



**METAL-FACH**



**KSIĄŻKA NAPRAW I KONSERWACJI  
PRASA PASOWA  
Z514  
MAJ 2020**



## Spis treści

1	Identyfikacja prasy.....	5
2	Czyszczenie prasy.....	6
3	Przechowywanie .....	7
4	Demontaż i kasacja .....	7
5	Połączenie z ciągnikiem .....	8
5.1	Agregowanie z dolnym zaczepem transportowym ciągnika .....	8
5.2	Agregowanie prasy z tylnym WOM .....	9
5.3	Podłączenie układu hydraulicznego .....	10
5.4	Podłączenie oświetlenia .....	11
5.5	Podłączenie układu sterującego .....	11
5.6	Podłączenie układu hamulcowego .....	11
6	Usuwanie nagromadzonego materiału.....	12
6.1.1	Ręczne usuwanie nagromadzonego materiału .....	12
7	Konserwacja i regulacja.....	13
7.1	Obsługa stopy podporowej .....	13
7.2	Opróżnianie zbiornika powietrza układu hamulcowego .....	14
7.3	Zabezpieczenia .....	15
7.3.1	Zabezpieczenie klapy tylnej .....	15
7.3.2	Zabezpieczenie noża do cięcia siatki .....	16
7.3.3	Zabezpieczenie podbieracza .....	16
7.4	Harmonogram konserwacji prasy.....	17
7.5	Regulacja napięcia łańcuchów.....	17
7.6	Regulacja zamka .....	20
7.7	Regulacja hamulca tarczowego obwiązywacza siatką .....	21
7.8	Wymiana noża do cięcia siatki .....	22
7.9	Wymiana śrub zabezpieczających w podbieraczu .....	22
7.10	Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej .....	23
7.10.1	Spuszczanie oleju.....	23
7.10.2	Uzupełnianie oleju .....	24
7.11	Koła jezdne.....	24
7.11.1	Kontrola stanu ogumienia .....	24
7.11.2	Wymiana koła jezdnego.....	25
7.12	Kontrola przewodów hydraulicznych .....	27
7.13	Konserwacja akumulatora.....	27

8 Smarowanie .....	28
8.1 Smarowanie klapy tylnej i wałków ramienia naprężającego .....	29
8.2 System automatycznego smarowania łańcuchów .....	30
8.2.1 Sprawdzenie poziomu oleju w zbiorniku .....	30
8.2.2 Napełnienie zbiornika oleju .....	31
8.2.3 Odpowietrzanie pompy układu smarowania .....	31
8.3 Smarowanie łożysk .....	32
9 Instalacja elektryczna .....	33
10 Tabela wartości momentów dokręcania śrub .....	34
11 Możliwe usterki .....	35
NOTATKI .....	37



Informacje zawarte w książce napraw i konserwacji są aktualne na dzień opracowania. Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania w maszynach zmian konstrukcyjnych, w związku z czym niektóre wielkości lub ilustracje mogą nie odpowiadać stanowi faktycznemu maszyny dostarczonej użytkownikowi. Producent zastrzega sobie prawo dokonywania zmian konstrukcyjnych, nie dokonując zmian w niniejszej książce napraw i konserwacji.



UWAGA

#### UWAGA

Podczas napraw i konserwacji maszyny należy się posługiwać Książką Napraw i Konserwacji oraz Instrukcją Obsługi dedykowaną do tego modelu maszyny.

## 1 Identyfikacja prasy

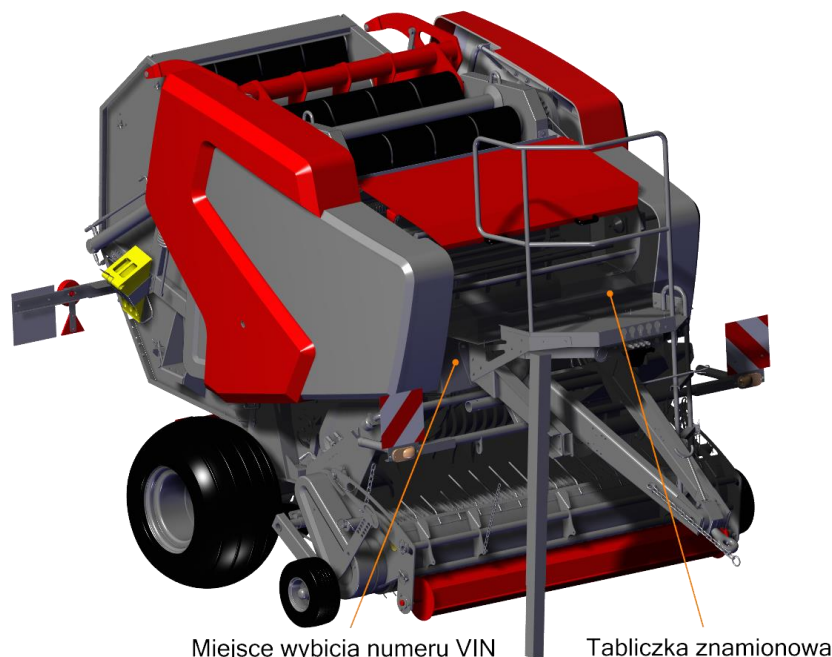
Dane identyfikacyjne prasy znajdują się na tabliczce znamionowej umieszczonej na przedniej części ramy. Na tabliczce znamionowej są umieszczone dane służące do identyfikacji maszyny tj.: symbol, numer fabryczny, rok produkcji oraz nacisk na zaczepek.

<p><b>A METAL-FACH SP. Z O.O.</b></p> <p><b>B S1a</b></p> <p><b>C e32*167/2013*XXXXX</b></p> <p><b>D SUMZ06140JSSK0005</b></p> <p><b>E 3330 kg</b></p> <p><b>F A-0: 720 kg</b></p> <p><b>G A-1: 3330 kg</b></p>	<p><b>METAL-FACH®</b>          ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland          tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65</p> <p><b>Prasa rolująca</b></p> <table border="0"> <tr> <td>Typ handlowy</td> <td><b>Z514</b></td> <td>Nacisk na zaczepek</td> <td><b>7,1</b> kN</td> </tr> <tr> <td>Wariant</td> <td><b>GIRPSR</b></td> <td>KJ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rok produkcji</td> <td><b>2018</b></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>VIN</td> <td colspan="3"><b>SUMZ06140JSSK0005</b></td> </tr> </table> <p><b>CE</b></p> <p>www.metalfach.com.pl</p>	Typ handlowy	<b>Z514</b>	Nacisk na zaczepek	<b>7,1</b> kN	Wariant	<b>GIRPSR</b>	KJ		Rok produkcji	<b>2018</b>			VIN	<b>SUMZ06140JSSK0005</b>		
Typ handlowy	<b>Z514</b>	Nacisk na zaczepek	<b>7,1</b> kN														
Wariant	<b>GIRPSR</b>	KJ															
Rok produkcji	<b>2018</b>																
VIN	<b>SUMZ06140JSSK0005</b>																

Rysunek 1. Tabliczka znamionowa

#### Objaśnienia pól:

- A** – Nazwa producenta;
- B** – Kategoria pojazdu wraz z podkategorią i wskaźnikiem prędkości;
- C** - Numer homologacji typu UE;
- D** – VIN;
- E** - Technicznie dopuszczalna maksymalna masa całkowita pojazdu;
- F** – Obciążenie pionowe w punkcie sprzęgu;
- G** - Technicznie dopuszczalna maksymalna masa na oś przednią.



Rysunek 2. Miejsce umieszczenia tabliczki znamionowej i VIN na maszynie

## 2 Czyszczenie prasy



OSTRZEŻENIE

### OSTRZEŻENIE!

Przed czyszczeniem prasy należy upewnić się, że prasa jest wyłączona, napęd WOM jest rozłączony, silnik ciągnika wyłączony (kluczyk wyjęty ze stacyjki). Należy odłączyć przewody zasilania, oświetlenia i panelu sterowania.



OSTRZEŻENIE

### OSTRZEŻENIE!

Podczas czyszczenia zachować ostrożność – zwłaszcza w okolicy ruchomych elementów maszyny oraz noży.

Po każdym przepracowanym dniu należy usunąć warstwę kurzu, nagromadzonych resztek poźniwnych itp. za pomocą szczotki.

Nie zalecamy mycia prasy wodą pod wysokim ciśnieniem. Zabrania się kierowania strumienia wody na elementy hydrauliczne, elektryczne oraz łożyska.

Przed dłuższym postojem prasę oczyścić z kurzu i resztek poźniwnych przy pomocy sprężonego powietrza. Zabrania się kierowania strumienia sprężonego powietrza na elementy hydrauliczne i elektryczne.

Po umyciu wodą oraz przed dłuższym postojem zaleca się przesmarowanie wszystkich punktów smarnych oraz pokrycie wszystkich łańcuchów napędowych odpowiednim preparatem zabezpieczającym.

### 3 Przechowywanie

Panel sterujący prasą przechowywać w suchym pomieszczeniu zabezpieczając styki osłonkami znajdującymi się w zestawie przed zabrudzeniem i wilgocią.

Kabel łączący zwinąć i przechowywać w suchym pomieszczeniu zabezpieczając styki przed zabrudzeniem i wilgocią.

Prasę przechowywać na płaskim wypoziomowanym i utwardzonym podłożu.

Zaleca się przechowywać maszynę w pomieszczeniu suchym, chroniącym przed wpływem promieni UV i innych szkodliwych czynników.

Zabezpieczyć nieprzemakalną plandeką lub folią prasę przechowywaną bez zadaszania.

Po zakończeniu sezonu prasę oczyścić i sprawdzić stan powłok ochronnych. W razie potrzeby, uzupełnić ubytki.



UWAGA

UWAGA!

Sprawdzić stan i czytelność tabliczki znamionowej. W przypadku jej zniszczenia zgłosić się do serwisu.

Sprawdzić stan i czytelność piktogramów. W przypadku ich zniszczenia wymienić na nowe.

### 4 Demontaż i kasacja

Demontaż i kasację powinny przeprowadzać wyspecjalizowane serwisy zapoznane z budową i działaniem prasy. Posiadają one pełną i aktualną wiedzę w zakresie zastosowanych materiałów oraz ryzyka związanego z zagrożeniami w przypadku niewłaściwego ich składowania oraz transportu. Autoryzowane serwisy oferują zarówno doradztwo jak również wykonują kompletne usługi z zakresu utylizacji maszyny.

Do demontażu używać właściwych narzędzi i urządzeń pomocniczych (podnośnik, ściągacz kół).

Zużyty olej składować w szczelnych naczyniach. Niezwłocznie dostarczyć do stacji paliw prowadzących skup zużytego oleju.

Zdemontować maszynę. Posegregować części. Dostarczyć do właściwych punktów odbioru materiałów.

Podczas demontażu prasy używać właściwej odzieży ochronnej i właściwego obuwia ochronnego.



