



METAL-FACH



**REPARATUR- UND
WARTUNGSHANDBUCH
BALLENPRESSE
Z562
FEBRUAR 2018**

Inhaltsverzeichnis

1. Identifizierung der Ballenpresse.....	4
2. Reinigung der Ballenpresse.....	5
3. Lagerung	6
4. Demontage und Verschrottung.....	6
5. Ankuppeln an den Schlepper.....	6
6. Entfernen von angesammeltem Material	7
6.1. Entfernen des auf dem Ährenhebers angesammelten Materials	7
6.2. Entfernen des auf dem Rotor angesammelten Materials	7
7. Wartung und Einstellung	8
7.1. Einstellen der Räder des Ährenhebers	10
7.2. Einstellen der Antriebskettenspannung (alle 10 Betriebsstunden).....	10
7.2.1 Einstellen der Kettenspannung des Ährenhebers mit Zuführwalze	12
7.3. Einstellen der Nocken des Ährenhebers	12
7.4. Austausch der Sicherungsschraube in des Ährenhebers	14
7.5. Austausch der Sicherungsschraube in der Versorgungseinheit	15
7.6. Einstellen der Ballendichte.....	16
7.7. Einstellung des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Garn.....	18
7.7.2 Schärfen des Garnmessers	19
7.8. Einstellung des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Netz	19
7.9. Einstellen des Deckelschließventils	20
7.10. Einstellung der Verriegelung.....	20
7.11. Schärfen der Messer	21
7.12. Ölwechsel im Getriebegehäuse (einmal jährlich).....	23
7.13. Reifenzustandsüberwachung (alle 30 Tage).....	24
8. Schmierer	25
8.1. Schmierer des Ährenhebers	27
8.2. Automatisches Kettenschmiersystem	29
8.3. Lagerschmierung	30
NOTIZEN	31



Die in dem Reparatur- und Wartungshandbuch enthaltenen Informationen sind zum Zeitpunkt ihrer Erstellung aktuell. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an der Konstruktion der Maschinen vorzunehmen, sodass bestimmte Größen oder Abbildungen u. U. nicht dem tatsächlichen Zustand der an den Benutzer gelieferten Maschine entsprechen. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an der Konstruktion vorzunehmen, ohne dieses Reparatur- und Wartungshandbuch zu ändern.

1. Identifizierung der Ballenpresse

Die Identifizierungsdaten der Ballenpresse sind dem Typenschild zu entnehmen, das an der Vorderseite des Rahmens angebracht ist. Auf dem Typenschild befinden sich Daten zur Identifizierung der Maschine, d.h. das Symbol, die Seriennummer, das Baujahr und die Stützlast.

<p>METAL-FACH SP. Z O.O.</p> <p>S1a</p> <p>e32*167/2013*00007*00</p> <p>SUMZ0XXXXXXXXXXXX</p> <p>2300 kg</p> <p>A-0: 420 kg</p> <p>A-1: 2300 kg</p>	<p style="text-align: center;">METAL-FACH®</p> <p style="text-align: center;">ul. Kresowa 62, 16-100 Sokółka, Poland tel.: +48 (85) 711 98 40-45, fax: +48 (85) 711 90 65</p> <p style="text-align: center;">Prasa rolująca</p> <table border="0"> <tr> <td>Symbol</td> <td>Z562</td> <td>Nacisk na zaczep</td> <td>4,7</td> <td>kN</td> </tr> <tr> <td>Typ</td> <td>xxx</td> <td>KJ</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Rok produkcji</td> <td>20xx</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>VIN</td> <td colspan="4">SUMZ0XXXXXXXXXXXX</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">CE</p> <p style="text-align: center;">www.metalfach.com.pl</p>	Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7	kN	Typ	xxx	KJ			Rok produkcji	20xx				VIN	SUMZ0XXXXXXXXXXXX			
Symbol	Z562	Nacisk na zaczep	4,7	kN																	
Typ	xxx	KJ																			
Rok produkcji	20xx																				
VIN	SUMZ0XXXXXXXXXXXX																				

Abbildung 1. Typenschild

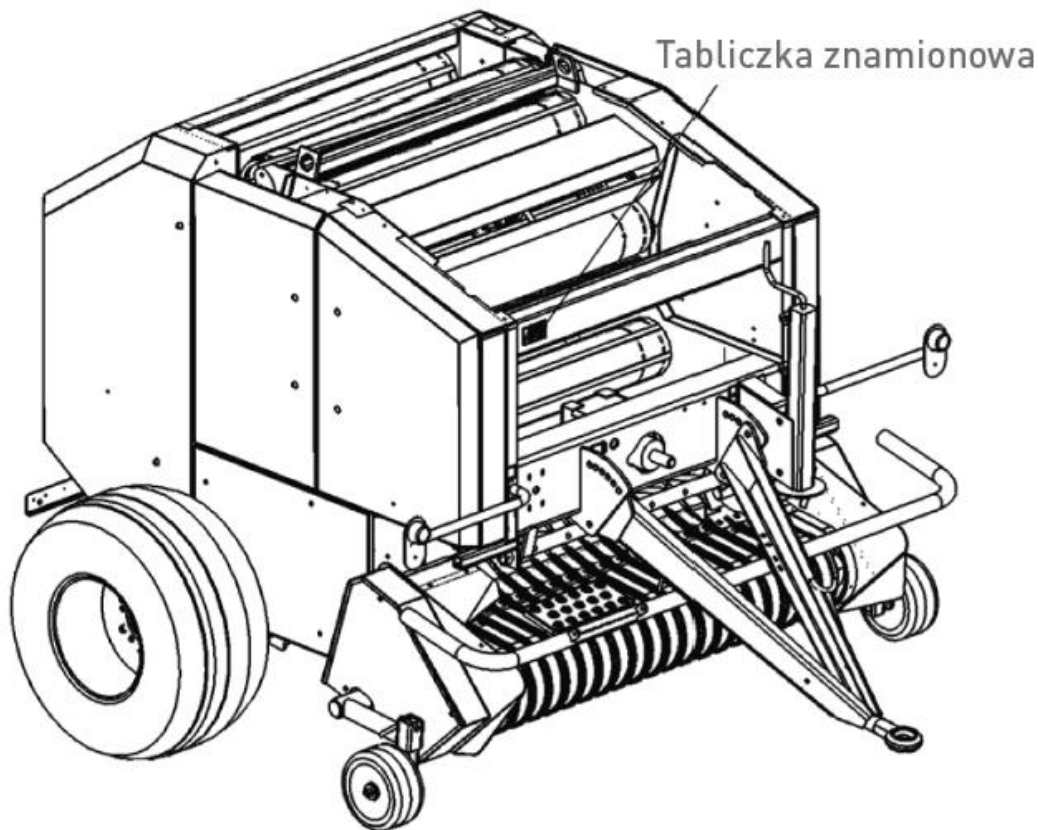


Abbildung 2. Anbringungsort des Typenschildes

2. Reinigung der Ballenpresse



OSTRZEŻENIE

WARNUNG!

Stellen Sie vor der Reinigung der Ballenpresse sicher, dass die Ballenpresse und der Zapfwellenantrieb ausgeschaltet sind und der Schleppermotor abgestellt ist (der Zündschlüssel aus dem Zündschloss abgezogen ist). Trennen Sie die Strom-, Beleuchtungs- und Steuerpultkabel.

Entfernen Sie nach jedem Arbeitstag die Staubschicht, angesammelte Ernterückstände usw. mit einer Bürste.

Es wird nicht empfohlen, die Ballenpresse mit Hochdruckwasser zu waschen. Es ist verboten, den Wasserstrahl auf hydraulische und elektrische Komponenten sowie auf Lager zu richten.

Vor längerem Stillstand reinigen Sie die Ballenpresse mit Druckluft von Staub und Ernterückständen. Es ist verboten, den Druckluftstrom auf hydraulische und elektrische Komponenten zu richten.

Nach dem Waschen mit Wasser und vor längerem Stillstand wird es empfohlen, alle Schmierstellen zu schmieren und alle Antriebsketten mit einem geeigneten Schutzmittel zu sichern.

3. Lagerung

Bewahren Sie das Steuerpult der Ballenpresse an einem trockenen Ort auf und schützen Sie seine Kontakte mit den im Set enthaltenen Abdeckungen vor Schmutz und Feuchtigkeit.

Das Anschlusskabel sollte aufgerollt und an einem trockenen Ort aufbewahrt werden, um die Kontakte vor Schmutz und Feuchtigkeit zu schützen.

Lagern Sie die Ballenpresse auf einem ebenen und festen Untergrund.

Es wird empfohlen, die Maschine an einem trockenen, vor UV-Strahlung und anderen schädlichen Einflüssen geschützten Ort zu lagern.

