

Руководство по эксплуатации



Рулонный пресс-подборщик 6716 - 6720 FW



Руководство по эксплуатации

Оригинальное руководство по эксплуатации

Издание	2021
Язык	RU
Номер документа	A154241540

прочитайте и сохраните руководство



Идентификация орудия

Чтобы Ваш продавец мог как можно быстрее помочь Вам, ему требуются некоторые сведения о Вашей машине. Занесите эту информацию сюда.

Обозначение

6716 - 6720 FW

Рабочая
ширина

Вес

Номер орудия

Комплек-
тующие

Адрес
поставщика

Адрес
изготовителя

Kverneland Group Ravenna Srl
Via Alcide De Gasperi 34
48026 - Russi (RA)
Italy

Введение	5		
Введение в руководство	5		
Нормы консультаций	6		
Используемые символы	7		
Идентификация изготовителя и оборудования	8		
Режим запроса поддержки	11		
Гарантийные условия	11		
Сопутствующая документация глоссарий и терминология	11		
Нормы безопасности	15		
Цель руководства	15		
Основные правила техники безопасности	16		
Знаки безопасности	29		
Опасные зоны	38		
Допустимые уклоны грунта	38		
Устройства безопасности машины	39		
Работа в ночное время	41		
Ненадлежащее использование	41		
Остаточные риски	43		
Общее описание оборудования	45		
Общее описание	45		
Основные устройства	46		
Цикл работы	48		
Поставляемые принадлежности	51		
Дополнительные комплектующие по требованию	52		
Гидродинамические устройства	54		
Электрические и электронные устройства	55		
Технические данные	57		
Технические данные 6716 R	57		
Технические данные 6716 SC	60		
Технические данные 6720 R	64		
Технические данные 6720 SC	67		
Технические характеристики пульта электронного управления	71		
Подготовительная работа	73		
Рекомендации по перемещению и погрузке	73		
Упаковка и распаковка	73		
Погрузка и разгрузка	74		
Предварительные проверки	77		
Соответствие оборудование-трактор	77		
Подсоединение оборудования к трактору	83		
Отсоединение машины от трактора	87		
Консервация оборудования в конце сезона	90		
Повторный ввод машины в эксплуатацию	91		
		Вывод оборудования из эксплуатации	92
		Демонтаж машины	93
		Утилизация машины	93
		Рекомендации по применению	93
		Указания и рекомендации по эксплуатации	96
		Движение по дорогам общего пользования	99
		Эксплуатация оборудования	101
		Характеристики контрольного терминала "FOCUS"	101
		Описание команд	101
		Общее описание системы управления	102
		Описание значка	106
		Программирование параметров	112
		Начальная страница	113
		Рабочая страница	115
		Подготовка к работе: Задание вида обвязки	118
		Задание диаметра рулона	120
		Задание плотности рулона	121
		Использование в поле	127
		Меню Рабочие параметры	133
		Меню предупреждений	136
		Меню счетчиков	138
		Меню Настройки кнопок	139
		Меню "Дополнительные параметры"	140
		Список аварийных сигналов	143
		Техобслуживание и наладка	147
		Рекомендации по регулировке	147
		Рекомендации по техническому обслуживанию	147
		Рекомендации по замене частей	148
		Таблица периодичности проведения текущего техобслуживания	148
		Таблица видов смазки	154
		Таблица моментов затяжки	155
		Схема мест смазки	156
		Смазка тормозной оси (по дополн.запросу)	158
		Очистка оборудования	159
		Внеплановое техобслуживание	159
		информация по неисправностям	161
		Неисправности, причины, устранение	161
		Общее техобслуживание оборудования	167
		Снятие кожухов	167
		Контроль затяжки предохранительных	

болтов	168	Устройство обвязки сеткой PowerBind	223
замена масла редуктора	168	Общее описание	223
регулировка приводных цепей	169	Электрооборудование	224
Централизованное регулирование масла (если присутствует в оборудовании)	170	Смена бобины сетки	225
Долив масла централизованной системы смазки	172	Регулировка тормозного устройства	227
регулировка очистных валиков	173	Регулировка противоударных пружин	228
контроль выравнивания ремней	175	Регулировка компенсационных пружин	229
Регулировка выравнивания ремней	176	Регулировка датчика положения возврата/ старт	230
Очистка направляющих роликов ремней 180		Регулировка датчика положения RESET/ START	231
Замена ремней камеры прессования	182	Отключение и включение режущего устройства	232
Монтажный комплект тисков (стыковка типа "МАТО")	184	Узел обвязки шпагатом (электронный)	233
Замена шин	191	Общее описание	233
Узел подбора (сверхширокого типа) ...	195	Электрооборудование	234
Общее описание	195	заправка шпагата	235
Гидродинамические устройства	196	Смена бобин шпагата	239
Движение узла подбора	196	Регулировка зажимов натяжения шпагата 242	
Очистка материала из узла подбора	197	регулировка цепей направляющих кронштейнов	243
Регулировка подвески узла подбора	198	замена ножа	244
регулировка высоты узла подбора	199	A01 Электрические схемы	247
Регулировка подвижного дефлектора	200	A02 Гидравлические схемы	265
Регулировка приводной цепи подборщика 202		Алфавитный указатель	279
Узел подачи (ротор)	203		
Общее описание	203		
Электрооборудование	204		
Гидродинамические устройства	204		
Очистка материала из узла подачи	205		
Узел подачи (supercut)	207		
Общее описание	207		
Электрооборудование	208		
Гидродинамические устройства	208		
Очистка материала из узла подачи	209		
замена ножей	210		
Заточка ножей	211		
Узел подачи (powercut)	215		
Общее описание	215		
Электрооборудование	216		
Гидродинамические устройства	216		
Очистка материала из узла подачи	217		
Установка ножей	218		
замена ножей	219		
Заточка ножей	221		

Введение в руководство

В настоящем руководстве содержится информация, необходимая для эксплуатации, планового и внепланового технического обслуживания оборудования.

Поэтому нижеприведенные данные предназначены **ВСЕГДА И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО** для квалифицированных пользователей, знакомых с правилами и получивших надлежащие инструкции по эксплуатации продукции в условиях собственной безопасности, безопасности третьих сторон и окружающей среды.

Диагностика сбоев и неисправных состояний следует проводить посредством выполнения функциональной проверки и практических действий в полном соответствии с приведенными ниже инструкциями.

Методики эксплуатации, технического обслуживания, подключения, отключения, сборки и монтажа разработаны на основе следующих критериев:

- безопасность лиц, находящихся в пределах опасной зоны, и окружающей среды;
- оптимизация рабочего времени;
- надежность производственных операций;

соблюдая приведенные инструкции и выполняя имеющиеся рекомендации, пользование инструментами и соответствующим оборудованием, а также развитие диагностических возможностей и организационного планирования и поставка запасных частей и принадлежностей.

Техническая документация Изготовителя и последующие ее обновления (Руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию, каталога запасных частей) проверяются и распространяются компанией "Kverneland Group Ravenna srl", позволяют, на пользу как пользователей, так и сторон, связанных с гарантийными обязательствами, сокращать негативное влияние "простоев", удовлетворяют Заказчика в вопросах доставки и соотношения цена-качество, подтверждать дополнительные преимущества установки.

С целью надлежащего пользования продукцией необходимо обеспечить сохранность и опрятность Руководства, также для дальнейшего пользования им.

В случае повреждения или получения точного и быстрого технического содействия следует немедленно обращаться в Службу сервиса компании "Kverneland Group Ravenna srl".

Настоящий документ не основан на договоре. Компания Kverneland Group Ravenna srl привержена политике непрерывного совершенствования и сохраняет за собой право вводить изменения в настоящий документ без предварительного уведомления.

Методики и иллюстрации в настоящем руководстве действительны на день выпуска руководства. По этой причине возможны несоответствия между содержанием руководства и находящейся в вашем распоряжении продукции.

ЗАПРЕТ НА ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ

Запрещается перепечатывать, копировать и переводить весь документ или какую-либо его часть без письменного разрешения изготовителя.

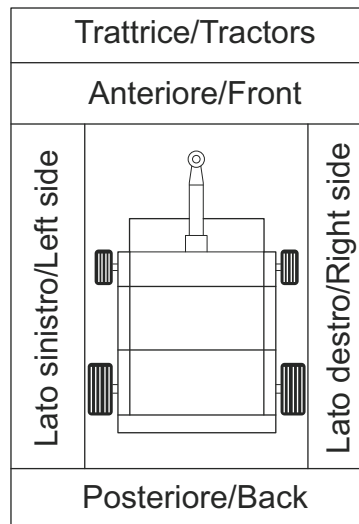
Нормы консул- таций

За любыми сведениями относительно эксплуатации и технического обслуживания, не содержащимися в этом документе, следует обращаться всегда и исключительно в Службу сервиса компании "Kverneland Group Ravenna srl".

Прежде чем обратиться в Службу сервиса, выпишите модель оборудования, отмеченной на прикрепленной к нему фирменной бирке.

Все единицы измерения, за редкими исключениями и в соответствии с указанными требованиями, приведены в международной системе СИ.

Левая и правая стороны, указанные в настоящем руководстве, названы таковыми с позиции оператора, сидящего в кресле водителя.



Используемые символы

С целью повышения практичности в Руководстве используются обозначения, символизирующие ситуации для привлечения внимания, опасные ситуации, рекомендации и требования, практические советы и специальные примечания.

SAFETY FIRST

Знак безопасности (Safety Alert Symbol) указывается в руководстве в том случае, когда следует оповестить оператора о возможности возникновения опасной ситуации для него. Внимательно ознакомьтесь в настоящим инструкциями. Важно, чтобы оператор внимательно прочитал инструкции и познакомился с правилами безопасности перед началом эксплуатации оборудования.

Нарушения в соблюдении правил безопасности могут привести к:

- серьезным сбоям в работе оборудования
- повреждениям оборудования
- авариям и травмам.

DANGER

Данный знак указывает на наличие угрожающей опасности, пренебрежение которой, может привести к смерти или тяжёлым травмам людей.

WARNING

Данный знак указывает на наличие потенциальной опасности, пренебрежение которой, может привести к смерти или тяжёлым травмам людей.

CAUTION

Данный знак указывает на наличие потенциальной опасности, пренебрежение которой, может привести к небольшому риску или легкому ранению людей.

NOTICE

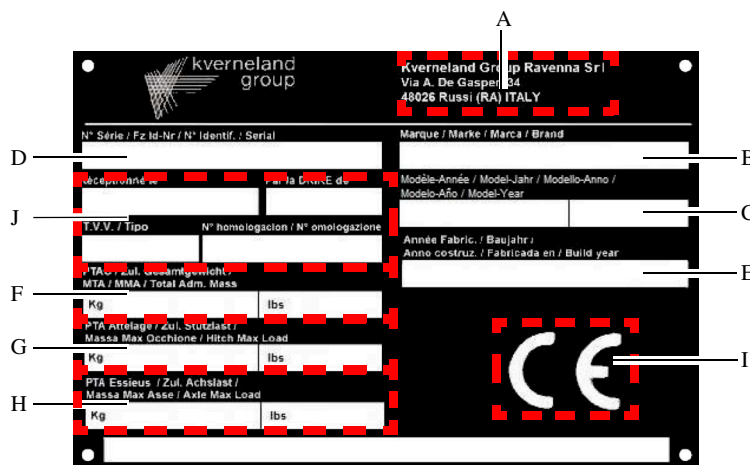
Данный знак указывает на техническую информацию особой важности связанную с безопасностью людей или оборудования.



Данный знак указывает на операции, которые должны быть выполнены ТОЛЬКО квалифицированным персоналом, обладающим глубокими знаниями в этой области.

Идентификация изготовителя и оборудования

Вариант А



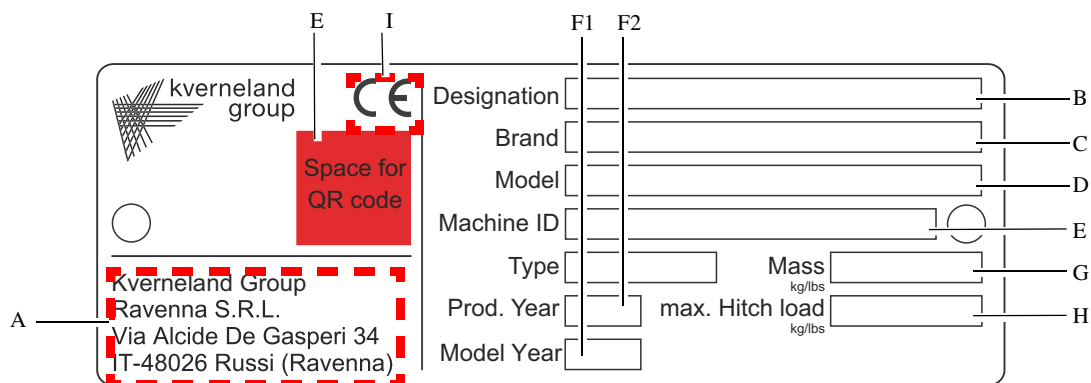
Представленная идентификационная табличка закрепляется непосредственно на оборудовании в передней его части. В ней изложены основные данные для идентификации оборудования при запросе технической помощи и/или заявке на запчасти. В табличке также указана необходимая информация для агрегатирования с трактором.

- A) Наименование изготовителя
- B) Марка оборудования
- C) Модель и год выпуска оборудования
- D) Регистрационный номер
- E) Год выпуска
- F) Общая масса (кг/фунт)
- G) Буксировочная масса (кг/фунт)
- H) Осевая масса (кг/фунт)
- I) Маркировка ЕС
- J) Данные омологации (*)

Важно

(*) Данные изменяются в зависимости от действующих норматив стран-пользователей.

Вариант В



Представленная идентификационная табличка закрепляется непосредственно на оборудовании в передней его части. В ней изложены основные данные для идентификации оборудования при запросе технической помощи и/или заявке на запчасти.

В табличке также указана необходимая информация для агрегатирования с трактором.

- A) Наименование изготовителя
- B) Обозначение оборудования
- C) Марка оборудования
- D) Модель оборудования
- E) Серийный номер
- F1) Год модели
- F2) Год производства
- G) Общая масса (кг/фунт)
- H) Масса на буксировочной серьге (кг/фунт)
- I) Маркировка ЕС

Введение

Сертификационная табличка ЕС утверждения типа

KVERNELAND GROUP RAVENNA S.R.L. — G			
A			
B			
C			
D			
E	A-0:	kg	
F	A-1:	kg	
	A-2:	kg	
	B-1	- kg	- kg
	B-2	- kg	- kg
	B-3	- kg	- kg
	B-4	- kg	- kg

Сертификационная табличка имеется только на моделях, которые соответствуют утверждению типа ЕС согласно регламенту 167/2013 (только для рынков ЕС).

- A) Категория транспортного средства, включая подкатеорию и индекс скорости
- B) Номер сертификации утверждения типа ЕС
- C) Идентификационный номер транспортного средства (VIN-номер)
- D) Сумма всех технически допустимых масс, приходящихся на оси
- E) Максимальная вертикальная нагрузка на точку крепления
- F) Технически допустимая масса, приходящаяся на каждую ось
- G) Наименование изготовителя

Режим запроса поддержки

В случае необходимости оказания технического содействия обращайтесь к местному дилеру.

При каждой заявке на техническое обслуживание оборудования указать данные идентификационной таблички, отработанные часы и вид выявленной неисправности.

Гарантийные условия

Эксплуатация не по назначению, внесение несогласованных изменений, неправильное техобслуживание или его неперiodичное выполнение приводят к прекращению гарантии.

Сопутствующая документация

Вместе с руководством и/или в приложениях выдаётся следующая документация.

- Декларация соответствия
- Свидетельство об испытании
- Декларация о соответствии типу оборудования, утвержденному для дорожного движения (только для Италии). Декларацию о соответствии утвержденному типу следует использовать для запроса автомобильной инспекции на выдачу сертификата технического соответствия для дорожного движения.
- Документация на установленные компоненты (например карданного вала)
- Электрические схемы
- Гидравлические схемы
- Краткое руководство.

гlossарий и терминология

Некоторые термины, повторяющиеся в руководстве, описаны для более полного представления их значений.

- **Подготовка:** процесс обучения для передачи знаний, навыков и норм поведения необходимых для самостоятельной, правильной, продуктивной и безопасной работы с оборудованием.
- **Плановое техобслуживание:** совокупность операций необходимых для поддержания работоспособности, производительности и безопасности оборудования. Изготовитель определяет периодичность проведения операций и, при необходимости, указывает процедуру выполнения определённых операций.
- **Внеплановое техобслуживание:** набор соответствующих операций с целью восстановления безопасности или работы одного или нескольких узлов оборудования, сопровождающихся заменой или ремонтом ее частей. Данные операции должны производиться персоналом со специальными техническими знаниями, в оснащённых и уполномоченных сервисных центрах.
- **Оператор:** лицо назначенное и уполномоченное из числа специалистов, имеющих квалификацию, опыт и необходимые знания для вождения трактора с агрегированным оборудованием, и работающего самостоятельно, корректно и с соблюдением мер безопасности.
- **Эксперт по техобслуживанию:** лица, уполномоченные на выполнение работ по техобслуживанию (плановому и внеплановому) и обладающие техническими знаниями и профессиональными навыками, работающие корректно и с соблюдением мер безопасности.

- **Уполномоченные центры:** выбранные и официально уполномоченные заводом-изготовителем на проведение плановых и внеплановых работ по техобслуживанию.
- **Опасная зона:** любая зона внутри и/или вокруг оборудования, присутствие лиц в которой может быть опасно для их безопасности и здоровья.

1	Kverneland Group Ravenna Srl Via Alcide De Gasperi 34 - 48026 - Russi (RA) - ITALY		
2	6325 FW - 6350 FW 6516 FW - 6520 FW 6716 FW - 6720 FW		
3	ZPMBAC000KK00101 -02000	4	Mr. Filippo GALLIERI

Mr. Filippo GALLIERI-General Manager of Kverneland Group Ravenna Srl

Filippo Gallieri

Russi, 01/06/2020

IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ
L'Azienda (1) dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina agricola con funzione di **PRESSA RACCOLTRICE - AVVOLGITORE** realizzata nei modelli elencati (2) ognuno dei quali identificabile da un numero di serie compreso fra i valori (3) è conforme alle **Direttive Europee: 2006/42/CE** e successive modifiche - **2014/30/UE** e successive modifiche - **2012/19/UE** e successive modifiche - **2014/68/UE** e successive modifiche **Norme Armonizzate applicate: EN ISO 4254-1:2015**
Specifiche Tecniche applicate: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Responsabile (4), autorizzato a costituire il **Fascicolo Tecnico**

EN EC DECLARATION OF CONFORMITY
The Company (1) declares, under its sole responsibility, that the agricultural machinery with the function of, **PICK-UP BALER - BALE WRAPPER** manufactured in the listed models (2) each of them is identified by a serial number included between values (3) **complies with the following European Directives: 2006/42/EC** and subsequent amendments - **2014/30/EU** and subsequent amendments - **2012/19/EU** and subsequent amendments - **2014/68/EU** and subsequent amendments
Applied harmonised standards: EN ISO 4254-1:2015
Applied technical specifications: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Responsible (4), authorised to manufacture the **Technical File**

FR DECLARATION DE CONFORMITE CE
L'Entreprise (1) déclare sous sa seule responsabilité que la machine agricole faisant fonction de **RAMASSEUSE-PRESSE - ENRUBANNEUSE** réalisée selon les modèles spécifiés (2) chacun desquels se caractérise par un numéro de série compris entre les valeurs (3) est conforme aux **Directives Européennes** suivantes: **2006/42/CE** et ses modifications successives - **2014/30/UE** et ses modifications successives - **2012/19/UE** et ses modifications successives - **2014/68/UE** et ses modifications successives
Normes Harmonisées appliquées: EN ISO 4254-1:2015
Consignes Techniques appliquées: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Responsable (4) autorisé à rédiger le **Dossier Technique**

DE EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
Die Firma (1) erklärt unter eigener Verantwortung, dass die landwirtschaftliche Maschine mit den folgenden Funktionen **AUFSAMMELPRESSE - WICKLER** in den aufgeführten Modellen (2), die jeweils durch eine Seriennummer zwischen den Werten (3) gekennzeichnet sind, **entspricht** den folgenden **Europäischen Richtlinien: 2006/42/EG** und den darauffolgenden Abänderungen - **2014/30/EU** und den darauffolgenden Abänderungen - **2012/19/EU** und den darauffolgenden Abänderungen - **2014/68/EU** und den darauffolgenden Abänderungen
Gültige Harmonisierte Normen: EN ISO 4254-1:2015
Gültige Technische Spezifikationen: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Bevollmächtigter (4) zur Erstellung der **technischen Unterlagen**

DA EF-OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING
Firmaet (1) erklærer under eget ansvarat landbrugsmaskinen med funktionen **BALLEPRESSER - OPSPOLINGSUDSTYR** produceret i følgende modeller (2) og som hver især identificeres af et serienummer indenfor værdierne (3) opfylder følgende **Europæiske Direktiver: 2006/42/EF** og senere ændringer - **2014/30/EU** og senere ændringer - **2012/19/EU** og senere ændringer - **2014/68/EU** og senere ændringer
Anvendte Harmoniserede Standarder: EN ISO 4254-1:2015
Anvendte Tekniske Specifikationer: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Ansvarlig (4), bemyndiget til udarbejdelsen af det **tekniske dossier**

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
La empresa (1) declara bajo su responsabilidad que la máquina agrícola con funciones de **PRESA RECOGEDORA - ENROLLADORA** realizada en los modelos indicados (2), donde cada modelo se puede identificar mediante un número de serie incluido entre los valores (3) **cumple** las siguientes **Directivas Europeas: 2006/42/CE** y sucesivas modificaciones - **2014/30/UE** y sucesivas modificaciones - **2012/19/UE** y sucesivas modificaciones - **2014/68/UE** y sucesivas modificaciones
Normas armonizadas aplicadas: EN ISO 4254-1:2015
Especificaciones técnicas aplicadas: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Responsable (4), autorizado para realizar el **Expediente Técnico**

ET EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON
Ettevõtte (1) deklareerib omal vastutusel, et põllumajandusmasin, mille funktsioon on **PRESSKOGUR - HEINAPALLIMÄHKUR** mida valmistatakse loendis (2) toodud mudelitena, millest igaüks on identifitseeritav seerianumbri abil, mis jääb väärtuste (3) vahele, **vastab järgmistele Euroopa direktiividele: 2006/42/EÜ** (muudetud kujul) - **2014/30/EÜ** (muudetud kujul) - **2012/19/EÜ** (muudetud kujul) - **2014/68/EÜ** (muudetud kujul)
Kohaldatavad ühtlustatud standardid: EN ISO 4254-1:2015
Kohaldatavad tehnilised kirjeldused: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Vastutav isik (4), kellel on volitused **tehnilise dokumentatsiooni** koostamiseks

FI EY:N DIREKTIIVIEN
Yritys (1) vakuuttaa omalla vastuullaan, että maatalouskone, jonka käyttötarkoitus on **KOKOOJAPAALAIN - KÄÄRIJÄ** josta on valmistettu luettellosa mainitut mallit (2), joista jokainen on tunnistettavissa sarjanumerosta, joka on arvoltaan välillä (3), **noudattaa** seuraavien **europaalaisten direktiivien** vaatimuksia: **2006/42/EY** ja myöhemmät muutokset - **2014/30/EU** ja myöhemmät muutokset - **2012/19/EU** ja myöhemmät muutokset - **2014/68/EU** ja myöhemmät muutokset
Sovelletut harmonisoidut standardit: EN ISO 4254-1:2015
Sovelletut tekniset eritelmät: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Teknisen asiakirja-aineiston laatimiseen valtuutettu henkilö (4)

NL EG-CONFORMITEITSVERKLARING
Het Bedrijf (1) verklaart geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat de landbouwmachine met de functie van **VERGAARPERS - WIKKELAAR** vervaardigd in de vermelde modellen (2) waarvan elk model geïdentificeerd kan worden aan de hand van een serienummer tussen de waarden (3) in **overeenstemming** is met de volgende **Europese Richtlijnen: 2006/42/EG** en latere wijzigingen daarop - **2014/30/EU** en latere wijzigingen daarop - **2012/19/EU** en latere wijzigingen daarop - **2014/68/EU** en latere wijzigingen daarop
Toegepaste Geharmoniseerde Normen: EN ISO 4254-1:2015
Toegepaste Technische Specificaties: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Verantwoordelijke (4) die bevoegd is het **Technische Dossier** samen te stellen

PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
A empresa (1) declara sob a sua responsabilidade que a máquina agrícola com função de **ENFARDADEIRA - ENROLADOR** realizada nos modelos enumerados (2), cada um dos quais identificável por um número de série, compreendido entre os valores (3), **está conforme** com as seguintes **Directivas Europeias: 2006/42/CE** e sucessivas alterações - **2014/30/UE** e sucessivas alterações - **2012/19/UE** e sucessivas alterações - **2014/68/UE** e sucessivas alterações
Normas Harmonizadas aplicadas: EN ISO 4254-1:2015
Especificações Técnicas aplicadas: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Responsável (4), autorizado a preencher o **Processo Técnico**.

BG ДЕКЛАРАЦИЯ НА ЕО ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
Фирмата (1) декларира на собствена отговорност, че селскостопанската машина работеща като **СЪБИРАТЕЛНА ПРЕСА - МАШИНА ЗА УВИВАНЕ** произведена в изброените модификации (2) всяка от които се различава по сериен номер в рамките на стойностите (3) **отговаря** на следните **Европейски Директиви: 2006/42/CE** и последващите промени - **2014/30/UE** и последващите промени - **2012/19/UE** и последващите промени - **2014/68/UE** и последващите промени
Приложени Хармонизирани Нормативи: EN ISO 4254-1:2015
Приложени Специфични Техники: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Отговорно лице (4), упълномощено да състави **техническото досие**.

CS PROHLÁŠENÍ O SHODĚ PODLE EC
Firma (1) na vlastní zodpovědnost **prohlašuje**, že zemědělský stroj s funkcí **SBĚRNÝ LIS - NAVÍJECÍ STROJ** vyrobený v uvedených modelech (2), z nichž každý je označen sériovým číslem o hodnotě mezi (3), **je v souladu** s následujícími **evropskými směrnici: 2006/42/ES** v platném znění - **2014/30/EU** v platném znění - **2012/19/EU** v platném znění - **2014/68/EU** v platném znění
Aplikované harmonizované předpisy: EN ISO 4254-1:2015
Aplikované technické specifikace: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Zodpovědná osoba (4) zmocněná vypracováním **technické složky**

CS ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
Společnost (1) **prohlašuje** na svou vylučnou odpovědnost, že zemědělský stroj s funkcí **SBĚRACÍHO LISU - OVÍJECÍHO ZAŘÍZENÍ**, realizovaný v uvedených modelech (2), z nichž každý je identifikovatelný prostřednictvím sériového čísla, které se pohybuje v hodnotách (3), **splňuje požadavky Evropských Směrnic: 2006/42/ES** v platném znění - **2014/30/EU** v platném znění - **2012/19/EU** v platném znění - **2014/68/EU** v platném znění
Použité Harmonizované Normy: EN ISO 4254-1:2015
Použité Technické Specifikace: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Odpovědná osoba (4), pověřená sestavením **Technické dokumentace**

HR IZJAVA O SUKLADNOSTI CE
Poduzeće (1) **izjavljuje** s punom odgovornošću, da se svaki poljoprivredni stroj **SKUPLJAČ S PREŠOM – STROJ ZA OVIJANJE**, koji se nalazi realiziran u opisu modela (2) može identificirati serijskim brojem između (3) i **da je u skladu s Evropskim Direktivama: 2006/42/CE** i slijedećim promjenama - **2014/30/UE** i slijedećim promjenama **2012/19/UE** i slijedećim promjenama - **2014/68/UE** i slijedećim promjenama
Primjenjuju se Harmonizirani Propisi : EN ISO 4254-1:2015
Primjenjuju se Specifični Tehnički Propisi: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010
Odgovorani (4), je ovlašten sastaviti **Tehničku Dokumentaciju**

1	Kverneland Group Ravenna Srl Via Alcide De Gasperi 34 - 48026 - Russi (RA) - ITALY		
2	6325 FW - 6350 FW 6516 FW - 6520 FW 6716 FW - 6720 FW		
3	ZPMBAC000KK00101 -02000	4	Mr. Filippo GALLIERI

SL	IZJAVA ES O SKLADNOSTI
<p>Podjetje (1) izjavlja pod lastno odgovornostjo, da je kmetijski stroj s funkcijo ZBIRALNE PREŠE - BALIRNICE v navedenih modelih (2), ki jih je mogoče identificirati na podlagi serijske številke med vrednostmi (3) v skladu s sledečimi evropskimi direktivami: 2006/42/CE in s kasnejšimi spremembami - 2014/30/EU in s kasnejšimi spremembami - 2012/19/EU in s kasnejšimi spremembami - 2014/68/EU in s kasnejšimi spremembami Upoštewane harmonizirane norme: EN ISO 4254-1:2015 Upoštewane tehnične značilnosti: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Odgovorna oseba (4), pooblaščenca za sestavo Tehničnega zvezka</p>	

NO	EF-SAMSVARERKLÆRING
<p>Selskapet (1) bekrefter under dets ansvar at landbruksmaskinene med funksjonene RUNDBALLPRESSE - RUNDBALLPAKKER realisert med modellene som er oppført (2) som hver kan identifiseres av et serienummer blandt verdiene (3) i samsvar med følgende EU-direktiv: 2006/42/EF og senere endringer - 2014/30/EU og senere endringer - 2012/19/EU og senere endringer - 2014/68/EU og senere endringer Harmoniserte standarder som er brukt: EN ISO 4254-1:2015 Tekniske spesifikasjoner som er brukt: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Ansvarlig (4), som er autorisert til å endre og opprette de tekniske dokumenter.</p>	

HU	EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
<p>A Cég (1) saját felelőssége tudatában kijelenti, hogy a mezőgazdasági gép, a PRESÉLŐ, ARATÓ - GÖNGYŐLŐ a (2) felsorolt típusokban készített amelyeknek mindegyike a (3) értékei közötti sorozatszámmal azonosítható konformis a következő Európai Irányelvekkel: 2006/42/EK és következő módosításai - 2014/30/EU és következő módosításai - 2012/19/EU és következő módosításai - 2014/68/EU és következő módosításai Alkalmazott Harmonizáló Szabványok: EN ISO 4254-1:2015 Alkalmazott Speciális Módszerek: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 A Műszaki Dokumentáció összeállításáért Meghatalmazott (4)</p>	

LT	EB ATITIKTIES DEKLARACIJA
<p>Įmonė (1) prisiima dą atsakomybę pareiškia, kad žemės ūkio mašina, kurioje yra šios funkcijos RINKIMO PRESAS - VYNIOTUVAS pagaminta išvardytais modeliais (2), kurių kiekvienas identifikuojamas serijos numeriu, atitinkančiu šias vertes (3), atitinka šias ES direktyvas: 2006/42/CE ir jų pakeitimus - 2014/30/EU ir jų pakeitimus - 2012/19/EU ir jų pakeitimus - 2014/68/EU ir jų pakeitimus Taikomos harmonizuotos normos: EN ISO 4254-1:2015 Taikomos techninės specifikacijos: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Techinę bylą sudaryti įgaliojotas atsakingas asmuo (4)</p>	

LV	EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA
<p>Uzņēmums (1) deklarē zem savas atbildības, ka lauksaimniecības mašīna ar funkciju SAVĀCĒJPRESE - IETINĒJS kas ir izveidota uzrādītajos modeļos (2), katrs no kuriem ir atpazīsams ar sērijas numuru starp vērtībām (3) atbilst sekojošām Eiropas Direktīvām: 2006/42/EK un tālākām izmaiņām - 2014/30/EU un tālākām izmaiņām - 2012/19/EU un tālākām izmaiņām - 2014/68/EU un tālākām izmaiņām Piemērotā Harmonizētā Norma: EN ISO 4254-1:2015 Piemērotā Tehniskā Ipatnība: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Atbildīgā persona (4), kurai ir atļauts sastādīt Tehnisko Mapi.</p>	

SV	EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
<p>Företaget (1) försäkrar under eget ansvar att jordbruksmaskinen med funktion som BALPRESS - INPLASTARE som har tillverkats i de nämnda modellerna (2) som var och en kan identifieras av ett serienummer som innefattas mellan värdena (3) överensstämmer med följande Europeiska Direktiv: 2006/42/CE och senare tillägg - 2014/30/EU och senare tillägg - 2012/19/EU och senare tillägg - 2014/68/EU och senare tillägg tillämpbara Harmoniserade Standarder: EN ISO 4254-1:2015 tillämpbar Teknisk Specifikation: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Ansvarig (4), auktoriserad att sammanställa den Tekniska Specifikationen</p>	

EL	ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕC
<p>Η Επιχείρηση (1) δηλώνει με δική της ευθύνη ότι η γεωργική μηχανή με λειτουργία ΧΟΡΤΟ-ΣΥΛΛΕΚΤΟ-ΔΕΤΙΚΗ ΜΗΧΑΝΗ - ΜΗΧΑΝΗ ΠΕΡΙΕΛΙΞΗΣ πραγματοποιημένη στα απαριθμημένα μοντέλα (2) καθένα από τα οποία προσδιορίζεται με έναν αριθμό σειράς μεταξύ των τιμών (3) συμφωνεί στις παρακάτω Ευρωπαϊκές Οδηγίες: 2006/42/ΕΚ και επόμενες τροποποιήσεις - 2014/30/ΕΥ και επόμενες τροποποιήσεις - 2012/19/ΕΥ και επόμενες τροποποιήσεις - 2014/68/ΕΥ και επόμενες τροποποιήσεις Εφαρμοσμένα Εναρμονισμένα πρότυπα: EN ISO 4254-1:2015 Εφαρμοσμένες Τεχνικές προδιαγραφές: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Υπεύθυνος (4), εξουσιοδοτημένος να πραγματοποιήσει το Τεχνικό Φυλλάδιο</p>	

PL	DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
<p>Firma (1) deklaruje na własną odpowiedzialność, że maszyna rolnicza działająca jako PRASA ROLNICZA - NAWIJARKA wykonana w wymienionych modelach (2), z których każdy można zidentyfikować dzięki numerowi seryjnemu zawartemu między wartościami (3) spełnia wymogi następujących Dyrektyw Europejskich: 2006/42/WE i ich kolejnych poprawek - 2014/30/EU i ich kolejnych poprawek - 2012/19/EU i ich kolejnych poprawek - 2014/68/EU i ich kolejnych poprawek Zastosowane Normy Zharmonizowane: EN ISO 4254-1:2015 Zastosowane Rozwiązania Techniczne: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Osoba (4), upoważniona do sporządzenia Dokumentacji Technicznej</p>	

RO	DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE
<p>Firma (1) declară pe propria răspundere că mașina agricolă cu funcția de PRESĂ DE RECOLTAT - BALOTIERĂ realizată în modelele enumerate (2) fiecare identificabil printr-un număr de serie cuprins între valorile (3) este conform următoarelor Directive Europene: 2006/42/CE și modificărilor succesive - 2014/30/EU și modificărilor succesive - 2012/19/EU și modificărilor succesive - 2014/68/EU și modificărilor succesive Standarde Armonizate aplicate: EN ISO 4254-1:2015 Specificații Tehnice aplicate: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Responsabil (4), autorizat să constituie Dosarul Tehnic</p>	

SK	PREHLÁSENIE O ZHODE S ES
<p>Firma (1) na vlastnú zodpovednosť prehlasuje, že poľnohospodársky stroj s funkciou ZBERNÝ LIS - NAVÍJACÍ STROJ vyrobený v uvedených modeloch (2), z ktorých každý je označený sériovým číslom s hodnotou medzi (3), je v súlade s nasledujúcimi európskymi smernicami: 2006/42/ES v platnom znení - 2014/30/EU v platnom znení - 2012/19/EU v platnom znení - 2014/68/EU v platnom znení Aplikované harmonizované predpisy: EN ISO 4254-1:2015 Aplikované technické špecifikácie: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Zodpovedná osoba (4) zmocnená vypracovaním technickej zložky</p>	

TR	ATUYGUNLUK BEYANI
<p>Üretici Firma (1) kendi sorumluluğu altında aşağıdaki işlevlere sahip BALYA MAKİNESİ - BALYA SARMA MAKİNESİ her biri (3) deđerleri arasında bir seri numarasi ile tanımlanabilen ve listelenen modellerde (2) üretilen tarım makinesinin - 2006/42/CE, 2014/30/EU, 2012/19/EU, 2014/68/EU Avrupa Direktiflerine ve takip eden deęişliklerine uygun olduđunu beyan eder. Uygulanan Uyumlařtırılmıř Standartlar: EN ISO 4254-1:2015 Uygulanan Teknik Şartnameler: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Teknik Fasikül'ü hazırlama yetkisine sahip yetkili (4)</p>	

MT	DIKJARAZZJONI TA' KONFORMITÀ TAL-KE
<p>Il-Kupanija (1) tiddikjara fuq ir-responsabbiltà unika tagħha li l-makkinarju agrikolu li jintuza bhala BALER - ROMBLU indikat fil-mudelli elenkati (2) kull wieħed minnhom identifikabbli b'numru tas-serje bejn il-valuri (3) huwa konformi mad-Direttiva Ewropea: 2006/42/KE u emendi sussegwenti - 2014/30/EU u emendi sussegwenti - 2012/19/EU u emendi sussegwenti - 2014/68/EU u emendi sussegwenti Normi Armonizzati applikati: EN ISO 4254-1:2015 L-ispeċifikazzjonijiet Tekniċi applikati: ISO 11684:1995 / UNI 11324:2010 Responsabbli (4), awtorizzat li jikkostitwixxi l-Fajl Tekniku</p>	



Цель руководства

- Целью руководства является предоставление оператору “инструкций по эксплуатации” для предупреждения и уменьшения рисков при работе с оборудованием. Оператор должен пройти обучение для приобретения знаний и навыков, необходимых для безопасной работы. В руководстве приводится информация, предназначенная для технических работников, уполномоченных на проведение операций по плановому техническому обслуживанию.
- Все инструкции даются изготовителем на родном (итальянском) языке и могут быть переведены на другие языки для удовлетворения нормативных и/или коммерческих требований.
- Переводы на язык страны пользователя, предоставленные изготовителем, выполнены непосредственно с "ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ".
Переводы руководства дилерами или посредническими компаниями, осуществляющими сбыт оборудования в странах с другой языковой принадлежностью, должны выполняться с оригинальных инструкций и иметь надпись "ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ".
- Целью руководства является привлечение внимания пользователей к предупреждению любых рисков. Осторожность незаменима. Безопасность находится в руках всех тех, кто работает с оборудованием в течение всего срока её службы.



NOTICE

Внимательно прочтите указания, содержащиеся в руководстве, и размещенные непосредственно на машине, и убедитесь в полном их усвоении (в особенности, инструкций по мерам безопасности).

- Уделите немного времени на изучение инструкций во избежание несчастных случаев. Бывает слишком поздно вспоминать о принятии необходимых действий после случившегося.



NOTICE

Храните настоящее руководство в известном и доступном месте, чтобы в случае необходимости всегда иметь его в своем распоряжении. Являясь неотъемлемой частью сельскохозяйственных машин, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию ДОЛЖНЫ ВСЕГДА ХРАНИТЬСЯ в кабине трактора, к которому присоединяется машина.

- Чтобы быстро найти ответ на интересующий вас вопрос, обратитесь к оглавлению или предметному указателю.
- Некоторые сведения, приведенные в руководстве, могут в той или иной степени не соответствовать фактической конфигурации поставленной машины. Это не сказывается на их понимании и не влияет на уровень безопасности.
- Изготовитель сохраняет за собой право вносить изменения без обязательного предварительного уведомления, если такие изменения не подвергают риску безопасность и здоровье оператора.
- Для выделения некоторых особо важных частей текста или указания некоторых важных технических требований были использованы символы, значения которых описаны далее.

Основные правила техники безопасности

Общие меры предосторожности



NOTICE

Внимательно прочтите следующие требования.

- Убедитесь в том, что вы знаете содержание руководства.



DANGER

Несоблюдение описанных здесь процедур, рекомендаций и предписаний, действующих стандартов безопасности и охраны труда (наряду с высокой технической культурой) может создать ситуации, опасные для людей, предметов и окружающей среды. Ненадежный ремонт порождает потенциальную опасность для конечного пользователя.

- Машину следует хранить и обслуживать в специально предназначенных местах, условия в которых соответствуют нормам безопасности и охраны труда.
- Определите площади, предназначенные для технического обслуживания, обеспечив достаточное пространство для проведения работ, необходимые приспособления и помещения.
- Проверяйте исправность и надежность работы приборов и приспособлений, соблюдайте процедуры, приведенные в следующих главах.
- Перемещение (если в этом есть надобность) груза должно быть выполнено квалифицированным персоналом в соответствии со следующими инструкциями и текущими стандартами безопасности:



NOTICE

Любое использование не по назначению или любые другие функции, не включенные в настоящее руководство и не упомянутые в нем, ЗАПРЕЩАЮТСЯ. СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ вводить изменения в изделие, его части и/или технические характеристики, заявленные производителем.

- В ходе проектирования и разработки изготовитель уделил особое внимание вопросам предупреждения рисков для безопасности и здоровья людей, работающих с машиной.
- Помимо соблюдения действующего законодательства изготовитель учитывал все общинженерные правила и нормы, в т.ч. директиву CE “Машины” и стандарты ASABE/SAE.
- Внимательно прочтите указания, содержащиеся в руководстве, и размещенные непосредственно на машине, и убедитесь в полном их усвоении (в особенности, инструкций по мерам безопасности).
- Перед началом работы или технического обслуживания потратьте время и ознакомьтесь с настоящим руководством.



Нормы безопасности

- Строго соблюдайте действующие законы по охране труда, нормы техники безопасности и правила дорожного движения.
- Уделите внимание предупреждающим знакам, установленным непосредственно на оборудовании. Информационные знаки могут иметь различную форму и цвет для обозначения опасных ситуаций, запретов и указаний.
- Поддерживайте в оптимальном состоянии информационные знаки и соблюдайте приведенные в них указания.
- В случаях повреждения информационных знаков и указателей их следует немедленно восстановить, направив соответствующий запрос фирме-изготовителю.
- Не повреждайте, не отключайте, не удаляйте и не исключайте из работы средства безопасности, установленные на машине. Несоблюдение данного требования может привести к серьезным рискам для жизни и здоровья людей.
- Персонал, выполняющий любые операции по техническому обслуживанию машины в течение всего срока ее службы, обязан иметь подтвержденные квалификации и навыки в соответствующих областях. Не соблюдение данных требований может привести к рискам для безопасности и здоровья людей.



NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Меры безопасности при погрузке и выгрузке

- Персонал, уполномоченный проводить погрузку, выгрузку и транспортировку машины, должен обладать подтвержденной квалификацией и опытом работы в данной области, а также уметь управлять соответствующими техническими средствами.
- Если в течение срока службы машины необходимо произвести ее погрузку / выгрузку с транспортного средства, назначенный персонал должен соблюдать указания, размещенные непосредственно на машине, указанные на упаковке и в руководстве по эксплуатации.
- Производите подъем и транспортировку с применением надлежащих средств соответствующей грузоподъемности.
- Перед погрузкой оборудования с использованием трактора, отсоединить карданный вал и линии питания (электрическую, гидравлическую и т.д.) от трактора.
- Перед отсоединением машины от трактора установите опорную стойку для облегчения ее последующего подсоединения.
- Перед началом перемещения с использованием транспортных средств, убедитесь, что машина и ее компоненты закреплены и их размеры не превышают максимально допустимые габариты. При необходимости, обеспечить соответствующую сигнализацию.

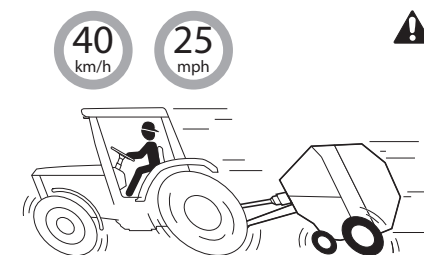


NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Меры безопасности при движении по дорогам

- Машину можно перевозить по дорогам, ТОЛЬКО если это разрешено правилами дорожного движения страны пользования.
- Прежде чем приступить к работе с оборудованием на дорогах, водитель должен проверить давление в шинах, состояние шин, работу и видимость сигнальных устройств.
- Удалите с машины остатки растительной массы и грязь во избежание их разброса по дороге и предупреждения риска дорожно-транспортных происшествий.
- При перегоне по дорогам водитель, помимо соблюдения правил дорожного движения, действующих в стране пользователя, обязан обеспечить безопасность других дорожно-транспортных средств.



- Соблюдайте предусмотренные ограничения скорости и адаптируйте скорость к дорожным условиям (интенсивное движение, извилистая дорога и т.д.).
- Не управляйте машиной с рискованной манерой вождения.
- Не пользуйтесь машиной как средством транспортировки для перемещения грузов или людей.
- Во время дорожного движения, камера прессования должна быть закрыта и пуста (без рулона).
- Дорожное движение (даже при коротких пробегах) должно осуществляться ТОЛЬКО при сцеплении с трактором в предусмотренной конфигурации.
- Перед началом перегона проконтролировать правильность подсоединения карданного вала к валу отбору мощности, который должен быть отключён, а также подъём и блокировку узла подбора в транспортном положении.

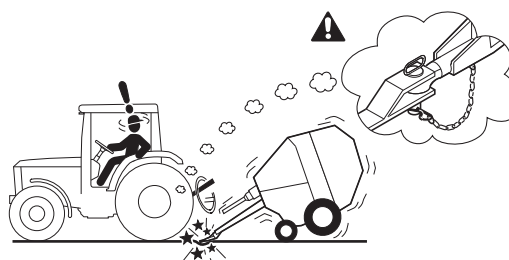
! NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Меры безопасности при эксплуатации и работе

- Оператор обязан ознакомиться и усвоить содержание каждой главы руководства по эксплуатации.
- Оператор машины (водитель) обязан обладать навыками и знаниями соответствующими виду выполняемой деятельности и должен находиться в состоянии, позволяющем работать в безопасности.
- Оператор должен пройти соответствующую подготовку, иметь документ по эксплуатации данной машины и перед эксплуатацией — выполнить несколько пробных маневров, чтобы выяснить назначение основных органов управления и функций.
- Никогда НЕ допускайте к использованию машины неподготовленных и неуполномоченных или не прочитавших и усвоивших руководство операторов.

- При нормальной работе машина нуждается только в одном операторе (водителе), который будет управлять трактором. Его задачей является вождение и управление различными органами управления машины.
- Машина спроектирована и изготовлена для использования с соблюдением всех рабочих условий, указанных изготовителем. Внесение изменений в устройства для получения характеристик отличных от предусмотренных, может привести к рискам для жизни и здоровья людей.
- Не модифицируйте устройства для получения характеристик отличных от предусмотренных изготовителем.
- Присоединяйте машину к трактору требуемой категории и с надлежащими техническими характеристиками, чтобы не нарушать устойчивости, распределения масс и торможения.
- Используйте соответствующие средства индивидуальной защиты.



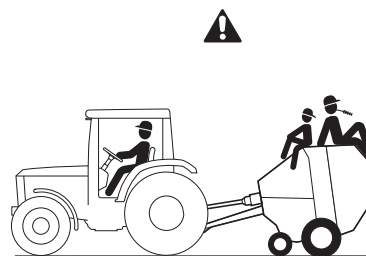
- Подсоединить оборудование к буксирной тяге трактора так, чтобы избежать её случайного расцепления при нормальной эксплуатации.
- Соединительный палец должен быть верно установлен, в отличном состоянии, без признаков износа. В противном случае, оборудование может отсоединиться с последующим риском возникновения ситуаций с тяжёлыми или смертельными последствиями.
- Регламент 167-2013 для ЕС или аналогичные регламенты других стран требуют применения предохранительной цепи как дополнительной цепи между трактором и оборудованием при отсоединении главной системы сцепления.
- Цепь должна быть подсоединена к неподвижной точке крепления трактора на минимальной высоте примерно 1100 мм (43.31”) от земли и к дышлу машины с таким натяжением, чтобы позволить в случае отсоединения от главной точки крепления, избежать контакта дышла с землёй и обеспечить допустимую манёвренность буксируемой машины.
- Использовать предохранительную цепь с прочностью, соответствующей общей массе оборудования, во избежание возникновения ситуаций с тяжёлыми или смертельными последствиями.
- Контролируйте правильность установления соединительных пальцев и их блокировки специальными предохранительными штифтами во избежание случайного отсоединения.
- Не следует присоединять оборудование к трактору или отсоединять его от него без обеспечения специальных мер безопасности во избежание опасности сдавливания. Опасность быть сдавленным может возникнуть, если водитель окажется в опасной зоне при соединении или отсоединении оборудования от трактора.



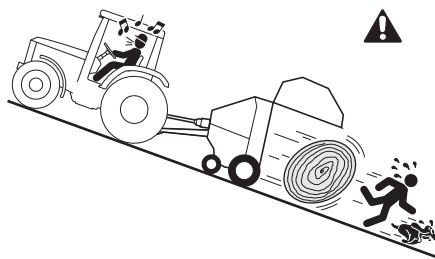
- Производите правильное присоединение карданного вала, следите за исправностью его защитных элементов.
- Подсоединяйте карданный вал СНАЧАЛА к машине, а затем к валу отбора мощности трактора.
- ВСЕГДА присоединяйте предохранительные цепочки для предотвращения поворотов кожухов карданного вала.
- Неправильная установка и недостаточное техническое обслуживание предохранительных устройств являются причиной большей части несчастных случаев (даже со смертельным исходом).
- Убедитесь, что карданный вал соответствует действующим стандартам безопасности.
- Используйте только карданный вал, входящий в комплект поставки машины (либо оригинальную запчасть). Не используйте карданные валы, входящие в комплект других машин.
- Перед установкой карданного вала отключить вал отбора мощности, опустите на землю навесные орудия, переведите все органы управления в нейтральное положение, включите стояночный тормоз, остановите трактор и извлеките ключ из замка зажигания.
- Перед включением вала отбора мощности убедитесь, что карданный вал правильно установлен и что направление вращения и максимальные обороты соответствуют рабочим параметрам машины.
- При поставке карданного вала с предохранительным болтом, в случае необходимости замены болта, использовать оригинальную запчасть с характеристиками приведёнными в таблице технических данных.
- Никогда не включайте вал отбора мощности при отключенном двигателе трактора и подсоединенном карданном валу. При случайном включении двигателя не гарантируется безопасность людей, находящихся в непосредственной близости от машины.
- Важная дополнительная информация, касающаяся карданного вала, приводится в руководстве его производителя.
- Используйте машину только по ее прямому назначению, определенному изготовителем. Использование машины в непредусмотренных целях сопряжено с риском для жизни и здоровья людей и лишними финансовыми затратами.
- Перед использованием машины убедитесь в правильности установки кожухов и стопорных устройств каждого отдельного кожуха.
- Не пользуйтесь машиной с неправильно установленными устройствами безопасности, а также если для нее не были проведены предусмотренные операции технического обслуживания. Несоблюдение данных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей.
- Всегда используйте средства индивидуальной защиты, указанные в Руководстве оператора и предусмотренные действующим законода-

тельством по охране труда.

- Носите одежду и обувь, которые не мешают правильному использованию органов управления и не могут попасть в движущиеся органы.



- НЕ перевозите на месте управления трактора и частях машины людей (в особенности детей или инвалидов), домашних животных или какие-либо предметы.
- Безопасность детей: никогда не предполагайте, что дети останутся там, где вы их видели ранее.
Будьте осторожны, остановите/отключите машину при приближении детей к месту работы.
Не позволяйте детям играть с машиной или работать на ней.
- НЕ пользуйтесь оборудованием, если обнаружили неполадки, остановите трактор, запустите его только после возобновления нормальных условий работы.
- Не допускайте посторонних лиц, в особенности, детей, пожилых лиц, лиц с ограниченными возможностями и животных, в рабочую зону машины. При необходимости немедленно остановите машину и удалите людей из опасной зоны.
- НЕ покидайте и не оставляйте машину без присмотра с включенным двигателем трактора.
- Используйте машину с применением средств индивидуальной защиты, указанных в руководстве и предусмотренных действующими стандартами безопасности.
- Перед началом использования машины проверьте правильность установки и работы всех устройств безопасности, подсоединение и подключение систем (гидравлической, электрической и т.д.) состояние и читаемость всех информационных и предупреждающих знаков.
- При сборе растительного материала оценить его типологию (короткий, сухой и т.д.) и придерживаться указаний руководства для избежания переполнений.
- Запрещается извлекать материал при засорении оборудования при работающем тракторе, следует остановить трактор в безопасных условиях, отключить вал отбора мощности, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.
- Отключайте вал отбора мощности для прекращения работы машины каждый раз при движении задним ходом, перевозке или выполнении резких поворотов.
- При работе на наклонных грунтах, отрегулировать скорость оборудования в зависимости от наклона и устойчивости грунта.



- Соблюдайте осторожность во избежание опрокидывания при работе на склонах.
- При работе на крутых склонах, представляющих опасность внезапного и самопроизвольного скатывания рулона, разгрузить его в направлении перпендикулярном наклону. Следовать данному требованию, в особенности, если оборудование оснащено сбрасывателем рулонов.
- НЕ управляйте трактором в “агрессивной манере”. Корректируйте скорость движения в зависимости от состояния и рельефа грунта.
- НЕ производить резких поворотов или поворотов на высокой скорости во избежание потери устойчивости оборудования и риска опрокидывания.
- Если органы слуха подвергаются продолжительному и/или повышенному звуковому давлению, следует пользоваться специальными предохранительными устройствами — берушами. согласно Законодательному декрету Италии №81 от 9 апреля 2008 г. (Консолидационный акт об охране труда и здоровья) шум, превышающий 85 дБ (А), считается вредным для слуха человека. в любых случаях ориентируйтесь на действующие нормативные документы в стране пользования.



NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Сведения для работодателей

- Работодатель обязан подготовить оператора для приобретения им знаний и навыков, необходимых для самостоятельной, продуктивной и безопасной работы с машиной.
- Подготовка должна осуществляться с учетом уровня культуры оператора и с соблюдением действующих законов по охране труда.
- Оператор должен быть проинформирован о **НЕНАДЛЕЖАЩИХ СПОСОБАХ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ** и об имеющихся **ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ**.
- Оператор обязан продемонстрировать усвоение "Инструкций по эксплуатации" и навыков для выполнения работы с соблюдением мер безопасности.
- Оператор обязан знать знаки безопасности и должен продемонстрировать умение в проведении порученной ему работы.

Важно

Работодатель должен соответствующим образом документировать проведенную подготовку операторов для ее предъявления при судебных спорах.



Подготовка к этапу технического обслуживания

- Машину следует хранить и обслуживать в специально предназначенных местах, условия в которых соответствуют нормам безопасности и охраны труда.
- Запрещается использование бензина, дизельного топлива и других легковоспламеняющихся жидкостей для мойки и обезжиривания деталей.
- Не пользуйтесь открытым пламенем.
- Не осуществляйте работы по техническому обслуживанию при включенном двигателе (с учетом необходимости и изложенных ниже требований). В случае необходимости следует непременно подготовить и иметь при себе оборудование для вытяжки выхлопных газов и средств индивидуальной защиты.



DANGER

Перед началом работ по техобслуживанию или проверке оборудования установить его на прочном ровном основании, заблокировать колеса специальными клиньями, входящими в комплект поставки, разъединить вал отбора мощности, выключить двигатель, вынуть ключ зажигания из своего гнезда.

При работе двух или нескольких лиц следует уделять внимание безопасности каждого из них.



NOTICE

Пользуйтесь, где это предусмотрено, только предписанными специальными приспособлениями.

Перед отсоединением помечайте положения всех соединений (трубы, кабели и т.д.), маркируйте их отличительными знаками.

Подшипники должны вращаться свободно, плавно, без заедания и шума. В противном случае их следует заменить.

Образцовые операторы

Все работы по техническому обслуживанию должны всегда и исключительно выполняться квалифицированным персоналом, прошедшим надлежащую подготовку и обучение. Это должны быть лица с техническим складом ума, способные к выполнению различных работ по техобслуживанию, описанных в настоящем руководстве.

Оператор

- эксплуатирующее оборудование лицо, получившее соответствующую подготовку, прежде чем приступить к управлению и эксплуатации оборудования на месте производства работ.

Оператор может осуществлять штатные операции планового технического обслуживания и поддержания оборудования.

Специалист по техническому обслуживанию

Образцовый специалист по техническому обслуживанию — это техник, подготовленный и сертифицированный компанией Kverneland Group Srl с целью осуществления сервисных работ.

Специалист по техническому обслуживанию является также лицом, выполняющим работы по внеплановому обслуживанию или замене деталей, что требует хорошего знания машины и механизмов данного типа изделий.

Работодатель

Это основной субъект трудовых отношений с работником/оператором — лицо, которое в зависимости от типа и структуры организации, где работник осуществляет свою деятельность, несет ответственность за организацию труда или производственную единицу, обладает правом принятия решения и расходования средств.



CAUTION

Если для работы с транспортным средством необходимо привлечь одновременно несколько лиц, следует предварительно, ясно и однозначно установить компетенции каждого работника.

Средства индивидуальной защиты



WARNING

Для работы в полном соответствии с нормами безопасности работник должен носить защитную одежду согласно нормам законодательства и следить за тем, чтобы эта одежда всегда находилась в требуемом состоянии.

В число средств индивидуальной защиты входят:

- Рабочий комбинезон и другие предметы одежды, удобные для ношения, не слишком просторные, чтобы не зацепиться за движущиеся части;
- Защитная обувь;
- Защитные перчатки.

Специальные средства защиты для технического обслуживания включают:

- Защитные очки (с боковыми щитками) или маски/щитки для защиты глаз;
- Респираторы (или противопылевые маски);
- беруши (противошумные вкладыши) или наушники для защиты органов слуха

Следующие средства защиты необходимы для работника, если он выполняет работы в особых условиях окружающей среды, как, например, на открытом воздухе:

- Светоотражающий жилет;
- Водонепроницаемая куртка при работе в плохую погоду;

- ☑ Обувь с высокими голенищами при работе в плохую погоду

WARNING

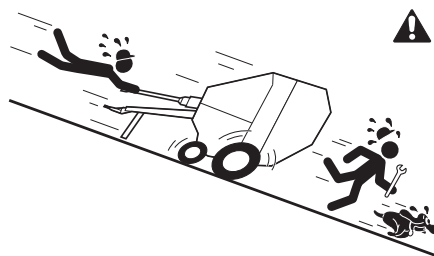
Запрещается надевать кольца, часы, ювелирные украшения, одежду свободного покроя или свисающие предметы одежды, как, например, галстуки, изодранную одежду, шарфы, не застегнутые на пуговицы или "молнии" пиджаки, куртки или кофты, которые могут зацепиться за движущиеся части оборудования.

Рекомендуется носить защитные каски.

Проконсультируйтесь со своим работодателем о действующих нормах безопасности и средствах защиты.

Меры безопасности при техническом обслуживании и регулировке

- Содержите машину в условиях максимальной эффективности и осуществляйте операции по плановому обслуживанию, предусмотренные заводом-изготовителем. Грамотное обслуживание позволит обеспечить наилучшие производственные показатели, продолжительный срок эксплуатации и постоянное соблюдение требований по безопасности.
- Регулярное выполнение технического обслуживания снижает риск пожара при эксплуатации машины.
- Задействуйте все средства безопасности машины перед началом работ по техническому обслуживанию и регулировке.
- Предусмотрите соответствующие меры безопасности в соответствии с действующими нормами перед выполнением операций по техническому обслуживанию в труднодоступных или опасных зонах машины.
- Во избежание травм и повреждения оборудования перед началом работ отсоедините электрическое питание.
- Во избежание нанесения непоправимого ущерба оборудованию перед началом сварочных работ отсоедините электрическое питание.



- Допускается выполнение работ по техобслуживанию и наладке после установки оборудования на ровную поверхность, отключения вала отбора мощности, расположения всех принесенных инструментов на земле, перемещении всех органов управления оборудования в нейтральное положение, выключения двигателя, удаления ключа зажигания и блокировки колёс.
- При проведении работ по наладке и техническому обслуживанию пользуйтесь только той рабочей одеждой и/или средствами индивидуальной защиты, которые указаны заводом-изготовителем и предусмотрены действующими нормами техники безопасности.
- Пользуйтесь **ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОРИГИНАЛЬНЫМИ ЗАПЧАСТЯМИ** или запчастями с **АНАЛОГИЧНЫМИ** конструкци-

- онными и рабочими характеристиками.
- При замене деталей и узлов не допускается использование неоригинальных запчастей, а также запчастей с иными конструктивными характеристиками.
- Применение схожих, но не идентичных запчастей может привести к недопустимым результатам ремонта, искажению эксплуатационных показателей и материальному ущербу.
- Используйте масла, рекомендованные изготовителем. Не смешивайте масла различных марок или с несовместимыми физико-химическими свойствами.
- При замене пользуйтесь исключительно оригинальными СРЕДСТВАМИ БЕЗОПАСНОСТИ во избежание снижения предусмотренного уровня безопасности.
- Регулярно проверяйте затяжку болтов крепления основных органов, подтягивайте их во избежание опасных ослаблений.
- Запрещается пользоваться карданным валом в качестве подножки при выполнении работ на машине.
- Запрещается выбрасывать загрязняющие вещества в окружающую среду. Осуществляйте их переработку в соответствии с действующим экологическим законодательством.
- Мойка водой под давлением может проводиться только для очистки наружных поверхностей машины и только при указанном давлении.
- НЕ направляйте струю под давлением на уплотнения и подшипники.
- НЕ мыть внутренние части оборудования водой под давлением во избежание повреждения её электрических и электронных компонентов.
- НЕ используйте агрессивные средства при чистке или мойке машины во избежание повреждения ее компонентов.
- Производить мойку и очистку боковых и передних кожухов выполненных из ABS ТОЛЬКО водой с мылом.
- Не используйте агрессивные моющие средства или средства на основе спирта и аммиака, которые могут непоправимо повредить кожухи.
- Операции по внеплановому техническому обслуживанию должны производиться только уполномоченным персоналом при обеспечении всех необходимых мер безопасности и соблюдении указанных процедур.
- НЕ производить проверку и наладку при движущемся оборудовании и присутствии в нем оператора.



NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Безопасность гидравлической системы

Гидравлическая система не под давлением

Ремонтные работы гидравлической системы должны выполняться только в случае, если система трактора и машины не находятся под давлением.

Давление в гидравлической системе может привести к внезапным движениям машины и может нанести серьезный ущерб людям и оборудованию.



Как следствие, существует риск получения серьезных или смертельных травм.

Будьте внимательны при проведении сварочных работ.

Не выполняйте сварочные работы вблизи гидравлических труб.

Гидравлическое масло легко воспламеняется.

Чистка гидравлической системы

С осторожностью закройте или отсоедините быстроръемные соединения.

Удалите грязь или воздух, попавший в гидравлическую систему.

Если этого не сделать, гидравлическая система может быть серьезно повреждена.

Как следствие можно серьезно повредить гидравлическую систему.

Сбор отработанного масла

Во избежании ущерба окружающей среде отработанное масло следует собрать и утилизировать в соответствии с требованиями национального законодательства.

Гидравлические трубы

Заменяйте гидравлические гибкие трубы каждые 6 лет или раньше
Гидравлические трубы изнашиваются незаметно, без явных внешних признаков.

заменяйте гибкие трубы каждые шесть лет. Используйте гибкие трубы с одинаковыми техническими характеристиками. Требуемая информация проштампована на гидравлической трубе.

Поврежденные гидравлические трубы могут стать причиной серьезных травм и даже смерти.

Нормы экологической безопасности



- Отходы электрического и электронного оборудования могут содержать опасные вещества с потенциально вредным воздействием на окружающую среду и здоровье людей. Рекомендуется производить переработку отходов соответствующим образом.
- В момент списания сортируйте все компоненты на основе их химических характеристик и произведите отдельную переработку в соответствии с действующим экологическим законодательством.
- Согласно Директиве RAEE (Об утилизации электрического и электронного оборудования) пользователь при выводе из эксплуатации оборудования обязан снять с него электрические и электронные детали и узлы и сдать их в специальные пункты сбора или же вернуть их в собранном виде поставщику при покупке нового оборудования.
- Все компоненты, нуждающиеся в особой переработке, обозначены специальным знаком.
- Утилизация отходов электрического и электронного оборудования в нарушение Директивы RAEE (Об утилизации электрического и электронного оборудования) наказывается согласно действующему законодательству страны, где было совершено нарушение.



NOTICE

Несоблюдение указанных требований может привести к рискам для жизни и здоровья людей и материальному ущербу.

Знаки безопасности

Описание знаков

На иллюстрациях представлены информационные знаки и знаки безопасности, размещенные на машине. Рядом с каждым знаком приводится его значение.

Общая опасность:

внимательно прочесть и усвоить содержание руководства перед началом эксплуатации оборудования.

Соблюдать нормы и инструкции по безопасности во время работы.



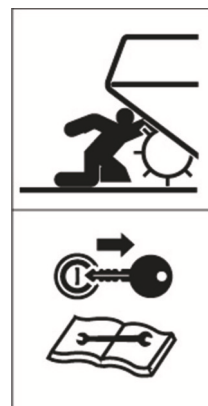
Общая опасность:

перед выполнением техобслуживания или ремонта остановить двигатель и удалить ключ зажигания.



Общая опасность:

перед выполнением техобслуживания или ремонта узла подбора остановить двигатель и удалить ключ зажигания.



Общая опасность:

точка подъема при использовании крановых подъемных устройств.



Общая опасность:

точка подъема при использовании вилочных подъемных устройств.



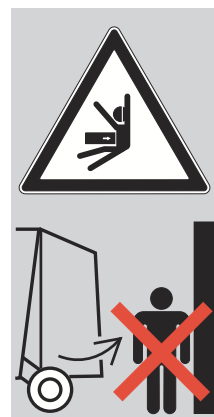
Опасность сдавливания тела:

перед выполнением операций в потенциально опасной зоне установить предохранительный блок.



Опасность сдавливания тела:

при работающем двигателе трактора, не приближаться к зоне открытия задней стенки.



Опасность сдавливания тела:
разгрузить рулон, избегая риска внезапных или самопроизвольных смещений (например на крутых склонах).



Опасность сдавливания тела:
находиться на безопасном расстоянии от поднятой задней стенки, если не установлен предохранительный блок.



Опасность сдавливания тела:
при работающем двигателе не приближаться к движущимся органам.



Опасность сдавливания тела:
при использовании домкрата не находиться в радиусе действия трёхточечной сцепки.



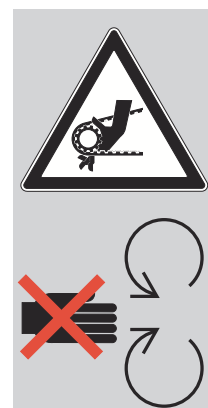
Опасность сдавливания тела:
перед отцеплением и хранением
оборудования установить
противооткатные клинья.



Опасность сдавливания:
не приближаться к компонентам
подборщика при действующем
двигателе и включённом BOM.



Опасность сдавливания:
при действующем двигателе
запрещается открывать или
снимать защитные кожухи.

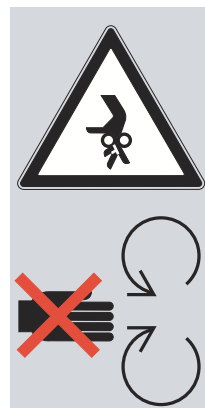


Опасность сдавливания тела:
перед проведением операций в
потенциально-опасной зоне,
внутри оборудования с открытой
задней стенкой, установить
предохранительный блок.



Опасность сдавливания:

при действующем двигателе
запрещается открывать или
снимать защитные кожухи.



Опасность сдавливания:

перед запуском оборудования
закрыть защитные кожухи.



Опасность сдавливания:

при действующем двигателе
запрещается открывать или
снимать защитные кожухи.



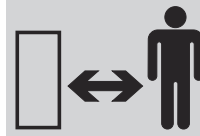
Опасность сдавливания:

при действующем двигателе
запрещается открывать или
снимать защитные кожухи.



Опасность порезов:

не приближаться к радиусу действия оборудования.



Опасность утечки жидкостей:

избегать обрызгов жидкостей под давлением.

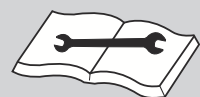
При проведении техобслуживания обратиться к техническому руководству.



Опасность взрыва:

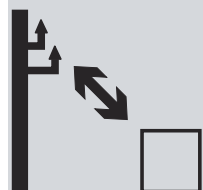
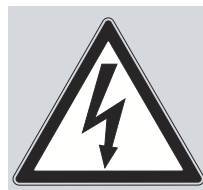
гидроаккумуляторы содержат газ и масло под давлением.

Для их снятия или ремонта следовать указаниям, содержащимся в техническом руководстве.



Опасность поражения током:

находиться на должном расстоянии от электролиний.



Опасность поражения током:

при мойке не направлять высоконапорную струю на внутренние части оборудования.



Опасность падения:

не стоять на платформе или подножке при движении оборудования.



Стоянка запрещена:

запрещается находиться в радиусе действия оборудования.

Не допускать приближения посторонних лиц, в особенности, детей, пожилых лиц и животных, к рабочей зоне при эксплуатации оборудования. При необходимости немедленно остановите машину и удалите людей из опасной зоны.



Опирается запрещено:

не использовать обозначенные данным знаком зоны как опору для доступа к верхним зонам оборудования.



Предохранительные устройства

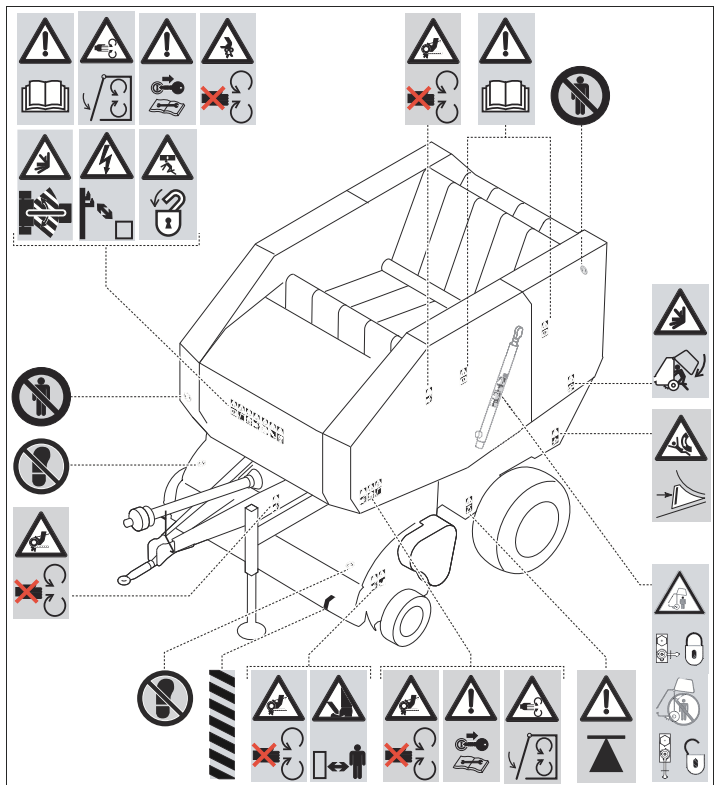
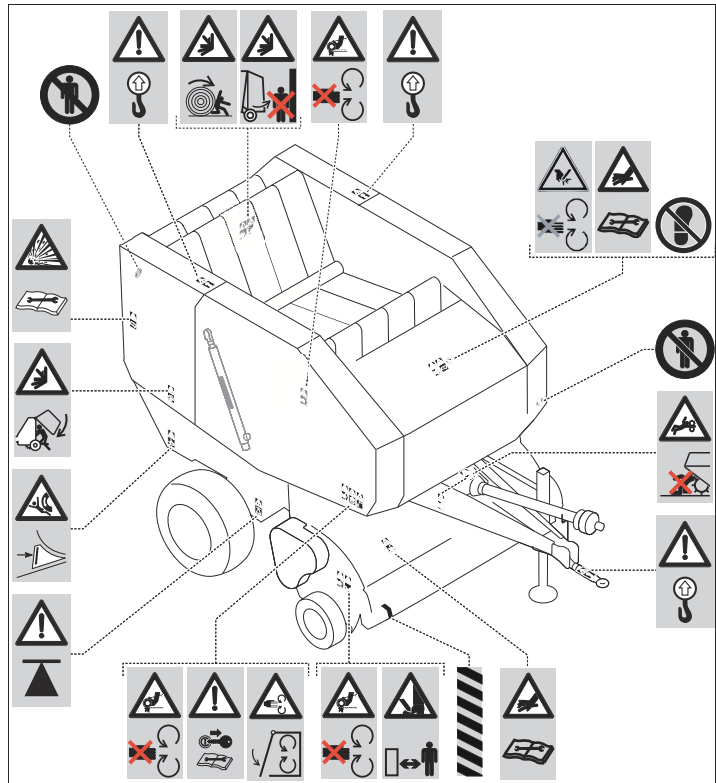


CAUTION

Убедитесь, что таблички разборчивы; в противном случае следует их протереть, а при необходимости заменить новыми, разместив последние на тех же местах.

! Нормы безопасности

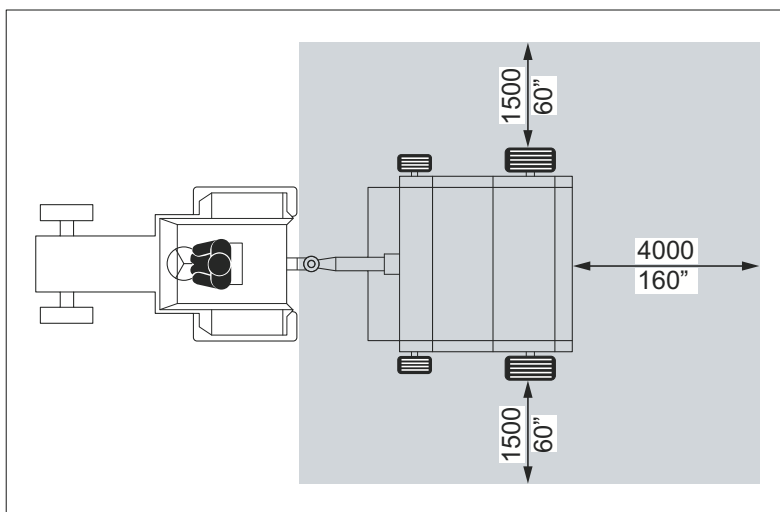
Расположение знаков безопасности



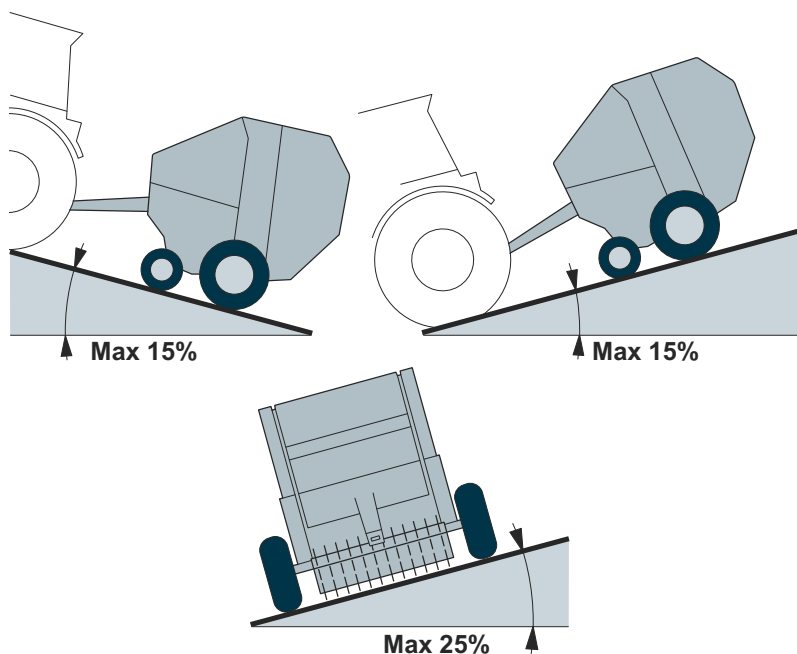
Опасные зоны

! WARNING

На рисунке представлены опасные зоны, куда не допускаются люди при работающей машине. Водитель несет ответственность за недопуск людей в указанные зоны. При необходимости он должен незамедлительно остановить машину и удалить людей.



Допустимые уклоны грунта



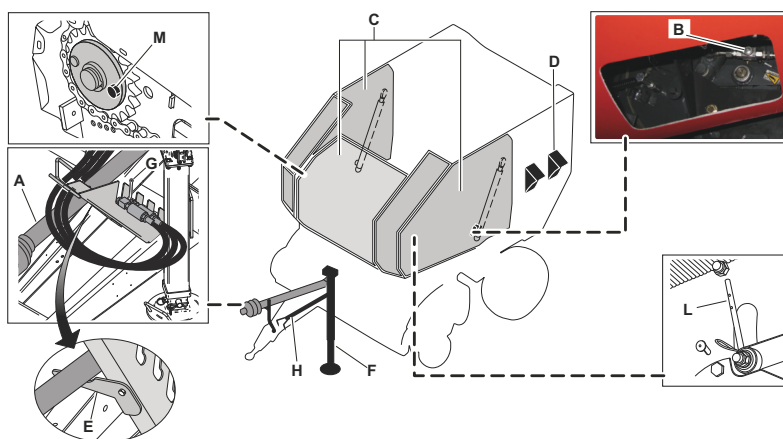
На рисунке представлены максимально допустимые уклоны устойчивых грунтов, без перепадов и препятствий при передвижающемся оборудовании.

! DANGER

Опасность опрокидывания: не использовать оборудование на склонах, уклон которых превышает допустимый, или при наличии других опасностей (кочек, ям и т.д.), ухудшающих устойчивость оборудования.

При работе на наклонных грунтах, отрегулировать скорость оборудования в зависимости от наклона и устойчивости грунта.

Устройства безопасности машины



- A) **Карданный вал:** входящий в поставку оборудования, гомокинетического типа может оснащаться либо предохранительным болтом, либо стопорным ограничителем крутящего момента. С помощью карданного вала, оснащенного стопорным ограничителем крутящего момента, который при заклинивании и/или переполнении оборудования останавливает движение. С помощью карданного вала, имеющего предохранительный болт, который в при заклинивании и/или засорении оборудования срезается и останавливает движение.
- B) **Предохранительный вентиль:** служит для блокировки задней стенки в положении "открыто", для безопасного проведения операций техобслуживания внутри камеры прессования.
- C) **Неподвижный кожух:** препятствует доступу к движущимся органам оборудования. Кожух можно открыть преднамеренным действием или с помощью инструментов.
- D) **Противооткатные упоры колёс:** служат для избежания случайных движений оборудования при его парковке в отцепленном от трактора состоянии.
- E) **Держатель:** поддерживает карданный вал и препятствует повреждению кожухов при его отцеплении от вала отбора мощности трактора.
- F) **Опорная стойка:** удерживает в положении дышло оборудования при её отцеплении от трактора и облегчает сцепку.
- G) **Вентиль:** служит для блокировки узла подбора в "верхнем" положении при транспортировке оборудования (во время передвижения по дорогам) с обеспечением мер безопасности.
- H) **Инструмент для очистки:** служит для устранения причин заклиниваний и/или засорений в узле подбора и/или узле подачи.

- L) **Предохранительный стопор:** служит для отключения устройства резки узла обвязки сеткой для проведения работ по техобслуживанию в безопасных условиях.
- M) **Предохранительный болт узла подбора:** в случае переполнения предохранительный болт срезается во избежание нанесения повреждения группе деталей оборудования (только для оборудования с узким и широким узлом подбора).? Предохранительный болт в других моделях может быть заменен ограничителем крутящего момента.



NOTICE

Заменяйте предохранительные срезные болты только новыми оригинальными болтами, соответствующими спецификациям.

Некоторые перечисленные устройства могут заменяться другими, описанными в соответствующих брошюрах.

Рулонный пресс-подборщик	Ширина камеры 4-5 футов	Система подачи	Подборщик/Размер	Защита трансмиссии подборщика	
				Срезной болт	Ограничитель крутящего момента
Рулонный пресс-подборщик Регулируемая камера	4ft	Роторно-вилочный питатель	Узкий подборщик (1.7 м - 5.6ft)	X	
			Широкий подборщик L (2.0 м - 6.6ft)	X	
			Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X
		Ротор	Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X
		Резак SC14/15/25	Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X
	5ft	EasyFeed Intake	Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X



Рулонный пресс-подборщик	Ширина камеры 4-5 футов	Система подачи	Подборщик/Размер	Защита трансмиссии подборщика	
				Срезной болт	Ограничитель крутящего момента
Рулонный пресс-подборщик Фиксированная камера	4ft	Ротор	Широкий подборщик L (2.0 м - 6.6ft)	X	
			Широкий подборщик L (2.0 м - 6.6ft)	X	
			Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X
		Резак SC14/15/25	Сверхширокий подборщик (2.2 м - 7.2ft)		X
			Сверхширокий подборщик (2.3 м - 7.6ft)		X

Работа в ночное время



WARNING

Машина может использоваться в ночное время. В этом случае ее использование сопряжено с дополнительными рисками. Для избежания рисков здоровью и безопасности людей, необходимо, чтобы все осветительные устройства, установленные на тракторе и оборудовании, были в исправном рабочем состоянии.



WARNING

При необходимости следует произвести предварительный осмотр места для выявления опасных зон (крутые склоны, близость обрывов и т.д.) и обозначить их должным образом.



CAUTION

Все операции по наладке, техническому обслуживанию и проверке машины могут проводиться в ночное время только при достаточном освещении и принятии мер безопасности.

Ненадлежащее использование

Любое использование машины в целях, не предусмотренных изготовителем, считается **НЕНАДЛЕЖАЩИМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ**.

- Не допускается движение по дорогам общественного назначения несертифицированного, ненадлежащим образом подготовленного оборудования для обеспечения собственной безопасности и безопасности других транспортных средств.
- Не пользуйтесь машиной как средством транспортировки для перемещения грузов или людей.
- Не агрегируйте машину с тракторами несоответствующего класса и характеристик.
- Не использовать оборудование для сбора кормов отличных от

предусмотренных.

- Не использовать оборудование для подбора кормов (солома, сено, сенаж и стебли кукурузы), если он предварительно не был собран в валки.
- Заменять срезанные "предохранительные болты" ТОЛЬКО оригинальными запчастями в соответствии с предписаниями.



WARNING

В случае ненадлежащего использования машины оператор берет на себя ответственность за ущерб, причиненный имуществу или людям.



Остаточные риски

Несмотря на то что изготовитель соблюдал все действующие стандарты и общеинженерные правила, неизбежно присутствие остаточных рисков.

- Опасность смертельной "хлыстовой травмы" при включении вала отбора мощности в случае неправильного подсоединения карданного вала.



DANGER

Не подсоединяйте карданный вал при работающем двигателе трактора, при вставленном ключе зажигания и включенном вале отбора мощности.

- Опасность сдавливания и затягивания с тяжёлыми последствиями (даже со смертельным исходом) при попытках оператора очистить оборудование от переполнения без соблюдения требований, описанных в руководстве по эксплуатации и техобслуживанию, и не используя предусмотренные средства.



WARNING

Не пытаться освобождать оборудование при работающем двигателе, с установленным ключом зажигания и включённым валом отбора мощности.

Произвести операции по очистке, следуя определённым процедурам.

- Опасность потери устойчивости и/или опрокидывания оборудования при её использовании на высокой скорости при особых рельефах почвы (неровный грунт) и/или на максимально допустимых углах наклона.



WARNING

Не используйте машину в местах, где присутствует опасность потери устойчивости и опрокидывания, например, при наличии рвов, обрывов, податливого грунта, крутых склонов и т.п. В таких условиях следует принять необходимые меры для устранения рисков.



WARNING

Опасность наезда на людей, животных или предметы при движении задним ходом, открытии/закрытии задней стенки и разгрузки рулона, в связи с ограниченной видимостью с места вождения зоны находящейся за оборудованием. Соблюдайте осторожность при движении задним ходом. Перед началом маневра осмотрите участок позади машины.

WARNING

Опасность контакта верхних конечностей или частей тела с узлами машины при проверке движущихся органов машины во время технического обслуживания. Соблюдайте периодичность технического обслуживания.

WARNING

Не работайте при ограниченном поле зрения или в присутствии людей или предметов в радиусе действия машины или рядом с ней. Соблюдайте осторожность при движении задним ходом. Перед началом маневра осмотрите участок позади машины.

WARNING

Не производите присоединение/отсоединение машины от трактора без предварительного принятия мер для исключения риска раздавливания (например, отключение двигателя и включение стояночного тормоза).

WARNING

Опасность возникновения пожара при не выполнении операций по контролю и техобслуживанию оборудования, в частности, при нахождении рулона в камере прессования (частичного или готового). Соблюдайте периодичность технического обслуживания.

WARNING

Опасность затягивания карданным валом при повреждении защитных кожухов или их неправильной установке. Установите и используйте кожухи карданного вала.

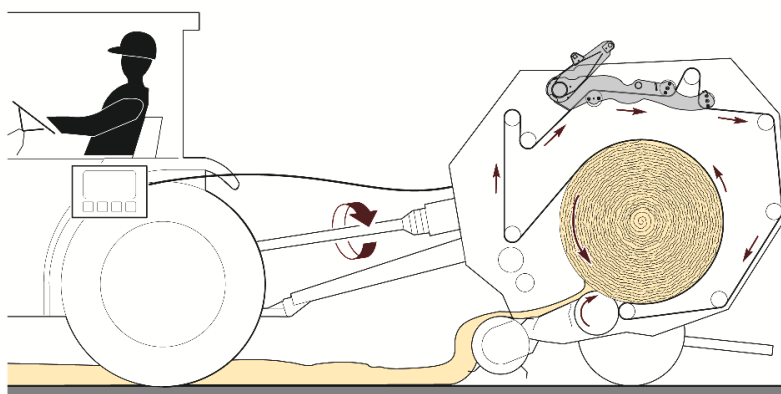
Общее описание

- Рулонный пресс-подборщик с переменной камерой прессования – прицепное оборудование, спроектированное и изготовленное для сельскохозяйственного использования, в частности, для сбора валков различного растительного материала (сенажа, соломы и т.д.) и его прессования в цилиндрические рулоны.
- В зависимости от производственных требований, поставляются различные модели и комплектации оборудования (См. "Технические данные").
- Рабочие параметры (диаметр рулона, тип обвязки и т.д.), рабочие условия и неисправности при работе оборудования контролируются и управляются электронной системой управления, расположенной рядом с кабиной трактора.
- Машина позволяет формировать рулоны с "мягким" или с "плотным центром" различного диаметра и плотности.
- Для эксплуатации и работы оборудования требуется только один оператор на борту трактора (водитель), обладающий необходимыми навыками и подготовкой для безопасного вождения и эксплуатации. Уполномоченный дилер предоставит всю необходимую информацию.
- Машина может осуществлять подбор различных травяных, как солома, сено, сенаж и стебельных кормов (кукуруза, соя, сорго и т.д.). При нормальной эксплуатации, оборудование должно агрегатироваться с трактором соответствующего класса и мощности, оснащённого валом отбора мощности для приведения в действие основных узлов оборудования.
- Трактор должен иметь места для подключения гидравлической и электрической систем и вал отбора мощности.



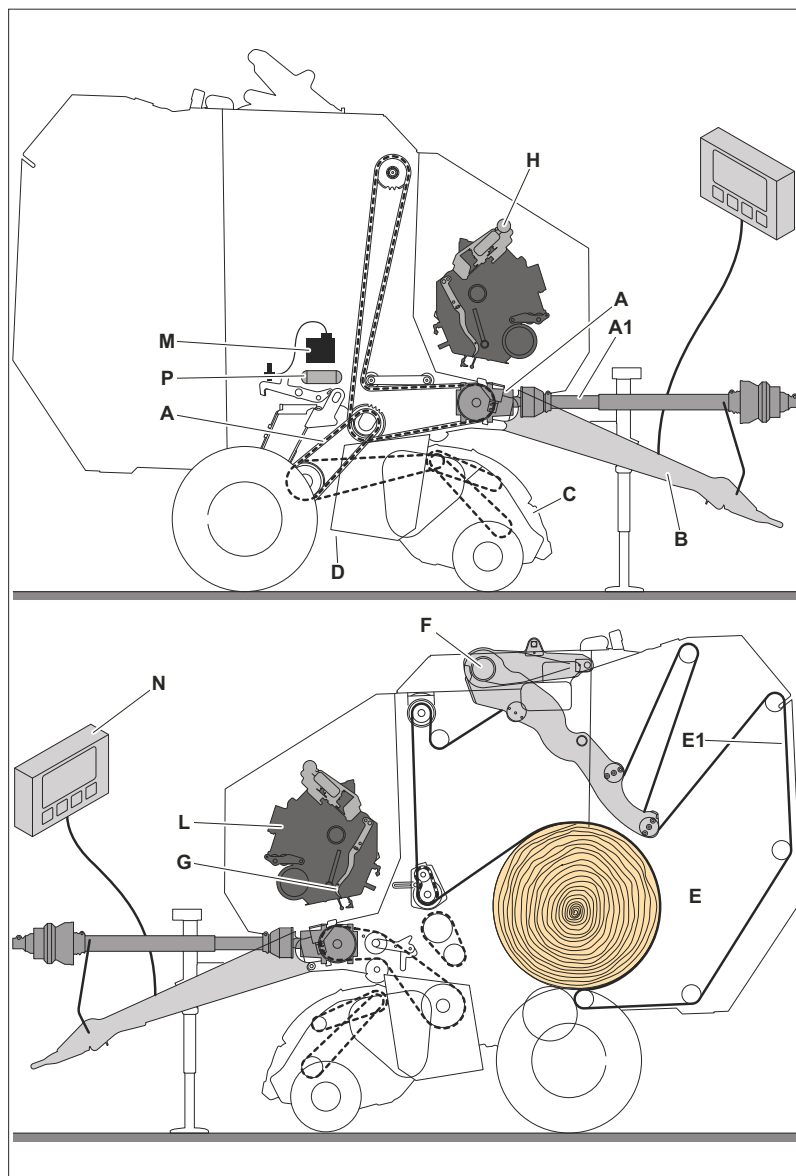
WARNING

Использовать соответствующие средства индивидуальной защиты.



Общее описание оборудования

Основные устройства



- A) **Узел привода:** механического типа (с редуктором и карданным валом), посредством системы шестерен и цепей, обеспечивает движение основных рабочих узлов оборудования.
- A1) **Карданный вал:** поставляется в комплекте с оборудованием, является гомокинетического типа и оснащен предохранительным болтом.
Карданный вал, поставляемый с оборудованием, соответствует предусмотренным директивам и нормам, действующим в данной области.
- B) **Дышло:** подсоединяет оборудование к трактору и регулируется по высоте для сцепления с тяговым крюком трактора.
- C) **Узел подбора:** собирает материал валка и направляет его в узел подачи.
Машина, в зависимости от рельефа грунта и ширины валка, может оснащаться различными типами узлов подбора. ⁽¹⁾
- D) **Узел подачи материала:** перемещает материал в камеру прессования.
Машина, в зависимости от типа собираемого материала, может оснащаться различными типами узлов подачи. ⁽¹⁾

- E) **Камера прессования:** типа "изменяемого объёма" и формирует рулон при помощи действия ремней (**E1**) и роликов.
- F) **Узел натяжения:** производит натяжку ремней (**E1**) камеры прессования (**E**).
- G) **Узел обвязки сеткой:** быстро обвязывает рулон до краёв для придания ему плотности и компактности. ⁽¹⁾
- H) **Узел обвязки шпагатом:** обвязывает рулон спиральным наложением шпагата для придания ему плотности и компактности. ⁽¹⁾
- L) **Устройство ввода шпагата или сетки:** вводит элемент обвязки в прессовую камеру.
- M) **Устройство централизованной смазки:** автоматически смазывает приводные цепи.
- N) **Электронная система управления:** служит для контроля и задания производственных параметров. ⁽¹⁾
- P) **Отсек для документов:** служит для хранения, поставляемых в комплекте ключей, и руководства по эксплуатации и техобслуживанию оборудования.

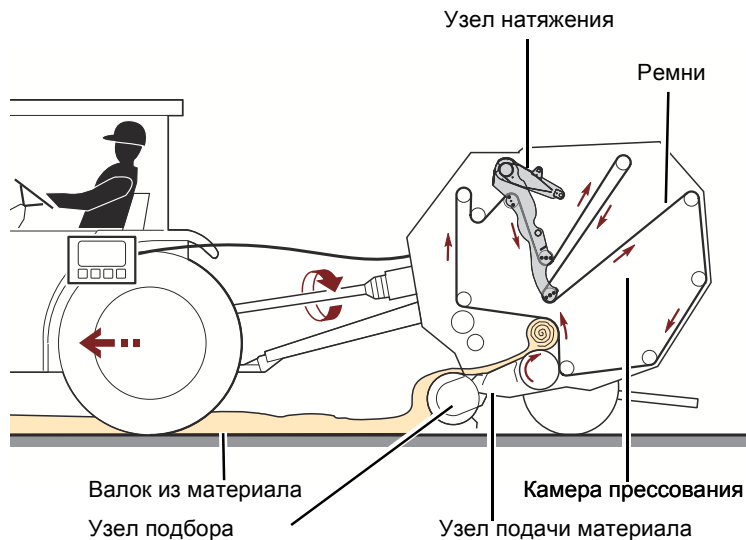
⁽¹⁾ Для ознакомления с характеристиками и работой рабочего узла, установленного на оборудовании, обратиться к соответствующей брошюре.

Пульт электронного управления

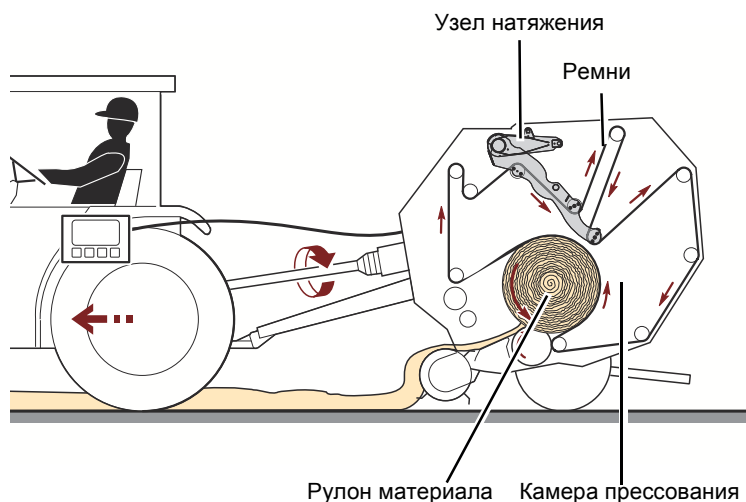
- Электронная система управления рулонного пресс-подборщика спроектирована, с учётом всех деталей, для отслеживания процесса формирования рулона.
- При достижении рулоном заданного диаметра система контролирует последующий этап обвязки. Кроме того, многочисленные установочные параметры оборудования могут удобно регулироваться с места управления трактора.
- Для обеспечения правильной и безотказной работы необходимо обеспечить электропитание на 12 вольт и правильную установку терминала "FOCUS", таким образом чтобы он был хорошо и чётко виден оператором.
- Рулонный пресс-подборщик должен использоваться только операторами с квалификацией для управления и безопасной эксплуатации оборудования.

Общее описание оборудования

Цикл работы

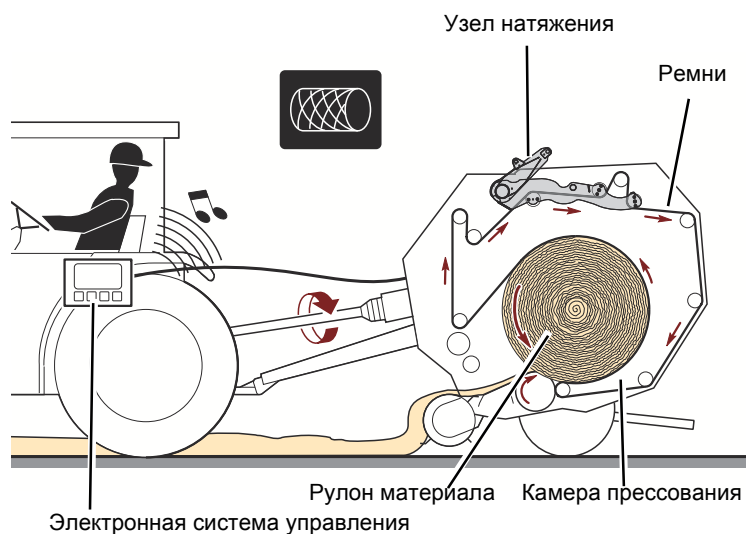


- ▶ Машина движется вдоль валка, подхватывая материал узлом подбора и перемещая его к узлу подачи. Узел подачи направляет материал в прессовую камеру.

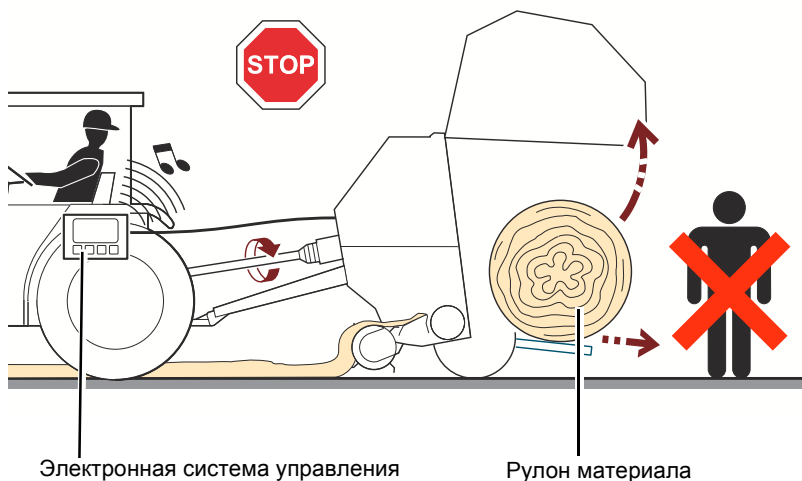


- ▶ Внутри камеры прессования начинается формирование рулона под действием ремней. Узел натяжения удерживает ремни в натянутом состоянии, постоянно подстраивая их под изменение диаметра рулона.

Общее описание оборудования



- ▶ При достижении рулоном заданного диаметра электронная система управления подаёт звуковой сигнал для предупреждения оператора о необходимости остановки трактора. В зависимости от выбранного типа обвязки (шпагатом, сеткой или комбинированно) и заданного при помощи электронной системы управления режима работы (ручной или автоматический), узел обвязки начинает фазу обвязки рулона.



- ▶ По окончании обвязки, электронная система управления вновь подаёт звуковой сигнал для предупреждения оператора о возможности открытия задней стенки для разгрузки рулона. При оснащении оборудования сбрасывателем рулонов работа возобновляется без необходимости выполнения дополнительных манёвров.

Если оборудование не оснащено сбрасывателем рулонов, оператор должен подать оборудование задним ходом на 4-5 м и разгрузить рулон. По завершении разгрузки во избежание соприкосновения рулона и задней стенки при её закрытии, оператор должен вернуть оборудование к началу

Общее описание оборудования

валка и выполнить процедуру для продолжения деятельности.



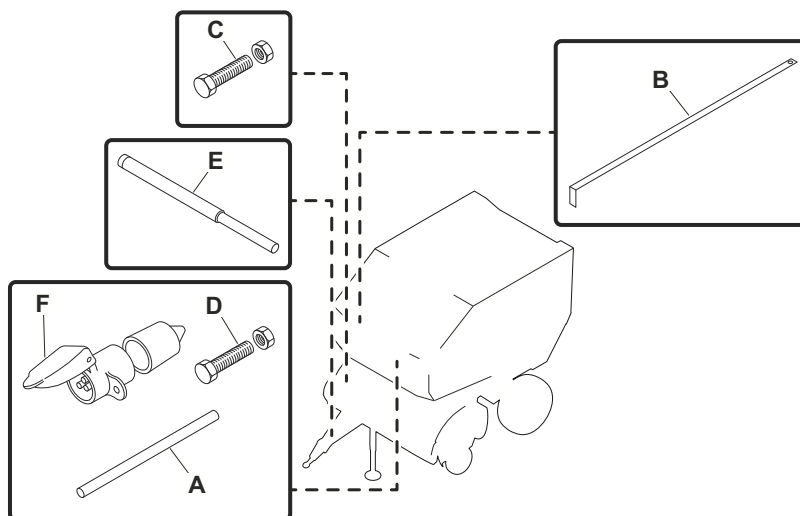
WARNING

При работе на крутых склонах, представляющих опасность внезапного и самопроизвольного скатывания рулона, разгрузить его в направлении перпендикулярном наклону. Следовать данному требованию, в особенности, если оборудование оснащено сбрасывателем рулонов.

При невозможности проведения надёжной разгрузки рулона, переместить оборудование в безопасную зону для его выгрузки.

Поставляемые принадлежности

Вместе с оборудованием поставляются следующие комплектующие.



- A) **Стержень:** используется при ремонте роликов камеры пресования.
- B) **Стержень:** служит для введения шпата в направляющие кронштейны.
- C) **Предохранительный болт узла подбора:** при переполнении узла срезается во избежание повреждений узлов или частей оборудования (Только для узла узкого и широкого подбора).
- D) **Предохранительный болт карданного вала** (при наличии): срезается при переполнении для избежания нанесения повреждений карданному валу или частям оборудования.



NOTICE

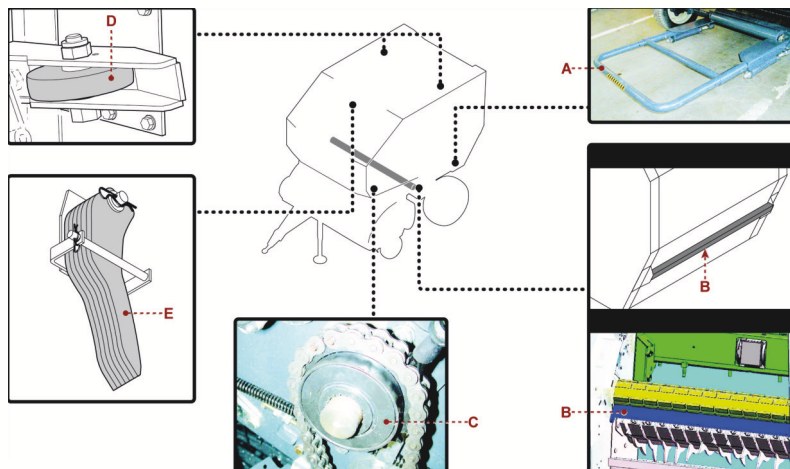
Заменять срезанные "предохранительные болты" ТОЛЬКО оригинальными запчастями в соответствии с предписаниями.

- E) **Палец:** служит для выравнивания приводных шестерен узла подбора после среза предохранительного болта.
- F) **Гнездо:** 3-контактное гнездо устанавливается на тракторе при её отсутствии.

Общее описание оборудования

Дополнительные комплектующие по требованию

По требованию, в момент оформления заказа или в последующем, оборудование может оснащаться некоторыми дополнительными комплектующими.



CAUTION

Монтаж комплектующих, при их заказе после доставки оборудования, должен проводиться квалифицированным техническим персоналом, в специально оборудованных и уполномоченных изготовителем сервисных центрах.

Установщик комплектующей детали обязан выдать сертификат, свидетельствующий о её монтаже в уполномоченном изготовителем сервисном центре.

NOTICE

Указанные комплектующие могут устанавливаться ТОЛЬКО на моделях оборудования, предусмотренных изготовителем. НЕ изменять комплектующие при попытке их установки на непредусмотренные модели оборудования и/или при использовании не по назначению.

- A) Сбрасыватель рулонов:** служит для удаления рулонов от оборудования при их разгрузке. Таким образом закрытие задней стенки происходит без необходимости выполнения дополнительных манёвров (подача вперёд и назад) и

возобновления работы с места её прерывания.



DANGER

При работе на крутых склонах, представляющих опасность внезапного и самопроизвольного скатывания рулона, разгрузить его в направлении перпендикулярном наклону. Следовать данному требованию, в особенности, если оборудование оснащено сбрасывателем рулонов.

При невозможности проведения надёжной разгрузки рулона, переместить оборудование в безопасную зону для его выгрузки.

- В) Устройство прессования соломы:** служит для прессовки сухого, короткого и ломкого материала (например соломы). Особенно рекомендовано, когда работы производятся в наиболее жаркие часы и/или периоды (Устройство, в некоторых моделях, входит в базовую поставку).



NOTICE

Не использовать устройство для прессования влажного материала.

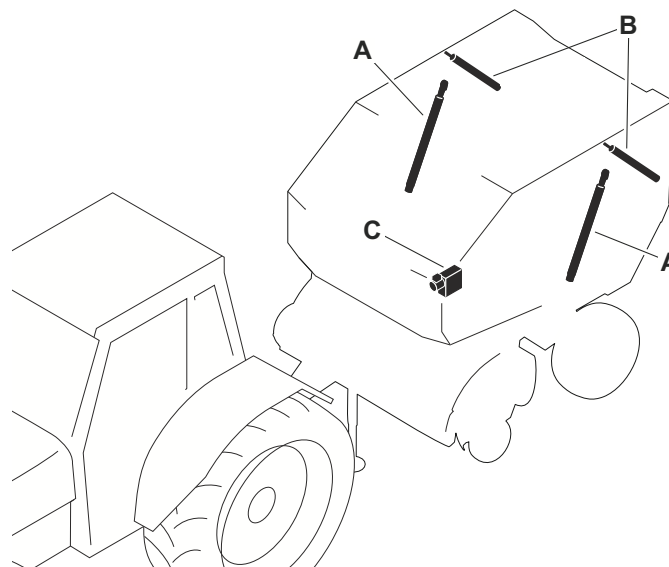
Каждый раз устранить устройство прессования соломы при прессовании влажной массы.

- С) Фрикционная муфта для роликовой передачи (R2-R3):** контролирует перегрузку приводной цепи.
- D) Комплект направляющих роликов:** служит для облегчения закрытия задней стенки на неровных или сильно наклонных грунтах.
- E) Комплект сменных шпонок:** устанавливается взамен ножей подающего устройства для получения цельного или частично нарезанного продукта.
- **Комплект "Тормоза":** с гидравлическим или пневматическим приводом улучшает тормозную способность оборудования.
 - **Карданный вал со стопорным ограничителем крутящего момента:** гомокинетического типа, в случае заклинивания и/или переполнения оборудования, останавливает движение.
 - **Устройство смазки цепи:** обеспечивает управляемое таймером автоматическое смазывание цепей с помощью отдельного резервуара для смазки
 - **Устройство для централизованной смазки роликовых подшипников:** обеспечивает одновременное смазывание роликовых подшипников камеры прессования.

Общее описание оборудования

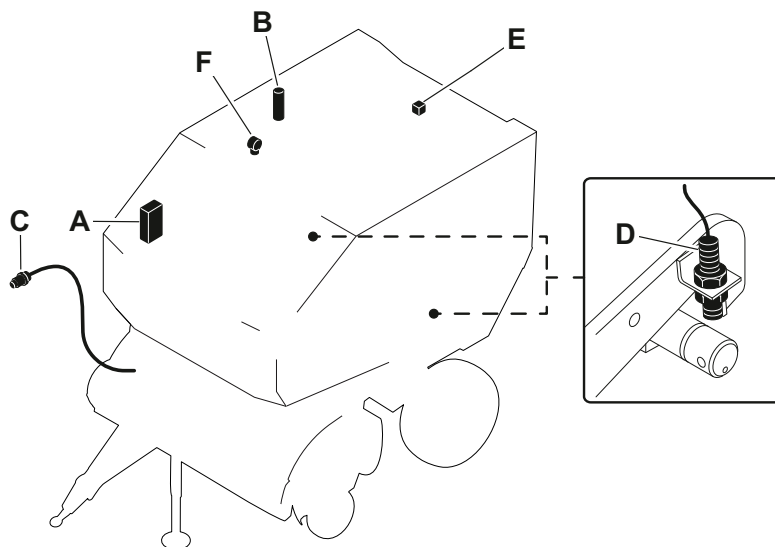
Гидродинамические устройства

Ниже приводится описание и работа только некоторых гидродинамических устройств.



- A) **Гидравлический цилиндр:** простого действия обеспечивает открытие и закрытие задней стенки.
- B) **Гидравлический цилиндр:** двойного действия приводит в работу натяжное устройство ремней, формирующих рулон заданной плотности при помощи электронной системы управления или ручного клапана, в зависимости от модели.
- C) **Клапан максимального давления:** служит для контроля максимального рабочего давления узла натяжения ремней и регулируется вручную или посредством электронной системы управления.
- D) **Гидравлический цилиндр:** двойного действия обеспечивает подъем подбора.

Электрические и электронные устройства



- A) **Вспомогательный блок управления ECU:** управляет процессами работы всех устройств, установленных на оборудовании (узел подачи, узел обвязки и т.д.).
- B) **Потенциометр:** определяет диаметр сформированного рулона.
- C) **Штекер:** служит для подключения электропитания обвязочного узла к трактору.
- D) **Датчик:** определяет положение замков закрытия задней стенки.
- E) **Потенциометр:** определяет разницу в избыточном накоплении материала между правой и левой сторонами формирующегося рулона. Данная информация передаётся на дисплей электронной системы управления для изменения оператором траектории движения трактора.
- F) **Потенциометр:** определяет диаметр сформированного рулона.

Общее описание оборудования

Страница намеренно оставлена пустой

Технические данные 6716 R

Описание	Единица измерения	Модель		
		6716 RT	6716 RN	6716 RNT
Характеристики оборудования				
Общая длина оборудования	мм (дюйм)	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")
Общая ширина оборудования	мм (дюйм)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Общая высота оборудования	мм (дюйм)	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")
Вес	кг (фунт)	3000 (6614)	3000 (6614)	3000 (6614)
Максимальная вертикальная нагрузка на буксировочной серье	кг (фунт)	см. идентификационную табличку		
Часовая производительность рулонов	шт.	18-35	18-35	18-35
Характеристики шин				
Размеры шин оборудования		15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Размеры шин оборудования (дополн.)		a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)
Размеры шин колёс подборщика		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Момент затяжки стоек колёс оборудования	Н*м (фунт*фут)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Система смазки				
Вместимость бака	фут (пинт.)	2 (4.2)		
Тип смазки		Автоматическая смазка		
Характеристики камеры прессования				
Ролики	шт.	3	3	3
Ремни	шт.	5	5	5
Узел подачи				
Тип		Ротор	Ротор	Ротор

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель		
		6716 RT	6716 RN	6716 RNT
Узел обвязки сеткой				
Тип		Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик
Узел обвязки шпагатом				
Тип		Электронный обвязчик	Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик
Число шпагатов	шт.	2	2	2
Характеристики бобины сетки				
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)		320 (12.5")	
Максимальная ширина бобины	мм (дюйм)		1300 (51")	
Тип сетки	г/м (фунт/фут)		14-18 (0,010-0,013)	
Характеристики бобины шпагата				
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)		250 (10")	
Максимальная высота бобины	мм (дюйм)		240 (9.5")	
Тип шпагата (синтетический)	м/кг (фут/фунт)		500-1000 (750-1500)	
Тип шпагата (растительный)	м/кг (фут/фунт)		200-400 (300-600)	
Характеристики рулона				
Диаметр	мм (дюйм)		600-1650 (24"-65")	
Ширина	мм (дюйм)		1200 (47")	
Макс. объём	м ³ (куб.фут)		2,5 (88)	
Узел подбора				
Тип		Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"
Максимальная ширина подбора	мм (дюйм)	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN
Несущие зубчатые штанги	шт.	5	5	5
Подборочные зубья (на каждой штанге)	шт.	32	32	32

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель		
		6716 RT	6716 RN	6716 RNT
Расстояние между подборочными зубьями	мм (дюйм)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Ограничитель крутящего момента		-	-	-
Тип смазки		Централизованная система смазки (Дополнительно).		
Требования к трактору				
Минимальная мощность на ВОМ	л.с. -квт	60 - 45		
Рекомендуемая мощность на ВОМ	л.с. -квт	70 - 52		
Частота вращения ВОМ	об/мин	540		
Шлицевой профиль резьбы ВОМ		1"3/8 z=6		
Буксирная тяга		Вертлюг с U-образным крюком		
Диаметр пальца приводной тяги трактора	мм (дюйм)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")		
Гидравлическая установка		1 распределитель простого действия + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением		
Быстросъёмные штуцеры гидросистемы		ISO 7241-1 серия "А", размер 081/2; макс. давление 180 бар (2610 фунт/дюйм ²)		
Электрическая система		1 гнездо электрическое 3-контактное 12 В 1 гнездо электрическое 7-контактное 12 В		
Уровень шума				
Уровень шума на месте вождения	db(A)	89 (При необходимости использовать защитные наушники).		
Карданный вал				
Предохранительный болт		-	-	-
Ограничитель крутящего момента	Н*м (фунт*фут)	2000 (1475)	2000 (1475)	2000 (1475)

Технические данные

Технические данные 6716 SC

Описание	Единица измерения	Модель			
		6716 SC14N	6716 SC14NT	6716 SC25N	6716 SC25ALN
Характеристики оборудования					
Общая длина оборудования	мм (дюйм)	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")	4480 (176")
Общая ширина оборудования	мм (дюйм)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Общая высота оборудования	мм (дюйм)	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")	2750 (108")
Вес	кг (фунт)	3200 (7055)	3260 (7187)	3550 (7826)	3600 (7937)
Максимальная вертикальная нагрузка на буксировочной серье	кг (фунт)	см. идентификационную табличку			
Часовая производительность рулонов	шт.	18-35	18-35	18-35	18-35
Характеристики шин					
Размеры шин оборудования		15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Размеры шин оборудования (дополн.)		a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)
Размеры шин колёс подборщика		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Момент затяжки стоек колёс оборудования	Н*м (фунт*фут)	310 (228)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Система смазки					
Вместимость бака	фут (пинт.)	2 (4.2)			
Тип смазки		Автоматическая смазка			
Характеристики камеры прессования					

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6716 SC14N	6716 SC14NT	6716 SC25N	6716 SC25ALN
Ролики	шт.	3	3	3	3
Ремни	шт.	5	5	5	5
Узел подачи					
Тип		Режущая система Supercut с 14 ножами	Режущая система Supercut с 14 ножами	Режущая система Powercut с 25 ножами	Режущая система Powercut с 25 ножами
Узел обвязки сеткой					
Тип		Электронный обвязчик	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик
Узел обвязки шпагатом					
Тип		Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик (Дополнительно).
Число шпагатов	шт.	2	2	2	2
Характеристики бобины сетки					
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)	320 (12.5")			
Максимальная ширина бобины	мм (дюйм)	1300 (51")			
Тип сетки	г/м (фунт/фут)	14-18 (0,010-0,013)			
Характеристики бобины шпагата					
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)	250 (10")			
Максимальная высота бобины	мм (дюйм)	240 (9.5")			
Тип шпагата (синтетический)	м/кг (фут/фунт)	500-1000 (750-1500)			
Тип шпагата (растительный)	м/кг (фут/фунт)	200-400 (300-600)			
Характеристики рулона					
Диаметр	мм (дюйм)	600-1650 (24"-65")			
Ширина	мм (дюйм)	1200 (47")			
Макс. объем	м ³ (куб.фут)	2,5 (88)			

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6716 SC14N	6716 SC14NT	6716 SC25N	6716 SC25ALN
Узел подбора					
Тип		Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"
Максимальная ширина подбора	мм (дюйм)	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN
Несущие зубчатые штанги	шт.	5	5	5	5
Подборочные зубья (на каждой штанге)	шт.	32	32	32	32
Расстояние между подборочными зубьями	мм (дюйм)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Ограничитель крутящего момента		-			
Тип смазки		Централизованная система смазки			
Требования к трактору					
Минимальная мощность на ВОМ	л.с. -квт	75 - 56		90 - 66	
Рекомендуемая мощность на ВОМ	л.с. -квт	85 - 64		110 - 82	
Частота вращения ВОМ	об/мин	540			
Шлицевой профиль резьбы ВОМ		1"3/8 z=6			
Буксирная тяга		Вертлюг с U-образным крюком			
Диаметр пальца приводной тяги трактора	мм (дюйм)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")			
Гидравлическая установка		1 распределитель простого действия + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением		1 двухходовой распределитель + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением	
Быстросъёмные штуцеры гидросистемы		ISO 7241-1 серия "A", размер 081/2; макс. давление 180 бар (2610 фунт/дюйм ²)			
Электрическая система		1 гнездо электрическое 3-контактное 12 В 1 гнездо электрическое 7-контактное 12 В			
Уровень шума					
Уровень шума на месте вождения	db(A)	89 (При необходимости использовать защитные наушники).			
Карданный вал					
Предохранительный болт		-	-	-	-

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6716 SC14N	6716 SC14NT	6716 SC25N	6716 SC25ALN
Ограничитель крутящего момента	Н*м (фунт*фут)	2000 (1475)	2000 (1475)	2200 (1623)	2200 (1623)

Технические данные

Технические данные 6720 R

Описание	Единица измерения	Модель		
		6720 RT	6720 RN	6720 RNT
Характеристики оборудования				
Общая длина оборудования	мм (дюйм)	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")
Общая ширина оборудования	мм (дюйм)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Общая высота оборудования	мм (дюйм)	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")
Вес	кг (фунт)	3300 (7275)	3300 (7275)	3360 (7408)
Максимальная вертикальная нагрузка на буксировочной серье	кг (фунт)	см. идентификационную табличку		
Часовая производительность рулонов	шт.	18-35	18-35	18-35
Характеристики шин				
Размеры шин оборудования		15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Размеры шин оборудования (дополн.)		a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)	a - 2,5 (36) b - 1,5(36)
Размеры шин колёс подборщика		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Момент затяжки стоек колёс оборудования	Н*м (фунт*фут)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Система смазки				
Вместимость бака	фут (пинт.)	2 (4.2)		
Тип смазки		Автоматическая смазка		
Характеристики камеры прессования				
Ролики	шт.	3	3	3
Ремни	шт.	5	5	5
Узел подачи				
Тип		Ротор	Ротор	Ротор

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель		
		6720 RT	6720 RN	6720 RNT
Узел обвязки сеткой				
Тип		Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик
Узел обвязки шпагатом				
Тип		Электронный обвязчик	Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик
Число шпагатов	шт.	2	2	2
Характеристики бобины сетки				
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)		320 (12.5")	
Максимальная ширина бобины	мм (дюйм)		1300 (51")	
Тип сетки	г/м (фунт/фут)		14-18 (0,010-0,013)	
Характеристики бобины шпагата				
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)		250 (10")	
Максимальная высота бобины	мм (дюйм)		240 (9.5")	
Тип шпагата (синтетический)	м/кг (фут/фунт)		500-1000 (750-1500)	
Тип шпагата (растительный)	м/кг (фут/фунт)		200-400 (300-600)	
Характеристики рулона				
Диаметр	мм (дюйм)		600-2000 (24"-79")	
Ширина	мм (дюйм)		1200 (47")	
Макс. объём	м ³ (куб.фут)		3,7 (131)	
Узел подбора				
Тип		Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"
Максимальная ширина подбора	мм (дюйм)	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN
Несущие зубчатые штанги	шт.	5	5	5
Подборочные зубья (на каждой штанге)	шт.	32	32	32

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель		
		6720 RT	6720 RN	6720 RNT
Расстояние между подборочными зубьями	мм (дюйм)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Ограничитель крутящего момента		-	-	-
Тип смазки		Централизованная система смазки (Дополнительно).		
Требования к трактору				
Минимальная мощность на ВОМ	л.с. -квт	70 - 52		
Рекомендуемая мощность на ВОМ	л.с. -квт	75 - 56		
Частота вращения ВОМ	об/мин	540		
Шлицевой профиль резьбы ВОМ		1"3/8 z=6		
Буксирная тяга		Вертлюг с U-образным крюком		
Диаметр пальца приводной тяги трактора	мм (дюйм)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")		
Гидравлическая установка		1 распределитель простого действия + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением		
Быстросъёмные штуцеры гидросистемы		ISO 7241-1 серия "А", размер 081/2; макс. давление 180 бар (2610 фунт/дюйм ²)		
Электрическая система		1 гнездо электрическое 3-контактное 12 В 1 гнездо электрическое 7-контактное 12 В		
Уровень шума				
Уровень шума на месте вождения	db(A)	89 (При необходимости использовать защитные наушники).		
Карданный вал				
Предохранительный болт		-	-	-
Ограничитель крутящего момента	Н*м (фунт*фут)	2000 (1475)	2000 (1475)	2000 (1475)

Технические данные 6720 SC

Описание	Единица измерения	Модель			
		6720 SC14N	6720 SC14NT	6720 SC25N	6720 SC25ALN
Характеристики оборудования					
Общая длина оборудования	мм (дюйм)	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")	4750 (187")
Общая ширина оборудования	мм (дюйм)	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")	2520 (99")
Общая высота оборудования	мм (дюйм)	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")	2820 (111")
Вес	кг (фунт)	3500 (7716)	3560 (7849)	3850 (8488)	3900 (8598)
Максимальная вертикальная нагрузка на буксировочной серье	кг (фунт)	см. идентификационную табличку			
Часовая производительность рулонов	шт.	18-35	18-35	18-35	18-35
Характеристики шин					
Размеры шин оборудования		15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"	15.0/55-17"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)	2,5 (36)
Размеры шин оборудования (дополн.)		a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"	a - 19.0/45-17" b - 550/45-22.5"
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)	a - 2,5 (36) b - 1,5(22)
Размеры шин колёс подборщика		16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR	16x6,50-8 6 PR
Давление накачки	бар (фунт/дюйм ²)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)	1,5 (22)
Момент затяжки стоек колёс оборудования	Н*м (фунт*фут)	310 (228)	310 (228)	310 (228)	310 (228)
Система смазки					
Вместимость бака	фут (пинт.)	2 (4.2)			
Тип смазки		Автоматическая смазка			
Характеристики камеры прессования					

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6720 SC14N	6720 SC14NT	6720 SC25N	6720 SC25ALN
Ролики	шт.	3	3	3	3
Ремни	шт.	5	5	5	5
Узел подачи					
Тип		Режущая система Supercut с 14 ножами	Режущая система Supercut с 14 ножами	Режущая система Powercut с 25 ножами	Режущая система Powercut с 25 ножами
Узел обвязки сеткой					
Тип		Электронный обвязчик	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик
Узел обвязки шпагатом					
Тип		Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик	Электронный обвязчик (Дополнительно).	Электронный обвязчик (Дополнительно).
Число шпагатов	шт.	2	2	2	2
Характеристики бобины сетки					
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)	320 (12.5")			
Максимальная ширина бобины	мм (дюйм)	1300 (51")			
Тип сетки	г/м (фунт/фут)	14-18 (0,010-0,013)			
Характеристики бобины шпагата					
Максимальный диаметр бобины	мм (дюйм)	250 (10")			
Максимальная высота бобины	мм (дюйм)	240 (9.5")			
Тип шпагата (синтетический)	м/кг (фут/фунт)	500-1000 (750-1500)			
Тип шпагата (растительный)	м/кг (фут/фунт)	200-400 (300-600)			
Характеристики рулона					
Диаметр	мм (дюйм)	600-2000 (24"-79")			
Ширина	мм (дюйм)	1200 (47")			
Макс. объём	м ³ (куб.фут)	3,7 (131)			

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6720 SC14N	6720 SC14NT	6720 SC25N	6720 SC25ALN
Узел подбора					
Тип		Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"	Подборщик "сверхширокий"
Максимальная ширина подбора	мм (дюйм)	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN	2200 (87") 2060 (81") Стандарт DIN
Несущие зубчатые штанги	шт.	5	5	5	5
Подборочные зубья (на каждой штанге)	шт.	32	32	32	32
Расстояние между подборочными зубьями	мм (дюйм)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)	60 (2" 3/8)
Ограничитель крутящего момента		-			
Тип смазки		Централизованная система смазки			
Требования к трактору					
Минимальная мощность на ВОМ	л.с. -квт	80 - 60		95 - 72	
Рекомендуемая мощность на ВОМ	л.с. -квт	90 - 68		115 - 86	
Частота вращения ВОМ	об/мин	540			
Шлицевой профиль резьбы ВОМ		1"3/8 z=6			
Буксирная тяга		Вертлюг с U-образным крюком			
Диаметр пальца приводной тяги трактора	мм (дюйм)	35 (1"3/8) - 40 (1"1/2") - 50 (2")			
Гидравлическая установка		1 распределитель простого действия + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением		1 двухходовой распределитель + 1 двухходовой распределитель с плавающим положением	
Быстросъёмные штуцеры гидросистемы		ISO 7241-1 серия "A", размер 081/2; макс. давление 180 бар (2610 фунт/дюйм ²)			
Электрическая система		1 гнездо электрическое 3-контактное 12 В 1 гнездо электрическое 7-контактное 12 В			
Уровень шума					
Уровень шума на месте вождения	db(A)	89 (При необходимости использовать защитные наушники).			
Карданный вал					
Предохранительный болт		-	-	-	-

Технические данные

Описание	Единица измерения	Модель			
		6720 SC14N	6720 SC14NT	6720 SC25N	6720 SC25ALN
Ограничитель крутящего момента	Н*м (фунт*фут)	2000 (1475)	2000 (1475)	2200 (1623)	2200 (1623)

Технические характеристики пульта электронного управления

Описание	Единица измерения	Значение
Дисплей		
Тип		Монохромный ЖК-дисплей
Размеры	мм (дюйм)	-
Разрешение дисплея	Пиксель	320 x 240
Передача данных		
Тип серийный		RS232 DB9
Тип CAN		CANBUS IN/OUT
Технические характеристики		
Размеры	мм (дюйм)	250x160x70 (9,8"x6,3"x2,8")
Вес	кг (фунт)	0,95 (2,09)
Питание	В	9-14 В пост.тока
Поглощаемая мощность	Вт	-
Уровень защиты (фронтальный)		IP65
Рабочая температура	°C (F)	-10 / +60 (14 / 140)
Влажность (без конденсата)		10-90%

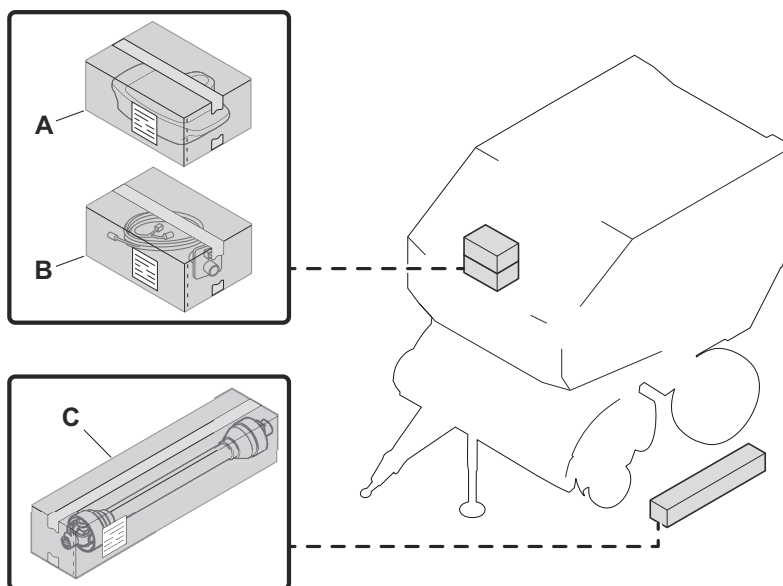
Страница намеренно оставлена пустой

Рекомендации по перемещению и погрузке

CAUTION

Производите перемещение и погрузку с соблюдением указаний изготовителя, содержащихся на машине и в руководстве по эксплуатации. Уполномоченный на проведение данных операций персонал, при необходимости, должен предусмотреть "план безопасности" для обеспечения безопасности привлеченных к работе людей.

