуар 2 литрами Greenland Bioket- жидкое или другое эквивалентное биологически разлагаемое синтетическое масло SAE 80 на основе сложного эфира.

4. Устройство для захвата срезных болтов / привод шнека

Перед началом сезона проверьте исправность вращающихся фланцев и поверхностей на предмет коррозии. Также замените поврежденные втулки и срезные болты.

5. Защелки крышки багажника (рис. 53)

Отрегулируйте расстояние между защелками крышки багажника на 2 мм (0,08 дюйма). Неправильная

6. настройка может повлиять на ход ленты. 6. Натяжные ролики (рис. 54)

Каждый рабочий день проверяйте все натяжные ролики на наличие материала на крышках подшипников. Замените уплотнения и заглушки используя комплект для ремонта роликов (29), обратитесь к IPL за указанием номера детали. Установите новые детали (18) на с обеих сторон ролика, заполняя полости высококачественной смазкой для подшипников NLGI 3, например SHELL Alvania R3, EXXON Veasop 3 или аналогичный (спецификация Timken. 3559, а также DIN51806/69 и SKF R2F-испытание на применяются условия A и B.).

При наличии какого-либо сопротивления или ненормального шума от подшипников или роликов их необходимо осмотреть, чтобы определить причину, а затем немедленно заменить.

Внимание: Ежедневно проверяйте возможность свободного перемещения роликов, вращая их вручную!

Колеса

Убедитесь, что колесные диски равномерно посажены на ступицы и что колесные гайки плотно затянуты затяните шпильки и убедитесь, что гайки M18x1,5 затянуты до 310 Нм (230 фунт-фут).

Часто проверяйте давление в основных шинах:

11.5/80- 15.3		2,5 бар
8PR: 15.0/55- 17	10PR:	2,0 бар

... и на колесах с увеличенной шириной захвата:

15x 6,00	2,5 бар.
----------	----------

G9601BCF

Периодически проверяйте протекторы и боковины шин на наличие повреждений, таких как порезы или ссадины, которые могут обнажить и ослабить конструкцию боковины или корда протектора.

Регулярно проверяйте конический подшипник колеса и при необходимости регулируйте. Не эксплуатируйте шины с давлением, превышающим максимальное или ниже, чем минимальное рекомендуемое давление в шинах!

8. Подбирающие ролики

Изнашиваемыми деталями подборщика являются втулки, направляющие ролики и кулачок. Проверяйте состояние этих деталей перед каждым сезоном.

9. Коробка передач главного привода.

Главный привод коробки передач на заводе заполнены с 2.3 л 4. $8USpt = 4Imp .pt$ сорта 80 или EP-90 трансмиссионное масло в акк. с API G. Масло следует слить и заменить через 50 часов в течение первого года, затем ежегодно проверять и менять каждые два года или 20 000 тьюков. Масло можно заливать через заглушку в верхней части коробки передач. 10. Ремни (рис. 55-63)

В круглопрессовочном пресс-подборщике используются два комплекта рулонных лент разной длины (длина ленты только с учетом наружной шнуровки).

Правильные значения приведены в технической спецификации.

Примечание: Существуют две версии соединительного штифта для шнуровки (71), как показано на рис. 55 и 55A. Убедитесь, что вы используете правильный штифт при замене штифта!

В случае поломки шнуровки, можно установить новую шнуровку на ремни. Следует выполнить следующую процедуру:

- 1) Обрежьте старую шнуровку, убедившись, что конец ремня имеет форму квадратной формы (рис. 56).
- 2) Поместите инструмент для шнуровки BR 00120 в тиски. Вставьте шнуровку, как показано на рис. 57.
- 3) Вставьте булавку (70, рис. 57) в шнуровку и вставьте ремень прямо в инструмент до штифта. Примечание: Стрелки на рис. 55 и 58 указывают направление движения ремня.

При прикреплении шнуровки ко второму концу ремня убедитесь, что он немного смещен относительно первого конца (рис. 55). Оставьте штифт (70) вставленным во время выполнения всей процедуры.

4) Теперь закройте тиски, чтобы закрепить шнуровку на ремне (рис. 59), затем закройте крючок (рис. 60) и закройте с помощью тисков проденьте скобы (72) через ремень.

5) Извлеките ремень со шнуровкой из инструмента, оставив штифт (70) вставленным, и наденьте его на блок из дерева, забейте скобы (72) до упора (рис. 61 и 62).

6) Поставьте ремень обратно в тиски, зажимая шнуровку между двумя полосками металла, предотвращая его от соскальзывания в обратном направлении (фиг. 63). Согните скобы (72) с помощью перфоратора в соответствии с направлением, показанным на рис. 58. Затем выньте ленту, поддержите скобы (72) снизу

и полностью согните их. Теперь снимите штифт (70) со шнуровки.

7) Обрежьте углы передней кромки (конца ремня, обращенного в направлении движения) (рис. 55 / 55A).

8) Вставьте ленту в пресс-подборщик в правильном направлении, т.е. Конец ленты со снятыми углами должна быть передней кромкой, а точки скрепления концов ремня должны указывать на соединительные оси (рис. 55 / 55A); установите новый соединительный штифт (71).

Примечание: 1) Штифты (71, рис. 55 или 55A) следует заменять через каждые 1500 тьюков. Если этого не сделать то штифты заменить будет очень сложно.

2) Штифты, как правило, разламываются примерно на 3 части из-за обкатывания кон- приводные ролики вех. Это допустимо при условии, что все части штифта остаются внутри шнуровки.

11. Направляющие для длины ленты

После 10 000 тьюков рекомендуется проверить длину лент в результате растяжения. Разница расстояния по длине между самым длинным и самым коротким ремнем в наборе ремней не должно превышать 5 см (2 дюйма).

12. Выравнивание ремня (рис. 64 - 66)

Выравнивание ремней регулируется путем ослабления фиксирующих болтов на концах роликов и перемещения поднимая или опуская болты в прорезных отверстиях.

Регулируйте положение ролика по одному концу за раз. Ослабьте болт на одном конце и отрегулируйте направление ленты выравнивание. Если требуется дополнительная регулировка, ослабьте болт с другого конца и выровняйте ролик. На рис. 64 показано расположение регулируемого ролика как для переднего, так и для заднего комплекта ремней.

Пояс поведения (рис. 66):

Пояс всегда показывает тенденцию работать на максимум. расширение, то есть на максимум. расстояние ролик. Только при экстремальных углах между роликами клиновидная форма ленты отклоняет ее от этого предпочтения.

13. Износные пластины (рис. 65)

Между двумя натяжными роликами на нижней раме натяжного устройства имеется износная пластина (30) для предотвращения повреждения натяжной рамы ремнями. Регулярно проверяйте состояние износных пластин и заменяйте их при необходимости устанавливайте или меняйте с левой стороны на правую.

G9601BCF

14. Электрическая система (рис. 67-70)

На рис. 70 показаны электрические компоненты и их расположение на пресс-подборщике; цветовая маркировка проводки

На рисунках 67-69 показаны отдельные расположения и настройки различных бесконтактных переключателей. Переключатель (31, рис. 67 и 70) запускает цикл обертывания рулона, активируемый переключателем диаметра рулона. Переключатели (32, рис. 68 и 70) на защелках задней двери активируют сигнальную лампочку о закрытии задней двери. Переключатель (33, рис. 69 и 70) - переключатель максимального диаметра, который предотвращает перегрузку тюка большого размера.

В соответствии с цветовыми и буквенными кодами на рис. 70:

- | | |
|-----------------|-----------------------|
| 6 = оранжевый | 12 = серый |
| 7 = красный* | 13 = фиолетовый |
| 8 = черный | 14 = зеленый |
| 9 = белый | 16 = синий |
| 10 = желтый | 17 = желтый + зеленый |
| 11 = коричневый | |

- | | |
|---|-----------------------------------|
| A = разъем для подключения к блоку управления (рис. 18) | V = диаметр |
| C = переключатель максимального диаметра | D = переключатель влево/вправо |
| E = переключатель задней задвижки lh | F = переключатель задней двери rh |

15. Регулировка переключателей (рис. 67-69)

Переключатели (31, 32 и 33) являются так называемыми бесконтактными переключателями и функционируют в пределах досягаемости 10 мм (изготовление).

Для оптимальной работы необходимо соблюдать расстояние 3-5 мм (1/8 - 3/16 дюйма). 16. Гидравлический контур (рис. 31)

На рисунке 31 показаны схемы работы главного гидравлического контура.

только клапан и шланги (см. Список запасных частей).

Примечание: А, рис. 31 = открытие крышки багажника

Б, рис. 31 = закрытие крышки багажника

С, рис. 31 = формирование тюка

Доступны комплекты уплотнений для гидравлических цилиндров: см. Справочник запчастей.

Максимально допустимое давление в системе составляет 210 бар (3000 фунтов на квадратный дюйм).

ОПАСНОСТЬ: При ремонте гидравлической системы всегда блокируйте открытую заднюю дверь опорами, чтобы предотвратить ее опускание!

Примечание: Убедитесь, что все компоненты гидравлической системы содержатся в хорошем состоянии и являются чистыми и герметичными.

Замените все изношенные, порезанные, истертые, сплюснутые или гофрированные шланги и металлические линии.

ОПАСНОСТЬ: Никогда не пытайтесь найти или остановить утечку гидравлики пальцами! Высокое давление гидравлическая жидкость легко проникает через кожу и одежду, вызывая травму присяжные заседатели! При поиске места утечки всегда используйте кусок дерева или металла! Если вы получили травму от попадания на кожу струи гидравлической жидкости под высоким давлением немедленно обратитесь к врачу!

17. Система обертывания сеткой

Внимание: Боковые ограждения невозможно открыть, если они не были разблокированы сзади с помощью гаечного ключа с открытым концом (размер губки 13 мм) (рис. 43)! При нажатии для закрытия автоматически срабатывают фиксаторы бокового ограждения!

A. Регулировка давления подающего ролика сетки (рис. 71)

1) Откройте ограждения (см. Внимание выше).

2) Ослабьте контргайку (34) и отрегулируйте длину пружины до получения заданного размера, ослабив или затянув регулировочную гайку пружины (35). Длина пружины должна составлять 19 мм (3/4 дюйма)

Примечание: Слишком сильное давление может привести к заворачиванию сетки. Недостаточное давление предотвратит натягивание сетки

транспортировка на заднюю сторону.

B. Проверка длины приводного ремня рулона сетки (рис. 72)

1) Откройте предохранитель lh, затем проверьте, потянув скобу (36) назад, начинает ли ремень (37) затягиваться когда режущая кромка ножа (38) возвращается на уровень задней направляющей (39), как показано.

2) Если кромка ножа (38) находится перед направляющей (39), пружина (40) слишком натянута. Отрегулируйте натяжитель на передней стороне пружины.

C. Проверка тормоза ролика подачи сетки (рис. 72)

Убедитесь, что приводной шкив сети (41) полностью зафиксирован, когда кронштейн (42) находится в крайнем переднем положении. Если нет, установите шайбу между резиновым ограничителем (42) и опорой (43).

G9601BCF

D. Регулировка микропереключателя сетки (рис. 25)

- 1) Откройте сетчатую коробку.
- 2) Проверьте, может ли пластина (10) свободно перемещаться, для регулировки поверните пластину так, как будто сетка толкает ее вперед.
- 3) Проверьте натяжение пружины.
- 4) Ослабьте оба винта rd.hd. (44) на монтажной пластине выключателя.
- 5) Поверните переключатель до упора.
- 6) Затяните винты (44).
- 7) Закройте сетчатую коробку.

E. Снятие и установка ножа (рис. 72 и 73)

- 1) Откройте боковые ограждения и снимите задний щиток.
- 2) Снимите натяжную пружину (40, рис. 72) и отведите привод для легкого снятия.
- 3) Обратите внимание на расположение режущей кромки ножа для повторной установки.
- 4) Снимите болты и гайки (45, рис. 73) с каждой стороны ножа (11) затем снимите нож.
- 5) Установите нож в то же положение, что и перед снятием.
- 6) Закрепите нож с помощью болтов и гаек (45)
- 7) Затяните болты с усилием 55 Нм (40 фут-фунтов).
- 8) Установите на место пружину (40) и задний щиток.

Узел расцепления направляющих сетки F. (рис. 74)

Для отсоединения направляющих сетки от ремней автоматически приводится в действие расцепляющее устройство привод.

Регулировка: Полностью втяните привод и натяните стальной трос до тех пор, пока рычаги (46) не коснутся поперечины направляющей сетки (47).

G. Регулировка нижней направляющей сетки (рис. 75)

- 1) Направляющая (48) должна иметь свободное пространство примерно в 2 мм (5/64 дюйма) до ремня.
- 2) Отрегулируйте плоскую пружину (49) на такое же расстояние в 2 мм до ремня.

18. Регулировка индикации формы тюка

- 1) Отрегулируйте длину троса с помощью зажимов, чтобы убедиться, что натяжение обоих тросов одинаковое и указатель находится в центре.

- 2) Точная регулировка для централизации указателя может быть произведена путем отсоединения кабеля, для чего требуется укоротить и скрутить его на несколько витков в тех же направлениях, что и основная намотка пряжи. Это немного укоротит кабель.

19. Система Opticut

A. Режущие ножи

В зависимости от собираемого урожая регулярно затачивайте ножи. Действуйте следующим образом:

- 1) Извлеките ножи (см. V.24.E.).
- 2) Зажмите нож в тисках и затачивайте только с гладкой стороны.

Примечание: Во время шлифования следите за тем, чтобы нож не нагревался, чтобы избежать ослабления материала. Лучше шлифовать чаще, чем много сразу!

ОПАСНОСТЬ: Надевайте защитные очки!

- 3) Установите ножи на место, установите необходимый угол резания (см. V.24.F.).

B. Рама съемника (рис. 76)

Регулярно проверяйте положение съемников на трубе ротора.

Регулировка: Расстояние должно составлять 1-3 мм.

Действуйте следующим образом:

- 1) Ослабьте центральный шестигранный болт M16 (50) как lh, так и резус.
- 2) Отрегулируйте с помощью двух крепежных болтов M10 (51).
- 3) Затяните болты M10 и M16.

20. Смазка (рис. 51 и 77)

ОПАСНОСТЬ: Никогда не смазывайте машину во время ее работы! Всегда выключайте трактор

двигатель, выньте ключ и подождите, пока все не остановится!



Внимание: Всегда наносите хорошую и адгезивную универсальную смазку NLGI2 при ремонте- брикетировочной машины и приводного вала отбора мощности! Используйте масло в соответствии с с VII.3.2)! Смазка приводных цепей: см. VII.3.!

Постоянно следите за тем, чтобы профильные трубы валов отбора мощности были хорошо смазаны! Проверьте это делается на новом или отремонтированном станке или приводном валу перед первым запуском, а затем каждые 20 рабочих часов! Также убедитесь, что поверхности скольжения защитных труб слегка смазаны! Никогда не смазывайте маслом ролики, ремни, предохранительную муфту приводного вала отбора мощности сцепление!

G9601BCF

Утилизируйте старые масла и консистентную смазку в соответствии с предписаниями, чтобы не загрязнять окружающую среду!

Примечание: Рекомендуемые периоды смазки зависят от нормальных условий эксплуатации. Тяжелые или не-

в обычных условиях может потребоваться более частая смазка и/или замена масла.

Смазывайте маслом (А) или пластичной смазкой (В) каждые 10 рабочих часов (см. рис. 51):

- 1) Точки поворота (А) (52)
- 2) Цепи (после использования, когда они еще горячие) (А) (53)
- 3) Точки поворота цилиндра (В) (54)
- 4) Петли задней двери (смазать) (В) (55)
- 5) Точки шарнира для указания формы тюка (А) (56)
- 6) Точки шарнира натяжного цилиндра (А) (57)
- 7) Главные подшипники подающего ротора (В) и звездочек обратного хода (В) (58)
Смазывайте (В) каждые 30 рабочих часов:
- 8) Сетчатые подающие ролики (59, см. Также рис. 71) (В)
- 9) Точки поворота (В) (61)

Смазка приводного вала отбора мощности: см. рис. 77.

21. Хранение в конце сезона

А. Электронный блок управления

Храните электронный блок в сухом и безопасном месте, свободном от грызунов и насекомых.

В. Пресс-подборщик в комплекте.

- 1) Перед хранением тщательно очистите пресс-подборщик, удалив все остатки сена или соломы.
- 2) Ослабьте плавающие пружины подборщика и опустите гидравлический подъемник подборщика.
- 3) Защитите все блестящие детали маслом или другими средствами защиты от коррозии, например, ролики, скребки, подборщик сьемники, направляющую кулачка подборщика и т.д.
- 4) Снимите всю сетку.
- 5) Храните пресс-подборщик в безопасном месте, свободном от грызунов.

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

G9403BF

viii. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

1 - Общая информация

В этом разделе представлены некоторые из наиболее распространенных или вероятных причин неисправностей или проблем, которые могут возникнуть при запуске или эксплуатации пресс-подборщика. Если неполадки возникают не на месте - в описанных выше случаях или если после попытки устранить проблему, следуя рекомендованной процедуре, решение найти не удастся, обратитесь к дилеру вашего пресс-подборщика. Имеется обученный персонал, который сможет предложить опыт и техническую консультацию для решения вашей проблемы.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Не убран сплюснутый валок для уборки	Рабочая высота подборщика установлена слишком высоко.	Опустите подборщик. Отрегулируйте высоту подборщика, изменив положение калибровочного колеса*.
Материал наматывается на рулоны.	Материал влажный и липкий.	Проверьте соответствие зазора между роликовыми скребками
Неправильно сформированный тюк.	Материал неправильно подается в пресс-подборщик.	Используйте правильную технику вождения, соответствующую типу урожая, для равномерной подачи материала в камеру для скручивания рулонов (см. VI.4.). Правильно отрегулируйте указатель влево/ вправо (VII.18.). Проверьте натяжение пружины, свободное перемещение указателя и полозьев для скручивания рулонов в камере для формирования рулонов.
Материал поднимается вместе с лентами.	Формирование рулонов конической формы, прижим лент друг к другу. Передние ленты не работают.	Соблюдайте надлежащую технику вождения (см. пункты VI.4. и 6.). Правильно отрегулируйте указатель поворота влево/ вправо (VII.18.). Проверьте свободное перемещение указателя и полозьев рулона в камере формирования рулона. Проверьте натяжение клинового ремня.
Неправильное крепление ремня.	Тюк конической формы. Возможно, потребуется регулировка роликов натяжения. Неодинаковая длина ремня или неправильно подогнанные шнуры. Перекрученная крышка багажника.	Правильно подайте пресс-подборщик. Проверьте и обслуживайте ремни. Выпрямите крышку багажника и отрегулируйте зазор между задними роликами пресс-подборщика. Проверьте и обслуживайте ремни. Выпрямите крышку багажника и отрегулируйте зазор между защелками ворот на 2 мм.
Ремни обрываются.	Максимальный диаметр тьюка увеличен Различная длина ремня.	Проверьте выключатель основного питания блока управления и убедитесь, что он установлен в положение автоматической настройки. Убедитесь, что переключатель диаметра тьюка работает должным образом. Проверки и регулировки тьюка диаметр датчика системы Проверьте максимальную Бэйл диаметр Сен-Сор/микрпереключатель для функции (относятся к VII.15.). Проверьте, звуковой зуммер и красный предупреждающий свет на предмет неисправности. Проверьте электрические соединения и схемы. Проверьте правильность длины всех формовочных ремней. Отремонтируйте или замените по требованию.

таблица устранения неисправностей: общие сведения

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМА

G9403BF
ПРИЧИНА

РЕШЕНИЕ

Электронный привод не функционирует должным образом.

Неисправна электронная схема.
Разряженный или разряженный аккумулятор.
Скопление грязи

Проверьте электрические соединения.
Проверьте соединения предохранителей и батарей.
Проверьте состояние аккумулятора и при необходимости повторно зарядите или замените его.
Примечание:
Требуется напряжение аккумулятора не менее 8 А, очистите всю скопившуюся грязь и остатки материалов вокруг привода, направляющей скольжения и всех компонентов и соединений.

Привод движется медленно.

Недостаточное напряжение.
Шарнирные соединения расположены не на одной линии.

Подсоедините питающий провод непосредственно к аккумулятору.
Исправьте контакты.

Тюк не разряжается.

Пресс-подборщик наклонен слишком далеко вперед.

Проверьте высоту сцепного устройства и отрегулируйте ее с помощью шнура.

Задние ворота открываются во время тюкования.

Задние ворота неправильно запираются.

Если задние ворота заблокированы, а зеленый индикатор не загорается, проверьте электрическую цепь.
Герметичны уплотнения цилиндра задней двери изнутри.

Недостаточная плотность тюка.

Материал нерегулярно подается в подборщик.
Протекают клапаны трактора.
Длина ленты.
Неисправность предохранительного клапана
Уплотнения натяжного цилиндра протекают.
Слишком высокая скорость движения вперед.

Поддерживайте постоянную подачу в компрессионную камеру, используя надлежащую технику привода в соответствии с типом культуры.
Отсоедините шланг для проверки; остановите утечку или проверьте установку дополнительного клапана (номер детали "BR 00426").
Разница в длине ремня.
Очистите или замените.
Замените уплотнения.
Уменьшите скорость.

Тюк перестает вращаться.

Потеря гидравлической прочности.
Диаметр тюка уменьшается.
таблица устранения неполадок:

1) Проверьте клапан (клапаны) трактора.
2) Проверьте предохранительный клапан.
Продолжайте подачу урожая в камеру для тюков
общие сведения

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

G9403BF

2. Opticut

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Засорение передней части ротора болт привода подборщика / шнека	Машина слишком сильно наклонена вперед. Замените срезной болт. сломан	Выровняйте машину с помощью сцепного устройства. Срезной Уменьшите скорость перемещения. Увеличьте число оборотов.
Засор за ротором	Слишком коротко обрезанный материал.	Извлеките один или несколько ножей.
Обмотка ротора	Неправильная регулировка рамы съемника VII.19.B.	Выполните повторную регулировку в соответствии с
Машина требует слишком большой мощности	Ножи затупляются на загрязненной раме съемника	Заточите ножи. Обеспечьте 540 оборотов BOM в минуту. Притормози. Достань один или несколько ножей.

таблица устранения неполадок: Opticut

3. Упаковка в сетку

Чтобы снять сетку, намотанную на резиновые приводные ролики, выполните следующие действия:
Отключите BOM и заглушите двигатель трактора. Установите переключатель MAN/AUT в положение MAN и на мгновение поверните переключатель ручного управления (E) влево. Это ослабит натяжение приводного ремня, а также оставьте резиновый тормоз подальше от фрикционного колеса, чтобы резиновые ролики могли свободно вращаться. Теперь размотайте сетку, потянув за нее.

Внимание: Не пытайтесь разрезать сетку ножом о резиновые ролики!
После снятия сетки установите ее заново в соответствии с инструкциями (Ст.15.).

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Цикл намотки сетки не запускается	Нет источника питания, предохранитель сгорел Главный выключатель питания на человеке Датчики приближения диаметра тюка не работают	Проверьте источник питания. Отремонтировать и / или Найдите причину, отремонтируйте и замените предохранитель. Установите значение AUT Проверьте настройку, отрегулируйте по заменить, включая соединения / выходы. требованию. Проверьте правильность работы с помощью красной лампочки на выключателе. Отремонтируйте и / или замените неисправные и сломанные детали. Установите новый рулон сетки. Проверьте или замените приводной ремень.
Тюк не завернут (не горит желтым)	Рулон сетки пустой. Ролики подачи сетки не задействованы	Установите новый рулон сетки. Проверьте натяжение ремня при начале цикла. Проверьте, чтобы диаметр рулона сетки был не более 320 мм (12%).

таблица устранения неполадок: упаковка сетки

УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

<p>ПРОБЛЕМА Наматывание сетки на втирающие волокнистые ролики</p>	<p>G9403BF ПРИЧИНА Сетка не закреплена должным образом (после установки нового рулона), Резиновый ролик поврежден или прилипает Давление ролика подачи резиновой сетки слишком высокое Сетка липкая от упаковки или влажная сетка липкая из-за статического электричества</p>	<p>РЕШЕНИЕ Установите сетку на место в соответствии с инструкциями (стр. 6). Замените резиновый валик или аккуратно нанесите на валики порошок сип. Отрегулируйте прижим пружины ролика подачи сетки-уре. Длина пружины должна составлять 19 мм. Пружина слишком тугая, сетка свернется. Слишком слабая, сетка будет скользить на роликах. Срежьте липкий участок или установите сухой рулон или сетку. Шнековый ролик (16, рис. 29) не вращается свободно: очистите опорную зону ролика.</p>
<p>Тюк завернут, но сетка не разрезана (непрерывный янтарный свет)</p>	<p>Плохое качество сетчатого ножа, который не возвращается свободно в режущее положение, Затулился приводной ролик ножа, требует регулировки, тормозная колодка изношена или Неправильная регулировка тормозной колодки на ролике подачи сетки</p>	<p>Используйте сетку рекомендованного качества. Проверьте положение упоров ножа. Заточите нож. Поместите шайбы под резиновую тормозную колодку или замените. Отрегулируйте тормозную колодку, добавив или сняв прокладки. Примечание: Слишком большое количество прокладок может привести к раздвиганию роликов и, таким образом, к проскальзыванию сетки.</p>
<p>Тюк завернут, сетка разрезана, но нет желтого огонька</p>	<p>Микропереключатель сети сломан, погнут или не отрегулирован Заряд аккумулятора слишком мал для реверса привода</p>	<p>Проверьте, отрегулируйте или замените микропереключатель Убедитесь в исправности источника питания.</p>
<p>Сетка вокруг тюка, но разорвана</p>	<p>Нижние направляющие сетки и крышка багажника нижние роликовые скребки засорены материалом , верхняя направляющая пластина засорена или выросла растительными остатками</p>	<p>Снимите направляющие и скребки. Отпустите пружины натяжения и осторожно опустите и очистите.</p>
<p>Подача сетки, но не на тюк, правильная</p>	<p>Направляющие для сбора урожая вокруг нижней крышки погнутый ролик или неправильный зазор Скопление урожая между направляющими и ремнями</p>	<p>багажникаОтрегулируйте/выпрямите до зазора 3 мм от ремня. Снимите, очистите и проверьте регулировку направляющих (см. VII.17). багажникаОтрегулируйте/выпрямите до зазора 3 мм Снимите, очистите и проверьте регулировку направляющих (см. VII.17.).</p>
<p>Зацепление сетки за шнуры ремня при выталкивании тюка</p>	<p>Шнуры ремня снабжены скобами, обращенными к тюку.</p>	<p>Подогните шнуры так, чтобы концы скоб были обращены в сторону от тюка.</p>
<p>Сетка не туго обхватывает тюк.</p>	<p>Недостаточно сетки на тюке Приводной ремень не натянут достаточная обмотка</p>	<p>Отрегулируйте ручку "H1" на блоке управления. Проверьте длину ремня или снимите прокладку</p>
<p>Сетка не доходит до ремней.</p>	<p>Кронштейн переключателя для желтой подсветки блокирует неправильное соединение натяжение верхней направляющей пластины грубое или грязное</p>	<p>Отрегулируйте кронштейн таким образом, чтобы он сеткой ируйте в соответствии. с VII.17 ... не касался сетки. Очистите пластину.</p>

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p>Сетка на стерне, а вокруг тюка</p>	<p>не Функция обертывания сеткой активируется во второй раз, что обеспечивает меньшее сцепление с (уже обмотанным) тюком для перетягивания через сетку Требуется регулировка направляющих сетки нижнего ролика задней двери</p>	<p>Используйте обер только. проверьте регулир вокруг нижнего ро</p>

таблица устранения неполадок: упаковка в сетку

G9601BCF

IX. ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАКАЗУ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Ваш заказ на запасные части должен содержать следующую информацию:

1. тип машины и насадка. идентификационный номер (PIN) или насадка. серийный номер. (PSN), 2. описание, номер детали (см. IPL) и количество, о котором идет речь.