Schützen Sie die an einem nicht überdachten Ort gelagerte Ballenpresse mit einer wasserdichten Plane oder Folie.

Nach Ende der Saison sollte die Ballenpresse gereinigt und der Zustand der Schutzschichten überprüft werden. Falls erforderlich, Lackschäden ausbessern.



UWAGA

ACHTUNG!

Überprüfen Sie den Zustand und die Lesbarkeit des Typenschildes. Wenden Sie sich im Schadensfall an die Servicestelle.

Überprüfen Sie den Zustand und die Lesbarkeit der Piktogramme. Bei Beschädigung sind diese durch neue zu ersetzen.

4. Demontage und Verschrottung

Die Demontage und Verschrottung sollten von spezialisierten Servicestellen durchgeführt werden, die mit der Bau- und Funktionsweise der Ballenpresse vertraut sind. Sie verfügen über umfassende und aktuelle Kenntnisse über die verwendeten Materialien und die Gefahren bei unsachgemäßer Lagerung und Transport. Autorisierte Servicestellen bieten sowohl Beratung als auch komplette Dienstleistungen im Bereich der Maschinenentsorgung an.

Zur Demontage sind ausschließlich geeignete Werkzeuge und Hilfsmittel (Hebevorrichtung, Radabzieher) zu verwenden.

Bewahren Sie das Altöl in dichten Gefäßen auf. Übergeben Sie es sofort der Entsorgungsstelle.

Die Maschine demontieren. Bauteile sortieren. Zu den entsprechenden Sammelstellen bringen.

Bei der Demontage der Ballenpresse sind geeignete Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe zu verwenden.

5. Ankuppeln an den Schlepper

Die Ballenpresse sollte mit landwirtschaftlichen Schleppern mit einer Leistung von mindestens 35 - 70 kW und mit einer Zugkraftklasse von 0,9 - 1,4 verbunden werden, die über einen Leistungsanschluss für die Leistungshydraulik und einer 6-fach Heckzapfwelle mit einer Nenndrehzahl von 540 U/min verfügen.

Kuppeln Sie die Ballenpresse an die untere Anhängerkupplung des Schleppers an, die die Übertragung von Stützlast von 4,0 kN ermöglicht.

6. Entfernen von angesammeltem Material

Während der Aufnahme des zu pressenden Material kann es sich auf dem Ährenheber und dem Rotor oder auf dem Auswerfer ansammeln. Die Verstopfung tritt als Folge der Nichtanpassung der Geschwindigkeit an die Bedingungen der Aufnahme des zu pressenden Materials und der nicht korrekt geformten Schwaden auf.



GEFAHR!

Es ist verboten, angesammeltes Material während des Betriebs der Maschine zu entfernen.

NIEBIEZPIECZEŃSTWO



GEFAHR!

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

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

6.1. Entfernen des auf dem Ährenheber angesammelten Materials

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

- Schalten Sie das Steuerpult 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 dem Ährenheber und dem Auswerfer befindet, um das Material im vorderen Teil zu entfernen;
- Entfernen Sie das angesammelte Material manuell;
- Montieren Sie das Andruckelement.

6.2. 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;
- Entfernen Sie das Andruckelement, das sich über dem Ährenheber befindet, um das Material im vorderen Teil zu entfernen;
- Entfernen Sie das angesammelte Material manuell;
- Montieren Sie das Andruckelement.

7. Wartung und Einstellung

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 Steuerpult auszuschalten.

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



GEFAHR!

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

NIEBIEZPIECZEŃSTWO

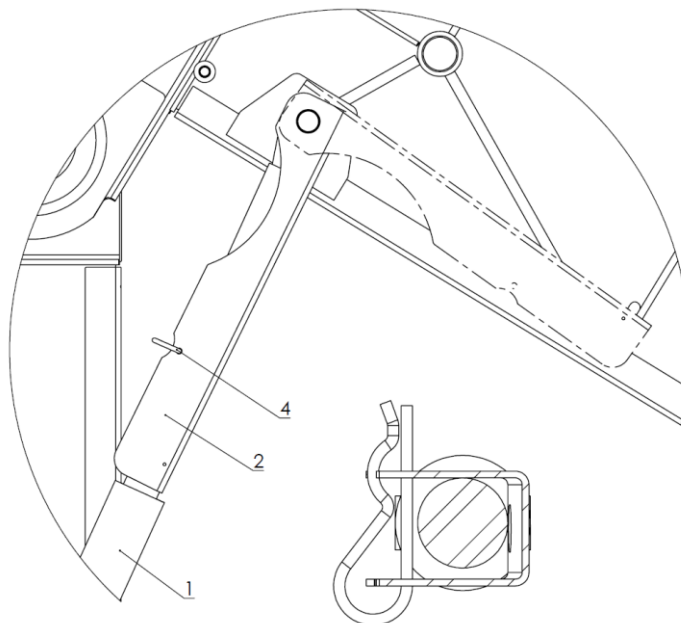


Abbildung 3. Sicherheitsverriegelungen für Zylinder

Sichern Sie den angehobenen Deckel der Ballenpresse in ihrer oberen Position, wie in Abbildung 3 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!

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.

UWAGA

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 3. 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	

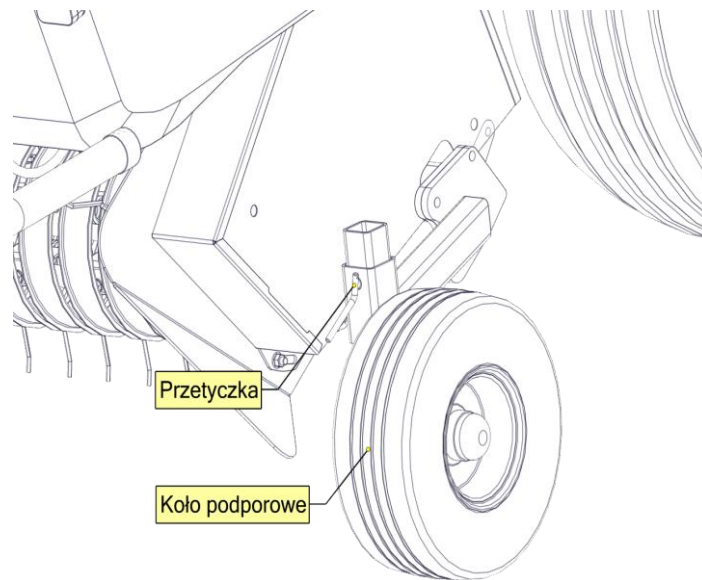
7.1. Einstellen der Räder des Ährenhebers

Die Arbeitsposition des Ährenhebers kann eingestellt werden. Dazu:

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



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



Stift
Stützrad

Abbildung 4. Einstellen der Arbeitshöhe des Ährenhebers

7.2. Einstellen der Antriebskettenspannung (alle 10 Betriebsstunden)

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

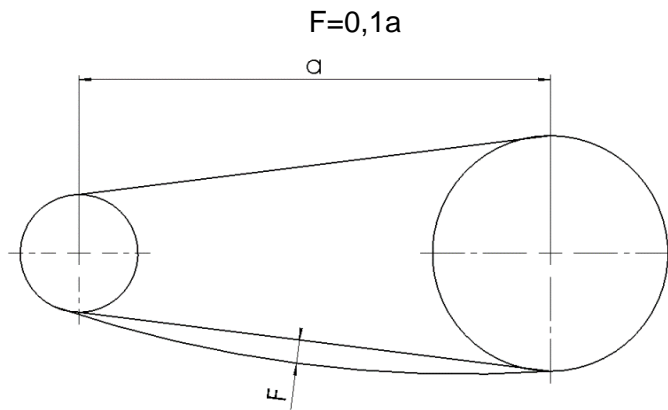


Abbildung 5. Kettenspannung

Das Schema der Antriebseinheit ist in der Abbildung 6 dargestellt. Die für den Antrieb verwendeten Ketten wurden mit den Positionen 1, 2 und 3 markiert. Stellen Sie die Kettenspannung mit dem Spanner (4) bzw. den Einstellschrauben mit der Feder (5) ein.