Упаковка и распаковка



В зависимости от места назначения погрузка и транспортировка производятся различными способами.

Оборудование поставляется без упаковки, за исключением некоторых компонентов.

- A) **Электронный блок управления:** упаковывается в коробку, находящуюся в отсеке бобин (шпагата).
- B) **Кабель ISObus и электрический разъем** (если имеется).
- C) **Карданный вал:** упаковывается в коробку, закреплённую на одной из сторон оборудования.

NOTICE

При получении проверьте целостность машины и ее и узлов. В случае отсутствия некоторых частей обратитесь к изготовителю или региональному дилеру для согласования последующих действий.

Подготовительная работа

Погрузка и разгрузка

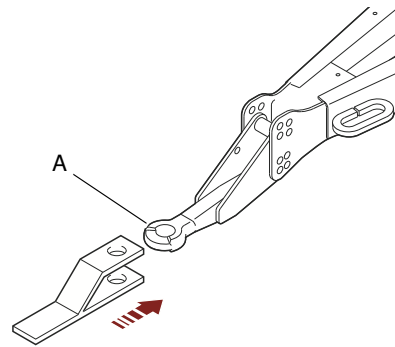
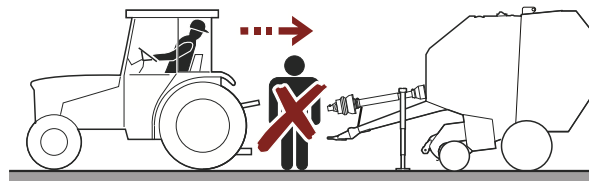
Оборудование загружается на транспортное средство различными способами.

- Погрузка оборудования с использованием трактора.
- Погрузка оборудования грузоподъёмным устройством.

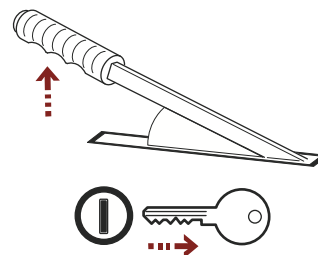
CAUTION

Персонал, уполномоченный на погрузку, разгрузку и транспортировку оборудования, должен обладать квалификацией и признанным опытом работы в данной области и владеть управлением средств.

Погрузка оборудования с использованием трактора

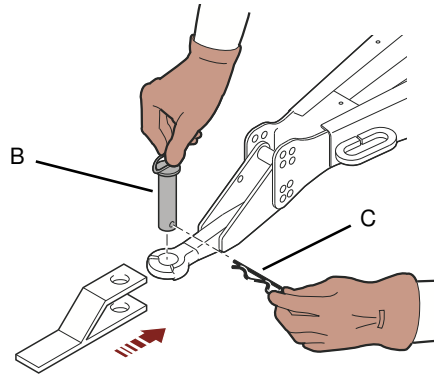


- ▶ Подать трактор назад до приближения и выравнивания тягового крюка со сцепной петлёй (A).
- ▶ Отрегулировать высоту дышла по высоте тягового крюка (См. "Установка высоты дышла")

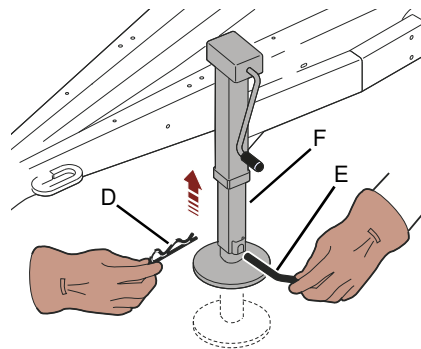


- ▶ Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.

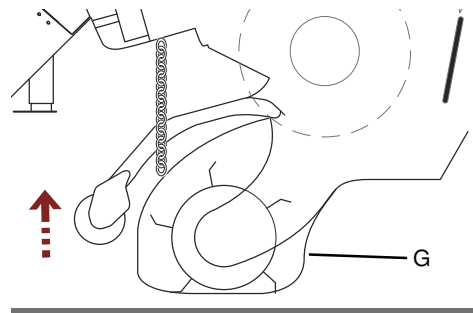
Подготовительная работа



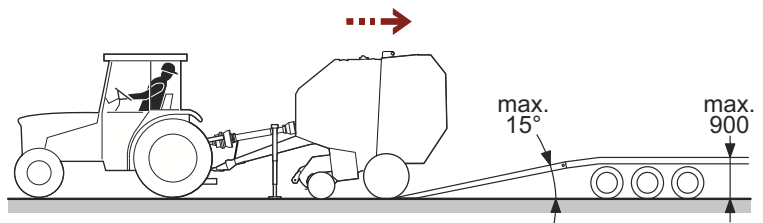
- ▶ Вставить палец (B) и соответствующий предохранительный штифт (C).



- ▶ Удалить предохранительный штифт (D) и палец (E), поднять опорную стойку (F) и снова заблокировать её.



- ▶ Поднять узел подбора и заблокировать его в "поднятом" положении при помощи специального вентиля.



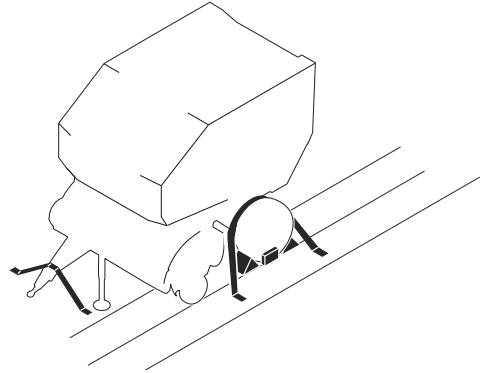
- ▶ Загрузить оборудование на транспортное средство как показано на рисунке. Использовать наклонную платформу с соответствующим наклоном и грузоподъёмностью.
- ▶ Удалить предохранительный штифт (D) и палец (E), опустить стойку (F) и вставить палец вместе со штифтом.

Подготовительная работа

- ▶ Удалить предохранительный штифт (С) и палец (В) для отцепления трактора от оборудования.

CAUTION

НЕ пытаться удалить руками палец сцепления.



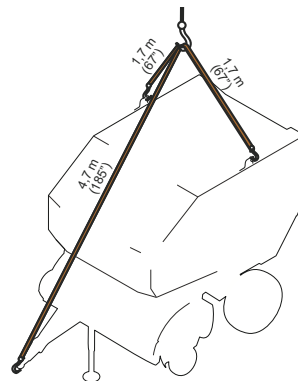
- ▶ Закрепить оборудование к транспортному средству посредством тросов и противооткатных упоров согласно территориальным нормам по транспортировке.
- ▶ Проконтролировать, чтобы габариты оборудования не превышали максимально допустимые и, при необходимости, предусмотреть соответствующие обозначения.

Погрузка оборудования крановым грузоподъемным устройством

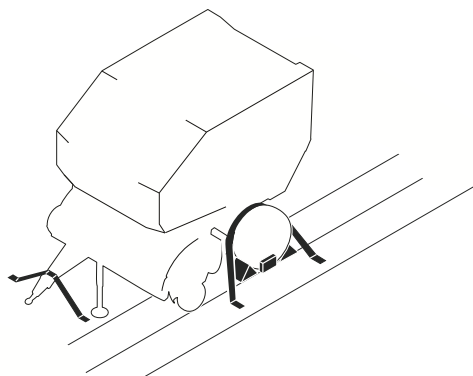
WARNING

Медленно поднять оборудование и переместить её, с особой осторожностью, избегая опасных колебаний.

- ▶ Зрительно проконтролировать полное и правильное закрытие замков закрытия задней стенки.



- ▶ Предусмотреть грузоподъемное устройство с крюком соответствующей грузоподъемности и подсоединить его к оборудованию с помощью такелажных цепей или тросов.



- ▶ Закрепить оборудование к транспортному средству посредством тросов и противооткатных упоров согласно территориальным нормам по транспортировке.

Предварительные проверки

При получении оборудования следует осуществить тщательную проверку на предмет присутствия или отсутствия каждой его части.

Следует также проверить комплектность всех узлов, необходимых для эксплуатации, будь то узлы стандартной поставки или опциональные узлы.



NOTICE

В случае повреждений, дефектов или некомплектности машины, обусловленных ее ненадлежащей транспортировкой или иными причинами, следует немедленно сообщить об этом изготовителю и безотлагательно решить возникшие проблемы.



WARNING

Запрещается эксплуатация машины, если она не соответствует своим эксплуатационным характеристикам и требованиям к безопасности.

Соответствие оборудования-трактор

- При получении оборудования необходимо проверить тяговый класс и характеристики агрегируемого трактора для обеспечения устойчивости и правильности работы.
- После проверки характеристик трактора отрегулировать высоту дышла и длину карданного вала (См. "Установка высоты дышла" - "Регулировка длины карданного вала").
- Длина карданного вала, входящего в комплект поставки оборудования, такова, что позволяет подсоединить его к любому трактору. Задачей оператора является правильная обрезка карданного вала.



CAUTION

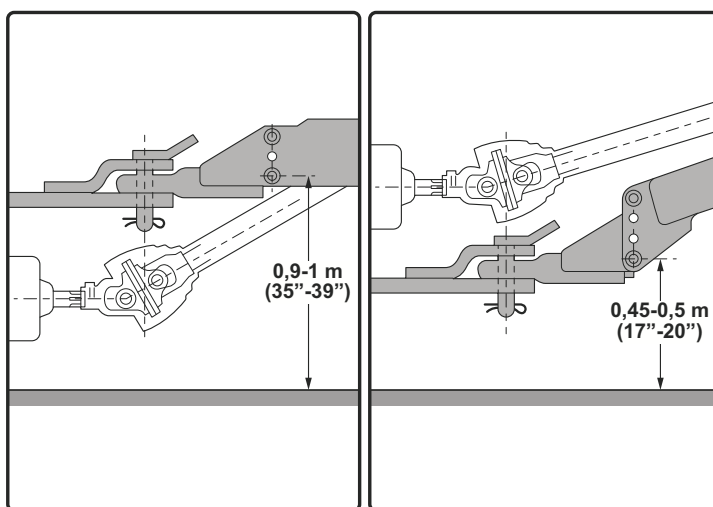
Карданный вал должен иметь соответствующую длину, чтобы не "упираться" при минимальном удлинении или не "вылетать" при его максимальном удлинении.

CAUTION

Карданный вал оснащается гомокинетическим шарниром. Дополнительная информация относительно карданного вала приводится в руководстве компании-изготовителя.

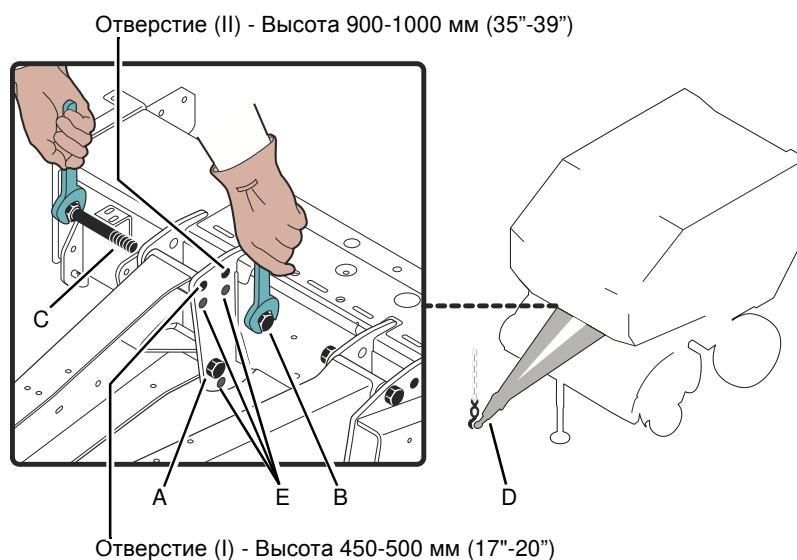
Установка высоты дышла

Высота дышла регулируется в зависимости от типа буксировки трактора.
Стандартная высота тягового крюка трактора составляет 450 -500 или же 900-1000 мм.



- **Высота 450-500 мм:** дышло закрепляется в соответствии с отверстием (I) болтом (C).
- **Высота 900-1000 мм:** Дышло закрепляется в соответствии с отверстием (II) болтом (C).

Изменение высоты дышла



- ▶ Зацепить дышло (D) к подъёмному устройству соответствующей грузоподъёмности.
- ▶ Расслабить винты (A).

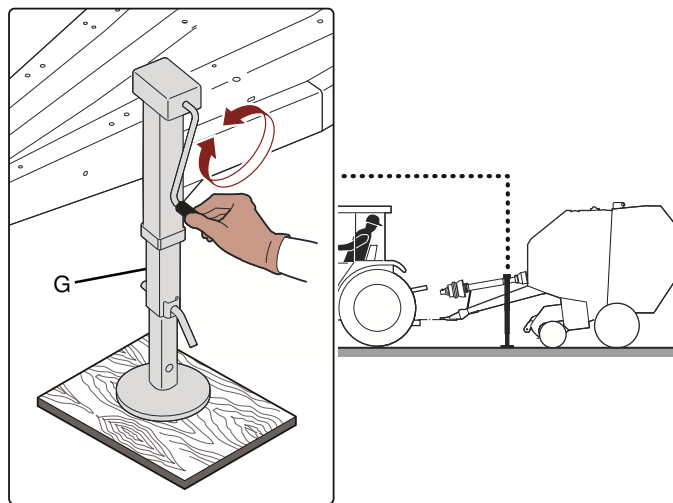
Подготовительная работа

- ▶ Отвернуть гайки (B) и удалить болты (C).
- ▶ Поднять или опустить дышло (D) до его выравнивания с отверстием (I) или (II).
- ▶ Вставить и затянуть болты (C).
- ▶ Затянуть болты (A).
- ▶ Удалить подъемное устройство.



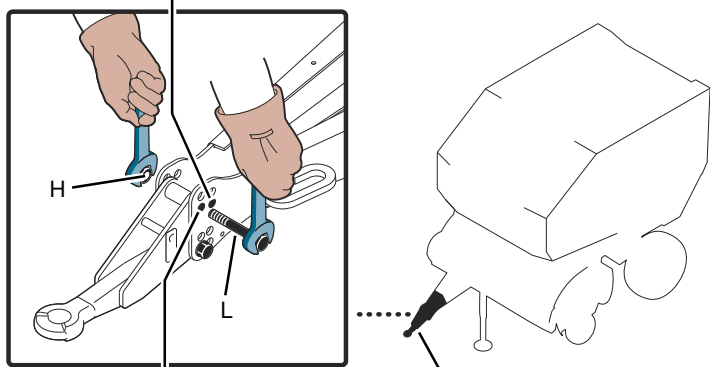
NOTICE

При оснащении оборудования шинами с размерами 500/50-17" - 550/45-22.5" могут использоваться отверстия (E) для крепления дышла (D).



- ▶ Отрегулировать опорную стойку (G), чтобы сцепная петля дышла находилась на высоте тягового крюка трактора.

Отверстие (II) - Высота 900-1000 мм (35"-39")



Отверстие (I) - Высота 450-500 мм (17"-20")

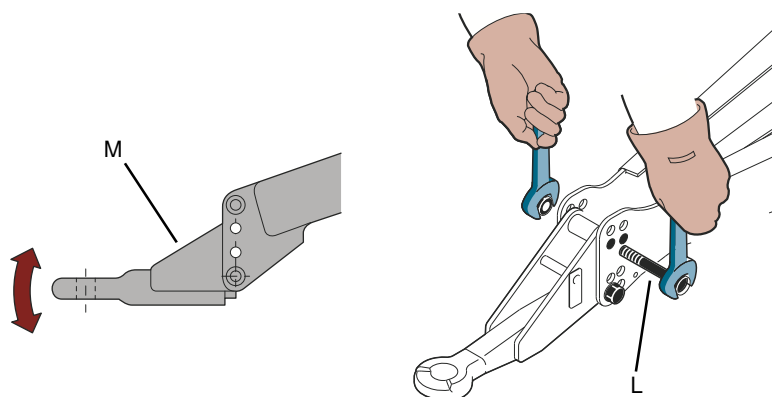
- ▶ Отвернуть гайки (H) и удалить болты (L).



NOTICE

Оставить один из болтов (L) для его использования как опорной точки для сцепной петли и облегчения проведения операций.

Подготовительная работа



- ▶ Расположить сцепную петлю (M) по горизонтали.
- ▶ Вставить и затянуть болты (L).

CAUTION

По окончании операции проверить правильность затяжки стопорных винтов во избежание риска расщепления дышла и сцепной петли.

Регулировка длины карданного вала

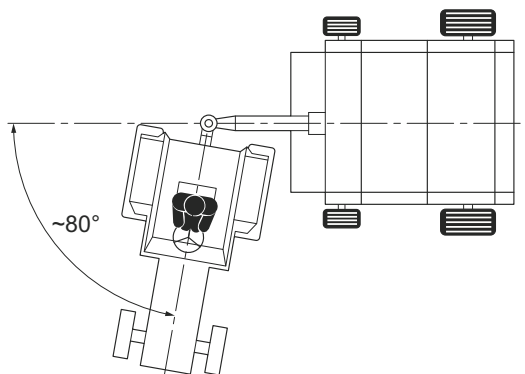
NOTICE

Произвести проверку длины карданного вала только после принятия решения с каким трактором будет агрегатировано оборудование.

WARNING

Карданный вал должен иметь соответствующую длину, чтобы не "упираться" при минимальном удлинении или не "вылетать" при его максимальном удлинении.

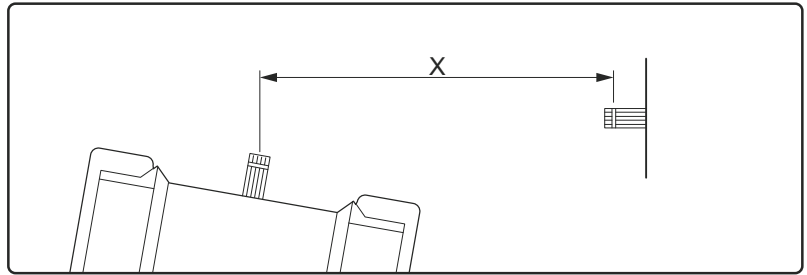
- ▶ Подсоединить оборудование к трактору без установки карданного вала (См. "Подсоединение оборудования к трактору")



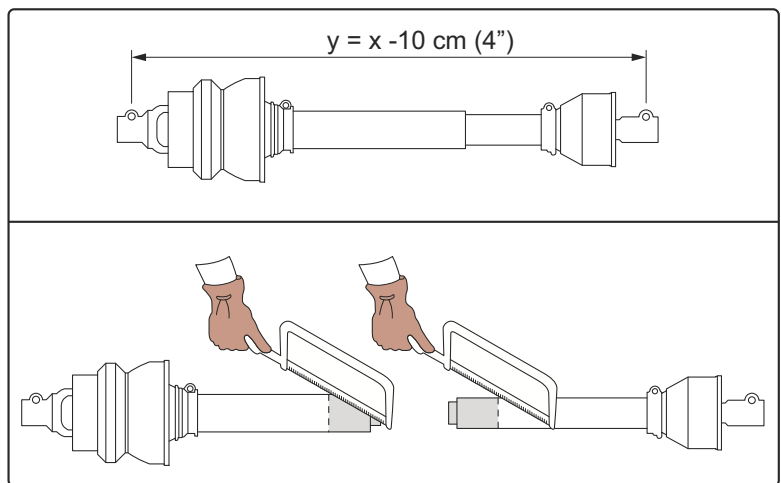
- ▶ Повернуть трактор на 80° относительно оборудования.
- ▶ Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен.

Подготовительная работа

- ▶ Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Измерить расстояние (X) между валом отбора мощности трактора и местом подсоединения карданного вала оборудования.



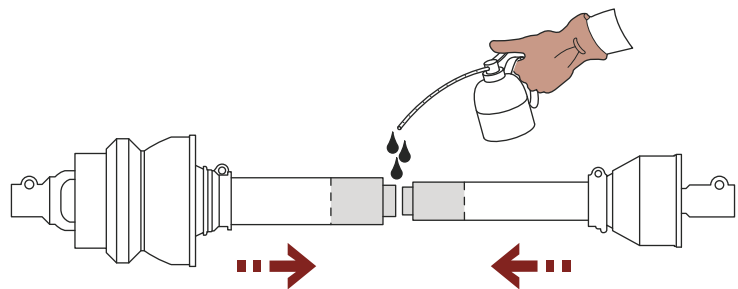
- ▶ Измерить длину (Y) карданного вала.



NOTICE

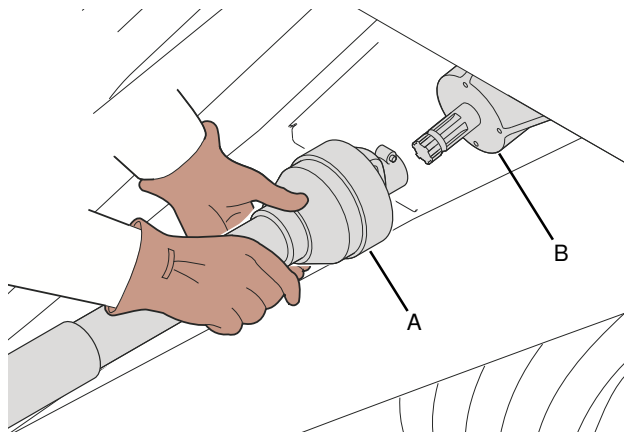
Длина (Y) карданного вала (полностью закрытого) должна быть на 10 см меньше расстояния (X). В противном случае, отрезать лишнюю часть от "наружной" и "внутренней" трубы. Тем же самым образом обрезать предохранительные шланги.

- ▶ После обрезки лишней части, удалить заусеницы и стружку.



- ▶ Тщательно смазать "внутреннюю" и "наружную" трубу и соединить их для формирования карданного вала.

Подготовительная работа



- ▶ Насадить карданный вал (A) на шлицевой вал редуктора (B) оборудования.



DANGER

Карданный вал следует подсоединить сначала к валу отбора мощности оборудования, а затем к валу трактора. Это позволит избежать смертельной травмы при случайном запуске вала отбора мощности трактора. ШРУС карданного вала должен быть обращен к валу отбора мощности трактора.

- ▶ Присоедините страховочные цепочки кожухов: одну - к узлу оборудования, а другую - к узлу трактора.
- ▶ Произвести тестирование для контроля длины карданного вала, который не должен "упираться" при минимальном удлинении или "вылетать" при его максимальном удлинении.



NOTICE

Дополнительная информация относительно карданного вала приводится в руководстве компании-изготовителя.

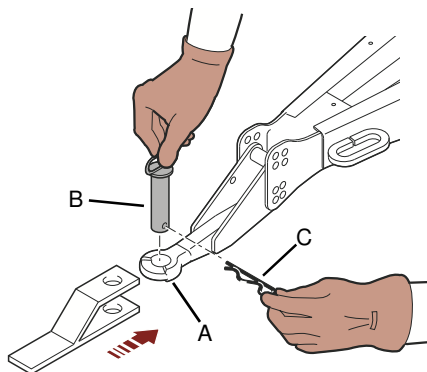
Подсоединение оборудования к трактору

- ▶ При получении оборудования необходимо проверить тяговый класс и характеристики агрегируемого трактора для обеспечения устойчивости и правильности работы.

WARNING

Операции по подсоединению оборудования к трактору должны проводиться только одним оператором, после принятия соответствующих мер безопасности.

Подсоединение тягового крюка к буксировочной серьге оборудования

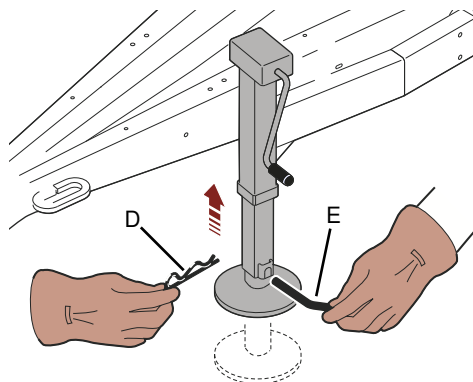


- ▶ Удалить предохранительный штифт и вынуть палец (B) из тягового крюка трактора.
- ▶ Подать трактор назад до прилегания тягового крюка к буксировочной серьге (A).
- ▶ Отрегулировать высоту дышла по высоте тягового крюка (См. "Установка высоты дышла").
- ▶ Отрегулировать длину карданного вала, входящего в комплект поставки оборудования (См. "Регулировка длины карданного вала").

WARNING

Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.

- ▶ Вставить палец (B) и соответствующий предохранительный штифт (C).



- ▶ Удалить предохранительный штифт (D) и палец (E), поднять опорную стойку и снова заблокировать её.

Подготовительная работа

Присоединение карданного вала

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Проконтролировать целостность муфты карданного вала и вала отбора мощности трактора. Тщательно очистить их и смазать консистентной смазкой.

- ▶ Подсоединить карданный вал к валу отбора мощности трактора.

DANGER

Карданный вал следует подсоединить сначала к валу отбора мощности оборудования, а затем к валу трактора. Это позволит избежать смертельной травмы при случайном запуске вала отбора мощности трактора. ШРУС карданного вала должен быть направлен к валу отбора мощности трактора.

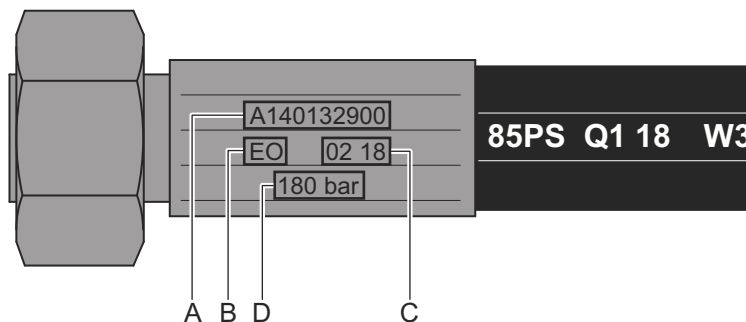
- ▶ Присоедините страховочные цепочки кожухов: одну - к узлу оборудования, а другую - к узлу трактора.

Соединение гидродинамической системы

NOTICE

Маркировка труб гидродинамической системы содержит следующую информацию: максимальное давление, производитель, дата изготовления, справочный код.

Ниже приведен пример маркировки гидравлических труб.

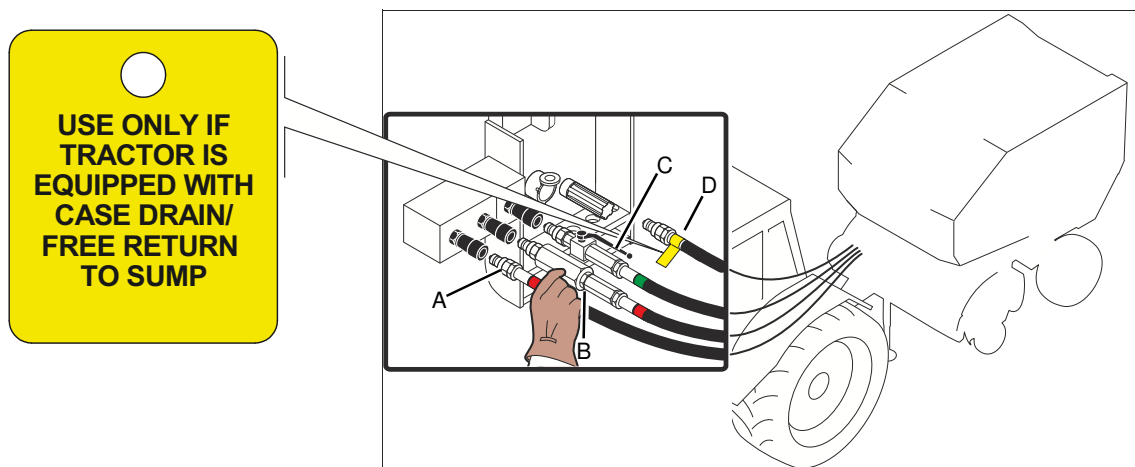


Код	Значение
A	Код гидравлической трубы
B	Обозначение производителя
C	Дата изготовления гидравлической трубы
D	Максимальное рабочее давление

Более подробную информацию о подключении гидравлических труб к трактору см. этикетку трубного соединения на машине.

Подготовительная работа

Каждая трубка маркирована цветными полосами разного цвета - в зависимости от ее назначения.



- ▶ Тщательно очистить быстросъемные штуцеры.
- ▶ Подсоединить шланги (А-В) с красной маркировочной полосой к штуцерам распределителя двойного действия трактора. Подсоединить шланг (А) к выходу распределителя одностороннего действия трактора (рулонный пресс-подборщик с постоянной камерой). Шланги (А-В) соединяют гидродинамическую систему открытия/закрытия задней стенки и гидродинамическую систему формирования рулона.
- ▶ Подсоединить шланг (С) с зеленой маркировочной полосой к штуцерам распределителя простого действия трактора. С помощью шланга (С) соединяют гидродинамическую систему устройств подбора/подачи, этот шланг имеет вентиль, расположенный рядом с быстросъемным соединением.
- ▶ Используйте трубку (D) с желтой маркировочной полосой, только если трактор оборудован для свободной выгрузки, см. соответствующую наклейку на машине.

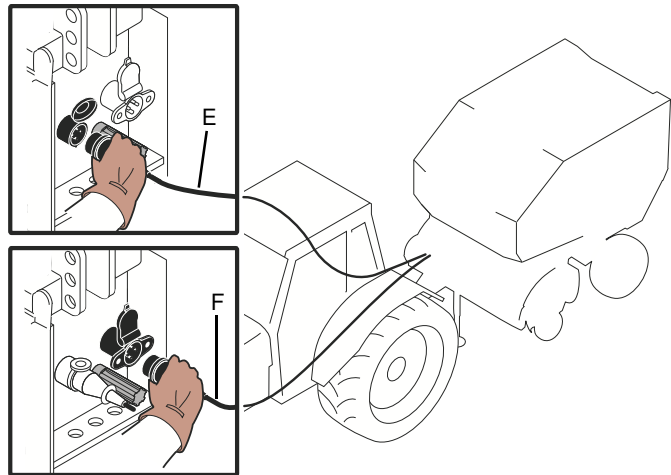


NOTICE

Используйте только оригинальные быстросъемные муфты для обеспечения правильности подсоединения. Запрещается пользоваться быстросъемными защелкивающимися соединениями.

Подготовительная работа

Подключение электрической системы



- ▶ Подсоединить кабель (E) электропитания сигнальных устройств.
- ▶ Подключить кабель (F) питания электронной системы управления (См. "Электронная система управления").

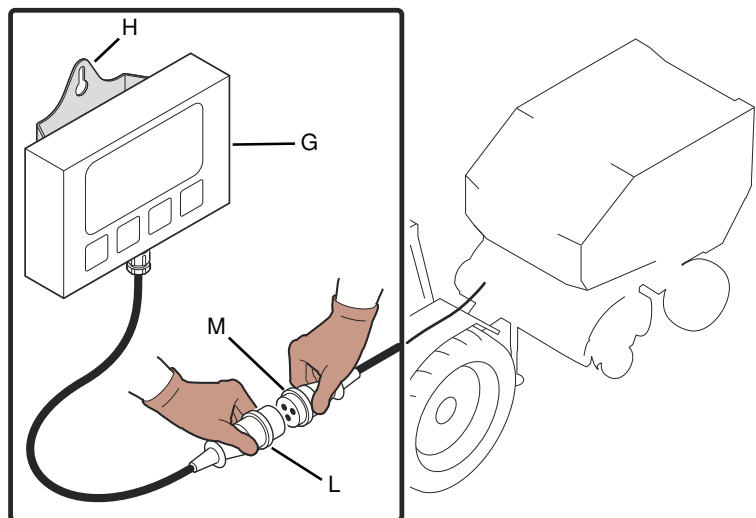
NOTICE

При отсутствии на тракторе электрического разъема для подключения оборудования, с помощью специалиста, установить гнездо, входящее в комплект поставки оборудования. Гнездо должно защищаться предохранителем на 30 А.

При подключении электропитания избегать перекручивания кабелей и/или шлангов.

Выходы (+ и -) 3-контактного гнезда подключаются непосредственно к полюсам (+ и -) аккумулятора кабелем сечением не менее 6 мм².

Соединение электронной системы управления



- ▶ Кабель питания рулонного пресс-подборщика оснащён 3-х полюсным штекером подсоединяемым к 3-х контактному гнезду трактора. Электропитание трактора должно снабжать рулонный пресс-подборщик электротоком до 20 А.

CAUTION

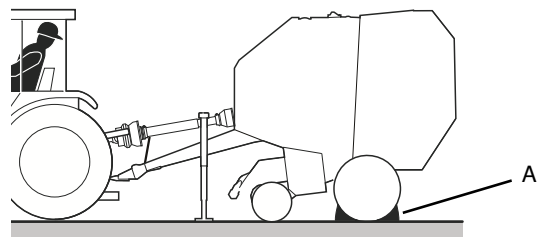
Убедиться в обеспечении защиты гнезда трактора предохранителем на 20 А для избежания повреждений в случае короткого замыкания в кабеле питания. Убедиться, что положение электрокабеля подсоединения рулонного пресс-подборщика к трактору предохраняет его от повреждений колёсами трактора или валом отбора мощности.

- ▶ Установить блок электронной системы управления (G) (вместе с опорой (H)) внутри кабины трактора. Для обеспечения максимального комфорта оператора рекомендуется установить блок управления перед ним, а не сбоку, что позволит удобно отслеживать за индикаторами направления движения при формировании рулона.
- ▶ Соединить штекер (L) с основным электрическим гнездом (M) оборудования.

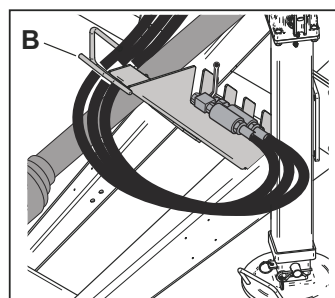
Отсоединение машины от трактора

WARNING

Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания. Производите отсоединение машины на ровной, твердой поверхности в недоступном для посторонних лиц месте, не создавая помех для окружающих. Последующее соединение оборудования с трактором упрощается, если после отсоединения сохраняется высота положения сцепной петли.



- ▶ Установить противооткатные упоры (A).
- ▶ Отсоединить кабели электропитания.
- ▶ Отсоединить электронную систему управления.
- ▶ Отсоединить шланги гидродинамической системы от быстросъёмных штуцеров.



Подготовительная работа

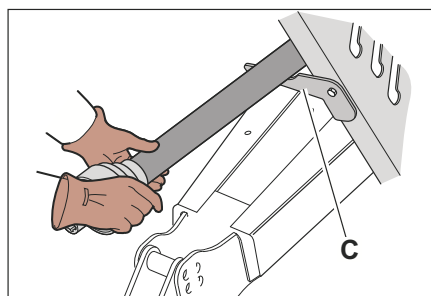
- ▶ Соединить быстросъемный штуцер с держателем (В), чтобы предотвратить повреждение штуцера и попадание инородных предметов.
- ▶ Смотать электрокабеля и гидродинамические шланги и повесить их на специальную стойку (В).



NOTICE

Избегать перекручивания проводов и/или шлангов.

- ▶ Отсоединить цепочку от карданного вала (со стороны трактора).

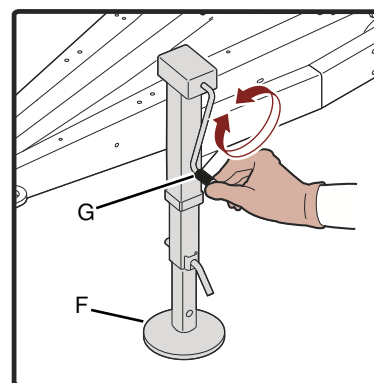
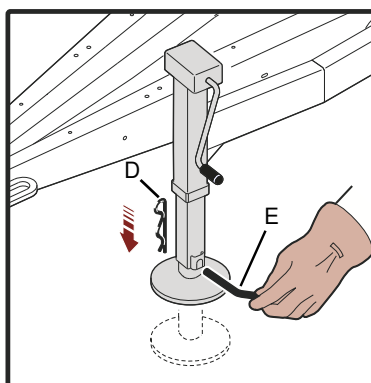


- ▶ Отсоединить карданный вал от трактора и уложить его на опору (С).



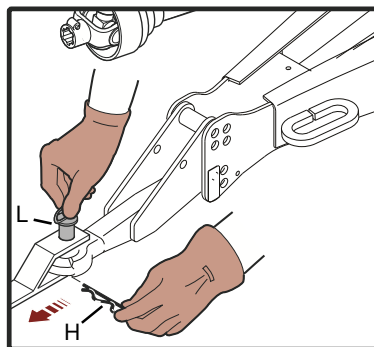
DANGER

Карданный вал должен отсоединяться только от вала отбора мощности трактора.



- ▶ Предохранительный штифт (D) и палец (E), поднять опорную стойку и снова заблокировать её.
- ▶ Отрегулировать высоту опорной стойки (F) при помощи рукоятки (G).

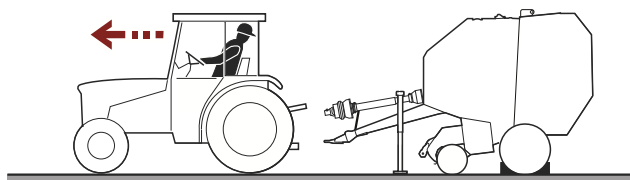
Подготовительная работа



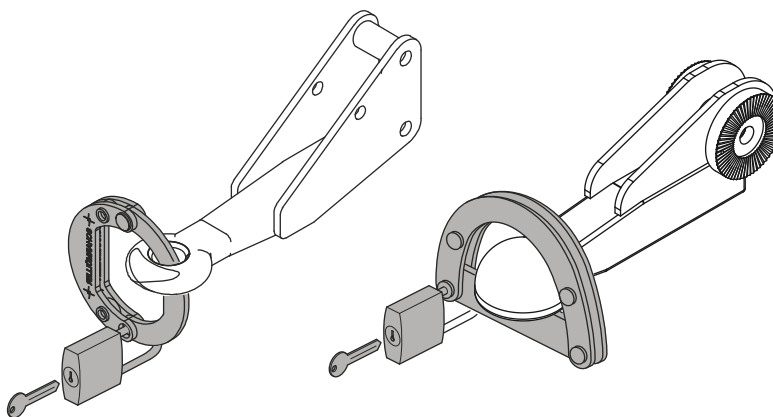
- ▶ Удалить предохранительный штифт (H) и палец (L) для отцепления трактора от оборудования.

CAUTION

НЕ пытаться удалить руками палец сцепления.



- ▶ Плавно подать трактор вперёд для его отсоединения от оборудования.



- ▶ Вставить стопор безопасности в буксировочную проушину, чтобы исключить несанкционированное использование машины.

WARNING

В том случае если машина оборудована пневматической тормозной системой, необходимо внимательно соблюдать последовательность отсоединения шлангов пневматической тормозной системы.

Выполнять отсоединение шлангов в следующем порядке:

- в 1-ю очередь муфту с красным шлангом
- во 2-ю очередь муфту ручного включения стояночного тормоза
- в 3-ю очередь муфту с желтым шлангом.

Консервация оборудования в конце сезона

NOTICE

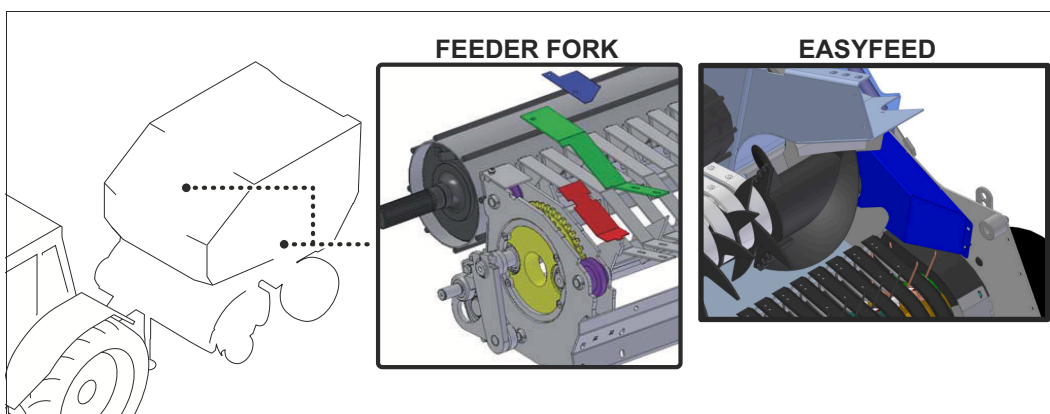
Перед отправкой оборудования на хранение рекомендуется произвести некоторые общие мероприятия технического обслуживания, которые обеспечат безупречную работу машины в начале нового рабочего сезона.

- ▶ Отсоединить оборудование от трактора (См. "Отсоединение оборудования от трактора").
- ▶ Отсоединить электронный блок управления и поместить его в защищённое и сухое место.
- ▶ Удалить остатки пыли и материала со всех частей оборудования, в особенности, из камеры прессования.

NOTICE

Избегайте попадания водяной струи под давлением на уплотнения подшипников.

- ▶ Проверьте исправность всех органов машины и при необходимости замените их оригинальными запчастями.
- ▶ Проверить правильность подсоединения карданного вала к оборудованию и его положение на специальной опоре с исправным защитным кожухом.



- ▶ В моделях с двойным уплотнением или питающей системой EasyFeed следует снять боковые крышки и очистить внутреннюю часть узла подачи.
- ▶ Тщательно очистить приводные цепи и обильно смазать их смазкой.
- ▶ Смажьте все органы, оснащенные пресс-масленками.
- ▶ Смазать все ходовые поверхности, в особенности, штоки гидродинамических цилиндров.
- ▶ Произведите антикоррозионную обработку всех неокрашенных частей.
- ▶ Поддерживать натяжение ремней камеры прессования для уменьшения риска их деформирования и увеличения срока службы.
- ▶ Посыпать ролики затягивания узла обвязки сеткой специальным средством (например тальком) во избежание повреждения резиновых поверхностей.
- ▶ Предохранить разъёмы электропроводки специальными колпачками.
- ▶ Предохранить быстросъёмные штуцеры гидродинамических шлангов специальными колпачками.
- ▶ Поместить оборудование в укрытое месте (желательно в закрытом помещении), доступ в которое имеет только уполномоченный персонал.

Повторный ввод машины в эксплуатацию



NOTICE

При вводе машины в эксплуатацию после длительного бездействия необходимо провести тщательный осмотр основных органов для проверки их работоспособности.

В частности, выполните следующие действия:

- ▶ Проконтролировать состояние износа шин и давление в них.
- ▶ Убедитесь в отсутствии утечек жидкостей.
- ▶ Проверьте общее состояние гидравлических шлангов.
- ▶ Проверьте исправность всех устройств безопасности.
- ▶ Проконтролировать уровень масла в централизованной смазочной системе и, при необходимости, долить.
- ▶ Внесите смазку во все точки смазки.
- ▶ Проведите необходимые операции технического обслуживания.
- ▶ Проверьте правильность установки карданного вала и целостность и исправность защитных кожухов.
- ▶ Проконтролировать затяжку стопорных болтов основных органов (дышло, сцепная петля, гайки крепления колеса).
- ▶ Присоедините машину к трактору (См. "Присоединение машины к трактору").
- ▶ Выполнить некоторые манёвры для проверки подсоединения, правильной работы блока управления и работы рабочих узлов, в том числе и предохранительных устройств.

Подготовительная работа

Вывод оборудования из эксплуатации



WARNING

При выводе из эксплуатации убедиться, что оборудование находится в безопасном состоянии.



WARNING

Во избежание рисков для людей и окружающей среды необходимо отсоединить машину от всех источников питания (электрического, пневматического, гидравлического и т.д.) и слить все рабочие жидкости (смазки, масла и т.п.).



WARNING

Разместите оборудование в пригодной зоне, не слишком доступной и соответствующим образом ограниченной, для избежания доступа посторонних лиц к оборудованию.

Демонтаж машины

- Лицо, отвечающее за демонтаж машины, должно привести в исполнение “план безопасности” для обеспечения безопасности людей, непосредственно вовлеченных в выполнение работ, а также строго соблюдать все действующие законы в области охраны труда.
- В процессе демонтажа рассортируйте все компоненты в соответствии с их химическими характеристиками и обеспечьте их отдельную переработку с соблюдением действующего законодательства.

CAUTION

Не загрязняйте окружающую среду не разлагающимися материалами, маслами и другими компонентами (резина, ПВХ, смолы и т.д.). Обеспечьте их переработку в соответствии с действующим законодательством.

Утилизация машины

CAUTION

В процессе утилизации машины группируйте демонтированные детали согласно материалу, из которых они изготовлены. Обеспечьте утилизацию каждой детали в соответствии с нормами местного законодательства.

Рекомендации по применению

WARNING

Травмирование при эксплуатации оборудования, зависит от многих факторов, которые не всегда удастся предупредить и проконтролировать. Некоторые несчастные случаи могут возникнуть из-за непредвиденных природных явлений, другие являются следствием действий оператора.

WARNING

К эксплуатации машины допускаются уполномоченные операторы, имеющие надлежащим образом задокументированный допуск. Перед началом первого использования оператор должен выполнить холостые маневры для определения назначения основных органов управления. Перед использованием убедитесь, что все устройства безопасности находятся на своих местах и исправны. Кроме соблюдения всех вышеперечисленных требований, оператор обязан принять все предусмотренные меры безопасности.

- Оператор должен прочесть и усвоить содержание руководства по эксплуатации для знания органов управления и всех рабочих функций оборудования.
- Руководство по эксплуатации следует хранить в известном и легко доступном месте, чтобы всегда иметь его под рукой при

необходимости быстрой консультации.

CAUTION

Несмотря на то, что оборудование спроектировано и создано для работы в тяжёлых климатических условиях, требуется проведение предусмотренных операций по техобслуживанию. Грамотное обслуживание позволит обеспечить наилучшие производственные показатели, продолжительный срок эксплуатации и постоянное соблюдение требований по безопасности.

WARNING

Для повышения безопасности работы, при эксплуатации оборудования, требуются не только личный опыт и усвоение всей информации по мерам безопасности, но и соблюдение нижеприведённых рекомендаций и указаний.

Проверьте правильность установки карданного вала и целостность и исправность защитных кожухов.

DANGER

Карданный вал следует подсоединить сначала к валу отбора мощности оборудования, а затем к валу трактора. Это позволит избежать смертельной травмы при случайном запуске вала отбора мощности трактора.



WARNING

Запрещается пользоваться карданным валом в качестве подножки при выполнении работ на машине.

На крутых поворотах и при перегонах отключать вал отбора мощности для прерывания рабочих функций оборудования, особенно при движении по дорогам.

Периодически контролировать затяжку крепёжных болтов основных органов (дышло, сцепная петля, колёса, оси колёс), состояние их износа и давление в шинах.

Проверяйте шланги питания гидравлической системы на предмет повреждений и отсутствия утечек масла.

Проверяйте рабочую зону для оценки условий работы (склоны, неровности грунта и т.д.) и ее безопасного проведения.

Проверить действенность и эффективность всех осветительных устройств, установленных на оборудовании и тракторе, для проведения работ в условиях недостаточной видимости, в тёмное время суток и при дорожном движении.

Не следует предпринимать попытки устранения засорения при рабочем оборудовании, необходимо сначала остановить оборудование и лишь затем произвести его очистку.

При столкновении с посторонними предметами, произвести безопасную остановку оборудования с трактором и, отключив двигатель, проверить наличие возможных повреждений и необходимость проведения ремонта.

Предотвратить доступ посторонних лиц к рабочей зоне оборудования во время её эксплуатации. При необходимости немедленно остановите машину и удалите людей из опасной зоны.

Подготовительная работа

Указания и рекомендации по эксплуатации

Предварительные проверки перед началом работы



NOTICE

Перед эксплуатацией оборудования провести некоторые предварительные проверки для обеспечения работоспособности оборудования.

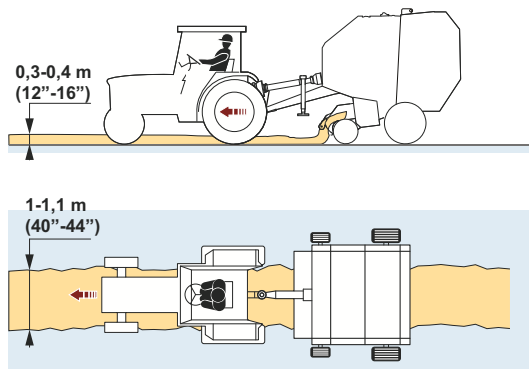
- Задать диаметр, плотность рулонов и параметры обвязки в зависимости от вида обвязываемого материала (См. "Эксплуатация оборудования").
- Проверить наличие на оборудовании достаточного количества бобин с сеткой. В противном случае произвести их загрузку (См. "Узел обвязки сеткой").
- Проверить наличие на оборудовании достаточного количества бобин со шпагатом. В противном случае произвести их загрузку (См. "Узел обвязки шпагатом").

С целью оптимального пользования возможностями оборудования и для лучшего формирования рулонов, следует принять к вниманию следующие предложения.

- **Равномерные рулоны правильной обвязки:** для формирования рулонов с данными характеристиками придерживаться указаний направления движения обозначенных светодиодами электронной системы управления, выбирая траекторию и скорость движения в зависимости от рабочих условий.
- **Полувлажный материал:** при уборке растительной массы с данными характеристиками проконтролировать отсутствие потерь материала в верхней части оборудования. В противном случае сместить траекторию трактора в противоположную сторону по сравнению с зоной потерь материала.
- **Сухой и короткий материал:** при уборке растительной массы с данными характеристиками уменьшить скорость вала отбора мощности и увеличить скорость движения трактора для избежания переполнения.

Размеры и вид валков

Качество формируемых рулонов зависит также от типа валков (размеры, влажность, тип материала и т.д.). Ниже приведены некоторые их характеристики.



Размеры валка:

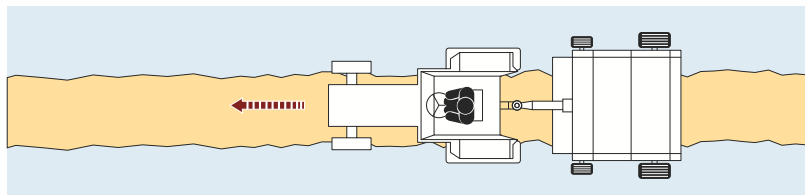
- Ширина 1-1,1 (м) (40-44")
- Высота 0,3-0,4 м (12" - 16")

Влажность:

Подготовительная работа

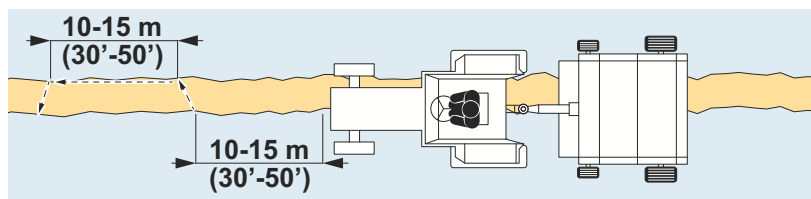
- СЕНО: процент влажности $\approx 20\%$
- СЕНАЖ: процент влажности $\approx 40-55\%$

Правильно подготовленный валок



Придерживаться прямолинейной траектории как показано на рисунке.

Узкий валок

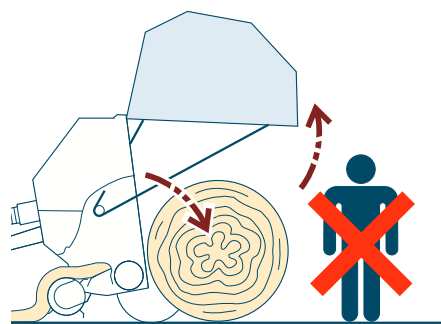
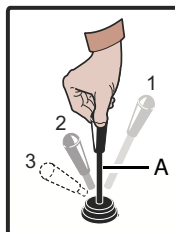


Придерживаться траектории показанной на рисунке для однородной подачи материала в камеру прессования.

Устройство подачи

По окончании проверок действовать следующим образом.

- ▶ Разместить оборудование на валке.
- ▶ Отрегулировать узел подбора (См. "Узел подбора").
- ▶ Отрегулировать частоту вращения вала отбора мощности трактора так, чтобы она приблизилась к значению 540 об/мин.
- ▶ Начать сбор материала.
- ▶ Прервать движение трактора при подаче звукового сигнала электронной системой управления, предупреждающей о готовности рулона заданного диаметра.
Узел обвязки приступает к обмотке рулона (сеткой, шпагатом или комбинированно).
По окончании обвязки, электронная система управления вновь подаёт звуковой сигнал для предупреждения оператора о возможности открытия задней стенки для разгрузки рулона.
- ▶ Убедиться в отсутствии людей и/или предметов в радиусе действия задней стенки и в зоне разгрузки рулона.



Подготовительная работа

- ▶ Переместить рычаг (А) распределителя двойного действия с плавающим положением в положение 1 и удерживать его до полной разгрузки рулона.



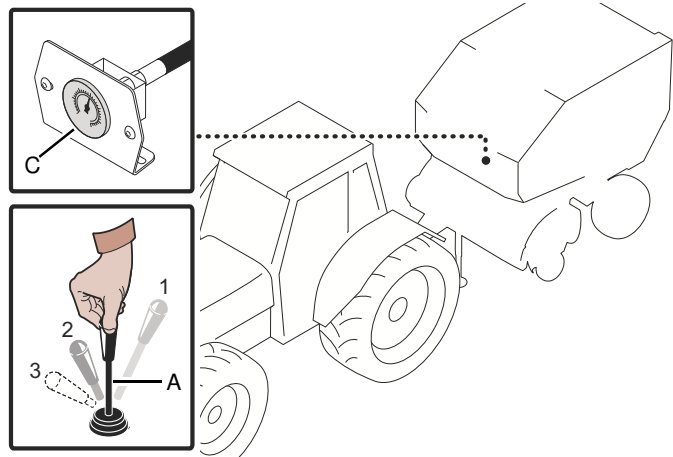
DANGER

При работе на крутых склонах, представляющих опасность внезапного и самопроизвольного скатывания рулона, разгрузить его в направлении перпендикулярном наклону. Следовать данному требованию, в особенности, если оборудование оснащено сбрасывателем рулонов.

Разгрузка рулона

Оборудование "без сбрасывателя рулонов"

Сбрасывание рулона может производиться одним из перечисленных способов.



- ▶ Во время фазы обвязки подать оборудование назад на 4-5 м (12"-16") для её размещения в зоне разгрузки рулона. Это позволит сэкономить время.
- ▶ Разгрузить рулон и подать оборудование вперёд до начала валка.
При движении вперёд переместить рычаг (А) в положение 2 для закрытия задней стенки.
- ▶ Отпустить рычаг (А), когда давление определяемое манометром (С) начнёт повышаться.
Это означает, что механизм прессования рулона достиг рабочего давления.

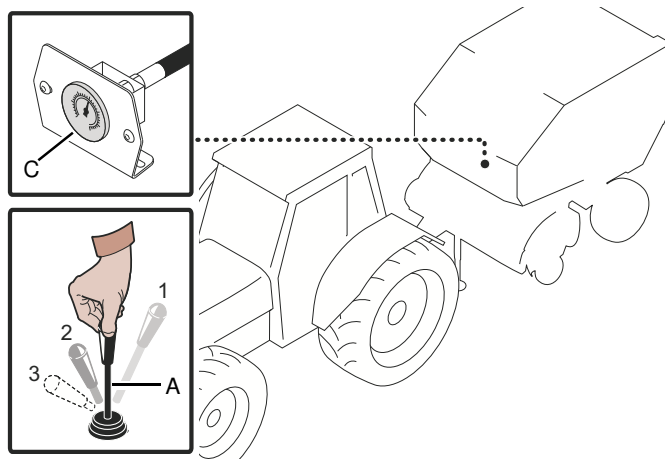


CAUTION

При сигнализации электронной системой управления о неправильном закрытии задней стенки перевести рычаг (А) в положение 2 и повторить фазу закрытия.

- ▶ Перевести рычаг (А) в положение 3 (плавающее положение) пока электронная система управления не подаст сигнал о правильном закрытии оборудования и её готовности к последующему формированию рулона и удерживать его в положении на протяжении всей фазы образования рулона.

Оборудование со "сбрасывателем рулонов"



NOTICE

При наличии сбрасывателя рулонов фаза разгрузки рулона (открытие и закрытие задней стенки) производится непосредственно с места формирования рулона, без проведения дополнительных манёвров.

- ▶ Перевести рычаг (A) в положение 2 для закрытия задней стенки.
- ▶ Отпустить рычаг (A), когда давление определяемое манометром (C) начнёт повышаться. Это означает, что механизм прессования рулона достиг рабочего давления.

CAUTION

При сигнализации электронной системой управления о неправильном закрытии задней стенки перевести рычаг (A) в положение 2 и повторить фазу закрытия.

- ▶ Перевести рычаг (A) в положение 3 (плавающее положение) пока электронная система управления не подаст сигнал о правильном закрытии оборудования и её готовности к последующему формированию рулона и удерживать его в положении на протяжении всей фазы образования рулона.

Движение по дорогам общего пользования

- Передвижение по дорогам общего пользования разрешается только для сертифицированного оборудования, подсоединённого к трактору соответствующего класса и характеристик.
- Водитель трактора, перевозящего оборудование, обязан отвечать действующим требованиям законодательства.

CAUTION

Перед выездом оборудования на дорогу, проверить её техническое состояние (неизношенные шины соответствующего давления, действующие устройства сигнализации и освещения, наличие соответствующей документации и т.д.) и его соответствие действующим правилам дорожного движения.

Подготовительная работа

- Для повышения безопасности, требуется не только личный опыт, но и соблюдение нижеприведённых указаний.
 - Выгрузить рулон из оборудования.
 - Убедиться в правильном и надлежащем закрытии задней стенки.
 - Убедиться в правильности подсоединения оборудования к трактору.
 - Поднять узел подбора, чтобы колёса не касались грунта.
 - Закрыть вентиль гидродинамического контура подборщика.
 - Очистить оборудование от остатков материала во избежание его рассеивания при движении.
 - Проконтролировать эффективность и хорошую видимость всех сигнальных устройств, используемых при движении по дорогам.
 - Оценить состояние износа шин и давление в них.
 - Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен.



WARNING

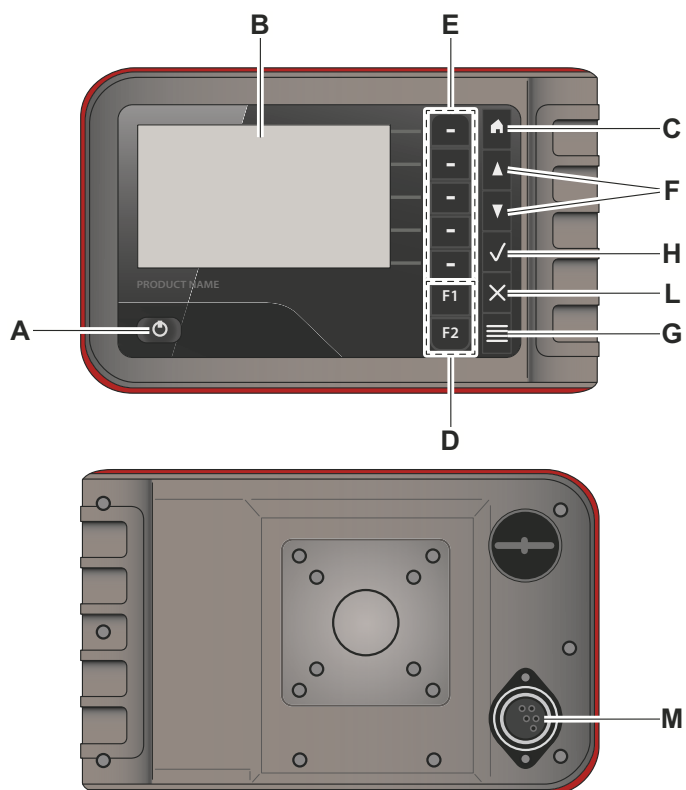
Двигайтесь с осторожностью, ограничивая скорость на неровных участках дороги. Проезжайте повороты осторожно, чтобы не подвергать риску устойчивость машины.

Характеристики контрольного терминала "FOCUS"

Контрольный терминал "FOCUS" позволяет отслеживать все процессы формирования рулона из кабины трактора. Можно проконтролировать следующие параметры:

- Диаметр рулона
- Указатель формы рулона для равномерного наполнения прессовальной камеры при формировании рулона
- Процесс обвязки рулона (обвязка шпагатом или сеткой)
- Сведения об открытии / закрытии задней стенки
- Контроль плотности рулона / рулон с рыхлым центром (в зависимости от модели)
- Счетчик (текущий + общий)
- Индикация положения ножа устройства измельчения Supercut и конструкции Drop floor (если присутствуют)

Описание команд



- A) Выключатель Вкл/Выкл
- B) ЖК-дисплей
- C) Основной экран
- D) Программируемая пользователем сенсорная клавиатура для выполнения соответствующих рабочих команд.
- E) Функциональные или сенсорные клавиши, расположенные рядом с дисплеем
Функция каждой клавиши зависит от графического изображения, появляющегося рядом с ней.
Изображение указывает на действие, выполняемое при нажатии сенсорной клавиши.
- F) Сенсорные клавиши Вверх и Вниз. Предназначены для просмотра команд и страниц меню, а также для увеличения или уменьшения числовых значений.

Значение мигает до его подтверждения нажатием кнопки ОК. Если введенное изменение не подтверждается нажатием кнопки ОК, мигающее значение возвращается к предварительно сохраненному перед выходом со страницы.

- G) Установочные параметры терминала управления.
- H) Кнопка ОК. Используется для сохранения заданного мигающего значения и для подтверждения аварийных или предупреждающих сообщений.
- L) Кнопка ВЫХОД. Позволяет отменить изменения запрограммированного значения.
- M) Разъем для соединения линии электропитания терминала управления.

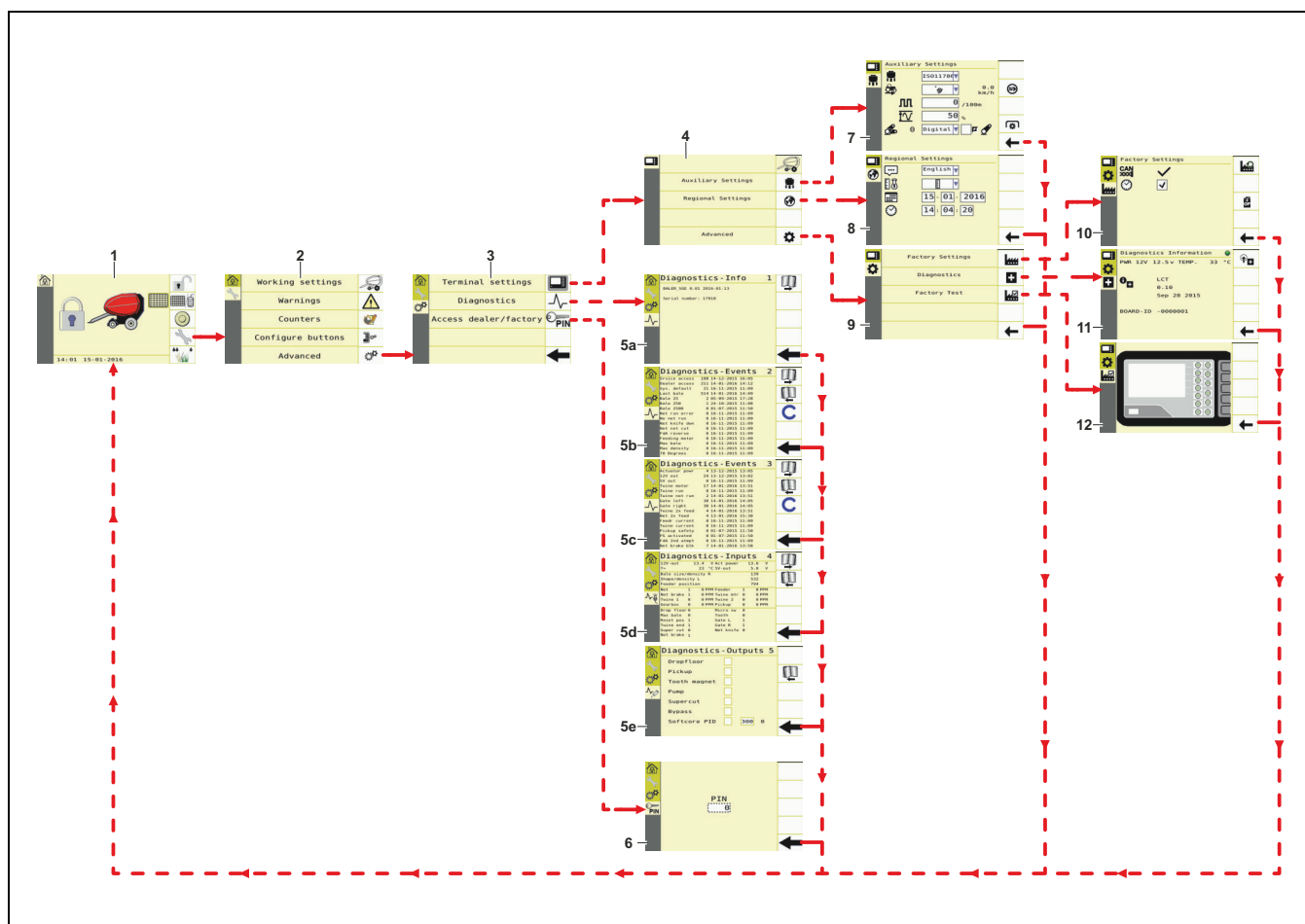
Общее описание системы управления

- Электронная система управления "FOCUS" – прибор, спроектированный и изготовленный для программирования и управления производственной деятельностью оборудования.
- Прибор устанавливается в кабине, на месте вождения, для использования оператором, обладающим всеми необходимыми компетенциями для вождения и выполняющим меры безопасности.

Логическая функциональная схема

- На рисунке представлены страницы, выводимые на дисплей, а ниже дается описание их функций, которые могут быть визуализированы и/или запрограммированы.
- Некоторые страницы логической функциональной схемы могут быть представлены в нескольких визуализациях.
- Для меню, представленных на нескольких страницах, в начале соответствующего параграфа приводится их

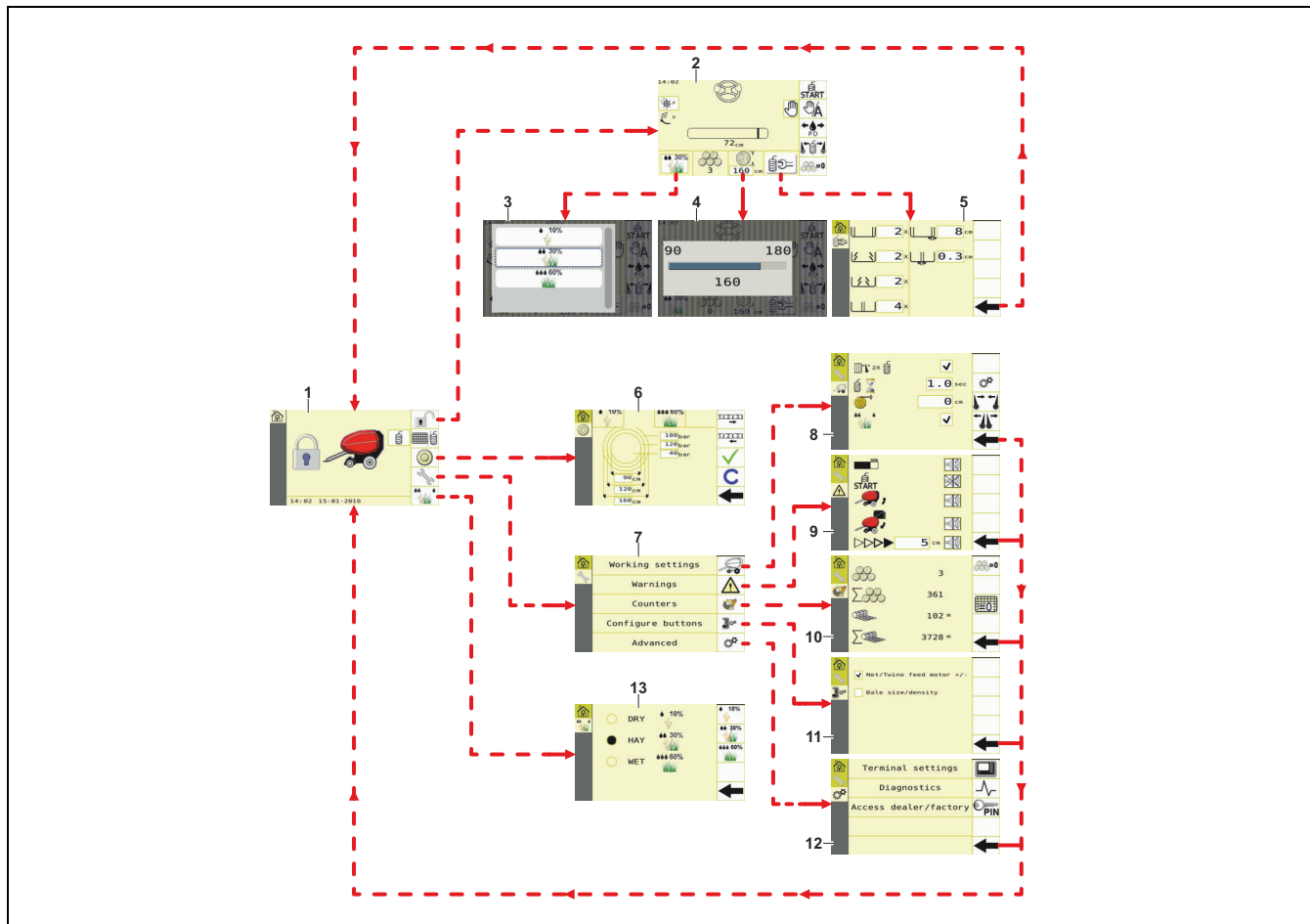
ЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА.



- 1) Страница "Lock Screen" ("Экран блокировки")
- 2) Страница "Set-up" ("Настройки")
- 3) Страница "Advanced settings" ("Дополнительные параметры")
- 4) Страница "Terminal settings" ("Параметры терминала")
- 5) Страница "Diagnostic" ("Диагностика")
- 6) Страница "Dealer/Factory" ("Дилер/Завод")
- 7) Страница "Auxilliary settings" ("Вспомогательные параметры")
- 8) Страница "Regional settings" ("Региональные параметры")
- 9) Страница "Advanced terminal" ("Дополнительный терминал")
- 10) Страница "Factory settings" ("Заводские параметры")
- 11) Страница "Diagnostic information - Terminal" ("Сведения о диагностике - Терминал")
- 12) Страница "Factory Test - Terminal" ("Заводское испытание - Терминал")

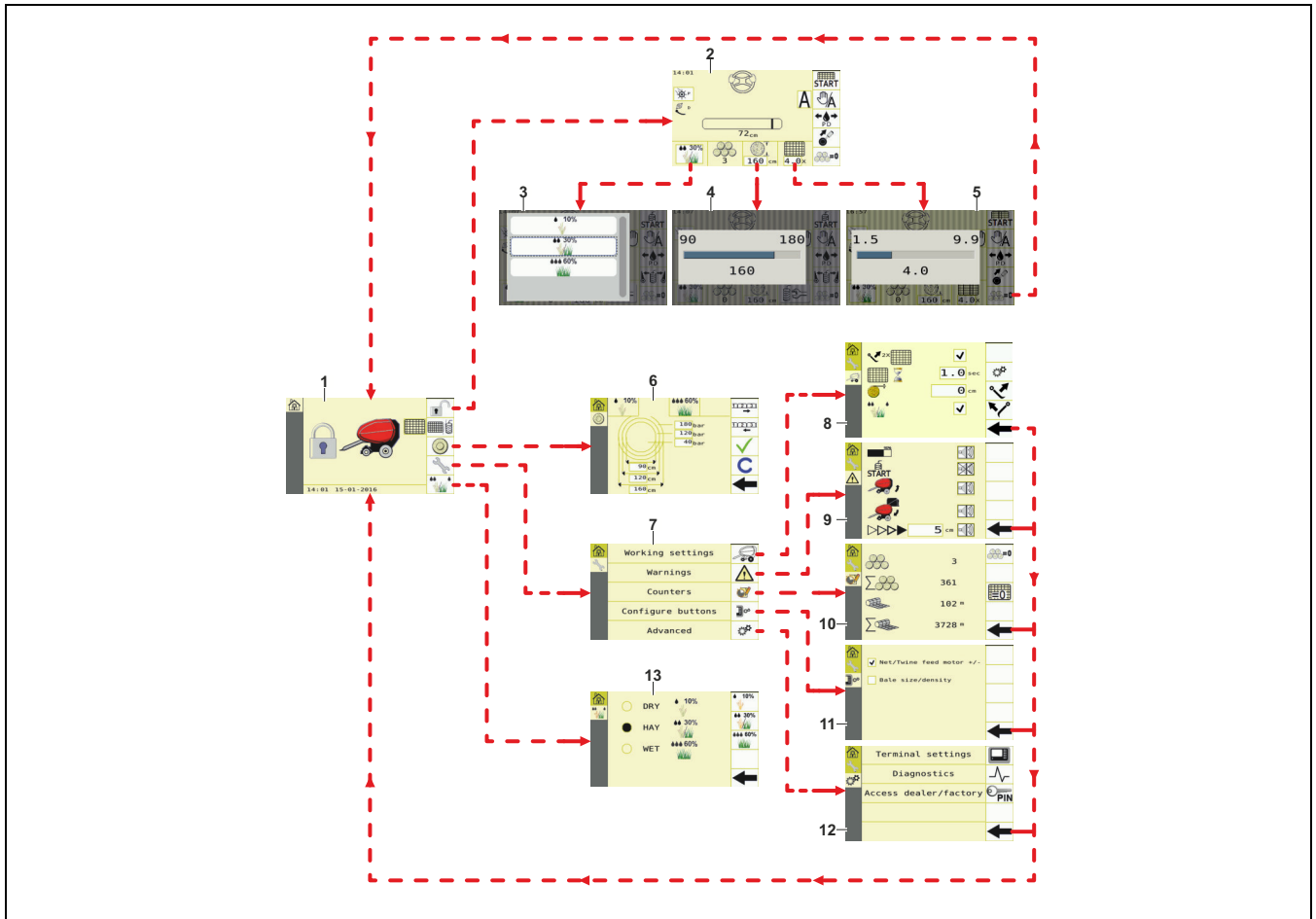
Эксплуатация оборудования

Устройство обвязки шпагатом



- 1) Страница "Lock Screen" ("Экран блокировки")
- 2) Страница "Lavoro" ("Работа")
- 3) Страница "Umidità prodotto" ("Влажность продукции")
- 4) Страница "Diametro balla" ("Диаметр рулона")
- 5) Страница "Programmi legatura" ("Программы обвязки")
- 6) Страница "Densità balla" ("Плотность рулона")
- 7) Страница "Set-up" ("Настройки")
- 8) Страница "Working settings" ("Рабочие параметры")
- 9) Страница "Warnings" ("Предупреждения")
- 10) Страница "Contatori" ("Счетчики")
- 11) Страница "Configure buttons" ("Кнопки настройки")
- 12) Страница "Advanced settings" ("Дополнительные параметры")
- 13) Страница "Umidità prodotto" ("Влажность продукции")

Устройство обвязки сеткой



- 1) Страница "Lock Screen" ("Экран блокировки")
- 2) Страница "Lavoro" ("Работа")
- 3) Страница "Umidità prodotto" ("Влажность продукции")
- 4) Страница "Diametro balla" ("Диаметр рулона")
- 5) Страница "Giri rete" ("Обороты сетки")
- 6) Страница "Densità balla" ("Плотность рулона")
- 7) Страница "Set-up" ("Настройки")
- 8) Страница "Working settings" ("Рабочие параметры")
- 9) Страница "Warnings" ("Предупреждения")
- 10) Страница "Contatori" ("Счетчики")
- 11) Страница "Configure buttons" ("Кнопки настройки")
- 12) Страница "Advanced settings" ("Дополнительные параметры")
- 13) Страница "Umidità prodotto" ("Влажность продукции")

Эксплуатация оборудования

Описание значка

Список значков на панели команд

Значок: предназначен для получения доступа к странице "Работа".



Значок: выбирает тип используемой обвязки (сетка/шпагат).



Значок: предназначен для доступа к странице "Плотность рулона".



Значок: предназначен для доступа к странице "Настройки".



Значок: предназначен для установки программ, предварительно расположенных в базе влажности продукции.



Значок: предназначен для приведения в действие обвязки сеткой.



Значок: предназначен для приведения в действие обвязки шпагатом.



Значок: выбирает режим работы (ручной/автоматический).



Значок: включает функциональную группу оборудования (подбор /конструкция drop floor / ножи)
(Если присутствует в оборудовании)



Значок: позволяет отключить тормоз бобины сетки.



Значок: позволяет включить тормоз бобины сетки.



Эксплуатация оборудования

Значок: служит для ввода шпагата.

При первом нажатии; перемещает направляющие шпагата наружу

При втором нажатии; перемещает направляющие шпагата вовнутрь

При третьем нажатии; перемещает направляющие шпагата в рабочее положение

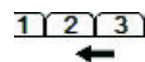
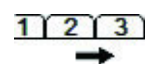
Мигающий значок указывает на отсутствие рабочего положения направляющих.



Значок: Обнуляет счетчик рулонов.



Значки: предназначены для перехода к последующей схеме или возврату к предыдущей.



Значок: служит для подтверждения введенных значений.



Значок: служит для отмены введенных значений.



Значок: возвращает предыдущую страницу.



Значок: предназначен для доступа к странице "Рабочие параметры".



Значок: предназначен для доступа к странице "Предупреждения".



Значок: предназначен для доступа к странице "Счетчики".



Значок: предназначен для доступа к странице "Кнопки настройки".



Значок: предназначен для доступа к странице "Дополнительные параметры".



Эксплуатация оборудования

Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию, касающихся сухой сложенной продукции.



Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию для сена.



Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию, касающихся силоса / влажной продукции.



Значки: предназначены для открытия или закрытия направляющих плеч шпагата.



Значки: предназначены для открытия или закрытия устройств ввода шпагата/сетки.



Значок: предназначен для сброса счетчика длины сетки используемой при обвязке.



Значок: предназначен для доступа к странице "Параметры терминала".



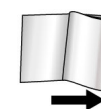
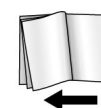
Значок: предназначен для доступа к странице "Диагностика".



Значок: предназначен для доступа к странице "Дилер / Завод".



Значки: предназначены для перехода к последующей странице или возврату к предыдущей.



Перечень значков

Значок: указывает на страницу “Экран блокировки”.



Значок: указывает на выбор обвязки сеткой.



Значок: указывает на выбор обвязки шпагатом.



Значки: указывает на то, что рулон внутри камеры прессования имеет неправильную форму.



Значки: указывают на направление действий для получения рулона правильной формы.



Значок: указывает на направление действий для получения рулона правильной формы.



Большое число показанных стрелок означает большой дисбаланс загрузки камеры прессования.

Графическая планка: указывает на процентное соотношение завершенности рулона выбранного диаметра.



90%

Эксплуатация оборудования

Значок: включает или отключает режим Подбора.



Значок: служит для включения и отключения Drop floor.



Значок: служит для включения и отключения ножей.



Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию, касающихся сухой сложенной продукции.



Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию для сена.



Значок: предназначен для выбора параметров по умолчанию, касающихся силоса / влажной продукции.



Значок: указывает на тип рабочего цикла. Автоматический цикл



Значок: указывает на тип рабочего цикла. Ручной цикл



Значок: показывает число произведенных рулонов.



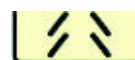
Значок: предназначен для программирования числа внешних спиралей.



Значок: предназначен для программирования числа спиралей в наружной промежуточной зоне.



Значок: предназначен для программирования числа спиралей во внутренней промежуточной зоне.



Значок: предназначен для программирования числа внутренних спиралей.

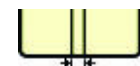


Эксплуатация оборудования

Значок: предназначен для программирования наружной винтовой линии.



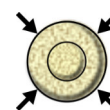
Значок: предназначен для программирования внутренней винтовой линии.



Значок: предназначен для программирования диаметра рулона (только для оборудования с переменной камерой прессования).



Значок: предназначен для программирования давления рулона (только для оборудования с постоянной камерой прессования).



Значок: предназначен для установки числа витков сетки при обвязке.



Значок: предназначен для включения второй попытки введения шпагата.



Значок: предназначен для программирования времени между окончанием формирования рулона и началом обвязки шпагатом.



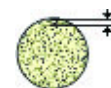
Значок: предназначен для включения второй попытки введения сетки.



Значок: предназначен для программирования времени между завершением формирования рулона и началом обвязки сеткой.



Значок: предназначен для программирования поправочного коэффициента диаметра рулона (только для оборудования с переменной камерой прессования).



Значок: предназначен для включения предварительно установленных рабочих программ.



Значок: включает звуковой сигнал.



Значок: выключает звуковой сигнал.

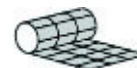


Эксплуатация оборудования

Значок: показывает общее число произведенных рулонов.



Значок: указывает на относительный объем использованной сетки.



Значок: указывает на общий объем использованной сетки.



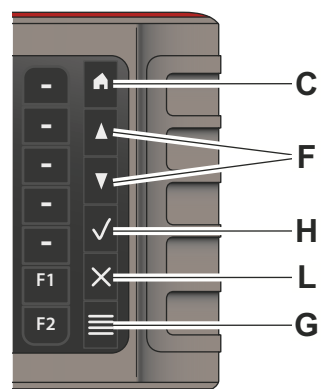
Значок: указывает на открытие задней стенки.



Значок: указывает на закрытие задней стенки.



Программирование параметров



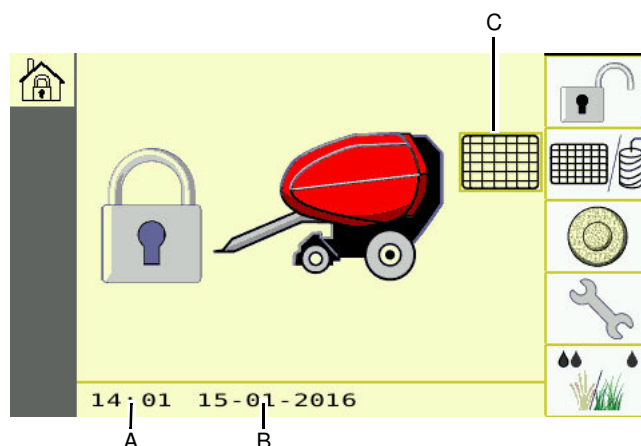
- ▶ Получить доступ к необходимым страницам (поочередно) для программирования или изменения значений.
- ▶ Нажать клавиши (F) для выбора значений параметров работы, нажатием клавиши (H) подтвердить введенные изменения.
- ▶ Нажать клавиши (F) для изменения значения параметра. Значение параметра начинает мигать.
- ▶ Нажать кнопку (H) для подтверждения операции или кнопку (L) для ее отмены. Значение параметра прекращает мигать и курсор перемещается в последующую зону программирования.
- ▶ Повторить описанные операции в предыдущих пунктах для программирования всех параметров присутствующих на странице.

Начальная страница

- После недолгого ожидания появляется начальная страница. Появление начальной схемы свидетельствует о безопасности рулонного пресс-подборщика и блокировке всех его электронных функций.
- При выборе системы обвязки появляется ряд сенсорных клавиш различных для начальной и рабочей страницах.

Команды обвязки сеткой

Информационные страницы



- A) Часы
- B) Дата
- C) выбор обвязки сеткой.

Функциональные клавиши



- D) Нажать для доступа к странице РАБОТА
- E) Нажать для перехода к обвязке шпагатом (при наличии обеих систем обвязки: шпагатом и сеткой)
- F) Нажать для перехода к странице "Плотность рулона и нежная сердцевина". (если пропорциональный клапан и/или перепускной клапан присутствует)



NOTICE

Данная функция отсутствует на оборудовании с ручной регулировкой плотности рулона.

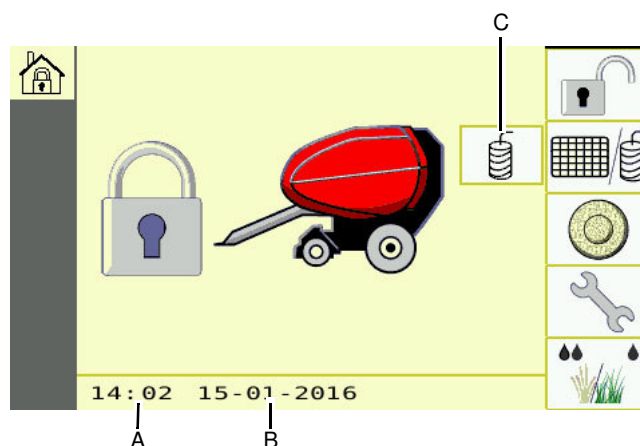
- G) Нажать для перехода к странице "Настройки"
- H) Нажать для выбора предварительно установленной рабочей

Эксплуатация оборудования

программы в зависимости от вида материала.

Команды обвязки шпагатом

Информационные страницы



- A) Часы
- B) Дата
- C) выбор обвязки шпагатом.

Функциональные клавиши



- D) Нажать для доступа к странице РАБОТА
- E) Нажать для перехода к обвязке сеткой (при наличии обеих систем обвязки: шпагатом и сеткой)
- F) Нажать для перехода к странице "Плотность рулона".



NOTICE

Данная функция отсутствует на оборудовании с ручной регулировкой плотности рулона.

- G) Нажать для перехода к странице "Настройки"
- H) Нажать для выбора предварительно установленной рабочей программы.

Рабочая страница

(* Задание диаметра рулона

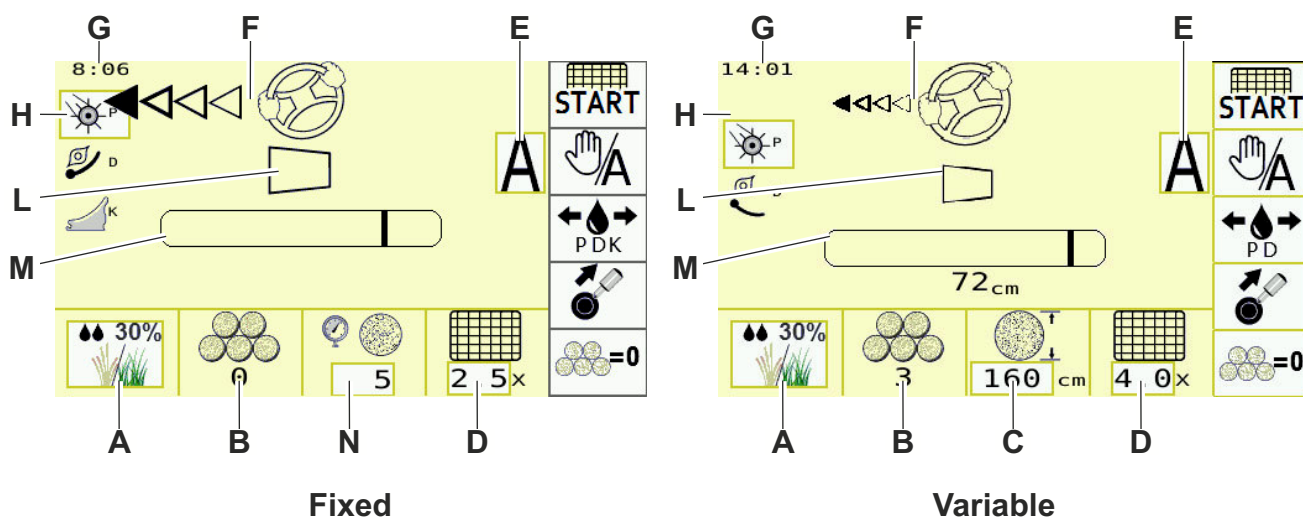
Диаметр сформированного рулона может варьировать от 5-7 см (2-3 дюймов) из-за нескольких факторов:

- На расширение рулона после выкатывания из камеры прессования влияет уровень влажности и тип продукции. Как правило, сухой продукт расширяется сильнее.
- Эластичность сетки зависит от ее типа. Чем больше витков намотано на рулон, тем меньше он будет расширяться.
- Остановка с задержкой или неудачные действия водителя после сигнала остановки приводит к изменению диаметра рулона.

Заводская калибровка предусматривает типовые условия использования. Если при работе в поле формируются рулоны заметно разного диаметра, то это можно исправить, нажатием символов (+/-) в рабочем меню "Коррекция диаметра рулона".

Обвязка сеткой

Информационные страницы



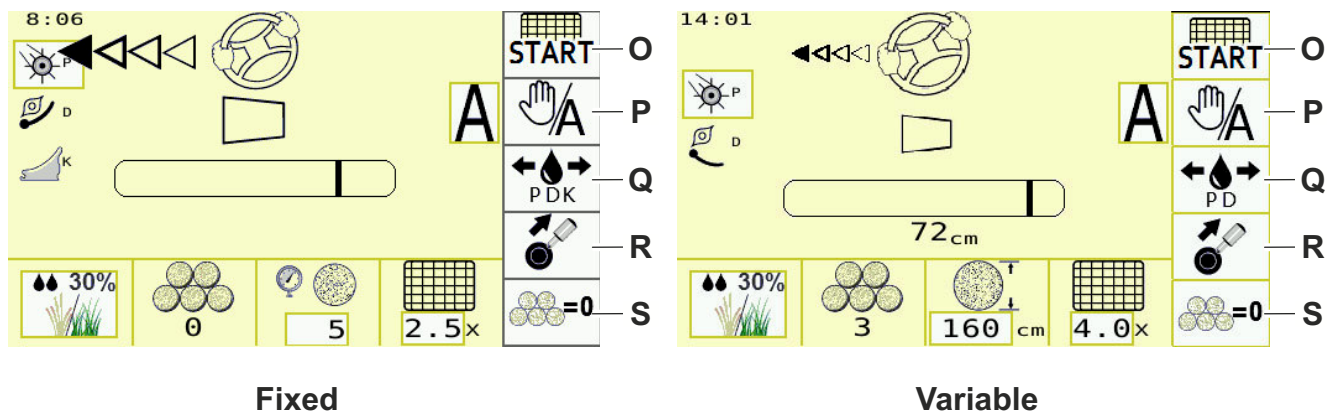
- A) Задание плотности и типа обвязки в зависимости от типа материала: Солома (10%) / Сено (30%) / Зеленые корма (60%) / FLAX (Лен) с соответствующими предустановочными значениями (плотность, параметры обвязки и т.д.)
- B) Счетчик в поле
- C) Задание диаметра рулона
- D) Указывает число запрограммированных витков сетки
- E) Указывает на работу оборудования в режиме АВТОМАТИЧ./РУЧН.
- F) Индикатор направления движения при управлении рулевым колесом.
- G) Часы
- H) Указывает на предварительный выбор гидравлического механизма подбора (pick-up), конструкции drop floor и ножей (При отсутствии ножей или конструкции drop floor значок не визуализируется).
- L) Указатель формы рулона.

Эксплуатация оборудования

M) Планка формирования рулона: показывает увеличение размеров рулона при формировании

N) Задание плотности рулона

Функциональные клавиши



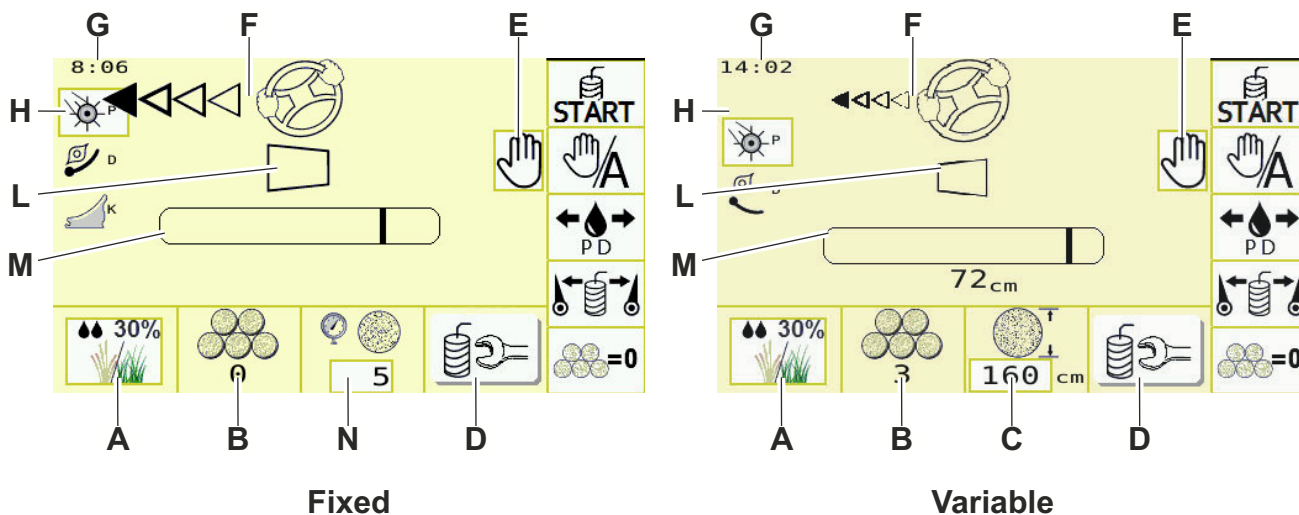
Fixed

Variable

- O) Нажать для запуска ручного цикла обвязки сеткой
- P) Нажать для перехода в режим обвязки АВТОМАТИЧ./РУЧН.
- Q) Указывает на предварительный выбор гидравлического механизма подбора (pick-up), конструкции drop floor и ножей (При отсутствии ножей или конструкции drop floor значок не визуализируется).
- R) Нажать для включения или отключения тормоза бобины сетки. Мигающий значок сигнализирует об отключении тормоза бобины сетки.
- S) Обнуляет счетчик рулонов.

Обвязка шпагатом

Информационные страницы



Fixed

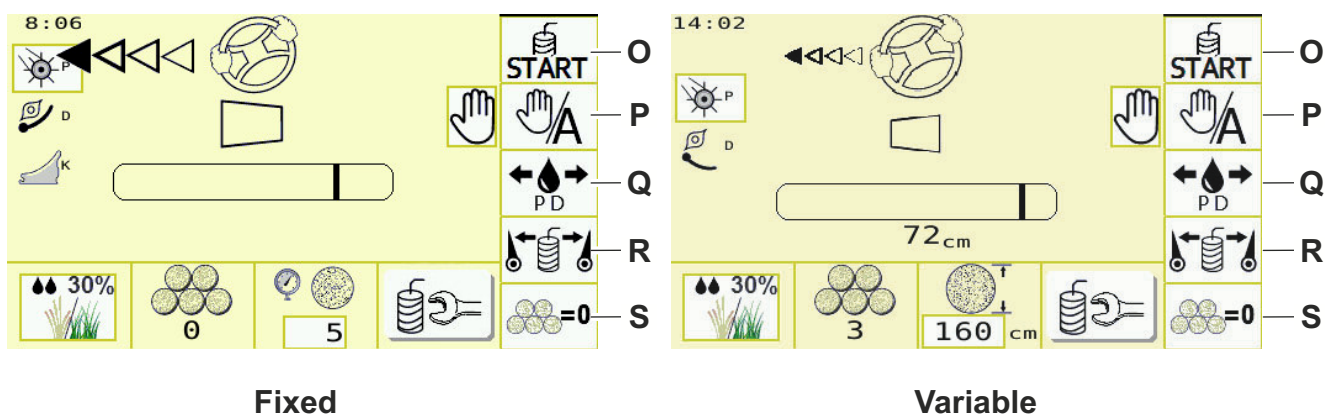
Variable

- A) Задание плотности и типа обвязки в зависимости от типа материала: Солома (10%) / Сено (30%) / Зеленые корма (60%) /

FLAX (Лен) с соответствующими предустановочными значениями (плотность, параметры обвязки и т.д.)

- B) Счетчик в поле
- C) Задание диаметра рулона
- D) Нажать для задания параметров обвязки шпагатом
- E) Указывает на работу оборудования в режиме АВТОМАТИЧ./РУЧН.
- F) Индикатор направления движения при управлении рулевым колесом.
- G) Часы
- H) Указывает на предварительный выбор гидравлического механизма подбора (pick-up), конструкции drop floor и ножей (При отсутствии ножей или конструкции drop floor значок не визуализируется).
- L) Указатель формы рулона.
- M) Планка формирования рулона: показывает увеличение размеров рулона при формировании
- N) Задание плотности рулона

Функциональные клавиши

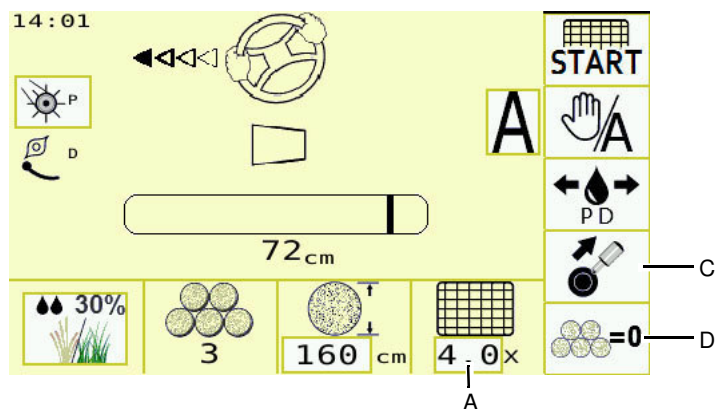


- O) Нажать для ручного запуска обвязки шпагатом
- P) Нажать для перехода в режим обвязки АВТОМАТИЧ./РУЧН.
- Q) Указывает на предварительный выбор гидравлического механизма подбора (pick-up), конструкции drop floor и ножей (При отсутствии ножей или конструкции drop floor значок не визуализируется).
- R) Неоднократно нажать клавишу для ввода шпагата;
При первом нажатии: перемещает направляющие шпагата наружу;
При втором нажатии: перемещает направляющие шпагата внутрь;
При третьем нажатии: перемещает направляющие в рабочее положение.
Мигающий значок означает, что направляющие не находятся в рабочем положении
- S) Обнуляет счетчик рулонов.

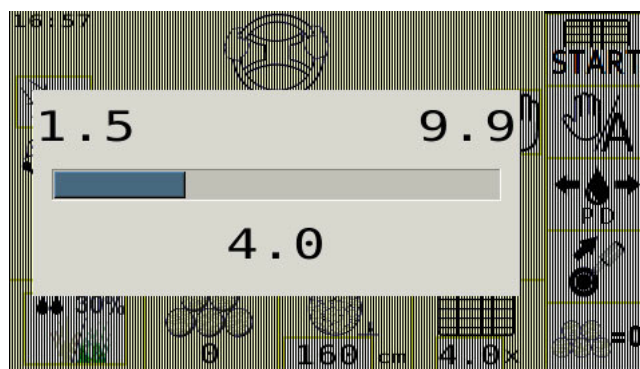
Эксплуатация оборудования

Подготовка к работе: Задание вида обвязки

Обвязка сеткой



- ▶ При выборе обвязки сеткой на дисплее указывается число витков наносимых на рулон (A).
- ▶ Для изменения количества наносимой на рулон сетки:
 - ▶ Нажать кнопки стрелок вверх/вниз на клавиатуре и выделить рамку количества сетки, (A) подтвердить его, нажав на кнопку ОК.

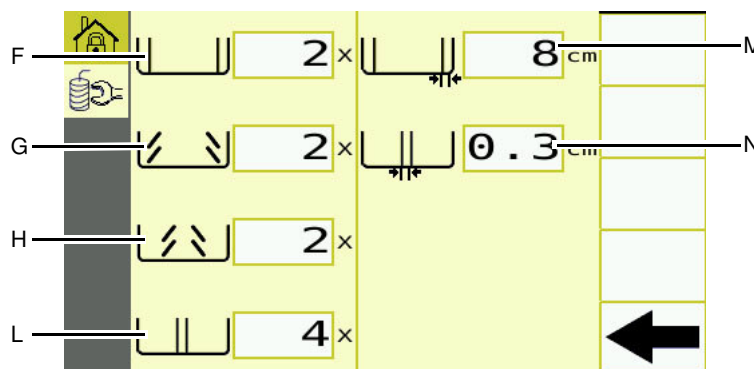
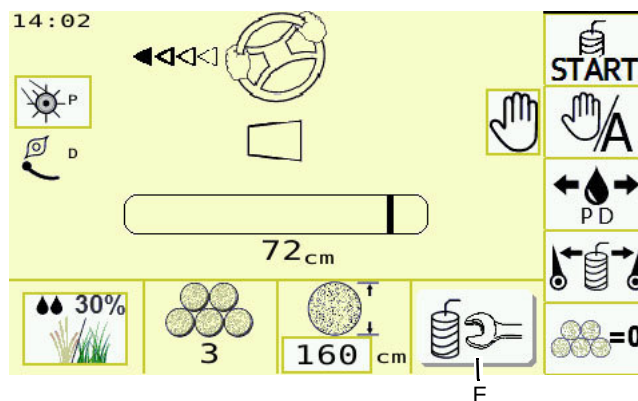


- ▶ С помощью стрелочных кнопок вверх/вниз установить количество.
- ▶ Подтвердить изменение нажатием кнопки ОК.
- ▶ Для замены бобины сетки:
 - ▶ Нажать и удерживать в положении сенсорную клавишу (C) для отключения тормоза бобины сетки.

Мигающий значок сигнализирует об отключении тормоза бобины сетки.

- ▶ Замените бобину.
- ▶ Нажать сенсорную клавишу (C) для включения тормоза бобины сетки.
Тормоз устанавливается автоматически в правильное рабочее положение.
- ▶ При загрузке новой бобины сетки параметр количества использованной сетки (B) должен быть обнулен.
 - ▶ Для обнуления количества сетки см. главу "Счетчики".

Обвязка шпагатом

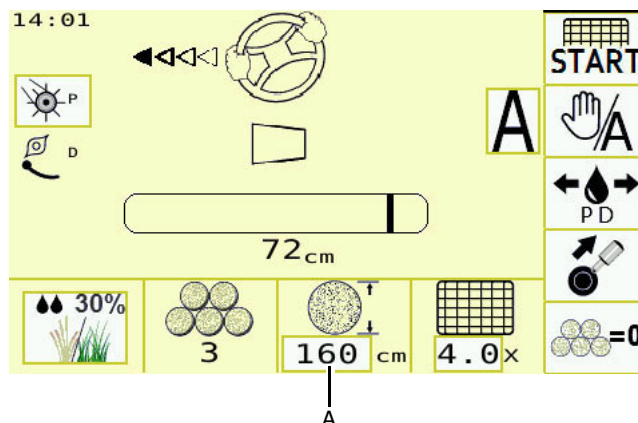


- ▶ Для визуализации или изменения программы обвязки шпагатом:
 - ▶ Нажать сенсорную клавишу (E) и войти в настройки программы обвязки шпагатом.
Могут быть затребованы другие показатели в зависимости от типа материала и рабочих условий.
 - ▶ Цифры в ячейках (F-G-H-L) указывают число витков шпагата наносимых на каждый рулон.
 - ▶ Ячейка (M) указывает расстояние между краем рулона и наружным витком шпагата.
 - ▶ Ячейка (N) указывает расстояние между центральным витком шпагата (регулировка точки остановки при перехлесте шпагата в центре рулона).
Настройка регулировки может улучшить перехлест шпагата и уменьшить свисание свободных концов при разгрузке рулона.
 - ▶ Настройки могут изменяться с использованием правой стрелки клавиатуры до достижения изменяемой ячейки или ячеек.
 - ▶ С помощью стрелочных кнопок вверх/вниз установить количество.
 - ▶ Подтвердить изменение нажатием кнопки ОК.

Задание диаметра рулона

CAUTION

Задание диаметра рулона должно проводиться после отключения вала отбора мощности, остановки трактора с работающим двигателем и установкой стояночного тормоза.



Диаметр рулона регулируется дистанционно с места управления трактора.

- ▶ Нажать кнопки стрелок вверх/вниз на клавиатуре и выделить рамку диаметра рулона (A), подтвердить его, нажав на кнопку ОК.
- ▶ Отрегулировать диаметр используя стрелки вверх и вниз.
- ▶ Подтвердить изменение нажатием кнопки ОК.

Задание плотности рулона



NOTICE

Важно Плотность рулона зависит от натяжения ремней прессовой камеры и задается в зависимости от типа прессуемого материала, массы рулона и скорости движения оборудования.

- Чем выше значение заданного рабочего давления, тем больше плотность рулона.



NOTICE

Рабочее давление, превышающее рекомендованное максимальное значение может привести к повреждению оборудования, в то время как низкое рабочее давление приводит к формированию дефектных и неустойчивых рулонов.

- В таблице указаны рекомендуемые значения рабочего давления в зависимости от различных типологий материала.

Тип материала	Рабочее давление бар (фунт/дюйм ²)
Солома	160-230 (2320-3336)
Сено	80-180 (1160-2610)
Сенаж	50-150 (725-2175)

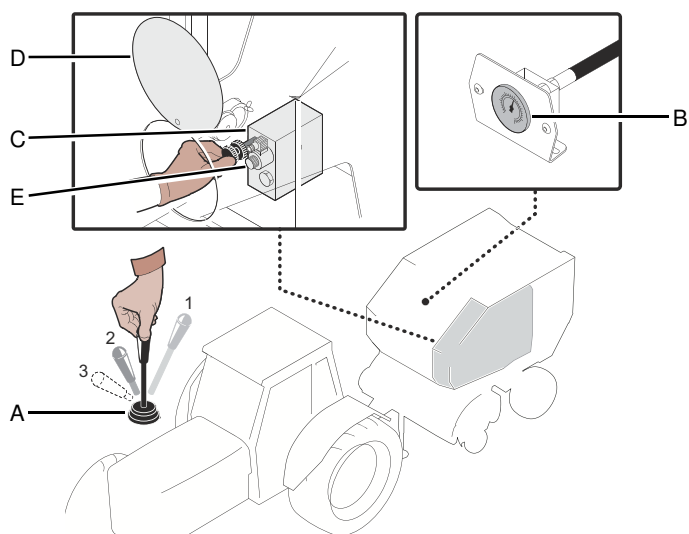
Эксплуатация оборудования

Задание плотности рулона в ручном режиме

Модели, оснащенные с гидравлическим блоком и ручным клапаном

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.
Остановить трактор при работающем двигателе и установить стояночный тормоз.



- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя (A) трактора в положение 1 для открытия задней стенки.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя трактора (A) в положение 2, чтобы закрыть заднюю стенку и держать ее в этом положении, пока значение на манометре (B) не сравняется с установленным значением. Если значение на манометре не является достаточным, то следует отрегулировать рабочее давление клапана (C).
- ▶ Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.
- ▶ для регулирования рабочего давления клапана, открыть заднюю стенку (D).

NOTICE

Если на клапане нет отметок, позволяющих настроить его на выбранное значение, то нужно повторять процедуру открытия и закрытия задней стенки до полного отрегулирования.

- ▶ Отрегулировать гайку (E) клапана, чтобы увеличить или

уменьшить рабочее давление.

NOTICE

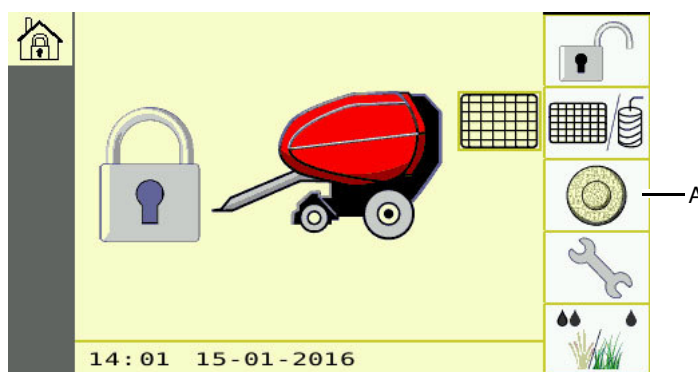
Чем выше значение заданного рабочего давления, тем больше плотность рулона.

Если давление клапана настроено на значение выше максимального рабочего давления трактора, то манометр покажет это максимальное значение.

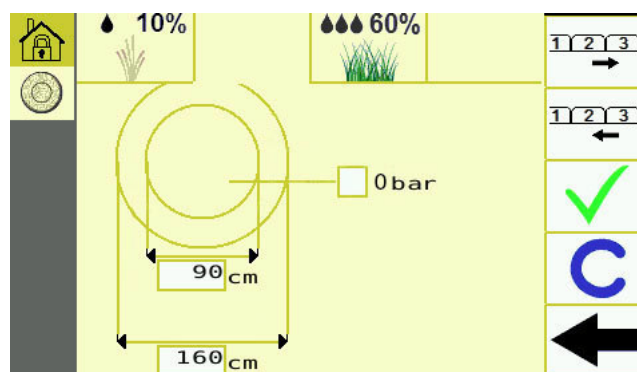
Во время формирования рулона рабочее давление может дойти до значения выше рабочего давления трактора.

- ▶ С места вождения запустить двигатель трактора.
- ▶ Задать с помощью электронного блока управления значение диаметра рулона, рабочее давление срабатывания клапан.

Задание значений при давлении "0 бар" / байпас на клапане



- ▶ Для оборудования, оснащенного командой клапан 0 бар/ байпас, нажатием сенсорной клавиши (A) на странице "Блокировка экрана" можно изменять значения плотности рулона.

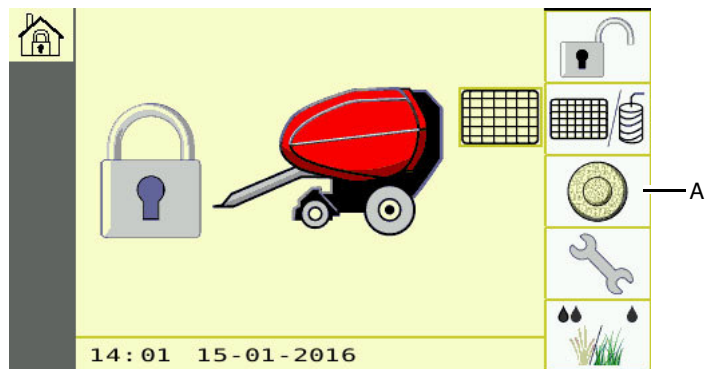


В зависимости от вида материала и/или потребностей пользователя, можно включать или отключать параметры давления / плотности в зоне сердцевины и периферии рулона.

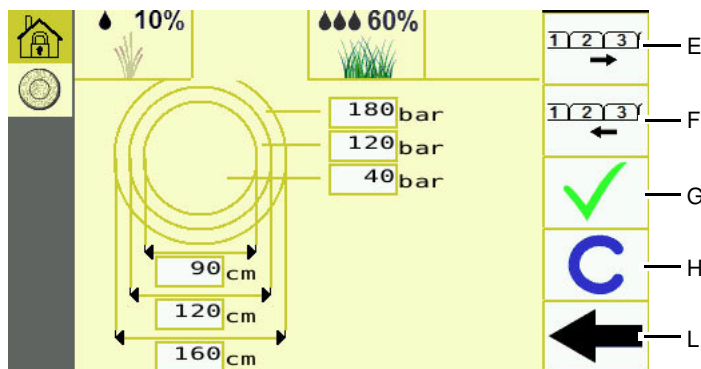
- ▶ С помощью клапана "0 бар" / байпас можно добиться нулевого давления в сердцевине рулона.
 - ▶ Нажатием на стрелочные кнопки вверх/вниз выделить значок "0 бар", подтвердить нажатием кнопки ОК включение или отключение этой функции.

Эксплуатация оборудования

Электронное задание плотности рулона



- ▶ Для оборудования, оснащенного электронной пропорциональной командой, нажатием сенсорной клавиши (A) на странице "Блокировка экрана" можно изменять значения плотности рулона.



- ▶ Электронно-пропорциональный клапан позволяет производить хорошо сформированные рулоны в зависимости от состояния материала. Плотность и диаметр сердцевины, центра и наружных слоев рулона могут регулироваться отдельно по необходимости.
 - ▶ Нажать стрелочные клавиши вверх/вниз на клавиатуре для выделения диаметра и давления в сердцевине, центре и наружных слоях рулона. Подтвердить выбор нажатием на кнопку ОК.
 - ▶ С помощью стрелочных кнопок вверх/вниз установить значение.
 - ▶ Подтвердить каждое изменение нажатием ОК.
- ▶ Нижеуказанные в таблице значения для различных типологий материала могут использоваться как индикативные.
- ▶ В некоторых условиях можно работать с давлением в сердце рулона равным нулю. В подобном случае задать давление в ячейке (D1) равным нулю (Данная операция возможна только на рулонных пресс-подборщиках оснащенных клапаном нулевого давления, отличающиеся наличием другого электроклапана на гидроблоке рулонного пресс-подборщика).

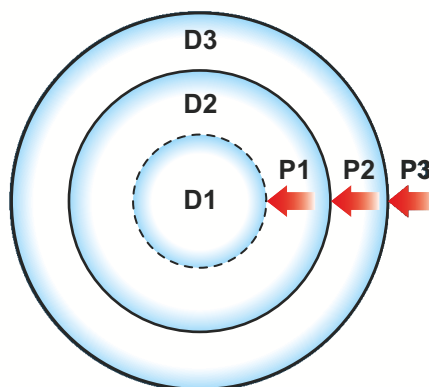
NOTICE

Задание диаметра (D3) не отличается от задания (A) на рабочей странице и может быть изменено с обеих страниц.

- ▶ Для перехода к другому типу материала использовать сенсорные клавиши (E) или (F).
 - ▶ Подтвердить выбор типа материала нажатием сенсорной клавиши (G).
 - ▶ Сенсорная клавиша (H) позволяет сбросить стандартные значения диаметра и давления рулона.
- ▶ После задания значений плотности рулона нажать клавишу ДОМОЙ (HOME) (L).

Таблица плотности рулона (ориентировочные значения)

	D1 см (дюйм)	P1 бар (фунт/ дюйм ²)	D2 см (дюйм)	P2 бар (фунт/ дюйм ²)	D3 см (дюйм)	P3 бар (фунт/ дюйм ²)
Солома	80 (31.5")	60 (870)	120 (47")	180 (2610)	150 (59")	180 (2610)
Сено	90 (35.5")	30 (435)	120 (47")	60 (870)	150 (59")	150 (2175)
Сенаж	70 (27.5")	40 (580)	90 (35.5")	90 (1305)	120 (47")	120 (1740)



Эксплуатация оборудования

Регулирование плотности в случае неисправности электронной системы управления

При неисправности электронной системы управления плотность рулона может быть отрегулирована вручную.

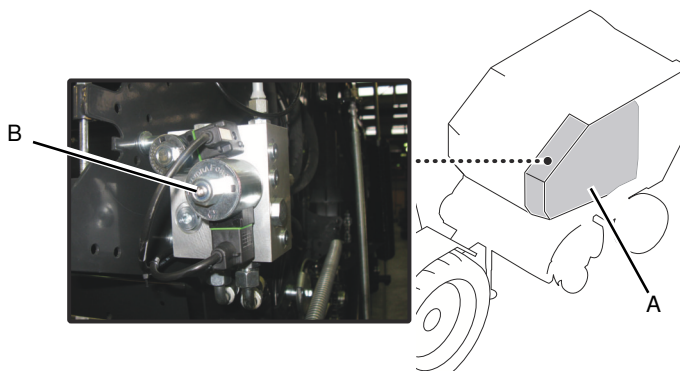
При ручной регулировке плотности рулона действовать следующим образом, обратившись к значениям таблицы "Плотность рулона (ориентировочные значения)".

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

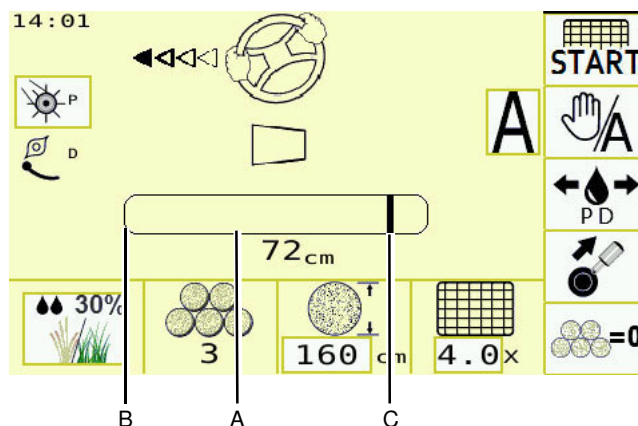
- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ При помощи болта (B) и контргайки клапана отрегулировать рабочее давление.
- ▶ Для увеличения значения рабочего давления завернуть болт. Винт (B), при нормальной работе оборудования (работающего в штатном режиме). следует открутить до конца (как это показано на рис.), он не должен оказывать давления на пружину клапана.



Использование в поле

Панка формирования рулона

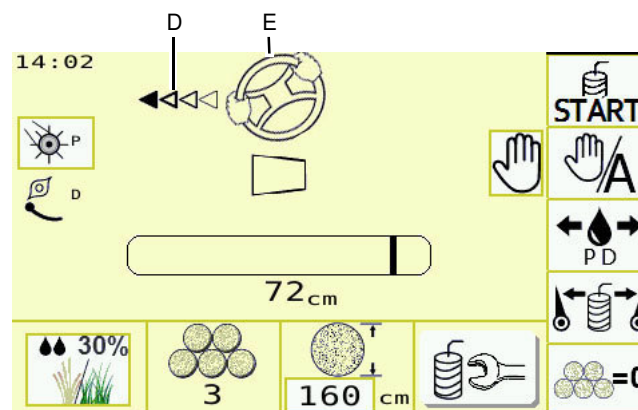
При первом включении системы управления и визуализации РАБОЧЕЙ страницы, автоматически включается АВТО обвязка и предоставляется выбор гидравлических механизмов pick-up/drop floor/ножи в положении уборки.



При пустой камере прессования рулона герметичная задняя стенка закрыта, планка формирования рулона (A) пуста.

- ▶ Материал подается в рулонный пресс-подборщик с началом формирования рулона: планка формирования рулона начинает заполняться с левой стороны (B).
- ▶ При достижении планкой формирования линии (C), подается звуковой сигнал указывающий на формирование 90 % предварительно заданного диаметра рулона.

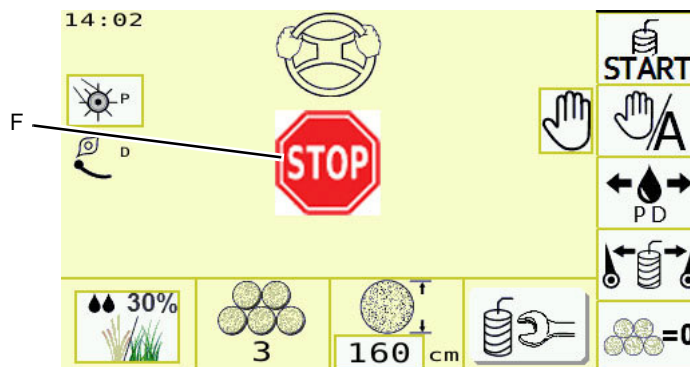
Указатель направления вправо / влево



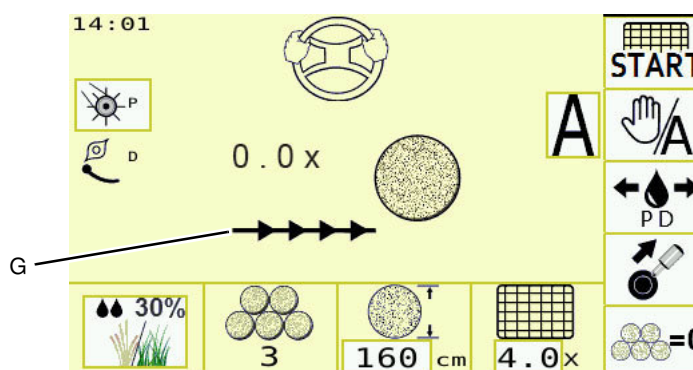
- ▶ При неравномерном формировании рулона в камере прессования появляются стрелки указывающие на направление управления (D) (Стрелка = 2,5 см / 1"). Рулевое колесо (E) перемещается для указания направления движения для обеспечения правильного формирования рулона в камере прессования.
- ▶ При отклонении диаметра рулона 10 см / 4", появляется последняя стрелка и подается звуковой сигнал. В обычных рабочих условиях изменить направление движения до появления четвертой стрелки и стараться избегать появления стрелок до завершения формирования рулона.

Эксплуатация оборудования

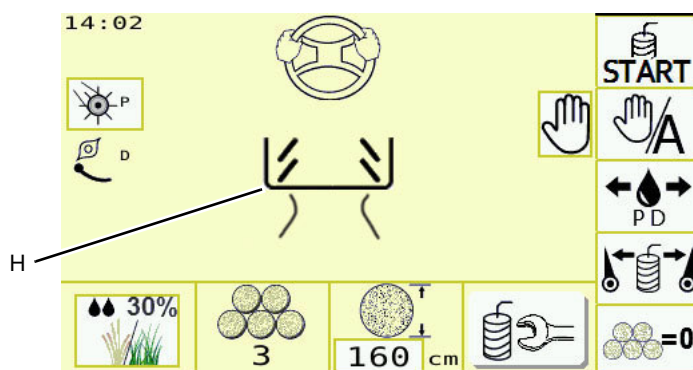
Обвязка



- ▶ При полном заполнении планки формирования она заменяется сигналом СТОП (F).
Рулон имеет предварительно заданный диаметр и готов к обвязке.
- ▶ **Немедленно остановить оборудование.**
Несвоевременная остановка приводит к отложению сетки или шпагата под поверхностью рулона, образуя рулон чрезмерных размеров.
- ▶ Начинается процесс обвязки и на странице появляется:

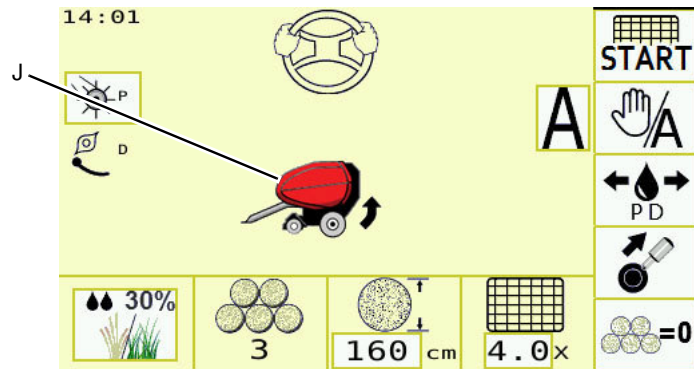


- Обвязка сеткой: страница показывает текущее значение использованной сетки (G) до запрограммированного числа витков.

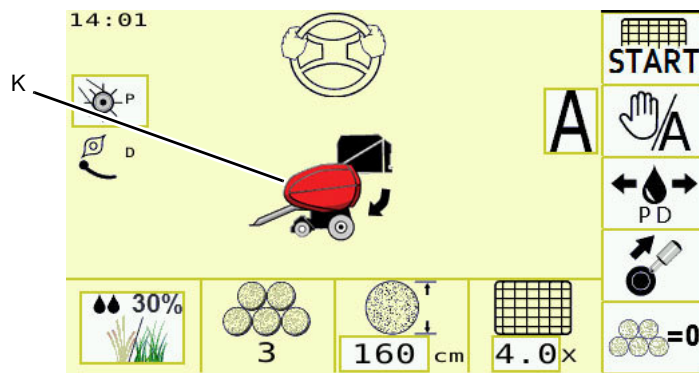


- Обвязка шпагатом: страница показывает бобины шпагата и соответствующее положение шпагата в момент его нанесения на рулона (H).
- ▶ После завершения цикла обвязки появляются следующие страницы:

Эксплуатация оборудования



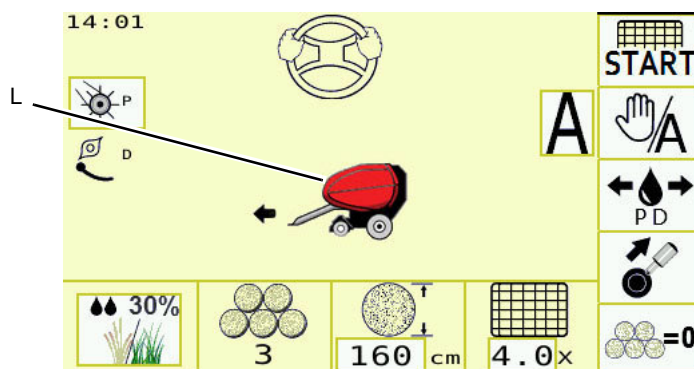
- Изображение рулонного пресс-подборщика со стрелкой ВВЕРХ (J).
Открыть заднюю стенку для разгрузки сформированного рулона.



