



METAL-FACH



KSIĄŻKA NAPRAW I KONSERWACJI PRASA ŁAŃCUCHOWA

Z587, Z587/1

WYDANIE I

MAJ 2020

Spis treści

1	Identyfikacja prasy	4
2	Czyszczenie prasy	5
3	Przechowywanie	6
4	Demontaż i kasacja	6
5	Połączenie z ciągnikiem	7
5.1	Agregowanie z dolnym zaczepem transportowym ciągnika	7
5.1.1	Agregowanie prasy z tylnym WOM	8
5.1.2	Podłączenie układu hydraulicznego	9
5.1.3	Podłączenie oświetlenia	10
5.1.4	Podłączenie układu sterującego	10
5.1.5	Odłączenie od napędu	11
6	Usuwanie nagromadzonego materiału	12
7	Konserwacja i regulacja	14
7.1	Regulacja kół podbieracza	16
7.2	Regulacja docisku pokosu	16
7.3	Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych)	17
7.4	Regulacja automatycznych napinaczy	18
7.5	Regulacja ręcznych napinaczy	18
7.6	Regulacja sprzęgła kłowego rozłączającego napęd przenośnika łańcuchowo- prętowego	22
7.7	Regulacja krzywki podbieracza	22
7.8	Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu	23
7.9	Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym	24
7.10	Ostrzenie noża zespołu sznurka	25
7.11	Regulacja zespołu wiążącego sznurkiem	26
7.12	Regulacja urządzenia owijającego siatką	27
7.13	Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)	28
7.14	Kontrola stanu ogumienia (co 30 dni pracy)	29
8	Smarowanie	30
8.1	System automatycznego smarowania łańcuchów	31
8.2	Smarowanie łożysk	33
9	Instalacja elektryczna	34
10	Instalacja hydrauliczna	35
11	Wartości momentów dokręcania śrub	37
12	Możliwe usterki	38
	NOTATKI	41



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

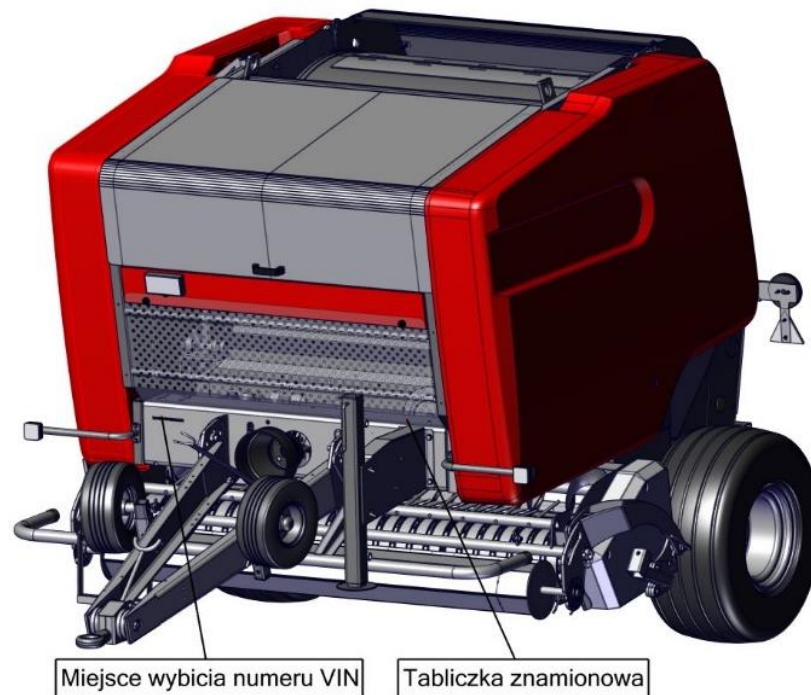
Dane identyfikacyjne prasy znajdują się na tabliczce znamionowej umieszczonej na przedniej części ramy. Na tabliczce znamionowej są umieszczone dane służące do identyfikacji maszyny tj.: symbol, numer fabryczny, rok produkcji oraz nacisk na zaczep.

<p>A METAL-FACH SP. Z O.O.</p> <p>B S1a</p> <p>C e9*167/2013*11026</p> <p>D SUMZ0454FJSSK0001</p> <p>E 2440 kg</p> <p>F A-0: 460 kg</p> <p>G A-1: 2440 kg</p>	 <p>ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65</p> <p>Prasa rolująca</p> <table border="0"> <tr> <td>Typ handlowy</td> <td>Z587/1</td> <td>Nacisk na zaczep</td> <td>4,5 kN</td> </tr> <tr> <td>Wariant</td> <td>4E2RNSC</td> <td>KJ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rok produkcji</td> <td>20xx</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>VIN</td> <td colspan="3">SUMZ0454FJSSK0001</td> </tr> </table> <p>CE</p> <p>www.metalfach.com.pl</p>	Typ handlowy	Z587/1	Nacisk na zaczep	4,5 kN	Wariant	4E2RNSC	KJ		Rok produkcji	20xx			VIN	SUMZ0454FJSSK0001		
Typ handlowy	Z587/1	Nacisk na zaczep	4,5 kN														
Wariant	4E2RNSC	KJ															
Rok produkcji	20xx																
VIN	SUMZ0454FJSSK0001																

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.

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 35 kW i klasie uciążu 0,9 wyposażonymi w złącze wyjścia układu hydrauliki siłowej oraz posiadającymi tylny WOM 1 3/8" Z6 o nominalnej prędkości obrotowej 540 obr/min.

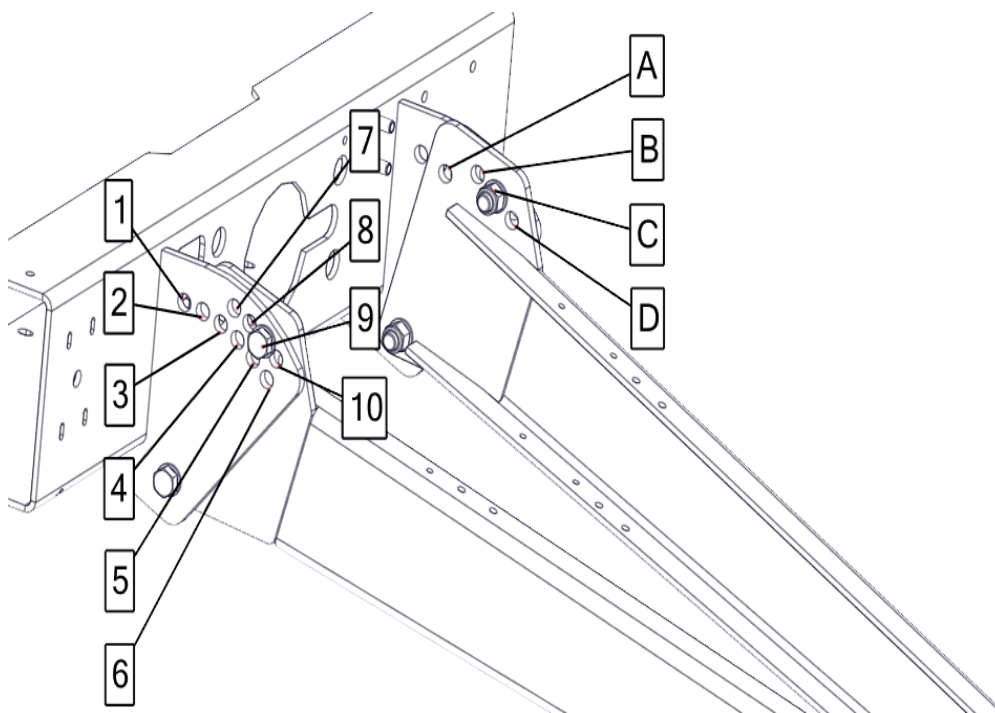
Prasę agregować do dolnego zaczepu transportowego ciągnika umożliwiającego przeniesienie nacisku pionowego o wartości 4,0 kN (dla prasy Z587/1 nacisk na zaczep wynosi 4,2kN).

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

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.

Podłączyć zasilanie elektryczne. Sprawdzić poprawność działania systemów pracy i sygnalizacji.

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	88	-	-	-
2	67	-	-	-
3	47	-	-	-
4	-	-	-	-
5	-	-	-	-
6	-	-	-	-
7	-	67	89	-
8	-	51	72	93
9	-	34	55	76
10	-	-	39	60

Podłączyć układ zasilania hydrauliki. Sprawdzić poprawność działania układów hydrauliki siłowej, zwłaszcza otwierania i zamykania pokrywy prasy.

Następnie można kontynuować podłączanie urządzeń do prasy zwijającej:

- Podłączyć wał WPT;
- Podłączyć układ hydrauliki;
- Podłączyć oświetlenie;
- Podłączyć układu sterowania.

5.1.1 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.

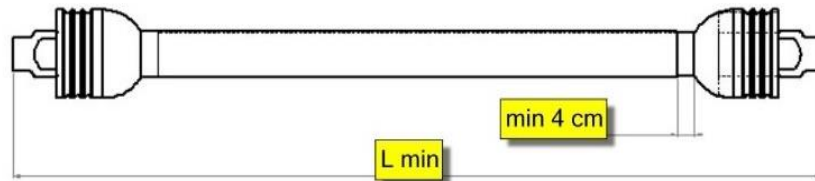
Wał WPT jest elementem przeniesienia napędu posiadającym certyfikat „CE”.

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.

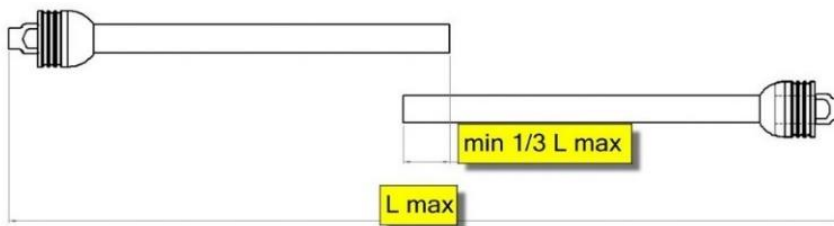
Sposób podłączenia wału do ciągnika pokazany jest na wale.

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

Upewnić się, że długość wału jest odpowiednia. 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.

5.1.2 Podłączenie układu hydraulicznego

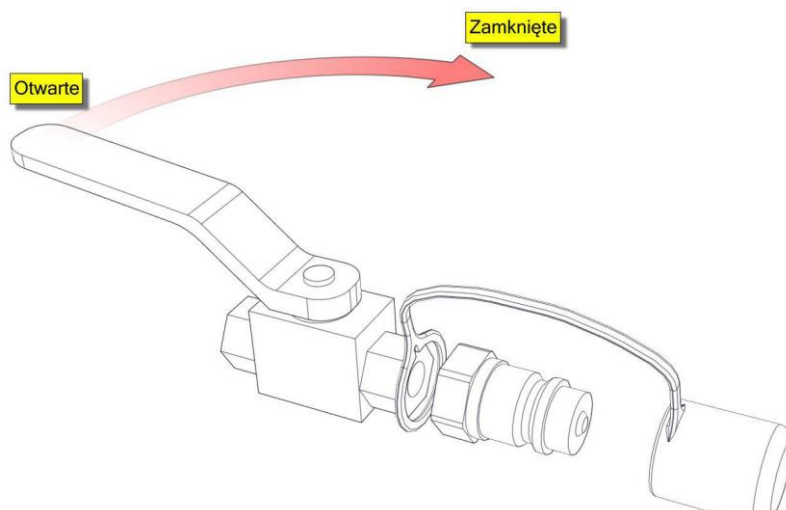
Połączyć przewody hydrauliczne:

- przewód służący do podnoszenia podbieracza z zaworem odcinającym podłączyć do rozdzielacza jednostronnego działania;
- przewody zasilające komorę podłączyć do rozdzielacza dwustronnego działania.

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

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.



Rysunek 6. Zawór odcinający

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

5.1.3 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.