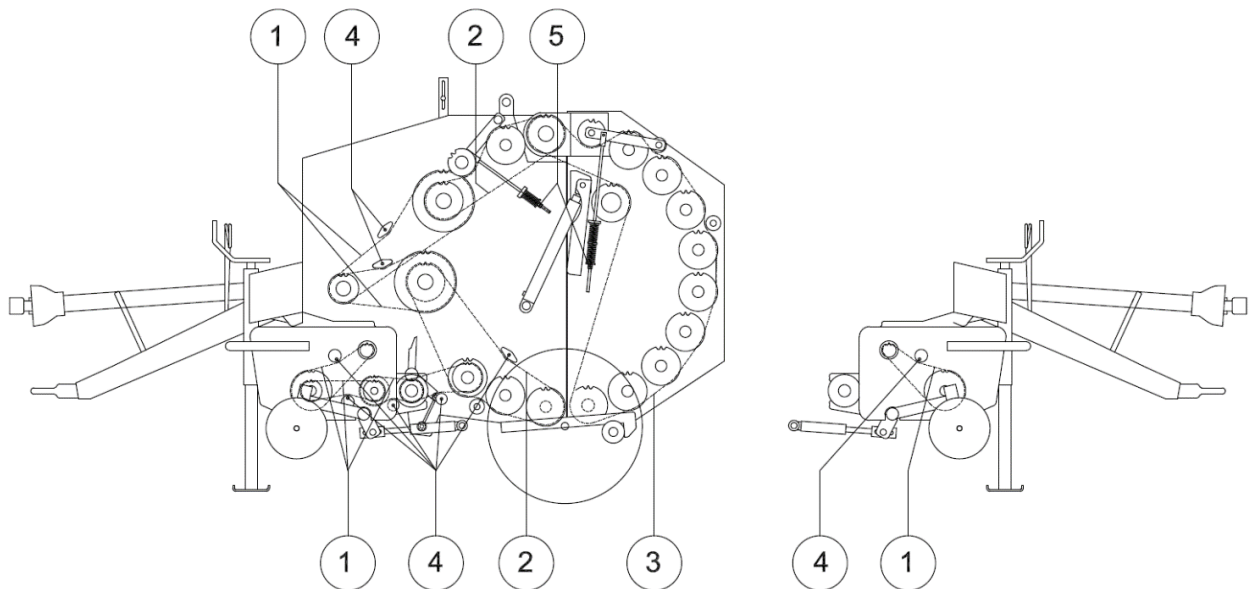
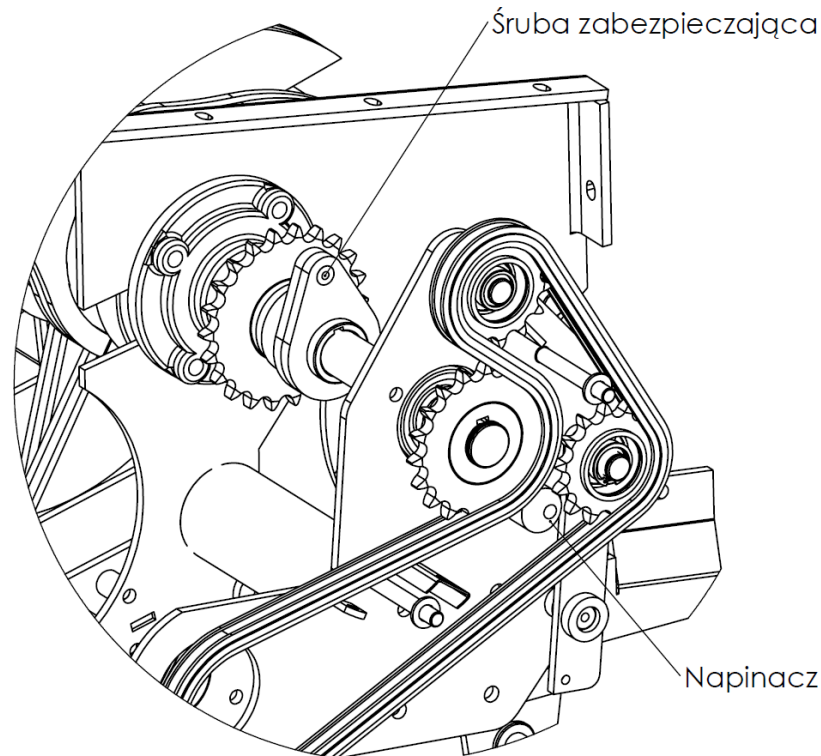


Abbildung 6. Antriebseinheit

7.2.1 Einstellen der Kettenspannung des Ährenhebers mit der Zuführwalze

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



Sicherungsschraube
Spanner

Abbildung 7. Pickup-Antriebskette

7.3. Einstellen der Nocke des Ährenhebers

Abhängig von der Art des aufgenommenen Material und den Arbeitsbedingungen sollte der Ährenheber so eingestellt werden, dass er das Material nicht ansaugt. Dazu:

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

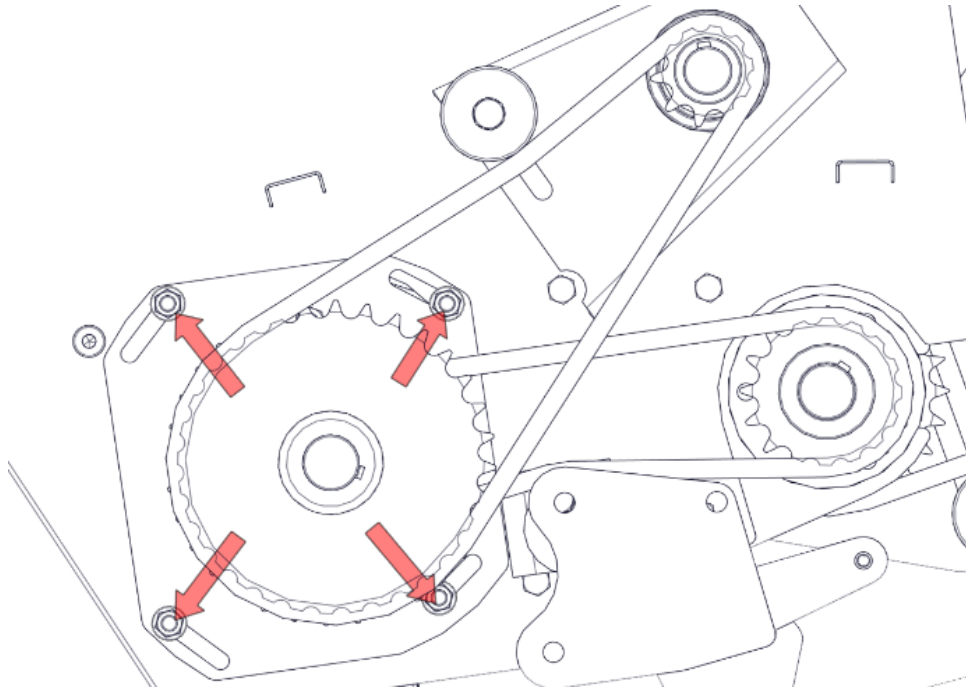


Abbildung 8. Einstellen der Nocke des Ährenhebers

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

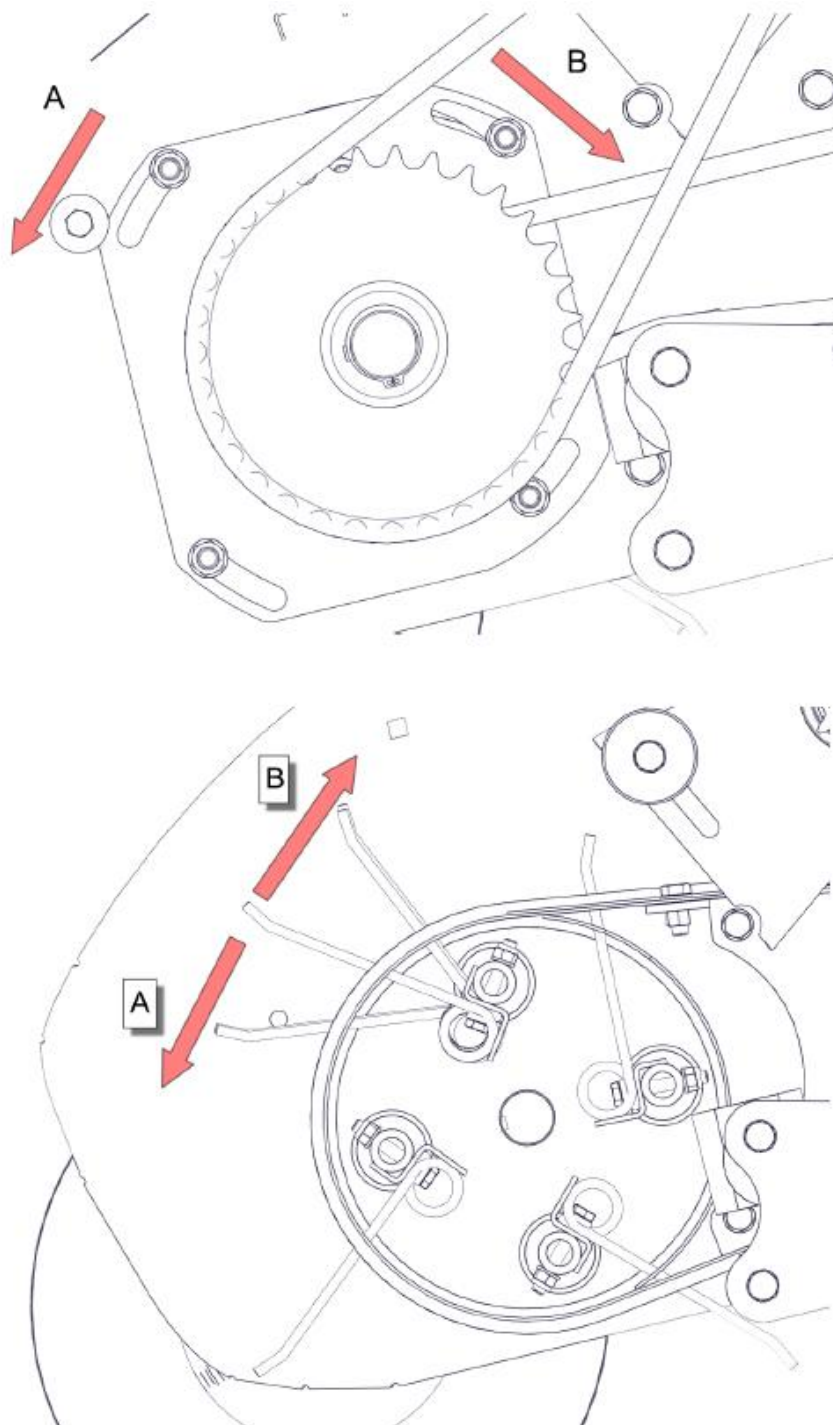
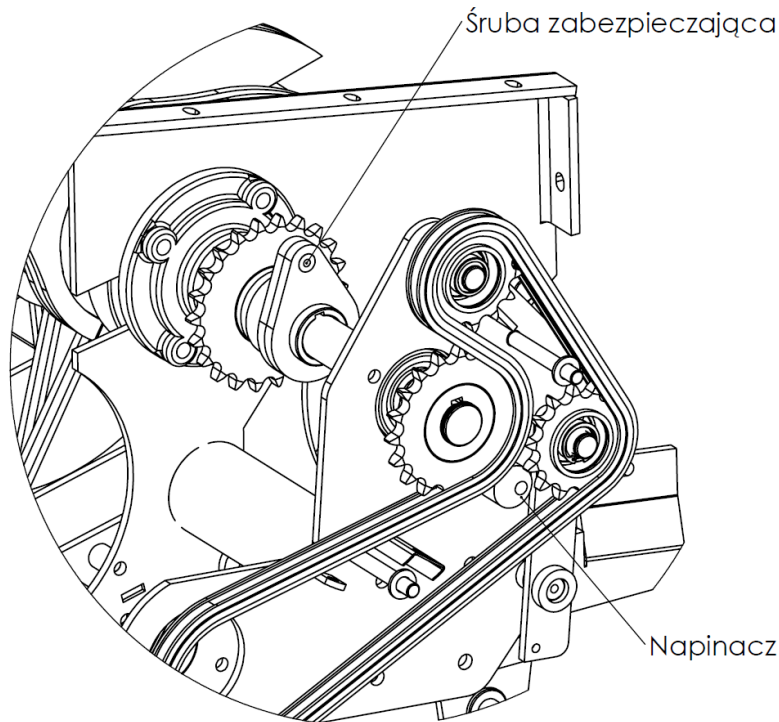


Abbildung 9. Einstellen der Nocke des Ährenhebers

7.4. Austausch der Sicherungsschraube im Ährenheber

Der Überlastschutz der Ährenhebereinheit wird durch die in der Abbildung 10 gezeigte Schraube gewährleistet. Die Zerstörung der Sicherungsschraube stoppt die Kraftübertragung auf Ährenheber und Zuführschnecken. Beim Durchtrennen der Sicherungsschraube in der Ährenhebersicherung ersetzen Sie diese durch eine Schraube mit den gleichen Parametern.



Sicherungsschraube
Spanner

Abbildung 10. Austausch der Sicherungsschraube



UWAGA

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.



NIEBIEZPIECZEŃSTWO

GEFAHR!

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

7.5. Austausch der Sicherungsschraube in der Versorgungseinheit



NIEBIEZPIECZEŃSTWO

GEFAHR!

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

Sicherungsschrauben

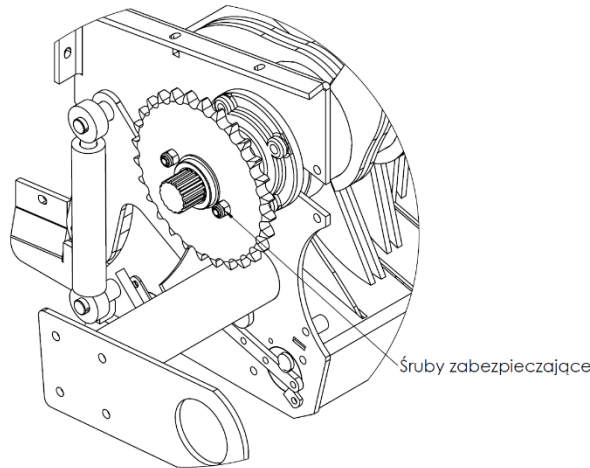


Abbildung 11. Sicherung der Zuführwalze - gilt für Pressen mit Zuführwalze.

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

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

7.6. Einstellen der Ballendichte



NIEBIEZPIECZEŃSTWO

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. Stellen Sie die Ballendichte mit dem Hebel-Seil-Mechanismus (Bild 12) ein.

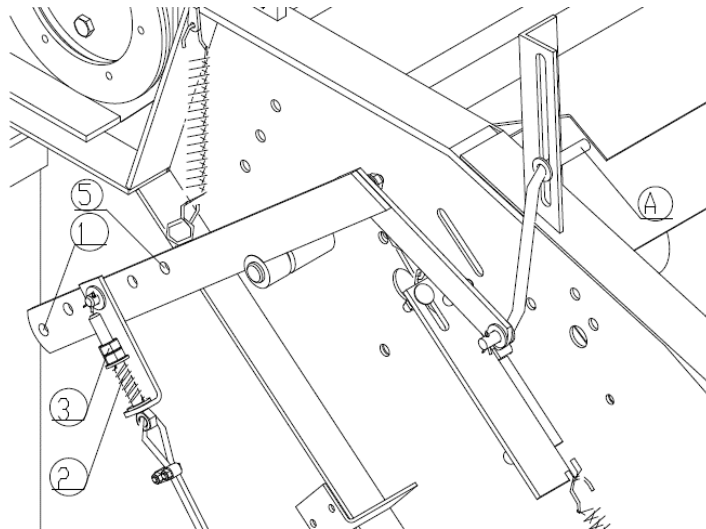


Abbildung 12. Regelung der Ballendichte

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 13 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.

