ABBRIATA

MANUAL DE UTILIZARE ŞI DE ÎNTREŢINERE

PRESĂ DE BALOTARE

283

INTRODUCERE

Citiţi cu atenție acest manual înainte de a utiliza aparatul.

Acest manual este în conformitate cu Directiva Masini CEE 89/392, cu modificările ulterioare.

Producătorul își rezervă dreptul de a efectua modificări, fără notificare prealabilă și fără sancțiuni, fără a afecta principalele date tehnice și cele de siguranță.

Simbolul ATENŢIE atrage atenția cititorului pentru a indica faptul că nerespectarea instrucţiunilor poate duce la vătămări corporale sau decesul operatorului. Această publicație este împărțit în capitole care abordează operațiunile relative de utilizare a mașinii și de întreținere.

Vă rugăm să urmați aceste instrucțiuni pentru a asigura cel mai bun randament de operare a maşinii.

Se recomandă să utilizați numai piese de schimb originale (consultați catalogul de piese de schimb).

Acest manual indică standardele care vor garanta întreținerea şi utilizarea mașinii regulat, evitând astfel problemele care ar putea deteriora aparatul și reduce performanțele de operare.

•În ciuda faptului că serviciul tehnic este disponibil la orice moment, producătorul nu este responsabil pentru orice neconformitate cu standardele cuprinse în acest manual.

•Acest aparat a fost construit pentru operațiuni numai pentru sectorul agricol și, prin urmare, proprietarul va fi personal responsabil de orice utilizare necorespunzătoare a presei. Orice altă utilizare este considerată a fi necorespunzătoare

•În caz de defecţiuni, maşina trebuie să fie reparată de către personal calificat în condiții de siguranță în conformitate cu standardele de prevenire a accidentelor și regulile privind siguranța tehnică, traficul rutier și de sănătatea la locul de muncă.

•Când aparatul este livrat, verificați dacă echipamentul nu a fost deteriorat în timpul transportului și că accesoriile (dacă este cazul) sunt complete. Recalamaţiile vor fi acceptate numai în scris în termen de opt zile de la data livrării.

MARCAJ ŞI IDENTIFICARE

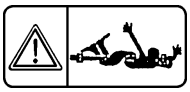
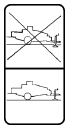
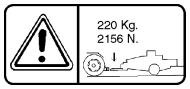
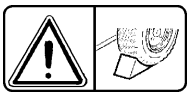
Atunci când mașina este livrată, verificați marcajul de pe capacul echipamentului.

(EXEMPLU DE PLĂCUŢĂ)

Fiecare mașină este echipată cu o placă de rating CE și o declaraţie CE de conformitate cu Directiva CEE 89/392, cu modificările ulterioare.

SIGURANŢĂ

ETICHETE DE SIGURANŢĂ

	Înainte de a începe orice operaţiune, asiguraţi-vă că aţi aţi citi şi înţeles acest manual. Toate lucrările de întreţinere sau de modificare trebuie făcută în conformitate cu descrierile din acest manual. Nerespectarea poate cauza accidente sau distrugerea maşinii.		Opriţi tractorul înainte de a acţiona presa.
	Îndepărtaţi-vă de arborelel cardanic în timp ce maşina funcţionează.		Menţineţi o distanţă de siguranţă de la maşină.
	Capacele trebuie să fie închise înainte de a porni maşina.		Rotaţia maximă a arborelui cardanic.
	Trebuie să introduceţi sau reglaţi centura numai după îndepărtarea protecţiei cu motorul oprit.		În cazul opririi maşinii pe teren moale trebuie să utilizaţi un sprijin suplimentar de picior.
	Indică sarcina verticală maximă pe cârligul de tractare.		În timp ce închiderea camera din spate, este interzis de a pune mâinile între capace.
	Atenţie: Atunci când aparatul este deconectat de la tractor, folosiţi penele de fixare suplimentare.		

REGULI DE BAZĂ

Pentru scopuri de securitate şi pentru a asigura funcţionarea corectă a maşinii, înainte de a începe, este recomandat să verificaţi funcţionarea maşinii şi al tractorului.

ATENŢIE!•Nu lăsaţi maşina nesupravegheată atunci când există părţi în mişcare.

• Nu executaţi lucrări de întreţinere, lubrifiere, reglare, curăţare, sau orice altă operaţiune, atunci când există părţi în mişcare.

•Toate operaţiunile trebuie să fie făcute în timpul staţionării maşinii şi cu motorul tractorului oprit.

•Nu folosiţi aparatul fără paznici.

• Ori de câte ori operatorul trebuie să coboare din tractor, fie trebuie să opriţi motorul, fie trageţi frâna de mână şi aşteptaţi oprirea completă a tuturor dispozitivelor înainte de coborâre. Înainte de urcare în scaunul şoferului, operatorul trebuie să se asigure că pământul sau noroiul nu face controalele dificile pentru el.

• Aparatul poate fi utilizat numai dacă este tractat de un tractor adecvat şi controlat de un arbore cardanic adecvat, care foloseşte puterea tractorului, toate celelalte utilizări sunt strict interzise.

Alte persoane, în afară de operator nu sunt permise la bordul tractorului.

• Nu este permis să transporte persoane sau obiecte pe echipament.

• În timpul normal de lucru ţineţi oamenii departe de raza de acţiune a maşinii.

• Atunci când se lucrează pe pante, ţineţi cont de instrucţiunile producătorului tractorului, pentru a evita răsturnarea. În orice caz, reduceţi viteza şi manipulaţi cu grijă.

• Înainte de a desprinderea echipamentului de la tractor, acesta se sprijine pe sol şi se stabilizează cu stabilizator.

• După desprindere, verificaţi stabilitatea echipamentului.

• Nu împingeţi produsul în aparatul de colectare, folosind mâinile sau picioarele.

• Când transportaţi maşina este necesar să se utilizeze semnalele obişnuite.

• Firma declină orice responsabilitate în cazul în care instrucţiunile de mai sus nu sunt respectate.

STANDARDE GENERALE DE SIGURANŢĂ:

CONDIŢII DE UTILIZARE ŞI LIMITE

ATENŢIE!• Producătorul a articulaţiei sferice sau al arborelui cardanic este responsabil pentru astfel de componente.

Pentru arborele cardanic sau articulaţia sferică, producătorul va emite declaraţia de conformitate prevăzut CEE, împreună cu maşina.

• Familiarizaţi-vă cu comenzile, utilizarea corectă a maşinii şi învăţaţi cum să dezactivaţi motorul repede. Nu rămâneţi în zona de lucru.

• Este important să păstraţi animalele şi alte persoane la distanţă de aparat. Nu permiteţi ca aparatul să fie utilizat de către copii sau persoane necalificate.

• În timpul funcţionării, se recomandă să se poarte îmbrăcăminte adecvată şi încălţăminte grele (hainele largi sunt interzise).

• Asiguraţi-vă că aţi montat gărzile, dispozitivele de siguranţă şi sistemele de protecţie în conformitate cu standardele prescrise.

• Efectuaţi reparaţia sau înlocuirea pieselor defecte sau deteriorate.

• Lucraţi în timpul zilei sau cu lumină artificială corespunzătoare.

• Opriţi maşina înainte de a traversa străzi, drumuri sau drumuri şi pietriş acoperit.

• Dacă vă ciocniţi cu un obiect greu sau dacă la oprire motorul vibrează excesiv, verificaţi aparatul şi apelaţi la personal calificat, care poate face toate reparaţiile necesare înainte de a re-porni maşina.

• Când vă decideţi să părăsiţi tractor, opriţi motorul şi scoateţi cheia de contact din panoul de instrumente.

Înainte de a ajunge aproape de maşină, aşteptaţi ca toate părţile în mişcare să fie oprite.

• Nu puneţi mâinile şi picioarele aproape de părţile în mişcare ale maşinii.

• Aduceţi-vă întotdeauna aminte de utilizarea standardelor de prevenire a accidentelor. Prin urmare, pentru a asigura utilizarea corectă, este absolut esenţial să se facă referire la semnalele de avertizare.

• Înainte de a începe orice tip de operaţiune , operatorul trebuie să se familiarizeze cu aparatul , componentele şi funcţiile relative şi, mai ales , atunci când conduce pe drum , trebuie să respecte regulile de circulaţie actuale şi reglementările.

• Verificaţi întotdeauna că maşina este perfect curată , pentru a evita accidentele periculoase.

În timp ce lucraţi , nu transporte alte persoane pe maşină .

• Dacă selectorul se blochează , curăţaţi-l numai atunci când motorul este oprit.

• Fiţi extrem de atenţi atunci când descărcaţi şi închideţi camera.

• Nu folosiţi aparatul în apropierea altor persoane .

• Aparatul trebuie să fie curăţat cu motorul oprit şi maşina oprită.

• Nu umblaţi la dispozitivele de control şi sistemele de siguranţă.

• Aparatul trebuie să fie asamblat în conformitate cu instrucţiunile.

• Folosiţi prudenţa necesară în timpul de asamblarea maşinii şi operaţiunile de dezasamblare sau atunci când deconectaţi aparatul de la tractor. Verificaţi întotdeauna sarcinile pe osie, greutăţile totale şi dimensiunile admise pentru tranzit.

• Asiguraţi-vă că dispozitivele de iluminat , semnalele de avertizare şi de protecţie au fost instalate şi instalarea acestora în cazul în care lipsesc .

• Viteza de rulare trebuie să fie compatibilă cu condiţiile de mediu şi se vor evita orice mişcări bruşte de direcţie în timp ce se deplasează în sus sau în jos. Nu lucraţi pe pante foarte abrupte.

• Aparatul poate fi pornit doar atunci când au fost instalate dispozitive de protecţie relative.

• Este absolut interzis să rămână în zona de lucru şi în imediata apropiere a maşinii în timp ce acesta funcţionează şi este în mişcare.

• Asiguraţi-vă că nu există persoane din apropierea maşinilor în timpul operaţiunilor care pot cauza înclinarea componente hidraulice. Piesele conduse de forţele externe au capete ascuţite.

• Dacă frânele şi dispozitivele de oprire nu sunt activate, este absolut interzis să rămâneţi între maşină şi tractor.

• Nu folosiţi aparatul în spaţii închise.

• Maşina este echipată cu roţi de blocare pene, care trebuie să fie utilizate imediat de fiecare dată când aparatul este deconectat de la tractor. Aceste pene sunt păstrate în interiorul containerului, unde se află string roll__.

ATENŢIE!• În timpul funcţionării, persoane sau animale nu ar trebui să se apropie la mai puţin de 40 de metri de la maşină!

• Prin urmare, staţi departe de camera din spatele maşinii care expulzează baloţi, creând astfel o situaţie periculoasă.

• Nivel de zgomot Scaunul şoferului: Leq. = 79,5 dBA. Este recomandat să folosiţi căşti de protecţie atunci când se utilizează tractorul fără o cabină izolată fonic (numai în cazul în care zgomotul depăşeşte 85 dBA).

• Când aparatul nu lucrează, trebuie să fie montat piciorul de sprijin suplimentar, în cazul în care maşina este lăsată pe un teren moale (a se vedea etichetele de siguranţă pag.5).

• Aparatul descris în acest manual de utilizare şi întreţinere ar trebui să fie reparat sau dezasamblat, numai de atelierele autorizate de producător.

POWER TAKEOFF

ATENŢIE!• Numai articulaţiile universale cu marcaj CE pot fi utilizate cu aparat şi utilizatorul trebuie să urmeze instrucţiunile conţinute în "utilizare şi întreţinere" Manualul emis de producător comun universal.

• Bara de protecţie şi pâlnia de protecţie universal, precum şi protecţia priza de putere trebuie să fie instalate în poziţia corectă.

• Arborele cardanic poate fi montat şi scos numai în cazul în care priza de putere este deconectat, motorul este oprit şi numai în cazul în care cheile de aprindere nu sunt introduse în panoul de bord.

• Asiguraţi-vă că arborele cardanic este corect instalat, instalaţi corect bara de protecţie şi pâlnia de protecţie relativă.

Asiguraţi-vă că lanţurile sunt ataşate la dispozitivul de protecţie ale arborelui cardanic pentru a preveni rotirea de la sine.

• Înainte de a introduce priza de putere, verificaţi dacă numărul de rotaţii ale maşinii este aceeaşi cu cea a prizei de putere al tractorului şi că nimeni nu este prezent în zona periculoasă a maşinii.

• Este interzis să introduceţi priza de putere atunci când motorul este pornit .

• În timpul operaţiunilor de lucru cu priza de putere este interzis să rămâneţi în vecinătatea arborelui cardanic sau a priza de putere, care trebuie să fie deconectate în cazul în care unghiurile sunt prea mari.

• Nu vă apropiaţi de maşină nici atunci când priza de putere este deconectat .