- После 4 секунд появляется изображение рулонного пресс-подборщика со стрелкой (K).

NOTICE

Убедиться в отсутствии заклинивания рулона перед закрытием задней стенки.

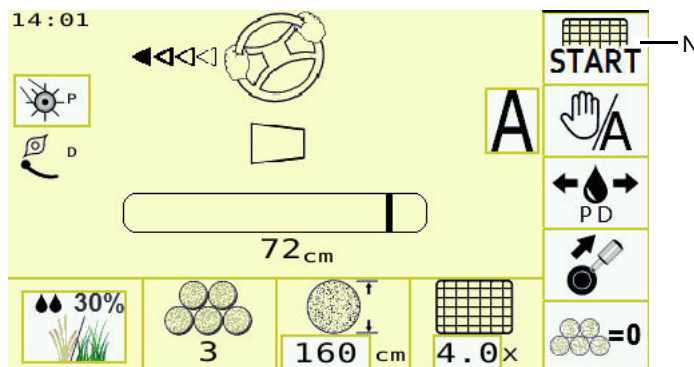


- При полном закрытии задней стенки и получении сигнала обоими датчиками, стрелка вперед (L) появляется незадолго до появления планки формирования рулона нового цикла процесса формирования рулона.

Эксплуатация оборудования

Ручной запуск цикла обвязки

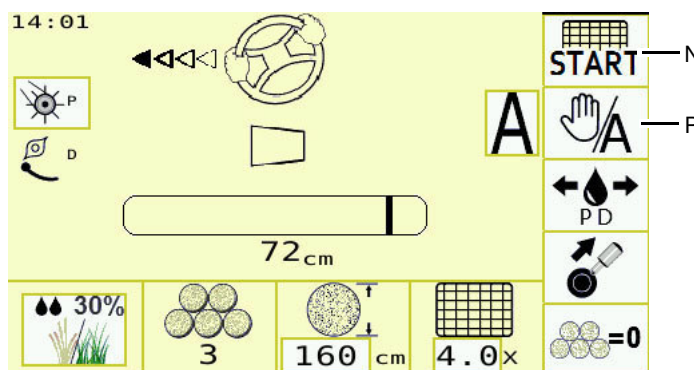
В определенных условиях может возникнуть необходимость проведения ручного запуска цикла обвязки, например, когда работа в поле завершилась до полного формирования рулона.



- ▶ Нажать на сенсорную клавишу START ("Пуск") (N).
Цикл обвязки начинается и работает как автоматический цикл.

Формирование рулона в ручном режиме

При необходимости формирования рулона без автоматического запуска обвязки в случае завершения работы на поле и избежания формирования рулона слишком маленького диаметра, предпочтительно сформировать 1 или 2 рулона большего диаметра.



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (P) в любой момент формирования рулона.
- ▶ Наблюдать за планкой формирования рулона, следя за тем, чтобы рулон не достиг чрезмерных размеров, неудобных для последующей обработки.
- ▶ При требовании обвязки нажать сенсорную клавишу (N).

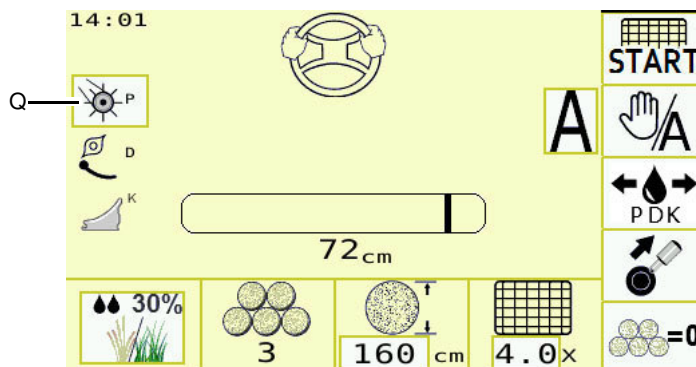
WARNING

Не производить рулоны в ручном режиме при формировании рулонов уже с максимальным диаметром.
Не соблюдение данного требования приводит к серьезным повреждениям рулонного пресс-подборщика.

Использование гидравлических функций

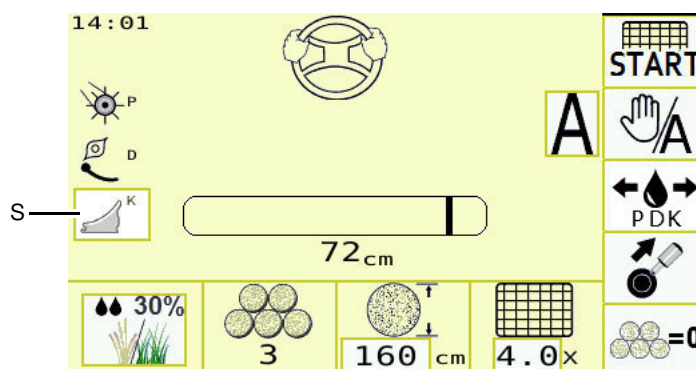
Использование гидравлических функций Pick-up, ножи Supercut и механизм разблокировки drop floor, при наличии, приводятся в действие единственным гидроприводом простого действия расположенным на тракторе.

Использование функции Pick-up

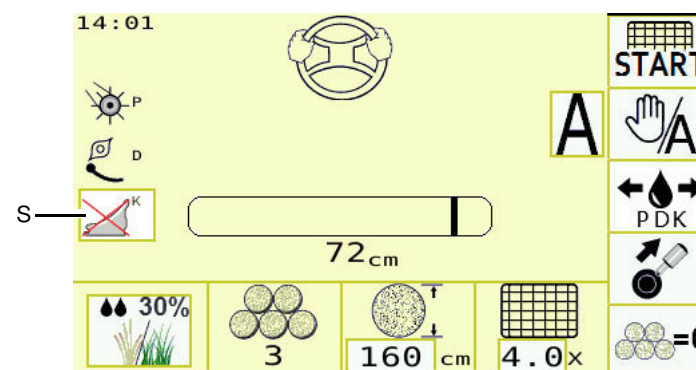


- ▶ При выборе рабочей страницы, после включения контрольной системы, включается pick-up. Сбоку значка (Q) визуализируется изображение капли масла. Включение клапана трактора поднимает и опускает pick-up.

Использование ножей Supercut



- ▶ Для выбора работы без ножей следует выбрать значок (S), которая при этом выделится.



- ▶ Герметизировать клапан трактора в том же самом направлении использованном для подъема pick-up. Перечеркнутый значок ножа (S) указывает на отсоединение ножей.
- ▶ Для возобновления работы ножей включить клапан трактора в противоположном направлении (т.е. сбросить давление). Ножи располагаются в рабочем положении благодаря давлению пружины.

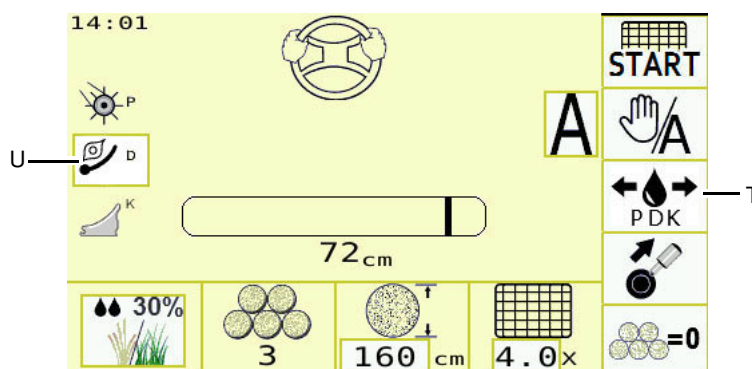
Эксплуатация оборудования

Использование устройства блокировки drop floor

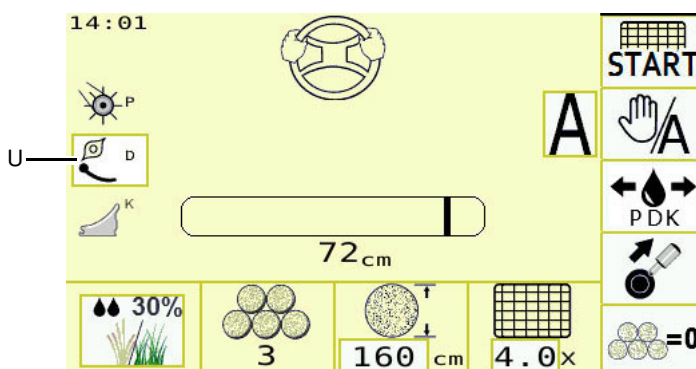
При блокировке системы вытяжки устройство drop floor может использоваться для удаления блокирования.

NOTICE

Перед использованием устройства drop floor, рекомендуется опустить ножи Supercut, при их использовании (действовать как указано выше) перед использованием функции drop floor.



- ▶ Для выбора работы конструкции drop floor следует нажать на сенсорную клавишу (Т) и выделить значок (U).

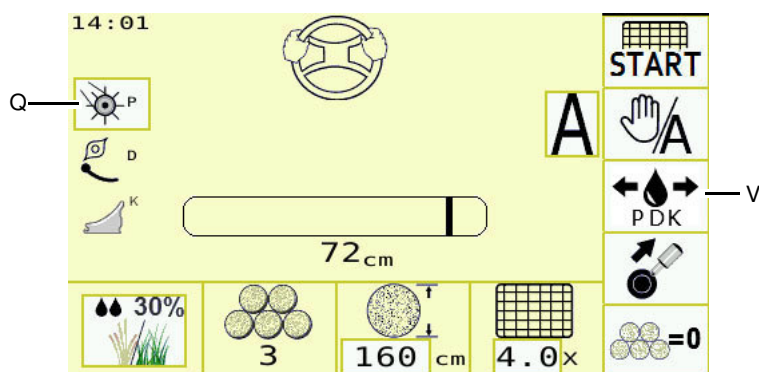


- ▶ Включить клапан трактора в том же самом направлении использованном для спуска pick-up. Drop floor опускается и значок drop floor (U) изменяется для указания опущенного положения и начинает мигать.

NOTICE

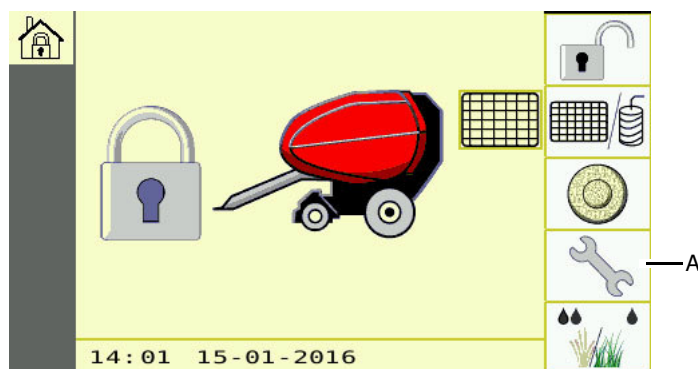
Включить клапан трактора на несколько секунд для полного открытия drop floor.

- ▶ После запуска вала отбора мощности и после удаления блокировки вновь закрыть drop floor герметизируя клапан трактора.
- ▶ Не забудьте вновь установить ножи Supercut (при их использовании).

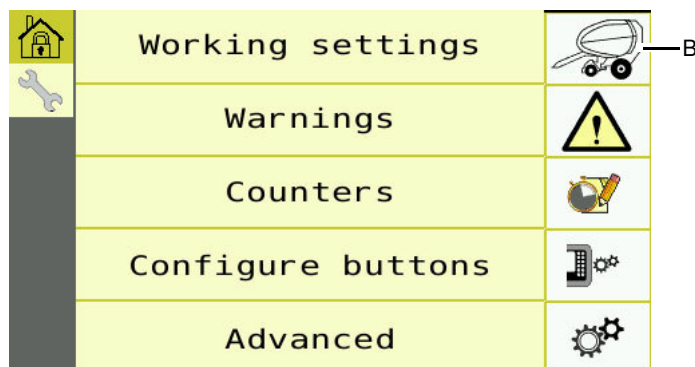


- ▶ Чтобы выбрать работу pick-up, следует нажать сенсорную клавишу (V), выделив при этом значок (Q).
- ▶

Меню Рабочие параметры



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (A).



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (B).

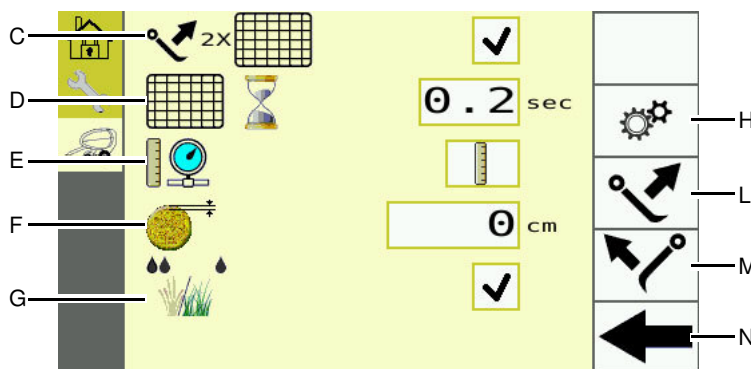
Рулонный пресс-подборщик имеет различные установочные параметры для отбора в зависимости от требований пользователя.

Для изменения установочных рабочих параметров:

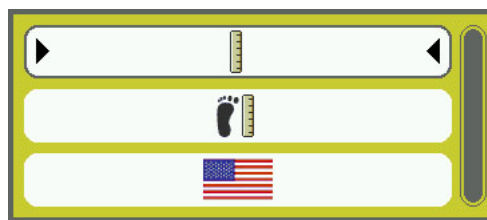
- ▶ Нажать кнопки стрелок вверх/вниз на клавиатуре и выделить рамку количества сетки, подтвердить его, нажав на кнопку ОК.
- ▶ С помощью стрелочных кнопок вверх/вниз менять значение.
- ▶ Подтвердить изменения нажатием ОК.

Эксплуатация оборудования

Установочные параметры обвязки сеткой



- C) **Автоматический пуск сеточной обвязки**
Если с первой попытки система автоматически не запускается, то система признает этот и осуществляет вторую и третью попытки.
- D) **Задержка обвязки сеткой после достижения заданного размера рулона**
Как правило, задают 1 с.
При формировании рулона на большой скорости увеличение задержки на 2 или 3 секунды может быть выгодным, имея больше времени для остановки. Это препятствует материалу проникать между слоями сетки.
- E) **Изменение единицы измерения**
Установлена стандартная единица, используемая в стране покупателя.
Для изменения используемой системы измерения нажмите соответствующую функциональную клавишу и выберите между тремя доступными вариантами; метрическая, британская, американская.



- F) **Коррекция диаметра рулона**
При постоянном формировании рулонным пресс-подборщиком рулонов с диаметром, отличным от заданного, можно выполнить корректировку (увеличив или уменьшив значения)



NOTICE

Диаметр рулона может изменяться в зависимости от характеристик материала и его расширения при выгрузке из камеры прессования.

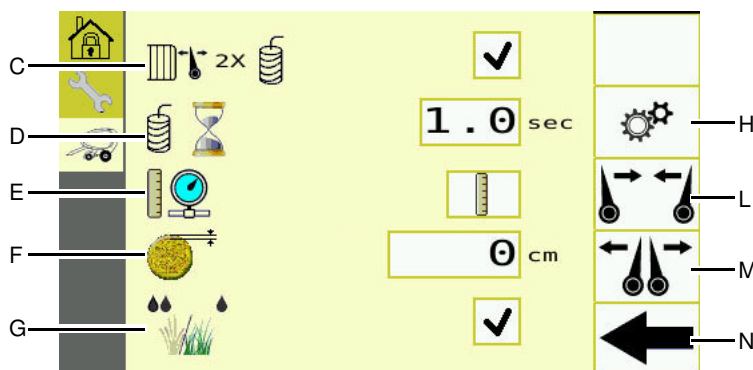
При значительных отклонениях произвести перекалибровку датчика формирования рулона. В подобном случае обратиться к дистрибьютору.

- G) **Выбор материала**
Выбирает вид материала с относительной плотностью и типом обвязки.
- H) Нажать сенсорную клавишу вывода меню "Дополнительные

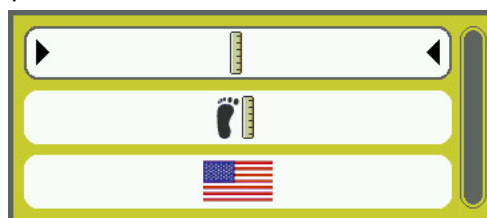
параметры”.

- L) Нажать и удерживать в положении для приближения устройства ввода сетки к камере прессования рулона.
- M) Нажать для удаления устройства ввода сетки от камеры прессования рулона, вернув его в исходное положение рабочего сброса.
- N) Нажать, чтобы вернуться в предыдущее меню.

Установочные параметры обвязки шпагатом



- C) **Вторая автоматическая попытка запуска обвязки шпагатом**
Включение / отключение второй автоматической попытки цикла обвязки шпагатом (возможно только при наличии контрольных датчиков шпагата)
- D) **Задержка обвязки шпагатом после достижения заданного размера рулона**
Как правило, задают 1 с.
При формировании рулона на большой скорости увеличение задержки на 2 или 3 секунды может быть выгодным, имея больше времени для остановки. Это препятствует материалу проникать между слоями сетки.
- E) **Изменение единицы измерения**
Установлена стандартная единица, используемая в стране покупателя.
Для изменения используемой системы измерения нажмите соответствующую функциональную клавишу и выберите между тремя доступными вариантами; метрическая, британская, американская.



- F) **Корректировка диаметра рулона**
При постоянном формировании рулонным пресс-подборщиком рулонов с диаметром, отличным от заданного, можно выполнить корректировку (увеличив или уменьшив значения).

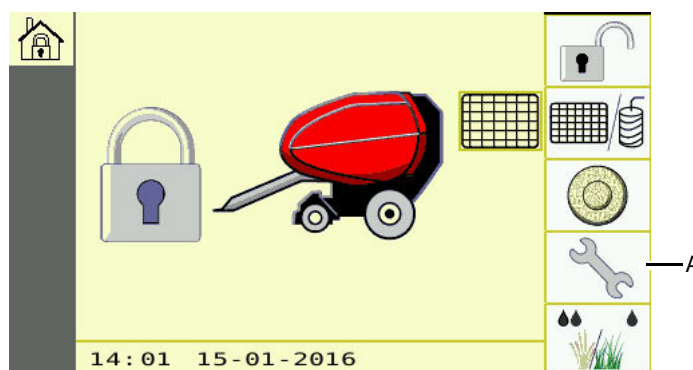
NOTICE

Диаметр рулона может изменяться в зависимости от характеристик материала и его расширения при выгрузке из камеры прессования.

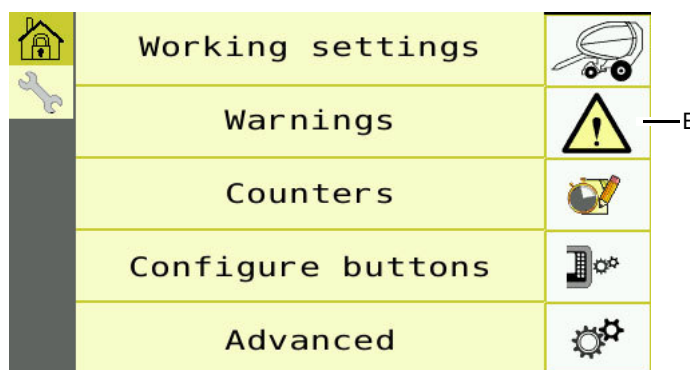
При значительных отклонениях произвести перекалибровку датчика формирования рулона. В подобном случае обратиться к дистрибьютору.

- G) **Выбор материала**
Выбирает вид материала с относительной плотностью и типом обвязки.
- H) Нажать сенсорную клавишу вывода меню “Дополнительные параметры”.
- L) Нажать и удерживать в положении для перемещения направляющих шпагатов внутрь.
- M) Нажать и удерживать в положении для перемещения направляющих шпагатов наружу.
- N) Нажать, чтобы вернуться в предыдущее меню.

Меню предупреждений



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (A).



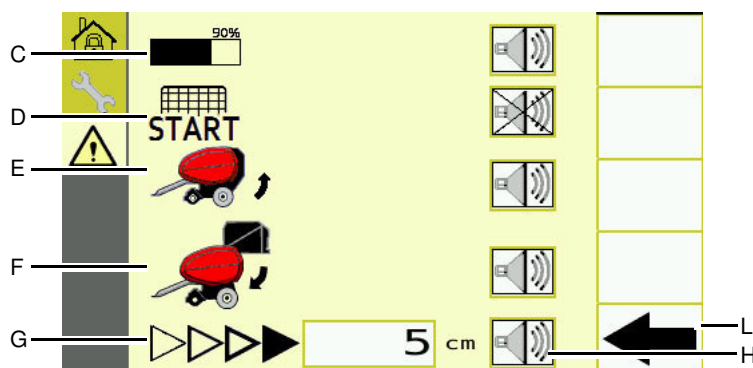
- ▶ Нажать сенсорную клавишу (B).

В ходе формирования рулона подаются звуковые сигналы. Некоторые из них могут быть отключены в зависимости от требований оператора.

- ▶ Пользоваться стрелочными кнопками вверх/вниз для выбора требуемой ячейки и нажать кнопку ОК, чтобы подтвердить свой выбор.

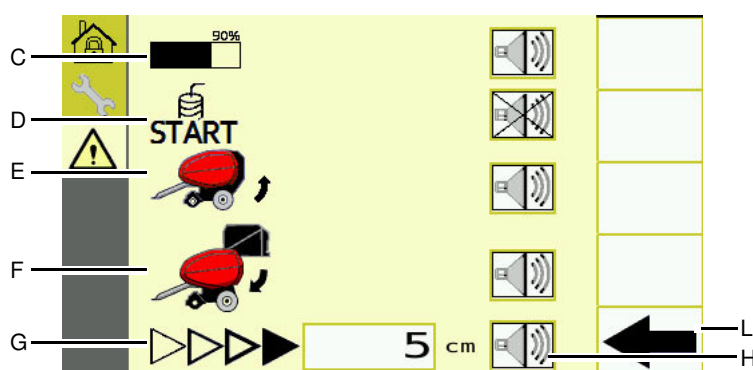
- ▶ Пользоваться стрелочными кнопками вверх/вниз для включения или отключения звукового сигнала и нажать кнопку ОК, чтобы подтвердить свой выбор.

Установочные параметры обвязки сеткой



- C) Включение / отключение звукового сигнализатора при достижении 90% размера рулона.
- D) Включение / отключение звукового сигнализатора при начале обвязки сеткой.
- E) Включение / отключение звукового сигнализатора при открытии задней стенки.
- F) Включение / отключение звукового сигнализатора при закрытии задней стенки.
- G) Чувствительность правой/левой индикации; различие в диаметре рулона между двумя боковыми сторонами указывается четырьмя стрелками (настройка по умолчанию 5-10 см / 2"-4" для 4ft и 20% для 5ft).
- H) Включение / отключение звукового сигнализатора при указании направления влево / вправо.
- L) Нажать, чтобы возвратиться к предыдущему меню.

Установочные параметры обвязки шпагатом



- C) Включение / отключение звукового сигнализатора при достижении 90% размера рулона.
- D) Включение / отключение звукового сигнализатора при начале обвязки шпагатом.
- E) Включение / отключение звукового сигнализатора при открытии задней стенки.
- F) Включение / отключение звукового сигнализатора при закрытии задней стенки.
- G) Чувствительность правой/левой индикации; различие в диа-

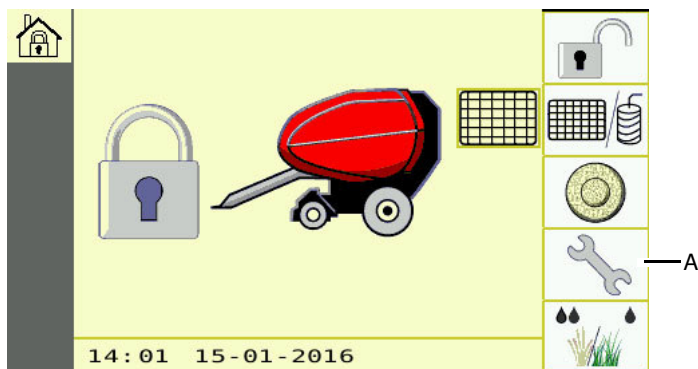
Эксплуатация оборудования

метре рулона между двумя боковыми сторонами указывается четырьмя стрелками (настройка по умолчанию 5-10 см / 2"-4" для 4ft и 20% для 5ft).

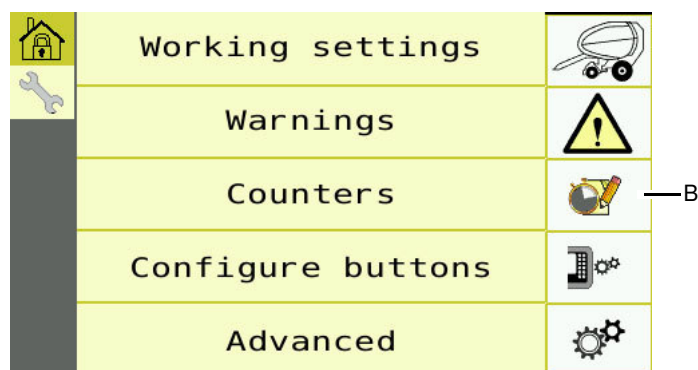
- H) Включение / отключение звукового сигнализатора при указании направления влево / вправо.
- L) Нажать, чтобы возвратиться к предыдущему меню.

Меню счетчиков

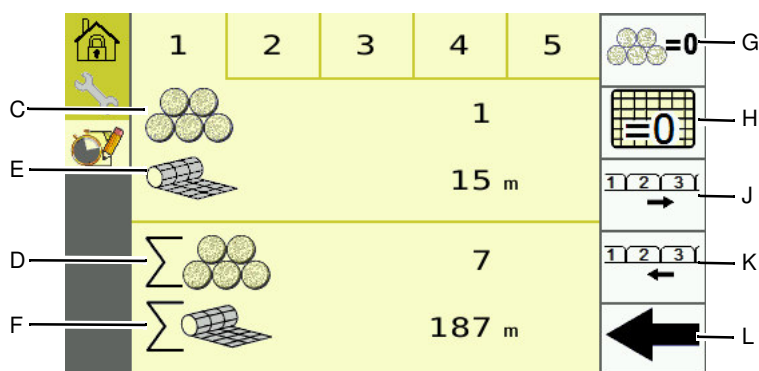
Со страницы "Настройки" можно получить доступ к счетчику.



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (A).



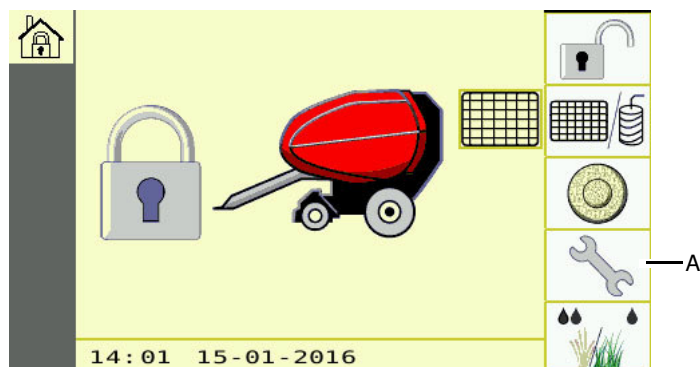
- ▶ Нажать сенсорную клавишу (B).



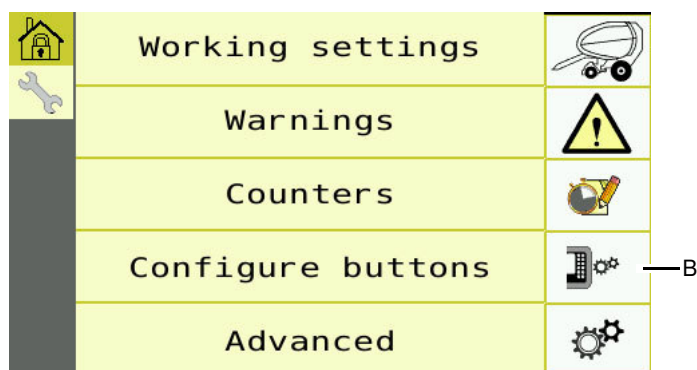
- C) Текущий счетчик
- D) Общий счетчик
- E) Текущая длина использованной сетки в метрах/футах
- F) Общая длина использованной сетки в метрах/футах
- G) Обнуление текущего счетчика
- H) Обнуление общего счетчика
- J) Выбор следующего счетчика тюков
- K) Выбор предыдущего счетчика тюков

L) Нажать, чтобы возвратиться к предыдущему меню.

Меню Настройки кнопок



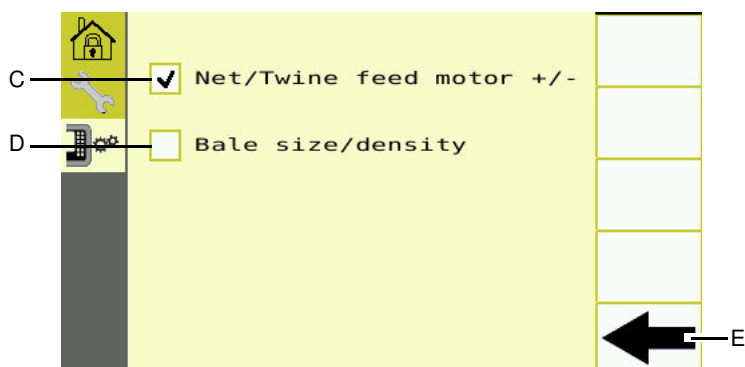
► Нажать сенсорную клавишу (A).



► Нажать сенсорную клавишу (B).

Настройка согласно предварительно заданным функциям возможно для двух сенсорных клавиш "F1 - F2".

► Пользоваться стрелочными кнопками вверх/вниз для выбора требуемой ячейки и нажать кнопку ОК, чтобы подтвердить свой выбор.



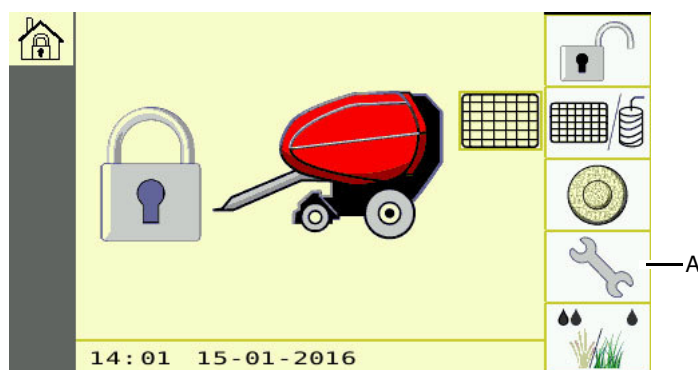
C) Нажать и удерживать кнопки F1-F2 для приближения или отдаления устройства ввода сетки к камере прессования рулона.

D) Нажать кнопки F1-F2 для изменения диаметра / давления рулона.

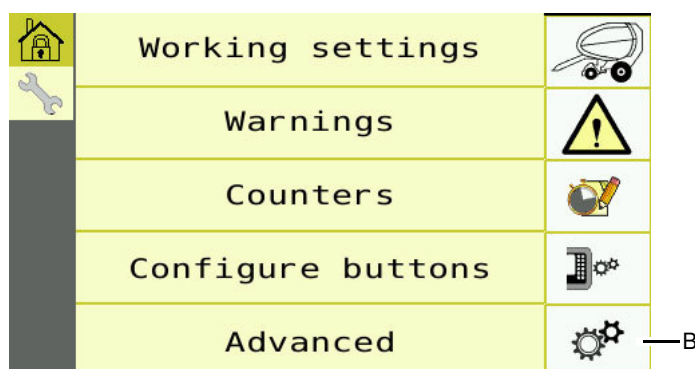
E) Нажать, чтобы возвратиться к предыдущему меню.

Эксплуатация оборудования

Меню "Дополнительные параметры"



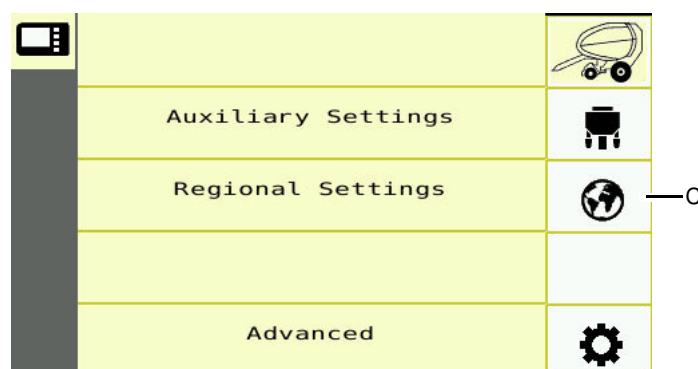
- ▶ Нажать сенсорную клавишу (A).



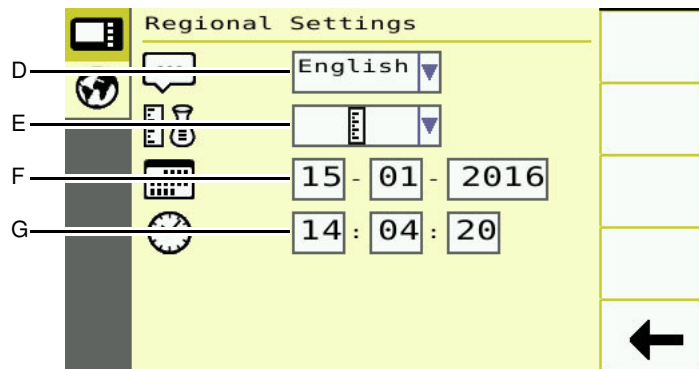
- ▶ Нажать сенсорную клавишу (B).

С помощью этого меню можно задать дополнительные параметры работы и терминала.

Региональные параметры

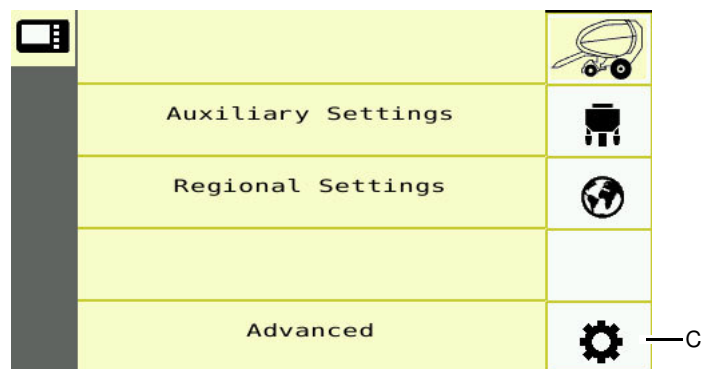


- ▶ Нажать сенсорную клавишу (C).
 - ▶ Пользоваться стрелочными кнопками вверх/вниз для выбора требуемой ячейки и нажать кнопку ОК, чтобы подтвердить свой выбор.
 - ▶ Использовать стрелочные кнопки вверх/вниз, чтобы задать значения, подтвердить свой выбор с помощью клавиши ОК.

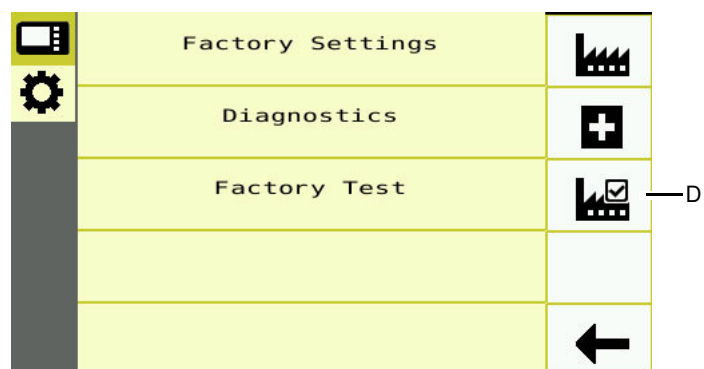


- D) Задать язык панели управления
- E) Задать единицы измерения на панели управления
- F) Задать дату
- G) Задать время

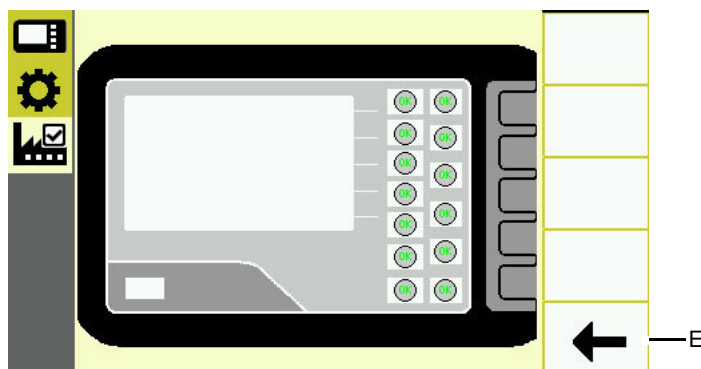
Диагностика работы оборудования



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (C).



- ▶ Нажать сенсорную клавишу (D).
На странице появится общий чертеж прибора.



- ▶ Нажать клавиши прибора (поочередно) и проверить включение соответствующего значка на странице.



NOTICE

При неисправности, обратитесь в уполномоченный изготовителем сервисный центр.

По завершении испытания нажать кнопку выхода (E) и возвратиться к предыдущей странице.
Теперь прибор готов к работе.

Список аварийных сигналов

- Каждый раз при выявлении неисправности в работе оборудования, включается звуковая сигнализация и на дисплее появляется аварийное сообщение.
- Некоторые неисправности могут устраняться пользователем; другие требуют технических компетенций или особых навыков и должны выполняться только квалифицированным персоналом с приобретенным и признанным опытом в указанной области.
- При возникновении неисправностей, не указанных в данной таблице, пользователь может проинформировать об этом изготовителя и внести свой вклад в развитие новых решений и технических и конструктивных улучшений.










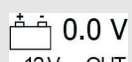

NOTICE

При необходимости обратиться в Службу послепродажного обслуживания изготовителя или уполномоченный сервисный центр.

- В таблице представлены сообщения о возможных неисправностях, которые могут возникнуть при работе и способы их устранения.

n°		Описание аварийных сигналов	Причина	Устранение
E1		Подача сетки функционирует	Сетка неправильно обрезана или же захвачена рулоном.	Возобновить правильную работу узла обвязки сеткой.
			Потенциометр подачи сетки неправильно отрегулирован.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E2		Подача сетки НЕ работает	Сетка порвалась или застряла.	Возобновить правильную работу узла обвязки сеткой.
			Потенциометр подачи сетки неправильно отрегулирован.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E3		Подача шпагата в действии	Шпагат неправильно обрезан или же захвачен рулоном.	Восстановить правильную работу узла обвязки шпагатом.
			Потенциометры подачи шпагата неправильно отрегулированы.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E4		Подача шпагата НЕ действует	Шпагат оборвался или застрял.	Восстановить правильную работу узла обвязки шпагатом.
			Потенциометры подачи шпагата неправильно отрегулированы.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E5		Неисправность двигателя узла обвязки шпагатом	Неисправность электродвигателя.	Заменить неисправный двигатель или устранить механические блоки.
			Электродвигатель поглощает излишнюю электрическую мощность.	

Эксплуатация оборудования

n°		Описание аварийных сигналов	Причина	Устранение
E7		Функционирует нож для обрезки сетки	Нож отрезки сетки работает неверно.	Проверить правильность работы режущего ножа сетки. При подтверждении аварийного сигнала устройства ввода сетки/шпагата возвращаются в исходное положение для обеспечения возврата ножа.
E8		Сетка НЕ обрезается.	По окончании фазы обвязки режущий нож сетка не обрезается.	Проверить правильность работы режущего ножа сетки.
E9		Неисправность петли закрытия задней стенки (с левой стороны)	Задняя стенка разгрузки рулонов закрылась неправильно.	Проверить правильность работы датчика.
				Проверить эффективность работы датчика и, при необходимости, заменить его.
E10		Неисправность петли задней стенки (правая сторона)	Задняя стенка разгрузки рулонов закрылась неправильно.	Проверить правильность работы датчика.
				Проверить эффективность работы датчика и, при необходимости, заменить его.
E11		Большой диаметр рулона	Диаметр рулона превышает максимально допустимое значение.	Уменьшить скорость движения.
			Потенциометр определения диаметра рулона не отрегулирован.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E12		Повышенная плотность рулона	Давление рулона превышает максимально допустимое значение.	Уменьшить скорость движения.
			Потенциометры плотности рулона отрегулированы неправильно.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E14		Электрическое напряжение "двигателя рычагов ввода шпагата/сетки" слишком низкое	Недостаточное напряжение питания (ниже 9 В)	Отключить прибор. Проверить правильность работы аккумулятора и цельность электропроводки.
E15		Электронапряжение "PWR OUT" слишком низкое	Недостаточное напряжение питания (ниже 9 В)	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E16		Электронапряжение "5V OUT" слишком низкое	Недостаточное напряжение питания (ниже 4,5 В)	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.

n°		Описание аварийных сигналов	Причина	Устранение
E17	120 °C	Перегрев или перегрузка электронной платы	Температура электронной платы превышает 70°C	Подождать охлаждения электронной платы. При сохранении проблемы, обратиться в уполномоченный изготовителем сервисный центр.
E18	SYSTEM DEFAULT	Восстановление значений по умолчанию	Восстановлены по умолчанию значения системы.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E25		Блокировка тормоза бобины сетки	Тормоз бобины сетки заблокирован.	Обратиться в уполномоченный изготовителем Центр обслуживания.
E61		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении впрыска).	Электродвигатель поглощает излишнюю электрическую мощность.	Заменить неисправный двигатель или устранить механические блоки.
E62		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении предварительного впрыска).		
E63		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Перемещение в направлении положения Сброс).		
E64		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении впрыска).		
E65		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении предварительного впрыска).	Потенциометр не определяет импульсы движения двигателя в течение длительного времени.	Заменить неисправный двигатель или устранить механические блоки.
E67		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении впрыска).	Отсутствие соответствия между теоретическим положением (обусловленная двигателем) и текущим (зарегистрированным потенциометром).	
E68		Неисправность двигателя устройства ввода сетки/шлагата (Движение в направлении предварительного впрыска).		Заменить неисправный двигатель или устранить механические блоки.

Страница намеренно оставлена пустой

Рекомендации по регулировке

WARNING

Любая наладка, за исключением специально оговоренных случаев, должна проводиться с отключённым валом отбора мощности, выключенным двигателем трактора и удалённым ключом зажигания, находящимся у водителя.

WARNING

Лица, уполномоченные на проведение регулировок, обязаны соблюдать все необходимые меры безопасности для их правильного выполнения, в соответствии с действующими нормативами техники безопасности.

WARNING

По окончании операций, перед запуском, проконтролировать отсутствие инструментов, тряпок или другого материала вблизи от движущихся органов или в зонах повышенного риска.

Рекомендации по техническому обслуживанию

WARNING

Несмотря на то, что оборудование спроектировано и создано для работы в тяжёлых климатических условиях, требуется проведение предусмотренных операций по техобслуживанию. Грамотное техобслуживание позволит обеспечить лучшие производственные показатели, больший срок эксплуатации и постоянное соблюдение требований по безопасности.

WARNING

Перед выполнением любой операции по техобслуживанию, включить все предусмотренные средства безопасности и проинформировать, при необходимости, работающих и находящихся поблизости лиц. В частности, обозначить прилегающие зоны и не допускать доступ к устройствам которые, при их включении, могут представлять опасность для безопасности и здоровья людей.



WARNING

Любая операция, за исключением специально оговоренных случаев, должна проводиться с отключённым валом отбора мощности, выключенным двигателем трактора и удалённым ключом зажигания, находящимся у водителя. Лицо, уполномоченное на проведение данных операций, обязано принять все необходимые меры предосторожности для обеспечения безопасности привлечённого персонала, в соответствии с действующими нормативами техники безопасности.

Рекомендации по замене частей



WARNING

Любая операция, за исключением специально оговоренных случаев, должна проводиться с отключённым валом отбора мощности, выключенным двигателем трактора и удалённым ключом зажигания, находящимся у водителя. Лицо, уполномоченное на проведение данных операций, должно соблюдать все необходимые меры предосторожности для обеспечения безопасности привлечённых людей, в соответствии с действующими нормами техники безопасности.

- Перед выполнением любой операции по замене, включить все предусмотренные средства безопасности и оценить необходимость оповещения об этом работающего и находящегося вблизи персонала.
- При необходимости замены изношенных компонентов, использовать только оригинальные запчасти. Отклоняется любая ответственность за ущерб, причинённый людям или имуществу, вызванный использованием не оригинальных деталей и проведением операций с изменением условий безопасности, без разрешения изготовителя. При заказе запчастей следовать указаниям в каталоге запчастей.

Таблица периодичности проведения текущего техобслуживания

В следующей ниже таблице показаны интервалы техобслуживания, рекомендуемые изготовителем, с целью поддержания оборудования в надлежащем состоянии и предотвращения избыточного износа каждого его узла.

Каждые 8 часов	
Оборудование	
Точки смазки оборудования	<input type="checkbox"/> Проверить, чтобы все точки смазки оборудования, смазывались с указанной периодичностью.
Узел привода	<input type="checkbox"/> Проверить правильность установки карданного вала и целостность и действенность защитных кожухов.
	<input type="checkbox"/> Смазать карданный вал.
Система централизованной смазки (дополнительно)	<input type="checkbox"/> Проконтролировать уровень масла в баке и, при необходимости, произвести долив.
	<input type="checkbox"/> Проверить целостность всех узлов и при необходимости заменить их.
Гидравлическая установка	<input type="checkbox"/> Проверить наличие подтечек масла и, при необходимости, подтянуть соединения.
Шины	<input type="checkbox"/> Проконтролировать состояние износа шин и давление в них.
Камера прессования	<input type="checkbox"/> Проконтролировать износ ремней.
	<input type="checkbox"/> Проконтролировать центровку ремней.
	<input type="checkbox"/> Проконтролировать износ соединений ремней и, при необходимости, заменить их.
	<input type="checkbox"/> Проконтролировать отсутствие накопления материала между вальцами и ремнями и, при необходимости, устранить материал.
Осветительные и сигнальные устройства	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность ламп и, при необходимости, заменить их.
Очистка оборудования	<input type="checkbox"/> Прочистить полностью оборудование, удалить из него остатки накопленной продукции.
Узел обвязки шпагатом (электронный)	
Узел привода	<input type="checkbox"/> Очистить сжатым воздухом
Узел подачи материала	
Подающие граблины.	<input type="checkbox"/> Проконтролировать отсутствие скопления материала между вилами узлом подачи и узлом подбора и, при необходимости, удалить остатки.
Узел подбора	
Мотовило	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность и целостность зажимов и, при необходимости, заменить их.
	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность и целостность зажимов и, при необходимости, заменить их.
	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность и целостность зубьев и, при необходимости, заменить их.

Техобслуживание и наладка

 НАПЕЧАТАТЬ ЭТУ СТРАНИЦУ ДЛЯ КАЖДОГО УРОВНЯ

После 10 часов (с начала работы)

Узел подбора

Привод шнека (левая сторона)

Проконтролировать и, при необходимости, отрегулировать натяжение цепи.

После 20 часов (с начала работы)

Оборудование

Узел привода

Проконтролировать уровень масла редуктора и, при необходимости, долить его.

Каждые 20 часов

Оборудование

Узел привода

Проконтролировать и, при необходимости, отрегулировать натяжение цепей.

Устройства закрытия неподвижных боковых кожухов

Проконтролировать эффективность и, при необходимости, заменить

Устройство ввода шпата или сетки

Очистить и удалить остатки материала.

Тщательно очистить приводную цепь и смазать её.

Узел подбора

Подвески Проконтролировать

Проверить балансировку узла подбора

Каждые 50 часов	
Оборудование	
Узел привода	<input type="checkbox"/> Проконтролировать износ шестерен и цепей.
Гидродинамическая система	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность открытия и закрытия задней стенки.
Буксировочная серьга и дышло прицепа	<input type="checkbox"/> Проконтролировать затяжку стопорных болтов основных органов.
покрышки колёс	<input type="checkbox"/> Проконтролировать затяжку стопорных болтов.
Тормозная ось (по дополн.запросу)	<input type="checkbox"/> Осуществить смазку тормозного диска
Узел обвязки сеткой (электронный)	
Направляющие ролики и устройство ввода сетки	<input type="checkbox"/> Очистить и удалить возможные остатки сетки и/или материала.
Узел подачи материала	
Предохранительный болт	<input type="checkbox"/> Проконтролировать эффективность и, при необходимости, заменить
Передача	<input type="checkbox"/> Проверить натяжение цепи передачи
Гидравлическая установка	<input type="checkbox"/> Проконтролировать целостность всех действующих компонентов устройства измельчения (при наличии) и, при необходимости, заменить их.
Узел подбора	
Предохранительный болт	<input type="checkbox"/> Проконтролировать эффективность и, при необходимости, заменить
Гидравлическая установка	<input type="checkbox"/> Проконтролировать целостность всех действующих компонентов узла подбора и, при необходимости, заменить их.
Привод шнека (левая сторона)	<input type="checkbox"/> Проконтролировать и, при необходимости, отрегулировать натяжение цепи.
Кулачок узла подбора	<input type="checkbox"/> Проконтролировать затяжку стопорных болтов.
Защитные пластины узла подбора	<input type="checkbox"/> Проконтролировать затяжку стопорных болтов.

Техобслуживание и наладка

 НАПЕЧАТАТЬ ЭТУ СТРАНИЦУ ДЛЯ КАЖДОГО УРОВНЯ

Каждые 100 часов	
Узел обвязки шпагатом (электронный)	
Узел привода	<input type="checkbox"/> Проконтролировать и, при необходимости, отрегулировать натяжение цепей.
Режущий рычаг	<input type="checkbox"/> Проверить эффективность резки ножа и, при необходимости, заменить его.
Узел подбора	
Мотовило	<input type="checkbox"/> Проконтролировать эффективность подшипников и, при необходимости, заменить их.

Через 6 месяцев	
Узел подачи материала	
Передача	<input type="checkbox"/> Очистить и удалить остатки материала.

Каждые 12 месяцев или через каждые 10000 рулонов	
Оборудование	
Узел привода	<input type="checkbox"/> Заменить масло редуктора.
Органы в движении и корпус оборудования	<input type="checkbox"/> Проконтролировать износ подшипников и, при необходимости, заменить их оригинальными запчастями.
	<input type="checkbox"/> Проконтролировать затяжку стопорных болтов основных органов.
Тормозная ось (по дополн.запросу)	<input type="checkbox"/> Осуществить смазку тормозного рычага
Узел обвязки сеткой	
Режущее устройство	<input type="checkbox"/> Проверить износ и эффективность резки ножей и, при необходимости, заменить их.
Узел подбора	
Мотовило	<input type="checkbox"/> Проконтролировать эффективность кулачков и, при необходимости, заменить их.

Техобслуживание и наладка

В конце сезона

Узел обвязки шпагатом (электронный)

Узел привода

Очистить и смазать

Техобслуживание и наладка

Таблица видов смазки

Важно

Использовать масла и смазочные материалы с характеристиками указанными в таблице.

Спецификация	Смазываемые части	Количество	
SAE J-2360 (SAE 80W-90) пример: KUBOTA Heavy Duty 80W-90 Gear Oil (редукторное масло для механизмов, работающих в тяжелых условиях)	Редуктор	2,3 lt	Ротор - Supercut
ROTRA JD F85 пример: KUBOTA Super UDT	Гидравлическая установка	5,0 lt	
DIN 51524-2 (OSO 32 - 46 - 68) пример: KUBOTA Ultractive Hydraulic Oil 46	Система автоматической смазки	4,2 lt	
NLGI 1/2 ISO L-X-BEHB 1/2 пример: KUBOTA Polyurea Grease	Маслёнки и подшипники	-	
NLGI 1 ISO L-X-BCHB 1	Наружная смазка	-	

Таблица моментов затяжки

Проверить крепление всех стопорных элементов различных компонентов оборудования при помощи динамометрического ключа. Соблюдать затяжные моменты указанные в таблице.



CAUTION

Заменить повреждённые элементы крепления.



NOTICE

Данные значения получены экспериментально и для серийного применения, в связи с чем рекомендуется их проверка на поле.

Classe di resistenza	8.8						10.9						12.9		
Materiale	SS400, S20C						S43C, S48C						SCr435, SCM435		
Tipo di filettatura	Filettatura a passo "grosso"			Filettatura a passo "fine"			Filettatura a passo "grosso"			Filettatura a passo "fine"			Filettatura a passo "grosso"		
Unità di misura Diametro	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs	N-m	kgf-m	ft-lbs
M6 (6 mm, 0.24 in.)	8.5	0.9	5.8				12	1.2	8.3				14	1.4	9.7
	+ 10	+ 0.1	+ 6.9				+ 15	+ 1.5	+ 10.4				+ 18	+ 1.8	+ 12.5
M8 (8 mm, 0.31 in.)	20	2.0	13.8	22	2.2	15.2	29	2.9	20.1	31	3.2	21.5	34	3.4	23.5
	+ 25	+ 2.5	+ 17.3	+ 27	+ 2.7	+ 18.7	+ 35	+ 3.5	+ 24.2	+ 38	+ 3.9	+ 26.3	+ 42	+ 4.3	+ 29.1
M10 (10 mm, 0.39 in.)	40	4.1	27.7	42	4.3	29.1	57	5.8	39.5	59	6.0	40.8	68	6.9	47.1
	+ 50	+ 5.1	+ 34.6	+ 53	+ 5.4	+ 36.7	+ 70	+ 7.1	+ 48.5	+ 74	+ 7.5	+ 51.2	+ 84	+ 8.6	+ 58.1
M12 (12 mm, 0.47 in.)	69	7.0	47.8	72	7.3	49.8	97	9.9	67.1	101	10.3	69.9	116	11.8	80.3
	+ 85	+ 8.7	+ 58.8	+ 89	+ 9.1	+ 61.6	+ 119	+ 12.1	+ 82.4	+ 125	+ 12.7	+ 86.5	+ 143	+ 14.6	+ 99
M14 (14 mm, 0.55 in.)	110	11.2	76.1	118	12.0	81.7	154	15.7	106.6	166	16.9	114.9	185	18.8	128
	+ 135	+ 13.8	+ 93.4	+ 148	+ 15.1	+ 102.5	+ 190	+ 19.3	+ 131.5	+ 208	+ 21.2	+ 144	+ 228	+ 23.2	+ 157.8
M16 (16 mm, 0.63 in.)	128	13.1	88.6	180	18.4	124.6	240	24.5	166.1	253	25.8	175.1	287	29.3	198.7
	+ 216	+ 22.0	+ 149.5	+ 226	+ 23.1	+ 156.4	+ 298	+ 30.4	+ 206.3	+ 318	+ 32.4	+ 220.1	+ 357	+ 36.4	+ 247.1
M18 (18 mm, 0.71 in.)	235	24.0	162.7	248	25.3	171.3	330	33.7	228.4	349	35.6	241.6	397	40.5	274.8
	+ 290	+ 29.6	+ 200.8	+ 310	+ 31.6	+ 214.6	+ 402	+ 41.2	+ 278.3	+ 436	+ 44.5	+ 301.8	+ 490	+ 50	+ 339.2
M20 (20 mm, 0.78 in.)	332	33.9	229.8	347	35.4	240.2	467	47.6	323.3	489	49.9	338.5	561	57.2	388.4
	+ 413	+ 42.1	+ 285.9	+ 436	+ 44.5	+ 301.8	+ 580	+ 59.2	+ 401.5	+ 614	+ 62.6	+ 425	+ 697	+ 71.2	+ 482.5
M22 (22 mm, 0.86 in.)	454	46.3	314.3	474	48.4	328.1	639	65.2	442.4	666	67.9	461.1	767	78.2	531
	+ 568	+ 57.9	+ 393.2	+ 597	+ 60.9	+ 413.3	+ 798	+ 81.4	+ 552.5	+ 840	+ 85.7	+ 581.5	+ 958	+ 97.7	+ 663.2
M24 (24 mm, 0.94 in.)	574	58.6	397.4	617	62.9	427.1	808	82.4	559.4	868	88.5	600.9	969	98.2	670.8
	+ 714	+ 72.8	+ 494.3	+ 781	+ 79.7	+ 540.7	+ 1004	+ 102.4	+ 695.1	+ 1098	+ 112	+ 760.1	+ 1204	+ 122.8	+ 833.5
M27 (27 mm, 1.06 in.)	840	85.7	581.5	897	91.5	621	1181	120.5	817.6	1261	128.7	873	1418	144.6	981.7
	+ 1050	+ 107.1	+ 726.9	+ 1139	+ 116.2	+ 788.5	+ 1477	+ 150.7	+ 1022.5	+ 1602	+ 163.5	+ 1109.1	+ 1772	+ 180.8	+ 1226.7
M30 (30 mm, 1.18 in.)	1146	116.9	793.4	1248	127.3	864	1611	164.4	1115.3	1754	178.9	1214.3	1993	197.2	1338.2
	+ 1429	+ 145.8	+ 989.3	+ 1590	+ 162.2	+ 1100.8	+ 2009	+ 205	+ 1387.4	+ 2236	+ 228.1	+ 1548	+ 2411	+ 246	+ 1669.1

Схема мест смазки



WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

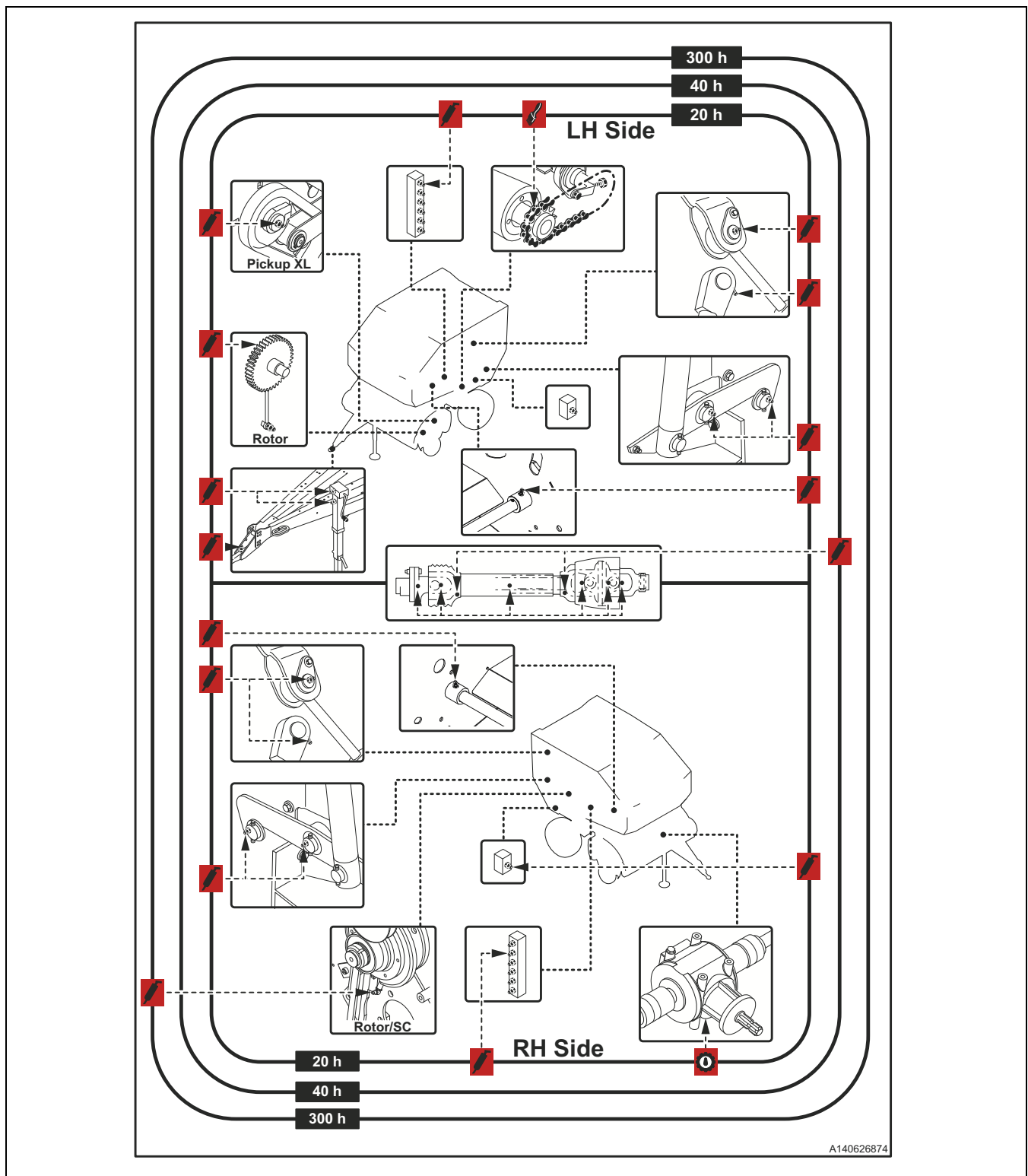
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

Смазать органы в местах с указанной периодичностью.



NOTICE

Перед проведением смазки тщательно очистить заинтересованные органы и маслёнки для избежания попадания грязи в смазку и их смешения.



Легенда	Ввести консистентную смазку	масло	Внимательно прочесть содержание руководства	Покрыть консистентной смазкой	Смазать маслом

Техобслуживание и наладка

Смазка тормозной оси (по дополн.запросу)

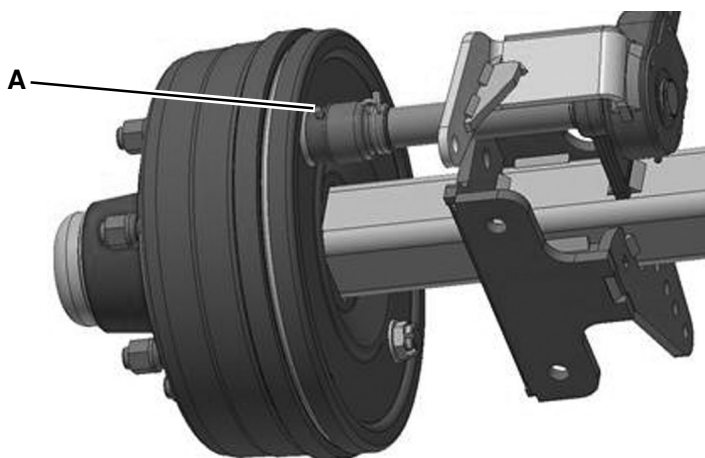
В оборудовании с тормозной осью (поставляется по дополн.запросу) кроме смазки узлов оборудования необходимо также смазывать эту ось.

Чтобы выполнить эту операцию см. следующий рисунок.

Смазка тормозного диска

NOTICE

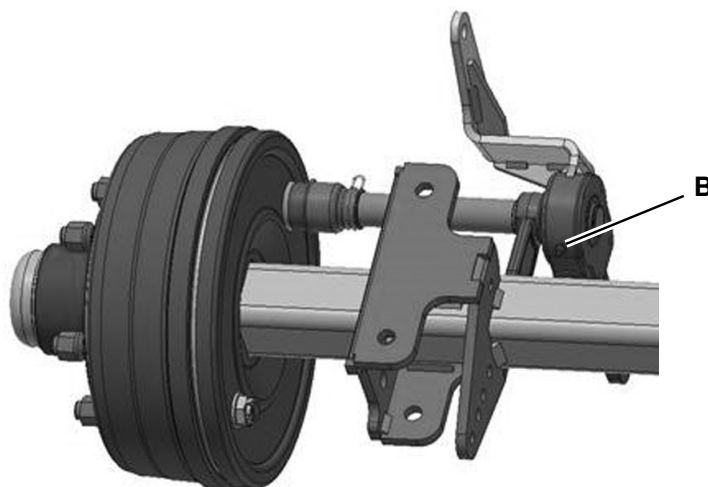
Смазывать тормозной диск через каждые 50 часов работы.



Смазка тормозного рычага

NOTICE

Смазывать тормозной рычаг через каждые 12 месяцев работы.



Очистка оборудования

По завершении рабочего дня или по окончании каждой работы рекомендуем полностью прочистить оборудование.

CAUTION

Выполнение операций по очистке следует проводить в условиях полной остановки оборудования и с соблюдением правил безопасности.

Для правильного выполнения операций по очистке следует придерживаться следующих указаний

- Закрывать штекерами и пробками все электрические и гидравлические соединения.
- Не направлять струю воды под высоким давлением на движущиеся узлы, подшипники, гидравлические и электрические распределительные щиты.
- Не пользоваться растворителями и другими агрессивными веществами, которые могут нанести вред крашенным поверхностям, гидравлическим шлангам, резиновым изделиям и уплотнениям.
- После промывки нанесите смазку на все узлы и детали оборудования, которые требуют ее (см. схему смазки оборудования).

Внеплановое техобслуживание

WARNING

Несмотря на то, что оборудование спроектировано и изготовлено для работы в трудных климатических условиях, необходимо, после нескольких лет службы, провести операции по внеплановому техобслуживанию для поддержания оборудования в оптимальных рабочих условиях и обеспечения общей безопасности.

WARNING

Данные операции должны производиться персоналом с определенными техническими знаниями, в оснащённых и уполномоченных сервисных центрах.

WARNING

Каждые 6 лет, начиная с даты изготовления (или раньше, при наличии признаков старения или износа) произвести замену гибких шлангов гидросистемы. Данные компоненты подвержены быстрому старению.

Страница намеренно оставлена пустой

Неисправности, причины, устранение

- Нижеприведённая информация может быть полезной при анализе и устранении возможных неисправностей и неполадок, возникающих при эксплуатации оборудования.
- Различные типы неисправностей разделены по таблицам в зависимости от заинтересованного рабочего узла. Рекомендуется просмотреть все таблицы для более полного ознакомления с встречающимися неполадками.
- При выявлении неисправностей, отсутствующих в таблице, оператор может сообщить об этом изготовителю, чтобы тем самым активно способствовать разработке новых решений и технических и конструктивных улучшений.
- Некоторые неисправности могут устраняться самим оператором; другие требуют технических компетенций или особых навыков и должны выполняться только квалифицированным персоналом с приобретённым и признанным опытом в указанной области.
- По любым вопросам обращайтесь в Службу послепродажного обслуживания изготовителя, к территориальному дилеру или в уполномоченный сервисный центр.

Таблица поиска неисправностей

Неисправное изделие

Неисправность	Причина	Устранение
Лёгкий рулон	Неправильная подготовка валка	Изменить подготовку валка
	Чрезмерно высокая скорость движения	Уменьшить скорость движения
	Низкая частота вращения вала отбора мощности.	Увеличить режим вала отбора мощности до 540 об/мин.
	Неправильная траектория движения	Изменить траекторию трактора
	Низкое давление плотности рулона	Увеличить заданное давление
	Наличие воздуха в гидроконтуре плотности рулона	Удалить воздух из контура
Рулон слишком тяжёлый	Неправильная подготовка валка	Изменить подготовку валка
	Чрезмерно низкая скорость движения	Увеличить скорость движения
	Высокое давление плотности рулона	Уменьшить заданное давление
	Материал с высоким процентом влажности	Уменьшить влажность материала
Рулон конической формы	Неправильная траектория движения с излишней подачей материала только с одной стороны	Изменить траекторию трактора

информация по неисправностям

Неисправность	Причина	Устранение
Рулон бочковидной формы	Неправильная траектория движения с излишней подачей материала в центре	Изменить траекторию трактора для большего забора материала по сторонам рулона.
Поверхность рулона с мелким и ломким материалом	Слишком сухой материал	Производить уборку в нежаркие часы
	Высокое давление плотности рулона	Уменьшить заданное давление
	Высокая частота вращения вала отбора мощности.	Уменьшить частоту вращения вала отбора мощности.
Сформированный рулон, обвязанный шпагатом, распадается	Слишком сухой материал	Производить уборку в нежаркие часы Произвести обвязку с помощью устройства обвязки сеткой (при её наличии)
	Высокое давление плотности рулона	Уменьшить заданное давление
	Высокая частота вращения вала отбора мощности.	Уменьшить частоту вращения вала отбора мощности.

Неисправности в работе оборудования

Неисправность	Причина	Устранение
Переполнение оборудования	Слишком большие или нерегулярные валки	Изменить размер валков
	Чрезмерно высокая скорость движения	Уменьшить скорость движения
	Неправильная траектория движения	Изменить траекторию трактора
	Низкая частота вращения вала отбора мощности.	Увеличить режим вала отбора мощности до 540 об/мин.
	Дефлектор отрегулирован неправильно	Снизить положение дефлектора
Неполное закрытие задней стенки	Забивание материала между корпусом оборудования и задней стенкой	Очистить прессовую камеру от остатков материала
	Боковые петли не соединяются с боковыми роликами задней стенки	После закрытия задней стенки подождать закрытия петель до отпускания рычага гидрораспределения. Избегать обратного давления гидроконтур для приведения в действие поршней
Петли задней стенки, после окончания фазы закрытия и прессования внезапно отцепляются	В гидроконтуре возврата масла в бак имеется остаточное давление	Подсоединить возвратный шланг масла к элементу гидрораспределителя трактора (плавающее положение)

информация по неисправностям

Неисправность	Причина	Устранение
Повышенный уровень шума привода	Неправильная регулировка цепей	Отрегулировать натяжение цепей
В фазе разгрузки, при оснащении оборудования сбрасывателем, рулон остаётся внутри камеры прессования	Ролик сбрасывателя рулонов находится в неправильном положении	Установить ролик в первое отверстие сбрасывателя рулонов
Шнеки работают неправильно	Слишком узкие валки	Изменить траекторию трактора, перемещая его вправо и влево
Ремни работают неправильно и их срок службы ограничен	Неправильная траектория движения	Изменить траекторию трактора
	Направляющие ролики установлены неправильно	Отрегулировать положение роликов
	Скопление материала и/или шпегата на роликах	Удалить накопившийся материал
	Неправильная подготовка валка	Изменить подготовку валка
	Материал с высоким процентом влажности	Уменьшить влажность материала
	Чрезмерное и неоднородное удлинение некоторых ремней	Отрегулировать длину ремней

Неисправности работы узла подбора

Неисправность	Причина	Устранение
Неоднородный подбор материала	Подборщик находится слишком высоко	Отрегулировать положение колёс узла подбора
	Неправильная балансировка	Отрегулировать подвесную пружину
	Дефлектор отрегулирован неправильно	Отрегулировать положение дефлектора

Неисправности работы узла обвязки сеткой

Неисправность	Причина	Устранение
Чрезмерное стягивание сетки во время обвязки рулона	Бобина сетки установлена неправильно	Установить бобину сетки обеспечивая правильный проход сетки
	Тормоз бобины отрегулирован неправильно	Отрегулировать тормоз бобины
	Ячейки сетки слишком широкие	Использовать бобину с подходящей сеткой
Не происходит возврата узла резки при открытии задней стенки	Устройство возврата отрегулировано неправильно	Отрегулировать возвратное устройство

информация по неисправностям

Неисправности работы узла обвязки шпагатом

Неисправность	Причина	Устранение
При обвязке шпагатом он выступает сбоку рулона	Рулон бочковидной формы обусловленный неправильной траекторией движения трактора, с чрезмерной подачей материала в центре	Изменить траекторию трактора для большего забора материала по сторонам рулона.
	Слишком сухой материал	Производить уборку в нежаркие часы
	Высокое давление плотности рулона	Уменьшить заданное давление
	Слабое натяжение шпагата	Отрегулировать зажим натяжения шпагата.
	Шпагат находится слишком близко к краям рулона.	Отрегулировать положение шпагата на рулоне.
Неправильное положение направляющих кронштейнов.	Загрязнение приводной цепи.	Очистить сжатым воздухом и установить правый направляющий кронштейн.
	Износ приводной цепи.	Заменить потенциометр в ближайшем уполномоченном сервисном центре.
	Потенциометр неисправен.	Заменить потенциометр в ближайшем уполномоченном сервисном центре.
Направляющие кронштейны не двигаются.	Перегорел предохранитель.	Заменить предохранитель.
	Электродвигатель неисправен.	Отремонтировать или заменить двигатель в ближайшем уполномоченном сервисном центре.
Один или оба шпагата не следуют за рулоном при начале обвязки.	Шпагат неправильно установлен.	Установить шпагат по правильному пути следования.
	Шпагат затормаживается.	Отрегулировать зажимы натяжения шпагата.
	Шпагат не достаточно выступает из направляющего кронштейна.	Вытянуть шпагат на 25 -30 (9.84-11.81) см из направляющего кронштейна.
	Узел ввода элемента обвязки не работает	Проверить и обратиться в уполномоченный изготовителем сервисный центр
	Израсходованы бобины шпагат	Заполнить отсек бобин шпагата

информация по неисправностям

Неисправность	Причина	Устранение
Не производится обвязка шпагатом	Израсходованы бобины шпагат	Заполнить отсек бобин шпагата
	Узел связывания бобин шпагата выполнен неправильно	Проконтролировать узлы соединения и, при необходимости, завязать их
	Режущий рычаг отрегулирован неправильно	Проверить и обратиться в уполномоченный изготовителем сервисный центр
	Шпагат затормаживается.	Отрегулировать зажимы натяжения шпагата.
Обрыв одного или обоих шпагатов при обвязке	Режущий рычаг отрегулирован неправильно	Проверить и обратиться в уполномоченный изготовителем сервисный центр
	Шпагат затормаживается.	Отрегулировать зажимы натяжения шпагата.
Неправильная обрезка шпагата	Износ режущего ножа	Произвести заточку или заменить нож  CAUTION При выполнении данной операции наденьте защитные перчатки.
	Режущий рычаг отрегулирован неправильно	Проверить или обратиться в уполномоченный изготовителем сервисный центр.
	Скопление материала в режущем рычаге	Удалить накопившийся материал
	Пружины, действующие на зажимы в конечной фазе обвязки, не оказывают достаточного давления	Заменить пружины
Направляющие кронштейны блокируются.	Потенциометр неисправен.	Заменить потенциометр в ближайшем уполномоченном сервисном центре.
	Низкая частота вращения вала отбора мощности.	Увеличить режим вала отбора мощности до 540 об/мин.

информация по неисправностям

Неисправности в работе узла подачи SUPERCUT

Неисправность	Причина	Устранение
Избыточное потребление оборудованием напряжения от трактора.	Ножи не режут.	Заменить ножи или заточить их.

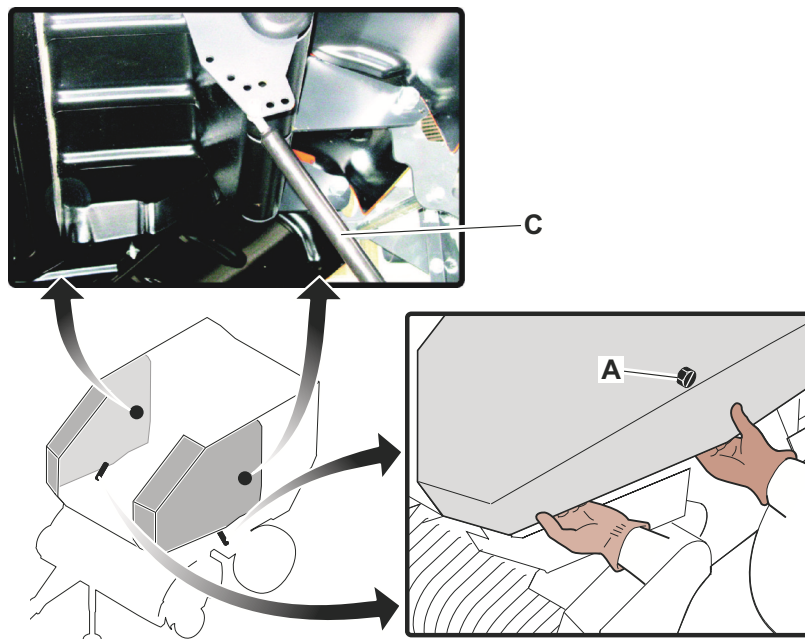
Неисправности в работе узла подачи POWERCUT

Неисправность	Причина	Устранение
Избыточное потребление оборудованием напряжения от трактора.	Ножи не режут.	Заменить ножи или заточить их.
Несущий вал ножей находится не в рабочем положении.	Утечки из уплотнений и компонентов гидроконтур (шланги, клапаны, соединения)	Проконтролировать герметичность соединений гидроконтур
	Датчики, определяющие рабочие фазы, не работают или установлены неправильно	Заменить или установить на место датчик Если проблема не решается, связаться с Технической службой поддержки.
Несущий вал ножей не достигает рабочего положения	Накопление остатков материала на несущем вале ножей	Очистить и удалить остатки материала

Снятие кожухов

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Повернуть замок (A) при помощи специального инструмента для разблокировки кожуха.

NOTICE

Отрегулировать положение газовой пружины (C), в случае необходимости изменения высоты проема кожуха.

- ▶ Для закрытия опустить кожух до его сцепления со специальными стопорными устройствами (о правильности закрытия свидетельствует механический щелчок и блокировка обшивок при попытке их открытия).

WARNING

Перед использованием оборудования убедиться в правильности установки кожухов и действия стопорных устройств каждого отдельного кожуха.

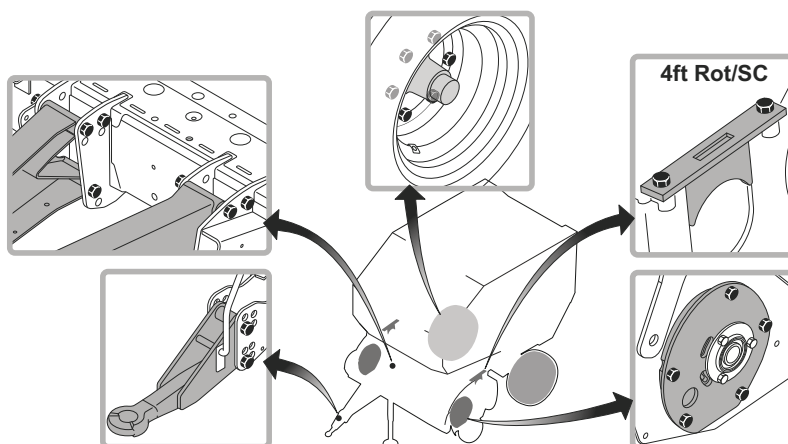
Общее техобслуживание оборудования

Контроль затяжки предохранительных болтов

- На рисунке представлены болты для периодического контроля момента затяжки.
(если присутствует в оборудовании)

NOTICE

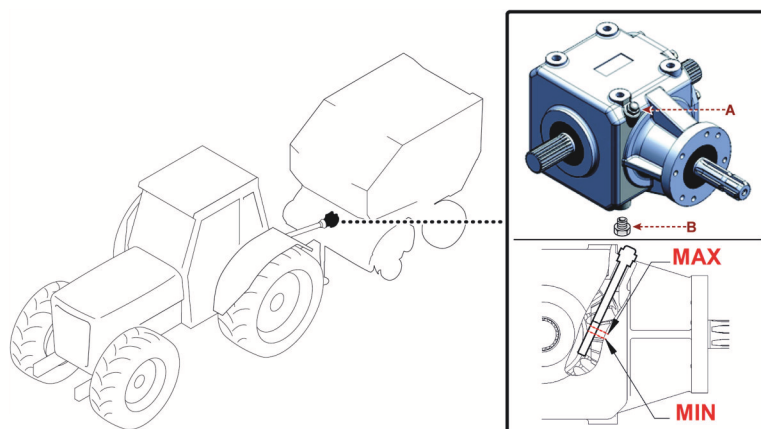
Использовать динамометрический ключ для затяжки болтов до указанного момента (См. таблицу "Моменты затяжки").



замена масла редуктора

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Подготовить резервуар с соответственной вместительностью.
- ▶ Отвернуть заливную пробку (A).
- ▶ Отвернуть сливную пробку (B) и слить всё масло в подготовленную ёмкость.
- ▶ Завернуть сливную пробку (B).
- ▶ Залить новое масло через заливную пробку (A)
- ▶ Завернуть заливную пробку (A).

Общее техобслуживание оборудования

- ▶ Отвернуть сливную пробку (А) и проконтролировать уровень масла на стержне. При необходимости, долить его до максимального уровня обозначенного специальной меткой.
- ▶ Завернуть заливную пробку (А) и проверить отсутствие утечки масла.

NOTICE

Используйте масла с характеристиками указанными в "Таблице смазочных материалов".

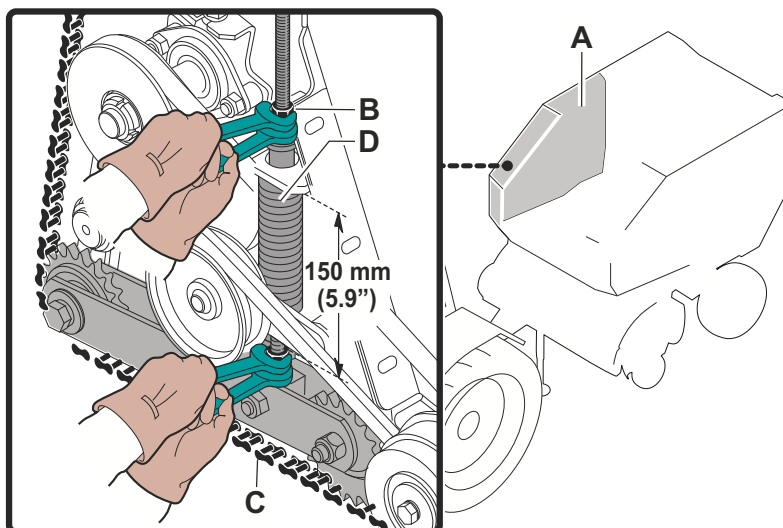
CAUTION

Запрещается выбрасывать загрязняющие вещества в окружающую среду. Осуществляйте их переработку в соответствии с действующим экологическим законодательством.

регулировка приводных цепей

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Открыть кожух (А).
- ▶ Для оценки правильности натяжения цепей, проверить длина пружины (D), которая должна составлять 150 мм (5,9").
- ▶ Отрегулировать длину пружины (и следовательно натяжение цепи (C)) вращением гайки (B) и контргайки.
- ▶ Закрыть кожух (А).

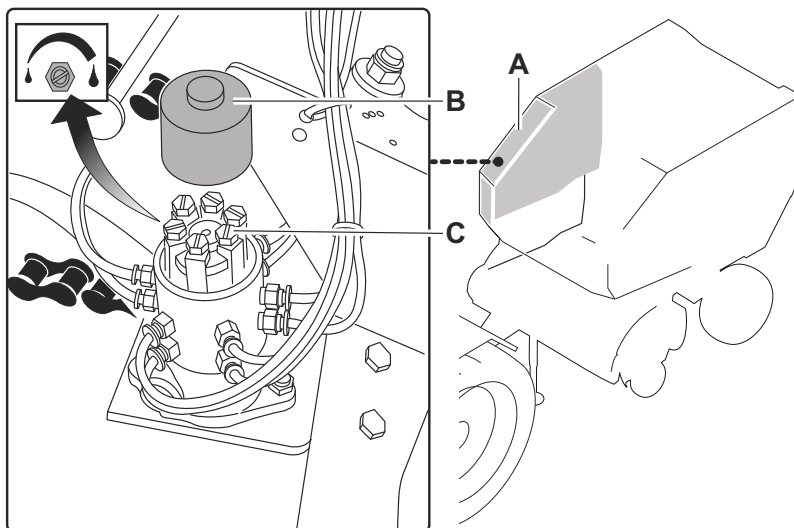
Общее техобслуживание оборудования

Централизованное регулирование масла (если присутствует в оборудовании)

Поток масла на каждом выходе регулируется отдельно в зависимости от рабочих условий.

WARNING

Убедитесь, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.

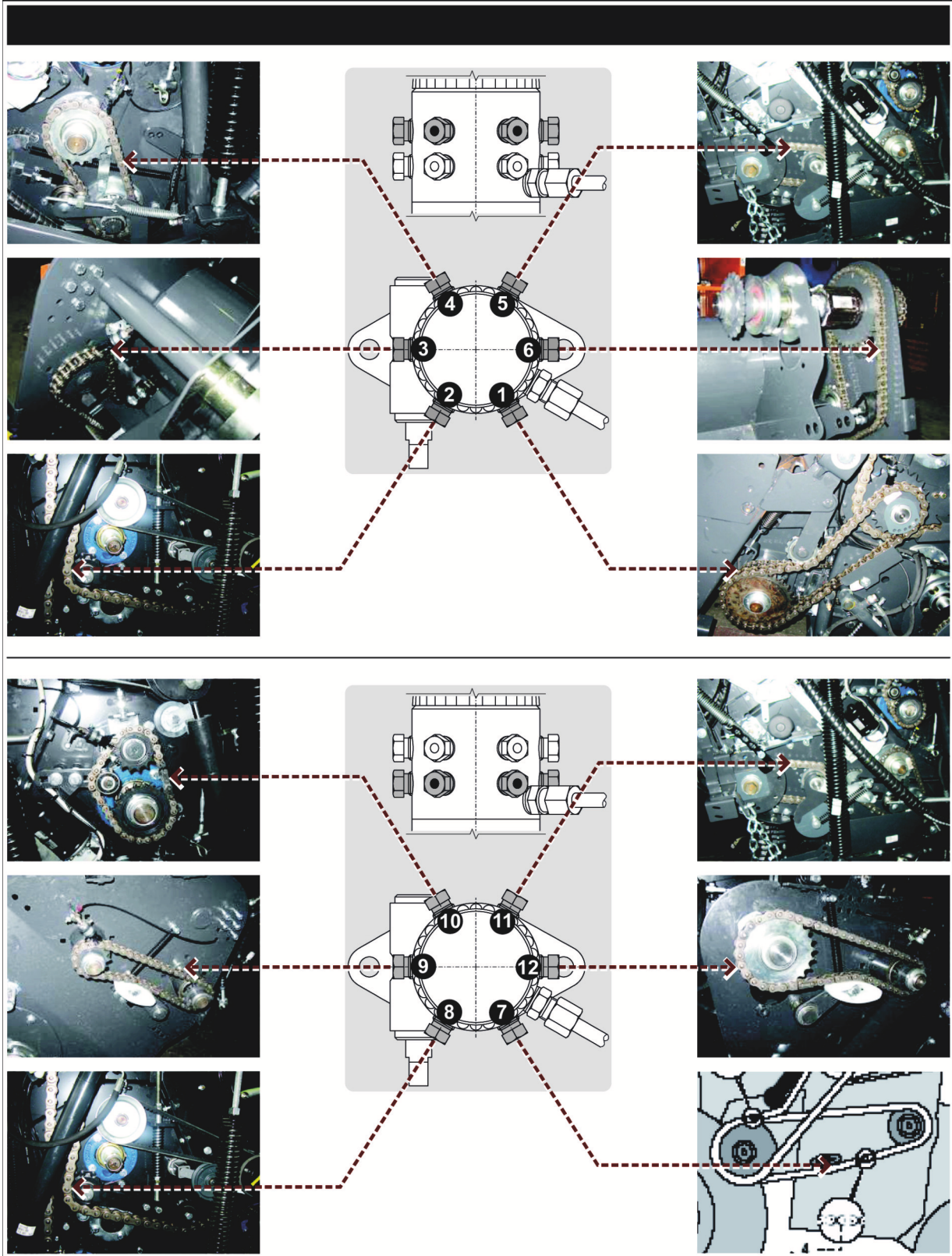


- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Отвинтить заглушку (B).
- ▶ Регулировка уровня масла (Шланги обозначены различными цветам).
 - ЗАВЕРНУТЬ винты (C) для увеличения подачи.
 - ОТВЕРНУТЬ винты (C) для уменьшения подачи.
- ▶ Привинтить заглушку (B).
- ▶ Закрыть кожух (A).

На рисунке показана схема подключения системы централизованной смазки к насосу.

Общее техобслуживание оборудования

Модели, оснащенные ротором

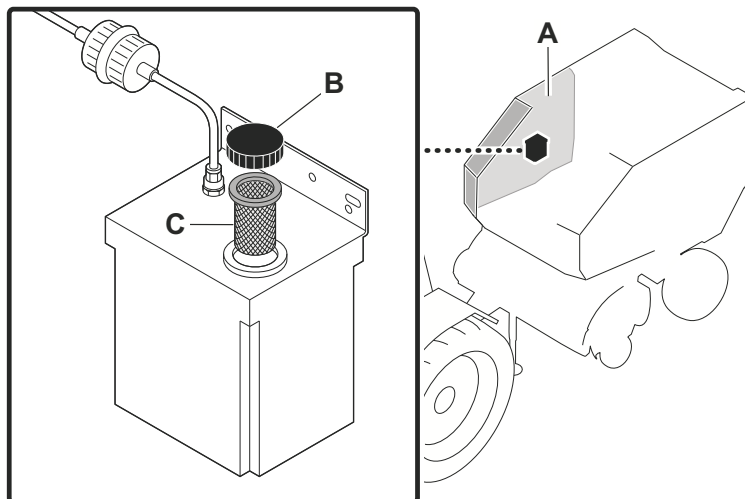


Общее техобслуживание оборудования

Долив масла централизованной системы смазки

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Тщательно очистить прилегающие зоны для избежания попадания пыли и грязи в бак.
- ▶ Отвернуть заливную пробку (B).
- ▶ Проконтролировать состояние фильтра (C) и тщательно очистить его при загрязнении.
- ▶ Залить новое масло в бак.
- ▶ Завернуть заливную пробку (B).
- ▶ Закрыть кожух (A).

NOTICE

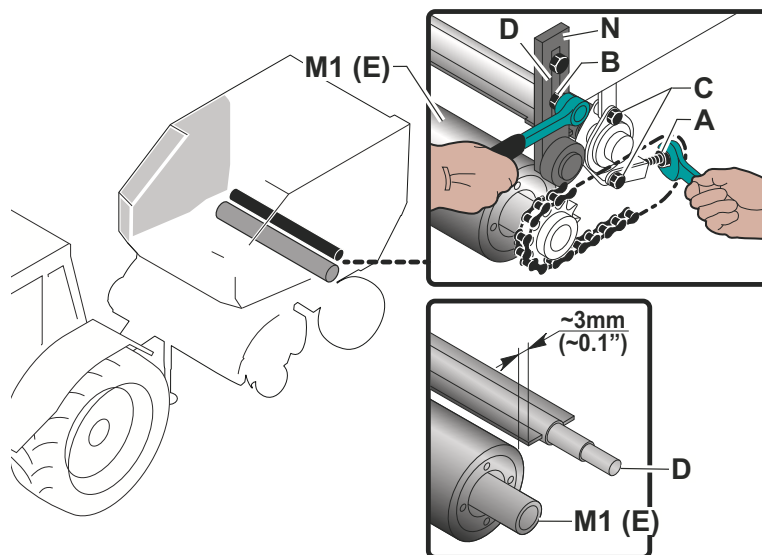
Использовать масла с характеристиками аналогичными указанным в "Таблице смазочных материалов".

регулировка очистных валиков

Лопастной валик для очистки ролика "М1"

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Вращением болтов (B) ослабить натяжное устройство (N).
- ▶ Слегка ослабить стопорные гайки (C) подшипников по обеим сторонам.
- ▶ При помощи болта (A) и контргайки установить лопастной валик (D).
Отрегулировать положение лопастного валика (D) на расстоянии 3 мм (0,12") от ролика "М1" (E).

NOTICE

При регулировке, лопастной валик должен располагаться параллельно ролику "М1". Для избежания повреждений ролика "М1", не устанавливать лопастной валик на расстоянии меньшем указанному на рисунке.

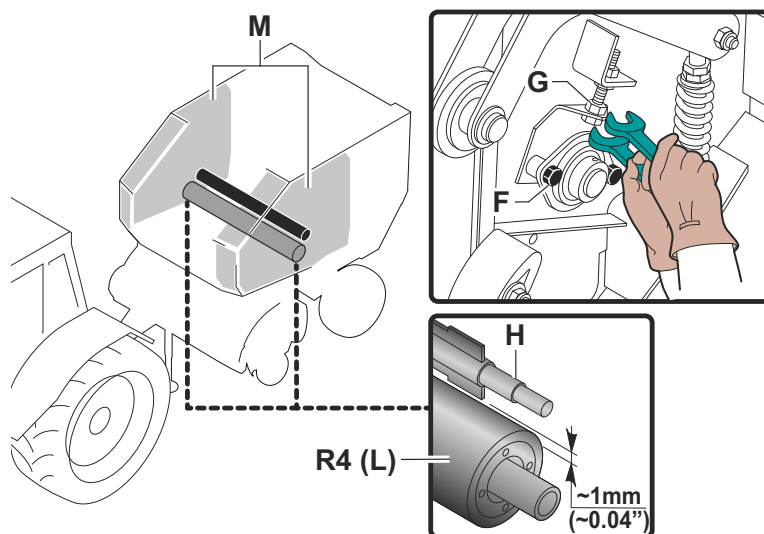
- ▶ Затянуть гайки (C) с обеих сторон.
- ▶ Вращением болта (A) и контргайки заблокировать лопастной валик (D).
- ▶ Натяжным устройством (N) вручную отрегулировать напряжение цепи и одновременно затянуть винты (B).

NOTICE

Избегать сильного натяжения ремней во избежание быстрого износа органов вращения.

Общее техобслуживание оборудования

Лопастной валик для очистки ролика "R4"



- ▶ Снять кожухи (M).
- ▶ Слегка ослабить стопорные болты (F) подшипников по обеим сторонам.
- ▶ Для регулирования положения лопастного валика (H) равномерно отрегулировать болты (G) и контргайку на обеих сторонах.
- ▶



NOTICE

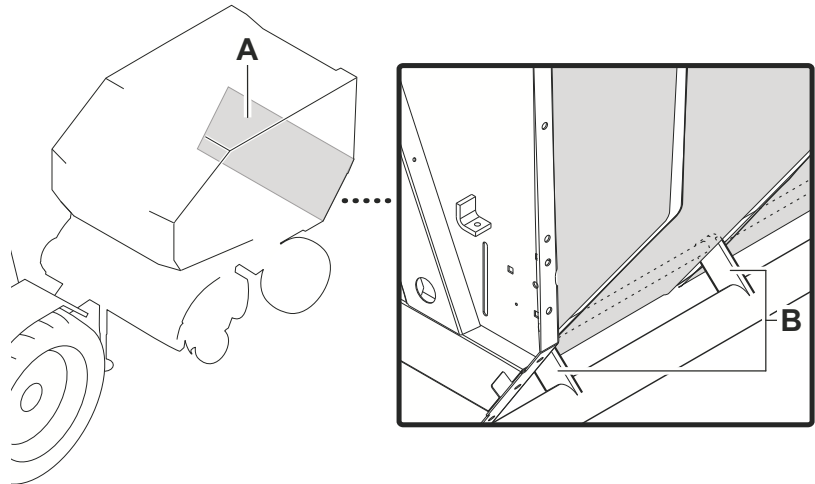
При регулировке, лопастной валик должен располагаться параллельно ролику "R4" (L).
Для избежания повреждений ролика "R4", не устанавливать лопастной валик на расстоянии меньшем указанному на рисунке.

- ▶ Затянуть болты (F-G) с обеих сторон.
- ▶ Закрыть кожухи (M).

контроль выравнивания ремней

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Проконтролировать наличие сформированного рулона внутри оборудования.
- ▶ Отвернуть болты для удаления кожуха (A).
- ▶ Проверить однородность износа разделителей (B) с обеих сторон. При повышенном износе разделителей только с одной стороны необходимо произвести выравнивание ремней (См. "Регулировка выравнивания ремней").
- ▶ Установить кожух (A) и закрепить его болтами.

Регулировка выравнивания ремней



WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.

- ▶ Проконтролировать отсутствие в камере прессования сформированного рулона.
- ▶ Убедиться в правильном и надлежащем закрытии задней стенки.
- ▶ Проконтролировать направление (правое или левое) смещения ремней.
При формировании рулона ремни могут сместиться в сторону в направлении делителей и подвергнуться преждевременному износу.



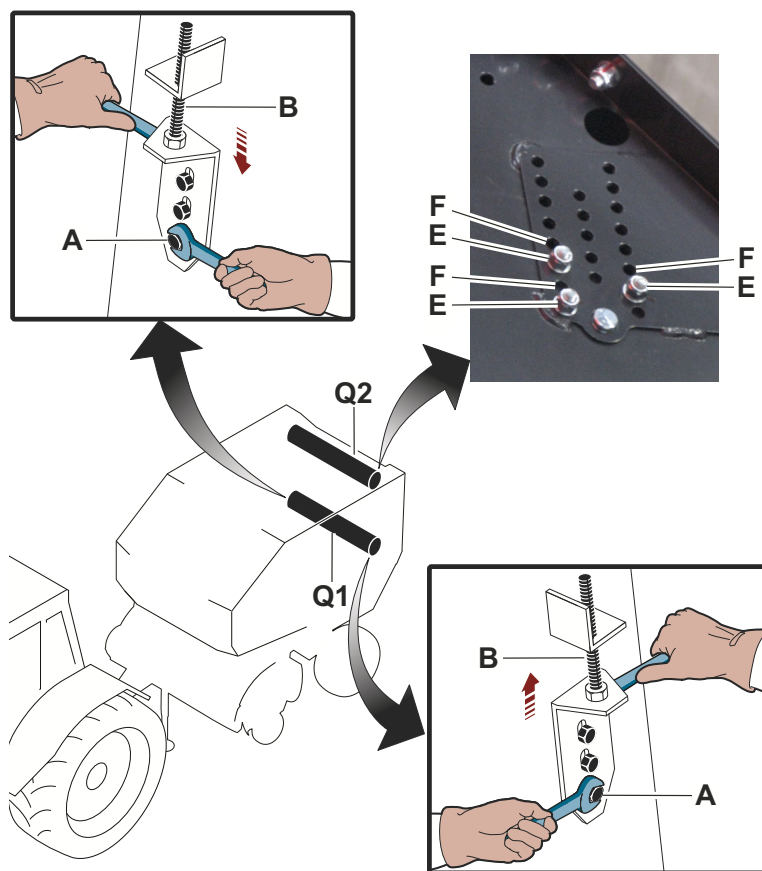
CAUTION

На стадиях проектировки и изготовления, не предусмотрена возможность доступа оператора к верхним зонам оборудования.

При необходимости проведения работ в верхней части оборудования, предусмотреть соответствующие меры безопасности для избежания риска падения.

Ремни смещены вправо

В том случае если ремни уведит вправо, необходимо провести их центрирование, придерживаясь изложенной ниже процедуры.

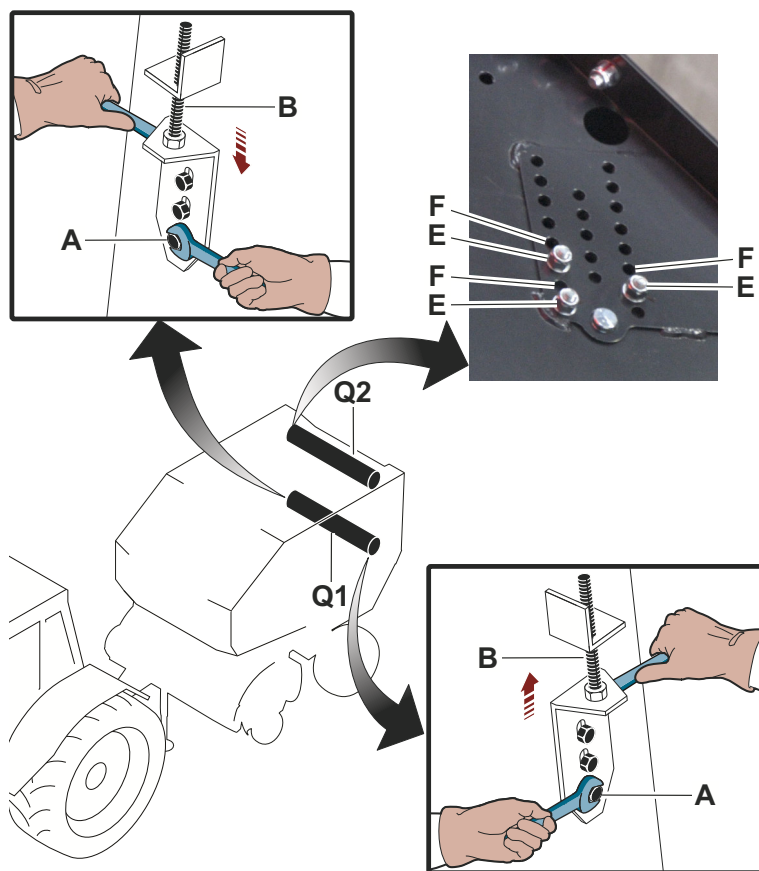


- ▶ С правой стороны оборудования ослабить болты (A) и опустить ролик (Q1) при помощи установочного болта (B). Либо действовать следующим образом. С левой стороны оборудования ослабить болты (A) и поднять ролик (Q1) при помощи установочного болта (B). Затянуть болты (A) по окончании операции.
- При обнаружении недостаточности регулировки действовать следующим образом.
- Расположиться с левой стороны.
- Удалить болты (E).
- Сместить ролик (Q2) в соответствии с отверстиями (F), вставить и слегка завернуть болты (E).
- Используемые отверстия находятся непосредственно над предыдущим положением.
- Затянуть болты (E).
- Убедиться в правильности выравнивания ремня.
- При отсутствии выравнивания ремня, повторить регулировку используя винты (B).

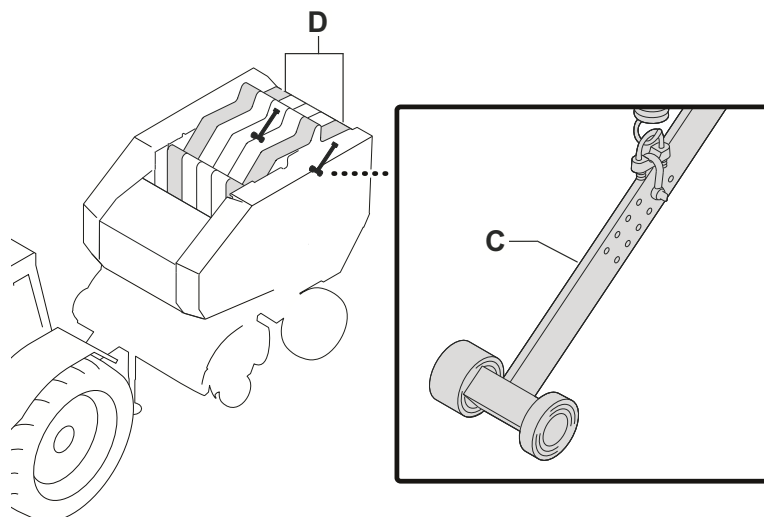
Общее техобслуживание оборудования

Ремни смещены влево

В том случае если ремни уводит влево, необходимо провести их центрирование, придерживаясь изложенной ниже процедуры.



- ▶ С правой стороны оборудования ослабить болты (А) и поднять ролик (Q1) при помощи установочного болта (В). Либо действовать следующим образом. С левой стороны оборудования ослабить болты (А) и опустить ролик (Q1) при помощи установочного болта (В). Затянуть болты (А) по окончании операции.
- При обнаружении недостаточности регулировки действовать следующим образом.
- Расположиться с правой стороны.
- Удалить болты (Е).
- Сместить ролик (Q2) в соответствии с отверстиями (F), вставить и слегка завернуть болты (Е).
- Используемые отверстия находятся непосредственно над предыдущим положением.
- Затянуть болты (Е).
- Убедиться в правильности выравнивания ремня.
- При отсутствии выравнивания ремня, повторить регулировку используя винты (В).
- ▶ Запустить двигатель трактора, включить вал отбора мощности и отрегулировать его на минимальном режиме.
- ▶ Проконтролировать выравнивание ремней и, при необходимости, повторить регулировку.



- ▶ При необходимости выравнивания только боковых ремней (D), переместить в одном или другом направлении плеча (C) натяжного устройства.

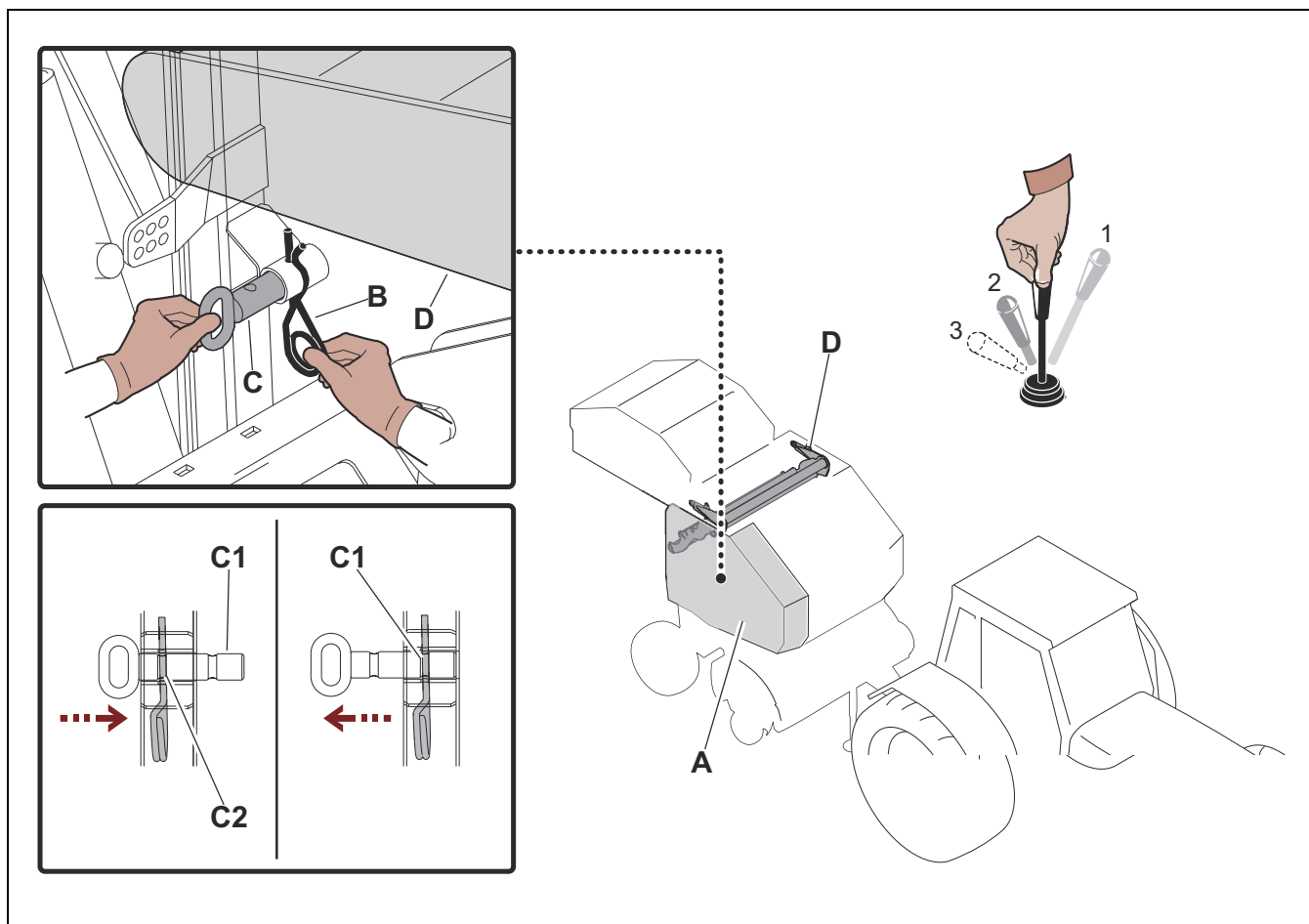
CAUTION

Не изменять положения пружин натяжного устройства.
Данная регулировка производится только изготовителем при производстве оборудования.

Очистка направляющих роликов ремней

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора-
Остановить трактор при работающем двигателе и установить стояночный тормоз.



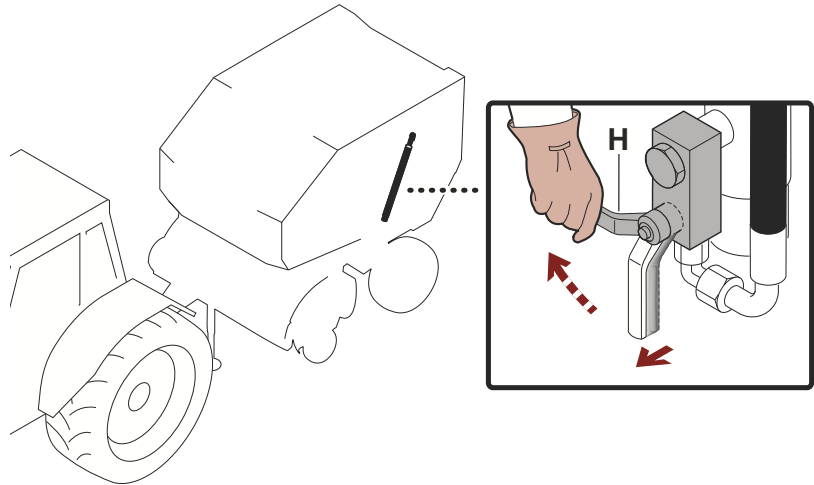
- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Перевести рычаг гидравлического распределителя трактора в положение 1 для полного открытия задней стенки.
- ▶ Вытянуть предохранительный штифт (B) из отверстия (C1) пальца (C) и ввести предохранительный штифт (B) в отверстие (C2).

NOTICE

Во избежание поломки штифт (C) можно вводить только после полного открытия задней стенки.
Убедитесь в том, что штифт (C) полностью введен, в этом случае узел натяжения будет опираться на штифт.
При невозможности полного ввода штифта (C) обратиться в Службу технической поддержки изготовителя или же к территориальному дилеру.

Общее техобслуживание оборудования

- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя трактора в положение **2** и отпустить его при наложении узла натяжения (**D**) на компонент (**C**). Таким образом обеспечивается ослабление ремней.



- ▶ Закрыть предохранительный вентиль (**H**) для обеспечения безопасных условий работы.
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Очистить и устранить остатки материала между роликами и ремнями.
- ▶ Проконтролировать общее состояние органов камеры прессования.
- ▶ Открыть предохранительный вентиль (**H**).



NOTICE

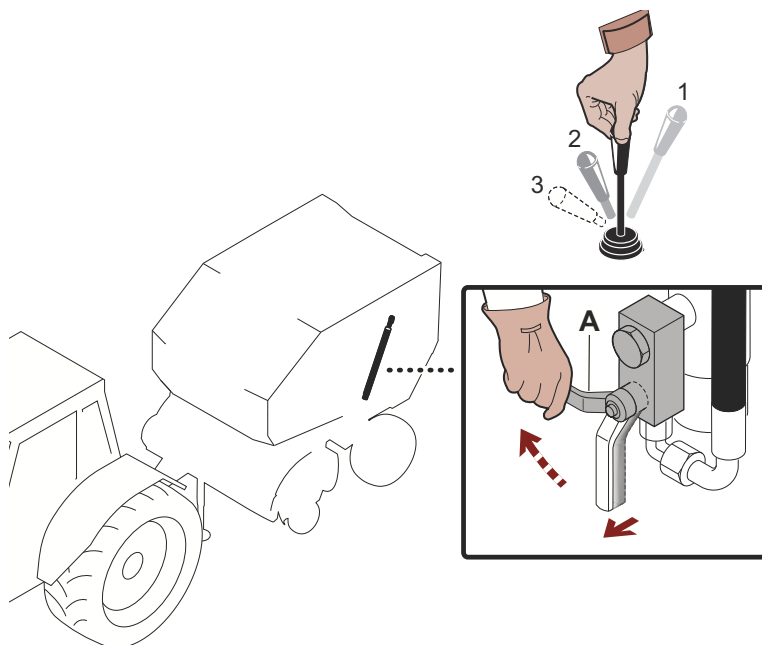
Перед открытием предохранительного вентиль, убедитесь в завершении операций по очистке.

- ▶ С места вождения запустить двигатель трактора.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя трактора в положение **1** для открытия задней стенки.
- ▶ Извлечь предохранительный штифт (**B**), снять палец (**C**) и ввести штифт (**B**) в соответствующее отверстие (**C1**).
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя трактора в положение **2** для закрытия задней стенки.
- ▶ Закрыть кожух (**A**).

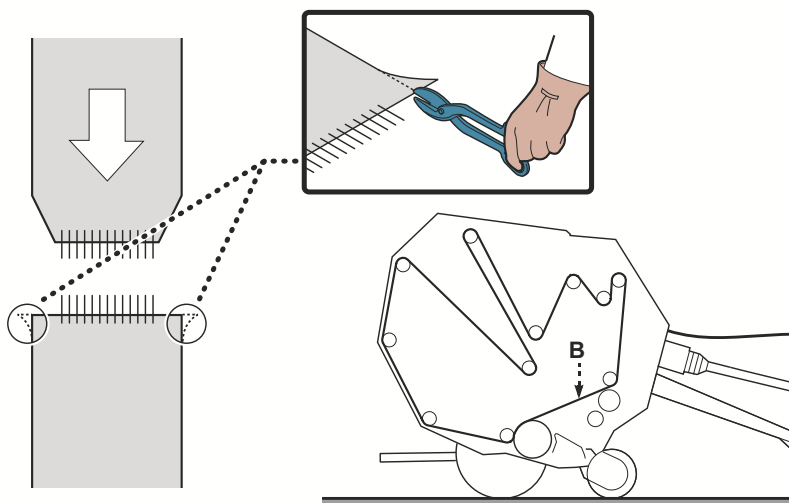
Замена ремней камеры прессования

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Остановить трактор при работающем двигателе и установить стояночный тормоз.



- ▶ Перевести рычаг гидравлического распределителя трактора в положение **1** для полного открытия задней стенки.
- ▶ Закрывать предохранительный вентиль (**A**) для обеспечения безопасных условий работы.
- ▶ Ослабить ремни (См. "Очистка направляющих роликов ремней").
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.



- ▶ Удалить палец с места соединения ремня (**B**).
- ▶ Снять ремень (**B**).

NOTICE

При снятии нескольких ремней, обозначить их для последующей установки в правильном исходном положении в нужном направлении.

- ▶ Установить новый или отремонтированный ремень (В). Уложить ремень на направляющие ролики, уделяя внимание положению скоса ремня по отношению к направлению движения самого ремня (см. рис.). При установке ремня уделить внимание, чтобы покрытый медью штырь находился на стороне контактирующей с рулоном.

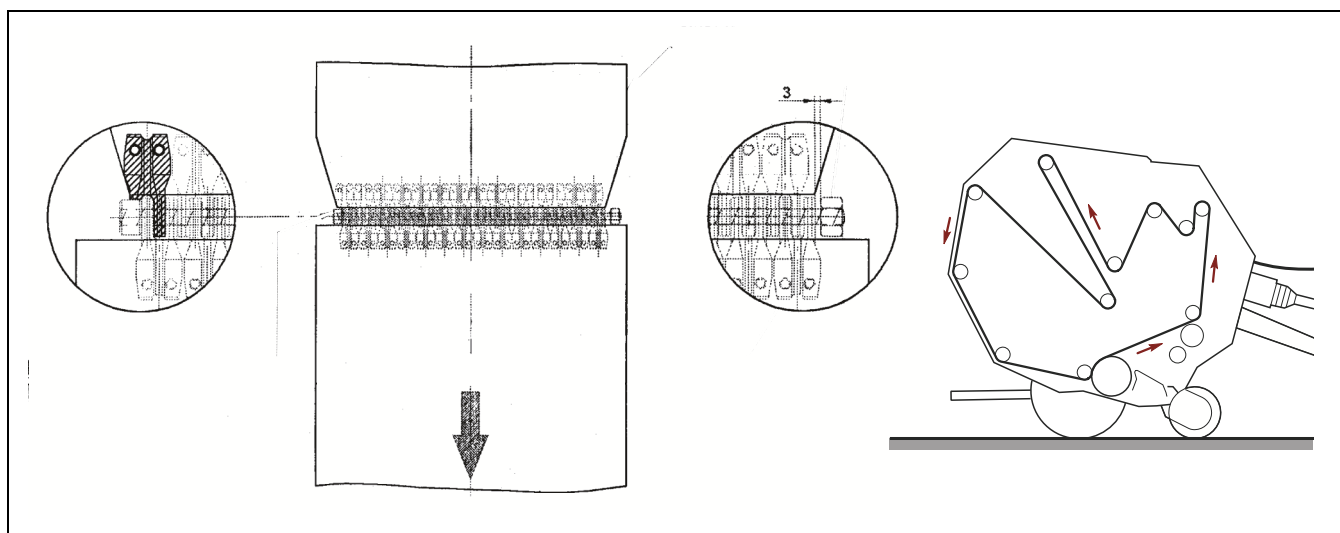
NOTICE

При необходимости восстановления стыковки, обрезать ножом края ремня с двух концов, не сглаживая углы, чтобы избежать тем самым нежелательного расширения при монтаже стыковки.

Рекомендуется установить новые ремни в центральное положение.

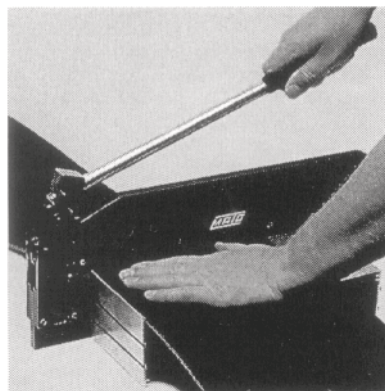
Разница в длине установленных на оборудовании ремней никогда не должна превышать 30мм (1,18").

- ▶ На обрезанной стороне ремня отрежьте внешний крючок расположенный на самом краю ремня. Таким образом боковые крючки на обрезанной стороне ремня будут находиться между крючками необрезанной стороны.

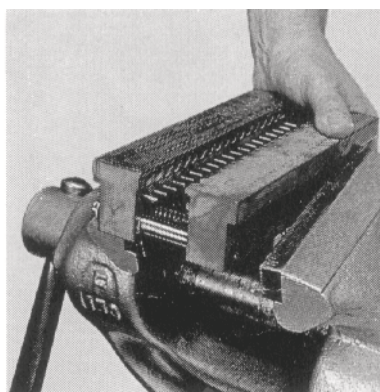


- ▶ Установить палец с приваренным крючком как показано на рисунке.
- ▶ С места вождения запустить двигатель трактора.
- ▶ Открыть предохранительный вентиль (А).
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя трактора в положение 2 для закрытия задней стенки.

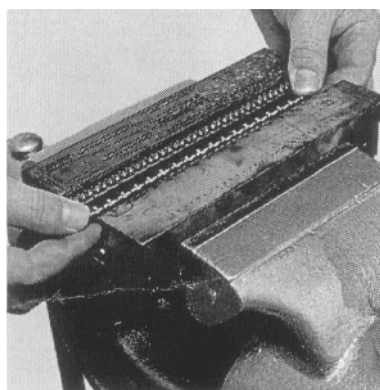
Монтажный комплект тисков (стыковка типа "МАТО")



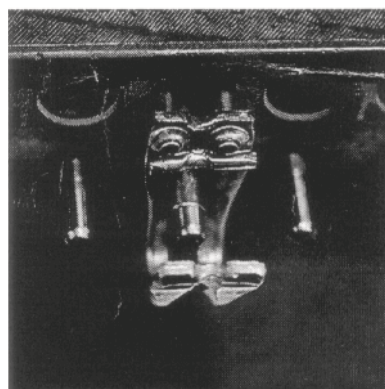
- ▶ Обрезать конец ремня.



- ▶ Установить и затянуть в настольных тисках полностью открытый комплект "Profi 19", с направленными вперёд выступами.

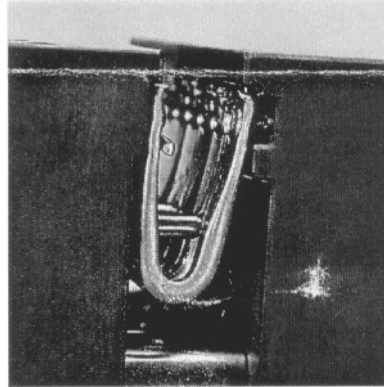


- ▶ Вставить стыковочные скобы на выступы инструмента. Начать операцию с левых отверстий.

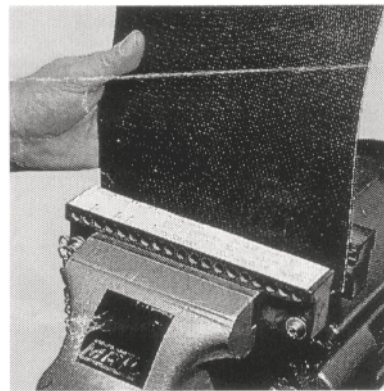


Общее техобслуживание оборудования

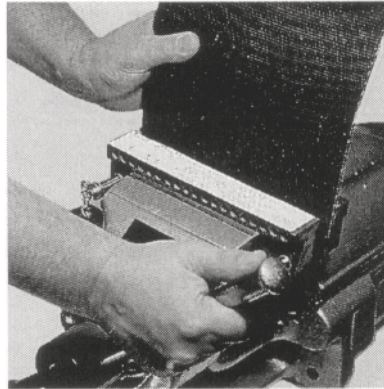
- ▶ Вставить по две скобы на один выступ.



- ▶ Перед введением ремня, закрыть тиски до небольшого сжатия скоб и возможности свободного ввода ремня.

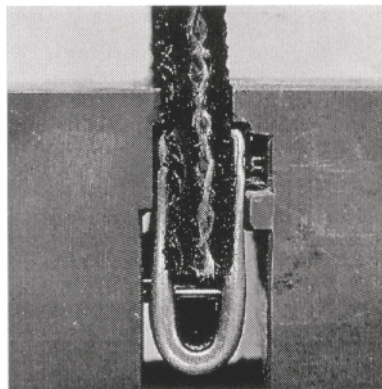


- ▶ Вставить один конец ремня. Установить край ремня в соответствии с отметкой (ширина ремня или число креплений).

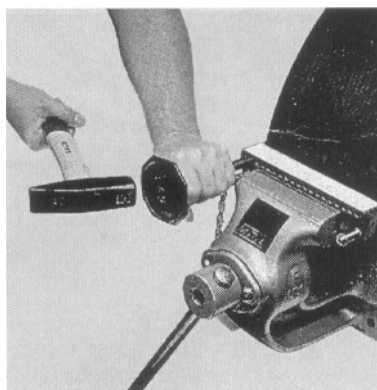


- ▶ Равномерно надавить ремень вниз до упора и закрыть тиски до лёгкого сжатия стыковочных скоб.

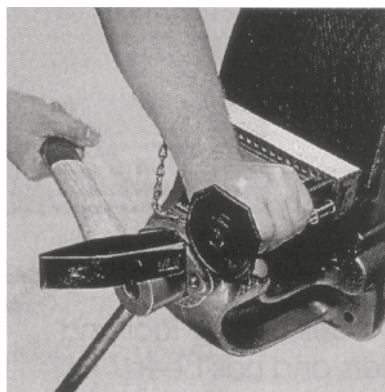
Общее техобслуживание оборудования



- ▶ Ремень должен упираться в стопор. Зажать стыковочные скобы до их прилегания к поверхности ремня.

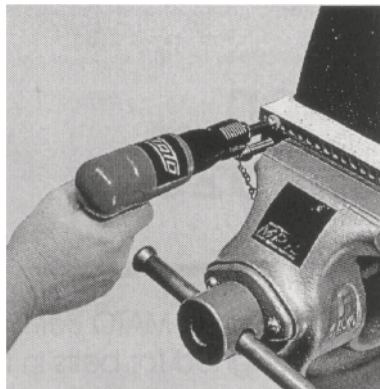


- ▶ При помощи молотка, вбить пробойник в левое отверстие до соприкосновения его ограничителя с инструментом. Ударить по пробойнику ещё 3 раза для формирования шляпки гвоздя.

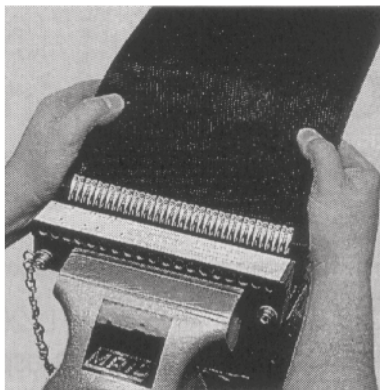


- ▶ Используя молоток вставить все гвозди в ремень (действовать справа налево).

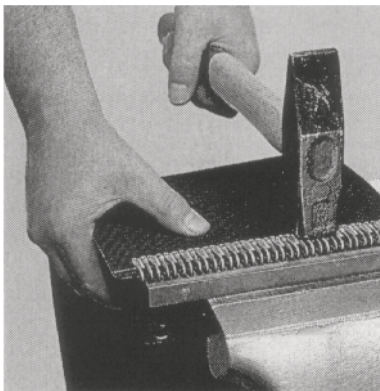
Общее техобслуживание оборудования



Данная процедура может быть упрощена использованием пневматического молотка со специальной насадкой.



► Открыть тиски и слегка нажать на ремень для его удаления.



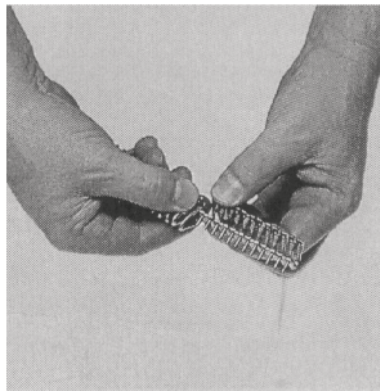
► Расплющить гвозди на твёрдой поверхности.



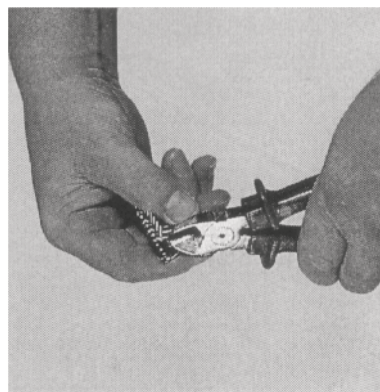
NOTICE

Стараться не ударить или повредить круглую часть стыка.

