



METAL-FACH



BALLENPRESSE

Z562

**BEDIENUNGSANLEITUNG – TEIL II
ORIGINALANLEITUNG POLNISCHE VERSION**

AUSGABE IV

JULI 2018

In dieser Bedienungsanleitung verwendete Symbole:



GEFAHR

Ein Warnsymbol, das vor einer Gefahr warnt. Es warnt vor unmittelbarer Gefahr, die zu Tod oder schweren körperlichen Verletzungen führt, wenn sie nicht vermieden wird. Dieses Symbol warnt vor den gefährlichsten Situationen.



ACHTUNG

Ein Symbol, das auf besonders wichtige Informationen und Empfehlungen aufmerksam macht. Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann durch unsachgemäßen Gebrauch zu Schäden an der Maschine führen.



WARNUNG

Ein Symbol, das auf die Möglichkeit eines gefährlichen Zustandes hinweist, der zu Tod oder schweren körperlichen Verletzungen führen kann, wenn er nicht vermieden wird. Dieses Symbol weist auf eine geringere Verletzungsgefahr als das Symbol mit dem Wort "GEFAHR" hin.



Ein Symbol, das auf nützliche Informationen hinweist.



Ein Symbol, das auf eine periodisch durchzuführende Wartung hinweist.

Inhaltsverzeichnis

TEIL I

1	Allgemeines	11
1.1	Einführung	11
1.2	Identifizierung der Ballenpresse.....	11
1.3	Bestimmung der Ballenpresse	13
1.4	Bauweise der Ballenpresse	14
1.5	Technische Daten der Ballenpresse	15
1.6	Allgemeine Sicherheitshinweise	16
1.6.1	Sicherheitszeichen	24
1.6.2	Warnzeichen	24
1.7	Transport der Ballenpresse	31
1.7.1	Transport von Gütern	31
1.7.2	Verkehrsteilnehmer	33
1.8	Reinigung der Ballenpresse.....	34
1.9	Lagerung der Ballenpresse.....	35
1.10	Risiko	35
1.10.1	Beschreibung des Restrisikos.....	35
1.11	Restrisikobewertung	36
1.12	Demontage und Verschrottung.....	36
1.13	Zubehör.....	36
2	Erstinbetriebnahme	37
2.1	Erstinbetriebnahme der Ballenpresse	37
3	Benutzung der Maschine.....	40
3.1	Einführende Informationen	40
3.2	Ankuppeln der Ballenpresse an den Schlepper	40
3.2.1	Ankuppeln der Ballenpresse an die untere Anhängerkupplung des Schleppers	40
3.2.2	Ankuppeln der Ballenpresse an die Heckzapfwelle.....	42
3.2.3	Anschluss der Hydraulikanlage.....	43
3.2.4	Anschluss der Beleuchtung	43
3.2.5	Anschluss der Steueranlage	44
3.2.6	Bremsanlage	44
3.2.7	Trennung vom Antrieb	46
3.3	Überprüfung der Funktion.....	47

3.4	Vorbereitung der Maschine zum Betrieb	47
3.4.1	Einlegen und Bedienen der Garnwickeleinrichtung.....	47
3.4.2	Einlegen und Bedienen der Netzwickeleinrichtung	48
3.4.3	Silage-Applikator	50
	VERZEICHNIS DER BEZEICHNUNGEN UND ABKÜRZUNGEN	53
	ALPHABETISCHES VERZEICHNIS	54

TEIL II

3.5	Bedienung des Bedienfeldes	8
3.5.1	Einschalten des Bedienfeldes	9
3.5.2	Ausschalten des Bedienfeldes	10
3.5.3	Auswahl der Option des Ballenwickelns	10
3.5.4	Änderung der Verzögerungszeit	10
3.5.5	Zurücksetzen auf Anfangseinstellungen	10
3.5.6	Zurücksetzen des Tageszählers	11
3.6	Hydraulikanlage	11
3.6.1	Standard-Hydraulikanlage	12
3.6.2	Optionale Hydraulikanlage	14
3.7	Elektroanlage	15
3.8	Schwadaufnahme	16
3.8.1	Funktionsprinzip	16
3.8.2	Funktionsweise	16
3.8.3	Strohaufnahme	18
3.9	Entfernen von angesammeltem Material	18
3.9.1	Entfernen des auf der Pickup angesammelten Materials	19
3.9.2	Entfernen des auf dem Rotor angesammelten Materials	19
3.9.3	Beendigung der Arbeit	19
4	Wartung und Einstellung	20
4.5	Einstellen der Räder der Pickup	22
4.6	Einstellen der Antriebskettenspannung (alle 10 Betriebsstunden)	22
4.6.1.	Einstellen der Kettenspannung der Pickup mit der Zuführwalze	23
4.7	Einstellen der Nocke der Pickup	24
4.8	Austausch der Sicherungsschraube in der Pickup	26
4.9	Austausch der Sicherungsschraube in der Versorgungseinheit	27
4.10	Einstellen der Ballendichte	28
4.11	Einstellen des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Garn	30
4.11.1	Schärfen des Garmessers	30
4.12	Einstellung des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Netz	30
4.13	Einstellen des Deckelschließventils	31
4.14	Einstellen der Verriegelung	32
4.15	Schärfen der Messer	33
4.16	Ölwechsel im Getriebegehäuse (einmal jährlich)	35
4.17	Schmierer	36
4.17.1	Schmierer der Pickup	38
4.17.2	Automatisches Kettenschmiersystem	40
4.17.3	Lagerschmierung	42
4.18	Kontrolle des Reifenzustandes (alle 30 Betriebstage)	42

5	Mögliche Störungen	43
	VERZEICHNIS DER BEZEICHNUNGEN UND ABKÜRZUNGEN	46
	ALPHABETISCHES VERZEICHNIS	47
	NOTIZEN	50

3.5 Bedienung des Bedienfeldes

Das Bedienfeld wird in der Kabine des Schleppers mit magnetischen Elementen befestigt. Es ermöglicht den Zugriff auf die folgenden verschiedenen Funktionen der Ballenpresse.

Das Bedienfeld verfügt über Funktionen, die der Maschinenversion und dem Markt, auf dem sie gekauft wurde, entsprechen. Das Bedienfeld der Ballenpresse bietet die Möglichkeit, die Ballen mit Garn oder Netz zu umwickeln. Es ermöglicht die Programmierung des Silage-Applikators und des Hydraulikverteilers. Die Meldefelder des Zählers informieren über die Überlastung der Kammer und Kammeröffnung, den Betrieb des Silage-Applikators, den Betrieb der Netzwickeleinrichtung und den Betrieb des Hydraulikverteilers.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Es ist verboten, die Tasten des Touchscreens mit dem Fingernagel oder scharfen und harten Gegenständen zu drücken. Es besteht die Gefahr einer dauerhaften Beschädigung der Tastatur.



Abbildung 19. Bedienfeld

Beschreibung der Bedienfeldtasten



Ein / Aus-Taste – Durch Drücken und Halten der Taste wird der Zähler aktiviert. Durch erneutes Drücken wird der Zähler ausgeschaltet.



Silage-Applikator – Silage-Applikator ein-/ausschalten. Durch Drücken der Taste wird der Silage-Applikator aktiviert. Durch erneutes Drücken wird der Silage-Applikator ausgeschaltet. Die grüne Kontrollleuchte informiert über den Betrieb des Silage-Applikators.



Ballenwickeln – Ballenwickeln ein-/ausschalten. Durch Drücken und Halten der Taste wird die Wickeleinrichtung aktiviert. Durch Loslassen der Taste wird die Wickeleinrichtung ausgeschaltet. Die grüne Kontrollleuchte informiert über den Betrieb der Wickeleinrichtung.



Hydraulischer Verteiler - Durch Drücken der Taste wird der Hydraulikverteiler eingeschaltet. Nach Ablauf der eingestellten Verzögerungszeit schaltet sich der Verteiler automatisch ab. Durch erneutes Drücken der Taste vor Ablauf der eingestellten Verzögerungszeit wird der Verteiler ausgeschaltet. Die grüne Kontrollleuchte informiert über den Betrieb des Verteilers.

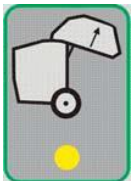


Löschen - Durch Drücken und Halten der Taste werden die Daten des Tageszählers gelöscht.

Beschreibung der Meldefelder:



Die rote Kontrollleuchte informiert über die Überlastung der Kammer.



Die gelbe Kontrollleuchte informiert über die Öffnung der Kammer.

3.5.1 Einschalten des Bedienfeldes

Der in der Fahrerkabine installierte Zähler sollte mit dem 9-poligen D-SUB-Stecker an die Anlage der Presse angeschlossen werden. Wenden Sie beim Einstecken des Steckers keine übermäßige Kraft an. Sichern Sie den ordnungsgemäß angeschlossenen Stecker durch Anziehen der Befestigungsschrauben auf beiden Seiten des Steckers gegen unbeabsichtigtes Lösen. Der korrekte Anschluss wird durch Blinken des roten Punktes auf der Anzeige bestätigt. Nach dem Drücken der *Ein-/Aus-Taste* führt das Bedienfeld einen Anzeigetest durch und überprüft die Versorgungsspannung. Auf der Anzeige des Zählers erscheint „8.8.8.8.“, alle Kontrollleuchten leuchten und ein akustisches Signal ertönt. Anschließend zeigt die Anzeige die Versorgungsspannung des Zählers „U12.2“ (eine Spannung von 12,2 V) an.

Jeder andere Zustand des Zählers zeugt davon, dass der Zähler beschädigt wurde.

Der Zähler meldet eine zu niedrige Spannung, indem die Meldung „Err1“ abwechselnd mit einem Spannungswert angezeigt wird, z.B. „U8.5“ (eine Spannung von 8,5 V). Eine unzulässig hohe Spannung signalisiert der Zähler mit der Meldung „Err2“ abwechselnd mit einem Spannungswert „U18.5“ (Spannung von 18,5V).

3.5.2 Ausschalten des Bedienfeldes

Das Ausschalten des Zählers erfolgt durch Drücken der „Ein-/Aus-Taste“. Die Anzeige zeigt einen blinkenden roten Punkt „8.8.8.8.“ an. Nach dieser Meldung kann der Zähler von der Stromversorgung getrennt werden.

Um den Stecker von der Stromversorgung zu trennen, lösen Sie die Befestigungsschrauben (auf beiden Seiten des Steckers) und trennen Sie die Verbindung, indem Sie den Stecker festhalten (Ziehen Sie nicht am Kabel!).

3.5.3 Auswahl der Option des Ballenwickelns

Die Option des Ballenwickelns (mit Garn oder Netz) wird nach dem Ausschalten des Zählers gewählt, wenn ein blinkender roter Punkt „8.8.8.8.“ auf der Anzeige erscheint (Kapitel 3.5.2). Drücken und halten Sie die Taste „Ballenwickeln“ gedrückt, während Sie die „Ein-/Aus-Taste“ gleichzeitig drücken. Auf der Anzeige erscheinen folgende Optionen des Ballenwickelns:

- „OP-1“ – Ballenwickeln mit Garn (die Taste „Ballenwickeln“ ist inaktiv). Der Zähler erzeugt ein intermittierendes Tonsignal, die grüne Kontrollleuchte der Taste „Ballenwickeln“ leuchtet auf.
- „OP-2“ – Ballenwickeln mit Netz. Durch Drücken und Halten der Taste „Ballenwickeln“ wird die Netzwickleinrichtung aktiviert. Das Loslassen der Taste beendet den Betrieb der Wickeleinrichtung. Das Bedienfeld zeigt „0“ oder die letzte Meldung an.

Die Auswahl der Option erfolgt mit den Tasten „Applikator“ oder „Verteiler“. Bestätigen Sie Ihre Wahl mit der Taste „Ballenwickeln“. Das Bedienfeld wechselt in die gewählte Betriebsart im Aus-Zustand (der rote Punkt „8.8.8.8.“ blinkt).

3.5.4 Änderung der Verzögerungszeit

Die Verzögerungszeit wird nach dem Ausschalten des Zählers eingestellt, wenn der rote Punkt „8.8.8.8.“ auf der Anzeige kontinuierlich leuchtet. Drücken und halten Sie die Taste „Hydraulikverteiler“ gedrückt und drücken Sie gleichzeitig die „Ein-/Aus-Taste“. Die Anzeige zeigt die Verzögerungszeit des Hydraulikverteilers an, z.B.: „t1.30“ - die Verzögerungszeit T1 beträgt 30 Sekunden. Der Einstellbereich für die Verzögerungszeit des Hydraulikverteilers liegt zwischen 5 Sekunden und 99 Sekunden. Die Änderung der Verzögerungszeit erfolgt mit den Tasten „Applikator“ (-) oder „Verteiler“ (+). Die Bestätigung erfolgt nach dem Drücken der Taste „Ballenwickeln“. Das Bedienfeld wechselt in die gewählte Betriebsart im Aus-Zustand (der rote Punkt „8.8.8.8.“ blinkt).

3.5.5 Zurücksetzen auf Anfangseinstellungen

Die Anfangseinstellungen werden nach dem Ausschalten des Zählers zurückgesetzt, wenn ein blinkender roter Punkt „8.8.8.8.“ auf der Anzeige erscheint. Drücken und halten Sie die Taste „Löschen“ gedrückt (rote blinkende Punkte „8.8.8.8.“ erscheinen) und drücken Sie gleichzeitig die „Ein-/Aus-Taste“. Auf der Anzeige erscheint der Text „dEFA“. Nach dem Loslassen der Tasten kehrt das Bedienfeld zu den Anfangseinstellungen zurück und wechselt in die gewählte Betriebsart im Aus-Zustand - die Anzeige zeigt einen blinkenden roten Punkt „8.8.8.8.“ an.

3.5.6 Zurücksetzen des Tageszählers

Um den Tageszähler zurückzusetzen, drücken und halten Sie die Taste „Löschen“ gedrückt. Halten Sie die gedrückte Taste gedrückt, bis die Ziffer „0“ auf der Anzeige erscheint.

3.6 Hydraulikanlage



WARNUNG

WARNUNG!

Stellen Sie sicher, dass die Hydraulikanlage voll funktionsfähig ist. Das unter hohem Druck stehende Öl wird auf eine gesundheitsgefährdende Temperatur erhitzt.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Stellen Sie sicher, dass das Öl in der Hydraulikanlage des Schleppers sauber ist. Die Reinheitsklasse des Hydrauliköls muss der Bedingung 20/18/15 gemäß ISO-Norm 4406-1996 entsprechen.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Ersetzen Sie verschlissene oder defekte Hydraulikschläuche durch neue.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Es wird empfohlen, beim Austausch nur Original-Ersatzteile zu verwenden, damit die Maschine über einen langen Zeitraum voll funktionsfähig bleibt.