• Pentru a curăţa sau unge maşina sau de a efectua operaţiuni de întreţinere şi reparaţii, opriţi motorul, deconectaţi priza de putere şi scoateţi cheia din panoul de instrumente. Arborele cardanic , o dată deconectat de la priza de putere, trebuie să susţinut de un sprijin special, astfel încât să nu atingă solul şi să devină deteriorat sau murdar .

•Priza de putere. Carcasa de protecţie trebuie să rămână întotdeauna cel puţin 50 de milimetri dincolo de carcasa de protecţie universală.

RIDICAREA MAŞINII

Pentru ridicarea maşinii folosesc găurile speciale de legătură situate în partea de sus a maşinii .

PORNIRE

Faceţi următorii paşi înainte de a începe munca aparatul:

Verificaţi lubrifierea şi punctele de gresare (a se vedea "Lubrifierea şi întreţinerea" p.11 şi p.12). Asiguraţi-vă că piuliţele şi şuruburile nu s-au destrâns şi strângeţi-le, dacă este necesar.

ATENŢIE! Înainte de punerea în funcţiune, verificaţi uleiul şi, dacă este necesar, umpleţi cu ulei SAE 90 (diferenţial), cutia de viteze reducere de până la nivel (vezi "lubrifiere şi întreţinere", p.11 şi p.12).

CUPLAREA TRACTOR-PRESA

Presa este conectat la bara fixă a tractorului şi este condus de către priza de putere.

Poziţionaţi maşina , folosind şi ajustarea suportului, pe un plan orizontal, astfel încât camera de compresie să fie paralel cu solul. Cuplaţi maşina cu tractorul în marşarier, poziţionând cârligul de tractare la înălţimea dorită (ajustând poziţia înălţimii tractorului, dacă este necesar), asigurându-vă că este conectată corect.

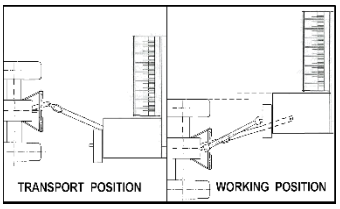
Apoi ridicaţi sprijinul presei , plasându-l în poziţia de lucru .

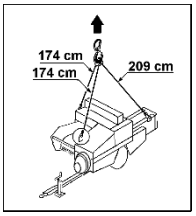
Cuplajul presei presei trebuie reglată aşa cum se arată în .

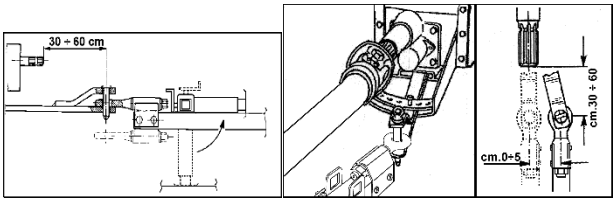
Furca de cuplare a tractorului şi inelul de remorcare a presei trebuie să fie reglată astfel încât camera de compresie să fie paralelă cu solul. Ochiul trebuie să fie aproximativ între 30 şi 60 cm de la priza de putere şi poziţia transversală a aceluiaşi ochi trebuie să-l puneţi la o distanţă între 0 şi 5 cm la dreapta axei prizei de putere al tractorului.

Cuplarea incorectă a tractorului va face ca articulaţiile cardanice de transmisie să funcţioneze sub sarcini anormale şi va duce la funcţionarea anormală a presei şi poate deteriora părţile relative.

Când aparatul este pe câmpie, înainte de a începe operaţiunea de balotare, mutaţi bara de tractare a presei la stânga în poziţia de lucru (a se vedea instrucţiunile de pe autocolantul aplicat pe partea din faţă a presei) , apoi montaţi arborele cardanic livrat împreună cu aparatul standard (sau arborele ca echipament opţional) şi asiguraţi-vă că acesta este perfect blocat în poziţie pe priza de putere şi că, în orice poziţie, nu va ieşi sau bloca.



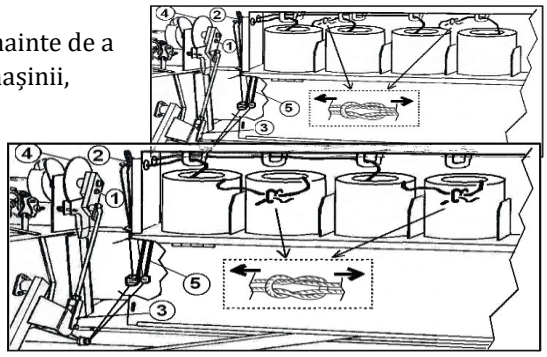




ATENŢIE!Evitaţi curbele înguste în timp ce aparatul funcţionează. Pentru a evita deteriorarea arborelui cardanic în curbe strânse, deconectaţi priza de putere a tractorului, pentru a evita această manevră, este necesar să se utilizeze arborele cardanic cu unghi mare, care este furnizat ca echipament opţional.

CAPACE DE PROTECŢIE

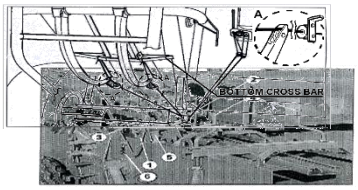
ATENŢIE! Toate capacele de protecţie trebuie să fie închise înainte de a porni maşina şi ar trebui să fie deschise numai după oprirea maşinii, oprirea motorului tractorului şi scoaterea cheii de contact.



MONTAREA CORZII

1. Introduceţi în containerul special, role sfori naturale, care trebuie să fie de tip 180 - 200 de metri pe kg sau role de sfori din material plastic, de tip 350 de metri pe kg. Asiguraţi-vă că rolele sunt situate în container, astfel încât, trăgând capătul central al firului se rulează în sensul invers a acelor de ceasornic. Acest lucru va preveni ca firul să devină încurcat în timp ce acesta este relaxat. Puneţi rolele şi să articulaţiile urmând cu atenţie instrucţiunile din fig.2 (sau fig. 2bis pentru maşinile care au un singur orificiu).

2. Treceţi firul aşa cum este indicat în Fig. 2 şi Fig. 3.



Fiecare sfoară trebuie să iasă din clema (2 fig. 2/2 fig.4bis), atunci când este supusă unei forţe F1 = 2 ÷ 3 kg (fig.2 / fig.4bis) şi trebuie să alunece de-a lungul acului, atunci când este supus la o forţă F2 = 10 ÷ 14 kg. (fig.

4a). Dacă este necesar reglaţi presiunea de cleme 2 fig.2 / fig.4bis şi poziţia arcurilor 5 fig.2 / fig.4bis.

2.Legaţi capetele firului de bara transversal

ATENŢIE!Evitaţi curbele înguste în timp ce aparatul funcţionează. Pentru a evita deteriorarea arborelui cardanic în curbe strânse, deconectaţi priza de putere a tractorului, pentru a evita această manevră, este necesar să se utilizeze arborele cardanic cu unghi mare, care este furnizat ca echipament opţional.

CAPACE DE PROTECŢIE

ATENŢIE!Toate capacele de protecţie trebuie să fie închise înainte de a porni maşina şi ar trebui să fie deschise numai după oprirea maşinii, oprirea motorului tractorului şi scoaterea cheii de contact.

MONTAREA CORZII

1.Introduceţi în containerul special, role sfori naturale, care trebuie să fie de tip 180 - 200 de metri pe kg sau role de sfori din material plastic, de tip 350 de metri pe kg. Asiguraţi-vă că rolele sunt situate în container, astfel încât, trăgând capătul central al firului se rulează în sensul invers a acelor de ceasornic. Acest lucru va preveni ca firul să devină încurcat în timp ce acesta este relaxat. Puneţi rolele şi să articulaţiile urmând cu atenţie instrucţiunile din fig.2 (sau fig. 2bis pentru maşinile care au un singur orificiu).

2. Treceţi firul aşa cum este indicat în Fig. 2 şi Fig. 3. Fiecare sfoară trebuie să iasă din clema (2 fig. 2/2 fig.4bis), atunci când este supusă unei forţe F1 = 2 ÷ 3 kg (fig.2 / fig.4bis) şi trebuie să alunece de-a lungul acului, atunci când este supus la o forţă F2 = 10 ÷ 14 kg. (fig. 4a). Dacă este necesar reglaţi presiunea de cleme 2 fig.2 / fig.4bis şi poziţia arcurilor 5 fig.2 / fig.4bis.

2.Legaţi capetele firului de bara transversală inferioară a camerei de compresie (Fig. 3).

3.Complet ridicaţi mânerul 1 prezentat în Fig. 4, prin rotirea roţii metrice 2 în Fig. 4 pentru a angaja maşina de legat.

4.Rotiţi volanta contrasensul acelor de ceasornic, în scopul de a porni sistemul de ace / maşina de legat până când sfoara este blocată în disc (1 fig. 15 pagina 19/5 fig.18bis p.26) a maşinii în sine. Apoi, continuaţi rotirea volantului până când acele sunt în poziţia lor de repaus. (braţul acului trebuie să fie în poziţia de repaus - ace retras).

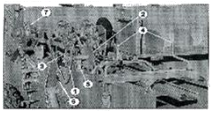
5.Scoateţi cele două bucăţi de sfoară, care sunt încă legate de bara transversală.

ALTE PROCEDURI DE PORNIRE

Faceţi următoarele pentru a porni maşina:

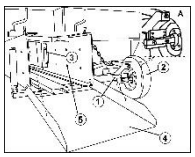
1.Coborârea platforma de descărcare baloţi (nr.4, fig. 25) şi reduceţi tensiunea arcurilor de presiune din camera de compresie folosind mânerele 4 prezentate în Fig. 4.

2.Ajustaţi înălţimea de la sol faţă de materialul care trebuie colectate şi de tipul de sol pe care presa va funcţiona cu ajutorul clichetului 1 prezentat în figura 5, după eliberarea tijei 2 este prezentat în Fig. 5.



3.Vă sugerăm să reglaţi înălţimea în aşa fel încât vârfurile arcurilor să fie la aproximativ 2 ÷ 3 cm de la sol pentru a colecta fân şi 10 ÷ 20 cm de la sol pentru a colecta paie.

4.Porniţi priza de putere a tractorului după conectarea arborelui cardanic şi setaţi presa la 90 de lovituri pe minut. (Este simplu de a verifica numărul de lovituri – calculaţi doar numărul de rpm ale furcilor de alimentare sau numărul de lovituri ale pistonului).



LUBRIFIERE ŞI ÎNTREŢINERE

Presele de balotat sunt construite în aşa fel încât să necesite o lubrifiere minimă. Cu toate acestea, trebuie amintit faptul că timpul necesar pentru ungere nu este pierdut, deoarece protejează maşina împotriva avariilor costisitoare şi prelungeşte considerabil durata sa de viaţă. Pentru a efectua o lubrifiere corecta vă rugăm urmăriţi următoare diagramă de lubrifiere şi întreţinere.

ATENŢIE! Maşinile sunt livrate cu ulei. Cu toate acestea, înainte de punerea în funcţiune, verificaţi uleiul şi, dacă este necesar, introduceţi ulei SAE 90 (diferenţial), în angrenajul principal până la nivel (vezi mai jos "Grafic de lubrifiere şi întreţinere"). Cantitatea maximă estimată de ulei : circa 2 l. Piesele, care trebuie să fie lubrifiate şi unse sunt identificate prin autocolante speciale aplicate pe ele. Aceste componente sunt prezentate în următorul "Tabel de lubrifiere şi întreţinere".

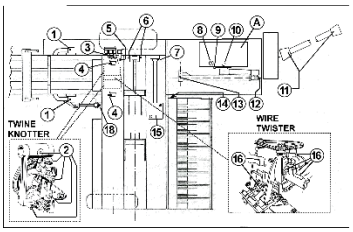
LUBRIFIANŢI RECOMANDAŢI

Ulei vâscos premium – Ulei SAE 90-120 (diferenţial).

ATENŢIE!Conductele hidraulice se pot rupe. Prin urmare, verificaţi pentru orice scurgere de ulei fierbinte sub presiune. Presiunea maximă de lucru este de 330 bar. Presiunea de rupere este de 1450 bar. Ţevile şi componentele hidraulice sunt conforme cu prEN 982.

ATENŢIE! Înainte de a efectua orice operaţiune de lubrifiere sau de întreţinere, trebuie să opriţi motorul tractorului şi scoateţi cheia din panoul de control.