If Если вы сомневаетесь, отправьте приблизительный эскиз детали, четко обозначенный Авашим **A** именем и адресом. Внимание: Примите во внимание ошибки и другие дополнения!

X. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ

В целях обеспечения безопасности все лица, работающие на данной машине и / или с ней, должны прочитать и понять это

1. Работайте исключительно в соответствии с инструкциями, приведенными в соответствующих инструкциях по сборке, эксплуатации

и ремонту (руководствах), включая все допустимые ошибки и дополнения, а также принимая во внимание

2. Строго соблюдайте применимые местные правила, касающиеся безопасности и предотвращения несчастных случаев, общепризнанные и одобренные технические, медицинские правила и правила дорожного движения, а также функциональные ограничения -

требования и инструкции по технике безопасности, указанные в вышеупомянутой технической документации!

3. Электрическое / электронное оборудование (например, блоки управления, индикаторы и т.д.), Включая принадлежности к ним (например, кабели, датчики и т.д.) Должны обрабатываться и храниться в соответствии с общими правилами -

то есть, среди прочего:

- а) чистое и сухое хранение
- б) недоступность для грызунов, куниц, насекомых и т.д.
- в) не допускать попадания под дождь и не амортизирующие удары!

4. Не используйте никаких деталей (запасные части, принадлежности, смазочные материалы), кроме тех, которые соответствуют требованиям производителя. Деталь соответствует требованиям производителя, если она подлинная

или одобрена производителем, или если можно доказать соответствие всех ее свойств соответствующим требованиям.

соблюдайте требования производителя именно для этого использования / функции!

5. Только хорошо проинструктированные люди, знакомые со всеми возможными опасностями, должны работать с машиной или на ней.

оборудовании!

6. Машина не должна использоваться или транспортироваться, если все предохранительные устройства (крышки, пластины, направляющие, токосъемники) не выполнены.

цепи, замки и т.д.) установлены правильно и в идеальном состоянии и установлены в соответствующем безопасном месте

положение! Все наклейки и знаки безопасности должны быть разборчивыми и располагаться в нужном месте!

7. Несанкционированная модификация или произвольные изменения в машине или ее частях исключают какую-либо ответственность и надежность производителя за последствия этой операции!

Внимание:

Лица, пренебрегающие вышеупомянутыми правилами, действуют крайне небрежно

в результате чего вся гарантия производителя и надежность возмещаются за ущерб и все остальные последствия исчезают!

Все риски несет нерадивый человек!

XI. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Примечание: Описание и номера подразделов приведены в IPL.

1. Комплект мягкой сердцевины: Номер детали 'BR 00485'

Комплект мягкой сердцевины представляет собой систему для получения мягкой сердцевины. Рабочий диаметр (= диаметр мягкой сердцевины) системы (контура низкого давления) регулируется от 0 до 100 см 0-39in Это достигается установочной втулкой (60, рис. 40). В верхнем положении (A) диаметр мягкой сердцевины равен 0; нижнее положение втулки (B) обеспечивает максимальный диаметр мягкой сердцевины (100 см).

2. Комплект для защиты от протечек: Номер детали 'BR 00426'

Этот комплект может быть установлен, когда во время формирования тюков масло из пресс-подборщика вытекает обратно в транспортер-тор.

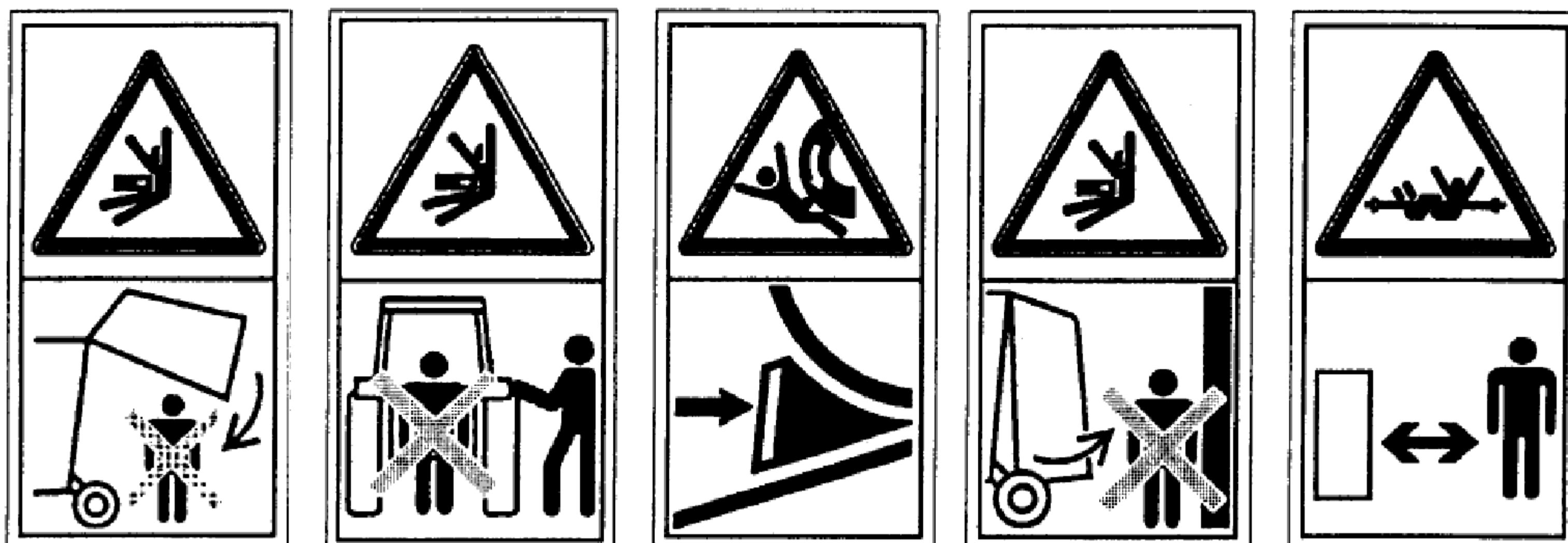
3. Комплект гидравлических шлангов: Номер детали "BF 00148"

Этот шланг заменяет 3-ходовой клапан с ручным управлением. Подборщиком и ножевой рамой можно управлять отдельно от трактора. Для установки смотрите инструкцию M9402BF Примечание: Трактор должен иметь как минимум 1 клапан двойного действия + 2 клапана одинарного действия.

4. Электромагнитный клапан для управления подборщиком и рамой ножа: Номер детали. "BF 00148"

Этот клапан заменяет 3-ходовой клапан с ручным управлением на машине, но не требует дополнительной гидравлики подключение к трактору. Для установки смотрите инструкцию M9403BF.

G9601BCF



TR 2001
bsb 449 294

TR 2011
bsb 449 267

TR 2013
bsb 449 577

TR 2017
bsb 449 280

TR 2029



XIII. ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ

На эту машину нанесены знаки безопасности в соответствии с с ISO 11684, то есть переводные картинки без текста (также см. главу. III.). Переводные картинки показаны на этой странице. Пожалуйста, ознакомьтесь со значением переводных картинок ниже:

TR 2001 Держитесь подальше от поднятой задней двери, если не установлен предохранитель; рычаг (42, рис. 43) установлен вправо положение руки; также смотрите наклейку TR 2041 и раздел VI.8.!

TR 2011 Во время крепления / отсоединения пресс-подборщика никто не должен находиться между тягой и трактором!

TR 2013 Всегда устанавливайте упоры, если пресс-подборщик установлен на негоризонтальной поверхности.

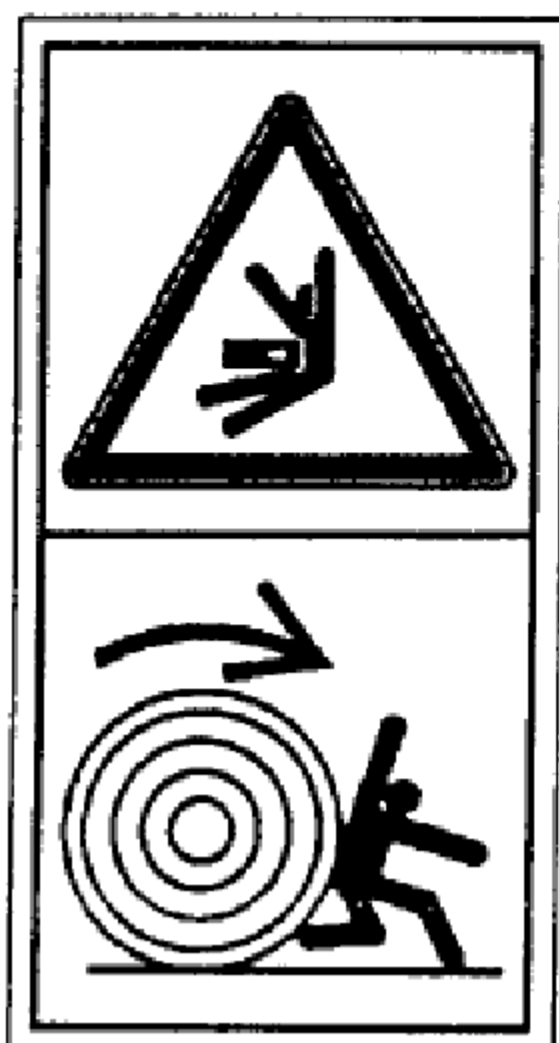
TR 2017 Держитесь подальше от места за задней дверью при работающем двигателе трактора. Это еще более опасно, если за задней дверью находится твердый предмет. Если необходимо находиться там, убедитесь, что установлен предохранитель; рычаг (42, рис. 43) установлен

в

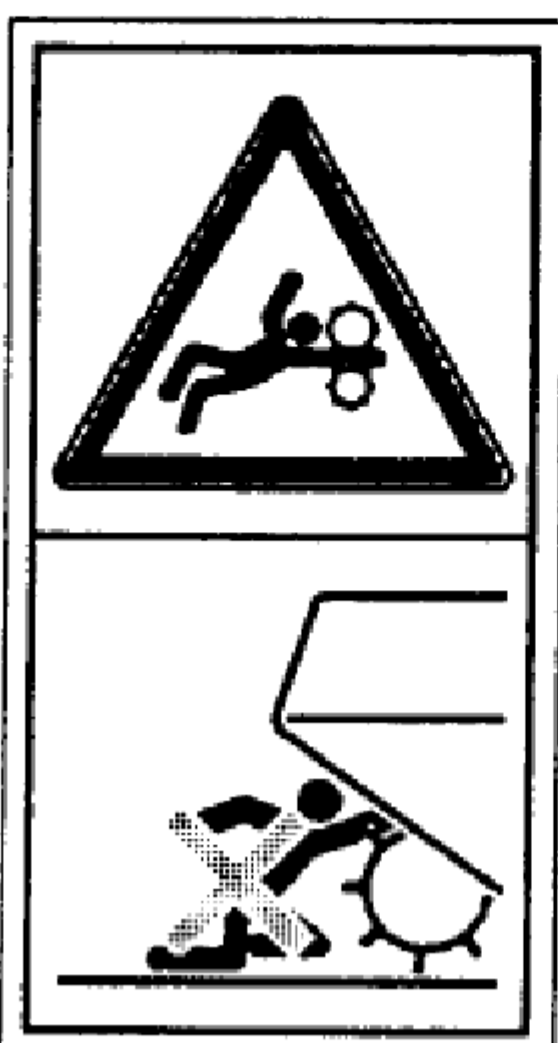
правостороннее положение; также смотрите наклейку TR 2041 и раздел VI.8.!

TR 2029 Держитесь подальше от опасных зон приводных валов универсального шарнира. Не работайте с приводным валом отбора мощности если защита повреждена или отсутствует!

G9601BCF



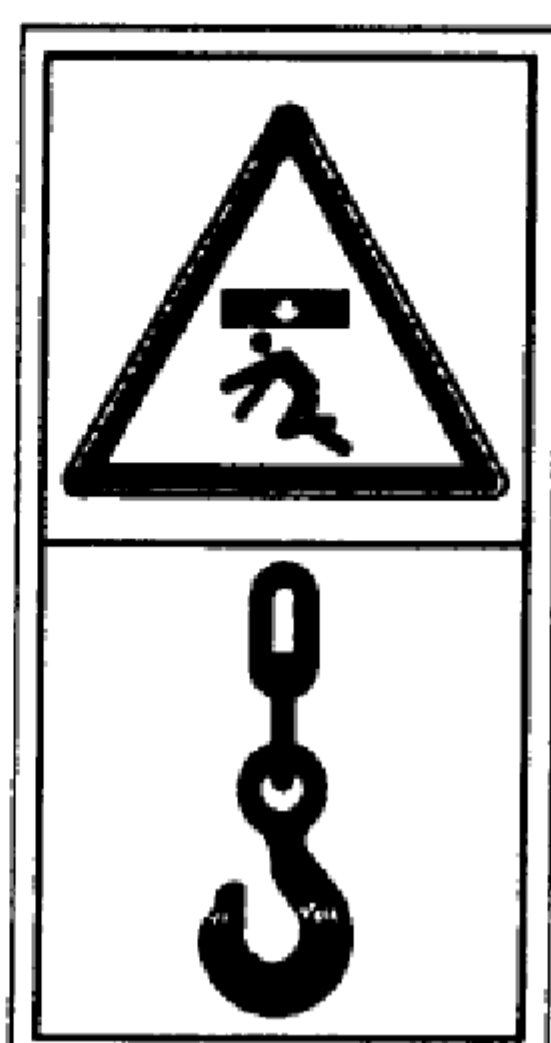
TR 2033



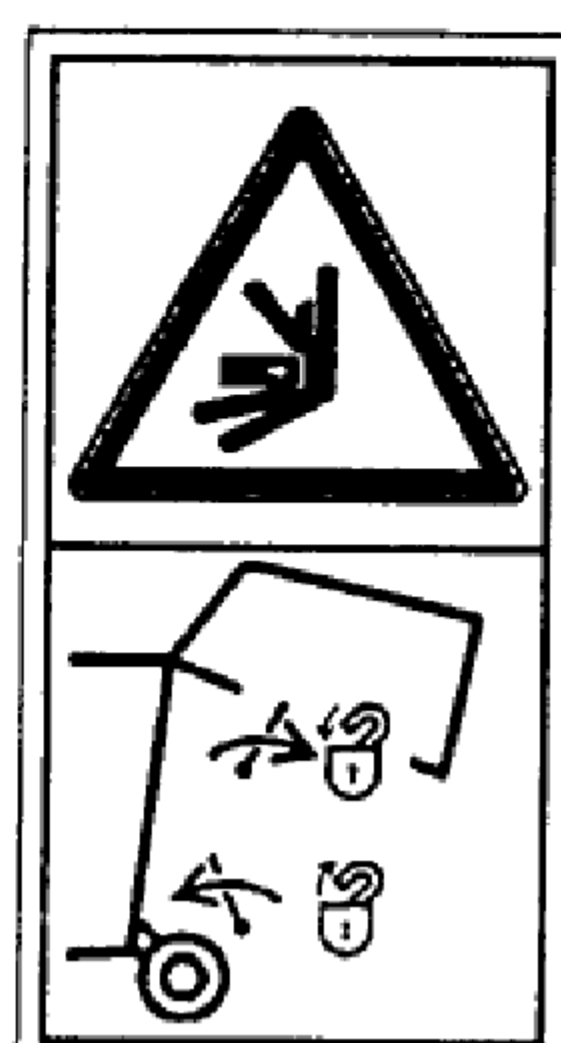
TR 2035
bsb 449 570



TR 2037



TR 2039



TR 2041

TR 2033 Никогда не оставайтесь за работающим пресс-подборщиком на склоне. Держитесь подальше от зоны выброса тюков. Никогда не пытайтесь остановить катящийся тюк: его вес может значительно превышать 8 кН (800 кг; 1800 фунтов)!

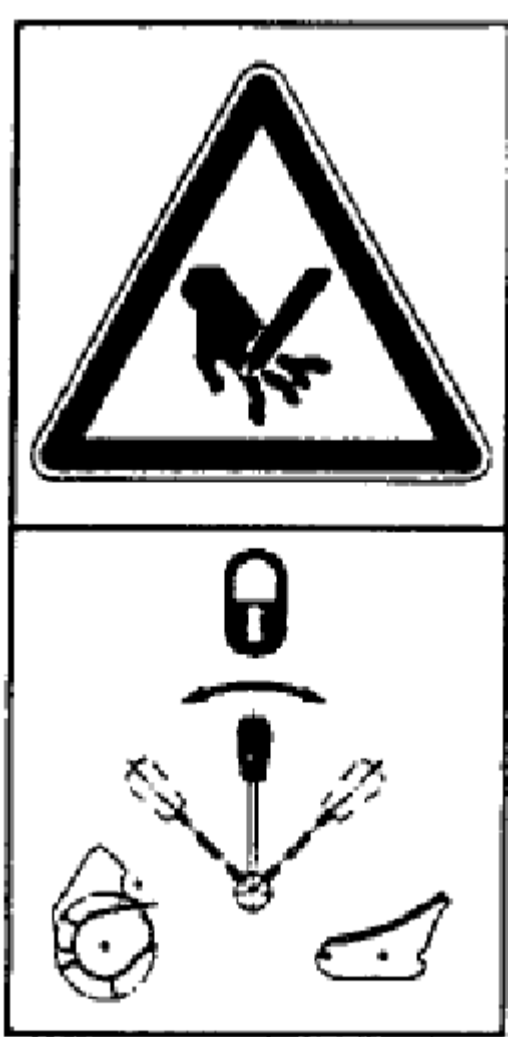
TR 2035 Подборщик может цеплять одежду и т.д. если вы подойдете к нему вплотную и он затянет вас внутрь пресс-подборщик. Держитесь на безопасном расстоянии от вращающегося подборщика! Никогда не пытайтесь подавать материал ногами или руки в подборщик!

TR 2037 Убедитесь, что скребки всегда имеют правильную регулировку в соответствии с материалом, подлежащим укладке в рулон. При прессовании сухого материала (соломы, сена и т.д.) существует высокий риск возгорания! Проверьте настройки и при необходимости внесите коррективы перед началом работы. Вы обнаружите правильную регулировку приведена в данном руководстве; в случае возникновения проблемы обратитесь к своему дилеру.

TR 2039 Пресс-подборщик должен подниматься исключительно с помощью подъемных проушин. Никогда не оставайтесь под поднятой машиной без опоры; будьте внимательны к возможности раскачивания поднятой машины.

TR 2041 Установите предохранитель, прежде чем оставаться под задней дверью или за ней (см. Раздел VI.8.)!

TR 2051 Установите рычаг управления механизмом подбора и резки в безопасное и заблокированное положение (= ver-техническое) перед выполнением какой-либо работы на станке!



TR 2051

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТАБЛИЦА / ТАБЛИЦА ПРЕОБРАЗОВАНИЯ / УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТАБЛИЦА / TABLEAU DE CONVERSION / TABLA DE CONVERSIÓN

Длина / lengte / Удлинитель / longitud

$$1 \text{ m} = 100 \text{ cm} = 1000 \text{ mm} = 39,4 \text{ дюйма} = 3,28 \text{ фута}$$

$$1 \text{ f} = 12 \text{ in} = 30,48 \text{ cm}$$

$$1 \text{ in} = 25,4 \text{ математика мм}$$

Оппервлакте / площадь / площадь / суперфиция / Ареа

$$1 \text{ a} = 100 \text{ m}^2$$

$$1 \text{ ha} = 100 \text{ a} = 2,47 \text{ are}$$

$$1 \text{ m}^2 = 10,764 \text{ sq.ft}$$

$$1 = 1 \text{ дт. Акр} = 0,4 \text{ га}$$

Вдох / громкость / Вдох / объем / содержание

$$1 \text{ m}^3 = 1000 \text{ dm}^3 = 35,3 \text{ cu.ft}$$

$$1 \text{ dm}^3 = 1 \text{ l} = 1,057 \text{ USqt}(fl) = 0,88 \text{ Imp.qt}$$

$$1 \text{ US Du} = 9,308 \text{ US gal}(l) = 8 \text{ US gal (dry)} = 35,232 \text{ l}$$

$$1 \text{ imp. bu.} = 8 \text{ Imp. gal.} = 36,368 \text{ l}$$

$$1 \text{ cu.ft.} = 28,317 \text{ dm}^3$$

Вес при столкновении / сила и вес / Сила и вес / весовые коэффициенты силы / ферза и песо

$$1 \text{ kg}(f) = 1 \text{ kp} = 9,8 \text{ N} = 2,2046 \text{ lb}(f)$$

$$1 \text{ N} = 0,102 \text{ kg}(l) = 0,22487 \text{ lb}(f)$$

$$1 \text{ lb}(f) = 4,4447 \text{ N}$$

Друк для перекрытия / давление и натяжение / Druck und Spannung / давление и натяжение / принцип действия и натяжения

$$1 \text{ bar} = 1,02 \text{ at} = 0,987 \text{ atm} = 14,5 \text{ psi} = 100 \text{ kPa}$$

$$1 \text{ psi} = 0,0689 \text{ bar}$$

Борьба в данный момент / работа и крутящий момент / Борьба и Предчувствие / труд и момент / trabajo y par

$$1 \text{ Nm} = 1 \text{ J} = 0,102 \text{ kg}(f)\text{m} = 7 \text{Ws} = 0,7376 \text{ цифра} 0,738$$

$$1 \text{ ft.-lb} = 7,356 \text{ Nm}$$

$$1 \text{ in.-lb} = 0,113 \text{ Nm}$$

Vermogen / мощность / Мощность / мощность / мощность / потенция

$$1 \text{ kW} = 1000 \text{ W} = 0,738 \text{ hp} = 1,36 \text{ pk} = 1,34 \text{ hp}$$

$$1 \text{ pk} = 1 \text{ PS} = 1 \text{ cv} = 1 \text{ cf} = 0,7355 \text{ kW} = 0,986 \text{ hp}$$

$$1 \text{ hp} = 0,7457 \text{ kW} = 1,01 \text{ pk}$$

$$1 \text{ Btu/h} = 0,293 \text{ W}$$

Ось / скорость вращения / Umdrehungszahl / режим вращения / velocidad rotativa

$$1 \text{ об/мин} = 1 \text{ rpm} = 1 \text{ U/min} = 1 \text{ U/min} = 1 / \text{min} = 1 \text{ min}^{-1} = 1 / 60 \text{ Hz}$$

$$1 \text{ Гц} = 1 \text{ cps} = 1 \text{ cmw/s} = 1 / \text{s} = 1 \text{ s}^{-1} = 60 \text{ орmw/min} = 60 \text{ стрт} = 60 \text{ Umn} = 60 \text{ triin}$$

Рейснельхайд / скорость передвижения / Fahrgeschwindigkeit / авангардный "витесс" / velocidad de avance

$$1 \text{ км} / \text{h} = 0,27 \text{ 0,27778 м} / \text{s} = 0,6214 \text{ mph} = 0,9113 \text{ математика кадров в секунду}$$

$$1 \text{ mph} = 1,609 \text{ км} / \text{h} = 0,4470 \text{ м} / \text{s} = 1,466 \text{ кадров в секунду}$$

AANHAALMOMENTEN VOOR SCHROEFVERBINDINGEN

Alle schroefverbindingen moeten volgens onderstaande tabel worden vastgetrokken, indien niet anders aangegeven (б.в.) в onderdelenlijste). De standaard en minimale kwaliteit van bouten op deze machines is '8.8'.

N.B.: De waarde van de tabel moet met 10% worden verhoogd bij gebruik van een borgbout of -moer.
De waarde van de tabel moet met 10% worden verminderd bij gebruik van dik vet. Гебруик Бутен / Мерен
met een beschermlaag (verzinkt, gepassiveerd, enz.) uitsluitend met vet.

ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ДЛЯ МЕЖДУНАРОДНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ

Все болтовые соединения должны быть затянуты в соответствии со значениями, приведенными в этой таблице, если не указано иное (например, IPL).

На этом станке '8.8' используется как стандартное, так и минимальное качество.

Примечание: В случае использования стопорных болтов или контргайки указанное значение должно быть увеличено на 10%.

Указанное значение должно быть уменьшено на 10% при нанесении жесткой смазки. Не используйте болты/гайки с покрытием без смазки этого типа.

МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Все резьбовые соединения должны быть затянуты в соответствии с таблицей ниже, если не указано иное (например, ET-List). На этой машине '8.8' имеет как стандартное, так и минимальное качество.

Примечания: Для стопорных болтов или гаек указанное значение необходимо увеличить на 10%.

Указанное значение необходимо уменьшить на 10%, если используется густой жир.

Болты / гайки с покрытием всегда необходимо вставлять смазкой.

VALEURS DE COUPLES DE SERRAGE POUR FILETAGE SI

Tous les assemblages par vis doivent être serrés conformément au tableau ci-joint, sauf avis contraire (par ex.: dans les illustrations du livret de pièces de rechange). Pour cette machine '8.8' représenté à la fois le standard et la qualité minimum utilisé.

Ремарка: Lorsque des vis autofreinées ou des écrous autofreinés sont utilisés, la valeur indiquée doit être augmentée de 10%. La valeur indiquée doit être diminuée de 10% en cas d'application de la graisse non liquide. Toujours monter les vis et écrous platés avec cette graisse.

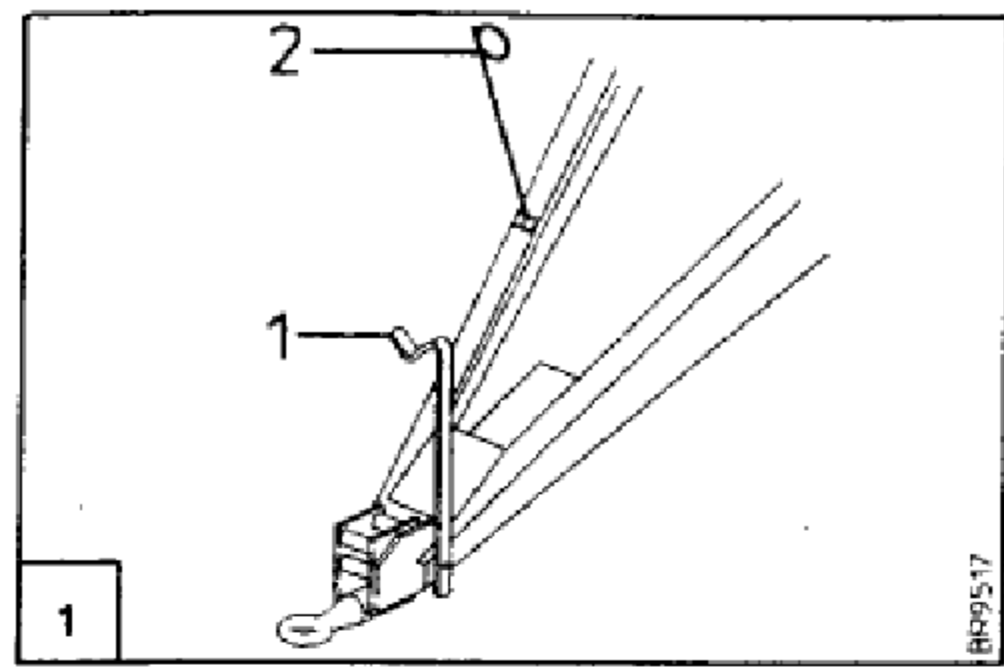
PARES DE APRIETE PARA UNIONES CON ROSCA INTERNACIONAL MÉTRICA

Todas uniones roscadas deben ser apretadas según los valores en la tabla abajo, salvo especificación contraria.

