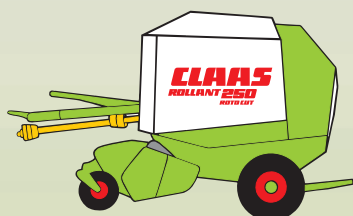


CLAAS



ROLLANT 240
ROLLANT 250 / 250 ROTO CUT
ROLLANT 254 ROTO CUT
ROLLANT 255 ROTO CUT

Руководство пользователя

SERVICE & PARTS

Прочитать и соблюдать инструкции по технике безопасности

1

Введение

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция по эксплуатации на рулонные пресс-подборщики Rollant 240/250/254/255 (действительна для 72505431/74800011/75400011/74900011) предназначена прежде всего для водителя и дает информацию о применении, регулировке и обслуживании машины.

Выполняйте указания по правильному уходу и обслуживанию пресс-подборщика, это обеспечит его постоянную эксплуатационную готовность и длительный срок службы.

Сразу после окончания сезонных работ проведите проверку пресс-подборщика в сервисном центре CLAAS в рамках рекомендуемых предложений по защите от мороза. Недостаточное или неправильное техническое обслуживание ведет к снижению производительности и потерям рабочего времени.

Правильное обслуживание и тщательный уход позволят применить накопленный опыт и новейшие знания в производстве кормов, и Ваш пресс-подборщик будет работать безотказно.

Отдел по работе с клиентами CLAAS.

2

Содержание

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение

Введение	1.1.1
----------------	-------

2. Содержание**3. Общие указания**

Дорожное движение	3.1.1
Особенно важно	3.2.1
Фирменная табличка (пресс)	3.3.1
Номер машины	3.3.1

4. Техника безопасности

Безопасность	4.1.1
Символы для предупреждения о возможных опасностях	4.1.1
Применение по назначению	4.1.1
Общие правила техники безопасности и предупреждения несчастных случаев	4.1.2
Прицепные машины	4.1.3
Привод от вала отбора мощности	4.1.3
Гидросистема	4.1.4
Шины	4.1.4
Техническое обслуживание	4.1.5
Шумы, производимые оборудованием, информация «D»	4.1.5
Подкладные башмаки	4.1.7
Огнетушитель (опция для Rollant 254/255)	4.1.7
Наклейки с предупредительными символами	4.2.1

5. Технические данные

CLAAS Rollant 240/250/ Rollant 250/254/255 RC	5.1.1
Питающие органы	5.1.1
Вязальное устройство	5.1.2
Ходовые колеса	5.1.3
Гидросистема	5.1.3
Необходимая гидросистема трактора	5.1.3
Расход гидравлического масла	5.1.4
Электрооборудование	5.1.4
Масса	5.1.4
CLAAS Rollant 240/250/ Rollant 250/254/255 RC	5.1.5
Габаритные размеры рулонного пресса-подборщика	5.1.5
CLAAS Rollant 240/250/ Rollant 250/254/255 RC	5.1.6
Устройства безопасности	5.1.6

6. Конструкция и способ работы

Трансмиссия	6.1.1
Барабан подборщика Pickup	6.1.1
Прижимное устройство	6.1.1
Отражательный щиток	6.1.1
Прижим роликов	6.1.1
Режущее устройство (ROLLANT 250/254/255 RC)	6.1.1

Устройство обратного поворота ротора (ROLLANT 240/250/254/255)	6.1.2
Гидравлическое устройство реверсирования ротора (ROLLANT 254/255 с терминалом управления/Claas Communicator)	6.1.2
Гидравлическое устройство реверсирования ротора от трактора (ROLLANT 250/254/255)	6.1.2
Прессовальная камера	6.1.2
Процесс вязки	6.1.2
Выталкиватель рулонов	6.1.3
Транспортировка рулонов	6.1.3
Хранение рулонов	6.1.3

7. Перед вводом в эксплуатацию

Перед вводом в эксплуатацию проверить и соблюдать нижеследующее	7.1.1
Сцепка пресс-подборщика	7.2.1
Установить шарнирный вал на стороне машины	7.2.1
Шарнирный вал с зажимным конусом	7.2.2
Установить шарнирный вал с зажимным конусом	7.2.2
Упор	7.2.2
Перед прицепкой пресса:	7.2.2
Сцепка с маятниковым прицепным устройством с стопорная гайка	7.2.3
Сцепка с маятниковым прицепным устройством с контргайкой	7.2.4
Установить рычаги вильчатой тяги	7.2.4
Установка сцепной петли	7.2.5
Смазать сцепную петлю	7.2.5
Установить шарнирный вал на стороне трактора (при прицепке на тяговом маятнике)	7.2.6
Укорачивание карданного вала	7.2.7
Сцепка с вилочным прицепным устройством с стопорная гайка (разрешается в Германии только с дышлом допущенного к эксплуатации исполнения)	7.2.8
Сцепка с вилочным прицепным устройством с контргайкой (в Германии разрешено только с дышлом, разрешенным для дорожного движения) ...	7.2.9
Установить рычаги вильчатой тяги	7.2.9
Установка сцепной петли	7.2.10
Установить шарнирный вал на стороне трактора (при прицепке на вилке прицепного устройства)	7.2.11
Электрика	7.3.1
Пульт управления	7.3.1
Стандартное управление	7.3.1
Upravlđwĳ terminal	7.3.1
Блок управления Claas Communicator	7.3.1
Токопитание	7.3.2

Машины с освещением для дорожного движения	7.3.2
Гидросистема	7.4.1
Гидросистема в стандартных машинах	7.4.1
Гидросистема в прессах с комфортным обслуживанием	7.4.2
До транспортировки	7.5.1
Выталкиватель рулонов	7.6.1
Установить выталкиватель рулонов	7.6.1
Настройка рампы для подачи сигнала о выбросе тюка	7.6.5

8. Настройка прессы

Подбор	8.1.1
Подборщик Pickur, транспортное и рабочее положение	8.1.1
Регулировка рабочей высоты подборщика Pickur (подборщик Pickur без опорных колес)	8.1.1
Регулировка рабочей высоты подборщика Pickur (подборщик Pickur с опорными колесами)	8.1.1
Опорные колеса	8.1.2
Прижимное устройство	8.1.2
Отражательный щиток	8.1.2
Прижим роликов	8.1.3
Отрегулировать прижим роликов	8.1.4
Отрегулировать прижим роликов при проблемах с подачей прессуемого материала	8.1.5
Передвижение по дорогам пресс-подборщика с прижимом роликов ..	8.1.5
Засорение прижима роликов	8.1.6
Режущее устройство (ROLLANT 250/254/255 RC)	8.1.6
Заглушки	8.1.7
Монтаж и демонтаж ножей	8.1.7
Фиксировать ножи	8.1.8
Держатель для ножей и ножей-заглушек (опция)	8.1.8
Гидравлическое предварительное регулирование давления прессования	8.1.8
Предварительная регулировка давления прессования путем поворотного сегмента	8.1.9
Отрегулировать натяжение пружины	8.1.9
Предохранительные блокировки задней дверцы	8.1.10
Лестница (на прессах с обмоткой сеткой)	8.1.10
Вязка	8.2.1
Сеточная вязка	8.2.1
Вложение сетки	8.2.1
ROLLANT 240/250 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)	8.2.6
ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)	8.2.7

ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (комфортное исполнение)	8.2.7
Включить привод для сеточной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8
Отключить привод для шпагатной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8
Клиноремный привод при сеточной вязке (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8
Отрегулировать количество обвязок сеткой	8.2.9
Двойная обвязка шпагатом	8.2.10
Ящик для вязального шпагата	8.2.10
Ввод шпагата	8.2.10
Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием	8.2.11
Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 254/255 с комфортным обслуживанием	8.2.12
Отрегулировать количество обвязок шпагатом на наружных кромках рулона ..	8.2.13
Отводное устройство для шпагата	8.2.13
Включить привод для шпагатной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 ROTO CUT со стандартным обслуживанием)	8.2.13
Отключить привод для сеточной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.14
Отрегулировать количество шпагатных обвязок (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.14
Выброс рулонов без выталкивателя рулонов только в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием:	8.2.15
Измельчитель	8.3.1

9. Обслуживание

Прессы со стандартным обслуживанием (ROLLANT 240/250)	9.1.1
Автоматическая вязка шпагатом и сеткой ..	9.1.2
Ручная сеточная вязка	9.1.3
Процесс вязки завершен	9.1.3
Укладка рулонов	9.1.4
Счетчик рулонов	9.1.5
Положение выключателей при сеточной вязке	9.1.5
Положение выключателей при двойной вязке вязальным шпагатом	9.1.5
Ручное управление в автоматическом режиме вязки	9.1.6
Время задержки до автоматической сеточной вязки	9.1.7
Проверить время задержки	9.1.7
Регулировка времени задержки	9.1.8

Активирование ручной сеточной вязки	9.1.9	Вызвать подменю	
Пресс забит	9.2.1	»Регулировки пользователя«	10.3.2
Шарнирный вал с кулачковой муфтой (комплектация по выбору)	9.2.1	Выполнить регулировки пользователя	10.3.2
Ручное устройство обратного поворота ротора	9.2.2	Регулировка времени задержки до автоматической или ручной сеточной вязки	10.3.3
Гидравлическое устройство обратного поворота ротора (от трактора) (дополнительная комплектация для ROLLANT 250/254/255 с ротором и стандартным управлением)	9.2.3	Отключить автоматическую систему управления задней дверцей	10.3.4
Режущее устройство	9.2.4	Ручное управление в автоматическом режиме	10.3.4
Ввести нож	9.2.4	Повысить давление	10.3.5
Вывести нож	9.2.4	Очистка ножей	10.3.6
Положение выключателей	9.2.4	Выбрать язык	10.3.6
Прессы со стандартным управлением (ROLLANT 254/255)	9.2.5	Обмотчик тюков	10.3.7
Включение рулонного пресс-подборщика ..	9.2.6	СЧетчик	10.4.1
Автоматическая обмотка	9.2.7	Счетчик суточного и общего количества ..	10.4.1
Обвязка и выгрузка рулонов	9.2.7	Произвести сброс показаний индикатора техобслуживания	10.4.2
Выгрузка рулонов	9.2.8	Сброс показаний счетчика суточного количества	10.4.2
Счетчик рулонов	9.2.8	Специальный счетчик	10.4.3
Пресс-подборщики с обмоткой рулона сеткой	9.2.9	Запустить специальный счетчик	10.4.3
Пресс-подборщики с обмоткой шпагатом и сеткой	9.2.9	Поправка количества рулонов	10.4.4
Пресс-подборщик с обмоткой рулонов шпагатом	9.2.9	Сброс показаний заказа	10.4.4
Ручное управление автоматическим процессом обмотки	9.2.10	Индикация неисправности	10.5.1
Преждевременное включение процесса обмотки	9.2.10	Индикация неисправности в текстовом режиме	10.5.1
Задержка процесса обмотки	9.2.10	Отключение предупредительного сигнала	10.5.2
Установка времени задержки до начала автоматической обмотки сеткой.	9.2.11	Сброс неисправности	10.5.2
Механизм резки (ROTO CUT)	9.2.11	Пример работы	10.6.1
Выдвижение ножей	9.2.11		
Убирание ножей	9.2.12		
Регулировка громкости звукового предупредительного сигнала.	9.2.12		
10. Комфортное обслуживание		11. ЦЛААС ЦОММУНИКАТОР	
Работа пресса с комфорт-управлением (опция для ROLLANT 254/255)	10.1.1	Обзор – блок управления	
Пульт управления		Claas Communicator	
Control Terminal - обзор	10.1.2	(для ROLLANT 254/255 в качестве опции)	11.1.1
Индикация состояния	10.1.3	Включение блока управления Claas	
Установить вид вязки	10.1.4	Communicator	11.1.2
Ручное включение процесса вязки	10.1.4	CLAAS COMMUNICATOR - обозрение	11.1.3
Задержать процесс вязки	10.1.4	Инкрементный датчик и кнопки	11.1.4
Подборщик поднять / опустить (без плавающего положения)	10.1.4	Инкрементный датчик	11.1.4
Поднять / опустить подборщик Pickup	10.1.5	Многофункциональные кнопки	11.1.4
Ввести / вывести нож	10.1.5	Кнопки навигации меню	11.1.4
Система обратного поворота ротора	10.1.5	Главное меню	11.1.5
Открыть / закрыть заднюю дверцу	10.1.6	Рабочее меню	11.1.6
Рабочие данные	10.2.1	Рабочие функции	11.1.6
Регулировки	10.3.1	Информационное окно в рабочем меню ..	11.1.7
Установить количество обвязок	10.3.1	Меню установок	11.1.7
		Функции в меню настроек	11.1.7
		Параметрические функции	11.1.7
		Меню счётчика	11.1.8
		Главное меню	11.1.8
		Окно индикации текущей задачи	11.1.8
		Меню сбоев	11.1.9
		Меню системной информации	11.1.9
		Установки пользователя	11.2.1
		Выбор вида обвязывания	11.2.1
		Установка количества витков сетки	11.2.2
		Установка длины шпагата	11.2.2

Установка времени задержки между окончанием формирования тюка и запуском обвязывания сеткой	11.2.3	Обвязывание шпагатом без увеличения давления	11.6.11
Установка автоматического открывания грузового люка	11.2.4	Обвязывание сеткой без увеличения давления	11.6.13
Установка увеличения давления прессования на гидравлическом цилиндре	11.2.5	12. неисправности и их устранение	
Последовательность очистки ножей	11.2.6	Неисправности и рекомендации по их устранению	12.1.1
Установки в Яисловом меню	11.3.1	Обмотка шпагатом	12.1.1
Выбор задачи	11.3.1	Сеточная вязка	12.1.2
Сброс показаний счётчика задач	11.3.1	13. После использования	
Сброс показаний суточного счётчика	11.3.2	Сцепка пресс-подборщика	13.1.1
Сброс показаний счётчика периодичности технического обслуживания	11.3.2	Подкладные башмаки	13.1.1
Индикатор сбоев	11.4.1	Стояночная опора	13.1.1
Главное меню «Сервис»	11.5.1	Пульт управления	13.1.2
Вызов меню обслуживания	11.5.1	Стандартное управление	13.1.2
Меню системной информации	11.5.2	Терминал управления (опция ROLLANT 254/255)	13.1.2
Меню настройки дисплея	11.5.3	блок управления Claas Communicator (опция ROLLANT 254/255)	13.1.3
Настройка контраста	11.5.3	Отсоединение гидравлических шлангов и кабелей	13.1.3
Настройка яркости	11.5.3	Карданный вал	13.1.4
Меню установки времени и даты	11.5.4	Опорные колеса (ROLLANT 250/254/255)	13.1.4
Установка даты или времени	11.5.4	14. Технический уход	
Меню управления памятью	11.5.5	Важны указания по техническому обслуживанию	14.1.1
Управление сохраненными проектами	11.5.5	Общие указания по техническому обслуживанию	14.1.1
Снижение количества конфликтов между пресс-подборщиком и трактором	11.5.6	Таблица работ по техобслуживанию	14.2.1
Меню выбора языка	11.5.7	Таблица смазочных материалов	14.2.2
Установка языка	11.5.7	Приводы	14.3.1
Вспомогательное меню	11.5.9	Срезной болт главного привода (опция для ROLLANT 240/250/254)	14.3.1
Предварительные установки	11.6.1	Винт со срезным элементом привода подборщика Pickup	14.3.1
Функция записи	11.6.1	Угловая передача	14.3.2
Подборное устройство	11.6.1	Подтянуть приводные цепи	14.3.3
Активация режущего устройства	11.6.2	Натянуть приводную цепь подборщика Pickup	14.3.4
Контроль положения режущего устройства	11.6.3	Отрегулировать систему натяжения цепи	14.3.4
Стандартные машины	11.6.3	Пружинный цилиндр для привода прессующего вальца на задней дверце ..	14.3.5
Режущее устройство активировано	11.6.3	Пружинный цилиндр нижнего привода прессующего вальца	14.3.5
Режущее устройство деактивировано	11.6.3	Отрегулировать пружинный цилиндр для переднего привода прессующего вальца	14.3.5
Увеличение давления в цилиндрах начиная с первого тюка	11.6.4	Отрегулировать пружины растяжения	14.3.6
Метод активации функции начиная с первого тюка	11.6.4	Натянуть пружину растяжения для тормозного хомута рулона сетки (провести регулировку без рулона сетки)	14.3.6
Поворачивание ротора в обратном направлении	11.6.5	Натянуть пружину растяжения (F) (провести регулировку без рулона сетки)	14.3.6
Прессование и обвязывание	11.6.6	Отрегулировать пружину растяжения для тормоза сетки	14.3.7
Автоматическое обвязывание шпагатом ..	11.6.6	Отрегулировать пружины сжатия для прижимного ролика	14.3.7
Автоматическое обвязывание сеткой	11.6.7		
Ручное обвязывание – обвязывание шпагатом и обвязывание сеткой	11.6.8		
Выгрузка тюков	11.6.9		
Открывание грузового люка при помощи автоматики	11.6.9		
Открывание грузового люка вручную	11.6.9		
Неисправность спускного лотка для тюков	11.6.10		
Состояния пресс-подборщика	11.6.11		

Отрегулировать зажимное устройство для ножей отрезки сетки	14.3.7
Отрегулировать систему натяжения вязального шпагата	14.3.8
Отрегулировать систему управления ножами для вязального шпагата	14.3.8
Система смазки	14.4.1
Автоматическая смазка цепи	14.4.1
Механическая централизованная смазка цепи (Rollant 254/255 - опция)	14.4.2
Обзор механических смазочных насосов	14.4.2
Отрегулировать механический смазочный насос	14.4.2
Смазочный материал	14.4.3
Подшипники, требующие смазки, и система централизованной смазки (ROLLANT 254/255 - опция)	14.4.3
Механическая централизованная смазка подшипников (Rollant 254/255 - опция)	14.4.4
Обзор	14.4.4
Отрегулировать производительность	14.4.4
Отрегулировать упор смазочного насоса	14.4.5
Заполнить бак для консистентной смазки	14.4.5
Режущее устройство	14.5.1
Отрегулировать высоту режущих ножей (ROLLANT 250/254/255 RC)	14.5.1
ROLLANT 254/255 - от 75400181/74802194	14.5.1
Масляный фильтр (машины с фильтровальной установкой)	14.6.1
Выпустить воздух из клапанного блока с клапаном ограничения давления	14.6.2
Оснащение	14.7.1
Огнетушитель (опция для ROLLANT 254/255)	14.7.1
Очистить валики (ROLLANT 254/255)	14.7.1
Шины	14.8.1
Проверка затяжки колесных гаек	14.8.1
Контрольные интервалы	14.8.1
Порядок действий:	14.8.1
Фиксация зазоров в подшипниках	14.8.1
Предложения по защите техники от мороза	14.9.1

15. План смазывания

Smazohnye materialy i ukazaniđ	15.1.1
--------------------------------------	--------

16. Перечень ключевых слов

3

Общие указания

ДОРОЖНОЕ ДВИЖЕНИЕ

Водитель должен постоянно иметь при себе копию общего допуска машины к эксплуатации от Федерального управления автомобильного движения или допуск к эксплуатации для единичного случая и два подкладных башмака под колеса.

При езде по дорогам общего пользования с прицепленной сельскохозяйственной техникой или машинами для лесозаготовочных работ, следует соблюдать все нормы и указания общего допуска к эксплуатации (§ 18, абзац 5 Правил допуска транспортных средств к движению), приведенных под буквой С, или в допуске к эксплуатации для единичного случая.

В частности рулон не должен находиться в пресс-подборщике.

При изменении узлов рулонного пресс-подборщика, влияющих на его характеристики, или которые могут создать опасность для других участников дорожного движения, допуск к эксплуатации теряет силу и следует получить новый допуск. Для этого нужно предоставить машину на компетентную в области дорожного движения станцию технического контроля (например, в органы технического надзора) для получения заключения (§ 19, абзац 2 Правил допуска транспортных средств к движению)

Обратитесь к изготовителю в случае сомнений в необходимости подобных действий.

При движении пресс-подборщика за тягачом должны быть подключены:

- кабель светосигнального оборудования,
- кабель подачи электроэнергии.

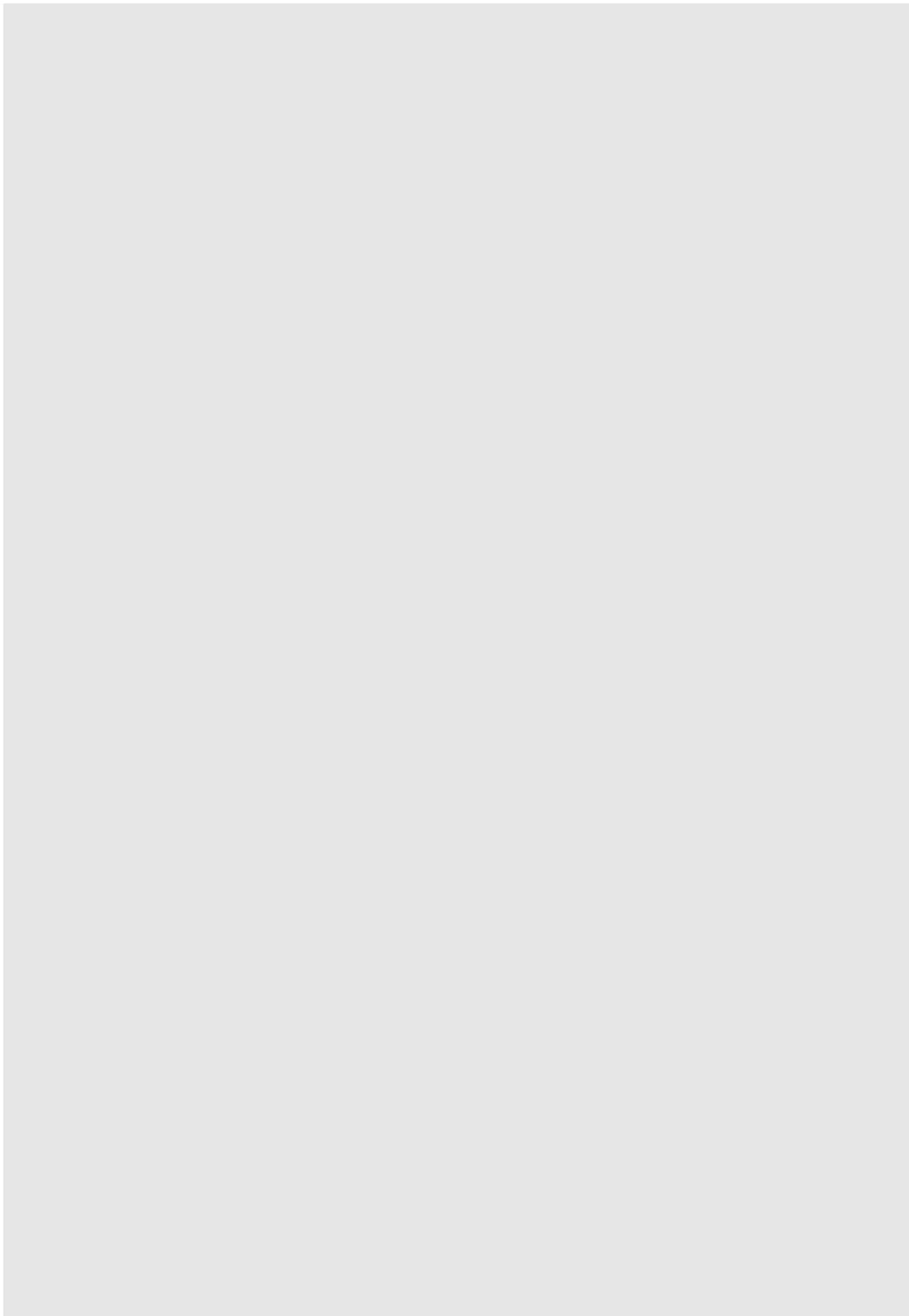
Перед началом движения следует проверить:

- механизм сцепления тягача и пресс-подборщика,
- работоспособное состояние светосигнальных приборов.

Если при сцепке пресса номерной знак, установленный на тягаче, оказался закрытым, то этот знак с его освещением необходимо установить на пресс.

Правила допуска транспортных средств к движению в разных странах могут быть различными.

Не превышайте максимальную скорость, указанную в Правилах дорожного движения, действующих в стране. Пресс-подборщик рассчитан для передвижения со скоростью не более 40 км/ч (25 миль/ч). Превышение скорости запрещается.



ОСОБЕННО ВАЖНО

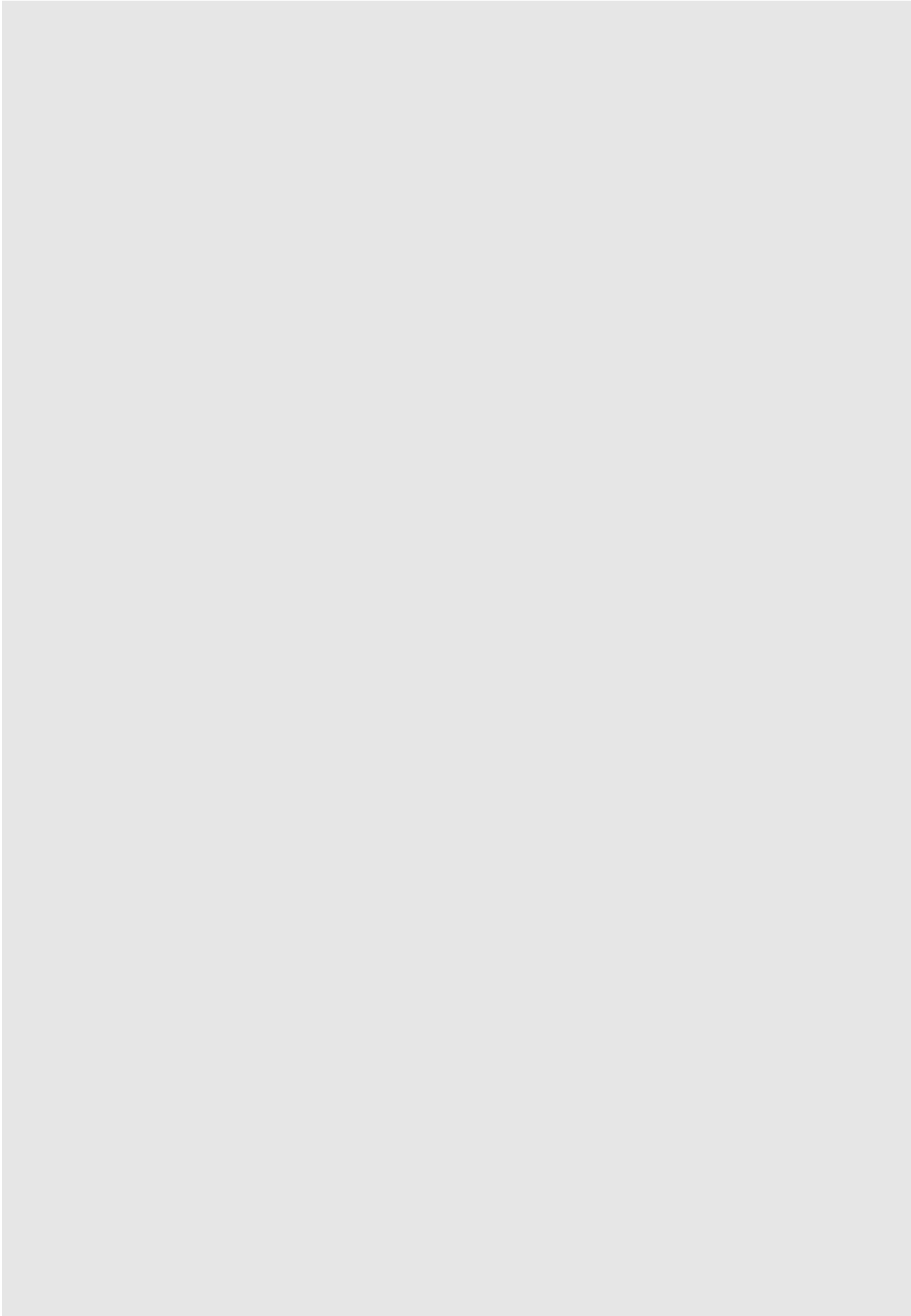
Во избежание несчастных случаев все рекомендации этой инструкции должны быть прочитаны и соблюдены всеми, кто будет работать с пресс-подборщиком, заниматься его профилактическим осмотром и техобслуживанием. Уделите особое внимание главе "Безопасность".

Использование запасных частей, комплектующих и другого вспомогательного оборудования, которое разработано, проверено и произведено не фирмой CLAAS, может привести к негативным изменениям технических характеристик и свойств оборудования фирмы CLAAS, а также нанести ущерб безопасности движения и надежности работы (технике безопасности).

Фирма CLAAS не несет ответственности за повреждения, причиной которых стало использование запасных частей, комплектующих и другого вспомогательного оборудования, произведенных не фирмой CLAAS.

Технические данные, размеры и вес не являются обязательными. Оставляем за собой право на изменения вследствие технического совершенствования или ошибок.

Указываемые направления: вперед, назад, направо или налево – считаются по направлению движения.



При заказе запасных частей или при консультации по какому-либо техническому вопросу сообщайте номер пресс-подборщика и дополнительно соответствующий номер серии. Это необходимо для избежания неправильной поставки запасных частей.

Фирменная табличка (пресс)

Фирменная табличка с номером машины прикреплена на правой стороне над колесом.

A = тип

B = год изготовления

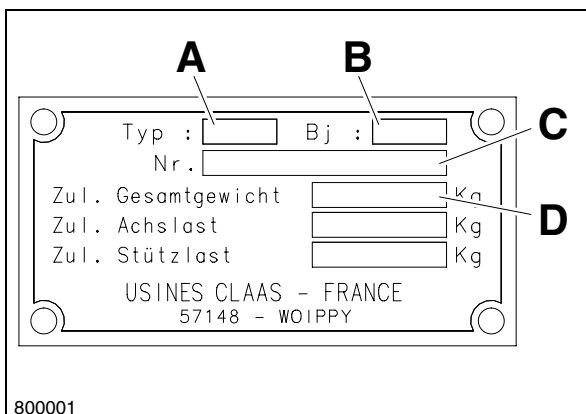
C = номер машины

D = допустимый общий вес

(Рис. 1, 2)



1



2



3

Номер машины

Кроме того, номер машины выгравирован спереди площадки с правой стороны.

(Рис. 3)

4

***Техника
безопасности***

БЕЗОПАСНОСТЬ

Перед пуском прочитать и в дальнейшем соблюдать инструкцию по эксплуатации и указания по технике безопасности!

Символы для предупреждения о возможных опасностях

В этой инструкции по эксплуатации, в тех местах текста, где речь идет о Вашей безопасности и безопасности машины, используются приведенные далее символы. Информацию по технике безопасности передавайте другим лицам, которые работают с этой машиной.



Опасность!

Обозначение указаний, невыполнение которых может нанести ущерб здоровью и жизни обслуживающего персонала.

☞ Мероприятия, предпринимаемые для избежания опасных ситуаций.



Внимание!

Обозначение указаний, невыполнение которых может привести к повреждению оборудования.

☞ Мероприятия, предпринимаемые для избежания повреждения оборудования.



Следите!

Данные указания описывают принцип действия либо служат для предоставления информации.



Указание!

Обозначение указаний для повышения эффективности и экономичности использования машины.



Экология!

Обозначение указаний, невыполнение которых ведет к нанесению вреда окружающей среде.

Угроза окружающей среде состоит в неграмотном обращении с материалами, загрязняющими среду (например, отработанное масло) и/или связана с их утилизацией.

На табличках с предупреждающими знаками, прикрепленных к пресс-подборщику, приведены важные указания по безопасной работе. Их соблюдение служит Вашей безопасности.

Применение по назначению

Рулонный пресс-подборщик разработан исключительно для применения на сельскохозяйственных работах. Он предназначен для подбора лежащих на земле трав и их дальнейшего прессования (применение по назначению).

Любое, отличное от этого использование, считается применением не по назначению. Изготовитель не несет ответственность за ущерб, полученный в результате такого использования; за риск в этом случае полностью отвечает только обслуживающий машину персонал.

К применению по назначению относится также выполнение предписанных фирмой-изготовителем условий эксплуатации, технического обслуживания и поддержания машины в работоспособном состоянии.

Работать на рулонном пресс-подборщике, обслуживать и проводить его ремонт имеют право только обученные лица, ознакомленные с техникой безопасности

Также следует соблюдать действующие нормы и правила предупреждения несчастных случаев, прочие предписания по технике безопасности, санитарные правила и правила дорожного движения.

При самовольных изменениях на рулонном пресс-подборщике исключается ответственность фирмы-производителя за возникшие в результате этого повреждения.

Общие правила техники безопасности и предупреждения несчастных случаев

Основное правило:

Перед каждым включением необходимо проверить безопасность движения и работы рулонного пресс-подборщика и трактора!

Общие положения:

1. Наряду с указаниями по технике безопасности, приведенными в этой инструкции, соблюдайте все общие предписания по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев.
2. На табличках с предупреждающими знаками, прикрепленных к пресс-подборщику, приведены важные указания по безопасной работе, выполнение которых служит Вашей безопасности.
3. При движении по дорогам общего пользования соблюдайте соответствующие правила!
4. Перед началом работ следует ознакомиться со всеми устройствами и приводами, а также с принципом их работы. Во время работы заниматься их изучением будет слишком поздно!
5. Одежда обслуживающего персонала должна быть облегающей. Не допускается работать в свободной одежде!
6. Для предотвращения пожароопасных ситуаций рулонный пресс-подборщик нужно содержать в чистоте.
7. Перед пуском двигателя и началом работы следует осмотреть окружающее пространство (дети). Обеспечьте достаточный обзор.
8. Не разрешается подвозить кого-либо на пресс-подборщике во время работы или при передвижении по дорогам.
9. Подниматься на рулонный пресс-подборщик разрешается только при его полной неподвижности и при выключенном двигателе трактора.
10. Поддерживайте чистоту! Ежедневно очищайте антискользящее покрытие площадки, чтобы не допустить несчастного случая из-за соскальзывания.
11. Присоединяйте рулонный пресс-подборщик к трактору в соответствии с инструкциями и только к предназначенным для этого устройствам.
12. При монтаже и демонтаже установите опорные устройства в соответствующее положение (обеспечивая устойчивость).
13. Соблюдайте осторожность при работе с опорными устройствами в местах возможных защемлений или порезов.
14. Особую осторожность следует соблюдать при сцепке рулонного пресс-подборщика с трактором и при его отсоединении от трактора.
15. Соблюдайте допустимые нагрузки на оси и общий вес.
16. Соблюдайте допустимые габариты при транспортировке.
17. Установите и проверьте необходимое при транспортировке оборудование, например, световую сигнализацию, предупреждающие знаки и, возможно, предохранительные устройства.
18. Устройства управления (электронный пульт дистанционного управления и др.) должны быть проложены и установлены так, чтобы в любом положении машины при работе или передвижении по дороге не произошло их случайного срабатывания.
19. Скорость передвижения всегда должна соответствовать окружающим условиям. Избегайте резких поворотов при езде в гору, под уклон или по склону.
20. Прицепленный пресс-подборщик влияет на управление, тормозные свойства и ходовые качества машины. Поэтому следите за исправным состоянием рулевого управления и тормоза.
21. При движении на поворотах следует учитывать инерционную массу пресс-подборщика.
22. Включение пресс-подборщика разрешается только при смонтированных и установленных в рабочее положение предохранительных устройствах.
23. Перед началом работы проверьте все незакрепленные детали на пресс-подборщике.
24. Для исполнения ROTO CUT убедитесь, что на пресс-подборщике или в ящике для шпагата нет режущих ножей и ножей-заглушек. Режущие ножи и ножи-заглушки должны храниться на специальном держателе.
25. Запрещается нахождение людей в зоне работы машины.

26. Запрещается нахождение людей в зоне поворота рулонного пресс-подборщика.
27. Подвижные детали с посторонним приводом (например, гидравлическим) могут создавать угрозу защемлений и порезов.
28. Материал для обмотки (шпагат, пленку, сетку и др.) укладывайте только при неработающем двигателе трактора и вынутом ключе зажигания.
29. При работе захватывающих устройств, таких как механизм подбора и др., следует находиться на достаточном безопасном расстоянии от них, так как при выполнении своих функций они не могут обеспечить полную безопасность.
30. Неисправности захватывающих устройств, таких как механизм подбора и др., можно устранять только при неработающем двигателе трактора и вынутом ключе зажигания.
31. При эксплуатации запрещается удалять прижим, который является защитным устройством. Его можно снимать только в случае забивания пресс-подборщика и только при неработающем двигателе трактора.
32. Рулоны на неровной местности нужно укладывать так, чтобы они не могли скатиться.
33. Из-за возможности получения травмы при открывании и закрывании задней крышки, следует находиться от нее на достаточном безопасном расстоянии.
34. При проведении любых работ с поднятой задней крышкой и в прессовальной камере, запорный кран на левой стороне машины должен быть закрыт. Ручка запорного крана должна быть направлена назад. Трактор должен быть заглушен и ключ зажигания вынут.
35. Запрещается передвигаться по дорогам общего пользования с наполненной прессовальной камерой.
36. Прежде чем покинуть трактор, надо выключить двигатель и вынуть ключ зажигания. Поставьте трактор на ручной тормоз, под колеса пресс-подборщика положите подкладные башмаки и установите его на стояночный тормоз.
37. Запрещается находиться между трактором и пресс-подборщиком, если машина не стоит на стояночном тормозе и/или если под колеса не положены подкладные башмаки.

38. Запрещается превышать максимально допустимую скорость* 40 км/ч.

*зависит от действующих в стране Правил.

Прицепные машины

1. Выключенный пресс-подборщик должен быть зафиксирован так, чтобы не произошло его скатывания.
2. Соблюдайте максимально-допустимое значение нагрузки на тягово-сцепное устройство или крюк.
3. В Германии пресс-подборщик можно перевозить только с имеющим допуск к эксплуатации дышлом в сцепном устройстве.
4. В Италии пресс-подборщик можно перевозить только с имеющей допуск к эксплуатации поворотной тяговой серьгой.
5. В целях безопасности дорожного движения пресс-подборщик можно прицеплять только к трактору, собственный вес которого в ненагруженном состоянии соответствует весу пресс-подборщика (см. «Технические характеристики»).
6. В странах СНГ: В целях безопасности дорожного движения пресс-подборщик можно прицеплять только к трактору, собственный вес которого в ненагруженном состоянии не менее двойного веса пресс-подборщика (см. «Технические характеристики»).

Привод от вала отбора мощности

(только для машин с приводом от вала отбора мощности)

1. Разрешается применять только карданные валы, рекомендованные изготовителем.
2. Защитные кожухи карданного вала и вала отбора мощности должны быть установлены и находиться в работоспособном состоянии.
3. На машинах с карданным валом обратите внимание на рекомендованные перекрытия трубы в рабочем и транспортных положениях.
4. Монтаж и демонтаж карданного вала следует производить только при отключенном вале отбора мощности, заглушенном двигателе и вынутом ключе зажигания.

5. Для карданного вала с предохранительной муфтой или муфтой свободного хода, которые не закрыты защитным кожухом, муфты должны быть установлены со стороны машины.
6. Всегда следите за правильным монтажом и ограждением карданного вала.
7. Зафиксируйте кожух карданного вала от проворачивания, подвесив цепь.
8. Перед включением вала отбора мощности убедитесь, что скорость и направление вращения вала отбора мощности трактора соответствует допустимой скорости и направлению вращения для пресс-подборщика.
9. Перед включением вала отбора мощности следите за тем, чтобы никто не находился в опасной зоне.
10. Запрещается включать вал отбора мощности при неработающем двигателе.
11. При работах с валом отбора мощности никто не должен находиться в зоне вращающегося карданного вала и вала отбора мощности.
12. При возникновении больших углов наклона нужно отключать вал отбора мощности, а также всегда отключайте ВОМ, если нет необходимости в его работе.
13. После отключения вала отбора мощности он представляет еще опасность, так как продолжает вращаться по инерции. В это время запрещается подходить к пресс-подборщику. Работы на пресс-подборщике можно производить только после полной остановки вала.
14. Чистку, смазку и регулировку машин с приводом от вала отбора мощности, как и карданного вала, можно производить только при выключенном двигателе и при вынудом ключе зажигания.
15. Отсоединенный карданный вал должен лежать на специальной опоре.
16. После отсоединения карданного вала наденьте защитный кожух на цапфу вала отбора мощности.
17. Запрещается работать с пресс-подборщиком при возникновении неисправностей, они должны быть сразу же устранены.
2. Нагрев гидросистемы может привести к травмам.
3. При подключении гидроцилиндров необходимо учитывать рекомендации по подсоединению гидравлических шлангов.
4. При подключении гидравлических шлангов пресс-подборщика к трактору, в гидросистеме обеих машин должно отсутствовать давление.
5. При подключении гидравлической системы трактора к пресс-подборщику соединительные муфты и штекеры должны быть помечены, что позволит избежать ошибочных подключений. Ошибка в подключении может привести к выполнению противоположной команды (например, подъем / опускание) и стать причиной несчастного случая!
6. Регулярно проверяйте гидравлические шланги и при их повреждении или старении заменяйте на новые. Новые шланги должны соответствовать техническим требованиям, предъявляемым изготовителем оборудования.
7. Имеется опасность обрыва шлангов гидросистемы.
8. Для предотвращения травм при поиске мест утечек используйте подходящие вспомогательные средства.
9. Вытекающая под высоким давлением жидкость (гидравлическое масло) может повредить кожу и вызвать тяжелые последствия. При получении травмы немедленно обратитесь к врачу - опасность попадания инфекции!
10. Перед началом работ на гидросистеме необходимо сбросить давление и выключить двигатель.
11. Ремонтные работы гидросистемы должны проводить только специалисты сервисных центров фирмы CLAAS.
12. Трактор должен быть оснащен масляным радиатором охлаждения.

Шины

1. Во время работ с шинами пресс-подборщик должен быть отключен и надежно зафиксирован от перемещения (поставьте подкладные башмаки).
2. Монтаж шин и колес требует определенных знаний, а также использования специального инструмента.

Гидросистема

1. Гидросистема находится под высоким давлением.

3. Ремонт шин и колес должны осуществлять только специалисты, используя при этом соответствующие инструменты.
4. После каждого ремонта колес необходимо подтянуть гайки или болты на них через первые 10 часов работы, а затем через каждые 50 часов работы проверять их затяжку. Усилия затяжки см. в главе. «Технические характеристики»
5. Регулярно проверяйте давление в шинах! Соблюдайте рекомендуемые значения давления в шинах!

Техническое обслуживание

1. Ремонт, техническое обслуживание и чистку оборудования, а также устранение неисправностей можно выполнять только при отключенном приводе и неработающем двигателе трактора. Выньте ключ зажигания.
2. При проведении работ по техническому обслуживанию под поднятой задней крышкой необходимо закрепить ее от падения.
3. Регулярно проверяйте затяжку гаек и болтов, и подтягивайте их при необходимости.
4. При замене рабочих органов пользуйтесь подходящим инструментом и перчатками.
5. Утилизацию масла, консистентной смазки и фильтров производите в соответствии с экологическими нормами.
6. Перед началом сварочных работ и работ с электрооборудованием обязательно обесточьте машину. Выньте все модули.
7. Все защитные устройства, подверженные износу, следует регулярно проверять и своевременно заменять на новые.
8. Запасные части должны соответствовать техническим требованиям, предъявляемым фирмой-производителем оборудования. Эти условия выполняются для оригинальных фирменных запасных частей.

Шумы, производимые оборудованием, информация «D»

Замеры шумов произведены по методу 2 – акустический экран – приложение 1 к нормам «Производственные шумы сельскохозяйственных машин», AIC 1986/117 (REV) – Ведомство здравоохранения и техники безопасности.

Уровень шума, производимый ролонным пресс-подборщиком ROLLANT 240/250/254/255 фирмы CLAAS, составляет 87 дБ (A), при соблюдении следующих условий:

Замеры произведены на открытом воздухе, на акустическом экране площадью 1 м², установленном сзади кабины тягача.

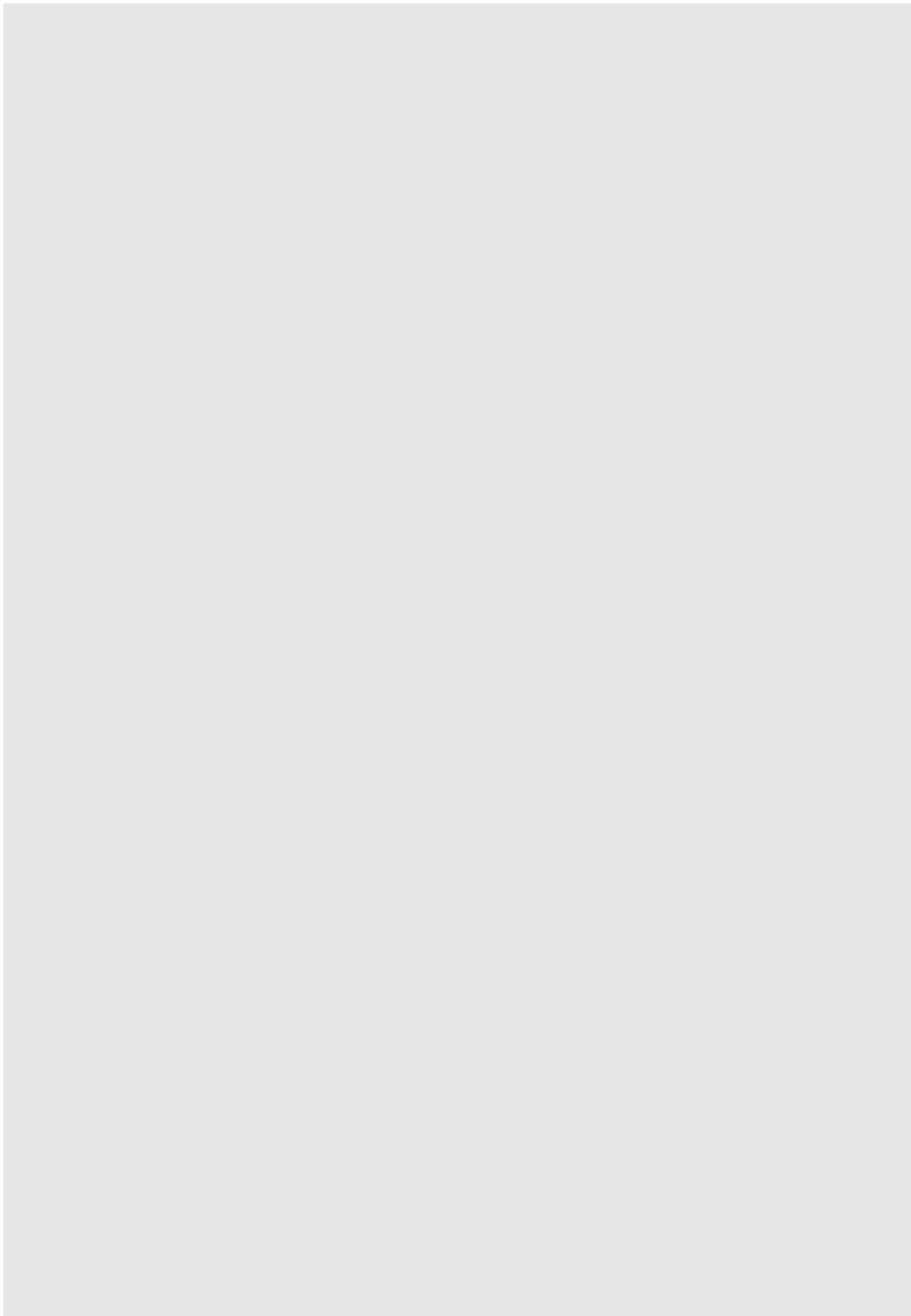
Тягач: CLAAS, ARES 696

Мощность: 103 кВт (140 л.с.)

Скорость вращения вала отбора мощности: 540 об./мин

Сцепка: к маятниковому тяговому устройству.

Ориентировочное значение: Уровень шума в кабине со звукоизоляцией (Q cab) ниже на 2-3 дБ (A) при условии закрытия всех проемов в кабине.





1

Подкладные башмаки

Подкладные башмаки (U) находятся с правой стороны площадки.

(Рис. 1)



2

Огнетушитель (опция для Rollant 254/255)

Эксплуатационную готовность огнетушителя проверяйте не реже одного раза в два года. Отсчет осуществляется с даты изготовления или с даты последней проверки.

Огнетушитель (F) должен быть закреплен спереди на площадке.

(Рис. 2)

НАКЛЕЙКИ С ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫМИ СИМВОЛАМИ

В местах опасных зон рулонного пресс-подборщика прикреплены предупреждающие таблички с символическими изображениями. Они помогают определить возможную опасность. На рисунках изображены действия, которые следует предпринимать, чтобы не допустить несчастных случаев и травм.

Размещение этих табличек на машине и короткие пояснения к ним приведены ниже.

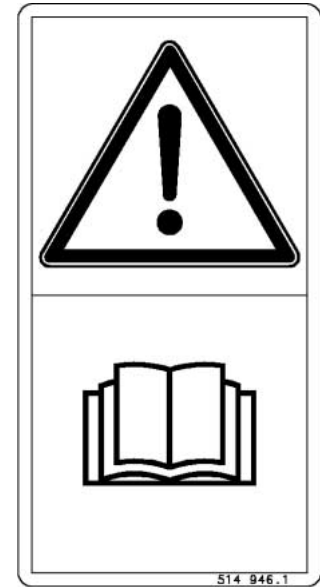
Перед текстом приведен номер таблички фирмы CLAAS.

Число в () является выноской на рисунке и показывает расположение соответствующей таблички на машине.

Эти наклейки могут быть смыты во время чистки под высоким давлением или струей пара. Поэтому никогда не направляйте струю на таблички.

Поврежденные таблички или таблички с неразборчивым изображением следует сразу же заменить.

Если произведена замена какой-либо детали, на которой была приклеена табличка, то проследите за тем, чтобы соответствующая табличка была наклеена на вновь установленную деталь



514 946.1 (2)

Перед пуском в эксплуатацию следует внимательно прочитать и далее соблюдать руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности.

(Рис. 1, 2)



3



4

516 025.0 (7)

При работающем двигателе трактора не следует находиться в зоне откидывания грузового люка.

(Рис. 3, 4)



5

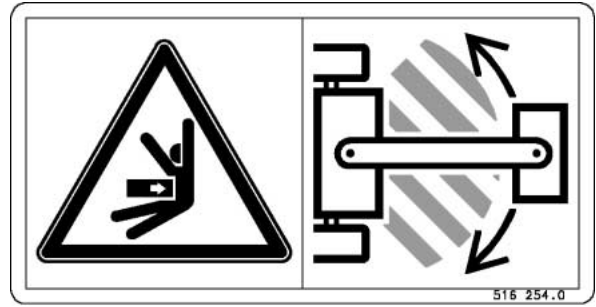
516 254.0 (8)

При работающем двигателе трактора не следует находиться в зоне перегиба.

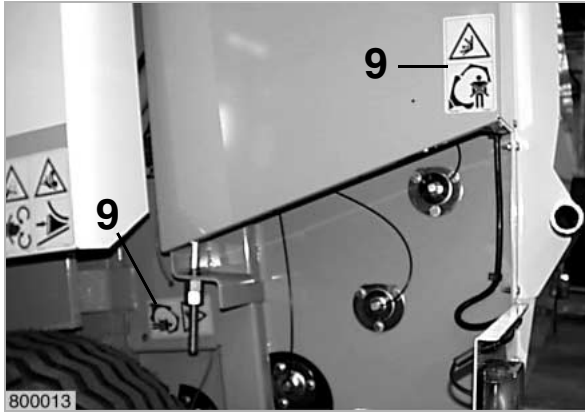
(Рис. 5, 6, 7)



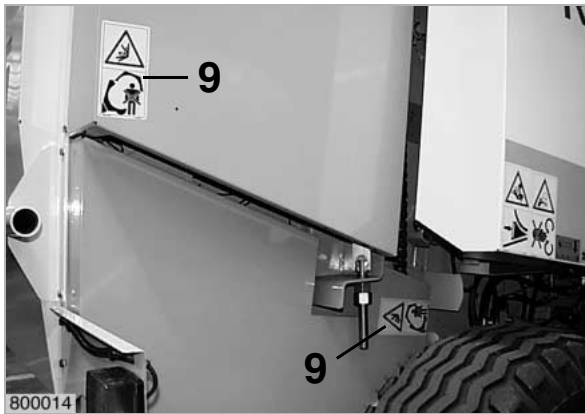
6



7



8



9

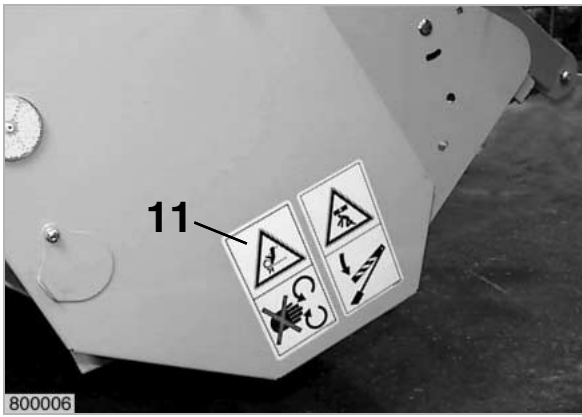


10

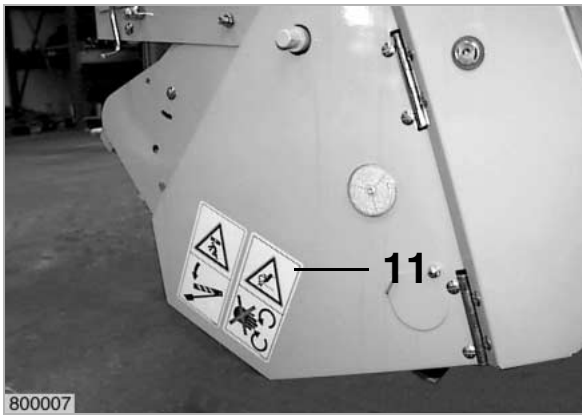
516 050.0 (9)

Не спускаться под поднятый грузовой люк без установленной страховки.

(Рис. 8, 9, 10)



11



12



13

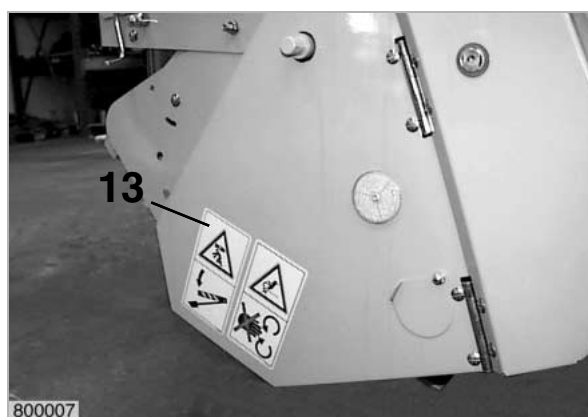
516 028.0 (11)

При работающем двигателе не следует открывать или удалять защитные устройства.

(Рис. 11, 12, 13)



14



15

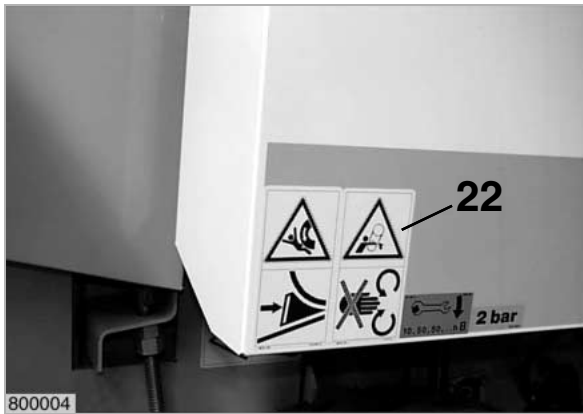


16

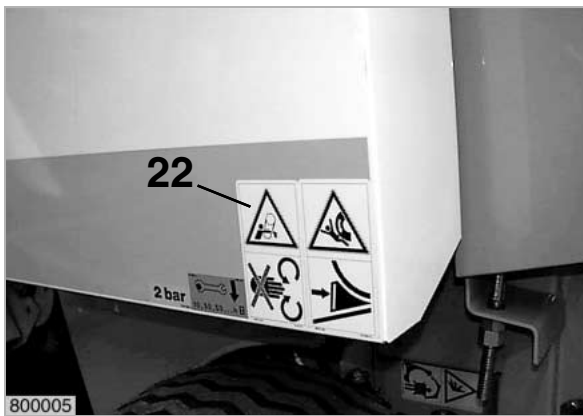
516 030.0 (13)

Перед началом работ в опасной зоне подстраховать подъемный цилиндр при помощи фиксатора.

(Рис. 14, 15, 16)



17



18



19

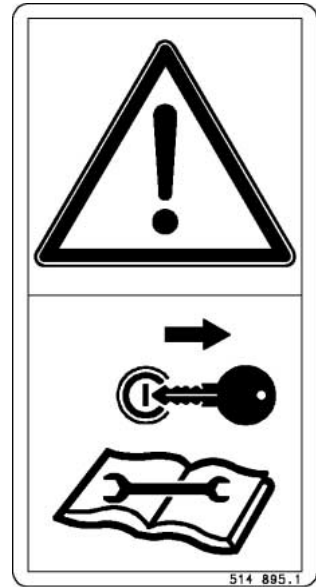
516 039.0 (22)

При работающем двигателе не следует открывать или удалять защитные устройства.

(Рис. 17, 18, 19)



20



21

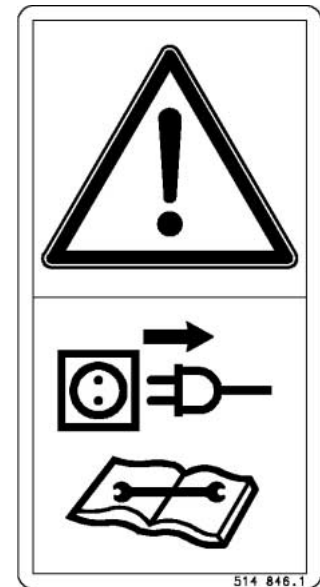
514 895.1 (33)

Перед началом работ по техническому обслуживанию либо ремонтных работ заглушить двигатель и вынуть ключ зажигания.

(Рис. 20, 21)



22

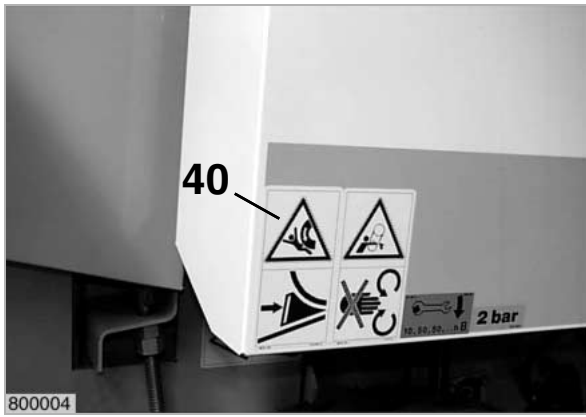


23

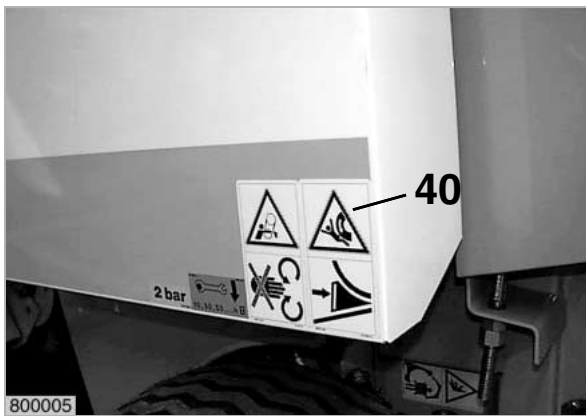
514 846.1 (38)

Перед началом сварочных работ и работ с электрооборудованием следует отключить трактор от системы электропитания. Снять все модули и отсоединить штекерные соединения в центральном электрическом блоке.

(Рис. 22, 23)



24



25



26

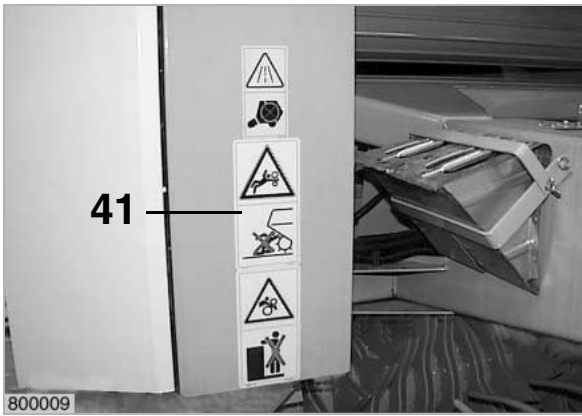
515 141.0 (40)

Перед отцеплением или остановкой машины следует установить противооткатный упор.

(Рис. 24, 25, 26)



27



28



29

516 055.0 (41)

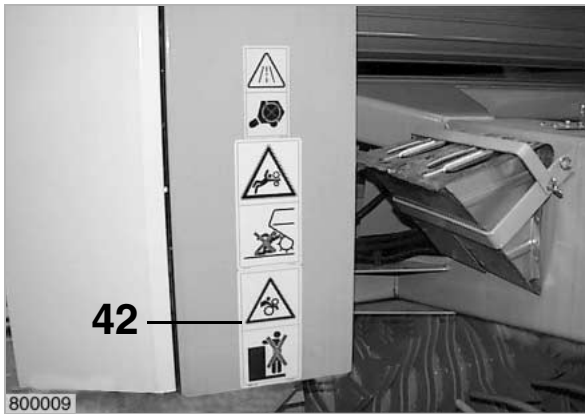
Никогда не следует держать руки в зоне работы подборщика при работающем двигателе трактора.