3.6.1 Standard-Hydraulikanlage

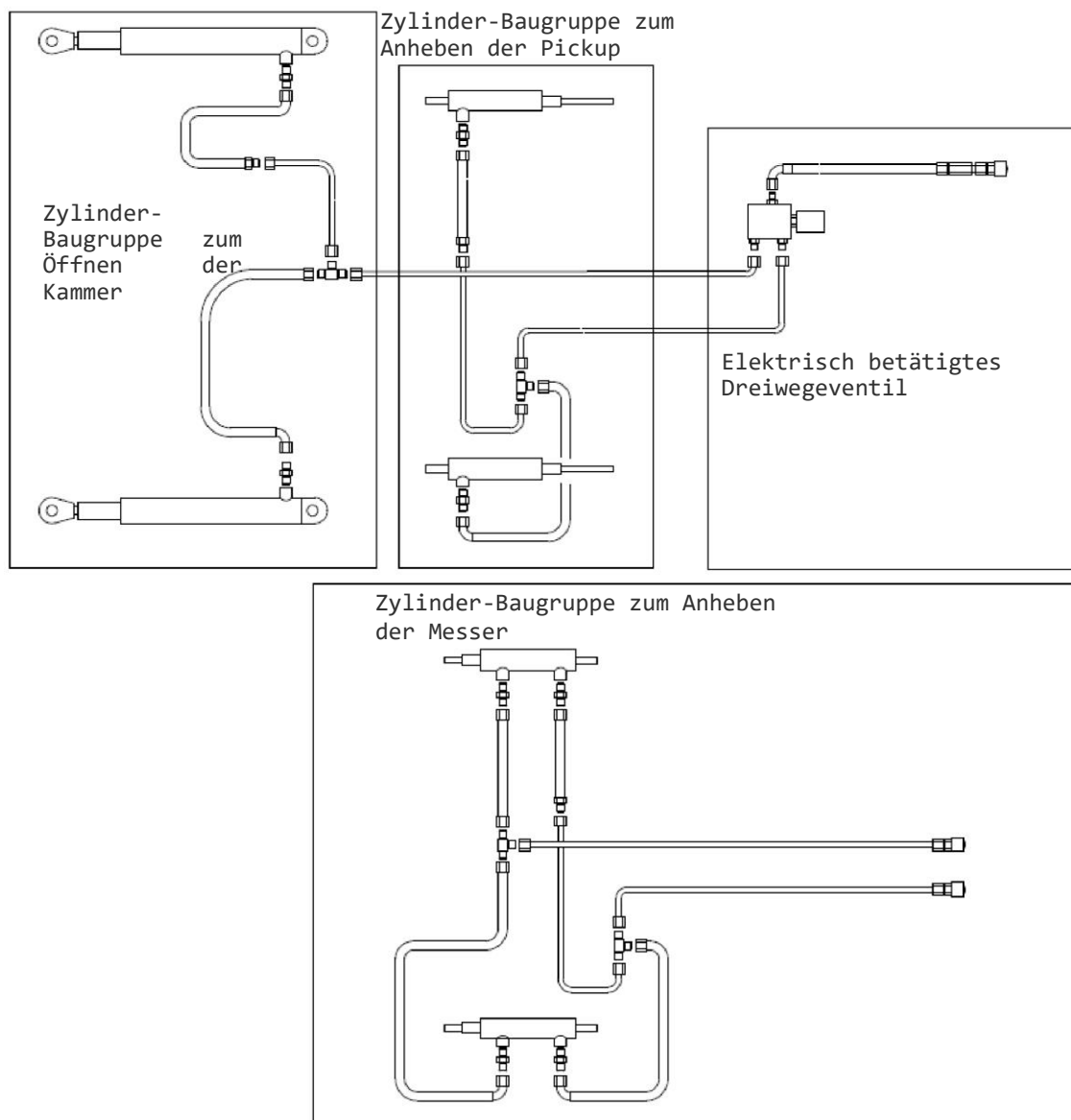


Abbildung 20. Schema der Basis-Hydraulikanlage

Die Hydraulikanlage der Ballenpresse wird aus der Hydraulikanlage des Ackerschleppers versorgt. Das Anschließen des Öffnungs-/Schließsystems der Heckklappe und Hebe-/Absenksystems der Pickup an die Hydraulikanlage des Schleppers erfolgt mit dem Anschlusskabel, das das Dreiwegeventil und weiter die Zylinder zum Öffnen der Kammer und zum Heben und Senken der Pickup versorgt, wie in Abbildung 21 dargestellt.

Das Anschließen des Hebe-/Absenksystems des Schneidwerkes (optionale Ausrüstung) an die Hydraulikanlage erfolgt mit den Anschlusskabeln, wie in Abbildung 21 dargestellt. Für den Betrieb dieses Systems ist eine zweiteilige externe Hydraulikanlage des Schleppers erforderlich.

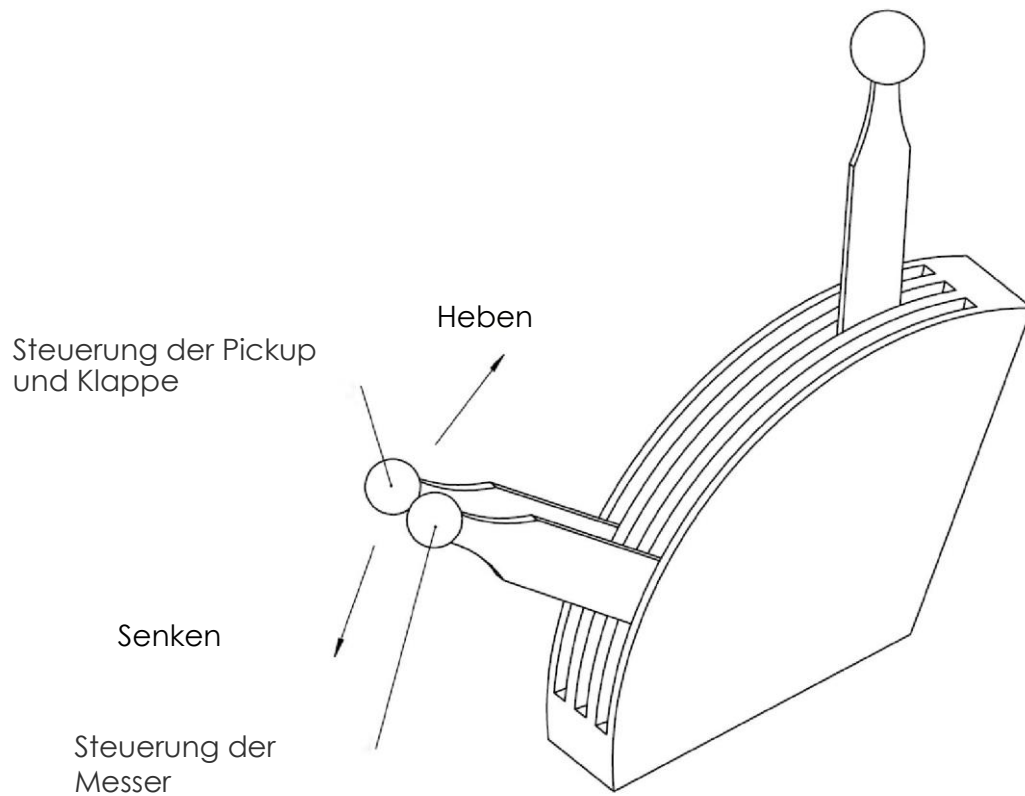


Abbildung 21. Steuerhebel

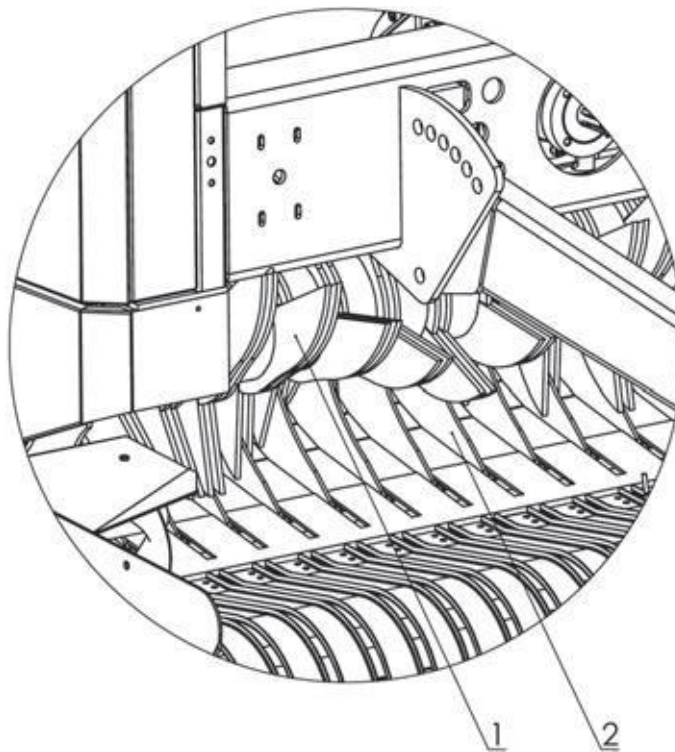


Abbildung 22. Schneidwerk

3.6.2 Optionale Hydraulikanlage

Die Hydraulikanlage der Ballenpresse wird aus der Einkreis-Hydraulikanlage des Ackerschleppers versorgt.

Das Anschließen des Öffnungs-/Schließsystems der Heckklappe und Hebe-/Absenksystems der Pickup an die Hydraulikanlage des Schleppers erfolgt mit dem Anschlusskabel. Die Zylinder zum Öffnen der Kammer und zum Heben und Senken der Pickup werden über das Steuerungssystem der Hydraulik in der Schlepperkabine gesteuert. Der Steuerhebel für die Hydraulik der Ballenpresse muss in der Kabine neben dem Fahrersitz montiert werden.

Überprüfen Sie die Funktion der Hydraulikanlage, indem Sie den Steuerhebel für die Hydraulik der Ballenpresse in die Steuerposition für die Pickup oder ihre Heckklappe bewegen. Nachdem Sie den Steuerhebel für die Hydraulik der Ballenpresse in die gewählte Position eingestellt haben, überprüfen Sie die Betriebsfunktionen (Heben und Senken) der Pickup und der Heckklappe der Ballenpresse.

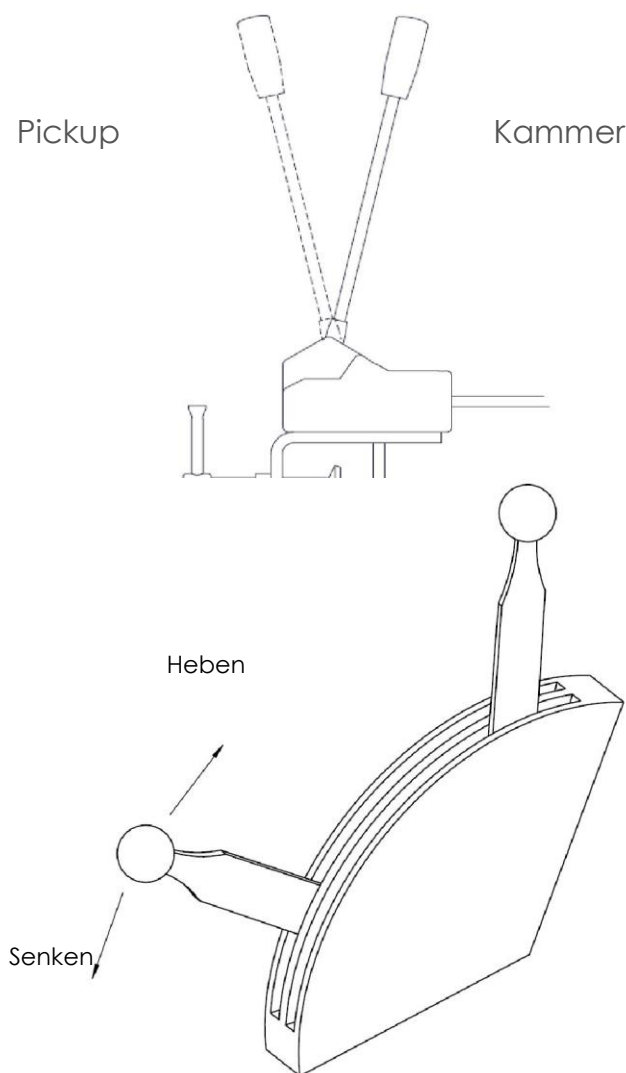


Abbildung 23. Steuerung der Hydraulik der Ballenpresse

3.7 Elektroanlage

Die Elektroanlage der Ballenpresse wird aus der Elektroanlage des Ackerschleppers versorgt. Sie wird mit einem siebenpoligen Anschlusskabel an den Stromkreis der Elektroanlage des Schleppers angeschlossen, wie in Abbildung 24 dargestellt.

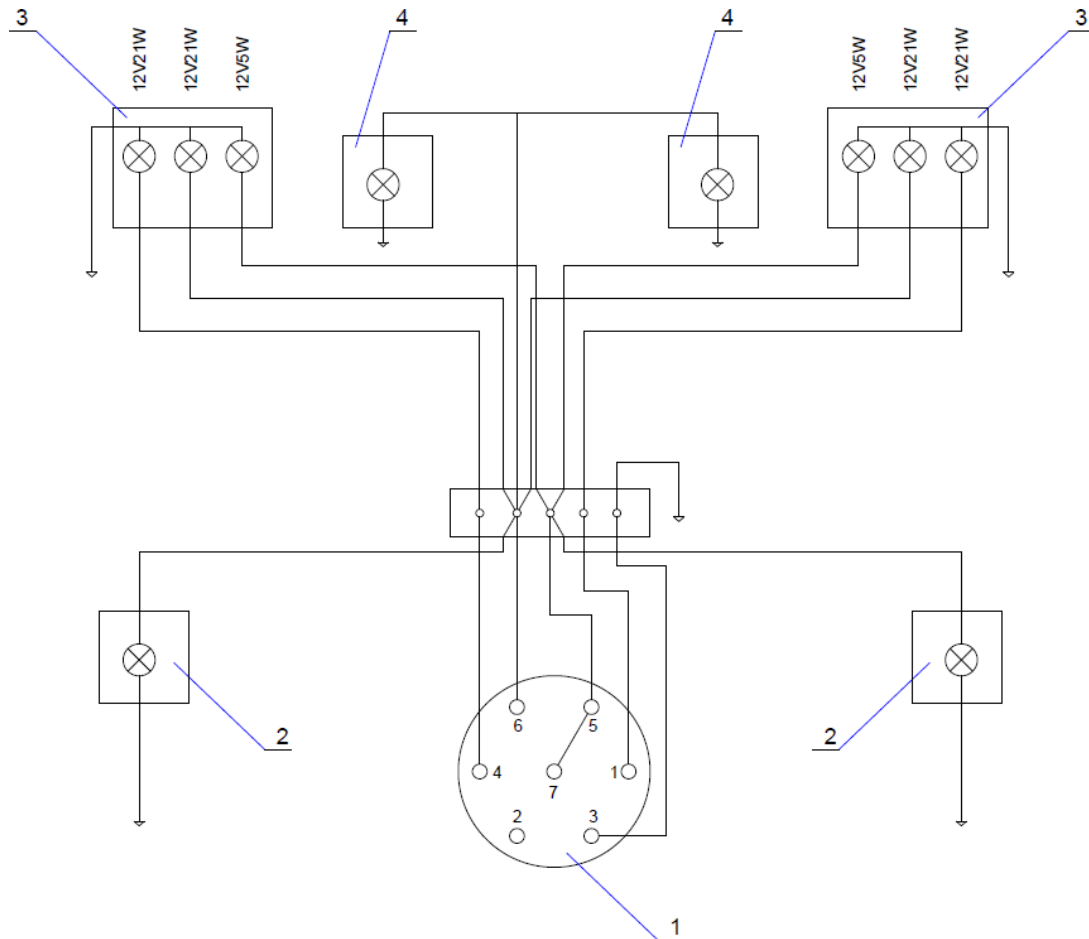


Abbildung 24. Schema der Elektroanlage (1 - Anschlussstecker, 2 - Frontleuchte, 3 - Rückleuchte, 4 - Kennzeichenleuchte)



WARNUNG

WARNUNG!

Überprüfen Sie vor jeder Fahrt mit der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen die Funktion der Elektroanlage und der Beleuchtung.

3.8 Schwadaufnahme

3.8.1 Funktionsprinzip

Die Ballenpresse nimmt das Material von den Feldern mittels einer hydraulisch angehobenen Pickup auf. Das aufgenommene Material wird gepresst und zu einem zylinderförmigen Ballen gerollt, dann mit einem Garn oder Netz gebunden und aus der Wickelkammer ausgeworfen, wie in der folgenden Abbildung dargestellt.

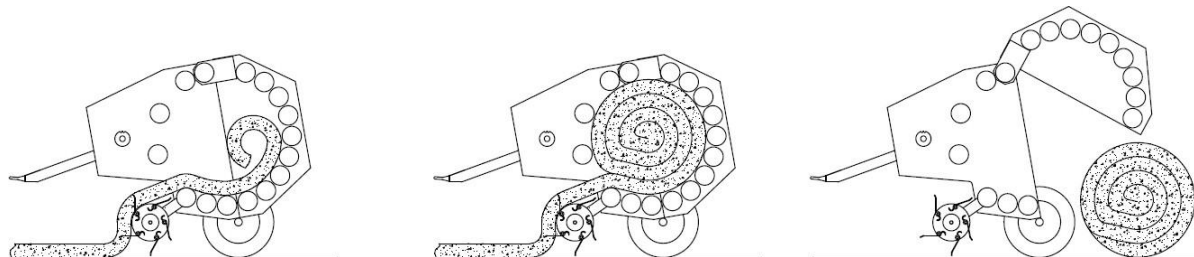


Abbildung 25. Ballenformung

3.8.2 Funktionsweise

Das aufgenommene Material wird der Wickelkammer zugeführt, wo es die Wellen verdichten und zu einem zylinderförmigen Ballen einrollen. Das Ende des Pressvorgangs wird durch die Position der Anzeige der Ballendichte A (Kapitel 4.6.), die die untere Position des gelben Feldes erreicht, und das Ertönen eines Tonsignals signalisiert.

Nach dem Verstummen des Tonsignals wird der Ballen mit Garn umwickelt (Das Garnwickeln erfolgt automatisch. Das Netzwickeln erfordert die Verwendung des Bedienfeldes). In diesem Moment ist der Schlepper zu stoppen (schalten Sie den Schleppermotor nicht aus), ohne dass dabei der Betrieb der Zapfwelle unterbrochen wird. Das Garnende wird zwischen dem rotierenden Ballen und der rotierenden Welle der Ballenpresse gefangen. Die Anzeige des Garnwickelns B bewegt sich zunächst in Richtung der Riemenscheibe (Sequenz 1 in der Abbildung 26), anschließend in die entgegengesetzte Endposition (Sequenz 2) und kehrt dann in ihre Ausgangsposition (Sequenz 3) zurück.