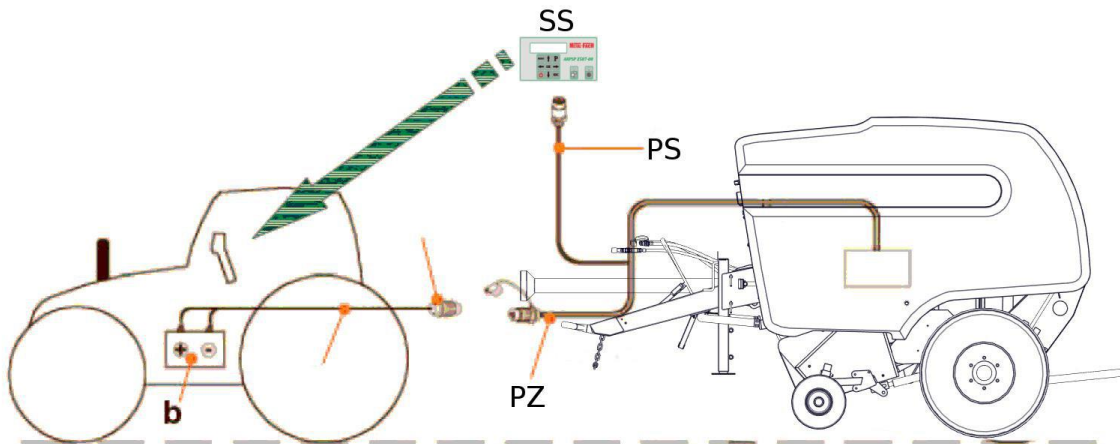
Ostonki zabezpieczające wtyki elektryczne podczas pracy umieścić w kabinie ciągnika. Po skończonej pracy założyć osłonki ponownie na wtyki.

5.1.4 Podłączenie układu sterującego

Układ elektryczny prasy zwijającej wymaga zasilania 12 V. Aby podłączyć układ sterujący (**Rysunek 7**) należy:

- zamontować panel sterowania „SS” w kabinie ciągnika tak, aby był on widoczny i dostępny dla operatora,
- podłączyć przewód zasilania „PZ”,
- podłączyć przewód sygnału „PS”,
- sprawdzić czy panel sterowania „SS” włącza się.

Jeśli przewody zostały prawidłowo podłączone, panel sterowania podświetli się i rozpocznie się ładowanie danych.



Rysunek 7. Podłączenie układu sterującego

5.1.5 Odłączenie od napędu

Upewnić się, czy w obszarze prasy belującej i najbliższym otoczeniu nie ma osób postronnych, zwłaszcza dzieci. Kolejno należy:

- Ustawić maszynę w miejscu jej składowania na utwardzonym równym i wypoziomowanym podłożu. Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i włączyć hamulec pomocniczy ciągnika;
- Odłączyć układ zasilania elektrycznego;
- Odłączyć układ hydrauliki siłowej;
- Opuścić stopę podporową. Odłączyć oko dyszla od zaczepu ciągnika. Upewnić się czy nie ma zagrożenia przypadkowego przesunięcia maszyny. Przełożyć łańcuch zabezpieczający przez oko zaczepu i zapiąć go;
- Odłączyć i zdemontować WPT. Odłożyć zdemontowany wał na podparcie przeznaczone do jego przechowywania. Końcówki WOM i WPM zabezpieczyć osłonami;
- Założyć osłonki złącz hydraulicznych i elektrycznych.

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!

Zabronione jest usuwanie nagromadzonego materiału podczas pracy maszyny.

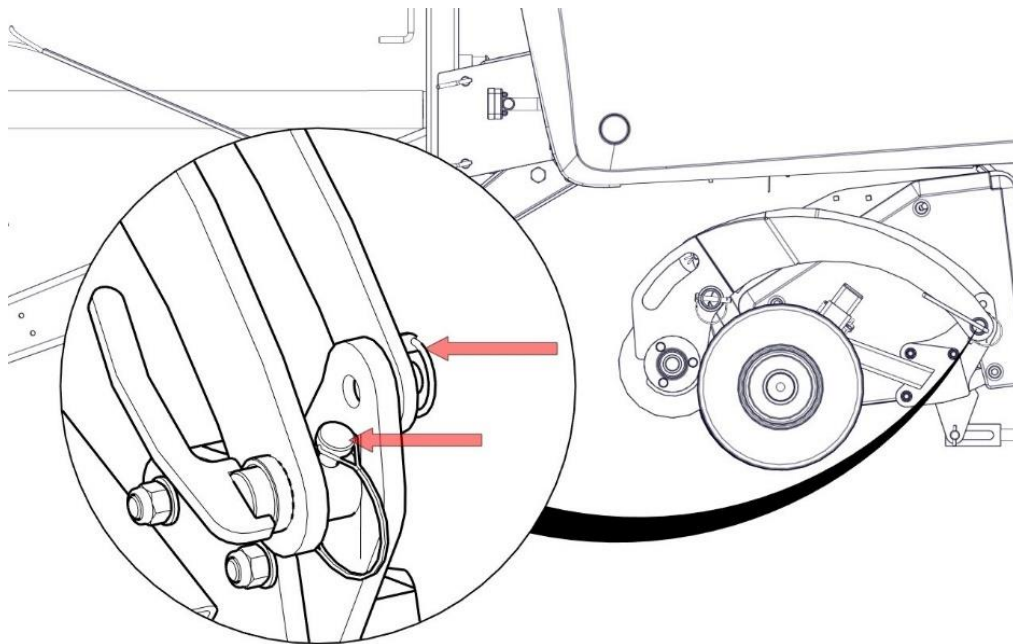
NIEBEZPIECZEŃSTWO



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Rysunek 8. Demontaż szerokiego docisku pokosu

Aby dokonać czynności usunięcia nagromadzonego materiału należy:

- Wyłączyć panel sterowania;
- Zatrzymać ciągnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i poczekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Usunąć docisk pokosu, znajdujący się nad podbieraczem, w celu usunięcia materiału w części przedniej. Aby to wykonać należy zdjąć zawlecзки mocujące docisk po obu stronach, jak pokazano na **rysunku 8** oraz zdjąć łańcuchy. Na rysunku przedstawiono

demontaż szerokiego docisku pokosu. Docisk wąski demontować w analogiczny sposób;

- Dokonać ręcznego usunięcia nagromadzonego materiału;
- Zamontować docisk pokosu;
- Unieść komorę tylną;
- Zablokować siłowniki przy pomocy blokad zabezpieczających (**Rysunek 9 i Rysunek 10**);
- Usunąć materiał z wnętrza komory prasującej;
- Zdjąć blokady zabezpieczające siłowniki;
- Zamknąć tylną komorę.

7 Konserwacja i regulacja

Jeśli prasa jest podłączona do ciągnika, należy zaciągnąć hamulec ręczny, wyłączyć silnik oraz wyjąć kluczyk ze stacyjki. Pamiętaj również o wyłączeniu panelu sterowania.

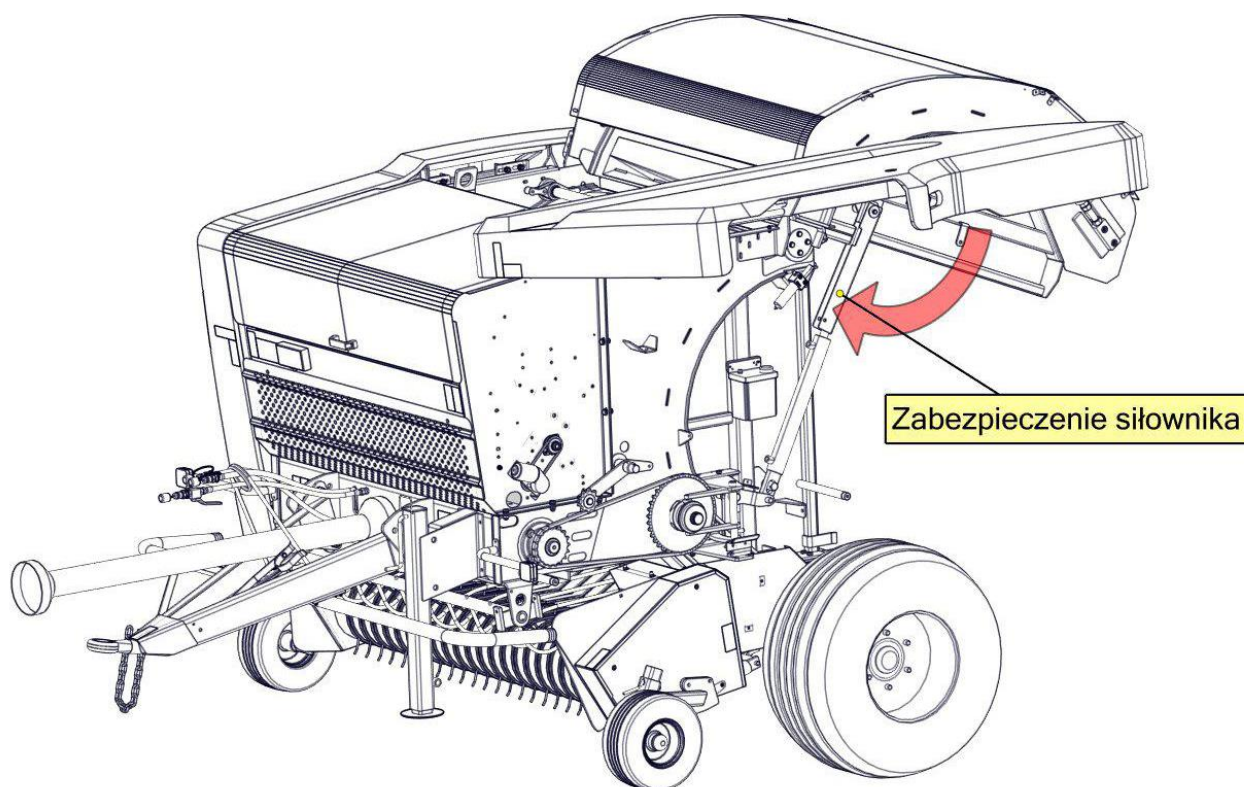
Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych przy otwartej komorze należy użyć blokad zabezpieczających siłowniki.



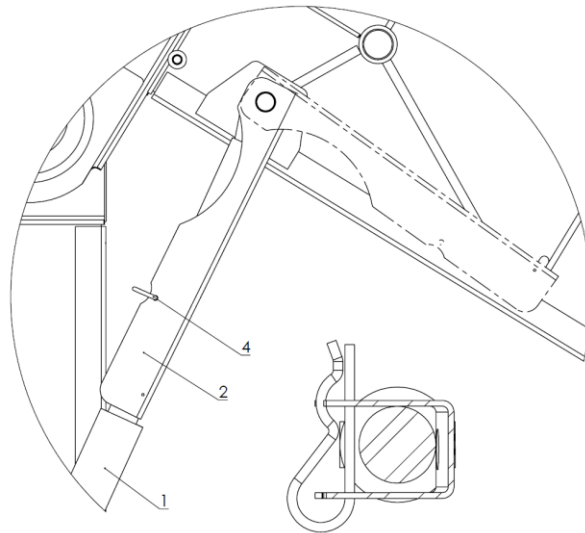
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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



Rysunek 9. Blokad zabezpieczające siłowniki



Rysunek 10. Blokady zabezpieczające siłowniki

Uniesioną do góry pokrywę prasy zabezpieczyć w jej górnym położeniu jak pokazano na **rysunku 10**. Do zabezpieczenia po obu stronach prasy użyć obejm (2) zamocowanych do górnych sworzni cylindrów hydraulicznych (1). Obejmy (2) przesunąć maksymalnie do góry tak, aby obejmowały tłoczyska rozsuniętych cylindrów. Zawleczkami (4) zabezpieczyć przed niepowołanym zamknięciem pokrywy. Odbezpieczyć obejmy blokady pokrywy po wykonaniu zaplanowanych czynności.



