

Rotopressa 864 ISOBUS



MANUALE DELL'OPERATORE Rotopressa 864 ISOBUS OMCC59771 EDIZIONE D5 (ITALIEN)

John Deere Arc-lès-Gray
(Questo manuale sostituisce OMCC59463 Edizione E3)
Versione europea
PRINTED IN U.S.A.



Introduzione

Premessa

LEGGERE QUESTO MANUALE con attenzione per apprendere come far funzionare e come eseguire una corretta manutenzione della macchina. L'inosservanza delle istruzioni contenute nel manuale potrebbe avere come conseguenza infortuni o danni all'equipaggiamento. Questo manuale e i segnali di sicurezza posti sulla macchina sono disponibili anche in altre lingue (rivolgersi al concessionario John Deere per l'ordinazione).

QUESTO MANUALE DEVE ESSERE CONSIDERATO parte integrante della macchina e deve accompagnarla in caso di rivendita.

LE MISURE IN QUESTO MANUALE sono espresse sia in unità del sistema metrico decimale, sia in unità del sistema americano. Utilizzare solo i ricambi e la viteria corretti. I diversi tipi di viteria (metrica e in pollici) possono richiedere l'uso di diverse chiavi compatibili.

LATO DESTRO E LATO SINISTRO si intendono guardando nella direzione di spostamento dell'attrezzatura durante l'avanzamento.

RIPORTARE I NUMERI DI IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO (P.I.N.) nelle specifiche o nella sezione relativa ai numeri di serie. Annotare accuratamente tutti i numeri per facilitare il riconoscimento della macchina in caso di furto. Questi numeri servono anche al concessionario quando vengono ordinati dei pezzi di ricambio. Conservare i numeri di identificazione in un luogo sicuro e non nella macchina.

PRIMA DI CONSEGNARE QUESTA MACCHINA, il concessionario ha effettuato un'ispezione di preconsegna. Dopo le prime 100 ore di funzionamento, pianificare con il concessionario un'ispezione post-vendita, per garantire prestazioni ottimali.

QUESTA ROTOPRESSA È STATA PROGETTATA ESCLUSIVAMENTE per normali operazioni agricole o similari ("USO PREVISTO"). Qualsiasi altro impiego

va considerato come uso non previsto. La casa costruttrice declina qualsiasi responsabilità per danni o incidenti risultanti da un uso improprio; i rischi saranno a carico esclusivo dell'utente. Costituisce inoltre un elemento essenziale, nell'ambito dell'uso previsto, l'osservanza scrupolosa delle modalità d'uso e delle regolari manutenzioni e riparazioni specificate dalla casa costruttrice.

QUESTA ROTOPRESSA DEVE ESSERE UTILIZZATA, mantenuta e riparata solo da persone a conoscenza delle sue particolari caratteristiche e delle relative norme di sicurezza (prevenzione infortuni). Le norme sulla prevenzione degli infortuni, tutte le norme generali di sicurezza, di medicina del lavoro e le normative della circolazione stradale devono essere sempre osservate. Tutte le modifiche arbitrarie apportate a questa rotopressa sollevano la casa costruttrice da ogni responsabilità per qualsiasi danno o incidente.

REGISTRAZIONE DI PRODOTTI USATI: Se i prodotti John Deere usati sono stati acquistati presso un concessionario John Deere autorizzato, quest'ultimo ha già provveduto ad aggiornare le informazioni di registrazione della garanzia e non sono richieste ulteriori informazioni da parte dell'acquirente.

Se i prodotti John Deere usati sono stati acquistati all'incanto, mediante un intermediario o da un agricoltore, si raccomanda all'acquirente di procedere immediatamente alla registrazione. John Deere e i suoi concessionari attribuiscono grande importanza alla sicurezza e alla soddisfazione dei loro clienti. I concessionari John Deere di zona sono ottimamente attrezzati e lieti di fornire ai propri clienti i massimi livelli di assistenza per le loro macchine. Nei siti web John Deere nazionali i clienti possono immettere il proprio indirizzo e i dettagli relativi ai prodotti acquistati; e selezionare il concessionario prescelto.

CC03745,0001132 -39-19NOV13-1/1

Ispezione di preconsegna

Prima della consegna della macchina, sono stati eseguiti i controlli, le regolazioni e gli interventi di manutenzione elencati di seguito:

1. ☐ Dadi delle ruote serrati alla coppia prescritta. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".
2. ☐ Pressione dei pneumatici controllata e regolata (se necessario). Vedere Gonfiaggio dei pneumatici nella sezione "Preparazione della rotopressa".
3. ☐ Viti di fissaggio del telaio timone e dell'attacco rimorchio serrate alla coppia prescritta. Vedere Annualmente - Telaio timone e attacco nella sezione Lubrificazione e manutenzione.
4. ☐ Livello olio scatola ingranaggi controllato e rabboccato (se necessario). Vedi sezione Lubrificazione e manutenzione.
5. ☐ Tutti i raccordi di ingrassaggio lubrificati. Vedi sezione Lubrificazione e manutenzione.
6. ☐ Verifica della corretta tensione e della lubrificazione delle catene; Vedere la Sezione Lubrificazione, manutenzione e assistenza.
7. ☐ Andamento cinghie controllato. Vedere Regolazione dello scorrimento delle cinghie nella sezione "Manutenzione".
8. ☐ Contatto delle cinghie della rotopressa con il rullo inferiore portellone.
9. ☐ Interruttori e sensori sono regolati correttamente. Vedi sezione Manutenzione.
10. ☐ Tubi idraulici e loro collegamenti controllati e a tenuta.
11. ☐ Vernice ed etichette lisce e pulite.
12. ☐ Molle di tensionamento rotolo di rete regolate a 20,5 mm (0,8 in.). Vedere Controllo pressione rullo di alimentazione rete (Prova 3) nella sezione Manutenzione.
13. ☐ La taglierina della rete è stata pulita.
14. ☐ Borotalco applicato sul rotolo di rete rivestito in gomma.
15. ☐ Cablaggio batteria installato (se necessario).
16. ☐ È stato eseguito un ciclo di collaudo.
17. ☐ Il portellone si apre e chiude liberamente.
18. ☐ Il monitor funziona correttamente.
19. ☐ Il dispositivo idraulico di bloccaggio del portellone funziona correttamente.
20. ☐ Il dispositivo di pretaglio funziona correttamente (se in dotazione).
21. ☐ Manuale dell'operatore consegnato al cliente.
22. ☐ Tutti i comandi e le norme di sicurezza sono stati spiegati al cliente.

Data:

Firma del concessionario/tecnico della manutenzione:

OUCC006,0001A27 -39-13FEB13-1/1

Indice generale

	Pagina
Vista di identificazione	
Vista di identificazione	00-1

Sicurezza

Riconoscere le informazioni per la sicurezza	05-1
Attenersi alle istruzioni di sicurezza	05-1
Conoscere la terminologia dei segnali	05-1
Rispettare le norme del codice della strada	05-2
Immagazzinare gli accessori in modo sicuro	05-2
Prepararsi alle emergenze	05-2
Indossare gli indumenti di sicurezza	05-3
Maneggiamento dei coltelli	05-3
Controllare la sicurezza della macchina	05-3
Mantenersi a distanza da alberi di comando rotanti	05-4
Usare le luci e i dispositivi di sicurezza	05-4
Usare la catena di sicurezza	05-5
Osservazione della velocità massima di trasporto	05-5
Attenersi alle indicazioni relative ai pneumatici	05-5
Manutenzione sicura dei pneumatici	05-6
Controllo zavorra, distanza ruote e gonfiaggio pneumatici	05-6
Uso della rotopressa in sicurezza	05-6
Utilizzo in sicurezza della rotopressa sui pendii	05-7
Uso in sicurezza della rotopressa in modalità di automazione	05-7
Prevenzione di incendi	05-7
In caso di incendio	05-8
Bloccaggio in sicurezza del portellone	05-8
Manutenzione della macchina in condizioni di sicurezza	05-8
Pressione idraulica massima di esercizio	05-9
Abituarsi a lavorare in sicurezza	05-9
Protezione di persone e animali	05-9
Pericoli connessi ai fluidi ad alta pressione	05-10
Manutenzione della macchina in sicurezza	05-10
Rimozione della vernice prima di saldare o scaldare	05-11
Tenere le fonti di calore lontane dai tubi di fluidi in pressione	05-11
Intervenire in sicurezza sugli impianti dotati di accumulatori	05-11
Evitare di applicare getti ad alta pressione sulle etichette per la sicurezza	05-12

	Pagina
Evitare di applicare getti ad alta pressione sui cilindri	05-12
Smaltire gli scarti in modo appropriato	05-12

Segnali di sicurezza

Simboli per la sicurezza	10-1
Manuale dell'operatore	10-1
Riparazione e Manutenzione	10-1
Albero di comando della rotopressa	10-2
Portellone sollevato	10-2
Bloccaggio di sicurezza del portellone	10-2
Apertura del portellone	10-3
Raccoglitore	10-3
Catene di comando	10-3
Accumulatori idraulici	10-4
Bombola aria compressa	10-4
Viti di fissaggio del telaio del timone	10-4
Vite di fissaggio piastra di attacco	10-5

Preparazione del trattore

Regolazione della barra di traino	15-1
Selezione regime PTO del trattore	15-1
Regolazione distributori idraulici del trattore	15-2
Requisiti circuito elettrico e alimentazione della rotopressa	15-2
Installare il cavo mobile del terminale (display) virtuale (se presente)	15-3
Uso della protezione della barra di traino	15-3

Preparazione della pressa

Installazione dei ruotini di livello del raccoglitore	20-1
Selezione del rotolo di rete	20-1
Cura del rotolo di rete	20-1
Cura del dispositivo di legatura a rete	20-2
Caricamento del rotolo di rete	20-2
Selezione dello spago	20-6
Manutenzione della bobina di spago	20-6
Caricamento delle scatole portaspago	20-6
Nodo per spago	20-7
Percorso dello spago in uscita dalle scatole	20-7
Percorso dello spago nelle guide	20-8
Regolazione dello scivolo di scarico delle balle	20-9
Installazione dell'albero di comando telescopico Bondioli	20-9

Continua alla pagina seguente

Manuale originale. Tutte le informazioni, illustrazioni e specifiche tecniche riportate in questo manuale sono basate sulle informazioni più recenti disponibili al momento della pubblicazione. Con riserva di modifica senza obbligo di notifica.

COPYRIGHT © 2015
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2011, 2010, 2013

Pagina	Pagina
GONFIAGGIO DEI PNEUMATICI 20-10	Preparazione del prodotto 35-3
Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote 20-11	Apertura e chiusura del portello laterale 35-3
Attacco e distacco	Valvola di bloccaggio del portellone 35-4
Regolazione del timone sull'attacco per rimorchio del trattore 25-1	Regolazione altezza raccoglitore 35-4
Regolazione del timone sulla barra di traino del trattore 25-4	Regolazione ruotini di livello raccoglitore 35-4
Collegamento dell'albero di comando telescopico all'albero della PTO del trattore 25-8	Regolazione ruotini di livello orientabili del raccoglitore 35-5
Supporto albero di comando telescopico 25-9	Regolazione del deflettore per prodotti corti 35-5
Aggancio della catena di sicurezza 25-9	Regolazione altezza rullo compressore andana 35-6
Sistemazione del piedino 25-10	Selezione del numero dei coltelli di pretaglio (se in dotazione) 35-6
Collegamento al sistema idraulico del trattore 25-10	Regolazione della densità della palla 35-7
Collegamento dei freni a comando idraulico (se presenti) 25-13	Indicatore densità palla 35-7
Collegamento dei freni pneumatici (se presenti) 25-14	Alimentazione del materiale 35-8
Collegamento della presa a sette contatti per rimorchio 25-15	Uso della rotopressa con prodotti corti, secchi, lisci 35-8
Collegamento cablaggio rotopressa 25-15	Uso della rotopressa su stocchi di mais 35-8
Stacco dell'albero di comando telescopico dall'albero della PTO del trattore 25-16	Uso della rotopressa con insilato e prodotti umidi 35-9
Ritiro dell'albero di comando telescopico 25-16	Rotazione manuale della rotopressa 35-9
Utilizzo del piedino 25-17	Disintasamento della rotopressa 35-10
Sistemazione dei tubi idraulici flessibili 25-17	Regolazione della spaziatura dello spago 35-10
Trasporto e parcheggio	Regolazione del guidaspago 35-11
Traino della rotopressa su strade pubbliche 30-1	Regolazione del tensionamento per la legatura a rete 35-12
Luci di avvertimento consigliate 30-1	Applicazione della rotopressa
Controllo del bloccaggio dei portelli laterali 30-2	Accesso all'applicazione rotopressa 37-1
Ruotini di livello raccoglitore in posizione di trasporto 30-2	Unità di misura 37-1
Collocazione dei ruotini di livello orientabili in posizione di trasporto 30-3	Descrizione visualizzazione pagina principale della rotopressa 37-2
Parcheggio della macchina (rotopressa con freni a comando idraulico) 30-3	Descrizione del softkey 37-3
Parcheggio della macchina (rotopressa con freni a comando pneumatico) 30-3	Descrizione del softkey di applicazione rotopressa 37-3
Rodaggio	Impostazione del diametro della palla 37-9
Rodaggio della pressa 32-1	Regolazione offset allarme di quasi piena 37-10
Dopo le prime 10 ore - Coppia di serraggio dadi ruote 32-1	Selezione sistema di legatura 37-10
Dopo le prime 50 ore - Scatola ingranaggi 32-1	Selezione modalità di avvio legatura 37-11
Dopo le prime 50 ore - Coppia di serraggio dadi ruote 32-1	Regolazione legatura a rete 37-12
Uso della rotopressa—Parte comune	Regolazione legatura a spago 37-13
Prima dell'uso della rotopressa 35-1	Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico 37-15
Pulizia della macchina per la prevenzione di incendi 35-1	Avvio automatico del ciclo di legatura 37-16
In caso di incendio intervenire come segue 35-2	Funzionamento del sistema "soft core" 37-17
Uso del serbatoio acqua in pressione 35-2	Indicazioni per la formazione di una palla 37-19
	Formazione di una palla mediante gli indicatori della forma della palla 37-20
	Sollevamento o abbassamento del raccoglitore 37-21
	Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio 37-22
	Disintasamento alimentatore rotante 37-23
	Contatori clienti e campi 37-25
	Contatori totali operazioni, stagioni e macchine (rotopressa fino a versione software 06.10) 37-27

Continua alla pagina seguente

Pagina	Pagina
Contatori totali stagioni e macchine (rotopressa da versione software 07.12).....	37-29
Uso della rotopressa in modalità di automazione	
Uso in sicurezza della rotopressa in modalità di automazione	38-1
Prerequisiti per automazione attrezzatura trattore	38-1
Descrizione visualizzazione pagina principale dell'automazione rotopressa	38-2
Designazione del softkey di automazione	38-2
Utilizzo della rotopressa in modalità di automazione.....	38-4
Disintasamento dell'alimentatore rotante nella modalità di automazione	38-6
Tasto di attivazione automazione rotopressa	38-6
Selezione livello di automazione	38-7
Selezione distributore idraulico del portellone posteriore	38-8
Disinnesto automatico PTO trattore	38-9
Scarico manuale balla	38-10
Correzione del comportamento del trattore	38-11
Modalità dimostrazione automazione	38-13
Indicatore a settori degli stati di automazione	38-15
Diagnosi del sistema di automazione	38-17
Elenco dei messaggi di disattivazione automazione.....	38-20
Attrezzi	
Trova attrezzi.....	40-1
Piastre riempimento sedi coltelli	40-1
Kit comando rullo superiore tenditore	40-1
Cavo batteria per monitor	40-2
Supporto monitor (Serie 6000, 7000 e 8000 solo trattori)	40-2
Cablaggio cabina per monitor.....	40-3
Lubrificazione e manutenzione	
Lubrificazione e manutenzione in sicurezza della macchina	45-1
Rispetto degli intervalli di manutenzione	45-1
Eseguire la lubrificazione e la manutenzione	45-1
Grasso	45-2
Olio ad alta viscosità per le scatole di ingranaggi	45-2
Olio per catene Multiluber.....	45-3
Lubrificanti alternativi e sintetici.....	45-3
Conservazione dei lubrificanti.....	45-3
Miscelazione dei lubrificanti.....	45-3
Posizione componente di lubrificazione catene	45-4
Regolazione flusso dell'olio	45-5
Secondo necessità - Rifornimento del serbatoio sistema di lubrificazione catene Multiluber	45-5
Secondo necessità - Pulizia del filtro del serbatoio dell'olio.....	45-5
Come richiesto - Pulire i filtri dell'attacco idraulico.....	45-6
Secondo necessità - Martinetto	45-6
Giornalmente - Prevenzione di incendi.....	45-7
Tutti i giorni - Coltelli di pretaglio e piano di raccolta	45-7
Tutti i giorni - Controllo dei gancetti delle cinghie	45-8
Dopo le prime 10 ore - Coppia di serraggio dadi ruote	45-8
Ogni 10 ore - Tenditore catena di comando principale	45-9
Ogni 10 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione normale e senza banco di ingrassaggio	45-10
Ogni 10 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio	45-11
Ogni 10 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio	45-12
Ogni 10 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione standard	45-13
Ogni 10 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione estesi.....	45-14
Ogni 30 ore.....	45-15
Ogni 30 ore - Dita del braccio tenditore	45-16
Ogni 30 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio	45-16
Ogni 30 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione standard o estesi.....	45-17
Dopo le prime 50 ore - Coppia di serraggio dadi ruote	45-17
Dopo le prime 50 ore - Scatola ingranaggi	45-18
Ogni 50 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione ampliata	45-18
Ogni 50 ore - Rotopressa con albero di comando telescopico Bondioli.....	45-19
Settimanalmente - Livello dell'olio della scatola ingranaggi	45-19
Settimanalmente - Controllo e scarico condensa serbatoio freni a comando pneumatico.....	45-20
Mensilmente - Controllo freno di stazionamento	45-20
Mensilmente - Ispezione del serbatoio acqua in pressione	45-21
Ogni 250 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione ampliata	45-21
Ogni 500 ore o annualmente - Scarico e rifornimento scatola ingranaggi	45-22
Annualmente - Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote.....	45-22
Una volta all'anno - Alberi freni pneumatici	45-23
Annualmente - Alberi freni idraulici.....	45-24

Continua alla pagina seguente

Pagina	Pagina
Una volta all'anno - Ganasce freni pneumatici (rotopressa a partire dal numero di serie 120180) 45-25	Installazione dei gancetti per cinghie Mato.....55-15
Una volta all'anno - Ganasce freni idraulici (rotopressa a partire dal numero di serie 120180) 45-26	Installazione delle cinghie.....55-17
Una volta all'anno - Articolazione freni 45-27	Disposizione delle cinghie sulla rotopressa.....55-18
Annualmente - Legatura a rete.....45-28	Giunzione estremità della cinghia (Tipo Mato) ..55-19
Annualmente - Telaio timone e attacco 45-29	Regolazione del raschiatore del rullo avviatore (n°1).....55-19
Una volta all'anno - Scatola ingranaggi 45-30	Regolazione del raschiatore del rullo posteriore inferiore del portellone (N° 8) 55-19
Annualmente - Cuscinetti assale 45-30	Regolazione raschiatore rullo inferiore anteriore (n°9) portellone 55-20
Ogni 3 anni - Accumulatori 45-31	Regolazione dei raschiatori coclea raccolgitore.....55-20
Ogni 6 anni - ,Tubi idraulici flessibili 45-31	Regolazione incudine tagliaspago.....55-21
Ogni 10 anni - accumulatori.....45-31	Regolazione della corsa braccio portaspago.....55-22
Risoluzione dei problemi	Impostazione della posizione del rullo centrale del braccio tenditore (n° 12) 55-23
Legatura a spago.....50-1	Ubicazione componenti elettrici rotopressa (rotopressa fino a S. N. 134999) 55-24
Problemi di alimentazione 50-3	Individuare i componenti elettrici della rotopressa (rotopressa da S.N. 135000).....55-26
Problemi al raccoglitore 50-5	Individuare l'area di rilevamento sensore (rotopressa da S.N. 135000) 55-27
Qualità della balla 50-7	Regolazione interruttore SB312 balla sovradimensionata 55-27
Difficoltà generiche con la rotopressa 50-9	Regolazione sensore balla sovradimensionata SB317 55-28
Difficoltà con gli accessori per insilato 50-11	Regolazione interruttori aggancio portellone SB333 e SB334 55-28
Problemi con il dispositivo di legatura a rete 50-12	Regolazione dei sensori SB336 e SB337 dell'aggancio portellone.....55-29
Sistema di lubrificazione catena 50-16	Regolazione sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342 55-29
Manutenzione	Regolazione sensore velocità di rotazione rotopressa SB362.....55-30
Copie di serraggio per bulloneria e viteria metrica 55-1	Regolazione del sensore coclea di pulizia SB363 55-31
Prima di ciascun intervento di manutenzione 55-1	Regolazione interruttore taglio rete SB412.....55-31
Numerazione dei rulli della rotopressa 55-2	Regolazione del sensore di taglio rete SB414 ..55-32
Utilizzare ricambi originali John Deere 55-2	Regolazione sensori pulegge spago SB421 e SB422.....55-32
Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione.....55-3	Regolazione sensore piano di raccolta SB532 55-33
Regolazione delle catene di comando del raccoglitore.....55-5	Regolazione del sensore coltelli di pretaglio SB553.....55-34
Regolazione della catena di comando del rullo inferiore.....55-6	Controllo del dispositivo di legatura a rete.....55-35
Regolazione della catena di comando principale.....55-6	Controllo della posizione del coltello e della controlama (Prova 1) 55-35
Regolazione della catena di comando del rullo superiore.....55-7	Controllo del movimento libero della barra oscillante (Prova 2) 55-37
Regolazione della catena di comando del rullo superiore.....55-7	Controllo della pressione del rullo di alimentazione della rete (Prova 3) 55-38
Regolazione della catena di comando dell'alimentatore rotante 55-8	Controllo della posizione rullo n° 8 (Prova 4) 55-39
Regolazione della catena di comando del tendicatena superiore.....55-8	Controllo della tensione della cinghia di comando (Prova 5).....55-40
Sostituzione coltelli di pretaglio 55-9	
Affilatura dei coltelli di pretaglio 55-10	
Sostituzione vite di sicurezza a tranciatura del comando del raccoglitore 55-10	
Disaerazione della pompa dell'impianto di lubrificazione catene.....55-10	
Regolazione delle spazzole.....55-11	
Regolazione scorrimento cinghie 55-12	
Riparazione delle cinghie 55-13	
Preparazione delle cinghie danneggiate 55-13	

Continua alla pagina seguente

	Pagina
Controllo del freno del rullo di alimentazione della rete (prova 6).....	55-41
Controllo dei bracci tendicinghia (Prova 7).....	55-43
Controllo della posizione del guidarete inferiore (Prova 8)	55-44
Rimozione e installazione cinghia di comando rullo di alimentazione rete	55-46
Rimozione e installazione della taglierina della rete	55-46
Rimozione della rete intorno ai rulli di alimentazione	55-47
Regolazione aggancio portellone	55-47
Regolazione fermo di aggancio del portellone ..	55-48
Punti di sospensione rotopressa	55-48
Rimozione e installazione ruote.....	55-49
Riparazione del ruotino di livello.....	55-49

Manutenzione applicazione rotopressa

Schermate di avvertimento	57-1
Problemi recenti.....	57-2
Test tensione batteria del trattore	57-3
Elenco dei codici di errore per diagnosi.....	57-4
Test sensori e interruttori	57-9
Test componenti elettroidraulici	57-10
Test consumo elettrico dispositivo di azionamento.....	57-12
Calibrazione del potenziometro RB311 del diametro della palla	57-13
Calibrazione dei potenziometri RB321 e RB322 della forma della palla	57-15
Calibrazione potenziometro di posizione portellone posteriore RB331	57-16
Calibrazione dell'attuatore legatura a spago MB421	57-17
Regolazione della sensibilità della forma della palla.....	57-18
Sensore di velocità rotazione imballatrice	57-19
Regolazione unità di comando operazioni (rotopressa fino a versione software 06.10).....	57-20
Sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342.....	57-21
Caricamento delle lingue (solo monitor con lettore di scheda memoria o porta USB)	57-22
Commutazione applicazione rotopressa dal terminale virtuale della corrente a un altro (rotopressa fino a versione software 06.10)	57-23
Commutazione applicazione rotopressa da terminale virtuale corrente a un altro (rotopressa da versione software 07.12).....	57-24
Parametri software	57-25

Rimessaggio

Preparazione della rotopressa al rimessaggio ...	60-1
Rimessaggio della rotopressa a fine stagione.....	60-1
Preparazione per inizio stagione	60-2

Specifiche

Caratteristiche tecniche della rotopressa 864	65-1
Dichiarazione di conformità CE	65-2
Unione doganale–EAC	65-3

Numeri di matricola

Targhetta del numero di matricola	70-1
Descrizione della targhetta del numero di matricola	70-1
Registrazione del numero di matricola della pressa	70-1
Documentazione di proprietà.....	70-2
Sicurezza contro le effrazioni	70-2

Vista di identificazione

Vista di identificazione



Rotopressa Premium 864

OUCC006,0001544 -39-12OCT09-1/1

CC1031621 —UN—09OCT09

Sicurezza

Riconoscere le informazioni per la sicurezza

Questo è il simbolo di attenzione per la sicurezza. Quando è presente sulla macchina o sul manuale, fare attenzione al potenziale pericolo di infortuni.

Osservare le precauzioni ed eseguire le operazioni consigliate per la sicurezza.



TS1389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -39-29SEP98-1/1

Attenersi alle istruzioni di sicurezza

Leggere con attenzione tutti i messaggi di sicurezza riportati nel manuale e nei segnali di sicurezza applicati sulla macchina. Mantenere i segnali di sicurezza in buone condizioni. Rimpiazzare eventuali segnali di sicurezza mancanti o danneggiati. Accertarsi che i nuovi componenti delle attrezzature e i ricambi per la riparazione siano completi dei segnali di sicurezza correnti. I segnali di sicurezza di ricambio sono disponibili presso il concessionario John Deere.

I ricambi ed i componenti reperiti presso altri fornitori possono contenere ulteriori informazioni di sicurezza, non riprodotte in questo manuale dell'operatore.

Imparare ad utilizzare correttamente la macchina ed i comandi. Non consentire l'uso da parte di persone non addestrate.

Mantenere la macchina in condizioni operative corrette. Ogni modifica apportata senza autorizzazione può



TS201 —UN—15APR13

compromettere il funzionamento e/o la sicurezza della macchina e ridurne la durata.

Se non si comprende una parte di questo manuale e si necessita assistenza, rivolgersi al concessionario John Deere.

DX,READ -39-16JUN09-1/1

Conoscere la terminologia dei segnali

Con il simbolo di sicurezza vengono usate delle parole di segnalazione—PERICOLO, AVVERTIMENTO o ATTENZIONE—. La parola PERICOLO indica le situazioni più rischiose.

I simboli di PERICOLO o AVVERTIMENTO sono situati vicino alle zone pericolose. Le precauzioni generiche vengono identificate con i simboli di ATTENZIONE. La scritta ATTENZIONE in questo manuale richiama inoltre l'attenzione sui messaggi di sicurezza.



PERICOLO
AVVERTENZA
ATTENZIONE

TS187 —39—30SEP88

DX,SIGNAL -39-03MAR93-1/1

Rispettare le norme del codice della strada

Guidando sulle strade pubbliche, rispettare sempre le vigenti norme del codice della strada.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -39-01MAY91-1/1

Immagazzinare gli accessori in modo sicuro

Gli accessori immagazzinati quali le doppie ruote, le ruote ingabbiate e i caricatori possono cadere e causare seri danni o la morte.

Immagazzinare gli accessori e le apparecchiature in modo sicuro per impedire che cadano. Tenere bambini ed estranei lontano dalla zona di immagazzinamento.



TS219 —UN—23AUG88

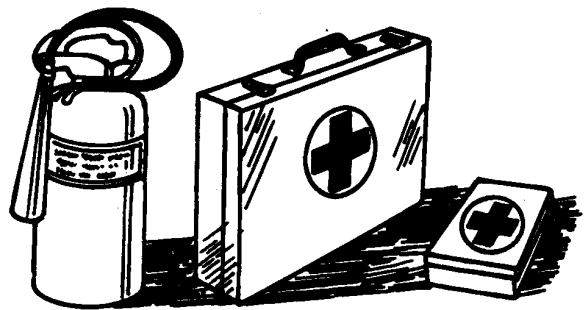
DX,STORE -39-03MAR93-1/1

Prepararsi alle emergenze

Siate pronti ad affrontare un incendio.

Tenete a portata di mano un estintore ed una cassetta di pronto soccorso.

Tenete vicino al telefono i numeri di pronto intervento: medici, ambulanze, ospedale e pompieri.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -39-03MAR93-1/1

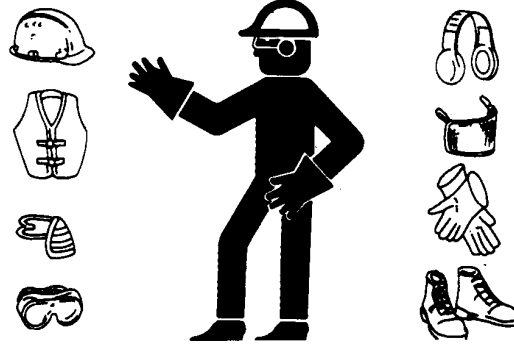
Indossare gli indumenti di sicurezza

Indossare abiti abbastanza attillati ed indumenti di sicurezza adatti al tipo di lavoro.

Una prolungata esposizione al rumore può causare lesioni o la perdita dell'udito.

Per difendersi da forti e fastidiosi rumori, usare un adeguato apparecchio di protezione dell'udito come cuffie o tappi.

Per operare in sicurezza serve la completa attenzione dell'operatore. Mentre si usa la macchina non indossare auricolari per radio o musica.

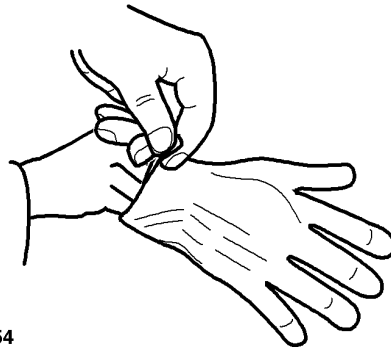


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -39-10SEP90-1/1

Maneggiamento dei coltelli

Prevenire gli infortuni. Quando si maneggiano i coltelli, indossare i guanti di sicurezza.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUC006,0000DB6 -39-04JAN05-1/1

Controllare la sicurezza della macchina

Prima dell'uso, controllare sempre le condizioni della strada e quelle generali di sicurezza della macchina.

FX,READY -39-28FEB91-1/1

Mantenersi a distanza da alberi di comando rotanti

L'impigliamento in un albero di comando rotante può causare infortuni gravi o mortali.

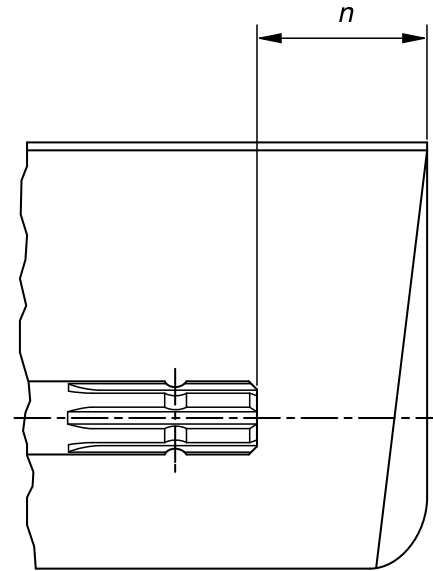
Accertarsi che la protezione principale del trattore e le protezioni degli alberi di comando siano sempre montate. Accertarsi che le protezioni rotanti girino liberamente.

Indossare abbigliamento aderente. Prima di eseguire regolazioni, collegamenti o pulire l'attrezzatura azionata dalla PTO, arrestare il motore e accertarsi che l'albero di comando della PTO sia fermo.

Non installare nessun dispositivo adattatore tra il trattore e l'albero di comando della PTO dell'attrezzatura principale che consenta a un albero del trattore da 1000 giri/min di alimentare un'attrezzatura da 540 giri/min a velocità superiori a 540 giri/min.

Non installare nessun dispositivo adattatore che possa lasciare scoperta una parte dell'albero rotante dell'attrezzatura, dell'albero del trattore o dell'adattatore. La protezione principale del trattore deve sovrapporsi all'estremità dell'albero scanalato e al dispositivo adattatore aggiunto come illustrato nella tabella.

Tipo PTO	Diametro	Scanalatura	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)



DX,PTO -39-30JUN10-1/1

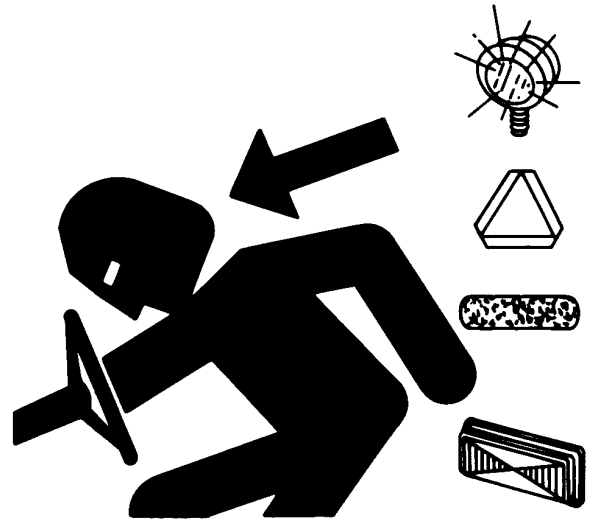
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Usare le luci e i dispositivi di sicurezza

Prevenire le collisioni con gli altri utenti della strada, i trattori lenti con attrezzature, montate o trainate e le macchine semoventi. Controllare frequentemente i veicoli che arrivano da dietro, specialmente prima di curvare, e usare gli indicatori di direzione.

Usare i fari anteriori, i lampeggiatori di avvertimento e gli indicatori di direzione, sia di notte che di giorno. Osservare le norme del codice della strada per l'illuminazione del mezzo e le varie segnalazioni. Mantenere ben visibili e in buone condizioni le luci e i vari mezzi di segnalazione. Sostituire o riparare i dispositivi di illuminazione o segnalazione danneggiati o smarriti. Dal concessionario John Deere è disponibile un kit per l'illuminazione di sicurezza delle attrezzature.



DX,FLASH -39-07JUL99-1/1

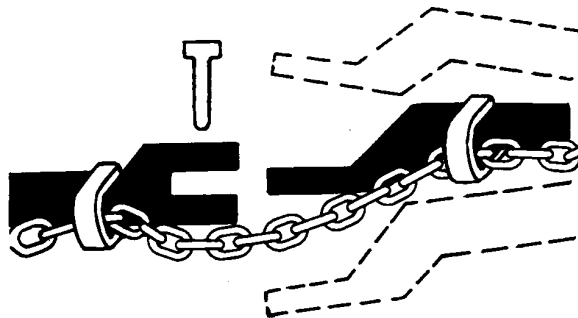
TS951 —UN—12APR90

Usare la catena di sicurezza

La catena di sicurezza aiuta a mantenere il controllo delle attrezzature trainate in caso di stacco accidentale dalla barra di traino.

Attaccare la catena al supporto della barra di traino del trattore o a un altro punto di ancoraggio indicato, mediante adattatori appropriati. Lasciare la catena lasca solo quanto basta per le sterzate.

Consultare il Concessionario John Deere per la catena di resistenza adeguata al peso lordo della macchina da trainare. Non usare la catena di sicurezza per il traino.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -39-03MAR93-1/1

Osservazione della velocità massima di trasporto

IMPORTANTE: La velocità massima di trasporto è determinata dal codice stradale locale e dalla capacità di questo attrezzo.

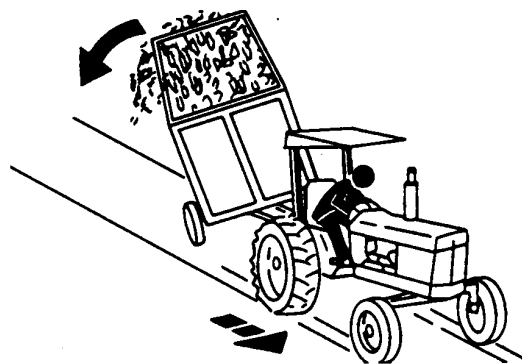
Quando si guida su strade pubbliche, rispettare sempre le norme del codice della strada locale.

NOTA: Per ulteriori informazioni, rivolgersi al proprio concessionario di fiducia John Deere.

Durante il traino di questo attrezzo alla velocità di trasporto, non superare il suo peso lordo (PTAC).

Alcuni trattori sono in grado di funzionare a velocità maggiori rispetto a quella di trasporto massima di questo attrezzo. Indipendentemente dalla velocità massima che può raggiungere il trattore utilizzato per il traino di questo attrezzo, non superare la velocità massima di trasporto dell'attrezzo.

altrimenti si corrono i seguenti rischi:



TS216 —UN—23AUG88

- Perdita di controllo del gruppo trattore-attrezzo
- Riduzione o totale assenza della frenata
- Guasto ai pneumatici dell'attrezzo
- Danni alla struttura o ai componenti dell'attrezzo.

Quando si trainano carichi su superfici in cattive condizioni, in curva o sui pendii, procedere con ulteriore cautela e ridurre la velocità.

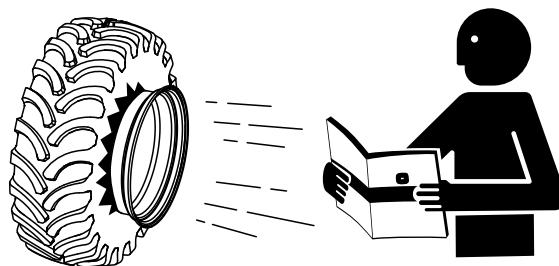
OUCC007,00018D5 -39-15DEC10-1/1

Attenersi alle indicazioni relative ai pneumatici

Mantenere la macchina in buone condizioni di esercizio.

Usare solamente pneumatici delle dimensioni prescritte con i valori nominali corretti e gonfiarli alla pressione specificata in questo manuale.

L'uso di pneumatici diversi da quelli prescritti può compromettere la stabilità e le prestazioni di sterzata della macchina, causare un'usura precoce dei pneumatici stessi o altri problemi a livello di sicurezza e di durata di servizio.



HI11235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -39-19MAY14-1/1

Manutenzione sicura dei pneumatici

L'esplosione del pneumatico e l'eiezione di parti del cerchione possono causare lesioni gravi o mortali.

Non tentare di montare un pneumatico se non si dispone delle apparecchiature e dell'esperienza adeguate per eseguire il lavoro.

Mantenere sempre la pressione dei pneumatici corretta. Non gonfiare i pneumatici a una pressione superiore a quella consigliata. Non saldare né riscaldare le ruote con i pneumatici montati. Il calore può aumentare la pressione dell'aria e causare l'esplosione del pneumatico. La saldatura può indebolire la struttura della ruota o deformarla.

Nel gonfiare i pneumatici, usare un bocchettone a clip ed un tubo lungo a sufficienza per restare su un lato e NON sopra o di fronte al pneumatico montato. Se disponibile, usare una gabbia di sicurezza.



Controllare se le ruote presentano pressione bassa, tagli, bolle, cerchioni danneggiati o bulloni e dadi mancanti.

DX,WW,RIMS -39-19AUG09-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Controllo zavorra, distanza ruote e gonfiaggio pneumatici

Assicurarsi che la zavorra, la distanza delle ruote e il gonfiaggio dei pneumatici siano adatti al tipo di trattore e che assicurino la corretta stabilità della macchina in ogni condizione, specialmente per l'utilizzo su terreni collinari o in condizioni avverse. Consultare il manuale dell'operatore del trattore.



CC1031622

OUC006,0001546 -39-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

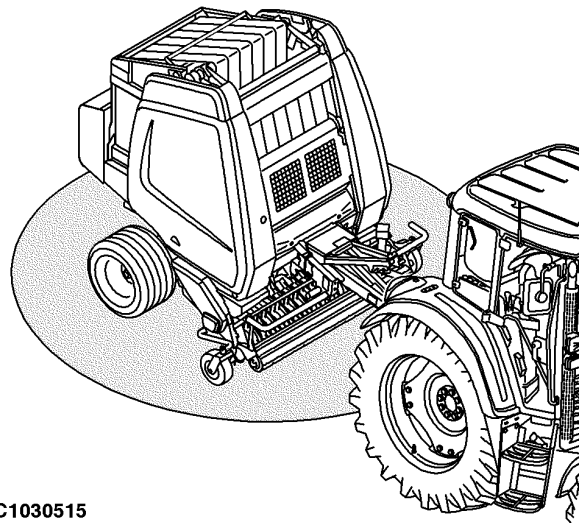
Uso della rotopressa in sicurezza

Per evitare di venire trascinati dentro la macchina con conseguenti incidenti anche mortali:

NON tentare di alimentare a mano il prodotto o lo spago nella rotopressa o di disintasare la zona di alimentazione MENTRE LA ROTOPRESSA È IN FUNZIONE. La macchina alimenta il prodotto più velocemente di quanto lo si possa rilasciare.

Disinserire la PTO ed arrestare il motore.

Quando la macchina è in funzione stare a distanza di sicurezza.



CC1030515

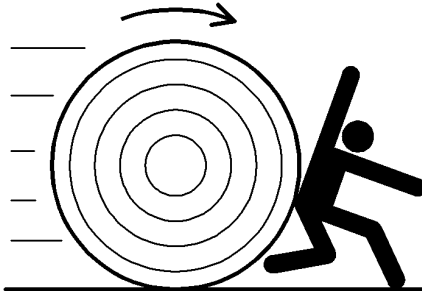
OUC006,000139F -39-06FEB08-1/1

CC1030515 —UN—06APR09

Utilizzo in sicurezza della rotopressa sui pendii

Porre speciale attenzione quando si opera sui pendii. La rotopressa potrebbe inclinarsi lateralmente se incontra una buca, un fossato o un'altra irregolarità del terreno

Per evitare infortuni o danni dovuti al rotolamento della palla, scaricare la rotoballa su un terreno orizzontale o in modo che non rotoli via.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -39-16NOV12-1/1

Uso in sicurezza della rotopressa in modalità di automazione

Il sistema di automazione della rotopressa è progettato per aiutare l'operatore ad eseguire le operazioni sul campo in modo più efficace. L'operatore continua a essere responsabile del controllo del comportamento e del percorso della macchina, oltre che del comportamento della palla. Per prevenire lesioni all'operatore e alle

altre persone presenti, rimanere sempre vigili e prestare attenzione all'ambiente circostante. Non affidarsi al sistema per arrestare il veicolo in presenza di ostacoli o per evitare di nuocere a una persona.

Prima di utilizzare il sistema di automazione, leggere e accertarsi di aver compreso la sezione "Uso della pressa in modalità di automazione".

OUCC006,00015C1 -39-18JAN10-1/1

Prevenzione di incendi

Per limitare il rischio di incendi, seguire queste indicazioni, soprattutto quando si opera con prodotti secchi:

- Pulire ripetutamente la macchina durante la pressatura delle balle a seconda delle condizioni di lavoro, vedere Pulizia della macchina per la prevenzione di incendi Nella sezione Uso della rotopressa—Parte comune.
 - Non fumare in prossimità della rotopressa o sui campi.
 - Non interrompere mai la formazione delle balle in presenza di prodotto nella camera di pressatura.
 - Espellere le balle subito dopo che sono state legate.
 - Non usare la macchina per trasportare le balle.
 - Prestare la massima cura se occorre parcheggiare la macchina in un campo. Quando possibile, parcheggiare la macchina sulla terra oppure in una zona circondata da terra.
 - Prima di abbandonare la macchina subito dopo averla arrestata, verificare che non ci siano aree sufficientemente calde da innescare un incendio.
 - Non lasciare la macchina incustodita in prossimità di balle che siano state realizzate con prodotti umidi, perché potrebbe verificarsi la combustione spontanea.
- Controllare regolarmente la condizione dei cuscinetti, vedere Giornalmente - Prevenzione di incendi nella sezione Lubrificazione e manutenzione. Se si avvertono evidenti variazioni nelle prestazioni della macchina che possono essere indice di un



inizio di anomalia di un componente, arrestare immediatamente la pressatura delle balle e verificare l'eventuale presenza di suoni, odori o segnali anomali che potrebbero essere all'origine dell'anomalia.

- Dotare la macchina con un serbatoio di acqua in pressione di almeno 9,5 l, fare riferimento a Uso del serbatoio acqua in pressione nella sezione Uso della rotopressa - Parte comune.
- Seguire le indicazioni per la prevenzione degli incendi per gli interventi di assistenza, vedere Prima di ciascun intervento nella sezione Manutenzione.

DC82261,00004DF -39-14AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

In caso di incendio

Al primo accenno di anomalia, arrestare immediatamente il lavoro. Questo potrebbe essere odore di bruciato, rumore anomalo o la vista di fumo o fiamme.

ATTENZIONE: Non rischiare di essere coinvolti in infortuni. Se il fuoco si è esteso troppo, non tentare di spegnerlo. Evacuare l'area quanto più rapidamente possibile. Telefonare ai vigili del fuoco.

Se possibile estinguere l'incendio in condizioni di sicurezza:

- Posizionare il trattore sopravento rispetto alla macchina per impedire che l'incendio si propaghi al trattore.
- Aprire il portellone della rotopressa per espellere l'eventuale prodotto dalla camera di pressatura e allontanarsi con la macchina dal prodotto scaricato.
- Utilizzare il serbatoio dell'acqua in pressione o altre fonti di agenti estinguenti e orientare il getto estinguente



alla base delle fiamme e raffreddare anche le parti adiacenti. Non introdursi sotto il portellone aperto della rotopressa. In caso di incendio della macchina, il portellone potrebbe abbassarsi improvvisamente.

DC82261,00004DA -39-13AUG14-1/1

TSS27 —UN—15APR13

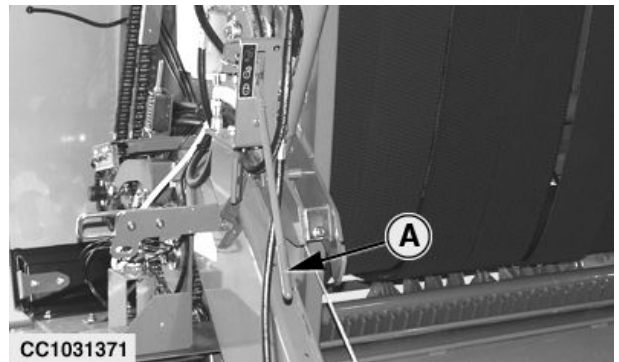
Bloccaggio in sicurezza del portellone

Prima di lavorare sulla rotopressa o intorno ad essa con il portellone alzato, disporre la leva (A) del dispositivo di bloccaggio del portellone in posizione di bloccaggio. Per le istruzioni su detto dispositivo, consultare la sezione "Uso della rotopressa - Parte comune".

Per evitare incidenti, mantenersi a debita distanza dal portellone mentre questo viene sollevato.

Assicurarsi che non ci siano persone nelle vicinanze mentre si aziona il portellone.

Rimuovere oggetti estranei dalla macchina.



A—Leva del dispositivo di bloccaggio del portellone

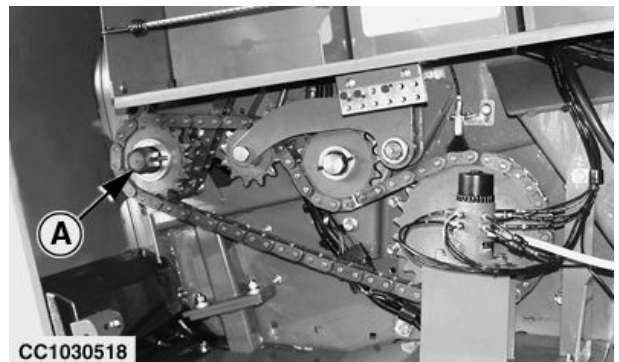
OUCC006,0001545 -39-29MAY09-1/1

CC1031371 —UN—31MAR09

Manutenzione della macchina in condizioni di sicurezza

Per facilitare la manutenzione, utilizzare una chiave per ruotare l'albero di uscita esagonale della scatola ingranaggi (A). Non utilizzare mai alcun tipo di attrezzo o di chiave sull'albero mentre il motore del trattore è in funzione. Rimuovere sempre l'attrezzo dall'albero appena terminato l'uso.

A—Albero di uscita scatola ingranaggi



OUCC006,00013A2 -39-25NOV08-1/1

CC1030518 —UN—23SEP08

Pressione idraulica massima di esercizio

La rotopressa è progettata per una pressione idraulica massima di esercizio di 20.000 kPa (200 bar).

Evitare di collegare la rotopressa ad un trattore che fornisce una pressione idraulica massima di esercizio di 20.000 kPa (200 bar).

OUCC006,0000487 -39-05SEP01-1/1

Abituarsi a lavorare in sicurezza

Prima di iniziare il lavoro imparare le procedure di manutenzione. Mantenere la zona pulita ed asciutta.

Non eseguire lubrificazioni, riparazioni o regolazioni con la macchina in movimento. Tenere mani, piedi ed abiti lontani da parti in movimento. Disinserire tutti gli organi di trasmissione del moto ed azionare i comandi per scaricare la pressione. Abbassare le attrezzature a terra. Arrestare il motore. Togliere la chiave di accensione. Lasciare raffreddare la macchina.

Sostenere in sicurezza qualsiasi elemento della macchina che debba essere sollevato per manutenzione.

Mantenere tutte le parti in buone condizioni e correttamente installate. Riparare immediatamente i danni. Sostituire le parti consumate o rotte. Rimuovere gli accumuli di grasso, olio o detriti.

Sui mezzi semoventi, prima di effettuare regolazioni relative all'impianto elettrico o saldature sulla macchina, scollegare il cavo di massa (⌘) dalla batteria.

Sulle attrezzature trainate, prima di intervenire sui componenti elettrici o effettuare saldature sulla macchina, scollegare i cavi elettrici dal trattore.



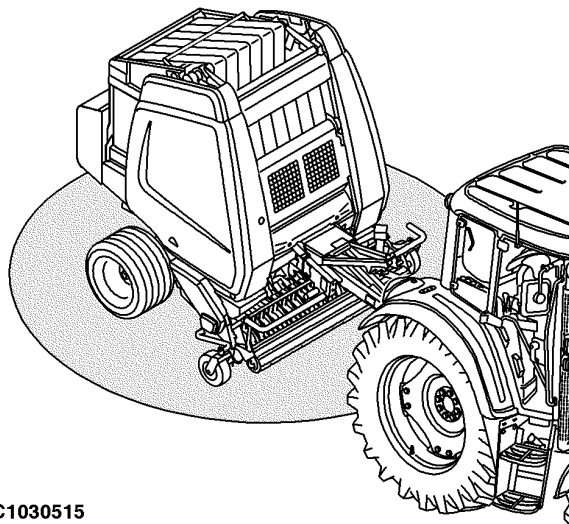
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -39-17FEB99-1/1

Protezione di persone e animali

Non consentire il passaggio o la sosta di alcuna persona vicino ad una macchina in funzione.

Mentre si opera, tenere lontano dalla zona di lavoro della macchina le persone, il bestiame o gli animali domestici.



CC1030515

CC1030515 —UN—06APR09

OUCC006,00013A1 -39-06FEB08-1/1

Pericoli connessi ai fluidi ad alta pressione

Ispezionare periodicamente i tubi idraulici – almeno una volta all'anno – per rilevare eventuali perdite, annodamenti, tagli, incrinature, abrasioni, rigonfiamenti, corrosioni, cavi esposti intrecciati o altri segni di usura o danneggiamento.

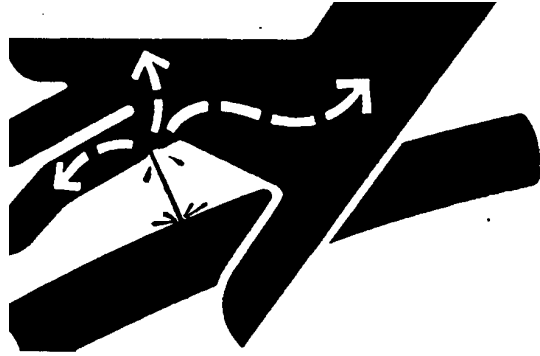
Sostituire immediatamente i gruppi tubo flessibile usurati o danneggiati con i ricambi approvati John Deere.

Gli schizzi di liquido in pressione possono penetrare sotto la cute e causare gravi lesioni.

Per evitare infortuni, prima di scollegare i tubi idraulici o altri tubi, scaricare la pressione. Serrare tutti i raccordi prima di rimettere in pressione.

Utilizzare un pezzo di cartone per individuare le perdite. Proteggere le mani e il corpo dai fluidi ad alta pressione.

In caso di infortuni, rivolgersi immediatamente ad un medico. Se il fluido penetra sotto pelle, deve essere rimosso chirurgicamente entro poche ore per impedire la cancrena. Il personale medico che non



avesse dimestichezza con questo tipo di infortunio dovrà consultare l'opportuna documentazione medica. Informazioni in proposito sono disponibili in lingua inglese presso il Servizio Sanitario Deere & Company di Moline, Illinois (USA), chiamando i numeri 1-800-822-8262 oppure +1 309-748-5636.

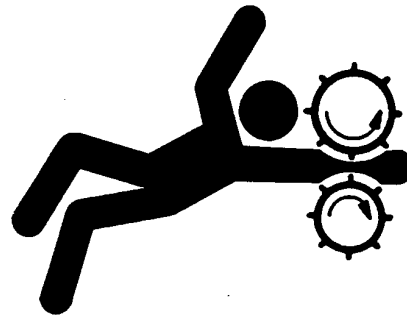
DX,FLUID -39-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Manutenzione della macchina in sicurezza

Legarsi all'indietro capelli lunghi. Durante lavori sulla macchina o su parti mobili non usare cravatte, scialli, abiti aperti o catenelle. Se tali oggetti rimanessero impigliati nella macchina, si potrebbero riportare gravi lesioni.

Togliere anelli ed altri gioielli, per evitare cortocircuiti o l'impigliamento in parti mobili della macchina.



DX,LOOSE -39-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

Rimozione della vernice prima di saldare o scaldare

Evitare fumi e polvere potenzialmente tossici.

Il riscaldamento della vernice durante le operazioni di saldatura o per l'uso di una fiamma può generare fumi pericolosi.

Prima di scaldare:

- Togliere la vernice per una zona di almeno 100 mm di diametro intorno al punto che sarà interessato dal riscaldamento. Se non fosse possibile togliere la vernice, prima di scaldare o saldare, indossare un respiratore omologato.
- Non inspirare la polvere quando si abrada la vernice. Usare un respiratore omologato.
- Se si utilizza un solvente o uno sverniciatore, rimuovere i residui con acqua e sapone prima di iniziare l'operazione di saldatura. Tenere lontani i contenitori di solvente, sverniciatore o altro materiale infiammabile. Lasciare disperdere i fumi per almeno 15 minuti prima di iniziare a saldare o scaldare.



TS220 —UN—15APR13

Non utilizzare solventi clorurati nelle zone da saldare.

Eseguire tutto il lavoro in un luogo ben aerato dove le emissioni tossiche e le polveri possano avere sfogo.

Smaltire la vernice ed il solvente in modo appropriato.

DX,PAINT -39-24JUL02-1/1

Tenere le fonti di calore lontane dai tubi di fluidi in pressione

Il riscaldamento di tubi contenenti del fluido in pressione può causare uno spruzzo di vapore infiammabile provocando gravi ustioni alla persona che sta operando e alle persone circostanti. Durante le operazioni di saldatura, brasatura o nell'utilizzo di fiamme libere, non riscaldare le zone vicino alle tubazioni di fluidi in pressione o ad altri materiali infiammabili. Il calore della zona appena oltre la punta della fiamma può provocare l'esplosione accidentale dei tubi in pressione.



TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -39-10DEC04-1/1

Intervenire in sicurezza sugli impianti dotati di accumulatori

I fluidi o gas che fuoriescono dai circuiti dotati di accumulatori pressurizzati, utilizzati negli impianti di condizionamento, sistemi idraulici e negli impianti freni pneumatici, possono causare lesioni gravi. Un calore eccessivo può far scoppiare l'accumulatore e i tubi sotto pressione sono soggetti a tagli accidentali. Non saldare o usare fiamme vicino ad accumulatori o a tubi in pressione.

Prima di rimuovere un accumulatore, scaricare la pressione del sistema pressurizzato.

Prima di rimuovere un accumulatore, scaricare la pressione del sistema idraulico. Non tentare mai di scaricare la pressione del sistema idraulico o dell'accumulatore allentando un raccordo.



TS281 —UN—15APR13

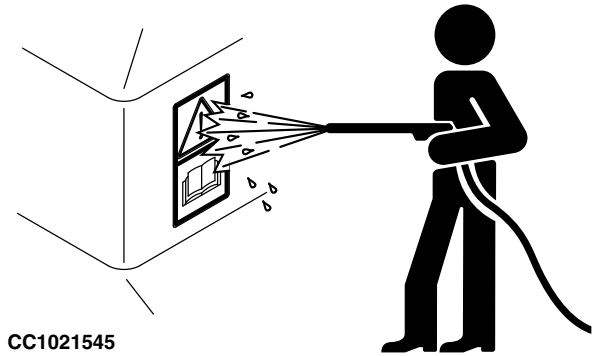
Gli accumulatori non sono riparabili.

DX,WW,ACCLA2 -39-22AUG03-1/1

Evitare di applicare getti ad alta pressione sulle etichette per la sicurezza

L'acqua sotto pressione può arrecare danni o asportare le etichette per la sicurezza. Evitare di applicare getti ad alta pressione direttamente sulle etichette per la sicurezza.

Installare immediatamente le etichette per la sicurezza mancanti o sostituire quelle danneggiate. I ricambi delle etichette per la sicurezza sono disponibili presso il concessionario John Deere.



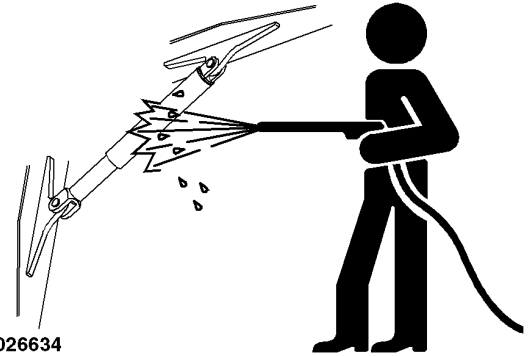
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -39-08SEP09-1/1

Evitare di applicare getti ad alta pressione sui cilindri

L'acqua sotto pressione può danneggiare i cilindri. Evitare di applicare getti ad alta pressione direttamente sui cilindri.



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -39-08SEP09-1/1

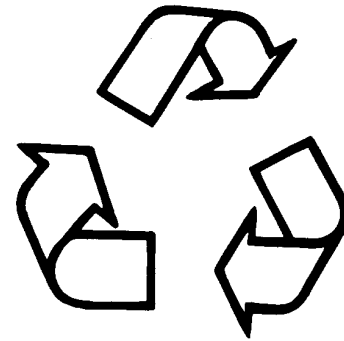
Smaltire gli scarti in modo appropriato

Lo smaltimento scorretto degli scarti può alterare l'ambiente ed il sistema ecologico. Gli elementi usati per gli equipaggiamenti John Deere, i cui scarti sono potenzialmente pericolosi, sono: olio, gasolio, fluido refrigerante, fluido per freni, filtri e batterie.

Per scaricare i fluidi usare contenitori a tenuta. Non usare contenitori di cibi o di bevande che possono trarre in inganno ed indurre a berne il contenuto.

Non scaricare nel terreno, in fognatura o in corsi d'acqua.

I fluidi refrigeranti per i condizionatori d'aria, che disperdono all'esterno, possono alterare l'atmosfera. E' consigliabile far recuperare e riciclare i refrigeranti per aria condizionata da centri qualificati, specie se stabilito dalle norme.



Per lo smaltimento o il riciclaggio corretto degli scarti, consultare gli enti preposti (COBAT, COOU, ecc) o interpellare il Concessionario John Deere.

DX,DRAIN -39-03MAR93-1/1

TS1133 —UN—15APR13

Segnali di sicurezza

Simboli per la sicurezza

In diversi punti importanti di questa macchina sono stati applicati dei segnali per la sicurezza che indicano i potenziali pericoli. Il pericolo è illustrato dal disegno contenuto nel triangolo di avvertimento. La figura sottostante fornisce informazioni su come evitare gli infortuni. Qui di seguito vengono mostrati i simboli e la loro ubicazione, accompagnati da una breve spiegazione.

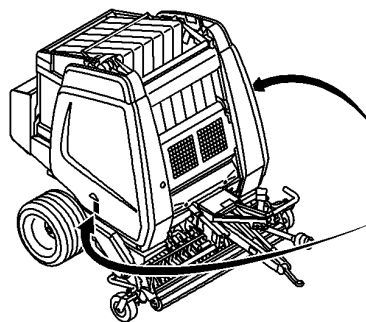


TS231 —39—07OCT88

FX,WBZ -39-19NOV91-1/1

Manuale dell'operatore

Questo manuale dell'operatore contiene informazioni importanti per l'utilizzo della macchina in condizioni di sicurezza. Rispettare scrupolosamente tutte le norme di sicurezza onde evitare infortuni.



CC1030443

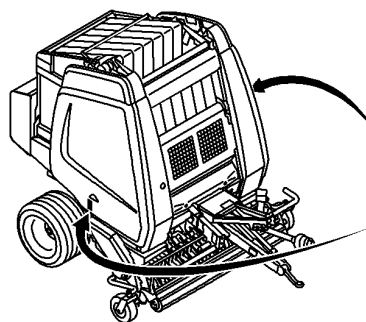


CC1030443 —UN—22OCT08

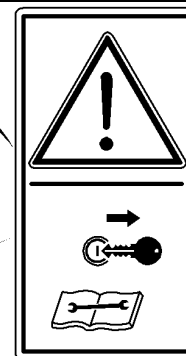
OUCC006,0001391 -39-30JAN08-1/1

Riparazione e Manutenzione

Prima di effettuare riparazioni o manutenzioni, arrestare il motore del trattore e togliere la chiave di accensione.



CC1030444

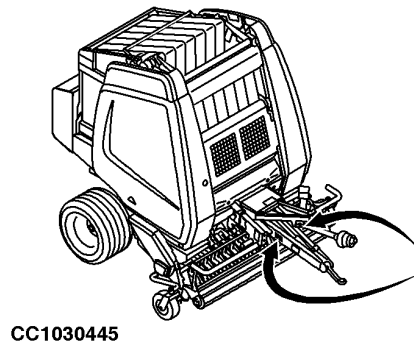


CC1030444 —UN—22OCT08

OUCC006,0001392 -39-30JAN08-1/1

Albero di comando della rotopressa

Per evitare infortuni, stare a debita distanza dall'albero di comando in rotazione.



CC1030445 —UN—22OCT08

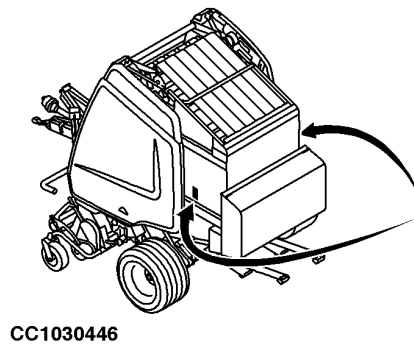
OUC006,0001393 -39-30JAN08-1/1

Portellone sollevato

Non permettere a nessuno di passare o lavorare sotto il portellone sollevato.

Mantenersi a debita distanza dal portellone sollevato, poiché potrebbe chiudersi più velocemente di quanto sia possibile spostarsi e provocare lesioni anche mortali.

Inserire sempre il bloccaggio di sicurezza prima di intervenire sulla rotopressa o nelle vicinanze con il portellone in posizione sollevata.



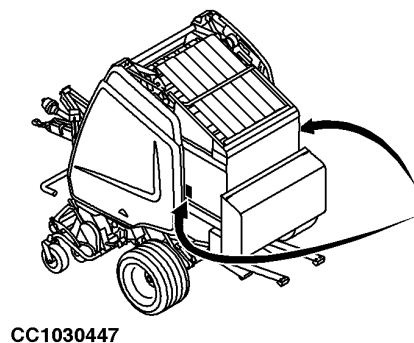
CC1030446 —UN—06NOV08

DC82261,0000475 -39-14MAY14-1/1

Bloccaggio di sicurezza del portellone

Prima di lavorare sotto o attorno al portellone sollevato, inserire sempre il suo bloccaggio di sicurezza.

Prima di sganciare il bloccaggio del portellone allontanarsi adeguatamente.



CC1030447 —UN—06NOV08

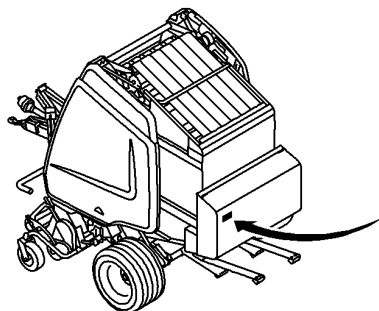
OUC006,0001395 -39-30JAN08-1/1

Apertura del portellone

Non permettere a nessuno di lavorare o passare dietro la macchina.

Quando il portellone si solleva, stare a debita distanza dal retro della macchina.

Il portellone si apre più velocemente di quanto sia possibile spostarsi e potrebbe causare lesioni anche mortali.



CC1030508



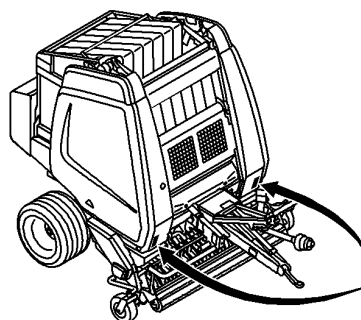
CC1030508 —UN—06NOV08

OUCC006,0001396 -39-30JAN08-1/1

Raccoglitore

Il raccoglitore rotante può imprigionare gli arti dell'operatore più velocemente di quanto sia possibile spostarsi.

Mantenersi a debita distanza dal raccoglitore in funzione, poiché potrebbe causare lesioni anche mortali.



CC1030509

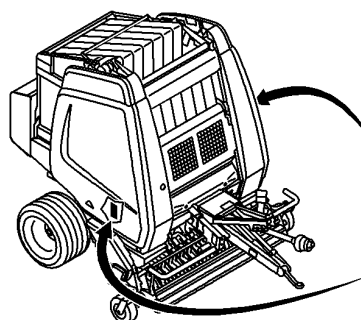


CC1030509 —UN—22OCT08

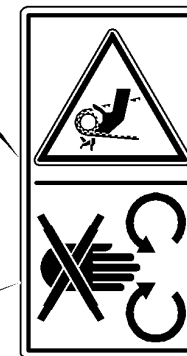
OUCC006,0001397 -39-30JAN08-1/1

Catene di comando

Quando la rotopressa è in funzione, non aprire né rimuovere le protezioni.



CC1030510

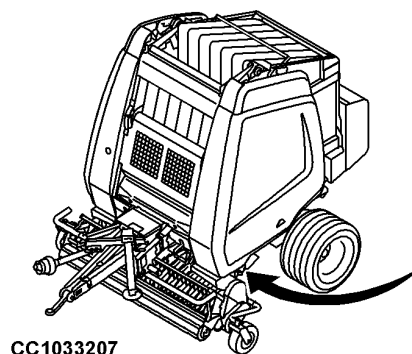


CC1030510 —UN—22OCT08

OUCC006,0001398 -39-06FEB08-1/1

Accumulatori idraulici

Gli accumulatori idraulici sono sotto pressione. Fare rimuovere gli accumulatori e provvedere alla loro manutenzione solo tramite il vostro concessionario John Deere. Il concessionario deve seguire le istruzioni riportate nel manuale tecnico.