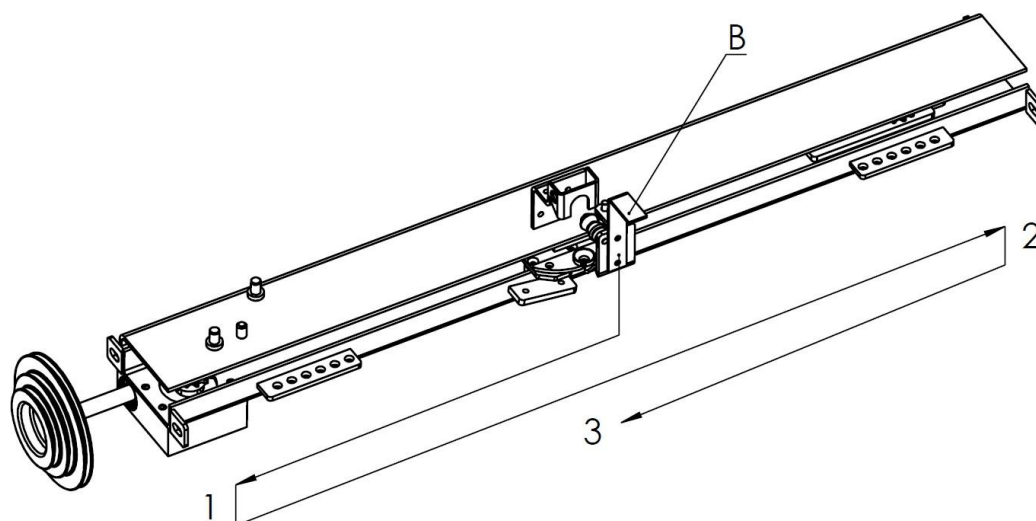


Abbildung 26. Anzeige des Garnwickelns

Der die ganze Zeit laufende Motor hält die Mechanismen der Ballenpresse durch die Heckzapfwelle in Betrieb. Wenn die Anzeige B in ihre Ausgangsposition zurückkehrt, sollte die Wickelkammer geöffnet werden. Die Öffnung der Klappe der Ballenpresse wird durch das leuchtende Piktogramm des Hebens der Klappe signalisiert. Der aufgerollte Ballen wird durch den Auswerfer auf den Boden ausgeworfen, sodass die Klappe geschlossen und der Schwad aufgenommen und wieder aufgerollt werden kann.

Lassen Sie den Steuerhebel für den Hydraulikverteiler des Schleppers etwa vier Sekunden nach dem Schließen der Kammerklappe los, damit die mechanischen Verriegelungen, die die Kammer vor unbefugtem Öffnen schützen, richtig gedrückt werden können.



Die empfohlene Fahrgeschwindigkeit des Schleppers beträgt bis zu 10 km/h.

Vor der Aufnahme muss das Material durch Schwaden richtig vorbereitet werden. Das aufzunehmende Material sollte zu Schwaden mit einer Breite von nicht mehr als 1,1 m geformt werden. Die geformten Schwaden sind nach folgendem Schema aufzunehmen. Die Länge der geraden Fahrabschnitte sollte den vorherrschenden Bedingungen angepasst sein. Um eine Verstopfung der Ballenpresse zu vermeiden, sollten Breite und Höhe der Schwaden über ihre gesamte Länge gleich sein. Bei breiteren Schwaden verringern Sie die Geschwindigkeit.

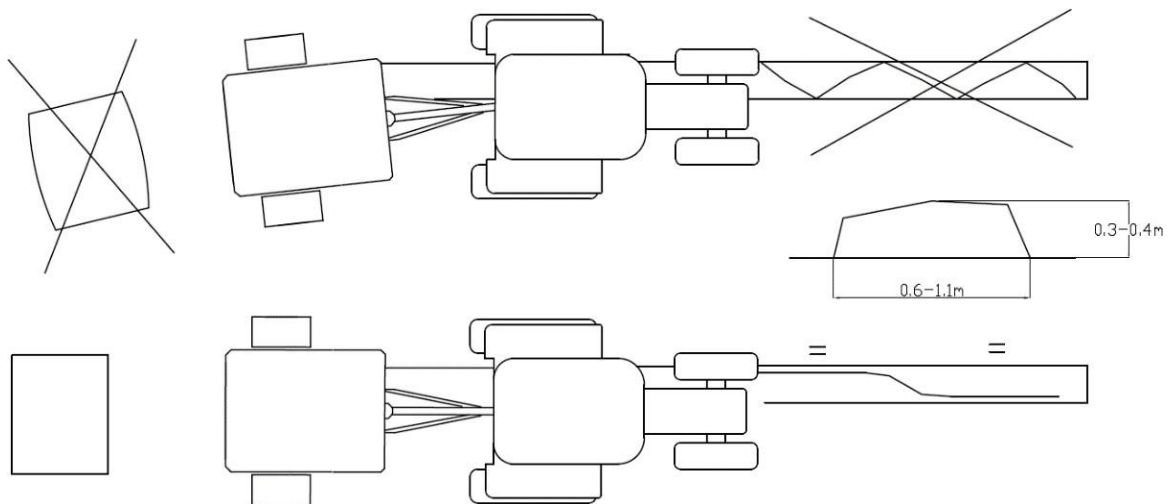


Abbildung 27. Aufnahme der Schwaden

Gräser und andere Hülsenfrüchte, die zum Silieren und Wickeln bestimmt sind, sollten in der Anfangsphase des Ährenschiebens gemäht werden (am besten am Nachmittag). Am nächsten Tag, nach einigen Stunden Trocknung, ist das gemähte Material mit Ballenpressen aufzunehmen. Halten Sie die maximale Ballendichte ein.

3.8.3 Strohaufnahme

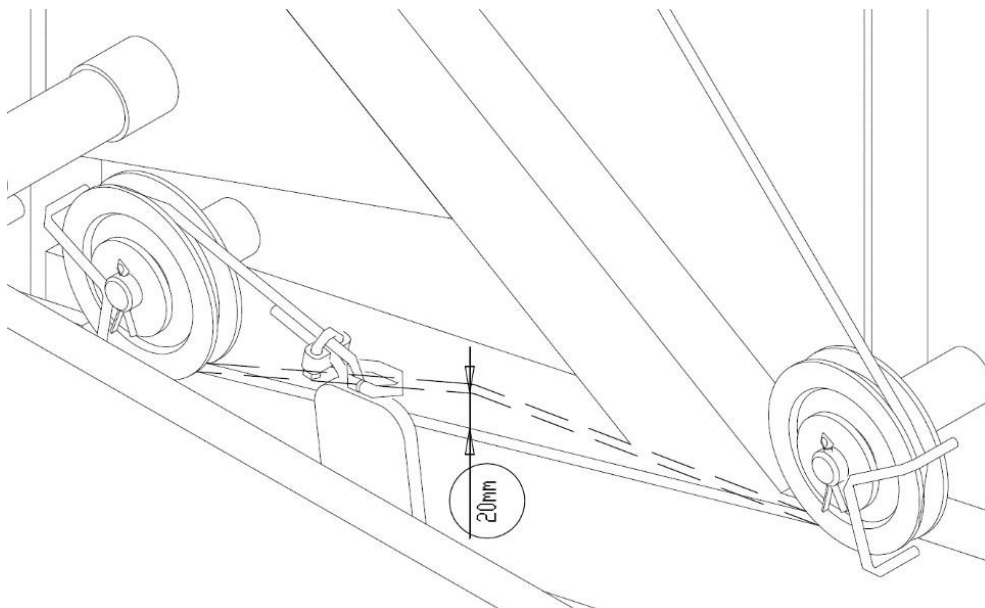


Abbildung 28. Strohaufnahme - Vorbereitung der Maschine

Um die Maschine zur Strohaufnahme vorzubereiten, ist wie folgt vorzugehen:

- Führen Sie das Seil in die Öffnung 4 oder 5 des Hebels ein (Abbildung 38);
- Die vom Hersteller empfohlene Seilspannung darf maximal 20 mm betragen, wie in Abbildung 28 dargestellt;
- Montieren Sie die Deichsel, indem Sie die Einstellöffnung Nr. 2 verwenden (Kapitel 3.2.1). Die Öffnung Nr. 3 wird standardmäßig verwendet;
- Entfernen Sie das Andruckelement - Pos. 14 (Abbildung 4).

3.9 Entfernen von angesammeltem Material

Während der Aufnahme des zu pressenden Materials kann es sich auf der Pickup und dem Rotor oder auf dem Auswerfer ansammeln. Die Verstopfung tritt als Folge einer nicht an die Bedingungen der Aufnahme des zu pressenden Materials angepassten Geschwindigkeit und nicht korrekt geformter Schwaden auf.



GEFAHR

GEFAHR!

Das Entfernen von angesammeltem Material während des Betriebs der Maschine ist untersagt.



GEFAHR

GEFAHR!

Seien Sie besonders vorsichtig beim Entfernen von angesammeltem Material, da die Rotorzone wegen ihrer scharfen Messer gefährlich ist.

3.9.1 Entfernen des auf der Pickup angesammelten Materials

Um das auf der Pickup angesammelte Material zu entfernen, ist wie folgt vorzugehen:

- Schalten Sie das Bedienfeld aus;
- Stoppen Sie den Schlepper, ziehen Sie den Zündschlüssel aus dem Zündschloss ab und warten Sie, bis alle beweglichen Teile der Maschine vollständig zum Stillstand gekommen sind;
- Entfernen Sie das Andruckelement, das sich über der Pickup und dem Auswerfer befindet, um das Material im vorderen Teil zu entfernen;
- Entfernen Sie das angesammelte Material manuell;
- Montieren Sie das Andruckelement.

3.9.2 Entfernen des auf dem Rotor angesammelten Materials

Um das auf dem Rotor angesammelte Material zu entfernen, ist wie folgt vorzugehen:

- Stoppen Sie den Schlepper, ziehen Sie den Zündschlüssel aus dem Zündschloss ab und warten Sie, bis alle beweglichen Teile der Maschine vollständig zum Stillstand gekommen sind;
- Überprüfen Sie die Schraubensicherungen am Rotor, wie in Abschnitt 4.5 beschrieben;
- Entfernen Sie das Andruckelement, das sich über der Pickup befindet, um das Material im vorderen Teil zu entfernen;
- Entfernen Sie das angesammelte Material manuell;
- Montieren Sie das Andruckelement.

3.9.3 Beendigung der Arbeit

Nach Beendigung der Arbeiten:

- Trennen Sie den Zähler und schützen Sie ihn vor Feuchtigkeit;
- Stellen Sie die Maschine auf einen ebenen und festen Untergrund;
- Trennen Sie die Stromversorgung der Hydraulikanlage und der Elektroanlage;
- Stützen Sie die Ballenpresse mit dem Stützfuß ab;
- Kuppeln Sie die Maschinendeichsel von der Anhängerkupplung des Schleppers ab;
- Trennen Sie die Teleskop-Gelenkwelle und legen Sie sie auf die Halterung. Setzen Sie die Abdeckungen der Zapfwelle und der Leistungsaufnahmewelle wieder auf;
- Beim Vorhandensein eines Ballens in der Wickelkammer ist das Abkuppeln der Presse vom Schlepper untersagt.
- Reinigen Sie die Maschine und überprüfen Sie sorgfältig ihren Zustand, achten Sie dabei auf die Qualität der Schutzlackschicht und bessern Sie bei Bedarf Lackschäden aus.
- Schützen Sie die Gummielemente wie Hydraulikschläuche und Reifen der Ballenpresse vor direkter Sonneneinstrahlung.

Bei längerem Stillstand empfiehlt der Hersteller, die Ballenpresse in einem trockenen Raum oder an einer überdachten Stelle zu lagern, sodass sie vor widrigen Witterungseinflüssen geschützt ist.

4 Wartung und Einstellung

Beachten Sie bei der Durchführung von Wartungsarbeiten die Sicherheitshinweise in Kapitel 1.6 „Allgemeine Sicherheitshinweise“.



GEFAHR

GEFAHR!

Alle Wartungs- und Einstellarbeiten sollten bei Stillstand der Maschine und aller beweglichen Teile durchgeführt werden.

Wenn die Ballenpresse mit dem Schlepper verbunden ist, ziehen Sie die Feststellbremse an, schalten Sie den Motor aus und ziehen Sie den Zündschlüssel ab. Denken Sie auch daran, das Bedienfeld auszuschalten.

Wenn Wartungsarbeiten bei geöffneter Kammer ausgeführt werden, müssen die Sicherheitsverriegelungen für Zylinder verwendet werden.

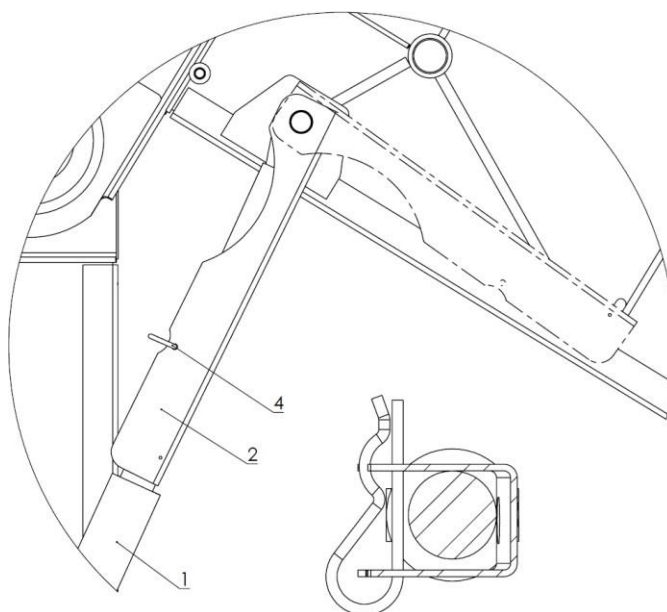


Abbildung 29. Sicherheitsverriegelungen für Zylinder

Sichern Sie den angehobenen Deckel der Ballenpresse in seiner oberen Position, wie in Abbildung 29 dargestellt. Verwenden Sie die an den oberen Bolzen der Hydraulikzylinder (1) befestigten Klammern (2), um beide Seiten der Ballenpresse zu sichern. Die Klammern (2) sollten bis zum Anschlag nach oben bewegt werden, sodass sie die Kolbenstangen der ausgefahrenen Zylinder umgreifen. Sichern Sie den Deckel mit Splinten (4) gegen unbeabsichtigtes Schließen des Deckels. Lösen Sie nach Durchführung der geplanten Arbeiten die Deckelklammern.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.

Die Original-Ersatzteile von Metal Fach werden unter Berücksichtigung der spezifischen Bedürfnisse der Geräte von Metal Fach hergestellt.

Die Ersatzteile anderer Hersteller werden von Metal Fach weder geprüft noch zugelassen. Um Risiken zu vermeiden, verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von Metal Fach.

Tabelle 4. Anzugsmomente für Schrauben

Anzugsmomente für Schrauben - metrische Schrauben in Nm							
Größe Ø mm	Steigung mm	Schraubenausführung - Festigkeitsklassen					Radmuttern, Radschrauben
		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	

4.5 Einstellen der Räder der Pickup

Die Arbeitsposition der Pickup kann eingestellt werden. Dazu:

- Stellen Sie die Arbeitshöhe der Pickup ein, indem Sie die Einstellung des Stützrades ändern,
- Verwenden Sie einen Stift, um die Einstellung zu verriegeln.



Der Hersteller empfiehlt, die Pickup-Zinken in einer Höhe von 2-3 cm über dem Boden zu platzieren.

