



METAL-FACH



PRASA WALCOWA

Z562

INSTRUKCJA OBSŁUGI – CZĘŚĆ II
INSTRUKCJA ORYGINALNA WERSJA POLSKA
WYDANIE V
GRUDZIEŃ 2021

Spis treści

CZĘŚĆ I

1	Informacje podstawowe	11
1.1	Wprowadzenie.....	11
1.2	Identyfikacja prasy belującej.....	11
1.3	Przeznaczenie prasy	13
1.4	Budowa prasy	14
1.5	Charakterystyka techniczna prasy	15
1.6	Ogólne zasady bezpieczeństwa	16
1.6.1	Znaki bezpieczeństwa	23
1.6.2	Znaki ostrzegawcze	24
1.6.3	Rozmieszczenie znaków ostrzegawczych na maszynie.....	29
1.7	Transport prasy	31
1.7.1	Transport ładunku.....	31
1.7.2	Uczestnik ruchu drogowego.....	33
1.8	Czyszczenie prasy	34
1.9	Przechowywanie prasy.....	35
1.10	Ryzyko.....	35
1.10.1	Opis ryzyka szczątkowego.....	35
1.11	Ocena ryzyka szczątkowego.....	36
1.12	Demontaż i kasacja.....	36
1.13	Akcesoria.....	37
2	Pierwsze uruchomienie	38
2.1	Pierwsze uruchomienie prasy.....	38
3	Użytkowanie maszyny	41
3.1	Wiadomości wstępne.....	41
3.2	Połączenie prasy z ciągnikiem.....	41
3.2.1	Agregowanie z dolnym zaczepem transportowym ciągnika	41
3.2.2	Agregowanie prasy z tylnym WOM	43
3.2.3	Podłączenie układu hydraulicznego	44
3.2.4	Podłączenie oświetlenia	44
3.2.5	Podłączenie układu sterującego	45
3.2.6	Układ hamulcowy	45
3.2.7	Odłączenie od napędu.....	47
3.3	Sprawdzenie działania.....	47

3.4	Przygotowanie maszyny do pracy	48
3.4.1	Zakładanie i obsługa zespołu do owijania sznurkiem	48
3.4.2	Zakładanie i obsługa zespołu do owijania siatką	49
3.4.3	Aplikator zakiszania	52
	INDEKSY NAZW I SKRÓTÓW	54
	INDEKS ALFABETYCZNY	55
	NOTATKI	59

Spis treści

CZĘŚĆ II

3.5	Obsługa panelu sterowania	8
3.5.1	Włączanie panelu.....	9
3.5.2	Wyłączanie panelu.....	10
3.5.3	Wybór opcji obwiązywania beli.....	10
3.5.4	Zmiana czasu zwłoki.....	10
3.5.5	Powrót do ustawień początkowych	10
3.5.6	Zerowanie licznika dziennego	11
3.6	Instalacja hydrauliczna	11
3.6.1	Standardowa instalacja hydrauliczna	12
3.6.2	Opcjonalna instalacja hydrauliczna	14
3.7	Instalacja elektryczna	15
3.8	Zbiór pokosu.....	16
3.8.1	Zasada działania.....	16
3.8.2	Opis działania	16
3.8.3	Zbiór słomy	18
3.9	Usuwanie nagromadzonego materiału.....	18
3.9.1	Usuwanie nagromadzonego materiału na podbieraczu	19
3.9.2	Usuwanie nagromadzonego materiału na rotorze	19
3.10	Zakończenie pracy	19
4	Konserwacja i regulacja.....	20
4.1	Regulacja kół podbieracza.....	22
4.2	Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych).....	22
4.2.1	Regulacja napięcia łańcucha podbieracza prasy z wałem podającym.....	23
4.3	Regulacja krzywki podbieracza.....	24
4.4	Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu	26
4.5	Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym	27
4.6	Regulacja stopnia zgniotu.....	28
4.7	Regulacja urządzenia owijającego sznurkiem.....	30
4.7.1	Ostrzenie noża sznurka	30
4.8	Regulacja urządzenia owijającego siatką.....	30
4.9	Regulacja zaworu zamykania pokrywy	31
4.10	Regulacja zamka.....	32
4.11	Ostrzenie noży	33

4.12	Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)	34
4.13	Smarowanie	36
4.13.1	Smarowanie podbieracza.....	37
4.13.2	System automatycznego smarowania łańcuchów	39
4.13.3	Smarowanie łożysk	41
4.14	Kontrola stanu ogumienia (co 30 dni pracy)	41
5	Możliwe usterki.....	42
	INDEKSY NAZW I SKRÓTÓW.....	45
	INDEKS ALFABETYCZNY	46
	NOTATKI.....	50

Symbole wykorzystane w instrukcji:



Symbol ostrzegawczy o zagrożeniu. Wskazuje na występujący poważny stan zagrożenia, który, jeśli się go nie uniknie, może prowadzić do śmierci lub kalectwa. Symbol ostrzega o sytuacjach najbardziej niebezpiecznych.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Symbol zwracający uwagę na szczególnie ważne informacje i zalecenia. Nieprzestrzeganie opisanych zaleceń zagraża uszkodzeniem maszyny wskutek nieprawidłowego użytkowania.

UWAGA



Symbol wskazujący na możliwość wystąpienia stanu zagrożenia, które, jeżeli go się nie uniknie, może prowadzić do śmierci lub kalectwa. Symbol ten informuje o mniejszym stopniu ryzyka okaleczenia niż symbol zawierający słowo „NIEBEZPIECZEŃSTWO”.

OSTRZEŻENIE



Symbol wskazujący na przydatną informację.



Symbol wskazujący na czynności obsługowe, które powinny być wykonywane okresowo.

3.5 Obsługa panelu sterowania

Panel sterowania mocowany jest w kabinie ciągnika przy pomocy elementów magnetycznych. Umożliwia on dostęp do różnych funkcji prasy opisanych poniżej.

Panel sterowania posiada funkcje odpowiednie do wersji maszyny i rynku, na którym została ona nabyta. Panel sterowania prasy posiada opcje obwiązywania bel sznurkiem lub siatką. Pozwala on programować pracę aplikatora i rozdzielacza hydraulicznego. Pola sygnalizujące licznika informują o stanie przeładowania komory oraz o otwarciu komory, działaniu aplikatora, pracy zespołu obwiązywania siatką i działaniu rozdzielacza hydraulicznego.



UWAGA

UWAGA!

Zabrania się wciskania przycisków ekranu dotykowego paznokciem lub przedmiotami ostrymi i twardymi. Zagrożenie trwałego uszkodzenia klawiatury.



Rysunek 19. Panel sterowania

Opis przycisków panelu sterowania



Włącznik – Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku włącza licznik. Ponowne wciśnięcie wyłącza licznik.



Aplikator – Włączanie/wyłączanie aplikatora. Wciśnięcie przycisku włącza aplikator. Ponowne wciśnięcie wyłącza działanie aplikatora. Zielona kontrolka informuje o pracy aplikatora.



Obwiązywanie – Włączanie/wyłączanie obwiązywania. Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku włącza zespół. Zwolnienie przycisku wyłącza zespół obwiązywania bel. Zielona kontrolka informuje o działaniu zespołu obwiązywania bel.



Rozdzielacz hydrauliczny – Wciśnięcie przycisku włącza rozdzielacz hydrauliczny. Po upływie ustalonego czasu zwłoki rozdzielacz wyłącza się automatycznie. Ponowne wciśnięcie przycisku przed upływem ustalonego czasu zwłoki wyłącza działanie rozdzielacza. Zielona kontrolka informuje o pracy rozdzielacza hydraulicznego.

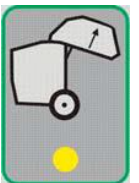


Kasowanie – Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku kasuje dane licznika dziennego.

Opis pól sygnalizujących:



Czerwona kontrolka informuje o przeładowaniu komory.



Żółta kontrolka informuje o otwarciu komory.

3.5.1 Włączanie panelu

Zamontowany w kabinie operatora licznik podłączyć do instalacji prasy za pomocą złącza D-SUB 9-pin. Nie używać nadmiernej siły przy wkładaniu wtyczki. Prawidłowo połączoną wtyczkę zabezpieczyć przed przypadkowym rozłączeniem poprzez dokręcenie śrub mocujących znajdujących się po obu stronach wtyczki. Poprawne podłączenie potwierdzone jest mruganiem czerwonej kropki na wyświetlaczu. Po naciśnięciu „Włącznika” panel sterowania wykonuje test wyświetlacza oraz sprawdza napięcie zasilania. Na wyświetlaczu licznika pojawia się wskazanie „8.8.8.8.” oraz świecą się wszystkie kontrolki i włącza się sygnał dźwiękowy. Następnie wyświetla się wskazanie podające napięcie układu zasilania licznika „U12.2” (oznacza napięcie 12,2V).

Każdy inny stan licznika świadczy o jego uszkodzeniu. Zbyt niskie napięcie licznik sygnalizuje komunikatem „Err1” wyświetlając go na przemian z wartością napięcia, np. „U8.5” (oznacza napięcie 8,5V). Niedopuszczalnie wysokie napięcie licznik sygnalizuje komunikatem „Err2” wyświetlając go na przemian z wartością napięcia „U18.5” (oznacza napięcie 18,5V).

3.5.2 Wyłączenie panelu

Wyłączenia licznika dokonujemy wciskając przycisk „Włącznik”. Na wyświetlaczu pojawia się mrugająca czerwona kropka „8.8.8.8.” Po tym komunikacie można odłączyć licznik od zasilania.

W celu odłączenia wtyczki należy odkręcić śruby zabezpieczające (z obu stron wtyczki) i trzymając za wtyczkę (nie ciągnąć za przewód) rozłączyć połączenie.

3.5.3 Wybór opcji obwiązywania belki

Opcję pracy prasy (obwiązywanie sznurkiem lub siatką) wybiera się po wyłączeniu licznika, gdy na wyświetlaczu pojawi się mrugająca czerwona kropka „8.8.8.8.” (Rozdział 3.5.2). Kolejno należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „Obwiązywanie” wciskając jednocześnie przycisk „Włącznik”. Na wyświetlaczu pojawiają się opcje pracy:

- „OP-1” – obwiązywanie sznurkiem (nie działa przycisk „Obwiązywanie”). Licznik generuje przerywany sygnał dźwiękowy, świeci się zielona kontrolka przycisku „Obwiązywanie”.
- „OP-2” - obwiązywanie siatką. Wciśnięcie i przytrzymanie przycisku „Obwiązywanie” uruchamia pracę zespołu obwiązywania siatką. Zwolnienie przycisku kończy pracę zespołu. Panel sterowania wyświetla „0” lub ostatnie wskazanie.

Wyboru opcji dokonuje się przyciskami „Aplikator” lub „Rozdzielacz”. Zatwierdza się przyciskiem „Obwiązywanie”. Panel sterowania przechodzi w wybrany tryb pracy w stanie wyłączonym (mruga czerwona kropka „8.8.8.8.”).

3.5.4 Zmiana czasu zwłoki

Ustawienia czasu zwłoki dokonuje się po wyłączeniu licznika, gdy mrugająca czerwona kropka „8.8.8.8.” wyświetlacza będzie świecić światłem ciągłym. Należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „Rozdzielacz hydrauliczny” wciskając jednocześnie przycisk „Włącznik”. Na wyświetlaczu pojawi się informacja o czasie zwłoki rozdzielacza hydraulicznego np.: „t1.30”, oznaczający czas zwłoki T1 równy 30 sekund. Zakres ustawienia czasu zwłoki rozdzielacza hydraulicznego wynosi od 5 sekund do 99 sekund. Zmiany czasu zwłoki dokonuje się przyciskami „Aplikator” (-) lub „Rozdzielacz” (+). Zatwierdzenie następuje po wciśnięciu przycisku „Obwiązywanie”. Panel sterowania przechodzi w wybrany tryb pracy w stanie wyłączonym (mruga czerwona kropka „8.8.8.8.”).

3.5.5 Powrót do ustawień początkowych

Powrotu do ustawień początkowych dokonuje się po wyłączeniu licznika, gdy na wyświetlaczu pojawi się mrugająca czerwona kropka „8.8.8.8.”. Należy wcisnąć i przytrzymać przycisk „Kasowanie” (pojawiają się mrugające czerwone kropki „8.8.8.8.”) wciskając jednocześnie przycisk „Włącznik”. Na wyświetlaczu pojawia się napis „dEFA”. Po zwolnieniu przycisków, panel sterowania powraca do ustawień początkowych, przechodząc do trybu

pracy w stanie wyłączonym – na wyświetlaczu pojawi się mrugająca czerwona kropka „8.8.8.8.”.

3.5.6 Zerowanie licznika dziennego

Zerowanie licznika dziennego realizuje się wciskając i przytrzymując przycisk „Kasowanie”. Wciśnięty przycisk należy przytrzymać do momentu pojawienia się na wyświetlaczu cyfry „0”.

3.6 Instalacja hydrauliczna



OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE!

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

W przypadku pęknięcia przewodu hydraulicznego istnieje możliwość zranienia.



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.