CC1033207

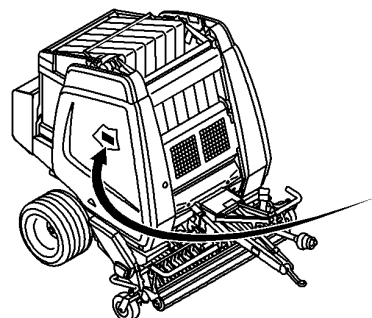


CC1033207 —UN—15OCT10

OUC006,00016C4 -39-04JAN11-1/1

Bombola aria compressa

La bombola di aria compressa è in pressione. Per la rimozione e la riparazione della bombola, contattare esclusivamente il concessionario John Deere.



CC1034490

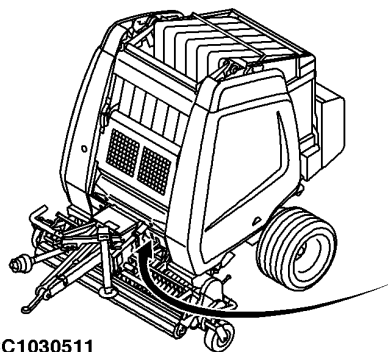


CC1034490 —UN—06JUL11

OUC006,00017CF -39-08JUN11-1/1

Viti di fissaggio del telaio del timone

Riserrare le viti di fissaggio del telaio del timone agli intervalli previsti.



CC1030511

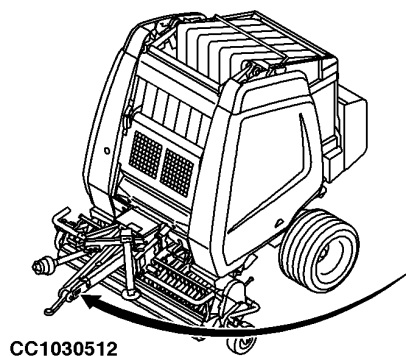


CC1030511 —UN—22OCT08

OUC006,0001399 -39-30JAN08-1/1

Vite di fissaggio piastra di attacco

Riserrare la vite di fissaggio della piastra di attacco agli intervalli previsti.



CC1030512—UN—26NOV08

OUCC006,000139A -39-30JAN08-1/1

Preparazione del trattore

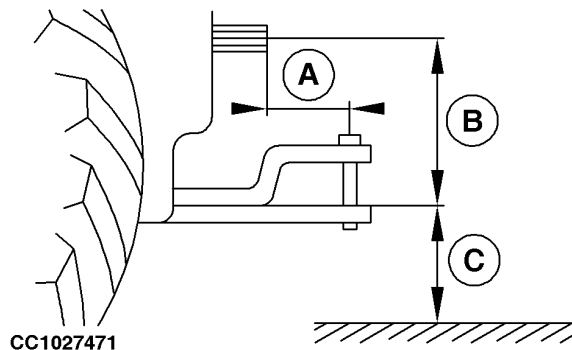
Regolazione della barra di traino

IMPORTANTE: Prima di attaccare la rotopressa, regolare la barra di traino. Rimontare tutte le protezioni.

Allineare verticalmente il foro di attacco della barra di traino con l'albero della PTO del trattore.

Regolare la barra di traino alle seguenti specifiche:

Specifica	
tra estremità albero PTO e asse del foro perno di attacco barra di traino	
(A)—Distanza.....	355 mm (14 in.)
tra asse albero PTO e superficie superiore barra di traino (B)—Distanza.....	150 — 305 mm (6 — 12 in.)
tra terreno e superficie superiore barra di traino (C)—Distanza.....	330 — 510 mm (13 — 20 in.)



A—355 mm (14 in.)

B—150 — 305 mm (6 — 12 in.)

C—330 — 510 mm (13 — 20 in.)

OUC006,0000EF4 -39-19JUL05-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

Selezione regime PTO del trattore

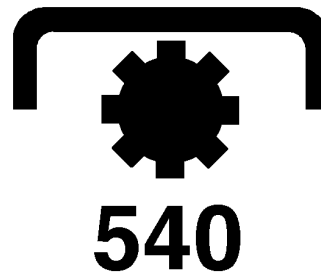
NOTA: Per selezionare il regime PTO del trattore, fare riferimento all'etichetta riportata sulla parte anteriore della rotopressa.

Rotopressa con regime PTO a 540 giri/min.:

IMPORTANTE: Non far funzionare per nessun motivo una rotopressa prevista per una PTO a 540 giri/min con un trattore con una PTO a 750 o 1000 giri/min.

La dimensione dell'albero della PTO del trattore deve essere di 3,5 cm (1-3/8 in.).

Utilizzare sempre un regime della PTO del trattore compreso di 540 giri/min per il funzionamento della rotopressa.



CC1020007

Consultare il manuale dell'operatore del trattore per installare l'albero della PTO appropriato e per regolare il regime della PTO.

Continua alla pagina seguente

FS62804,000034F -39-15JUN09-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

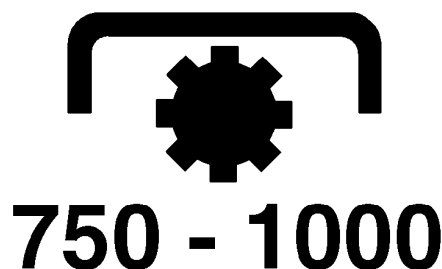
Rotopressa con regime PTO a 750 -1000 giri/min.:

IMPORTANTE: Il regime della PTO non deve superare 1000 giri/min. Un regime eccessivo potrebbe danneggiare la rotopressa.

La dimensione dell'albero della PTO del trattore deve essere di 3,5 cm (1-3/8 in.).

Utilizzare sempre un regime della PTO del trattore compreso tra 750 e 1000 giri/min per il funzionamento della rotopressa.

Consultare il manuale dell'operatore del trattore per installare l'albero della PTO appropriato e per regolare il regime della PTO.



CC1031620

CC1031620 —UN—12MAY09

FS62804,000034F -39-15JUN09-2/2

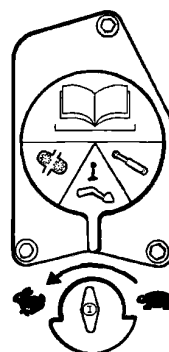
Regolazione distributori idraulici del trattore

Regolare la portata dei distributori idraulici del trattore a circa 40 l/min (10,55 US gal/min). Questa portata dovrebbe consentire l'apertura del portellone entro circa 5 secondi. Per le regolazioni, consultare il Manuale dell'Operatore del trattore.

Per i trattori Serie 3000, accertarsi che quando il distributore idraulico non viene usato, la leva si trovi in posizione neutrale.

Per i trattori Serie 5000, non spingere la leva del distributore idraulico completamente in avanti, per consentirle di tornare in posizione neutrale al suo rilascio.

Per i trattori Serie 6000 e 7000, fare funzionare la leva del distributore idraulico senza trattenitore in modo tale che la leva possa tornare in posizione neutrale quando viene rilasciata.



CC000833

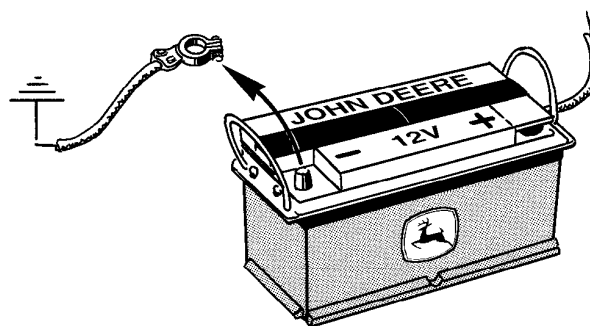
CC000833 —UN—05APR95

Per i trattori con tempo di trattenimento, regolare tale tempo a 0.

OUC006,00013A3 -39-02DEC08-1/1

Requisiti circuito elettrico e alimentazione della rotopressa

Il controllo e il circuito elettrico della rotopressa sono progettati per impianti elettrici a 12 V con negativo a massa.



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

CC03745,0000288 -39-23AUG01-1/1

Installare il cavo mobile del terminale (display) virtuale (se presente)

IMPORTANTE: Il cablaggio della batteria (C) deve essere collegato al trattore come illustrato.

Se il trattore non dispone di una presa elettrica ausiliaria (A), rivolgersi al concessionario John Deere.

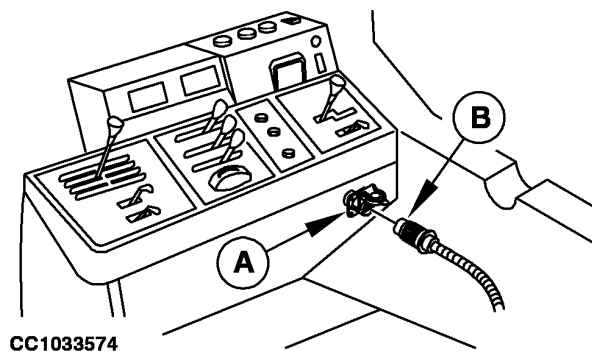
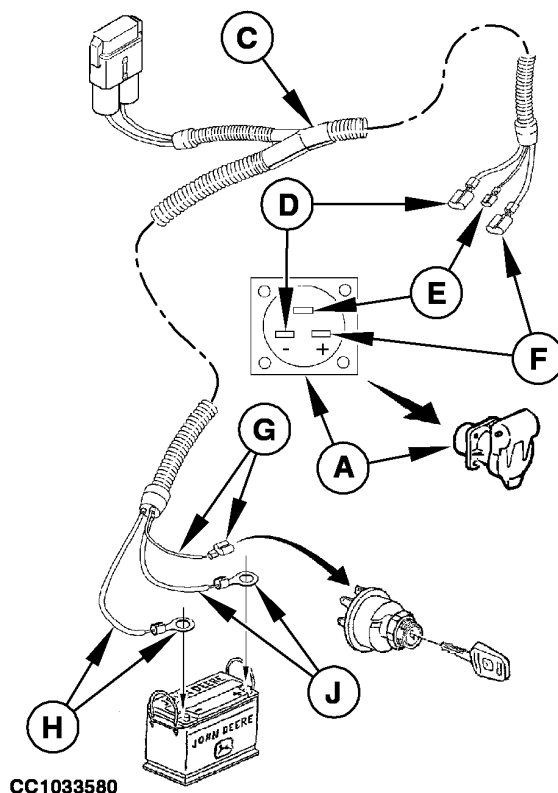
Collegare il terminale (display) virtuale al cavo portatile.

Collegare la spina del cavo portatile (B) alla presa elettrica ausiliaria (A).

Collocare il connettore per il cavo della macchina all'esterno della cabina.

A—Presa alimentazione ausiliaria
B—Spina cavo portatile
C—Cavo per la batteria
D—Filo nero (6,0 mm²)
E—Filo rosso (1,5 mm²)

F—Filo rosso (6,0 mm²)
G—Filo rosso (positivo) (1,5 mm²)
H—Filo nero (negativo) (6,0 mm²)
J—Filo rosso (positivo) (6,0 mm²)



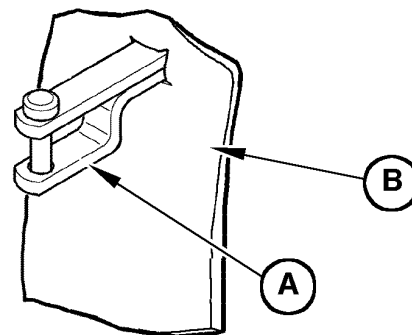
AP00976,0000142 -39-16DEC10-1/1

CC1033580 —UN—05NOV10

CC1033574 —UN—05NOV10

Uso della protezione della barra di traino

Se la barra di traino (A) del trattore tocca e disturba l'andana sotto il trattore, può essere usata una protezione (B).

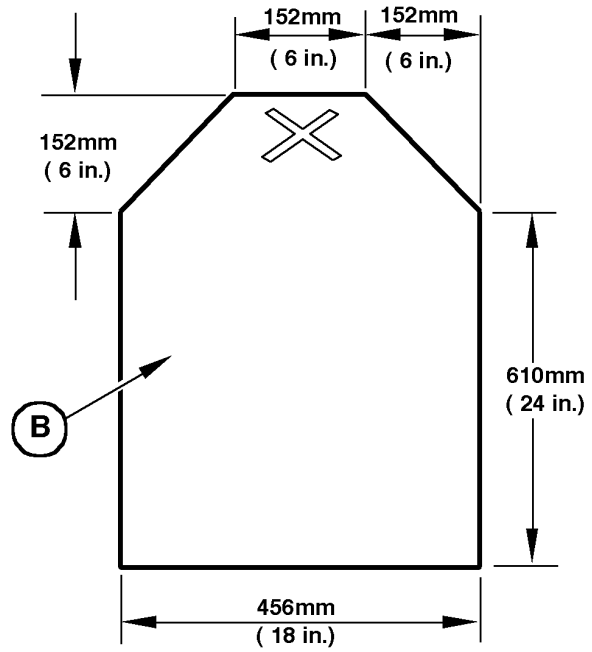


Continua alla pagina seguente

CC,570RB 003439 -39-15SEP98-1/2

CC007918 —UN—12DEC96

Usare lo schizzo a lato come esempio per costruire una protezione (B), utilizzando una cinghia a 2 o 4 tele.



CC007919

CC007919 — UN — 25 NOV 96

CC,570RB 003439 -39-15SEP98-2/2

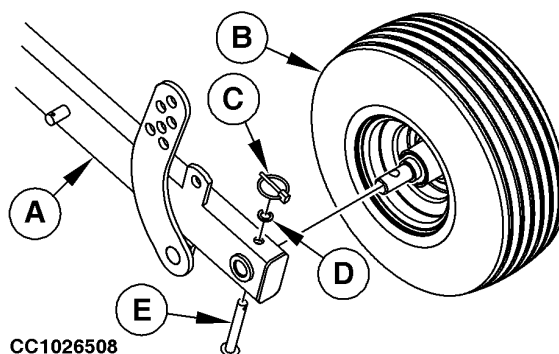
Preparazione della pressa

Installazione dei ruotini di livello del raccoglitore

Su ciascun lato:

installare il ruotino (B) sul braccio (A) con il perno (E), la rondella (D) e la spina a bloccaggio rapido (C).

- | | |
|----------------------------------|----------------------|
| A—Braccio del ruotino di livello | D—Rondella |
| B—Ruotino | E—Perno di fissaggio |
| C—Spina a bloccaggio rapido | |



CC1026508

CC1026508 —UN—04OCT04

OUC006,00013A8 -39-07FEB08-1/1

Selezione del rotolo di rete

Per ottenere le migliori prestazioni si consiglia l'uso di rotoli di rete **John Deere** che soddisfino le seguenti specifiche:

- Larghezza materiale (A) per rotolo di rete standard: 1225 ± 10 mm (da 3 ft. 11.8 in. a 4 ft. 0.6 in.).
- Larghezza materiale (A) per rotolo di rete COVER-EDGE™: 1295 ± 10 mm (da 4 ft. 2.6 in. a 4 ft. 3.4 in.).
- Larghezza rocchetto (B) per rotolo di rete standard: massimo 1255 mm (4 ft 1,4 in.).
- Larghezza rocchetto (B) per rotolo di rete COVER-EDGE™: massimo 1320 mm (4 ft 4 in.).

IMPORTANTE: Il diametro del rotolo di rete non deve essere superiore a 29 cm (11.4 in.).

Il sistema di legatura a rete della rotopressa non è compatibile con la rete John Deere B-Wrap.

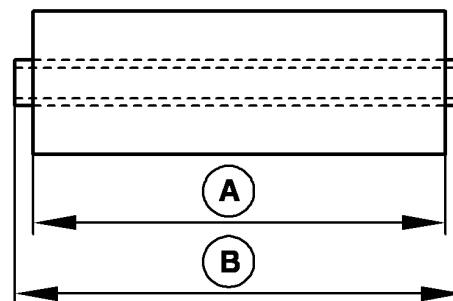
NOTA: Per regolare il numero di giri di rete applicati in un ciclo di legatura, fare riferimento a Regolazione legatura a rete nella sezione "Applicazione della rotopressa".

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| A—Larghezza materiale | B—Larghezza rocchetto |
|-----------------------|-----------------------|



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

OUC006,0001A28 -39-24JAN13-1/1

Cura del rotolo di rete

IMPORTANTE: Proteggere il rotolo di rete dall'umidità e dagli urti. Non togliere la copertura di protezione prima dell'uso. Le protuberanze possono causare prestazioni incostanti e influire

sulla resistenza della palla alle intemperie. Non usare nastro adesivo direttamente sulla rete.

Immagazzinare il rotolo in un luogo fresco, asciutto e lontano dai raggi del sole.

CC,570RB 001466 -39-15SEP98-1/1

Cura del dispositivo di legatura a rete

Prima di mettere in funzione la rotopressa, procedere come segue.

Pulire bene i rulli di alimentazione, specialmente le zone appiccicose. NON usare MAI detergenti aggressivi quali petrolio, benzina, acquaragia o solventi simili sui rulli di alimentazione in gomma.

Si consiglia l'uso di:

- un panno imbevuto di ammoniaca;
- acqua e sapone;
- una miscela 1:10 di glicerina e alcol.

Spargere del talco in polvere sui rulli in gomma.

OUCC006,0000670 -39-29APR02-1/1

Caricamento del rotolo di rete

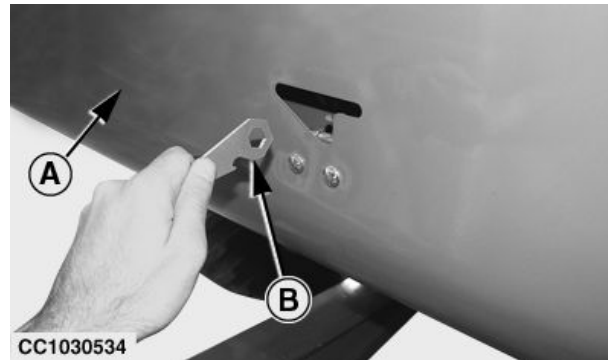
⚠ ATTENZIONE: Prima di aprire il coperchio, disinserire la PTO, inserire il freno di stazionamento e/o portare il cambio in posizione PARCHEGGIO, arrestare il motore del trattore e togliere la chiave di accensione.

⚠ ATTENZIONE: Il coperchio è caricato a molla e si alza rapidamente quando viene sganciato.

1. Aprire il coperchio (A) del dispositivo di legatura a rete con l'attrezzo speciale (B) o altro attrezzo idoneo (chiave da 13 mm).

Tenere il coperchio (A) in posizione, quindi sbloccarlo inserendo l'attrezzo (B) nella fessura dell'aggancio, come mostrato.

2. Prima di installare il rotolo di rete, rimuovere dal rotolo tutto il materiale di imballaggio (graffette, nastro, ecc.).



A—Coperchio del dispositivo di legatura a rete

B—Attrezzo speciale

Continua alla pagina seguente

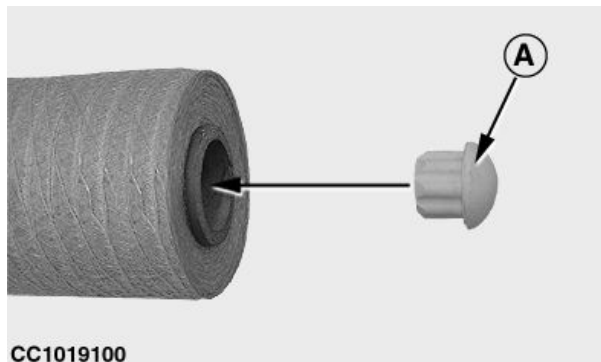
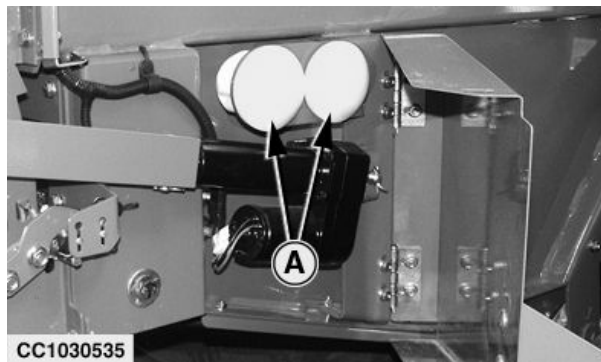
OUCC006,00013AC -39-25NOV08-1/7

CC1030534 —UN—14OCT08

3. Installare il rotolo di rete.

- a. Rotolo di rete per il dispositivo di legatura a rete standard:
Rimuovere i fermi (A) dalla staffa.
Montare i fermi (A) su ciascun lato del rotolo per posizionarlo nell'unità di legatura a rete CoverEdge.
- b. Rotolo di rete CoverEdge:
Il rotolo specifico per la legatura a rete CoverEdge non necessita dei fermi (A).

A—Fermi

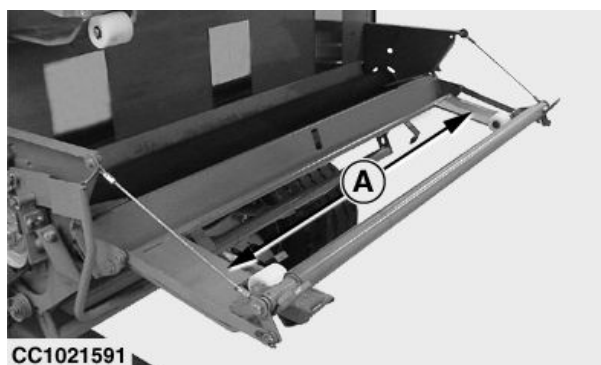


OUC006,00013AC -39-25NOV08-2/7

4. Abbassare verso l'esterno il braccio tenditore inferiore e portare il rotolo di rete in posizione di caricamento (A), così che il materiale venga estratto dalla parte superiore del rotolo.

NOTA: Le reti approvate da John Deere sono dotate di due ampie strisce colorate che vanno rivolte verso il lato destro della macchina.

A—Posizione di caricamento



Continua alla pagina seguente

OUC006,00013AC -39-25NOV08-3/7

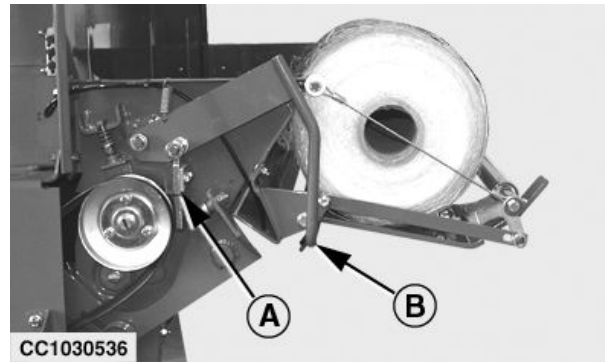
5. Rilasciare il freno dei rulli di alimentazione rete per permettere ai rulli di ruotare.

Abbassare e tirare verso l'esterno la leva (B), quindi sollevarla per rilasciare il pattino (A) del freno.

NOTA: Dopo lo sbloccaggio, la leva (B) deve essere tenuta in posizione sollevata come mostrato.

A—Pattino del freno

B—Leva di rilascio del freno



CC1030536—UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -39-25NOV08-4/7

6. Srotolare la rete e unire le estremità libere.
7. Ripiegare la rete (C) formando un anello. Infilare la rete così piegata tra il rullo di gomma (A) e il rullo di acciaio (B), come indicato. Ruotare leggermente a mano i rulli di alimentazione per fare avanzare la rete tra questi.

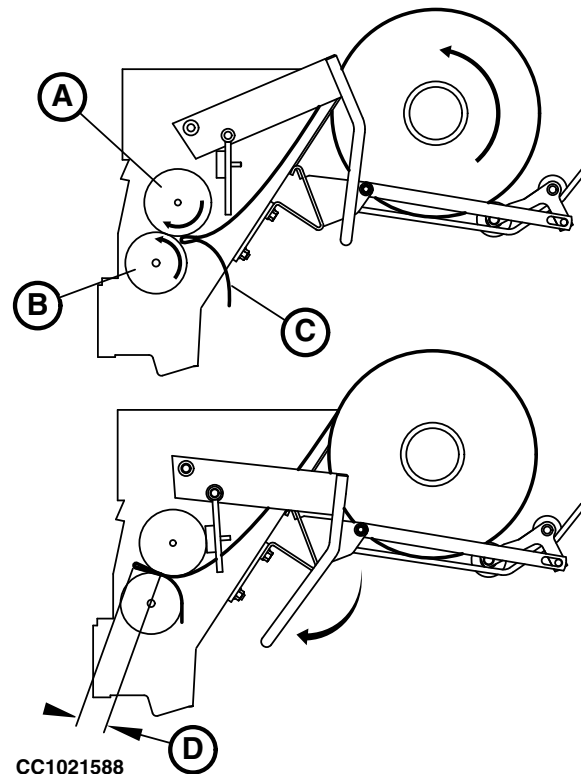
IMPORTANTE: Non alimentare tra i due rulli più di 25 mm (1 in.) di rete risvoltata (D) per evitare che la rete si avvolga attorno ad essi.

A—Rullo in gomma
B—Rullo di acciaio

C—Rete
D—25 mm (1 in.)



CC1019102—UN—09FEB01



CC1021588—UN—20JUN02

Continua alla pagina seguente

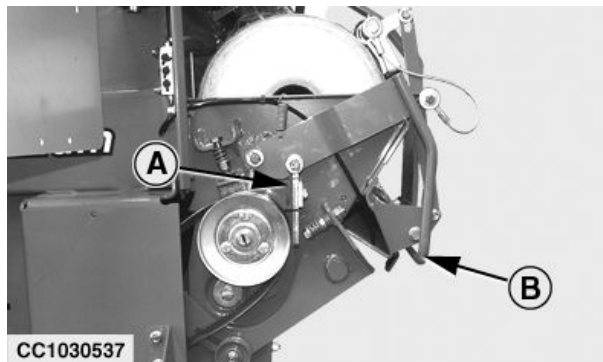
OUCC006,00013AC -39-25NOV08-5/7

8. Tirare la leva (B) verso il basso per inserire il freno del rullo di alimentazione della rete. I rulli di alimentazione non devono poter ruotare.

IMPORTANTE: Se il rulli di alimentazione ruotano nonostante il freno sia inserito, regolare nuovamente o sostituire il pattino (A) del freno. Vedi "Controllo del freno del rullo di alimentazione della rete (Prova 6)" nella sezione "Manutenzione".

A—Pattino del freno

B—Leva del freno



CC1030537 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -39-25NOV08-6/7

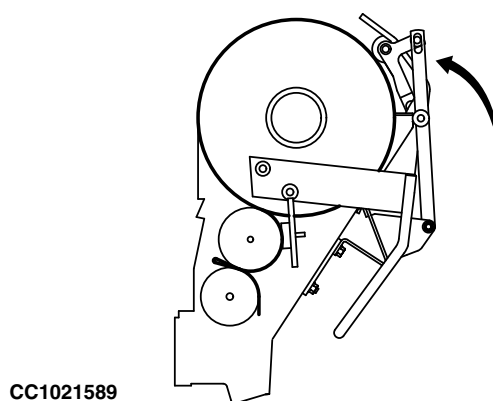
9. Alzare il braccio tenditore inferiore e portare il rotolo di rete sul rullo di gomma, contro le piastre di acciaio inox
10. Ruotare il rotolo di rete per ottenere un tensionamento corretto.
11. Tagliare il materiale in eccesso.
12. La scatola portarette posteriore può contenere due rotoli di rete. Un rotolo serve per il processo di legatura a rete (B) e il rotolo di rete supplementare (A) rimane alloggiato sulla parte superiore.
13. Per chiudere il coperchio, tirarlo verso il basso fino ad agganciarlo.

IMPORTANTE: Si consiglia di rimuovere sempre la rete dai rulli di alimentazione a fine giornata. Ciò eviterà che sulla gomma dei rulli si formino incrostazioni del materiale di cui è costituita la rete, con conseguenti problemi di avviamento.

Rimuovere la rete dai rulli di alimentazione quando la rotopressa viene utilizzata in modalità di legatura a spago.

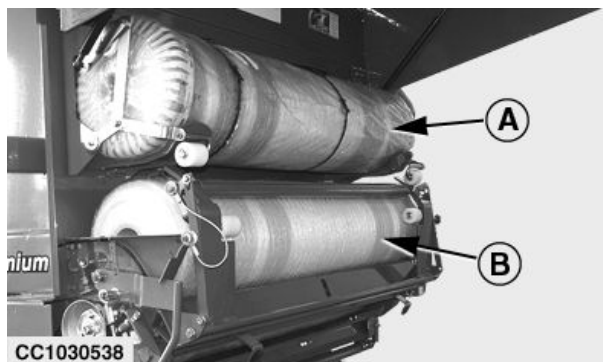
A—Rotolo di rete supplementare

B—Rete per processo di legatura



CC1021589

CC1021589 —UN—20JUN02



CC1030538 —UN—14OCT08

OUCC006,00013AC -39-25NOV08-7/7

Selezione dello spago

Per ottenere prestazioni ottimali si consiglia l'uso dello spago John Deere 1000 o 750.

Per operazioni di imballatura appropriate, è fondamentale usare uno spago di qualità.

A tale scopo deve essere utilizzato uno spago di buona resistenza alla trazione e di dimensione uniforme. Ciò previene anche la rottura dello stesso durante la movimentazione od il trasporto delle balle.



CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -39-21JAN14-1/1

Manutenzione della bobina di spago

IMPORTANTE: Proteggere la bobina di spago dall'umidità e dagli urti. Non togliere la copertura di protezione prima dell'uso.

Immagazzinare in un luogo fresco, asciutto e lontano dai raggi del sole.

DC82261,000040D -39-23JAN14-1/1

Caricamento delle scatole portaspago

Inserire una bobina di spago di buona qualità in ciascun comparto della scatola portaspago. Lo spago deve essere tirato dal capo della bobina marcato "top" (alto).

Unire lo spago legando il capo interno di una bobina con quello esterno dell'altra bobina. Unire lo spago tramite un nodo piano ganciato nel caso di spago in sisal e tramite un nodo di scotta nel caso di spago in plastica.

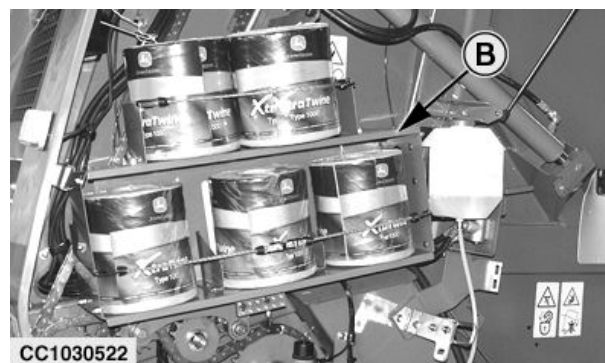
Tagliare lo spago in eccesso, il più vicino possibile al nodo.

A—Scatola portaspago, lato destro

B—Scatola portaspago, lato sinistro



CC1030521 —UN—14OCT08



CC1030522 —UN—14OCT08

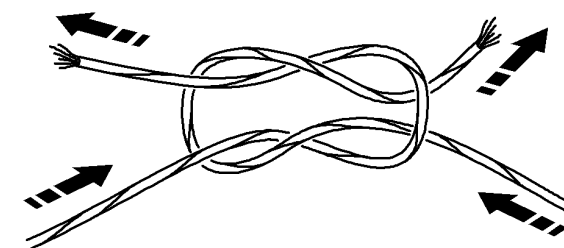
OUCC006,00013A9 -39-07FEB08-1/1

Nodo per spago

IMPORTANTE: Il nodo deve essere abbastanza piccolo da passare nelle guide e nel braccio portaspago.

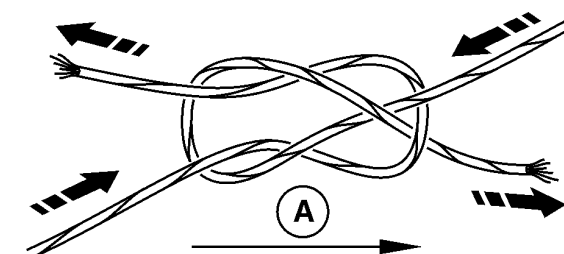
Consigliamo di unire le bobine mediante un nodo quadro o quadro modificato, come mostrato. Se necessario, unire le bobine di spago mediante un nodo di scotta, come mostrato.

A—Direzione di flusso dello spago



CC1034420

Nodo quadro modificato



CC1034421

Nodo di scotta

OUCC006,00017BC -39-21APR11-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Percorso dello spago in uscita dalle scatole

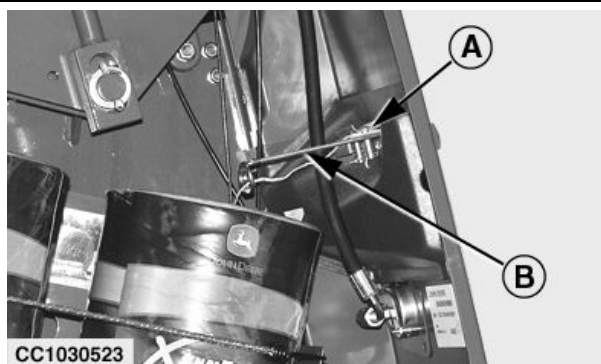
Scatola portaspago di destra

Tirare lo spago attraverso la guida (B), la piastra di tensione e l'apertura (A) situata sopra la scatola portaspago di destra.

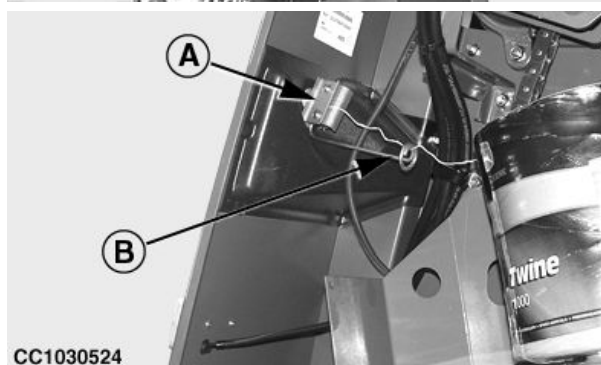
Scatola portaspago di sinistra

Tirare lo spago attraverso la guida (B), la piastra di tensione e l'apertura (A) situata sopra la scatola portaspago di sinistra.

A—Piastra di tensionamento dello spago e apertura
B—Guida



CC1030523



CC1030524

OUCC006,00013AB -39-07FEB08-1/1

CC1030523 —UN—23SEP08

CC1030524 —UN—23SEP08

Percorso dello spago nelle guide

Avvolgere lo spago (A) proveniente dalla scatola portaspago di destra attorno alla puleggia (B) e lo spago (C) proveniente dalla scatola portaspago lato sinistro attorno alla puleggia (D).

IMPORTANTE: Se sono installati i sensori della puleggia dello spago ma viene utilizzato un solo spago è necessario avvolgerlo attorno alle pulegge (B) e (D) in modo che il monitor rilevi la presenza di due spaghi e operi correttamente (il monitor è previsto per funzionare con due spaghi).

In caso contrario, una delle pulegge non ruoterà e il monitor interpreterà tale situazione come un errore nel caricamento dello spago durante il ciclo di legatura. Di conseguenza, potrebbe venire visualizzato il codice di diagnosi RBC 3782.07 relativo alla rotopressa.

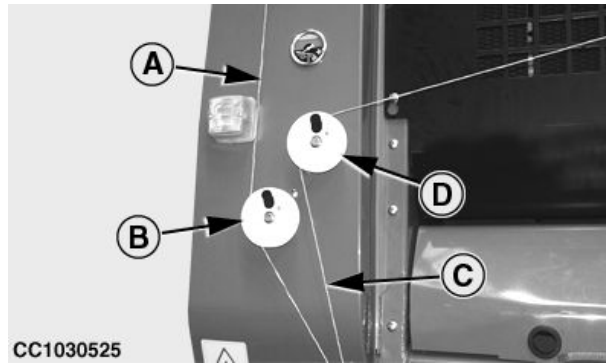
Far passare gli spaghi nelle guide (E) e (F).

Avvolgere gli spaghi tra le spine di guida (G) e disporli sotto la piastra di tensionamento (H) come mostrato.

Infilare gli spaghi nel braccio portaspago (I). Dall'estremità del braccio portaspago devono rimanere 300 mm (12 in.) di spago esposto.

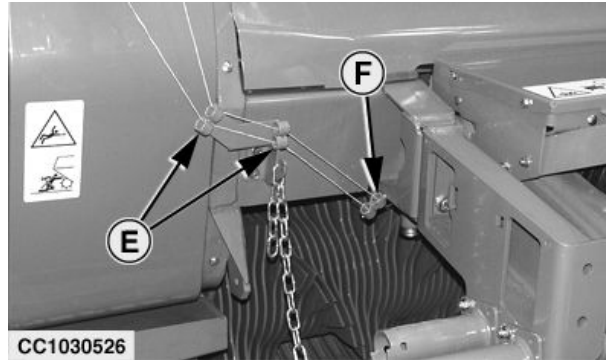
A—Spago in uscita dalla scatola portaspago di destra
B—Puleggia
C—Spago in uscita dalla scatola portaspago di sinistra
D—Puleggia
E—Guide

F—Guida
G—Spina di guida
H—Piastra di tensione
I—Braccio portaspago



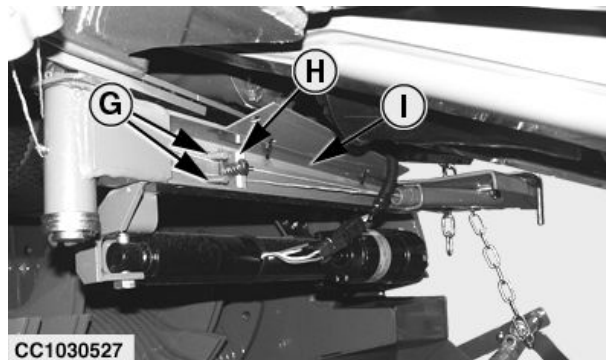
CC1030525

CC1030525—UN—14OCT08



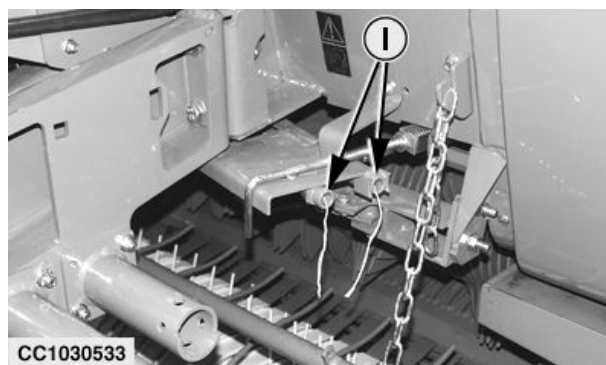
CC1030526

CC1030526—UN—14OCT08



CC1030527

CC1030527—UN—14OCT08



CC1030533

CC1030533—UN—14OCT08

OUCC006,0001548 -39-11JAN10-1/1

Regolazione dello scivolo di scarico delle balle

1. Parcheggiare la rotopressa su una superficie piana.
2. Aprire completamente il portellone e fissarlo con il dispositivo di bloccaggio di sicurezza. Inserire il fermo di stazionamento del trattore, arrestare il motore ed rimuovere la chiave di accensione.
3. Regolare i dadi (B) per ottenere la distanza (C) specificata:

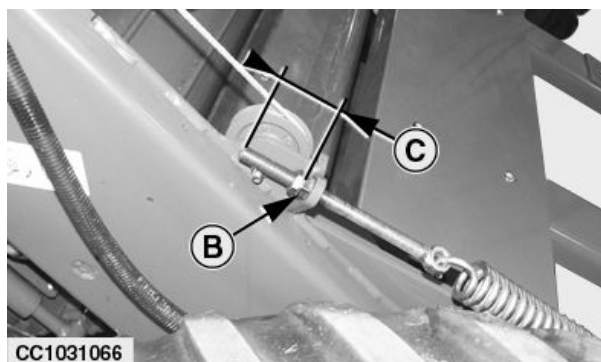
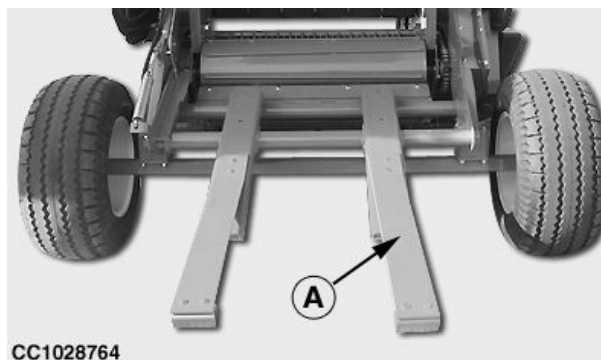
Specifica

C—Distanza..... 55 ± 5 mm
($2,16 \pm 0,2$ in.)

IMPORTANTE: Lo scivolo di scarico delle balle (A) deve toccare il terreno quando è presente del carico sullo scivolo e la rotopressa è collegata al trattore. In caso contrario, si potrebbero verificare danni allo scivolo di scarico.

Se lo scivolo di scarico delle balle non riesce a toccare il suolo, abbassare la macchina regolando i distanziatori dell'assale. Consultare il concessionario John Deere.

A—Scivolo di scarico delle balle
B—Dadi
C—Distanza



CC1028764—UN—08NOV06

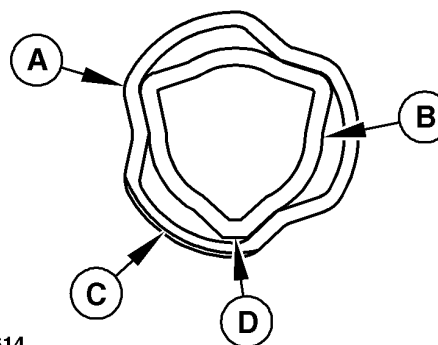
CC1031066—UN—18NOV08

OUC006,00013CD -39-18NOV08-1/1

Installazione dell'albero di comando telescopico Bondioli

Montare il tubo maschio (B) nel tubo femmina (A) allineando l'angolo della piastra (D) con la faccia schiacciata (C).

A—Tubo femmina
B—Tubo maschio
C—Faccia schiacciata
D—Angolo piastra



Vista di profilo dell'albero di comando telescopico Bondioli

DC82261,000044B -39-09APR14-1/1

CC208614—UN—11APR14

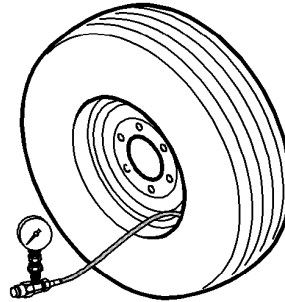
GONFIAGGIO DEI PNEUMATICI

Per la corretta pressione di gonfiaggio in base alla denominazione del modello (A), fare riferimento alla targhetta del numero di serie e alle tabelle seguenti.

IMPORTANTE: Quando si guida su strade pubbliche, rispettare sempre le norme del codice della strada locale. Vedere Osservanza della velocità di trasferimento massima nella sezione Sicurezza.

IMPORTANTE: In seguito alla modifica delle dimensioni dei pneumatici è necessario procedere alla registrazione dei freni. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

A—Denominazione modello



CC1030245

JOHN DEERE 2, Avenue Jean Jaurès
70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)

Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)

Type/Variante/Version **A**

Numéro de série

PTAC kg

Masses

Maximales 1 kg 3 kg

Admissibles 2 kg 4 kg

Réceptionné par la DRIRE de BESANCON le :

CE

Année de fabrication Année de mise en E.C. Année de modèle

CC1033208

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Pressione pneumatici con velocità massima di circolazione di 30 km/h (19 mph)						
	Tipo pneumatici e pressione					
Designazione modello (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864 I	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	300 kPa (3 bar; 43 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	Non compatibile	Non compatibile	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

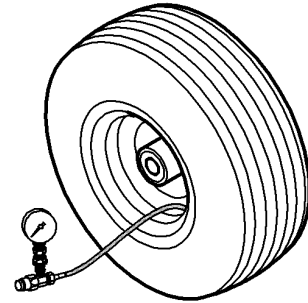
Pressione pneumatici con velocità massima di circolazione di 40 km/h (25 mph)						
	Tipo pneumatici e pressione					
Designazione modello (A)	11,5/80 - 15,3 (10 PR)	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR)	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22,5 (12 PR)
864 I	Non compatibile	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864N	Non compatibile	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
864H 864P	Non compatibile	Non compatibile	200 kPa (2 bar; 29 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000553 -39-31MAR15-1/2

Gonfiare il ruotino di livello del raccoglitore alla pressione specificata:

	Pressione
Ruotini di livello raccoglitore	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

DC82261,0000553 -39-31MAR15-2/2

Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote

IMPORTANTE: Ogni volta che si rimonta una ruota, controllare la coppia di serraggio dei dadi ruote agli intervalli indicati nella sezione “Rodaggio”.

NOTA: Esaminare dadi e rondelle e se usurati o danneggiati, sostituirli.

Serrare i dadi ruota al valore specificato di seguito, procedendo in ordine diametralmente opposto:

Specifica

Dadi delle
ruote—Coppia.....270 N·m
(200 lb.-ft.)



CC1035346

CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,0000552 -39-12NOV14-1/1

Attacco e distacco

Regolazione del timone sull'attacco per rimorchio del trattore

Questo metodo di attacco aumenta la distanza dal suolo del timone della rotopressa. Ciò è particolarmente utile quando il materiale nelle andane è molto fitto.

Per potersi adattare a tutti i tipi di attacco per rimorchio, il timone può essere regolato sia all'articolazione della piastra di attacco che a quella della base del timone.

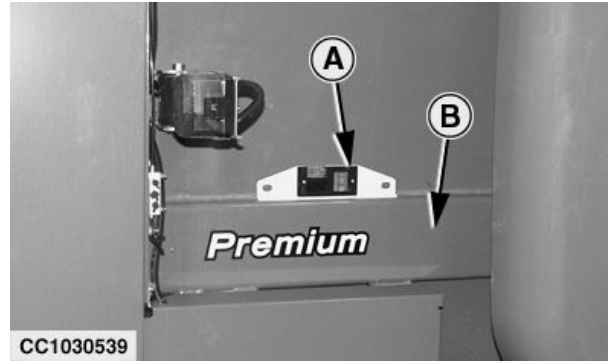
IMPORTANTE: Prima di regolare il timone, verificare che:

- il gonfiaggio dei pneumatici sia corretto;
- Il portellone è chiuso.

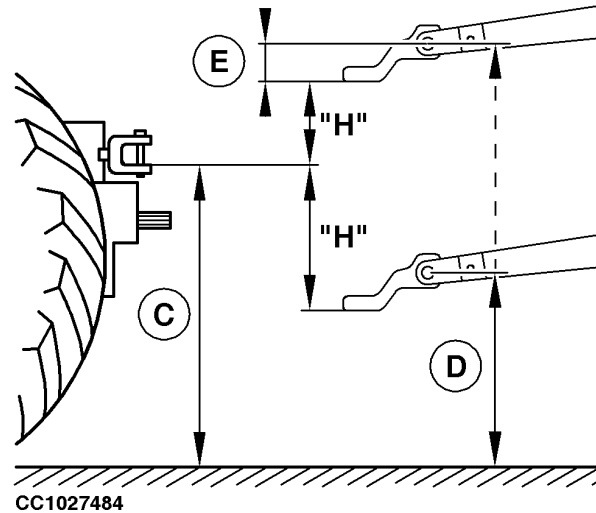
1. Parcheggiare il trattore e la rotopressa su una superficie piana.
2. Staccare la rotopressa dal trattore.
3. Installare una livella a bolla d'aria (A) sul rinforzo del portellone (B).
4. Regolare la rotopressa in posizione orizzontale utilizzando la livella a bolla d'aria e il martinetto.

NOTA: In alcune condizioni, altre posizioni della rotopressa potrebbero migliorare l'alimentazione del prodotto. Se necessario, regolare il timone sollevando la parte anteriore della rotopressa in modo da aumentare l'apertura del raccogliitore. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al proprio concessionario di fiducia John Deere.

5. Misurare la distanza (C).
6. Misurare la distanza (D).



CC1030539 —UN—23SEP08



CC1027484 —UN—11JUL05

A—Livella a bolla d'aria
B—Rinforzo del portellone
C—Altezza dell'attacco per
rimorchio

D—Altezza della vite
dell'attacco
E—Correzione dell'altezza
dell'attacco
H—Distanza

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017CB -39-24JAN13-1/3

7. Calcolare e annotare il valore "H":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

NOTA: (E) è la correzione dell'altezza dell'attacco.

Selezionare il valore (E) desiderato in base al tipo di attacco.

Specifica

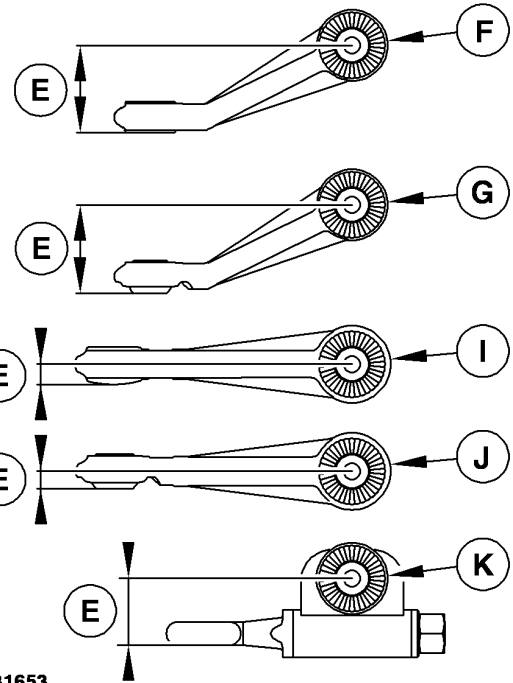
Correzione altezza (E) attacco (F)—Altezza.....	122 mm (4,8 in.)
Correzione altezza (E) attacco (G)—Altezza.....	122 mm (4,8 in.)
Correzione altezza (E) attacco (I)—Altezza.....	26 mm (1 in.)
Correzione dell'altezza (E) dell'attacco (J)—Altezza.....	22 mm (0,86 in.)
Correzione dell'altezza (E) del sollevatore (K)—Altezza.....	84 mm (3,31 in.)

- Se $H \leq 80$ mm (3.15 in.), andare al punto 18.
- Se $H > 80$ mm (3,15 in), continuare.

8. Calcolare e registrare il valore "T":

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

"T" è il numero di denti dell'asta del timone da saltare.
Arrotondare "T" al valore intero più vicino.



CC1031653

- | | |
|--|---|
| E—Correzione dell'altezza dell'attacco | I— Attacco diritto senza giunto sferico |
| F—Attacco inclinato senza giunto sferico | J— Attacco diritto con giunto sferico |
| G—Attacco inclinato con giunto sferico | K—Attacco girevole |

Continua alla pagina seguente

OUC006,00017CB -39-24JAN13-2/3

CC1031653 —UN—29SEP09

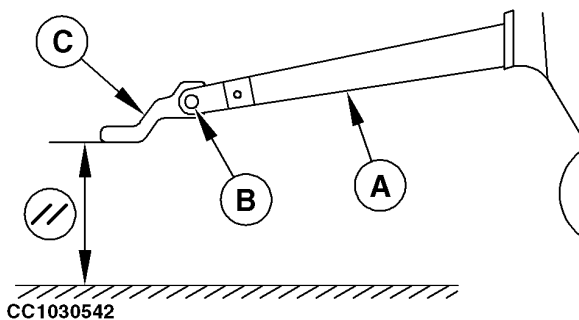
9. Rimuovere l'attacco (C).
10. Fare un segno tra il telaio della macchina e ciascuna asta del timone.
11. Rimuovere il dado di bloccaggio (E) dell'asta sinistra del timone (A).
12. Allentare il dado (D).
13. Sollevare o abbassare l'asta del timone di "T" denti, facendo riferimento al punto segnato come punto di partenza.
14. Serrare il dado (D).
15. Ripetere le operazioni da 11 a 14 per regolare il telaio destro del timone.
16. Controllare che le due aste del timone siano allo stesso livello.
17. Installare l'attacco (C).
18. Regolare l'attacco (C) in modo che sia il più orizzontale possibile quando la rotopressa è attaccata al trattore.
19. Serrare i dadi di fissaggio (D) dell'asta del timone, i dadi di bloccaggio (E) e la vite di fissaggio dell'attacco (B) alla coppia specificata:

Specifica

Dadi di fissaggio del telaio del timone—COPPIA.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Dado di bloccaggio dell'asta del timone—COPPIA.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Vite di fissaggio dell'attacco—COPPIA.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

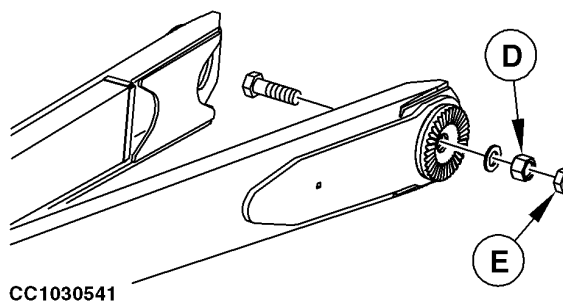
NOTA: Mentre si serrano la vite (B) e i dadi (D e E), accertarsi che tutti gli anelli siano correttamente accoppiati (non punta contro punta).

IMPORTANTE: Effettuare lentamente e con molta attenzione una breve prova con la rotopressa



CC1030542

CC1030542—UN—23SEP08



CC1030541

CC1030541—UN—23SEP08

A—Asta del timone
B—Vite di fissaggio dell'attacco
C—Attacco

D—Dado
E—Dado di bloccaggio

attaccata al trattore. Verificare l'assenza di interferenza tra il telaio (A) del timone e l'albero di comando telescopico nelle svolte strette. Potrebbero verificarsi gravi danni all'albero di comando telescopico.

20. Regolare lo scivolo di scarico delle balle. Vedere Regolazione del sensore dello scivolo di scarico nella sezione "Preparazione della rotopressa".

OUC006,00017CB -39-24JAN13-3/3

Regolazione del timone sulla barra di traino del trattore

IMPORTANTE: Prima di regolare il timone, verificare che:

- il gonfiaggio dei pneumatici sia corretto;
- Il portellone è chiuso.

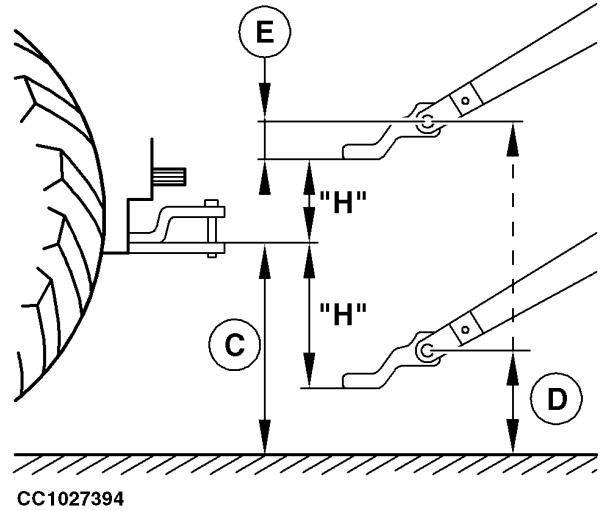
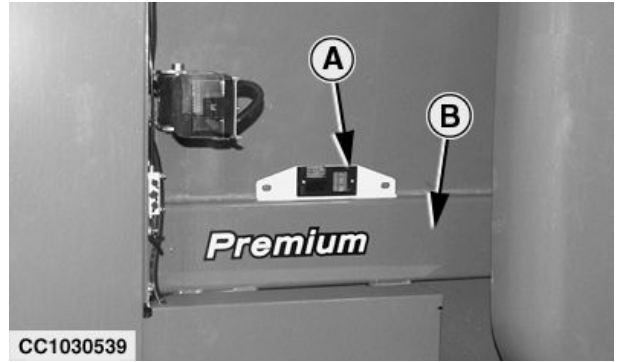
NOTA: Si consiglia di collegare la macchina all'attacco del rimorchio.

1. Parcheggiare il trattore e la rotopressa su una superficie piana.
2. Staccare la rotopressa dal trattore.
3. Installare una livella a bolla d'aria (A) sul rinforzo del portellone (B).
4. Regolare la rotopressa in posizione orizzontale utilizzando la livella a bolla d'aria e il martinetto.

NOTA: In alcune condizioni, altre posizioni della rotopressa potrebbero migliorare l'alimentazione del prodotto. Se necessario, regolare il timone sollevando la parte anteriore della rotopressa in modo da aumentare l'apertura del raccoglitore. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al proprio concessionario di fiducia John Deere.

5. Misurare la distanza (C).
6. Misurare la distanza (D).

A—Livella a bolla d'aria	D—Altezza della vite dell'attacco
B—Rinforzo del portellone	E—Correzione dell'altezza dell'attacco
C—Altezza della barra di traino	H—Distanza



Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017CC -39-24JAN13-1/4

7. Calcolare e annotare il valore "H":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

NOTA: (E) è la correzione dell'altezza dell'attacco.

Selezionare il valore (E) desiderato in base al tipo di attacco.

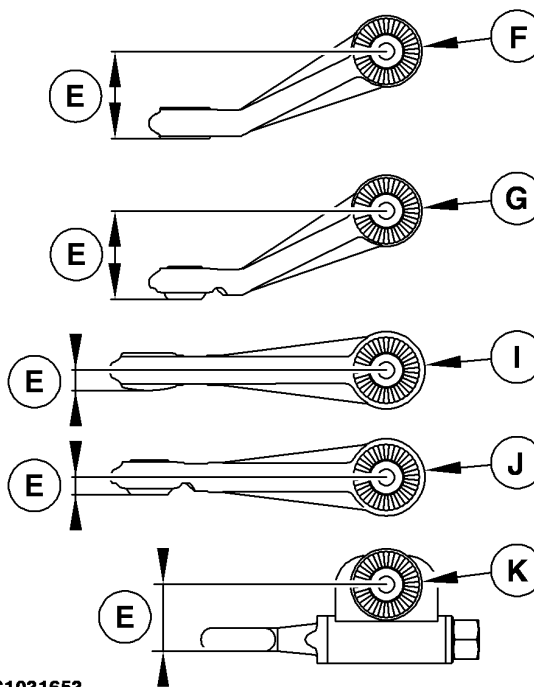
Specifica	
Correzione altezza (E) attacco (F)—Altezza.....	122 mm (4,8 in.)
Correzione altezza (E) attacco (G)—Altezza.....	122 mm (4,8 in.)
Correzione altezza (E) attacco (I)—Altezza.....	26 mm (1 in.)
Correzione dell'altezza (E) dell'attacco (J)—Altezza.....	22 mm (0,86 in.)
Correzione dell'altezza (E) del sollevatore (K)—Altezza.....	84 mm (3,31 in.)

- Se $H \leq 80$ mm (3,15 in.), andare al punto 18.
- Se $H > 80$ mm (3,15 in.), continuare.

8. Calcolare e registrare il valore "T":

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

"T" è il numero di denti dell'asta del timone da saltare.
Arrotondare "T" al valore intero più vicino.



CC1031653

- | | |
|---|---|
| E—Correzione dell'altezza dell'attacco | I— Attacco diritto senza giunto sferico |
| F— Attacco inclinato senza giunto sferico | J— Attacco diritto con giunto sferico |
| G—Attacco inclinato con giunto sferico | K—Attacco girevole |

CC1031653 —UN—29SEP09

Continua alla pagina seguente

OUC006,00017CC -39-24JAN13-2/4

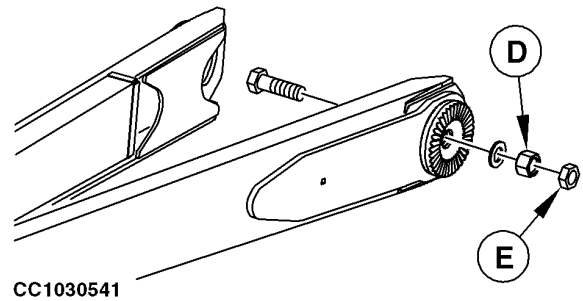
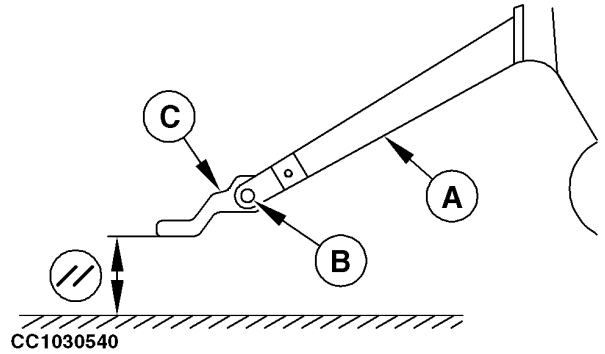
9. Rimuovere l'attacco (C).
10. Fare un segno tra il telaio della macchina e ciascuna asta del timone.
11. Rimuovere il dado di bloccaggio (E) dell'asta sinistra del timone (A).
12. Allentare il dado (D).
13. Sollevare o abbassare l'asta del timone di "T" denti, facendo riferimento al punto segnato come punto di partenza.
14. Serrare il dado (D).
15. Ripetere le operazioni da 11 a 14 per regolare il telaio destro del timone.
16. Controllare che le due aste del timone siano allo stesso livello.
17. Installare l'attacco (C).
18. Regolare l'attacco (C) in modo che sia il più orizzontale possibile quando la rotopressa è attaccata al trattore.
19. Serrare i dadi di fissaggio (D) dell'asta del timone, i dadi di bloccaggio (E) e la vite di fissaggio dell'attacco (B) alla coppia specificata:

Specifica

Dadi di fissaggio del telaio del timone—COPPIA.....	700 Nm (516 lb.-ft.)
Dado di bloccaggio dell'asta del timone—COPPIA.....	300 Nm (221 lb.-ft.)
Vite di fissaggio dell'attacco—COPPIA.....	620 Nm (450 lb.-ft.)

NOTA: Mentre si serrano la vite (B) e i dadi (D e E), accertarsi che tutti gli anelli siano correttamente accoppiati (non punta contro punta).

IMPORTANTE: Effettuare lentamente e con molta attenzione una breve prova con la rotopressa



A—Asta del timone
B—Vite di fissaggio dell'attacco
C—Attacco

D—Dado
E—Dado di bloccaggio

attaccata al trattore. Verificare l'assenza di interferenza tra il telaio (A) del timone e l'albero di comando telescopico nelle svolte strette. Potrebbero verificarsi gravi danni all'albero di comando telescopico.

Continua alla pagina seguente

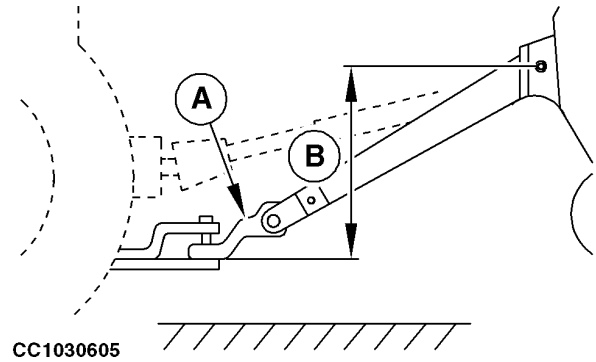
OUCC006,00017CC -39-24JAN13-3/4

IMPORTANTE: Il disassamento massimo consentito (B) tra il punto di articolazione del timone e l'attacco (A) deve essere conforme alla specifica.

Specifica

Attacco all'articolazione della base del timone—Disassamento massimo..... 700 mm
(2 ft 3,5 in.)

20. Regolare lo scivolo di scarico delle balle. Vedere Regolazione del sensore dello scivolo di scarico nella sezione "Preparazione della rotopressa".



CC1030605

A—Attacco

B—Sezione sfalsata

CC1030605—UN—23SEP08

OUC006,00017CC -39-24JAN13-4/4

Collegamento dell'albero di comando telescopico all'albero della PTO del trattore

! ATTENZIONE: Non collegare mai l'albero di comando telescopico con il trattore in moto.

Non usare mai un martello di acciaio per collegare o scollegare l'albero di comando telescopico dalla PTO.

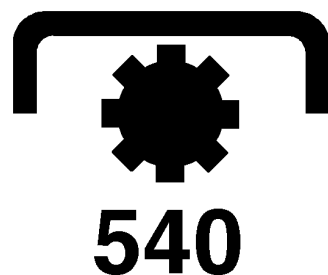
IMPORTANTE: Gli scanalati dell'albero di comando telescopico e dell'albero della PTO devono essere sempre privi di vernice, sporcizia, pula e bave.

1. Disinnestare la PTO, inserire il freno di stazionamento e/o portare la trasmissione in posizione di PARCHEGGIO, arrestare il motore del trattore ed estrarre la chiave di accensione.
2. Tirare indietro il collare di bloccaggio (A). Il collare di bloccaggio (A) emetterà un "clic" e rimarrà in posizione di apertura.
3. Collegare l'albero telescopico all'albero della PTO (540, 750 o 1000 giri/min) del trattore. Per selezionare il regime PTO del trattore, fare riferimento all'etichetta riportata sulla rotopressa. Spingere l'albero di comando telescopico sull'albero della PTO del trattore fino allo scatto in avanti del collare di bloccaggio (A). Il collare di bloccaggio (A) emette un "clic".

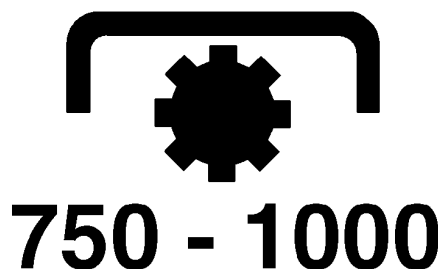
IMPORTANTE: Soltanto sulle presse con albero di comando telescopico Walterscheid, il collare di bloccaggio (A) deve ruotare liberamente per indicare che l'albero di comando telescopico è correttamente agganciato all'albero della PTO del trattore.

4. Per controllare che l'albero di comando telescopico sia agganciato, tirare indietro la protezione (B). Non tirare il collare di bloccaggio (A), poiché ciò causerebbe lo sganciamento.

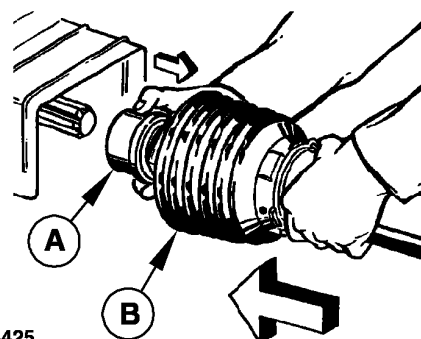
NOTA: Per collegare in modo corretto l'albero telescopico all'albero della PTO del trattore, consultare il manuale dell'operatore relativo all'albero telescopico.



CC1020007



CC1031620



CC1034425

A—Collare di bloccaggio

B—Protezione

OUCC006,00017CD -39-24JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

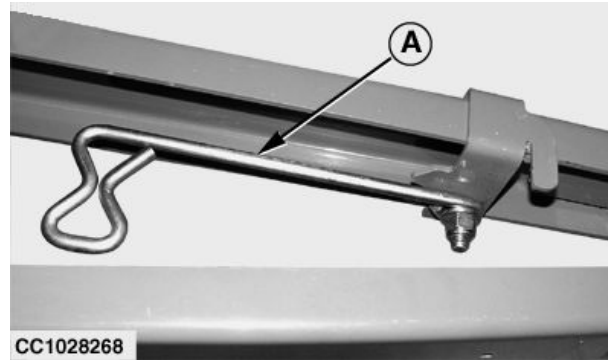
CC1031620 —UN—12MAY09

CC1034425 —UN—15SEP11

Supporto albero di comando telescopico

Durante il funzionamento della rotopressa, riporre il supporto (A) lungo il fianco del telaio del timone come mostrato in figura.

A—Supporto



CC1028268 —UN—21SEP06

OUCC006,0001AD9 -39-03SEP13-1/1

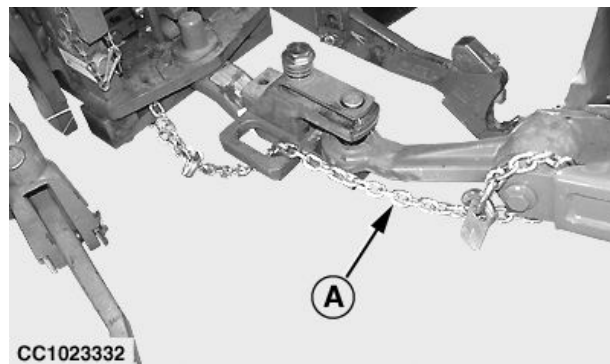
Aggancio della catena di sicurezza

Se la macchina è dotata di catena di sicurezza (A), agganciare e fissare la catena (A) al trattore. Lasciare solo il lasco sufficiente per le curve.