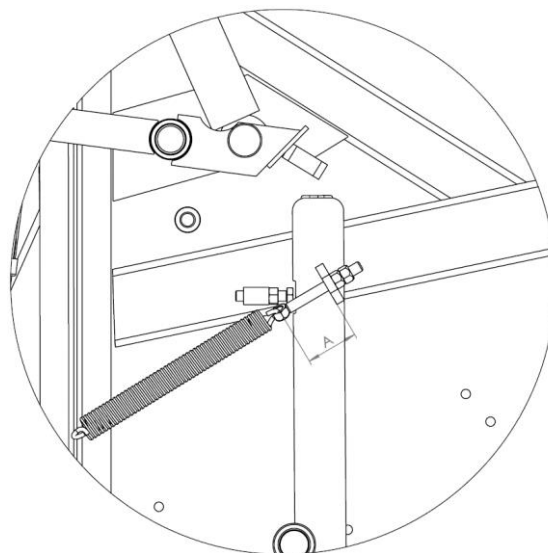


Abbildung 13. Einstellen der Ballendichte

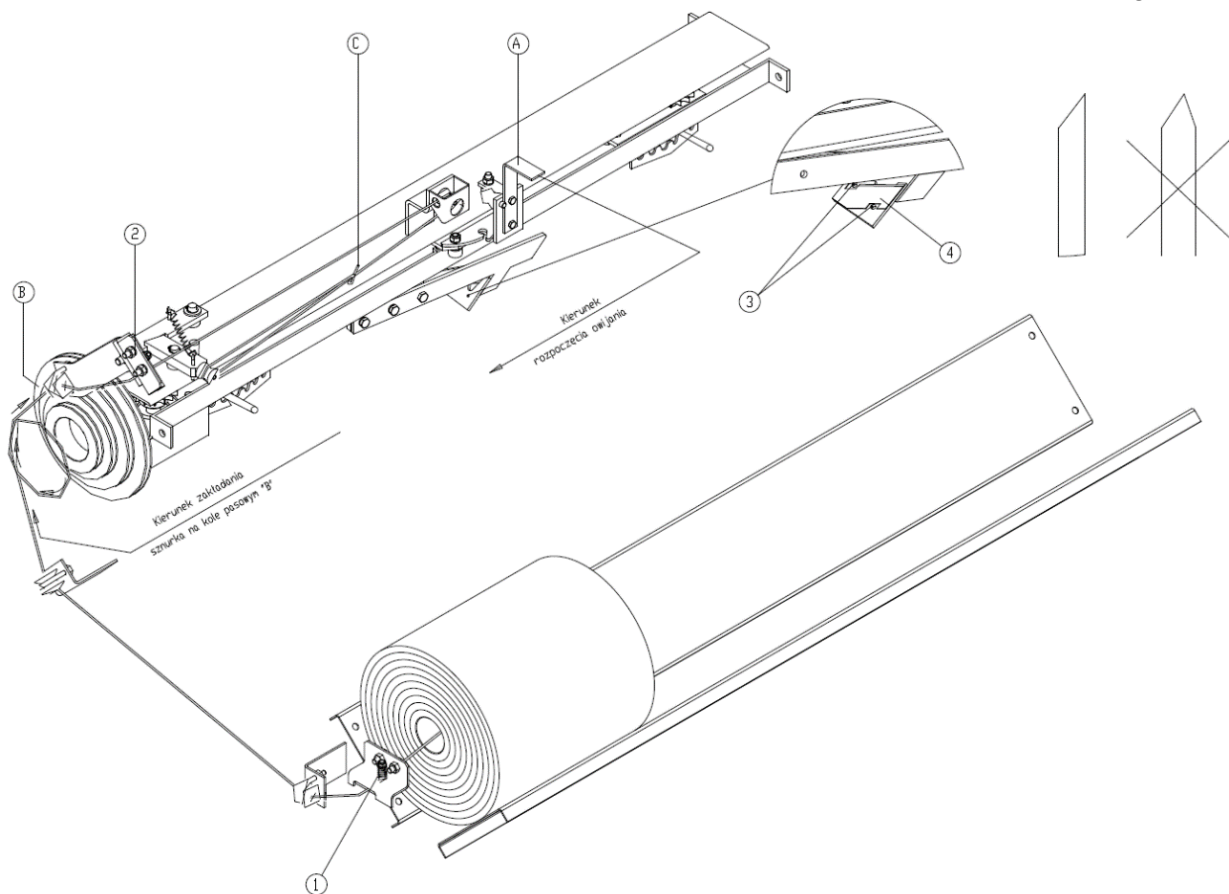
Abbildung 14. Anzeige der Ballendichte

Zur Beurteilung der Ballendichte dient die an der Ballenpresse platzierte Anzeige (Abb. 14). Die Anzeige auf dem Hintergrund des roten Feldes zeigt an, dass die maximale Ballendichte erreicht ist und die weitere Schwadaufnahme gestoppt werden sollte.

7.7. Einstellung 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 (Bild 15) zu. Die höchste Wickeldichte wird erreicht, indem das Garn mit dem Rad mit dem größten



Durchmesser geführt wird.

Abbildung 15. Garnpfad



ACHTUNG!

Reinigen Sie die Innenseite der Garnzuführung nach jedem Gebrauch.

UWAGA

Reinigen Sie die Innenseite der Garnzuführung an der in der Abbildung 15 gezeigten Stelle mit Niederdruckluft von Staub und Schmutz, indem Sie die Abdeckung der Garnzuführung anheben. Den Schmutz in Richtung der Auslassöffnung bewegen.

7.7.2 Schärfen des Garnmessers

Schärfen Sie das Garnmesser wie in der Abbildung 15 gezeigt. Zum Entfernen des Garnmessers schrauben Sie die Schrauben (3) ab. Nach dem Schärfen befestigen Sie das Garnmesser mit Schrauben (3).

7.8. Einstellung des Ballenwickelgerätes zum Wickeln mit Netz

Die Wickellänge beim Wickeln mit Netz kann mit der Einstellschraube eingestellt werden (Abbildung 16). Durch das Einschrauben der Einstellschraube wird das Messmesser (13) von der Riemenscheibe (12) weg bewegt und die Wickellänge reduziert, wie in der Abbildung 17 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.

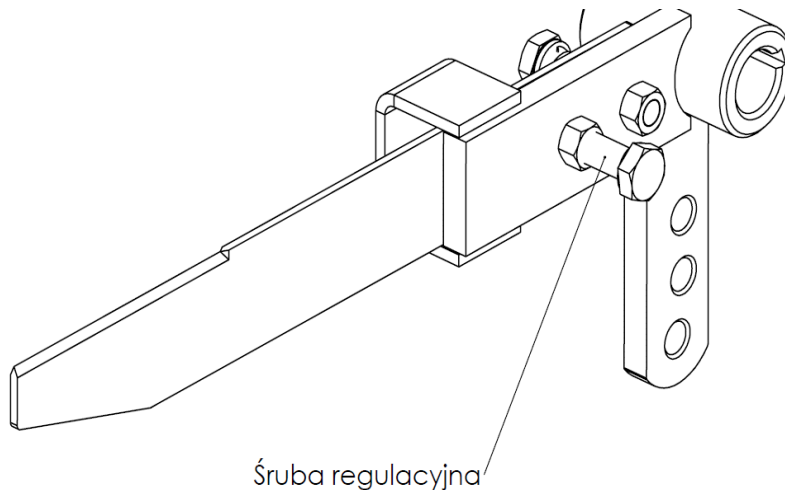


Abbildung 16. Lage des Messmessers

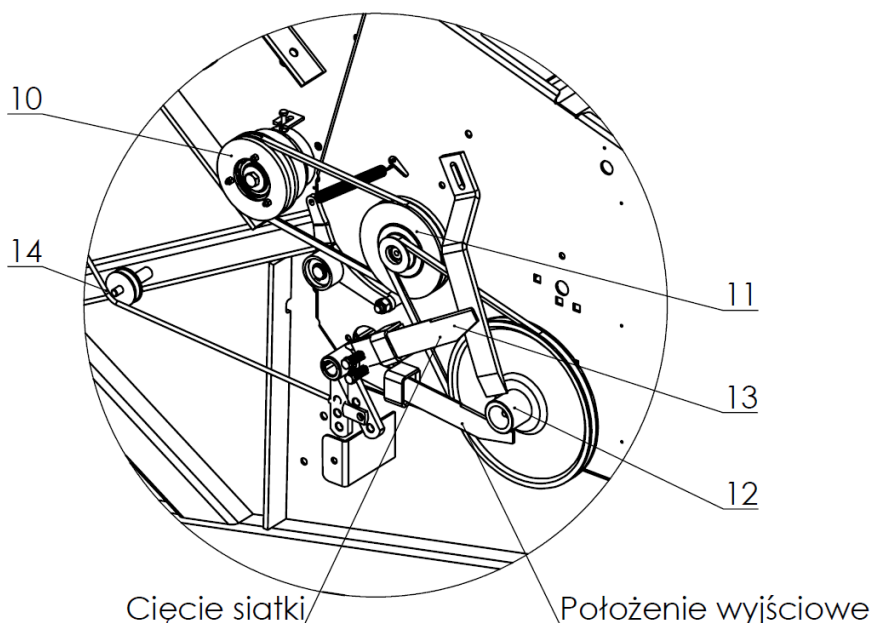


Abbildung 17. Einstellung der Anzahl der Umwicklungen - Einstellschraube

Die Lage des Messmessers (13) an der Ballenpresse ist in der Abbildung 17 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.

7.9. 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.

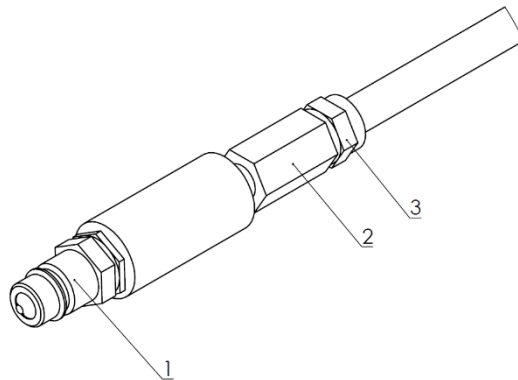


Abbildung 18. Deckelschließventil



OSTRZEŻENIE

WARNUNG!

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

7.10. Einstellung der Verriegelung

Zum Einstellen der Verriegelung (Abb. 19) 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.