(Рис. 27, 28, 29)



800008

30



800009

31



32

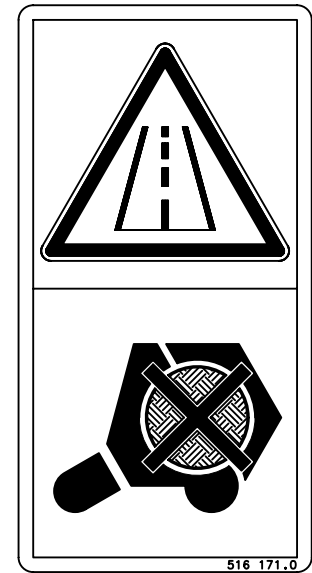
516 056.0 (42)

Не следует подниматься на машину при работающем двигателе трактора

(Рис. 30, 31, 32)



33



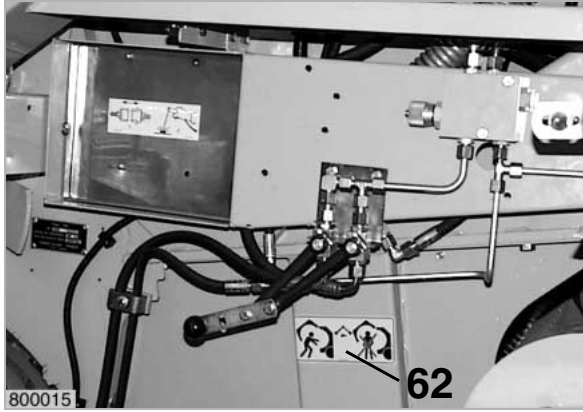
34

516 171.0 (54)

Эппрешаетса езда срулоном в прессовальной камере

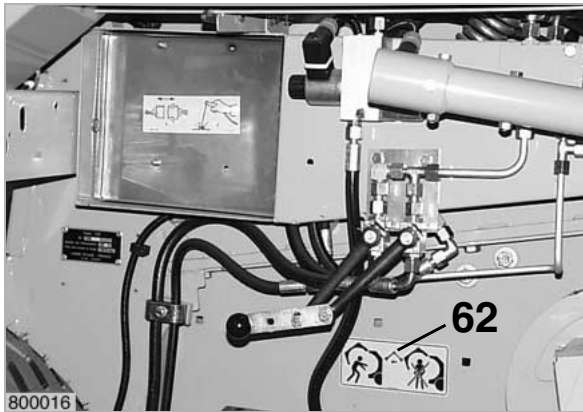
(Рис. 33, 34)

Rollant 240



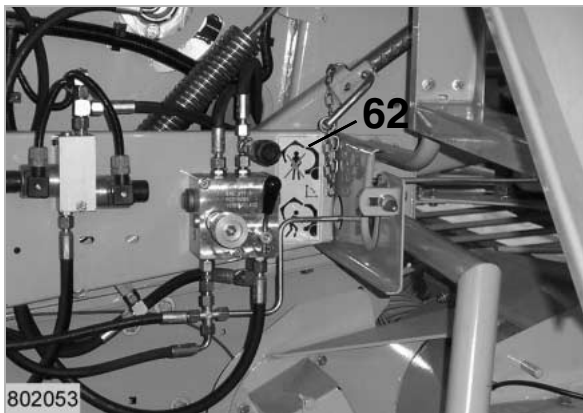
35

Rollant 250

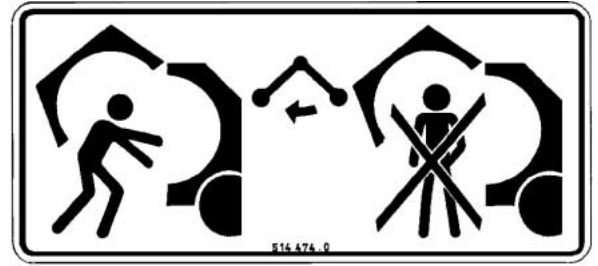


36

Rollant 255



37



38

514 474.0 (62)

При проведении всех работ при открытом грузовом люке и в прессовочной камере рычаг страховочного стопора установить в крайнее положение.

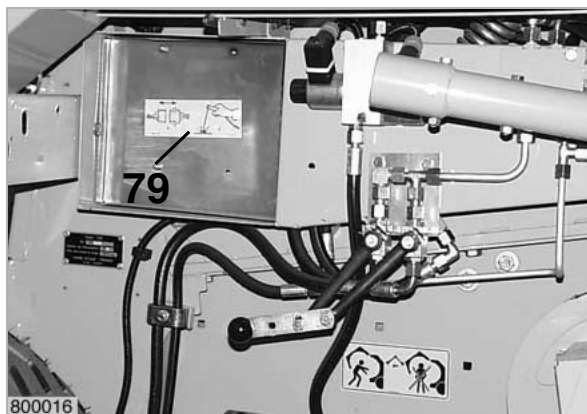
(Рис. 35, 36, 37, 38)

Rollant 240



39

Rollant 250

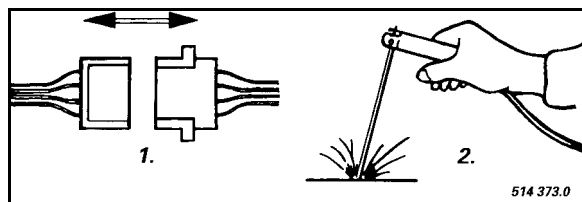


40

Rollant 255



41



42

514 373.0 (79)

Перед началом электросварочных работ и работ с электрооборудованием всегда следует прервать подачу тока.

(Рис. 39, 40, 41, 42)

5

***Технические
данные***

CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC

Машина для определения Технической характеристики при оснащении шинамиразмером 11.5/80 - 15.3 8 PR.

потребная мощность	Rollant 240 Rollant 250 Rollant 254 Rollant 250/255 RC	Трактор от 52 кВт (70 л.с.) Трактор от 59 кВт (80 л.с.) Трактор от 59 кВт (80 л.с.) Трактор от 70 кВт (95 л.с.)
скорость вращения вала отбора мощности	оснастка по желанию	540 об./мин или 1000об./мин (только Rollant 254/255)
минимальный крутящий момент на ВОМ	540 об./мин или 1000 об./мин или	1750 Нм (Rollant 240/250 и Rollant 255 до N машины 74800729) 1900 Нм (для Rollant 250 с N машины 74800730 и для модели Rollant 254, начиная с N машины 75400036) 1200 Нм (для Rollant 250 с N машины 72500011, для модели Rollant 255, включая N машину 74801818) 1350 Нм (для Rollant 254 с N машины 75400036, для Rollant 255 с N машины 74801819)
шарнирный вал		кулачковая переключающая муфта или муфта со срезным элементом
исполнение	на стороне трактора на стороне машины	широкоугольное обгонное
прицепка		дышло для прицепки сверху и снизу (сверху = вилка прицепного устройства*; снизу = тяговый маятник) * в Германии допущено только с дышлом допущенного исполнения * в Италии допущено только с поворотным дышлом
опорная нагрузка на дышло		510 кг на сцепной петле
опорная ножка		перестанавливаемая по высоте посредством рукоятки и удлинение упора

Питающие органы

подборщик 2,10 m	ширина захвата стойки зубцов количество зубцов расстояние между зубцами подъем установка высоты	2100 мм 4 16 двойных зубцов в ряду 61 мм гидравлический посредством фиксатора на гидроцилиндре
подборщик 1,85 m	ширина захвата стойки зубцов количество зубцов расстояние между зубцами подъем установка высоты	1850 мм 4 14 двойных зубцов в ряду 61 мм гидравлический посредством фиксатора на гидроцилиндре
дополнительная оснастка	напольная направляющая по выбору питание	2 жестких опорных колеса 2 качающихся колеса отражательный щиток
Опорные колеса механизма подбора	16 x 6.50 - 8 6 PR	2,1 бара

CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC

Момент затяжки болтов опорных колес		83,5 Nm
загрузка прессовальной камеры:		
ROLLANT 250/254/255 RC		принудительная загрузка режущим ротором
ROLLANT 250		Принудительный захват материала ротором или измельчителем
ROLLANT 240		Принудительный захват материала ротором или измельчителем
Реверс		ручной реверс (опция для Rollant 240/250/254/255) или от гидросистемы тягача (опция для Rollant 250/254/255) или при помощи гидравлики через пульт управления либо блок управления Claas Communicator (опция для моделей Rollant 254/255)
режущее устройство (ROLLANT 250/254/255 RC)		количество ножей: 14 наименьшая длина резки ок. 70 мм Включение и выключение ножей через пульт управления / обслуживания либо блок управления Claas Communicator (комфортное обслуживание)
прессовальная камера	диаметр	1250 мм
	ширина	1200 мм
стальные вальцы	количество	16
	ширина	308 мм (валец 1) 267 мм (валец 2 - 16)
привод		1" и 1 1/4" стальные роликовые цепи (усилены у Rollant 255) с автоматической смазкой.
задняя дверца		Открывание и закрывание клапаном управления двойного действия на тракторе; опция - с терминала управления Claas Communicator для Rollant 254/255.
плотность прессования		Регулируется через гидравлический клапан ограничения давления. Дополнительно с качающимся сегментом (не для Rollant 240)
Вязальное устройство		
автоматическая и ручная сеточная вязка ROLLATEX	в стандартном исполнении	сеточная и/или шпагатная вязка, шпагатная вязка автоматическая режимы работы "автоматический" или "ручной", возможность регулировки количества витков 1,6 / 2,2 / 2,9 / 3,5 / 4,1 1,3 / 1,9 / 2,5 / 3,2 / 3,8
	комфортное обслуживание (optional bei Rollant 255)	От 1,25 с шагом по 0,25 до 4,5 1,25 / 1,5 / 1,75 / 2,0 / 2,25 / ... / 4,5 обмоток
резервный рулонс сеткой		1 рулон сетки в поворотном кронштейне

CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC

автоматическая двойная шпагатная вязка	в стандартном исполнении	возможность регулировки витков шпагата 14 / 17 / 19 / 22
	комфортное обслуживание (optional bei Rollant 255)	От 12 с шагом 2 до 30 12 /14 /16 /18 /20 /.../30 обмоток
вязальный шпагат	сизаль	200 до 330 м/кг
	синтетический шпагат	400 до 750 м/кг
ящик для вязального шпагата		4 рулона шпагата

Ходовые колеса

шины	давление воздуха
11.5/80 - 15.3 8 PR	2,0 бара (для Rollant 240/250)
15.0/55 - 17 10 PR	2,0 бара (для Rollant 240/250/254/255)
19.0/45 - 17 10 PR	2,0 бара (для Rollant 240/250/254/255)
500/45 - 22.5 8 PR	1,7 бара (для Rollant 254/255)

моменты затяжки колесных гаек

296 Nm

Гидросистема

	2 гидравлических цилиндра двойного действия для задней дверцы
	1 гидравлический цилиндр простого действия для гидравлического подъема подборщика Pickup
	2 гидравлических цилиндра простого действия для режущего устройства в машине комфортного
в машине комфортного обслуживания или с гидравлическим устройством обратного поворота ротора	1 гидравлический цилиндр двойного действия для гидравлического устройства обратного поворота ротора

Необходимая гидросистема трактора

стандартные прессы	1 клапан управления двойного действия с соединительными штекерами для блокировки задней дверцы
	1 клапан управления простого действия с соединительными штекерами для гидравлического подъема подборщика Pickuri включения/выключения ножей
	1 распределительный клапан двойного действия для реверса ротора (опция)
комфортные прессы	1 клапан управления простого действия с соединительными штекерами
	1 быстродействующая муфта для обратного стока масла в бак гидросистемы (входит в объем поставки)

CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC**Расход гидравлического масла**

стандартное исполнение	макс. 80 л/мин
в комфортной машине	макс. 80 л/мин
давление в гидросистеме	макс. 230 бара, минимум 130 бара
Максимальная температура масла	80 °C

Электрооборудование

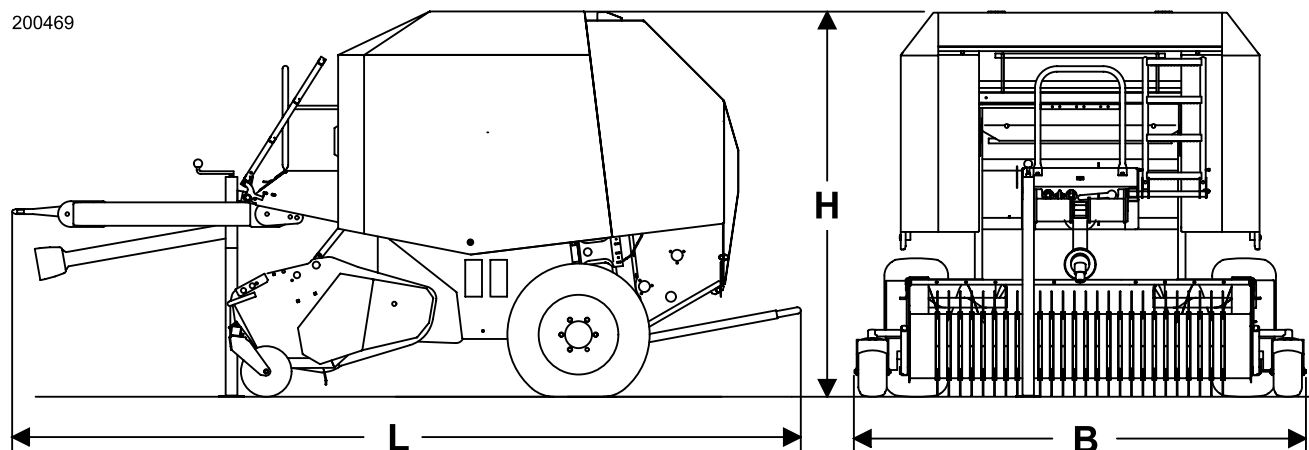
необходимое электро- оборудование трактора	7-полюсная штепсельная розетка 2-полюсная розетка для орудия (12 В) с предохранителем 25 А 10,5 - 16,5 V
---	--

Масса

основная машина	
с шпагатной сеточной вязкой	2680 кг
с опорными колесами для подборщика Pickup	+ 40 кг
макс. допустимая масса комфортной машины	2970 кг

CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC

200469



Габаритные размеры рулонного пресса-подборщика

ШИРИНА В	ширина с учетом шин	для шин 11.5/80 - 15.3 8 PR	2310 мм
		для шин 15.0/55 - 17 10 PR	2400 мм
		для шин 19.0/45 - 17 10 PR	2570 мм
		для шин 500/45 - 22.5 8 PR	2580 мм
Pickup 2,10 m	см. ширину над шинами (опорные колеса подборщика в стояночном положении на задней крышке, см. «После ввода в эксплуатацию»).		
Pickup 1,85 m	ширина с учетом опорных колес подборщика, жестко установленных		2574 мм
		ширина с учетом опорных колес подборщика Pickup, качающихся	2652 мм
ВЫСОТА Н		для шин 11.5/80	2310 мм
		для шин 15.0/55	2310 мм
		для шин 19.0/45	2310 мм
		для шин 500/45	2389 мм
ДЛИНА L	от сцепной петли до задней кромки машины	Верхняя сцепка	4338 мм
			4726 мм
		с выталкивателем рулонов при открытой задней дверце	5058 мм
ширина колес	шины	для шин 11.5/80 - 15.3 8 PR	
		для шин 15.0/55 - 17 10 PR	2020 мм
		для шин 19.0/45 - 17 10 PR	2010 мм
		для шин 500/45 - 22.5 8 PR	2080 мм
			2080 мм

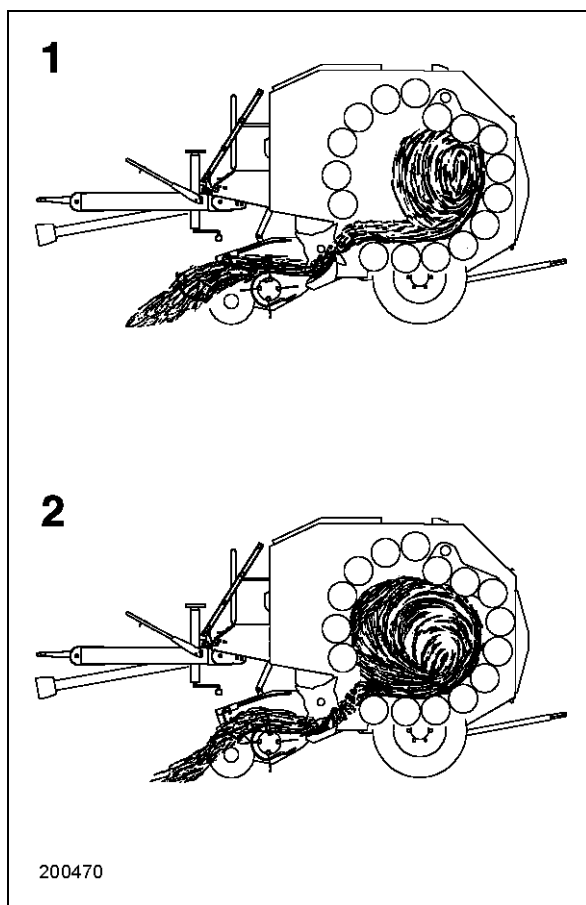
CLAAS ROLLANT 240/250/ROLLANT 250/254/255 RC

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

режущие винты	шарнирный вал (по выбору)	1 винт с шестигранной головкой M 8 x 60 ISO 8676-8.8 1 стопорная гайка VM 8 момент затяжки 24,5 Nm
	привод подборщика Pickup	1 винт с шестигранной головкой M 8 x 60 ISO 8676-8.8 1 стопорная гайка VM 8 момент затяжки 24,5 Nm
	гидравлическое устройство обратного поворота ротора (по выбору или в машинах с комфортным обслуживанием)	1 винт с шестигранной головкой M 8 x 70 ISO 8676-10.9 1 шайба 8,4 x 23 x 3 1 шайба A 8 1 шестигранная гайка M 8
	предохранительная муфта	шарнирный вал (по выбору)
		кулачковая отключающая муфта <ul style="list-style-type: none"> - 1750 Нм (540 об./мин или) - Rollant 240/250 и Rollant 255 до N машины 74800729 - 1900 Нм (540 об./мин или) - для Rollant 255 с N машины 74800730 - 1200 Нм (1000 об./мин или) - для Rollant 250 с N машины 72500011, для Rollant 255 до N машины 74801818 - 1350 Нм (1000 об./мин или) - для Rollant 254 с N машины 75400036, для Rollant 255 с N машины 74801819

6

***Конструкция и
способ работы***



Трансмиссия

Привод осуществляется через широкоугольный шарнирный вал с числом оборотов ВОМ в 540* мин.-1 или 1000* мин.-1.

Шарнирный вал прикреплен к трактору широкоугольным устройством, к машине - обгонной муфтой и предохранительной муфтой или муфтой со срезным элементом*.

* оснащение по выбору

Барaban подборщика Pickup

Барaban подборщика Pickup хорошо забирает стебельчатый материал. Прижимное устройство и отражательные щитки обеспечивают равномерное втягивание. Установленные сбоку винтовые конвейеры подают собранный барабаном подборщика Pickup стебельчатый материал в середину, где материал принимается ротором или захватывающим устройством. Таким образом, материал быстро снимается с подборщика Pickup.

Прижимное устройство

Прижимное устройство над подборщиком Pickup поддерживает транспортировку стебельчатого материала.

Отражательный щиток

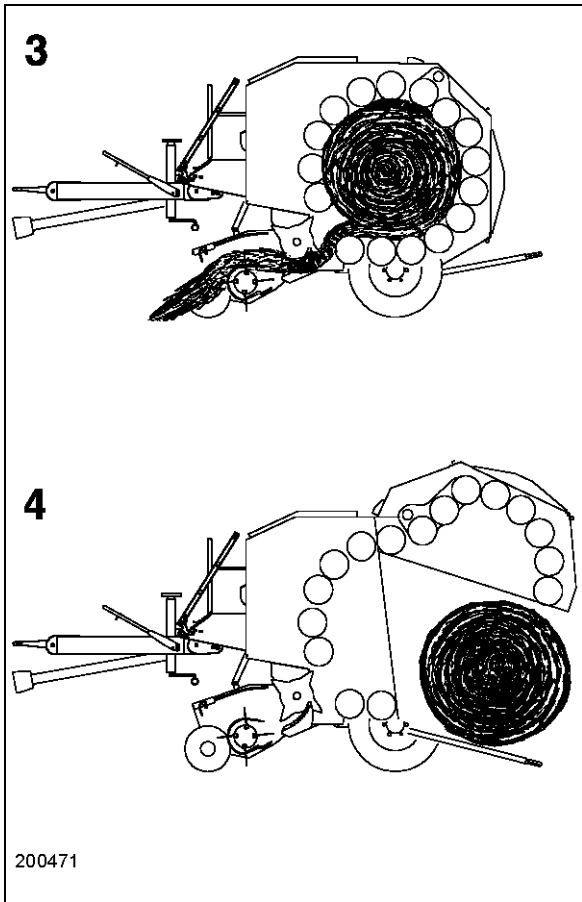
Отражательный щиток предотвращает наматывание короткого стебельчатого материала, слабых валков и отавы.

Прижим роликов

Прижим роликов обеспечивает равномерную загрузку при неблагоприятном урожае, неравномерных валках скошенных трав и коротких стеблях.

Режущее устройство (ROLLANT 250/254/255 RC)

При помощи режущего устройства прессуемый материал до поступления в прессовальную камеру разрезается на длину ок. 70 мм.



Устройство обратного поворота ротора
(ROLLANT 240/250/254/255)

Забитый в прессе материал можно удалить путем обратного поворота ротора (см. главу «Устройство реверсирования ротора, ручное»).

Гидравлическое устройство реверсирования ротора
(ROLLANT 254/255 с терминалом управления/Claas Communicator)

Поворот ротора обратно при забитом прессе осуществляется гидравлически.

Гидравлическое устройство реверсирования ротора от трактора
(ROLLANT 250/254/255)

Поворот ротора обратно при забитом прессе осуществляется гидравлически.

Прессовальная камера

Прессовальная камера загружается сначала неуплотненным стебельчатым материалом через транспортный или режущий ротор или захватывающее устройство.

Сверху камеры прессования находится качающийся сегмент, который в начале процесса опускается в камеру, за счет чего происходит более раннее начало вращения рулона и его уплотнение с возрастающим заполнением (не для Rollant 240).

Стебельчатый материал вращается в зоне действия 16 стальных вальцев и слоями плотно укладывается в рулон.

Рулон плотно укладывается снаружи вовнутрь.

Качающийся сегмент повышает давление прессования рулона, нажимая на его поверхность, и рулон, увеличиваясь в диаметре, поднимает сегмент вверх (не для Rollant 240).

Процесс вязки

После достижения заданного давления прессования рулон автоматически обвязывается сеткой или вязальным шпагатом. При сеточной вязке можно выбрать режимы работы "автоматическая вязка" или "ручная вязка". Задняя дверца открывается и рулон укладывается на поле.

Выталкиватель рулонов

Выталкиватель рулонов оснащен предупредительным блоком. Раздается предупредительный сигнал и загорается контрольная лампа на блоке управления. В комфортном обслуживании индикатор пульта управления Control Terminal показывает выброс рулона.

Транспортировка рулонов

Масса рулонов см. в разделе "Техническая характеристика".

Рулоны могут транспортироваться и грузиться фронтальными погрузчиками или задними вилами.

Хранение рулонов

Рулоны, производимые CLAAS ROLLANT 240/250 и 250/254/255 RC, нечувствительны к неблагоприятным погодным явлениям. Особенно рулоны с обмоткой сеткой. Только в случае существенных атмосферных осадков внутрь рулона может проникнуть незначительное количество влаги.

7

**Перед вводом в
эксплуатацию**

ПЕРЕД ВВОДОМ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ПРОВЕРИТЬ И СОБЛЮДАТЬ НИЖЕСЛЕДУЮЩЕЕ

1. Снимите и распакуйте все прикрученные проволокой и/или прилагаемые детали.
2. Для исполнения ROTO CUT выньте из ящика для шпагата ножи-заглушки и их держатели. Закрепите держатели ножей-заглушек на площадке.
3. Для работы с пресс-подборщиком трактор должен быть оснащен клапаном управления двойного действия и двумя гидравлическими подключениями с быстроразъемным соединением.
4. Для системы гидравлического подъема подборщика Pickup и для ввода и вывода ножей (ROLLANT 250/254/255 ROTO CUT) дополнительно должен быть установлен управляющий клапан простого действия с быстродействующим подключением.
5. В стандартных машинах с гидравлическим устройством обратного поворота ротора требуется дополнительно один управляющий клапан двойного действия с быстродействующим подключением.
6. В прессах с комфортным обслуживанием необходим управляющий клапан простого действия с быстродействующим подключением и быстродействующая муфта (входит в объем поставки) для безнапорного обратного стока гидравлического масла в бак. При необходимости переоборудовать трактор.
7. Подключите обратную линию и нагнетательный маслопровод.
8. Проверьте герметичность всех подключений.
9. Скорость вращения вала отбора мощности должна составлять 540 об./мин или 1000 об./мин
10. Вал отбора мощности трактора включать только при минимальной частоте вращения на холостом ходу.
11. У пресс-подборщиков с маятниковым тяговым устройством (учитывать исполнение). Проверьте наличие и посадку втулки в тяговой серьге.
12. Прицепите рулонный пресс-подборщик к тяговому устройству трактора.
Прицеплять к тяговой серьге только пресс-подборщики с дышлом, имеющим допуск к эксплуатации.
13. Стояночную опору переведите в транспортное положение.
14. Зафиксируйте кожух карданного вала от проворачивания, подвесив цепь.
15. После сцепления пресс-подборщика и подсоединения карданного вала проверьте его подвижность, при езде осторожно поворачивая машину налево и направо.
16. Подборочный барабан находится в исходном оптимальном положении при расстоянии между зубьями и землей равном 20 – 30 мм. Для предотвращения повреждений опорных колес подборщика, в условиях жесткой стерни их нужно установить несколько выше.
17. Для подачи электропитания на пресс-подборщик вставьте двухполюсный штекер в розетку на тракторе.

При отсутствии на тракторе двухполюсной розетки, ее надо установить дополнительно.

Кабель с навесным предохранителем на 25 А, номер заказа ET-Nr. 011 708.0, необходимо подключить непосредственно на выводы аккумулятора трактора «плюс» и «минус».

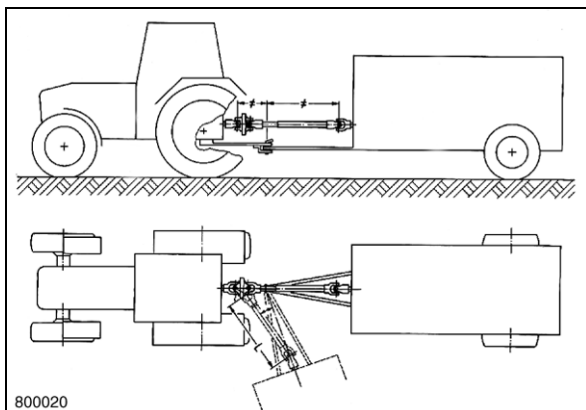
При использовании в тракторе стартовой системы на 24 В, то кабель можно подключать только к аккумулятору, который связан с нулем шасси трактора. Не допускается применение предохранителя мощностью более, чем на 25 А.
18. Подключить семиполюсный штекер для световой сигнализации к розетке трактора и к пресс-подборщику.
19. Подключите соединительный кабель пульта управления или терминала к 13-ти полюсной розетке на пресс-подборщике.
20. Пульт управления или блок управления Claas Communicator установить на тракторе в пределах досягаемости водителя.
21. Перед пуском закройте заднюю крышку.
22. Для предотвращения потерь при слишком сухом и ломком прессуемом материале нужно двигаться с пониженными оборотами вала отбора мощности. При слабом валковании нужно увеличить скорость передвижения.
23. Избегайте холостых перемещений с включенным валом отбора мощности.
24. Пресс-подборщик с обмоткой рулона сеткой:

При первом пуске в эксплуатацию снимите защиту ножа и натрите тальком резиновый валик.

25. Проверьте затяжку гаек или болтов на колесах (усилия затяжки см. в главе «Технические характеристики»). Проверьте давление воздуха в шинах и, если требуется, то отрегулируйте его в соответствии с "Техническими характеристиками".
26. После каждой установки колес и через первые 10 часов работы необходимо подтянуть колесные болты, а затем через 50 часов работы проверять их затяжку. Усилия затяжки см. в главе «Технические характеристики»
Монтаж колес следует производить с использованием домкрата с достаточной для подъема пресс-подборщика грузоподъемностью.
27. Проверьте натяжение и состояние цепей.
28. Проверьте уровень масла в угловой передаче.
29. Проверьте уровень масла в бачке для смазки цепи.
30. Работающий пресс-подборщик должен всегда находиться под наблюдением тракториста.

СЦЕПКА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

Перед сцепкой пресса нужно подогнать карданный вал к трактору.



1



Опасность!

Присоединяйте пресс-подборщик к трактору в соответствии с инструкциями и только к разрешенным к эксплуатации и предназначенным для этого устройствам. Особую осторожность следует соблюдать при сцепке пресс-подборщика с тягачом и при его отсоединении.

Для предотвращения повреждений карданного вала и привода необходимо обеспечить правильное подсоединение к трактору. Для обеспечения безопасности движения нужно отрегулировать подсоединение к маятниковому тяговому устройству трактора (см. главу “Укорачивание карданного вала”).

Минимальный радиус поворота определяется длиной «L» задвинутого карданного вала.

(Рис. 1)

Установить шарнирный вал на стороне машины

Для установки шарнирных валов отодвинуть защитный кожух (S) назад, открыв быстродействующие соединения.

Шарнирный вал с муфтой со срезным элементом:

Вдавить фиксатор (1) шарнирного вала. Установить шарнирный вал на входной вал редуктора. Передвигать шарнирный вал до тех пор, пока фиксатор не войдет в фиксированное положение в канавке вала.



2



3

Шарнирный вал с зажимным конусом

Зажимный конус без зазора соединяет вилку шарнирного вала с валом отбора мощности.

Встроенная пружина обеспечивает компенсацию допусков и автоматическую подрегулировку в случае изменения положения ступицы и вала.

Установить шарнирный вал с зажимным конусом

Вывинтить зажимный конус (K).

Насадить шарнирный вал и передвигать его на входном валу редуктора до тех пор, пока отверстие для зажимного конуса и насечка цапфы вала отбора мощности не будут находиться друг над другом.

Ввинтить зажимный конус (K) и затянуть его.

Снова установить защитный кожух (S).

4 (Рис. 4, 5)



5

Упор



Опасность!

Перед отцеплением и прицепкой пресса привести упор в соответствующее положение (устойчивость). Осторожно при перемещении упора - опасность ушибиться!

6 **Перед прицепкой пресса:**

При помощи лебедки (W) привести дышло на необходимую высоту прицепки.

После прицепки пресса переместить упор посредством лебедки (W) в крайнюю верхнюю позицию.

(Рис. 6)





Ослабить болт (B) и вытянуть упор спереди. Переместить упор на 180° вверх и снова втолкнуть. Снова вставить болт (B) и предохранить его пружинным шплинтом.

(Рис. 6, 7)



Опасность!

Перестановка высоты установки дышла (напр., с верхней прицепкой на нижнюю) должна быть проведена только в авторизованных станциях техобслуживания.

7



Сцепка с маятниковым прицепным устройством с стопорная гайка

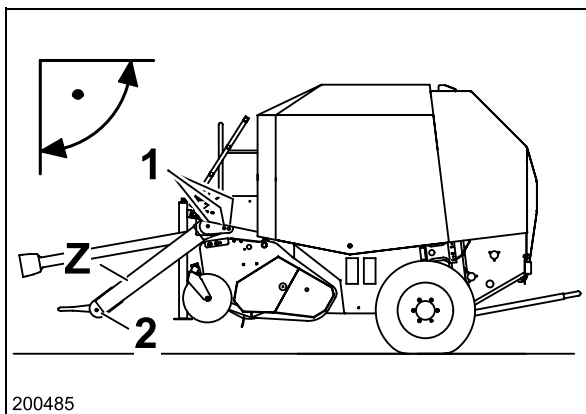
Пресс-подборщик следует прицепить к тяговому маятнику трактора в горизонтальном положении.

Дышло (Z) может быть отрегулировано по высоте после ослабления болтов (1 и 2). После перестановки высоты дышла отрегулировать сцепную петлю параллельно к грунту.

Затем снова затянуть болты (1 и 2) предписанным моментом затяжки.

(Рис. 8, 9)

8



Моменты затяжки болтов:

Болт (1)
M 20 x 1,5 x 65 ISO 8676-10.9 = 585 Нм

Болт (2)
M 20 x 1,5 x 140 ISO 8676-10.9 = 585 Нм



Опасность!

Подтянуть крепежные болты (1 и 2) после первых 10 часов работы, затем через каждые 50 часов работы проверять их на прочность крепления.

9

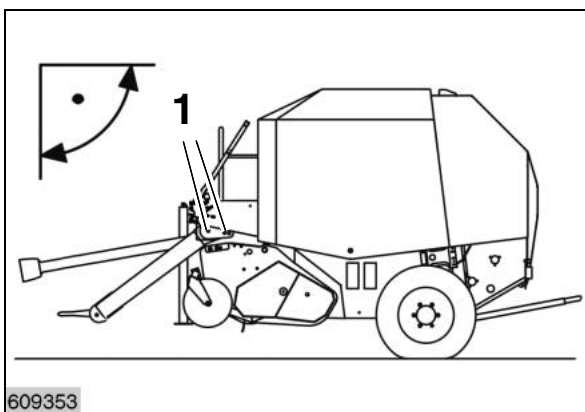
Сцепка с маятниковым прицепным устройством с контргайкой

Установить рычаги вильчатой тяги

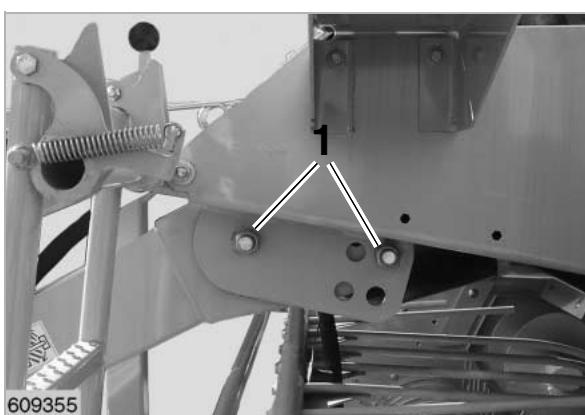
Пресс-подборщик должен быть горизонтально прицеплен к сцепному устройству трактора. Вильчатая тяга с разрешением для дорожного движения M 9646 входит в базовую комплектацию машины.

Рычаги вильчатой тяги крепятся к машине слева и справа соответственно двумя болтами M20 x 1.5 x 65-10.9 (1), двумя гайками и двумя контргайками.

- Момент затяжки (гаек) = 585 Нм
- Момент затяжки (контргаяк) = 300 Нм



10



11



Внимание!

Зафиксировать пресс-подборщик от скатывания.

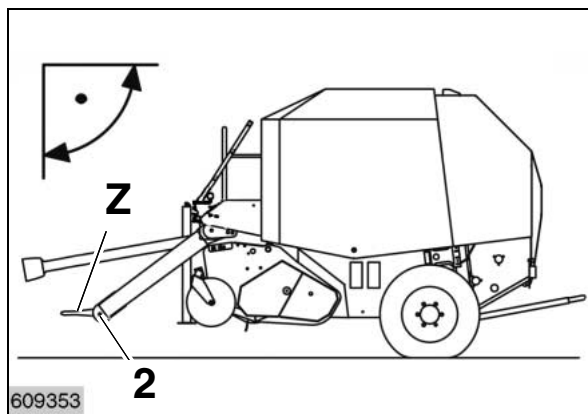
- ☞ Установить пресс-подборщик на опорные лапы.



Внимание!

Крепежные болты (1) нужно подтянуть после первых 10 часов работы, затем проверять затяжку через каждые 50 часов.

(Рис. 10, 11)



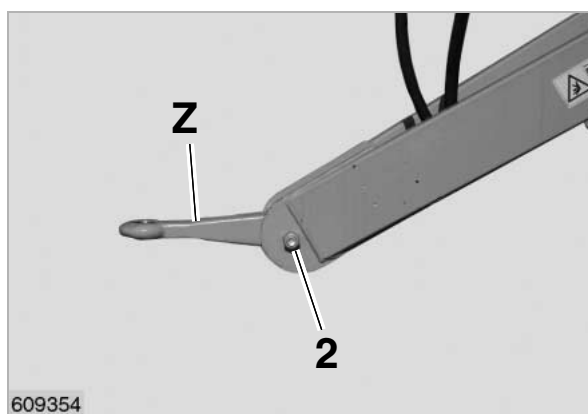
12



Внимание!

Зафиксировать пресс-подборщик от скатывания.

☞ Установить пресс-подборщик на опорные лапы.



13



Внимание!

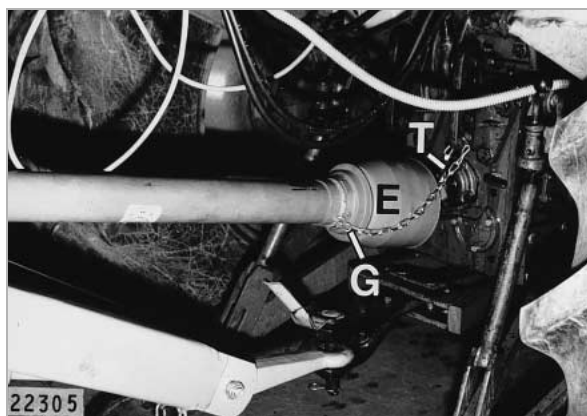
Крепежный болт (2) нужно подтянуть после первых 10 часов работы, затем проверять затяжку через каждые 50 часов.

Прицепить и застопорить сцепку с пресс-подборщиком.

(Рис. 12, 13)

Смазать сцепную петлю

Втулка сцепной петли должна всегда иметь смазку. В противном случае износ усиливается в результате трения.



14

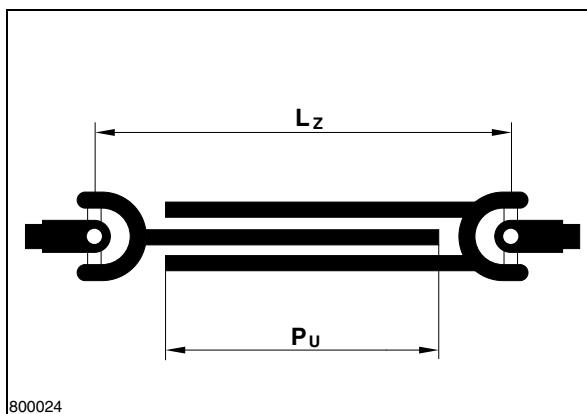
Установить шарнирный вал на стороне трактора (при прицепке на тяговом маятнике)

Отрегулировать тяговый маятник трактора так, чтобы точка прицепки находилась под шарниром широкоугольного шарнирного вала. Прицепить пресс.

Надеть шарнирный вал на вал отбора мощности трактора, перемещая его до тех пор, пока фиксатор (Т) не войдет в фиксированное положение канавки.

Соблюдайте правила проведения работ по техническому обслуживанию (см. главу «Схема смазки»)

(Рис. 14)



15

Проверка хода двух частей карданного вала:

Подсоедините половины карданного вала на тракторе и пресс-подборщике, при этом **не** вставляйте их один в другой, а держите рядом друг с другом.

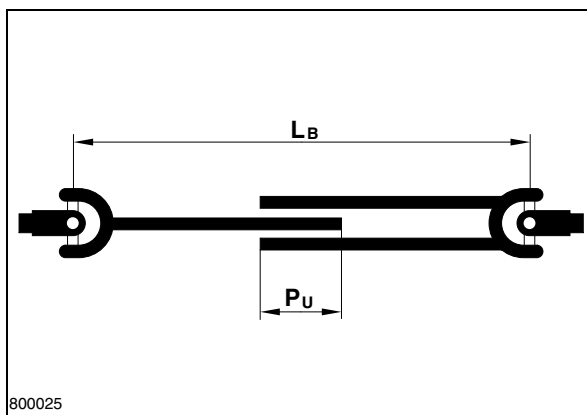
При езде по прямой трубы карданного вала должны входить как можно дальше друг в друга, но не ударяться концами (“Lz”= длина задвинутого карданного вала, “Pu”= величина захода одной части вала в другую).

При крутом повороте направо или налево две части карданного вала могут выдвинуться только на треть (30%) от величины захода друг в друга (Pu) в задвинутом состоянии (Lz), (Lв = макс. длина вала при повороте).

При ударах концов труб карданного вала его нужно укоротить

После укорачивания вала смонтируйте его половины на тракторе и на пресс-подборщике.

(Рис. 15, 16)



16



17

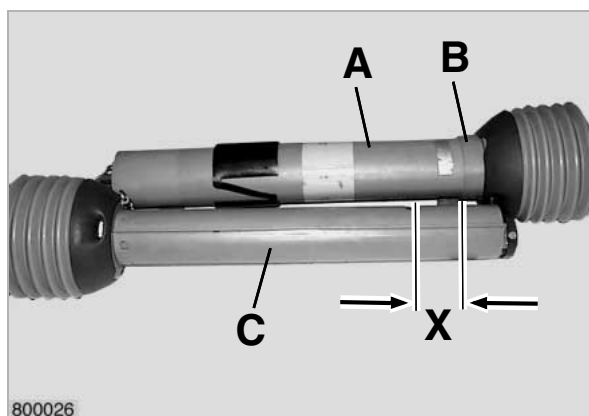
Закрепить крепежные цепи (G) защитных труб шарнирного вала крючками на дышле и на тракторе.



Опасность!

Ни в коем случае не удалять защитные приспособления (E и S) - это может привести к несчастным случаям!

(Рис. 14, 17)



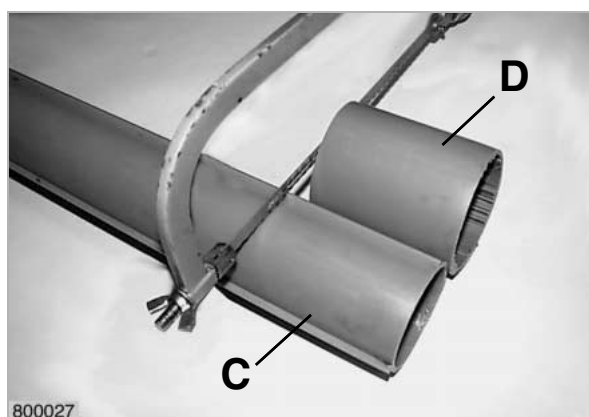
18

Укорачивание карданного вала

Две части карданного вала держите рядом друг с другом в положении, когда вал имеет минимальную длину.

От края (B) наружной трубы (A) отметьте на внутренней трубе (C) расстояние (X) 40 мм.

(Рис. 18)



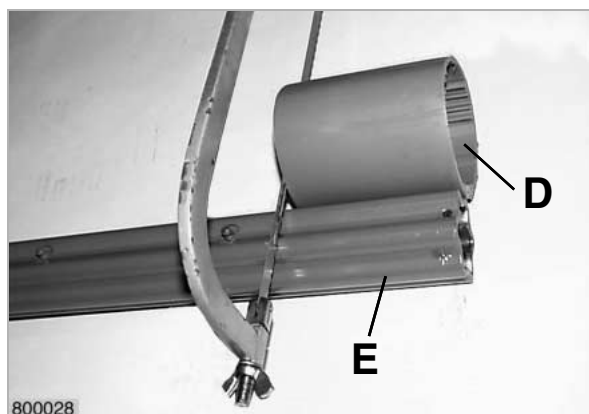
19

Снимите защитные трубы.

Обрежьте трубу (A) по отмеченному месту.

Отрезанную часть (D) приложите к внутренней трубе (C) и отрежьте от нее кусок трубы такой же длины.

(Рис. 19)



20

Внешнюю (E) и внутреннюю (F) фасонные трубы обрежьте на такую же длину куска (D), отрезанного от внешней защитной трубы (внутренняя фасонная труба закалена).

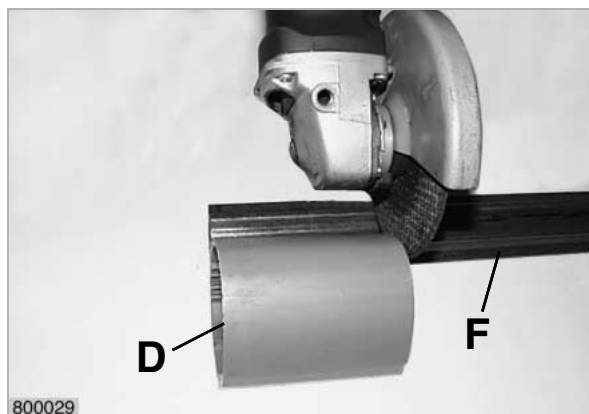
Закруглите напильником обрезанные края (зачистите заусенцы) и тщательно удалите опилки.

После сборки смажьте карданный вал консистентной смазкой.



Внимание!

Отсутствие смазки фасонной трубы сокращает срок службы карданного вала.



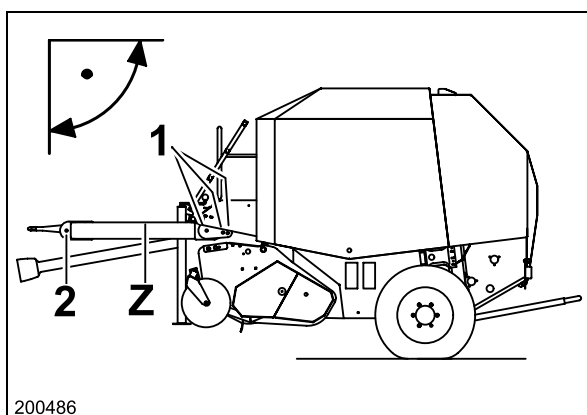
21

(Рис. 20, 21)



Опасность!

Перестановка высоты установки дышла (напр., с верхней прицепкой на нижнюю) должна быть проведена только в авторизованных станциях техобслуживания.



22

Сцепка с вилочным прицепным устройством с стопорная гайка (разрешается в Германии только с дышлом допущенного к эксплуатации исполнения)

Пресс-подборщик следует прицепить к вилке прицепного устройства трактора в горизонтальном положении.

Дышло (Z) может быть отрегулировано по высоте после ослабления болтов (1 и 2).

После перестановки высоты дышла отрегулировать сцепную петлю параллельно к грунту. Затем снова затянуть болты (1 и 2) предписанным моментом затяжки.



Указание!

При установке дышла прицепа проверить правильность положения подборщика (20 - 30 мм между зубцами и землей), чтобы обеспечить хороший подбор стебельчатой массы.

(Рис. 22, 23)

Моменты затяжки болтов:

Болт (1)
 $M 20 \times 1,5 \times 65 \text{ ISO } 8676-10.9 = 585 \text{ Nm}$

Болт (2)
 $M 20 \times 1,5 \times 140 \text{ ISO } 8676-10.9 = 585 \text{ Nm}$



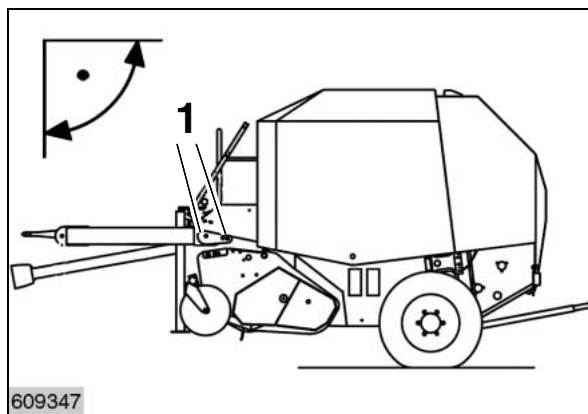
Опасность!

Подтянуть крепежные болты (1 и 2) после первых 10 часов работы, затем через каждые 50 часов работы проверять их на прочность крепления.

(Рис. 22, 23)



23



609347

24

Сцепка с вилочным прицепным устройством с контргайкой

(в Германии разрешено только с дышлом, разрешенным для дорожного движения)

Установить рычаги вилочной тяги

Пресс-подборщик должен быть горизонтально прицеплен к сцепному устройству трактора. Вилочная тяга с разрешением для дорожного движения М 9646 входит в базовую комплектацию машины.

Рычаги вилочной тяги крепятся к машине слева и справа соответственно двумя болтами М20 х 1.5 х 65-10.9 (1), двумя гайками и двумя контргайками.

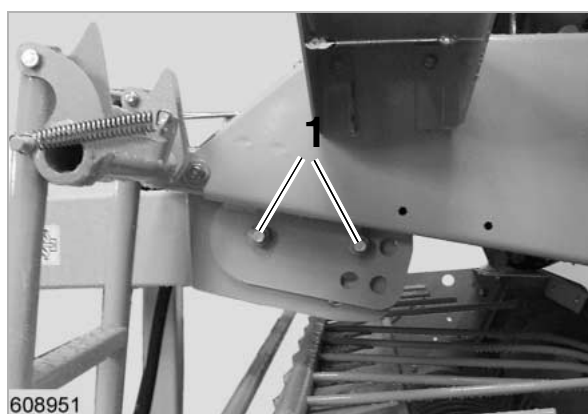
- Момент затяжки (гаек) = 585 Нм
- Момент затяжки (контргаяк) = 300 Нм



Внимание!

Зафиксировать пресс-подборщик от скатывания.

- ☞ Установить пресс-подборщик на опорные лапы.



608951

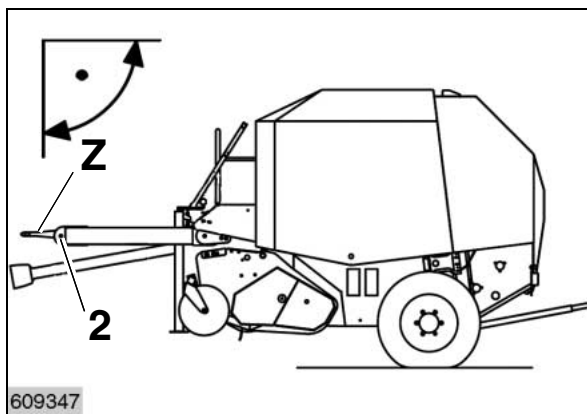
25



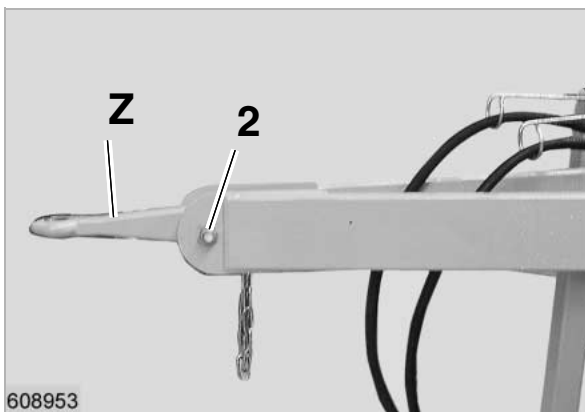
Внимание!

Крепежные болты (1) нужно подтянуть после первых 10 часов работы, затем проверять затяжку через каждые 50 часов.

(Рис. 24, 25)



26



27

Установка сцепной петли

Сцепная петля (Z) должна быть установлена в соответствующем параллельном положении к земле.

Сцепная петля крепится болтом M20 x 1.5 x 160-10.9 (2), гайкой и контргайкой к вильчатой тяге.

- Момент затяжки (гайки) = 585 Нм
- Момент затяжки (контргайки) = 300 Нм



Внимание!

Зафиксировать пресс-подборщик от скатывания.

- ☞ Установить пресс-подборщик на опорные лапы.

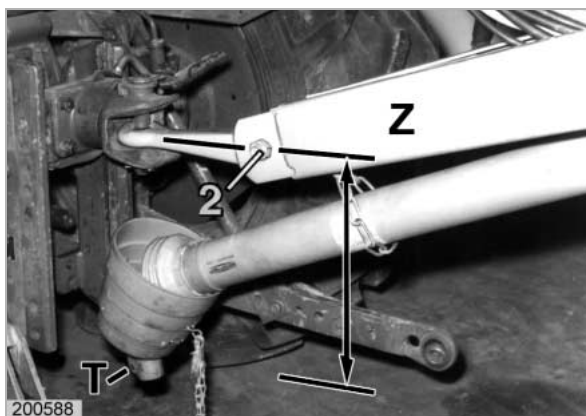


Внимание!

Крепежный болт (2) нужно подтянуть после первых 10 часов работы, затем проверять затяжку через каждые 50 часов.

Прицепить и застопорить сцепку с пресс-подборщиком.

(Рис. 26, 27)



28

Установить шарнирный вал на стороне трактора

(при прицепке на вилке прицепного устройства)

Надеть шарнирный вал на вал отбора мощности трактора, перемещая его до тех пор, пока фиксатор (Т) не войдет в фиксированное положение канавки. При этом однако не вставлять трубы шарнирного вала друг в друга.

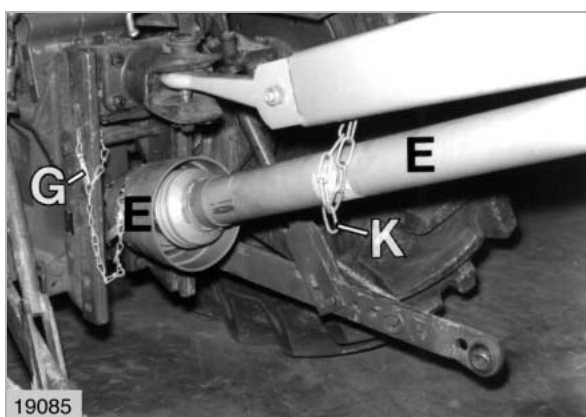
Трубы шарнирного вала сравнить друг с другом при максимальном угле поворота колес трактора направо и налево и проверить их.

Трубы шарнирного вала должны максимально войти друг в друга, но не столкнуться друг с другом на концах.



Указание!

Зона зацепления (перекрытие труб шарнирного вала) должна составлять не менее 200 мм при движении по прямой.



29

При коротких монтажных размерах укоротить трубы шарнирного вала до необходимых размеров.



Указание!

После укорочения труб шарнирного вала необходимо удалить заусенцы с мест разреза.

После приспособления соединить шарнирный вал с валом отбора мощности трактора. Обратит при этом внимание на то, чтобы фиксатор (Т) вошел в фиксированное положение.

Закрепить крепежные цепи (G) защитных труб шарнирного вала (E) крючками на дышле и на тракторе.

Цепь (K) предназначена для подвешивания шарнирного вала при отцепленном прессе.

До установки шарнирного вала снять цепь (K), чтобы шарнирный вал мог свободно двигаться.

(Рис. 28, 29)



ЭЛЕКТРИКА

Пульт управления

Стандартное управление

Установите входящий в объем поставки держатель на трактор в пределах досягаемости водителя.

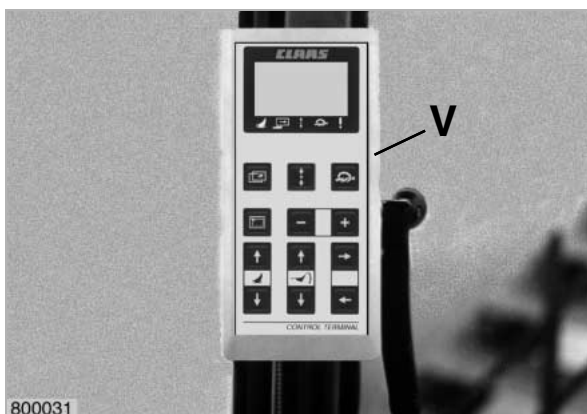
На модели ROLLANT 240/250 пульт управления (S), на модели ROLLANT 254/255 пульт управления (T) навесить на держатель.

(Рис. 1, 2)

1



2



3

Управляющий терминал

Установите входящий в объем поставки держатель на трактор в пределах досягаемости водителя.

На модели ROLLANT 254/255 закрепить на держателе операторский терминал (V) (опция).

(Рис. 3)



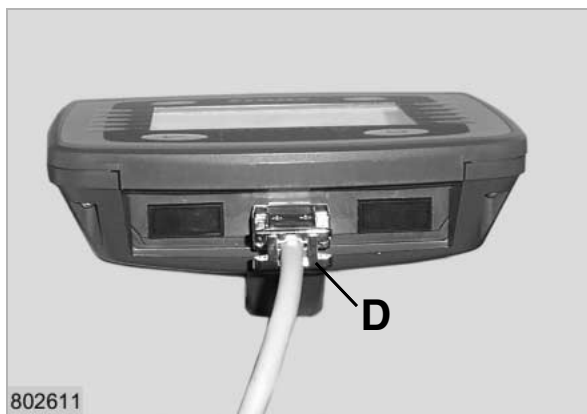
4

Блок управления Claas Communicator

Входящий в комплект фиксатор для блока управления Claas Communicator (B) необходимо установить в зоне досягаемости для тракториста.

Вставить блок управления Claas Communicator в фиксатор и закрутить гайку-барашек.

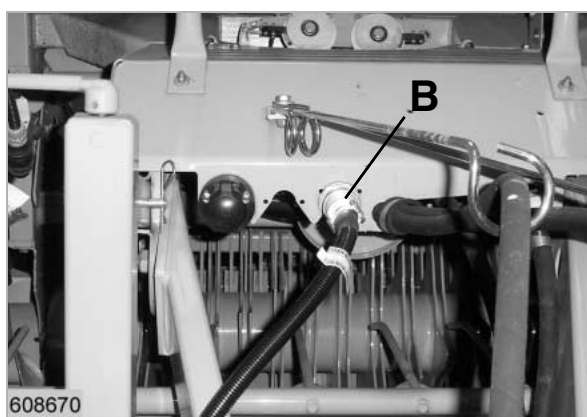
(Рис. 4, 5)



5

Подключите 9-полюсный плоский разъем (D) Y-кабеля у блока управления Claas Communicator.

(Рис. 5)

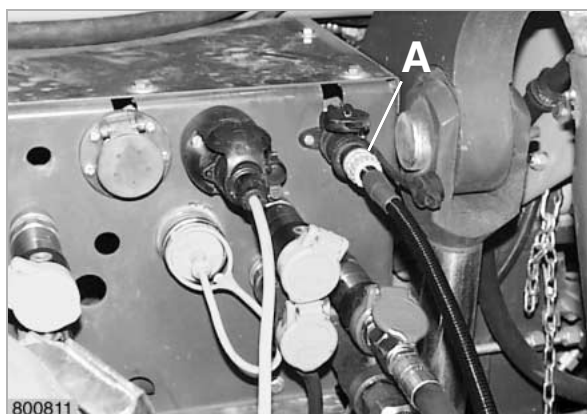


6

Подключения к прессу:

Подключите к прессу 9-полюсный штекер (B) Y-кабеля для подачи тока на пресс и блок управления Claas Communicator.

(Рис. 6)

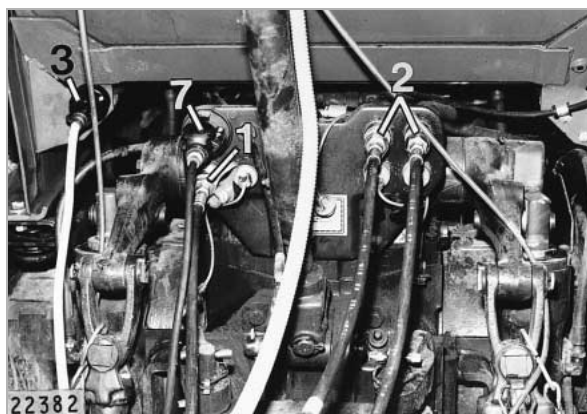


7

Подключение приборов к трактору:

Вставьте 2-полюсный штекер (A) Y-кабеля питания пресса и оконечного устройства блок управления Claas Communicator в приборное гнездо трактора.

(Рис. 7)



8

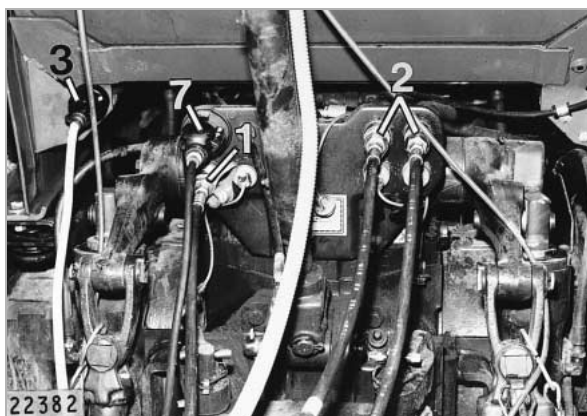
Токопитание

Вставить 2-полюсный штекер (3) для токопитания пресса в штепсельный разъем трактора.

Машины с освещением для дорожного движения

Вставить 7-полюсный штекер (7) в предусмотренный для этого штепсельный разъем.

(Рис. 8)



1

ГИДРОСИСТЕМА

Гидросистема в стандартных машинах

Функциональные гидравлические соединения между трактором и прессом обозначены цветом (пылезащитные колпачки).

- черный цвет = механизм подъема подборщика Riskur
- красный цвет = закрытие/открытие задней дверцы
- зелёный = закрыть грузовой люк в хвостовой части



Опасность!

Если соединения перепутаны (напр., подъем/опускание), имеется функция действует наоборот - опасность несчастных случаев!

Подключить шланги для гидравлического масла (2) (1 красный и 1 зелёный) для управления задней дверцей к управляющему клапану двойного действия.

Третий шланг для гидравлического масла (1, черный) для гидравлического подъема подборщика Riskur или включения/выключения ножей подключить к управляющему клапану простого действия.

(Рис. 1)



Указание!

Расход гидравлического масла в стандартных прессах не должен превышать 80 л/мин. При большем расходе гидравлическое масло может разогреться, поэтому расход в этом случае должен быть отрегулирован на тракторе (см. инструкцию по эксплуатации трактора).

Давление в гидросистеме может быть отрегулировано на клапане ограничения давления в диапазоне от 70 бар до макс. 130 бар (ROLLANT 240/250), не выше 150 бар (ROLLANT 254/255).

Гидросистема в прессах с комфортным обслуживанием

Подсоединить маслонапорную трубу (более узкую) к распределительному клапану однократного действия.

Безнапорную линию обратного стока (более) подключить непосредственно к быстродействующему соединению бака гидросистемы трактора.

Необходимые размеры подключений: 3/4" (см. также в разделе "Техническая характеристика").



Указание!

Если муфта бака гидросистемы трактора имеет слишком маленький диаметр, необходимо переоборудовать трактор.



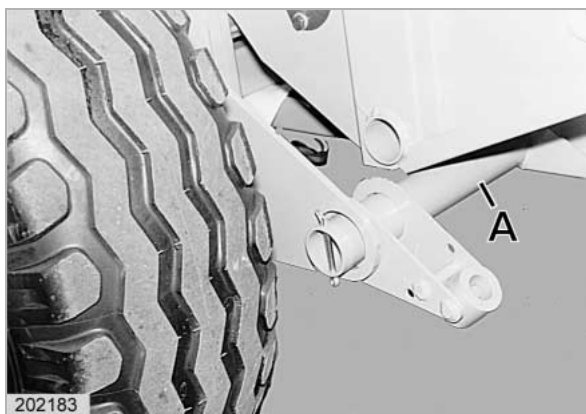
Указание!

Расход гидравлического масла в стандартных прессах не должен превышать 80 л/мин. При большем расходе гидравлическое масло может разогреться, поэтому расход в этом случае должен быть отрегулирован на тракторе (см. инструкцию по эксплуатации трактора).

Давление в гидросистеме может быть отрегулировано на клапане ограничения давления в диапазоне от 70 бар до макс. 150 бар.

ДО ТРАНСПОРТИРОВКИ

1. Прицепить рулонный пресс-подборщик, предохранить болт прицепного устройства.
2. Переместить упор в верхнюю позицию.
3. Подключить шарнирный вал и шланги гидравлического масла.
4. Подключить электрокабели.
5. Привести барабан подборщика Pickup в высшую позицию и зафиксировать его в этом положении.
6. Положить противооткатные упоры в предусмотренные для них крепления.
7. Снять пружины прижима роликов (опция).



202183

ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ РУЛОНОВ

Установить выталкиватель рулонов

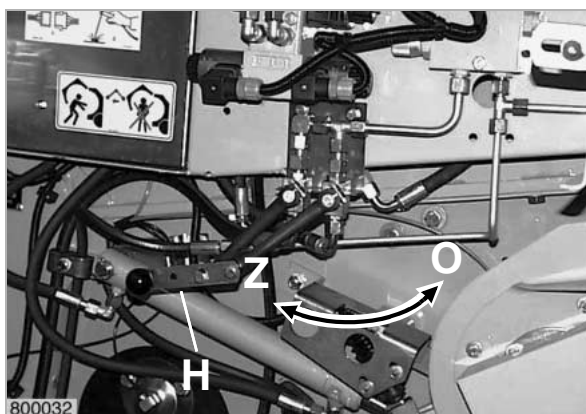
Открыть ящик для вязального шпагата. Вынуть мешок с мелкими деталями и пружинной направляющей с нажимной пружиной.

Разрезать предохранительную проволоку и вытянуть шплинт на левой стороне из хомута для скатывания (А).

Вынуть хомут для скатывания из креплений на шасси.