⚠ ATTENZIONE: La catena deve impedire al timone di battere al suolo nel caso in cui la rotopressa si dovesse staccare accidentalmente dal trattore.

IMPORTANTE: Quando si guida su strade pubbliche, rispettare sempre le norme del codice della strada.

A—Catena di sicurezza



CC1023332 —UN—04AUG03

OUCC006,0000DB0 -39-31JAN05-1/1

Sistemazione del piedino

Dopo aver attaccato la rotopressa al trattore, bloccare il piedino (A) nella posizione di riposo come mostrato.

Fissare il piedino (A) con la spina (B) come segue:

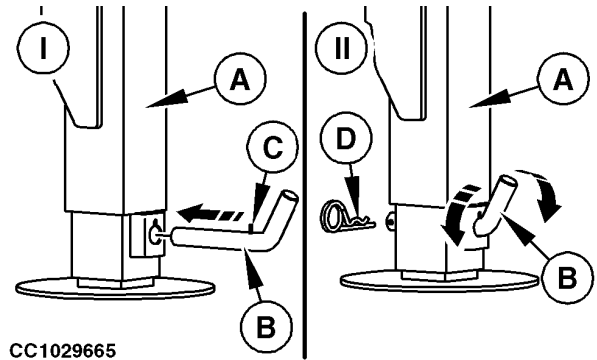
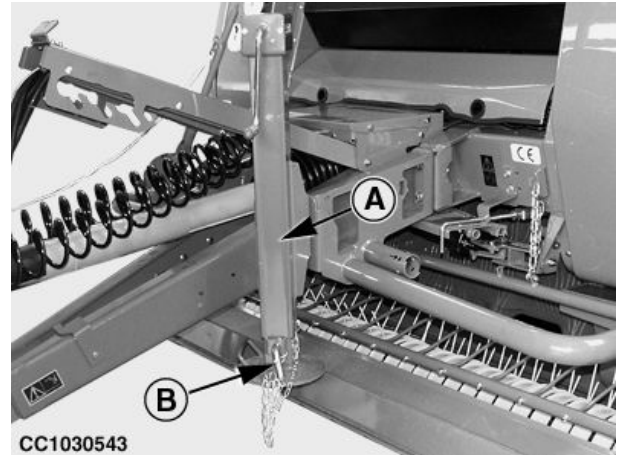
1. Inserire la spina (B) come mostrato in figura (I).
2. Ruotare la spina (B) come mostrato in figura (II) per fissare il piedino nella posizione di riposo.

IMPORTANTE: Assicurarsi che la copiglia (C) sia inserita correttamente.

3. Se in dotazione, inserire la spina a bloccaggio rapido (D) nella spina (B), come mostrato in figura (II).

A—Piedino
B—Spina

C—Copiglia
D—Spina a bloccaggio rapido



OUC006,00013B8 -39-08FEB08-1/1

CC1030543 —UN—23SEP08

CC1029665 —UN—05SEP07

Collegamento al sistema idraulico del trattore

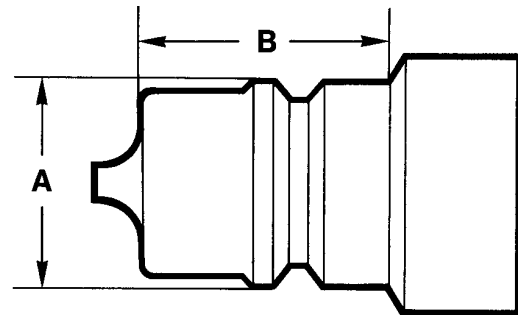
ATTENZIONE: La pressione massima di lavoro nei tubi idraulici flessibili della rotopressa è di circa 20000 kPa (200 bar; 2900 psi). Per evitare infortuni dovuti a getti di fluidi ad alta pressione, prima di collegare o scollegare i tubi idraulici o i tubi di altri fluidi, arrestare il motore e scaricare la pressione del sistema idraulico. Serrare tutti i raccordi prima di rimettere in pressione.

IMPORTANTE: Tutti gli attacchi idraulici devono essere privi di residui, polvere o sabbia. Proteggere le aperture con tappi fino al momento del fissaggio. La presenza di materiale estraneo può danneggiare l'impianto idraulico.

NOTA: La pressa è dotata di attacchi idraulici ISO. Se questi non si accoppiassero con quelli del trattore, consultare il concessionario John Deere per gli attacchi corretti.

Specifiche

A—Diametro.....23,66 — 23,74 mm
(0,931 — 0,934 in.)



LX 006613

A—Diametro

B—Lunghezza

B—Lunghezza..... 24 mm
(0,945 in.)

Continua alla pagina seguente

OUC006,00015BC -39-11JAN10-1/4

LX006613 —UN—15AUG94

1. Bloccaggio distributori trattore

- Trattore con distributori meccanici:
Se presenti, spingere verso destra (blocco per trasporto) i fermi delle leve dei distributori idraulici (SCV) del trattore prima di attaccare gli attrezzi, al fine di evitare il movimento dell'attrezzo e il rischio di infortuni.
- Trattore con distributori elettronici (E-SCVs):
Premere il pulsante (B) di bloccaggio per il trasporto degli E-SCV per bloccare tutti i distributori (blocco per il trasporto) prima di attaccare un'attrezzatura, al fine di evitare spostamenti dell'attrezzatura con conseguenti rischi di lesioni alle persone.

A—Bloccaggi leve distributore idraulico **B**—Pulsante di bloccaggio per il trasporto (E-SCV)



Distributore idraulico meccanico



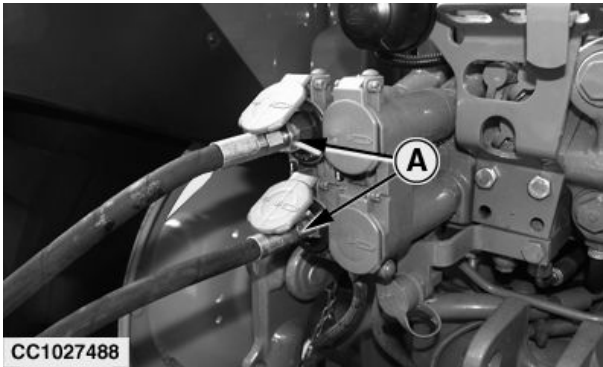
Distributore a controllo elettronico

Continua alla pagina seguente

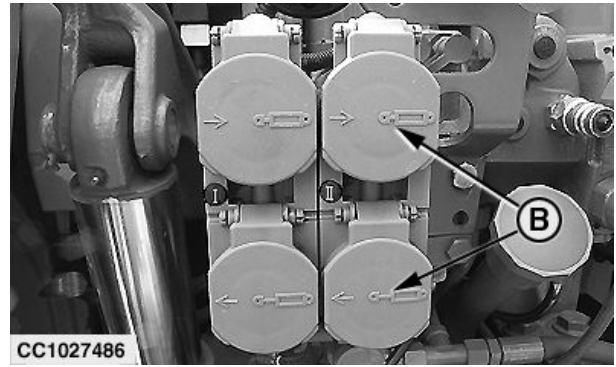
OUCC006,00015BC -39-11JAN10-2/4

CC1032321 —UN—17DEC09

CC1032320 —UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



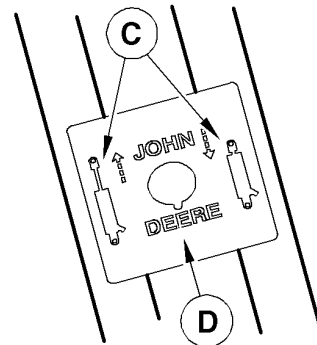
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Collegamento dei tubi idraulici flessibili per il sollevamento del portellone

Per permettere al portellone di funzionare, collegare i tubi idraulici flessibili (A) del portellone ad un distributore idraulico a doppio effetto.

Verificare che i simboli (B) posti sulle protezioni, che indicano lo spostamento del cilindro, corrispondano ai simboli (C) sulla targhetta di identificazione (D) dei tubi flessibili.

Inserire con una certa forza gli attacchi dei tubi negli attacchi del trattore.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Tubi idraulici flessibili del portellone

B—Simboli distributore idraulico

C—Simboli sulla targhetta di identificazione

D—Targhetta di identificazione tubi flessibili

OUC006,00015BC -39-11JAN10-3/4

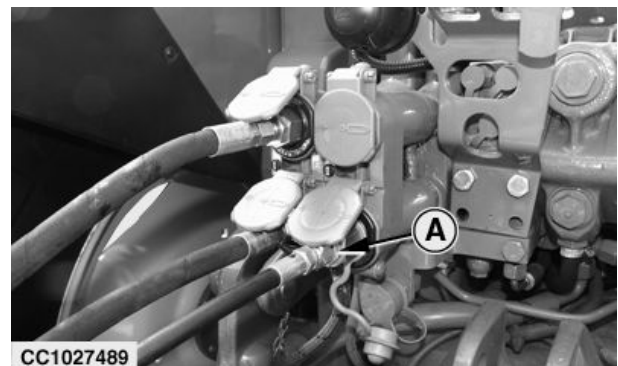
3. Collegamento del tubo idraulico flessibile per il sollevamento del raccoglitore

Collegare il tubo idraulico flessibile (A) per il sollevamento del raccoglitore a un distributore a effetto singolo.

Inserire saldamente il tubo flessibile nella presa del trattore.

NOTA: Per collegare il tubo idraulico flessibile del raccoglitore all'attacco indicato, consultare il Manuale dell'Operatore del trattore.

A—Tubo idraulico flessibile per il sollevamento del raccoglitore



CC1027489 —UN—11JUL05

OUC006,00015BC -39-11JAN10-4/4

Collegamento dei freni a comando idraulico (se presenti)

Togliere il cappuccio dall'accoppiatore freni rimorchio (A) e collegare il tubo di mandata, accertandosi prima che le sedi di accoppiamento siano ben pulite.

Per azionare il freno a comando idraulico del rimorchio, premere i pedali dei freni. L'effetto frenante dipende dalla forza esercitata sui pedali.

IMPORTANTE: Per prevenire un'inutile usura dei freni, attenersi alle istruzioni che seguono.

Assicurarsi che il tubo di mandata sia collegato.

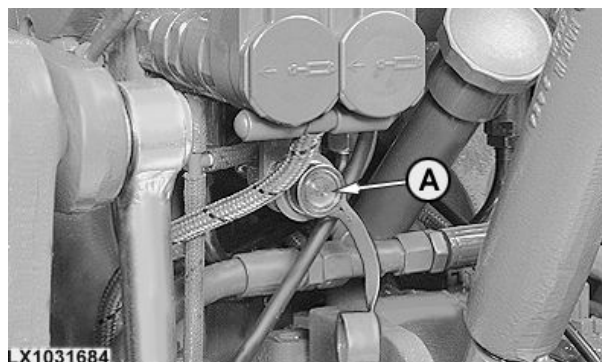
Quando si percorrono tratti in discesa, inserire la stessa marcia che si utilizzerebbe per tratti in salita.

Controllare periodicamente il sistema di frenatura idraulica del rimorchio, per assicurarsi che funzioni correttamente.

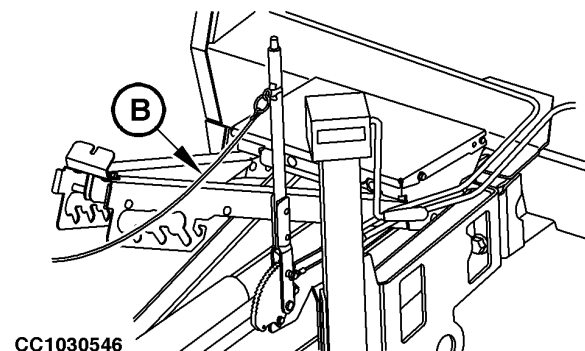
Collegare la fune di sicurezza (B) al trattore. La fune di sicurezza inserisce il freno di stazionamento nel caso in cui macchina dovesse staccarsi accidentalmente dal trattore.

A—Accoppiatore freni rimorchio

B—Fune di sicurezza



LX1031684—UN—03APR03



CC1030546—UN—22OCT08

OUE006,00013C1 -39-13FEB08-1/1

Collegamento dei freni pneumatici (se presenti)

IMPORTANTE: Rispettare i colori degli attacchi.

NOTA: Gli attacchi e i colori sono conformi allo standard ISO 1728.

Prima di collegare i tubi dell'aria compressa, accertarsi che gli attacchi siano puliti. Quando si scollegano i tubi, tappare le aperture con i cappucci parapolvere.

Collegare il tubo flessibile giallo al collegamento (A), quindi quello rosso al collegamento (C). Scollegare in sequenza inversa.

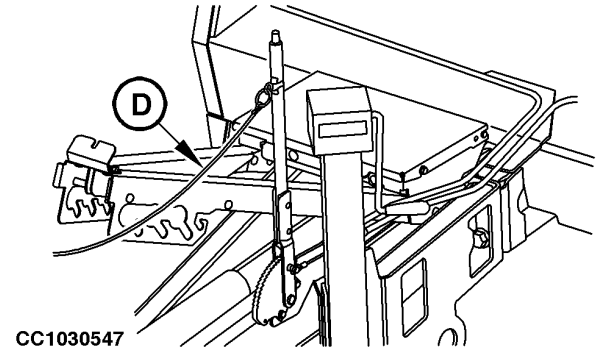
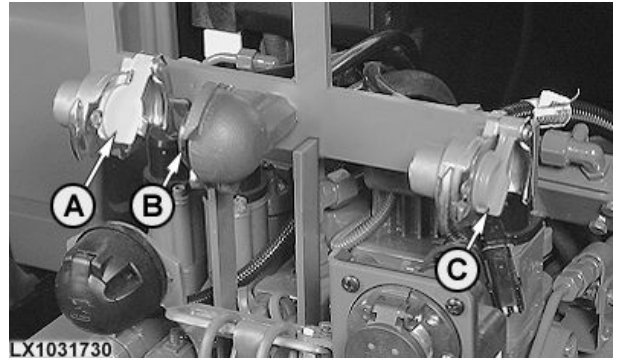
IMPORTANTE: Per prevenire un'inutile usura dei freni, attenersi alle istruzioni che seguono.

- Assicurarsi che i tubi flessibili di mandata siano collegati.
- Quando si percorre un tratto in discesa, inserire la stessa marcia che si utilizzerebbe per lo stesso tratto in salita.
- Controllare periodicamente l'impianto di frenatura pneumatica del rimorchio per assicurarsi che funzioni correttamente.

NOTA: Quando i tubi flessibili dei freni non sono collegati all'impianto frenante del trattore, i freni della macchina entrano automaticamente in funzione. Vedere Parcheggio della macchina (rotopressa con freni pneumatici) nella sezione Trasporto e parcheggio.

Se la pressione è troppo bassa, i freni della macchina vengono inseriti automaticamente.

Se presente, collegare la fune di sicurezza (D) al trattore. La fune di sicurezza innesta il freno di stazionamento



A—Giallo (freno con tubo di mandata doppio)
B—Nero (freno con tubo di mandata singolo)

C—Rosso (freno con tubo di mandata doppio, alimentazione)
D—Fune di sicurezza

nel caso in cui la macchina dovesse staccarsi accidentalmente dal trattore.

DC82261,0000537 -39-20OCT14-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

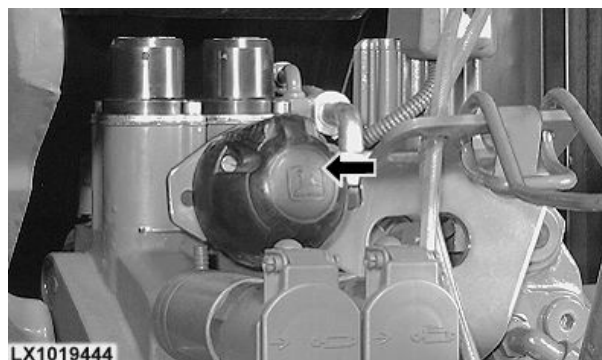
CC1030547 —UN—22OCT08

Collegamento della presa a sette contatti per rimorchio

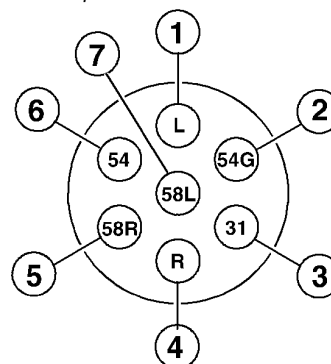
Collegare la spina dei fari per circolazione su strada alla presa a sette contatti del trattore.

Il cavo elettrico dei fari per circolazione su strada di questa macchina soddisfa i requisiti della normativa ISO 1724.

Contatto	Funzione	Riferimento
1	Indicatore di direzione sinistro	L (sx)
2	—	54G
3	Massa	31
4	Indicatore di direzione destro	R (dx)
5	Luci posteriori e di ingombro di destra	58R (dx)
6	Luci di stop	54
7	Luci posteriori e di ingombro di sinistra	58L (sx)



Presa per trattore a sette contatti



CC017032

OUC006,00010BA -39-22SEP06-1/1

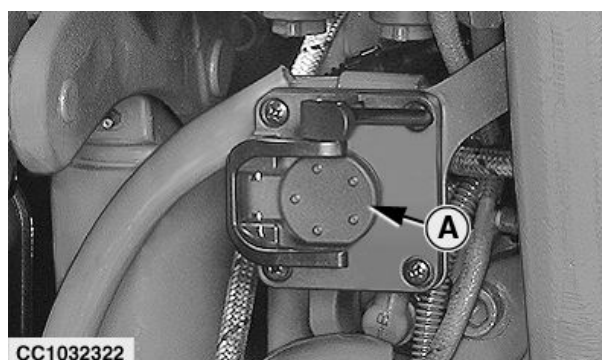
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Collegamento cablaggio rotopressa

Collegare la spina del cablaggio della macchina al connettore ISOBUS a scollegamento rapido (A) dell'attrezzatura.

A—Connettore ISOBUS a scollegamento rapido attrezzatura



CC1032322

OUC0849,000014B -39-16DEC10-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

Stacco dell'albero di comando telescopico dall'albero della PTO del trattore

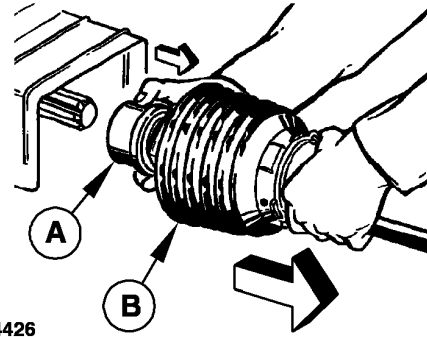
ATTENZIONE: Non staccare mai l'albero di comando telescopico con il trattore in moto.

Non usare mai un martello di acciaio per collegare o scollegare l'albero di comando dalla PTO.

IMPORTANTE: Gli scanalati dell'albero di comando e dell'albero della PTO devono essere sempre privi di vernice, sporcizia, pula e bave.

1. Disinnestare la PTO, inserire il freno di stazionamento e/o portare la trasmissione in posizione di PARCHEGGIO, arrestare il motore del trattore ed estrarre la chiave di accensione.
2. Tenere la protezione (B) e tirare indietro il collare di bloccaggio (A). Sfilare l'albero telescopico dall'albero della PTO del trattore.
3. Reinstallare tutte le protezioni, se sono state rimosse.

NOTA: Per scollegare in modo corretto l'albero telescopico dall'albero della PTO del trattore,



CC1034426

A—Collare di bloccaggio

B—Protezione

consultare il manuale dell'operatore relativo all'albero telescopico.

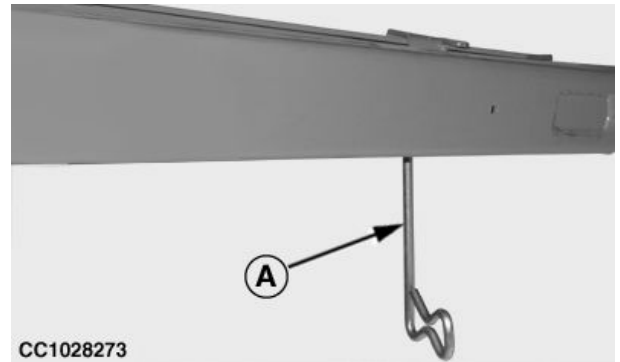
OUCC006,00017BF -39-24OCT11-1/1

CC1034426 —UN—15SEP11

Ritiro dell'albero di comando telescopico

Durante la regolazione del timone della rotopressa per l'uso con il gancio di traino del trattore, posizionare il supporto (A) come mostrato in figura in modo da poter appoggiare l'albero telescopico su di esso.

A—Supporto



CC1028273

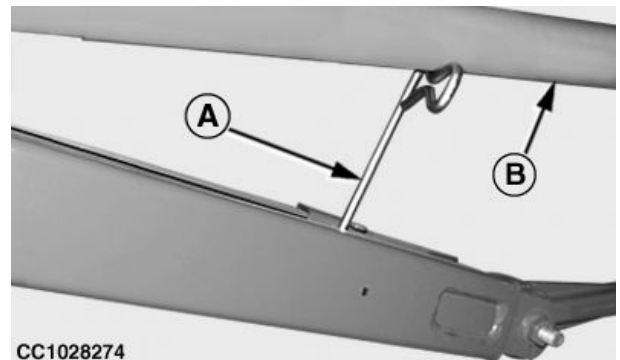
OUCC006,0001ADA -39-03SEP13-1/2

CC1028273 —UN—21SEP06

Durante la regolazione del timone della rotopressa per l'uso della barra di traino del trattore, posizionare il supporto (A) come mostrato in figura in modo da poter appoggiare l'albero telescopico (B) su di esso.

A—Supporto

B—Albero di comando telescopico



CC1028274

OUCC006,0001ADA -39-03SEP13-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Utilizzo del piedino

Prima di staccare la rotopressa dal trattore, togliere il piedino (A) dalla posizione di riposo e disporlo come mostrato in figura.

Fissare il piedino (A) con la spina (B) come segue:

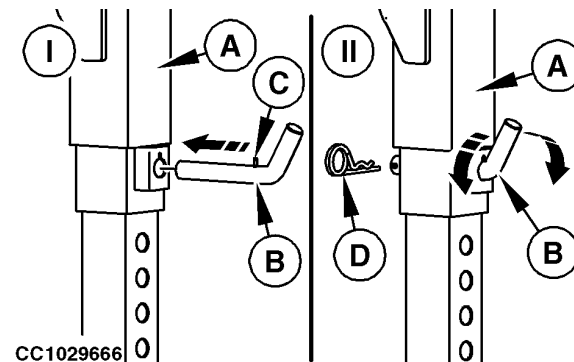
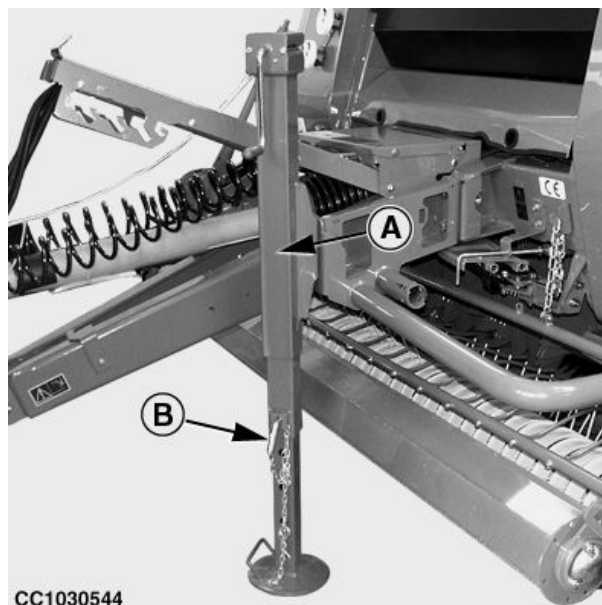
1. Inserire la spina (B) come mostrato in figura (I).
2. Ruotare la spina (B) come mostrato in figura (II) per fissare il piedino.

IMPORTANTE: Assicurarsi che la copiglia (C) sia inserita correttamente.

3. Se in dotazione, inserire la spina a bloccaggio rapido (D) nella spina (B), come mostrato in figura (II).

A—Piedino
B—Spina

C—Copiglia
D—Spina a bloccaggio rapido



OUC006,00013BB -39-08FEB08-1/1

CC1030544 —UN—23SEP08

CC1029666 —UN—05SEP07

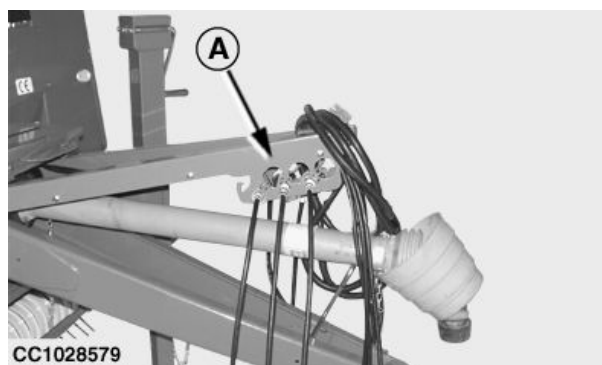
Sistemazione dei tubi idraulici flessibili

ATTENZIONE: I getti di fluido in pressione possono penetrare sotto la cute, causando gravi lesioni. Per evitare infortuni, prima di scollegare i tubi idraulici o altri tubi, scaricare la pressione.

Scollegare i tubi idraulici flessibili e installare i cappucci sui giunti di attacco.

Sistemare i tubi idraulici flessibili nell'apposito supporto (A) per mantenerli puliti evitando che entrino a contatto con il terreno.

A—Supporto



OUC006,00013BC -39-08FEB08-1/1

CC1028579 —UN—03OCT06

Trasporto e parcheggio

Traino della rotopressa su strade pubbliche

! ATTENZIONE: Quando si traina questa macchina su strade aperte al traffico, si consiglia l'uso delle luci di avvertimento lampeggianti e degli indicatori di direzione. Un kit di illuminazione di sicurezza è disponibile presso il concessionario John Deere.

Prima di trainare la rotopressa alla velocità di circolazione, chiudere il portellone e sollevare il raccogliitore.

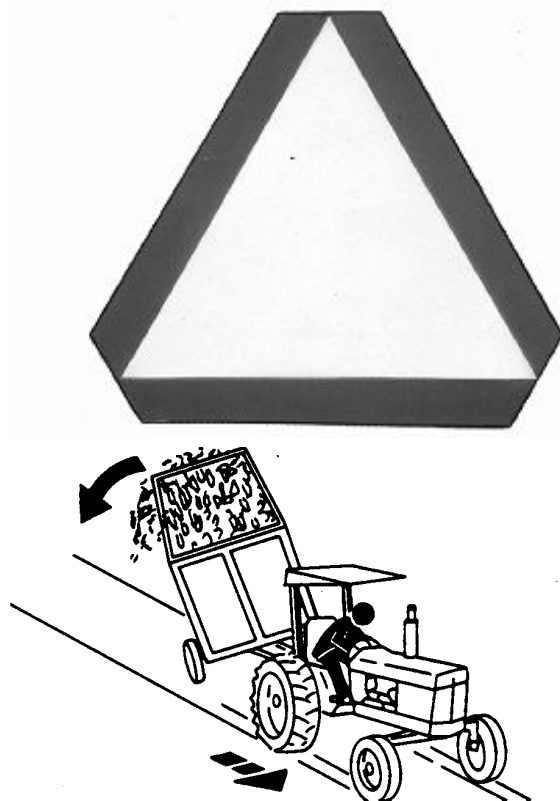
! ATTENZIONE: Usare prudenza negli spostamenti con la pressa a rimorchio. Se il peso della rotopressa supera il peso del trattore, ridurre la velocità. Durante il trasporto su strada la rotopressa deve essere vuota.

IMPORTANTE: Quando si traina la rotopressa, non fare curve strette. Se il timone dovesse urtare il pneumatico del trattore si produrrebbero danni ingenti.

IMPORTANTE: La velocità massima di trasporto è determinata dal codice stradale locale e dalla capacità dell'attrezzatura. Per determinare la corretta pressione dei pneumatici, vedere "Gonfiaggio dei pneumatici" nella sezione "Preparazione della rotopressa".

Quando si guida su strade pubbliche, rispettare sempre le norme del codice della strada locale.

Durante il trasporto della rotopressa a velocità sostenute potrebbe generarsi un movimento oscillante. Ridurre la velocità fino a far terminare le oscillazioni.



H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -39-22DEC10-1/1

Luci di avvertimento consigliate

! ATTENZIONE: Quando si traina questa macchina su strade pubbliche, si consiglia l'uso delle luci di segnalazione e degli indicatori di direzione.

NOTA: Presso il concessionario John Deere è disponibile un kit di luci di sicurezza.

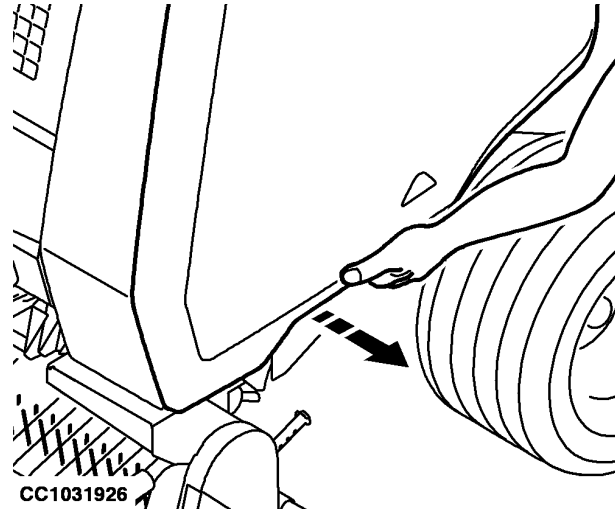


CC1031055 —UN—22OCT08

OUCC006,00014B8 -39-22OCT08-1/1

Controllo del bloccaggio dei portelli laterali

⚠ ATTENZIONE: Tirare i portelli laterali per accertarsi che siano bloccati.



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

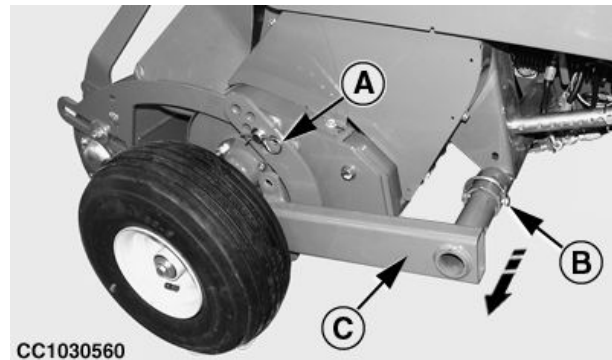
OUCC006,000159E -39-27JAN10-1/1

Ruotini di livello raccoglitori in posizione di trasporto

1. Rimuovere la spina di bloccaggio (B).
2. Rimuovere la spina elastica di bloccaggio (A).
3. Rimuovere il braccio del ruotino di livello (C).
4. Posizionare il braccio del ruotino di livello (C) come mostrato. Fissarlo con la spina di bloccaggio (B).
5. Riposizionare la spina elastica di bloccaggio (A) nella posizione iniziale.
6. Ripetere la procedura sul lato opposto.

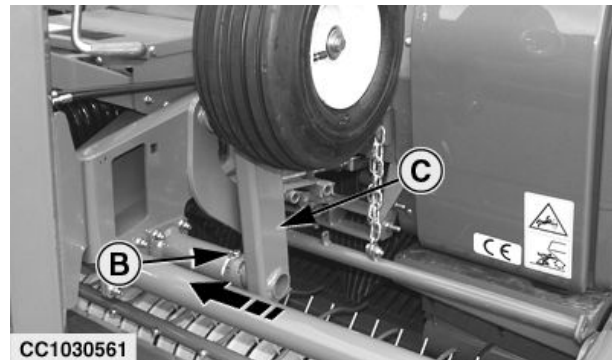
A—Spina elastica di bloccaggio
B—Spina di bloccaggio

C—Braccio del ruotino di livello



CC1030560

CC1030560 —UN—26NOV08



CC1030561

CC1030561 —UN—26NOV08

OUCC006,00013DC -39-26NOV08-1/1

Collocazione dei ruotini di livello orientabili in posizione di trasporto

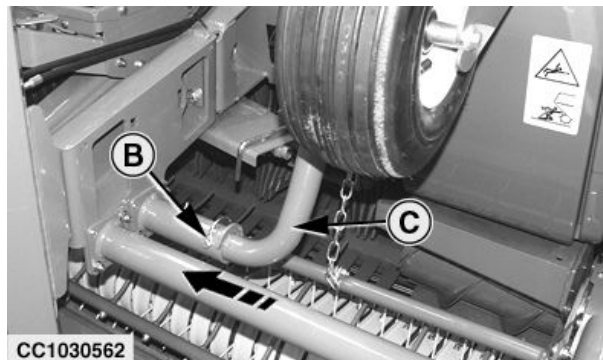
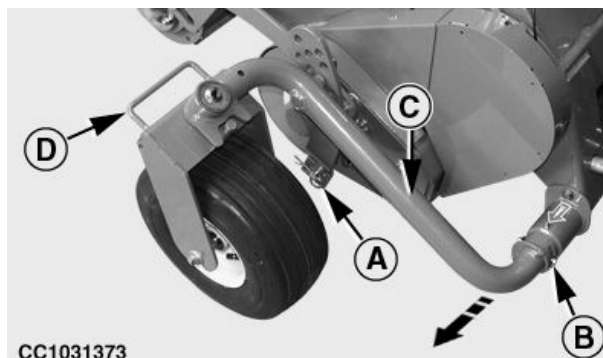
1. Rimuovere la spina di bloccaggio dell'albero (B).
2. Rimuovere la spina elastica di bloccaggio (A).
3. Rimuovere il braccio del ruotino di livello orientabile (C) tramite la manovella (D).
4. Posizionare il braccio (C) del ruotino di livello orientabile come mostrato e fissarlo tramite la spina di bloccaggio (B).
5. Ripetere la procedura sul lato opposto.

A—Spina elastica di bloccaggio

B—Spina di bloccaggio albero

C—Braccio del ruotino di livello orientabile

D—Manovella del ruotino di livello orientabile



CC1031373 —UN—30MAR09

CC1030562 —UN—14OCT08

CC03745,0000F98 -39-12MAY09-1/1

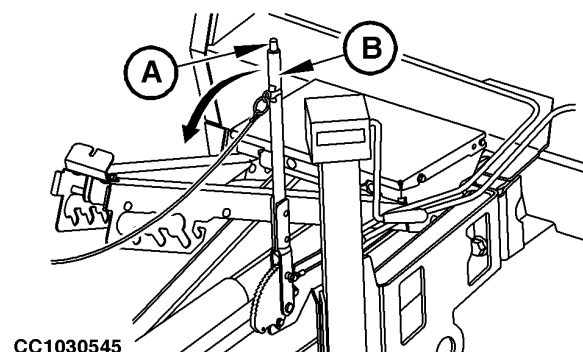
Parcheggio della macchina (rotopressa con freni a comando idraulico)

Tirare la leva (B) per inserire il freno di stazionamento.

Per rilasciare il freno di stazionamento, tirare la leva (B), premere il pulsante (A), quindi rilasciare la leva.

A—Pulsante

B—Leva



CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013BF -39-13FEB08-1/1

Parcheggio della macchina (rotopressa con freni a comando pneumatico)

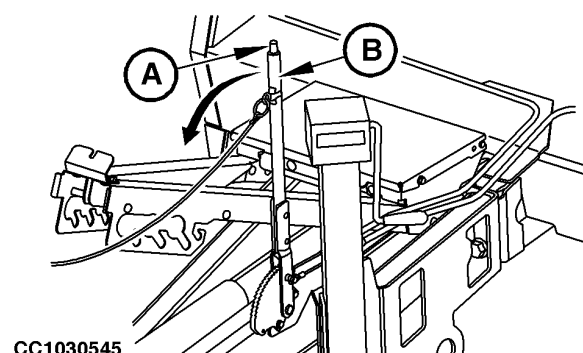
Freno di stazionamento

Tirare la leva (B) per inserire il freno di stazionamento.

Per rilasciare il freno di stazionamento, tirare la leva (B), premere il pulsante (A), quindi rilasciare la leva.

A—Pulsante

B—Leva



CC1030545 —UN—22OCT08

Continua alla pagina seguente

OUC006,00013C0 -39-13FEB08-1/2

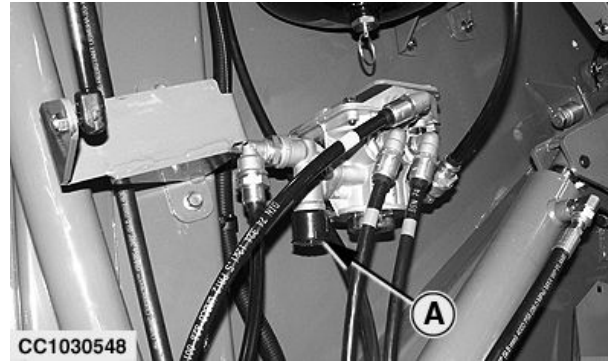
Valvola del freno a comando pneumatico

Quando i tubi dei freni a comando pneumatico non sono collegati o sono stati scollegati accidentalmente dal trattore, i freni della rotopressa entrano automaticamente in funzione.

Per disinserire in modo manuale i freni della rotopressa, premere il pulsante (A).

Quando i tubi dei freni a comando pneumatico vengono ricollegati al trattore, i freni della rotopressa vengono automaticamente disinseriti.

A—Pulsante



CC1030548 —UN—23SEP08

OUC006,00013C0 -39-13FEB08-2/2

Rodaggio

Rodaggio della pressa

IMPORTANTE: I carichi a cui sono sottoposti le cinghie e gli organi di comando aumentano man mano che la dimensione della palla si avvicina al diametro massimo. La formazione frequente di balle sovradimensionate può causare usure premature.

È da considerarsi come rodaggio all'incirca il tempo necessario per la formazione delle prime cinquanta balle,

che coincide con il consumarsi della vernice all'interno della camera di pressatura.

Prima dell'uso, lubrificare abbondantemente i componenti dell'albero telescopico.

IMPORTANTE: Se durante il funzionamento il giunto di sicurezza a camme slitta, disinserire la PTO e reinserirla a regime di minimo a vuoto fino a che il giunto di sicurezza a camme si reinnesta, quindi riprendere a lavorare con la PTO al regime nominale.

OUCC006,000182F -39-11FEB13-1/1

Dopo le prime 10 ore - Coppia di serraggio dadi ruote

Controllare la coppia di serraggio dei dadi dopo le prime 10 ore di uso. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".

IMPORTANTE: Ripetere la procedura ogni volta che si rimonta una ruota.



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,000182E -39-20DEC12-1/1

Dopo le prime 50 ore - Scatola ingranaggi

Sostituire l'olio nella scatola ingranaggi dopo le prime 50 ore di funzionamento. Vedere Ogni 500 ore o annualmente - Scarico e rifornimento scatola ingranaggi nella sezione "Lubrificazione e manutenzione".



CC1033205

CC1033205—UN—06OCT10

OUCC006,0001830 -39-11FEB13-1/1

Dopo le prime 50 ore - Coppia di serraggio dadi ruote

Controllare la coppia di serraggio dei dadi dopo le prime 50 ore di uso. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".

IMPORTANTE: Ripetere la procedura ogni volta che si rimonta una ruota.



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001839 -39-20DEC12-1/1

Uso della rotopressa—Parte comune

Prima dell'uso della rotopressa

Regolazione della rotopressa:

1. Regolare l'altezza del raccoglitore. Vedere Regolazione altezza raccoglitore in questa sezione.
2. Regolazione dei ruotini di livello raccoglitore. Vedere Regolazione ruotini di livello raccoglitore o Regolazione ruotini di livello orientabili raccoglitore in questa sezione.
3. Regolazione della densità della palla. Consultare il paragrafo Regolazione Densità della palla in questa sezione.
4. Regolare il deflettore prodotti corti o il rullo compressore andana. Vedere Regolazione deflettore prodotto corto o Regolazione rullo compressore andane in questa sezione.
5. Selezionare il numero degli eventuali coltelli di pretaglio. Vedere Selezione del numero dei coltelli di pretaglio (se in dotazione) in questa sezione.
2. Regolare il diametro della palla. Vedere Impostazione diametro palla nella sezione Applicazione della rotopressa.
3. Selezione del sistema di legatura. Vedere Selezione sistema di legatura nella sezione "Applicazione della rotopressa".
4. Regolazione sistema di legatura a rete e/o a spago. Consultare il paragrafo Regolazione legatura a rete e/o regolazione a spago nella sezione "Applicazione rotopressa".
5. Selezione modalità di avvio legatura. Consultare il paragrafo Selezione della modalità di avvio legatura nella sezione "Applicazione della rotopressa".
6. Regolare il diametro del nucleo tenero. Vedere Azionamento sistema per nucleo tenero nella sezione Applicazione della rotopressa.
7. Selezione cliente e numero campo. Vedere Contatori clienti e campi nella sezione Applicazione della rotopressa.

Impostare le funzioni del monitor di comando:

1. Controllare che il piano di raccolta sia in posizione sollevata. Vedere Descrizione display pagina principale rotopressa nella sezione Applicazione della rotopressa.

DC82261,0000554 -39-12NOV14-1/1

Pulizia della macchina per la prevenzione di incendi

⚠ ATTENZIONE: Prima di lavorare sulla macchina, disinserire la PTO, inserire il freno di stazionamento, arrestare il motore del trattore ed estrarre la chiave. Attendere l'arresto completo di tutti gli organi in movimento.

Per limitare il rischio di incendio, pulire la macchina più volte al giorno, regolare la frequenza di pulizia in base alle condizioni di pressatura delle balle.

Rimuovere gli accumuli di prodotto e altri detriti manualmente oppure utilizzando altri attrezzi disponibili soprattutto in prossimità di cuscinetti e organi in movimento.

DC82261,00004F8 -39-12AUG14-1/1

In caso di incendio intervenire come segue

interrompere immediatamente la formazione delle balle al primo segno di fiamma, fumo, odore di bruciato o rumore anomalo.

! ATTENZIONE: Non rischiare di essere coinvolti in infortuni. Pneumatici in fiamme e molle a gas riscaldate possono esplodere inaspettatamente. Evitare ustioni o inalazioni di fumo. Non cercare di estinguere un incendio troppo avanzato, allontanarsi dall'incendio in modo sicuro.



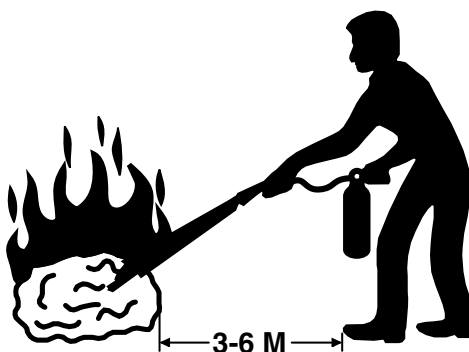
Se l'incendio può essere estinto o contenuto in modo sicuro, procedere con cautela e seguire queste indicazioni.

1. Posizionare il trattore sopravento dalla rotopressa per evitare che l'incendio superi il trattore.
2. Aprire il portellone della rotopressa, espellere l'eventuale prodotto dalla camera di pressatura, allontanare il trattore dal materiale.
3. Disinserire la PTO, inserire il freno di stazionamento, spegnere il motore del trattore ed estrarre la chiave.
4. Tirare la spina di traino, staccare le catene di sicurezza, scollegare il cavo elettrico.
5. Allontanare il trattore dalla rotopressa (lasciando l'albero di comando e i collegamenti idraulici liberi).
6. Chiamare i vigili del fuoco e fornire la propria ubicazione.
7. Non introdursi sotto il portellone aperto della rotopressa. Potrebbe cadere se la rotopressa sta bruciando.
8. Stare sopravento rispetto all'incendio; seguire le istruzioni riportate sull'estintore, se disponibile.

CC03745,000114C -39-25SEP14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Uso del serbatoio acqua in pressione



! ATTENZIONE: Non rischiare di essere coinvolti in infortuni. Se il fuoco si è esteso troppo, non tentare di spegnerlo.

Se il fuoco può essere estinto in sicurezza, procedere con cautela e seguire queste linee guida:

1. Rimuovere il serbatoio acqua in pressione dalla staffa e portarlo nella zona dell'incendio.
2. Avvicinarsi alla zona dell'incendio con il vento alle spalle.
3. Estrarre la spina di sicurezza dalla leva di azionamento.
4. Tenere il serbatoio dell'acqua in pressione in posizione verticale e orientare il tubo flessibile alla base delle fiamme.
5. Premere la leva del serbatoio acqua in pressione e indirizzare il getto d'acqua sull'incendio.
6. Spostare il tubo flessibile in modo da irrorare uniformemente con l'acqua la sorgente del fuoco.

Ogni volta, dopo averlo utilizzato, riempire il serbatoio dell'acqua in pressione, facendo riferimento a Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione nella sezione Manutenzione.

DC82261,00004D9 -39-13AUG14-1/1

H90363 —UN—05DEC07

Preparazione del prodotto

Dimensione dell'andana

Le rotoballe ben formate e uniformi si ottengono alimentando delle andane di larghezza uguale al raccoglitore oppure larghe la metà o meno della larghezza del raccoglitore.

Evitare le andane di larghezza media. Quando l'operatore si sposta a lato, su un'andana di queste dimensioni, per dirigere il prodotto alle estremità del raccoglitore, il prodotto viene continuamente alimentato verso il centro. Di conseguenza verrà alimentato più materiale verso il centro della balla che verso le estremità. Il risultato di questo sono balle a forma di botte con una bassa densità alle estremità ed un'alta densità al centro.

Preparazione del fieno per l'imballatura

Il prodotto da imballare può essere preparato in diversi modi, in funzione delle preferenze e delle attrezzature disponibili. Le balle migliori si formano con prodotto tagliato, condizionato e ranghinato in andane di dimensione appropriata. Ciò consente all'operatore di seguire l'andana e dirigere il materiale nella pressa in modo appropriato per produrre balle compatte e uniformi. Vedere Dimensione dell'andana.

Se l'umidità è troppo alta, il prodotto si deteriorerà.

Se l'umidità è troppo bassa, si verificherà un'eccessiva frantumazione e perdita di foglie.

Tagliare il prodotto il più lungo possibile. In molti prodotti una maggiore lunghezza facilita l'imballatura e rende le balle più lisce e resistenti alle intemperie.

Non condizionare eccessivamente il prodotto, specialmente le leguminacee come l'erba medica ed il trifoglio.

L'eccessivo condizionamento causa l'essiccamento troppo veloce delle foglie e il loro stacco dove sono state danneggiate (perdite). Se le balle devono essere conservate all'esterno, l'eccessivo schiacciamento degli steli favorirà l'assorbimento dell'umidità.

Anche il condizionamento insufficiente può causare il deterioramento, in particolare quando si trattano prodotti su fusto e altri con stelo robusto.

NOTA: Prodotti eccessivamente secchi e scivolosi, qualche volta incontrati negli stocchi di mais, alcune erbe e varie paglie di grano possono essere imballati in modo soddisfacente se il prodotto è sufficientemente lungo per tenere insieme la balla.

NOTA: Possono nascere difficoltà specialmente durante la formazione del centro della balla, se il prodotto è troppo asciutto e le fibre troppo corte. In questo caso, i migliori risultati si ottengono riducendo il regime della PTO a circa la metà, fino al completamento della parte centrale e poi aumentando il regime in funzione del crescere della dimensione della balla.

Preparazione dell'insilato per la pressatura

Il prodotto può essere tagliato e preparato con le attrezzature usuali quali la falciatrice o la falciacondizionatrice ed un ranghinatore voltafieno.

Produrre andane uniformi. È preferibile un'andana piana e completa. I migliori risultati di conservazione si ottengono quando il prodotto pressato contiene il 40 - 50% di prodotto secco.

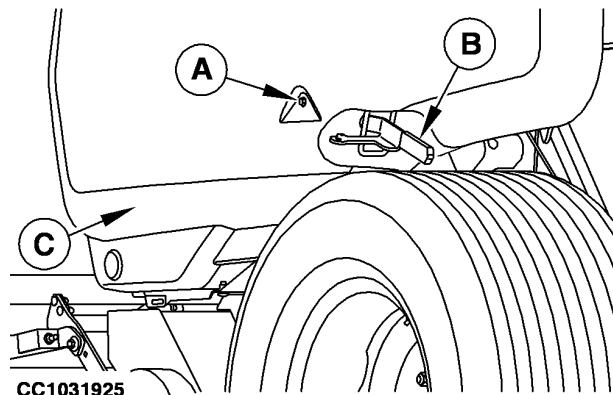
OUCC006,00019B0 -39-21NOV12-1/1

Apertura e chiusura del portello laterale

1. Girare il dispositivo di bloccaggio (A).
2. Tirare l'aggancio (B).
3. Aprire il portello laterale (C).

Dopo aver chiuso un portello laterale, tirarlo per accertarsi che sia chiuso.

A—Dispositivo di bloccaggio C—Portello laterale
B—Bloccaggio



CC1031925—UN—30NOV09

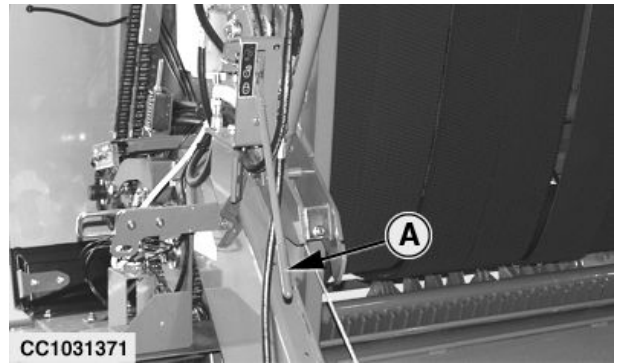
OUCC006,000159F -39-20NOV09-1/1

Valvola di bloccaggio del portellone

! ATTENZIONE: Prima di lavorare all'interno o intorno alla rotopressa tenendo aperto il portellone, spostare la leva di bloccaggio (A) in posizione di bloccaggio. Con il portellone aperto, usare sempre questa norma di sicurezza. Quando ci si allontana dalla macchina, chiudere il portellone.

Questa valvola blocca ciascun cilindro di sollevamento del portellone in modo indipendente, in qualsiasi posizione dello stesso.

A—Leva di bloccaggio del portellone



CC1031371 —UN—31MAR09

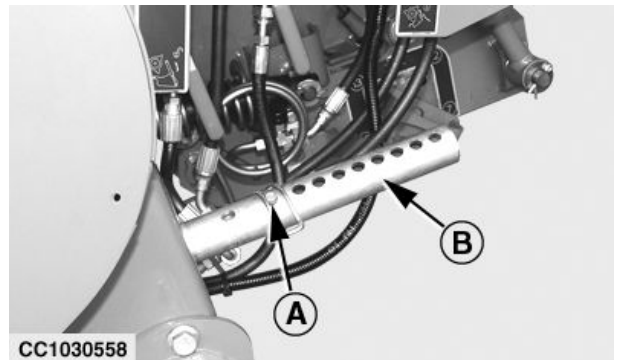
OUC006,000154D -39-03JUN09-1/1

Regolazione altezza raccoglitore

1. Agire sulla leva del distributore idraulico ed alzare completamente il raccoglitore.
2. Rimuovere la spina di bloccaggio (A) quindi inserirla in uno dei fori del fermo inferiore (B)
3. Tramite la leva del distributore idraulico, abbassare completamente il raccoglitore.
4. Controllare l'altezza del raccoglitore.
5. Ripetere l'operazione sino al raggiungimento dell'altezza desiderata.

A—Spina di bloccaggio

B—Fermo inferiore



CC1030558 —UN—14OCT08

OUC006,00013DA -39-23OCT08-1/1

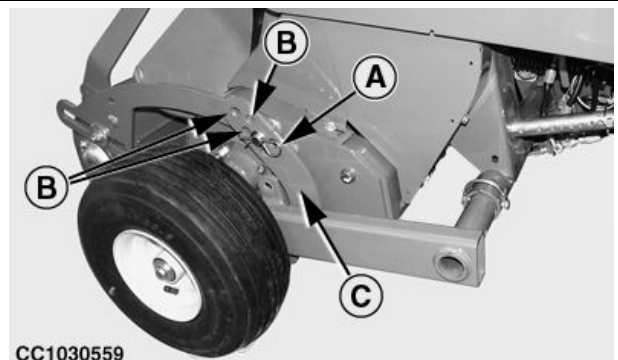
Regolazione ruotini di livello raccoglitore

IMPORTANTE: I ruotini di livello non sono stati progettati per restare sempre a contatto con il terreno.

1. Regolare l'altezza del raccoglitore.
2. Tramite la leva del distributore idraulico, abbassare completamente il raccoglitore.
3. Rimuovere la spina elastica di bloccaggio (A) quindi scegliere uno dei fori di posizionamento (B) per fissare il supporto (C) in modo che il ruotino di livello si trovi appena al di sopra del terreno.

NOTA: Il ruotino di livello deve trovarsi circa alla stessa altezza dei denti del raccoglitore.

4. Installare la spina elastica di bloccaggio (A).
5. Ripetere la procedura sul lato opposto.



A—Spina elastica di bloccaggio

B—Fori di posizionamento

C—Supporto

CC1030559 —UN—23SEP08

OUC006,00013DB -39-07MAR08-1/1

Regolazione ruotini di livello orientabili del raccoglitore

IMPORTANTE: I ruotini di livello orientabili non sono stati progettati per restare sempre a contatto con il terreno.

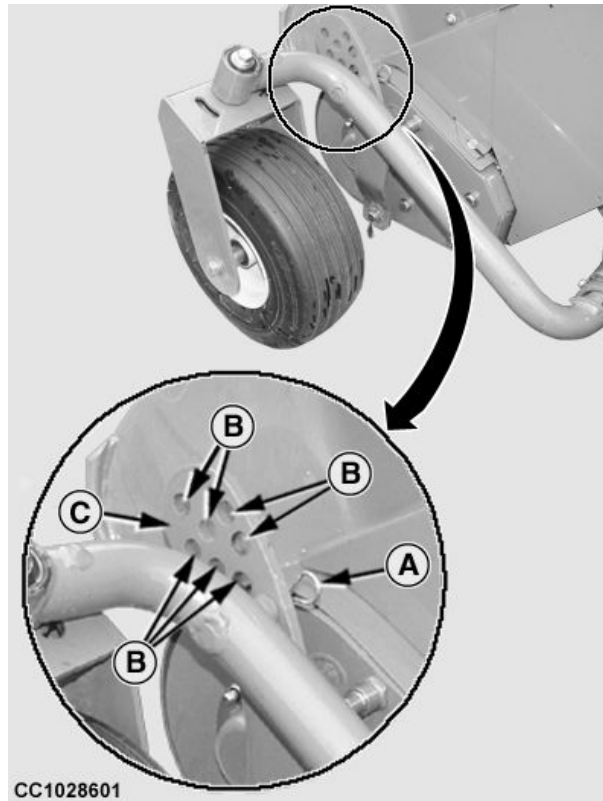
1. Regolare l'altezza del raccoglitore.
2. Tramite la leva del distributore idraulico, abbassare completamente il raccoglitore.
3. Rimuovere la spina elastica di bloccaggio (A) quindi scegliere uno dei fori di posizionamento (B) per fissare il supporto (C) in modo che il ruotino di livello orientabile si trovi appena al di sopra del terreno.

NOTA: Il ruotino di livello orientabile deve trovarsi circa alla stessa altezza dei denti del raccoglitore.

4. Installare la spina elastica di bloccaggio (A).
5. Ripetere la procedura sul lato opposto.

A—Spina elastica di bloccaggio
B—Fori di posizionamento

C—Supporto



CC1028601

CC1028601—UN—19SEP06

OUCC006,00013DD -39-07MAR08-1/1

Regolazione del deflettore per prodotti corti

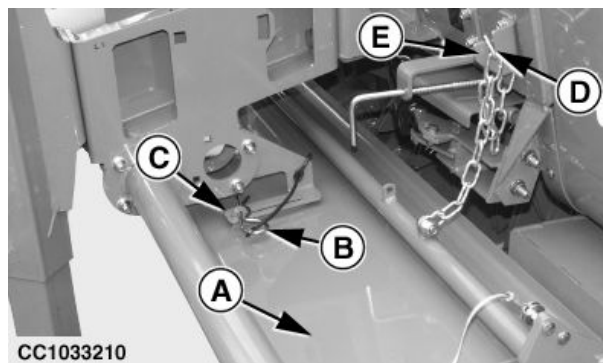
Il deflettore (A) per prodotti corti può essere regolato in parecchie posizioni quando si pressano prodotti corti o non essere usato quando si pressano prodotti normali.

Spostamento dalla posizione di riposo a quella di lavoro:

1. Tenere il deflettore (A) per prodotti corti con la mano, quindi rimuovere la spina elastica (B).
2. Lasciare cadere il deflettore (A) per prodotti corti.
3. Inserire la spina elastica di bloccaggio (B) nella fascetta (C).
4. In funzione della consistenza dell'andana, attaccare la maglia della catena (D) all'aggancio (E) per ottenere la distanza desiderata tra la sommità dei denti del raccoglitore e il deflettore (A) per prodotti corti.

Spostamento dalla posizione di lavoro a quella di riposo:

1. Rimuovere la spina elastica di bloccaggio (B) dalla fascetta (C).
2. Sollevare il deflettore (A) per prodotti corti e fissarlo sulla fascetta (C) tramite la spina elastica (B).



CC1033210

A—Deflettore per prodotti corti
B—Spina elastica di bloccaggio
C—Fascetta
D—Catena
E—Ancoraggio

NOTA: La catena può restare attaccata all'aggancio per ripristinare la stessa regolazione del deflettore (A) per prodotti corti utile per il prossimo utilizzo.

OUCC006,00016C9 -39-07OCT10-1/1

CC1033210—UN—11OCT10

Regolazione altezza rullo compressore andana

Regolazione dell'altezza del rullo compressore andana (A):

1. Sollevare completamente il raccoglitore tramite la leva del distributore idraulico.
2. Rimuovere la catena (B) dall'aggancio (C) su entrambi i lati.
3. Abbassare lentamente il raccoglitore fino ad allineare la parte intermedia del rullo compressore andana (A) e la sommità dell'andana.
4. Fissare la catena (B) all'aggancio (C) come mostrato in figura, lasciando il minor numero possibile di maglie della catena pendenti (B).

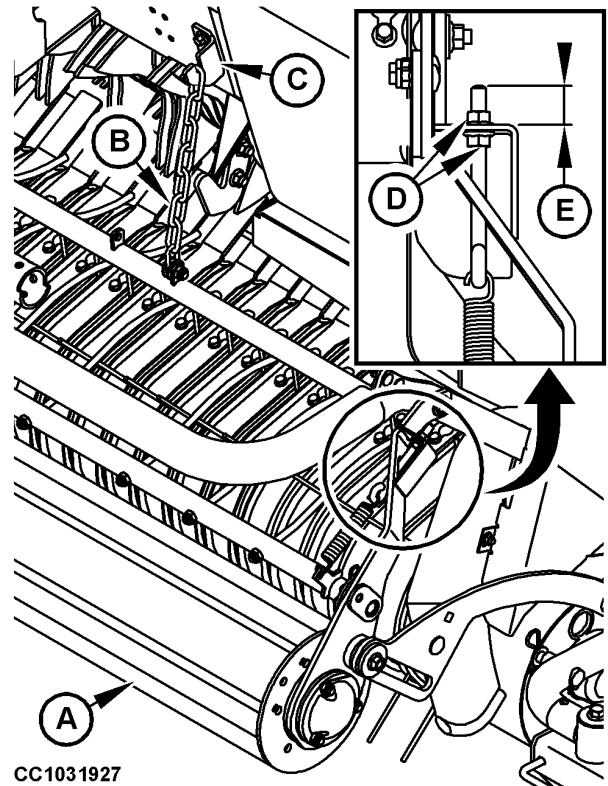
NOTA: Verificare che il numero di maglie della catena (B) sia lo stesso su entrambi i lati.

5. Abbassare completamente il raccoglitore.
6. Controllare l'altezza del rullo compressore andana (A) e, se necessario, ripetere la procedura.

Regolazione del carico delle molle delle aste del compressore prodotto:

Regolare i dadi (D) per ottenere la lunghezza specificata (E) da entrambi i lati.

	Specifica
E—Lunghezza.....	16±1 mm (0.63 ± 0.04 in.)



CC1031927

A—Rullo compressore andana
B—Catena
C—Ancoraggio
D—Dadi
E—Lunghezza

CC1031927 —UN—21DEC09

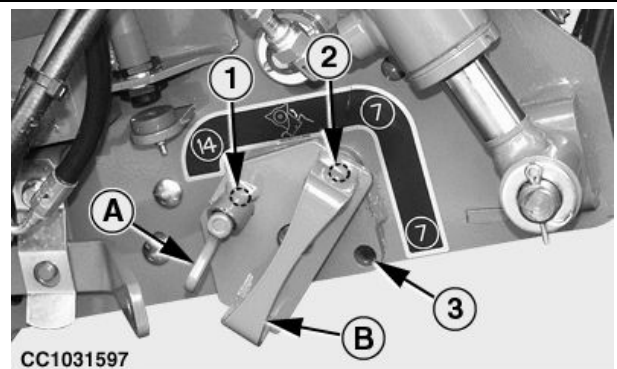
OUCC006,0001812 -39-11FEB13-1/1

Selezione del numero dei coltelli di pretaglio (se in dotazione)

IMPORTANTE: I coltelli di pretaglio devono essere ritirati prima di modificarne il numero. Vedere “Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio” nella sezione “Applicazione della rotopressa”.

Rotopressa con dispositivo di pretaglio, 14 coltelli:

1. Posizionare la levetta (A) in posizione di sbloccaggio.
2. Ruotare la manopola (B) in senso orario o antiorario per selezionare il numero desiderato di coltelli.
3. Allineare la levetta (A) con uno dei fori di posizionamento (1-2-3).
4. Posizionare la levetta (A) in posizione di bloccaggio.



CC1031597

Pretaglio, 14 coltelli

A—Leveretta
B—Manopola
1—14 coltelli
2—7 coltelli (primo gruppo)
3—7 coltelli (secondo gruppo)

CC1031597 —UN—23JUN09

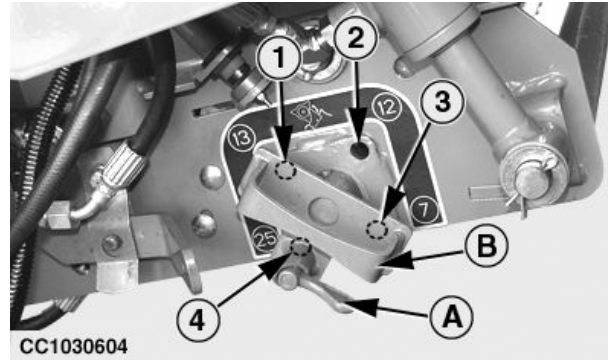
Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001662 -39-12JUL10-1/2

Rotopressa con dispositivo di pretaglio, 25 coltelli:

1. Posizionare la levetta (A) in posizione di sbloccaggio.
2. Ruotare la manopola (B) in senso orario o antiorario per selezionare il numero desiderato di coltelli.
3. Allineare la levetta (A) con uno dei fori di posizionamento (1-2-3-4).
4. Posizionare la levetta (A) in posizione di bloccaggio.

A—Levetta	2—12 coltelli
B—Manopola	3—7 coltelli
1—13 coltelli	4—25 coltelli



Pretaglio, 25 coltelli

OUCC006,0001662 -39-12JUL10-2/2

CC1030604—UN—02OCT08

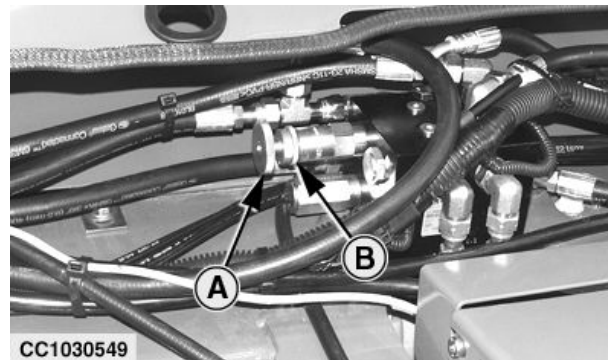
Regolazione della densità della palla

NOTA: Per regolare la densità della palla, chiudere il portellone ed abbassare il braccio tendicinghia per poter ruotare la manopola (A) più facilmente.

Per ottenere una palla della massima densità, allentare la ghiera di bloccaggio (B) e ruotare la manopola (A) in senso orario fino al fermo. Se serve produrre palle meno compatte, ruotare la manopola in senso antiorario (4 giri massimo dalla posizione di fermo). Serrare la ghiera di bloccaggio (B).

Regolazione iniziale di una rotopressa nuova.

Allentare la ghiera di bloccaggio (B) e ruotare la manopola (A) in senso orario fino al fermo. Ruotare la manopola (A) in senso antiorario di 1 giro e 1/2 e serrare la ghiera di bloccaggio (B).



OUCC006,00013C9 -39-15FEB08-1/1

CC1030549—UN—14OCT08

Indicatore densità palla

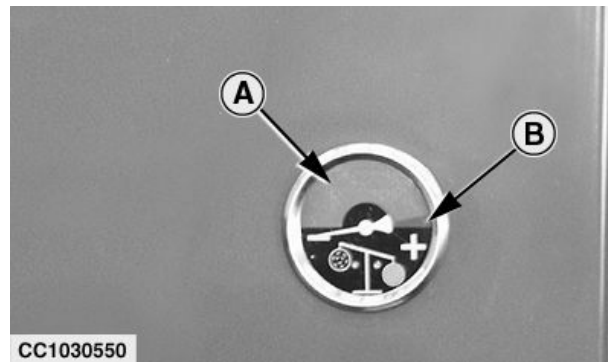
L'indicatore mostra la pressione relativa nel sistema idraulico di tensione delle cinghie mentre la palla è in formazione.

NOTA: L'indicatore non visualizzerà una densità più elevata fino a quando non verrà alimentato altro prodotto nella rotopressa.

La zona verde (A) rappresenta il campo di pressione normale di esercizio.

Se l'ago raggiunge la zona rossa (B):

- ridurre la densità della palla;
- Verificare che l'indicatore non sia difettoso.



A—Zona verde

B—Zona rossa

OUCC006,00017EA -39-13SEP11-1/1

CC1030550—UN—23SEP08

Alimentazione del materiale

Larghezza andane raccoglitore pieno:

Questa è l'andana di larghezza ideale.

L'andana deve essere uniforme, con un colmo minimo o nullo. Un colmo eccessivo porta alla produzione di balle a forma di botte.

Le andane di larghezza uguale al raccoglitore sono le migliori poiché non richiedono un passaggio a serpentina o incrociato.

Andane strette:

Grazie ai rilievi autopulenti, le cinghie afferrano il prodotto e formano rapidamente un nucleo compatto. Ciò evita la necessità di un movimento a serpentina all'inizio della formazione della palla.

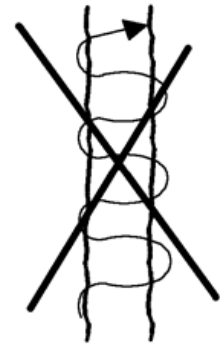
Dopo la formazione del nucleo (2-3 m; 8-10 ft di avanzamento), andare a zigzag e alimentare il prodotto alternativamente ai lati del raccoglitore.

Consultare le informazioni fornite nelle Linee guida per formare una palla conforme nella sezione Applicazione della rotopressa per alimentare correttamente il materiale.

Le balle formate in questo modo saranno più uniformi di quelle formate con la guida del trattore a zigzag continuo,



CC1033565



CC1033565—UN—16DEC10

come mostrato. Una continua guida a serpentina provoca un'eccessivo accumulo del prodotto al centro della palla e può causare problemi di scorrimento delle cinghie.

Andane di dimensioni medie:

Se possibile, evitare le andane di dimensione media.

Quando l'operatore guida a serpentina sopra un'andana di questo tipo per dirigere il prodotto alle estremità del raccoglitore, il prodotto continua ad essere alimentato verso il centro. Di conseguenza, il materiale sarà più concentrato al centro della palla che ai lati. Il risultato è la formazione di balle a forma di botte.