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.

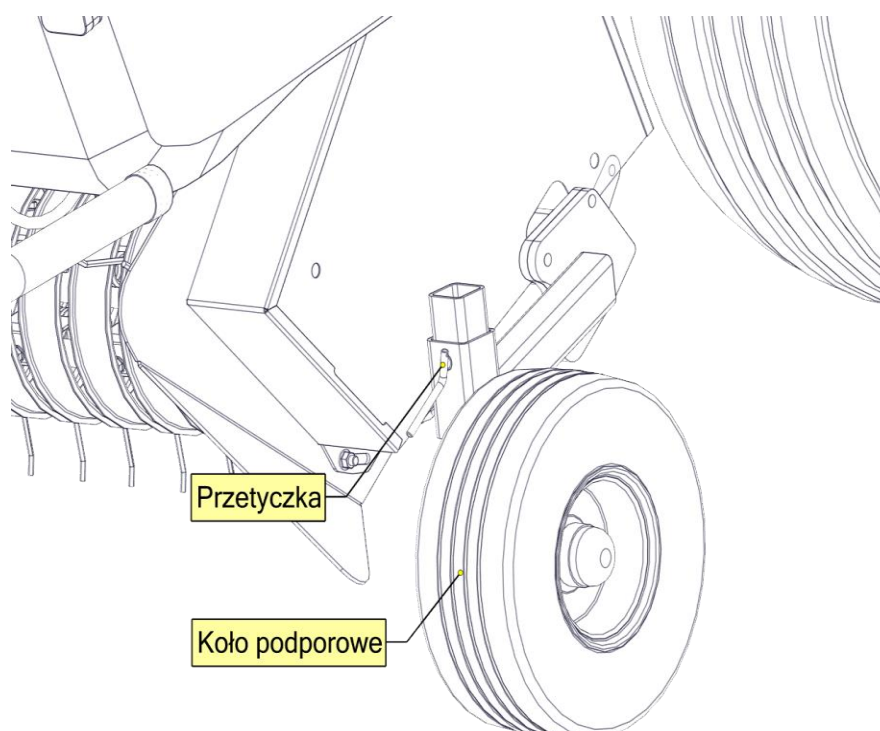
7.1 Regulacja kół podbieracza

Pozycja robocza podbieracza może być regulowana. W tym celu należy:

- Ustawić odpowiednią wysokość pracy podbieracza zmieniając ustawienie koła podporowego,
- Użyć przetyczki w celu zablokowania ustawienia.



Producent zaleca ustawienie zębów podbieracza na wysokości 2-3 cm nad ziemią.



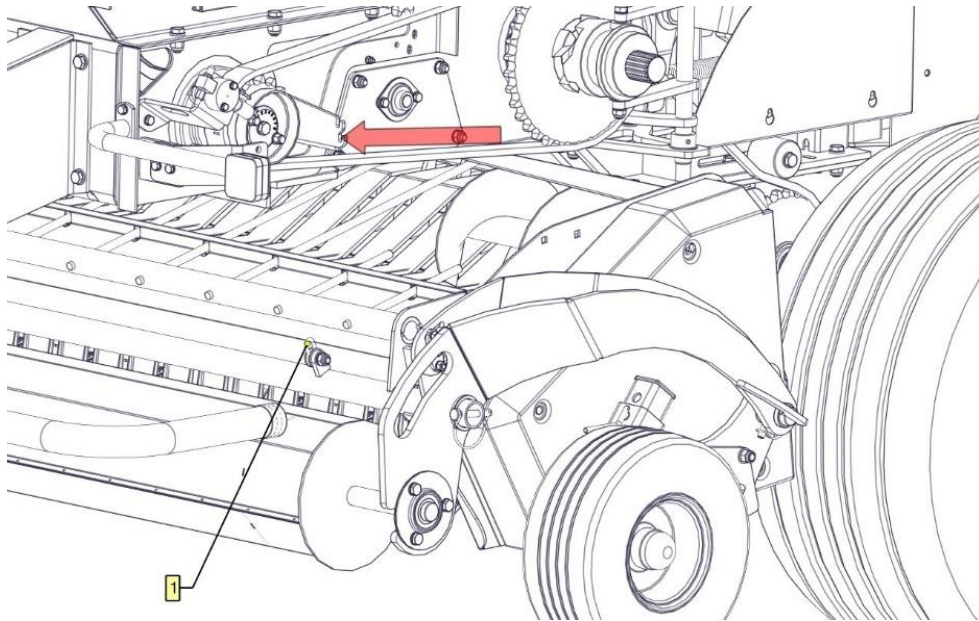
Rysunek 11. Regulacja wysokości pracy podbieracza

7.2 Regulacja docisku pokosu

Wysokość położenia rolkowego docisku powinna być odpowiednia w zależności od grubości pokosu. W przypadku dużych pokosów należy podnieść położenie rolkowego docisku pokosu, a przy niewielkich pokosach opuścić go.

W celu regulacji wysokości docisku rolkowego należy:

- Wyłączyć wał WOM i silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Odłączyć łańcuch (1);
- Trzymając docisk rolkowy na pożądanej wysokości, zamocować odpowiednie ogniwo łańcucha w miejscu oznaczonym strzałką po lewej i prawej stronie prasy.

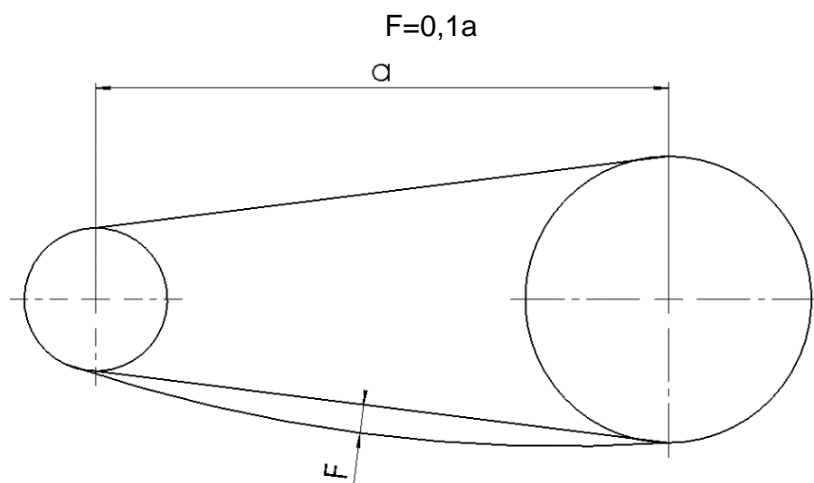


Rysunek 12. Regulacja docisku pokosu

7.3 Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych)

Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i pracę automatycznych napinaczy, jeśli maszyna została w nie wyposażona.

Wartość napięcia łańcucha „F” musi zawierać się w granicach 3-5mm. Można ją również wyznaczyć na podstawie wzoru:



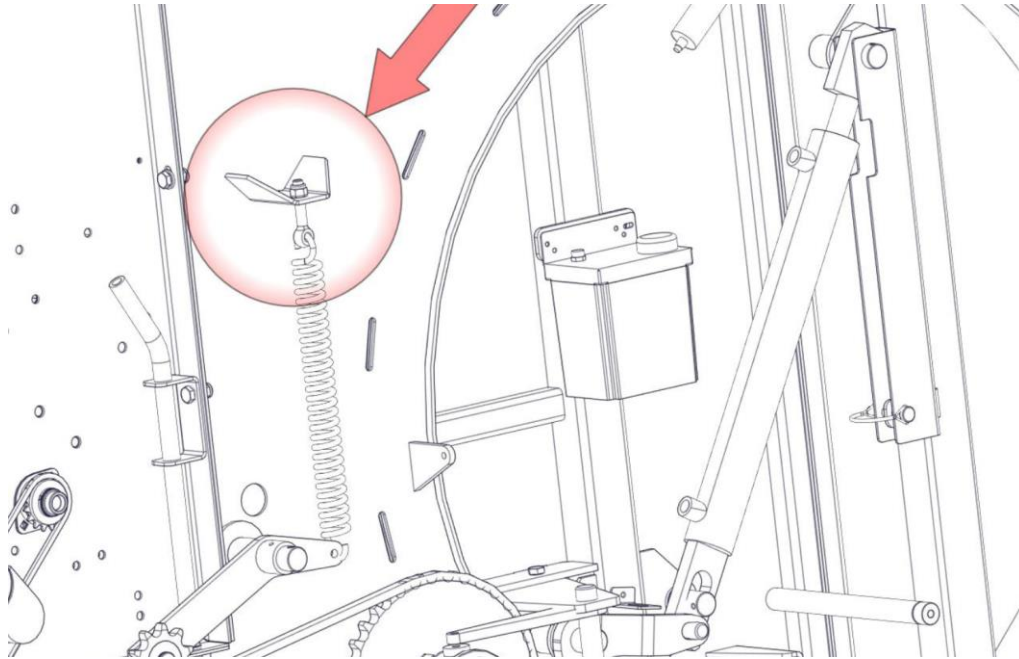
Rysunek 13. Napięcie łańcucha

7.4 Regulacja automatycznych napinaczy

Łańcuchy maszyny są napinane automatycznie przez napinacze sprężynowe. Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i regulować w razie potrzeby.

Aby sprawdzić i wyregulować napięcie łańcucha należy **(Rysunek 14)**

- otworzyć lewą boczną osłonę;
- korzystając z nakrętki wyregulować napięcie łańcucha **(Rysunek 14)**;
- zamknąć lewą boczną osłonę



Rysunek 14. Regulacja automatycznych napinaczy łańcucha

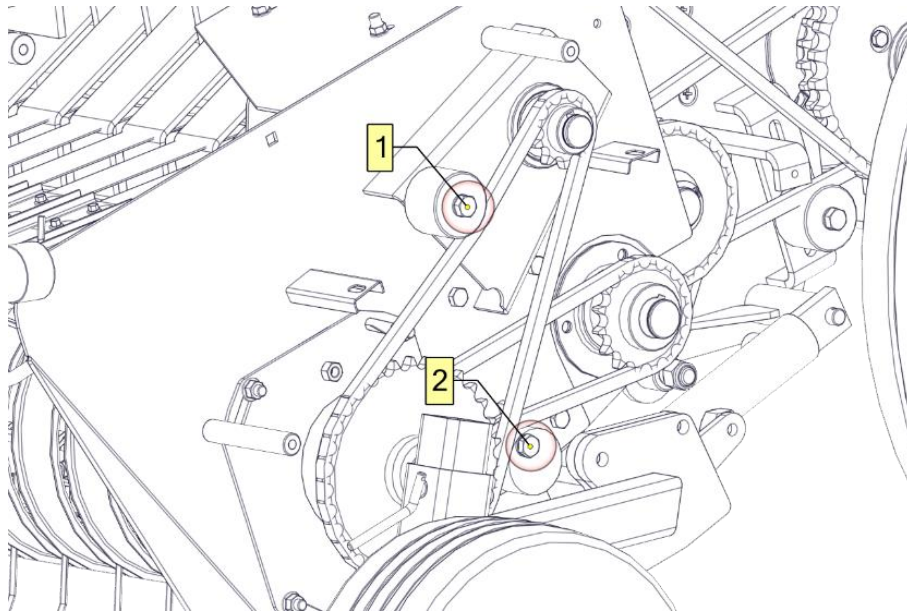
7.5 Regulacja ręcznych napinaczy

Większość z łańcuchów sworzniowych w maszynie wymaga ręcznej regulacji napięcia. Należy regularnie sprawdzać napięcie i regulować, jeśli zachodzi taka potrzeba.

Regulacja napięcia łańcucha podbieracza (lewa strona)

W celu wyregulowania napięcia łańcucha podbieracza (lewa strona) należy:

- Odkręcić śruby i zdemontować boczną osłonę z lewej strony podbieracza.
- Poluzować śrubę (1) i wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza w dół delikatnym uderzeniem młotka.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić śrubę (1).
- Następnie poluzować śrubę (2) i wyregulować napięcie drugiego łańcucha poprzez obrót mimośrodowego napinacza.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić śrubę (2).
- Zamontować osłonę i dokręcić śrubami.