1

(Рис. 1)



800032



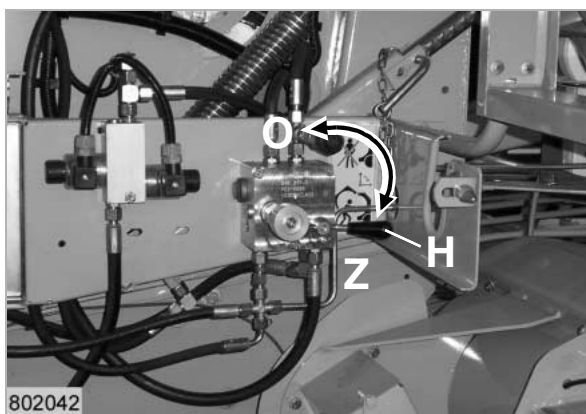
Опасность!

При проведении работ на открытой задней дверце и в прессовальной камере привести рычаг (Н) предохранительной системы в конечное положение (Z).

Прежде, чем закрыть заднюю дверцу привести рычаг (Н) в конечное положение (О).

Открыть заднюю дверцу.

2



802042



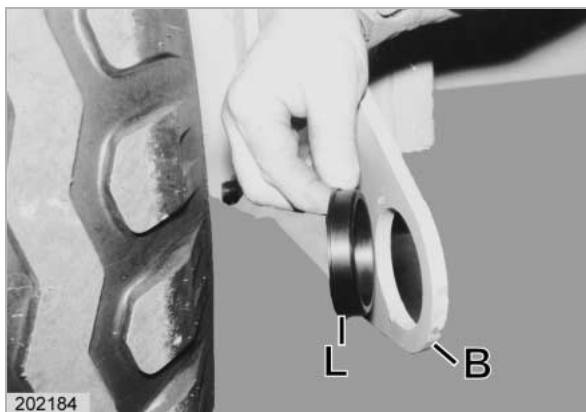
Указание!

На изображении (2) показан блокировочный механизм устройства ROLLANT 240 и ROLLANT 250.

На изображении (3) показан блокировочный механизм устройства ROLLANT 254/255.

(Рис. 2, 3)

3

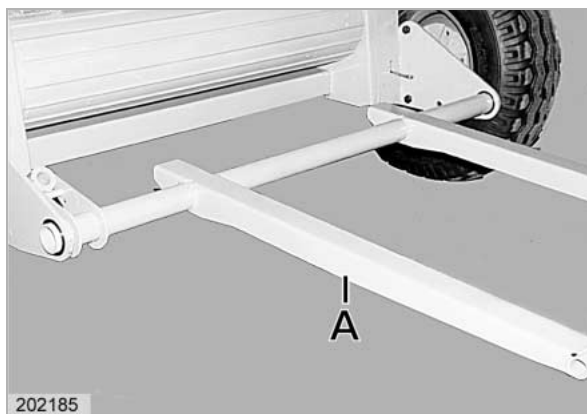


202184

Вставить подшипник (L) снаружи в левый и правый кронштейны (B) на шасси.

(Рис. 4)

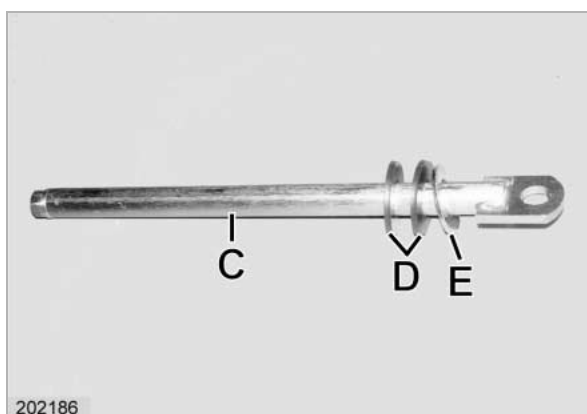
4



Вставить хомут для скатывания (А) полностью в правый подшипник, затем втолкнуть его в левый подшипник.

(Рис. 5)

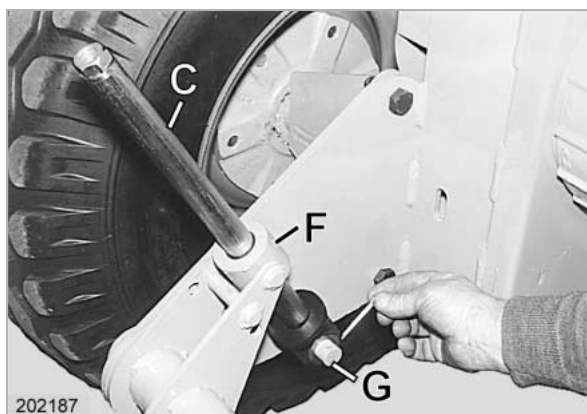
5



Установить сначала шайбу (Е), затем резиновые шайбы (D) на пружинную направляющую (С).

(Рис. 6)

6



Вставить пружинную направляющую (С) в поворотный кронштейн (F) на хомуте для скатывания, одновременно перемещая ее на болт (G) на шасси.

Насадить шайбу на болт и защитить ее шплинтом.

(Рис. 7)

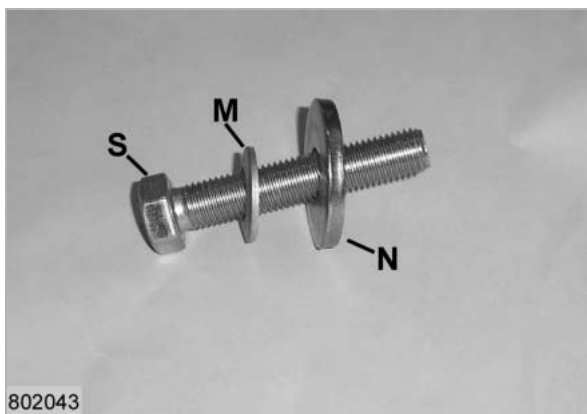
7



Насадить нажимную пружину (H) на пружинную направляющую.

(Рис. 8)

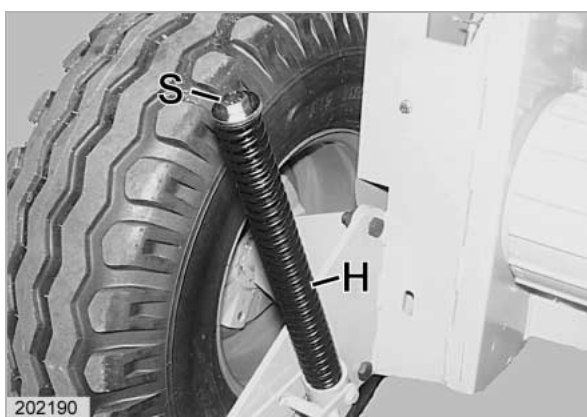
8



Винтом с шестигранной головкой (S) сдвинуть диск М 16 x 85 (М), затем большой диск (N).

(Рис. 9)

9



Поднять хомут для скатывания. Ввинтить до упора винт с шестигранной головкой (S) с установленными на нем шайбами в пружинную направляющую (в результате этого нажимная пружина (H) сжимается).

(Рис. 10)

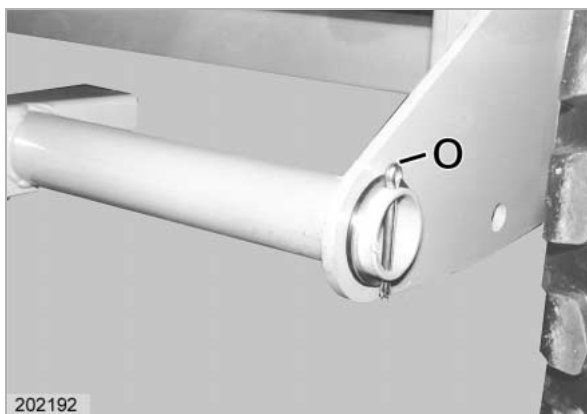
10



Насадить шайбы на обеих сторонах на концы хомута для скатывания.

(Рис. 11)

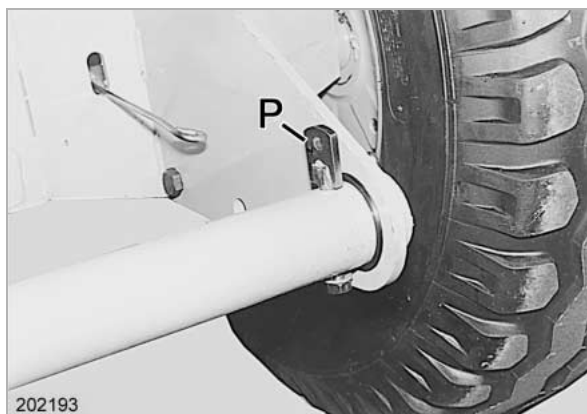
11



Вставить шплинт (O) на обеих сторонах и предохранить его.

(Рис. 12)

12

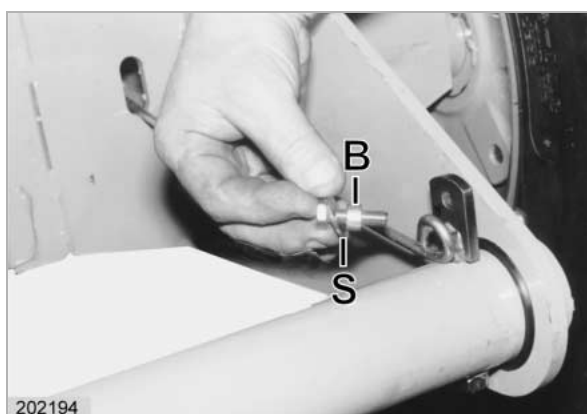


13

Вставить держатель (P) на правой стороне в хомут для скатывания.

Насадить контактную шайбу, навинтить гайку М 10 и затянуть ее от руки.

(Рис. 13)

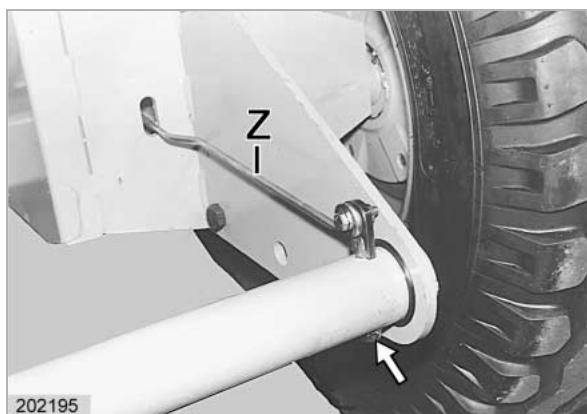


14

Насадить шайбу (S) и втулку (B) на винт с шестигранной головкой М8х30.

Вставить винт с шестигранной головкой в тягу.

(Рис. 14)



15

Вставить винт с шестигранной головкой в держатель так, чтобы тяга (Z) находилась внутри на держателе.

Насадить контактную шайбу, навинтить гайку и затянуть ее. Затянуть гайку держателя.

(Рис. 15)

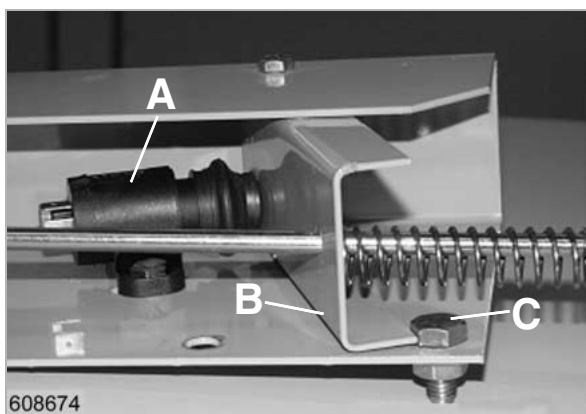


16

Поворачивать стопорную гайку тяги до тех пор, пока не будет достигнут размер (X) 20 мм.

Закрывать заднюю дверцу.

(Рис. 16)



608674

17

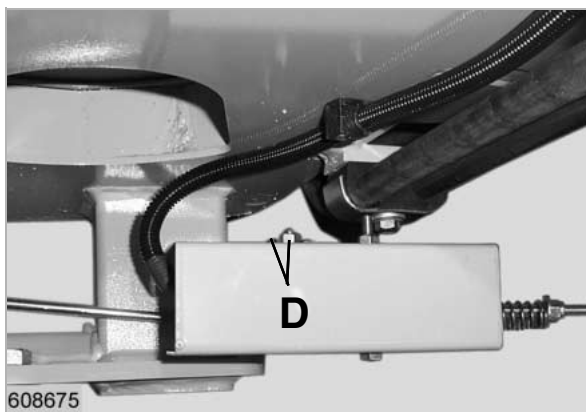
Настройка рампы для подачи сигнала о выбросе тюка

Сигнал о выбросе тюка подается при помощи датчика (А) положения рампы (Е). Датчик расположен позади правого колеса.

Настройка датчика (А) осуществляется на заводе. Если настройка выполнена неправильно, то она может быть изменена при помощи метода, описываемого далее.

В нижеследующей таблице приведены заданные значения высоты рампы в соответствии с размером шин, устанавливаемых на пресс-подборщике.

Шины:	Высота рампы (X)
11.5/80 - 15.3 8 PR	465 mm
15.0/55 - 17 10 PR	465 mm
19.0/45 - 17 10 PR	480 mm
500/45 - 22.5 8 PR	545 mm



608675

18

Убедитесь в том, что U-образный металлический лист (В) до упора подогнан к болту (С), т.е., в том, что одна из граней головки болта расположена параллельно металлическому листу (В).

Вставляя датчик в продольные отверстия болтов (D), установить высоту рампы (X). Благодаря этому срабатывает сигнал о выбросе тюка: Чем больше расстояние между датчиком и металлическим листом, тем меньше высота рампы (X), определяющая момент срабатывания звукового сигнала.

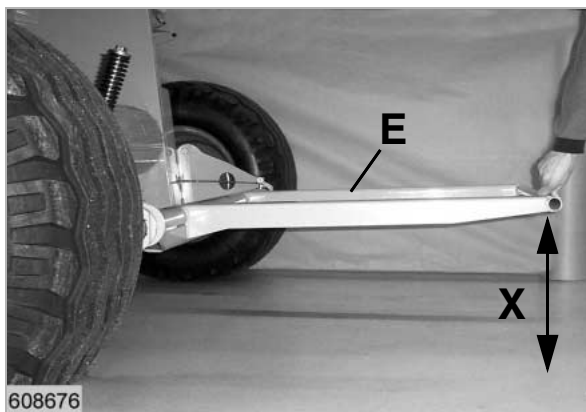
Открыть грузовой люк.

Моделирование связи при помощи ящика управления.

Нажать на рампу для проверки регулировки: Звуковой сигнал должен срабатывать при достижении рампой высоты (X).

Если высота не соответствует заданной, выполнить настройку заново.

(Рис. 17, 18, 19)

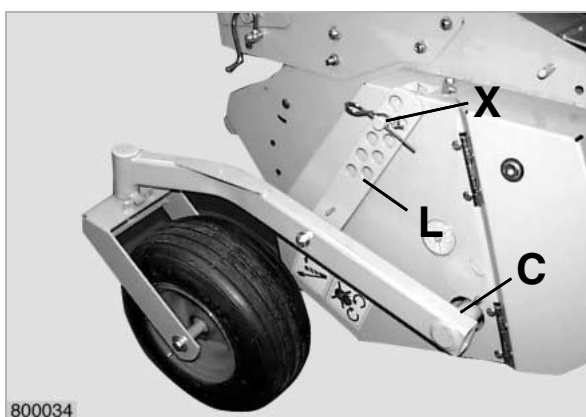
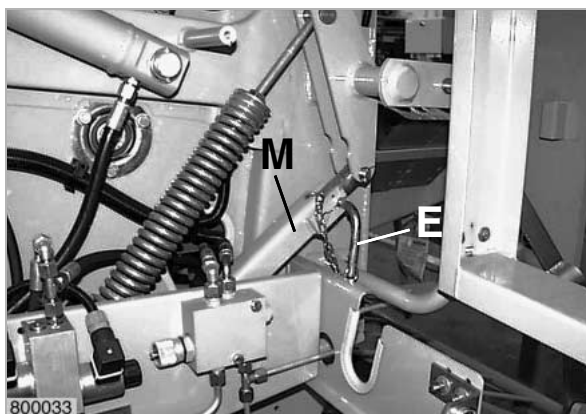


608676

19

8

Настройка пресса



ПОДБОР

Подборщик Packer, транспортное и рабочее положение

Рабочую высоту можно отрегулировать на перестановочной трубе гидроцилиндра (M) путем перестановки рычага (E).

Для транспортировки полностью поднять подборщик Packer.

- 1 При использовании стандартной системы управления глубина опускания подборного устройства регулируется на гидравлическом цилиндре (M) с штекером (E).

При использовании необходимо следить за тем, чтобы система управления сцепного устройства была зафиксирована в плавающем положении, так как в противном случае может быть повреждена гидравлическая система из-за ударов (неровности почвы), передающихся через подборное устройство либо опорные колеса.

Регулировка рабочей высоты подборщика Packer (подборщик Packer без опорных колес)

- 2 Опустить барабан подборщика Packer в такую позицию, чтобы расстояние зубцов от грунта составило 20-30 мм. Соответственно фиксировать перестановочную трубу на гидроцилиндре (M) при помощи рычага (E).

(Рис. 1)

Регулировка рабочей высоты подборщика Packer (подборщик Packer с опорными колесами)

Сено и силос:

Полностью опустить подборщик Packer, так чтобы опорные колеса находились на грунте.

Зафиксировать перестановочную трубу на гидроцилиндре (M) посредством рычага (E) так, чтобы подборщик Packer мог свободно перемещаться по высоте.

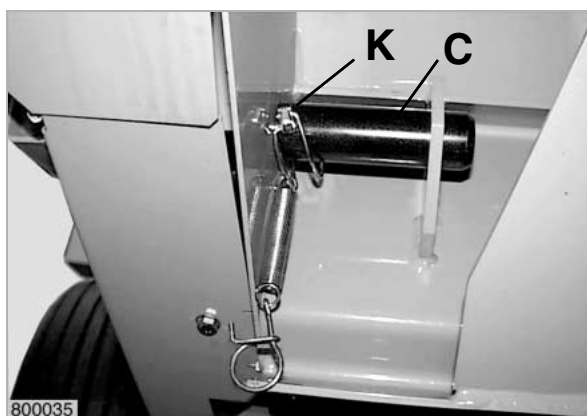
Расстояние зубцов от грунта должно быть 20 - 30 мм. При необходимости соответственно отрегулировать опорные колеса равномерно на обеих сторонах в точке (X).

(Рис. 1, 2)

Солома:

Полностью опустить подборщик Packer. Затем вручную поднять подборщик Packer так, чтобы зубцы находились на уровне жнивья.

Максимально поднять опорные колеса, чтобы они не имели контакта с жнивьем.



3

Опорные колеса

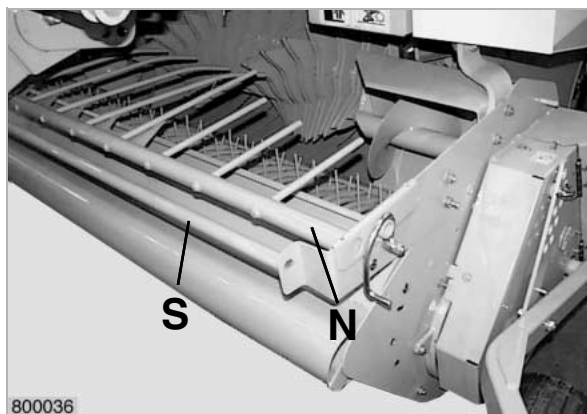
Монтаж и демонтаж опорных колес:

Для монтажа вставьте оси опорных колес (С) в опору и зафиксируйте сзади шплинтом (К).

Планку (L) с отверстиями для регулировки высоты на соответствующем кронштейне наденьте на палец и зафиксируйте пружинным штекером.

Демонтаж производится в обратном порядке.

(Рис. 2, 3)



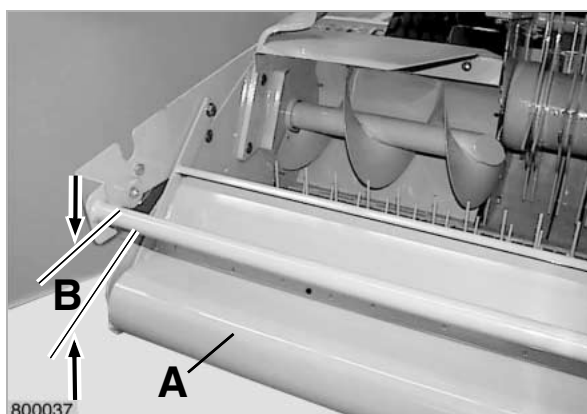
4

Прижимное устройство

Прижимное устройство (N) и труба (S) служат также в качестве защитного приспособления, и их и в коем случае нельзя удалять во время работы.

Прижимное устройство (N) также обеспечивает равномерную загрузку прессовальной камеры в случае наличия слабого валка.

(Рис. 4)



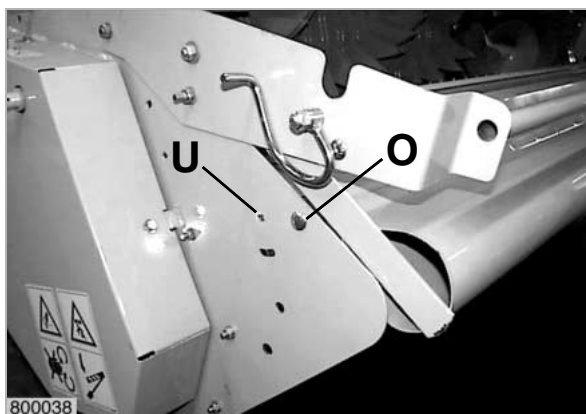
5

Отражательный щиток

Для приема короткого стебельчатого материала, слабого валка и отавы можно дополнительно установить отражательный щиток (А).

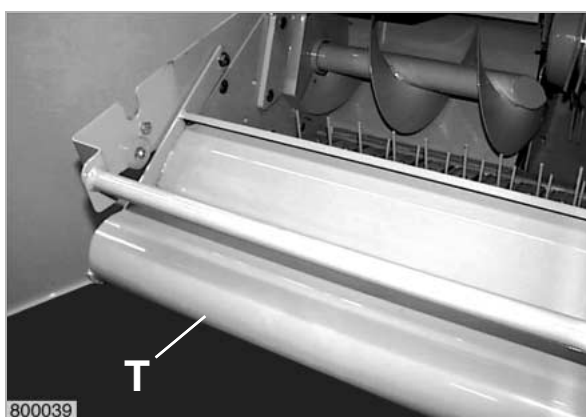
Отражательный щиток предотвращает наматывание принимаемого стебельчатого материала перед подборщиком Pickup.

(Рис. 5)



Отбойный лист в самом нижнем положении (для нормальных валков травы) (А):

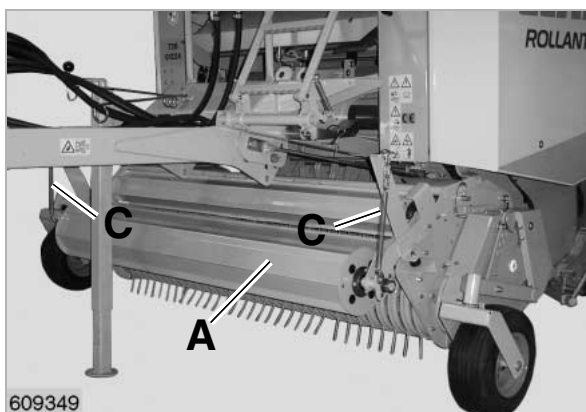
Правый и левый упоры по высоте расположены в нижней позиции (U) под отражательным щитком и тем самым обеспечивают большой диапазон поворота (B).



Отбойный лист в самом верхнем положении (для больших валков травы) (Т):

- 6 Для очень больших валков травы отбойный лист может быть установлен в самом верхнем положении. Переставьте задние упоры с правой и левой стороны в переднее положение (O). Для этого поднимите отбойный лист и установите упоры.

(Рис. 5, 6, 7)



7

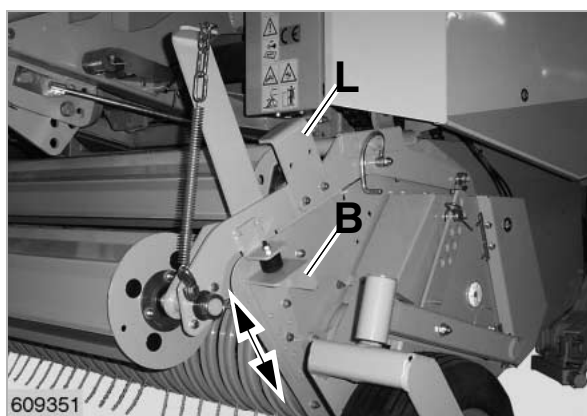
Прижим роликов

Прижим роликов (А) обеспечивает равномерную загрузку при неблагоприятном урожае, неравномерных валках скошенных трав и коротких стеблях.

Прижим имеет две пружины (С). Пружины (С) действуют как амортизаторы прижима роликов.

Прижим роликов (А) регулируется по высоте. Регулировка зависит от размеров валков скошенных трав.

- 8 (Рис. 8)



9

Высота прижима роликов регулируется с помощью пластины (В).



Следите!

Прижим должен быть отрегулирован одинаково с двух сторон.

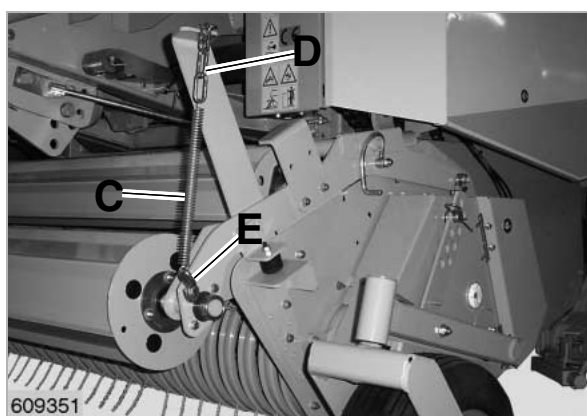
Пластина (В) может устанавливаться в три положения:

- Верхнее отверстие = высокие валки
- Средние отверстия = средние валки
- Нижние отверстия = низкие валки

Плита (L) может устанавливаться в два положения в зависимости от прессуемой массы:

- Нижние отверстия = сено и силос (см. рис. 9)
- Верхние отверстия = солома

(Рис. 9)



10

Отрегулировать прижим роликов

- Установить подборщик в нижнее положение
- Поднять прижим роликов (А).
- Снять пружину (С) с крюка (Е) и одновременно надеть цепь (D) на крюк (Е).

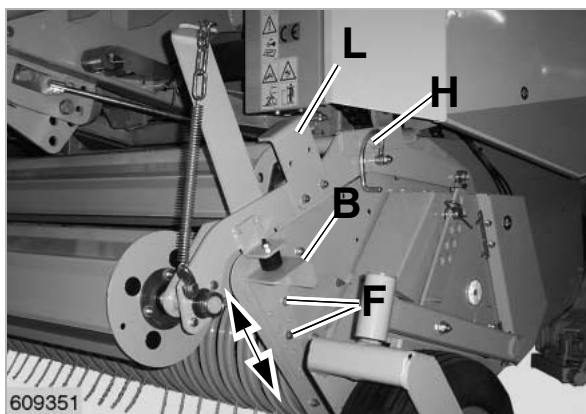


Внимание!

Существует опасность защемления рук и пальцев при снятии пружины (С) с крюка (Е).

- ☞ Наденьте перчатки.
- ☞ Держите руки в стороне от мест возможного защемления.

(Рис. 10)



11

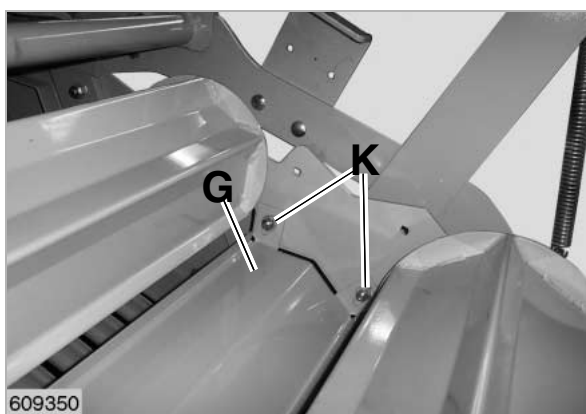
- Отвернуть болты (F).
- Установить пластину (B) на высоту (стрелка), соответствующую размеру валков.
- После регулировки затянуть болты (F).
- Снять цепь (D) с крюка (E).
- Надеть пружину (C) на крюк (E).
- При необходимости отрегулируйте пластину (L) (позиции для соломы или для сена/силоса)
- Выполните регулировку прижима роликов на другой стороне.



Следите!

Прижим должен быть отрегулирован одинаково с двух сторон.

(Рис. 10, 11)



12

Отрегулировать прижим роликов при проблемах с подачей прессуемого материала

Если подача прессуемого материала отрегулирована неоптимально, то можно с помощью удлиненных отверстий (K) изменить положение листа (G).

- Отвернуть болты
- Отрегулировать лист (G) в удлиненных отверстиях (K).
- Затянуть болты.
- Демонтировать прижим (H) (по желанию).



Внимание!

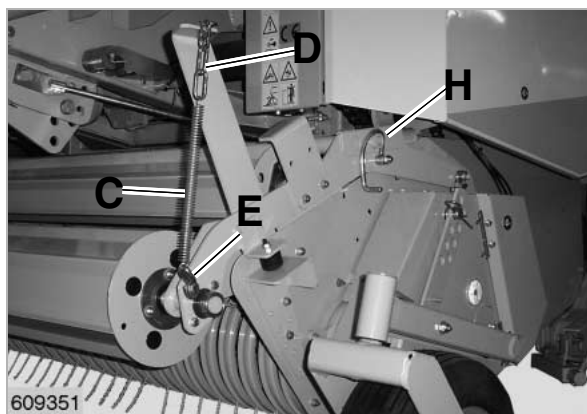
Повреждение боковых крышек

- ⚠ Нельзя открывать или закрывать боковую крышку при высокой установке прижима роликов и подборщика.

(Рис. 11, 12)

Передвижение по дорогам пресс-подборщика с прижимом роликов

Перед транспортировкой снять пружины прижима роликов.



13



Опасность!

Опасность получения травм при очистке вручную!

- ☞ Отключить вал отбора мощности, заглушить двигатель трактора и вытащить ключ зажигания.
- ☞ Наденьте перчатки!



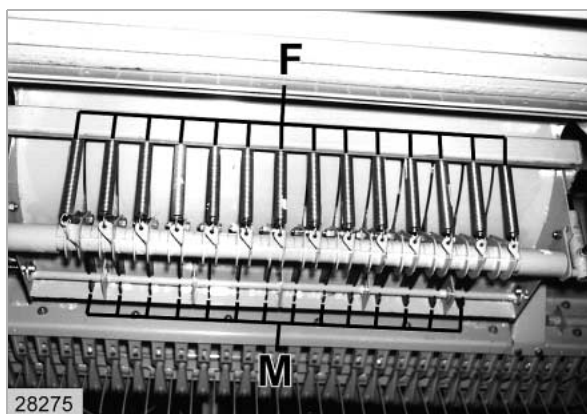
Внимание!

Повреждение боковых крышек

- ☞ Нельзя открывать или закрывать боковую крышку при высокой установке прижима роликов и подборщика.

- Снова установите прижим роликов (А) в рабочее положение.
- Установить прижим (Н).

(Рис. 8, 13)



14

Режущее устройство

(ROLLANT 250/254/255 RC)

Режущее устройство оснащено 14 отдельными ножами (М), защищенными от попадания посторонних тел.

При попадании тяжелых посторонних тел, таких как камней, твердой древесины и т. п., ножи могут их обойти благодаря действию пружин (F).

После прохода постороннего тела ножи возвращаются в первоначальное положение.

(Рис. 14)



15

Заглушки

Демонтированные режущие ножи должны быть заменены заглушками, предотвращающими проникновение прессуемого материала в щели ножей во время прессования. Если при сборе урожая имеется много камней, мы рекомендуем заменить половину ножей заглушками.

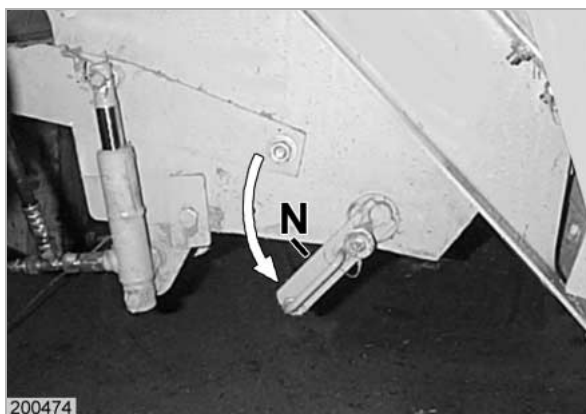
Если ножи не используются для резки длительное время, то необходимо установить «слепой» нож, чтобы избежать ненужного износа лезвий.

(Рис. 15)



Опасность!

Режущие ножи и ножи-заглушки храните на специальном держателе (Н). (Рис. 19)



16

Монтаж и демонтаж ножей



Опасность!

При проведении работ на режущем устройстве можно получить травмы! Носить перчатки. Отключить двигатель трактора и снять ключ зажигания.

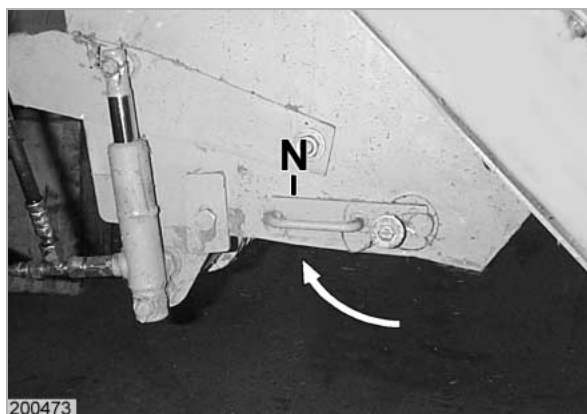
Для демонтажа ножей необходимо выполнить следующие операции:

1. вывести ножи (см. в разделе "Обслуживание")
2. Отключить двигатель трактора и снять ключ зажигания!
3. Если предусмотрено снять ножи спереди, демонтировать прижимное устройство.
4. На правой стороне пресса вытянуть рычаг (N) из фиксированного положения и повернуть в переднее положение.
5. Ножи можно снять сзади (или спереди, см. пункт 3).

(Рис. 16, 17)



17



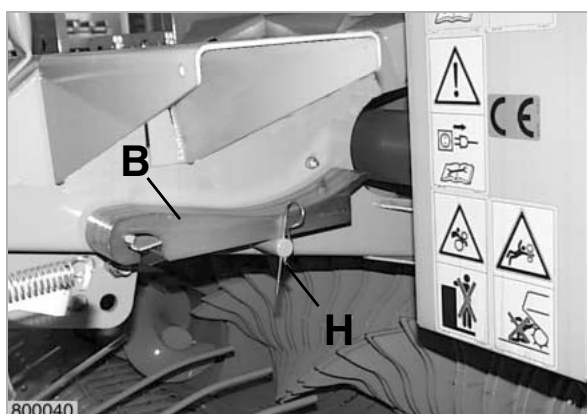
18

Фиксировать ножи

После монтажа ножей повернуть рукоятку (N) полностью назад и снова ввести в фиксированное положение.

Снова установить прижимное устройство (если оно было демонтировано).

(Рис. 18)



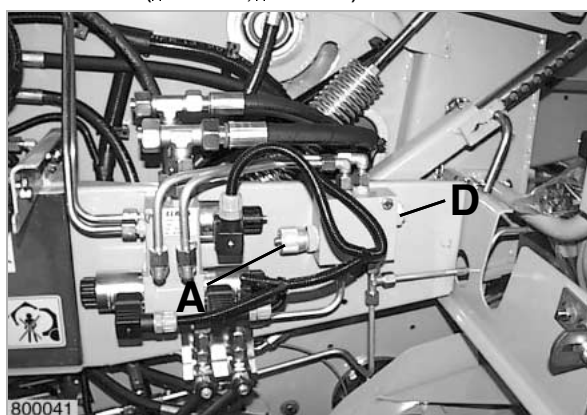
19

Держатель для ножей и ножей-заглушек (опция)

Снятые ножи или ножи-заглушки (B) могут храниться на специальном держателе (H). Держатель (H) находится на площадке с левой стороны машины.

(Рис. 19)

ROLLANT 240/250 (до 72507006, до 74900805)



20

Гидравлическое предварительное регулирование давления прессования

ROLLANT 240/250/254/255 оборудован регулируемым ограничителем давления (DBV) (D), который регулирует давление прессования. Давление прессования можно снизить либо повысить поворотом маховичка (A).

ROLLANT 240/250 (до 72507006, до 74900805)
Путем полного выкручивания маховичка вовнутрь максимальное давление прессования можно выставить до 130 Атм.

Путем полного выкручивания маховичка наружу минимальное давление прессования можно выставить до 70 Атм.

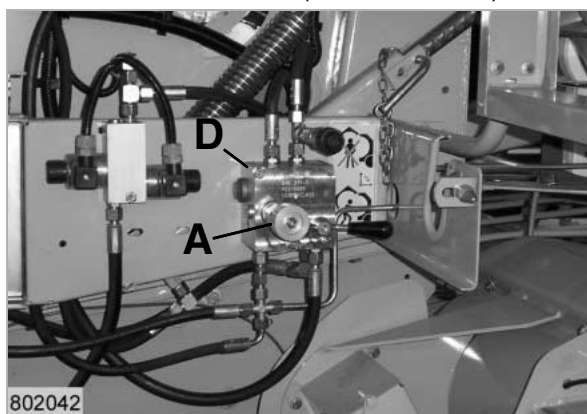
Rollant 254/255 и Rollant 240/250
(от 72507007 и 74900806)

Путем полного выкручивания маховичка вправо максимальное давление прессования можно выставить до 150 Атм.

Путем полного выкручивания маховичка влево минимальное давление прессования можно выставить до 70 Атм.

(Рис. 20, 21)

ROLLANT 254/255 и ROLLANT 240/250 (от 72507007 и 74900806)



21

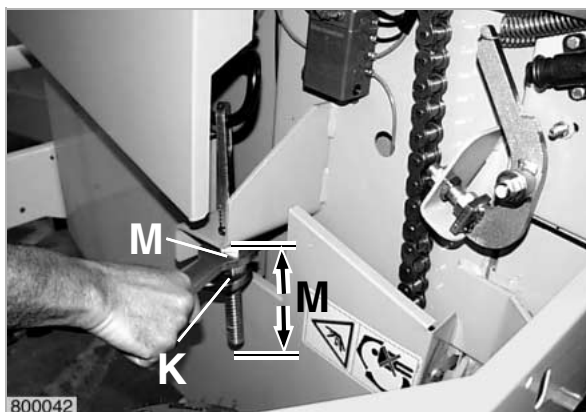
Рекомендации:

Снизить давление прессования при:

- сухой соломе
- сене, которое внутри должно еще досухнуть
- первом использовании машины до исчезновения краски
- влажной силосной массе
- слишком тяжелых рулонах
- частое срабатывание кулачковой муфты или срезание предохранительного болта карданного вала.

Повысить давление прессования при:

- слишком мягких и легких рулонах
- сухой силосной массе
- сухом сене



22

Предварительная регулировка давления прессования путем поворотного сегмента

Машина ROLLANT 250/254/255 оснащена поворотным сегментом, который также регулирует давление прессования. Дополнительно к гидравлическому предварительному регулированию давления прессования может быть понижено или увеличено натяжение путем перестановки пружин поворотного сегмента на обеих сторонах пресса.

Пресс на заводе установлен на нормальные условия работы. Это означает, что пружины натянуты и обеспечивают высокую плотность прессования.

Для прессуемых материалов, которые внутри рулона должны еще подсухнуть (напр., сено) или для очень сухого или ломкого материала рекомендуется понизить давление прессования.

Отрегулировать натяжение пружины

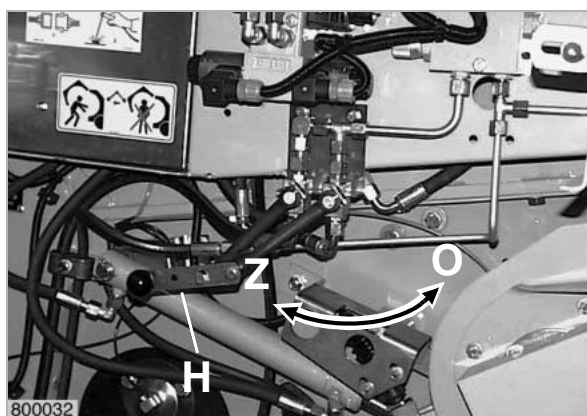
С обеих сторон пресса входящим в комплект обыкновенным гаечным ключом ослабить контргайку (К) и поворотом назад регулировочной гайки (М) увеличить до максимальной величины 140 мм меру (L).

После регулировки снова затянуть контргайку (К).

L = 75 мм для "нормальных тюков"
(стандартная позиция)

размер L = 140 мм для "жестких рулонов"

(Рис. 22)



23

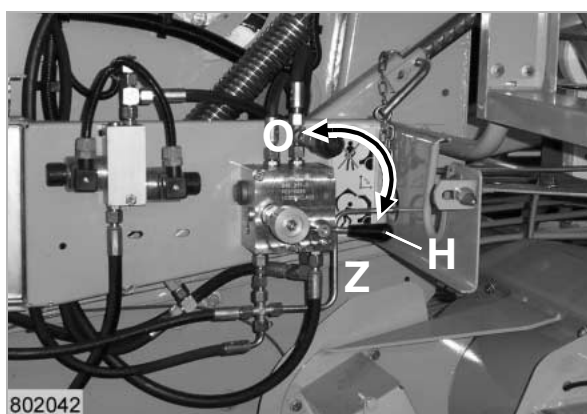
Предохранительные блокировки задней дверцы



Опасность!

При проведении работ на открытой задней дверце и в прессовальной камере привести рычаг (Н) предохранительной блокировки в конечное положение (Z).

Прежде, чем закрыть заднюю дверцу привести рычаг (Н) в конечное положение (О).



24



Указание!

На изображении (23) показан блокировочный механизм устройства ROLLANT 240 и ROLLANT 250.

На изображении (24) показан блокировочный механизм устройства ROLLANT 254/255.

(Рис. 23, 24)



25

Лестница

(на прессах с обмоткой сеткой)

Для подъема на пресс откинуть лестницу (А).

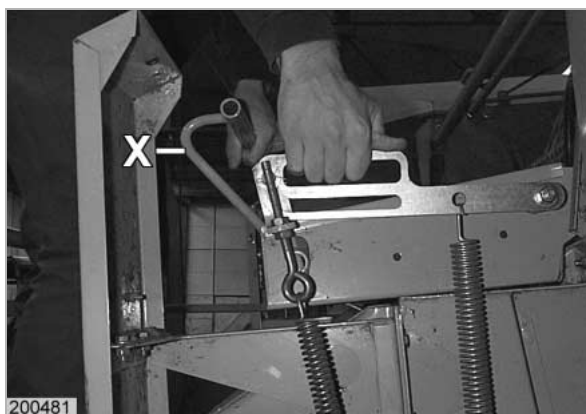


Опасность!

Подниматься на рулонный пресс-подборщик разрешается только при отключенном двигателе трактора и снятом ключе зажигания.

Перед транспортировкой и перед началом работы откинуть лестницу вверх.

(Рис. 25)



1

ВЯЗКА

Сеточная вязка

Использовать только оригинальные сетки CLAAS-Rollatex.



Внимание!

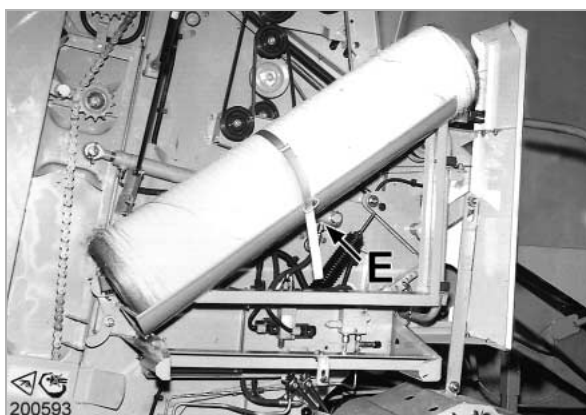
Обязательно следует избегать попадания масла или консистентной смазки на резиновый валок системы сеточной вязки Rollatex.



Указание!

Для защиты от загрязнения рекомендуется оставить запасные рулоны сетки в упаковке.

Мы рекомендуем при необходимости посыпать резиновые валики тальком (Запчасти CLAAS ET-N 241 756.0). Тормозные валы очищайте от грязи и ржавчины.



2

Вложение сетки



Внимание!

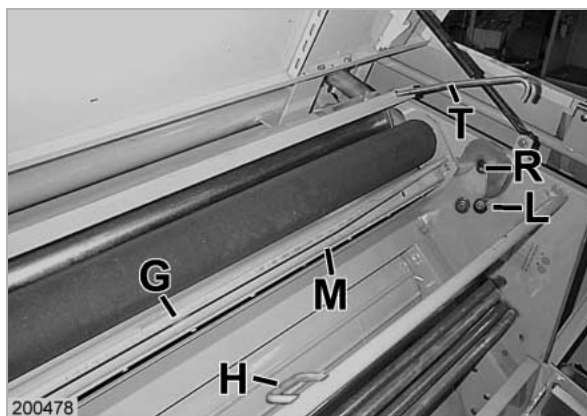
Вкладывать сетку только при отключенном двигателе трактора и снятом ключе зажигания! Рука не должна попасть в шахту - опасность получения травмы от ножей (M)!

1. Откинуть тормозной хомут рулона сетки (X) вверх и предохранить его в этом положении.
2. Деблокировать крепление запасного рулона сетки в точке (E) и повернуть его в переднюю позицию.
3. Переместить рулон сетки вверх в желоб для рулона сетки.

(Рис. 1, 2, 3, 4)



3



4

Ослабить прижимной ролик посредством рычага (Н). Снять натяжные тяги (Т) и откинуть прижимной ролик.

Привести ножи (М) в верхнюю позицию:



Опасность!

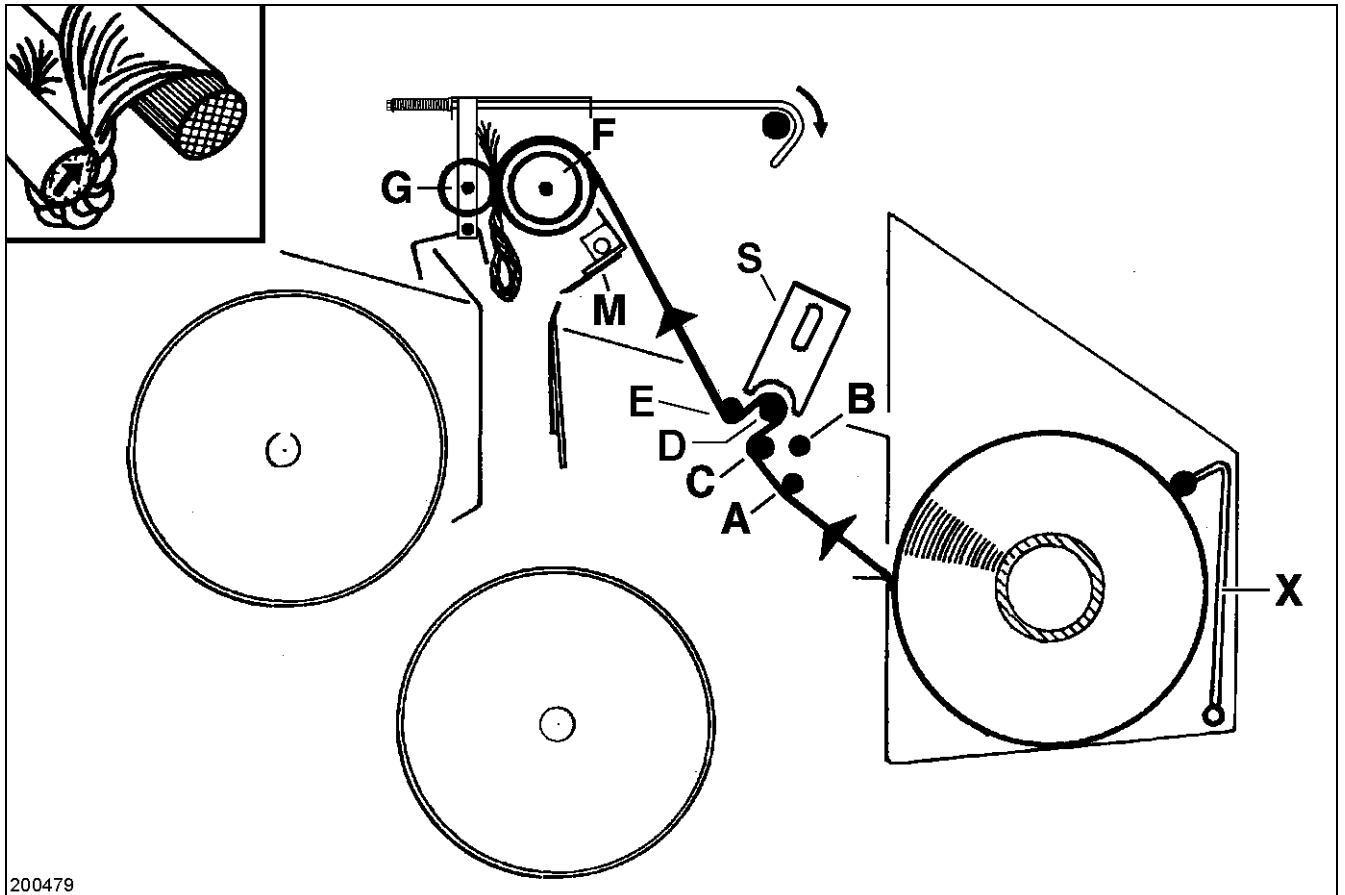
Не работать в шахте – опасность попадания под нож!

До вложения сетки нож должен находиться в предварительно натянутом состоянии в верхней позиции.

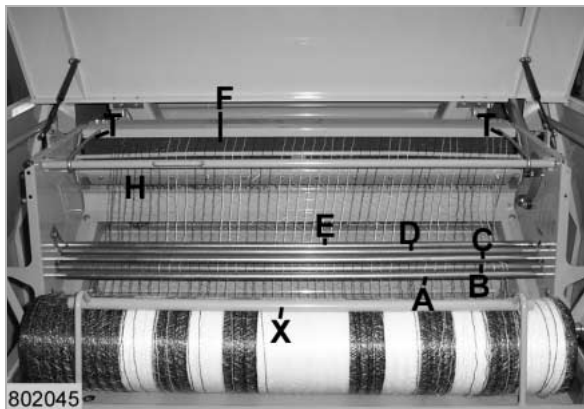
Для этого полностью открыть заднюю дверцу и затем закрыть ее или вытянуть разжимный хомут (G) вверх.

При поднятом ноже сегмент должен находиться за управляющим роликом (R) на упоре (L).

(Рис. 4)



5



Направляющая сетки с одним обводным устройством :

i **Указание!**

при использовании недоброкачественной сетки или в случае обрыва сетки рекомендуется провести сетку только через одно обводное устройство, чтобы обеспечить беспрепятственное разматывание.

6 Для этого пропустить валы (A и B) при вводе сетки.

Стянуть кусок сетки с рулона, провести его под валом (A), через вал (B) и затем под валом (C), (D) и (E).

Если сетка сильно натянута или обрывается, при помощи упора (S) больше ограничить ход вала (D).

Сплести сетку в косу и провести через зазор между резиновым валком (F) и прижимным роликом (G). Сетка должна выступать примерно на 20 см.

Вновь установите штанги (Т) прижимного ролика и затяните рычагом (H).

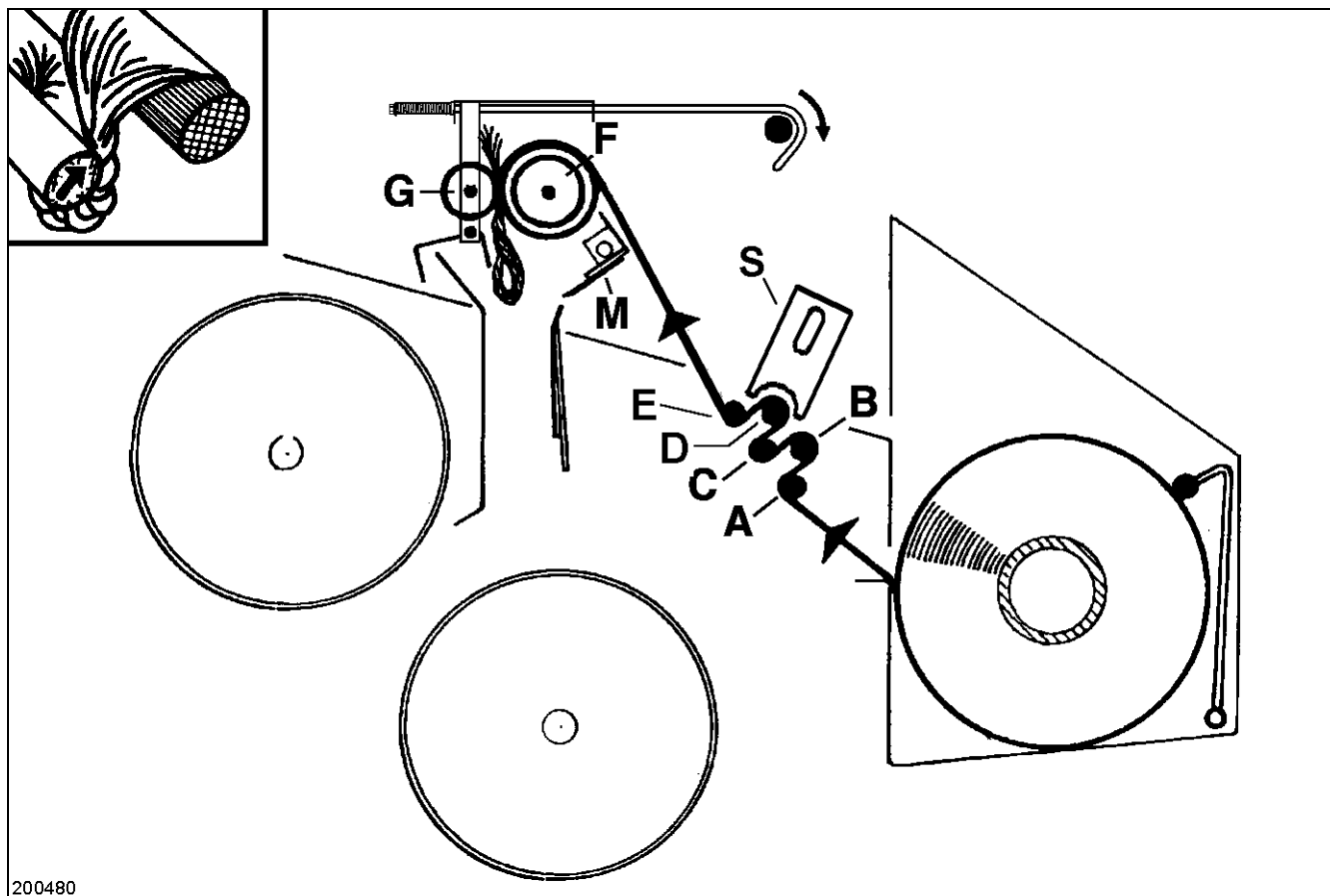
**Указание!**

новые рулоны сетки тормозят из-за большой собственной массы, поэтому сначала работать без тормозного хомута (X).

**Указание!**

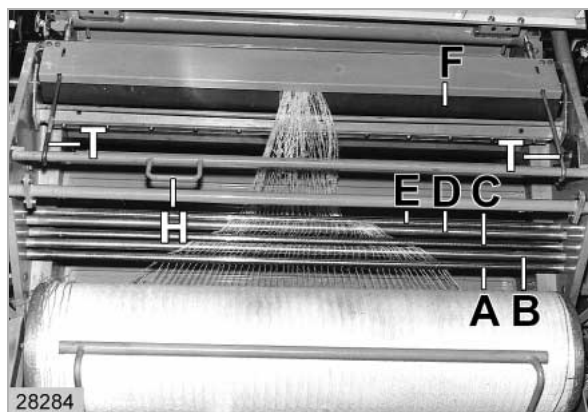
При первом вводе машины в эксплуатацию провести сетку также только через одно обводное устройство.

(Рис. 5, 6)



200480

7



28284

8

Направляющая сетки с двумя обводными устройствами:

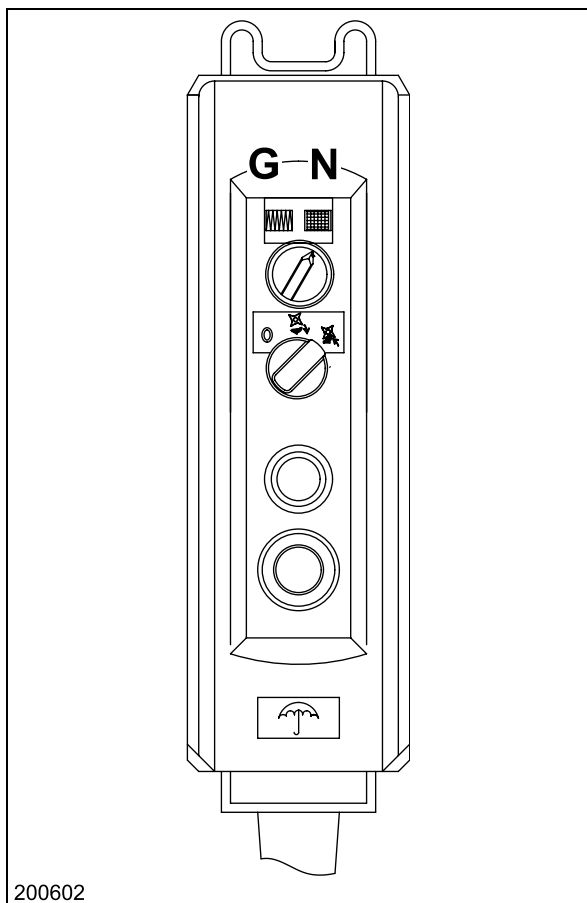
Направляющая сетки с двумя обводными устройствами (для соломы): Стянуть кусок сетки с рулона, провести его под валом (А) через вал (В), под валом (С), через вал (D) и затем под валом (Е).

Если сетка сильно натянута или обрывается, при помощи упора (S) больше ограничить ход вала (D).

Сплести сетку в косу и провести через зазор между резиновым валком (F) и прижимным роликом (G). Сетка должна выступать примерно на 20 см.

Снова подвесить натяжные тяги (Т) прижимного ролика и затянуть из рычагом (H).

(Рис. 7, 8)

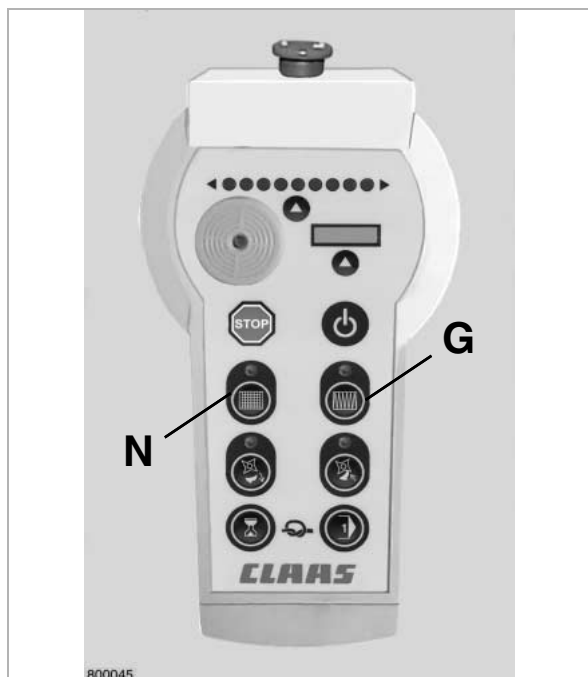


ROLLANT 240/250 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)

У машины для прессовки в круглые тюки, вяжущиеся сеткой или нитью, заводом-изготовителем устанавливается режим вязки нитью.

Переоборудование с шпагатной вязки на сеточную осуществляется в прессах со стандартным обслуживанием путем переключения привода и перевода переключателя на блоке управления с шпагатной вязки (G) на сеточную (N) и наоборот.

(Рис. 9)



10

ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)

На заводе пресс-подборщик настроен на обмотку шпагатом.

Для переналадки с обмотки шпагатом на обмотку сеткой надо переставить привод и нажать кнопку (N) или для перехода на обмотку шпагатом нажать кнопку (G) на пульте управления.

(Рис. 10)



11

ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (комфортное исполнение)

Переключение с обвязки шпагатом на обвязку сеткой на пресс-подборщиках для формирования круглых тюков с системой комфортного управления производится через пульт управления или блок управления Claas Communicator.

(Рис. 11, 13)



12



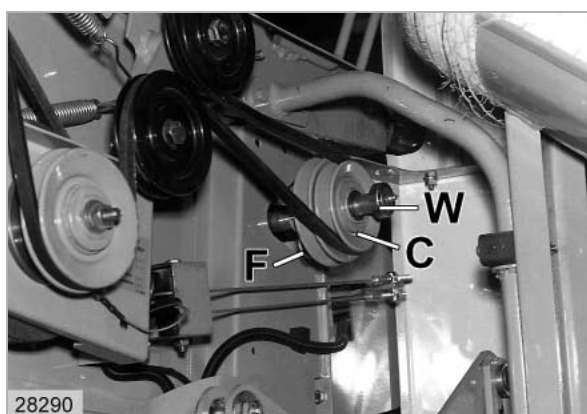
13

Включить привод для сеточной вязки
(ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)

Переместить двойное зубчатое колесо (Z) на левой стороне машины вовнутрь и предохранить его пружинным шплинтом (S).

В машинах с шпагатной и сеточной вязкой привод для шпагатной вязки должен быть отключен.

(Рис. 13)

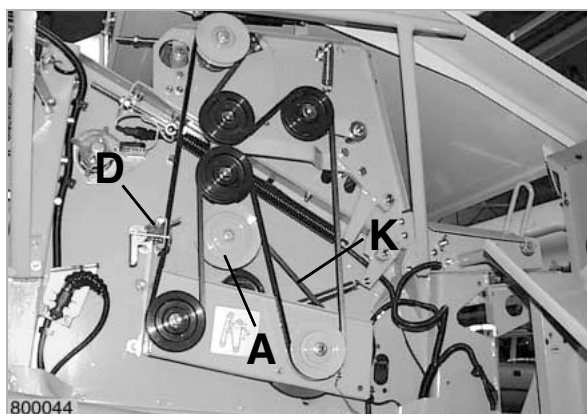


14

Отключить привод для шпагатной вязки
(ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)

Вытянуть пружинный шплинт (F) на правой стороне машины из клиноременного шкива (C) и вставить его в отверстие ведущего вала (W). Таким образом клиноременный шкив свободно вращается на валу.

(Рис. 14)



15

Клиноременный привод при сеточной вязке
(ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)

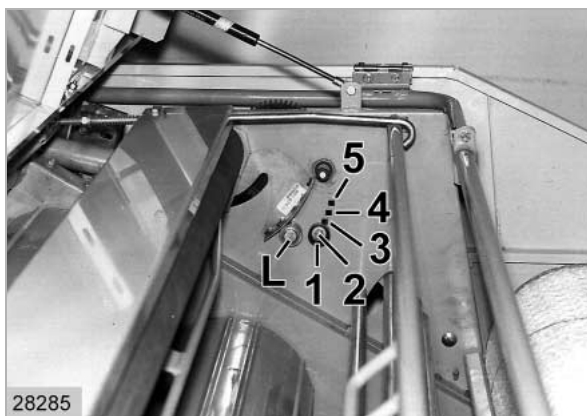
При обмотке сеткой установите клиновой ремень (K) на внутренний меньший шкив за большим шкивом (A).



