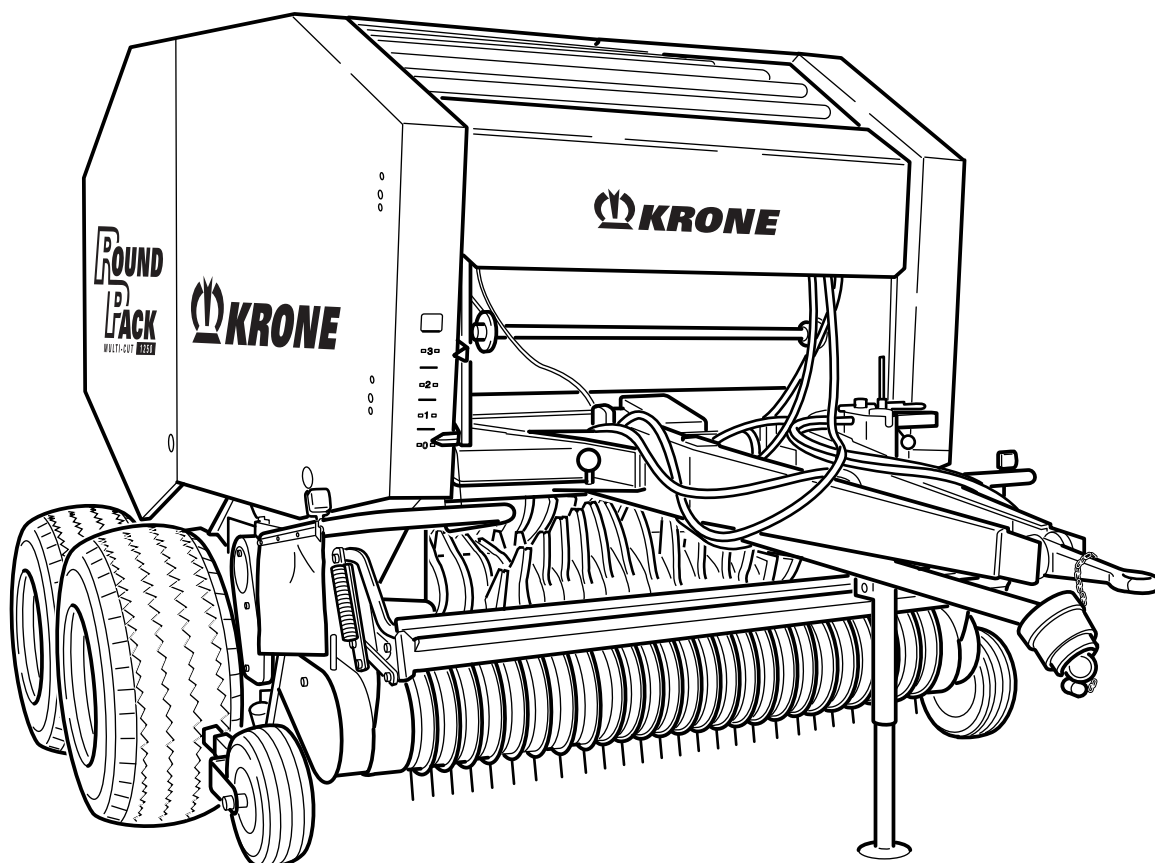




Оригинал инструкции по эксплуатации
150 000 042 00 ru

Рулонный пресс-подборщик
Round Pack 1250/Round Pack 1250 MultiCut
Round Pack 1550/Round Pack 1550 MultiCut

(начиная с агрегата 540 680)



RBR0933A



Декларация соответствия нормам ЕС



Мы

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

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

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

машина: **Пресс-подборщик тюков Krone**
тип / типы: Round Pack 1250/Round Pack 1250 MultiCut,
Round Pack 1550/Round Pack 1550 MultiCutC

для которой выдан этот декларация , отвечает соответствующим положениям

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

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

Шпелле, 15.04.2010 г.

Dr.-Ing. Josef Horstmann
(управляющий фирмы по проектированию и развитию)

Год выпуска:

№ машины:

Уважаемый покупатель, уважаемая покупательница!

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

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

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

Содержание

1	Общие сведения	I -1
1.1	Назначение	I -1
1.2	Технические характеристики	I -1
1.2.1	Общие сведения	I -1
1.2.2	Адрес производителя	I -1
1.2.3	Свидетельство	I -1
1.2.4	Маркировка	I -1
1.2.5	Данные необходимые для запросов и заказов	I -1
1.2.6	Применение по назначению	I -2
1.2.7	Общие технические характеристики	I -2
1.2.8	Срок службы машины	I -2
1.2.9	Технические характеристики Раунд Пак 1250/Раунд Пак 1250 МультиКат	I -3
1.2.10	Технические характеристики Раунд Пак 1550/Раунд Пак 1550 МультиКат	I -4
2	Безопасность	II -1
2.1	Символы ссылок и указаний в инструкции по эксплуатации	II -1
2.2	Правила техники безопасности и профилактики несчастных случаев	II -1
2.3	Введение	II -5
3	До и после эксплуатации	III -1
3.1	Первый ввод в эксплуатацию	III -1
3.2	Агрегатирование	III -2
3.3	Движение по дорогам	III -5
3.4	Отцепление агрегата	III -7
4	Эксплуатация	IV -1
4.1	Настройки перед началом работы	IV -1
4.2	Скорость движения и частота вращения вала отбора мощности	IV -2
4.3	Заполнение уплотняющей камер	IV -2
4.4	Связывание и укладка тюков	IV -3
4.5	Эксплуатация в соломе	IV -4
4.6	Роторное устройство обратного вращения	IV -5
5	Основные настройки и обслуживание	V -1
5.1	Подборщик	V -1
5.2	Отбойный щиток	V -2
5.3	Измельчитель подобранной массы (Раунд Пак 1250 МультиКат/Раунд Пак 1550 МультиКат)	V -3
5.4	Установка давления прессования	V -9
5.5	Монтаж и демонтаж приемной платформы	V -10
5.6	Шпагатная вязка / шпагатная вязка и обматывание сеткой	V -11
5.7	Обматывание сеткой	V -19
5.8	Счетчик тюков	V -24
5.9	Централизованная смазка цепей (специальное оборудование)	V -25

6	Пульт управления. База. (Электрическое пусковое устройство для шпагата).....	VI -1
6.1	Общие сведения	VI -1
6.2	Подготовка к работе	VI -2
6.3	Управление	VI -2
7	Пульт управления. Средний. (электрогидравлический)..	VII -1
7.1	Общие сведения	VII -1
7.2	Подготовка к работе	VII -2
7.3	Управление	VII -2
7.4	Тестирование датчиков	VII -4
7.5	0-включение ножей	VII -4
8	Электронное управление	VIII -1
8.1	Общие сведения	VIII -1
8.2	Крепление и присоединение	VIII -2
8.3	Пульт управления	VIII -3
8.4	Готовность к эксплуатации	VIII -4
8.5	Основные настройки	VIII -4
8.6	Управление	VIII -7
8.7	Счетчик тюков	VIII -9
8.8	Клавиша - “СТОП”	VIII -10
8.9	Сигнал ошибки	VIII -10
8.10	Сигнал сбоя	VIII -11
8.11	Тестирование датчиков	VIII -12
8.12	Установка на нуль указателя давления прессования	VIII -14
8.13	Установка языков в блоке электронного управления	VIII -15
9	Техническое обслуживание	IX -1
9.1	Настройки	IX -1
9.2	Регулировка положения датчиков	IX -6
9.3	Работы по техническому обслуживанию	IX -9
9.4	Приводные цепи	IX -15
9.5	Гидравлика	IX -18
9.6	Тяговая проушина дышла	IX -19
9.7	Заточка ножей	IX -20
9.8	Техническое обслуживание пневматической тормозной системы (специальное оборудование)	IX -20
9.9	Смазка	IX -22
10	Зимнее хранение	X -1
10.1	Общие сведения	X -1
11	Очередной ввод в эксплуатацию	XI -1
11.1	Общие сведения	XI -1
11.2	Подготовка к работе предохранительной муфты на карданном валу	XI -2

12	Неисправности - причины и их устранение	XII1
12.1	Таблица неисправностей, их причины и устранение	XII1
12.2	Неисправности центральной системы смазки цепи, их причины и способы устранения	XII5
12.3	Сообщения об ошибках электронного управления	XII5
13	Утилизация машины	XIII - 1
13.1	Утилизация машины	XIII - 1
A1	Первый ввод в эксплуатацию	A -1
A 1.1	Подготовительные работы перед первым вводом в эксплуатацию	A -1
A1.2	Вертикальная подгонка дышла	A -4
A1.3	Установка карданного вала	A -6
A1.4	Монтаж держателя шланга	A -8
A1.5	Осветительная установка	A -9
A2.1	Схема электрических соединений - Средний	A -10
A2	Схема электрических соединений	A -10
A2.2	Схема электрических соединений - Комфорт	A -11



1 Общие сведения

Эта инструкция по эксплуатации содержит основные правила, которые необходимо соблюдать при навешивании агрегата, эксплуатации и техническом обслуживании.

При работе необходимо соблюдать не только общие правила по технике безопасности, приведенные в пунктах главы “Безопасность”, но также специальные правила по технике безопасности, имеющиеся в других главах.

1.1 Назначение

Рулонный пресс-подборщик Раунд Пак 1250; Раунд Пак 1250 МультиКат; Раунд Пак 1550 и Раунд Пак 1550 МультиКат являются пресс-подборщиками с уплотняющей камерой. Они спрессовывают такие материалы, как сено, солома и травяной силос в рулоны. Неизменяемая уплотняющая камера пресс-подборщика Раунд Пак 1250 дает возможность спрессовывать рулоны диаметром около 1,25 м, Раунд Пак 1550 - диаметром около 1,55 м. Ширина рулонов составляет 1,20 м. Рулонные пресс-подборщики оснащены аппаратом для двойной вязки шпагатом и/или устройством для обматывания сеткой.

1.2 Технические характеристики

1.2.1 Общие сведения

Эта инструкция по эксплуатации действительна для рулонных пресс-подборщиков Раунд Пак 1250; Раунд Пак 1250 МультиКат; Раунд Пак 1550 и Раунд Пак 1550 МультиКат начиная с агрегата №: 540.680.

1.2.2 Адрес производителя

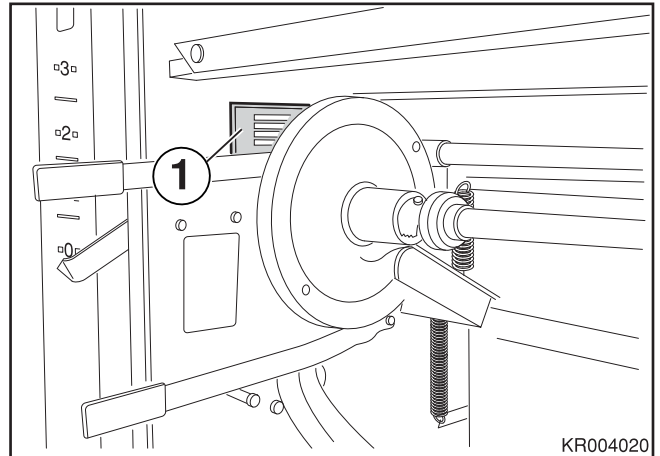
Машиненфабрик Бернхард Кроне ГмбХ
ул. Хайнрих Кроне 10
D-48480 Шпелле (Германия)
Телефон: 0 59 77/935-0
Телефакс: 0 59 77/935-339
E-Mail: Info.ldm@krone.de

1.2.3 Свидетельство

Сертификат соответствия ЕС
согласно директиве
Смотрите на оборотной стороне титульного листа.

1.2.4 Маркировка

Параметры машины находятся на фирменной табличке (1). Она находится с правой стороны агрегата под откидным боковым щитком.



Тип

Агрегат №

Год выпуска



Маркировка имеет юридическую силу. Ее запрещается изменять или приводить в неразборчивое состояние!

1.2.5 Данные необходимые для запросов и заказов

Для запросов, по интересующим вопросам, касающихся агрегата и заказов запасных частей необходимо указывать типовое обозначение, идентификационный номер и год выпуска агрегата.



Применение оригинальных запасных частей и принадлежностей, одобренных производителем, обеспечат надежность эксплуатации. Использование других деталей может привести к снятию ответственности за возникшие в результате этого последствия.

1.2.6 Применение по назначению

Рулонный пресс-подборщик Раунд Пак 1250/ МультиКат и Раунд Пак 1550/ МультиКат предусмотрен исключительно для обычного применения при сельскохозяйственных работах (применение по назначению).

Любое другое выходящее за эти рамки применение считается **не** по назначению. За возникшие вследствие этого повреждения производитель ответственности не несет; риск за это принимает на себя только пользователь. К применению по назначению относятся также соблюдение условий эксплуатации, рекомендаций по техническому обслуживанию и планово-предупредительному ремонту, предписываемых производителем.

Допустимый прессуемый материал:
Это сельскохозяйственные стебельчатые культуры такие, как сено, солома, травяной силос.



Сбор и спрессовывание других культур допускается только после согласования с производителем. Неизменным условием в каждом

случае является укладка в валки и самостоятельный сбор культур подборщиком.

1.2.7 Общие технические характеристики

- Движение по дорогам разрешается только с пустой уплотняющей камерой.
- Максимально допустимая скорость движения: 40 км/час.
- Тракторы, работающие с агрегатами без тормозов, должны иметь такую собственную массу, которая соответствует собственному весу пресс-подборщика с пустой уплотняющей кабиной.
- Если агрегат имеет разрешение на эксплуатацию, то необходимо соблюдать положения этого разрешения!
- При эксплуатации пресс-подборщика на поле запрещается превышать опорную нагрузку 600 кг (на крюке).
- При передвижении по дороге электрическое управление необходимо отключать.



Задний клапан уплотняющей камеры разрешается использовать лишь тогда, когда пресс-подборщик надлежащим образом агрегатирован с трактором, так как в противном случае пресс-подборщик может опрокинуться назад.

1.2.8 Срок службы машины

- Срок службы данной машины сильно зависит от надлежащего обращения и технического обслуживания, а также от условий эксплуатации.
- Соблюдением руководств и указаний данной инструкции по эксплуатации можно достичь перманентной эксплуатационной готовности и длительного срока службы машины.
- После каждого сезона эксплуатации всю машину необходимо основательно проверить на износ и другие повреждения.
- Перед последующим сезоном эксплуатации необходимо заменить поврежденные и изношенные детали.
- После пяти лет эксплуатации машины необходимо провести полную диагностику машины и по результатам этой проверки сделать выводы о возможности дальнейшей эксплуатации машины.
- Теоретически срок службы данной машины неограничен, так как все изношенные или поврежденные детали могут быть заменены.

1.2.9 Технические характеристики Раунд Пак 1250/Раунд Пак 1250 МультиКат

Тип	Round Pack 1250 (без измельчителя подобранной массы)				Round Pack 1250 MultiCut (без измельчителя подобранной массы)			
	Одинарная ось		Сдвоенная ось		Одинарная ось		Сдвоенная ось	
Ось Подборщик (ширина)	1600	1950	1600	1950	1600	1950	1600	1950
Ширина пр. 11.5/80-15	2570	2735	2460		2570	2735		
15.0/55-17	2560	2570	2840		2560	2570	2840	
19.0/45-17	2670		2950		2670		2950	
500/50-17	2700		-		2700		-	
Допустимые масса и нагрузки	см. данные на фирменной табличке							
Ширина колеи	2150		2430		2150		2430	
Шины	11.5/80-15.3/10 PR 15.0/55-17/10 PR 19.0/45-17/10 PR							
	500/50-17/10 PR		-		500/50-17/10 PR		-	
Длина прикл.	4200							
Высота прикл.	2250							
500/50-17	2300							
Ширина подборщика (DIN)	1950							
Размер тьюка Диаметр, прикл.	1250							
Ширина, прикл.	1200							
Требуемая мощность, прикл.	36 кВт (50 л.с.)							
Число оборотов на входе (ВОМ)	540 об/мин							
Макс. допустимое рабочее давление гидравлич. системы	200 бар							
Электр.подкл.	Освещение		12 Вольт - 7-полюсный штекер (DIN)					
	Управление		12 Вольт - 3-полюсный штекер (DIN)					
Шпагат	Хранение на открытом воздухе		Полимерный шпагат 400 - 600 м/кг					
	Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 330 м/кг					
Сетка	Ширина		1250 ± 5 мм					
	Длина гильзы		1250 - 1270 мм					
	Внутр. диам. гильзы		Ж 75 - 80 мм					
	Диаметр рулона		макс. 310 мм (3000 м рулон)					
Перегр.предохранит. (кард.вал) 540 об/мин	фрикционная муфта		1300 Нм			-		
	сцепная муфта		1300 Нм			1500 Нм		

1.2.10 Технические характеристики Раунд Пак 1550/Раунд Пак 1550 МультиКат

Тип	Round Pack 1550 (без измельчителя подобранной массы)				Round Pack 1550 MultiCut (без измельчителя подобранной массы)				
	Одинарная ось		Сдвоенная ось		Одинарная ось		Сдвоенная ось		
Ось	1600	1950	1600	1950	1600	1950	1600	1950	
Подборщик (ширина)									
Ширина пр.	11.5/80-15	2460	2570	2735		2460	2570	2735	
	15.0/55-17	2560	2570	2840		2560	2570	2840	
	19.0/45-17	2670		2950		2670		2950	
	500/50-17	2700		-		2700		-	
Допустимые масса и нагрузки	см. данные на фирменной табличке								
Ширина колеи	2150		2430		2150		2430		
Шины	11.5/80-15.3/10 PR								
	15.0/55-17/10 PR								
	19.0/45-17/10 PR								
	500/50-17/10 PR		-		500/50-17/10 PR		-		
Длина приibl.	4360								
Высота приibl.	2620								
	500/50-17		2670						
Ширина подборщика (DIN)	1950								
Размер тюка Диаметр, приibl.	1550								
	Ширина, приibl.		1200						
Требуемая мощность, приibl.	40 кВт (55 л.с.)								
Число оборотов на входе (ВОМ)	540 об/мин								
Макс. допустимое рабочее давление гидравлич. системы	200 бар								
Электр.подкл.	Освещение		12 Вольт - 7-полюсный штекер (DIN)						
	Управление		12 Вольт - 3-полюсный штекер (DIN)						
Шпагат	Хранение на открытом воздухе		Полимерный шпагат 400 - 600 м/кг						
	Хранение под крышей		Сизалевый шпагат 150 - 330 м/кг						
Сетка	Ширина		1250 ± 5мм						
	Длина гильзы		1250 - 1270 мм						
	Внутр. диам. гильзы		ш 75 - 80 мм						
	Диаметр рулона		макс. 310 мм (3000 м рулон)						
Перегр.предохранит. (кард.вал)	фрикционная муфта		1300 Нм		-				
	540 об/мин		1300 Нм		1500 Нм				
	сцепная муфта		1300 Нм		1500 Нм				

2 Безопасность

2.1 Символы ссылок и указаний в инструкции по эксплуатации

Правила техники безопасности имеющиеся в этой инструкции по эксплуатации обозначены нижеуказанными символами. Несоблюдение этих правил может быть опасным для людей



Символ техники безопасности в соответствии с DIN 4844 - W9

Общие принципы действия обозначаются следующим символом:



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

2.2 Правила техники безопасности и профилактики несчастных случаев

2.2.1 Квалификация персонала и обучение

Пользоваться рулонным пресс-подборщиком, производить техническое обслуживание и планово-предупредительный ремонт разрешается только тем лицам, которые являются специалистами в этой области и были обучены правилам техники безопасности. Ответственность, компетенцию и контроль персонала должен регулировать пользователь. Если у персонала нет необходимых знаний, тогда необходимо произвести обучение и инструктаж. Кроме этого пользователь должен обеспечить понимание содержания инструкции по эксплуатации.

2.2.2 Возможные опасности в результате несоблюдения правил техники безопасности

Несоблюдение правил техники безопасности может привести к возникновению опасности для людей, окружающей среды и агрегата. Несоблюдение правил техники безопасности может привести к потере прав на претензии по возмещению убытков. В отдельных случаях, **например**, несоблюдение правил техники безопасности может привести к следующим негативным последствиям:

- угроза людям в результате незащищенности рабочих зон;
- отказ важных функций агрегата;
- невозможность проведения технического обслуживания и работ по уходу;
- угроза людям в результате механического и химического воздействия;
- нанесение ущерба окружающей среде в результате утечки гидравлического масла.

2.2.3 Что значит работать соблюдая правила техники безопасности

Необходимо соблюдать правила техники безопасности, приведенные в этой инструкции по эксплуатации, имеющиеся предписания по профилактике несчастных случаев, а также, при наличии, технологические инструкции, правила эксплуатации и техники безопасности организации, которая эксплуатирует агрегат. Обязательными являются предписания по охране труда и технике безопасности соответствующего профессионального союза. Необходимо соблюдать правила техники безопасности производителя изделия.

При движении по общественным дорогам необходимо соблюдать соответствующие предписания (в Федеративной Республике Германии таковыми являются “Технические требования к эксплуатации безрельсового транспорта” и “Правила дорожного движения”).

2.2.4 Правила техники безопасности и профилактики несчастных случаев

1. Наряду с указаниями настоящего руководства по эксплуатации соблюдайте, также действующие общие правила безопасности и правила по предупреждению несчастных случаев!
2. Установленные предупреждающие и указательные таблички дают важные указания для безопасной работы; соблюдение правил служит Вашей безопасности!
3. При передвижении по общественным дорогам необходимо соблюдать соответствующие правила!
4. Перед началом работы ознакомьтесь со всеми устройствами и органами управления, а также их функциями. На это уже не будет времени во время работы!
5. Одежда пользователей должна быть плотно облегающей. Не одевайте свободную одежду!
6. Во избежание возгорания держите машину в чистоте!
7. Перед началом движения и вводом в эксплуатацию контролируйте близлежащую зону (Дети!). Следите за тем, чтобы всегда был достаточный обзор!
8. Не разрешается перевозка пассажира на агрегате во время работы и транспортировке!
9. Орудия необходимо агрегатировать и фиксировать согласно предписаниям и только на соответствующие предписаниям устройства!
10. При установке и снятии опорных устройств приводите агрегат в соответствующее положение!
11. При навешивании и снятии агрегатов на или с трактор(а) требуется особое внимание!
12. Балласты устанавливайте только согласно предписаниям на предназначенные для этого точки крепления!
13. Соблюдайте допустимые нагрузки на ось, общий вес и транспортные габариты!
14. Транспортное оборудование, такое как, например, осветительные приборы, предупреждающие устройства и защитные приспособления необходимо проверять и устанавливать!
15. Все приводные элементы (тросы, цепи, системы тяг и рычагов и т.д.) устройств дистанционного управления должны быть проложены таким образом, чтобы они в любом транспортном и рабочем положении не вызвали непредусмотренного начала движения.
16. Для передвижения по дорогам орудия необходимо приводить в надлежащее положение и фиксировать согласно предписаниям производителя!
17. Во время движения запрещается покидать водительское место!
18. Скорость движения всегда должна соответствовать условиям окружающей среды! Необходимо избегать движения на подъем и под уклон, поперечного движения по откосам, а также резких поворотов!
19. Навесное оборудование, а также балластные грузы влияют на динамические свойства, на управляемость и свойства при торможении! В связи с этим необходимо следить за управляемостью и тормозными свойствами!
20. При прохождении поворотов необходимо принимать во внимание вес выступающих агрегатов и/или инерционную массу агрегатов!
21. Агрегаты разрешается эксплуатировать только в том случае, когда установлены и приведены в функциональное положение все защитные приспособления!
22. Запрещается находиться в зоне производства работ!
23. Запрещается находиться в зоне вращения и раскачивания агрегата!
24. Гидравлическую откидную раму разрешается приводить в действие лишь тогда, когда в зоне поворота нет людей!
25. Части приводимые в действие посторонней силой (например, гидравлические) имеют места сжатия и места подверженные касательному напряжению!
26. Перед тем, как Вы покидаете трактор агрегат необходимо опустить на землю, заглушить двигатель и вынуть ключ из замка зажигания!
27. Запрещается находиться между трактором и агрегатом, если трактор не защищен от откатывания при помощи стояночного тормоза и/или противооткатных упоров для колес!

2.2.5 Навесные орудия

1. Орудия необходимо защитить от самопроизвольного начала движения!
2. Учитывать макс. допустимую опорную массу сцепного устройства, маятникового прицепного устройства или замка!
3. При навеске дышла необходимо следить за достаточной подвижностью в точке крепления!

2.2.6 Работа с валом отбора мощности

1. Необходимо использовать только те валы отбора мощности, которые предписаны производителем!
2. Защитная трубка и защитный колпак карданного вала, защита вала отбора мощности, также и со стороны навесного орудия, должны быть установлены и находиться в надлежащем состоянии!
3. Необходимо следить за наличием, согласно предписаний, защит карданного вала в транспортном и рабочем положениях!
4. Навешивание и снятие карданного вала необходимо производить только при отключенном вале отбора мощности, заглушенном двигателе и вынутом ключе из замка зажигания!
5. При применении карданных валов с предохранительной или обгонной муфтой, которые не закрыты со стороны трактора защитным устройством, то предохранительную или обгонную муфту необходимо устанавливать со стороны орудия!
6. Всегда следите за правильным монтажом и фиксированием карданного вала!
7. Защиту карданного вала зафиксируйте, чтобы не происходило совместного вращения навесив цепь.
8. Перед включением вала отбора мощности убедитесь в том, чтобы выбранная частота вращения вала отбора мощности трактора соответствовала допустимой частоте вращения орудия!
9. Перед включением вала отбора мощности следите за тем, чтобы никто не находился в опасной зоне орудия!
10. Никогда не включайте вал отбора мощности при заглушенном двигателе!
11. При производстве работ с валом отбора мощности запрещается находиться в зоне вращающихся вала отбора мощности и

карданного вала.

12. При сильно изменяемом угле карданного вала и, если нет необходимости в вале отбора мощности, то его лучше отключать!
13. **Внимание!** После отключения вала отбора мощности имеется опасность из-за движения инерционной массы! В это время не подходите к орудью. Только когда орудие остановилось полностью и инерционная масса зафиксирована посредством тормоза разрешается с ним работать.
14. Чистка, смазка или наладка орудий с приводом от вала отбора мощности или вала отбора мощности необходимо производить только при выключенном вале отбора мощности, заглушенном двигателе и вынутом ключе из замка зажигания! Необходимо установить тормоз на инерционную массу.
15. Собранный карданный вал необходимо уложить на предусмотренное для этого крепление!
16. После снятия карданного вала на хвостовик вала отбора мощности необходимо надеть защитный кожух!
17. При возникновении повреждений их необходимо незамедлительно устранять, т.е. перед началом работы с агрегатом!

2.2.7 Гидравлическая система

1. Гидравлическая система находится под давлением!
2. При присоединении гидравлических цилиндров и моторов следите за правильным подключением гидравлических шлангов!
3. При подключении гидравлических шлангов к гидросистеме трактора следите за тем, чтобы в это время гидросистемы трактора и агрегата не находились под давлением!
4. При гидравлическом соединении трактора и агрегата соединительные муфты и штепсели соединительных муфт должны быть помечены, чтобы исключить неправильное управление! Следствием неправильного подключения будет неправильное функционирование. (например, вместо подъема/опускание).
Имеется опасность возникновения несчастного случая!
5. Регулярно контролируйте гидравлическую проводку и при повреждении или старении шланги необходимо заменять! Шланги используемые в качестве замены должны соответствовать требованиям производителя агрегата!
6. При поиске мест утечки во избежание получения травмы применяйте подходящие для этой цели вспомогательные вещества!

7. Жидкость выходящая под высоким давлением (гидравлическое масло) может проникнуть сквозь кожу и стать причиной тяжелых травм! При травмировании необходимо немедленно обратиться к врачу! Имеется опасность заражения!
8. Перед проведением работ на гидравлической системе агрегаты необходимо опустить, освободить систему от давления и заглушить двигатель!

2.2.8 Колеса

1. При проведении работ с покрышками следите за тем, чтобы агрегат был надежно установлен и зафиксирован от откатывания (при помощи противооткатных упоров для колес).
2. Монтаж колес и покрышек предполагает наличие достаточных знаний и соответствующих инструкциям инструментов!
3. Ремонтные работы на шинах и колесах разрешается производить только специалистам и при помощи подходящих инструментов!
4. Регулярно проверяйте давление воздуха в шинах! Соблюдайте необходимое давление воздуха!

2.2.9 Техническое обслуживание

1. Работы по ремонту, техобслуживанию, чистке, а также по устранению сбоев необходимо принципиально производить только при отключенном приводе и заглушенном двигателе! Вынимайте ключ из замка зажигания! Устанавливайте тормоз инерционной массы.
2. Проверяйте плотность посадки гаек и болтов и при необходимости подтягивайте!
3. При проведении техобслуживания на поднятом агрегате всегда подпирайте его соответствующими опорными элементами!
4. При изменении рабочих органов путем обрезания используйте подходящие инструменты и рукавицы!
5. **Масла, смазочный материал и фильтры необходимо утилизировать надлежащим образом!**
6. Перед работами с электроприборами всегда отключайте подачу напряжения в электрическую систему!

7. Если защитные приспособления подвергаются износу, их необходимо регулярно контролировать и своевременно заменять!
8. При выполнении электросварочных работ на тракторе и навесном оборудовании отсоединяйте зажимы кабеля от генератора и аккумулятора!
9. Запасные части по меньшей мере должны соответствовать техническим требованиям производителя агрегата!
Это условие выполняется посредством применения оригинальных запасных частей фирмы "КРОНЕ"!
10. При аккумулировании газа для заполнения необходимо применять только азот - Взрывоопасно!

2.2.10 Самостоятельное изменение конструкции. Запасные части.

Самостоятельное изменение агрегата допустимо только по согласованию с производителем. Оригинальные запасные части и одобренные производителем принадлежности служат Вашей безопасности. Использование других частей может снять ответственность за возникшие вследствие этого последствия.

2.2.11 Недопустимый режим эксплуатации

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

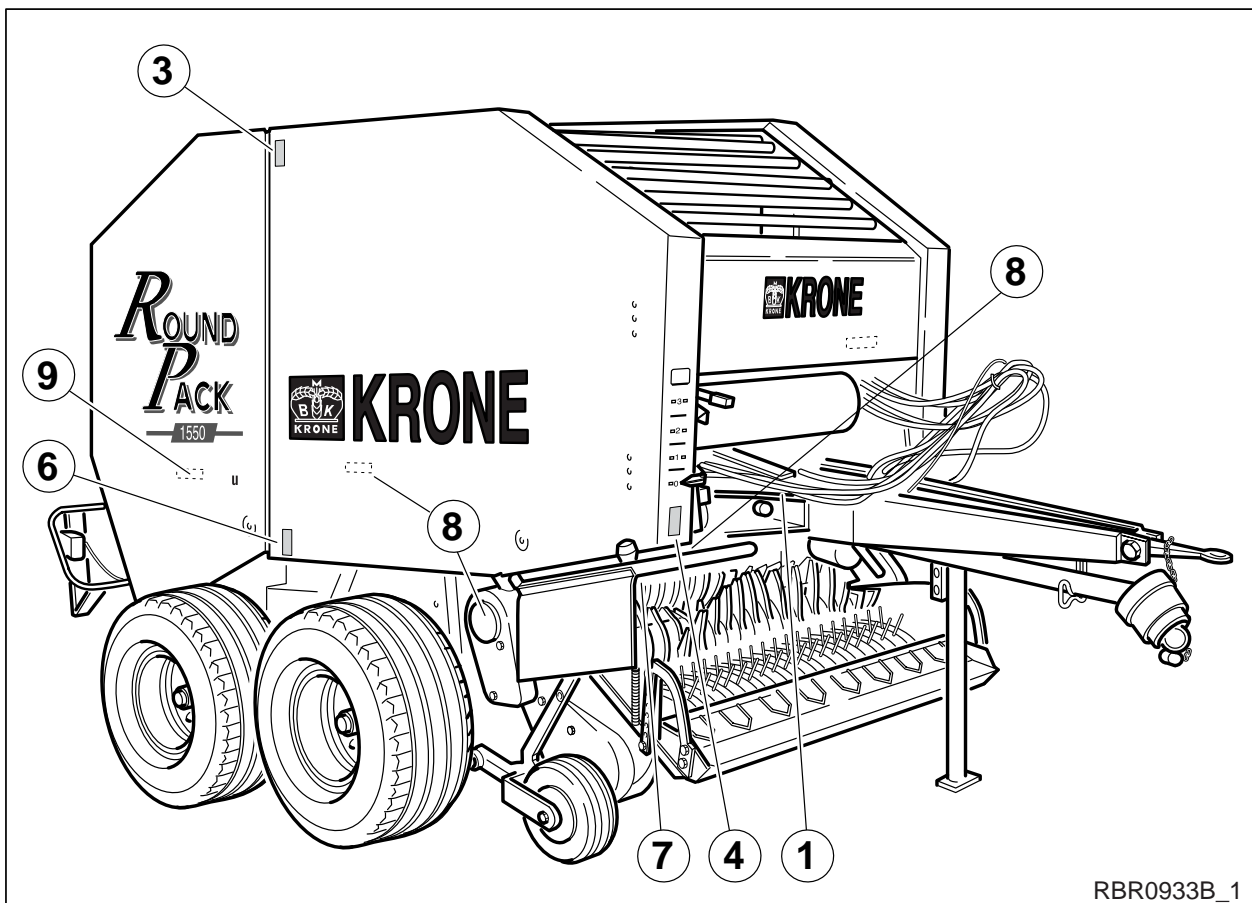
2.3 Введение

Рулонный пресс-подборщик фирмы “КРОНЕ” оснащен всеми предохранительными устройствами (защитными устройствами). Не во всех местах с повышенным уровнем опасности на этом агрегате возможно обеспечить постоянное и полное удобство в эксплуатации. На агрегате Вы найдете соответствующие предупреждения, которые указывают на возможную оставшуюся опасность. Предупреждения об опасности имеют форму так называемых предупреждающих знаков. Далее Вы найдете важные сведения о размещении этих указательных табличек, об их значении, а также дополнения!

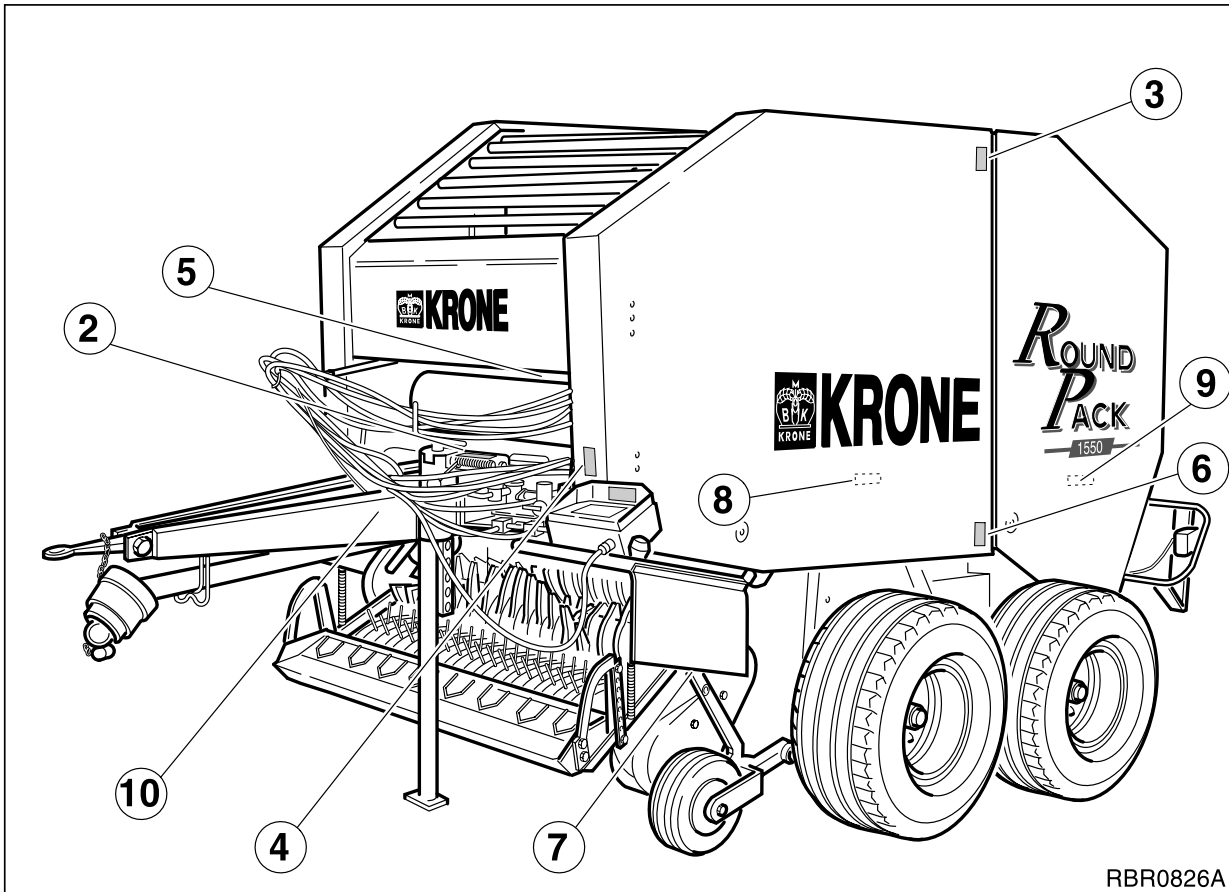


Хорошо ознакомьтесь с указаниями расположенных ниже предупреждающих знаков. Расположенный рядом текст и выбранное на агрегате место указывают на специальные места с повышенной степенью опасности на агрегате.

2.3.1 Размещение на агрегате предостерегающих наклеек



Правый бок агрегата



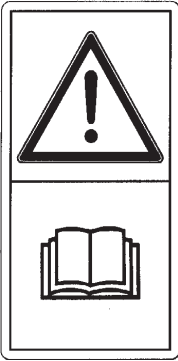
RBR0826A

Левый бок агрегата

①

Перед вводом в эксплуатацию прочтите и соблюдайте рекомендации и указания инструкции по эксплуатации.

Номер заказа: 939 471-1 (1x)



②



Номер заказа:
939 100-4 (1x)

Не превышать частоту вращения вала отбора мощности!
Рабочее давление гидравлической системы не должно превышать 200 бар!

③

Нельзя брать руками в тех местах, где части машины могут сдавить руку, до тех пор пока эти части подвижны.


Номер заказа:
942 196-1 (2x)



④

Запрещается брать руками в зоне подборщика во время работы двигателя и при подключенном вале отбора мощности.

Номер заказа:
939 407-1 (2x)



5

Не брать руками под обматывающим устройством, пока ножи не приведены в безопасное положение.



Номер заказа: 939 125-1 (1x)

6

Не находиться под поднятым задним клапаном уплотняющей камеры, пока не закрыт на цилиндре заднего клапана не закрыт.



Номер заказа: 939 521-1 (2x)

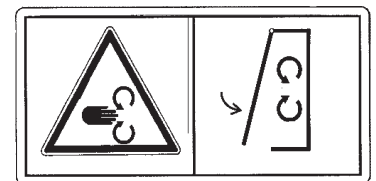
7

Опасность из-за вращающегося шнека.



Номер заказа: 939 520-1 (2x)

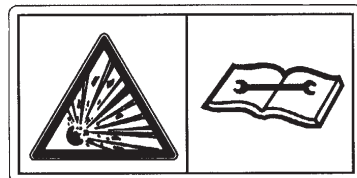
8



Перед вводом в эксплуатацию закрывать защитные приспособления.

Номер заказа: 942 002-4 ((x))

9

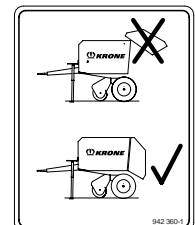


Гидроаккумулятор находится под давлением газа и масла. Демонтаж и ремонт должны производиться только согласно технического руководства.

Номер заказа: 939 529-0 (2x)

10

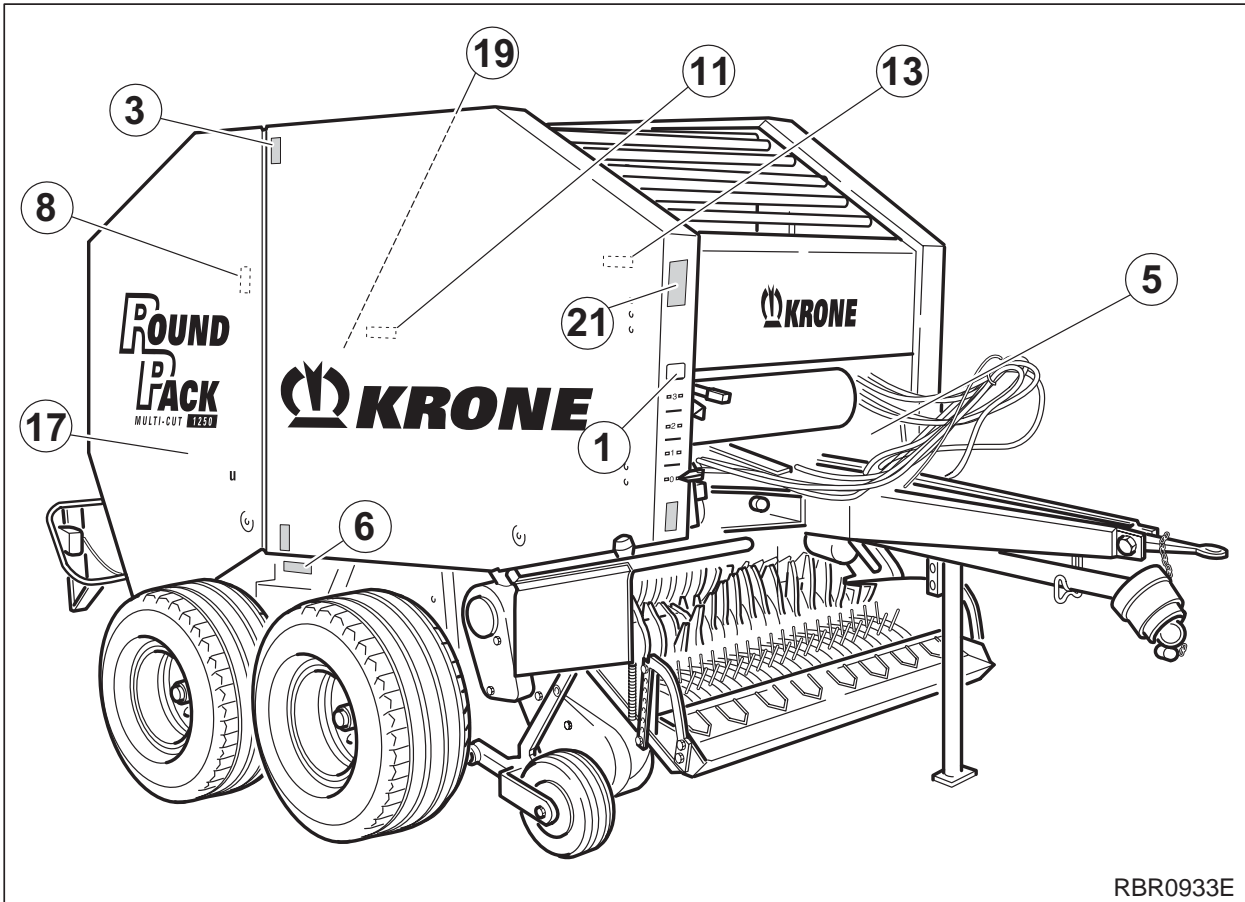
Задний клапан уплотняющей камеры разрешается приводить в действие только тогда, когда пресс-подборщик надлежащим образом агрегирован с трактором.



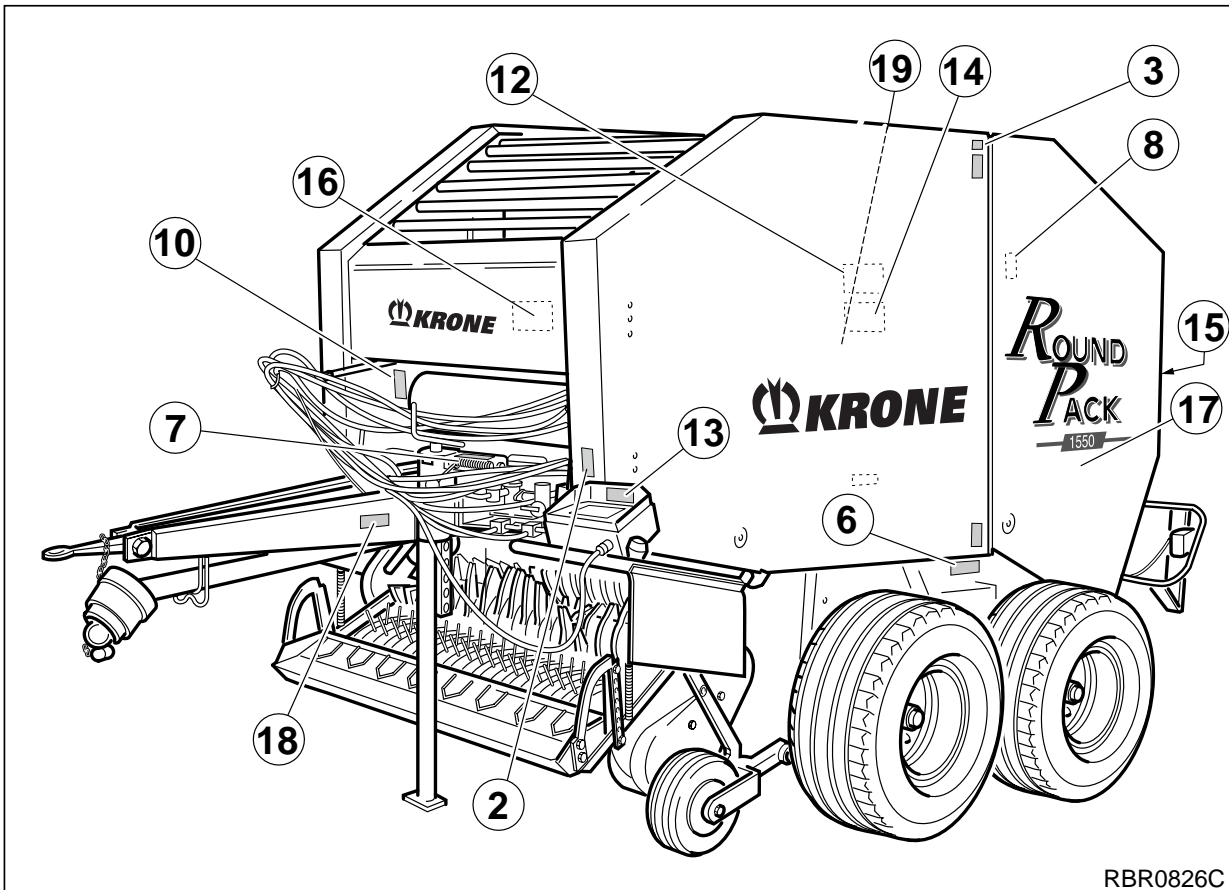
Номер заказа: 942 360-1 (1x)



2.3.2 Расположение на агрегате указательных табличек общего содержания


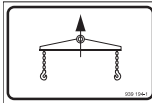
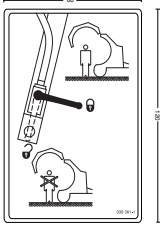
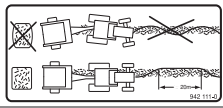


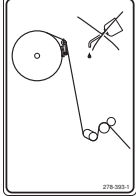
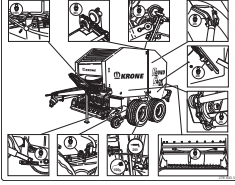
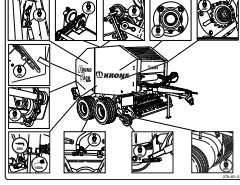
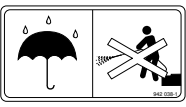
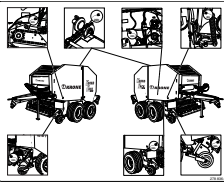


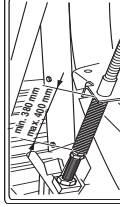
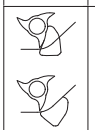


Правый бок агрегата



Левый бок агрегата

Указательные таблички дают указание на специфические особенности агрегата, которые необходимо придерживаться, чтобы обеспечить его безупречную работу.

 <p>-3- -2- -1- -0-</p> <p>① 278 415-2 (1x)</p>	 <p>③ 939 194-1 (2x)</p>	 <p>⑧ 939 361-1 (2x)</p>
 <p>⑤ 942 111-0 (1x)</p>	 <p>⑥ 441 071-2 3,0 bar 441 072-2 3,5 bar 441 074-2 4,5 bar</p>	 <p>⑦ 942 132-0 (1x)</p>
 <p>⑩ 278 393-1 (1x)</p>	 <p>⑫ 278400-5</p>	 <p>⑪ 278 401-5</p>
 <p>⑬ 942 038-1 (2x)</p>	 <p>⑭ 278836-2</p>	 <p>⑮ 939 145-1 (1x)</p>
<p>MULTI-CUT</p> <p>⑰ 942 211-1 (2x)</p>	 <p>⑱ 942253-0(1x)</p>	 <p>⑲ 279432-0(2x)</p>
 <p>⑳ 290 292-0 (1x)</p>		



3 До и после эксплуатации

3.1 Первый ввод в эксплуатацию

Перед первым вводом в эксплуатацию рулонный пресс-подборщик необходимо полностью собрать и приспособить его к соответствующему трактору (см. Приложение А “Первое навешивание”).

Если трактор будет меняться, то необходимо проверить соответствующие установки, а при необходимости выполнить снова:

- Высота дышла (см. Приложение А “Первое навешивание”).
- Длина карданного вала (см. Приложение А “Первое навешивание”).

Специальные правила техники безопасности

Наряду с общими правилами при работе с рулонным пресс-подборщиком необходимо соблюдать дополнительные правила техники безопасности.



- Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ имеется основной принцип: агрегат необходимо остановить. Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от непредусмотренного откатывания.
- Во время эксплуатации необходимо соблюдать достаточно безопасную дистанцию ко всем движущимся частям рулонного пресс-подборщика. В особенности это относится к органам подбирающим прессуемый материал. Забивание в этой зоне необходимо устранять только при отключенном вале отбора мощности и заглушенном двигателе.
- Запрещается находиться в зоне движения клапана уплотняющей камеры или под незакрепленным клапаном. При техническом обслуживании, монтажных и ремонтных работах в уплотняющей камере или на заднем клапане уплотняющей камеры их необходимо обязательно закрепить при помощи запорного крана. Заглушите двигатель и выньте ключ из замкам зажигания.
- Нельзя оставлять работающим рулонный пресс-подборщик на тракторе без обслуживающего персонала.
- Рулонный пресс-подборщик может приводиться в действие при частоте вращения BOM 540 об/мин.
- Имеется опасность получения травмы от ножей двойного вязального аппарата!
- На склонах рулоны необходимо укладывать таким образом, чтобы они не могли самопроизвольно двигаться. Посредством своего веса и цилиндрической формы они могут неожиданно начать катиться и вызвать тяжелые несчастные случаи.

3.2 Агрегатирование



При агрегатировании необходимо соблюдать максимально допустимые опорную и прицепную массы трактора.