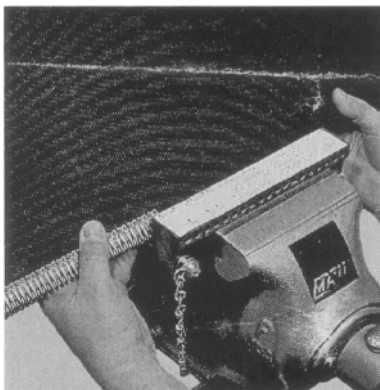
Общее техобслуживание оборудования



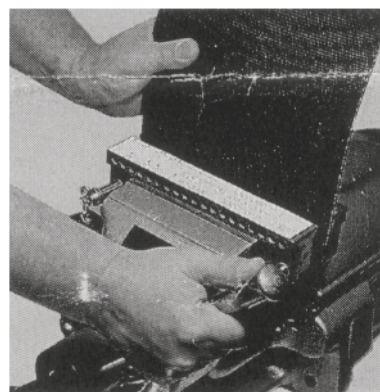
- ▶ Для более узких ремней перегнуть и удалить лишние скобы.



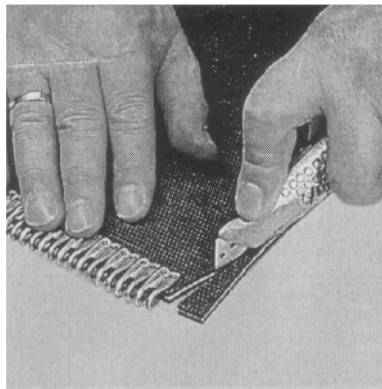
- ▶ Обрезать выступающие части сварного шва.



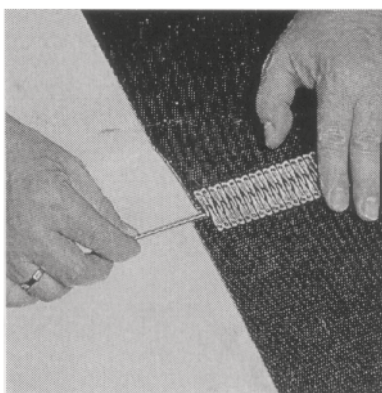
Данный метод стыковки можно применять к ремням любой ширины.



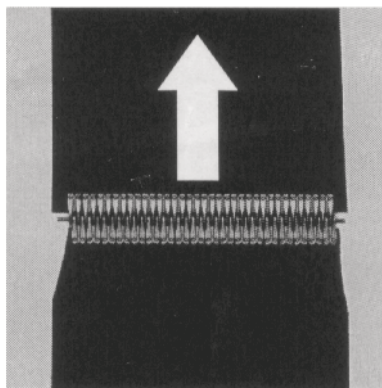
- ▶ Повторить ту же самую процедуру с другим концом ремня. Аналогичная сторона ремня должна быть обращена вперёд.



- ▶ Срезать углы только с одной стороны ремня. Оставить 1 мм (0,04") ремня, прилегающего к стыковочным скобам, и отрезать ~25мм (0,98").

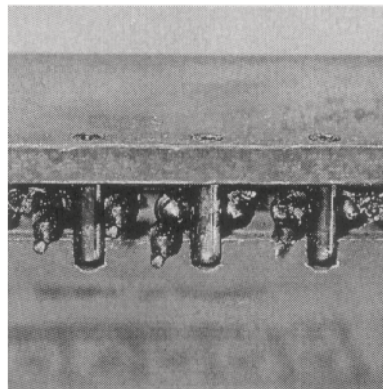


- ▶ Для объединения концов ремня, соединить между собой скобы, убедившись в предварительном выравнивании концов ремня, и вставить соединительный штифт.



Срезанный конец ремня должен перемещаться в направлении затягивания.

Общее техобслуживание оборудования



- ▶ Для безупречного монтажа, удалить застрявшие в инструменте частицы резины, используя небольшую металлическую щётку.

Замена шин

WARNING

Разместить оборудование на устойчивой и ровной поверхности.

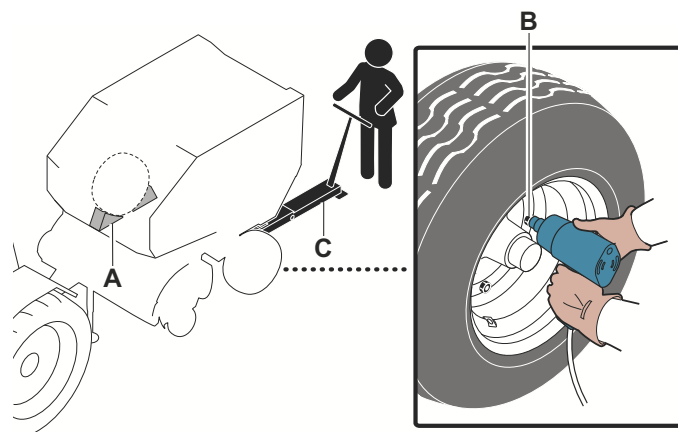
Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.

WARNING

Замена шин является операцией, которая может привести к определённым рискам, с учётом общей массы оборудования.

Во избежание рисков (даже тяжёлых), рекомендуется проведение операции опытными специалистами (например шиномонтажником), в состоянии выполнить операцию корректно и в безопасных условиях.

При невозможности выполнения операции квалифицированным персоналом, важно принять все меры безопасности необходимые для избежания внезапных и самопроизвольных смещений оборудования или её частей.

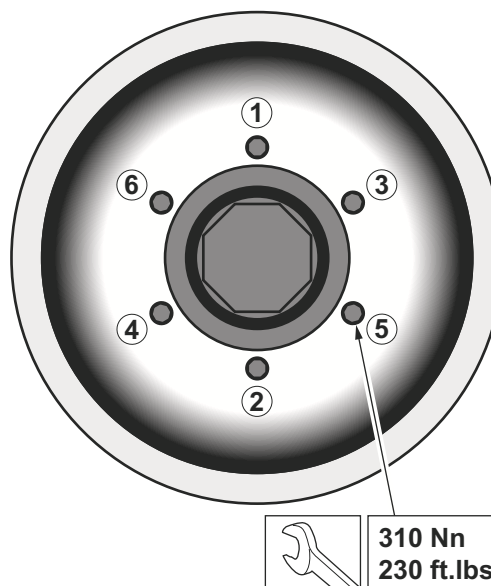


- ▶ Установить два противооткатных упора (А) с противоположной стороны по отношению к смене шины, как указано на рисунке.
- ▶ Слегка ослабить гайки (В).



- ▶ Ввести подъёмное устройство (С) в место, указанное на специальной табличке, нанесённой вблизи с заменяемой шиной.
- ▶ Поднять оборудование для обеспечения снятия колеса.
- ▶ Полностью открутить гайки (В) и извлечь колесо.
- ▶ Заменить шину.

Общее техобслуживание оборудования

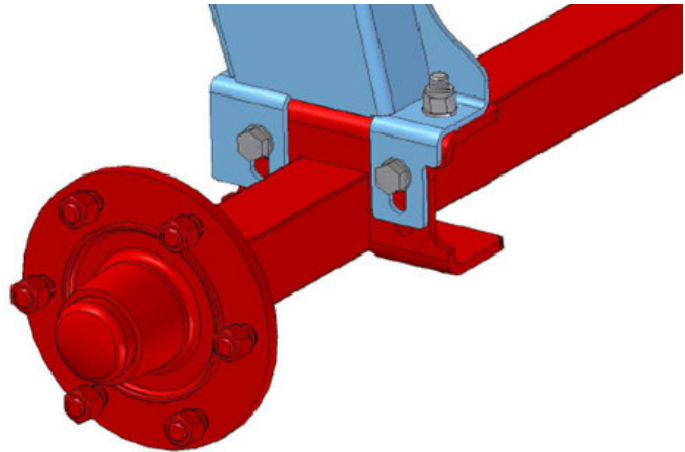


- ▶ Установить колесо и симметрично завернуть гайки в последовательности, указанной на рисунке. Закрутить гайки, приложив момент затяжки 310 Н*м (230 фунт*фут)
- ▶ Опустить оборудование и затянуть гайки (**В**) до упора.
- ▶ Накачать шину до давления указанного в таблице (См. "Технические данные").
- ▶ Удалить подъёмное устройство (**С**) по окончании операции.
- ▶ Удалить противооткатные упоры (**А**).
- ▶ Проверить затяжку гаек после 2-3 рабочих часов.

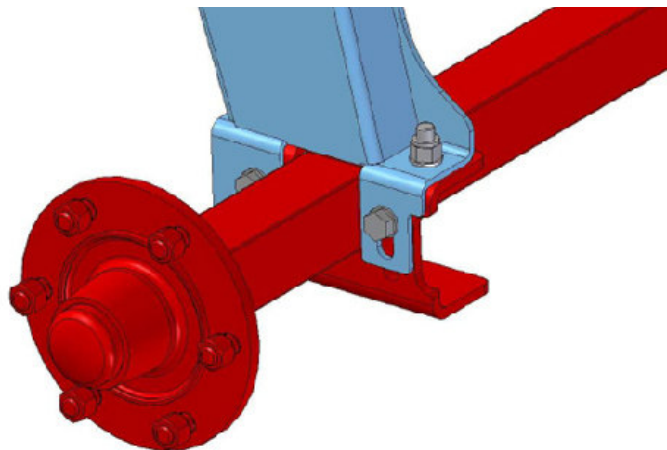
WARNING

В случае замены серийно устанавливаемых шин шинами другого размера необходимо убедиться, что положение ступицы соответствует новому размеру колеса, которое планируется установить.

В противном случае следует изменить положение ступицы в соответствии с размером нового колеса (см. таблицу).



Положение 1



Положение 2

Положение 1	Положение 2
11.5/80-15"	550/45-22.5"
15.0/45-17"	
19.0/45-17"	
500/50-17"	

Страница намеренно оставлена пустой

Узел подбора (сверхширокого типа)

Общее описание

Узел подбора собирает материал в валках и направляет его в зону подачи оборудования.

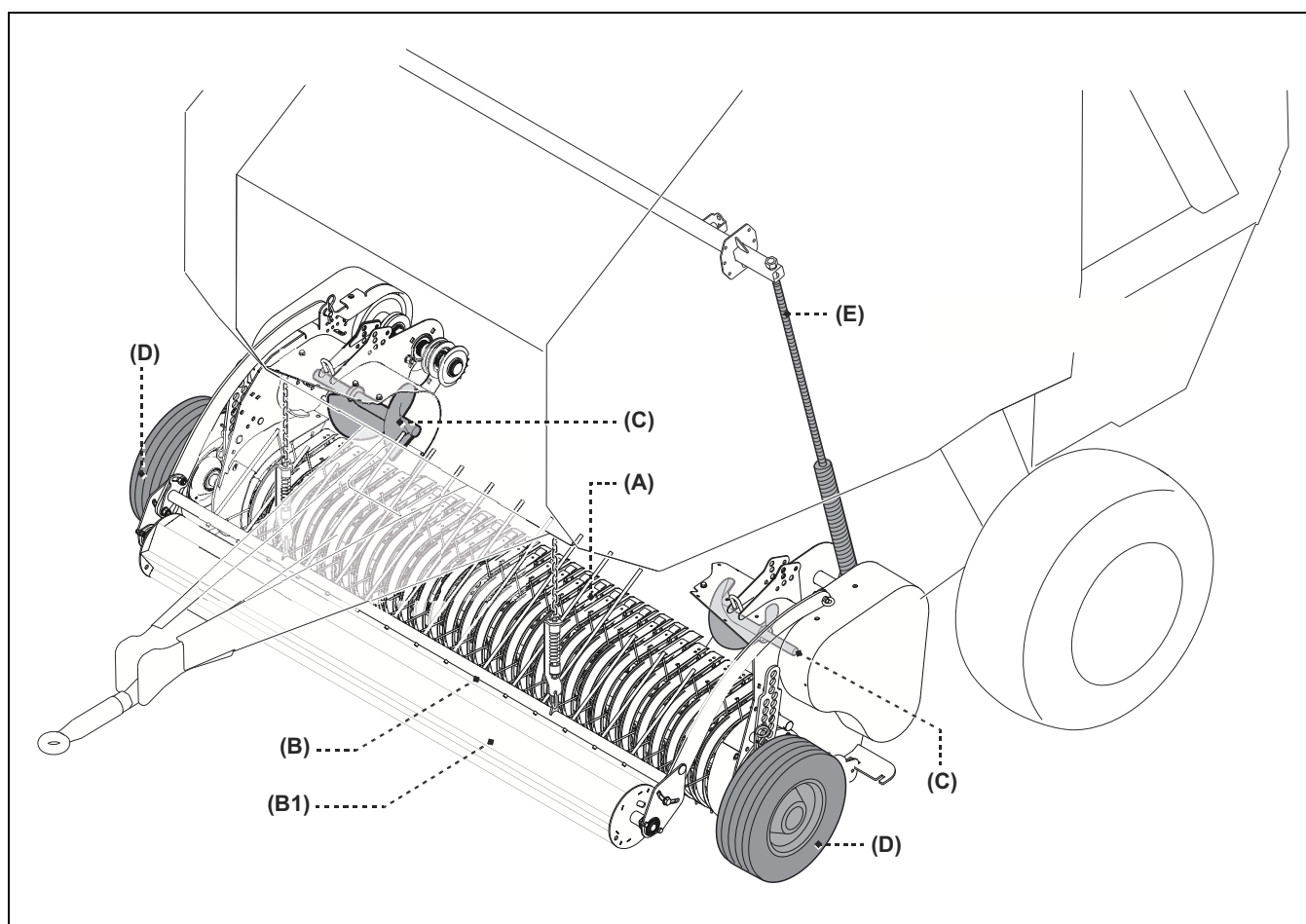
Органы узла приводятся в действие от главного привода оборудования, на котором они установлены.

Узел оснащён сцеплением, которое при переполнении, автоматически отключается для избежания повреждений оборудования.



NOTICE

После восстановления нормальных рабочих условий узла, сцепление включается автоматически.

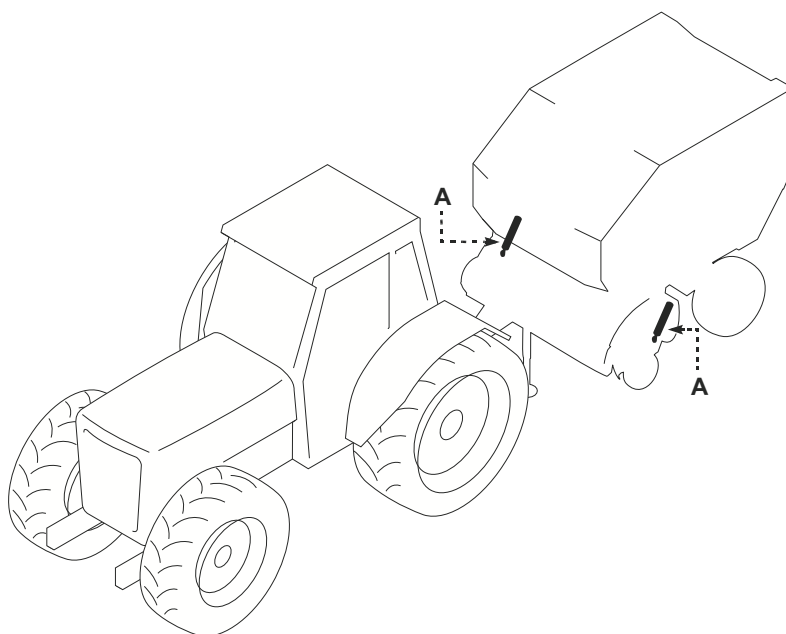


- A) **Устройство "Мотовило"**: оснащено двумя кулачками управляющими несущими штангами зубцов.
- B) **Дефлектор**: обеспечивает более однородную подачу материала, даже при наличии сухого и ломкого материала. В оборудовании, оснащённом ротором или устройством измельчения, устанавливается также вал (В1) для дальнейшего улучшения подачи материала.
- C) **Шнек**: два (по одному с каждой стороны) шнека направляют и укладывают материал по ширине камеры прессования.
- D) **Колесо**: два (по одному с каждой стороны) колеса с системой подвесок (Е) позволяют узлу подбора следовать рельефу

Узел подбора (сверхширокого типа)

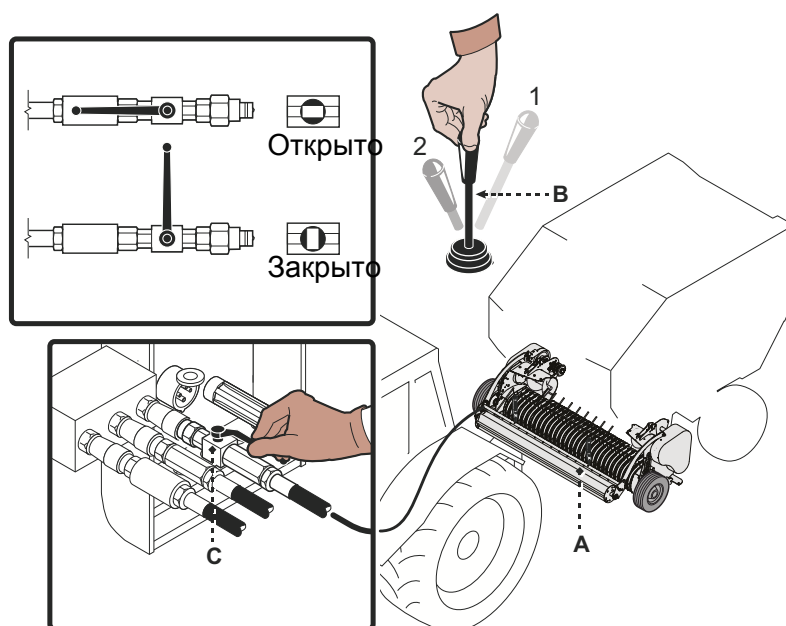
грунта и защищают зубцы и кулачки данного узла от возможных повреждений.

Гидродинамические устройства



А) **Гидравлический цилиндр**: поднимает и опускает узел подбора.

Движение узла подбора



- ▶ При нормальных условиях работы клапан (С) должен быть открытым для возможного подъема и спуска узла подбора.
- ▶ Перевести рычаг (В) гидрораспределителя трактора в положение 1 для поднятия узла подбора (А) или в положение 2 для его спуска.

Узел подбора (сверхширокого типа)

CAUTION

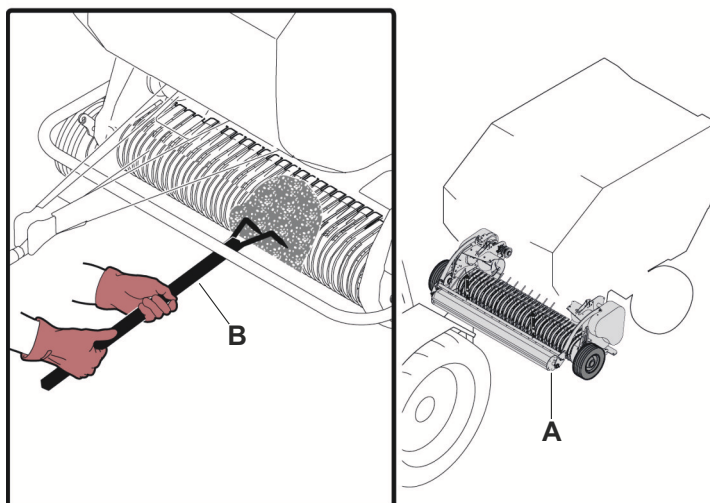
При перегоне оборудования по общественным дорогам закрыть вентиль (С) для удержания в безопасном поднятом положении узел подбора.
Подстраховать узел подбора при помощи предусмотренной для этого цепочки (если имеется).

Очистка материала из узла подбора

Инструмент для очистки (В) присутствует только на некоторых моделях оборудования. При необходимости запастись подобным инструментом.

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.



- ▶ Использовать средства индивидуальной защиты (очки, перчатки) для предохранения глаз и рук.
- ▶ Удалить материал, блокирующий узел подбора (А), при помощи специального инструмента (В).

CAUTION

Взять инструмент за конец, чтобы не приближаться близко к зоне очистки и избежания контакта с опасными органами.

- ▶ При необходимости, снять дефлектор для облегчения удаления материала.
- ▶ Запустить двигатель и включить вал отбора мощности для проверки разблокировки узла подбора.
В противном случае, открыть заднюю стенку и произвести разгрузку рулона для облегчения проведения операций по удалению материала.

Узел подбора (сверхширокого типа)

Регулировка подвески узла подбора

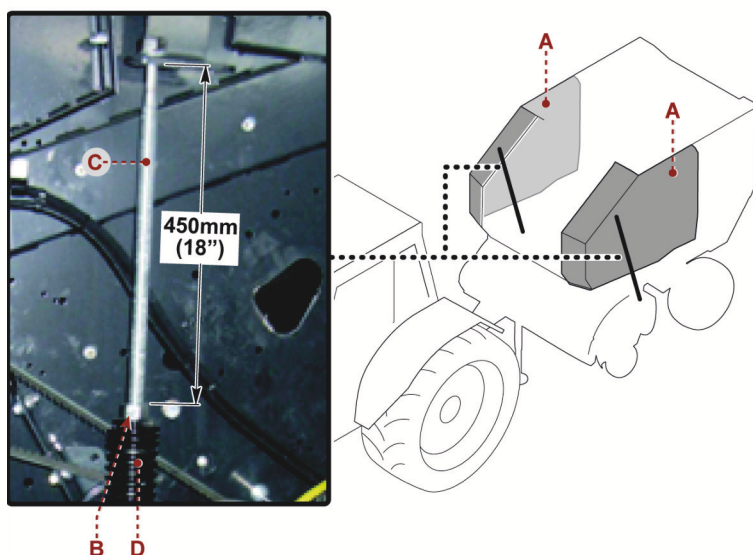
- Подвеска узла подбора может регулироваться в зависимости от скорости перемещения оборудования и типа грунта.
- Правильная балансировка позволяет узлу подбора постоянно опираться на грунт колёсами, а при наезде на препятствия соответственно приподниматься.

NOTICE

Балансировка узла подбора должна выполняться так, чтобы давление на грунт составляло около 30-40 (60-90 фунт).

WARNING

Убедитесь в отключении вала отбора мощности трактора.
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.



Для проведения балансировки действовать следующим образом.

- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Регулировать сжатие пружины (D) с помощью контргайки (B) и тяги (C).
 - ▶ Завернуть тягу (C) для уменьшения усилия пружины (D).
 - ▶ Ослабить тягу (C) для увеличения усилия пружины (D).
- ▶ Затянуть контргайку (B) по окончании операции.
- ▶ Закрыть кожух (A).

NOTICE

Значение, приведённое на рисунке, ориентировочно. Оно изменяется в зависимости от положения и условий работы узла подбора.

Узел подбора (сверхширокого типа)

регулировка высоты узла подбора

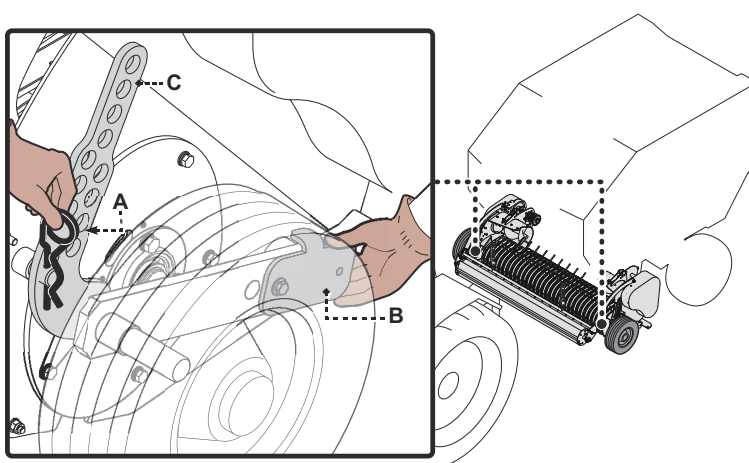
Высота узла подбора регулируется в зависимости от собираемого материала и от формы валка.

CAUTION

При сборе, зубья узла подбора не должны касаться грунта.

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.



Для проведения регулировки действовать следующим образом.

- ▶ Поднять узел подбора, чтобы колёса не касались грунта.
- ▶ Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.
- ▶ Удалить шплинт (A).
- ▶ Приподнять предохранительную пластину (B).
- ▶ Вынуть несущее плечо колёса (C) и повернуть его до занятия желаемой высоты.
- ▶ Вставить плечо в новое отверстие.
- ▶ Вставить предохранительную пластину (B).
- ▶ Установить шплинт (A).
- ▶ Повторить операцию с другой стороны с установкой плеча в то же самое отверстие.

Узел подбора (сверхширокого типа)

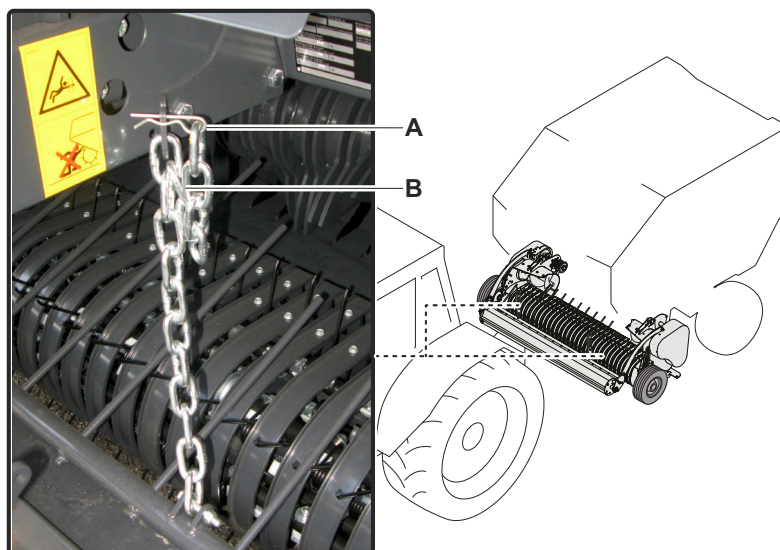
Регулировка подвижного дефлектора

WARNING

Убедитесь в отключении вала отбора мощности трактора.

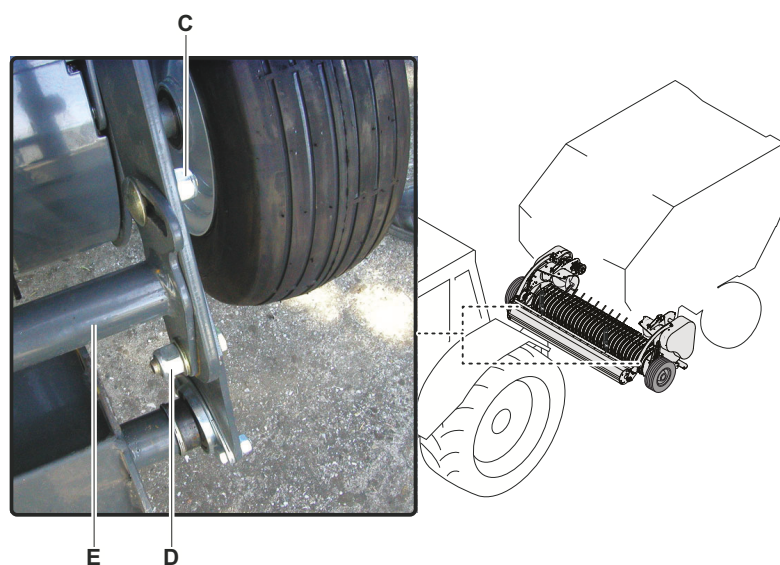
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

Регулировка высоты дефлектора



- ▶ Удалить шплинт (A).
- ▶ Отсоединить цепь (B) и зацепить её в положении в котором должен находиться дефлектор.
- ▶ Установить шплинт (A).
- ▶ Повторить операцию с другой стороны с установкой в те же самые отверстия.

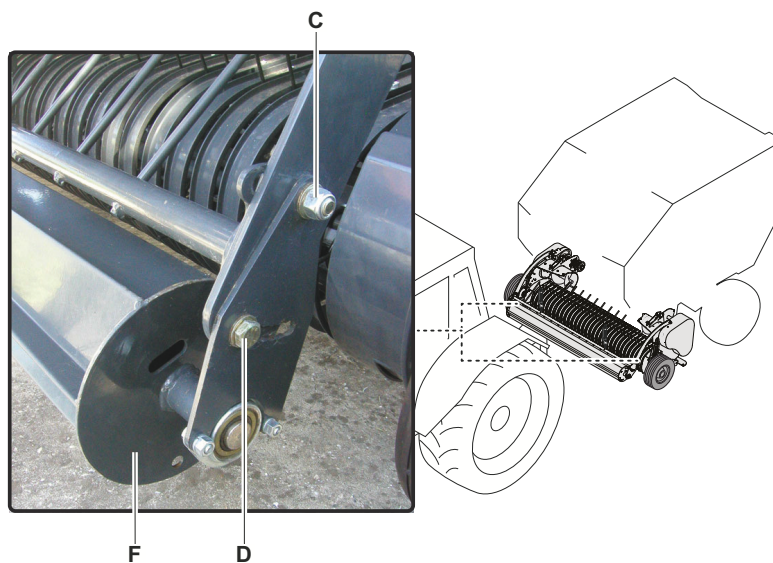
Регулирование наклона дефлектора



- ▶ Затянуть гайки (C-D) с обеих сторон.
- ▶ Отрегулировать наклон дефлектор (E) и слегка затянуть гайки (C).
- ▶ Затянуть гайки (C-D).

Узел подбора (сверхширокого типа)

Регулировка положения подающего ролика



- ▶ Затянуть гайки **(C-D)** с обеих сторон.
- ▶ Отрегулировать положение ролика **(F)** и слегка затянуть гайки **(D)**.
- ▶ Затянуть гайки **(C-D)**.

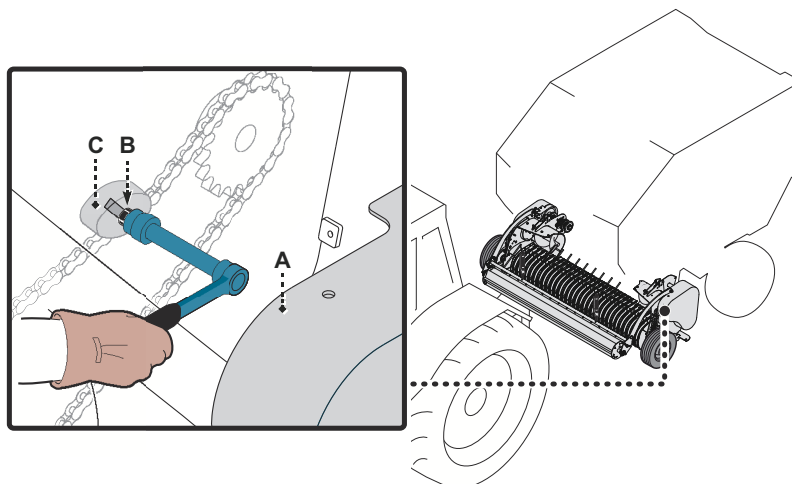
Узел подбора (сверхширокого типа)

Регулировка приводной цепи подборщика

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.



Действовать указанным образом.

- ▶ Отвернуть болты для удаления кожуха (A).
- ▶ Ослабить гайку (B), переместить натяжитель (C) для регулировки натяжения цепи и затянуть гайку (B).
- ▶ Установить кожух (A) и закрепить его болтами.

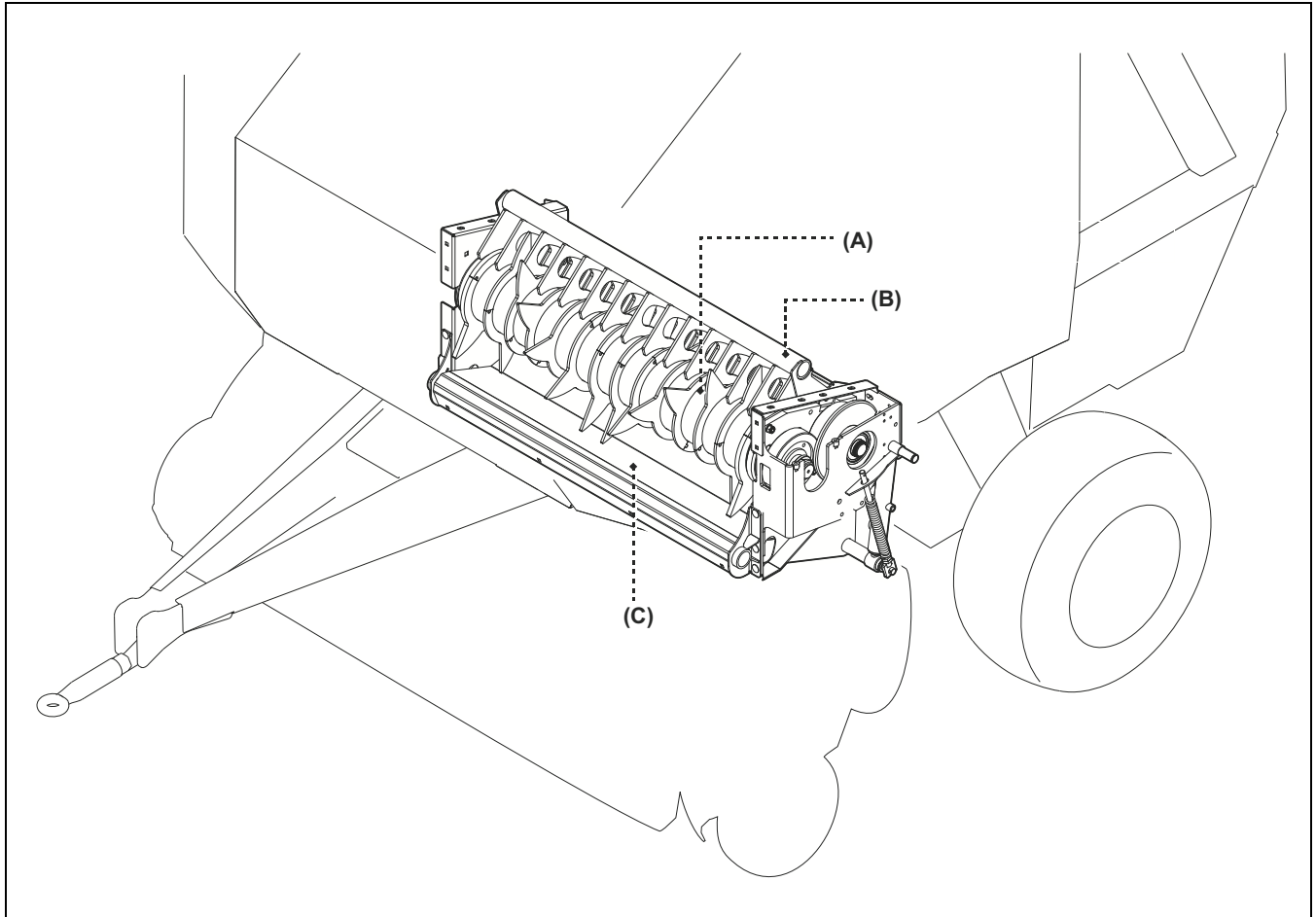
CAUTION

Контролировать натяжение цепи каждые 50 часов работы и, при необходимости, произвести регулировку для избежания её выхода из зацепления с шестерней.

Общее описание

Узел подачи "РОТОР" направляет материал в камеру прессования.

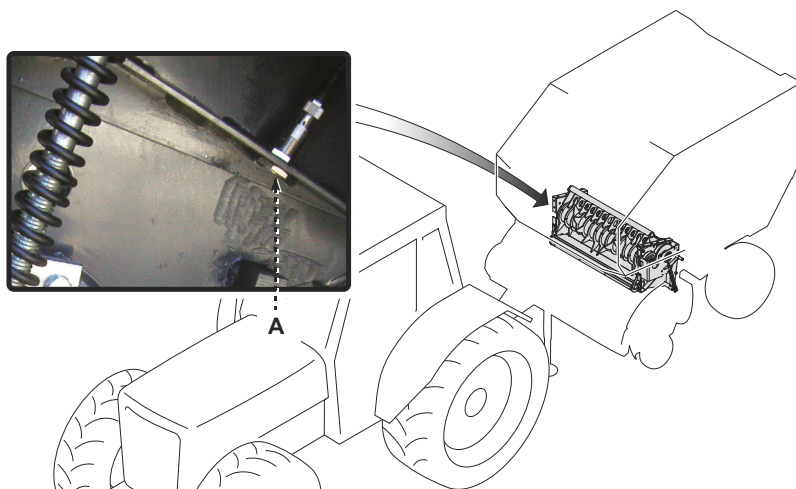
Органы узла приводятся в действие от главного привода оборудования, на котором они установлены.



- A) **Устройство подачи:** принимает материал от узла подбора и направляет его в камеру прессования.
- B) **Скребок:** предотвращает возврат и намотку материала на устройство подачи.
- C) **Устройство "Drop floor":** служит для разблокировки узла подачи при переполнении.

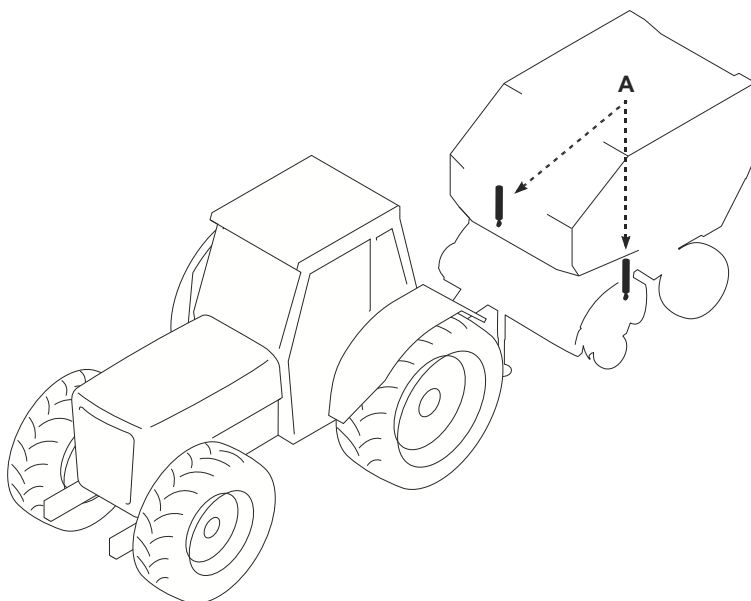
Узел подачи (ротатор)

Электрооборудование



- A) Датчик: определяет плоскость устройства "Drop floor" в "поднятом" положении.

Гидродинамические устройства

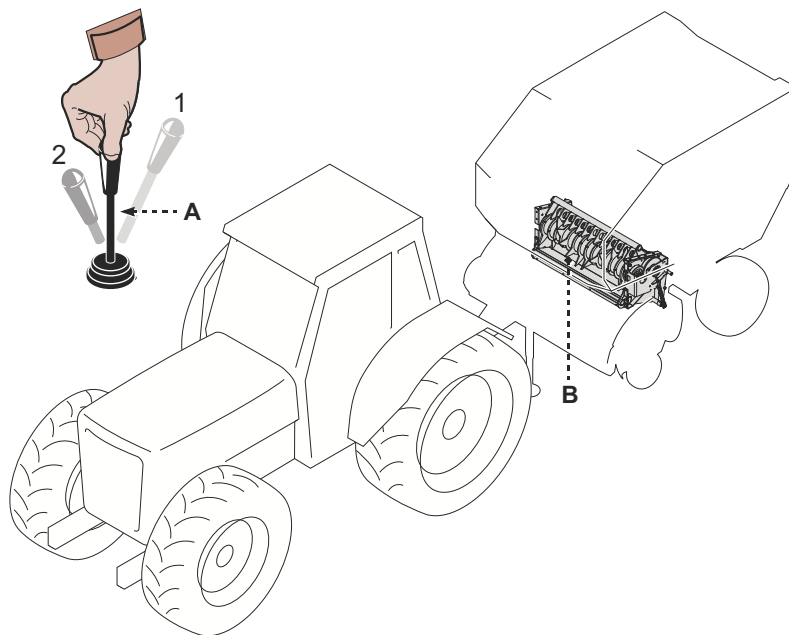


- A) Гидравлический контур: поднимает и опускает плоскость устройства "Drop floor".

Очистка материала из узла подачи

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.
Остановить трактор при работающем двигателе и установить стояночный тормоз.



Действовать указанным образом.

- ▶ Используя команды электронной системы управления отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора (из положения 1 в положение 2) для спуска плоскости устройства "Drop floor" (B) и очистить материал накопившийся в узле подачи.
- ▶ Перевести рычаг (A) для перевода плоскости устройства "Drop floor" в "верхнее" положение. Электронная система управления подает сигнал о достигнутом положении.
- ▶ Используя команды электронной системы управления, отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Включить вал отбора мощности для проверки блокировки узла подачи.

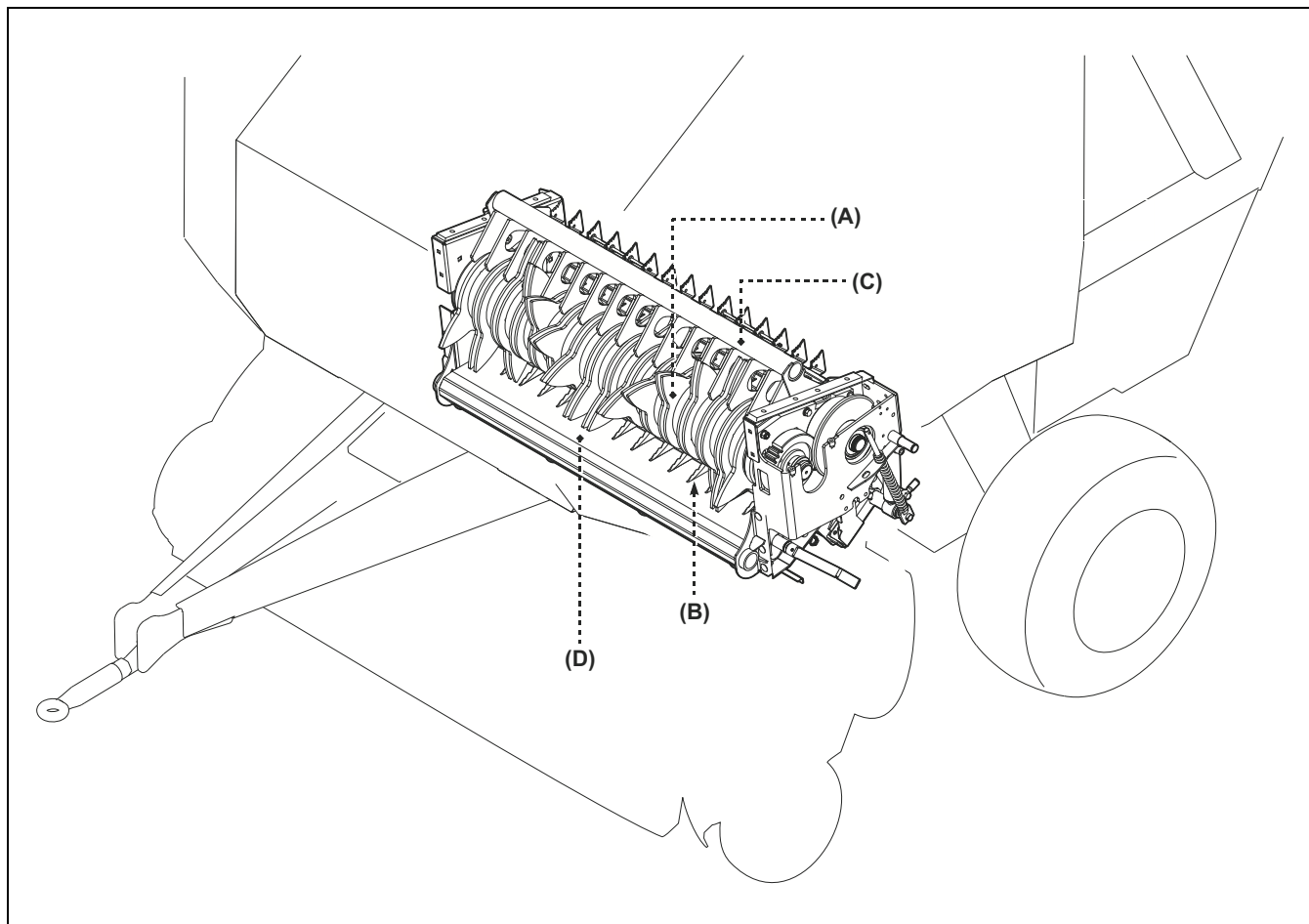
Узел подачи (ротор)

Страница намеренно оставлена пустой

Узел подачи (supercut)

Общее описание

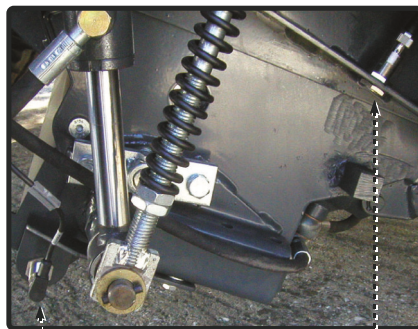
Узел подачи "SUPERCUT" (14 ножей) производит однородную резку материала перед его подачей в прессовую камеру. Органы узла приводятся в действие от главного привода оборудования, на котором они установлены.



- A) **Устройство подачи:** получает материал от узла подбора, режет его и направляет в камеру прессования.
- B) **Ножи:** режут материал в сочетании со скребком. При попадании посторонних предметов заинтересованный нож опускается для избежания засорения узла подачи и автоматически возвращается в рабочее положение.
- C) **Скребок:** предотвращает возврат и намотку материала на устройство подачи.
- C) **Устройство "Drop floor":** служит для разблокировки узла подачи при переполнении.

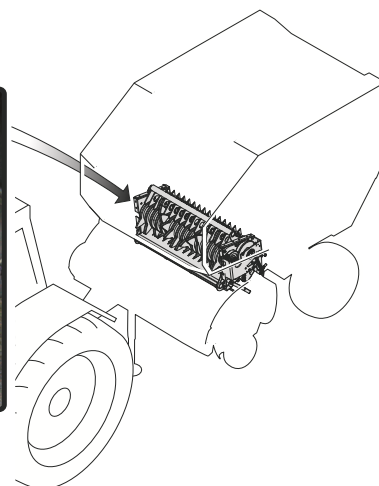
Узел подачи (supercut)

Электрооборудование



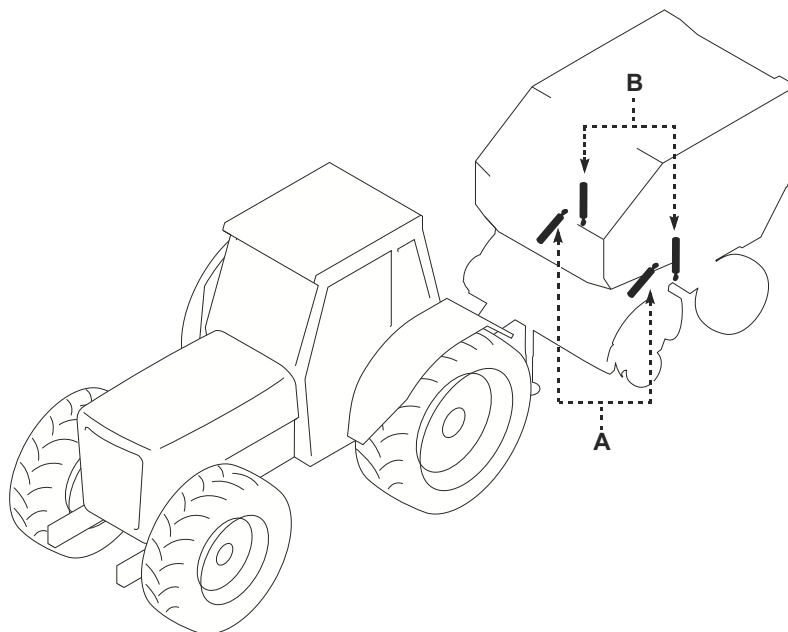
A

B



- A) Датчик: определяет ножи в "поднятом" положении.
- B) Датчик: определяет плоскость устройства "Drop floor" в "поднятом" положении.

Гидродинамические устройства

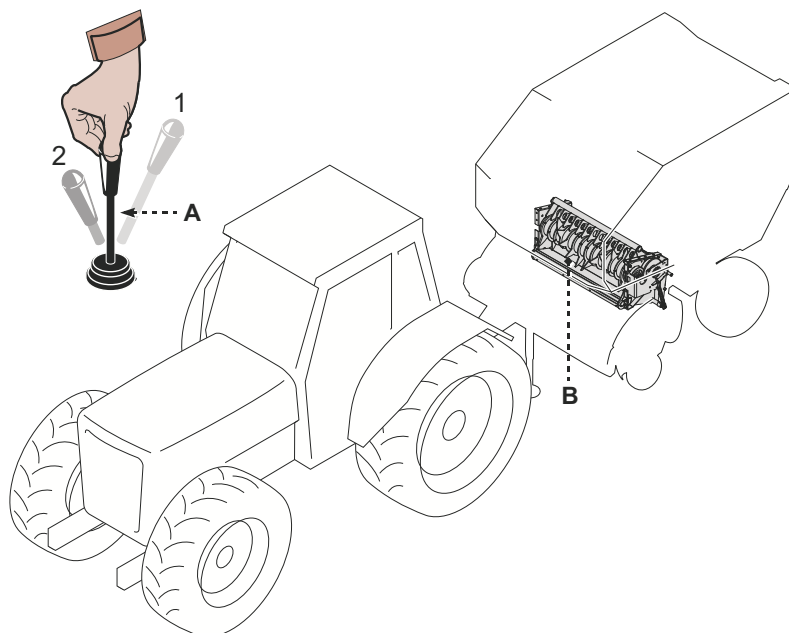


- A) Гидравлический контур: приводит в действие ножи устройства измельчения.
- B) Гидравлический контур: поднимает и опускает плоскость устройства "Drop floor".

Очистка материала из узла подачи

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



Действовать указанным образом.

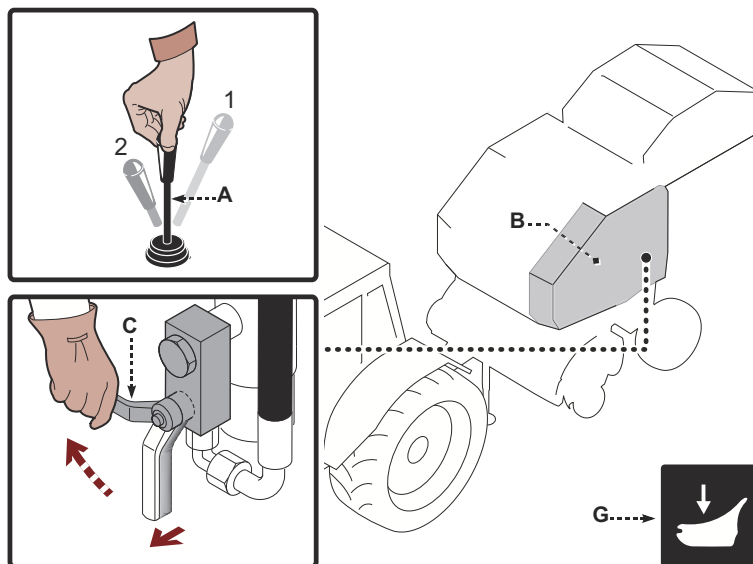
- ▶ Используя команды электронной системы управления отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора (из положения 1 в положение 2) для спуска плоскости устройства "Drop floor" (B) и очистить материал накопившийся в узле подачи.
- ▶ Перевести рычаг (A) для перевода плоскости устройства "Drop floor" в "верхнее" положение. Электронная система управления подает сигнал о достигнутом положении.
- ▶ Используя команды электронной системы управления, отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Включить вал отбора мощности для проверки блокировки узла подачи.

Узел подачи (supercut)

замена ножей

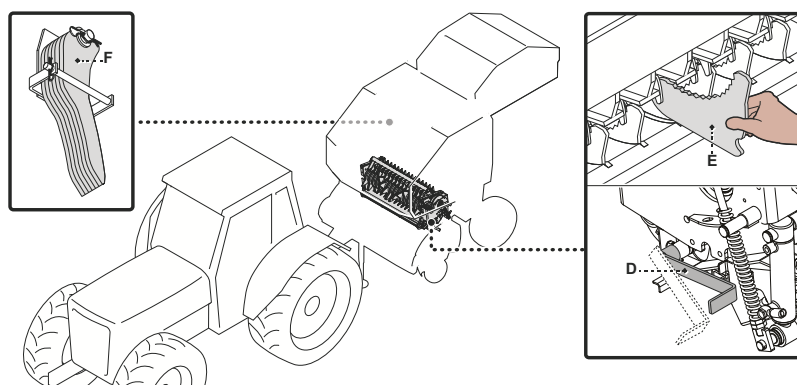
WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



Действовать указанным образом.

- ▶ Используя команды (G) электронной системы управления полностью опустить ножи.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя (A) трактора в положение 1 для открытия задней стенки.
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожух (B).
- ▶ Закрыть предохранительный вентиль (C) для обеспечения безопасных условий работы.



- ▶ Опустить рычаг (D) для разблокировки ножей.

CAUTION

Использовать защитные перчатки для избежания порезов рук.

- ▶ Снять ножи (E) и заменить их.
 - ▶ Поднять рычаг (D) для блокировки ножей.
 - ▶ Открыть предохранительный вентиль (C).
 - ▶ Закрывать кожух (B)
 - ▶ Запустить двигатель трактора.
 - ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора в положение 2 для закрытия задней стенки.
 - ▶ Используя команды электронной системы управления поднять ножи.
- **Описанная процедура может применяться также для уменьшения количества ножей (материал с небольшим измельчением) или для их удаления (неизмельчённый материал).**
 - **Установить заменяющие шпонки (F) в места снятия (частичного или полного) ножей (E) для избежания застревания и/или накопления материала в отверстиях плоскости подачи.**
 - **Заменяющие шпонки находятся в комплекте, предоставляемым по требованию, и располагаются в отсеке с правой стороны.**

Заточка ножей

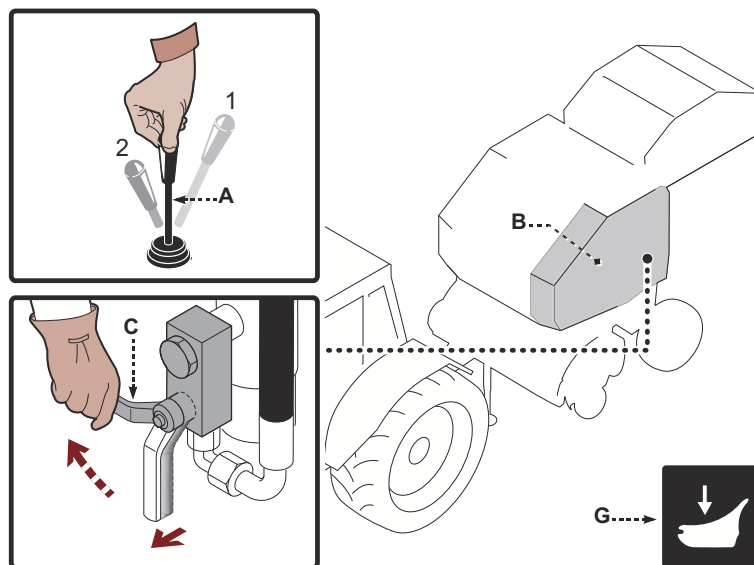


WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.

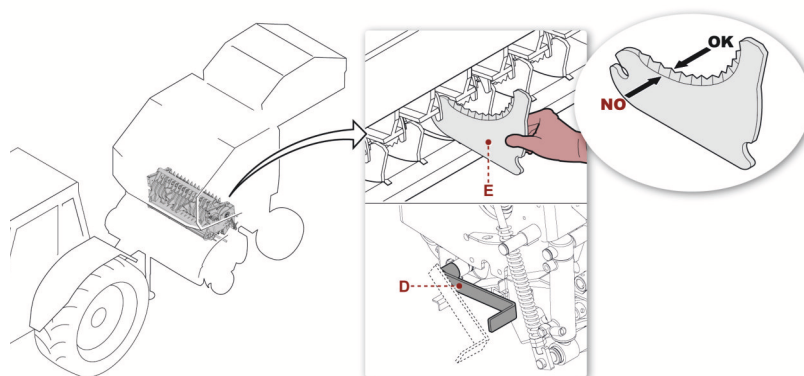
- Для правильной подачи продукта необходимо, чтобы он был чисто нарезан.
- При неправильной подаче продукта проконтролировать состояние ножей для оценки необходимости их заточки.
- Состояние ножей зависит от условий работы и от типа нарезаемого продукта.
- В любом случае ножи должны затачиваться каждые 500 произведённых рулонов.

Узел подачи (supercut)



Действовать указанным образом.

- ▶ Используя команды (G) электронной системы управления полностью опустить ножи.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя (A) трактора в положение 1 для открытия задней стенки.
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожух (B).
- ▶ Закрывать предохранительный вентиль (C) для обеспечения безопасных условий работы.



- ▶ Опустить рычаг (D) для разблокировки ножей.

CAUTION

Использовать защитные перчатки для избежания порезов рук.

- ▶ Снять ножи (E).
- ▶ Произвести заточку ножей.



NOTICE

Заточку осуществлять только на гладкой стороне, указанной на рис.

- Для заточки произвести шлифовку, избегая разогрева ножей, во избежание непоправимого повреждения их заковки.
 - ▶ Установить ножи.
 - ▶ Поднять рычаг (D) для блокировки ножей.
 - ▶ Открыть предохранительный вентиль (C).
 - ▶ Закрыть кожух (B).
 - ▶ Запустить двигатель трактора.
 - ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора в положение 2 для закрытия задней стенки.
 - ▶ Используя команды электронной системы управления поднять ножи.

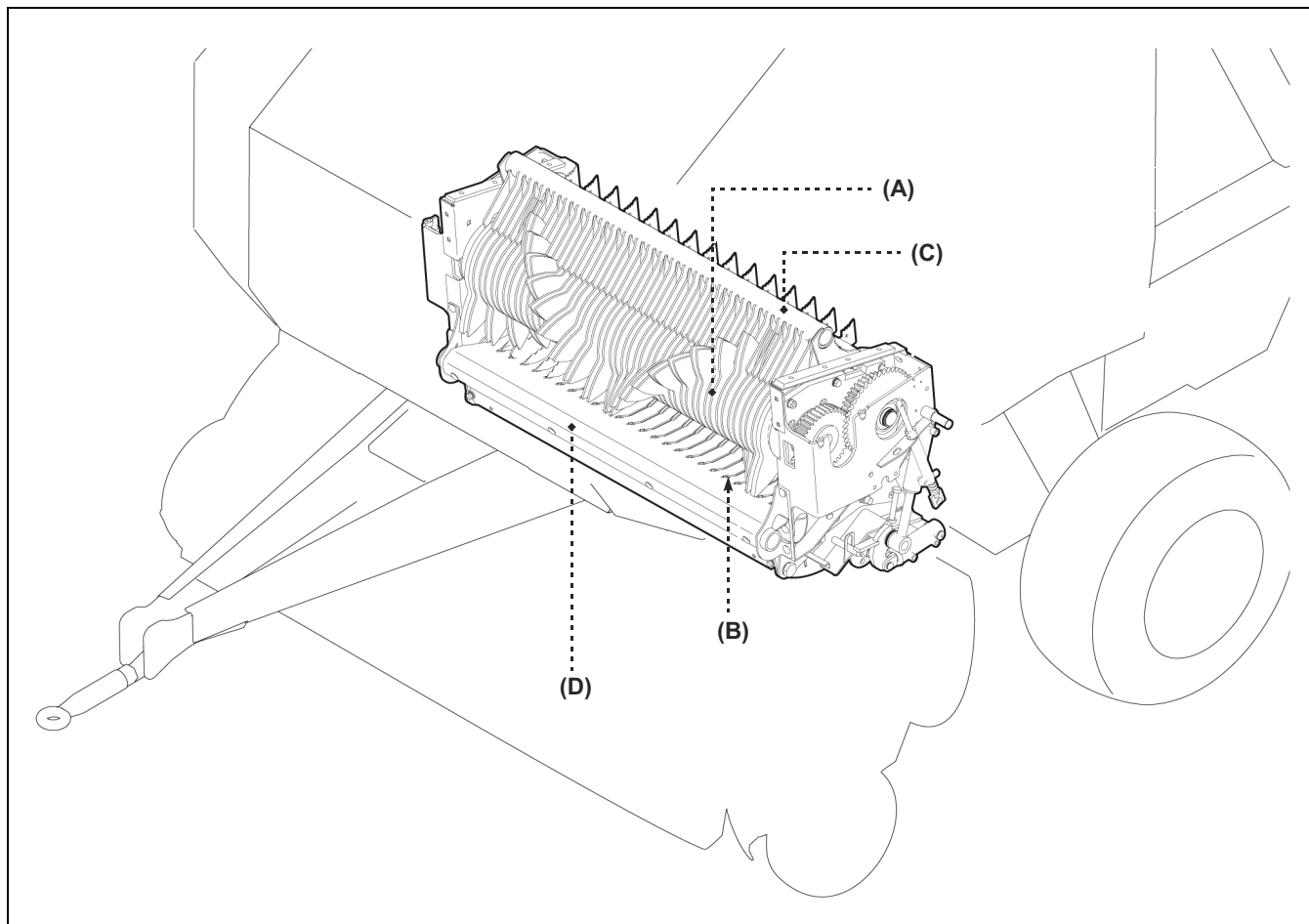
Узел подачи (supercut)

Страница намеренно оставлена пустой

Узел подачи (powercut)

Общее описание

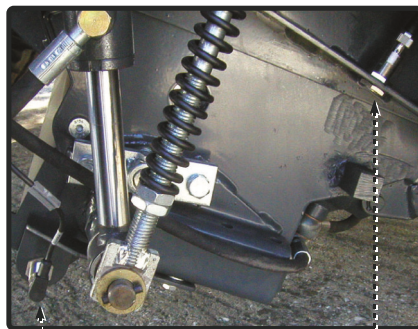
Узел подачи "POWERCUT" (25 ножей) производит однородную резку материала перед его подачей в прессовую камеру. Органы узла приводятся в действие от главного привода оборудования, на котором они установлены.



- A) **Устройство подачи:** получает материал от узла подбора, режет его и направляет в камеру прессования.
- B) **Ножи:** режут материал в сочетании со скребком. При попадании посторонних предметов заинтересованный нож опускается для избежания засорения узла подачи и автоматически возвращается в рабочее положение.
- C) **Скребок:** предотвращает возврат и намотку материала на устройство подачи.
- C) **Устройство "Drop floor":** служит для разблокировки узла подачи при переполнении.

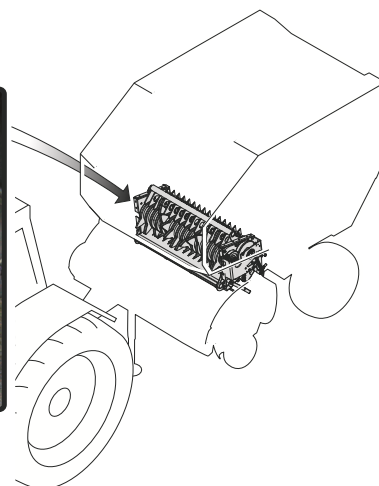
Узел подачи (powercut)

Электрооборудование



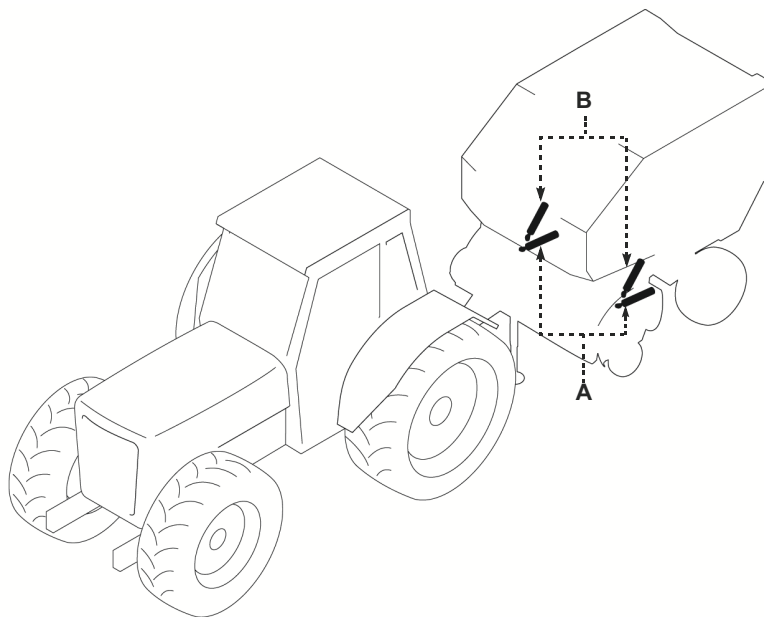
A

B



- A) Датчик: определяет ножи в "поднятом" положении.
- B) Датчик: определяет плоскость устройства "Drop floor" в "поднятом" положении.

Гидродинамические устройства

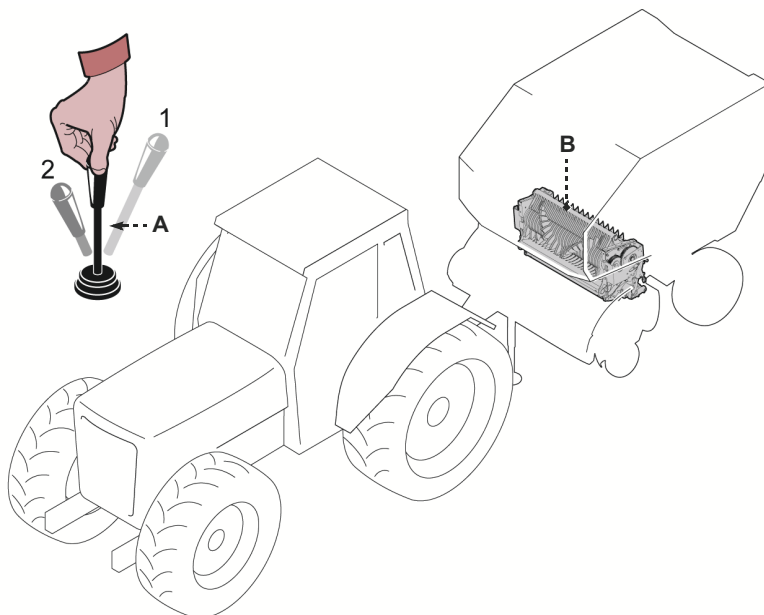


- A) Гидравлический контур: приводит в действие ножи устройства измельчения.
- B) Гидравлический контур: поднимает и опускает плоскость устройства "Drop floor".

Очистка материала из узла подачи

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



Действовать указанным образом.

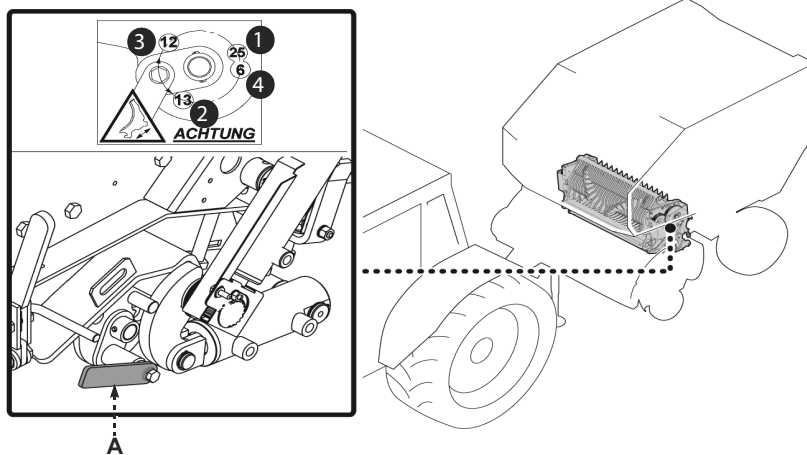
- ▶ Используя команды электронной системы управления отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора (из положения 1 в положение 2) для спуска плоскости устройства "Drop floor" (B) и очистить материал накопившийся в узле подачи.
- ▶ Перевести рычаг (A) для перевода плоскости устройства "Drop floor" в "верхнее" положение. Электронная система управления подает сигнал о достигнутом положении.
- ▶ Используя команды электронной системы управления, отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Включить вал отбора мощности для проверки блокировки узла подачи.

Узел подачи (powercut)

Установка ножей

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.

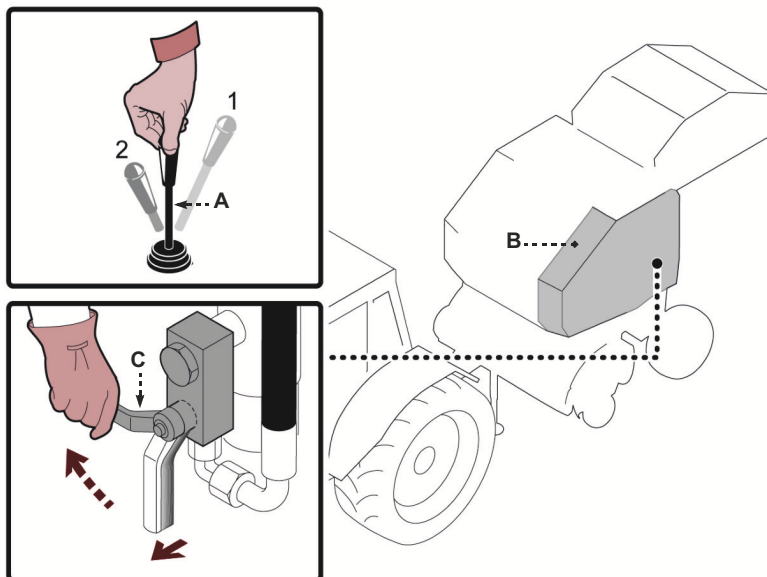


- ▶ Положение ножей регулируется в зависимости от жёсткости собираемого материала.
- ▶ Действовать указанным образом.
- ▶ Используя электронную систему управления перевести ножи в положение "снятие".
- ▶ При помощи рычага (A) выбрать число используемых при работе ножей.
 - Положение "1": 25 ножей
 - Положение "2": 13 ножей (устанавливается нечётное число ножей)
 - Положение "3": 12 ножей (устанавливается чётное число ножей)
 - Положение "4": 6 ножей
- ▶ Используя команды электронной системы управления поднять ножи.

замена ножей

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



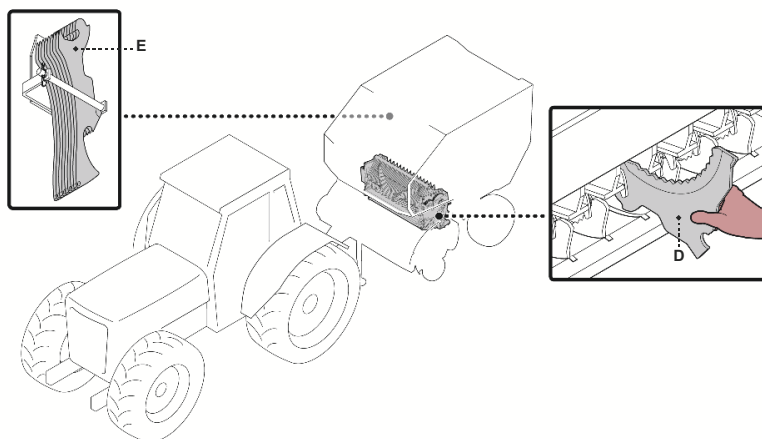
Действовать указанным образом.

- ▶ Используя команды электронной системы управления полностью опустить ножи.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя (A) трактора в положение 1 для открытия задней стенки.
- ▶ Используя команды электронной системы управления отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Использовать рычаг гидрораспределителя трактора для подъема плоскости устройства "Drop floor".
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожух (B).
- ▶ Закрыть предохранительный вентиль (C) для обеспечения безопасных условий работы.

CAUTION

Использовать защитные перчатки для избежания порезов рук.

Узел подачи (powercut)



- ▶ Снять ножи (D) и заменить их.
- ▶ Открыть предохранительный вентиль (C).
- ▶ Закрыть кожух (B)
- ▶ Запустить двигатель трактора.
- ▶ Использовать рычаг гидрораспределителя трактора для подъёма плоскости устройства "Drop floor".

- ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора в положение 2 для закрытия задней стенки.
- ▶ Используя команды электронной системы управления поднять ножи.

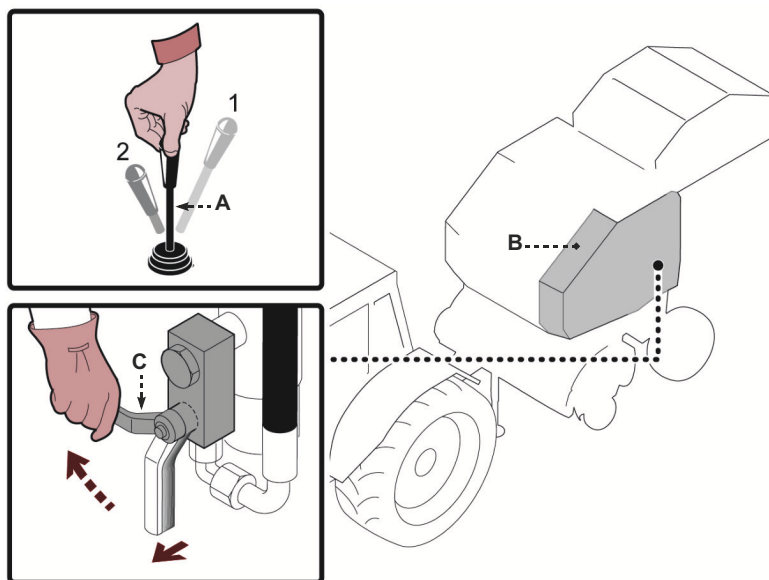
- **Описанная процедура может применяться также для уменьшения количества ножей (материал с небольшим измельчением) или для их удаления (неизмельчённый материал).**
- **Установить заменяющие шпонки (E) в места снятия (частичного или полного) ножей (D) для избежания застревания и/или накопления материала в отверстиях плоскости подачи.**
- **Заменяющие шпонки находятся в комплекте, предоставляемым по требованию, и располагаются в отсеке с правой стороны.**

Заточка ножей

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.

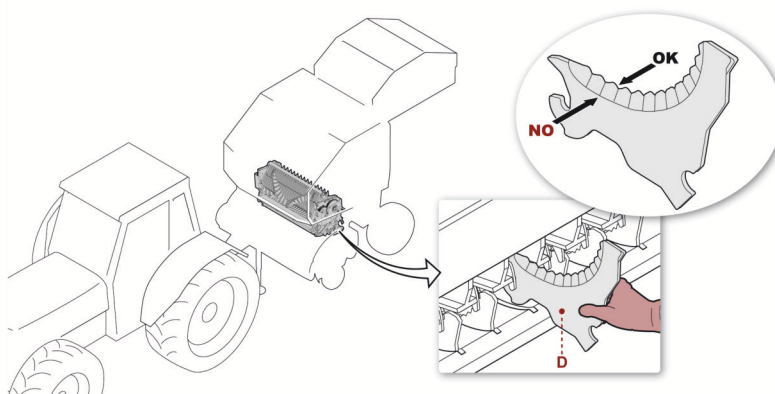
- Для правильной подачи продукта необходимо, чтобы он был чисто нарезан.
- При неправильной подаче продукта проконтролировать состояние ножей для оценки необходимости их заточки.
- Состояние ножей зависит от условий работы и от типа нарезаемого продукта.
- В любом случае ножи должны затачиваться каждые 500 произведённых рулонов.



Действовать указанным образом.

- ▶ Используя команды электронной системы управления полностью опустить ножи.
- ▶ Перевести рычаг гидрораспределителя (A) трактора в положение 1 для открытия задней стенки.
- ▶ Используя команды электронной системы управления отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Использовать рычаг гидрораспределителя трактора для спуска плоскости устройства "Drop floor".
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожух (B).
- ▶ Закрывать предохранительный вентиль (C) для обеспечения безопасных условий работы.

Узел подачи (powercut)



CAUTION

Использовать защитные перчатки для избежания порезов рук.

- ▶ Снять ножи (D).
- ▶ Произвести заточку ножей.

NOTICE

Заточку осуществлять только на гладкой стороне, указанной на рис.

- Для заточки произвести шлифовку, избегая разогрева ножей, во избежание непоправимого повреждения их закалки.
- ▶ Установить ножи.
- ▶ Открыть предохранительный вентиль (C).
- ▶ Закрыть кожух (B).
- ▶ Запустить двигатель трактора.
- ▶ Использовать рычаг гидрораспределителя трактора для подъёма плоскости устройства "Drop floor".
- ▶ Используя команды электронной системы управления, отключить действие устройства "Drop floor".
- ▶ Перевести рычаг (A) гидрораспределителя трактора в положение 2 для закрытия задней стенки.
- ▶ Используя команды электронной системы управления поднять ножи.

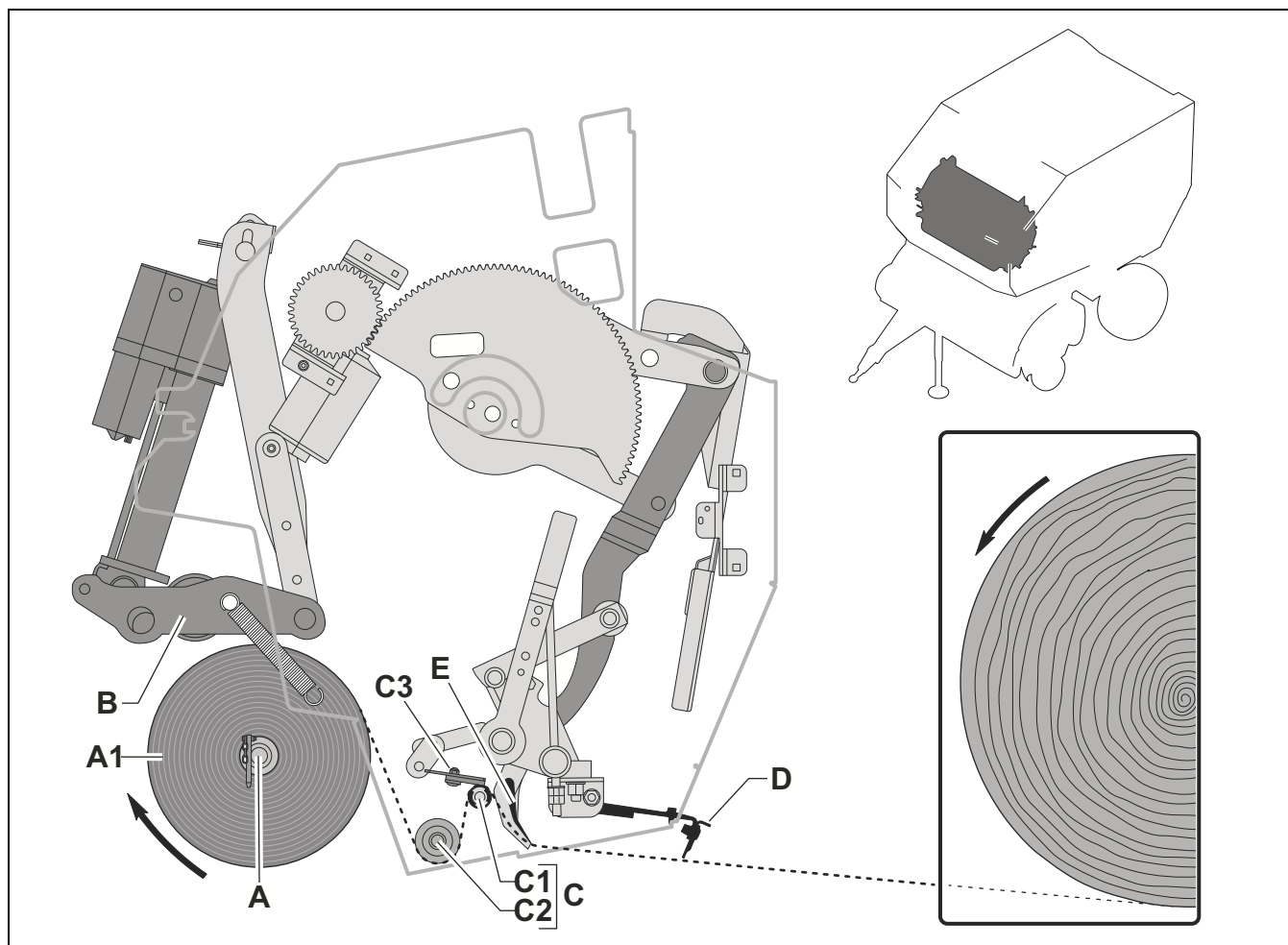
Устройство обвязки сеткой PowerBind

Общее описание

Узел обвязки сеткой быстро обматывает рулон до краёв для придания ему плотности и компактности.

Чтобы ознакомиться с режимами работы, программированием и т.д. узла обвязки следует прочитать главу об эксплуатации оборудования.

На рисунке представлен путь следования сетки во время фазы обвязки рулона.



- A) **Опора:** удерживает бобину сетки (A1).
- B) **Тормозное устройство:** удерживает бобину сетки (A1) в натяжении при обвязке.
- C) **Направляющие ролики сети:** направляют сетку внутри прессовой камеры.
По окончании фазы обвязки тормоз (C3) опирается на ролик (C1) для обеспечения правильной и ровной резки сетки.
- D) **Режущее устройство:** автоматически обрезает сетку в конце цикла обвязки согласно заданным параметрам электронной системы управления.

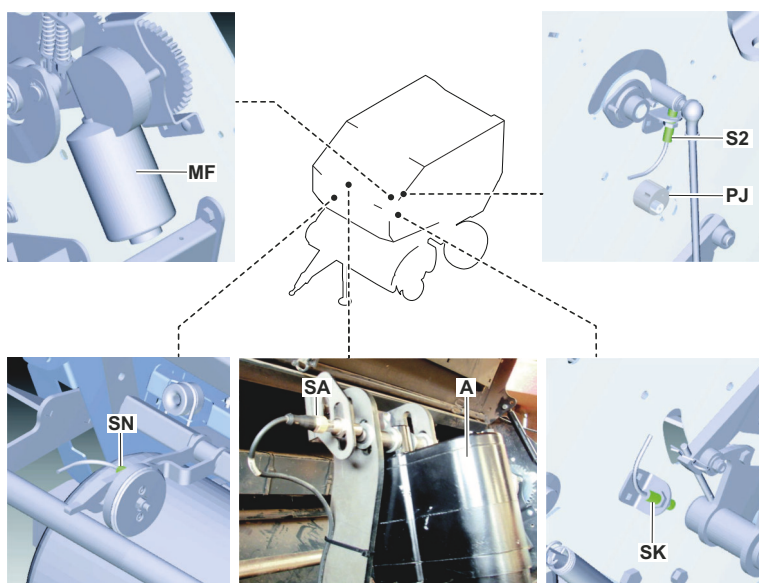
Устройство обвязки сеткой PowerBind

WARNING

Устройство оснащено хорошо заточенным режущим ножом необходимым для быстрой и точной резки сетки. Надеть защитные перчатки для избежания порезов рук. Проводить операции по проверке и техобслуживанию ТОЛЬКО после отключения режущего устройства (См. "Отключение и включение режущего устройства").

Е) **Устройство ввода сетки:** вводит элемент обвязки в прессовую камеру.

Электрооборудование



A) **Электрический линейный привод:** приводит в действие тормозное устройство сетки.

MF) **Электродвигатель:** приводит в действие устройство ввода сетки/шпагата.

PJ) **Потенциометр:** определяет положение устройства ввода сетки/шпагата.

S2) **Датчик:** определяет положение устройства ввода шпагата/сетки (передний концевой выключатель), останавливает электродвигатель (MF) и производит возврат системы.

SA) **Датчик:** определяет положение тормозного устройства сетки.

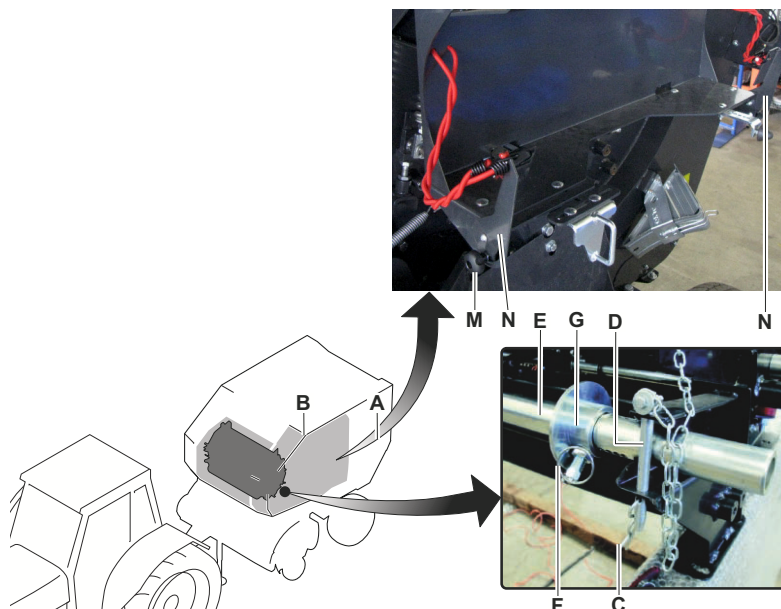
SK) **Датчик:** определяет конец цикла обвязки.

SN) **Датчик:** определяет количество использованной сетки.

Смена бобины сетки

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.

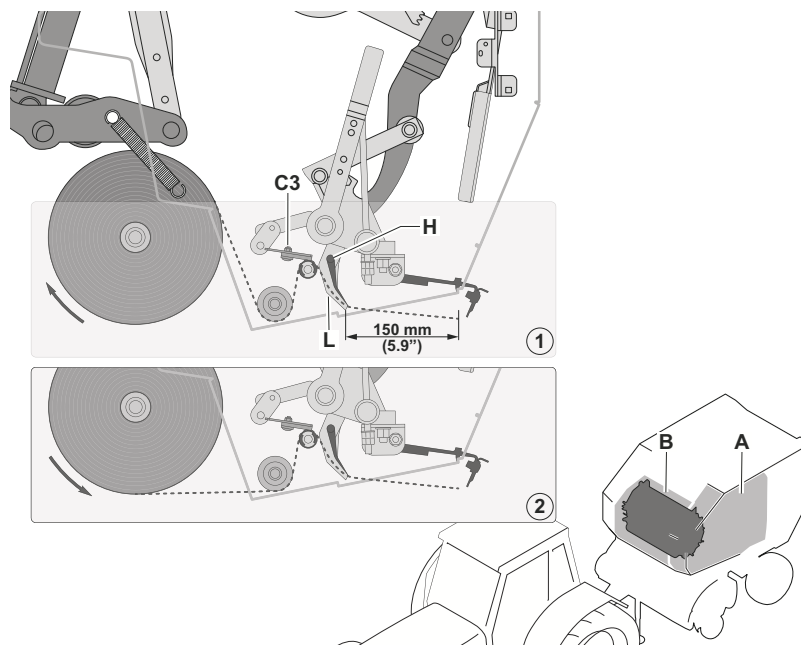


- ▶ Используя электронную систему управления, приподнять тормозное устройство.
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожухи (A-B).
- ▶ Удалить шплинт (C) и вынуть палец (D).
- ▶ Повернуть держатель бобины (E) и вынуть рукоятку (F) из опоры бобины для удаления стопора (G).
- ▶ Извлечь картонный сердечник бобины.
- ▶ Отвернуть рукоятку (M).
- ▶ Опустить опору (N).
- ▶ Повторить операцию на другом компоненте.
- ▶ Взять новую бобину и установить её на опору (E).
- ▶ Расположить новую запасную бобину в гнездо, в центральное положение по отношению к опорам (N).
- ▶ Поднять опору (N).
- ▶ Завернуть рукоятку (M).
- ▶ Повторить операцию на другом компоненте.
- ▶ Вставить стопор (G) и установить ручку (F).
- ▶ Оставить осевой зазор в размере 3-5 мм (0.12"/0.2").
- ▶ Разместить держатель (E) с новой бобиной.
- ▶ Вставить палец (D) и шплинт (C).
- ▶ Проконтролировать центровку бобины по отношению к камере прессования и при необходимости отрегулировать её положение.
Для центровки бобины, вынуть рукоятки (F) стопоров (G), сместить вручную бобину и вставить рукоятки (F) для

блокировки стопоров (G).

NOTICE

Для правильной размотки сетки, проверить хорошее состояние картонной сердцевины бобины (без повреждений и/или мокрых участков).



- ▶ Поднять плавающий сектор (H).
- ▶ Размотать сетку по пути следования, указанного на рисунке 1, и ввести ее в устройство ввода сетки (L) через специальную прорезь расположенную на левой стороне тормоза (C3).
- ▶ Ввести необходимое количество сетки и протянуть её на 15 см (5,9").
Убедиться в зацеплении сетки за верхние зубцы устройства ввода сетки (L).
- ▶ Опустить плавающий сектор (H).
- ▶ Используя электронную систему управления, опустить тормозное устройство.
- ▶ Закрыть кожухи (A-B).

Перед закрытием кожухов убедиться в том, что запасная бобина сетки правильно центрирована и заблокирована специальными держателями (N) в поднятом состоянии.

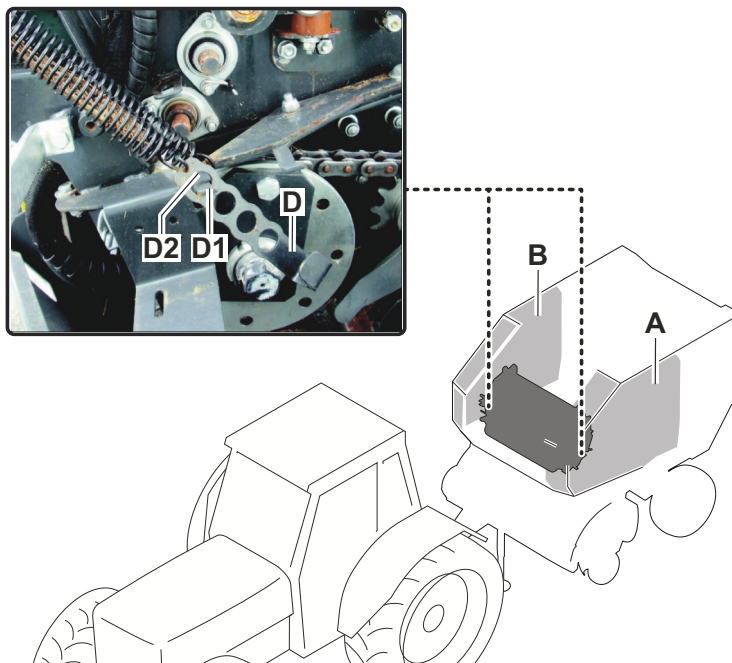
NOTICE

Если во время обвязки сетка излишне разматывается, изменить направление размотки (см. рисунок, путь следования 2).

Регулировка тормозного устройства

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



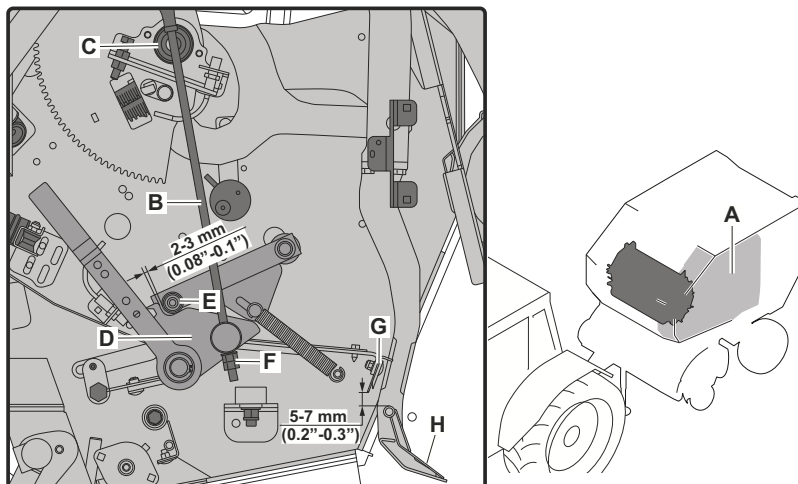
- Тормозное устройство, для правильной работы должен плотно прилегать к бобине.
При недостаточном тормозном усилии действовать следующим образом.
 - ▶ Открыть кожухи (A-B).
 - ▶ Использовать отверстия, предусмотренные в скобе (D) по отношению к пальцу (D1) для изменения его положения и оказываемого тормозного усилия.
 - Рекомендуемое положение (D2).
 - ▶ Повторить операцию на другой скобе.
 - ▶ Закрыть кожухи (A-B).

Устройство обвязки сеткой PowerBind

Регулировка противоударных пружин

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



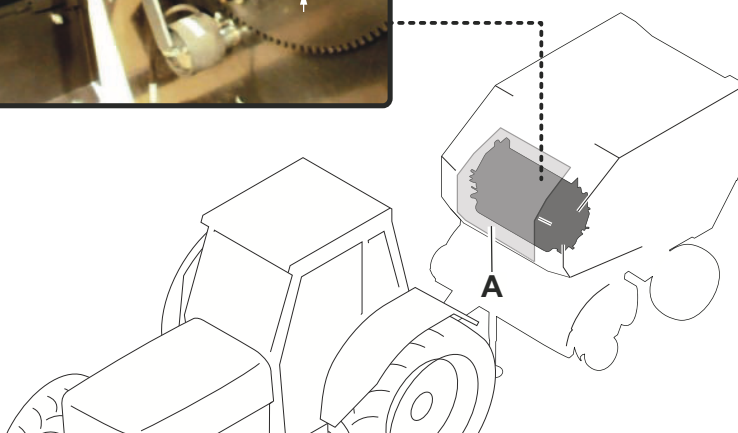
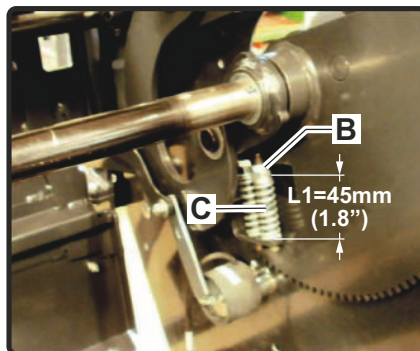
- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Используя электронную систему управления установить тягу (B) на оси с подшипником (C).
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Отрегулировать расстояние между опорой (D) и подшипником (E) посредством гайки (F).
- ▶ Проверить правильность расстояния между режущим лезвием (G) и устройством ввода сетки (H). При необходимости, изменить расстояние между опорой (D) и подшипником (E).
- ▶ Закрыть кожух (A).

Устройство обвязки сеткой PowerBind

Регулировка компенсационных пружин

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Повернуть гайки (B) (и соответствующие контргайки) для регулировки давления пружин (C).

NOTICE

Для проведения правильной регулировки пружин рекомендуется удлинить пружину (L) на величину указанную на рисунке.

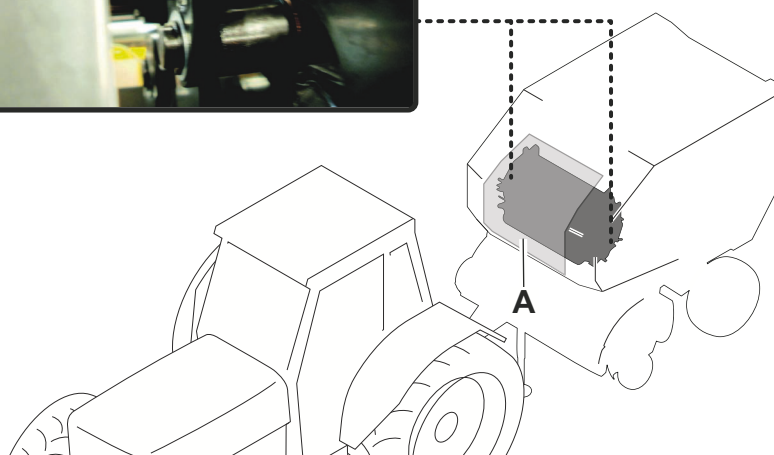
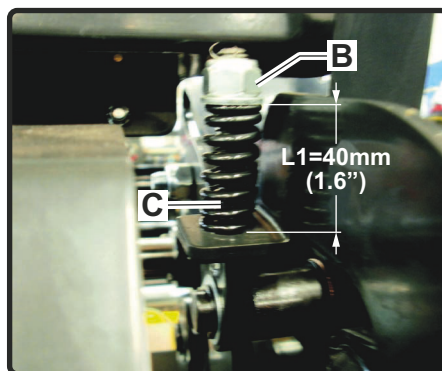
- ▶ Закрыть кожух (A).

Устройство обвязки сеткой PowerBind

Регулировка датчика положения возврат/старт

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Повернуть гайку (B) для регулировки сжатия пружины (C).
- ▶ Повторить операцию на другом компоненте.

NOTICE

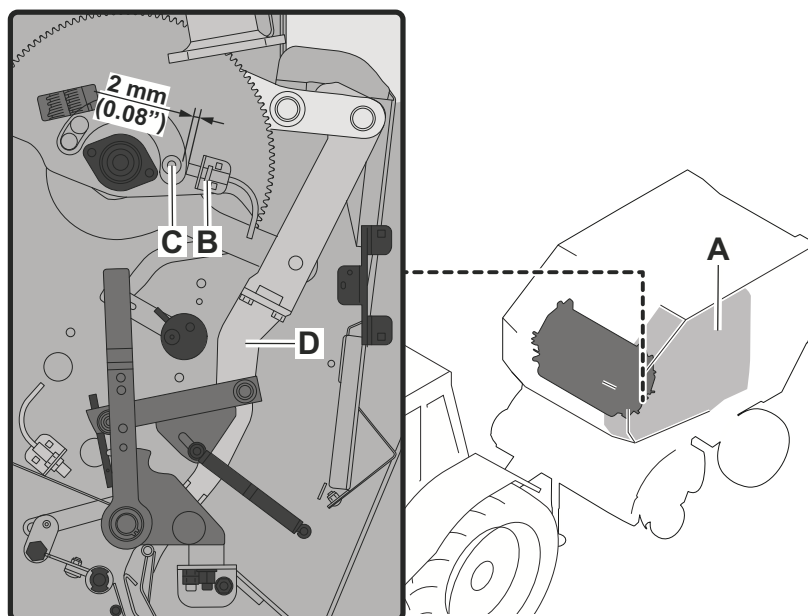
Для проведения правильной регулировки пружин рекомендуется удлинить пружину (L) на величину указанную на рисунке.

- ▶ Закрыть кожух (A).

Регулировка датчика положения RESET/START

WARNING

Остановить трактор без отключения двигателя, установить стояночный тормоз и выключить вал отбора мощности.



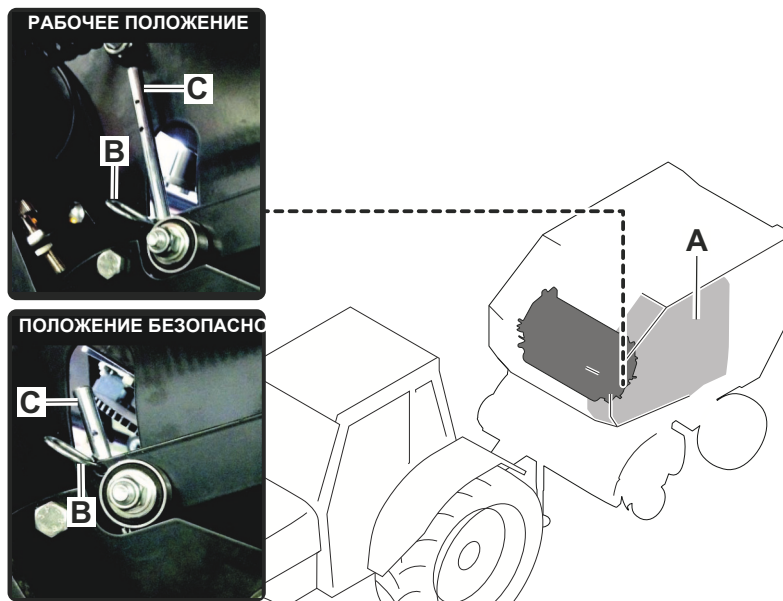
- ▶ Используя электронную систему управления перевести устройство ввода сетки/шпагата (D) в положение обнуления.
- ▶ Выключить двигатель трактора и удалить ключ зажигания.
- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Повернуть гайки для регулировки расстояния датчика (B) от пальца (C).
- ▶ Закрыть кожух (A).

Устройство обвязки сеткой PowerBind

Отключение и включение режущего устройства

WARNING

Убедиться, что вал отбора мощности трактора отключен. Заглушить двигатель, включить стояночный тормоз и извлечь ключ из замка зажигания.



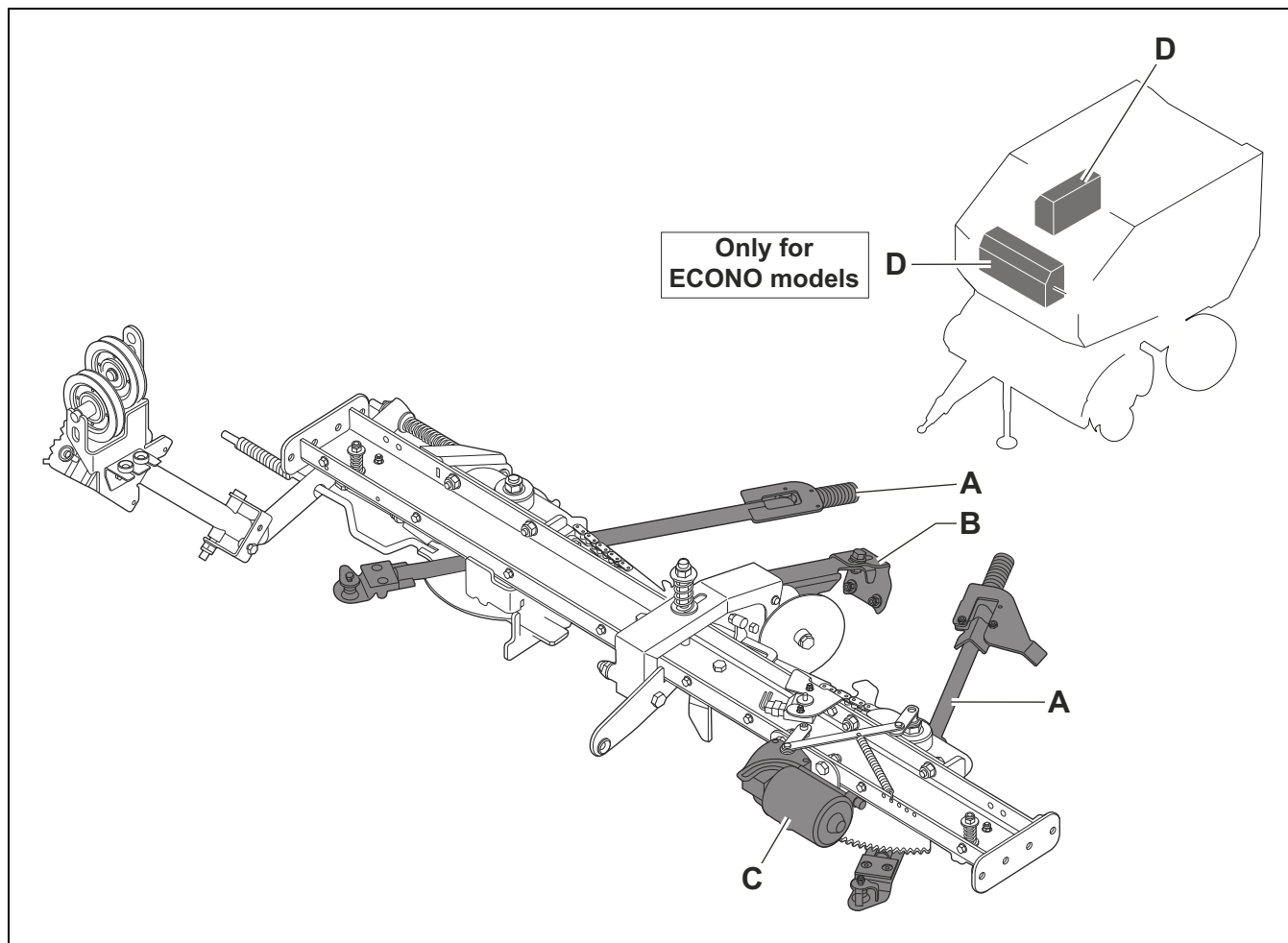
- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Вынуть шплинт (B), ввести палец (C) в ПОЛОЖЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ и ввести шплинт.
- ▶ Произвести необходимые операции.
По окончании операций для включения режущего устройства удалить шплинт (B), вставить палец (C) в РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ и установить шплинт.
- ▶ Закрыть кожух (A).

Узел обвязки шпагатом (электронный)

Общее описание

Узел обвязки шпагатом обматывает рулоны спиральным наложением шпагата для придания ему плотности и компактности.

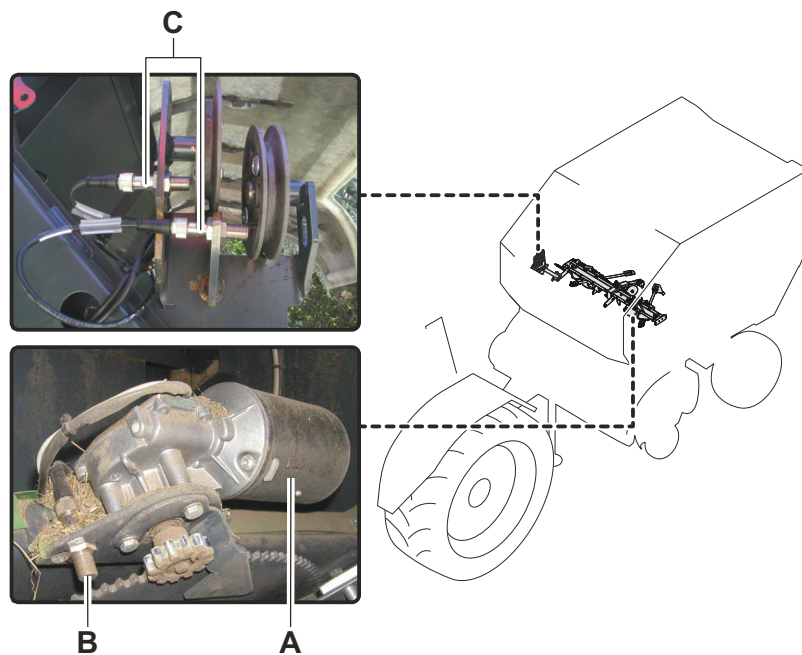
Чтобы ознакомиться с режимами работы, программированием и т.д. узла обвязки следует прочитать главу об эксплуатации оборудования.



- A) **Направляющий кронштейн:** обматывает рулон шпагатом одновременно и в противоположном направлении с направляющим кронштейном. Способ обвязки и количество шпагата задаются электронной системой управления.
- B) **Режущий рычаг:** производит автоматическую обрезку шпагата в конце фазы обвязки.
- C) **Приводной узел:** передаёт одновременное и противоположное движение направляющим кронштейнам (A) посредством моторредуктора.
- D) **Шпагатный отсек:** содержит несколько бобин со шпагатом соединённых между собой для обеспечения длительной автономной работы.

Узел обвязки шпагатом (электронный)

Электрооборудование



- A) **Электродвигатель:** передаёт движение направляющим кронштейнам.
- B) **Датчик:** определяет положение направляющих кронштейнов.
- C) **Датчик:** замеряет вращение шкива для определения количества шпагата использованного для формирования рулона.

Узел обвязки шпагатом (электронный)

заправка шпагата

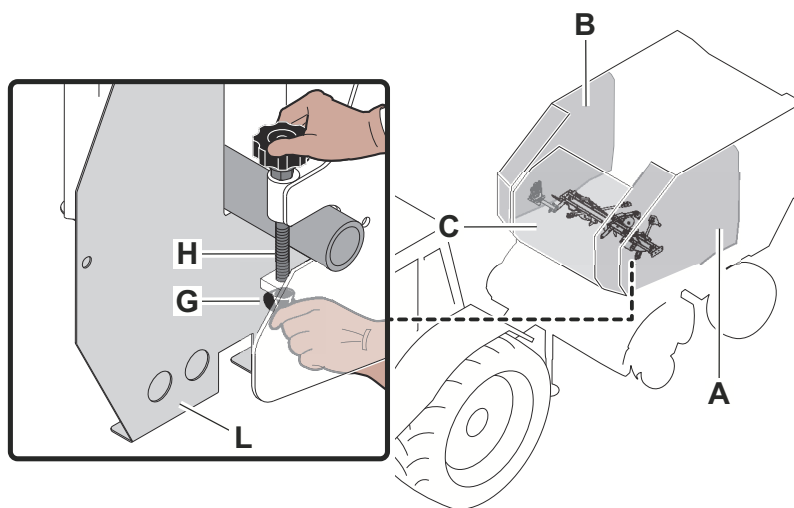
WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

NOTICE

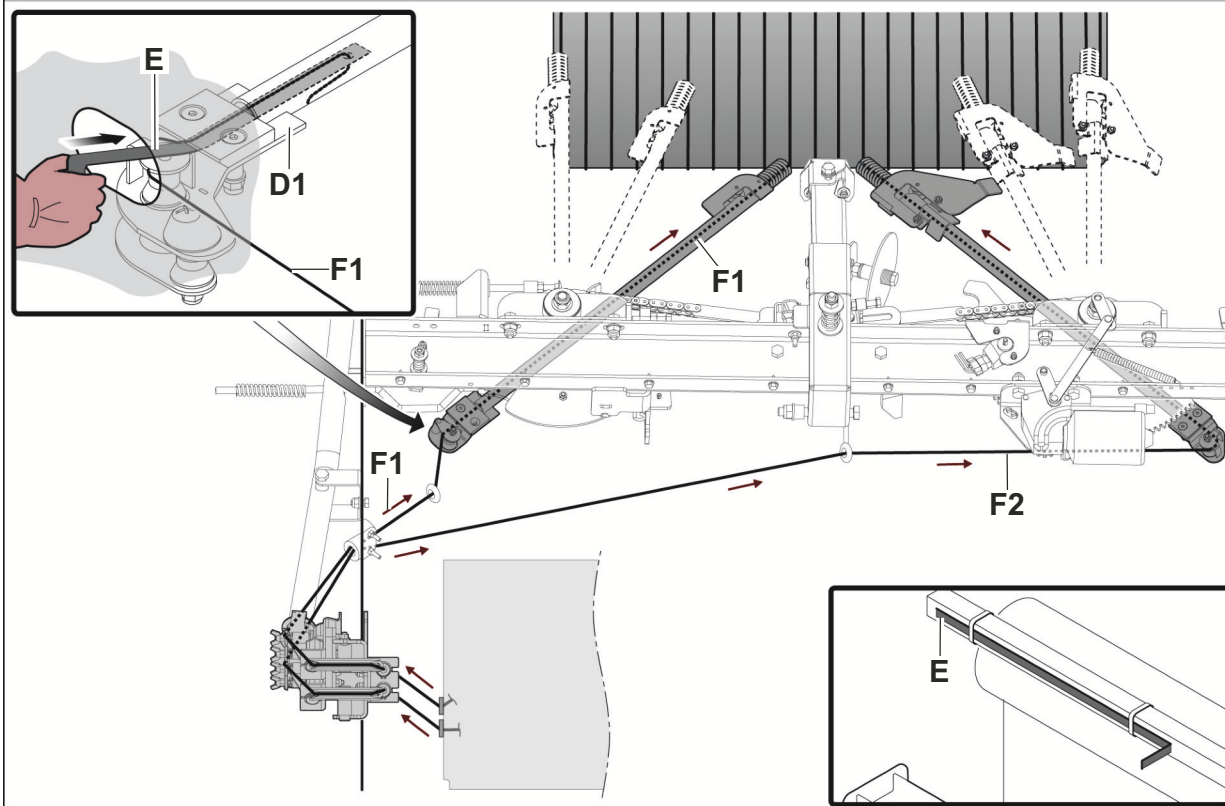
Данная операция должна проводиться только при первом вводе оборудования в эксплуатацию. Во избежание повторения данной операции производить соединение и пополнение бобин до их израсходования.



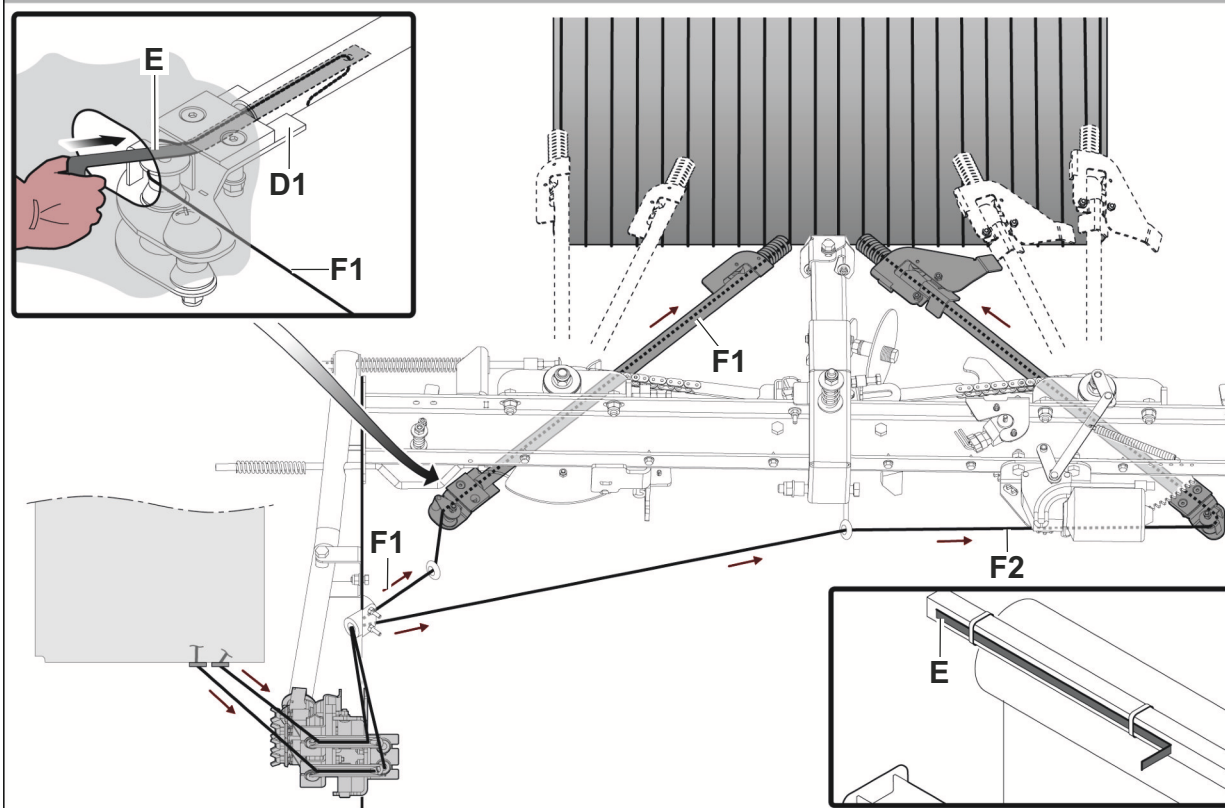
- ▶ Открыть кожухи (A-B-C).
- ▶ Закрыть шпагатный отсек (G), вставить штифт (H) и завернуть гайку (L) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).

Узел обвязки шпагатом (электронный)

ФРОНТАЛЬНЫЙ ШПАГАТНЫЙ ОТСЕК - ДВОЙНОЙ БОКОВОЙ ШПАГАТНЫЙ ОТСЕК

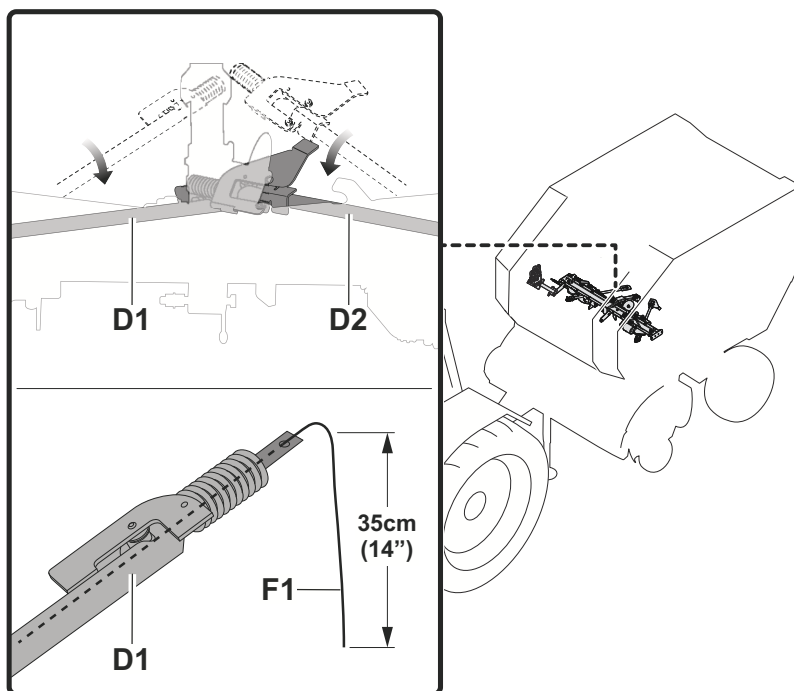


БОКОВОЙ ШПАГАТНЫЙ ОТСЕК



Узел обвязки шпагатом (электронный)

- ▶ Протянуть шпагат (F1-F2) по пути следования изображённого на рисунке.
- ▶ Заправить шпагат (F1) в направляющий кронштейн, (D1) используя специальный инструмент (E).
Для завершения установки шпагата полностью ввести инструмент (E).



- ▶ Расположить направляющие кронштейны (D1-D2) внахлестку (См. "Эксплуатация оборудования").
- ▶ Отключить электронную систему управления.
- ▶ Потянуть за шпагат (F1) до его выхода из направляющего кронштейна (D1) на 25-30 см (10"-12").

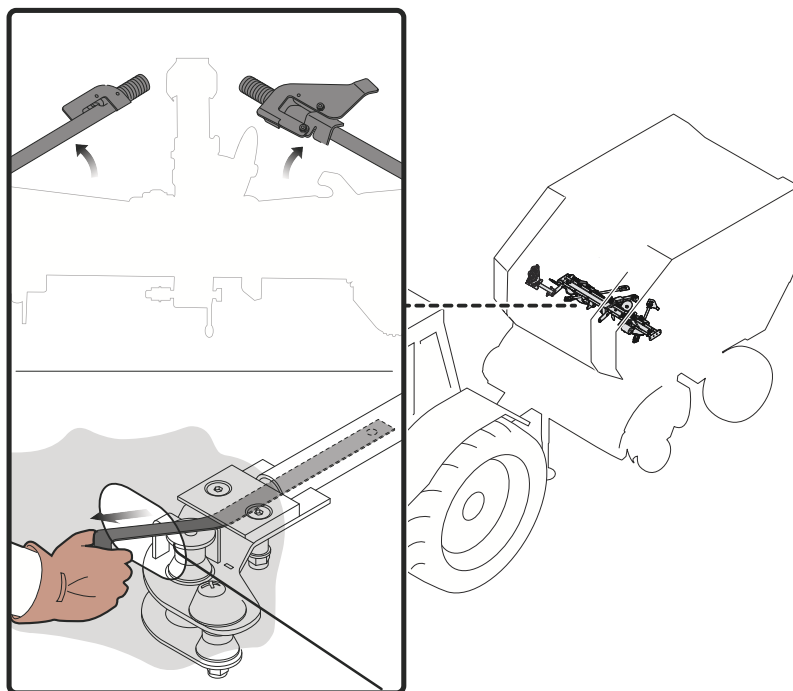


NOTICE

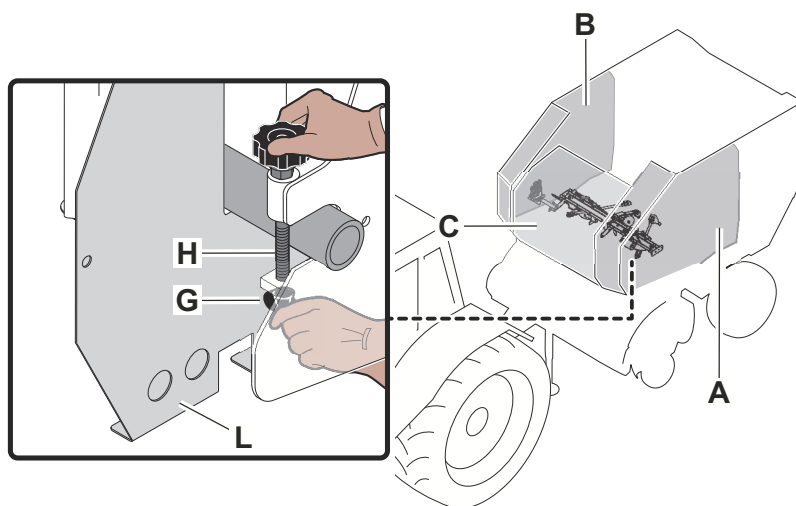
При вводе шпагата оставить около 35 см (14") излишка в зоне для избежания обратного втягивания шпагата при перемещении рычагов, без захвата рулона.

- ▶ Возобновить работу электронной системы управления.

Узел обвязки шпагатом (электронный)



- ▶ Перевести направляющие кронштейны (**D1-D2**) в начальное положение (см. "Эксплуатация оборудования").
- ▶ Извлечь инструмент (**E**).
- ▶ повторить те же операции для ввода шпагата (**F2**) в направляющий кронштейн (**D2**).
- ▶ Отрегулировать зажимы натяжения шпагата (См. "Регулировка зажимов натяжения шпагата").
- ▶ По завершении операции расположить направляющие кронштейны в точке начала цикла обвязки (См. "Эксплуатация оборудования").
- ▶ Убрать инструмент (**E**).



- ▶ Закрывать шпагатный отсек (**L**), вставить штифт (**H**) и завернуть гайку (**G**) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).
- ▶ Закрывать кожухи (**A-B-C**).

Смена бобин шпагата

NOTICE

Избегать полного окончания бобин для избежания необходимости повторного ввода шпагата.
Периодически (каждые 4-6 часов или в конце рабочего дня) контролировать загрузку бобин в шпагатный отсек.

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

Действовать указанным образом.

CAUTION

Произвести следующие операции с земли, не поднимаясь на оборудование.

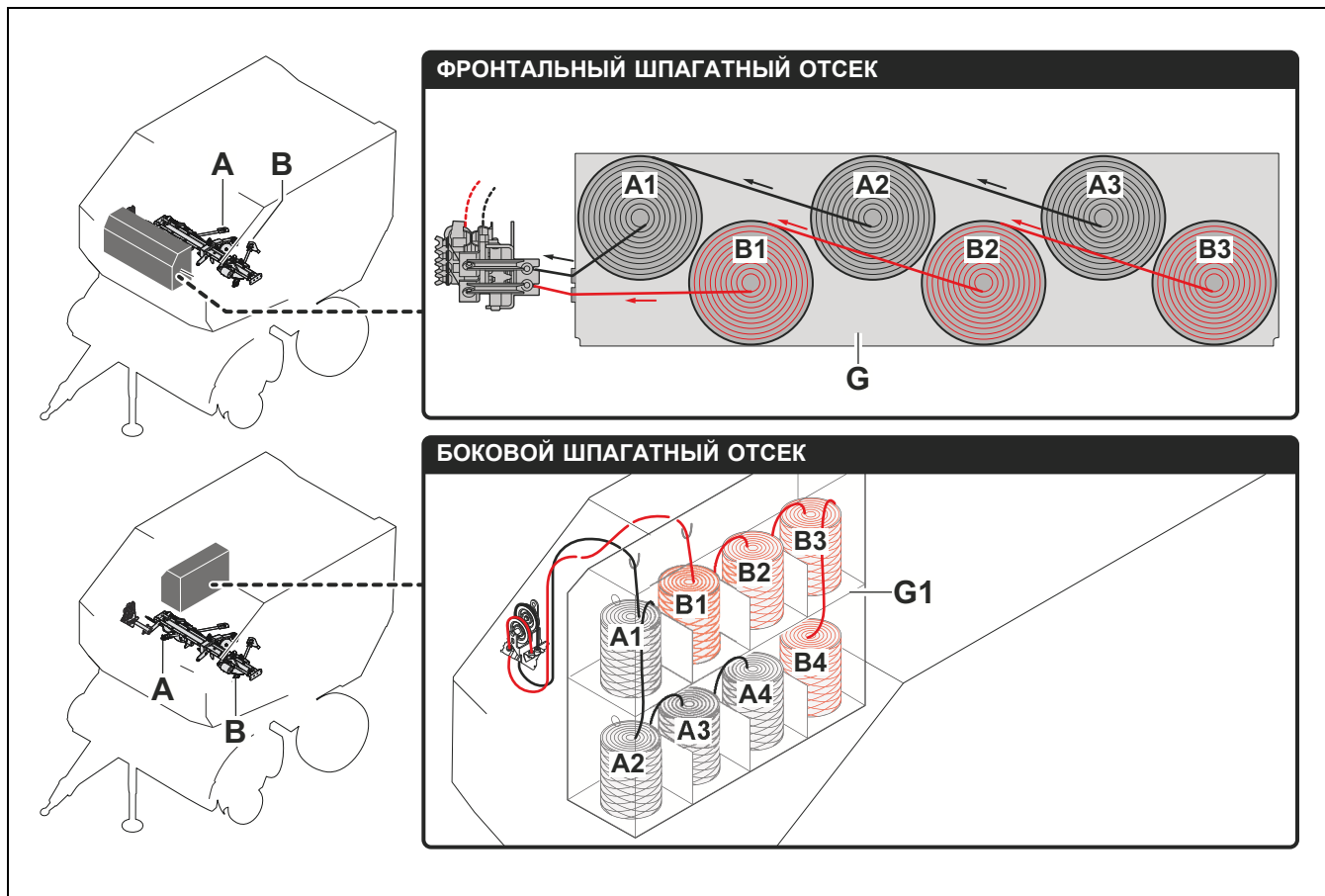
- ▶ Снять кожухи.
- ▶ Установить новые бобины в шпагатный отсек (**G-G1-G2**) на место израсходованных и соединить их между собой. Шпагатный отсек может располагаться в боковом или фронтальном положении. При фронтальном положении шпагатного отсека установить сначала задние бобины.