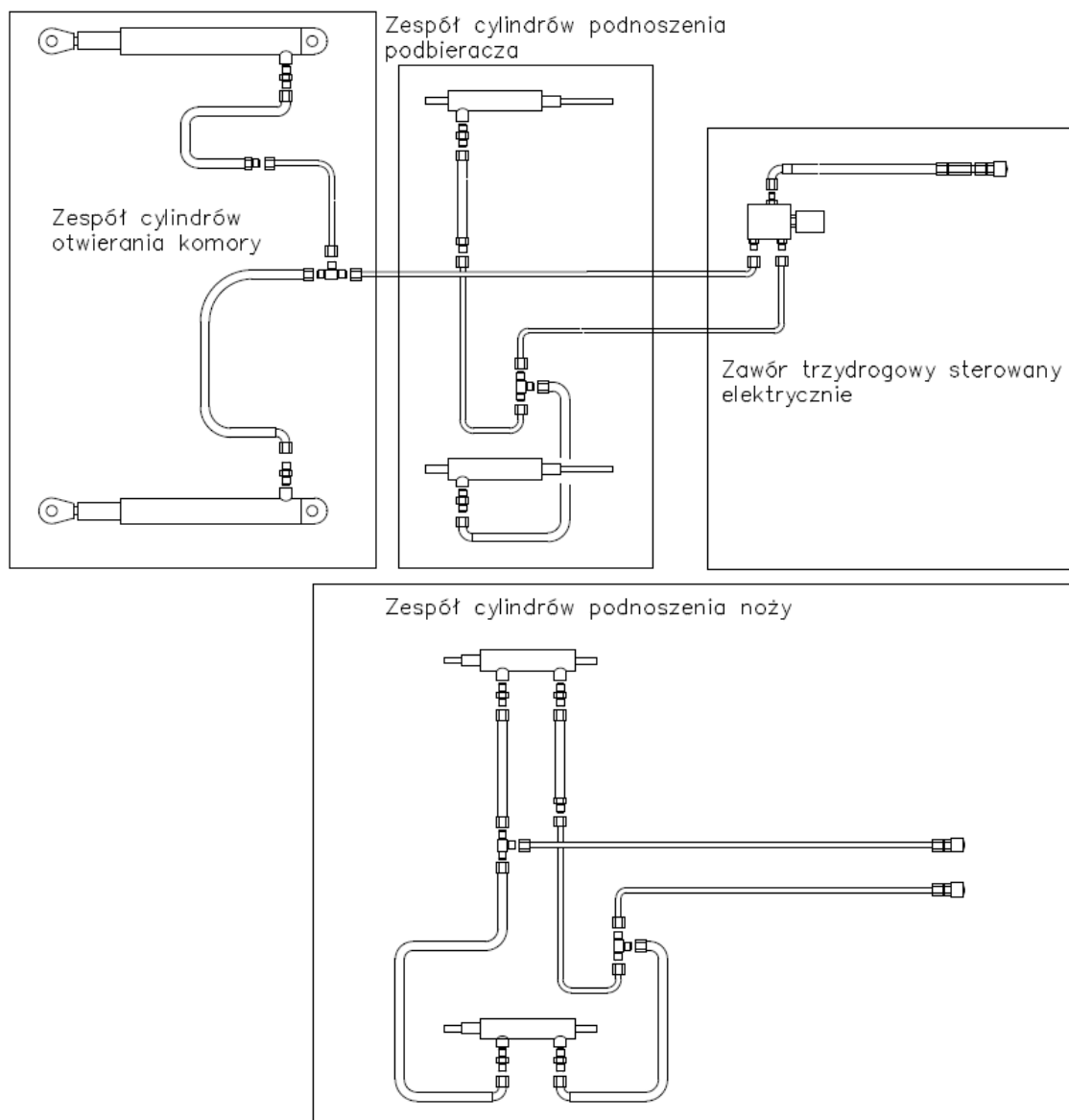


UWAGA

UWAGA!

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

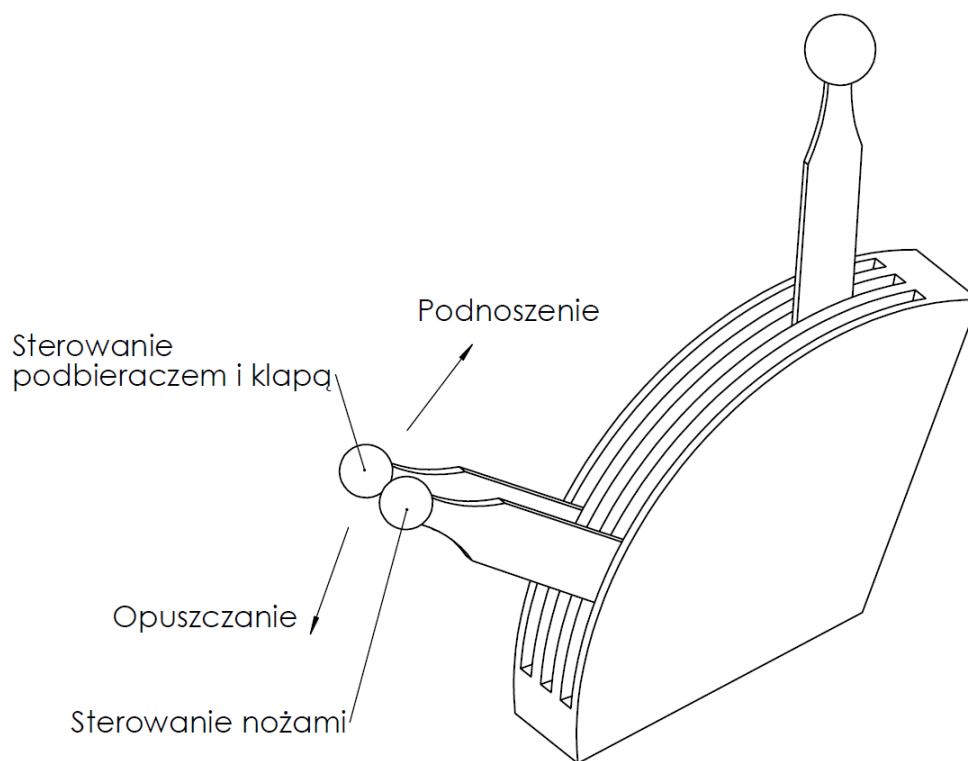
3.6.1 Standardowa instalacja hydrauliczna



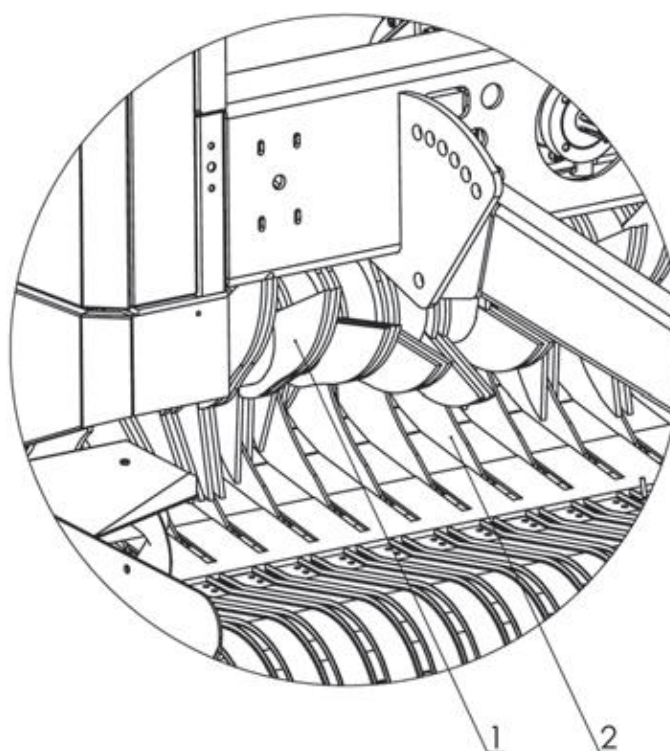
Rysunek 20. Schemat podstawowej instalacji hydraulicznej

Instalacja hydrauliczna prasy belującej zasilana jest z układu hydrauliki siłowej ciągnika rolniczego. Włączenie układu otwierania/zamykania pokrywy tylnej i podnoszenia/opuszczania podbieracza do układu hydrauliki siłowej ciągnika realizuje się przewodem przyłączeniowym zasilającym zawór trzydrogowy i dalej siłowniki otwierania komory oraz podnoszenia i opuszczania podbieracza jak pokazano na rysunku 20.

Włączenie układu podnoszenia/opuszczania noży zespołu siekacza (wyposażenie opcjonalne) do układu hydrauliki siłowej realizuje się przewodami przyłączeniowymi jak pokazano na rysunku 21. Do pracy tego układu wymagany jest dwusekcyjny układ zewnętrznej hydrauliki siłowej ciągnika.



Rysunek 21. Dźwignie sterowania



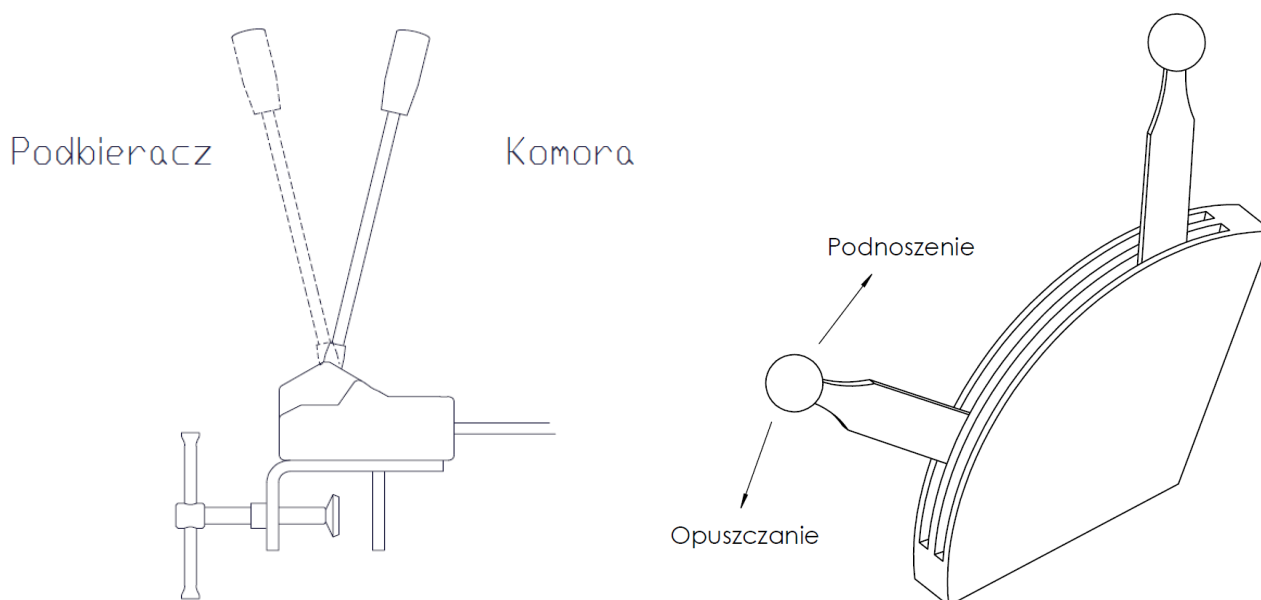
Rysunek 22. Zespół siekacza

3.6.2 Opcjonalna instalacja hydrauliczna

Instalacja hydrauliczna prasy belującej zasilana jest z jednoobwodowego układu hydrauliki siłowej ciągnika rolniczego.

Włączenie układu otwierania/zamykania pokrywy tylnej i podnoszenie/opuszczanie podbieracza do układu hydrauliki siłowej ciągnika realizuje się przewodem przyłączeniowym. Sterowanie siłownikami otwierania komory oraz podnoszenia i opuszczania podbieracza odbywa się poprzez układ sterowania hydrauliczną znajdujący się w kabinie ciągnika. Dźwignię sterowania hydrauliczną prasy należy zamontować w kabinie obok siedziska operatora.

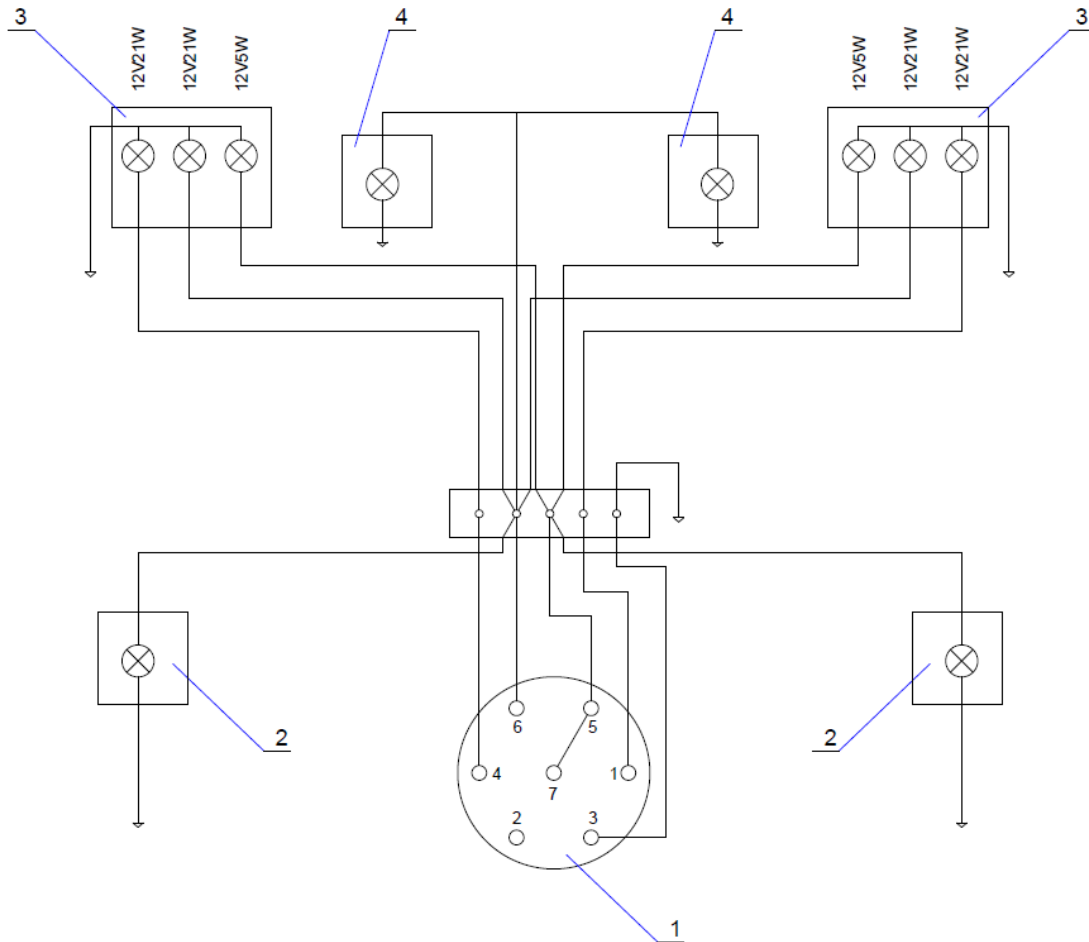
Sprawdzenia działania układu hydrauliki dokonać ustawiając dźwignię sterowania hydrauliczną prasy w położenie sterowania podbieraczem prasy lub jego pokrywą tylną. Po ustawieniu dźwigni sterowania hydrauliczną prasy w wybrane położenie dźwignią sterowania hydrauliki ciągnika sprawdzić funkcje pracy (podnoszenie i opuszczanie) podbieracza i pokrywy tylnej prasy rolującej.