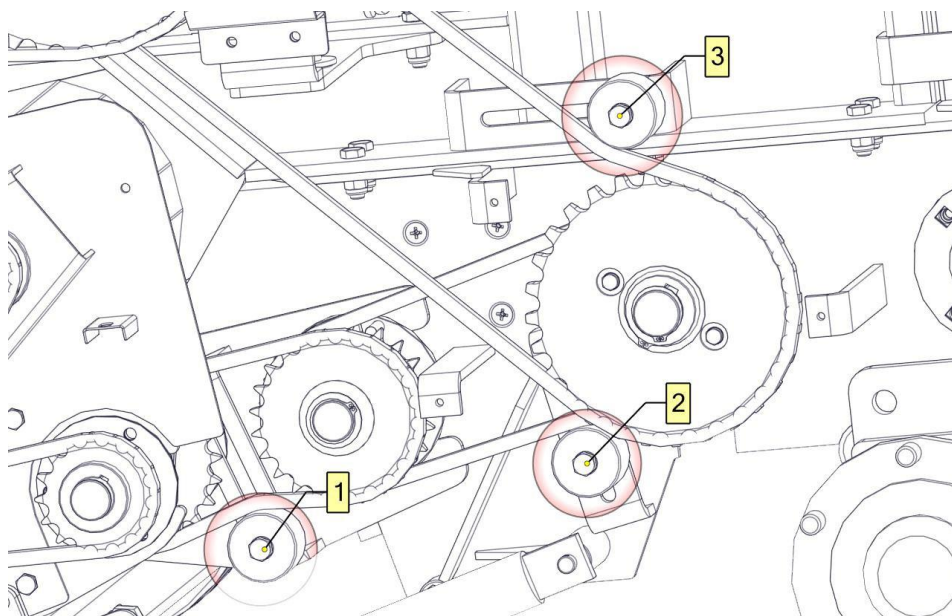
Rysunek 15. Regulacja napięcia łańcuchów podbieracza

Napinanie łańcucha z prawej strony podbieracza wykonać analogicznie do strony lewej.

Regulacja napięcia łańcuchów z lewej strony prasy

Aby wyregulować napięcie łańcuchów z lewej strony prasy powinno się:

- Zdemonstować dolną osłonę z lewej strony prasy;
- Poluzować śrubę (1) lub (2) (w zależności od tego, który łańcuch napinamy);
- Używając młotka wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza lekkimi uderzeniami młotka;
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić śrubę;
- Zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.

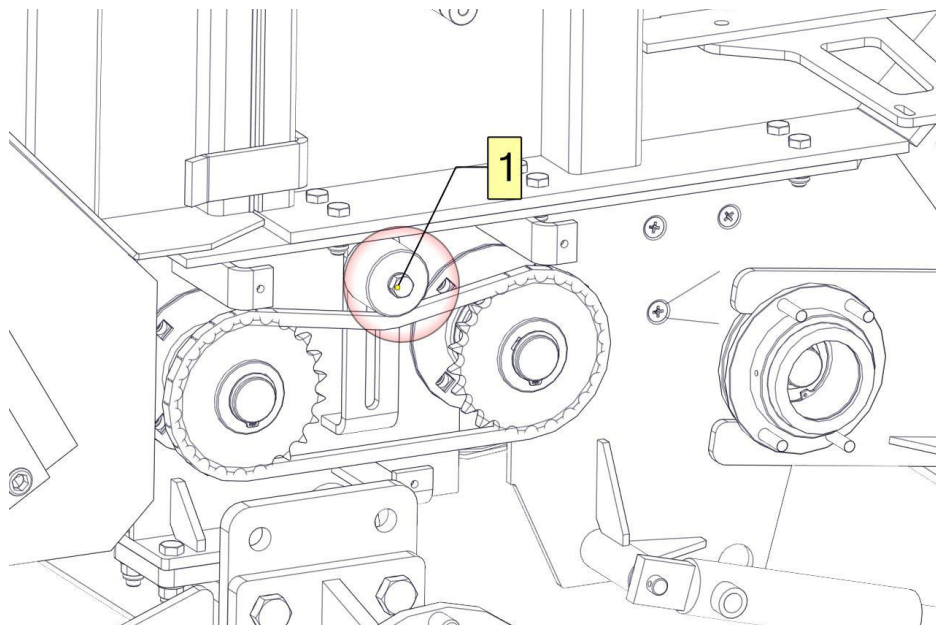


Rysunek 16. Regulacja napięcia łańcuchów z lewej strony prasy

Regulacja napięcia łańcuchów z prawej strony prasy

Aby wyregulować napięcie łańcuchów po prawej stronie prasy (**Rysunek 17**) należy:

- Zdemontować dolną osłonę z prawej strony prasy;
- Poluzować śrubę 1;
- Używając młotka wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza lekkimi uderzeniami młotka,
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić śrubę;
- Zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.



Rysunek 17. Regulacja napięcia łańcuchów z prawej strony prasy

Regulacja napięcia przenośnika łańcuchowo-prętowego prasy Z587



UWAGA

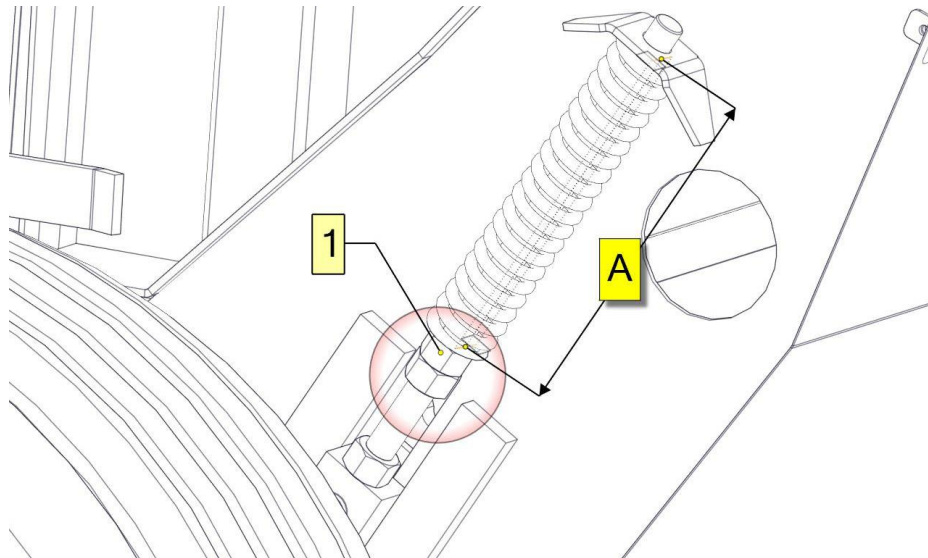
UWAGA!

Wyregulować sprężyny napinające łańcuch głównego przenośnika po obu stronach prasy.

Stopień naprężenia musi być równy na sprężynie znajdującej się zarówno po prawej jak i lewej stronie.

Aby wyregulować napięcie przenośnika łańcuchowo-prętowego należy:

- Otworzyć lewą lub prawą boczną osłonę;
- Poluzować nakrętkę kontrującą nakrętkę 1;
- Używając nakrętki 1 wyregulować napięcie łańcucha. Odległość „A” (pomiędzy dolną podkładką, a wspornikiem) powinna wynosić 225mm (**Rysunek 18**);
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia z powrotem zabezpieczyć nakrętkę 1.



Rysunek 18. Regulacja napięcia przenośnika łańcuchowo-prętowego w prasie Z587

Regulacja napięcia przenośnika łańcuchowo-prętowego prasy Z587/1



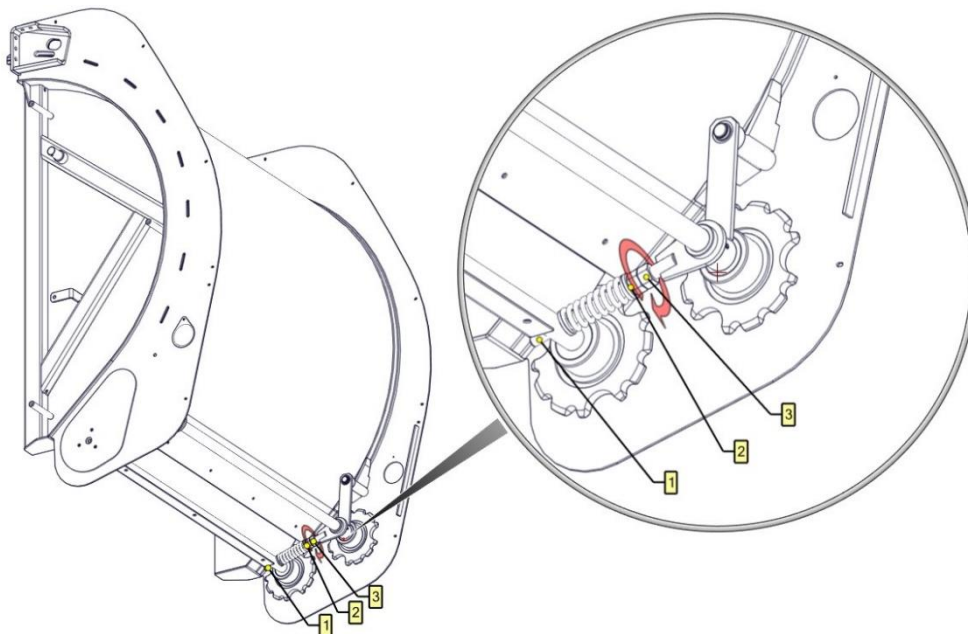
UWAGA

UWAGA!

Wyregulować sprężyny napinające łańcuch głównego przenośnika po obu stronach prasy.

Stopień naprężenia musi być równy na sprężynie znajdującej się zarówno po prawej jak i lewej stronie.

W celu regulacji napięcia przenośnika łańcuchowo - prętowego, należy poluzować nakrętkę kontrolującą 3, a następnie dokręcić lub odkręcić nakrętkę 2. Po uzyskaniu pożądanego docisku, po winno się dokręcić nakrętkę kontrolującą 3.



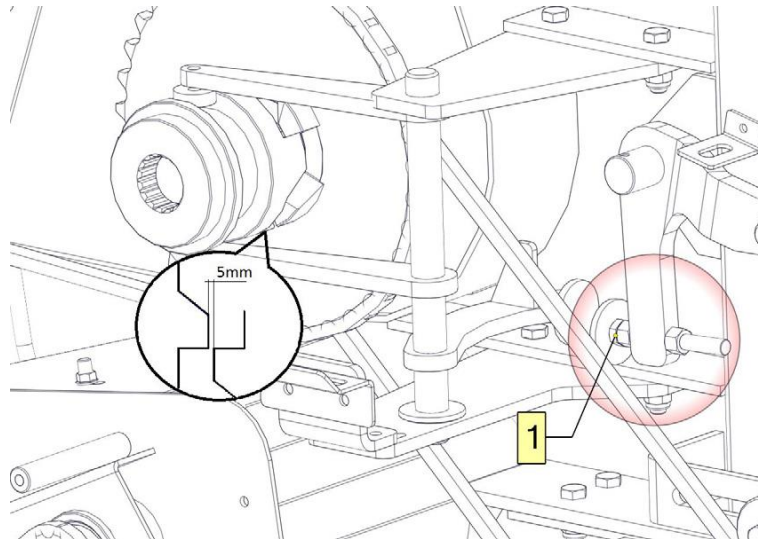
Rysunek 19. Regulacja napięcia przenośnika łańcuchowo-prętowego prasy Z587/1

7.6 Regulacja sprzęgła kłowego rozłączającego napęd przenośnika łańcuchowo-prętowego

Na bieżąco należy sprawdzać, ewentualnie regulować ustawienie sprzęgła kłowego zapewniając pozostawienie luzu o wielkości 5 mm między czołami zębów (przy wyłączonym sprzęgle) (**Rysunek 20**).