## 5 Połączenie z ciągnikiem

Prasę belującą agregować z ciągnikami rolniczymi o mocy nie mniejszej niż 59 kW wyposażonymi w złącze wyjścia układu hydrauliki siłowej oraz posiadającymi tylny WOM 1 3/8" Z6 o nominalnej prędkości obrotowej 540 obr/min.

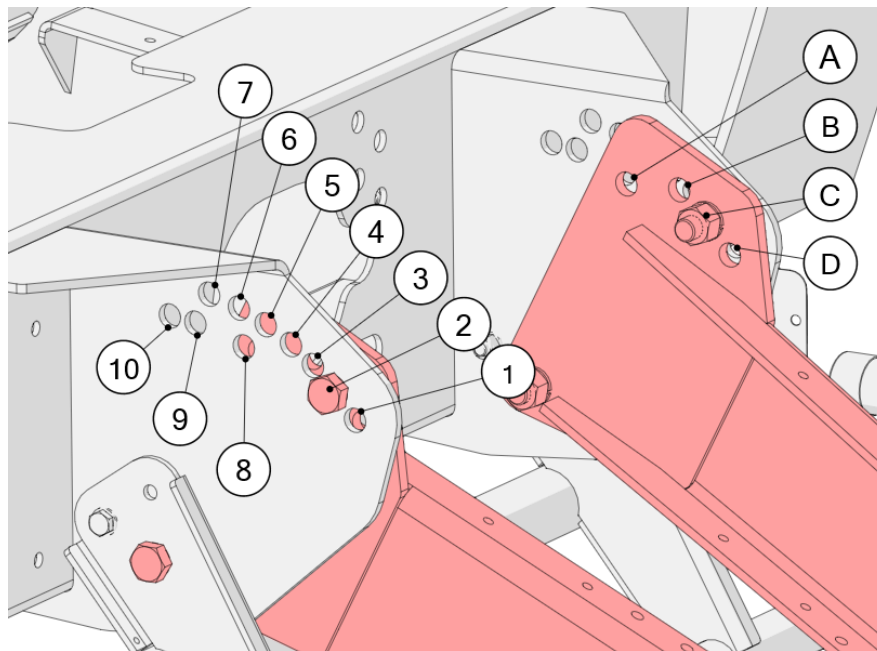
Prasę agregować do dolnego lub górnego zaczepu transportowego ciągnika umożliwiającą przeniesienie nacisku pionowego o wartości 7,1 kN.

### 5.1 Agregowanie z dolnym zaczepem transportowym ciągnika

Upewnić się, iż w obszarze agregowania prasy z ciągnikiem i najbliższym jego otoczeniu nie ma osób postronnych, zwłaszcza dzieci.

Przed połączeniem ustawić oś ciągnika w osi maszyny na utwardzonym równym i wypoziomowanym podłożu. Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i włączyć hamulec pomocniczy ciągnika.

Kolejno należy rozpiąć łańcuch zabezpieczający przechodzący przez oko zaczepu i go zdemontować. Następnie ustawić właściwą wysokość zaczepu prasy wybierając odpowiednie oko regulacyjne zaczepu jak pokazano na rysunku 3.



Rysunek 3. Ustawianie wysokości dyszla

Kolejno należy wypoziomować oko zaczepu. Oko dyszla łączyć z dolnym zaczepem transportowym ciągnika i skontrolować poprawność zamocowania oraz zabezpieczenia przed przypadkowym rozłączeniem.

Agregować z ciągnikami o masie odpowiadającej co najmniej masie agregowanej prasy.



Wysokość oka dyszla względem podłoża podaje poniższa tabela.

**Tabela 1.** Wysokość oka dyszla względem podłoża

Nr otworu dyszla Nr otworu belki	A	B	C	D
	Wysokość oka dyszla względem podłoża [cm]			
1	-	28	46	65
2	-	43	62	82
3	-	58	78	99
4	-	73	94	115
5	-	90	111	-
6	-	106	-	-
7	-	125	-	-
8	69	-	-	-
9	102	-	-	-
10	120	-	-	-

## 5.2 Agregowanie prasy z tylnym WOM

Przed podłączeniem wału przegubowo-teleskopowego (WPT) sprawdzić kierunek i prędkość obrotową WOM.

Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i włączyć hamulec pomocniczy ciągnika.

Zabrania się stosowania wałów przegubowo-teleskopowych o parametrach niezgodnych z podanymi przez producenta.

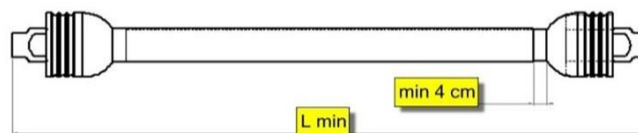
Wał WPT jest elementem przeniesienia napędu posiadającym certyfikat „CE”.

Każdy wał jest wyposażony w Instrukcję Obsługi. Należy zapoznać się z Instrukcją Obsługi wału WPT oraz przestrzegać zasad bezpieczeństwa i stosować się do informacji zawartych w instrukcji.

Zamontować wał WPT, dostarczony wraz z maszyną, pomiędzy wałem ciągnika, a skrzynią przekładniową w maszynie.

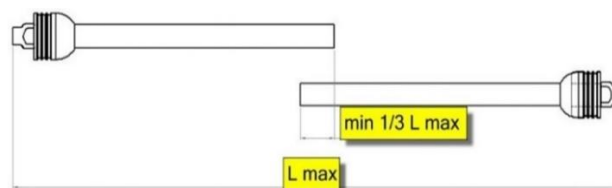
Sposób podłączenia wału do ciągnika pokazany jest na wale.

Sprawdzić, czy podczas skrętów (przy maksymalnym zsunięciu) nie zostanie przekroczona minimalna odległość wskazana na rysunku poniżej. Minimalna odległość wynosi 4 cm.



**Rysunek 4.** Długość WPT

Dostosować długość wału przegubowo-teleskopowego zgodnie z rysunkiem 4 i 5. W najdłuższym ustawieniu wału osłony muszą pokrywać się na minimum 1/3 ich długości.



**Rysunek 5.** Długość osłon WPT

Upewnić się, czy elementy zabezpieczające wałek WPT przed zsunięciem się znajdują się we właściwej pozycji. Sprawdzić, czy osłony mogą się swobodnie obracać względem wałka, jeśli nie to odpowiednio je nasmarować.

Zamocować łańcuch zabezpieczający osłony.

W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat użytkowania wału przegubowo-teleskopowego zapoznać się z instrukcją dołączoną do wału.



**OSTRZEŻENIE**

#### **OSTRZEŻENIE!**

Surowo zabrania się eksploatacji wału przegubowo-teleskopowego WPT bez osłony lub z uszkodzoną osłoną oraz bez dodatkowych osłon daszkowych od strony WOM ciągnika i WPM maszyny.

### **5.3 Podłączenie układu hydraulicznego**

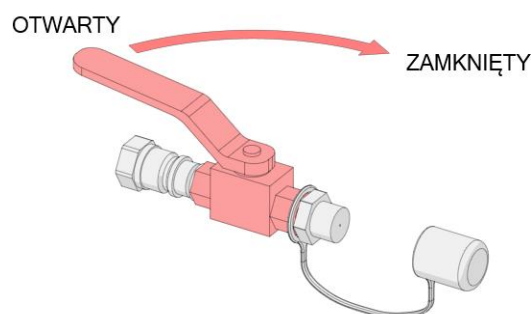
Połączyć przewody hydrauliczne:

- Przewód służący do podnoszenia podbieracza z zaworem odcinającym podłączyć do rozdzielacza jednostronnego działania;
- Przewód zasilający komorę z zaworem odcinającym podłączyć do rozdzielacza jednostronnego działania.
- Przewody sterujące podłogą podłączyć do rozdzielacza dwustronnego działania.

Przed podniesieniem podbieracza:

- Ustawić dźwignię zaworu odcinającego w pozycji „OTWARTY”, a następnie podnieść podbieracz (pozycja transportowa);
- Po uniesieniu przesunąć dźwignię do położenia „ZAMKNIĘTY”, aby zablokować układ. Podbieracz powinien pozostać w górnej pozycji.

Nie przemieszczać maszyny z podbieraczem opuszczonym, wspartym na kołach na podłożu.



**Rysunek 6.** Zawór odcinający

Przed rozpoczęciem belowania sprawdzić, czy zawór odcinający komory belowania jest otwarty. Zawór ten powinien być zamknięty podczas wykonywania prac konserwacyjnych (Rozdział 7.3.1).

Przewody hydrauliczne podłączać parami do jednej sekcji sterującej, pary przewodów jednej sekcji hydraulicznej są oznaczone takim samym kolorem.

#### 5.4 Podłączenie oświetlenia

Podłączyć układ oświetlenia i sprawdzić czy wszystkie wskaźniki oraz światła działają prawidłowo. Zawsze używać właściwych bezpieczników, nie zmieniać przewodów, nie zmieniać wtyczek i gniazd, które nie odpowiadają oryginałom. Osłonki zabezpieczające wtyki elektryczne podczas pracy umieścić w kabinie ciągnika. Po skończonej pracy założyć osłonki ponownie na wtyki.

#### 5.5 Podłączenie układu sterującego

Układ elektryczny prasy zwijającej wymaga zasilania 12 V. W celu podłączenia układu sterującego:

- Zamontować panel sterowania w kabinie ciągnika tak, aby był on widoczny i dostępny dla operatora;
- Podłączyć przewód zasilania do gniazda w ciągniku;
- Podłączyć przewód sygnału do panelu sterowania;
- Sprawdzić, czy skrzynka sterownicza włącza się po wciśnięciu przycisku. Jeśli przewody zostały prawidłowo podłączone, panel sterowania podświetli się i rozpocznie się ładowanie danych.

#### 5.6 Podłączenie układu hamulcowego



NIEBEZPIECZEŃSTWO

##### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zabrania się poruszania po drogach publicznych prasą z niesprawnym lub niepodłączonym układem hamulcowym. Niesprawny lub niepodłączony układ hamulcowy może doprowadzić do kolizji lub wypadku. Może to spowodować zranienie, śmierć, kierowcy lub innych uczestników ruchu.



UWAGA

##### UWAGA!

Należy pamiętać o kontroli układu hamulcowego przed każdym uruchomieniem maszyny. Napraw układu hamulcowego może dokonywać jedynie osoba do tego przeszkolona. Samowolna naprawa układu hamulcowego jest zabroniona.

Aby podłączyć układ hamulcowy:

- Opróżnić zbiornik powietrza (Rozdział 7.2);
- Sprawdzić czystość podkładek uszczelniających głowic sprzęgu ciągnika oraz prasy;
- Podłączyć przewody pneumatyczne:
  - Przewód z czerwoną nasadką do złącza pneumatycznego, oznaczonego kolorem czerwonym, w ciągniku ;
  - Przewód z żółtą nasadką do złącza pneumatycznego, oznaczonego kolorem żółtym, w ciągniku;
- Odczekać po uruchomieniu ciągnika, aż układ hamulcowy uzyska odpowiednie ciśnienie;  
Sprawdzić prawidłowość działania hamulców

## 6 Usuwanie nagromadzonego materiału

W czasie zbioru materiału możliwe jest jego nagromadzenie na podbieraczu i rotorze. Zapchanie następuje w wyniku niedostosowania prędkości do warunków zbioru oraz nieprawidłowo uformowanego pokosu.