NOTICE

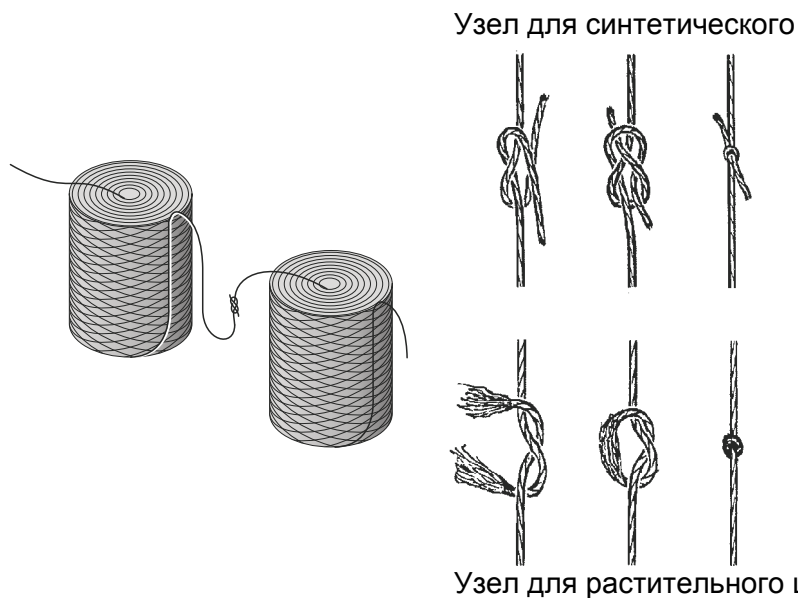
Бобины должны устанавливаться, согласно указаниям на упаковке, в вертикальном положении (а не наоборот), для избежания спирального раскручивания шпагата.

Узел обвязки шпагатом (электронный)

Шпагат бобин (A1-A2-A3-A4) подаётся в направляющий кронштейн (A), а шпагат бобин (B1-B2-B3-B4) в направляющий кронштейн (B).



Узел обвязки шпагатом (электронный)



- ▶ Для соединения бобин связать верхний конец шпагата одной бобины с нижним концом шпагата последующей бобины.



NOTICE

Для более свободного скольжения и избежания застревания, соединить концы шпагата как показано на рисунке, стараясь, чтобы узел был как можно меньше.

- ▶ Закрывать кожухи.

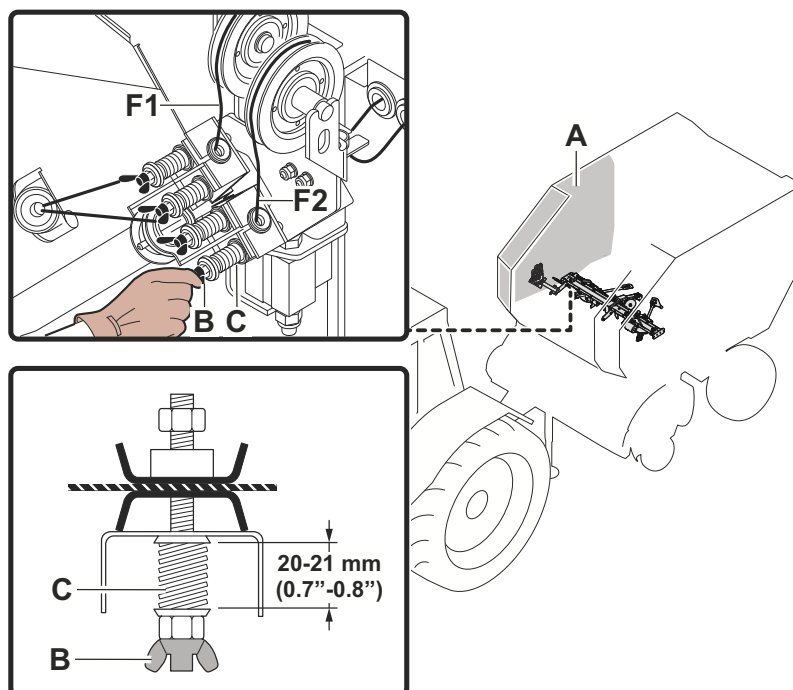
Узел обвязки шпагатом (электронный)

Регулировка зажимов натяжения шпагата

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.



- ▶ Открыть кожух (A).
- ▶ Отрегулировать сжатие пружин (C) при помощи гаек (B).

NOTICE

Для свободного скольжения шпагатов (F1-F2), приложить силу в 20-30 Н.

NOTICE

Некоторые типы шпагата могут нуждаться в меньшем натяжении по сравнению с указанным.

- ▶ Закрыть кожух (A).

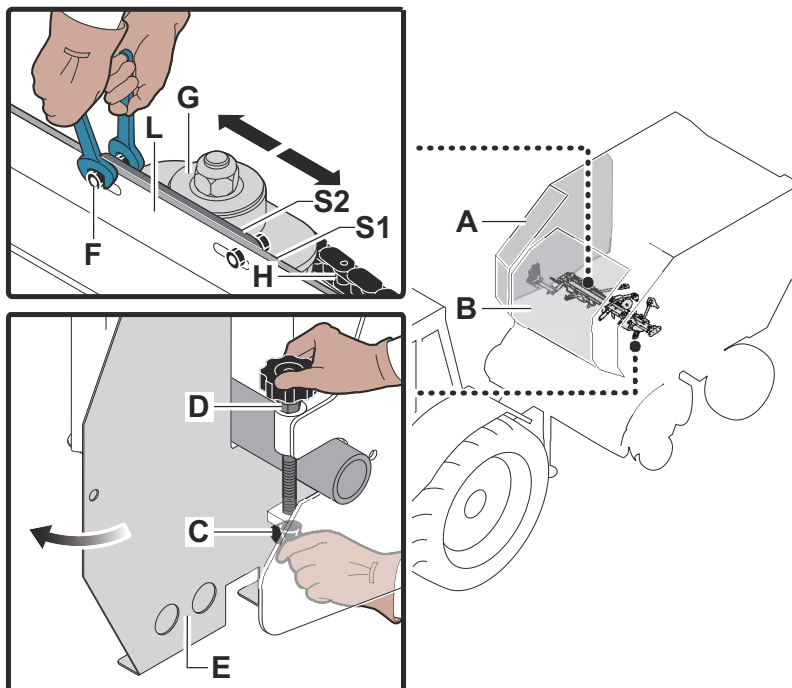
Узел обвязки шпагатом (электронный)

регулировка цепей направляющих кронштейнов

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.

Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.



- ▶ Открыть кожухи (A-B).
- ▶ Закрывать шпагатный отсек (C), вставить штифт (D) и завернуть гайку (E) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).
- ▶ Расслабить винты (F).
- ▶ Используя опору (G) отрегулировать натяжение цепи (H).

NOTICE

При правильном положении направляющих кронштейнов, опорные поверхности (S1-S2) опоры (G) и рамы (L) должны быть параллельны.

CAUTION

Избегать сильного натяжения ремней во избежание быстрого износа органов вращения.

- ▶ Затянуть болты (F).
- ▶ Закрывать шпагатный отсек (E), вставить штифт (D) и завернуть гайку (C) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).
- ▶ Закрывать кожухи (A-B).

Узел обвязки шпагатом (электронный)

NOTICE

Для получения оптимальных результатов при обвязке производить периодические контроли для поддержания в чистоте всех рабочих зон.

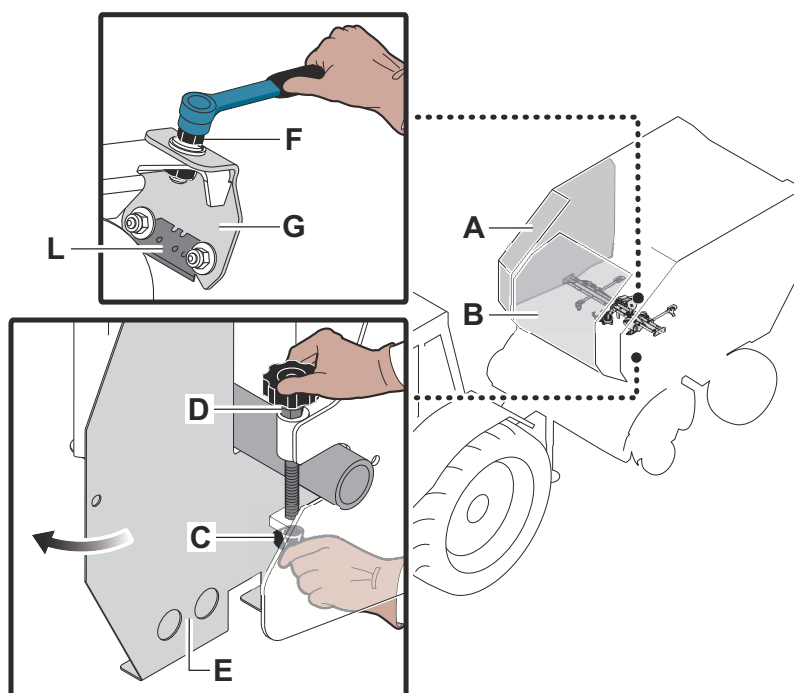
замена ножа

WARNING

Убедиться в отключении вала отбора мощности трактора.
Отключить двигатель, установить стояночный тормоз и удалить ключ зажигания.

CAUTION

Надеть защитные перчатки для избежания порезов рук.



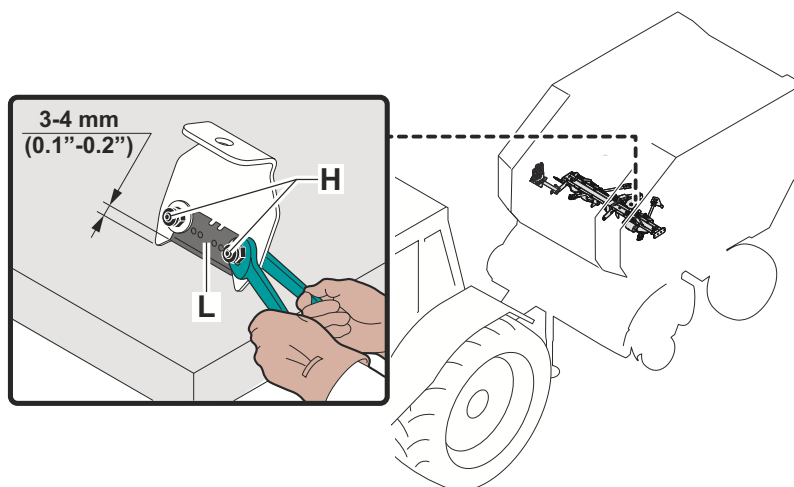
- ▶ Открыть кожухи (A-B).
- ▶ Закрывать шпагатный отсек (C), вставить штифт (D) и завернуть гайку (E) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).

NOTICE

Перед снятием опоры (G) ножа, обозначить зону его соприкосновения с режущим рычагом, чтобы в последующем легко определить правильное положение и произвести стыковку при сборке.

Узел обвязки шпагатом (электронный)

- ▶ Отверните винты (F) для удаления опоры (G).



- ▶ Отвернуть болты (H) для снятия изношенного ножа (L).
- ▶ Установить новый нож и закрепить его болтами (H) (соблюдать значения указанные на рис.).
- ▶ Установить опору (G) в исходное положение и закрепить её специальными болтами.
- ▶ Закрыть шпагатный отсек (E), вставить штифт (D) и завернуть гайку (C) (Произвести операцию только при фронтальном положении шпагатного отсека).
- ▶ Закрыть кожухи (A-B).

Узел обвязки шпагатом (электронный)

Страница намеренно оставлена пустой

Страница намеренно оставлена пустой

A01 Электрические схемы

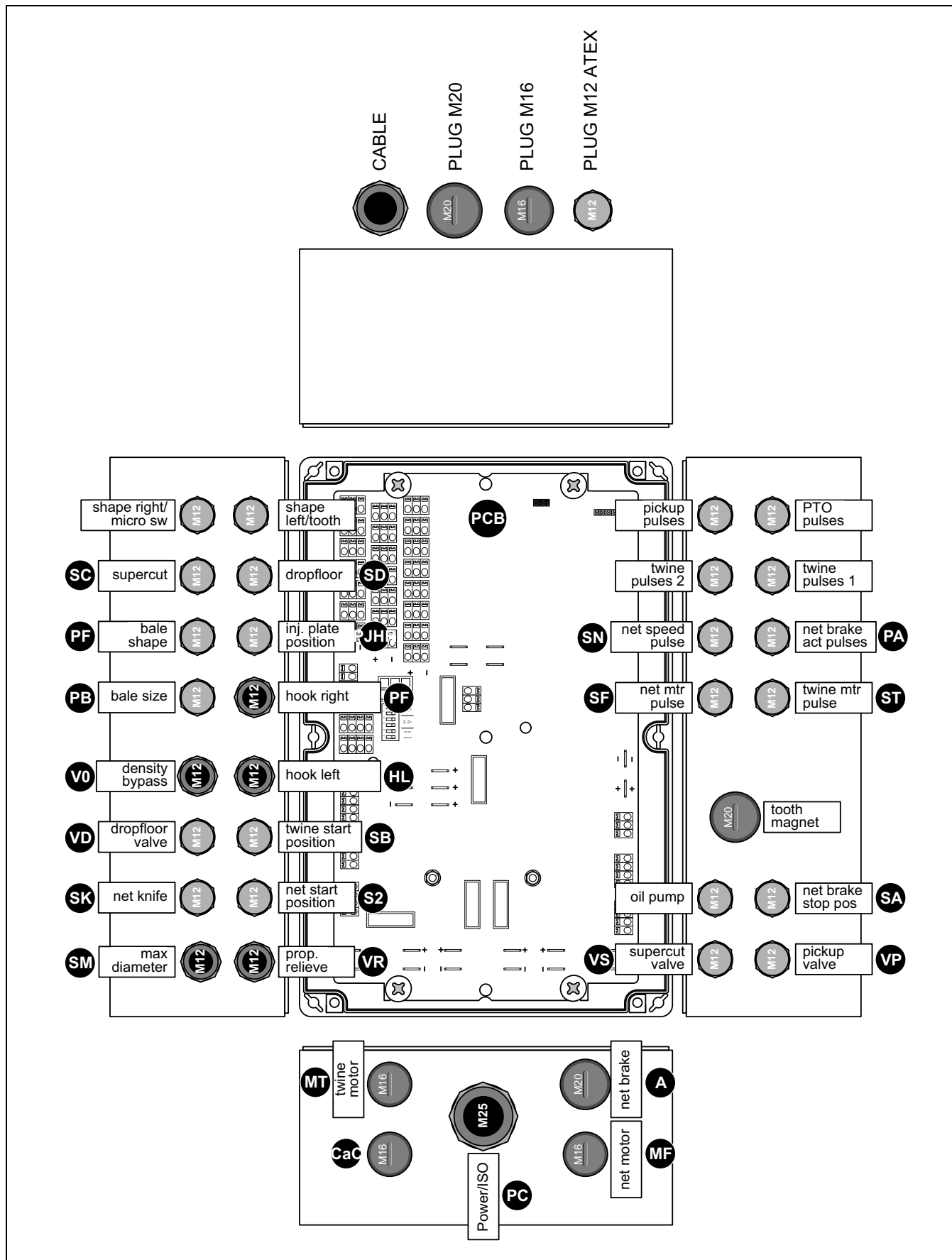
ESD A01 - ОБЩАЯ СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ УЗЛОВ

Таблица 1: Узлы электрического оборудования

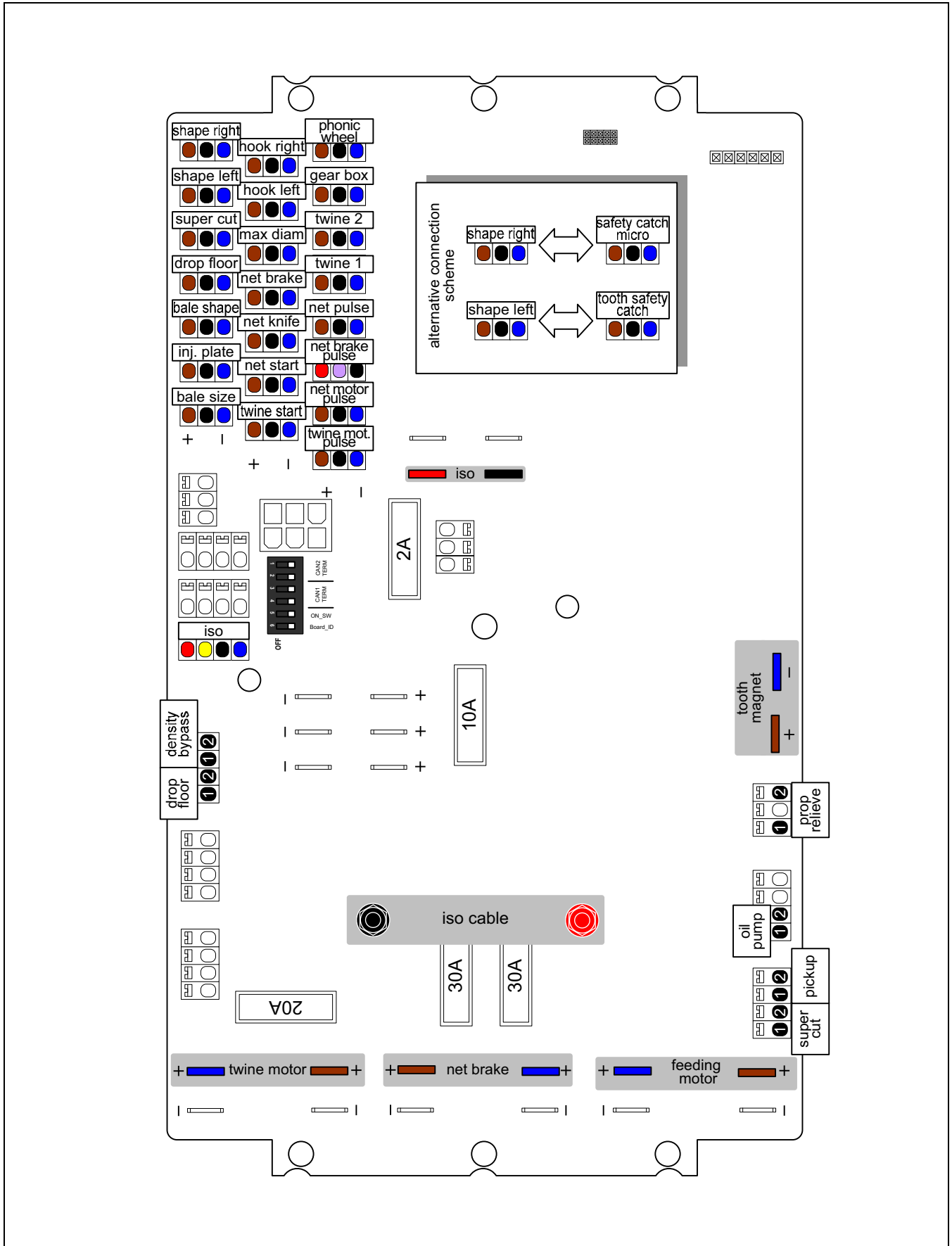
Обозначение	Наименование	фото
A	Линейный привод для тормоза бобины сетки	8
BCT	Блок питания	1
ECU	Блок управления	2
HL	Датчик левой петли	14
HR	Датчик правой петли	3
MF	Поворотный двигатель	11
MT	Двигатель обвязки шпагатом	9
PA	Потенциометр для линейного привода	8
PB	Потенциометр диаметра рулона	15
PF	Потенциометр указателей направления	16
PJ	Потенциометр рычага ввода сетки	13
S2	Датчик положения возврат/старт	13
SA	Датчик тормоза бобины сетки	8
SB	Датчик конца обвязки шпагатом	9
SC	Датчик Supercut	4
SD	Датчик "Drop floor"	5
SF	Датчик поворотного двигателя	11
SK	Датчик ножей сетки	10
SM	Датчик максимального диаметра рулона	15
SN	Датчик счётчика сетки	12
SP	Датчик шкива обвязки шпагатом	6
ST	Датчик двигателя обвязки шпагатом	9
V0	Перепускной электрический клапан	17
VD	Электроклапан "Drop floor"	7
VP	Электроклапан подборщика	7
VS	Электроклапан Supercut	7
VR	Пропорциональный электроклапан гидроузла	17

A01 Электрические схемы

ESD A03 - СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ "БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ" (ЕСУ)



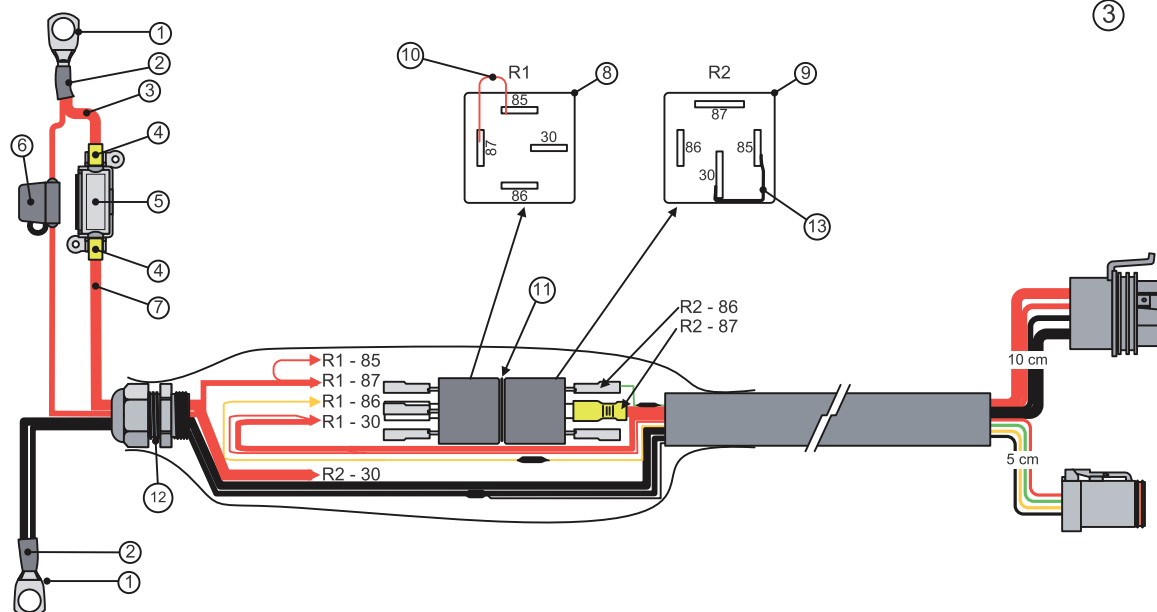
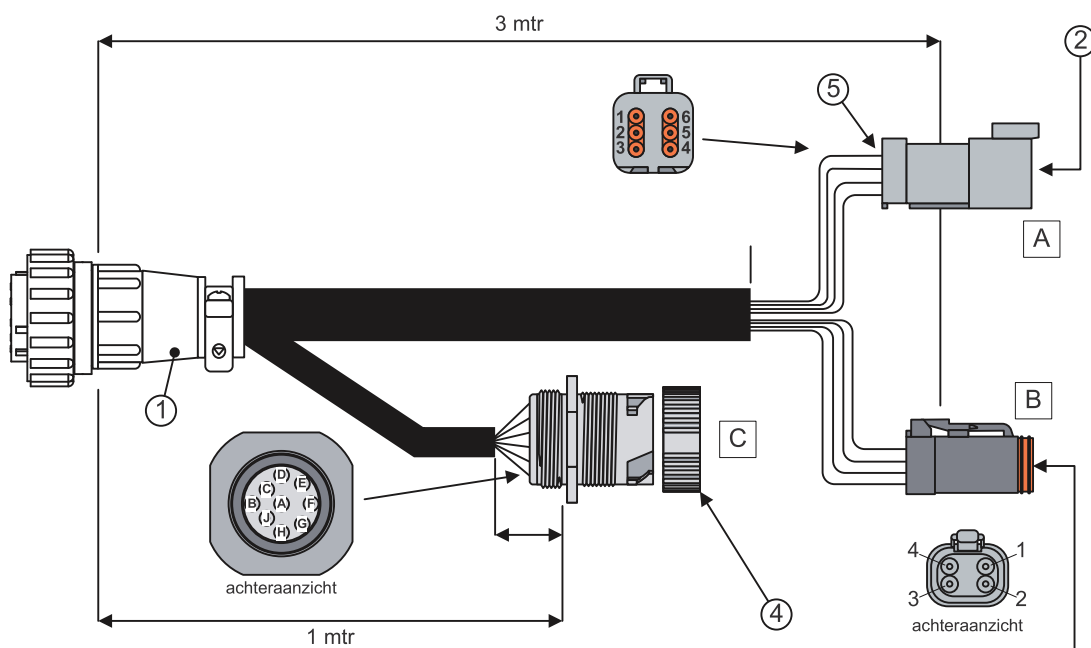
ESD A04 - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА И ДЕКАЛКОМАНИЯ "БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ" (ЕСУ)



A01 Электрические схемы

ESD A05 - КАБЕЛЬ ISO ДЛЯ ТРАКТОРА

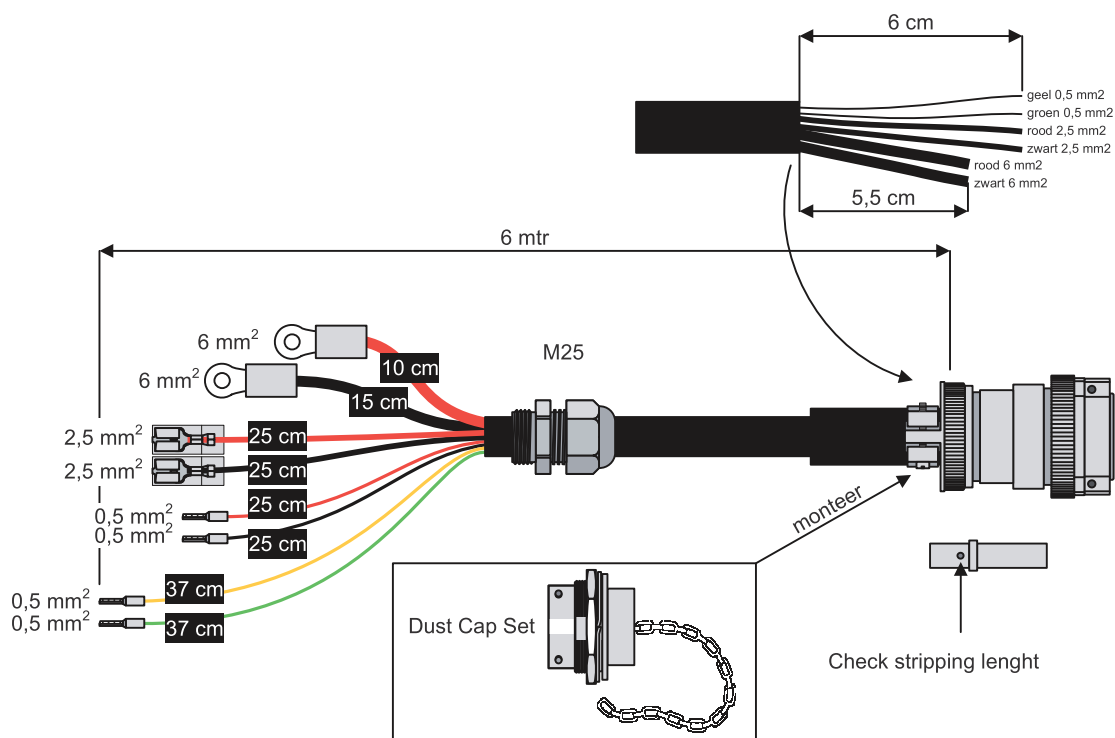
5		1	3 mtr	2		
6		2		4		A
7		3		1		
8		4		3		
9		5		4		
10		6		2		B
1		7		1		
3		gr/ge		3		
11		1	1 mtr	B		
12		2		A		
13		3		J		C
14		4		H		
15		5		D		
16		gr/ge		C		



A01 Электрические схемы

ESD A06 - КАБЕЛЬ ISO

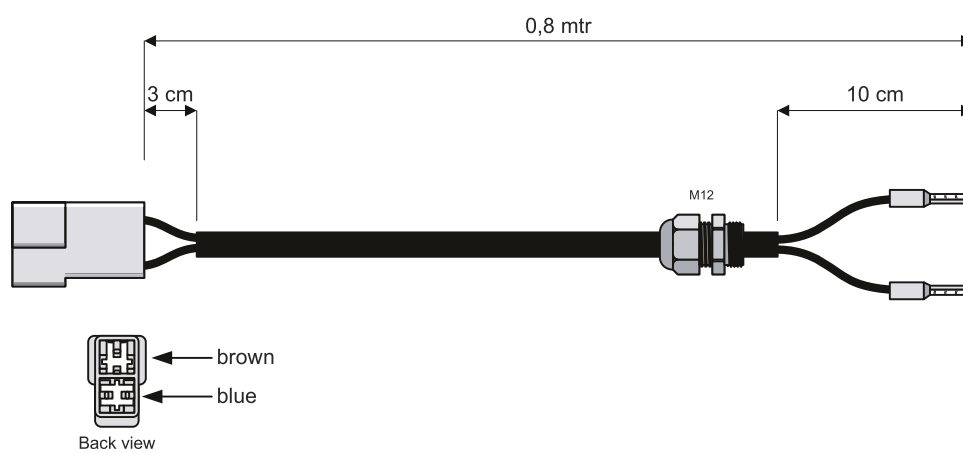
LINKS		VERBINDING				RECHTS			
connector	contact	kabel	kleur	lengte	draad diameter	contact	pos	connector	function
			red	6 mtr	6 mm ²		3		ACT PWR
			black		6 mm ²		1		ACT GND
			red		2,5 mm ²		4		ECU PWR
			black		2,5 mm ²		2		ECU GND
			red		0,5 mm ²		6		BC PWR
			black		0,5 mm ²		7		BC GND
			yellow		0,5 mm ²		8		CAN H
			green		0,5 mm ²		9		CAN L



A01 Электрические схемы

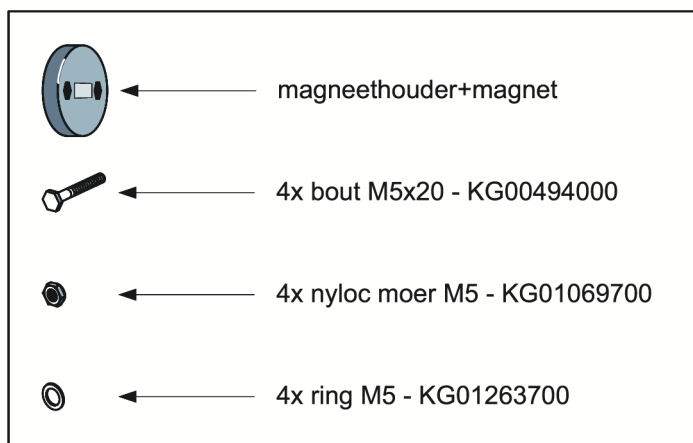
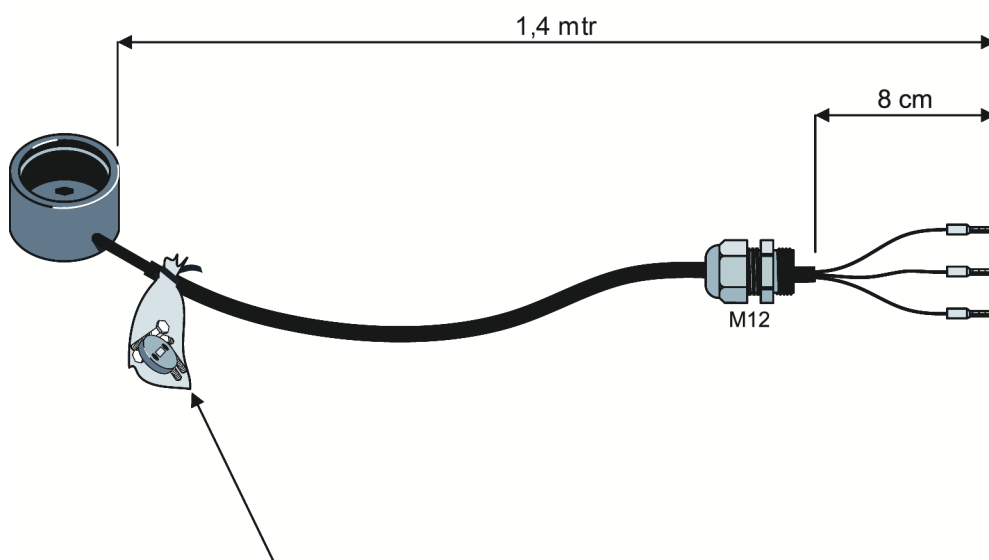
ESD A07 - КАБЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО СЦЕПЛЕНИЯ

connector	contact	kabel	kleur	lengte	contact	function
			brown	0,8 mtr		power
			blue			



ESD A08 - КАБЕЛЬ ПЛОТНОСТИ/ДИАМЕТРА РУЛОНА

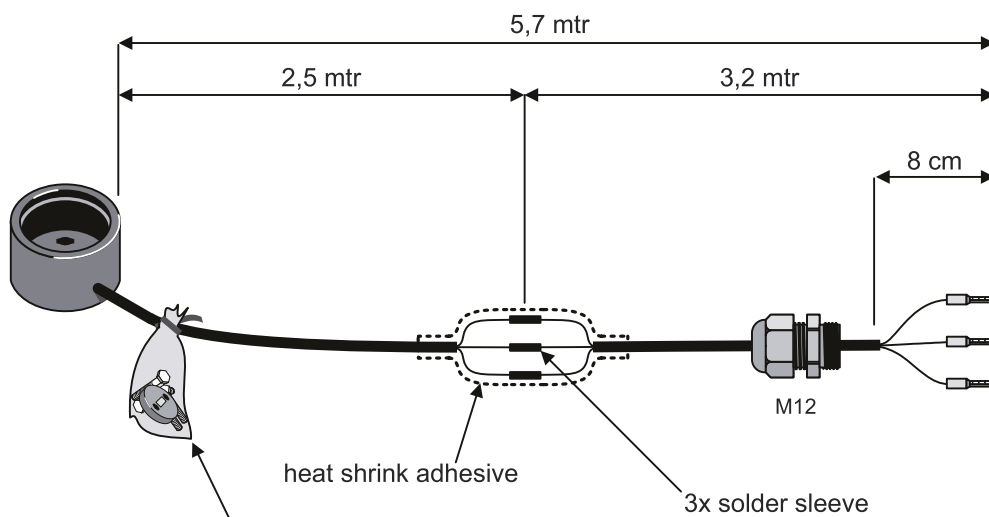
LINKS	VERBINDING			RECHTS	
sensor	kabel	kleur	lengte	contact	function
	kabel inkorten	brown	1,4 mtr		+
		black			S
		blue			-







A01 Электрические схемы

ESD A09 - КАБЕЛЬ УКАЗАТЕЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ

sensor	Kabel A		Kabel B		contact	function
	lengte	kleur	kleur	lengte		
2,5 mtr kabel van de sensor		brown	brown	3,2 mtr		+
		black	black			S
		blue	blue			-



-  ← magneethouder+magnet
-  ← 4x bout M5x20 - KG00494000
-  ← 4x nyloc moer M5 - KG01069700
-  ← 4x ring M5 - KG01263700

ESD A10 - КАБЕЛЬ ДАТЧИКА 0°

	kleur	lengte
power	brown	inkorten naar 1,5 mtr
S	black	
ground	blue	



A01 Электрические схемы

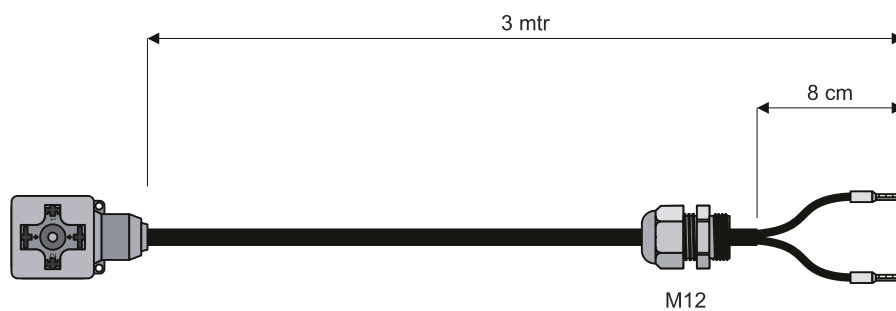
ESD A11 - КАБЕЛЬ ДАТЧИКА 90°

contact	kleur	lengte	sensor kabel	function
	brown			+
	black			S
	blue			-



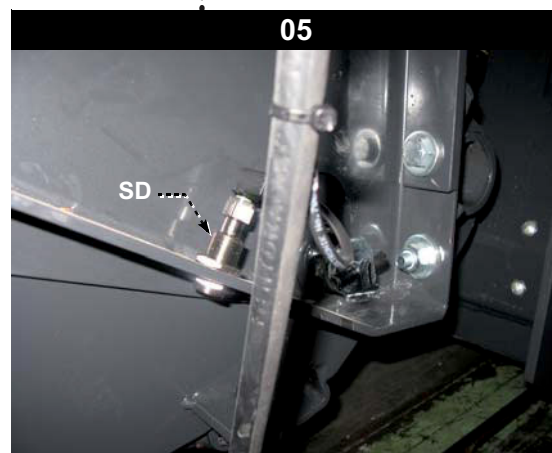
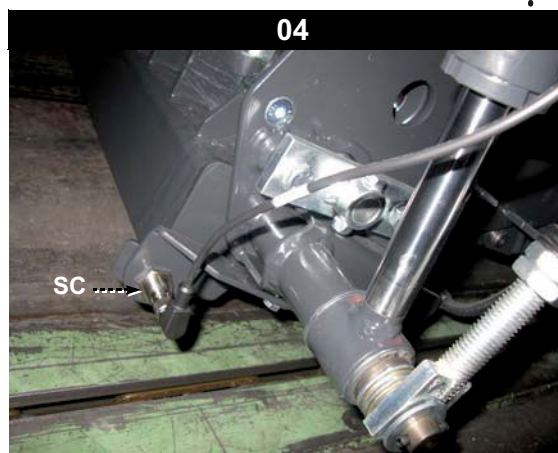
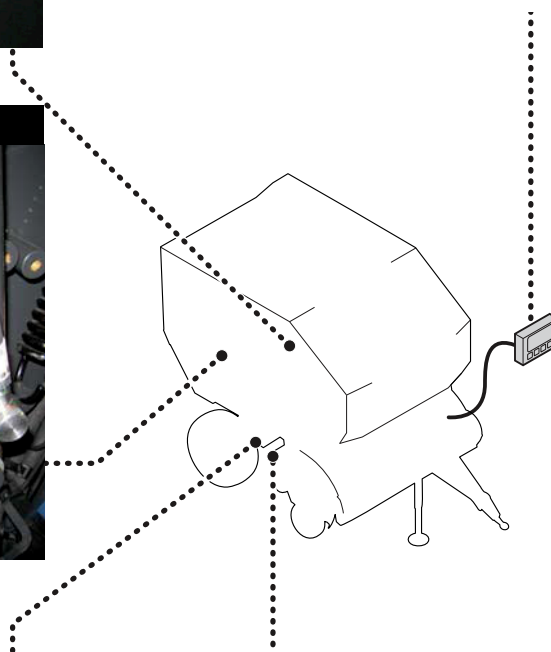
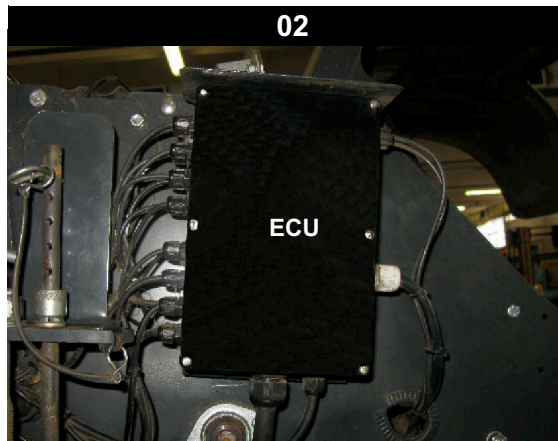
ESD A12 - КАБЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО КЛАПАНА

connector + kabel	nummer	lengte	contact	function
	1	3 mtr		
	2			

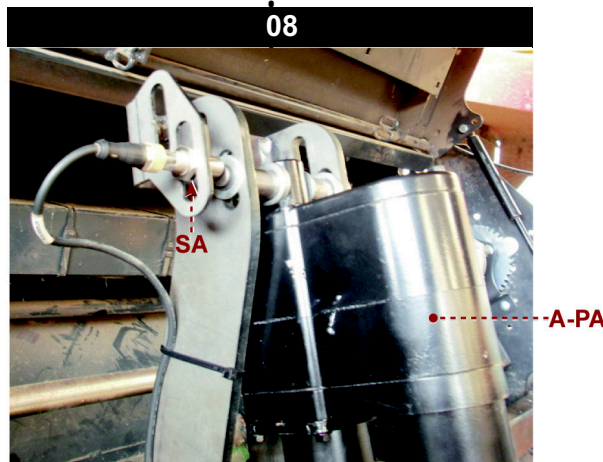
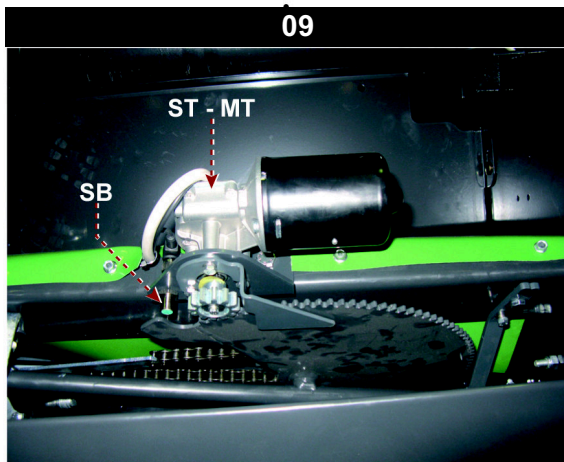
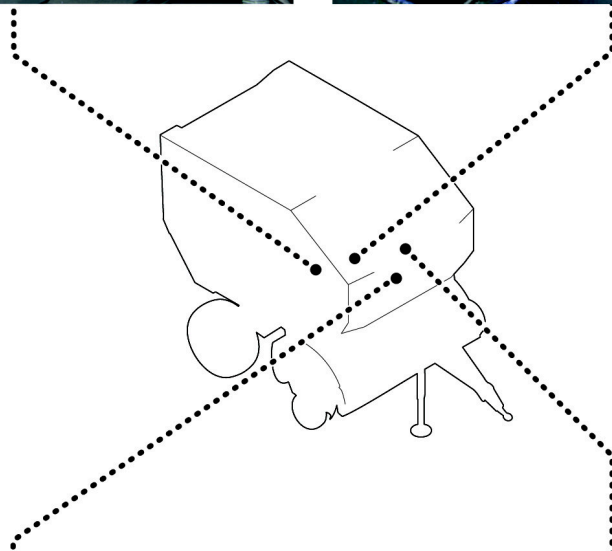
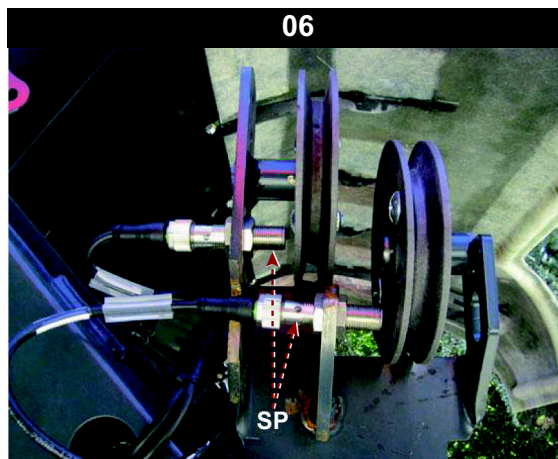
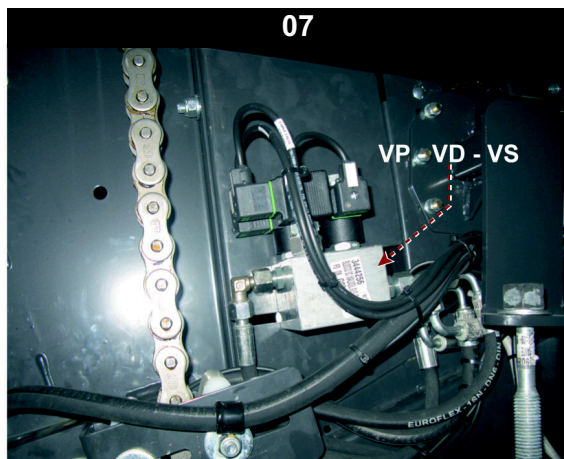


A01 Электрические схемы

ФОТО

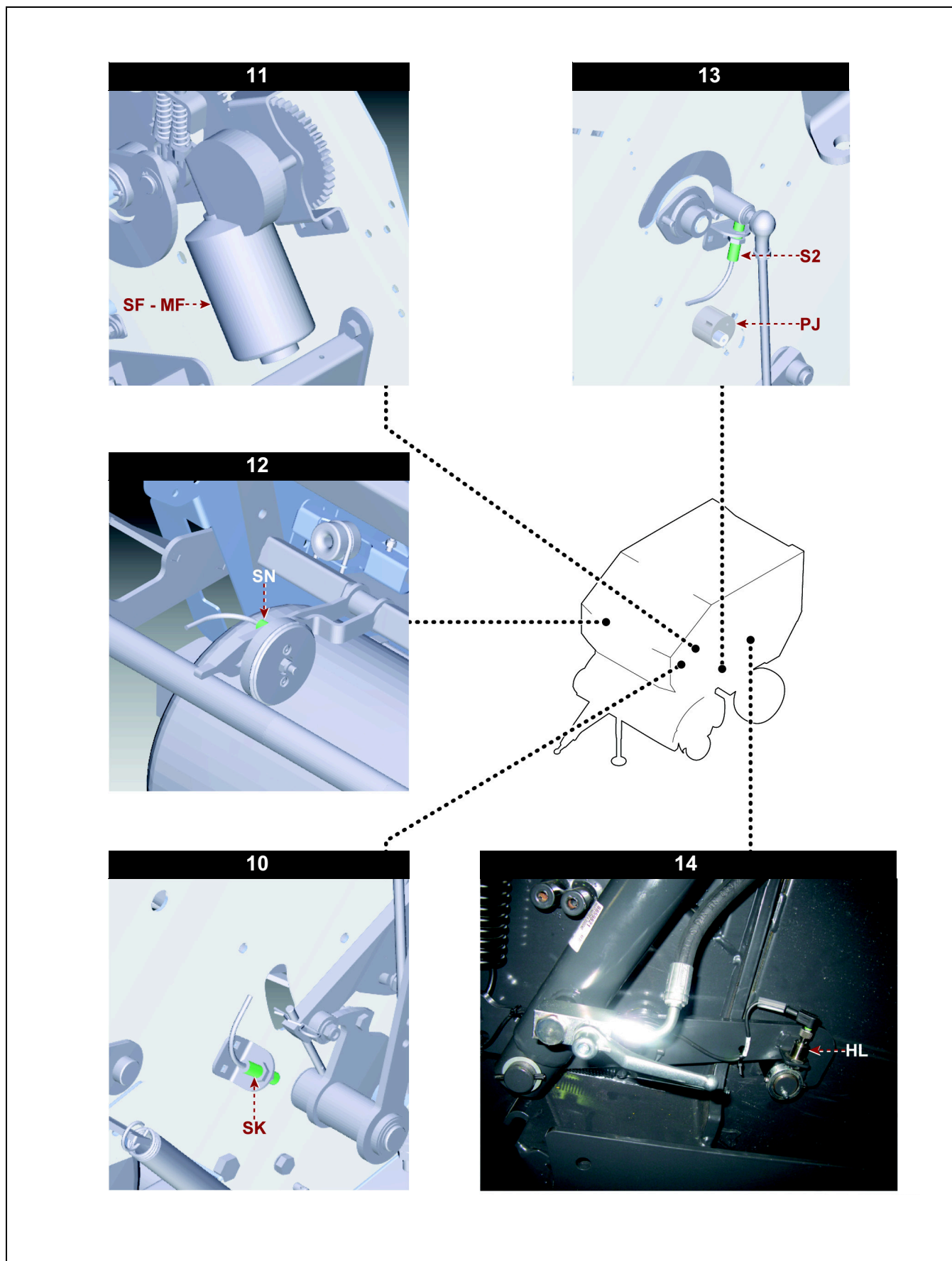


ФОТО

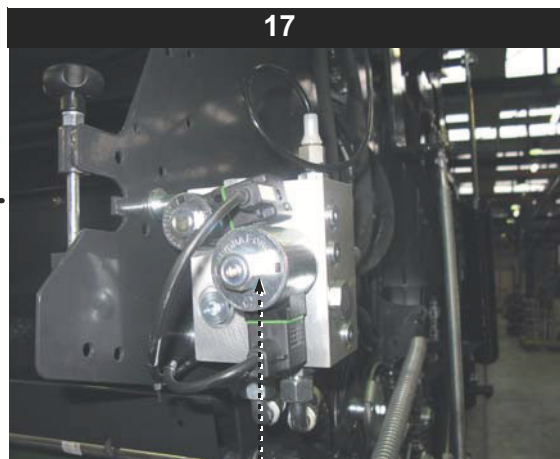
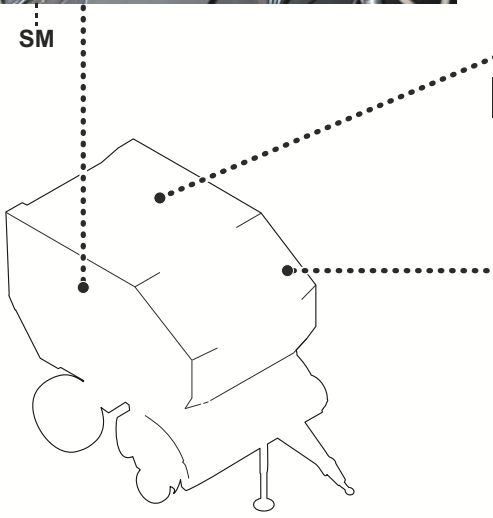
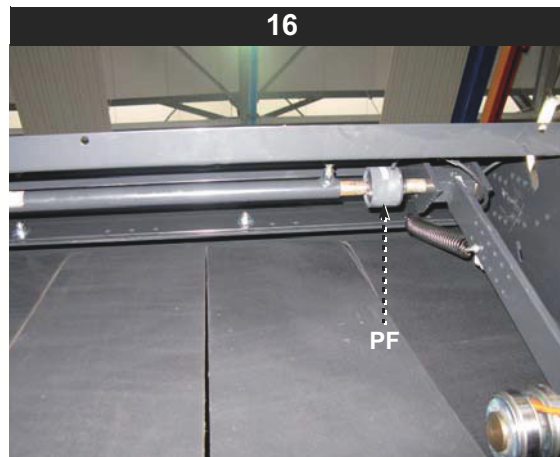
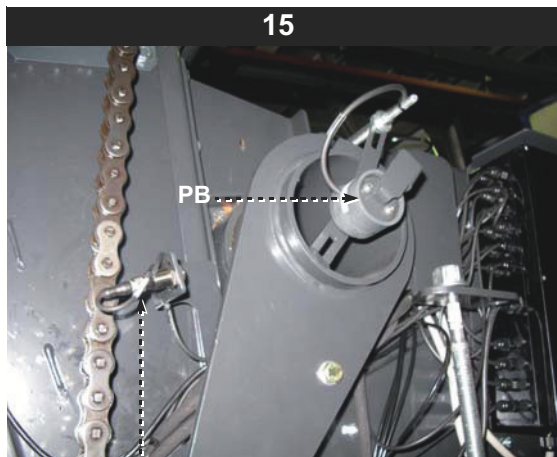


A01 Электрические схемы

ФОТО



ФОТО



Страница намеренно оставлена пустой

HSD A00 - ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

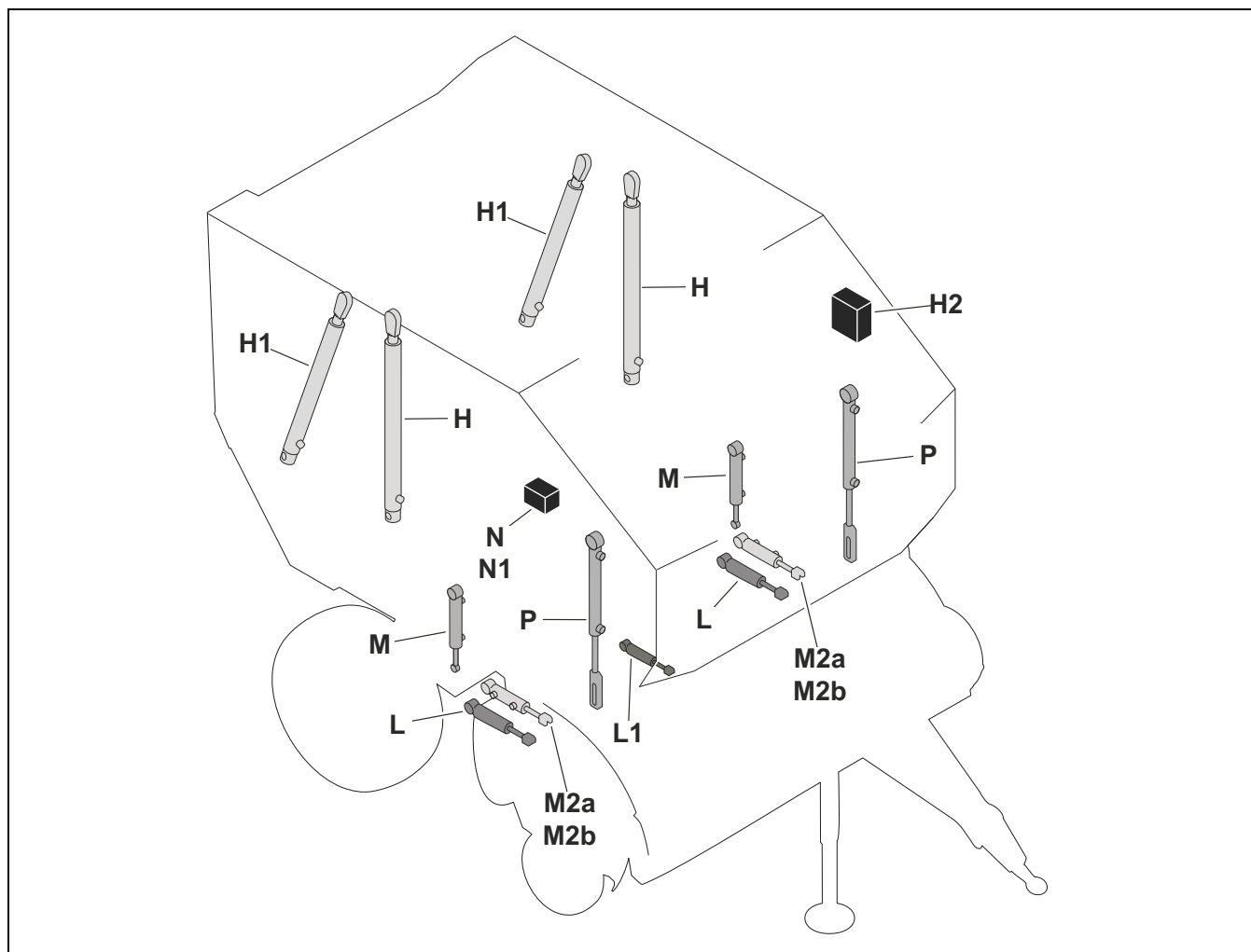


Таблица 2: Указатель гидравлического оборудования

Ссылка	Табл.	Код	Наименование
L1	HSD A01		Схема гидравлической системы оборудования с простым уплотнителем и неподвижным подборщиком
L+M+N	A02HSD		Схема гидравлической системы оборудования с роторным загрузчиком (с "Drop Floor") и неподвижным подборщиком
L+M+M2a+N1	HSD A03		Схема гидравлической системы оборудования с Supercut (SC14) – Drop floor-Неподвижный подборщик
P+M+M2a+N1	HSD A03a		Гидравлическая схема оборудования с Supercut (SC14) - Drop floor - Самовыравниваемый подборщик
P+M+M2b+N1	HSD A03b		Гидравлическая схема оборудования с Supercut (SC25) - Drop floor - Самовыравниваемый подборщик
N	HSD A04		Гидроблок ротора с "Drop floor"
N1	HSD A05	3444248	Гидроблок Supercut (SC14 - SC25) с "Drop Floor"

A02 Гидравлические схемы

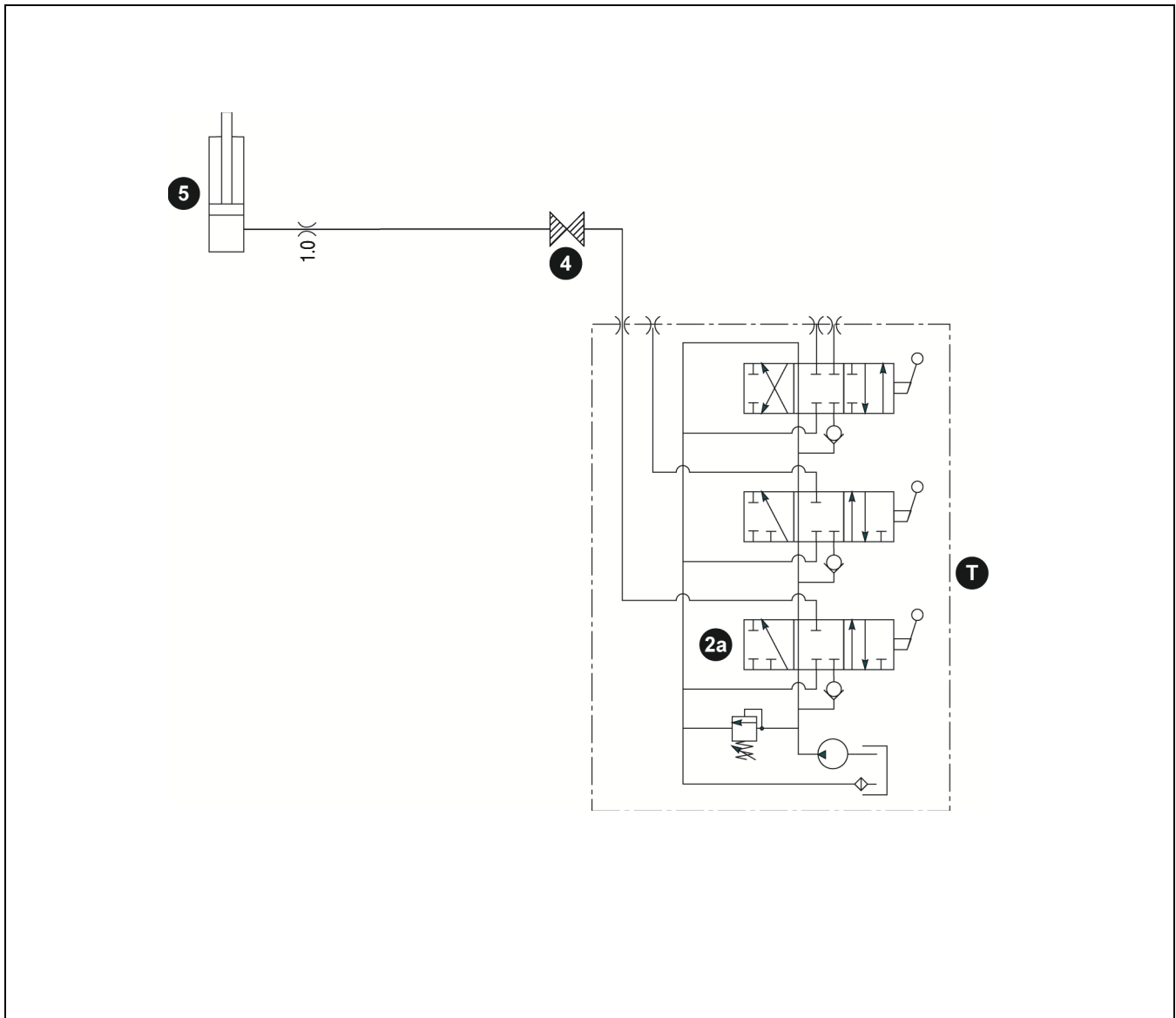
Ссылка	Табл.	Код	Наименование
H+N1+N2	HSD A06	3444256	Схема гидравлической системы задней стенки/управления плотностью рулона
H2	HSD A07	3944241	Гидроблок задней стенки/плотности рулона

A02 Гидравлические схемы

HSD A01 - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ С ПРОСТЫМ УПЛОТНИТЕЛЕМ И НЕПОДВИЖНЫМ ПОДБОРЩИКОМ

Таблица 3: Элементы гидравлического оборудования

Ссылка	Технические данные	Наименование	Обозначения в таблице HSD A00
T		Распределитель трактора	
2a		Распределитель простого действия трактора (pick-up)	
4		Предохранительный клапан	
5		Приводные поршни подборщика	L1

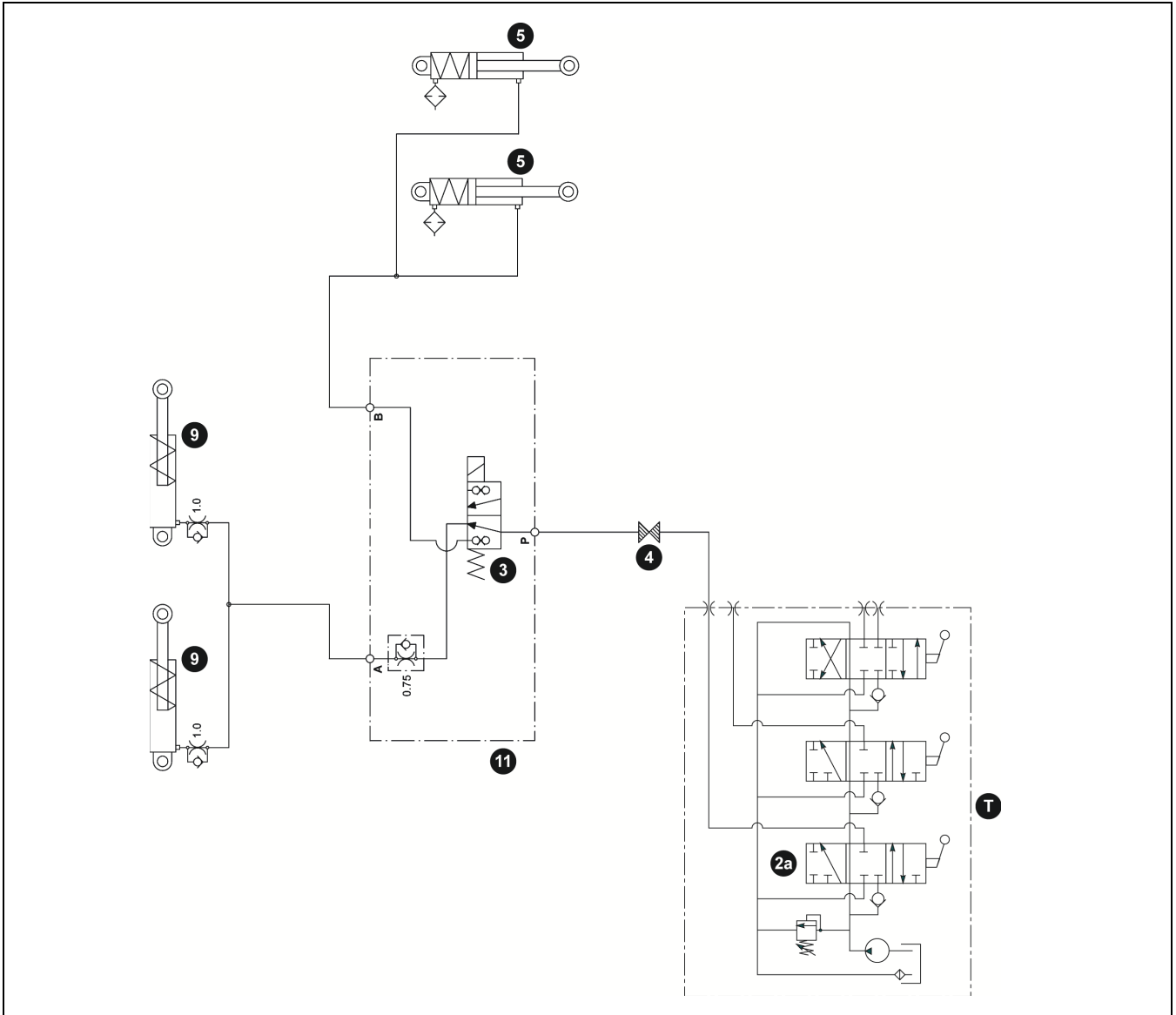


A02 Гидравлические схемы

HSD A02 - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ С РОТОРНЫМ ЗАГРУЗЧИКОМ (С "DROP FLOOR") И НЕПОДВИЖНЫМ ПОДБОРЩИКОМ

Таблица 4: Элементы гидравлического оборудования

Ссылка	Технические данные	Наименование	Обозначения в таблице A00
T		Распределитель трактора	
2a		Распределитель простого действия трактора (pick-up)	
3		Электроклапан подборщика	
4		Предохранительный вентиль	
5		Приводные поршни "Drop floor"	M
9		Приводные поршни подборщика	L
11		Гидроблок (3444248)	N

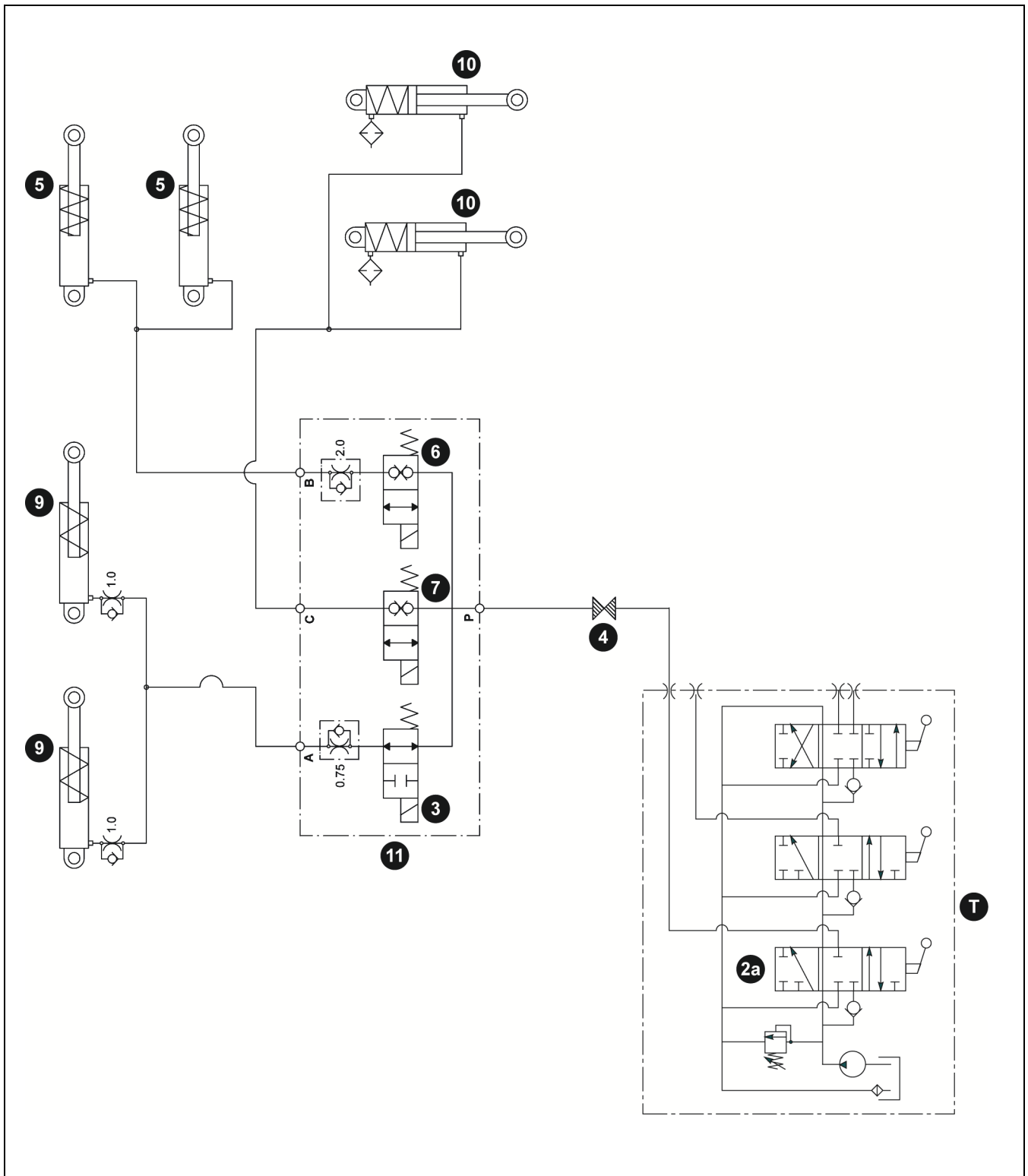


A02 Гидравлические схемы

HSD A03/A03a - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ С SUPERCUT (SC14) – DROP FLOOR – НЕПОДВИЖНЫМ ИЛИ САМОВЫРАВНИВАЕМЫМ ПОДБОРЩИКОМ

Таблица 5: Элементы гидравлического оборудования

Ссылка	Технические данные	Наименование	Обозначения в таблице HSD A00
T		Распределитель трактора	
2a		Распределитель простого действия трактора (pick-up)	
3		Электроклапан подборщика	
4		Предохранительный вентиль	
5		Поршни действия ножей	M2a
6		Электроклапан Supercut	
7		Электроклапан "Drop floor"	
9		Приводные поршни подборщика	L (Неподвижный подборщик) P (Самовыравниваемый подборщик)
10		Приводные поршни "Drop floor"	M
11		Гидроблок (3444248)	N1

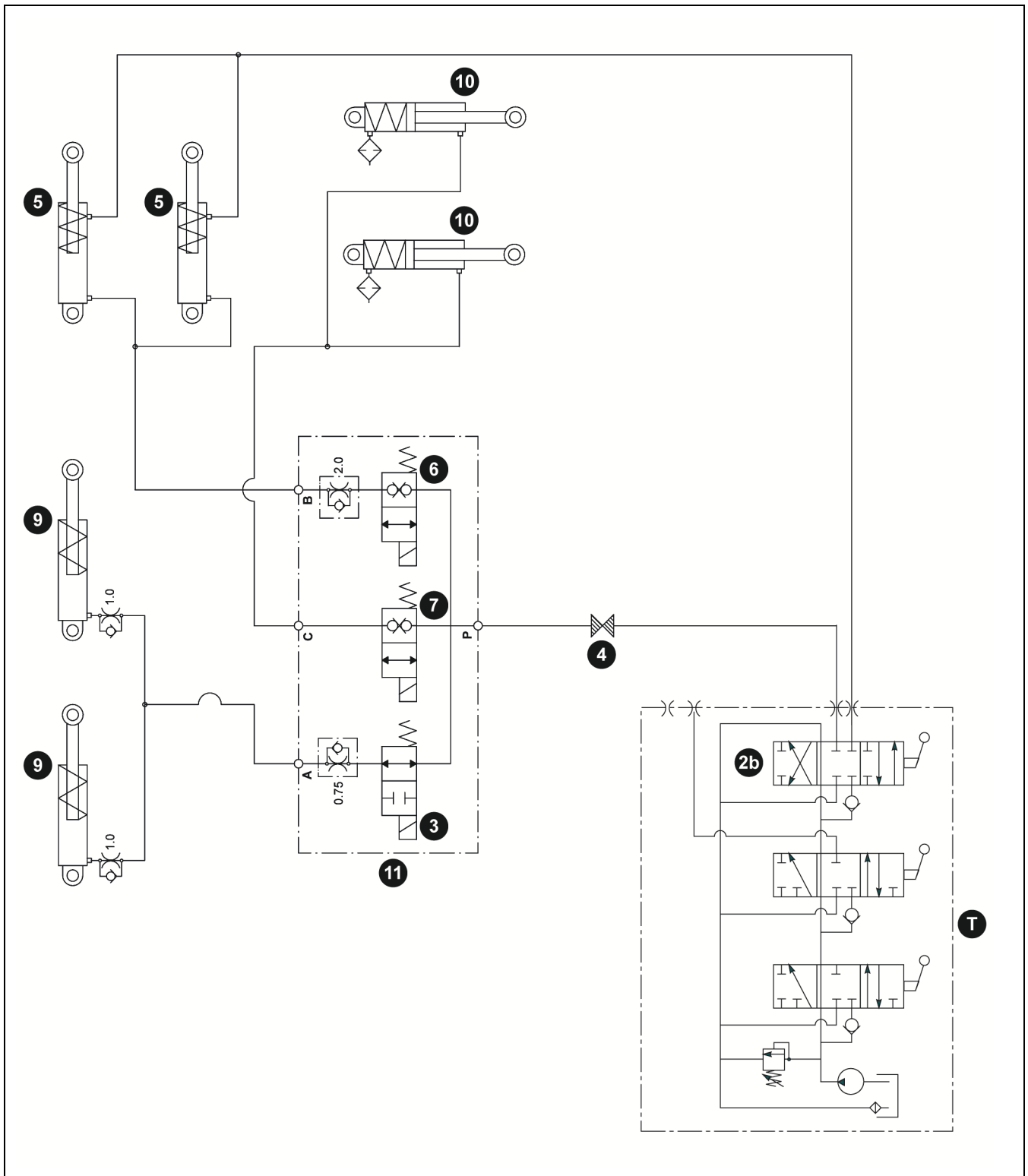


A02 Гидравлические схемы

HSD A03b - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ С SUPERCUT (SC25) – DROP FLOOR – НЕПОДВИЖНЫМ ИЛИ САМОВЫРАВНИВАЕМЫМ ПОДБОРЩИКОМ

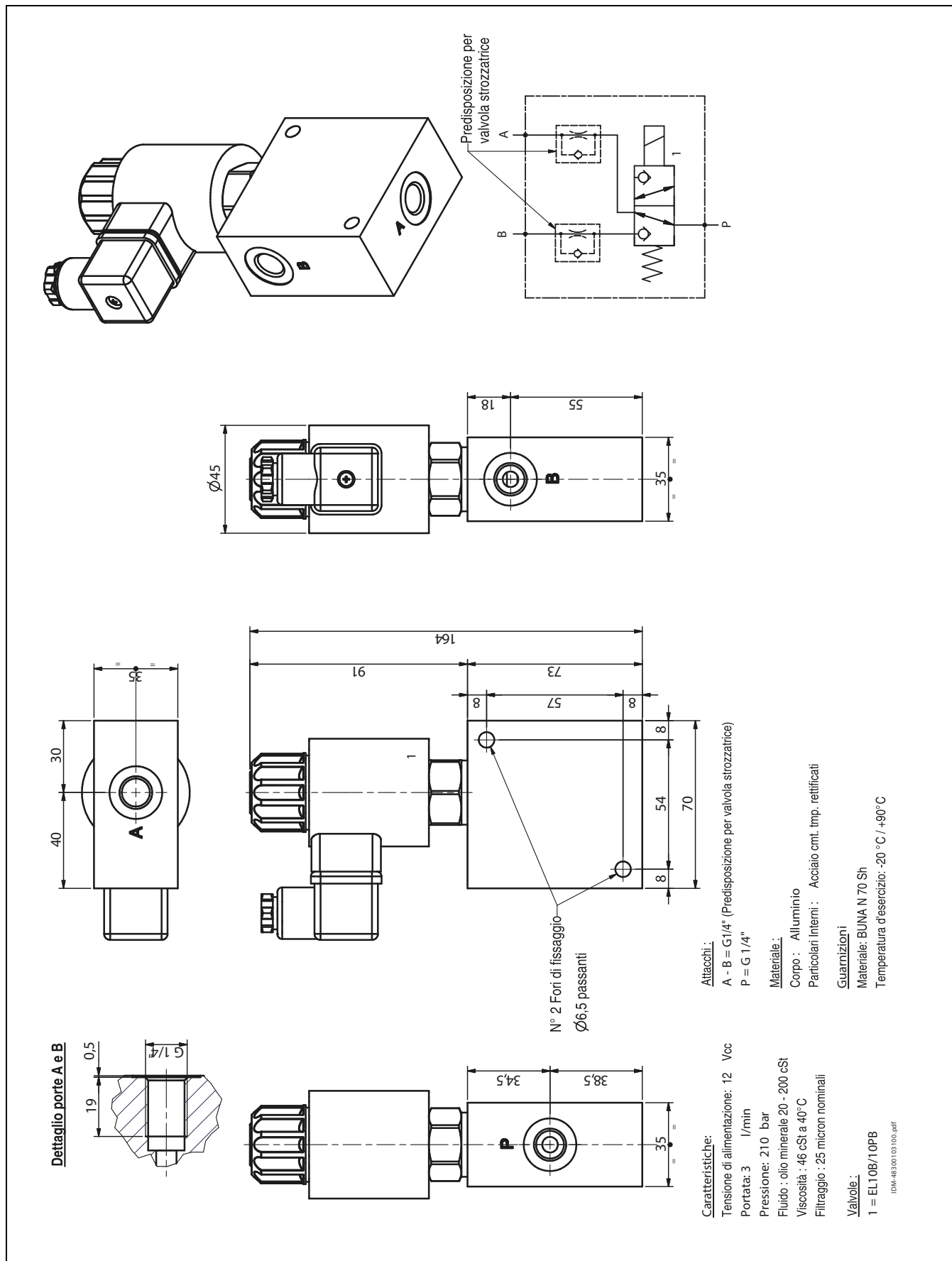
Таблица 5: Элементы гидравлического оборудования

Ссылка	Технические данные	Наименование	Обозначения в таблице HSD A00
T		Распределитель трактора	
2b		Распределитель простого действия трактора (pick-up)	
3		Электроклапан подборщика	
4		Предохранительный вентиль	
5		Поршни действия ножей	M2b
6		Электроклапан Supercut	
7		Электроклапан "Drop floor"	
9		Приводные поршни подборщика	L (Неподвижный подборщик) P (Самовыравниваемый подборщик)
10		Приводные поршни "Drop floor"	M
11		Гидроблок (3444256)	N1

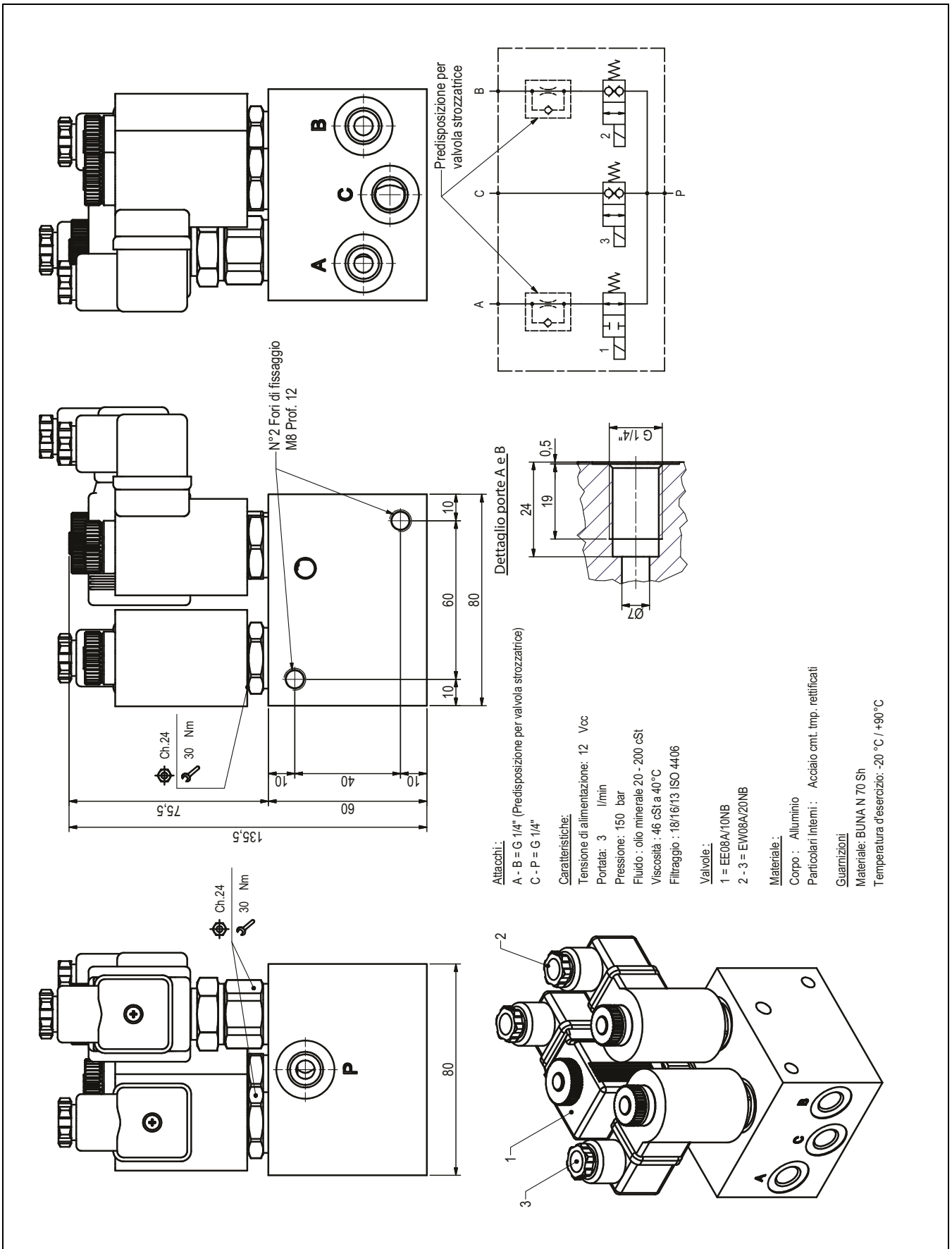


A02 Гидравлические схемы

HSD A04 - ГИДРОБЛОК РОТОРА С "DROP FLOOR"



HSD A05 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК SUPERCUT (SC14 - SC25)

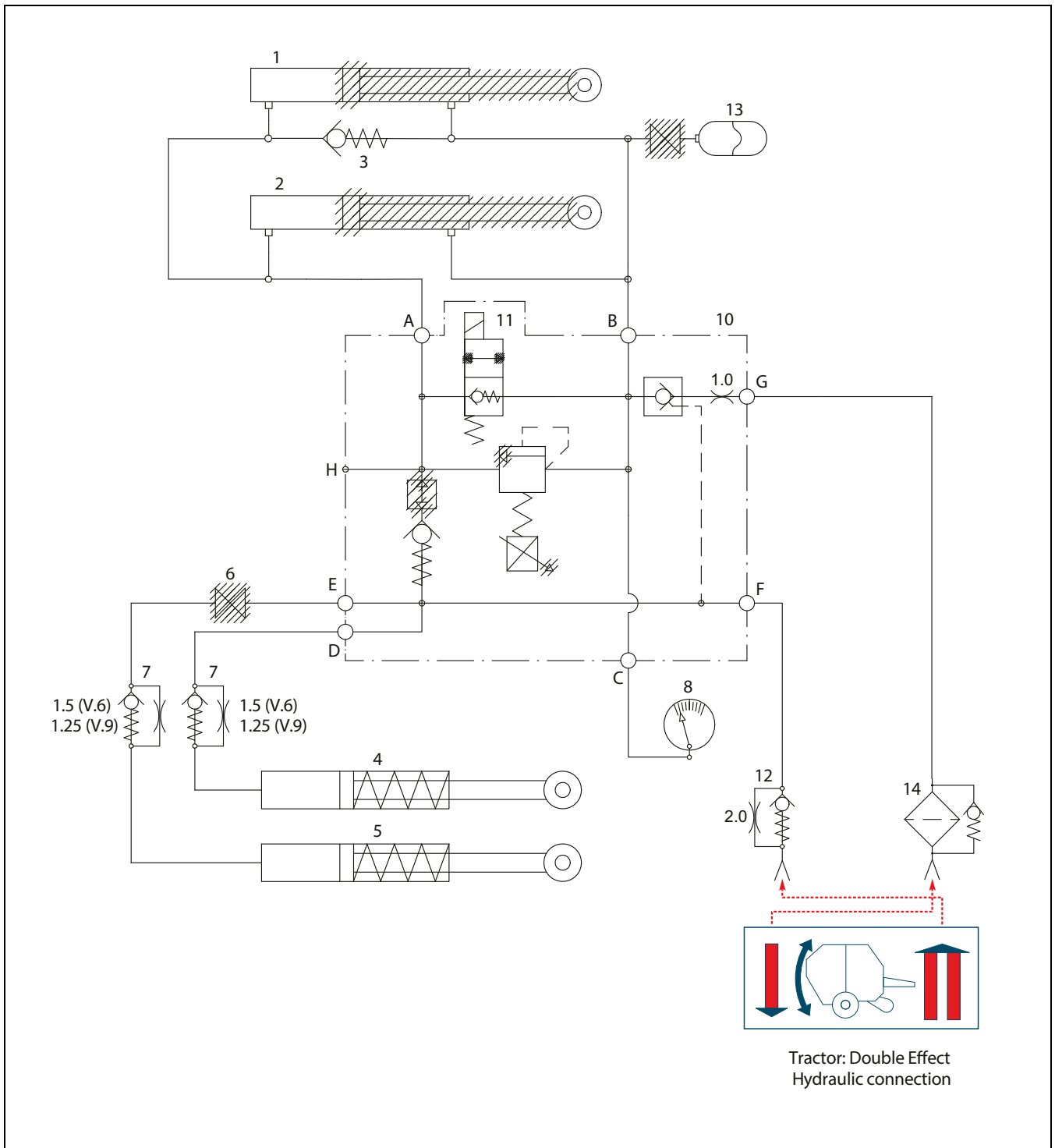


A02 Гидравлические схемы

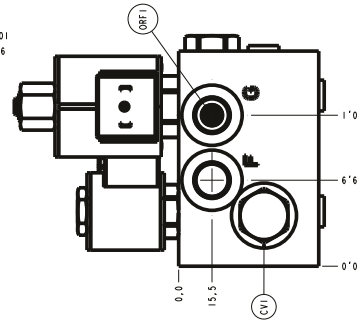
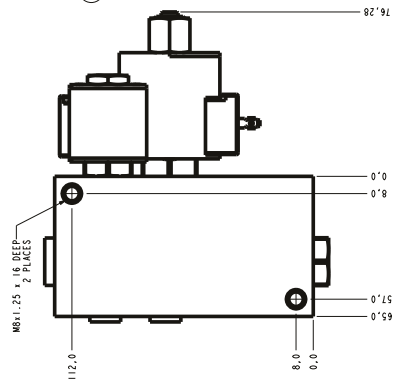
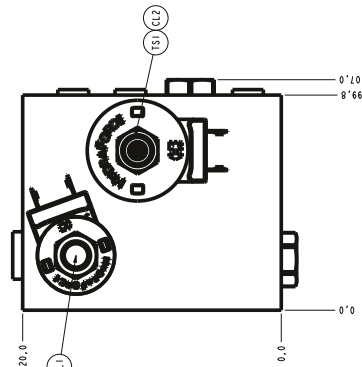
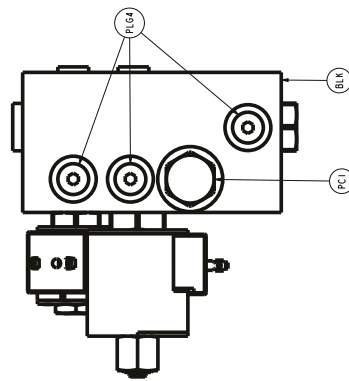
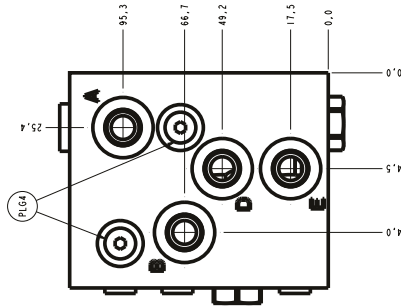
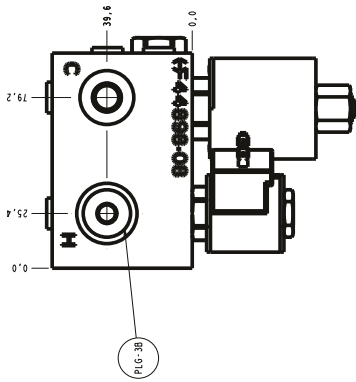
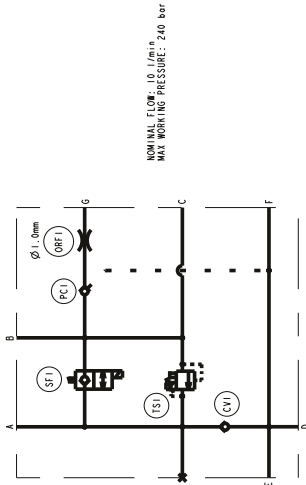
HSD A06 - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЗАДНЕЙ СТЕНКИ / УПРАВЛЕНИЯ ПЛОТНОСТЬЮ РУЛОНА

Таблица 7: Элементы гидравлического оборудования

Ссылка	Техниче ские данные	Наименование	Обозначения в таблице HSD A00
1		Цилиндр плотности рулона (правой стороны)	H1
2		Цилиндр плотности рулона (левой стороны)	H1
3		Запорный блокировочный клапан	
4		Цилиндр задней стенки (правой стороны)	H
5		Цилиндр задней стенки (левой стороны)	H
6		Предохранительный вентиль	
7	2,0	Одноходовый дроссель	
8		Манометр	
10		Гидроблок задней стенки/плотности рулона	H2
11		Перепускной клапан	
12	2,5	Одноходовый дроссель	
14		Фильтр	



HSD A07 - СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЗАДНЕЙ СТЕНКИ / УПРАВЛЕНИЯ ПЛОТНОСТЬЮ РУЛОНА



PORTING:
PORT C - 61/4" BSPF.
ALL OTHER PORTS - G3/8" BSPF.
MATERIAL:
ALUMINIUM.

ITEM	QTY	MODEL NUMBER / DESC.
PLG-3B	1	1416002-3B 21/8 BSPF PLUG
ORF1	1	1538-2040-N-103
SF1	1	1538-2040-N-100
PC1	1	1538-222-N-100
CL1	1	PC08-30.0-N-10
CL2	1	COIL 4303682
NOT SHOWN	5	EXPANDER PLUG 6108070
ORF4	1	1538-2040-N-104
CV1	1	1538-202-N-100
BLK	1	BLOCK 1381800

THE SERIES E SELENOID COILS USED IN THIS APPLICATION ARE WATERPROOF AND THERMAL SHOCK RESISTANT EXCEEDING PARTS AS WELL AS T-1871, OR T-1876 (EN60529) - DEPENDING ON THE INFORMATION ON CHEMICAL AND OPERATING SHOCK RESISTANCE.

A-Z

контроль выравнивания ремней	175	клапане	123
гlossарий и терминология	11	Рекомендации по перемещению и погрузке	73
Указания и рекомендации по эксплуатации	96	Рекомендации по применению	93
Указатель направления вправо / влево	127	Рекомендации по замене частей	148
Упаковка и распаковка	73	Рекомендации по регулировке	147
Установка ножей	218	Рекомендации по техническому обслуживанию	147
Установка высоты дышла	78	Региональные параметры	140
Установочные параметры обвязки сеткой	134, 137	Регулировка длины карданного вала	80
Установочные параметры обвязки шпагатом	135, 137	Регулировка датчика положения RESET/START	231
Устройства безопасности машины	39	Регулировка датчика положения возврат/старт	230
Устройство обвязки сеткой	105	Регулировка компенсационных пружин	229
Устройство обвязки шпагатом	104	Регулировка высоты дефлектора	200
Устройство подачи	97	Регулировка выравнивания ремней	176
Утилизация машины	93	Регулировка подвижного дефлектора	200
Консервация оборудования в конце сезона	90	Регулировка подвески узла подбора	198
Контроль затяжки предохранительных болтов	168	Регулировка положения подающего ролика	201
Команды обвязки сеткой	113	Регулировка приводной цепи подборщика	202
Команды обвязки шпагатом	114	Регулировка противоударных пружин	228
Монтажный комплект тисков (стыковка типа "МАТО")	184	Регулировка зажимов натяжения шпагата	242
Меню Рабочие параметры	133	Регулировка тормозного устройства	227
Меню Настройки кнопок	139	Регулировка централизованной смазки	170
Меню счетчиков	138	Регулирование наклона дефлектора	200
Меню "Дополнительные параметры"	140	Регулирование плотности в случае неисправности электронной системы управления	126
Меры безопасности при движении по дорогам	18	заправка шпагата	235
Меры безопасности при погрузке и выгрузке	17	Ремни смещены вправо	177
Меры безопасности при техническом обслуживании и регулировке	25	Ремни смещены влево	178
Меры безопасности при эксплуатации и работе	18	Демонтаж машины	93
Идентификация изготовителя и оборудования	8	замена ножа	244
Гидродинамические устройства	54, 196, 204, 208, 216	замена ножей	210, 219
Цикл работы	48	замена масла редуктора	168
Диагностика работы оборудования	141	Замена ремней камеры прессования	182
Логическая функциональная схема	102	Замена шин	191
Дополнительные комплектующие по требованию	52	Изменение высоты дышла	78
Допустимые уклоны грунта	38	Электрические и электронные устройства	55
Знаки безопасности	29	Электронное задание плотности рулона	124
Долив масла централизованной системы смазки	172	Электрооборудование	204, 208, 216, 224, 234
Внеплановое техобслуживание	159	Режим запроса поддержки	11
Формирование рулона в ручном режиме	130	Безопасность гидравлической системы	26
Движение по дорогам общего пользования	99	Работа в ночное время	41
Движение узла подбора	196	Рабочая страница	115
Введение в руководство	5	Разгрузка рулона	98
Задание диаметра рулона	120	Размеры и вид валков	96
Задание плотности рулона	121	Цель руководства	15
Задание плотности рулона в ручном режиме	122	Расположение знаков безопасности	37
Задание значений при давлении "0 бар" /байпас на		Гарантийные условия	11
		Заточка ножей	211, 221
		Использование ножей Supercut	131
		Использование в поле	127
		Использование гидравлических функций	131
		Использование устройства блокировки drop floor	132

Алфавитный указатель

Использование функции Pick-up	131	техобслуживания	148
Используемые символы	7	Таблица моментов затяжки	155
Ручной запуск цикла обвязки	130	Технические данные 6716 R	57
Вывод оборудования из эксплуатации	92	Технические данные 6716 SC	60
Нормы консультаций	6	Технические данные 6720 R	64
Нормы экологической безопасности	28	Технические данные 6720 SC	67
Неисправное изделие	161	Технические характеристики пульта электронного управления	71
Неисправности в работе оборудования	162	Средства индивидуальной защиты	24
Неисправности в работе узла подачи POWERCUT	166	Схема мест смазки	156
Неисправности в работе узла подачи SUPERCUT	166	Подключение электрической системы	86
Неисправности работы узла обвязки сеткой	163	Подготовка к работе	
Неисправности работы узла обвязки шпагатом	164	Задание вида обвязки	118
Неисправности работы узла подбора	163	Подготовка к этапу технического обслуживания	23
Неисправности, причины, устранение	161	Подсоединение оборудования к трактору	83
Ненадлежащее использование	41	Подсоединение тягового крюка к буксировочной серьге оборудования	83
Начальная страница	113	Погрузка и разгрузка	74
Описание команд	101	Погрузка оборудования крановым грузоподъёмным устройством	76
Описание знаков	29	Погрузка оборудования с использованием трактора	74
Описание значка	106	Повторный ввод машины в эксплуатацию	91
Опасные зоны	38	Поставляемые принадлежности	51
Оборудование со "сбрасывателем рулонов"	99	Планка формирования рулона	127
Оборудование "без сбрасывателя рулонов"	98	Перечень значков	109
Обвязка	128	Пульт электронного управления	47
Обвязка сеткой	115	Присоединение карданного вала	84
Обвязка шпагатом	116	Программирование параметров	112
Образцовые операторы	23	Предварительные проверки	77
Общие меры предосторожности	16	Предварительные проверки перед началом работы	96
Общее описание 45, 195, 203, 207, 215, 223, 233		регулировка очистных валиков	173
Общее описание системы управления	102	регулировка высоты узла подбора	199
Основные правила техники безопасности	16	регулировка приводных цепей	169
Основные устройства	46	регулировка цепей направляющих кронштейнов	243
Остаточные риски	43		
Отключение и включение режущего устройства	232		
Очистка оборудования	159		
Очистка направляющих роликов ремней	180		
Очистка материала из узла подбора	197		
Очистка материала из узла подачи	205, 209, 217		
Отсоединение машины от трактора	87		
Соответствие оборудование-трактор	77		
Сопутствующая документация	11		
Соединение гидродинамической системы	84		
Соединение электронной системы управления	86		
Снятие кожухов	167		
Сведения для работодателей	22		
Список значков на панели команд	106		
Список аварийных сигналов	143		
Смена бобин шпагата	239		
Смена бобины сетки	225		
Смазка тормозной оси (по дополн.запросу)	158		
Таблица видов смазки	154		
Таблица поиска неисправностей	161		
Таблица периодичности проведения текущего			

Комбинированный обмотчик рулонов

Kverneland Flexi Wrap (G5050)



Руководство по эксплуатации с G5050 00 xx 20 001

Перевод оригинального руководства по эксплуатации



21,00814
RU

Перед началом любых видов работ необходимо прочесть руководство по эксплуатации!

© Göweil Maschinenbau GmbH

Daidschlag 11

4202 Kirchschiag

Австрия

Tel.: +43 (0) 7215 / 2131-5

Fax: +43 (0) 7215 / 2131-9

E-Mail: service@goeweil.com

Веб-сайт: www.goeweil.com

Составил:

Göweil Maschinenbau GmbH

Публикация: 05.2020

Содержание

1 Общие сведения.....	7
1.1 Информация о руководстве.....	7
1.2 Заводская табличка.....	8
1.3 Пояснения к символам.....	9
1.4 Ограничение ответственности.....	10
1.5 Защита авторского права.....	10
1.6 Запасные части.....	11
1.7 Положения о гарантийных обязательствах.....	11
1.8 Сервисная служба.....	11
2 Безопасность.....	13
2.1 Использование по назначению.....	13
2.2 Ответственность эксплуатационника.....	14
2.3 Квалификация.....	15
2.4 Инструктаж.....	16
2.5 Средства индивидуальной защиты.....	17
2.6 Особые виды опасности.....	18
2.7 Предохранительные устройства.....	22
2.8 Установка табличек.....	23
2.8.1 Предупреждающие наклейки.....	25
2.8.2 Символы-указатели.....	30
2.9 Предотвращение повторного включения.....	34
2.10 Предотвращение причинения вреда окружающей среде.....	34
2.11 Модификации.....	35
2.12 Безопасность дорожного движения.....	35
3 Технические параметры.....	39
3.1 Общая информация.....	39
3.2 Величины потребляемой мощности.....	42
3.3 Условия эксплуатации.....	43
3.4 Значения мощности.....	43
3.5 Эмиссии.....	43
3.6 Эксплуатационные материалы.....	43
4 Конструкция и функции.....	45
4.1 Обзор основной машины.....	45
4.2 Обзор дополнительного оснащения.....	46
4.3 Краткое описание.....	46
4.4 Описание узлов конструкции.....	47
4.4.1 Тяговое приспособление.....	47
4.4.2 Монтажная пластина.....	51
4.4.3 Место установки стороннего пресса.....	52
4.4.4 Опорная стойка.....	53

4.4.5 Основная рама.....	54
4.4.6 Ходовой механизм с комплектом шин.....	56
4.4.7 Тормозная система.....	58
4.4.8 Освещение и номерной знак.....	64
4.4.9 Клапанная панель.....	68
4.4.10 Двойной рычаг обмотки.....	69
4.4.11 Стол обмотки и направляющие.....	76
4.4.12 Магазины для пленки.....	79
4.4.13 Ящик для инструментов.....	79
4.4.14 Дополнительная трубка для стола обмотки (зависит от оснащения).....	80
4.4.15 Дополнительный ролик для стола обмотки (дополнительное оснащение).....	80
4.4.16 Трап для выгрузки (дополнительное оснащение).....	80
4.4.17 опрокидыватель рулонов (дополнительное оснащение).....	81
4.4.18 Проблесковый маячок (дополнительное оснащение).....	82
4.4.19 Система видеонаблюдения (дополнительное оснащение).....	82
4.5 Соединения.....	83
4.5.1 Электрика.....	83
4.5.2 Гидравлика.....	84
4.5.3 Вал отбора мощности.....	85
4.5.4 Освещение.....	85
4.5.5 Тормозная система.....	86
4.6 Рабочие зоны и опасные зоны.....	88
4.6.1 Рабочие зоны.....	88
4.6.2 Опасные зоны.....	88
4.7 Размещение аварийных выключателей.....	89
4.7.1 Обзор.....	89
4.7.2 Аварийный выключатель на блоке управления.....	89
4.7.3 Аварийный выключатель на основной раме справа.....	90
4.8 Элементы управления.....	91
4.8.1 Терминал ISOBUS.....	91
4.8.2 Блок управления.....	92
4.8.3 Переключение СС / ОС на гидравлическом блоке.....	93
4.9 Рабочие режимы.....	93
5 Транспортировка, упаковка и хранение.....	95
5.1 Безопасность дорожного движения.....	95
5.2 Сцепка с трактором и подстройка.....	95
5.3 Присоединение тормозной системы.....	99
5.4 Стоянка машины.....	103
5.5 Долгосрочный вывод из эксплуатации.....	104
5.6 Проверка после транспортировки.....	106
5.7 Упаковка.....	106

5.8 Хранение.....	107
5.9 Погрузка и крепление при погрузке.....	108
5.9.1 Погрузка.....	108
5.9.2 Крепление при погрузке.....	110
5.9.3 Обзорные карты.....	110
6 Управление.....	111
6.1 Первичный ввод в эксплуатацию.....	112
6.2 Включение машины.....	113
6.3 Подготовка.....	114
6.3.1 Загрузка магазина для пленки.....	114
6.3.2 Размещение пленки в устройстве вытягивания.....	115
6.3.3 Монтаж и демонтаж опрокидывателя рулонов (дополнительное оснащение).....	120
6.3.4 Настройка опрокидывателя рулонов (дополнительное оснащение).....	121
6.3.5 Монтаж и демонтаж трапа для выгрузки (дополнительное оснащение).....	122
6.4 Выключение машины.....	123
6.5 Действия во время эксплуатации.....	124
6.5.1 Настройка устройства вытягивания пленки.....	124
6.5.2 Настройки ISOBUS в режиме ожидания.....	125
6.5.3 Завершение работы.....	125
6.6 Останов в аварийной ситуации.....	126
7 Неисправности.....	127
7.1 Индикация неисправностей.....	128
7.2 Таблица неисправностей.....	129
7.2.1 Общие неисправности.....	130
7.2.2 Сообщения о неисправностях на терминале ISOBUS.....	134
7.3 Устранение неисправностей.....	145
7.3.1 Главный распределительный шкаф – электрика / электроника.....	145
7.3.2 Распределительная коробка на дышле – электрика / электроника.....	146
7.3.3 Регулировка датчиков.....	147
7.3.4 Проверка неисправностей на плате контроля пленки FOLFIX.....	158
7.3.5 Устройство отрезания пленки.....	160
7.3.6 Регулировка рычага отключения (аварийное выключение рычага обмотки).....	164
7.3.7 Регулировка натяжения пружины на рычаге отключения.....	166
7.3.8 Настройка исходной позиции рычага обмотки.....	167
8 Техобслуживание.....	171
8.1 План техобслуживания.....	172
8.1.1 Периодичность техобслуживания.....	172
8.2 Работы по техобслуживанию.....	179
8.2.1 Общие сведения.....	181
8.2.2 Оси и колеса.....	184
8.2.3 Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом.....	188

8.2.4	Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом.....	190
8.2.5	Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом без гидроаккумулятора.....	192
8.2.6	Двойной рычаг обмотки.....	194
8.2.7	Стол обмотки и привод стола обмотки.....	196
8.2.8	Гидравлическая система.....	204
8.2.9	Сцепка.....	206
8.2.10	Прочее.....	208
8.3	Схема смазки.....	209
8.3.1	Периодичность смазывания.....	210
8.3.2	Смазочные работы.....	211
8.4	Моменты затяжки винтов с метрической резьбой.....	214
8.5	Мероприятия после проведения техобслуживания.....	214
9	Демонтаж.....	215
9.1	Утилизация.....	215
10	Запасные части.....	217
10.1	Заказ запчастей.....	217
10.2	Список запасных частей.....	217
11	Журнал эксплуатации.....	219
12	Декларация соответствия стандартам качества и безопасности ЕС.....	221
13	Приложения.....	223
13.1	Схема смазки.....	223
13.2	Схемы электрических соединений.....	225
13.3	Обзоры датчиков.....	227
13.4	Схемы гидросистемы.....	229
13.5	Обзорные карты для погрузки и крепления при погрузке.....	231

1 Общие сведения

1.1 Информация о руководстве

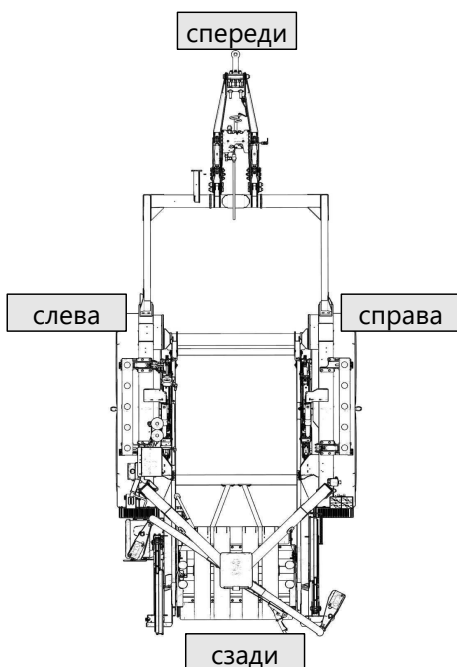


Рис. 1: Вид на машину с высоты птичьего полета

Настоящее руководство позволяет осуществлять безопасное и эффективное обращение с машиной.

Руководство по эксплуатации является составной частью машины. Храните руководство в непосредственной близости с машиной для обеспечения постоянного доступа. Перед началом всех работ необходимо тщательно прочесть руководство. Соблюдайте все указания по технике безопасности и указания к действию, содержащиеся в данном руководстве.

Силу имеют местные предписания о предотвращении несчастных случаев и общие инструкции по технике безопасности, касающиеся области использования машины.

Изображения в руководстве служат для принципиального понимания и могут немного отличаться от фактического оснащения машины.

Помимо этого руководства по эксплуатации силу также имеют содержащиеся в приложении руководства установленных компонентов.

Понятия "слева" и "справа" относятся к направлению движения [рис. 1].

1.2 Заводская табличка

Заводская табличка находится на основной раме и содержит следующие сведения:

- 1 производитель
- 2 номер разрешения
- 3 категория транспортного средства
- 4 идентификационный номер автомобиля
- 5 общая масса
- 6 A-0 – допустимая нагрузка на сцепной шар
- 7 A-1 – допустимая нагрузка на ось 1 (передняя ось)
- 8 A-2 – допустимая нагрузка на ось 2 (задняя ось)
- 9 серийный номер
- 10 год выпуска

Впишите сюда данные с заводской таблички:



Рис. 2: Расположение заводской таблички

GÖWEIL for Kverneland Group	
1	GÖWEIL
2	<input type="text"/>
3	<input type="text"/>
4	<input type="text"/>
5	<input type="text"/>
6	<input type="text"/>
7	<input type="text"/>
8	<input type="text"/>
9	Seriennummer / Serial: <input type="text"/>
10	Baujahr / Year of manufacture: <input type="text"/>
GÖWEIL Maschinenbau GmbH / Davidschlag 11, A-4202 Kirchsschlag	

Рис. 3: Заводская табличка Kverneland



ИНФОРМАЦИЯ

Полная маркировка обладает юридической ценностью и ее нельзя изменять или менять внешний вид до неузнаваемости!

1.3 Пояснения к символам

В руководстве правила техники безопасности обозначены символами. Сигнальные слова в начале указаний по технике безопасности выражают масштаб угрозы.

Соблюдайте указания по технике безопасности. Осмотрительное обращение предотвращает несчастные случаи, причинение ущерба людям и имуществу.



ОПАСНОСТЬ

указывает на непосредственную опасность, которая приводит к смерти или к тяжелым травмам, если не избегать этой опасности.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

указывает на потенциальную опасность, которая приводит к смерти или к тяжелым травмам, если не избегать этой опасности.



ОСТОРОЖНО

указывает на потенциальную опасность, которая может привести к незначительным или легким травмам, если не избегать этой опасности.



УКАЗАНИЕ

указывает на потенциальную опасность, которая может привести к материальному ущербу, если не избегать этой опасности.

Советы и рекомендации



ИНФОРМАЦИЯ

указывает на полезные советы и рекомендации, а также информацию для эффективной и исправной эксплуатации.



Практический совет

указывает на полезные советы и рекомендации, а также информацию из практики для эффективной и исправной эксплуатации.

1.4 Ограничение ответственности

Все данные и сведения в руководстве составлены с учетом действующих норм и предписаний, уровня развития техники, а также нашего многолетнего опыта и знаний.

Производитель не берет на себя ответственность за ущерб, возникший вследствие:

- несоблюдения положений руководства
- применения, не соответствующего назначению
- эксплуатации необученным персоналом
- самовольной модификации
- технических изменений
- использования неразрешенных запасных частей

Фактический объем поставки может отличаться от представленного здесь описания с пояснениями и изображениями в случае специального исполнения, выбора позиций по заказу или в связи с изменениями, внесенными для соответствия уровню развития техники.

Силу имеют обязательства, общие условия заключения сделки, а также условия поставки изготовителя, оговоренные в контракте на поставку, а также положения законодательства, имеющие силу на момент заключения контракта.

Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений в рамках улучшения потребительских качеств и модернизации.

1.5 Защита авторского права

Данное руководство охраняется законом о защите авторского права и предназначено только для внутреннего пользования.

Только по письменному разрешению производителя допустимо следующее:

- передача руководства третьим лицам
- размножение в любом виде и форме, в том числе в качестве выдержек
- использование и/или передача содержания

Нарушение этого условия влечет за собой компенсацию ущерба. Право на прочие требования сохраняется.

1.6 Запасные части



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Угроза безопасности вследствие использования неправильных запчастей!

Неправильные или дефектные запчасти могут негативно сказаться на безопасности, а также привести к повреждениям, сбоям или полному выходу из строя.

- Используйте только оригинальные запчасти от производителя.

Заказ запасных частей:

[→ глава 10.1 "Заказ запчастей", с. 217]

1.7 Положения о гарантийных обязательствах

Положения о гарантийных обязательствах содержатся в Общих условиях заключения сделок от производителя.

1.8 Сервисная служба

Сервисная служба официального дилера в вашем регионе всегда в вашем распоряжении для получения справочной информации технического характера.

Кроме того, сотрудники всегда заинтересованы в получении новой информации и данных об опыте эксплуатации, которые могут быть использованы для совершенствования наших изделий.

пустая страница

2 Безопасность

В разделе "Безопасность" приведен обзор всех наиболее важных аспектов безопасности для обеспечения собственной защиты оператора, а также для надежной и бесперебойной эксплуатации.

Выполняйте руководства к действию и указания по технике безопасности в целях предотвращения опасностей.

2.1 Использование по назначению

Машина разработана и сконструирована исключительно для описанного здесь использования по назначению.

Машина предусмотрена для эксплуатации в сельском хозяйстве.

Используйте машину исключительно для обмотки пленкой травяного силоса, сеного силоса, соломы, сена и люцерны.

Машина рассчитана на обслуживание одним человеком.

К применению согласно назначению дополнительно относятся следующие действия:

- соблюдение указаний по управлению, техобслуживанию и ремонту
- наделение квалифицированных специалистов полномочиями на эксплуатацию, техобслуживание и ремонт машины
- соблюдение предписаний по безопасности, охране здоровья и окружающей среды, ориентированных на данную страну
- применение разрешенных запасных частей, компонентов для переоборудования и дооснащения

Другое использование или использование, выходящее за рамки указанного, считается использованием не по назначению и может привести к возникновению опасных ситуаций. Ответственность за возникший в результате этого ущерб возлагается на эксплуатационника.

Используйте машину только в соответствии с назначением.

Запрещаются следующие варианты использования машины:

- транспортировка рулонов по дорогам общественного пользования
- перевозка людей

Исключаются претензии любого рода, связанные с повреждениями вследствие ненадлежащего использования.

2.2 Ответственность эксплуатационника

Машина используется в промышленной сфере. На эксплуатационника распространяются обязательства в рамках законодательства по охране труда.

Наряду с указаниями по технике безопасности в руководстве на зону эксплуатации машины распространяются

- предписания по технике безопасности
- предписания по предотвращению несчастных случаев
- предписания по охране окружающей среды

Являясь эксплуатационником, вы несете ответственность за технически исправное состояние машины.

Обязанности эксплуатационника

- Вы должны получить информацию о действующих положениях по охране труда.
- В оценках риска вы определяете дополнительные опасности, вызванные особыми условиями работы в месте эксплуатации машины.
Вы осуществляете оценку риска в форме инструкций по эксплуатации машины.
- Вы обеспечиваете соответствие составленных вами инструкций по эксплуатации актуальным редакциям регламентов в период эксплуатации машины.
- Вы регулируете рамки компетенции по установке, обслуживанию, техобслуживанию и мойке машины.
- Вы следите за тем, чтобы все сотрудники, работающие с машиной, прочитали и поняли руководство.
- Вы предоставляете операторам все необходимые средства защиты.
- Вы соблюдаете приведенные в руководствах интервалы техобслуживания.
- Каждый раз перед началом эксплуатации вы проверяете все предохранительные устройства на предмет работоспособности и комплектности.

2.3 Квалификация

В руководстве по эксплуатации указаны следующие квалификации для различных профилей деятельности:

- **Оператор**

Оператор проходит инструктаж от эксплуатирующего предприятия, производителя или импортера.

Инструктаж содержит информацию о поручаемых задачах и возможных опасностях при некорректном обращении.

В качестве оператора допускаются лишь те лица, от которых можно ожидать ответственного выполнения своей работы. Запрещено допускать людей моложе 16 лет или лиц, имеющих пониженную способность к реагированию, например, по причине употребления наркотических средств, алкоголя, медикаментов и т.п.

При выборе оператора необходимо соблюдать действующие в месте эксплуатации предписания, касающиеся возраста и профессии.

- **Специалист**

Специалист на основании своего профессионального образования, знаний и опыта, а также знания соответствующих постановлений, способен выполнять возлагаемые на него работы и самостоятельно распознавать и предотвращать возможные риски.

- **Электрик**

Электрик на основании своего профессионального образования, знаний и опыта, а также знания соответствующих стандартов и постановлений, способен выполнять работы на электрическом оборудовании и самостоятельно распознавать и предотвращать возможные риски.

Электрик получил образование в специальной области, в которой он работает, и владеет знаниями о соответствующих стандартах и постановлениях.

- **Неуполномоченные лица**

Неуполномоченные лица не выполняют описанные здесь требования и не знают о рисках в рабочей зоне. Неуполномоченные лица не должны приближаться к машине.

При возникновении сомнений обратитесь к неуполномоченным лицам и попросите их покинуть рабочую зону.

Прекратите выполнение работ, если в рабочей зоне находятся неуполномоченные лица.

2.5 Средства индивидуальной защиты

Во время работы носите необходимые средства индивидуальной защиты, чтобы минимизировать опасность для здоровья.

Следуйте прикрепленным в рабочей зоне указаниям о средствах индивидуальной защиты.

При выполнении любых видов работ надевайте следующие обязательные средства защиты:



Защитная спецодежда:

Защитная спецодежда представляет собой плотно прилегающую рабочую одежду, с низкой прочностью на разрыв, с узкими рукавами и без выступающих элементов.

Защитная спецодежда защищает от захвата движущимися деталями машины.

Не надевайте кольца, цепочки и прочие украшения.



Защитная обувь

Защитная обувь защищает от тяжелых падающих деталей и поскользывания на скользкой поверхности.



Средства защиты органов слуха

Средства защиты органов слуха предохраняют от повреждения слуха.

При выполнении определенных работ следует носить специальные средства защиты.

Следующее снаряжение относится к специальным средствам защиты:



Защитные очки

Защитные очки предохраняют от попадания брызг жидкостей и разлетающихся частей.



Защитные перчатки

Защитные перчатки предохраняют ваши руки от

- натирания
- ссадин
- проколов
- глубоких травм
- ожогов о горячие поверхности

2.6 Особые виды опасности

На основе оценки риска особые опасности относятся к остаточным рискам.

Соблюдайте приведенные указания по технике безопасности, чтобы снизить угрозу здоровью в опасных ситуациях.

Гидравлика

Гидравлическая энергия может стать причиной тяжелых и даже смертельных травм. Детали с гидравлическим приводом могут неожиданно прийти в движение. При повреждении отдельных конструктивных узлов гидравлическая жидкость может выходить под высоким давлением.

Поручайте работы на гидравлической системе только обученным специалистам.

Перед началом работ по техобслуживанию и содержанию в исправности отключайте гидравлическую систему. Сбросьте давление в гидравлической системе. Полностью стравливайте давление в гидроаккумуляторе. Проверьте отсутствие давления в гидравлической системе.

Никогда не изменяйте настройки давления, вводя значения, превышающие разрешенный максимум.

Пневматика

Пневматическая энергия может стать причиной тяжелых травм. Детали с пневматическим приводом могут неожиданно придти в движение. При повреждении отдельных узлов воздух может выходить под высоким давлением и повредить глаза.

Поручайте работы с пневматикой только обученным специалистам.

Перед началом работ по техобслуживанию и содержанию в исправности стравливайте давление в пневматической системе. Полностью стравливайте давление в пневмоаккумуляторе.

Никогда не изменяйте настройки давления, вводя значения, превышающие разрешенный максимум.

Движущиеся детали

Вращающиеся, либо линейно перемещающиеся детали могут нанести тяжелые травмы. Никогда не трогайте движущиеся детали. Никогда не работайте на движущихся деталях.

Во время работы крышки должны быть закрыты.

Учитывайте время работы по инерции движущихся деталей. Перед открыванием крышек убедитесь в том, что все детали прекратили движение.

Цепная передача

Движущиеся цепи и вращающиеся цепные зубчатые колеса могут стать причиной серьезных травм, в т.ч. с летальным исходом.

Движущиеся цепи и вращающиеся цепные зубчатые колеса могут затянуть части одежды и прищемить части тела.

Никогда не трогайте движущиеся цепи или цепные колеса.

Не допускайте открытого доступа к цепным передачам и открытия крышек во время работы.

Учитывайте время работы цепных передач по инерции.

Перед открыванием крышек убедитесь в том, что все детали прекратили движение.

Трансмиссионное масло и гидравлическое масло

Трансмиссионное и гидравлическое масло при контакте с источниками возгорания может загореться.

Контакт с трансмиссионным и гидравлическим маслом может причинить вред здоровью.

Не вдыхайте пары масел.

Избегайте контакта кожи с маслом и смазкой.

Удаляйте остатки масла с кожи.

Не допускайте открытого огня при проведении работ на механизмах передачи и гидравлическом оборудовании.

Никогда не курите в непосредственной близости с машиной.

Лезвие ножа

Острые углы торцовочного ножа могут стать причиной колотых и резаных ран.

Никогда не хватайтесь за торцовочный нож. При выполнении работ на торцовочных ножах надевайте порезостойкие перчатки.

Смазочные материалы

При контакте с источниками возгорания смазочные материалы могут загореться.

Контакт с маслом и смазкой может навредить здоровью.

Не вдыхайте пары масел.

Избегайте контакта кожи с маслом и смазкой.

Удаляйте остатки масла с кожи.

Не допускайте открытого огня при проведении работ на механизмах передачи и гидравлическом оборудовании.

Никогда не курите в непосредственной близости с машиной.

Горячие поверхности

Контакт с горячими поверхностями может вызвать ожоги.

Для выполнения работ вблизи горячих деталей надевайте защитную спецодежду и защитные перчатки.

Перед началом любых работ убедитесь в том, что все детали охлаждены до температуры окружающей среды.

Натяжение пружины

Рычаги, находящиеся под воздействием натяжения пружины, могут вызвать травмы.

Действуйте осторожно при выполнении работ на рычагах с натянутой пружиной.

Сохраняйте безопасную дистанцию до рычагов, находящихся под воздействием натяжения пружины.

Острые кромки и углы

Острые кромки и углы машины могут привести к ссадинам и порезам на коже.

При работе вблизи острых кромок и углов действуйте осторожно.

В сомнительных случаях надевайте защитные перчатки.

Грязь и лежащие вокруг предметы

Загрязнения и лежащие вокруг предметы могут стать причиной поскользывания и спотыкания, вызывая серьезные травмы.

Содержите рабочую зону в чистоте и удаляйте ненужные предметы.

2.7 Предохранительные устройства

Машина оборудована различными предохранительными устройствами. Ваша безопасность гарантируется только при наличии неповрежденных предохранительных устройств.

До начала работы убедитесь, что все предохранительные устройства работоспособны и правильно установлены.

Никогда не выводите из строя предохранительные устройства.

Никогда не переключайте и не изменяйте предохранительные устройства.

Убедитесь, что ко всем предохранительным устройствам имеется постоянный доступ.

Установлены следующие предохранительные устройства:

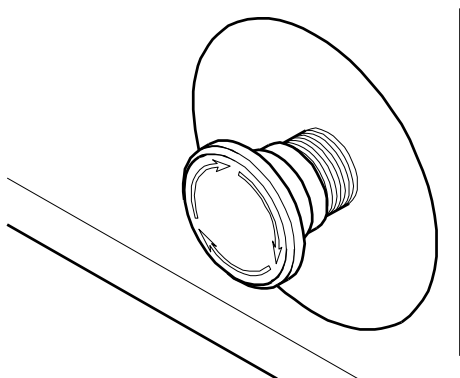


Рис. 4: Аварийный выключатель

- **Аварийный выключатель**

Нажатие на аварийный выключатель запускает аварийный останов.

Поверните аварийный выключатель перед повторным включением, чтобы разблокировать его.

Неконтролируемое повторное включение может вызвать тяжелые травмы людей вплоть до летального исхода. Перед повторным включением убедитесь, что причина аварийного останова устранена. Убедитесь, что все предохранительные устройства смонтированы и работоспособны.

Производите разблокировку аварийного выключателя только при отсутствии опасности.

- **Рычаг отключения (аварийное выключение рычага обмотки)**

Рычаг отключения закреплен на рычаге обмотки.

Нажатие на рычаг отключения останавливает процесс обмотки посредством гидравлики и электроники.

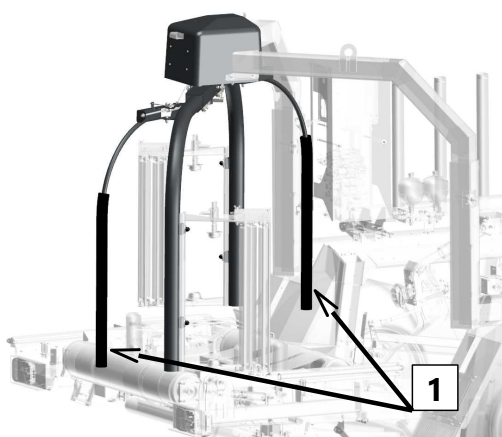


Рис. 5: Рычаг отключения

2.8 Установка табличек

В качестве вариантов табличек в рабочей зоне размещаются предупреждающие наклейки и указательные знаки. Они относятся к ближайшему окружению, в котором они размещены.

По истечению времени наклейки и таблички могут загрязняться или становиться неразборчивыми иным образом.

Всегда поддерживайте хорошее состояние и читабельность табличек.

Заменяйте поврежденные наклейки и таблички. Номер запчасти подписан под картинкой.