W celu przeprowadzenia tego zabiegu należy przekręcić śrubę 1, znajdującą się przy dźwigni załączania sprzęgła kłowego po prawej stronie prasy.

Regulację przeprowadzać przy ciśnieniu w układzie hydraulicznym prasy min. 40 Bar.

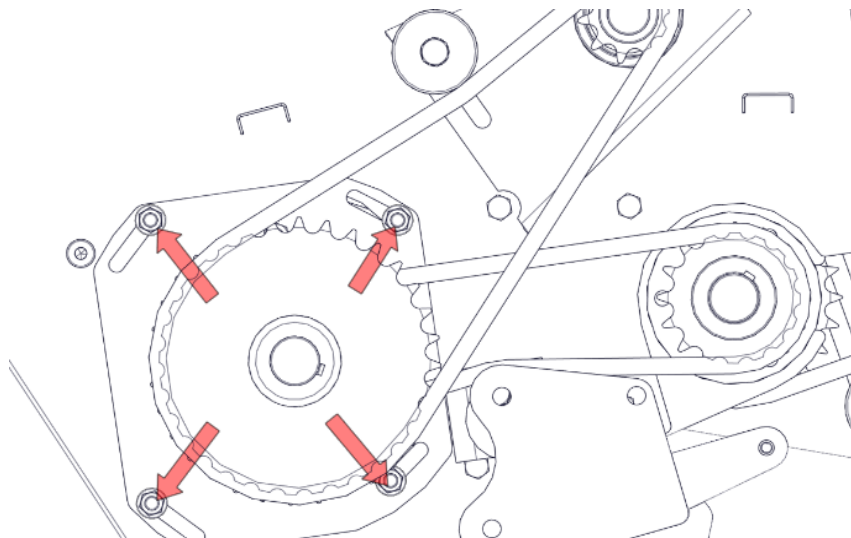


Rysunek 20. Regulacja sprzęgła kłowego

7.7 Regulacja krzywki podbieracza

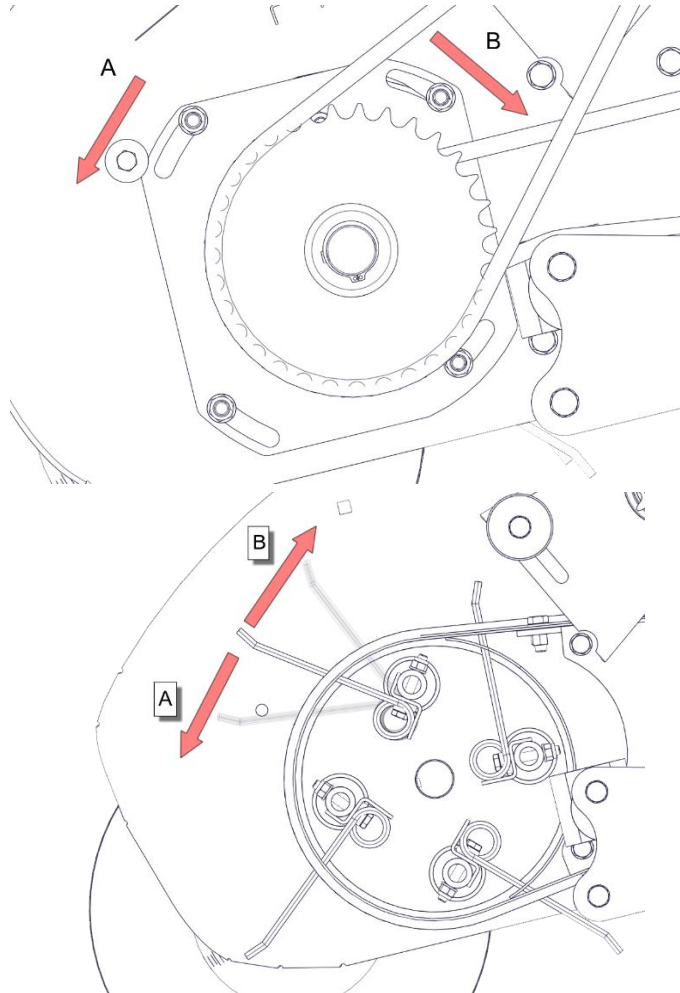
W zależności od rodzaju zbieranego materiału oraz warunków pracy należy wyregulować krzywkę podbieracza tak, aby nie wciągał on materiału. W tym celu należy:

- Odkręcić śruby i zdjąć osłonę z lewej strony podbieracza;
- Poluzować 4 nakrętki mocujące krzywkę (**Rysunek 21**);



Rysunek 21. Regulacja krzywki podbieracza

- Wyregulować ustawienie krzywki, obracając ją przybliżyć lub oddalać palec podbieracza od urządzenia przenoszącego. Krzywkę należy obracać (**Rysunek 22**):
 - W kierunku „A” – aby odsunąć palec podbieracza od zespołu podbierającego,
 - W kierunku „B” – aby przesunąć palec podbieracza do zespołu podbierającego.



Rysunek 22. Regulacja krzywki podbieracza

7.8 Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu



UWAGA

UWAGA!

Napraw zabezpieczeń antyprzeciążeniowych dokonywać używając wyłącznie połączeń śrubowych producenta. Zastosowanie niewłaściwych połączeń śrubowych jako śrub zabezpieczających zwiększa ryzyko uszkodzenia maszyny.



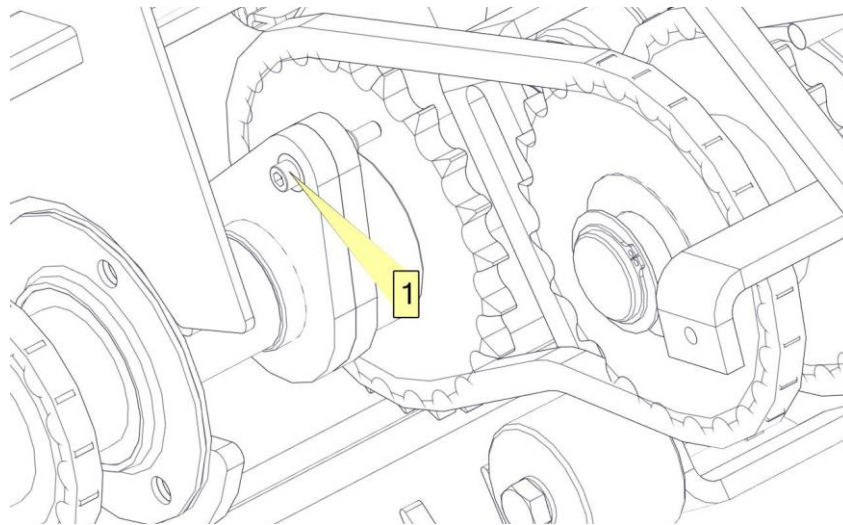
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Napraw dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika, wyjętym kluczyku ze stacyjki i maszynie zabezpieczonej przed niepowołanym przesunięciem się.

Zabezpieczenie antyprzeciążeniowe zespołu podbieracza stanowi śruba pokazana na **rysunku 23**. Zniszczenie śruby zabezpieczającej zatrzymuje przekazywanie napędu na podbieracz i ślimaki zasilające. W przypadku ścięcia śruby zabezpieczającej w bezpieczniku podbieracza zastąpić ją śrubą o identycznych parametrach (śruba imbus M6x40-10,9 PN-EN ISO 4762:2006 (niegalwanizowana, częściowo gwintowana). W tym celu należy:

- Odkręcić osłonę umieszczoną z lewej strony prasy;
- Zdemonstować ściętą śrubę zabezpieczającą i upewnić się, czy żadne fragmenty zniszczonej śruby nie znajdują się pomiędzy elementami napędu;
- Ustawić otwory elementu bezpieczeństwa, ręcznie obracając zasilacz ślimakowy, włożyć nową śrubę zabezpieczającą i dokręcić ją oraz zamontować osłonę zabezpieczającą.



Rysunek 23. Wymiana śruby zabezpieczającej

7.9 Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym



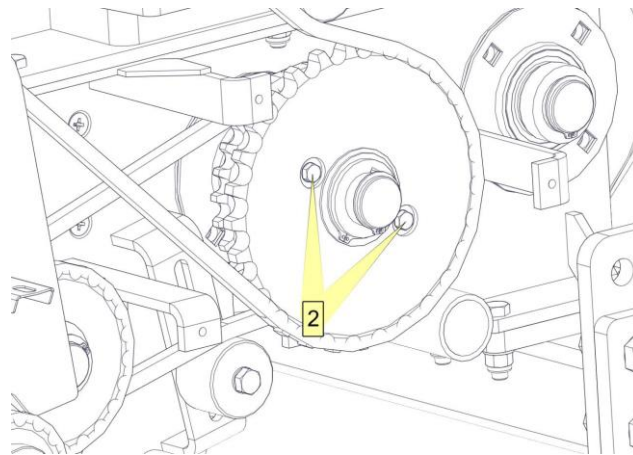
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Napraw dokonywać przy wyłączonym silniku ciągnika, wyjętym kluczyku ze stacyjki i maszynie zabezpieczonej przed niepowołanym przesunięciem się.

W przypadku ścięcia śruby zabezpieczającej w bezpieczniku wałów rolujących należy zastąpić ją śrubą o identycznych parametrach: śruba M8x35-8,8 PN PN-EN ISO 4018:2011. W tym celu należy (**Rysunek 24**):

- Odkręcić lewą dolną osłonę przekładni łańcuchowej;
- Zdemontować ściętą śrubę zabezpieczającą i upewnić się, czy żadne kawałki zniszczonej śruby nie znajdują się w napędzie;
- Ręcznie obrócić wałem rolującym i ustawić otwory elementu bezpieczeństwa tak, aby włożyć nową śrubę zabezpieczającą i dokręcić ją;
- Zamontować osłonę zabezpieczającą.



Rysunek 24. Wymiana śruby zabezpieczającej w bezpieczniku wałów rolujących

7.10 Ostrzenie noża zespołu sznurka

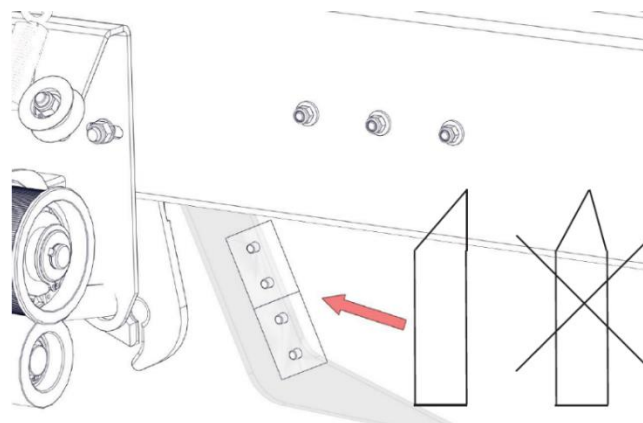


NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed przystąpieniem do ostrzenia noża zespołu sznurka wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

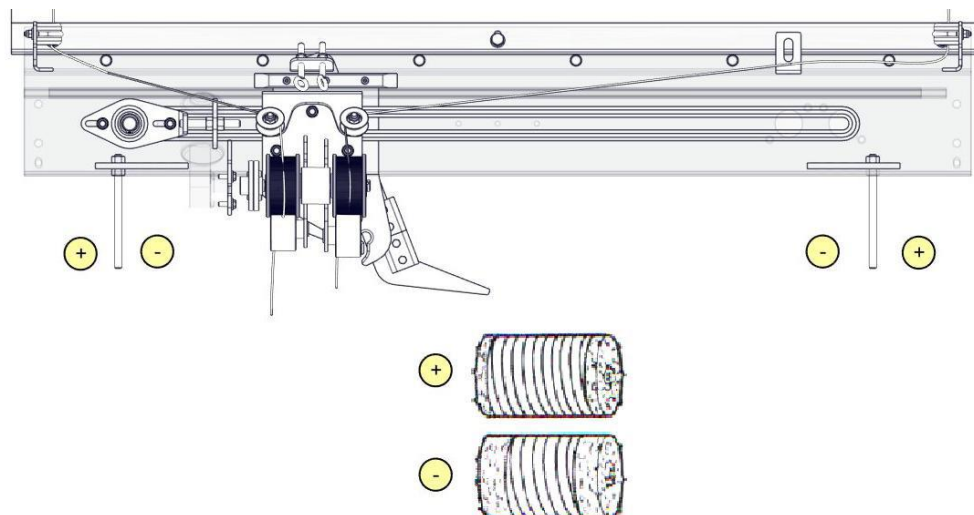
Nóż do cięcia sznurka ostrzyć po zrolowaniu 1000 sztuk bel i przed każdym sezonem pracy. Nóż należy także naostrzyć wówczas, gdy sznurek nie jest obcinany. Kąt ostrza noża powinien wynosić 30° (**Rysunek 25**).