Указание!

При работе в режиме «Обмотка сеткой» тормоз (D) клинового ремня должен быть затянут.

(Рис. 15)



28285

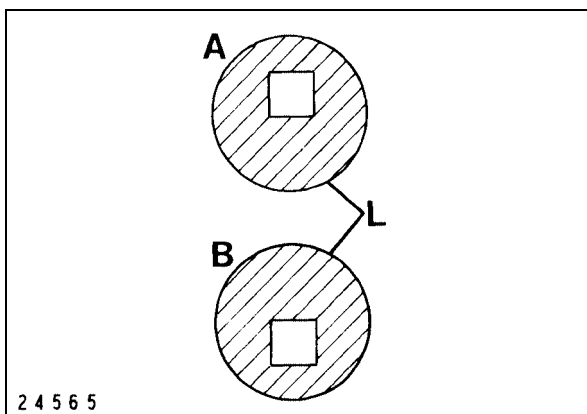
16

Отрегулировать количество обвязок сеткой

ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием:

Путем перестановки эксцентрикового конечного упора (L) можно отрегулировать количество обвязок сеткой. Установить упор (L) в зависимости от свойств прессуемого материала. В нормальных условиях сбора урожая достаточны 2,2 обвязки сеткой. Для крайне сухого и ломкого прессуемого материала, а также при сильной нагрузке на рулоны, при хранении под открытым небом и транспортировке переместить упор (L) далее вниз.

(Рис. 16, 17)



2 4 5 6 5

17

ROLLANT 254/255 с комфортным обслуживанием:

Все работы по наладке осуществляются через пульт управления Control Terminal/Claas Communicator. Упор (L) находится всегда в отверстии (5) и в положении (B).



Указание!

Если будут изменены расположение и позиция упора (L) установленное (на пульте управления Control Terminal/Claas Communicator) количество обвязок не соответствует фактическому количеству обвязок.

(Рис. 16, 17)

отверстие	положение упора	количество обвязок сеткой
1	A	4,1
	B	3,8
2	A	3,5
	B	3,2
3	A	2,9
	B	2,5
4	A	2,2
	B	1,9
5	A	1,6
	B	1,3



18

Двойная обвязка шпагатом

Вязальный шпагат:

В зависимости от свойств стебельчатого материала и условий хранения рулонов можно использовать сизалевый шпагат в 200-300 м/кг и шероховатый синтетический вязальный шпагат в 400-750 м/кг. При хранении рулонов под открытым небом рекомендуется использовать синтетический вязальный шпагат.

Ящик для вязального шпагата

В ящике для шпагата можно разместить до четырех катушек вязального шпагата.

Положить катушки вязального шпагата в ящике надписью вверх.

(Рис. 18)



19

Ввод шпагата



Опасность!

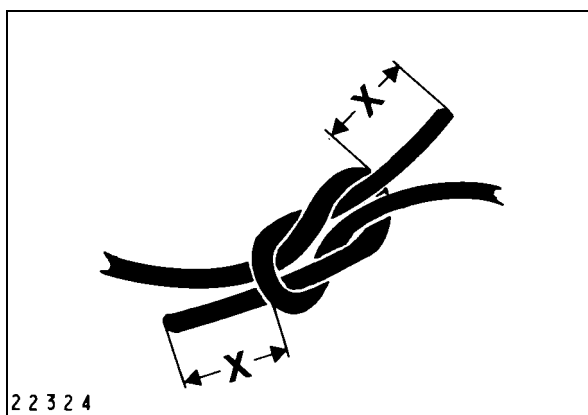
Вводить шпагат только при отключенном двигателе трактора и снятом ключе зажигания!

В ящике для шпагата размещаются четыре катушки вязального шпагата. При вложении катушек соединить конец одной катушки с началом вязального шпагата следующей катушки.

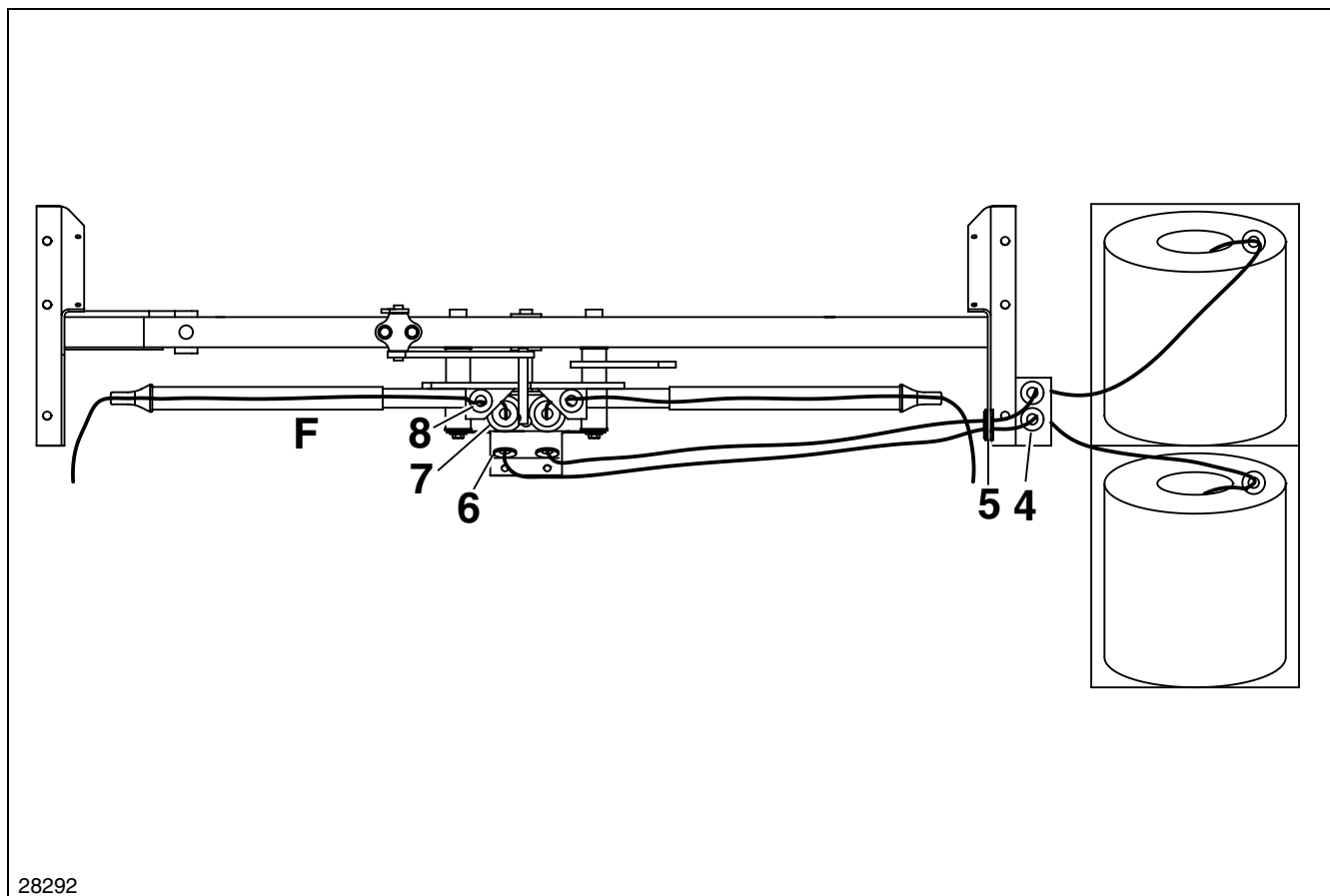
Наружный конец катушки вязального шпагата (1) связать узлом с внутренним началом катушки вязального шпагата (2).

Отрезать оба конца узла так, чтобы размер (X) составил ок. 15-20 мм.

(Рис. 19, 20)

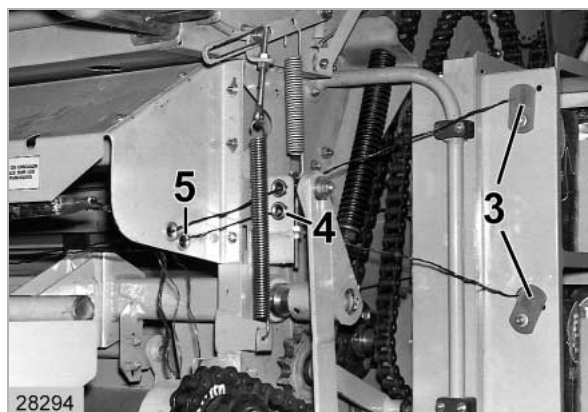


20



28292

21



28294

22

Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием

Вводить вязальный шпагат по схеме прохождения шпагата 1 до 8. При этом обратить внимание на то, чтобы вязальный шпагат прошел соответственно отдельно через ушки для шпагата.

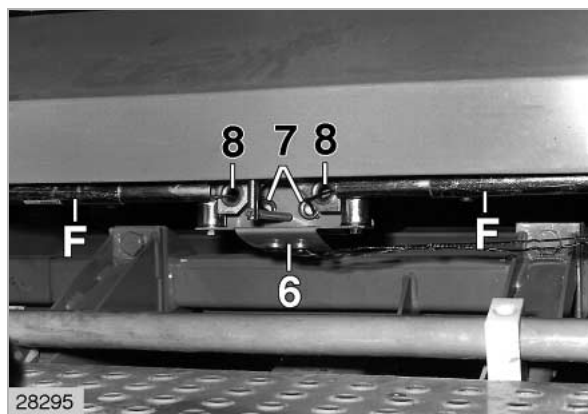
- 3 = ушки в ящике вязального шпагата
- 4 = ушки для вязального шпагата
- 5 = ушки для вязального шпагата
- 6 = ушки для вязального шпагата
- 7 = ушки на натягивателе вязального шпагата
- 8 = ушки для вязального шпагата

Провести вязальный шпагат через направляющие трубы для вязального шпагата (F).

Вязальный шпагат может быть проведен через направляющие трубы предусмотренной для этого проволокой.

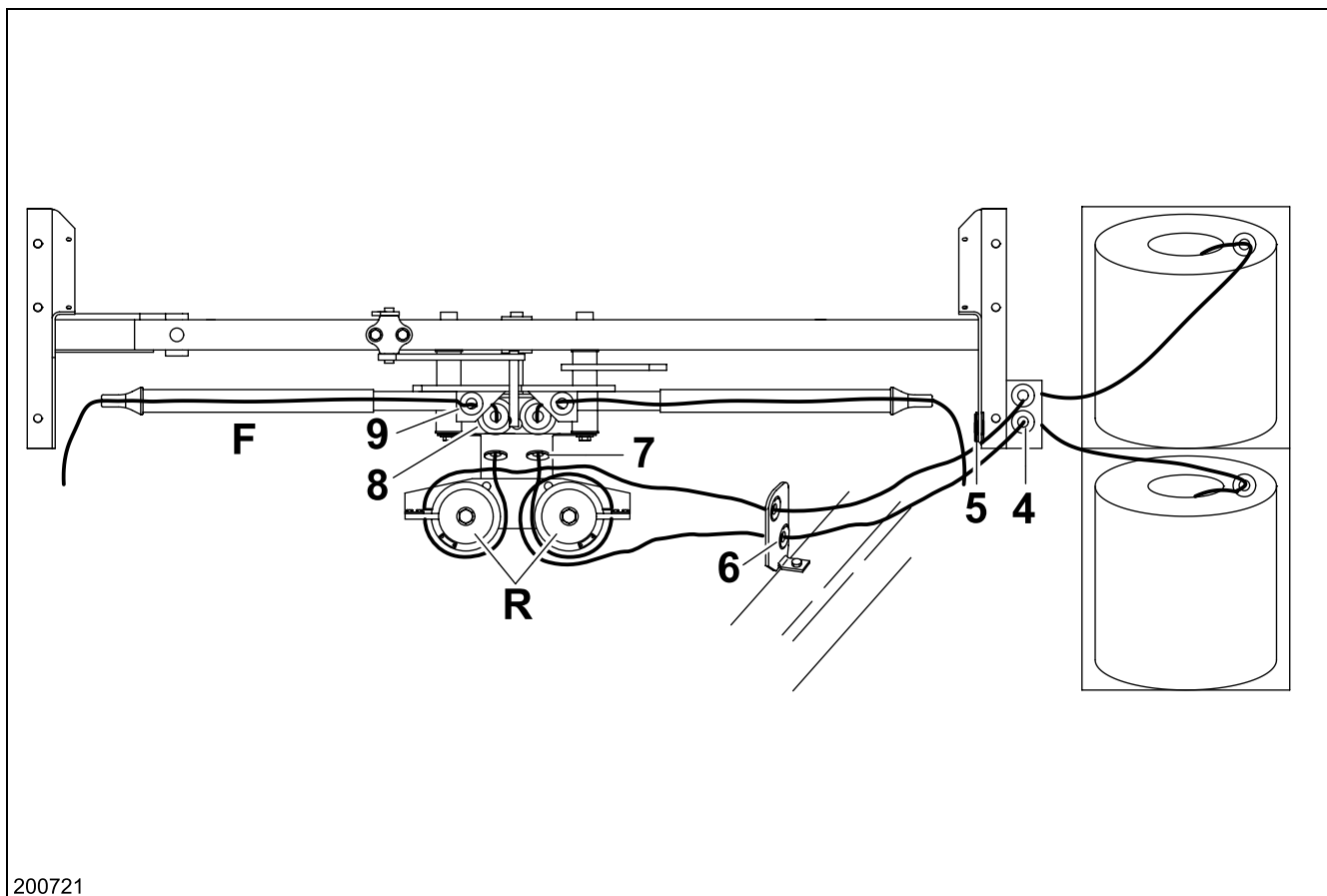
Из направляющих труб концы вязального шпагата должны выходить на длину ок. 500 мм, чтобы вращающийся рулон мог захватить их в процессе вязки.

(Рис. 21, 22, 23)



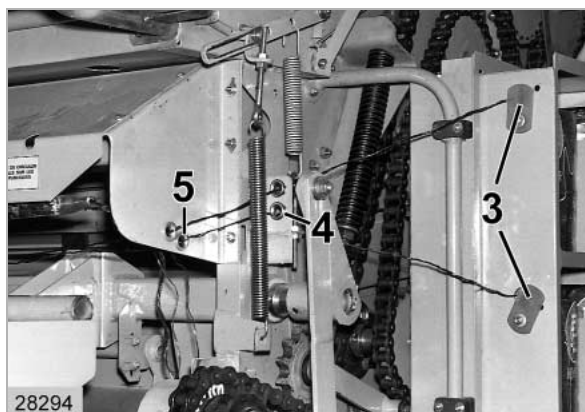
28295

23



200721

24



25

Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 254/255 с комфортным обслуживанием

Вводить вязальный шпагат по схеме прохождения шпагата 1 до 9. При этом обратить внимание на то, чтобы вязальный шпагат прошел соответственно отдельно через ушки для шпагата.

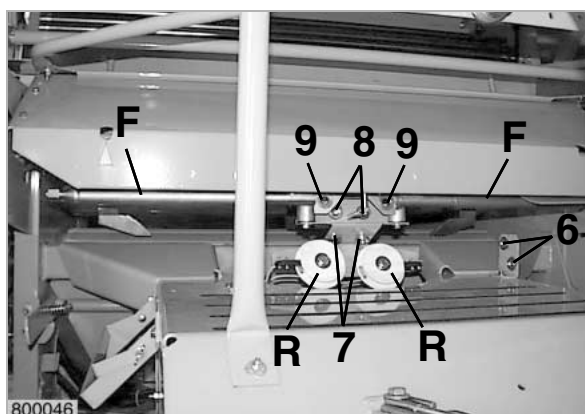
- 3 = ушки в ящике вязального шпагата
- 4 = ушки для вязального шпагата
- 5 = ушки для вязального шпагата
- 6 = проушина для шпагата (на площадке)
- 7 = ушки на натягивателе вязального шпагата
- 8 = ушки для вязального шпагата
- 9 = ушки для вязального шпагата

Обвести верхний шпагат один раз по ролику (R) против часовой стрелки.

Обвести нижний шпагат один раз по ролику (R) по часовой стрелке.

Провести вязальный шпагат через направляющие трубы для вязального шпагата (F).

Вязальный шпагат может быть проведен через направляющие трубы предусмотренной для этого проволокой.



26

Из направляющих труб концы вязального шпагата должны выходить на длину ок. 500 мм, чтобы вращающийся рулон мог захватить их в процессе вязки.

(Рис. 24, 25, 26)

Отрегулировать количество обвязок шпагатом на наружных кромках рулона

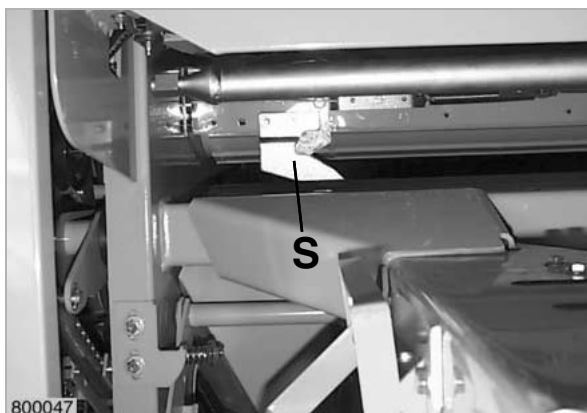
В очень сухом материале урожая можно переместить режущие устройства (S) на обеих сторонах глубже вовнутрь после ослабления винтов.

Таким образом можно предотвратить соскальзывание вязального шпагата с наружных кромок рулона.

После перестановки снова затянуть винты.

Базовая позиция: 130 мм от конечного упора (центральное отверстие) до боковой стенки.

(Рис. 27)



800047

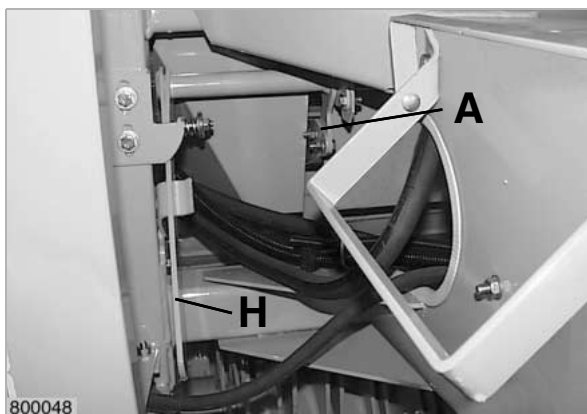
27

Отводное устройство для шпагата

На пресс-подборщиках, которые оснащены только обмоткой шпагатом, рычаг (H) всегда находится внизу, а отводное устройство для шпагата (A) всегда стоит в наклонном положении.

Отводное устройство соединяет обмотку вальца со шпагатом.

(Рис. 28)



800048

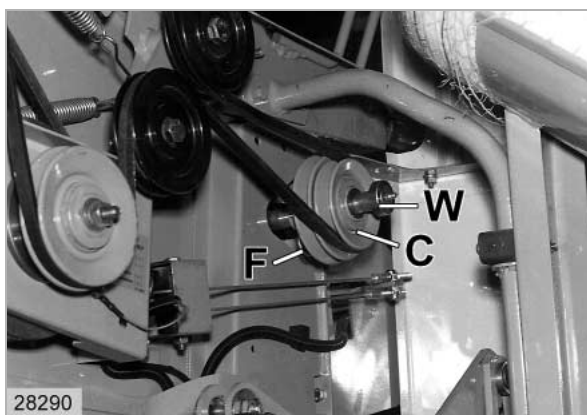
28

Включить привод для шпагатной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 ROTO CUT со стандартным обслуживанием)

Закрепить клиноременный шкив (C) на валу (W) посредством пружинного шплинта (F).

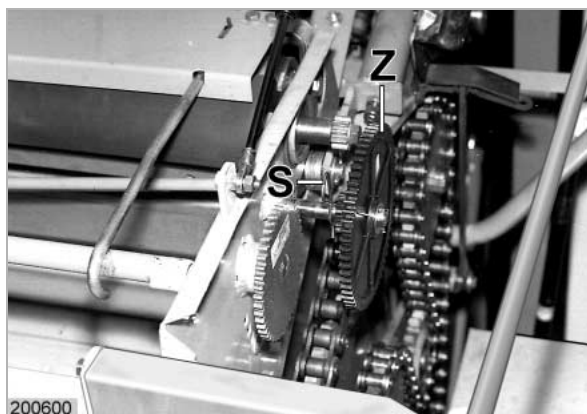
В машинах с шпагатной и сеточной вязкой привод для сеточной вязки должен быть отключен.

(Рис. 29)



28290

29

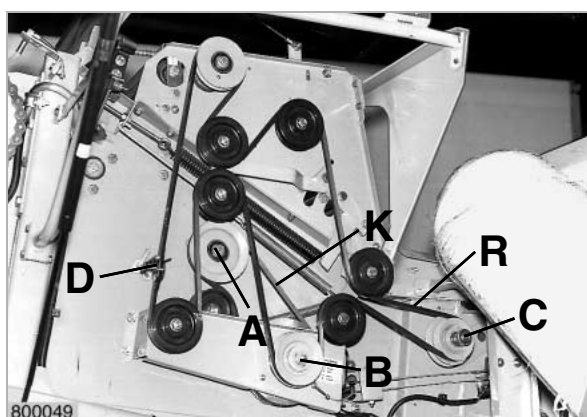


30

Отключить привод для сеточной вязки
(ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)

Переместить двойное зубчатое колесо (Z) на левой стороне машины в наружную позицию и предохранить его пружинным шплинтом (S).

(Рис. 30)



31

Отрегулировать количество шпагатных обвязок
(ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)

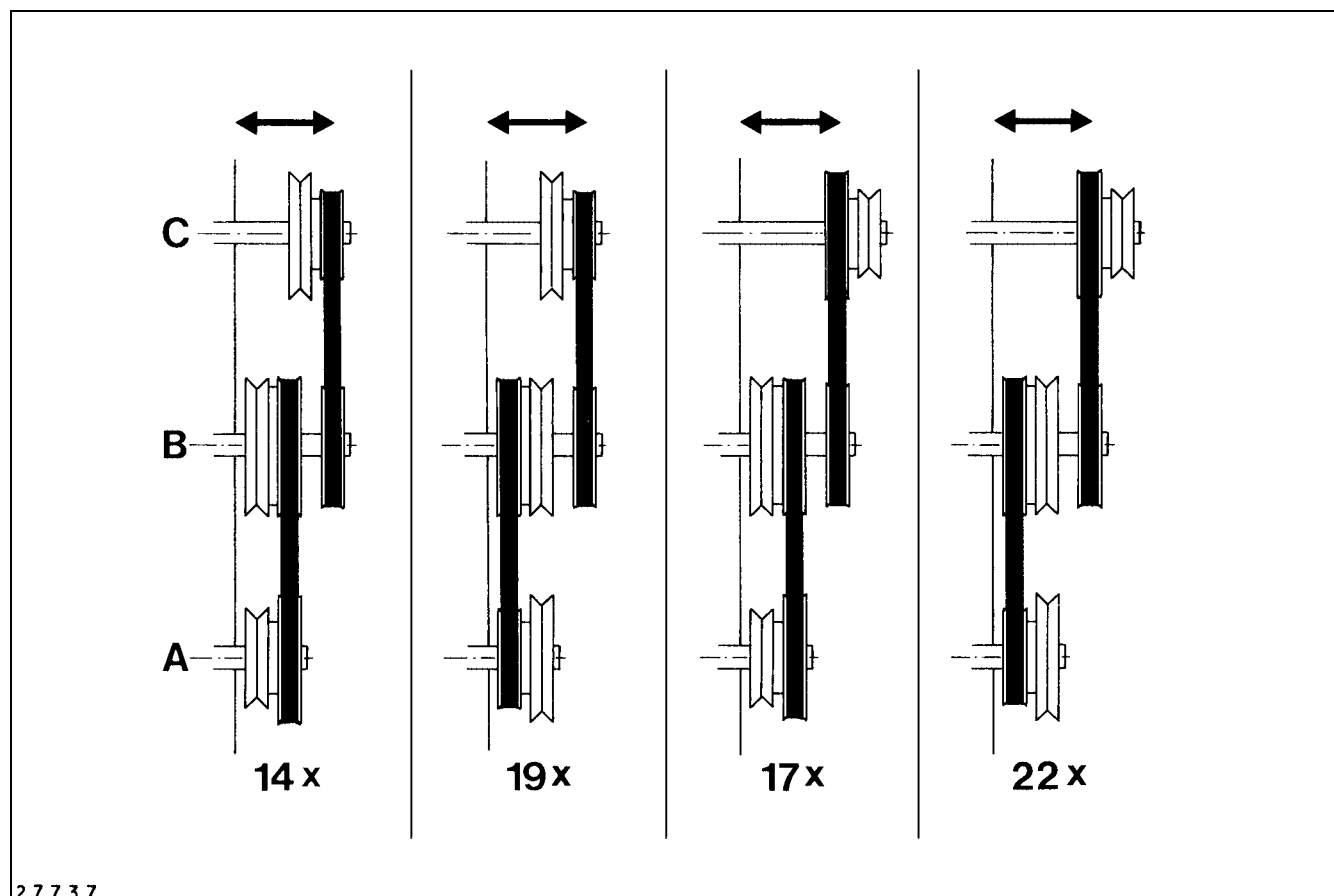
Количество обмоток можно изменить, переставив клиновой ремень (K) на шкив вала (A и B) и клиновой ремень (R) на шкив вала (B и C).



Указание!

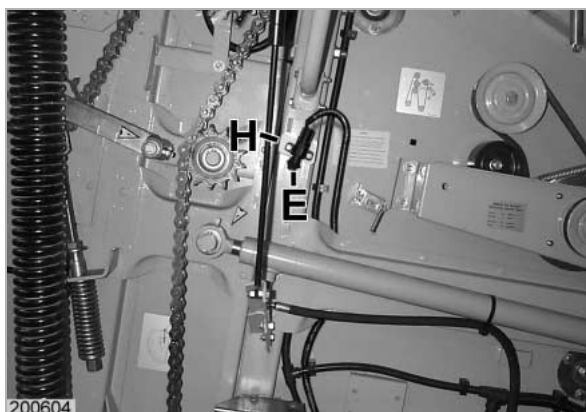
При работе в режиме «Обмотка шпагатом» тормоз (D) клинового ремня должен быть освобожден.

(Рис. 31, 32)



27737

32



200604

33

Выброс рулонов без выталкивателя рулонов
только в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием:

Для выброса рулонов без выталкивателя рулонов, т. е. со снятой рампой, необходимо установить конечный выключатель (E) на верхнем держателе (H).

Необходимые работы:

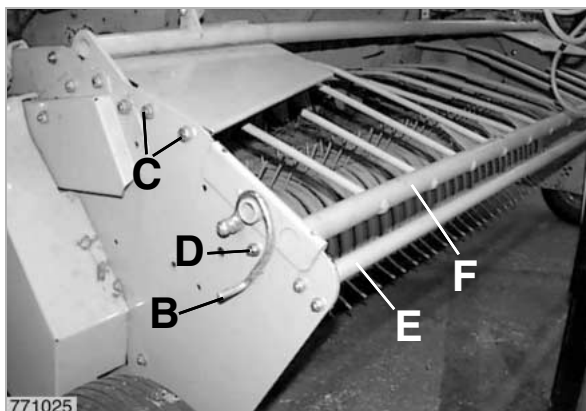
1. Демонтировать рычаги, ведущие к конечному выключателю.
2. Установить конечный выключатель в верхнем креплении.
3. Вынуть кабель с защитным шлангом из зажима и проложить его к верхней позиции.
4. Подключить кабель к конечному выключателю.
5. Провести контроль правильной функции. Сигнальное устройство (предупредительный сигнал и контрольная лампа) должно показать, что задняя дверца открыта.

(Рис. 33)

ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЬ

i **Указание!**

При большом объеме кормов для перестановки прижима (F) в верхнее положение нужно установить боковые стенки (A) 836163.0 (доп. упаковка).



1

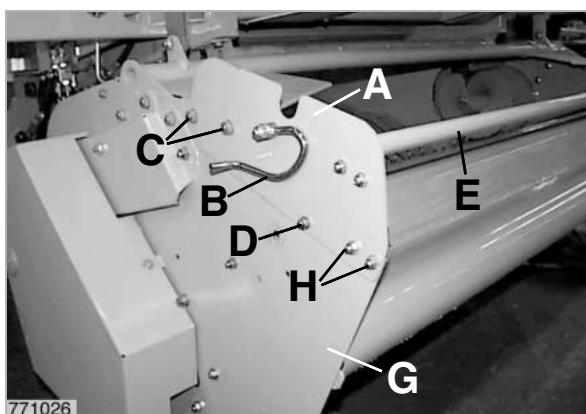
Откройте замок (B) справа и слева, снимите прижим (F) и демонтируйте оба замка.

Открутите гайки и выньте винт с круглой головкой (D) вместе с прокладкой.

Демонтируйте трубу (E)

Открутите гайки и выньте винт круглой головкой (C).

(Рис. 1)



2

Закрепите боковую стенку (A) на сборной раме (G) болтами (C) М 10 х 16 с контактными шайбами и гайками, болтами (H) М 8 х 20 х 13 с контактными шайбам и гайками.

Закрепите трубу (E) болтами М 8 х 20 х 13 с контактными шайбами и гайками к боковой стенке.

Установите прокладку с винтом с круглой головкой (D) М 8 х 25 с контактной шайбой и гайкой.

Закрепите замок (B), пружину и контргайку к боковой стенке болтом М 10 х 40.

i **Указание!**

Контргайку закрутите так, чтобы замок можно было еще повернуть.

Установите прижим.

(Рис. 2)



Указание!

Если возникают проблемы во время старта, то необходимо при обмотке сеткой **или** сеткой **и** шпагатом установить упоры (А) 845037.0 (доп. упаковка) или при обмотке только шпагатом упоры (В) 838789.0 (доп. упаковка).

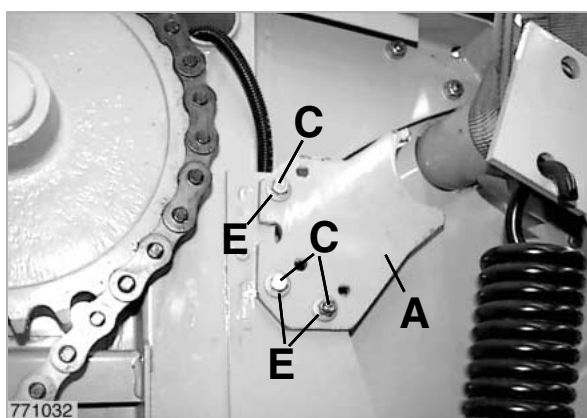
Откройте боковые крышки и демонтируйте справа и слева защитные листы.

Полностью ослабьте натяжные пружины для качающегося сегмента.

Установите качающийся сегмент в подъемное устройство и поднимите до упора.

На машинах с обмоткой сеткой или с обмоткой шпагатом и сеткой установите упор (А) и закрепите его болтом (С) с контактной шайбой (Е).

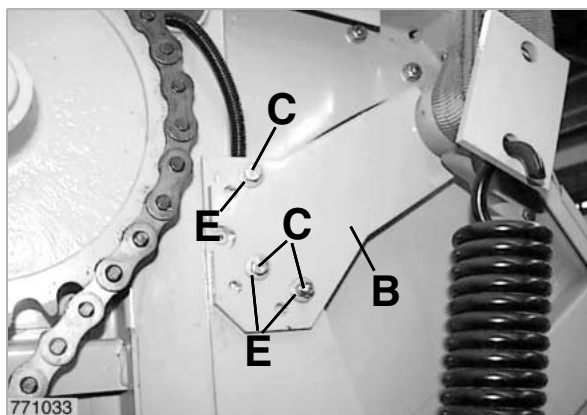
(Рис. 3)



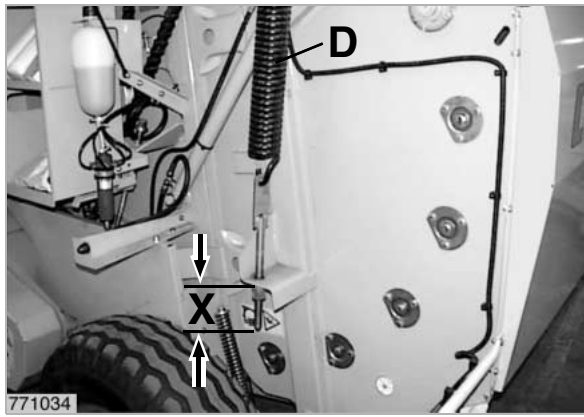
3

На машинах с обмоткой шпагатом установите упор (В) и закрепите его болтом (С) с контактной шайбой (Е).

(Рис. 4)



4



5

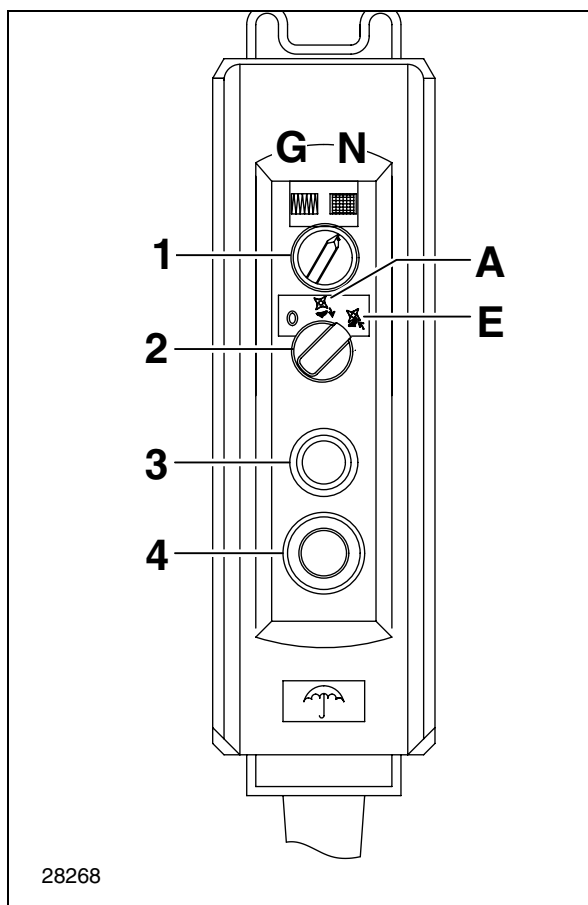
Натяжные пружины (D) для качающегося сегмента натяните до размера (X) 75 мм. Затяните гайки и контргайки.

Установите защитные листы.

(Рис. 5)

9

Обслуживание



**ПРЕССЫ СО СТАНДАРТНЫМ
ОБСЛУЖИВАНИЕМ**
(ROLLANT 240/250)

Широкие и сильные валки обеспечивают равномерную загрузку прессовальной камеры и тем самым точно сформированные рулоны.

При слабых валках рекомендуется осуществлять при езде "качающиеся" движения (подавать валки соответственно прилб. 15 м справа и слева в прессовальную камеру).

Включить блок управления:

Привести поворотный переключатель (2) в позицию (A) или (E).

На поворотном переключателе (1) загорается контрольная лампа и показывает готовность пресса к работе. Подъехать на прессе к валку и включить вал отбора мощности.



Указание!

Если при включении электрооборудования быстро мигает красная контрольная лампа на поворотном переключателе (1), то машина не готова к автоматической вязке.

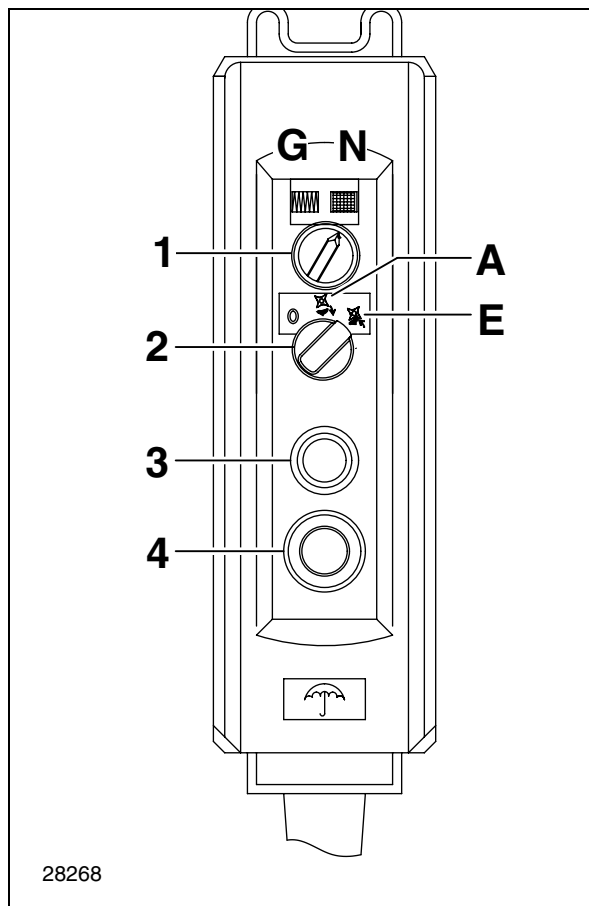
1

Перед прессованием необходимо устранить причины.

Возможные причины:

- задняя дверца открыта
- рампа опущена
- рычаги шпагатной вязки не находятся в состоянии покоя.

(Рис. 1)



2

Автоматическая вязка шпагатом и сеткой

В результате полного заполнения прессовальной камеры пресс достигает установленного гидравлического давления прессования. Задняя дверца приоткрывается припл. на 5 см. Красная контрольная лампа в поворотном переключателе (1) начинает медленно мигать. Процесс вязки автоматически включается.

Вязка вязальным шпагатом:

При вязке вязальным шпагатом сначала вводятся отдельные шпагаты (припл. на длину 1 объема рулона).

Как только рулон захватил вязальный шпагат, загорается красная контрольная лампа в поворотном выключателе (3) и раздается акустический сигнал.

Остановить в этот момент трактор.



Указание!

При включении процесса вязки оба конца вязального шпагата должны быть введены. Если будет введен только один конец вязального шпагата, довести процесс до конца и затем нажатием на нажимную кнопку (4) снова запустить его.

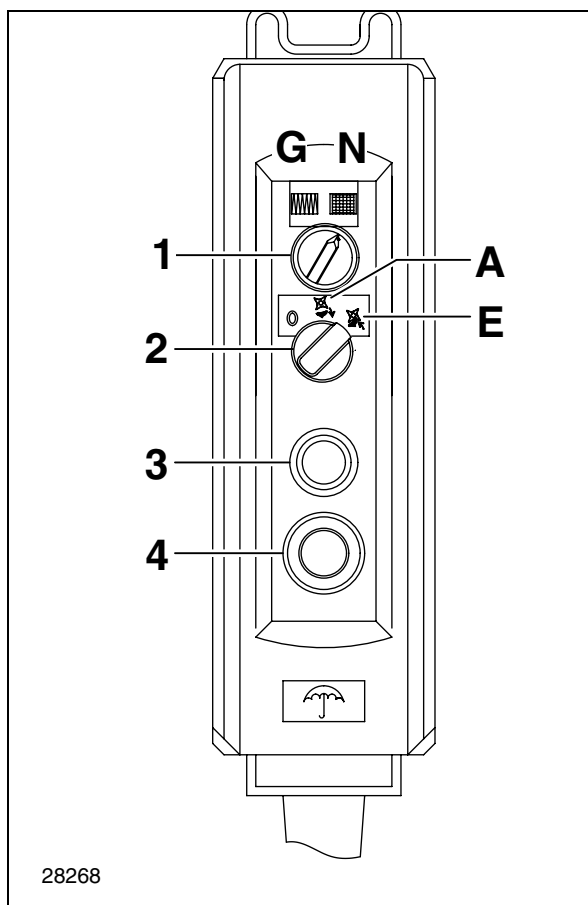
Автоматическая сеточная вязка:

Загорается красная контрольная лампа на нажимном выключателе (3) и раздается акустический сигнал.

Остановить трактор.

После определенного времени задержки сетка вводится и захватывается вращающимся рулоном.

(Рис. 2)



Ручная сеточная вязка

В результате полного заполнения прессовальной камеры пресс достигает установленного гидравлического давления прессования. Задняя дверца приоткрывается прибл. на 5 см. Красная контрольная лампа на поворотном переключателе (1) начинает медленно мигать.

Остановить в этот момент трактор. Включить сеточную вязку нажатием на нажимной выключатель (4). Загорается красная контрольная лампа на нажимном выключателе (3) и раздается акустический сигнал. После определенного времени задержки сетка вводится и захватывается вращающимся рулоном.

Процесс вязки завершен

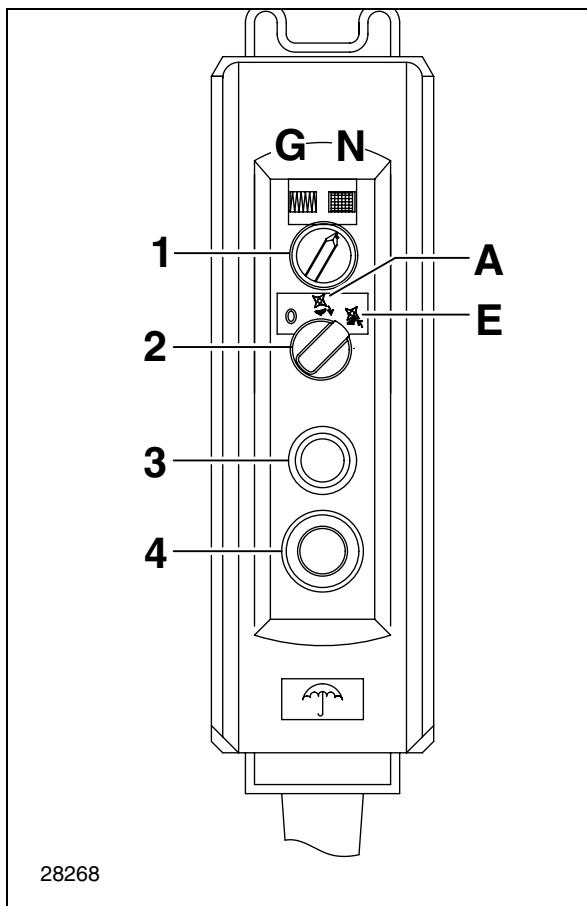
Красная контрольная лампа на поворотном переключателе (1) медленно мигает. Акустический сигнал прекращается. Красная контрольная лампа на нажимном выключателе (3) гаснет.

При вязке вязальным шпагатом конец процесса вязки также виден вследствие остановки направляющих рычагов вязального шпагата.

При сеточной вязке конец вязки также виден вследствие остановки рулона сетки и слышен по звуку отрезания сетки ножом.

3

(Рис. 3)



4

Выталкивание рулона:

При включении гидравлического управляющего клапана задняя дверца открывается.

Рулон выходит из прессовальной камеры через выталкиватель рулонов (рампа). Как только рампа перемещается вниз под действием веса рулона, контрольная лампа в нажимном выключателе (3) начинает мигать и раздается акустический сигнал.

Как только рулон сошел с рампы, контрольная лампа на нажимном выключателе (3) гаснет и акустический сигнал прекращается.

Задняя дверца закрывается под действием гидравлического управляющего клапана.

Как только задняя дверца закрыта (слышно), загорается контрольная лампа на поворотном переключателе (1).

Можно прессовать следующий рулон.

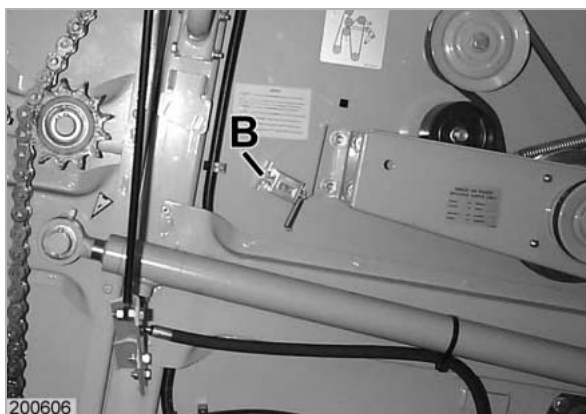
(Рис. 4)

Укладка рулонов



Внимание!

Уложить рулоны на склонах так, чтобы они не могли сдвинуться с места.



Счетчик рулонов

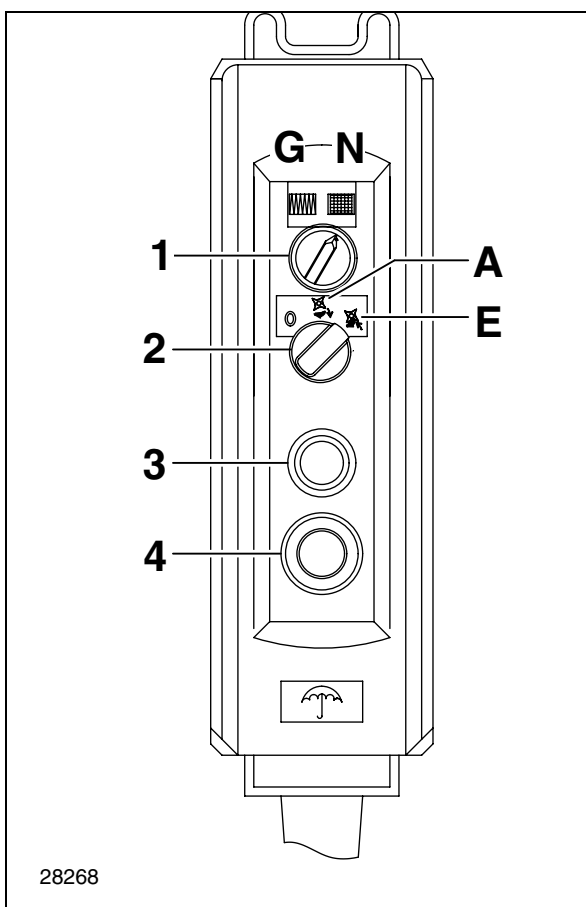
Счетчик рулонов (В), расположенный на правой стороне машины, показывает количество спрессованных рулонов. Счет осуществляется при каждом открытии задней дверцы.

i **Указание!**

При сбросе показаний счетчика рулонов он должен быть установлен полностью на "0", иначе он не будет работать.

5

(Рис. 5)



Положение выключателей при сеточной вязке

i **Указание!**

Поворотный переключатель (1) на блоке управления должен находиться в положении "сеточная вязка" (N).

Поворотный переключатель (2) должен находиться в позиции (E) или (A), ни в коем случае он не должен находиться в позиции "0" во время работы.

Положение выключателей при двойной вязке вязальным шпагатом

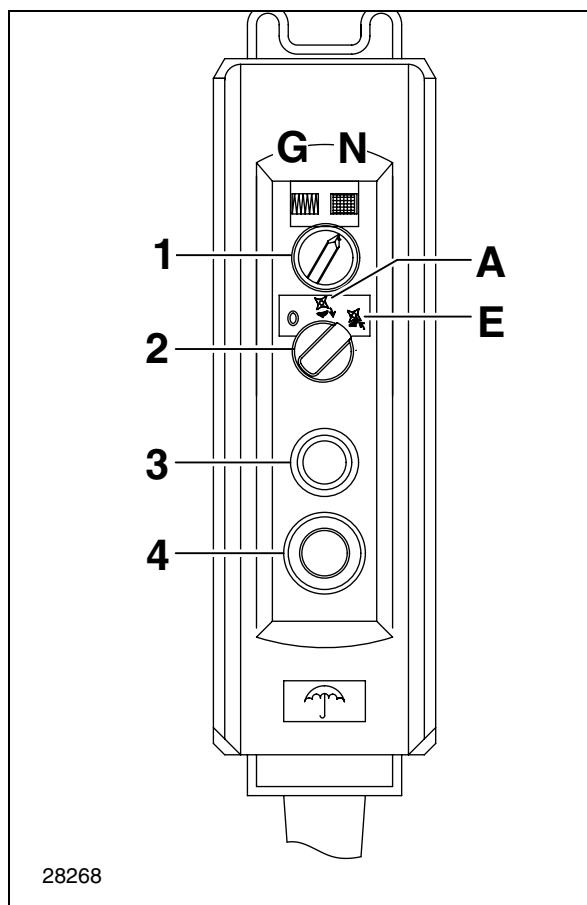
i **Указание!**

Поворотный переключатель (1) на блоке управления должен находиться в положении "вязка вязальным шпагатом" (G).

Поворотный переключатель (2) должен находиться в позиции (E) или (A), ни в коем случае он не должен находиться в позиции "0" во время работы.

6

(Рис. 6)



7

Ручное управление в автоматическом режиме вязки

Преждевременное включении процесса вязки:

Этот процесс предусмотрен для случаев, если напр. в конце валка больше не имеется достаточно стебельчатого материала для последнего рулона.

Еще недолго до включения автоматической вязки (вязальным шпагатом или сеткой) можно преждевременно включить процесс вязки путем нажатия на нажимной выключатель (4).

Задержка процесса вязки:

Этот процесс предусмотрен для случаев, если напр. путем задержки может быть достигнут конец валка.

Еще недолго до включения автоматической вязки (вязальным шпагатом или сеткой) можно провести задержку процесса вязки путем нажатия на нажимной выключатель (3).

Лишь после отпускания нажимного выключателя (3) автоматически начинается процесс вязки.



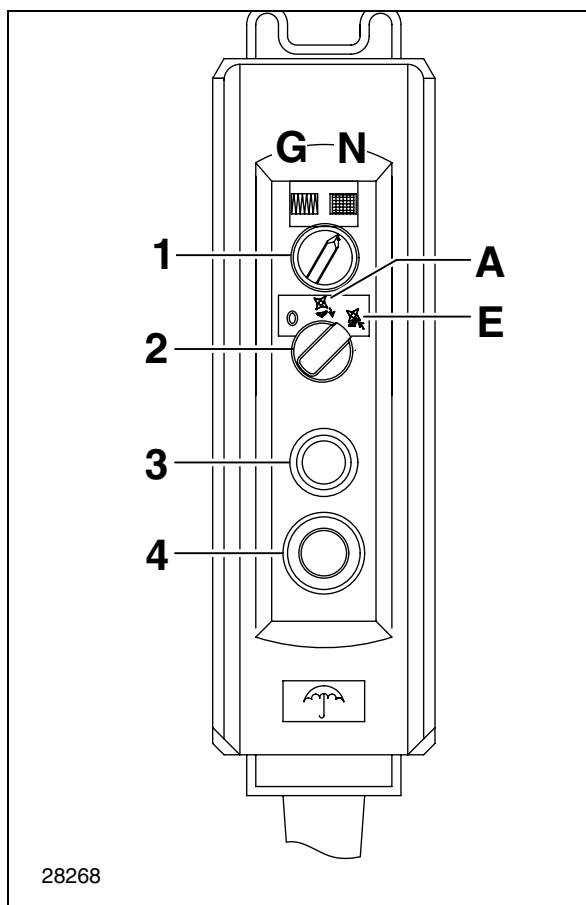
Указание!

В результате полного загрузки прессовальной камеры задняя дверца приоткрывается припл. на 5 см. Благодаря этому приводится в действие выключатель, обеспечивающий включение автоматической вязки.

Если при задержке процесса вязки последний автоматически не включается, то прессовальная камера еще не полностью загружена.

В этом случае необходимо или продолжить заполнение прессовальной камеры или преждевременно включить процесс вязки.

(Рис. 7)



28268

8

Время задержки до автоматической сеточной вязки

Время задержки - это интервал между окончанием прессования и началом автоматической сеточной вязки. Этот интервал обеспечивается для того, чтобы остановить трактор и пресс.

Автоматическая сеточная вязка включается, если:

- загорается нажимной выключатель (3) с подсветкой на блоке управления,
- раздается акустический сигнал.

Время задержки для остановки трактора на заводе установлено на 4 секунды. По истечении этого время сетка захватывается вращающимся рулоном.

Проверить время задержки

Включить блок управления. Для этого привести поворотный переключатель (2) в позицию (A) или (E).

- 0 = токопитание прервано,
- E = нож в положении резки,
- A = нож выведен.



Указание!

Поворачивать поворотный переключатель (2) только в нерабочем состоянии пресса.

В режиме готовности пресса загорается контрольная лампа на поворотном переключателе (1).

Если контрольная лампа на поворотном переключателе (1) быстро мигает, пресс не готов к автоматической сеточной вязке. В этом случае необходимо устранить неисправность. См. стр. 9.1.1

(Рис. 8)



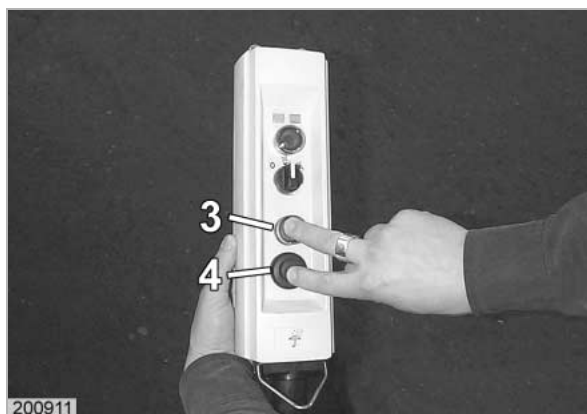
9

Держать датчик на закрытой задней дверце в нажатом состоянии, пока нажимной выключатель с подсветкой (3) не загорится и не раздастся предупредительный сигнал.

Измерить сейчас время задержки прежде, чем нажимной выключатель с подсветкой (3) погаснет. - По истечении времени задержки срабатывает магнитная муфта привода вязки (слышно).

При необходимости отрегулировать время задержки.

(Рис. 9, 10)



10

Регулировка времени задержки

Время задержки регулируется в диапазоне от 1 секунды до макс. 10 секунд.



Указание!

для регулировки времени задержки необходимо иметь часы с секундной стрелкой. - При превышении 10 секунд пресс переходит в режим "ручная сеточная вязка".

Тщательно прочитайте информацию о нижеследующих шагах и затем быстро выполнять их:

1. Выключить блок управления.
2. Одновременно нажимать на нажимные выключатели (3) и (4) и держать их в нажатом состоянии.
3. Включить блок управления.
4. Нажимной выключатель (3) загорается. Измерить желаемое время задержки (процесс запоминания).
5. Как только достигнуто желаемое время задержки, отпустить оба выключателя (3 и 4).
6. Выключить блок управления и снова включить его.

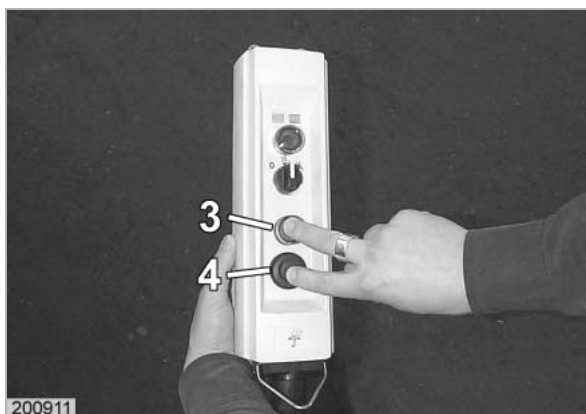
Сейчас пресс готов к работе, установленное время задержки активировано.



Указание!

нажимной выключатель с подсветкой (3) загорается только в процессе запоминания, он гаснет по истечении 10 секунд.

(Рис. 10)



11

Активирование ручной сеточной вязки

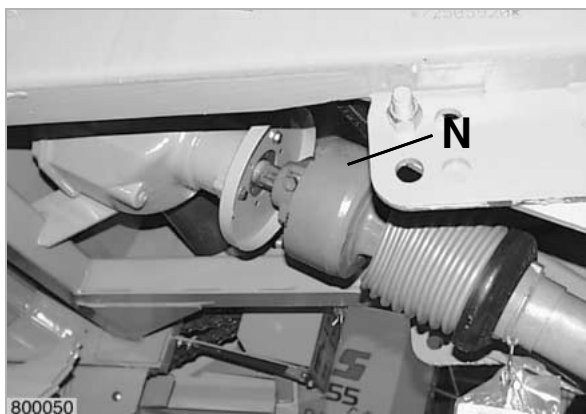
Для активирования ручной сеточной вязки выполнить шаги (1) до (6). В результате превышения установленного время задержки (нажимной выключатель с подсветкой (3) гаснет) пресс переходит в режим "ручная сеточная вязка".

1. Выключить блок управления.
2. Одновременно нажимать на нажимные выключатели (3) и (4) и держать их в нажатом состоянии.
3. Включить блок управления.
4. Нажимной выключатель (3) загорается на 10 секунд.
5. Как только лампа на нажимном выключателе (3) погасла, отпустить оба выключателя (3 и 4).
6. Выключить блок управления и снова включить его.

Сейчас пресс готов к работе, ручная сеточная вязка активирована.

Чтобы снова активировать автоматическую сеточную вязку, установить время задержки в диапазоне от 1 до 10 секунд.

(Рис. 11)



ПРЕСС ЗАБИТ

Шарнирный вал с кулачковой муфтой
(комплектация по выбору)

При перегрузке пресса или если он забит на роторе, кулачковая муфта (N) отключает привод.

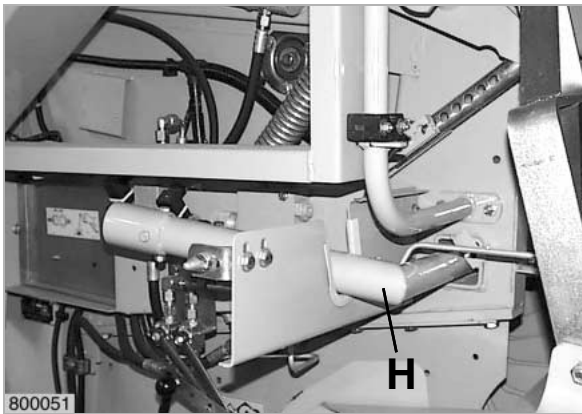
При срабатывании кулачковой муфты выполнить следующие шаги:

1. Остановить трактор и отключить вал отбора мощности (после этого кулачковая муфта снова имеет силовое замыкание).
2. Выключить нож режущего устройства (ROLLANT 250/254/255 ROTO CUT). Для этого полностью опустить подборщик Pickup. Привести управляющий клапан трактора в плавающее положение (см. инструкцию по эксплуатации трактора).
3. Снова включить вал отбора мощности и снова прицепить при низком числе оборотов.

Если кулачковая муфта однако снова сразу срабатывает, отключить вал отбора мощности и повторить процесс еще раз. Проверить пресс на наличие посторонних тел и устранить их.

Вновь включить нож механизма резки.

(Рис. 1)



2

Ручное устройство обратного поворота ротора

(ROLLANT 240/250/254/255 с ротором и стандартным обслуживанием)

Для устранения забитых мест можно от руки повернуть ротор назад припл. на 90° посредством рычага (H).



Опасность!

Выключить вал отбора мощности, отключить трактор и снять ключ зажигания. При удалении забитого материала носить защитные перчатки – **опасность получения травм!**

Выполняемые шаги:

1. Открыть правую боковую крышку.
2. Вынуть рычаг (H) из поперечной траверсы.
3. Насадить рычаг до упора на вал (W).
4. Поворачивая рычаг (H) налево, удалить забитый материал в направлении вперед.
5. Вынуть прессуемый материал или посторонние тела.



Опасность!

При вращении рычага налево может возникнуть противодействие – **опасность травмы!**



3

6. Рычаг (H) оттянуть от вала (W).
7. Рычаг (H) уложить обратно в поперечную траверсу.
8. Закрыть правую боковую крышку.

(Рис. 2, 3)

Гидравлическое устройство обратного поворота ротора (от трактора) (дополнительная комплектация для ROLLANT 250/254/255 с ротором и стандартным управлением)

Для устранения забитого материала можно гидравлически повернуть ротор назад приibl. на 90° посредством рычага (H).



Внимание!

Выключить вал отбора мощности, отключить трактор и снять ключ зажигания. При удалении забитого материала носить защитные перчатки – **опасность получения травм!**



Внимание!

На тракторах, оснащенных тормозом вала отбора мощности, установить вал отбора мощности в нейтральное положение, чтобы он не затормаживался.

Выполняемые шаги:

1. Выключить вал отбора мощности.
2. В машинах ROLLANT 250/254/255 ROTO CUT выключить режущий нож. Для этого полностью опустить подборщик Pickup. Привести управляющий клапан трактора в плавающее положение (см. инструкцию по эксплуатации трактора).
3. Открыть запорный кран на шланге гидросистемы для обратного поворота.
4. Повернуть ротор в обратную сторону, включив гидравлический клапан управления на тракторе (максимум 3 хода гидроцилиндра).
5. Переместить пресс назад удалить прессуемый материал или посторонние тела.
6. Снова полностью ввести гидроцилиндр.
7. Закрыть запорный кран на шланге гидросистемы для обратного поворота.
8. Включить вал отбора мощности и снова трогаться с места.
9. В машинах ROLLANT 250/254/255 ROTO CUT снова включить режущий нож. Для этого поднять подборщик Pickup.



4

Режущее устройство

Ввести нож

1. Привести поворотный переключатель (2) в позицию (E).
2. При помощи гидросистемы трактора полностью поднять подборщик Pickup. При этом ножи вводятся посредством гидроцилиндра (H). После этого можно снова опустить подборщик Pickup.

При работе с введенными ножами поворотный переключатель (2) должен всегда находиться в положении (E).

(Рис. 4, 5, 6)

Вывести нож

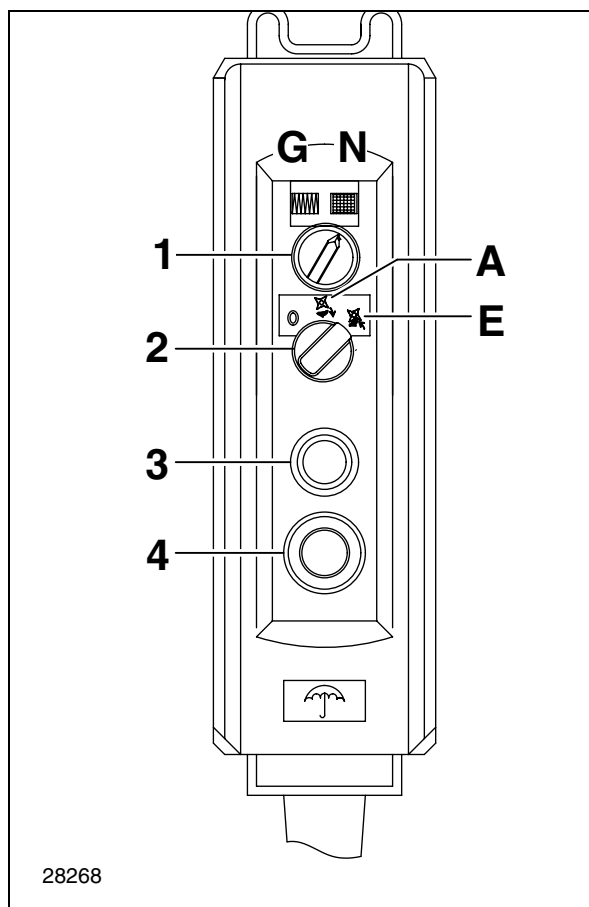
1. Привести поворотный переключатель (2) в позицию (A).
2. Полностью опустить подборщик Pickup.

i Указание!