DC82261,000058D -39-12DEC14-1/1

Uso della rotopressa con prodotti corti, secchi, lisci

In caso di intasamento o di palla di forma irregolare:

Provare uno o più dei metodi seguenti.

- Alzare il raccoglitore al massimo praticabile.
- Ridurre il regime della PTO del trattore.
- Ridurre la densità della palla quanto necessario.
- Fare andane più larghe (unire secondo necessità).
- La riduzione del numero di coltelli (se in dotazione) può migliorare la forma della palla.

- In caso di difficoltà di avviamento della palla in condizioni di materiale secco, è possibile usare la funzione centro tenero per i primi 80 cm (2 ft 7.5 in.) di diametro per facilitare la formazione del nucleo.
- Reinstallare le dita del braccio tendicinghia, se rimosse.

Fieno estremamente corto e secco.

Potrebbe essere necessario abbassare la pressa il più possibile.

FS62804,0000353 -39-11MAY09-1/1

Uso della rotopressa su stocchi di mais

Per prolungare la durata dei denti del raccoglitore, tagliare gli stocchi prima di passare con la rotopressa.

Per aumentare l'apertura di alimentazione, sollevare la macchina ed abbassare il raccoglitore (i denti non devono toccare il terreno).

Non riunire più di sei file per volta per non causare intasamenti nella zona del raccoglitore. Una maggiore produttività può essere ottenuta imballando andane più piccole a velocità di avanzamento più elevata.

Accertarsi che venga mantenuto il regime nominale della PTO.

Rotopressa con dispositivo di pretaglio

Se gli stocchi non fossero stati tagliati prima della pressatura, disporre i coltelli di pretaglio in posizione di taglio e guidare lentamente sopra l'andana per prolungare la vita dei denti del raccoglitore.

CC03745,0000F94 -39-11MAY09-1/1

Uso della rotopressa con insilato e prodotti umidi

IMPORTANTE: Durante la lavorazione di insilato, il diametro della palla non deve essere maggiore di 1,20—1,30 m (3 ft. 11 in. — 4 ft. 3 in.). Una dimensione maggiore può provocare danni alle cinghie.

Iniziare sempre la formazione della palla con il raccoglitore al centro dell'andana.

Prima di entrare nell'andana, ridurre il regime del motore del trattore al minimo a vuoto. Scegliere un rapporto di trasmissione che consenta una velocità di avanzamento da 6 a 10 km/h (da 4 a 6 miglia/ore) con la PTO al regime nominale.

Dopo essere entrati nell'andana non arrestare l'avanzamento per almeno 2-3 m (8-10 ft), dato che serve più prodotto per l'avviamento della formazione della palla.

Per garantire un'alimentazione regolare, accertarsi che la barra di traino non tocchi l'andana.

Al primo taglio, o in caso di prodotto lungo, utilizzare la funzione centro tenero per i primi 80 cm (2 ft. 7,5 in.) del diametro della palla.

In condizioni di prodotto umido e quando si utilizza la funzione centro tenero, installare il kit per il comando del rullo superiore se si verificano slittamenti. Vedi sezione Accessori.

OUCC006,00013C6 -39-27JUN08-1/1

Rotazione manuale della rotopressa

⚠ ATTENZIONE: NON RISCHIARE. Non utilizzare mai alcun tipo di attrezzo o di chiave sull'albero mentre il motore del trattore è in funzione. Arrestare il motore del trattore, togliere la chiave di accensione ed attendere che gli organi in movimento si siano arrestati. Rimuovere sempre l'attrezzo dall'albero appena terminato l'uso.

Se è necessario ruotare a mano gli alberi, è possibile applicare una chiave sull'albero di uscita (A) della scatola ingranaggi.

A—Albero di uscita scatola ingranaggi



OUCC006,00013C5 -39-13FEB08-1/1

Disintasamento della rotopressa

Disintasamento dell'alimentatore rotante dalla cabina del trattore:

Per disintasarla in sicurezza la rotopressa, vedere Disintasamento alimentatore rotante nella sezione “Applicazione rotopressa”.

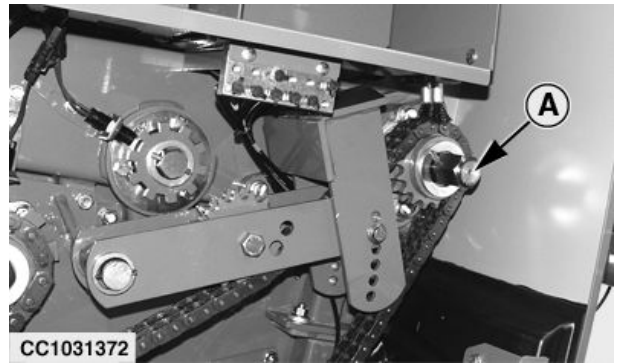
Disintasamento manuale dell'alimentatore rotante:

⚠ ATTENZIONE: NON RISCHIARE! Non usare mai alcun tipo di attrezzo o di chiave sull'albero mentre il motore del trattore è in moto. Arrestare sempre il motore, togliere la chiave di accensione ed attendere che gli organi in movimento si siano arrestati. Rimuovere sempre l'attrezzo dall'albero appena terminato l'uso.

In alcuni casi di intasamento, si rende necessario disintasarla manualmente la rotopressa.

Per disintasarla manualmente la rotopressa, utilizzare una chiave sull'albero di uscita (A) della scatola ingranaggi in modo da ruotare l'alimentatore rotante in senso inverso.

NOTA: Portare la PTO del trattore in posizione neutrale prima di ruotare l'albero di uscita della scatola



A—Albero di uscita della scatola ingranaggi

ingranaggi (A). Fare riferimento al manuale dell'operatore del trattore per il posizionamento della PTO in neutrale.

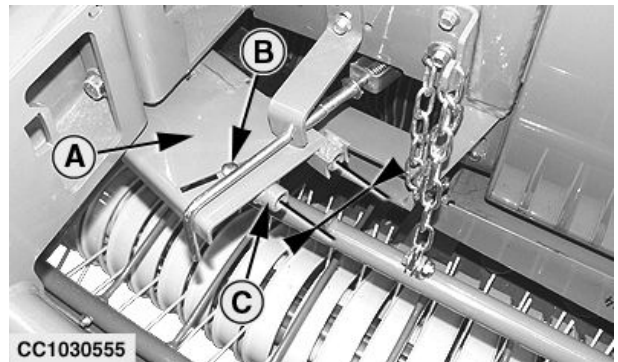
OUCC006,000195C -39-11FEB13-1/1

Regolazione della spaziatura dello spago

Il braccio portaspago doppio (A) può essere regolato per ottenere più o meno spazio tra i fili che avvolgono la balla.

Allentare il dado (B) e spingere il portaspago (C) in avanti o indietro per aumentare o diminuire lo spazio. Serrare il dado (B).

IMPORTANTE: La spaziatura scelta deve corrispondere a quella impostata sul monitor. Vedere “Regolazione legatura a spago” nella sezione “Applicazione della rotopressa”.



OUCC006,000154F -39-19NOV09-1/1

Regolazione del guidaspago

Il guidaspago (A) permette all'operatore di regolare la distanza (C) tra lo spago e il lato sinistro della palla.

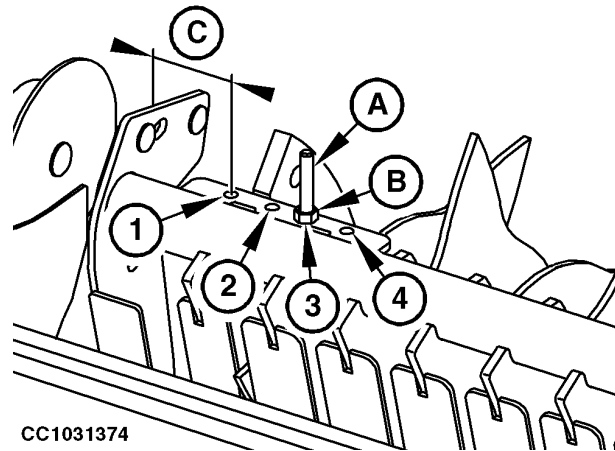
NOTA: Verificare che la posizione del guidaspago corrisponda all'impostazione del monitor. Vedere "Regolazione legatura a spago" nella sezione "Applicazione della rotopressa".

Pressa senza dispositivo pretaglio, 25 coltelli:

1. Allentare il dado di bloccaggio (B).
2. Rimuovere il guidaspago (A).
3. Installare il guidaspago (A) in uno dei fori (1-2-3-4) e serrare il dado di bloccaggio (B).

NOTA: Durante l'utilizzo della rotopressa su prodotto secco o liscio, ad esempio paglia o lino, usare il foro (4).

Durante l'utilizzo della rotopressa in condizioni normali di lavoro, utilizzare i fori (1), (2) o (3).



CC1031374

A—Guidaspago	2— 120 mm (4,72 in.)
B—Dado di bloccaggio	3— 150 mm (5,91 in.)
C—Distanza	4— 190 mm (7,48 in.)
1— 80 mm (3,15 in.)	

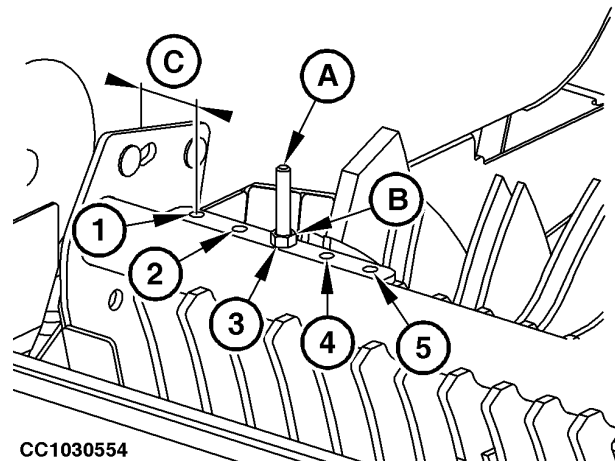
OUCC006,00016CB -39-20OCT10-1/2

Rotopressa con dispositivo di pretaglio, 25 coltelli:

1. Allentare il dado di bloccaggio (B).
2. Rimuovere il guidaspago (A).
3. Installare il guidaspago (A) in uno dei fori (1-2-3-4-5) e serrare il dado di bloccaggio (B).

NOTA: Durante l'utilizzo della rotopressa su prodotto secco o liscio, ad esempio paglia o lino, usare uno dei fori (4) o (5).

Durante l'utilizzo della rotopressa in condizioni normali di lavoro, utilizzare i fori (1), (2) o (3).



CC1030554

A—Guidaspago	2— 100 mm (3,94 in.)
B—Dado di bloccaggio	3— 140 mm (5,51 in.)
C—Distanza	4— 180 mm (7,09 in.)
1— 60 mm (2,36 in.)	5— 220 mm (8,66 in.)

OUCC006,00016CB -39-20OCT10-2/2

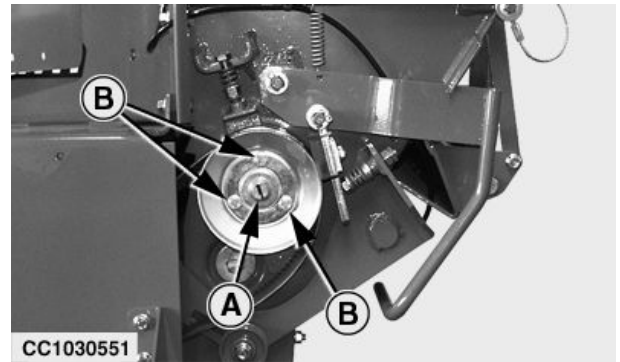
Regolazione del tensionamento per la legatura a rete

Per regolare il tensionamento della legatura a rete, procedere come indicato di seguito:

1. Allentare le viti (A) e (B).

A—Vite

B—Viti



CC1030551

CC1030551—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -39-26JAN11-1/5

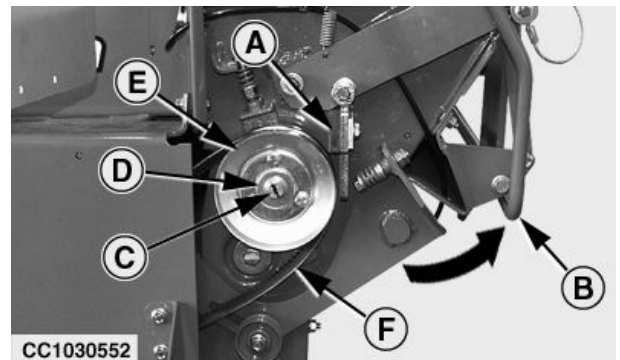
2. Rimuovere la vite (C) con le rondelle (D).
3. Rilasciare la leva (B) del freno del rullo di alimentazione della rete. Abbassare e spingere verso l'esterno la leva (B), quindi sollevarla per disinnestare il pattino (A) del freno.

NOTA: Dopo lo sbloccaggio, la leva (B) deve essere tenuta in posizione sollevata come mostrato.

4. Rimuovere puleggia (E) e cinghia (F).

A—Pattino del freno
B—Leva freno
C—Vite

D—Rondelle
E—Puleggia
F—Cinghia



CC1030552

CC1030552—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -39-26JAN11-2/5

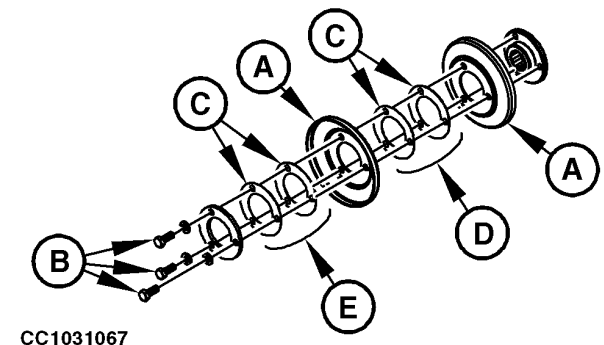
5. Rimuovere le viti (B) e staccare la puleggia (A).

NOTA: Durante la rimozione, annotare il numero e la posizione degli spessori (C).

6. Il tensionamento della legatura a rete dipende dal numero di spessori (C) in posizione (D).
 - Per aumentare il tensionamento della legatura a rete, portare gli spessori (C) dalla posizione (D) alla posizione (E).
 - Per ridurre il tensionamento della legatura a rete, portare gli spessori (C) dalla posizione (E) alla posizione (D).

NOTA: L'impostazione di fabbrica è due spessori (C) in posizione (D).

Dopo aver regolato il numero di spessori, rimontare la puleggia.



CC1031067

A—Puleggia
B—Viti
C—Spessori

D—Posizione di regolazione
E—Posizione di conservazione

CC1031067—UN—24NOV08

Continua alla pagina seguente

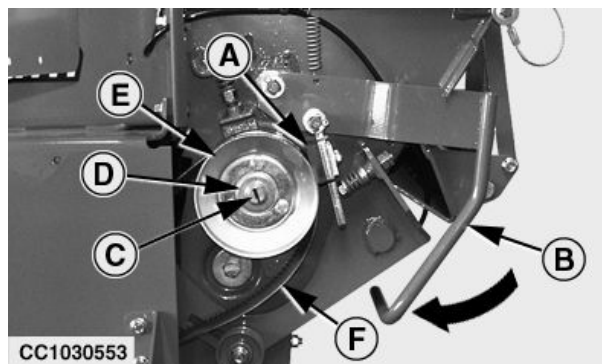
CC03745,0001026 -39-26JAN11-3/5

7. Reinstallare la puleggia (E) e la cinghia (F).
8. Azionare la leva (B) del freno del rullo di alimentazione della rete.

Sollevare e tirare verso l'esterno la leva (B), quindi abbassarla per inserire il pattino (A) del freno.
9. Installare la vite (C) con le rondelle (D).

A—Pattino del freno
B—Leva freno
C—Vite

D—Rondelle
E—Puleggia
F—Cinghia



CC1030553

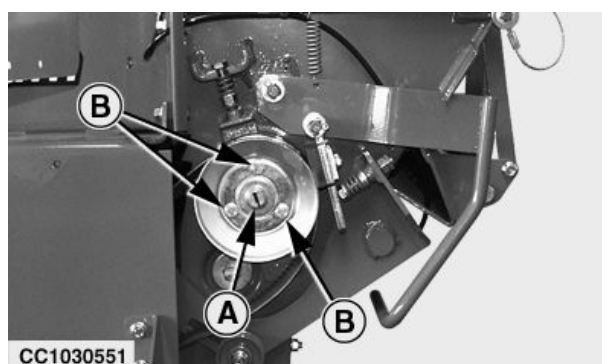
CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -39-26JAN11-4/5

10. Serrare le viti (A) e (B).

A—Vite

B—Viti



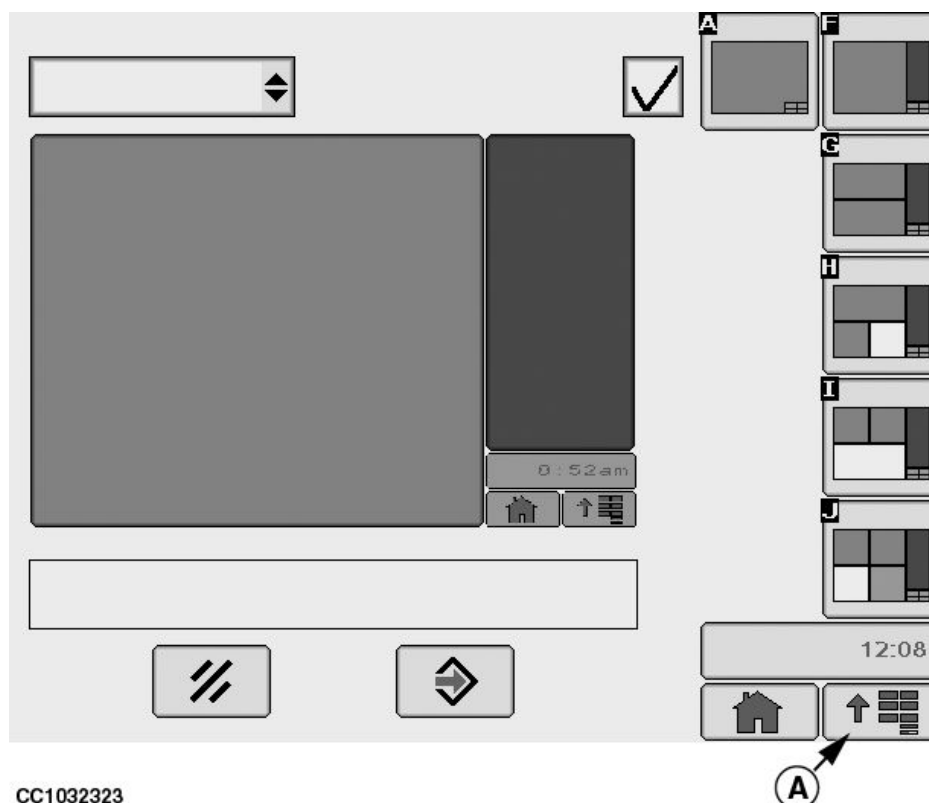
CC1030551

CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745,0001026 -39-26JAN11-5/5

Applicazione della rotopressa

Accesso all'applicazione rotopressa



CC1032323

In figura, display GreenStar 2600

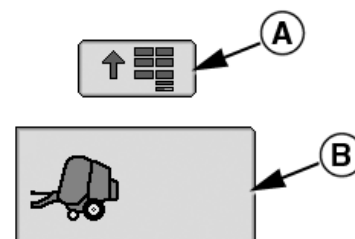
NOTA: I monitor John Deere sono automaticamente attivati quando la chiave di accensione è girata su ON.

Quando la rotopressa viene collegata per la prima volta al monitor o dopo un aggiornamento software è necessario aspettare fino al caricamento dell'applicazione rotopressa (da 2 a 4 minuti).

Se l'applicazione rotopressa non viene visualizzata automaticamente, selezionare il softkey o il tasto di visualizzazione menu (A) e successivamente selezionare il softkey di applicazione rotopressa.

NOTA: Per ulteriori informazioni sull'accesso alla visualizzazione menu, consultare il manuale operatore del monitor.

CC1031377



A—Softkey o tasto di visualizzazione menu

B—Softkey di applicazione rotopressa

OUC006,0001518 -39-13JAN10-1/1

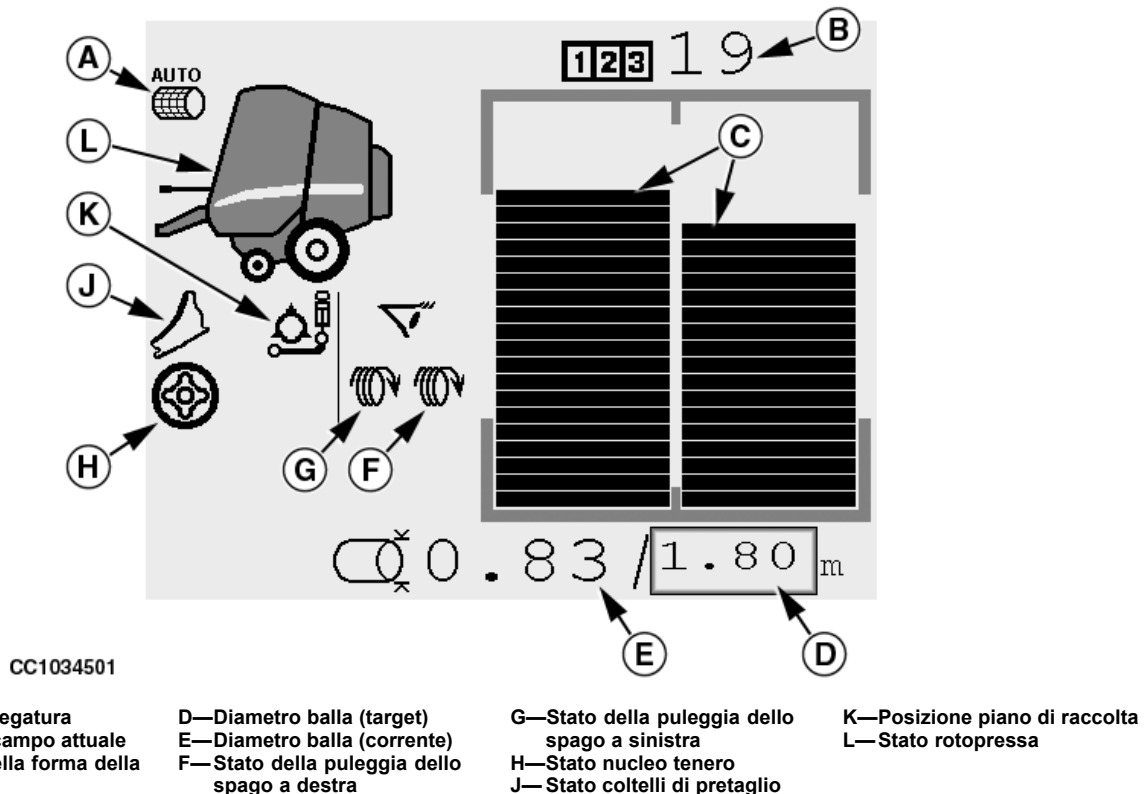
Unità di misura

Nell'applicazione della rotopressa, le unità di misura dipendono dalle impostazioni del monitor. Consultare il

manuale operatore del monitor per selezionare le unità di misura desiderate.

OUC006,00015A0 -39-15DEC09-1/1

Descrizione visualizzazione pagina principale della rotopressa



La pagina principale consente di controllare e monitorare le principali funzioni della rotopressa mentre opera nel campo.

Il simbolo (A) indica la modalità di legatura selezionata: Rete o Spago e Automatica o Manuale. L'icona (A) è cancellata da una croce quando la modalità di avvio legatura selezionata è quella automatica che però non è disponibile. Vedere [Selezione sistema di legatura](#) e [Selezione modalità di avvio sistema di legatura](#) in questa sezione.

Il contaballe (B) indica il numero totale di balle fatte per il campo selezionato. Vedere [Contatori clienti e campi](#) in questa sezione.

Gli indicatori della forma della palla (C) consentono di visualizzare su entrambi i lati, la forma della palla. Vedere [Indicazioni per la formazione di una palla](#) e [Formare una palla con indicatori della forma della palla](#) in questa sezione.

La casella di immissione (D) viene usata per regolare la dimensione delle balle. Vedere [Impostazione diametro palla](#) in questa sezione.

Il diametro della palla corrente (E) indica il diametro della palla misurato durante la formazione della stessa (nessun valore visualizzato inferiore a 0,8 m (2 ft. 7.5 in.)).

I simboli (F) e (G) vengono utilizzati per monitorare la rotazione delle pulegge dello spago e indicare se lo spago viene alimentato durante il ciclo di legatura dello spago. I simboli (F) e (G) non vengono visualizzati se i sensori della puleggia dello spago sono disattivati. Vedere [Regolazione legatura a spago](#) in questa sezione.

Il simbolo (H) viene visualizzato solo se la funzione nucleo tenero è abilitata. Vedere [Funzionamento sistema "soft core"](#) in questa sezione.

L'icona (J) indica la posizione dei coltelli di pretaglio, Retratti o Inseriti. Il simbolo (J) viene barrato quando le lame della taglierina sono ritratte. Vedi [Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio](#) in questa sezione.

Il simbolo (K) indica la posizione del piano di raccolta, sollevata o abbassata. Il simbolo (K) viene barrato quando il piano di raccolta è abbassato. Vedere [Disintasamento alimentatore rotante](#) in questa sezione.

Lo stato della rotopressa (L) viene utilizzato per monitorare le dimensioni della palla, i processi di legatura e la posizione del portello posteriore.

DC82261,000058E -39-12DEC14-1/1

Descrizione del softkey

CC1032341 —UN—15JAN10

Nell'applicazione rotopressa, il softkey consente di navigare, avviare i processi e abilitare o disabilitare le funzioni associate.

NOTA: Alcuni softkey presentano un triangolo (A) nell'angolo destro in alto. Tale triangolo (A) indica che sarà visualizzata una nuova pagina se il softkey è attivato.

A—Triangolo



CC1032341

OUCC006,00015C0 -39-15JAN10-1/1

Descrizione del softkey di applicazione rotopressa

CC1038505 —UN—26SEP12

Softkey pagina principale.

Questo softkey consente l'accesso diretto alla pagina principale di applicazione rotopressa. Vedere [Descrizione visualizzazione pagina principale della rotopressa](#) in questa sezione.

NOTA: Questo softkey è disponibile su ciascuna pagina dell'applicazione della rotopressa.



CC1038505

DC82261,000056D -39-17DEC14-1/34

Softkey funzione "soft core".

CC1031617 —UN—16SEP09

Vedere [Funzionamento sistema "soft core"](#) in questa sezione.



CC1031617

DC82261,000056D -39-17DEC14-2/34

Softkey contatori.

CC1031613 —UN—16SEP09

Vedere [Contatori clienti e campo, Contatori totali operazioni, stagioni e macchine \(rotopressa fino a versione software 06.10\) and Contatori stagioni e macchine \(rotopressa da versione software 07.12\)](#) in questa sezione.

NOTA: Questo softkey è disponibile su ciascuna pagina dell'applicazione della rotopressa.



CC1031613

DC82261,000056D -39-17DEC14-3/34

Softkey di rimozione e aggiunta balle.

CC1031852 —UN—30SEP09



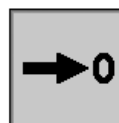
CC1031852

Continua alla pagina seguente

DC82261,000056D -39-17DEC14-4/34

Softkey di azzeramento contatore corrente.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

DC82261,000056D -39-17DEC14-5/34

Softkey di azzeramento di tutti i contatori.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

DC82261,000056D -39-17DEC14-6/34

Softkey contatore clienti e campo (rotopressa da versione software 07.12).

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

DC82261,000056D -39-17DEC14-7/34

Softkey contatore stagione e totale (rotopressa da versione software 07.12).

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

DC82261,000056D -39-17DEC14-8/34

Softkey Avvio ciclo di legatura a rete.

CC1031615 —UN—16SEP09

Vedere [Avvio manuale di un ciclo automatico di legatura](#) e [Avvio automatico di un ciclo di legatura](#) in questa sezione.



CC1031615

DC82261,000056D -39-17DEC14-9/34

Softkey Avvio ciclo di legatura a spago.

CC1033937 —UN—15SEP11

Consultare il paragrafo [Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico](#) in questa sezione.



CC1033937

Continua alla pagina seguente

DC82261,000056D -39-17DEC14-10/34

Softkey di arresto ciclo di legatura

CC1031890 —UN—19OCT09

Consultare il paragrafo Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico in questa sezione.



CC1031890

DC82261,000056D -39-17DEC14-11/34

Softkey Modalità di avvio legatura a rete.

CC1032324 —UN—21DEC09

Consultare il paragrafo Selezione modalità di avvio legatura in questa sezione.



CC1032324

DC82261,000056D -39-17DEC14-12/34

Softkey Modalità di avvio legatura a spago.

CC1031798 —UN—16SEP09

Consultare il paragrafo Selezione modalità di avvio legatura in questa sezione.



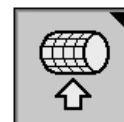
CC1031798

DC82261,000056D -39-17DEC14-13/34

Softkey di impostazioni legatura a rete.

CC1031616 —UN—16SEP09

Vedere Regolazione legatura a rete in questa sezione.



CC1031616

DC82261,000056D -39-17DEC14-14/34

Softkey Impostazioni legatura a spago.

CC1032325 —UN—21DEC09

Vedere Regolazione legatura a spago in questa sezione.



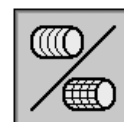
CC1032325

DC82261,000056D -39-17DEC14-15/34

Softkey Sistema di legatura.

CC1031800 —UN—16SEP09

Vedere Selezione del sistema di legatura in questa sezione.



CC1031800

Continua alla pagina seguente

DC82261,000056D -39-17DEC14-16/34

Softkey di retrazione ed estensione attuatori.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

DC82261,000056D -39-17DEC14-17/34

Softkey di gestione piano di raccolta e coltelli di pretaglio.

CC1031618 —UN—16SEP09

Vedere Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio e Disintasamento del raccoglitore in questa sezione.



CC1031618

DC82261,000056D -39-17DEC14-18/34

Softkey piano di raccolta e coltelli di pretaglio.

CC1031805 —UN—16SEP09

Vedere Disintasamento alimentatore rotante in questa sezione.



CC1031805

DC82261,000056D -39-17DEC14-19/34

Softkey del piano di raccolta.

CC1031806 —UN—16SEP09

Vedere Disintasamento alimentatore rotante in questa sezione.



CC1031806

DC82261,000056D -39-17DEC14-20/34

Softkey lama taglierina.

CC1031807 —UN—16SEP09

Vedi Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio in questa sezione.



CC1031807

DC82261,000056D -39-17DEC14-21/34

Softkey Impostazioni.

CC1031612 —UN—16SEP09

Vedere questa sezione, sezione Applicazione pressa in modalità automatica (se disponibile) e sezione Intervento applicazione rotopressa.

NOTA: Questo softkey è disponibile su ciascuna pagina dell'applicazione della rotopressa.



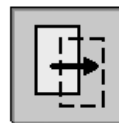
CC1031612

Continua alla pagina seguente

DC82261,000056D -39-17DEC14-22/34

Softkey pagina successiva e precedente.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,000056D -39-17DEC14-23/34

Softkey di diagnosi rotopressa.

CC1031614 —UN—16SEP09

Vedere la sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



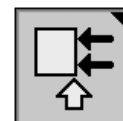
CC1031614

DC82261,000056D -39-17DEC14-24/34

Softkey test ingressi.

CC1031803 —UN—16SEP09

Vedere Test sensori e interruttori nella sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



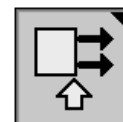
CC1031803

DC82261,000056D -39-17DEC14-25/34

Softkey test uscite.

CC1031804 —UN—16SEP09

Vedere Test componenti elettroidraulici nella sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



CC1031804

DC82261,000056D -39-17DEC14-26/34

Softkey calibrazione rotopressa.

CC1031658 —UN—16SEP09

Vedere la sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



CC1031658

DC82261,000056D -39-17DEC14-27/34

Softkey di calibrazione attuatore legatura spago.

CC1031808 —UN—16SEP09

Vedere Calibrazione attuatore legatura a spago MB421 nella sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



CC1031808

Continua alla pagina seguente

DC82261,000056D -39-17DEC14-28/34

Applicazione della rotopressa

Softkey calibrazione diametro balle.

CC1031809 —UN—16SEP09

Vedere Calibrazione potenziometro del diametro della palla RB311 nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1031809

DC82261,000056D -39-17DEC14-29/34

Softkey di calibrazione forma palla sinistra.

CC1031810 —UN—16SEP09

Fare riferimento a Calibrazione dei potenziometri RB321 e RB322 della forma della palla nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1031810

DC82261,000056D -39-17DEC14-30/34

Softkey di calibrazione forma palla destra.

CC1031811 —UN—16SEP09

Fare riferimento a Calibrazione dei potenziometri RB321 e RB322 della forma della palla nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1031811

DC82261,000056D -39-17DEC14-31/34

Softkey posizione di calibrazione portello.

CC1031812 —UN—16SEP09

Vedere Calibrazione potenziometro posizione portellone RB331 nella sezione Intervento di applicazione rotopressa.



CC1031812

DC82261,000056D -39-17DEC14-32/34

Spostare l'applicazione al softkey schermata successiva (rotopressa dalla versione software 07.12).

CC228077 —UN—02DEC14

Vedere Commutare applicazione rotopressa dal terminale virtuale corrente a un altro (rotopressa dalla versione software 07.12) nella sezione Intervento applicazione rotopressa.



CC228077

DC82261,000056D -39-17DEC14-33/34

Softkey Impostazioni avanzate.

CC1034498 —UN—07JUL11

Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.



CC1034498

DC82261,000056D -39-17DEC14-34/34

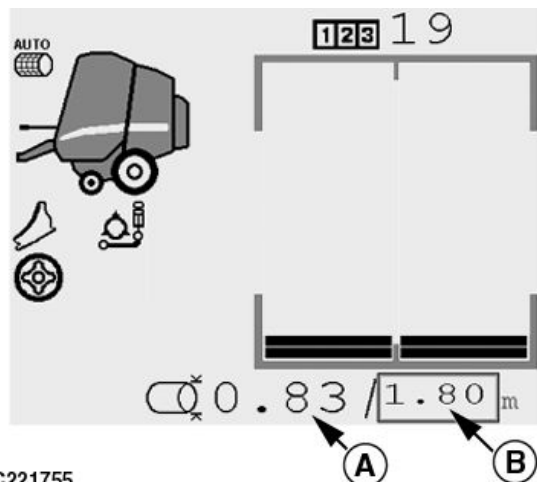
Impostazione del diametro della palla

Questa regolazione determina il diametro a cui inizierà automaticamente il ciclo di legatura.

1. Nella pagina principale, selezionare casella d'immissione (B) e impostare il diametro della rotopressa tra 0,8 e 1,80 m (da 31.5 in. a 51.2 in.). Il diametro della palla corrente (A) permette di monitorare il diametro misurato della palla durante l'operazione.

NOTA: Se il diametro della palla (B) viene modificato durante la formazione della palla, il nuovo valore viene applicato istantaneamente.

A—Diametro palla (corrente) B—Diametro palla (target)



CC221755

CC221755 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -39-03APR15-1/4

2. Il diametro della palla può essere regolato anche sulla pagina "Impostazioni rotopressa". Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

CC1031612 —UN—16SEP09



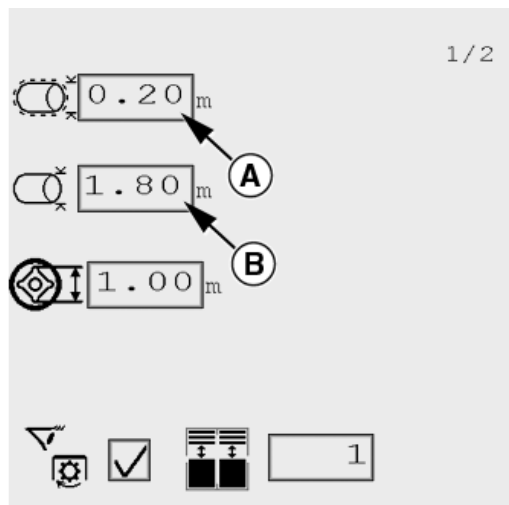
CC1031612

DC82261,000056F -39-03APR15-2/4

3. Selezionare caselle d'immissione (B) e impostare il diametro della palla da 0,8 a 1,80 m (31.5 in. to 51.2 in.).

NOTA: Nella pagina delle impostazioni rotopressa, utilizzare la casella d'immissione (A) per regolare l'offset allarme quasi piena. Vedere Regolazione offset allarme quasi piena in questa sezione.

A—Offset allarme di quasi piena B—Diametro palla



CC221758

CC221758 —UN—02DEC14

DC82261,000056F -39-03APR15-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056F -39-03APR15-4/4

Regolazione offset allarme di quasi piena

CC1031612 —UN—16SEP09

L'offset dell'allarme di quasi piena rappresenta la distanza che manca al diametro predefinito della palla. Una volta raggiunto tale diametro, appare il simbolo di quasi piena.



CC1031612

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

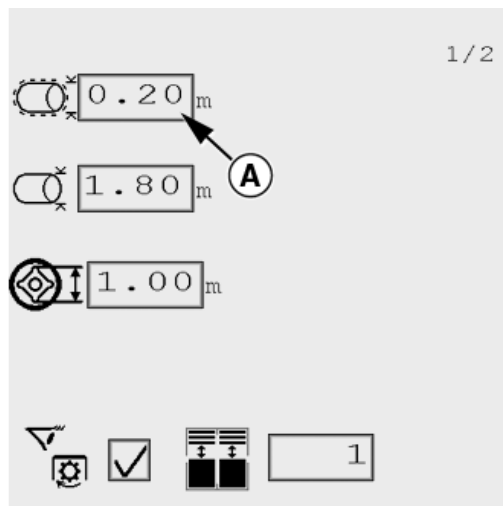
DC82261,0000576 -39-26NOV14-1/3

2. Selezionare la casella d'immissione (A) e impostare la distanza tra 0 e 0,3 m (tra 0 e 11.8 in.).

NOTA: Il valore di fabbrica iniziale è 0,2 m (7.9 in.).

Vedere Avvio automatico del ciclo di legatura in questa sezione per maggiori informazioni sul simbolo quasi piena.

A—Offset allarme di quasi piena



CC221759

CC221759 —UN—02DEC14

DC82261,0000576 -39-26NOV14-2/3

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



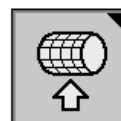
CC1038505

DC82261,0000576 -39-26NOV14-3/3

Selezione sistema di legatura

CC1031616 —UN—16SEP09

1. Selezionare softkey impostazioni di legatura rete o di impostazioni di legatura spago.



CC1031616

Softkey di impostazioni legatura a rete

CC1032325 —UN—21DEC09



CC1032325

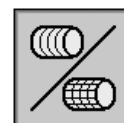
Softkey Impostazioni legatura con spago

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000577 -39-02DEC14-1/4

2. Selezionare e attivare il softkey del sistema di legatura per scegliere tra il sistema di legatura a rete o a spago. A seconda del tipo di legatura selezionato viene visualizzata la pagina di impostazione del relativo sistema di legatura.

CC1031800 —UN—16SEP09



CC1031800

DC82261,0000577 -39-02DEC14-2/4

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

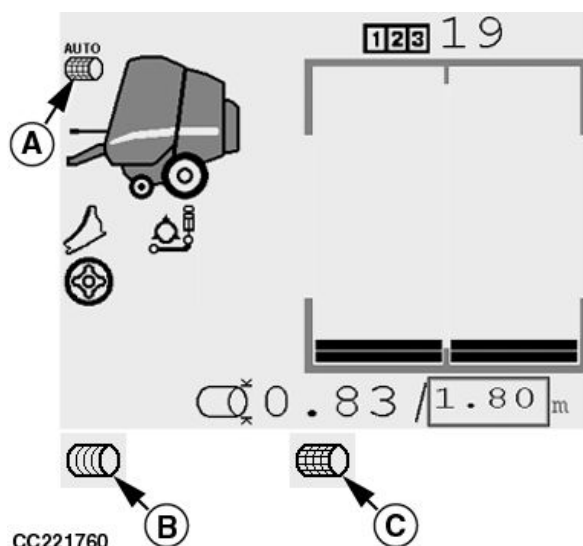
DC82261,0000577 -39-02DEC14-3/4

4. Il simbolo (A) sulla prima pagina indica il sistema di legatura selezionato.

- Il simbolo (B) indica che è stato selezionato il sistema di legatura a spago.
- Il simbolo (C) indica che è stato selezionato il sistema di legatura a rete.

A—Sistema di legatura
B—Legatura a spago

C—Legatura a rete



CC221760

CC221760 —UN—02DEC14

DC82261,0000577 -39-02DEC14-4/4

Selezione modalità di avvio legatura

CC1032324 —UN—21DEC09

1. Dalla pagina principale di applicazione rotopressa, selezionare e attivare il softkey Modalità di avvio legatura a rete o Modalità di avvio legatura a spago per scegliere tra modalità automatica e manuale.

NOTA: Per la selezione del sistema di legatura desiderato, vedere Selezione sistema di legatura in questa sezione.



CC1032324

Softkey Modalità di avvio legatura a rete

CC1031798 —UN—16SEP09



CC1031798

Softkey Modalità di avvio legatura con spago

Continua alla pagina seguente

OUC006,00017E6 -39-11FEB13-1/2

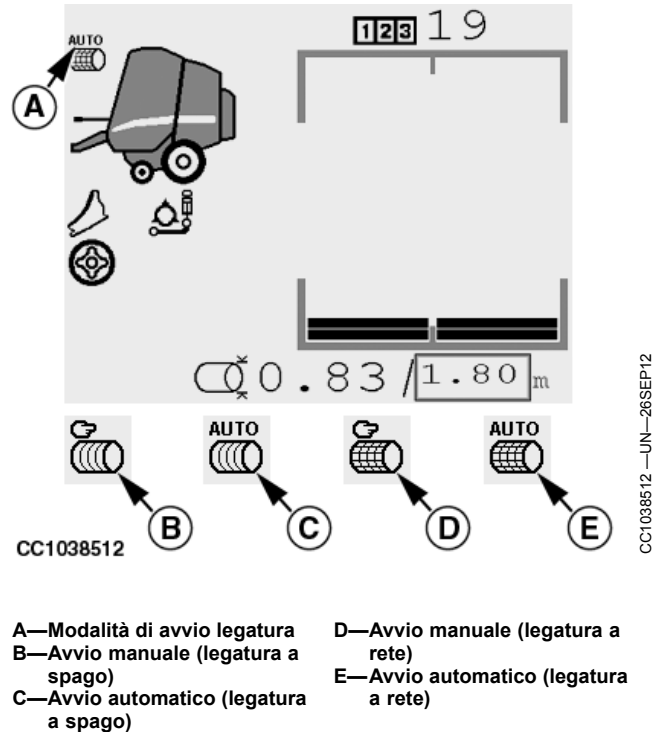
2. L'icona (A) indica la modalità di avvio legatura selezionata.

Se è selezionata la modalità di legatura automatica, il ciclo di legatura inizia automaticamente nel momento in cui viene raggiunto il diametro impostato per la palla. Consultare il paragrafo Avvio automatico di un ciclo di legatura in questa sezione.

NOTA: L'icona (A) è cancellata da una croce quando la modalità di avvio legatura, pur se selezionata, non è disponibile, in presenza di una delle seguenti condizioni:

- Il ciclo di legatura automatico è già in funzione.
- Il portello della rotopressa non è chiuso e bloccato.
- È attivo il codice di errore diagnosi relativo al portellone o al sistema di legatura selezionato.

Se è selezionata la modalità manuale, il ciclo di legatura deve essere avviato manualmente. Consultare il paragrafo Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico in questa sezione.



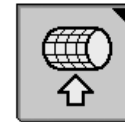
OUC006,00017E6 -39-11FEB13-2/2

Regolazione legatura a rete

CC1031616 —UN—16SEP09

NOTA: Prima di procedere alla regolazione del sistema di legatura a rete, fare riferimento a Selezione sistema di legatura in questa sezione per la selezione del sistema di legatura a rete.

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey di impostazioni legatura a rete.

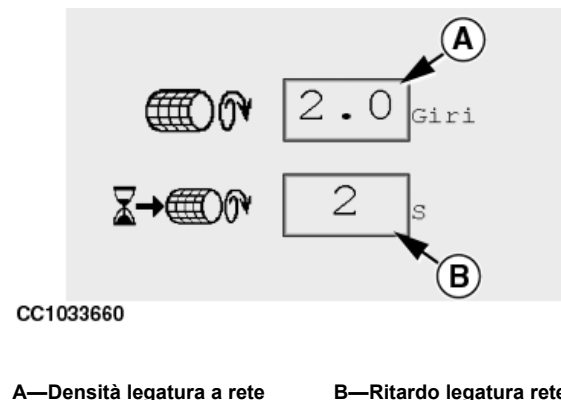


CC1031616

DC82261,000056E -39-31MAR15-1/3

2. Impostare la legatura a rete come segue:

- **Densità della legatura a rete (A):**
Impostare una densità della legatura a rete compresa tra 1,2 e 10 giri di rete nella casella di immissione (A).
- **Ritardo di legatura a rete (B):**
Impostare un ritardo della legatura a rete compresa tra 0 e 9 secondi nella casella di immissione (B). Il ritardo legatura a rete è il tempo che intercorre tra l'indicazione di avvio legatura sul monitor e l'attivazione del dispositivo di azionamento di rete. Il ritardo legatura a rete dà il tempo di arrestare l'avanzamento del trattore ed evitare così che il prodotto rimanga incastrato tra gli strati di rete.



Continua alla pagina seguente

DC82261,000056E -39-31MAR15-2/3

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000056E -39-31MAR15-3/3

Regolazione legatura a spago

CC1032325 —UN—21DEC09

NOTA: Prima di procedere alla regolazione del sistema di legatura a spago, fare riferimento a "Selezione sistema di legatura" in questa sezione per la selezione del sistema di legatura a spago.



CC1032325

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey "Impostazioni legatura a spago".

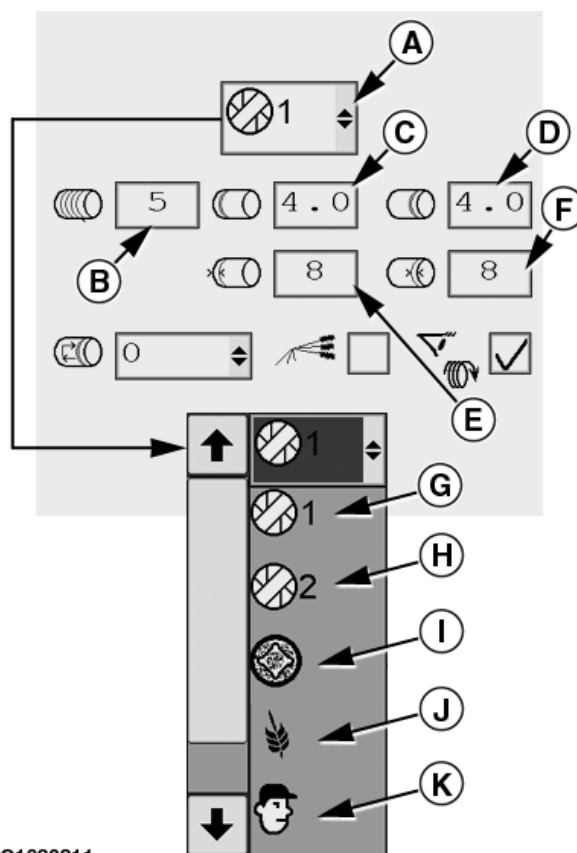
OUC006,00016CD -39-11JAN11-1/4

2. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A).
3. Selezionare il programma desiderato in base al tipo di prodotto. La tabella seguente mostra le impostazioni di default di ciascun programma di legatura a spago.

Programmi di legatura a spago (impostazioni di default)					
	Insilato 1 (G)	Insilato 2 (H)	Fieno (I)	Paglia (J)	PERSO- NALIZ- ZATO (K)
Spaziatura dello spago (B)	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0,8 in.)	5 cm (2 in.)
Numero di bobine di spago sul lato sinistro (C)	4 giri	3 giri	2 giri	4 giri	2 giri
Numero di bobine di spago sul lato destro (D)	4 giri	3 giri	2 giri	4 giri	2 giri
Distanza dell'estremità di legatura sul lato sinistro (E)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Distanza dell'estremità di legatura sul lato destro (F)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)

A—Elenco programmi di legatura a spago
B—Spaziatura dello spago
C—Numero di bobine di spago sul lato sinistro
D—Numero di bobine di spago sul lato destro
E—Distanza dell'estremità di legatura sul lato sinistro
F—Distanza dell'estremità di legatura sul lato destro

G—Insilato 1
H—Insilato 2
I— Fieno
J— Paglia
K—PERSONALIZZATO



CC1033211

CC1033211 —UN—10JAN11

Continua alla pagina seguente

OUC006,00016CD -39-11JAN11-2/4

4. Ciascun programma può essere personalizzato a seconda delle condizioni del prodotto.

• **Spaziatura dello spago (A):**

Impostare il valore tra 2 e 20 cm (0.8 e 8 in.) nella casella d'immissione (A).

La spaziatura dello spago (A) visualizzata si riferisce alla legatura a due spaghi. Quando si utilizza un solo spago, la spaziatura reale dello spago sarà il doppio del valore visualizzato.

NOTA: Quando si usano due spaghi, la distanza selezionata sul monitor deve essere uguale alla distanza (J) tra i due tubi del braccio portaspago (I). Vedi "Regolazione spaziatura spago" nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".

• **Numero di bobine di spago sul lato sinistro (B):**
Impostare il valore tra 1 e 7 nella casella d'immissione (B).

• **Numero di bobine di spago sul lato destro (C):**
Impostare il valore tra 1 e 7 nella casella d'immissione (C).

• **Distanza dell'estremità di legatura sul lato sinistro (D):**
Impostare il valore tra 8 e 25 cm (3 e 10 in.) nella casella d'immissione (D).

NOTA: Controllare che la distanza dell'estremità di legatura sul lato sinistro (D) corrisponda alla regolazione del guidaspago. Vedi "Regolazione spaziatura spago" nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".

• **Distanza dell'estremità di legatura sul lato destro (E):**
Impostare il valore tra 8 e 25 cm (3 e 10 in.) nella casella d'immissione (E).

NOTA: Cambiando programma si perdono invece le impostazioni personalizzate. Le modifiche apportate al programma "Personalizzato" vengono salvate in modo permanente.

Sono disponibili altre due modalità di legatura a spago:

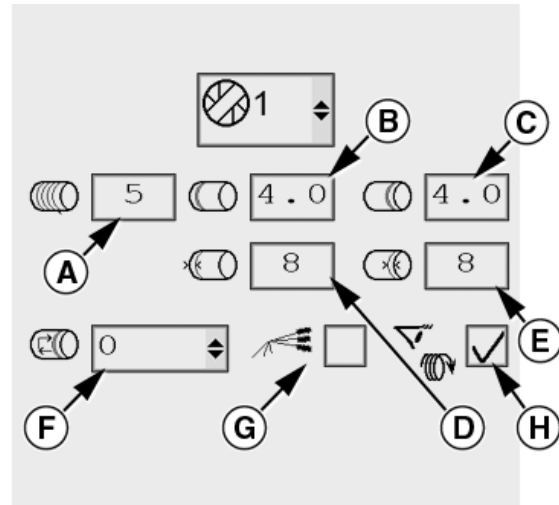
• **Modalità di legatura con riestensione (F):**

Impostare la distanza di riestensione desiderata nell'elenco a tendina (E) a 0, 20, 40 o 60 cm (0, 8, 16 o 24 in.). Quando il valore della distanza di riestensione è 0, la modalità viene disabilitata. Questa modalità viene usata per disporre di più bobine di spago alla fine della legatura della balla e può impedire lo srotolamento dello spago. Dopo aver applicato il numero impostato alla fine della legatura, il braccio portaspago viene nuovamente esteso verso il centro della balla sino alla distanza impostata, per poi retrarsi completamente.

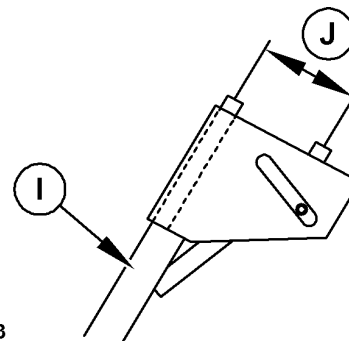
• **Modalità di legatura paglia secca (G):**

La casella di controllo (G) viene usata per abilitare o disabilitare la modalità di legatura della paglia secca. Questa modalità consente di muovere alla massima velocità il braccio portaspago, da sinistra a destra e da destra a sinistra. Successivamente, il braccio portaspago torna a destra, si ferma per impostare il numero all'inizio della legatura, quindi continua ad applicare lo spago come definito sul monitor.

5. La casella di controllo (H) viene usata per abilitare o disabilitare i sensori per le pulegge dello spago.



CC1033212



CC1033213

- | | |
|---|---|
| A—Spaziatura dello spago | F—Modalità di legatura con riestensione |
| B—Numero di bobine di spago sul lato sinistro | G—Modalità di legatura paglia secca |
| C—Numero di bobine di spago sul lato destro | H—Sensori per le pulegge dello spago |
| D—Distanza dell'estremità di legatura sul lato sinistro | I—Braccio portaspago |
| E—Distanza dell'estremità di legatura sul lato destro | J—Spazio |

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00016CD -39-11JAN11-3/4

6. Selezionare il softkey “Pagina principale” per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016CD -39-11JAN11-4/4

Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico

CC1031615 —UN—16SEP09

Un ciclo di legatura a rete o a spago automatica può essere avviato manualmente in qualsiasi momento.

NOTA: Se la modalità di avvio legatura è automatica, il ciclo di legatura inizia automaticamente nel momento in cui viene raggiunto il diametro impostato per la palla. Consultare il paragrafo Avvio automatico di un ciclo di legatura in questa sezione.

1. Per avviare un ciclo di legatura automatico, selezionare il softkey Avvio ciclo di legatura a rete o Avvio ciclo di legatura a spago dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa.



CC1031615

Softkey Avvio ciclo di legatura a rete

CC1033937 —UN—15SEP11



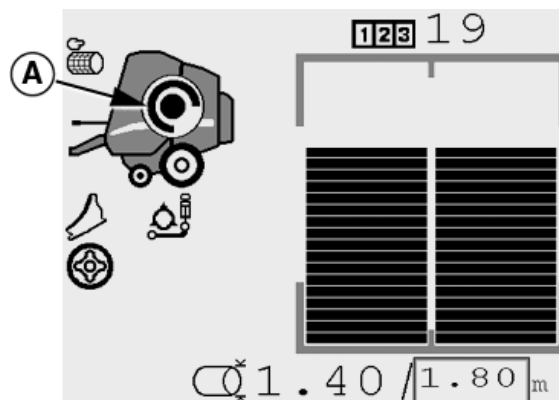
CC1033937

Softkey Avvio ciclo di legatura a spago

OUC006,00017E5 -39-11FEB13-1/4

2. La grafica del processo di legatura (A) consente di controllare il ciclo di legatura.

A—Grafica del processo di legatura



CC1038513

CC1038513 —UN—26SEP12

OUC006,00017E5 -39-11FEB13-2/4

3. Se si verifica un problema durante il ciclo di legatura, selezionare il softkey di arresto ciclo di legatura per interrompere il ciclo e retrainare l'attuatore.

CC1031890 —UN—19OCT09



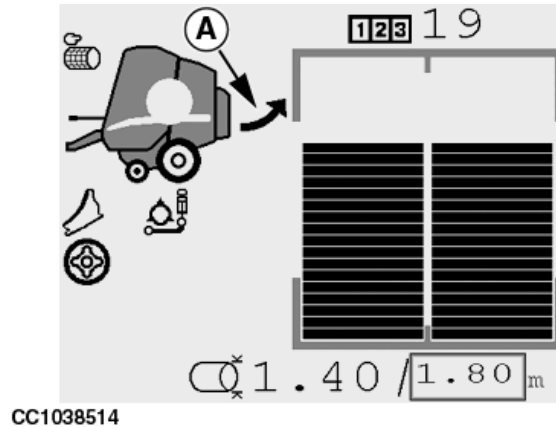
CC1031890

Continua alla pagina seguente

OUC006,00017E5 -39-11FEB13-3/4

- Al termine del ciclo di legatura, viene visualizzata l'icona di espulsione palla (A) e il monitor emette quattro segnali acustici.
- Aprire il portellone posteriore della rotopressa tramite la leva del distributore idraulico del trattore per scaricare la palla. Utilizzare il display per monitorare la posizione del portellone posteriore.

A—Icna di espulsione palla



CC1038514

CC1038514—UN—26SEP12

OUCC006,00017E5 -39-11FEB13-4/4

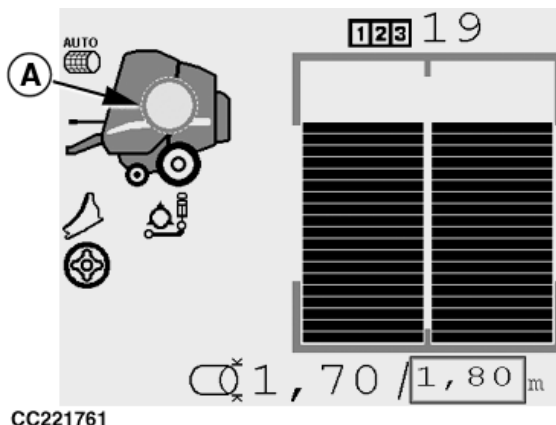
Avvio automatico del ciclo di legatura

NOTA: Per consentire l'avvio automatico del ciclo di legatura, la modalità di avvio legatura deve essere automatica. Consultare il paragrafo Selezione modalità di avvio legatura in questa sezione.

- Appena prima di raggiungere il diametro della palla impostato, viene visualizzata l'icona di quasi pieno (A) e il monitor emette due segnali acustici. Per regolare l'offset allarme quasi piena, vedere Regolazione offset allarme quasi piena in questa sezione.
- Quando viene raggiunto il diametro della palla regolato, il monitor emette un segnale acustico continuativo per 3 secondi. Arrestare immediatamente il trattore. Il grafico del processo di legatura (B) mostra la progressione della legatura a rete o a spago.
- Al termine del ciclo di legatura, viene visualizzata l'icona di espulsione palla (C) e il monitor emette quattro segnali acustici.
- Aprire il portellone posteriore della rotopressa tramite la leva del distributore idraulico del trattore per scaricare la palla. Utilizzare il display per monitorare la posizione del portellone posteriore.

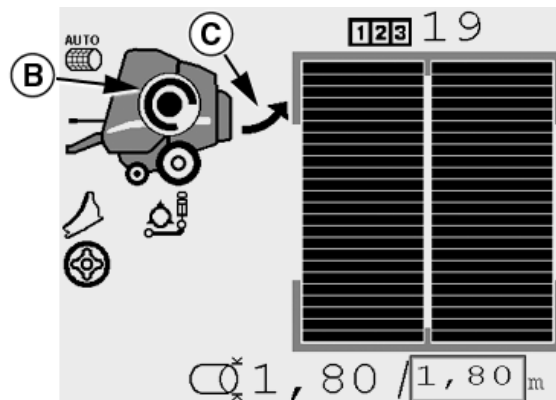
A—Icna di quasi carico
B—Grafica del processo di legatura

C—Icna di espulsione palla



CC221761

CC221761—UN—02DEC14



CC221762

CC221762—UN—11DEC14

DC82261,0000578 -39-31MAR15-1/2

- Se si verifica un problema durante il ciclo di legatura, selezionare il softkey di arresto ciclo di legatura per interrompere il ciclo e retrarre l'attuatore.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

DC82261,0000578 -39-31MAR15-2/2

Funzionamento del sistema “soft core”

CC1031617 —UN—16SEP09

Con centro tenero attivato, il solenoide permette alla pressione totale del sistema di raggiungere i cilindri tenditori solo dopo il raggiungimento del diametro regolato.

Quando la dimensione della palla raggiunge il diametro del centro impostato, il solenoide permette alla pressione totale del sistema di fluire nei cilindri tenditori. La palla viene finita alla pressione totale del sistema formando degli strati esterni più stretti e densi. Ne consegue un nucleo di minor densità all'interno della palla.

Abilitazione o disabilitazione sistema “soft core”:



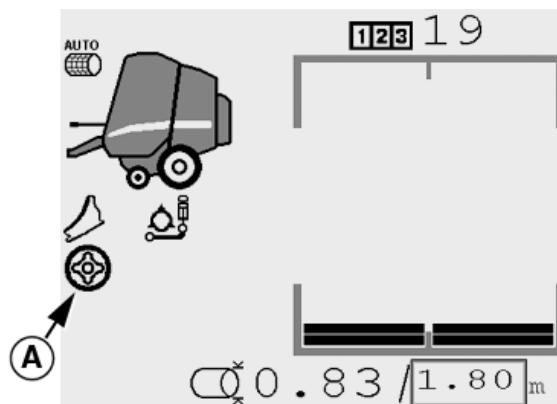
CC1031617

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare e attivare il softkey funzione “soft core” per abilitare il sistema “soft core”.

DC82261,0000579 -39-03APR15-1/5

2. L'icona “soft core” (A) è visualizzata con il sistema “soft core” abilitato.
3. Selezionare nuovamente il softkey funzione “soft core” per disabilitare il sistema. L'icona “soft core” (A) scompare.

A—Icna “soft core”



CC1035199

CC1035199 —UN—26SEP12

DC82261,0000579 -39-03APR15-2/5

Regolazione diametro nucleo tenero:

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000579 -39-03APR15-3/5

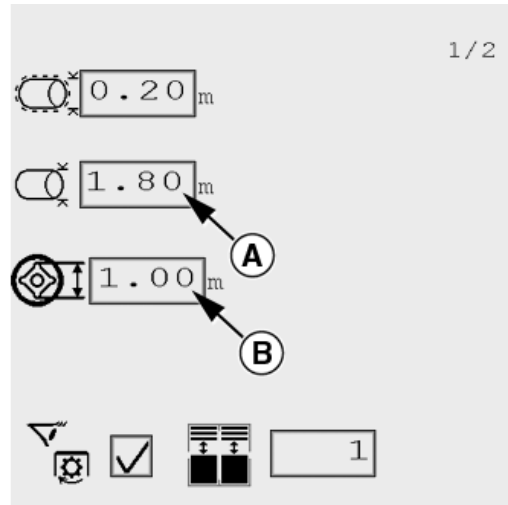
2. Selezionare la casella d'immissione (B) e impostare il diametro nucleo tenero desiderato.

IMPORTANTE: Il solenoide per la funzione del centro tenero non è alimentato se l'albero di trasmissione della PTO è disinserito.

NOTA: Il diametro nucleo tenero può essere regolato da 0,8 m (31.5 in.) al diametro della palla desiderata (A) meno 0,1 m (4 in.).

A—Diametro palla

B—Diametro nucleo tenero



CC221763

CC221763 —UN—02DEC14

DC82261,0000579 -39-03APR15-4/5

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

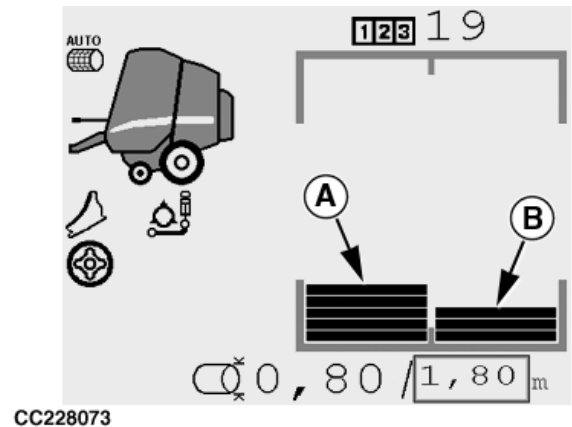
DC82261,0000579 -39-03APR15-5/5

Indicazioni per la formazione di una palla

1. Iniziare ad alimentare l'andana dal centro della rotopressa.
2. Spostarsi rapidamente da un lato alimentando la rotopressa per diversi metri nella posizione più vicina possibile alla lamiera laterale senza lasciare fieno nel campo.

NOTA: Zigzagare sopra l'andana velocemente per bilanciare l'entrata del prodotto sui due lati. Evitare di zigzagare troppo velocemente o troppo lentamente al fine di non far accumulare troppo prodotto al centro della palla.

3. Spostarsi rapidamente sull'altro lato di alimentazione della rotopressa per diversi metri nella posizione più vicina possibile alla lamiera laterale, senza lasciare fieno nel campo.
4. Spostarsi rapidamente indietro sull'altro lato alimentando la rotopressa nella posizione più vicina possibile alla lamiera laterale. Procedere ad alimentare questo lato, sino a che l'indicatore della forma della palla (A) o (B) corrispondente al lato di alimentazione non aumenta.
5. Spostarsi velocemente sull'altro lato e procedere con la sua alimentazione, sino a che l'indicatore della forma della palla (A) o (B) corrispondente al lato di alimentazione non aumenta.
6. Continuare alimentando in questa maniera, sino a che l'indicatore di quasi piena non si accende. Terminare quindi la palla, portando gli indicatori forma della palla su entrambi i lati il più in alto e regolare possibile prima di raggiungere la dimensione completa. Al termine, entrambi i lati devono trovarsi nella zona verde e, se possibile, finire la palla alimentando il lato sinistro.



A—Indicatore sinistro della forma della palla

B—Indicatore destro della forma della palla

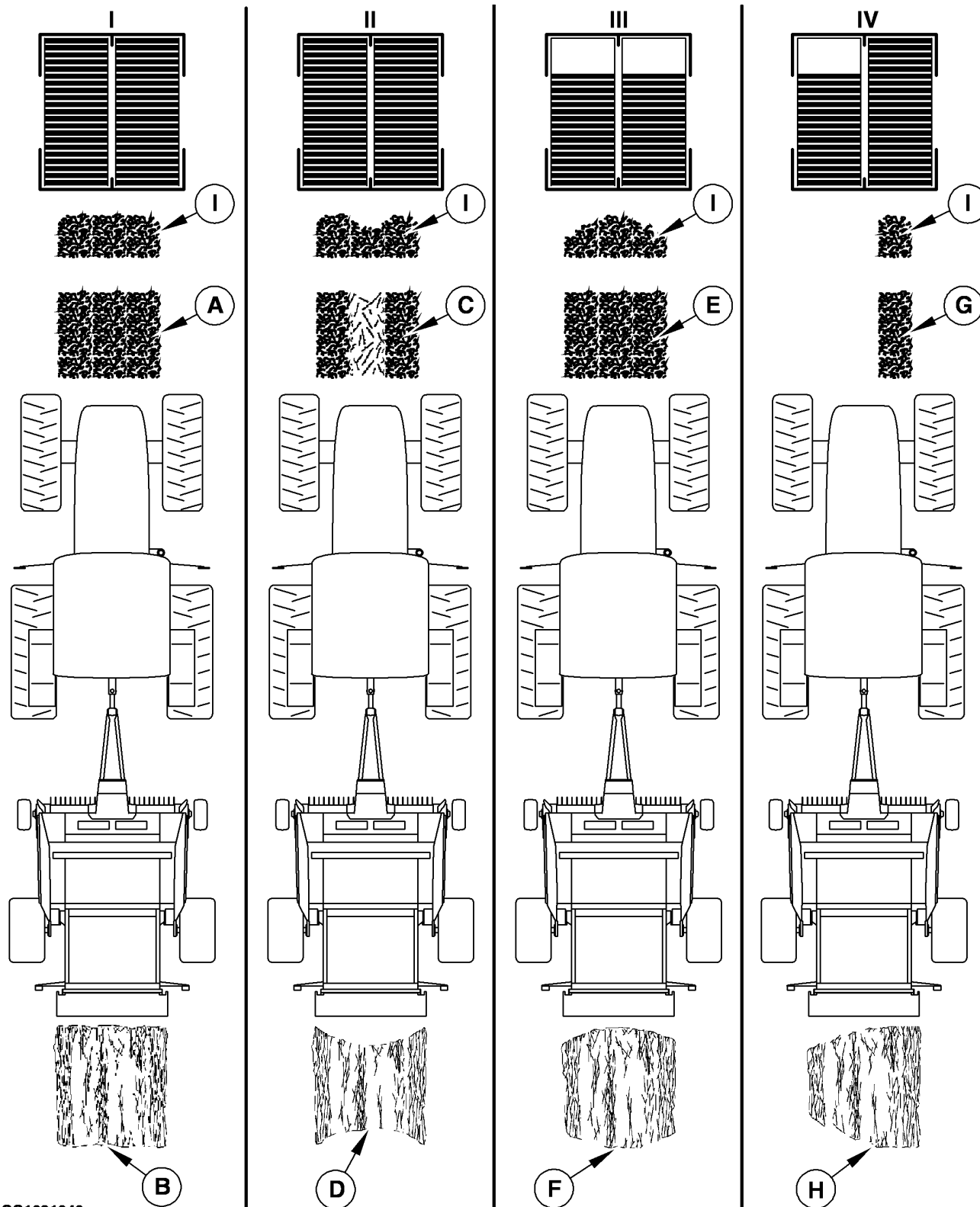
All'aumentare del diametro della palla, gli indicatori della forma della palla sono meno sensibili al sollevamento e cadono quando il fieno entra nella rotopressa. **Non spostarsi da un lato fino prima gli indicatori di forma della palla siano almeno nella zona verde. Evitare la formazione di palle per periodi prolungati di tempo con uno dei display per la forma della palla nella zona rossa.**

NOTA: Se gli indicatori di forma della palla visualizzano informazioni scorrette sulla formazione della palla, vedere "Calibrazione dei potenziometri di forma della palla" nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

DC82261,000057A -39-31MAR15-1/1

CC228073 —UN—02DEC14

Formazione di una palla mediante gli indicatori della forma della palla



CC1031848

CC1031848 — UN — 09OCT09

Continua alla pagina seguente

DC82261,000058F -39-12DEC14-1/2

L'illustrazione sulla pagina di fronte e le informazioni che seguono descrivono la relazione tra il visore, le variazioni dell'andana e la forma reale della balla.