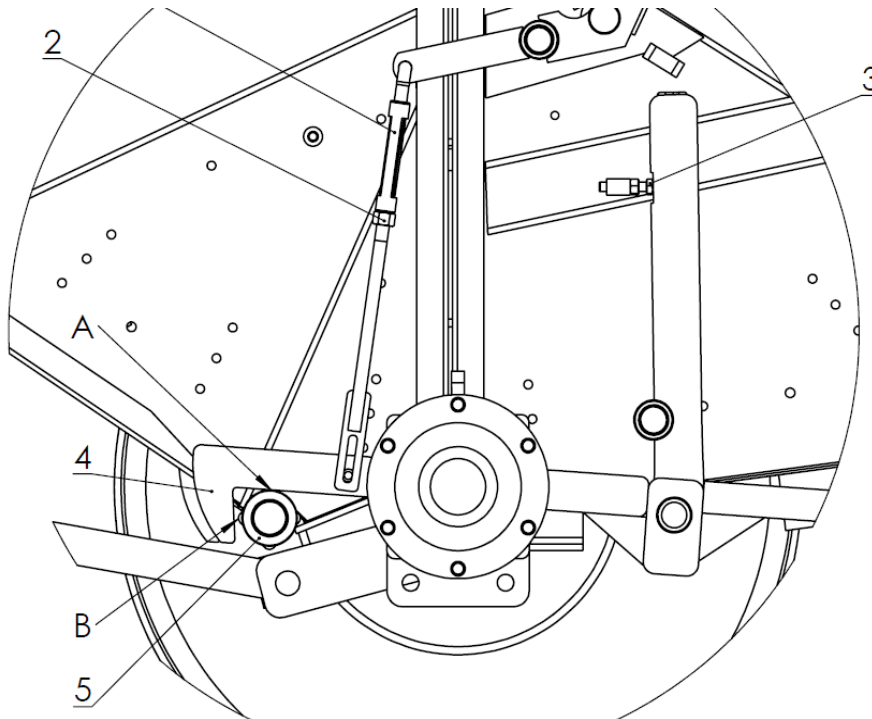


Abbildung 19. Einstellung der Verriegelung



UWAGA

ACHTUNG!

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

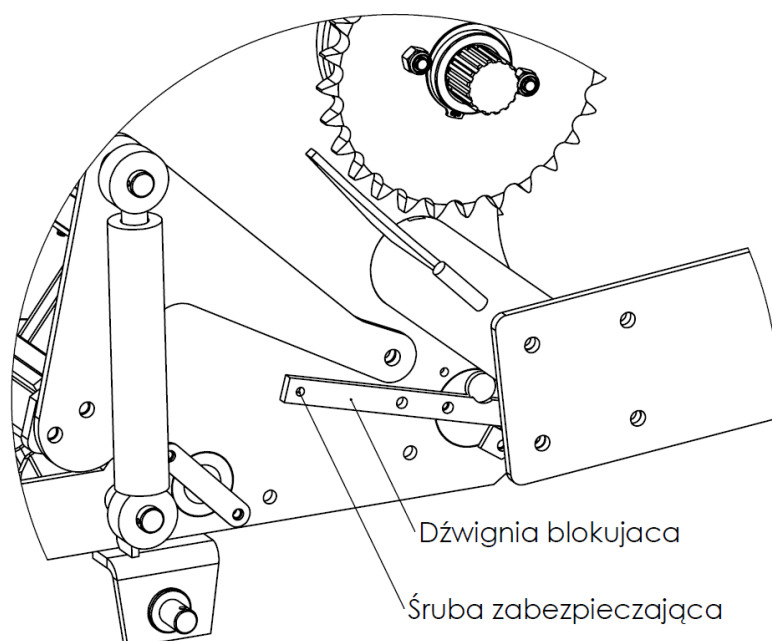
7.11. Schärfen der Messer

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 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 der Schneidanlage 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, 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. 20).



Verriegelungshebel
Sicherungsschraube

Abbildung 20. Verriegelung der Messer



GEFAHR!

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

NIEBIEZPIECZEŃSTWO



ACHTUNG!

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

UWAGA

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 der Schneidanlage.

7.12. Ölwechsel im Getriebegehäuse (einmal jährlich)



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



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).

UWAGA

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 dem Ährenheber zugänglich ist, ab und entfernen sie ihn;
- Lassen Sie das Öl in einen zuvor vorbereiteten Behälter ab;
- Setzen Sie den Öleinfüllstopfen ein.

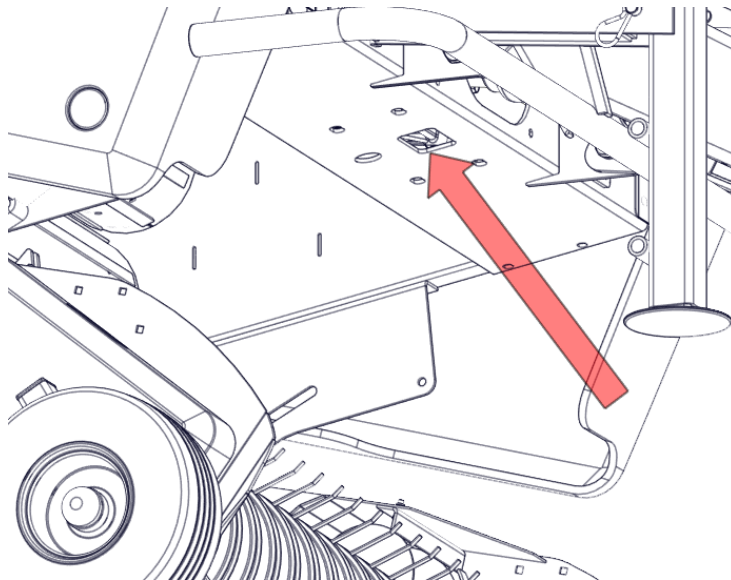


Abbildung 21. Öleinfüllstopfen

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.

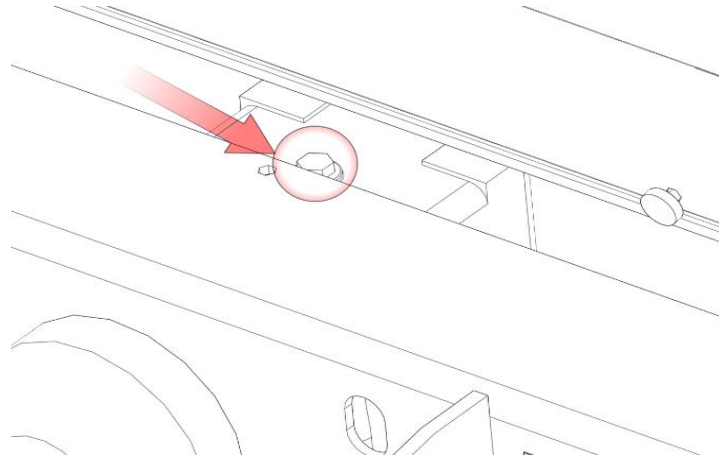


Abbildung 22. Überprüfen Sie den Ölstand im Getriebegehäuse.

7.13. Reifenzustandsüberwachung (alle 30 Tage)



UWAGA

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 Ihren Reifen korrekt ist.



UWAGA

ACHTUNG!

Wichtig: Kontrollieren Sie regelmäßig den festen Sitz der Radschrauben. Das Anzugsdrehmoment sollte der Tabelle Nr. 3 entsprechen.

8. Schmieren



UWAGA

ACHTUNG!

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

Schmieren Sie nach jeweils 5 Stunden Einsatz der Ballenpresse oder nach dem Aufrollen von 50 Ballen die Antriebsketten mit Getriebeöl. Schmieren Sie vor jedem Einsatz der Ballenpresse die mit dem Piktogramm (Abb. 23) gekennzeichneten Stellen.

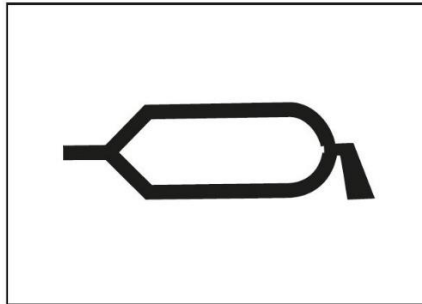


Abbildung 23. Identifikation der wichtigsten Schmierstellen der Ballenpresse



NIEBIEZPIECZEŃSTWO

GEFAHR!