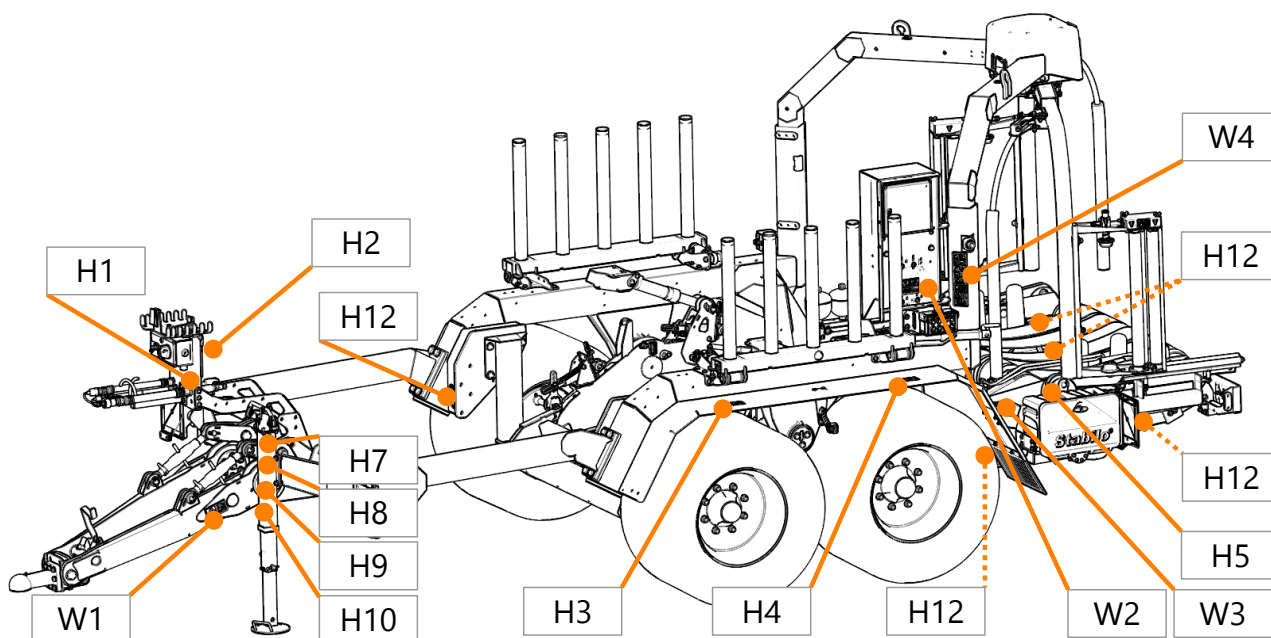


Рис. 6: Точки размещения табличек

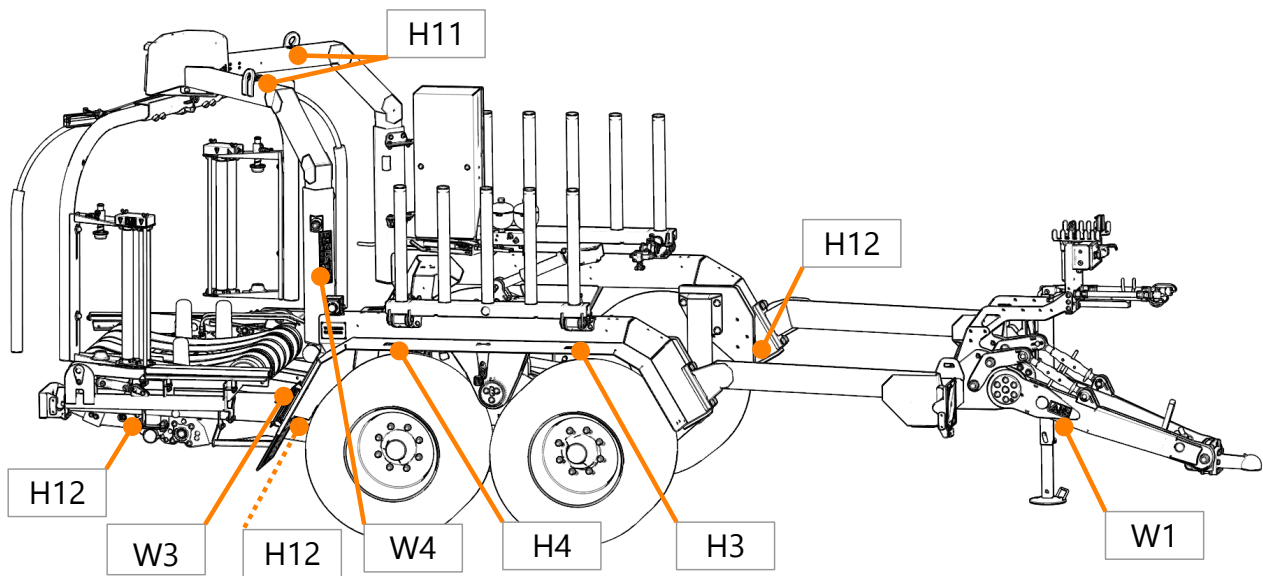


Рис. 7: Точки размещения табличек

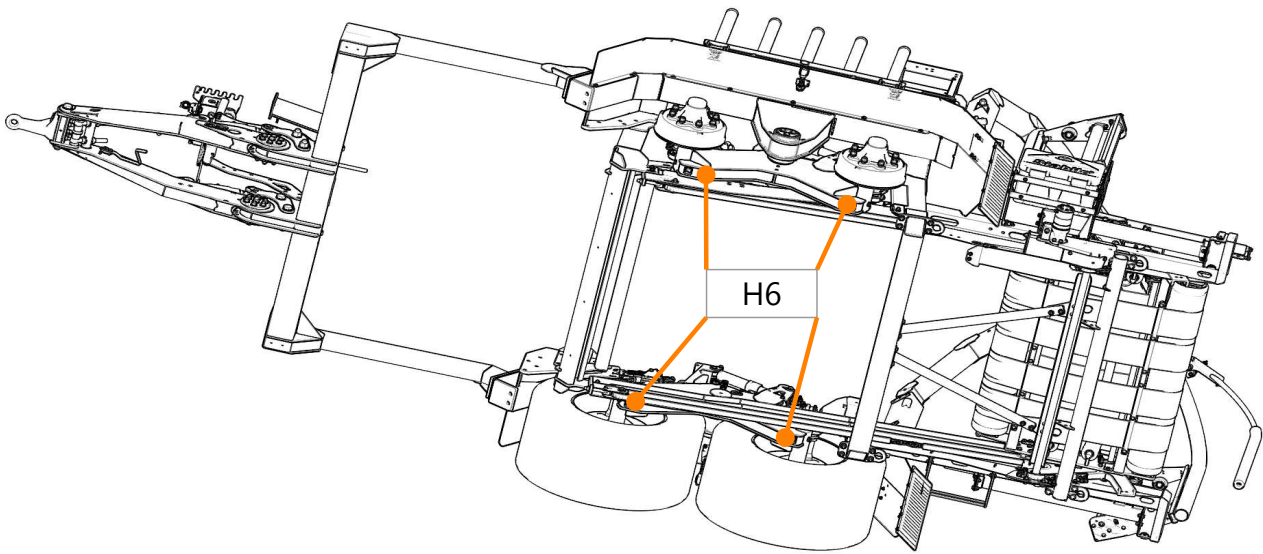


Рис. 8: Точки размещения табличек

2.8.1 Предупреждающие наклейки

На машине размещены следующие предупреждающие наклейки.

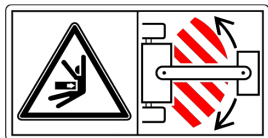


Рис. 9: W1 - арт. № 16,00224

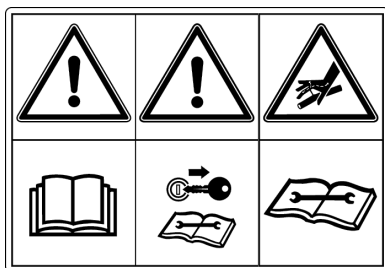


Рис. 10: W2 - арт. № 16,00008

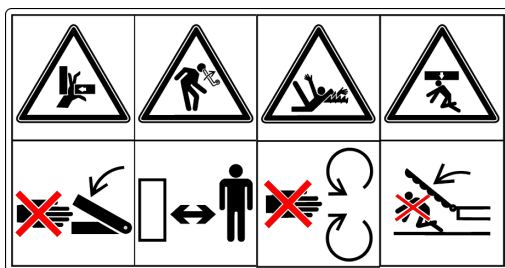


Рис. 11: W3 - арт. № 16,00009

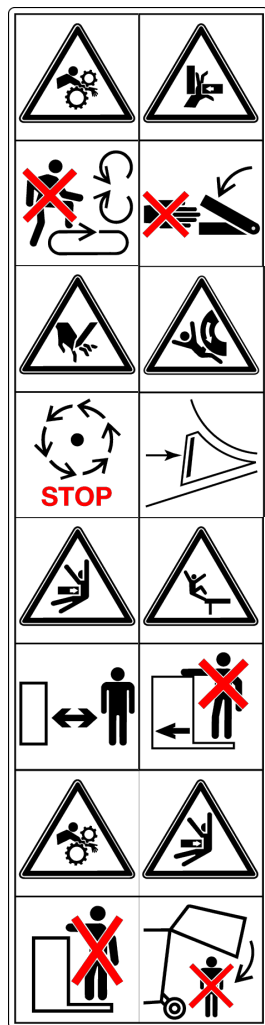
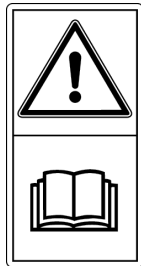


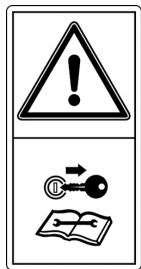
Рис. 12: W4 - арт. № 16,00238

Объяснение отдельных предупреждающих знаков

Ознакомьтесь со значением предупреждающих знаков.
Предупреждающие знаки указывают на остаточные опасности.



Перед началом любых видов работ необходимо прочесть руководство по эксплуатации!



Предупреждение о травмах вследствие несанкционированного повторного включения



Предупреждение о травмах вследствие выступления наружу гидравлических жидкостей



Предупреждение о травмах вследствие столкновения в радиусе поворота



Предупреждение о травмах, причиняемых движущимися деталями



Предупреждение о травмах головы, причиняемых рычагами, находящимися под воздействием натяжения пружины



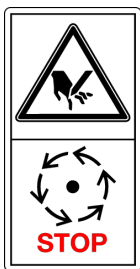
Предупреждение о защемлении вращающимися шнеками



Предупреждение о травмах в радиусе поворота



Предупреждение об опасности затягивания движущимися деталями



Предупреждение о травмах, причиняемых движущимися деталями



Предупреждение о травмах, вследствие откатывания



Предупреждение о травмах вследствие столкновения в радиусе поворота машины



Предупреждение об опасности падения



Предупреждение об опасности затягивания движущимися деталями машины



Предупреждение о травмах вследствие столкновения с задней дверцей

2.8.2 Символы-указатели



Рис. 13: H1 - арт. № 16,00400A

Только при наличии тормозной системы с 2-проводным пневматическим приводом.
Предписанное усилие торможения достигается только когда регулятор усилия торможения настроен на максимальную нагрузку.

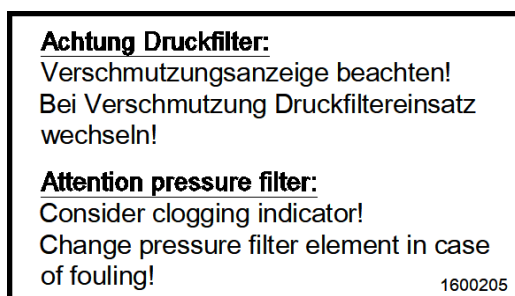


Рис. 14: H2 - арт. № 16,00205

Для защиты гидравлической системы регулярно проверять индикацию загрязнения.



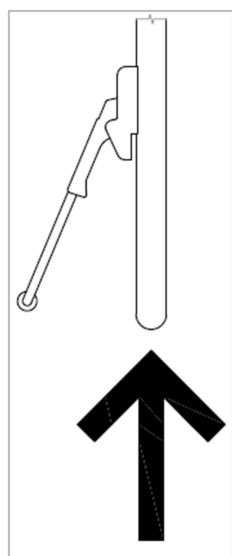
Рис. 15: H3 - арт. № 16,00544A

Давление в шинах: 1,5 бар
Выполнять повторную затяжку колесных гаек через 10 часов работы, далее через каждые 50 часов работы
Момент затяжки колесных гаек: 360 Нм



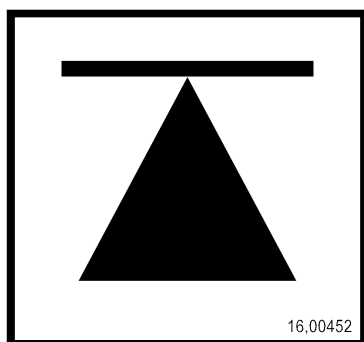
Рис. 16: H4 - арт. № 16,00375A

Давление в шинах: 2,2 бар
Выполнять повторную затяжку колесных гаек через 10 часов работы, далее через каждые 50 часов работы
Момент затяжки колесных гаек: 360 Нм



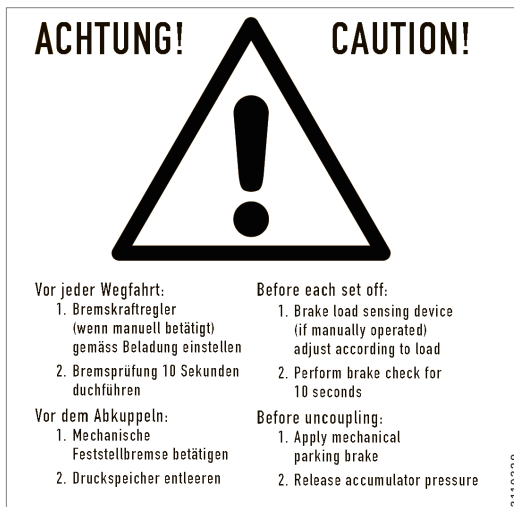
Обозначение исходной позиции рычага обмотки

Рис. 17: H5 - арт. № 16,00104



Точка установки домкрата

Рис. 18: H6 - арт. № 16,00452



Puc. 19: H7 - apm. № 16,00573

Только при наличии тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом.

Важные указания по обслуживанию.

Оригинальный артикул: 3110329

Артикул запасной части: 16,00573



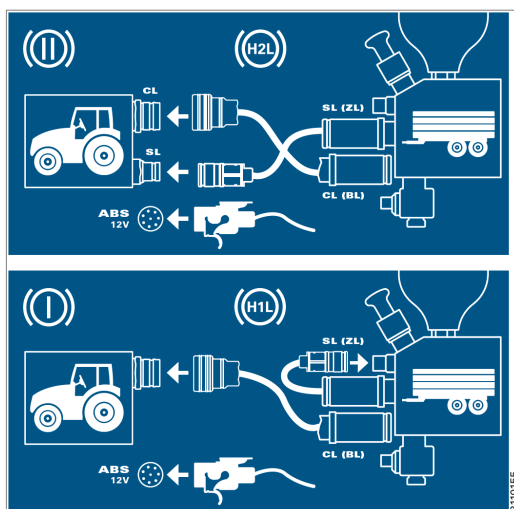
Puc. 20: H8 - apm. № 16,00574

Только при наличии тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом.

Важные указания по обслуживанию.

Оригинальный артикул: 3110330

Артикул запасной части: 16,00574



Puc. 21: H9 - apm. № 16,00575

Только при наличии тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом.

Руководство по присоединению в качестве тормоза с 2-проводным гидравлическим приводом (H2L) или в качестве тормоза с 1-проводным гидравлическим приводом (H1L).

Оригинальный артикул: 3110155

Артикул запасной части: 16,00575

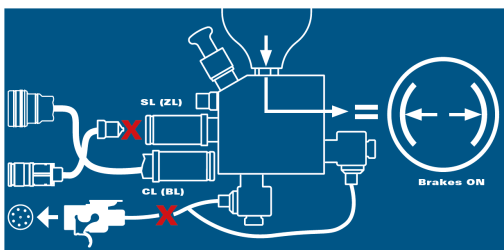


Рис. 22: H10 - арт. № 16,00577

Только при наличии тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом и дополнительным оснащением "электрическим пусковым устройством".

Оригинальный артикул: 3113407

Артикул запасной части: 16,00577

Только подъем!



Рис. 23: H11 - арт. № 16,00546 - зеленый цвет

Только крепление!



Рис. 24: H12 - арт. № 16,00548 - зеленый цвет

2.9 Предотвращение повторного включения

При проведении любых работ в опасной зоне предотвращайте повторное включение машины.

Во время работы в опасной зоне существует опасность несанкционированного включения энергоснабжения. В связи с этим существует опасность для жизни людей, находящихся в этой зоне.

Машина снабжается энергией через гидравлическую систему трактора.

Соблюдайте следующий порядок действий для предотвращения повторного включения.

1. Нажать аварийный выключатель на машине.
2. Заглушить двигатель трактора.
3. Извлечь ключ зажигания из замка зажигания.

2.10 Предотвращение причинения вреда окружающей среде

При неправильном обращении с экологически опасными материалами, может быть причинен значительный вред окружающей среде.

Если экологически опасные вещества попадут в окружающую среду, примите соответствующие меры. При наличии сомнений проинформируйте местное коммунальное ведомство о причинении вреда.

Применяются следующие экологически опасные вещества:

- гидравлическое масло
- трансмиссионное масло
- смазочные материалы
- защитный воск
- нитроразбавитель
- растворитель краски

Выполняйте мойку машины только на предусмотренных для этого станциях.

Попадание экологически опасных веществ в окружающую среду недопустимо.

Поручите утилизацию специализированному предприятию.

2.11 Модификации

Модификации машины, подразумевающие присоединение и реконструкцию, отрицательно влияют на безопасность.

Модификации машины допускаются только по письменному разрешению производителя.

2.12 Безопасность дорожного движения

Во время поездок по дорогам общественного пользования необходимы особая осторожность и внимательность.

Неготовое к движению транспортное средство и технические неисправности могут стать причиной несчастных случаев с тяжелыми травмами, вплоть до летального исхода.

Поэтому всегда соблюдайте местные действующие правила дорожного движения, предписания по эксплуатации трактора и указания, изложенные ниже.

Действия перед каждым рейсом

Закройте и зафиксируйте все крышки и откидные устройства на машине.

Установите все необходимые соединения тягача между машиной и трактором [→ глава 4.5, с. 83].

Проверьте сцепное соединение между трактором и машиной.

Проверьте исправность всего транспортировочного оборудования (например, освещение, предупреждающие устройства, тормоза).

Очистите осветительные и предупредительные устройства.

Очистите брызговики шин.

Проверьте состояние колес и давление воздуха в них [→ глава 8, с. 171].

Втяните опорную стойку.

В зависимости от оснащения выполните следующие действия:

- **Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом**

Обязательный порядок ввода в эксплуатацию:

1. Выполнить корректное соединение линий [→ с. 100]
2. Включить зажигание трактора.
→ Горит контрольная лампа АБС трактора.
3. Запустить трактор.
4. Активировать рабочий тормоз трактора на 10 с, чтобы контрольная лампа АБС погасла.



ИНФОРМАЦИЯ

Перед началом движения однократно затормозите, чтобы заполнить гидроаккумулятор.

Гидроаккумулятор автоматически заполняется с каждым торможением при отборе давления.

- **Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом**

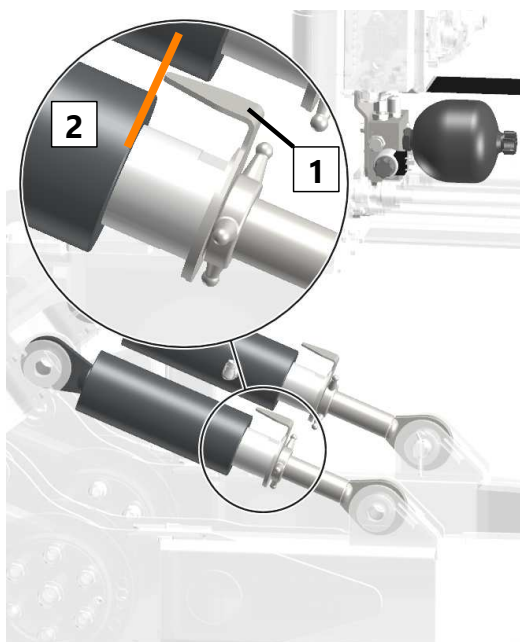
Трогаться можно только в том случае, если давление воздуха в тормозной системе составляет минимум 5 бар.

- **Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом**

Проверьте тормозную систему на предмет эксплуатационной безопасности. Расположите гидравлические шланги так, чтобы они не зажимались при перемещении в узком пространстве по кривой.

- **Опрокидыватель рулонов**

Переместите опрокидыватель рулонов со столом обмотки максимально вперед.



*Рис. 25: Цилиндр шарнирного дышла -
положение для движения по дорогам
общественного пользования*

- **Шарнирное дышло с рессорой**

Приподнимите шарнирное дышло настолько, чтобы индикатор (1) был на одной высоте с торцом корпуса цилиндра (2).

Дополнительные действия перед движением по дорогам общественного пользования

- Выключите терминал ISOBUS.
- При использовании терминала ISOBUS без выключателя ВКЛ-ВЫКЛ активируйте аварийный выключатель на машине.
- Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом
Настройте регулятор усилия торможения на максимальную нагрузку.

Контроль и действия, выполняемые во время каждого рейса

Соблюдайте действующие местные правила дорожного движения.

Неправильная езда и некорректное поведение могут привести к несчастным случаям с тяжелыми травмами вплоть до летального исхода.

Не перевозите людей на машине.

Не перевозите рулоны на машине.

Следите за хорошей возможностью управления и торможения.

При повороте учитывайте инерционную массу, длину и ширину машины. При повороте в ограниченном пространстве следите за радиусом поворота между тягачом и машиной.

Всегда корректируйте стиль вождения согласно текущей ситуации на дороге и размеру транспортного средства. При большом скоплении транспорта и людей передвигайтесь медленно.

Обращайте внимание на строительные конструкции и особенно на других участников движения.

Всегда учитывайте габариты для проезда, такие как высоту и ширину, в особенности это касается мостов и туннелей.

При движении в гору, под уклон и по склону не допускайте резких поворотов.

Опасности при работе машины при работе на рельефе с уклоном

При работе на уклоне машина может опрокинуться.

Несчастные случаи вследствие опрокидывания могут вызвать тяжелые травмы вплоть до летального исхода.

- Работать на уклоне и ездить по нему можно только если грунт уклона ровный и обеспечивается сцепление шин с грунтом.
- Поворот машины выполнять на низкой скорости. При повороте делать большой крюк.
- Избегать поперечного движения по уклону, потому что центр тяжести машины смещается, особенно из-за наличия груза и исполнения машиной операций.
- Избегать резких движений при повороте на уклоне.

3 Технические параметры

Технические сведения в руководстве по эксплуатации соответствуют самой новой редакции на момент опубликования.

За производителем сохраняется право на внесение конструктивных изменений.

3.1 Общая информация

Габариты и масса

Параметр	Значение	Единица измерения
Собственная масса (основная машина)	3 850	кг
Общая масса - в зависимости от модели пресса	от 6 400 до 8 700	кг
Нагрузка на сцепной шар	от 1 000 до 2 000	кг
Максимально допустимая нагрузка на сцепной шар	2 000	кг
Длина - в зависимости от модели пресса	от 7,00 до 8,50	м
Ширина при 560/45 R22.5	2,99	м
Ширина при 710/35 R22.5	3,30	м
Высота без стороннего пресса (в зависимости от модели) и проблесковым маячком (+ 0,20 м)		
• Верхняя часть рамы 1,25 м	2,84	м
• Верхняя часть рамы 1,50 м	3,11	м
• Верхняя часть рамы 1,80 м	3,39	м
Диаметр рулонов - обмотка	0,90 – 1,50	м
Диаметр рулонов - перегрузка	от 2,00	м
макс. масса рулона	1 800	кг

Оснащение

Параметр	Значение	Единица измерения
Система управления	ISOBUS	
Сцепка	Верхняя или нижняя сцепка	
Ходовой механизм	Двухосное шасси	
Скорость транспортировки	макс. 40 км/ч	
Шины - серия	560/45 R22.5	
Шины - дополнительное оснащение	710/35 R22.5	
Ширина пленки для обмотки (в зависимости от оснащения)	500 или 750 мм	

Тормозная система - страны ЕС

Параметр	Значение	Единица измерения
Тип	Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом или тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом воздействие на все 4 колеса	
Размер тормоза	400 x 80 мм	

Тормозная система - не страны ЕС

Параметр	Значение	Единица измерения
Тип	Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом, тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом или тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом воздействие на все 4 колеса	
Размер тормоза	400 x 80 мм	

Ось

Параметр	Значение		Единица измерения
Нагрузка на ось, максимальная	спереди	1 9	кг
		50	
	сзади	4 7	кг
		50	
Обозначение оси	S0800867140G020S		
Производитель	TVZ S.r.l.		
Давление в шинах 560/45 R22.5	спереди	1,5	бар
	сзади	2,2	бар
Давление в шинах 710/35 R22.5	спереди	1,5	бар
	сзади	2,2	бар

3.2 Величины потребляемой мощности

Гидравлика – стандартная гидравлика (ОС)

→ не рекомендуется

Параметр	Значение	Единица измерения
Максимальное рабочее давление	200	бар
Минимальный объем гидравлического масла	40	л/мин
Максимальный объем гидравлического масла	120	л/мин

Гидравлика – гидравлика со считыванием нагрузки (СС)

→ рекомендуется

Параметр	Значение	Единица измерения
Максимальное рабочее давление	200	бар
Минимальный объем гидравлического масла	40	л/мин
Давление в режиме ожидания	28-30	бар

Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом

Параметр	Значение	Единица измерения
Рабочее давление	130	бар

Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом

Параметр	Значение	Единица измерения
Рабочее давление	150	бар

Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом

Параметр	Значение	Единица измерения
Рабочее давление	7,5	бар
Класс качества согласно ISO 8573-1	5 класс	

Электрика

Параметр	Значение	Единица измерения
Напряжение питания	Розетка ISOBUS	В
Устройство защиты от скачков напряжения	согласно ISO11783	А

Освещение транспортного средства, задний фонарь и габаритные фонари

Параметр	Значение	Единица измерения
Напряжение питания	12	В

3.3 Условия эксплуатации

Среда

Параметр	Значение	Единица измерения
Температурный диапазон	от -15 до +60	°С
Относительная влажность, максимум	60	%

Продолжительность

Параметр	Значение	Единица измерения
Максимальная продолжительность работы	рассчитано на непрерывную работу	работу

3.4 Значения мощности

Параметр	Значение	Единица измерения
Потребляемая мощность	в зависимости от модели пресса	кВт/л.с

3.5 Эмиссии

Параметр	Значение	Единица измерения
Шумовое излучение	в зависимости от модели пресса	дБ(А)

3.6 Эксплуатационные материалы

Параметр	Значение	Единица измерения
Трансмиссионное масло	API GL-5 SAE 80W-90	
Консистентная смазка	Литиево-мыльная, универсальная смазка, класс качества 2	
Смазочное масло	Смазочное масло для цепей на основе рапсового масла или спрей для цепей	

пустая страница

4 Конструкция и функции

4.1 Обзор основной машины

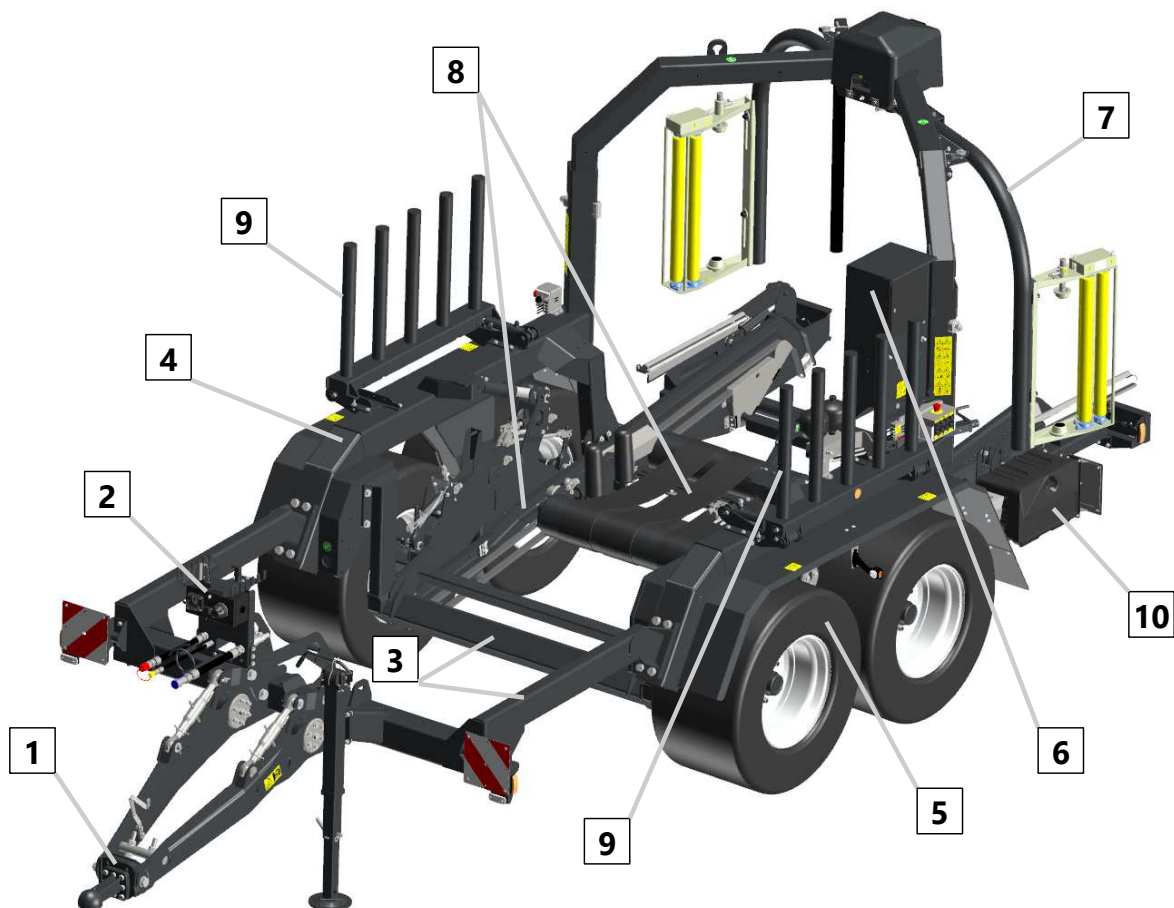


Рис. 26: Обзор основной машины

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1 Тяговое приспособление | 4 Основная рама |
| 2 Монтажная пластина с распределительной коробкой | 5 Ходовой механизм с комплектом шин |
| 3 Место установки стороннего пресса – навесная скоба и навесная рама (оснащение в зависимости от модели пресса) | 6 Клапанная панель |
| | 7 Двойной рычаг обмотки |
| | 8 Стол обмотки и направляющие |
| | 9 Магазины для пленки |
| | 10 Ящик для инструментов |

Следующие узлы описаны в главе 4.4 Описание узлов конструкции.

- Опорная стойка
- Тормозная система
- Освещение и номерной знак

4.2 Обзор дополнительного оснащения

Информация о следующих единицах дополнительного оснащения находится в главе 4.4 Описание узлов конструкции.

- Дополнительная трубка для стола обмотки (зависит от оснащения)
- Дополнительный ролик для стола обмотки (дополнительное оснащение)
- Трап для выгрузки (дополнительное оснащение)
- Опрокидыватель рулонов (дополнительное оснащение)
- Проблесковый маячок (дополнительное оснащение)
- Система видеонаблюдения (дополнительное оснащение)

4.3 Краткое описание

Машина служит исключительно для обмотки спрессованных рулонов. Подвергать обмотке можно рулоны из травяного и сенного силоса, рулоны из сена, соломы и люцерны.

4.4 Описание узлов конструкции

4.4.1 Тяговое приспособление

Сцепные петли

D40 со смещением книзу



Рис. 27: Сцепная петля D40

K80

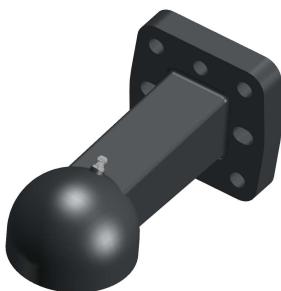


Рис. 28: Сцепная петля K80

D50 – сцепное кольцо, поворотное



Рис. 29: Сцепная петля D50, поворотная

D50 – сцепное кольцо, жесткое



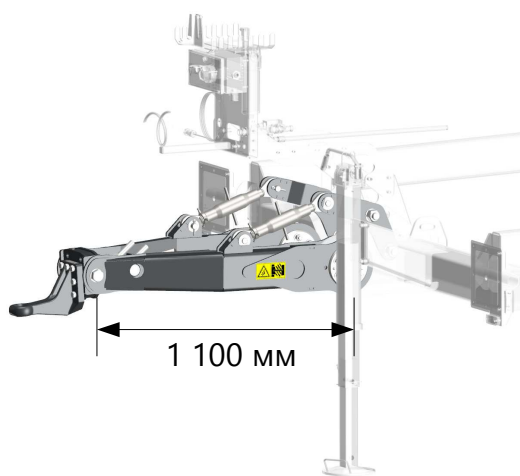
Рис. 30: Сцепная петля D50, жесткая



D33 – маятниковое прицепное устройство (исполнение для США)

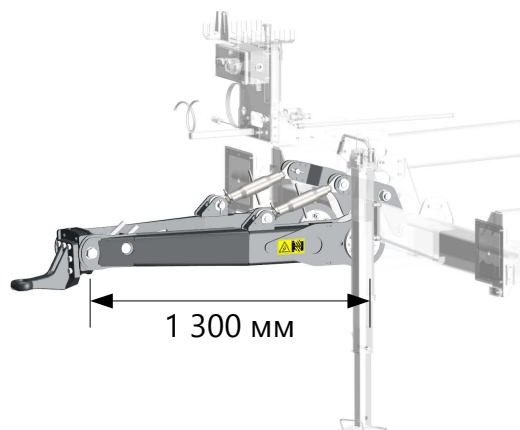
Рис. 31: Сцепная петля D33, исполнение для США

Длина дышла



1 100 мм

Рис. 32: Длина дышла 1 100 мм

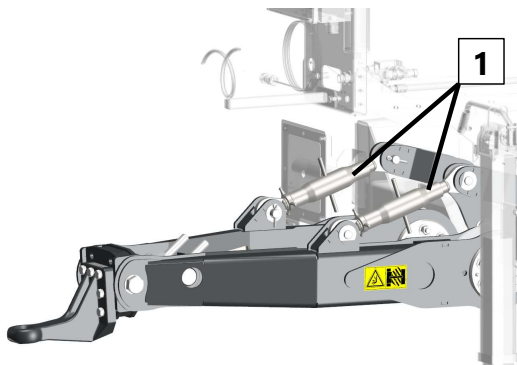


1 300 мм (дополнительное оснащение)

Рис. 33: Длина дышла 1 300 мм

Варианты исполнения

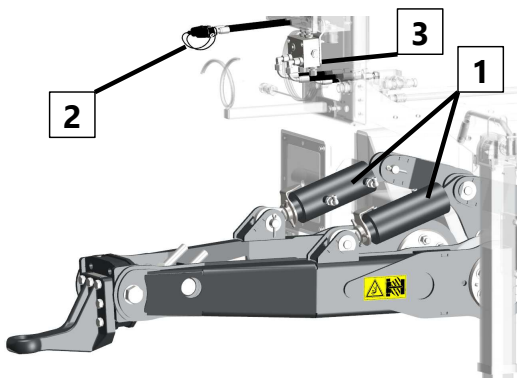
Жесткое дышло



- 1 Регулируемые шпиндели

Рис. 34: Жесткое дышло

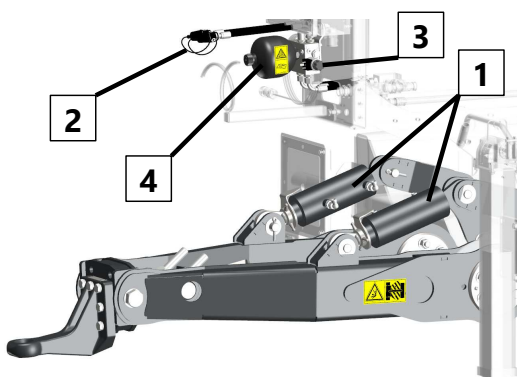
Шарнирное дышло



- 1 Цилиндр дышла
- 2 Гидравлические соединения
- 3 Гидравлический блок

Рис. 35: Шарнирное дышло

Шарнирное дышло с рессорой



- 1 Цилиндр дышла
- 2 Гидравлические соединения
- 3 Гидравлический блок
- 4 Гидроаккумулятор

Рис. 36: Шарнирное дышло с рессорой

Высота сцепки

Верхняя сцепка

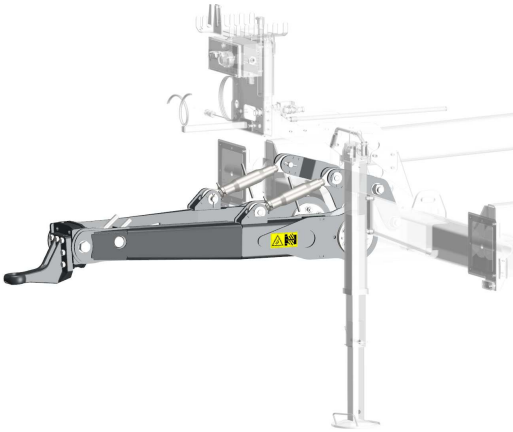


Рис. 37: Верхняя сцепка

Нижняя сцепка

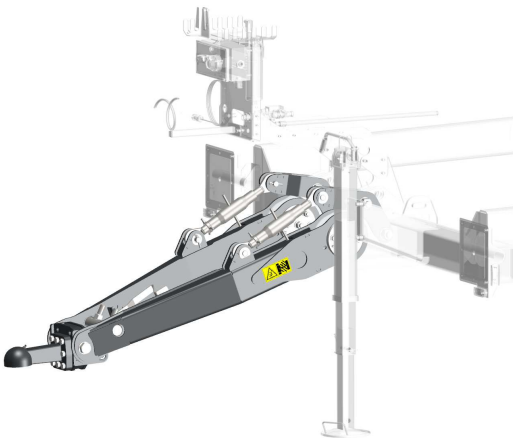
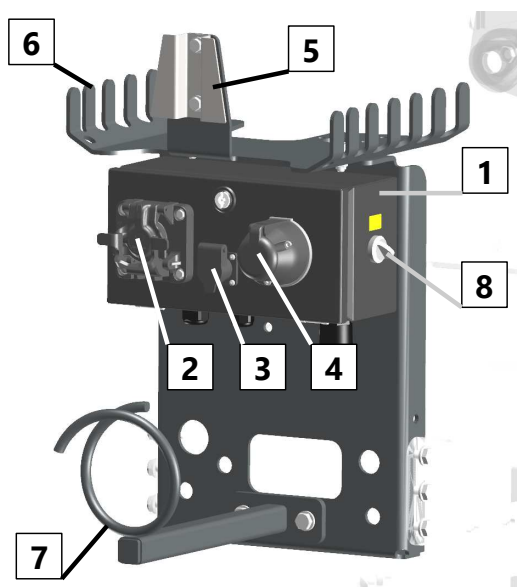


Рис. 38: Нижняя сцепка

4.4.2 Монтажная пластина



- 1 Распределительная коробка
- 2 Розетка ISOBUS: подключение к стороннему прессу с терминалом ISOBUS
- 3 3-контактная розетка: электропитание стороннего пресса без терминала ISOBUS
- 4 7-контактная розетка: уличное освещение
- 5 Держатель для терминала или монитора системы видеонаблюдения (дополнительное оснащение)
- 6 Держатель шланга
- 7 Шланго- и кабелепровод
- 8 Выключатель проблескового маячка (дополнительное оснащение)

Рис. 39: Монтажная пластина
(для лучшего представления показано без проводов)

4.4.3 Место установки стороннего пресса

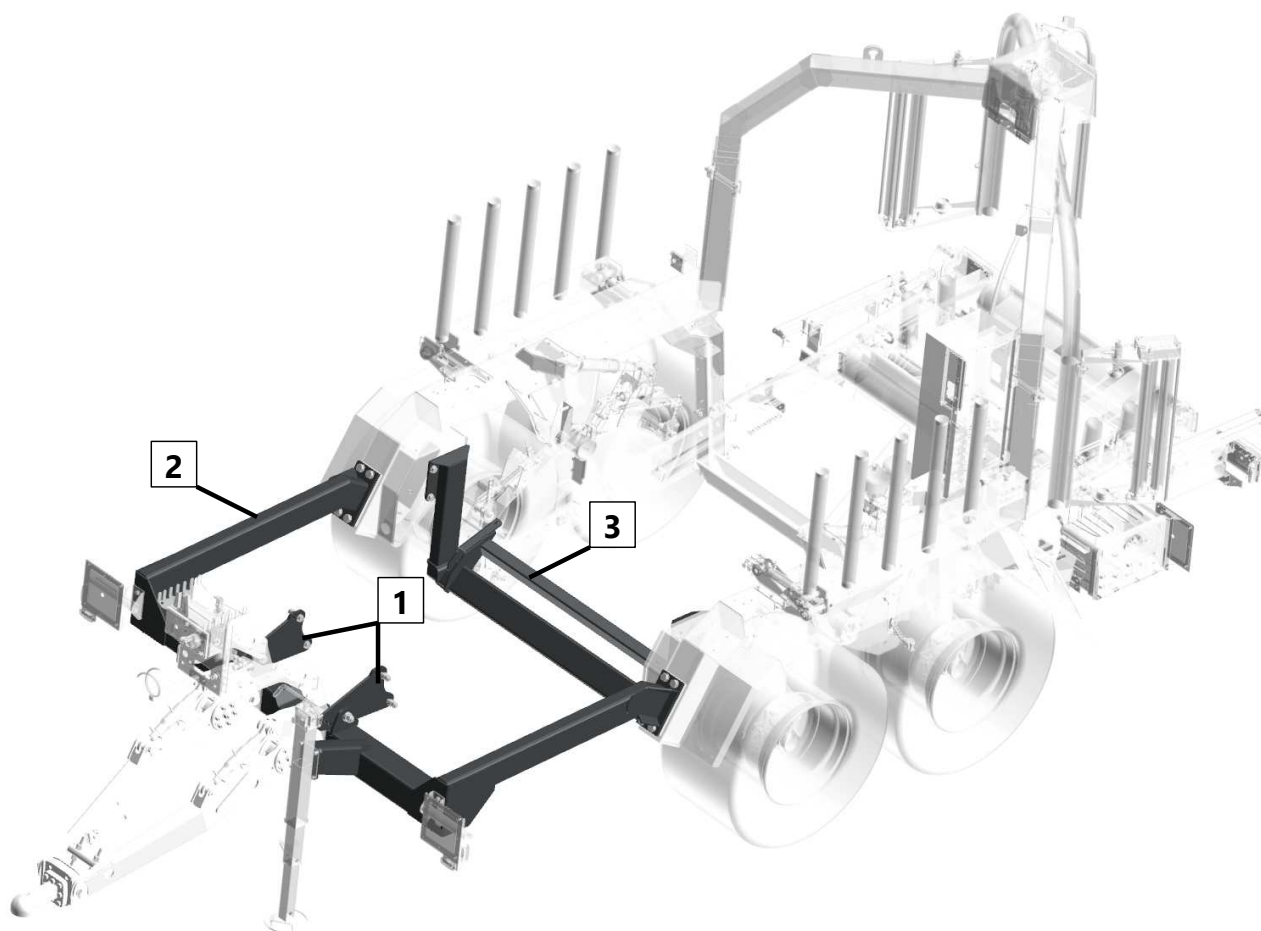


Рис. 40: Место установки стороннего пресса

- 1 Держатель пресса
- 2 Кронштейн навески

- 3 Рама навески

Отображенные сверху детали выполняются индивидуально для каждой модели пресса.

Сторонний пресс свинчивается с машиной в следующих точках:

- Держатель пресса: на раме дышла, механизме передачи,
- Рама навески: на точках крепления оси.

4.4.4 Опорная стойка

В зависимости от модели пресса монтируется либо оригинальная опорная стойка стороннего пресса, либо опорная стойка Göweil на кронштейне навески [рис. 40/2].
Опорная стойка монтируется слева или справа.

4.4.5 Основная рама

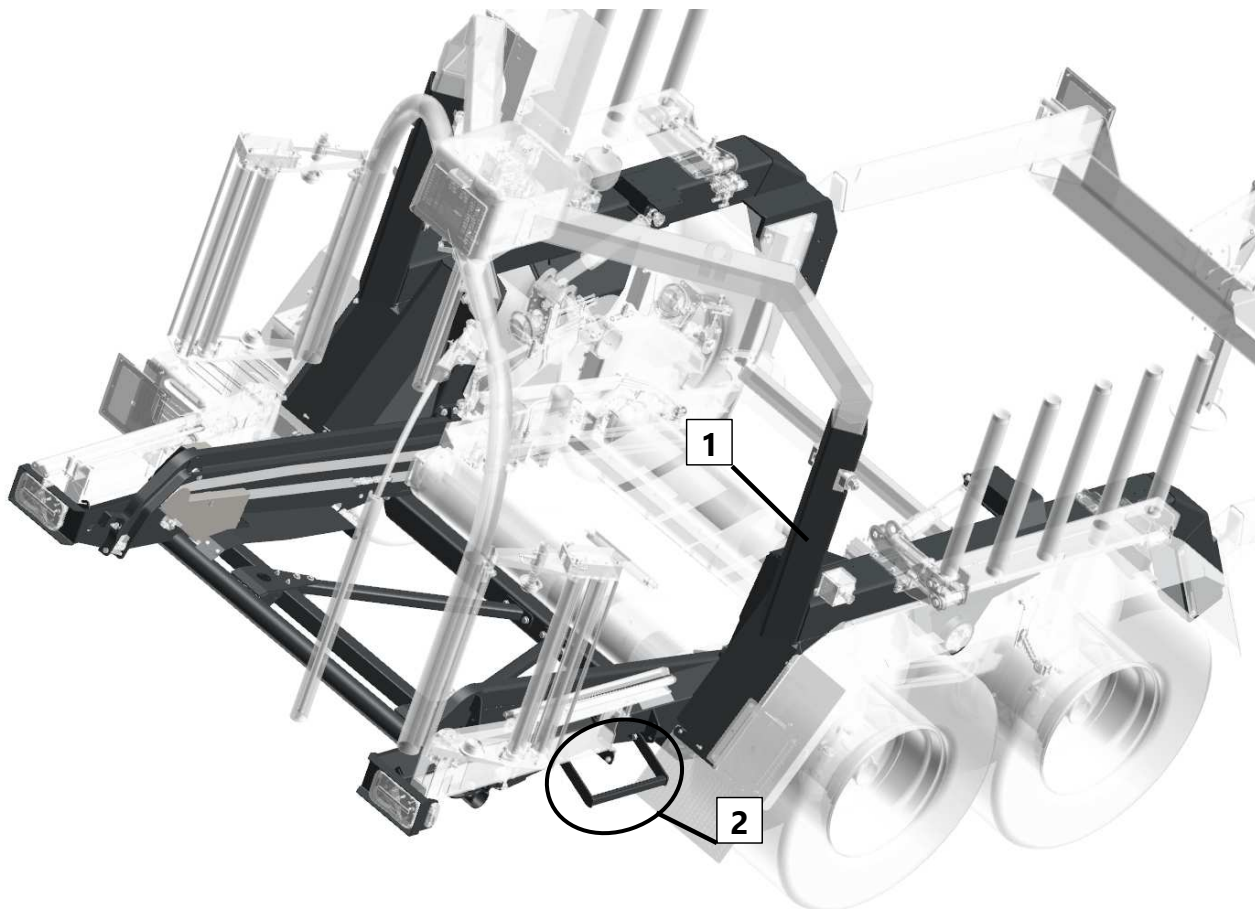


Рис. 41: Основная рама и подножка для входа

1 Основная рама

2 Подножка для входа

Основная рама

Основная рама свинчена из нескольких частей рамы.

Подножка для входа

При выполнении работ по техобслуживанию и ремонту в пределах основной рамы используйте подножку, чтобы подняться в машину.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования движущимися деталями!

Движущиеся детали, например, стол обмотки, могут привести к тяжелым травмам, вплоть до летального исхода.

- Прежде чем войти в машину, нажмите на аварийный выключатель.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность травмирования незафиксированной задней дверцей!**

Незафиксированная задняя дверца при производстве работ по техобслуживанию может самостоятельно закрыться и стать причиной травмы.

- Перед входом в машину блокируйте заднюю дверцу.

4.4.6 Ходовой механизм с комплектом шин

Ходовой механизм

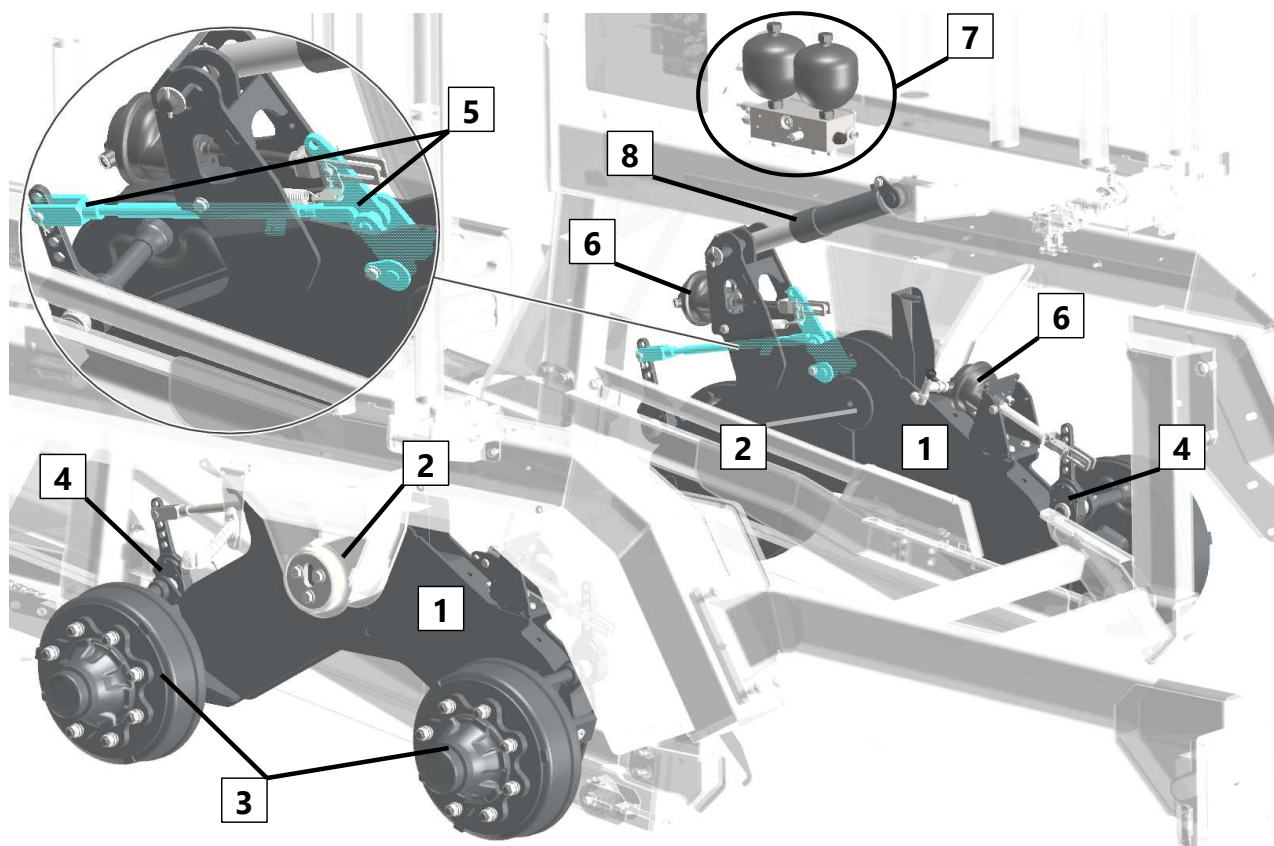


Рис. 42: Обзор ходового механизма

- | | | | |
|---|------------------------------------|---|---|
| 1 | Маятниковая ось | 6 | Тормозной цилиндр – сжатый воздух или гидравлика |
| 2 | Осевые пальцы | 7 | Блок разгрузки оси с гидро- или пневмоаккумулятором |
| 3 | Тормозные оси | 8 | Гидравлический цилиндр для разгрузки оси |
| 4 | Регулировочный рычаг, механический | | |
| 5 | Рулевая тяга для заднего тормоза | | |

Маятниковые оси

- Маятниковая ось соединена с основной рамой посредством осевого пальца.
- Приварено по две тормозные оси.
- Торможение каждой тормозной оси производится ее собственным тормозным цилиндром.
- Управление передними тормозными осями осуществляется напрямую.
- Управление задними тормозными осями осуществляется через рулевую тягу.

Устройство разгрузки осей

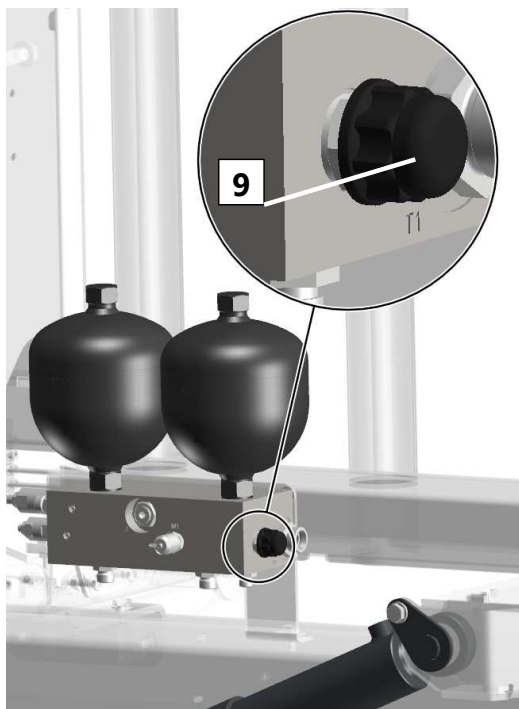


Рис. 43: Устройство разгрузки осей – клапан сброса давления

- Гидравлический цилиндр оказывает давление на задние оси, подавая нагрузку назад, чтобы разгрузить передние оси. Одновременно увеличивается нагрузка на сцепной шар примерно на 300 кг. Увеличенная нагрузка на сцепной шар улучшает тяговое усилие трактора на задней оси.
- Устройство разгрузки осей активируется автоматически, когда запускается электроника.
- В нормальном режиме работы устройство разгрузки осей должно быть активным, чтобы обеспечить установленное законодательством распределение усилия торможения.
- Для зимнего хранения и техобслуживания, используя клапан сброса давления (9), можно сбросить давление в устройстве разгрузки осей.



ИНФОРМАЦИЯ

Отсоединять гидравлические шланги можно только после сброса давления.

Шины

560/45 R22.5

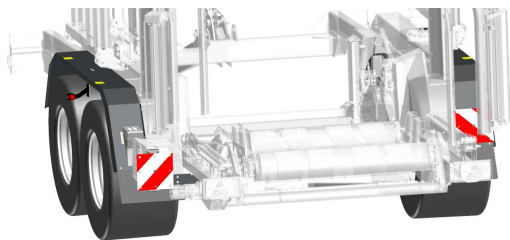


Рис. 44: Комплект шин 560/45 R22.5

710/35 R22.5 (дополнительное оснащение)

В дополнение к более широким шинам меняется следующее:

- Устанавливаются более широкие крылья.
- Передние и задние предупреждающие таблички монтируются дальше к краю.

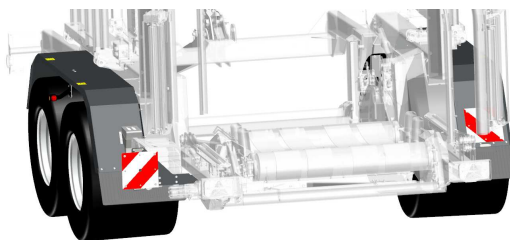


Рис. 45: Комплект шин 710/35 R22.5

4.4.7 Тормозная система

Исполнение тормозной системы зависит от оснащения и специфики страны.

Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом

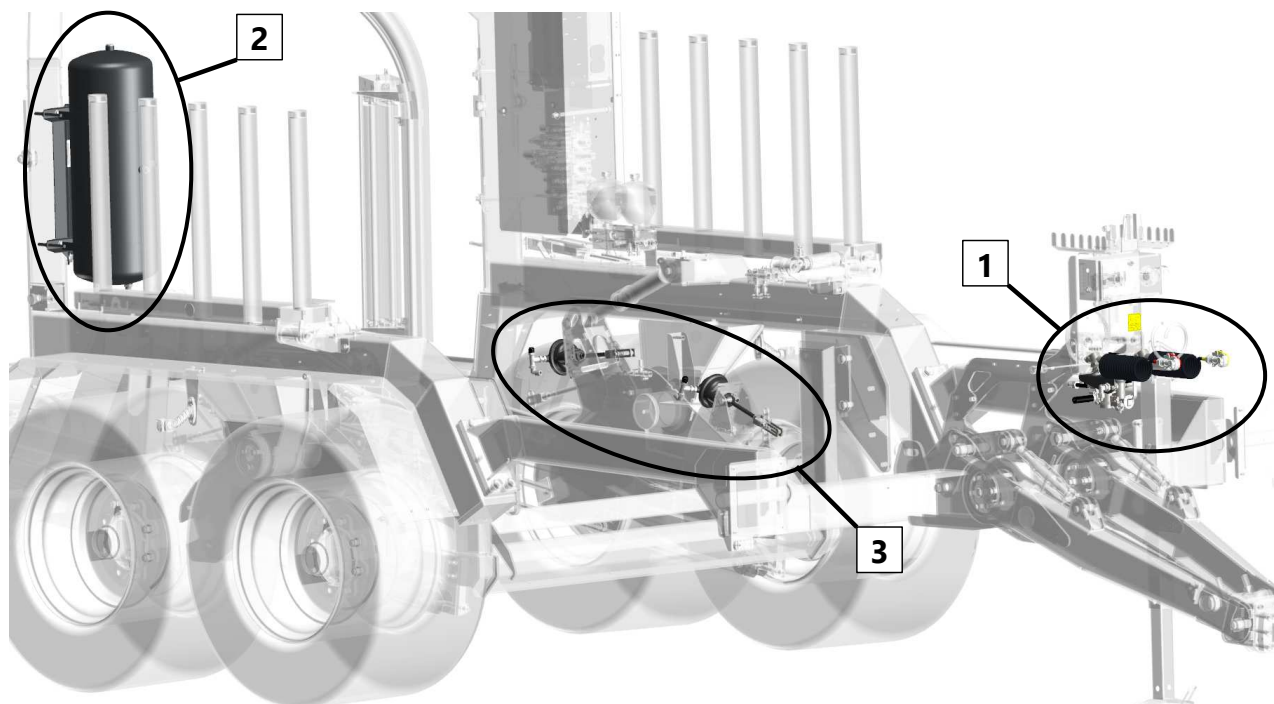
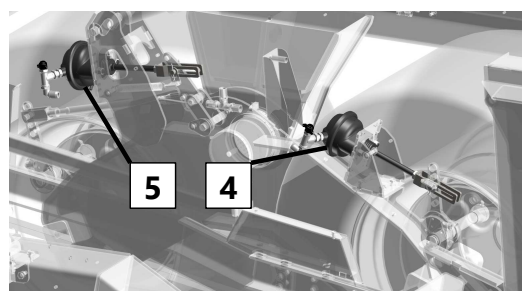


Рис. 46: Обзор тормозной системы с 2-проводным пневматическим приводом

- | | |
|--|---------------------------|
| 1 Трубопроводы тормозной системы и клапаны | 2 Резивер сжатого воздуха |
| | 3 Тормозные цилиндры |



- | |
|-----------------------------------|
| 4 Тормозной цилиндр спереди – 12" |
| 5 Тормозной цилиндр сзади – 16" |

Рис. 47: Тормозные цилиндры

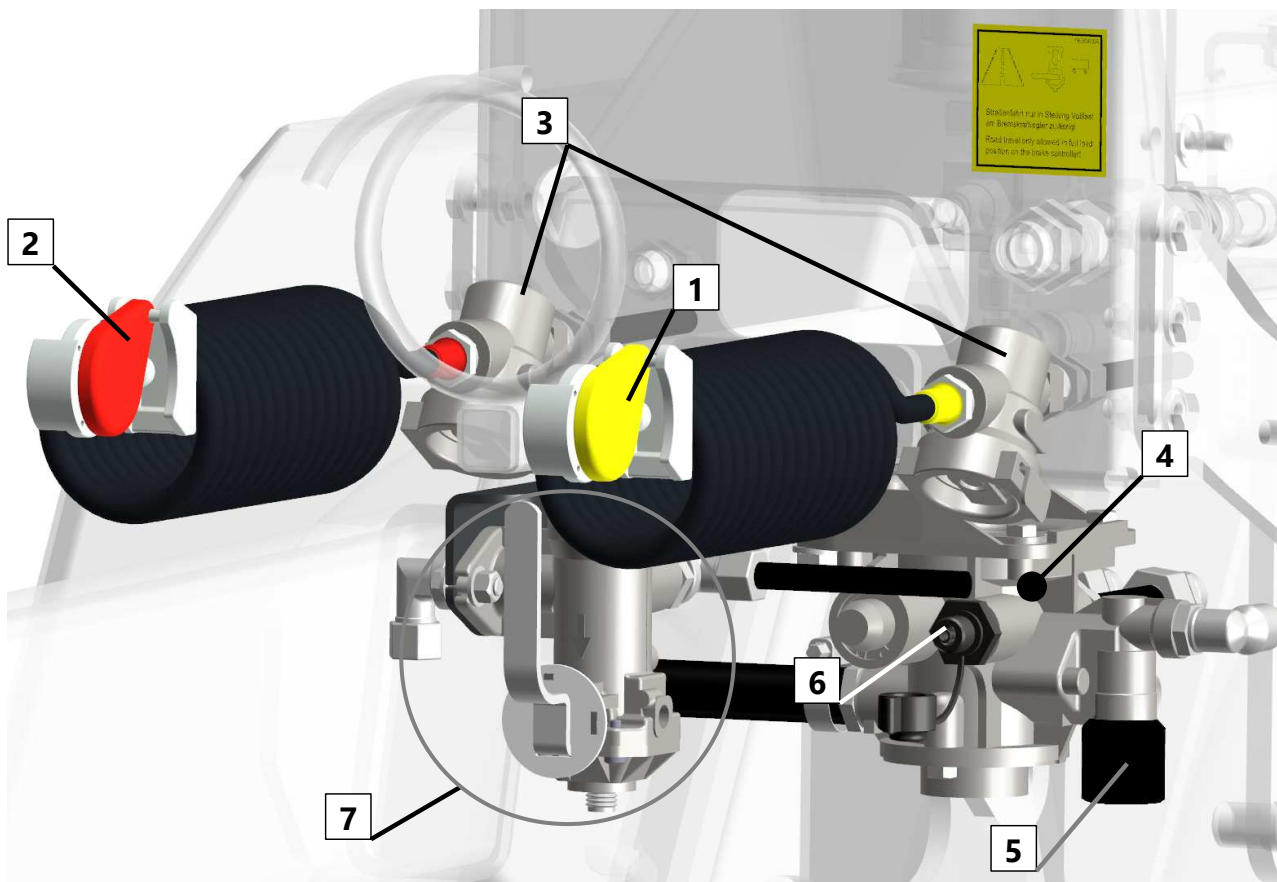
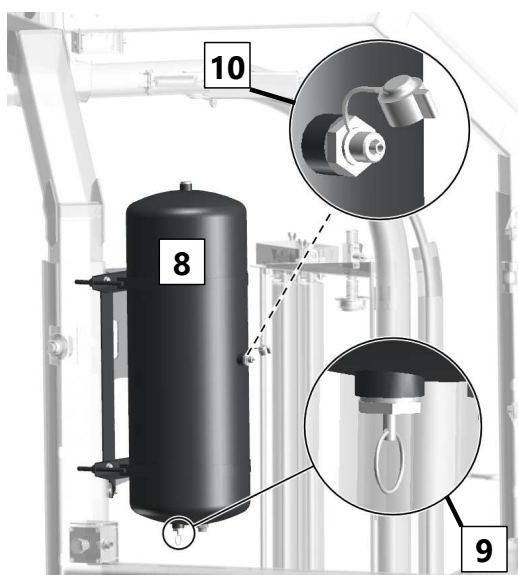


Рис. 48: Обзор трубопроводов тормозной системы и клапанов

- | | |
|---------------------------------|---|
| 1 Тормозная магистраль (желтый) | 5 Спускной клапан |
| 2 Питающая магистраль (красный) | 6 Контрольное присоединение/штуцер отбора воздуха для накачивания шин |
| 3 Прямоточные фильтры | 7 Регулятор усилия торможения |
| 4 Главный тормозной клапан | |



- | |
|--|
| 8 Резервуар сжатого воздуха |
| 9 Водоотводный клапан |
| 10 Контрольное присоединение/штуцер отбора воздуха для накачивания шин |

Рис. 49: Резервуар сжатого воздуха

Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом

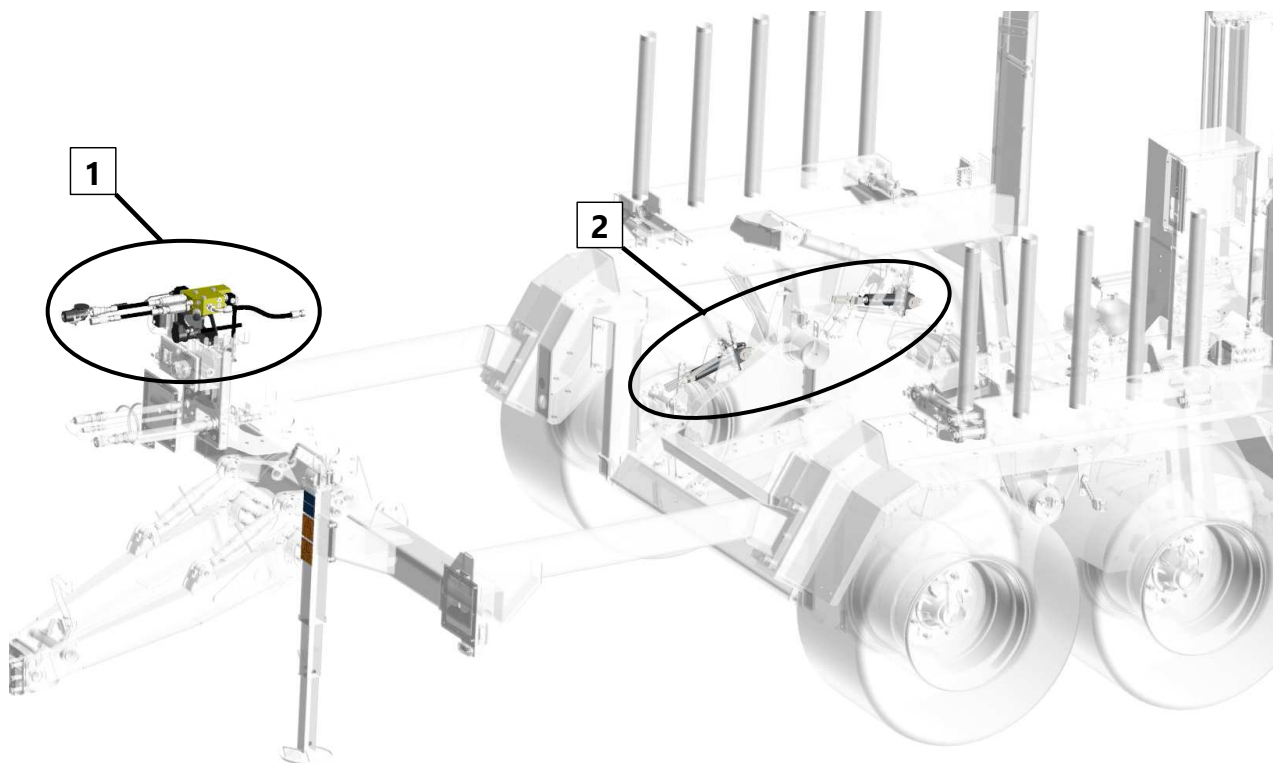
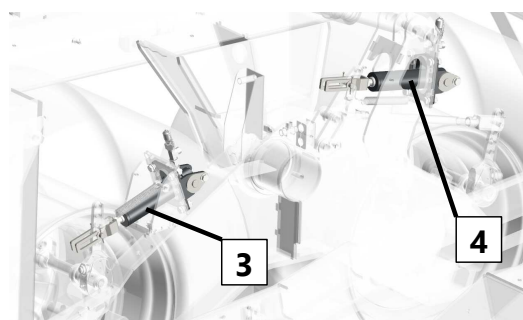


Рис. 50: Обзор тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом

1 Клапан аварийного торможения и трубопроводы тормозной системы

2 Тормозные цилиндры



3 Тормозной цилиндр спереди

4 Тормозной цилиндр сзади

Рис. 51: Тормозные цилиндры

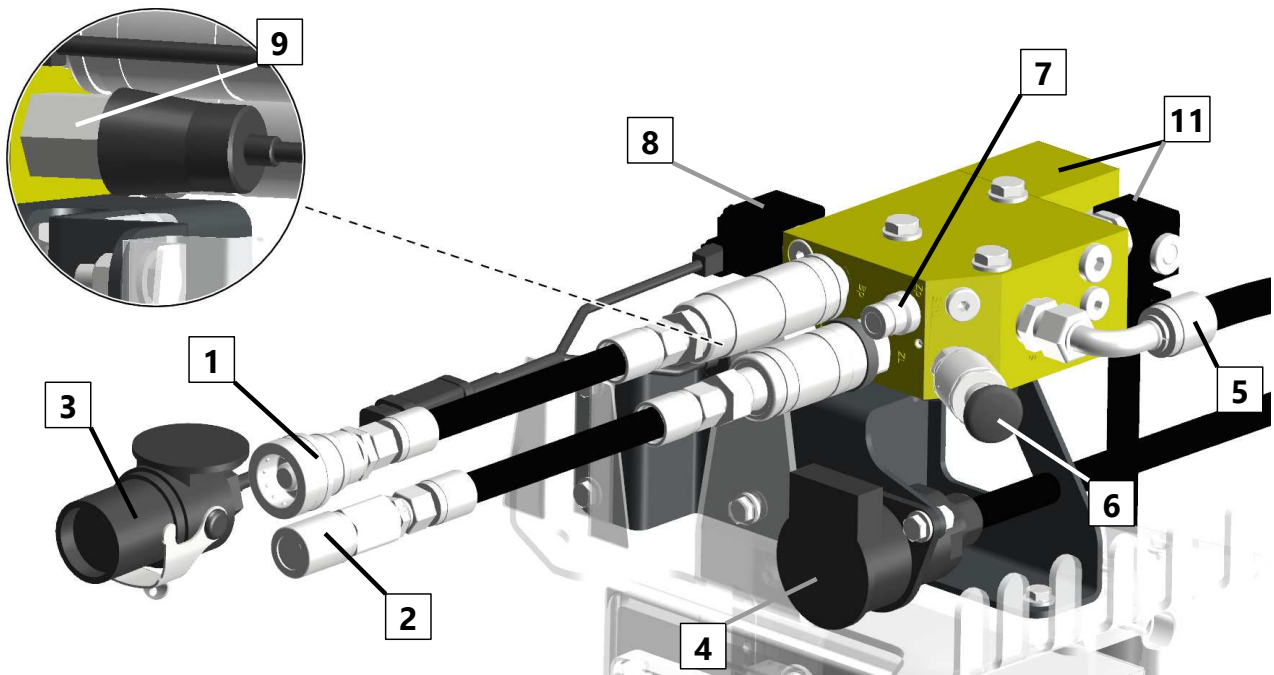


Рис. 52: Клапан аварийного торможения и трубопроводы тормозной системы

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Тормозная магистраль к трактору | 7 | Стояночный разъем (для работы с 1 проводом) |
| 2 | Дополнительная линия к трактору | 8 | Электрический иммобилайзер |
| 3 | Штекер ABS к трактору | 9 | Манометрический переключатель для контроля гидроаккумулятора |
| 4 | Розетка ABS для маневрирования | 10 | Гидроаккумулятор |
| 5 | Тормозная магистраль к тормозным цилиндрам | 11 | Электрическое пусковое устройство (дополнительное оснащение) |
| 6 | Сливной клапан | | |

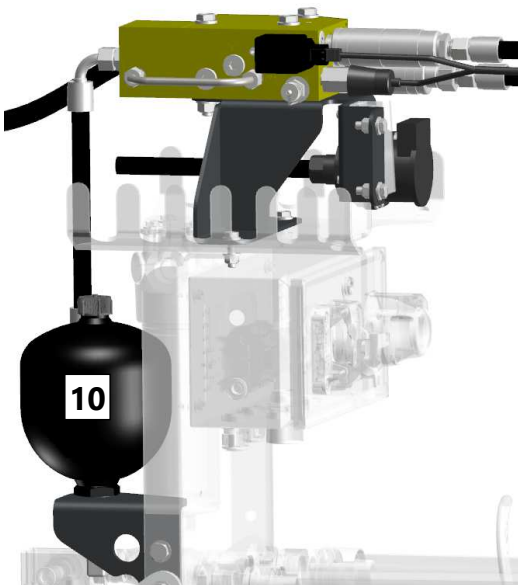


Рис. 53: Гидроаккумулятор



УКАЗАНИЕ

Недействительность допуска!

При отсутствии розетки ABS на тракторе: Штекер ABS (3) не может быть подключен к розетке ABS машины (4) для маневрирования на производственной территории (не общественного пользования). Таким образом на электрический иммобилайзер подается напряжение. На дорогах общественного пользования в пределах ЕС такой вариант не разрешен и невозможно получить допуск через одобрение типа транспортного средства ЕС.

- На дорогах общественного пользования следует всегда подключать тормозную магистраль, дополнительную линию и штекер ABS к трактору.

Описание принципа действия

Клапан аварийного торможения образует центральный элемент тормозной системы машины. Клапан аварийного торможения работает с тракторами, оснащенными 1-проводным или 2-проводным тормозным соединением.

Перед началом езды необходимо нажать на педаль тормоза на тракторе. Это создаст необходимое рабочее давление в гидроаккумуляторе. Во время движения гидроаккумулятор поддерживает рабочее давление при каждом торможении. Саккумулированное гидроаккумулятором давление требуется для выполнения необходимых функций торможения.

В том случае, если давление в аккумуляторе будет слишком низким, подается сигнал трактору. На тракторе появляется сообщение об ошибке в виде загорания лампочки АБС.

Электрический иммобилайзер контролирует подачу напряжения на клапан аварийного торможения. Если напряжение отсутствует, то срабатывание тормозов машины невозможно.

Если подача напряжения прерывается во время движения, то функция экстренного торможения не срабатывает. В то же время после одного торможения тормоз машины не будет срабатывать до тех пор, пока не возобновится подача питания.

Через дополнительную линию от тягача осуществляется управление вспомогательным тормозом. Чтобы отпустить имеющееся торможение, в дополнительной линии должно быть создано давление 15 — 30 бар, а на электрический иммобилайзер должно подаваться рабочее напряжение.

Если давление в дополнительной линии опускается ниже 12 бар, например, потому что водитель задействовал ручной тормоз, то автоматически будет запущен процесс торможения.

При падении давления в дополнительной линии из-за повреждения или непреднамеренного разъединения автоматически выполняется аварийное торможение. Аварийное торможение запускается и в том случае, если по причине утечки в тормозной магистрали не создается давление или происходит отсоединение муфты от клапана аварийного торможения.

Если муфтовое соединение разъединяется вследствие непреднамеренного натяжения, то соединение может быть восстановлено без инструментов.

Разгрузочный клапан (например, в случае аварии в пути) позволяет снижать тормозное давление и разгружать гидроаккумулятор.

Автоматическое аварийное торможение происходит, если

- случился обрыв тормозной магистрали
- случился обрыв дополнительной линии
- снизилось давление в дополнительной линии (например, из-за проблем с приводом на тракторе/двигателе)
- снизилось давление в дополнительной линии через тормозной клапан трактора из-за срабатывания аварийных и/или контрольных функций (например, по причине отсутствия роста давления в тормозной магистрали во время процесса торможения).

Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом без гидроаккумулятора

Тормозная магистраль ведет напрямую к тормозным цилиндрам.

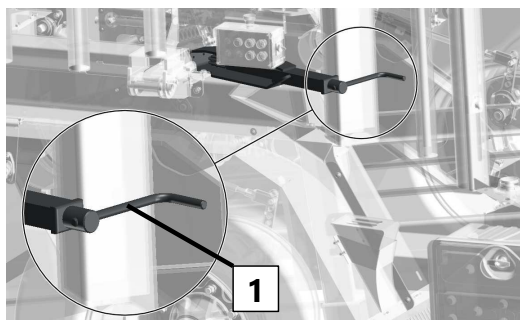


ИНФОРМАЦИЯ

Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом не разрешена в ЕС.

Если страна не входит в состав ЕС, то необходимо соблюдать соответствующие нормативы.

Стояночный тормоз



- 1 Ручной кривошип

Рис. 54: Стояночный тормоз

4.4.8 Освещение и номерной знак

Уличное освещение

Стандартное исполнение

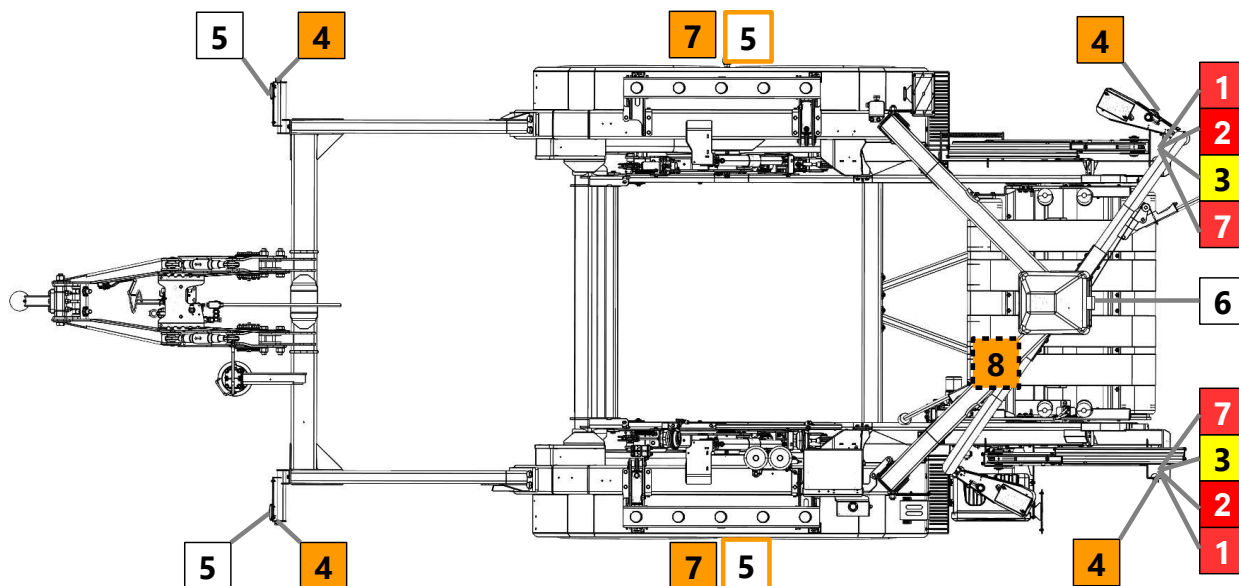


Рис. 55: Уличное освещение – стандартное исполнение

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Стоп-сигнал | 5 | Габаритный фонарь |
| 2 | Задний фонарь | 6 | Фонарь номерного знака |
| 3 | Динамический индикатор направления движения | 7 | Боковые и задние светоотражатели |
| 4 | Боковой габаритный фонарь | 8 | Проблесковый маячок (дополнительное оснащение) |

Исполнение для США

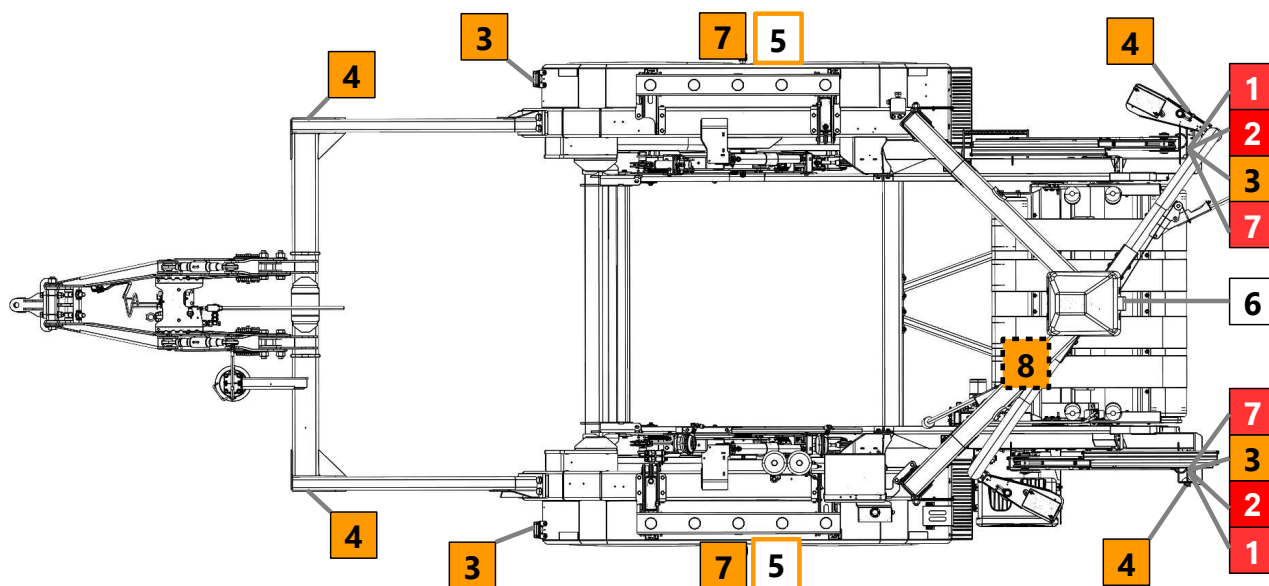
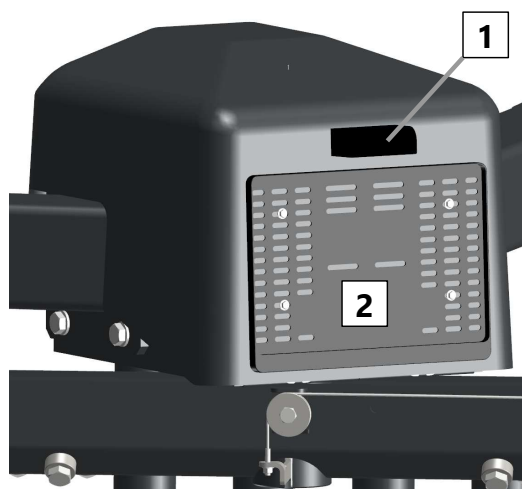


Рис. 56: Уличное освещение – исполнение для США

- | | | | |
|---|--------------------------------|---|--|
| 1 | Стоп-сигнал | 5 | Габаритный фонарь |
| 2 | Задний фонарь | 6 | Фонарь номерного знака |
| 3 | Индикатор направления движения | 7 | Боковые и задние светоотражатели |
| 4 | Боковой габаритный фонарь | 8 | Проблесковый маячок (дополнительное оснащение) |

Номерной знак



- 1 Фонарь номерного знака (серия)
- 2 Двухрядный держатель номерного знака (пример)



ИНФОРМАЦИЯ

Поскольку размеры государственных номерных знаков бывают разными, завод-изготовитель не предоставляет монтажных отверстий или держателей номерного знака.

- Вы можете лишь смонтировать двухрядный знак.

Рис. 57: Фонарь номерного знака и держатель номерного знака

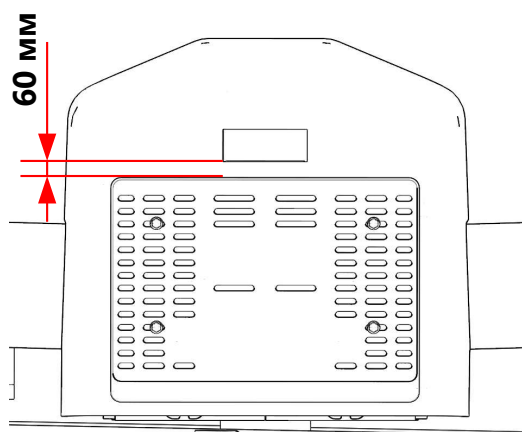


Рис. 58: Расстояние между номерным знаком и фонарем

Указание по монтажу:

- Между нижней кромкой фонаря номерного знака и верхней кромкой номерного знака или держателя номерного знака должно быть соблюдено расстояние 60 мм. Данное расстояние обеспечивает установленную законодательством освещенность номерного знака.

Рабочее освещение

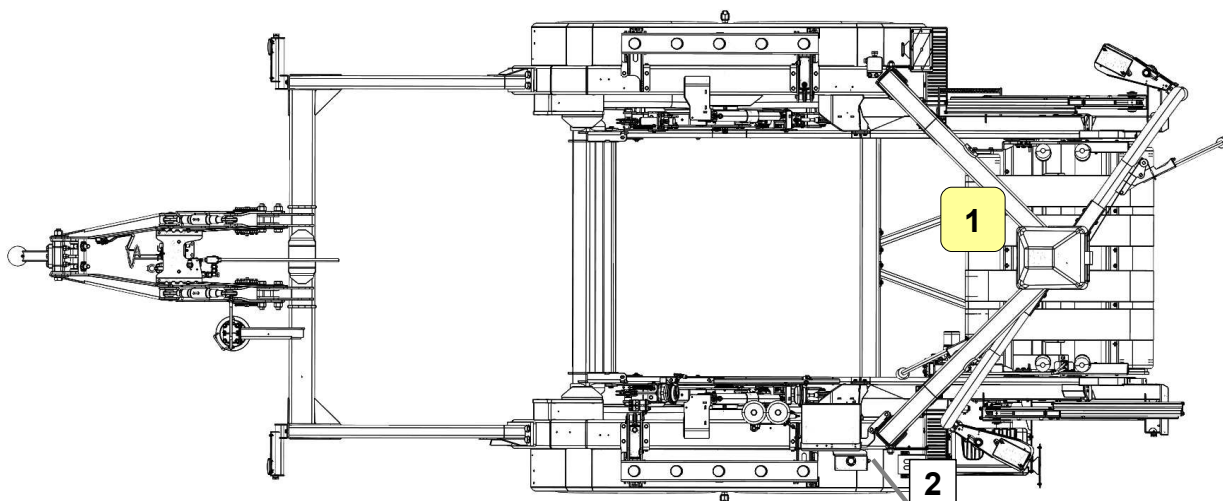


Рис. 59: Рабочее освещение

1 Рабочий прожектор

2 Выключатель рабочего освещения на блоке управления

В обычном режиме работы включайте и выключайте рабочее освещение на терминале ISOBUS.



ИНФОРМАЦИЯ

Выключатель рабочего освещения на блоке управления (2) предусмотрен для аварийного режима. Если сработал аварийный выключатель или ISB, то переключение рабочего освещения может производиться при помощи этого выключателя.



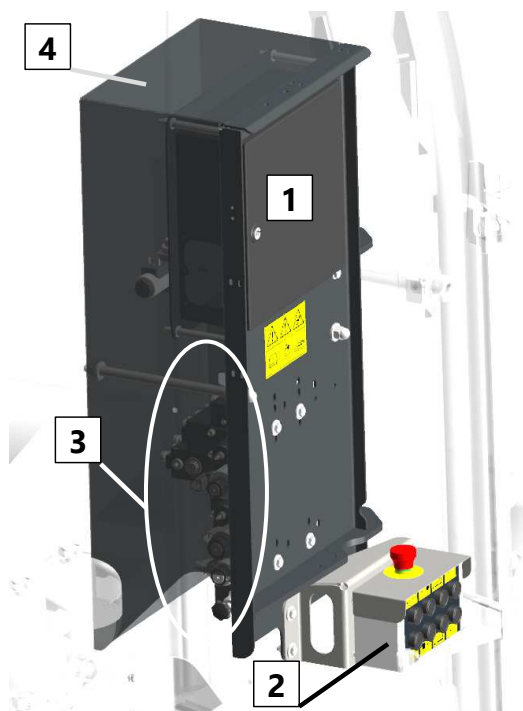
ОПАСНОСТЬ

Опасность для других участников дорожного движения!

Включенное рабочее освещение ослепляет других участников дорожного движения и представляет опасность для них.

- При перемещении машины по дорогам выключайте рабочее освещение.

4.4.9 Клапанная панель



- 1 Главный распределительный шкаф для контроллера заданий
- 2 Блок управления
- 3 Гидравлический блок
- 4 Защитная крышка

Рис. 60: Клапанная панель

4.4.10 Двойной рычаг обмотки

Обзор

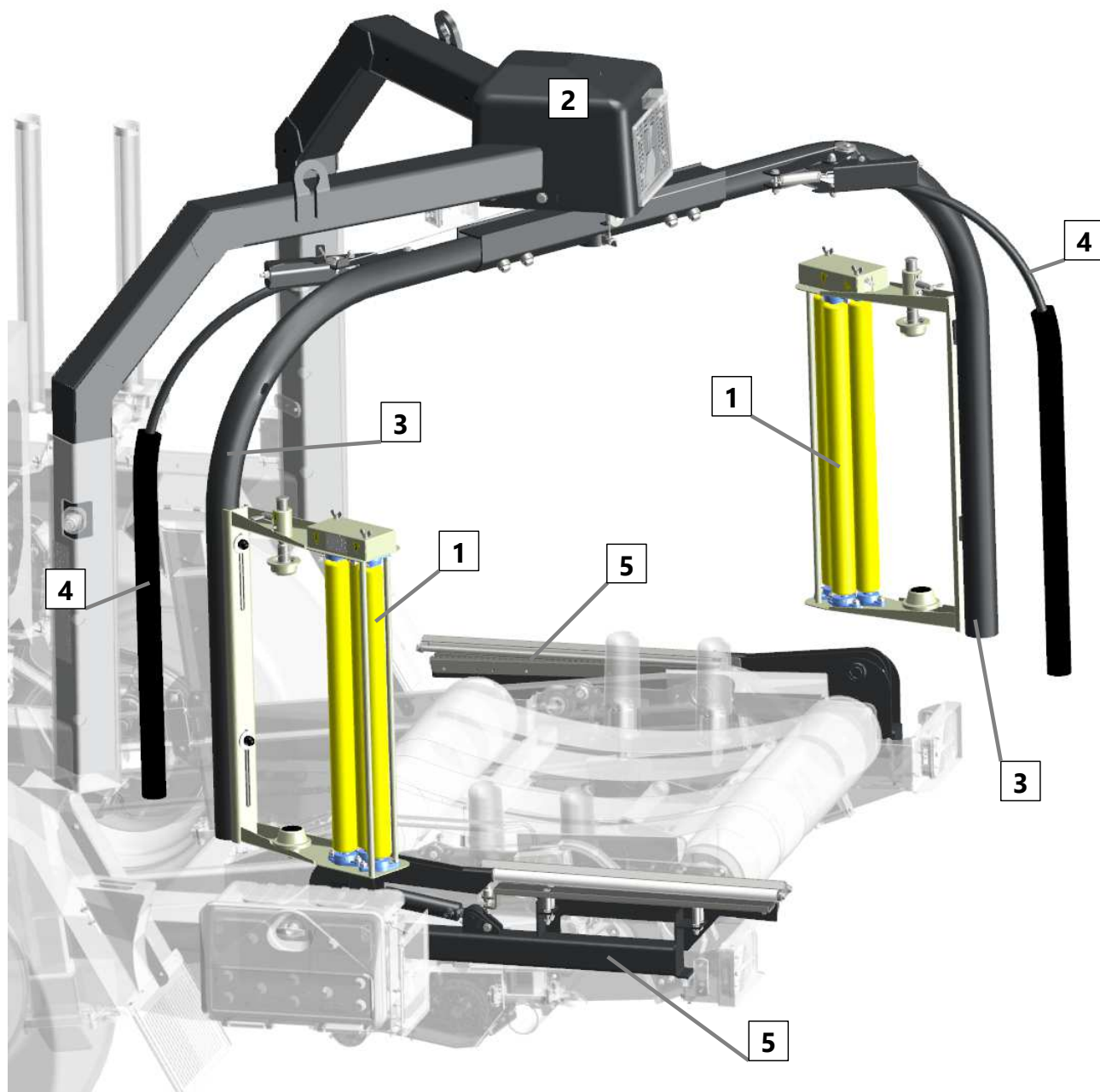


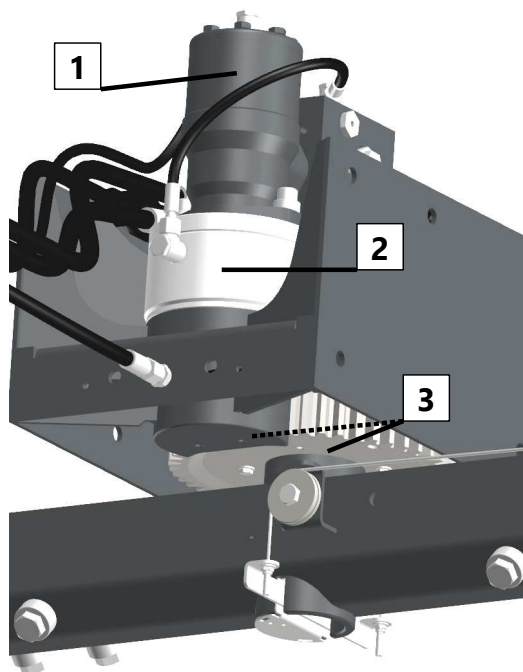
Рис. 61: Двойной рычаг обмотки

- | | | | |
|---|-------------------------------|---|--|
| 1 | Устройство вытягивания пленки | 4 | Рычаг отключения (аварийное выключение рычага обмотки) |
| 2 | Приводной блок рычага обмотки | 5 | Устройство отрезания пленки |
| 3 | Рычаг обмотки | | |

Приводной блок рычага обмотки

HD-привод рычага обмотки

- 1 Гидромотор
- 2 Остановочный тормоз
- 3 Цилиндрическая зубчатая передача



Гидромотор приводит в действие рычаг обмотки через цилиндрическую зубчатую передачу.

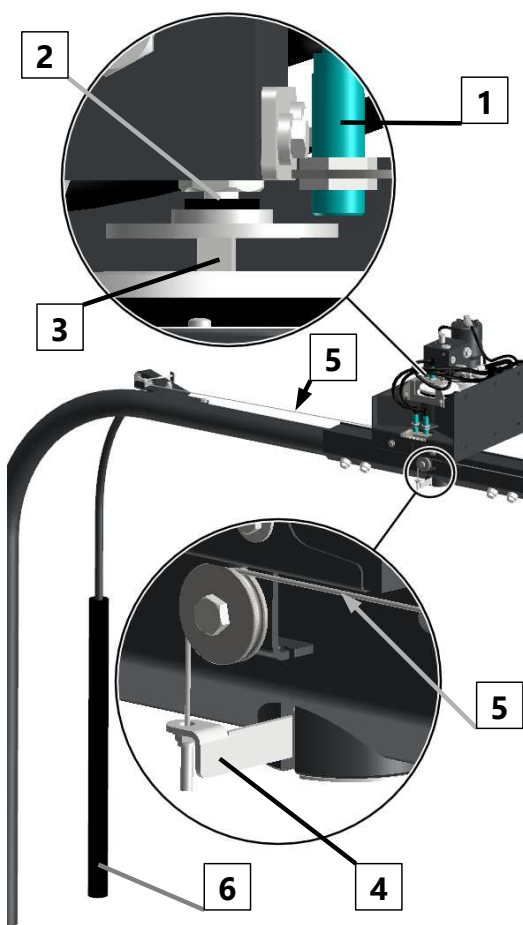
Остановочный тормоз смонтирован между гидромотором и цилиндрической зубчатой передачей. Когда рычаг обмотки приводится в действие, размыкается остановочный тормоз.

Когда рычаг обмотки не приводится в действие, остановочный тормоз блокирует привод.

Вы не сможете перемещать рычаг обмотки вручную.

Рис. 62: HD-привод рычага обмотки – для лучшей наглядности показан без защитной крышки

Блок отключения с датчиком N "Аварийный останов рычага обмотки"

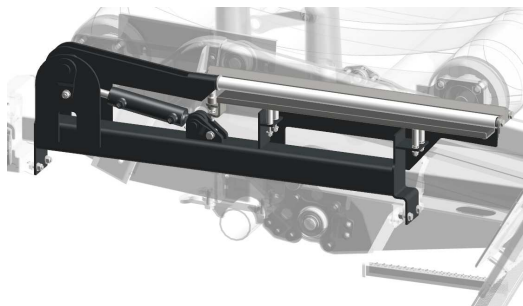


- 1 Датчик N "Аварийный останов рычага обмотки"
- 2 Гидравлический клапан отключения
- 3 Изолирующая штанга
- 4 Двухпозиционный переключатель
- 5 Тросовый привод
- 6 Рычаг отключения (аварийное выключение рычага обмотки)

Датчик N находится на кронштейне подшипника и контролирует рычаг отключения. Нажатие на рычаг отключения запускает аварийный останов и отделяет привод рычага обмотки от источника гидравлического питания.

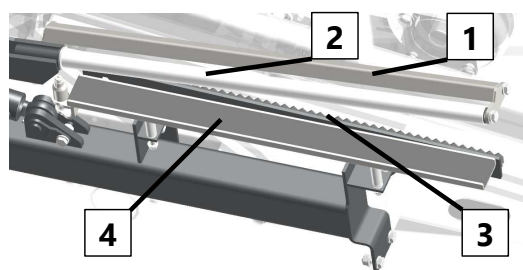
Рис. 63: Блок отключения – для лучшей наглядности показано в виде отдельного узла

Устройство отрезания пленки



Устройство отрезания пленки отрезает пленку после процесса обмотки.

Рис. 64: Устройство отрезания пленки, в закрытом виде



- 1 Защита лезвия
- 2 Зажимная трубка
- 3 Торцовочный нож
- 4 Зажимная планка

Рис. 65: Устройство отрезания пленки, в открытом виде

Устройство вытягивания пленки

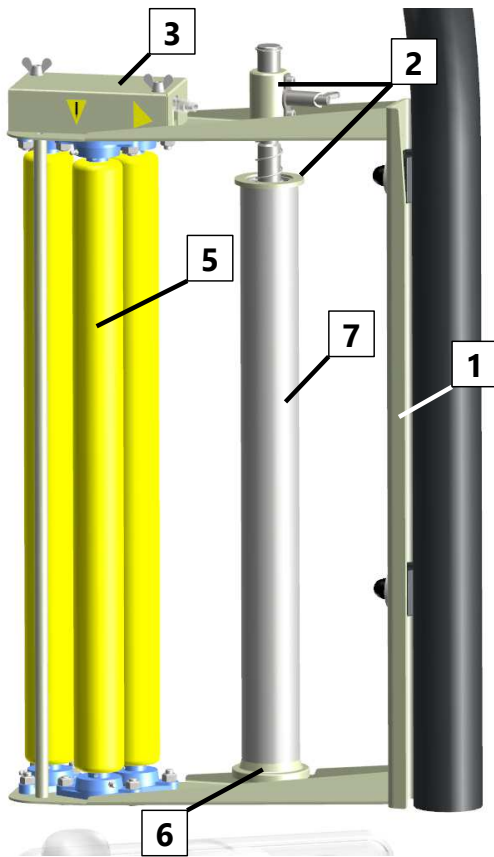


Рис. 66: Устройство вытягивания пленки

- 1 Рама устройства вытягивания пленки
- 2 Держатель пленки
- 3 Защита цепи
- 4 Тормозной барабан
- 5 Прижимной валик
- 6 Тормоз пленки
- 7 Переходная трубка для пленки 500 мм (дополнительное оснащение)
- 8 Устройство контроля пленки (дополнительное оснащение)
- 9 Роликовая цепь

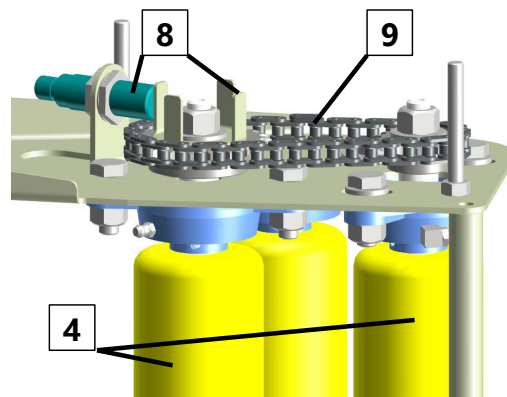


Рис. 67:

Тормоз пленки

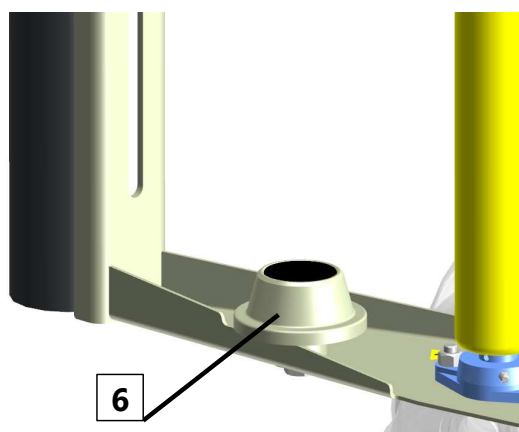


Рис. 68: Тормоз пленки

Тормоз пленки (6) предотвращает инерционный ход пленки на бобине.

Вытягивание пленки

В серийном исполнении пленка для обмотки вытягивается на 55 %. Процесс вытягивания пленки состоит из следующих моментов:

- Передаточное отношение тормозных барабанов 50 %.
- Эффективное торможение тормоза пленки 5 %.

Возможны и другие коэффициенты вытягивания. По данному вопросу обратитесь к своему официальному дилеру.

Устройство контроля пленки

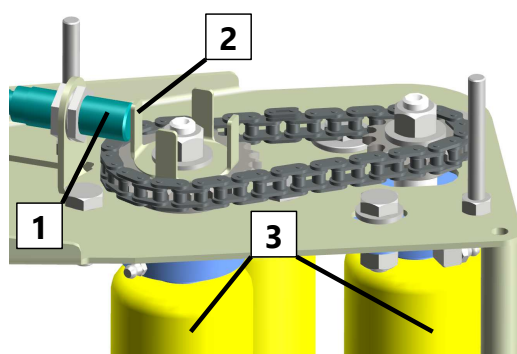


Рис. 69: Датчик контроля пленки

Датчик контроля пленки

Датчик контроля пленки (1) осуществляет контроль пленки для обмотки.

Контактор (2) поворачивается посредством вращения тормозных барабанов (3). Через равномерные интервалы контактор посылает сигнал на катушку FOLROT.

При разрыве или достижении конца пленки электроника прерывает процесс обмотки.

Катушки и плата контроля пленки

Катушка FOLROT (3) бесконтактно передает сигнал от датчика контроля пленки (1) на катушку FOLFIX (4).

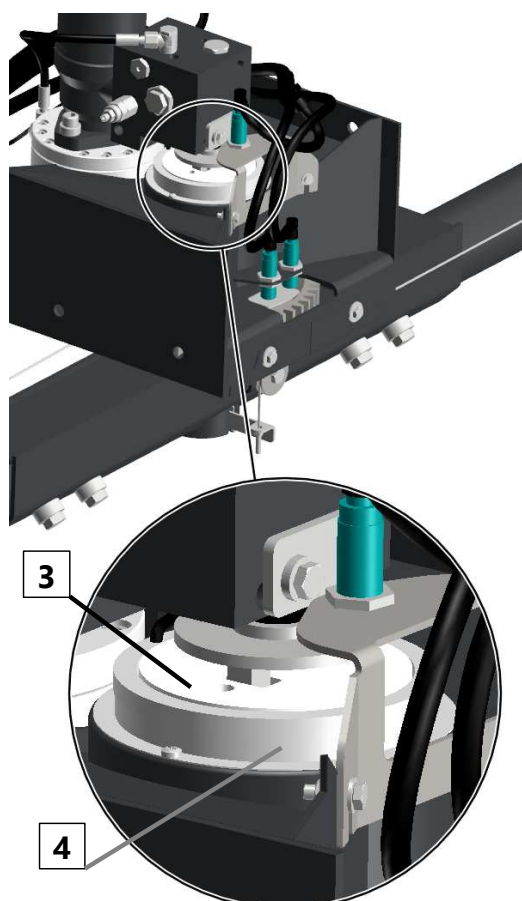
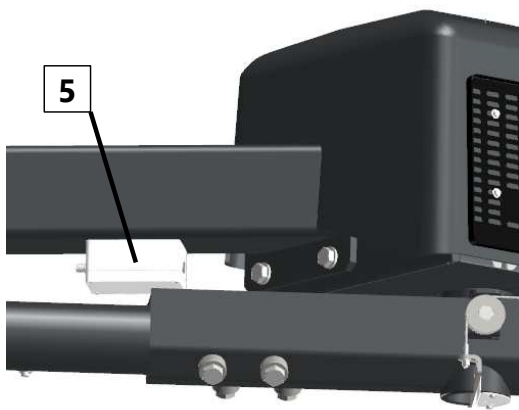


Рис. 70: Катушки FOLFIX и FOLROT

Катушка FOLFIX передает сигнал через плату FOLFIX дальше в систему управления.



Корпус платы FOLFIX находится на раме верхней части (5).

Рис. 71: Корпус с платой FOLFIX

4.4.11 Стол обмотки и направляющие

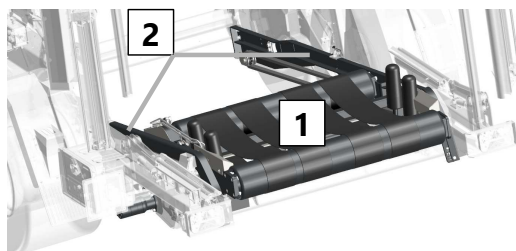


Рис. 72: Обзор стола обмотки

Стол обмотки принимает спрессованные и обвязанные (сеткой, шпагатом, пленкой-оболочкой) рулоны из камеры прессования.

Стол обмотки вращается и направляет рулон в процессе обмотки.

Стол обмотки выгружает рулон. → Обмотанный или необмотанный – в зависимости от настройки.

- 1 Стол обмотки
- 2 Направляющие с приводом стола обмотки [→ с. 78]

Стол обмотки

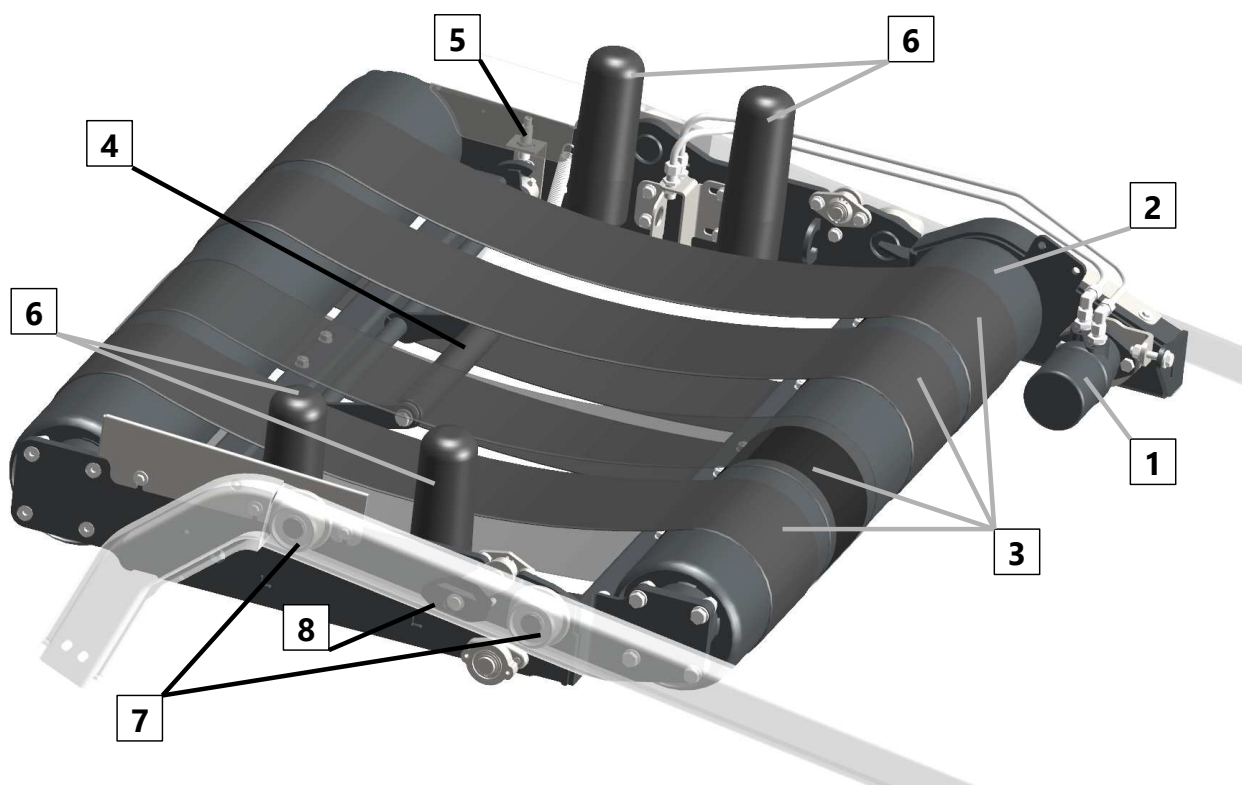


Рис. 73: Стол обмотки

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| 1 Привод вала | 5 Датчик L "Определитель рулонов" |
| 2 Приводной вал | 6 Ролик, направляющий рулоны |
| 3 Резиновая лента | 7 Ходовой ролик |
| 4 Определитель рулонов | 8 Механизм очистки направляющих |

Привод вала

Привод вала (1) вращает рулон во время обмотки и при выполнении программы "Докрутка рулона" (дополнительное оснащение).

Датчик L "Определитель рулонов"

Датчик (5) проверяет,

- находится ли рулон на столе обмотки.
- правильное положение рулона от секции передачи рулона до секции выгрузки рулона.

Если на столе обмотки нет рулона, стол переходит обратно в позицию ожидания или принимает новый рулон из камеры прессования.

Направляющие с приводом стола обмотки

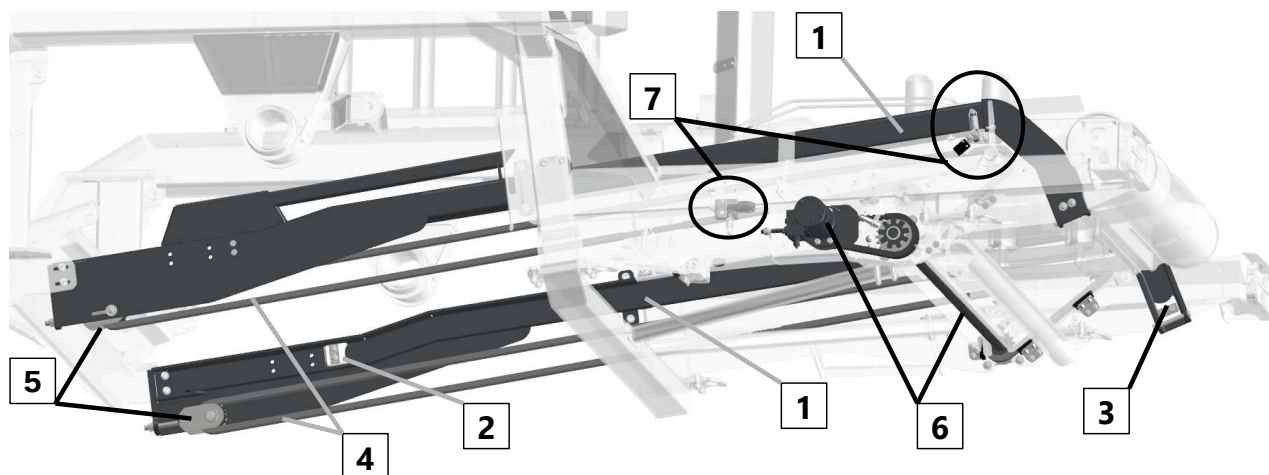


Рис. 74: Направляющие и привод стола обмотки

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | Направляющая | 4 | Роликовая цепь – не требующая техобслуживания, цепь круглого сечения с покрытием |
| 2 | Упор стола обмотки спереди (с обеих сторон) | 5 | Натяжитель роликовой цепи |
| 3 | Упор стола обмотки сзади (с обеих сторон) | 6 | Привод стола обмотки |
| | | 7 | Устройство аварийного останова стола обмотки |

Привод стола обмотки

Привод стола обмотки (6) приводит стол обмотки в движение посредством роликовых цепей (4) по направляющим (1). Стол обмотки перемещается от секции передачи рулона к секции выгрузки рулона и обратно.

Устройство аварийного останова стола обмотки

Датчик С "Стол к центру" контролируется дополнительно. Если он неисправен, то стол обмотки после передачи рулона не может выйти за пределы позиции обмотки. В этом случае запускается резкое аварийное торможение.

4.4.12 Магазины для пленки

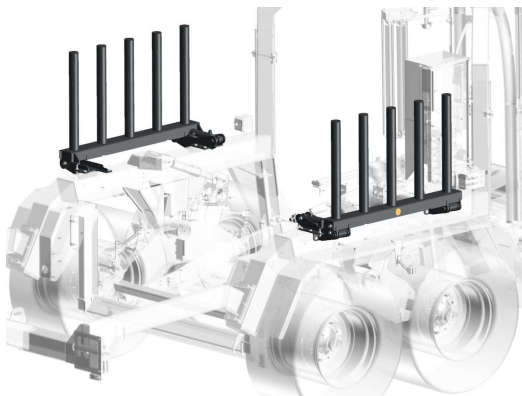


Рис. 75: Магазины для пленки

Для размещения полных и пустых бобин с пленкой для обмотки.

- Вместимость: по 5 бобин пленки для обмотки
- Оба магазина для пленки поднимаются и опускаются гидравликой.

4.4.13 Ящик для инструментов



Рис. 76: Ящик для инструментов – в закрытом виде

Для хранения инструмента, смазочного шприца и т.д.

- закрываемый
- Внутренние габариты: 480 x 300 x 300 мм (Ш x В x Г), объем прибл. 45 л



ИНФОРМАЦИЯ

Ящик для инструментов также предусмотрен для сбора остатков пленки и прочих отходов.

- Не выбрасывайте отходы в окружающую среду.

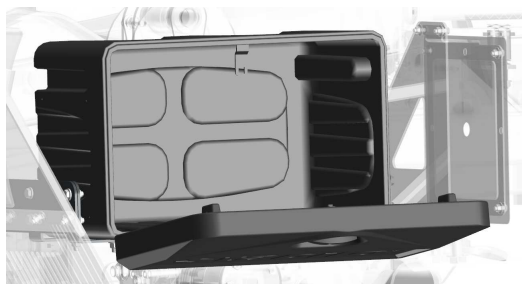
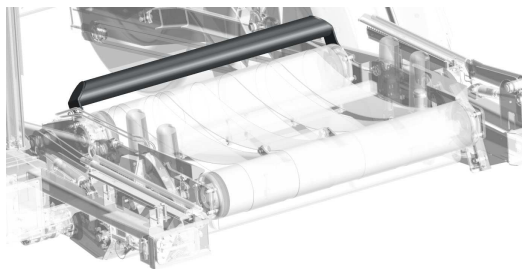


Рис. 77: Ящик для инструментов – в открытом виде

4.4.14 Дополнительная трубка для стола обмотки (зависит от оснащения)



Предотвращает падение рулона с участка между столом обмотки и сторонним прессом на поверхности с уклоном.



ИНФОРМАЦИЯ

Монтаж возможен не на каждой модели пресса.

Рис. 78: Дополнительная трубка

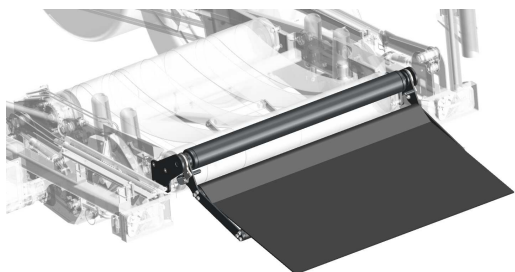
4.4.15 Дополнительный ролик для стола обмотки (дополнительное оснащение)



Предотвращает падение рулона со стола обмотки на поверхности с уклоном.

Рис. 79: Дополнительный ролик

4.4.16 Трап для выгрузки (дополнительное оснащение)

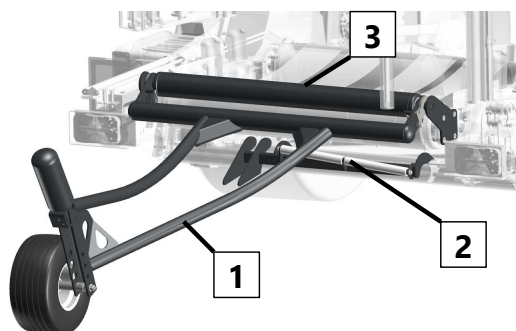


Для бережной выгрузки рулона специально на колючих полях, например, люцерны.

Только совместно с дополнительным оснащением "дополнительный ролик для стола обмотки".

Рис. 80: Трап для выгрузки

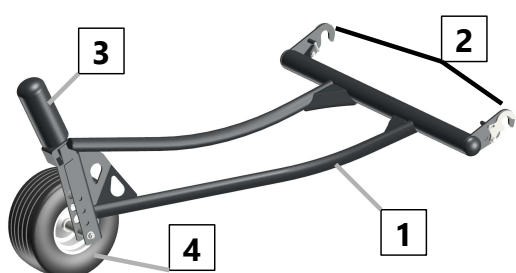
4.4.17 Опрокидыватель рулонов (дополнительное оснащение)



Для выгрузки рулона на торец. Выгрузка производится справа по направлению движения.

- 1 Опрокидыватель рулонов
- 2 Направляющий ролик
- 3 Дополнительный ролик для стола обмотки

Рис. 81: Опрокидыватель рулонов с дополнительным роликом



- 1 Рама
- 2 Фиксатор
- 3 Ролик, направляющий рулоны
- 4 Ходовое колесо

Рис. 82: Опрокидыватель рулонов

4.4.18 Проблесковый маячок (дополнительное оснащение)

- 1 Проблесковый маячок
- 2 Выключатель на распределительной коробке

Электропитание производится через контроллер заданий машины.

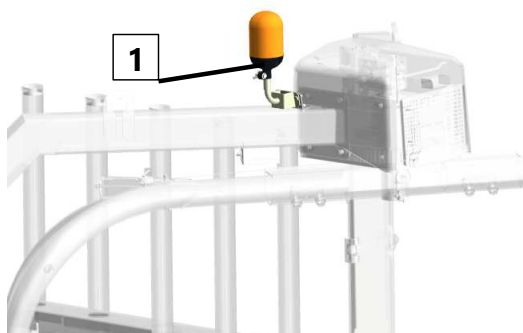


Рис. 83: Проблесковый маячок

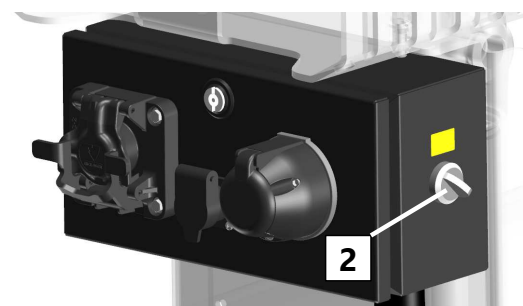


Рис. 84: Выключатель на распределительной коробке

4.4.19 Система видеонаблюдения (дополнительное оснащение)

- 1 Монитор
Электропитание через розетку бортового напряжения SAE J563 (прикуриватель)
- 2 Камера с функцией ночного видения (с инфракрасной подсветкой)

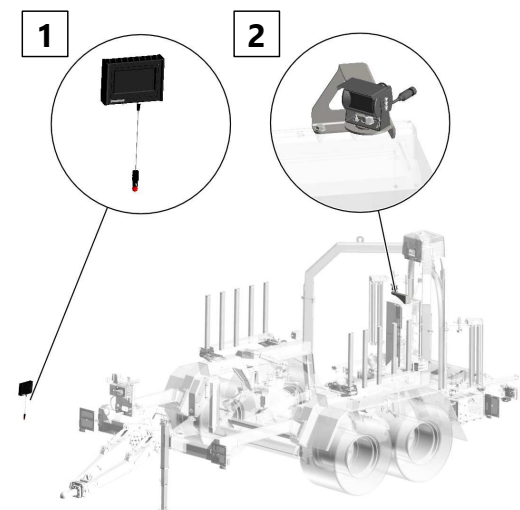


Рис. 85: Система видеонаблюдения

4.5 Соединения



УКАЗАНИЕ

Неисправности вследствие загрязнения

Во избежание возникновения неисправностей защищайте соединения от загрязнений.

4.5.1 Электрика



Розетка ISOBUS для:

- питания стороннего пресса и машины (60 A)
- питания контроллера заданий для стороннего пресса и машины (25 A)
- обмена данными по шине CAN

Рис. 86: Разъем ISOBUS по стандарту ISO 11763-2

4.5.2 Гидравлика

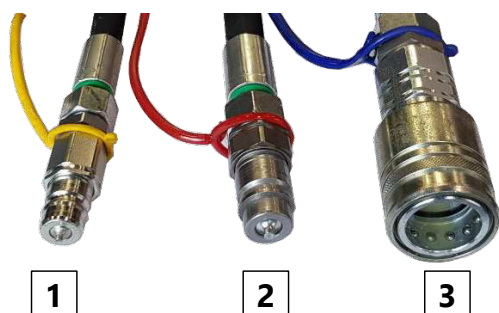


Рис. 87: Гидравлика со считыванием нагрузки

Гидравлика со считыванием нагрузки (LS)

- 1 Линия управления LS (конструктивный размер 2)
- 2 Линия мощности Power Beyond (конструктивный размер 3)
К отдельным принадлежностям машины относится штекерное соединение конструктивного размера 4. Мы рекомендуем монтировать его, если трактор оснащен соответствующим образом.
- 3 Обратная линия (конструктивный размер 4)



УКАЗАНИЕ

Неисправности из-за слишком малой обратной линии

Размерность обратной линии трактора должна быть минимум 18L. Если обратные линии слишком малы, гидравлическое масло слишком сильно нагревается и возникают неисправности в гидравлической системе трактор – машина.

- Поручите специализированной мастерской выполнить проверку обратной линии.
- При необходимости закажите квалифицированное переоборудование трактора.

Шарнирное дышло (дополнительное оснащение)

Гидравлическое соединение двойного действия

- 4 Опускание шарнирного дышла
- 5 Поднимание шарнирного дышла



Рис. 88: Шарнирное дышло

Сторонний пресс

- Задняя дверца присоединяется к машине.
- Соединения для подборщика, отрезного ножа и т.д. зависят от модели пресса. Информация по этому вопросу находится в руководстве по эксплуатации стороннего пресса.

4.5.3 Вал отбора мощности

Информация по этому вопросу находится в руководстве по эксплуатации стороннего пресса.

4.5.4 Освещение

Стандартное исполнение



Подключение к 7-полюсной розетке для уличного освещения и напряжения питания проблескового маячка. Напряжение на рабочее освещение подается через контроллер заданий.

Рис. 89: 7-полюсный штекер

Исполнение для США



Подключение к 7-полюсной розетке для уличного освещения и напряжения питания проблескового маячка. Напряжение на рабочее освещение подается через контроллер заданий.

Рис. 90: 7-полюсный штекер – версия для США

4.5.5 Тормозная система

Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом



Соединения для тормозной системы с 2-проводным пневматическим приводом

- 1 Питающая магистраль (красный)
- 2 Тормозная магистраль (желтый)

Рис. 91: Соединительные головки тормозного пневматического привода

Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом



Соединения для тормозной системы с 2-проводным гидравлическим приводом

- 1 Тормозная магистраль
- 2 Дополнительная линия
- 3 Штекер АБС

Рис. 92: Тормозная магистраль и дополнительная линия



Рис. 93: Штекер АБС

Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом

Соединение для тормозной системы с 1-проводным гидравлическим приводом



Рис. 94:

4.6 Рабочие зоны и опасные зоны

4.6.1 Рабочие зоны

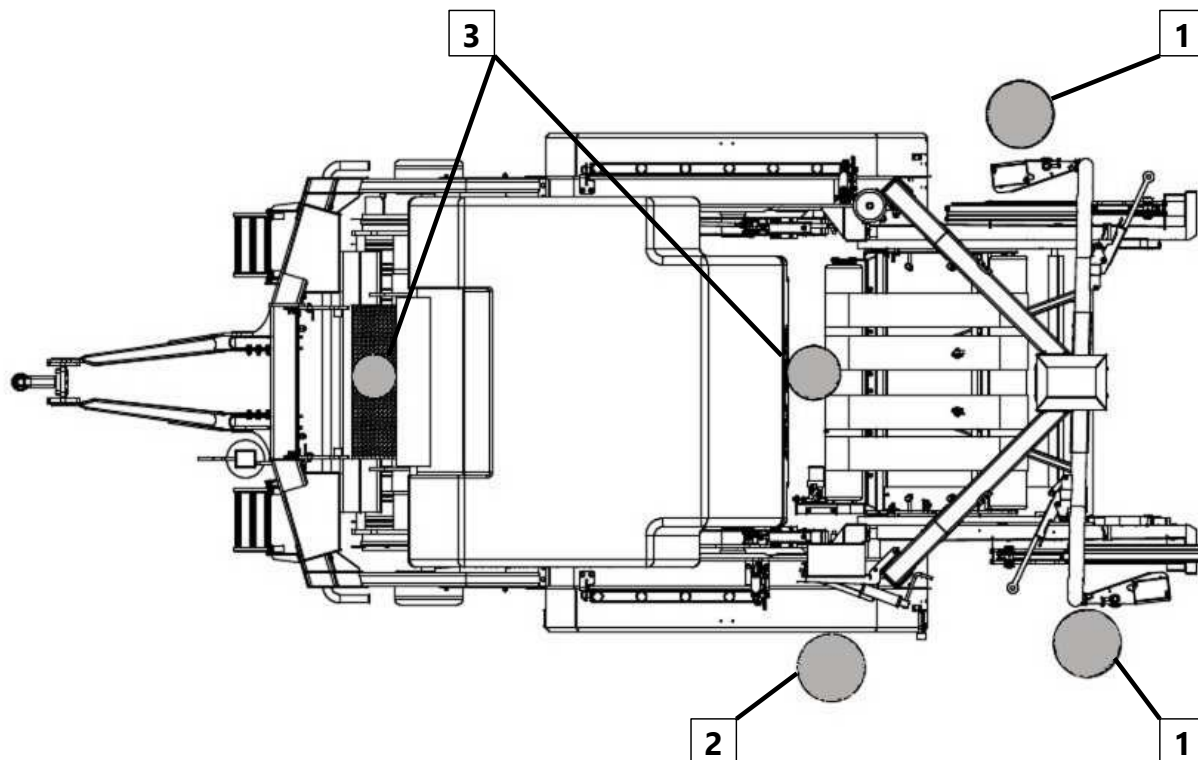


Рис. 95: Рабочие зоны

- | | |
|---|--|
| <p>1 Устройство вытягивания пленки (только во время остановки)</p> <p>2 Блок управления машиной</p> | <p>3 Система обвязки сеткой и пленкой (в зависимости от модели пресса)</p> |
|---|--|

4.6.2 Опасные зоны

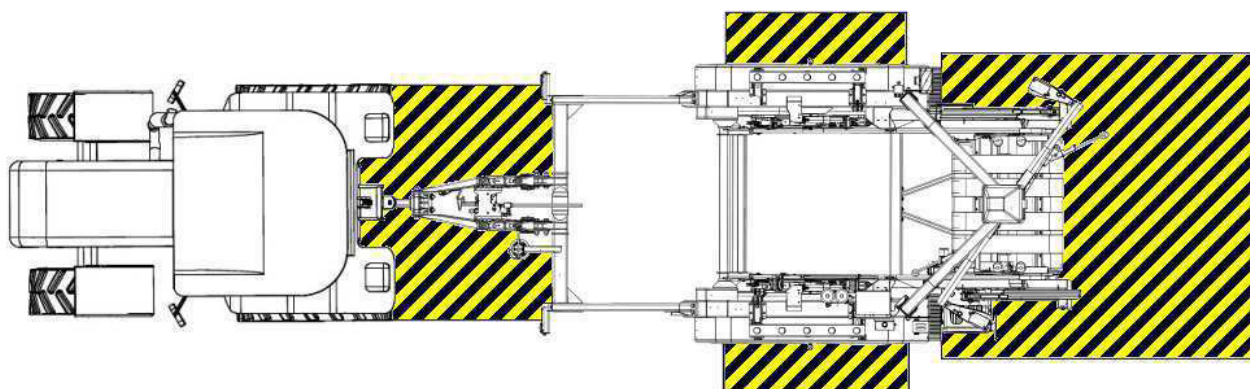


Рис. 96: Опасные зоны

Опасные зоны заштрихованы.