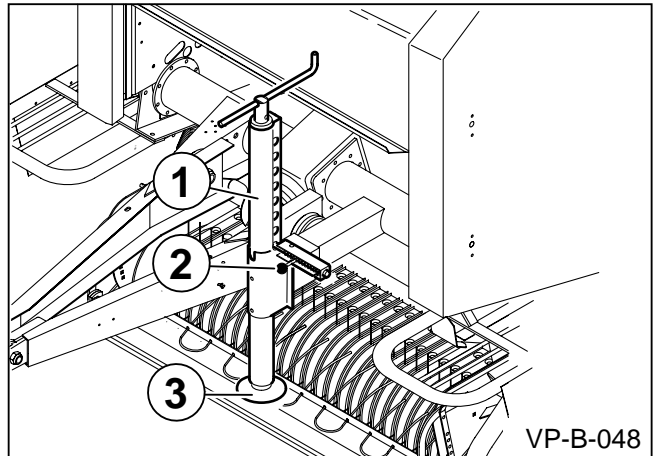
Соответствующим предписаниям образом навесить и зафиксировать рулонный пресс-подборщик на прицепном устройстве трактора.



При использовании опоры имеется опасность придавить руки и ноги!

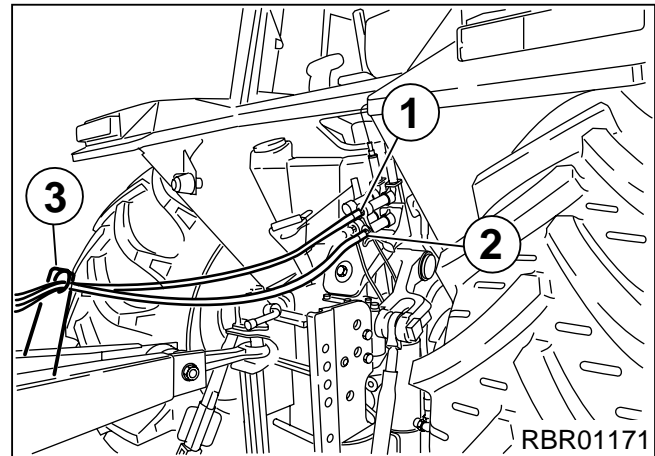
Опору привести в транспортное положение:

- Опорный диск (3) при помощи кривошипной рукоятки (1) привести в положение под наружной трубой.
- Разомкнуть фиксирующий палец.
- Опорную стойку (1) привести в верхнее положение.
- Установить фиксирующий палец (2).



При подсоединении гидравлических шлангов необходимо следить за тем, чтобы со стороны трактора и агрегата не было давления.

- Перед присоединением гидравлических шлангов (1) и (2) необходимо очистить штекеры шлангов.
- Гидравлические шланги прокинуть через держатель (3).
- Гидравлические шланги (1) и (2) подключаются к трактору согласно цветовым меткам.



1-ое соединение: управление задним клапаном уплотняющей камеры, **красная пробка.**

2-ое соединение: управление подборщиком (0-включение ножей на MultiCut, если имеется на распределительной коробке), **желтая пробка.**

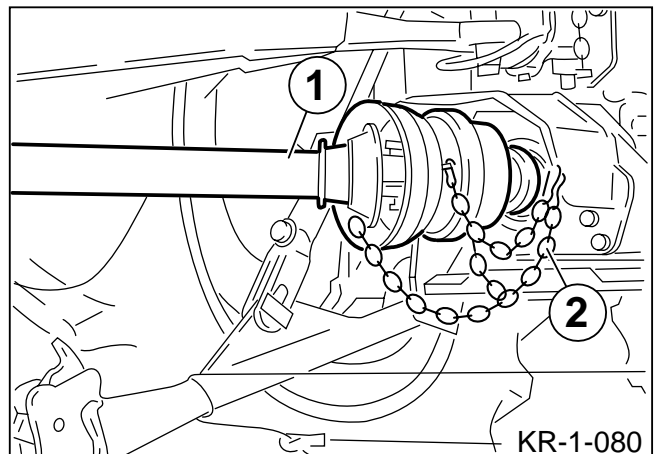
Карданный вал

- Со стороны трактора карданный вал (1) надвигается на вал отбора мощности.



Следите за тем, чтобы защелкнулся фиксатор (см. инструкцию по эксплуатации карданного вала).

- Навесьте удерживающие цепи (2) защиты карданного вала.

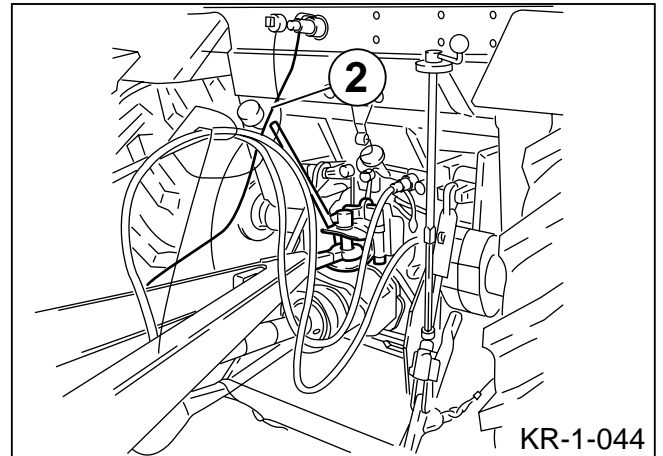


Электрическое присоединение

- Соединительный кабель (2), предназначенный для осветительной установки присоедините к 7-ми полюсному штепсельному соединению электрической системы трактора.
- Кабель проложите таким образом, чтобы он не соприкасался с колесами.
- Пульт управления необходимо установить в зоне видимости водителя.
- Кабель электропитания (DIN 9680) необходимо подключить в 3-х полюсному разъему.



**В случае, если соединение не произошло необходимо через службу зап. частей заказать разъем и кабель.
(зап. часть № : 0302-068-0)**

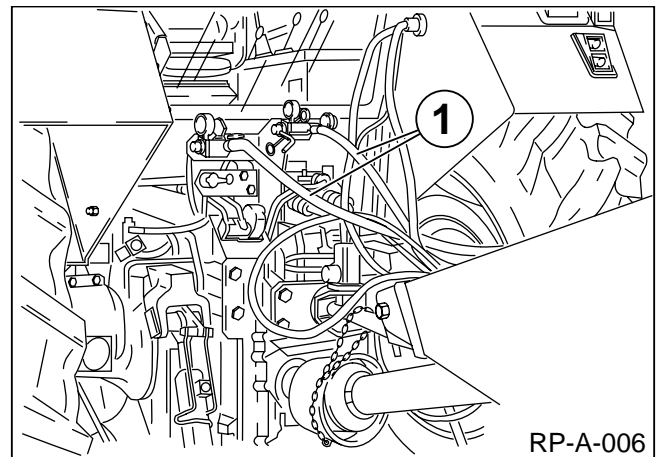


Подсоединение пневматики при наличии пневматических тормозов (специальное оборудование)

Цветные соединительные штекеры пневматических шлангов (1) необходимо установить в соответствующие муфты на тракторе.



Сперва необходимо установить до зацепления красную головку. Отсоединение происходит в обратном порядке. Движение по дороге разрешается только в положении (2) "Полная нагрузка". В режиме "Половинной нагрузки" или "Холостой нагрузки" торможение может приспособливаться, например, к влажному лугу (с уменьшением).



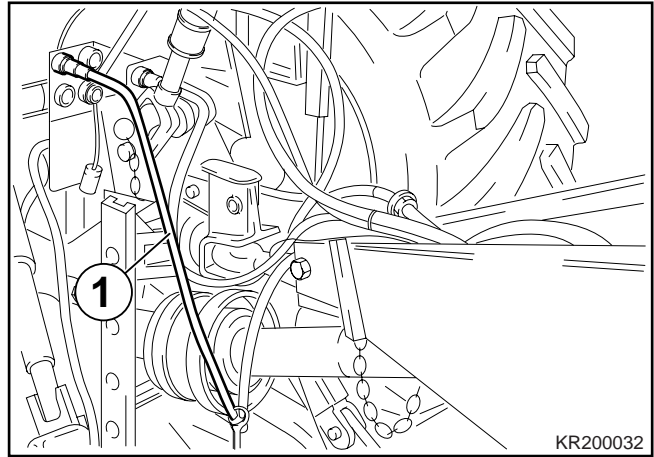
Гидравлические тормоза (экспорт)

В определенных экспортных версиях предусмотрены гидравлические тормоза. Для этой версии необходим распределительный клапан простого действия. Соответствующий гидравлический шланг (1) соединяется с распределительным клапаном трактора. Посредством приведения в действие распределительного клапана активизируется тормозная система.

Гидравлические тормоза (вспомогательные тормоза)

Для определенных условий эксплуатации агрегаты, которым для транспортировки по дорогам не требуется собственной тормозной системы, могут оснащаться гидравлическими вспомогательными тормозами. Для этой версии требуется дополнительный распределительный клапан простого действия и одна дополнительная обратная магистраль. Посредством приведения в действие распределительного клапана активизируется тормозная система.

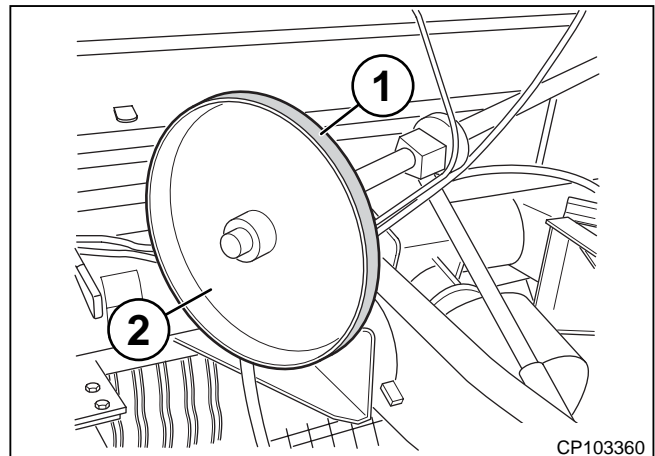
При помощи напорного клапана на пресс-подборщике может регулироваться давление. Напорный клапан установлен прибл. на 50 бар.



Натяжитель сетки



При первом вводе в эксплуатацию пленку аккуратно снимите с поверхности натяжения (1) фиксирующего диска (2).

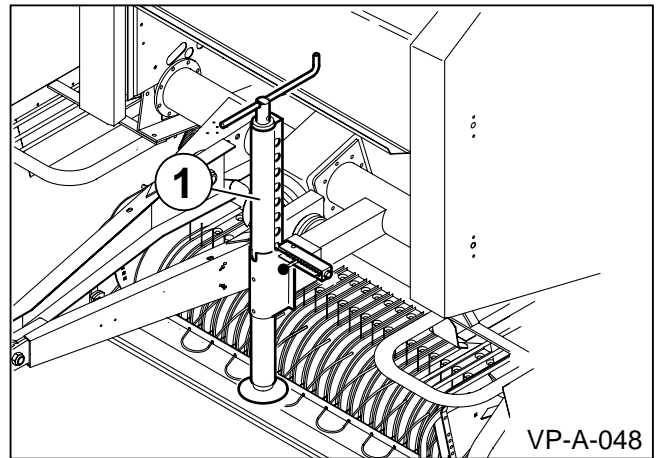


3.3 Движение по дорогам

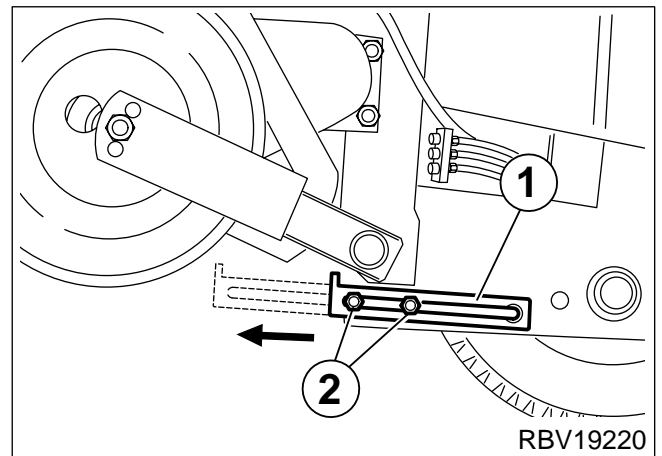


- Движение по общественным дорогам разрешается только с пустой и закрытой уплотняющей камерой.
- При рулонном пресс-подборщике без тормозов, согласно техническим требованиям к эксплуатации безрельсового транспорта трактор должен иметь минимальный собственный вес равняющийся массе пресса в порожнем состоянии. Масса пресса в порожнем состоянии приведена в "Технических характеристиках".
- Допустимая максимальная скорость: 40 км/час.
- Находиться во время движения на рулонном пресс-подборщике запрещается.
- Перед началом движения по дороге необходимо производить контроль безопасности движения рулонного пресс-подборщика, а в особенности освещения, шин, закрытие защитной облицовки, поднятия и фиксирования подборщика.
- Перед началом движения необходимо обеспечить безупречный обзор на тракторе и вокруг него, а также вокруг рулонного пресс-подборщика.

- Проверить транспортное положение опоры (1).
- Прервать подачу питания на управление.

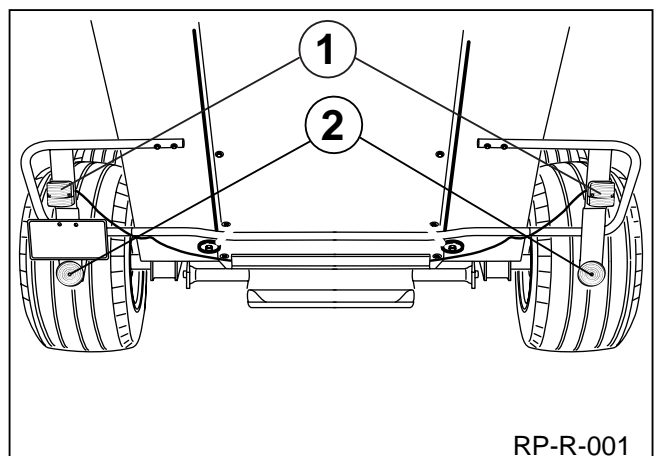


- Проверить поднятый и зафиксированный подборщик.
- При необходимости подборщик нужно зафиксировать, ограничитель уровня опускания (1) необходимо передвинуть вперед.



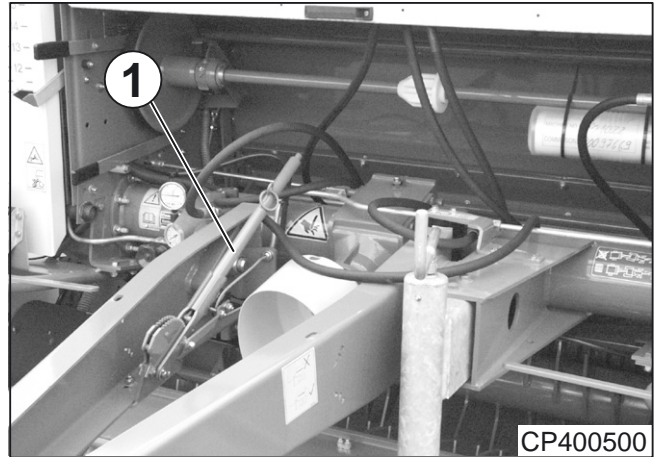
Освещение

- Осветительную установку подключите к трактору.
- Проверьте работоспособность задних фар (1) и светоотражателей (2).
- Проверьте и очистите боковые светоотражатели.



Стояночный тормоз (опция)

Стояночный тормоз (1) расположен спереди справа у дышла. После навешивания агрегата на трактор отпустите стояночный тормоз.

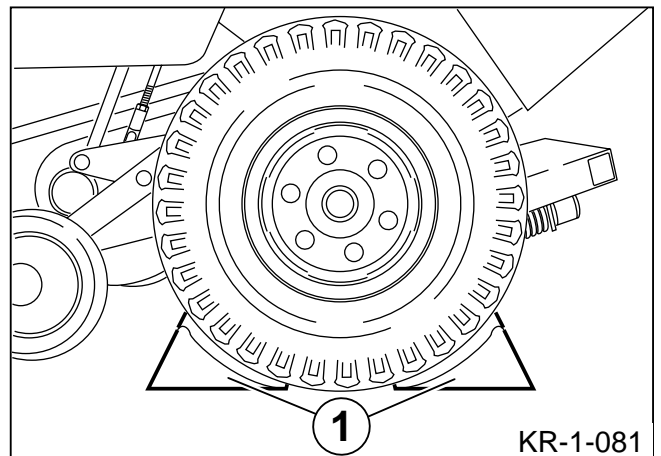


3.4 Отцепление агрегата



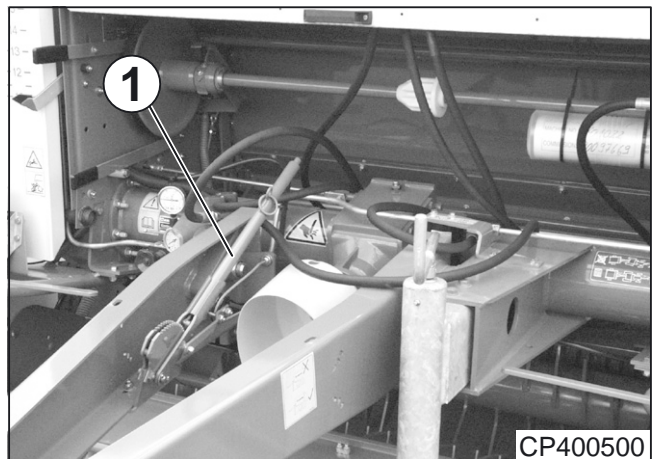
- Рулонный пресс-подборщик разрешается ставить на хранение только на ровную и прочную поверхность.
- При установке на неукрепленную поверхность необходимо увеличить площадь опоры опорной стойки.
- Задний клапан уплотняющей камеры разрешается использовать лишь тогда, когда пресс-подборщик надлежащим образом агрегатирован с трактором, так как в противном случае пресс-подборщик может опрокинуться назад.
- Перед снятием рулонный пресс-подборщик необходимо зафиксировать при помощи противооткатных упоров для колес, во избежание самопроизвольного начала движения.
- Будьте осторожны при опускании опорной стойки. Имеется опасность получения травмы!
- Перед снятием гидравлических шлангов необходимо убрать давление из гидравлической системы.
- Снятие карданного вала необходимо производить только при заглушенном двигателе. Обязательно выньте ключ из замка зажигания.

Рулонный пресс-подборщик установите на ровную и прочную поверхность. Зафиксируйте от откатывания при помощи двух противооткатных упоров для колес (1). Противооткатные упоры для колес находятся под боковой облицовкой рулонного пресс-подборщика.



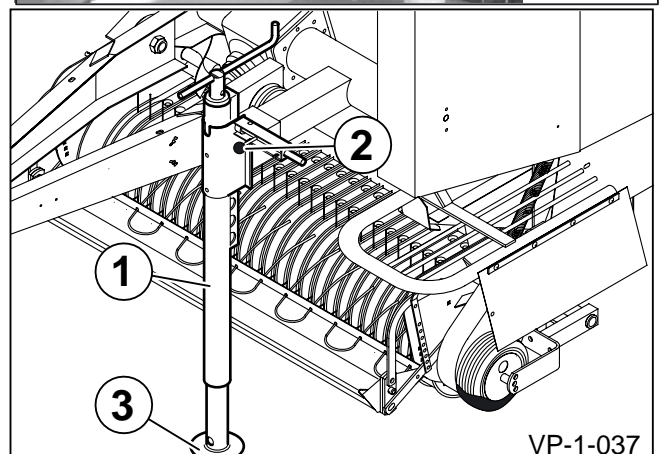
3.4.1 Стояночный тормоз (опция)

Стояночный тормоз (1) расположен спереди справа у дышла. Перед отцеплением агрегат должен быть зафиксирован посредством стояночного тормоза от непредвиденного

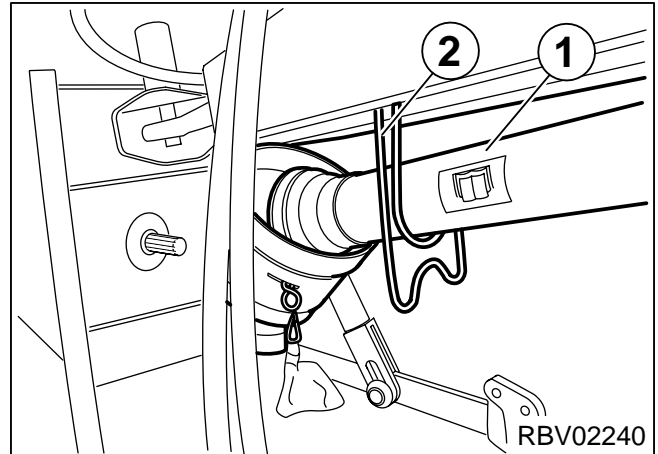


Установка опорной стойки в опорное положение

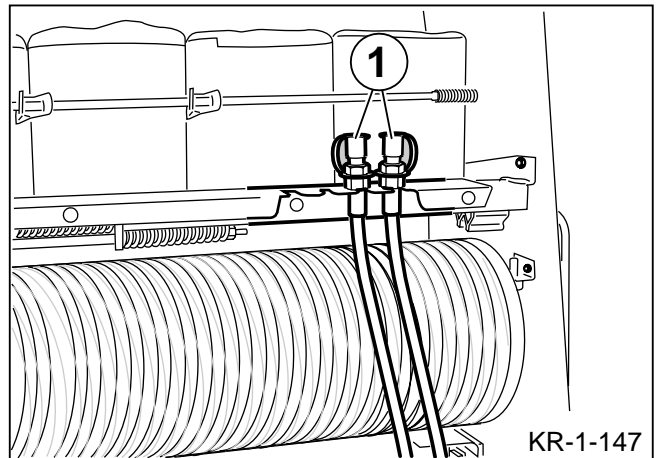
- Выньте предохранительный палец (2).
- Переместите опорную стойку (1) вниз.
- Вставьте предохранительный палец (2) до щелчка.
- При помощи кривошипной рукоятки прижмите диск опоры (3) плотно к земле, пока не снимется нагрузка с дышла.



- снимите с трактора карданный вал (1).
- Карданный вал (1) положите в держатель карданного вала (2).



- Гидравлические шланги (1) электрические соединительные кабели необходимо отсоединить.
- Уложить соответствующим образом в специальные захваты в отделении для вязального шпагата.
- Сцепное устройство разблокировать или вынуть палец.
- Осторожно отъехать на тракторе.



4 Эксплуатация

Специальные правила техники безопасности

Наряду с общими правилами техники безопасности для работы с рулонным пресс-подборщиком существуют дополнительные правила техники безопасности.



- Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ имеется основной принцип: агрегат необходимо остановить. Заглушить двигатель. Вынуть ключ из замка зажигания. Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от непредусмотренного откатывания.
- Во время эксплуатации необходимо соблюдать достаточно безопасную дистанцию ко всем движущимся частям рулонного пресс-подборщика. В особенности это относится к органам подбирающим прессуемый материал. Забивание в этой зоне необходимо устранять только при отключенном вале отбора мощности и заглушенном двигателе.
- Запрещается находиться в зоне движения клапана уплотняющей камеры или под незакрепленным клапаном. При техническом обслуживании, монтажных и ремонтных работах в уплотняющей камере или на заднем клапане уплотняющей камеры их необходимо обязательно закрепить при помощи запорного крана. Заглушите двигатель и выньте ключ из замка зажигания и отсоедините питание 12 В.
- При возникшей опасной ситуации ВОМ необходимо сразу же отключать и останавливать рулонный пресс-подборщик.
- Нельзя оставлять работающим рулонный пресс-подборщик на тракторе без обслуживающего персонала.
- Рулонный пресс-подборщик может приводиться в действие только при частоте вращения ВОМ 540 об/мин).
- Имеется опасность получения травмы от ножей двойного вязального аппарата!
- На склонах рулоны необходимо укладывать таким образом, чтобы они не могли самопроизвольно двигаться. Посредством своего веса и цилиндрической формы они могут неожиданно начать катиться и вызвать тяжелые несчастные случаи.

4.1 Настройки перед началом работы

Перед началом работы необходимо произвести и проконтролировать следующие настройки.

- Рабочая высота подборщика.
- Положение отбойного щитка.
- Включить и выключить измельчитель подобранной массы (специальное оборудование).
- Длину резки измельчителя подобранной массы (специальное оборудование).
- Использование приемной платформы.
- Произвести предварительную установку давления прессования (при наличии электронного управления см. главу 7).
- Установить функцию связывания шпагатом или обматывание сеткой.
- Вложить шпагат или сетку.
- Проверить работоспособность цепной смазки.
- Сбросить показания счетчика тюков.

Необходимые операции описаны в главе 5 (“Основные настройки и обслуживание”).



Если во время прессования будет включен измельчитель подобранной массы, то будет значительно повышаться плотность тюков. Возможно возникнет необходимость снизить давление прессования.

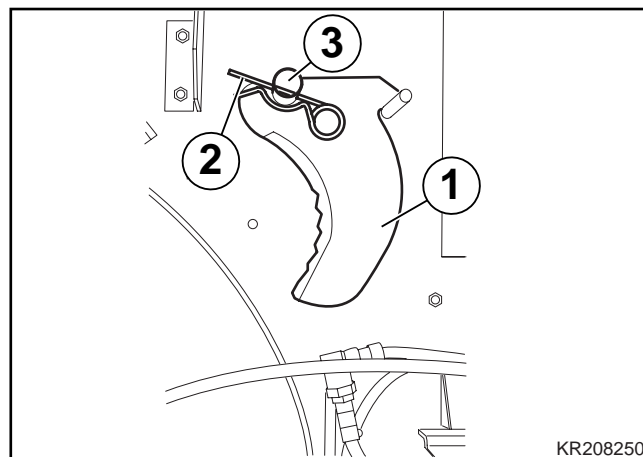
Коротка, хрупкая солома:

- уменьшить количество ножей или отключить измельчитель подобранной массы.
- Отключать ВОМ на разворотной полосе.

Маленькие, плоские валки:

- снизить частоту вращения вала отбора мощности или
- повысить скорость движения.

Солома имеет чересчур разную структуру. Даже с отключенным измельчителем подобранной массы невозможно работать с наивысшим давлением. Подогнать настройки рулонного пресс-подборщика данным условиям.



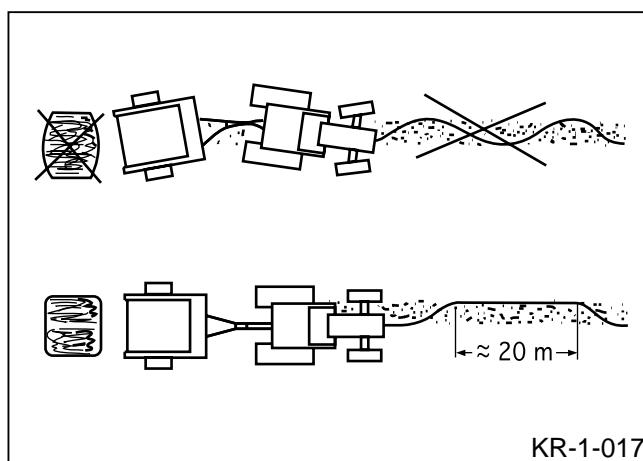
4.2 Скорость движения и частота вращения вала отбора мощности

Рабочая скорость зависит от следующих факторов:

- Вид прессуемого материала.
 - Влажность прессуемого материала.
 - Высота валков.
 - Характер почвы.
- Скорость движения подбирается в соответствии с имеющимися условиями.
 - Необходимо избегать перегрузки рулонного пресс-подборщика.
 - В качестве ориентировочного значения является скорость 5 - 12 км/час.
 - В начале и конце каждого процесса прессования рулона нужно снижать скорость.

4.3 Заполнение уплотняющей камер

Чтобы достичь равномерной плотности внутри рулона, уплотняющая камера должна равномерно заполняться. Поэтому ширина валков имеет большое значение. Ширина валка является оптимальной, если она имеет такую же ширину, как и уплотняющая камера. Если валки более широкие, то обеспечить рулону точную форму будет невозможно. Рулон по сторонам будет растрепан и будет с трудом выгружаться из уплотняющей камеры. Если валки узкие то для того, чтобы достичь равномерности заполнения уплотняющей камеры необходимо подъезжать к валку с разных сторон (справа/слева). Но это не значит ехать по змееобразной траектории, но так как показано на расположенной рядом иллюстрации, т.е. проезжать длинные участки с правой и левой стороны валка. Слишком частые смены и неравномерное заполнение приводят к образованию бочкообразных тюков и неравномерной плотности прессования.



Достигнутая плотность прессования показывается на указателе плотности прессования, расположенном на правой стороне агрегата или на мониторе, при наличии электронного управления.



Бочкообразные рулоны могут повредить донный транспортер. Неравномерно спрессованные рулоны ставят под угрозу заготовку силоса.



Самое позднее, когда указатель плотности прессования будет находиться в красной зоне (при наличии электронного управления раздается звуковой сигнал), необходимо запустить процесс связывания.



Чтобы при определенной кормовой массе (например, влажном силосе) не перегружать рулонный пресс-подборщик, необходимо снизить давление прессования. Ни в коем случае давление прессования не должно превышать 160 бар.

4.4 Связывание и укладка тюков

- Начать процесс связывания или обматывания (см. главу Управление), продолжать подбор материала для прессования до тех пор, пока материал для связывания или обматывания не будет затаскиваться в уплотняющую камеру прессуемым материалом и не будет захвачен рулоном.
- Трактор необходимо остановить и подождать окончания процесса связывания или обматывания.
- Закройте уплотняющую камеру и сразу же начните следующий процесс прессования.
- Закрывайте уплотняющую камеру и одновременно начинайте следующий процесс прессования.

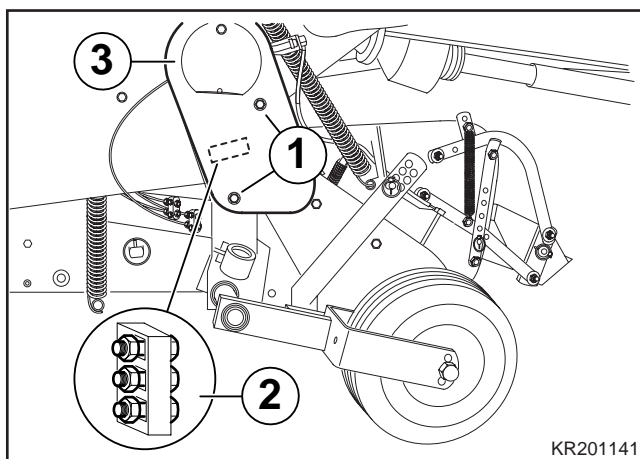
Приводная цепь подборщика с предохранительным срезным болтом

Для защиты от перегрузок привод подборщика и шнекового транспортера, находящегося за защитой (3), на верхнем цепном колесе защищен срезным болтом.

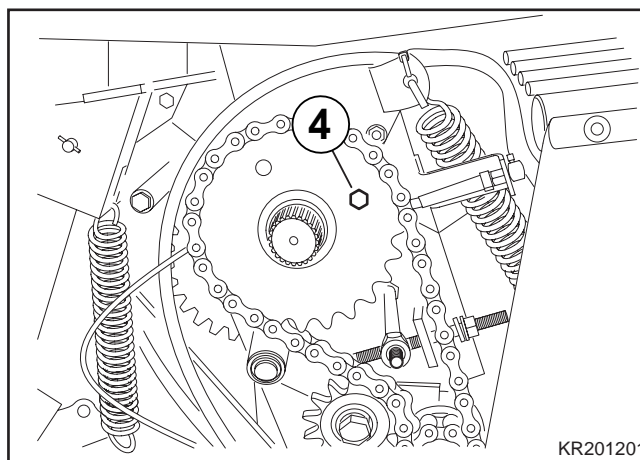


На внутренней стороне защитного щитка (3) находятся 3 запасных болта (2) M10 x 35 EW 24017, DIN 933 8.8 (Номер заказа: 900 638).

- При отказе в работе демонтируйте гайки крепления (1). Снимите защитный щиток (3).



- Проверьте состояние срезного болта (4), при необходимости замените.
- Установите защитный щиток (3).

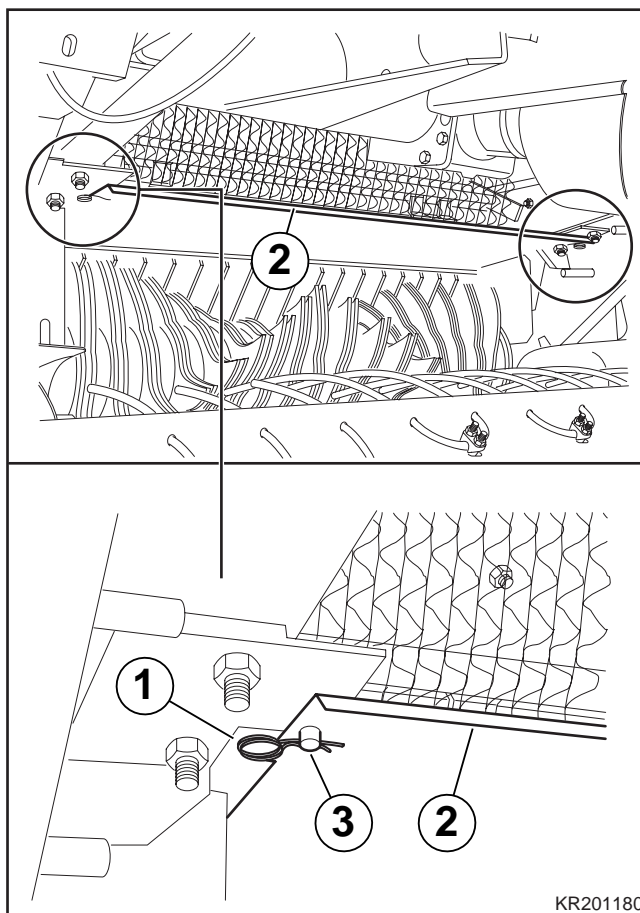


4.5 Эксплуатация в соломе

При эксплуатации в соломе необходимо снять защиту (2).

- Выньте с левой и правой стороны пружинный шплинт (1).
- Снимите защиту (2).

При сборке силоса и сена защиту установите снова.



4.6 Роторное устройство обратного вращения

Роторное устройство обратного вращения находится с левой стороны агрегата сзади передней защиты. Для устранения забивания ротор при помощи гидравлики может вращаться в обратную сторону.

Порядок действий:

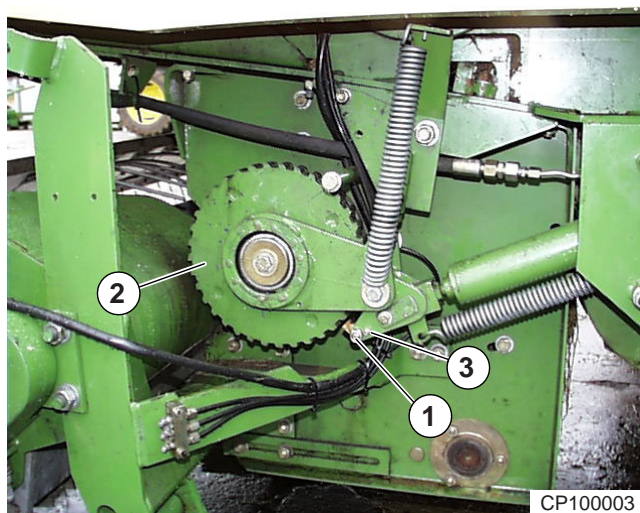
- Отключите ВОМ (Рычаг предварительного выбора частоты вращения вала отбора мощности трактора установите в нейтральное положение.)
- Откройте запорный кран гидравлического шланга клапана управления.
- Приведите в действие гидравлический клапан управления, чтобы подать давление в цилиндр и повернуть в обратную сторону вал режущего аппарата. Затем установите клапан управления на "Опускание", чтобы оттянуть назад защелку (1).
- Эту операцию повторите 4-5 раз. Ротор повернется приблизительно на 1/4 оборота назад.
- Рулонный пресс-подборщик остановите и уберите посторонние материалы. Для чистки одевайте рукавицы.



Еще раз установите клапан управления на "Опускание", чтобы защелка (1) снялась с фиксатора (2).

- Снова закройте запорный кран.
- Снова включите ВОМ и начинайте работу.

Защелка (1) защищена срезным болтом (3). При неумелом обращении этот болт может сломаться.
Болт М 6 x 50 DIN 24014 (901 412-0), гайка М6 (908 704-1).





5 Основные настройки и обслуживание

5.1 Подборщик

Специальные правила техники безопасности



Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ имеется основной принцип:

- Рулонный пресс-подборщик необходимо остановить.
- Двигатель заглушить, вынуть ключ из замка зажигания и убрать электропитание 12 В.
- Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от откатывания.
- При всех регулировочных работах на подборщике имеется опасность получения травмы. Необходимо зафиксировать подборщик во избежание непредвиденного опускания.

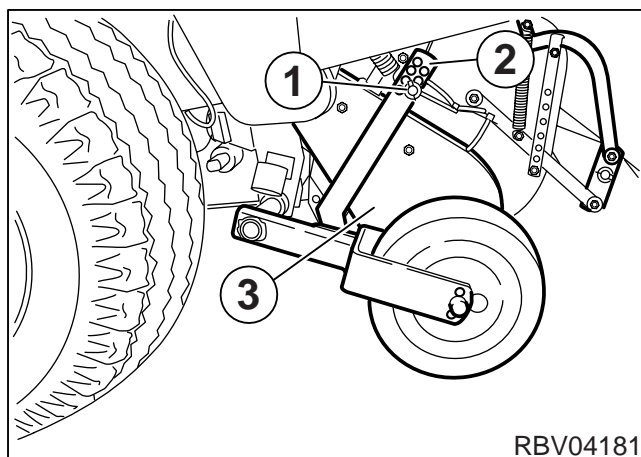
Подогнать рабочую высоту подборщика к условиям почвы.

Прежде, чем подборщик будет настроен, необходимо правильно установить высоту пресса, см. А 1.2.

Основная настройка

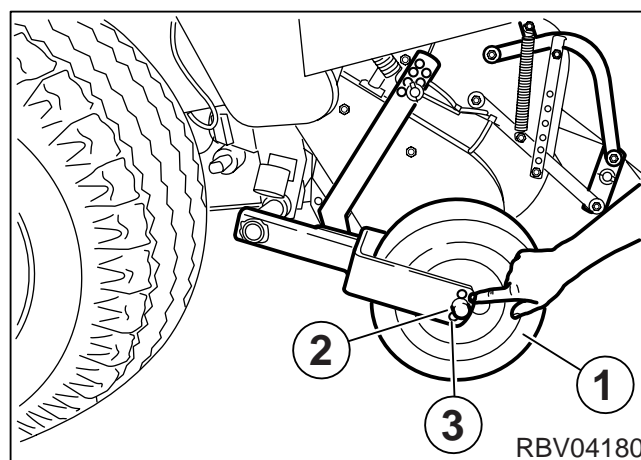
Расстояние от зубьев до почвы составляет 20 - 30 мм.

- Подборщик (3) поднимите при помощи гидравлики.
- Выньте откидной шплинт (1).
- пластину с отверстиями (2) установите в нужной позиции.
- Зафиксируйте при помощи откидного шплинта (1).
- Произведите настройку с обеих сторон.



Дополнительные возможности:

- Подборщик поднимите при помощи гидравлики.
- Открутите гайку (2).
- Установите копирующее колесо (1) в новую позицию на приемной вилке (3)
- Затяните гайку (2).
- Произведите одинаковую установку с обеих сторон.

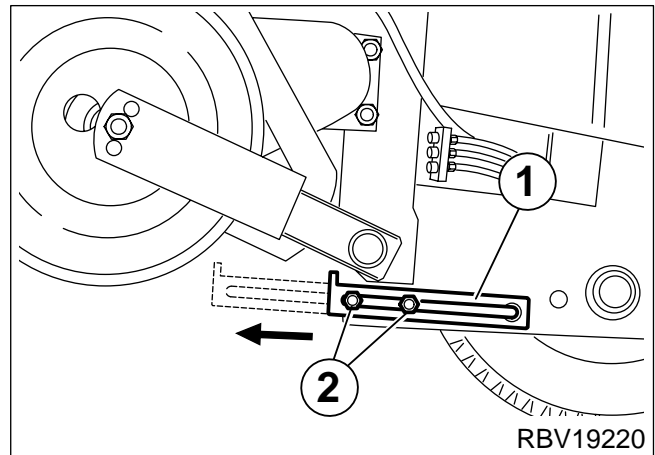


При сложных условиях почвы рабочую глубину необходимо регулировать при помощи ограничителя уровня опускания:

- Подборщик поднимите при помощи гидравлики.
- Копирные колеса (3) установите переставьте вверх.
- Открутите гайки (2).
- Выдвиньте ограничитель уровня (1) опускания вперед.
- Произведите установку с обеих сторон.



Bei Einsatz im Stroh sollte Pick-up so hoch wie möglich vom Boden eingestellt werden. Hierzu Tiefenbegrenzung (1) verwenden und Pick-up-Tasträder so einstellen, daß sie den Boden nicht berühren.



5.2 Отбойный щиток

Высота и усилие прижима отбойного щитка (1) подгоняется к характеру и условиям собираемого материала.

Основная настройка

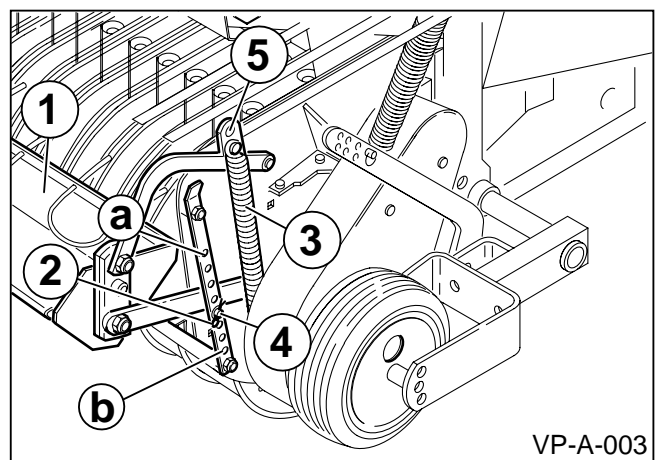
Высокие валки = позиция "a"
Низкие валки = позиция "b"

Высота отбойного щитка

- Выньте откидной шплинт (2).
- Палец (4) установите изнутри в нужное отверстие.
- Зафиксируйте при помощи откидного шплинта (2).

Усилие прижима

- Навесьте пружину (3) в нужное отверстие (5).
- Произведите настройку с обеих сторон.



5.2.1 Прижимной вал

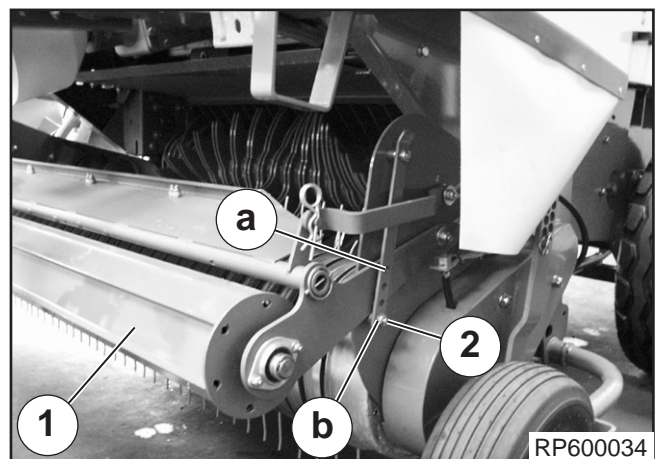
Высота прижимного вала (1) подгоняется к характеру и условиям собираемого материала.

Основная настройка:

Высокие валки = позиция „a“
Низкие валки = позиция „b“

Высота прижимного вала:

- Демонтируйте гайку.
- Переставить болт и втулку (2) в желаемое отверстие.
- Установите гайку.



5.3 Измельчитель подобранной массы (Раунд Пак 1250 МультиКат/ Раунд Пак 1550 МультиКат)

5.3.1 Специальные правила техники безопасности



Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ имеется основной принцип:

- Рулонный пресс-подборщик необходимо остановить.
- Двигатель заглушить, вынуть ключ из замка зажигания и убрать электропитание 12 В.
- Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от откатывания.
- При монтаже и демонтаже ножей имеется опасность получения травмы. За ножи разрешается брать только в пригодных для этого рукавицах.
- При производстве работ внутри уплотняющей камеры необходимо зафиксировать задний клапан камеры от опускания.

5.3.2 Общие сведения

Измельчитель подобранной массы состоит в основном из режущего валика и 17 ножей. Резка служит улучшению дальнейшей обработки и повышению плотности прессования.

При возникновении забивания ножи могут вращаться при помощи гидравлики из транспортирующего канала. Защита ножей предотвращает повреждение ножей инородными телами.

Измельчитель можно отключать механически.

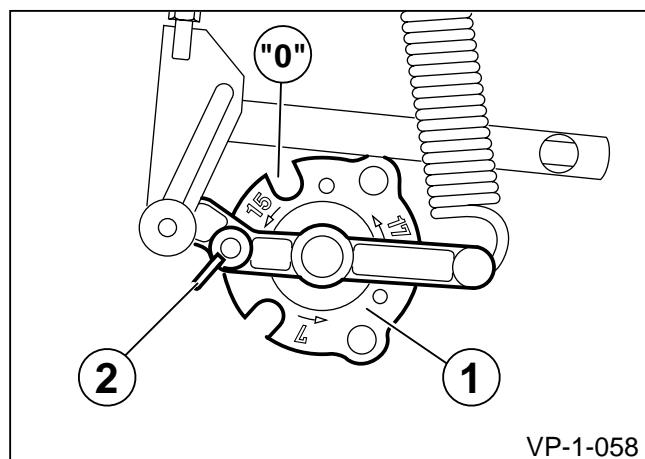
5.3.3 Установка длины резки

Длина резки зависит от количества используемых ножей.

Количество используемых ножей указано на наборном диске (1).

Длина резки	Количество ножей	Позиция
—	0	"0"
128 мм	7	"7"
64 мм	15*	"15"
64 мм	17	"17"

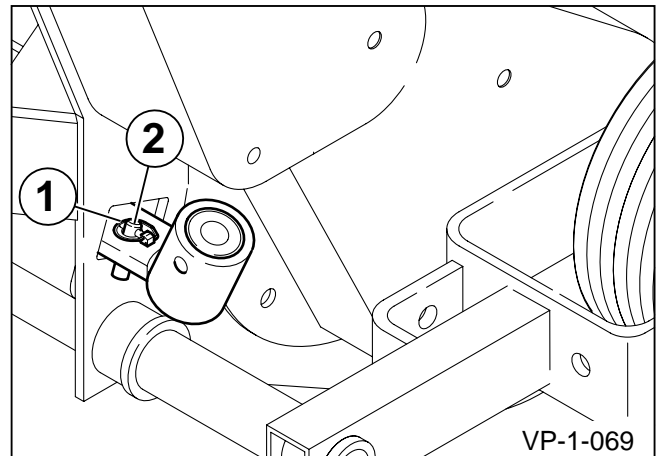
* Исключены два крайних ножа.



Установка производится при помощи универсального ключа.

Он находится в креплении с правой стороны агрегата.

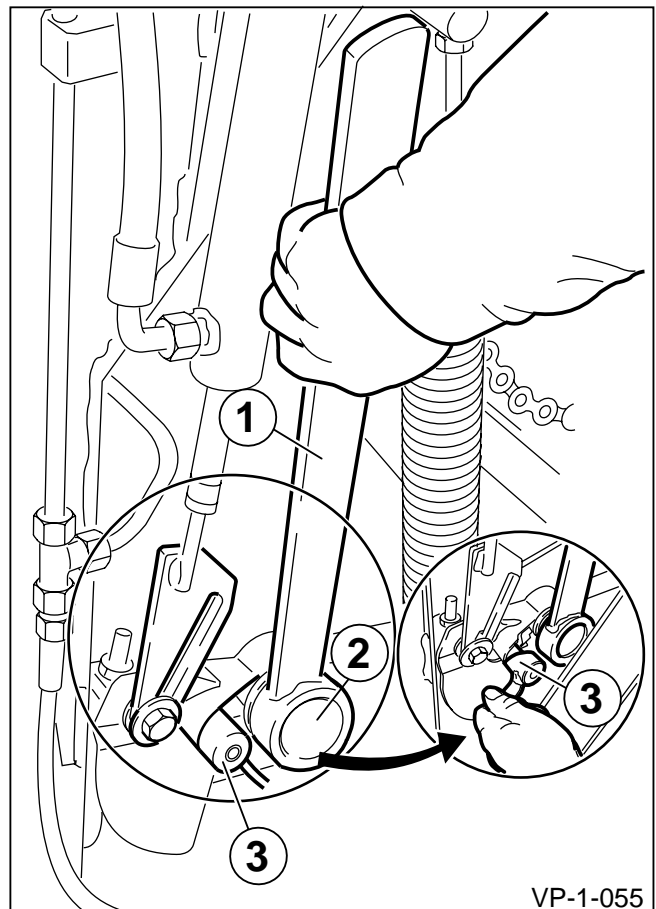
- Снять откидной шплинт (1).
- Снять ключ с крепежного пальца (2).



Установка длины резки:

Установка производится с правой стороны агрегата.

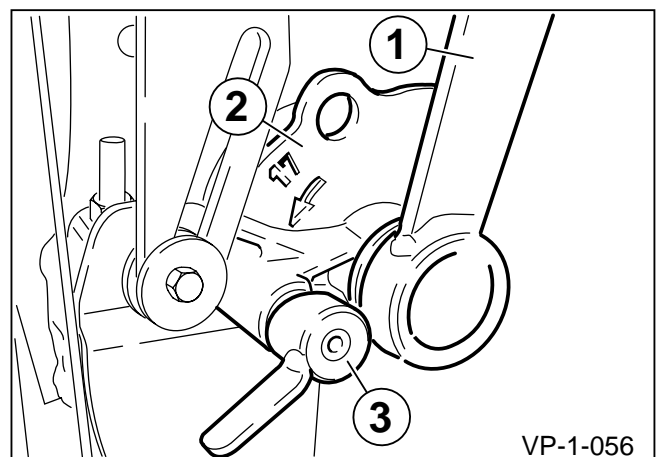
- Фиксирующий рычаг (3) повернуть по направлению часовой стрелки, разблокировать включающий вал ножей.
- Универсальный ключ (1) надеть на включающий вал ножей (2).



- Проверните включающий вал ножей при помощи универсального ключа (1) против часовой стрелки в необходимую позицию (2).
- Фиксирующий рычаг (3) проверните **против часовой стрелки** до вхождения в фиксирующее положение. Фиксирующий рычаг не проворачивайте в другом направлении, так как возможно, что ножи не находятся в рабочем положении.
- Снимите универсальный ключ (1) и уложите надлежащим образом в транспортное крепление, и закрепите пружинным шплинтом.



После установки следите за тем, чтобы ножи находились в рабочем положении.



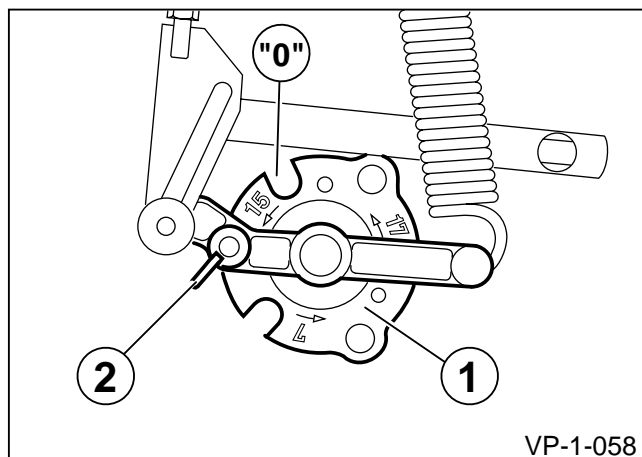
5.3.4 0-включение ножей

Ножи отключить механическим способом:

- Фиксирующий рычаг (2) разблокировать.
- Проворачивать включающий вал ножей при помощи универсального ключа до тех пор, пока на наборном диске (1) не появится позиция "0". Позиция "0" находится между двумя соответствующими положениями ножей.
- Заблокировать включающий вал ножей.