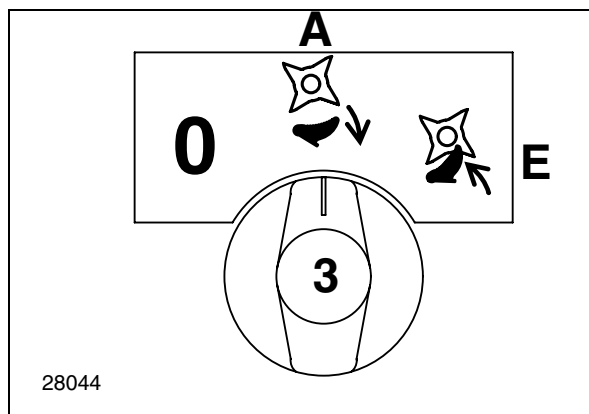
Ножи сначала остаются в введенном положении. Поступающий после этого прессуемый материал снова перемещает ножи назад.

При работе с выведенными ножами поворотный переключатель (2) всегда должен находиться в позиции (A).

(Рис. 5)



5



6

Положение выключателей

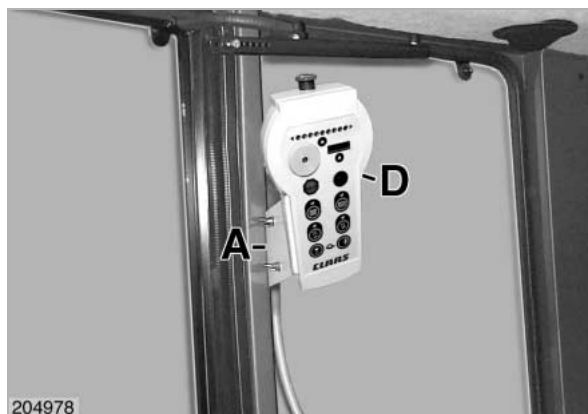
0 = токопитание прервано,

Поворотный выключатель (2) привести в позицию (0) только в нерабочем состоянии прессы.

E = нож ВКЛ. (нож в положении резки)

A = нож ВЫКЛ. (нож выведен)

(Рис. 6)



7

Прессы со стандартным управлением (ROLLANT 254/255)

Перед пуском в эксплуатацию

Пульт управления:

Установите входящий в объем поставки держатель (A) на трактор в пределах досягаемости водителя.

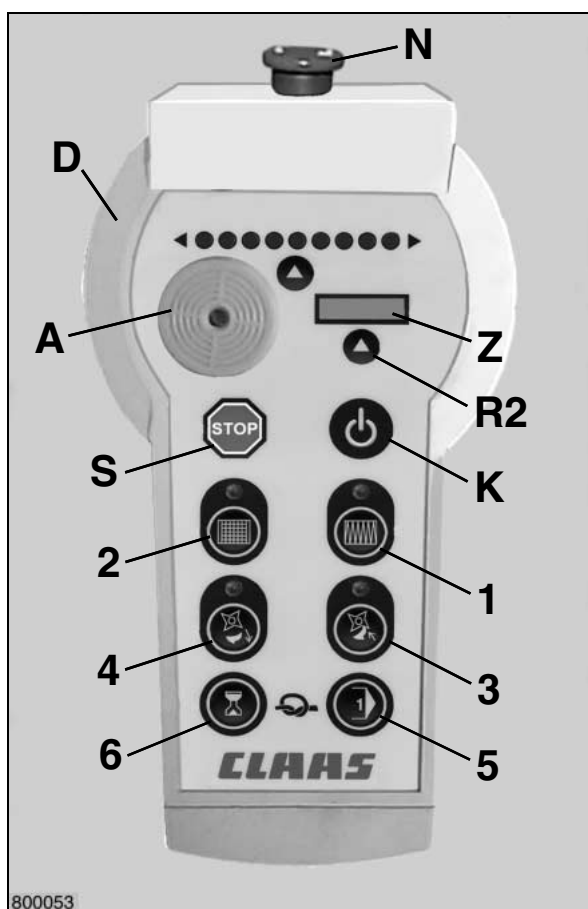
Установите в держатель пульт управления (D).

На нем расположены переключатели и лампочки для контроля и управления рулонным пресс-подборщиком.

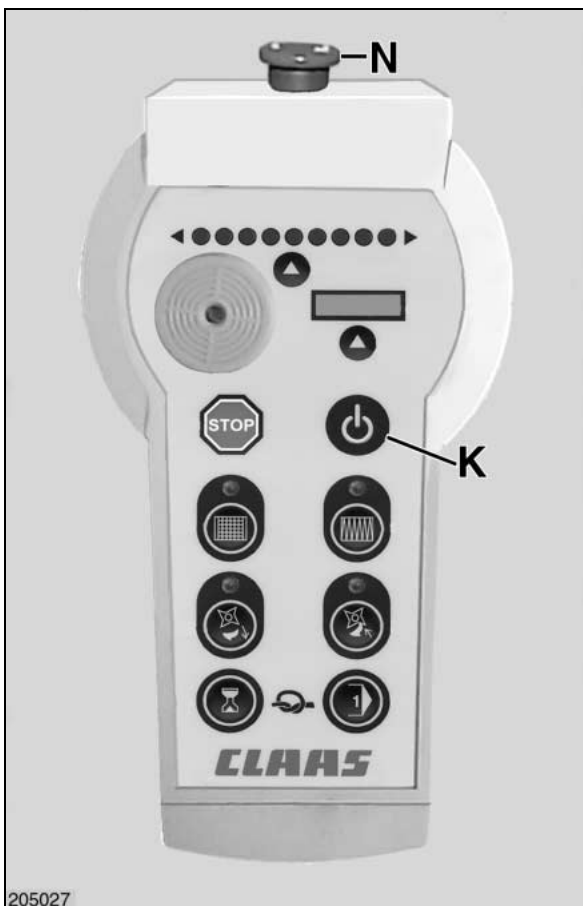
(Рис. 7, 8)

Обзор

- (N) Кнопка аварийного отключения, ВКЛ./ВЫКЛ. пульта управления
- (A) Зуммер предупреждающего звукового сигнала
- (Z) Счетчик рулонов
- (R2) Сброс показаний счетчика рулонов
- (K) Контрольная лампа сообщения о неисправности
- (S) Знак остановки, немедленно остановить трактор!
- (1) Обмотка рулона шпагатом (лампочка)
- (2) Обмотка рулона сеткой (лампочка)
- (3) ВКЛ. Roto Cut или выдвинуть ножи (лампочка)
- (4) ВЫКЛ. Roto Cut или убрать ножи (лампочка)
- (5) Ручное включение обмотки
- (6) Задержка автоматической обмотки



8



Включение рулонного пресс-подборщика



Внимание!

Во время пуска двигателя трактора пульт управления должен быть выключен.

Для включения пульта управления нужно повернуть направо кнопку аварийного выключателя (N).

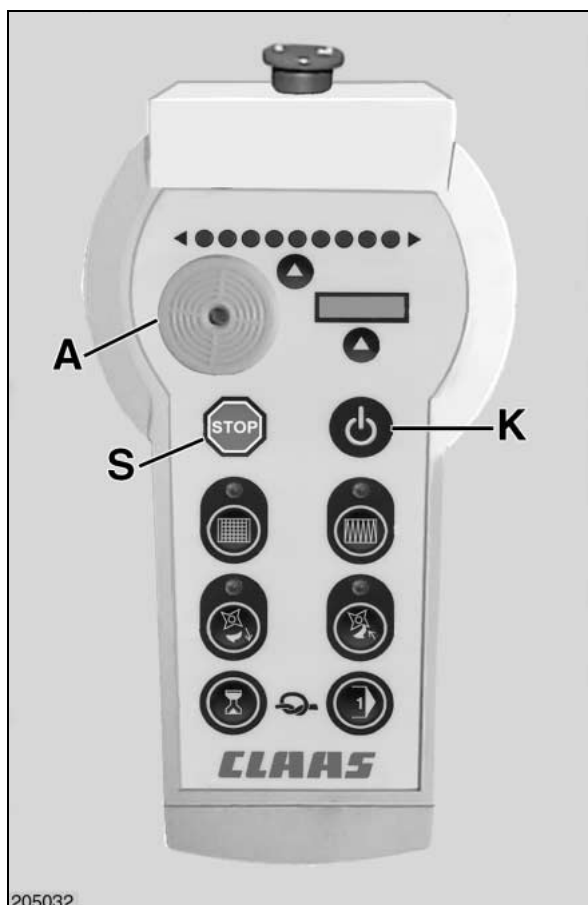
При готовности пресса к работе примерно через 3 секунды загорается контрольная лампочка (K).

Наехать на валок и включить вал отбора мощности.

Широкие и плотные ряды скошенной травы способствуют равномерному наполнению камеры прессования и аккуратному формированию рулонов.

Рыхлые ряды рекомендуется во время езды «раскачивать». (Скошенные ряды подавать в камеру прессования примерно по 15 м справа, затем слева.)

(Рис. 9)



10

Автоматическая обмотка

i Указание!

Рулонный пресс-подборщик не готов к автоматической обмотке, если при его пуске горит или быстро мигает контрольная лампа (K).

Перед началом процесса обмотки нужно устранить помехи.

Возможные причины:

- открыта задняя крышка,
- нажата рампа,
- рычаги обмотки шпагатом не находятся в положении покоя.

Обвязка и выгрузка рулонов

При достижении заданной плотности прессования автоматически включается процесс обмотки.

Загорается знак остановки (S), и звучит зуммер (A). Мигает контрольная лампа сообщения о неисправности (K).

Теперь трактор должен остановиться и стоять в течение времени задержки до старта процесса обмотки.

Затем шпагат или сетка захватываются и вытягиваются вращающимся рулоном.

i Указание!

Время задержки – это промежуток между готовностью рулона и включением автоматической обмотки.

По окончании обмотки гаснет знак остановки (S).

При обмотке шпагатом окончание процесса обмотки заметно, кроме того, по бездействию рычага, направляющего шпагат.

При обмотке сеткой окончание процесса обмотки заметно по бездействию сетевой бобины или можно услышать обрезку сетки ножом.

(Рис. 10)

Выгрузка рулона:

Открытие задней крышки осуществляется с гидравлического клапана управления.

Рулон выгружается из прессовальной камеры через разгрузочную платформу (рампу).

Как только рулон надавливает на рампу, загорается сигнал остановки (S), и раздается звуковой сигнал (A).

Как только рулон сошел с рампы, сигнал остановки (S) гаснет, и выключается звуковой сигнал (A).

Задняя крышка закрывается с гидравлического клапана управления.

При закрытии задней крышки (звук закрытия будет слышен) загорается контрольная лампа сообщения о неисправности (K).

Машина готова прессовать следующий рулон.

(Рис. 10)

Выгрузка рулонов



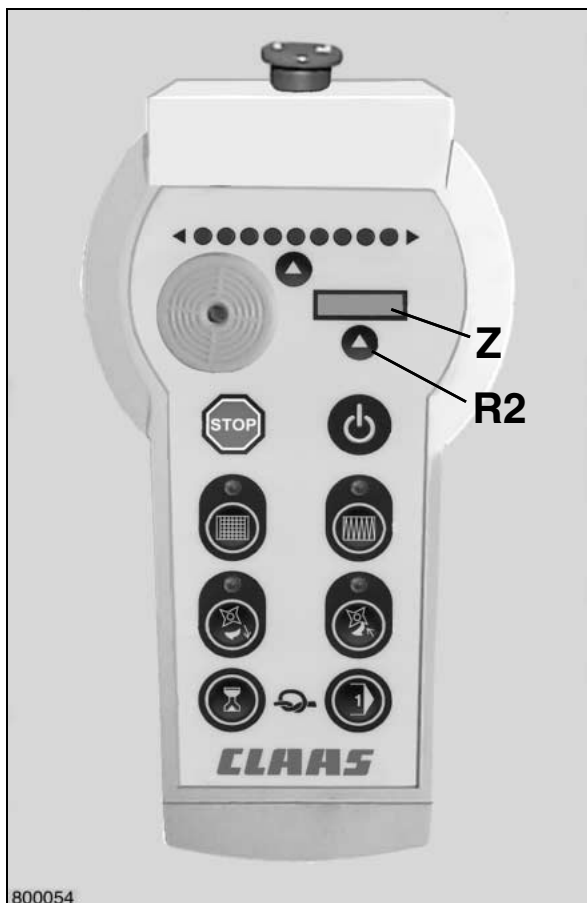
Опасность!

Рулоны на неровной местности нужно укладывать так, чтобы они не могли скатиться.

Счетчик рулонов

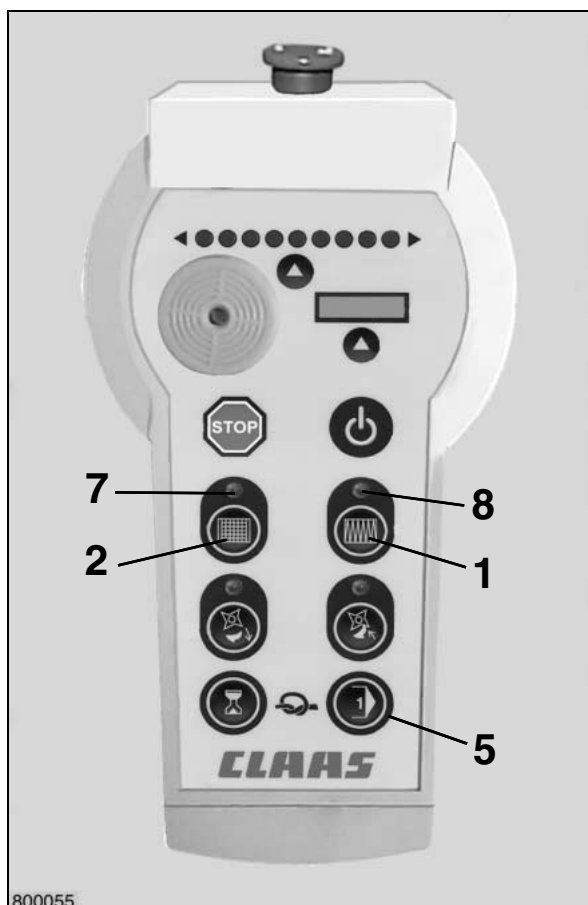
Счетчик (Z) показывает количество изготовленных рулонов. Счет происходит после изготовления рулона. Для установки счетчика рулонов на "0" нажмите кнопку Reset (R2).

(Рис. 11)



11

800054



12

Пресс-подборщики с обмоткой рулона сеткой

Для включения режима обмотки рулона сеткой нажмите кнопку (2) на пульте управления. Загорание лампочки (7) подтверждает включение режима «обмотка сеткой».

Пресс-подборщики с обмоткой шпагатом и сеткой

Прессы с обмоткой шпагатом и сеткой имеют заводскую настройку на обмотку шпагатом.

Для переключения с обмотки шпагатом на обмотку сеткой или наоборот:

- переключите привод (см. главу «Наладка прессы») и
- нажмите кнопку (1 или 2) на пульте управления, чтобы включить режим обмотки сеткой или шпагатом.

Загорание лампочки (7 или 8) показывает, какой режим обмотки активен.

На пресс-подборщиках ROLLANT 254/255, оснащенных системой комфортного управления, данные настройки выполняются через пульт управления или блок управления Claas Communicator.

Пресс-подборщик с обмоткой рулонов шпагатом

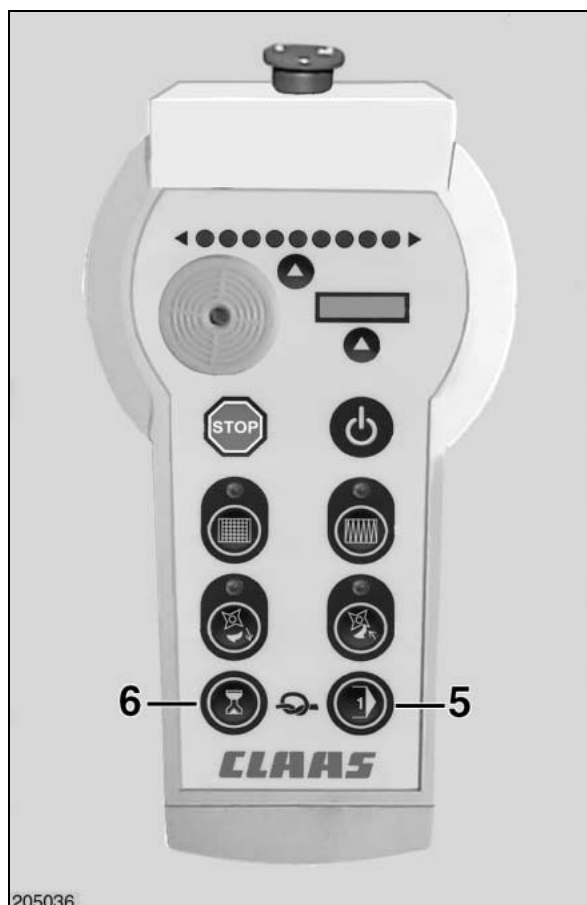
Для включения режима обмотки рулона шпагатом нажмите кнопку (1) на пульте управления. Загорание лампочки (8) подтверждает включение режима «обмотка шпагатом».



Указание!

При включении процесса обмотки следите за тем, чтобы оба конца шпагата были заправлены. Если заправлен только один конец шпагата, то процесс обмотки нужно продолжить, но в конце, нажав кнопку (5), стартовать заново.

(Рис. 12)



13

Ручное управление автоматическим процессом обмотки

Преждевременное включение процесса обмотки

Преждевременное включение обмотки применяется, например, при формировании последнего рулона, если в скошенном ряду не достаточно прессуемого материала.

До включения автоматической обмотки (шпагатом или сеткой) можно заранее включить процесс обмотки, нажав для этого кнопку (5).

Задержка процесса обмотки

Задержка обмотки может понадобиться при необходимости завершить подбор скошенного ряда.

Незадолго до включения автоматическую обмотку (шпагатом или сеткой) можно задержать, нажав и удерживая нажатой кнопку (6).

Обмотка начнется только после отпускания кнопки (6).



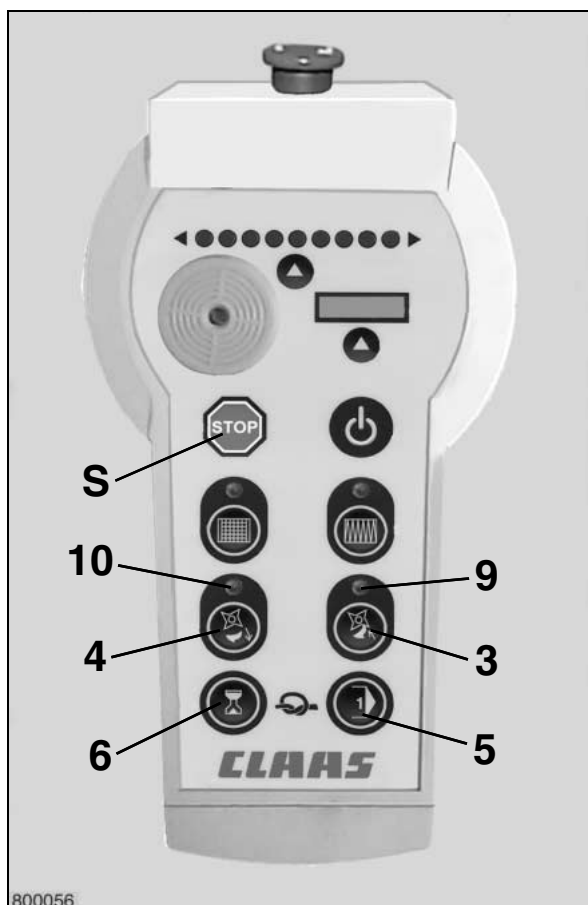
Указание!

При полностью заполненной камере прессования задняя крышка открывается примерно на 5 см. Из-за этого срабатывает выключатель, который запускает автоматическую обмотку.

Если после задержки обмотка не включается в автоматическом режиме, то это значит, что камера прессования еще не полностью заполнена.

В этом случае камера прессования должна заполняться дальше или можно воспользоваться преждевременным включением обмотки.

(Рис. 13)



800056

14

Установка времени задержки до начала автоматической обмотки сеткой.

Время задержки может быть установлено от 1 секунды (минимум) до 10 секунд (максимум).

Для установки времени задержки нужно иметь при себе часы с секундной стрелкой. Внимательно прочитайте следующие пункты и затем последовательно выполните их.

1. Нажать и удерживать нажатыми кнопки (5) и (6), только потом включить пульт управления, чтобы выйти на обучающий уровень.

Пульт управления находится на обучающем уровне, если горит сигнал остановки (S) и звучит зуммер.

2. Теперь остановите время. Отпустите кнопки, если прошло нужное время задержки.
3. Выключите и вновь включите пульт управления.

Теперь пресс готов к работе, и установленное время задержки активировано.



Указание!

Если время задержки установлено на 10 секунд, то режим вязки сетки автоматически переключается на режим ручной вязки. Вязка сетки активируется нажатием кнопки (5).

Механизм резки (ROTO CUT)

Выдвижение ножей

1. Нажмите кнопку (3). Загорание лампочки (9) подтверждает действие.
2. Используя гидросистему трактора полностью поднимите механизм подбора. При этом гидроцилиндры устанавливают ножи в нужное положение. После этого подборщик можно опустить.

Убирание ножей

1. Нажмите кнопку (4). Загорание лампочки (10) подтверждает действие.
2. Используя гидросистему трактора полностью опустите подборщик. При этом гидроцилиндры убирают ножи. После этого подборщик можно полностью поднять.



Указание!

Ножи остаются в выдвинутом состоянии. При поступлении прессуемого материала ножи встанут в нужное положение.

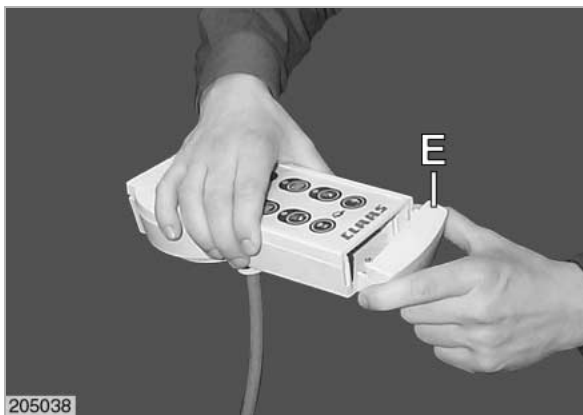
(Рис. 14)

Регулировка громкости звукового предупредительного сигнала.

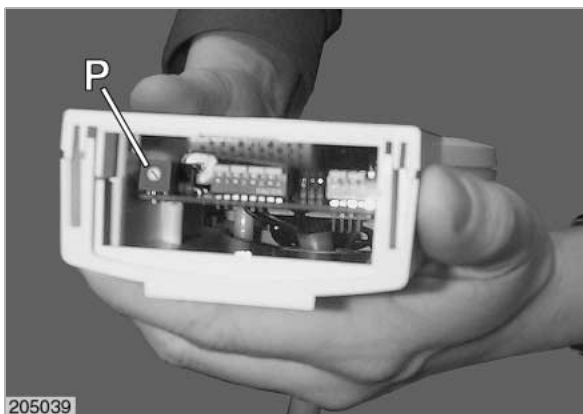
Последовательность действий:

1. Снимите торцевую крышку (E) с пульта управления.
2. Поверните маленькой отверткой винт потенциометра (P).
Для увеличения громкости:
поверните винт направо.
Для уменьшения громкости:
поверните винт налево.

(Рис. 15, 16)



15



16

Забивание прессы

См. главы 9.2.1 – 9.2.3

10

**КОМФОРТНОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ**

РАБОТА ПРЕССА С КОМФОРТ-УПРАВЛЕНИЕМ

(опция для ROLLANT 254/255)

В прессах с комфортным обслуживанием пульт управления Control Terminal заменяет блок управления.

В настоящей главе показано, какие функции расположены на клавишах, и описаны различные меню.



Внимание!

Все технические описания и все указания по технике безопасности, приведенные в главе стандартного обслуживания пресса, остаются в силе.



Пульт управления Control Terminal - обзор



Перелистывать в главном меню

1. рабочие данные
2. регулировки
3. счетчик
4. указания неисправностей



Перелистывать в подменю

Пример: В пункте главного меню "регулировки" при помощи этой клавиши можно переключать между пунктами "регулировки пользователя", "заданное значение сеточной вязки" и "заданное значение вязки вязальным шпагатом".



Установить вид вязки (вязальным шпагатом / сеткой)



Ручное включение процесса вязки (кратковременно нажать) или задержка автоматического процесса вязки (держат в нажатом состоянии).



Регулировки: количество обвязок, сбросить показания счетчика и указателя интервалов техобслуживания

1



Включение ножа (кратковременно нажать)



Выключение ножа (кратковременно нажать)

Одновременно нажать обе клавиши (короткий импульс) для активирования устройства обратного поворота ротора.



Открытие задней



дверцы / закрытие задней дверцы

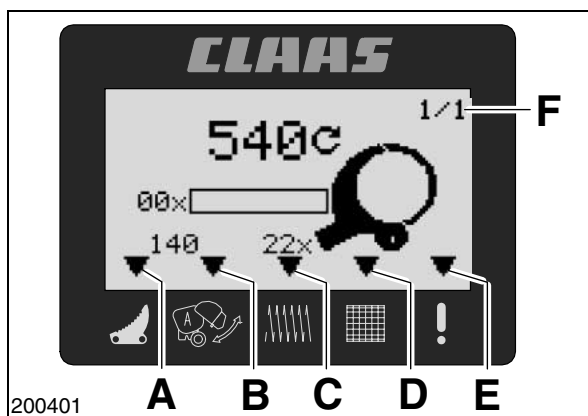


Поднять подборщик Pickup



Опустить подборщик Pickup

(Рис. 1)



200401

2

Индикация состояния

A = Нож ВКЛ. \ ВЫКЛ.

Индикация светит, если ножи включены

B = автоматическая система управления задней дверцей

Индикация светит, если автоматическая система управления задней дверцей включена.

При включенной автоматической системе управления задней дверцей последняя автоматически открывается после вязки.

C = вязка вязальным шпагатом

Индикация светит, если система вязки вязальным шпагатом активирована.

D = вязка сеткой

Индикация светит, если система сеточной вязки активирована.

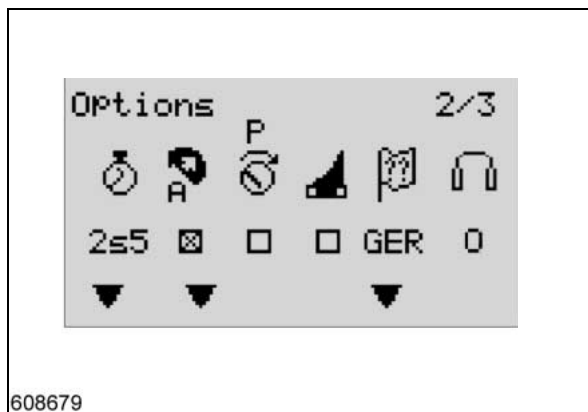
E = сигнализация неисправностей

Индикация светит при наличии неисправности.

F = меню и рабочая индикация

Если индикация (F) мигает, имеется правильное соединение между пультом управления Control Terminal и прессом.

(Рис. 2)



608679

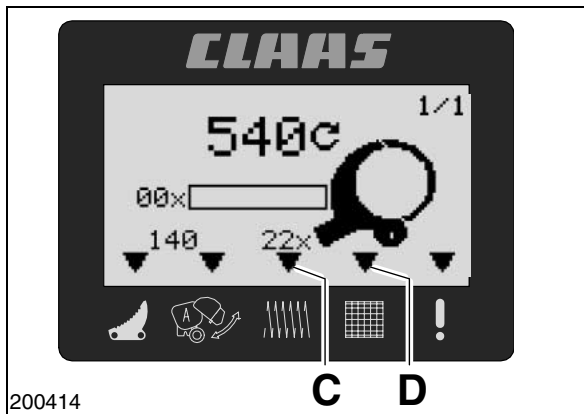
3

Индикация (F) может иметь следующие значения:

главное меню	подменю	индикация (F)
рабочие данные	число оборотов привода	1/1
	выполнение шагов вязки	1/2
регулировки	сеточная вязка	2/1
	вязка вязальным шпагатом	2/2
	регулировки пользователя	2/3
счетчик	суточный/общий счетчик	3/1
	специальный счетчик	3/2
индикация неисправностей	символы неисправностей или отсут. неисправностей	4/1

Пример: если активировано меню "регулировки пользователя", появляется индикация меню "2/3".

(Рис. 3)



4

Установить вид вязки



Нажать эту клавишу и держать, пока на дисплее не появится желаемая индикация состояния:

C = вязка вязальным шпагатом

D = сеточная вязка

(Рис. 1, 4)

Ручное включение процесса вязки



Коротко нажать эту клавишу для ручного включения процесса вязки.

Ручную вязку используют например, если до конца валка имеется недостаточное количество стебельчатого материала для последнего рулона.

(Рис. 1)

Задержать процесс вязки



Указание!

Функция «приостановка процесса обвязки» активна только в меню «Рабочие данные» 1/1 и 1/2.



Нажать данную кнопку, прежде чем автоматически запустится обвязывание. Удерживать кнопку столько времени, на сколько необходимо приостановить процесс обвязывания.

Задержанную вязку используют например, если в результате задержки можно достичь конца валка.

(Рис. 1)

Подборщик поднять / опустить (без плавающего положения)



Подборщик поднять: Нажать кнопку и удерживать её нажатой, пока не будет достигнута нужная позиция.

Подборщик опустить: Нажать кнопку и удерживать её нажатой, пока не будет достигнута нужная позиция

(Рис. 1)

Поднять / опустить подборщик Pickup



Подборщик в плавающем положении: держать нажатой кнопку и после второго звукового сигнала отпустить. Подборщик принял плавающее положение.

Подборщик поднять: для деактивации плавающего положения кнопку нажать один раз. Нажать кнопку второй раз и удерживать её нажатой, пока не будет достигнута нужная позиция.

(Рис. 1)

Ввести / вывести нож



Ввести нож (положение резки)

Вывести нож

(Рис. 1)



Указание!

При прерывании подачи напряжения ножи и гидроснабжение необходимо снова активировать.

Система обратного поворота ротора



Одновременно нажать клавиши "ввести нож" и "вывести нож", чтобы включить цикл обратного поворота ротора.



Указание!

Реверс можно включать максимум 3 раза. После этого ротор опять должен вращаться вперед.

(Рис. 1)

Открыть / закрыть заднюю дверцу



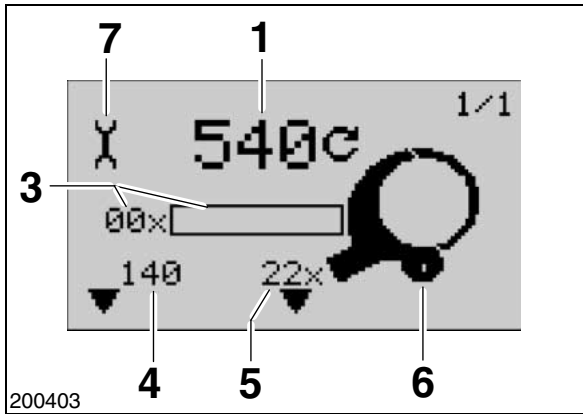
Открыть заднюю дверцу: держать клавишу в нажатом состоянии до достижения желаемой позиции задней дверцы. Чтобы полностью открыть заднюю дверцу, один раз коротко нажать эту клавишу.

Закрыть заднюю дверцу: держать клавишу в нажатом состоянии до достижения желаемой позиции задней дверцы.

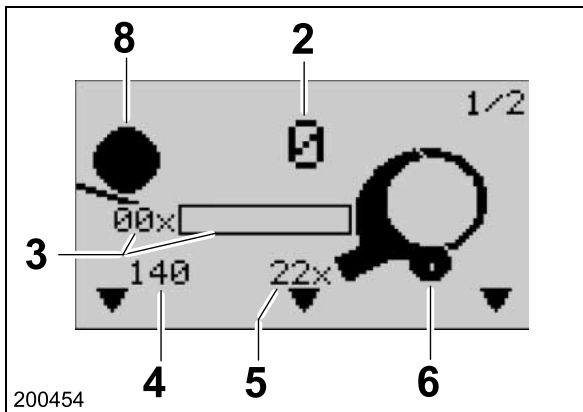
**Указание!**

задняя дверца не может быть закрыта, если рампа опущена вниз.

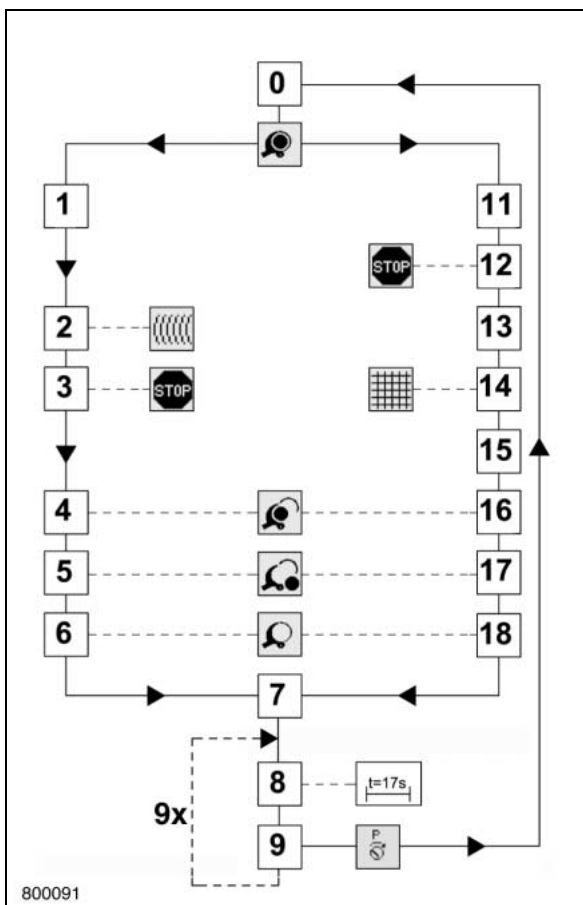
(Рис. 1)



200403



200454



800091

РАБОЧИЕ ДАННЫЕ



Нажимать эту клавишу, пока на дисплее не появится меню "рабочие данные"



Нажать эту клавишу для переключения между пунктами подменю 1 "число оборотов привода" (Рис. 1) и подменю 2 "выполнение шагов вязки" (Рис. 2). (Рис. 1, 2)

1 В меню "Рабочие данные" появляется индикация следующих параметров:

- 1. число оборотов привода (подменю 1)
- 2. выполнение шагов вязки (подменю 2)

Во время процесса прессования и вязки в подменю 2 "Выполнение шагов вязки" появляется индикация отдельных шагов от 1 до 18, см. рис. 2 и 3.

При вязке вязальным шпагатом выполняются шаги 0 до 9, при сеточной вязке шаг 0 и шаги 11 до 18 и 7 до 9.

При индикации числа "100" имеется неисправность.

2 На рис. 3 показано значение важнейших шагов в виде символов:



рулон готов, процесс вязки может быть включен



остановить!



выполняется сеточная вязка, сетка отрезается



начинается вязка вязальным шпагатом



процесс вязки окончен, задняя дверца открывается



задняя дверца открыта, рулон находится на рампе



задняя дверца закрыта, машина в исходном положении



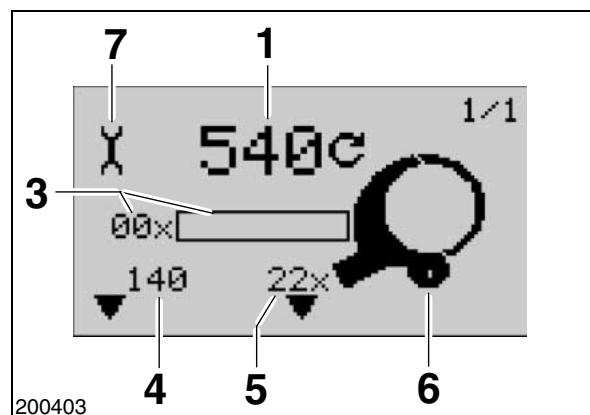
продолжительность = 17 секунд



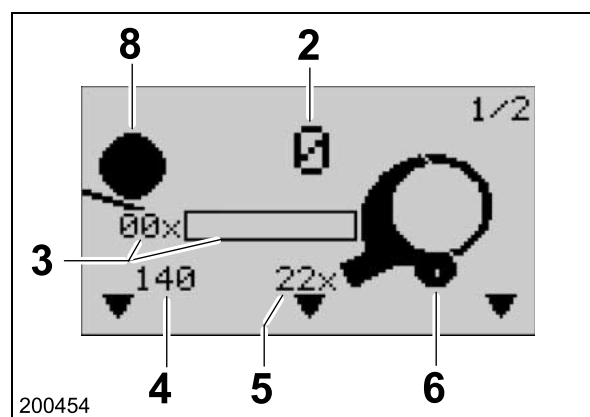
9 раз автоматическое нагнетание давления.

Пример: 3, 12 = остановить

3 (Рис. 3)



4



5

3. актуальное количество обвязок

4. суточный счетчик: количество спрессованных рулонов

5. установленное заданное значение для количества обвязок

6. Состояние машины



задняя дверца закрыта /машина в исходном положении



задняя дверца открыта /машина не находится в исходном положении



рулон готов / начинается вязка



вязка окончена /открывается задняя дверца



задняя дверца открыта /рулон находится на рампе

**Указание!**

если задняя дверца не закрывается автоматически по истечении 2 секунд, удалить рулон с рампы и закрыть заднюю дверцу от руки.

7. Индикация техобслуживания

Если необходимо провести работы по техобслуживанию, появляется этот символ.

См. также: "Сброс показаний индикатора техобслуживания"

(Рис. 4, 5)

8. Код неисправности

При наличии неисправности появляется индикация в виде нижеприведенных символов:



отсутствие вязального шпегата слева



отсутствие вязального шпегата справа



отсутствие сетки



неисправность на выключателе для вязки вязальным шпегатом

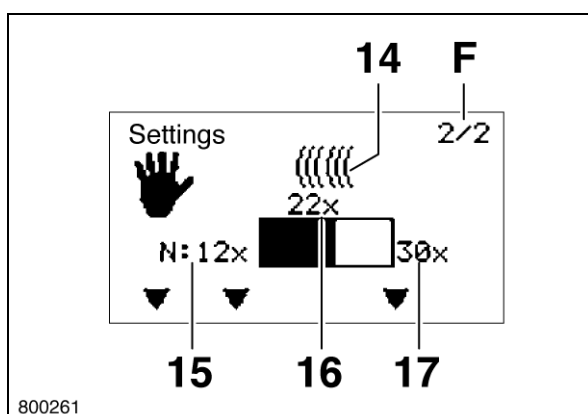
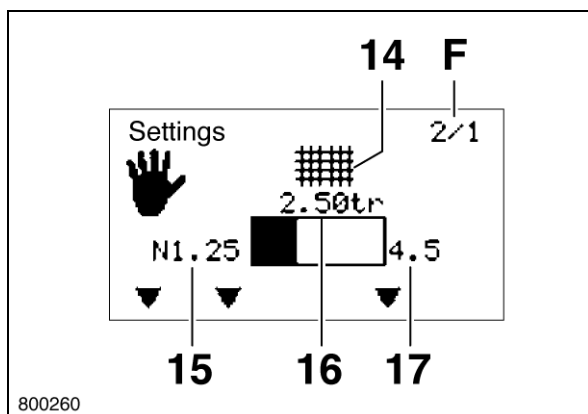


неисправность на рампе для рулонов




неисправность в системе


(Рис. 4, 5)




РЕГУЛИРОВКИ


 Нажимать эту клавишу несколько раз, пока на дисплее не появится меню для регулировок.


Установить количество обвязок

 Нажимать эту клавишу и держать, пока не откроется меню регулировки сеточной вязки или вязки вязальным шпагатом.

1 Активированное меню можно распознать по символу (14) и по индикации меню (F):

 сеточная вязка
Индикация меню (F) показывает величины "2/1"

 вязка вязальным шпагатом
Индикация меню (F) показывает величины »2/2«.

2  При помощи этих клавиш отрегулировать актуальное заданное значение (16) для количества обвязок.

15 минимальное заданное значение

N = 1,25 для сеточной вязки


N = 12 для вязки вязальным шпагатом


16 установленное в данный момент заданное значение

17 максимальное заданное значение

N = 4,5 для сеточной вязки

N = 30 для вязки вязальным шпагатом

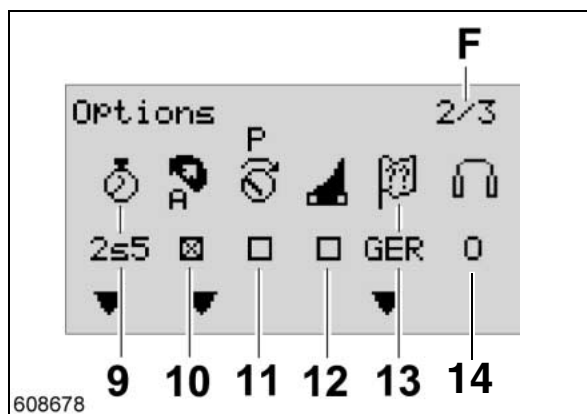
 Повысить заданное значение

 Понизить заданное значение

сеточная вязка: нажать 1 раз = ± 0,25 обвязок

вязка шпагатом: нажать 1 раз = ± 2 обвязки

(Рис. 1, 2)



3

Вызвать подменю "Регулировки пользователя"



Нажимать эту клавишу несколько раз, пока на дисплее не появится подменю "Регулировки пользователя". – Индикация меню (F) находится в положении "2/3".



Указание!

на Рис. 3 показаны все имеющиеся возможности "Регулировок пользователя". Отдельные функции (10, 11 и 12) можно заказать по выбору, функция (12) имеется специально на прессах ROTO CUT.

Выполнить регулировки пользователя

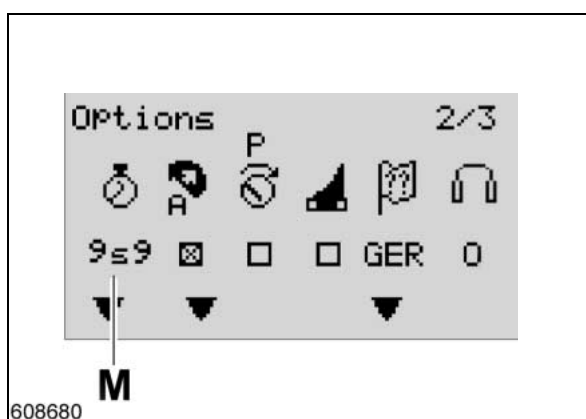
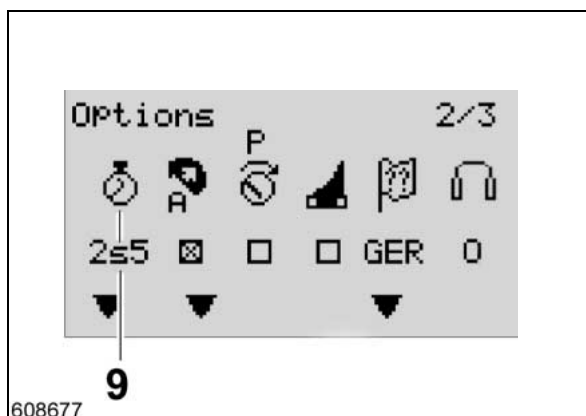


Нажать клавишу подменю, чтобы друг за другом вызвать все величины главного меню, которые можно регулировать. Соответственно активная величина мигает.

Пример: необходимо регулировать время задержки, символ (9). В данный момент активирована функция "установить язык", т. е., мигает символ (13).

Нажать три раза клавишу подменю: сначала происходит переключение на функции "Регулировка количества обвязок" в подменю 2/1 и 2/2, затем мигает символ (9) в подменю 2/3.




(Рис. 3)



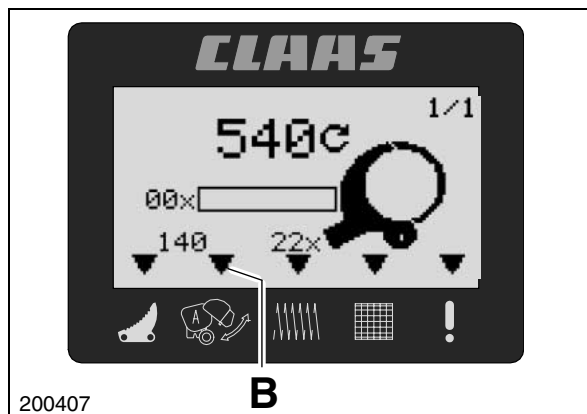
Регулировка времени задержки до автоматической или ручной сеточной вязки

Если время между акустическим сигналом при полной загрузке прессовальной камеры и началом автоматической вязки окажется недостаточным для остановки машины, можно увеличить задержку процесса вязки на 1 до 9,5 секунд:

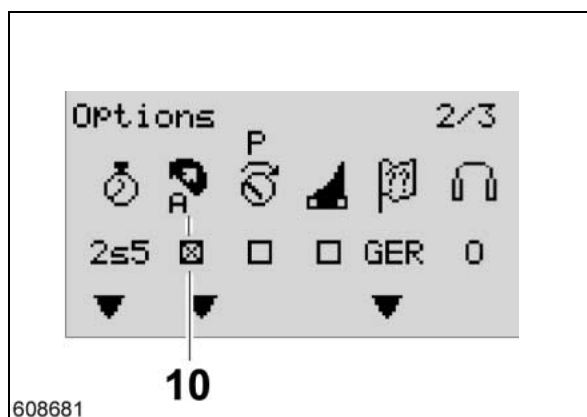
Вызвать подменю "Регулировки пользователя".

- 4  Нажимать клавишу подменю несколько раз, пока не активирована функция "Регулировка времени задержки" и пока не начнет мигать символ (9).
-  При помощи этой клавиши увеличить время задержки шагами в 0,5 секунд.
Если выбрано время, превышающее 9,5 секунд, на дисплее появится индикация "9s9" (M). Активирована ручная сеточная вязка.
-  При помощи этой клавиши уменьшить время задержки шагами в 0,5 секунд.
Снова активировать автоматическую сеточную вязку: при помощи клавиши (-) выбрать время в пределах от 1 до 9,5 секунд.

(Рис. 4, 5)



6



7

Отключить автоматическую систему управления задней дверцей



Внимание!

По причинам безопасности автоматическую систему управления задней дверцей необходимо вновь активировать после каждого включения и выключения системы зажигания или после использования аварийного выключателя.

При включенной автоматической системе управления задней дверцей последняя автоматически открывается после вязки. – Светит индикация состояния (B).

Вызвать подменю "Регулировки пользователя".



Нажимать клавишу подменю несколько раз, пока не будет активирована функция "включить / выключить автоматическую систему управления задней дверцей" и не начнет мигать символ (10).



Нажать эту клавишу, чтобы включить автоматическую систему управления задней дверцей. – Квадрат под символом (10) помечен крестиком, загорается индикация состояния (B).



Нажать эту клавишу, чтобы выключить автоматическую систему управления задней дверцей. – Квадрат под символом (10) не помечен крестиком, индикация состояния (B) гаснет.



Указание!

Автоматическое обвязывание все еще активно. Задняя крышка может быть открыта вручную при помощи кнопки ("Задняя дверца закр.").

Ручное управление в автоматическом режиме



Чтобы открыть заднюю дверцу нажать клавишу "Задняя дверца откр.".

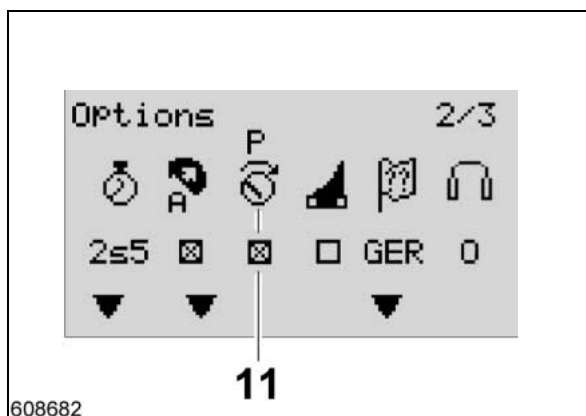


После укладки рулона нажать клавишу "Задняя дверца закр.".



Сохраняется автоматический режим работы.

(Рис. 6, 7)



8

Повысить давление

Функция "Повысить давление", как правило, включена, квадратик под символом (11) помечен крестиком.

Выключить повышение давления, если эта функция нарушает режим работы подвесной машины, например, наматывателя рулонов.

Вызвать подменю "Регулировки пользователя".



Нажимать клавишу подменю, пока не будет активирована функция "Повысить давление" и не начнет мигать символ (11).



Нажать эту клавишу, чтобы включить функцию "Повысить давление". – Квадрат под символом (11) помечен крестиком.



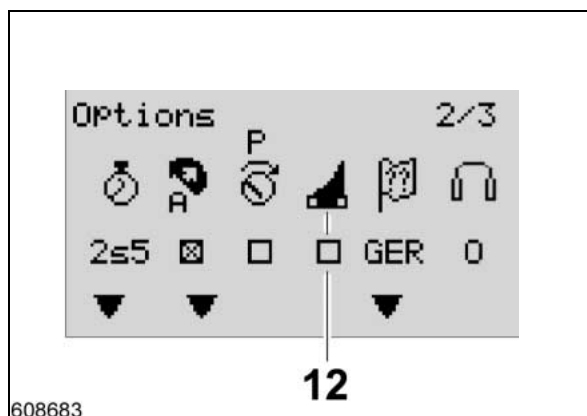
Нажать эту клавишу, чтобы выключить функцию "Повысить давление". – Квадрат под символом (11) не помечен крестиком.



Указание!

После отключения и включения функций обслуживания функция «подзарядка давления» активируется только после прессования первого тюка, т.е. второй тюк будет прессоваться под давлением.

(Рис. 8)



9

Очистка ножей

В этой функции режущие ножи автоматически выходят из своей позиции в соответствующий момент после каждых 10 рулонов и снова возвращаются в свою позицию, чтобы устранить в зависимости от позиции ножа загрязнение и другие остатки с поверхности ножей или очистить щели ножей.

Вызвать подменю "Регулировки пользователя".



Нажимать клавишу подменю несколько раз, пока не будет активирована функция "Очистка ножей" и не начнет мигать символ (12).

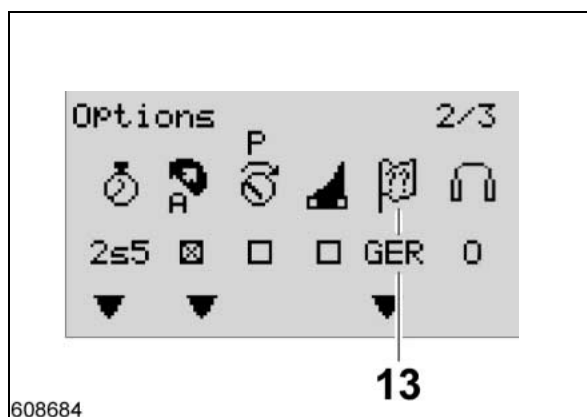


Нажать эту клавишу, чтобы включить функцию "Очистка ножей". – Квадрат под символом (12) помечен крестиком.



Нажать эту клавишу, чтобы выключить функцию "Очистка ножей". – Квадрат под символом (12) не помечен крестиком.

(Рис. 9)



10

Выбрать язык

Вызвать подменю "Регулировки пользователя".



Нажимать клавишу подменю несколько раз, пока не будет активирована функция "Выбрать язык" и не начнет мигать символ (13).

Активированный язык показан на дисплее следующим образом:

GER немецкий

FRA французский

ENG английский

SPA испанский

ITA итальянский

HOL голландский

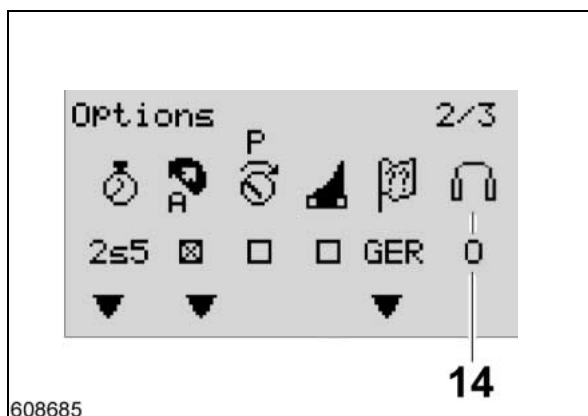


Нажать эту клавишу для перелистывания перечня языков вверх.



Нажать эту клавишу для перелистывания перечня языков вниз.

(Рис. 10)

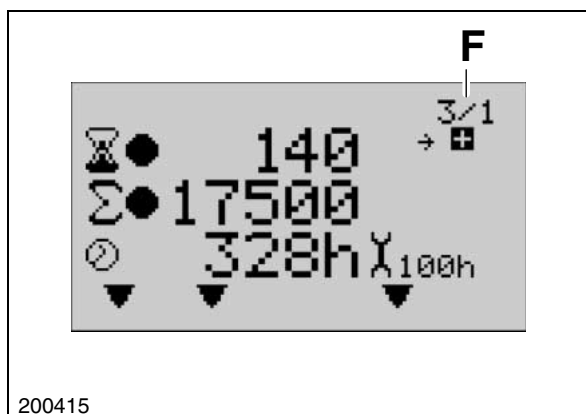


Обмотчик тюков

На пресс-подборщиках Rollant 254 и 255 опция (14) «Обмотчик тюков» деактивирована.

(Рис. 11)

11



СЧЕТЧИК

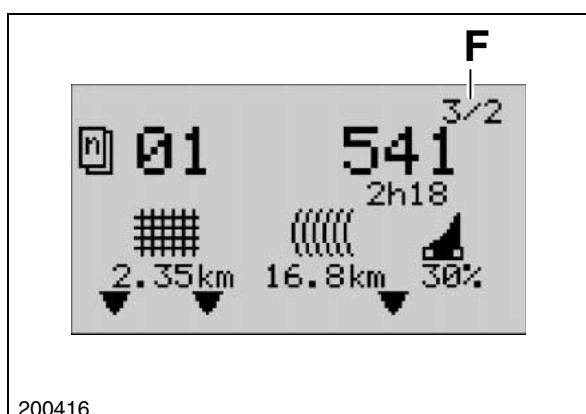


Нажимать эту клавишу несколько раз, пока на дисплее не появится меню счетчика.



Нажать эту клавишу для переключения между подменю 3/1 "Счетчик суточного и общего количества" (Рис. 1) и подменю 3/2 "Специальный счетчик" (Рис. 2).

1 Проверить желаемое меню на индикации меню (F).



Счетчик суточного и общего количества

В меню счетчика показаны следующие данные:



Счетчик суточного количества: количество спрессованных рулонов (возможен сброс до нуля)



Счетчик общего количества: общее количество спрессованных рулонов (сброс показаний невозможен)



Счетчик общего количества: часы работы (сброс показаний невозможен)



Индикация техобслуживания:

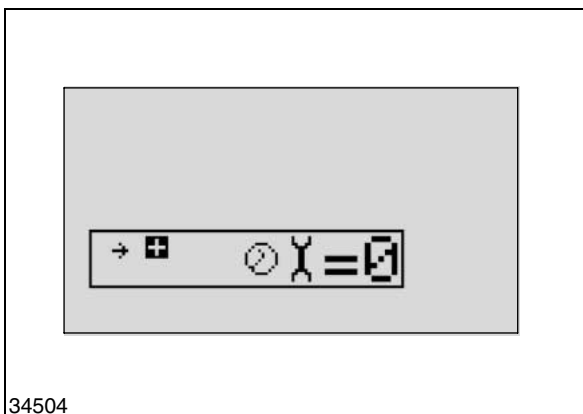
Если необходимо провести техобслуживание, появляется индикация необходимого вида техобслуживания, после 5 ч., 10 ч., 50 ч. или 100 ч.

Проведение необходимых работ по техобслуживанию: см. инструкцию по эксплуатации, разделы "Техобслуживание" и "Схема смазки". Затем произвести сброс показаний индикатора техобслуживания.



Нажать клавишу (+), чтобы открыть меню "Сброс показаний счетчика суточного количества".

(Рис. 1, 2)



3

Произвести сброс показаний индикатора техобслуживания



Нажать клавишу (-) и держать ее в нажатом состоянии.

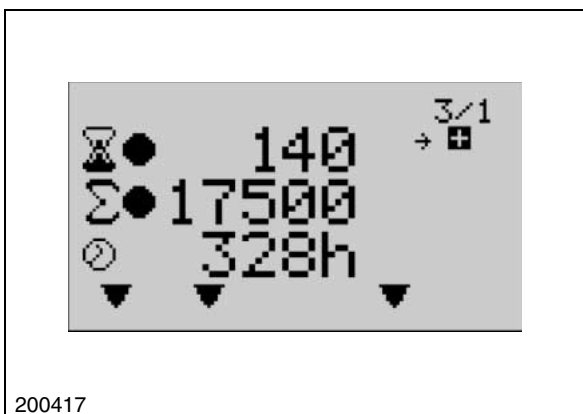
Появляется меню "Сброс показаний индикатора техобслуживания".



При нажатой клавише (-) нажать клавишу (+).

Осуществляется сброс показаний индикатора техобслуживания на нуль.

(Рис. 3)



4



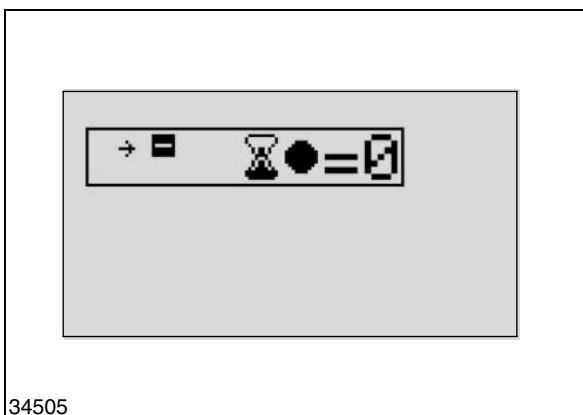
Отпустить клавиши (-) и (+).

Появляется меню "Счетчик суточного и общего количества".



После успешного сброса показаний символ "Индикация техобслуживания" больше не появляется на дисплее.

(Рис. 4)



5

Сброс показаний счетчика суточного количества



Сброс показаний счетчика суточного количества. Нажать клавишу (+) и держать ее в нажатом состоянии.

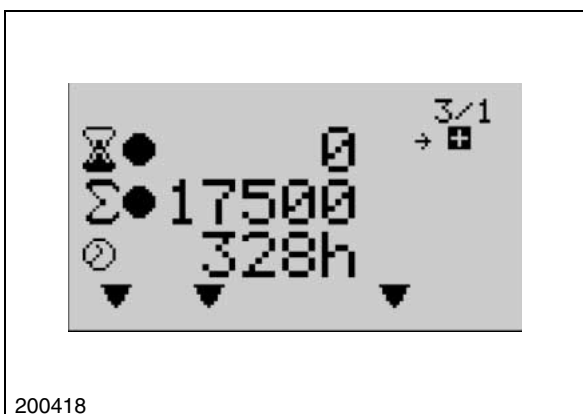
Появляется меню "Сброс показаний счетчика суточного количества".



При нажатой клавише (+) нажать клавишу (-).

Осуществляется сброс показаний счетчика суточного количества на нуль.

(Рис. 5)



6



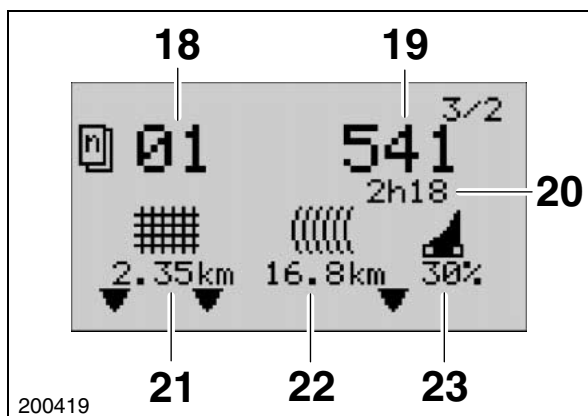
Отпустить клавиши (-) и (+).

Появляется меню "Счетчик суточного и общего количества".



После успешного сброса показаний символ "Счетчик суточного количества" показывает "0".

(Рис. 6)



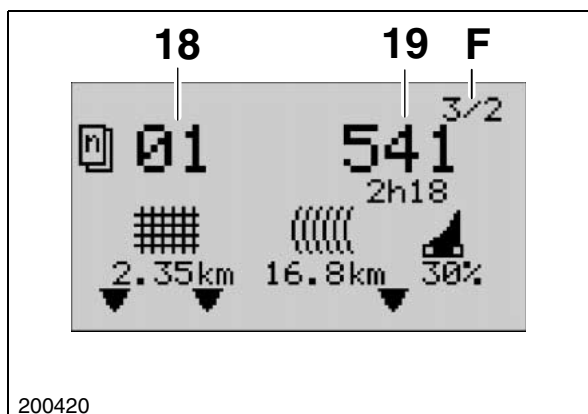
7

Специальный счетчик

При помощи специального счетчика можно проводить учет данных по заказам и выдать их на дисплей.

- 18 актуальный заказ: можно провести учет и показание до 20 заказов
- 19 количество спрессованных рулонов
- 20 истекшее время
- 21 используемая длина сетки
- 22 используемая длина вязального шпагата
- 23 количество рулонов, спрессованных с использованием режущих ножей.

(Рис. 7)



8

Запустить специальный счетчик

До начала проработки заказа открыть меню "Специальный счетчик". - Индикация меню (F) находится в положение "3/2", мигает символ (18).



При помощи клавиши (+) или(-) выбрать новый заказ.

Индикация количества рулонов, длины сетки или вязального шпагата, а также истекшего времени должна быть "0".

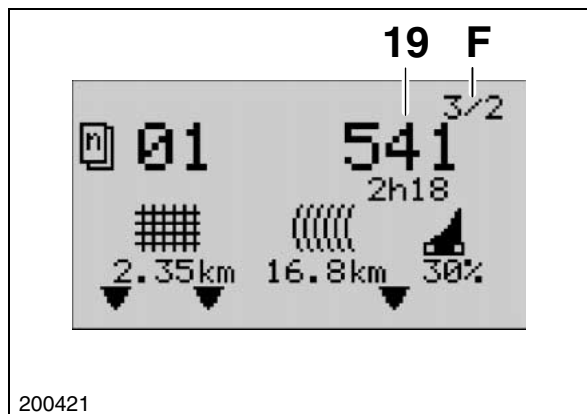
При необходимости выбрать другой заказ или "Сброс показаний заказа", см. "Сброс показаний заказа".

Выполнить заказ.

После выполнения заказа можно провести отсчет показаний количества спрессованных рулонов, длины сетки или вязального шпагата, доли спрессованных рулонов с применением устройства ROTO CUT, а также истекшее время в меню "Специальный счетчик".

Неудачно спрессованные рулоны можно вычесть от указанного общего количества рулонов (19). См. пункт "Поправка количества рулонов".

(Рис. 8)



9

Поправка количества рулонов

При помощи этой функции можно вычесть неудачно спрессованные рулоны от общего их количества (19):

Вызвать меню "Специальный счетчик". - Индикация меню (F) находится в положении "3/2".



Нажимать эту клавишу, пока не будет мигать индикация "Количество спрессованных рулонов" (19).



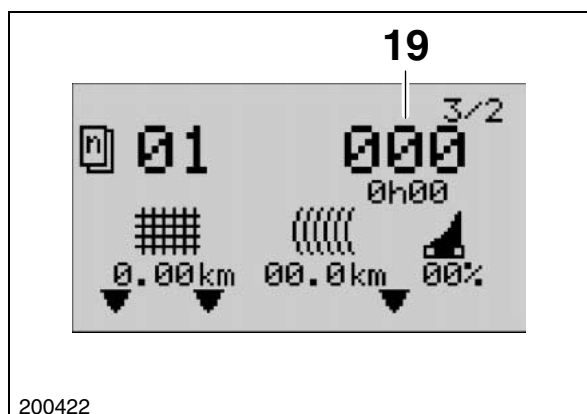
При помощи этой клавиши уменьшить "количество спрессованных рулонов".