Rysunek 25. Ostrzenie noża

7.11 Regulacja zespołu wiążącego sznurkiem

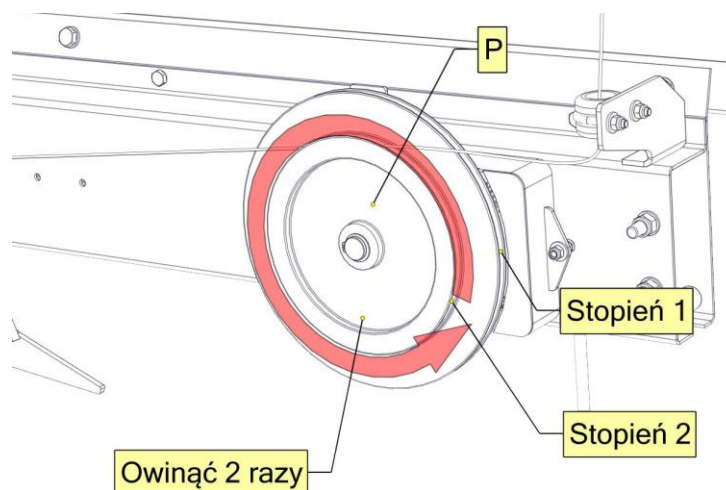
Szerokość obwiązywania przez sznurek beli jest regulowana za pomocą dwóch elementów blokujących (zatrzymujących), które znajdują się po zewnętrznych stronach urządzenia. Ustawienie ograniczników do środka prasy powoduje owijanie części środkowej beli. Maksymalne rozsuniecie ograniczników skutkuje owijaniem maksymalnej długości beli.



Rysunek 26. Regulacja szerokości obwiązywania

Gęstość obwiązywania beli sznurkiem jest regulowana stopniowo za pomocą dwustopniowego koła pasowego „P” (**Rysunek 26**):

- Aby uzyskać mniej zagęszczone owijanie sznurkiem należy na kole pasowym „P” sznurek owinąć na „stopniu 1”;
- Aby uzyskać bardziej zagęszczone owijanie sznurkiem należy na kole pasowym „P” sznurek owinąć na „stopniu 2”.



Rysunek 27. Regulacja gęstości obwiązywania beli sznurkiem

7.12 Regulacja urządzenia owijającego siatkę

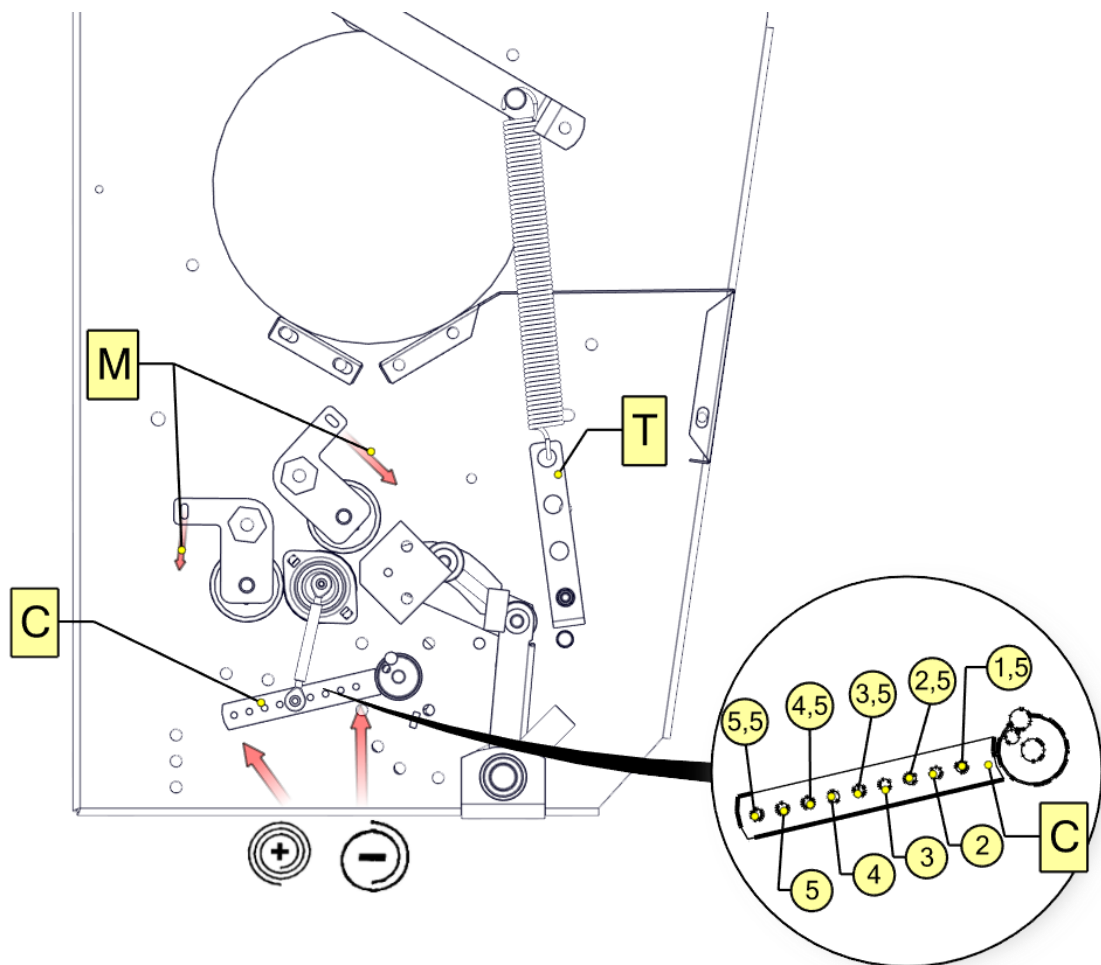
Rolka z siatki nie może swobodnie się rozwijać. Powinna być lekko przyhamowana. Stopień tego przyhamowania reguluje sprężyna, której naciąg jest regulowany elementem „T” poprzez zamocowanie go w jednym z otworów.

Jeżeli szpula zostanie nadmiernie zahamowana, to walce rozprawdzające nie są w stanie odwinąć siatki.

W celu wyregulowania liczby owinięć beli siatką, należy otworzyć prawą boczną osłonę i wybrać otwór odpowiadający liczbie owinięć, które chcemy uzyskać. Można również wyregulować nacisk walców rozprawdzających. Do tego celu wykorzystuje się napinacze sprężynowe „M” znajdujące się po bokach.

Jeśli wzajemny nacisk między walcami jest nadmierny, to w takim przypadku siatka będzie wykazywała tendencję do ściągania się w kierunku środka beli w związku, z czym bela nie będzie owinięta na całej swojej szerokości.

Jeśli nacisk między walcami będzie niedostateczny, to wówczas walce nie będą w stanie odwinąć siatki. Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku).



Rysunek 28. Regulacja urządzenia owijającego siatkę

7.13 Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)



Olej w skrzyni przekładniowej należy wymienić po pierwszych 50 godzinach pracy, a następnie na początku każdego sezonu.



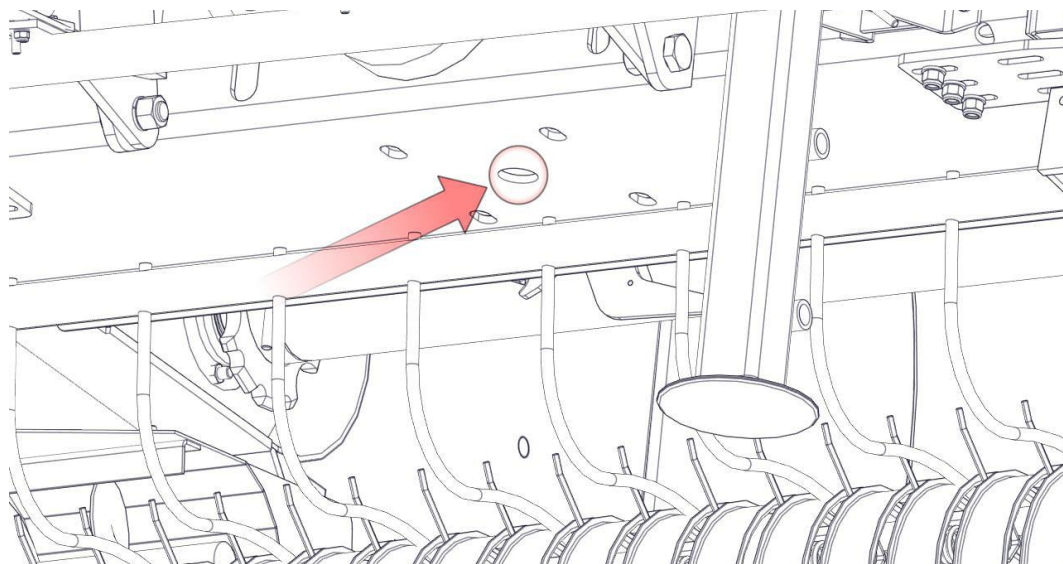
UWAGA

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).

Spuszczanie oleju:

- przygotować pojemnik na zużyty olej;
- odkręcić i zdjąć korek, umieszczony na dnie skrzyni przekładniowej, do którego można się 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.



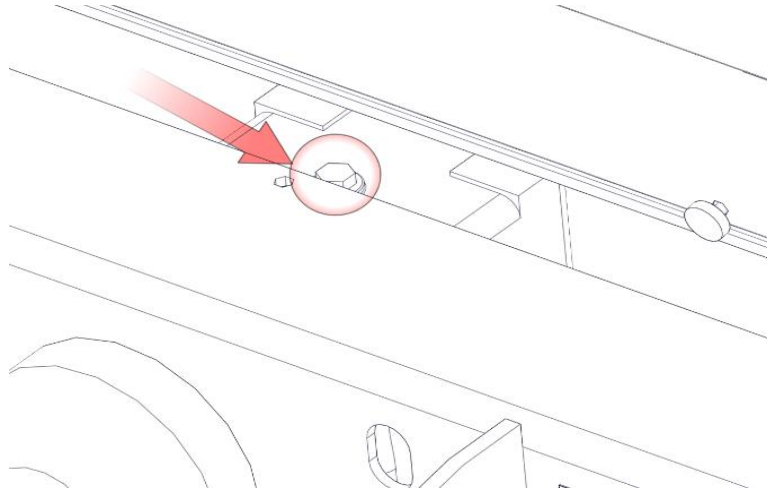
Rysunek 29. Korek spustowy



Ważne: Należy stosować olej przekładniowy 80W90.

Uzupełnianie oleju (wymagana ilość oleju w skrzyni wynosi 3 l):

- odkręcić i zdjąć korek umieszczony w górnej części skrzyni przekładniowej,
- uzupełnić poziom oleju,
- po uzupełnieniu oleju oczyścić i umieścić korek na swoim miejscu.