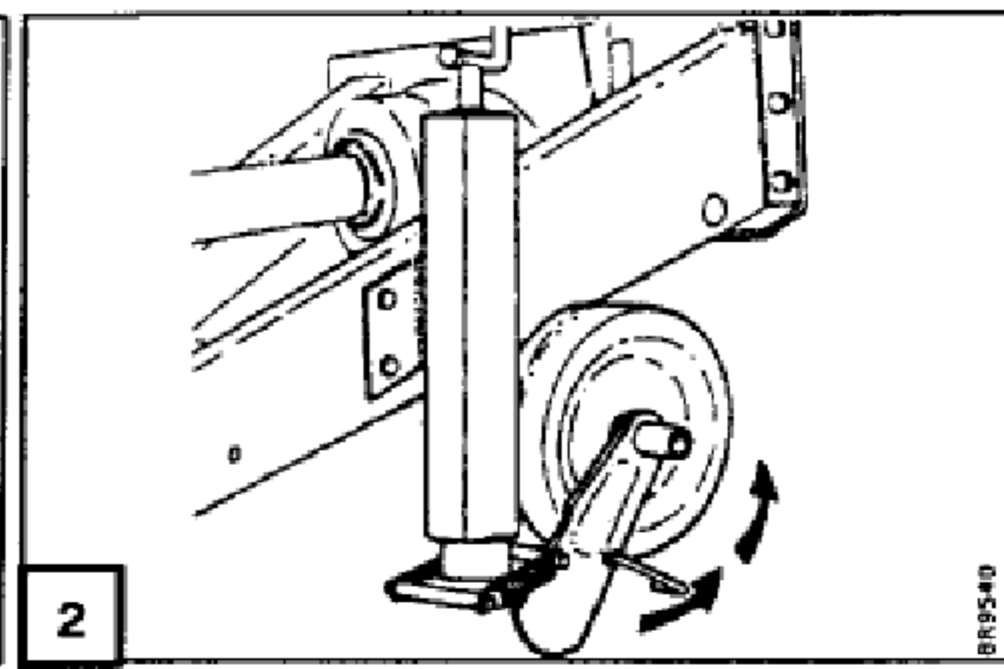
En esta máquinas '8.8' es a la vez la cualidad estándar y mínima.

Nota: Al emplear tornillos o tuercas autoblocantes se debe aumentar el valor de la tabla por unos 10%.
El valor indicado debe ser bajado por unos 10% al emplear una grasa gruesa. Solamente montar tornillos/tuercas recubiertos con grasa.

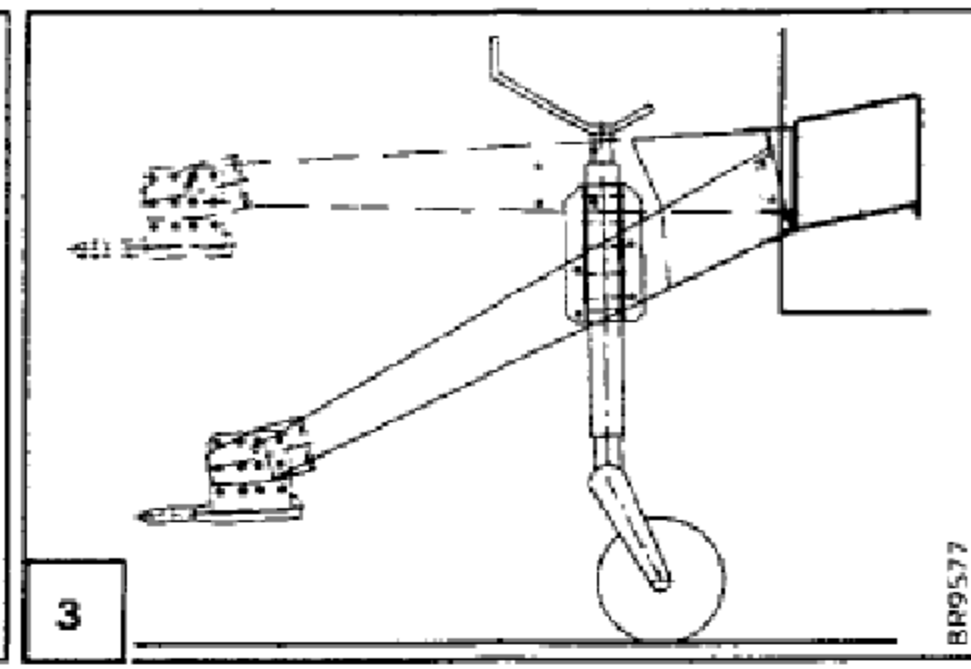
перезатянуть См. таблицу Гвинде Филе Роска	moment bij materiaalkwaliteit vlg. DIN ISO 898 – (droog of metal olie) значение крутящего момента для кодов качества материалов в соответствии с with DIN ISO 898 – (dry or oiled) Моменты затяжки для качества материала в соответствии с DIN ISO 898 – (сухой или с маслом) couples pour les qualités de matériaux selon DIN ISO 898 – (sèche ou avec huile) pares para las cualidades de material según DIN ISO 898 – (seco o con aceite)		Нм...	фут-фунт*	Нм...
	8.8				
M3	1.3	(11.5)			1.8
M4	2.9	(25.5)			4.1
M5	5.7	(50.5)			8.1
M6	9.9	7.3			14
	24	17.7			34
M10	48	35.4			688
M12	85	62.7			120
M14	135	99.6			190
M16	210	155			290
M18	290	214			400
M20	400	295			570
M22	550	406			770
M24	700	517			980
M27	1040	76			1460
м30	1410	1041			1980
M33	1910	1410			2700
M36	2450	1808			3450
M39	3200	2362			4500
трекстеркте прочность на растяжение Прочность на разрыв выдерживает, а-ля тяговое сопротивление, a tracción	8.8				10.9
Нимм2 99 фунт-фут/кв.дюйм.	< M16 117,222	> M16 830 120,414			1040 1 50.880