Если рулонный пресс-подборщик длительное время будет эксплуатироваться без измельчителя подобранной массы, то ножи рекомендуется демонтировать. (см. раздел "замена ножей")



Гидравлическое отключение ножей:

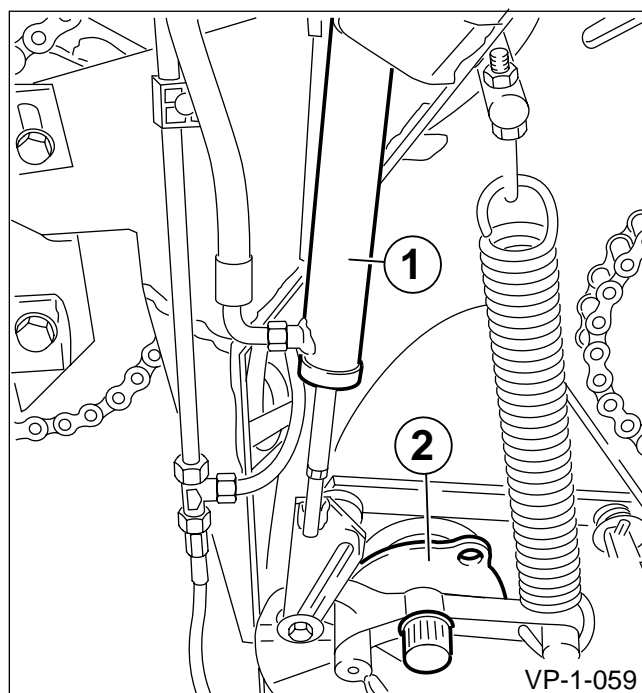


Гидравлическое 0-включение ножей служит для устранения возможного забивания или повреждения инородными телами.

Включающий вал ножей (2) можно отключать при помощи гидравлики, установив ножи в 0-положение посредством цилиндра (1).



Только при работающем режущем валике ножи могут включаться посредством гидравлики.



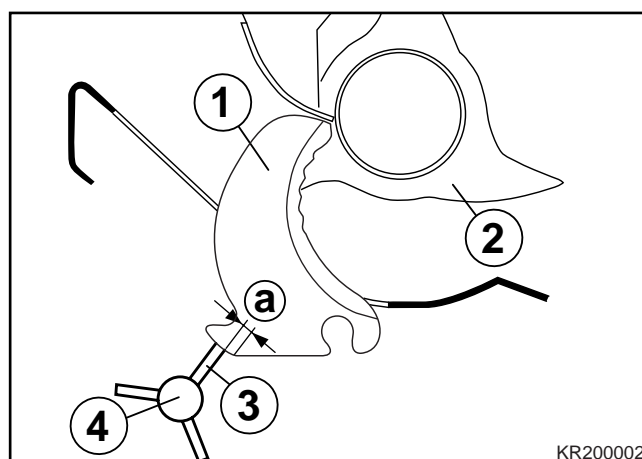
5.3.5 Установка защиты ножей

Защиту ножей необходимо установить как можно слабее.

При прессовании вязкого материала защиту ноже необходимо устанавливать сильнее.

Выступ (а) края с нижней стороны ножа (1) и упора (3) включающего вала ножей должен быть между **a = 10 - 14 мм**. На ножах имеются две соответствующие маркировки.

a = 14 мм, защита ножа усилена
a = 10 мм, защита ножа ослаблена



5.3.6 Регулировка включающего вала ножей

Если ножи изношены, можно производить регулировку включающего вала ножей (1). Для этого необходимо освободить корпус подшипника включающего вала ножей. Затем можно производить установку включающего вала ножей по отношению к валу ротора.

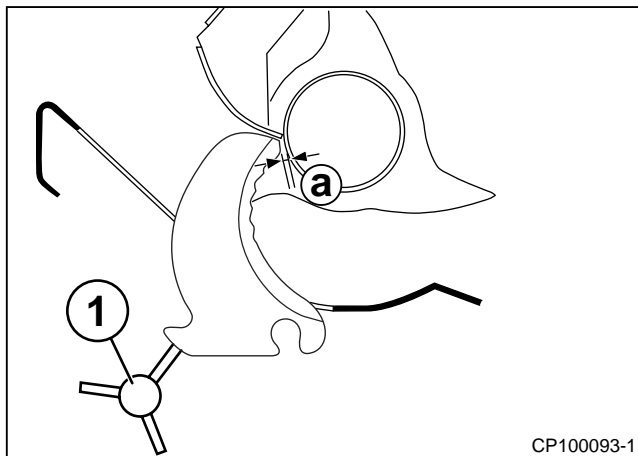


Расстояние (а) должно составлять минимум 5 мм.

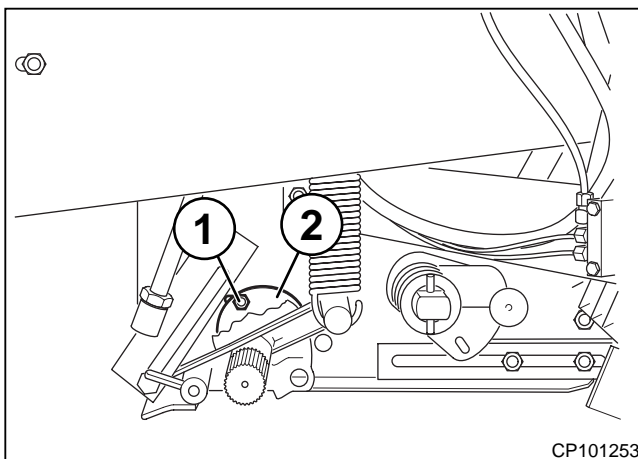
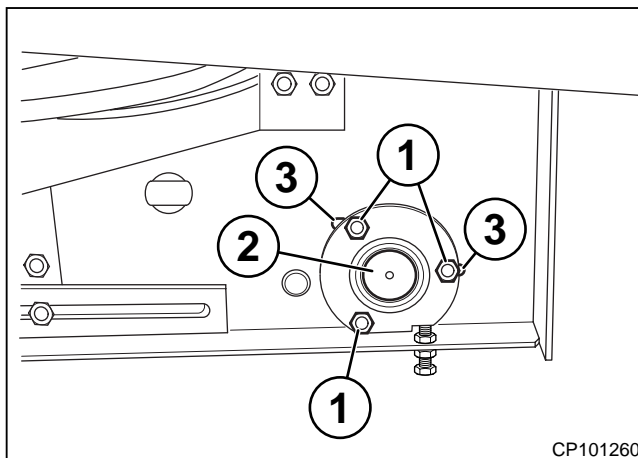


Если установлены новые ножи, включающий вал ножей установите в исходное положение.

- С левой стороны агрегата открутите болты (1) корпуса подшипника (3) включающего вала ножей (2).

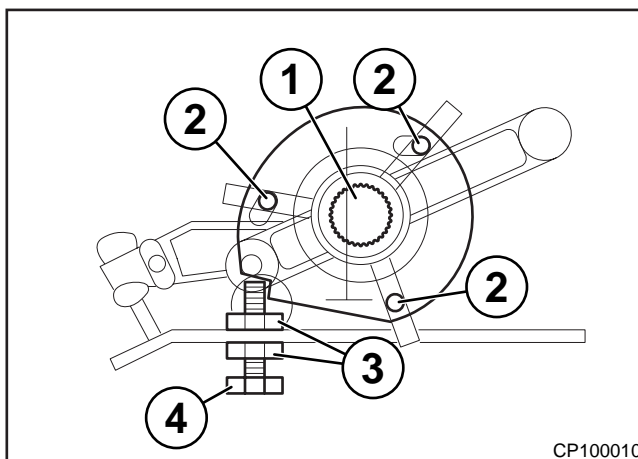


- С правой стороны агрегата открутите болты (1) корпуса подшипника (3) включающего вала ножей.



Включающий вал ножей (1) можно регулировать при помощи удлиненных отвертей.

- С обеих сторон открутите контргайки (3) и подрегулируйте включающий вал ножей (1) при помощи регулировочных винтов (4) по отношению к режущему ротору.
- Произведите одинаковую настройку с обеих сторон.
- Затяните крепежные болты (2) корпуса подшипника с обеих сторон агрегата.

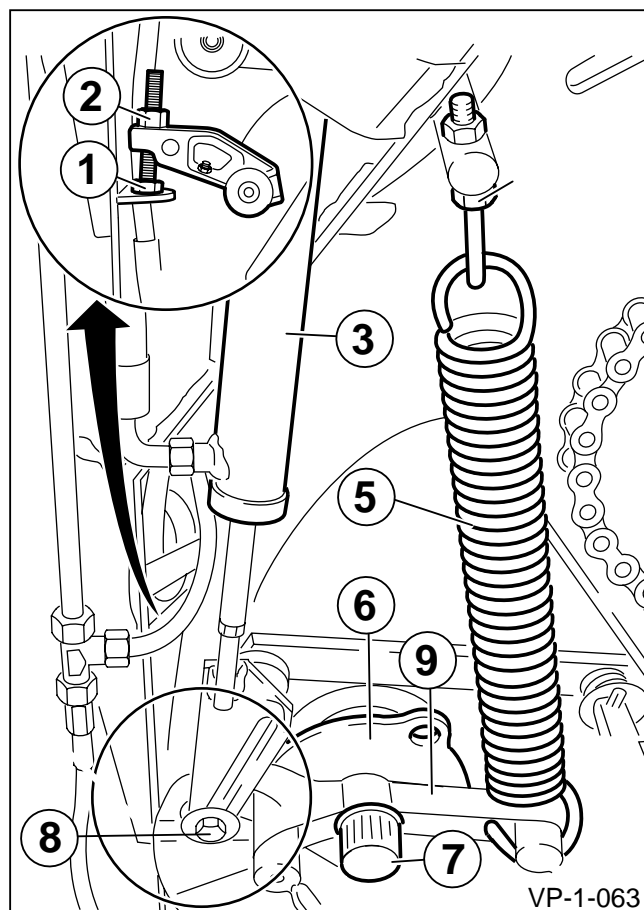


Установка защиты ножей

- Открутите контргайку (2).
- Откручивайте винт (1) пока не будет достигнут необходимый размер (а) (см. стр. V-5).
- Затяните контргайку (2).

Если установка при помощи регулировочного винта невозможна:

- Отцепите пружину (5) на откидном рычаге (9).
- Демонтируйте болт (8).
- Отодвиньте цилиндр (3) в сторону.
- Демонтируйте откидной рычаг (9).
- Наборный диск (6) удалите с зубчатого включающего вала ножей (7).
- Наборный диск (6) наденьте снова сместив на один зубец.
- Монтаж производится в обратном порядке.



5.3.7 Забивания измельчителя подобранной массы

При забивании прессуемым материалом или инородными частицами:

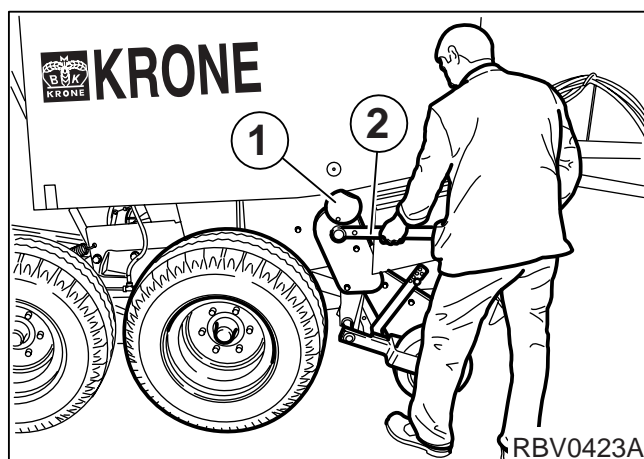
- Отключить ножи при помощи гидравлики.
- Дать агрегату проехаться.
- Если таким образом забивание не устранено необходимо надеть универсальный ключ (2) на вал контрпривода (1).
- Ножевой валик повернуть при помощи ключа (2) в рабочем направлении.
- Снять ключ (2) и уложить его в транспортное крепление.



Опасность получения травмы!



Универсальный ключ всегда необходимо снимать с вала контрпривода.



5.3.8 Замена ножей

Добраться к ножам измельчителя подобранной массы можно со стороны уплотняющей камеры.

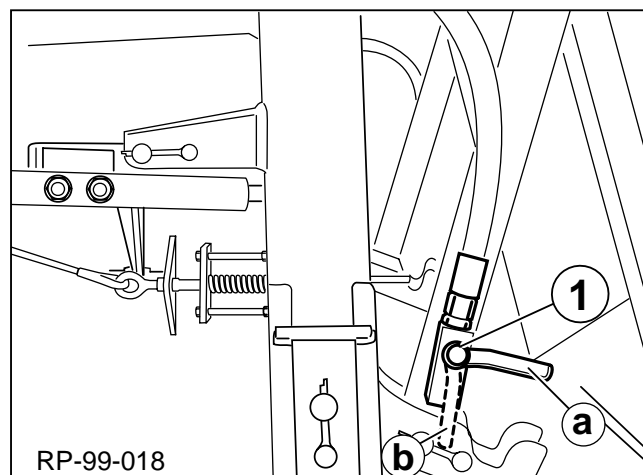
- Откройте задний клапан уплотняющей камеры.



Опасность получения травмы!

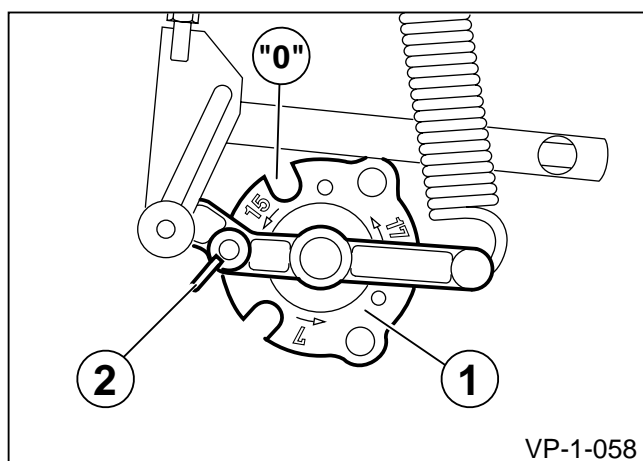
Зафиксируйте задний клапан уплотняющей камеры от самопроизвольного закрытия.

- Запорный кран левого подъемного цилиндра переместите в позицию (b).



Механическая установка ноже в 0-положение

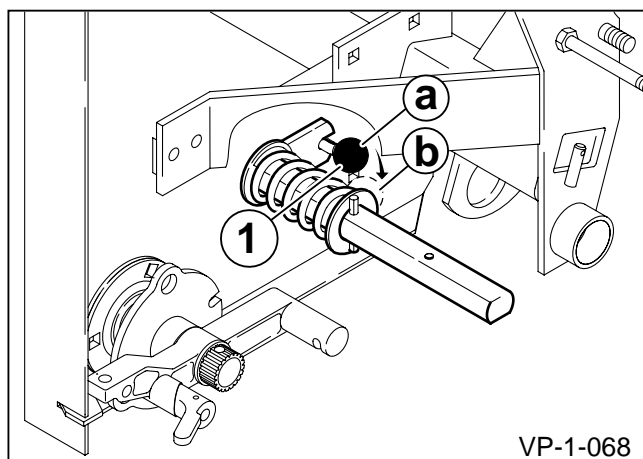
- Разблокируйте блокирующий рычаг (2).
- Включающий вал ножей проворачивайте при помощи универсального ключа до тех пор, пока наборный диск (1) не станет в позицию "0".



Снятие предохранительного устройства с ножевого вала:

- Вынуть фиксирующий палец за головку (1) из блокирующего устройства и установить в позицию (b).

На ножевой вал можно установить также второй ключ, входящий в комплект поставки.

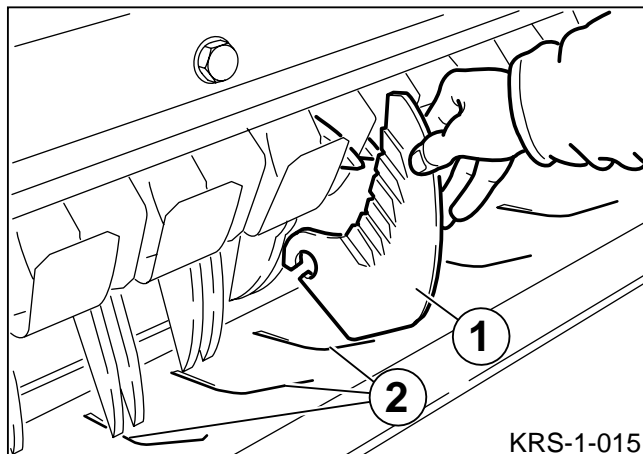


Замена ножей

- Снять нож (1) с ножевого вала за паз.
- Установить новый нож.
- Нож зафиксировать.



Не забудьте зафиксировать нож.



KRS-1-015

5.4 Установка давления прессования

Средний

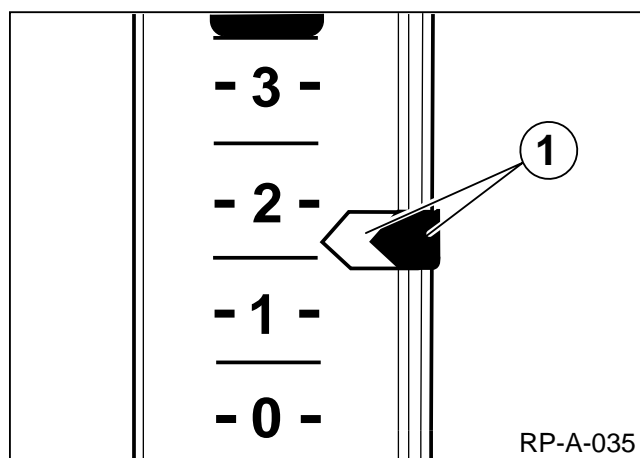
Предварительная установка давления прессования производится при помощи регулировочного сегмента, находящегося позади правого щитка.

Если сместить регулировочный сегмент влево - плотность тюков высокая

Если сместить регулировочный сегмент вправо - плотность тюков низкая



Установку давления прессования не производите в автоматическом режиме.

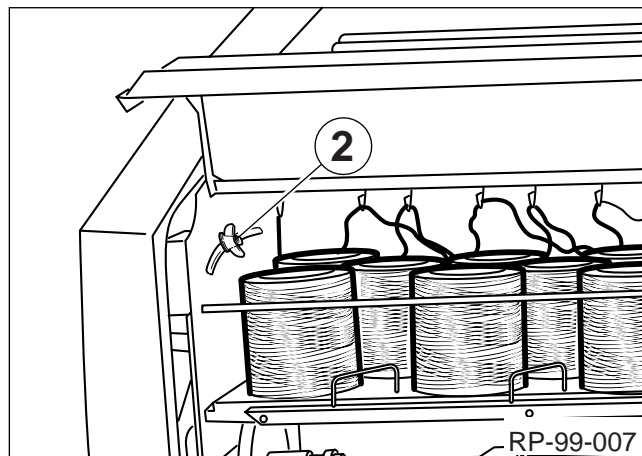


RP-A-035

Регулировка:

Регулировочный винт находится в отделении для шпагата.

- Открутить барашковую гайку (2), находящуюся в отделении для шпагата.
- Провернуть регулировочный сегмент (1) до момента достижения необходимой регулировки.
- Затяните барашковую гайку, находящуюся в отделении для шпагата.



RP-99-007

5.5 Монтаж и демонтаж приемной платформы



- Монтажные работы разрешается производить только при остановленном агрегате.
- Заглушите двигатель. Выньте ключ из замки зажигания.
- Монтажные работы с приемной платформой производятся при открытом заднем клапане уплотняющей платформы. Запорный кран левого подъемного цилиндра необходимо привести в закрытое положение.
- Приемная платформа весит около 40 кг. Помните о возможном получении травмы при наладочных и монтажных работах.

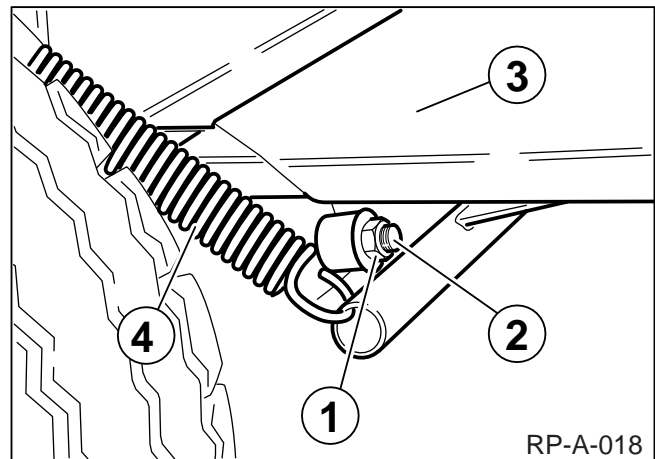
При некоторых условиях работы, например, если земля слишком холмистая, рекомендуется демонтировать приемную платформу (3).

Отвинтите гайки (1) с обеих сторон резьбового стержня (2).



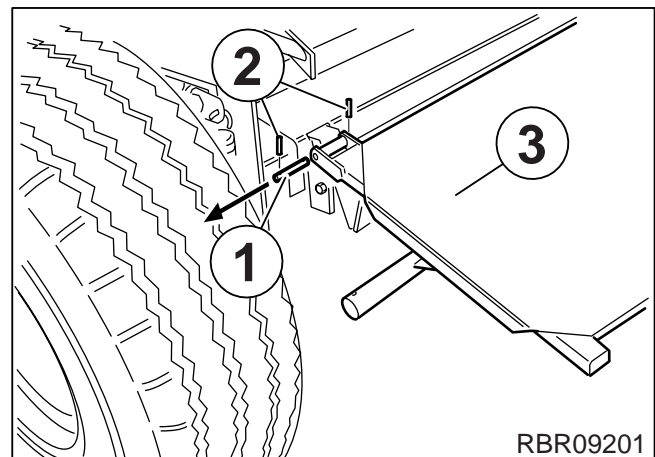
Будьте осторожны. Приемная платформа захлопывается вверх.

- Поднимите приемную платформу вверх и отцепите пружину (4).



- Снимите с обеих сторон зажимные штифты (2).
- Выньте с обеих сторон пальцы (1).
- Демонтируйте приемную платформу (3).

Монтаж приемной платформы производится в обратном направлении.



5.6 Шпагатная вязка / шпагатная вязка и обматывание сеткой

5.6.1 Специальные правила техники безопасности



Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ обязательным является следующее:

- Агрегат необходимо остановить.
- Заглушить двигатель. Вынуть ключ из замка зажигания и убрать питание 12 В.
- Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от непредусмотренного откатывания.

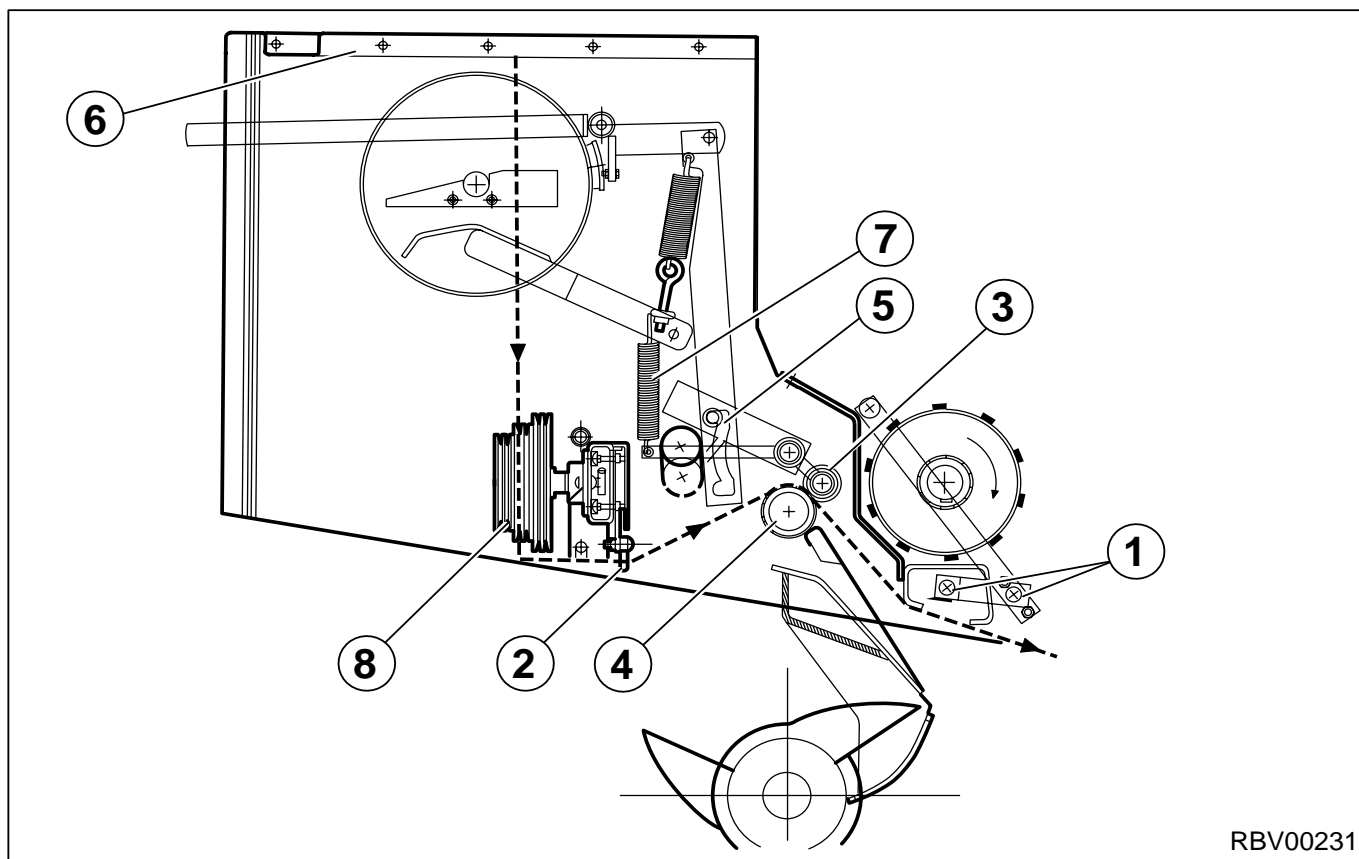
Выбор материала для связывания и обматывания тюков



Выбор материала для связывания тюков имеет большое значение для беспрепятственной работы рулонного пресс-подборщика и складирования. Высокое качество материала для связывания тюков обеспечивает надежное оперирование при транспортировке рулонов.

5.6.2 Компоненты

5.6.2.1 Компоненты для шпагатной вязки и обматывания сеткой

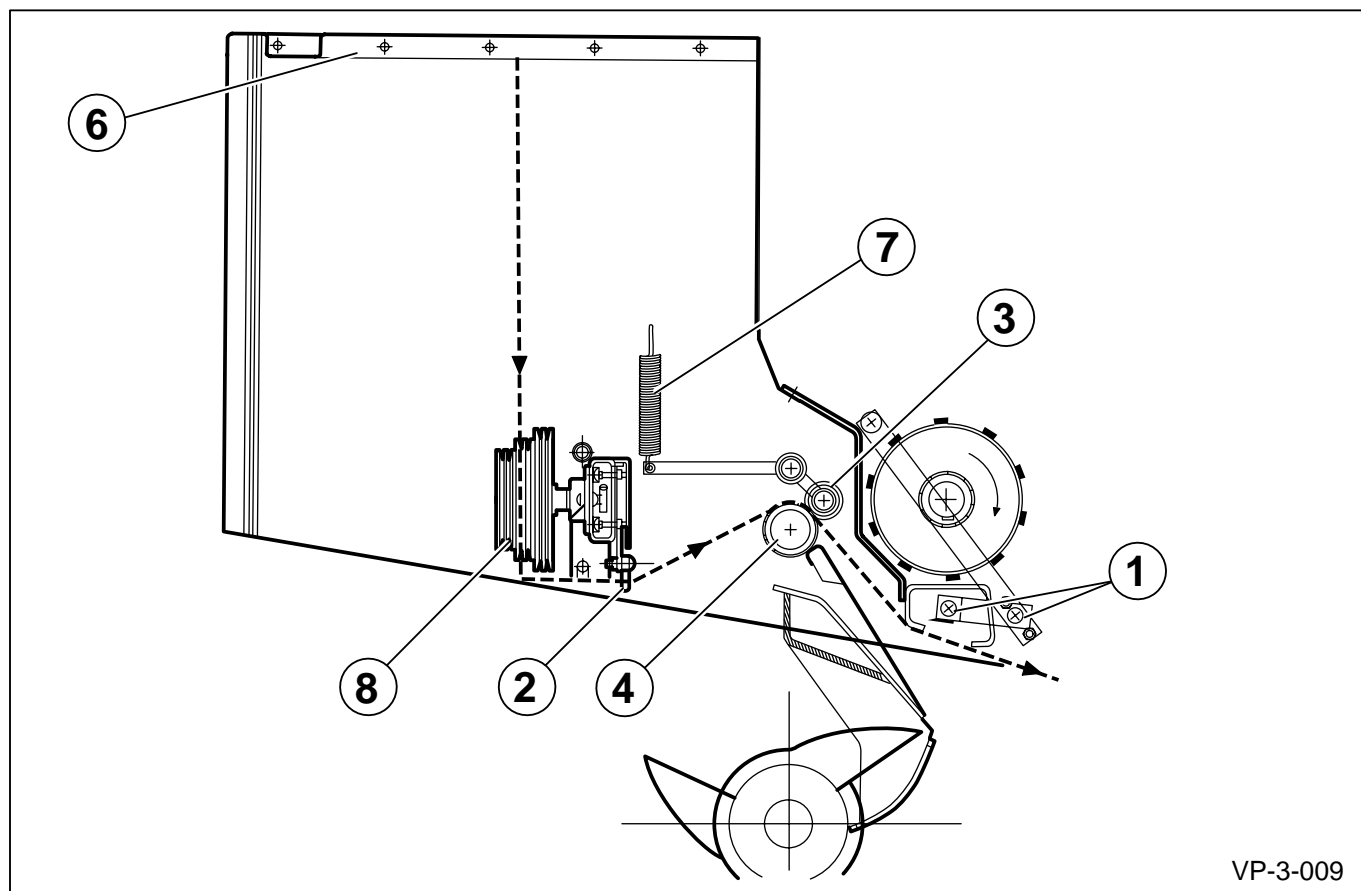


RBV00231

- 1 ножедержатель
- 2 вязальное устройство
- 3 прижимной ролик
- 4 резиновый ролик

- 5 кулисная направляющая
- 6 отделение для шпагата
- 7 натяжная пружина прижимного ролика
- 8 ступенчатый диск

5.6.2.2 Компоненты шпагатной вязки




VP-3-009

- | | | | |
|---|----------------------|---|------------------------------------|
| 1 | Ножедержатель | 6 | Отделение для шпагата |
| 2 | Вязальное устройство | 7 | Натяжная пружина прижимного ролика |
| 3 | Прижимной ролик | 8 | Ступенчатый шкив |
| 4 | Резиновый ролик | | |

5.6.3 Общие сведения

Из отсека для вязального шпагата, шпагат проводится через петли нитенаправителя и нитенатяжитель к ступенчатому диску (8). Отсюда шпагат прокладывается через вязальное устройство (2) между между резиновым роликом (4) и прижимным роликом (3) в зону ножедержателей (1). При старте процесса обматывания приводится в действие резиновый валик (4) и направляет в зону транспортного канала и вращающегося тьюка. Вместе с еще подаваемым для прессования материалом шпагат захватывается. Вязальное устройство (2) проводит шпагат изнутри наружу, а затем снова вовнутрь через рулон. Одновременно вязальное устройство проводит другой шпагат снаружи вовнутрь и снова назад через рулон. Датчик на вязальном устройстве дает сигнал об окончании связывания. Шпагат обрезается и процесс связывания заканчивается.

5.6.4 Закладка шпагата



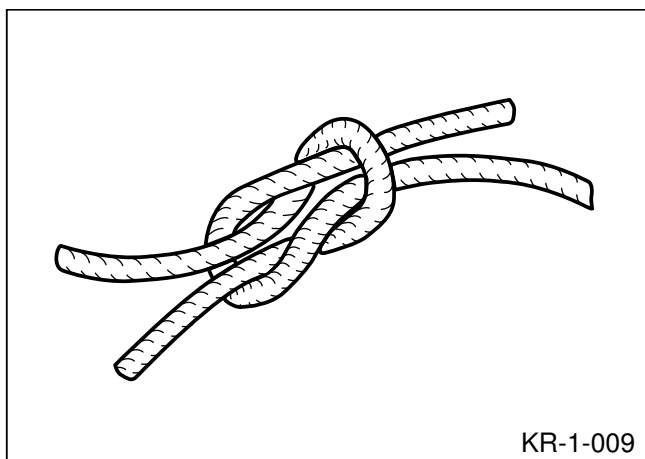
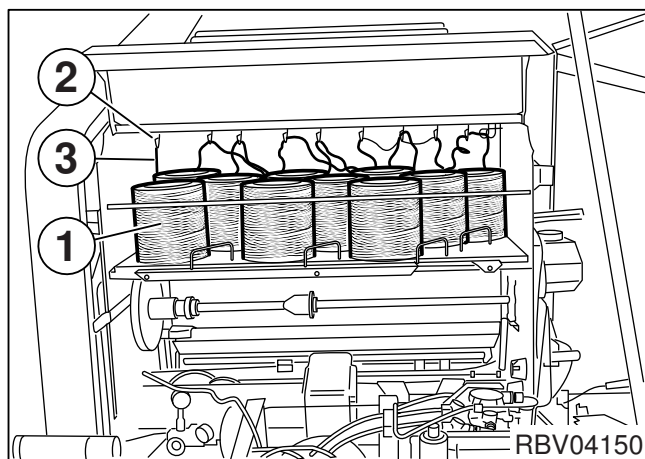
Внимание! – Загрязнение вязального шпагата и вязального механизма маслом и смазкой
Последствия: Повреждения машины и проблемы при размотке вязального шпагата

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

В отделение для вязального шпагата можно установить до 10 мотков вязального шпагата.

Проводка шпагата

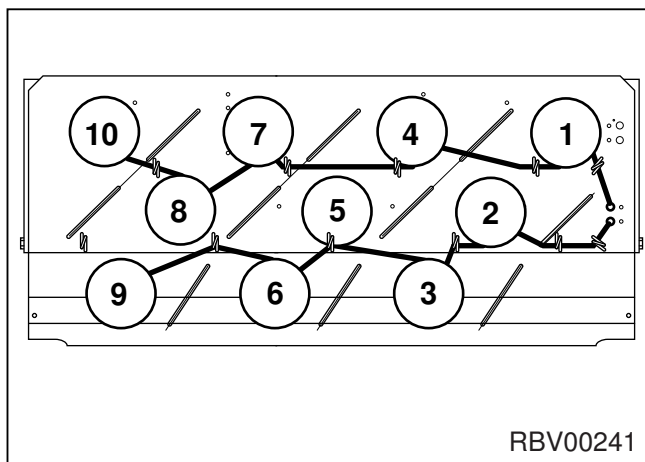
Перед связыванием мотков (1), шпагат (3) необходимо провести через нитевод (2). Шпагат необходимо связать так, как показано на рисунке.



KR-1-009

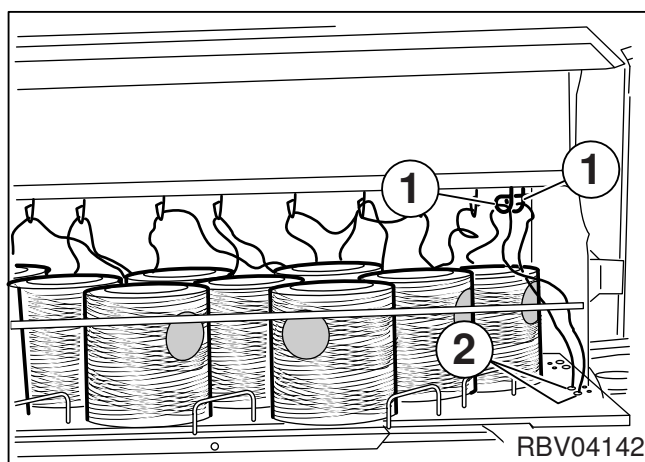
Мотки шпагата связываются следующим образом:

	Конец мотка шпагата	Начало мотка шпагата
Нить 1 (сзади)	1	4
	4	7
	7	8
	8	10
Нить 2 (спереди)	2	3
	3	5
	5	6
	6	9



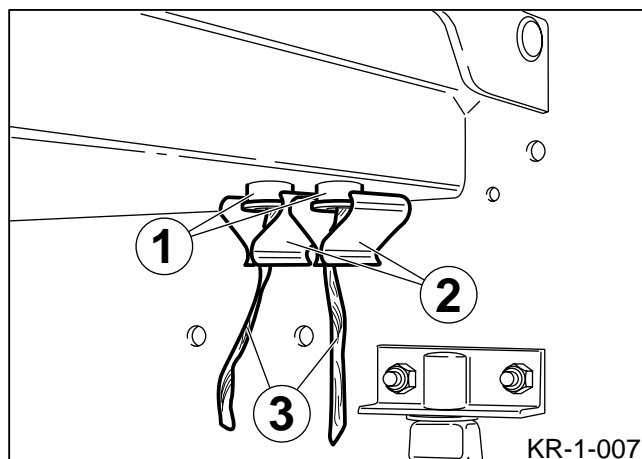
RBV00241

- Шпагат проводится через нитевод (1) и передние отверстия (2) в отделении для шпагата вниз.
- Нить 1 через заднее отверстие.
- Нить 2 через переднее отверстие.

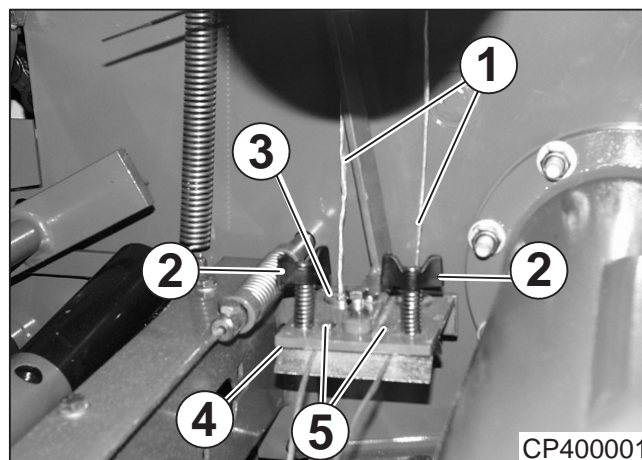


RBV04142

- Провести шпагат из петель (1) через нитедержатель (2).

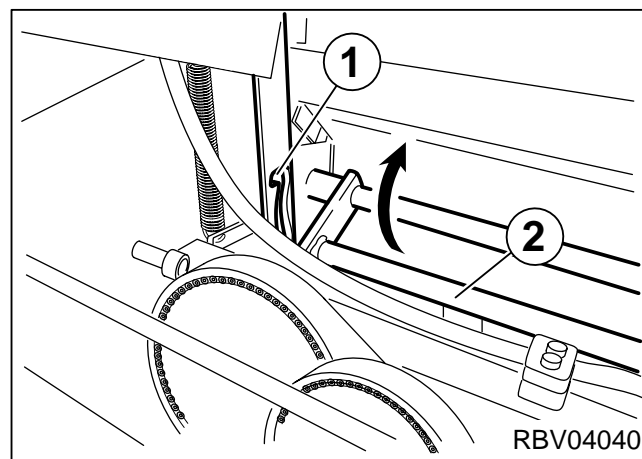


- Шпагат (1) провести через петли (2) нитенатяжителя (4).
- Провести шпагат между натяжными пружинами (2) и винтами (5).

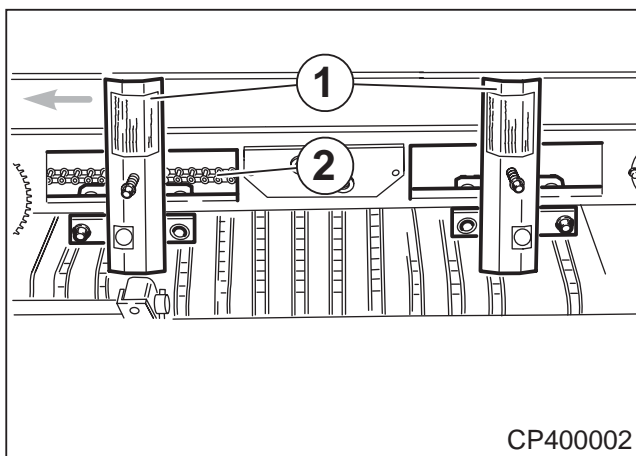


Расправитель сетки (2) вязального устройства при связывании шпагатом необходимо перевести в верхнее положение.

При помощи кулисы в направляющей (1) расправитель сетки (2) удерживается в своей позиции.

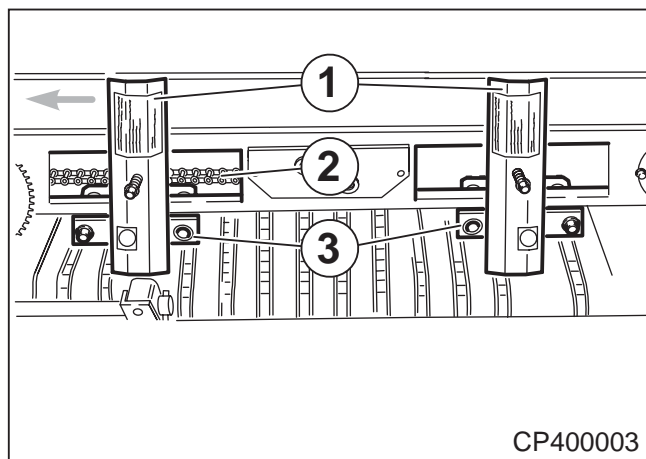


- Откройте очистительные заслонки (1) вязального устройства.
- Проверните вязальное устройство рукой в рабочем направлении (см. направление, куда указывает стрелка).
- Устраните загрязненность в зоне (2).



- Снова закройте очистительные заслонки (1).
- Ступенчатый диск проворачивайте в направлении, в котором указывает стрелка до тех пор, пока салазки направляющего механизма вязального шпата (3) не переместятся снаружи к середине, в исходное положение.

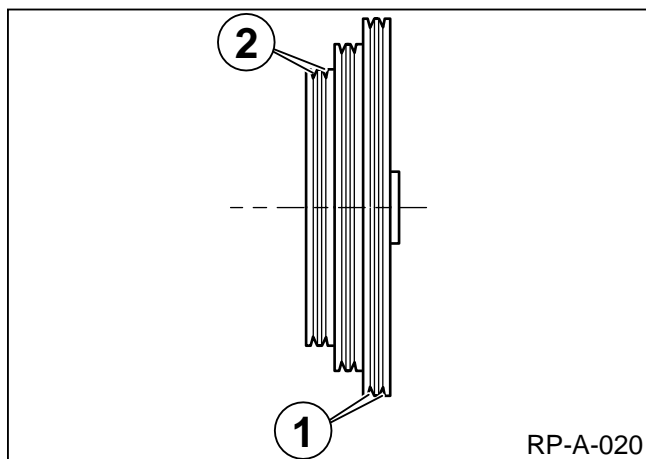
Салазки направляющего механизма вязального шпата (3) посредством проворачивания ступенчатого диска должны сместиться к центру. В противном случае ступенчатый диск необходимо вращать по направлению стрелки до тех пор, пока они не станут в исходное положение (см. рисунок).



CP400003

Посредством укладки вязального шпата в различные канавки ступенчатого диска можно менять расстояние между нитями при обмотке тюков.

Длина прес. материала	Выбранный диаметр ступенчатого диска	Дистанция обмотки
короткий	большой (1)	узкая
средний	средний	средняя
длинный	маленький (2)	широкая

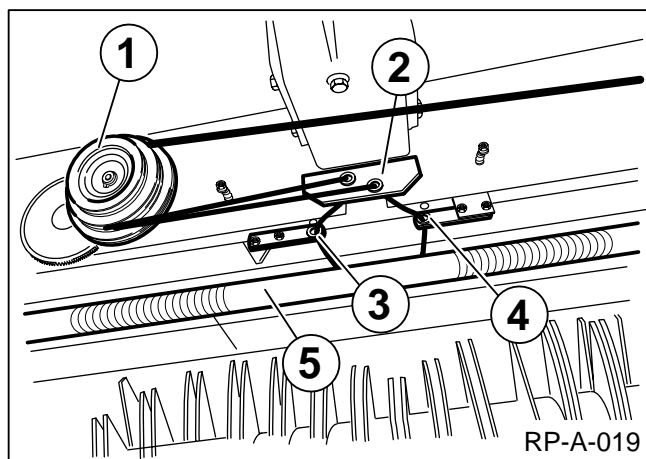


RP-A-020

- Шпагат провести от нитенатяжителя, через ступенчатый диск (1), к распределительным проушинам (2).
- Далее через нитеводы (3) и (4) провести шпагат к резиновому валику.



Шпагат должен выходить минимум на 20 см за резиновый ролик.



RP-A-019

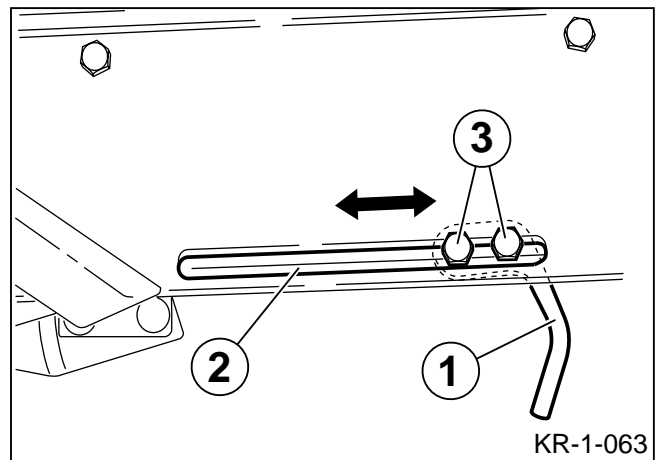
5.6.5 Настройка нитеограничителя

Позиция нитеограничителя определяет расстояние от крайней обмотки шпагата до наружного края тюка. Настройка производится в зависимости от длины и вида прессуемого материала, чтобы избежать сползание шпагата.

Длина прессуем. мат-а	Расстояние по отношению друг к др. обоим нитеогранич.
длинный	далеко
средний	среднее
короткий	узкое

Настройка:

- Вязальное устройство откиньте вперед.
- Отвинтите болты (3).
- Переместите нитеограничитель (1) в нужную позицию.
- Затяните болты (3).
- С обеих сторон произведите одинаковую установку.



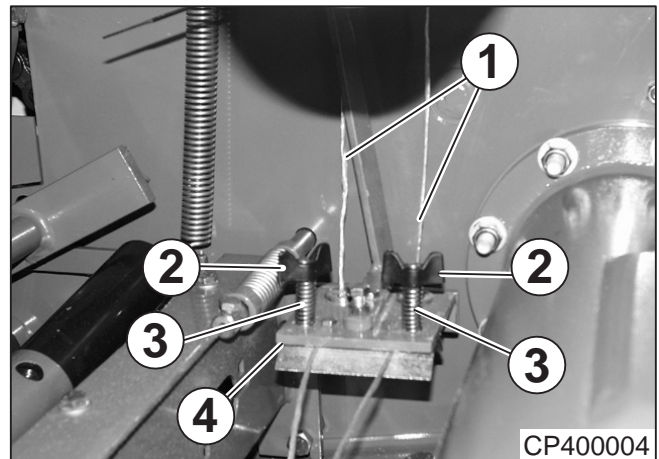
5.6.6 Настройка натяжителя вязального шпагата

Благодаря натяжителю вязального шпагата (4) вязальный шпагат (1) находится всегда туго натянутым.

Настройка зависит от вида и качества вязального шпагата.

Настройка:

- Проверните барашковые гайки (2) по часовой стрелке (чем выше натяжение пружины, тем больше сила натяжения).
- Проверните барашковые гайки (2) против часовой стрелки (чем меньше натяжение пружины, тем меньше сила натяжения).
- Произвести одинаковую настройку с обеих сторон.



Вязальный шпагат должен всегда быть туго натянутым, чтобы обеспечить надлежащее обрезание ножами.



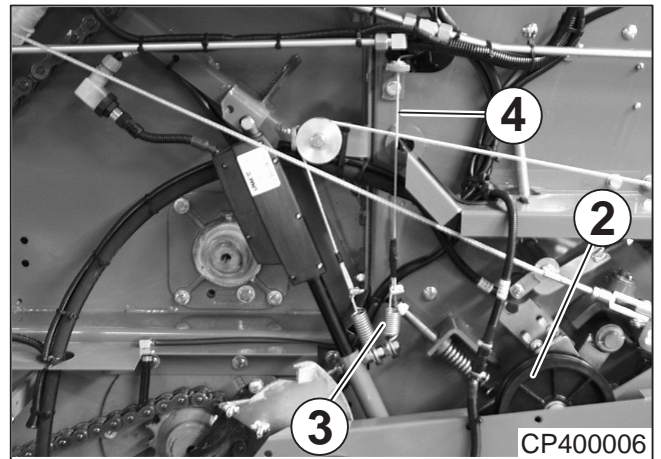
Но не устанавливайте натяжитель настолько сильно, чтобы вязальный шпагат при старте не проскальзывал на резиновом ролике.

Настройка „Ослабление натяжителя вязального шпагата“

Натяжной рычаг (2) переместить снизу в центральное положение.

В этом положении:

- пружина растяжения (3) не должна быть натянутой;
- стальной трос (4) должен быть немного освобожден от нагрузки.

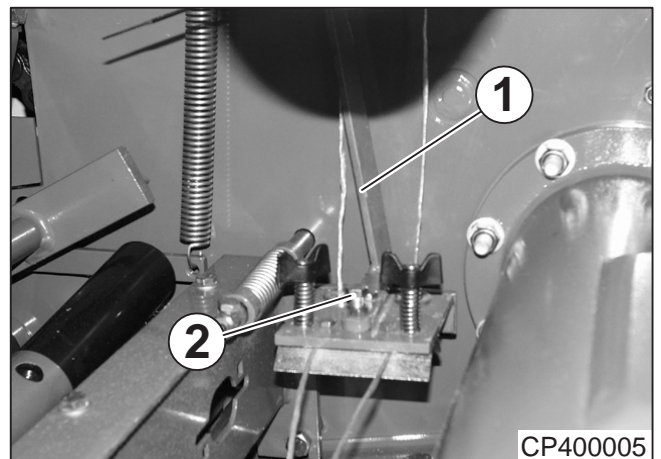


Посредством переводного рычага (1) при запуске натяжитель отпускается.

Настройка зависит от толщины шпагата.