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

Häufigkeit des Schmierens

Alle 5 Stunden

Alle 24 Stunden

Alle 40 Stunden

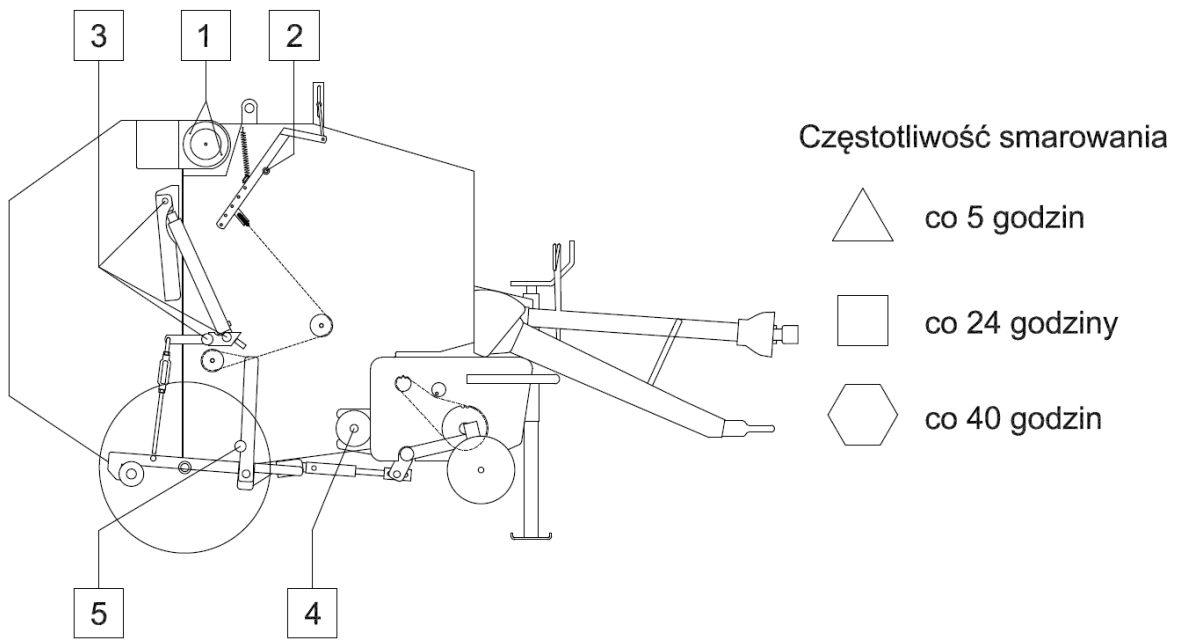


Abbildung 24. Schmierstellen rechts

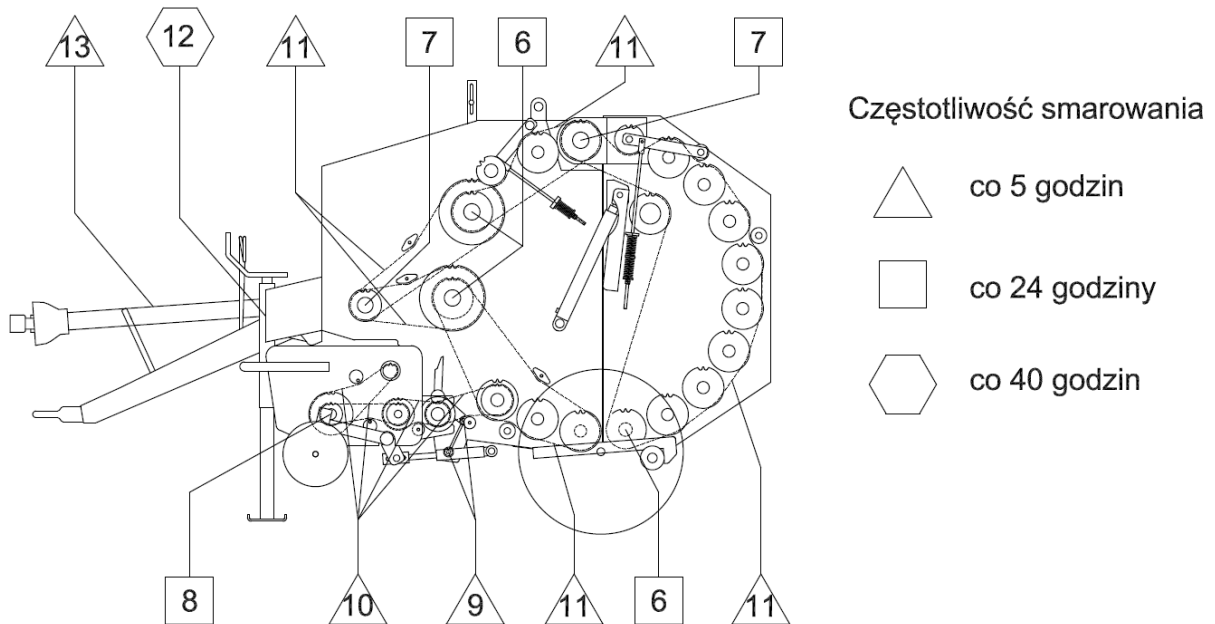


Abbildung 25. Schmierstellen links

8.1. Schmieren des Ährenhebers

Die folgende Abbildung zeigt die Schmierstellen des Ährenhebers.

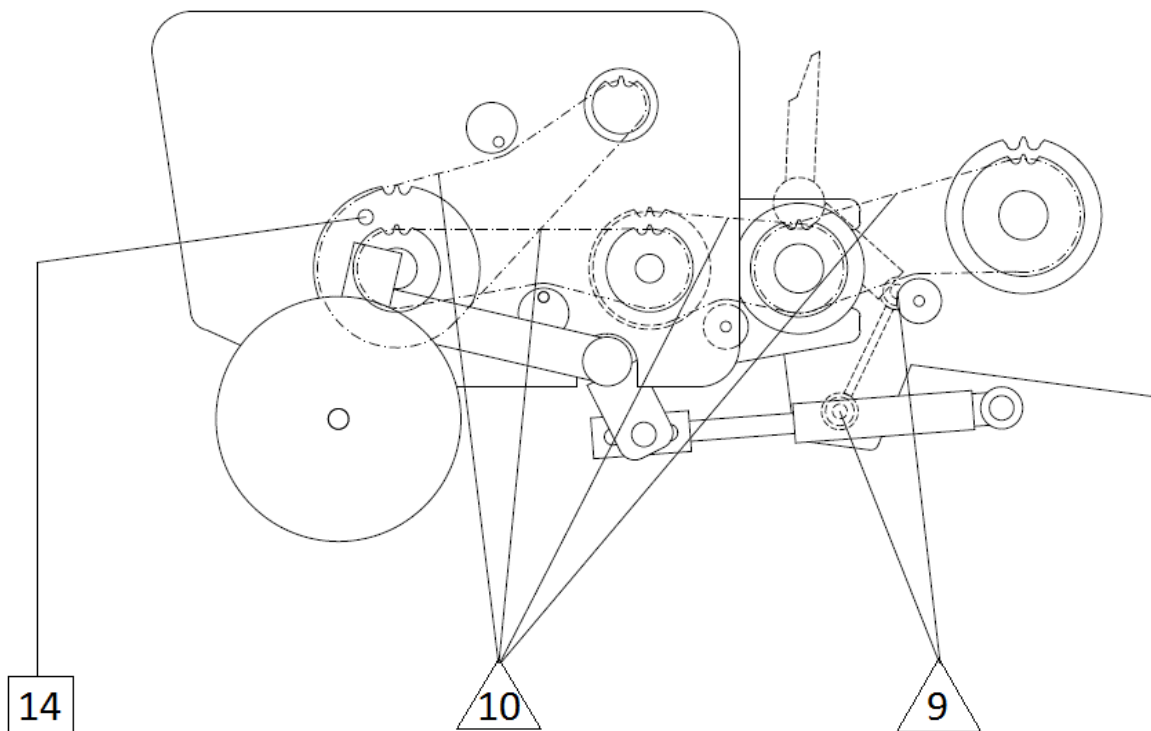


Abbildung 26. Schmierstelle - Ährenheber

Zum Schmieren der Rollen des Ährenhebers (Abb. 26) 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 des Ährenhebers. Entfernen Sie den Schmiernippel und ziehen Sie die Sicherungsschraube (3) wieder an.

Wiederholen Sie den Schmiervorgang mit den anderen drei Rollen des Ährenhebers.