Rysunek 23. Sterowanie hydrauliczną prasą

3.7 Instalacja elektryczna

Instalacja elektryczna prasy belującej zasilana jest z układu instalacji elektrycznej ciągnika rolniczego. Włączenie do obwodu instalacji elektrycznej ciągnika realizuje się siedmiotykovym przewodem przyłączeniowym jak pokazano na rysunku 24.



Rysunek 24. Schemat instalacji elektrycznej (1 – wtyczka przyłączeniowa, 2 – lampa przednia, 3 – lampa tylna, 4 – lampa oświetlenia tablicy rejestracyjnej)



OSTRZEŻENIE!

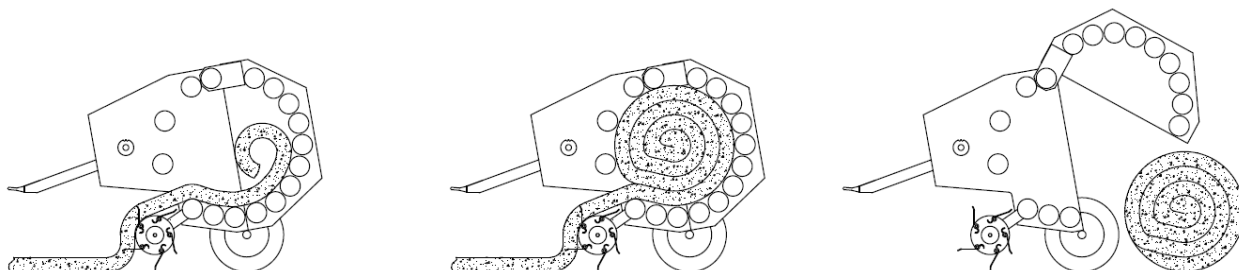
Sprawdzić sprawność działania instalacji elektrycznej i świateł przed każdym wyjazdem prasy na drogi publiczne.

OSTRZEŻENIE

3.8 Zbiór pokosu

3.8.1 Zasada działania

Prasa belująca zbiera materiał z pól za pomocą podnoszonego hydraulicznie podbieracza. Zebrany surowiec jest prasowany i zwijany w cylindryczny walec, po czym jest obwiązywany sznurkiem lub siatką, a następnie wyrzucany z komory zwijania, jak pokazano na poniższym rysunku.

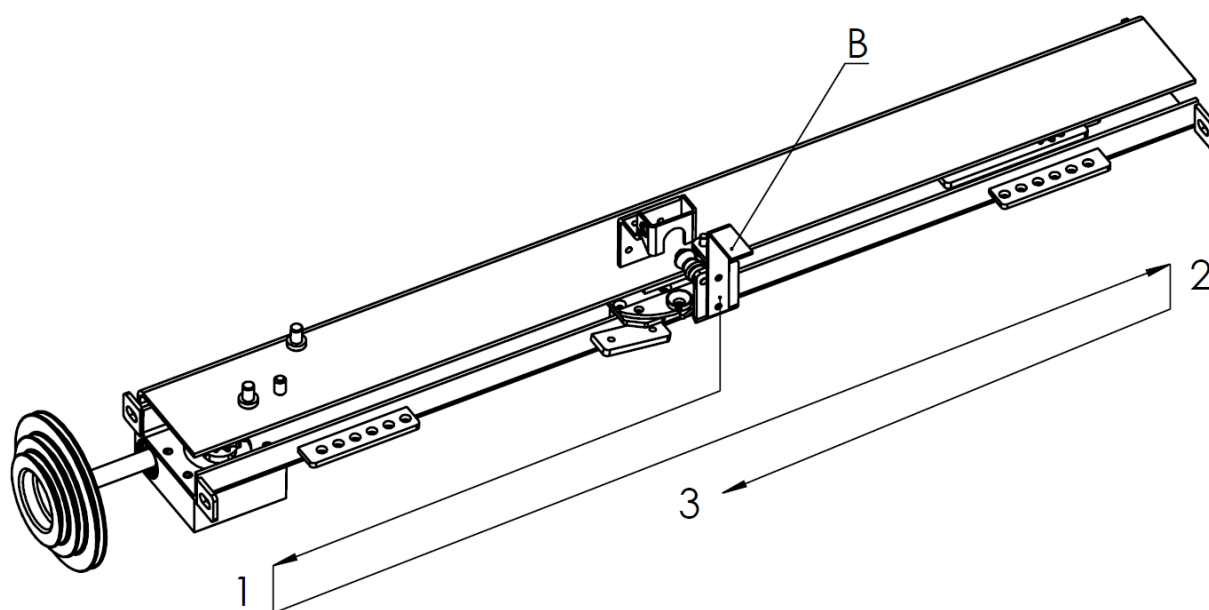


Rysunek 25. Formowanie belii

3.8.2 Opis działania

Podbierany materiał podawany jest do komory zwijania, gdzie wały rolujące powodują jego zagęszczenie i zwinięcie w sprasowany walec. Zakończenie operacji prasowania sygnalizowane jest położeniem wskaźnika stopnia zgniotu A (Rozdział 4.6.) osiągnięciem dolnego położenia pola żółtego i podaniem sygnału dźwiękowego.

Po ustaniu sygnału dźwiękowego następuje owijanie belii sznurkiem (owijanie sznurkiem następuje automatycznie. Owijanie siatką wymaga użycia panelu sterowania). W tym momencie należy zatrzymać ciągnik (nie wyłączać silnika ciągnika) nie przerywając pracy WOM. Koniec sznurka zostaje pochwycony pomiędzy obracającą się belę, a obracający się wał prasy. Wskaźnik owijania belii sznurkiem B przesuwają się w kierunku koła pasowego (sekwencja 1 na rysunku 26), następnie przesuwają się do skrajnego położenia po stronie przeciwnej (sekwencja 2) i powracają do położenia wyjściowego (sekwencja 3).



Rysunek 26. Wskaźnik owijania belii sznurkiem

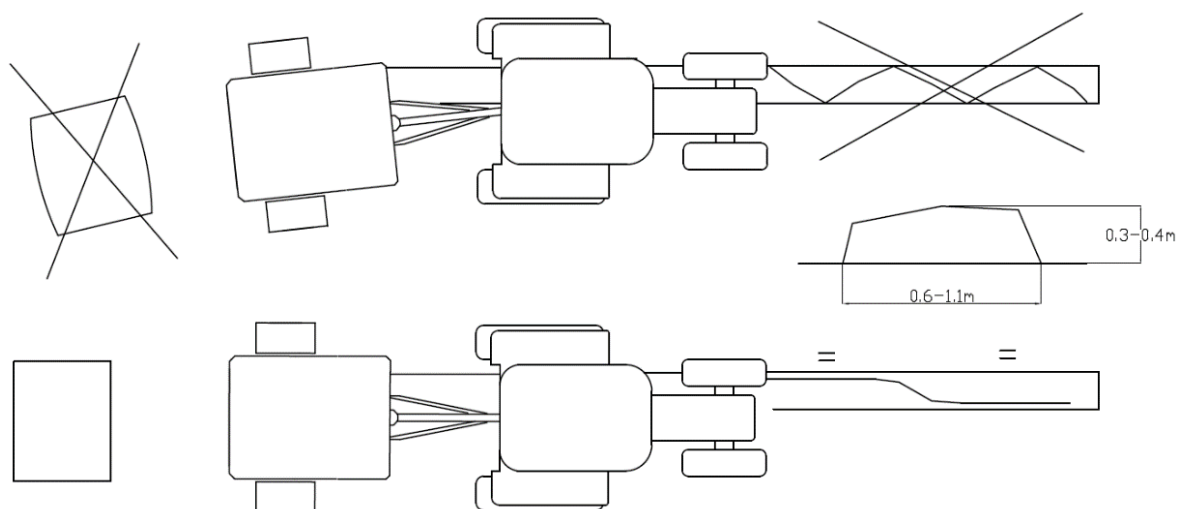
Przez cały czas pracujący silnik poprzez tylny WOM utrzymuje w ruchu mechanizmy prasy. Po powrocie wskaźnika B w położenie wyjściowe należy otworzyć komorę zwijania. Otwieranie pokrywy prasy panel sterowania sygnalizuje świecącym się piktogramem unoszenia pokrywy prasy. Zwinięta bela po odrzutniku wytacza się na podłoże, umożliwiając zamknięcie pokrywy i ponowne przystąpienie do zbioru i rolowania pokosu.

Po około czterech sekundach od zamknięcia pokrywy komory zwolnić dźwignię sterowania rozdzielacza hydrauliki ciągnika umożliwiając prawidłowe dociśnięcie zamków mechanicznych zabezpieczających komorę przed niepożądanym otwarciem.



Zalecana prędkość jazdy ciągnika wynosi do 10 km/h.

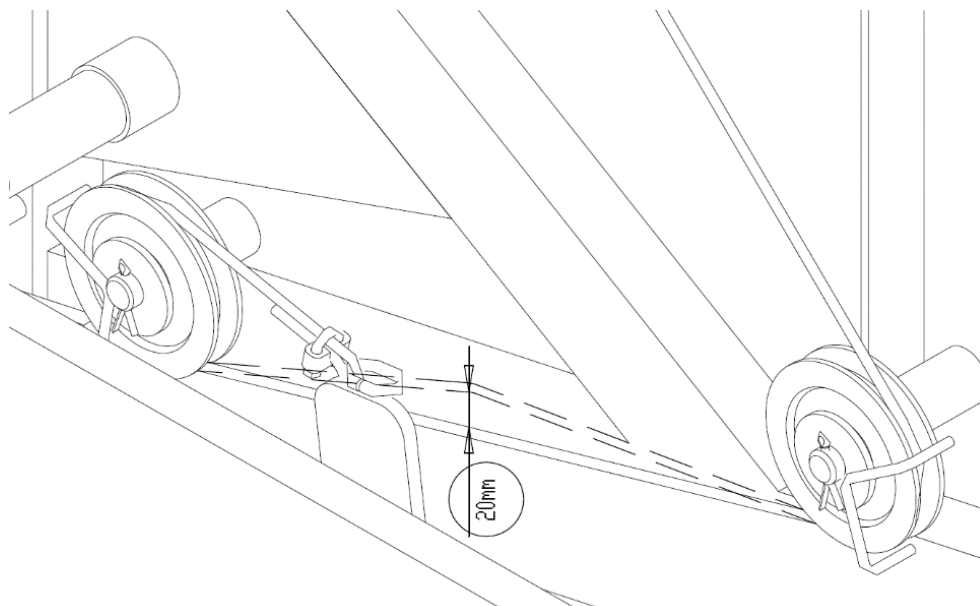
Przed zbiorem materiału należy go odpowiednio przygotować poprzez zgrabienie. Kolejno formować pokosy w wały o szerokości nie przekraczającej 1,1 m. Uformowane wały pokosu należy zbierać zgodnie z poniższym schematem. Długość odcinków jazdy w linii prostej dostosować do panujących warunków. Aby uniknąć zapychania się prasy, szerokość i wysokość pokosów powinny być równe na całej swej długości. W przypadku szerszych pokosów należy zwolnić.



Rysunek 27. Zbieranie pokosów

Trawy i inne rośliny motylkowe przeznaczone do zakiszania i owijania kosić w początkowej fazie kłoszenia (optymalnie po południu). Następnego dnia, po kilku godzinach podsuszania, skoszony surowiec zebrać przy pomocy pras zwijających. Zachować możliwie maksymalny stopień sprasowania bel.

3.8.3 Zbiór słomy



Rysunek 28. Zbiór słomy - przygotowanie maszyny

Do zbioru słomy przygotować maszynę wykonując następujące czynności:

- Przełożyć linkę w otwór 4 lub 5 dźwigni (Rysunek 38);
- Zalecane przez producenta napięcie linki powinno wynosić maksymalnie 20 mm jak pokazano na rysunku 28;
- Dyszel zamontować wykorzystując otwór regulacyjny nr 2 (Rozdział 3.2.1.) - standardowo wykorzystywany jest otwór nr 3;
- Zdemontować docisk poz. 14 (Rysunek 4).

3.9 Usuwanie nagromadzonego materiału

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



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zabronione jest usuwanie nagromadzonego materiału podczas pracy maszyny.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Podczas usuwania nagromadzonego materiału zachować szczególną ostrożność, gdyż strefy podbieracza, rotora i podrzutnika są szczególnie niebezpieczne.

3.9.1 Usuwanie nagromadzonego materiału na podbieraczu

Aby dokonać czynności usunięcia nagromadzonego materiału na podbieraczu należy:

- Wyłączyć panel sterowania;
- Zatrzymać ciągnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i poczekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Usunąć docisk przekosu, znajdujący się nad podbieraczem i podrzutnikiem, w celu usunięcia materiału w części przedniej;
- Dokonać ręcznego usunięcia nagromadzonego materiału;
- Zamontować docisk przekosu.

3.9.2 Usuwanie nagromadzonego materiału na rotorze

Aby usunąć nagromadzony materiał na rotorze należy:

- Zatrzymać ciągnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i poczekać do chwili, gdy wszystkie elementy ruchome maszyny całkowicie się zatrzymają;
- Sprawdzić zabezpieczenia śrubowe na rotorze, zgodnie z rozdziałem 4.5;
- Usunąć docisk przekosu, znajdujący się nad podbieraczem, w celu usunięcia materiału w części przedniej;
- Usunąć nagromadzony materiał: przy pomocy dołączonego klucza obrócić rotor w kierunku przeciwnym do kierunku pracy;
- Zamontować docisk przekosu.

3.10 Zakończenie pracy

Zawsze po zakończeniu pracy:

- Odłączyć licznik i zabezpieczyć go przed wilgocią;
- Ustawić maszynę na płaskim wypoziomowanym i utwardzonym podłożu;
- Odłączyć zasilanie układu hydraulicznego i zasilanie obwodu elektrycznego;
- Używając stopy podporowej podeprzeć prasę;
- Odłączyć dyszel maszyny od zaczepu transportowego ciągnika;
- Odłączyć WPT i odłożyć go na podparcie. Założyć osłony na końcówki WOM i WPM;
- Zabrania się odłączania prasy od ciągnika z belą w komorze zwijania.
- Maszynę oczyścić i dokładnie przejrzeć jej stan, zwracając uwagę na jakość ochronnej powłoki lakierniczej i w razie potrzeby, uzupełnić jej ubytki.
- Zabezpieczyć przed działaniem promieni słonecznych elementy gumowe tj. przewody hydrauliczne i opony prasy.

Podczas dłuższej przerwy w pracy producent zaleca przechowywać prasę w suchym pomieszczeniu lub w miejscu zadaszonym, chroniącym prasę przed wpływem warunków atmosferycznych.