Настройка:

- Поверните болт (5) по часовой стрелке (толстый шпагат)
- Поверните болт (5) против часовой стрелки (тонкий шпагат)



5.6.7 Настройка прижимного ролика

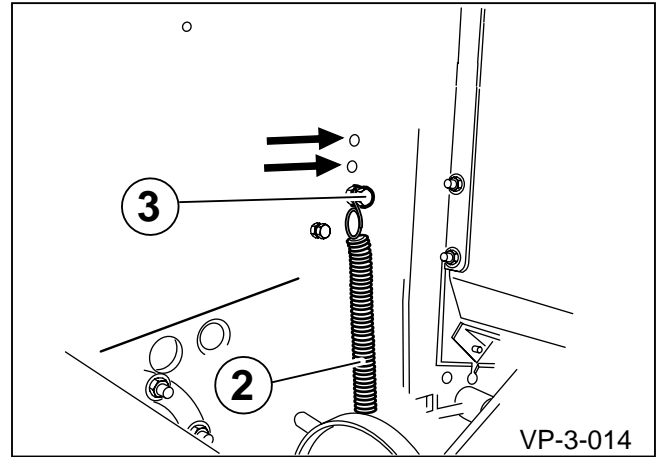
Если вязальный шпагат при старте затягивается не правильно, можно повысить нажим прижимного ролика при помощи пружины (2).

Правая сторона:

- Отцепите пружину (2).
- Демонтируйте болт (3) и установите в одно из верхних отверстий.
- Снова навесьте пружину (2).

Левая сторона:

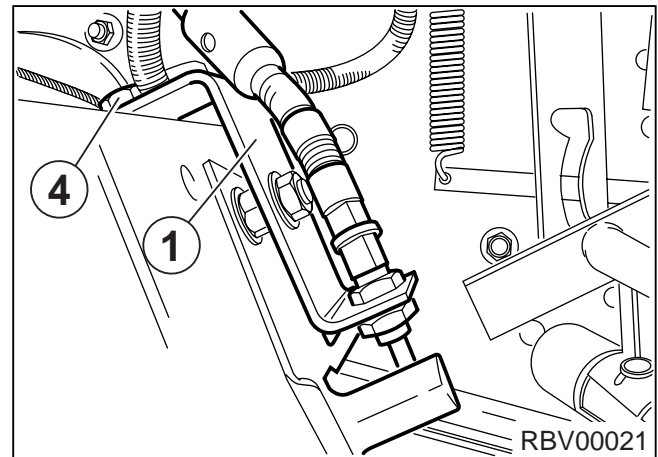
- Давление повышается посредством перевешивания пружины в отверстиях.



5.6.8 Настройка датчиков

Чтобы вязальный шпагат стартовал все время не в одном и том же месте, крепление датчика (1) можно смещать влево или вправо.

- Открутите болт (4).
- Сместите крепление датчика (1).
- Болт затяните снова.




5.6.9 Выбор связывания

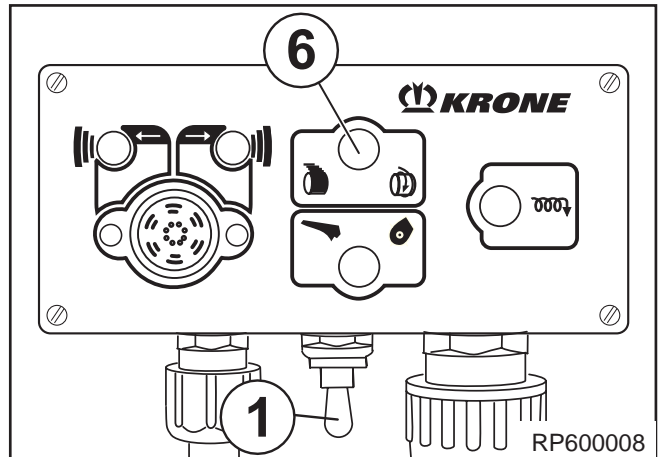
Пульт управления Средний

- Нажмите переключатель ВКЛ./ВЫКЛ. (1).

При помощи переключателя (6) выбирается вид связывания.

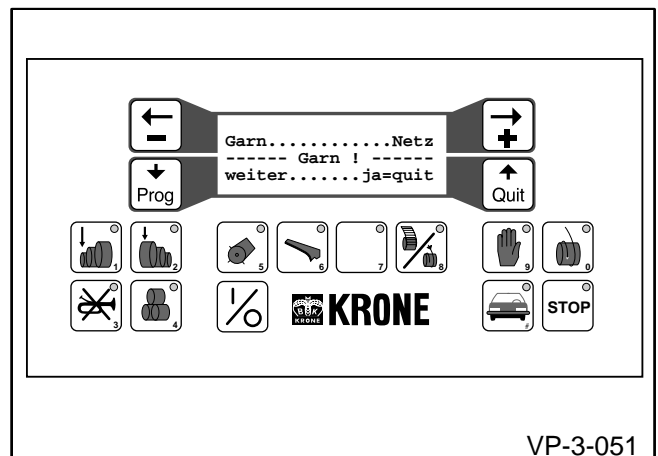
 = обматывание сеткой

 = шпагатная вязка



Электронное управление

При шпагатной вязке число (а) на пульте электронного управления должно быть 0. (см. "Электронное управление").



5.7 Обматывание сеткой

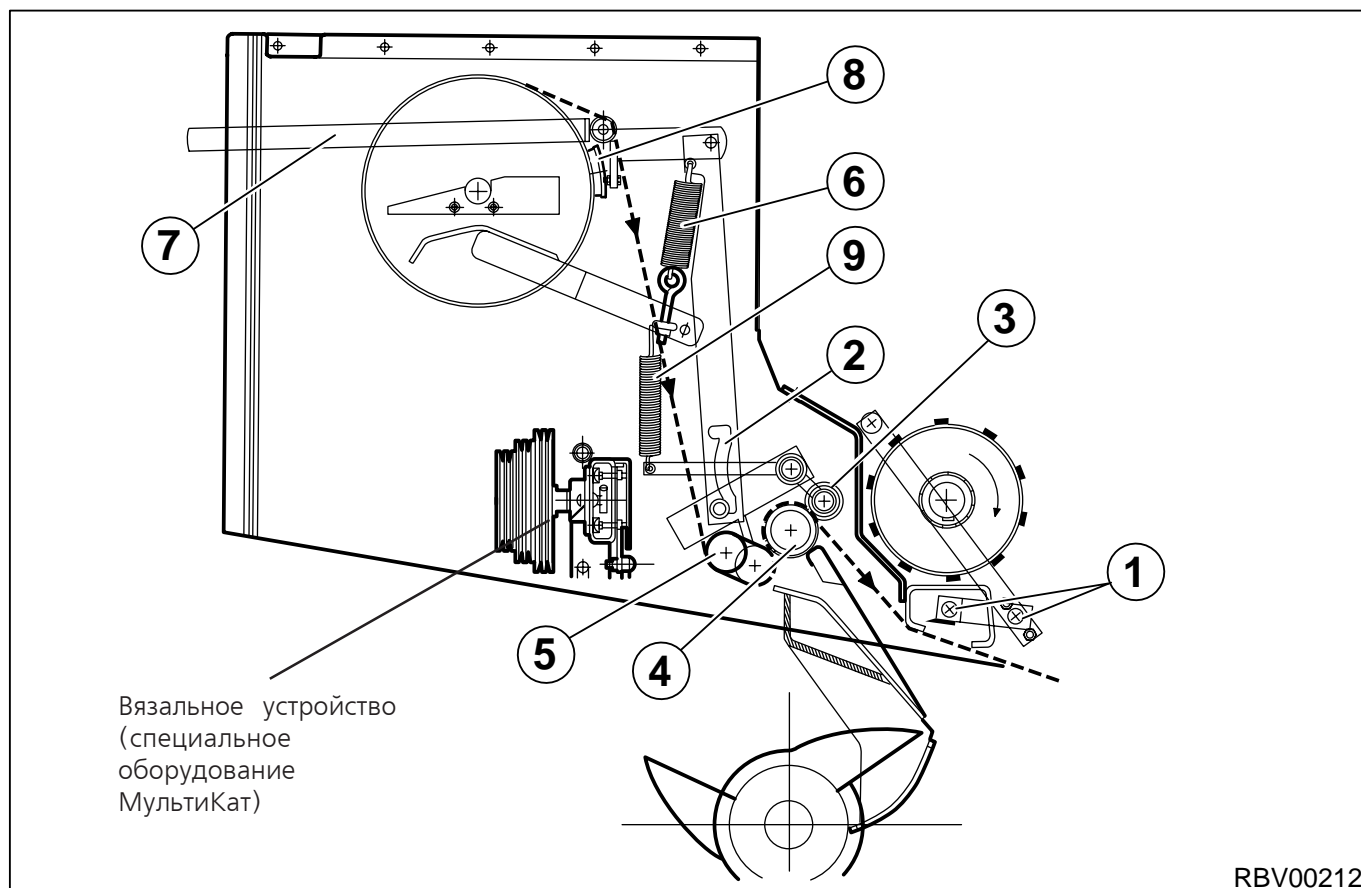
5.7.1 Специальные правила техники безопасности



Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ обязательным является следующее:

- Агрегат необходимо остановить.
- Заглушить двигатель. Вынуть ключ из замка зажигания и убрать питание 12 В.
- Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от непредусмотренного откатывания.

5.7.2 Составные части



- 1 ножедержатель
- 2 кулисная направляющая
- 3 прижимной ролик
- 4 резиновый ролик
- 5 расправитель сетки
- 6 пружина натяжителя сетки
- 7 тормозной рычаг
- 8 натяжитель сетки
- 9 натяжная пружина прижимного ролика

5.7.3 Общие сведения

Сетка разматывается из рулона и проводится к расправителю (5), а оттуда, между резиновым валиком (4) и прижимным роликом (3) в зону ножедержателя (1). При начале процесса обмотки резиновый валик (4) направляет сетку в область транспортного канала и вращающегося тюка. При помощи еще подаваемого для прессования материала сетка заводится в тюк. Посредством собственного вращения тюк стягивает сетку через резиновый валик (4) и расправитель (5) с рулона сетки. При помощи натяжителя (8) сетка остается туго натянутой. После окончания процесса обматывания ножедержатель (1) смещается и обрезает сетку.

5.7.4 Укладка рулона сетки



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

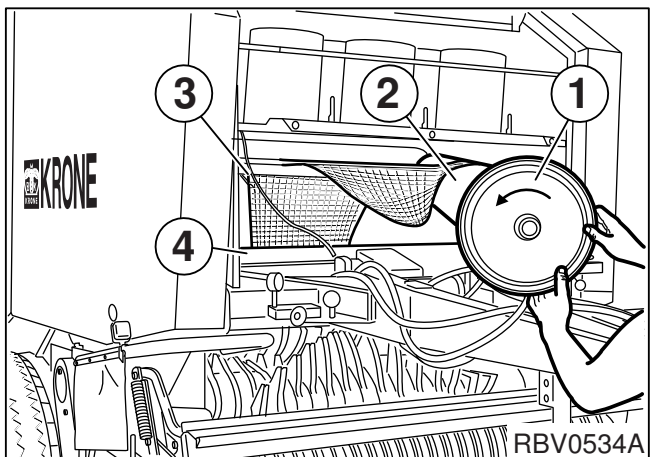
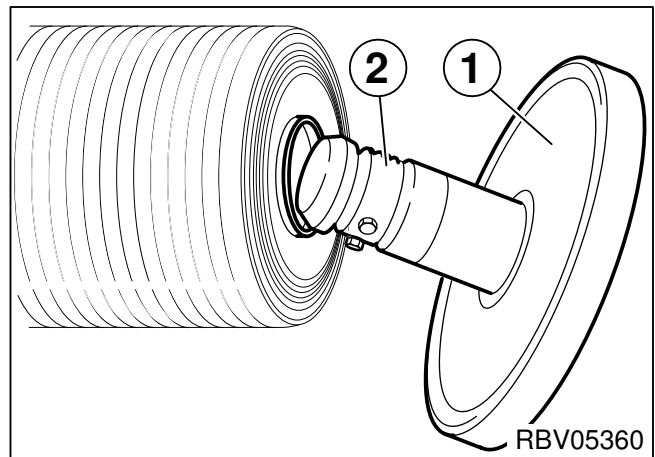
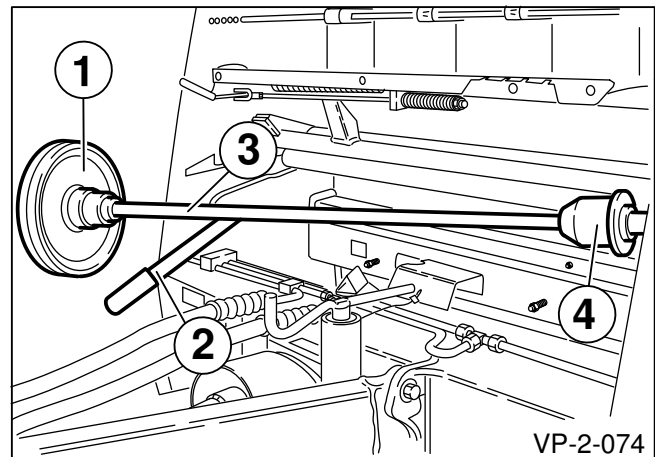
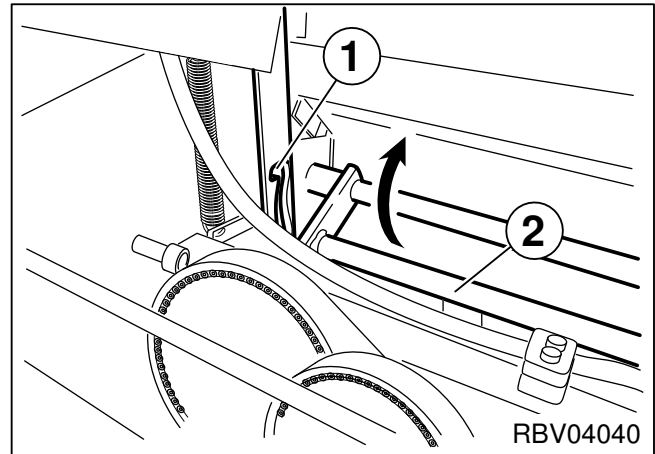
- Не допускать загрязнения шпагата, натяжителя и петель маслом или смазкой.
- Узлы вязального устройства, через которые проходит вязальный шпагат или сетка, не должны быть загрязнены маслом или смазкой.

- Пластины (1) переместить вперед.
- Расправитель сетки (2) передвинуть вверх и ввести в верхнюю кулису.



Начало рулона сетки должно указывать в сторону агрегата и раскручиваться сверху.

- Поднять рычаг (2).
 - Фиксирующий диск (1) вместе с крепежом для рулона сетки (3) необходимо сместить вперед.
 - Снимите фиксирующий диск (1).
 - Надвиньте рулон с сеткой на вал крепежа для рулона сетки (3) и установите фиксатор (4).
-
- Фиксирующий диск (1) установить в картонный зажим рулона (2) проворачивая против часовой стрелки и надвинуть до упора на вал крепежа рулона сетки.

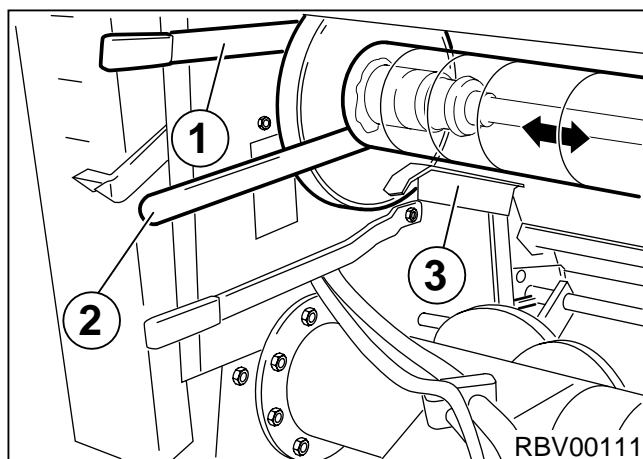


- Сетку (2) провести через натяжной вал (3) к расправителю сетки.
- Крепеж рулона сетки завести обратно крепление.

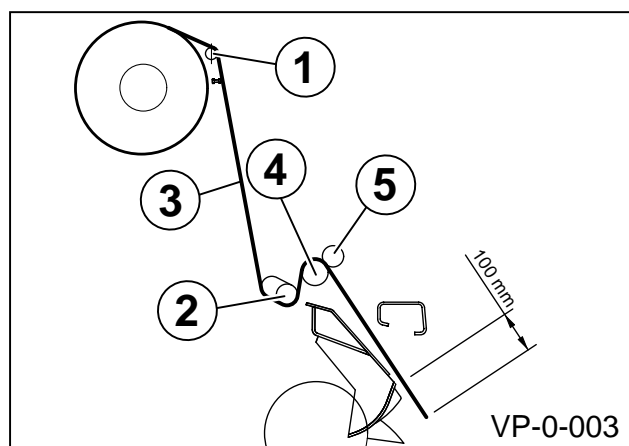
Уже установленный рулон сетки можно смещать к середине агрегата при помощи монтировки (2).

Для протягивания сетки необходимо освободить тормоз. Для этого рычаг (1) необходимо передвинуть вниз.

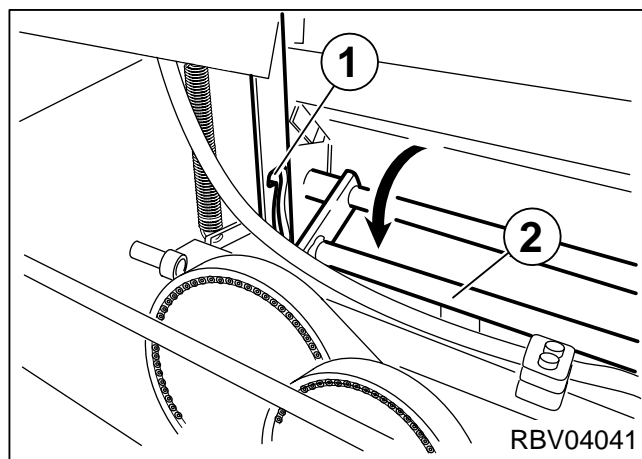
Нитенатяжитель (3) установите под рулоном сетки.



Сетку вложить под расправителем (2), между резиновым валиком (4) и прижимным роликом (5). Сетка должна выходить приблизительно на 100 мм за скребок или режущий валик.



- Пластины (1) переместите вперед.
- Расправитель сетки (2) откинуть вниз и ввести в паз.

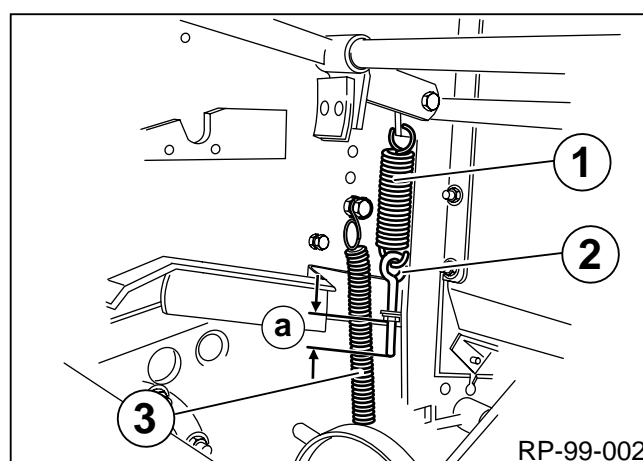


5.7.5 Настройка натяжителя сетки

Основная настройка должна составлять размеру натяжного болта $a = 35 \text{ mm}$ betragen.

Пружина (1) натяжителя при помощи рым-болта (2) может быть настроена сильнее.

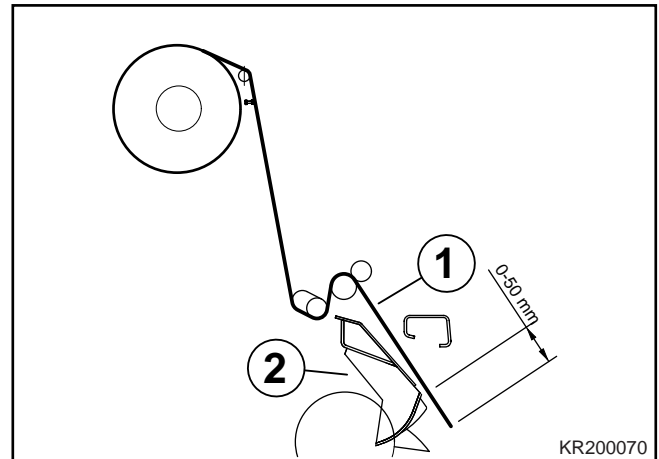
Если при старте сетка затягивается неправильно, то может быть повышено нажатие прижимного ролика при помощи пружины (3).





Настройка натяжителя сетки зависит от сорта сетки, которую Вы используете.

Натяжитель сетки должен быть настроен так, чтобы сетка после обвязывания находилась на 100 мм над средком в канале.



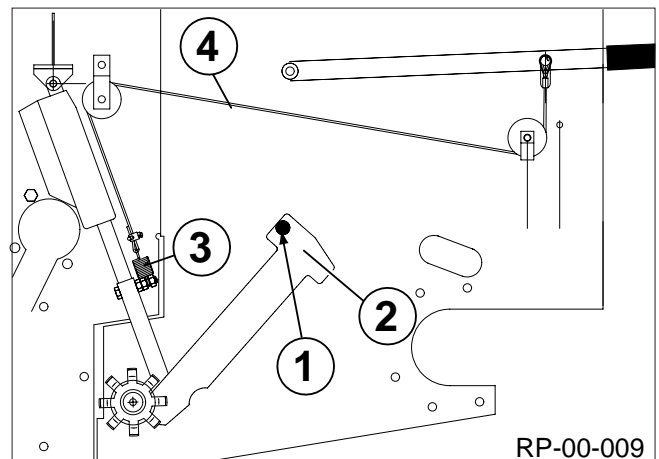
KR200070

Регулировка «Отпуск натяжителя сетки»

Переведите натяжной рычаг (2) снизу в центральное положение.

В этом положении:

- Пружина растяжения (3) натянута быть не должна.
- Стальной трос (4) должен легко разжиматься.



RP-00-009

5.7.6 Расправитель сетки

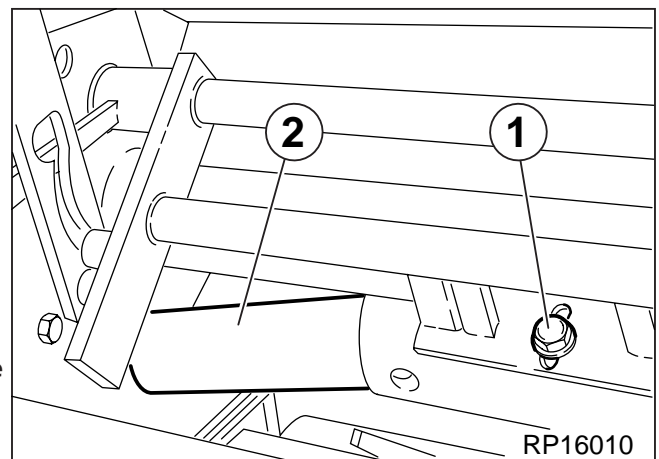
Для того, чтобы оптимально использовать ширину сетки, необходимо повернуть расправитель (2).

- Открутите болт (1).

Проверните трубу назад = сетка будет подаваться с **максимальной шириной**.

Проверните трубу вперед = сетка будет подаваться **не так широко**.

- Снова затяните болт (1).



RP16010

5.7.7 Выбор количества обмоток сеткой

Средний

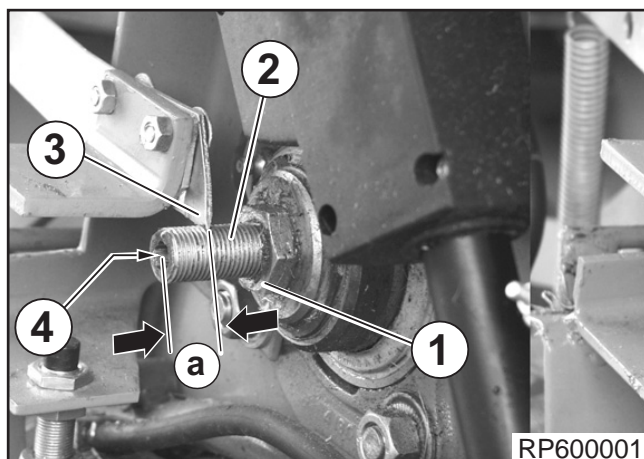


Регулировочный винт (2) для настройки количества обмоток сеткой имеет левую резьбу!

Установка количества обмоток сеткой производится с правой стороны машины при помощи регулировочного винта (2). Для регулировки конец (3) пружинной рейки не должен находиться на регулировочном винте. Ключ для внутреннего шестигранника установите в позицию (4) в регулировочном винте и открутите контргайку (1) (**Внимание, левая резьба**). Ключом для внутреннего шестигранника можно проводить регулировку, поворачивая регулировочный винт. Чем дальше он будет выкручиваться, тем чаще будет обматываться рулон. После регулировки снова прочно затяните контргайку.

Размер «а» – это расстояние от конца пружинной рейки, наружу, до регулировочного винта.

Параметры регулировки необходимо проверять на готовом тюке, и, при необходимости, корректировать.



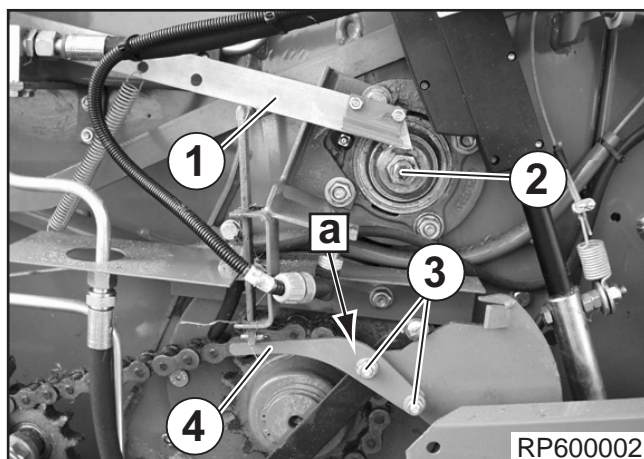
Abstand "a" [mm]		Anzahl der Umwicklungen
RP 1250	RP 1550	
19	23	2
28	34	3

5.7.8 Регулировка пружинной рейки

Для обеспечения безупречного функционирования обматывания сеткой, пружинная рейка (1) должна быть поднята выше регулировочного винта (2). Эта настройка производится в заводских условиях. В результате управления клиновым ремнем натяжного механизма, может появиться необходимость заново отрегулировать высоту подъема.

Для этого:

- Открутите болты (3).
- Конец направляющей (4) переставляйте в продольном пазу (а), пока пружинная рейка (1) станет над регулировочным винтом (2).
- Затяните болты (3).




5.7.9 Выбор связывания

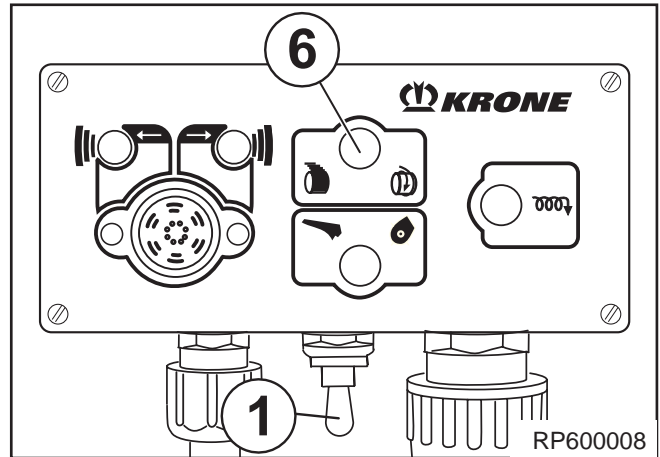
Пульт управления Средний

- Нажмите переключатель ВКЛ./ВЫКЛ. (1).

При помощи переключателя (6) выбирается вид связывания.

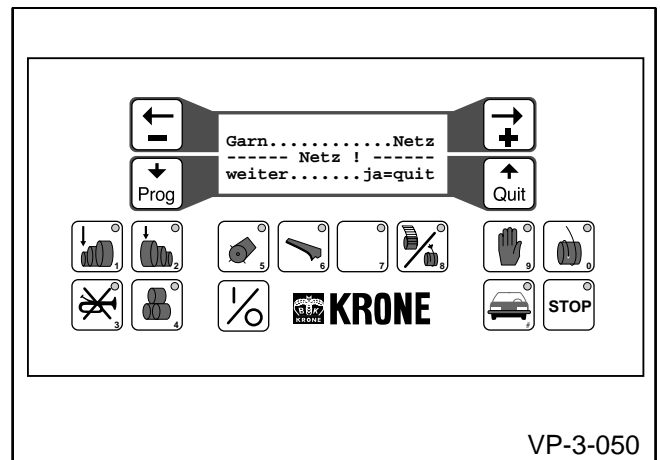
 = обматывание сеткой

 = шпагатная вязка



Электронное управление

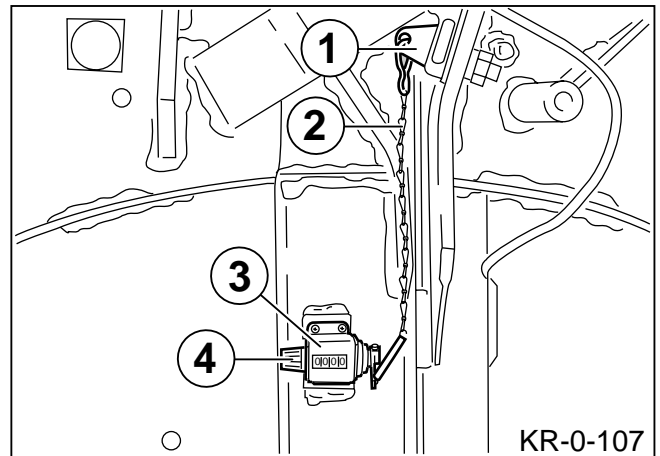
При шпагатной вязке число (a) на пульте электронного управления должно быть 1. (см. "Электронное управление").



5.8 Счетчик тюков

База / Средний

Счетчик тюков (3) расположен с правой стороны агрегата за задним боковым щитком. При каждом открытии заднего клапана уплотняющей камеры при помощи держателя (1) и цепи (2) приводится в действие счетчик тюков. При помощи винта с накатанной головкой (4) показания счетчика тюков можно установить в исходное положение.



5.9 Централизованная смазка цепей (специальное оборудование)

Устройство для централизованной смазки цепей расположено сзади переднего защитного щитка. При каждом обороте приводного вала из бака (1) при помощи насоса (2) через планки маслопровода, расположенные с левой и правой стороны агрегата, нагнетается масло к щеткам приводных цепей.

Подача масла регулируется при помощи эксцентрика (3) на ведущем валу.

В планках маслопровода для каждой точки смазки установлены различные сопла. С правой стороны агрегата расположен манометр (1), показывающий давление в системе. Это давление поднимается или падает, в зависимости от настройки эксцентрикового диска.

- Контролируйте количество масла в баке, при необходимости долейте.



Непреренно убедитесь в том, что в бак не может попасть вода и пыль.

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

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



Фильтр (2) заменяйте один раз в год. Сначала извлеките бак (1), освободите и основательно почистите.

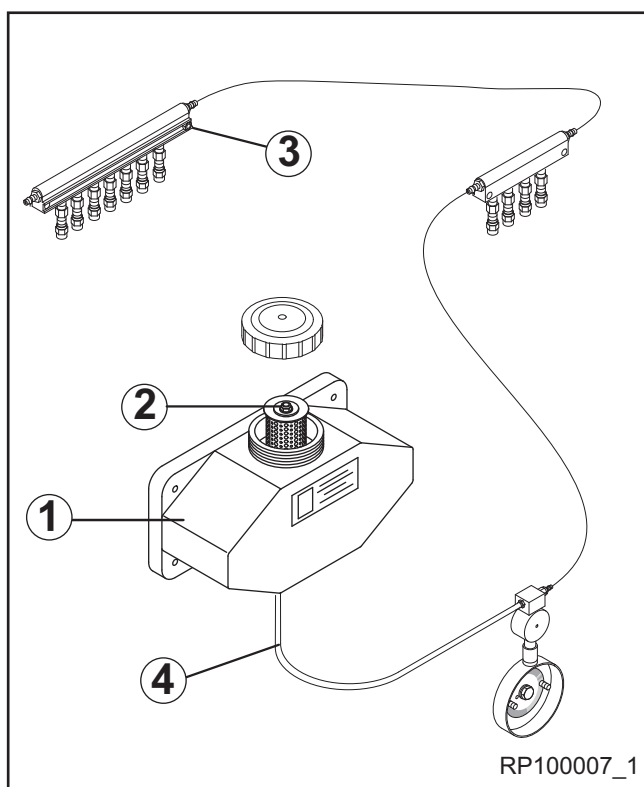
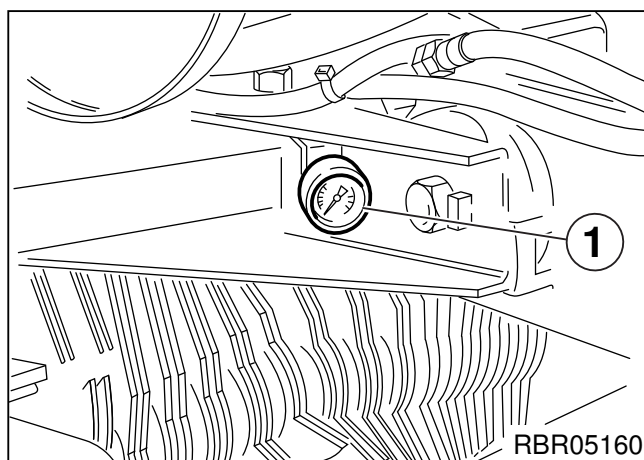
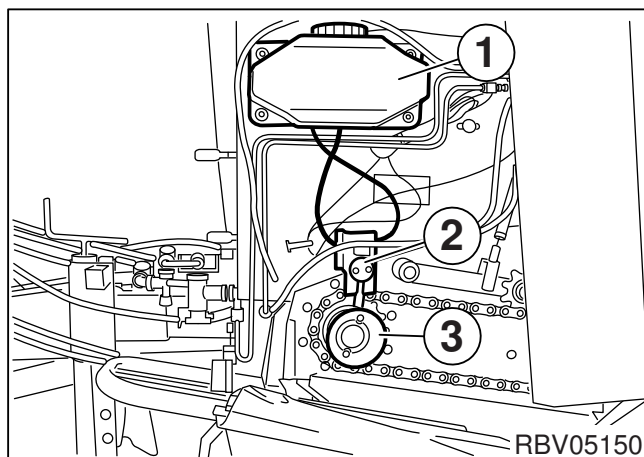
Только после этого производите замену фильтра (2).

Фильтр (2) не вынимайте, пока есть масло. Обязательно убедитесь, что в бак (1) не может попасть вода и пыль.



Применяйте только рекомендуемые масла!

- Могут применяться различные сорта масел.
- Вязкость должна быть подобной 15W40.
- Должны применяться только биологически расщепляемые и не токсичные масла.
(например, минеральное масло Plantogear 100 - N или Castrol Optimol Optileb GT 100)
- Схватывающиеся цепные масла применять не разрешается, так как они могут склеить устройство!



Регулировка производительности насоса (кулачковый насос)

Кулачковый насос находится спереди слева на приводном валу редуктора.

Производительность/давление масла:

- Открутите болты (2).
- Проверните эксцентриковый диск (1).
- Снова затяните болты (2).

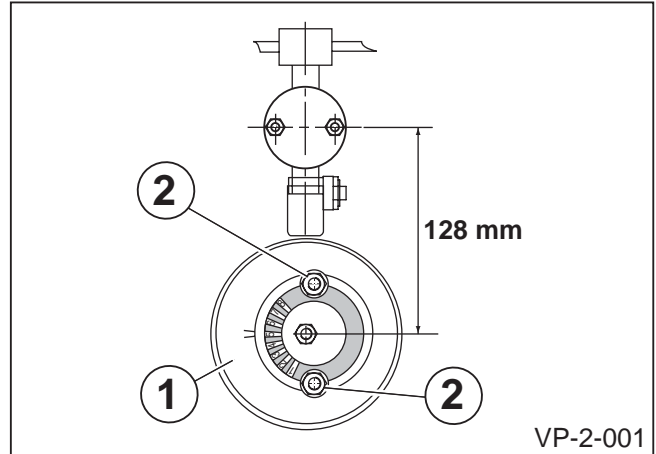
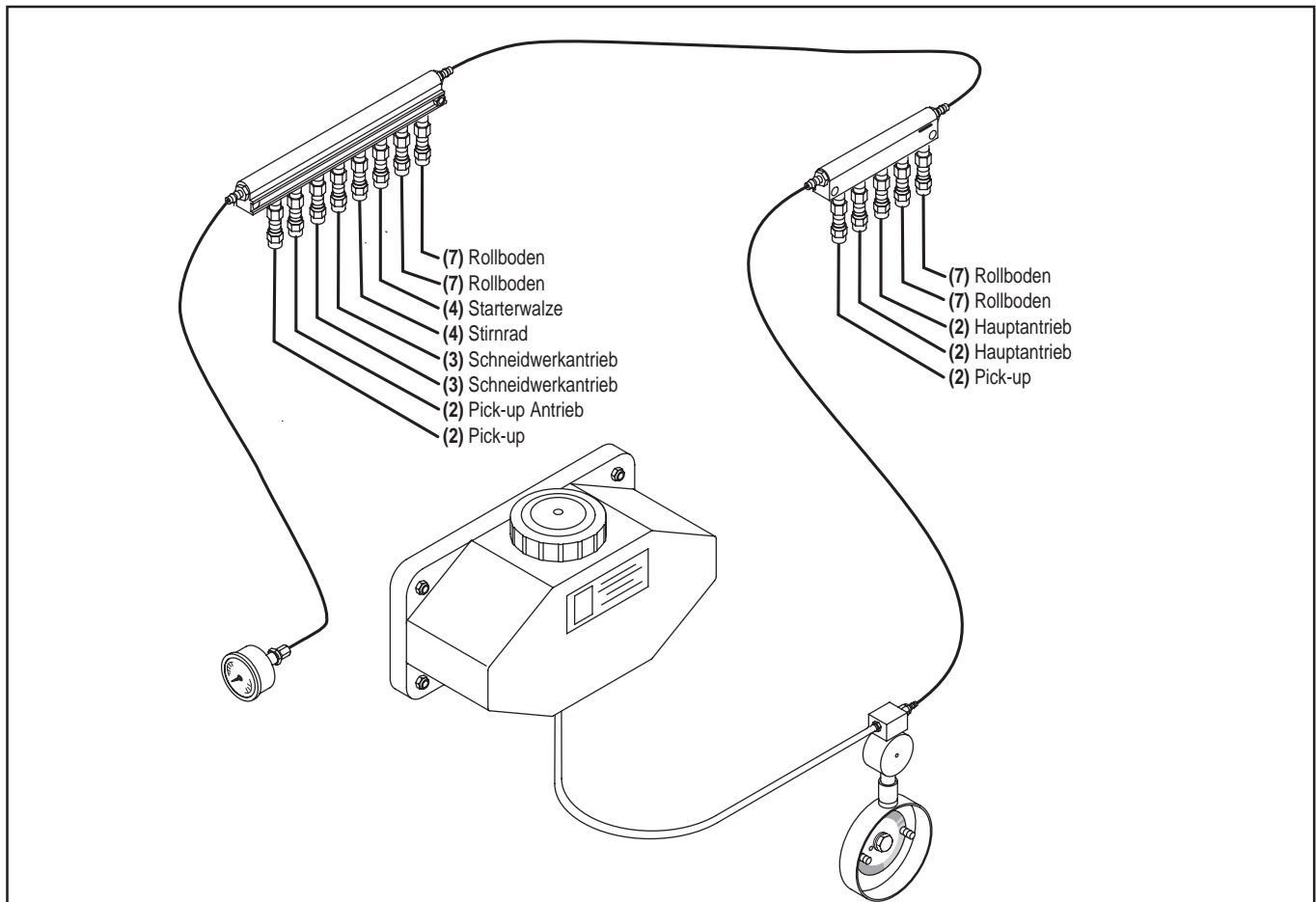


Иллюстрация "Централизованная смазка цепей"

Цифры в скобках указывают размер сопел для смазки.



Необходимо следить за тем, чтобы при замене сопел, применялись сопла правильных размеров. Любая разница в размере удваивает количество подаваемого масла (так, например, ММ4 пропускает масла в два раза больше, чем ММ3).







6 Пульт управления. База. (Электрическое пусковое устройство для шпагата)

Специальные правила техники безопасности



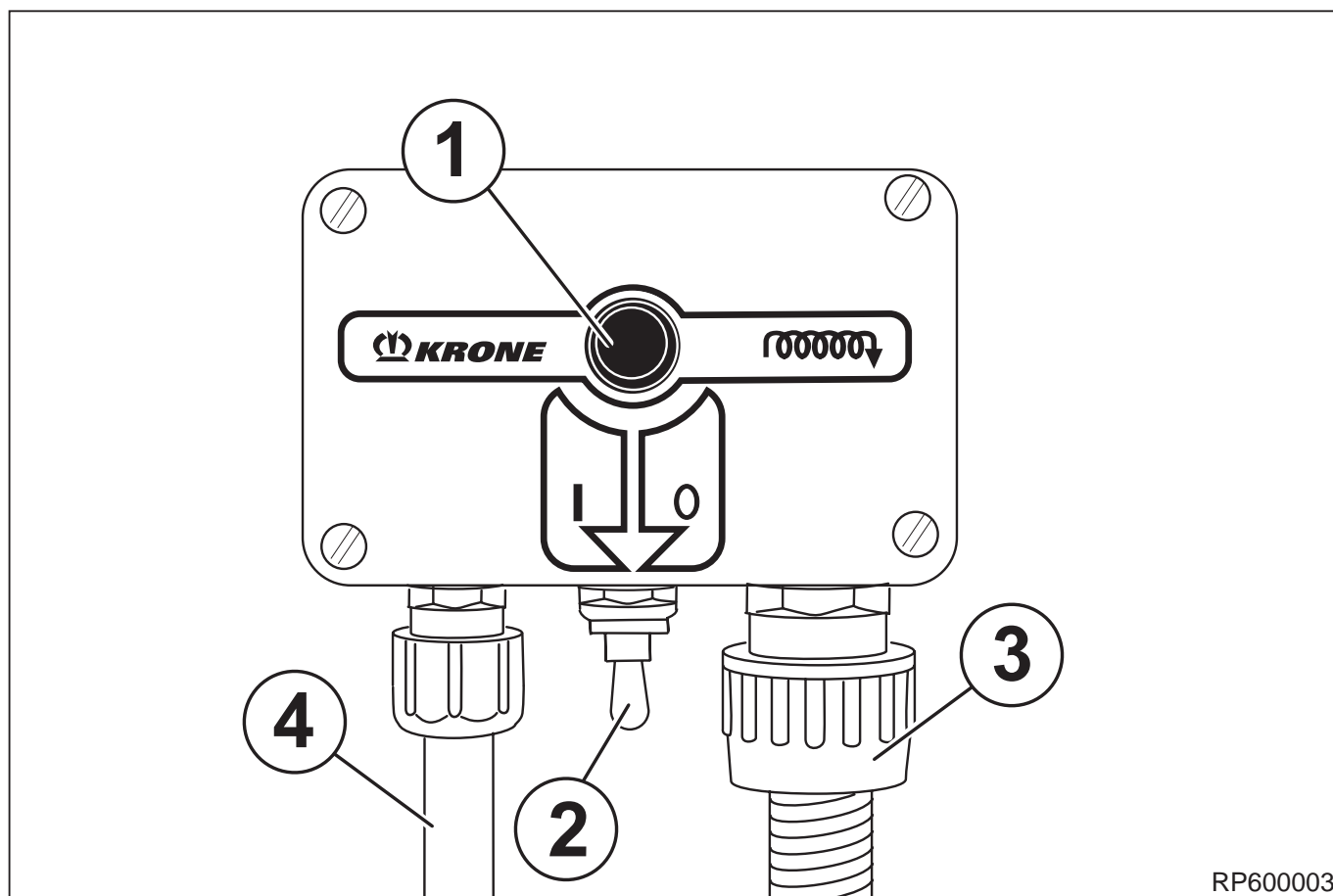
- При монтажных работах с рулонным пресс-подборщиком необходимо обязательно отсоединять подводку питания к стандартному управлению.
- Ремонт гидравлической системы разрешается производить только специалистам.
- При монтаже пульта управления следите за тем, чтобы соединительный кабель при движении на повороте не натягивался и не соприкасался с колесами трактора.



При производстве сварочных работ на рулонном пресс-подборщике или тракторе с навешенным рулонным пресс-подборщиком в результате перегрузки может быть повреждена электронная система управления. По этой причине управление с тракторанеобходимо снять и отсоединить кабельные соединения.

6.1 Общие сведения

Пульт управления. База.



RP600003

1. Пусковая кнопка связывания.
2. Кнопка вкл./выкл.
3. Провод цепи управления для рул. пресс-подб
4. Электропитание

6.2 Подготовка к работе

Закрепите пульт управления на тракторе в поле зрения водителя.

Обеспечьте питание (12 В).

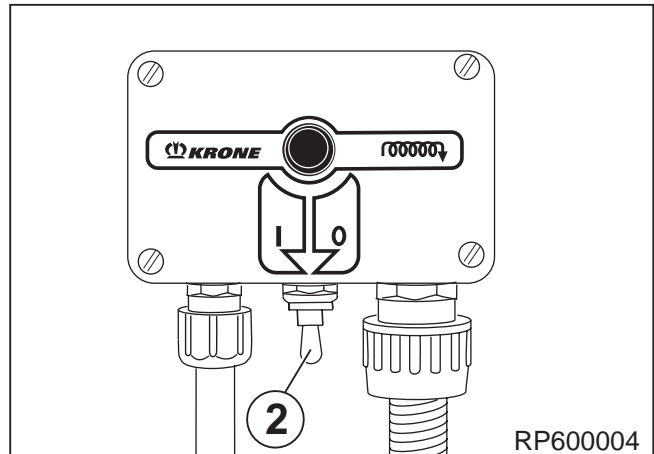


Соблюдайте правильную полярность!

Стандартное управление включается посредством переключателя ВКЛ/ВЫКЛ. (2).

Если этого не случится:

1. Проверьте подачу питания.



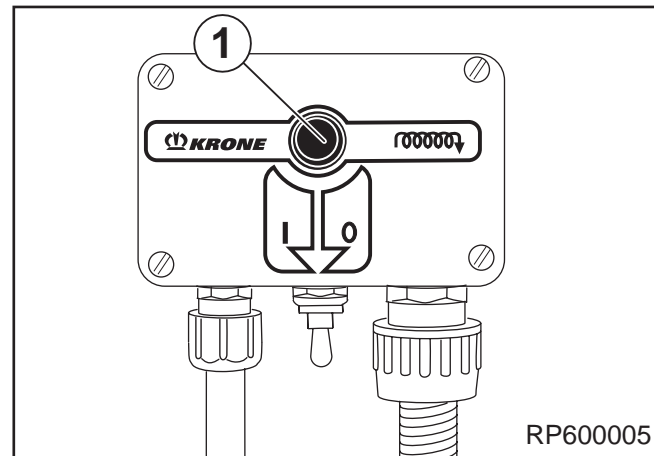
6.3 Управление

6.3.1 Управление связыванием

При достижении необходимого давления прессования необходимо начинать процесс связывания.

- Приведите в действие переключатель (1), и держите в нажатом положении пока тюк не захватит и не затянет вязальный шпагат.

Процесс связывания проходит автоматически.



7 Пульт управления. Средний. (электрогидравлический)

Специальные правила техники безопасности



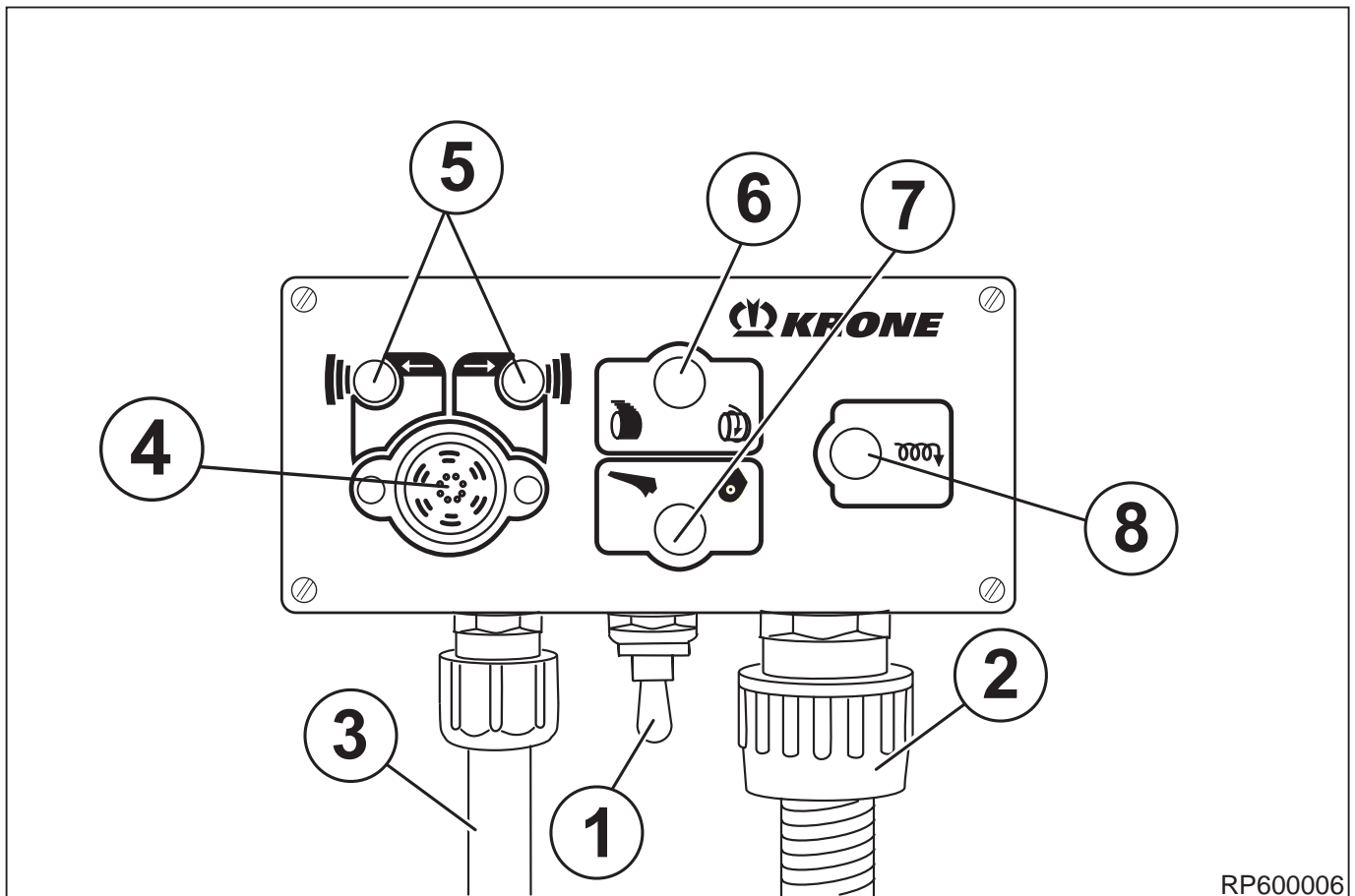
- При монтажных работах с рулонным пресс-подборщиком необходимо обязательно отсоединять подводку питания к стандартному управлению.
- Ремонт гидравлической системы разрешается производить только специалистам.
- При монтаже пульта управления следите за тем, чтобы соединительный кабель при движении на повороте не натягивался и не соприкасался с колесами трактора.