Per garantire una forma della balla ottimale e la massima densità, occorre visualizzare la barra superiore su ENTRAMBI i lati del visore indicatore della forma come indicato nell'esempio I. Le barre superiori devono apparire alla legatura della balla. Fare riferimento alle Linee guida per formare una buona balla in questa sezione.

I— Le balle dalle forme migliori (B) si producono quando l'andana (A) presenta densità uniforme da lato a lato e la larghezza della balla corrisponde a quella della camera di pressatura. Non è necessario procedere a serpentina.

Se ciò non è possibile, occorre generare andane di larghezza dimezzata rispetto a quella della camera di pressatura e fare riferimento alle barre della forma della balla. Fare riferimento alle Linee guida per formare una buona balla in questa sezione.

II— Se l'andana (C) è larga come il raccoglitore, ma è più densa sui bordi che al centro, si formerà una balla a forma di clessidra (D) sebbene le barre della forma della balla siano bilanciate e tutte accese.

Se possibile, zigzagare sopra l'andana per contribuire a riempire la zona centrale della balla. Se questa azione non fosse sufficiente, occorre rimodellare l'andana (rastrellare ecc.).

III— Le barre dimensione balla non raggiungono l'altezza massima e si forma una balla a botte (F) in presenza di una delle seguenti condizioni:

- La larghezza dell'andana (E) è circa 2/3 - 3/4 della larghezza della rotopressa.
- L'andana è corretta ma l'operatore non esegue lo zigzag sufficientemente.
- La larghezza dell'andana è corretta, ma la densità è maggiore al centro dell'andana.
- L'esecuzione dell'avanzamento a serpentina è troppo veloce.

Se la larghezza dell'andana corrisponde all'incirca a quella della camera di pressatura, ridurre il regime del trattore e aumentare la velocità di avanzamento per distribuire uniformemente il materiale sul raccoglitore.

La larghezza dell'andana deve essere inferiore alla metà della camera di pressatura oppure corrispondere a quella della camera. Se necessario, rastrellare l'andana per ottenere la larghezza corretta.

Le barre di dimensione della balla possono non raggiungere l'altezza massima quando si lavora a densità balla ridotta e/o quando utilizzano l'opzione "cuore tenero". Questa condizione si verifica anche lavorando con alcuni prodotti quali l'erba di terzo taglio o la paglia corta di grano, poiché le estremità della balla sono tenere.

IV— Se su un'andana stretta (G) non si procede a zigzag, verrà formata una balla conica (H).

- Uno dei due lati è alimentato più dell'altro.

Procedere a serpentina avanti e indietro sopra l'andana stretta per mantenere le barre della forma della balla il più in alto possibile.

DC82261,000058F -39-12DEC14-2/2

Sollevamento o abbassamento del raccoglitore

La funzione di sollevamento/abbassamento del raccoglitore viene selezionata automaticamente. Azionare la leva del distributore idraulico del trattore per sollevare o abbassare il raccoglitore.



CC1030608 —UN—23SEP08

OUC006,00016EE -39-05JAN11-1/1

Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio

CC1031618 —UN—16SEP09

Il dispositivo di pretaglio consente di sminuzzare il prodotto.



CC1031618

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey "Gestione piano di raccolta e coltelli di pretaglio".

OUC006,00016CE -39-05JAN11-1/4

2. Selezionare il softkey dei coltelli di pretaglio per attivare la funzione di retractione o inserimento coltelli.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

OUC006,00016CE -39-05JAN11-2/4

3. Agire sulla leva del distributore idraulico del trattore per retrarre o inserire i coltelli di pretaglio.

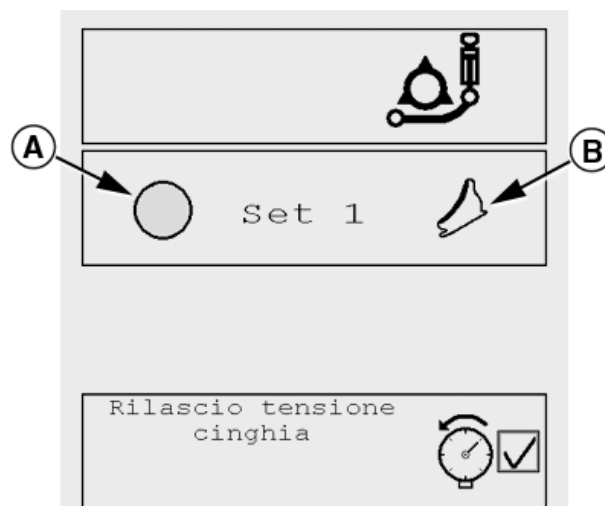
NOTA: La funzione di retractione o inserimento dei coltelli utilizza lo stesso distributore idraulico utilizzato per sollevare o abbassare il raccoglitore.

Lo stato della funzione di retractione o inserimento dei coltelli (A) viene visualizzato per indicare che è stata selezionata la funzione di retractione o inserimento dei coltelli.

4. L'icona di posizione coltelli (B) è disabilitata con i coltelli di pretaglio retratti.

IMPORTANTE: Ritrarre ed inserire i coltelli di pretaglio diverse volte alla fine di ciascuna giornata di lavoro per prevenire l'inceppamento degli stessi.

NOTA: Durante l'uso prolungato della rotopressa con i coltelli di pretaglio retratti, si consiglia di rimuovere i coltelli e chiudere il relativo vano con le apposite piastre di chiusura. Vedere "Sostituzione dei coltelli di pretaglio" nella sezione "Manutenzione".



CC1033399

A—Stato della funzione di retractione o inserimento coltelli

B—Icona di posizione coltelli

CC1033399 —39—25OCT11

OUC006,00016CE -39-05JAN11-3/4

5. Selezionare il softkey "Pagina principale" per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUC006,00016CE -39-05JAN11-4/4

Disintasamento alimentatore rotante

CC1031618 —UN—16SEP09

Quando è necessario disintasare la rotopressa, abbassare il piano di raccolta per aumentare lo spazio sotto all'alimentatore rotante.



CC1031618

1. Arrestare il trattore e disinserire la PTO.
2. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey di gestione piano di raccolta e coltelli di pretaglio.

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001A29 -39-11FEB13-1/4

3. Agire sulla leva del distributore per abbassare il piano di raccolta e disattivare i coltelli di pretaglio (se in posizione di lavoro) contemporaneamente.

NOTA: La funzione di sollevamento o abbassamento del piano di raccolta utilizza lo stesso distributore idraulico utilizzato per sollevare o abbassare il raccogliitore.

Lo stato del piano di raccolta (A) viene visualizzato per indicare che la funzione di "sollevamento o abbassamento del piano di raccolta" è attiva. Lo stato dei coltelli di pretaglio (C) viene visualizzato automaticamente se i coltelli di pretaglio vengono attivati.

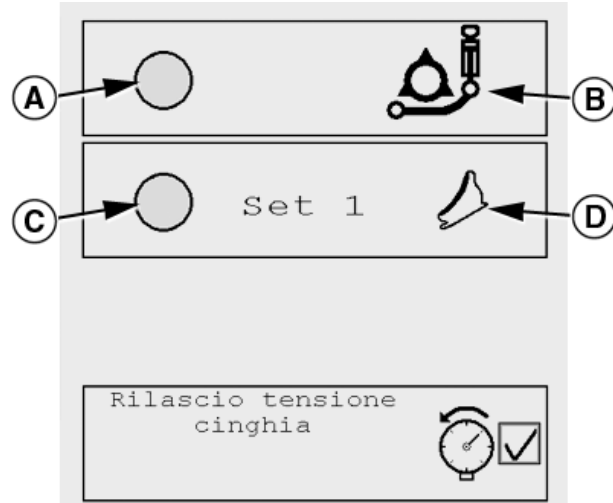
Il simbolo di piano di raccolta abbassato (E) e il simbolo di coltelli di pretaglio in posizione di riposo (F) indicano che il piano di raccolta è abbassato e che i coltelli di pretaglio sono in posizione di riposo.

4. Quando il piano di raccolta è abbassato, innestare lentamente la PTO a regime di minimo a vuoto finché l'alimentatore rotante ruota liberamente.
5. Se necessario, selezionare la casella (G) per allentare la tensione della cinghia in modo da disintasarla la rotopressa più facilmente.

NOTA: Per allentare la tensione della cinghia, la casella (G) deve essere selezionata prima di accedere alla pagina di gestione del piano di raccolta e dei coltelli di pretaglio.

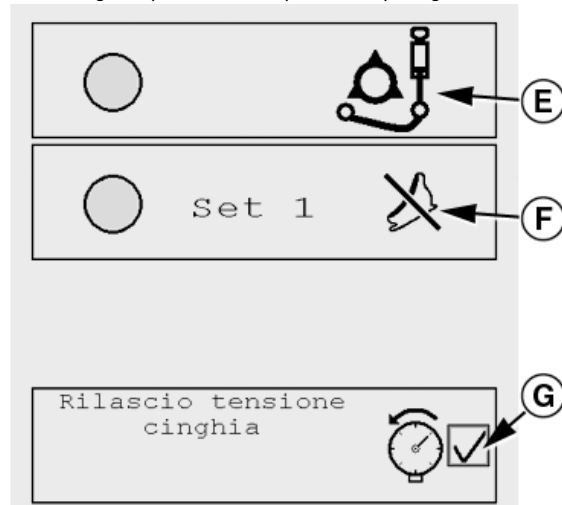
Se la rotopressa è ancora intasata, anche dopo aver abbassato il piano di raccolta, ritirato i coltelli di pretaglio e allentato la tensione della cinghia, consultare il paragrafo Disintasamento rotopressa, sezione "Uso della rotopressa—Parte comune", per disintasarla la rotopressa.

6. Dopo aver disintasato la rotopressa, agire sulla leva del distributore per sollevare il piano di raccolta e attivare i coltelli di pretaglio (se in posizione di lavoro).
7. Portare la leva del distributore idraulico in posizione neutrale.



CC1033400

In figura: pressa con dispositivo di pretaglio



CC1033401

In figura: pressa con dispositivo di pretaglio

- | | |
|---|--|
| A—Stato funzione piano di raccolta | E—Simbolo di piano di raccolta abbassato |
| B—Simbolo di piano di raccolta sollevato | F—Simbolo di coltelli di pretaglio disattivati |
| C—Stato funzione coltelli di pretaglio | G—Rilascio tensione cinghia |
| D—Simbolo di coltelli di pretaglio attivati | |

OUCC006,0001A29 -39-11FEB13-2/4

8. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001A29 -39-11FEB13-3/4

NOTA: Se necessario, selezionare il softkey Piano di raccolta per attivare solo la funzione di "sollevamento o abbassamento del piano di raccolta" oppure selezionare il softkey Piano di raccolta e coltelli di pretaglio per attivare contemporaneamente le funzioni di sollevamento o abbassamento del piano di raccolta e di disattivazione o attivazione coltelli.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Softkey del piano di raccolta

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Softkey piano di raccolta e coltelli di pretaglio

OUC006,0001A29 -39-11FEB13-4/4

Contatori clienti e campi

CC1031613 —UN—16SEP09

La funzione contatori comprende 10 possibili clienti e un elenco di 10 contatori di campi per ciascun cliente. Questi contatori possono essere utilizzati per memorizzare il numero di balle prodotte giornalmente o il numero di balle realizzate per ciascun campo.



CC1031613

La balla deve essere legata e il portellone posteriore deve aprirsi e chiudersi affinché il conteggio delle balle del contatore del campo corrente aumenti di una unità.

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Contatori.

Selezione cliente e numero campo:

DC82261,000057C -39-17DEC14-1/8

2. Selezionare il numero cliente:
 - a. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A).
 - b. Selezionare il numero di cliente desiderato tra 1 e 10.
 - c. L'elenco mostra il numero totale di balle dei 10 campi del cliente selezionato.
3. Selezionare il numero di campo:
 - a. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (B).
 - b. Selezionare il numero di campo desiderato tra 1 e 10.

NOTA: Viene visualizzato l'indicatore campo corrente (C) per indicare il numero di campo selezionato.

Nella pagina principale viene visualizzato anche il contaballe del campo corrente. Vedere [Descrizione visualizzazione pagina principale della rotopressa](#) in questa sezione.

Campo	Balle
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0
6	0
7	0
8	0
9	0
10	0
Totale:	0

CC1038515

A—Numero cliente
B—Numero campo

C—Indicatore campo corrente

CC1038515 —39—16/JAN13

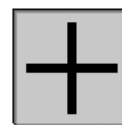
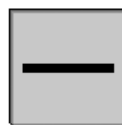
Continua alla pagina seguente

DC82261,000057C -39-17DEC14-2/8

Aggiunta o rimozione balle nei contatori del campo corrente:

CC1031852 —UN—30SEP09

Selezionare i softkey di rimozione e aggiunta balle per modificare, se necessario (ad esempio se non è stata calcolata una palla), il numero totale di balle del contatore del campo corrente.



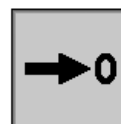
CC1031852

DC82261,000057C -39-17DEC14-3/8

Azzeramento dei contatori del campo corrente:

CC1031815 —UN—16SEP09

Selezionare il softkey di azzeramento contatore corrente per azzerare il conteggio delle balle realizzate nel campo corrente.



CC1031815

DC82261,000057C -39-17DEC14-4/8

Azzeramento dei contatori del cliente corrente:

CC1031816 —UN—16SEP09

Selezionare il softkey di azzeramento di tutti i contatori per azzerare i dati relativi a tutti i campi del cliente selezionato.



CC1031816

DC82261,000057C -39-17DEC14-5/8

Softkey contatori stagioni e totali (rotopressa da versione software 07.12)

CC222032 —UN—07NOV14

Selezionare il softkey contatori complessivi e stagionali per andare alla pagina dei contatori complessivi e stagionali.



CC222032

DC82261,000057C -39-17DEC14-6/8

Softkey contatori clienti e campi (rotopressa da versione software 07.12)

CC222031 —UN—07NOV14

Selezionare il softkey contatori campi e clienti per andare alla pagina contatori campi e clienti.



CC222031

DC82261,000057C -39-17DEC14-7/8

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057C -39-17DEC14-8/8

Contatori totali operazioni, stagioni e macchine (rotopressa fino a versione software 06.10)

CC1031613 —UN—16SEP09



CC1031613

NOTA: Per trovare la versione software, vedere Parametri software in questa sezione.

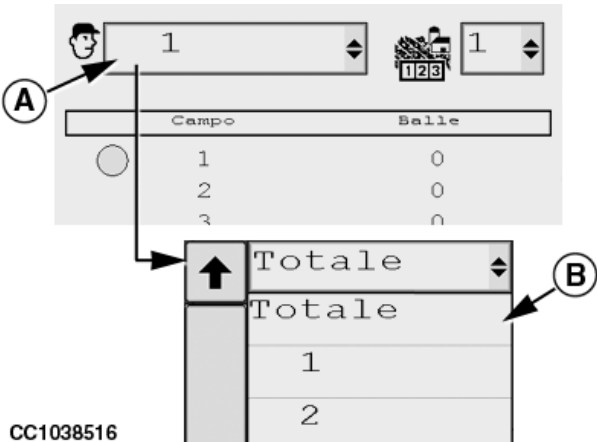
1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Contatori.

DC82261,000057D -39-12DEC14-1/6

2. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A), quindi selezionare i totalizzatori (B).

A—Numero cliente

B—Totalizzatori



CC1038516

CC1038516 —39—16JAN13

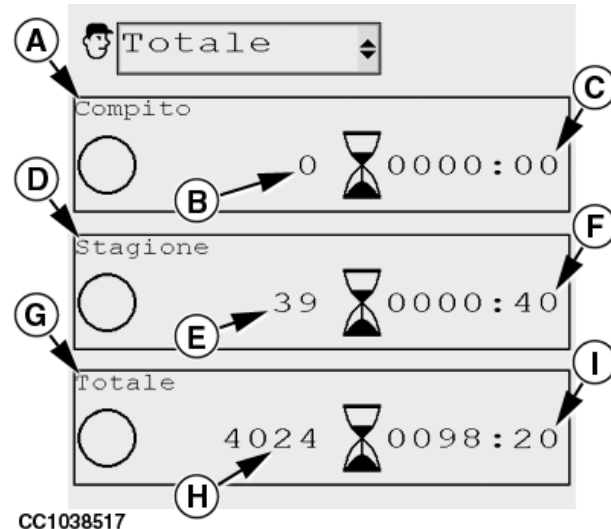
Continua alla pagina seguente

DC82261,000057D -39-12DEC14-2/6

- a. Contatore operazioni (A):
Il contatore operazioni (A) indica il numero di balle complessivamente prodotte per l'operazione (B) e il tempo di funzionamento complessivo nell'operazione (C).

NOTA: Per attivare il contatore operazioni (A), vedere *Regolazione unità di comando operazioni (rotopressa fino a versione software 06.10)* nella sezione *Intervento applicazione rotopressa* e consultare il manuale operatore del monitor.

- b. Contatore stagionale (D):
Il contatore stagionale (D) indica il numero di balle complessivamente prodotte nella stagione (E) e il tempo di funzionamento complessivo nella stagione (F).
- c. Totalizzatore macchina (G):
Il totalizzatore macchina (G) indica il numero complessivo di balle realizzate dalla macchina (H) e il tempo di funzionamento complessivo della macchina (I).



- | | |
|---|---|
| A—Contatore operazioni | F—Tempo di funzionamento complessivo nella stagione |
| B—Numero complessivo di balle per operazione | G—Totalizzatore macchina |
| C—Tempo totale dell'operazione | H—Numero complessivo di balle realizzate dalla macchina |
| D—Contatore stagionale | I—Tempo di funzionamento complessivo della macchina |
| E—Numero complessivo di balle per la stagione | |

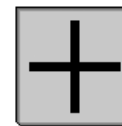
DC82261,000057D -39-12DEC14-3/6

Aggiunta o rimozione di balle nel contatore stagionale (D):

CC1031852 —UN—30SEP09

Selezionare i softkey di rimozione e aggiunta balle per modificare, se necessario (ad esempio se non è stata calcolata una balla), il numero totale di balle del contatore stagionale (E).

NOTA: La correzione del numero complessivo delle balle prodotte nella stagione (E) non modifica il valore del contabile del campo corrente.



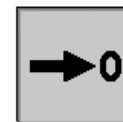
CC1031852

DC82261,000057D -39-12DEC14-4/6

Azzeramento del contatore stagionale (D):

CC1031815 —UN—16SEP09

Selezionare il softkey di azzeramento contatore corrente per azzerare il numero di balle complessivamente prodotte nella stagione (E) e il tempo di funzionamento complessivo nella stagione (F).



CC1031815

Continua alla pagina seguente

DC82261,000057D -39-12DEC14-5/6

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057D -39-12DEC14-6/6

**Contatori totali stagioni e macchine
(rotopressa da versione software 07.12)**

CC1031613 —UN—16SEP09

NOTA: Per trovare la versione software, vedere Parametri software in questa sezione.



CC1031613

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Contatori.

DC82261,000057E -39-11DEC14-1/8

2. Dalla pagina contatori selezionare il softkey contatori complessivi e stagionali.

CC222032 —UN—07NOV14



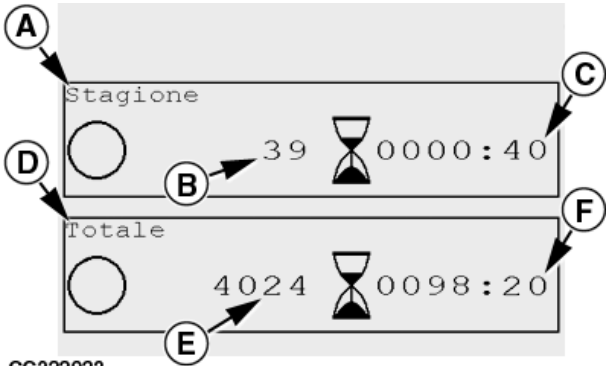
CC222032

DC82261,000057E -39-11DEC14-2/8

- a. Contatore stagionale (A):
Il contatore stagionale (A) indica il numero di balle complessivamente prodotte nella stagione (B) e il tempo di funzionamento complessivo nella stagione (C).
- b. Totalizzatore macchina (D):
Il totalizzatore macchina (D) mostra il numero complessivo di balle (E) e il tempo complessivo fatto dalla macchina (F).

A—Contatore stagionale
B—Numero complessivo di balle per la stagione
C—Tempo di funzionamento complessivo nella stagione

D—Totalizzatore macchina
E—Numero complessivo di balle realizzate dalla macchina
F—Tempo di funzionamento complessivo della macchina



CC222033

CC222033 —39—27NOV14

Continua alla pagina seguente

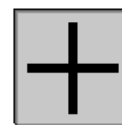
DC82261,000057E -39-11DEC14-3/8

Aggiunta o rimozione di balle nel contatore stagionale (A):

CC1031852 —UN—30SEP09

Selezionare i softkey di rimozione e aggiunta balle per modificare, se necessario (ad esempio se non è stata calcolata una balla), il numero totale di balle del contatore stagionale (B).

NOTA: La correzione del numero complessivo delle balle prodotte nella stagione (B) non modifica il valore del contaballe del campo corrente.



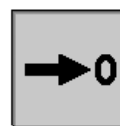
CC1031852

DC82261,000057E -39-11DEC14-4/8

Azzeramento del contatore stagionale (A):

CC1031815 —UN—16SEP09

Selezionare il softkey di azzeramento contatore corrente per azzerare il numero di balle complessivamente prodotte nella stagione (B) e il tempo di funzionamento complessivo nella stagione (C).



CC1031815

DC82261,000057E -39-11DEC14-5/8

Softkey contatori campi e clienti:

CC222031 —UN—07NOV14

Selezionare il softkey contatori campi e clienti per andare alla pagina contatori campi e clienti.



CC222031

DC82261,000057E -39-11DEC14-6/8

Softkey contatori complessivi e stagionali:

CC222032 —UN—07NOV14

Selezionare il softkey contatori complessivi e stagionali per andare alla pagina dei contatori complessivi e stagionali.



CC222032

DC82261,000057E -39-11DEC14-7/8

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000057E -39-11DEC14-8/8

Uso della rotopressa in modalità di automazione

Uso in sicurezza della rotopressa in modalità di automazione

Il sistema di automazione della rotopressa è progettato per aiutare l'operatore ad eseguire le operazioni sul campo in modo più efficace. L'operatore continua a essere responsabile del controllo del comportamento e del percorso della macchina, oltre che del comportamento della balla. Per prevenire lesioni all'operatore e alle

altre persone presenti, rimanere sempre vigili e prestare attenzione all'ambiente circostante. Non affidarsi al sistema per arrestare il veicolo in presenza di ostacoli o per evitare di nuocere a una persona.

Prima di utilizzare il sistema di automazione, leggere e accertarsi di aver compreso la sezione "Uso della pressa in modalità di automazione".

OUCC006,00015C2 -39-18JAN10-1/1

Prerequisiti per automazione attrezzatura trattore

L'Automazione attrezzatura trattore (TIA) si basa sullo scambio delle informazioni ISOBUS tra trattore e rotopressa.

TIA necessita di un trattore con predisposizione ISOBUS, dotato almeno di distributori idraulici elettronici, per il funzionamento della rotopressa al livello 1 della modalità di automazione (automazione del portellone della rotopressa). Il trattore con predisposizione ISOBUS, dotato di distributori idraulici elettronici e IVT, consente l'uso della rotopressa al livello 2 della modalità di automazione (automazione del portellone della rotopressa e arresto automatico del trattore). Per l'uso della rotopressa in modalità di automazione, occorre

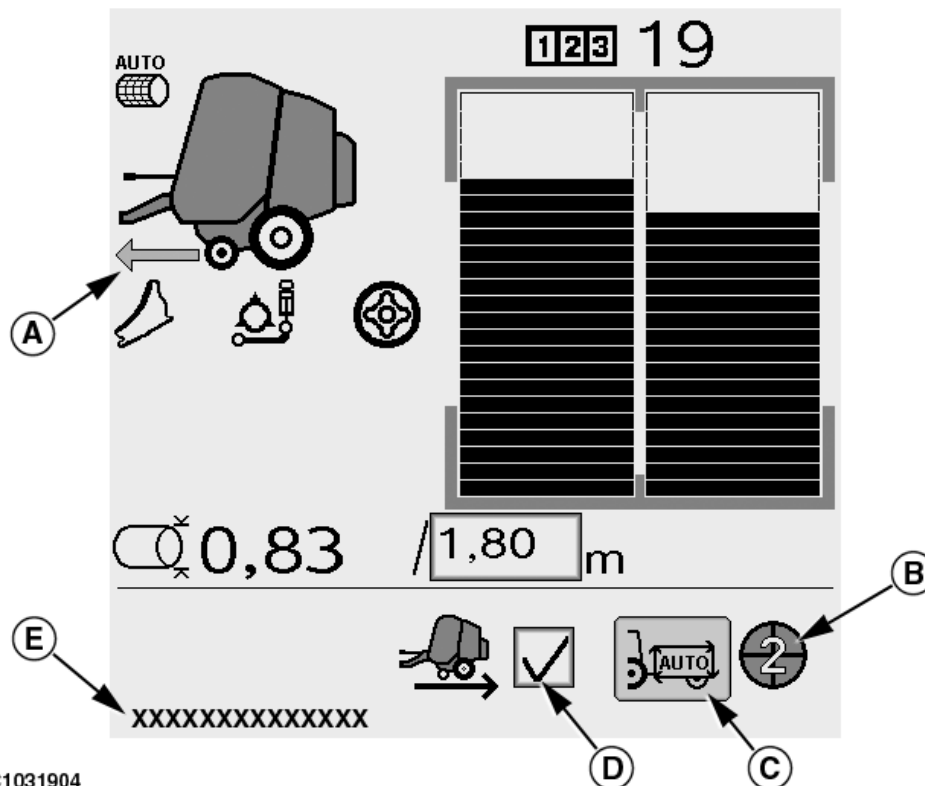
installare una chiave di attivazione TIA sul trattore e sulla rotopressa. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

Teoria di funzionamento:

- La rotopressa comanda l'azionamento dei freni del trattore fino a provocare l'arresto della marcia in avanti del trattore al raggiungimento del diametro impostato per la balla.
- La rotopressa comanda l'azionamento del distributore idraulico elettronico da parte del trattore per aprire e chiudere il portellone consentendo lo scarico della balla.
- In caso di intasamento della rotopressa, la stessa comanda il disinnesto della PTO e dei freni da parte del trattore, fino all'arresto del trattore.

OUCC006,0001801 -39-20SEP11-1/1

Descrizione visualizzazione pagina principale dell'automazione rotopressa



CC1031904

CC1031904 —UN—15JAN10

A—Rotopressa pronta
B—Indicatore a settori degli stati di automazione

C—Abilitazione e disabilitazione automazione
D—Scarico manuale balla

E—Messaggio di disattivazione automazione

La pagina principale consente di controllare e monitorare le funzioni di automazione della rotopressa mentre opera nel campo.

La freccia (A) indica che la rotopressa è pronta per proseguire il funzionamento in modalità di automazione al termine dell'operazione di scarico balla. Vedere "Uso della rotopressa in modalità di automazione" in questa sezione.

L'icona (B) indica lo stato di automazione corrente. Vedere "Indicatore a settori degli stati di automazione" in questa sezione.

L'icona (C) viene usata per abilitare o disabilitare la modalità di automazione. Vedere "Uso della rotopressa

in modalità di automazione" in questa sezione. Se l'automazione è stata disattivata o non è possibile attivarla, l'icona (C) consente di accedere direttamente alle pagine di diagnosi del sistema di automazione. Vedere "Diagnosi del sistema di automazione" in questa sezione.

La funzione di scarico manuale balla (D) pone la modalità di automazione in pausa quando viene raggiunto il diametro impostato per la balla. Vedere "Scarico manuale della balla" in questa sezione.

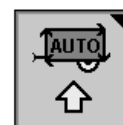
Il messaggio (E) indica il motivo per il quale l'automazione è stata disattivata o non può essere attivata. Vedere "Diagnosi del sistema di automazione" in questa sezione.

OUCC006,00016D3 -39-06JAN11-1/1

Designazione del softkey di automazione

Softkey impostazioni automazione.
vedere questa Sezione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017EF -39-07JUL11-1/2

Softkey di diagnosi automazione.

CC1031799 —UN—16SEP09

Vedere “Diagnosi del sistema di automazione” in questa sezione.



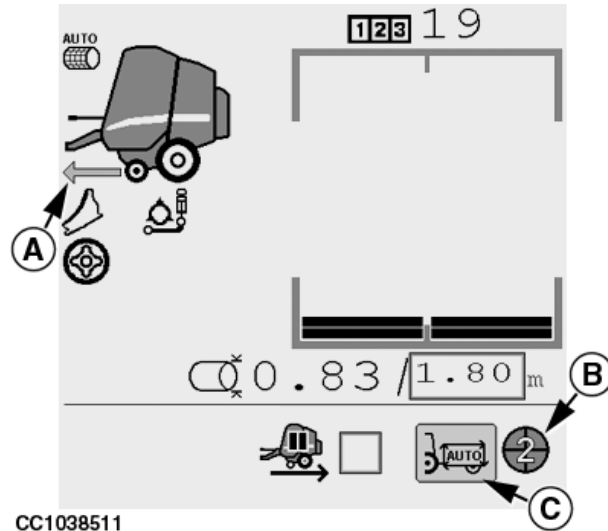
CC1031799

OUC006,00017EF -39-07JUL11-2/2

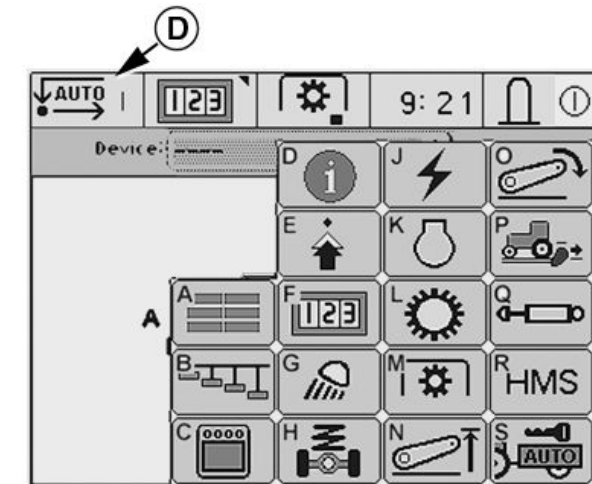
Utilizzo della rotopressa in modalità di automazione

Prima di procedere all'attivazione della modalità di automazione, controllare le seguenti condizioni:

- Che sia stato selezionato il livello di automazione. Vedere Selezione del livello di automazione in questa sezione.
 - Che sia stato selezionato il distributore idraulico del portellone posteriore della rotopressa. Consultare Selezione del distributore idraulico del portellone posteriore in questa sezione.
 - L'indicatore a settori degli stati di automazione (B) mostra la condizione "Pronto all'abilitazione" (2/4 dell'indicatore a settori). Vedere Indicatore a settori degli stati di automazione in questa sezione.
1. Selezionare e attivare l'icona (C) per commutare lo stato di automazione (B) su Abilitato (3/4 dell'indicatore a settori).
 2. Portare la leva dell'inversore del trattore in posizione Power Zero™, centrale di parcheggio o in avanti (solo automazione di livello 2) e premere il tasto di uso frequente Tractor-Implement Automation™ (interruttore di ripristino) (D). Fare riferimento alla sezione "TIA™ — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.
 3. L'indicatore a settori degli stati di automazione (B) commuta su "Attivo" (4/4 dell'indicatore a settori) e il monitor emette dei segnali acustici per indicare l'avvenuta attivazione della modalità di automazione.
 4. Impostare la velocità di spostamento e iniziare la formazione delle balle. Vedere il manuale dell'operatore del trattore.
 5. A seconda della modalità di avvio legatura selezionata, il trattore rallenta e si arresta (solo automazione di livello 2). Consultare il paragrafo Selezione della modalità di avvio legatura nella sezione "Applicazione della rotopressa".
 - Se è selezionata la modalità Automatica di avvio legatura, il trattore rallenta e si arresta al raggiungimento del diametro impostato per la palla. Il ciclo di legatura inizia quindi automaticamente.
 - Se è selezionata la modalità Manuale di avvio legatura, il trattore rallenta e si arresta quando l'operatore seleziona il softkey Avvio ciclo di legatura a rete o Avvio ciclo di legatura a spago. Il ciclo di legatura ha quindi inizio.



CC1038511



CC1038659

A—Rotopressa pronta
B—Indicatore a settori degli stati di automazione

C—Abilitazione e disabilitazione automazione
D—Tasto di scelta rapida Tractor-Implement Automation™

NOTA: Per regolare la decelerazione del trattore, vedere Correzione del comportamento del trattore in questa sezione.

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001964 -39-11FEB13-1/2

6. Al termine del processo di legatura, il trattore attiva il distributore idraulico elettronico per scaricare la balle.

NOTA: Per scaricare la balle in un determinato punto, attivare la funzione di scarico manuale balle. Vedere Scarico manuale della balle in questa sezione.

7. Dopo lo scarico della balle, viene visualizzata la freccia (A) per indicare che la rotopressa è pronta per proseguire il funzionamento in modalità di automazione.
8. Portare la leva dell'inversore del trattore in posizione di parcheggio centrale e quindi in avanti per avviare la formazione delle balle (solo automazione di livello 2). Fare riferimento alla sezione "TIA™ — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.

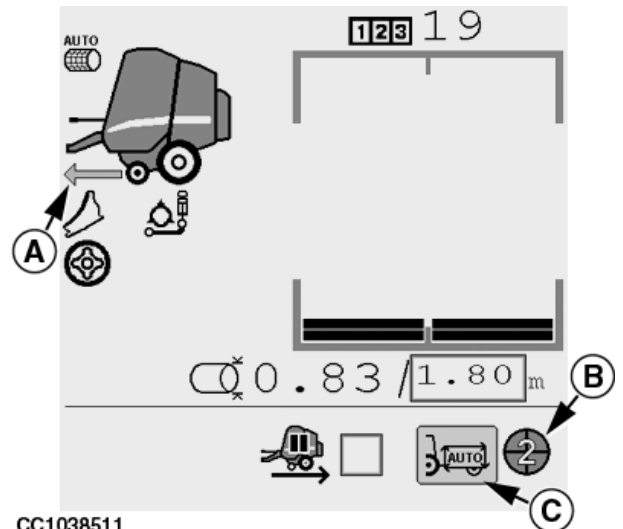
NOTA: Anziché azionare la leva dell'inversore del trattore, l'operatore può tenere premuto il pedale del freno o della frizione, quando la balle raggiunge il diametro desiderato e fino a quando viene visualizzata la freccia (A).

9. Il trattore inizia a muoversi automaticamente in marcia avanti e accelera fino a raggiungere la velocità di spostamento impostata (solo automazione di livello 2).

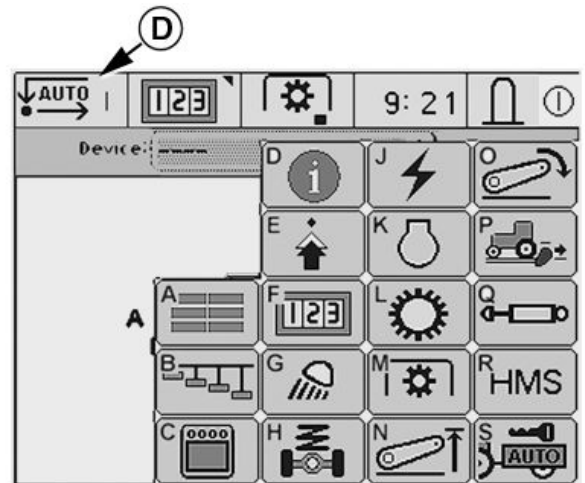
NOTA: Per regolare l'accelerazione del trattore, vedere Correzione del comportamento del trattore in questa sezione.

IMPORTANTE: L'azionamento della leva di regolazione della velocità del trattore, durante la decelerazione e accelerazione automatica del trattore, può causare la disattivazione della modalità di automazione.

10. Per disattivare la modalità di automazione, selezionare e attivare l'icona (C) per commutare lo stato di automazione (B) su "Pronto all'abilitazione" (2/4 dell'indicatore a settori).



CC1038511



CC1038659

A—Rotopressa pronta
B—Indicatore a settori degli
stati di automazione

C—Abilitazione e
disabilitazione
automazione
D—Tasto di scelta rapida
Tractor-Implement
Automation™

CC1038511 —UN—26SEP12

CC1038659 —UN—19OCT12

OUCC006,0001964 -39-11FEB13-2/2

Disintasamento dell'alimentatore rotante nella modalità di automazione

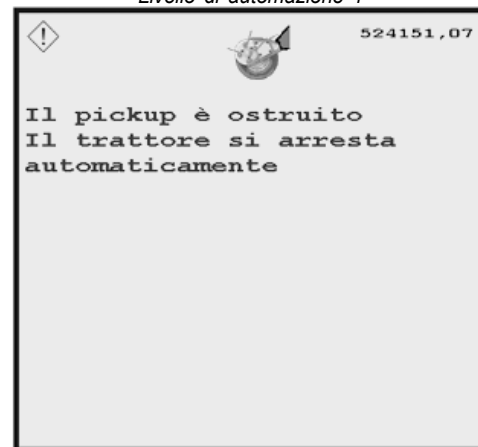
In caso di intasamento durante l'uso della rotopressa in modalità di automazione, il sistema è in grado di disinnestare automaticamente la PTO del trattore se è abilitata la funzione di disinnesto automatico della PTO. Fare riferimento a [Disinnesto automatico della PTO del trattore](#) in questa sezione.

1. Quando è necessario disintasare la rotopressa, il trattore disinnesta automaticamente la PTO.
 - Se si lavora al livello di automazione 1: viene visualizzata una schermata di avvertenza per indicare che il raccoglitore è intasato. Il trattore deve essere arrestato manualmente.
 - Se si lavora al livello di automazione 2: viene visualizzata una schermata di avvertenza per indicare che il raccoglitore è intasato. Il trattore rallenta e si arresta quindi automaticamente.
2. Quando il trattore si ferma, lo stato di automazione commuta da "Attivo" (4/4 dell'indicatore a settori) a "Abilitato" (3/4 dell'indicatore a settori).
3. Portare la leva di comando PTO in posizione di disinnesto.
4. Liberare la rotopressa come descritto in [Disintasamento alimentatore rotante](#) nella sezione "Applicazione rotopressa".
5. Dopo aver efficacemente disintasato la rotopressa, portare la leva inversione senso di marcia del trattore in posizione Power Zero, centrale di parcheggio o in avanti (solo automazione di livello 2) e premere il tasto di uso frequente Automation™ (interruttore di ripristino) per continuare la formazione delle balle in modalità di automazione. Fare riferimento alla



CC1035194

Livello di automazione 1



CC1035195

Livello di automazione 2

sezione "TIA™ — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.

OUCC006,0001A2A -39-11FEB13-1/1

CC1035194 —39—26OCT11

CC1035195 —39—26OCT11

Tasto di attivazione automazione rotopressa

NOTA: Per predisporre la rotopressa per l'automazione, è necessario un tasto di attivazione. Per ordinare il tasto di attivazione automazione rotopressa, rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



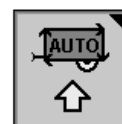
CC1031612

CC1031612 —UN—16SEP09

OUCC006,000195D -39-06MAY13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

OUCC006,000195D -39-06MAY13-2/4

3. Selezionare casella di immissione (A).
4. Utilizzare la tastiera visualizzata per inserire il tasto di attivazione automazione rotopressa, quindi selezionare il softkey Invio per confermare.

NOTA: Alla consegna della rotopressa è possibile attivare gratuitamente la modalità automazione per 200 balle. Successivamente occorre inserire il codice di attivazione dell'automazione rotopressa. Il codice di attivazione può essere inserito soltanto dopo aver imballato 200 balle in modalità automazione. Se il codice di attivazione automazione viene correttamente salvato, la casella di immissione (A) diventa grigia. Per garantire che l'attivazione dell'automazione della rotopressa sia OK, fare riferimento a Diagnosi del sistema di automazione in questa sezione.

A—Casella di immissione tasto di attivazione



CC1038502

CC1038502 —39—15JAN13

OUC006,000195D -39-06MAY13-3/4

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,000195D -39-06MAY13-4/4

Selezione livello di automazione

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

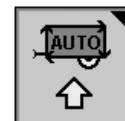


CC1031612

OUC006,000195E -39-11FEB13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

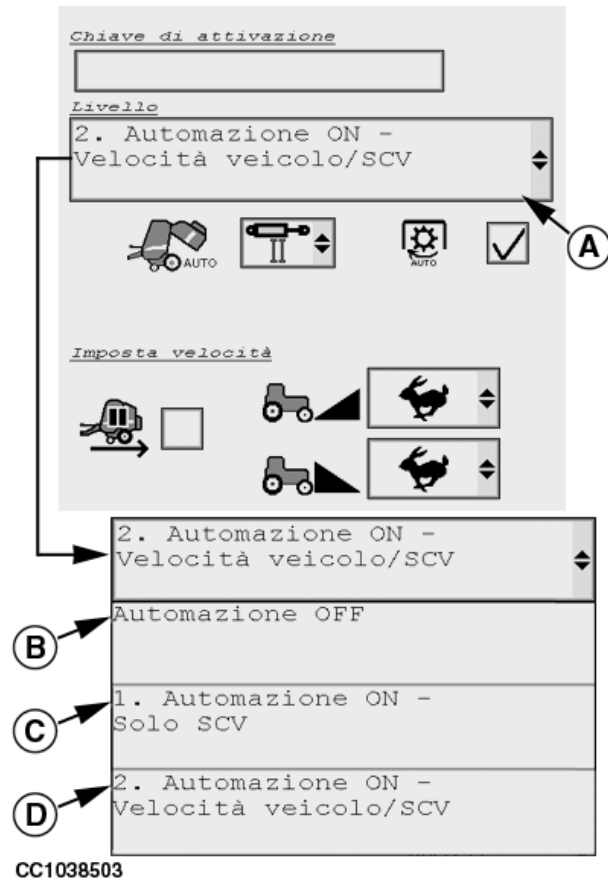
OUC006,000195E -39-11FEB13-2/4

3. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A), quindi selezionare il livello di automazione desiderato:

- **Automazione disinserita (B)** - Il trattore non riceve comandi dalla rotopressa.
- **Livello di automazione 1 (C)** - Il trattore riceve comandi dalla rotopressa per attivare il distributore idraulico per lo scarico della balla dopo il ciclo di legatura (solo su trattori con distributori elettronici).
- **Livello di automazione 2 (D)** - Il trattore riceve comandi dalla rotopressa per frenare fino a quando non si ferma al raggiungimento del diametro impostato per la balla (solo trattori con IVT™). Al termine del ciclo di legatura, il trattore riceve i comandi dalla rotopressa per attivare il distributore idraulico per lo scarico della balla (solo su trattori con distributori elettronici).

A—Livello di automazione
B—Automazione OFF

C—Livello di automazione 1
D—Livello di automazione 2



CC1038503

CC1038503 —39—15JAN13

OUCC006,000195E -39-11FEB13-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,000195E -39-11FEB13-4/4

Selezione distributore idraulico del portellone posteriore

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

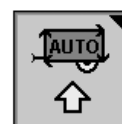


CC1031612

OUCC006,000195F -39-11FEB13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

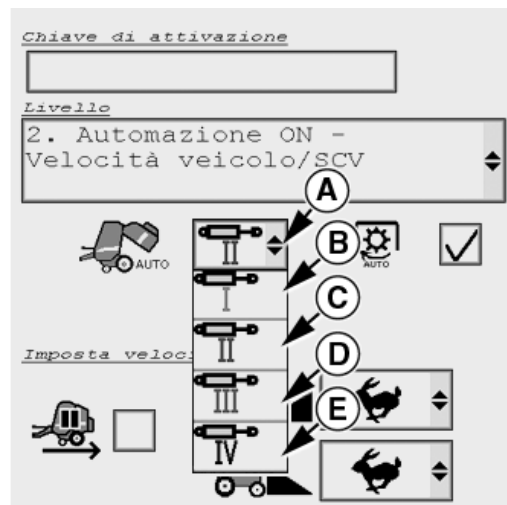
Continua alla pagina seguente

OUCC006,000195F -39-11FEB13-2/4

3. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A).
4. Selezionare il relativo distributore idraulico del trattore (B), (C), (D) o (E) per azionare il portellone posteriore della rotopressa.

NOTA: Il numero di distributori idraulici disponibili nell'elenco a tendina (A) dipende dalla configurazione del trattore.

A—Distributore idraulico portellone posteriore
 B—Distributore 1 del trattore
 C—Distributore 2 del trattore
 D—Distributore 3 del trattore
 E—Distributore 4 del trattore



CC1038504

CC1038504 —39—16JAN13

OUC006,000195F -39-11FEB13-3/4

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,000195F -39-11FEB13-4/4

Disinnesto automatico PTO trattore

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

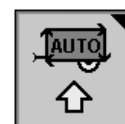


CC1031612

OUC006,0001960 -39-11FEB13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001960 -39-11FEB13-2/4

3. La casella di controllo (A) serve ad abilitare o disabilitare la funzione di disinnesto automatico della PTO del trattore.

- Spuntare la casella di controllo (A) per abilitare la funzione di disinnesto automatico della PTO del trattore.
La funzione di disinnesto automatico della PTO del trattore disinnesta la PTO in caso di intasamento durante l'uso della rotopressa in modalità di automazione. Per maggiori informazioni, fare riferimento a Disintasamento dell'alimentatore rotante nella modalità di automazione in questa sezione.
- Non spuntare la casella di controllo (A) per disabilitare la funzione di disinnesto automatico della PTO del trattore.

A—Disinnesto automatico PTO trattore



CC1038506

CC1038506 —39—15JAN13

OUCC006,0001960 -39-11FEB13-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001960 -39-11FEB13-4/4

Scarico manuale balla

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

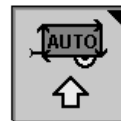


CC1031612

OUCC006,0001962 -39-11FEB13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001962 -39-11FEB13-2/4

3. La casella di controllo (A) serve ad abilitare o disabilitare la funzione di scarico manuale balla.

- Spuntare la casella di controllo (A) per abilitare la funzione di scarico manuale balla. La funzione di scarico manuale balla pone la modalità di automazione in pausa quando viene raggiunto il diametro impostato per la balla. Questa funzione consente di disporre il trattore nella posizione desiderata prima dello scarico della balla ed è consigliata per i terreni collinari. Per scaricare la balla, portare la leva inversione senso di marcia del trattore in posizione centrale di parcheggio, quindi attivare lo stato "Attivo" dell'automazione premendo il tasto di uso frequente Tractor-Implement Automation™ (interruttore di ripristino). Vedere Indicatore a settori degli stati di automazione in questa sezione e vedere la sezione "TIA™ — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.
- Non spuntare la casella di controllo (A) per disabilitare la funzione di scarico manuale balla. La balla viene scaricata automaticamente al termine del ciclo di legatura.

NOTA: Questa funzione è anche disponibile dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa. Vedere



CC1038508

A—Scarico manuale balla

Descrizione visualizzazione pagina principale dell'automazione rotopressa in questa sezione.

OUC006,0001962 -39-11FEB13-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001962 -39-11FEB13-4/4

Correzione del comportamento del trattore

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

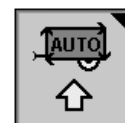


CC1031612

OUC006,0001961 -39-11FEB13-1/4

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001961 -39-11FEB13-2/4

3. Quando si opera al livello di automazione 2, è possibile regolare l'accelerazione e la decelerazione del trattore. Vedere Selezione del livello di automazione in questa sezione.

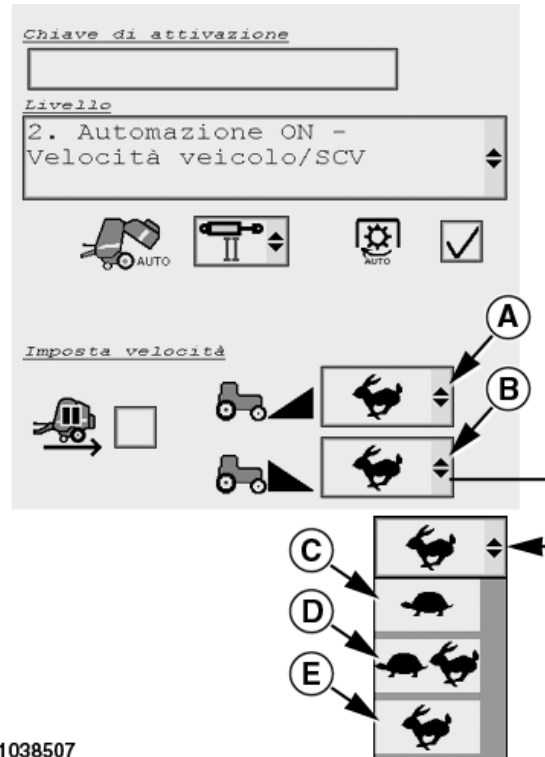
- Regolazione dell'accelerazione del trattore: selezionare ed attivare l'elenco a tendina (A), quindi impostare l'accelerazione desiderata del trattore (C), (D) o (E). Questo valore si applica quando la leva inversione senso di marcia viene portata, inizialmente, in posizione centrale di parcheggio e quindi in avanti al termine dell'operazione di scarico.
- Regolazione della decelerazione del trattore: selezionare ed attivare l'elenco a tendina (B), quindi impostare la decelerazione desiderata del trattore (C), (D) o (E). Questo valore si applica quando viene raggiunto il diametro impostato della palla e il trattore frena e si arresta.

NOTA: Si consiglia di impostare la decelerazione del trattore sul valore minimo (C) quando si utilizza il sistema di legatura a spago. Questo consente alcuni secondi in modo che lo spago venga alimentato con il prodotto.

A—Accelerazione trattore
B—Decelerazione trattore
C—Minima

D—Normale
E—Massima

CC1038507



CC1038507 —39—15JAN13

OUCC006,0001961 -39-11FEB13-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,0001961 -39-11FEB13-4/4

Modalità dimostrazione automazione

CC1031612 —UN—16SEP09

Prima di procedere all'attivazione della modalità di dimostrazione automazione, controllare le seguenti condizioni:

- Che sia stato selezionato il livello di automazione. Vedere Selezione livello di automazione in questa sezione.
 - Che sia stato selezionato il distributore idraulico del portellone posteriore della rotopressa. Vedere Selezione distributore idraulico del portellone posteriore in questa sezione.
 - L'indicatore a settori degli stati di automazione mostra Ready-to-Enable (pronto-ad-attivazione) (2/4 dell'indicatore a settori). Vedere Indicatore a settore degli stati di automazione in questa sezione.
 - Che sia stato selezionato il sistema di legatura a rete. Vedere Selezione sistema di legatura nella sezione "Applicazione della rotopressa".
 - Il rullo di rete viene rimosso dal dispositivo di legatura rete. Vedere Caricamento del rotolo di rete nella sezione "Preparazione della rotopressa".
1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,000058A -39-02DEC14-1/6

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09

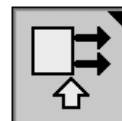


CC1031614

DC82261,000058A -39-02DEC14-2/6

3. Selezionare il softkey Test di uscita

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

Continua alla pagina seguente

DC82261,000058A -39-02DEC14-3/6

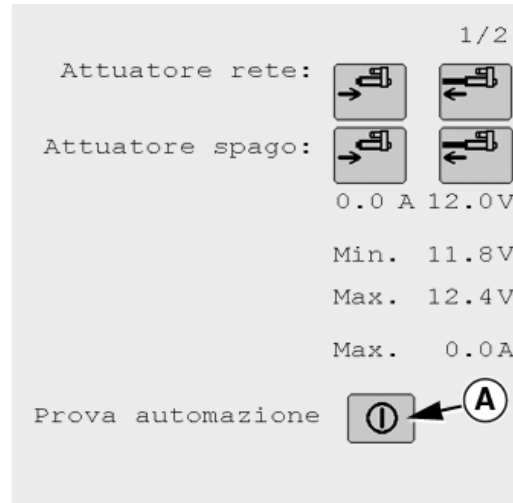
4. A pagina 1/2, selezionare ed attivare l'icona (A) per attivare la modalità dimostrazione automazione.

NOTA: La modalità di dimostrazione automazione consente di testare i comandi automatizzati di trattore e rotopressa:

- I comandi dalla rotopressa per azionare il freno del trattore fino all'arresto di quest'ultimo quando viene selezionato il ciclo di legatura (solo livello di automazione 2).
- Comandi dalla rotopressa per l'azionamento del distributore idraulico elettronico del trattore per aprire e chiudere il portellone consentendo lo scarico della balla.

La modalità di dimostrazione automazione rimane attivata durante un solo ciclo di legatura in modalità automazione.

Per disattivare la modalità dimostrazione, selezionare e attivare di nuovo l'icona (A).



CC200787

A—Modalità dimostrazione automazione

CC200787 —39—05JUN13

DC82261,000058A -39-02DEC14-4/6

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12

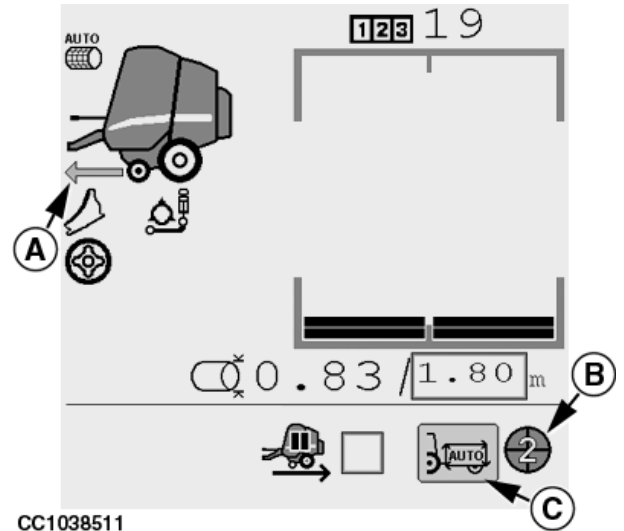


CC1038505

Continua alla pagina seguente

DC82261,000058A -39-02DEC14-5/6

6. Selezionare e attivare l'icona (C) per commutare lo stato di automazione (B) su Abilitato (3/4 dell'indicatore a settori).
7. Spostare la leva dell'inseritore retromarcia del trattore in posizione Power Zero™, strazionamento centrale o avanzamento (solo livello di automazione 2) e premere il tasto Tractor-Implement Automation™ (interruttore di recupero). Vedere Azionamento rotopressa in modalità automazione in questa sezione.
8. L'indicatore a settori degli stati di automazione (B) commuta su "Attivo" (4/4 dell'indicatore a settori) e il monitor emette dei segnali acustici per indicare l'avvenuta attivazione della modalità di automazione.
9. Selezionare il softkey Avvio ciclo di legatura a rete.
10. Il trattore rallenta e si arresta (solo automazione di livello 2). Il ciclo di legatura ha quindi inizio (simulazione).
11. Al termine del processo di legatura, il trattore attiva il distributore idraulico elettronico per scaricare (simulato) la balla.
12. Dopo lo scarico della balla, viene visualizzata la freccia (A) per indicare che la rotopressa è pronta per proseguire il funzionamento in modalità di automazione.
13. Spostare la leva di comando retromarcia trattore nella posizione di stazionamento centrale, quindi in posizione di avanzamento poi in posizione di avanzamento (solo livello di automazione 2). Il trattore inizia quindi ad avanzare automaticamente.
14. Selezionare e attivare l'icona (C) per commutare l'indicatore a settori della modalità di automazione (B)



CC1038511

A—rotopressa pronta
B—Indicatore a settori degli stati di automazione

C—Abilitazione e disabilitazione automazione

a Ready-to-Enable (2/4 dell'indicatore a settori), poi arrestare il trattore.

15. Se la modalità dimostrazione automazione funziona correttamente, il trattore e la rotopressa sono pronti per operare in modalità automazione. In caso contrario, rivolgersi al concessionario John Deere.

DC82261,000058A -39-02DEC14-6/6

Indicatore a settori degli stati di automazione

CC1031913 —UN—30OCT09

Sulla pagina principale, l'indicatore a settori degli stati di automazione segnala l'attuale stato di automazione. Il sistema di automazione ha sei differenti stati.

NOTA: Il numero (1 o 2) visualizzato all'interno dell'indicatore a settori degli stati di automazione indica il livello di automazione selezionato. Vedere "Selezione del livello di automazione" in questa sezione.

1. Non disponibile:

Se il trattore non è "Pronto per l'automazione", l'indicatore a settori degli stati di automazione non è disponibile (non compare sulla pagina principale). Il trattore non è in grado di ricevere i comandi dalla rotopressa.

2. Disabilitato:



Disabilitato

CC1031913

Se trattore e rotopressa sono "Pronti per l'automazione", lo stato dell'automazione è disabilitato (1/4 dell'indicatore a settori). Il trattore è in grado di ricevere i comandi dalla rotopressa.

Continua alla pagina seguente

OUC006,000152F -39-12JAN10-1/5

3. Pronto all'abilitazione:

CC1031919 —UN—30OCT09

Lo stato di automazione passa automaticamente su "Pronto all'abilitazione" (2/4 dell'indicatore a settori) poco dopo il posizionamento della chiave di accensione su ON. In caso contrario, vedere "Diagnosi del sistema di automazione" in questa sezione.



Pronto all'abilitazione

CC1031919

OUCC006,000152F -39-12JAN10-2/5

4. Abilitato:

CC1031920 —UN—15NOV10

Quando l'indicatore a settore dello stato di automazione è "Pronto all'abilitazione", selezionare e attivare l'icona di abilitazione o disabilitazione dell'automazione sulla pagina principale dell'applicazione rotopressa per passare allo stato di "Abilitato" (3/4 dell'indicatore a settori). Vedere "Uso della rotopressa in modalità di automazione" in questa sezione.



Abilitato

CC1031920

OUCC006,000152F -39-12JAN10-3/5

5. Attivo:

CC1031921 —UN—30OCT09

Quando lo stato di automazione è "Abilitato", premere l'interruttore di ripristino del sistema di automazione del trattore per commutare lo stato su "Attivo" (4/4 dell'indicatore a settori). Quando l'indicatore a settori degli stati di automazione visualizza lo stato attivo, la rotopressa comanda il trattore. Vedere "Uso della rotopressa in modalità di automazione" in questa sezione e vedere la sezione "TIA — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.



Attivo

CC1031921

NOTA: Le seguenti condizioni devono essere soddisfatte per commutare lo stato di automazione da Abilitato a Attivo.

- Leva dell'inversore del trattore in posizione di "Power Zero", stazionamento o marcia avanti.

- Portello posteriore della rotopressa chiuso e bloccato.
- Diametro attuale della palla inferiore al 98% del diametro impostato.
- Rilevamento della presenza dell'operatore da parte del trattore.
- PTO del trattore innestata.

OUCC006,000152F -39-12JAN10-4/5

6. Sospeso:

CC1031923 —UN—30OCT09

Lo stato di automazione passa automaticamente da Attivo (4/4 dell'indicatore a settori) a Sospeso (4/4 dell'indicatore a settori lampeggiante) quando la funzione di scarico manuale della palla è abilitata ed è stato raggiunto il diametro impostato. Vedere "Scarico manuale della palla" in questa sezione.



Sospeso (lampeggiante)

CC1031921

OUCC006,000152F -39-12JAN10-5/5

Diagnosi del sistema di automazione

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

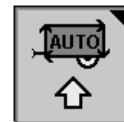


CC1031612

OUC006,0001963 -39-13FEB13-1/7

2. Selezionare il softkey Impostazioni di automazione.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,0001963 -39-13FEB13-2/7

3. Selezionare il softkey Diagnosi automazione.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001963 -39-13FEB13-3/7

4. Il messaggio (A) indica il motivo per il quale l'automazione è stata disattivata o non può essere attivata. Fare riferimento a [Elenco dei messaggi di disattivazione automazione](#) in questa sezione.

Sulla pagina principale dell'applicazione rotopressa, viene anche visualizzato il messaggio (A) per 3 secondi che poi scompare se l'automazione è stata disattivata o non può essere attivata. Vedere [Descrizione visualizzazione pagina principale dell'automazione rotopressa](#) in questa sezione.

La pagina 1/2 della tabella dell'automazione mostra le informazioni sulle condizioni richieste per l'automazione e sullo stato dell'automazione: disabilitato (B) (1/4 dell'indicatore a settori) e pronto all'abilitazione (C) (2/4 dell'indicatore a settori). Quando una condizione è soddisfatta, il relativo stato (D - J) visualizzato è OK.

Disabilitato (B) (1/4 dell'indicatore a settori):

- Lo stato (D) è OK, se il trattore è in grado di ricevere i comandi dalla rotopressa. Se lo stato (D) non è OK, consultare il concessionario John Deere.

Pronto all'abilitazione (C) (2/4 dell'indicatore a settori):

- Lo stato (E) è OK, se il tasto di attivazione automazione rotopressa è stato correttamente salvato. Se lo stato (E) non è OK, fare riferimento a [Tasto di attivazione automazione rotopressa](#) in questa sezione.
- Lo stato (F) è OK, se non ci sono codici di errore diagnosi attivi. Se lo stato (F) non è OK, fare riferimento a [Problemi recenti](#) nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".
- Lo stato (G) è OK, se non ci sono errori relativi al tasto di uso frequente Tractor-Implement Automation™ (interruttore di ripristino). Se lo stato (G) non è OK, consultare il concessionario John Deere.
- Lo stato (H) è OK, se la chiave di accensione del trattore è in posizione ON. Se lo stato (H) non è OK, fare riferimento al Manuale operatore del trattore.
- Lo stato (I) è OK, se il tasto di attivazione automazione trattore è stato correttamente salvato.

Ultimo codice di uscita emesso: 1/2
Timeout legatura manuale

Condizioni		OK
A	Automazione trattore pronta	OK
	Attivazione imballatrice	OK
B	Nessun codice imballatrice attivo	OK
	Stato interruttore di ripristino	OK
C	Interrutt. a chiave su ON	OK
	Sicurezza autorizzata	OK
	Automazione ON	OK

CC1038509

A—Messaggio di disattivazione automazione

B—Stato di automazione Disabilitato

C—Stato di automazione Pronto all'abilitazione

D - J— Stato condizioni

Se lo stato (I) non è OK, consultare il concessionario John Deere.

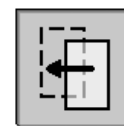
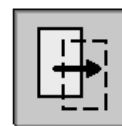
- Lo stato (J) è OK, se è stato selezionato il livello di automazione 1 o 2. Se lo stato (J) non è OK, fare riferimento a [Selezione livello di automazione](#) in questa sezione.

NOTA: Sulla pagina principale dell'applicazione rotopressa, se non è possibile ottenere lo stato di automazione "Pronto all'abilitazione" (C) (2/4 dell'indicatore a settori), verificare la condizione non soddisfatta e consultare il proprio concessionario John Deere.

OUCC006,0001963 -39-13FEB13-4/7

5. Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001963 -39-13FEB13-5/7

6. La pagina 2/2 della tabella dell'automazione mostra le informazioni sulle condizioni richieste per l'automazione e sullo stato dell'automazione: abilitato (A) (3/4 dell'indicatore a settori) e attivo (B) (4/4 dell'indicatore a settori). Quando una condizione è soddisfatta, il relativo stato (C - I) visualizzato è OK.

Abilitato (A) (3/4 dell'indicatore a settori):

- Lo stato (C) è OK, se è premuta l'icona di abilitazione o disabilitazione automazione. Se lo stato (C) non è OK, fare riferimento a [Utilizzo della rotopressa in modalità di automazione](#) in questa sezione.

Attivo (B) (4/4 dell'indicatore a settori):

- Lo stato (D) è OK, se il sistema di legatura selezionato non è già in funzione. Se lo stato (D) non è OK, retrainare l'attuatore del sistema di legatura selezionato facendo riferimento a [Test componenti elettroidraulici](#) nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".
- Lo stato (E) è OK, se il diametro corrente della palla è inferiore al 98% del diametro prescritto della palla. Se lo stato (E) non è OK, fare riferimento a [Impostazione del diametro della palla](#) nella sezione "Applicazione della rotopressa".
- Lo stato (F) è OK, se viene rilevata la presenza dell'operatore sul sedile del trattore. Se lo stato (F) non è OK, fare riferimento al Manuale operatore del trattore.
- Lo stato (G) è OK, se è inserita la PTO del trattore. Se lo stato (G) non è OK, fare riferimento al Manuale operatore del trattore.
- Lo stato (H) è OK, se il portellone della rotopressa è chiuso correttamente. Se lo stato (H) non è OK, fare riferimento a [Regolazione degli interruttori](#)

Ultimo codice di uscita emesso: 2/2
Timeout legatura manuale

	Condizioni	OK
	Pulsante abilitazione premuto	OK
	Reg. a vuoto proces. Legat	OK
	Diametro palla < 98%	OK
	Operat. al posto di guida	OK
	PTO ON	OK
	Chiusura fessura palla	OK
	Interruttore di ripristino premuto	OK

CC1038510

CC1038510 —39—15JAN13

A—Stato di automazione Abilitato
B—Stato di automazione Attivo
C - I— Stato condizioni

[aggancio portellone SB333 e SB334](#) nella sezione "Manutenzione".

- Lo stato (I) è OK, se il tasto di uso frequente Tractor-Implement Automation™ (interruttore di ripristino) è premuto. Se lo stato (I) non è OK, fare riferimento alla sezione "TIA™ — Automazione trattore-attrezzatura" nel manuale operatore del trattore.