4.7 Размещение аварийных выключателей

4.7.1 Обзор

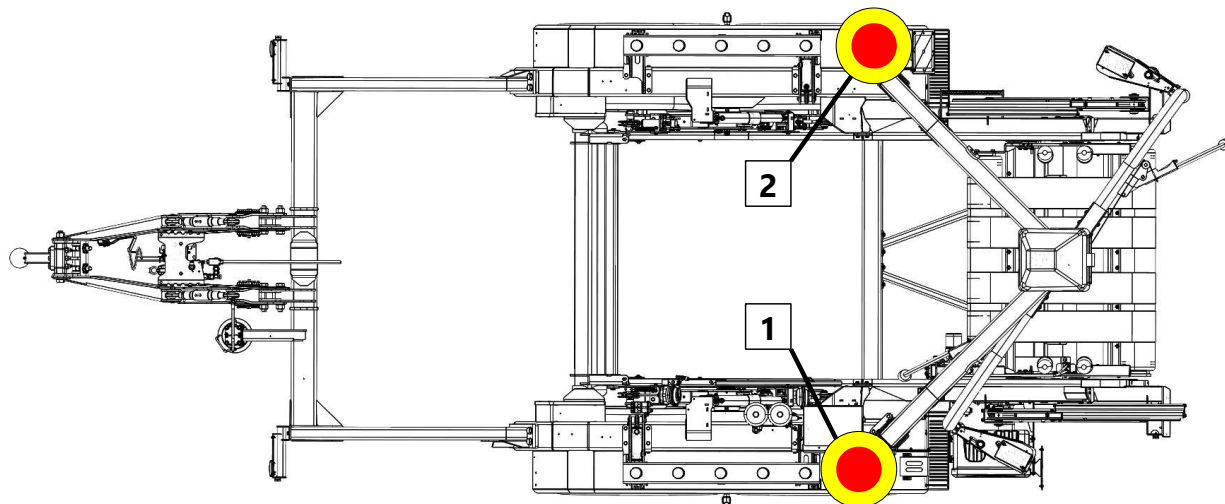


Рис. 97: Обзор аварийных выключателей

- | | |
|--|--|
| <p>1 Аварийный выключатель на блоке управления</p> | <p>2 Аварийный выключатель на основной раме справа</p> |
|--|--|

4.7.2 Аварийный выключатель на блоке управления

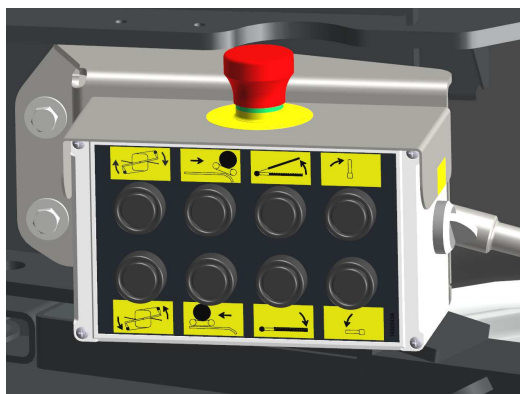
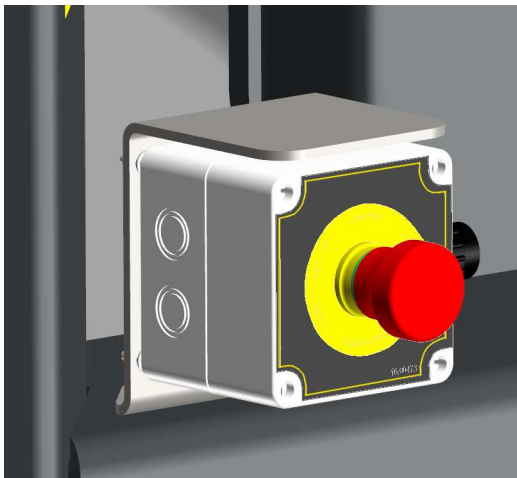


Рис. 98: Аварийный выключатель на блоке управления

4.7.3 Аварийный выключатель на основной раме справа



Аварийный выключатель находится рядом с подножкой на основной раме.

Рис. 99: Аварийный выключатель на основной раме справа

4.8 Элементы управления

4.8.1 Терминал ISOBUS

Вы можете управлять машиной с любым терминалом ISOBUS.

Вы можете использовать внешние терминалы или терминалы трактора.

Через терминал ISOBUS возможно выполнение следующих функций:

- автоматический режим
- настройка характеристик программы
- ручной режим
- управление учетными записями клиентов

Контроллер заданий выводит информацию и функции управления машиной на дисплей терминала ISOBUS.

Управление через сторонний терминал ISOBUS осуществляется по аналогии с терминалом ISOBUS Kverneland.

Перед вводом в эксплуатацию терминала ISOBUS Kverneland прочтите о принципе его работы в руководстве по эксплуатации.

Существенное отличие между терминалами ISOBUS состоит в расположении и количестве F-кнопок, назначаемых через терминал ISOBUS.

Сторонний терминал ISOBUS



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие использования стороннего терминала и прочих панелей управления!

Производитель не несет ответственность за использование машины с панелями управления, которые были поставлены не фирмой Kverneland (терминал или другие элементы управления).

- Перед использованием машины проверьте, что все функции машины выполняются в соответствии с прилагаемым руководством по эксплуатации.
- Прочтите указания по обслуживанию и технике безопасности от поставщика панели управления ISOBUS.

4.8.2 Блок управления

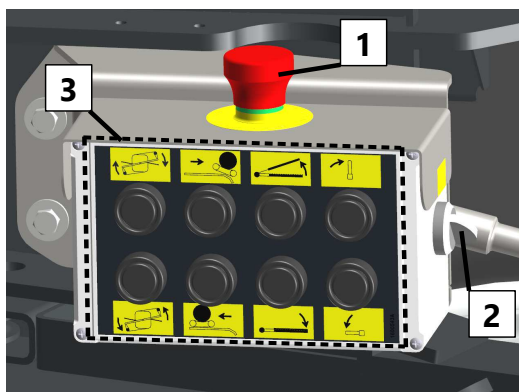


Рис. 100: Блок управления

- 1 Аварийный выключатель
- 2 Выключатель рабочего освещения
- 3 Кнопки управления



ИНФОРМАЦИЯ

В нормальном режиме рабочее освещение переключается на терминале ISOBUS. Выключатель рабочего освещения (3) предусмотрен для аварийного режима. Если сработал аварийный выключатель или ISB, то переключение рабочего освещения может производиться при помощи этого выключателя.



Рис. 101: Кнопки управления

Кнопки управления

- 1 Рычаг обмотки вперед
- 2 Рычаг обмотки назад
- 3 Стол обмотки назад (выгрузка)
- 4 Стол обмотки вперед (передача)
- 5 Открыть устройство отрезания пленки
- 6 Закрыть устройство отрезания пленки
- 7 Магазин для пленки вверх
- 8 Магазин для пленки вниз

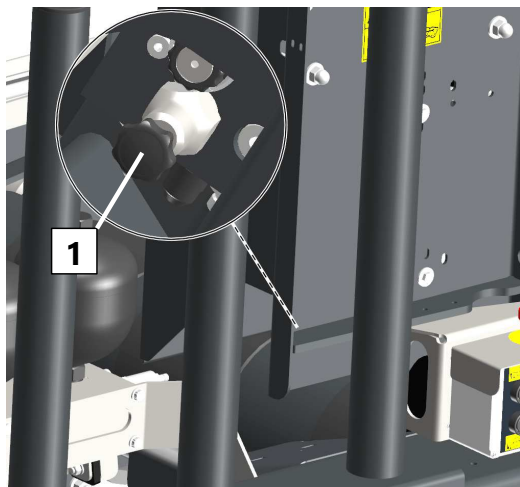
Кнопки управления неактивны

- Нажат аварийный выключатель.
- Нажата кнопка ISB.

Кнопки управления активны

- Кнопки 1-8 в режиме ожидания.
- Кнопки 1-6 в автоматическом режиме только при сообщении об ошибке или прерывании кнопкой "СТОП" на терминале.
- Кнопки 7 и 8 в автоматическом режиме. Прерывание кнопкой "СТОП" на терминале не требуется.

4.8.3 Переключение СС / ОС на гидравлическом блоке



1 Регулировочный винт

СС (Closed Center – открытый центр) – регулировочный винт закручен

ОС (Open Center – открытый центр) – регулировочный винт откручен

Рис. 102: Переключение СС - ОС

4.9 Рабочие режимы

- Автоматический и ручной режимы работы через терминал ISOBUS
- Ручной режим через внешний блок управления

пустая страница

5 Транспортировка, упаковка и хранение

5.1 Безопасность дорожного движения

Во время поездок по дорогам общественного пользования необходимы особая осторожность и внимательность.

Всегда соблюдайте местные действующие правила дорожного движения, предписания по эксплуатации тягача и указания в главе о безопасности.

5.2 Сцепка с трактором и подстройка

Выравнивание



Рис. 103: Выравнивание машины в горизонтальном положении

1. Поставить машину на ровном и прочном основании.
2. Выровнять машину горизонтально по подножке. Точкой измерения является крыло [рис. 103].

Высота сцепки

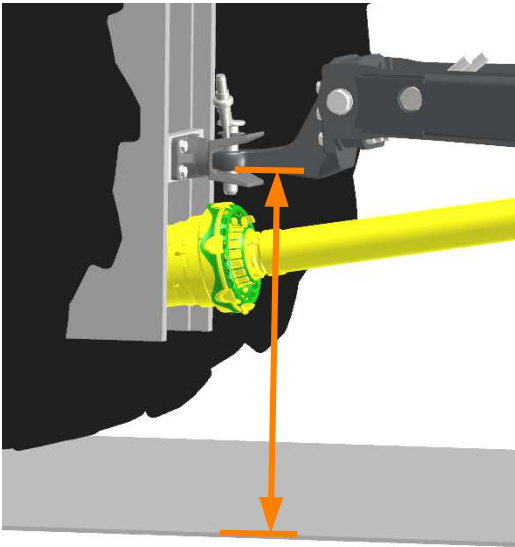


Рис. 104: Верхняя сцепка

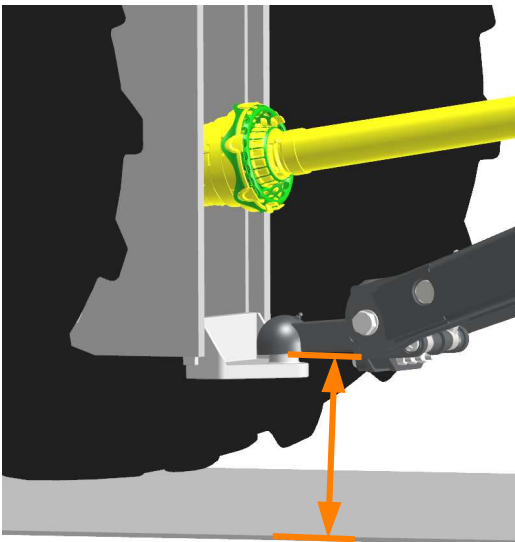


Рис. 105: Нижняя сцепка

1. Измерить высоту сцепки на тракторе.
Следите за тем, чтобы было достаточно места для карданного вала.

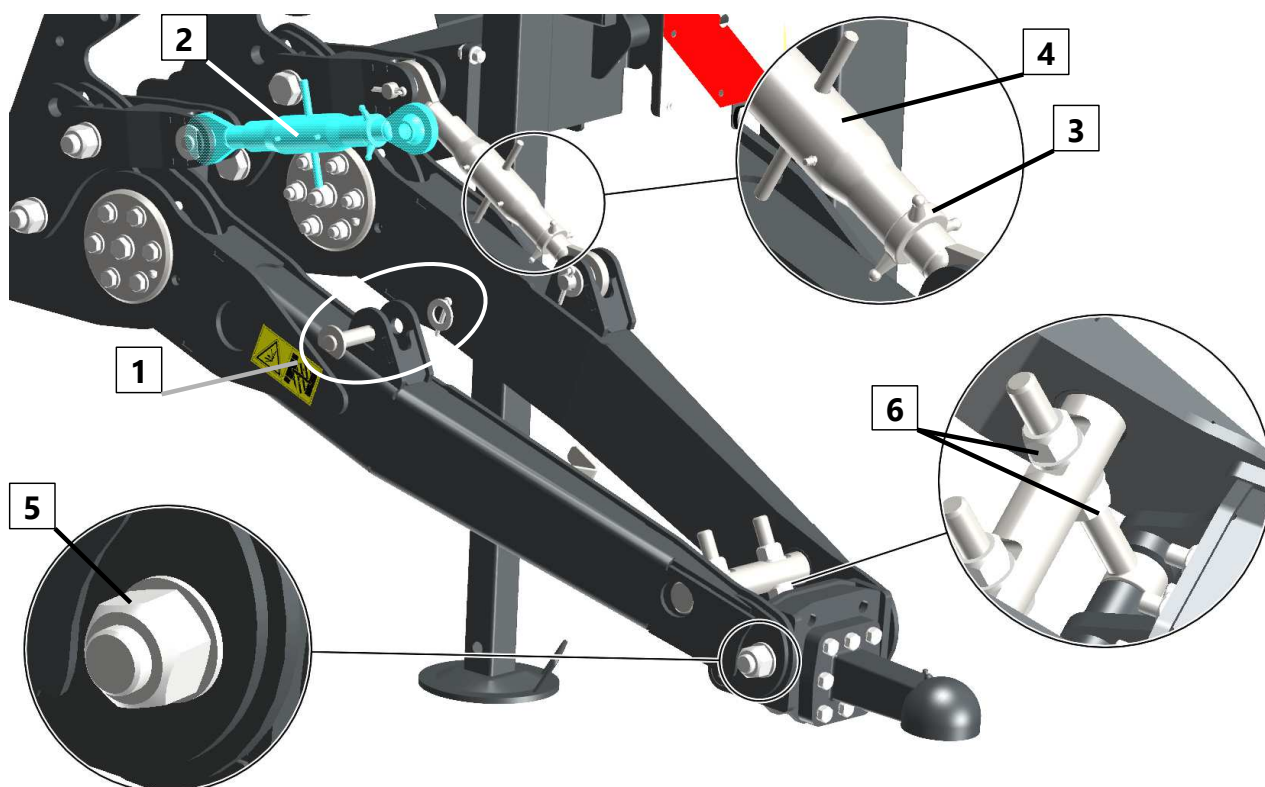


Рис. 106: Подстройка высоты

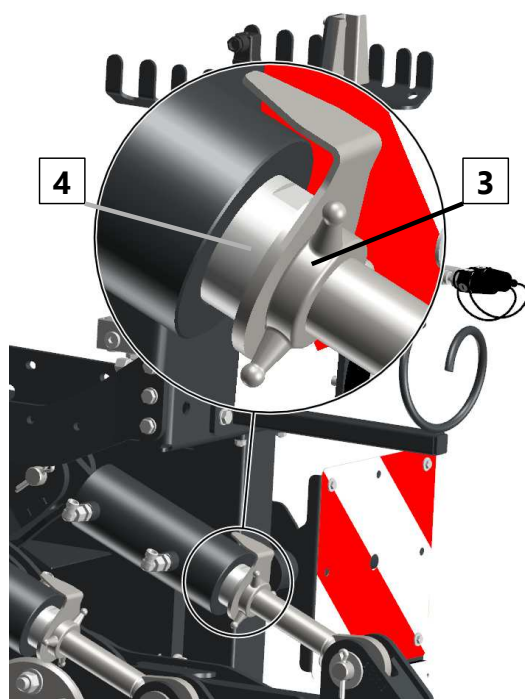


Рис. 107: Цилиндр шарнирного дышла

2. Демонтировать крепежный палец (1).
3. Шпindelь (2) или гидравлический цилиндр повернуть кверху и зафиксировать.
4. Ослабить контргайку (3).
5. Повернуть шпindelь (4) или поршневой шток гидравлического цилиндра, чтобы отрегулировать высоту дышла.
→ длина хода поршневого штока: 55 мм
→ максимальный ход регулировки шпindelя/гидравлического цилиндра: 100 мм
6. Затянуть контргайку (3).
7. Отпустить крепежный винт (5) фланца сцепной петли.
8. Отвинтить гайки (6) механизма регулировки угла наклона фланца сцепной петли.
9. Настроить угол так, чтобы нижняя часть сцепной петли находилась параллельно с уровнем прилегания тягового приспособления.
10. Законтрить гайки (6).
11. Затянуть крепежный винт (5) с моментом затяжки 1 445 Нм.
12. Вторую сторону шпindelя или гидравлического цилиндра подогнать к другой стороне по длине.

Переключение с верхней на нижнюю сцепку

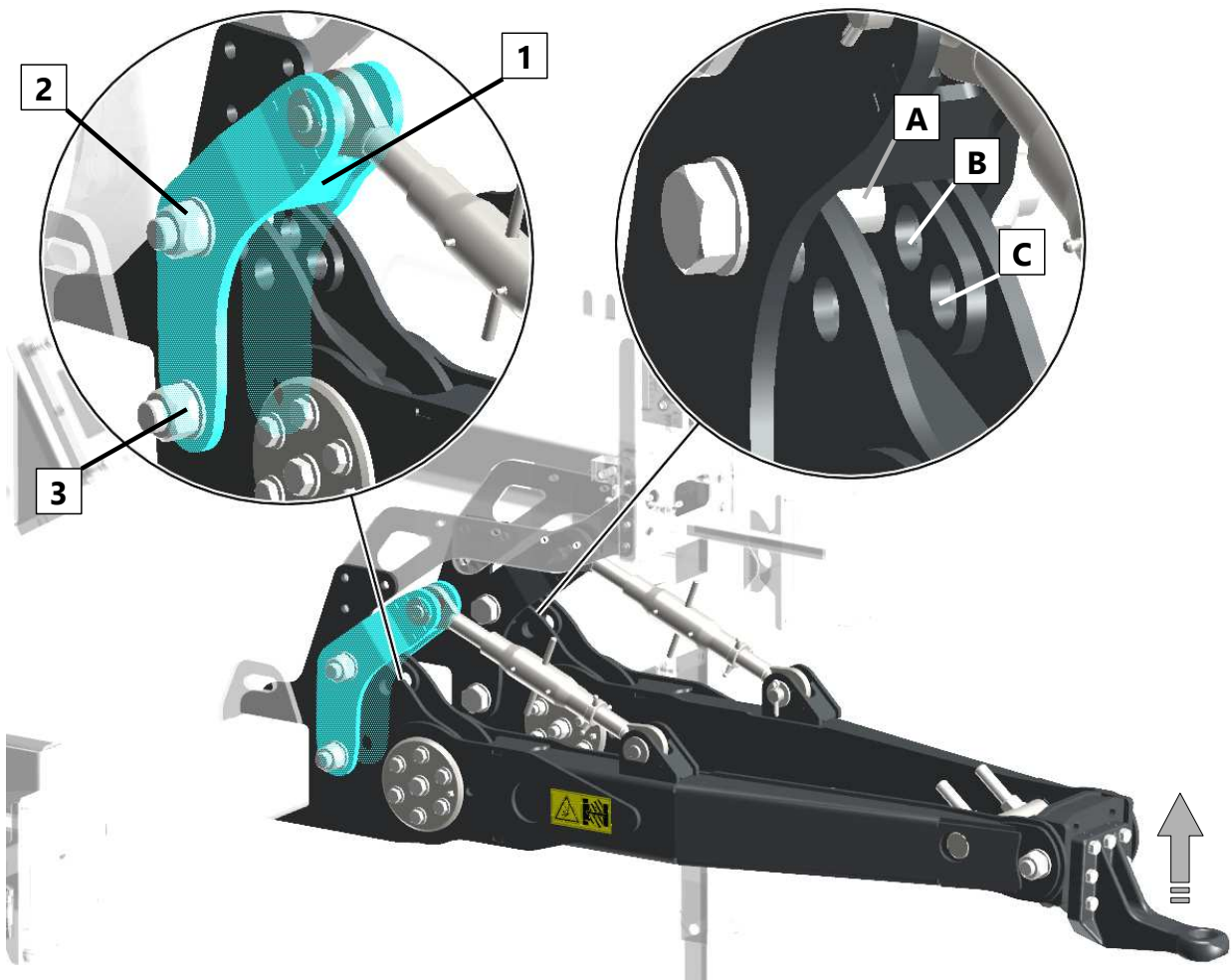


Рис. 108: Верхняя сцепка

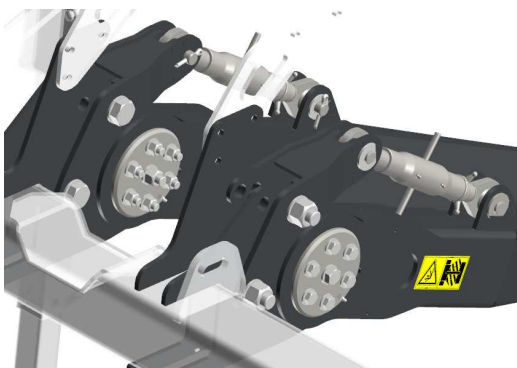


Рис. 109: Нижняя сцепка

1. Зафиксировав дышло спереди при помощи крана, предотвратить его падение.
2. Демонтировать верхние винты (2).
3. Ослабить нижние винты (3).
4. Поднять или опустить дышло, чтобы отверстия консоли (1) находились над отверстием "А", "В", или "С".
 - А Верхняя сцепка
 - В Верхняя и нижняя сцепка
 - С Нижняя сцепка
5. Вставить верхние винты.
6. Затянуть крепежные винты (2 и 3) с моментом затяжки 1 445 Нм.
7. Подстроить высоту сцепки [→ с. 96].

5.3 Присоединение тормозной системы

Подсоедините тормозную систему.

Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом



1. Присоединить желтую соединительную головку (1).
2. Присоединить красную соединительную головку (2).

Рис. 110: Соединительные головки
тормозного пневматического привода

Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом



Рис. 111: Тормозная магистраль и дополнительная линия, штекер ABS

Тормоз с 2-проводным гидравлическим приводом (H2L)

1. Присоединить штекер ABS (1) к трактору.
2. Присоединить тормозную магистраль (2) к трактору.
3. Присоединить дополнительную линию (3) к трактору.

Тормоз с 1-проводным гидравлическим приводом (H1L)



ИНФОРМАЦИЯ

Вы можете использовать тормозную систему с 2-проводным приводом также как тормозную систему с 1-проводным приводом.

Перед использованием в качестве тормозной системы с 1-проводным приводом узнайте, разрешено ли такое использование в стране эксплуатации.

Присоедините дополнительную линию к стояночному разъему.

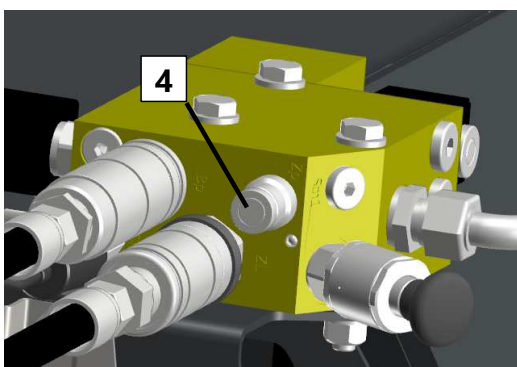


Рис. 112: Клапан аварийного торможения – стояночный разъем

1. Присоединить штекер ABS (1) к трактору.
2. Присоединить тормозную магистраль (2) к трактору.
3. Присоединить дополнительную линию (3) к стояночному разъему (4) клапана аварийного торможения.

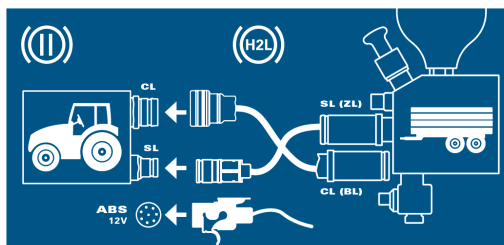


Рис. 113: Наклейка - Присоединение H2L

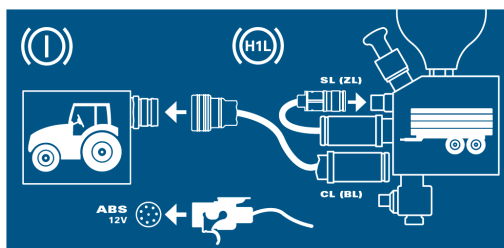


Рис. 114: Наклейка - Присоединение H1L

Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом

1. Присоединить гидравлический тормозной шланг.

Рис. 115:

пустая страница

5.4 Стоянка машины

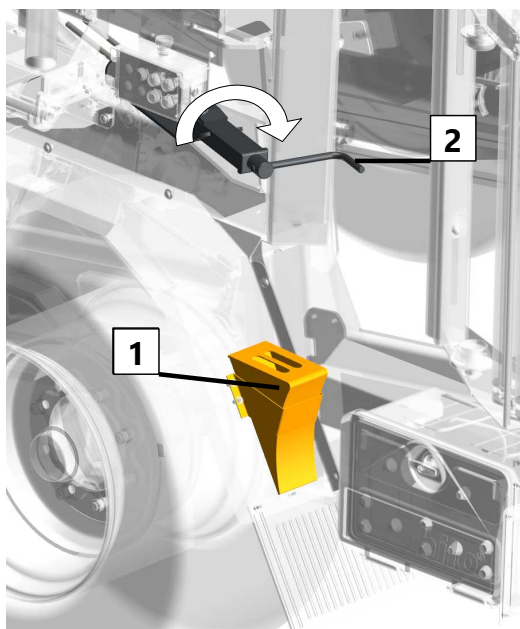


Рис. 116: Стояночный тормоз и подкладной клин

После использования поставьте машину на стоянку.

1. Установить машину на прочном, сухом и ровном основании.
2. Подпереть машину подкладным клином (1), предотвратив откатывание.
3. Натянуть стояночный тормоз (2) так, чтобы на тормозной трос (3) можно было оказать лишь минимальное давление.

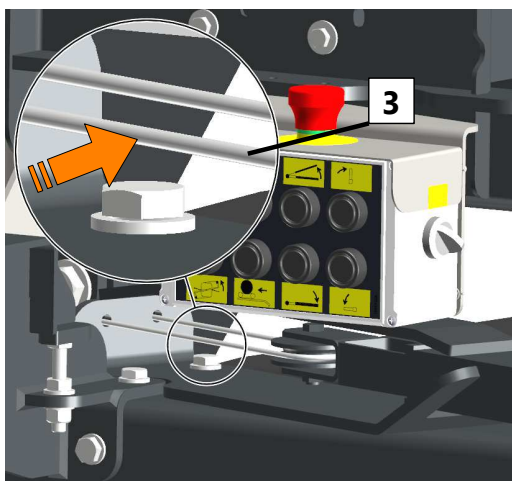


Рис. 117: Проверка натяжения тормозного троса

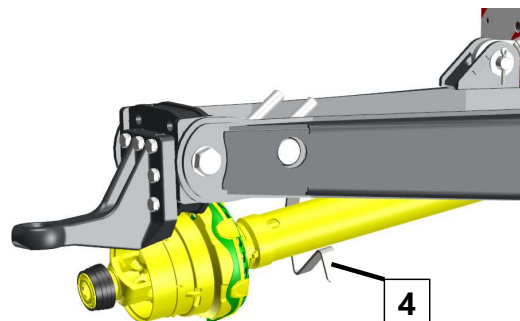


Рис. 118: Держатель карданного вала в позиции верхней сцепки

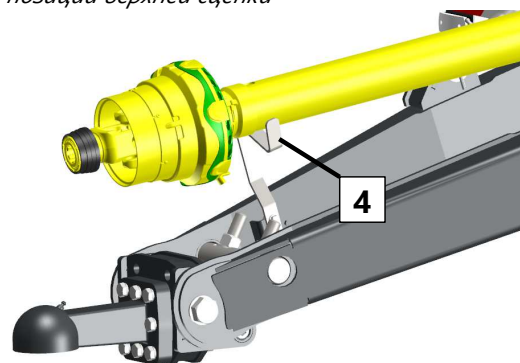


Рис. 119: Держатель карданного вала в позиции нижней сцепки

4. Отсоединить электрические и гидравлические соединения [→ глава 4.5, с. 83].
5. Отсоединить тормозную систему.
 - Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом
Отсоединить сначала питающую магистраль (красный), затем тормозную магистраль (желтый).
 - Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом
Отсоединить штекер АБС, тормозную магистраль и дополнительную линию.
 - Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом
Отсоединить тормозную магистраль.
6. Отсоединить карданный вал и положить на держатель карданного вала (4).
7. Опустить опору машины вниз.
8. Открыть сцепное устройство на тракторе.

ИНФОРМАЦИЯ

При оснащении сцепкой с шаровой головкой K80: Перед опусканием опоры откройте сцепное устройство на тракторе.

5.5 Долгосрочный вывод из эксплуатации

Приведенные далее меры защищают машину и способствуют поддержанию в сохранности.

Примите указанные меры перед помещением машины на стоянку на долгий срок, например, зимой.

1. Произвести основательную мойку машины.



УКАЗАНИЕ

Повреждение струей воды

При использовании установки для мытья под давлением не направлять струю воды прямо на

- подшипники,
- входные и выходные валы редуктора,
- воздушные фильтры,
- электронные детали,
- валики устройства вытягивания пленки,
- наклейки.

2. После мойки водой машину обдуть воздухом, просушив ее.
3. Смазать опорные участки.
4. Избавиться от остатков воды путем прогрева двигателя машины.
5. Заполнить смазкой подшипники.
6. Высушить оставшиеся влажные участки при помощи тряпки.
Отполировать части рамы и обшивку.



ИНФОРМАЦИЯ

В целях предотвращения вреда окружающей среде откажитесь от консервации смесью из дизельного топлива и масла.

7. Поставить машину на сухое непыльное место для хранения.
8. Сбросить давление в устройстве разгрузки оси [→ с. 57].

9. Отсоединить электрические и гидравлические соединения [→ с. 83].
10. Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом
 - Отсоединить линии [→ с. 86].
 - Слить воду из воздушного ресивера [→ с. 188].
11. Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом
 - Отсоединить соединения.
 - Нажать на сливной клапан тормозной системы. Сбросить давление в тормозной системе [рис. 52/6, → с. 61].
12. Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом
 - Отсоединить тормозную магистраль.
13. Поднять машину на козлы, чтобы разгрузить маятниковую ось [→ с. 180].
14. Проверить давление воздуха в шинах [→ с. 184] и откорректировать.

5.6 Проверка после транспортировки

При получении поставки проверьте ее комплектность и отсутствие повреждений при транспортировке.

При наличии явных транспортных повреждений действуйте следующим образом:

1. Не принимайте поставку или только с оговоркой.
2. Обозначьте объем ущерба в транспортной документации или на накладной экспедитора.
3. Подайте рекламацию.



ИНФОРМАЦИЯ

Заявите в рекламации о каждом недостатке, как только распознаете его. Требования возмещения ущерба принимаются только в течение действия срока рекламации.

5.7 Упаковка

Отдельные единицы упакованного груза запакованы в соответствии с ожидаемыми условиями транспортировки. Упаковка защищает детали от дефектов транспортировки, коррозии и других повреждений. Удаляйте упаковку незадолго до монтажа.

Утилизируйте упаковочный материал в соответствии с положениями законодательства и местными предписаниями.



УКАЗАНИЕ

Причинение вреда окружающей среде вследствие неправильной утилизации

Упаковочные материалы являются ценным сырьем и во многих случаях могут быть использованы в дальнейшем или переработаны в целях повторного рационального использования.

- Утилизируйте упаковочный материал экологически безопасным способом.
- Соблюдайте местные действующие предписания по утилизации.
- Поручите утилизацию специализированному предприятию.

5.8 Хранение

Упакованный товар следует хранить в следующих условиях:

- В закрытых помещениях.
- В сухом месте без пыли.
- Не подвергать воздействию агрессивных сред.
- Защищать от попадания солнечных лучей.
- Избегать механической вибрации.
- Температура хранения: от +15 до +35 °С.
- Относительная влажность воздуха: макс. 60 %.
- Хранение более 3 месяцев:
Ежемесячно проверяйте общее состояние всех частей и упаковки. Обновляйте или заменяйте консервант.



ИНФОРМАЦИЯ

Соблюдайте дополнительные указания по хранению, размещенные на упаковочных единицах.

5.9 Погрузка и крепление при погрузке

Соблюдайте указания и предписания по погрузке и креплению машины при погрузке.



ИНФОРМАЦИЯ

Ответственные за определение и назначение методов крепления:

- грузчик и водитель

Ответственные за выполнение и контроль крепления:

- водитель и грузчик



ИНФОРМАЦИЯ

В дополнение к руководству по эксплуатации соблюдайте предписания законодательства страны, в которой эксплуатируется машина.

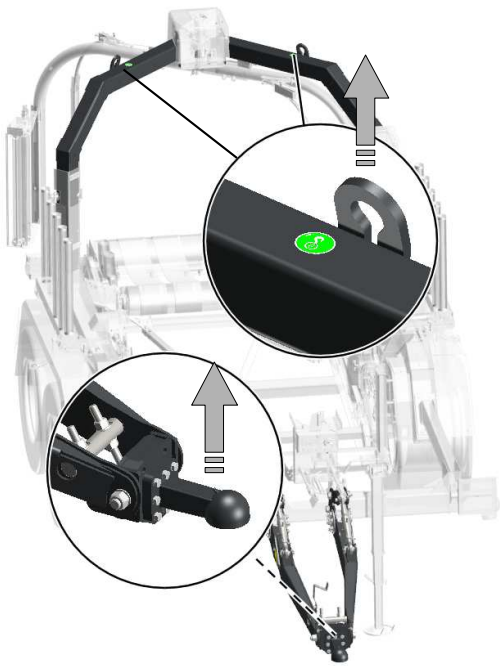
5.9.1 Погрузка

Для погрузки краном грузчику следует подготовить следующее:

- подходящую и разрешенную такелажную оснастку (трос и т.д.)
- подходящие и разрешенные грузовые скобы для крепления такелажной оснастки

В зависимости от транспортного средства подготовить дополнительно:

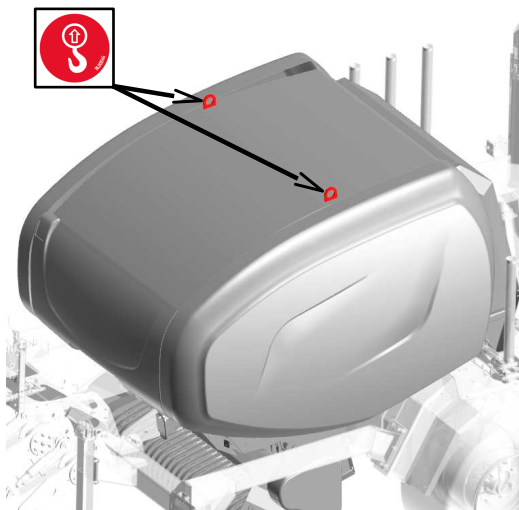
- противоскользящие маты
- подкладные брусья
- ...



На машине имеются следующие такелажные точки (точки подъема) и их использование разрешено:

- рама верхней части
- дышло

Рис. 120: Такелажные точки – машина



Следующие места **НЕ** разрешается использовать в качестве такелажных точек (точек подъема):

- Такелажные точки на стороннем прессе
Такелажные точки стороннего пресса не рассчитаны на добавочный вес машины.

Рис. 121: Такелажные точки – сторонний пресс

5.9.2 Крепление при погрузке

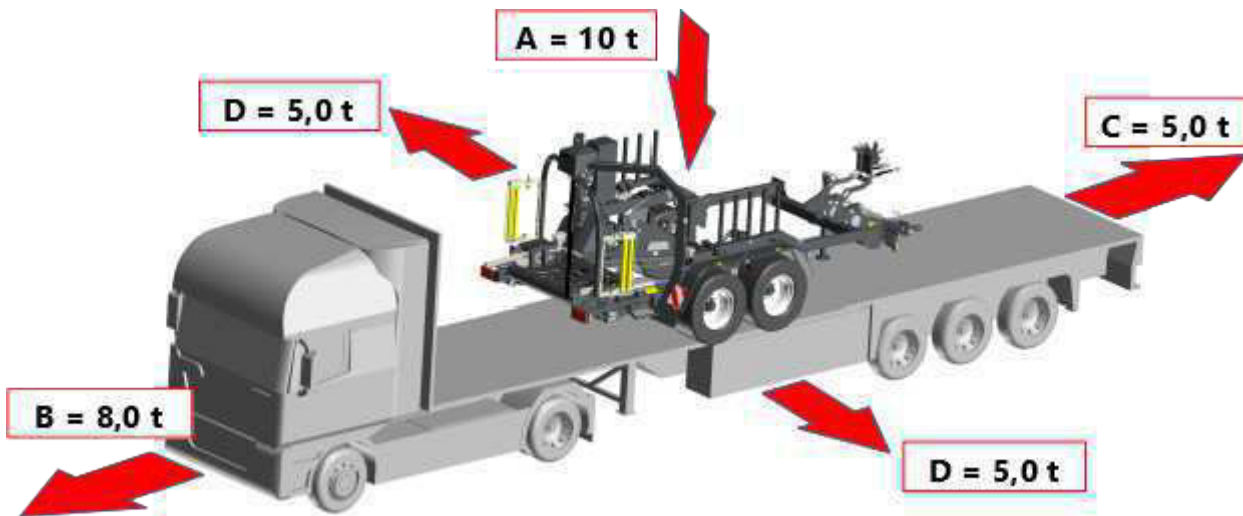


Рис. 122: Усилие инерции массы для максимальной массы

A сила тяжести → 1 G

B тормозное усилие → 0,8 G

C инерционная сила → 0,5 G

D центробежная сила → 0,5 G

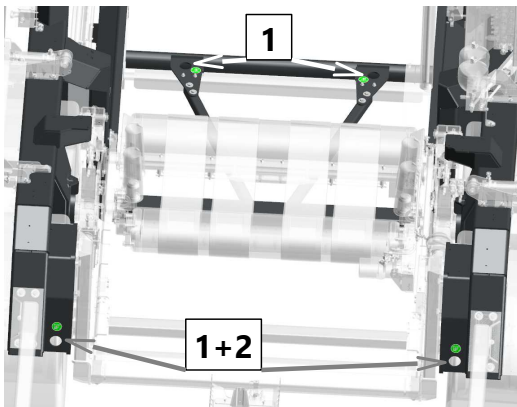


Рис. 123: Точки крепления

На машине имеются следующие точки крепления и их использование разрешено:

- 1 точки для диагонального крепления
- 2 точки для крепления по косой

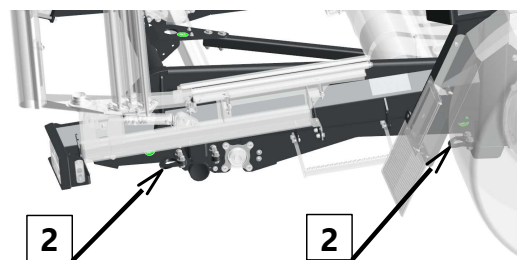


Рис. 124: Точки крепления

5.9.3 Обзорные карты

Обобщение глав "Погрузка" и "Крепление при погрузке" есть дополнительно на больших обзорных картах [→ глава 13.5, с. 231].

6 Управление

Для обеспечения собственной безопасности перед управлением машиной надевайте следующие средства защиты:

- защитную спецодежду
- защитную обувь
- средства защиты органов слуха



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы при неграмотном управлении!

Неграмотное управление может причинить значительный ущерб людям или имуществу.

- К управлению машиной допускается только один человек.
- Все операции по управлению осуществляйте в соответствии с положениями данного руководства по эксплуатации.
- Перед началом работ убедитесь в том, что все крышки и предохранительные устройства установлены и функционируют правильно.
- Никогда не выводите из строя предохранительные устройства во время эксплуатации.
- Следите за порядком и чистотой в рабочей зоне. Незакрепленные или лежащие вокруг детали и инструменты являются причиной несчастных случаев.



ИНФОРМАЦИЯ

При управлении сторонним прессом соблюдайте, пожалуйста, положения руководства по эксплуатации стороннего пресса.

6.1 Первичный ввод в эксплуатацию

Машина собрана и поставляется в готовом к эксплуатации состоянии и обработана консервирующим защитным воском.

Перед первичным вводом в эксплуатацию удалите защитный воск.

Удалять консервант нужно в защитных очках.

Далее приводятся два способа удаления консерванта.

Вариант А

- 1 Вымыть машину установкой для мытья под давлением горячей водой.
 - макс. давление: 80 бар
 - макс. температура воды +60 °C
 - расстояние до сопла: 500 мм

Вариант В

- 1 Обрызгать машину стандартным холодным очистителем.
- 2 Ополоснуть машину установкой для мытья под давлением.
 - макс. давление: 80 бар
 - расстояние до сопла: 500 мм



УКАЗАНИЕ

Опасность для окружающей среды!

Консервирующие вещества могут нанести сильный вред окружающей среде.

- Выполняйте мойку машины только на предусмотренных для этого станциях.

6.2 Включение машины

Для включения машины действуйте по пунктам в приведенной последовательности.

1. Закрепить и закрыть все крышки на машине.
2. Вывести всех людей из опасной зоны.
3. Подсоединить штекер ISOBUS.
4. Включить терминал ISOBUS и произвести загрузку.
5. Запустить систему управления до перехода в режим ожидания.
6. Выполнить все пункты главы 6.3 "Подготовка".

6.3 Подготовка

6.3.1 Загрузка магазина для пленки

Чтобы загрузить магазин для пленки, действуйте в следующем порядке:

1. Опустить магазин для пленки.

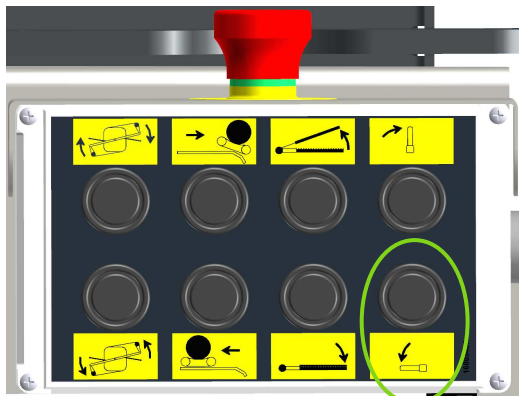


Рис. 125: Опускание магазина для пленки



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования магазином для пленки!

Оба магазина всегда перемещаются одновременно.

- Убедитесь, что в зоне действия магазина для пленки отсутствуют люди.



ИНФОРМАЦИЯ

Управление невозможно, если нажат аварийный выключатель или кнопка ISB.

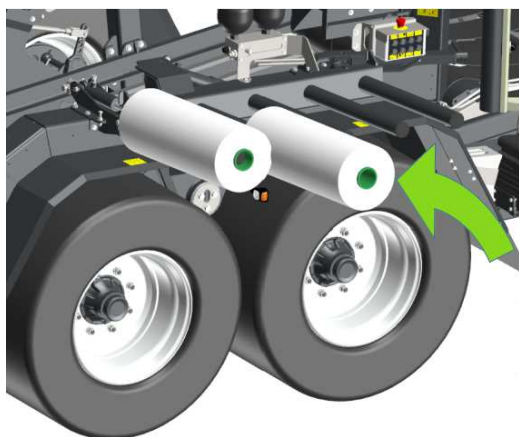


Рис. 126: Загрузка магазина для пленки

2. Сдвинуть бобины с пленкой на трубки магазина.

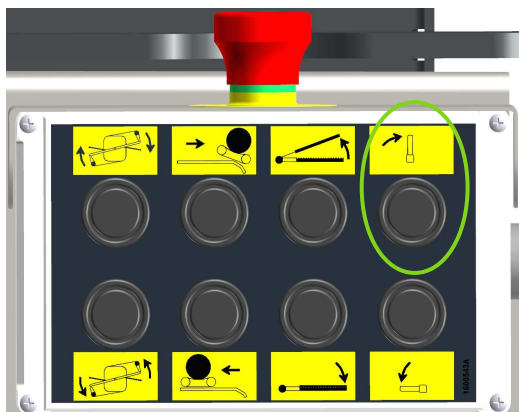


Рис. 127: Подъем магазина для пленки

3. Поднять магазин для пленки.

6.3.2 Размещение пленки в устройстве вытягивания

Установите новую пленку для обмотки по следующей инструкции:

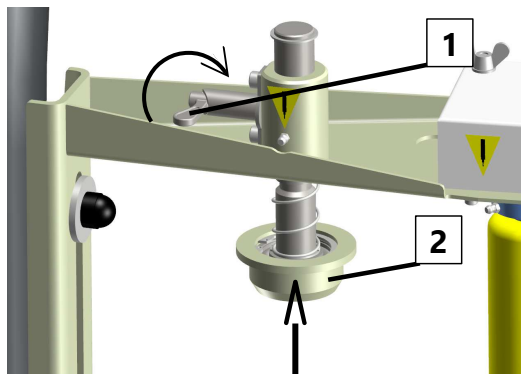


Рис. 128: Разблокировка держателя пленки

1. Повернуть рычаг фиксатора (1) на 180°.
2. Сдвинуть держатель пленки (2) вверх. Рычаг фиксатора фиксируется в самой верхней позиции.
3. Извлечь пустую бобину.

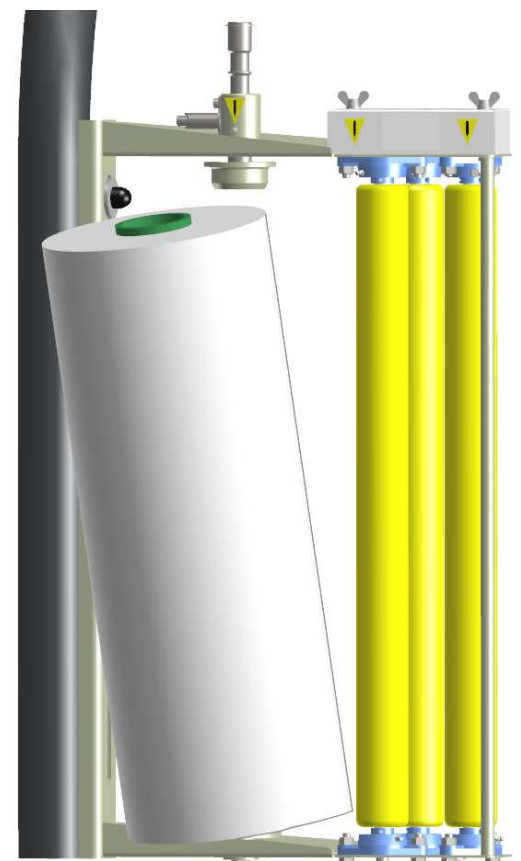


Рис. 129: Установка бобины пленки

4. Установить бобину пленки. При этом нужно соблюдать направление хода пленки для обмотки [рис. 132, с. 116].
5. Выровнять бобину. Для этого разместить втулку бобины под держателем пленки.

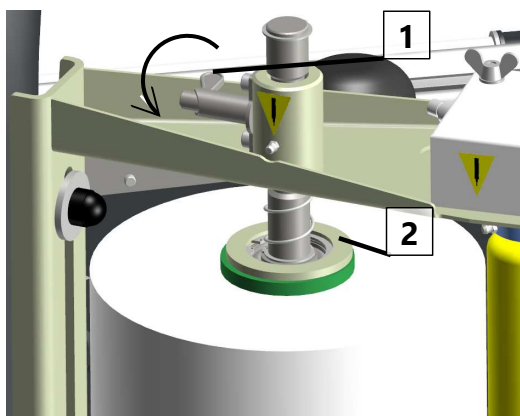


Рис. 130: Фиксация держателя пленки

6. Заблокировать держатель пленки (2) фиксатором (1).

**ОСТОРОЖНО****Опасность защемления пальцев!**

Держатель пленки прижимается сильной пружиной книзу. Если пальцы окажутся между держателем пленки и втулкой бобины, то они могут быть защемлены.

- Перед разблокировкой убрать пальцы из опасной зоны.

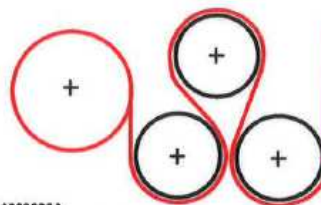


Рис. 131: Заправленная пленка для обмотки

7. Заправить пленку в валики устройства вытягивания.

**ИНФОРМАЦИЯ**

Соблюдайте правильное прохождение пленки [рис. 132].



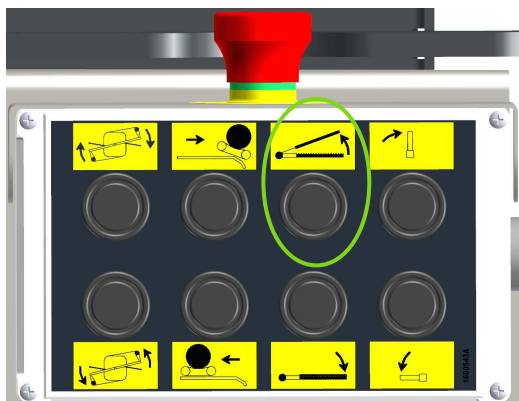
1600006A

Рис. 132: Прохождение пленки

8. Зафиксировать пленку для обмотки. → Существует две возможности, которые объясняются на следующих страницах:
 Вариант А – устройство отрезания пленки
 Вариант В – держатель пленки на основной раме

Вариант А – устройство отрезания пленки**ИНФОРМАЦИЯ**

Вы можете применять этот вариант преимущественно дома или перед началом работы.



9. Открыть рычаг отрезания.

Рис. 133: Открытие рычага отрезания



10. Заправить пленку для обмотки в устройство отрезания пленки.

Рис. 134: Заправка пленки для обмотки

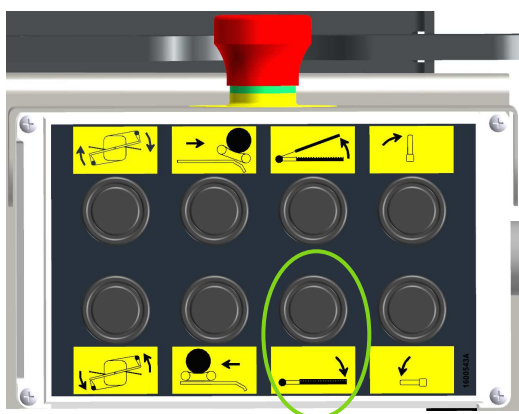


Рис. 135: Закрытие рычага отрезания

11. Закрыть рычаг отрезания.



ОПАСНОСТЬ

Опасность получения тяжелых травм на устройстве отрезания пленки!

Вы можете порезаться острыми зубцами торцовочного ножа.

Существует опасность защемления закрывающимся рычагом отрезания.

- Перед закрытием рычага отрезания убедитесь, что поблизости нет людей.

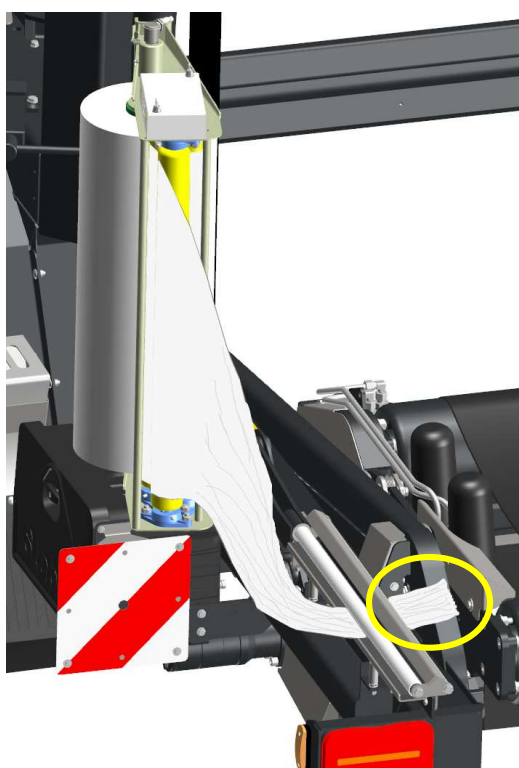


Рис. 136: Застревание пленки для обмотки

12. Оборвать выступающую пленку.



Практический совет

После закрытия рычага отрезания поверните ручную бобину с пленкой в обратную сторону. Это натянет провисшую пленку для обмотки и не позволит ей прилегать к бобине. Прилегание пленки для обмотки, особенно с высоким содержанием клея, может привести к неисправностям.



ИНФОРМАЦИЯ

Собирайте остатки пленки в ящик для инструментов и затем утилизируйте их надлежащим образом.

Вариант В – держатель пленки на основной раме



ИНФОРМАЦИЯ

Вы можете использовать этот вариант преимущественно при замене пленки на поле или при разрыве пленки.

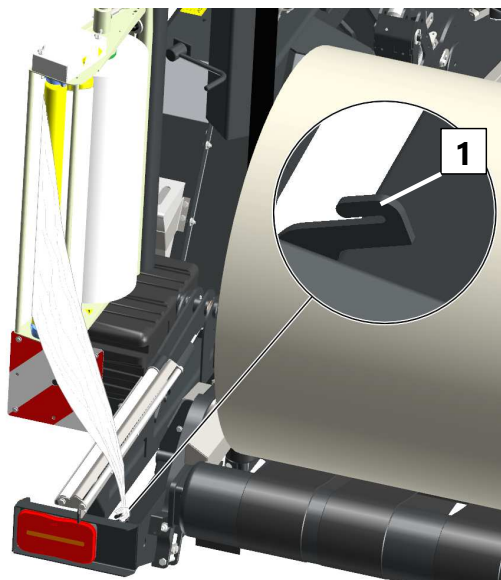


Рис. 137: Держатель пленки на основной раме – слева

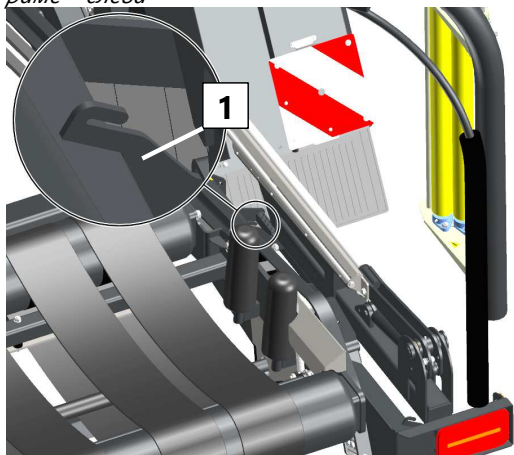


Рис. 138: Держатель пленки на основной раме – справа

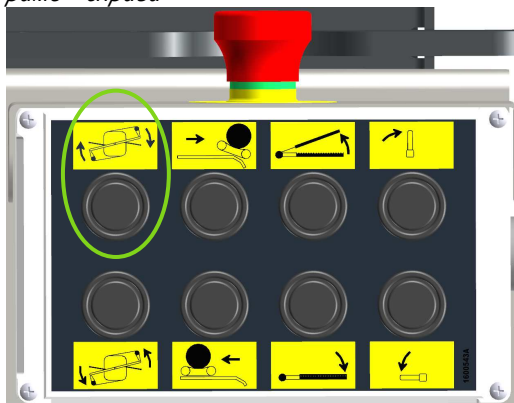


Рис. 139: Рычаг обмотки вперед

9. Привязать пленку для обмотки за держатель пленки (1).

10. Повернуть рычаг обмотки дальше на один оборот.
11. Отсоединить пленку для обмотки от держателей пленки.



ИНФОРМАЦИЯ

Собирайте остатки пленки в ящик для инструментов и затем утилизируйте их надлежащим образом.

6.3.3 Монтаж и демонтаж опрокидывателя рулонов (дополнительное оснащение)



Рис. 140: Смонтированный опрокидыватель рулонов

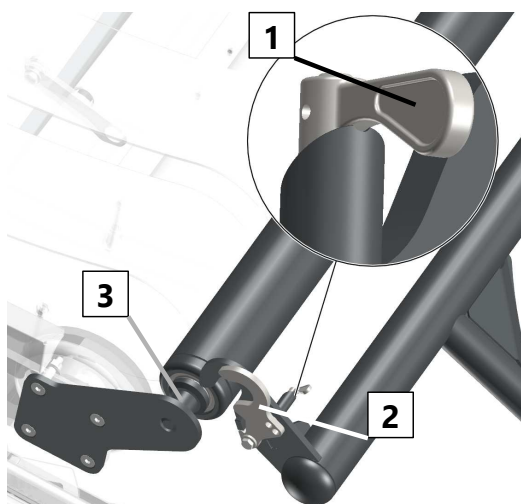


Рис. 141: Открытый фиксатор

Выполняйте монтаж опрокидывателя рулонов в приведенной последовательности.

1. Повернуть фиксирующий винт (1) на 180°.
2. Оттянуть фиксирующий крюк (2).
3. Повесить опрокидыватель рулонов на вал (3) дополнительного ролика.
4. Сдвинуть фиксирующий крюк вперед.
5. Повернуть фиксирующий винт обратно, чтобы зафиксировать крюк.

Для демонтажа действуйте в обратном порядке.

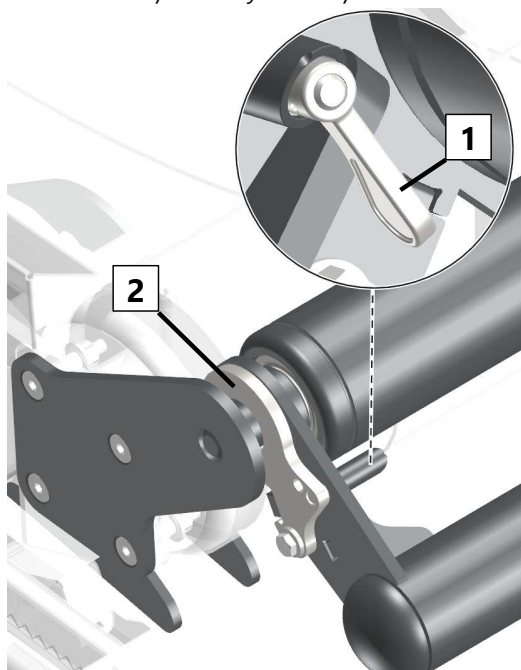


Рис. 142: Закрытый фиксатор

6.3.4 Настройка опрокидывателя рулонов (дополнительное оснащение)

Соответствие настройки зависит от нескольких факторов:

- размер рулона/тюка
- масса рулона/тюка
- стабильность рулона/тюка
- выгрузка против уклона или с уклона
- скорость выгрузки
- ...

Указанные данные в последующих примерах являются ориентировочными значениями. Оптимальные настройки всегда зависят от ситуации.



Практический совет

Выгрузка в любой момент не всегда будет возможной.

- Включите автоматический режим выгрузки и откорректируйте ваш стиль езды.
- Найдите подходящее место для выгрузки или время, чтобы подтвердить выгрузку.



Пример 1

Рулон опрокидывается через торец, выгружаясь дальше.

1. Снизить скорость выгрузки.
2. Установить ось ходового колеса (1) выше.

Пример 2

Рулон не выгружается и остается лежать на опрокидывателе.

1. Повысить скорость выгрузки.
2. Установить ось ходового колеса (1) ниже.

Рис. 143: Регулировка ходового колеса

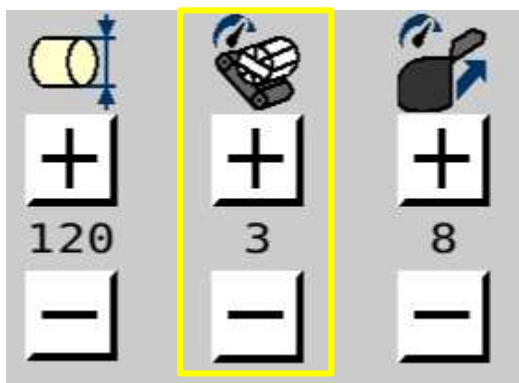


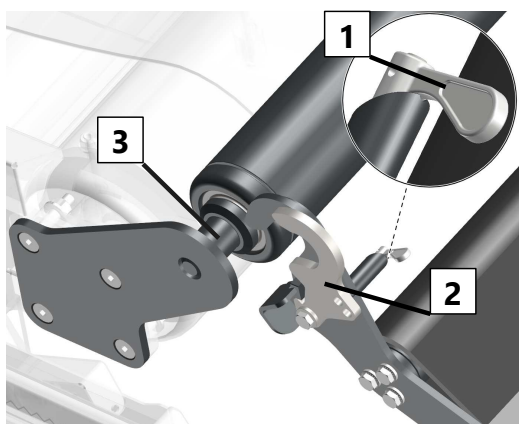
Рис. 144: Настройка скорости выгрузки со стола обмотки

6.3.5 Монтаж и демонтаж трапа для выгрузки (дополнительное оснащение)



Рис. 145: Смонтированный трап для выгрузки

Выполняйте монтаж трапа для выгрузки в приведенной последовательности.



1. Повернуть фиксирующий винт (1) на 180°.
2. Оттянуть фиксирующий крюк (2).
3. Повесить трап для выгрузки на вал (3) дополнительного ролика.
4. Сдвинуть фиксирующий крюк вперед.
5. Повернуть фиксирующий винт обратно, чтобы зафиксировать крюк.

Для демонтажа действуйте в обратном порядке.

Рис. 146: Открытый фиксатор

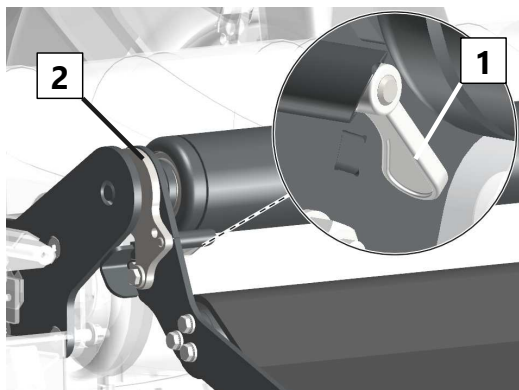


Рис. 147: Закрытый фиксатор

6.4 Выключение машины

Для выключения машины действуйте по пунктам в приведенной последовательности.

1. Завершить работу системы управления с выходом на стартовую страницу.
2. Выключить внешний терминал, если это технически возможно.
При использовании терминала трактора сразу перейти к 4 пункту.
3. При использовании внешнего терминала подождать 10-15 с до следующего этапа, чтобы терминал завершил работу должным образом.
4. Заглушить двигатель трактора и извлечь ключ зажигания.

6.5 Действия во время эксплуатации

6.5.1 Настройка устройства вытягивания пленки

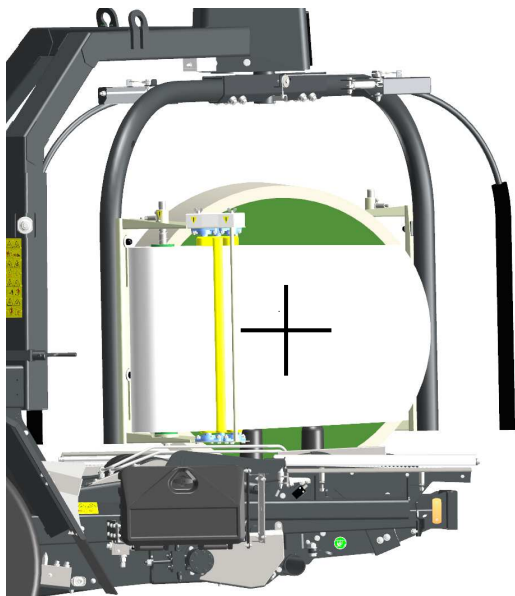


Рис. 148: Центр рулона

Отрегулируйте высоту устройства вытягивания пленки так, чтобы пленка для обмотки проходила вокруг рулона по центру.

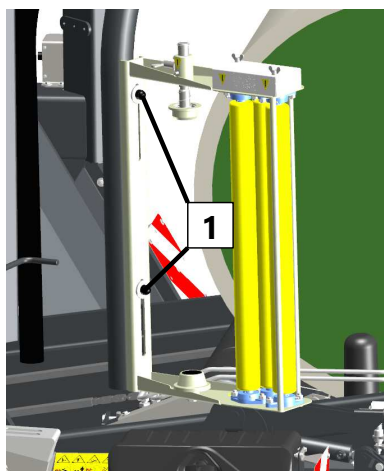


Рис. 149: Зажимные винты

Если пленка проходит не по центру рулона, действуйте следующим образом:

1. Остановить трактор.
2. Отвинтить зажимные винты (1).
3. Сдвинуть устройство вытягивания пленки на подходящую высоту.
4. Затянуть зажимные винты.



ИНФОРМАЦИЯ

Перед настройкой устройства вытягивания пленки удалите пленку для обмотки.

6.5.2 Настройки ISOBUS в режиме ожидания

Вы можете произвести следующие настройки с главной стороны терминала во время работы.

- Диаметр рулонов
Приведите значение в соответствие с фактическим значением измерения диаметра рулона.
- Скорость выгрузки стола обмотки



ИНФОРМАЦИЯ

В качестве базовой настройки задайте среднюю скорость выгрузки. При необходимости повышайте или снижайте скорость выгрузки.

Подходящая настройка зависит от различных факторов, например, от размера рулона, массы рулона, уклона, скорости движения, опрокидывателя рулона.

- Скорость открытия задней дверцы



ИНФОРМАЦИЯ

В большинстве случаев можно работать на полной скорости открытия задней дверцы. На крутых склонах возможно следует снизить эту скорость.

В некоторых моделях пресса нельзя слишком сильно снижать скорость, чтобы избежать повреждения сетки.

Дальнейшая информация находится в руководстве по эксплуатации терминала ISOBUS.

6.5.3 Завершение работы

После работы в поле и перед транспортировкой машины выполните следующие работы:

1. Выгрузить рулон/тюк с машины.
Не перевозить рулоны/тюки на машине!
2. Убрать с машины остатки упаковки после завершения работы или сложить их в ящик для инструментов.
Перед поездкой к новому месту работы хорошо закрепить свободные концы пленки.
3. Очистить машину от остатков кормов и т.п.
4. При оснащении опрокидывателем рулонов переместить стол обмотки вперед.

6.6 Останов в аварийной ситуации

В опасных ситуациях останавливайте машину. Отключайте подачу энергии.

При возникновении аварийного случая примите следующие меры:

1. Активировать аварийный выключатель.
2. Заглушить двигатель трактора.
3. Вывести людей из опасной зоны, принять меры оказания первой медицинской помощи.
4. Сообщить в службы спасения.
5. Сообщить ответственным лицам на месте эксплуатации.
6. Освободить пути подъезда для транспортных средств служб спасения.

Дальнейшие действия после принятия мер по спасению:

7. Если есть необходимость с учетом серьезности аварийного случая, сообщить в соответствующие органы.
8. Поручить специалистам устранить повреждения.



ОПАСНОСТЬ

Преждевременное повторное включение опасно для жизни!

При повторном включении существует опасность для жизни всех людей, находящихся в опасной зоне.

- Перед повторным включением убедитесь, что в опасной зоне отсутствуют люди.
9. Проверить машину перед повторным вводом в эксплуатацию и убедиться в том, что все предохранительные устройства установлены и функционируют.

7 Неисправности

В следующей главе дается описание возможных причин и работ по устранению неисправностей.

Для обеспечения собственной безопасности перед устранением неисправностей надевайте следующие средства защиты:

- защитную спецодежду
- защитную обувь

При учащении возникновения неисправностей сократите интервалы техобслуживания соразмерно фактической нагрузке.

Не поручайте устранение неисправностей, свяжитесь с сервисной службой официального дилера в вашем регионе.

Действия при возникновении неисправностей

Если возникает неисправность, соблюдайте следующие указания:

1. При возникновении неисправностей, создающих непосредственную опасность для людей или материальных ценностей, выполнить аварийный останов.
2. Определить причину неисправности.
3. Если для устранения неисправности требуется проведение работ в опасной зоне, выполнить выключение машины и предотвратить повторное включение.
4. Сообщить ответственным лицам на месте эксплуатации.
5. В зависимости от типа неисправности, поручить устранение уполномоченным специалистам или устранить самостоятельно.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность травмирования при неквалифицированном устранении неисправностей!**

Неквалифицированное устранение неисправностей может нанести значительный ущерб людям и имуществу.

- Перед началом работ обеспечьте для монтажа пространство достаточной площади.
- Следите за порядком и чистотой на монтажном участке.
Незакрепленные или лежащие вокруг детали и инструменты являются причиной несчастных случаев.
- При повторной сборке демонтированных деталей следите за корректностью выполнения монтажа.
- Смонтируйте все крепежные элементы и затяните винты с учетом моментов затяжки.
- Смонтируйте все крышки и предохранительные устройства в соответствии с предписаниями.
Проверьте исправность крышек и предохранительных устройств.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность травмирования незафиксированной задней дверцей!**

Незафиксированная задняя дверца при производстве работ по техобслуживанию может самостоятельно закрыться и стать причиной травмы.

- Перед входом в машину блокируйте заднюю дверцу.

**УКАЗАНИЕ****Повреждение при неправильном обращении с гидравлической системой!**

При неправильном обращении с гидравлической системой возможен серьезный материальный ущерб.

- При неиспользовании машины и во время стоянки закрывайте гидравлические линии пылезащитными крышками.
- При выполнении всех работ по ремонту следите за чистотой.

7.1 Индикация неисправностей

Сообщения об ошибках и предупреждения отображаются на терминале ISOBUS.

7.2 Таблица неисправностей

В приведенной далее таблице неисправностей объясняется, кто имеет право на их устранение.

Описанные здесь работы по устранению неисправностей разрешено выполнять оператору, если не указан кто-то другой.

Некоторые работы должен выполнять только специально обученный персонал или производитель. В отношении этого в описании отдельных неисправностей дается отдельное указание.








Выполнение работ на электрооборудовании разрешается только специалистам по электрике.




Пояснение:

 → устраняет	О	Оператор
	С	Специалист
	Э	Электрик
	Руководство по эксплуатации	



7.2.1 Общие неисправности

Электрика / электроника



Неисправность	Возможная причина	Устранение	→ Страница	
На терминале не отображается пользовательский интерфейс машины	На пользовательский интерфейс машины наложился пользовательский интерфейс трактора или стороннего пресса	Листать страницы на терминале, пока не отобразится нужный пользовательский интерфейс.	 Терминал ISOBUS	○
Терминал не загружает пользовательский интерфейс машины	Объектный пул переполнен	Очистить объектный пул	 Терминал ISOBUS	○/C
	Распределительная коробка на дышле: предохранитель F3 (5 A) неисправен	Заменить предохранитель	146	○
	Распределительная коробка на дышле: предохранитель F4 (5 A) неисправен	Заменить предохранитель	146	○
Сторонний пресс с ISOBUS: терминал не загружает пользовательский интерфейс стороннего пресса	Объектный пул переполнен	Очистить объектный пул	 Терминал ISOBUS	○/C
	Неисправно штекерное соединение на распределительной коробке на дышле	Проверить штекерное соединение	225	C
Сторонний пресс без ISOBUS: отсутствует подача питания на систему управления стороннего пресса	Распределительная коробка на дышле: неисправен предохранитель F1 (25 A)	Заменить предохранитель	146	○
Панель управления машины: Управление через кнопки не работает	На машине нажат аварийный выключатель	Вернуть аварийный выключатель в исходное положение и выполнить квитирование на терминале	 Система управления ISOBUS	○
	Нажата кнопка ISB	Вернуть кнопку ISB в исходное положение	 Система управления ISOBUS	○
	Электроника не в режиме ожидания	Запустить электронику	 Система управления ISOBUS	○

Неисправность	Возможная причина	Устранение	→ Страница	
Рабочее освещение не работает	Главный распределительный шкаф: предохранитель F1 (15 А) неисправен	Заменить предохранитель	145	○
	Рабочее освещение выключено на панели управления	Включить рабочее освещение на панели управления	92	
Не удается квитировать ошибку E052 "Аварийное выключение машины"	Ошибка не устранена	Устранить ошибку	136	○
	Кнопка ISB активирована → кнопка ISB с фиксацией	Выключить ISB	 Терминал ISOBUS	○
Не удается квитировать ошибку E056 "Аварийное выключение рычага обмотки"	Ошибка не устранена	Устранить ошибку	136	○/C
	Кнопка ISB активирована → кнопка ISB с фиксацией	Выключить ISB	 Терминал ISOBUS	○

Гидравлическая система


Неисправность	Возможная причина	Устранение	→ Страница	
Гидравлическая система не работает	Нет подачи гидравлического масла от трактора	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
	Неправильное подключение штекерных соединений	Правильно подсоединить штекерные соединения	-	O
	Одно или несколько штекерных соединений неисправны	Проверить исправность штекерных соединений и заменить неисправные соединения	-	O/C
	Сигнал гидравлики со считыванием нагрузки слишком слабый или отсутствует	Проверить гидравлику трактора	-	C
Задняя дверца не двигается	Задняя дверца зафиксирована	Расфиксировать заднюю дверцу	 Сторонний пресс	O
	Неправильное подключение штекерных соединений	Правильно подсоединить штекерные соединения	-	O
	Одно или оба штекерных соединения неисправны	Проверить исправность штекерных соединений и заменить неисправные соединения	-	O/C
Рычаг отрезания открывается и закрывается слишком медленно	Загрязнение дросселя в цилиндре обрезчика пленки	Демонтировать гидравлический шланг со стороны штанги и очистить дроссель	163	C
Остановочный тормоз скрипит даже после обмотки 200 рулонов. → Информация: В течение обмотки 200 рулонов остановочный тормоз еще проходит приработку.	В остановочном тормозе становится меньше масла	Проверить потери масла	-	C

Циклы




Неисправность	Возможная причина	Устранение	→ Страница	
Рычаг отключения (аварийное выключение рычага обмотки) сработал без постороннего воздействия	Слишком низкое предварительное натяжение рычага отключения	Подтянуть регулировочную гайку на рычаге отключения	166	○
Пленка для обмотки отрезается перед зажиманием	Защита лезвия слишком низко	Повернуть защиту лезвия вверх	160	○
	Торцовочный нож настроен слишком высоко	Сместить торцовочный нож вниз настолько, чтобы пленка для обмотки зажималась перед отрезанием	161	○
Пленка для обмотки не отрезается после зажимания	Защита лезвия слишком высоко	Повернуть защиту лезвия вниз	160	○
	Торцовочный нож настроен слишком низко	Сместить торцовочный нож вверх настолько, чтобы пленка для обмотки зажималась перед отрезанием	161	○
	Неисправный торцовочный нож	Заменить торцовочный нож	163	○
Рычаг отрезания захватывает пленку для обмотки слишком рано или слишком поздно	Неправильная настройка размера рулонов на терминале	Настройка размера рулонов	 Система управления ISOBUS	○
	Исходная позиция рычага обмотки настроена неправильно	Заново настроить исходную позицию рычага обмотки	167	○/С
Рычаг обмотки не остается в исходной позиции	Датчик А или датчик В настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик А или датчик В	149	○/С
	Исходная позиция рычага обмотки настроена неправильно	Заново настроить исходную позицию рычага обмотки	167	○/С
Стол обмотки перемещается назад, хотя задняя дверца открыта не полностью	Слишком много движений во время открытия задней дверцы – превышен диапазон измерения датчика углового положения	Останавливаться на уклоне, когда открывается задняя дверца	-	○




7.2.2 Сообщения о неисправностях на терминале ISOBUS

Существует 4 категории неисправностей, которые отображаются на терминале ISOBUS.

1. *Предупреждающие сообщения:*
Предупреждающие сообщения представляют собой незначительные ошибки, не требующие немедленной остановки машины. Предупреждающие сообщения исчезают после устранения ошибки.
2. *Сообщения об ошибках E000:*
Сообщения об ошибках с кодом E000 останавливают машину до тех пор, пока не будет устранена ошибка. После устранения ошибки выполнение программы может быть продолжено.
3. *Сообщения об ошибках с предохранительным остановом E100:*
Если следующий этап программы не выполняется (превышение времени 10 с), появляется символ . Сообщения об ошибках с кодом E100 останавливают машину до тех пор, пока не будет устранена ошибка. После устранения ошибки выполнение программы может быть продолжено.
4. *Серьезные ошибки:*
Серьезные ошибки запускают немедленный останов машины. После устранения ошибки выполнение программы не может быть продолжено. Машину следует запустить заново.






Предупреждающие сообщения

Символ	Объяснение	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
	Слишком низкое напряжение аккумуляторной батареи	Подача питания контроллера заданий упала ниже 10,5 В.	Проверить напряжение аккумуляторной батареи трактора	-	C
			Проверить розетку ISOBUS на тракторе	-	C
 + длительный писк	Режим работы с одним рулоном пленки активен	Пленка для обмотки порвалась или бобина пустая.	Никаких мер не требуется. Рулон продолжает обматываться одним рулоном пленки.	-	O



Символ	Объяснение	Причина ошибки	Устранение	– Страница	
 < MIN	Камера прессования не открывается. → Настроенное количество слоев сетки не достигнуто.	Ошибка обвязки на стороннем прессе	Проверить обвязку или запустить ее заново → см. руководство по эксплуатации стороннего пресса Выполнение программы машины будет продолжено автоматически после корректной обвязки.	 Сторонний пресс	○
		Датчик О настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик О	147	

Сообщения об ошибках E000



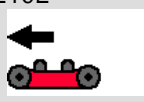
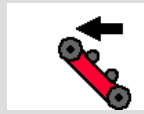


Код ошибки и символ	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	👤	
E001 	Пленка для обмотки порвана или бобина пустая	Датчик контроля пленки настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик	150	○	
		Режим работы с одним рулоном пленки активирован:				
		Пленка второго рулона порвана или бобина пустая	Заменить рулон пленки или установить новый.	115	○	
		Пленка для обмотки порвана или бобина пустая	Путем нажатия на иконку можно выключить контроль пленки для начатого процесса обмотки. Настройки наложения пленки действовать не будут.	 Система управления ISOBUS	○	
		Режим работы с одним рулоном пленки выключен:				
E002 	Рычаг обмотки находится в неприемлемой позиции.	Процесс обмотки прерван или рычаг обмотки перемещен в позицию техобслуживания через панель управления	Переместить рычаг обмотки в исходную позицию, используя панель управления	167	○	
		Датчик А или датчик В настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик А или датчик В	149	○/С	
E003 	После выгрузки рулона стол обмотки все еще распознает его.	Рулон не укатился со стола обмотки, напр., из-за работы на уклоне	Проехать на машине вперед, чтобы выгрузить рулон	-	○	
		Распределительный вал заклинило на столе обмотки	Проверить опорные поверхности распределительного вала и смазать их	203	○	
		Износились или неисправны возвратные пружины распределительного вала	Заменить возвратные пружины	-	○	
		Датчик L настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик L	151	○/С	


Код ошибки и символ	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
E003 	Функция "Стол обмотки вперед" в ручном режиме через терминал: На столе обмотки идентифицируется рулон.	На столе обмотки находится рулон.	Выгрузка рулонов/тюков	-	
		Распределительный вал заклинило на столе обмотки	Проверить опорные поверхности распределительного вала и смазать их	203	O
		Износились или неисправны возвратные пружины распределительного вала	Заменить возвратные пружины	-	O
		Датчик L настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик L	151	O/C
E007 	Стол обмотки находится в неприемлемой позиции.	Датчик E распознает стол обмотки и снова теряет контакт.	Посредством терминала или панели управления переместить стол обмотки в крайнюю переднюю позицию	-	O
		Стол обмотки сместился во время передачи рулона.	Проверить натяжение цепей привода стола обмотки и натянуть их	196	O
			Настроить датчик E	153	O/C
		Упор стола обмотки загрязнен	Очистить упор стола обмотки	-	O
E012 	Задняя дверца не закрыта.	Датчик К (Р) распознает заднюю дверцу и снова теряет контакт.	Используя терминал, закрыть заднюю дверцу	 Система управления ISOBUS	O
			Настроить датчик К или Р	147	O/C
		При наличии стороннего пресса с механической блокировкой задней дверцы: слишком высокое противодействие трактора	Использовать муфту обратного хода конструктивного размера 4 и подходящие обратные линии на тракторе	-	O/C




Код ошибки и символ	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
E013 	Задняя дверца не открыта.	Датчик углового положения W распознает открытую позицию задней дверцы и затем теряет эту позицию снова.	Используя терминал, полностью закрыть заднюю дверцу.	 Система управления ISOBUS	O
		Из-за потери гидравлического масла в блоке управления или гидравлической системы стороннего пресса задняя дверца остается закрытой.	Проверить потери масла и устранить	-	C
E020 	Если при перемещении в положение обмотки определитель рулонов прерывает работу, то стол обмотки останавливается из соображений безопасности.	Рулон балансирует при передаче	Уменьшить скорость задней двери	 Система управления ISOBUS	O
			Избегать передачу на слишком крутых склонах	-	O
		Рулон балансирует на пути вниз	Избегать быстрой беспокойной езды	-	O
		Датчик L теряет сигнал на пути назад	Настроить датчик L	151	O/C
E052 	Аварийное выключение машины	Нажат аварийный выключатель на машине	Разблокировать аварийный выключатель	-	O
E056 	Аварийное выключение рычага обмотки	Нажат рычаг отключения рычага обмотки	Потянуть назад рычаг отключения	-	O
		Датчик N настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик N	148	O/C
		Аварийное выключение рычага обмотки настроено неправильно	Настроить аварийное выключение рычага обмотки	164	O/C
E057 	Неисправность электропитания	Распределительная коробка на дышле: неисправен предохранитель F2 (25 A)	Заменить предохранитель	146	O
		Короткое замыкание или перегрузка электропитания	Проверить силовой блок машины	-	C

Код ошибки и символ	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	👤
E066 	Активирована ISB		Выключить ISB	 Система управления ISOBUS	○

Сообщения об ошибках с предохранительным остановом E100

Код ошибки и символ с	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
E101 	Выполнение программы "Процесс обмотки" было прервано.	Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		Рычаг обмотки вращается слишком медленно	Настроить аварийное выключение рычага обмотки	164	O/C
		Датчик N настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик N	148	O/C
E102  	Выполнение программы "Стол вперед" было прервано.	Упор стола обмотки загрязнен	Очистить упор стола обмотки	-	O
		Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		Датчик E настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик E	153	O/C
E103 	Выполнение программы "Открыть камеру прессования" было прервано.	Задняя дверца зафиксирована	Расфиксировать заднюю дверцу	 Сторонний пресс	O
		Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		Слишком много движений во время открытия задней дверцы – превышен диапазон измерения датчика углового положения	После завершения обвязки избегать больших изменений угла (езда по уклону) до тех пор, пока задняя дверца не будет открыта.	-	O

Код ошибки и символ с 	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
E105 	Выполнение программы "Закреть камеру прессования" было прервано.	Задняя дверца зафиксирована	Расфиксировать заднюю дверцу	 Сторонний пресс	O
		Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		При наличии стороннего пресса с механической блокировкой задней дверцы: слишком высокое противодействие трактора	Использовать муфту обратного хода конструктивного размера 4 и подходящие обратные линии на тракторе	-	O/C
		Датчик К (Р) настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик К (Р)	147	O/C
E106  	Выполнение программы "Стол назад" было прервано.	Упор стола обмотки загрязнен	Очистить упор стола обмотки	-	O
		Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		Датчик D настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик D	153	O/C
E114 	В цикле программы "Передача рулона" на столе обмотки отсутствует или не распознается рулон.	Рулон не выпадает из камеры прессования	ОПАСНОСТЬ: НЕ ВХОДИТЬ В МАШИНУ! Резкое начало движения или торможение	-	O
		Датчик L настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик L	151	O/C

Код ошибки и символ с 	Описание ошибки	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	
E116 	Выполнение программы "Запуск обмотки" было прервано.	Отсутствует подача гидравлического масла или масла слишком мало	Проверить подачу гидравлического масла от трактора	-	O/C
		Датчик А или датчик В настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик А или датчик В	149	O/C
		Аварийное выключение рычага обмотки настроено неправильно → Гидравлика уже задресселирована → Датчик N не сработал	Настроить аварийное выключение рычага обмотки	164	O/C

Серьезные ошибки



Серьезные ошибки отображаются в виде текстового сообщения.

Можно выбрать язык из следующего перечня:

- немецкий
- английский
- французский
- испанский
- нидерландский

Рис. 150: Пример ошибки из категории "Серьезная ошибка!"

Код ошибки	Текстовое сообщение	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	👤
E053	Relais Notaus: steckt im "ein" - Zustand RU: Аварийное выключение реле: находится в состоянии "вкл"	На контроллере заданий со стороны выходы присутствует напряжение (напряжение постороннего источника)	Проверить проводку, руководствуясь схемами электрических соединений	225	C
		Реле контроллера заданий неисправно	Заменить контроллер заданий	-	C
E055	Kurzschluss / Überlast RU: Короткое замыкание / перегрузка	Короткое замыкание или перегрузка на выходах контроллера заданий – клеммы X1 и X6	Проверить проводку и исполнительные механизмы, руководствуясь схемами электрических соединений	225	C
		Падение напряжения в системе управления	Проверить электропитание	-	C
E058	Tischposition: Sensor defekt RU: Положение стола: датчик неисправен	В автоматическом режиме: два датчика сработали одновременно	Проверить датчики	153 и 156	O/C
E059	Presskammer: Sensor defekt RU: Камера прессования: датчик неисправен	В автоматическом режиме: два датчика сработали одновременно	Проверить датчики	147	O/C

Код ошибки	Текстовое сообщение	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	И
E062	Tisch Sicherheit: Sensor defekt RU: Предохранитель стола: датчик неисправен	В автоматическом режиме "Стол обмотки вперед" → из позиции выгрузки в нейтральную позицию: Выключатель с предохранителем S33 настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить выключатель с предохранителем S33	156	O/C
E063	Tisch Wickelposition: Sensor defekt RU: Стол - положение обмотки: датчик неисправен	В автоматическом режиме "Стол обмотки назад" → из позиции передачи в позицию обмотки: Датчик С настроен неправильно или неисправен	Настроить или заменить датчик С	156	O/C

Специальные сообщения



Индикация без кода ошибки.

Рис. 151: Текстовое сообщение

Код ошибки	Текстовое сообщение	Причина ошибки	Устранение	→ Страница	И
---	Falsches Gateway! RU: Неправильный шлюз!	Шлюз и программа в контроллере заданий не совместимы	Использовать подходящий шлюз	-	C

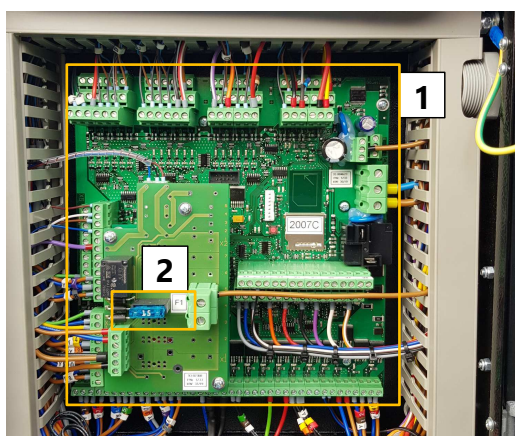
7.3 Устранение неисправностей

7.3.1 Главный распределительный шкаф – электрика / электроника



Главный распределительный шкаф встроен в клапанную панель с левой стороны машины. Открывайте главный распределительный шкаф прилагаемым ключом.

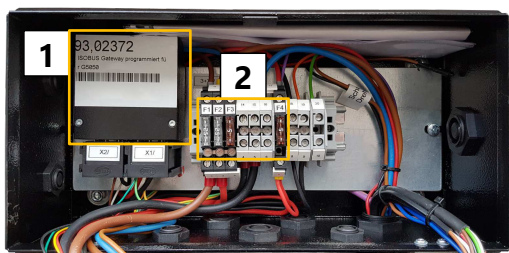
Рис. 152: Главный распределительный шкаф



- 1 Контроллер заданий
- 2 Предохранитель F1 - рабочее освещение (15 A)

Рис. 153: Контроллер заданий и предохранитель F1

7.3.2 Распределительная коробка на дышле – электрика / электроника



Открывайте распределительную коробку прилагаемым ключом.

- 1 Шлюз
- 2 Предохранители

Рис. 154: Распределительная коробка на дышле



- F1 Мощность пресса (25 A)
- F2 Мощность обмотчика (25 A)
- F3 Система управления пресса и обмотчика (5 A)
- F4 Шлюз ISOBUS CAN (5 A)

Рис. 155: Предохранители в распределительной коробке на дышле

7.3.3 Регулировка датчиков



ИНФОРМАЦИЯ

Избегайте повреждения датчиков:

Для регулировки датчиков не затягивайте гайки слишком туго.

Рабочая инструкция по выполнению замены датчиков

1. Сначала затянуть гайки датчика, но не туго.
2. Подсоединить кабель датчика. При этом принимать во внимание выступ в штекере.
3. Отрегулировать расстояние датчика.
4. Снова аккуратно уложить кабель датчика.
5. Затянуть гайки.

Датчики стороннего пресса

Дополнительные датчики для стороннего пресса зависят от модели встроенного пресса. [→ глава 13.3, с. 227]

Информацию о настройках для вашей модели пресса узнайте в руководстве по монтажу пресса.

Датчик N "Аварийный останов рычага обмотки"



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие спотыкания

Никогда не взбираться на машину.

- При работах на верхней части постоянно используйте подходящую и проверенную лестницу.

Датчик находится в верхней части машины. Отрегулируйте датчик следующим образом:

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крышку приводного блока рычага обмотки.
3. Отрегулировать расстояние между датчиком (1) и изолирующей штангой (2) на 4 мм.
4. Смонтировать крышку.

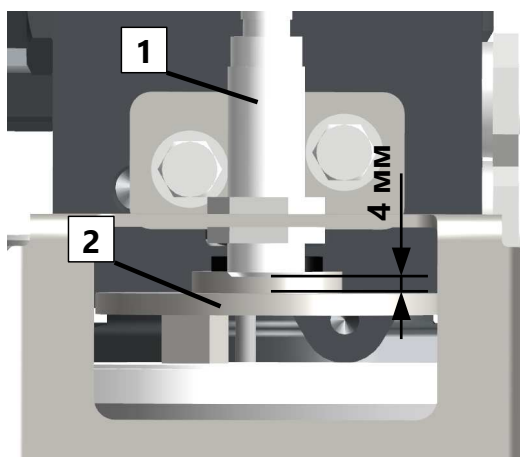


Рис. 156: Датчик N

Датчик А и В "Позиция рычага обмотки"



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие спотыкания

Никогда не взбираться на машину.

- При работах на верхней части постоянно используйте подходящую и проверенную лестницу.

Датчики находятся в верхней части машины. Отрегулируйте датчики следующим образом:

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крышку приводного блока рычага обмотки.
3. Отрегулируйте расстояние коммутации между датчиками (1) и консолью переключения (2) на 4 мм.
4. Смонтировать крышку приводного блока рычага обмотки.

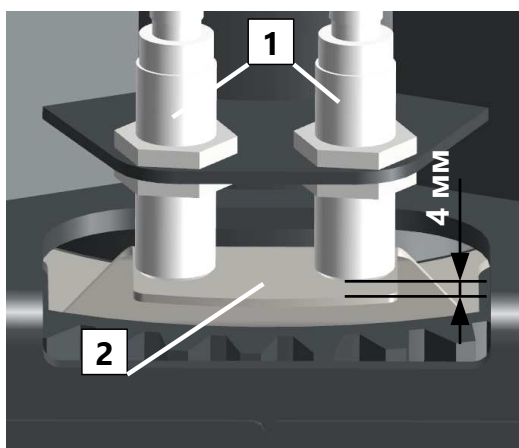


Рис. 157: Датчики А и В

Датчик контроля пленки

Датчик находится сверху на устройстве вытягивания пленки. Отрегулируйте датчик следующим образом:

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крыльчатые гайки (1).
3. Демонтировать крышку (2).

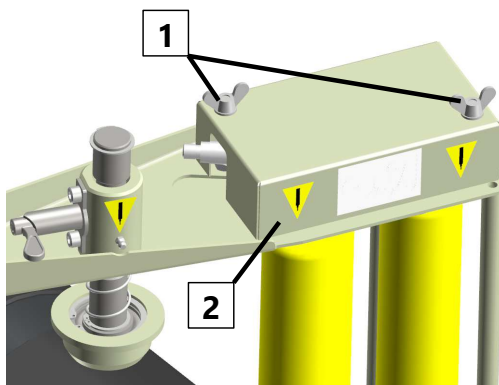


Рис. 158: Демонтаж крышки

4. Отрегулировать расстояние коммутации между датчиком (4) и лапкой датчика (3) на 4 мм.
5. Смонтировать крышку (2).
6. Смонтировать и затянуть крыльчатую гайку (1).

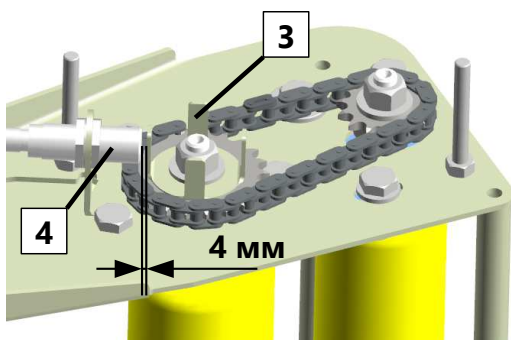


Рис. 159: Датчик контроля пленки

Датчик L "Определитель рулонов"

Датчик находится слева в столе обмотки машины.
Отрегулируйте датчик следующим образом:

1. Переместить стол обмотки в позицию обмотки.
2. Нажать аварийный выключатель на машине.
3. Заглушить двигатель трактора.
4. Демонтировать крышку (1).

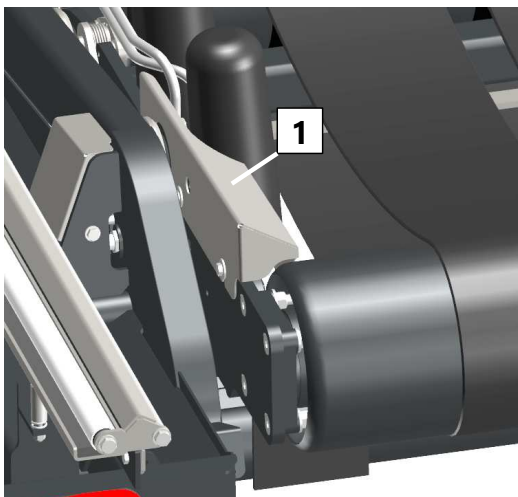


Рис. 160: Демонтаж крышки

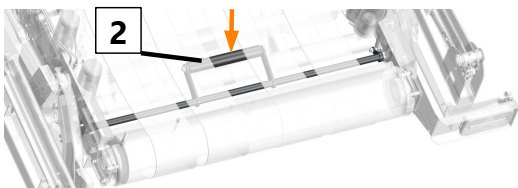


Рис. 161: Прижатие определителя рулонов

5. Прижать определитель рулонов (2) книзу в столе обмотки.

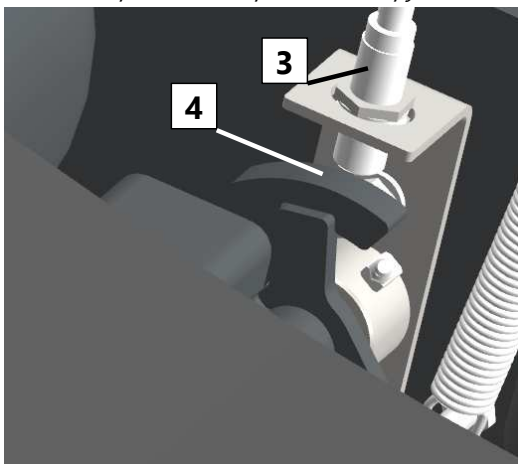


Рис. 162: Датчик L

6. Отрегулировать расстояние коммутации между датчиком (3) и контактором (4) на 4 мм.
7. Смонтировать крышку (1).

Датчик М "Импульсы стола"

Датчик находится сзади слева на машине. Отрегулируйте датчик следующим образом:

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крышку (1).

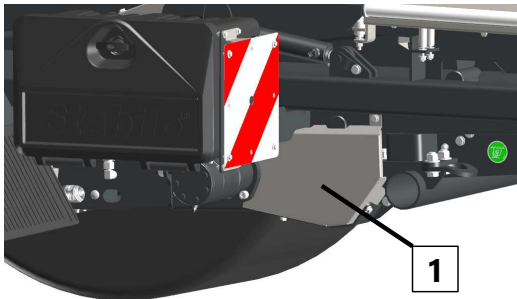
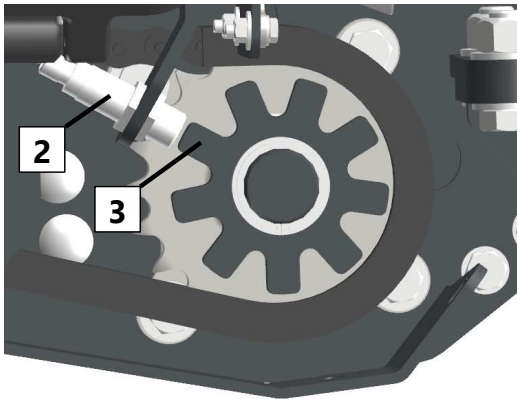


Рис. 163: Демонтаж крышки



3. Отрегулировать расстояние коммутации между датчиком (2) и зубцом контактора (3) на 4 мм. Сигнал должен прерываться после каждого зубца.
4. Смонтировать крышку (1).

Рис. 164: Датчик М

Датчики Е "Стол вперед" и D "Стол назад"

Датчики находятся на направляющей в рабочем направлении слева на раме. Датчики переключаются обоими опорными катками на столе обмотки.

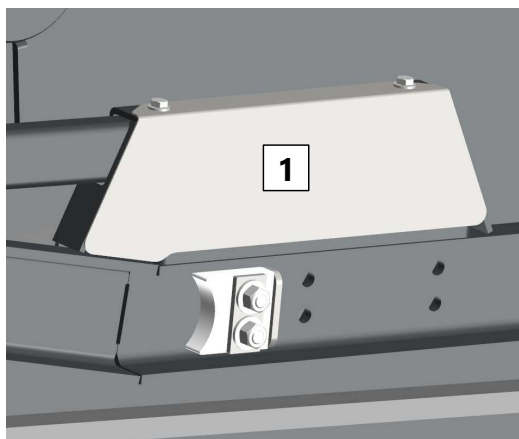


Рис. 165: Демонтаж крышки

Датчик Е – позиция передачи рулона

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крышку (1).
3. Отрегулировать датчики примерно на 1 мм выше внутренней кромки направляющей. Недопустимо, чтобы датчики находились в полосе движения опорных катков. Слишком низко отрегулированные датчики будут повреждены опорными катками.
4. Смонтировать крышку (1).

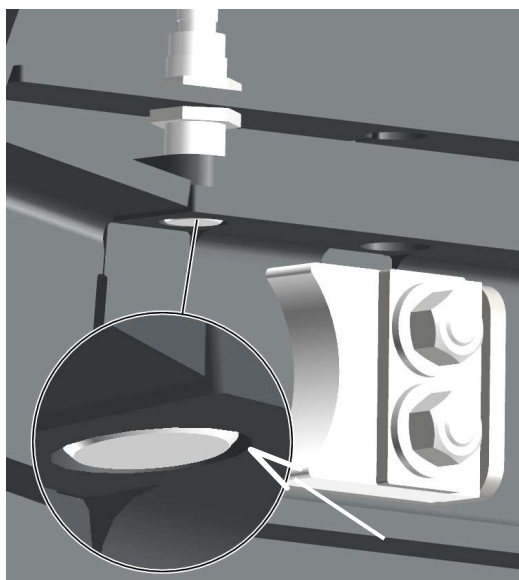
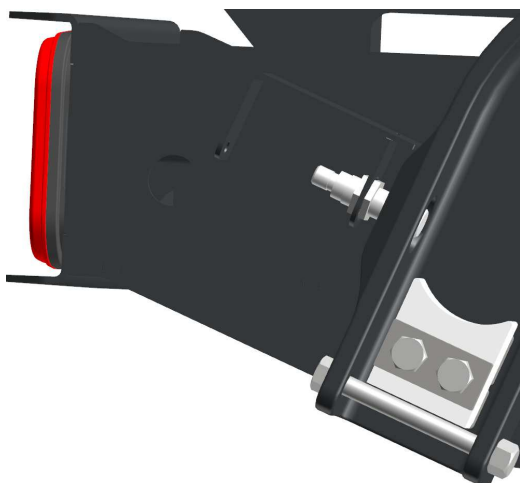


Рис. 166: Датчик Е

пустая страница

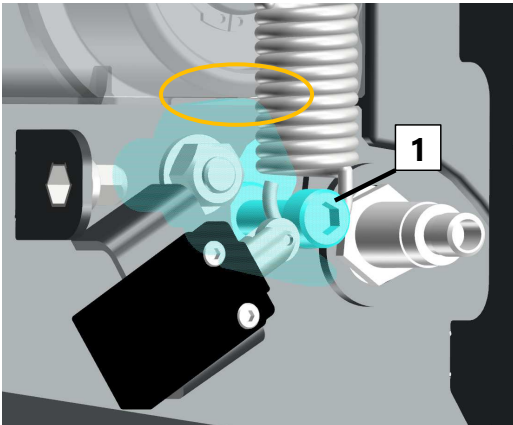


Датчик D – позиция выгрузки

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Отрегулировать датчики примерно на 1 мм выше внутренней кромки направляющей. Недопустимо, чтобы датчики находились в полосе движения опорных катков. Слишком низко отрегулированные датчики будут повреждены опорными катками.

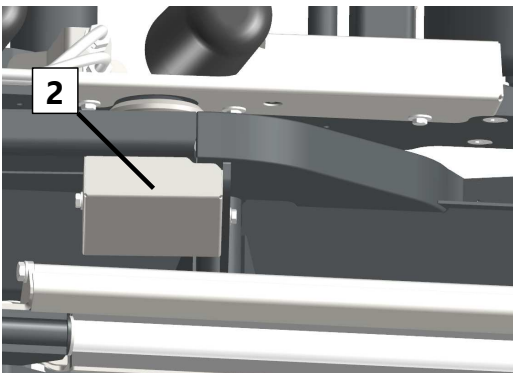
Рис. 167: Датчик D

Датчик С "Стол к центру" и выключатель с предохранителем S33



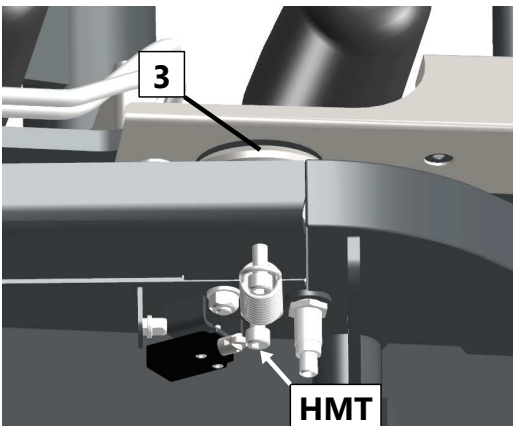
Датчик и выключатель с предохранителем находятся на направляющей на раме слева в рабочем направлении. Опорный каток стола обмотки давит вниз на контактор позиции обмотки (1) на раме. Контактор включает датчик С и нажимает на выключатель с предохранителем S33.

Рис. 168: Активация контактора позиции обмотки
(для лучшей наглядности направляющая изображена прозрачной)



1. Демонтировать крышку (2).

Рис. 169: Демонтаж крышки



2. Посредством панели управления переместить стол обмотки вниз настолько, чтобы опорный каток (3) давил на контактор в нижней мертвой точке (HMT).
3. Заглушить двигатель трактора.

Рис. 170: Позиционирование опорного катка

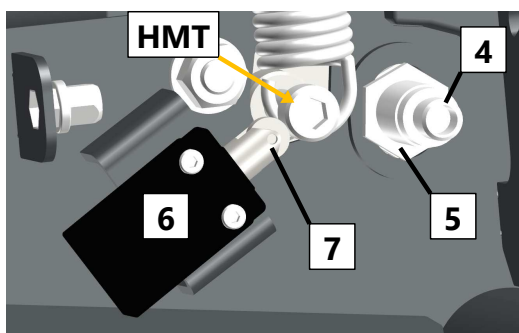


Рис. 171: Датчик С и выключатель с предохранителем S33

4. Отрегулировать датчик С.
 - Ослабить наружную гайку (5). Внутренняя гайка зафиксирована в рамке для защиты от скручивания.
 - При одновременном вытягивании до упора вкрутить датчик (4) и затем выкрутить на 2 оборота.
 - Сдвинуть датчик вниз по продольному отверстию.
 - Затянуть наружную гайку (5).
5. Отрегулировать выключатель с предохранителем.
 - Расположить выключатель с предохранителем (6) так, чтобы остаточный ход роликового толкателя (7) был максимум 1 мм.
6. Смонтировать крышку.

7.3.4 Проверка неисправностей на плате контроля пленки FOLFIX



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при недостаточном уровне квалификации

Неправильное обращение может нанести значительный ущерб людям и имуществу.

- Выполнение работ поручайте только специалистам по электрике.



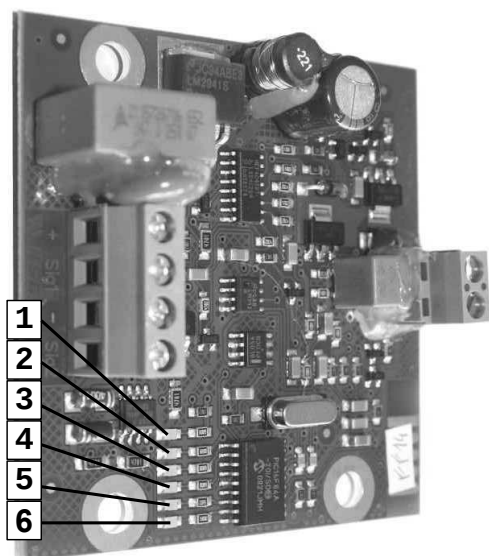
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие спотыкания

Никогда не взбираться на машину.

- При работах на верхней части постоянно используйте подходящую и проверенную лестницу.

1. Проверить регулировку и исправность датчиков на устройстве вытягивания пленки. [→ с. 150]
2. Проверить исправность устройства контроля пленки посредством светодиодов на плате FOLFIX.
Плата FOLFIX находится в корпусе [рис. 71] на раме верхней части.
 - Нажать аварийный выключатель на машине.
 - Демонтировать крышку корпуса.
 - Включить управление.
 - Включить на терминале ISOBUS контроль пленки.
 - В состоянии покоя светодиоды 1 – 3 должны гореть.
 - Включить датчики.
Для этого повернуть валики устройства вытягивания.
 - Светодиоды 1 – 5 должны гореть, когда срабатывают два датчика.
 - Светодиоды 1 – 4 и 6 должны гореть, когда срабатывает датчик и машина оснащена для режима работы с одним рулоном пленки.



Светодиод 1	электропитание платы ОК
Светодиод 2	катушка FOLFIX ОК
Светодиод 3	катушка FOLROT ОК
Светодиод 4+5	сигнал от двух датчиков
Светодиод 4+6	сигнал от одного датчика при имеющемся режиме работы с одним рулоном пленки

Рис. 172: Плата FOLFIX, изображенная отдельно

7.3.5 Устройство отрезания пленки

Для обеспечения собственной безопасности перед управлением машиной дополнительно надевайте следующие средства защиты:

- защитные перчатки



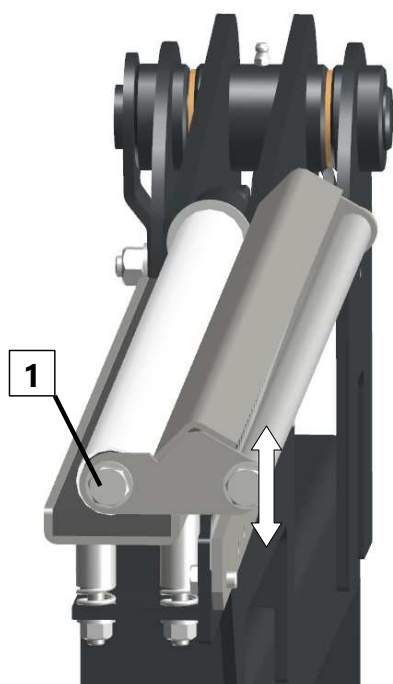
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования торцовочным ножом

Острые углы торцовочного ножа могут причинить тяжелые травмы.

- Никогда не беритесь за торцовочный нож сверху.
- При работе с торцовочным ножом надевайте защитные перчатки.

Регулировка защиты лезвия



1. Отвинтить винт (1) защиты лезвия.
2. Переставить защиту лезвия по высоте.
 - вверх: торцовочный нож режет позже
 - вниз: торцовочный нож режет раньше
3. Затянуть винт (1).

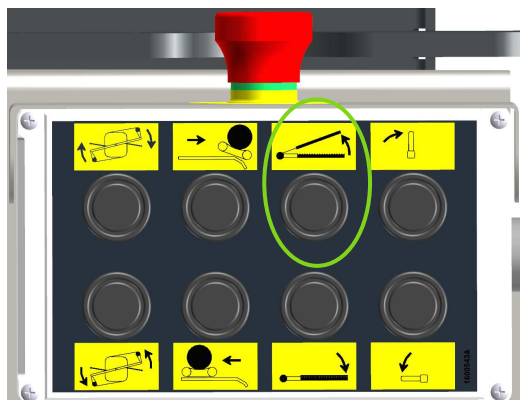


ИНФОРМАЦИЯ

Если перемещения защиты лезвия недостаточно, то сместите и торцовочный нож.

Рис. 173: Регулировка защиты лезвия

Регулировка торцовочного ножа



Прежде чем отрегулировать торцовочный нож, откройте рычаг отрезания.

1. Открыть рычаг отрезания.
2. Заглушить двигатель трактора.

Рис. 174: Открытие рычага отрезания

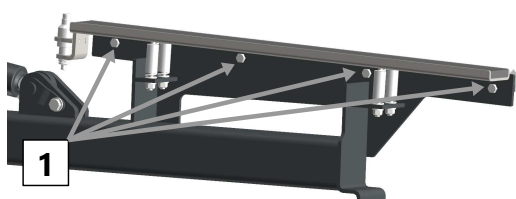


Рис. 175: Зажимные винты

3. Отвинтить зажимные винты (1).

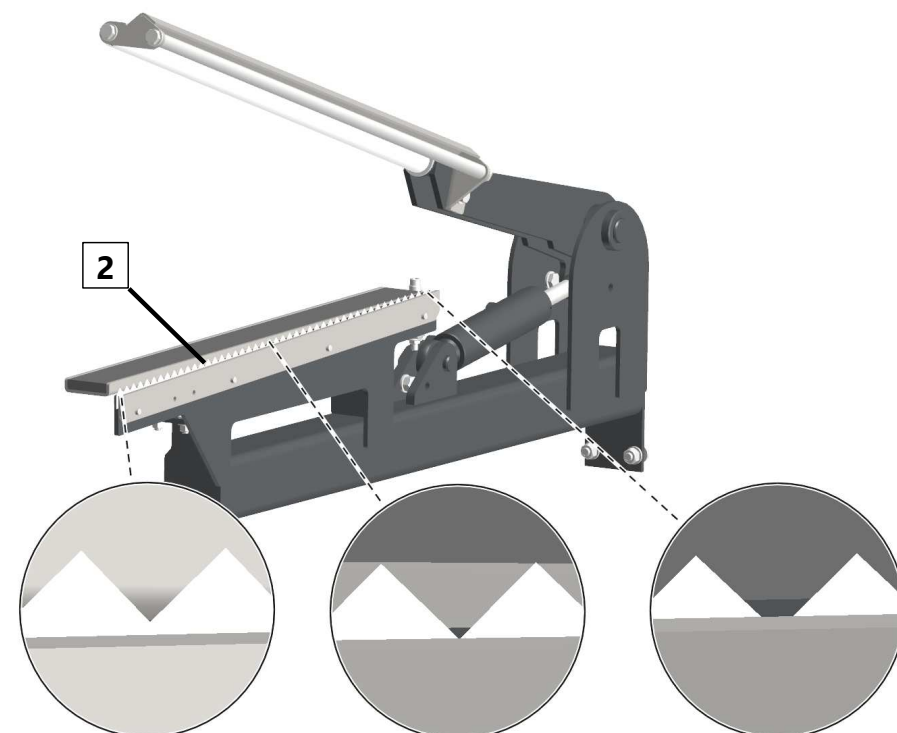
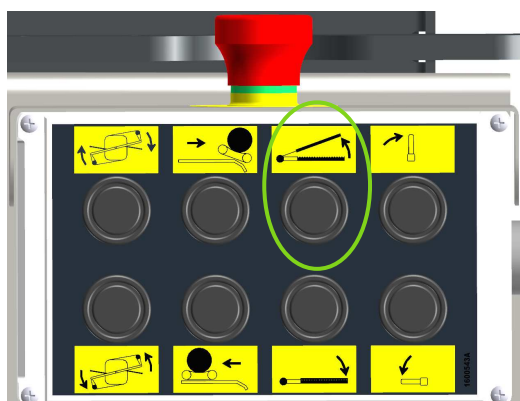


Рис. 176: Регулировка торцовочного ножа

4. Сдвинуть торцовочный нож (2) по высоте.
В качестве базовой настройки установить торцовочный нож (2) немного наискосок и чтобы середина лезвия с впадиной находилась на высоте клеммной колодки.
5. Затянуть зажимные винты (1).

пустая страница

Замена торцовочного ножа



1. Открыть рычаг отрезания.
2. Заглушить двигатель трактора.
3. Ослабить зажимные винты [рис. 175/2, с.161].
4. Заменить торцовочный нож.
5. Отрегулировать торцовочный нож [→ с. 161].

Рис. 177: Открытие рычага отрезания

Чистка дросселя в цилиндре обрезчика пленки



Рис. 178: Дроссель в цилиндре обрезчика пленки



ОПАСНОСТЬ

Давление в системе

Компоненты находятся под давлением. Некорректно выполненные работы на гидравлической системе могут привести к серьезным несчастным случаям вплоть до летального исхода!

- Поручайте выполнение всех работ на гидравлической системе, кроме визуального контроля, специализированной мастерской.

7.3.6 Регулировка рычага отключения (аварийное выключение рычага обмотки)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие спотыкания

Никогда не взбираться на машину.

- При работах на верхней части постоянно используйте подходящую и проверенную лестницу.

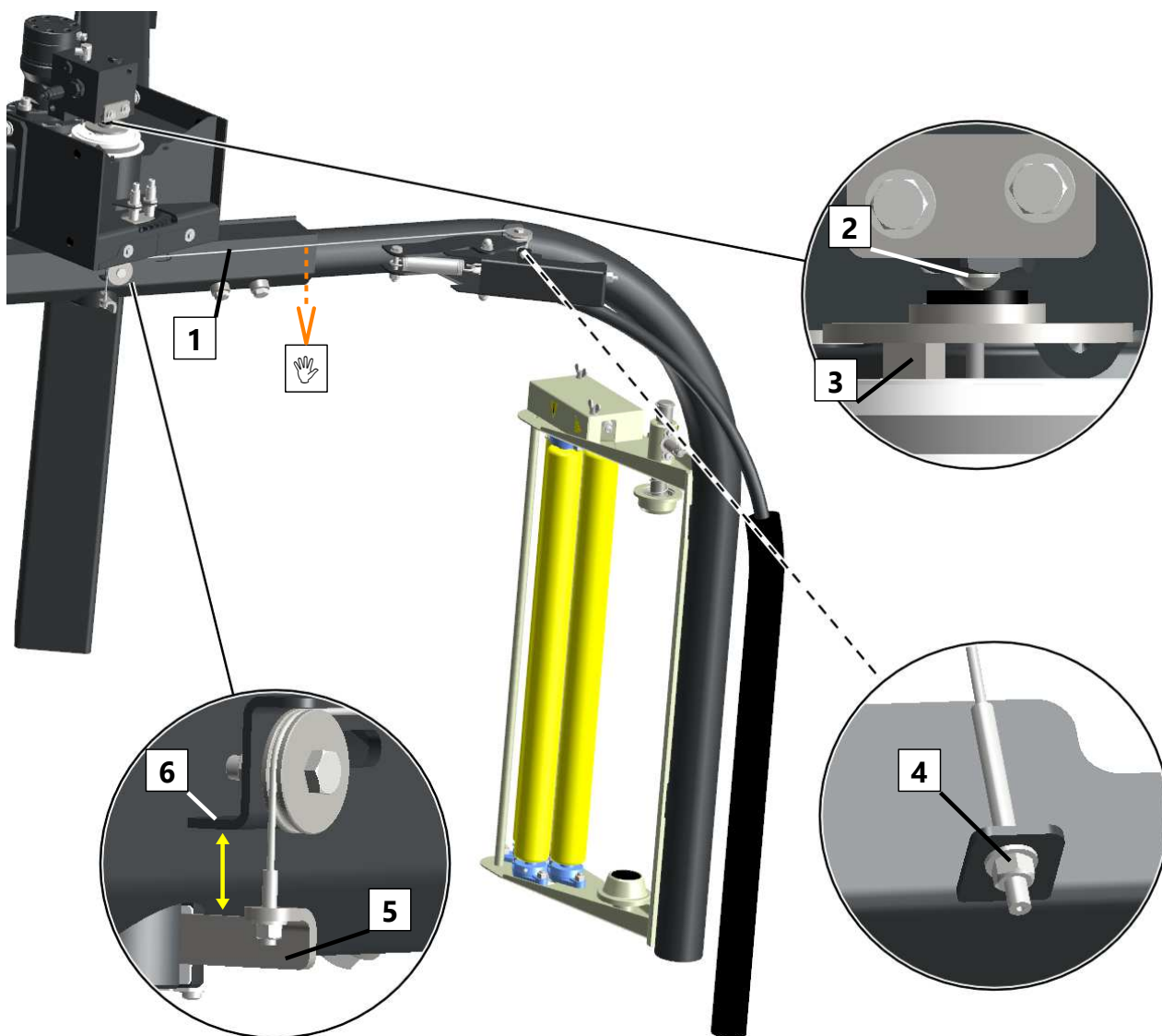


Рис. 179: Регулировка рычага отключения

Если рычаг обмотки вращается слишком медленно и нуждается в большем давлении, то его следует отрегулировать.

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Демонтировать крышку кронштейна подшипника.

3. Потянуть за трос отключения (1), чтобы упорный штифт (2) находился на упоре.
4. Отпустить трос отключения.
Допустимый зазор штифта отключения составляет между 1 и 2 мм.
5. Если допустимый зазор превышен, действовать следующим образом:
 - Установить выше изолирующую штангу (3) с регулировочной гайкой (4).
 - Установить двухпозиционный переключатель (5) горизонтально.
 - Отрегулировать расстояние между двухпозиционным переключателем (5) и фиксирующей осью (6), чтобы оно было одинаковым с обеих сторон.
6. Настроить датчик N [→ с. 148].

7.3.7 Регулировка натяжения пружины на рычаге отключения

Если отключение срабатывает без постороннего влияния, то отрегулируйте натяжение пружины.

- Затянуть регулировочную гайку (1) для более сильного натяжения пружины.



Рис. 180: Регулировка натяжения пружины

7.3.8 Настройка исходной позиции рычага обмотки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие спотыкания

Никогда не взбираться на машину.

- При работах на верхней части постоянно используйте подходящую и проверенную лестницу.

Рычаг обмотки должен оставаться в исходной позиции.

- Если размер рулона до 130 см: по завершении обмотки
- Если размер рулона от 135 см: после выгрузки рулона

Исходная позиция:

Рычаг обмотки (1) находится на одном уровне с наклейкой (2) с левой стороны устройства отрезания пленки.

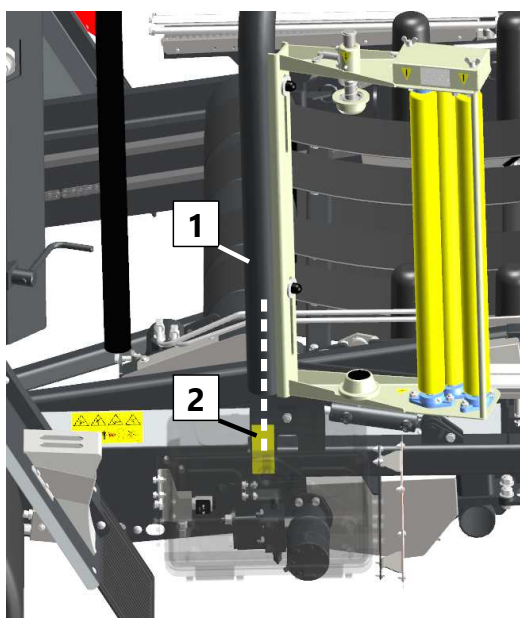


Рис. 181: Исходная позиция рычага обмотки (для лучшей наглядности ящик для инструментов изображен прозрачным)



Рис. 182: Рычаг обмотки в продольном направлении

В ином случае действовать следующим образом:

1. Установить рычаг обмотки (1) в продольном направлении [рис. 182].

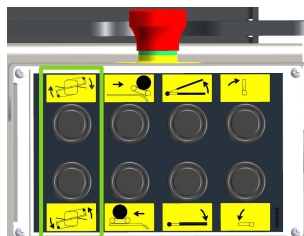


Рис. 183: Рычаг обмотки

2. Демонтировать верхнюю и нижнюю крышки кронштейна подшипника.
3. Привести рычаг обмотки в исходную позицию [рис. 181].

4. Ослабить оба винта (3) с нижней стороны цилиндрического зубчатого колеса. Не выкручивать винты полностью.
5. Сдвинуть консоль переключения (4).
6. Затянуть оба винта (3) с нижней стороны цилиндрического зубчатого колеса.

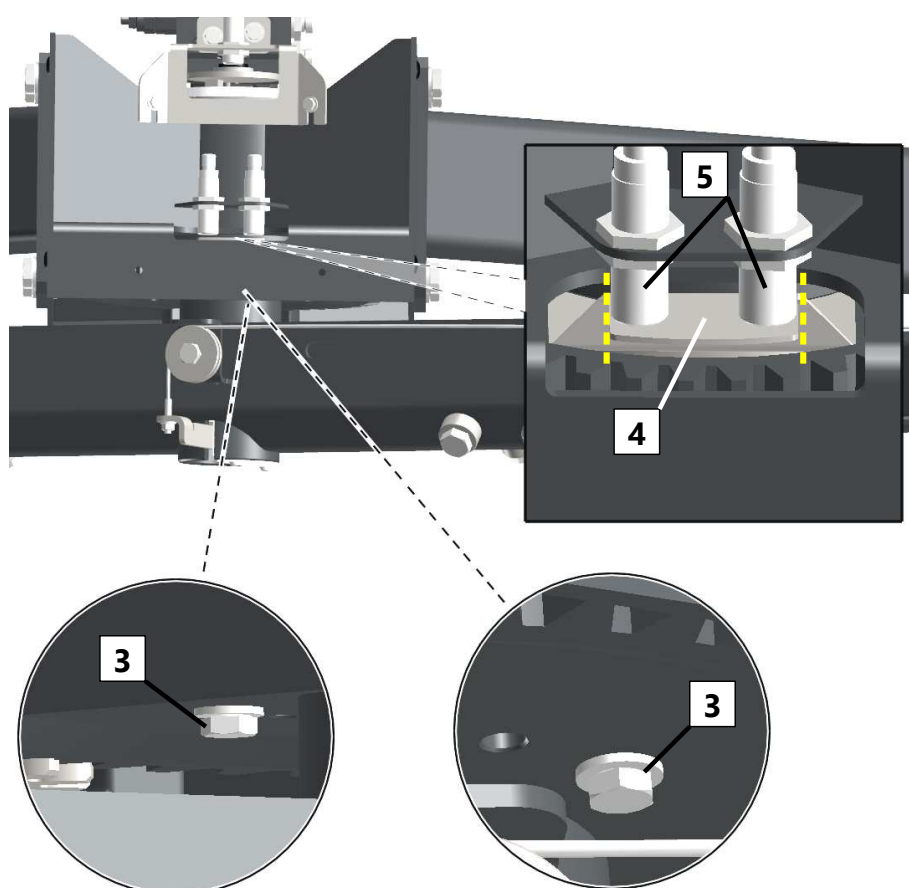


Рис. 184: Регулировка консоли переключения

7. Проверить регулировку датчиков (5).
[→ глава 7.3.3, с. 149]
8. Установить рычаг обмотки в продольном направлении [рис. 182].
9. Смонтировать верхнюю и нижнюю крышки.

пустая страница

8 Техобслуживание

В следующей главе дается описание необходимых работ по техобслуживанию.

В таблице "Периодичность техобслуживания" вы узнаете о том, кто имеет право на осуществление техобслуживания.

При во время проверки будет выявлена повышенная степень износа, то сократите интервалы техобслуживания.

Если у вас возникнут вопросы по техобслуживанию и периодичности, свяжитесь с сервисной службой официального дилера в вашем регионе.

Для обеспечения собственной безопасности перед выполнением любых работ по техобслуживанию надевайте следующие средства защиты:

- защитную спецодежду
- защитную обувь

Соблюдайте указания, касающиеся дополнительных средств защиты.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования при некорректном выполнении работ по техобслуживанию!

Некорректное техобслуживание может нанести значительный ущерб людям и имуществу.