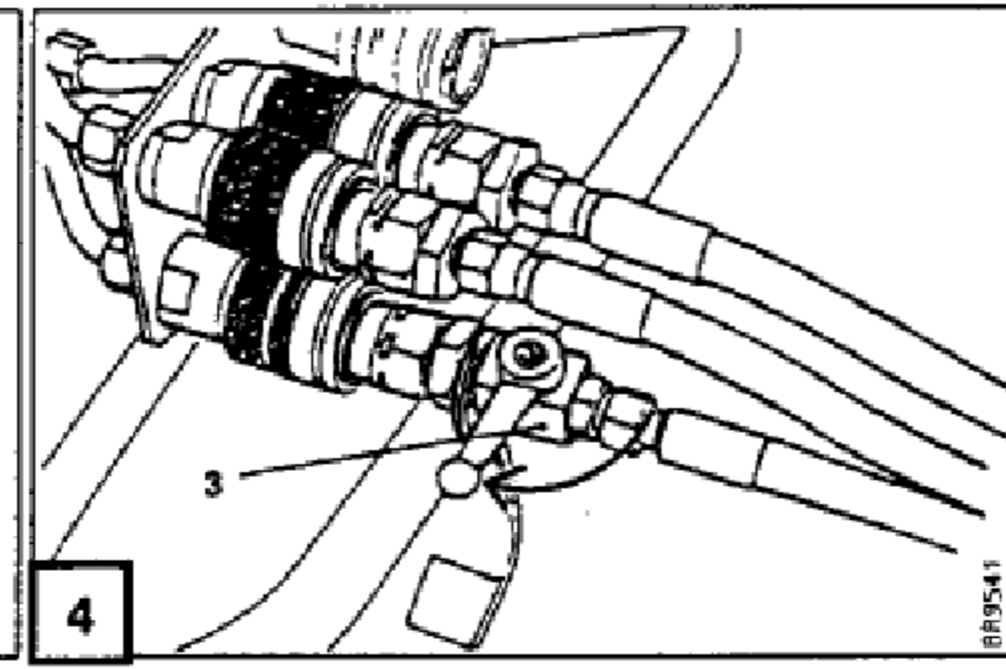
BR9517



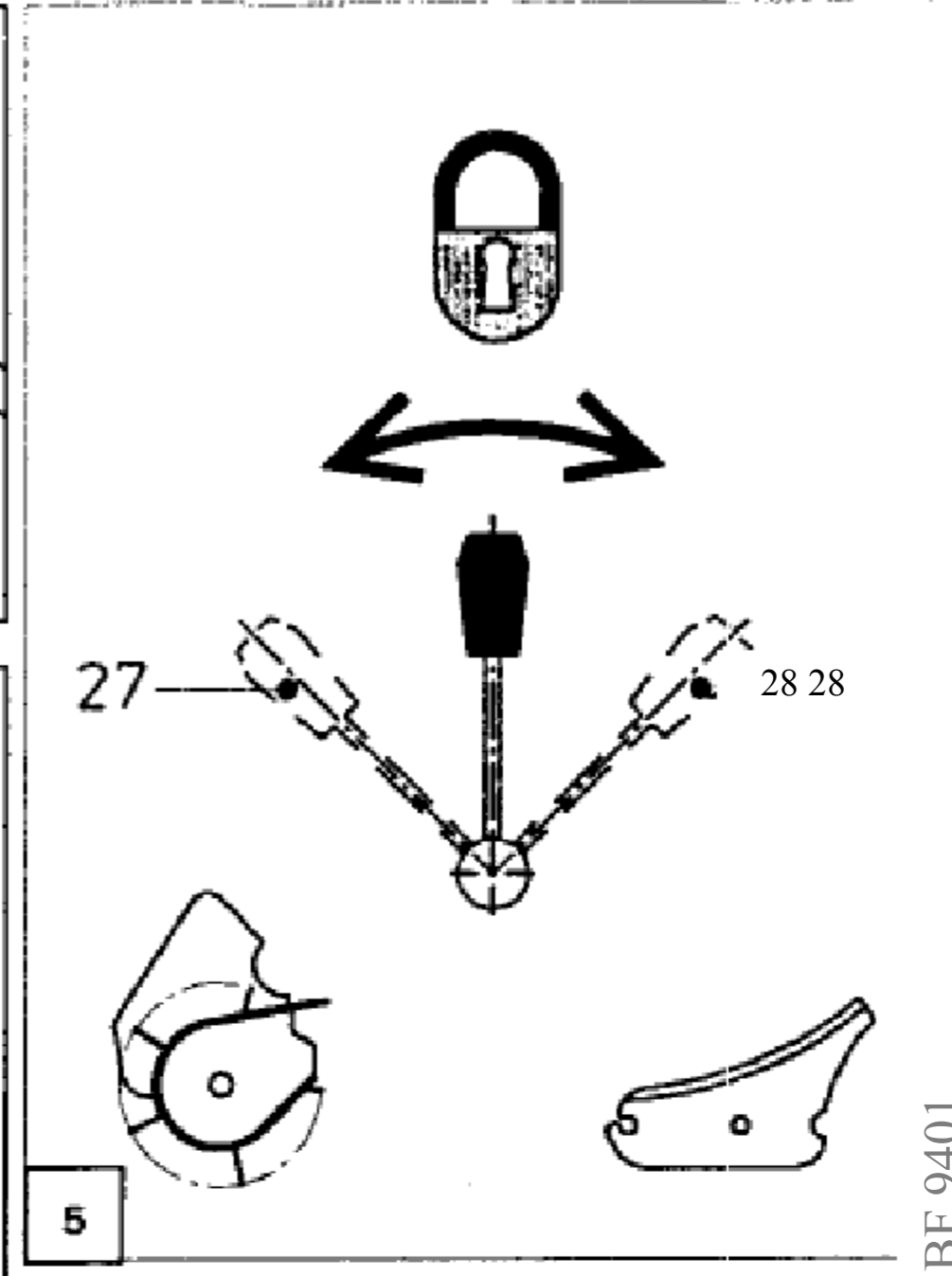
BR9540



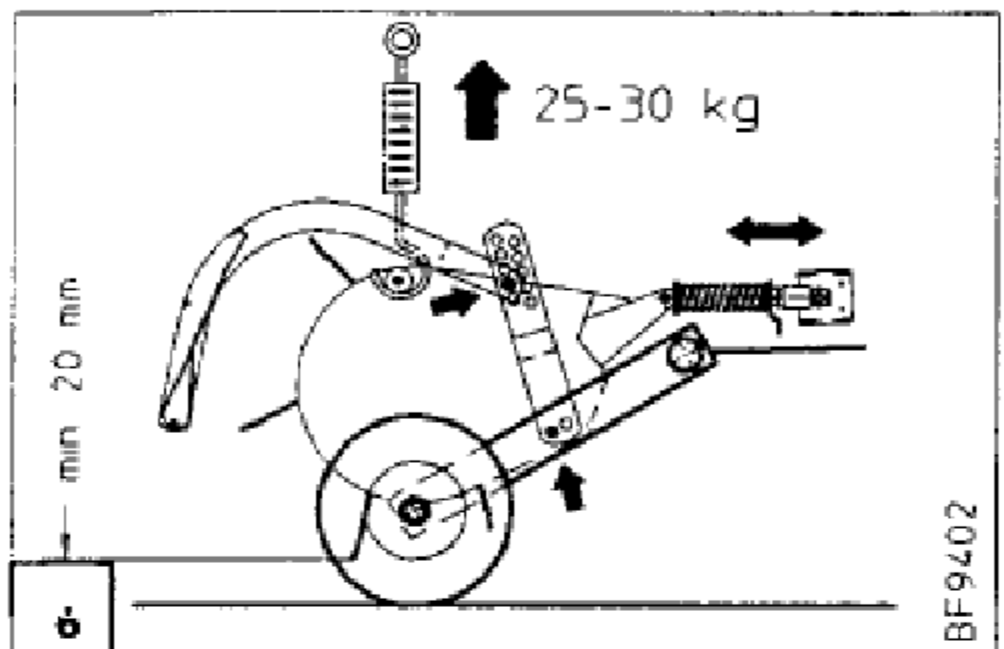
BR9577



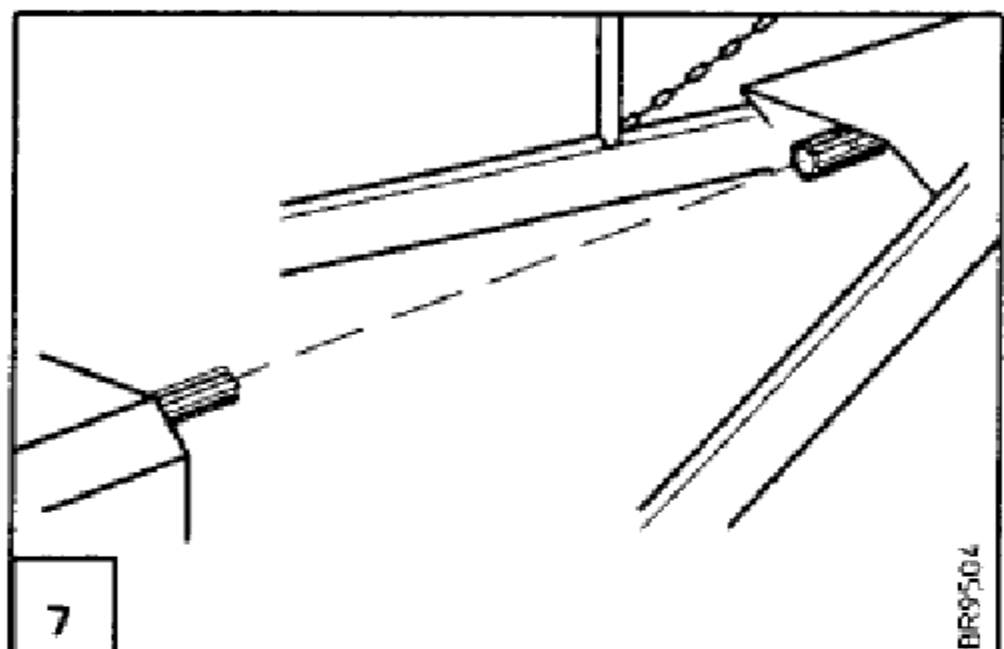
BR9541



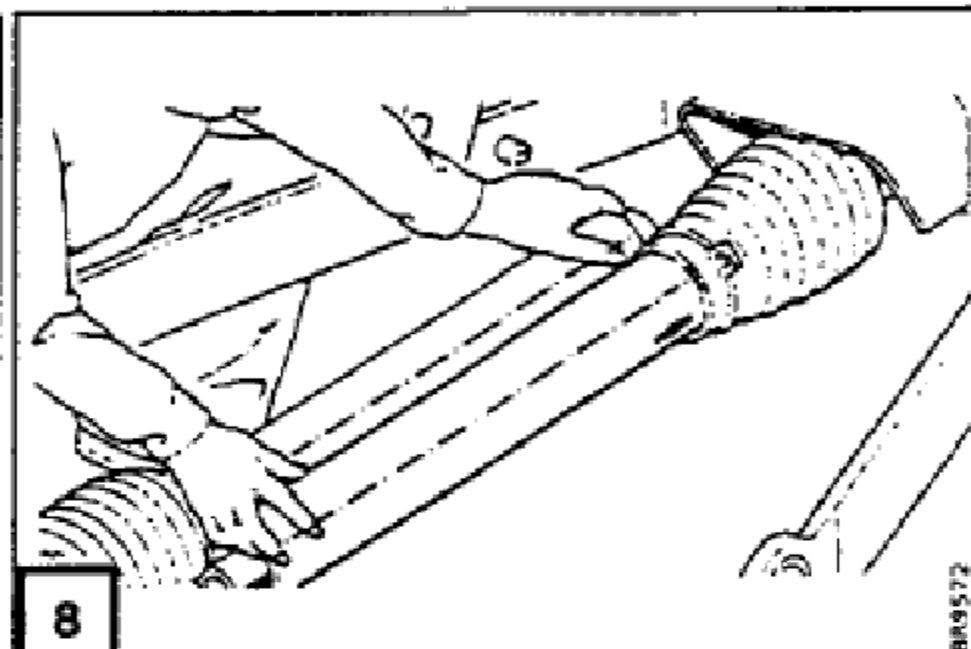
BF 9401



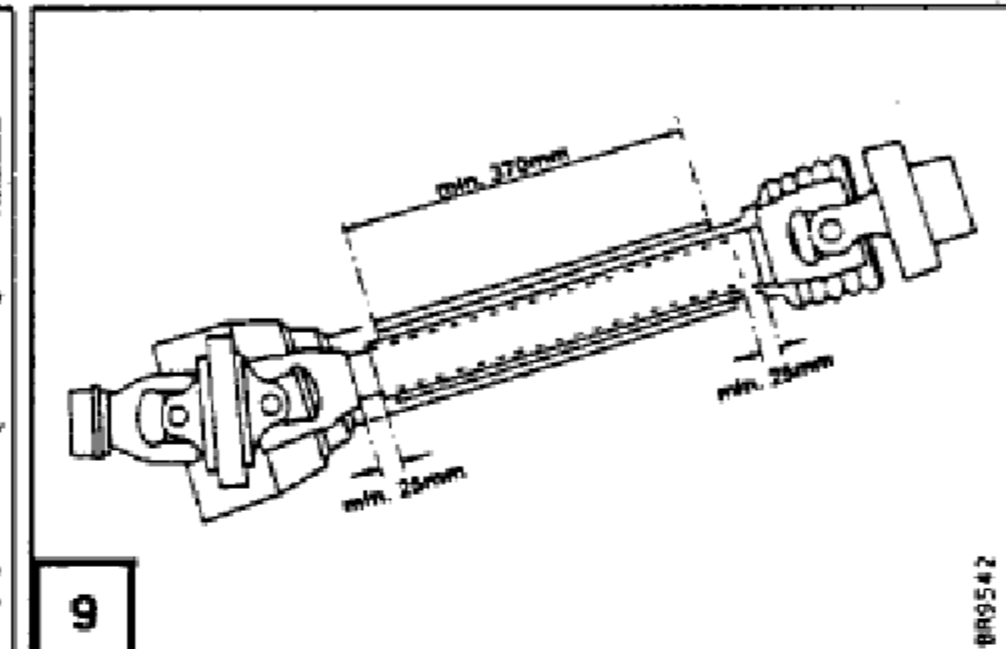
BF 9402



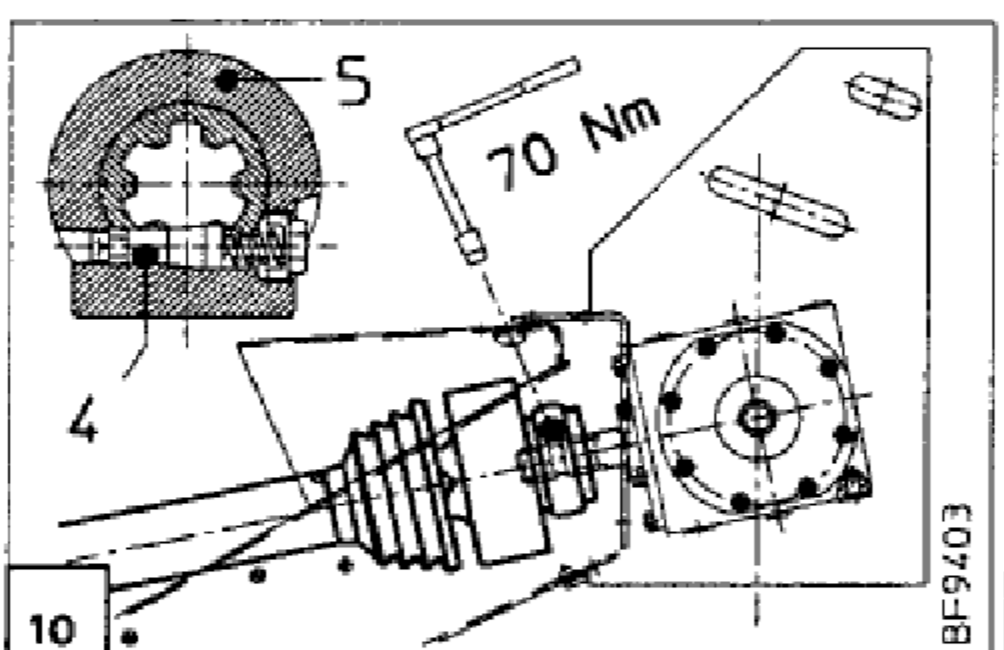
BR9504



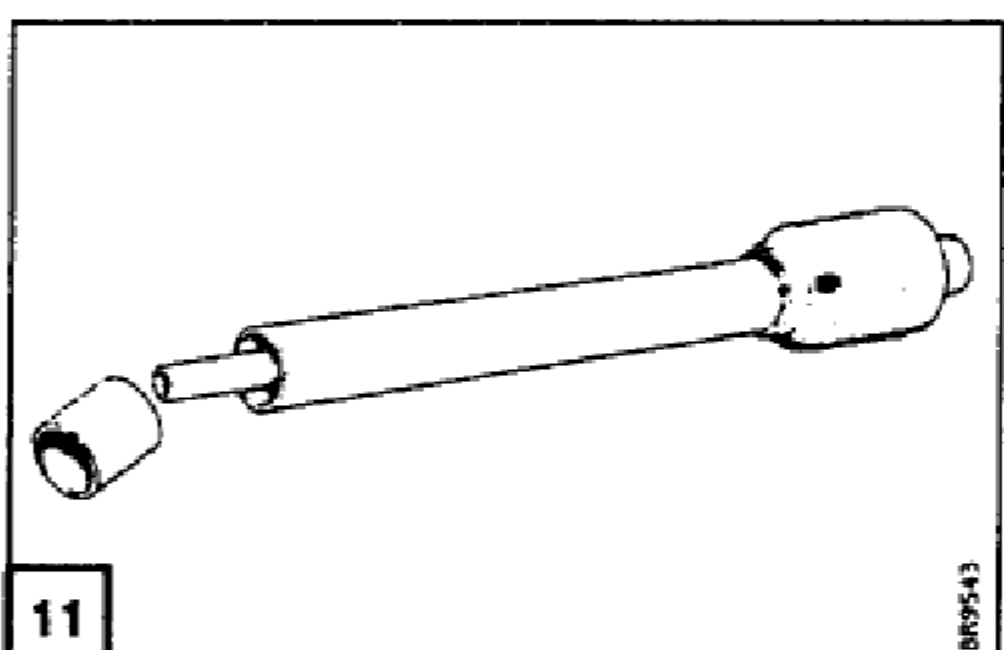
BR9572



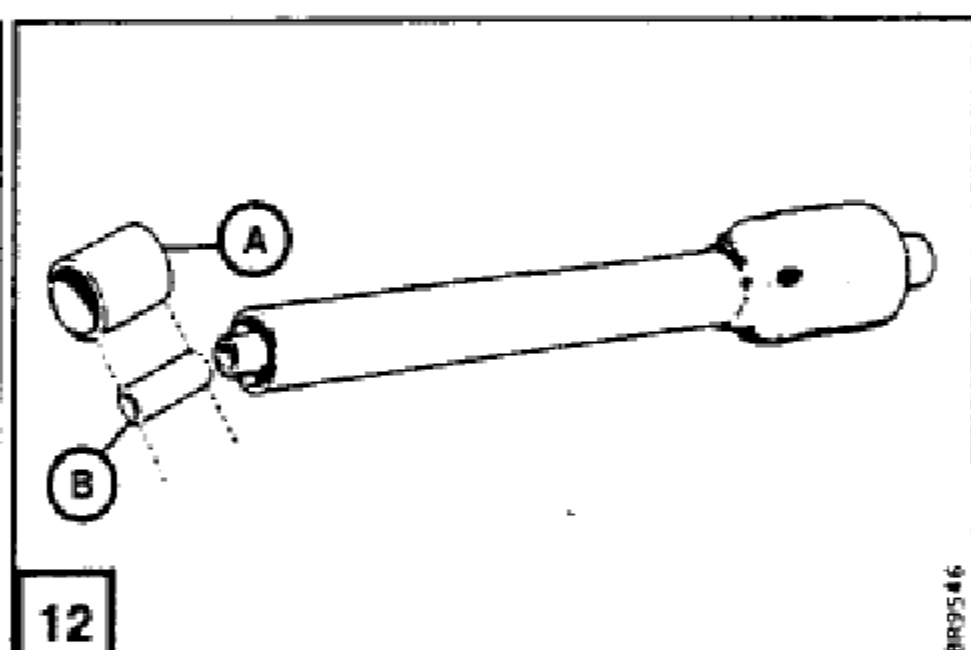
BR9542



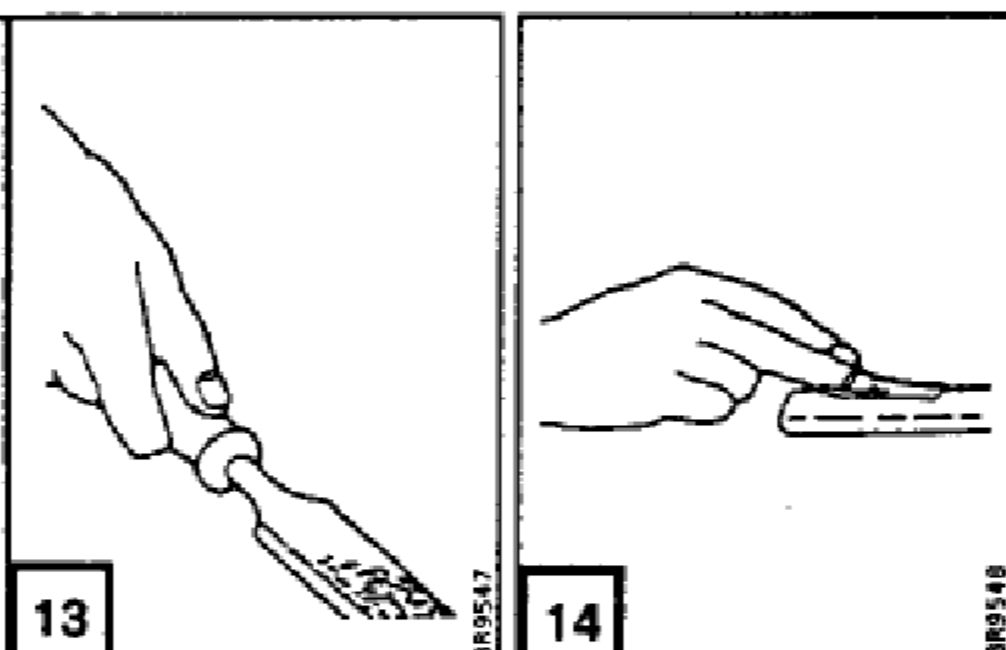
BF 9403



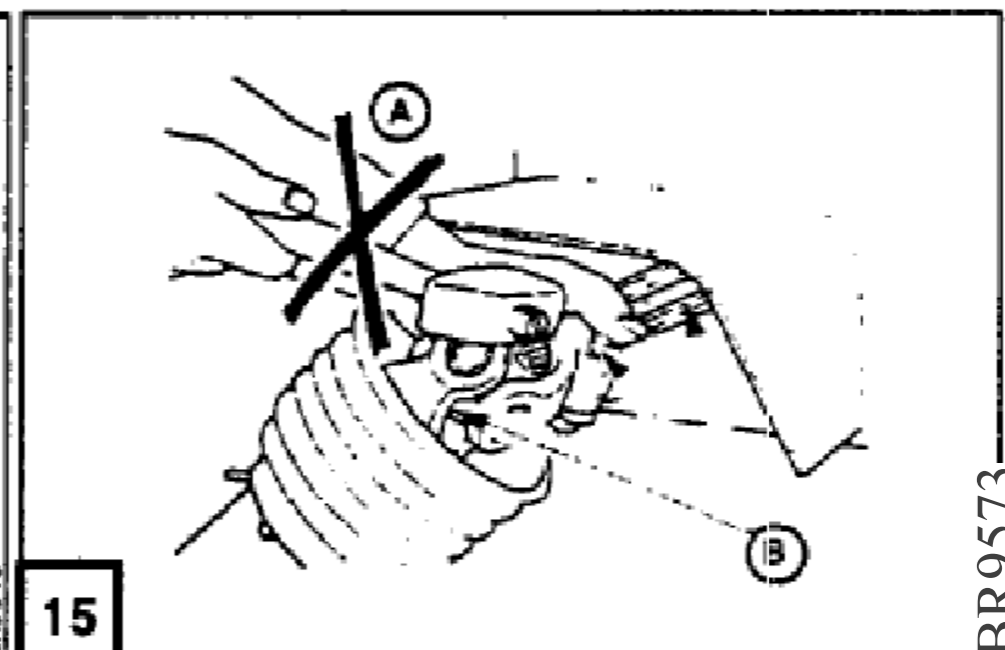
BR9543



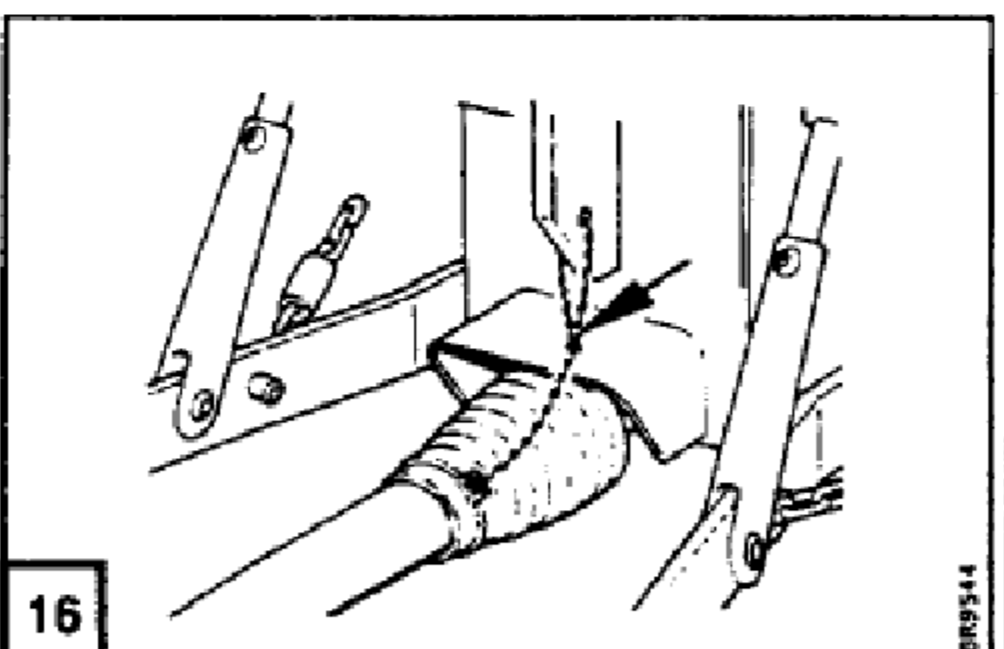
BR9546



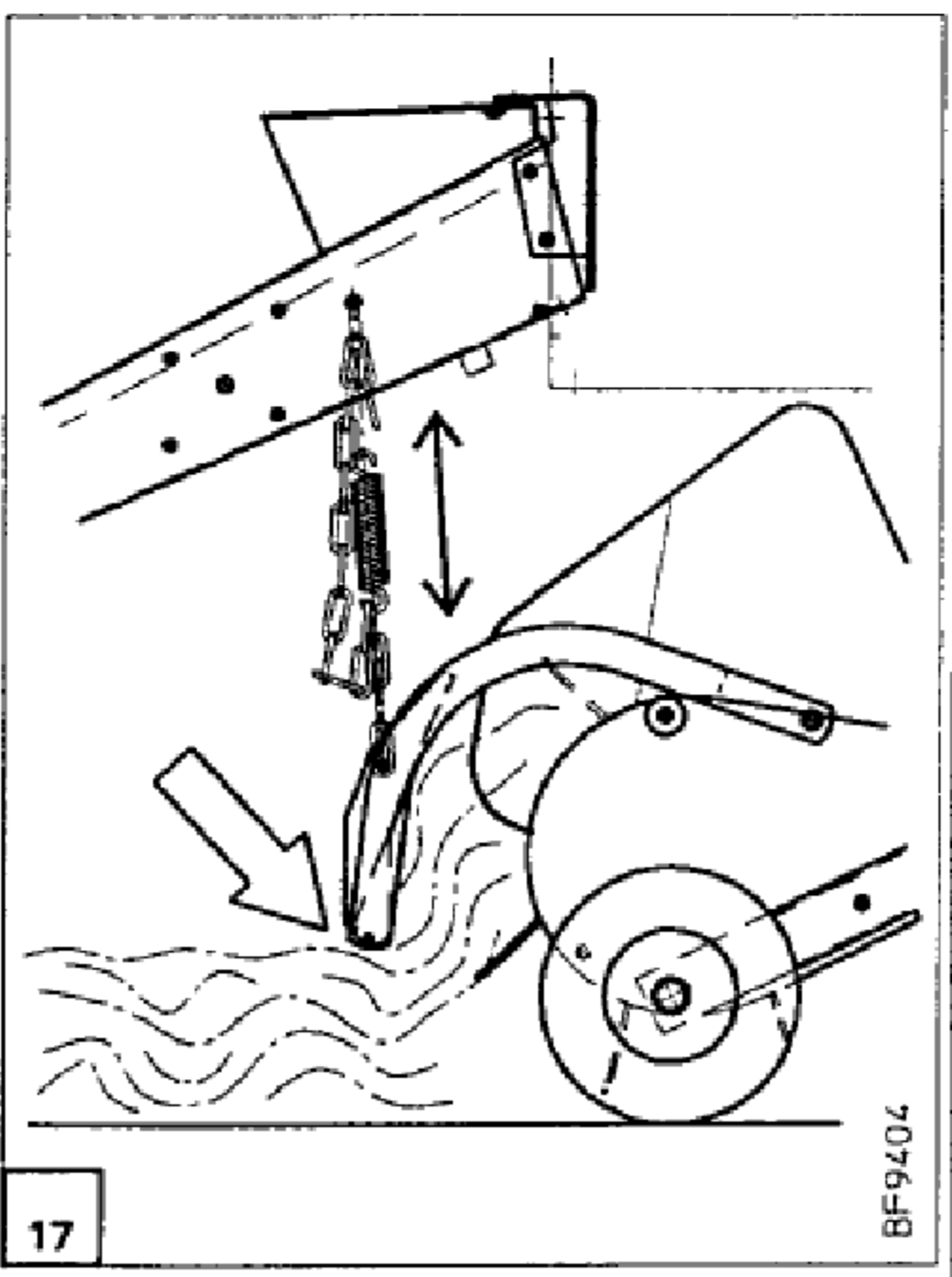
BR9547



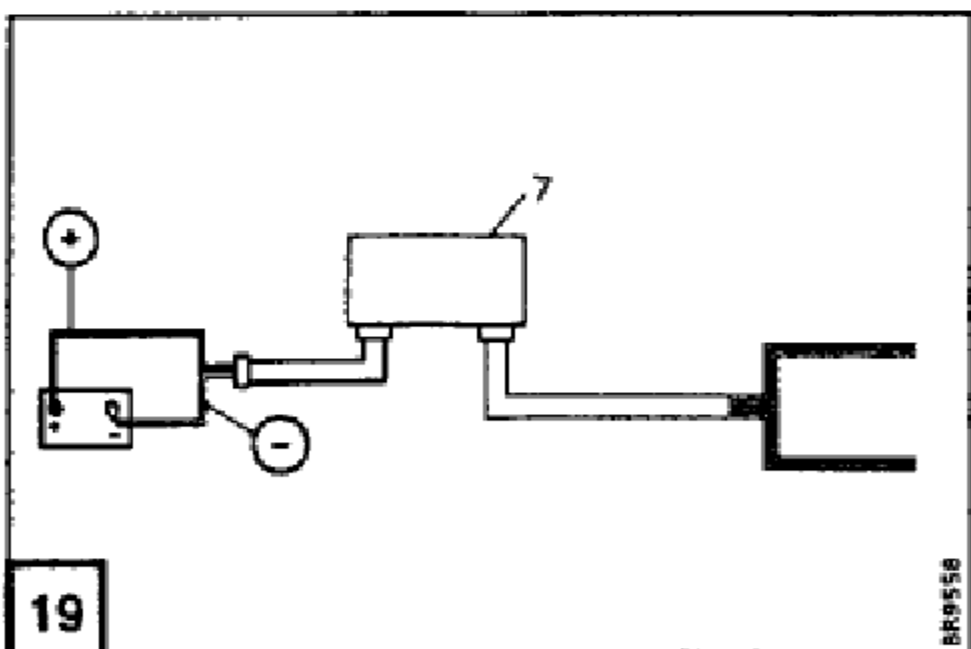
BR9573



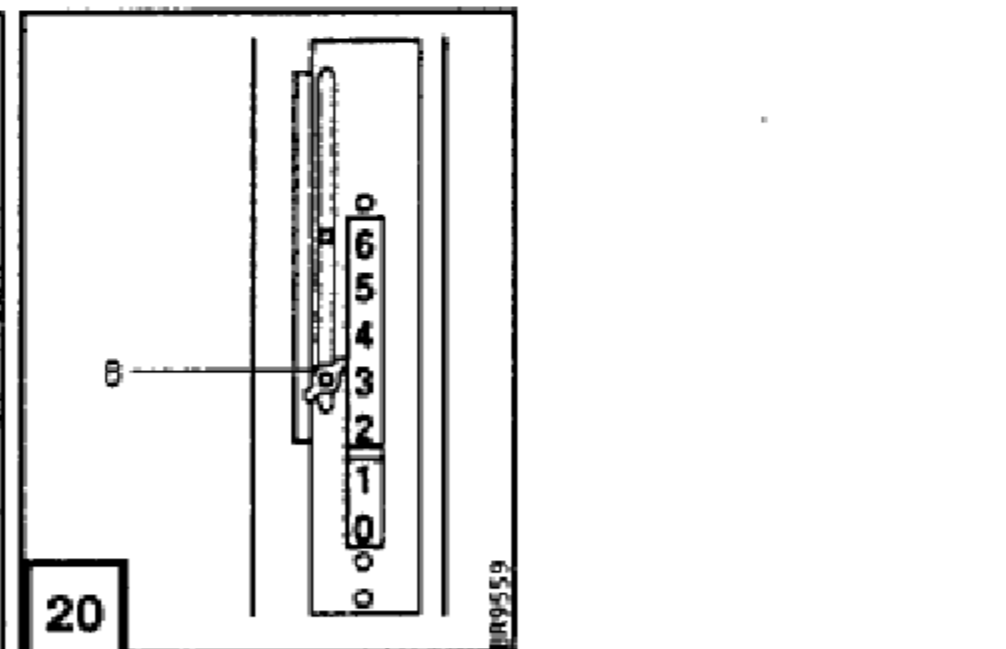