OUC006,0001963 -39-13FEB13-6/7

7. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,0001963 -39-13FEB13-7/7

Elenco dei messaggi di disattivazione automazione

I messaggi di disattivazione automazione (ultimo codice di uscita emesso) e le relative descrizioni sono riportati nella tabella seguente:

Messaggio di disattivazione automazione	Descrizione
Chiave di attivazione scaduta. ^a	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Codici attivi rotopressa. ^a	Controllare i codici di errore diagnosi della rotopressa e fare riferimento a <u>Elenco dei codici di errore diagnosi</u> nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".
Automazione interrotta dalla PTO. ^b	Innestare la PTO.
Automazione interrotta a causa della velocità. ^b	Reinserire la modalità di automazione.
Automazione interrotta da valvola 1. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Automazione interrotta da valvola 2. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Automazione interrotta da valvola 3. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Automazione interrotta da valvola 4. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Automazione interrotta da valvola 5. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Automazione interrotta da valvola 6. ^b	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Timeout messaggio comando di automazione. ^c	Controllare il cablaggio tra trattore e rotopressa.
errore di comunicazione. ^a	Scollegare e ricollegare il cablaggio della rotopressa. Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore di comando. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Comando fuori specifica. ^c	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Funzione non autorizzata. ^c	Tasto di attivazione TIA™ trattore non OK.
Configurazione PTO non valida. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore leva. ^c	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Timeout legatura manuale. ^a	Controllare il dispositivo di legatura a rete e riavviare il ciclo di legatura.
Problema legatura rete. ^a	Controllare dispositivo di legatura a rete. Controllare i codici di errore diagnosi della rotopressa e fare riferimento a <u>Elenco dei codici di errore diagnosi</u> nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".
Livello olio basso. ^c	Rifornire il trattore con olio.
Operatore non al posto di guida. ^a	L'operatore deve rimanere correttamente seduto durante l'uso della rotopressa in modalità di automazione.
Spia balla sovradimensionata. ^a	Se si opera al livello di automazione 1, arrestare il trattore e legare la balla corrente non appena possibile. Se si opera al livello di automazione 2, il trattore si arresta e il ciclo di legatura inizia automaticamente. Espellere la balla corrente legata e reinserire la modalità di automazione.
Velocità eccessiva. ^c	Ridurre il regime del motore.
Modalità di pausa, la velocità del trattore è 0. ^a	Scaricare la balla e reinserire la modalità di automazione.
Raccoglitore intasato. ^a	Disintasarare la rotopressa. Fare riferimento a <u>Disintasamento dell'alimentatore rotante nella modalità di automazione</u> in questa sezione.
Potenza fuori specifica. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
PTO non calibrata. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
La PTO non si inserisce con la marcia attualmente innestata. ^c	Controllare i DTC del trattore.
Errore reinserimento PTO. ^c	Controllare i DTC del trattore.
Conflitto interruttore PTO. ^c	Controllare i DTC del trattore.
interruttore PTO su Off. ^c	Innestare la PTO.
Richiesta sicurezza RBC non riuscita. ^a	Riavviare il trattore. Consultare il proprio concessionario John Deere.
Comando a distanza attivato. ^c	Controllare il funzionamento della PTO. Vedere il manuale dell'operatore del trattore.
Guasto interruttore di abilitazione a distanza PTO. ^c	Disinserire la PTO. Consultare il proprio concessionario John Deere.
Guasto interruttore remoto PTO. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001A2B -39-12FEB13-1/2

Messaggio di disattivazione automazione	Descrizione
Errore interruttore di ripresa. ^a	Controllare il tasto di uso frequente Tractor-Implement Automation™ (interruttore di ripristino). Consultare il proprio concessionario John Deere.
Comando di retromarcia. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Bloccaggio distributore. ^c	Sbloccare il distributore.
Errore sicurezza 1. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore sicurezza 2. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore sicurezza 3. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore sicurezza 4. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore sicurezza 5. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Errore sicurezza 6. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Mancato ripristino del trattore. ^a	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Trattore in retromarcia. ^c	Spostare la leva dalla posizione di retromarcia.
Trattore in posizione di parcheggio. ^c	Spostare la leva dalla posizione di parcheggio.
Trattore arrestato. ^a	Aumentare la velocità di avanzamento e reinserire la modalità di automazione.
Velocità trattore diversa da 0. ^a	Arrestare il trattore e riavviare il ciclo di legatura.
Velocità insufficiente. ^c	Aumento del regime del motore
Errore del circuito valvola. ^c	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Altro errore della valvola. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.
Assenza della valvola. ^c	Invertire le valvole e consultare il proprio concessionario John Deere.
Valvola non calibrata. ^c	Consultare il proprio concessionario John Deere.

^aMessaggio di disattivazione dalla rotopressa

^bMessaggio di disattivazione generico

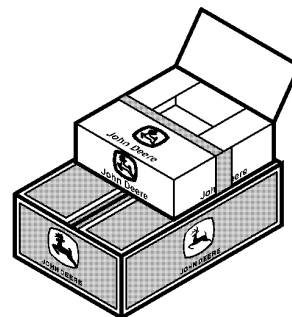
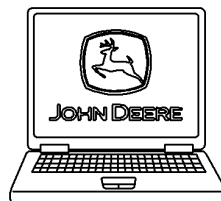
^cMessaggio di disattivazione dal trattore

OUCC006,0001A2B -39-12FEB13-2/2

Attrezzi

Trova attrezzi

Rivolgersi al proprio concessionario John Deere o consultare il catalogo online degli attrezzi John Deere per verificare quali sono gli attrezzi adatti per la propria macchina.



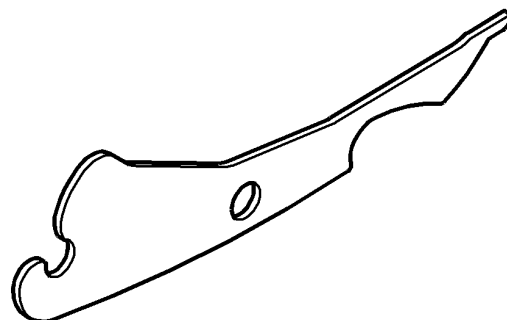
CC208612

CC208612 —JUN—14APR14

DC82261,0000447 -39-18OCT14-1/1

Piastre riempimento sedi coltelli

Per evitare che il raccolto penetri nel meccanismo delle molle dei coltelli durante la formazione delle balle senza coltelli per un lungo periodo, è disponibile come accessorio un gruppo di piastre di riempimento delle sedi coltelli.



CC1033018

CC1033018 —JUN—02JUL10

OUCC006,000169C -39-02JUL10-1/1

Kit comando rullo superiore tenditore

Questo kit permette un comando ottimale delle cinghie anche in condizioni di umidità.

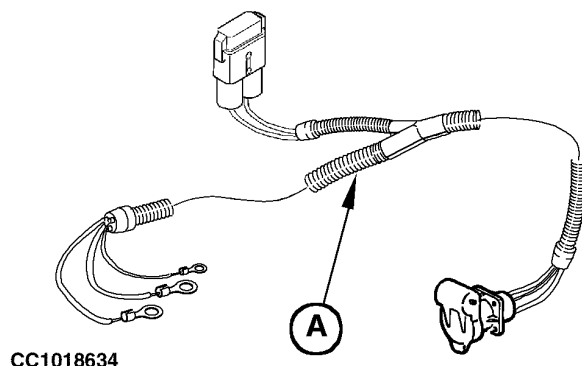


CC1031057 —JUN—23OCT08

OUCC006,00014BA -39-23OCT08-1/1

Cavo batteria per monitor

Se necessario, un cavo batteria (A) è disponibile come accessorio da installare su trattori non equipaggiati con una presa ausiliaria.



CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

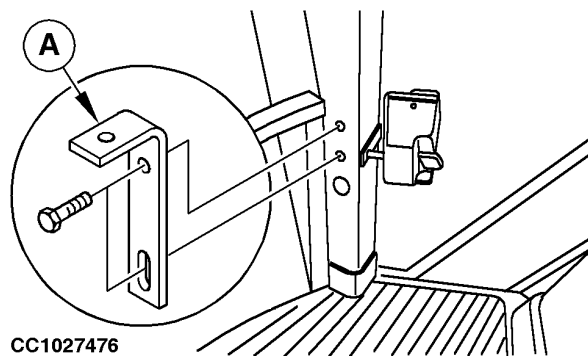
OUCC006,00014A0 -39-07OCT08-1/1

Supporto monitor (Serie 6000, 7000 e 8000 solo trattori)

Il supporto monitor è disponibile presso il concessionario John Deere.

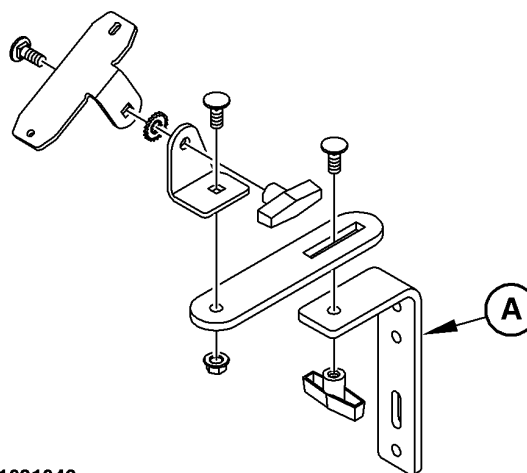
1. Rimuovere i due tappi superiori dal montante destro della cabina, lato inferiore.
2. Installare la squadretta (A) sul montante della cabina. Fissarla con due viti flangiate M10x20.
3. Montare i componenti sull'angolo (A) come mostrato.
4. Installazione monitor.

A—Angolare



CC1027476

CC1027476 —UN—11JUL05



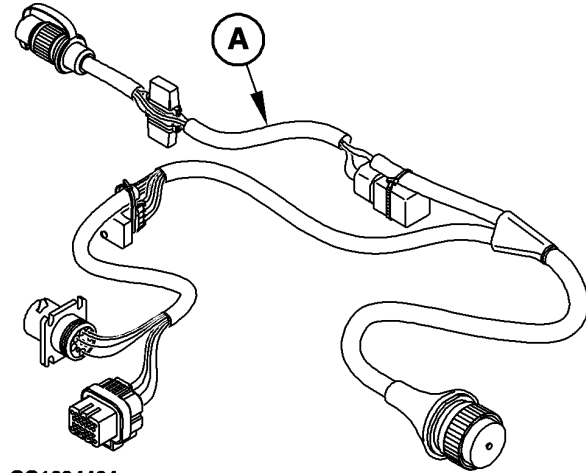
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,00014A1 -39-07OCT08-1/1

Cablaggio cabina per monitor

Un cablaggio cabina (A) per il terminale (display) virtuale può essere ordinato al concessionario John Deere.



CC1034494

CC1034494 -JN-06JUL11

OUCC006,00017E7 -39-27JUN11-1/1

Lubrificazione e manutenzione

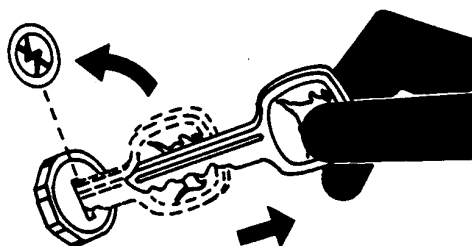
Lubrificazione e manutenzione in sicurezza della macchina

ATTENZIONE: Per evitare infortuni causati da movimenti inaspettati, fare manutenzione alla macchina su un terreno orizzontale.

Non lubrificare o eseguire manutenzioni con la macchina in movimento.

Se la macchina è collegata al trattore, inserire il freno di stazionamento del trattore e/o disporre la trasmissione su "Park", arrestare il motore e togliere la chiave.

Se la macchina è staccata dal trattore, bloccare le ruote onde evitare ogni spostamento.



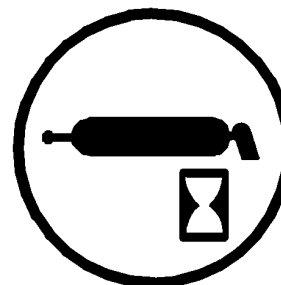
CC03745,00002A8 -39-27AUG01-1/1

T5230 —UN—24MAY89

Rispetto degli intervalli di manutenzione

Usando il contaore del trattore come guida, eseguire la Manutenzione agli intervalli indicati alle pagine seguenti.

IMPORTANTE: Gli intervalli di manutenzione consigliati si riferiscono a condizioni di esercizio normali. Fare manutenzione **PIU' FREQUENTEMENTE** se la rotopressa opera in condizioni avverse.



CC 000934

CC03745,00002A9 -39-27AUG01-1/1

CC000934 —UN—05APR95

Eseguire la lubrificazione e la manutenzione

Pulire i raccordi di lubrificazione prima di utilizzare la pistola ingrassatrice. Sostituire immediatamente i raccordi rotti e aggiungere i mancanti. Se non è possibile inserire il grasso in un raccordo nuovo, rimuovere e controllare la presenza di guasti nelle parti adiacenti.

Eseguire accuratamente gli interventi di lubrificazione e manutenzione dopo il numero di ore indicato in questa sezione, per garantire prestazioni ottimali ed evitare guasti prematuri.

La presenza di cuscinetti guasti o il surriscaldamento possono causare incendi. Per ridurre il guasto dei cuscinetti o il surriscaldamento, lubrificare scrupolosamente tutti i punti di ingrassaggio della macchina:

- Dopo ogni lavaggio della macchina.
- Al rimessaggio della macchina.
- Immediatamente prima di utilizzare la macchina dopo un periodo di rimessaggio.

Controllare ad intervalli regolari che fuoriesca del grasso dai cuscinetti durante il loro ingrassaggio.

È possibile che intorno ai cuscinetti e ai relativi coperchi si accumulino del prodotto e altri residui. Durante l'intera giornata di lavoro, ispezionare e pulire periodicamente queste zone.

DC82261,0000538 -39-18OCT14-1/1

Grasso

Durante l'intervallo di manutenzione, usare grasso conforme ai numeri di consistenza NLGI e alla temperatura dell'aria prevista nel periodo d'uso.

Si consiglia John Deere SD Polyurea Grease.

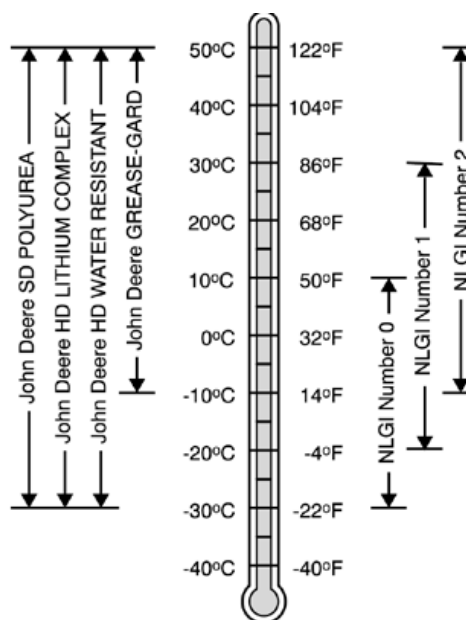
Sono anche consigliati i seguenti grassi:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- John Deere HD Water Resistant Grease
- John Deere GREASE-GARD™

Possono essere usati anche altri grassi purché conformi alla seguente specifica:

- Classificazione NLGI GC-LB

IMPORTANTE: Alcuni tipi di addensanti per grassi non sono compatibili con altri. Consultare il proprio fornitore di grassi prima di miscelare diversi tipi di grasso.



Grassi per temperature aria

GREASE-GARD è un marchio commerciale Deere & Company

DX,GREAI -39-14APR11-1/1

TS1673 —UN—31OCT03

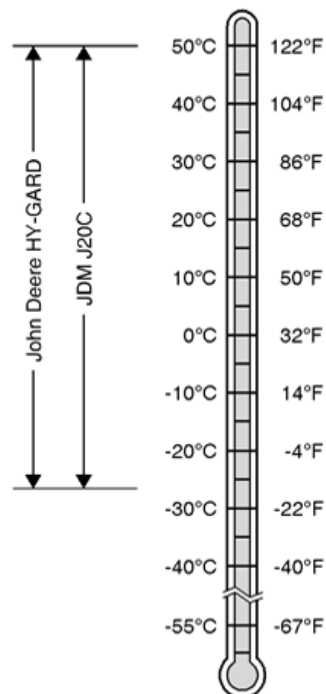
Olio ad alta viscosità per le scatole di ingranaggi

Utilizzare un olio di viscosità adatta alla temperatura prevista tra un cambio di olio e l'altro.

Si consiglia di utilizzare olio John Deere HY-GARD™ (alta viscosità).

Possono essere usati anche altri oli purché conformi allo standard John Deere JDM J20C.

NON sono raccomandati gli oli John Deere a bassa viscosità HY-GARD™ e BIO-HY-GARD™.



CC1027835

HY-GARD è un marchio commerciale Deere & Company
BIO-HY-GARD è un marchio di fabbrica della Deere & Company

CC03745,000101C -39-25OCT10-1/1

CC1027835 —UN—06JAN06

Olio per catene Multiluber

Utilizzare l'olio che segue per il sistema di lubrificazione catene Multiluber:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

È possibile utilizzare anche altri oli equivalenti biodegradabili.

¹L'olio John Deere BIO-MULTILUBER-OIL soddisfa o supera i requisiti di biodegradabilità dell'80% in 21 giorni, in accordo al metodo di prova CEC-L-33-T-82. L'olio BIO-MULTILUBER-OIL non deve essere miscelato con olio minerale.

IMPORTANTE: Per questa applicazione, non utilizzare mai oli minerali.

NOTA: L'olio John Deere BIO-MULTILUBER-OIL è disponibile presso i concessionari John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 litri

OUCC006,00019AE -39-09NOV12-1/1

Lubrificanti alternativi e sintetici

Le condizioni climatiche in determinate aree geografiche possono richiedere l'uso di lubrificanti diversi da quelli indicati in questo manuale.

Alcuni tipi di liquido di raffreddamento o di lubrificante John Deere possono non essere disponibili localmente.

Per consigli o informazioni rivolgersi al concessionario John Deere.

Si possono usare lubrificanti sintetici purché soddisfino i requisiti di prestazione riportati in questo manuale.

I limiti di temperatura e gli intervalli di manutenzione indicati in questo manuale sono validi sia per i lubrificanti convenzionali sia per quelli sintetici.

I prodotti derivanti da una base di seconda raffinatura possono essere utilizzati se conformi ai requisiti necessari.

DX,ALTER -39-11APR11-1/1

Conservazione dei lubrificanti

Il massimo delle prestazioni delle attrezzature viene raggiunto solo con l'uso di lubrificanti puliti.

Usare contenitori puliti quando si eseguono operazioni con i lubrificanti.

Conservare i lubrificanti e i contenitori in un luogo privo di polvere, umidità e altre contaminazioni. Conservare i

contenitori in posizione orizzontale per evitare accumuli di acqua e sporco.

Assicurarsi che tutti i contenitori siano contrassegnati correttamente per identificare il loro contenuto.

Smaltire in modo adeguato tutti i contenitori utilizzati e qualsiasi residuo di lubrificante ancora presente.

DX,LUBST -39-11APR11-1/1

Miscelazione dei lubrificanti

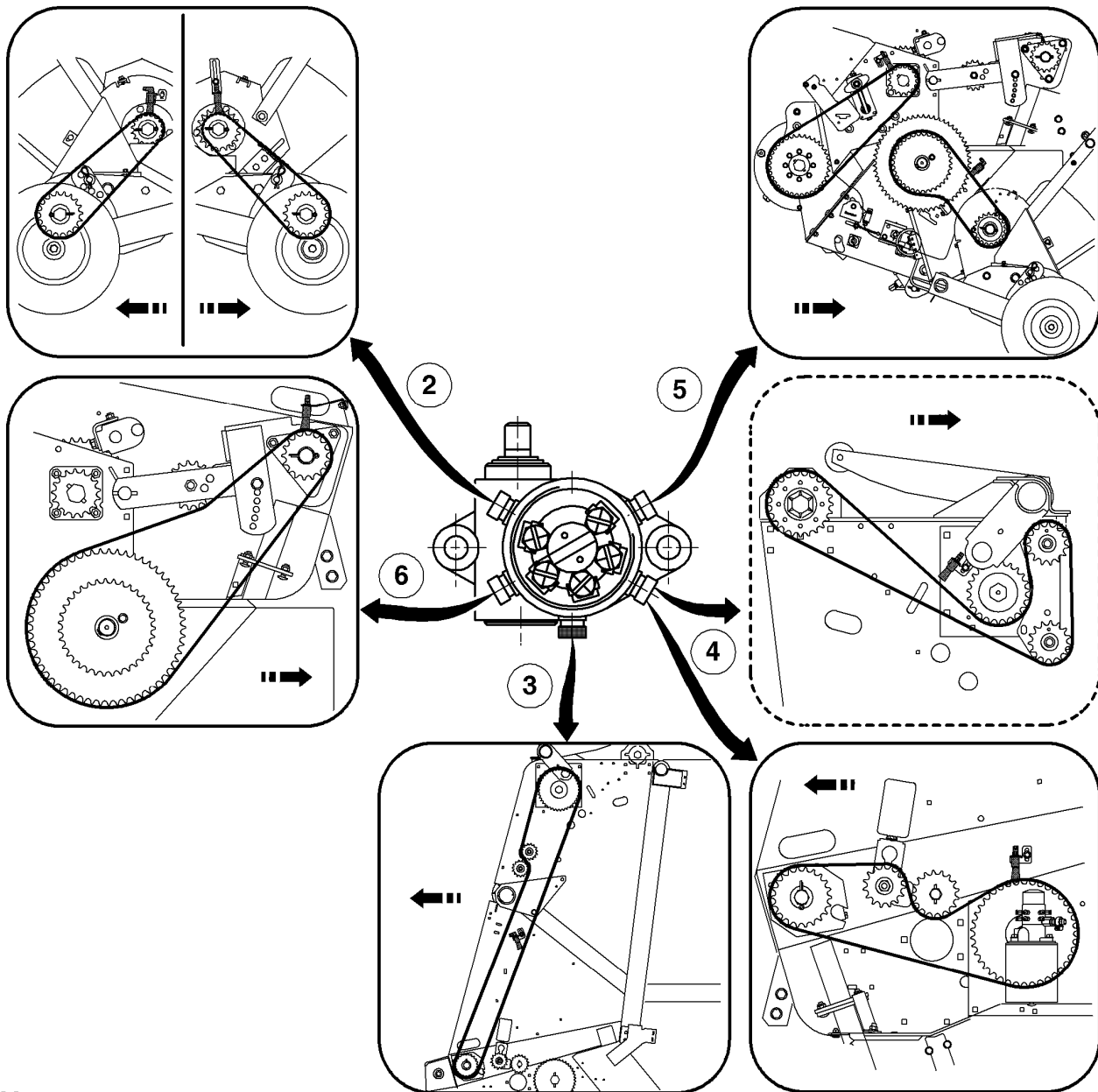
Di norma, evitare di miscelare tipi e marche diverse di olio. I produttori di lubrificanti aggiungono additivi nei loro olii per soddisfare certe caratteristiche e prestazioni.

La miscelazione degli olii può interferire con il comportamento di questi additivi e degradare le caratteristiche del lubrificante.

Per consigli o informazioni, consultare il concessionario John Deere.

DX,LUBMIX -39-18MAR96-1/1

Posizione componente di lubrificazione catene



CC1026649

- 2— Catene di comando per cilindro e coclea sinistra raccogliatore (anello rosso)
3— Catena di comando rullo superiore (anello arancione)

- 4— Catena di comando principale e catena di comando rullo superiore del tendicatena (anello giallo)

- 5— Catena di comando rullo inferiore e catena di comando coclea destra (anello verde)
6— Catena di comando dell'alimentatore rotante (anello blu)

NOTA: Ciascun tubo flessibile è identificato sul lato pompa e sul lato spazzola con un numero riportato su un anello colorato.

CC1026649 —UN—23FEB05

OUC006,0001A2E -39-12FEB13-1/1

Regolazione flusso dell'olio

La portata dell'olio può essere regolata per ciascuna catena.

1. Svitare e rimuovere il coperchio (A).
2. Identificare la vite che permette di regolare il flusso d'olio della(e) spazzola(e) interessata(e).
3. Ruotare la vite in senso orario per aumentare e in senso antiorario per ridurre il flusso di olio.

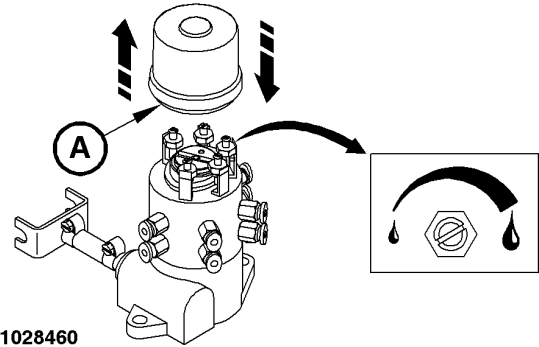
NOTA: La pompa è molto precisa. Per regolare il flusso di olio, ruotare la vite di 1/4 di giro alla volta.

Per ottenere il flusso minimo, quando la vite è ruotata al massimo (flusso massimo), svitare di quattro giri.

Per applicare le impostazioni di fabbrica iniziali, procedere come segue:

Avvitare completamente la vite corrispondente.

Per le viti delle spazzole 2, 5 e 6, svitare di 18 scatti (3 giri).



CC1028460

A— Coperchio pompa

Per la vite della spazzola 3, svitare di 15 scatti (2,5 giri).

Per la vite della spazzola 4, svitare di 16 scatti (2,7 giri).

4. Installare la copertura (A).

OUCC006,0001A20 -39-08JAN13-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

Secondo necessità - Rifornimento del serbatoio sistema di lubrificazione catene Multiluber

In base alla regolazione del flusso della pompa, rabboccare il serbatoio secondo necessità.

Specifica

Serbatoio
olio—Capacità..... 4 l
(1 US gal)

Utilizzare l'olio specificato in Olio per catene Multiluber in questa sezione.

IMPORTANTE: L'uso di qualsiasi altro tipo di olio può danneggiare la pompa.



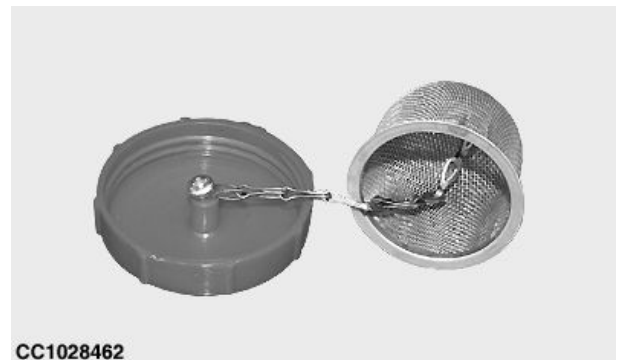
CC1030612

DC82261,0000442 -39-20MAR14-1/1

CC1030612 —UN—14OCT08

Secondo necessità - Pulizia del filtro del serbatoio dell'olio

Pulire il filtro del serbatoio dell'olio ogni volta che è necessario.



CC1028462

OUCC006,0001272 -39-08FEB07-1/1

CC1028462 —UN—21SEP06

Come richiesto - Pulire i filtri dell'attacco idraulico

Pulire il filtro dell'attacco come segue:

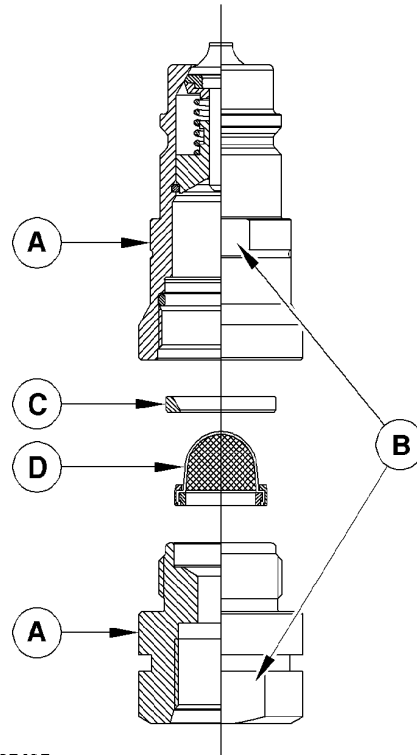
1. smontare il giunto (A) agendo sulle superfici piatte (B);
2. rimuovere l'anello distanziatore (C) e il filtro (D);
3. pulire il filtro (D) utilizzando un solvente;
4. Montare l'attacco (A) invertendo la sequenza utilizzata per lo smontaggio;
5. Serrare l'attacco (A) come segue:

Specifica

Giunto del tubo di
pressione—Coppia.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

A—Giunto di accoppiamento
B—Superficie piatta

C—Anello distanziatore
D—Filtro



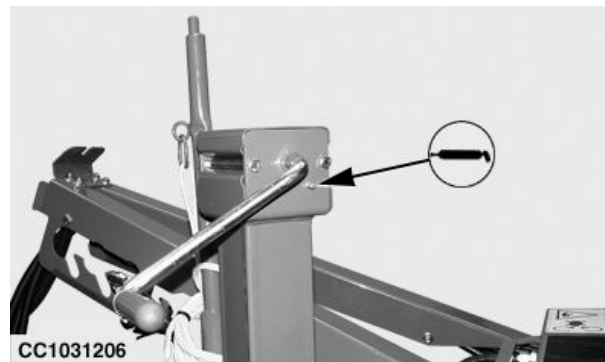
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -39-21OCT14-1/1

Secondo necessità - Martinetto

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.



CC1031206 —UN—05JAN09

OUC006,000144C -39-08DEC08-1/1

Giornalmente - Prevenzione di incendi

Utilizzare aria compressa per rimuovere i depositi di prodotto e per mantenere pulita la macchina.

Non orientare getti d'acqua ad alta pressione in prossimità dei cuscinetti per prevenire possibili danni alle guarnizioni.

Controllare i cuscinetti per accertare eventuali segni di danneggiamento e sostituirli come prescritto. Arrestare la rotopressa e verificare eventuali rumori anomali, componenti surriscaldati, odore di bruciato e parti verniciate o metalliche scolorite.

Controllare la condizione dei cuscinetti:

- Aprire il portellone e bloccarlo.
- Con le cinghie allentate, ruotare manualmente ciascun rullo, prestando attenzione per individuare eventuali sintomi di assenza di lubrificazione, rumorosità o rotazione difficoltosa.

- Esercitare pressione e trazione oppure far delicatamente leva per controllare il gioco radiale dei cuscinetti.
- Osservare e rilevare eventuali giochi nei cuscinetti. Sostituire i cuscinetti usurati o danneggiati. Subito dopo l'arresto della macchina, controllare la temperatura di ciascun cuscinetto e sostituire i cuscinetti che appaiono più caldi degli altri.

Controllare la condizione del serbatoio acqua in pressione:

- Controllare la pressione del serbatoio acqua in pressione servendosi dell'indicatore. La pressione varia lievemente in funzione della temperatura ma deve essere sempre compresa nel settore verde.
- Controllare che il serbatoio acqua in pressione sia completamente carico. Pesare il serbatoio acqua in pressione per verificare che sia carico. Vedere Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione nella sezione Manutenzione.

DC82261,00004E1 -39-05AUG14-1/1

Tutti i giorni - Coltelli di pretaglio e piano di raccolta

ATTENZIONE: Fare attenzione quando si lavora intorno ai coltelli. I coltelli sono affilati e possono causare gravi lesioni.

Controllo coltelli di pretaglio.

1. Aprire il portellone.
2. Inserire il freno di stazionamento o il fermo di stazionamento del trattore, arrestare il motore e togliere la chiave.
3. Assicurare il portello con il dispositivo di bloccaggio di sicurezza.

Tenere sempre ben affilato ciascun coltello di pretaglio. Prestare la dovuta manutenzione ai coltelli, controllandoli ad intervalli regolari giornalieri e comunque almeno ogni 200 balle prodotte.



CC1030614 —UN—14OCT08

Consultare, nella sezione "Manutenzione", il paragrafo Sostituzione dei coltelli di pretaglio per rimuovere i coltelli e il paragrafo Affilatura dei coltelli di pretaglio per affilarli.

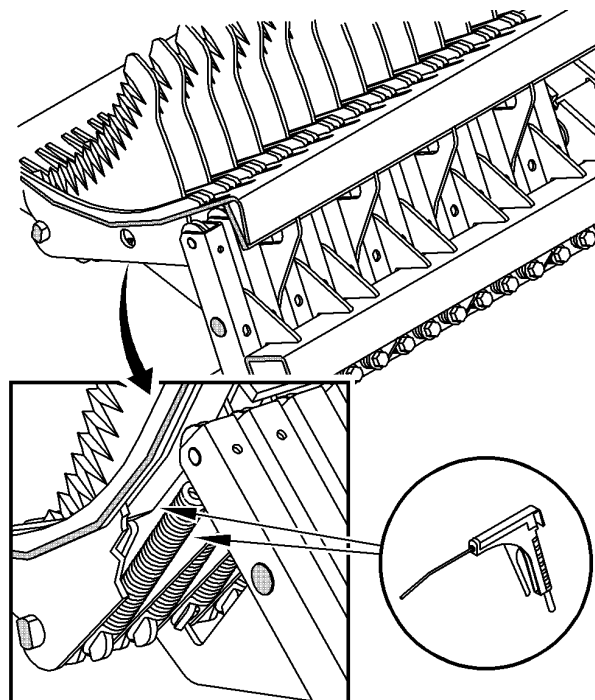
Continua alla pagina seguente

OUC006,0001A2C -39-13FEB13-1/2

Pulizia piano di raccolta:

1. Abbassare il piano di raccolta. Vedere Disintasamento alimentatore rotante nella sezione "Applicazione rotopressa".
2. Selezionare il numero massimo di coltelli. Vedere Selezione del numero dei coltelli di pretaglio (se in dotazione) nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
3. Inserire e retrainarre i coltelli più volte. Vedere Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio nella sezione "Applicazione della rotopressa".
4. Inserire il freno di stazionamento o il fermo di stazionamento del trattore, arrestare il motore e togliere la chiave.
5. Chiudere la valvola di arresto dei coltelli e del piano di raccolta.
6. Rimuovere il materiale utilizzando una pistola ad aria compressa o altro utensile.

NOTA: È più facile rimuovere il materiale con i coltelli inseriti.



CC1031199

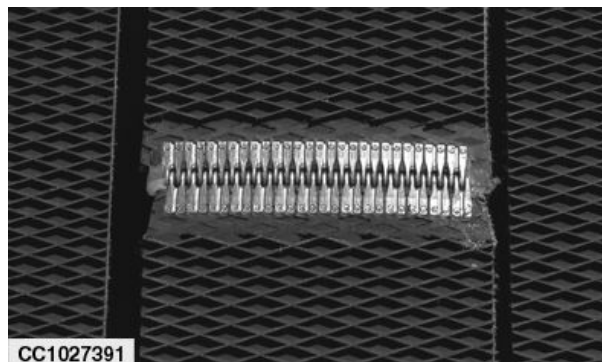
CC1031199 —UN—27NOV08

OUCC006,0001A2C -39-13FEB13-2/2

Tutti i giorni – Controllo dei gancetti delle cinghie

Controllare ogni giorno i gancetti di unione delle cinghie per verificare la presenza di usure o danneggiamenti. Sostituire eventuali componenti danneggiati o usurati.

Sostituire i gancetti dopo 10.000 balle o alla fine di ogni stagione.



CC1027391

CC1027391 —UN—21JUN05

OUCC006,00014C5 -39-18NOV08-1/1

Dopo le prime 10 ore - Coppia di serraggio dadi ruote

Controllare la coppia di serraggio dei dadi dopo le prime 10 ore di uso. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".

IMPORTANTE: Ripetere la procedura ogni volta che si rimonta una ruota.



CC1035346

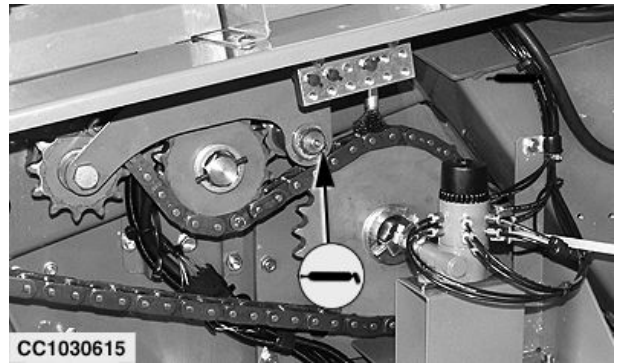
CC1035346 —UN—11OCT11

OUCC006,0001A12 -39-20DEC12-1/1

Ogni 10 ore - Tenditore catena di comando principale

⚠ ATTENZIONE: Per evitare infortuni, non lubrificare la catena con la macchina in moto.

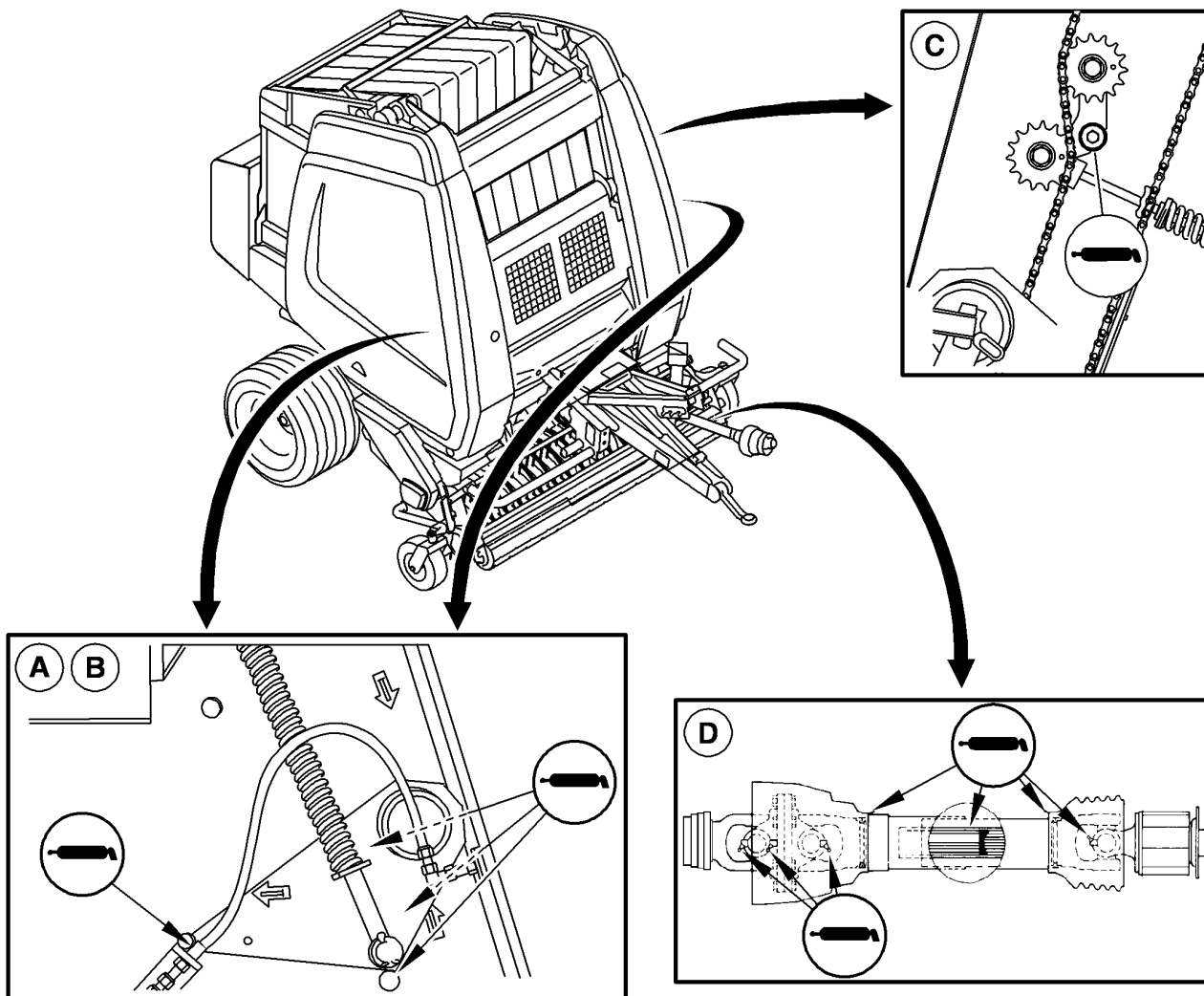
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.



CC1030615—UN—11DEC08

OUC006,00013F6 -39-15MAY08-1/1

Ogni 10 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione normale e senza banco di ingrassaggio



CC1031668

A—Articolazioni braccio tenditore

B—Stelo cilindro tenditore
C—Tendicatena catena di comando

D—Albero di comando telescopico

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD™.

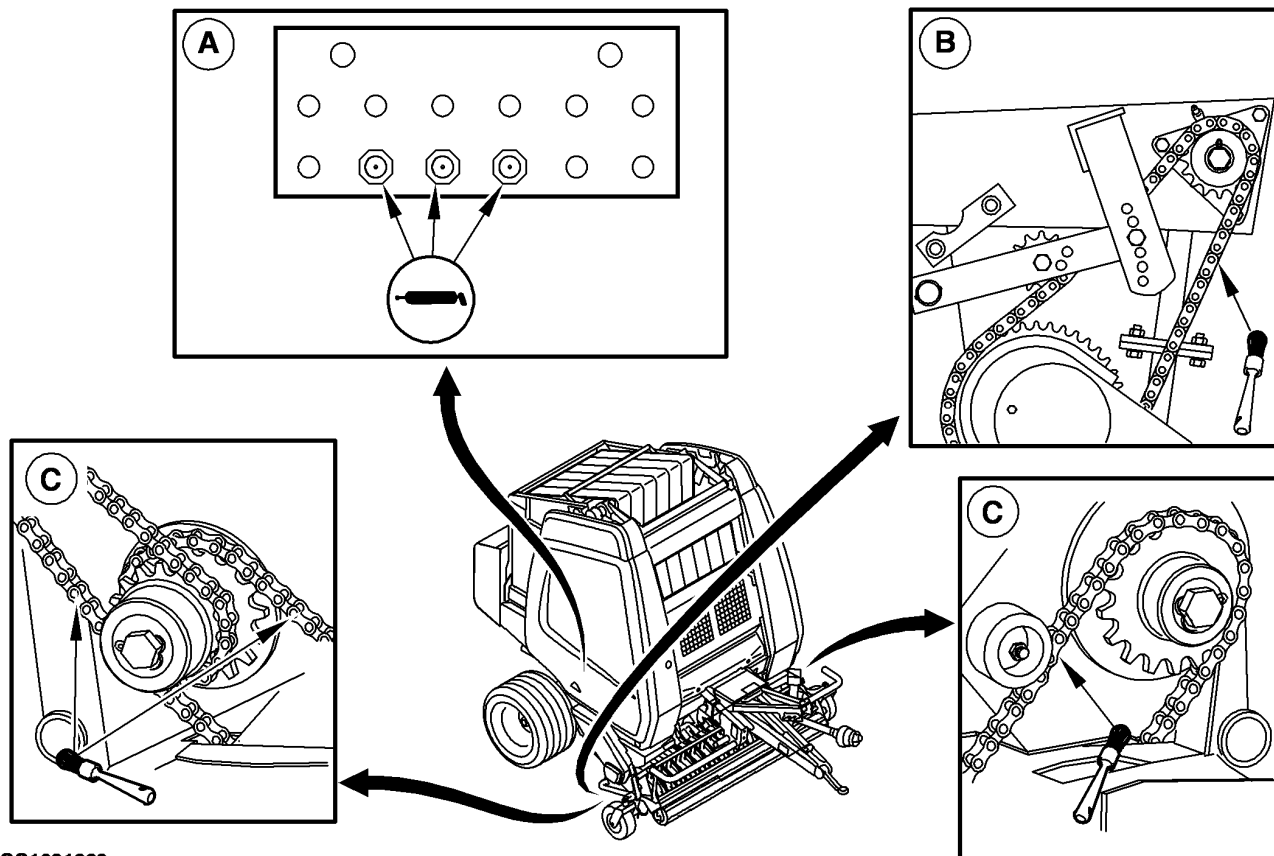
Fare riferimento al Manuale dell'operatore dell'albero telescopico per lubrificare correttamente l'albero telescopico.

NOTA: La quantità di grasso erogata a ciascuna pompata dell'ingrassatore è in media di 1 g (0.035 oz.).

OUCC006,0001A33 -39-12FEB13-1/1

CC1031668 —UN—17JUN09

Ogni 10 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio



CC1031669

A—Alimentatore rotante
B—Catena di comando
dell'alimentatore rotante¹

C—Catene di comando
raccoglitore¹

ATTENZIONE: Per evitare infortuni, non lubrificare le catene con la macchina in moto.

Lubrificare le catene con olio SAE 30 o olio superiore.

Lubrificare le guarnizioni con grasso John Deere GREASE-GARD.

¹rotopressa senza sistema di lubrificazione automatico delle catene

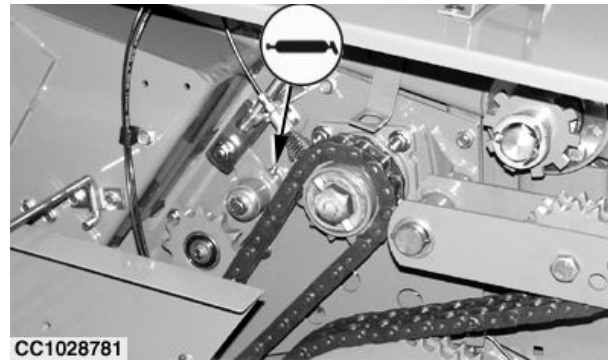
OUCC006,00016B9 -39-19JAN11-1/1

CC1031669 —UN—17JUN09

Ogni 10 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio

⚠ ATTENZIONE: Per evitare infortuni, non lubrificare la catena con la macchina in moto.

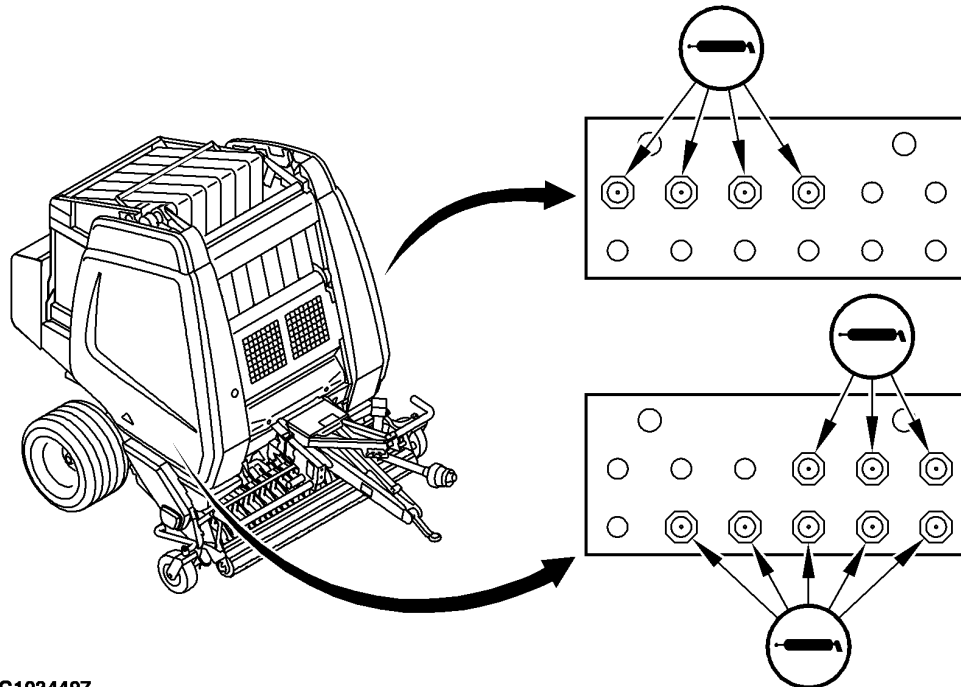
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.



CC1028781 —JUN—08NOV06

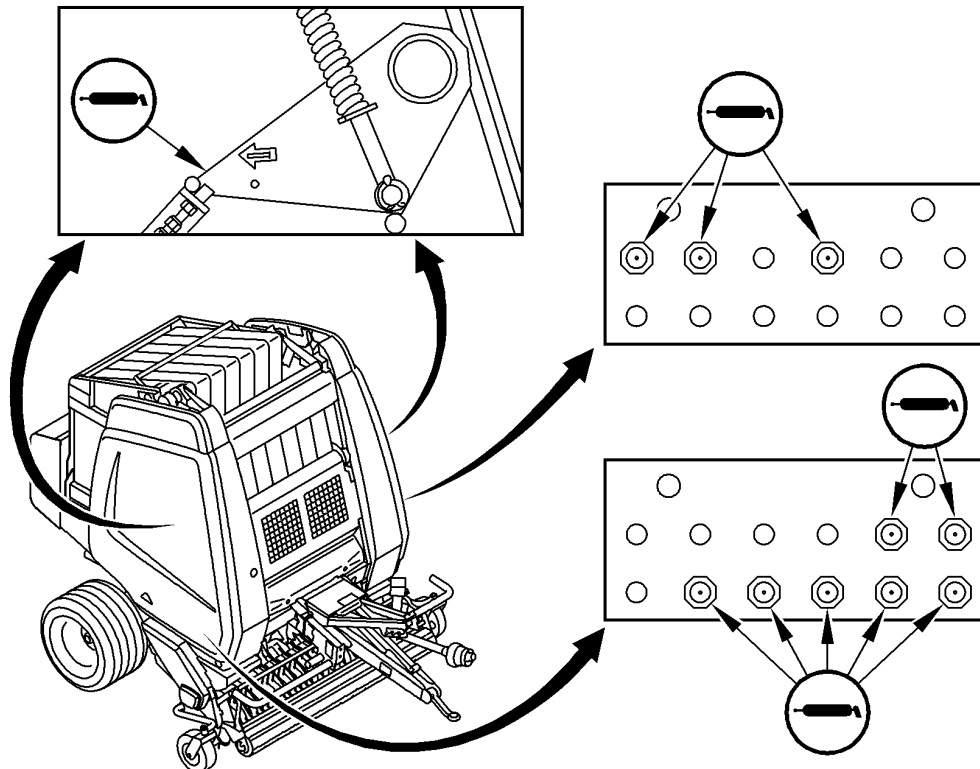
OUCC006,00016BA -39-19JAN11-1/1

Ogni 10 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione standard



CC1034497

Rotopressa con raccordo di lubrificazione asta cilindro di tensionamento ubicata su banchi di lubrificazione



CC1034496

Rotopressa con raccordo di lubrificazione asta cilindro di tensionamento ubicata su banchi di lubrificazione

Lubrificare con grasso John Deere Grease-Gard™.

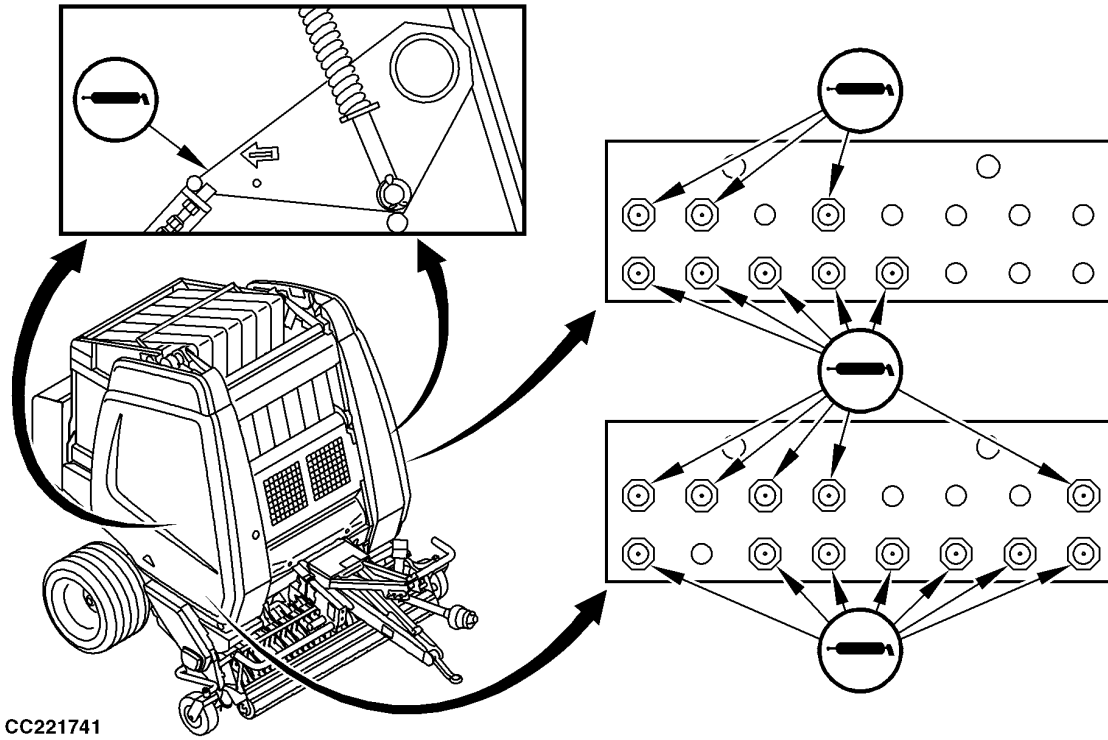
Grease-Gard è un marchio di commercio di Deere & Company

CC1034497 —UN—07JUL11

CC1034496 —UN—07JUL11

DC82261,0000556 -39-12DEC14-1/1

Ogni 10 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione estesi

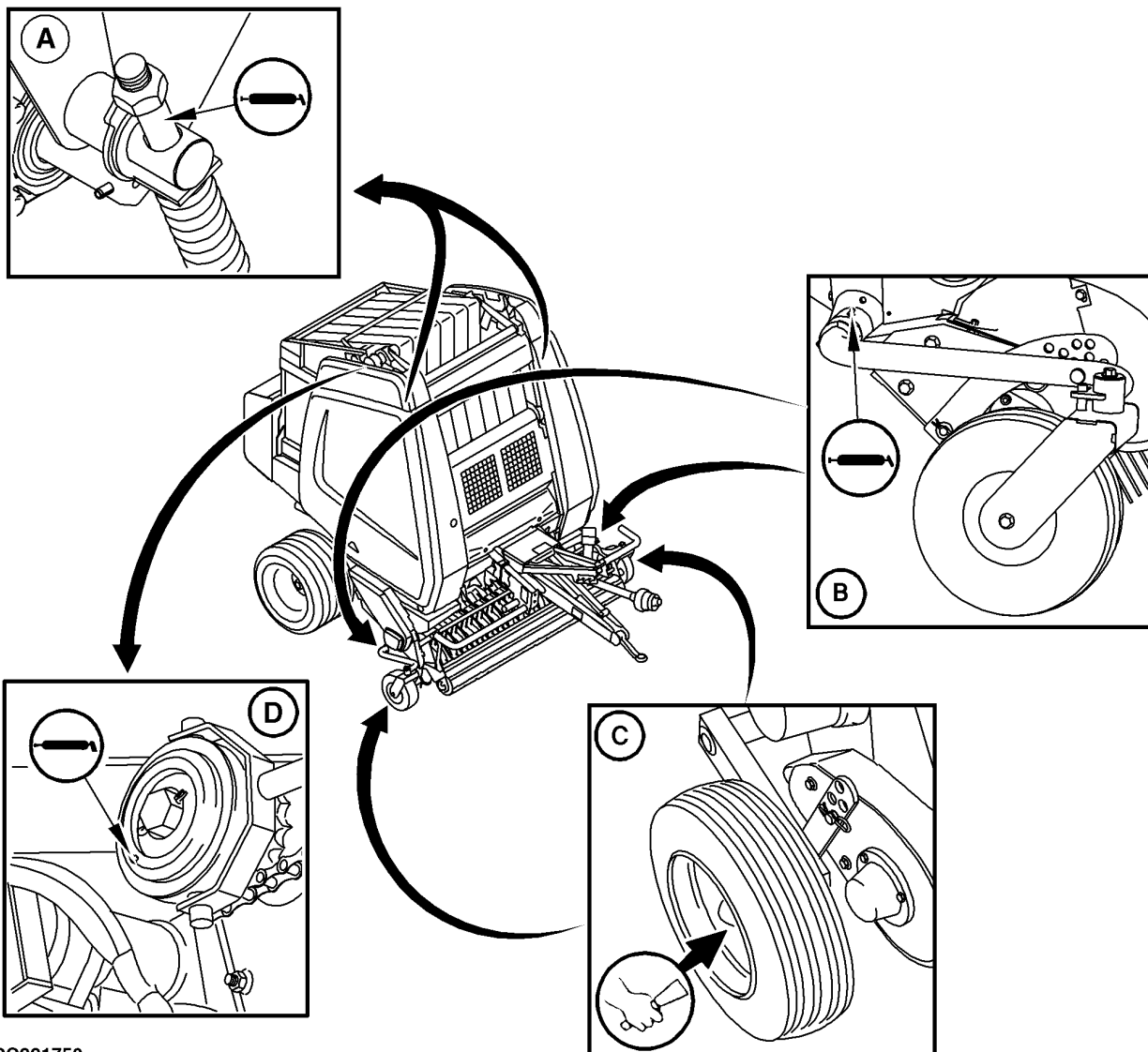


Lubrificare con grasso John Deere Grease-Gard™.
Grease-Gard è un marchio di commercio di Deere & Company

DC82261,0000557 -39-12DEC14-1/1

CC221741—UN—15OCT14

Ogni 30 ore



CC221753

- A—Asta del braccio di prelievo C—Ruota di livello
B—Ruotino di livello orientabile D—Mozzo di comando del rullo superiore disinseribile

IMPORTANTE: Non usare la ruota della macchina come appoggio per lubrificare il raccordo di ingrassaggio del mozzo di comando disinseribile del rullo superiore. Per arrivare al raccordo di ingrassaggio usare una scala.

Lubrificare con grasso John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard è un marchio di commercio di Deere & Company

DC82261,0000558 -39-12DEC14-1/1

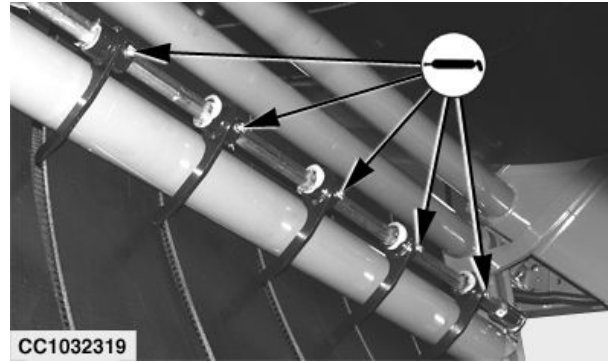
CC221753 —UN—02DEC14

Ogni 30 ore - Dita del braccio tenditore

Aprire il portellone posteriore della rotopressa

Disporre la valvola di bloccaggio del portellone in posizione di bloccaggio. Fare riferimento a "Valvola di bloccaggio del portellone" nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".

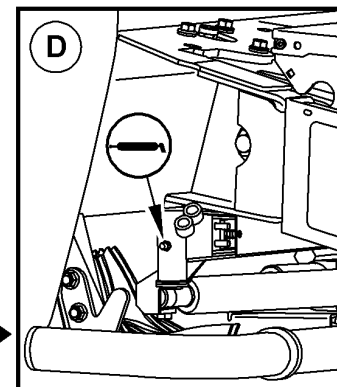
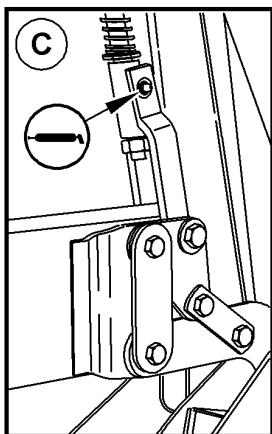
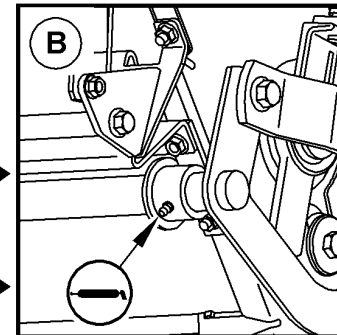
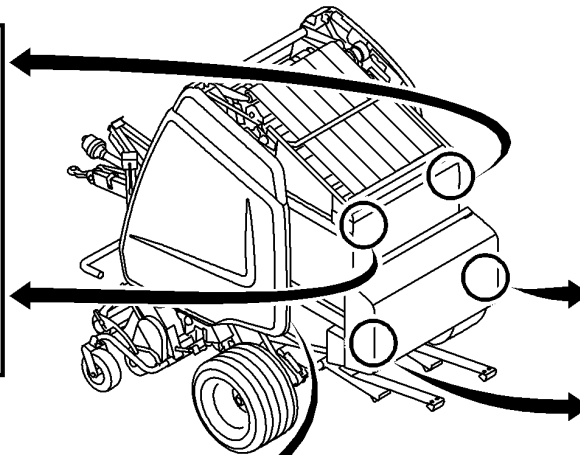
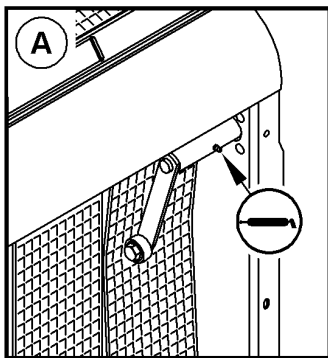
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.



CC1032319 —UN—16DEC09

OUCC006,00015BB -39-16DEC09-1/1

Ogni 30 ore - Rotopresse senza banco di ingrassaggio



A—Braccio trasmettitore forma
bolla

B—Articolazione barra oscillante
legatura a spago

C—Bracci delle aste di aggancio
del portellone

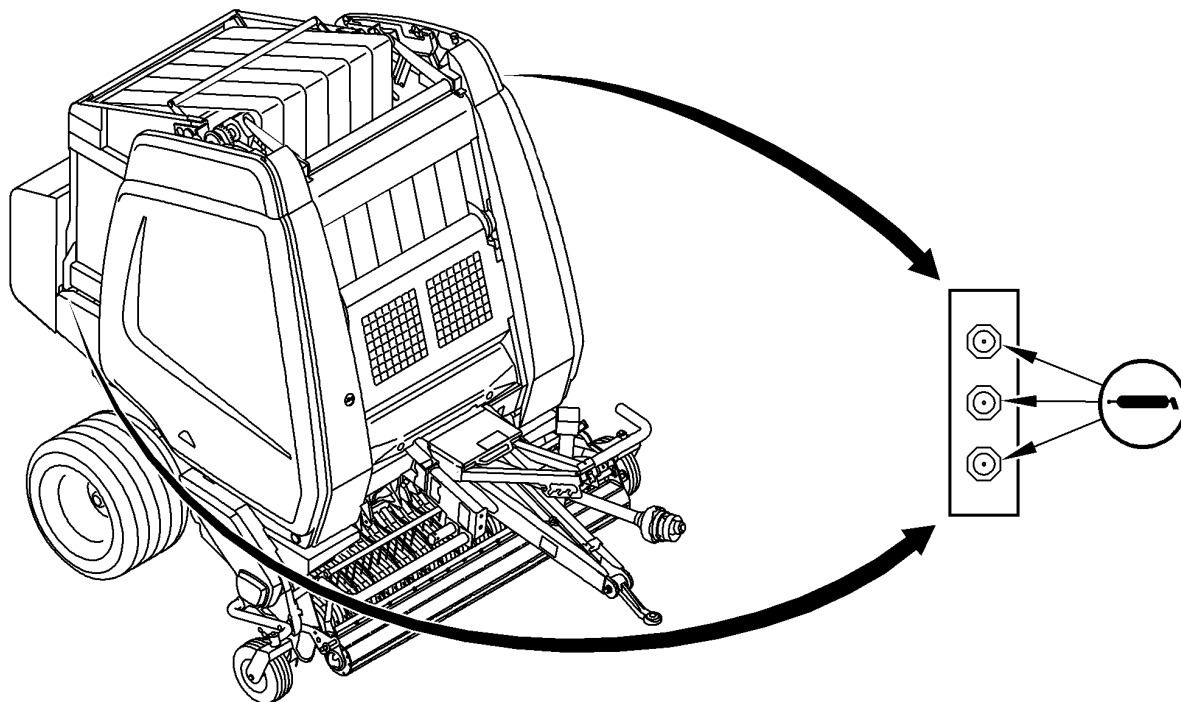
D—Mozzo braccio portaspago

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.

CC1033204 —UN—15OCT10

OUCC006,00016BD -39-19JAN11-1/1

Ogni 30 ore - rotopressa con banchi di lubrificazione standard o estesi



CC1031818

Lubrificare con grasso John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard è un marchio di commercio di Deere & Company

CC1031818—UN—09OCT09

DC82261,0000559 -39-12DEC14-1/1

Dopo le prime 50 ore - Coppia di serraggio dadi ruote

Controllare la coppia di serraggio dei dadi dopo le prime 50 ore di uso. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".

IMPORTANTE: Ripetere la procedura ogni volta che si rimonta una ruota.



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUC006,0001A13 -39-20DEC12-1/1

Dopo le prime 50 ore - Scatola ingranaggi

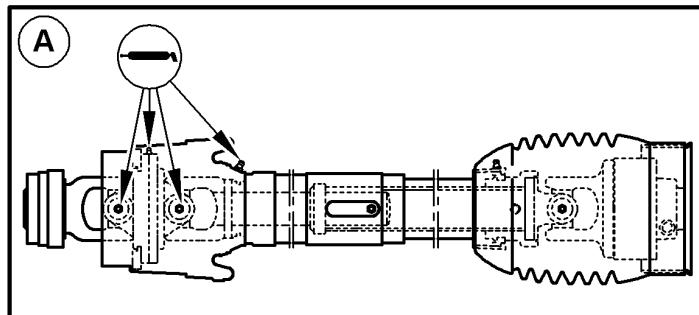
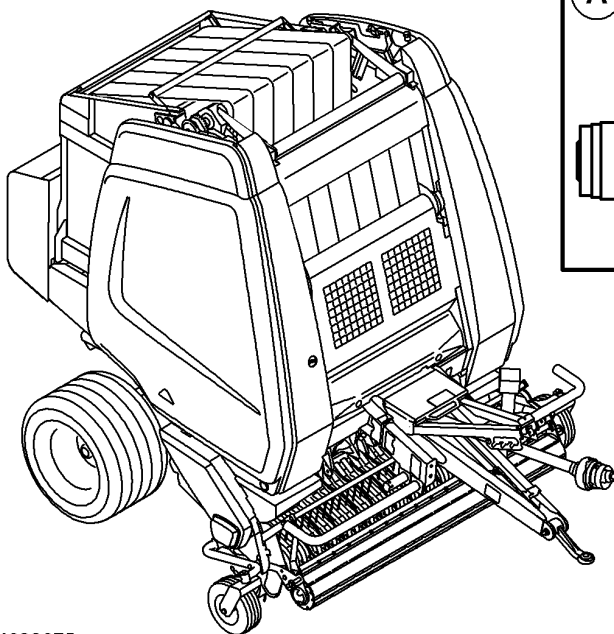
Sostituire l'olio nella scatola ingranaggi dopo le prime 50 ore di funzionamento. Vedere Ogni 500 ore o annualmente - Scarico e rifornimento scatola ingranaggi in questa sezione.



CC1033205 —UN—06OCT10

OUCC006,0001A32 -39-12FEB13-1/1

Ogni 50 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione ampliata



CC1033675

A—Raccordi di ingrassaggio

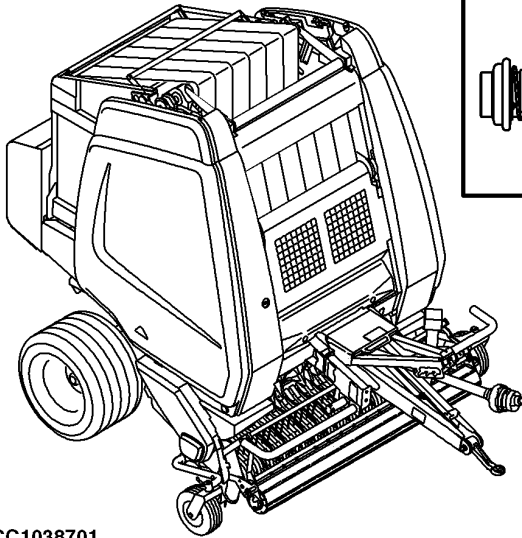
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.
Fare riferimento al Manuale dell'operatore dell'albero telescopico per lubrificare correttamente l'albero telescopico.

NOTA: La quantità di grasso erogata a ciascuna pompata dell'ingrassatore è in media di 1 g (0.035 oz.).