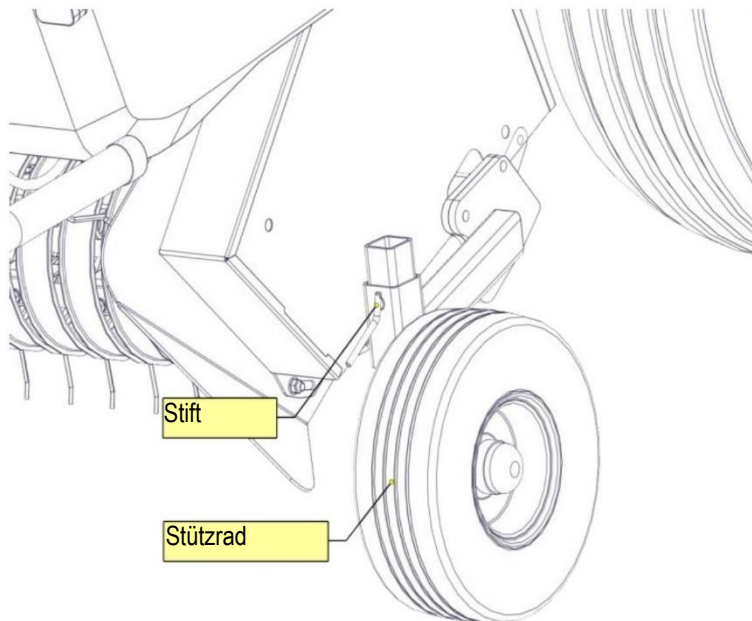


Abbildung 30. Einstellen der Arbeitshöhe der Pickup

4.6 Einstellen der Antriebskettenspannung (alle 10 Betriebsstunden)

Überprüfen Sie regelmäßig die Kettenspannung. Der Wert der Kettenspannung „F“ muss zwischen 3-5mm liegen. Sie kann auch mit einer Formel ermittelt werden:

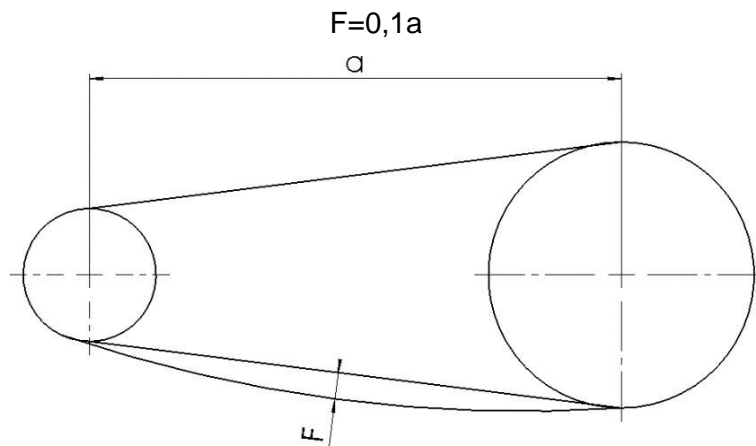


Abbildung 31. Kettenspannung

Das Schema der Antriebseinheit ist in Abbildung 32 dargestellt. Die für den Antrieb verwendeten Ketten wurden mit den Positionen 1, 2 und 3 markiert. Stellen Sie die Kettenspannung mit den Spannern (4) bzw. den Einstellschrauben mit der Feder (5) ein.

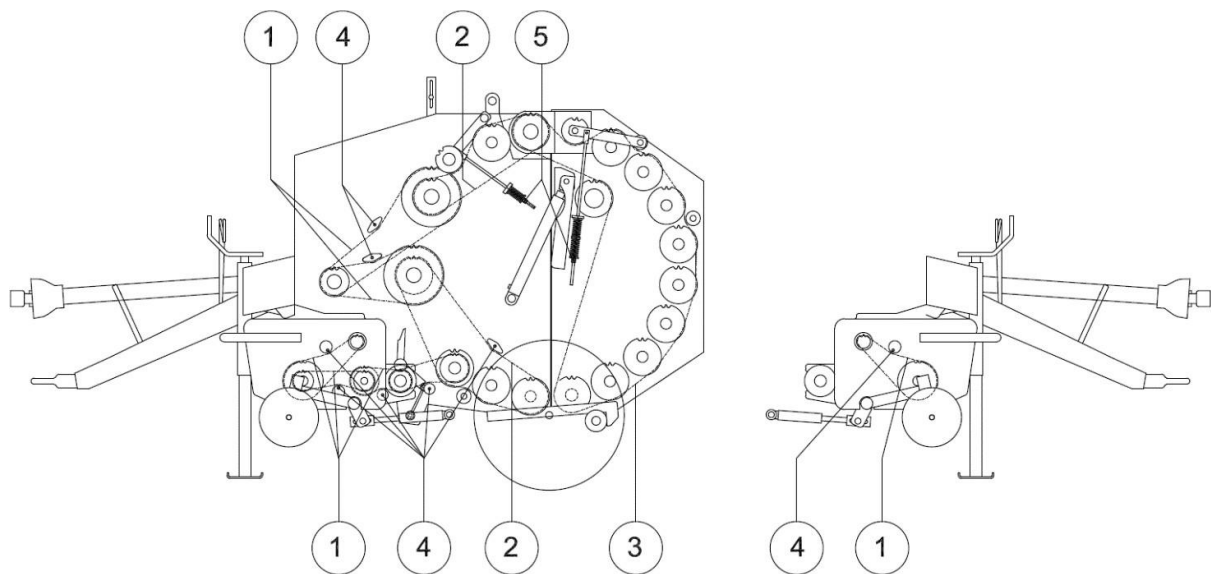


Abbildung 32. Antriebseinheit

4.6.1. Einstellen der Kettenspannung der Pickup mit der Zuführwalze

Achten Sie besonders auf die Spannung der Antriebskette der Pickup mit der Zuführwalze. Bei der Verwendung des Spanners ist die höchstmögliche Spannung der Antriebskette der Pickup aufrechtzuerhalten.

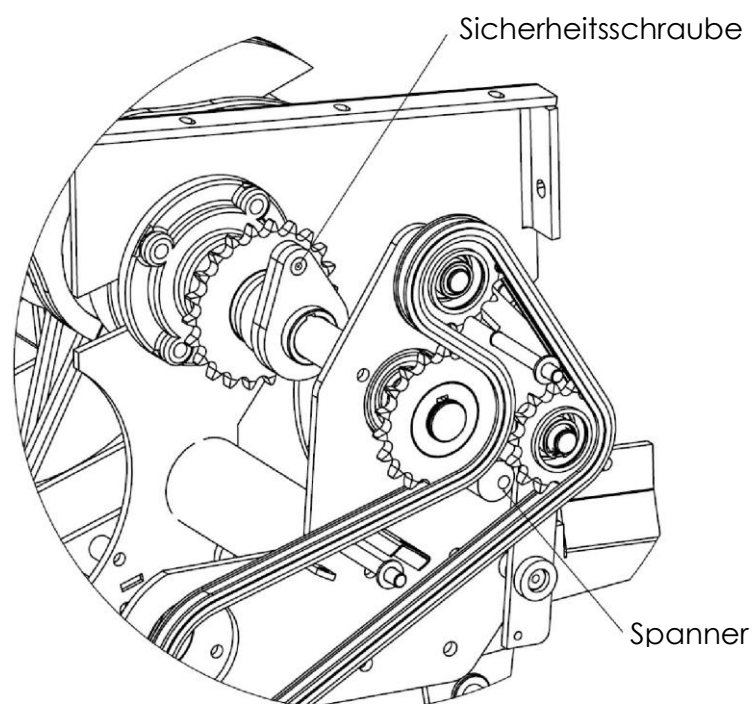


Abbildung 33. Antriebskette der Pickup

4.7 Einstellen der Nocke der Pickup

Abhängig von der Art des aufgenommenen Materials und den Arbeitsbedingungen sollte die Pickup so eingestellt werden, dass sie das Material nicht ansaugt. Dazu:

- Lösen Sie die Schrauben und entfernen Sie die Abdeckung an der linken Seite der Pickup;
- Lösen Sie die vier Nockenbefestigungsmuttern;

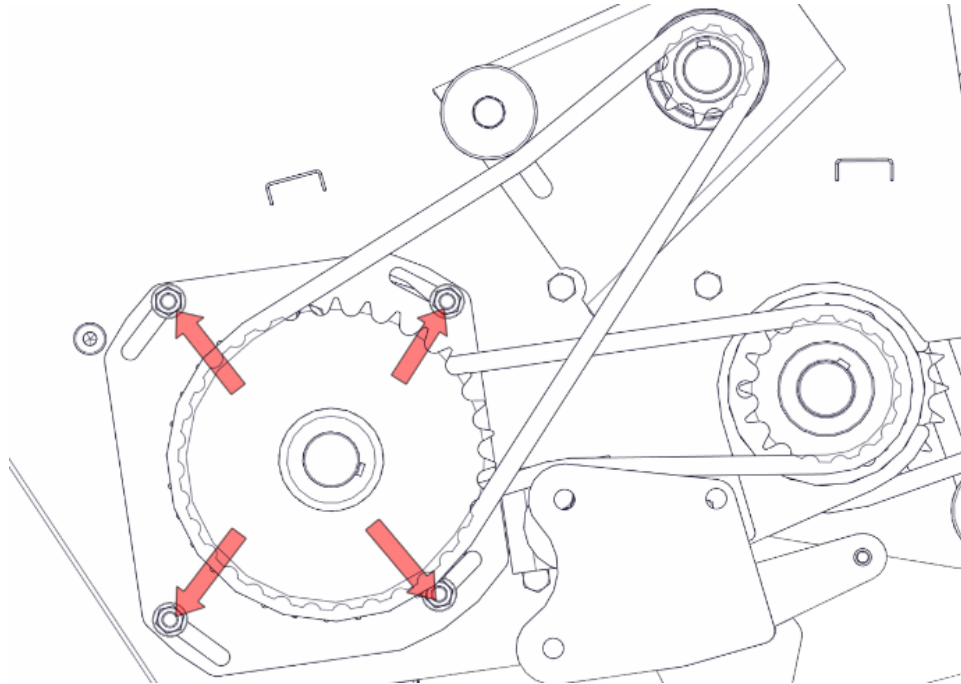


Abbildung 34. Einstellen der Nocke der Pickup

- Stellen Sie die Nocke ein. Wenn sie gedreht wird, bewegt sich die Pickup-Zinke näher oder entfernt sich vom Übertragungsgerät. Drehen Sie die Nocke:
 - In die „A“- Richtung, um die Pickup-Zinke von der Pickup-Einheit zu entfernen,
 - In die „B“- Richtung, um die Pickup-Zinke zur Pickup-Einheit hin zu bewegen.

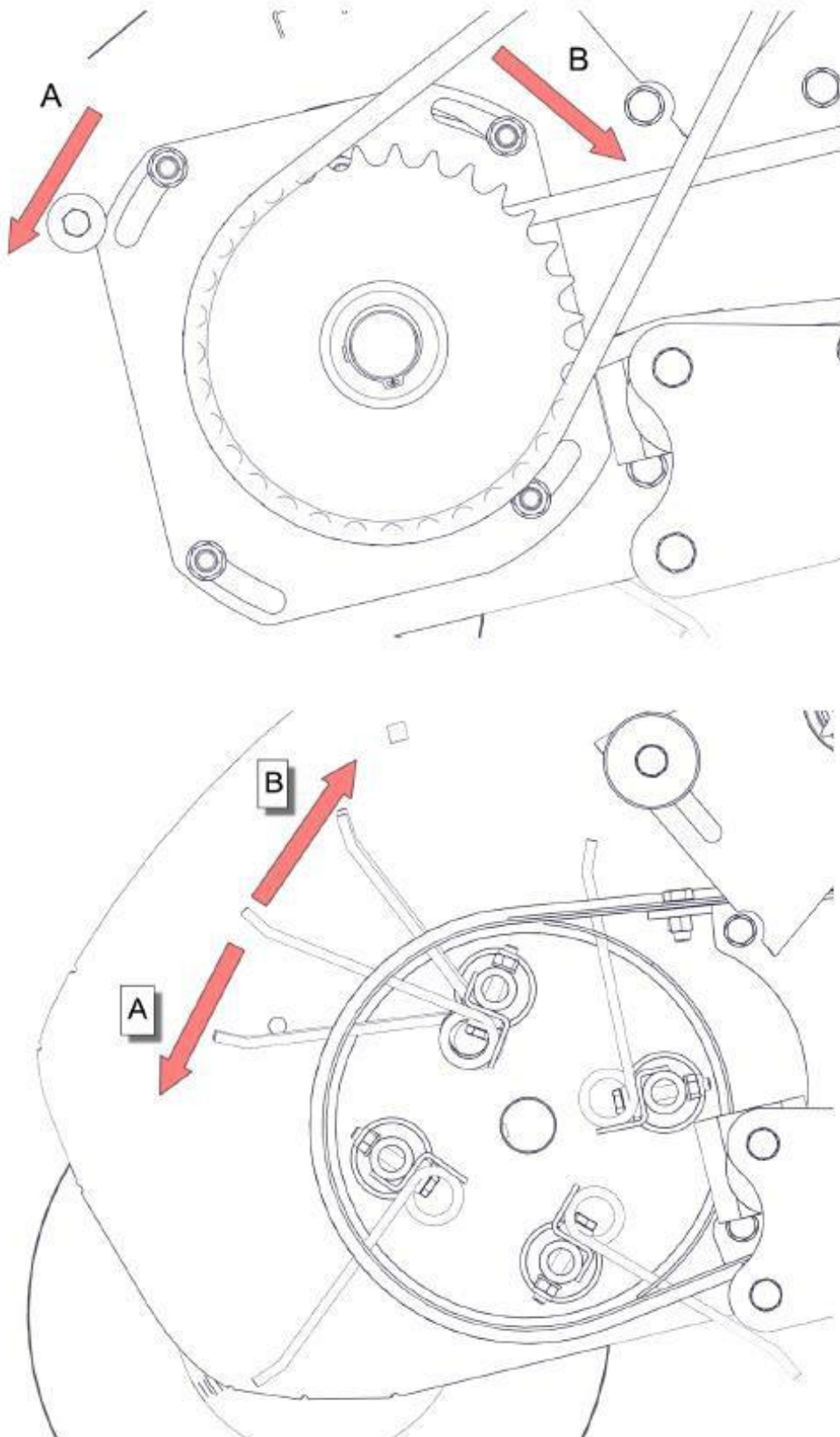


Abbildung 35. Einstellen der Nocke der Pickup

4.8 Austausch der Sicherungsschraube in der Pickup

Der Überlastschutz der Pickup-Einheit wird durch die in der Abbildung 36 gezeigte Schraube gewährleistet. Die Zerstörung der Sicherungsschraube stoppt die Kraftübertragung auf Pickup und Zuführschnecken. Beim Durchtrennen der Sicherungsschraube in der Sicherung der Pickup ersetzen Sie diese durch eine Schraube mit den gleichen Parametern.

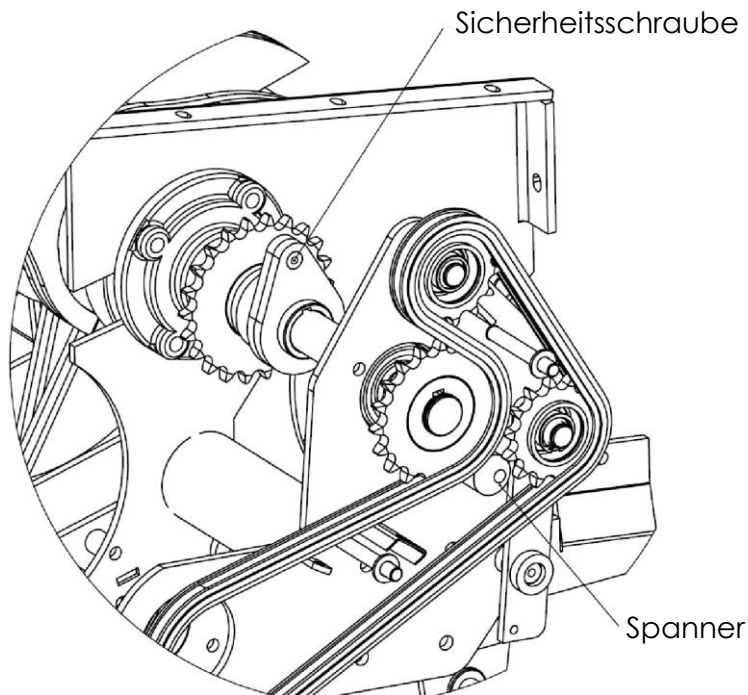


Abbildung 36. Austausch der Sicherungsschraube



ACHTUNG

ACHTUNG!

Die Überlastungsschutzvorrichtungen sollten nur mit den Schraubverbindungen des Herstellers repariert werden. Die Verwendung falscher Schraubverbindungen als Sicherungsschrauben erhöht das Risiko einer Beschädigung der Maschine.



GEFAHR

GEFAHR!

Reparaturen sollten bei ausgeschaltetem Schleppermotor, abgezogenem Zündschlüssel und einer gegen unbeabsichtigtes Wegrollen gesicherten Maschine durchgeführt werden.

4.9 Austausch der Sicherungsschraube in der Versorgungseinheit



GEFAHR

GEFAHR!

Reparaturen sollten bei ausgeschaltetem Schleppermotor, abgezogenem Zündschlüssel und einer gegen unbeabsichtigtes Wegrollen gesicherten Maschine durchgeführt werden.