BR9544



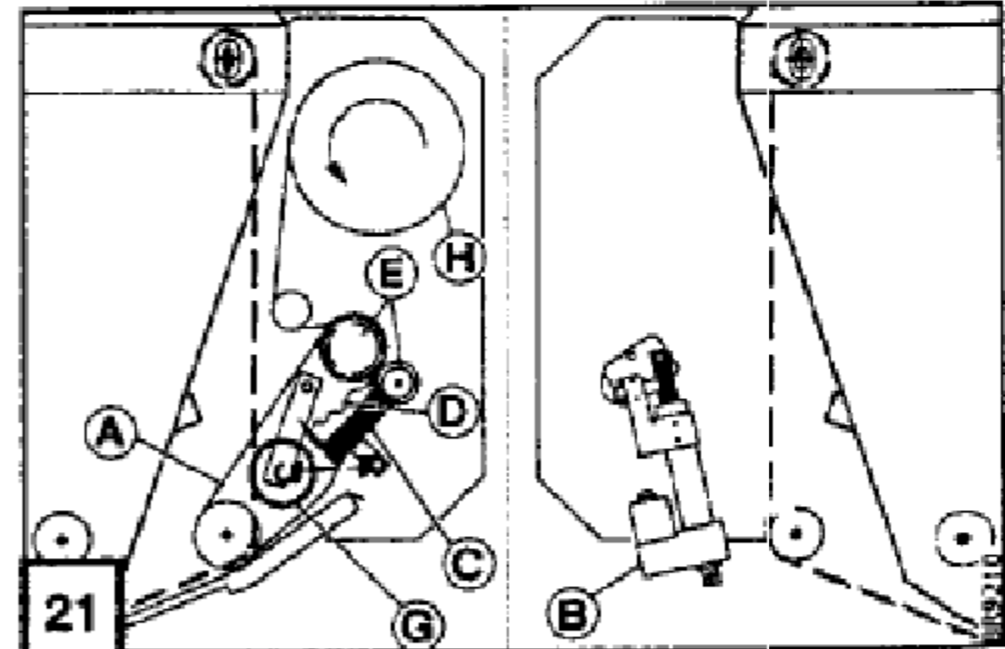
BF 9404



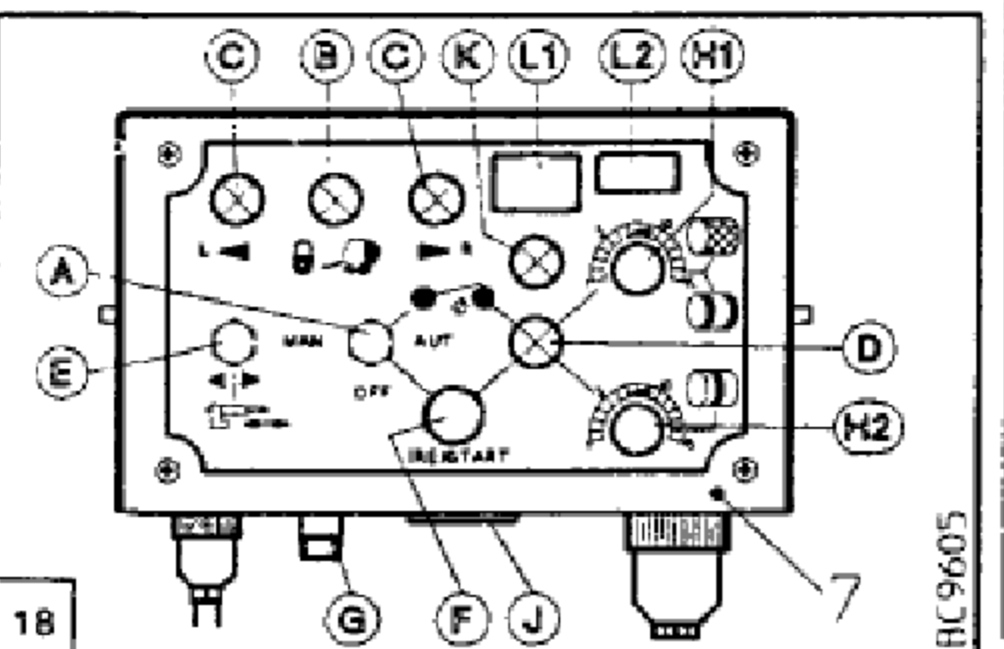
BR9556



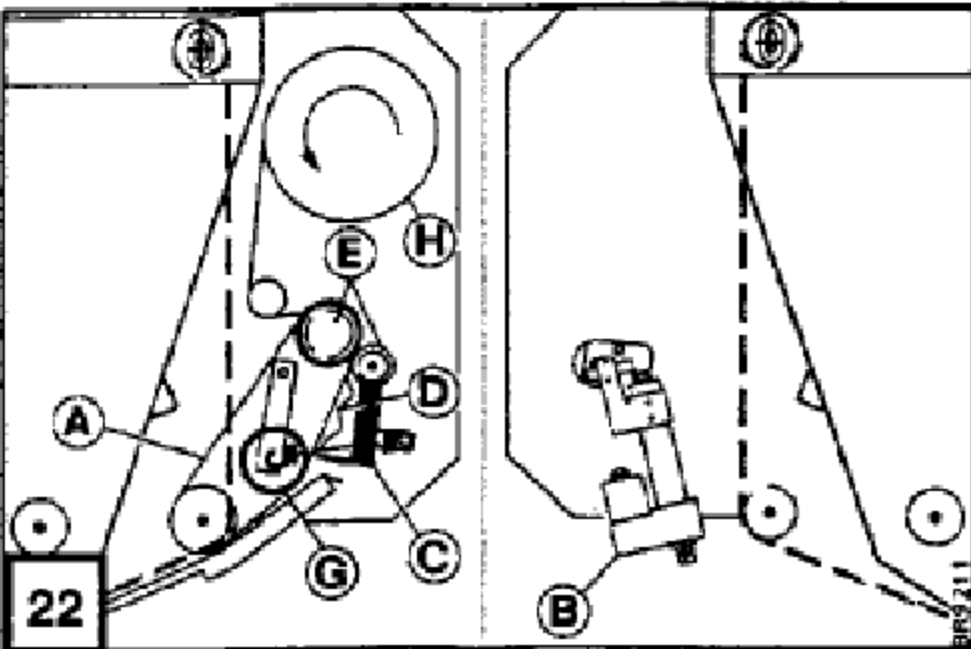
BR9559



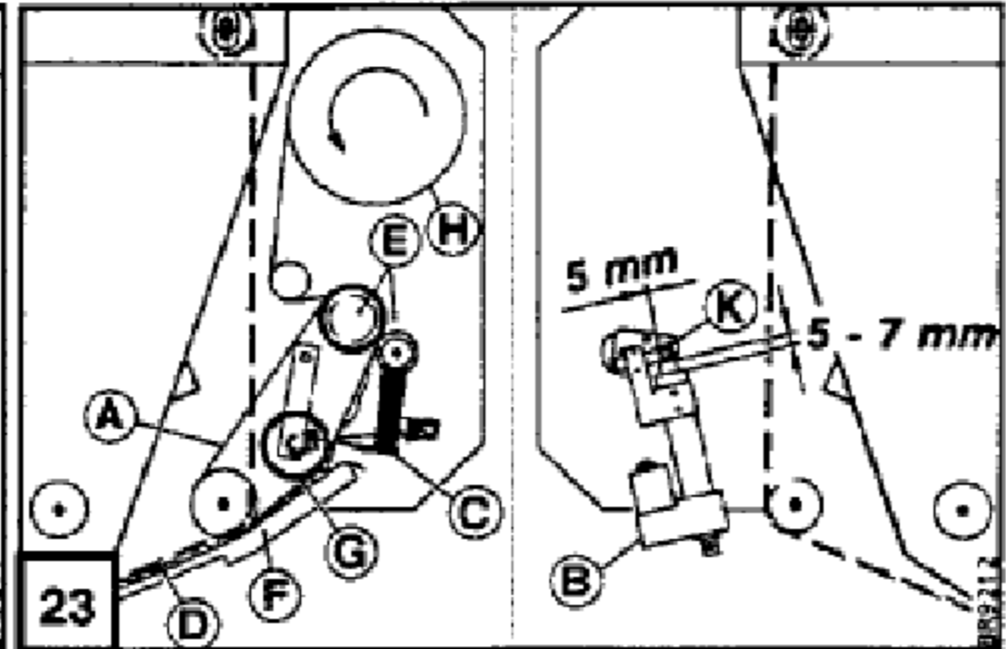
BR9510



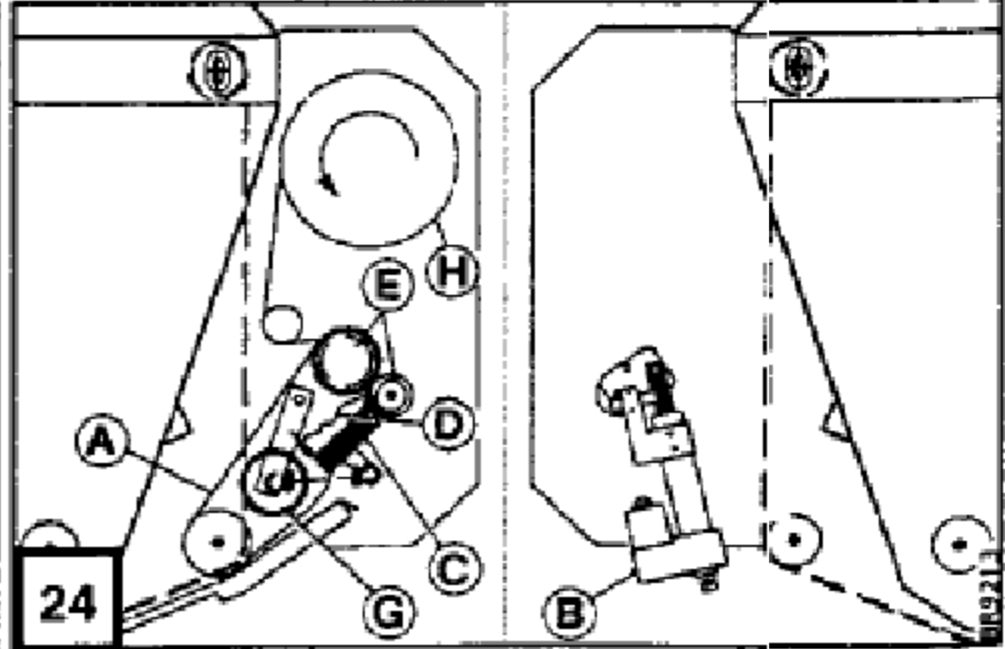
BC 9605



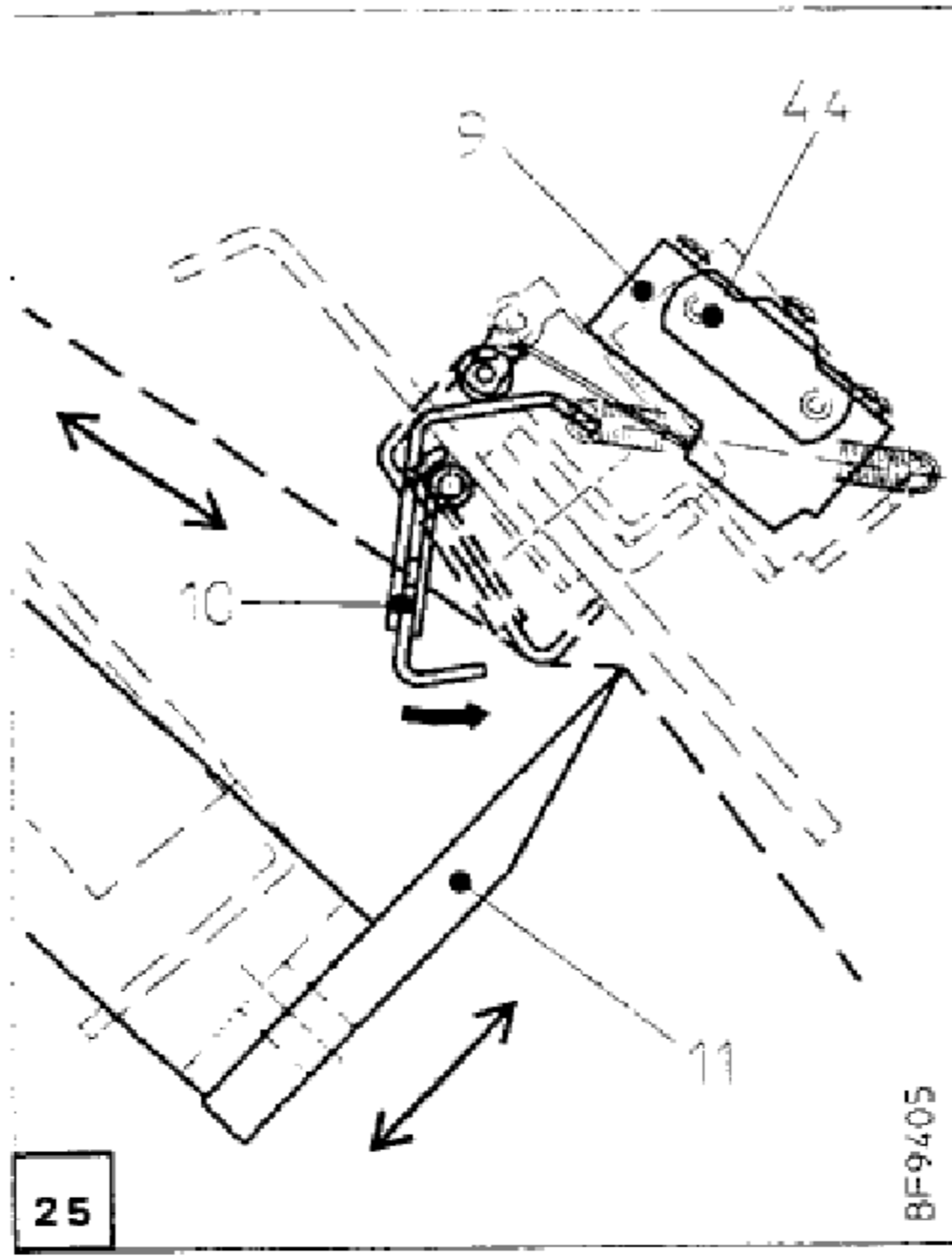
BR9511



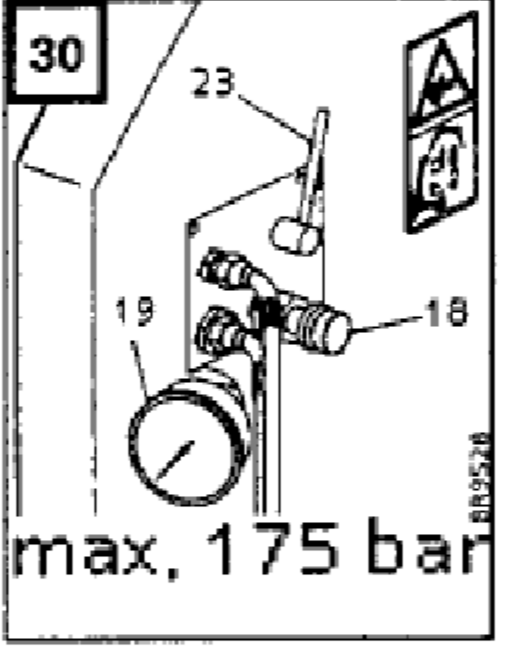
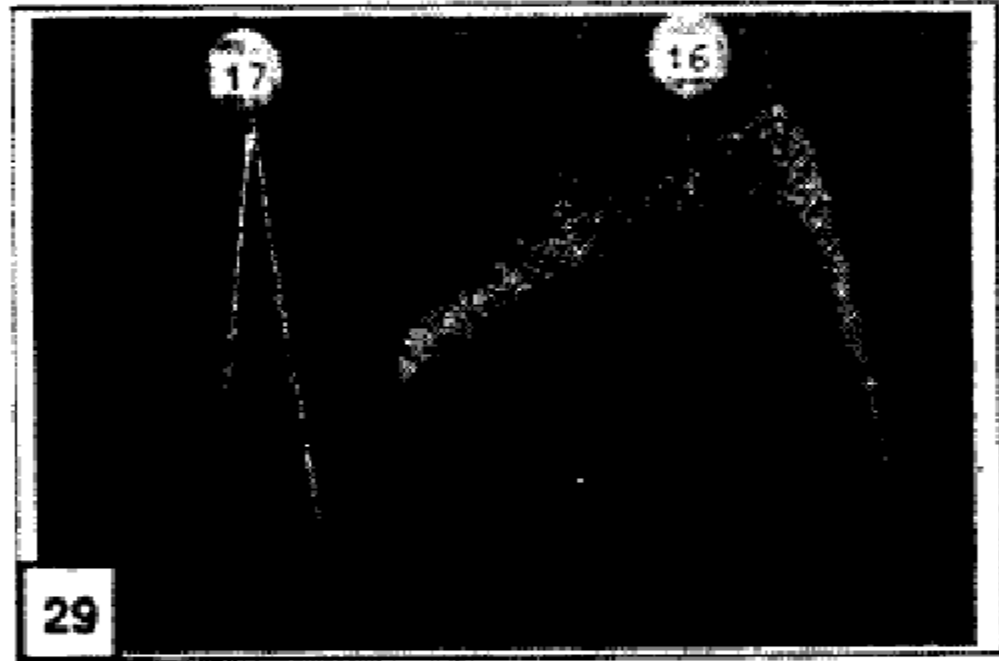
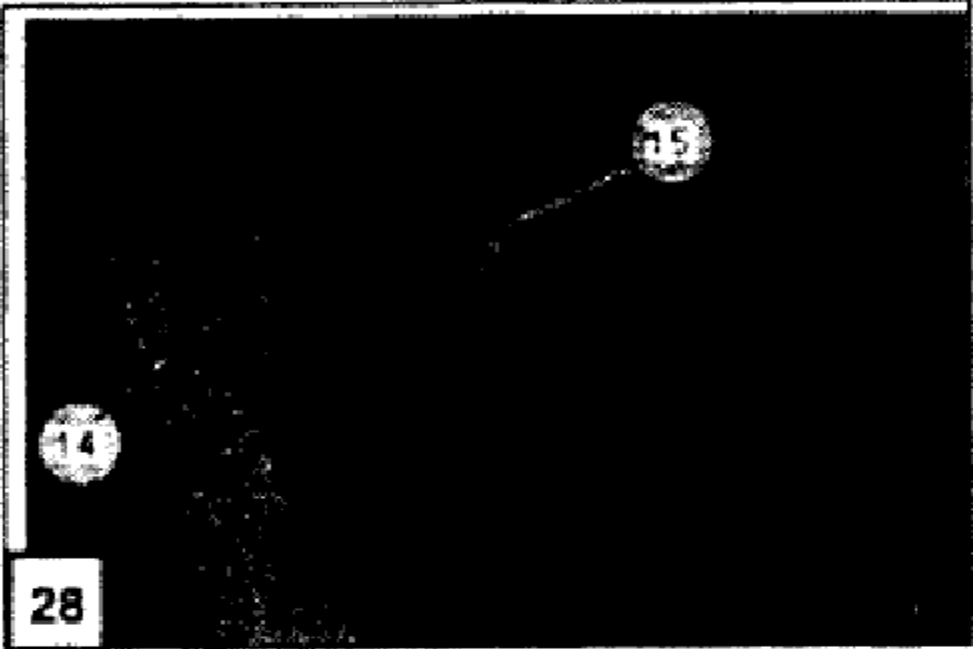
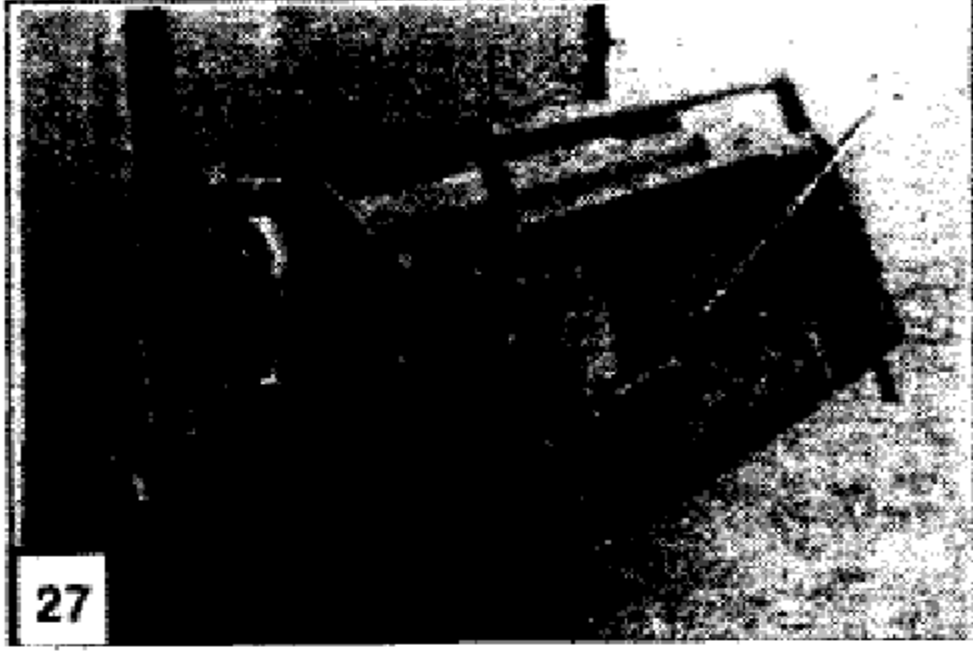
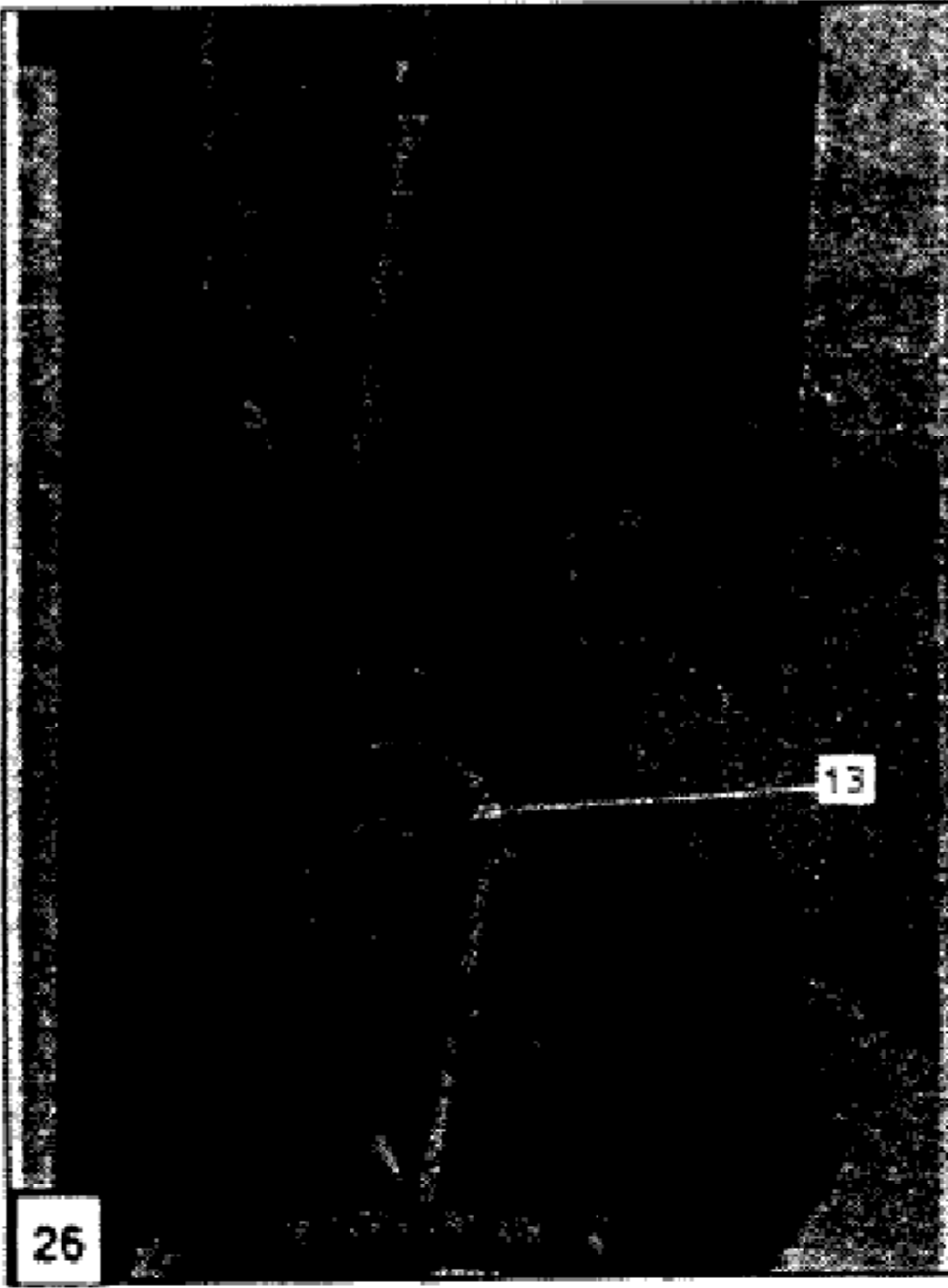
BR9512



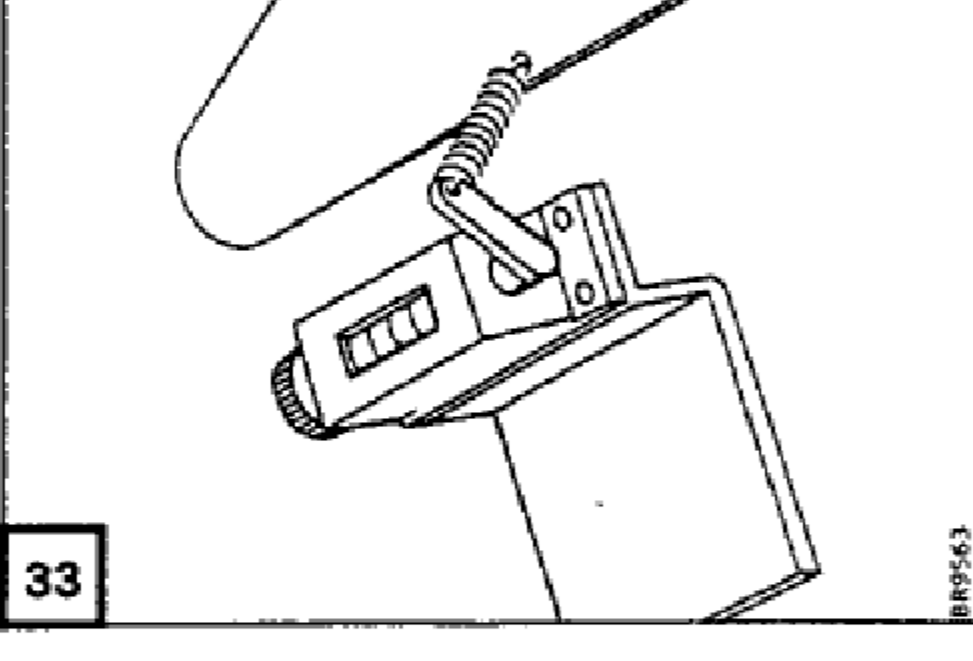
BR9513



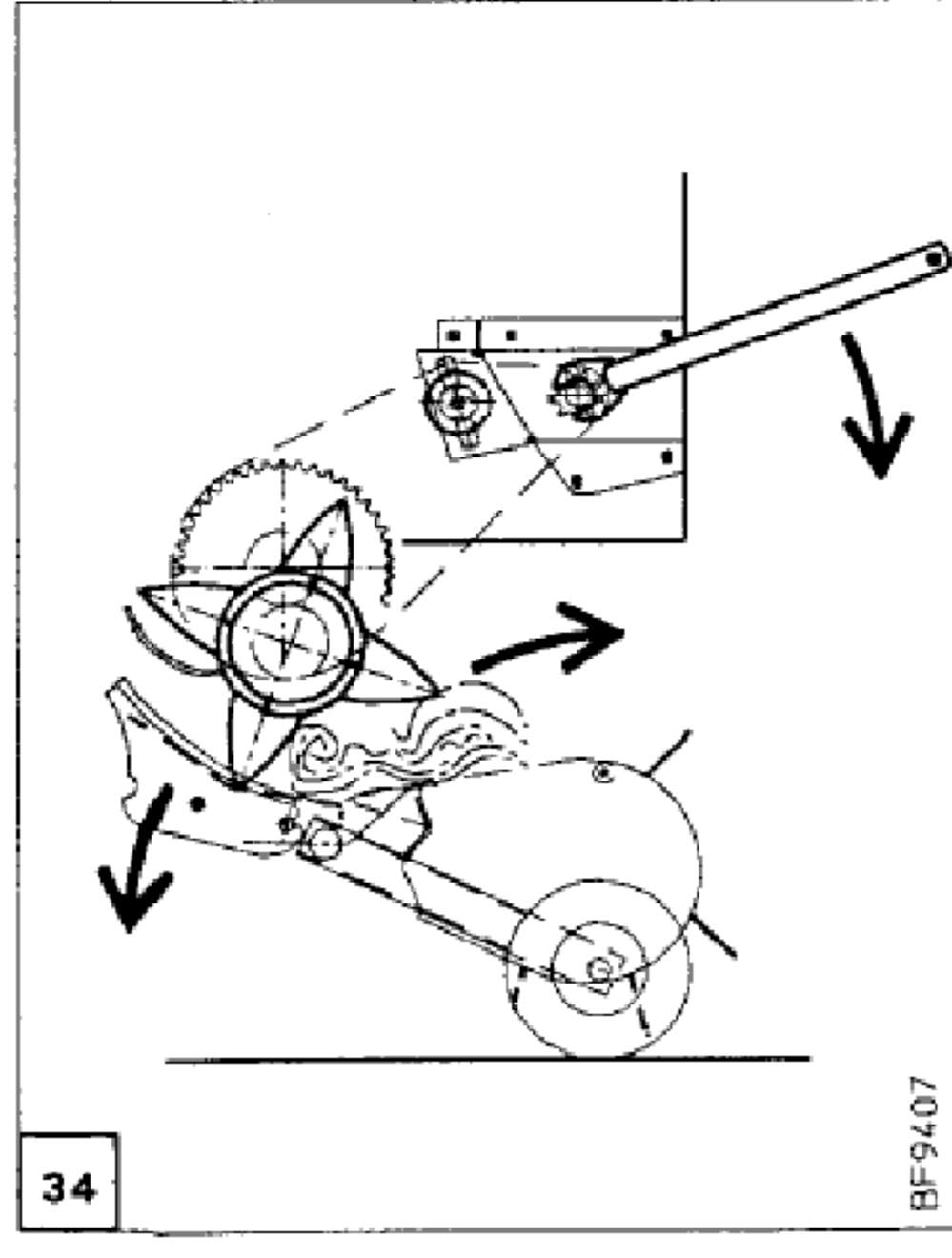
BF9405



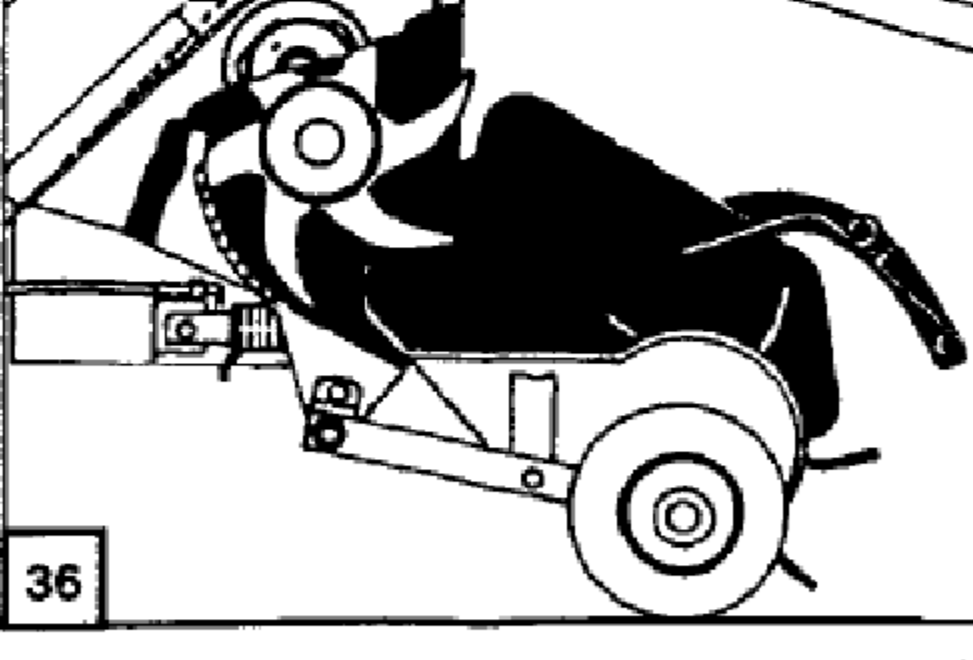
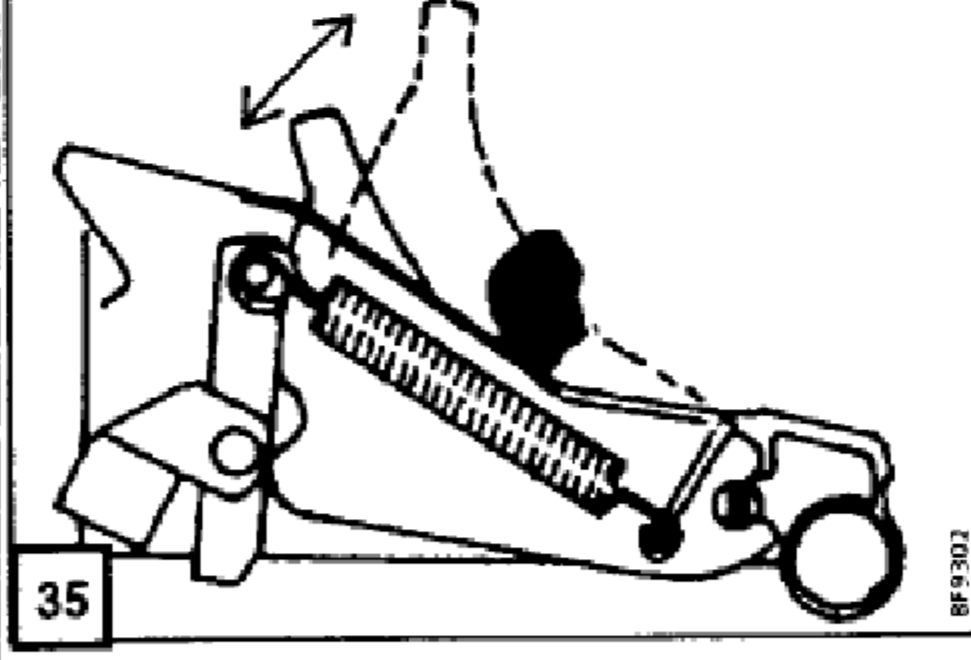
BF9578