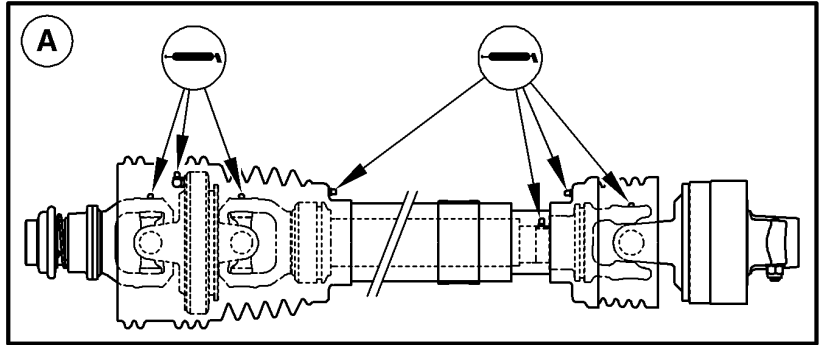
CC1033675 —UN—12JAN11

OUCC006,0001A17 -39-23JAN13-1/1

Ogni 50 ore - Rotopressa con albero di comando telescopico Bondioli



CC1038701



A—Raccordi di ingrassaggio

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.

Fare riferimento al Manuale dell'operatore dell'albero telescopico per lubrificare correttamente l'albero telescopico.

NOTA: La quantità di grasso erogata a ciascuna pompata dell'ingrassatore è in media di 1 g (0.035 oz.).

OUCC006,0001A18 -39-03JAN13-1/1

CC1038701 —UN—14JAN13

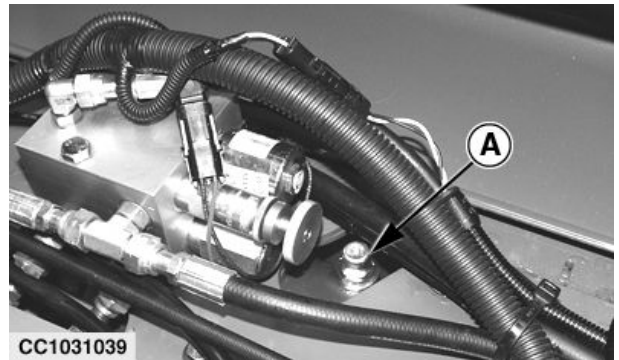
Settimanalmente - Livello dell'olio della scatola ingranaggi

IMPORTANTE: Controllare settimanalmente il livello del lubrificante tramite l'astina di livello (A) e rabboccare secondo necessità.

Non riempire troppo la scatola ingranaggi per non causare surriscaldamento e perdita di olio.

Usare l'olio indicato al paragrafo "Olio ad alta viscosità per le scatole di ingranaggi", in questa sezione.

A—Astina di livello



CC1031039

OUCC006,0001496 -39-19SEP08-1/1

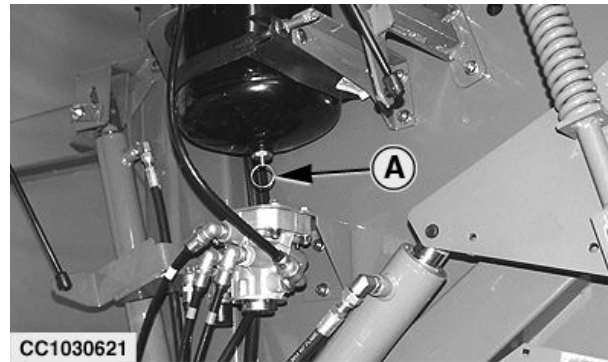
CC1031039 —UN—02OCT08

Settimanalmente - Controllo e scarico condensa serbatoio freni a comando pneumatico

⚠ ATTENZIONE: Prima di scaricare l'acqua condensata dal serbatoio dell'aria compressa, accertarsi che la macchina non possa spostarsi. Inserire il freno di stazionamento e disporre le calzaiole sotto le ruote.

1. Tirare la leva del freno di stazionamento.
2. Per scaricare l'acqua dal serbatoio dell'aria, tirare l'anello (A).

IMPORTANTE: La condensa nell'impianto dei freni può causare malfunzionamenti.



A—Anello

OUCC006,00013FD -39-27MAY08-1/1

CC1030621 —UN—14OCT08

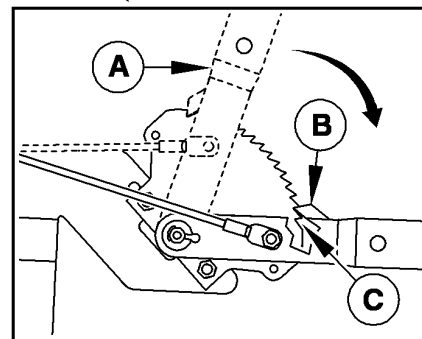
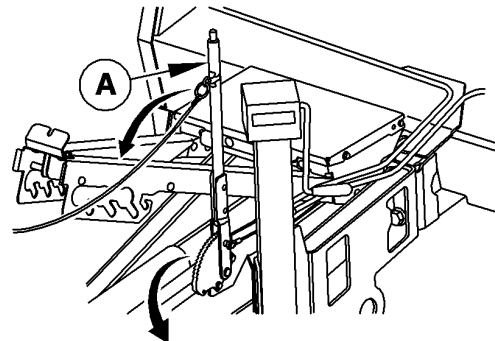
Mensilmente - Controllo freno di stazionamento

Tirare la leva (A) a fondo corsa per innestare il freno di stazionamento quindi controllare che il fermo (B) non si inserisca nell'ultima tacca restante (C).

In caso contrario, rivolgersi al concessionario John Deere.

A—Leva del freno di
stazionamento
B—Fermo freno di
stazionamento

C—Tacca restante



CC1035347

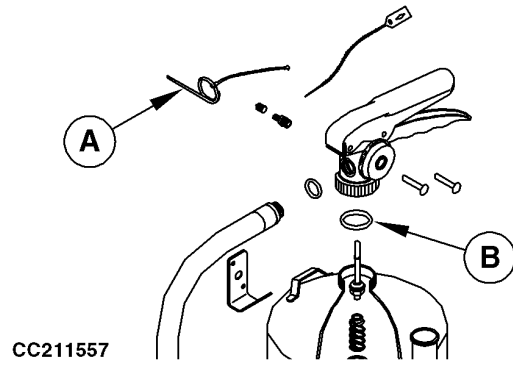
OUCC006,000183F -39-11OCT11-1/1

CC1035347 —UN—11OCT11

Mensilmente - Ispezione del serbatoio acqua in pressione

1. Verificare l'eventuale presenza di danni: corrosione, perdite o ostruzioni nel condotto di uscita.
2. Controllare che la guarnizione (B) non sia rotta.
3. Controllare che il perno di sicurezza (A) sia in buone condizioni.
4. Il serbatoio acqua in pressione deve essere pulito e le istruzioni sull'etichetta devono sempre essere chiaramente visibili.

Quando l'ispezione del serbatoio dell'acqua rileva un difetto, occorre sostituirlo.

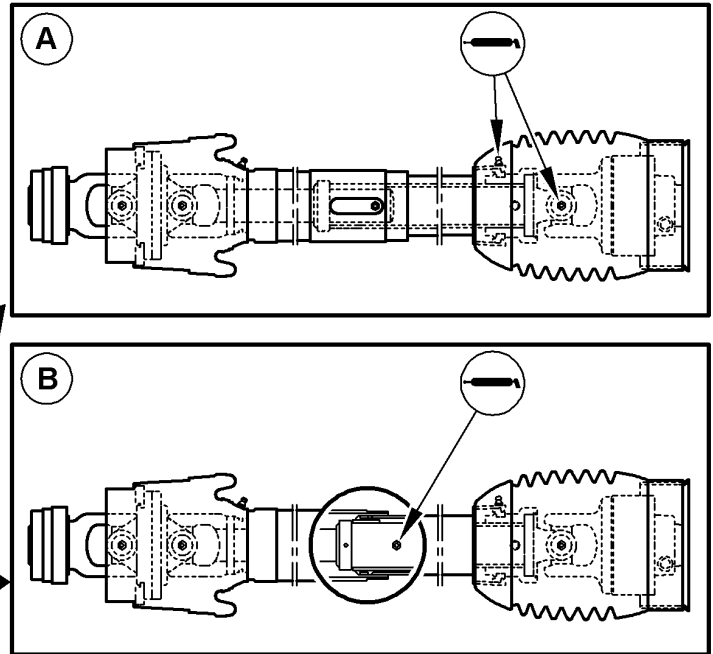
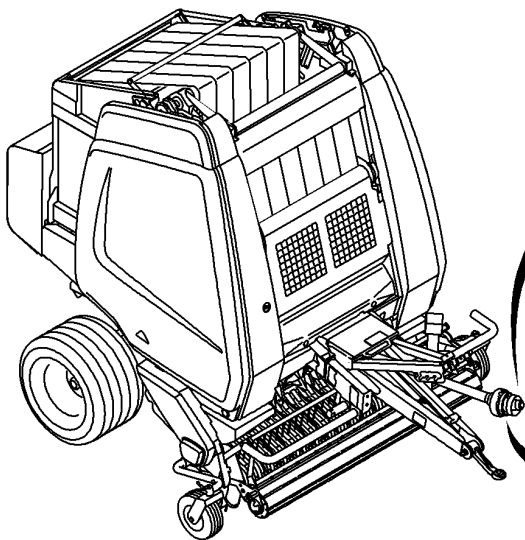


A—Spina di sicurezza

B—Guarnizione

DC82261,00004D7 -39-20AUG14-1/1

Ogni 250 ore - Rotopresse con albero di comando telescopico Walterscheid a manutenzione ampliata



A—Raccordo di ingrassaggio

B—Raccordo di ingrassaggio tubo profilato

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.

IMPORTANTE: Per l'albero di comando telescopico da 1000 giri/min, ci sono due raccordi d'ingrassaggio (B), uno su ogni lato del tubo profilato.

Fare riferimento al Manuale dell'operatore dell'albero telescopico per lubrificare correttamente l'albero telescopico.

NOTA: La quantità di grasso erogata a ciascuna pompata dell'ingrassatore è in media di 1 g (0.035 oz.).

CC03745,00010B0 -39-24JAN13-1/1

Ogni 500 ore o annualmente - Scarico e rifornimento scatola ingranaggi

IMPORTANTE: Sostituire l'olio della scatola ingranaggi (B) dopo le prime 50 ore e poi ogni 500 ore o annualmente, secondo l'evento che si verifica prima.

Non riempire troppo la scatola ingranaggi per non causare surriscaldamento e perdita di olio.

Scaricare l'olio mentre è ancora caldo (ad es. dopo l'uso della macchina). Estrarre l'astina di livello (A) e il tappo (C) del foro di scarico, quindi scaricare l'olio in un recipiente adeguato.

Pulire e reinstallare il tappo di scarico (C) e serrarlo alla coppia specificata:

Specifica

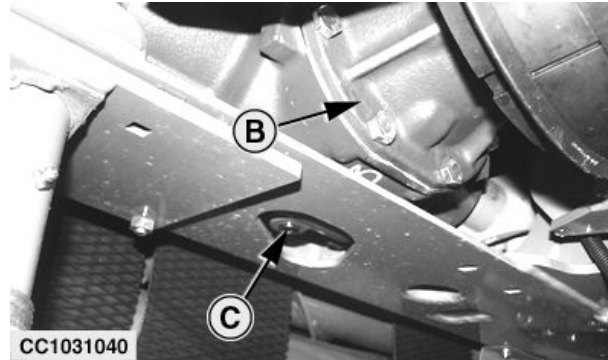
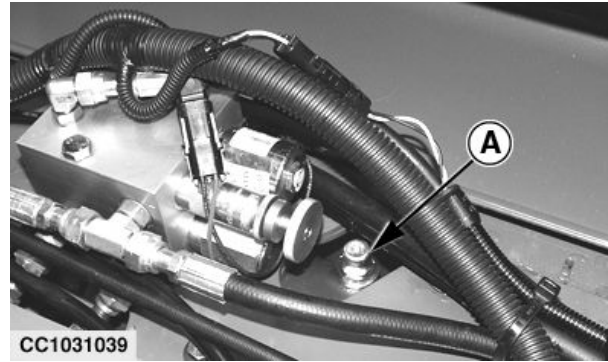
Tappo foro di scarico—Coppia.....30 N·m
(22,1 lb.-ft.)

Rifornire la scatola ingranaggi (B) con olio ad elevata viscosità John Deere HY-GARD, o equivalente. Vedere Olio ad alta viscosità per scatole ingranaggi, in questa sezione.

Specifica

Scatola ingranaggi—Quantità.....2,3 litri
(0.61 U.S. gal)

Controllare il livello dell'olio mediante l'astina di livello (A).



A—Astina di livello
B—Scatola ingranaggi

C—Tappo del foro di scarico

CC1031039 —UN—02OCT08

CC1031040 —UN—02OCT08

OUCC006,00016C2 -39-19OCT10-1/1

Annualmente - Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote

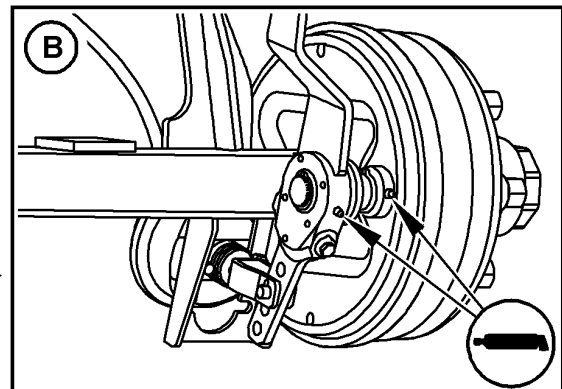
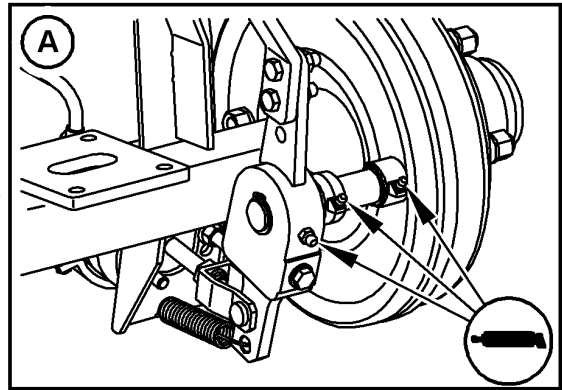
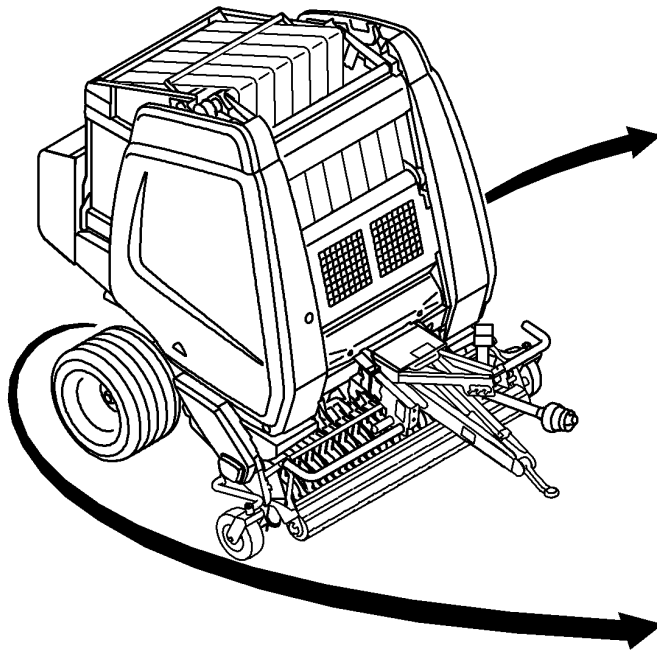
Controllare la coppia di serraggio dei dadi ruote ogni anno. Fare riferimento a Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote nella sezione "Preparazione della rotopressa".



CC1035346 —UN—11OCT11

DC82261,000055A -39-31MAR15-1/1

Una volta all'anno - Alberi freni pneumatici



CC221738

A—Versione 1

B—Versione 2

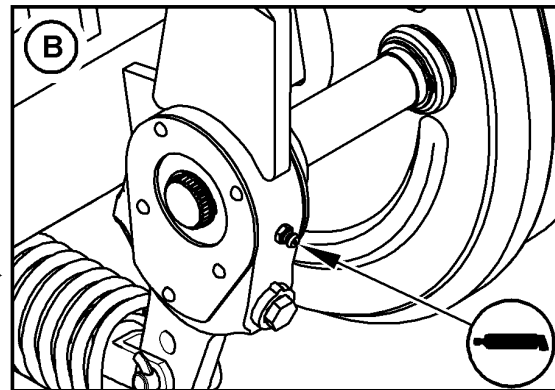
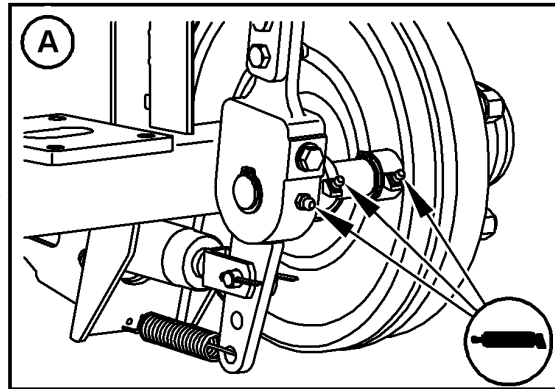
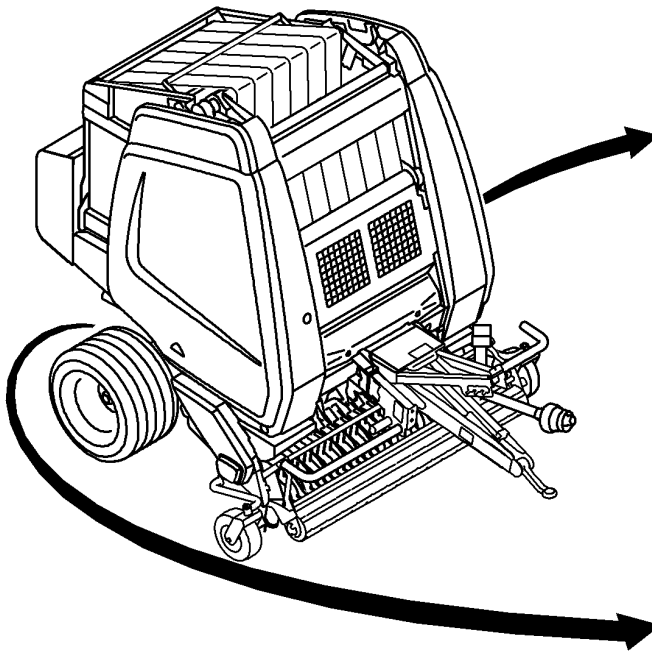
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD™ su entrambi i lati.

GREASE-GARD è un marchio di commercio di Deere & Company.

DC82261,000044C -39-15OCT14-1/1

CC221738 —UN—15OCT14

Annualmente - Alberi freni idraulici



CC221739

A—Versione 1

B—Versione 2

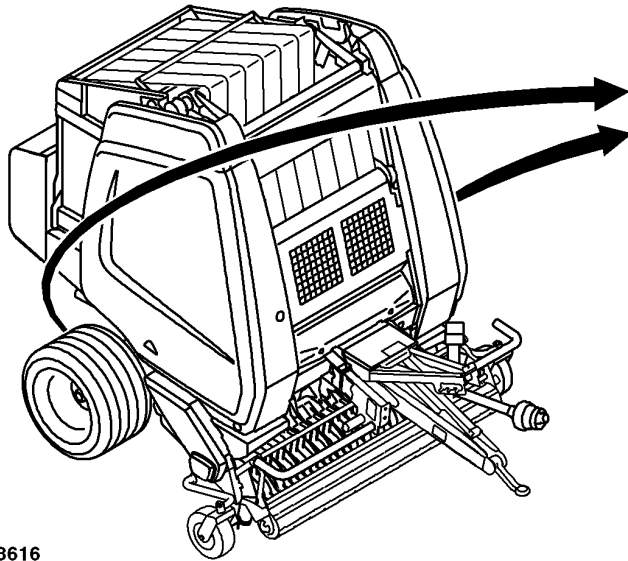
Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD™ su entrambi i lati.

GREASE-GARD è un marchio di commercio di Deere & Company.

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -39-15OCT14-1/1

Una volta all'anno - Ganasce freni pneumatici (rotopressa a partire dal numero di serie 120180)

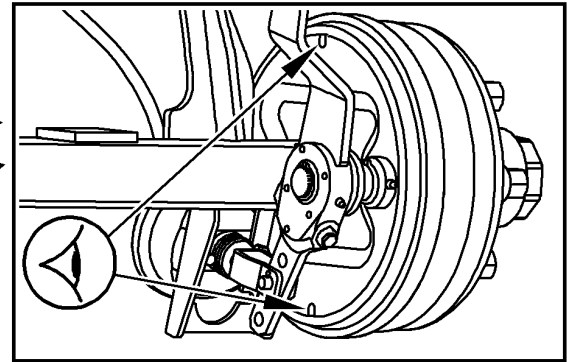


CC208616

Su entrambi i lati, controllare che lo spessore delle guarnizioni dei freni sia superiore al valore specificato di seguito:

Specifica

Riporto freno—Spessore	
minimo.....	2 mm (0.08 in.)

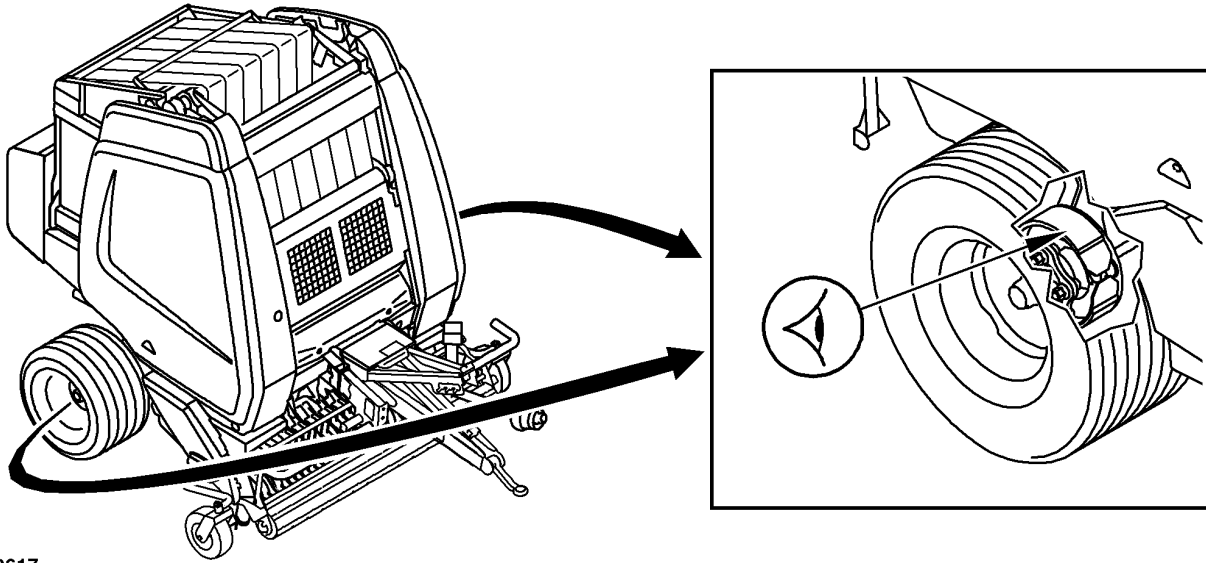


In caso contrario, rivolgersi al concessionario John Deere per la sostituzione delle ganasce freni.

CC208616 —UN—11 APR14

DC82261,000044D -39-06OCT14-1/1

Una volta all'anno - Ganasce freni idraulici (rotopressa a partire dal numero di serie 120180)



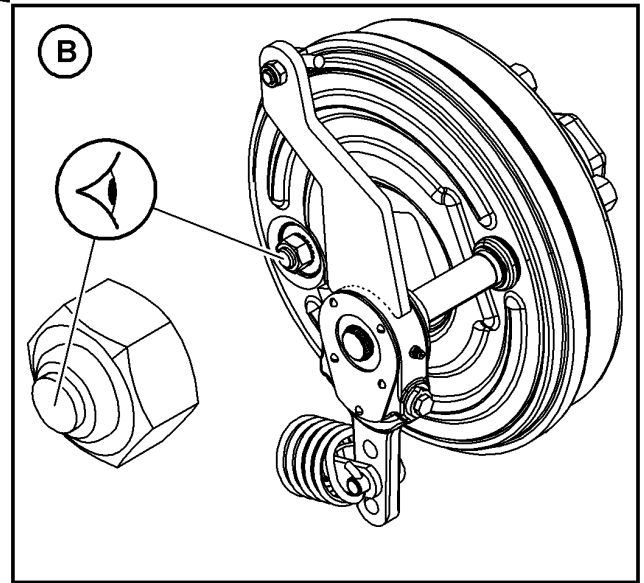
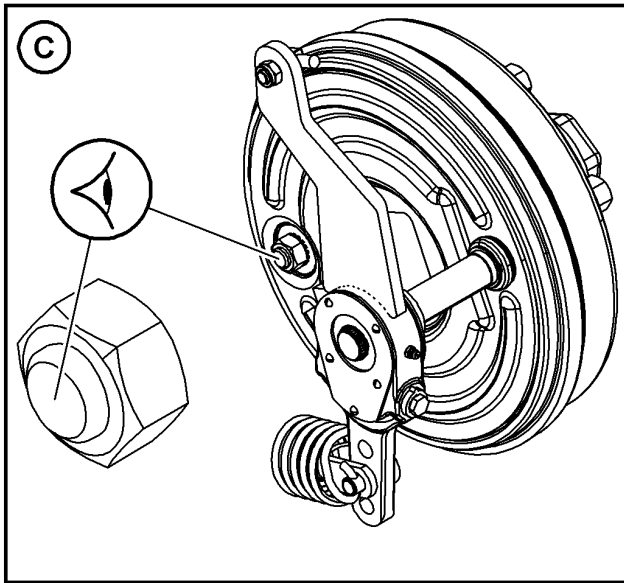
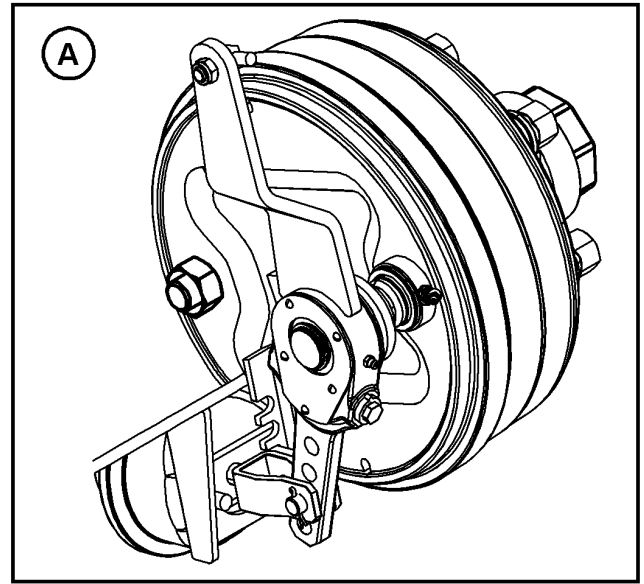
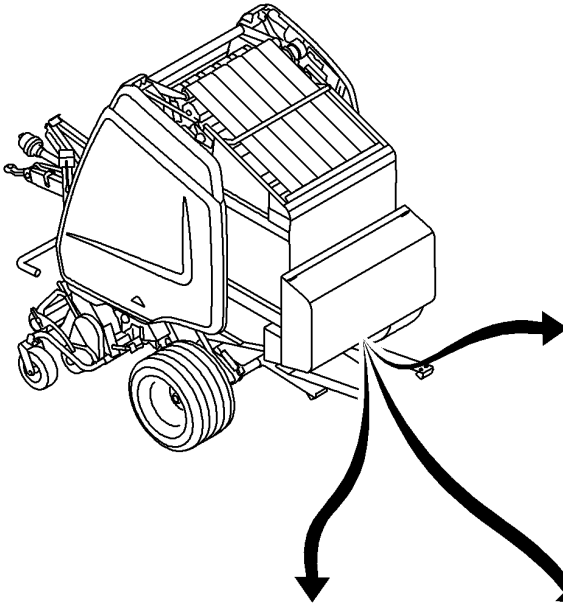
CC208617

Per il controllo dello spessore delle guarnizioni dei freni,
rivolgersi al concessionario John Deere.

CC208617 —UN—11APR14

DC82261,000044E -39-06OCT14-1/1

Una volta all'anno - Articolazione freni



CC221737

A—Assale con freno pneumatico
B—Assale con freno idraulico e con articolazione freno con spallamento
C—Assale con freno idraulico e senza articolazione freno con spallamento

Azionare il freno di stazionamento della rotopressa, ripristinare la coppia di serraggio prescritta per il dado dell'articolazione freni su entrambi i lati:

Specifica	
Articolazione freni dell'assale con freno pneumatico	
(A)—Coppia.....	220 — 280 N m (162-206 lb.-ft.)

Articolazione freno con spallamento dell'assale con freno idraulico	
(B)—Coppia.....	350 — 390 N m (258-288 lb.-ft.)
Assale con freno idraulico senza articolazione freno con spallamento	
(C)—Coppia.....	115 — 145 N m (85 — 107 lb.-ft.)

DC82261,0000523 -39-07OCT14-1/1

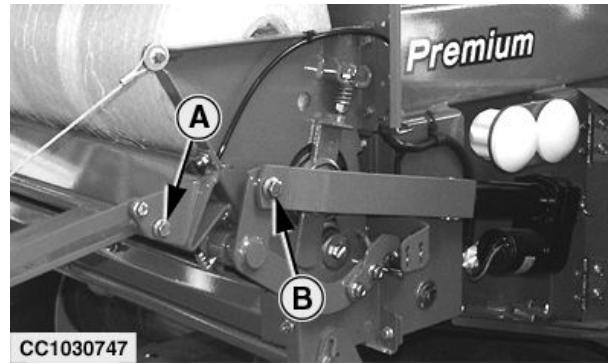
CC221737 —UN—07OCT14

Annualmente - Legatura a rete

Lubrificare con grasso John Deere GREASE-GARD.

A—Articolazione braccio
tenditore inferiore
B—Perni attuatore rete

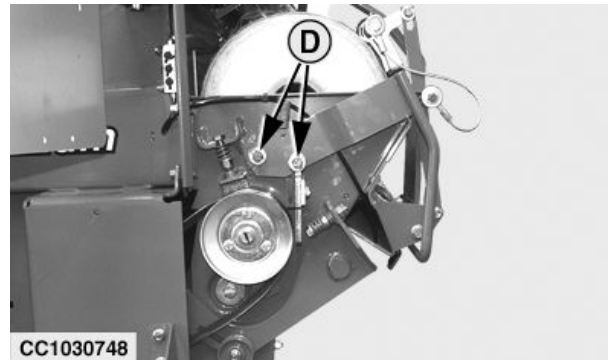
C—Articolazioni scatola
portarete (entrambi i lati)
D—Articolazioni pastiglie freno



CC1030747—UN—14OCT08



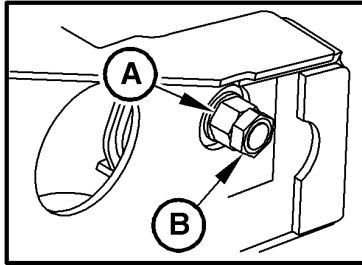
CC1027498—UN—11JUL05



CC1030748—UN—14OCT08

OUC006,0001835 -39-04OCT11-1/1

Annualmente - Telaio timone e attacco



CC1030749

A—Dado
B—Dado di bloccaggio

C—Vite di fissaggio dell'attacco

Serrare nuovamente i dadi (A) di fissaggio del telaio timone, i dadi di bloccaggio (B) e la vite (C) di fissaggio dell'attacco alla coppia prescritta.

Specifica

Dado di fissaggio telaio timone—COPPIA.....700 Nm
(516 lb.-ft.)

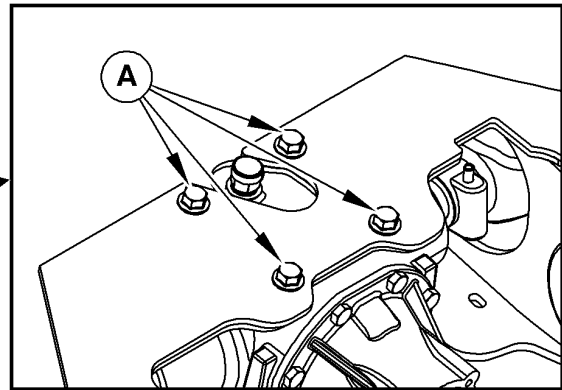
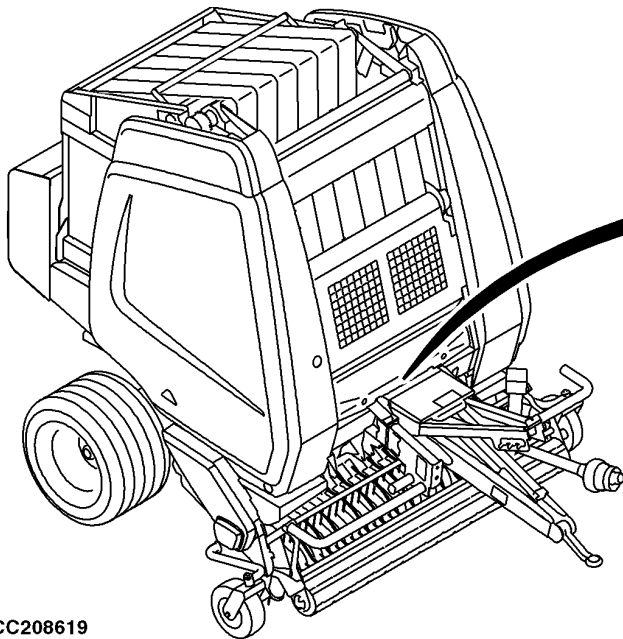
Dado di bloccaggio dell'asta del timone—COPPIA.....300 Nm
(221 lb.-ft.)

Vite di fissaggio dell'attacco—COPPIA.....620 Nm
(450 lb.-ft.)

OUCC006,0001834 -39-04OCT11-1/1

CC1030749 —UN—22OCT08

Una volta all'anno - Scatola ingranaggi



CC208619

A—Vite

Serrare nuovamente le viti (A) della scatola ingranaggi, procedendo in diagonale, al valore specificato di seguito:

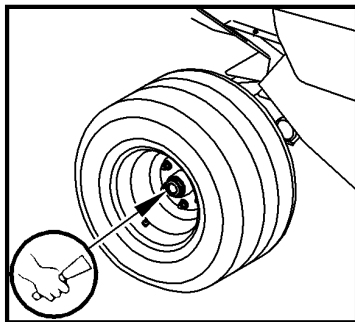
Specifica

Vite scatola ingranaggi—Coppia.....	115 Nm (85 lb.-ft.)
-------------------------------------	------------------------

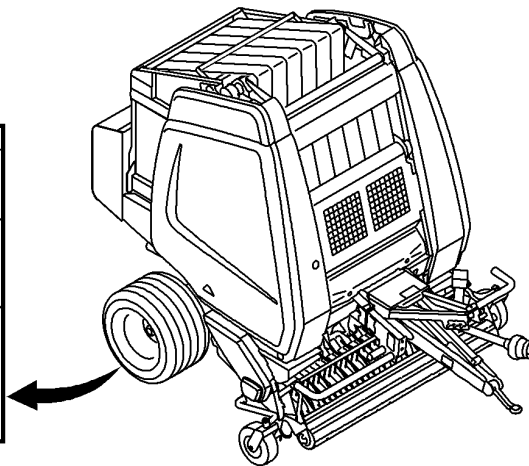
DC82261,000044F -39-07OCT14-1/1

CC208619 —UN—09OCT14

Annualmente - Cuscinetti assale



CC1030746



Per il controllo e la lubrificazione dei cuscinetti dell'assale, rivolgersi al concessionario John Deere.

DC82261,000053A -39-15OCT14-1/1

CC1030746 —UN—22OCT08

Ogni 3 anni - Accumulatori

Osservare sempre le norme locali relative agli intervalli di manutenzione per gli accumulatori.

Qualsiasi intervento di assistenza e manutenzione deve essere eseguito esclusivamente dal proprio concessionario John Deere. Far ispezionare gli accumulatori almeno ogni 3 anni.



CC1022636

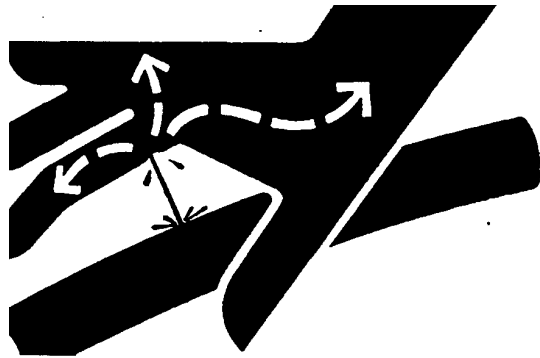
CC03745,0000FE9 -39-17NOV09-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Ogni 6 anni – ,Tubi idraulici flessibili

Dovuto all'usura del tempo, si consiglia di sostituire i tubi idraulici flessibili ogni 6 anni.

In alcuni Paesi questa operazione è d'obbligo per legge.



AP00976,000018D -39-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Ogni 10 anni - accumulatori

Osservare sempre le norme locali relative agli intervalli di manutenzione per gli accumulatori.

Qualsiasi intervento di assistenza e manutenzione degli accumulatori deve essere eseguito esclusivamente dal concessionario John Deere. Fare eseguire un'ispezione completa con controllo della pressione presso il concessionario ogni 10 anni.



CC1022636

CC03745,0000522 -39-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Risoluzione dei problemi

Legatura a spago

Sintomo	Problema	Soluzione
Spago troppo teso o che si rompe in legatura.	Percorso dello spago errato.	Verificare il percorso dello spago.
	Spago scadente, nodi sullo spago, nuova bobina avvolta stretta, spago umido.	Estrarre il tratto di spago scadente o sostituire la bobina.
	Spina piastra tensione spago o molle errate.	Sostituire le parti errate.
Spago sulla balla troppo lasco.	Molla tensione spago rotta o mancante.	Sostituire la molla.
	Spina molla di tensione errata.	Sostituire la spina.
	Piastre di tensione dello spago usurate.	Sostituire i componenti usurati.
Spaziatura spago incostante.	Regime PTO non costante durante la legatura.	Mantenere costante il regime della PTO.
Ballata senza spago o spago non preso dalla ballata.	Spago troppo corto fuori dal tubo dello spago.	Dopo aver arrestato il motore del trattore, estrarre 300 mm (12 in.) di spago dall'estremità del braccio portaspago.
	Tensione spago troppo elevata.	Vedere "Spago troppo teso o che si rompe in legatura".
	Lo spago non viene alimentato insieme al prodotto.	Non arrestare l'avanzamento del trattore. Attendere alcuni secondi in modo che lo spago venga alimentato con il prodotto.
	Rotopressa senza spago.	Aggiungere spago. Vedere "Caricamento delle scatole portaspago" nella sezione "Preparazione della rotopressa".
Spago troppo vicino all'estremità della ballata.	Sul lato sinistro: asta guidaspago piegata o mancante.	Raddrizzare o sostituire l'asta.
	Sul lato destro: Supporto del dispositivo di azionamento del braccio portaspago regolato in modo errato.	Regolare nuovamente.
	Balle a forma di botte.	Alimentare i lati della ballata modificando l'andana. Vedi "Alimentazione del prodotto" nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
Spago non tagliato.	PTO disinserita prima del taglio dello spago.	Prima di disinserire la PTO, verificare che lo spago si sia fermato.
	Taglierina dello spago fuori regolazione.	Regolare la taglierina. Vedi sezione Manutenzione.

Continua alla pagina seguente

OUCC006,000153F -39-08JAN10-1/2

Sintomo	Problema	Soluzione
	Coltello non affilato o lama storta non in contatto con l'incudine.	Affilare o sostituire il coltello. Vedi sezione Manutenzione.
	Lama non parallela all'incudine.	Posizionare il perno del coltello in modo che la lama contatti l'incudine dove viene reciso lo spago. Vedi sezione Manutenzione.
	Ostruzione che impedisce l'arrivo dello spago sotto il coltello.	Rimuovere l'ostruzione.
	Asta guidaspago piegata.	Raddrizzare o sostituire.
	Braccio portaspago o articolazione taglierina grippati.	Riparare o sostituire le parti in modo che funzionino correttamente.
	Incorretto percorso dello spago o bobina scadente che causano eccessiva tensione dello spago.	Eliminare la causa della tensione eccessiva.
Braccio portaspago che finisce il ciclo in anticipo e lega balle troppo piccole.	Diametro balla regolato per balla di piccole dimensioni.	Regolare il diametro balla desiderato.
Braccio portaspago che si sposta troppo lentamente da sinistra a destra.	Batteria poco carica.	Controllare la carica della batteria (erogazione minima 20 A).
	Articolazione grippata.	Trovare la causa del problema ed eliminarlo.
Il braccio portaspago non si muove.	Collegamento errato sul cilindro elettrico.	Eseguire la riparazione.
	Monitor legatura balla difettosi.	Riparare o sostituire secondo necessità.
	Funzionamento errato dei monitor di legatura balla.	Controllare la carica della batteria (erogazione minima 20 A).
	Monitor difettoso.	Sostituire il monitor.

OUC006.000153F -39-08JAN10-2/2

Problemi di alimentazione

Sintomo	Problema	Soluzione
Mancata alimentazione alla rotopressa; intasamento di fieno in ingresso.	Andane troppo grosse e/o avanzamento troppo veloce.	Ridurre la dimensione dell'andana e/o la velocità del trattore.
	Denti del raccogliatore mancanti.	Sostituire o installare i denti.
	Il portellone si apre durante la pressatura.	Riparare i cilindri idraulici del portellone che trafilano. Regolare l'aggancio del portellone. Vedi sezione Manutenzione.
		Controllare la regolazione della densità della palla. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Portellone non chiuso.	Espellere la palla. Chiudere il portellone.
	Densità della palla eccessivamente alta.	Diminuire la densità o iniziare con il centro tenero (se presente il dispositivo). Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Instradamento cinghia errato.	Correggere. Vedi sezione Manutenzione.
La macchina non rotopressa prodotti corti, secchi e scivolosi.	Vite di sicurezza del raccogliatore tranciata.	Sostituire la vite di sicurezza. Vedi sezione Manutenzione.
	Regime PTO troppo elevato.	Ridurre il regime della PTO e passare alla marcia superiore.
	Densità della palla eccessivamente alta.	Diminuire la densità della palla. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Raccogliatore troppo basso.	Sollevare il raccogliatore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Andana poco densa.	Ottenere andane più consistenti. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Rullo avviatore troppo alto.	Abbassare il rullo avviatore. Consultare il proprio concessionario John Deere.
La rotopressa non alimenta gli stocchi di mais.	Raccogliatore disposto troppo in alto.	Abbassare il raccogliatore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001540 -39-28MAY09-1/2

Risoluzione dei problemi

Sintomo	Problema	Soluzione
	Andane troppo larghe.	Ottenere andane più piccole. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Denti del raccoglitore mancanti o rotti.	Sostituire o installare i denti.

OUCC006,0001540 -39-28MAY09-2/2

Problemi al raccoglitore

Sintomo	Problema	Soluzione
I denti del raccoglitore non ruotano.	Catena di comando del raccoglitore rotta.	Sostituire la catena.
	Vite di sicurezza del raccoglitore tranciata.	Sostituire la vite di sicurezza. Vedi sezione Manutenzione.
	Camma rotta.	Sostituire la camma.
Il raccoglitore non flotta o non si abbassa liberamente.	Spinta per flottazione eccessiva o insufficiente.	Regolare le molle di flottazione Consultare il proprio concessionario John Deere.
	Perni grippati.	Rimuovere pula e sporcizia. Ricreare il gioco tra le parti scorrevoli.
Raccolta prodotto non accurata.	Denti del raccoglitore disposti troppo in alto.	Abbassare il raccoglitore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Il raccoglitore rimane in alto.	Allentare le molle di flottazione. Consultare il proprio concessionario John Deere.
	Velocità di avanzamento troppo elevata.	Ridurre la velocità al suolo.
	Andane poco dense.	Ottenere andane più consistenti. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Denti del raccoglitore piegati o rotti.	Raddrizzare o sostituire i denti.
I denti del raccoglitore entrano nel terreno.	Raccoglitore disposto troppo in basso.	Sollevare il raccoglitore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Flottazione limitata del raccoglitore.	Comprimere le molle di flottazione e/o controllare i perni. Consultare il proprio concessionario John Deere.
Rottura dei denti del raccoglitore.	Raccoglitore disposto troppo in basso.	Sollevare il raccoglitore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Corpi estranei all'interno e/o denti rotti.	Rimuovere i corpi estranei e/o sostituire i denti.
	Pressatura di stocchi di mais.	Sollevare il raccoglitore. Rottura di denti maggiore del previsto. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
Intasamento agli imbocchi.	Accumuli alle estremità.	Ridurre gli accumuli.

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001A3A -39-12FEB13-1/2

Sintomo	Problema	Soluzione
	Raccoglitore disposto troppo in basso.	Sollevare il raccoglitore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	I pneumatici del trattore schiacciano per terra il raccolto.	Aumentare lo scartamento delle ruote. Vedere il manuale dell'operatore del trattore.
Intasamento all'alimentatore rotante.	Velocità di avanzamento troppo elevata.	Ridurre la velocità al suolo. Per disintasare l'alimentatore rotante fare riferimento a <u>Disintasamento rotopressa</u> , sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
Parte interna degli spogliatori usurata.	Spogliatori piegati verso l'alto che urtano il ricciolo dei denti.	Controllare se agli imbocchi vi sono elementi grippati. Sollevare il raccoglitore. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune". Aumentare la flottazione. Consultare il proprio concessionario John Deere.

OUCC006,0001A3A -39-12FEB13-2/2

Qualità della palla

Sintomo	Problema	Soluzione
Balle a forma di botte o coniche. Il monitor visualizza una palla ben formata.	Potenziometro della forma della palla fuori regolazione.	Calibrare il potenziometro per la formazione laterale della palla. Vedere la sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".
	Cinghie esterne di lunghezza diversa.	Accorciare le cinghie alla stessa lunghezza entro 38 mm (1-1/2 in.). Vedi sezione Manutenzione.
	Molla braccio rullo tendicinghia rotta.	Sostituire la molla.
Regolazione legatura a spago o a rete non costante con diverse dimensioni della palla.	Sensore velocità di rotazione rotopressa non collegato, difettoso, disattivato o non regolato correttamente.	Collegare o regolare il sensore. Sostituire secondo necessità. Fare riferimento alle sezioni Manutenzione applicazione rotopressa e Manutenzione.
	Potenziometro diametro palla non collegato o difettoso.	Collegare o sostituire il potenziometro. Fare riferimento alle sezioni Manutenzione applicazione rotopressa e Manutenzione.
La rotopressa non produce balle dense.	Perdita interna nel cilindro idraulico del tendicinghia.	Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
	Valvola di sicurezza sporca o difettosa.	Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
	Estremità della palla con bassa densità.	Far arrivare più prodotto ai lati della pressa. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Comando della densità impostato per balle poco dense.	Regolare per balle più dense. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
	Cinghie di formazione balle troppo corte.	Controllare la lunghezza e correggere. Vedi sezione Manutenzione.
Densità periferica della palla insufficiente.	Forza del freno fuori regolazione.	Aumentare il tensionamento della legatura a rete, vedere Regolazione del tensionamento legatura a rete nella sezione Uso della rotopressa — Parte comune.
	Freno di gomma usurato.	Sostituire il freno di gomma.
La rotopressa non forma balle della dimensione voluta.	Diametro palla non regolato per il diametro della palla desiderato.	Regolare il diametro della palla. Vedere la sezione "Applicazione della rotopressa".

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000571 -39-03APR15-1/2

Sintomo	Problema	Soluzione
	Cinghie di formazione della palla troppo corte.	Aumentare la lunghezza delle cinghie alla misura consigliata. Vedi sezione Manutenzione.
La palla non può essere ottenuta al diametro desiderato.	Potenzimetro del diametro della palla non correttamente calibrato.	Calibrare il potenziometro del diametro della palla. Vedere la sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

DC82261,0000571 -39-03APR15-2/2

Difficoltà generiche con la rotopressa

Sintomo	Problema	Soluzione
Apertura del portellone durante la pressatura.	Portellone non agganciato.	Quando si chiude il portellone, continuare ad agire sulla leva del distributore del trattore ancora per alcuni secondi dopo la chiusura.
Portellone non agganciato.	Ostruzione tra portellone e telaio.	Rimuovere l'ostruzione.
	Accumulo di prodotto sulle cinghie, dovuto a particolari condizioni del prodotto.	Rimuovere l'accumulo. Azionare la PTO mentre si chiude il portellone.
	Troppo spazio tra i ganci e il fermo.	Regolare il fermo di aggancio del portellone. Vedi sezione Manutenzione.
Indicatore della densità della palla nella zona rossa.	Leva del distributore idraulico del trattore non in posizione neutrale.	Portare la leva in posizione neutrale.
	Indicatore della densità della palla difettoso.	Sostituire l'indicatore. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
Scorrimento cinghie non corretto.	Valvola della densità della palla difettosa.	Riparare o sostituire la valvola. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
	Rullo inferiore posteriore portellone fuori regolazione.	Regolare il rullo. Vedi sezione Manutenzione.
	Percorso delle cinghie non corretto.	Vedere <u>Far passare le cinghie attraverso la rotopressa</u> nella sezione Manutenzione.
	Accumulo di spago o fango sui rulli della pressa.	Rimuovere l'accumulo.
Cinghie di formazione della palla che sfregano.	Cinghie non tagliate in squadra durante la giunzione.	Ricongiungere cinghia rilevante. Vedi sezione Manutenzione.
	Braccio tendicinghia non completamente abbassato.	Abbassare il braccio di tensionamento con la leva di comando distributore idraulico del trattore.
	Percorso cinghie non corretto.	Vedere <u>Far passare le cinghie attraverso la rotopressa</u> nella sezione Manutenzione.
Rullo avvitatore avvolto dal fieno.	Raschiatore non regolato.	Regolare il raschiatore. Vedi sezione Manutenzione.
La palla inceppata nella camera.	Rotopressa nuova.	Ridurre la densità fino a quando la macchina non ha prodotto alcune balle e non si sono lisciate le pareti.
	Deflettori del portellone non installati.	Installare i deflettori.

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000590 -39-03APR15-1/2

Sintomo	Problema	Soluzione
	Densità della palla eccessivamente alta.	Diminuire la densità tramite la valvola di comando. Vedere la sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
Manopola di comando della densità della palla dura da ruotare.	Ghiera di fissaggio bloccata contro il corpo della valvola.	Svitare la ghiera prima di regolare la manopola della densità.
	Filetti della vite di regolazione secchi.	Lubrificare i filetti con alcune gocce di olio o polvere di grafite.
	Il portellone alzato e/o il braccio tendicinghia generano un'ulteriore resistenza alla rotazione.	Regolare con il portellone chiuso ed il braccio tendicinghia abbassato.
Cedimento della giunzione della cinghia.	Cinghie non della stessa lunghezza.	Le cinghie devono avere la stessa lunghezza entro 38 mm (1-1/2 in.). Vedi sezione Manutenzione.
	Gancetti di giunzione non adatti o giunzione scadente.	Vedere <u>Riparazione cinghie</u> nella sezione Manutenzione.
	Accumulo di prodotto sui rulli o sui guidacinghia.	Rimuovere l'accumulo di prodotto.
Cinghie che slittano o che non girano.	Il braccio tendicinghia non ritorna completamente per tendere le cinghie.	Controllare che il braccio tenda le cinghie.
	Cinghie troppo lunghe.	Portare le cinghie alla lunghezza corretta. Vedi sezione Manutenzione.
	Accumulo di materiale tra le cinghie.	Impostare la posizione del rullo del braccio tenditore centrale a seconda del tipo di prodotto. Vedere <u>Impostazione posizione rullo braccio di tensionamento centrale (No. 12)</u> nella sezione Manutenzione.
Rilievi romboidali delle cinghie danneggiati.	Condizioni umide.	Installare il kit di comando del rullo superiore. Vedere sezione Accessori.
	Accumulo di prodotto sul compressore che causa il contatto delle cinghie con il rullo avviatore.	Vedere <u>Uso della rotopressa con prodotti corti, asciutti e lisci</u> e <u>Uso della rotopressa con insilato e prodotti umidi</u> nella sezione "Uso della rotopressa - Parte comune".
Allarme di dimensione eccessiva con diametro della palla inferiore al valore massimo.	Interruttore o sensore di palla sovradimensionata non correttamente regolati.	Regolare l'interruttore o il sensore di palla sovradimensionata. Vedi sezione Manutenzione.

DC82261,0000590 -39-03APR15-2/2

Sintomo	Problema	Soluzione
Il solenoide del centro tenero non è alimentato.	L'albero della PTO del trattore è disinserito.	Collegare l'albero della PTO del trattore.
Eccessiva richiesta di potenza del trattore durante il funzionamento con coltelli di pretaglio inseriti.	I coltelli di pretaglio sono usurati.	Affilare o sostituire i coltelli di pretaglio. Vedere Affilatura dei coltelli di pretaglio nella sezione "Manutenzione".

DC82261,0000590 -39-03APR15-3/2

Difficoltà con gli accessori per insilato

Sintomo	Problema	Soluzione
Accumulo di prodotto sul rullo avvitatore.	Raschiatore troppo lontano dal rullo avvitatore.	Regolare il raschiatore. Vedi sezione Manutenzione.
Slittamento di una o più cinghie.	Balle di insilato troppo pesanti.	Ridurre il diametro della palla a 1,2 - 1,3 m (3 ft 11 in. - 4 ft 3 in.) e il peso della palla a 600 kg (1320 lb).
	Condizioni umide.	Installare il kit di comando del rullo superiore. Vedere sezione Accessori.
Difficoltà all'inizio della palla (prodotto umido per la pioggia).	Il nucleo non inizia a girare.	Scaricare il nucleo e iniziare una nuova palla alla velocità minima fino a quando il nucleo non inizia a girare. Vedi "Uso della rotopressa con insilato e prodotti umidi", sezione "Uso della rotopressa—Parte comune". Formare la palla quando il prodotto secco rappresenta il 40%.
Intasamento per alimentazione di grossi blocchi di insilato.	Andane irregolari.	Reinserire la PTO al regime motore minimo. Se il problema persiste, abbassare il piano di raccolta e retrainare i coltelli di pretaglio. Vedi "Disintasamento della rotopressa" nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".

OUCC006,00015B0 -39-20NOV09-1/1

Problemi con il dispositivo di legatura a rete

Sintomo	Problema	Soluzione
Balla non legata (con segnale acustico intermittente lento).	Cinghia di trasmissione della rete troppo corta.	Sostituire la cinghia di trasmissione. Vedere <u>Rimozione e installazione della cinghia di comando rullo di alimentazione rete</u> nella sezione Manutenzione.
	Guidarete inferiore non in contatto con le cinghie.	Vedere <u>Controllo posizione guidarete inferiore (Prova 8)</u> nella sezione Manutenzione.
	Bave sui profilati del guidarete inferiore.	Rifilare.
	Rotolo di rete esaurito.	Installare un nuovo rotolo di rete.
	Rulli di comando della rete non inseriti.	Controllare la cinghia di comando. Vedere <u>Controllo del dispositivo di legatura a rete</u> nella sezione Manutenzione. Controllare la tensione della cinghia quando inizia il ciclo. Vedere <u>Controllo tensione cinghia di comando (Prova 5)</u> nella sezione "Manutenzione". Controllare che il diametro del rullo di rete non sia maggiore di 320 mm (12-1/2 in.).
	Rete avvolta intorno al rullo in gomma.	Arrestare la PTO del trattore. Aprire la scatola portarete e rilasciare il freno del rullo di alimentazione. Srotolare la rete tirandola. Non tagliare mai la rete con un coltello contro il rullo in gomma.
	Rete avvolta sul rullo in gomma dopo la prima balla della giornata.	Se la pressa deve restare inoperativa per tutta la notte o per più di 10 ore, rimuovere la rete dai rulli di alimentazione.
	Pressione rullo comando rete troppo alta o troppo bassa.	Regolare la pressione rullo di alimentazione rete. Vedi sezione Manutenzione.
	Rete non presa correttamente (rullo nuovo).	Installare di nuovo la rete. Vedi sezione Preparazione della pressa.
	Rullo in gomma danneggiato o appiccicoso.	Sostituire il rullo in gomma, pulirlo e cospargerlo di talco.
Balla non legata (con quattro rapidi bip intermittenti).	Parte di rete appiccicosa a causa del suo imballaggio.	Tagliare la parte appiccicosa.
	Rete intorno al rullo avviatore.	Rimuovere le bave dal rullo avviatore.

Continua alla pagina seguente

DC82261.0000570 -39-03APR15-1/4

Sintomo	Problema	Soluzione
	Rete attorno all'alimentatore rotante (con paglia).	Reinstallare le dita del rullo n° 2, se rimosse.
	Rete attorno a rulli appiccicosi della rotopressa.	Pulire i rulli interessati e regolare i raschiatori. Vedi sezione Manutenzione.
	Giunzioni aggressive delle cinghie.	Modificare le giunzioni interessate.
Balla legata (con segnale acustico intermittente basso).	Interruttore o sensore rete difettoso, piegato o non regolato correttamente.	Controllare e/o sostituire l'interruttore o il sensore. Vedi sezione Manutenzione.
	Manca molla su prigioniero di attivazione interruttore o sensore.	Sostituire la molla.
Rete strappata.	Forza del freno fuori regolazione.	Diminuire il tensionamento della legatura a rete, vedere <u>Regolazione del tensionamento legatura a rete</u> nella sezione Uso della rotopressa — Parte comune.
Rete non sufficientemente legata.	Forza del freno fuori regolazione.	Aumentare il tensionamento della legatura a rete, vedere <u>Regolazione del tensionamento legatura a rete</u> nella sezione Uso della rotopressa — Parte comune.
	Freno di gomma usurato.	Sostituire il freno di gomma.
Rete avvolta sulla balla, ma lacerata, o rete che rimane dietro il raccoglitore.	Guidarete inferiore deformato.	Controllare la guida al livello del rullo inferiore n. 9 del portellone Vedere <u>Controllo posizione guidarete inferiore (Prova 8)</u> nella sezione Manutenzione.
	Freno rullo alimentazione della rete mal regolato.	Regolare il freno del rullo di alimentazione della rete. Vedere <u>Controllo freno rullo di alimentazione rete (Prova 6)</u> nella sezione Manutenzione.
	Giunzioni aggressive delle cinghie.	Modificare le giunzioni interessate.
	Rilievi di saldatura o ammaccature sul rullo avvitatore.	Rimuovere tutte le asperità.
	Contatto eccessivo tra guidarete inferiore e cinghie.	Correggere il contatto. Vedere <u>Controllo posizione guidarete inferiore (Prova 8)</u> nella sezione Manutenzione.
Balla legata in modo irregolare o non legata.	Intasamento tra guida di rete inferiore e rullo portellone No. 8. Vedere <u>Numerazione rullo balla</u> nella sezione Manutenzione.	Pulire questa zona.

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000570 -39-03APR15-2/4

Sintomo	Problema	Soluzione
	Guida del rullo portellone n° 9 piegata.	Vedere <u>Controllo posizione guidarete inferiore (Prova 8)</u> nella sezione Manutenzione.
	Freno rullo alimentazione della rete mal regolato.	Regolare il freno del rullo di alimentazione della rete. Vedere <u>Controllo freno rullo di alimentazione rete (Prova 6)</u> nella sezione Manutenzione.
	Piastra inferiore del guidarete non a contatto con le cinghie.	Correggere il contatto. Vedere <u>Controllo posizione guidarete inferiore (Prova 8)</u> nella sezione Manutenzione.
	Cinghia di comando della rete troppo lunga.	Sostituire la cinghia di trasmissione. Vedere <u>Rimozione e installazione della cinghia di comando rullo di alimentazione rete</u> nella sezione Manutenzione.
	Coperchio del dispositivo di legatura a rete non chiuso.	Per migliori risultati, il coperchio deve essere chiuso e agganciato.
	Il rotolo di rete è installato al contrario nella scatola.	Installare il rotolo in modo corretto. Vedi sezione Preparazione della pressa.
	Molle a gas del coperchio del dispositivo di legatura a rete indebolite.	Controllare i cilindri su entrambi i lati del coperchio della rete. Sostituire secondo necessità.
Rete lasca intorno alla balla.	Troppi giri di rete.	Normalmente non servono più di 3 giri. I giri in eccesso sembrano essere laschi.
	Molla(e) a gas deboli.	Controllare che i cilindri abbiano la forza corretta.
Rete non tagliata.	Uso di una rete non a specifica.	Usare una rete della qualità specificata.
	Componenti elettrici difettosi.	Controllare e/o sostituire le parti difettose.
	Coltello non affilato.	Affilare il coltello. Vedi sezione Manutenzione.
	Freno rullo alimentazione della rete mal regolato.	Regolare il freno del rullo di alimentazione della rete. Vedere <u>Controllo freno rullo di alimentazione rete (Prova 6)</u> nella sezione Manutenzione.

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000570 -39-03APR15-3/4

Sintomo	Problema	Soluzione
	Coltello in opposizione non in contatto con la taglierina della rete per tutta la larghezza.	Reinstallarla correttamente. Vedere <u>Controllo posizione coltelli e controcoltelli (Prova 1)</u> nella sezione Manutenzione.
	Coltello tagliarete non parallelo.	Reinstallarla correttamente.
Rete non stretta attorno alla balla.	Cinghia di comando della rete troppo lunga.	Sostituire la cinghia di trasmissione. Vedere <u>Rimozione e installazione della cinghia di comando rullo di alimentazione rete</u> nella sezione Manutenzione.
Il coperchio non rimane aperto.	Molla(e) a gas deboli.	Sostituire la(e) molla(e) a gas.

DC82261,0000570 -39-03APR15-4/4

Sistema di lubrificazione catena

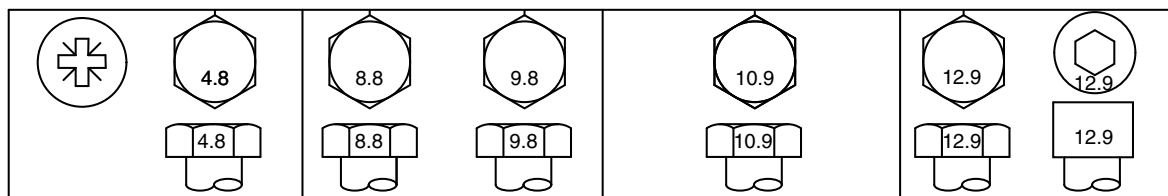
Sintomo	Problema	Soluzione
Consumo olio troppo alto.	Condotto principale interrotto.	Riparare o sostituire.
	Olio troppo leggero.	Usare il tipo specificato nella sezione "Lubrificazione e manutenzione". Ridurre il flusso dell'olio. Vedere <u>Regolazione del flusso di olio</u> nella sezione Lubrificazione e manutenzione.
Consumo olio troppo basso.	Olio troppo pesante.	Usare il tipo specificato nella sezione "Lubrificazione e manutenzione". Aumentare il flusso dell'olio. Vedere <u>Regolazione del flusso di olio</u> nella sezione Lubrificazione e manutenzione.
	Pompa comandata in modo non corretto.	Con la macchina in funzione, controllare la rotazione della pompa rimuovendo il relativo coperchio. Se la pompa non viene azionata, sostituire il tubo di collegamento. Riparare, sostituire o regolare la pompa.
Macchina a secco.	Pompa inoperativa e conseguente mancanza di pressione.	Riparare, regolare o sostituire.
	Condotto principale interrotto.	Riparare o sostituire.
	Assenza di olio nell'impianto.	Rifornire, se necessario, con l'olio indicato. Vedi sezione "Lubrificazione e manutenzione".
	Bloccaggio d'aria o pompa vuota.	Disaerare la pompa
	Contaminazione importante che blocca l'impianto.	Pulire l'impianto e sostituire tutte le valvole di dosaggio.
	Condotto ostruito.	Riparare il condotto.

DC82261,0000572 -39-07APR15-1/1

Manutenzione

Copie di serraggio per bulloneria e viteria metrica

TS1670 —UN—01MAY03



Dimensione bullone o vite	Classe 4.8				Classe 8.8 o 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Lubrificato/a ^a		A secco ^b		Lubrificato/a ^a		A secco ^b		Lubrificato/a ^a		A secco ^b		Lubrificato/a ^a		A secco ^b	
	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.	N-m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N-m	lb.-ft.	N-m	lb.-ft.	N-m	lb.-ft.	N-m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N-m	lb.-ft.	N-m	lb.-ft.	N-m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N-m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Le coppie elencate sono soltanto di ordine generale, a seconda della resistenza del bullone o della vite. Non adottare questi valori nelle applicazioni particolari per le quali sono indicati un diverso valore di coppia o una diversa procedura di serraggio. Per bulloneria o dadi in acciaio inossidabile sui cavallotti, vedere le istruzioni di serraggio per l'applicazione specifica. Stringere gli inserti di plastica o i dadi di bloccaggio per acciaio con aggraffatura girando il dado fino alla coppia di serraggio a secco indicata nella tabella. Questo, in caso non siano state fornite istruzioni diverse per l'applicazione specifica.

Le spine di sicurezza sono studiate in modo tale da cedere se soggette a determinati carichi. Sostituire sempre le spine di sicurezza con spine della stessa classe. Sostituire la bulloneria con bulloneria della stessa classe o di classe superiore. Se viene usata bulloneria di classe superiore, stringerla soltanto con la coppia di serraggio impiegata per la bulloneria originale. Accertarsi che le filettature della bulloneria siano pulite e che i bulloni vengano innestati correttamente. Se possibile, lubrificare la bulloneria nuda o zincata, ad eccezione dei dadi di bloccaggio, bulloni o dadi delle ruote, a meno che non siano state fornite istruzioni diverse per l'applicazione specifica.

^a"Lubrificato/a" significa che è stato applicato su di esso/a un lubrificante tipo olio per motori, oppure bulloneria lubrificata con fosfati e strati di olio, oppure bulloneria M20 o più grande con rivestimento di zinco lamellare JDM F13C, F13F o F13J.

^b"A secco" significa normale o zincato senza lubrificazione, o bulloneria M6 - M18 con rivestimento in zinco JDM F13B, F13E o F13H.

DX,TORQ2 -39-12JAN11-1/1

Prima di ciascun intervento di manutenzione

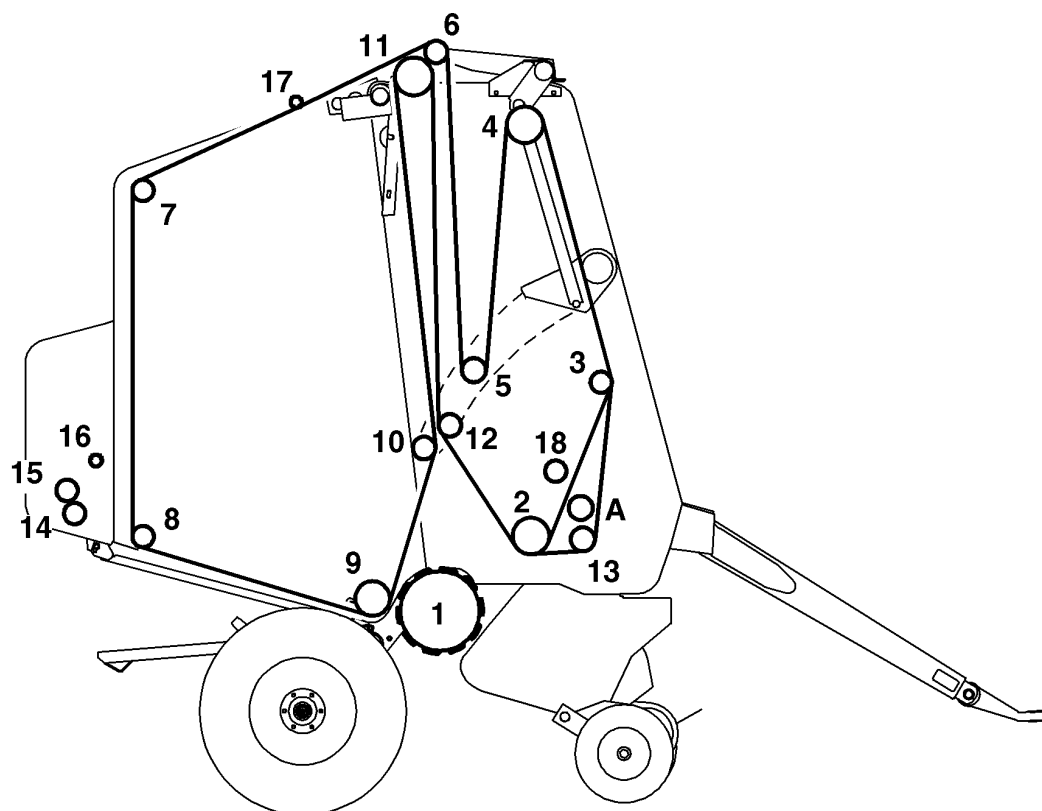
Se l'intervento richiede l'uso di saldatori, torcia di taglio o mole, attenersi alle seguenti indicazioni:

1. Parcheggiare la rotopressa in un'area asfaltata o su terra.
2. Rimuovere i residui di paglia per evitare l'esposizione di materiali infiammabili a scintille; se non è possibile asportare la paglia, bagnarla abbondantemente prima di procedere. Proteggere tubi flessibili e cinghie dall'esposizione a scintille, archi o fiamme.