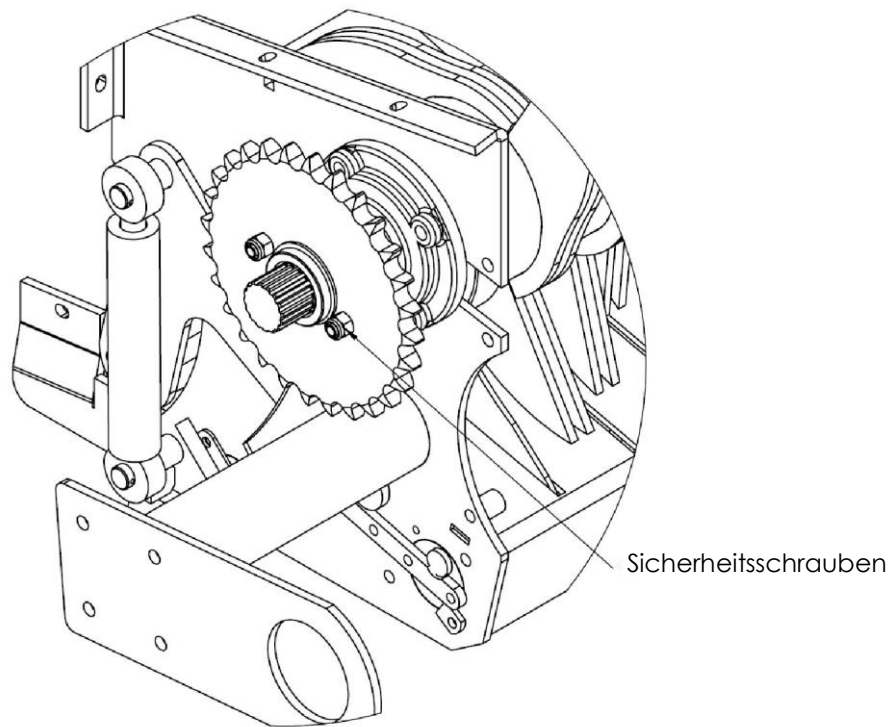


Abbildung 37. Sicherung der Zuführwalze - gilt für Pressen mit Zuführwalze.

Bei Ballenpressen, die mit einer Zuführwalze ausgestattet sind, stellen zwei Schrauben den Überlastschutz dar. Die Zerstörung der Sicherungsschrauben stoppt die Kraftübertragung auf Zuführwalze, Pickup und Zuführschnecken.

Beim Durchtrennen der Sicherungsschrauben in der Zuführwalze (optionale Ausrüstung) ersetzen Sie diese durch Schrauben mit den gleichen Parametern.

4.10 Einstellen der Ballendichte



GEFAHR

GEFAHR!

Schalten Sie den Schleppermotor aus und ziehen Sie den Zündschlüssel ab, bevor Sie die Ballendichte einstellen.

Je nach Art des aufgenommenen Materials sollte die Ballendichte eingestellt werden. Das Einstellen der Ballendichte sollte mit dem Hebel-Seil-Mechanismus erfolgen (Abbildung 38).

Für die Strohaufnahme ist eine spezielle Einstellung der Ballendichte vorgesehen, wie in Kapitel 3.8.3. beschrieben.

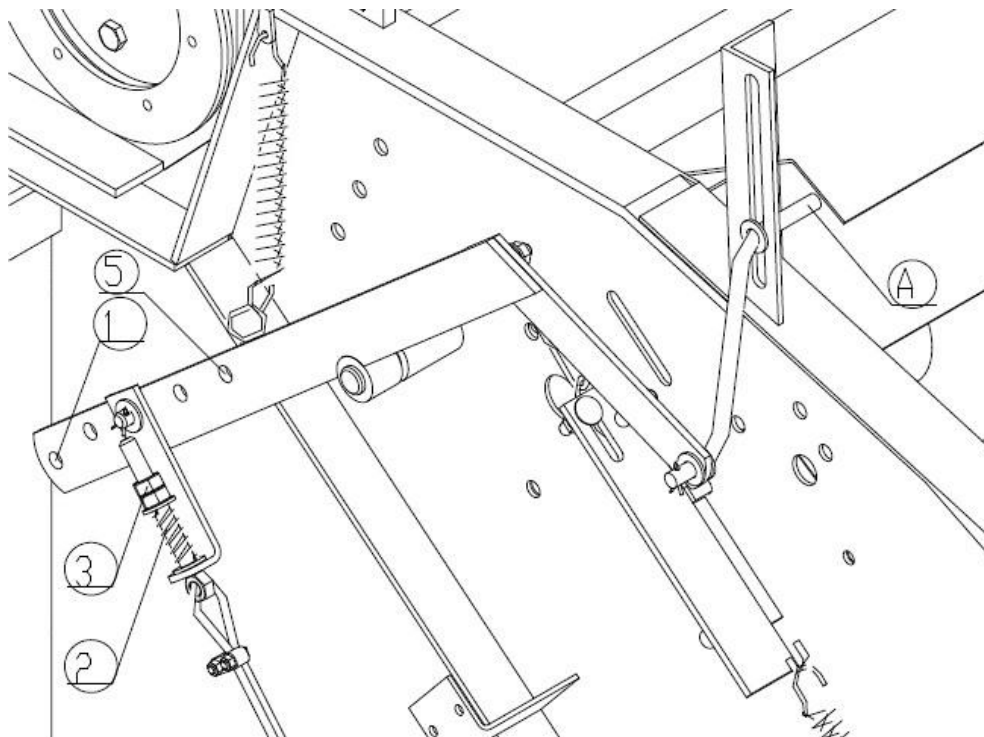


Abbildung 38. Einstellen der Ballendichte

Je nach Art des aufgenommenen Material sollte die Ballendichte mit dem Hebel (5) eingestellt werden. Die höchste Ballendichte wird erreicht, wenn das Seil in die Öffnung 1 platziert wird, und umgekehrt, wenn das Seil in die Öffnung 5 platziert wird, wird die niedrigste Ballendichte erreicht. Eine zusätzliche Einstellung der Ballendichte wird durch Einstellen der Länge der Schraube (2) mit den Muttern (3) erreicht. Indem Sie die Mutter lösen, erhöhen Sie die Ballendichte und durch Einschrauben der Mutter reduzieren Sie die Ballendichte. Die Einstellung mit der Mutter wird durchgeführt, wenn z.B. die Ballendichte in der Öffnung 1 zu hoch und der Öffnung 2 zu niedrig ist.

Die Ballendichte sollte ebenfalls mit dem in der Abbildung 39 gezeigten Spannhebel eingestellt werden. Bei der Aufnahme von Grassilage stellen Sie die Länge A des Spannhebels auf 55-65 mm ein. Bei der Aufnahme von Stroh stellen Sie die Länge A des Spannhebels auf 65-75 mm ein.

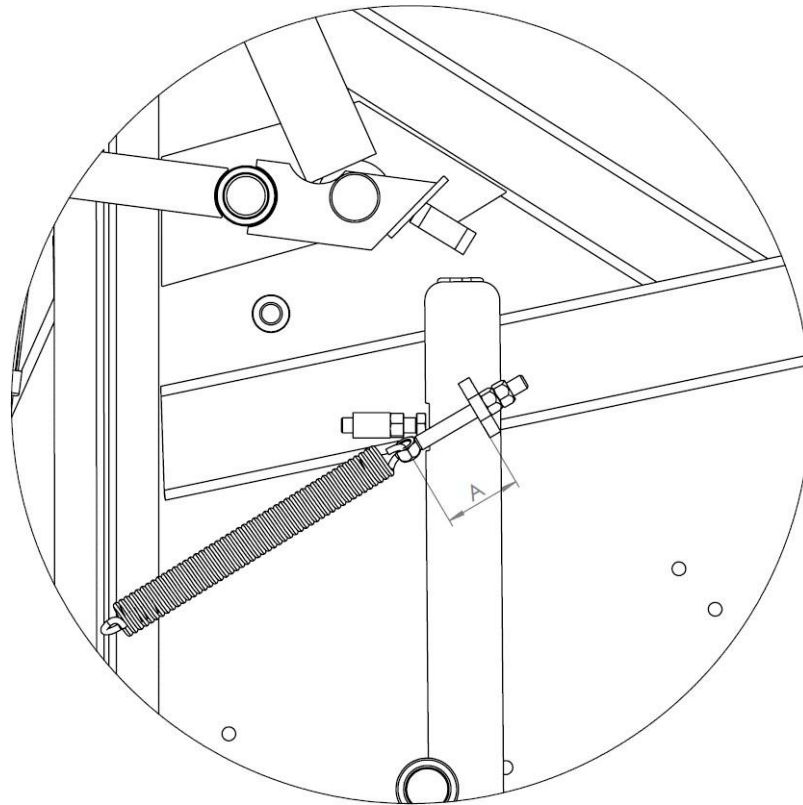


Abbildung 39. Einstellen der Ballendichte

Zur Beurteilung der Ballendichte dient die an der Ballenpresse platzierte Anzeige (Abb. 40). Die Anzeige auf dem Hintergrund des roten Feldes zeigt an, dass die maximale Ballendichte erreicht ist und die weitere Schwadaufnahme gestoppt werden sollte.

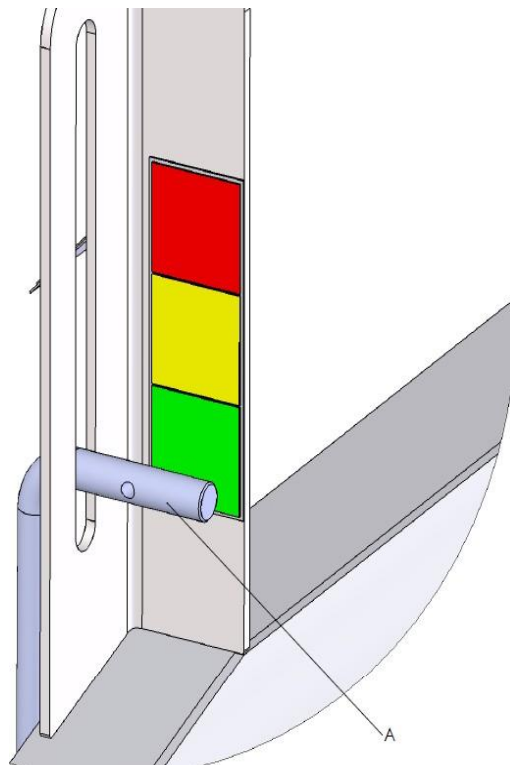


Abbildung 40. Anzeige der Ballendichte

4.11 Einstellen des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Garn

Stellen Sie die Wickelbreite mit Hilfe von Anschlägen auf beiden Seiten der Garnzuführung ein. Der mittlere Teil des Ballens wird umwickelt, indem die Anschläge in der Mitte des Ballens platziert werden. Der maximale Abstand der Anschläge führt zum Umwickeln der maximalen Ballenlänge. Ändern Sie die Wickeldichte, indem Sie den Garnpfad am Rad B ändern.

Die Wickeldichte nimmt mit zunehmendem Durchmesser des Rades B (Abb. 16) zu. Die höchste Wickeldichte wird erreicht, indem das Garn mit dem Rad mit dem größten Durchmesser geführt wird.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Reinigen Sie die Innenseite der Garnzuführung nach jedem Gebrauch.

Reinigen Sie die Innenseite der Garnzuführung an der in der Abbildung 16 gezeigten Stelle mit Niederdruckluft von Staub und Schmutz, indem Sie die Abdeckung der Garnzuführung anheben. Den Schmutz in Richtung der Auslassöffnung bewegen.

4.11.1 Schärfen des Garnmessers

Schärfen Sie das Garnmesser wie in der Abbildung 16 gezeigt. Zum Entfernen des Garnmessers schrauben Sie die Schrauben (3) ab. Nach dem Schärfen befestigen Sie das Garnmesser mit Schrauben (3).

4.12 Einstellung des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Netz

Die Wickellänge beim Wickeln mit Netz kann mit der Einstellschraube eingestellt werden (Abbildung 41). Durch das Einschrauben der Einstellschraube wird das Messmesser (13) von der Riemenscheibe (12) wegbewegt und die Wickellänge reduziert, wie in Abbildung 41 dargestellt. Die Anzahl der Umwicklungen sollte abhängig von den Aufnahmebedingungen eingestellt werden. Die vom Hersteller empfohlene Anzahl der Umwicklungen beträgt 1,5 bis 2,5 Umdrehungen des Ballens.

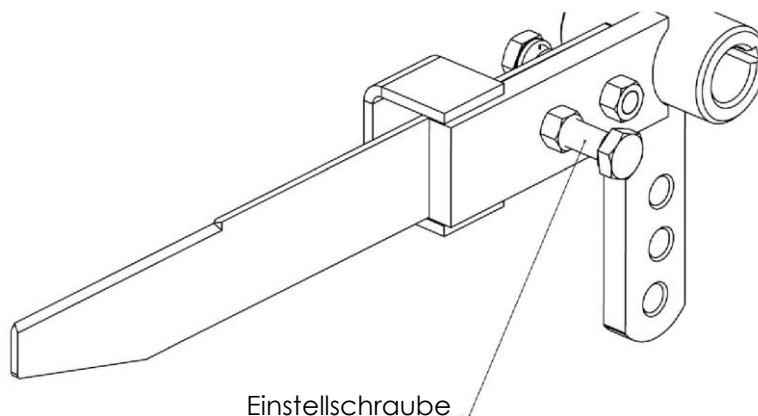


Abbildung 41. Einstellung der Anzahl der Umwicklungen - Einstellschraube

Die Lage des Messmessers (13) an der Ballenpresse ist in Abbildung 42 dargestellt. Ein durch Drehbewegungen gesteuertes Messmesser löst nach dem Abgleiten des Gehäuses der Riemenscheibe (12) vom Nabengewinde den Schlag des Messers in das Gegenmesser aus, wodurch das Netz abgeschnitten wird.

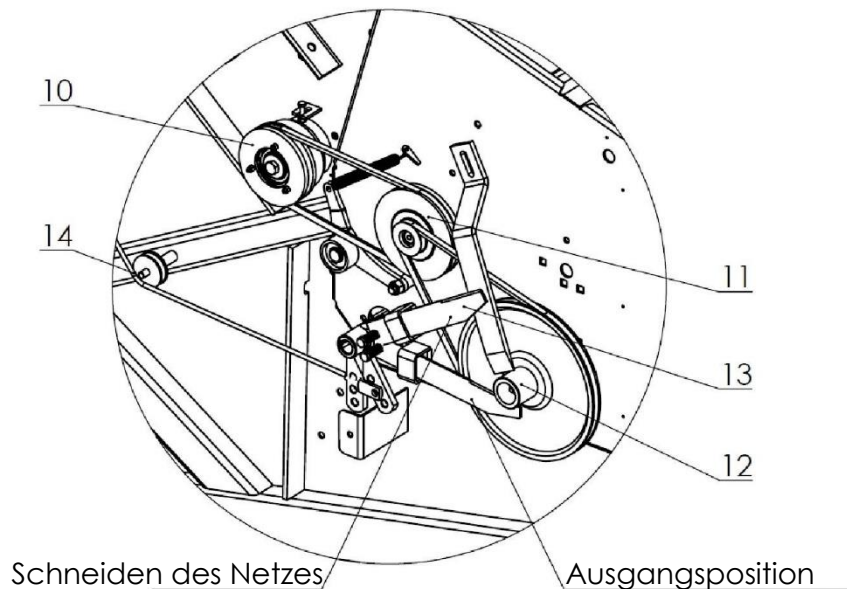


Abbildung 42. Lage des Messmessers

4.13 Einstellen des Deckelschließventils

Am Hydraulikstecker (1) befindet sich ein Drosselrückschlagventil (2) zur Einstellung der Schließgeschwindigkeit des Deckels. Die Einstellung sollte wie folgt durchgeführt werden:

- Heben Sie den Deckel an,
- Lösen Sie die Kontermutter 3 und drehen Sie das Ventil 2,
- Versuchen Sie den Deckel zu schließen,
- Wenn die Schließgeschwindigkeit des Deckels korrekt ist, verriegeln Sie das Ventil (2) mit der Mutter (3). Wenn die Schließgeschwindigkeit des Deckels nicht ausreichend ist, sollte das Ventil (2) erneut eingestellt werden.
- Überprüfen Sie nach der Einstellung, ob der Deckel richtig geschlossen ist.

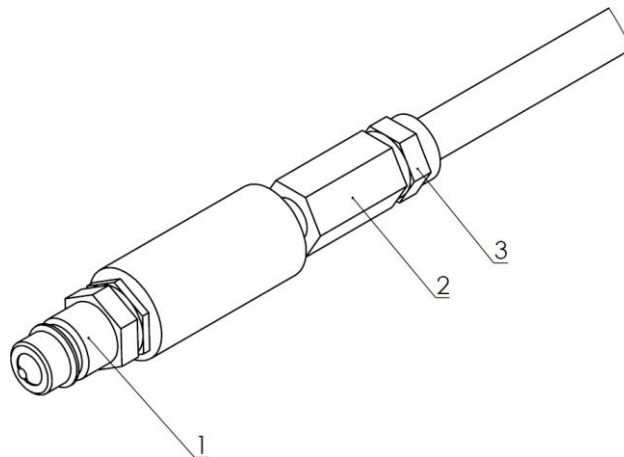


Abbildung 43. Deckelschließventil



WARNUNG

WARNUNG!