DIAGRAMĂ DE LUBRIFIERE ŞI ÎNTREŢINERE



PERIOADE	PĂRŢILE DE LUBRIFIAT	ÎNTREŢINERE
Început de sezon	Curăţaţi lanţurile cu benzină şi ungeţi-le cu ulei lichid. Verificaţi reductorul principal (A în fig. 6 bis), verificaţi şi, în cazul în care e nevoie, completaţi cu ulei SAE 90, până la nivelul de dop / capac (nr. 9 Fig. 6 bis)	Verificaţi toate şuruburile şi bucşele şuruburilor de siguranţă. Curăţaţi dispozitivile de înnodare şi toată zona de legare. Verificaţi cuţitul piston şi cuţitul camerei de compresiune, în cazul în care sunt rupte, înlocuiţi-le. Verificaţi jocul dintre cuţit şi contra-cuţit, dacă e nevoie resetaţi la jocul prescris. (vezi p. 22).
La fiecare 8 ore de lucru	Ungeţi următoarele puncte: 1 , 2 , 3 , 4 , 5 , 6 , 11 , 13 şi 16 (a se vedea Fig. 6bis).	Verificaţi sloturile acelor în camera de compresiune, fantele de piston şi, dacă este necesar, curăţaţi-le de pietre, materialul comprimat sau alte corpuri străine.
În fiecare săptămână	Ungeţi următoarele puncte: 7 şi 12 (a se vedea Fig. 6bis).	Verificaţi eficienţa frânei a acelor şi, în dacă e nevoie reglaţi şurubul 3 Fig.9. Verificaţi presiunea aerului în anvelope. Verificaţi şuruburile de blocare roţi si orice alte şuruburi din maşină. Verificaţi distanţa corectă şi aliniaţi cuţitul pistonului cu cuţitul camerei şi, dacă este necesar, să acţionaţi pe şuruburile de configurare a acestora (vezi p.22). Verificaţi toate lanţurile şi curelele, şi, după caz, tensionaţi-le.
În fiecare an	Ungeţi interiorul camerei pick-up (nr. 14 Fig. 6 bis). Verificaţi interiorul cutiei de cuplare conică (nr.15 Fig. 6 bis) şi, dacă este nevoie, adăugaţi grăsime. Uleiul din reductorul principal trebuie să fie schimbat în fiecare an, folosind capacul de scurgere (nr. 10 Fig. 6 bis) şi capacul de umplere (nr. 8 Fig. 6 bis)	

• Deconectaţi priza de putere a tractorului, opriţi motorul, scoateţi cheile de la tabloul de bord, acum puteţi continua cu întreţinerea, operaiunile de curăţare şi de reparare.

• Utilizaţi întotdeauna dispozitivele de blocare sau de închidere înainte de efectuarea oricărei lucrări de întreţinere sau reparaţii.

• Pentru a înlocui orice echipament, folosiţi mănuşi şi instrumente adecvate. Pentru a asigura stabilitatea maşinii, se recomandă să se efectueze toate operaţiunile pe elemente de susţinere stabile.

• Înlocuiţi dispozitivele de protecţie inadecvate şi eliminaţi grăsimea şi uleiul, de îndată ce acesta devine necesar.

• În cazul în care sudura electrica se face pe cuplaj maşină-tractor, asiguraţi-vă că aţi deconectat generatorul şi cablul bateriei.

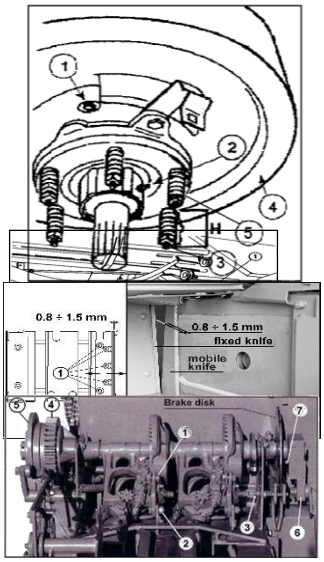
• Asiguraţi-vă că piesele de schimb sunt originale, adică cele care sunt recomandate de către producător şi verificaţi la începutul fiecărei munci, că şuruburile sunt strânse pentru a le împiedica să se desprindă.

DISPOZITIVE DE SIGURANŢĂ

Toate piesele sunt protejate de dispozitive concepute pentru a întrerupe transmisia atunci când se produce funcţionarea anormală.

ANGRENAJ VOLANT

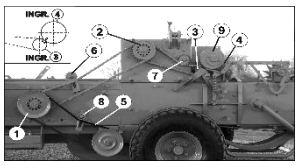
Ambreiajul de pe volant este proiectat pentru a proteja arborele de transmisie cardanic. Acesta nu ar trebui să alunece în timpul funcţionării normale a presei. Limitatorul de cuplu pe volantă, de obicei, vine cu o setare standard de 59 daNm şi arcuri 5 fig. 6. care sunt 46,9 mm. lungi (H = 46,9 mm). Acesta poate fi ajustat cu ajutorul şuruburilor (nr. 3 Fig. 6), care comprimă arcurile 5 Fig. 6 (care nu ar trebui să fie strâns complet). Dacă plăcile de fricţiune sunt în condiţii bune, înălţimea corectă H trebuie să fie de 46,9 mm. Dispozitivul gratuit de eliberare este lubrifiat prin racordul de ungere nr. 2 Fig. 6, dacă acesta există.



BOLT DE SIGURANŢĂ PE VOLANT

Acest şurub este proiectat pentru a proteja reductorul principal împotriva suprasarcinilor. Şrubul marcat 8.8 este de 8 x 60 mm şi este realizat dintr-un material cu rezistenţă de 80 kg/mm2 (nr. 1 Fig. 6). Acesta intră în acţiune atunci când stratul de material, pe care cuţitul piston trebuie să îl taie la balotare este prea gros şi generează forţă de tăiere excesivă, sau atunci când acele de legare, în timpul operaţiunii de legare, nu au ieşit la momentul potrivit, din la camera de compresie şi nu ar putea reveni opritorul pistonului (nr. 1 Fig. 7).

Ruperea frecventă a şurubului de siguranţă poate fi cauzată de următoarele:

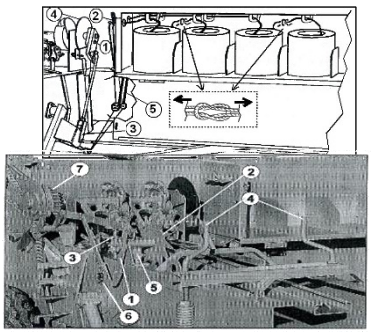


1. Reglarea incorectă al cuţitului (fig. 8) sau condiţie proastă al marginilor de tăiere.

2. Prea multă compresie de baloţi, materiale prea umede.

3. Pistonul nu alunecă bine din cauza ajustării incorecte.

4. Reglarea incorectă a clichetului piston (nr. 1 fig. 7 / fig. 13ter p.16)

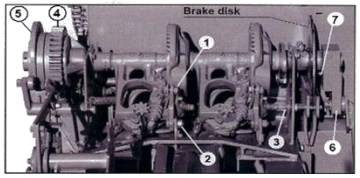


5. Dispozitive de tăiere cu bolţi îndoiţi sau rupţi sau în afara locurilor prevăzute.

6. Reglarea incorectă al discului de frână ac din fig. 9.

7. Defecţiune al dispozitivului angajare maşină de legare (dispozitiv de viteze nr. 4 fig. 9 sau cam 5 fig. 9)

8. Ruperea şurubului de forfecare a pârghiei de comandă a acului (nr. 7 fig.9).



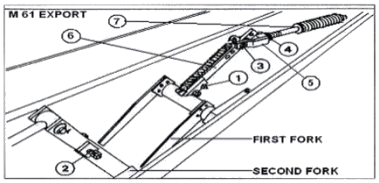
ATENŢIE!După primele 15-20 de ore de serviciu, este recomandat să verificaţi dacă frâna de ac funcţionează corespunzător. Pentru a-l regla,folosiţi şurubul 3, Fig. 9. Pentru a verifica dacă frâna funcţionează corect - după angajarea maşinii de legare şi pornind de presa la viteza normală de rotaţie - atunci când braţul acului este în poziţia sa de repaus, maneta 3 fig. 14 p.20 trebuie să se potrivească şi se agaţă de opritor 2 fig.14, fără nici o degajare

ATENŢIE!Pentru a prelungi durata de viaţă a şurubului de siguranţă, verificaţi dacă acesta este strâns corespunzător. Când şurubul de siguranţă este tăiat, aşteptaţi până când volantul se opreşte înainte de a înlocui şurubul.

SIGURANŢĂ PE ARBORELE DE CONTROL PRESĂ

Centura de control protejează diferitele părţi ale maşinii. Acesta nu ar trebui să alunece în timpul funcţionării normale a presei. Acesta alunecă când forţele găsesc de ridicare se înfruntă cu rezistenţă excesivă. Acesta poate fi reglat cu ajutorul dispozitivului de strângere (nr. 8 Fig. 12).

BOLŢ DE SIGURANŢĂ PE DISPOZITIVUL DE CONTROL AC



Acest şurub (nr. 7 Fig. 9) este conceput pentru a proteja diferitele componente ale dispozitivului de legare, dacă rezistenţa anormală este generată în mişcarea acului.

Şurubul este marcat 8.8 este de Ø 6x50 mm şi este realizat dintr-un material cu rezistenţă de 80 kg/mm2. Ruperea acestui şurub (nr. 7 fig.9) poate fi cauzată de următoarele:

1.Acele, în timp ce se deplasează, lobvesc un obstacol din cauza terenului dur.

2. Acele, fiind mutate de la setarea corectă a acestora, se lovesc de unele părţi ale presei.

3. Acul, în timp ce se deplasează în sus, poate fi blocat de încurcătura sforilor (sau sârmă de fier).

4. Unele probleme pot apărea în fir (sau sârma de fier), pasaje (de exemplu, unele pasaje pot fi uzate sau nu funcţonează corect).

5. Clema firului reglabil (nr. 2 fig. 2) este prea strânsă, astfel încât firul, este încurcat şi nu alunecă în mod corect. Prin urmare, acele pot fi oprite atunci când se deplasează în sus.

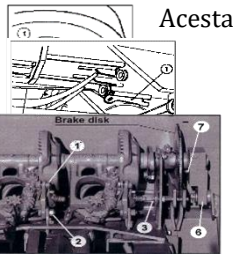
ATENŢIE!Înainte de a efectua orice lucrare de întreţinere pe unitatea de legare utilizaţ aparatul manual, pentru a evita punerea în funcţiune al aparatului de legare şi, prin urmare a acelor.

Acest lucru înseamnă să se fixeze maneta 1 fig. 4 prin intermediul lanţului 6 fig. 4.

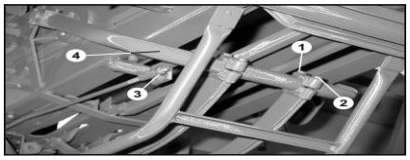
ŞURUBURI DE FIXARE PENTRU FURCĂ

Aceste şuruburi sunt utilizate pentru a proteja furcile de alimentare, dacă acestea creează rezistenţă anormală. şuruburile sunt marcate 8,8 Ø 8x50 mm. pentru prima furcă şi pentru cea de a doua furcă şi sunt realizate dintr-un material cu o rezistenţă de 80 kg/mm2 (nr. 1 şi 2 Fig. 10). Ele funcţionează când furcile, în timp ce se deplasează, se confruntă cu rezistenţă din cauza unui corp străin, o cantitate excesivă de produs sau atunci când prima furcă se ciocneşte cu partea de piston din cauza lipsei totale de sincronizare.

PISTON CU CLICHET



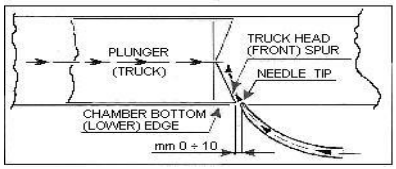
Această componentă este concepută pentru a proteja acele dispozitivelor de legare. Acesta consta dintr-un dinte de metal (nr. 1 Fig. 7), controlat de braţul acului prin intermediul dispozitivului de cuplare 2 Fig. 7. Acesta este reglat corect atunci când, în timpul mişcării de revenire ale acelor, punctul acelor şi clichetul ating marginea de jos a camerei de compresie, în timp ce distanţa dintre percutor (piston) şi clichet este de 9-11 cm. (13ter fig.). Utilizaţi piuliţe 3 prezentate în Fig. 11 pentru a regla poziţia clichetului. Când bolţul de siguranţă al volantului (nr. 1 fig.6) este tăiat când clichetul este activat, cauzele, cu excepţia clichetului cu ajustare slabă, pot fi fi:

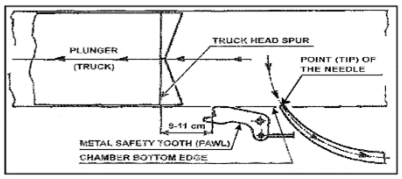


1.şurubul de forfecare al pârghiei de comandă a acului (n ° 7 fig. 9) a fost tăiat, prin urmare, acele nu au putut fi extrase din camera de compresie.

2.Priza de putere al tractorului a fost deconectată din cauza materialelor rămase în inteiorul maşinii inomplet presat de piston şi pistonul va continua sa ruleze cu forţa de inerţie, în timp ce acele încep mişcarea lor de legare.

ATENŢIE!Nu deconectaţi niciodată priza de forţă, până când alimentarea şi echipamentul de presare (presă + furci + piston) sunt complet goale şi sau oprit din mişcare. Asiguraţi-vă, de asemenea, că dispozitivul de legare nu funcţionează.