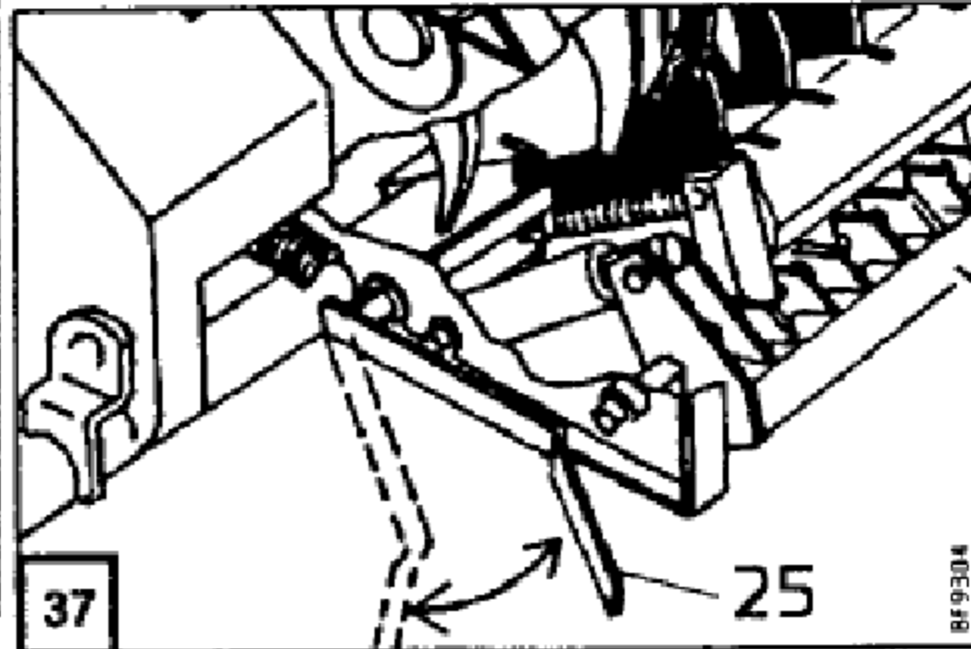
BF9563



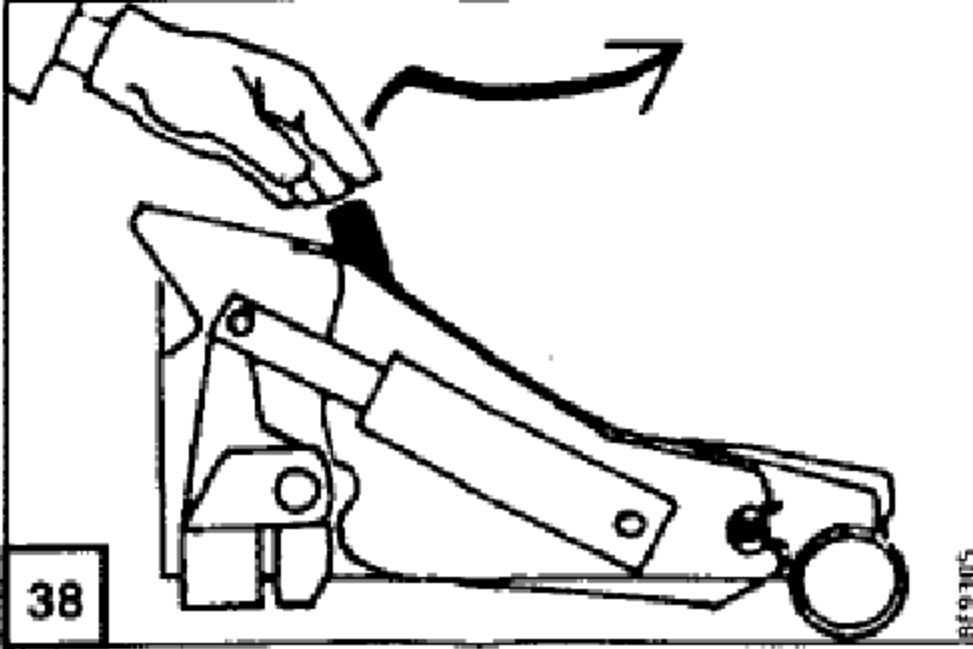
BF9407



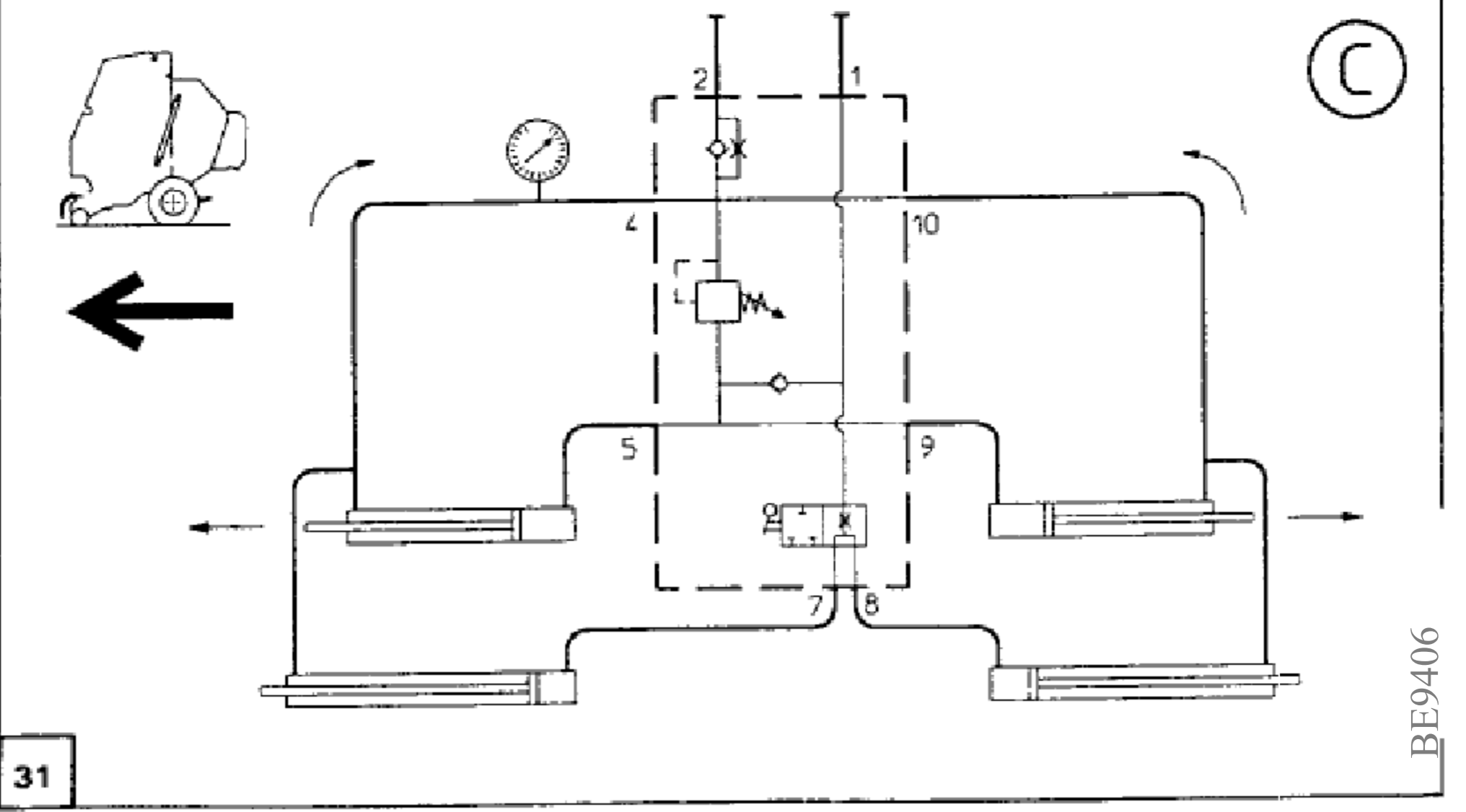
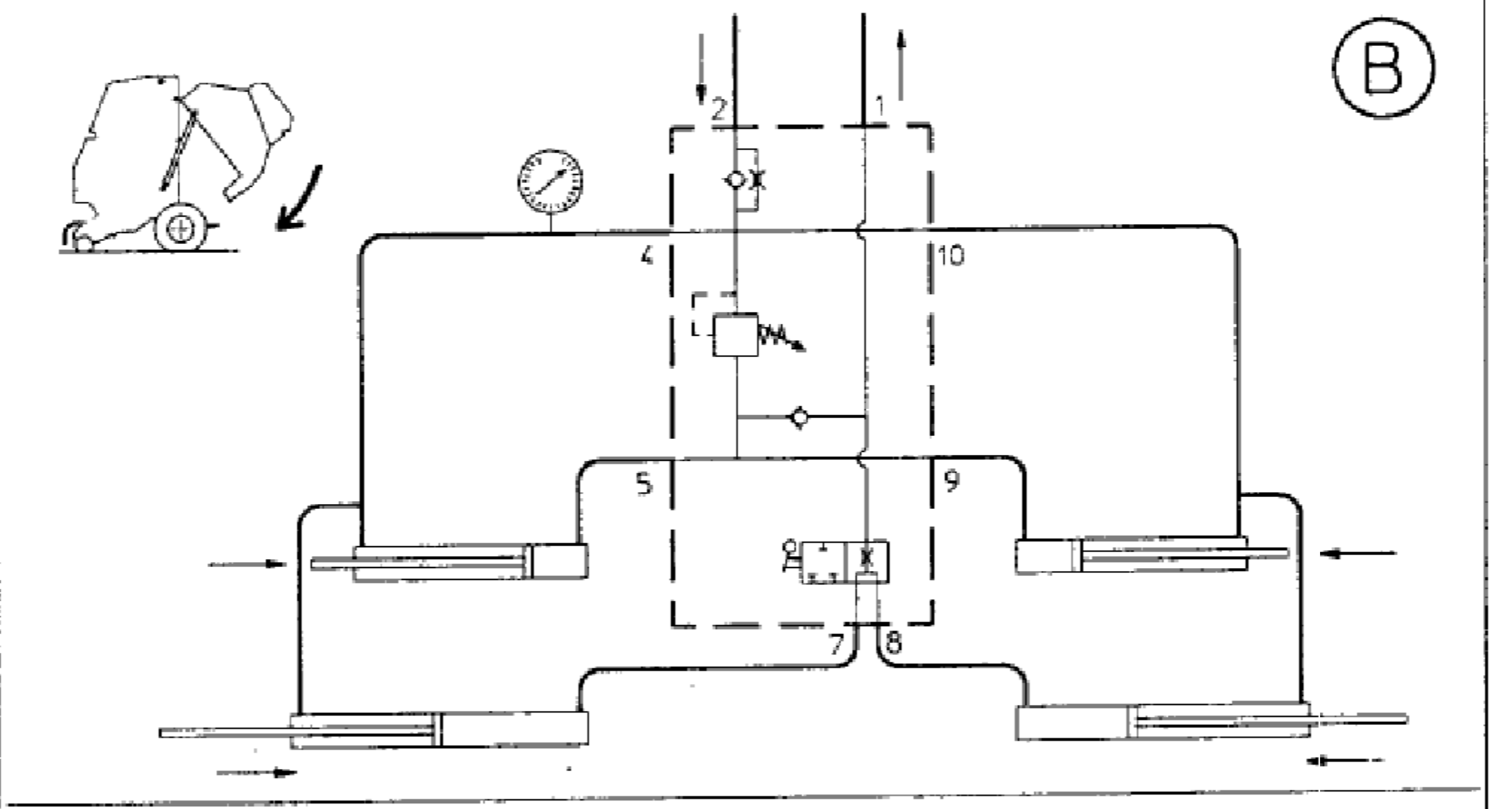
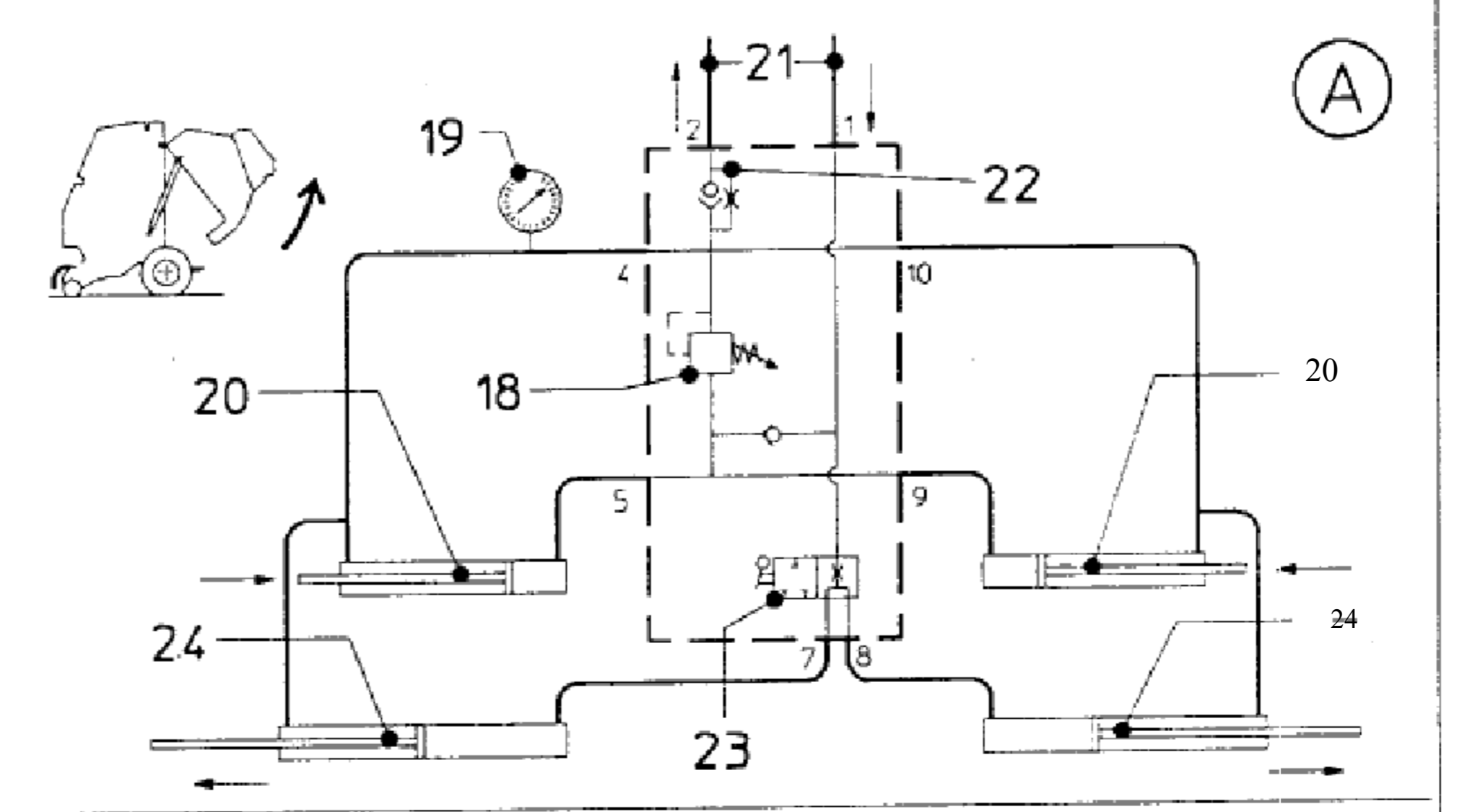
BF9302