Beachten Sie die Gesundheits- und Sicherheitsbedingungen beim Einstellen des Deckelschließventils. Das Deckelschließventil kann nur zur Einstellung der Schließgeschwindigkeit des Deckels verwendet werden.

4.14 Einstellen der Verriegelung

Zum Einstellen der Verriegelung (Abb. 44) lösen Sie die Kontermutter (2). Mit der Einstellmutter (1) stellen Sie den Abstand A von 0 mm bis 2 mm ein. Ziehen Sie die Kontermutter (2) fest. Lösen Sie die Kontermutter der Einstellschraube (3) an der rechten Seite der Ballenpresse. Mit der Einstellschraube (3) stellen Sie den Abstand B von 2 mm bis 5 mm ein. Überprüfen Sie die korrekte Funktion der Verriegelung. Schalten Sie das Hydrauliksystem ein, indem Sie das Öl zu den Zylindern zum Öffnen der Heckklappe leiten, bis sie sich zu öffnen beginnt. Stoppen Sie jetzt die Ölzufuhr, senken Sie die Kabine des Schleppers ab und stellen Sie sicher, dass das Öffnen der Klappe nicht zu einer Kollision zwischen Haken (4) und Hülse (5) führt. Wird eine Kollision festgestellt, schließen Sie die Klappe und wiederholen Sie den Einstellvorgang, um sie zu beseitigen.

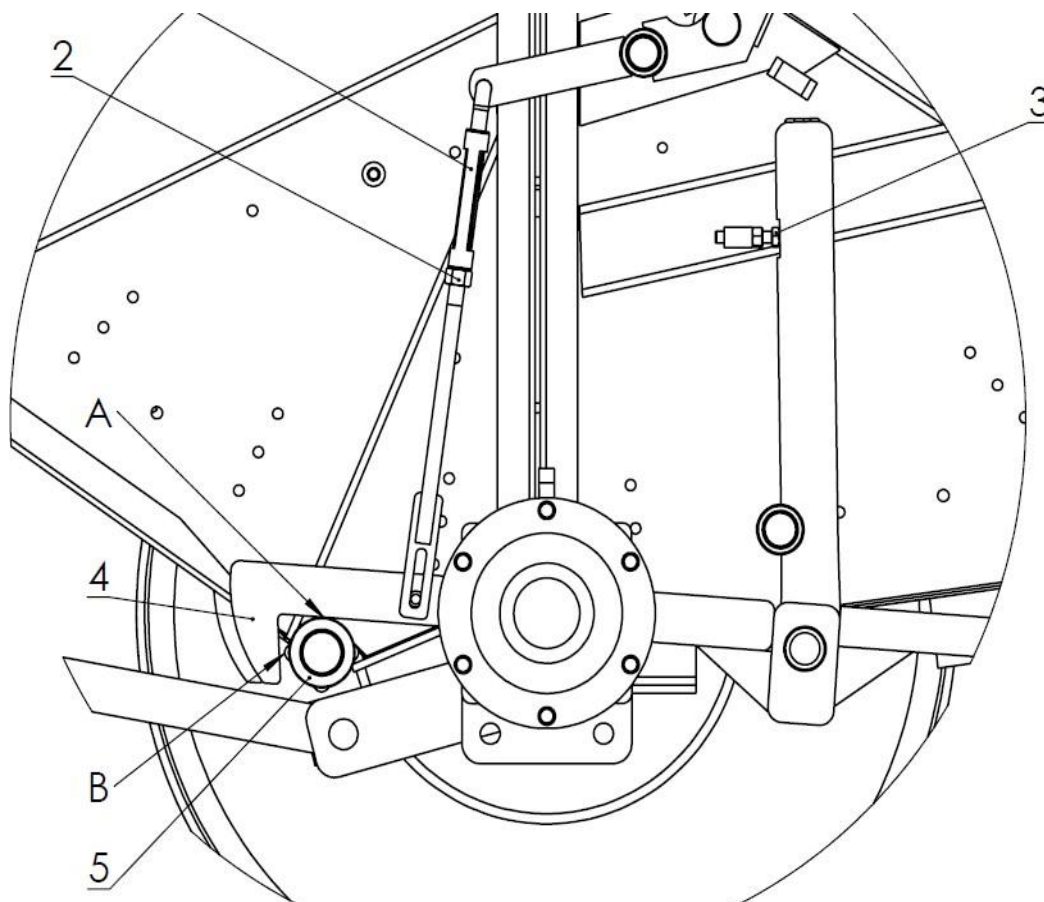


Abbildung 44. Einstellen der Verriegelung



ACHTUNG

ACHTUNG!

Eine falsche Einstellung der Verriegelung und der ungesicherten Einstellmutter (1) können zur Beschädigung der Ballenpresse führen.

4.15 Schärfen der Messer

Bei einer Ballenpresse, die mit einer Zuführwalze und Schneidmessern (optionale Ausstattung) ausgestattet ist, müssen die Messer nach einer bestimmten Einsatzzeit geschärft werden. Beurteilen Sie den Zustand der Messer, indem Sie sie anheben und in die Arbeitsposition bringen. Kuppeln Sie dazu die Ballenpresse an den Schlepper an und ziehen Sie mit dem Hydraulikhebel des Schleppers (Kapitel 3.6) die Messer heraus. Schalten Sie den Schleppermotor aus, ziehen Sie den Zündschlüssel aus dem Zündschloss ab und aktivieren Sie die Hilfsbremse des Schleppers. Bewerten Sie den Zustand der Messer. Stumpfe Klingen sollten geschärft werden.



Der Hersteller empfiehlt, stumpfe Messer des Schneidwerkes bei einer Servicestelle schärfen zu lassen.

Sie können auch die Messer unter besonderen Vorsichtsmaßnahmen selbst schärfen. Vor dem Schärfen der Messer kuppeln Sie die Ballenpresse an den Schlepper an und verwenden Sie den hydraulischen Steuerhebel des Schleppers (Kapitel 3.6), um die Messer einzufahren. Trennen Sie die Ballenpresse vom Schlepper. Sichern Sie die Räder der Ballenpresse mit Unterlegkeilen. Lösen Sie die Verriegelungsschraube und senken Sie den Verriegelungshebel ab (Abb. 45).

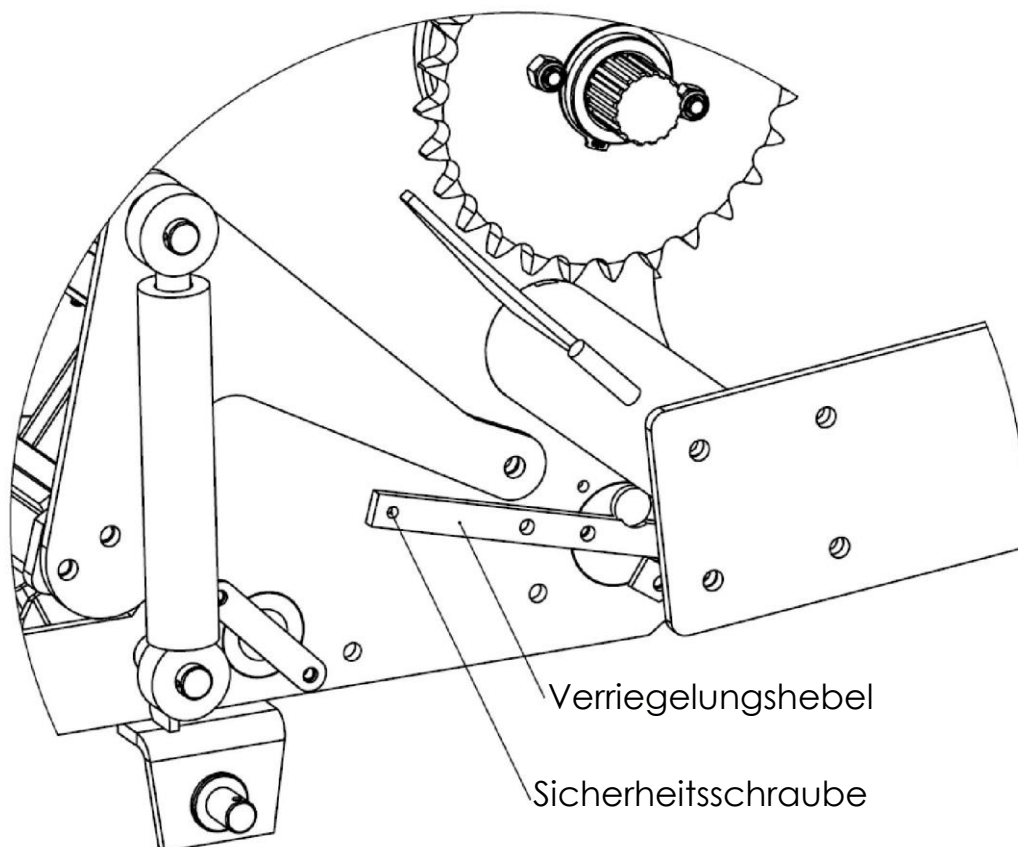


Abbildung 45. Verriegelung der Messer



GEFAHR

GEFAHR!

Seien Sie besonders vorsichtig beim Entfernen, Schärfen und Einlegen von Messern. Es besteht Verletzungsgefahr.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Schärfen Sie die Messer von der flachen Seite der Klinge. Es ist verboten, die Messer von der „Rillen-Seite“ zu schärfen.

Die geschärften Messer montieren Sie mit Hilfe eines geschulten Helfers. Stellen Sie den Verriegelungshebel in seine ursprüngliche Position und ziehen Sie die Sicherungsschraube bis zum Anschlag fest. Kuppeln Sie die Ballenpresse an den Schlepper an und überprüfen Sie die Funktion des Schneidwerkes.

4.16 Ölwechsel im Getriebegehäuse (einmal jährlich)



Das Öl im Getriebegehäuse sollte nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann zu Beginn jeder Saison gewechselt werden.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Überfüllen Sie das Getriebegehäuse nicht mit Öl. Dies kann zu Überhitzung oder Öllecks führen. Wechseln Sie das Öl, wenn es noch warm ist (z.B. unmittelbar nach Gebrauch der Maschine).

Ablassen von Öl:

- Bereiten Sie einen Behälter für Altöl vor;
- Schrauben Sie den an der Unterseite des Getriebegehäuses angebrachten Öleinfüllstopfen, der durch die Öffnung im unteren Teil des vorderen Balkens über der Pickup zugänglich ist, ab und entfernen sie ihn;
- Lassen Sie das Öl in einen zuvor vorbereiteten Behälter ab;
- Setzen Sie den Öleinfüllstopfen ein.

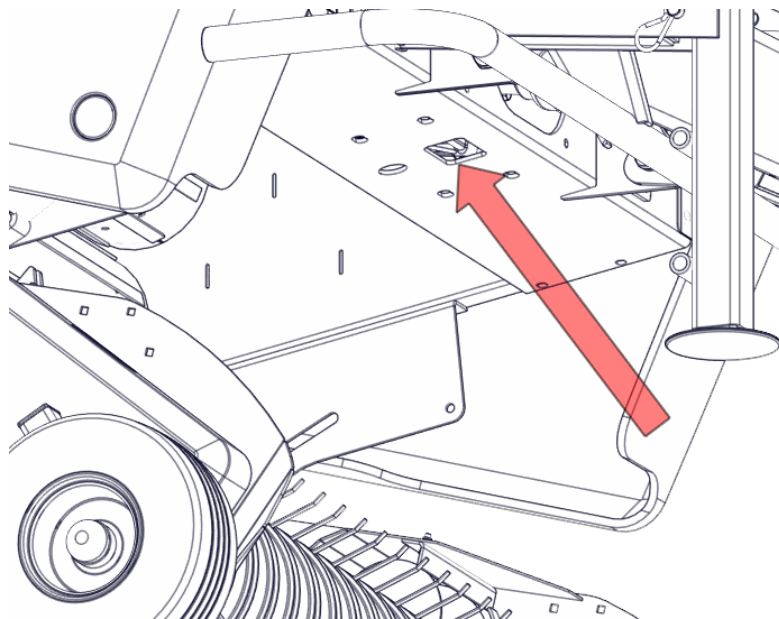


Abbildung 46. Öleinfüllstopfen

Nachfüllen des Öls (die erforderliche Ölmenge im Getriebegehäuse beträgt 3 Liter):

- Schrauben Sie ab und entfernen den an der Oberseite des Getriebegehäuses angebrachten Öleinfüllstopfen,
- Füllen Sie das Öl nach.
- Setzen Sie den Öleinfüllstopfen ein.



Wichtig: Verwenden Sie Getriebeöl 80W90.

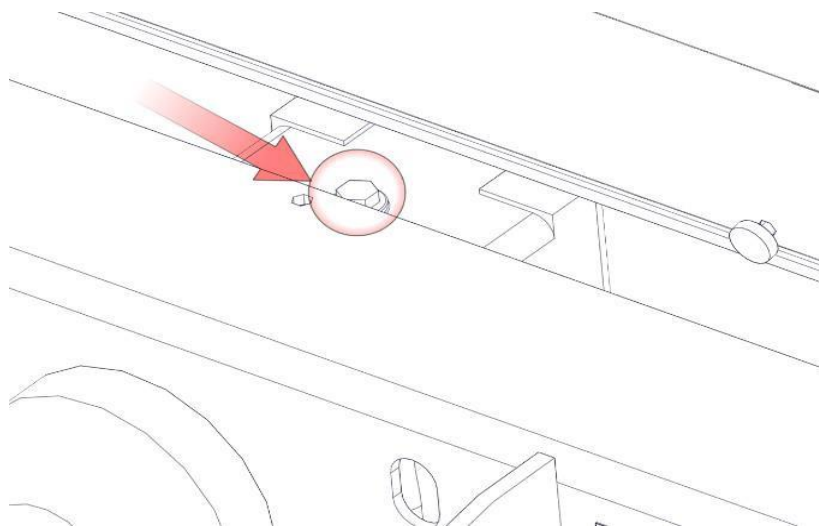


Abbildung 47. Überprüfen Sie den Ölstand im Getriebegehäuse.

4.17 Schmierien

ACHTUNG

ACHTUNG!

Alle nachfolgend beschriebenen Schmierstellen sollten zu Beginn und am Ende jeder Saison geschmiert werden.

Schmierien Sie nach jeweils 5 Stunden Einsatz der Ballenpresse oder nach dem Aufrollen von 50 Ballen die Antriebsketten mit Getriebeöl. Schmierien Sie vor jedem Einsatz der Ballenpresse die mit dem Piktogramm (Abb. 48) gekennzeichneten Stellen.

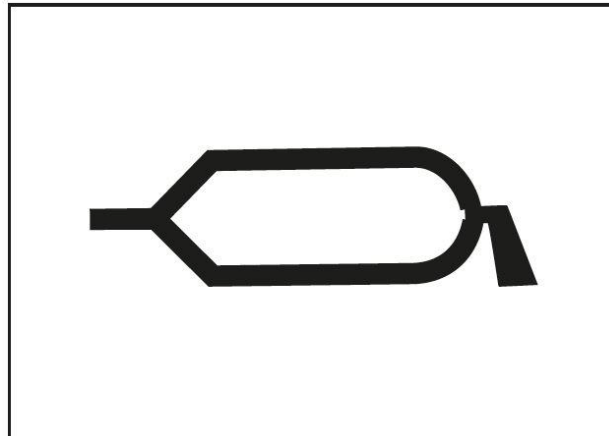


Abbildung 48. Identifikation der wichtigsten Schmierstellen der Ballenpresse



GEFAHR

GEFAHR!

Das Schmieren der Ketten sollte bei ausgeschaltetem Schleppermotor und abgezogenem Zündschlüssel sowie aktivierter Hilfsbremse erfolgen.