**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

### **NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Podczas usuwania nagromadzonego materiału zachować szczególną ostrożność, gdyż strefa rotora jest niebezpieczna z powodu ostrych noży.

Zabronione jest usuwanie nagromadzonego materiału podczas pracy maszyny.

Aby usunąć nagromadzony materiał należy:

- Zatrzymać ciągnik, nie wyłączać silnika;
- Wyłączyć WOM;
- Otworzyć zawór dwustronnego działania by opuścić podłogę rotora;
- Zmniejszyć obroty silnika i włączyć WOM; Nagromadzony materiał powinien zostać przeniesiony do komory belowania. Jeśli zator nie został usunięty należy wyłączyć WOM, kolejno ponownie zmniejszyć obroty silnika i włączyć WOM. Czynności te powtarzać kilka razy, by usunąć nagromadzony materiał;
- Podnieść podłogę rotora;
- Kontynuować pracę.

### **6.1.1 Ręczne usuwanie nagromadzonego materiału**

Kiedy usuwanie nagromadzonego materiału poprzez opuszczenie podłogi rotora nie przyniesie efektów, należy usunąć go ręcznie. W tym celu należy:

- Wyłączyć wał WOM;
- Zdekompresować układ hydrauliczny;
- Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Odłączyć instalację elektryczną;
- Począekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Odłączyć wał napędowy;
- Podnieść docisk rolkowy i zabezpieczyć jego pozycję łańcuchem;
- Usunąć nagromadzony materiał z podbieracza przy pomocy klucza do usuwania zapchań;
- Opuścić docisk rolkowy do pozycji roboczej;
- Podłączyć zasilanie;
- Podłączyć wał napędowy;
- Włączyć silnik ciągnika;
- Uruchomić prasę;
- Usunąć nagromadzony materiał opuszczając podłogę rotora (za pomocą elektrozaworu).

## 7 Konserwacja i regulacja

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych przestrzegać zasad bezpieczeństwa pracy



NIEBEZPIECZEŃSTWO

### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Wszystkie czynności związane z konserwacją i regulacją należy przeprowadzać podczas postoju maszyny i gdy wszystkie ruchome elementy maszyny są nieruchome.



UWAGA

### UWAGA!

Używać tylko oryginalnych części zamiennych.

Oryginalne części zamienne Metal Fach są wykonywane z uwzględnieniem specyficznych potrzeb urządzeń Metal Fach.

Części innych producentów nie są ani kontrolowane, ani zatwierdzone przez Metal Fach. Aby uniknąć ryzyka, należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne Metal Fach.



Przewody hydrauliczne należy wymieniać co 6 lat.

### 7.1 Obsługa stopy podporowej

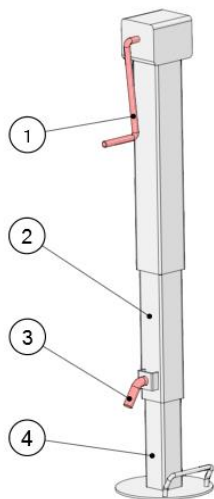
Stopa podporowa posiada możliwość szybkiego lub wolnego opuszczania/podnoszenia.

Aby szybko przesuwać stopę podporową należy wyciągnąć korbę do oporu:

- Podnoszenie – obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara;
- Opuszczanie – obracać przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

W celu wolnego przesuwania stopy podporowej należy wepchnąć korbę do oporu:

- Podnoszenie – obracać przeciwnie do ruchu wskazówek zegara;
- Opuszczanie – obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



**Rysunek 7.** Stopa podporowa

Montaż stopy podporowej (Rysunek 7):

- Upewnić się, że maszyna znajduje się na równym podłożu, hamulec postojowy jest włączony, koła zablokowane klinami;
- Wyjąć sworzeń (3);
- Wysunąć stopę podporową (4) z obsady (2) na żadaną wysokość;
- Zablokować pozycję sworzniem (3);
- Obracać korbą (1) do momentu oparcia się stopy podporowej (4) o podłoże.

Demontaż stopy podporowej (Rysunek 7):

- Obracając korbą (1) maksymalnie wsunąć obsadę (2);
- Wyjąć sworzeń (3);
- Przesunąć stopę (4) do obsady (2);
- Zablokować pozycję sworzniem (3);

## 7.2 Opróżnianie zbiornika powietrza układu hamulcowego



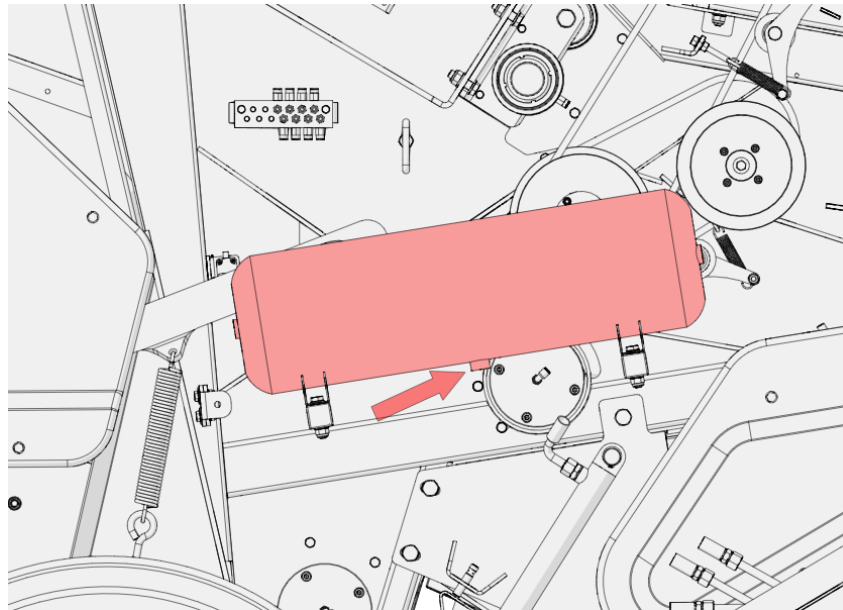
UWAGA

**UWAGA!**

Zbiornik powietrza układu hamulcowego należy codziennie opróżniać.

W celu opróżnienia zbiornika powietrza układu hamulcowego należy:

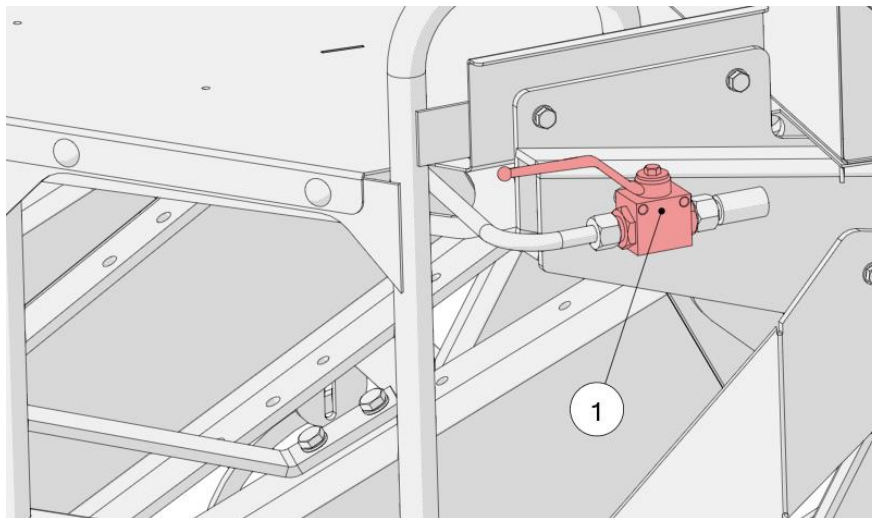
- Otworzyć prawą osłonę ;
- Pociągnąć sworzeń zaworu spustowego zbiornika (Rysunek 8);
- Przytrzymać sworzeń do momentu usunięcia całej wody;
- Korzystając z układu pneumatycznego ciągnika doprowadzić powietrze do zbiornika (minimum 5 bar).



**Rysunek 8.** Opróżnianie zbiornika układu hamulcowego

### 7.3 Zabezpieczenia

#### 7.3.1 Zabezpieczenie kłapy tylnej



**Rysunek 9.** Zawór odcinający kłapy tylnej

Do zabezpieczenia kłapy tylnej przed niepożądanym opuszczeniem, wykorzystuje się hydrauliczny zawór odcinający (1) (Rysunek 9). W tym celu należy otworzyć tylną klapę i następnie obrócić zawór odcinający (1) do pozycji zamkniętej. Aby odblokować tylną komorę trzeba obrócić zawór do pozycji roboczej po czym zamknąć komorę.



### 7.3.2 Zabezpieczenie noża do cięcia siatki

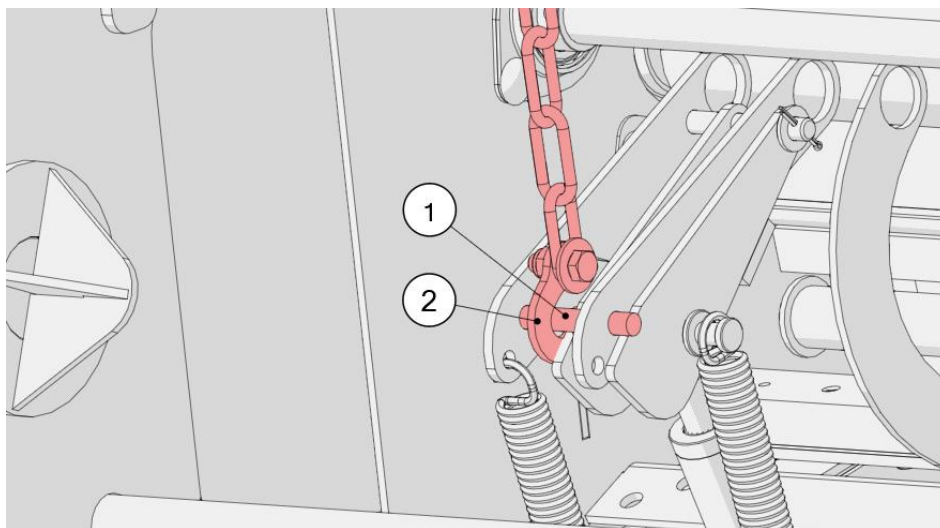


**OSTRZEŻENIE**

**OSTRZEŻENIE!**

Podczas wykonywania wszelkich prac w pobliżu noża do cięcia siatki należy go zabezpieczyć.