1. Acele nu sunt sincronizate corect cu pistonul (fig.13bis).

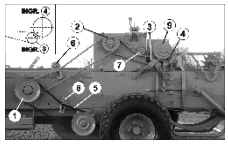
2. Reglarea incorectă a discului de frână ac din fig. 9.

3. Funcţionare defectuoasă a dispozitivului de angajare maşina de legare (viteză pâlnie nr. 4 fig. 9 sau cam 5 fig. 9)

INTRODUCERE

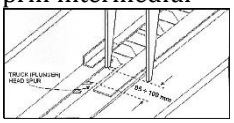
Pornirea maşinii se efectuează în două etape: mai întâi, sincronizarea furcilor cu pistonul, apoi introducerea treptată a aparatului de legare / acelor cu piston.

A) Sincronizarea furcilor cu pistonul



1.Legarea este realizată prin intermediul unor lanţ, între roata de lanţ 1 Fig. 12, liber în jurul axei sale prin deşurubarea şurubului soclu special, iar echipamentul de conducere a furcilor din dispozitivul de viteză 2 Fig. 12.

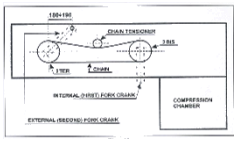
2.Pistonul este pornit şi manivela de la furca 1 este amplasată la o distanţă de la cap de aproximativ 95 ÷ 100 mm. (vezi Fig. 12bis). În aceste condiţii, viteza 1 fig. 12 este realizat integral pe axa sa prin intermediul şuruburilor speciale cu locaş.



Sistemul de flanşe opuse cu mai multe orificii face posibilă blocarea treaptată 1 fig. 12 în poziţia dorită cu deviere minimă.

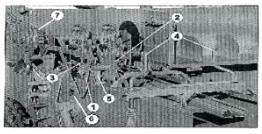
3.Odată ce introducerea treptată a furcii 1 cu piston a fost obţinută după cum sa menţionat mai sus, puteţi continua cu introducerea treptată a furcii 2 prin conectarea vitezei 2bis şi a vitezei 2 de lanţ (Fig. 13) după introducerea manivelei furcii 1 înclinată în raport cu manivela furcii 2 ca în figura 13

B) Introducerea treptată al aparatului de legare/ a acelor cu piston



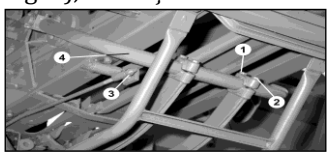
Odată ce s-a efectuat etapizarea furcii/ pistonului, este posibil să se procedeze la introducerea treptată a dispozitivului de legare / a acelor cu piston, după cum urmează:

1.Eliberaţi dispozitivul de legare mobil cu ajutorul viteziei duble 2 – fig. 12, pe propria sa axă prin deşurubarea şuruburilor speciale.



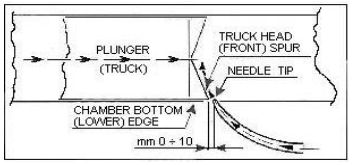
2.Puneţi acele în poziţia de aşteptare prin mişcarea braţului de ac 4 fig. 11 înapoi până la capătul cursei superioare.

Efectuaţi cuplarea dispozitivului de legare prin setarea manetei de sector (nr. 1 fig. 4), la înălţimea maximă prin rotaţia roţii de distanţare 2 fig. 4.



Apoi rotiţi manual pâlnia de viteze nr. 7 fig. 4 contra-sensul acelor de ceasornic până când este blocată în poziţia de glisare a arborelui.

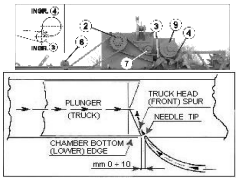
3.Continuaţi rotirea pâlniei 7 fig.4 în sens antiorar, deplasându-l în mod repetat printr-o serie de "clicuri", până când braţul acelor este coborât într-o astfel de poziţie încât să aibă vârfurile acelor la nivelul marginii inferioare a camerei de compresie (fig. 13BIS).



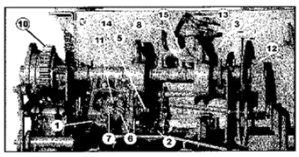
4.Apoi, prin rotirea volantului (nr 4 fig. 6), contra-sensul acelor de ceasornic, aduceţi pistonul într-o astfel de poziţie încât să aibă părţile din fata la aproximativ 0 ÷ 10 mm. de la vârfurile acelor poziţionate anterior (vezi fig. 13BIS).

5.Cu acul şi pistonul fiind plasaţi după cum s-a menţionat mai sus, poziţia de legare a dublei viteze 2 - fig. 12 trebuie să fie blocată prin înşurubarea şuruburilor speciali de soclu.Sistemul de flanşe opuse cu multe orificii face posibil blocarea mecanismului în poziţia dorită cu deviere minimă.Odată ce secvenţa operaţiilor A şi B se realizează, maşina este complet pregătită pentru lucru.

ATENŢIE!Controlul fază este facilitată semnele galbene punctate de pe părţile fixe şi cele mobile. Aceste marcaje trebuie să corespundăunul cu altul, atunci când pregătirea maşinii este corectă. Pentru a elimina problemele de punere în funcţiune din cauza problemelor la lanţ, păstraţi întotdeauna lanţurile principale de sub tensiune, prin utilizarea închizătorilor (nr. 6-7 Fig 12.) şi a lubrifierii cum este specificat. De fapt, atunci când lanţul este repaos, el devine mai lung şi ar putea ieşi, de asemenea, din dinţii de viteze. În ambele cazuri, această situaţie ar putea provoca defectarea maşinii.

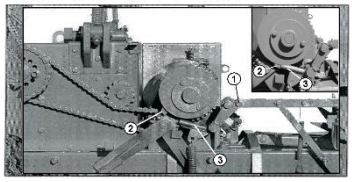


ATENŢIE!În cazul în care a fost necesar să demontaţi întreagul aparat de legare, înainte de punere în funcţiune, este recomandabil de a reasambla aparatul respectând poziţia de viteze între 3 şi 4 viteze aşa cum este indicat în Fig. 12 (O marcat pe treapta 4 trebuie să fie poziţionat între cele două O-uri marcate pe treapta 3).



CARACTERISTICILE BALOŢILOR

LUNGIMEA BALOŢILOR



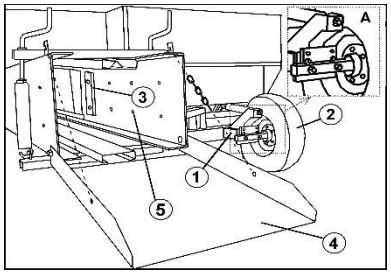
Ajustarea se face pe şurub (nr. 3 Fig. 4), după ce s-a slăbit piuliţa de fixare. Pentru a obţine baloţi mai scurţi, deşurubaţi în sus, spre partea de sus. Pentru a obţine baloţi lungi, învârtiţi şurubul în jos, spre partea de jos. Lungimea baloţilor poate varia de la 40 până la 130 cm. Lungimea nergulamentară a baloţilor poate fi cauzată de următoarele motive:

1.Alimentare neregulată a presei, mai ales atunci când operează într-un loc de staţionare.

2.Variaţia de formă (nr. 1 Fig. 4). Forma sa este perfectă când toată partea sa îndoită este situată la aceeaşi distanţă de la axul de rotaţie (nr. 1 Fig. 14). Pentru a evita deformarea arcului, nu încercaţi să setaţi maneta în poziţia sa de repaus după ce dispozitivul de legare a fost conectat.

3.Axă manetei mobile (nr. 3 Fig. 14) este blocată în bucşă (datorită prinderii).

4.Poziţia greşită a suportului roţii de măsurare (nr. 5 Fig. 4). Acest lucru poate determina rotaţia incompletă a de arc şi, prin urmare, lungime anormală de balot.Poziţia corectă a suportului roţii de dozare este cea în care mişcarea de revenire la poziţia de pornire (nr. 1 fig. 4), distanţa maximă dintre profilul extern al arcului şi profilul extern al dinţii bobinei conectate cu roată metrică 2 fig.4 trebuie să fie între 2,5 şi 3 mm. Verificaţi ca,arcul 1 fig. 4 în poziţia sa de repaus, în partea de sus a manetei de bord 3 fig. 14 se potriveşte în totalitate suprafaţa parcursă 2 Fig.14. Este posibil reglarea poziţiei suportului roţii de dozare cu ajutorul propriilor şuruburi de fixare.



GREUTATEA BALOŢILOR

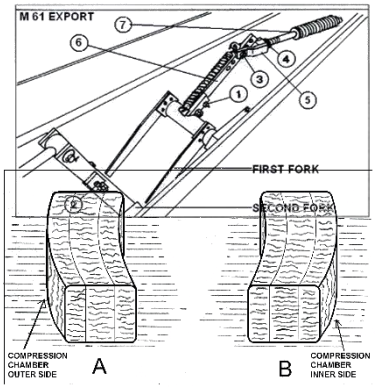
Greutatea balotului este determinată de calitatea materialului de presat, de densitatea şi lungimea balotului.Pentru a creşte densitatea, (nr. 3 Fig. 25) sunt fixate pene de blocare în găurile respective ale camerei de compresie (nr. 5 Fig. 25). De obicei, densitatea este ajustată cu ajutorul mânerelor 4 Fig. 4. O variaţie a densităţii este posibilă prin modificarea intensităţii de alimentare: cu cât alimentare este mai scăzută, cu atât scade densitatea. Atunci când există umiditate, în timpul serii şi a nopţii, este necesară reducerea presiunii induse prin deşurubarea mânerelor (nr. 4 fig.4). Experienţă va învăţa fiecare operator reglajul corect, în scopul de a obţine greutatea dorită în orice condiţii de balotare.

FORMA BALOŢILOR

Prima regula pentru a obţine baloţi de formă geometrică perfectă este să se alimenteze presa în mod constant, fără suprasarcini.În cazul în care baloţii nu au o formă geometrică perfectă, reglaţi poziţia primei furci (fig. 10).

A) În cazul în care baloţii ies din camera de compresie ca în fig. 26 bis / A, (adică baloţii sunt mai lungi pe partea exterioară a camerei de compresie), este necesar să se deplaseze furcă reglabilă 5 - Fig. 10 în sus prin fixarea pivotului 3 Fig. 10 într-una din găurile spre partea de sus a tijei 6 Fig. 10.

Dacă acest lucru nu este suficient, este necesar să se scurteze tija 7 Fig. 10 prin ajustarea piuliţei 4 Fig. 10 după furca reglabilă 5 Fig. 10 care s-a desprins de la tija 6 Fig. 10. Această situaţie se produce în principal în caz de culturile scurte.

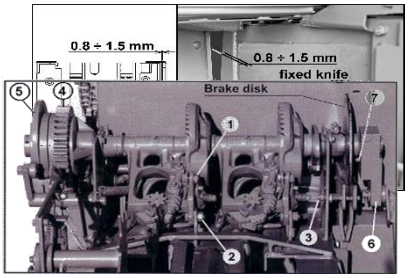


B) În caz opus, în cazul în care baloţii ies din camera de compresie ca în Fig. 26bis / B, (adică baloţii sunt mai mari pe partea de partea interioară / cuţitete camerei de compresie), este necesar să se mute furca reglabilă 5 / Fig. 10 în jos de pivot 3 / Fig fixare. 10 într-una din găurile spre partea de jos a tijei 6 Fig. 10. Dacă acest lucru nu este suficient, este necesar să se prelungească tija 7 / Fig. 10 prin ajustarea piuliţei 4 Fig. 10 după furca reglabilă 5 / Fig.10 care s-a desprins de la tija 6 Fig. 10. Această situaţie se produce în principal la balotarea culturilor lungi.

Atenţie: a se vedea eticheta de instrucţiuni pe tija 6 Fig.10 pe presa.

AJUSTĂRI

AJUSTRAREA FRÂNEI APARATULUI DE LEGARE

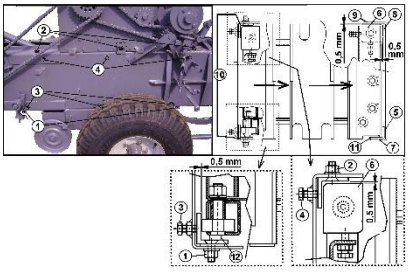


Această frână (fig. 9), este concepută pentru a face uniformă mişcarea aparatului de legare în timpul ciclului obligatoriu şi blocarea acestuia atunci când nu funcţionează. Reglarea se realizează prin rotirea şurubului special pentru a mări sau micşora comprimarea pe arc 3 Fig. 9 (a se vedea, de asemenea, p.13).