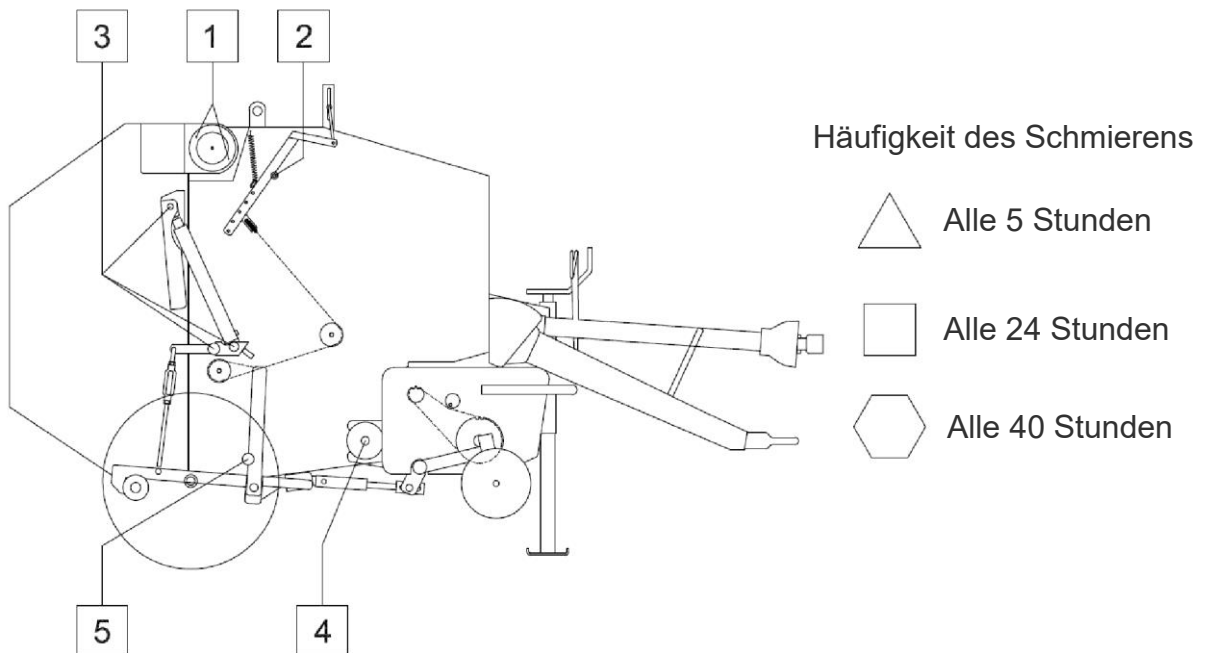


Abbildung 49. Schmierstellen rechts

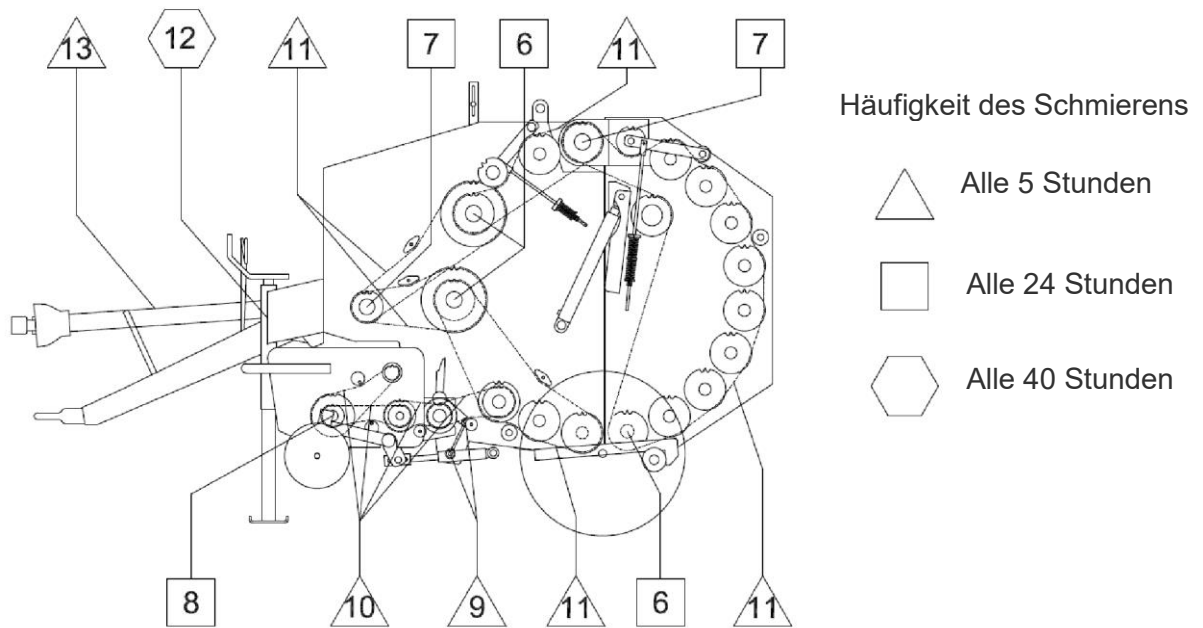


Abbildung 50. Schmierstellen links

4.17.1 Schmieren der Pickup

Die folgende Abbildung zeigt die Schmierstellen der Pickup.

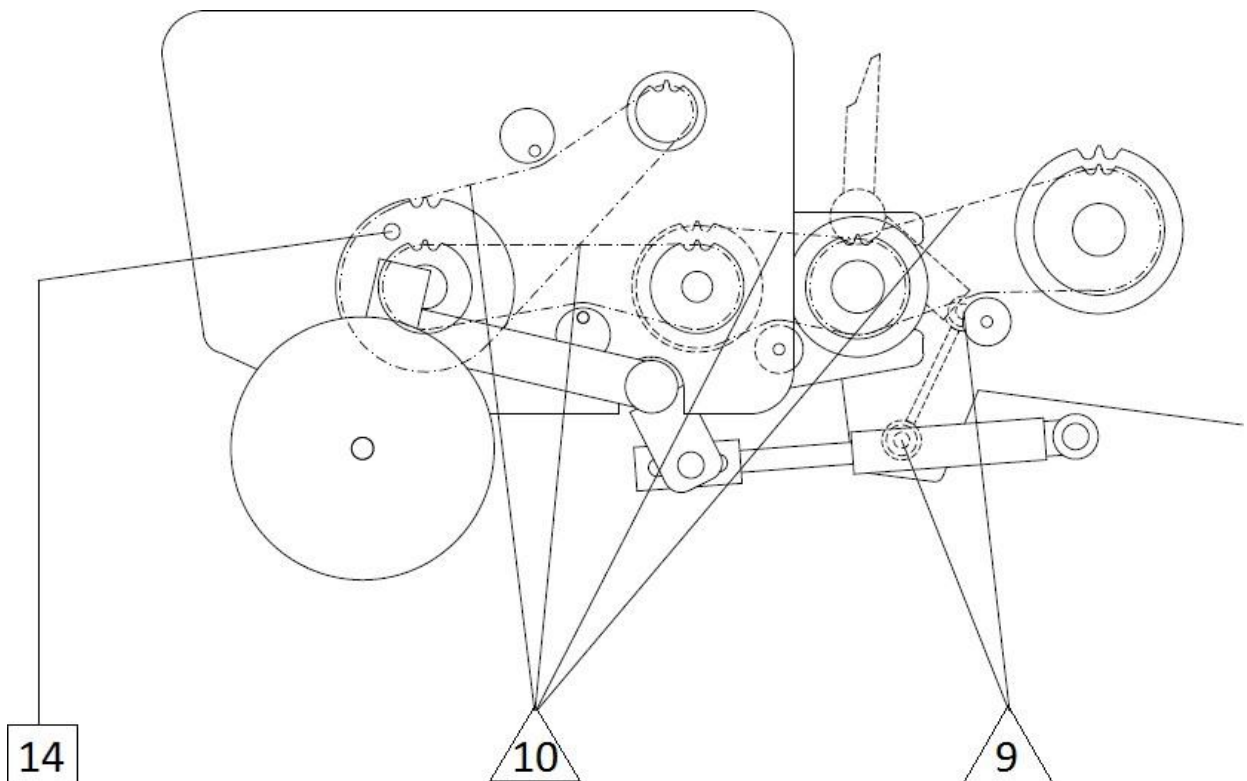


Abbildung 51. Schmierstelle - Pickup

Zum Schmieren der Rollen der Pickup (Abb. 52) nehmen Sie die Abdeckung (2) nach Entfernen der drei Schrauben (1) ab. Anschließend entfernen Sie die Sicherungsschraube (3) und ersetzen Sie sie durch den Schmiernippel (4). Schmieren Sie die Rollen der Pickup. Entfernen Sie den Schmiernippel und ziehen Sie die Sicherungsschraube (3) wieder an.

Wiederholen Sie den Schmiervorgang mit den anderen drei Rollen der Pickup.

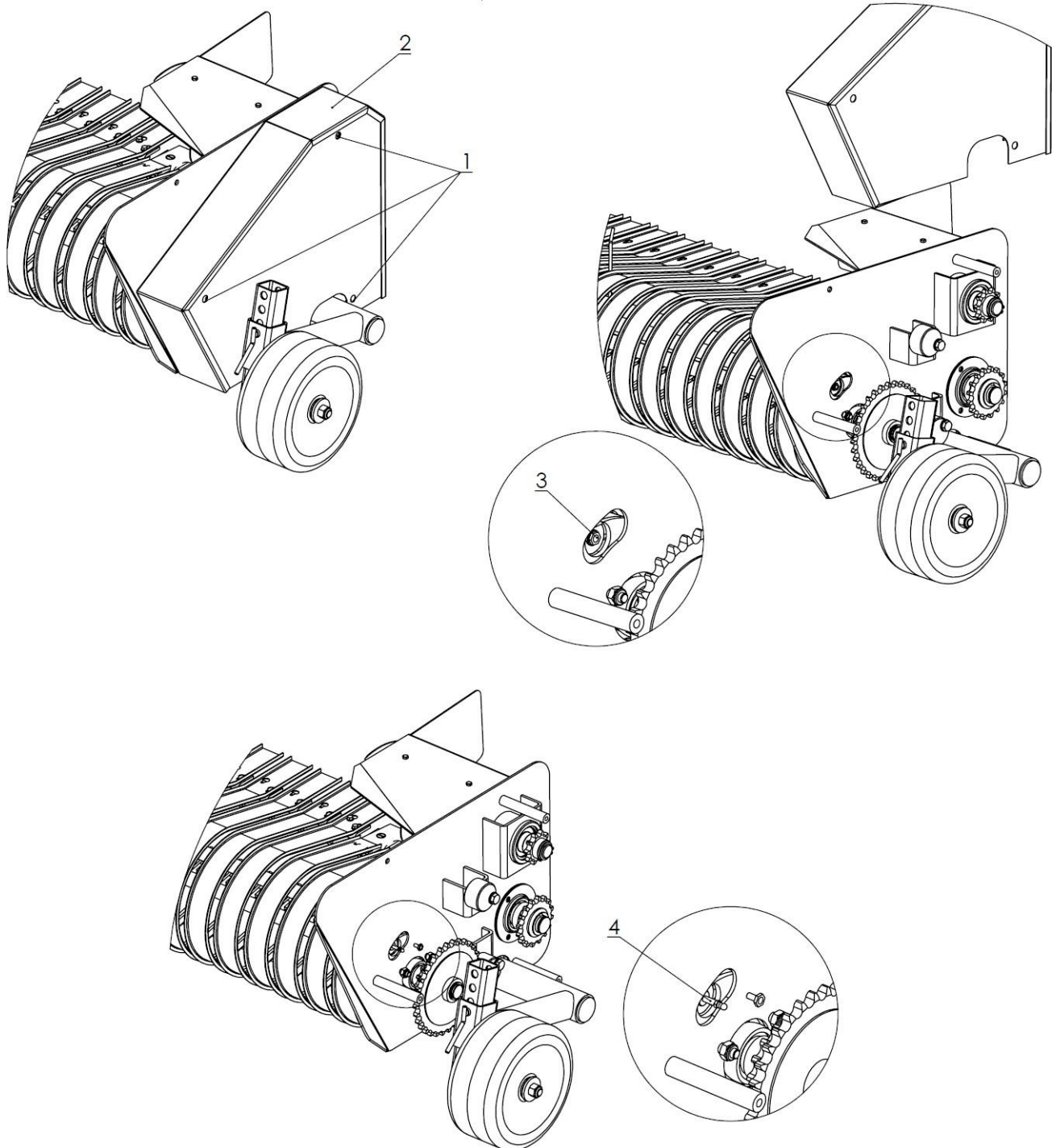


Abbildung 52. Schmierstelle - Rollen der Pickup



Schmieren Sie nach jeweils 24 Stunden Einsatz der Ballenpresse oder nach dem Aufrollen von 250 Ballen die Rollen der Pickup mit Schmierfett.

4.17.2 Automatisches Kettenschmiersystem

Die Ballenpresse Z562 kann mit einem Zentralschmiersystem für Hauptantriebsketten ausgestattet werden. Die Standardausstattung der Maschine ermöglicht dem Benutzer den nachträglichen Einbau des Zentralschmiersystems. Der Einbau kann von einer autorisierten Servicestelle oder dem Benutzer durchgeführt werden.

Das System besteht aus einer mechanischen Pumpe, einem 3-Liter-Öltank, Verteilern und Dosierspitzen mit Pinselchen, die das Öl zu den Hauptschmierstellen fördern und eine gleichmäßige Ölverteilung auf der Oberfläche der Kette bewirken.

Die von der Pumpe (P) geförderte Ölmenge wird stufenlos geregelt. Zur Ölmenge­regulierung schrauben Sie die Muttern (N) an der Nocke (K) ab und drehen Sie den Nockenteil so, dass die Anzeige (W) den gewünschten Wert von 1 bis 8 anzeigt, wobei 1 das kleinste und 8 die größte Ölmenge bedeutet.

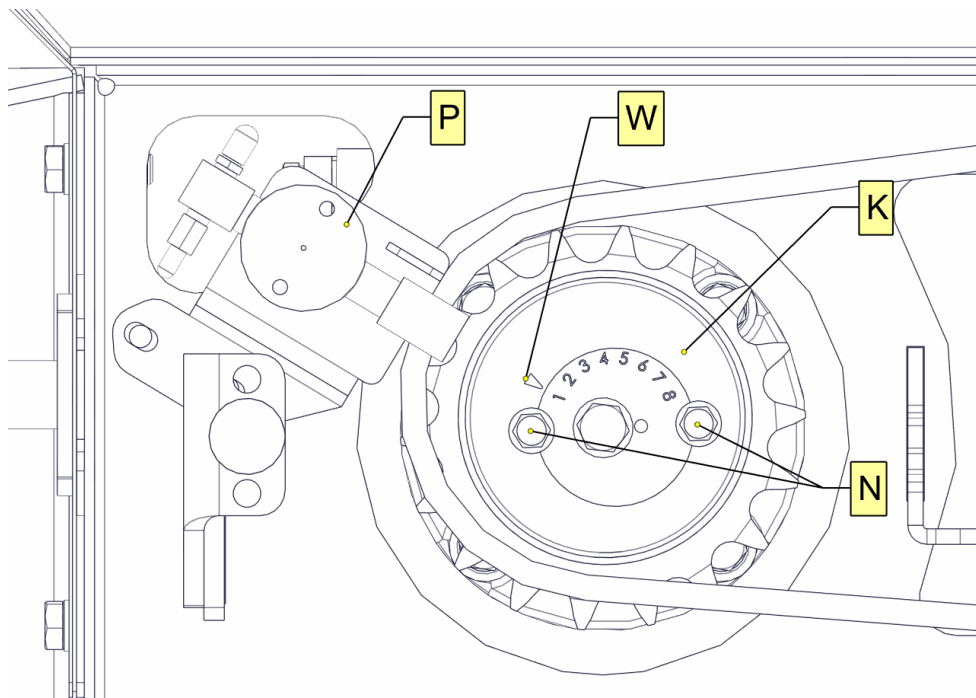


Abbildung 53. Ölmenge­regulierung im automatischen Schmiersystem



ACHTUNG

ACHTUNG!

Es ist verboten, eine mechanische Pumpe ohne Öl zu verwenden.

Ein Trockenlauf der mechanischen Pumpe kann diese beschädigen.



Verwenden Sie immer sauberes Öl. Es sollten einfache Mineralöle verwendet werden.

Empfohlene Öle:

- SAE30 – für den Einsatz bei niedrigen Temperaturen,
- SAE90 - für den Einsatz in warmen Umgebungen.

Tank

Regelmäßig den Ölstand des automatischen Kettenschmiersystems prüfen und auffüllen. Dazu:

- Öffnen Sie die linke Seitenabdeckung,
- Schrauben Sie den Öleinfüllstopfen ab, füllen Sie das Öl nach und ziehen Sie den Öleinfüllstopfen wieder an.

Der Tankinhalt beträgt 3 Liter.