При пяти неудачных рулонах нажимать клавишу (-) пять раз.



При необходимости нажать клавишу (+), чтобы повысить индикацию количества рулонов до первоначальной величины.

(Рис. 9)



10

Сброс показаний заказа



Вызвать подменю "Специальный счетчик". Индикация меню находится на "3/2".



Нажимать эту клавишу, пока не будет мигать индикация количества спрессованных рулонов (19).



(Нажать и держать в нажатом состоянии клавишу (+). Открывается меню "Сброс показаний заказа".



При нажатой клавише (+) нажать клавишу (-).

Выбранный заказ устанавливается на ноль.



Отпустить клавиши (-) и (+).

После успешного сброса все данные заказа (количество спрессованных рулонов, используемая длина сетки и вязального шпагата и истекшее время) установлены на ноль.

(Рис. 10)



1

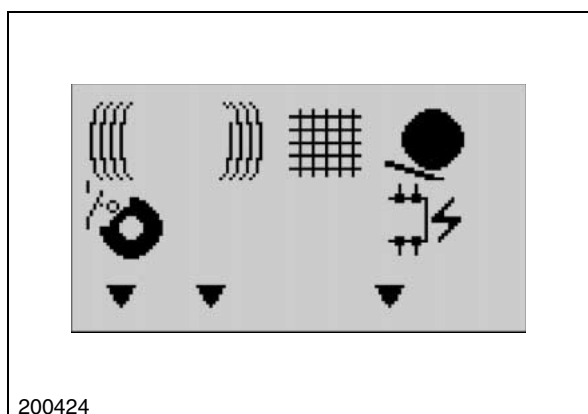
ИНДИКАЦИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

При возникновении неисправности загорается индикация состояния (E) и раздается предупредительный сигнал.

В меню "Рабочие данные" появляется символ, показывающий причину неисправности.



Нажимать эту клавишу несколько раз, пока на дисплее не появится символ неисправности.



2

Символы имеют следующее значение:



отсутствие вязального шпагата слева



отсутствие вязального шпагата справа



отсутствие сетки



неисправность на выключателе вязки вязальным шпагатом



неисправность на рампе для рулонов



неисправность в системе

Индикация неисправности в текстовом режиме









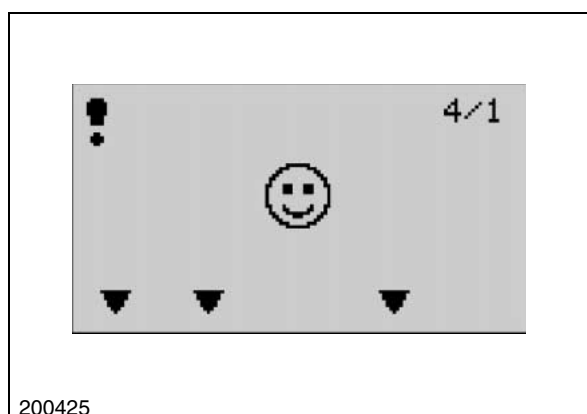
Нажать эту клавишу, чтобы неисправности были показаны в виде текста.

Текст неисправности появляется на активированном в данный момент языке. См. пункт "Выбрать язык".

Нижеследующая таблица показывает тексты неисправностей на имеющихся языках:

(Рис. 1, 2)

	Anzeige GER	Affichages FRA	Display ENG	Indicador SPA	Indicazione ITA	Display HOL
	Fehler	Defaut	Fault	Falta	Errore	Fout
	Garn L	Ficelle G	Twine L	Hilo iz.	Spago des	Touw L
	Garn R	Ficelle D	Twine R	Hilo de.	Spago sin	Touw R
	Netz	Filet	Net	Malla	Rete	Net
	Rampe	Rampe	Ramp	Rampa	Scivolo	Slee
	Kurvens.	Came	Cam track	Excentrica	Camme	Curv.sch.
	System	Systeme	System	Systema	Systema	Systemem



3

Устранить неисправность: см. раздел "Неисправности и их устранение".

После устранения неисправности появляется указанная слева индикация.

(Рис. 3)

Отключение предупредительного сигнала

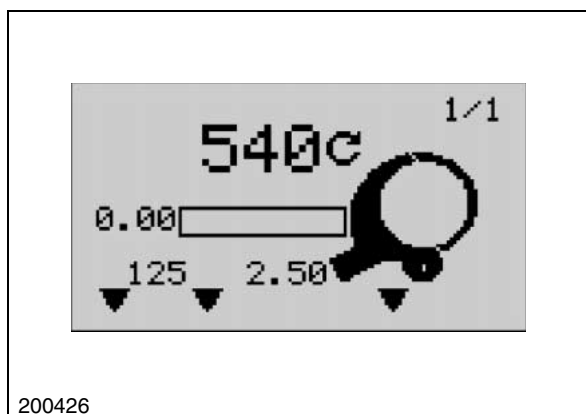


Нажать клавишу (+).

Сброс неисправности



Нажать клавишу (-).



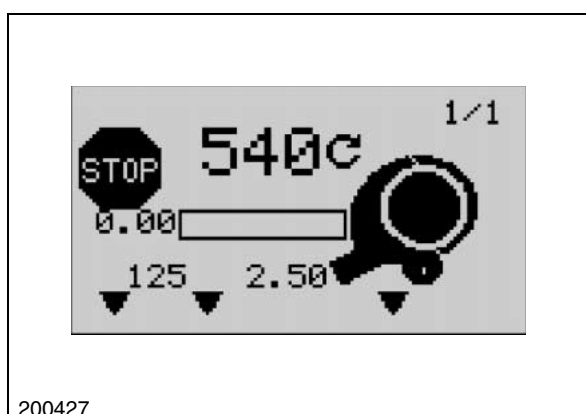
1

ПРИМЕР РАБОТЫ

Нижеследующий пример показывает индикацию дисплея во время автоматического процесса вязки (автоматическая система управления задней дверцей включена):

1. Машина работает.

(Рис. 1)

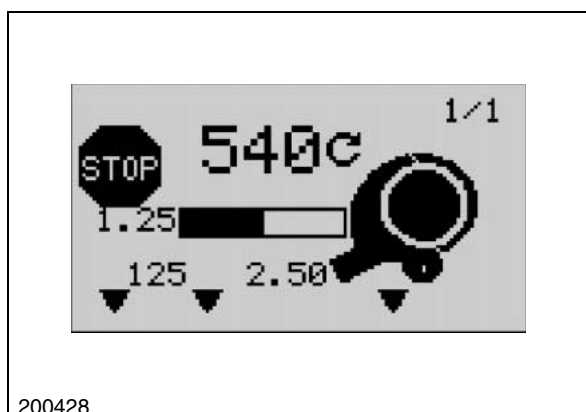


2

2. Остановить машину!

Акустический сигнал указывает на то, что начнется процесс вязки.

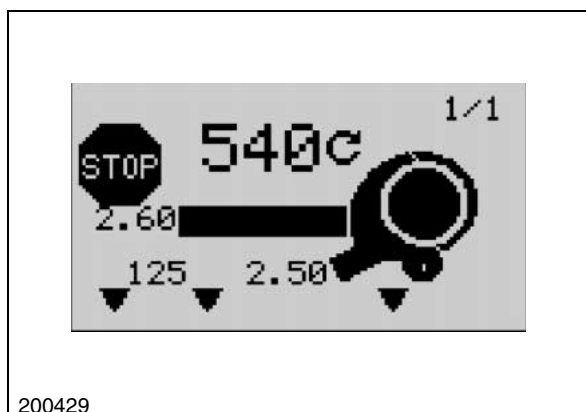
(Рис. 2)



3

3. Осуществляется процесс вязки.

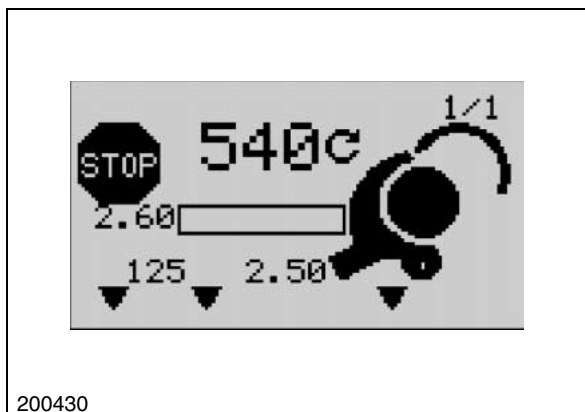
(Рис. 3)



4

4. Выбранная длина вязального шпагата / сетки достигнута, включается нож.

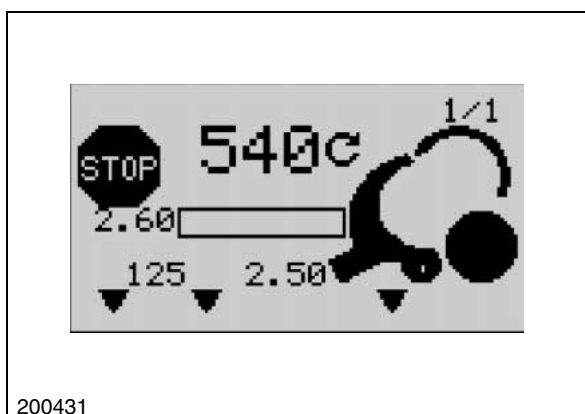
(Рис. 4)



5

5. Процесс вязки завершен. Открывается задняя дверца.

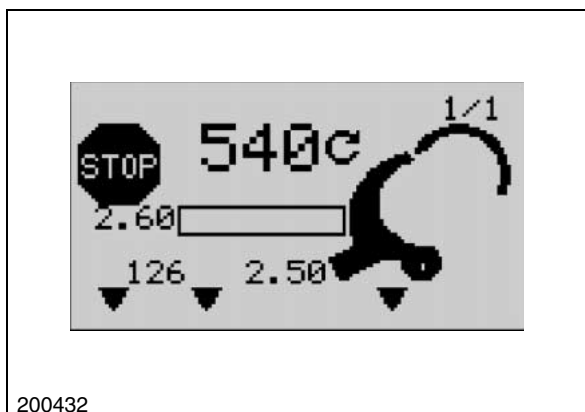
(Рис. 5)



6

6. Рулон находится на рампе.

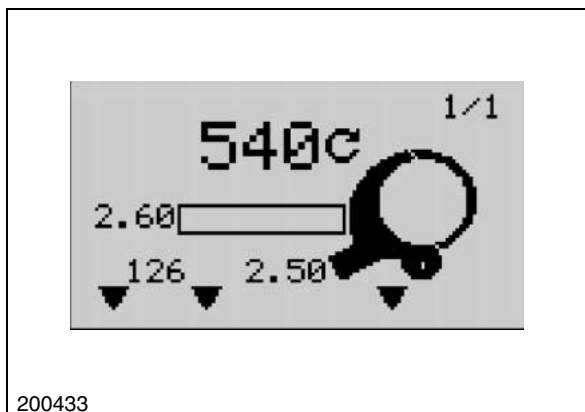
(Рис. 6)



7

7. Рулон выброшен. Задняя дверца закрывается.

(Рис. 7)



8

8. Процесс вязки закончен, счетчик суточного количества осуществил счет.

Машина снова находится в исходном положении, можно продолжить работу.

(Рис. 8)

11

**CLAAS
COMMUNICATOR**

ОБЗОР – БЛОК УПРАВЛЕНИЯ CLAAS COMMUNICATOR

(для ROLLANT 254/255 в качестве опции)

На пресс-подборщиках, оснащенных системой комфортного управления, пульт управления заменен на блок управления Claas Communicator.

В этой главе описывается блок управления Claas Communicator.



Внимание!

Все технические описания и инструкции по технике безопасности, действительные для стандартных систем управления, действительны и для системы комфортного управления!



Указание!

В этой главе описаны все функции, которыми можно управлять с CLAAS COMMUNICATOR. Доступность функций зависит от комплектации машины.

Включение блока управления Claas Communicator



Следите!

Завести трактор и затем включить блок управления CLAAS COMMUNICATOR.



1

Нажать кнопку вкл./выкл (1).

На дисплее появляется «Рабочее меню».



Следите!

При первой установке блока управления CLAAS COMMUNICATOR на пресс-подборщике конфигурация меню переносится с модели Rollant 255. Процесс загрузки может занять несколько минут. Конфигурация сохраняется в запоминающем устройстве блока управления CLAAS COMMUNICATOR. Если на дисплей выводится «Рабочее меню», то процесс загрузки завершен.

При следующем включении блока управления CLAAS COMMUNICATOR меню выводятся на дисплей примерно через 5 секунд.

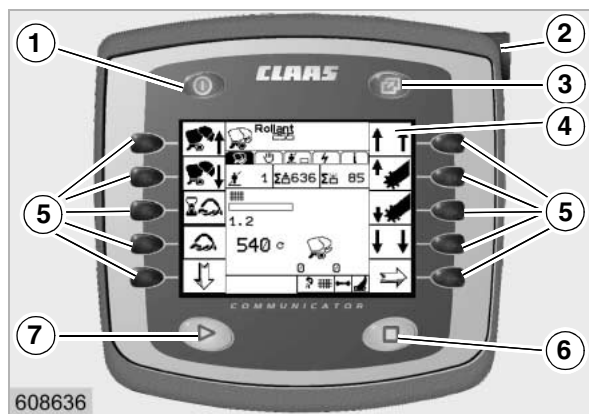
Объем памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR рассчитан на пять конфигураций вычислительной системы.



Указание!

Ни в коем случае не выключать блок управления CLAAS COMMUNICATOR во время работы. В противном случае будут отключены все функции управления.

(Рис. 1)



CLAAS COMMUNICATOR - обозрение

1. Кнопка вкл / выкл
2. Инкрементный датчик
3. Кнопка перехода в главное меню («Рабочее меню» или «Сервисное меню»)
4. Дисплей
5. Многофункциональные кнопки
6. не используются
7. не используются

2

(Рис. 2)



3

Инкрементный датчик и кнопки

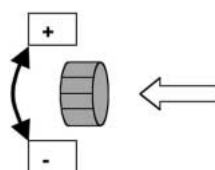
Инкрементный датчик

Инкрементный датчик - (2) это плавающий кнопочный переключатель с двойной функцией:

- Вращая инкрементный датчик, можно выбирать позицию меню и изменять её параметры. Варианты выбора отображаются в рамке.
- Выбор параметра подтверждается нажатием на инкрементный датчик.

Инкрементный датчик вращается в обе стороны.

Использование инкрементного датчика:



1.2

Вращайте инкрементный датчик, чтобы перемещать рамку выбора в рабочем окне. Когда подлежащий изменению параметр оказывается в рамке, нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить выбор. Рамка изменяется: теперь параметр можно изменить.

1.2

Вращайте инкрементный датчик, чтобы изменить параметр. После достижения нужного параметра нажать на

инкрементный датчик, чтобы подтвердить установленное значение. Рамка уменьшится.

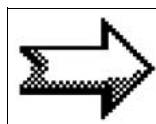
Для изменения каждого параметра нужно заново выполнить эти операции.

Многофункциональные кнопки

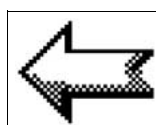
Многофункциональные кнопки (5) функционируют во взаимосвязи с индикацией, которая появляется рядом с ними. Нужная функция активируется простым нажатием соответствующей многофункциональной кнопки.

(Рис. 3)

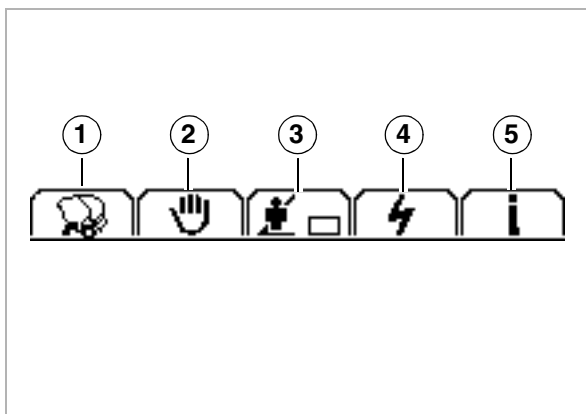
Кнопки навигации меню



Для того чтобы перейти к следующему разделу меню, нажать многофункциональную кнопку рядом с этим символом.



Для того чтобы вернуться к предыдущему разделу меню, нажать многофункциональную кнопку рядом с этим символом.



Главное меню

При помощи блока управления CLAAS COMMUNICATOR пресс-подборщиком можно управлять на расстоянии. Управление осуществляется через пять разделов меню:

1. «Рабочее меню»
2. «Меню установок»
3. «Меню счётчика»
4. «Меню сбоев»
5. Меню «Системная информация»

4

Каждое меню состоит из окна индикации (2) и персонифицированных функций (1) и (3).

(Рис. 4, 5)



5

Рабочее меню



«Рабочее меню» соответствует главному меню, которое отображается при работе пресс-подборщика. «Рабочее меню» включает в себя 12 рабочих функций.

Рабочие функции отображаются в правой и левой части дисплея.

Рабочие функции

1. Подъем подборного устройства до упора
2. Подъем подборного устройства
3. Опускание подборного устройства
4. Опускание подборного устройства до упора; подборное устройство в качающемся положении
5. К следующему разделу меню («Меню установок»)
6. Открывание грузового люка
7. Закрывание крышки грузового люка
8. Приостановка процесса обвязывания
9. Ручное обвязывание
10. Доступ к другим рабочим функциям
11. Доступ к предыдущим рабочим функциям
12. Активация режущего устройства
13. Деактивация режущего устройства
14. Увеличение давления прессования вручную / автоматически, начиная с первого тюка
15. Поворачивание ротора в обратном направлении
16. Сброс индикации сбоев



6

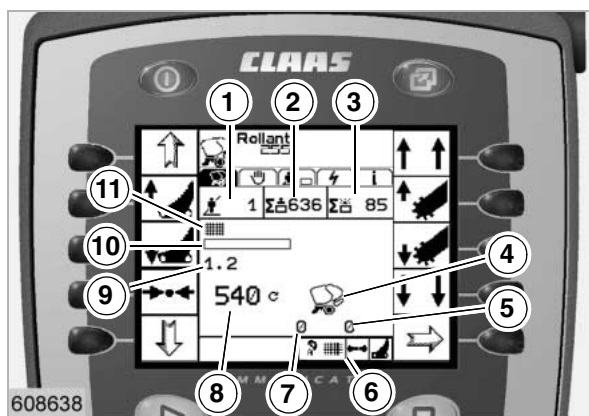


7



8

(Рис. 6, 7, 8)



608638

9

Информационное окно в рабочем меню

1. Номер текущей задачи
2. Общее количество тюков для текущей задачи
3. Счётчик суточного количества тюков
4. Состояние формирования тюка
5. Состояние обмоточного устройства (не используется на пресс-подборщике)
6. Отображение символов активированных функций (автоматический грузовой люк, увеличение давления прессования и т.д.)
7. Состояние пресс-подборщика
8. Скорость вращения вала отбора мощности
9. Заданная длина (шпагат или сетка)
10. Отображение процесса обвязывания
11. Символ текущего вида обвязывания

(Рис. 9)

Меню установок



В меню «Настройки» пресс-подборщик можно настроить на различные виды эксплуатации.

Функции в меню настроек

1. Сброс неисправностей
2. Выбор вида обвязывания: сетка или шпагат
3. К предыдущему разделу («рабочее меню»)
4. К следующему разделу меню («Числовое меню»)

(Рис. 10)



802179

10

Параметрические функции

1. Количество витков сетки
2. Количество витков шпагата
3. Установка времени задержки между окончанием формирования тюка и запуском обвязывания сеткой
4. Открывание грузового люка при помощи автоматики
5. Увеличение давления прессования в гидравлических цилиндрах
6. Периодичность очистки ножей
7. Символ заданного вида обвязывания

(Рис. 11)



802179

11

Меню счётчика



«Меню счетчика» сообщает информацию о текущей задаче, а также о других задачах, выполненных при помощи машины.

Главное меню

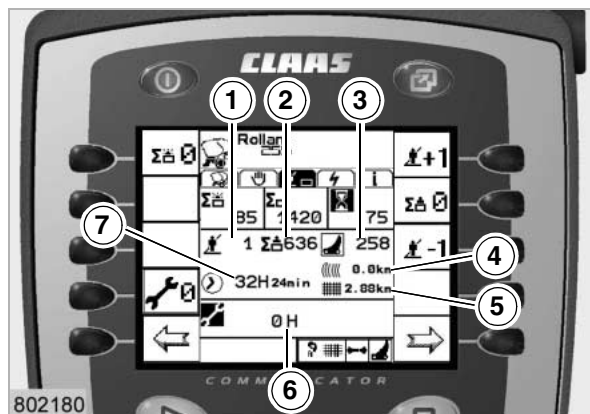
1. Счётчик суточного количества тюков
2. Счетчик общего количества тюков (сброс невозможен)
3. Счетчик общего количества часов (сброс невозможен)
4. Нулевая позиция счётчика суточного количества тюков
5. Сброс информации о техническом обслуживании
6. К предыдущему разделу («меню настроек»)
7. Следующая задача
8. Нулевая позиция счётчика количества задач
9. Предыдущая задача
10. К следующему разделу меню («Меню сбоев»)



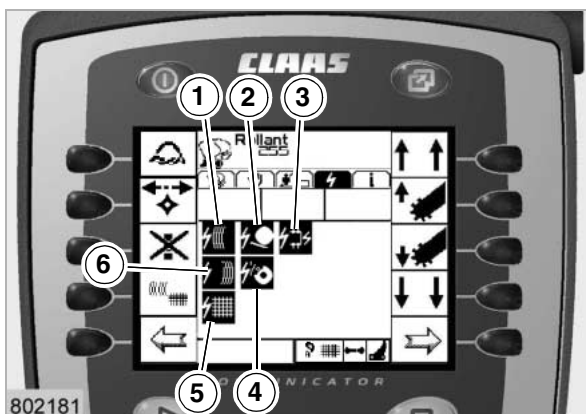
12

Окно индикации текущей задачи

1. Номер задачи
2. Общее количество тюков для текущей задачи
3. Количество тюков, спрессованных с применением ножей
4. Длина используемого шпагата
5. Длина используемой сетки
6. Индикатор технического обслуживания
7. Количество часов эксплуатации



13



14

Меню сбоев



«Меню сбоев» позволяет отображать все сбои, произошедшие во время прессования.

1. Нет шпагата слева
2. Неисправность спускного лотка для тюков
3. Ошибка в системе
4. Сбой выключателя обвязывания шпагатом
5. Нет сетки
6. Нет шпагата справа

(Рис. 14)



15

Меню системной информации



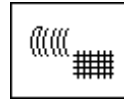
Это меню служит для отображения числа оборотов вала отбора мощности (1).

(Рис. 15)

УСТАНОВКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Выбор вида обвязывания

Пресс-подборщик может быть оснащен двумя системами обвязывания: Обвязывание сеткой или шпагатом.



Нажать кнопку (J), чтобы выбрать нужную систему обвязывания. Символ (K) указывает на активированную систему обвязывания.



1

В «Рабочем меню» система обвязывания, т.е. шпагат или сетка, отображается через символы (K) и (L).



Следите!

Если пресс-подборщик изначально был оборудован системой обвязывания сеткой и затем дополнительно – системой обвязывания шпагатом, обратитесь к официальному дилеру, чтобы сконфигурировать модуль для обеих систем обвязывания. В стандартной комплектации пресс-подборщик оснащен только одной системой обвязывания и сконфигурирован только для установленной системы.



2

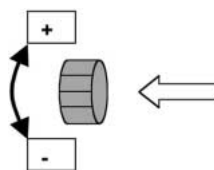
(Рис. 1, 2)



3

Установка количества витков сетки

Количество витков сетки может регулироваться от 1,2 до 4,0.



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «Длина сетки» (B). Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.

1.2

1.2

Вращайте инкрементный датчик, чтобы изменить параметр.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое значение: значение будет сохранено. Рамка уменьшится.

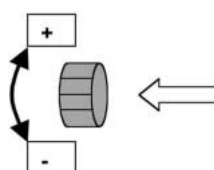
(Рис. 3)



4

Установка длины шпагата

Количество витков шпагата может регулироваться от 12 до 30.



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «Длина шпагата» (C).

Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.

12

12

Вращайте инкрементный датчик, чтобы изменить количество витков шпагата.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое значение: значение будет сохранено. Рамка уменьшится.

(Рис. 4)



5

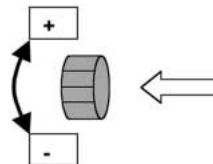
Установка времени задержки между окончанием формирования тюка и запуском обвязывания сеткой

Время задержки между окончанием формирования тюка и началом обвязывания может регулироваться в промежутке от 1 до 10 секунд с шагом в 0,1 сек. Это время задержки соответствует времени, необходимому для остановки машины.



Следите!

Если время задержки установлено на 10 секунд, то машина автоматически переходит в режим «Ручное обвязывание».



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «Время задержки» (F).

Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.

1.0

1.0

Вращайте инкрементный датчик, чтобы изменить время задержки.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое значение: значение будет сохранено. Рамка уменьшится.

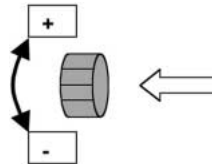
(Рис. 5)

Установка автоматического открывания грузового люка

При помощи блока управления CLAAS COMMUNICATOR можно управлять открыванием грузового люка: грузовой люк может открываться автоматически (положение 1) или вручную (положение 0).

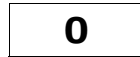


6



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «автоматическое открывание грузового люка» (G).

Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.



Вращать инкрементный датчик, чтобы выбрать автоматическое (1) или ручное (0) открывание грузового люка.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое положение: оно будет сохранено в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR. Рамка уменьшится.

Открывание грузового люка при:

0 = вручную 1 = автоматически



Следите!

Функция «автоматическое открывание грузового люка» не сохраняется в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR. Функцию поэтому необходимо активировать каждый раз при включении заново.



Следите!

Когда функция «автоматическое открывание грузового люка» активирована, на дисплее появляется символ (A).

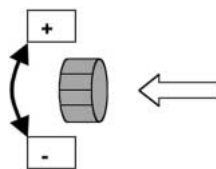
(Рис. 6)



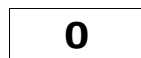
7

Установка увеличения давления прессования на гидравлическом цилиндре

При формировании тюков давление в гидравлических цилиндрах, которые удерживают грузовой люк в закрытом положении, можно регулярно поднимать. Благодаря этому тюки получаются более плотными. Функция выполняется каждые 17,5 секунд.



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «увеличить давление прессования в гидравлических цилиндрах» (H).



Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.



Нажать на инкрементный датчик, чтобы активировать (1) увеличение давления в гидравлических цилиндрах или деактивировать его (0).

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое положение: оно будет сохранено в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR. Рамка уменьшится.

Увеличение давления прессования в гидравлических цилиндрах при

0 = деактивировано 1 = активировано

(Рис. 7)



Следите!

Если функция «увеличение давления прессования» активирована, то она включается только со второго тюка: кнопка «увеличение давления прессования» рабочего меню становится темной при активации функции.

Чтобы активировать функцию уже при прессовании первого тюка, нажать кнопку «увеличение давления прессования» в «рабочем меню». См. главу «Обслуживание».

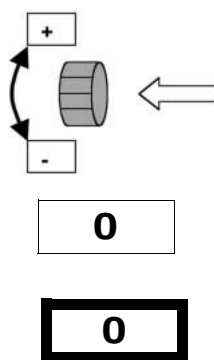


8

Последовательность очистки ножей

Если ножи используются при формировании тюков, то можно активировать функцию «Автоматическая последовательность очистки ножей». Функция «Автоматическая последовательность очистки ножей» активна только в том случае, когда нет потока прессуемого материала в машине, то есть не происходит процесс резки, например, при обвязке или выгрузке рулона.

При чистке из щлицов корпуса удаляется грязь и другие отложения. Эта функция автоматически выполняется через равные промежутки, т.е. после 11 рулонов.



Вращать (I) инкрементный датчик до тех пор, пока в рамке не появится «Последовательность очистки ножей» (J). Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Размеры рамки увеличатся.

Вращать инкрементный датчик, чтобы активировать (1) или деактивировать (0) последовательность очистки ножей.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы подтвердить новое положение: оно будет сохранено в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR. Рамка уменьшится.

Последовательность очистки ножей при:

0 = деактивировано 1 = активировано

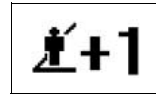
(Рис. 8)

УСТАНОВКИ В ЯСЛОВОМ МЕНЮ

Выбор задачи

Блок управления CLAAS COMMUNICATOR может обрабатывать одновременно 20 задач.

Переход к следующей задаче осуществляется при помощи кнопки (H).



Возврат к предыдущей задаче осуществляется при помощи кнопки (K).



(Рис. 9)



9

Сброс показаний счётчика задач

Связанные с выполнением задачи данные отображаются в окне (L). Эти данные можно сбросить нажатием кнопки (J).

В соответствии с вышеприведенным методом выберите задачу, которую нужно сбросить, например, задачу 1.

Нажатием кнопки (J) сбросить все значения в окне (L).



Не сбрасывается только номер задачи.



10

(Рис. 9, 10)



11

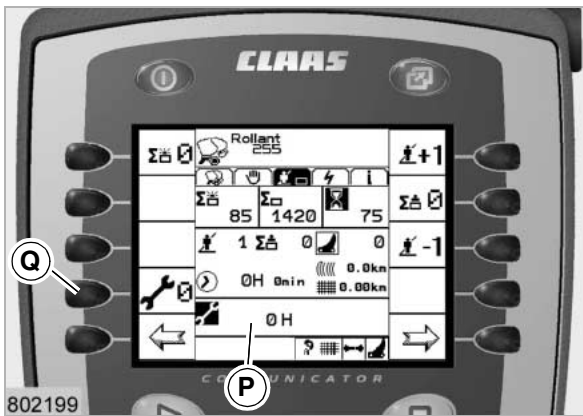
Сброс показаний суточного счётчика

В соответствии с описанным на предыдущей странице методом выберите задачу, чей суточный счетчик необходимо сбросить.



Нажатием кнопки (M) сбросить все значения в окне (N).

(Рис. 11)



12

Сброс показаний счётчика периодичности технического обслуживания

На индикаторе периодичности технического обслуживания отображается интервал технического обслуживания 5 ч, 10 ч, 50 ч, 100 ч или 250 ч.

Дальнейшую информацию по этому поводу смотрите в главе 14 «Техническое обслуживание».



После проведения технического обслуживания обнулить индикатор периодичности технического обслуживания (P) при помощи кнопки (Q).

(Рис. 12)

ИНДИКАТОР СБОЕВ

Неисправности при эксплуатации отображаются в двух разных меню: в «Рабочем меню» (1) и в «Меню сбоев» (4).

В «Рабочем меню» (1) неисправности отображаются в нормальном окне в виде символов.

Если случается несколько сбоев, то может произойти так, что они будут отображаться в окне наложенными друг на друга. Более серьезные неисправности в этом случае отображаются поверх других.

Все сбои можно вызвать в «Меню сбоев» (4).

Для устранения неисправностей см. главу 12 «Неисправности и их устранение» в руководстве по эксплуатации.



1



2



Устранение неисправности (Q) согласно указаниям в главе 12 «Неисправности и их устранение».

Нажать кнопку (R), чтобы стереть символ на дисплее.

(Рис. 1, 2)



3

Значения символов:



Нет сетки слева



Нет шпегата справа



Нет сетки



Неисправность спускного лотка для тюков



Сбой выключателя обвязывания шпагатом



Ошибка в системе



Следите!

Если под символом пресса отображается число 100, это означает, что, например, тюк заблокирован на спускном лотке и т.д.

(Рис. 1, 3)

ГЛАВНОЕ МЕНЮ «СЕРВИС»

Из меню обслуживания можно вызвать шесть подменю:

1 = Меню «Системная информация»



2 = Меню «Настройки дисплея»



3 = Меню «Установка времени и даты»



4 = Меню «Управление памятью»



5 = Меню «Выбор языка»



6 = «Вспомогательное меню»



Вызов меню обслуживания

Нажать кнопку вкл./выкл (A).



Следите!

Блок управления CLAAS COMMUNICATOR автоматически запускает «Рабочее меню».



1

Нажать на кнопку выбора «Главное меню» (B)

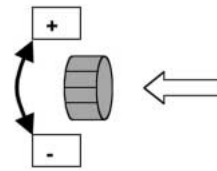
Появится окно с рис. 2. Часть (1) отображается в рамке.

(Рис. 1, 2)

2



3



Вращайте инкрементный датчик до тех пор, пока часть (2) не окажется в рамке выбора.
Нажать на инкрементный датчик. Появится окно «Меню обслуживания».

(Рис. 3)

Меню системной информации



4



Следите!

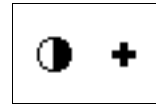
На дисплее отображается название продукта (3) и номер актуальной версии программного обеспечения (4).

(Рис. 4)



Меню настройки дисплея

Настройка контраста



Уровень контрастности индикации настраивается кнопкой (H) или (J).



5

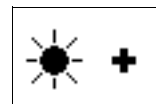
i Указание!

Уровень контрастности изменяется при удерживании соответствующей кнопки в нажатом положении.

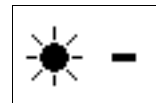
(Рис. 5)



Настройка яркости



Уровень яркости индикации настраивается кнопкой (L) или (K).

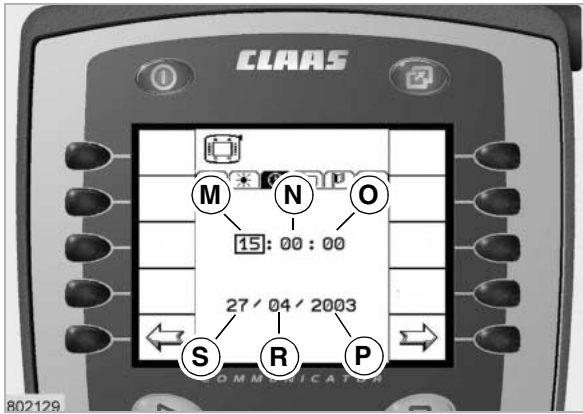


6

i Указание!

Уровень яркости изменяется при удерживании соответствующей кнопки в нажатом положении.

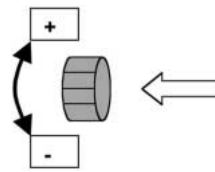
(Рис. 6)



7

Меню установки времени и даты

Установка даты или времени



Вращайте инкрементный датчик до тех пор, пока подлежащее изменению значение, например, время, не окажется в рамке.

15

15

Нажать на инкрементный датчик, чтобы изменить параметры времени. Размеры рамки увеличатся. Вращайте инкрементный датчик, чтобы изменить время.

Для подтверждения нажать на инкрементный датчик. Время будет сохранено в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR.

Минуты (N), секунды (O), дата (S), месяц (R) и год (P) устанавливаются таким же образом.

(Рис. 7)



8

Меню управления памятью

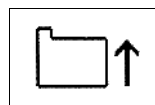
i **Указание!**

В этом меню отображаются сохраненные в памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR навесные механизмы. В памяти могут быть сохранены до 5 различных навесных механизмов. Если нужно запомнить шестое навесное устройство, то из памяти машины нужно стереть один из имеющихся там приборов.

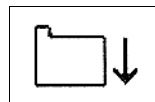
i **Указание!**

Строка (1) показывает имеющееся в распоряжении свободное место в памяти в Кбайт. Строка (2) показывает объем памяти, необходимый для определенного сохраненного навесного устройства. Строка (3) показывает название проекта (навесное устройство) (например, Rollant 255), необходимый объем памяти для установки которого отображается в строке (2).

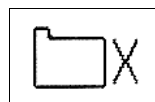
Управление сохраненными проектами



При помощи кнопки (Т) вызвать предыдущий проект.



С помощью кнопки (U) вызвать следующий проект.

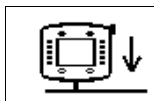


С помощью кнопки (V) удалить выбранный проект из памяти.

i **Указание!**

Если удаленный проект понадобился вновь: выключить блок управления CLAAS COMMUNICATOR и подключить к машине. Программа переносится в блок управления CLAAS COMMUNICATOR.

(Рис. 8)

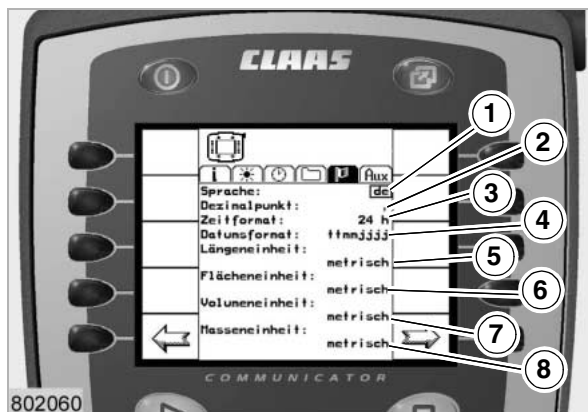
Снижение количества конфликтов между пресс-подборщиком и трактором

Эту кнопка используется для того, чтобы устранить определенные коммуникационные проблемы между пресс-подборщиком и

трактором.

**Следите!**

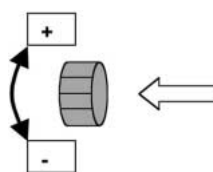
Эту кнопку следует использовать только в крайне редких случаях, когда возникают проблемы идентификации между пресс-подборщиком и блоком управления CLAAS COMMUNICATOR.



9

Меню выбора языка

Установка языка



Вращайте инкрементный датчик до тех пор, пока подлежащее изменению значение, например, язык, не окажется в рамке.

HEM.

HEM.

Нажать на инкрементный датчик, чтобы изменить язык. Размеры рамки увеличатся. Вращайте инкрементный

датчик, чтобы изменить язык.

Для подтверждения нажать на инкрементный датчик.

Для активирования нового выбранного языка нужно выключить и снова включить CLAAS COMMUNICATOR.

Установить другой выбор:

Запятая в десятичном числе (2), формат времени (3), формат даты (4), единица длины (5), единица площади (6), единица объема (7) и единица массы (8) устанавливаются таким же образом.

Можно выбирать следующие опции:

- язык (1): нем ; англ ; фр ; голл ; дат ; шв ; чеш ; фин ; рус ; тур



Указание!

В CLAAS COMMUNICATOR можно активировать немецкий, английский и французский языки. Другие языки пока еще не доступны в CLAAS COMMUNICATOR, хотя они показаны в меню выбора языка

- Десятичная запятая (2): , или .
- Формат времени (3): 12 часов или 24 часа
- Формат даты (4): ддммгггг - ддггггмм - ммггггдд - ммддгггг - ггггммдд - ггггддмм
- Единица длины (5): метрическая или английская
- Единица площади (6): метрическая или английская
- Единица объема (7): метрическая, английская или американская
- Единица массы (8): метрическая или английская либо тонны/фунты

Вспомогательное меню

На данный момент это меню не сконфигурировано.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

Перед началом работы необходимо настроить блок управления CLAAS COMMUNICATOR в соответствии со своими потребностями: Вид обвязывания, автоматическое открывание грузового люка, использование режущих ножей и т.д.

См. «Установки пользователя» (А), стр. 11.2.1, для выполнения предварительных установок.

(Рис. 1)



1

ФУНКЦИЯ ЗАПИСИ

Подборное устройство

Высоту подборного устройства можно установить при помощи кнопок (В), (С), (D) и (Е). Высота устанавливается в зависимости от состояния грунта.



2



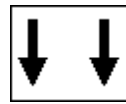
Поднять подборщик в крайнее положение



Поступенчато поднять подборное устройство

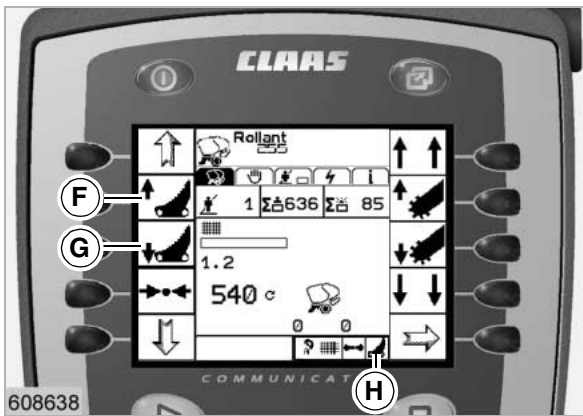


Поступенчато опустить подборное устройство



Опустить подборное устройство до упора; подборное устройство в качающемся положении: подборное устройство подстраивается к неровностям почвы.

(Рис. 2)



3

Активация режущего устройства



Следите!

Для того чтобы активировать ножи, пресс-подборщик должен быть включен.



Нажать кнопку (F), чтобы активировать режущее устройство.



Символ после активации функции отображается на черном фоне, ножи находятся в рабочем положении.



Нажать кнопку (G), чтобы деактивировать режущее устройство.



Символ после активации функции отображается на черном фоне, ножи находятся в нерабочем положении.

(Рис. 3)

Состояние режущего устройство также отображается символом (H) :

- Символ (H) отображается на черном фоне: режущее устройство активировано.
- Символ (H) отображается на белом фоне: режущее устройство деактивировано.

(Рис. 3)

Контроль положения режущего устройства**Стандартные машины**

До машины № 74801818, кроме №№ от 74801794 до 74801803 и до машины № 75400035

Машина запрограммирована таким образом, что режущее устройство активируется через равные интервалы времени (только в том случае, если выбрана активация функции режущего устройства).

Режущее устройство активировано

Начиная с машин № 74801819 и 754000036, а также №№ машин от 74801794 до 74801803

Эти машины оснащены датчиком на режущем устройстве.

Сенсор через равные интервалы времени проверяет положение режущего устройства. Если режущее устройство не находится в правильном положении. т.е., если ножи не откинута достаточно, чтобы правильно выполнять отрезание, то машина автоматически приводит ножи в рабочее положение.

Режущее устройство деактивировано

Начиная с машин № 74801819 и 754000036, а также №№ машин от 74801794 до 74801803

Эти машины оснащены датчиком на режущем устройстве.

Сенсор через равные интервалы времени проверяет положение режущего устройства. Если режущее устройство не находится в правильном положении. т.е., если ножи слегка откинута, машина автоматически переводит их в нерабочее положение.



4

Увеличение давления в цилиндрах начиная с первого тюка

Если функция «увеличение давления прессования» активирована (см. установки пользователя), то она включается только со второго тюка.



Следите!

Кнопка «увеличение давления прессования» рабочего меню становится темной при активации функции.

Метод активации функции начиная с первого тюка

Кнопку «увеличение давления прессования» (J) нажать сразу же при начале процесса прессования.



Следите!

Символ (K) отображается на черном фоне.

(Рис. 4)



5

Поворачивание ротора в обратном направлении

Если ротор во время работы блокируется, то причинами этого могут быть:

- ротор забрал слишком много стебельчатой массы. Она блокирует его вращение.
- посторонний предмет препятствует вращению ротора и т.д.



Следите!

Блок управления CLAAS COMMUNICATOR располагает сервисной функцией для устранения блокировки ротора: **эта функция**, собственно представляющая собой вращение ротора в обратном направлении, **может выполняться максимум три раза подряд**.

Порядок действий при поворачивании ротора в обратном направлении:



- Отключить вал отбора мощности.
- Опустить подборное устройство
- Нажать кнопку (H), чтобы включить вращение ротора в обратном направлении.
- Соответственно, чтобы удалить стебельчатую массу или посторонний предмет.



Опасность!

Перед каждой манипуляцией с ротором выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если попытаться разблокировать ротор вручную, можно получить тяжелую травму.

- Включить привод вала отбора мощности.
- Поднять подборное устройство.

(Рис. 5)

Прессование и обвязывание

В «Рабочем меню» система обвязывания, т.е. шпагат или сетка, отображается через символы (K) и (L). Выбор системы обвязывания осуществляется из меню настроек.

Автоматическое обвязывание шпагатом

Автоматическое обвязывание является стандартной системой обвязывания пресс-подборщика.

- Для формирования тюка наехать на валок.
- Шпагат перед окончанием формирования тюка автоматически запрессовывается в него. Пресс-подборщик работает дальше, пока тюк не будет готов.



6



Следите!

Символы (K) и (L) мигают при запуске обвязывания и мигают в ходе всего процесса обвязывания.

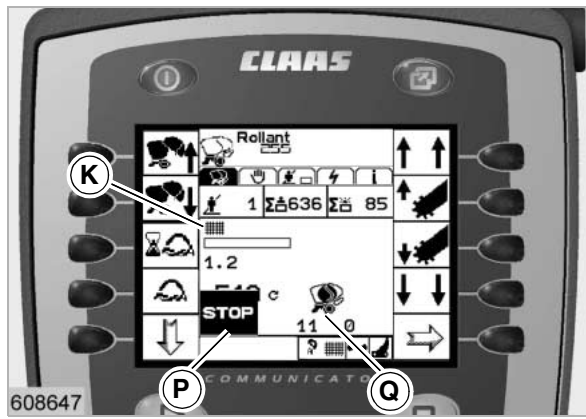
- Когда тюк готов, срабатывают звуковой (P) и световой (Q) сигналы.
- Для сброса тюка остановить трактор.



Следите!

Если при начале обвязывания в тюк запрессовывается только один конец шпагата (справа или слева), продолжать цикл обвязывания в нормальном режиме. В конце процесса обвязывания отсутствующий конец шпагата вновь вставить в нитеводный патрубок. Запустить процесс обвязывания вручную при помощи кнопки (N). Процесс обвязывания выполняется в нормальном режиме.

(Рис. 6)



7

Автоматическое обвязывание сеткой

Автоматическое обвязывание является стандартной системой обвязывания пресс-подборщика.

- Для формирования тюка наехать на валок.
- Когда тюк готов, срабатывают звуковой и световой сигналы (P и Q).
- Остановить трактор, чтобы запустился процесс обвязывания. Время между окончанием формирования тюка и началом обвязывания можно регулировать. См. «Установки пользователя» для получения более подробной информации.



Следите!

Символы (K) и (L) мигают при запуске обвязывания и мигают в ходе всего процесса обвязывания.



Следите!

Если времени между звуковым сигналом, сообщающим о готовом тюке, и началом процесса автоматического обвязывания недостаточно, чтобы остановить машину, то это время задержки необходимо активировать в меню настроек и отрегулировать его.

(Рис. 7)

Ручное обвязывание – обвязывание шпагатом и обвязывание сеткой

При помощи блока управления CLAAS COMMUNICATOR можно регулировать процесс формирования тюка в зависимости от остающейся на земле стебельчатой массы. Обе эти функции подходят для обвязывания шпагатом и обвязывания сеткой.



8

Ранний запуск обвязывания

Ранний запуск процесса обвязывания происходит, если остается недостаточно стебельчатой массы, чтобы сформировать полноценный тюк.

- Нажать кнопку (N), чтобы включить ручное обвязывание.
- Остановить трактор, как только появляется символ «Стоп».

Задержка процесса автоматического обвязывания

При помощи задержки запуска процесса обвязывания можно подобрать валок до конца.



Опасность!

Перед автоматическим запуском обвязывания нажать кнопку (M), «Приостановка процесса обвязки».

- Нажать кнопку (M) и удерживать ее, чтобы задержать запуск процесса обвязывания.
- Удерживать кнопку в нажатом положении вплоть до достижения конца валка.
- Отпустить кнопку (M), когда тюк будет готов.
- Начинается процесс обвязывания.



Следите!

При обвязывании сеткой окончание процесса обвязывания можно определить по звуку отрезания сетки ножом и по остановке ролика с сеткой.



Следите!

При обвязывании шпагатом окончание процесса обвязывания можно определить по неподвижному положению и выпрямлению нитеводного патрубка.

(Рис. 8)

Выгрузка тюков



Внимание!

Выгружать тюки в подвешенном положении таким образом, чтобы они не могли покатиться.



9

Открытие грузового люка при помощи автоматики

В меню настроек можно выбрать «автоматическое открытие грузового люка».

Когда тюк сформирован, грузовой люк открывается автоматически, чтобы позволить выгрузку тюка. Закрывается грузовой люк также автоматически.



Следите!

Также возможно перехватить управление открыванием грузового люка вручную. Для этого всего лишь нужно нажать кнопку (S). Вследствие этого функция «автоматическое открытие грузового люка» из памяти блока управления CLAAS COMMUNICATOR не стирается.



Следите!

Закрывание грузового люка невозможно, если на спускном лотке застрял тюк. т.е., если разгрузочная рампа находится в нижней позиции.

(Рис. 9)

Открытие грузового люка вручную

Если функция «автоматическое открытие грузового люка» не активирована, открывать грузовой люк нужно вручную.

Порядок действий:

Обвязывание тюка завершается, на дисплее отображается символ «Стоп»: тюк должен быть выгружен.



Нажать на кнопку (S) один раз, чтобы полностью открыть грузовой люк. Удерживать кнопку (S) нажатой, чтобы управлять процессом открывания грузового люка.

(Рис. 9)

Неисправность спускного лотка для тюков

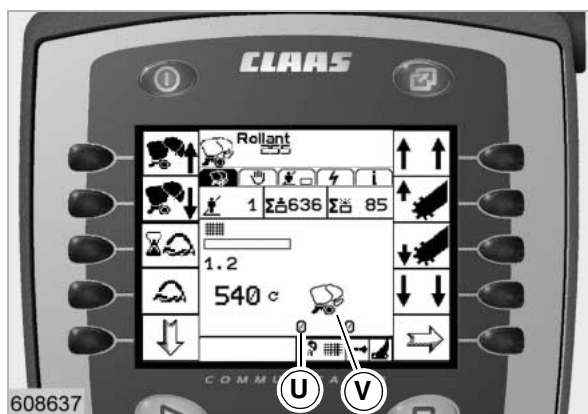
Может случиться так, что тюк застрянет в спускном лотке. В этом случае отображается следующий символ:



В этом случае грузовой люк не сможет закрыться.

Ручная выгрузка тюков:

Продолжать движение, пока тюк сам собой не упадет со спускного лотка и символ на индикаторе не погаснет.



10

Состояния пресс-подборщика

При помощи программного обеспечения блока управления CLAAS COMMUNICATOR можно получать информацию о рабочих процессах. Различные этапы формирования тюка отображаются цифрой (U) и символом (V).

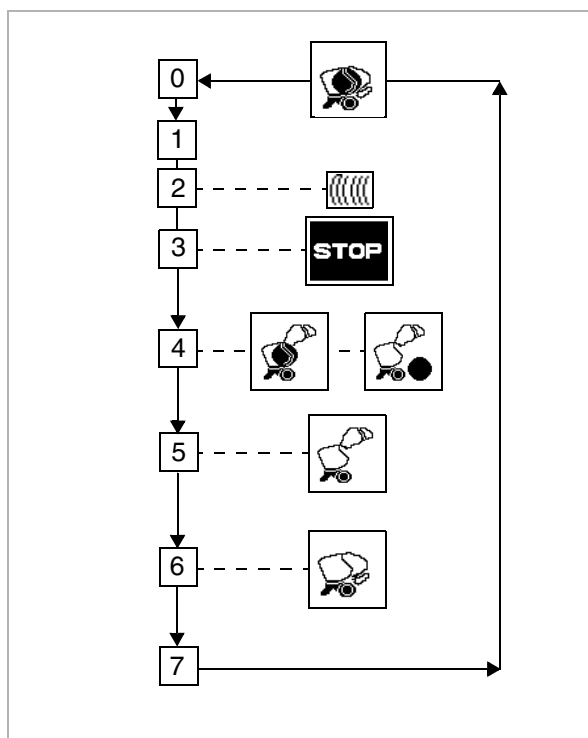
Цифры отличаются в зависимости от выбранного вида обвязывания.

Различные состояния машины комментируются в следующих разделах. Каждый вид обвязывания имеет собственную систему.

(Рис. 10)

Обвязывание шпагатом без увеличения давления

Во время формирования тюка отображаются соответствующие символы и цифры.



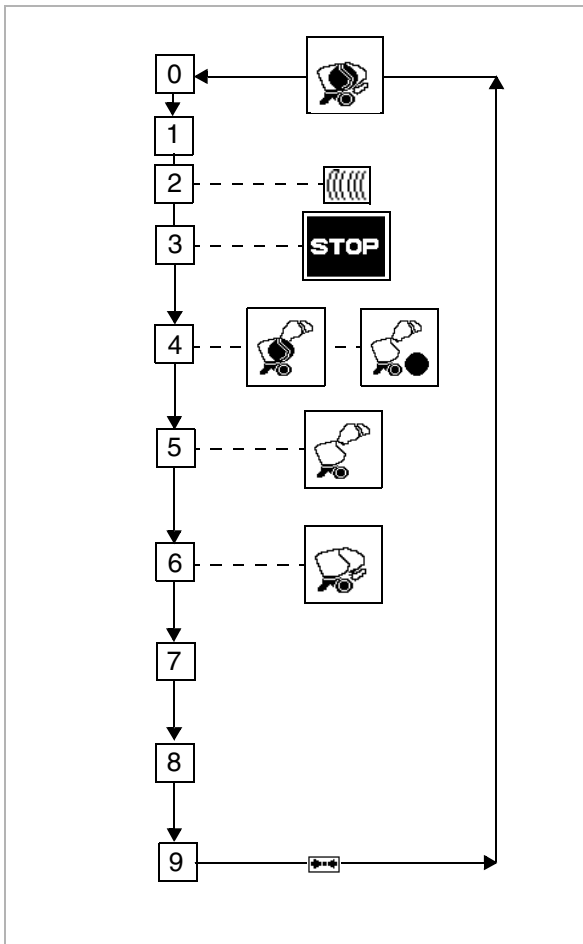
11

Состояние (U)	Значение
0	Начальное состояние
1	Задержка
2	Запуск обвязывания шпагатом
3	Необходима остановка машины
4	Обвязывание завершено: открыть грузовой люк и выгрузить тюк
5	Грузовой люк открыт
6	Грузовой люк закрыт
7	Конечное состояние
0	Назад к начальному состоянию

(Рис. 11)

Обвязывание шпагатом с увеличением давления

Во время формирования тюка отображаются соответствующие символы и цифры.



12

Состояние (U)	Значение
0	Начальное состояние
1	Задержка
2	Запуск обвязывания шпагатом
3	Необходима остановка машины
4	Обвязывание завершено: открыть грузовой люк и выгрузить тюк
5	Грузовой люк открыт
6	Грузовой люк закрыт
7	Задержка
8	Установленный срок для увеличения давления прессования в гидравлических цилиндрах: 15,5сек.
9	Увеличение давления прессования в гидравлических цилиндрах: 2 сек.
0	Назад к начальному состоянию



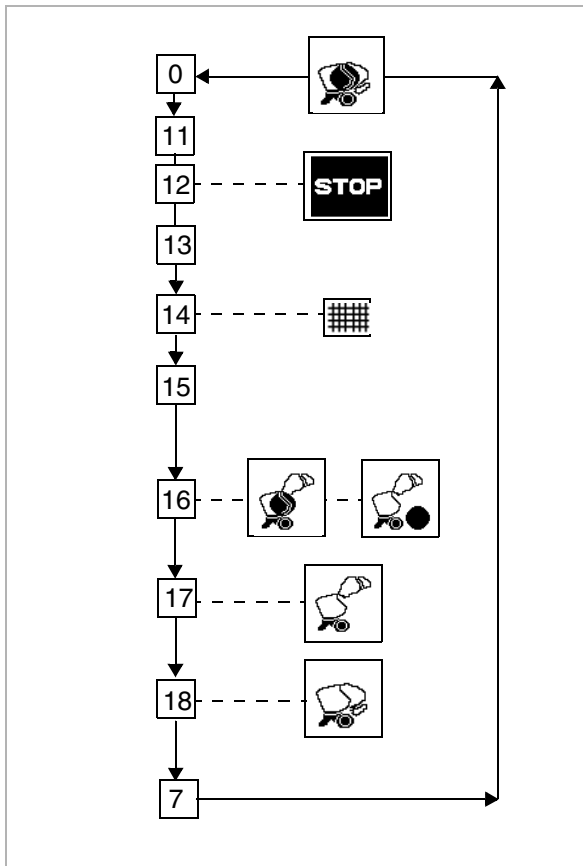
Следите!

Повторить шаги (7), (8) и (9) девять раз во время процесса прессования. Это означает, что давление прессования в гидравлических цилиндрах увеличивается каждые 17,5 секунд. Данный процесс завершается, когда тюк спрессован.

(Рис. 12)

Обвязывание сеткой без увеличения давления

Во время формирования тюка отображаются соответствующие символы и цифры.

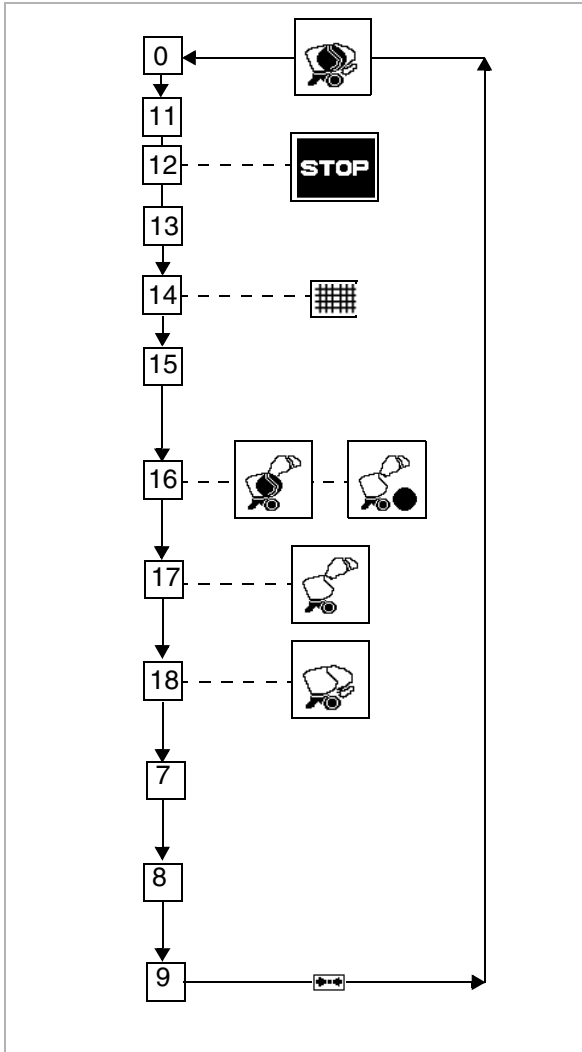


Состояние (U)	Значение
0	Начальное состояние
11	Задержка
12	Необходима остановка машины
13	Задержка
14	Запуск обвязывания сеткой
15	Задержка
16	Обвязывание завершено: открыть грузовой люк и выгрузить тюк
17	Грузовой люк открыт
18	Грузовой люк закрыт
7	Конечное состояние
0	Назад к начальному состоянию

(Рис. 13)

Обвязывание сеткой с увеличением давления

Во время формирования тюка отображаются соответствующие символы и цифры.



14

Состояние (U)	Значение
0	Начальное состояние
11	Задержка
12	Необходима остановка машины
13	Задержка
14	Запуск обвязывания сеткой
15	Задержка
16	Обвязывание завершено: открыть грузовой люк и выгрузить тюк
17	Грузовой люк открыт
18	Грузовой люк закрыт
7	Задержка
8	Установленный срок для увеличения давления прессования в гидравлических цилиндрах: 15,5 сек.
9	Увеличение давления прессования в гидравлических цилиндрах: 2 сек.
0	Назад к начальному состоянию



Следите!

Повторить шаги (7), (8) и (9) девять раз во время процесса прессования. Это означает, что давление прессования в гидравлических цилиндрах увеличивается каждые 17,5 секунд. Данный процесс завершается, когда тюк спрессован.

(Рис. 14)

12

**НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ
УСТРАНЕНИЕ**

НЕИСПРАВНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА И УСТРАНЕНИЕ
<p>Обмотка шпагатом</p> <p>Обмотка рулона шпагатом не включается автоматически, не смотря на то, что камера прессования заполнена полностью.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не установлен режим обмотки шпагатом, т.е. не был нажат выключатель или кнопка на пульте управления или же не включен пульт управления или терминал. 2. При включении блока управления рычаги системы вязки вязальным шпагатом должны находиться в исходной позиции. Система токопитания пресса дефектна. 3. Проверить электрокабели и штепсельные разъемы. 4. Датчики задней дверцы не работают. 5. Проверить выключатели, электрокабели, резьбовые соединения и механические устройства включения. Проверить функцию выключателя, при необходимости заменить выключатель. 6. Магнитная муфта или подключения неисправны. 7. Магнитную муфту можно проверить путем ее включения от руки на блоке управления.
<p>Вязка начинается автоматически магнитная муфта остается включенной. Не загорается красная лампа и не раздается акустический сигнал блоке управления после 5 секунд.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выключатель системы вязки вязальным шпагатом дефектен.
<p>Недостаточное натяжение вязального шпагата.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Тормоз вязального шпагата отрегулирован слишком слабо.
<p>Обмотка шпагатом продолжается, хотя сработал нож.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нож не отрезал. 2. Нож тупой или ржавый. 3. Электромагнитная муфта остается включенной, можно проверить электромагнитную муфту ручным включением с пульта управления. 4. Неисправен выключатель на обмотке шпагатом.
<p>При пуске системы вязки вязальный шпагат не вводится.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Шпагат застрял в катушке. 2. Не ослабился тормоз шпагата. 3. Концы шпагата слишком короткие; нужно их еще вытянуть.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА И УСТРАНЕНИЕ
Шпагат для обмотки поступает в камеру прессования и наматывается на стальной валик.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Наклоните отводное устройство для шпагата.
Обрывается шпагат	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком сильный тормоз шпагата. Ослабить пружины. 2. Шпагат «проглочен» ящиком для шпагата. 3. Установить катушку со шпагатом так, чтобы надпись была сверху. Перед новой заправкой установить в стартовую позицию направляющие кронштейны. Для этого приводить в действие кривошип до тех пор, пока нож не установится сзади. 4. Вязка может быть включена только при закрытой задней дверце.
Слишком большое расстояние между крайним витком шпагата и кромкой рулона; или шпагат соскальзывает с рулона.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная позиция бокового ограничителя шпагата. 2. Переставить боковые ограничители шпагата наружу или вовнутрь.
Сеточная вязка	
Несмотря на полностью загруженную прессовальную камеру сеточная вязка не включается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить энергоснабжение, сенсоры грузового люка в хвостовой части, сенсор тьюковыталкивателя и механическое подтверждение. 2. Перекидной переключатель на блоке управления не установлен в позиции сеточной вязки или блок управления не включен.
Сеточная вязка не включается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Магнитная муфта или токопитание дефектны. 2. Проверить клиновой ремень. 3. Клиноремненные тормоза неактивны - активизировать. 4. Отруб слишком короток.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА И УСТРАНЕНИЕ
<p>Сетка не подается в прессовальную камеру и наматывается на обрезиненный или стальной вал.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нож не находится в передней позиции. 2. Загрязнился резиновый валик/валик пресса – очистить. 3. Зазор перехода на крепежном крюке ножа недостаточен. Отрегулировать шестигранную гайку на пружинном цилиндре так, чтобы крюк имел зазор перехода в 5 мм в позицию за управляющим роликом, если задняя дверца полностью открыта. 4. Крюк или рычажный механизм заклинились. 5. Проверить натяжение пружины на стальном прижимном валке. 6. Нанесите тальк на резиновый валик.
<p>Обрыв сетки в начале вязки</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокое тормозное действие тормоза для сетки. Ослабить тормоз и снова ввести сетку, при этом провести только через один обвод. 2. Загрязнен тормозной хомут – очистить. 3. Клиноременные тормоза неактивны - активизировать 4. Дефлектор заржавел. 5. Ослабить тормозную скобу сетки (в положении пружины спереди слева) 6. Ограничить упором движение дефлекторов (справа) 7. Мульда сетки заржавела
<p>Сетка проскальзывает на обрезиненном валу.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сетка неправильно вложена. 2. Тормозную скобу сетки ослабить (в положении пружины спереди слева). 3. Обрезиненный вал загрязнен. 4. Закрепить стальной валок (2х) 5. Дефлектор либо мульда сетки заржавели.
<p>Сетка наматывается на стальной вал.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Загрязнен стальной валик – очистить.
<p>Недостаточное количество обвязок сетки на рулоне.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натянуть тормозную скобу сетки (в положении пружины спереди слева). 2. Тянуть сеть через два дефлектора 3. Ограничительную пластину для движения дефлектора установить в верхнее положение (справа)
<p>Недостаточное количество обвязок сетки на рулоне.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заклинивание крюка на ноже. 2. Неправильная регулировка.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА И УСТРАНЕНИЕ
Сетка не отрезается.	<ol style="list-style-type: none">1. Сетка неправильно наложена.2. Защитная планка ножей не удалена.3. Заклинивание или коррозия ножа.4. Недостаточное натяжение сетки.5. Затянуть пружины спереди слева.6. Нож не в верхней позиции.7. Ход крюка недостаточно широк, установить.
Повреждение сетки на рулоне.	<ol style="list-style-type: none">1. При загрузке ввести вилки фронтального погрузчика в рулон только с торцевой стороны. Не толкать рулоны по полю.2. Проверить выталкиватель рулонов на повреждения. Устранить повреждения, при необходимости устранить заусенцы.3. Удалить предположительные заусенцы с измельчителя.
Часто срабатывает срезной болт/кулачковая муфта карданного вала.	<ol style="list-style-type: none">1. Уменьшить давление прессования на клапане ограничения давления/MPS пружины ослабить.2. Уменьшить скорость передвижения.
Слишком большие потери от обрушивания	<ol style="list-style-type: none">1. Уменьшение зазора открытия задней крышки при старте обмотки, переставив упор датчика открытия.2. MPS пружины ослабит3. MPS упорами (предоставляется как дополнительная оснастка 838789.0 для вязки нити либо 845037.0 только для вязки сетки или вязки сетки/нити) заблокировать в верхней позиции.