- Перед началом работ обеспечьте для монтажа пространство достаточной площади.
- Следите за порядком и чистотой на монтажном участке. Незакрепленные или лежащие вокруг детали и инструменты являются причиной несчастных случаев.
- При повторной сборке демонтированных деталей следите за корректностью выполнения монтажа.
- Установите обратно все крепежные элементы и затяните винты с соблюдением моментов затяжки.
- Смонтируйте все крышки и предохранительные устройства в соответствии с предписаниями. Проверьте исправность крышек и предохранительных устройств.

8.1 План техобслуживания

При во время проверки будет выявлена повышенная степень износа, то сократите интервалы техобслуживания.

8.1.1 Периодичность техобслуживания

Выполняет:	<input type="radio"/> О Оператор
	<input type="radio"/> С Специалист

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Общие сведения								
Удаление посторонних предметов и загрязнений		•						<input type="radio"/> О
Чистка валиков устройства вытягивания пленки [→ с. 181]							•	<input type="radio"/> О
Очистка трубчатого держателя устройства отрезания пленки [→ с. 182]		•						<input type="radio"/> О
Проверка системы освещения [→ с. 183]		•						<input type="radio"/> О

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Оси и колеса								
Проверка давления в шинах [→ с. 184]		•						О
Проверка шин на предмет повреждений [→ с. 184]		•						О
Проверка износа шин [→ с. 185]	•			•				О
Проверка момента затяжки колесных гаек [→ с. 185]	•		•	•				О
Проверка зазора подшипников колесных ступиц [→ с. 186]	•				•			С
Смазывание подшипников колесных ступиц [→ с. 186]	•				•			С
Проверка втулок балки моста [→ с. 187]	•				•			С
Проверка гидро- или пневмоаккумулятора устройства разгрузки оси [→ с. 187]	•				•			С

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом								
Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений [→ с. 188]		•						О
Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений [→ с. 188]		•						О
Удаление воды из воздушного ресивера [→ с. 188]		•						О
Проверка герметичности [→ с. 189]	•			•				О
Проверка тяги тормозного привода [→ с. 189]	•				•		•	С
Проверка толщины тормозных колодок [→ с. 189]	•				•		•	С

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом								
Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений [→ с. 190]		•						О
Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений [→ с.]		•						О
Проверка тяги тормозного привода [→ с. 191]	•				•		•	С
Проверка толщины тормозных колодок [→ с. 191]	•				•		•	С
Проверка гидроаккумулятора [→ с. 191]	•				•		•	С
Проверка функционирования [→ с. 191]	•				•		•	С

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом без гидроаккумулятора								
Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений [→ с. 192]		•						О
Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений [→ с. 192]		•						О
Проверка тяги тормозного привода [→ с. 193]	•				•		•	С
Проверка толщины тормозных колодок [→ с. 193]	•				•		•	С
Двойной рычаг обмотки								
Проверка натяжения цепи устройства вытягивания пленки [→ с. 194]	•		•	•				О
Проверка зубчатых колес цилиндрической зубчатой передачи [→ с. 195]	•				•			С

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							Выполняет
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	
Стол обмотки и привод стола обмотки								
Проверка натяжения цепей привода стола обмотки [→ с. 196]	•		•	•				О
Проверка натяжения цепи привода вала [→ с. 199]	•		•		•			О
Проверка износа упоров стола обмотки [→ с. 200]	•			•				О
Проверка опорных катков [→ с. 201]	•				•			О
Проверка механизма очистки направляющих [→ с. 202]	•				•			О
Проверка подшипников валов [→ с. 203]	•				•			С
Проверка распределительного вала определителя рулонов [→ с. 203]	•				•			О
Проверка резиновых лент [→ с. 203]	•				•			О
Проверка роликов, направляющих рулоны [→ с. 203]	•				•			С

Работы по техобслуживанию	Периодичность техобслуживания							
	Перед началом сбора урожая	Ежедневно	После обработки первых 250 рулонов/тюков	Через каждые 2 500 рулонов/тюков	Ежегодно или через каждые 12 500 рулонов/тюков	Через каждые 2 года или 25 000 рулонов/тюков	В зависимости от состояния	Выполняет
Гидравлическая система								
Очистка гидравлических соединительных муфт [→ с. 204]		•						О
Проверка гидравлических трубопроводов на предмет повреждений [→ с. 204]		•						О
Проверка индикации степени загрязнения напорного фильтра [→ с. 205]		•						О
Сцепка								
Проверка крепления сцепной петли [→ с. 206]	•		•	•				С
Проверка крепления дышла [→ с. 206]	•		•	•				С
Проверка износа сцепной петли [→ с. 206]	•				•		•	С
Прочее								
Проверка линий смазки на предмет повреждений [→ с. 208]		•						О
Проведение функционального теста [→ с. 208]	•						•	О
Подтягивание резьбовых соединений [→ с. 208]	•		•			•		О

8.2 Работы по техобслуживанию



УКАЗАНИЕ

Причинение вреда окружающей среде при неправильной утилизации

С минеральными маслами, фильтрами, уплотнениями, смазочными и вспомогательными материалами следует обращаться как со специальными отходами.

Производить утилизацию спецотходов разрешается только специализированным предприятиям.

При проведении работ по техобслуживанию соблюдайте следующие указания по защите окружающей среды:

- Собирайте слитые гидравлические жидкости, старые смазочные материалы и т.п. в подходящие маслостойкие емкости.
- Собирайте использованные фильтры, уплотнения, гидравлические жидкости, смазочные материалы и т.п. в подходящие маслостойкие емкости.
- Содержите точки смазки в чистоте.
- Утилизируйте выступившие, использованные и излишние смазочные вещества в соответствии с местными предписаниями.

Информацию, касающуюся экологически безвредной утилизации, вам предоставят местное коммунальное ведомство и специальные предприятия по ликвидации отходов.

Подъем машины и установка на козлы

При выполнении некоторых работ по ремонту и техобслуживанию требуется поднять машину.

Вам следует установить машину на козлы, если предполагается длительный вывод из эксплуатации [→ с. 104].

Действуйте при этом следующим образом.

1. Сбросить давление в устройстве разгрузки оси [→ с. 57].
2. Установить домкрат у одной из точек (1).
3. Приподнять машину.
4. Для фиксации поставить подставной козлок под раму. спереди → рама навески (2) сзади → поперечная труба основной рамы (3)

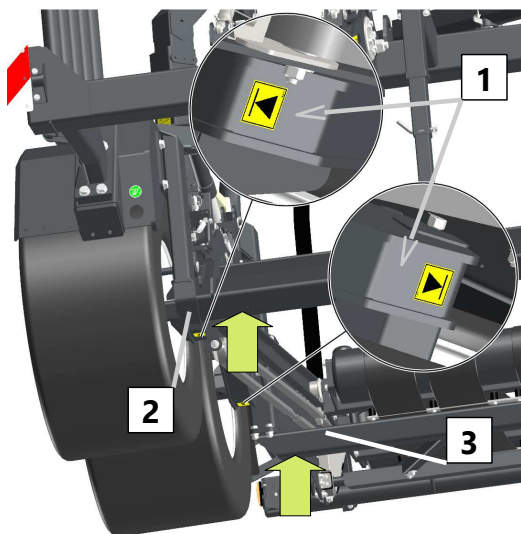


Рис. 185: Точки установки домкрата и точки размещения подставных козлов



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность, исходящая от поднятой машины!

Падение машины или бесконтрольно вращающиеся детали представляют собой опасность для людей.

- Использовать только разрешенные домкраты и подставные козлы с подходящими параметрами.
- Соблюдать указания, касающиеся точек установки.
- Следить за устойчивостью положения домкратов и подставных козлов.
- Поднимать машину только на ровном и прочном основании.

8.2.1 Общие сведения

Чистка валиков устройства вытягивания пленки

Для чистки валиков устройства вытягивания пленки используйте дополнительные средства защиты:

- защитные перчатки
- защитные очки

Для удаления остатков клея с валиков устройства вытягивания пленки действуйте следующим образом:

1. Заглушить двигатель трактора.
2. Смочить тряпку для уборки нитрорастворителем или растворителем краски.
3. Очистить валики вытягивания пленки в продольном направлении.



ИНФОРМАЦИЯ

Нитрорастворитель и растворитель краски содержат ядовитые вещества, поэтому их попадание в окружающую среду недопустимо.

Поручите утилизацию специализированному предприятию.

Очистка трубчатого держателя устройства отрезания пленки

Для чистки трубчатого держателя устройства отрезания пленки используйте дополнительные средства защиты:

- защитные перчатки
- защитные очки

Для удаления остатков клея с трубчатых держателей устройства отрезания пленки действуйте следующим образом:

1. Через панель управления машины открыть устройство отрезания пленки.
2. Заглушить двигатель трактора.
3. Смочить тряпку для уборки нитрорастворителем или растворителем краски.
4. Очистить трубчатые держатели устройства отрезания пленки в продольном направлении.



Рис. 186: Трубчатый держатель



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования торцовочным ножом!

Вы можете порезаться острыми зубцами торцовочного ножа.

- Никогда не хватайтесь за торцовочный нож.
- При работе с торцовочным ножом надевайте порезостойкие перчатки.



ИНФОРМАЦИЯ

Нитрорастворитель и растворитель краски содержат ядовитые вещества, поэтому их попадание в окружающую среду недопустимо.

Поручите утилизацию специализированному предприятию.

Проверка системы освещения

Проверьте систему освещения на предмет исправности, комплектности и чистоты.

Компоненты системы освещения

- задний габаритный фонарь
- фонарь стоп-сигнала
- индикатор направления движения
- боковые габаритные фонари
- боковые и задние светоотражатели
- проблесковый маячок (дополнительное оснащение)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность несчастного случая в связи с неисправностью системы освещения

Неисправная система освещения может привести к несчастным случаям с тяжелыми травмами или к летальному исходу.

- Устраняйте повреждения и дефекты системы освещения.

8.2.2 Оси и колеса

Проверка давления в шинах

Срок службы и производительность шин зависят от давления воздуха.

Накачивайте шины согласно следующему правилу:

Размеры шины	Давление воздуха
560/45 R22.5	
спереди	1,5 бар
сзади	2,2 бар
710/35 R22.5	
спереди	1,5 бар
сзади	2,2 бар



УКАЗАНИЕ

Риски, возникающие вследствие слишком высокого давления воздуха!

Слишком высокое давление воздуха приводит к уменьшению контактной поверхности шин. Следствием этого становится ухудшение сцепления шин с поверхностью дороги и мощности торможения. Может увеличиться степень износа.

- Соблюдайте указанные значения давления воздуха.

Проверка шин на предмет повреждений

Проверить шины на предмет наличия повреждений, например, трещин, механических повреждений, следов состаривания.



ИНФОРМАЦИЯ

Чтобы было проще проверить шины по всему периметру, поднять машину подходящим домкратом. [→ с. 180].
Теперь можно вращать колеса.

Проверка износа шин

Проверьте износ шин.

Следите за тем, чтобы

- соблюдалась минимальная глубина протектора, установленная предписаниями для страны эксплуатации
- отсутствовал односторонний износ шины.

Причины одностороннего износа:

- некорректная настройка давления воздуха.
[→ с. 184]
- слишком большой зазор подшипников колес или ступицы
[→ с. 186]
- износ втулок балки моста в основной раме
[→ с. 187]

Проверка момента затяжки колесных гаек



ОСТОРОЖНО

Использование пневматического винтовёрта для колесных гаек!

Если используется пневматический винтовёрт, то могут возникнуть повреждения колесных гаек и болтов.

- Для затяжки колесных гаек используйте динамометрический ключ.

Момент затяжки для колесных гаек составляет 360 Нм.

Проверяйте момент затяжки колесных гаек

- по данным таблицы техобслуживания
- после каждого демонтажа колеса

Затяжку колесных гаек выполняйте динамометрическим ключом в крестообразном порядке.

Проверка зазора подшипников колесных ступиц

Поручите специалистам проверку зазора подшипников колесных ступиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получения травмы вследствие недостаточной устойчивости!

Недостаточная устойчивость машины во время техобслуживания может привести к тяжелым травмам.

- Зафиксируйте машину при помощи домкрата с основанием достаточного размера и подходящих подставных козлов.
- Проверьте зазоры подшипников на укрепленном основании.

1. Поднять ось, чтобы колеса не соприкасались с грунтом [→ с. 180].
2. Установить рычаг между колесом и болтом.
3. Проверить зазор подшипника.
4. Если ощущается зазор подшипника, выполнить следующие действия.
5. Демонтировать пылезащитный колпак (запрессованный вариант).
6. Демонтировать шплинт с гайки оси.
7. Затянуть гайку оси слегка вращая колесо, так чтобы ход колеса немного замедлялся.
8. Повернуть гайку оси обратно до ближайшего отверстия.
9. Установить шплинт и немного выгнуть.
10. Заполнить пылезащитный колпак литиево-мыльной смазкой и смонтировать.

Смазывание подшипников колесных ступиц

Поручите специалистам смазыванием подшипников колесных ступиц.

Проверка втулок балки моста

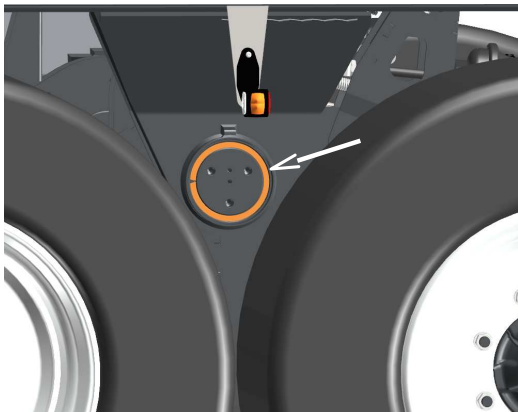


Рис. 187: Втулка балки моста
(для лучшей наглядности снята крышка)

Втулки балок моста регулярно проверять на предмет износа, чтобы помимо прочего, избежать повышенного износа шин.

Поднять машину подходящим домкратом с одной стороны так, чтобы оба колеса не касались грунта [→ с. 180].

Потянуть за колеса сбоку, чтобы проверить ощутимость зазора.

Если присутствует зазор, обратиться в специализированную мастерскую, чтобы заменить втулки.

Аналогично выполнить проверку с другой стороны.

Проверка гидро- или пневмоаккумулятора устройства разгрузки оси

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку гидро- или пневмоаккумулятора.

8.2.3 Тормозная система с 2-проводным пневматическим приводом



ОПАСНОСТЬ

Некорректно выполненные работы!

Некорректно выполненные работы на тормозной системе могут привести к тяжелым несчастным случаям вплоть до летального исхода!

- Поручайте выполнение всех работ на тормозной системе, кроме визуального контроля, специализированной мастерской.

Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений

Проверьте трубопроводы тормозной системы на предмет наличия повреждений.

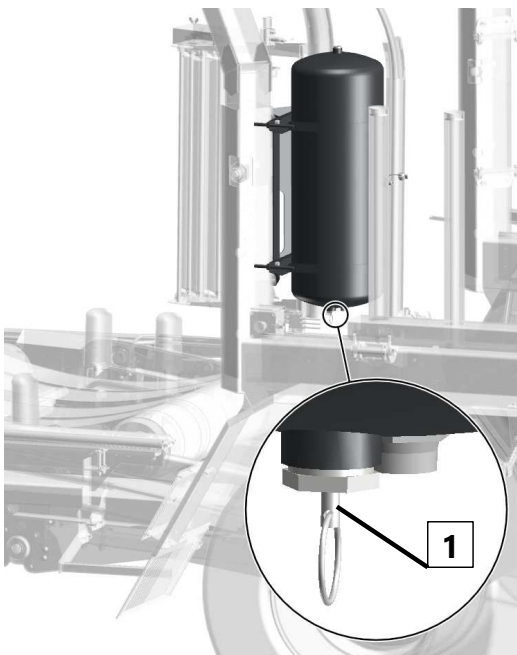
Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных трубопроводов тормозной системы.

Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений

Проверьте тормозные цилиндры, особенно гофрированные чехлы, на предмет наличия в них повреждений.

Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных тормозных цилиндров.

Удаление воды из воздушного ресивера



Ежедневно сливайте воду из воздушного ресивера через водоотводный клапан (1).



ОСТОРОЖНО

Опасность коррозии!

Образование конденсата в воздушном ресивере приводит к коррозии.

- Сливайте воду из воздушного ресивера каждый день.



ОПАСНОСТЬ

Сокращение объема воздуха!

Скопление воды в баке уменьшает объем воздуха. Уменьшенный объем воздуха приводит к отказу тормозной системы.

- Сливайте воду из воздушного ресивера каждый день.

Рис. 188: Удаление воды из воздушного ресивера

Проверка герметичности

1. Запустить двигатель трактора.
2. Заполнить пневматическую тормозную систему до продувки устройства подачи сжатого воздуха на тракторе.
Давление в системе должно составлять 7 – 7,5 бар.
3. Заглушить двигатель трактора.
4. Поддерживать давление не менее 10 минут.
Если давление падает, проверить систему в специализированной мастерской и отремонтировать.

Проверка тяги тормозного привода

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку настройки тяги тормозного привода.

Проверка толщины тормозных колодок

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку толщины тормозных колодок.

8.2.4 Тормозная система с 2-проводным гидравлическим приводом



ОПАСНОСТЬ

Некорректно выполненные работы!

Некорректно выполненные работы на тормозной системе могут привести к тяжелым несчастным случаям вплоть до летального исхода.

- Поручайте выполнение всех работ на гидравлической системе, кроме визуального контроля, специализированной мастерской.

Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений

Проверьте трубопроводы тормозной системы на предмет наличия повреждений. Для этого проведите контрольный осмотр.

Производить замену поврежденных трубопроводов тормозной системы разрешено только специализированной мастерской.



Рис. 189: Дата изготовления



ИНФОРМАЦИЯ

Рекомендуемый интервал замены гидравлических шлангопроводов согласно правилу 113-020 DGUV (Фонда социального страхования от несчастных случаев в Германии) составляет 6 лет.

Помимо этого, соблюдайте правила и законодательные нормы, действующие в стране эксплуатации.

Дата изготовления гидравлического шланга выбита на соединительной арматуре.

→ Пример на рис. 189: 1805 = май 2018

Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений

Проверьте тормозные цилиндры, особенно гофрированные чехлы, на предмет наличия в них повреждений. Для этого проведите контрольный осмотр.

Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных тормозных цилиндров.

Проверка тяги тормозного привода

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку настройки тяги тормозного привода.

Проверка толщины тормозных колодок

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку толщины тормозных колодок.

Проверка гидроаккумулятора

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку гидроаккумулятора.

Проверка функционирования

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку функционирования.

8.2.5 Тормозная система с 1-проводным гидравлическим приводом без гидроаккумулятора



ОПАСНОСТЬ

Некорректно выполненные работы!

Некорректно выполненные работы на тормозной системе могут привести к тяжелым несчастным случаям вплоть до летального исхода.

- Поручайте выполнение всех работ на гидравлической системе, кроме визуального контроля, специализированной мастерской.

Проверка трубопроводов тормозной системы на предмет повреждений

Проверьте трубопроводы тормозной системы на предмет наличия повреждений. Для этого проведите контрольный осмотр.

Производить замену поврежденных трубопроводов тормозной системы разрешено только специализированной мастерской.



Рис. 190: Дата изготовления



ИНФОРМАЦИЯ

Рекомендуемый интервал замены гидравлических шлангопроводов согласно правилу 113-020 DGUV (Фонда социального страхования от несчастных случаев в Германии) составляет 6 лет.

Помимо этого, соблюдайте правила и законодательные нормы, действующие в стране эксплуатации.

Дата изготовления гидравлического шланга выбита на соединительной арматуре.

→ Пример на рис. 190: 1805 = май 2018

Проверка тормозных цилиндров на предмет повреждений

Проверьте тормозные цилиндры, особенно гофрированные чехлы, на предмет наличия в них повреждений. Для этого проведите контрольный осмотр.

Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных тормозных цилиндров.

Проверка тяги тормозного привода

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку настройки тяги тормозного привода.

Проверка толщины тормозных колодок

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку толщины тормозных колодок.

8.2.6 Двойной рычаг обмотки

Проверка натяжения цепи устройства вытягивания пленки

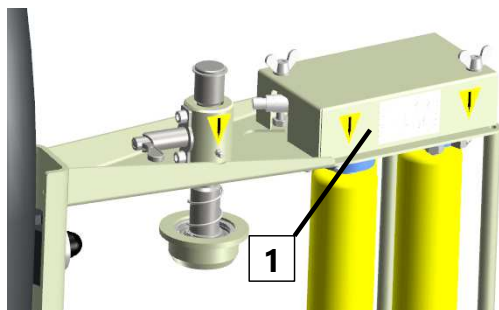


Рис. 191: Демонтаж защитной крышки

Демонтируйте защитную крышку (1), прежде чем проверять натяжение цепи.

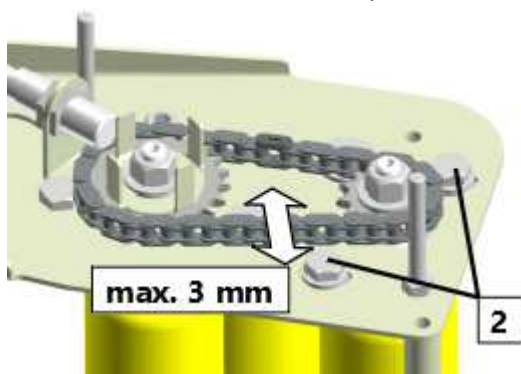


Рис. 192: Натяжение цепи

Зазор должен быть не более 3 мм.

Если зазор больше, действуйте следующим образом:

1. Ослабить винты крепления подшипников (2).
2. Сдвигать подшипники в продольных отверстиях, пока не будет устранен зазор цепи.
Не натягивать цепь слишком сильно.
3. Затянуть винты.

Проверка зубчатых колес цилиндрической зубчатой передачи

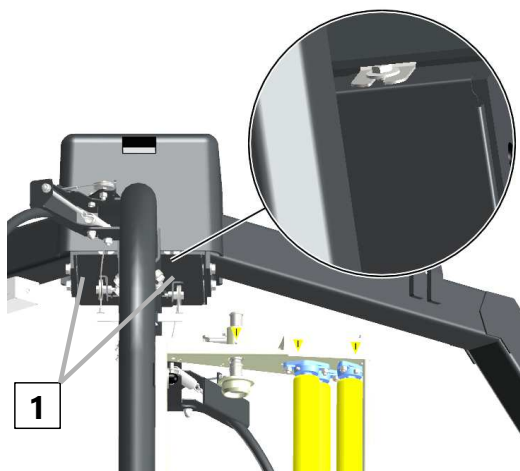


Рис. 193: Рычаг обмотки в продольном

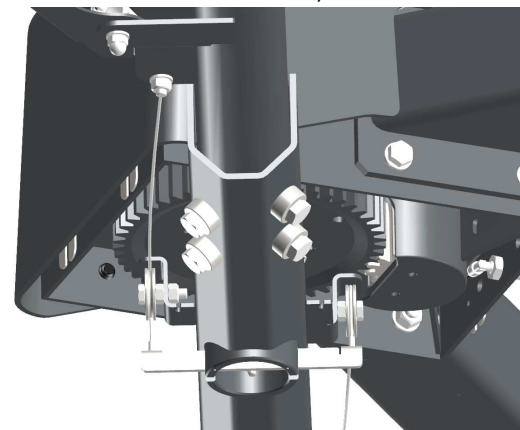


Рис. 194: Проверка зубчатых колес

Проверьте оба зубчатых колеса на предмет следов обкатки (зазор).

Если зазор очень большой, поручите специализированной мастерской выполнить замену зубчатых колес.

Демонтируйте защитную крышку (1), прежде чем проверять зубчатые колеса цилиндрической зубчатой передачи. Для этого действовать следующим образом:

1. Установить рычаг обмотки (1) в продольном направлении [рис. 193].

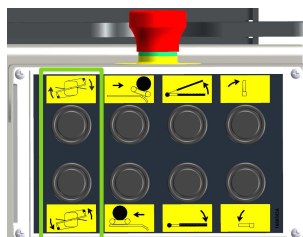


Рис. 195: Рычаг обмотки

2. Демонтировать верхнюю и нижнюю крышки кронштейна подшипника.

8.2.7 Стол обмотки и привод стола обмотки

Проверка натяжения цепей привода стола обмотки

Привода стола обмотки приводит в движение три цепи.

A 1 цепь от приводного двигателя к приводному валу

B 2 цепи от приводного вала к столу обмотки

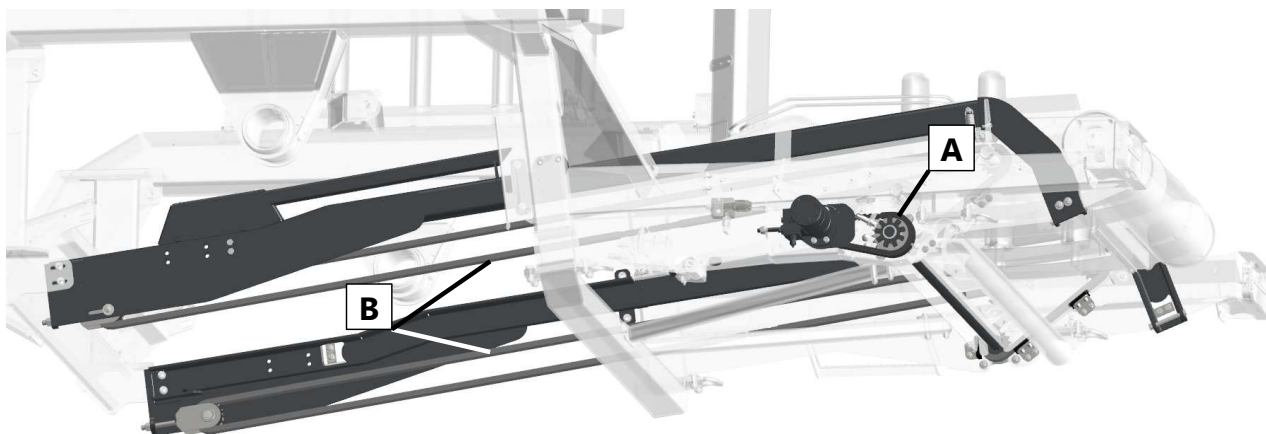


Рис. 196: Обзор цепей привода стола обмотки

Проверьте натяжение цепей согласно инструкции на следующих страницах:

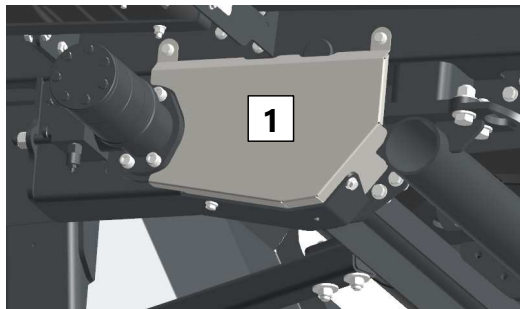
А - привод стола обмотки

Рис. 197: Демонтаж защитной крышки

1. Демонтировать защитную крышку (1).

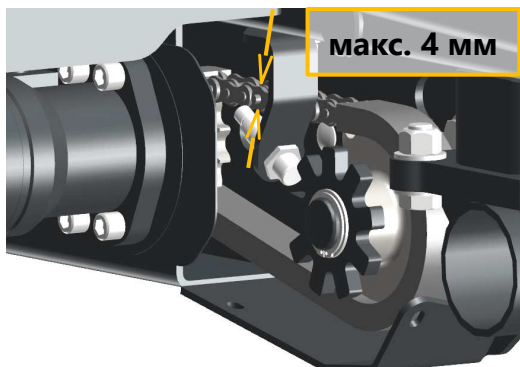


Рис. 198: Проверка натяжения цепи

2. Проверить натяжение цепи.
Зазор должен быть не больше 4 мм.

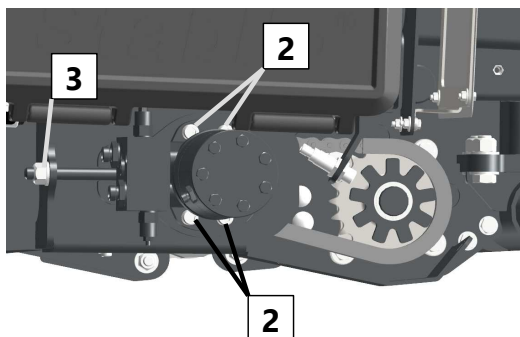


Рис. 199: Натяжение цепи

3. Если зазор больше, выполнить следующие действия.
4. Отвинтить зажимные винты (2).
5. Натянуть цепь стяжным болтом (3).
Не натягивать цепь слишком сильно!
6. Затянуть зажимные винты (2) усилием 93 Нм.
7. Смонтировать защитную крышку.

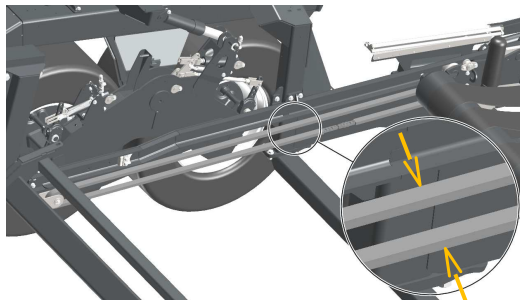
В - роликовые цепи

Рис. 200: Проверка натяжения цепи

1. Прижать половинки цепи друг к другу.
При этом обе половинки должны лишь слегка соприкасаться.

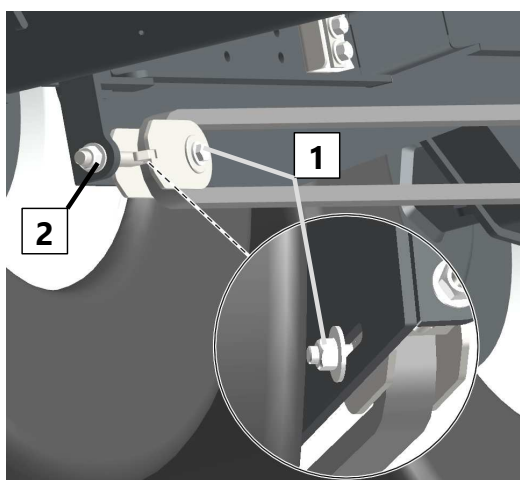


Рис. 201: Натяжение цепи

2. Если обе половинки будут соприкасаться сильнее, выполнить следующие действия.
3. Отвинтить зажимной винт (1).
4. Натянуть цепь стяжным болтом (2).
Не натягивать цепь слишком сильно!
5. Затянуть зажимной винт.

**ИНФОРМАЦИЯ**

Чтобы стол обмотки работал прямо, сила натяжения правой и левой цепей должна быть одинаковой.

Проверка натяжения цепи привода вала

Проверьте натяжение цепи по следующей инструкции.



Рис. 202: Демонтаж защитной крышки

1. Переместить стол обмотки в позицию выгрузки.
2. Демонтировать защитную крышку (1).

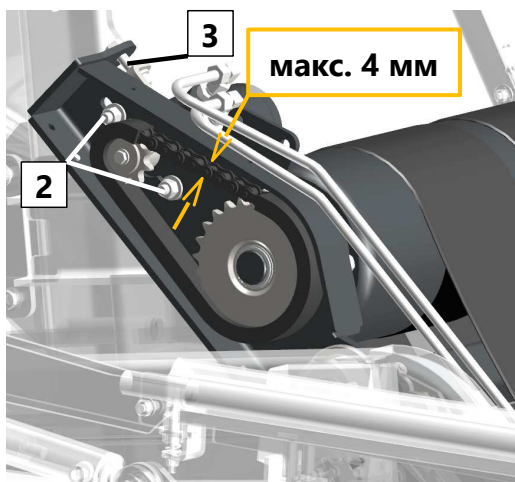


Рис. 203: Проверка натяжения цепи

3. Проверить натяжение цепи.
Зазор цепи должен быть не более 4 мм.
4. Если зазор больше, выполнить следующие действия.
5. Отвинтить зажимные винты (2).
6. Натянуть цепь стяжным болтом (3).
Не натягивать цепь слишком сильно.
7. Затянуть зажимные винты (2).
8. Смонтировать защитную крышку.

Проверка износа упоров стола обмотки

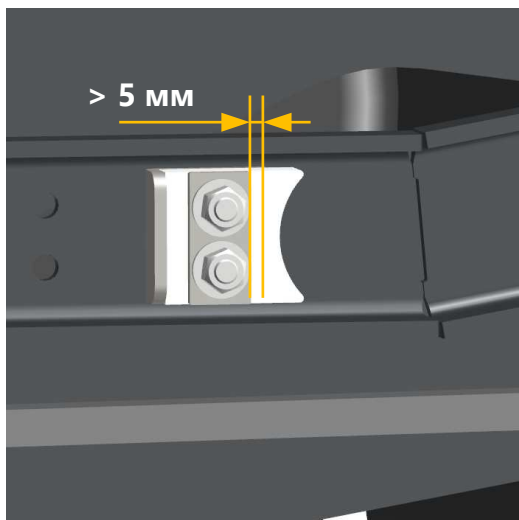


Рис. 204: Упор стола обмотки спереди

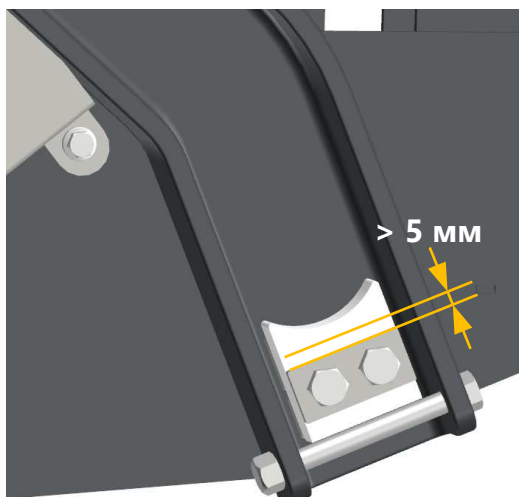


Рис. 205: Упор стола обмотки сзади

Предел износа передних и задних упоров стола обмотки составляет 5 мм.

Измерить износ между крепежной пластиной и передней кромкой упора [рис. 204 + рис. 205].

Если этот предел превышен, заменить упоры.

Проверка опорных катков

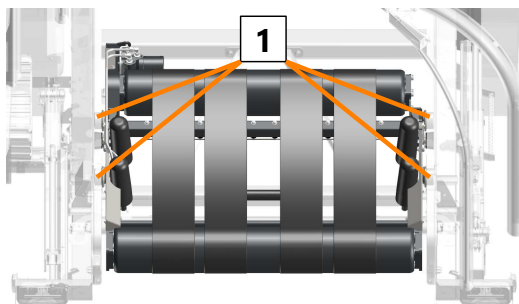


Рис. 206: Проверка опорных катков

Проверьте 4 опорных катка (1) по следующей инструкции.

1. Через панель управления переместить стол обмотки. Одновременно проверять, вращаются ли опорные катки.
2. Если один или несколько опорных катков не движутся, следует заменить подшипники опорных катков. Поручите специализированной мастерской демонтаж стола обмотки и замену подшипников опорных катков.

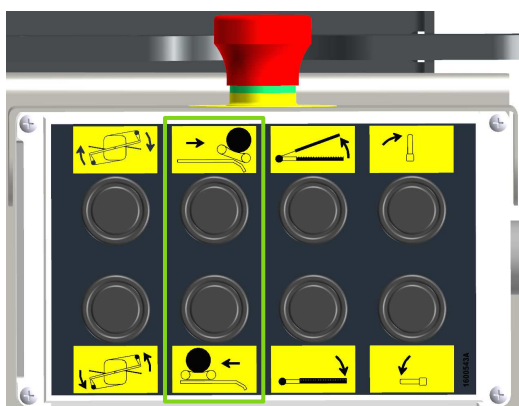
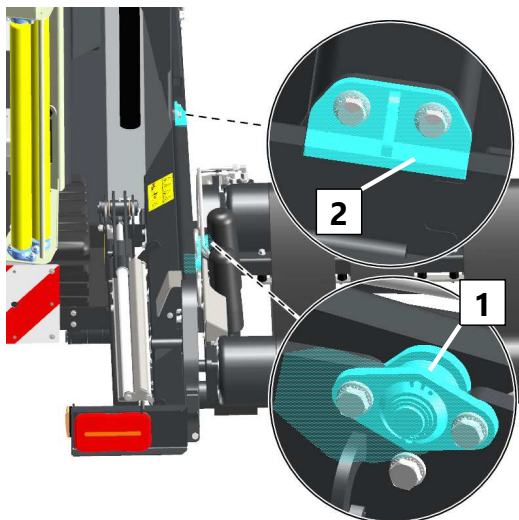


Рис. 207: Перемещение стола обмотки

Проверка механизма очистки направляющих

Проверьте механизм очистки направляющих (1) по следующей инструкции.



1. Демонтировать крышки (2) с обеих направляющих.
2. Через панель управления [рис. 207] переместить стол обмотки настолько, чтобы чистящий блок (4) находился под отверстием крышки направляющей.
3. Демонтировать крепежные винты (3) механизма очистки направляющих.
4. Извлечь механизм очистки направляющих.

Рис. 208: Механизм очистки направляющих

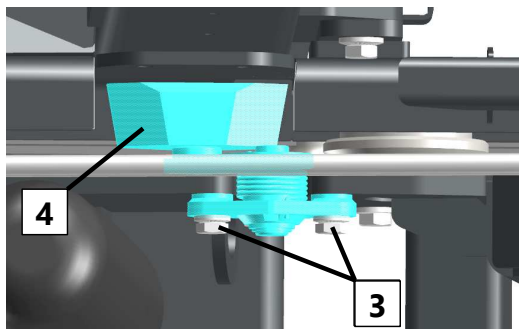


Рис. 209: Демонтаж механизма очистки направляющих

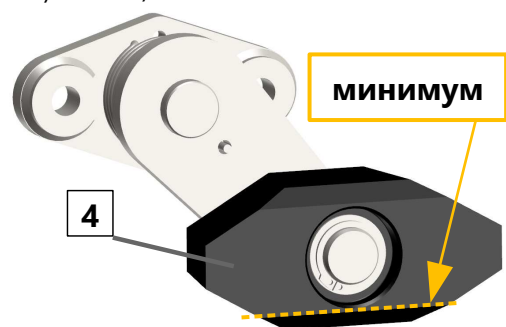
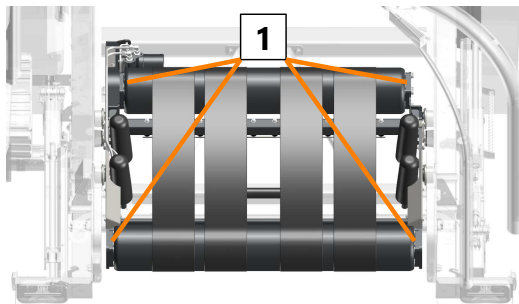


Рис. 210: Демонтированный механизм очистки направляющих

5. Проверка чистящего блока на износ [рис. 210]. Если одна сторона чистящего блока изношена, повернуть его. Если изношены обе стороны, заменить чистящий блок.
6. Смонтировать чистящий блок.
7. Смонтировать крышки направляющих.

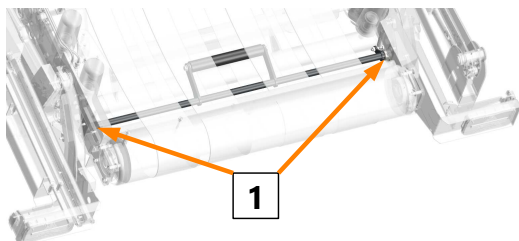
Проверка подшипников валов



Поручите специализированной мастерской выполнить проверку подшипников валов.

Рис. 211: Проверка подшипников валов

Проверка распределительного вала определителя рулонов



Проверьте легкость хода распределительного вала. Если ход распределительного вала затруднен, действуйте следующим образом:

1. Смазать опору [→ с. 211].
2. Заменить неисправные детали.

Рис. 212: Распределительный вал определителя рулонов

Проверка резиновых лент

Проверьте резиновые ленты на предмет наличия повреждений.

Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных резиновых лент.

Проверка роликов, направляющих рулоны

Поручите специализированной мастерской выполнить проверку роликов, направляющих рулоны.

8.2.8 Гидравлическая система

Очистка гидравлических соединительных муфт

Перед каждым соединением очищайте гидравлические соединительные муфты.

Загрязнения, попадающие в гидравлическую систему, вызывают повышенный износ и сбой в работе.

Проверка гидравлических трубопроводов на предмет повреждений

Проверьте трубопроводы гидравлической системы на предмет наличия повреждений.

Поручите специализированной мастерской выполнить замену поврежденных трубопроводов гидравлической системы.



ОПАСНОСТЬ

Некорректно выполненные работы!

Некорректно выполненные работы на гидравлической системе могут привести к серьезным несчастным случаям вплоть до летального исхода!

- Поручайте выполнение всех работ на гидравлической системе, кроме визуального контроля, специализированной мастерской.



Рис. 213: Дата изготовления



ИНФОРМАЦИЯ

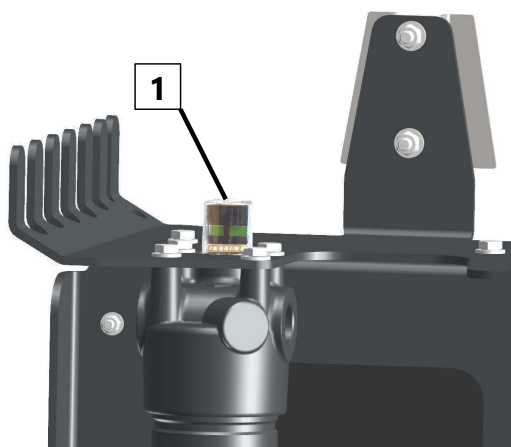
Рекомендуемый интервал замены гидравлических шлангопроводов согласно правилу 113-020 DGUV (Фонда социального страхования от несчастных случаев в Германии) составляет 6 лет.

Помимо этого, соблюдайте правила и законодательные нормы, действующие в стране эксплуатации.

Дата изготовления гидравлического шланга выбита на соединительной арматуре.

→ Пример на рис. 213: 1805 = май 2018

Проверка индикации степени загрязнения напорного фильтра



Если при включенной гидравлике появился красный индикатор на индикации степени загрязнения (1), то замените фильтрующий элемент напорного фильтра.

Рис. 214: Проверка индикации степени загрязнения напорного фильтра

8.2.9 Сцепка

Проверка крепления сцепной петли

Затяните винты с соблюдением предписанного момента затяжки.

Значения относятся к сухим винтам.

Размер винта	Прочность	Момент затяжки
M16	10.9	300 ^{+20/-0} Нм
M20	10.9	520 ^{+20/-0} Нм

Проверка крепления дышла

Затяните винты с соблюдением предписанного момента затяжки.

Значения относятся к сухим винтам.

Размер винта	Прочность	Момент затяжки
M16	8.8	210 Нм
M20	8.8	425 Нм
M30	8.8	1 445 Нм

Проверка износа сцепной петли

Проверяйте износ сцепных петель в соответствии с указанной периодичностью техобслуживания.



ИНФОРМАЦИЯ

При превышении пределов износа получайте специализированной мастерской замену изношенных деталей.

Если вы обладаете соответствующими специальными знаниями и техническим оснащением, то можете самостоятельно заменить изношенные детали.



Рис. 215: D40

Сцепная петля D40 мм (толщина 42 мм)

Пределы износа

- Внутренний диаметр сцепной петли ни в одном из мест не должен быть более 41,5 мм.
- Толщина сцепной петли ни в одном из мест секции сцепления не должна быть менее 39,5 мм.



Рис. 216: D50



Рис. 217: D50

Сцепная петля D50 мм (сцепное кольцо)

Предел износа

- Износ на поперечном сечении кольца сцепной петли не должен превышать 2,5 мм.

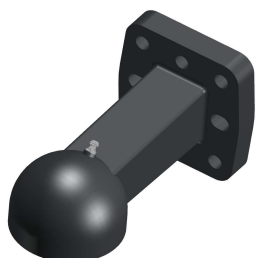


Рис. 218: K80

Сцепная петля K80

Пределы износа

- Допустимый продольный и боковой зазор между соединительным шаром и тяговой шариковой муфтой не должен превышать 1 мм.
- Допустимый зазор по высоте между тяговой шариковой муфтой и фиксатором не должен превышать 2 мм.



Рис. 219: D33



Рис. 220: D33 – изнашивающаяся пластина 12 мм (для лучшей наглядности показана желтым цветом)

Маятниковое прицепное устройство D33 мм (исполнение для США)

Пределы износа

- Внутренний диаметр сцепной петли ни в одном из мест не должен составлять больше 35 мм.
- Толщина изнашивающейся пластины ни в одном из мест не должна быть менее 2 мм.

8.2.10 Прочее


Проверка линий смазки на предмет повреждений

Проверьте линии смазки на предмет наличия повреждений.
Поручите специализированной мастерской выполнить замену линий смазки.

Проведение функционального теста

Проведите функциональный тест как описано ниже.

1. Оптический контроль машины на предмет видимых повреждений и посторонних деталей.
2. Запустить трактор.
3. Включить терминал ISOBUS.
4. Проверить функции панели управления.
5. Запустить на терминале выполнение программы.

Если задняя дверца открыта, просимулировать наличие отсутствующего рулона путем нажатия на , чтобы продолжить выполнение программы.

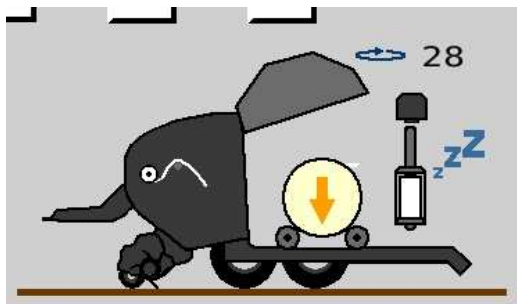


Рис. 221: Индикация "Ожидание рулона"



ИНФОРМАЦИЯ

Устранение любой функциональной неисправности поручайте специализированной мастерской.

Подтягивание резьбовых соединений

Выполните подтягивание всех резьбовых соединений с соблюдением значений момента затяжки согласно [→ с. 214].

8.3 Схема смазки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

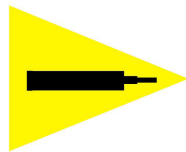
Опасность возгорания, отравления и причинения вреда здоровью смазочными материалами!

При контакте с источниками возгорания смазочные материалы могут загореться.

Контакт с маслом и смазкой может навредить здоровью.

- Не вдыхайте пары масел.
- Избегайте контакта кожи с маслом и смазкой.
- Удаляйте остатки масла с кожи.
- Не разводите открытого огня во время работы с компонентами механизма передачи и гидравлическими компонентами.
- Никогда не курите в непосредственной близости с машиной.

Следующие символы на машине указывают на точки смазывания:



точка смазывания универсальной литиево-мыльной пластичной смазкой 2 класса качества





точки смазки маслом для цепей на основе рапсового масла или спреем для цепей

8.3.1 Периодичность смазывания



ИНФОРМАЦИЯ

К началу сезона произведите смазывание по всем точкам. На протяжении сезона действуют интервалы, приведенные в таблице.

Периодичность смазывания				
Интервал			Смазочные работы	Обозначение на схеме смазки → с. 212 и 213
250 рулонов/ тюков	•		Сцепная петля K80	1
	•		Сцепная петля D50, поворотная	2
1 250 рулонов/тюков	•		Точки вращения дышла – оснащение шарнирного дышла	3
	•		Блок смазки E – клапанная панель <ul style="list-style-type: none"> • Палец балки моста • Устройство отрезания пленки • Цилиндрическая зубчатая передача привода рычага обмотки 	4
	•		Фланцевый подшипник устройства вытягивания пленки	5
	•		Держатель пленки устройства вытягивания пленки	6
	•		Блок смазки F – аварийный выключатель справа <ul style="list-style-type: none"> • Палец балки моста • Устройство отрезания пленки 	7
2 500 рулонов/тюков	•		Гидравлический цилиндр магазина пленки	8
	•		Гидравлический цилиндр устройства разгрузки оси	9
	•		Стояночный тормоз	10
		•	Роликовая цепь на устройстве вытягивания пленки	A
	•		Опора распределительного вала определителя рулонов в столе обмотки	11
	•		Рабочий тормоз – опора тормозного вала	12
	•		Рабочий тормоз – регулировочный рычаг	13
	•	Тяга тормозного привода	B	
1x в год	•		Точки вращения дышла – оснащение жесткого дышла	14

8.3.2 Смазочные работы



УКАЗАНИЕ

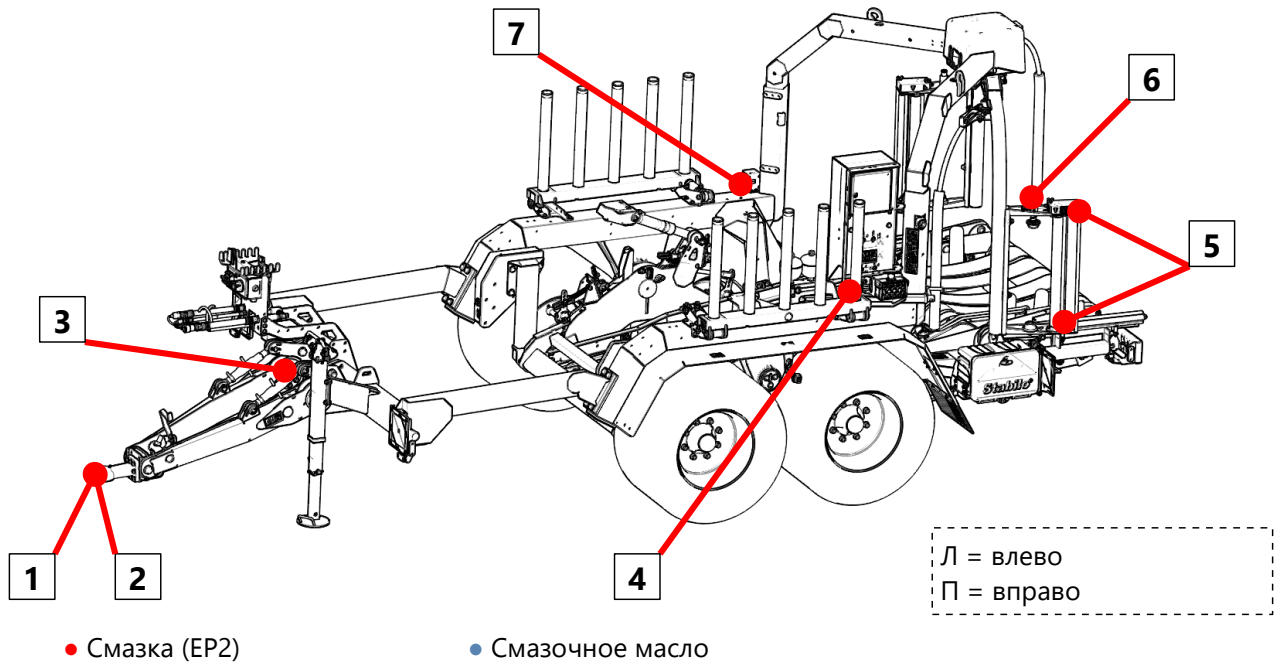
Причинение вреда окружающей среде при неправильной утилизации

С минеральными маслами, сальниками, смазочными и другими вспомогательными веществами следует обращаться как со специальными отходами, и утилизировать их имеют право только имеющие лицензию специализированные предприятия.

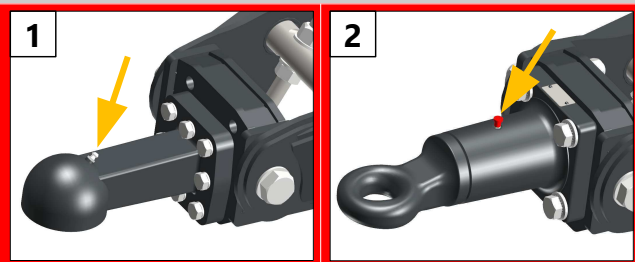
Собирайте и удаляйте выступающую в точках смазки использованную и лишнюю смазку.

Получите в местном коммунальном ведомстве или на специальных предприятиях по ликвидации отходов, консультацию относительно экологически безопасной утилизации.

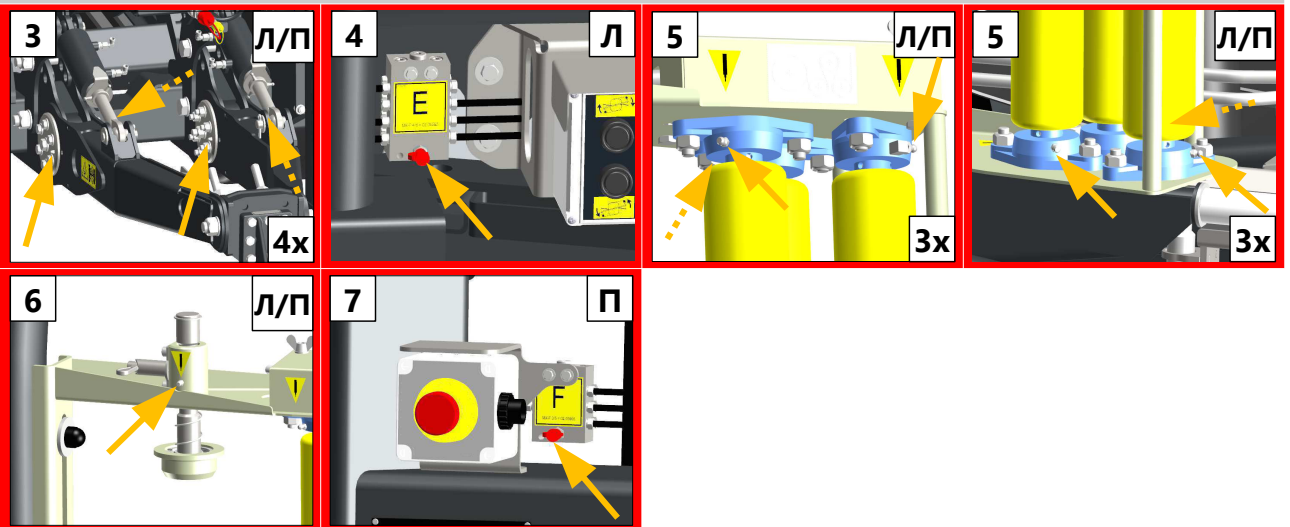
Обе схемы смазки, представленные ниже, дополнительно предоставляются в приложении в виде заламинированной карты. [→ глава 13.1, с. 223]

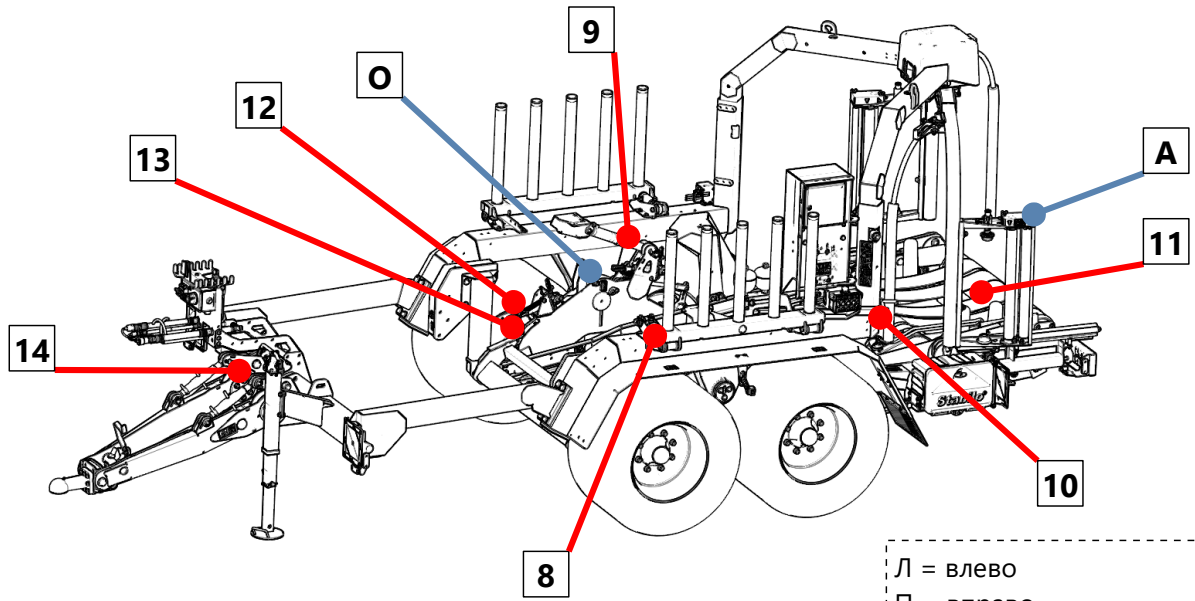


Через каждые 250 рулонов/тюков



Через каждые 1 250 рулонов/тюков

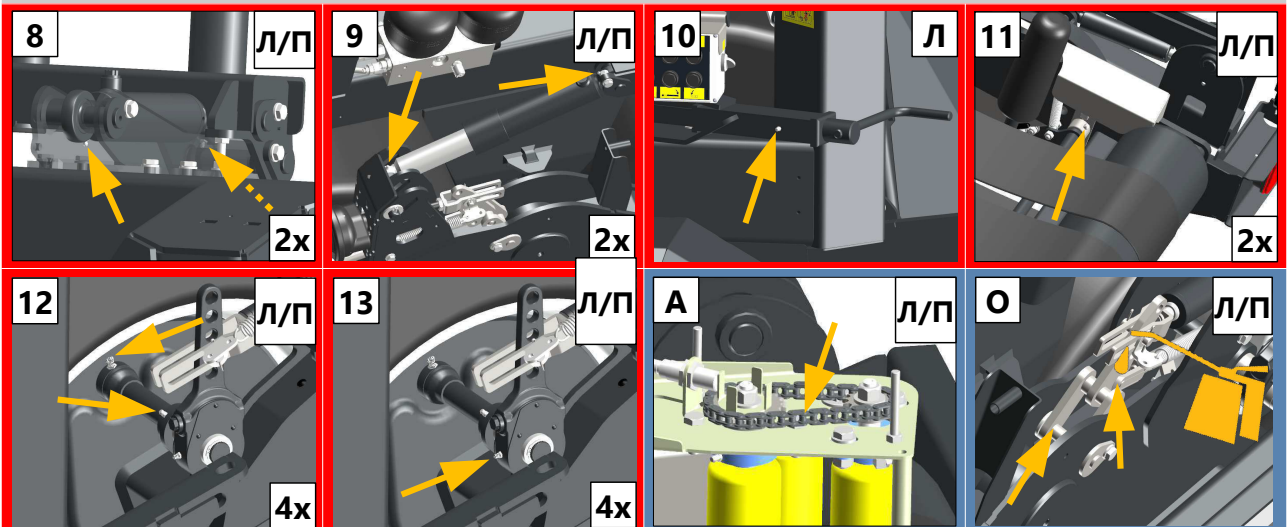




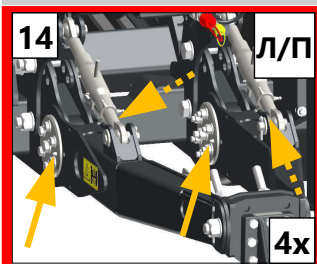
● Смазка (EP2)

● Смазочное масло

Через каждые 2 500 рулонов/тюков



1x в год



8.4 Моменты затяжки винтов с метрической резьбой

Значения моментов затяжки винтов для достижения максимально допустимого предварительного натяжения приводятся в следующей таблице.

Значения указаны в Нм и относятся к сухим винтам.

Диаметр/SW	Классы прочности		
	8.8	10.9	12.9
M6/SW10	10	15	18
M8/SW13	25	36	43
M10/SW17	49	72	84
M12/SW19	85	125	145
M14/SW22	135	200	235
M16/SW24	210	310	365
M18/SW27	289	412	490
M20/SW30	425	610	710
M22/SW32	559	784	941
M24/SW36	730	1.050	1.220
M27/SW41	1.100	1.550	1.800
M30/SW46	1.445	2.032	2.438

8.5 Мероприятия после проведения техобслуживания

По окончании техобслуживания и перед использованием машины выполните следующие действия:

1. Затянуть отвинченные резьбовые соединения.
2. Установить надлежащим образом снятые защитные приспособления и крышки.
3. Убрать из рабочей зоны инструменты, материалы и прочее оснащение.
4. Очистить рабочую зону и удалить выступившие вещества, например, жидкости и средства для обработки.
5. Проверить защитные устройства на машине.

9 Демонтаж

После окончания использования машины демонтируйте ее. Утилизируйте ее экологически безопасным способом.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность при неправильном демонтаже!

Для демонтажа требуются обученные специалисты с достаточным опытом. Ошибки при демонтаже могут создать опасные для жизни ситуации или нанести серьезный материальный ущерб.

Поэтому:

- Поручать демонтаж исключительно сотрудникам производителя.
- Самостоятельно выполнять демонтаж запрещено.

9.1 Утилизация

Направьте разобранные компоненты на повторное использование, если не было заключено соглашение о возврате или утилизации:

- Сдать металлы на металлолом.
- Подвергнуть переработке пластиковые элементы.
- Прочие компоненты утилизировать после сортировки по типу материала.



УКАЗАНИЕ

Нанесение вреда окружающей среде при неправильной утилизации!

С электронным ломом, электронными компонентами, смазочными и другими вспомогательными веществами следует обращаться как со специальными отходами, и утилизировать их имеют право только специализированные предприятия, имеющие лицензию!

Информацию, касающуюся экологически безвредной утилизации, вам предоставят органы местного самоуправления или специальные предприятия по ликвидации отходов.

пустая страница

10 Запасные части



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования вследствие использования неправильных запчастей!

Использование неподходящих или дефектных запасных частей может привести к повреждениям, неполадкам или полному выходу установки из строя, а также отрицательно сказаться на безопасности.

- Следует использовать только оригинальные запчасти от производителя.

Заказывайте запасные части через авторизованных дилеров или непосредственно в нашем отделе запасных частей.

При использовании неразрешенных запчастей любые претензии по гарантии и сервису аннулируются.

10.1 Заказ запчастей

При формировании заказа на запчасти указывайте следующие данные:

- тип машины/модель
- серийный номер
- номер детали для заказа
- необходимое количество и описание детали
- Заполните бланк заказа, сообщив всю необходимую информацию о доставке и налоговых данных заявителя или получателя.

10.2 Список запасных частей

Списки запасных частей предоставлены в интерактивном формате на веб-странице KvG в разделе "Сервис и запчасти" или в формате PDF для загрузки в разделе QUEST.

Установите Adobe Reader, чтобы можно было отображать и распечатывать списки запчастей.

Актуальную версию программы Adobe Reader можно скачать бесплатно по ссылке

<http://get.adobe.com/de/reader>.

пустая страница

Дата	Событие	Причина	Метод устранения
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			
/ /20			

12 Декларация соответствия стандартам качества и безопасности ЕС

пустая страница

EC Declaration of Conformity
in accordance with EC Directive 2006/42/EC

GÖWEIL MASCHINENBAU GmbH

(Name of the supplier)

A-4202 Kirchs Schlag, Davidschlag 11

(complete address of the company - for agents located within the Community, also including the company name and address of the manufacturer)

declares at its own responsibility that the product

Round bale wrapping combination G5050

(make, model)

to which this declaration relates is in conformity with the respective fundamental safety and health requirements of EC Directive 2006/42/EC

as well as the provisions of all other EC Directives applicable in this area.

The proper implementation of the safety and health provisions required by the EC directives is based on the following standard(s) and / or technical specification(s):

EN ISO 12100:2010

(Title and / or number as well as issue date of the standard(s) and / or the technical specification(s))

Kirchs Schlag, 02.04.2020

(Place and date of issue)


Herbert Göweil, Managing Director

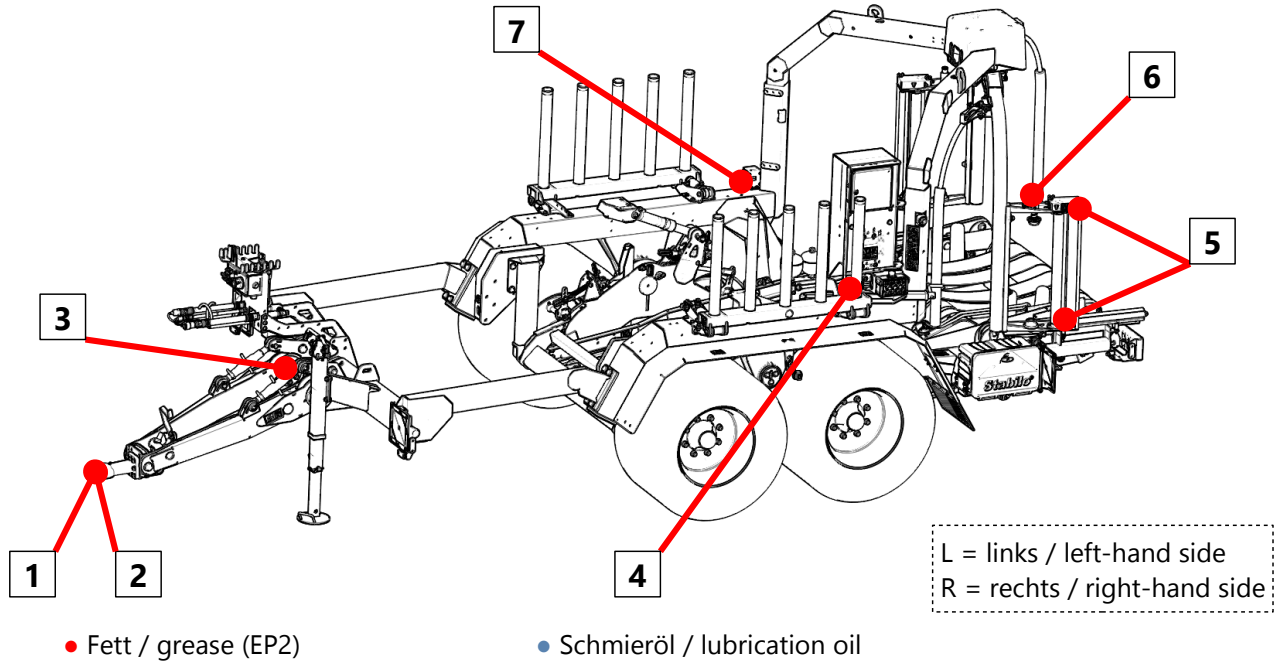
(Name, position and signature of the agent)

13 Приложения

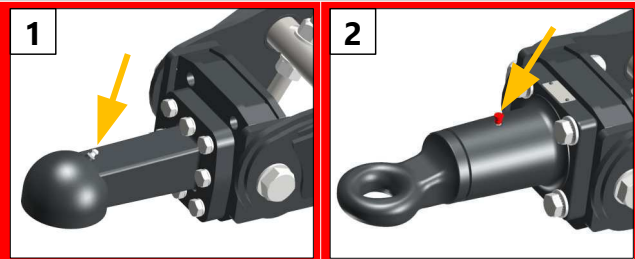
13.1 Схема смазки

пустая страница

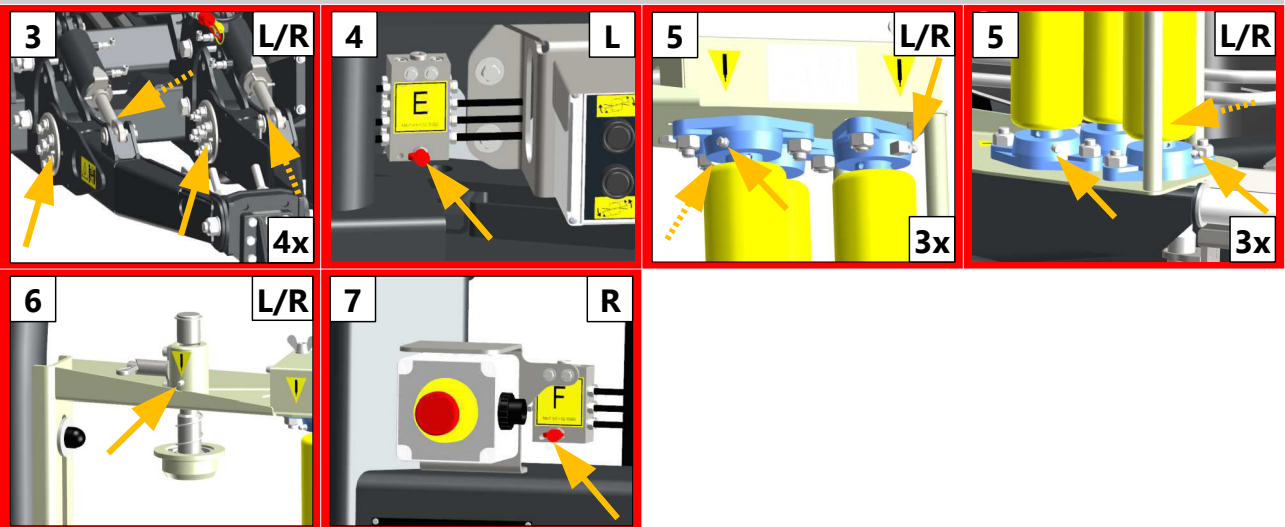
Schmierplan / lubrication plan FlexiWrap (G5050 00)



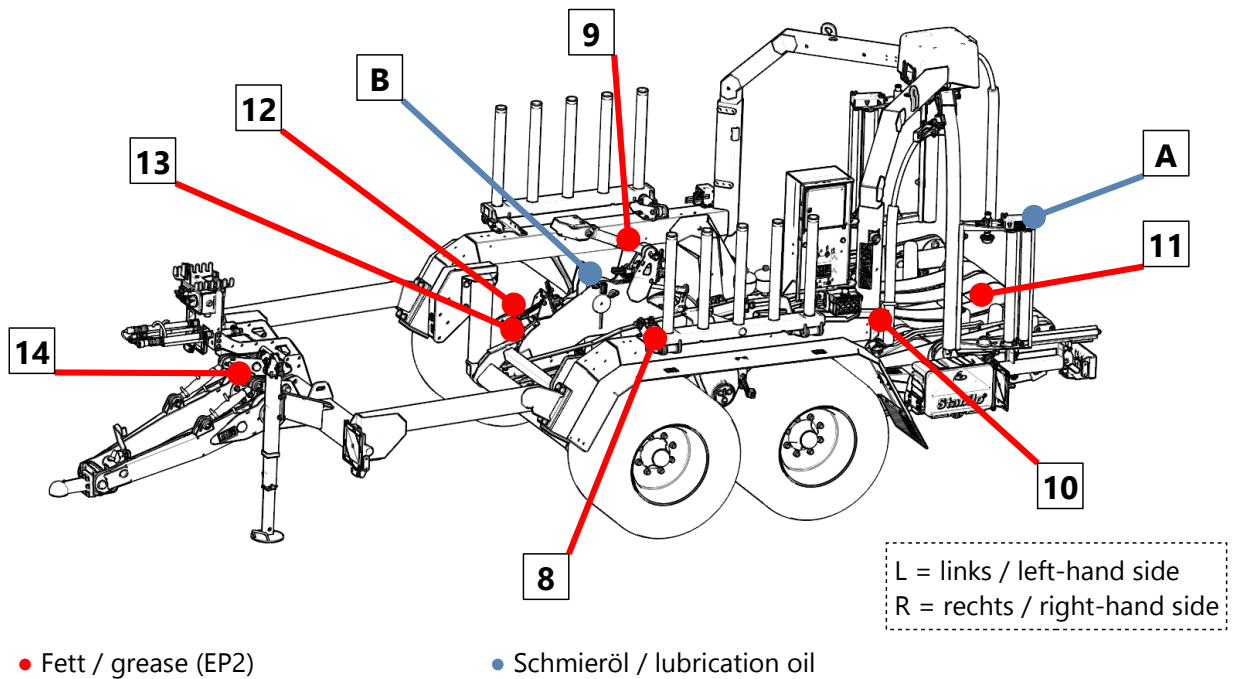
alle 250 Ballen / every 250 bales



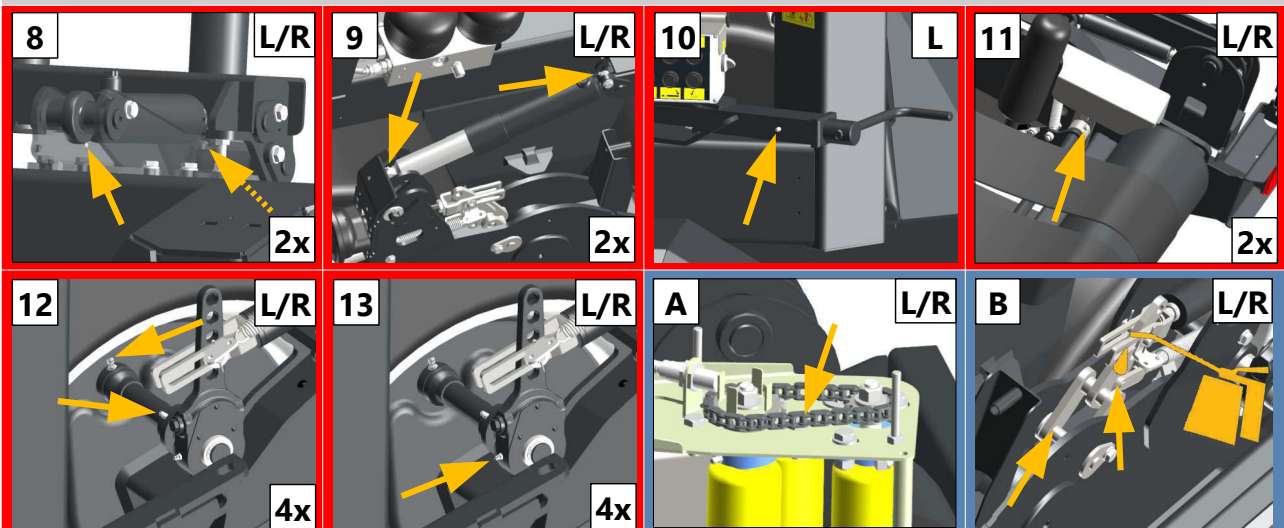
alle 1.250 Ballen / every 1.250 bales



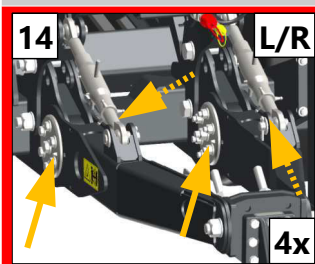
Schmierplan / lubrication plan FlexiWrap (G5050 00)



alle 2.500 Ballen / every 2.500 bales



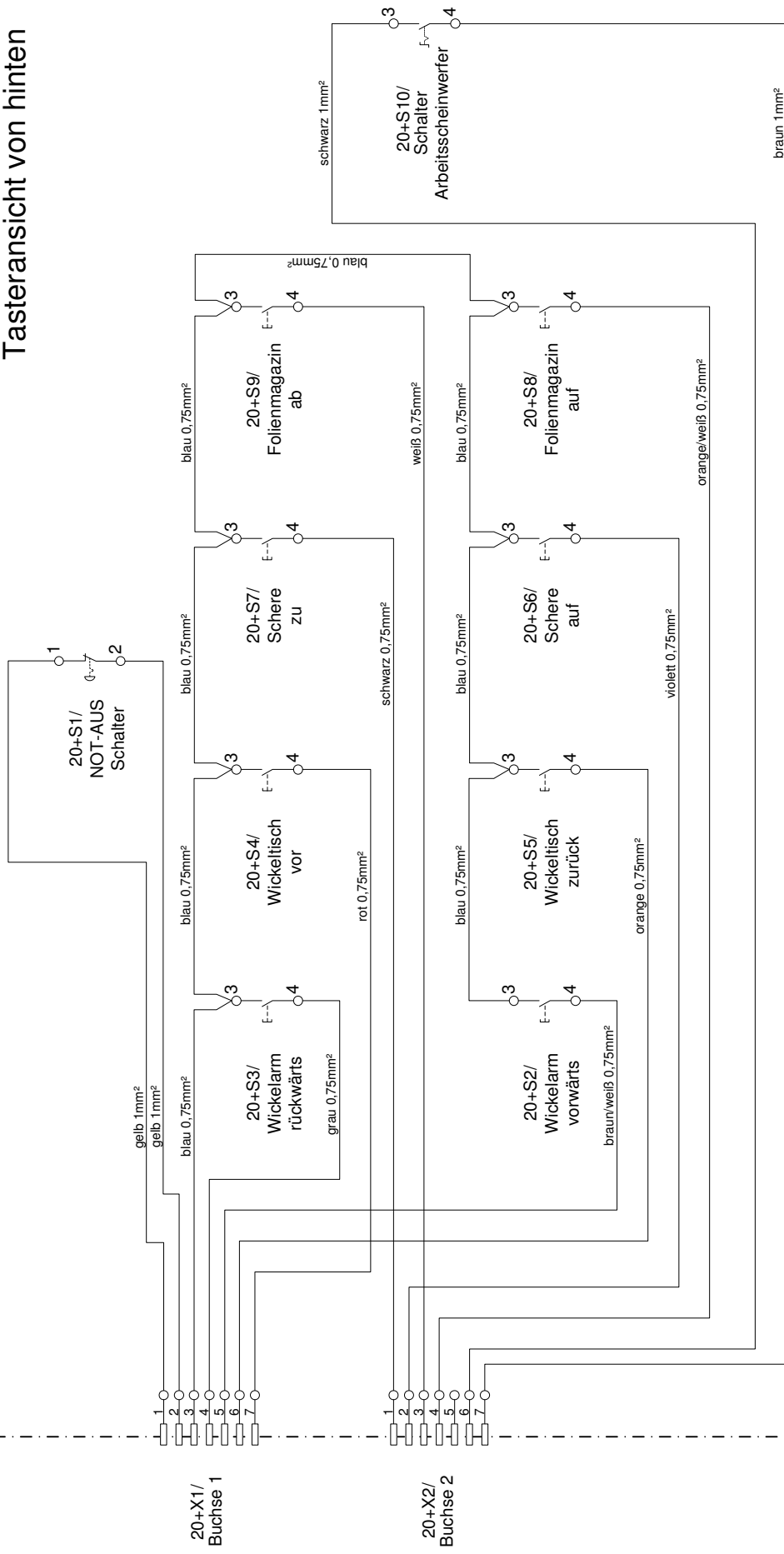
1x jährlich / once a year



13.2 Схемы электрических соединений

пустая страница

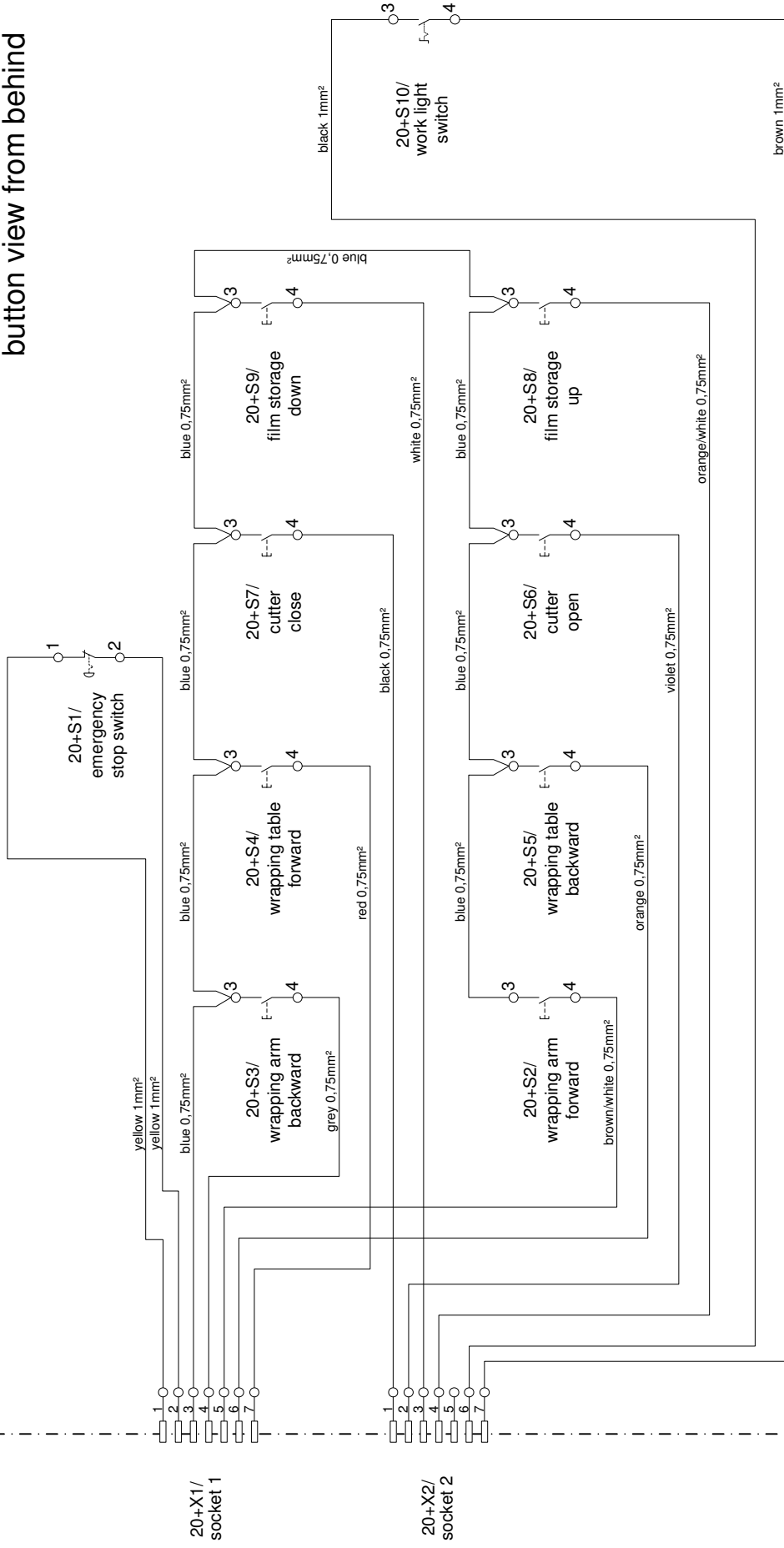
Tasteransicht von hinten



20+ Bedienteil Hydraulische Handfunktionen

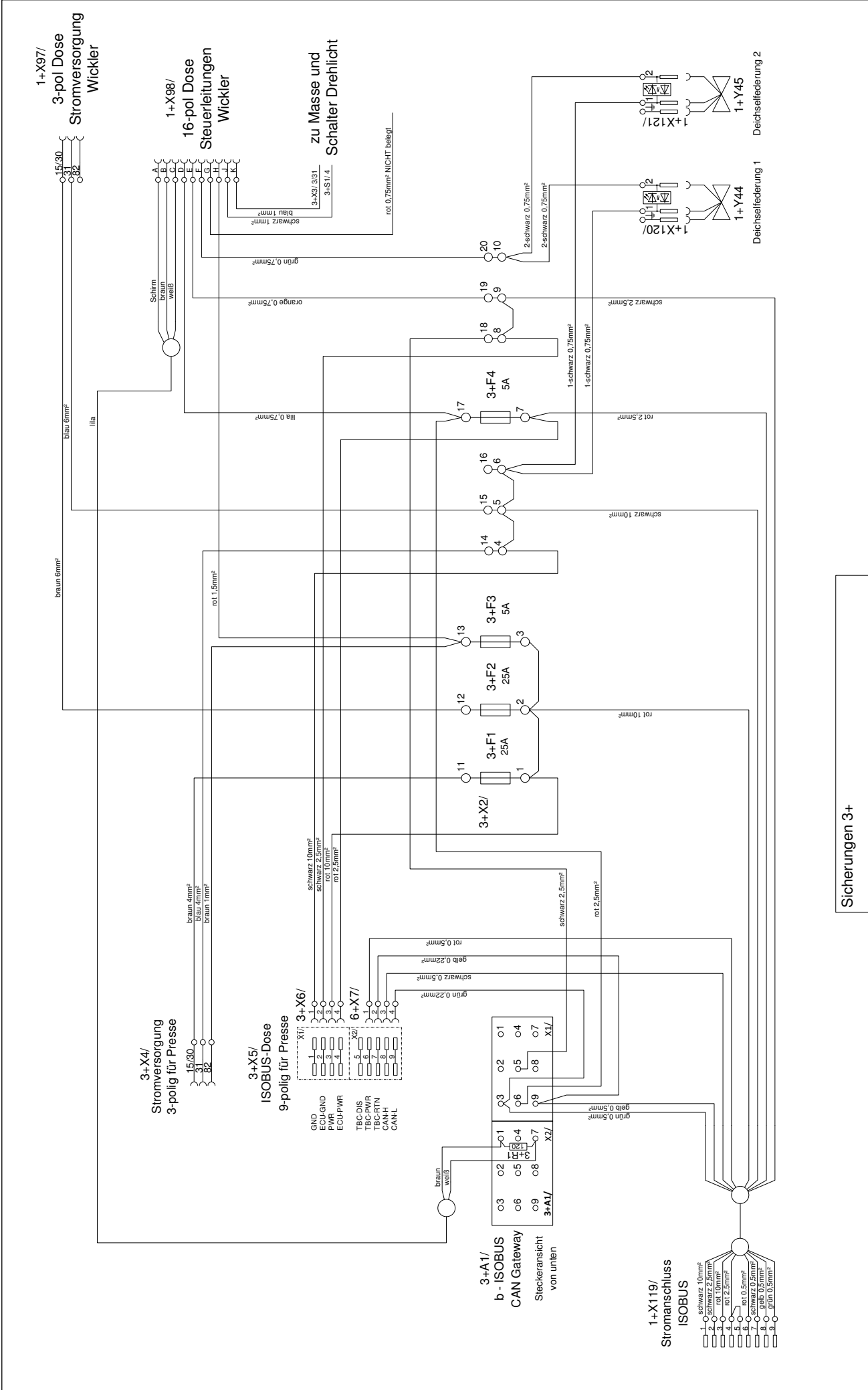
Titel SSP. Bedienteil Hydraulische Handfunktionen G5050 FlexiWrap			
FORMAT A4	DOK. NR. 9700296	VERSION	BEARBEITET 28.11.2019
DATEINAME 9700296.vsd	ERSTELLT VON prge		Zeichenblatt 1 von 1

button view from behind



20+/ control panel hydraulic hand-functions

Titel			
SSP. control panel hydraulic hand-functions G5050 FlexiWrap			
FORMAT	DOK. NR.	VERSION	BEARBEITET
A4	9700296		28.11.2019
DATEINAME	ERSTELLT VON		
9700296.vsd	prge		
	Zeichenblatt		
	1 von 1		

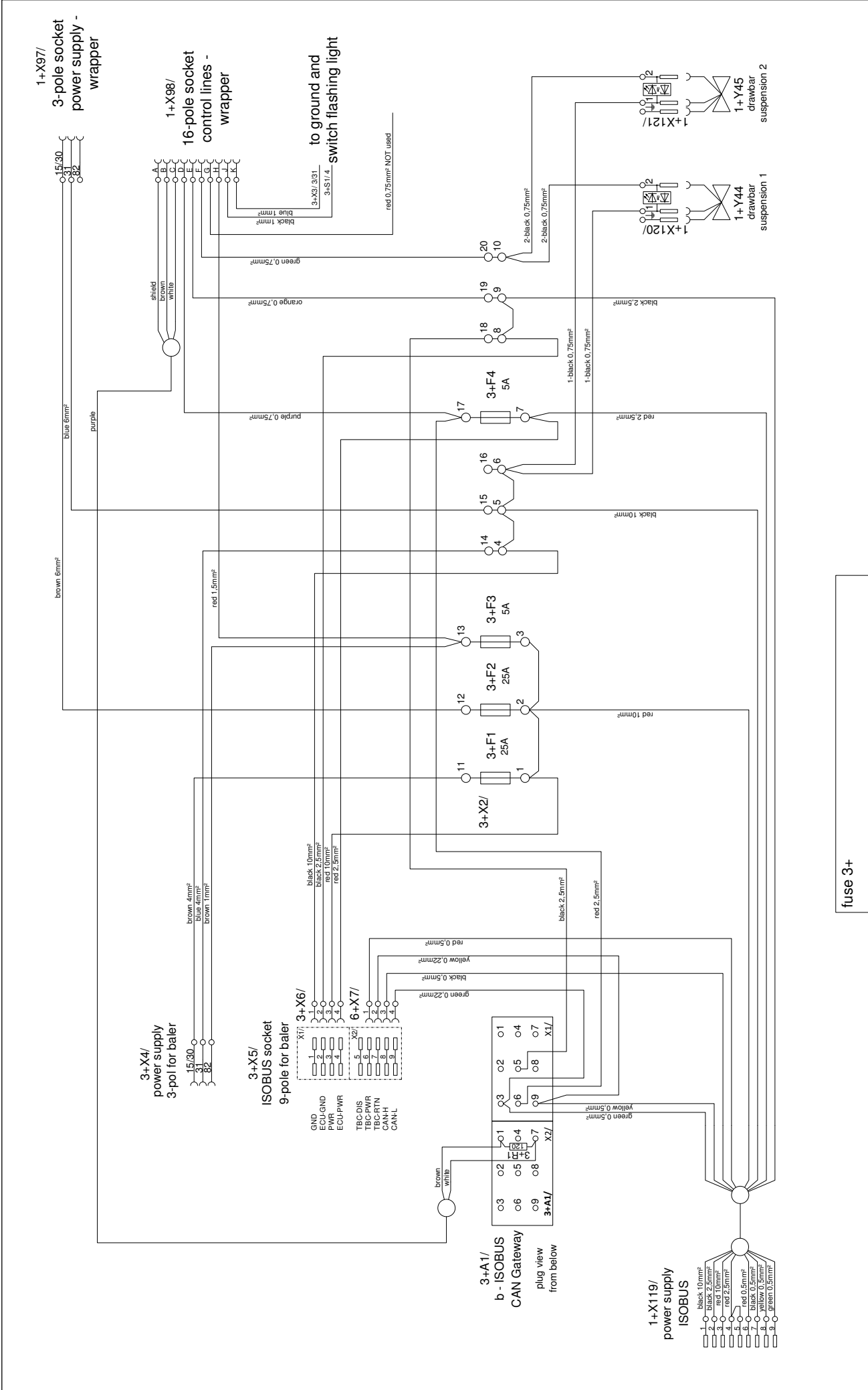


Sicherungen 3+

3+F1	25A	Leistung Presse
3+F2	25A	Leistung Wickler
3+F3	5A	Steuerung Presse und Wickler
3+F4	5A	ISOBUS CAN Gateway

Titel		SSP - Verteilerkasten Deichsel	
G5050 Flexi Wrap Kverneland ISOBUS			
FORMAT	DOK_NR	VERSION	ERSTELLT VON
AS	9700290	30.09.2019	prige
DATEINAME	9700290.vsd		
			Zeichenblatt
			1 von 1

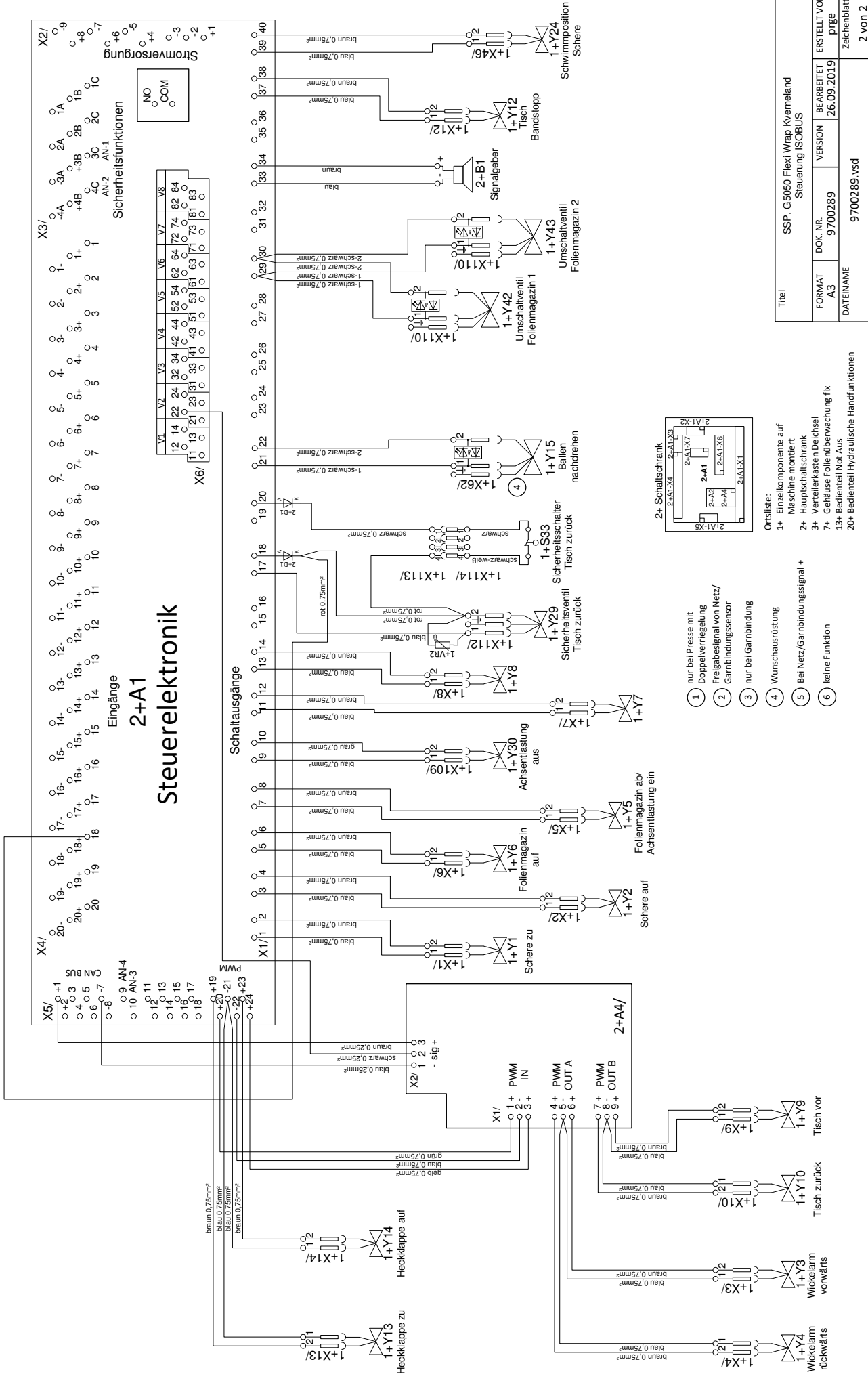
- Ortsliste:**
- 1+ Einzelkomponente auf Maschine montiert
 - 2+ Hauptschaltschrank
 - 3+ Verteilerkasten Deichsel



Titel			
SSP - distributor box draw bar			
G5050 Flexi Wrap Kverneland ISOBUS			
FORMAT	DOK. NR.	VERSION	ERSTELLT VON
AS	9700290	30.09.2019	pige
DATEINAME			Zeichenblatt
9700290.vsd			1 von 1

fuse 3+	
3+F1	25A power baler
3+F2	25A power wrapper
3+F3	5A control baler and wrapper
3+F4	5A ISOBUS CAN Gateway

- list of mounting positions:
- 1+ single unit, mounted on the machine
 - 2+ main electronic box
 - 3+ distributor box draw bar

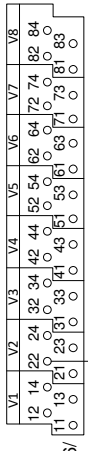
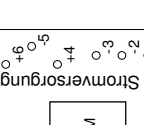


Steuerelektronik

2+A1

Eingänge

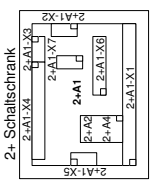
Sicherheitsfunktionen



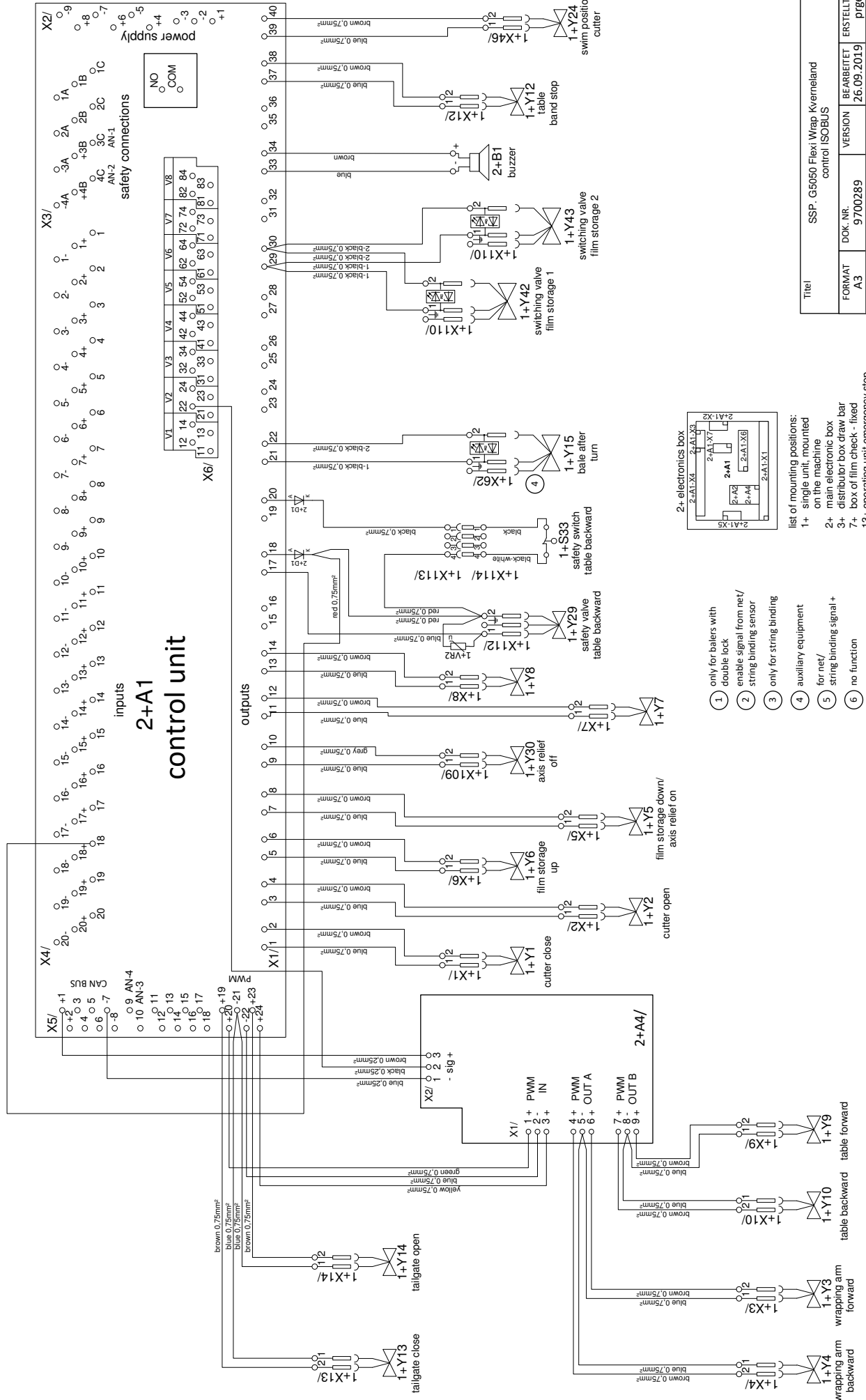
Schaltausgänge

Titel		SSP_G5050 Flexi Wrap Kuermland Steuerung ISOBUS	
FORMAT	DOK_NR	VERSION	ERSTELLT VON
A3	9700289	9700289	prige
DATEINAME		9700289_vsd	
		Zeichenblatt	
		2 von 2	

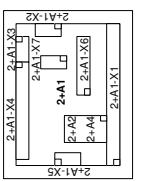
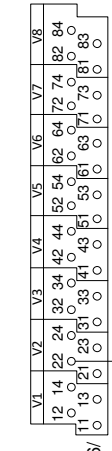
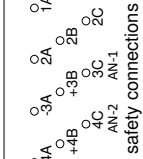
- Ortsliste:
- 1+ Einzelkomponente auf Maschine montiert
 - 2+ Hauptschaltschrank
 - 3+ Verteilerkasten/Dechsel
 - 7+ Gehäuse Folienüberwachung fix
 - 13+ Bedienteil Not Aus
 - 20+ Bedienteil Hydraulische Handfunktionen



- 1 nur bei Presse mit Doppelverriegelung
- 2 Freigabesignal von Netz/Garbindungs-sensor
- 3 nur bei Garbindung
- 4 Wunschausrüstung
- 5 Bei Netz/Garbindungs-signal +
- 6 keine Funktion



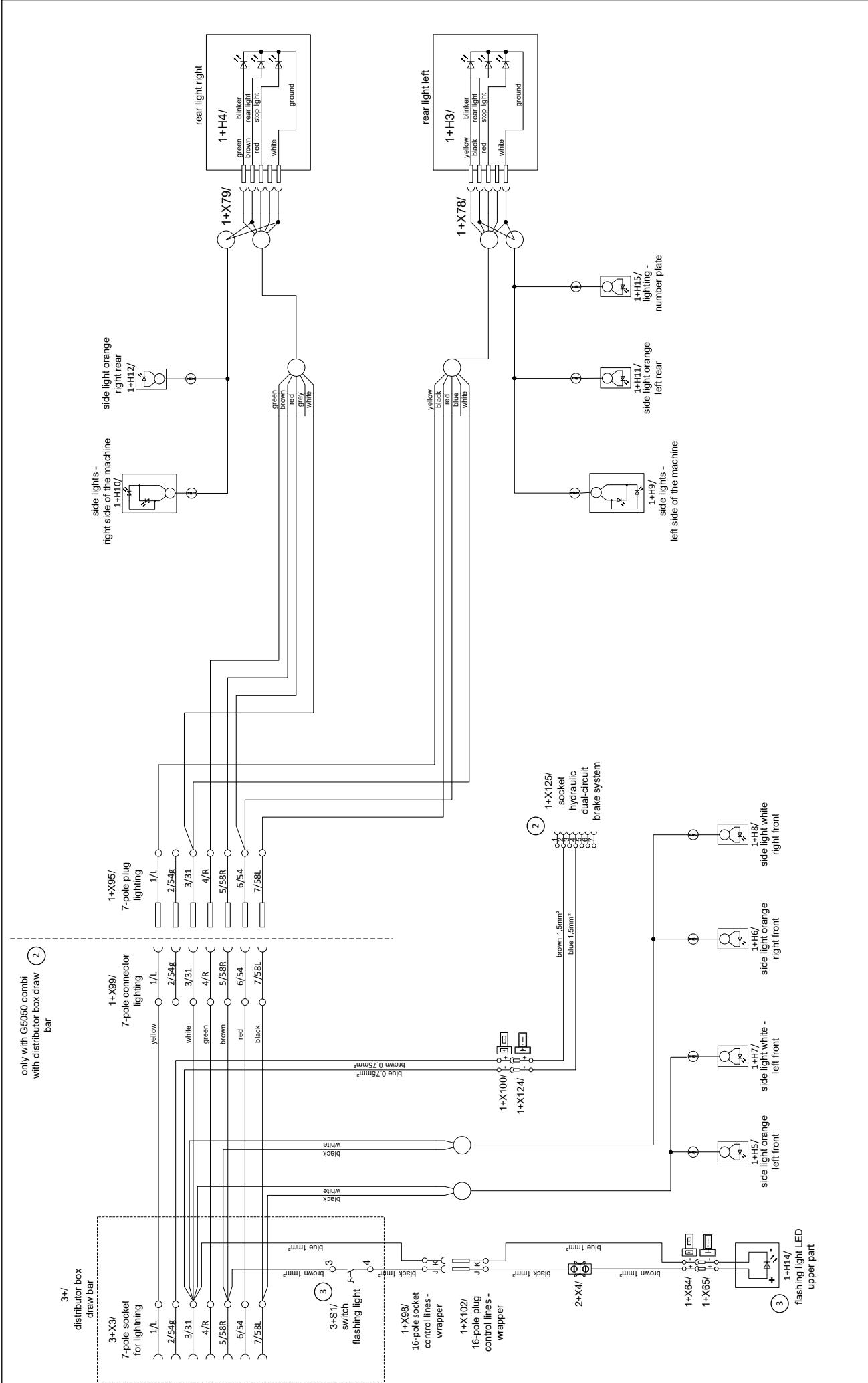
control unit 2+A1



- list of mounting positions:
- 1+ single unit, mounted on the machine
 - 2+ main electronic box
 - 3+ distributor box draw bar
 - 7+ box of film check - fixed
 - 13+ operating unit emergency stop
 - 20+ control panel hydraulic hand-funktions

- ① only for balers with double lock
- ② enable signal from net/string binding sensor
- ③ only for string binding
- ④ auxiliary equipment
- ⑤ for net/string binding signal+
- ⑥ no function

Titel		SSP_G5050 Flexi Wrap Kverneland control ISOBUS	
FORMAT	DOK_NR	VERSION	ERSTELLT VON
A3	9700289	26.09.2019	prige
DATEINAME		9700289_vsd	
		Zeichenblatt	
		2 von 2	



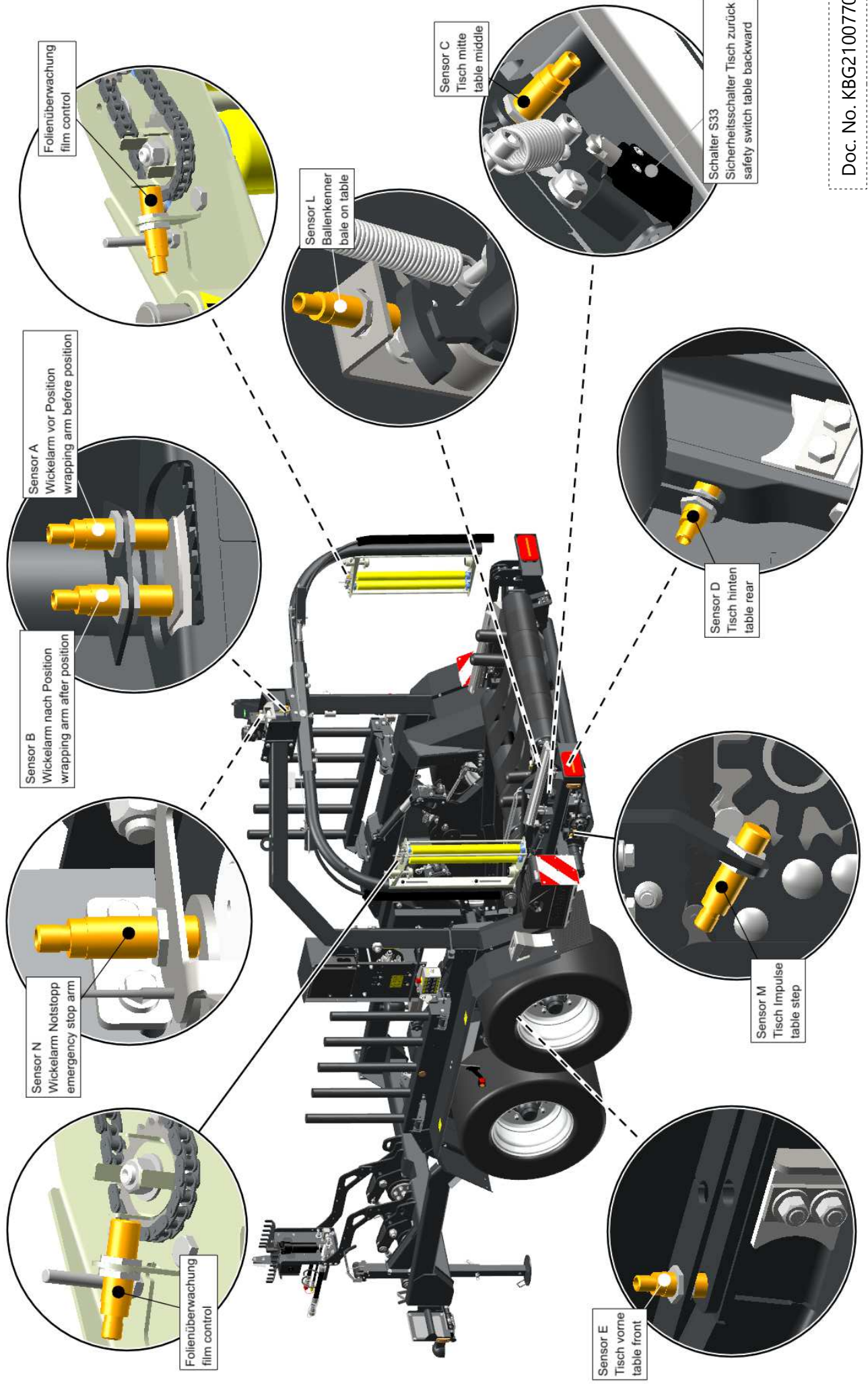
Titel			
SSP - vehicle lighting			
G5050 Kombi FlexiWrap			
FORMAT	DOK. NR.	VERSION	ERSTELLT VON
AS	9700303	16.03.2020	page
DATEINAME			Zeichenblatt
9700303.vsd			1 von 1

- list of mounting positions:
- 1+ single unit, mounted on the wrapper
 - 2+ main electronic box wrapper
 - 3+ distributor box draw bar
- ① only with hydraulic dual-circuit brake system
 ② only with G5050 combi distributor box draw bar
 ③ auxiliary equipment

13.3 Обзоры датчиков

пустая страница

Kverneland Group - FlexiWrap (G5050 00) Sensorübersicht Wickler / sensor overview wrapper



Kverneland Group - FlexiWrap (G5050 00)

Sensorübersicht Fremdpressen / Sensor overview third-party balers

Standard:

- **Sensor K** – Heckklappe geschlossen / *tailgate closed*
- **Winkelgeber / angle transmitter W** – Heckklappe / *tailgate*
- **Sensor Q** – Netzbindung / *net binding*
- Freigabesignal für Netzbindungssensor / *enable signal for net binding sensor*

Nur bei Presse mit Doppelverriegelung / only baler with double lock:

- **Sensor P** – Heckklappe geschlossen 2 / *tailgate closed 2*

Nur bei Garnbindung / only with string binding:

- **Sensor Q1** – Garnbindung / *string binding*
- Freigabesignal für Garnbindungssensor / *enable signal from string binding sensor*

Sonderfunktion Kverneland Pressen / Special function Kverneland balers:

- **Sensor O** – Netzmesserüberwachung / *net binding knife surveillance*

13.4 Схемы гидросистемы

пустая страница

13.5 Обзорные карты для погрузки и крепления при погрузке

1 FlexiWrap (G5050 00) - Hebepunkte / lifting points

1.1 Maschine ohne Presse / machine without baler

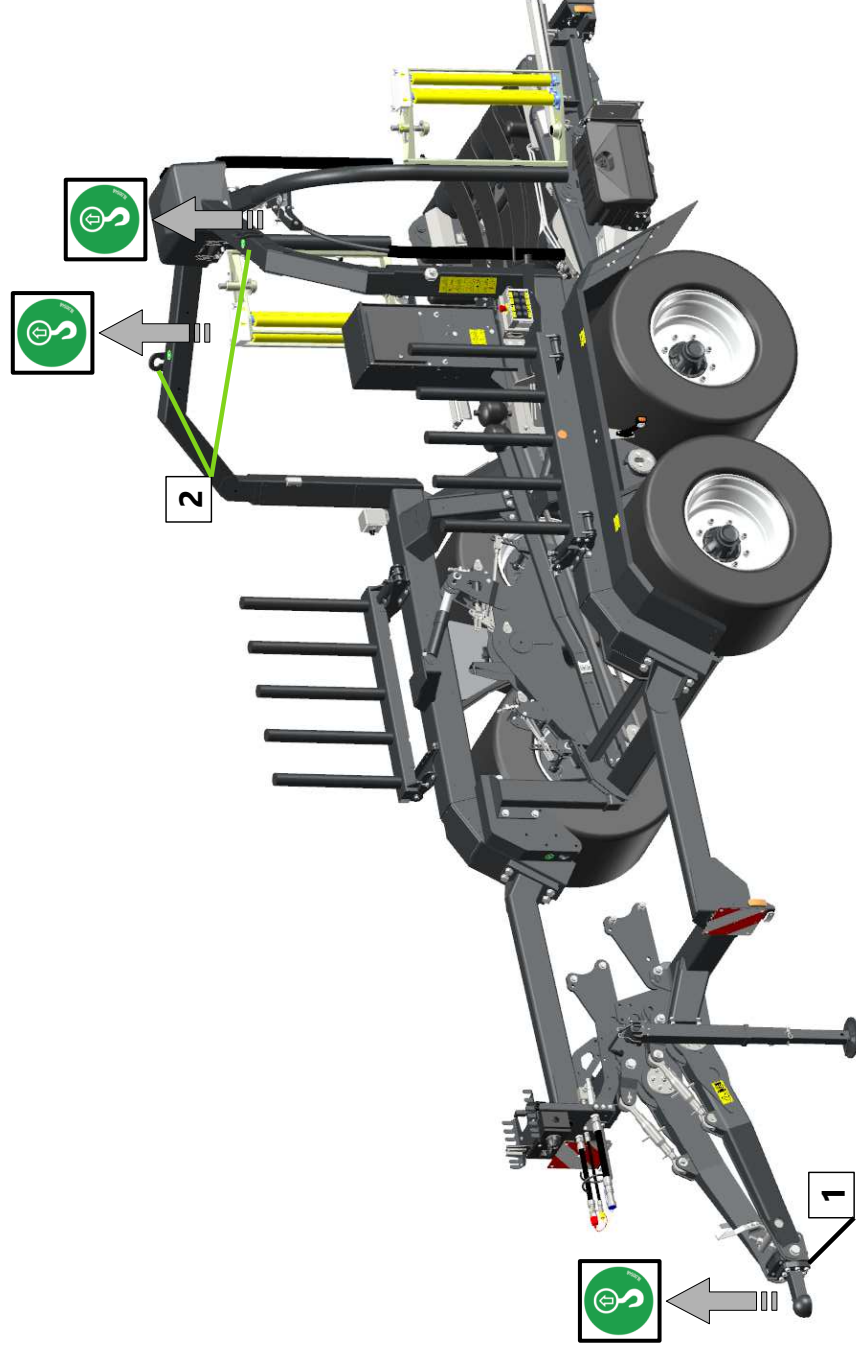


Bild 1: Hebepunkte ohne eingebaute Presse / lifting points without fitted baler

- 1 Deichsel - „Nur heben“-Punkt
drawbar - „only lifting“ point
- 2 Oberteilrahmen - „Nur heben“-Punkt
Upper part frame - „only lifting“ point

1.2 Maschine mit Presse / machine with baler

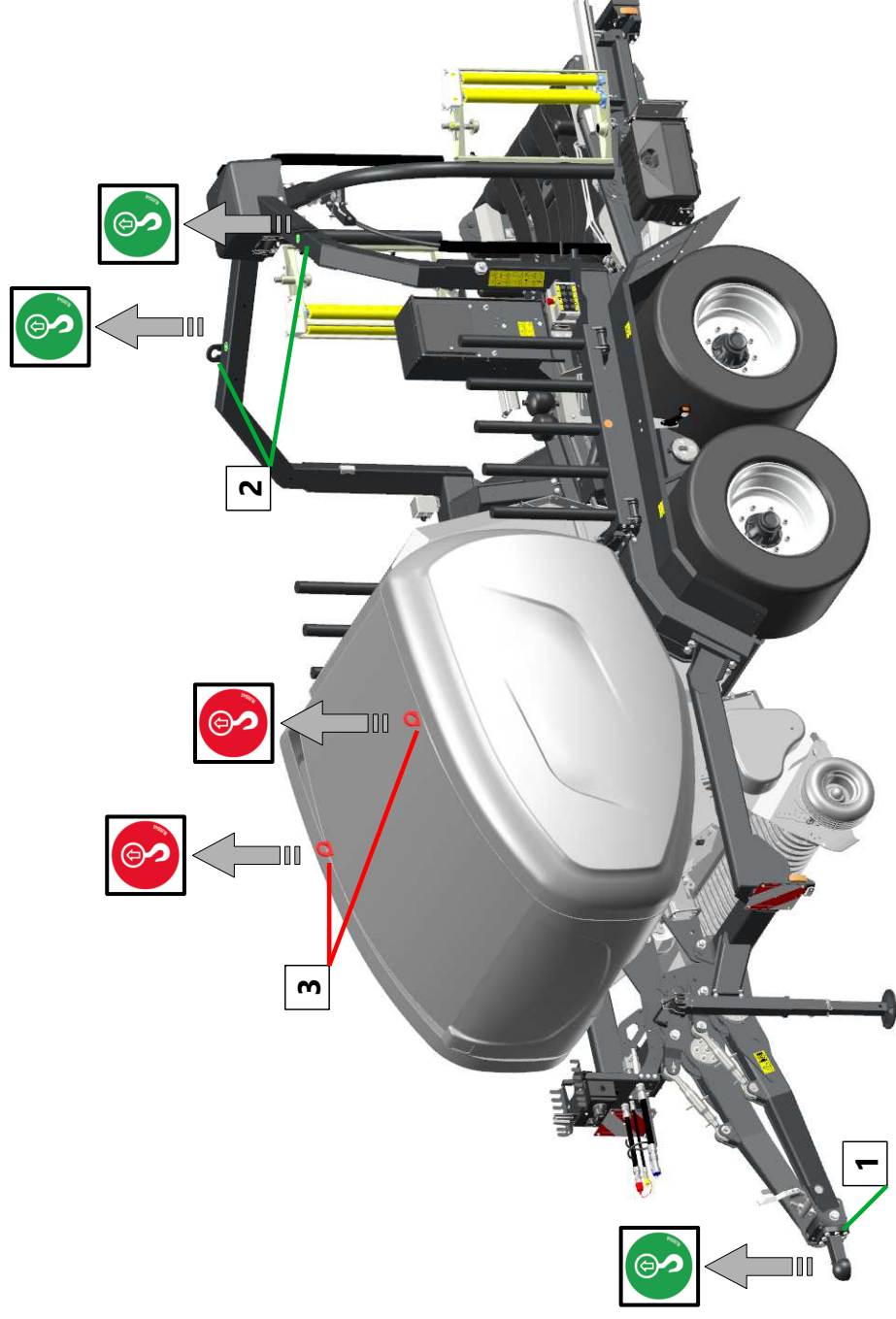


Bild 2: Hebepunkte mit eingebauter Presse / lifting points with fitted baler

- 1 Deichsel - „Nur heben“-Punkt
drawbar - „only lifting“ point
- 2 Oberteilrahmen - „Nur heben“-Punkt
Upper part frame - „only lifting“ point
- 3 Presse - „NICHT heben“-Punkt
baler - „NOT lifting“ point

2 FlexiWrap (G5050 00) - Massenträgheitskräfte der Ladung / Mass inertia forces of the load

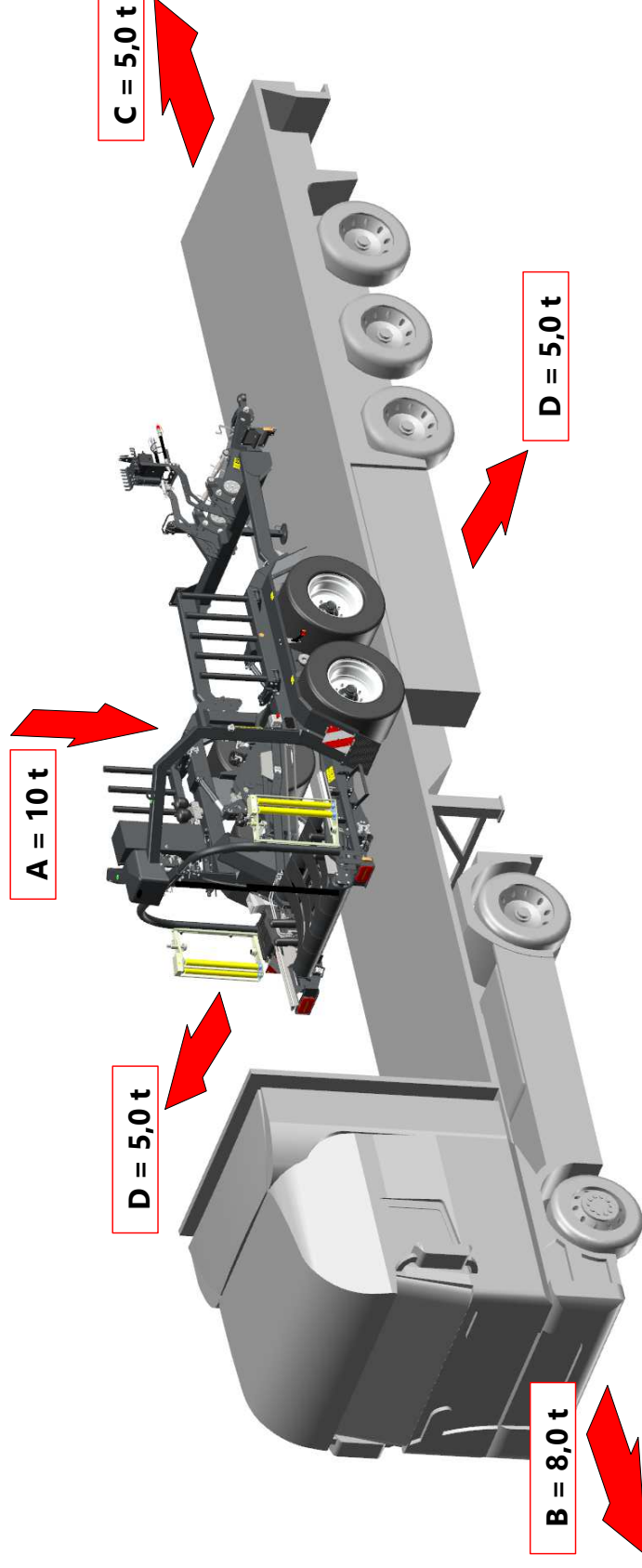


Bild / Figure 3. Werte für Maximalgewicht / Values for maximum weight

- | | | | |
|----|---|----|--|
| A. | Gewichtskraft → 1 G
Weight force → 1 G | C. | Beschleunigungskraft → 0,5 G
Acceleration force → 0.5 G |
| B. | Bremskraft → 0,8 G
Brake force → 0.8 G | D. | Fliehkraft → 0,5 G
Centrifugal force → 0.5 G |

3 FlexiWrap (G5050 00) - Zurrpunkte / lashing points

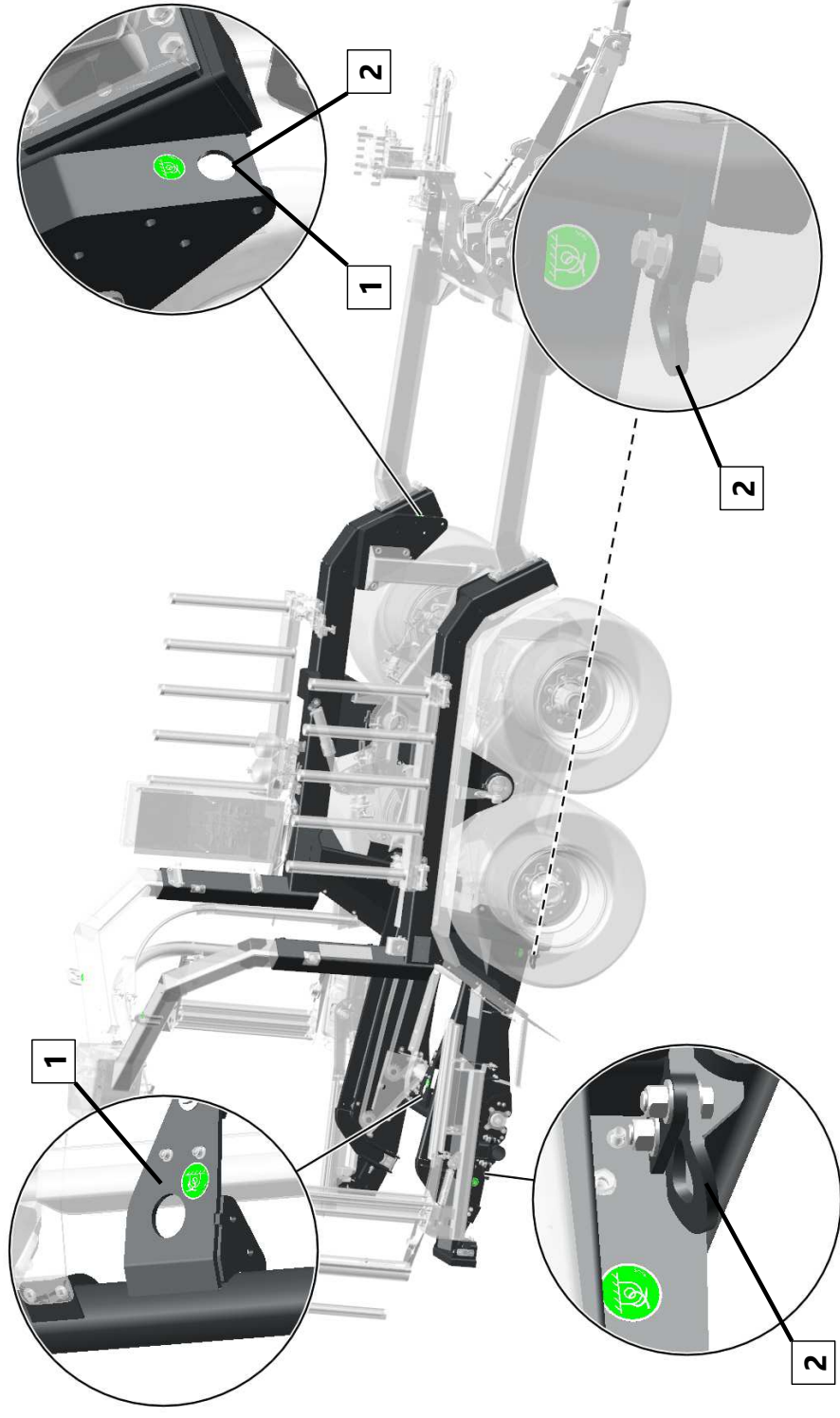


Bild /Figure4: Zurrpunkte / lashing points

- 1 Zurrpunkte zum Diagonalzurren
Lashing points for diagonal lashing
- 2 Zurrpunkte zum Schrägzurren
Lashing points for transverse lashing