При производстве сварочных работ на рулонном пресс-подборщике или тракторе с навешенным рулонным пресс-подборщиком в результате перегрузки может быть повреждена электронная система управления. По этой причине управление с тракторанеобходимо снять и отсоединить кабельные соединения.

7.1 Общие сведения

Пульт управления. Средний.



RP600006

- | | |
|--|--|
| 1. Кнопка вкл./выкл. | 6. Селекторный переключатель, обматывание сеткой / шпагатная вязка |
| 2. Провод цепи управления для рул. пресс-подб | 7. Переключение вентилях, 0-включение ножей/подборщик |
| 3. Электропитание | 8. Пусковая кнопка связывания. |
| 4. Звуковой сигнал. | |
| 5. Контрольная лампа давления прессования, слева / справа. | |

7.2 Подготовка к работе

Закрепите пульт управления на тракторе в поле зрения водителя.

Обеспечьте питание (12 В).

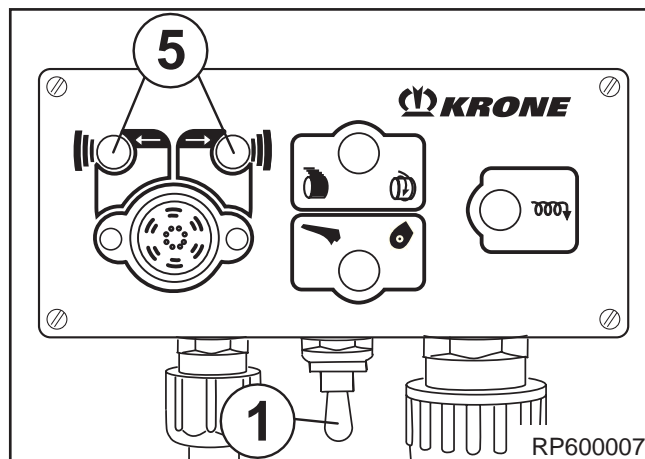


Соблюдайте правильную полярность!

Стандартное управление включается посредством переключателя ВКЛ./ВЫКЛ. (1). После чего загораются контрольные лампочки, мотор приводится в действие.

Если этого не случится:

1. Проверьте подачу питания.
2. Проверьте указатель плотности тьюка (установите в позицию 0).



7.3 Управление

7.3.1 Выбор режима работы


Отключите стандартное управление

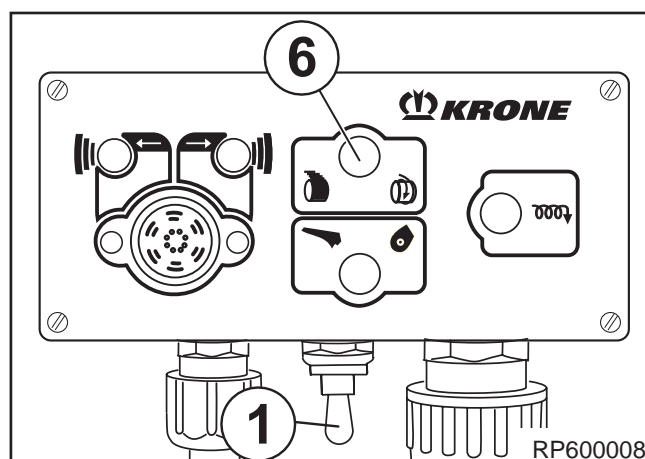
- Приведите в действие переключатель ВКЛ./ВЫКЛ. (1).

Выбор обматывания сеткой или шпагатной вязки

При помощи переключателя (6) выбирается вид связывания

 = обматывание сеткой

 = шпагатная вязка



Установка количества обмоток сеткой производится с правой стороны машины (смотрите главу «Выбор количества обмоток сеткой»).

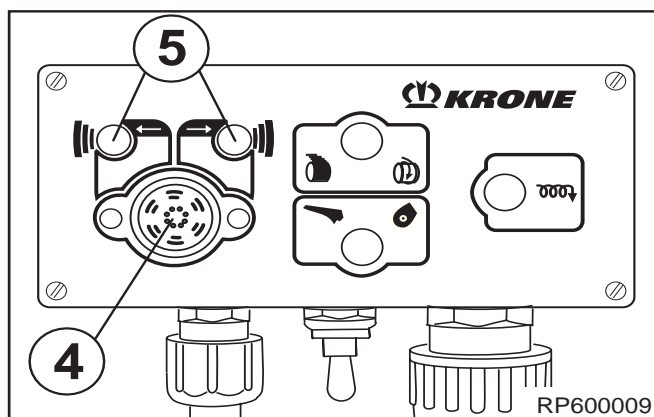
При выборе «Шпагата», то количество обертываний необходимо установить на ступенчатом диске (см. главу «Шпагатная вязка»).

7.3.2 Указатель давления прессования

Регулировка производится на агрегате (см. стр. V-8, главу 5.4 “Установка давления прессования”).

Если необходимое давление прессования достигнуто:

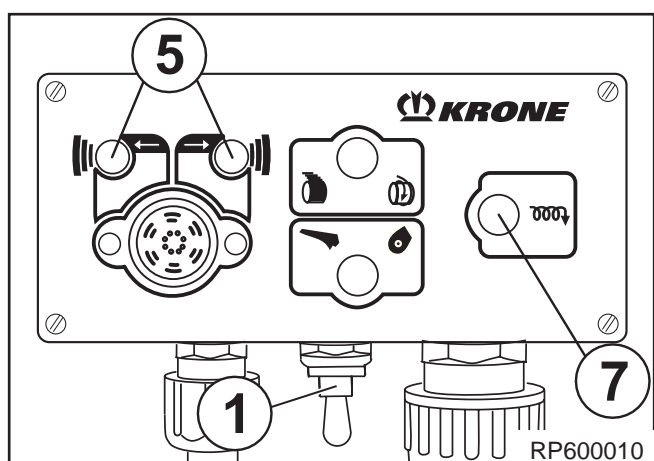
- Это показывает указатель на агрегате.
- Гаснут контрольные лампы (5) и подает сигнал устройство (4).



7.3.3 Управление связыванием (Ручное управление)

Как только рулон достигает установленного на преселекторном индикаторном устройстве давления прессования, раздается звуковой сигнал и гаснут обе контрольные лампы (5). Затем рулон может связываться.

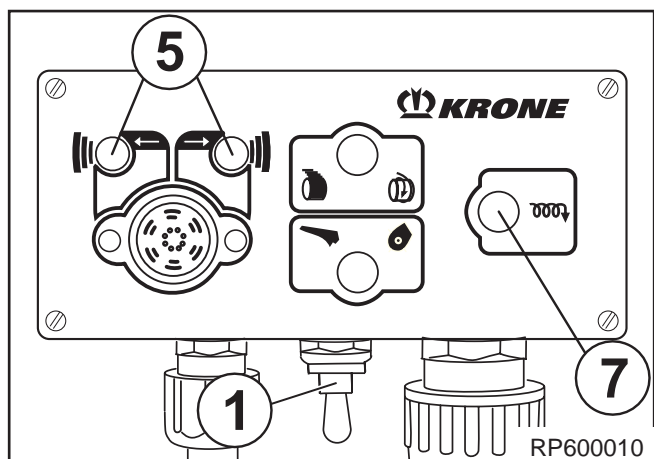
- Нажмите переключатель (7) и держите в нажатом положении, пока рулон не захватит материал для связывания или обматывания (сетка/шпагат) и не будет затягивать.
- Процесс связывания или обматывания производится автоматически. После окончания процесса связывания или обматывания откройте задний клапан уплотняющей камеры из трактора, при помощи второго клапана управления.
- Тюк выбрасывается.




7.3.4 Управление связыванием (Автоматический режим)

Автоматический режим регулируется следующим образом:


- Нажмите переключатель (7) и держите в нажатом положении, пульт управления включите при помощи переключателя (1). Раздастся короткий звуковой сигнал.
- Переключатель (7) после включения пульта управления держите в нажатом положении еще ок.2 сек. (Таким образом, определяется, сколько времени должно длиться «выдвигание мотора», «в этом случае 2 сек.»). Отпустите переключатель (7), снова раздастся короткий звуковой сигнал. Управление функционирует теперь кроме ручного режима, еще дополнительно в автоматическом.



 **Время пуска установите как можно короче, так как на этапе пуска сетка туго не натягивается**

Это означает что, когда давление прессования будет достигнуто, процесс связывания начнется автоматически (сервомотор выдвигается).

Путем отключения пульта управления (переключатель 1) автоматический режим сбрасывается.

 **Процесс запуска теперь может в любой момент начинаться в ручном режиме.**

7.4 Тестирование датчиков

Для безупречного функционирования стандартное управление нуждается в данных, которые принимаются датчиками.

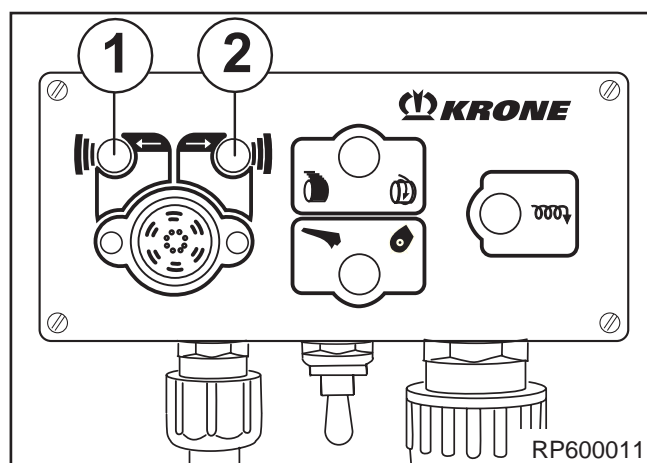
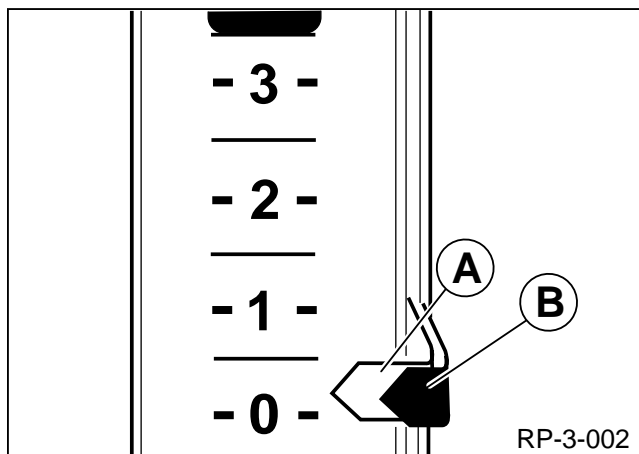
Расположение и необходимые настройки описаны в главе "9. Техническое обслуживание".

Датчик давления, справа

Датчик давления, слева


Указатель давления прессования находится спереди рулонного пресс-подборщика.

При подъеме правой стрелки (A) в установленном диапазоне давления должна гаснуть лампа (2).
При подъеме левой стрелки (B) в установленном диапазоне давления должна гаснуть лампа (2).



7.5 0-включение ножей

Режущее устройство включается и выключается посредством соответствующего клапана управления на тракторе.

- Переключатель (8) приведите в положение 
- При помощи клапана управления на тракторе режущее устройство включается и отключается.

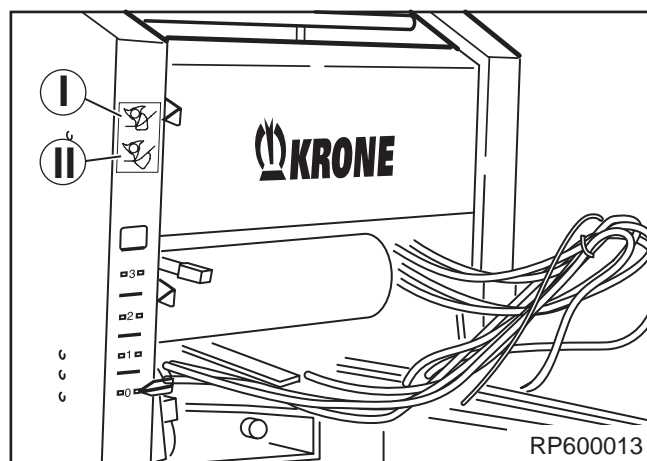
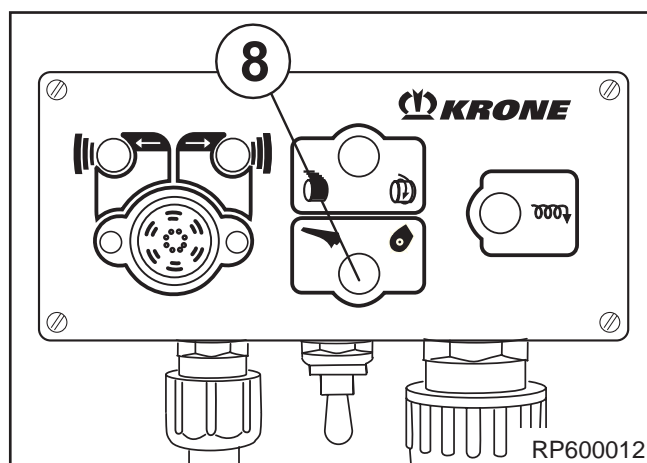
Посредством указателя с правой передней стороны машины можно определять, включено или выключено режущее устройство.

Положение I: режущее устройство включено

Положение II  : режущее устройство выключено



0-указатель (1) ножей показывает так же во время прессования, смещаются ли ножи посредством воздействия посторонних предметов из своего рабочего положения.



8 Электронное управление

8.1 Общие сведения

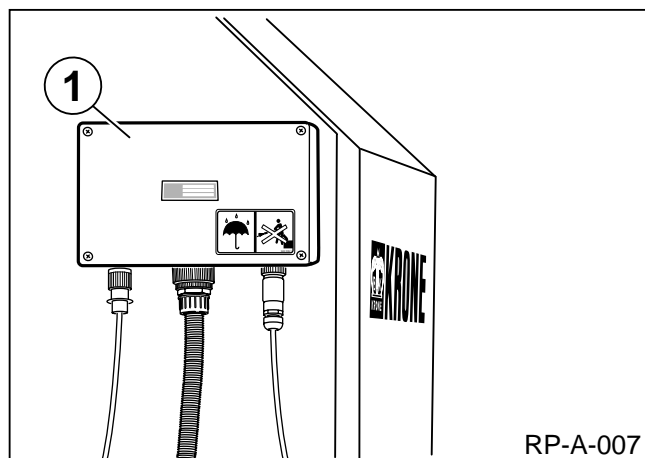
Электронное управление служит для контроля и управления процессом прессования.

При помощи датчиков контролируются шпагатное вязальное устройство и устройство наматывающего сетку, затвор уплотняющей камеры и электрический стартер.

Процесс связывания и обматывания начинается автоматически при помощи электронного управления или в ручном режиме после достижения рулона необходимой величины.

В электронном управлении имеется также два счетчика, для регистрации спрессованных рулонов.

Импульсы полученные датчиками передаются централизованно через бортовой компьютер (1) на рулонном пресс-подборщике к электронному управлению.



RP-A-007

Специальные правила техники безопасности



- **Опасно!**
При монтажных работах с рулонным пресс-подборщиком необходимо обязательно отсоединять подводку питания к электронному управлению.
- Ремонт гидравлической системы разрешается производить только специалистам.



При производстве сварочных работ на рулонном пресс-подборщике или тракторе с навешенным рулонным пресс-подборщиком в результате перегрузки может быть повреждена электронная система управления. По этой причине управление с трактора необходимо снять и отсоединить кабельные соединения.

8.2 Крепление и присоединение

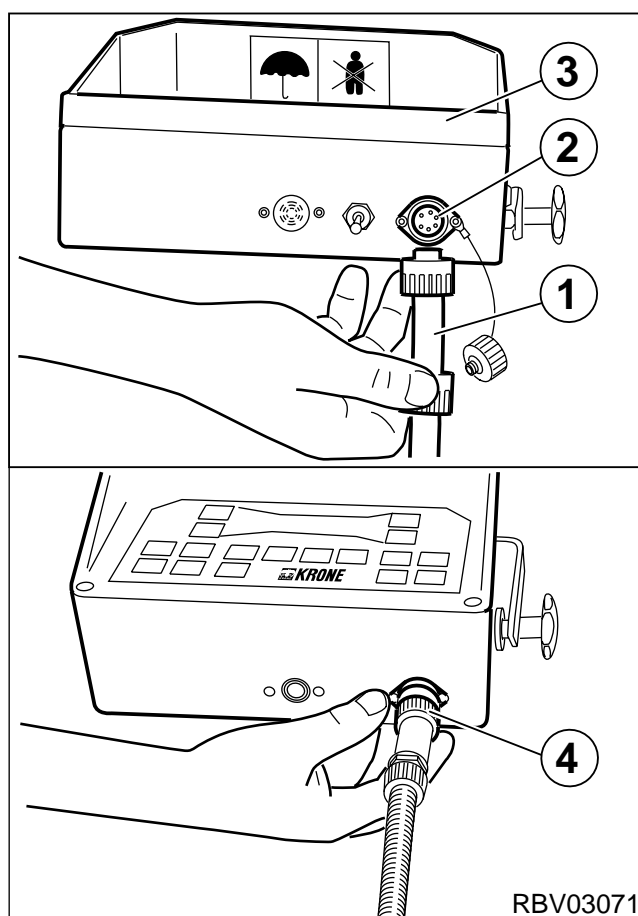
Блок электронного управления необходимо установить на тракторе в зоне видимости водителя.

Электронное управление соедините с бортовым компьютером.

Контрольный кабель (1) вставьте в гнездо (2) блока электронного управления (3).

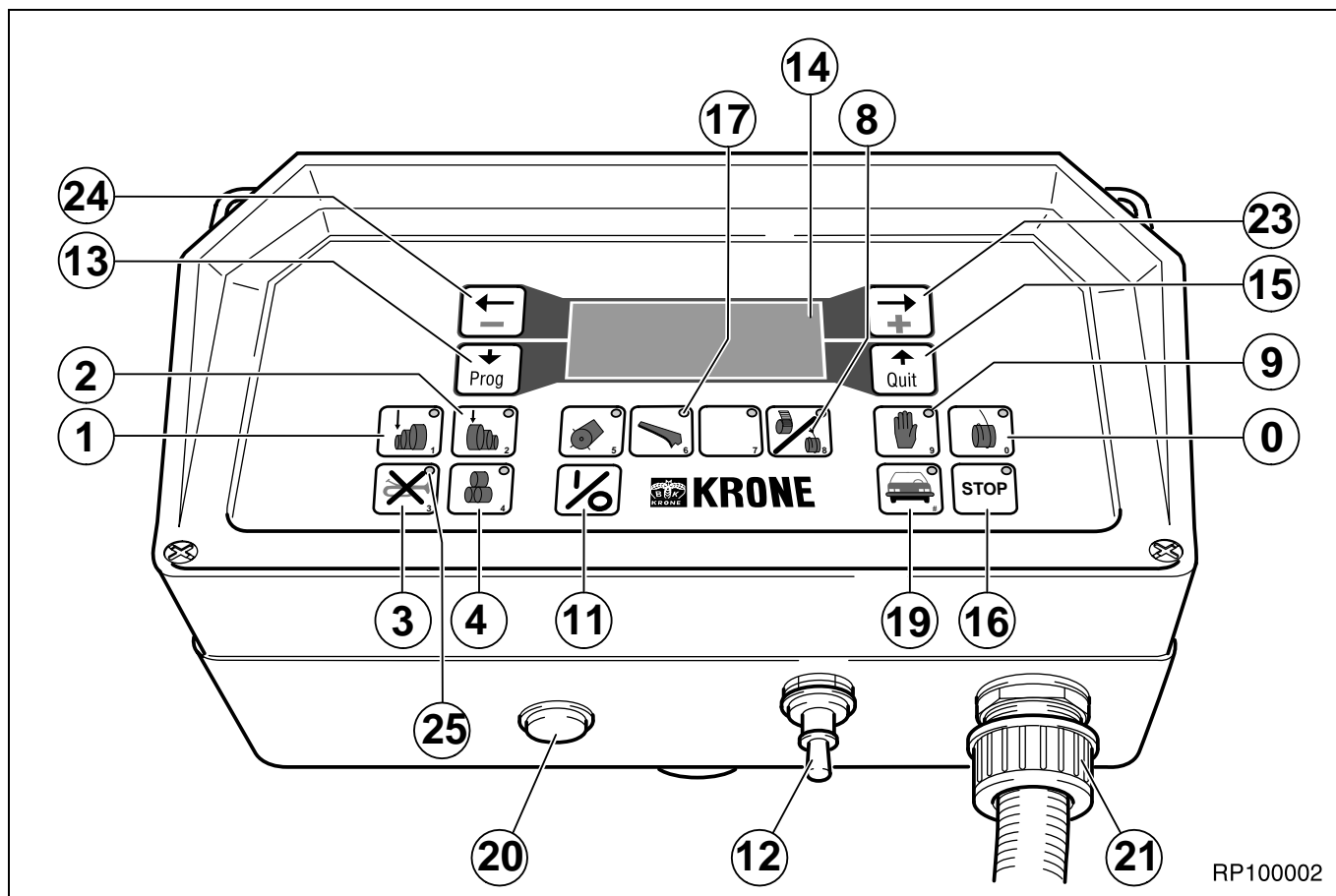
Соединение зафиксируйте при помощи накидной гайки (4).

Питающий электрический кабель (12 В) для системы электронного управления соедините с 3-полюсным разъемом.



- Соединительные кабели между трактором и рулонным пресс-подборщиком необходимо прокладывать таким образом, чтобы они при движении на повороте не натягивались и не соприкасались с колесами трактора.

8.3 Пульт управления



RP100002

- | | | |
|---|-------------------------------|---|
| (0) Клавиша, старт связывания. | (11) ВКЛ./ВЫКЛ. | (19) Клавиша предварительной установки связывания, автоматически. |
| (1) Клавиша, размер тюка (-) | (12) Главнй выключатель. | (20) Звуковой сигнал. |
| (2) Клавиша, размер тюка (+) | (13) Программная клавиша. | (21) Провод цепи управления для рулонного пресс-подборщика. |
| (3) Клавиша, аварийный сигнал, выкл. | (14) Поле индикации, дисплей. | (23) Клавиша, "+". |
| (4) Клавиша, счетчик тюков. | (15) Клавиша, выхода (Quit). | (24) Клавиша, "-". |
| (8) Клавиша, переключения функции (сетка/шпагат). | (16) Клавиша, стоп. | (25) Лампа аварийной сигнализации. |
| (9) Клавиша предварительной установки связывания, мануальной. | (17) Лампа контроля ножей. | |

8.4 Готовность к эксплуатации

Включите блок электронного управления при помощи главного выключателя (12).

Переключите клавишу Вкл./Выкл. (11).

При правильном обеспечении электропитания будет произведен короткий самотест.

- Контрольные лампочки пленочной клавиатуры загорятся на короткий промежуток времени.
- Подается контрольный зуммерный сигнал.
- На дисплее появляется надпись:

```

----- K R O N E -----
-Komfortelektronik -
-- T E R M I N A L -
  Version Nr.:
  
```

затем

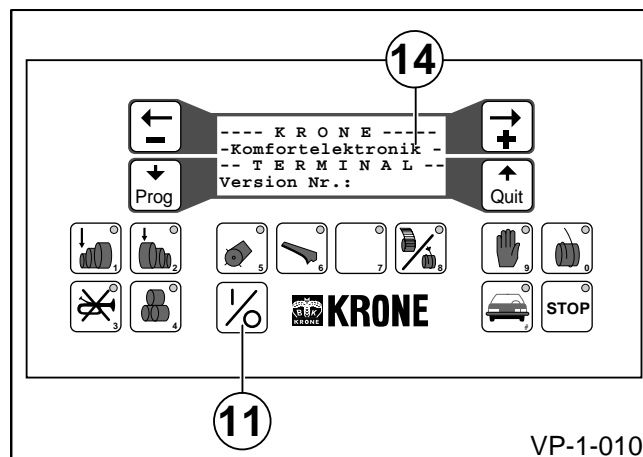
- на дисплее появляется надпись:

```

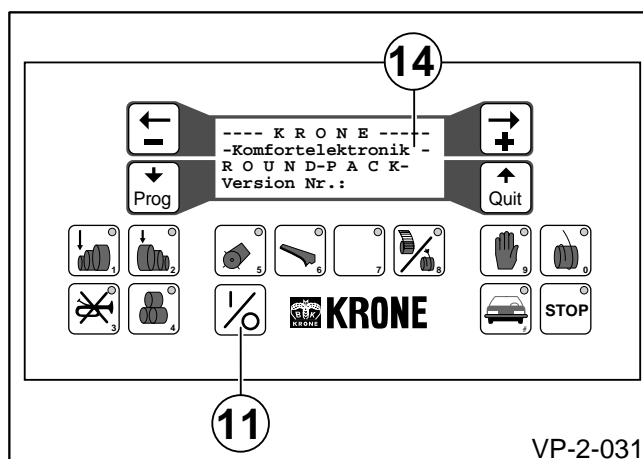
----- K R O N E -----
-Komfortelektronik -
R O U N D - P A C K -
  Version Nr.:
  
```

Самотестирование не проводится, производится контроль подачи питания.

Если самотестирование (в течении 10 секунд) прошло успешно, значит электронное управление готово к эксплуатации.



VP-1-010



VP-2-031

8.5 Основные настройки

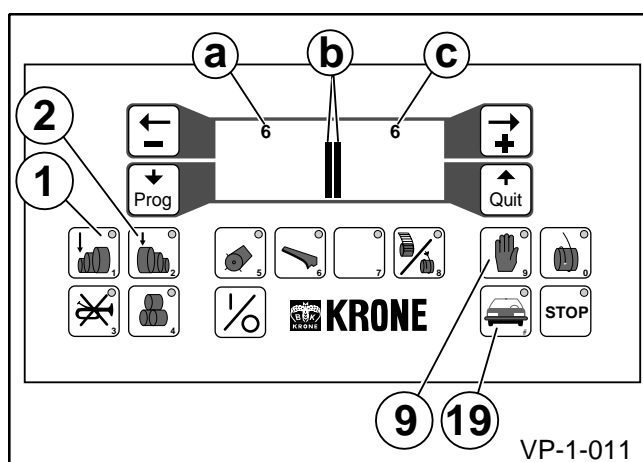
На дисплее появляется предварительно установленная плотность тюка для правой и левой стороны в виде цифровых значений (a) и (c), а также в виде столбиков (b).

Предварительная установка плотности тюков:

- Клавиша (1) - уменьшение плотности тюков.
- Клавиша (2) - увеличение плотности тюков.

Выбор запуска вязального и обматывающего устройства:

- Клавиша (9) = мануальное связывание.
- Клавиша (19) = автоматическое связывание.



VP-1-011

Установка вязального материала и количество обмоток сеткой.

- Нажмите клавишу переключения функции (8).

На дисплее появятся предварительные установки:

Число сетки:2,5
(=количество обмоток)
Дальшеда =выход

При выборе установки **"Сетка"** необходимо выставить количество обмоток.

Для повышения обмоток тюка сеткой

- Клавиша "+" (23).

Для уменьшения обмоток тюка сеткой

- Клавиша "-" (24).

При выборе установки **"Шпагат"** число обмоток сеткой не имеет значения. Количество обмоток устанавливается в этом случае механически (см. главу "Шпагатная вязка").

- Подтвердите предварительную установку при помощи клавиши (15).

При помощи клавиши Prog (13) программа перелистывается дальше.

Шпагат.....Сетка
----- Сетка ! -----
дальше.....да=выход

При выборе **"Сетки"**, этот символ появляется во второй строке. Только в этом положении число обмоток сетки активно.

- Подтвердите предварительную установку при помощи клавиши (15).

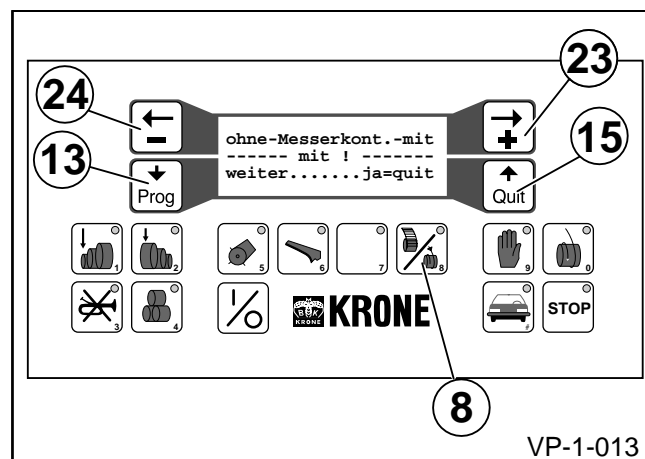
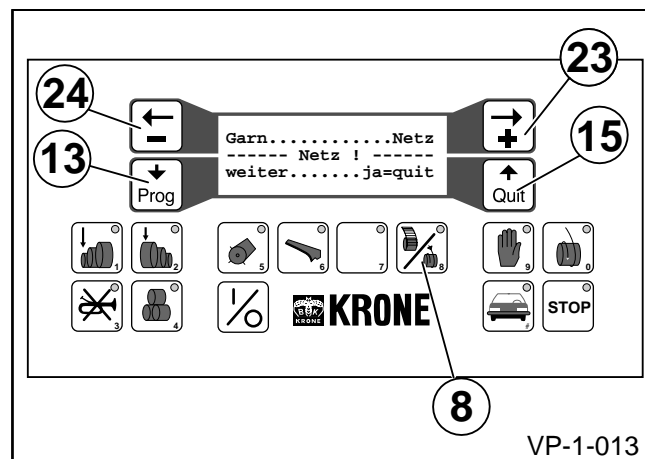
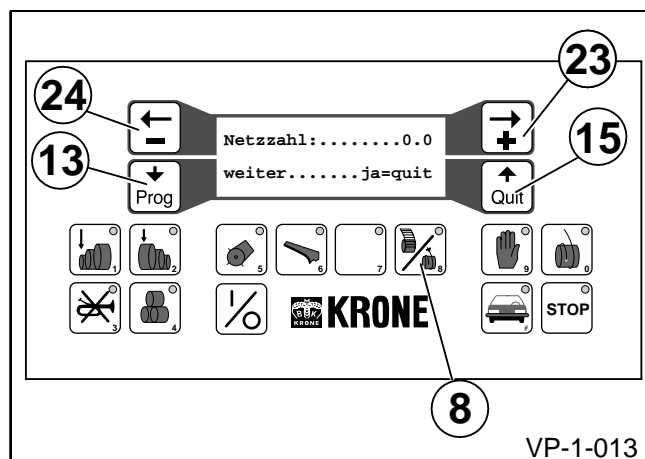
При помощи клавиши Prog (13) программа перелистывается дальше.

На дисплее появится:

без конт. ножей.-с
----- с ! -----
дальше.....да=выход

При такой установке контроль ножей можно включить и выключить, посредством клавиши "+" (23) или соответственно "-".

При помощи клавиши Prog (13) программа перелистывается дальше.



Выбор задержки запуска связывания


- На дисплее появится предварительная установка фактического и заданного значения для задержки запуска связывания.




Задержка запуска связывания указывает, сколько времени проходит между функциями „Давление достигнуто“ и „Запуск процесса связывания“.

- Фактическое значение: значение, занесенное в память в данный момент.


Уменьшение заданного значения:

- Нажмите клавишу 

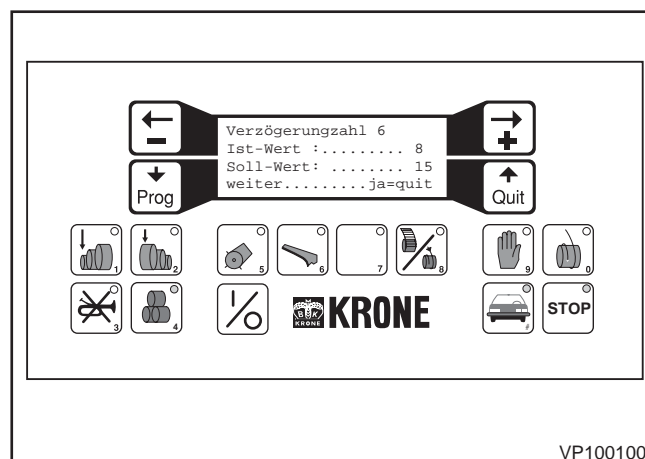
Увеличение заданного значения:

- Нажмите клавишу 

Сохранение заданного значения как фактического:

- Нажмите клавишу 

(Значение 1 = 0,8 сек. / это означает, что при фактическом значении 20 время задержки составляет 16 секунд)

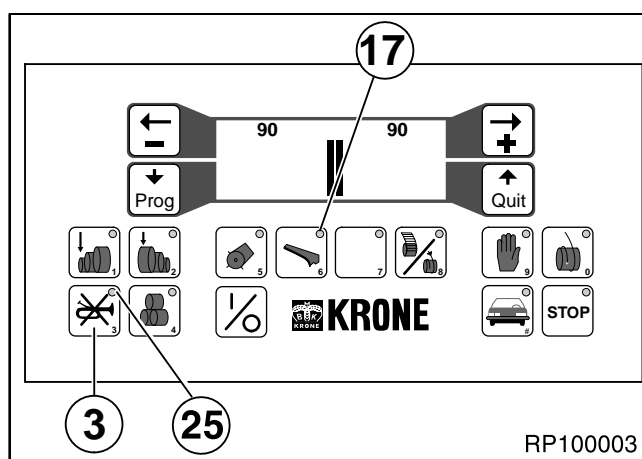


VP100100

Включение и отключение режущего устройства (ножи в 0-положении)

Режущее устройство включается и отключается при помощи соответствующего распределительного клапана на тракторе. Если при отключении режущее устройство не находится уже в рабочем положении (ножи в 0-положении) мигают контрольные лампы (17) и (25), одновременно раздается звуковой сигнал.

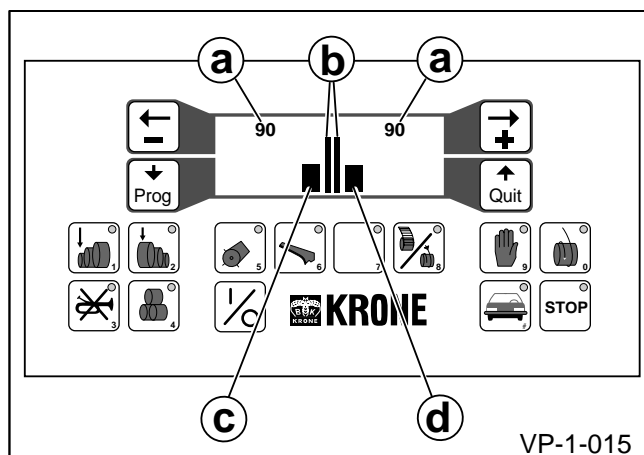
Нажав клавишу "Аварийный сигнал, выкл." (3) звуковой сигнал отключается. Аварийное сообщение убирается посредством еще одного нажатия клавиши "Аварийный сигнал, выкл." (3).



RP100003

8.6 Управление

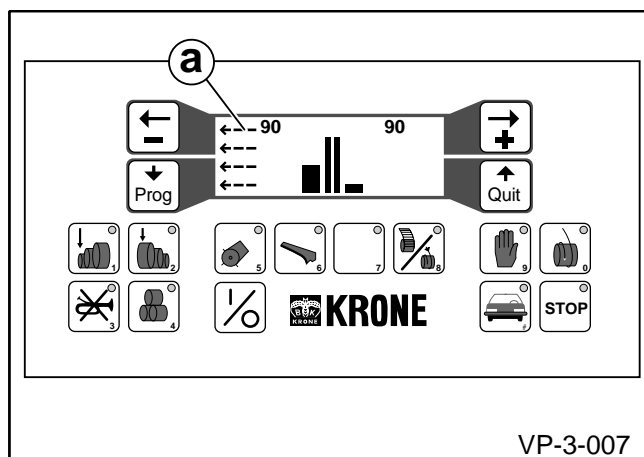
Вов время подбора материала для прессования на дисплее показывается плотность тюка в данный момент, отдельно для правой (d) и левой (c) стороны тюка.



При неравномерном подборе материала на дисплее появляется одна, две, три или четыре стрелки (a), в зависимости от степени неравномерности тюка.

Стрелки (a) указывают на сторону, в которую должен быть направлен рулонный пресс-подборщик для равномерного заполнения.

Если различие плотности между сторонам слишком велико, раздается аварийный сигнал.



Ручной запуск процесса связывания и обмотки

Если левая и правая сторона рулона приобрела установленную плотность, начинает мигать стрелка (a) или (e) на соответствующей стороне.

Если обе сторона приобрели установленную плотность, начинают мигать обе стрелки (a) и (e), одновременно на три секунды раздается звуковой сигнал. Начинается процесс связывания или обматывания.

- Клавиша (0) = старт связывания

Начало процесса сигнализируется посредством прерывистого зуммерного сигнала. Процесс связывания или обматывания проходят автоматически.

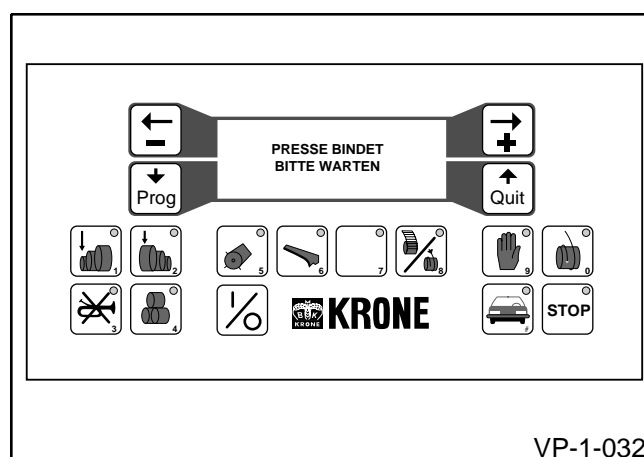
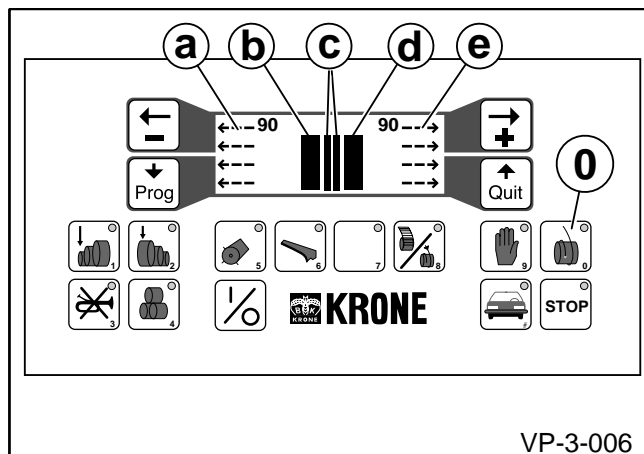
На дисплее показывается следующее сообщение:

--- Пресс связывает ---
 -- пожалуйста подождите ! --
 ----- Netz -----

(в зависимости от настройки вида связывания - сетка, шпагат или со шпагатом)



Продолжайте собирать материал для прессования, пока вязальный или обматывающий материал не будет подан при помощи прессуемого материала в уплотняющую камеру и не будет захвачен рулоном (сено-соломистого материала).



Если процесс связывания или обматывания завершился, приблизительно на три секунды раздаётся звуковой сигнал.

Дисплей показывает следующее сообщение:

--- Процесс связывания ---
----- закончен ! -----

Выбросьте рулон из уплотняющей камеры.

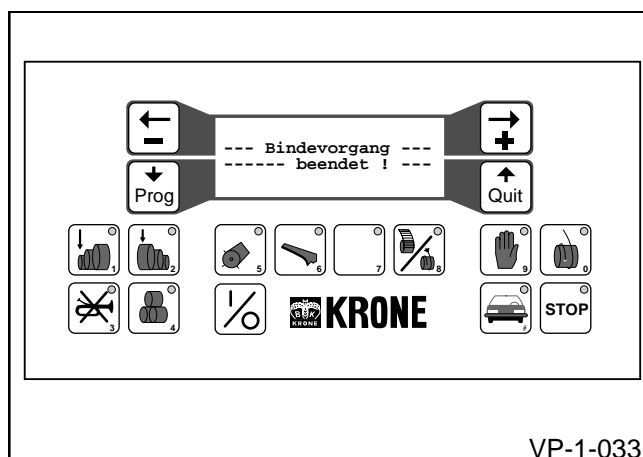
На дисплее появится следующее сообщение:

--- Уплотняющая камера ---
--- открыта ! ---

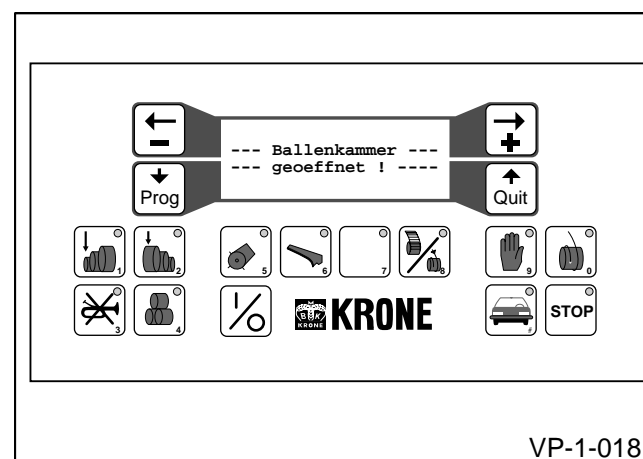
После выброса и корректного закрытия уплотняющей камеры программа самостоятельно устанавливается в исходное состояние. На дисплее появляется предварительно установленная плотность тюка.



На дисплее появляется надпись "УПЛОТНЯЮЩАЯ КАМЕРА ОТКРЫТА" всегда, когда уплотняющая камера открыта или закрыта не надлежащим образом.



VP-1-033



VP-1-018

Автоматический запуск процесса связывания или обматывания

Если посредством нажатия клавиши (19) предварительно установлен автоматический запуск процесса связывания или обматывания, программа начинает самостоятельно этот процесс как только тюк приобретет предварительно установленную плотность.

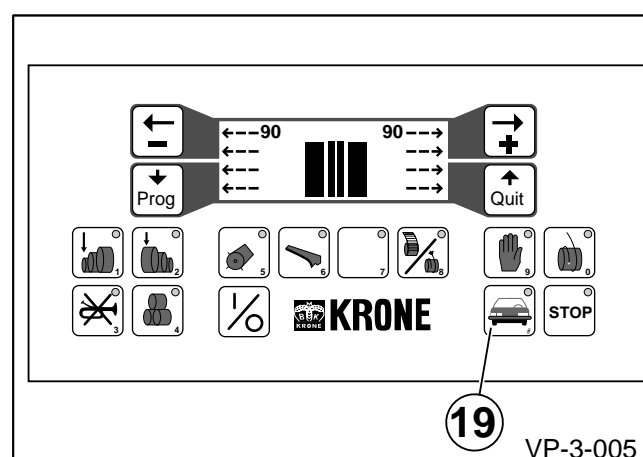
Далее процесс связывания или обматывания аналогичен процессу при ручном старте.



Посредством нажатия клавиши (0), даже при предварительной установке "Автоматического связывания", начинается процесс связывания или обматывания.



Если электронное управление отключается во время или после окончания процесса связывания или обматывания, программа не сбрасывается. После очередного включения процесс связывания или обматывания начинается без промедления.



VP-3-005

8.7 Счетчик тюков

Счетчик тюков электронного управления имеет два вида индикации. Благодаря чему регистрируются данные двух различных периодов.

Все рулоны регистрируются по таким принципам:

- Плотность рулона минимум должна достигнуть числа 0.
- Начался процесс связывания или обматывания.
- Датчик вязального или обматывающего устройства получил минимум 50 импульсов.
- После выброса рулона уплотняющая камера закрылась.

Индикация счетчика тюков

- Нажмите клавишу (4).

При подборке сено-соломистого материала индикация возвращается в рабочий режим.

Сброс счетчика тюков

Оба варианта индикации независимо друг от друга устанавливаются на "0".

Верхнее показание счетчика тюков:

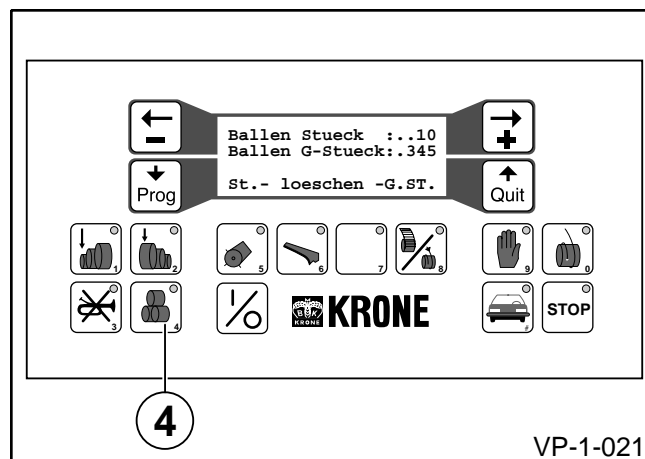
Нажмите клавишу Prog (13).

Тюки, штук : 0

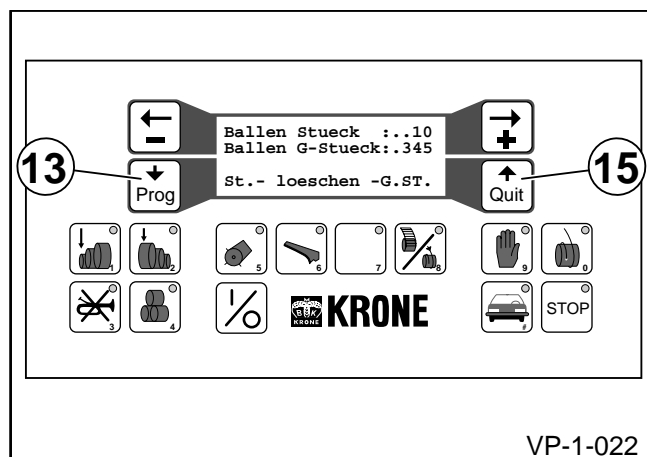
Нижнее показание счетчика тюков:

- Нажмите клавишу Prog (15).

Тюки, всего штук: 0



VP-1-021



VP-1-022

8.8 Клавиша - "СТОП"

Прерывание хода программы:

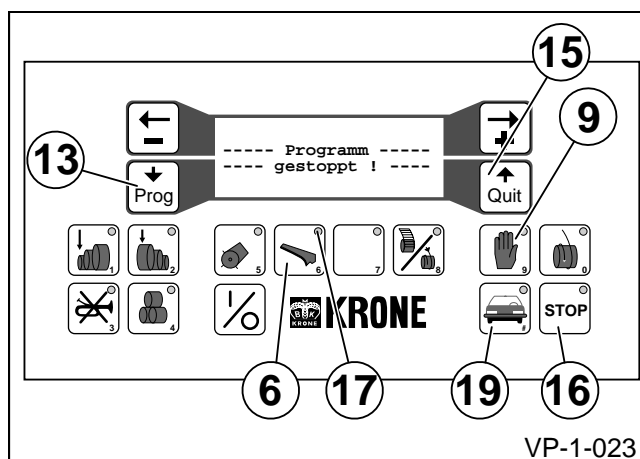
- Нажмите клавишу СТОП (16).

Показание на дисплее:

----- Программа -----
----- остановлена ! -----

Для очередного начала хода программы:

- Необходимо нажать клавишу (9) или
- Клавишу (19).



8.9 Сигнал ошибки

На дисплее появляется сигнал ошибки:

--вязальное устройство--
----- остановилось ! -----

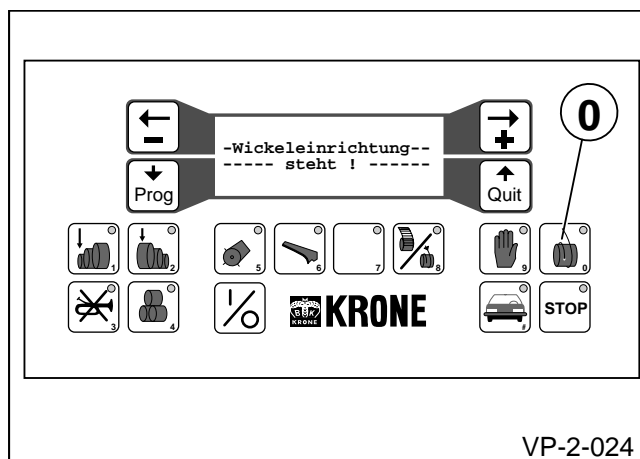
- если процесс обматывания или связывания был запущен, а затем прервался.

Причина:

Связывание не производится Не продета сеть
Сеть оборвана и т.д.
Сеть не протягивается Тюк не захватил сеть.

Способ устранения:

См. главу 11 "Неисправности - причины и их устранение".



На дисплее появляется сообщение об ошибке:

--вязальное устройство--
- не протягивает ! --

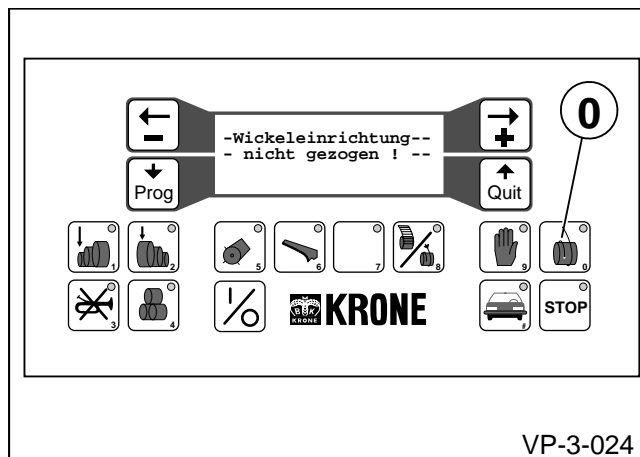
- если процесс обматывания или связывания был запущен, но протекает не надлежащим образом.

Причина:

Шпагат или сетка во время старта не были затянуты
прессуемым материалом в уплотняющую камеру.

Устранение:

Продолжайте подбор сено-соломистого материала и снова произведите запуск путем нажатия клавиши 0.
См. главу 11 "Неисправности - причины и их устранение".



На дисплее появляется сообщение об ошибке:

**-вязальное устройство--
не обрезает!**

- если процесс связывания или обматывания окончен, а вязальное устройство все еще продолжает работать.

Причина:

Не обрезан шпагат или сетка.

Устранение:

Необходимо выбросить рулон (тюк). Закрыть уплотняющую камеру. Наточить ножи и проверить их настройку (см. главу "Техническое обслуживание" и 11 "Неисправности - причины и их устранение").

8.10 Сигнал сбоя

На дисплее появляется сигнал сбоя:

**Сигнал-номер:0
Ножи вышли наружу !**

- если ножи вышли наружу из-за гидравлики или затупились.

На дисплее появляется сигнал сбоя:

**Сигнал-номер:1
--- Уплотняющая камера ---
--- открыта ! ----**

- если задний клапан уплотняющей камеры открывается, прежде чем был завершён процесс прессования.