AJUSTAREA CUŢITULUI PISTONULUI

Cuţitele (Fig. 8) sunt concepute pentru a separa straturile ale materialului introdus în camera de compresie prin furcile de alimentare. Este foarte important să se adapteze cuţitele pentru a obţine baloţi de calitate şi pentru a evita ruperea frecventă a şurubului de siguranţă pe volant.

Distanţa dintre cuţitul fix ataşat la camera de presă şi cuţitul mobil ataşat la piston, trebuie să varieze între 0,8 mm şi 1,5 mm. la partea superioară a camerei de compresie, în timp ce în partea de jos a camerei de compresie trebuie să fie distanţa minimă necesară pentru a permite rulare liberă, deblocată a pistonului din camera de compresie (fig. 8).



După verificarea ajustării ghidajelor laterale la piston (vezi mai jos pentru detalii suplimentare), distanţa între cuţitele poate fi variată prin schimbarea poziţiei cuţitului unghiulare conectate la pistonul cu ajutorul şuruburilor în fante (nr. 1 fig. 8).

AJUSTREA GHIDAJELOR DE PISTON

Pistonul este setat pe rulment cu auto-ungere şi este condus de lame de oţel.

În camera de balot funcţioneazăghiduri reglabile de oţel. Ajustarea laterală trebuie să fie făcută pentru a permite pistonului să aibă 0,5 mm spaţiu în care se poate mişca. În ciuda spaţiului minim, pistonul nu trebuie să fie oprit în mişcarea sa. O astfel de adaptare trebuie să se facă foarte rar, doar dacă observaţi că pistonul are joc prea mare.Pentru a obţine jocul corect al pistonului, este necesar să se adapteze ghidajele pistonului stâng 10 fig. 12ter prin deşurubarea şuruburilor (nr. 1 şi nr. 2 Fig. 12 ter) şi apoi împingând aceleaşi ghidajele (prima dată cel inferior, apoi unul superior) prin şuruburile de presiune (nr.3 şi nr. 4 Fig. 12ter) până la rulmenţi laterali, pe pistonul având 0,5 mm. sau mai puţin de la ghidajele de camera din partea stângă. În acest punct introduceşi şuruburi 1 şi 2 fig.12ter.

Ajustarea mai sus-menţionată pe ghidajele din stânga permite săse regleze jocul excesiv datorită uzurii în aceleaşi ghidajele de pe stânga şi, de asemenea, pentru închiderea uşoară cauzată de o posibilă uzură limitată a ghidajelor dreapta.Odată ce ajustarea ghidajelor laterale stânga a fost făcută, trebuie să reglaţi jocul posibil între partea superioară la ghidajul drept superior unghiular 6 fig. 12ter, prin deplasarea saniei menţionate prin ajustarea şuruburilor de fixare, astfel încât distanţa să nu depăşească 0,5 mm.

Ghidajul drept unghiulară inferior 11 din fig. 12ter este fix şi montat pe camera de compresie prin interpunerea foilor de îngroşare (nr. 5 şi 7 fig. 12ter). În cazul în care ghidajul inferior drept pare a fi destul de uzat, trebuie demonta ţi interpuneţi alte foi de îngroşare pentru a compensa. Dacă, dimpotrivă, ghidajul inferior dreapta prezintă o uzură considerabilă şi joc relativ, trebuie să demontaţi ghidajul şi înlocuiţi-l cu unul nou prin interpunerea foi de îngroşare originale.

Operaţia pe ghidajul inferior drept trebuie să se facă după demontarea pistonului şi, înainte de orice operaţiune posibilă la ghidajele din stânga.Ghidajul lateral drept superior este fixat ţi la camera de compresie de şuruburi.Posibilul joc excesiv care apare între plastic şi ghidajul menţionat este format prin deplasarea saniei menţionate prin ajustarea şi fixarea şuruburilor, astfel încât distanţa să nu depăşească 0,5 mm.

Trebuie să funcţioneze în acelaşi mod pentru a compensa jocul, eventual, care apare între sanie 6 fig.12ter şi ghidajul drept superior (nr. 9 fig.12ter).Ajustarea la înălţimea piston se poate face prin pivoţii excentrici ale celor 4 lagăre de susţinere nr. 12 fig. 12ter, după scoaterea pistonului din camera de balot.

În cazul în care şinele pe care se mişcă pistonul sunt obstrucţionate de pământ sau de alte materiale, este necesar să se tragă pistonul din camera de balot, curăţaţi şinele sau, dacă este necesar, demontaţi şinele, curăţaţi-le şi să re-asamblaţi aparatul.

PRESA

Această componentă colectează materialul de ambalat şi îl trimite la furci. Ca rezultat, un anumit număr de dinţi cu arc trece peste pământ şi după ridicarea materialului la înălţimea maximă determinată prin rotaţie, ele se retrag cu o mişcare definită de o camă specială.

Când aparatul lucrează pe teren accidentat, dinţii cu arc se pot îndoi sau rupe. Pentru a le înlocui, demontaţi plăcile carcasei. Este important să încercaţi să indreptaţi dintii arcului, care ar fi putut fi îndoit în timpul utilizării şi să le înlocuiţi pe cele sparte şi cele care nu pot fi indreptate. Pentru ajustarea presei, a se vedea pagina 10.

APARATULUI DE LEGARE SFOARĂ

FUNCŢIONAREA DISPOZITIVULUI DE ÎNNODARE

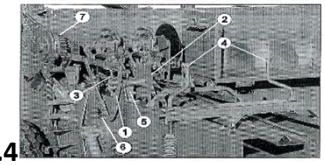


Fig.4

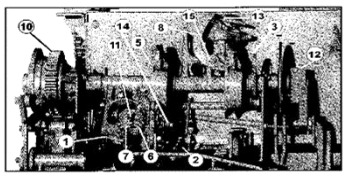


Fig.15

Partea superioară al balotului format face mişcarea de legare de la sine. Sfoara - ţinut la un capăt de cablul de alimentare

disc suport (nr. 1 Fig 15 / nu 5 fig.18 bis p.26.). - este scoasă din cutia în care sunt rolele de balotul, care avansează. Când ajunge la o anumită lungime, arcului (nr.1 Fig. 4) este adus de progresul balotului la înălţimea maximă de pornire aldispozitivului de legare.

În aceste condiţii angrenajul pâlnie (nr. 10 Fig. 15), cu rotaţie la momentul potrivit a fazei, face începutul procesului de legare, după cum urmează:

1 . Acele, mutate de manivela de antrenare (nr. 12 Fig .15), aduc sfoara la dispozitivul de înnodare.

2 . În timpul pasului 1 , atunci când acele ies din partea superioară a camerei de balot , semilune (nr. 2

Fig.15 / nu . 3 fig . 20bis), mutate de cama (nr. 3 Fig . 15) prind firul şi îl duc la dispozitivul de înnodare (nr. 13 fig . 15 / nr. 5 fig . 18 ter p.26) .

3 . Cârligele de înnodare mişcate de unelte semi- dinţate (nr. 5 Fig . 15) prinde din urmă firul adus de către semilune şi capătul firului ţinut de discul cordon şi le leagă.

4 . În acelaşi timp, capetele superioare ale sforilor aduse de ace au fost puse în crestături (nr. 11 Fig . 15 / nr. 6 Fig.18 bis p.26) al discului şi au fost menţinute de acelaşi cablul de alimentare al discului .

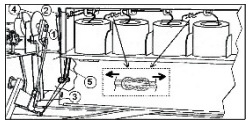
Mişcarea se transmite la discul de angrenajele semi- dinţate (nr. 5 Fig . 15), atât prin ambele unelte (nr.6 şi nr.7 Fig .15) .

5 . În acest moment , braţele ejectoare şi braţul cu cuţit (nr. 8 Fig 15 / nu 2 fig.19 p.25 .) se mişcă rapid în partea centrală interioară prin angrenajele de semi - dinţate - taie firul dincolo de nodul şi scoate nodurile din cârlige.

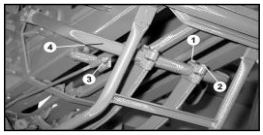
6 . Acele, care sunt întotdeauna mutate de manivela de antrenare (nr. 12 Fig . 15), sunt mutate înapoi în poziţie de aşteptare .

ATENŢIE! Pentru de a înţelege modul în care aparatul de legare funcţionează, vă sugerăm să facem o legătură cu presa foarte lent.

AJUSTĂRILE ACELOR

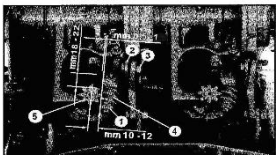


Ajustările se fa u ajutorul şuruburilor 1 şi 2 (Fig. 11).



Pentru a reduce distanţa capetelor acelor până la disc, în timp ce sfoara ajunge la dispoyitivul de înnodare, trebuie slăbit şurubul 2 cu o fracţiune de rotire şi strâng şurubul 1 cu o fracţiune de rotire. Pentru a mări distanţa, faceţi procedurile invers.Pentru a mişca în lateral, îndoiţi acele, dacă e nevoie.Pentru a obţine o ajustare precisă, ţineţi cont de măsurătorile indicate mai jos:

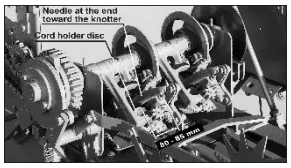
1. Reglare poziţiei transversale a acului.



Distanţa dintre rama dispozitivului de înnodare şi partea laterală a acului trebuie să fie de la 0,5 mm la 1 mm (fig.17), adică acul trebuie să atingă rama aparatului de legare (fig.17). De obicei, această ajustare se efectuează cu braţul de ac în stare de repaus, prin îndoirea acul în sine.

2. Ajustare de înălţime ac.Când acele sunt la capăt de cursă superioară, distanţa dintre partea inferioară a acului şi partea de jos a crestăturii discului trebuie să fie 18/22 mm (fig.17). De obicei, această ajustare se efectuează cu braţul acului în stare de repaus, prin slăbirea sau strângerea şuruburilor 1 şi 2 fig.11.

3.Reglarea avansării acului. Când acele ajunge la sfârşitul cursei (ultima lovitură ac de sus - Fig.18).



Distanşa dintre disc li centrul de role vârful acului trebuie să fie de min. 80 mm, max. 85 mm. Pentru a efectua această ajustare, utilizaţi braţul acului conexiunea de la furca reglabilă (nr. 3 fig.2).

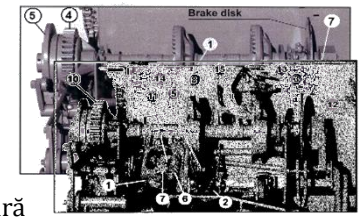
AJUSTAREA CAMELOR DE GHIDAJ SFOARĂ (SEMILUNE)

Distanţa dintre camele de ghidaj ale firelor şi pivoţii lor trebuie să fie minim atât cât să le permită să se mişte liber. În poziţia de repaus, camele de ghidaj ale firului trebuie să aibă vârfurile aliniate cu marginea găurilor de trecere a firului adus de ace, cu o toleranţă maximă de 2 mm spre interior (fig. 20bis / B). Pentru această ajustare, şurub sau deşurubaţi, după cum este necesar, tija reglabilă 2 fig. 20bis / B,după slăbirea contrapiuliţelor 1 fig. 20bis / B.

Braţul acului fiind în repaus, în timpul mişcării de ridicare a acului, distanţa minimă între vârful ghidajului şi partea interioară a acului trebuie să fie de 2 ÷ 3 mm (fig.20 bis / A).

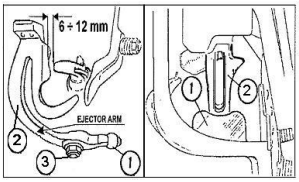
În cazul în care ajustarea înălţimii acului se efectuează după cum se arată pe p.24 paragraful 2, nu ar trebui să permită să respecte distanţele dintre semilune de mai sus, va trebui să corectaţi ajustările anterioare a înălţimii acului.

AJUSTAREA EJECTORULUI ŞI A BRAŢELOR CUŢITELOR



Ejectorul şi braţul de cuţit (nr. 8 Fig. 15), trebuie să taie excesul de sfoara şi să scoată nodurile de pe cârligele aparatului de înnodat. Ajustare de cuţit nu există. Este necesar doar pentru a menţine cuţitul bine ascuţit, sau să înlocuiască. Ajustarea ejectorului, dimpotrivă, este foarte importantă şi trebuie să îndeplinească următoarele cerinţe:

1. limba ejectorului (nr.1 Fig. 20), în mişcarea sa trebuie să frece cu uşoară presiune pe partea din spate a cârligului dispozitivului de înnodat (nr. 2 Fig. 20).



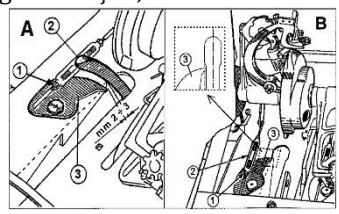
2. Limba este curbată astfel încât să urmărească partea din spate a cârligului dispozitivului de înnodat. Curba limbii trebuie să fie centrată cu partea din spate al cârligului.