Rysunek 30. Uzupełnianie oleju w skrzyni przekładniowej

7.14 Kontrola stanu ogumienia (co 30 dni pracy)



UWAGA

UWAGA!

Ważne: 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!

Ważne: Regularnie sprawdzać dokręcenie śrub na kołach. Moment dokręcenia powinien być zgodny z tabelą umieszczoną w **rozdziale 11**.

8 Smarowanie



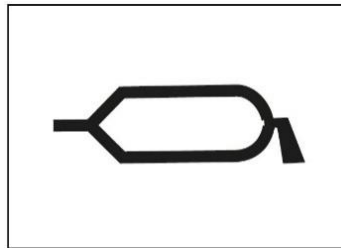
UWAGA

UWAGA!

Wszystkie punkty opisane poniżej powinny być przesmarowane na początku i na końcu każdego sezonu.

Łańcuchy napędowe smarować olejem przekładniowym po każdych 5 godzinach użytkowania prasy lub po zrolowaniu 50 bel. Miejsca oznaczone piktogramem (**Rysunek 31**) smarować przed każdym użyciem prasy.

W przypadku braku automatycznego systemu smarowania łańcuchów wykonaj tę czynność manualnie stosując specjalne smary do konserwacji i smarowania łańcuchów.



Rysunek 31. Oznaczenie głównych miejsc smarowania prasy

Tabela 2. Punkty smarowania

Punkty smarowania	Rozmieszczenie na prasie	Punkty smarowania
	Po prawej i lewej stronie 	



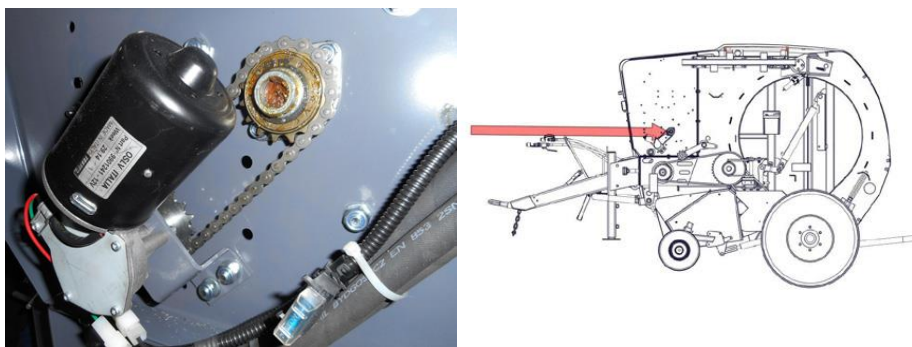
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Smarowanie łańcuchów przeprowadzać przy wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym ze stacyjki kluczyku oraz włączonym hamulcu pomocniczym.

Smarowanie łańcucha zespołu owijającego siatką

Łańcuch zespołu siatki nie jest smarowany przez system centralnego smarowania, dlatego należy smarować go ręcznie. Aby to wykonać należy otworzyć lewą boczną osłonę i nasmarować łańcuch zespołu do owijania siatką (**Rysunek 32**).



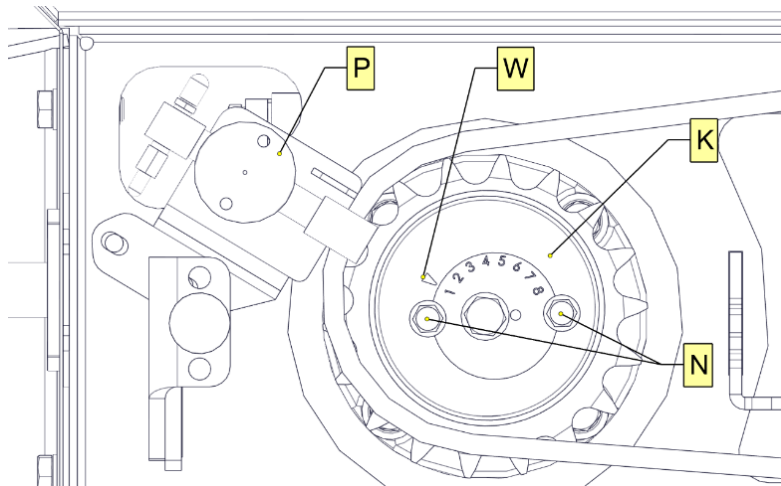
Rysunek 32. Smarowanie łańcucha siatki

8.1 System automatycznego smarowania łańcuchów

Prasy Z587 i Z587/1 mogą być wyposażone w system centralnego smarowania głównych łańcuchów napędowych. Standardowe wyposażenie maszyny umożliwia użytkownikowi montaż centralnego układu smarowania w okresie późniejszym. Montaż może być wykonany przez autoryzowany serwis lub użytkownika.

Układ zbudowany jest z pompy mechanicznej, zbiornika olejowego o pojemności 3 l, rozdzielaczy i końcówek dawkujących zakończonych pędzelkami podającymi olej do głównych punktów smarnych, powodując równomierne rozprowadzanie oleju na powierzchni łańcucha.

Dawka oleju pompowanego przez pompkę (P) jest regulowana bezstopniowo. W celu regulacji dawki oleju należy na krzywce (K) odkręcić nakrętki (N) i obrócić częścią krzywki, tak by wskaźnik (W) wskazywał pożądaną cyfrę od 1 do 8, przy czym dla 1 dawka oleju będzie najmniejsza, zaś dla 8 największa.



Rysunek 33. Regulacja dawki oleju w systemie automatycznego smarowania



UWAGA

UWAGA!

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



Należy używać zawsze czystych olejów. Powinno się stosować proste oleje mineralne.

Zalecane oleje:

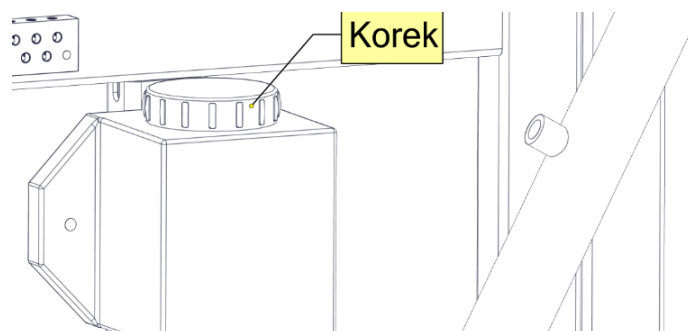
- SAE30 – do pracy w niskich temperaturach,
- SAE90 – do pracy w ciepłych środowiskach.

Zbiornik

Regularnie sprawdzać i uzupełniać poziom oleju zbiornika automatycznego systemu smarowania łańcuchów. W tym celu należy:

- Otworzyć lewą boczną osłonę zabezpieczającą;
- Odkręcić korek, uzupełnić olej i z powrotem dokręcić korek.

Pojemność zbiornika wynosi 3 litry.



Rysunek 34. Zbiornik oleju automatycznego systemu smarowania łańcuchów

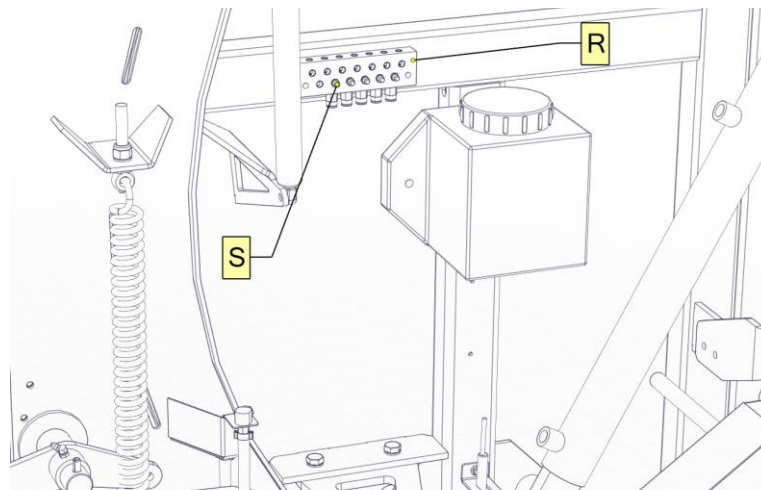
Wymiana filtra (raz w roku)

Filtr znajduje się w zbiorniku oleju. Zaleca się wymieniać go raz w roku. W razie wymiany należy:

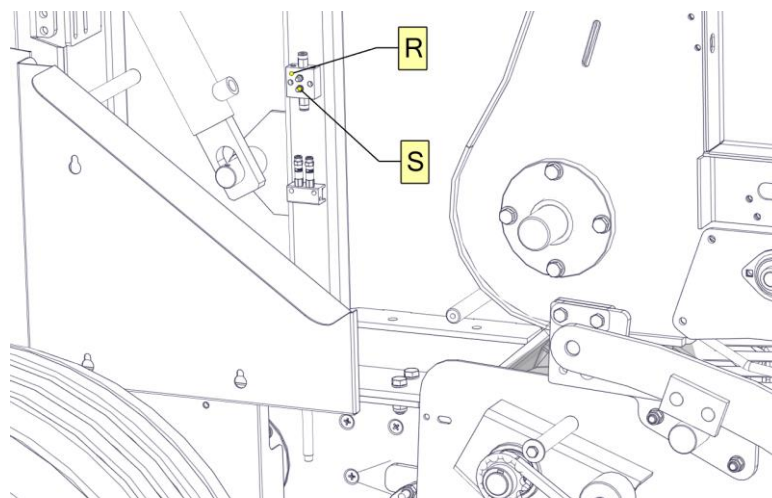
- Otworzyć lewą boczną osłonę,
- Spuścić olej ze zbiornika,
- Otworzyć zbiornik oleju automatycznego smarowania,
- Wymienić filtr,
- Uzupelnić olej w zbiorniku,
- Zamknąć zbiornik oleju,
- Zamknąć osłonę.

8.2 Smarowanie łożysk

Prasy Z587 i Z587/1 wyposażone są w system centralnego smarowania łożysk. Po lewej stronie maszyny znajduje się listwa zbiorcza „R”, w której znajdują się smarowniczki „S”, poprzez które można smarować łożyska znajdujące się po lewej stronie prasy (**Rysunek 35**). Analogicznie po prawej stronie znajduje się listwa zbiorcza, umożliwiająca smarowanie łożysk umiejscowionych po prawej stronie maszyny (**Rysunek 36**).