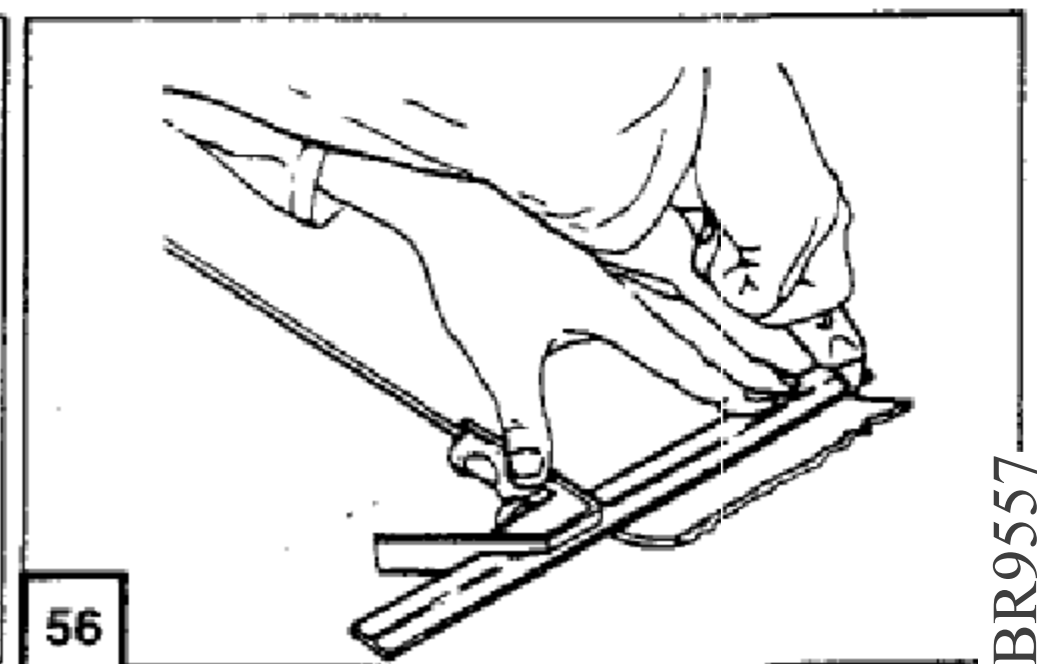
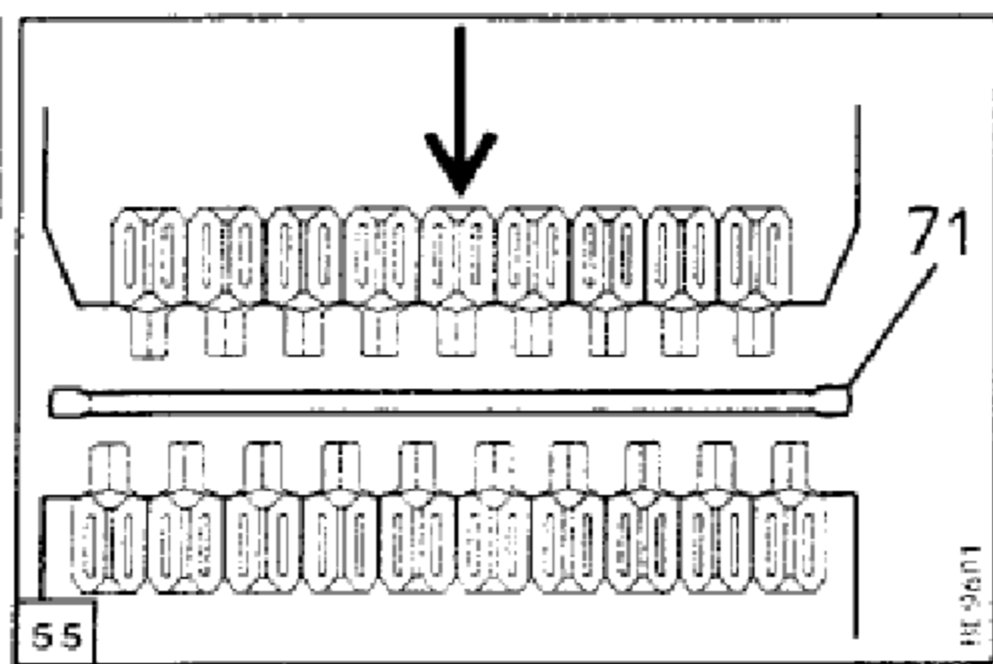
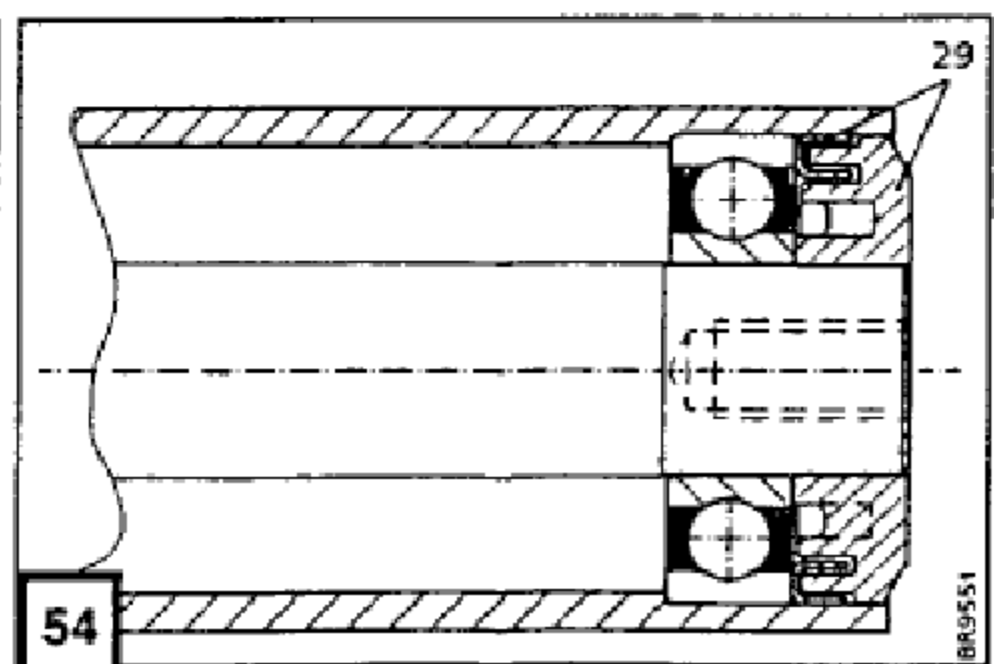
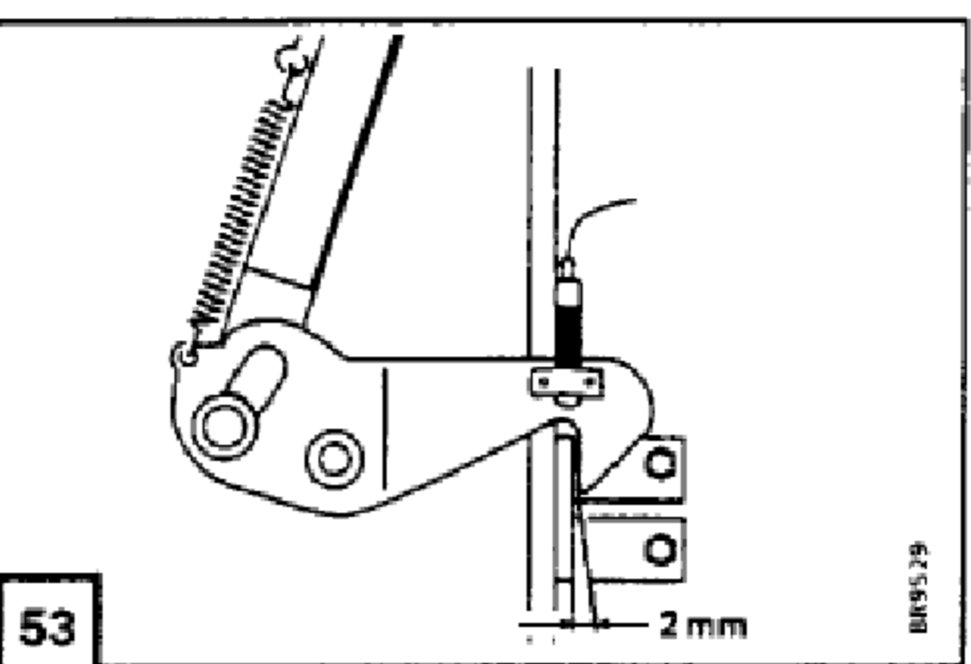
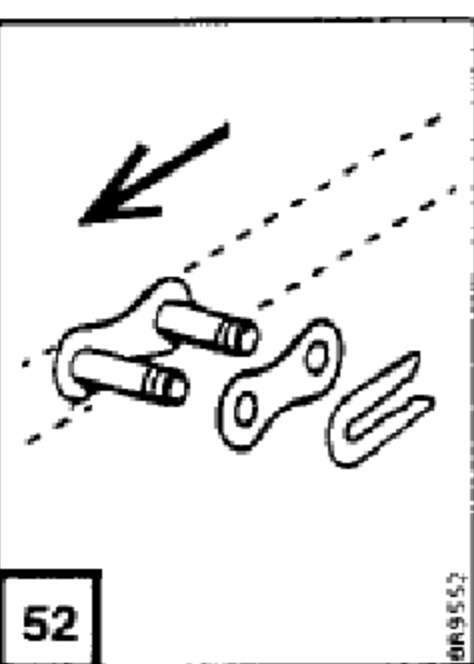
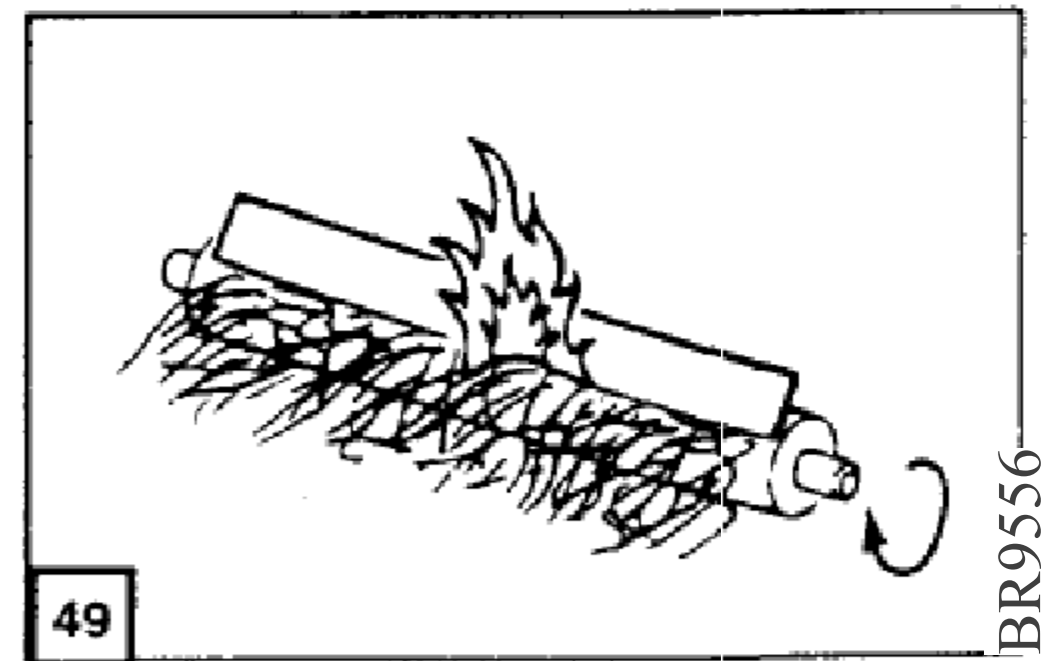
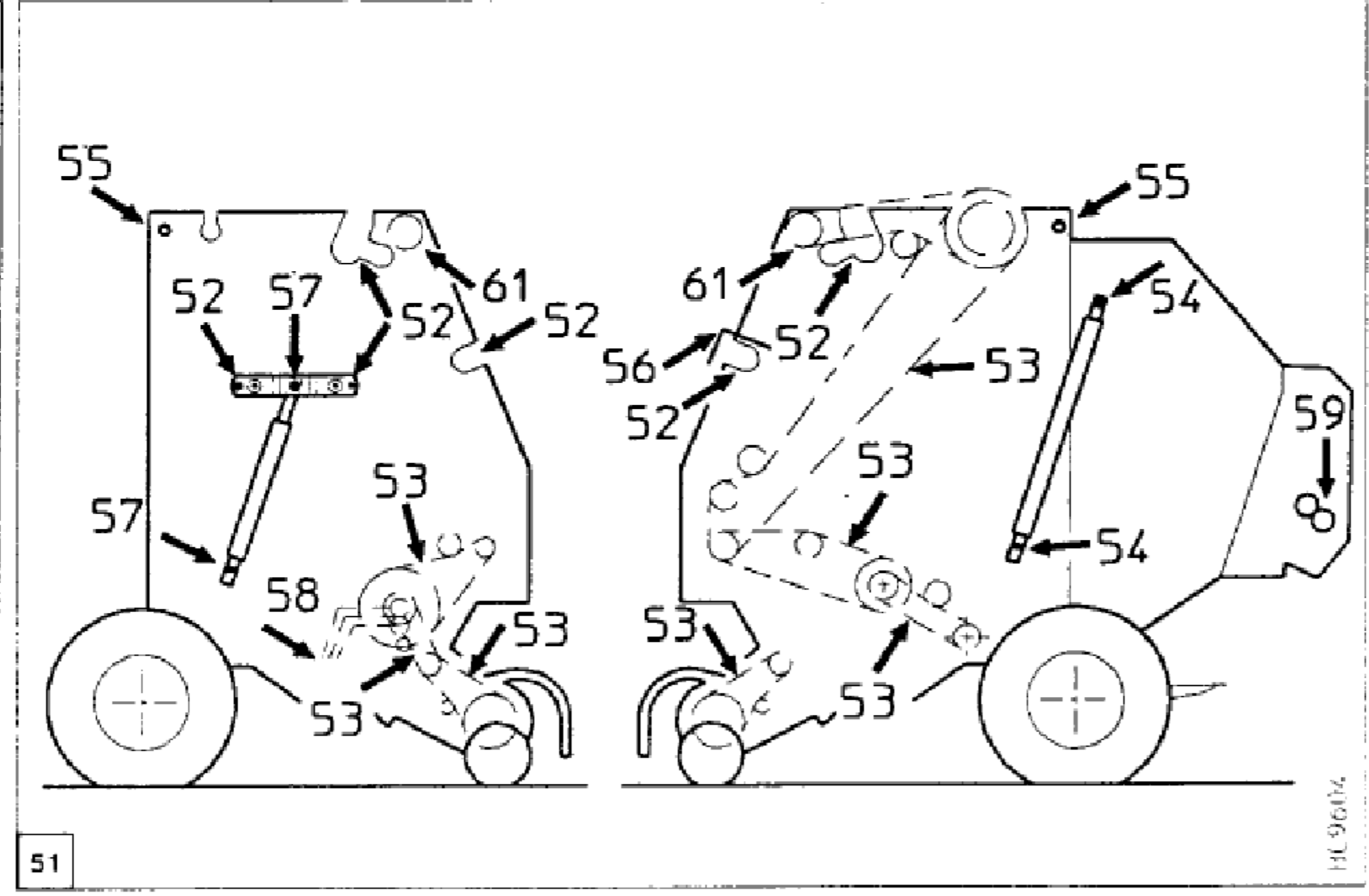
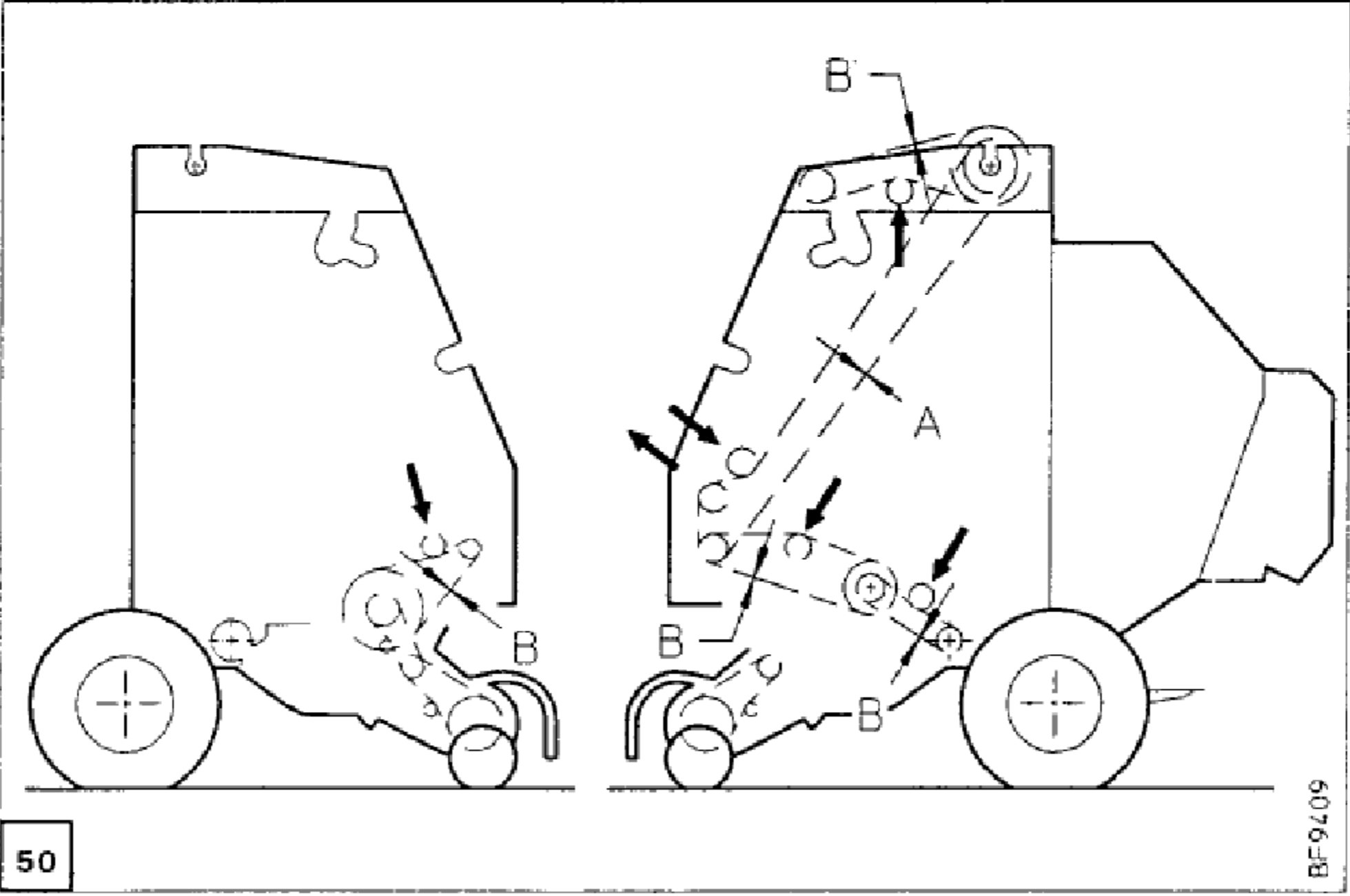
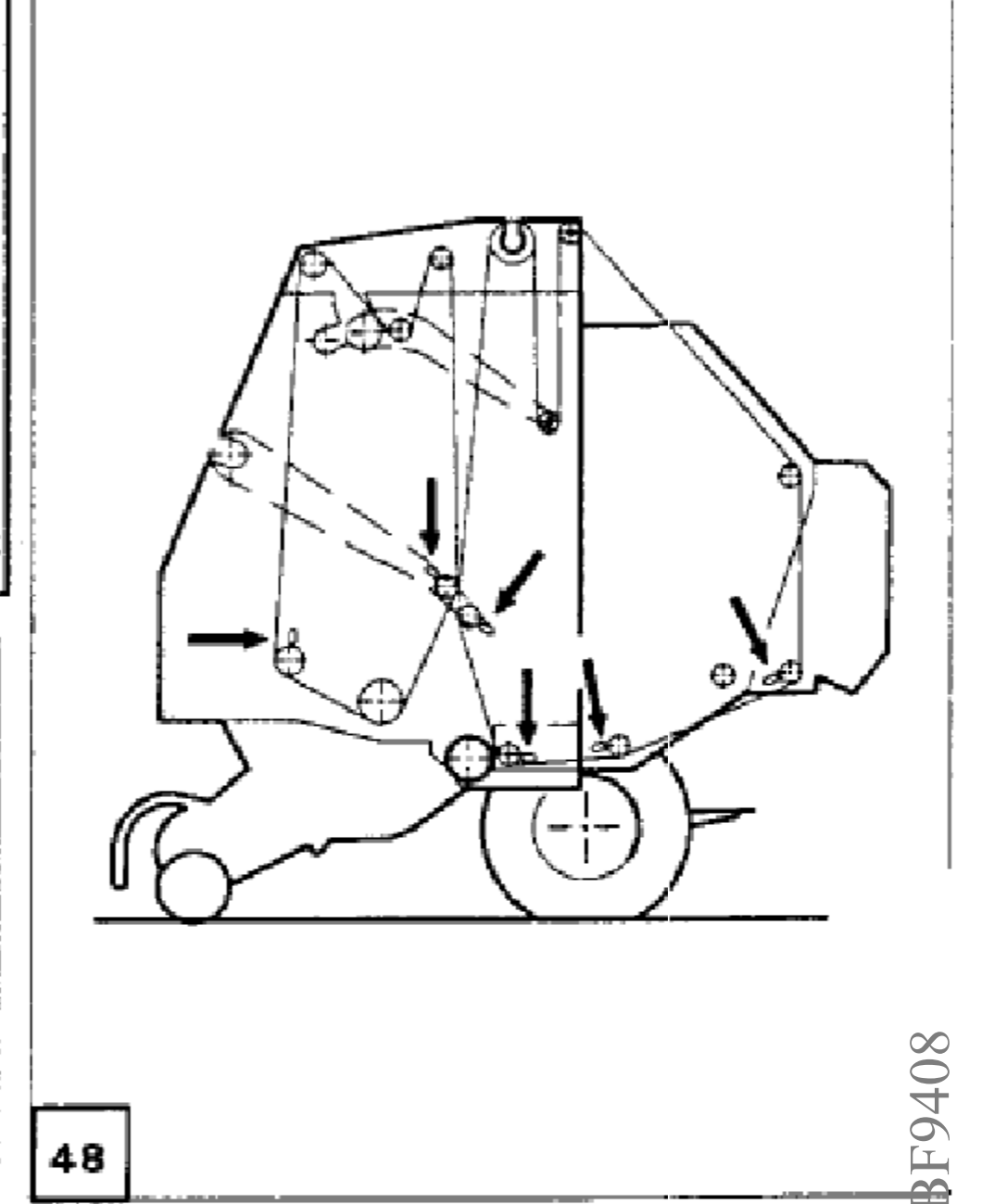
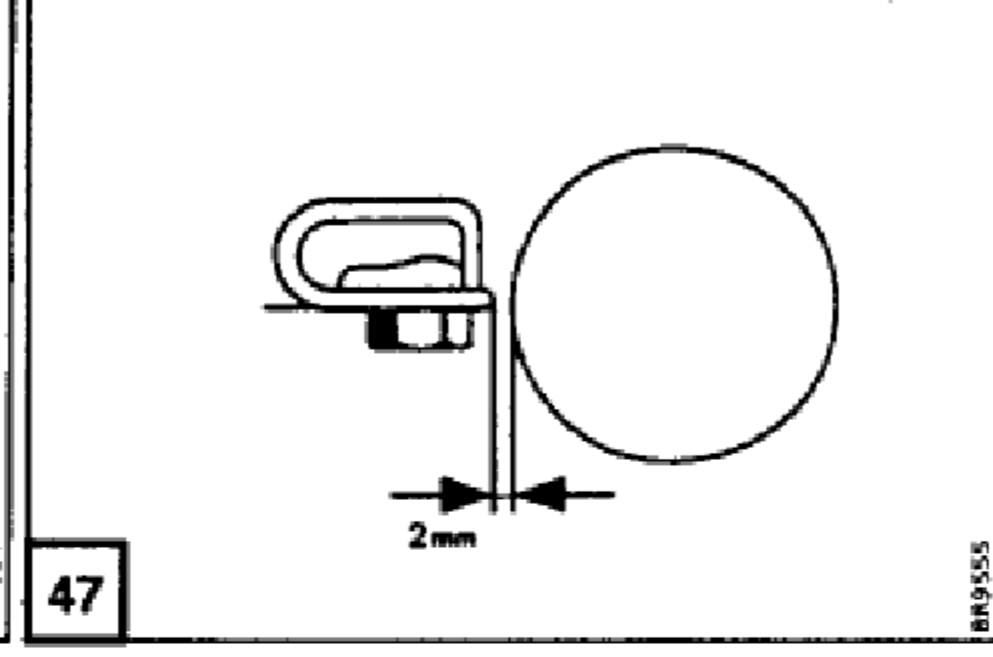
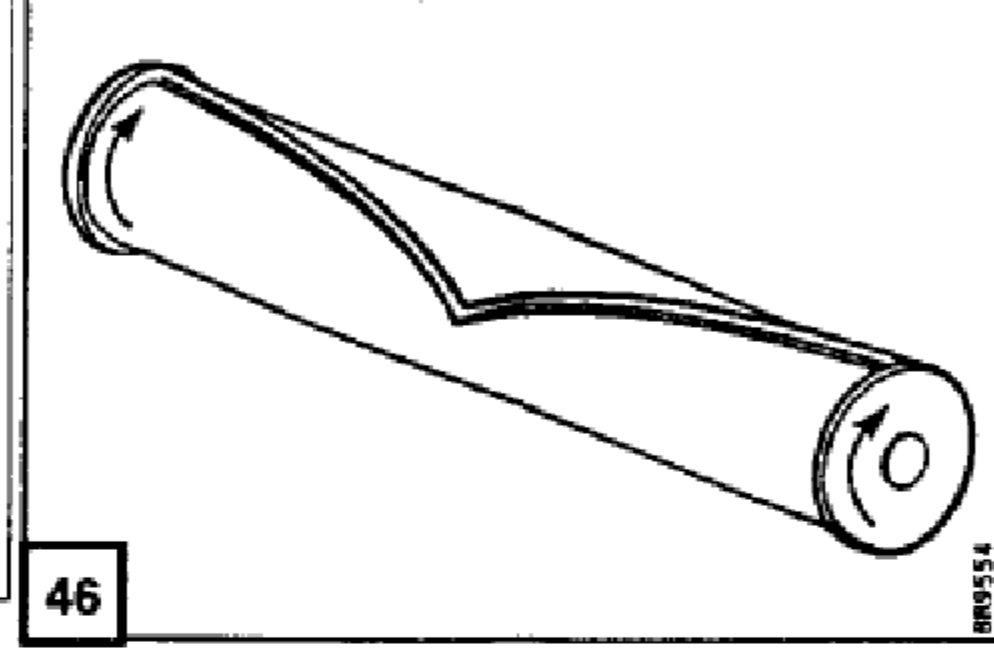
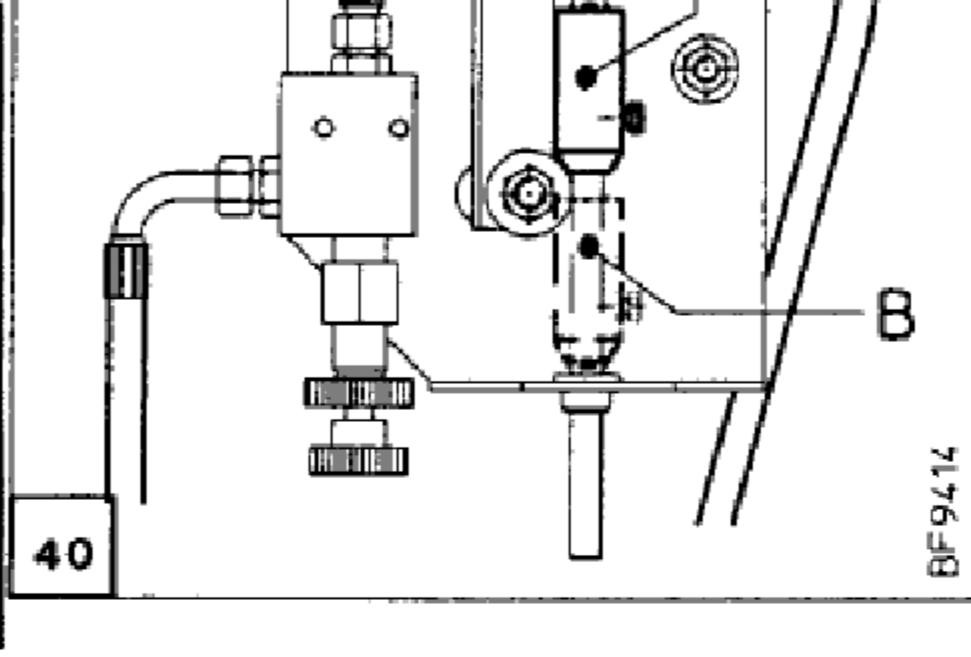
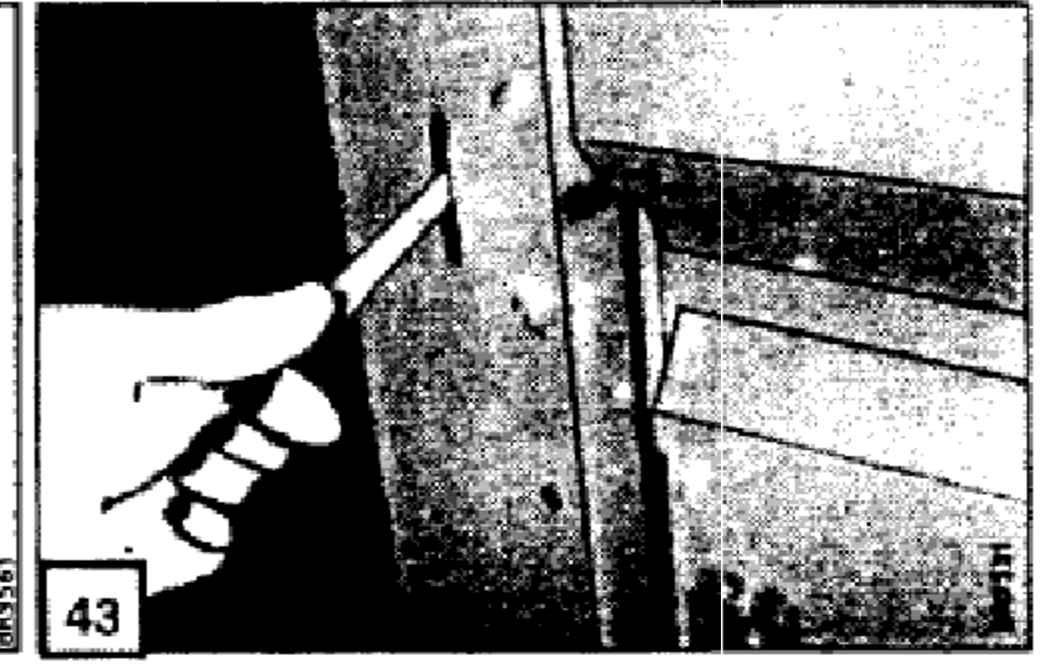
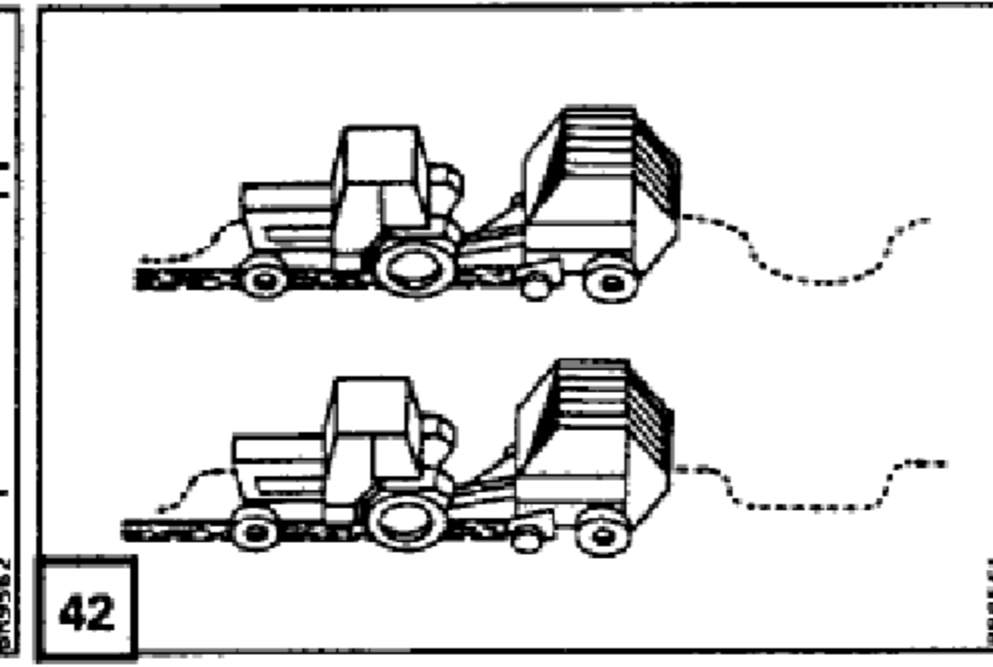
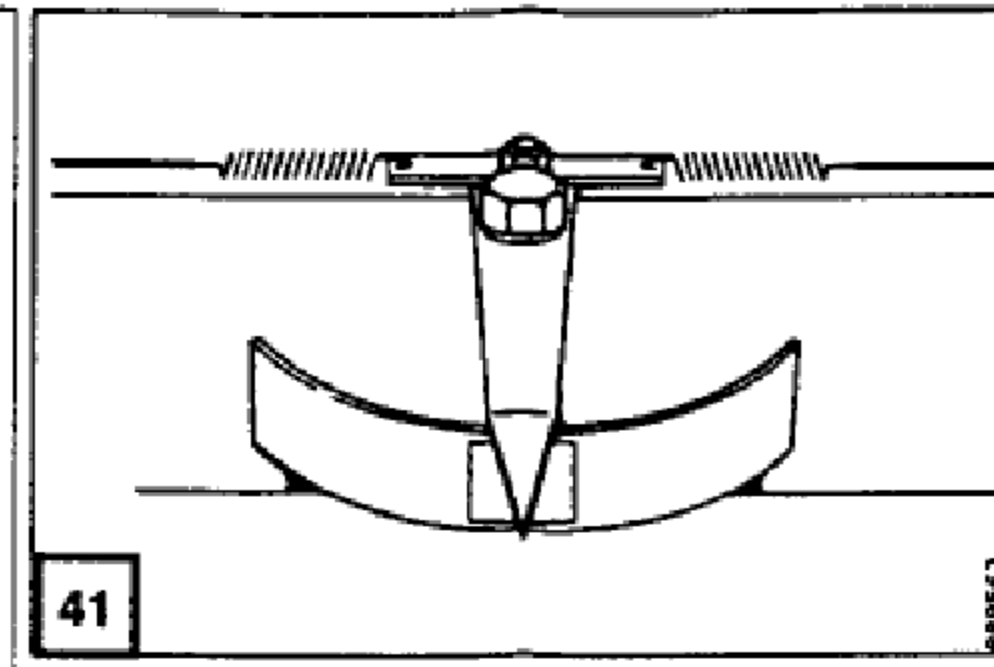
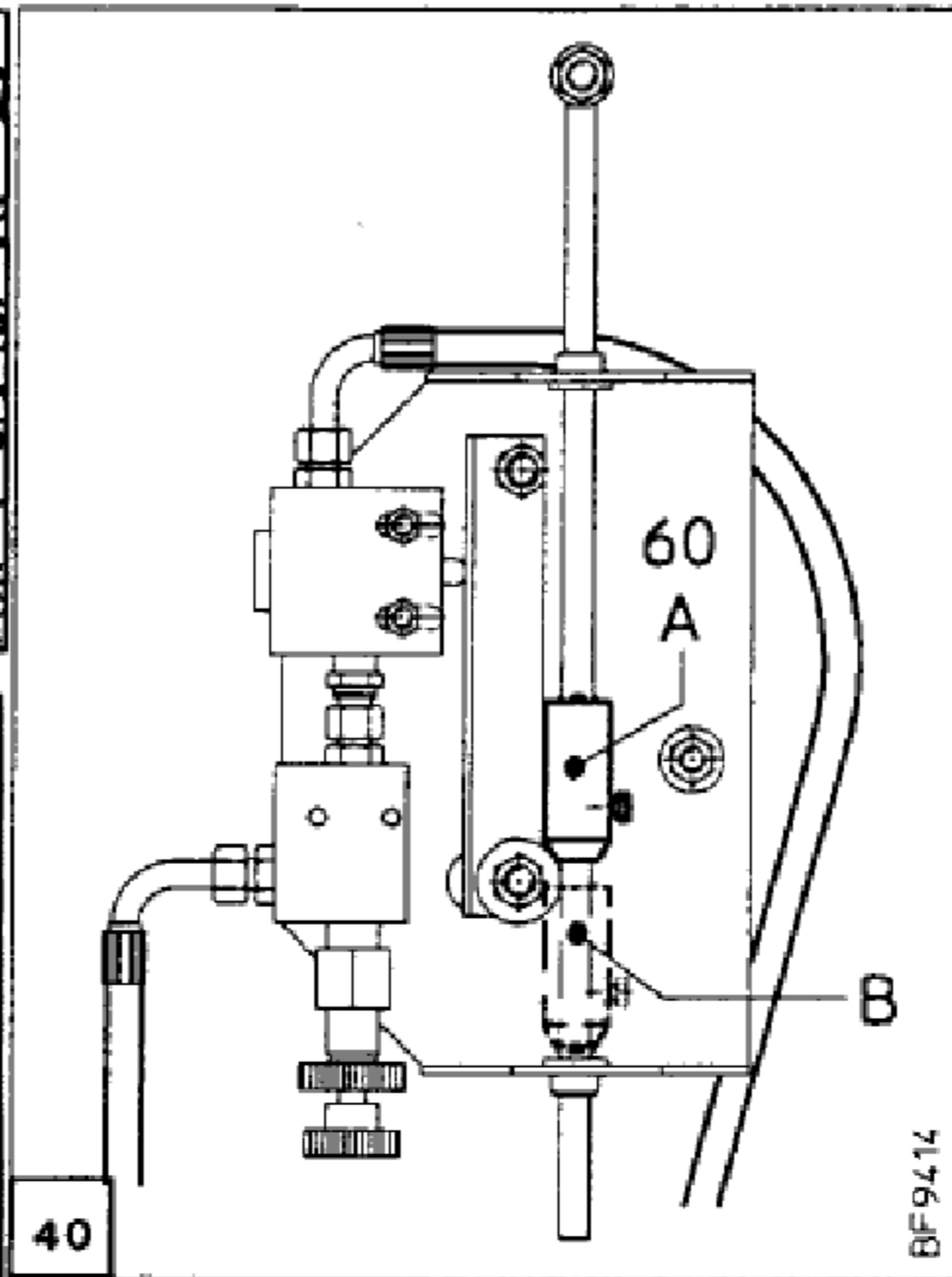
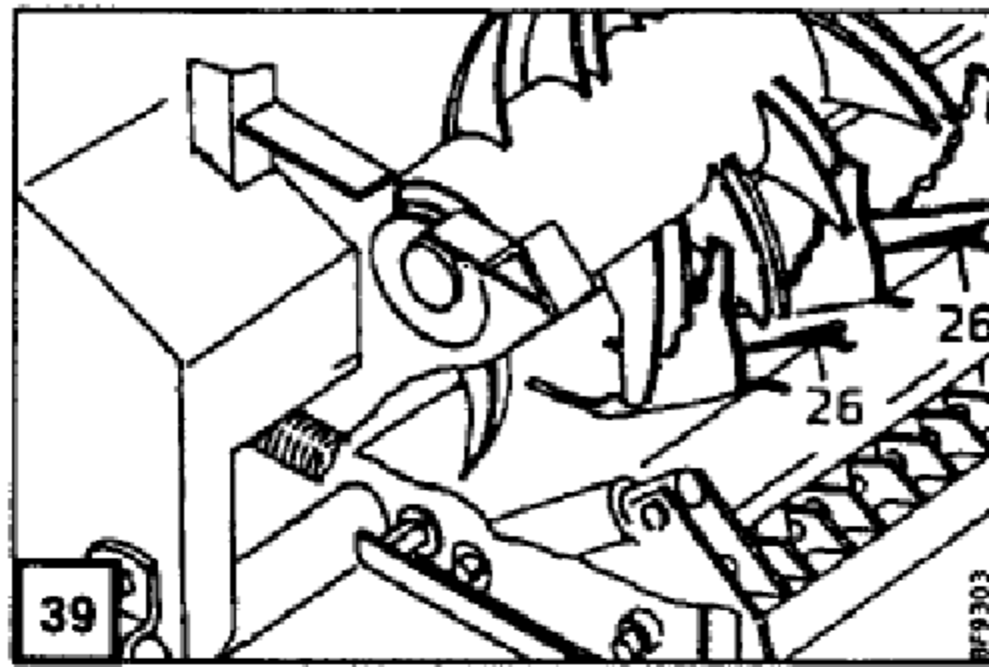
BF9304