3. Limba, în mişcarea de ejectare, trebuie să treacă în spatele cârligului şi nu mai puţin de 6 mm. dar nu mai mult de 12 mm. (Fig. 19).

Pentru a verifica ajustarea braţelor ejector şi pentru a ascuţi cuţitele, luaţi şuruburile (n. 2, Fig. 9) de pe grupul de înnodare şi ridicaţi-l în partea de sus aşa cum se arată în Fig. 15.

Aceasta operatiune trebuie făcută cu ace, în poziţia de repaus. Când grupul de înndoare este ridicat, braţul ejector urmează propria mişcare şi controlul de ajustare devine uşor.

Pentru a face ajustările 1 şi 2, îndoiţi braţul ejector în direcţia dorită. Pentru reglările 1 şi 2, nu este necesar să demontaţi piuliţa braţului ejector (nr. 15 Fig. 15 / nr. 3 fig, 19).



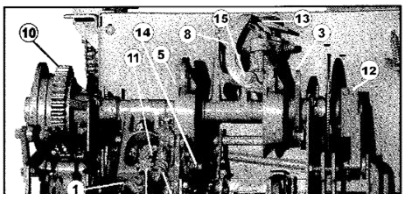
În cazul în care parametrii se arată în alin. 3 nu sunt găsiţi, din cauza uzurii, va trebui să înlocuiţi tamburul 1 fig.19 montat pe braţul ejector sau înlocuiţi complet braţul ejector sau, după demontarea întregului dispozitiv de înnodareer, reparaţi sau înlocuiţi camele cu discul de control de legare (n.5 fig.15).

AJUSTAREA POZIŢIEI DISCULUI DE SUPORT

Poziţia discului suport trebuie să fie reglată astfel încât firul adus de către ac să fie prinsă în crestăturile sale (nr. 11 / fig.15 Fig. 17 / nr. 6 fig. 18 bis). Ajustarea trebuie să se facă astfel încât, fiind acele în poziţia lor de repaus, distanţa dintre suportul dispozitivului de înndoare / cadru şi marginea din stânga a crestăturii discului să fie între 10 şi 12 mm. (7 ÷ 9 mm. În dispozitivele vechi de legare), a se vedea fig.17. În aceste condiţii, după efectuarea a cel puţin două legături, suportul 4 fig.18bis trebuie să fi pătruns uşor în crestătura discului suport.

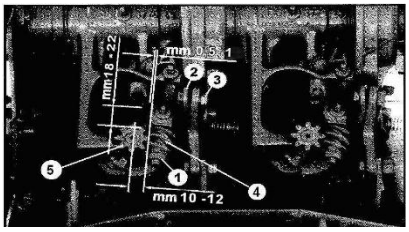
Pentru a face această ajustare efectuaţi după cum urmează:

1. Slăbiţi piuliţa 1 Fig. 17 de 3mm,



2. Cu un ciocan daţi o lovitură puternică pe piuliţa în direcţia pivot în care se mişcă pentru a deconecta angrenajul şurubului (nr. 4 Fig. 17) care este fixat de o conicitate.

3. Setaţi discul suport în poziţia descrisă mai sus şi prezentată în Fig. 17.

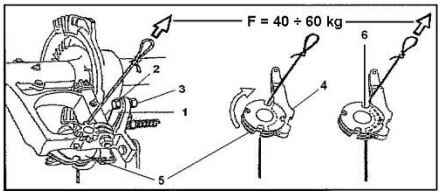


4. Rotiţi angrenajul şurubului (n. 4 Fig.17) contra-sensul acelor de ceasornic până când se atinge angrenajul (nr. 5 Fig. 17), pentru a elimina orice joc în ajustare.

5. Blocaţi angrenajul 4 fig.17 într-o astfel de poziţie pe axa prin înşurubarea piuliţei 1 fig.17.

AJUSTAREA PRESIUNII PE DISCUL SUPORT

Presiunea asupra discurilor trebuie să ţină firul întins de balot, dar, în acelaşi timp, ea trebuie să permită cârligelor dispoyitivului de înnodat să scoată cantitatea necesară de sfori pentru formarea de noduri. Ajustarea presiunii se face prin ajustarea arcului 1 Fig. 18bis. Pentru a face acest lucru, rotiţi şurubul 2 Fig. 18bis după slăbirea piuliţei de blocare 3 Fig. 18bis.

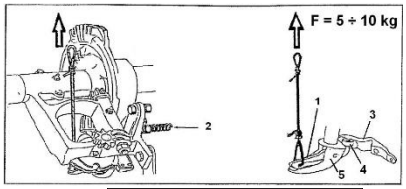


Pentru a afla presiunea din dreapta discului suport, procedaţi după cum urmează: trebuie să fie introdus firul şi presat în discul suport. Ajustaţi arcul 1 fig. 18bis aşa cum este descris mai înainte, astfel încât sforile să alunece numai atunci când este supus la o forţă de între 40 şi 60 kg.

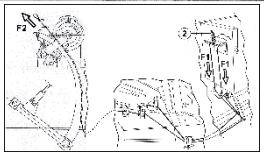
AJUSTĂRI LA LIMBA CÂRLIGULUI DISPOZITIVULUI DE ÎNNODARE

Cu dispozitivul de înndoare în poziţia de repaus (adică cu ace în poziţia de repaus), limba cârligului (1 Fig. 18ter) trebuie să fie deschisă sub o forţă între 5 şi 10 kg. Dacă este necesar, strângeţi sau slăbiţi arcul 2 Fig. 18 ter.

ATENŢIE!Camera dispozitivului sforilor de legare trebuie să fie cu o unitate de aer de înaltă presiune şi curăţate cel puţin o dată pe zi, pentru a evita blocarea de părţi, care pot împiedica funcţionarea corectă al aparatului (de exemplu, arbore control semilune, dopuri de paie, etc)



ATENŢIE!În cazul în care unitatea de legare este descoperit în timpul utilizării, din motive funcţionale, operatorul trebuie să fie foarte atent pentru a evita toate riscurile posibile.



FUNCŢIONAREA DEFECTUOASĂ AL APARATULUI DE LEGARE

Unele defecte de legare pot proveni din utilizarea greşită a presei, de exemplu:

1. Ritm prea rapid sau prea lent a presei

2. Comprimare excesivă sau insuficientă a culturii

3. Alimentare neregulată sau cultură prea umedă sau prea uscată

4. Secţiune neregulată a firului de legare.Pe lângă cu uzura, unele părţi din presă complet independente de la dispozitivul aparatului de înnodare pot perturba funcţionarea acestora. Punctele de verificat sunt următoarele:

1. Tensiunea necorespunzătoare de fir - aproximativ vorbind, la ieşirea din casetă, firul trebuie să alunece prin clemele 2 Fig. 4 bis sub o forţă F1 de aproximativ 1-2 Kg sau ar trebui să alunece de-a lungul sub o forţă F2 între 10 şi 14 kg. (Fig. 4a). Dacă este necesar, reglaţi presiunea clemelor de mai sus (figura nr.2. 4 bis) prin mijloace de strângere sau desfacere ale arcului 3 fig. 4 bis şi, dacă este necesar, arcul 5 fig. 4 bis.

2. Poziţionare greşită al dispozitivului de înnodat /a acelor

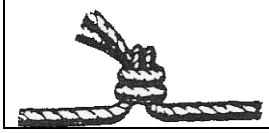
3. Alunecare incomodă a firului din cauza posibilei blocări a rolelor de ace, încurcarea firelor sau uzura de pasajelor.

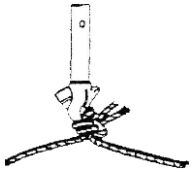
De aceea vă sugerăm următoarele:

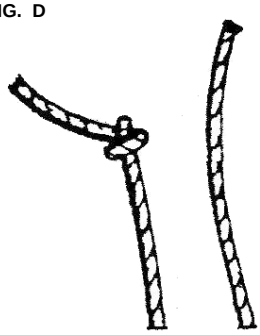
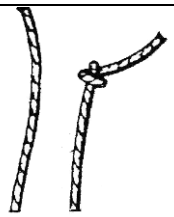
1. În primul rând verificaţi toţi parametrii de reglare pentru dispozitivul de legare aşa cum se arată în cartea de faţă

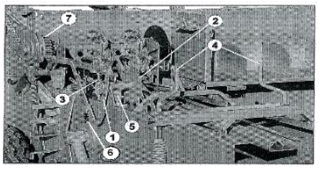
2. Apoi, faceţi ajustarea cu grijă: nu învârtiţi piuliţele peste 1/3 sau ½ când strângeţi limbile cârligelor aparatului de înnodat şi a discurilor suport.

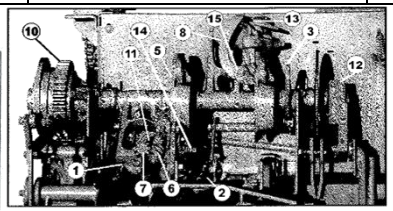
3. În cele din urmă forma nodului ajută la detectarea cauzei defectelor, prin urmare, în tabelul de mai jos puteţi vedea principalele probleme şi soluţiile lor:

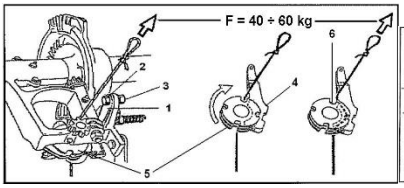
	Problema	Cauza	Soluţia
FIG. A 	Corectaţi nodul cu 2 capete curate şi fără buclă		

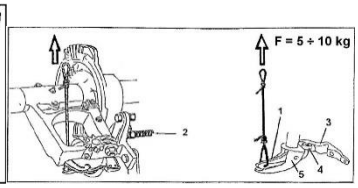
	Problema	Cauza	Soluţia
FIG. B	Capetele de sfoară ale nodului au lungimi diferite.	Cuţitul este uzat. Presiune insufiicientă al discului de suport 4 Fig. 18bis pe disc. Baloţii sunt prea largi.	Ascuţiţi cuţitul sau dacă este necesar înlocuiţi-l. Strângeţi arcul plat 1 Fig. 18bis Măriţi presiunea baloților prin rotirea mânerelor 4 Fig. 4.
FIG. C 	Nodurile nu alunecă din cârligul de înnodat.	Limba ejectorului 1 Fig. 20 şi al braţului cuţitului 8 Fig.15 luv=crează prea departe din spatele cârligului de înnodat 2 Fig. 20. Ejectorul şi braţul cuţitului – 8 Fig. 15 nu se mişcă destul şi nu trece în mod corspunzător peste cârligul de înnodare 2 Fig. 20. Presiune excesivă pe limba 1 fig.18ter cârligului de înnodare. Cârligul de înndoare este uzat. Presiunea este prea mare pe baloţi.	Îndoiţi ejectorul şi cuțitul până la bratul, care freacă spatele cârligului aparatului de înnodare. Înlocuiți rola de ejector şi braţul cuţitului în cazul în care este uzat. Altfel procedați, așa cum se arată pe p.25 alin.3. Slăbiți presiunea care acționează pe arc 2 fig.18ter. Înlocuiți cârligul aparatului de înnodare.

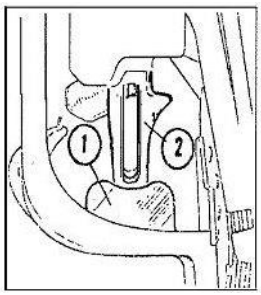
			Scadeţi presiunea balotului prin rotirea mânerelor 4 Fig. 4
FIG. D 	Doar sfoara din faţă se leagă. (sfoara din faţă = sfoara ţinută de discul suport 5 fig. 18bis).	Sfoara nu este legată corect Semiluna/camele de ghidaj sfoară (3 Fig. 20 bis) nu revine în poziţia de repaus. Braţul cuţitului este deformat şi nu adduce sfoara la crestăturile cârligului.	Verificaţi filetarea firului. Verificaţi ajustarea şi mişcările semilunei precum prezentat p.25 fig.20 bis. Înlocuiţi partea deformată.
FIG. E 	Doar sfoara din spate se leagă. (Sfoara din spate = sfoara adusă de ac)	Discul support de sfoară prinde doar o singură sfoară. Limba şi rola cârligului dispozitivului de înnodare sunt deformate sau uzate	Creşteţi presiunea pe support precum se arată în fig. 4 18bis. Înlocuiţi aceste părţi.
FIG. F	Sforile nu sunt tăiate sau sunt rupte după nod.	Braţul ejector este prea aproape şi nu este centrat perfect la spatele cârligului.	Braţul ejector trebuie să frece uşor şi uniform, centrat la spatele cârligului (a se vedea fig. 20 şi paragrafele 1 şi 2 de la p.25)

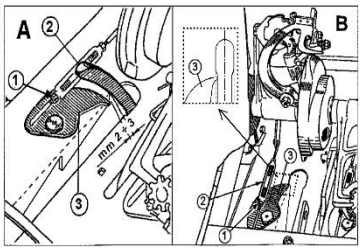










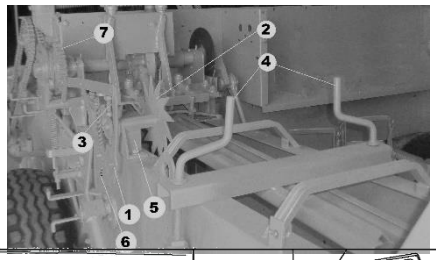


DISPOZITIV DE LAGARE SÂRMĂ DE FIER

MONTAREA SÂRMEI

1.Introduceţi bobine de sârmă rulate, si unse de balotare dimensiune nr. 12 pentru prese de balotat, în cutii speciale (Fig. 21).