Сигнал сбоя:

**Сигнал-номер:.....2
- обматывающее устройство -**

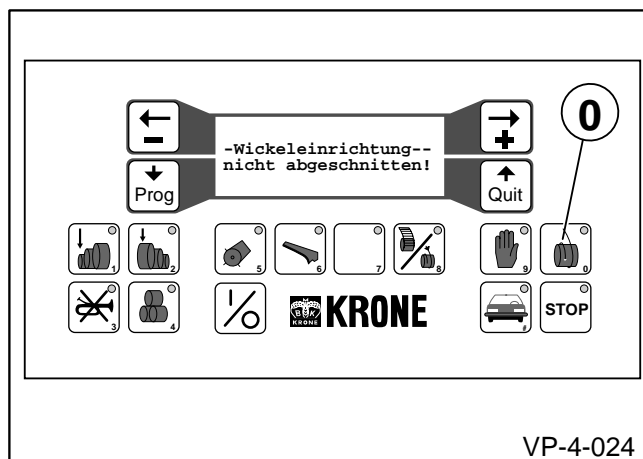
появляется на дисплее:

- если обматывание производится в нормальном режиме прессования.

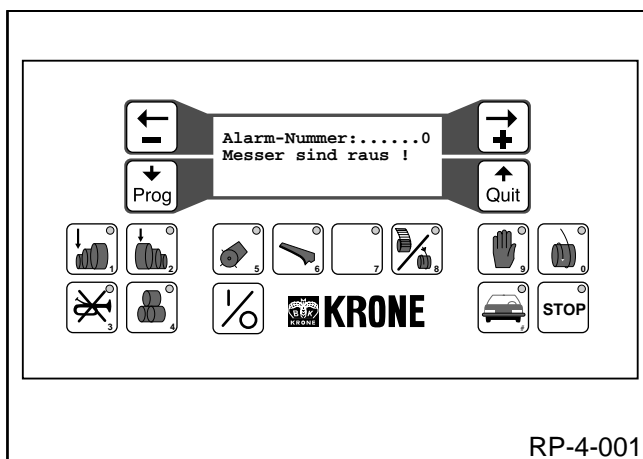
Путем отключения и включения электронного управления сетка обрезается.

Способ устранения:

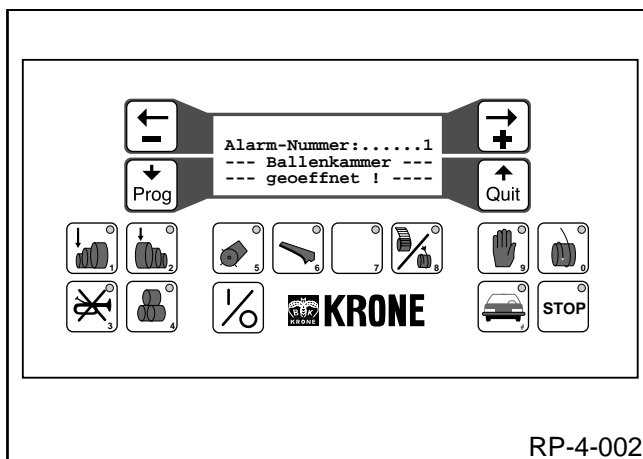
Проверьте вязальное устройство.



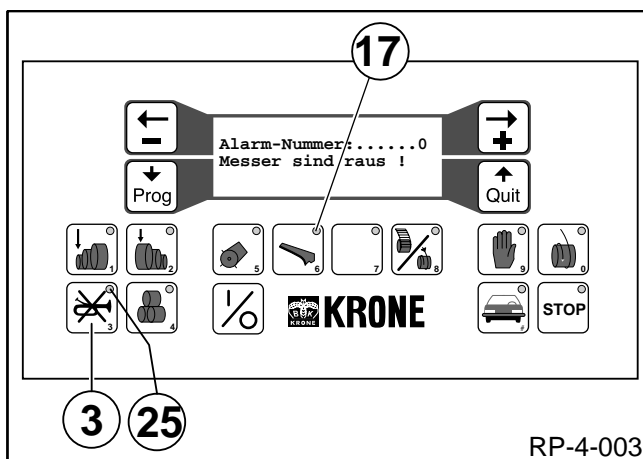
VP-4-024



RP-4-001



RP-4-002



RP-4-003

8.11 Тестирование датчиков

Для безупречного функционирования система электронного управления нуждается в данных, которые поступают через датчик контроля обмотки шпагатом или сеткой, датчик ножей, а также через датчик заднего клапана уплотняющей камеры.

Размещение и необходимые настройки описываются в главе "Техническое обслуживание".

Активизируйте на тестирование датчиков на пульте электронного управления.

1) Выключите пульт электронного управления.

- Нажмите клавишу (11).

2) Вызовите программу тестирования датчиков.

- Нажмите клавишу Prog (13) и держите в нажатом состоянии.
- Нажмите клавишу (11).

На дисплее появится следующее сообщение:

Тестирование датчика шпагата:0
POWER:00V Нож:0
Обмотка:00 Задний клапан:00
далее.....да=выход

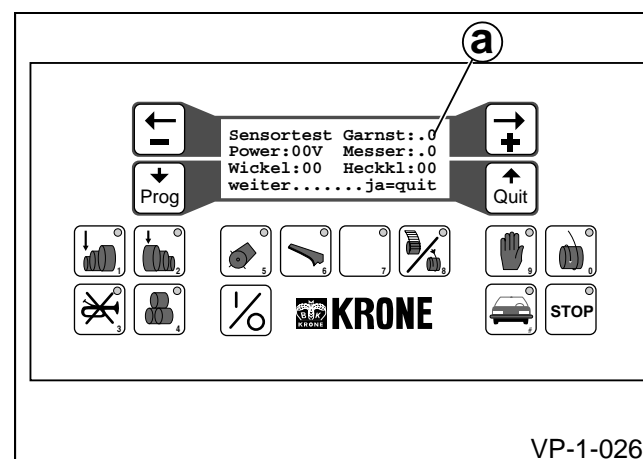
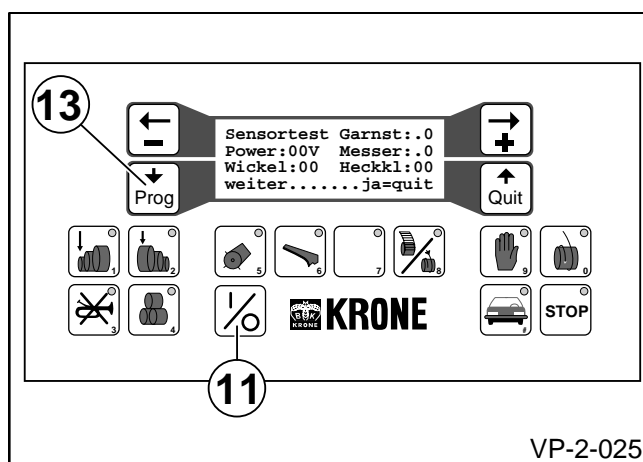
- Отпустите клавишу Prog (13).

За POWER показывается входное напряжение. Оно должно быть между 11 - 14 В.

Проверка функционирования датчика остановки шпагата

Функционирование датчика остановки шпагата проверяется посредством откидывания коромысла перед датчиком на шпагатном вязальном устройстве.

Показание (а) на дисплее меняется между "0" и "1".

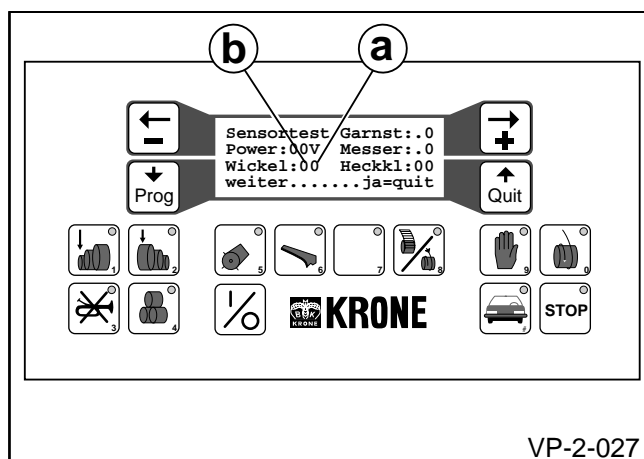


Проверка функционирования датчиков обматывающего устройства

Проворачивая обматывающее устройство проверяется функционирование датчиков.

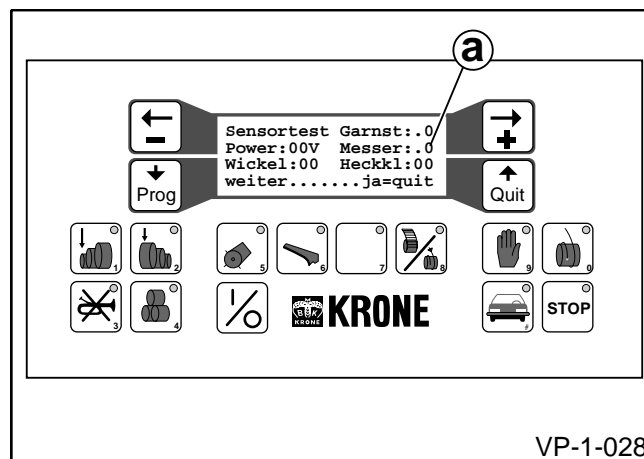
- Датчик 1: Намотка производится (b).
- Датчик 2: Центральное положение мотора (a)

Во время прворачивания сцепного колеса обматывающего устройства показания (a) и (b) на дисплее должны меняться 8 раз на "0" и "1".



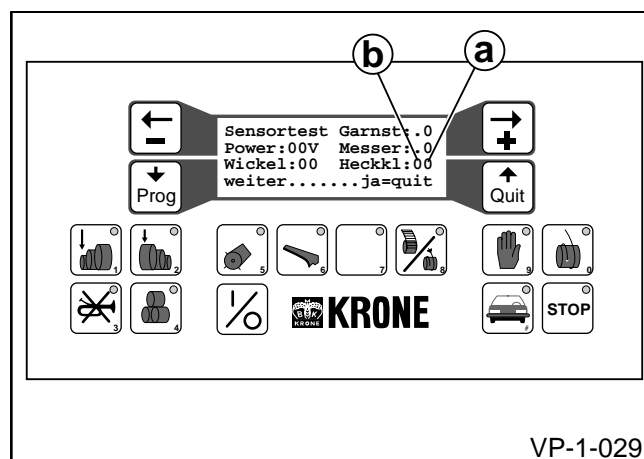
Проверка функционирования датчика измельчителя подобранной массы

Как только провернутся ножи измельчителя на дисплее показание (a) должно измениться на "0".



Проверка функционирования датчика заднего клапана уплотняющей камеры

На рычажном механизме перед крюком затвора (с левой стороны агрегата) заднего клапана уплотняющей камеры находится датчик. Если крюк отурывается, показание (a) на дисплее должно измениться на "0".



8.12 Установка на нуль указателя давления прессования



Перед исправлением параметров датчика перемещений в устройстве управления, необходимо проверить, надлежащим ли образом произведена механическая настройка (смотрите главу «Настройка указателя давления прессования»)

- Отключите блок управления, комфорт (11).
- Нажмите клавишу Prog (13) держите в нажатом положении.
Снова включите блок управления, комфорт (11) (смена в тестировании датчиков).
- При помощи клавиши (13) пролистайте дальше, пока на дисплее (b) появится «Нулевое положение 1». (индикация текущих параметров)

Числовые значения за

Wegaufn_Links (датч. перемещ._слева)

Wegaufn_rechts (датч. перемещ._справа)

должны находиться в пределах **между 3 и 6**. Если этого не произошло, датчики перемещений необходимо юстировать заново.

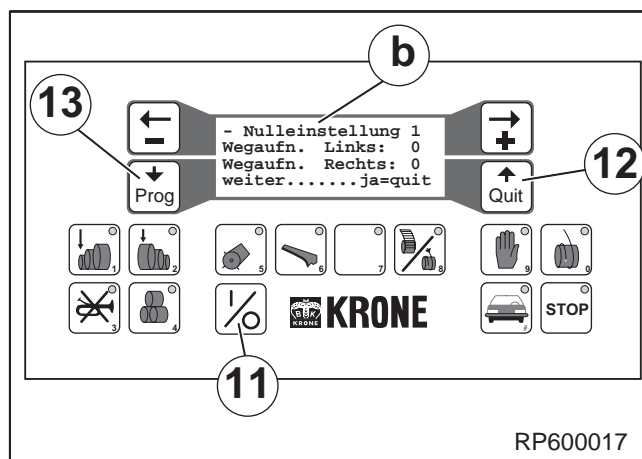
Для этого:

- При помощи клавиши (13) пролистайте дальше, пока на дисплее (b) «Нулевое положение 2».

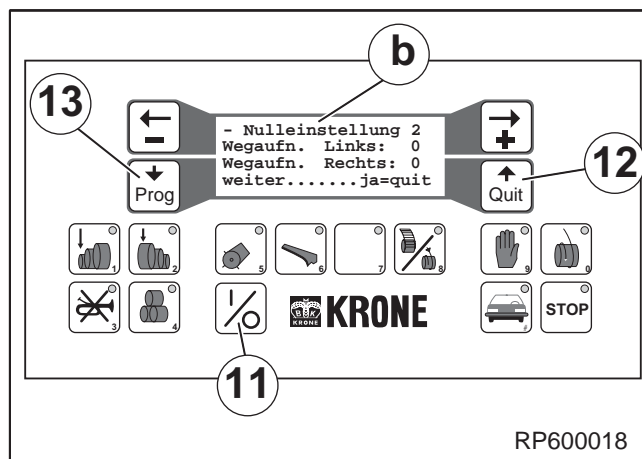
Для настройки, отсоедините, правый и/или левый датчик перемещений (a) (гайки M8) и перемещайте столько, пока на дисплее (b), появятся цифры (b), **между 3 и 6**. Значение между правым и левым датчиком перемещений должно быть как можно меньше.

Снова зафиксируйте датчики перемещений (затяните гайки M8)

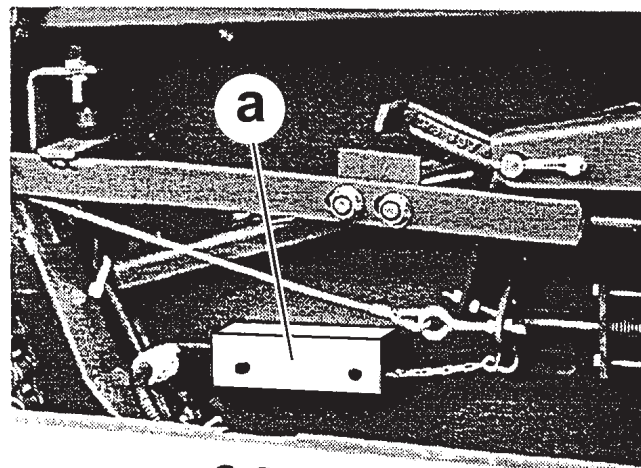
- Нажав клавишу Quit (12) параметры заносятся в память. (При этом на короткое время на дисплее пропадает числовое значение за
Wegaufn_links (датч. перемещ._слева).....3
Wegaufn_rechts (датч. перемещ._справа).....3)



RP600017



RP600018



8.13 Установка языков в блоке электронного управления

Дисплей может выдавать показания на различных языках.

Установка языков:

1) Выключите электронное управление.

- Нажмите клавишу (11)

2) Вызов программы тестирования датчиков.

- Нажмите клавишу Prog (13) и держите во вдавленном положении.
- Нажмите клавишу (11).

На дисплее появится следующее сообщение:

Тестирование датчика шпагата:0
POWER:00V Нож:0
Обмотка:00 Задний клапан:00
далее.....да=выход

- Отпустите клавишу Prog (13).

3) Вызов настройки языков.

- Нажмите клавишу Prog (13).

На дисплее появится следующее сообщение:

Настройка языков
Имеется :...немецкий
Должен быть: ...английский....
далее.....да=выход

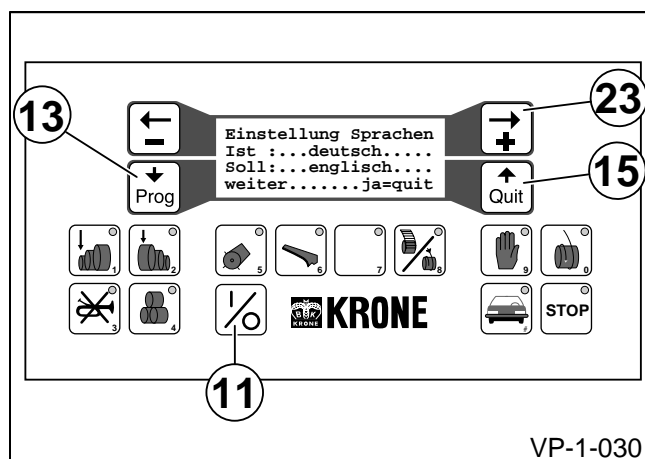
4) Выбор языка.

- Нажмите клавишу (23).
- Подтвердите установку языка при помощи клавиши (15).

Отключите электронное управление.

- Нажмите клавишу (11).

При очередном включении на дисплее будут появляться сообщения на выбранном языке.



VP-1-030



9 Техническое обслуживание

9.1 Настройки

9.1.1 Специальные правила техники безопасности

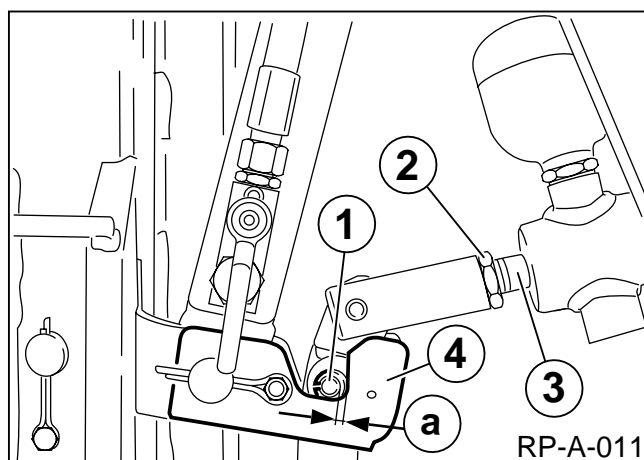


- Нижеприведенные регулировочные работы разрешается производить только при остановленном агрегате. Заглушить двигатель. Вынуть ключ из замка зажигания и убрать электропитание 12 В.
- Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от откатывания.
- После окончания всех регулировочных работ все защитные щитки и приспособления необходимо установить надлежащим образом.
- Соблюдайте также все другие правила техники безопасности, чтобы избежать несчастных случаев и получение травм.

9.1.2 Настройка затвора заднего клапана уплотняющей камеры

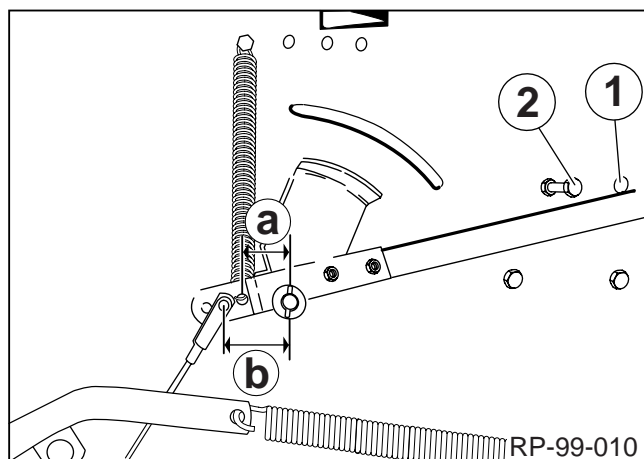
Настройка затвора заднего клапана уплотняющей камеры производится с обеих сторон на поршневом штоке (3).

- Открутите контргайку (2).
- Проворачивайте шток до тех пор, пока расстояние между крюком затвора (4) и зажимной втулкой (1) расстояние не будет $a = 5$ мм.
- Снова затяните контргайку (2).



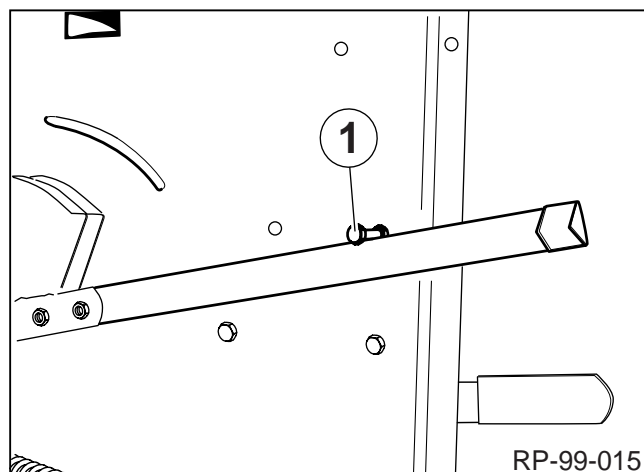
Настройка указателя давления прессования

- Зазор пружины $a = 40$ мм к центру вращения
- Зазор троса $b = 52$ мм к центру вращения
- Откройте задний клапан и заблокируйте подъемный цилиндр при помощи запорного крана (см. также главу 9.5.2 Общие сведения)
- Установите упорный болт (2) в отверстие (1).

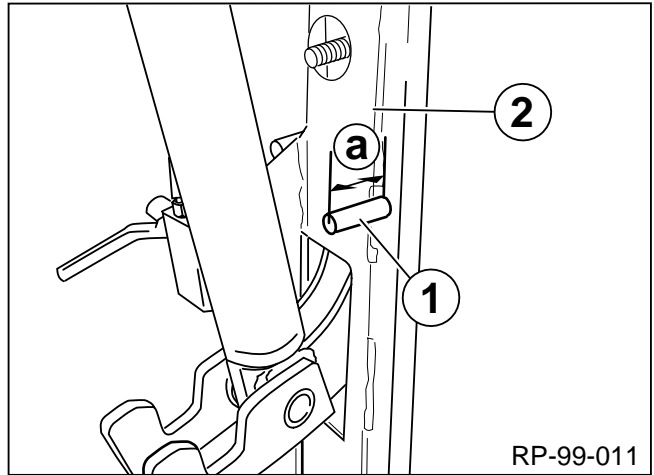


Регулировка длины троса

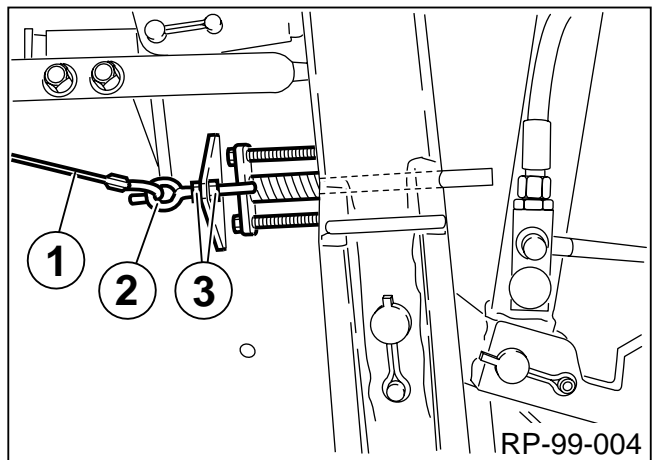
Указатель давления прессования должен находиться под упорным болтом (1).



С обеих сторон зазор **a** между клавишами (1) на крюке заднего борта и брусом (2) должен составлять **a = 38 мм**.



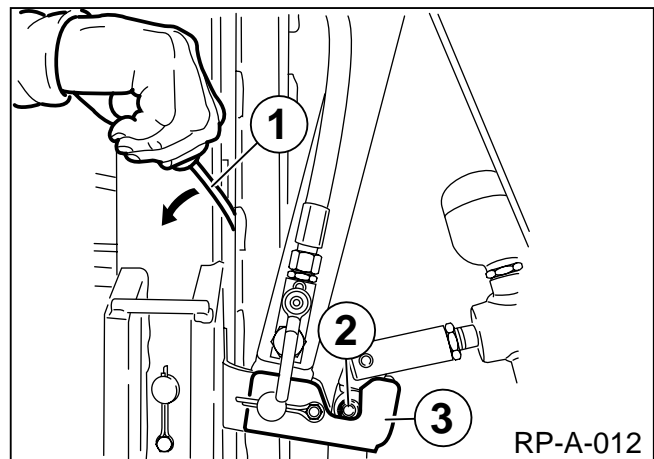
Регулировка производится с обеих сторон роллонного пресс-подборщика на рым-болтах (2), которые соединены посредством стальных тросов (1) с указателями давления прессования с каждой стороны. Для регулировки необходимо ослабить контргайки (3), крепко держать рым-болт и регулировать контргайкой.



9.1.3 Настройка указателя давления прессования

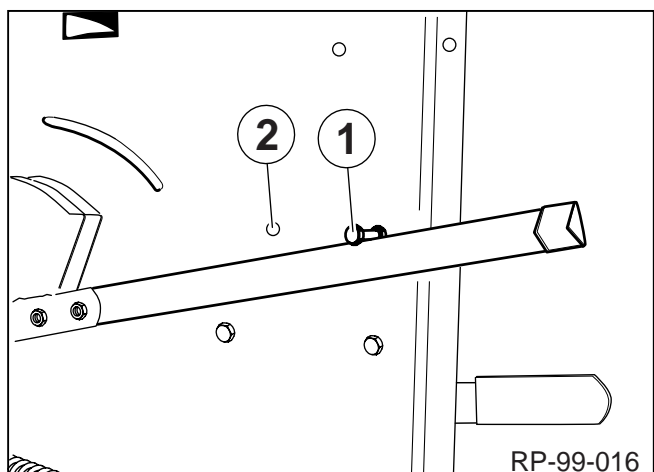
- В зазор между задним клапаном уплотняющей камеры и рамой необходимо завести монтировку (1).
- Задний клапан отводить назад, пока крюк затвора (3) не захватит зажимную гильзу (2).

В этом положении сравните указатели давления прессования. Верхний указатель давления прессования необходимо сравнить с положением троса нижнего указателя давления прессования



В этом положении производится установка на нуль указателя давления прессования в устройстве управления (смотрите главу «Установка на нуль указателя давления прессования»)

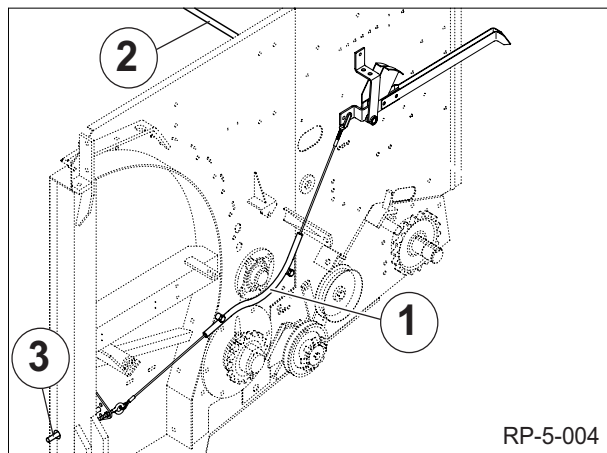
- Упорный болт (1) установите в отверстие (2).



Регулярно проверяйте легкость хода деталей указателей давления прессования, а также наличие загрязнения.

Для этого:

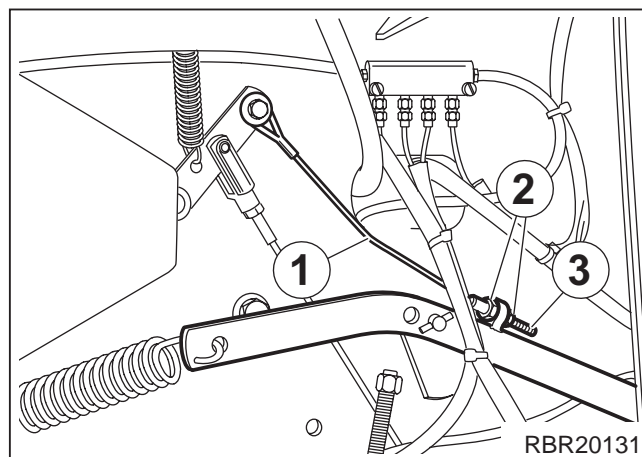
- Регулярно чистите направляющую трубку троса (1).
- Проверяйте легкость хода поперечного вала (2) и направляющего штифта (3), при необходимости, чистите.



RP-5-004

Установка троса для индикации "Уплотняющая камера закрыта и заблокирована"

При помощи троса (1) на указателе давления прессования показывается правильно ли закрыт задний клапан уплотняющей камеры. Если запорный крюк находится в нижнем положении, **но клапан уплотняющей камеры все же не закрыт**, то стрелка правого указателя должна находиться между числами 1 - 3.



Установка:

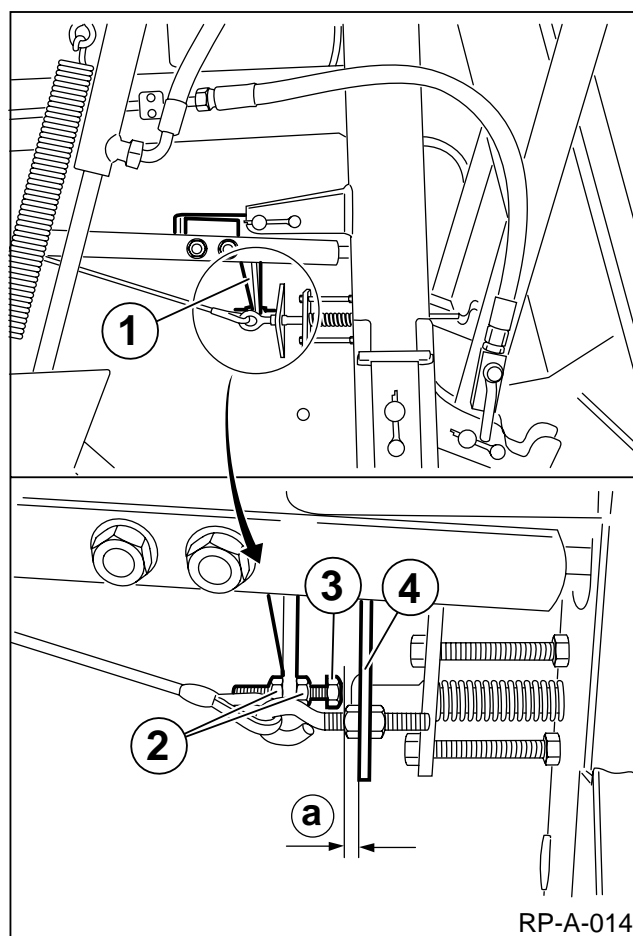
- Открутите гайки (2) и проворачивайте до тех пор, пока стрелка указателя давления прессования не будет находиться между числами 1 - 3.
- Гайки затяните снова.

Защелка-крюк

Чтобы обеспечить корректное закрытие заднего клапана уплотняющей камеры, необходимо проверить настройку запорного крюка (1). Зазор между регулировочным винтом (3) и щупом (4) должен составлять **a = 2 - 5 мм**.

Настройка производится при открытом заднем клапане уплотняющей камеры:

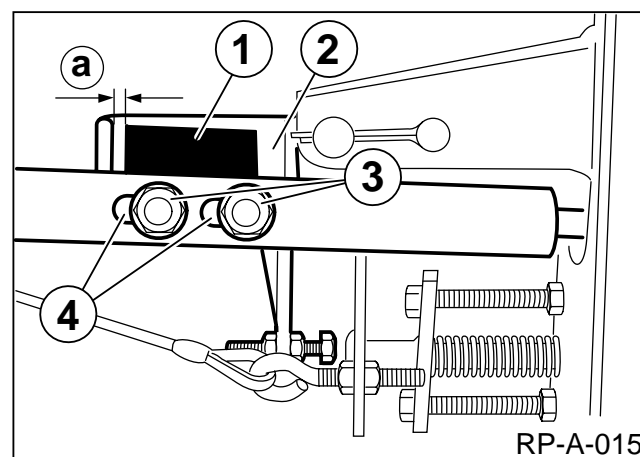
- Открутите контргайку (2).
 - Проворачивайте регулировочный винт пока зазор не будет составлять **a = 2 - 5 мм**.
- Снова затяните контргайки.



Зазор a между защелкой крюка (2) и упором (1) должен составлять **a = 2 - 5 мм**.

Настройка:

- Открутите гайки (3).
- Сместите упор в продольных отверстиях (4).
- Снова затяните гайки (3).



9.1.4 Устройство для наматывания сетки

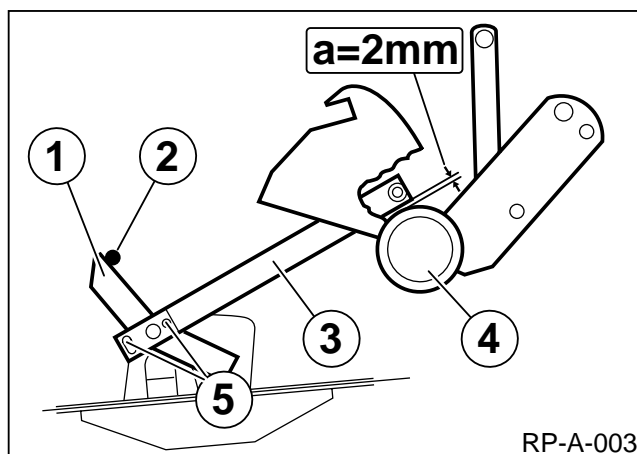


- Непроизвольное включение устройства для наматывания сетки должно быть исключено.
- Ножи устройства для наматывания сетки очень острые. Имеется большая опасность получения травмы!

Когда упор (10) ножедержателя прилегает к ограничителю (2), пружинная планка (3) должна находиться на расстоянии $a = \text{ок. } 2 \text{ мм}$ к опоре (4).

Настройка:

- Открутите болты (5).
- Смещение составляет $a = 2 \text{ мм}$.
- Затяните болты (5).



RP-A-003

9.1.5 Настройка счищающей планки по отношению к верхнему транспортному валу

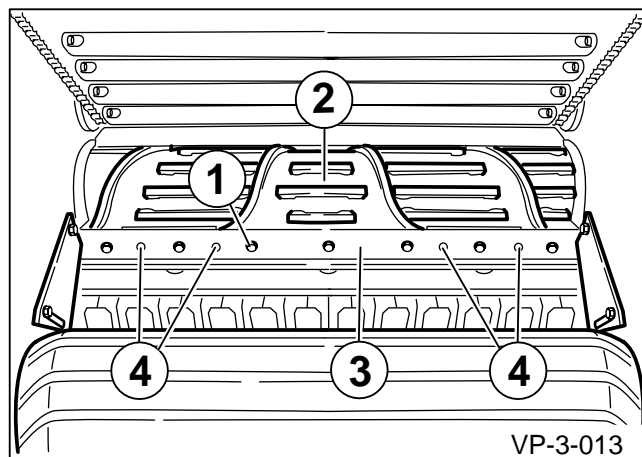


Настройка счищающей планки по отношению к верхнему транспортному валу производится внутри уплотняющей камеры. Обязательно закройте запорный кран на левом гидравлическом цилиндре заднего клапана камеры после открытия уплотняющей камеры.

Для регулировки расстояния счищающей планки (3) до верхнего спирального валика (2) открутите гайку (1) и винты с внутренними шестигранниками (4) в ножевом бруске. Счищающую планку смещайте, пока она не приляжет к спиральному валу. Снова прочно затяните гайку (1) и винты с внутренними шестигранниками (4).



После завершения настройки проверните рулонный пресс-подборщик рукой и проверьте, соприкасается ли счищающая планка с транспортным валом.



VP-3-013

9.2 Регулировка положения датчиков

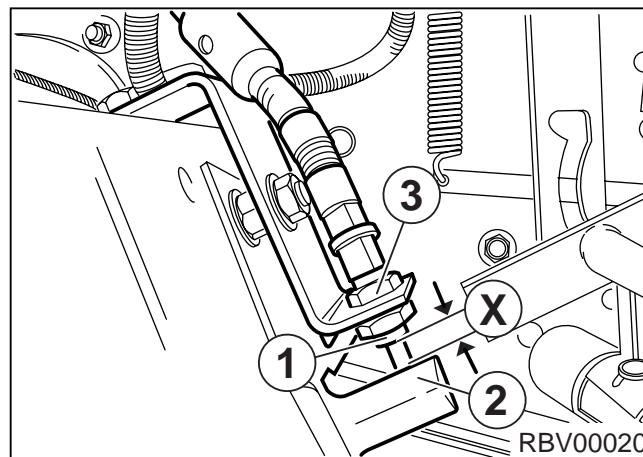


Момент затяжки всех датчиков должен составлять максимум 10 Нм.

9.2.1 Датчик шпагатного вязального устройства

База / Средний / Комфорт

Датчик (1) шпагатного вязального устройства находится по центру, сзади вязального устройства. Расстояние (x) между датчиком и коромыслом (2) должно быть **ок. 1 – 2 мм**.



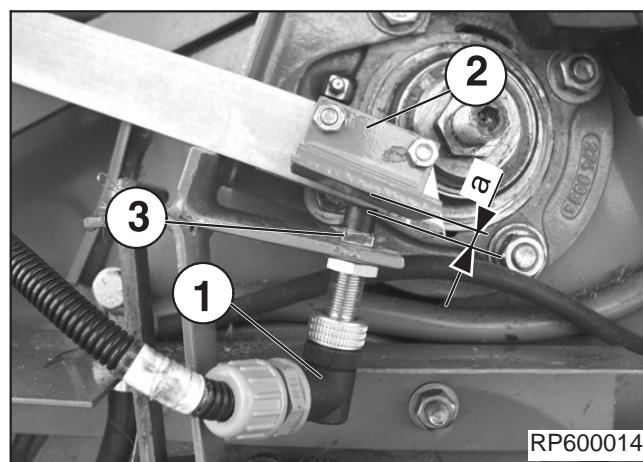
Настройка:

- Открутите контргайку (3).
- Установите датчик (1) так, чтобы расстояние $x = 1 - 2$ мм при поднятом коромысле (2).
- Снова затяните контргайку (3).

9.2.2 Датчик устройства для намотки сетки

Средний

Датчик (1) устройства для намотки сетки находится с правой стороны машины под передним щитком. Расстояние (a) между датчиком и пружинной рейкой (2) должно составлять ок. 2 мм.



Настройка:

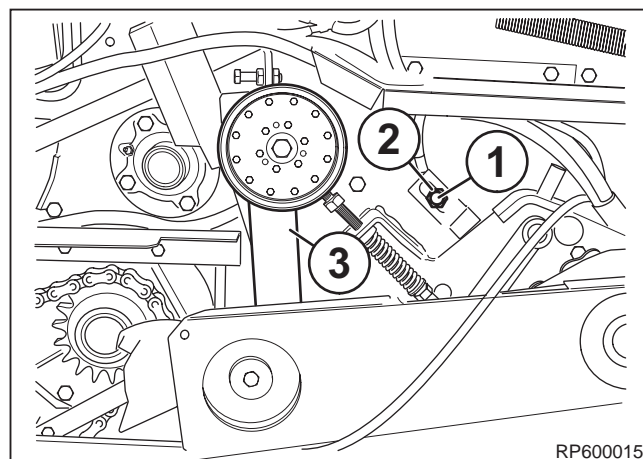
- Открутите контргайку (3).
- Установите датчик (1) так, чтобы расстояние $a = 2$ мм (при опущенной пружинной рейке)
- Снова затяните контргайку (3).

9.2.3 Датчик центрального положения мотора

Средний / Комфорт

Датчик (1) находится на правой стороне машины, сверху клинового ремня.

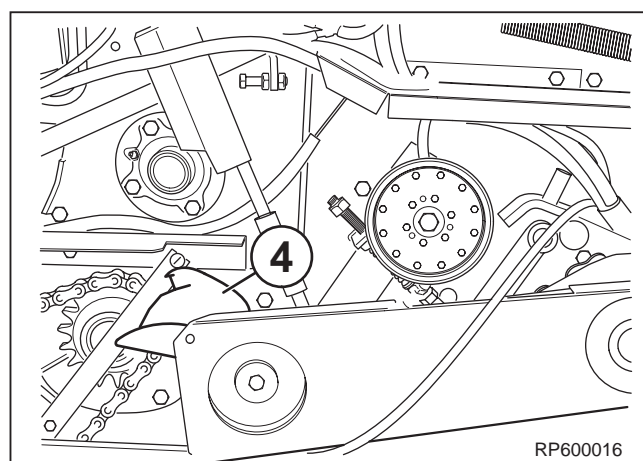
Расстояние между датчиком и пластиной для натяжного ролика (3) должно составлять $a = \text{ок. } 3 \pm 1 \text{ мм}$.



Настройка:

- Открутите контргайку (2).
- Установите датчик (1) так, чтобы расстояние $x = 3 \pm 1$ мм.
- Снова затяните контргайку (2) по встречному направлению.

Датчик в продольном отверстии установите так, чтобы натяжное устройство и кулиса (4) остались в таком положении, как изображено на фотографии (когда натяжной ролик передвигается сверху вниз).



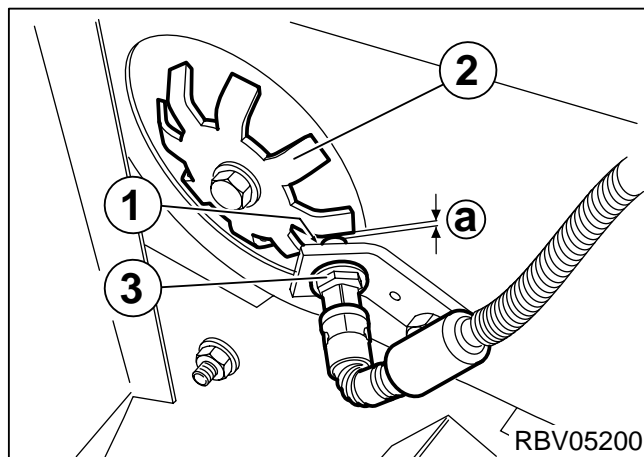
9.2.4 Датчики обматывающего устройства

Средний / Комфорт

Датчик (1) находится на обматывающем устройстве перед клиноременным шкивом. Расстояние между датчиком и зубчатым диском (2) должно составлять $a = 1 - 2 \text{ мм}$.

Настройка:

- Открутите контргайку (3).
- Установите датчик (1) так, чтобы расстояние $a = 1 - 2 \text{ мм}$ при поднятом коромысле (2).
- Снова затяните контргайку (3).



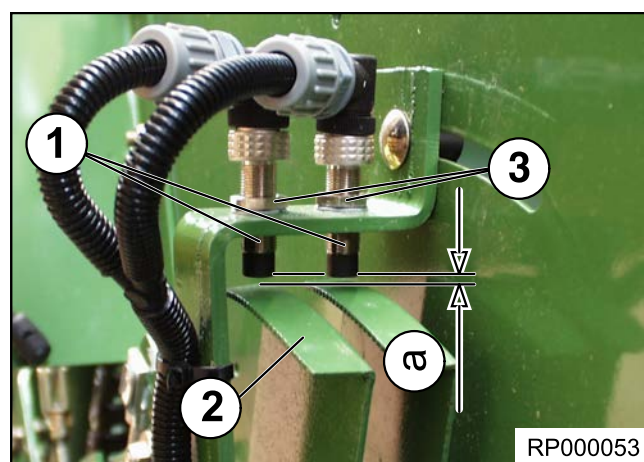
9.2.5 Датчик для прочности тюков (давление прессования)

Средний

Датчик (1) для прочности тюков находится с правой стороны машины под передним щитком. Расстояние (a) между датчиком и сегментом (2) должно составлять **ок. 2 мм**.

Настройка:

- Открутите контргайку (3).
- Установите датчик(1) так, чтобы расстояние $a = 2 \text{ мм}$.
- Снова затяните контргайки (3).



9.2.6 Датчик заднего клапана уплотняющей камеры (только при наличии электронного управления)

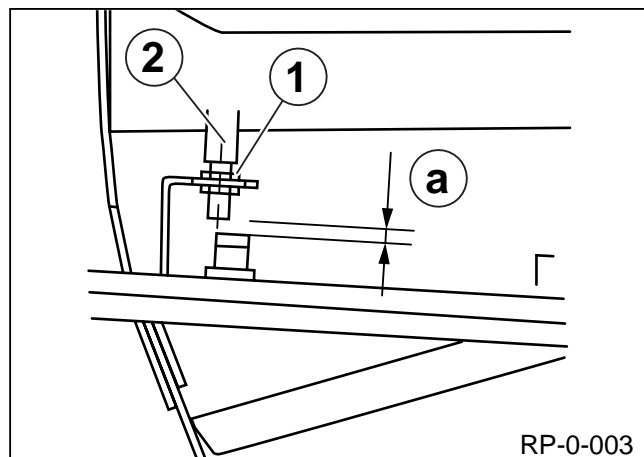
Комфорт

Датчик (1) заднего клапана уплотняющей камеры находится на левой стороне агрегата.

На дисплее электронного управления за "HECKKL" (задн.клап.) значение должно измениться на "0", если крюк затвора открыт.

Настройка:

- Открутите гайку (1).
- Установите датчик (1), чтобы расстояние $a = \text{ок. } 10 \text{ мм}$.
- Снова затяните гайку.



9.2.7 Датчик ножей режущего устройства (специальное оборудование)

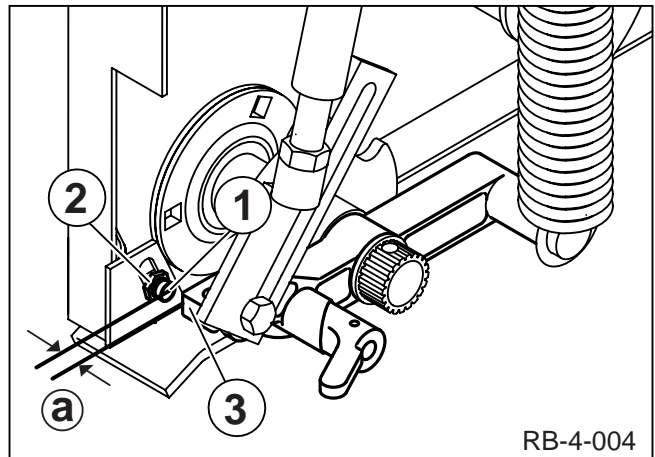
Электронное управление

Датчик (1) для ножей режущего устройства находится с левой стороны агрегата ножевом валу.

Настройка:

- Открутите контргайки (2).
- Установите датчик на расстоянии $a = 1 - 2 \text{ мм}$ по отношению к рычагу (3), рычаг перемещен вверх.
- Снова затяните контргайки.

Можно регулировать также высоту датчика. Если рычаг повернется приблизительно на 10° , датчик установите так, чтобы загорелась лампа в блоке управления.



9.3 Работы по техническому обслуживанию

9.3.1 Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только на остановленном агрегате. Двигатель необходимо заглушить и вынуть ключ из замка зажигания, а также убрать электропитание 12 В.
- Трактор и рулонный пресс-подборщик зафиксируйте от откатывания.
- При открытом заднем клапане уплотняющей камеры его необходимо зафиксировать от опускания при помощи запорного крана.
- По окончании работ по ходу и техническому обслуживанию необходимо установить соответствующим инструкциям образом все защитные щитки и приспособления.
- Избегайте контакта кожи с маслами и смазками.
- При повреждениях, возникших в результате попадания масел, необходимо сразу же обратиться к врачу.
- Соблюдайте все другие правила техники безопасности, чтобы избежать повреждений и несчастных случаев.

9.3.2 Общие сведения

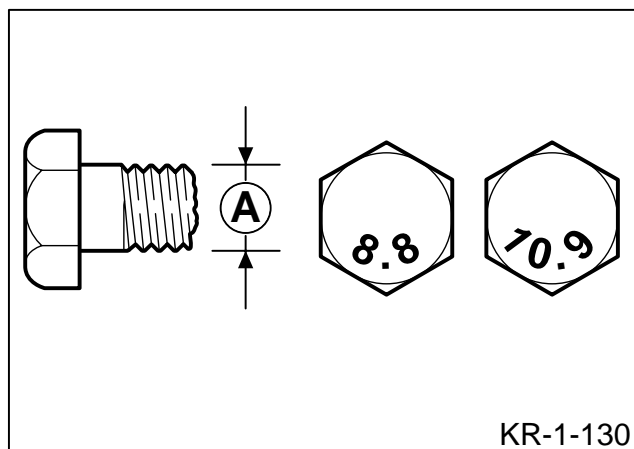


Чтобы обеспечить безупречную работу рулонного пресс-подборщика и снизить износ, необходимо придерживаться определенных интервалов между проведением работ по техническому обслуживанию и уходу. Сюда относятся кроме всего прочего чистка, смазывание консистентными смазками, смазывание маслом и промасливание узлов и деталей.

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

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

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



макс. момент затяжки для датчиков: 10 Нм



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

Техническое обслуживание через определенный промежуток времени

Момент	Часть агрегата	Замена масла	Контроль	Настройка	Расторжение	Подтяжка
после первых 8 час.экспл. и после каждой замены колес	колеса, гайки колес					X
после длительного простоя	проскальзывающ. муфту кард. вала (только с фрикционной муфтой)					X
после первого использования, а затем после каждых 100 спрессованных тюков	Натяжение цепей: привод донного транспортера привод подборщика		X X	X X		
в начале сезона (прибл. после 5 тюков)	Натяжение цепей: донный транспортер привод донного транспортера привод подборщика		X X X	X X X		
	Натяжение цепей: привод валика привод подборщика		X X	X X		
после первого использования (прибл. 30 - 50 час. экспл.), а затем ежегодно, после каждого сезона	Редуктор	X				

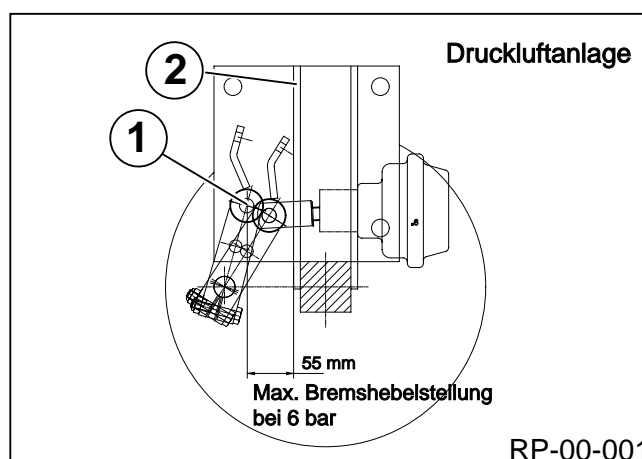
9.3.3 Проверка тормозов

Натуральный износ тормозных барабанов и накладок требует частой настройки тормозов, чтобы сохранить полный ход тормозного цилиндра. Для хорошего торможения необходимо свести до минимума люфт между накладкой и тормозным барабаном.

9.3.4 Настройка тормозного механизма с разжимным кулаком

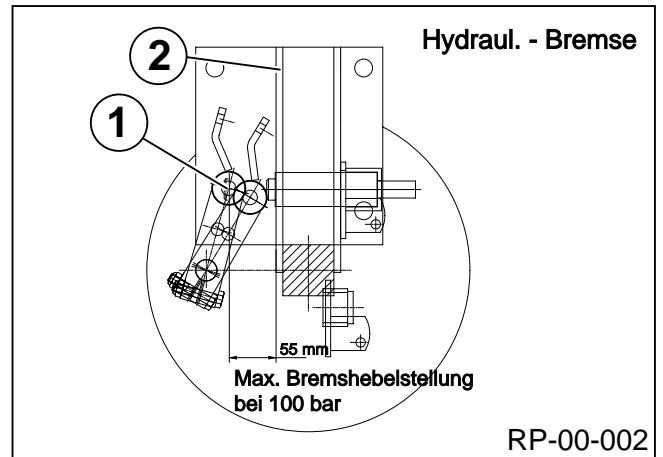
Одинарная ось - пневматическая система

При давлении воздуха **ок. 6 бар** тормозной рычаг (1) должен в тормозном положении находиться на удалении от пластины (2) **прибл. на 55 мм**.