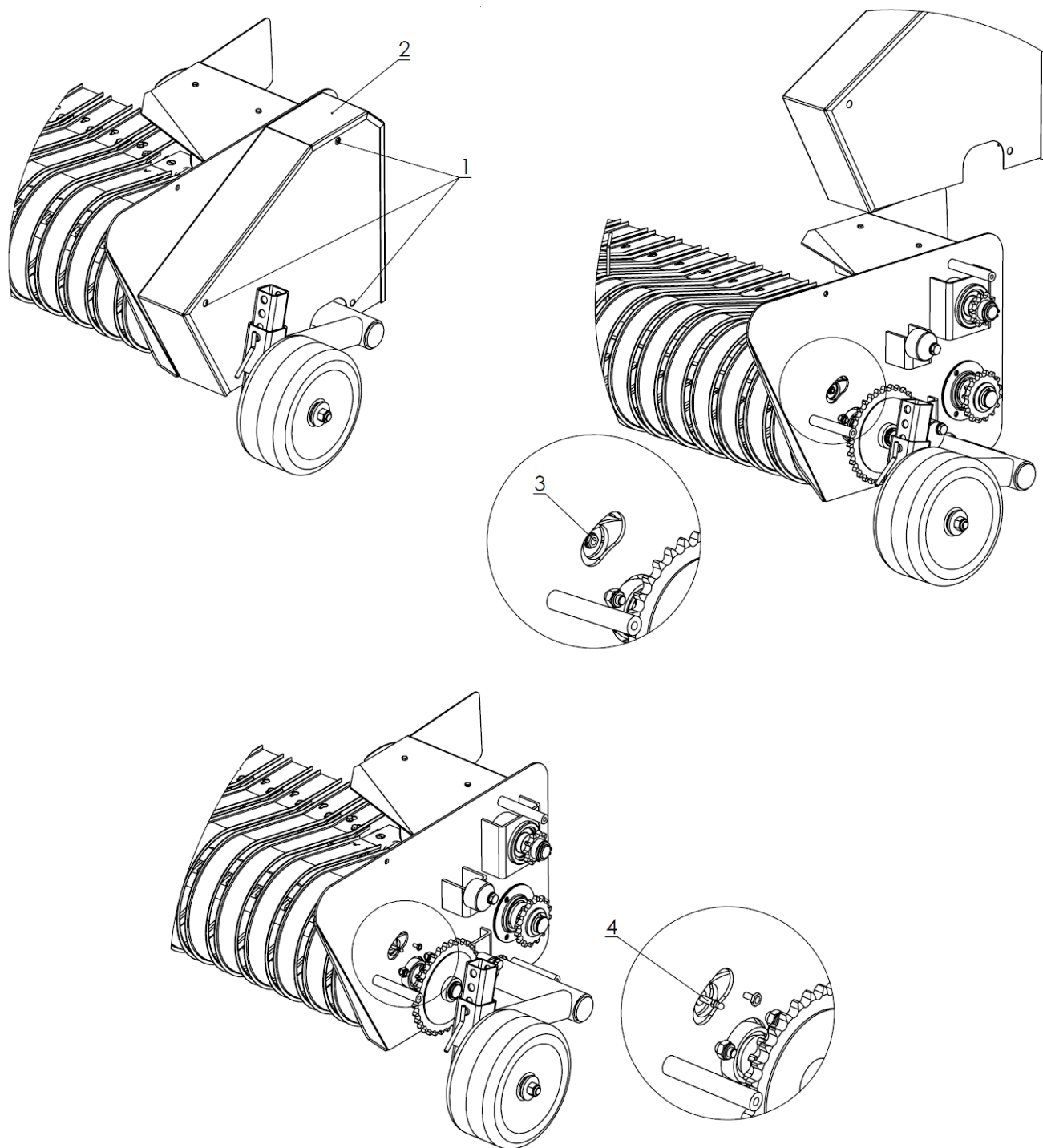


Abbildung 27. Schmierstelle - Rollen des Ährenhebers



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

8.2. 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 Bürsten, die das Öl zu den Hauptschmierstellen befördern und eine gleichmäßige Ölverteilung auf der Kettenoberfläche bewirken.

Die von der Pumpe (P) geförderte Ölmenge ist stufenlos einstellbar. 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.

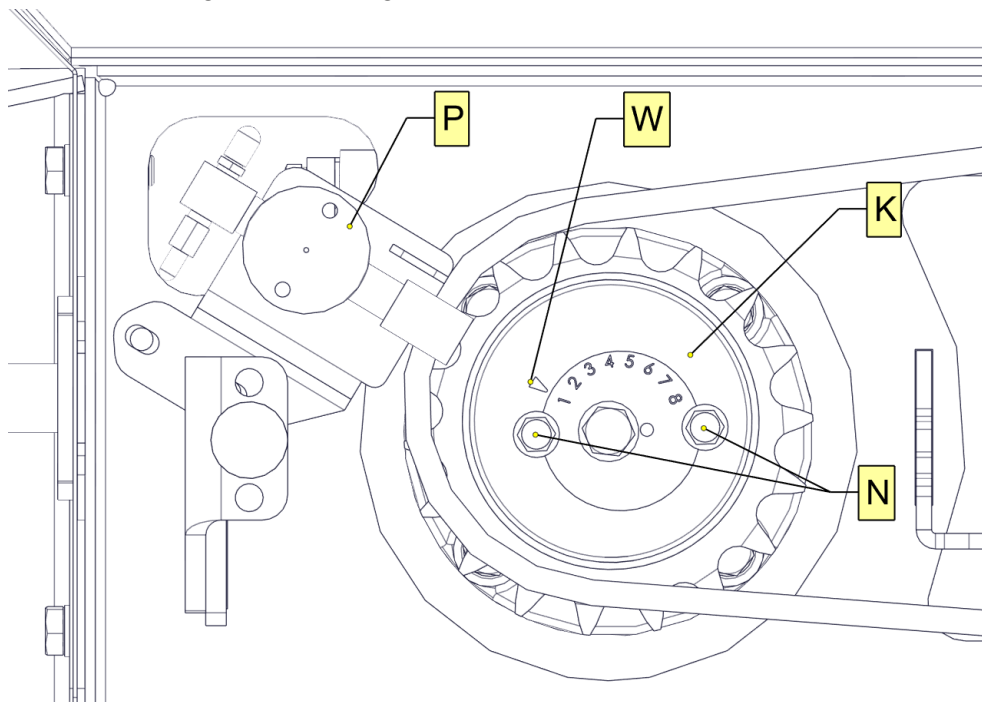


Abbildung 28. Ölmenge­regulierung im automatischen Schmiersystem



UWAGA

ACHTUNG!

Es ist verboten, die mechanische Pumpe ohne Öl zu betreiben. Ein Trockenlauf der mechanischen Pumpe kann diese beschädigen.

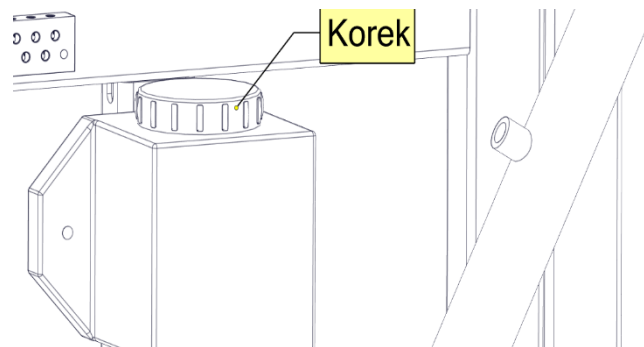
Tank

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.



Öleinfüllstopfen

Abbildung 29. 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.

8.3. 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.

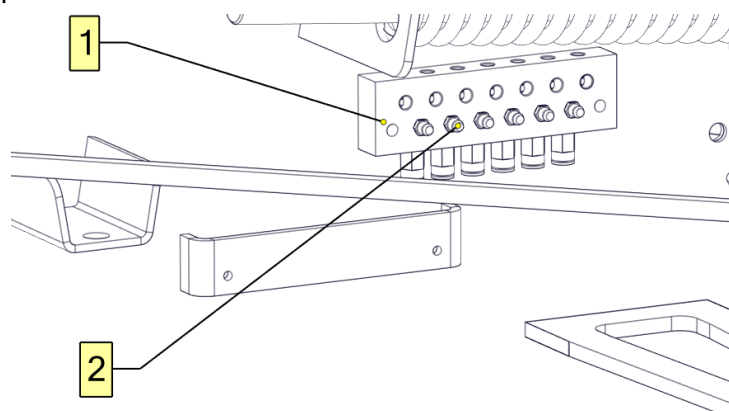


Abbildung 30. Zentralschmierleiste für Lager

NOTIZEN

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



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. Bevor Sie eine Kaufentscheidung treffen, wenden Sie sich bitte an einen autorisierten Händler oder Händler der Firma Metal-Fach Sp. z o.o. Die Firma Metal-Fach Sp. z o.o. schließt Ansprüche in Bezug auf die in diesem Katalog enthaltenen Daten und Fotos aus. Das vorliegende Angebot stellt kein Angebot im Sinne der Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches dar.

Bilder zeigen nicht immer die Standardausrüstung.

Original-Ersatzteile sind bei autorisierten Händlern im In- und Ausland sowie im Firmengeschäft von Metal-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 88; 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
serwts@metalfach.com.pl

Aktuelle Informationen zu unseren Produkten sind auf unserer Website WWW.METALFACH.COM.PL erhältlich.