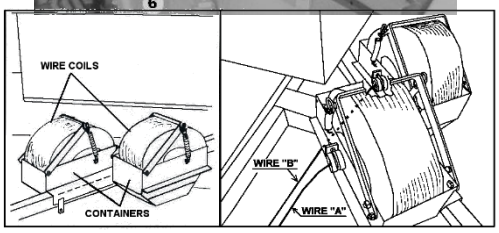
Asiguraţi-vă că bobinele sunt poziţionate astfel încât, trăgând de capătul central al firului se detensioneaza invers acelor de ceasornic pentru a preveni ca firul să se încâlcească.



3.Introduceţi firul aşa cum esre indicat in Fig. 21-22.

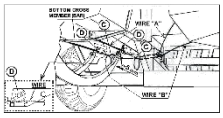
4.Legaţi capetele sârmei la partea de jos a tijei de la camera de balotare (Fig. 22).

5.Complet ridicaţi maneta 1 prezentat în Fig. 4/ter prin rotirea roţii metrice 2 în Fig. 4/ter să se angajeze aparatul de legare.



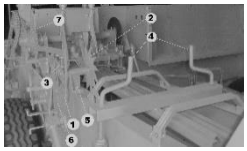
6.Rotiţi volanta contra-sensul acelor de ceasornic până când acele sunt în poziţia lor de repaus - (braţul acului trebuie să fie în poziţia de repaus - acele retras). În acest fel, firul derulat de pe bobina şi adus de acul la aparatul de legare este ţinut de cuţit şi aparatul este gata să îşi înceapă activitatea.

7.În acest moment, o "piesă" de sârmă a fost format, care este legat la un capăt la traversa de jos şi tăiat la celălalt capăt de către cuţit. Acestă "bucată" de sârmă poate fi îndepărtat prin alunecare de pe aparatul de legare, după ce a fost "dezlegat" de la traversa de jos.

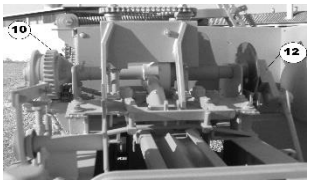


FUNCŢIONAREA RĂSUCITOARELOR DE SÂRMĂ

Partea superioară al balotului, care a fost format, împreună cu firul, este ţinut la un capăt de tăietori de sârmă (Fig. 24): acest fir este derulat de containere care adăpostesc bobine.



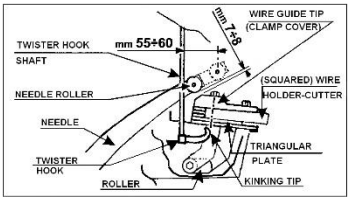
Când balotul a atins lungimea aleasă, maneta de sector (nr. 1 Fig. 4/ter) este deplasată în sus la o înălţime maximă de avansare a balotului, si care astfel opune în funcţiune dispozitivul de legare. În aceste condiţii, pâlnia (nr. 10 Fig 15/ter), cu rotirea sa în punctul determinat de temporizator, începe rotaţia arborelui de legare şi iniţiază ciclul de legare care funcţionează după cum urmează:



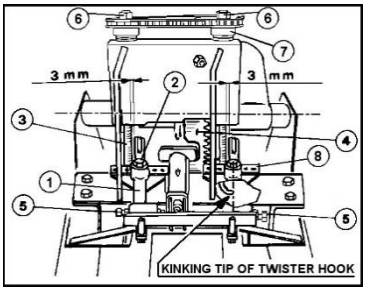
1. Acele, conduse de maneta de antrenare (n. 12, fig. 15/ter), duc firul la unitatea de legare.

2. În timpul pasului 1, acele părăsesc partea superioară a camerei de compresie şi să duc firul de cârligele de răsucire (vârfuri), răsucitor şi la tăietorii de sârmă - (fig. 24).

Cârligul răsucitoarelor, care este rotit de angrenajul semi-dinţat (nr. 4 Fig. 23), apucă (firul) adus de ace şi (firul) capetele deja ţinute de tăietori sârmă le răsucesc.



2. În acest moment, tăietorii de sârmă, fiind mutaţi rapid de came speciale, taie capetele firului dincolo de punctul de răsucire.Firul răsucit este nefiletat prin acţiunea de tragere a materialului în sine. Un capăt al firului este ţinut de către tăietorii de sârmă pentru următorul ciclu de legare.



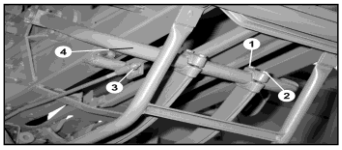
3. Acele, care sunt întotdeauna conduse de maneta de antrenare (nr. 12 Fig.15/ter), revin la poziţia de repaus.

ATENŢIE!Pentru a înţelege cum funcţionează dispozitivul de legare, se recomandă efectuarea unui ciclu de legare cu funcţionarea aparatului foarte încet.

AJUSTAREA ACELOR

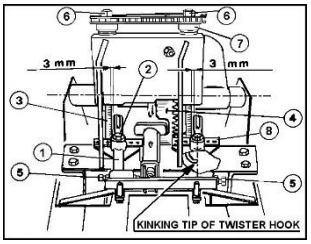
Acele sunt ajustate foflosind şuruburile 1 şi 2 precum prezentat în Fig. 11.

Pentru a reduce distanţa dintre capetele de ace şi ghidaje ale firului (Fig. 24), atunci când iau firul la aparatul de legare, slăbiţi şurubul 2 cu o fracţiune de rotire şi strângeţi şurubul 1 cu aceeaşi tură(fig.11). Pentru a creşte distanţa de mai sus, face procedura opus. Pentru a muta lateral, îndoiţi acele după cum este necesar.



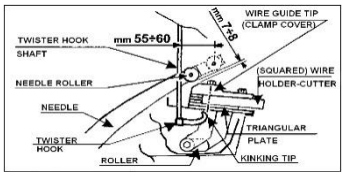
Pentru a obţine o ajustare precisă, se referă la măsurătorile indicate mai jos:

1.1. ajustarea acului transversal în a poziţia 2.Distanţa dintre partea laterală a acelor de pe suprafaţa arborelui cârligului de la răsucitor (nr.3 fig.23) trebuie să fie de aproximativ 3 mm (fig. 23).În acelaşi timp, centrul de ace trebuie să corespundă cu centrul de rotaţie (nr. 2 Fig. 23) ale tăietorilor de sârmă. De obicei, această ajustare se efectuează cu braţul acului în stare de repaus, prin îndoirea acul în sine.



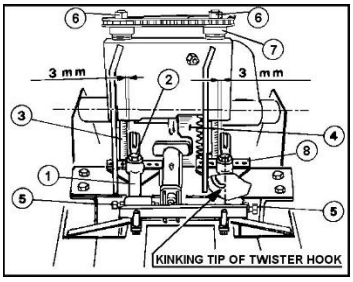
2.2. ajustarea înălţimii acului.

Partea de jos a rolei de ac (fig. 24) trebuie să fie de 7-8 mm de la ghidajul de la vârful de sârmă atunci când cuţitul (suport de tăiere), este la punctul de jumătate de rotaţie (Fig. 24). De obicei, această ajustare se efectuează cu braţul acului în stare de repaus, prin slăbirea sau la strângerea şuruburilor 1 şi 2 fig.11.3.



3.3. ajustarea avansării acului

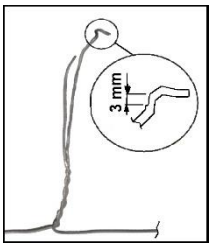
Când acele ajung la sfârşitul cursei, distanţa dintre centrul rolei de ac şi suprafaţa arborelui cârlig trebuie să fie de 55-60 mm (fig. 24). Pentru a efectua această ajustare folosiţi conexiunea ajustabilă al braţulului acului de la furcă reglabilă (nr. 3 Fig. 22 bis).



AJUSTAREA TĂIETORULUI DE SÂRMĂ

Utilizaţi şuruburi (nr.5 Fig. 23) pentru a ajusta acţiunea cuţitelor de tăiere de sârmă (nr.1 Fig. 23).

Dacă ajustarea se face în mod corespunzător, firul trebuie să aibă o "aplatizare" de 3mm, unde este întins (vezi Fig. 23a). O scurtă "aplatizare" poate provoca eliberarea firului, o "aplatizare" mai lungă poate provoca ruperea piuliţei / pivotului 2 fig. 23.

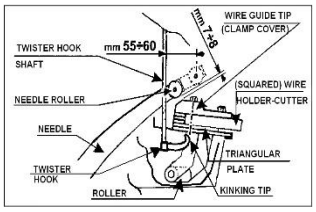


ATENŢIE!Pentru a asigura o funcţionare corectă al aparatului de legare sârmă, asiguraţi-vă că rolele de sârmă (rolele sub cuţitul tăietor de sârmă incluse -. Fig 24) nu sunt blocate şi că ghidajele de sârmă nu sunt uzate pentru a evita alunecarea sârmei excesive în timpul legării.

AJUSTAREA FAZEI CÂRLIGULUI DE RĂSUCIRE

Acele fiind în poziţia lor de repaus, răsucirea vârfului cârligului (fig.24) trebuie să fie aliniate cu axa de rotaţie (nr. 2 fig.23) al cuţitului/ tăietorului de sârmă, de exemplu, trebuie să fie pe planul vertical al axei de rotaţie a suportului dispozitivului de tăiere sârmă (nr. 2 fig.23 - fig.24).

Pentru a efectua reglarea sus desfaceţi piuliţa 6 fig.23; cu un ciocan de plastic daţi o lovitură puternică pe arborele cârligului urmând direcţia axei sale (nr. 3 fig.23), în scopul de a elibera arborele din conexiunea sa cu angrenajul 7 fig.23.



Apoi setaţi arborele şi cârligul său în poziţia de mai sus şi restabiliţi legătura dintre arborele cârligului şi uneltele sale (nr. 7 fig.23) prin intermediul piuliţei 6 fig.23

FUNCŢIONAREA DEFECTUOASĂ AL APARATULUI DE LEGARE SÂRMĂ

Multe şi variate pot fi cauzele care determină probleme de legare. Unele dintre aceste cauze nu au nimic de -a face cu legarea în sine . De aceea, vă recomandăm următoarele:

1 . Asiguraţi-vă că alimentarea presei este regulată , evitând "acţiuni de alimentare " prea mari şi , prin urmare, luaţi în considerare loviturile cu piston pe minut la 85 ÷ 90 .

Asiguraţi-vă că compresia balotului nu este nici excesivă, nici prea mică .

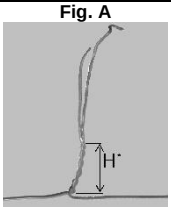
2 . Asiguraţi-vă că fazarea mişcărilor sincronizate ale presei este cel prescris (vezi " Fazare ", pag. . 17 din prezentul Manualul de utilizare şi întreţinere)

3 . Asiguraţi-vă că firul de fier utilizat este cel prescris , fie că este vorba încolăcit , moale sau uns dimensiune sârmei de fier să fie nr. 12 (corespunzând unui diametru de sârmă de 1,8 mm)

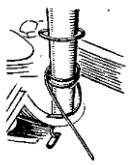
4 . Asiguraţi-vă că toate pasajele de sârmă , inclusiv acul şi rolele de sub sârmă cuţitele / tăietorul, nu sunt uzate sau blocate şi , prin urmare , permite trecerea liberă a firului .

5 . Asiguraţi-vă că toţi parametrii de reglare ale părţilor de legare sunt respectaţi în conformitate cu acest Manual de utilizare şi întreţinere.