13

**После
использования**



СЦЕПКА ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

Подкладные башмаки



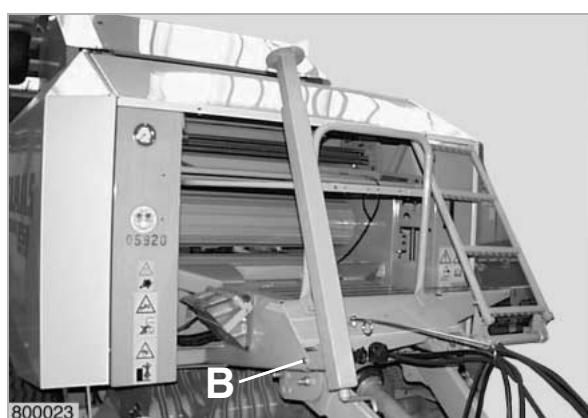
Опасность!

Перед отсоединением подложите под колеса подкладные башмаки.

1

Выньте подкладные башмаки (U) из держателя с правой стороны площадки и положите их сзади под колеса, чтобы не допустить скатывания пресс-подборщика.

(Рис. 1)



2

Стояночная опора



Опасность!

Перед отсоединением пресс-подборщика установите стояночную опору в рабочее положение (стандартные меры безопасности). Будьте осторожны при обращении со стояночной опорой – опасность получения травмы из-за защемления!

Снимите шплинт и выньте палец (B). Стояночную опору выньте вперед.

Поверните стояночную опору на 180 градусов и задвиньте на столько, чтобы можно было вновь вставить палец.

Застопорить палец.

Рукояткой (W) выдвигайте стояночную опору до освобождения тяговой серьги на сцепном устройстве трактора.



3

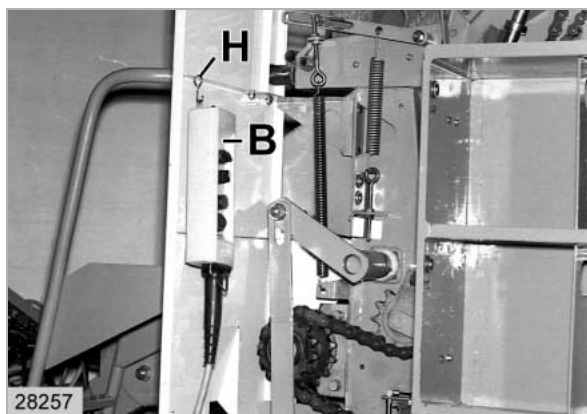


Внимание!

После установки машины на стояночную опору пресс-подборщик нельзя передвигать. В противном случае опора может быть повреждена.

Для перемещения пресса поднимите стояночную опору.

(Рис. 2, 3)

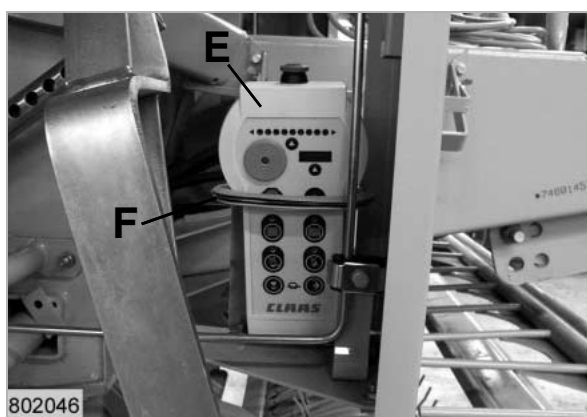


4

Пульт управления

При прицепленном пресс-подборщике пульт управления (В) установите в предусмотренный для этого держатель (Н) сзади левой заглушки.

(Рис. 4)



5

Стандартное управление

При отцепленном прессе для тюков бокс стандартного управления (Е) подвесить на предусмотренный для этого держатель (F) на задней стороне машины справа.

(Рис. 5)



6

Терминал управления (опция ROLLANT 254/255)

При прицепленном пресс-подборщике вставить терминал управления (С) в предусмотренный для этого держатель (D) сзади правой заглушки.

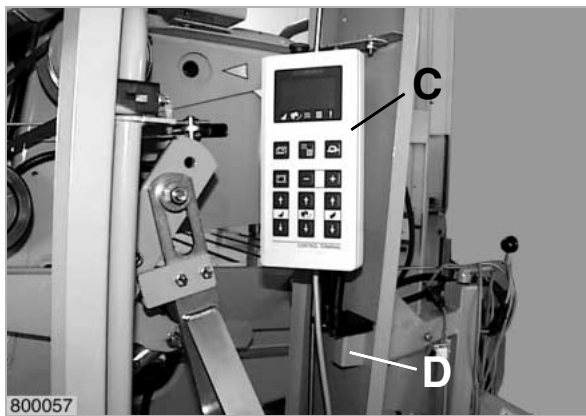


Указание!

Чтобы предотвратить проникновение воды, необходимо подвесить блок управления или пульт управления так, чтобы выход кабелей находился внизу.

При чистке пресса струями пара/под высоким давлением нужно снять с машины пульт управления или терминал.

(Рис. 6)



7

Блок управления Claas Communicator (опция ROLLANT 254/255)

При отцепленном пресс-подборщике для формирования круглых тюков закрепить блок управления Claas Communicator (C) на предусмотренном для этого держателе (D) позади правой заглушки.

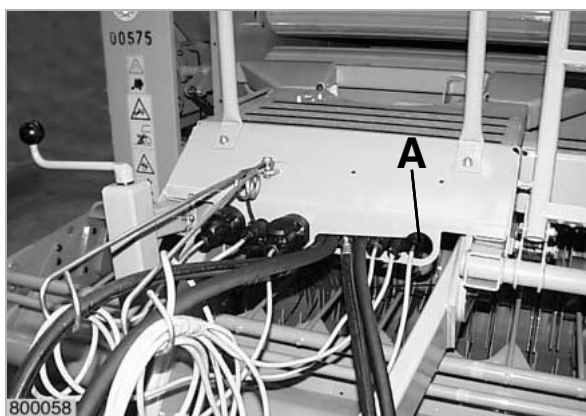


Указание!

Для предотвращения попадания воды необходимо закрепить пульт управления либо блок управления Claas Communicator таким образом, чтобы кабельный выход располагался снизу.

Снять пульт управления либо блок управления Claas Communicator при мойке пресс-подборщика пароструйным генератором или струей воды под высоким давлением.

(Рис. 6)



8

Отсоединение гидравлических шлангов и кабелей

Отсоедините гидравлические шланги и электрические провода от трактора. Быстросъемные соединения закройте защитными крышками.

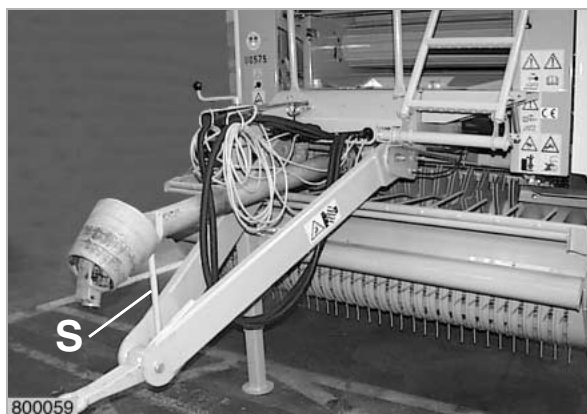


Внимание!

Сначала всегда от тягача отсоединяйте напорную линию (более узкий шланг), только после этого обратную линию (более толстый шланг). Запрещается подключать к тягачу только напорную линию.

Быстросъемные соединения гидравлических шлангов и штекеры кабелей положите в окно (A) площадки.

(Рис. 8)



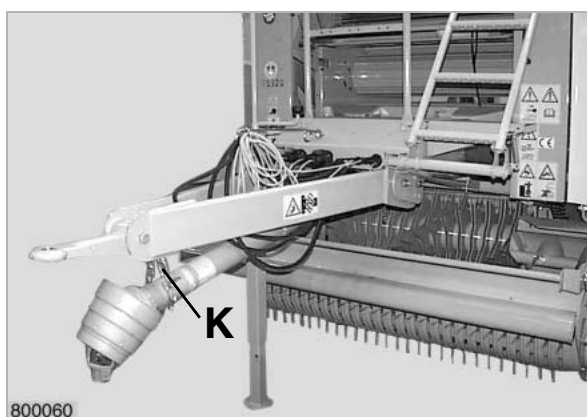
9

Карданный вал

Отсоедините карданный вал от трактора.

При маятниковом тягово-сцепном устройстве уложите карданный вал на предусмотренную для этого опору (S).

(Рис. 9)



10

При сцеплении с тяговой серьгой поднимите и подвесьте карданный вал на цепь (K).

Для отсоединения пресс-подборщика от трактора выньте шкворень.

(Рис. 10)



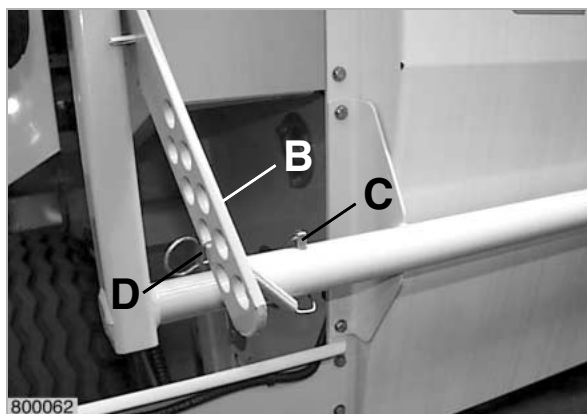
11

Опорные колеса (ROLLANT 250/254/255)

При необходимости снимите опорные колеса с подборщика (только на подборщике 2,10 м).

Вставьте кронштейн (A) в трубу на задней крышке.

(Рис. 11)



12

Установите палец (C) и застопорите его.

Планку (B) зафиксировать пружиной (D).

(Рис. 12)

14

Технический уход

ВАЖНЫ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Общие указания по техническому обслуживанию

Общие положения:



Опасность!

Ремонт, техническое обслуживание и чистку оборудования, а также устранение неисправностей можно выполнять только при отключенном приводе и неработающем двигателе трактора. Ключ зажигания должен быть вынут.

Фиксаторы задней крышки



Опасность!

При проведении любых работ с поднятой задней крышкой и в прессовальной камере, задняя крышка должна быть закреплена фиксаторами.

Колеса/шины



Опасность!

Ремонт шин должны производить специалисты, используя при этом подходящий инструмент.

При слишком высоком давлении возможен разрыв шины!

☞ следует выдерживать рекомендуемое давление в шинах, см. технические характеристики.

☞ При накачивании шин нельзя находиться рядом с ними.

☞ Регулярно проверяйте давление в шинах!

Во время работ с колесами, пресс-подборщик должен быть отключен и надежно зафиксирован от перемещения (поставьте подкладные башмаки).

Запрещается находиться на поднятом пресс-подборщике во время работ под ним.

Следите за тем, чтобы подъемные механизмы имели достаточную грузоподъемность.

После каждого монтажа колес необходимо через первые 10 часов работы подтянуть гайки или болты на них, а затем через каждые 50 часов проверять их затяжку. Усилия затяжки см. в технических характеристиках.

Ремни

Клиновые ремни всегда должны быть натянуты. Загрязненные клиновые ремни можно чистить моющим щелочным раствором. Нельзя применять бензин и аналогичные средства.

Правильное натяжение цепи

Стальные роликовые цепи правильно натянуты, если при незначительной нагрузке на ведущую ветвь, при нажатии большим пальцем на ведомую ветвь прогиб составит примерно 2 % от расстояния до оси. Для новых цепей следует чаще проверять натяжение.

Растянутую цепь следует укоротить, удалив одно двойное звено.

Гидросистема



Опасность!

Перед началом работ с гидросистемой нужно сбросить давление в гидроцилиндрах задней крышки.

Гидросистема находится под высоким давлением.

Вытекающая под высоким давлением жидкость (топливо, гидравлическое масло и др.) может повредить кожу и вызвать тяжелые последствия. При получении травмы немедленно обратитесь к врачу, иначе может возникнуть инфекционное заражение.

- ☞ Для предотвращения травм при поиске мест утечек используйте подходящие вспомогательные средства.
- ☞ Во время работ с гидросистемой нужно обязательно выключить двигатель, вынуть ключ зажигания и предпринять меры от возможного перемещения пресс-подборщика (поставить на стояночный тормоз, установить подкладные башмаки).
- ☞ Регулярно проверяйте гидравлические шланги и при их повреждении или износе заменяйте на новые. Новые шланги должны соответствовать техническим требованиям, предъявляемым изготовителем оборудования.



Экология!

Утилизацию отработанного гидравлического масла и использованных фильтров производить в соответствии с экологическими нормами.

Ремонтные работы гидросистемы должны проводить только специалисты сервисных центров фирмы CLAAS.

Смазка

Применяйте рекомендуемые сорта масла для приводов и соблюдайте предписанные сроки его замены. Для смазки машины используйте только качественные масла, например, универсальную консистентную смазку Shell, Retinax A EP2.

Перед смазкой удалите грязь со смазочных ниппелей. Смазку производите регулярно, согласно схеме смазки.

**Экология!**

Смазочные вещества храните в соответствующей таре. Утилизировать согласно экологическим нормам.

Для смазки подшипников ступиц колес используйте только фирменное масло Lithium EP («литиевое масло») с температурой каплепадения от 180° С до 190° С. Подшипники ступиц колес следует смазывать свежей смазкой через каждые 1000 часов работы. Все другие точки смазывайте согласно схеме смазки.

**Внимание!**

Избыточная смазка может привести к повреждению подшипников.

Механизм резки**Опасность!**

При работе с механизмом резки существует опасность получения травм! Пользуйтесь перчатками.

Использование тупых ножей ведет к повышению потребляемой мощности.

Предохранительные устройства



Опасность!

После окончания работ по техническому обслуживанию необходимо установить все предохранительные устройства в рабочее положение.

Все предохранительные устройства, подверженные износу, следует регулярно проверять и своевременно заменять на новые!

Запасные части должны соответствовать техническим требованиям, предъявляемым фирмой-производителем оборудования. Эти условия выполняются для оригинальных фирменных запасных частей!

Дисбаланс



Внимание!

Неравномерная работа пресс-подборщика приводит к усталости материала и поломкам.

☞ Регулярно тщательно очищайте от загрязнений вращающиеся части машины, прежде всего режущий и подающий роторы.

Сварочные работы

При проведении электросварочных работ на пресс-подборщике следует выполнить следующее:

1. Отсоединить все кабели от трактора.
2. Разъединить штекерное соединение с пультом управления или терминалом.
3. Вынуть модули.
4. Клемму соединения на массу от сварочного аппарата всегда подключайте в непосредственной близости от места сварки.

Болты

Регулярно проверяйте затяжку болтов, и подтягивайте их при необходимости.

Таблица работ по техобслуживанию

наименование работ по техобслуживанию	Сроки проведения работ по техническому обслуживанию								см. страницу	
	ежедневно	перед выездом	после первых			через		ежегодно = через кажд. 500 часов		по необходимости
			10-15	50	150	50	100			
			раб. часов			раб. часов				
Угловая передача										
– проверить уровень масла _____						●				14.3.2
– смена масла _____			●					●		14.3.2
Масляный фильтр										
– Заменить фильтрующий элемент _____				●				●		14.6.2
Приводные цепи										
– проверить натяжение, при необходимости подтянуть _____						●				14.3.4
Колеса и шины										
– проверить зазор в ступицах колес, при необходимости отрегулировать _____			●				●		●	
– проверить состояние колес и шин _____						●				
– проверить колеса на правильное давление воздуха (давление воздуха см. "Техническая характеристика") _____ при первом вводе в эксплуатацию						●			●	
Болты										
– подтянуть гайки крепления колес (моменты затяжки см. "Техническая характеристика") _____			●			●				
– проверить болты крепления сцепной петли и дышла, при необходимости подтянуть (моменты затяжки см. "Техническая характеристика") _____			●			●				
проверить состояние шлангов пневмосистемы и соединительные головки _____		●								
очистить пресс, особенно устройства вязки, от грязи и о _____	●									
Точки смазки см. главу "Схема смазки"										
Очистить валики (Rollant 255) _____						●				14.7.1
Чистка цилиндрических отверстий _____						●				

Таблица смазочных материалов

Элемент конструкции	марка смазочного материала	объем	класс SAE	интервалы смены	контроль
поворотный сегмент	универсальная смазка, напр. Retinax	40 г		смазывать через каждые 500 часов или раз в год	еженедельно
подшипники валцов, требующие смазки или система централизованной смазки		диаметр подшипника 60 мм: 2 г (ротор) диаметр подшипника 40 мм и 50 мм: 1 г диаметр подшипника 30 мм: 0,5 г		смазывать ежедневно	еженедельно
коробка передач	всесезонное масло для передач по (MIL-L-2105) API-GL-4-90	1,75 литра (540 об./мин или) 2,00 литра (1000 об./мин или)	90	для новых машин после 50 эксплуатационных часов, затем через каждые 500 эксплуатационных часов или раз в год	еженедельно
Автоматическая смазка цепи	Биологически разлагаемое масло для цепей "CLAAS Rollenkettenoel Bio HEES 46"				

Указанные здесь смазочные материалы можно приобрести также через отдел продажи запасных частей фирмы CLAAS.



ПРИВОДЫ

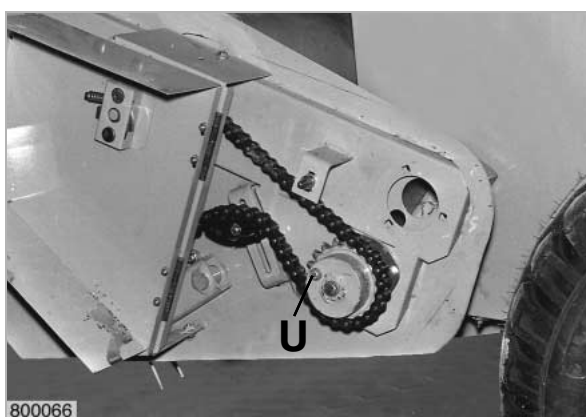
Срезной болт главного привода (опция для ROLLANT 240/250/254)

Главный привод защищен винтом со срезным элементом (Т) или кулачковой муфтой.

В случае среза использовать только винт с одинаковыми параметрами (см. в разделе "Техническая характеристика").

(Рис. 1)

1



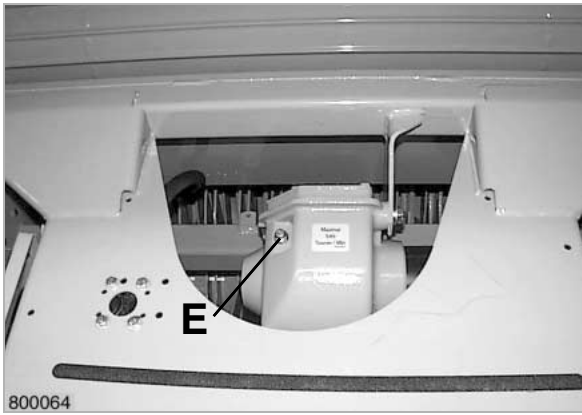
Винт со срезным элементом привода подборщика Pickup

Барaban подборщика Pickup и поперечные винтовые конвейеры защищены винтом со срезным элементом (U). В случае среза использовать только винт с одинаковыми параметрами (см. в разделе "Техническая характеристика").

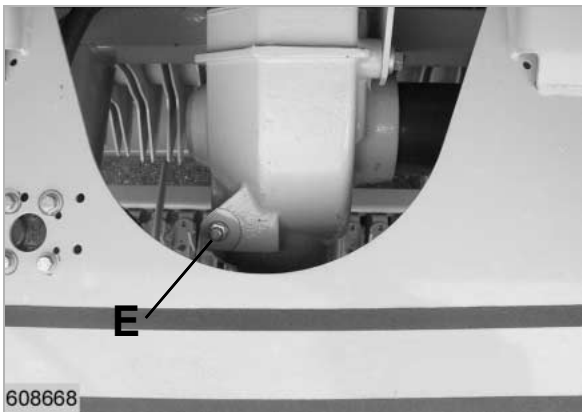
(Рис. 2)

2

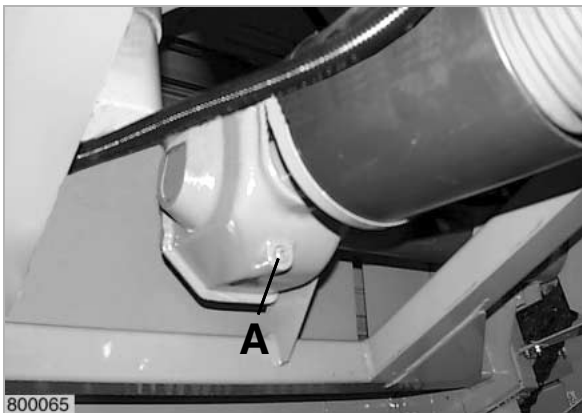
Rollant 240/250 - 540 об./мин



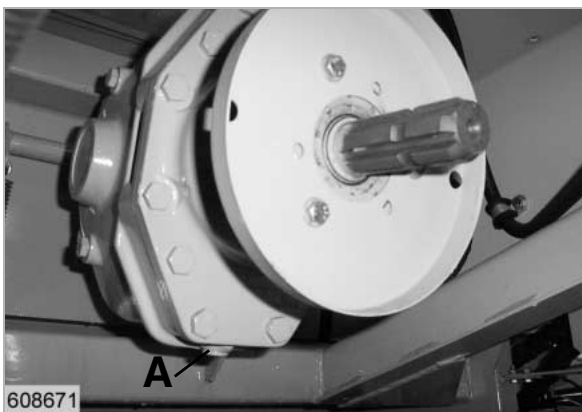
Rollant 250/254/255 - 1000 об./мин



Rollant 240/250 - 540 об./мин



Rollant 240/250/254/255 - 1000 об./мин



Угловая передача



Следите!

Для смазки угловой передачи использовать только гипоидное масло для передач SAE-90 по стандартам (MIL-L-2105-B) API-GL-4-90.

Количество масла в соответствии с количеством оборотов на входном вале редуктора

3

Rollant 240/250 - 540 об./мин и
Rollant 250/254/255 - 1000 об./мин

входное число оборотов	Объем заправляемого масла
540 об./мин	1,20 л
1000 об./мин	2,00 л

4

При первом вводе в эксплуатацию или после капитального ремонта передачи провести первую смену масла после 50 часов работы, затем через каждые 500 часов работы или раз в год.

E = клапан выпуска воздуха со щупом

A = винт сливного отверстия



Экология!

Удалить отработанное масло в соответствии с предписаниями!

5

Контроль уровня масла:



Указание!

При контроле уровня масла машина должна быть в горизонтальном положении.

Выкрутить клапан выпуска воздуха (E). Заполнить редуктор трансмиссионным маслом. Завернуть клапан выпуска воздуха (E).

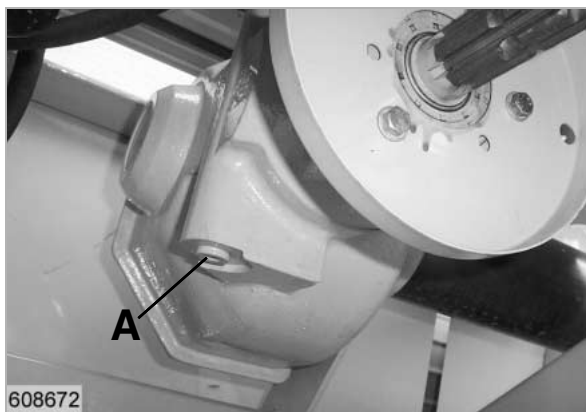
(Рис. 3, 4, 5, 6)

6

Rollant 254/255 - 540 об./мин



Rollant 254/255 - 540 об./мин



Rollant 254/255 - 540 об./мин

входное число оборотов	Объем заправляемого масла
540 об./мин	1,75 л

7 При первом вводе в эксплуатацию или после капитального ремонта передачи провести первую смену масла после 50 часов работы, затем через каждые 500 часов работы или раз в год.

E = клапан выпуска воздуха

K = пробка уровня масла

A = винт сливного отверстия



Экология!

Удалить отработанное масло в соответствии с предписаниями!

8 Контроль уровня масла:



Указание!

При контроле уровня масла машина должна быть в горизонтальном положении.

Выкрутить клапан выпуска воздуха (E). Заполнить редуктор трансмиссионным маслом. Завернуть клапан выпуска воздуха (E).

(Рис. 7, 8)

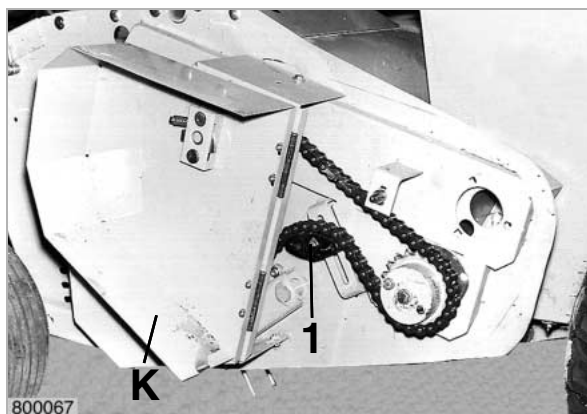
Подтянуть приводные цепи

После первых 10 часов работы необходимо проверить все цепи на натяжение.

Во время последующей работы необходимо регулярно проверять натяжение.

Стальные роликовые цепи имеют правильное натяжение, если обратную ветвь при небольшой нагрузке рабочей ветви в середине между цепными колесами можно продавить большим пальцем прил. на 2 % от соответствующего межосевого расстояния.

Пример: межосевое расстояние
500 мм x 2 % = 10 мм.



9

Натянуть приводную цепь подборщика Pickup

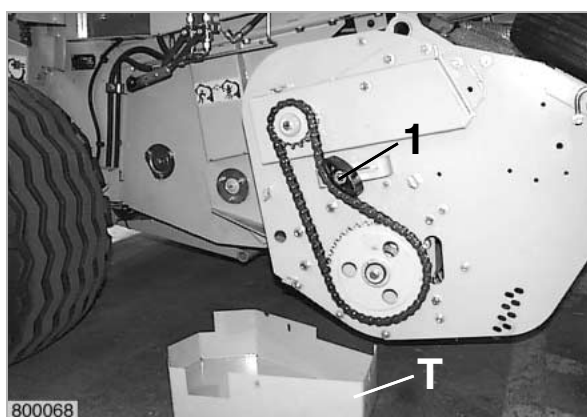
Открыть крышку (К).

Ослабить зажимный винт (1).

Прижать зажимную колодку к цепи и одновременно снова затянуть зажимный винт (1).

Заккрыть крышку (К).

(Рис. 9)



10

Натянуть приводную цепь поперечных винтовых конвейеров

Снимите опорное колесо.

Снимите смазочный трубопровод, при наличии центральной смазочной установки.

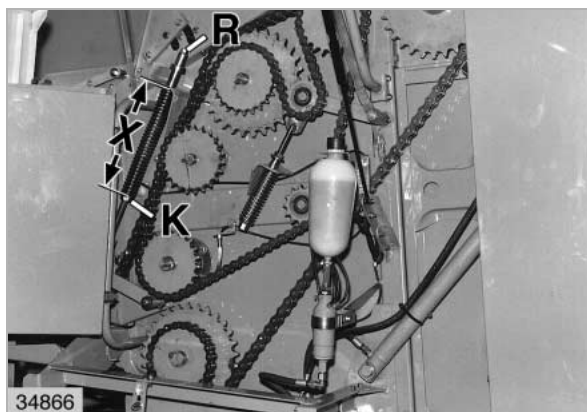
Для натяжения приводной цепи снимите защитный короб (Т).

Ослабить зажимный винт (1).

Прижать зажимную колодку к цепи и одновременно снова затянуть зажимный винт (1).

Снова привинтить защитную коробку (Т).

(Рис. 10)



11

Отрегулировать систему натяжения цепи

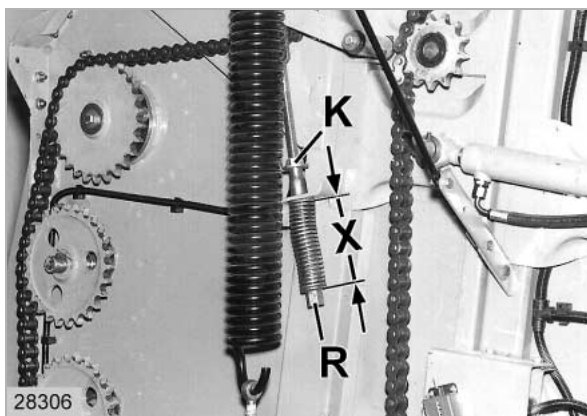
Ослабив контргайку (К), переместить цилиндрическую трубу (R) так, чтобы длина пружины (X) при затянутой контргайке составила 290 мм.



Указание!

Проверять систему натяжения цепи через каждые 50 часов работы.

(Рис. 11)



12

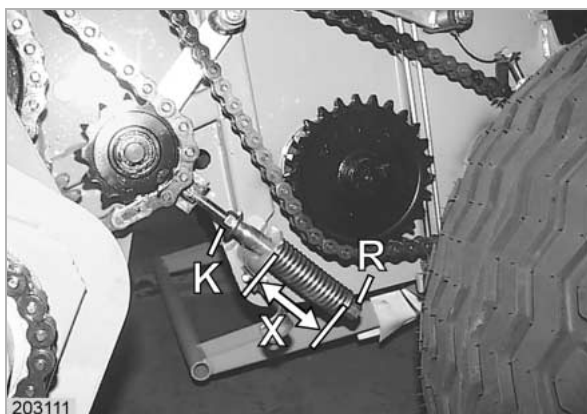
Пружинный цилиндр для привода прессующего вальца на задней дверце

Ослабив контргайку (K), переместить цилиндрическую трубу (R) так, чтобы длина пружины (X) при затянутой контргайке составила 140 мм.

После регулировки снова затянуть контргайку (K).

(Рис. 12)

МАШИНА С ПОДАЮЩИМ РОТОРОМ



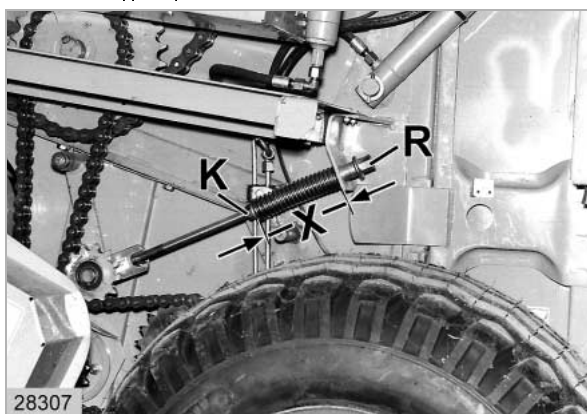
13

Пружинный цилиндр нижнего привода прессующего вальца

Ослабив контргайку (K), переместить цилиндрическую трубу (R) так, чтобы длина пружины (X) при затянутой контргайке составила 140 мм.

(Рис. 13, 14)

МАШИНА С ПОДАЮЩЕЙ ГРАБЛИНОЙ

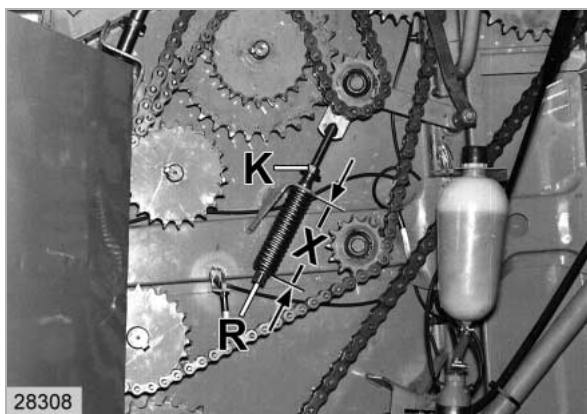


14

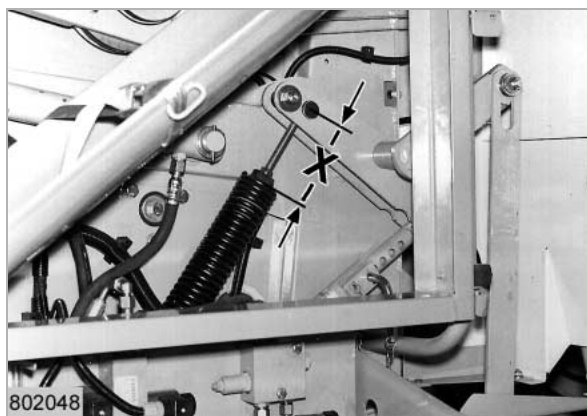
Отрегулировать пружинный цилиндр для переднего привода прессующего вальца

Ослабив контргайку (K), переместить цилиндрическую трубу (R) так, чтобы длина пружины (X) при затянутой контргайке составила 140 мм.

(Рис. 15)



15



16

Отрегулировать пружины растяжения

Натянуть пружину растяжения для разгрузки подборщика Pickup:

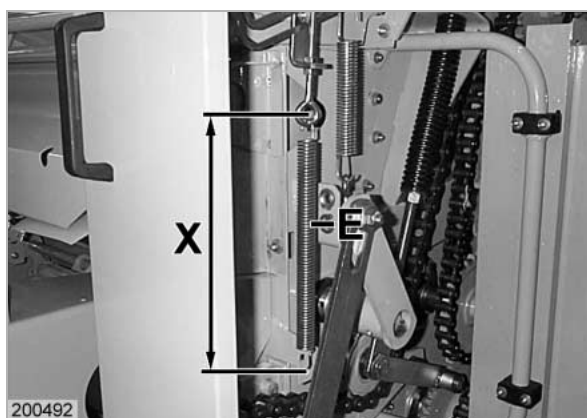


Указание!

Для натяжения пружины растяжения полностью поднять подборщик Pickup.

Натянуть пружину так, чтобы размер (X) от середины пальца до верхнего края крепления пружины у подборщиков шириной 2,10 м и 1,85 м составлял 165 мм.

(Рис. 16)



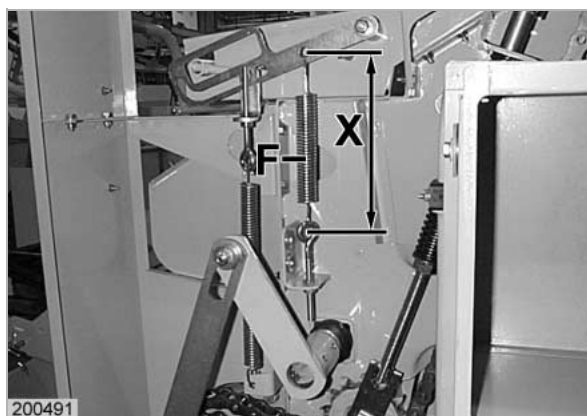
17

Натянуть пружину растяжения для тормозного хомута рулона сетки

(провести регулировку без рулона сетки)

Натянуть пружину растяжения (E) так, чтобы размер (X) составил 345 мм.

(Рис. 17)



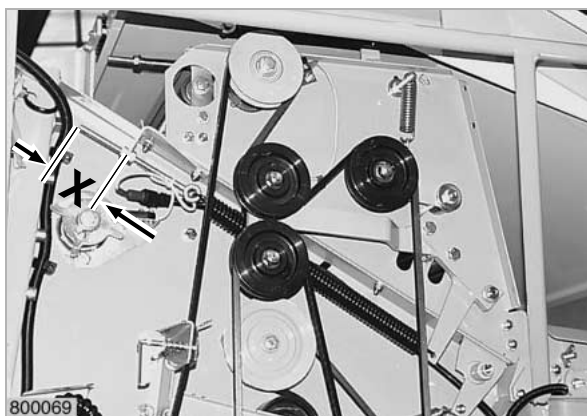
18

Натянуть пружину растяжения (F)

(провести регулировку без рулона сетки)

Натянуть пружину растяжения (F) так, чтобы размер (X) составил 250 мм.

(Рис. 18)

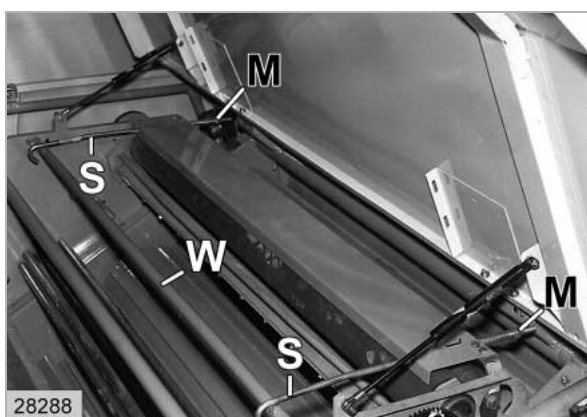


19

Отрегулировать пружину растяжения для тормоза сетки

Отрегулировать рым-болт так, чтобы размер (X) от держателя до конца рым-болта составил ок. 70 мм.

(Рис. 19)



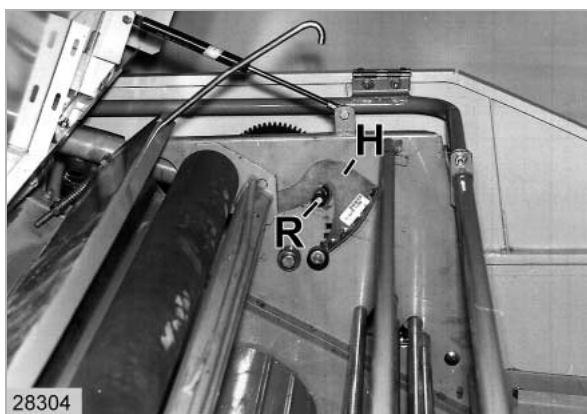
20

Отрегулировать пружины сжатия для прижимного ролика

Для регулировки пружины подвесить зажимные рычаги (S) к валу (W), но не натягивать их.

На гайках (M) отрегулировать длину пружинна 60 мм.

(Рис. 20)



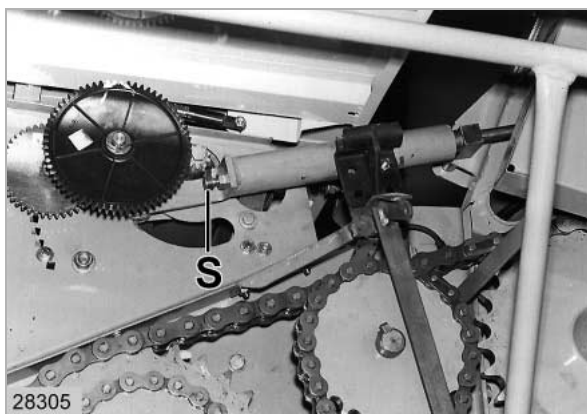
21

Отрегулировать зажимное устройство для ножей отрезки сетки

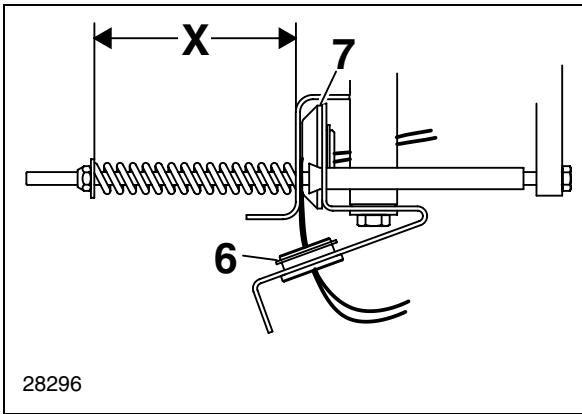
Полностью открыть заднюю дверцу.

Отрегулировать пружинный цилиндр на винте с шестигранной головкой (S) так, чтобы крюк (H) перешел в позицию за управляющим роликом (R) с зазором мин. 5 мм.

(Рис. 21, 22)



22

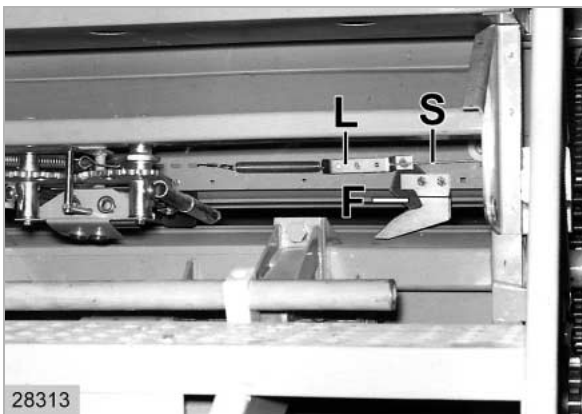


23

Отрегулировать систему натяжения вязального шпата

Отрегулировать систему натяжения вязального шпата так, чтобы длина пружины (X) в положении покоя (направляющие трубки вязального шпата расположены поперек к машине) составила 95 мм.

(Рис. 23)



24

Отрегулировать систему управления ножами для вязального шпата

При введенных ножах для отрезки вязального шпата (положение покоя) и одновременно прилегающих к держателю ножей натяжных накладках (L) на направляющих шпата (F) проволочные канаты (S) должны быть слабо натянуты.



Указание!

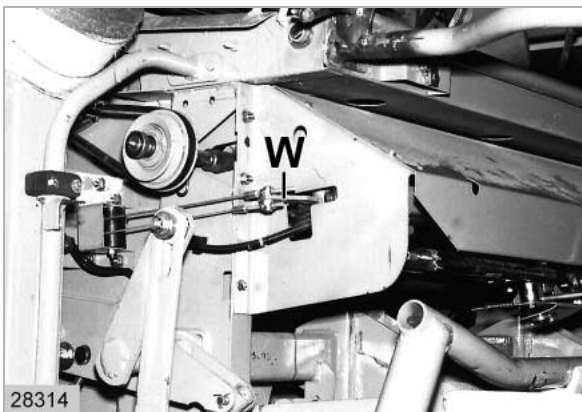
Регулировка при комфортном исполнении происходит таким же образом.



25

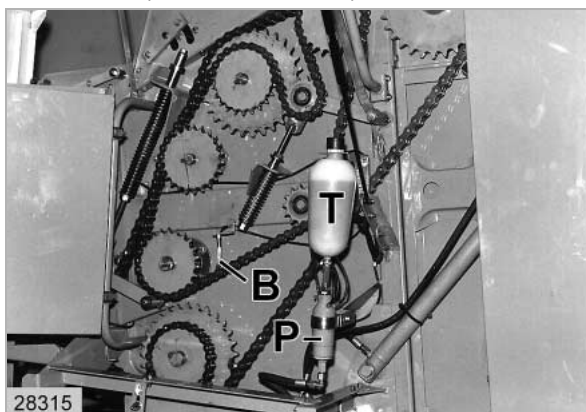
Регулировка проводится на угловом рычаге (W).

(Рис. 24, 25, 26)

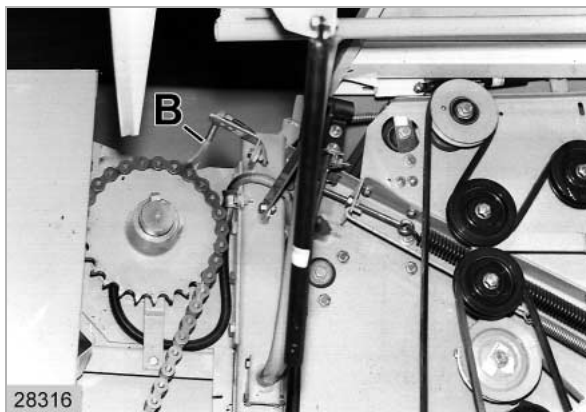
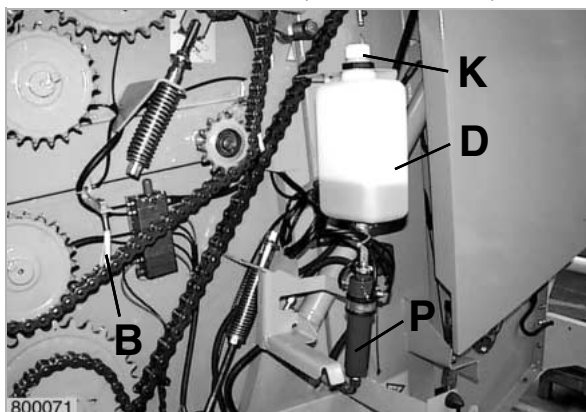


26

ROLLANT 240/250 (до 74901266, до 72507367)



ROLLANT 254/255 и ROLLANT 240/250 (от 74901267 и 72507368)



СИСТЕМА СМАЗКИ

Автоматическая смазка цепи

При каждом открывании задней крышки из-за возникающего при этом давления масла в гидросистеме срабатывает распределительный смазочный насос (P).

Роликовые цепи регулярно смазываются маслом, поступающим на щетки (B) из пластмассовых труб.

При закрытии задней крышки насос снова наполняется для следующей смазки маслом, поступающим из бака (T или D).

1



Указание!

Заполняйте маслом бак (T) после формирования примерно 150 рулонов.
Заполняйте маслом бак (D) после формирования примерно 300 рулонов.



Внимание!

Категорически запрещается работа с пустым баком для масла – очень сильный износ цепи.

2

Открыть левую боковую крышку.

Очистите бак снаружи и открутите крышку (K).

Заполните бак (T или D) маслом и закройте крышку.

(Рис. 1, 2, 3)

3

Механическая централизованная смазка цепи (Rollant 254/255 - опция)

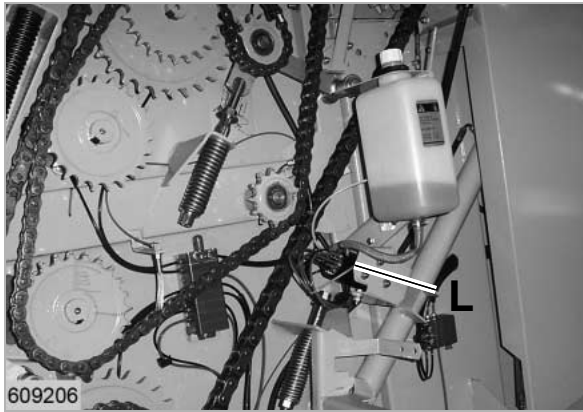
Обзор механических смазочных насосов

Механический смазочный насос (L) соединен с баком масла для цепи.

Маслопроводы имеют следующие цвета:

- черный = задняя крышка
- синий = главный привод
- красный = ротор
- желтый = верхние ролики ходовой части
- зеленый = нижние ролики ходовой части
- оранжевый = подборщик справа
- фиолетовый = подборщик слева

(Рис. 4)



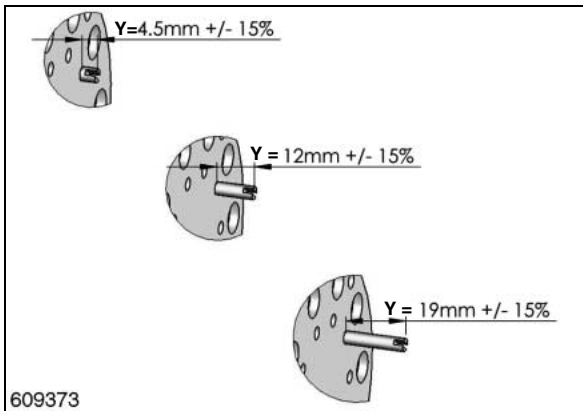
4



5

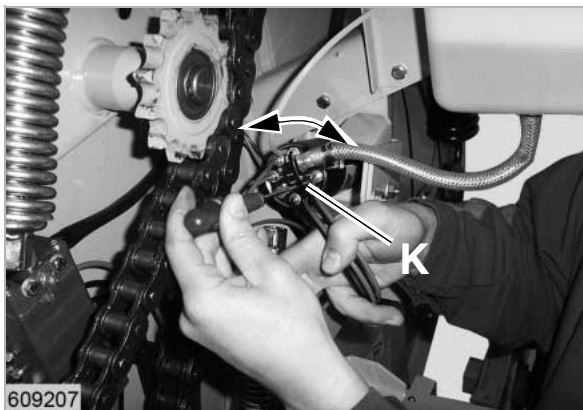
Отрегулировать механический смазочный насос

Расход масла зависит от регулировки поршня и установки регулировочных винтов (Y), приведенные параметры действительны для хода поршня (X) 23 мм.



6

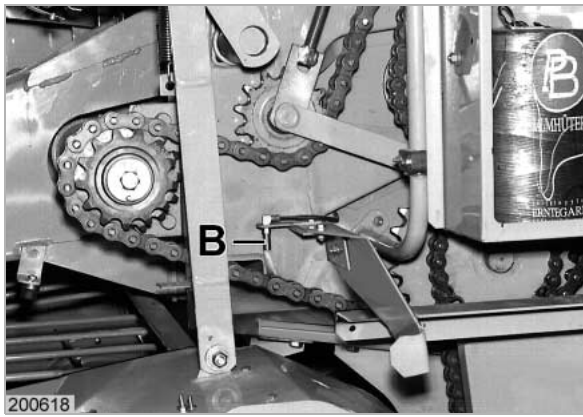
Расход масла	Количество (куб.см.)	Длина регулировочного винта (Y) мм
минимальная	0,0	19 ± 15%
средняя	1,30 ± 15%	12 ± 15%
максимальная	2,25 ± 15%	4,5 ± 15%



7

- Отрегулировать отверткой (стрелка) винты (K) механического смазочного насоса (L) в соответствии с требуемым расходом масла.

(Рис. 4, 5, 6, 7)



Смазочный материал



Экология!

Используйте только биологически разлагаемое масло для цепей, такое как синтетическое масло «CLAAS-Rollenkettenoel Bio HEES 46».

Номер по каталогу запасных частей CLAAS для емкости 5 л: 147 457.0

Номер по каталогу запасных частей CLAAS для емкости 20 л: 147 456.0

8

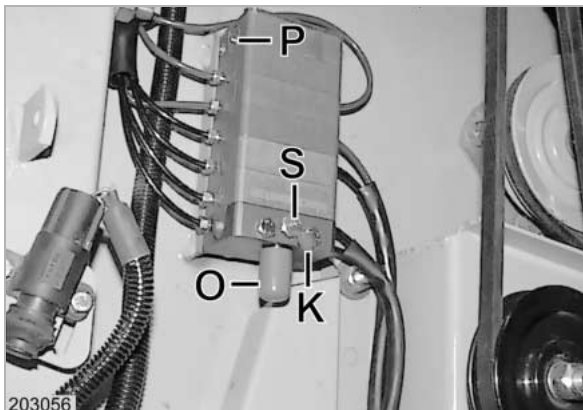


Внимание!

К Запрещается добавлять дизельное топливо или какие-либо другие легковоспламеняющиеся материалы. Применять только чистое масло.

Не допускать попадания масла или консистентной смазки на резиновые валики.

(Рис. 1, 2, 3, 8)



Подшипники, требующие смазки, и система централизованной смазки (ROLLANT 254/255 - опция)

Каждую неделю снимать колпачок (K) со смазочного патрубка (S) и колпачок (R) со штифта (P) на трех модулях центральной смазочной системы. Закачивать смазку (универсальную) в соответствующие штуцеры (S) до тех пор, чтобы штифт (P) шесть раз выходил и входил.

9



Указание!

Если из колпачка (O) выходит консистентная смазка, давление в смазочной системе слишком высоко.

Возможные причины: давление подачи смазочного шприца слишком высоко (при атмосферном давлении отрегулировать насос смазочной системы, давление (L) 180 Атм) или засорена система подачи смазочного материала.

После смазки дать прессу работать прилбл. три минуты.

Для прессов с подшипниками, требующими смазки, но без системы централизованной смазки необходимо смазывать каждую точку смазки от руки.

(Рис. 9)

Механическая централизованная смазка подшипников (Rollant 254/255 - опция)

Обзор

На левой стороне машины находится смазочный насос (А) для централизованной смазки подшипников. Насос (А) срабатывает при каждом закрытии задней крышки.

Подшипники регулярно смазываются через пластиковые трубопроводы и смазочные блоки. Производительность смазочного насоса регулируется вручную.

(Рис. 10)



10

Отрегулировать производительность

Возможная производительность:

- Минимальная производительность = 0 куб.см/ход поршня
- Максимальная производительность = 1,4 куб.см/ход поршня

Повысить расход смазки

- Открыть левую боковую крышку.
- Для снижения расхода консистентной смазки при закрытии задней крышки нужно повернуть рифленый винт (В) влево.
- Закрыть левую боковую крышку.

(Рис. 11)

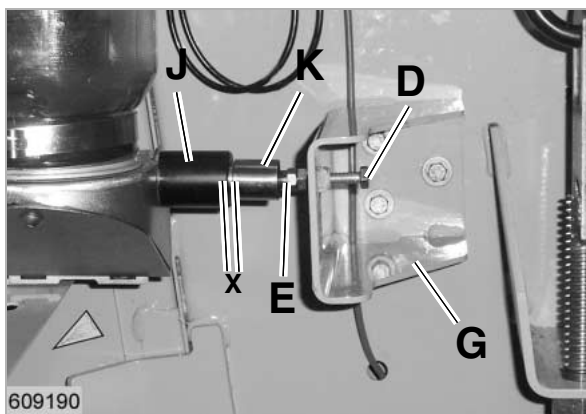
Снизить расход смазки

- Открыть левую боковую крышку.
- Для снижения расхода консистентной смазки при закрытии задней крышки нужно повернуть рифленый винт (В) влево.
- Закрыть левую боковую крышку.

(Рис. 11)



11



12

Отрегулировать упор смазочного насоса



Следите!

Убедитесь, что задняя крышка закрыта при регулировке упора смазочного насоса.

- Установить винт (D) так, чтобы колпачковая гайка (E) прилегала к поршню (K), при этом размер (X) между поршнем (K) и его опорой (J) должен составлять от 1 до 2 мм.
- Затянуть гайку к упору (G), чтобы зафиксировать положение.

(Рис. 12)

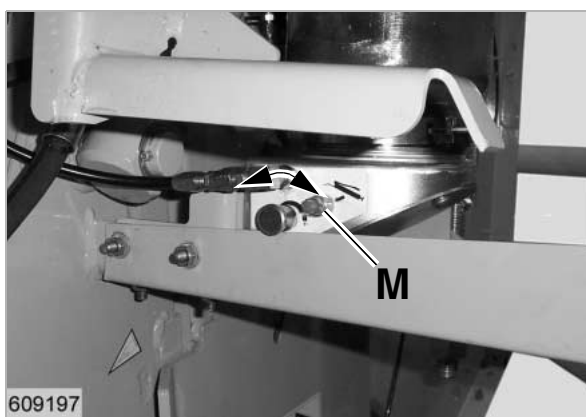


13

Заполнить бак для консистентной смазки

- Открыть левую боковую крышку.
- Соединить ручной или автоматический смазочный насос (T) с выходом (M) смазочного насоса.
- Заполнить бак, нажимая на ручной или автоматический смазочный насос.
- Закрыть левую боковую крышку.

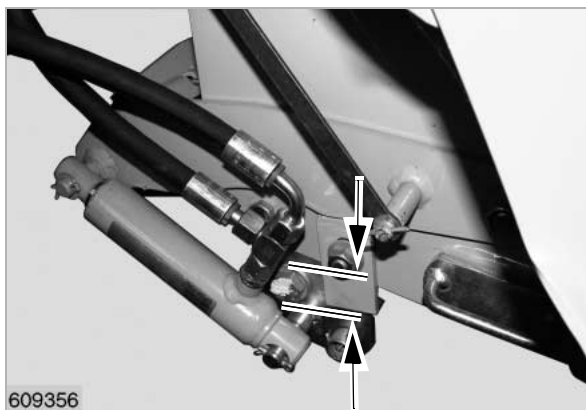
(Рис. 13, 14)



14

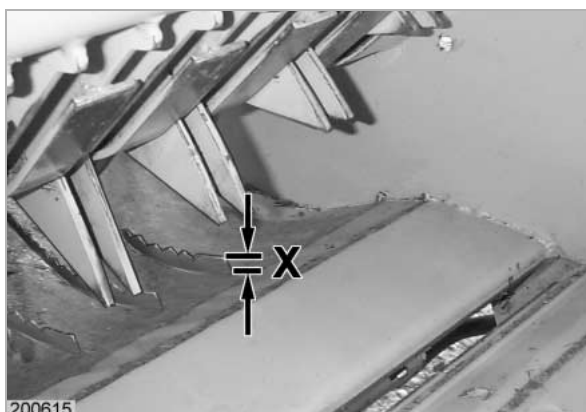
РЕЖУЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Отрегулировать высоту режущих ножей (ROLLANT 250/254/255 RC)



Внимание!

Отрегулировать упор режущих ножей (труба) так, чтобы режущие ножи выступили 5 - 10 мм (X) из дна режущего устройства.



1



Опасность!

При всех работах на открытой задней дверце и в прессовальной камере защищать заднюю дверцу предохранительной блокировкой.

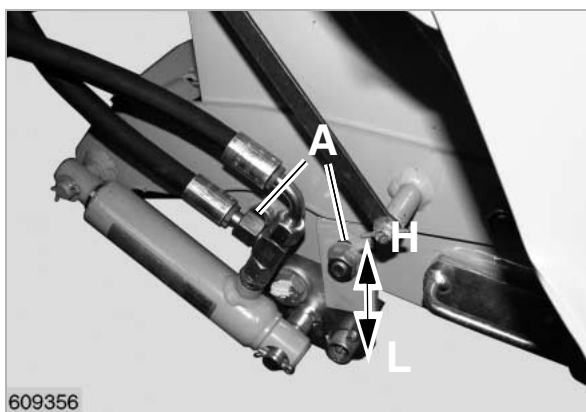
При работах на режущем устройстве имеется опасность получения травм! Носить защитные перчатки!

(Рис. 1, 2)

2

ROLLANT 254/255 - для 75400181/74802194

Режущее устройство регулируется по высоте: При этом ножи выступают больше или меньше над дном подборщика.



– Низкое положение (L): Если ножи не используются для резки травяной массы, то ножи выступают над дном подборщика на 4,2 мм (X). Если ножи используются для резки травяной массы, то расстояние между концом ножа и трубой ротора составляет 37 мм.

– Высокое положение (H): Если ножи не используются для резки травяной массы, то ножи выступают над дном подборщика на 22,3 мм (X). Если ножи используются для резки травяной массы, то расстояние между концом ножа и трубой ротора составляет 19,7 мм.

3



Внимание!

В высоком положении (H) ножи всегда выступают над дном подборщика (примерно 22, 3 мм)!

Отрегулировать режущее устройство:

- Отвернуть болты (А).
- Отрегулировать режущее устройство по высоте в удлинённых отверстиях (Н = высокое положение, L = низкое положение).
- Затянуть болты (А).



Указание!

С двух сторон должна быть установлена одинаковая высота режущего устройства!

(Рис. 2, 3)

МАСЛЯНЫЙ ФИЛЬТР

(машины с фильтровальной установкой)

Замена фильтрующего элемента:

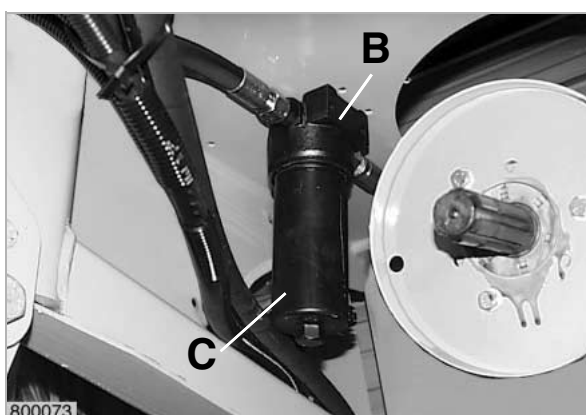


1



Указание!

На Рис. 1 изображен масляный фильтр (А) в стандартном исполнении, а на Рис. 2 масляный фильтр (В) в комфортном исполнении.



2



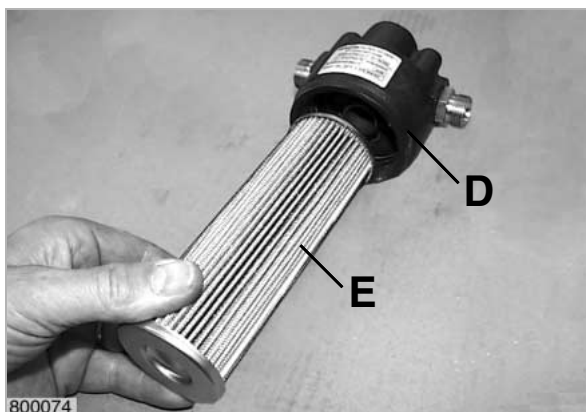
Указание!

Фильтрующий элемент следует менять первый раз после 150 часов работы, а затем через 500 часов или ежегодно.



Опасность!

Перед тем, как открыть корпус фильтра, нужно сбросить давление в гидросистеме.



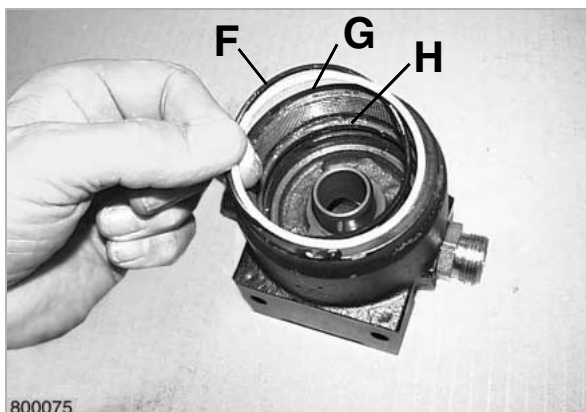
3



Экология!