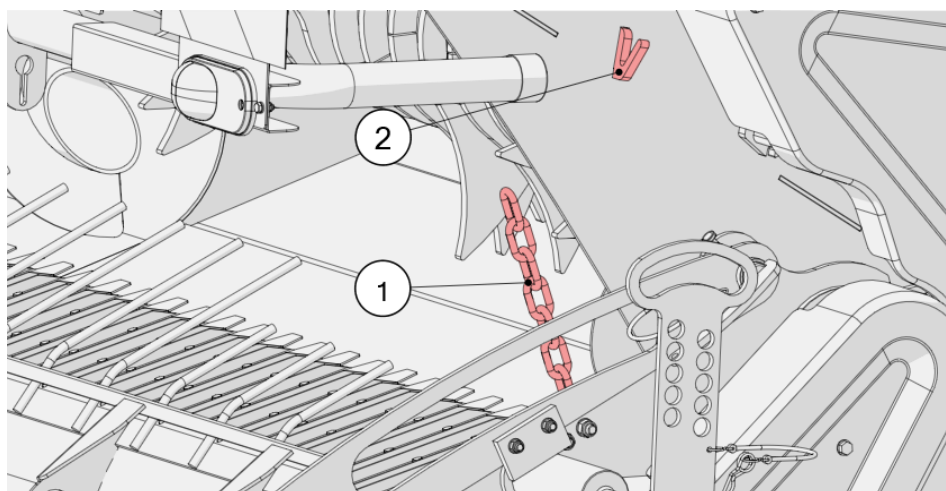
W celu zabezpieczenia noża do cięcia siatki, należy otworzyć osłonę górną, kolejno założyć hak z łańcuchem (2) za sworzeń (1), jak przedstawiono na rysunku 10.



**Rysunek 10.** Zabezpieczenie noża do cięcia siatki

### 7.3.3 Zabezpieczenie podbieracza

Aby zabezpieczyć podbieracz przed upadkiem, spowodowanym spadkiem ciśnienia w instalacji hydraulicznej podczas jazdy, należy założyć łańcuch (1) na wieszak (2). Podbieracz powinien być zabezpieczony zawsze podczas transportu maszyny.



**Rysunek 11.** Zabezpieczenie podbieracza

## 7.4 Harmonogram konserwacji prasy

Tabela 2. Harmonogram konserwacji prasy

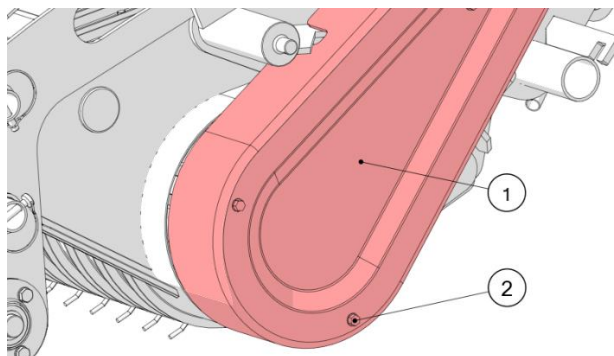
Czas	Czynność
Po pierwszej godzinie pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dokręcić śruby kół jezdnych (Rozdział 7.11)</li> <li>Naciągnąć łańcuchy (Rozdział 7.5)</li> </ul>
Co 10 godzin pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sprawdzić poziom oleju w zbiorniku do automatycznego smarowania łańcuchów (Rozdział 8.2)</li> <li>Sprawdzić stan przewodów hydraulicznych, czy nie są uszkodzone (Rozdział 7.12)</li> <li>Sprawdzić ciśnienie w oponach</li> </ul>
Co 500 bel (podczas pracy na piaszczystym podłożu – 2 razy dziennie)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nasmarować elementy prasy zgodnie z rozdziałem 8</li> <li>Sprawdzić dokręcenie śrub dyszla zgodnie z tabelą umieszczoną w rozdziale 10.</li> </ul>
Po 3000 belach	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nasmarować elementy prasy zgodnie z rozdziałem 8</li> </ul>
Po 6 tygodniach nieużywania prasy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nasmarować elementy prasy zgodnie z rozdziałem 8</li> </ul>
Na koniec sezonu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Naciągnąć łańcuchy (Rozdział 5.3)</li> <li>Nasmarować elementy prasy zgodnie z rozdziałem 8</li> </ul>
Na początek sezonu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wyregulować hamulec obwiązywacza siatką (Rozdział 7.7)</li> <li>Sprawdzić dokręcenie śrub na kołach (Rozdział 7.11)</li> </ul>
Po 6 latach	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wymienić przewody hydrauliczne</li> </ul>

## 7.5 Regulacja napięcia łańcuchów

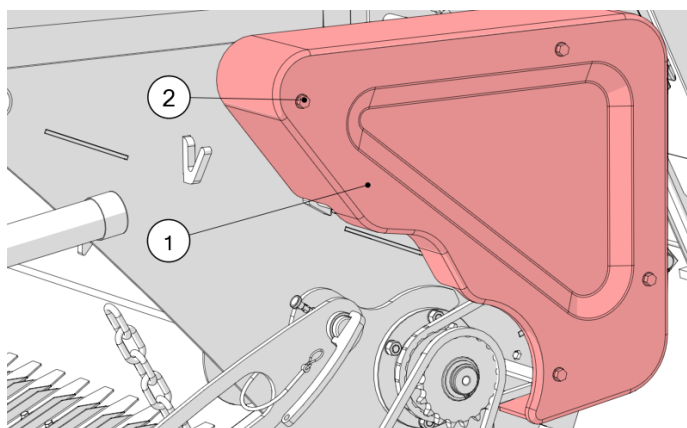
Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów. Regulacje łańcuchów przeprowadzać według harmonogramu (Rozdział 7.4).

Aby wyregulować napięcie łańcuchów w prasie należy:

- Wyłączyć maszynę;
- Ustawić koła podbieracza w pozycji transportowej ;
- Otworzyć lewą osłonę prasy
- Zgodnie z rysunkiem 12 zdemontować lewą osłonę podbieracza (1) odkręcając śruby (2);
- Według rysunku 13 zdemontować lewą osłonę rotora (1) odkręcając śruby (2);

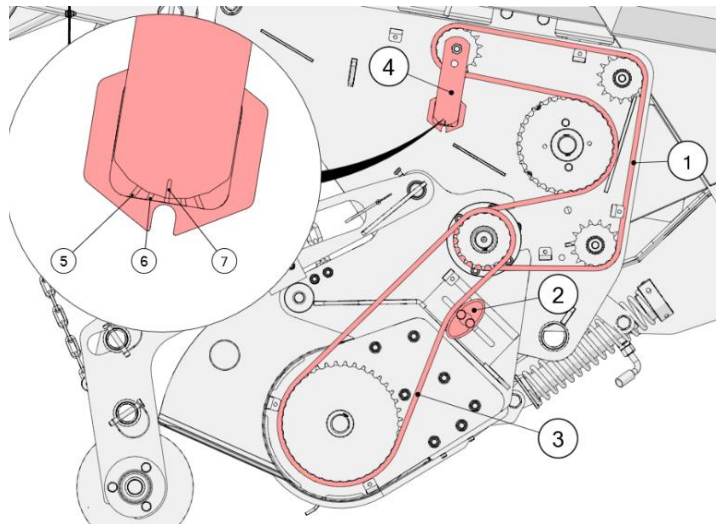


**Rysunek 12.** Lewa osłona podbieracza



**Rysunek 13.** Lewa osłona rotora

- Aby napiąć łańcuch podbieracza (3) poluzować śruby napinacza (2) i przesunąć go w górę, tak by łańcuch był naprężony (Rysunek 14);
- Zablokować pozycję napinacza, dokręcając śruby;
- Łańcuch napędowy (1) jest naprężany poprzez automatyczny napinacz (4). Należy odczytać wartość na wskaźniku (7), jak pokazano na rysunku 14. Wskaźnik powinien znajdować się pomiędzy kreskami oznaczonymi jako 5 i 6. Jeśli wskaźnik znajduje się poza tym zakresem należy:
  - Poluzować śrubę napinacza;
  - Kolejno obrócić automatyczny napinacz, tak by wskaźnik znajdował się między kreską oznaczoną jako 5 i 6;
  - Dokręcić śrubę automatycznego napinacza;



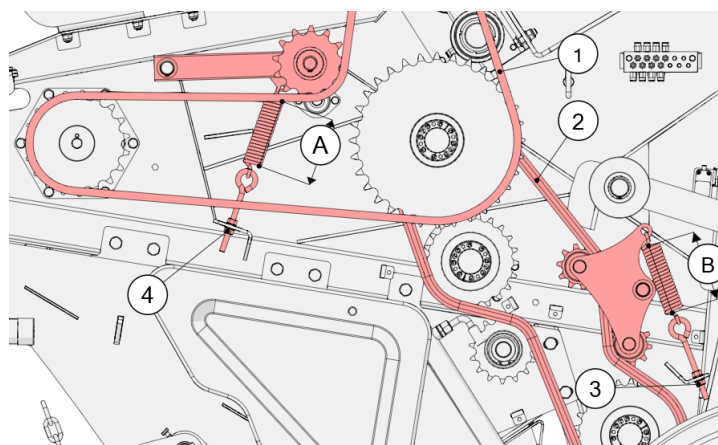
**Rysunek 14.** Napinanie łańcucha podbieracza

- Zamontować osłony podbieracza i rotora, dokręcając śruby;
- Zdemontować osłony (1) i (2) odkręcając śruby (3) (Rysunek 15);



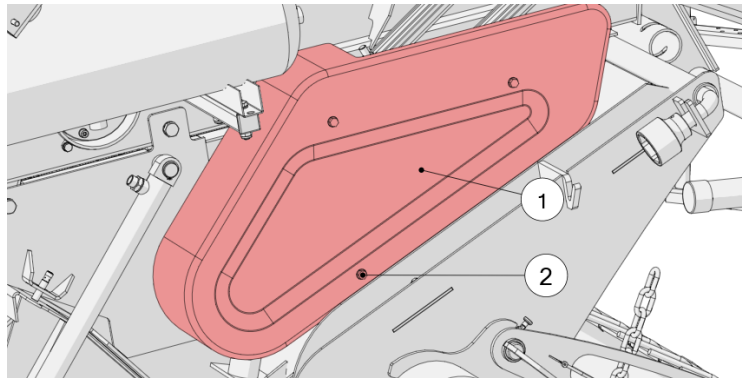
**Rysunek 15.** Osłony lewe

- W celu regulacji łańcuchów komory belowania (1) i (2) należy, zgodnie z rysunkiem 16, obrócić nakrętki napinaczy (3) i (4) i dostosować odległości do wartości:
  - A = 175 mm;
  - B = 175 mm;