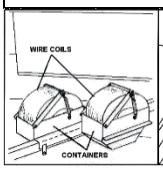
6 . În cele din urmă, respectarea condiţiilor, în care le găsiţi firele de fier, atunci când acestea nu se leagă, vă ajută să detectaţi cauza defectelor obligatorii, prin urmare, în tabelul de mai jos puteţi vedea principalele probleme ţi soluţiile lor :

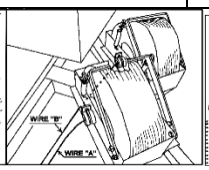
	Problema	Cauza	Soluţia
Fig. A 	Fire de sârmă răsucite ţi ţinute corect. Un capăt de fir este tăiat, celălalt este tăiatşi îndoit fără semne vizibile lăsate de cuţit. Lungimea răsucită este de aproximativ H 4.5 cm.		
Fig. B 	Firele nu sunt răsucite, un capăt este tăiat, celălalt îndoit şi tăiat..	Firul nu alunecă uşor pe cursă. Firul adus de ac este împins departe de răsucitor ca cerealele să fie presate în camera de compresie. Aparatul a fost alimentat cu prea mult material, iar numărul loviturilor pe minut este insuficient.	Curăţaţi şi ungeţi toate ghidajele şi pasajele sârmei şi dacă e necesar, înlocuiţi-le (fig.22). Creşteţi numărul loviturilor pe minut la 85 ÷ 90.
Fig. C 	Răsucirea este insuficientă: este prea scurtă şi se desface sub tensiune.	Sârma este ruginită, corodată şi nu este unsă.	Îndepărtaţi orice rămăşiţă de sârmă de pe cârligul de răsucire. Ungeţi sîrma, dacă e nevoie înlocuiţi-o.
Fig. D 	Firele nu sunt răsucite împreună, un capăt este tăiat, celăllalt îndoit şi prezintă urme lăsate de cuţitele de tăiere.	Firul nu este ţinut bine de cuţitele de tăiere. Sârma nu are diametru suficient.	Ajustaţi cuţitele de tăiere mărind presiunea pe fir (a se vedea p. 34, 5 Fig. 23 şi Fig. 24). Dacă sunt uzate, înlociţi placa central din grupul de 3 plăci (nr.8 Fig.23) şi dacă e necesar şi cuţitele de tăiere. Utilizaţi sârmă nr.12 – de diametru 1.8 mm.

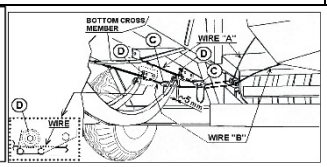
* ***Lungimea H se verifică la maşina, care funcţionează fără cereale.***

Fig. E 	Un fir este rupt la începutul părţii răsucite.	Firul nu trece uşor prin pasaje. Mişcarea cârligului de răsucire este prea în faţă. Sârmă brută, nealiniată. Sârma nuare diametru suficient.	Verificaţi şi ungeţi pasajele de sârmă (Fig. 21 şi 22 a se vedea, de asemenea, p.30). Încetiniţi cârligul de răsucire rotindu-l în sens antiorar (a se vedea pag. 34 şi fig. 23 și 24). Schimbaţi firul de fier. Utilizaţi sârmă nr. 12 – de diametru de 1,8 mm.
Fig. F 	Balotul iese din camera de compresie fără fire pe o parte sau pe ambele fiindcă acul nu aduce firul la dispozitivul de legare.	Acul este îndoit lateral. Rolele de ghidare nunsunt în poziţie corectă.	Verificaţi distanţa de 3mm prescrisă de partea acului de la arborele cârligului de răsucire (vezi p.33 Fig.23). Aliniaţi plăcile C și D în camera de compresiune, cu ace (role) (fig.22).
Fig. G 	Firul este răsucit în jurul arborelui de răsucire. Balotul iese din camera de compresie fără legare.	Firul nu este prins de cuţit, deci nu este tăiat. Mişcarea aului este prea lentă. Acul nu este pe partea corectă. Răsucirea este defazată complet, ori foarte rapidă ori foarte întârziată.	Verificaţi poziţia prevăzută a acului (vezi p.. 33 Fig. 23 şi 24). Verificaţi distanţa de 3mm prescrisă de partea acului de la arborele cârligulii de răsucire (vezi p.33 Fig.23). Reglaţi eliminarea treptată a cârligului de răsucire. Verificaţi poziția corectă a acului (vezi p.. 34 și fig. 23/24).
Fig. H	Firele nu sunt răsucite. Capătul firului este tăiat, capătul celălalt s-a subţiat şi s-a rupt. Firul s-a rupt înainte să fie răsucit.	Bobina de sârmă este încurcată şi nu poate trece prin pasaje sale.	Configuraţi bobina şi materialul de alimentare în dispozitivul de legare din nou (fig. 21 şi 22 - a se vedea, de asemenea, p.30).

		Firul are un diametru insuficient. Sârmă ulei ruginite sau nu. Firul nu trece cu uşurinţă de-a lungul cursului său. Culturile care urmează să fie ambalate sunt prea umed. Firul a ieşit de pe ghidaje şi scripeţi (role).	Utilizaţi sârmă nr.12 - diametru de 1,8 mm. Ungeţi sârma, curăţaţi şi lubrifiaţi toate ghidajele şi pasajele de sârmă. Dacă este necesar, înlocuiţi-le (fig. 21 şi 22). Curăţaţi şi ungeţi toate ghidajele şi pasajele de sârmă. Dacă este necesar, înlocuiţi-le (fig. 21 şi 22). Reduceţi presiunea în camera de compresiune şi de faceţi baloturi mai scurte (p.20). Îndreptaţi pivoţii de ghidare și înlocuiți piesele uzate.

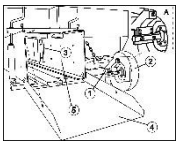






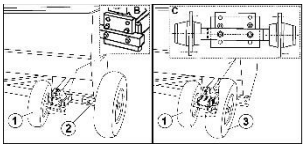
ROATA MONTATĂ ÎN SPATELE PRESEI

Presa este echipată cu un suport adecvat (nr.1 Fig. 25) în spate, de care roata (nr. 2 Fig. 25) poate fi fixată, după ce a fost scoasă din lăcaşul original (nr. 2 Fig. 26). De acest fel, se reduce lăţimea totală a presei de aproximativ 20 cm. pentru un total de 225 de cm, (vezi inserţia "A" din fig. 25).



A TREIA ROATĂ

Presa poate fi echipat ă cu un a treia roată (care are un diametru redus), pentru a fi instalate la spatele presei, în scopul de a fi protejat chiar pe teren neregulat (nr. 1 Fig. 26).



Suportul roţii (nr. 1 fig. 25) este la fel ca mai sus, dar butucul este fixat după cum se arată în inserţie B sau C din fig.26.

PRESA ŞI CONTROL HIDRAULIC RETRACTABIL

Maşina poate fi echipată cu un piston hidraulic (nr. 1 Fig. 27) pentru a muta bara de tracţiune şi o pârghie de ridicare hidraulic (nr. 2 Fig. 27) pentru a regla înălţimea presei.

Aceste două mişcări pot fi activate printr-o manetă de comandă hdraulică la tractor.

Bale tie		Sfoară sau sârmă	Legare balot		Sfoară sau sârmă
Camera de balot	cm	36x46	Lăţime maximă pick up	cm	160
Greutate balot paie	kg	16-28	Greutate	kg	1150 / 1175
Greutate balot fân	kg	20-35	Greutate totală	cm	246
Lungime balot	cm	40-130	Lăţime totală laterală roată presă montată în spate	cm	225
Capacitate balot/minut		4-10	Lungime	cm	430
Lovituri-minut		90	Înălţime	cm	145
Priză putere tractor.	CV	26-30	Roţi		10.0/80-12 195/75-14 or 7.00-12

ECHIPAMENT STANDARD

- Dispozitiv de înnodare sfoară
- Presă
- Numărător baloţi
- Arbore cardanic
- Suport a treia roată

ECHIPAMENT SPECIAL

- A treia roată
- A treia roată cu susţinere
- Braţ hidraulic de ridicare presă
- Braţ hidraulic retractabil
- Tobogan lung şi cârlig remorcare spate
- Arbore articulate cu unghi larg
- Roată presă
- Role support presă
- Răsucitor sârmă

DEPOZITARE DE LA SFÂRŞITUL SEZONULUI

După eliminarea tuturor reziduurilor de recoltare, decuplarea sistemului de legare şi eliminarea firului, efectuaţi următoarele :

a)Curăţaţi bine interiorul şi exteriorul maşinii . Murdăria şi umiditatea pot crea rugină.Important ! Atenţie ! Curăţaţi maşina folosind o unitate de aer de înaltă presiune. Nu utilizaţi o unitate mare de apă sub presiune, care ar putea deteriora piese de maşini care fac ca apa să se amestece cu încrustările reziduale cu solidificare lor ulterioară şi călire după curăţare .

b)Slăbiţi curelele trapezoidale.

c)Verificaţi şi demontaţi părţile în mişcare, cum ar fi role de tensionare, arborele cardanic, etc , curăţaţi-le şi verificaţi din nou pentru uzura . Înlocuiţi-le, dacă este necesar, cu piese noi.

d)Ungeţi toate părţile arborelui cardanic.

e)Ungeţi temeinic maşina.

f)Curăţaţi uneltele şi schimbaşi uleiul .

g)Înlocuiţi instrumentele uzate sau deteriorate.

h)Revopsiţi părţile deteriorate şi sprayaţi un inhibitor de rugină pe locuri goale.

i)Depozitaţi maşina într-un mediu uscat şi umflaţi cauciucurile.

j) Faceţi o listă a tuturor pieselor de schimb necesare şi comanda-ţi-le înainte de timp (pentru vânzător dvs. va fi mai uşor să pregătească piesele de schimb în timpul sezonului liber). În acest fel, aparatul va fi gata de utilizare pentru noul sezon.

PREGĂTIRE PENTRU NOUL SEZON

a) Ungeţi întreaga maţină.

b) Verificaţi nivelul uleiului. Completaţi, dacă este necesar.

c) Reglaţi toate şuruburile şi piulițele

d) Verificaţi toate ajustările de maşini. Re-reglaţi, dacă este necesar.

e) Cu grijă re-citiţi manualul de utilizare şi întreţinere.

CERTIFICAT DE GARANTIE

NUMELE CLIENTULUI_____

ADRESA_____

DENUMIREA MARFI_____

DATA VANZARII_____

1.Declarăm pe propria răspundere,conform O.G.21/92 şi H.G. 394/95,că produsul facturat corespunde documentatiilor de executie a fabricantului şi standardelor romãnesti conform buletinelor de încercări.

2.Pretul şi riscul transpotului intră în obligatia cumpărătorului.

3.Vănzătorul acordă o garantie de 12 luni,care începe la data cumpărării. Garantia este asiguratã de unitatea de service proprie prin reparare ,întretinere sau înlocuire.

4.Clientul poate face reclamatiile doar pe baza certificatului de garantie original.Nu se asigurã garantie pentru mărfurile însotite doar de factura de cumpărare(chitantã).

5.Se asigurã garantie doar pentru deficientele apărute din erori de fabricatie sau de material. Mărfurile defecte vor fi preluate în service si remediate în maxim 10 zile de la data anuntării (14 zile pentru distribuitorii care nu au service proprii).Părtile înlocuite trec în proprietatea noastrã.În cazul deficientelor care necesitã înlocuirea unor piese care nu se gãsesc în stoc ,ter- menul de reparare se prelungeste cu maxim 30 zile.Termenul de garantie se prelungeste cu timpul scurs de la reclamatie pînă la data repunerii în functionare.Prelungirea se înscrie în certificatul de garantie de către unitatea de service.Se acordă garantie 6 luni pentru piesele de schimb noi şi 3 luni pentru manoperã.

6.Nu se acordã garantie pentru daune provocate din cauza :

a) neglijentei sau neatentiei(neobservarea sau nerespectarea indicatiilor) b)greşeli de instalare şi întretinere

c) reparatiilor efectuate de persoane neautorizate,de schimbări ale stării originale ale aparatului,de influente naturale (ruginã,etc.)sau de pãstrare în conditii improprii.

d) spargerile si în general pagubele mecanice datorate căderii sau transportului necorespunzător,intemperiilor.

e) nu sunt cuprinse în garantie reperele consumabile consumabile :lanturi,lame de ghidaj,bujii,curele,cutite,duze,garnituri,filtre,supape,pompa ulei+antrenor,ambreiaj,părti componente din PVC.În cazul viciilor ascunse se face reclamatie în termen de 30 de zile.

f) nu se asigurã garantie pentru masinile care au fost utilizate în alte scopuri decît cel pentru care sunt destinate,precum si cele la care au fost utilizate accesorii sau piese necorespunzatoare.

g) nu se asigurã garantie pentru masinile care nu sunt mentinute în conditii proprii de lucru şi masinilor cărora nu li s-a efectuat întretinerea zilnicã conform manualului de utilizare. Garantia este valabilã doar pe teritoriul national şi se pierde în cazul revânzării aparatului. Durata medie de utilizare este de 6 ani,perioada în care se asigură piese de schimb în garantie si postgarantie. Am primit instructiunile necesare instalării si utilizării aparatului. Este absolut necesar,ca inainte de punerea în functiune si exploatare,utilizatorul sã ia cunostintã de continutul acestui manual.

VÂNZATOR CUMPARATOR