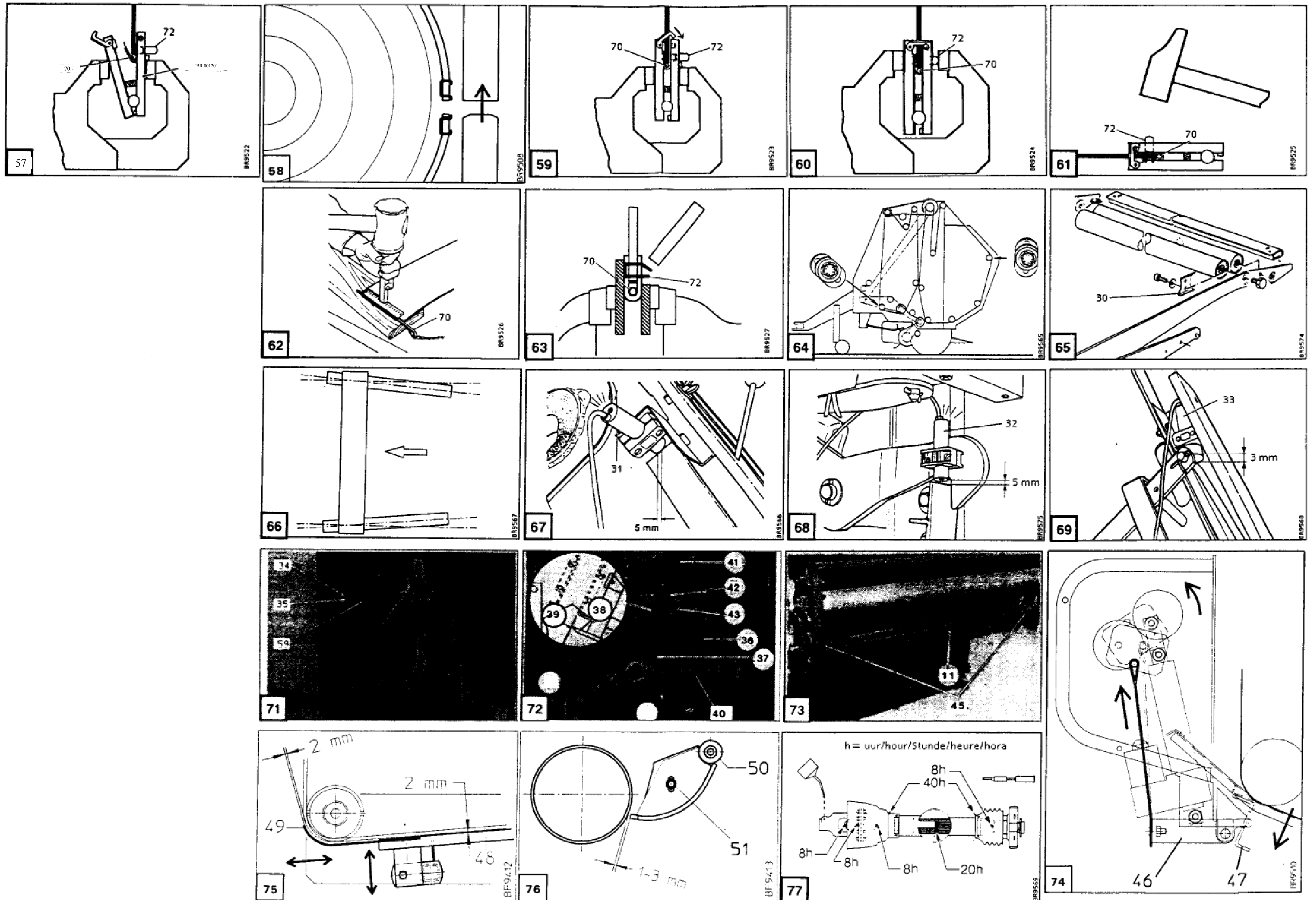


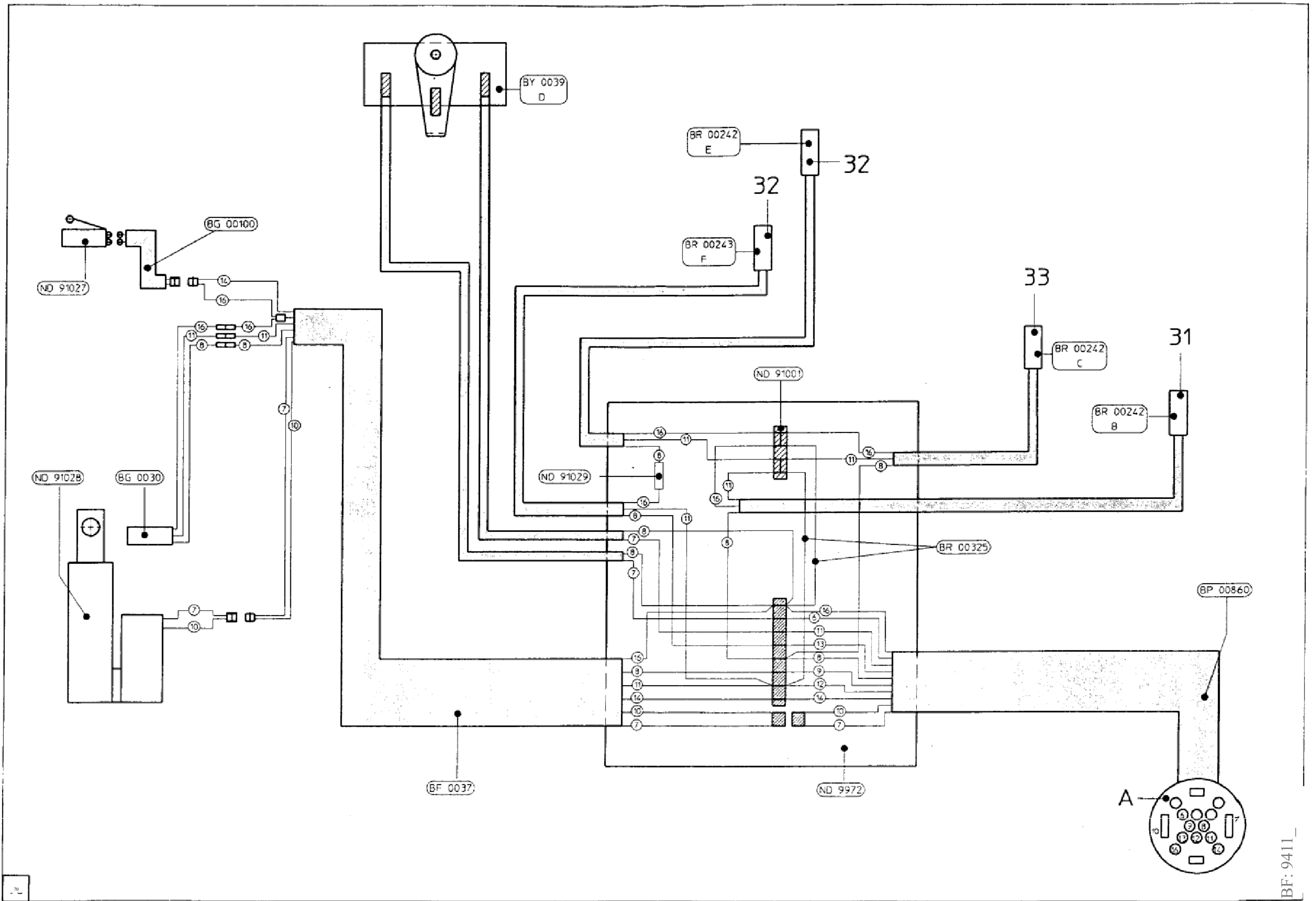
BF9305



BE9406







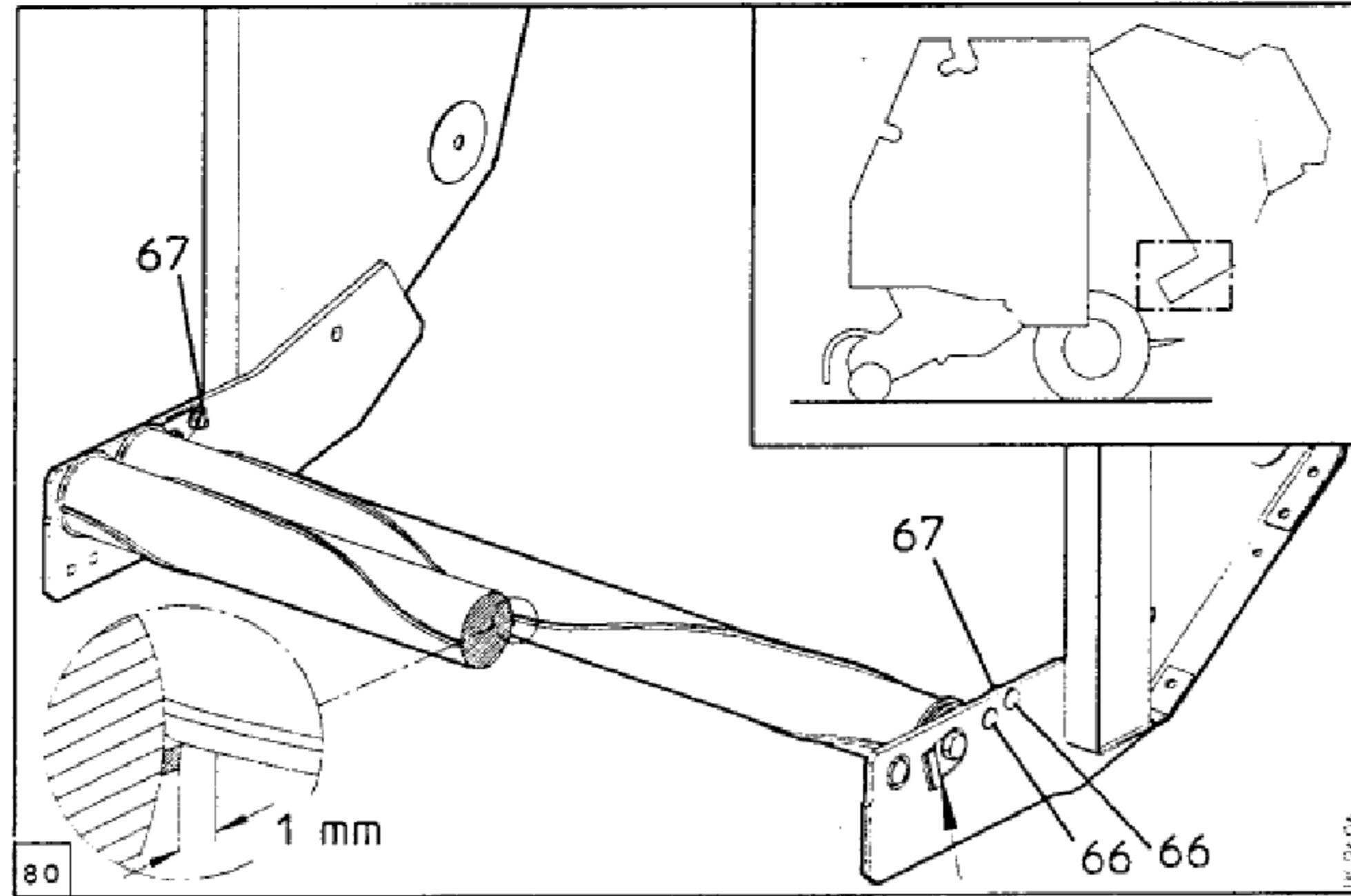
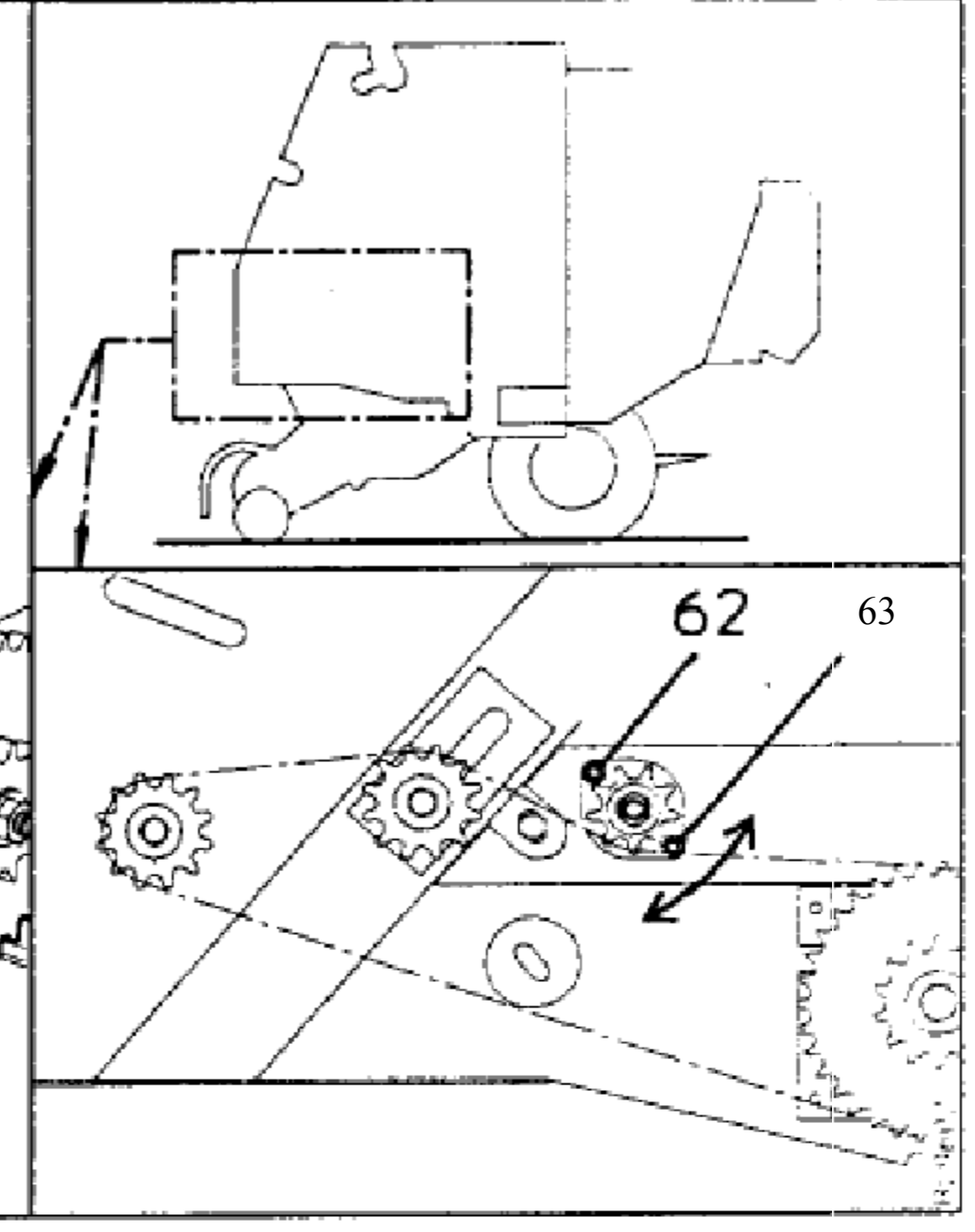
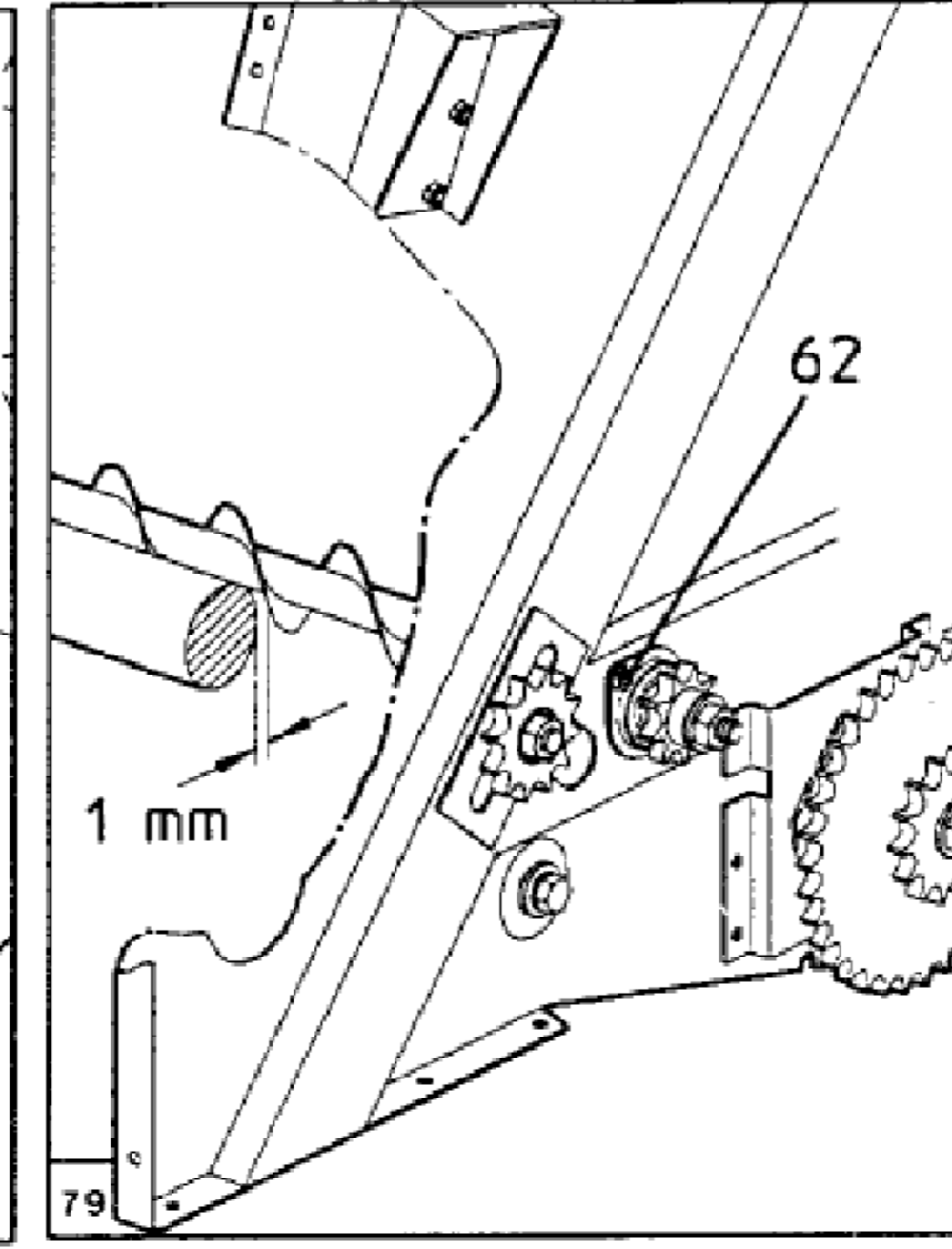
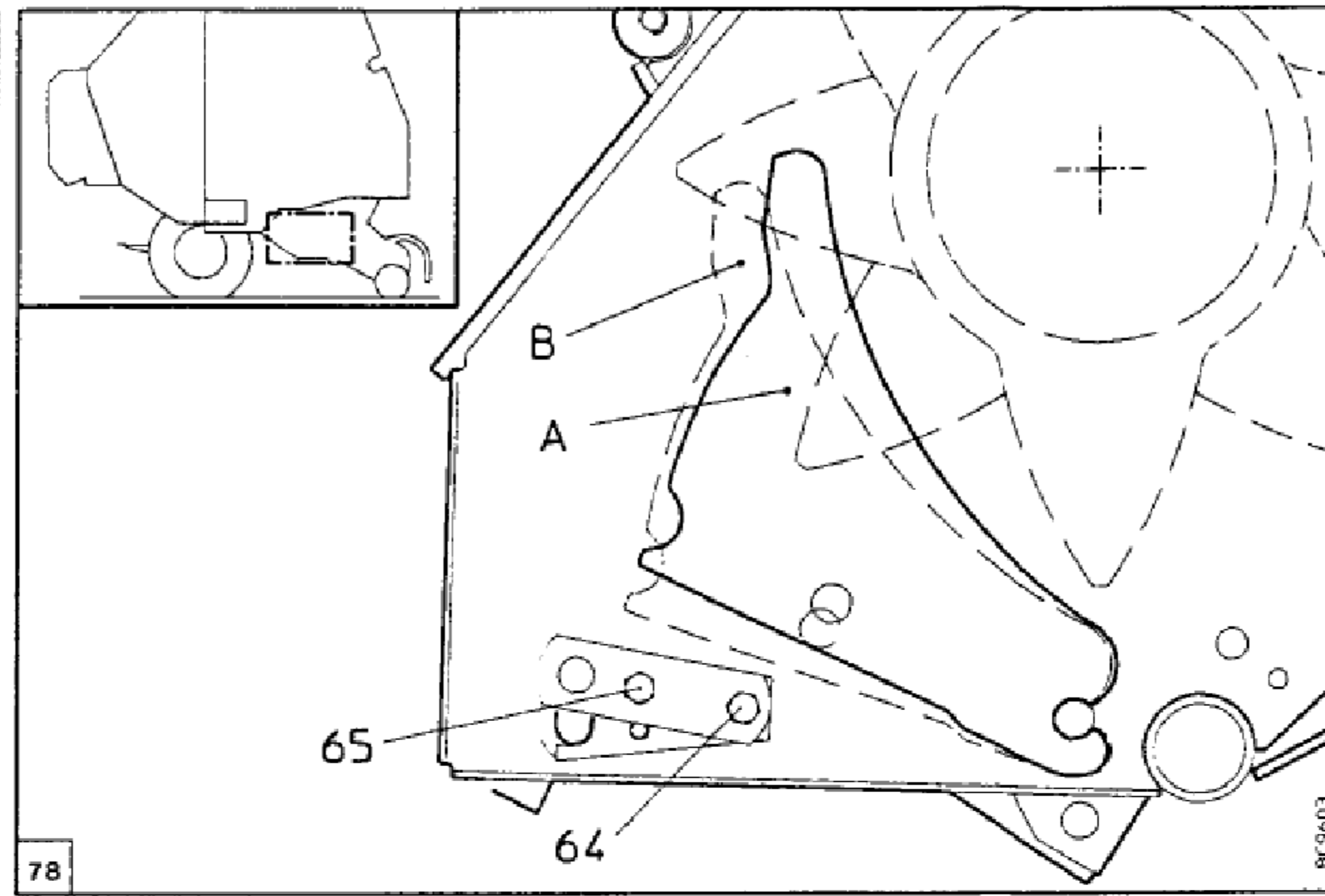
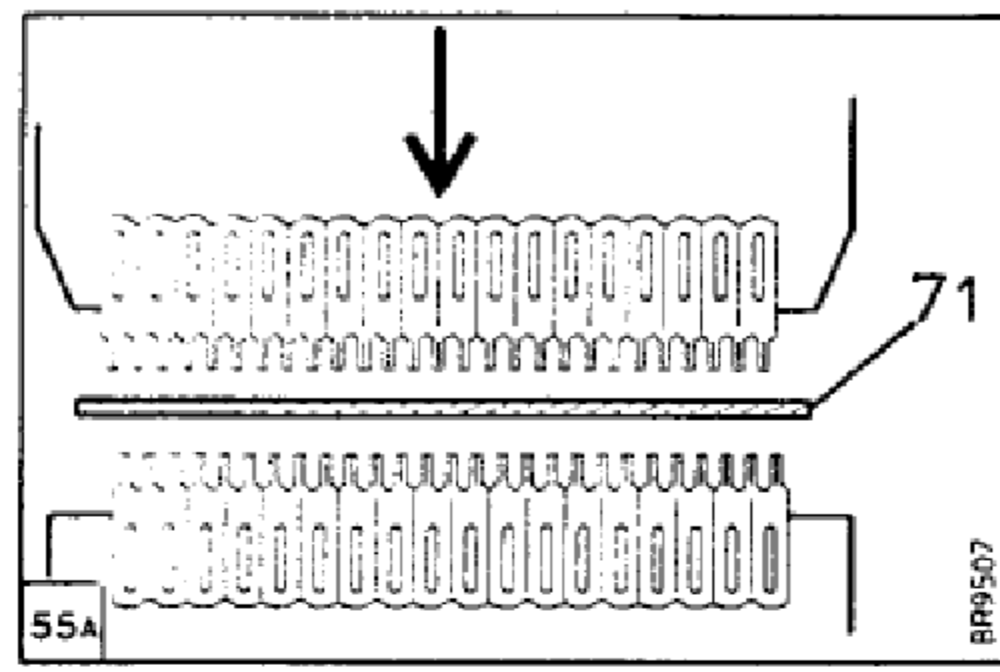


ТАБЛИЦА КОНВЕРСИЙ / ТАБЛИЦА КОНВЕРСИЙ / ТАБЛИЦА КОНВЕРСИЙ / ТАБЛИЦА КОНВЕРСИЙ /

Длина/длина/Длина/longueur/longitud

$$1\text{m} = 100\text{cm} = 1000\text{mm} = 39.4\text{in} = 3.28\text{ft}$$

$$1\text{f} = 12\text{in} = 30,48\text{cm}$$

$$1\text{in} = 25,4\text{mm}$$

Оппервлак/площадь/площадь/суперфиция/Ареа

$$1\text{a} = 100\text{m}^2$$

$$1\text{na} = 100\text{a} = 2.47\text{акр}$$

$$1\text{m}^2 = 10.764\text{sq}$$

$$1 = .1\text{dt. Morgen} = 0.4$$

Inhoud/объем/Содержание/объем/contenido

$$1\text{m}^3 = 1000\text{dm}^3 = 35.3\text{cu. ft}$$

$$1\text{dm}^3 = 11 = 1.057\text{USat(fl)} = 0.8\text{Imp at}$$

$$1\text{US Du} = 9.308\text{mathrmUS gal(I)} = 8\text{US gal (dry)} = 35,232\text{I}$$

$$11\text{mp. bu.} = 8\text{Imp. gal} = 36,3687$$

$$1\text{cu. ft.} = 28,317\text{dm}^3$$

Вес при столкновении /сила и вес /Сила и вес /сила и точки опоры /fuerza у peso

$$1\text{kg(f)} = 1\text{kp} = 9,8\text{N} = 2.2046\text{lb(f)}$$

$$1\text{N} = 0.102\text{kg(f)} = 0.2248\text{lb 49ун}$$

$$1\text{lb(f)} = 4,4447\text{N}$$

Друк для перекрытия/давление и натяжение/Druck und Spannung/давление и натяжение/принцип действия и натяжения

$$1\text{psi} = 0,0689\text{bar}$$

Борьба в данный момент/работа и крутящий момент/Борьба и Предчувствие/труд и момент /trabajo у par

$$1\text{Nm} = 1\text{J} = 0,102\text{kg(f)m} = 7\text{Ws} = 0.738\text{H-ID}$$

$$1\text{ft} \cdot \text{lb} = 7,356\text{Nm}$$

$$1\text{m} \cdot \text{lb} = 0,713\text{Nm}$$

Ver mogen/мощность/Мощность/мощность/мощность/потенция

$$7\text{kW} = 1000\text{W} = 0.738\text{f1} \cdot \text{ib} / \text{s} = 1.36\text{pk} = 1.34\text{hp}$$

$$1\text{pk} = 1\text{PS} = 1\text{CV} = 1\text{cf} = 0,7355\text{kW} = 0.986\text{hp}$$

$$1\text{hp} = 0,7457\text{kW} = 1,01\text{pk}$$

$$1\text{Btu} / \text{h} = > 0,2930\text{W}$$

Диаметр/скорость вращения /Umdrehungszahl /режим вращения/velocidad rotativa

$$1\text{отм} \cdot \text{min} = 1\text{regm} = 1\text{Umin} = 1\text{life} \hat{A} = 1\text{jmin} = 1\text{min}^{-1} = 1\text{me} \cdot 0\text{Гц}$$

$$1 = 60\text{трли} / \text{мин.}$$

Рейснелхайд/скорость передвижения/скорость движения/vitesse d'avancement/velocidad de avance

$$1\text{km} / \text{h} = 0,27778\text{m} / \text{s} = 0,6214\text{mph} = 0,9113\text{Шутер от первого лица}$$

$$1\text{миля в час} = 1,609\text{км} / \text{ч} = 0,4470\text{м} / \text{s} = 1\text{1466 кадров в секунду}$$

AANHAALMOMENTEN VOOR SCHROEFVERBINDINGEN

Alle schroefverbindingen moeten volgens onderstaande tabel worden vastgetrokken, indien niet anders aangegeven
(Б.в. в ондерделенлийсте). De standaard en minimale kwaliteit van bouten op deze machines is '8.8'.

Н.Б.:De waarde van de tabel moet met 10% worden verhoogd bij gebruik van een borgbout оф -моер.

De waarde van de tabel moet met 10% worden verminderd bij gebruik van dik vet. Gebruik bouten/moeren met een beschermlaag (verzinkt, gepassiveerd, enz.) uitsluitend met vet.

ЗНАЧЕНИЯ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА ДЛЯ МЕЖДУНАРОДНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ

Все болтовые соединения должны быть затянуты в соответствии со значениями, приведенными в этой таблице, если не указано иное (например, IPL). На этом станке '8.Используется как стандартное, так и минимальное качество 8'.

в этой таблице, если не указано иное (например, IPL). На

Примечание: В случае использования стопорных болтов или стопорных гаек указанное значение

должно быть увеличено на 10%.

Указанное значение должно быть уменьшено на 10% при нанесении жесткой смазки. Не используйте болты / гайки с покрытием без этого типа смазки.

МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Все резьбовые соединения должны быть затянуты в соответствии с таблицей ниже, если не указано иное. дать (например, ET-List). На этой машине '8.8' имеет как стандартное, так и минимальное качество.

Примечание: Для стопорных болтов или гаек указанное значение необходимо увеличить на 10%.

Указанное значение необходимо уменьшить на 10%, если используется густой жир. Покрывать проверенные болты / гайки всегда должны быть вставлены с помощью смазки.

VALEURS DE COUPLES DE SERRAGE POUR FILETAGE SI

Tous les assemblages par vis doivent être serrés conformément au tableau ci-joint, sauf avis contraire (par. ex.: dans les illustrations du livret de pièces de rechange). Pour cette machine '8.8' représenté à la fois le standard et la qualité minimum utilisé.

Remarque: Lorsque des vis autofreinées ou des écrous autofreinés sont utilisés, la valeur indiquée doit être augmentée de 10%. La valeur indiquée doit être diminuée de 10% en cas d'application de la graisse non liquide.

Toujours monter les vis et écrous platés avec cette graisse.

PARES DE APRIETE PARA UNIONES CON ROSCA INTERNACIONAL MÉTRICA

Todas uniones roscadas deben ser apretadas según los valores en la tabla abajo, salvo especificación contraria. En

esta máquinas '8.8' es a la vez la cualidad estándar y mínima.

Nota: Al emplear tornillos o tuercas autoblocantes se debe aumentar el valor de la tabla por unos 10%.

El valor indicado debe ser bajado por unos 10% al emplear una grasa

gruesa. Solamente montar tornillos/ tuercas recubiertos con grasa.

проверьте

Отмеряйте

перетянуть ниткой Гевинде Филе rosca	значениекрутящего couples Anzugs- pares pour les 8.8 para las	момента для Materialqualitäten de materiaux de material	кодов качества измерителя в соответствии nach DIN ISO 898 — (trocken oder selon DIN ISO 898 — (sèche ou avec según DIN ISO 898 — (seco o con aceite)			расстояние до последнего ящика отверстия для ключа/гайки anchura entre caras notas	размер чистоты/примечания Замечания
			10.9	12.9	12.9		
	8.8	10.9	12.9	12.9			
	Нм...		фут-фунт*Нм...фут-фунт*Нм...фут-фунт*		мм...		
					дюйм		
M3	1.3 (11.5)	1.8 (16)	2.1 (18.6)		6		
M4	2.9 (25.5)	4.1 (36.5)	4.9 (43.5)		1/4	= в lb	
M5	5.7 (50.5)	8.1 (71.5)	9.7 (86)		8		
M6	9.9 7.3	14 10.3	17 12.5		5/16		
M8	24 17.7	34 25	41 30.3		9		
M10	48 35.4	68.8 50.2	81 59.8		23/64		
M12	85 62.7	120 88.6	145 107		10		
M14	135 99.6	190 140	225 166		13/32		
M16	210 155	290 214	350 258		14		
M18	290 214	400 295	480 354		9/16		
M20	400 295	570 421	680 502		17		
M22	550 406	770 568	920 679		11/16		
M24	700 517	980 723	1180 871		19		
M27	1040 767	1460 1077	1750 1291		3/4		
M30	1410 1041	1980 1461	2350 1734		22		
M33	1910 1410	2700 1996	3200 2362		7/8		
M36	2450 1808		2546 4150 3063		24	* значение в скобках = в фунтах	
M39	3200 2362		4500 3321 5400 3985		121/128		
					27		
					1 9/128		
					30		
					1 3/16		
					32 1		
					17/64		
					36 1		
					27/64		
					4 1 1		
					79/128		
					46 1		
					13/16		
					50		
					1 31/32		
					55 2		
					11/64		
					60		
					2 3/8		

10.9

12.9

99	< M	16 > M 16	1040	1220
Н/мм2	808	830	150,880	176,994
лб/кв.дюйм	117	222120,414		

Произв. Серийный номер.:

02-07BC

09-15BF

Vanaf prod. идентификационный номер (PIN):

Вступает в силу с prod. идентификационный номер (PIN):

BC000022

Действительно с Prod. Идентификационный номер (PIN-код):

BF000208

À partir du no. d'ident. du produit (PIN):

AAA partir del núm. identificador. del producte (PIN):

DEUTZ