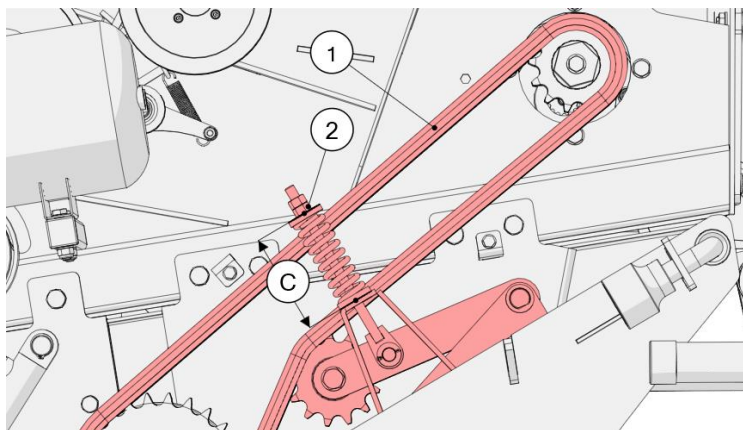


**Rysunek 16.** Napinanie łańcuchów

- Zamontować osłony;
- Zamknąć osłonę lewą;
- Analogicznie do strony lewej, wyregulować łańcuch podbieracza po prawej stronie maszyny;
- Otworzyć prawą osłonę prasy;
- Zdemontować prawą osłonę rotora (1), odkręcając śruby (2), jak na rysunku 17;
- W celu napięcia łańcucha rotora (1), zgodnie z rysunkiem 18, obracać nakrętki napinacza (2), tak by odległość  $C = 95 \text{ mm}$ ;



**Rysunek 17.** Prawa osłona rotora



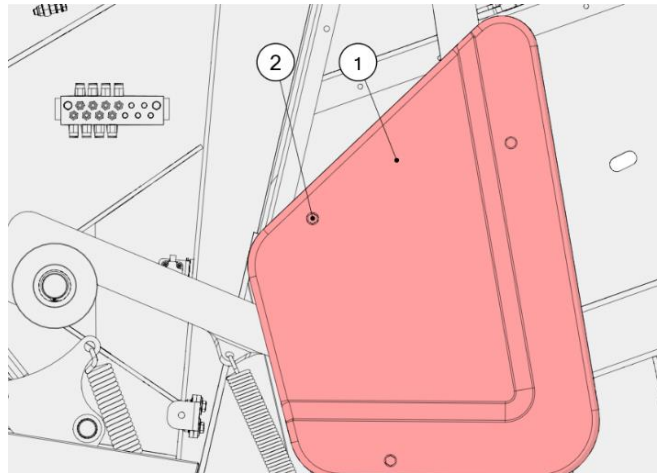
**Rysunek 18.** Napinianie łańcucha rotora

## 7.6 Regulacja zamka

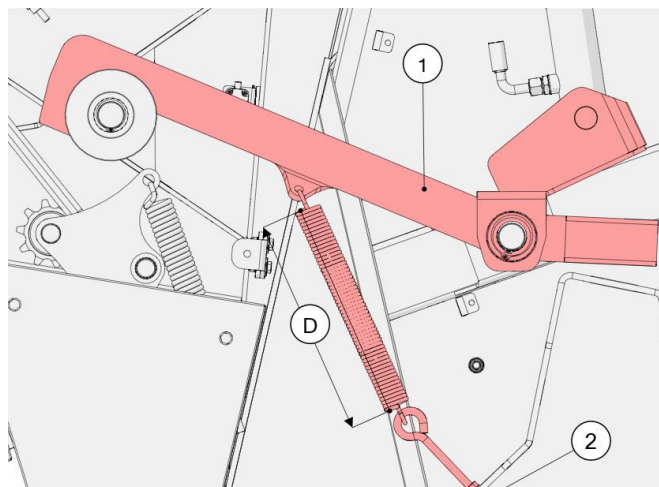
W celu regulacji zamka, należy:

- Otworzyć osłonę boczną;
- Zdemontować osłonę zamka (1), odkręcając śruby (2), jak na rysunku 19;
- Zgodnie z rysunkiem 20, wyregulować zamek (1), obracając nakrętką (2), tak by odległość  $D = 300 \text{ mm}$ ;
- Czynności powtórzyć po drugiej stronie maszyny.





**Rysunek 19.** Oslona zamka



**Rysunek 20.** Regulacja zamka

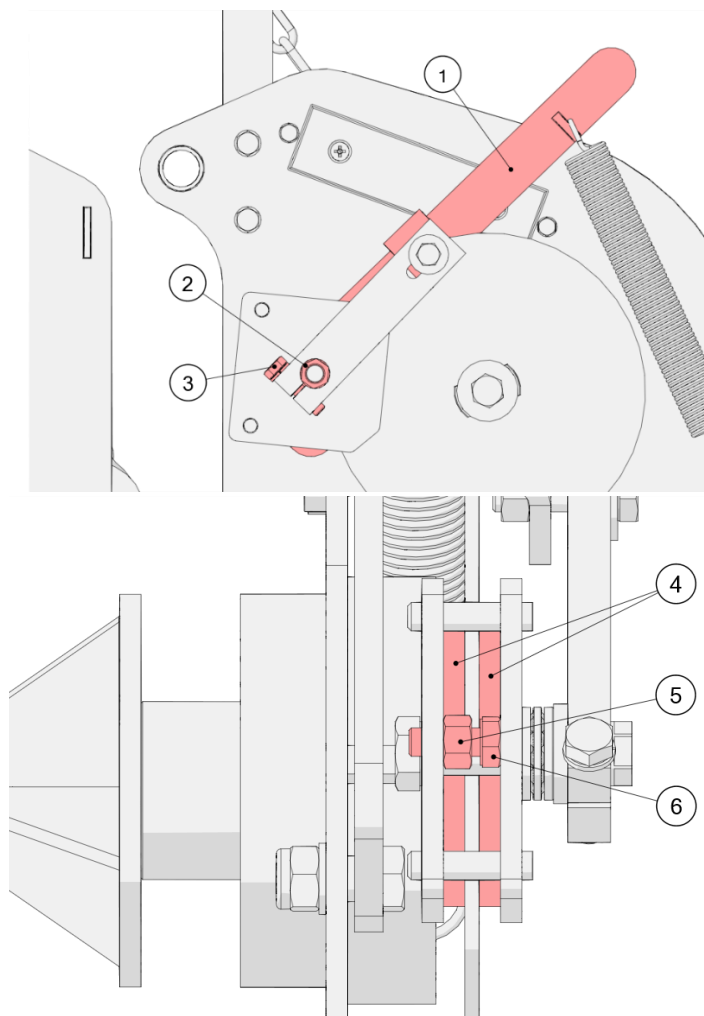
### 7.7 Regulacja hamulca tarczowego obwiązywacza siatką

Hamulec obwiązywacza siatką powinien być wyregulowany tak, by po skierowaniu dźwigni (1) (Rysunek 21) nie było możliwości ręcznego obrotu tarczy hamulcowej. W celu regulacji hamulca należy:

- Sprawdzić, czy prasa jest wyłączona;
- Otworzyć prawą osłonę prasy;
- Poluzować śrubę (3), jak na rysunku 21;
- Dokręcić tuleję gwintowaną (2) tak, by okładziny hamulcowe (4) całkowicie przylegały do tarczy hamulca;

W przypadku gdy okładziny hamulcowe (4) są zużyte po jednej stronie, należy (Rysunek 21):

- Poluzować nakrętkę (5);
- Lekko wkręcać śrubę (6) tak by okładziny były równoległe;
- Dokręcić nakrętkę (5).



**Rysunek 21.** Regulacja hamulca obwiązywacza siatki

### 7.8 Wymiana noża do cięcia siatki

Aby wymienić nóż do cięcia siatki należy:

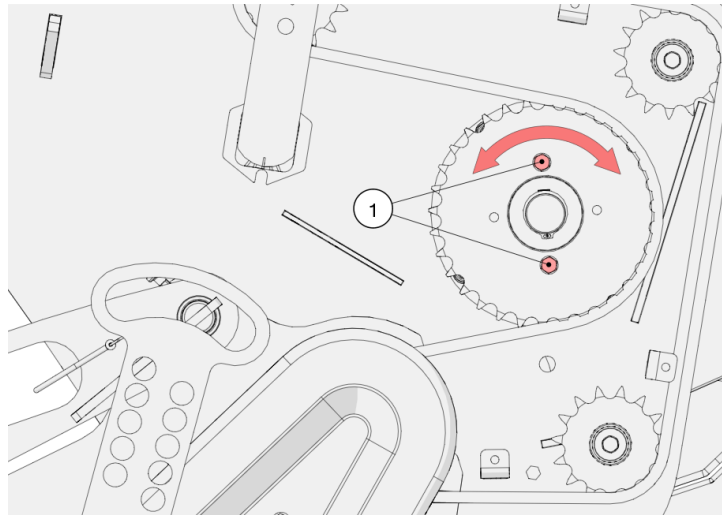
- Sprawdzić, czy prasa jest wyłączona;
- Zabezpieczyć nóż do cięcia siatki według rozdziału 7.3.2;
- Poluzować śruby na listwie mocującej nóż;
- Wymienić nóż do cięcia siatki;
- Dokręcić śruby.

### 7.9 Wymiana śrub zabezpieczających w podbieraczu

W przypadku ścięcia śrub zabezpieczających podbieracz, należy zastąpić je śrubami o identycznych parametrach: śruba z łbem sześciokątnym M8x35 8,8 **PN-EN ISO 4017** (cynkowana, z gwintem na całej długości). W tym celu należy:

- Zdemontować osłonę (1) odkręcając śruby (2), jak na rysunku 22;
- Zdemontować ścięte śruby zabezpieczające (1) i upewnić się, czy żadne fragmenty zniszczonych śrub nie znajdują się pomiędzy elementami napędu (Rysunek 22);
- Za pomocą klucza, obracać rotorem i ustawić otwory elementu bezpieczeństwa tak, aby włożyć nowe śruby zabezpieczające (1) i dokręcić je;
- Zamontować osłonę zabezpieczającą.





**Rysunek 22.** Wymiana śrub zabezpieczających

## 7.10 Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej



Olej w skrzyni przekładniowej należy wymienić po pierwszych 50 godzinach pracy.



UWAGA

**UWAGA!**

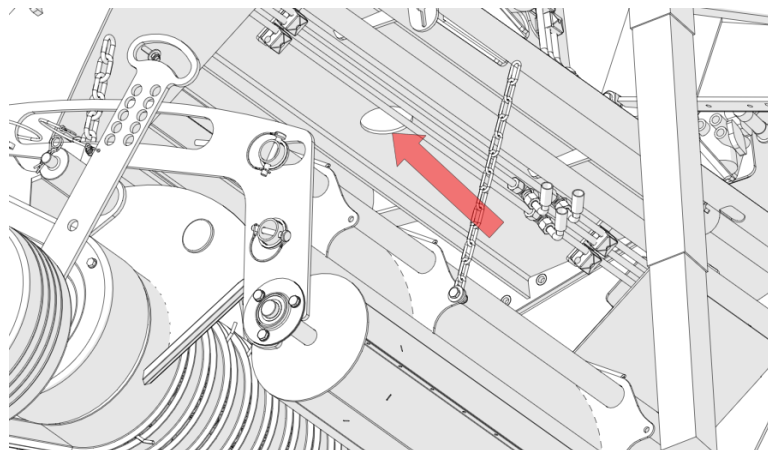
Nie przepelniać skrzyni przekładniowej olejem. Może to spowodować przegrzanie lub wyciek oleju.