4 Konserwacja i regulacja

Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych przestrzegać zasad bezpieczeństwa pracy zawartych w rozdziale 1.6 „Ogólne zasady bezpieczeństwa”.



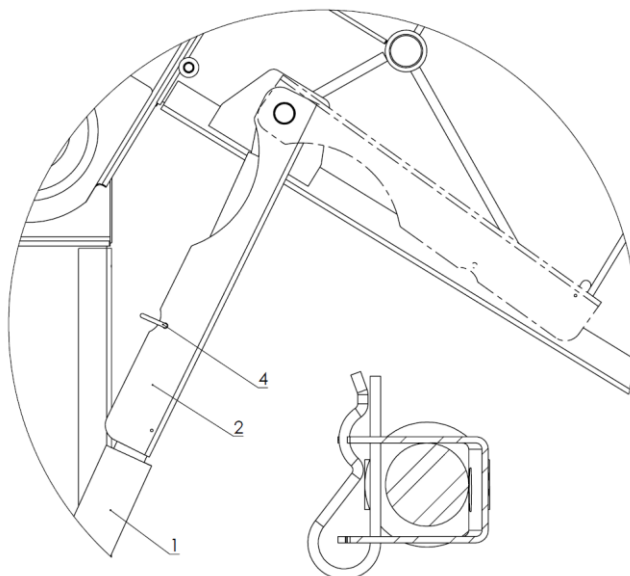
NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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

NIEBEZPIECZEŃSTWO

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.



Rysunek 29. Blokad zabezpieczające siłowniki

Uniesioną do góry pokrywę prasy zabezpieczyć w jej górnym położeniu jak pokazano na rysunku 29. 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!

Używać tylko oryginalnych części zamiennych.

UWAGA

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.

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	

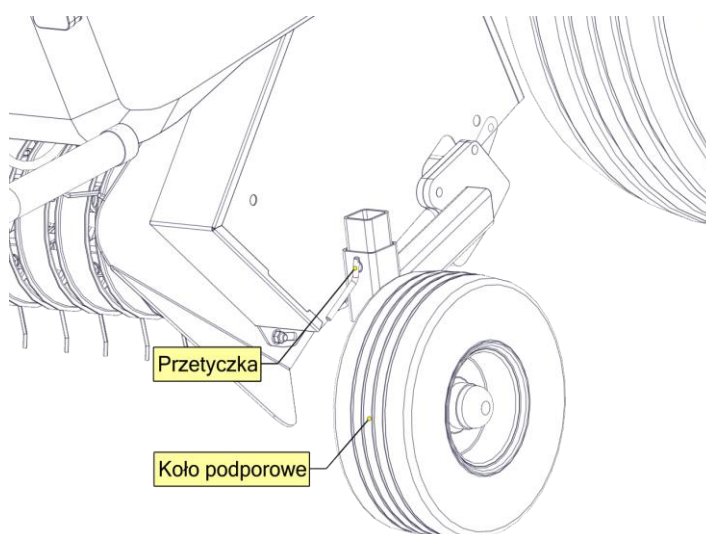
4.1 Regulacja kół podbieracza

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.



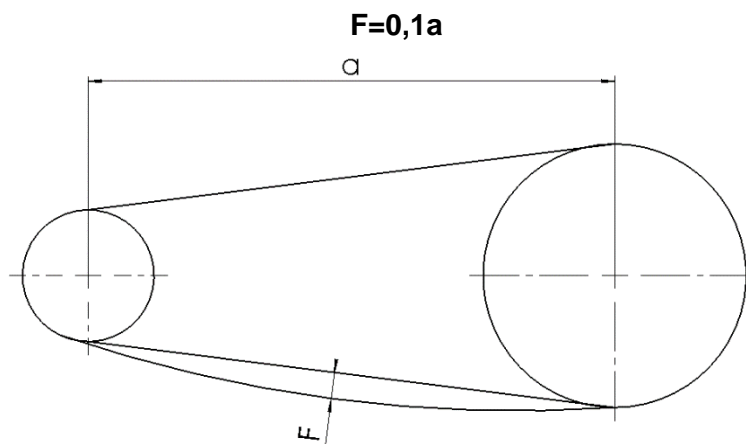
Producent zaleca ustawienie zębów podbieracza na wysokości 2-3 cm nad ziemią.



Rysunek 30. Regulacja wysokości pracy podbieracza

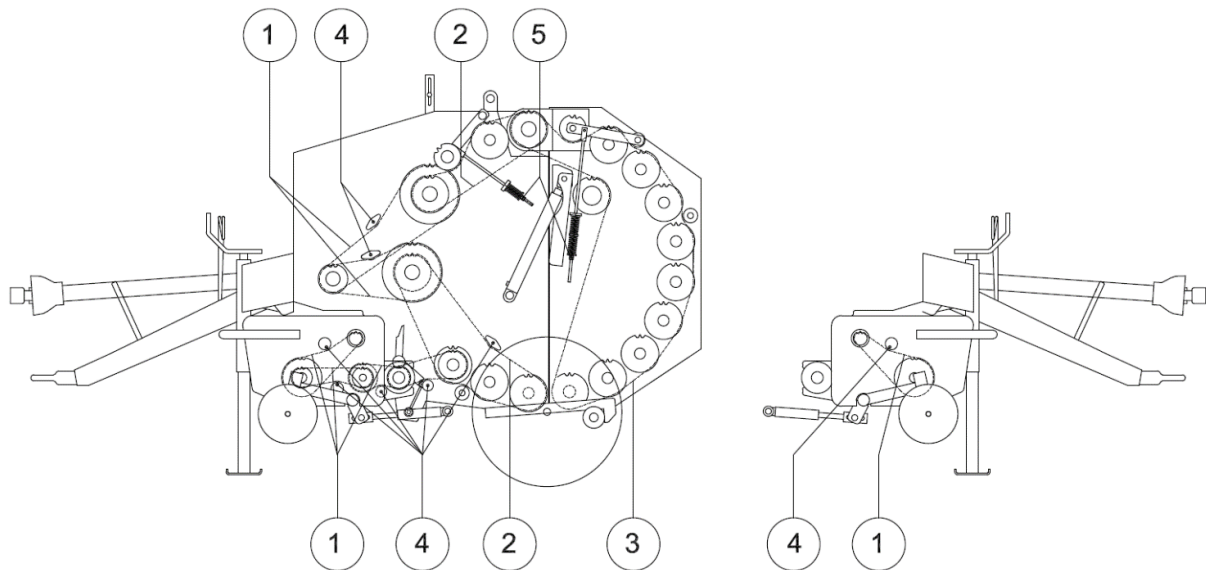
4.2 Regulacja napięcia łańcuchów napędowych (co 10 godzin roboczych)

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



Rysunek 31. Napięcie łańcucha

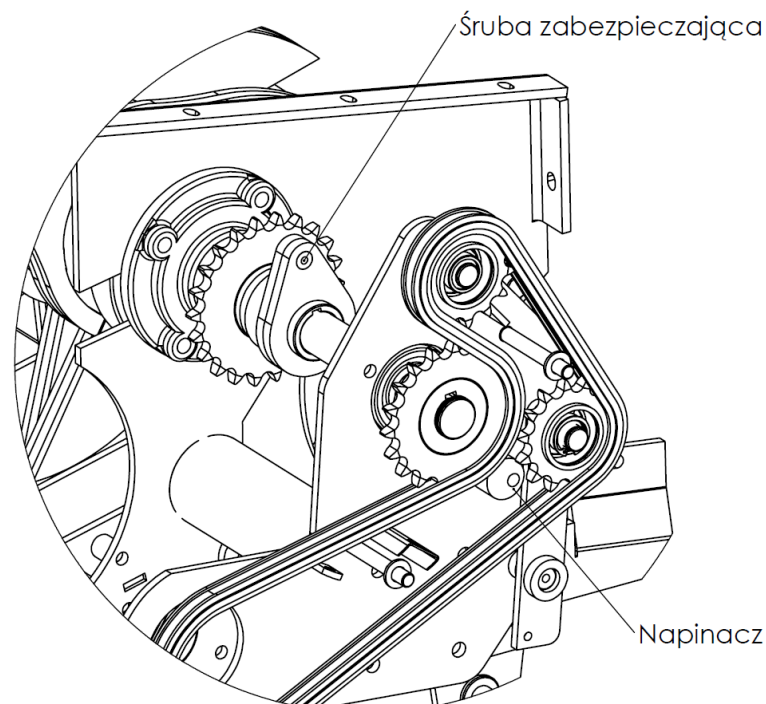
Schemat zespołu napędowego pokazano na rysunku 32. Zastosowane do napędu łańcuchy oznaczono pozycjami 1, 2 i 3. Regulacji napięcia łańcuchów dokonywać odpowiednio napinaczami (4) lub śrubami regulacyjnymi ze sprężyną (5).



Rysunek 32. Zespół napędowy

4.2.1 Regulacja napięcia łańcucha podbieracza prasy z wałem podającym

Zwrócić szczególną uwagę na napięcie łańcucha napędowego podbieracza prasy z wałem podającym. Wykorzystując napinacz zachowywać jak największe napięcie łańcucha napędowego podbieracza.

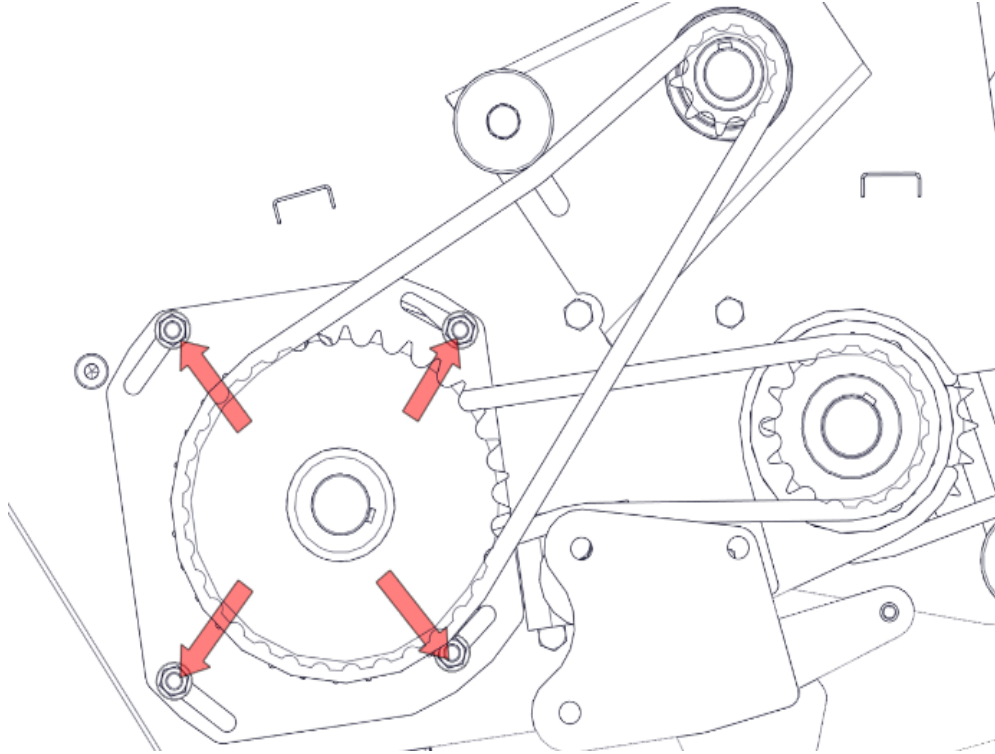


Rysunek 33. Łańcuch napędowy podbieracza

4.3 Regulacja krzywki podbieracza

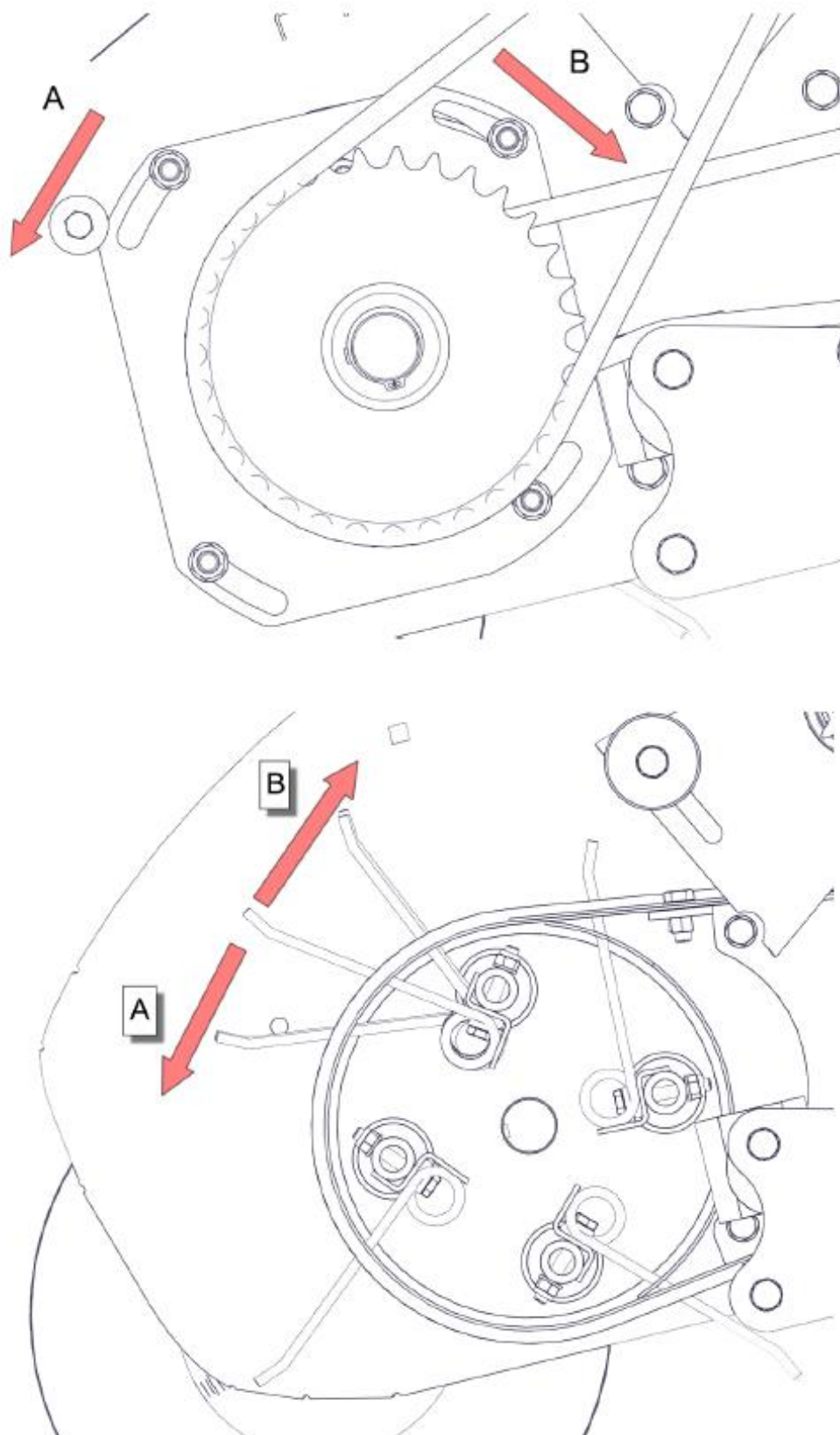
W zależności od rodzaju zbieranego materiału oraz warunków pracy należy wyregulować krzywkę podbieracza tak, aby nie wciągał on materiału. W tym celu należy:

- Odkręcić śruby i zdjąć osłonę z lewej strony podbieracza;
- Poluzować 4 nakrętki mocujące krzywkę;



Rysunek 34. Regulacja krzywki podbieracza

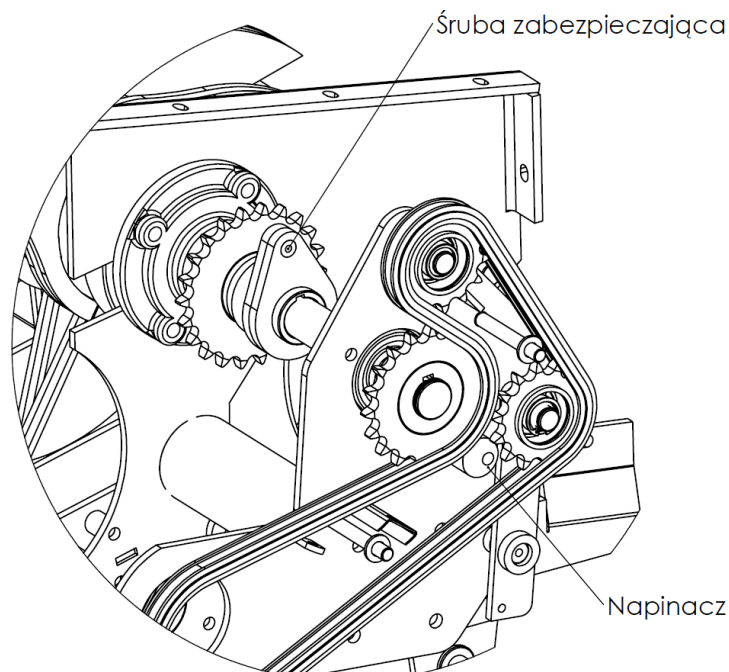
- Wyregulować ustawienie krzywki, obracając ją przybliżyć się lub oddalać palec podbieracza od urządzenia przenoszącego. Krzywkę należy obracać:
 - W kierunku „A” – aby odsunąć palec podbieracza od zespołu podbierającego,
 - W kierunku „B” – aby przesunąć palec podbieracza do zespołu podbierającego.



Rysunek 35. Regulacja krzywki podbieracza

4.4 Wymiana śruby zabezpieczającej w podbieraczu

Zabezpieczenie antyprzeciążeniowe zespołu podbieracza stanowi śruba pokazana na rysunku 36. 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.



Rysunek 36. Wymiana śruby zabezpieczającej



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.

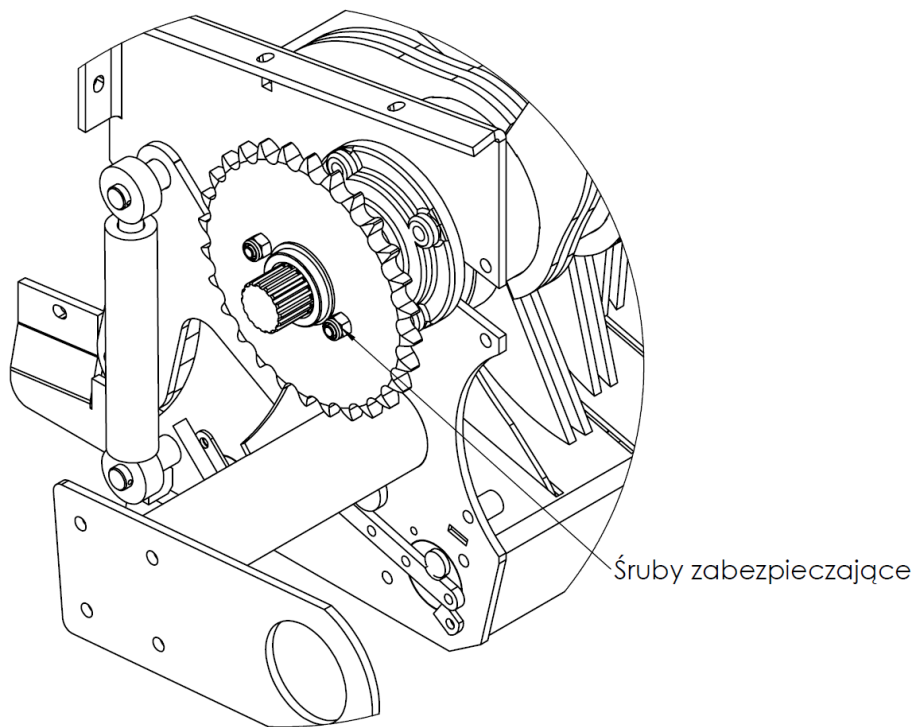
4.5 Wymiana śruby zabezpieczającej w zespole zasilającym



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Rysunek 37. Zabezpieczenie wału podającego - dotyczy pras wyposażonych w wał podający

W prasach wyposażonych w wał podający zabezpieczenie antyprzeciążeniowe stanowią dwie śruby. Zniszczenie śrub zabezpieczających zatrzymuje przekazywanie napędu na wał podający, oraz podbieracz i ślimaki zasilające.

W przypadku ścięcia śrub zabezpieczających w wale podającym (wyposażenie opcjonalne) zastąpić je śrubami o identycznych parametrach.

4.6 Regulacja stopnia zgniotu



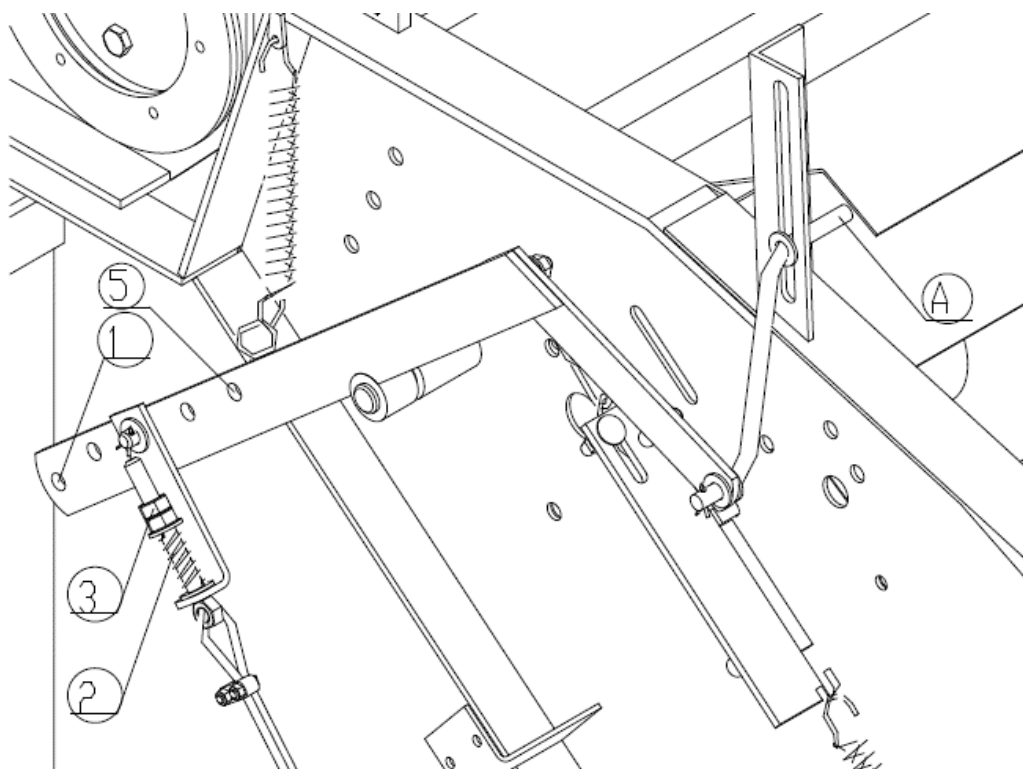
NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed przystąpieniem do ustawienia stopnia zgniotu beli wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

W zależności od rodzaju zbieranego surowca należy wyregulować stopień zgniotu beli. Regulacji stopnia zgniotu dokonywać mechanizmem dźwignia-linka (Rysunek 38).

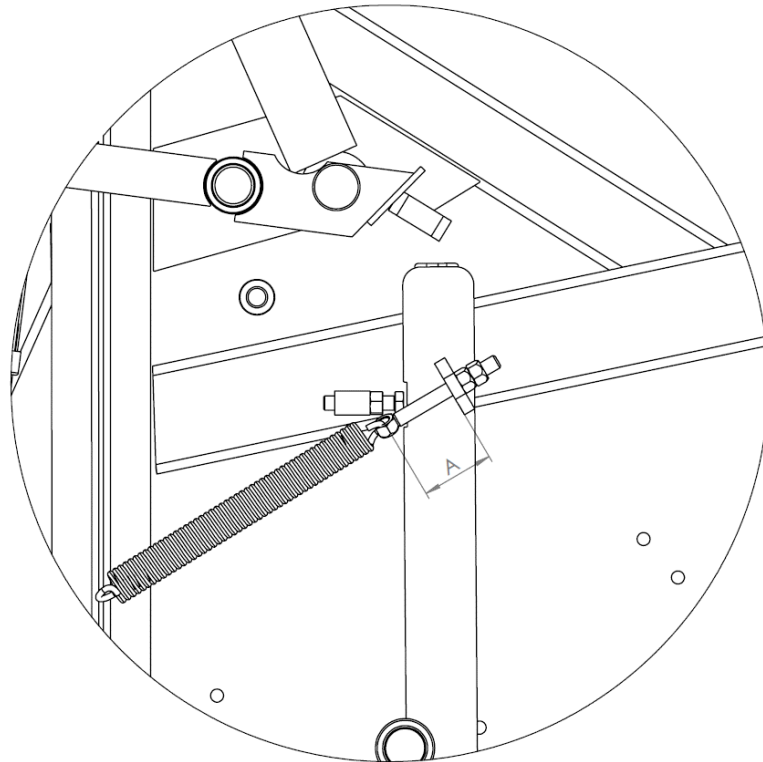
Do zbioru słomy dedykowane jest specjalne ustawienie stopnia zgniotu opisane w rozdziale 3.8.3.



Rysunek 38. Regulacja stopnia zgniotu

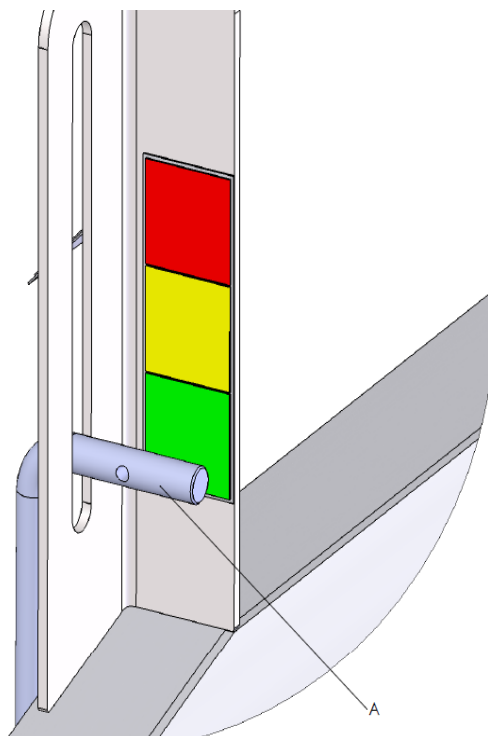
W zależności od zbieranego surowca dźwignią (5) wyregulować stopień zgniotu beli. Największą gęstość beli uzyskujemy gdy linka założona jest w otworze nr 1 i odwrotnie najmniejszy stopień zgniotu uzyskujemy, gdy linka znajduje się w otworze nr 5. Dodatkową regulację stopnia zgniotu uzyskujemy regulując długość śruby (2) za pomocą nakrętek (3). Odkręcając nakrętkę zwiększamy stopień zgniotu, zaś wkręcając nakrętkę zmniejszymy stopień zgniotu beli. Regulacji nakrętką wykonujemy gdy na przykład w otworze 1 uzyskujemy zgniot za duży, a w otworze 2 za mały.

Stopień zgniotu beli należy również regulować dźwignią napinającą pokazaną na rysunku 39. Przy zbiorze sianokiszonki długość A dźwigni napinającej ustawić na wymiar 55 – 65mm. Przy zbiorze słomy długość A dźwigni napinającej ustawić na wymiar 65 – 75 mm.



Rysunek 39. Regulacja stopnia zgniotu

Do oceny stopnia zgniotu służy wskaźnik (rysunek 40) umieszczony na prasie. Wskaźnik znajdujący się na tle pola czerwonego wskazuje, iż osiągnięty został maksymalny stopień zgniotu, należy przerwać dalsze podbieranie pokosu.



Rysunek 40. Wskaźnik stopnia zgniotu

4.7 Regulacja urządzenia owijającego sznurkiem

Szerokość owijania bel sznurkiem regulować ogranicznikami ulokowanymi po obu stronach podajnika sznurka. Ustawienie ograniczników do środka prasy powoduje owijanie części środkowej beli. Maksymalne rozsuniecie ograniczników skutkuje owijaniem maksymalnej długości beli. Zmiany gęstości owijania dokonywać zmieniając tor sznurka na kole B.

Gęstość owijania wzrasta ze wzrostem średnicy koła B (Rysunek 16). Największą gęstość owijania uzyskuje się prowadząc sznurek kołem o największej średnicy.