Собрать отработанное масло и вместе с использованным фильтрующим элементом утилизировать в соответствии с экологическими нормами.

Открутите нижнюю часть корпуса (С).



4



Указание!

Для лучшего представления на Рис. 3 и Рис. 4 фильтр показан демонтированным.

Выньте фильтрующий элемент (E) из верхней части корпуса (D).

Очистите верхнюю и нижнюю части корпуса.

Замените поврежденное кольцо (F) и опорное кольцо (G).



Указание!

Установите сначала кольцо, затем опорное кольцо в паз (H) верхней части корпуса.

Снова прикрутите нижнюю часть корпуса.

Применяйте только оригинальные фильтры фирмы-изготовителя!

(Рис. 1, 2, 3, 4)

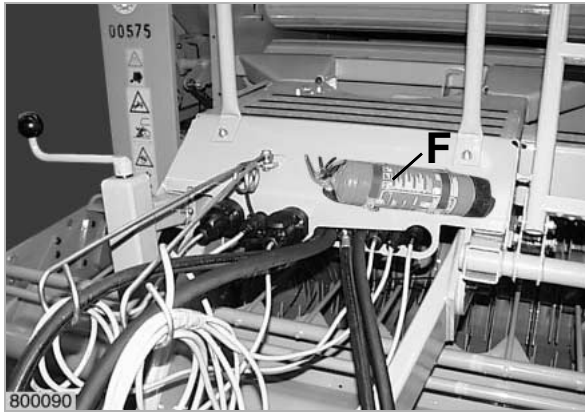
Выпустить воздух из клапанного блока с клапаном ограничения давления



Внимание!

Ремонтные работы на гидросистеме должны проводиться только станциями техобслуживания фирмы CLAAS.

После замены фильтра гидравлического масла или проведения других работ по техобслуживанию или ремонту гидросистемы рекомендуется выпустить воздух из клапанного блока. Имеющийся в гидросистеме воздух может отрицательно сказаться на давлении прессования.



1

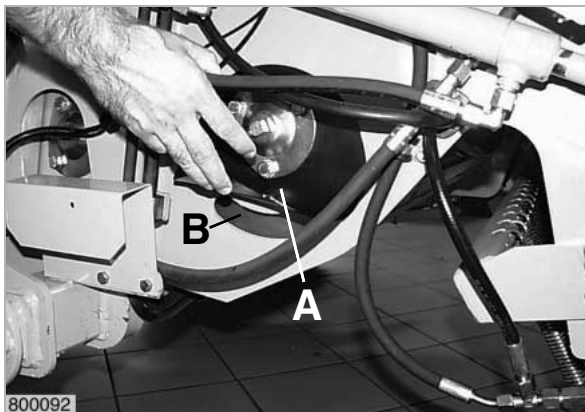
ОСНАЩЕНИЕ

Огнетушитель (опция для ROLLANT 254/255)

Готовность к работе огнетушителя (F) проверяйте не реже одного раза в два года.

Отсчет осуществляется с даты изготовления или с даты последней проверки.

(Рис. 1)

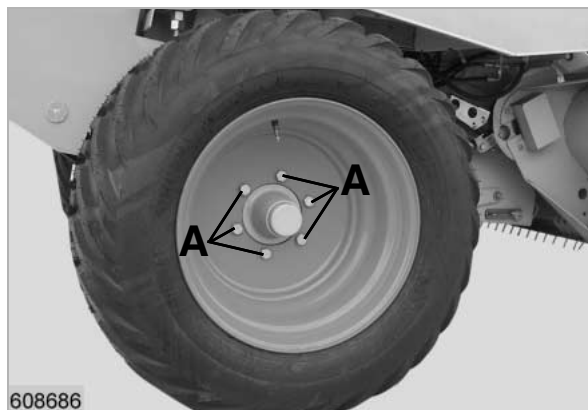


2

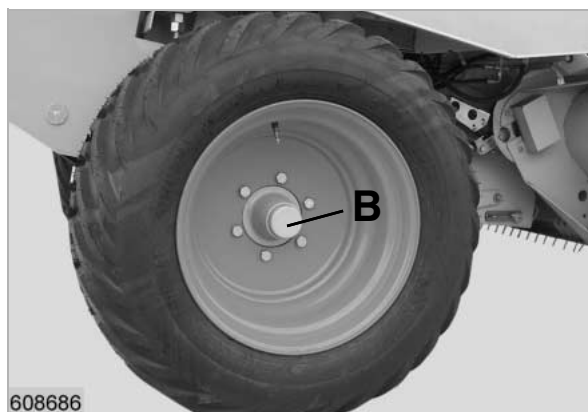
Очистить валики (ROLLANT 254/255)

Открыть резиновую крышку (A), проверить и, если нужно, очистить конец валика через щель (B).

(Рис. 2)



1



2

ШИНЫ

Проверка затяжки колесных гаек

Контрольные интервалы

После первых 10 или 15 часов эксплуатации, а затем через каждые 50 часов эксплуатации необходимо проверять на прочность затяжки все колесные гайки (А). Повторять процедуру через каждые 100 часов эксплуатации и затем через каждые 1000 часов эксплуатации (один раз в год).

Порядок действий:

Колесные гайки (А) затягивать в перекрестном порядке при помощи динамометрического ключа.

Момент затяжки : 300 Нм

Фиксация зазоров в подшипниках

- Удалить противопыльную крышку (В).
- Вынуть предохранительный штифт.
- Затянуть гайку.

Момент затяжки: 90 ± 2 Nm

- Ослабить гайку, чтобы совместить с осью последний предохранительный шлиц.
- Заблокировать гайку при помощи предохранительного штифта.
- Заполнить противопыльную крышку (В) новой и чистой смазкой.
- Закрепить противопыльную крышку (В).

(Рис. 1, 2)

ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПО ЗАЩИТЕ ТЕХНИКИ ОТ МОРОЗА

После проведения сезонных работ необходимо предусмотреть меры по защите пресс-подборщика от морозов. Это поможет сохранить работоспособность машины. При своевременном и правильном уходе, а также ремонте или замене поврежденных или изношенных деталей, экономятся время и деньги при дальнейшей эксплуатации.

1. Очистить пресс-подборщик от травы и грязи.
2. Тщательно очистить от масла и пыли все подшипники.
3. Для чистки струей воды под давлением/струей пара из парогенератора снять с пресс-подборщика пульт управления или блок управления Claas Communicator.
4. Хорошо смазать все необходимые узлы до выступления смазки из подшипника (см. схему смазки). В заключении включить ненадолго пресс-подборщик.
5. Цепи ослабить, прочистить и смазать.
6. Проверьте износ и повреждения узлов пресс-подборщика и восстановите его работоспособность.
7. Покройте шины защитным лаком от высыхания резины.
8. Хранить пресс-подборщик нужно в сухом защищенном от непогоды помещении, отдельно от искусственных удобрений.
9. Пресс-подборщик храните в поднятом состоянии для снятия нагрузки с колес, установите требуемое давление в шинах. При хранении пресс-подборщика не в поднятом состоянии давление в шинах следует повысить на 1,0 бар.
10. Смазать все голые части.
11. Задвинуть гидроцилиндры и смазать шток.
12. Удалить ржавчину и обновить краску.



Внимание!

После мойки рулонного пресс-подборщика (что следует избегать по возможности), необходимо смазать все места смазки.

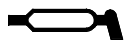
Затем включить пресс-подборщик на несколько минут.

Из полостей, таких как, например, кабельные каналы, нужно удалить воду. Вода может частично остаться в полостях, что послужит причиной появления налета ржавчины.

15

План смазывания


СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И УКАЗАНИЯ



Марочная консистентная смазка

Примеры:


изготовитель	название
FINA	»Marson EPL 2«
ARAL	»Aralub HLP 2«
FUCHS	»Rendit TEP 2«
SHELL	»Retinax EP 2« или »Alvania G3«
DEA	»Glisando EP2«
AVIA	»Avilup и специальная смазка EP«
FAG	»Arcanol L 135 V«
SKF	LGEP2



биологически разлагаемое масло для смазки цепей

Примеры:

изготовитель	название
CLAAS	»масло для роликовых цепей Bio HEES 46«



комплектация по выбору

Z = система централизованной смазки

H = открытая задняя крышка



h Δ 10

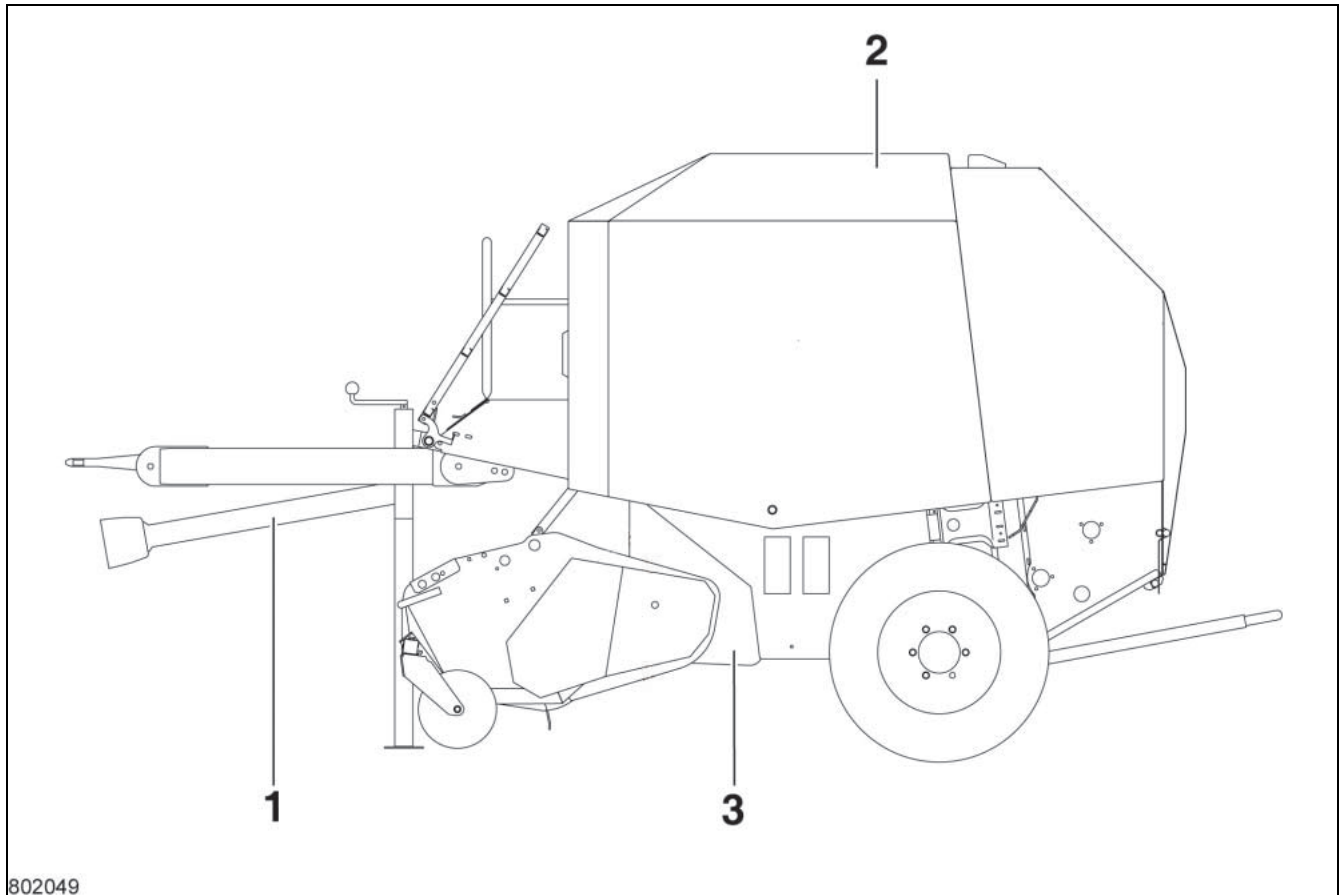
через каждые 10 часов работы

h Δ 50

через каждые 50 часов работы

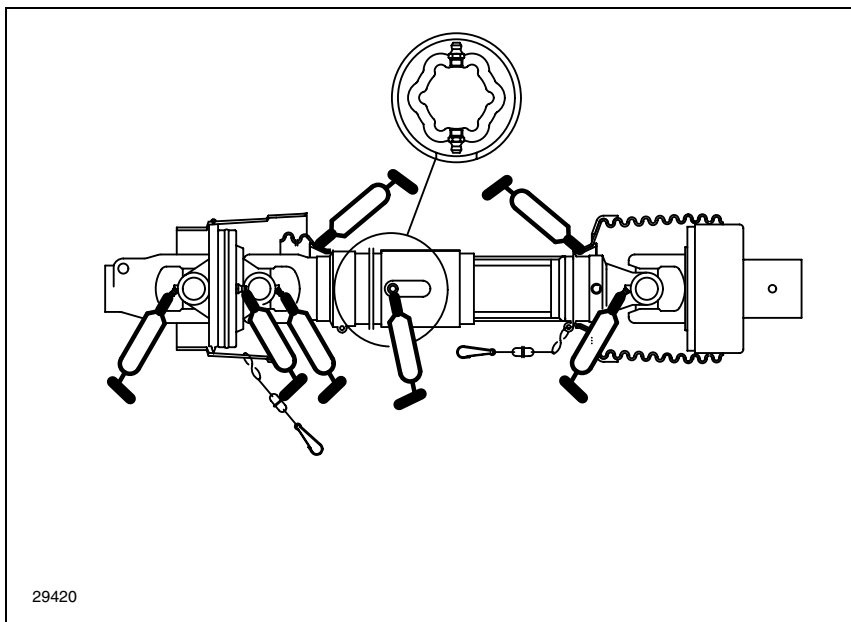
h Δ 100

через каждые 100 часов работы



802049

h810

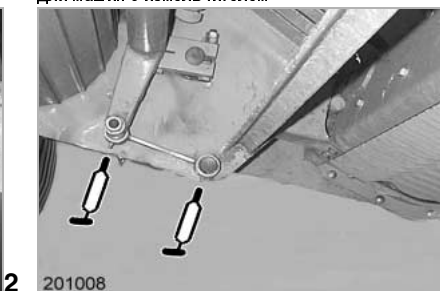


29420

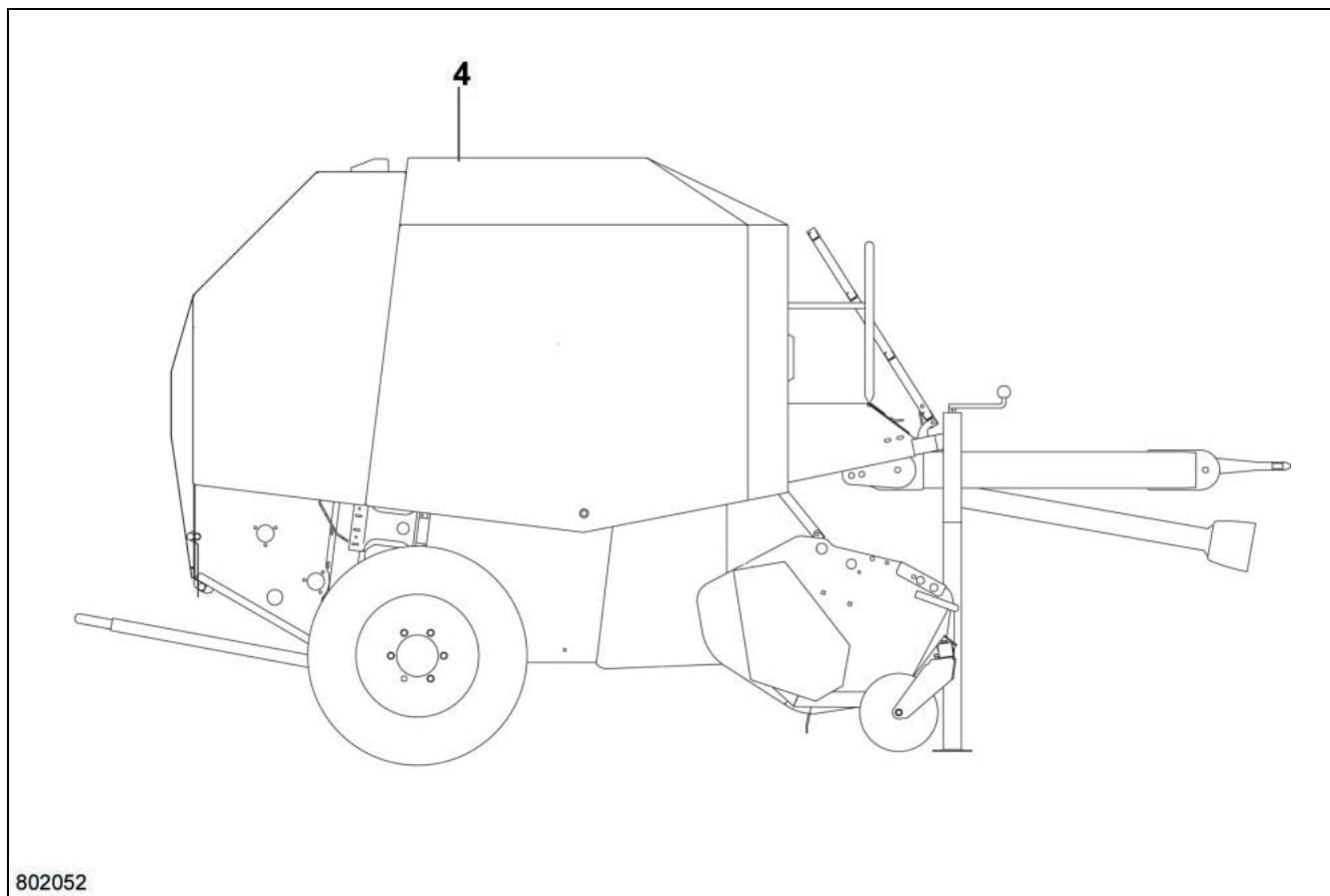
Для машин с измельчителем



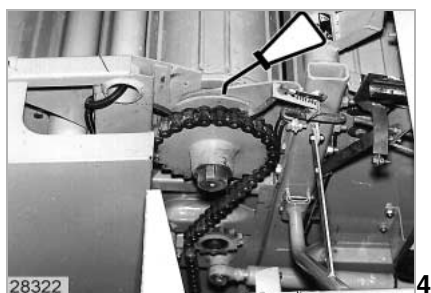
28320



201008

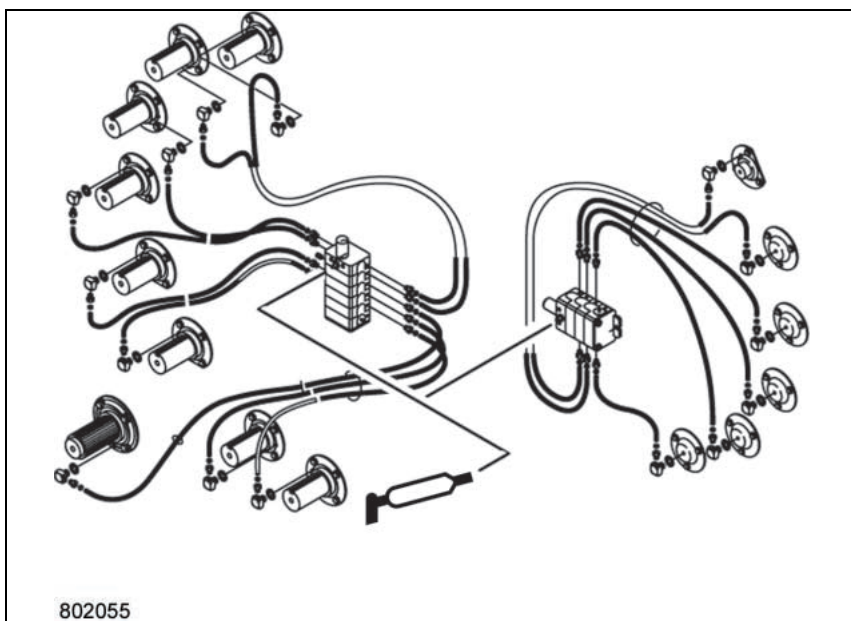
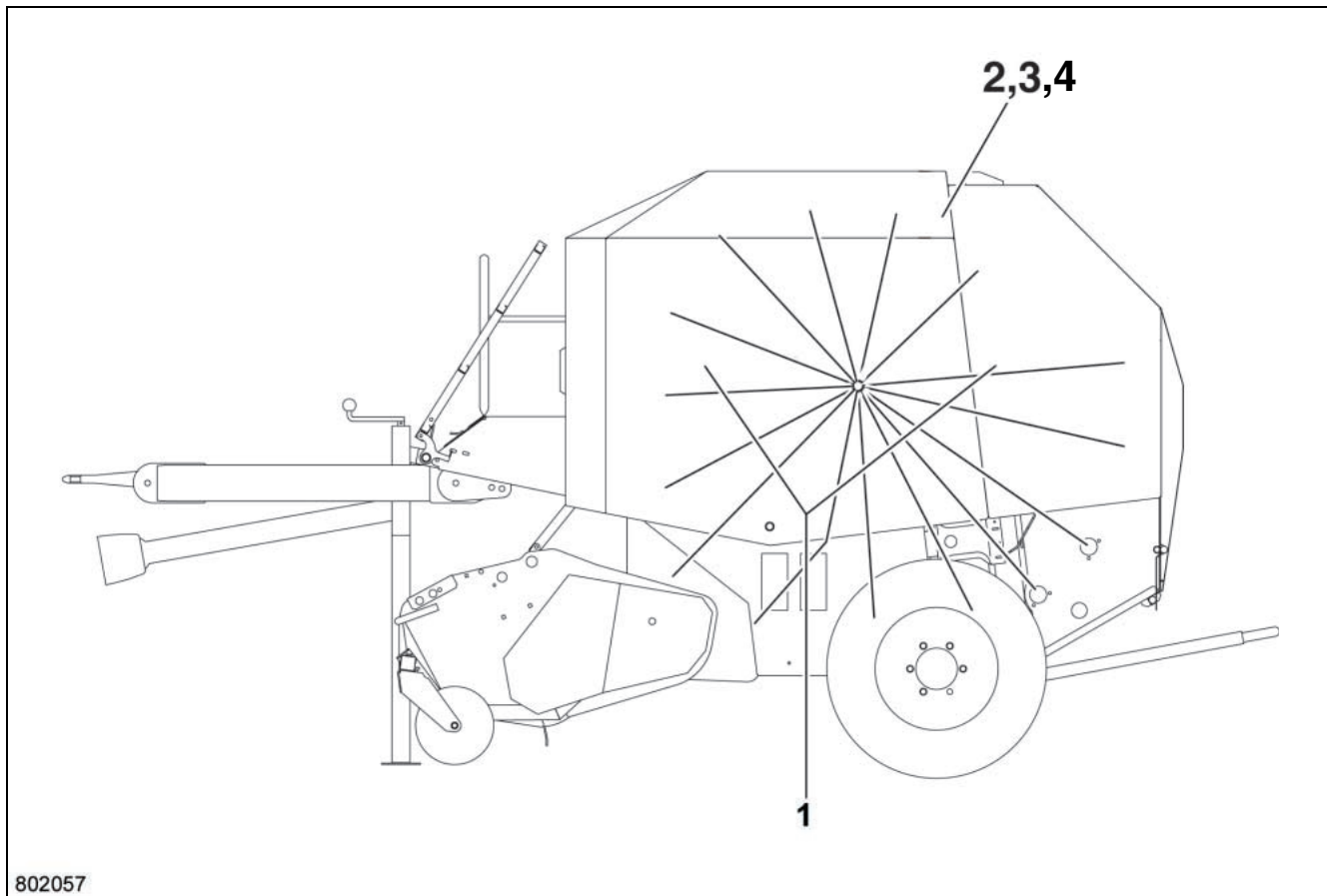


802052



28322

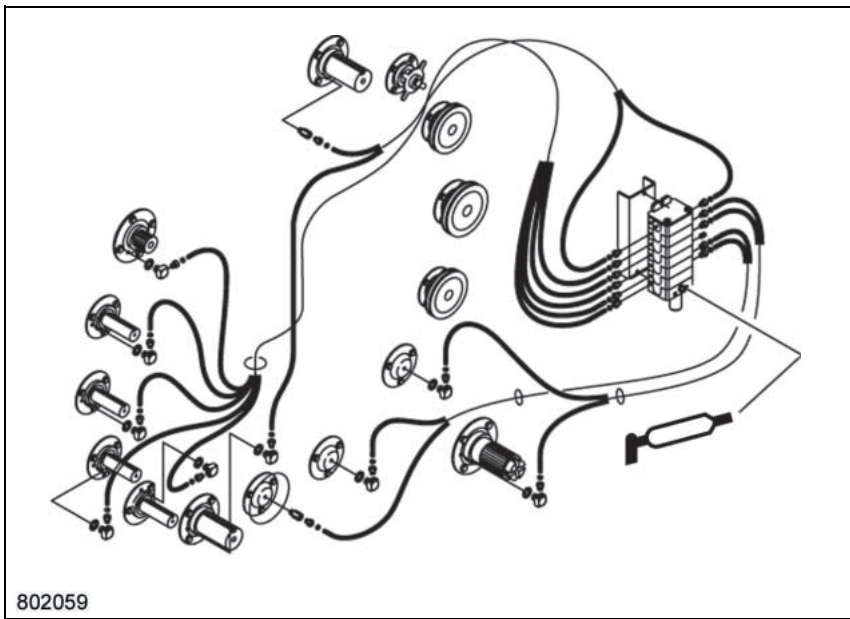
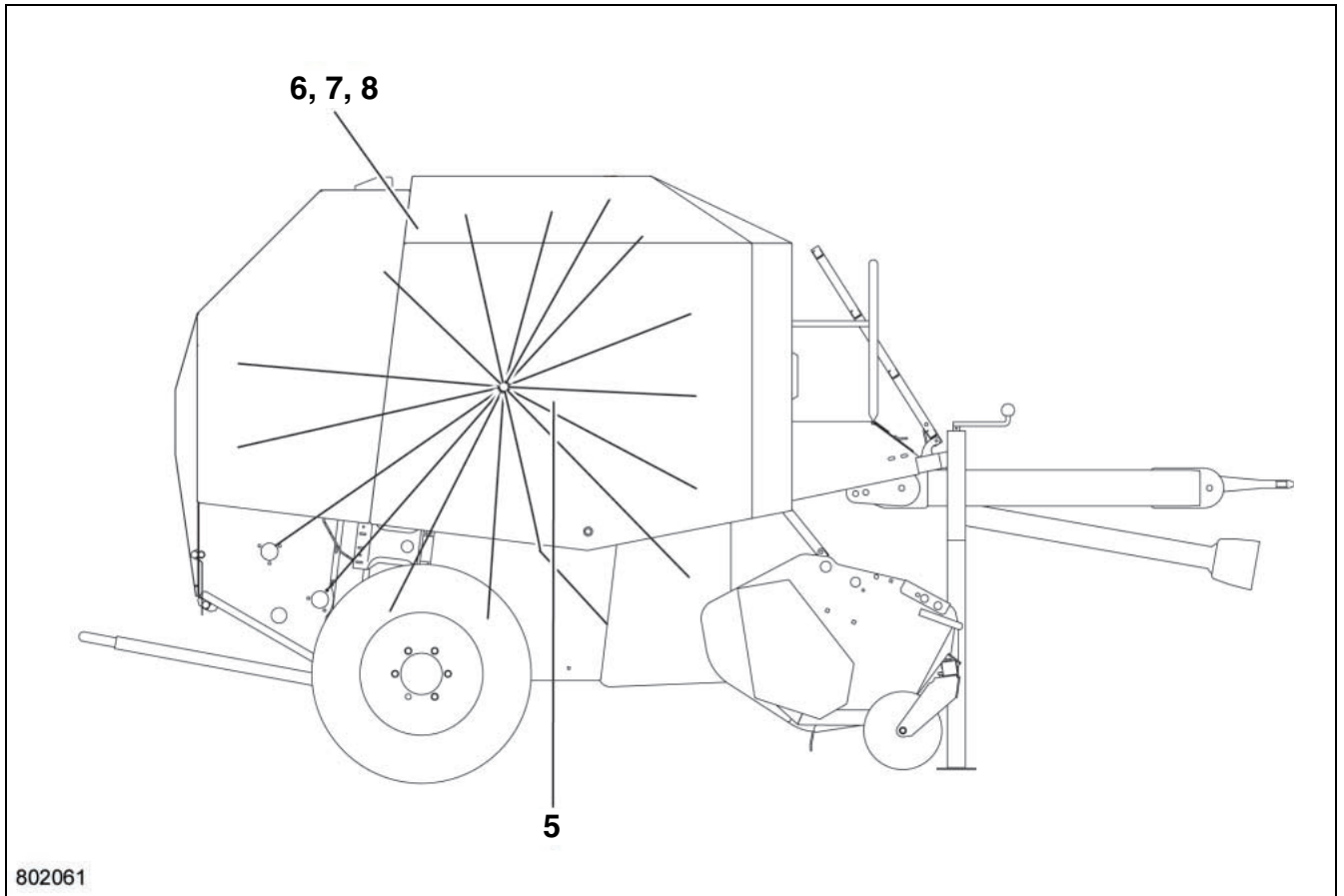
h810



h50

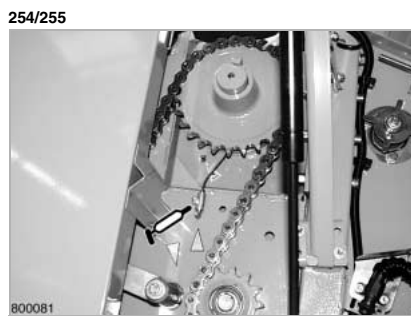
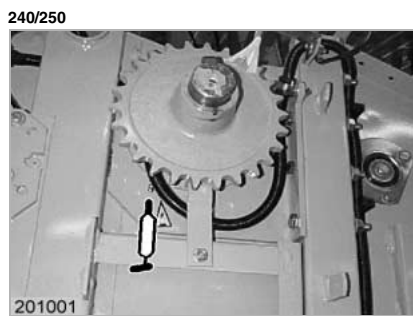
Z
●
1

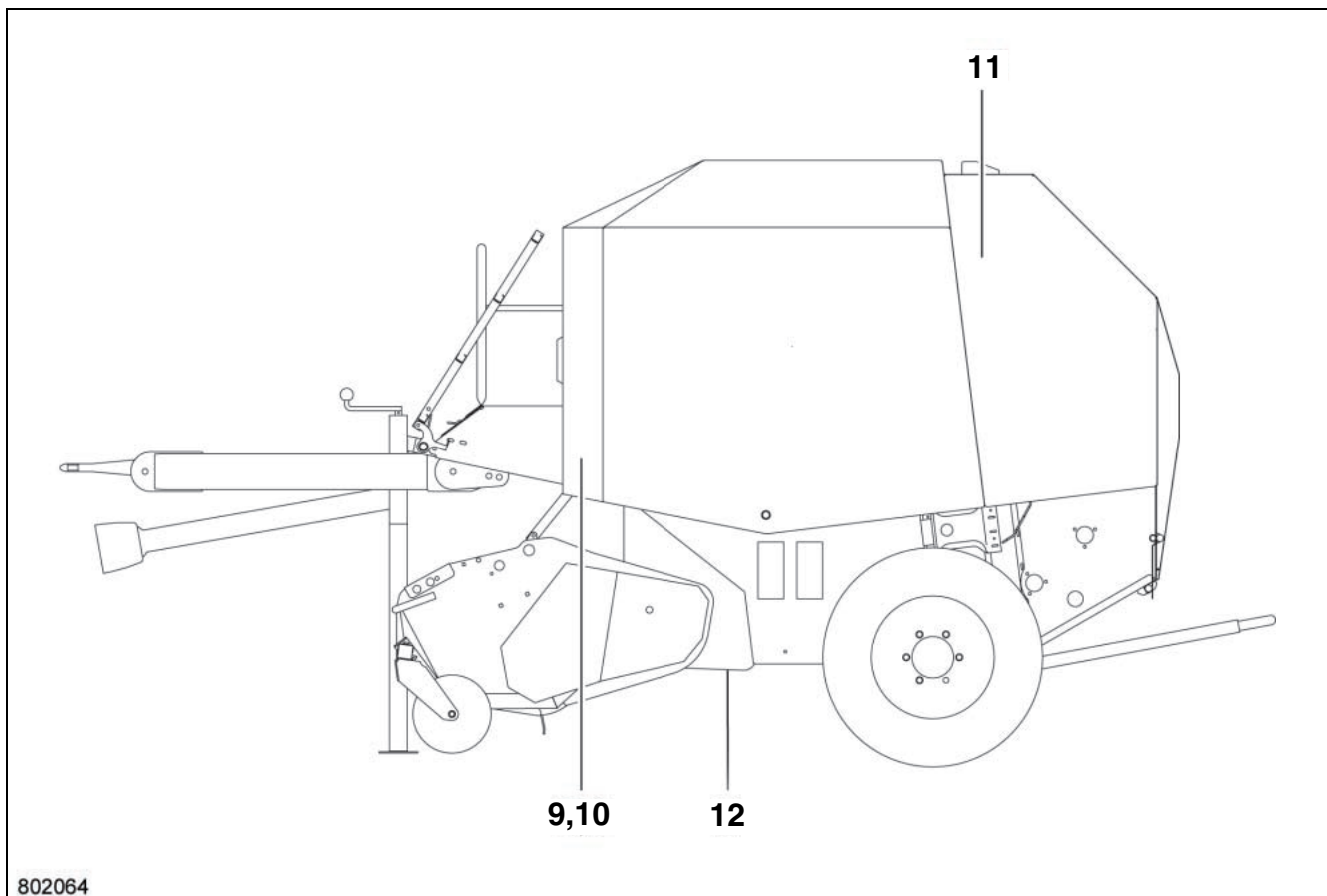




h850

Z
●
5





240/250

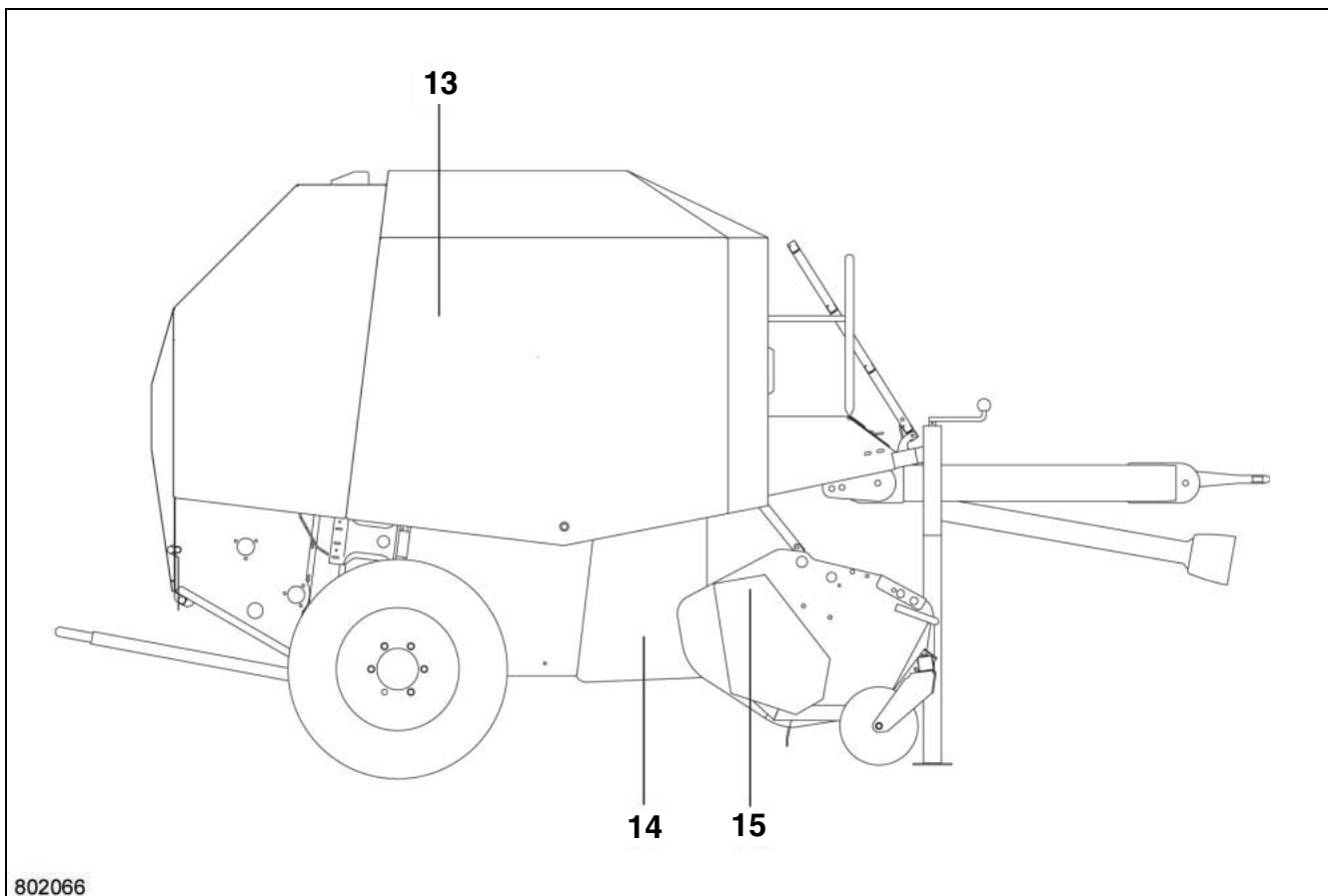


254/255



h50





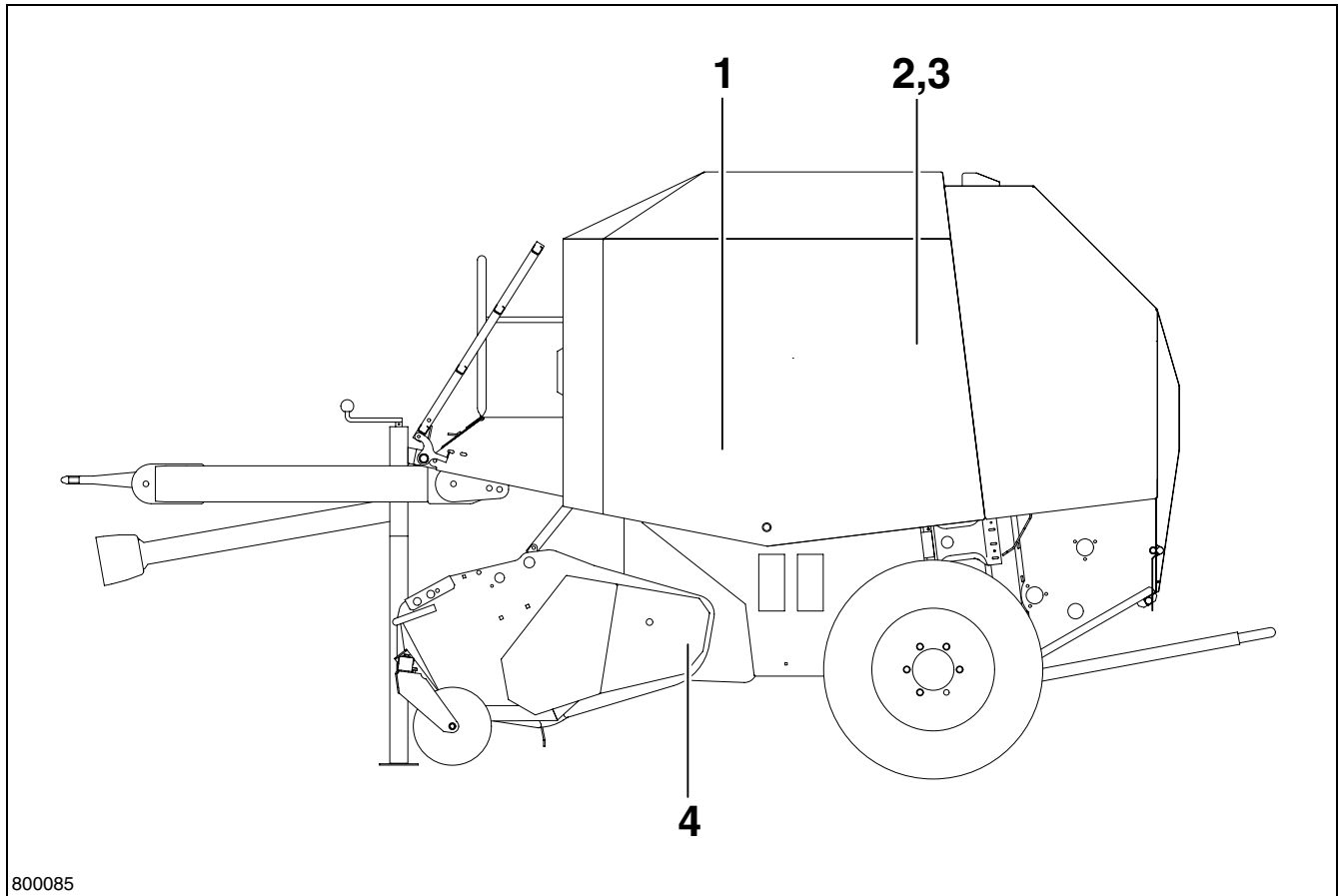
Для машин с измельчителем



h50

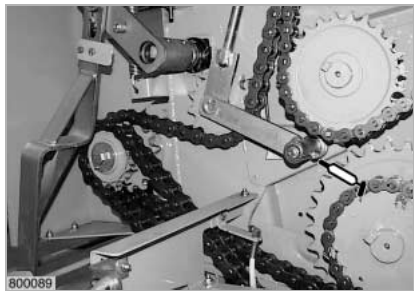
Для машин с измельчителем



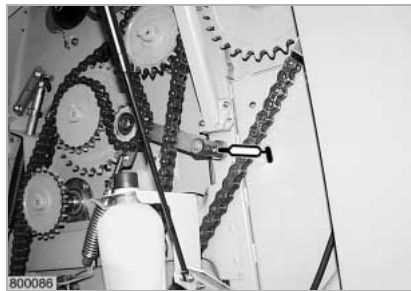


800085

240/250



800089



800086

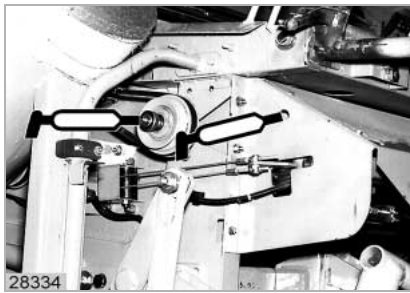
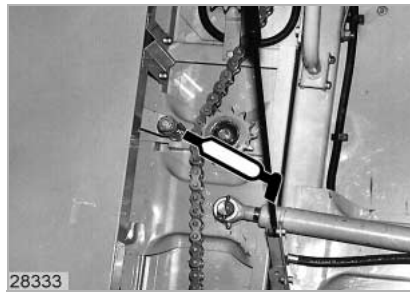
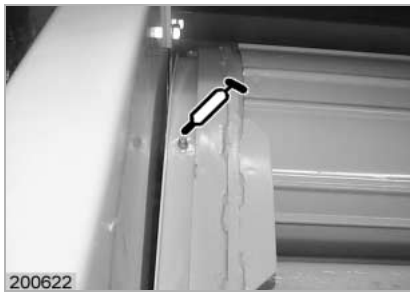
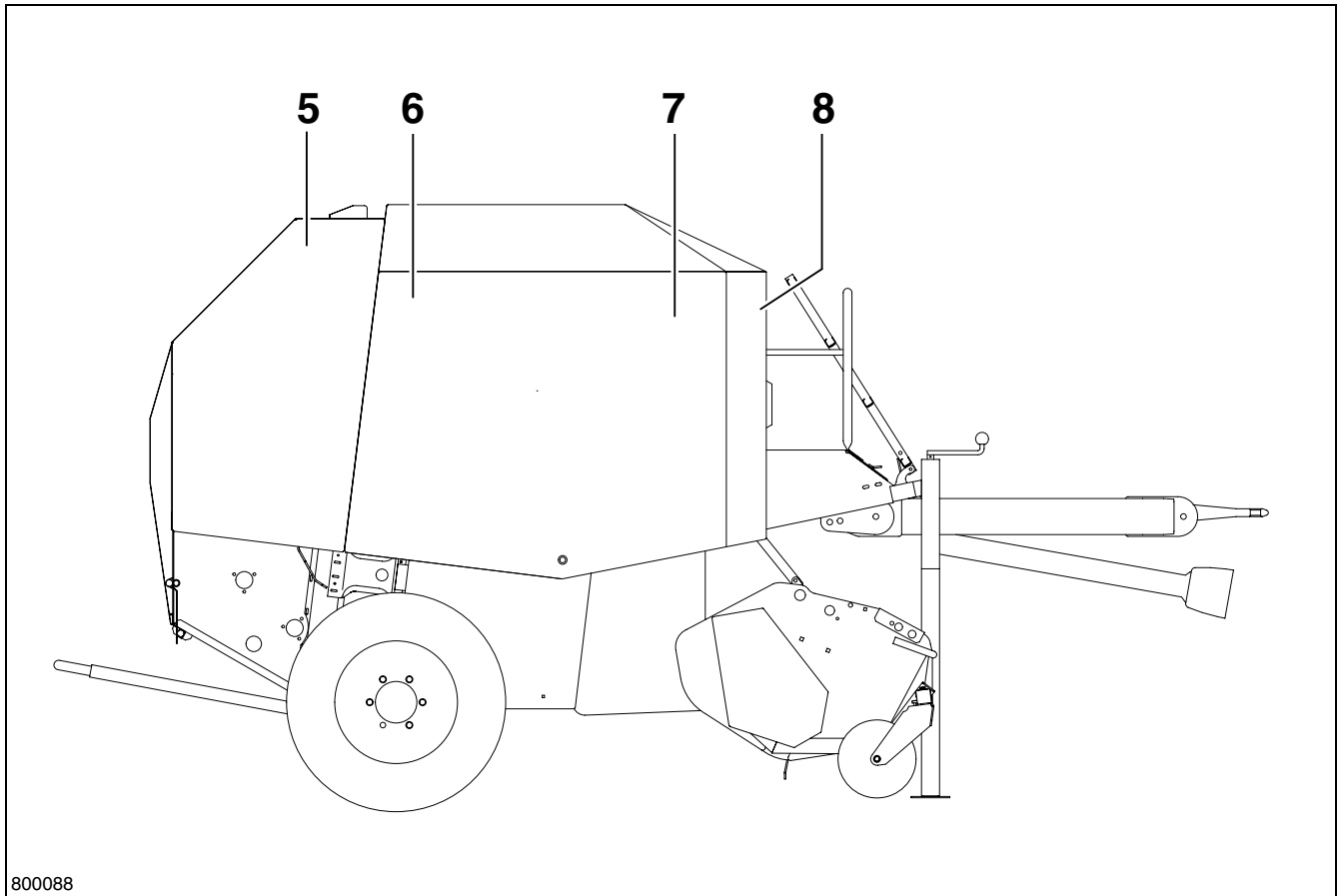
h100



800087



201009



h Σ 100

16

**ПЕРЕЧЕНЬ КЛЮЧЕВЫХ
СЛОВ**

ПЕРЕЧЕНЬ КЛЮЧЕВЫХ СЛОВ

А

Автоматическая вязка шпагатом и сеткой	9.1.2
Автоматическая обмотка	9.2.7
Автоматическая смазка цепи	14.4.1
Автоматическое обвязывание сеткой	11.6.7
Активация последовательности очистки ножей	11.2.5
Активирование ручной сеточной вязки	9.1.9

Б

Барaban подборщика Pickup	6.1.1
Безопасность	4.1.1
Блок управления Claas Communicator	7.3.1
Блок управления Claas Communicator (опция ROLLANT 254/255)	13.1.3

В

Важны указания по техническому обслуживанию	14.1.1
Ввести / вывести нож	10.1.5
Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием	8.2.11
Ввести вязальный шпагат в машинах ROLLANT 254/255 с комфортным обслуживанием	8.2.12
Ввести нож	9.2.4
Ввод шпагата	8.2.10
Винт со срезным элементом привода подборщика Pickup	14.3.1
Включение блока управления Claas Communicator	11.1.2
Включение рулонного пресс-подборщика	9.2.6
Включить привод для сеточной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8
Включить привод для шпагатной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 ROTO CUT со стандартным обслуживанием)	8.2.13
Вспомогательное меню	11.5.9
Выбор вида обвязывания	11.2.1
Выбор задачи	11.3.1
Выбрать язык	10.3.6
Выброс рулонов без выталкивателя рулонов только в машинах ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием	8.2.15
Вывести нож	9.2.4
Выдвижение ножей	9.2.11
Выгрузка тюков	11.6.9
Выгрузка рулонов	9.2.8
Вызвать подменю «Регулировки пользователя»	10.3.2
Вызов меню обслуживания	11.5.1
Выполнить регулировки пользователя	10.3.2
Выпустить воздух из клапанного блока с клапаном ограничения давления	14.6.2
Выталкиватель рулонов	6.1.3, 7.6.1

Время задержки до автоматической сеточной вязки	9.1.7
Вязка	8.2.1

Г

Габаритные размеры рулонного пресса-подборщика	5.1.5
Главное меню	11.1.5, 11.1.8
Гидравлическое предварительное регулирование давления прессования	8.1.8
Гидравлическое устройство обратного поворота ротора (от трактора)	9.2.3
Гидравлическое устройство реверсирования ротора	6.1.2
Гидравлическое устройство реверсирования ротора от трактора	6.1.2
Гидросистема	4.1.4, 7.4.1
Гидросистема в прессах с комфортным обслуживанием	7.4.2
Гидросистема в стандартных машинах	7.4.1

Д

Двойная обвязка шпагатом	8.2.10
Держатель для ножей и ножей-заглушек (опция)	8.1.8
До транспортировки	7.5.1
Дорожное движение	3.1.1

З

Заглушки	8.1.7
Задержать процесс вязки	10.1.4
Задержка процесса обмотки	9.2.10
Заполнить бак для консистентной смазки	14.4.5
Запустить специальный счетчик	10.4.3
Засорение прижима роликов	8.1.6

И

Измельчитель	8.3.1
Индикатор сбоев	11.4.1
Индикация неисправности	10.5.1
Индикация неисправности в текстовом режиме	10.5.1
Индикация состояния	10.1.3
Инкрементный датчик	11.1.4
Инкрементный датчик и кнопки	11.1.4
Информационное окно в рабочем меню	11.1.7

К

Карданный вал	13.1.4
Клиноремный привод при сеточной вязке (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8

Л

Лестница (на прессах с обмоткой сеткой)	8.1.10
---	--------

М

Масляный фильтр (машины с фильтровальной установкой)	14.6.1
Масса	5.1.4
Машины с освещением для дорожного движения	7.3.2
Меню выбора языка	11.5.7
Меню обслуживания	11.5.1
Меню сбоя	11.1.9
Меню системной информации	11.1.9, 11.5.2
Меню счётчика	11.1.8
Меню установки времени и даты	11.5.4
Меню установок	11.1.7
Меню режимов дисплея	11.5.3
Меню «Навесное оборудование»	11.5.5
Механизм резки (ROTO CUT)	9.2.11
Механическая централизованная смазка подшипников (Rollant 254/255 - опция)	14.4.4
Механическая централизованная смазка цепи (Rollant 254/255 - опция)	14.4.2
Многофункциональные кнопки	11.1.4
Монтаж и демонтаж ножей	8.1.7

Н

Настройка контраста	11.5.3
Настройка рампы для подачи сигнала о выбросе тюка	7.6.5
Настройка яркости	11.5.3
Натянуть приводную цепь подборщика Pickup	14.3.4
Натянуть приводную цепь поперечных винтовых конвейеров	14.3.4
Натянуть пружину растяжения (F) (провести регулировку без рулона сетки)	14.3.6
Натянуть пружину растяжения для тормозного хомута рулона сетки (провести регулировку без рулона сетки)	14.3.6
Неисправности и рекомендации по их устранению	12.1.1
Необходимая гидросистема трактора	5.1.3
Номер машины	3.3.1

О

Обвязка и выгрузка рулонов	9.2.7
Обзор – блок управления Claas Communicator (для ROLLANT 254/255 в качестве опции)	11.1.1
Обзор	14.4.4
Обзор механических смазочных насосов	14.4.2
Обмотка шпагатом	12.1.1
Обмотчик тюков	10.3.7
Общие правила техники безопасности и предупреждения несчастных случаев	4.1.2
Общие указания по техническому обслуживанию	14.1.1
Огнетушитель (опция для Rollant 254/255)	4.1.7, 14.7.1
Окно индикации текущей задачи	11.1.8

Опорные колеса	8.1.2
Опорные колеса (ROLLANT 250/254/255)	13.1.4
Оснащение	14.7.1
Отводное устройство для шпагата	8.2.13
Отключение предупредительного сигнала	10.5.2
Отключить автоматическую систему управления задней дверцей	10.3.4
Отключить привод для сеточной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.14
Отключить привод для шпагатной вязки (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.8
Открытие грузового люка вручную	11.6.9
Открытие грузового люка при помощи автоматики	11.6.9
Открыть / закрыть заднюю дверцу	10.1.6
Отсоединение гидравлических шлангов и кабелей	13.1.3
Отражательный щиток	6.1.1, 8.1.2
Отрегулировать высоту режущих ножей (ROLLANT 250/254/255 RC)	14.5.1
Отрегулировать зажимное устройство для ножей отрезки сетки	14.3.7
Отрегулировать количество обвязок сеткой ...	8.2.9
Отрегулировать количество обвязок шпагатом на наружных кромках рулона	8.2.13
Отрегулировать количество шпагатных обвязок (ROLLANT 240/250/254/255 со стандартным обслуживанием)	8.2.14
Отрегулировать натяжение пружины	8.1.9
Отрегулировать механический смазочный насос	14.4.2
Отрегулировать прижим роликов	8.1.4
Отрегулировать прижим роликов при проблемах с подачей прессуемого материала	8.1.5
Отрегулировать производительность	14.4.4
Отрегулировать пружинный цилиндр для переднего привода прессующего вальца	14.3.5
Отрегулировать пружину растяжения для тормоза сетки	14.3.7
Отрегулировать пружины сжатия для прижимного ролика	14.3.7
Отрегулировать пружины растяжения	14.3.6
Отрегулировать систему натяжения вязального шпагата	14.3.8
Отрегулировать систему натяжения цепи	14.3.4
Отрегулировать систему управления ножами для вязального шпагата	14.3.8
Отрегулировать упор смазочного насоса	14.4.5
Очистить валики (Rollant 254/255)	14.7.1
Очистка ножей	10.3.6

П

Параметрические функции	11.1.7
Перед прицепкой пресса	7.2.2
Передвижение по дорогам пресс-подборщика с прижимом роликов	8.1.5

Поворачивание ротора в обратном направлении	11.6.5	Пульт управления	7.3.1, 13.1.2
Повысить давление	10.3.5	Пульт управления Control Terminal - обзор	10.1.2
Подбор	8.1.1	Р	
Подборное устройство	11.6.1	Работа пресса с комфорт-управлением (опция для ROLLANT 254/255)	10.1.1
Подборщик Pickup, транспортное и рабочее положение	8.1.1	Рабочее меню	11.1.6
Подборщик поднять / опустить (без плавающего положения)	10.1.4	Рабочие данные	10.2.1
Подкладные башмаки	4.1.7, 13.1.1	Расход гидравлического масла	5.1.4
Поднять / опустить подборщик Pickup	10.1.5	Режущее устройство	9.2.4, 14.5.1
Подтянуть приводные цепи	14.3.3	Режущее устройство (ROLLANT 250/254/255 RC)	6.1.1, 8.1.6
Подшипники, требующие смазки, и система централизованной смазки	14.4.3	Регулировка времени задержки	9.1.8
Положение выключателей	9.2.4	Регулировка времени задержки до автоматической или ручной сеточной вязки ..	10.3.3
Положение выключателей при двойной вязке вязальным шпагатом	9.1.5	Регулировка громкости звукового предупредительного сигнала.	9.2.12
Положение выключателей при сеточной вязке	9.1.5	Регулировка рабочей высоты подборщика Pickup (подборщик Pickup без опорных колес)	8.1.1
Поправка количества рулонов	10.4.4	Регулировка рабочей высоты подборщика Pickup (подборщик Pickup с опорными колесами)	8.1.1
Последовательность очистки ножей	11.2.6	Регулировки	10.3.1
Преждевременное включение процесса обмотки	9.2.10	Ручная сеточная вязка	9.1.3
Предварительная регулировка давления прессования путем поворотного сегмента	8.1.9	Ручное включение процесса вязки	10.1.4
Предварительные установки	11.6.1	Ручное обвязывание – обвязывание шпагатом и обвязывание сеткой	11.6.8
Предложения по защите техники от мороза ..	14.9.1	Ручное управление автоматическим процессом обмотки	9.2.10
Предохранительные блокировки задней дверцы	8.1.10	Ручное управление в автоматическом режиме	10.3.4
Пресс забит	9.2.1	Ручное управление в автоматическом режиме вязки	9.1.6
Прессовальная камера	6.1.2	Ручное устройство обратного поворота ротора	9.2.2
Пресс-подборщик с обмоткой рулонов шпагатом	9.2.9	С	
Пресс-подборщики с обмоткой рулона сеткой ..	9.2.9	CLAAS COMMUNICATOR - обозрение	11.1.3
Пресс-подборщики с обмоткой шпагатом и сеткой	9.2.9	Сброс задачи (нулевое положение)	11.3.1
Прессы со стандартным обслуживанием (ROLLANT 240/250)	9.1.1	Сброс показаний заказа	10.4.4
Прессы со стандартным управлением (ROLLANT 254/255)	9.2.5	Сброс показаний суточного счётчика	11.3.2
Прижим роликов	6.1.1, 8.1.3	Сброс показаний счетчика суточного количества	10.4.2
Прижимное устройство	6.1.1, 8.1.2	Сброс показаний счётчика задач	11.3.1
Привод от вала отбора мощности	4.1.3	Сброс показания счётчика периодичности технического обслуживания	11.3.2
Приводы	14.3.1	Сеточная вязка	8.2.1, 12.1.2
Применение по назначению	4.1.1	Символы для предупреждения о возможных опасностях	4.1.1
Пример работы	10.6.1	Система обратного поворота ротора	10.1.5
Прицепные машины	4.1.3	Система смазки	14.4.1
Проверить время задержки	9.1.7	Смазать сцепную петлю	7.2.5
Проверка затяжки колесных гаек	14.8.1	Смазочный материал	14.4.3
Произвести сброс показаний индикатора техобслуживания	10.4.2	Состояния пресс-подборщика	11.6.11
Процесс вязки	6.1.2	Специальный счетчик	10.4.3
Процесс вязки завершен	9.1.3	Спускной лоток для тюков	11.6.10
Пружинный цилиндр для привода прессующего вальца на задней дверце	14.3.5	Стандартное управление	7.3.1, 13.1.2
Пружинный цилиндр нижнего привода прессующего вальца	14.3.5	Стояночная опора	13.1.1

Сцепка пресс-подборщика	7.2.1, 13.1.1	Установка языка	11.5.7
Сцепка с вилочным прицепным устройством с стопорная гайка	7.2.8	Установки в числовом меню	11.3.1
Сцепка с вилочным прицепным устройством с контргайкой	7.2.9	Установки пользователя	11.2.1
Сцепка с маятниковым прицепным устройством с стопорная гайка	7.2.3	Устройства безопасности	5.1.6
Сцепка с маятниковым прицепным устройством с контргайкой	7.2.4	Устройство обратного поворота ротора	6.1.2
Срезной болт главного привода (опция для ROLLANT 240/250/254)	14.3.1	Ф	
Счетчик	10.4.1	Фиксация зазоров в подшипниках	14.8.1
Счетчик суточного и общего количества	10.4.1	Фиксировать ножи	8.1.8
Счетчик рулонов	9.1.5, 9.2.8	Фирменная табличка (пресс)	3.3.1
CLAAS COMMUNICATOR - обозрение	11.1.3	Функции в меню настроек	11.1.7
Т		Функция записи	11.6.1
Таблица смазочных материалов	14.2.2	Х	
Таблица работ по техобслуживанию	14.2.1	Хранение рулонов	6.1.3
Техническое обслуживание	4.1.5	Ш	
Терминал управления (опция ROLLANT 254/255)	13.1.2	Шарнирный вал с зажимным конусом	7.2.2
Токопитание	7.3.2	Шарнирный вал с кулачковой муфтой (комплектация по выбору)	9.2.1
Трансмиссия	6.1.1	Шины	4.1.4, 14.8.1
Транспортировка рулонов	6.1.3	Шумы, производимые оборудованием, информация «D»	4.1.5
У		Э	
Убирание ножей	9.2.12	Электрика	7.3.1
Угловая передача	14.3.2	Электрооборудование	5.1.4
Укладка рулонов	9.1.4	Я	
Укорачивание карданного вала	7.2.7	Ящик для вязального шпагата	8.2.10
Упор	7.2.2	Р	
Управляющий терминал	7.3.1	ROLLANT 240/250 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)	8.2.6
Установить вид вязки	10.1.4	ROLLANT 254/255 - ab 75400181/74802194	14.5.1
Установить выталкиватель рулонов	7.6.1	ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (комфортное исполнение)	8.2.7
Установить количество обвязок	10.3.1	ROLLANT 254/255 с обмоткой рулона шпагатом и сеткой (стандартное исполнение)	8.2.7
Установить рычаги вильчатой тяги	7.2.4, 7.2.9		
Установить шарнирный вал на стороне трактора (при прицепке на вилке прицепного устройства)	7.2.11		
Установить шарнирный вал на стороне трактора(при прицепке на тяговом маятнике) ..	7.2.6		
Установить шарнирный вал на стороне машины	7.2.1		
Установить шарнирный вал с зажимным конусом	7.2.2		
Установка автоматического открывания грузового люка	11.2.4		
Установка времени задержки до начала автоматической обмотки сеткой.	9.2.11		
Установка времени задержки между окончанием формирования тюка и запуском обвязывания сеткой	11.2.3		
Установка даты или времени	11.5.4		
Установка длины шпагата	11.2.2		
Установка количества витков сетки	11.2.2		
Установка сцепной петли	7.2.5, 7.2.10		
Установка увеличения давления прессования на гидравлическом цилиндре ..	11.2.5		

Компания CLAAS KGaA мбХ постоянно работает над усовершенствованием своей продукции в ходе технического развития. Поэтому мы должны оставлять за собой право на изменения по сравнению с приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации рисунками и описаниями, причем к нам не могут быть предъявлены претензии на проведение изменений в уже поставленных машинах.

Технические указания, размеры и вес приводятся без обязательств.

Мы оставляем за собой право на ошибки.

Перепечатка или перевод, в том числе и отдельных частей, разрешается только с письменного согласия компании CLAAS KGaA мбХ.

Мы оставляем за собой все права в соответствии с законом об авторских правах.

CLAAS KGaA mbH
33426 HARSEWINKEL
Germany



CLAAS очищает окружающую среду.
Бумага настоящего Руководства изготовлена из 100% не содержащей хлора отбеленной целлюлозы.

CLAAS KGaA mbH
Postfach 1163
33426 Harsewinkel
Tel. +49 (0)5247 12-0
www.claas.com

000 299 118 4
BA ROLLANT 240 - 250 - 254 - 255
RU - 11.05 - 100 - HEL
Printed in France