Należy wymieniać olej, gdy jest jeszcze ciepły (np. bezpośrednio po używaniu maszyny).

### 7.10.1 Spuszczanie oleju

Aby spuścić olej ze skrzyni przekładniowej:

- Przygotować pojemnik na zużyty olej;
- Odkręcić i zdjąć korek, umieszczony na dnie skrzyni przekładniowej (Rysunek 23). Można się do niego dostać poprzez otwór umieszczony w dolnej części przedniej belki nad podbieraczem;
- Spuścić olej do wcześniej przygotowanego pojemnika;
- Po opróżnieniu skrzyni umieścić korek na swoim miejscu.



Rysunek 23. Korek spustowy

### 7.10.2 Uzupelnianie oleju



Ważne: Należy stosować olej przekładniowy 80W90.

W celu uzupełnienia oleju w skrzyni przekładniowej:

- Odkręcić i zdjąć korek umieszczony w górnej części skrzyni przekładniowej;
- Uzupelnic poziom oleju;
- Oczyścić i umieścić korek na swoim miejscu.

### 7.11 Koła jezdne

#### 7.11.1 Kontrola stanu ogumienia



UWAGA

UWAGA!

Naprawy kół i opon mogą być przeprowadzone tylko przez wykwalifikowany personel dysponujący odpowiednim wyposażeniem.

Należy regularnie sprawdzać ciśnienie opon i upewnić się, że jest ono odpowiednie dla danej opony.



UWAGA

UWAGA!

Sprawdzać dokręcenie śrub na kołach zgodnie z harmonogramem konserwacji (Rozdział 7.4). Moment dokręcenia powinien być zgodny z tabelą umieszczoną w rozdziale 10.

### 7.11.2 Wymiana koła jezdnego



NIEBEZPIECZEŃSTWO

#### NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Wszystkie czynności związane z wymianą kół jezdnych należy przeprowadzać podczas postoju maszyny i gdy wszystkie ruchome elementy maszyny są nieruchome.



OSTRZEŻENIE

#### OSTRZEŻENIE!

Podczas wykonywania prac konserwacyjnych na drogach publicznych przestrzegać przepisów ruchu drogowego i zaleceń producenta.



UWAGA

#### UWAGA!

Podnośnik należy umieszczać wyłącznie na osi prasy. Miejsca przyłożenia podnośnika zostały przedstawione na rysunku 24. Z uwagi na możliwość uszkodzenia maszyny nie należy umieszczać podnośnika w innych miejscach.



UWAGA

#### UWAGA!

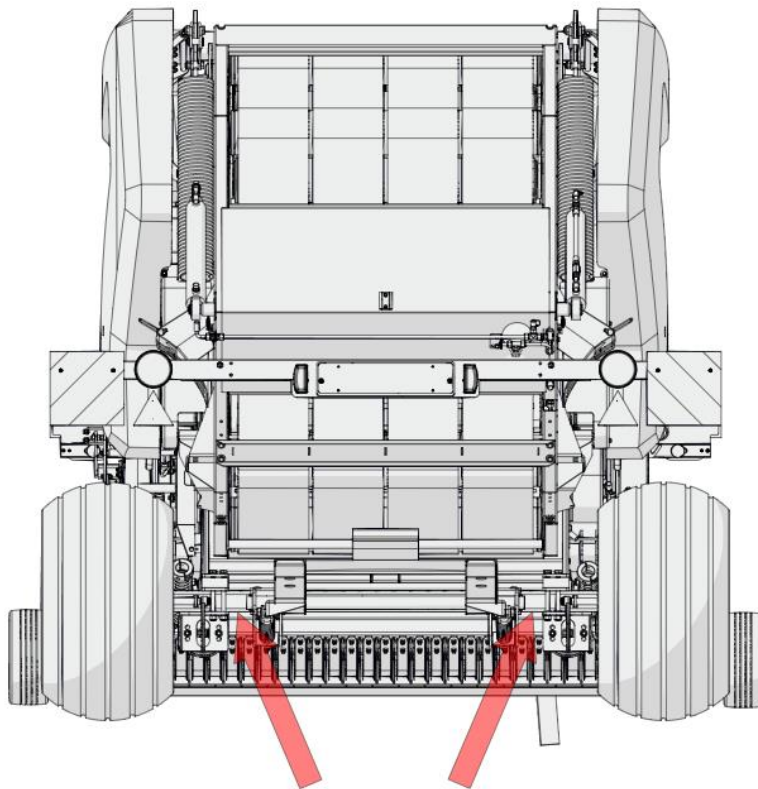
Po upływie godziny jazdy należy ponownie dokręcić nakrętki. Moment dokręcenia powinien być jak w umieszczonej w rozdziale 10.



UWAGA

#### UWAGA!

Stosować opony o rozmiarze: 500/50 – 17 149 A8, ciśnienie w ogumieniu powinno wynosić 2,5 bar.



**Rysunek 24.** Punkty przyłożenia podnośnika

W przypadku konieczności wymiany koła jezdnego należy:

- Skontrolować, czy maszyna jest prawidłowo połączona z ciągnikiem;
- Sprawdzić, czy znajduje się na wypoziomowanym podłożu;
- Upewnić się, że napęd WOM jest rozłączony, silnik ciągnika wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki;
- Uruchomić hamulec postojowy;
- Położyć kliny pod koła;
- Umieścić podnośnik w miejscu przedstawionym na rysunku 24. Udźwig podnośnika powinien być dostosowany do maszyny;
- Poluzować nakrętki koła;
- Korzystając z podnośnika podnieść maszynę tak by wymieniane koło znajdowało się nad podłożem;
- Odkręcić nakrętki;
- Zdjąć koło;
- Założyć nowe koło;
- Zamocować koło ręcznie dokręcając nakrętki;
- Opuścić podnośnik;
- Za pomocą skalibrowanego klucza dynamometrycznego dokręcić naprzemianległe nakrętki (moment dokręcenia musi odpowiadać wartościom tabeli umieszczonej w rozdziale 10);
- Sprawdzić ciśnienie w oponie (powinno wynosić 2,5 bar);
- Po godzinie jazdy dokręcić nakrętki kół. Moment dokręcenia powinien być jak w tabeli umieszczonej w rozdziale 10.

## 7.12 Kontrola przewodów hydraulicznych



OSTRZEŻENIE

### OSTRZEŻENIE!

Zabrania się sprawdzania szczelności przewodów hydraulicznych ręką lub innymi częściami ciała. W przypadku kontaktu płynu hydraulicznego ze skórą należy ją oczyścić, a w razie konieczności zgłosić się do lekarza.

Stan przewodów hydraulicznych należy kontrolować według harmonogramu konserwacji (Rozdział 7.4). W tym celu należy:

- Wyłączyć prasę;
- Dokonać oceny wzrokowej z bezpiecznej odległości: sprawdzić szczelność przewodów, czy nie posiadają uszkodzeń;
- W przypadku podejrzenia nieszczelności przewodu, należy za pomocą bibuły lub papieru znaleźć miejsce uszkodzenia;
- W sytuacji uszkodzenia lub nieszczelności przewodów hydraulicznych należy je niezwłocznie wymienić. Wymiany przewodów hydraulicznych powinny być wykonywane przez certyfikowanych pracowników.

## 7.13 Konserwacja akumulatora

Wszelkie prace przy akumulatorze powinien przeprowadzać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowany serwis.

Zabrania się modyfikowania akumulatora poprzez obróbkę mechaniczną, spawanie lub w inny sposób.

## 8 Smarowanie



UWAGA

**UWAGA!**

Wszystkie punkty smarowania powinny być przesmarowane zgodnie z **tab. 3 oraz rysunkiem 25.**

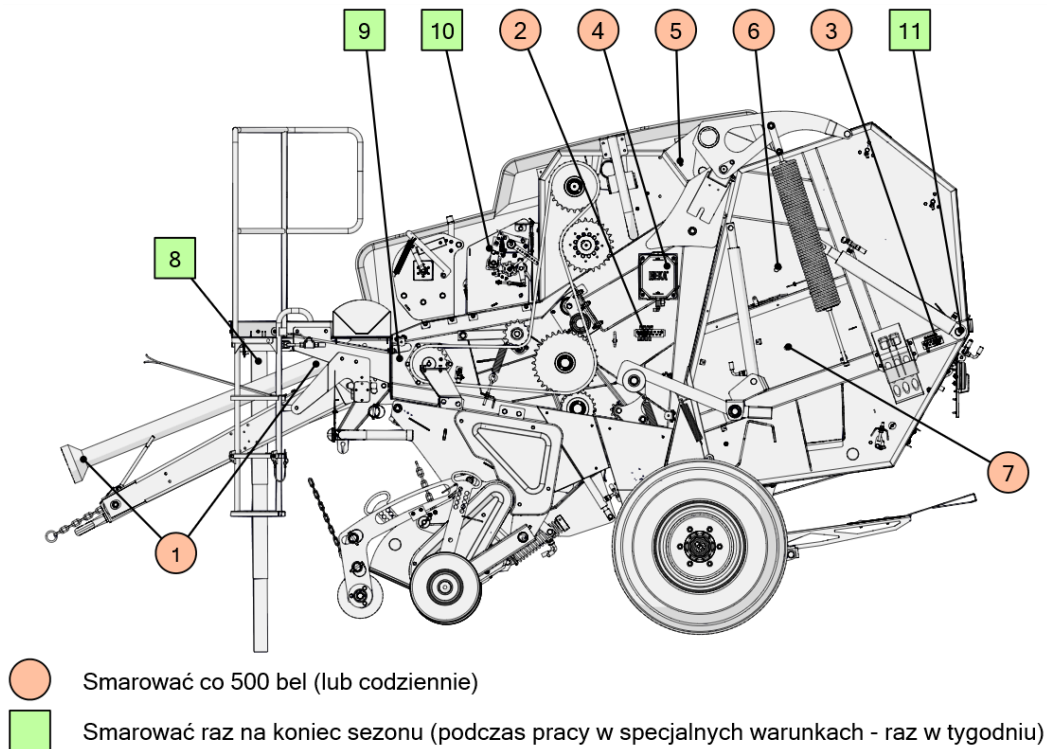
Punkty smarowania zostały oznaczone na maszynie piktogramem przedstawionym na rysunku poniżej.