UWAGA

UWAGA!

Należy oczyścić wnętrze podajnika sznurka po każdym zakończeniu pracy.

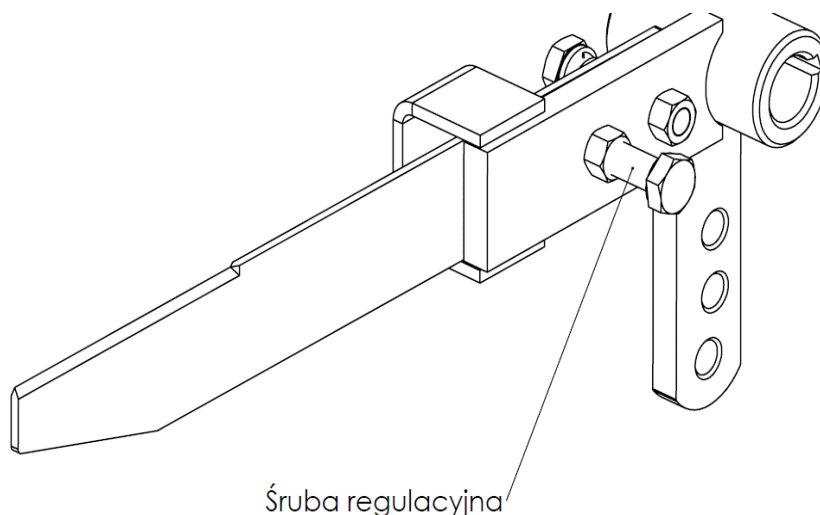
Wnętrze podajnika sznurka w miejscu podanym na rysunku 16 oczyścić z pyłu i kurzu przedmuchiując powietrzem o niewielkim ciśnieniu unosząc uprzednio osłonę podajnika sznurka. Brud kierować w stronę otworu wylotowego.

4.7.1 Ostrzenie noża sznurka

Ostrzenia noża dokonać w sposób pokazany na rysunku 16. W celu zdemontowania noża do cięcia sznurka należy odkręcić śruby (3). Po naostrzeniu nóż zamontować przy pomocy śrub (3).

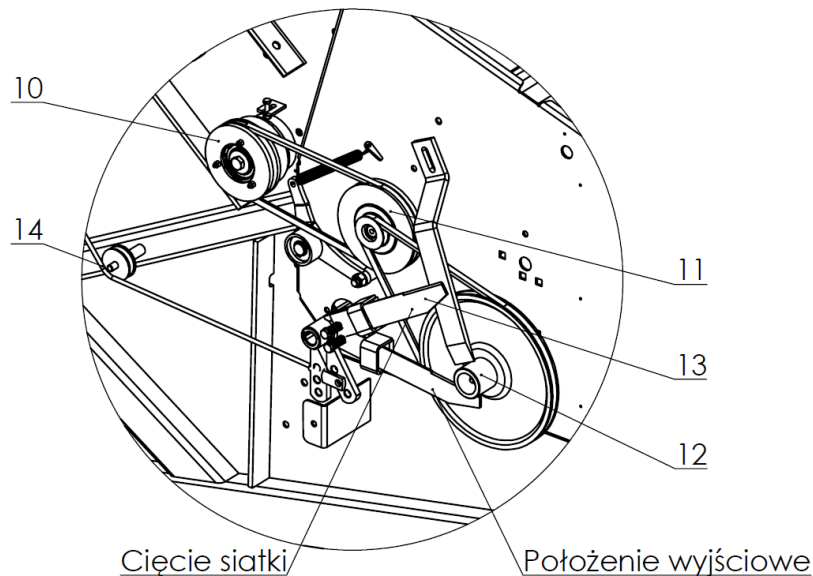
4.8 Regulacja urządzenia owijającego siatką

Długość owinięcia beli siatką można ustalać śrubą regulacyjną (Rysunek 41). Wkręcanie śruby regulacyjnej odsuwa nóż pomiarowy (13) od koła pasowego (12) zmniejszając długość owinięcia, co przedstawia rysunek 41. Liczbę owinięć należy ustalić zależnie od warunków zbioru. Zalecana przez producenta liczba owinięć wynosi od 1,5 do 2,5 obrotu beli.



Rysunek 41. Regulacja liczby owinięć - śruba regulacyjna

Usytuowanie noża pomiarowego (13) w prasie pokazano na rysunku 42. Nóż pomiarowy sterowany ruchem obrotowym po zsunięciu się z gwintu piasty oprawy koła pasowego (12) wyzwała uderzenie noża w przeciwnóż powodując odcięcie siatki owijania.

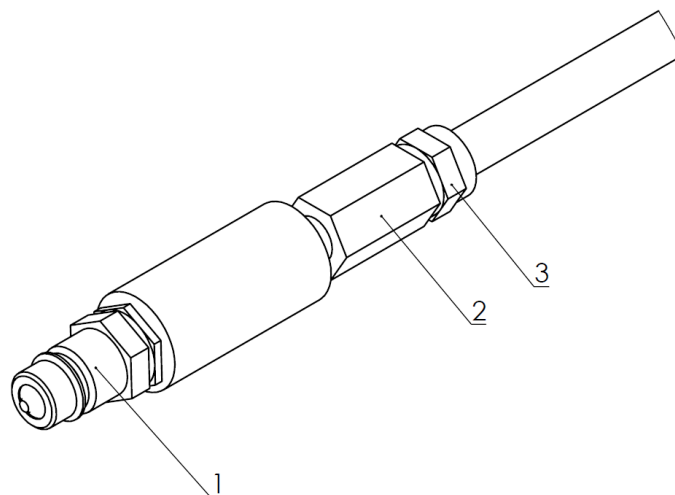


Rysunek 42. Usytuowanie noża pomiarowego

4.9 Regulacja zaworu zamykania pokrywy

Przy wtyku hydraulicznym (1) znajduje się zawór zwrotno-dławiący (2) umożliwiający regulację szybkości zamykania kłapy. Regulację należy przeprowadzić w następujący sposób:

- Podnieść klapę,
- Poluzować nakrętkę blokującą 3, obrócić zaworem 2,
- Dokonać próby zamknięcia kłapy,
- Jeśli szybkość opadania kłapy jest odpowiednia, zablokować zawór (2) nakrętką (3). Jeśli szybkość opadania jest nieodpowiednia należy ponownie dokonać regulacji na zaworze (2).
- Po dokonaniu regulacji sprawdzić poprawność zamykania zamka kłapy.



Rysunek 43. Zawór zamykania pokrywy



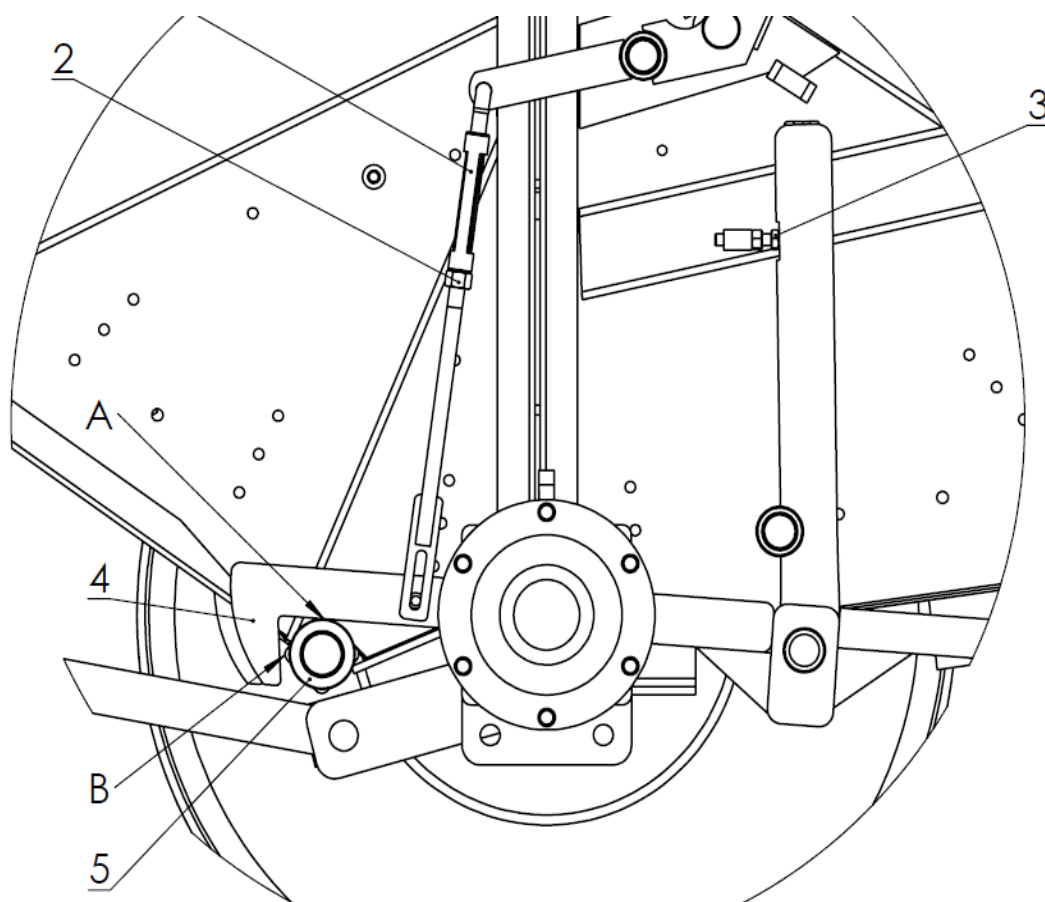
OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE!

Przestrzegać warunków BHP podczas regulacji zaworu zamykania pokrywy. Zaworem zamykania pokrywy regulować wyłącznie prędkość zamykania pokrywy.

4.10 Regulacja zamka

W celu regulacji zamka (Rysunek 44) należy poluzować nakrętkę kontruującą (2). Nakrętką regulacyjną (1) ustawić odległość A wynoszącą od 0 mm do 2 mm. Dokręcić nakrętkę kontruującą (2). Poluzować nakrętkę kontruującą śruby regulacyjnej (3) usytuowanej z prawej strony prasy. Śrubą regulacyjną (3) ustawić odległość B wynoszącą od 2 mm do 5 mm. Sprawdzić poprawność działania wyregulowanego zamka. Włączyć układ hydrauliczny podając olej do siłowników otwierających klapę tylną do momentu rozpoczęcia jej otwierania. W tym momencie przerwać podawanie oleju, opuścić kabinę ciągnika i upewnić się, iż otwierająca się klapa nie spowoduje kolizji haka (4) z tuleją (5). W przypadku stwierdzenia kolizji zamknąć klapę i powtórzyć regulację celem jej wyeliminowania.



Rysunek 44. Regulacja zamka



UWAGA

UWAGA!

Niewłaściwe ustawienie zamka oraz niezabezpieczona nakrętka regulacyjna (1) mogą spowodować uszkodzenie prasy.

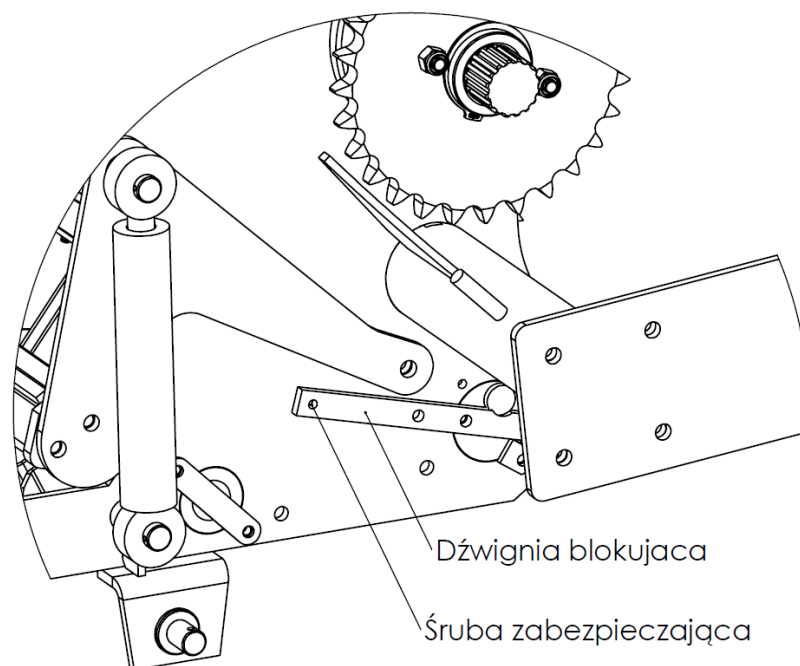
4.11 Ostrzenie noży

W prasie wyposażonej w wał podający i noże tnące (wyposażenie opcjonalne) po pewnym okresie użytkowania noże występuje konieczność ich naostrzenia. Oceny stanu ostrzy dokonujemy po ich podniesieniu do góry i ustawieniu w pozycji pracy. W tym celu należy podłączyć prasę do ciągnika i używając dźwigni sterowania hydrauliką ciągnika (Rozdział 3.6.) wysunąć noże. Wyłączyć silnik ciągnika wyjąć kluczyki ze stacyjki i włączyć hamulec pomocniczy ciągnika. Dokonać oceny stanu noży. Stępione ostrza należy naostrzyć.



Producent zaleca ostrzenie noży siekacza zlecić wyspecjalizowanemu serwisowi.

Ostrzenie noży można wykonać samodzielnie zachowując szczególne warunki ostrożności. Przed przystąpieniem do ostrzenia noży należy podłączyć prasę do ciągnika i używając dźwigni sterowania hydrauliką ciągnika (Rozdział 3.6) schować noże. Odłączyć prasę od ciągnika. Koła prasy zabezpieczyć klinami blokady kół. Odkręcić śrubę blokującą i opuścić dźwignię blokady w dół (Rysunek 45).



Rysunek 45. Blokada noży

**NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Zachować szczególną ostrożność przy wyjmowaniu, ostrzeniu i zakładaniu noży. Występuje niebezpieczeństwo zranienia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO**UWAGA!**

Ostrzenie noży wykonać od płaskiej strony ostrza. Zabrania się ostrzenia noży od strony „wyżłobień”.

UWAGA

Naostrzone noże montować z przeszkolonym pomocnikiem. Ustawić dźwignię blokującą w pierwotne położenie i dokręcić śrubę blokady do oporu. Podłączyć prasę do ciągnika, sprawdzić działanie noży siekacza.