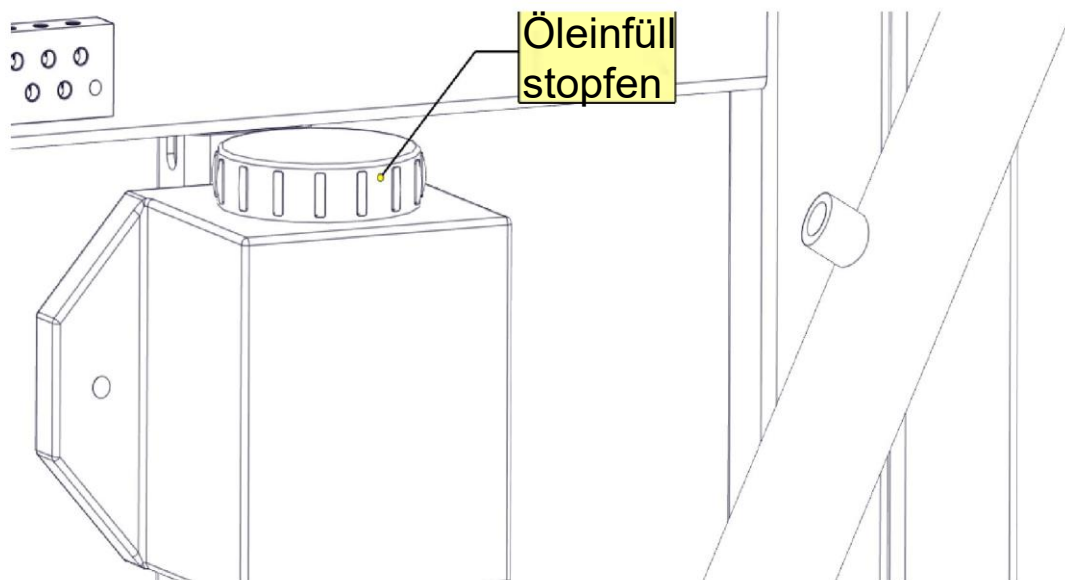


Abbildung 54. Öltank des automatischen Kettenschmiersystems

Filterwechsel (einmal pro Jahr)

Der Filter befindet sich im Öltank. Es wird empfohlen, ihn einmal pro Jahr auszutauschen. Im Falle eines Austausches ist wie folgt vorzugehen:

- Öffnen Sie die linke Seitenabdeckung,
- Lassen Sie das Öl aus dem Tank ab,
- Öffnen Sie den Öltank der automatischen Lagerschmierung,
- Tauschen Sie den Filter aus,
- Füllen Sie das Öl im Behälter nach,
- Schließen Sie den Öltank,
- Schließen Sie die Abdeckung.

4.17.3 Lagerschmierung

Die Ballenpresse Z562 kann mit einem Zentralschmiersystem für Lager ausgestattet werden. Die Leisten (1) mit Schmiernippeln (2) ermöglichen das Schmieren von Maschinenlagern. Die Leisten mit Schmiernippeln befinden sich auf der linken und rechten Seite der Ballenpresse.

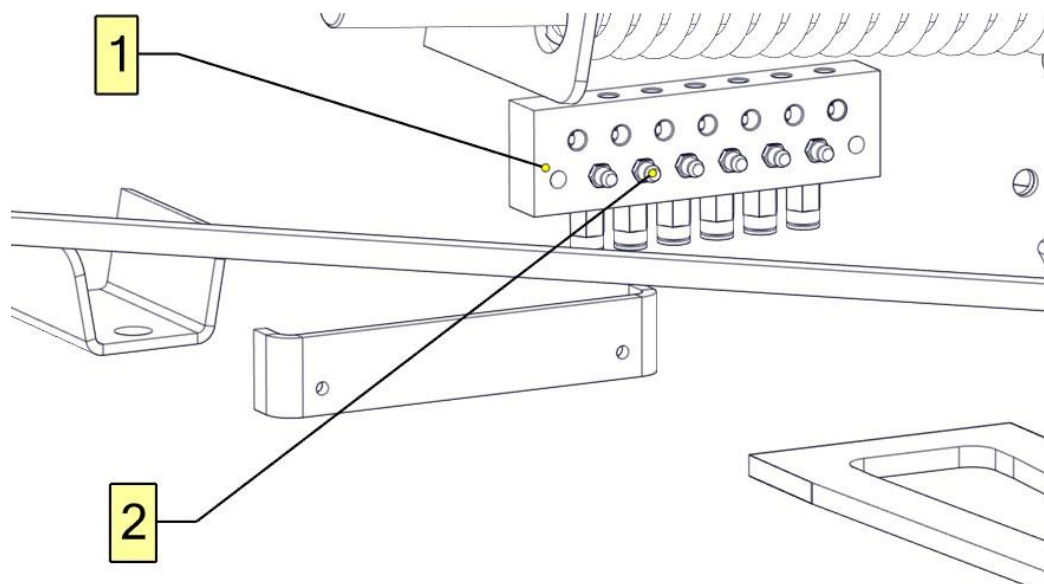


Abbildung 55. Zentralschmiersystem für Lager auf der linken Seite der Ballenpresse

4.18 Kontrolle des Reifenzustandes (alle 30 Betriebstage)



ACHTUNG

ACHTUNG!

WICHTIG: Reparaturen an Rädern und Reifen dürfen nur von qualifiziertem Personal mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.

Überprüfen Sie regelmäßig den Reifendruck und vergewissern Sie sich, dass er für den jeweiligen Reifen korrekt ist.



ACHTUNG

ACHTUNG!

Wichtig: Kontrollieren Sie regelmäßig den festen Sitz der Radschrauben. Das Anzugsmoment sollte der Tabelle Nr. 4 entsprechen.

5 Mögliche Störungen

Die folgende Tabelle zeigt die häufigsten Störungen und Probleme, die während des Betriebs der Maschine auftreten können. Sollten die vorgeschlagenen Lösungen nicht die gewünschte Wirkung haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertreter oder eine Servicestelle von Metal Fach.

Tabelle 5. Mögliche Störungen

Pickup

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Verstopfung der Kammer-Einlassöffnung.	Zu große und ungleichmäßig hohe Schwaden oder zu hohe Betriebsgeschwindigkeit.	Korrigieren Sie die Schwaden auf die richtige Größe oder nehmen Sie sie langsamer auf.
	Übermäßige Aufnahme der Schwaden auf einer Seite der Pickup.	Bewegen Sie die Ballenpresse gleichmäßig von einer Seite zur anderen.
	Zu niedrige Drehgeschwindigkeit (U/min).	Arbeiten Sie mit der Ballenpresse bei einer Drehzahl von 540 U/min.
Die Pickup-Zinken zerreißen das Material.	Zu hohe Drehgeschwindigkeit im Vergleich zur Betriebsgeschwindigkeit.	Erhöhen Sie die Betriebsgeschwindigkeit.
		Verringern Sie die Drehzahl der Zapfwelle.
Die Pickup-Zinken umgehen einen Teil der Schwade.	Zu niedrige Drehgeschwindigkeit im Vergleich zur Betriebsgeschwindigkeit.	Reduzieren Sie die Betriebsgeschwindigkeit.
		Erhöhen Sie die Drehzahl der Zapfwelle.
Die Pickup nimmt nicht die gesamte Schwade auf.	Zu große Schwadbreite.	Formen Sie eine neue, schmalere Schwade.
Die Pickup nimmt die Schwade nicht von einem ebenen Boden auf.	Zu hoch eingestellte Pickup.	Senken Sie die Position der Pickup ab.
		Stellen Sie die Pickup-Räder entsprechend ein.
Die Pickup lässt das Material fallen und stoppt.	Das Sicherheitselement ist beschädigt.	Reduzieren Sie die Schwadvolumen um die Hälfte.
		Heben Sie die Pickup an und stellen Sie die Radposition ein.
		Entfernen Sie angesammeltes Pflanzenmaterial und ersetzen Sie das Sicherheitselement.
Unzureichende Schwadaufnahme.	Die Pickup-Zinken sind verloren gegangen oder beschädigt.	Ersetzen Sie die Pickup-Zinken durch neue.

Ballenformung

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Übermäßige Geräusche im Getriebe.	Lose oder nicht geschmierte Ketten.	Schmieren Sie die Ketten oder stellen Sie die Kettenspanner ein.
Der Ballen ist schlecht geformt oder hat eine konische Form.	Schwadaufnahme hauptsächlich mit einer Seite der Pickup.	Bewegen Sie die Ballenpresse gleichmäßig von einer Seite zur anderen.
Die Kette springt über die Zähne der Zahnräder.	Abgenutzte Zahnräder oder Kette.	Tauschen Sie die Zahnräder oder die Kette aus.
	Lose Kette.	Ziehen Sie die losen Ketten fest.

Garnwickeln

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Das Garn ist nicht aufgewickelt, hängt und wird nicht vom Ballen eingefangen.	Garneinlegen nicht in Übereinstimmung mit dem Schema.	Legen Sie das Garn wie in Kapitel 3.4.1 beschrieben ein.
	Unsachgemäßes Garneinlegen auf die Riemenscheibe	Stellen Sie sicher, dass das Garn auf der Riemenscheibe gemäß der Zeichnung in Kapitel 3.4.1 befestigt ist.
	Der Abstand zwischen der Schlaufe und der Rolle ist zu klein.	Stellen Sie einen Abstand der Schlaufe von ca. 25-30 cm von der Rolle gemäß dem Kapitel 3.4.1 ein.
Das Garn ist um die Mitte gewickelt.	Loses Garn zwischen dem Kasten und der Riemenscheibe.	Ziehen Sie das Garn zwischen dem Kasten und der Riemenscheibe fest an.
Das Garn umwickelt den Ballen zu dicht oder zu selten.	Wickeldichte des Ballens ist nicht richtig eingestellt.	Stellen Sie die Wickeldichte des Ballens mit Hilfe der 3-stufigen Einstellung an der Riemenscheibe ein.

Netzwickeln

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Das Netz ist nicht ordnungsgemäß auf dem Ballen verteilt.	Netz mit zu großen Maschen.	Verwenden Sie ein Standardnetz.
	Falscher Netzpfad.	Überprüfen Sie, ob das Netz korrekt befestigt ist.

Teleskop-Gelenkwelle

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Beschädigte Sicherungsschraube.	Zu großer Ballendurchmesser oder -gewicht.	Reduzieren Sie das Gewicht oder den Durchmesser des Ballens.

Hydraulikanlage

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Die Heckklappe schließt nicht.	Der Ballen hat die Heckklappe blockiert.	Entfernen Sie den Ballen.
	Der Hydraulikschlauch wurde vom Schlepper getrennt.	Überprüfen Sie die Verbindung und schließen Sie ggf. die Schläuche an.
	Falsch eingestelltes Drosselrückschlagventil.	Stellen Sie das Drosselrückschlagventil gemäß Kapitel 4.9 ein.
Die Hydraulikanlage funktioniert nicht.	Hydraulische Ausgänge werden nicht versorgt.	Betätigen Sie die hydraulischen Ausgänge vom Schlepper aus.
	Die Hydraulikschläuche sind nicht ordnungsgemäß an die externen Buchsen der Hydraulikanlage des Schleppers angeschlossen.	Überprüfen Sie die Schnellkupplungen der externen Buchsen der Hydraulikanlage des Schleppers und dichten Sie bei Bedarf ab.
	Unzureichende Ölzufuhr.	Überprüfen Sie den Ölstand und füllen Sie das Öl im entsprechenden Tank in der Hydraulikanlage des Schleppers bei Bedarf nach.
	Verschlossene oder beschädigte Pumpe (Niederdruck).	Reparieren oder ersetzen Sie die Hydraulikpumpe.
	Schmutz in der Hydraulikanlage.	Pusten Sie die Hydraulikfilter durch und reinigen Sie sie gegebenenfalls.
	Öllecks in den Zylindern (Öl umgeht den Kolben).	Ersetzen Sie die Dichtungen an den Zylindern.
	Ölleck aus der Hydraulikanlage.	Überprüfen Sie die Hydraulikschläuche und dichten Sie ggf. die Anschlüsse ab.

Bedienfeld

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Trotz der Tatsache, dass die Kammer geschlossen ist, wird die Information „Offene Kammer“ auf dem Bedienfeld angezeigt.	Falsch eingestellter Abstand zwischen dem Sensor und dem Hebel	Der Sensor sollte 2-3 mm vom Hebel entfernt sein.

VERZEICHNIS DER BEZEICHNUNGEN UND ABKÜRZUNGEN

Gesundheits- und Sicherheitsbedingungen - Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz;

dB (A) - Dezibel-Skala A, Einheit des Schalldruckpegels;

kg - Kilogramm, Einheit der Masse;

km/h - Kilometer pro Stunde, Einheit der Geschwindigkeit;

kPa - Kilopascal, Druckeinheit;

kW - Kilowatt, Leistungseinheit;

m - Meter, Längeneinheit;

min - Minute, Hilfeinheit der Zeit, entspricht 60 Sekunden;

mm - Millimeter, Hilfeinheit der Länge, entspricht der Länge von 0,001 m;

U - Umdrehung, Bestimmung der Bewegungsart;

U/min - Umdrehung pro Minute, Einheit der Drehgeschwindigkeit;

Piktogramm - Hinweisschild;

Typenschild - Herstellerschild, das die Maschine eindeutig identifiziert;

UV - Ultraviolettstrahlung; unsichtbare elektromagnetische Strahlung mit negativem Einfluss auf die menschliche Gesundheit; UV-Strahlung wirkt sich negativ auf Gummielemente aus;

Zapfwelle - Heckzapfwelle - Teil eines Ackerschleppers;

Leistungsaufnahmewelle - Teil einer Ballenpresse;

Teleskop-Gelenkwelle - Drehmomentübertragungswelle;

V - Volt, Spannungseinheit;

Landwirtschaftliche Kupplung, untere Anhängerkupplung - Kupplungsteile des Ackerschleppers - Bedienungsanleitung des Schleppers.

ALPHABETISCHES VERZEICHNIS

TEIL I

A

Ankuppeln der Ballenpresse an den Schlepper	40
Anordnung der Warnzeichen an der Maschine	28

B

Bauweise der Ballenpresse	14-15
Beleuchtung	43
Bestimmung der Ballenpresse	13
Bremsen	16 44-46

D

Demontage	36
-----------	----

E

Erstinbetriebnahme	37
--------------------	----

G

Garn	47
Garnwickeln	47

H

Hydraulikanlage	43
-----------------	----

I

Identifizierung der Ballenpresse	11
----------------------------------	----

L

Lagerung	35
----------	----

N

Netz	48
Netzwickeln	48

P

Pickup	16
Piktogramme	24-28

R

Reinigung	34
Risiko	35

S

Sicherheitshinweise	16-23
Silage-Applikator	50
Straßenverkehr	33

T

Technisches Datenblatt	15-16
Teleskop-Gelenkwelle	16,42
Transport	31

Trennung vom Antrieb	46
Typenschild	11
U	
Untere Anhängerkupplung	33,40
V	
Verschrottung	36
W	
Warnzeichen	24-28
Z	
Zapfwelle	42
Zubehör	36
TEIL II	
A	
Angesammeltes Material	19
Automatisches Schmieren	40-42
B	
Ballendichte	28
Ballenformung	16,44
Bedienfeld	8
Beendigung der Arbeit	19
Bereifung	42
D	
Deckelschließventil	31
E	
Einstellen	20
Elektroanlage	15
Entfernen von angesammeltem Material	18-19
F	
Funktionsweise	16
Funktionsweise	16
G	
Garn	30, 44, 45
Garnwickeln	30, 45
K	
Ketten	40, 44
Kettenspannung	22-23
L	
Lager	42
N	
Netz	30, 44
Netzwickeln	30, 44

Nocke der Pickup	24
O	
Öl	35-36
Ölwechsel	35
P	
Pickup	19, 22, 23, 24, 26, 38
Pickup-Räder	22-23
S	
Schärfen der Messer	30, 33
Schmierer	36, 38, 42
Schmierstellen	38-39
Schwadaufnahme	16
Sicherheitsschraube	26-27, 39
Störungen	43
Strohaufnahme	18
W	
Wartung	20

NOTIZEN

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

A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a template for handwritten notes or instructions.



Die Firma Metal-Fach Sp. z o.o. verbessert ständig ihre Produkte und passt ihr Angebot an die Bedürfnisse der Kunden an, deshalb behält sie sich das Recht vor, ohne Vorankündigung Änderungen an den Produkten vorzunehmen. Bitte wenden Sie sich daher vor einer Kaufentscheidung an einen autorisierten Händler oder Verkäufer der Metal-Fach Sp. z o.o. Metal-Fach Sp. z o.o. schließt Ansprüche im Zusammenhang mit den in diesem Katalog enthaltenen Daten und Fotos aus. Das vorliegende Angebot stellt kein Angebot im Sinne des Bürgerlichen Gesetzbuches dar.

Die Bilder zeigen nicht immer die Standardausrüstung.

Original-Ersatzteile sind bei autorisierten Händlern im In- und Ausland sowie im Firmengeschäft des Unternehmens Metall-Fach erhältlich.



SERVICE

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

VERKAUF

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

GROSSHANDEL FÜR ERSATZTEILE

16-100 Sokółka, ul. Kresowa 62

Großhandelsverkauf:
Tel.: +48 85 711 07 80; Fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

Einzelverkauf:
Tel.: +48 85 711 07 80; Fax: +48 85 711 07 93
serwis@metalfach.com.pl

AKTUELLE INFORMATIONEN ZU UNSEREN PRODUKTEN SIND AUF UNSERER WEBSITE WWW.METALFACH.COM.PL ERHÄLTlich.