**Rysunek 25.** Oznaczenie miejsc smarowania prasy

**Tabela 3.** Plan smarowania

Oznaczenie na rysunku	Element maszyny	Środek smarny	Uwagi
<b>Co 500 bel (lub codziennie)</b>			
1	Wał WPT	Smar uniwersalny	
2	Listwa zbiorcza	Smar uniwersalny	Smarować po obu stronach maszyny.
3	Listwa zbiorcza	Smar uniwersalny	
4	Zbiornik automatycznego smarowania łańcuchów	Środek smarny zgodny z ISO VG 68 – ISO VG 220 (niegęstniejący)	Sprawdzać poziom oleju codziennie.
5	Wał wahacza	Smar uniwersalny	Smarować po obu stronach maszyny. Użyć drabiny w celu uzyskania dostępu do miejsc smarowania.
6	Wał wahacza	Smar uniwersalny	Smarować po obu stronach maszyny.
7	Wał wahacza	Smar uniwersalny	
<b>Na koniec sezonu (podczas pracy w specjalnych warunkach – raz w tygodniu)</b>			
8	Stopa podporowa	Smar uniwersalny	
9	Przekładnia	Olej przekładniowy 80W90	Olej wymienić po pierwszych 50 godzinach pracy. Procedura wymiany oleju opisana jest w rozdziale 7.10.
10	Elementy ruchome obwiązywacza siatką	Olej maszynowy	
11	Siłownik	Smar uniwersalny	Smarować po obu stronach maszyny.



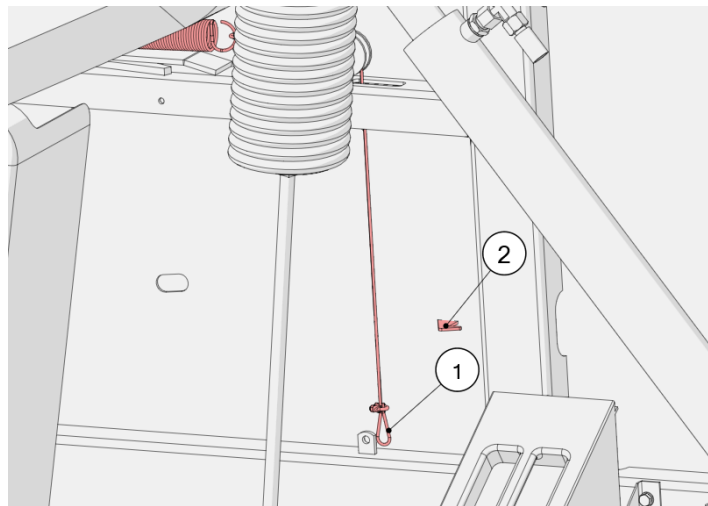
**Rysunek 26.** Punkty smarowania

### 8.1 Smarowanie kłapy tylnej i wałków ramienia naprężającego

W celu smarowania tylnej kłapy oraz wahacza należy:

- Sprawdzić, czy komora belowania jest pusta;
- Wyłączyć silnik ciągnika, kluczyk wyjąć ze stacyjki;
- Zablokować ramię wahacza zakładając linkę (1) za hak (2), jak na rysunku 27;
- Otworzyć komorę tylną;
- Wyłączyć silnik ciągnika, kluczyk wyjąć ze stacyjki;
- Opuścić klapę tylną, tak by była otwarta na  $\frac{1}{4}$  zakresu;
- Zabezpieczyć komorę tylną według rozdziału 7.3.1;
- Nasmarować wały zgodnie z planem smarowania (**tabela 3**);
- Zwolnić klapę tylną za pomocą hydraulicznego zaworu odcinającego;
- Odblokować ramię wahacza;
- Włączyć silnik ciągnika;
- Otworzyć tylną klapę;
- Zamknąć tylną klapę;





Rysunek 27. Blokowanie wahacza

## 8.2 System automatycznego smarowania łańcuchów

### 8.2.1 Sprawdzenie poziomu oleju w zbiorniku

System automatycznego smarowania łańcuchów doprowadza olej ze zbiornika do łańcuchów maszyny.

Przed sprawdzaniem poziomu oleju w zbiorniku należy upewnić się, że napęd WOM jest wyłączony, silnik ciągnika jest wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

Poziom oleju powinien znajdować się powyżej minimum, zgodnie z oznaczeniami na zbiorniku.

Każdorazowo przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić poziom oleju. W razie konieczności należy uzupełnić olej.



UWAGA

**UWAGA!**

Zabrania się użytkowania pompy mechanicznej bez oleju. Praca pompy mechanicznej „na sucho” grozi jej zniszczeniem.



UWAGA

**UWAGA!**

Prędkości przepływu oleju są ustawione podczas pierwszego uruchomienia przez serwis. Nie należy ich zmieniać. W przypadku konieczności regulacji, wykonywana jest ona przez serwis.

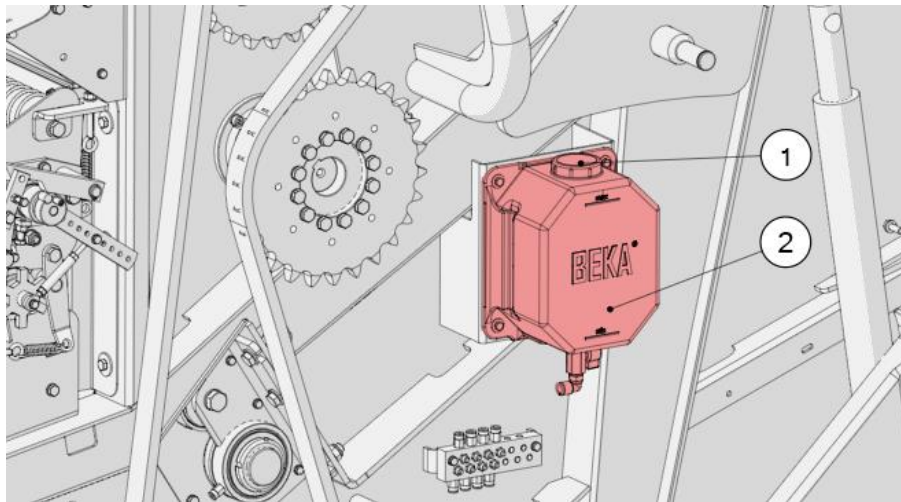


Należy używać zawsze czystych olejów. Powinno się stosować środek smarny zgodny z ISO VG 68 – ISO VG 220 (niegęstniejący).

### 8.2.2 Napełnienie zbiornika oleju

W sytuacji konieczności uzupełnienia oleju w zbiorniku należy:

- Upewnić się, że napęd WOM jest rozłączony, silnik ciągnika wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki;
- Otworzyć lewą osłonę;
- Oczyszczyć maszynę wokół zbiornika (2), w celu uniknięcia przedostania się do niego zanieczyszczeń (Rysunek 28);
- Odkręcić korek (1);
- Sprawdzić czystość filtru; w przypadku, gdy filtr jest zabrudzony powinno się go wyjąć, oczyścić używając eteru naftowego lub ropy i kolejno zamontować w zbiorniku;
- Wlać czysty olej przez filtr, do uzyskania poziomu maksimum, oznaczonego na zbiorniku;
- Zakręcić korek (1).



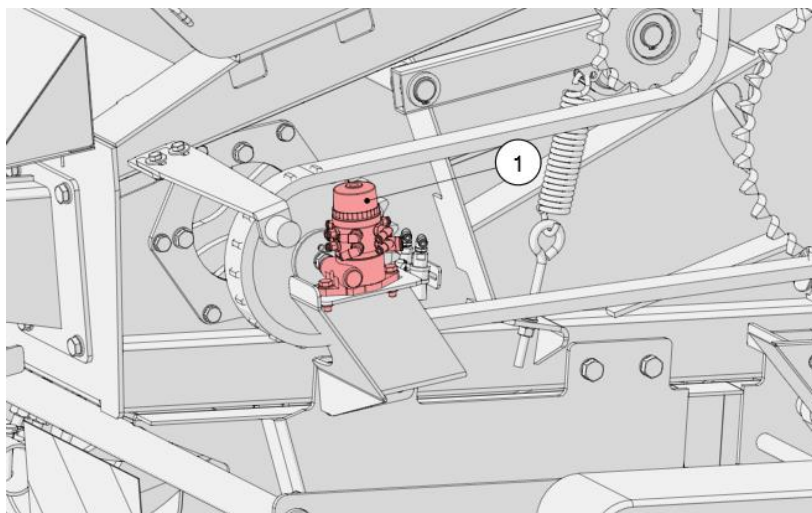
Rysunek 28. Zbiornik automatycznego smarowania łańcuchów

### 8.2.3 Odpowietrzanie pompy układu smarowania

Pompę automatycznego smarowania łańcuchów należy odpowietrzać przed pierwszym uruchomieniem maszyny oraz każdorazowo po opróżnieniu i napełnieniu zbiornika olejem.

Aby odpowietrzyć pompę należy:

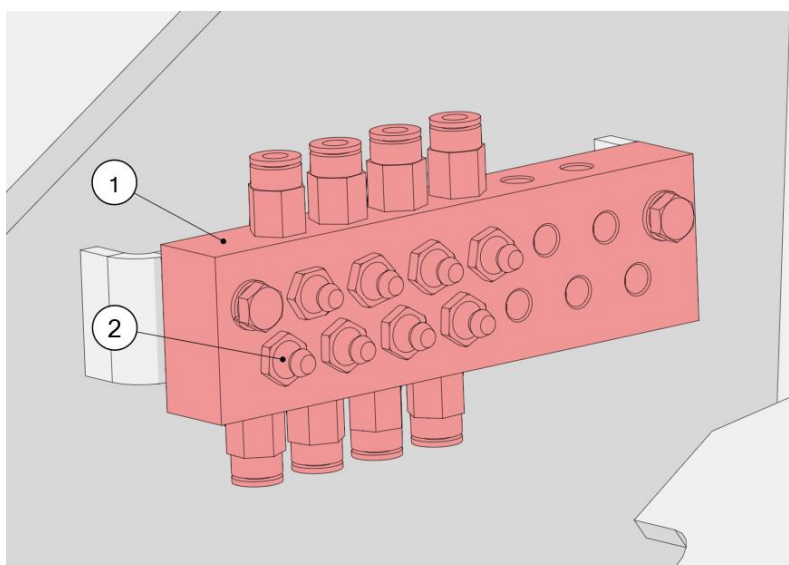
- Upewnić się, że napęd WOM jest rozłączony, silnik ciągnika wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulec ręczny ciągnika jest zaciągnięty;
- Otworzyć lewą osłonę;
- Wszystkie przewody odłączyć od pompy (1) (Rysunek 29);
- Umieścić pojemnik na olej pod pompą (1);
- Uruchomić silnik ciągnika i włączyć napęd WOM;
- Odczekać 20 s, by pęcherzyki powietrza zostały usunięte z pompy;
- Wyłączyć napęd WOM, silnik ciągnika oraz wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Podłączyć przewody do pompy; sprawdzić szczelność połączenia;
- Sprawdzić poziom oleju w zbiorniku i w razie potrzeby go uzupełnić.



**Rysunek 29.** Pompa automatycznego smarowania łańcuchów

### 8.3 Smarowanie łożysk

Prasa Z514 wyposażona jest system centralnego smarowania łożysk. Listwy zbiorcze (1) ze smarowniczkami (2), umożliwiają smarowanie łożysk maszyny (Rysunek 30). Listwy zbiorcze znajdują się po lewej i prawej stronie prasy. Należy je smarować zgodnie z planem smarowania (**tabela 3**).