4.12 Wymiana oleju w skrzyni przekładniowej (raz w roku)

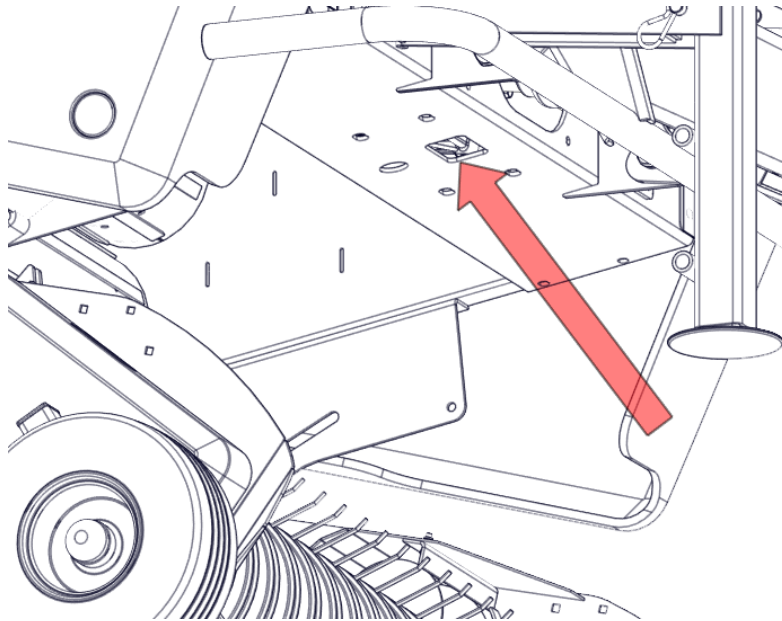
Olej w skrzyni przekładniowej należy wymienić po pierwszych 50 godzinach pracy, a następnie na początku każdego sezonu.

**UWAGA!**

Nie przepelniać skrzyni przekładniowej olejem. Może to spowodować przegrzanie lub wyciek oleju. Należy wymieniać olej, gdy jest jeszcze ciepły (np. bezpośrednio po używaniu maszyny).

UWAGA**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.



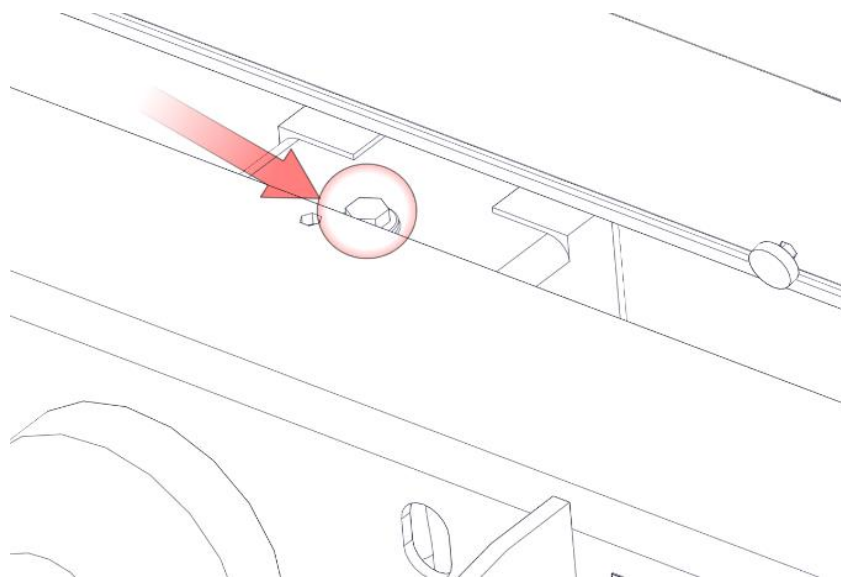
Rysunek 46. Korek spustowy

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

- Odkręcić i zdjąć korek umieszczony w górnej części skrzyni przekładniowej.
- Uzupełnić poziom oleju.
- Po uzupełnieniu oleju oczyścić i umieścić korek na swoim miejscu.



Ważne: Należy stosować olej przekładniowy 80W90.



Rysunek 47. Uzupełnianie oleju w skrzyni przekładniowej

4.13 Smarowanie

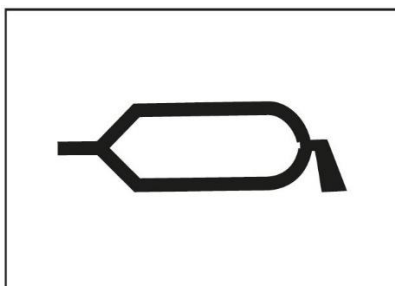


UWAGA

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 48) smarować przed każdym użyciem prasy.



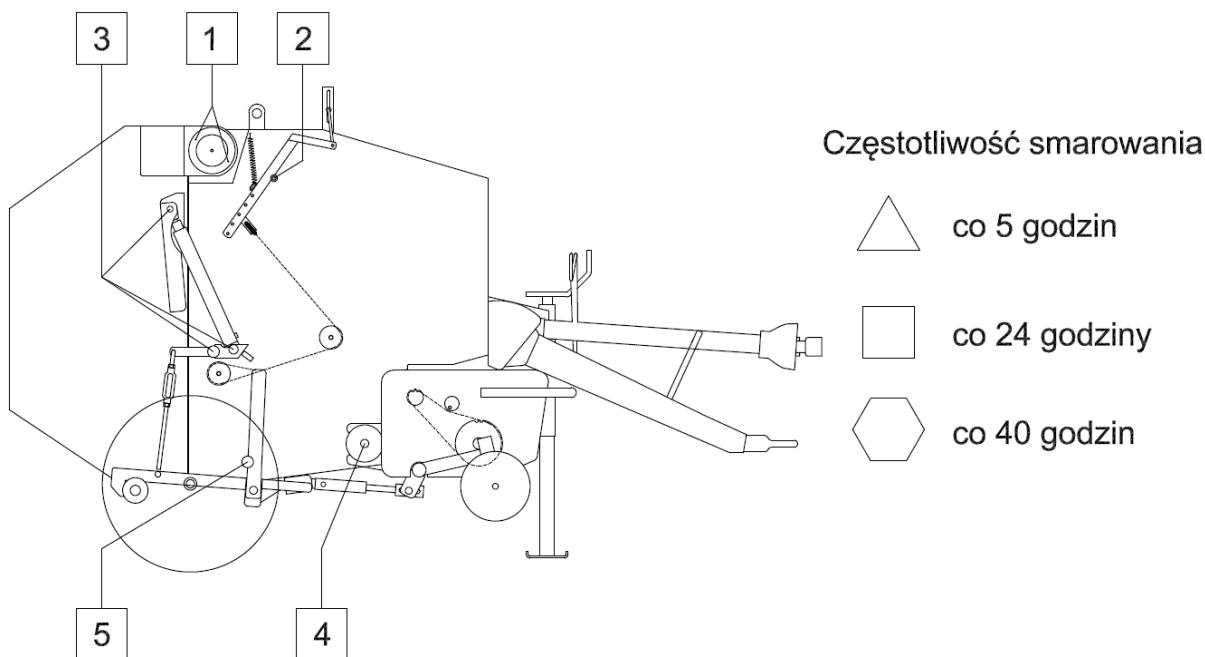
Rysunek 48. Oznaczenie głównych miejsc smarowania prasy



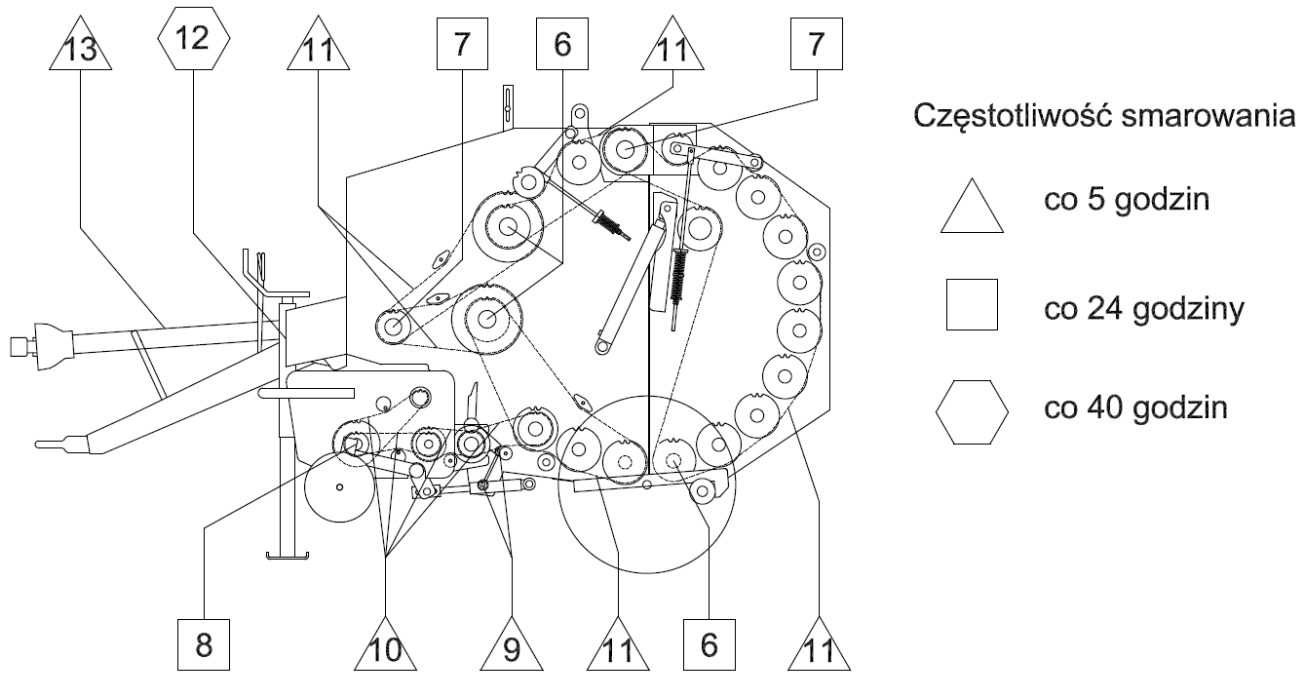
NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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



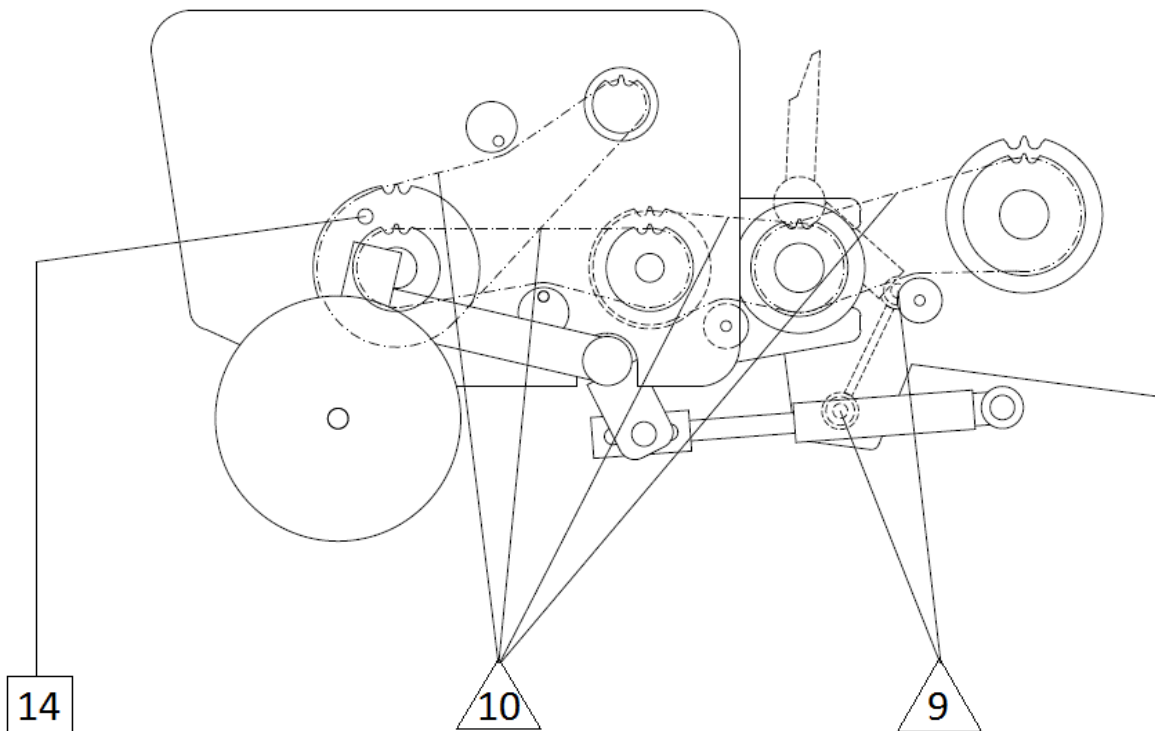
Rysunek 49. Punkty smarowania po prawej stronie