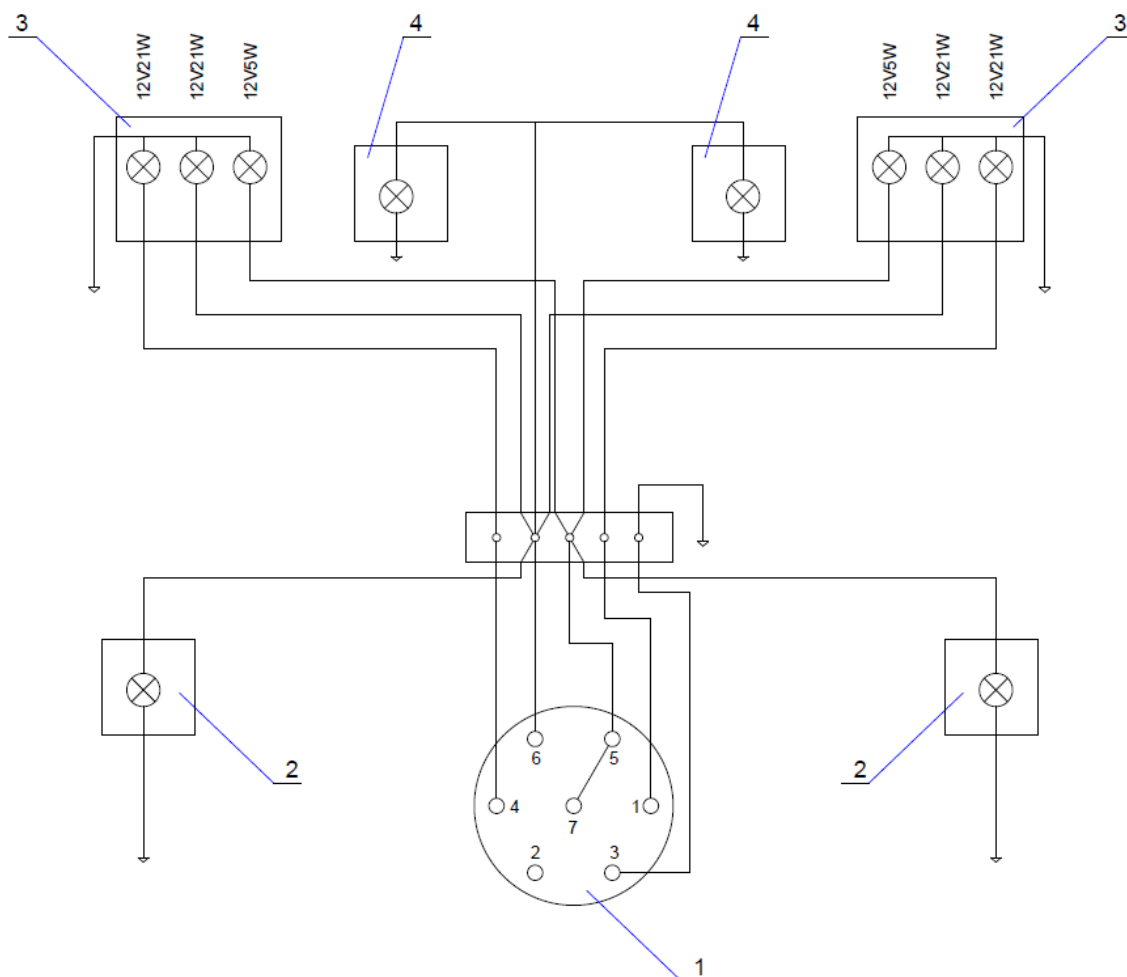
Rysunek 35. System centralnego smarowania łożysk po lewej stronie prasy



Rysunek 36. System centralnego smarowania łożysk po prawej stronie prasy

9 Instalacja elektryczna

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 37**.



Rysunek 37. Schemat instalacji elektrycznej (1 – wtyczka przyłączeniowa, 2 – lampa przednia, 3 – lampa tylna, 4 – oświetlenie tablicy rejestracyjnej)

10 Instalacja hydrauliczna



OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE!

Dbać o pełną sprawność instalacji hydraulicznej. Pracujący pod wysokim ciśnieniem olej nagrzewa się do temperatury stanowiącej zagrożenie dla zdrowia.



UWAGA

UWAGA!

Zapewnić czystość oleju w układzie hydrauliki siłowej ciągnika. Czystość oleju musi spełniać warunek 20/18/15 według normy ISO 4406-1996.



UWAGA

UWAGA!

Zużyte lub niesprawne przewody hydrauliki siłowej wymieniać na nowe.



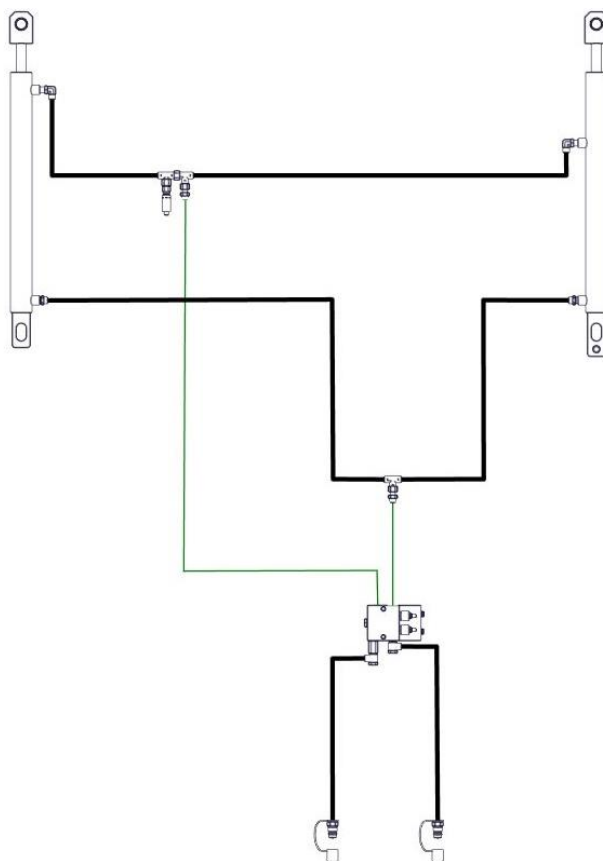
UWAGA

UWAGA!

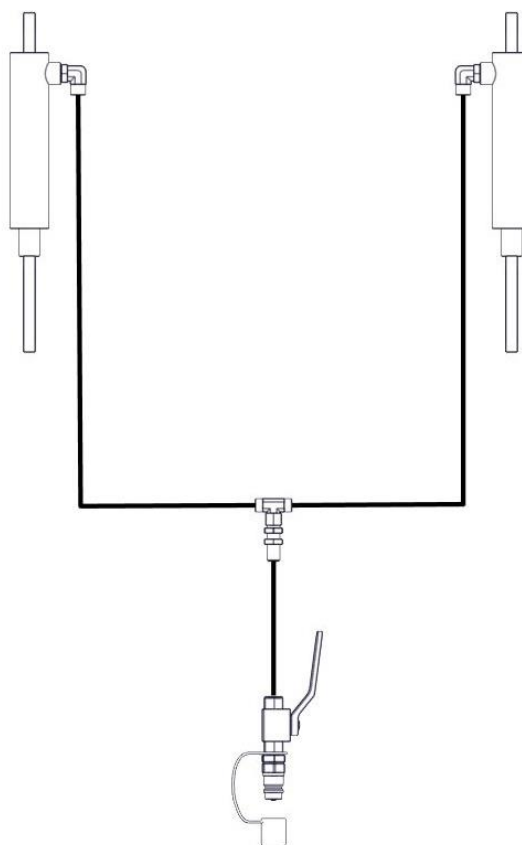
Przy wymianach zaleca się stosować oryginalne części zamienne zapewniające utrzymanie prasy w pełnej sprawności przez długi okres jej użytkowania.

Instalacja hydrauliczna prasy belującej zasilana jest z układu hydrauliki siłowej ciągnika rolniczego. Włączenie układu otwierania/zamykania komory tylnej do układu hydrauliki siłowej ciągnika realizuje się przewodem przyłączeniowym zasilającym siłowniki otwierania komory, jak pokazano na **rysunku 38**. Na linii znajduje się zawór, którego zadaniem jest utrzymanie odpowiedniego ciśnienia podczas formowania beli.

Włączenie układu podnoszenia/opuszczania podbieracza do układu hydrauliki siłowej ciągnika realizuje się przewodem przyłączeniowym zasilającym siłowniki podnoszenia podbieracza, jak pokazano na **rysunku 39**.



Rysunek 38. Schemat instalacji hydraulicznej – tylna komora



Rysunek 39. Schemat instalacji hydraulicznej – podbieracz

11 Wartości momentów dokręcania śrub

Tabela 3. 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	

12 Możliwe usterki

Tabela 4. Możliwe usterki

Podbieracz

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Zespół podbieracza wykonuje ruch roboczy, zaś przenośnik łańcuchowo-prętowy takiego ruchu nie wykonuje.	Niezamknięta komora.	Zamknąć tylną komorę.
	Nastawiacz zespołu wyprzęgającego wymaga regulacji.	Wyregulować śrubę dźwigni sprzęgła kłowego (Rozdział 7.6).
Zespół podbierający nie podnosi się lub nie opada.	Nie jest nasmarowany przegub podpierający zespół podbieracza.	Nasmarować element mocujący podbieracz.
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.
Palce podbieracza szarpia 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.

Formowanie bel

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nadmierna hałaśliwość.	Poluzowane lub niesmarowane łańcuchy.	Nasmarować łańcuchy lub wyregulować ich napięcie.
Bela jest źle uformowana lub o kształcie stożkowym.	Podbieranie wału głównie jedną stroną podbieracza.	Poruszać się prasą równomiernie od jednej do drugiej strony.
Wyginanie się prętów przenośnika prętowo-łańcuchowego.	Zbyt duża wartość ciśnienia zgniotu beli.	Nie przekraczać ciśnienia zgniotu beli 170 bar.
Łańcuch przeskakuje na zębach kół zębatych.	Zużyte koła zębate lub łańcuch.	Wymienić koła zębate lub łańcuch.
	Luźny łańcuch.	Napiąć luźne łańcuchy.

Owijanie sznurkiem

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Sznurek spada z jednej strony beli.	Boczne ograniczniki sznurka są nadmiernie oddalone.	Ustawić ograniczniki bliżej środka prasy.
Sznurek nie pozostaje na beli.	Wiązanie rozpoczęte bez materiału na podbieraczu.	Obwiązywanie rozpoczynać zawsze z pewną ilością materiału na podbieraczu.
	Zbyt ciasno ustawiony zespół przytrzymujący sznurek.	Zluzować zacisk zespołu przytrzymującego sznurek.
Sznurek jest ciągnięty przez belę, jednakże wózek prowadzący sznurek nie porusza się.	Sznurek ślizga się po kole pasowym przenoszącym napęd.	Naoliwić elementy mechaniczne zespołu napędzającego wózek.
		Zwiększyć liczbę owinięć sznurka wokół koła pasowego.
Sznurki nie są odcinane.	Ostrze jest zużyte.	Obrócić na drugą stronę płytki tnące noża sznurka lub wymienić je.
		Zwiększyć docisk sznurka.

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 została prawidłowo założona siatka.
	Nieprawidłowe działanie hamulca szpuli.	Wyregulować boczne napinacze sprężynowe.
	Nadmierny lub niedostateczny nacisk między wałkami.	Wyregulować boczne napinacze sprężynowe .

Wał WPT

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Uszkodzona śruba zabezpieczająca.	Zbyt duża masa beli.	Zmniejszyć masę beli.

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 szybkozłącza 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.	Wymienić uszczelniacze siłowników.
	Wyciek oleju z systemu hydraulicznego.	Sprawdzić przewody obwodu hydraulicznego i jeśli potrzeba uszczelnić połączenia.

Panel sterowania

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Komunikat „Błąd owijania” i sygnał dźwiękowy.	Brak medium owijania (siatka, sznurek).	Uzupełnić zasobniki na sznurek lub siatkę.
	Bela nie chwyciła sznurka/siatki.	Obwiązywanie rozpoczynać zawsze z pewną ilością materiału na podbieraczu.
	Nieprawidłowo wyregulowana odległość czujnika od śruby.	Ustawić czujnik w odległości 2-3 mm od śruby.
Pomimo zamkniętej komory, na panelu jest informacja „Otwarta komora”.	Nieprawidłowo wyregulowana odległość czujnika od dźwigni.	Czujnik powinien znajdować się w odległości 2-3mm od dźwigni.
Komunikat „STOP uszkodzisz prasę” oraz sygnał dźwiękowy.	Zbyt duża wartość ciśnienia zgniotu beli.	Nie przekraczać ciśnienia zgniotu beli 170 bar.

NOTATKI

A series of horizontal dotted lines for taking notes.



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 dealerm 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 88; fax: +48 85 711 07 89
handel@metalfach.com.pl

HURTOWNIA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

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

Części zamienne – sprzedaż indywidualna
TELEFON CAŁODOBOWY 24h/7 dni – +48 533 111 477; tel.: +48 85 711 07 90
sklep.kontakt@metalfach.com.pl

AKTUALNE INFORMACJE O WYROBACH DOSTĘPNE SĄ NA STRONIE WWW.METALFACH.COM.PL