**Rysunek 30.** Centralne smarowanie łożysk

## 9 Instalacja elektryczna

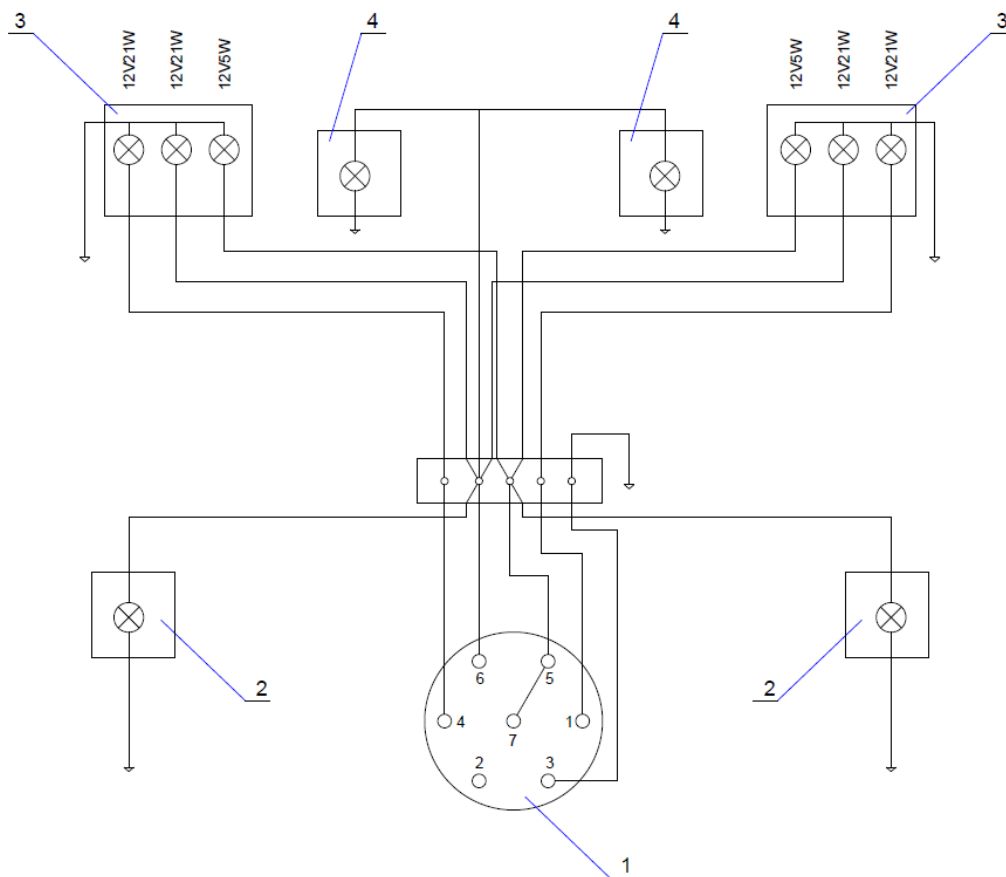


OSTRZEŻENIE

**OSTRZEŻENIE!**

Sprawdzić sprawność działania instalacji elektrycznej i świateł przed każdym wyjazdem prasy na drogi publiczne.

Instalacja elektryczna prasy belującej zasilana jest z układu instalacji elektrycznej ciągnika rolniczego. Włączenie do obwodu instalacji elektrycznej ciągnika realizuje się siedmiowtykowym przewodem przyłączeniowym jak pokazano na rysunku 31.



**Rysunek 31.** Schemat instalacji elektrycznej:

1 – wtyczka przyłączeniowa, 2 – lampa przednia, 3 – lampa tylna,  
4 – lampa oświetlenia tablicy rejestracyjnej

## 10 Tabela wartości momentów dokręcania śrub

Tabela 4. Wartości momentów dokręcania śrub

Momenty dociągające śrub - śruby metryczne w Nm							
Wielkość Ø mm	Skok mm	Wersja śrub – klasy wytrzymałości					Nakrętki kół, śruby kół
		4,8	5,8	8,8	10,9	12,9	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	
30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

## 11 Możliwe usterki

**Tabela 5. Możliwe usterki  
Podbieracz**

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Zapchanie otworu wlotowego do komory.	Zbyt duże i nieregularne wały lub zbyt wysoka prędkość robocza.	Poprawić wały do prawidłowego wymiaru lub zbierać wolniej.
	Nadmiernie duże podbieranie wału po jednej stronie podbieracza.	Poruszać się prasą równomiernie od jednej do drugiej strony.
	Zbyt niska prędkość obrotowa (obr/min).	Pracować z prędkością obrotową 540 obr/min.
Zespół podbierający nie podnosi się lub nie opada.	Zamknięty zawór kulowy.	Sprawdzić ustawienie zaworu.
Palce podbieracza szarpią materiał.	Zbyt wysoka prędkość obrotowa podbieracza w stosunku do prędkości roboczej.	Zwiększyć prędkość roboczą.
		Zmniejszyć liczbę obr/min wału WOM.
Palce podbieracza omijają część pokosu.	Zbyt niska prędkość obrotowa podbieracza w stosunku do prędkości roboczej.	Zmniejszyć prędkość roboczą.
		Zwiększyć liczbę obr/min wału WOM.
Podbieracz nie podbiera całego pokosu.	Zbyt duża szerokość pokosu.	Uformować nowy, węższy wał pokosu.
Podbieracz nie podbiera pokosu z równego podłoża.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Obniżyć pozycję podbieracza.
		Ustawić odpowiednio koła podbieracza.
Podbieracz przepuszcza materiał i zatrzymuje się.	Element zabezpieczający jest uszkodzony.	Zmniejszyć objętość pokosu o połowę.
		Podnieść podbieracz regulując ustawienie kół.
		Usunąć nagromadzony materiał roślinny i wymienić element bezpieczeństwa.
Niedostateczne podbieranie pokosu.	Palce podbieracza zostały zgubione lub są zniszczone.	Wymienić palce podbieracza.

### Formowanie bel

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nadmierna hałaśliwość przekładni.	Poluzowane lub niesmarowane łańcuchy.	Nasmarować łańcuchy lub wyregulować ich napinacze.
Bela jest źle uformowana lub o kształcie stożkowym.	Podbieranie wału głównie jedną stroną podbieracza.	Poruszać się prasą równomiernie od jednej do drugiej strony.
Łańcuch przeskakuje na zębach kół zębatych.	Zużyte koła zębate lub łańcuch.	Wymienić koła zębate lub łańcuch.
	Luźny łańcuch.	Napiąć luźne łańcuchy.

### Owijanie siatką

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Siatka nie jest dobrze rozprowadzana na beli.	Siatka ze zbyt dużymi oczkami.	Użyć standardowej siatki.
	Nieprawidłowa droga przepływu siatki.	Sprawdzić, czy siatka została prawidłowo założona.
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec siatki.	Wyregulować hamulec siatki.

### Wał WPT

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Trzeszczące sprzęgło walka WOM.	Zbyt duża średnica lub masa beli.	Zmniejszyć masę lub średnicę beli.
	Zator w zespole podającym.	Usunąć nagromadzony materiał.

### System hydrauliczny

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Tylna pokrywa nie chce się zamknąć.	Bela zablokowała zamknięcie tylnej pokrywy.	Usunąć belę.
	Przewód hydrauliczny został odłączony od ciągnika.	Sprawdzić połączenie i w razie potrzeby podłączyć przewody.
System hydrauliczny nie działa.	Brak zasilania wyjść hydraulicznych.	Uruchomić wyjścia hydrauliczne z ciągnika.
	Przewody hydrauliczne nie są poprawnie podłączone do zewnętrznych gniazd obwodu hydraulicznego w ciągniku.	Sprawdzić i jeśli trzeba dokładnie uszczelnić szybkozłączna zewnętrznych gniazd obwodu hydraulicznego w ciągniku.
	Niewystarczający dopływ oleju.	Sprawdzić i jeśli potrzeba uzupełnić olej systemu hydraulicznego w odpowiednim zbiorniku w ciągniku.
	Zużyta lub zniszczona pompa (niskie ciśnienie).	Naprawić lub wymienić pompę hydrauliczną.
	Zabrudzenia wewnątrz obwodu hydraulicznego.	Przedmuchać i jeśli potrzeba oczyścić filtry hydrauliczne.
	Wyciek oleju w cylindrach (olej omija tłok).	Wymienić uszczelki przy cylindrach.
	Wyciek oleju z systemu hydraulicznego.	Sprawdzić przewody obwodu hydraulicznego i jeśli potrzeba uszczelnić połączenia.

### Panel sterowania

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Komunikat „ERROR” i sygnał dźwiękowy.	Przekroczono maksymalną średnicę beli.	Zatrzymać się, owinać belę siatką. Nie doprowadzać do sytuacji przekroczenia maksymalnej średnicy beli.
	Brak medium owijania (siatka).	Uzupełnić zasobniki na siatkę.
	Nieprawidłowo wyregulowana odległość czujnika od śruby.	Ustawić czujnik w odległości 2 – 3 mm od śruby.
Pomimo zamkniętej komory, na panelu wyświetlany jest komunikat aby zamknąć komorę.	Nieprawidłowo wyregulowana odległość czujnika od dźwigni.	Czujnik powinien znajdować się w odległości 2 – 3 mm od dźwigni.



## NOTATKI

A series of horizontal dotted lines for taking notes, spanning the width of the page.







Metal-Fach Sp. z o.o. stale doskonali swoje wyroby i dostosowuje ofertę do potrzeb klientów, w związku z tym zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w wyrobach bez powiadamiania. Prosimy więc przed podjęciem decyzji o zakupie, o kontakt z autoryzowanym dealerem lub handlowcami Metal-Fach Sp. z o.o. Metal-Fach Sp. z o.o. wyklucza roszczenia związane z danymi i zdjęciami zawartymi w tym katalogu, przedstawiona oferta nie stanowi oferty w myśl przepisów Kodeksu Cywilnego.

Zdjęcia nie zawsze przedstawiają wyposażenie standardowe.

Oryginalne części zamienne są dostępne u autoryzowanych dealerów na terenie kraju i zagranicy oraz w sklepie firmowym Metal-Fach.

#### **SERWIS**

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62  
tel.: +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

#### **SPRZEDAŻ**

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62  
tel.: +48 85 711 07 78; fax: +48 85 711 07 89  
handel@metalfach.com.pl

#### **HURTOWNIA CZĘŚCI ZAMIENNYCH**

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Sprzedaż Hurtowa:  
tel.: +48 85 711 07 81; fax: +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

Sprzedaż Indywidualna:  
TELEFON CAŁODOBOWY 24h/7 dni – +48 533 111 477  
tel.: +48 85 711 07 90

AKTUALNE INFORMACJE O WYROBACH DOSTĘPNE SĄ NA STRONIE [WWW.METALFACH.COM.PL](http://WWW.METALFACH.COM.PL)