Rysunek 50. Punkty smarowania po lewej stronie

4.13.1 Smarowanie podbieracza

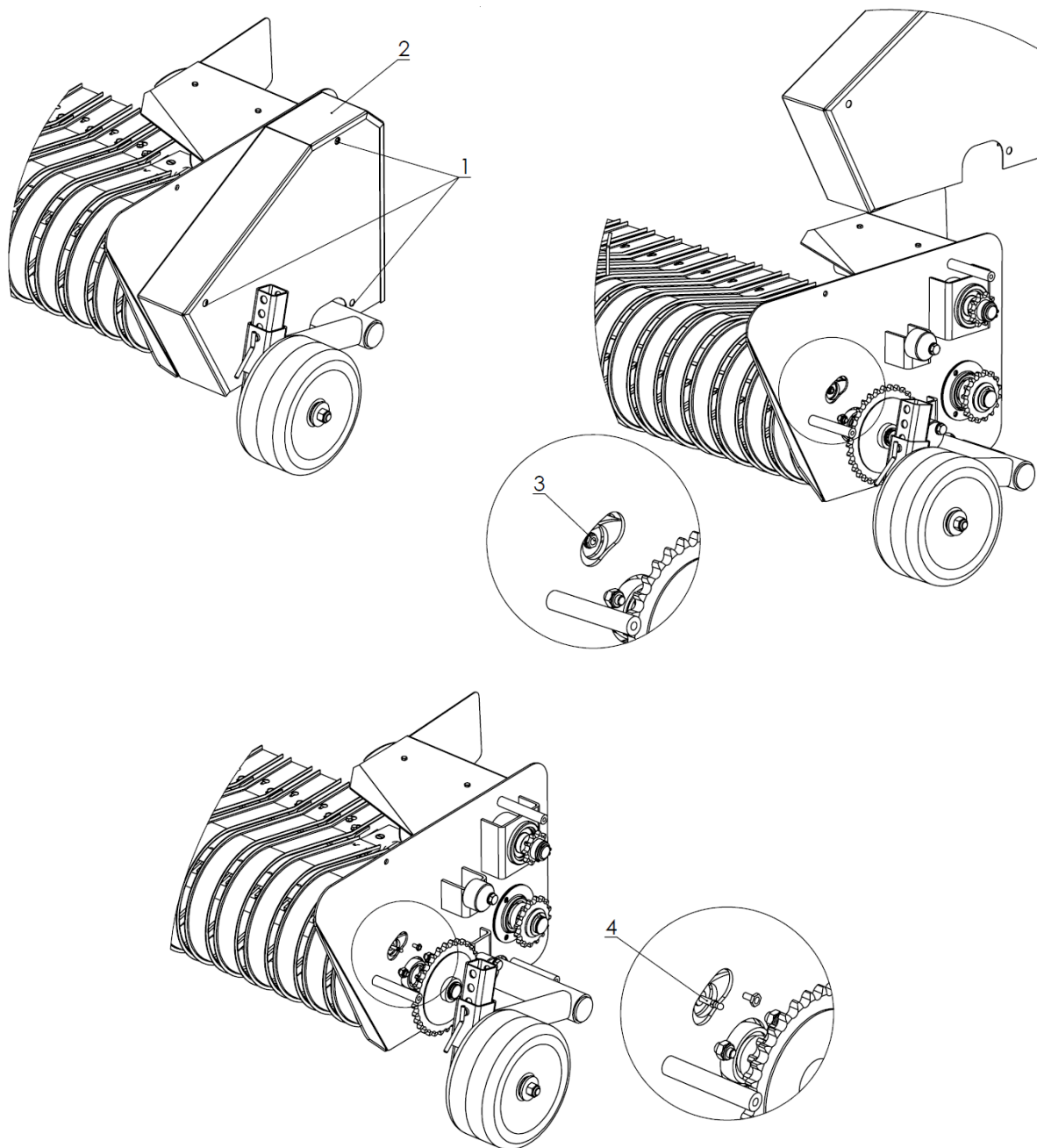
Na poniższym rysunku oznaczone zostały miejsca smarowania podbieracza.



Rysunek 51. Miejsce smarowania – podbieracz

W celu nasmarowania rolek podbieracza (Rysunek 52) należy, po uprzednim odkręceniu trzech śrub (1), zdemonstrować osłonę (2). Następnie wykręcić śrubę zabezpieczającą (3) i w jej miejsce wkręcić smarowniczkę (4). Nasmarować rolki podbieracza. Zdemontować smarowniczkę i ponownie wkręcić śrubę zabezpieczającą (3)

Czynność smarowania powtórzyć przy pozostałych trzech rolkach podbieracza.



Rysunek 52. Miejsce smarowania – rolki podbieracza



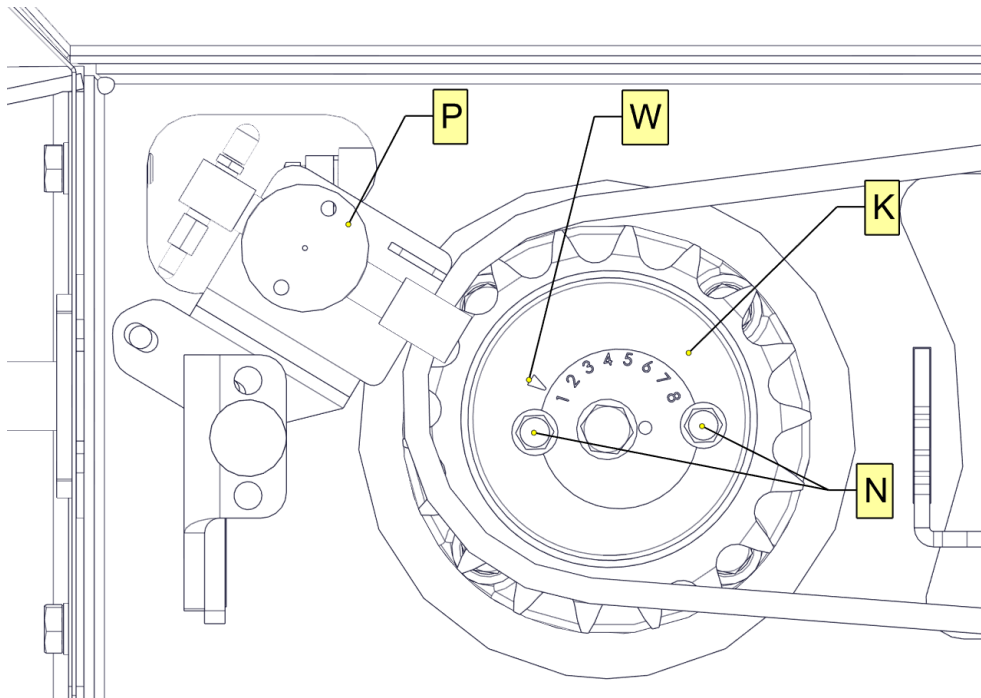
Rolki podbieracza smarować smarem stałym po każdych 24 godzinach użytkowania prasy lub po zrolowaniu 250 bel.

4.13.2 System automatycznego smarowania łańcuchów

Prasa Z562 może być wyposażona 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 53. 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:

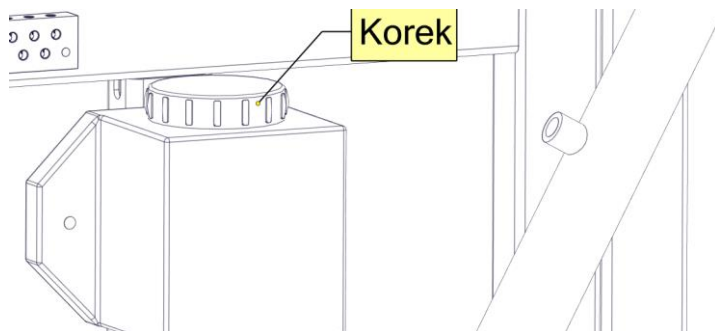
- SAE30 – do pracy w niskich temperaturach,
- SAE90 – do pracy w ciepłych środowiskach.

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 54. Zbiornik oleju automatycznego systemu smarowania łańcuchów

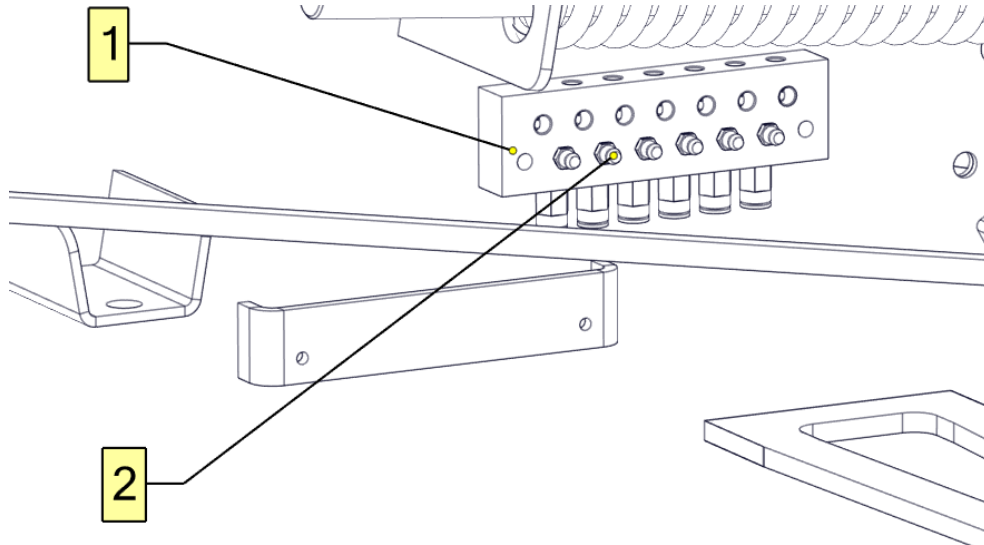
Wymiana filtra (raz w roku)

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,
- Uzupełnić olej w zbiorniku,
- Zamknąć zbiornik oleju,
- Zamknąć osłonę.

4.13.3 Smarowanie łożysk

Prasa Z562 może być wyposażona jest system centralnego smarowania łożysk. Listwy zbiorcze (1) ze smarowniczkami (2), umożliwiają smarowanie łożysk maszyny. Listwy zbiorcze znajdują się po lewej i prawej stronie prasy.



Rysunek 55. Centralne smarowanie łożysk po lewej stronie prasy

4.14 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 nr 4.

5 Możliwe usterki

Poniższa tabela prezentuje najczęściej występujące usterki i problemy, jakie mogą zdarzyć się podczas eksploatacji maszyny. W przypadku, gdy zasugerowane rozwiązania nie przyniosą pożądanego skutku, należy skontaktować się z przedstawicielem lub centrum serwisowym Metal Fach.

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.
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 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 sznurkiem

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Sznurek nie został nawinięty, zawiesza się i nie jest chwytny przez belę.	Założenie sznurka niezgodne ze schematem.	Założyć sznurek zgodnie ze schematem podanym w rozdziale 3.4.1.
	Nieprawidłowe założenie sznurka na koło pasowe	Zwrócić uwagę na założenie sznurka na koło pasowe zgodnie z rysunkiem podanym w rozdziale 3.4.1
	Za mała odległość pętli od rolki.	Ustawić odległość pętli o około 25-30 cm od rolki wg rozdziału 3.4.1.
Sznurek owija na samym środku.	Luźny sznurek między skrzynką, a kołem pasowym.	Naciągnąć mocno sznurek między skrzynką, a kołem pasowym.
Sznurek owija belę zbyt gęsto lub zbyt rzadko.	Nieuregulowana gęstość owijania beli.	Ustawić gęstość owijania beli za pomocą 3-stopniowej regulacji znajdującej się na kole pasowym.

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.

Wał WPT

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Uszkodzona śruba zabezpieczająca.	Zbyt duża średnica lub masa beli.	Zmniejszyć masę lub średnicę 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.
	Źle wyregulowany zawór zwrotno-dławiący.	Wyregulować zawór zwrotno-dławiący zgodnie z rozdziałem 4.9.
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 (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
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

INDEKSY NAZW I SKRÓTÓW

BHP - bezpieczeństwo i higiena pracy;

dB (A) - decybel skali A, jednostka natężenia dźwięku;

kg - kilogram, jednostka masy;

km/h - kilometr na godzinę, jednostka prędkości liniowej;

kPa – kilo Pascal, jednostka ciśnienia;

kW - kilowat, jednostka mocy;

m - metr, jednostka długości;

min - minuta, pomocnicza jednostka czasu odpowiadająca 60 sekundom;

mm - milimetr, pomocnicza jednostka długości odpowiadająca długości 0,001 m;

obr - obrót, określenie rodzaju ruchu;

obr/min - obrót na minutę, jednostka prędkości obrotowej;

Piktogram - tabliczka informacyjna;

Tabliczka znamionowa – tabliczka producenta jednoznacznie identyfikująca maszynę;

UV - promieniowanie ultrafioletowe; niewidzialne promieniowanie elektromagnetyczne o negatywnym oddziaływaniu na zdrowie człowieka; promieniowanie UV negatywnie działa na elementy gumowe;

WOM - tylny wał odbioru mocy-część ciągnika rolniczego;

WPM- wał przyjęcia momentu obrotowego - część prasy belującej;

WPT - wał przegubowo-teleskopowy – wał przekazania momentu obrotowego;

V - Volt, jednostka napięcia;

Zaczep rolniczy, dolny zaczep transportowy - części zaczepowe ciągnika rolniczego
Instrukcja Obsługi ciągnika.

INDEKS ALFABETYCZNY

CZĘŚĆ I

A

Akcesoria	37
Aplikator zakiszania	52-53

B

Budowa prasy	14
--------------	----

C

Charakterystyka techniczna	15-16
Czyszczenie	34

D

Demontaż	36
Dolny zaczep transportowy	33, 41

H

Hamulce	16, 45-47
---------	-----------

I

Identyfikacja prasy	11
Instalacja hydrauliczna	44

K

Kasacja	37
---------	----

O

Odlączenie od napędu	47
Oświetlenie	44
Owijanie siatką	49-51
Owijanie sznurkiem	48-49

P

Pierwsze uruchomienie	38
Piktogramy	24-28
Podbieracz	16
Połączenie prasy z ciągnikiem	41
Przechowywanie	35
Przeznaczenie prasy	13

R

Rozmieszczenie znaków ostrzegawczych	29-30
Ruch drogowy	33-34
Ryzyko	35-36

S

Siatka	49-50
Sznurek	48-49

T	
Tabliczka znamionowa	11
Transport	31
W	
WOM	43
WPT	16,43
Z	
Zasady bezpieczeństwa	16-23
Znaki ostrzegawcze	24-28

CZĘŚĆ II**A**

Automatyczne smarowanie 39-40

F

Formowanie bel 16,43

I

Instalacja elektryczna 15

K

Koła podbieracza 22-23

Konserwacja 20

Krzywka podbieracza 24

Ł

Łańcuchy 39, 43

Łożyska 41

M

Miejsca smarowania 36-38

N

Nagromadzony materiał 18-19

Napięcie łańcuchów 22-23

O

Ogumienie 41

Olej 34-35

Opis działania 16

Ostrzenie noży 30, 33

Owijanie siatką 30, 43

Owijanie sznurkiem 30, 43

P

Panel sterowania 8-11

Podbieracz 19, 22-26, 37

R

Regulacja 20

S

Siatka 30, 43

Smarowanie 36-38, 42

Stopień zgniotu 28-29

Sznurek 30, 43

Ś

Śruba zabezpieczająca 26-27, 38

U

Usterki 42

Usuwanie nagromadzonego materiału 18-19

W

Wymiana oleju 34

Z

Zakończenie pracy 19

Zasada działania 16

Zawór zamykania pokrywy 31

Zbiór pokosu 16

Zbiór słomy 18

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 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 80; fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.p

Sprzedaż Indywidualna:
tel.: +48 85 711 07 80; fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.p

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