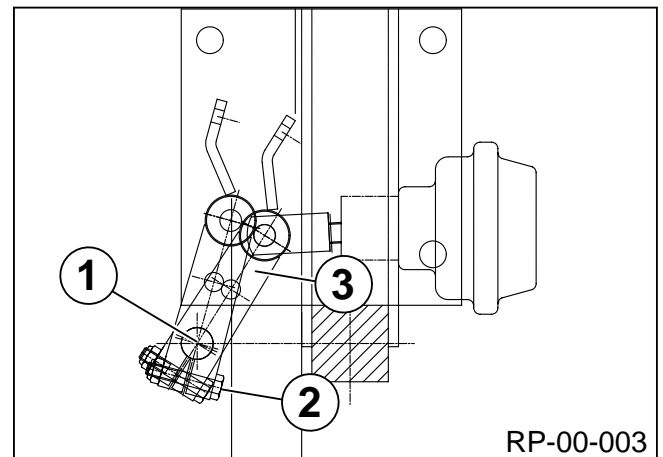
Одинарная ось - гидравлические тормоза

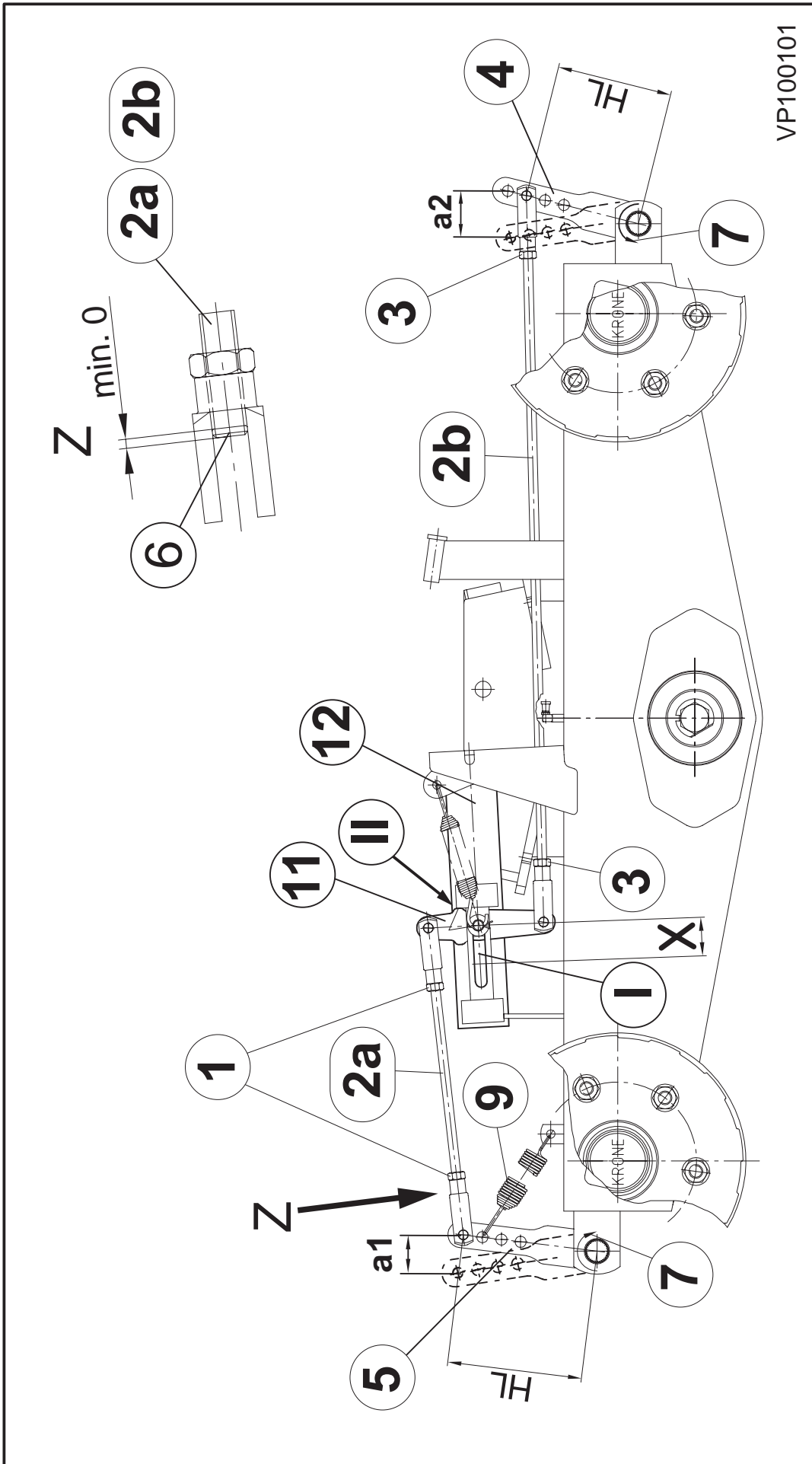
Приблизительно при давлении масла **100 бар** тормозной рычаг (1) должен в тормозном положении находиться на удалении от пластины (2) прибл. на **55 мм**.




Эта регулировка может производиться на профиле тормозного вала:

- Демонтируйте кольцо (1) и вдавите тормозной вал как можно дальше внутрь;
- открутите болт (2);
- отведите и переставьте тормозной рычаг (3);
- затяните болт (2).
- Установите кольцо (1).







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

Тандемная ось
Пневматическая установка и гидравлический тормоз




Тормозная система настроена на заводе.

Дополнительная регулировка требуется:

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

Регулировка торможения:



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

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



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

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



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

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



Если ход цилиндра X слишком большой, отрегулировать тормозную тягу (2a,2b) (удлинить тормозную тягу)



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

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

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

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



Следить за тем, чтобы были смонтированы предохранительные приспособления.

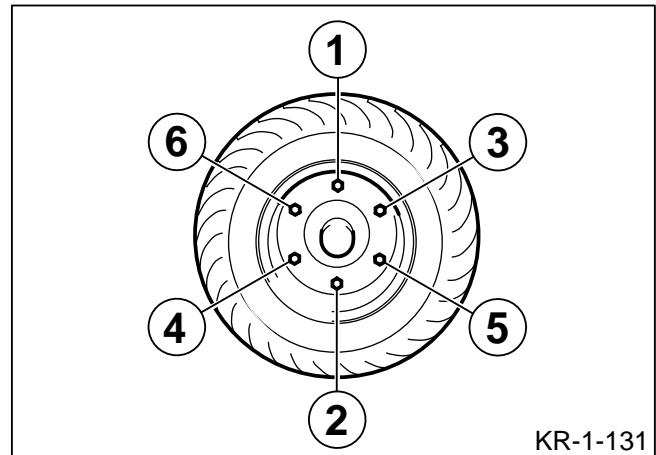
9.3.5 Шины



- Ремонтные работы с шинами разрешается производить только специалистам и при помощи специальных инструментов.
- Рулонный пресс-подборщик необходимо ставить на ровную и прочную поверхность. Зафиксировать от откатывания при помощи противооткатных упоров для колес.
- Необходимо регулярно контролировать плотность посадки гаек колес и при необходимости подтягивать.
- При подкачке колес сжатым воздухом не стойте перед шиной. При высоком давлении шина может лопнуть. Опасность получения травмы!
- Регулярно проверяйте давление воздуха в шинах.

При откручивании и затягивании гаек колес действуйте в порядке указанном на рисунке. Спустя 10 часов работы после монтажа необходимо проверить гайки колес и при необходимости подтянуть. Затем проверять плотность посадки каждые 50 часов.

Резьба болтов	Раствор гаечного ключа mm	Количество болтов на ступице	Макс.момент затяжки	
			черный	оцинк.
M 12 x 1,5	19	4/5	95 Nm	95 Nm
M 14 x 1,5	22	5	125 Nm	125 Nm
M 18 x 1,5	24	6	290 Nm	320 Nm
M 20 x 1,5	27/30	8	380 Nm	420 Nm
M 22 x 1,5	32	8/10	510 Nm	560 Nm
M 22 x 2	32	10	460 Nm	505 Nm



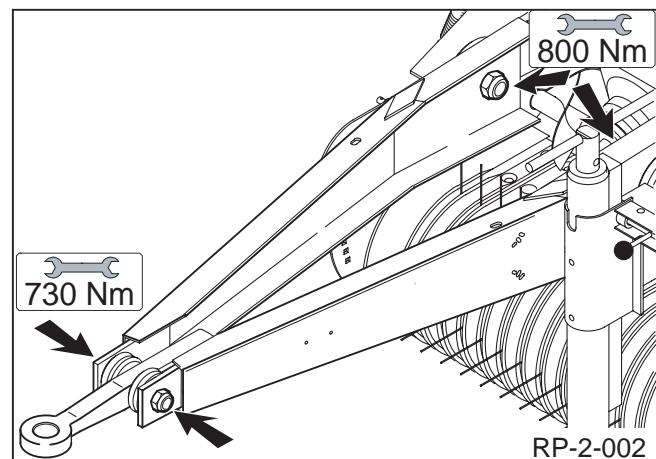
KR-1-131

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

Bereifung	Reifendruck [bar]
11.5/80-15.3/10 PR	4,5
15.0/55-17/10 PR	3,5
19.0/45-17/10 PR	3,0
500/50-17/10 PR	3,0
15 x 6.00-6/4 PR	2,5
600/50-22,5/8 PR	1,5

9.3.6 Дышло

- После 10 часов эксплуатации необходимо подтягивать болты.
- Каждые 50 часов эксплуатации контролируйте винтовые соединения.



RP-2-002

9.3.7 Заправочные объемы и обозначение смазочных материалов редукторов

	Заправочные объемы [литры]	Очищенные масла Обозначение марки	Биосмазки Обозначение марки
Главный редуктор	1,6 л	SAE 90	По запросу

9.3.8 Периодичность контроля и замены масла в редукторах

- После первого ввода в эксплуатацию (ок. 30-50 час.) и пос-ле каждого сезона необходимо производить замену масла.
- Контроль масла производить перед каждым началом работы, но не позднее, чем после 500 спрессованных рулонов.
- Используя биомасла необходимо соблюдать интервалы замены в связи со старением масел.

9.3.9 Главный редуктор

Контроль масла:


- Периодичность см. в главе 9.3.8
- Выкрутите контрольную резьбовую пробку (1).
- Уровень масла до отверстия.
- При необходимости долейте масло (SAE 90)

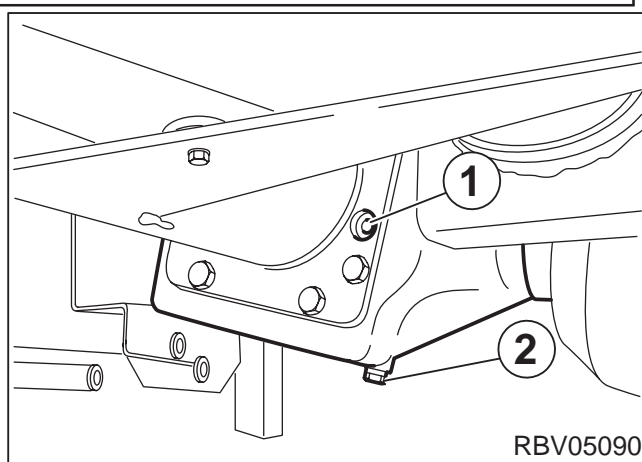
Замена масла:

- Периодичность см. в главе 9.3.8
- Выкрутите контрольную резьбовую пробку (1) и пробку сливного (2) отверстия.
- Слейте масло из редуктора в подходящую емкость.
- Вкрутите пробку сливного отверстия.
- Заливайте масло в контрольно-заливное отверстие до верха.
- Закрутите контрольную резьбовую пробку.

Качество масла: см. главу 9.3.7


Заправочные объемы: см. главу 9.3.7

 Старое масло необходимо утилизировать надлежащим образом!



9.4 Приводные цепи

9.4.1 Специальные правила техники безопасности

 Приводные цепи имеют защитные приспособления. После производства работ с цепями необходимо снова установить или закрепить защитные приспособления.

9.4.2 Общие сведения

Только с централизованной смазкой

Все приводные цепи, за исключением тех, которые расположены на двойном направляющем механизме вязального шпагата, обеспечиваются маслом через центральную систему смазки цепей. Так как смазочный маслопровод не имеет большого давления, то могут быть случаи, при которых он забивается. По этой причине ежемесячно перед началом работ необходимо проверять функционирование смазочного маслопровода. Принцип функционирования центральной смазочной системы цепей описан в главе "Основные настройки и обслуживание".

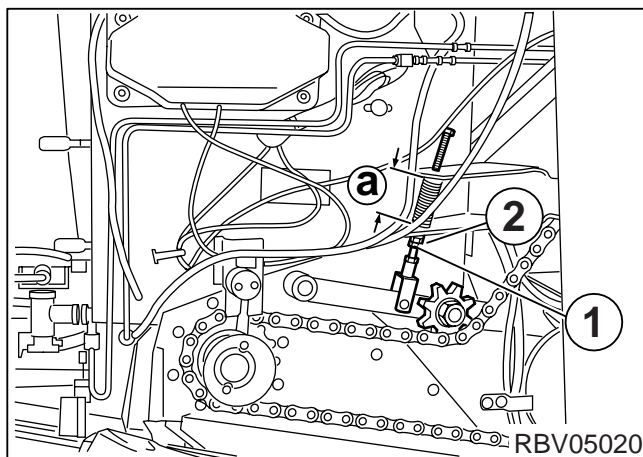
9.4.3 Натяжка приводных цепей

Передний привод донного транспортера

Передний привод донного транспортера находится на левой стороне агрегата.

Длина натянутой пружины $a=90$ мм.

- Открутите контргайку (1).
- Гайку (2) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться $a = 90$ мм.
- Контргайку (1) закрутите снова.



Подборщик



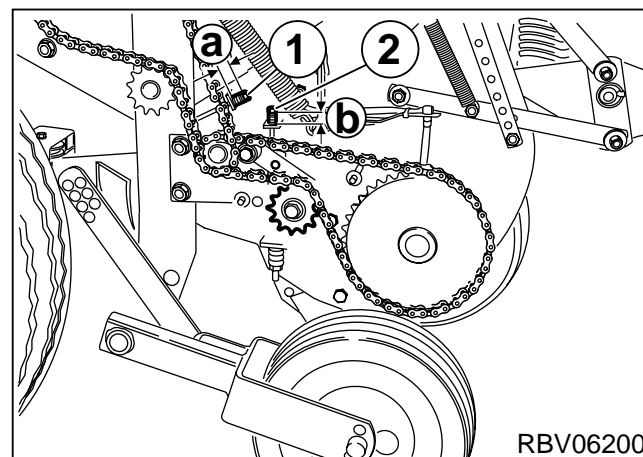
Будьте осторожны имеется опасность получения травмы!
Опустите подборщик на землю.

Главный привод подборщика

Главный привод находится на подборщике с правой стороны агрегата.

Длина натянутой пружины $a = 30$ мм.

- Открутите контргайку.
- Гайку (1) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться $a = 30$ мм.
- Контргайку закрутите снова.



Привод подборщика

Привод подборщика находится на подборщике с правой стороны агрегата.

Длина натянутой пружины $b = 30$ мм.

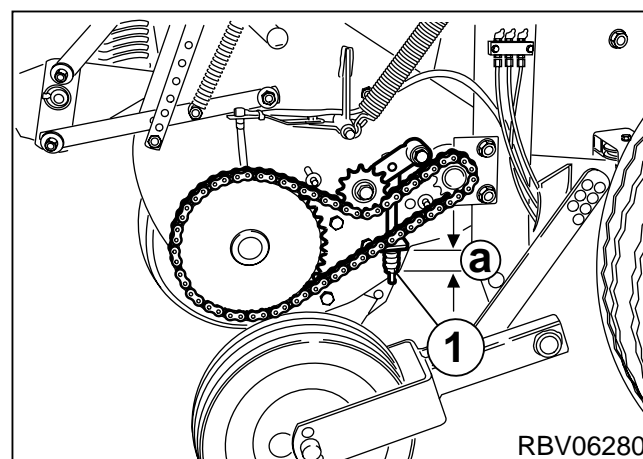
- Открутите контргайку.
- Гайку (2) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться $b = 30$ мм.
- Контргайку закрутите снова.

Привод шнекового транспортера

Привод шнека находится на подборщике с левой стороны агрегата.

Длина натянутой пружины $a = 30$ мм.

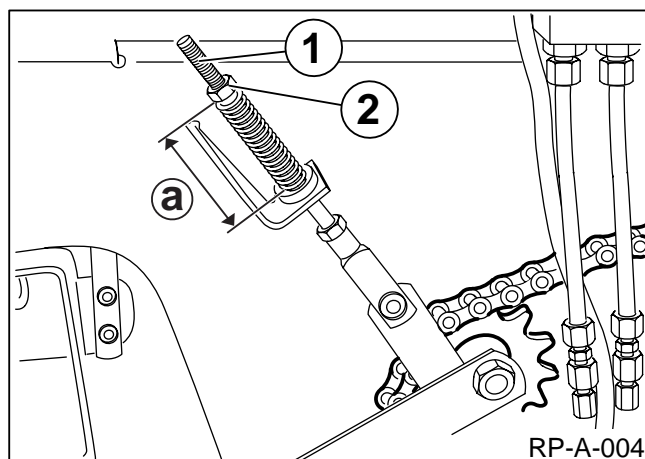
- Открутите контргайку.
- Гайку (1) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться $a = 30$ мм.
- Контргайку закрутите снова.



Привод валика

Привод валика находится с правой стороны агрегата.
Длина натянутой пружины **a = 90 мм**.

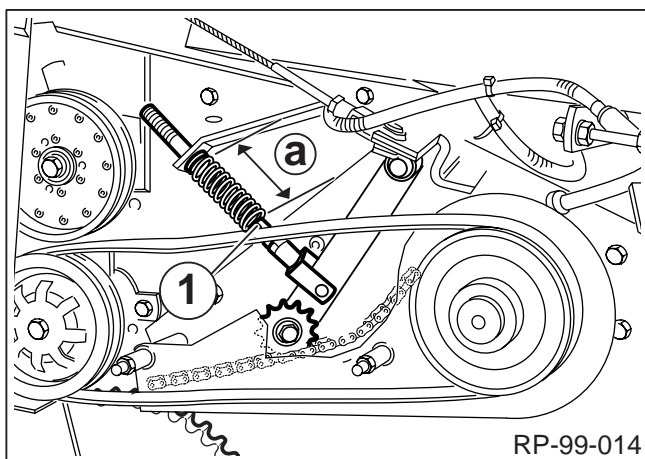
- Гайку (2) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться **a = 90 мм**.



Привод измельчителя подобранной массы

Привод измельчителя подобранной массы находится с правой стороны агрегата.
Длина натянутой пружины **a=90 мм**.

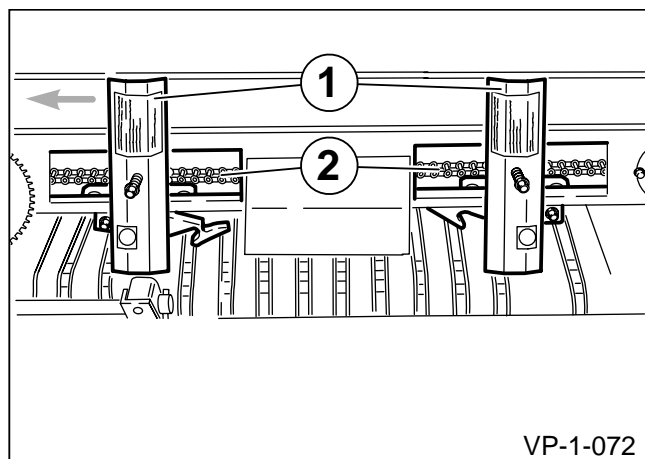
- Открутите контргайку (1).
- Гайку (1) проворачивайте до тех пор, пока размер будет равняться **a = 90 мм**.
- Контргайку закрутите снова.



Привод двойного направляющего механизма вязального шпагата

Приводная цепь (2) двойного направляющего механизма вязального шпагата находится в вязальном устройстве. До нее можно легко добраться открыв щитки (1).

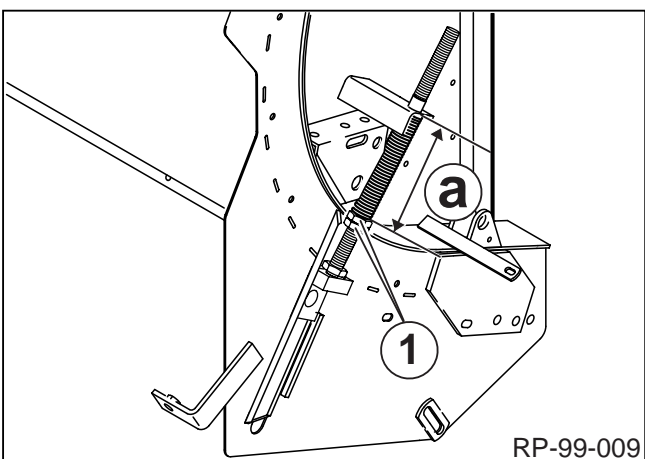
Натяжка цепи не требуется благодаря автоматическому натяжному устройству.



Донный транспортер

Устройство для натяжения донного транспортера находится сзади с правой и левой стороны машины, за защитным щитком. Длина пружины в натянутом состоянии **a = мин. 380 мм и макс. 400 м**.

- Поднять щитки и закрепить.
- Открутить контргайку (1)
- Крутите гайку (1) пока не установится размер **a = мин. 380 мм и макс. 400 мм**.
- Снова затяните контргайку.
- Произведите одинаковую настройку с обеих сторон.
- Опустите задний защитный щиток и закройте.



9.5 Гидравлика

9.5.1 Специальные правила техники безопасности



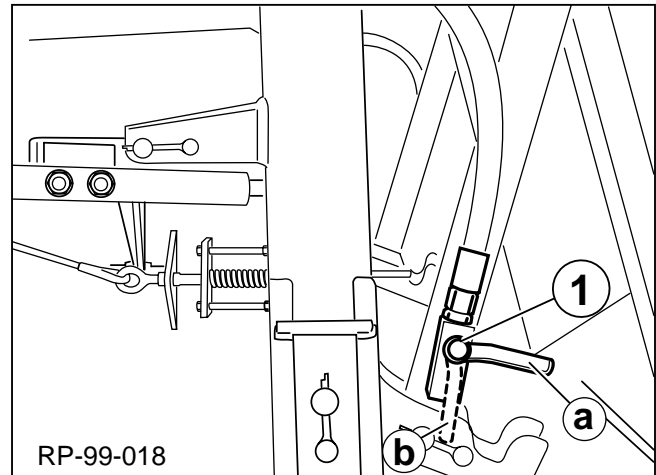
- Перед началом работ на гидравлической системе необходимо убрать давление из гидравлической системы. Выходящая под большим давлением гидравлическая жидкость может стать причиной тяжелых повреждений. При получении травмы необходимо без промедления обратиться к врачу.
- Работы на гидравлической системе в особенности на гидроаккумуляторах разрешается производить только специалистам.
- Гидроаккумулятор необходимо заполнять только предназначенным для этого газом.

9.5.2 Общие сведения

Гидравлическая система рулонного пресс-подборщика обеспечивается через шланги давлением от трактора. Среди остальных составных частей должен быть обязательно упомянут запорный кран (1), находящийся на левом гидравлическом цилиндре. Он рассчитан как деталь служащая безопасости, которая предохраняет от непредвиденного закрывания заднего клапана уплотняющей камеры.

Позиция "а":

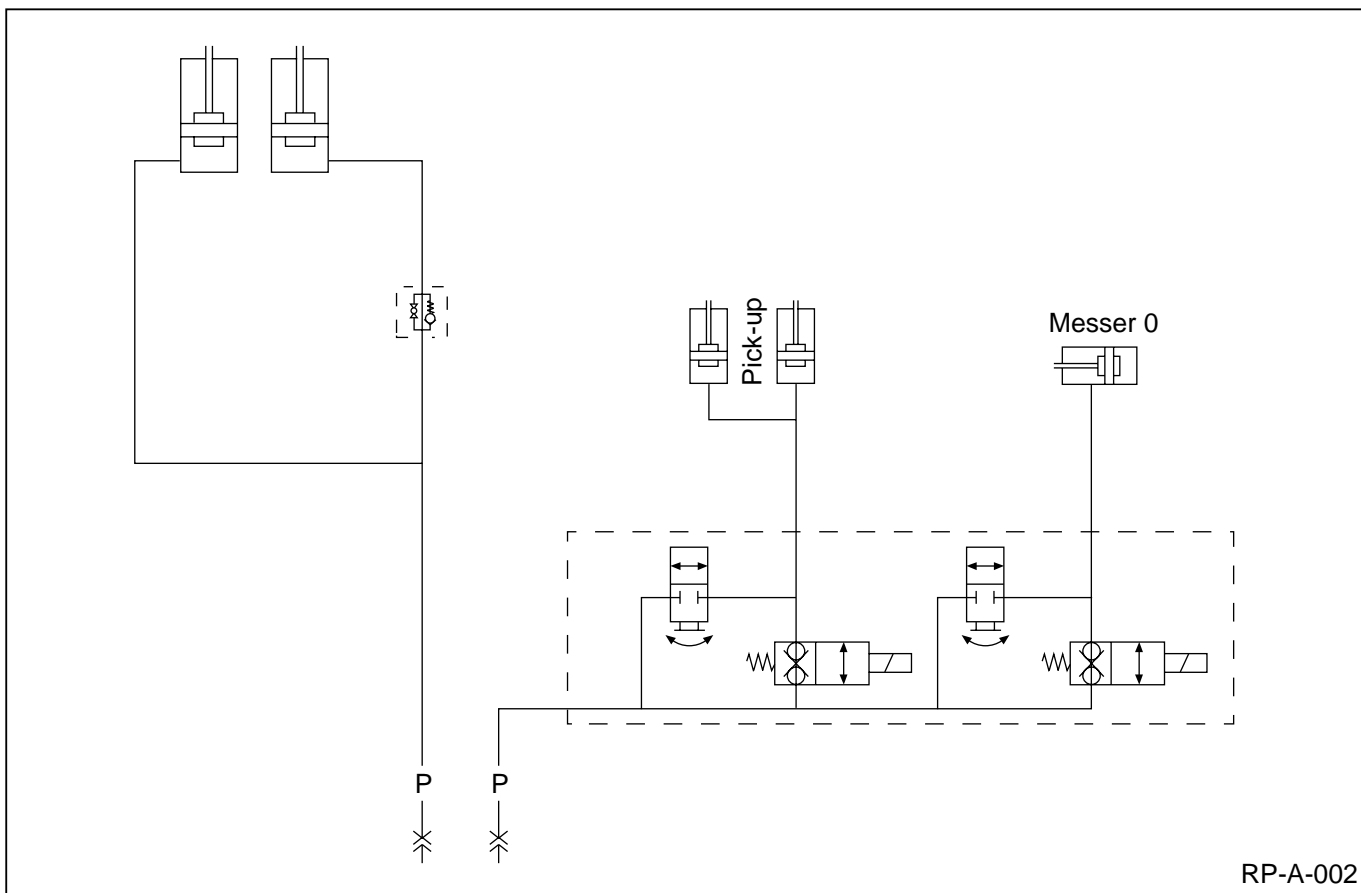
Обратный ход гидравлического цилиндра заблокирован. Задний клапан уплотняющей камеры не может закрыться. Запорный кран необходимо приводить в позицию "а", если производятся работы внутри уплотняющей камеры и на открытом клапане уплотняющей камеры.



Позиция "b":

Обратный ход гидравлического цилиндра открыт. Задний клапан уплотняющей камеры может закрываться. После производства работ внутри уплотняющей камеры или на открытом клапане уплотняющей камеры, запорный кран необходимо приводить в позицию "b", чтобы можно было закрыть задний клапан уплотняющей камеры.

9.5.3 Гидросхема пресс-подборщика с гидравлическим пусковым устройством

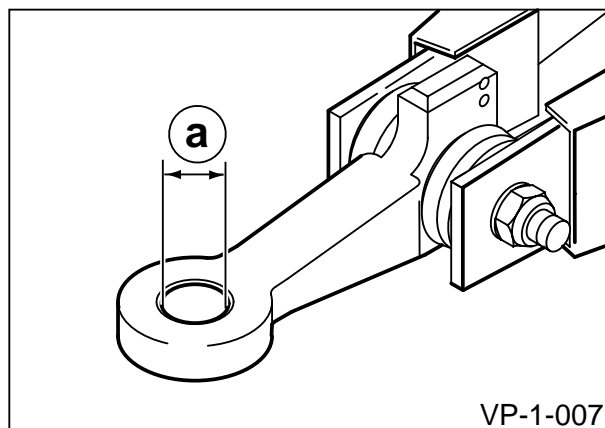


9.6 Тяговая проушина дышла



Если вкладыш в проушине достиг границы износа его необходимо заменить.

Граница износа вкладыша в проушине лежит в границах $a = 43$ мм. Если это значение превышено, вкладыш необходимо заменить. Чтобы снизить износ, вкладыш и проушину дышла необходимо ежедневно чистить и смазывать консистентной смазкой.

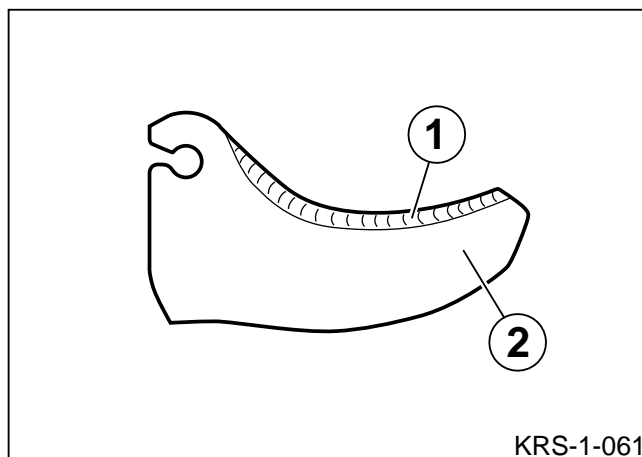


9.7 Заточка ножей

Ежедневно проверяйте остроту ножей (2). При необходимости демонтированный нож заточите по обратной стороне режущей грани (1). **Никогда не затачивайте рифленую сторону.**



Для заточки по возможности применяйте шлифовальное приспособление "КРОНЕ".



KRS-1-061

9.8 Техническое обслуживание пневматической тормозной системы (специальное оборудование)

9.8.1 Соединительные головки

Применение:

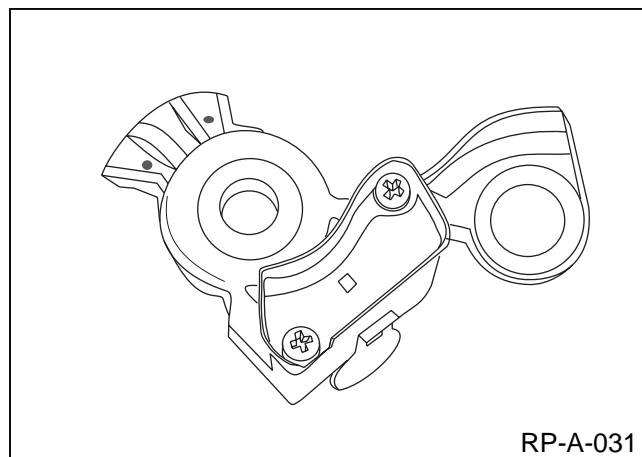
Соединительные головки установлены в пневматической тормозной системе с двухпроводным приводом для соединения питающей магистрали и трубопровода тормозного привода с рулонным пресс-подборщиком.

Техническое обслуживание:

После отсоединения необходимо закрыть крышки или навесить соединительные головки в предусмотренные для этого свободные приспособления. Поврежденные уплотнительные кольца необходимо менять.

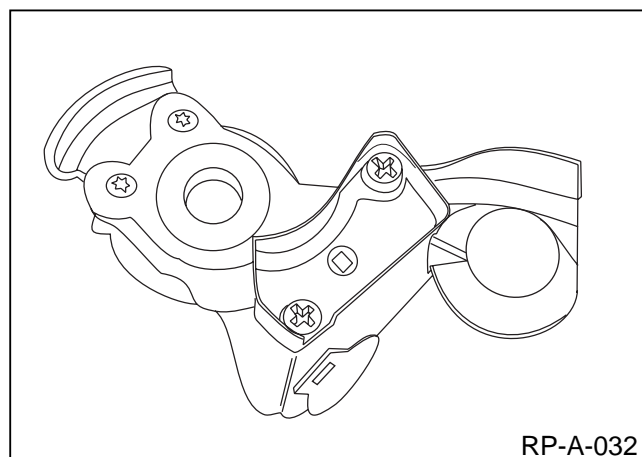
Проверка:

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



RP-A-031

Соединительная головка "Питающей магистрали" (красного цвета)



RP-A-032

Соединительная головка "Трубопровода тормозного привода" (желтого цвета)

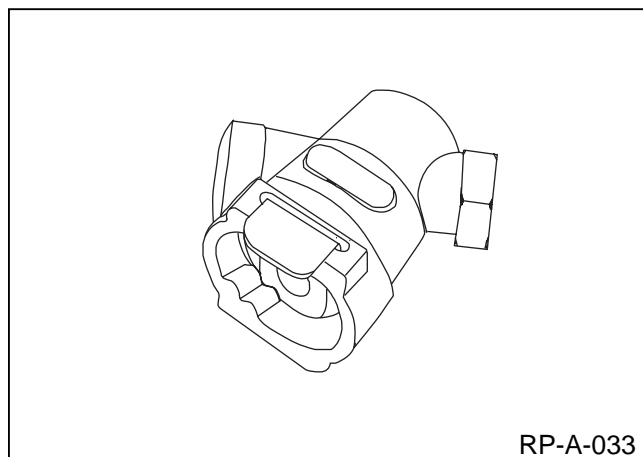
9.8.2 Воздушный фильтр для трубопровода

Применение:

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

Техническое обслуживание:

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



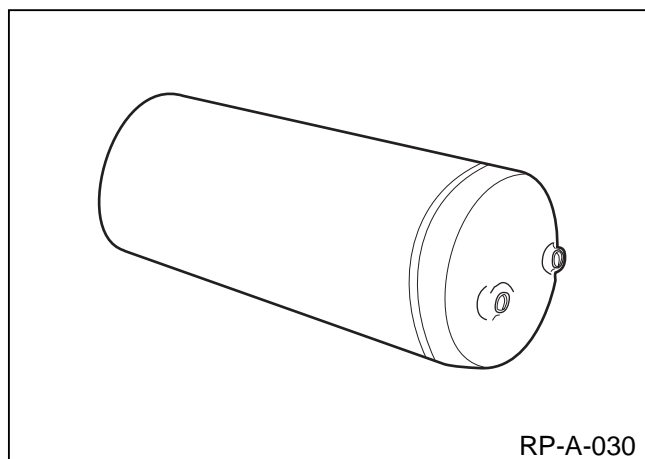
RP-A-033

9.8.3 Ресивер

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

Проверка:

Удалите воду из ресивера. Проверьте герметичность водоспускных клапанов.



RP-A-030

9.8.4 Водоспускной клапан, неавтоматический

Применение:

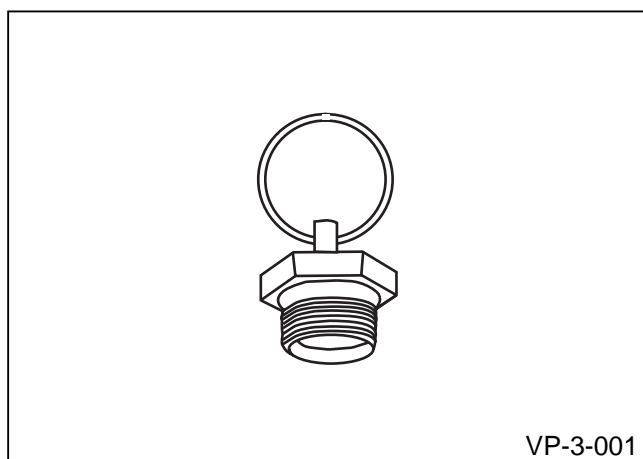
Водоспускной клапан установлен с целью удаления воздуха и воды из ресивера.

Техническое обслуживание:

Зимой спускать воздух и воду при помощи клапана необходимо ежедневно, в другое время года каждые 1000 пройденных километров либо через каждые 20 часов эксплуатации. Если в результате засорения клапан стал негерметичен, его необходимо выкрутить из ресивера и очистить или заменить на новый.

Проверка:

Проверяйте функционирование и герметичность водоспускного клапана.



VP-3-001

9.9 Смазка

9.9.1 Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только на остановленном агрегате. Двигатель необходимо заглушить и вынуть ключ из замка зажигания и убрать электропитание 12 В.
- Трактор и рулонный пресс-подборщик зафиксируйте от откатывания.
- При открытом заднем клапане уплотняющей камеры его необходимо зафиксировать от опускания при помощи запорного крана.
- По окончании работ по ходу и техническому обслуживанию необходимо установить соответствующим инструкциям образом все защитные щитки и приспособления.
- Избегайте контакта кожи с маслами и смазками.
- При повреждениях, возникших в результате попадания масел, необходимо сразу же обратиться к врачу.

Определение понятий:

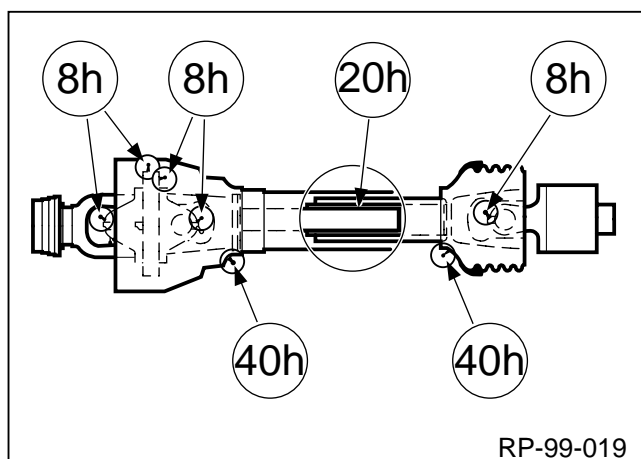
Понятие	Смазочный материал	Место/количество	Особенности
Смазывание консистентными смазками	Универсальная консистентная смазка	Масленки/ок. двух качков шприцем для консистентной смазки	Удаляйте излишки смазки с масленки
Смазывание маслом	Если не предписано ничего другого, то применяются масла на растительной основе	Поверхности скольжения/наносить кистью тонкий слой	Удаляйте старое и избыточное масло
Промасливание	Если не предписано ничего другого, применяются масла на растительной основе	Цепи, например, двойного вязального аппарата	Равномерно наносить на цепи

При определении интервалов технического обслуживания в основу бралась средняя загрузка рулонного пресс-подборщика. При более сильной загрузке и экстремальных условиях работы промежутки между каждым техническим обслуживанием должны быть укорочены.

Карданный вал

Интервалы смазки карданного вала указаны на расположенном рядом рисунке. Другую информацию Вы можете взять из инструкции по эксплуатации карданного вала.

Прим.: h - час



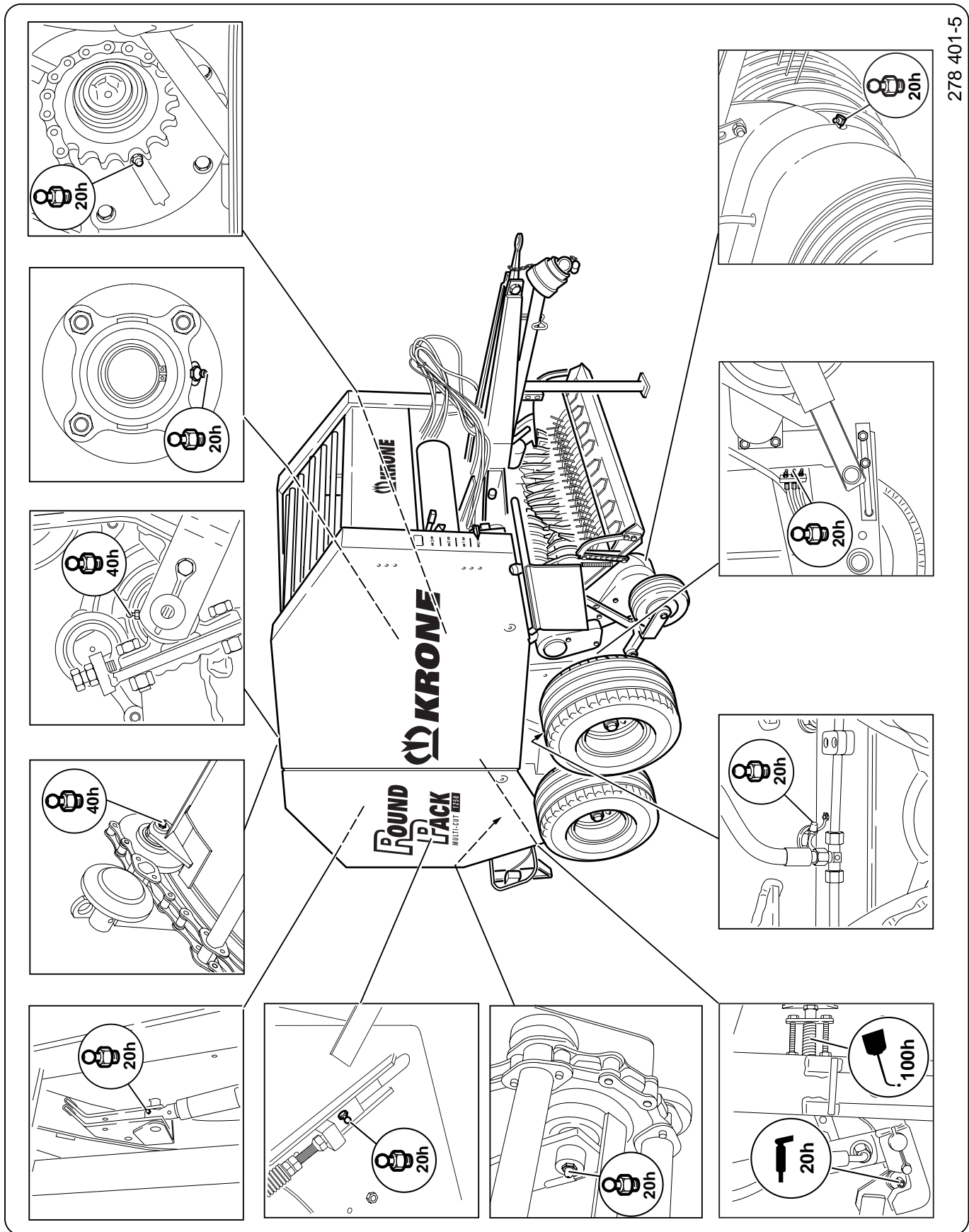
Точки смазки

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

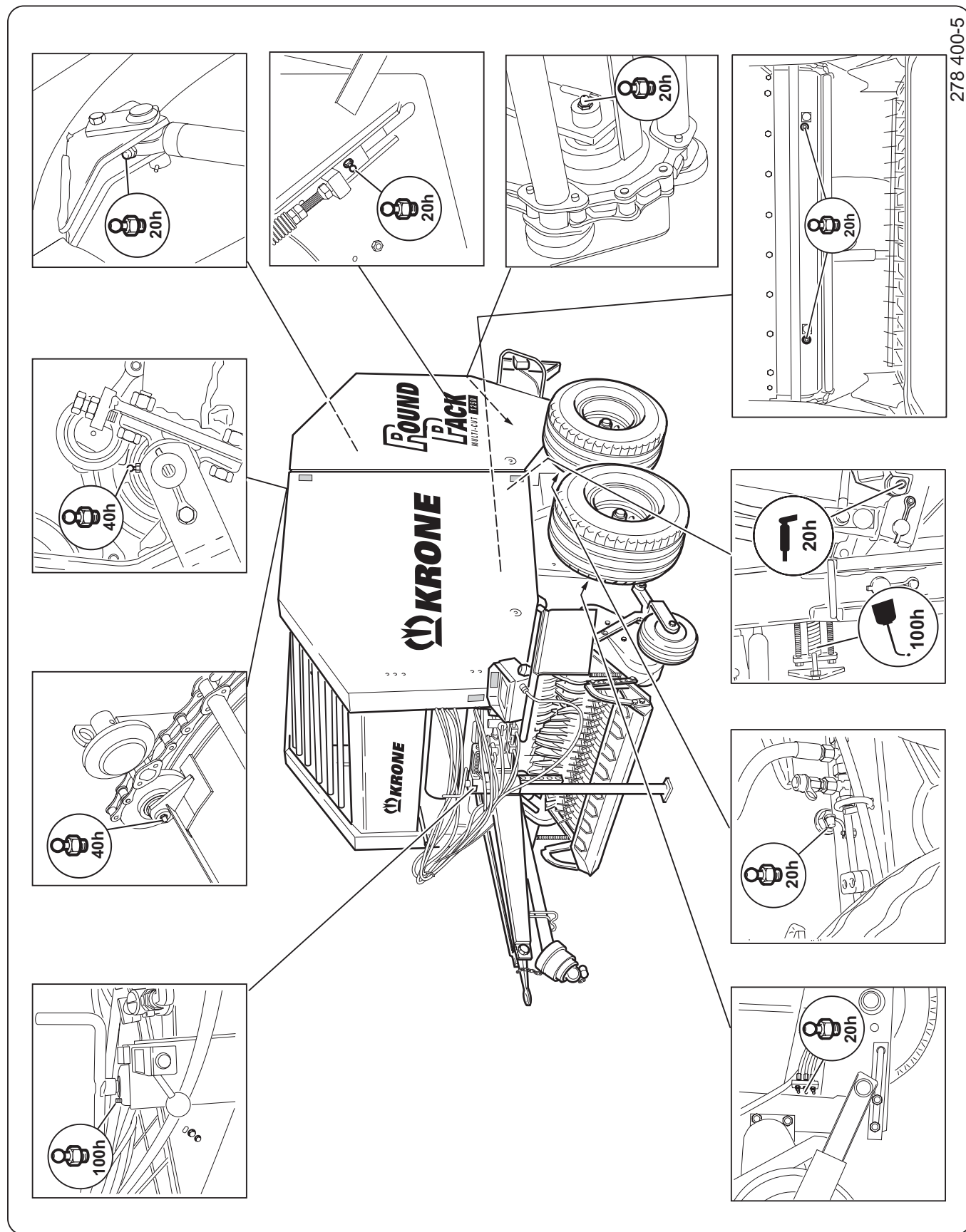
Точки смазки	Количество масленок
Подборщик (с правой стороны)	1
Опора	1
Направляющее колесо (слева + справа)	2
Опора задней стенки (справа + слева)	2
Донный транспортер, спереди	2
Отвод донного транспортера сзади	2
Цилиндр задн. клапана уплотн. камеры (спр.+ сл.)	2
Спарен. ось маятников. консольной опоры (спр.+сл.)	2
Опорн. узел вала донн. транспортера (справа)	1
Опорный узел спирального валика (справа)	1
Блок масленок слева: Опорн. узел измельчителя	1
Привод донн. транспортера (подшипник)	1
Опорный узел спирального валика	1
Блок масленок справа: Ножевой валик	1
Контрпривод, внутри	1
Контрпривод, снаружи	1
Цепные приводы	
Привод донн. транспортера (слева)	центральная смазка *
Привод подборщика справа и слева	центральная смазка *
Привод валика справа	центральная смазка *
Привод измельчителя справа	центральная смазка *
Цепь донного транспортера сл. и спр.	центральная смазка *

* Специальное оборудование

9.9.2 Точки смазки рулонного пресс-подборщика (правая сторона)

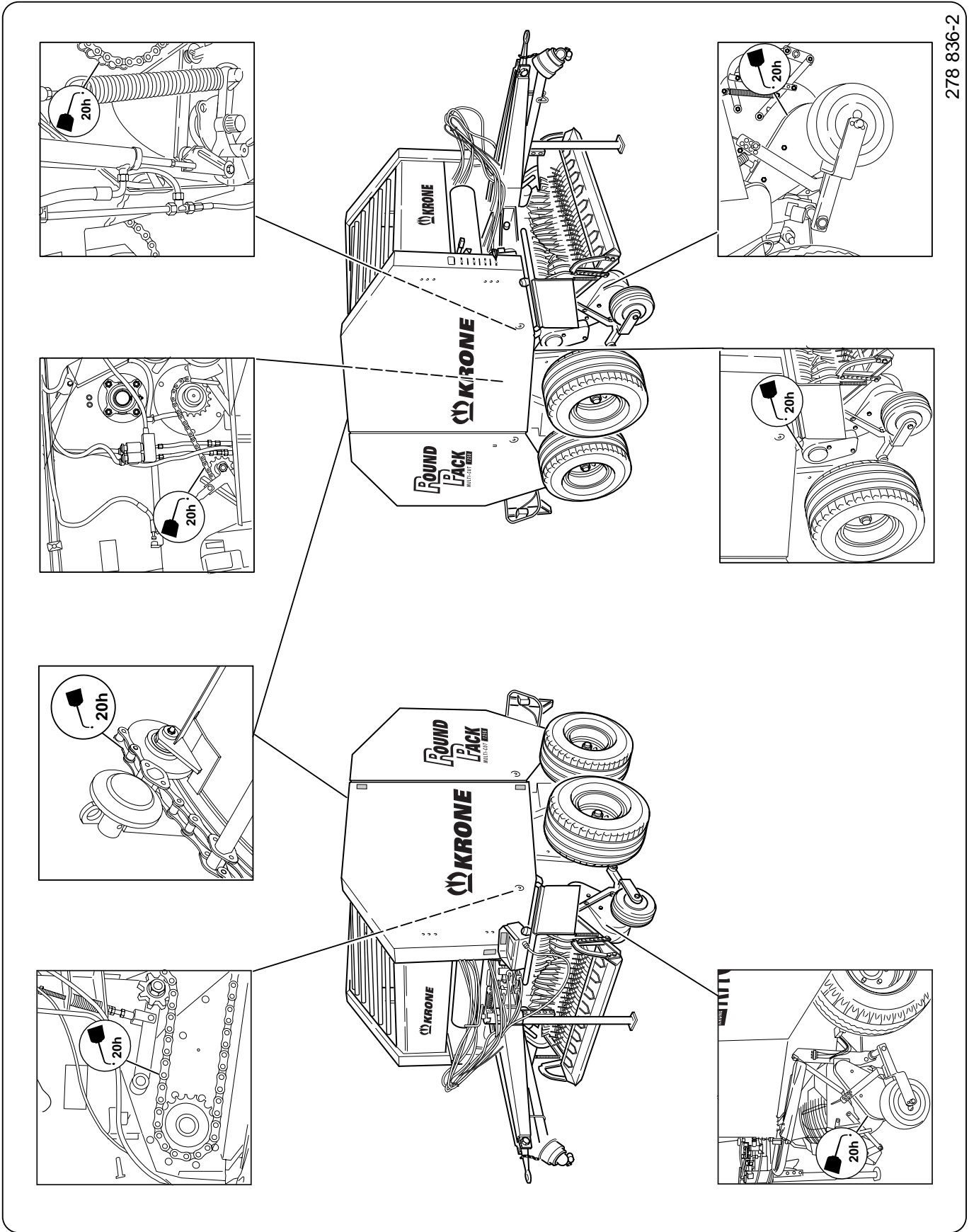


9.9.3 Точки смазки рулонного пресс-подборщика (левая сторона)



278 400-5

9.9.4 Смазка цепей при отсутствии центральной смазки





10 Зимнее хранение

Специальные правила техники безопасности



- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только на остановленном агрегате. Двигатель необходимо заглушить и вынуть ключ из замка зажигания, убрать электропитание 12 В.
- Трактор и рулонный пресс-подборщик зафиксируйте от откатывания.
- При открытом заднем клапане уплотняющей камеры его необходимо зафиксировать от опускания при помощи запорного крана.
- По окончании работ по ходу и техническому обслуживанию необходимо установить соответствующим инструкциям образом все защитные щитки и приспособления.
- Избегайте контакта кожи с маслами и смазками.
- При повреждениях или ожогах, возникших в результате попадания масел, необходимо сразу же обратиться к врачу.
- Соблюдайте все другие правила техники безопасности, чтобы избежать повреждений и несчастных случаев.

10.1 Общие сведения

Перед установкой рулонного пресс-подборщика на зимнее хранение его необходимо основательно вычистить изнутри и снаружи. Если Вы используете для этого водоструйный аппарат высокого давления, то не направляйте струю воды на опорные узлы. После чистки смажьте масленки. **Не** вытирайте выступающую смазку с опорных узлов (подшипников). Венец смазки создает дополнительную защиту.

Приводные цепи необходимо снять и промыть керосином (не используйте какой-либо другой растворитель).

Параллельно проверьте износ цепей и звездочек. Очищенные цепи промаслите, установите и натяните.

Проверьте плавность хода всех подвижных узлов таких, как направляющие ролики, шарниры, натяжные ролики и т.д. При необходимости демонтируйте, почистите и смажьте консистентной смазкой, после чего установите снова. При необходимости замените на новые детали. Применяйте **запасные части только оригинального производства фирмы "КРОНЕ"**.

Разъедините части карданного вала. Внутренние трубки и защитные трубки смажьте консистентной смазкой. Смажьте масленку на муфте с крестовиной, а также кольца защитных труб.

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

Обновить покрашенные элементы, неокрашенные части законсервировать при помощи антикоррозионным средством.



Для поднятия рулонного пресс-подборщика на опоры необходимо использовать подходящий домкрат. При этом следите затем, чтобы находящийся на опорах рулонный пресс-подборщик находился в устойчивом положении.

Для разгрузки шин (при длительном нахождении рулонного пресс-подборщика на одном месте могут возникнуть повреждения шин) рулонный пресс-подборщик необходимо ставить на опоры. Проведите защитные мероприятия от наружных воздействия таких, как попадание масел, смазки, солнечных лучей.

Необходимые ремонтно-восстановительные работы должны проводиться сразу же после сезонной уборки урожая. Составьте список необходимых запасных частей. Таким образом Вы упростите обработку Ваших заказов дилеру фирмы КРОНЕ и будете уверены, что Ваш агрегат будет к началу нового сезона готов к эксплуатации.



11 Очередной ввод в эксплуатацию

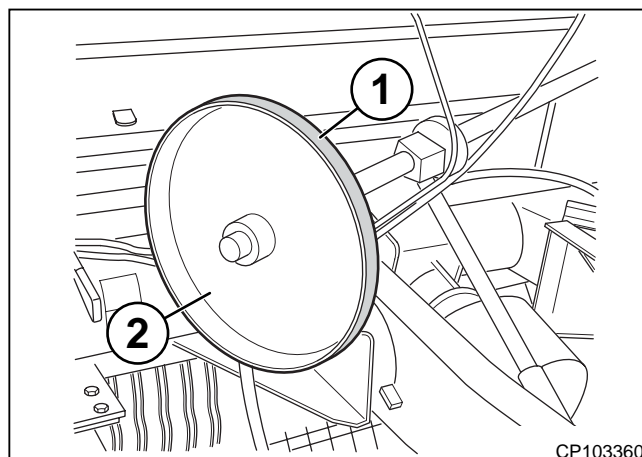
Специальные правила техники безопасности



- Для технического обслуживания, всех видов монтажных, ремонтных и наладочных работ имеется основной принцип: агрегат необходимо остановить. Зафиксировать трактор и рулонный пресс-подборщик от откатывания и убрать электропитание 12 В.
- Трактор и рулонный пресс-подборщик зафиксируйте от откатывания.
- При открытом заднем клапане уплотняющей камеры его необходимо зафиксировать от опускания при помощи запорного крана.
- Избегайте контакта с кожей масел, смазочных материалов, чистящих средств и растворителей.
- При травмах или повреждениях, вызванных маслами, чистящими средствами или растворителями без промедления обращайтесь к врачу.
- По окончании работ по ходу и техническому обслуживанию необходимо установить соответствующим инструкциям образом все защитные щитки и приспособления.
- Соблюдайте также все другие специальные правила техники безопасности.

11.1 Общие сведения

- Перед очередным вводом в эксплуатацию включите агрегат на режим связывания или обматывания и прокрутите рулонный пресс-подборщик рукой. При этом проверьте функционирование пускового устройства.
- Смажьте все точки смазки и цепи. Сотрите выступившую смазку.
- Проверьте уровень масла в редукторе, при необходимости долейте.
- Проверьте гидравлические шланги и проводку, при необходимости замените.
- Проверьте давление воздуха в шинах, при необходимости замените.
- Проверьте плотность посадки всех винтовых соединений, при необходимости подтяните.
- Проверьте электрическую проводку и освещение, при необходимости отремонтируйте или произведите замену.
- Проверьте все настройки рулонного пресс-подборщика, если необходимо поправьте.
- Очистите рабочую поверхность (1) тормозного диска (2) от ржавчины.

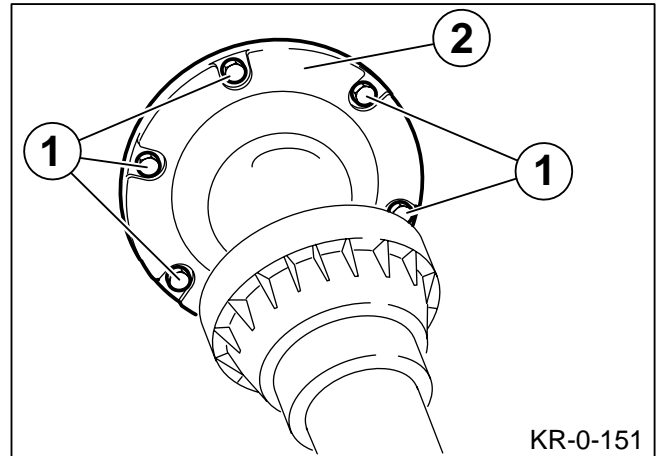


CP103360

11.2 Подготовка к работе предохранительной муфты на карданном валу

После длительных простоев накладки предохранительной муфты (2) могут склеиться с трущейся поверхностью. Перед началом работы предохранительную муфту необходимо растормозить.

- Для этого немного выкрутите винты (1) на предохранительной муфте, над крестовиной.
- Проверните рукой карданный вал.
- Винты затяните снова.

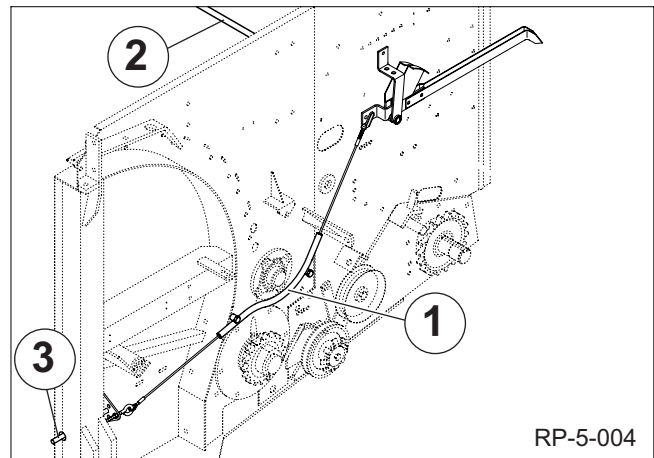


Указатель давления прессования

Регулярно проверяйте легкость хода деталей указателей давления прессования, а также наличие загрязнения, и при необходимости чистите.

Для этого:

- Чистите направляющую трубку троса.
- Проверяйте легкость хода поперечного вала (2) и направляющего штифта (3).



12 Неисправности – причины и их устранение

Специальные правила техники безопасности



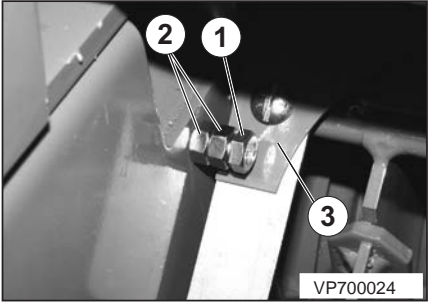
- Работы по ремонту, уходу, техническому обслуживанию и чистке разрешается производить только на остановленном агрегате. Двигатель необходимо заглушить и вынуть ключ из замка зажигания.
- Трактор и рулонный пресс-подборщик зафиксируйте от откатывания.
- При открытом заднем клапане уплотняющей камеры его необходимо зафиксировать от опускания при помощи запорного крана.
- По окончании работ по ходу и техническому обслуживанию необходимо установить соответствующим инструкциям образом все защитные щитки и приспособления.
- Избегайте контакта кожи с маслами и смазками.
- При повреждениях, возникших в результате попадания масел, необходимо сразу же обратиться к врачу.

12.1 Таблица неисправностей, их причины и устранение

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Не опускается погрузчик.	Не вставлен гидравлический шланг..	Вставить гидравлический шланг в соответствующую муфту..
Забивания в области питателя. При засорении необходимо незамедлительно остановиться отключить ВОМ, так как в противном случае можно повредить планки донного транспортера и вязального устройства. Засорение необходимо устранить.	Неравномерно высокие или большие валки. .	Разделить валки..
	Слишком высокая скорость движения..	Снизить скорость. В начале процесса прессования ехать медленнее, пока подбираемая культура не попадет в уплотняющую камеру..
	Навешенный агрегат не находится в горизонтальном положении..	Проверить установку дышла, при необходимости переустановить..
	Отбойный щиток установлен слишком низко..	Установить отбойный щиток выше.
Короткий собираемый материал плохо подается от подборщика на ножевой валик. .	Передняя настройка агрегата слишком низка..	Агрегат спереди навесить выше, переставить высоту дышла, так чтобы был равномерный переход от подборщика к каналу.

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Бочкообразные тюки разрывают посредине обматывающий материал..	Неравномерное заполнение уплотняющей камеры..	Подъезжать к валку с разных сторон..
	Малое количество оборотов при обматывании..	Увеличить количество обмоток..
	Слишком тугий натяжитель сетки..	Ослабьте натяжитель сетки..
	Расправитель сетки слишком агрессивен.	Отрегулировать расправитель..
Тюки имеют коническую форму..	Уплотняющая камера заполняется с одной стороны.	Следите за равномерным наполнением при прессовании, и прежде всего необходимо медленнее ехать в конце процесса прессования.
	Слишком большая скорость в конце прессования.	В конце прессования необходимо ехать медленнее.
	Разорван шпагат или обматывающий материал.	Используйте шпагат и обматывающий материал только хорошего качества..
	Не хватает количества обертываний. Расходится шпагат или обматывающий материал.	Вязальный аппарат необходимо установить на более узкое расстояние между нитями или увеличить количество обертываний обматывающим материалом.
Шпагат не подключается во время запуска.	Ведущие ролики стартового устройства двигаются с трудом.	Смажьте маслом опорный узел или немного ослабьте винт прижимного ролика и снова законтрируйте..
Шпагат соскальзывает с краев тюка.	Слишком сухой или хрупкий собираемый материал..	Нитеограничители вязального аппарата переставить дальше внутрь.
Салазки направляющего механизма двойной вязки не участвуют в работе.	Цепь устройства двойной вязки слишком ослаблена.	Неисправно натяжное устройство.
Сетка не перемещается при пуске.	Неподходящий размер обматывающего материала.	Используйте рулоны с сеткой размера предписываемого в инструкции.
	Натяжная звездочка не нажимает на клиновой ремень или заела обгонная муфта в соединительном диске.	Проверьте сервомотор и освободите обгонную муфту. Уберите грязь.
	Неправильно уложены рулоны с сеткой в приемное устройство и/или натяжитель рулона настроены неправильно.	Рулон с сеткой уложить в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации, настроить натяжитель.
	Сетка неправильно подается в обматывающее устройство.	Вытащите сетку из обматывающего устройства и уложите снова в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации.
	Может происходить проскальзывание из-за скопившейся грязи перед и на валиках стартового устройства.	После длительной эксплуатации необходимо удалять скопления грязи в обматывающем устройстве.
	Канал забит соломой.	Демонтируйте нож.
	Натяжной ролик клинового ремня не может в необходимой степени опускаться вниз.	Удалите кормовую массу между защитным держателем и металлической пластиной натяжного ролика.

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Сетка рвется после начала процесса и/или во время обматывания.	Ножедержатели сразу же после запуска упали снова.	Повторить запуск.
	Слишком сильно настроен натяжитель сетки.	Проверить настройку натяжителя.
	Ножедержатели стоят слишком низко.	Проверить настройки ножедержателей.
Рулон сетки болтается.	Слишком расслаблена пружина натяжителя сетки.	Натяните пружину сильнее.
Обматывающий материал режется неровно.	Не полностью опускается ножедержатель.	Удалите засорения.
	Тупые ножи.	Ножи необходимо заменить.
Сетка не доходит до наружного края тюка.	Сетка некорректно натягивается во время обматывания.	Проверить настройки натяжителя.
	Сетка зацепилась на ножах.	Проверить настройку ножей.
	Изогнулись стартовые валики обматывающего устройства.	Проверить обматывающее устройство, при необходимости заменить.
	Изогнулся валик обматывающего устройства.	Отрегулируйте скребок.
	Не работает расправитель сетки.	Проверните расправитель сетки
Неправ. открывается з. клапан упл. камеры.	Не вставлен гидравлический шланг.	Вставьте гидравлический шланг в соответствующую муфту.
Тюк не выкат-ся или выкатывается слишком медленно из уп. кам.	Слишком сильно заполнены стороны, или давление сжатия слишком высоко.	Не так сильно заходить с боков.
Не обрезается шпагат.	Откинулся вниз расправитель сетки.	Откиньте расправитель сетки вверх.
Незакрывается з. клапан упл. кам.	В приемном лотке скопился песок, камнии т.д.	Крышку приемного лотка переставить на одно отверстие вниз.
Сетка при прессовании втягивается.	Сетка слишком далеко в канале.	Пружину натяжителя сетки натяните сильнее. При связывании продолжайте движение с одинаковым числом оборотов.

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Сетка не доходит до тюка.	Из-за хрупкого собираемого материала направляющая пластина (3) прижимается вверх.	Закрепите болт (1) М8 х 40 гайками (2) справа и слева от направляющей пластины (3). 

12.2 Неисправности центральной системы смазки цепи, их причины и способы устранения

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Малый расход масла	Низкое давление	Тяжело работает насос Грязь в зоне насоса ⇒ произвести чистку Насос работает не в полную силу ⇒ произвести настройку согласно инструкции по эксплуатации Неправильно закрывается клапан насоса ⇒ снять, очистить или заменить
	Слишком густое масло	⇒ заменить на рекомендуемое масло
	Засорена система	⇒ очистить или заменить все контр. клапаны
Слишком высокий расход масла	Разорвана главная трубка	⇒ отремонтировать или заменить
	Слишком жидкое масло	⇒ работать с более густым маслом ⇒ понизить ход насоса
Смазка не поступает	Нет давления	Не работает насос ⇒ отремонтировать, наладить или заменить Разорван главный патрубок ⇒ отремонтировать или заменить Система без масла ⇒ удалить воздух (см. главу Централизованная смазка цепей)
	Система забита	Загрязнение Очистить систему и все контрольные клапаны или заменить. Трубка зажата отремонтировать или заменить
Насос работает не на полную длину хода.	Масло слишком густое Забиты форсунки	⇒ заменить на рекомендуемое масло ⇒ почистить форсунки

12.3 Сообщения об ошибках электронного управления

Описание сообщений о неисправностях электронного управления на дисплее дается в главе 8.9.



13 Утилизация машины

13.1 Утилизация машины

По истечении срока эксплуатации машины, отдельные составные части машины должны быть надлежащим образом утилизированы. Нужно соблюдать действующие специфические для страны эксплуатации, актуальные директивы по утилизации отходов и действующие законы.

Металлические детали

Все металлические детали необходимо доставлять к месту утилизации металла.

Перед утилизацией необходимо освободить детали от эксплуатационных и смазочных материалов (трансмиссионное масло, масло из гидравлической системы, ...).

Эксплуатационные и смазочные материалы необходимо доставлять к месту утилизации удовлетворяющей экологическим требованиям или к месту вторичной переработки.

Эксплуатационные и смазочные материалы

Эксплуатационные и смазочные материалы (дизельное топливо, охлаждающая жидкость, трансмиссионное масло, масло из гидравлической системы, ...) необходимо доставлять к месту утилизации отработанных смазочных материалов.

Синтетические материалы

Все синтетические материалы необходимо доставлять к месту утилизации синтетических материалов.

Резина

Резиновые детали (шланги, шины ...) необходимо доставлять к месту утилизации резины.

Отходы электроники

Детали электроники необходимо доставлять к месту утилизации электроники.

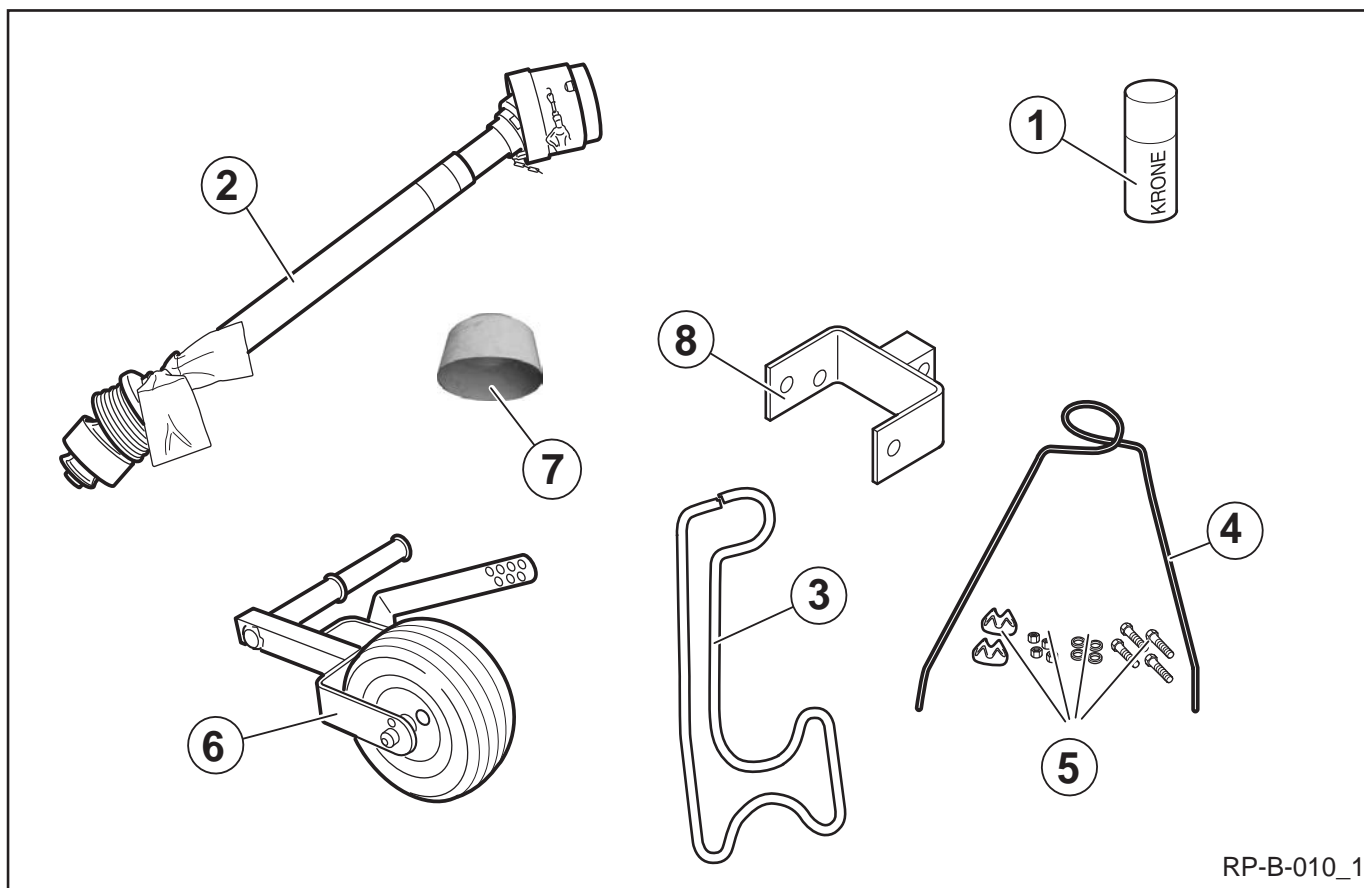


A1 Первый ввод в эксплуатацию

A 1.1 Подготовительные работы перед первым вводом в эксплуатацию

По причинам транспортировки рулонный пресс-подборщик поставляется без установленного карданного вала и приемной платформы. Перед первым вводом в эксплуатацию рулонный пресс-подборщик необходимо полностью смонтировать и подогнать к типу трактора.

Следующие части поставляются незакрепленными. Данные в скобках указывают на место нахождения их во время транспортировки.

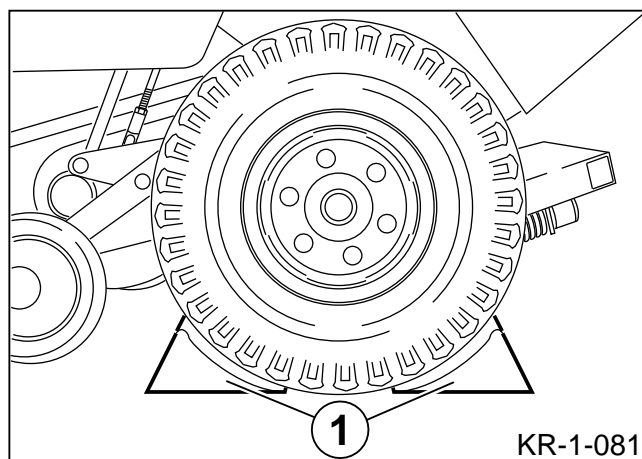


RP-B-010_1

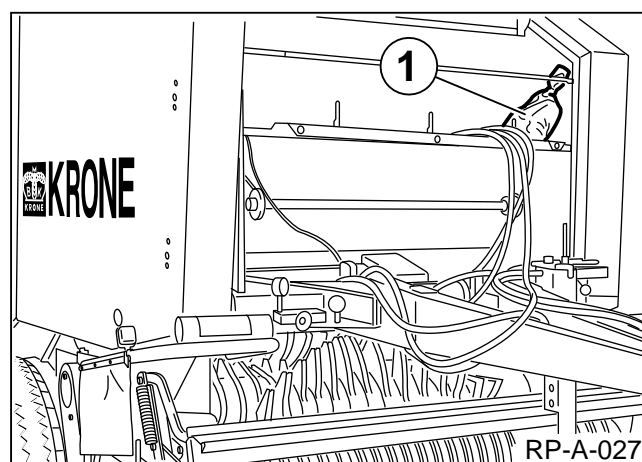
- | | | |
|---|-----------------------------|-------------------------------|
| 1 | Аэрозольная банка с краской | (отделение для шпагата) |
| 2 | Карданный вал | (уплотняющая камера) |
| 3 | Опора карданного вала | (отделение для шпагата) |
| 4 | Шланг и держатель кабеля | (отделение для шпагата) |
| 5 | Крепежный материал | (отделение для шпагата) |
| 6 | Копирные колеса | (уплотняющая камера) |
| 7 | Защитный колпак | (ниша для вязального шпагата) |
| 8 | Держатель карданного вала | (отделение для шпагата) |

Установите рулонный пресс-подборщик на ровную и прочную поверхность.

Закрепите при помощи противооткатных упоров для колес.

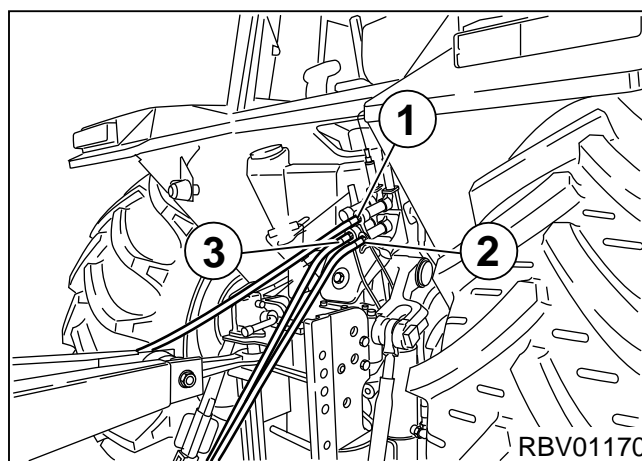


Выньте части (1,3+5) из отделения для шпагата.

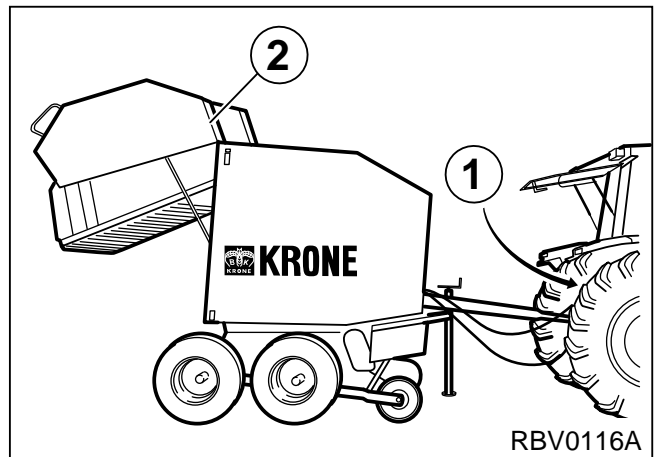


Уберите давление из гидравлической системы трактора.

Подсоедините шланги (1), (2) и (3) к гидравлической системе трактора согласно цветных обозначений.



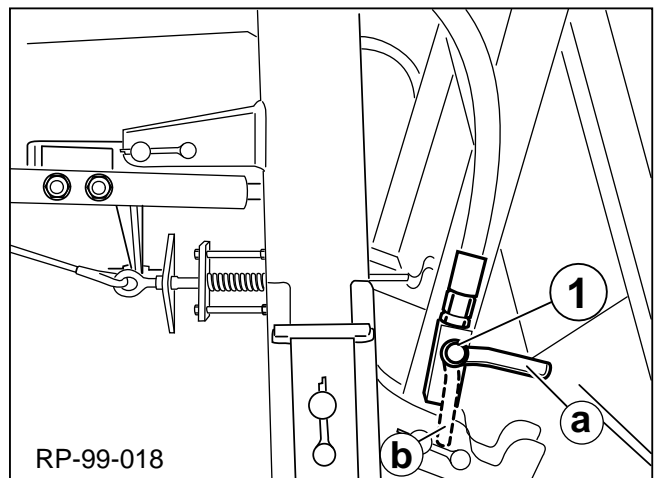
Распределительный клапан для "Открытия" и "Поднятия" заднего клапана уплотняющей камеры.



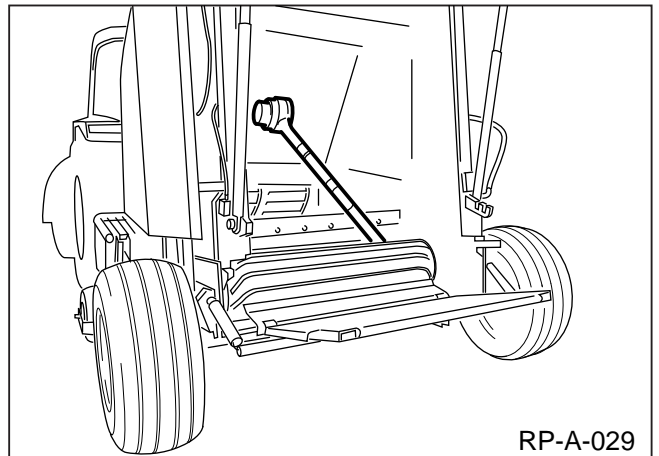
Опасно!

Заблокируйте задний клапан уплотняющей камеры от ненамеренного закрытия.

- Сместите запорный кран обратного хода подъемного цилиндра в позицию (а).

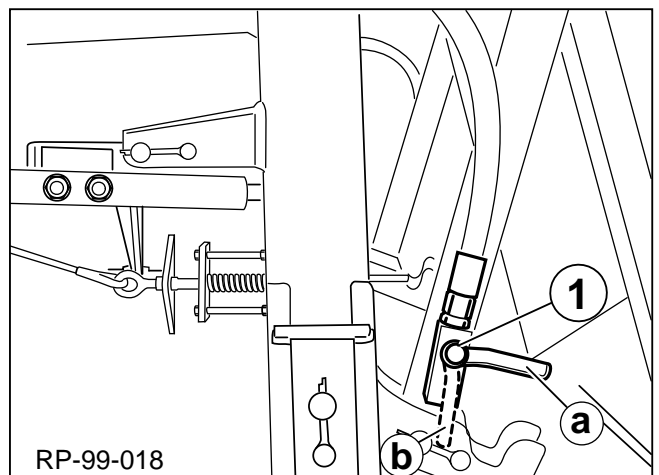


Выньте из уплотняющей камеры части (2), (4) + (6).



Закрытие заднего клапана уплотняющей камеры

- Запорный кран левого подъемного цилиндра переместите в позицию (b).
- Подключите гидравлическую систему трактора.
- Распределительный клапан переставьте с "Закреть задний клапан уплотняющей камеры" на "Опустить".



A1.2 Вертикальная подгонка дышла

Для оптимального подбора культур необходимо произвести подгонку дышла к соответствующему типу трактора.

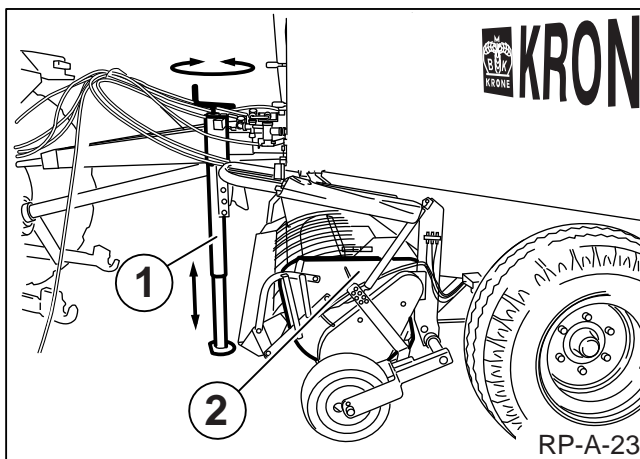
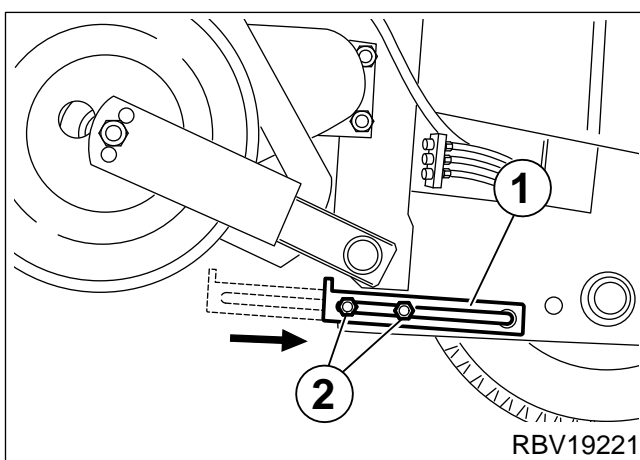
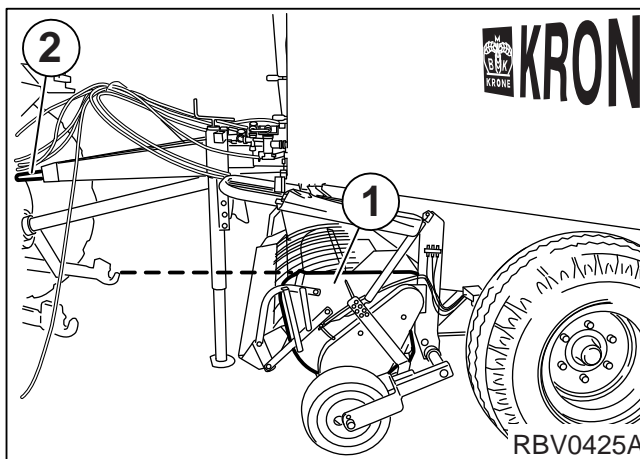
В навешенном состоянии опущенный в рабочее положение подборщик (1) должен быть параллельным земле. Высота проушины дышла должна быть подогнана к высоте сцепки трактора.

Для этого необходимо:

Установить подборщик в транспортное положение.

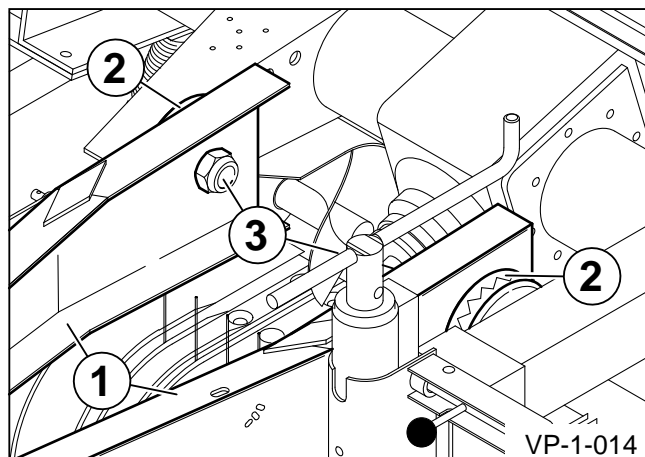
- Поднять подборщик (при помощи гидравлики трактора).
 - Открутить гайки (2).
 - Отодвинуть назад ограничитель опускания (1).
 - Затянуть гайки (2).
 - Произвести настройку с обеих сторон.
-
- Приведите в действие распределительный клапан в режиме "Опустить подборщик!".

Отрегулируйте положение подборщика. Опускайте или поднимайте опору (1) до тех пор, пока боковая часть (2) подборщика не будет находиться параллельно земле.



Установка высоты дышла.

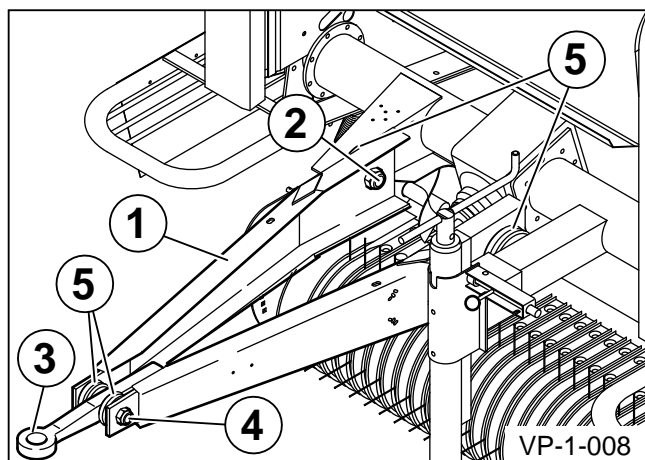
- Открутите стопорные гайки (3) так, чтобы дышло (1) начало двигаться в соединении с зубчатыми упругими шайбами.
- Дышло (1) подогнать к высоте навески трактора.



- Открутите винтовое соединение (4).
- Проушину (3) установите в горизонтальное положение (параллельно земле).
- Винтовые соединения (2) и (4) затяните с соответствующий моментом затяжки.



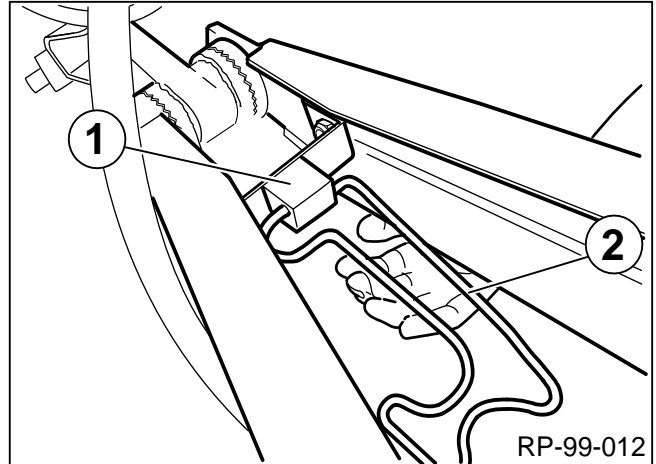
Зубчатые шайбы (5) должны быть зацеплены друг за друга. Винтовые соединения необходимо подтянуть через 10 часов эксплуатации!



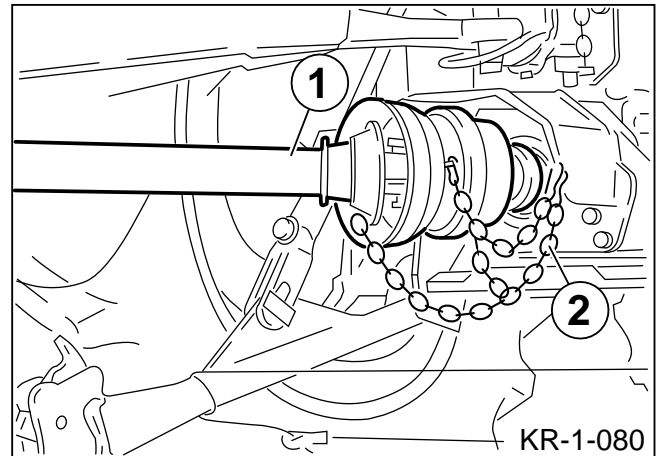
A1.3 Установка карданного вала

A1.3.1 Монтаж карданного вала

- Навесьте держатель карданного вала (1) в проушину (2).

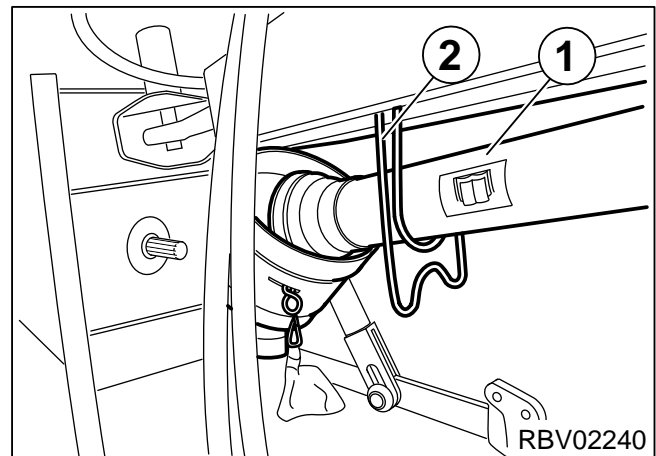


- Карданный вал (1) с перегрузочным предохранителем надевайте на агрегат, пока фиксатор не войдет в паз или не станет возможным прикрутить карданный вал (см. инструкцию по эксплуатации производителя карданного вала).



- Навесьте крепёжные цепи (2) защиты карданного вала.

- Карданный вал (1) установите в крепление (2).



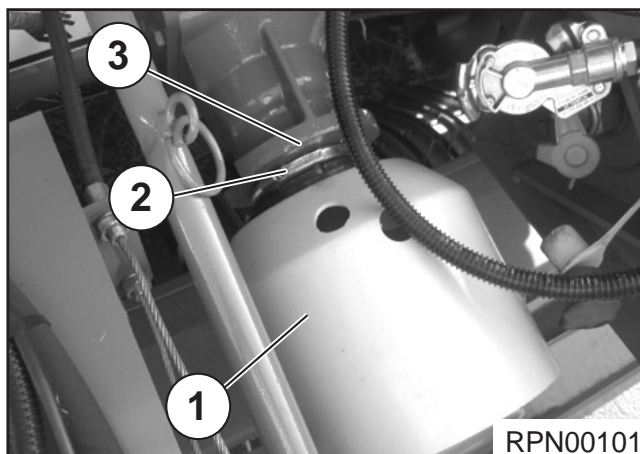
A1.3.2 Монтаж защитного колпака для карданного вала



ОПАСНОСТЬ! – Опасность втягивания на валу отбора мощности.
 Последствия: опасность травм в результате втягивания непокрытых длинных волос, украшений и свободной одежды.

- Эксплуатация машины разрешается только с установленным защитным колпаком.

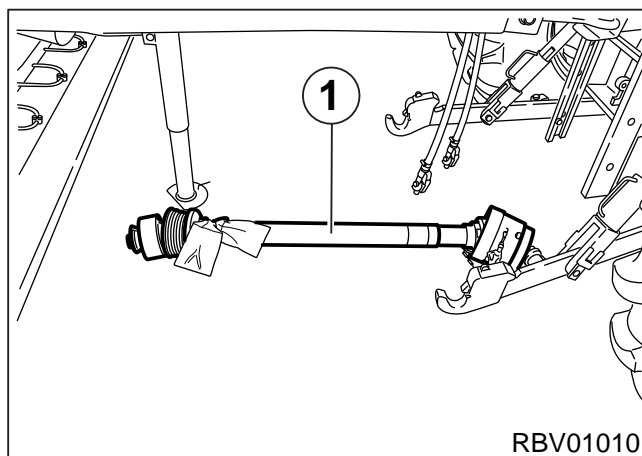
- Вынуть защитный колпак (1) из ниши для вязального шпагата.
- Установить защитный колпак (1) поверх вала отбора мощности на распределительном редукторе (3) и посредством его хомута для шлана (2) закрепить на распределительном редукторе (3) таким образом, чтобы большое отверстие по периметру защитного колпака (1) находилось сверху.



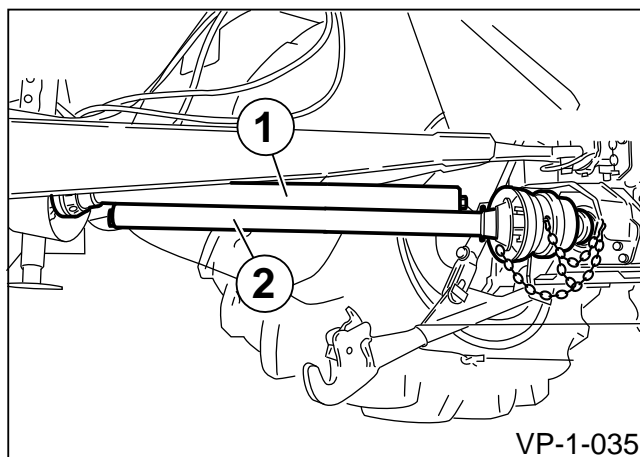
A 1.3.3 Подгонка длины

Длина карданного вала (1) должна корректироваться. Самое короткое рабочее положение достигается при самом крутом прохождении поворота.

- Навесьте рулонный пресс-подборщик на трактор.
- Определите самое короткое положение карданного вала.

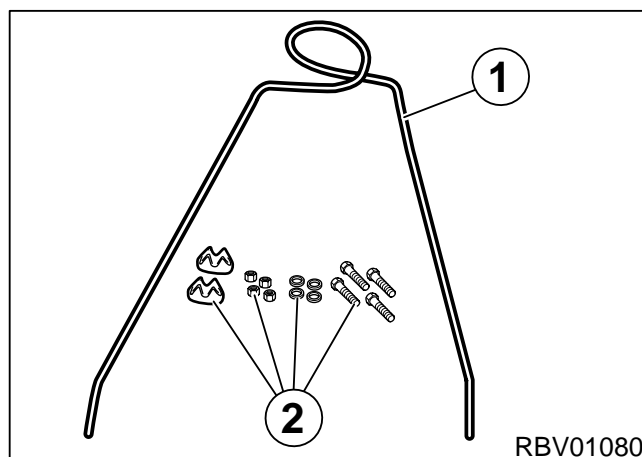


- Разделите карданный вал.
- Наденьте половину карданного вала (1) на ВОМ трактора.
- Половину с перегрузочным предохранителем (2) присоедините к агрегату.
- Измерьте наложение одной половины на другую.
- Произведите подгонку согласно инструкции по эксплуатации производителя карданного вала.

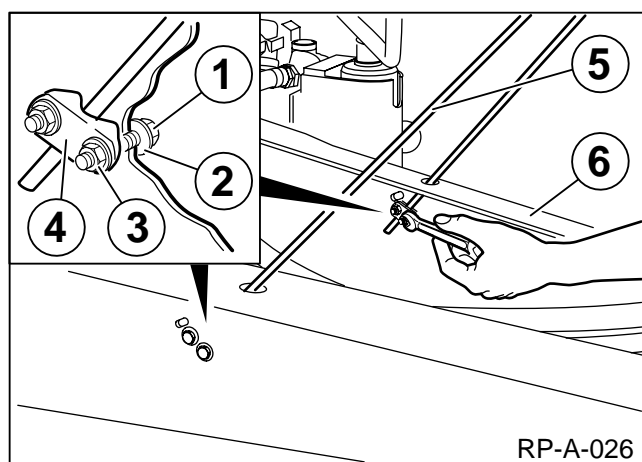


A1.4 Монтаж держателя шланга

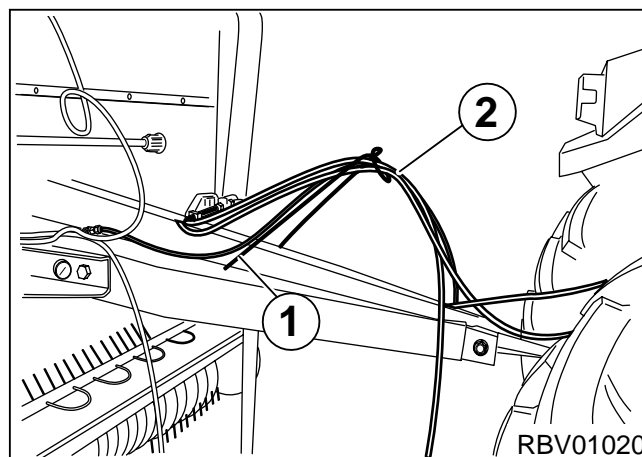
Держатель шланга (1) устанавливается при помощи крепежного материала (2) на дышло.



- Заведите держатель шланга (5) через продольные отверстия дышла (6).
- Закрепите держатель шланга при помощи зажимов (4), болтов (1), шайб (2) и самотормозящих гаек (1).

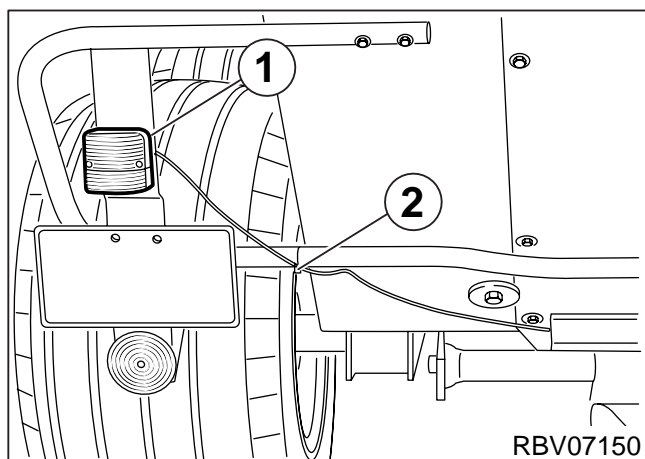


- Гидравлические шланги (2) пробросьте через петлю держателя шлангов (1).

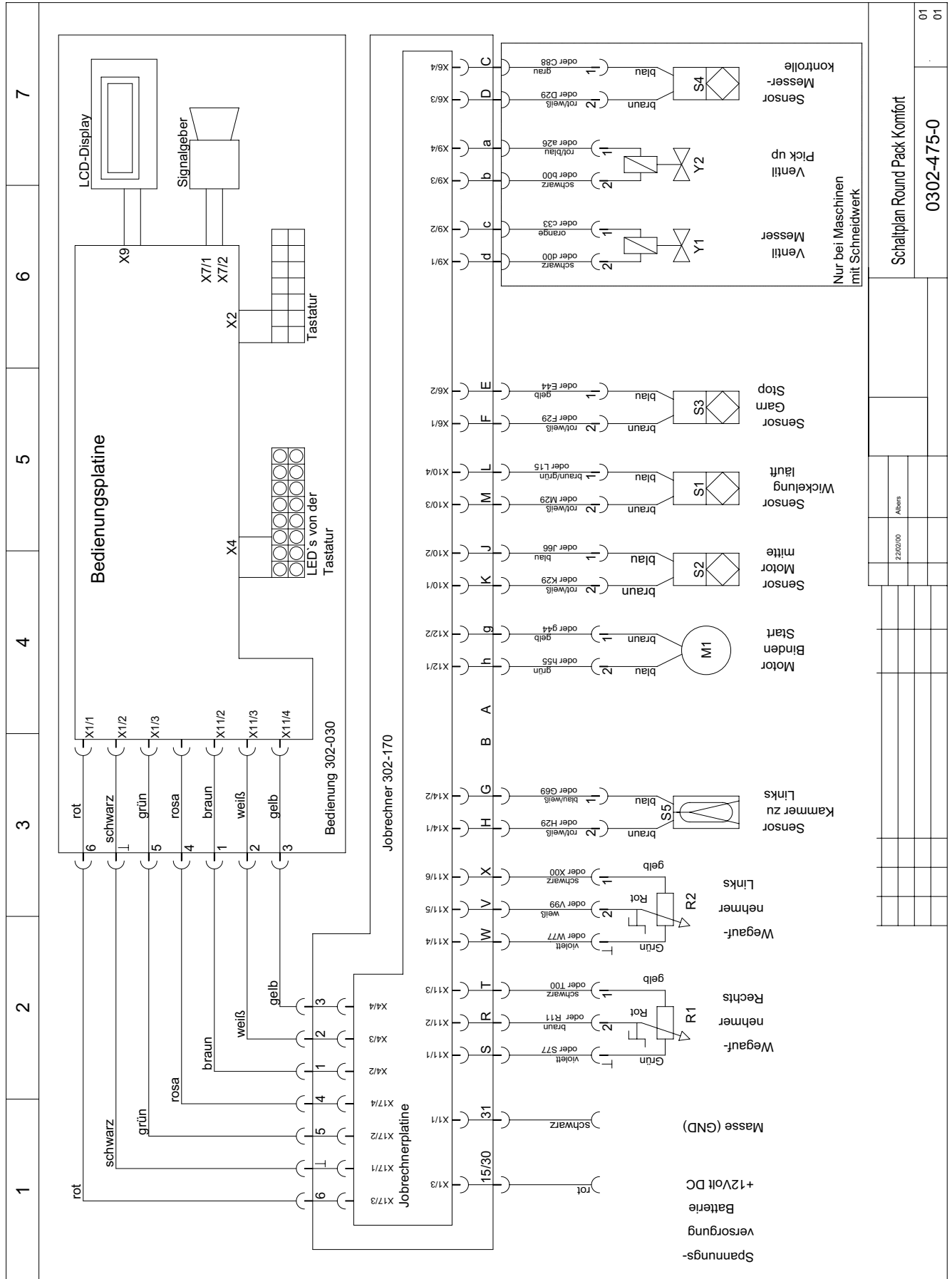


A1.5 Осветительная установка

Трехкамерные фары(1) установите справа и слева на задней части рулонного пресс-подборщика и закрепите проводку при помощи соединителя кабеля (2).



A2.2 Схема электрических соединений - Комфорт



Schaltplan Round Pack Komfort		01
0302-475-0		01
2.2/02/00	Abz.	





KRONE

THE POWER OF GREEN

**Maschinenfabrik
Bernard Krone GmbH**

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle
Postfach 11 63, D-48478 Spelle

Phone +49 (0) 59 77/935-0
Fax +49 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de