3. Tenere a portata di mano il serbatoio dell'acqua in pressione o altre fonti di agenti estinguenti per l'eventuale uso immediato.
4. Durante le operazioni di saldatura, taglio o molatura farsi aiutare da un assistente per individuare eventuali principi di incendio.
5. Al termine della saldatura, taglio o molatura, attendere che i componenti si raffreddino prima di procedere alla pressatura delle balle. Prima di abbandonare la zona dell'intervento di manutenzione accertarsi che non vi siano principi di incendio.

DC82261,00004F7 -39-12SEP14-1/1

Numerazione dei rulli della rotopressa



CC1030884

- | | | | |
|--|--|--|---|
| 1— Rullo avvitatore | 7— Rullo superiore posteriore del portellone | 12— Rullo di rinvio del braccio tenditore centrale | 16— Rullo guidarete |
| 2— Rullo inferiore comando cinghie | 8— Rullo inferiore posteriore del portellone | 13— Rullo di sfalsamento delle cinghie | 17— Rullo di rinvio superiore posteriore del portellone |
| 3— Rullo di rinvio anteriore | 9— Rullo inferiore portellone | 14— Rullo zincato di alimentazione della rete | 18— Rullo fermaballa |
| 4— Rullo superiore comando cinghie | 10— Rullo di rinvio del braccio tenditore posteriore | 15— Rullo in gomma di alimentazione della rete | A— Coclea di pulizia |
| 5— Rullo di rinvio braccio tenditore anteriore | 11— Rullo di rinvio superiore | | |
| 6— Rullo braccio superiore | | | |

NOTA: I numeri sopra riportati non devono essere usati nell'ordinazione dei ricambi. Fare riferimento sempre ai numeri riportati nel relativo catalogo ricambi.

OUC006,0001420 -39-23JUN08-1/1

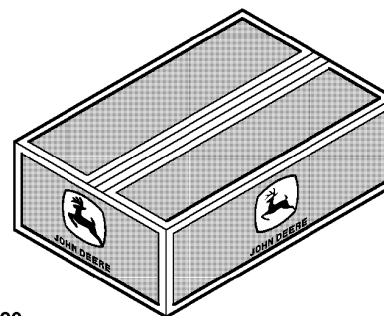
CC1030884—UN—24SEP08

Utilizzare ricambi originali John Deere

I ricambi originali John Deere sono realizzati tenendo conto delle specifiche esigenze delle macchine John Deere.

I ricambi di altri produttori non sono controllati né approvati da John Deere. L'impiego di tali componenti su macchine John Deere potrebbe pregiudicarne il funzionamento e compromettere le condizioni di sicurezza.

Per evitare questo rischio, impiegare solo ricambi originali John Deere.



CC1020723

CC03745,0000FD5 -39-18SEP09-1/1

CC1020723—UN—25OCT01

Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione

NOTA: Il serbatoio dell'acqua viene spedito scarico. Prima della consegna della macchina occorre caricare il serbatoio dell'acqua.

Quando si utilizza una carica antigelo per proteggere dal gelo il serbatoio acqua in pressione, è necessario scaricarlo completamente ed eseguirne la manutenzione.

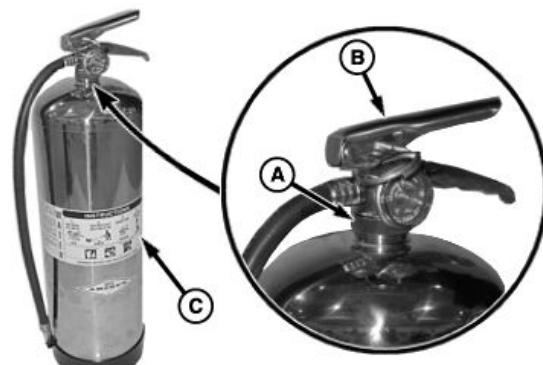
ATTENZIONE: Prima di eseguire la ricarica, controllare che il serbatoio dell'acqua sia completamente depressurizzato.

1. Scaricare tutta la pressione e l'acqua rimanenti (o la soluzione antigelo).
2. Allentare il dado (A) e rimuovere il gruppo valvola (B) dal cilindro (C).

IMPORTANTE: Il serbatoio acqua in pressione non deve essere esposto a temperatura di congelamento a meno che non sia protetto da antigelo.

NOTA: Se l'acqua presenta elevati livelli di cloruri (40 ppm), è necessario utilizzare un inibitore di corrosione.

3. Riempire il cilindro con 9,5 l (2.5 gal) di acqua pulita o soluzione antigelo.



A—Dado
B—Gruppo valvole

C—Cilindro

NOTA: Il livello del liquido arriverà a circa 15 cm (6 in.) dalla sommità del cilindro.

4. Controllare che la guarnizione non sia danneggiata, eventualmente sostituirla.
5. Inserire la guarnizione nel dado (A) del gruppo valvola (B).

Continua alla pagina seguente

DC82261,00004DE -39-20AUG14-1/3

H92727—UN—10SEP08

ATTENZIONE: Serrare manualmente il dado ai valori di coppia specificati. Un serraggio eccessivo con una chiave danneggerà la valvola.

6. Installare il gruppo valvola (A) e serrare il dado (B) al valore specificato.

Specifica

Dado—Coppia..... 11,3 - 11,9 Nm
(100—105 lb-in)

7. Rimuovere il coperchio dalla valvola di pressurizzazione (C).

NOTA: Impostare il regolatore di pressione sul compressore d'aria su un valore che non superi di oltre 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) la pressione di esercizio dell'indicatore.

ATTENZIONE: Non lasciare mai il serbatoio acqua in pressione collegato a un regolatore di una sorgente ad alta pressione per un periodo di tempo prolungato. Non superare la pressione prescritta per il serbatoio dell'acqua. Il serbatoio acqua in pressione potrebbe rompersi se la pressione è eccessiva.

8. Pressurizzare il serbatoio acqua al valore prescritto utilizzando aria o azoto.

Specifica

Serbatoio acqua in
pressione—Pressione..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Gruppo valvola
B—Dado

C—Valvola di pressurizzazione

NOTA: Controllare il dado, l'indicatore, la valvola di pressurizzazione, le saldature del cilindro e il foro della valvola per rilevare perdite utilizzando l'apposito liquido o una soluzione di acqua e sapone.

9. Installare il tappo precedentemente rimosso sulla valvola di pressurizzazione.

DC82261,00004DE -39-20AUG14-2/3

10. Inserire la spina (A) con l'anello rivolto verso la parte anteriore del serbatoio acqua in pressione e installare il sigillo antimanomissione.

11. Installare il gruppo tubo flessibile e spruzzatore (B) nel supporto (C).

12. Installare sulla macchina il serbatoio acqua in pressione.

A—Spina
B—Gruppo tubo flessibile e
spruzzatore

C—Supporto



DC82261,00004DE -39-20AUG14-3/3

Regolazione delle catene di comando del raccoglitore

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Spegner il motore del trattore.

Regolare la tensione delle catene di comando del raccoglitore come segue.

Catena di comando del raccoglitore.

1. Allentare entrambi i dadi di fissaggio (A) del supporto tendicatena.
2. Premere il supporto tendicatena (B) contro la catena in modo che la flessione della catena sul tratto opposto al tendicatena rientri nei valori specificati.

Specifica

Catena di comando del raccoglitore—Inflessione..... 10 mm
(0,39 in.)

3. Serrare i dadi di fissaggio (A).

NOTA: Non è necessario regolare la tensione della catena di comando intermedia (C).

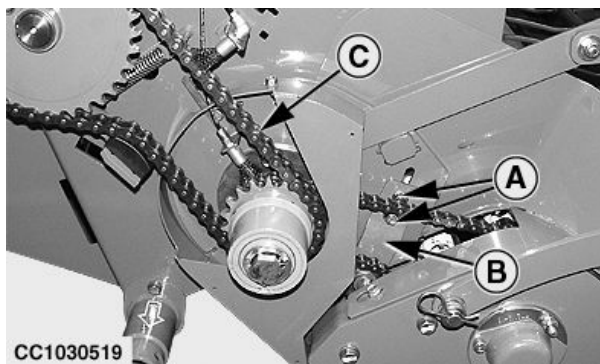
4. Inserire la PTO per alcuni secondi.
5. Controllare la flessione delle catene. Ripetere le regolazioni se necessario.

Catena di comando coclea, lato sinistro.

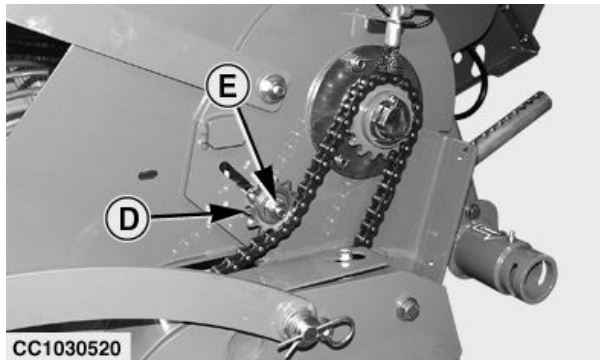
1. Allentare il dado di fissaggio del supporto ruota dentata tendicatena (E).
2. Premere la ruota dentata tendicatena (D) contro la catena in modo che la flessione sul tratto opposto al tendicatena rientri nei valori di specifica.

Specifica

Catena di comando della coclea di sinistra—Inflessione..... 10 mm
(0,39 in.)



CC1030519—UN—23SEP08



CC1030520—UN—23SEP08

A—Dadi di fissaggio
B—Supporto tendicatena
C—Catena comando intermedia

D—Ruota dentata tendicatena
E—Dado di fissaggio

3. Serrare il dado di fissaggio (E).
4. Inserire la PTO per alcuni secondi.
5. Controllare la flessione delle catene. Ripetere le regolazioni se necessario.

OUC006,00015A8 -39-30NOV09-1/1

Regolazione della catena di comando del rullo inferiore

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Arrestare il motore.

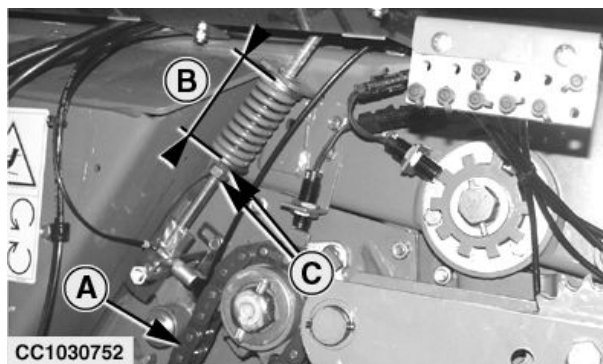
Regolare la tensione della catena di comando del rullo inferiore (A) come segue:

1. Controllare che la lunghezza (B) della molla rientri nelle specifiche.

Specifica

Molla—Lunghezza 95 mm
(3.74 in.)

2. Se necessario, regolare la lunghezza (B) della molla tramite i dadi ad occhiello (C).
3. Inserire la PTO per alcuni secondi.
4. Controllare la regolazione. Ripetere la regolazione, se necessario.



A—Catena di comando del rullo inferiore
B—Lunghezza
C—Dadi

OUC006,0001401 -39-05NOV08-1/1

CC1030752—UN—24SEP08

Regolazione della catena di comando principale

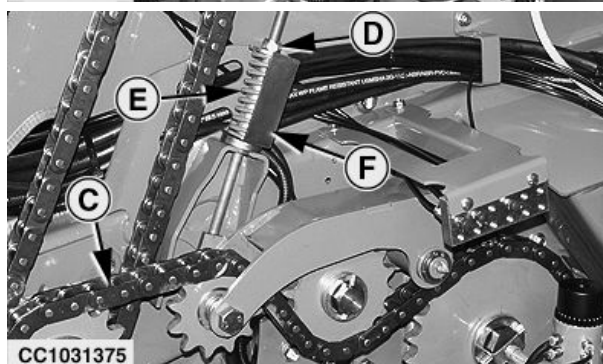
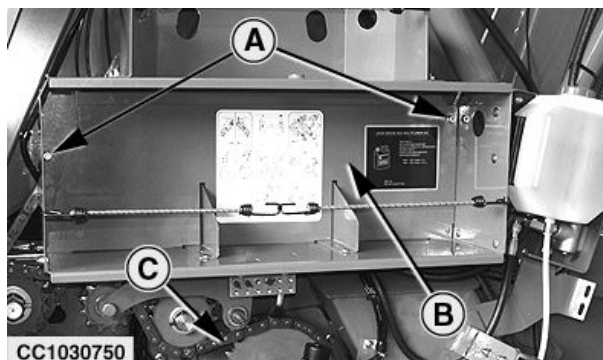
Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Arrestare il motore.

Regolare la tensione della catena di comando principale (C) come segue:

1. Allentare i dadi di fissaggio (A) e rimuovere lo schermo (B) (solo rotopressa con legatura a spago).
2. Regolare la tensione della catena di comando principale (C) mediante il dado ad occhiello (D) in modo che la lunghezza della molla (E) e della piastrina (F) corrispondano.
3. Inserire la PTO per alcuni secondi.
4. Controllare la regolazione. Ripetere la regolazione, se necessario.

A—Dadi di fissaggio
B—Protezione
C—Catena di comando principale

D—Dado
E—Molla
F—Cinghia



CC03745,0000F9D -39-11MAY09-1/1

CC1030750—UN—06NOV08

CC1031375—UN—30MAR09

Regolazione della catena di comando del rullo superiore

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Spegner il motore del trattore.

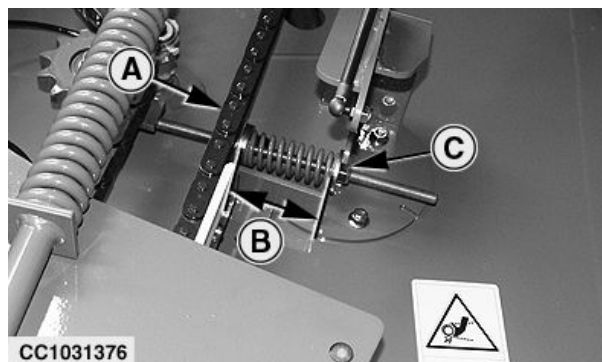
Regolare la tensione della catena (A) di comando del rullo superiore come segue:

1. Controllare che la lunghezza (B) della molla rientri nelle specifiche.

Specifica

Molla—Lunghezza..... 95 mm
(3,74 in.)

2. Se necessario, regolare la lunghezza (B) della molla tramite il dado ad occhiello (C).
3. Inserire la PTO per alcuni secondi.
4. Controllare la regolazione. Ripetere la regolazione se necessario.



A—Catena di comando rullo superiore
B—Lunghezza

C—Dado

OUCC006,0001576 -39-16SEP09-1/1

CC1031376—UN—30MAR09

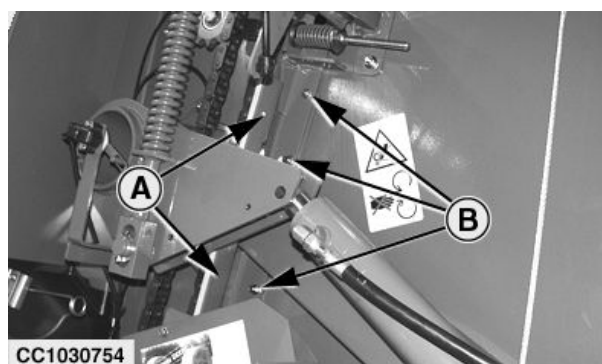
Regolazione della catena di comando del rullo superiore

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Spegner il motore del trattore.

1. Allentare i dadi di fissaggio (B) della guida.
2. Spostare la guida (A) della catena in modo che entri in contatto con la catena di comando del rullo superiore.
3. Serrare i dadi di fissaggio (B) della guida.

A—Guida della catena

B—Dadi di fissaggio



OUCC006,0001577 -39-16SEP09-1/1

CC1030754—UN—14OCT08

Regolazione della catena di comando dell'alimentatore rotante

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Arrestare il motore.

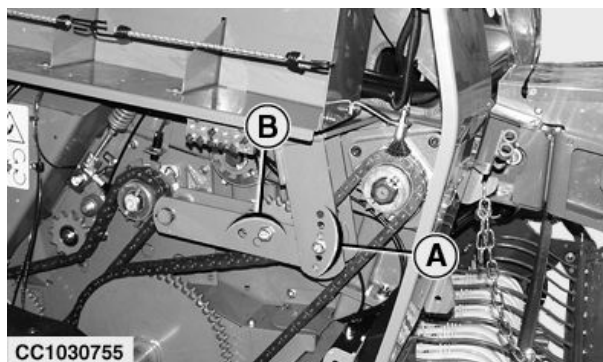
Regolare la tensione della catena di comando dell'alimentatore rotante tramite i fori (A) e (B), in modo che la flessione della catena sul tratto opposto al tendicatena rientri nei valori di specifica.

Specifica

Catena di comando dell'alimentatore rotante—Flessione.....	10 mm (0,39 in.)
--	---------------------

Inserire la PTO per alcuni secondi.

Controllare la flessione della catena. Ripetere la regolazione, se necessario.



A—Regolazione dei fori

B—Regolazione dei fori

OUC006,0001405 -39-26NOV08-1/1

CC1030755 —UN—01OCT08

Regolazione della catena di comando del tendicatena superiore

Per togliere tutte le anse della catena chiudere il portellone ed inserire la PTO per alcuni secondi. Spegner il motore del trattore.

Regolare la tensione della catena (A) come segue:

1. Allentare il dado di bloccaggio (B) del tendicatena.
2. Premere la ruota dentata tendicatena (C) contro la catena in modo che la flessione della catena rispetto a (D) sia di circa:

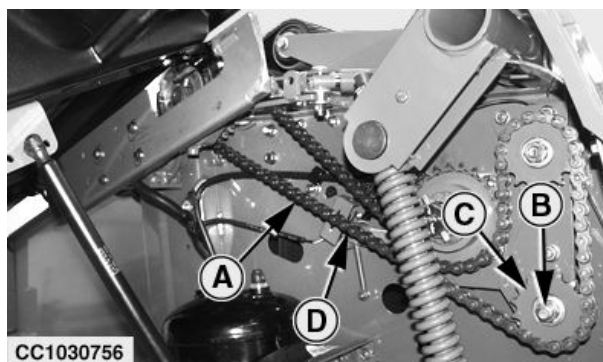
Specifica

Catena di comando rullo tendicatena superiore—Inflessione.....	20 mm (0,8 in.)
--	--------------------

3. Serrare il dado del tendicatena (B).

Se il tendicatena raggiunge il fondo della guida prima che la catena (A) sia stata portata in tensione, rimuovere una maglia dalla catena.

4. Inserire la PTO per alcuni secondi.



A—Catena di comando principale
B—Dado di bloccaggio tendicatena

C—Ruota dentata tendicatena
D—Sede

5. Controllare la flessione della catena. Ripetere la regolazione se necessario.

OUC006,0001578 -39-11JAN10-1/1

CC1030756 —UN—14OCT08

Sostituzione coltelli di pretaglio

⚠ ATTENZIONE: NON RISCHIARE. Per evitare infortuni anche mortali, causati dai coltelli, prima di rimuovere o sostituire i coltelli, chiudere sempre le valvole di arresto (A) e (C).

Quando si maneggiano i coltelli, indossare sempre dei guanti.

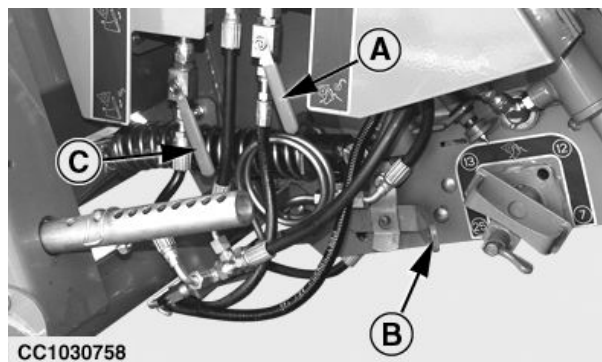
NOTA: Ogni coltello (D) può essere rimosso e sostituito in modo indipendente.

Per rimuovere e sostituire un coltello, procedere come segue:

1. Retrarre i coltelli. Vedere Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio nella sezione “Applicazione della rotopressa”.
2. Abbassare il piano di raccolta. Vedere Disintasamento alimentatore rotante nella sezione “Applicazione rotopressa”.
3. Chiudere la valvola di arresto dei coltelli (A) e del piano di raccolta (C).
4. Aprire completamente il portellone e bloccarlo.
5. Estrarre la leva (B) dalla sua spina di bloccaggio ed abbassarla.
6. Tirare il coltello (D) per rimuoverlo dalla guida in nylon (F) e dalla barra (E).
7. Per installare un coltello (D), inserirlo sulla barra (E) e poi nella guida in nylon (F).

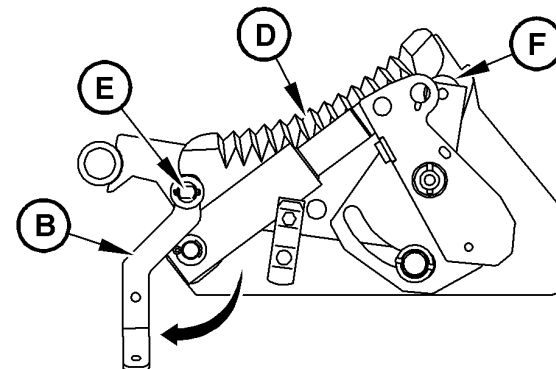
IMPORTANTE: Quando il coltello non è più necessario si consiglia di installare al suo posto la piastra di riempimento sede coltello (G). Ciò evita l'accumulo di prodotto nel vano lasciato dal coltello.

8. Sollevare e fissare la leva (B) nella sua spina di bloccaggio.
9. Abbassare il portellone.
10. Aprire le valvole di arresto (A) e (C) e sollevare il piano di raccolta.



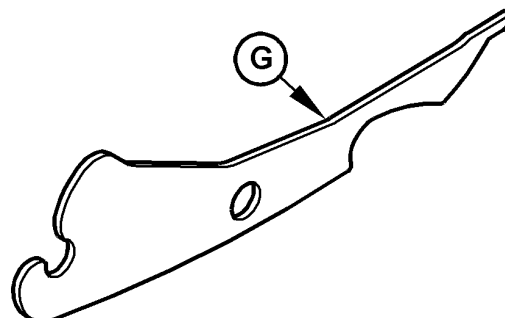
CC1030758

CC1030758—UN—02OCT08



CC1030759

CC1030759—UN—22OCT08



CC1032986

CC1032986—UN—30JUN10

A—Valvola di arresto coltelli	E—Barra
B—Leva	F—Guida
C—Valvola di arresto piano di raccolta	G—Piastra di riempimento sede coltello
D—Coltello	

OUC006,0001A2D -39-12FEB13-1/1

Affilatura dei coltelli di pretaglio

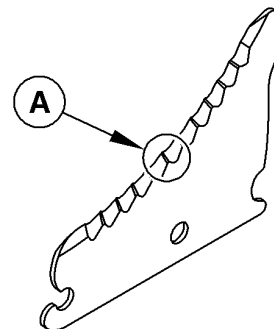
⚠ ATTENZIONE: Prevenire gli infortuni. Quando si maneggiano i coltelli, indossare dei guanti.

Rimuovere i coltelli dalla macchina. Vedere "Sostituzione dei coltelli di pretaglio" in questa sezione.

Fissare i coltelli a un banco da lavoro o a un tavolo.

Limare di traverso il bordo liscio smussato mantenendo un angolo di 12°. Per ulteriori informazioni sul dispositivo di affilatura coltelli, rivolgersi al concessionario John Deere.

IMPORTANTE: Il riscaldamento dei coltelli di pretaglio durante il processo di affilatura può ridurre la durata del coltello di pretaglio. Se il profilo dei denti (A) scompare, sostituire il coltello.



CC1029106

A—Profilo dei denti

OUCC006,00016AD -39-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

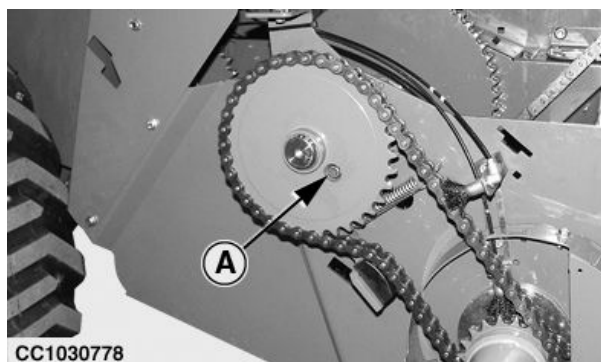
Sostituzione vite di sicurezza a tranciatura del comando del raccoglitore

Allineare i fori del mozzo per la vite di sicurezza a tranciatura e installare la vite M8 x 40 mm (grado 10.9), con il relativo dado di bloccaggio (A).

Reinstallare tutte le protezioni rimosse in precedenza.

NOTA: Per la minuteria, rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

A—Vite e dado di bloccaggio



CC1030778

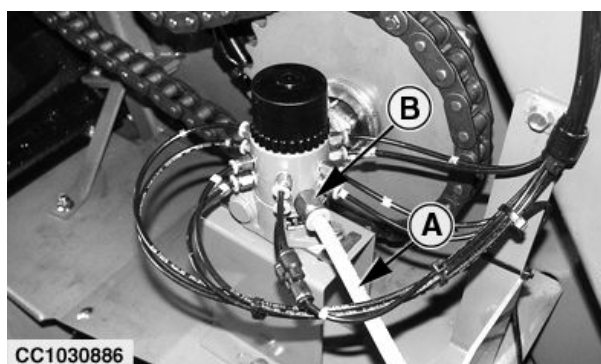
OUCC006,00017E9 -39-12FEB13-1/1

CC1030778—UN—02OCT08

Disaerazione della pompa dell'impianto di lubrificazione catene

NOTA: Se il serbatoio dell'olio era completamente vuoto, è necessario disaerare l'impianto di lubrificazione delle catene.

1. Scollegare il tubo di ingresso (A).
2. Attendere il completamento della disaerazione del tubo di ingresso (A) prima di ricollegare la tubazione di ingresso (A) al giunto di accoppiamento (B).
3. Mettere in funzione la rotopressa fino a che l'olio comincia ad uscire in modo costante dalle spazzole.



CC1030886

A—Tubo di ingresso

B—Giunto di accoppiamento

OUCC006,0001425 -39-18NOV08-1/1

CC1030886—UN—02OCT08

Regolazione delle spazzole

1. Regolare la posizione delle spazzole in base al numero di spazzole usate per lubrificare una catena:
 - Quando per lubrificare la catena si utilizza una spazzola, allineare la mezziera della spazzola (A) ad una delle piastre situate all'interno della catena (B).
 - Quando per lubrificare la catena si utilizzano due spazzole, allineare la mezziera di ciascuna spazzola (A) alle piastre situate all'interno della catena (B).
2. Regolare ognuna delle spazzole (A) fino ad ottenere la lunghezza di sovrapposizione specificata (C) con la catena (B).

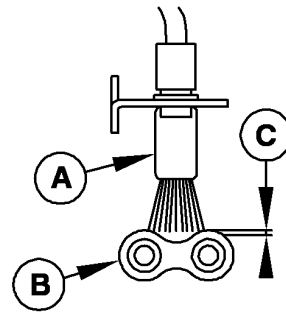
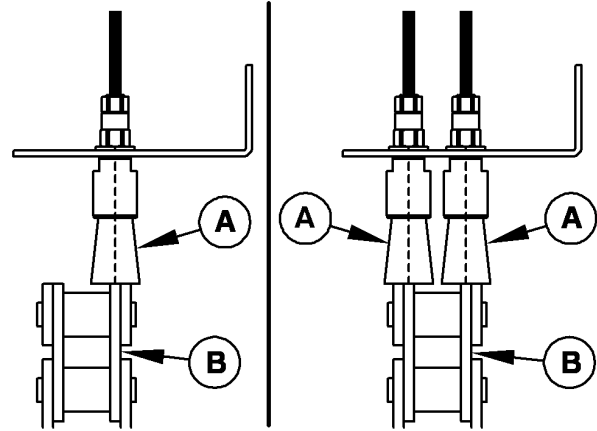
Specifica

Lunghezza di sovrapposizione—spazzola su catena..... 0 - 2 mm
(0 — 0.08 in.)

Questa regolazione consente di pulire e lubrificare correttamente la catena di comando. Regolazioni diverse da questa possono causare un'usura prematura della catena.

A—Spazzola
B—Catena

C—Lunghezza di sovrapposizione spazzola su catena



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -39-11OCT11-1/1

Regolazione scorrimento cinghie

IMPORTANTE: Controllare che ci sia una distanza di 2 a 4 mm (da 0.08 a 0.16 in.) presso le piastrine guidacinghia inferiori anteriori. Se l'apertura è eccessiva, le cinghie non scorreranno correttamente. Ciò potrebbe causare danni alle cinghie e alla rete.

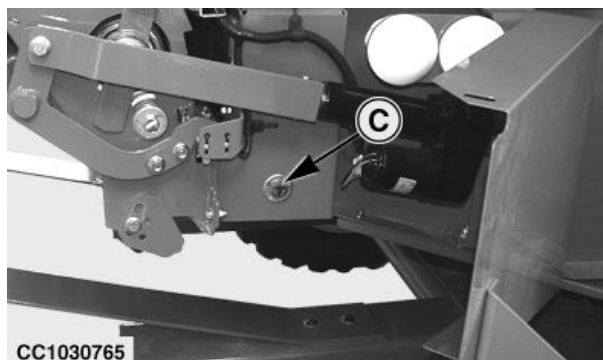
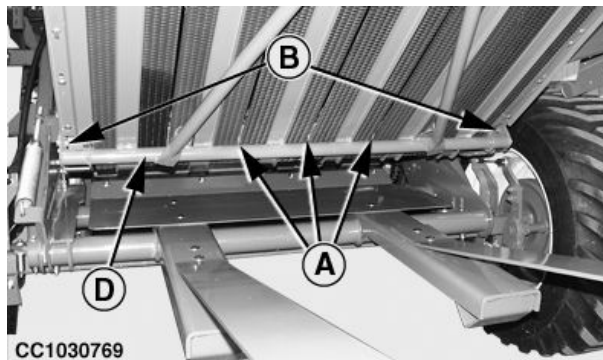
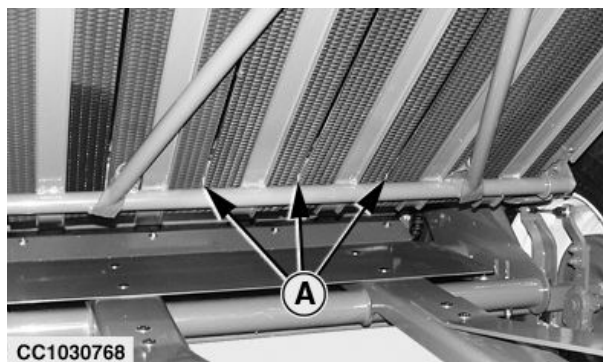
1. Controllare che la distanza tra le estremità di tutte le piastrine guidacinghia (A) e il fondo della traversa (D) rientri nei valori specificati.

Specifica

Piastrine guidacinghia -
Traversa—Distanza..... 2 - 4 mm
(0.08—0.16 in.)

2. Se necessario, allentare le viti (B) e regolare la traversa (D). Se la distanza supera i 4 mm (0,16 in.) a metà della traversa (D), piegarla secondo necessità.
3. Inserire la PTO e farla girare a bassa velocità. Osservare lo scorrimento delle cinghie presso le fascette guidacinghia (A). Se le cinghie non scorrono correttamente, procedere come segu:
 - a. Bloccare il portellone tramite l'apposita valvola.
 - b. Usando il distributore idraulico del trattore, sollevare il braccio tendicinghia per allentare le cinghie.
 - c. Spegnerne il motore del trattore.
 - Se le cinghie tendono a destra, abbassare il lato destro del rullo inferiore posteriore (C) del portellone.
 - Se le cinghie tendono a sinistra, sollevare il lato destro del rullo inferiore posteriore (C) del portellone.
 - d. Avviare il motore ed abbassare il braccio tendicinghia.
 - e. Controllare nuovamente lo scorrimento e regolare il rullo (C) inferiore posteriore del portellone se necessario.
 - f. Controllare la regolazione del raschiatore del rullo inferiore posteriore (n° 8) del portellone. Vedere Regolazione del raschiatore del rullo inferiore (n° 8) del portellone posteriore in questa sezione.

IMPORTANTE: Controllare che il guidarete inferiore sia ancora a contatto con le cinghie. Vedi



A—Piastrine di guida
B—Vite

C—Rullo inferiore posteriore
del portellone
D—Traversa

Controllo della posizione del guidarete inferiore (Prova 8) in questa sezione.

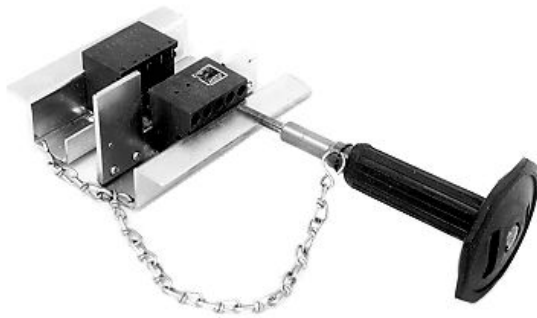
OUC006,0001A39 -39-12FEB13-1/1

Riparazione delle cinghie

Attrezzo di giunzione delle cinghie

L'attrezzo di giunzione Mato necessita una morsa da banco.

NOTA: Le cinghie possono sfilacciarsi sui bordi o tagliarsi. Tagliare i fili sfilacciati quando si presentano. Questo diminuisce il pericolo che i fili liberi si impiglino nella palla in formazione, con conseguenti ulteriori sfilacciamenti o danneggiamenti delle cinghie.



Attrezzo giunzione cinghie Mato

OUCC006.0000256 -39-06OCT00-1/1

E39821—UN—21MAR96

Preparazione delle cinghie danneggiate

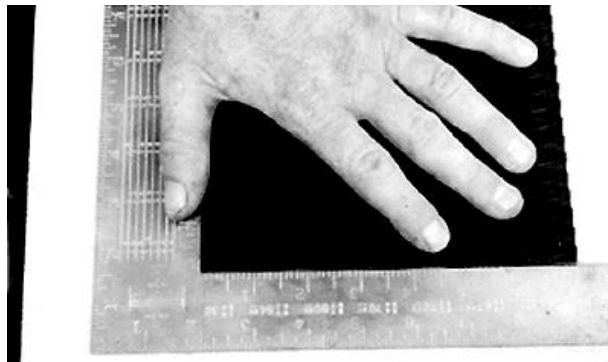
Rimuovere la cinghia rotta.

Rimuovere la zona danneggiata, mediante una squadra a T ed un coltello affilato.

IMPORTANTE: La variazione di lunghezza della cinghia non deve essere superiore a 38 mm (1,49 in.). Dopo due riparazioni la cinghia deve essere allungata.

NOTA: Per ridurre lo sforzo di taglio, immergere la lama nel sapone liquido.

Ricontrollare che la cinghia sia stata tagliata in squadra.



Continua alla pagina seguente

CC.570RB 003542 -39-15SEP98-1/3

E21797—UN—24JUN99

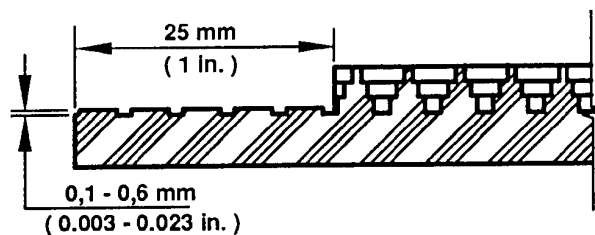
E21798—UN—24JUN99

Rimozione dei rilievi romboidali mediante un coltello

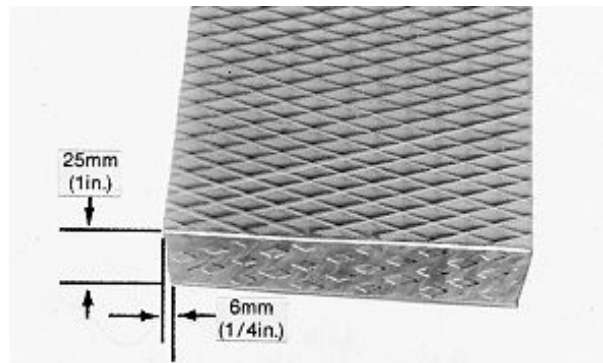
Usare una tavola spessa ed un coltello affilato per togliere dall'estremità della cinghia 25 mm (1 in.) di rilievo romboidale, avendo cura di lasciare da 0,1 a 0,6 mm (0,003 a 0,023 in.) di rilievo per evitare di danneggiare i fili immersi nella cinghia.

Per ridurre lo sforzo di taglio, immergere la lama nel sapone liquido.

Rifilare l'estremità della cinghia che segue nel movimento, solo come illustrato.



CC001056



CC,570RB 003542 -39-15SEP98-2/3

CC001056 —UN—16FEB96

E22649 —UN—13SEP88

Rimuovere i rilievi romboidali mediante un attrezzo per il taglio di strati di cinghia

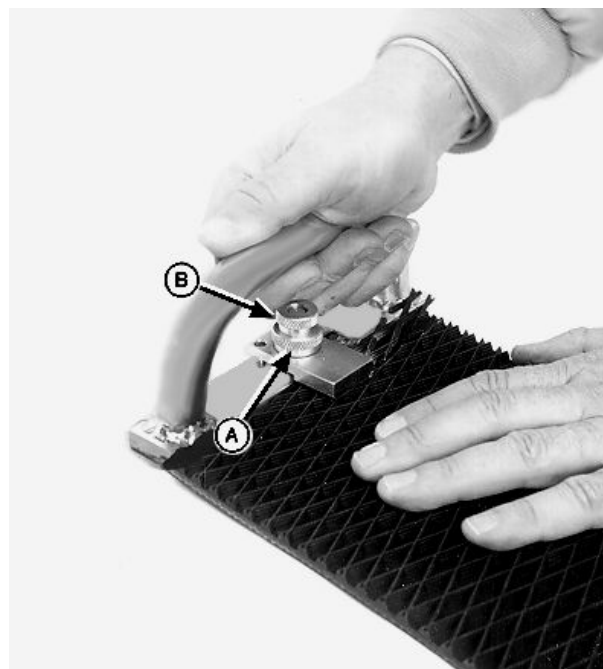
Disporre la cinghia su una superficie piana e tenerla ben premuta.

Regolare la piastra di pressione dell'attrezzo di taglio, in funzione dello spessore della cinghia, mediante la vite a manopola (A).

Girare la vite a manopola (A) di un altro mezzo giro verso il basso. Bloccare con la vite esterna (B).

Premere con decisione l'attrezzo di taglio sulla cinghia.

Fare scorrere l'attrezzo di taglio lungo l'estremità della cinghia fino a rimuovere il rilievo romboidale.



CC,570RB 003542 -39-15SEP98-3/3

E39823 —UN—24JUN99

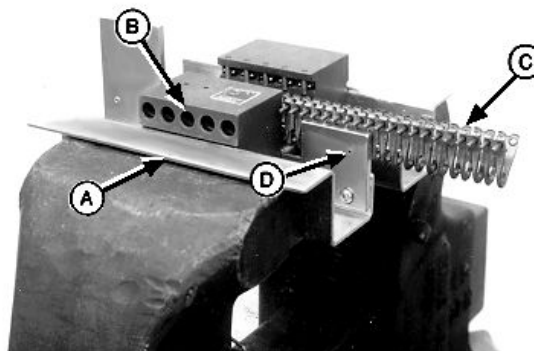
Installazione dei gancetti per cinghie Mato

NOTA: La nuova rotopressa viene venduta con 6 gancetti per cinghie Mato.

Disporre l'attrezzo per giunzioni per le cinghie (A) in una morsa con i fori (B) rivolti verso il davanti.

Installare i primi cinque segmenti dei gancetti per cinghia (C) nell'attrezzo per giunzioni. Assicurarsi che ci siano i rivetti all'interno dei fori dell'attrezzo per giunzioni (B). Si devono inserire due rivetti per segmento nello stesso foro. I segmenti devono essere a contatto della guida (D).

Stringere la morsa finché i segmenti saranno leggermente accostati e sia possibile inserire la cinghia con facilità.



A—Strumento di allacciamento cinghia
B—Foro
C—Gancio cinghia
D—Guida

E39829—UN—19JUL96

DC82261,000055B -39-27MAR15-1/5

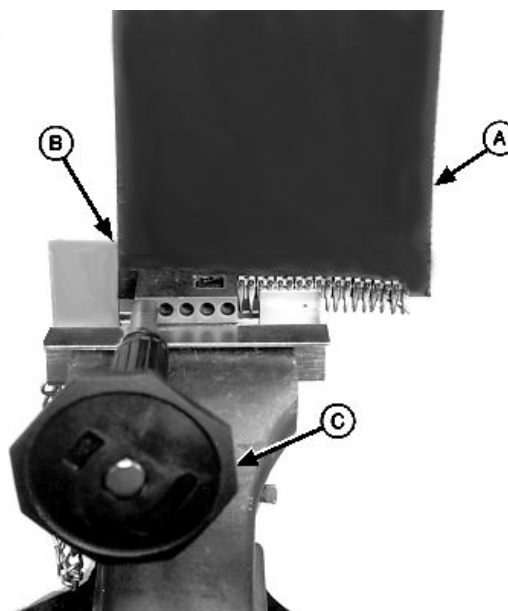
Ribaditura dei gancetti nella cinghia

Installare la cinghia (A) nei gancetti con il motivo a diamante sul retro. Allineare il bordo della cinghia con la guida (B). Spingere uniformemente la cinghia verso il basso sui perni di arresto. Anche i gancetti devono essere abbassati contro i perni di arresto.

Chiudere la morsa per esercitare una pressione sui gancetti. Questo garantirà una rivettatura corretta. Assicurarsi che la cinghia sia posizionata perpendicolarmente nell'attrezzo di giunzione e nei gancetti.

IMPORTANTE: Un martello largo o punzone troppo duro possono danneggiare l'attrezzo o cinghia di giunzione.

Servendosi del punzone (C), piantare innanzitutto il rivetto nel foro sinistro attraverso la cinghia, finché la spalla del punzone arriva a toccare la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Battere il punzone un'altra volta per accertarsi che vi sia il pieno contatto tra la spalla e la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Lavorando da destra verso sinistra, piantare i rivetti restanti attraverso la cinghia procedendo allo stesso modo.



A—Cinghia
B—Guida
C—Punzone

E40028—UN—30MAY96

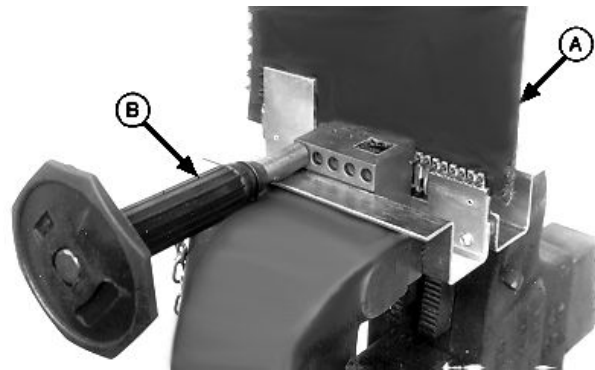
Continua alla pagina seguente

DC82261,000055B -39-27MAR15-2/5

Piantaggio dei rivetti con il punzone

Aprire la morsa. Spostare la cinghia e i gancetti (A) finché i rivetti sui cinque segmenti successivi si trovano all'interno dei fori dell'attrezzo di giunzione. Posizionare la cinghia perpendicolarmente nell'attrezzo di giunzione. Chiudere la morsa per esercitare una pressione sui gancetti.

Con il punzone (B), condurre rivetto prima nel foro sinistro attraverso la cinghia finché la spalla sul punzone non viene a contatto con la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Battere il punzone un'altra volta per accertarsi che vi sia il pieno contatto tra la spalla e la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Lavorando da destra verso sinistra, piantare i rivetti restanti attraverso la cinghia procedendo allo stesso modo.



A—Cinghia e gancetti

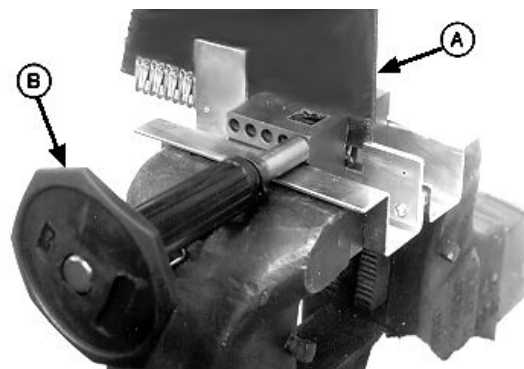
B—Punzone

DC82261,000055B -39-27MAR15-3/5

E40029—UN—30MAY96

Aprire la morsa. Spostare la cinghia e i gancetti (A) finché i rivetti sugli ultimi quattro segmenti sono installati all'interno dei fori dell'attrezzo di giunzione. Posizionare la cinghia perpendicolarmente nell'attrezzo di giunzione. Chiudere la morsa per esercitare una pressione sui gancetti.

Con il punzone (B), condurre rivetto prima nel foro sinistro attraverso la cinghia finché la spalla sul punzone non viene a contatto con la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Battere il punzone un'altra volta per accertarsi che vi sia il pieno contatto tra la spalla e la ganascia dell'attrezzo di giunzione. Lavorando da destra verso sinistra, piantare i rivetti restanti attraverso la cinghia procedendo allo stesso modo.



A—Cinghia e gancetti

B—Punzone

DC82261,000055B -39-27MAR15-4/5

E40030—UN—30MAY96

Controllo della ribaditura dei gancetti

Rimuovere la cinghia dalla morsa ed ispezionare i gancetti. Tutti i rivetti devono essere passati oltre la cinghia e devono mostrare i segni del punzone al centro.

IMPORTANTE: Quando si usa il martello per appiattire le teste dei rivetti, non battere sugli occhielli dei gancetti.

Non battere sui rivetti troppo forte per non deformare o danneggiare i punti di giunzione.

Disporre la cinghia e la giunzione su una base dura. Appiattire le teste dei rivetti mediante la faccia piana di un martello piccolo. Battere su più rivetti alla volta, picchiando leggermente. I rivetti devono essere a filo con la giunzione.



Vedere Installazione delle cinghie in questa Sezione per una corretta installazione.

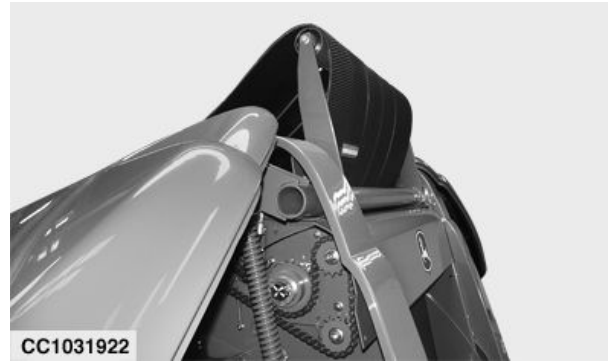
DC82261,000055B -39-27MAR15-5/5

E40027—UN—30MAY96

Installazione delle cinghie

Allentare le cinghie bloccando il portellone in una qualsiasi posizione con il dispositivo di bloccaggio di sicurezza e alzando il braccio tendicinghia tramite la leva del distributore del trattore.

Montare le cinghie con i rilievi romboidali verso l'esterno.



CC1031922—UN—29OCT09

OUCC006,0001585 -39-28OCT09-1/1

Disposizione delle cinghie sulla rotopressa

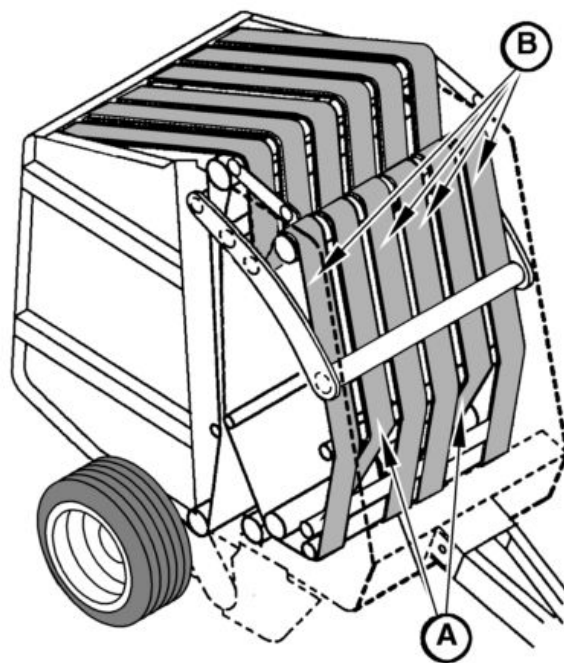
Installare le cinghie come illustrato, facendole passare in ogni guida. Per la collocazione delle cinghie tipo corto o lungo, vedere le illustrazioni.

- Lunghezza (A) delle cinghie corte = 13,07 m $\pm$ 0,012 m (42 ft 9.6 in. $\pm$ 0.47 in.).
- Lunghezza (B) delle cinghie lunghe = 13,21 m $\pm$ 0,012 m (43 ft 4.1 in. $\pm$ 0.47 in.).

NOTA: Si raccomanda di installare le cinghie come mostrato in figura. In alcuni casi, un altro percorso delle cinghie potrebbe dare migliori risultati.

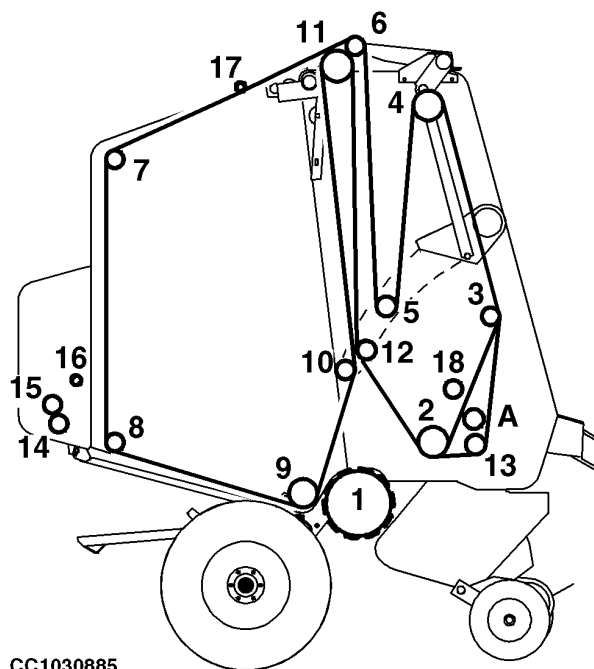
A—Cinghie tipo corto

B—Cinghie tipo lungo



CC1028775

CC1028775—UN—08FEB07



CC1030885

CC1030885—UN—24SEP08

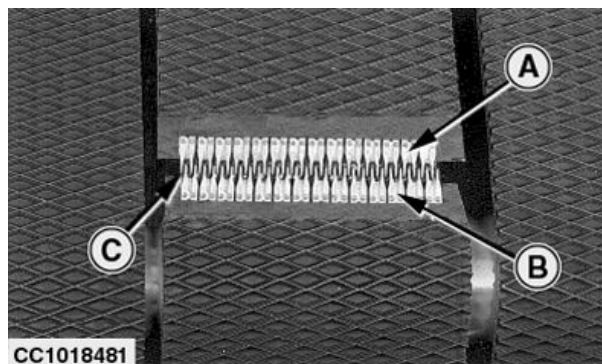
OUCC006,0001586 -39-16SEP09-1/1

Giunzione estremità della cinghia (Tipo Mato)

Unire le due serie di gancetti (A) e (B) in modo che, vista nel senso dello scorrimento, l'estremità della cinghia con l'angolo squadrato, arrivi prima di quella con gli angoli smussati; quindi inserire un pezzetto di filo di ferro (C) lungo 165 mm (6,49 in.)

Quando si installa la spinetta, accertarsi che i lati della cinghia siano allineati correttamente.

NOTA: La forma speciale della spinetta (C) consente a quest'ultima di essere tenuta in loco una volta inserita completamente nei gancetti della cinghia.



CC1018481—UN—18OCT00

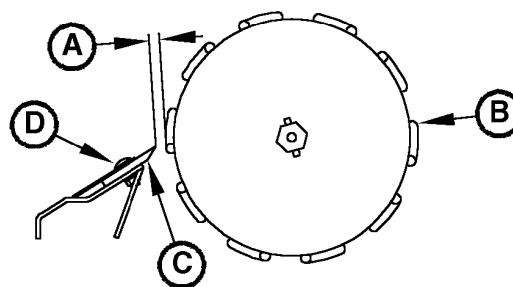
OUC006,000025B -39-06OCT00-1/1

Regolazione del raschiatore del rullo avvitore (n°1)

1. Posizionare il raschiatore (C) il più vicino possibile al rullo inferiore (B), lasciando però una distanza sufficiente (A) per evitare il contatto con il rullo inferiore.
2. Regolare il raschiatore (C) come segue:
 - a. Allentare le viti (D) e regolare la distanza (A).
 - b. Ruotare manualmente la rotopressa per verificare la distanza su tutte le barre. Vedi "Rotazione manuale della rotopressa" nella sezione "Uso della rotopressa - Parte comune".
3. Serrare le viti di fissaggio (D) alla coppia seguente:

Specifica

Viti fissaggio raschiatore
rullo avvitore—Coppia
di serraggio..... 140 N·m
(103 lb·ft)



CC1019230

A—Distanza
B—Rullo avvitore

C—Raschiatore
D—Viti

CC1019230—UN—16FEB01

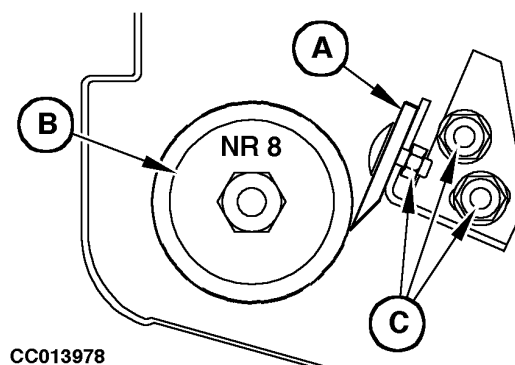
OUC006,00013CE -39-17NOV08-1/1

Regolazione del raschiatore del rullo posteriore inferiore del portellone (N° 8)

1. Per regolare il raschiatore (A), allentare le viti di fissaggio (C).
2. Il raschiatore (A) deve essere regolato il più vicino possibile al rullo (B), lasciando tuttavia abbastanza spazio da evitare qualsiasi interferenza con il rullo stesso.
3. Stringere le viti di fissaggio (C) alla coppia specificata:

Specifica

Viti fissaggio raschiatore
rullo posteriore inferiore
portellone—Coppia..... 55 N·m
(40 lb·ft.)



CC013978

A—Raschiatore
B—Rullo

C—Vite

CC013978—UN—04APR98

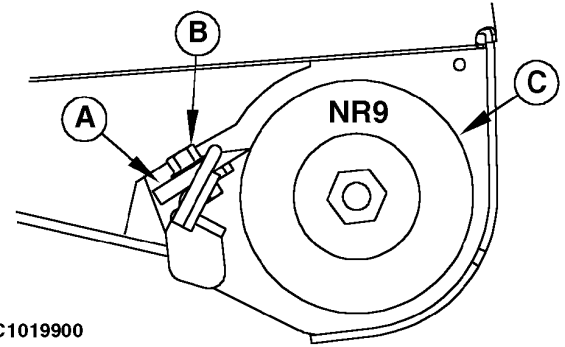
DC82261,000056B -39-20NOV14-1/1

Regolazione raschiatore rullo inferiore anteriore (n°9) portellone

1. Per regolare il raschiatore (A), allentare le viti di fissaggio (B).
2. Il raschiatore (A) deve essere regolato il più vicino possibile al rullo (C), lasciando però una distanza sufficiente per evitare il contatto con il rullo.
3. Serrare le viti di fissaggio (B) alla coppia seguente:

Specifica

Raschiatore del rullo inferiore anteriore del portellone—Coppia di serraggio.....55 N·m
(40 lb·ft)



CC1019900

A—Raschiatore
B—Vite

C—Rullo

CC1019900 —UN—22JUN01

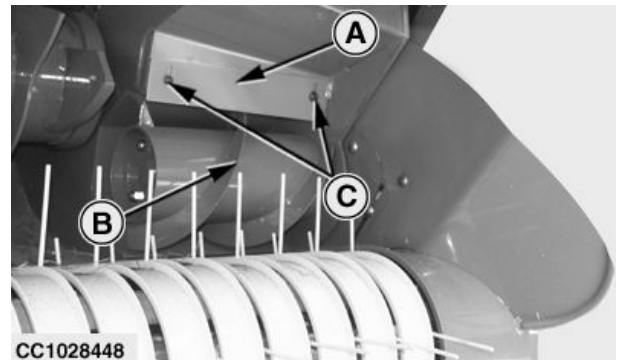
OUC006,0001422 -39-25JUN08-1/1

Regolazione dei raschiatori coclea raccoglitore

1. Allentare le viti (C).
2. Posizionare il raschiatore (A) il più vicino possibile alla coclea (B), evitando di metterlo in contatto con questa.
3. Serrare le viti (C).
4. Ripetere l'operazione sul lato opposto.

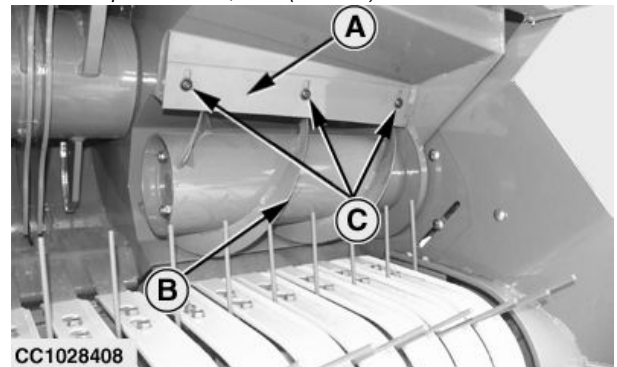
A—Raschiatore
B—Coclea

C—Viti



CC1028448

Rotopressa con 2,00 m (6 ft 7 in.) Comando idraulico



CC1028408

Rotopressa con 2,20 m (7 ft 3 in.) Comando idraulico

CC1028448 —UN—21SEP06

CC1028408 —UN—21SEP06

FS62804,0000328 -39-17JUN09-1/1

Regolazione incudine tagliaspago

1. Spostare il braccio portaspago (A) mediante il monitor di comando fino a centrarlo sull'incudine (B) della taglierina.
2. Allentare i dadi (E).
3. Regolare la taglierina (D) in modo che la distanza (C) tra l'incudine (B) e il braccio portaspago (A) rientri nei valori specificati.

Specifica

Braccio portaspago

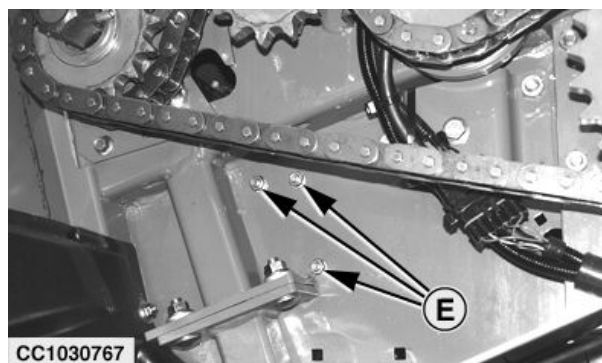
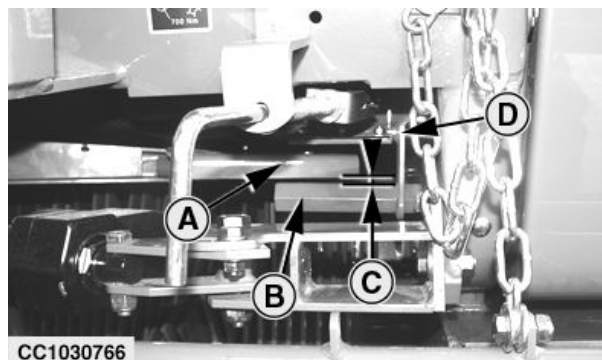
- Incudine

taglierina—Distanza..... 1 — 4 mm
(0,04 — 0,16 in.)

4. Serrare nuovamente i dadi (E).
5. Portare il braccio portaspago alla posizione di riposo.

A—Braccio portaspago
B—Incudine della taglierina
C—Distanza

D—Gruppo taglierina
E—Dadi



CC1030766—UN—24OCT08

CC1030767—UN—14OCT08

OUC006,000140D -39-27OCT08-1/1

Regolazione della corsa braccio portaspago

La corsa del braccio portaspago può essere regolata tramite il monitor. Prima di modificare la corsa del braccio portaspago tramite il monitor, regolare il braccio portaspago (C) sulla sua posizione più alta.

Per regolare la corsa del braccio portaspago procedere come segue:

1. Estendere completamente l'attuatore del portaspago, tramite il monitor, fino a portare il braccio portaspago (C) nella posizione più a destra.
2. Allentare la vite (E).
3. Spostare il supporto (F) attuatore nella guida (G) per ottenere la distanza prescritta (A).

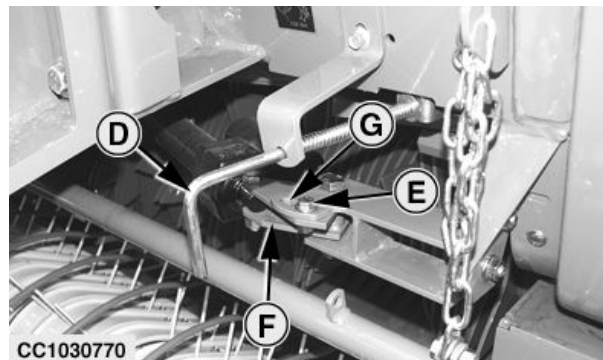
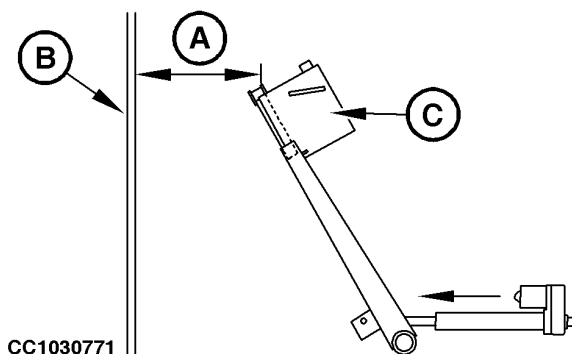
Specifica

Braccio portaspago

- Fiancata

destra—Distanza..... 80 mm
(3,15 in.)

4. Riserrare la vite (E).
5. Retrarre completamente l'attuatore del portaspago per portare il braccio portaspago in posizione di riposo. Verificare che il braccio portaspago azioni correttamente l'articolazione della taglierina (D). In caso contrario il taglio dello spago non sarà possibile. Ripetere la procedura se necessario.
6. Controllare la calibrazione dell'attuatore del portaspago. Vedere "Calibrazione attuatore legatura a spago" nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



A—Distanza
B—Fiancata destra camera di
formazione
C—Braccio portaspago
D—Tirante coltello tagliaspago

E—Vite a testa cilindrica
F—Supporto dell'attuatore
G—Guida di regolazione

OUCC006,000157C -39-20OCT09-1/1

CC1030771 —UN—02OCT08

CC1030770 —UN—14OCT08

Impostazione della posizione del rullo centrale del braccio tenditore (n° 12)

IMPORTANTE: Impostare la posizione del rullo del braccio tenditore centrale a seconda del tipo di prodotto. Sarà così possibile evitare infortuni o danni all'equipaggiamento.

1. Aprire completamente il portello e fissarlo con il dispositivo di bloccaggio di sicurezza.
2. Spostare il braccio tenditore tramite la leva del distributore idraulico del trattore fino ad allineare la vite (A) del rullo e il foro di accesso (B) all'interno della rotopressa.
3. Inserire il fermo di stazionamento del trattore, arrestare il motore e togliere la chiave.
4. Sorreggere il rullo e allentare la vite (A) su entrambi i lati.
5. Impostare la posizione del rullo centrale del braccio:

Posizione 1: Impostare il rullo in questa posizione quando si usa la macchina per pressare prodotto secco come la paglia.

Posizione 2: Impostare il rullo in questa posizione quando si usa la macchina per pressare prodotto umido come l'insilato.

6. Serrare la vite (A) su entrambi i lati secondo i valori specificati.

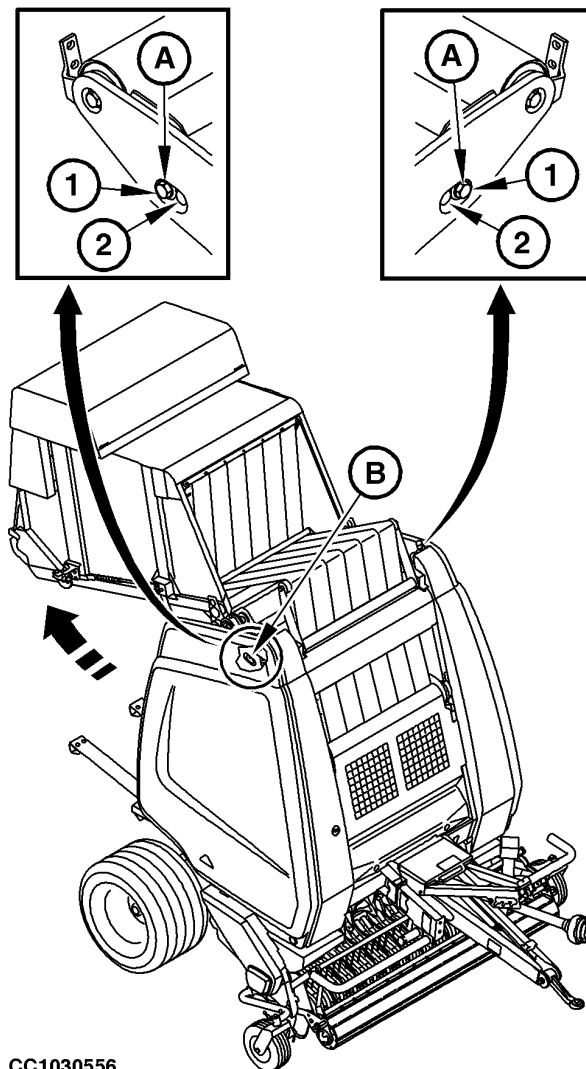
Specifiche

Viti di fissaggio del rullo centrale del braccio tenditore—Coppia..... 130 N·m
(97,5 lb.-ft.)

A—Vite a testa cilindrica
B—Foro di accesso

1— Posizione per prodotto secco
2— Posizione per prodotto umido

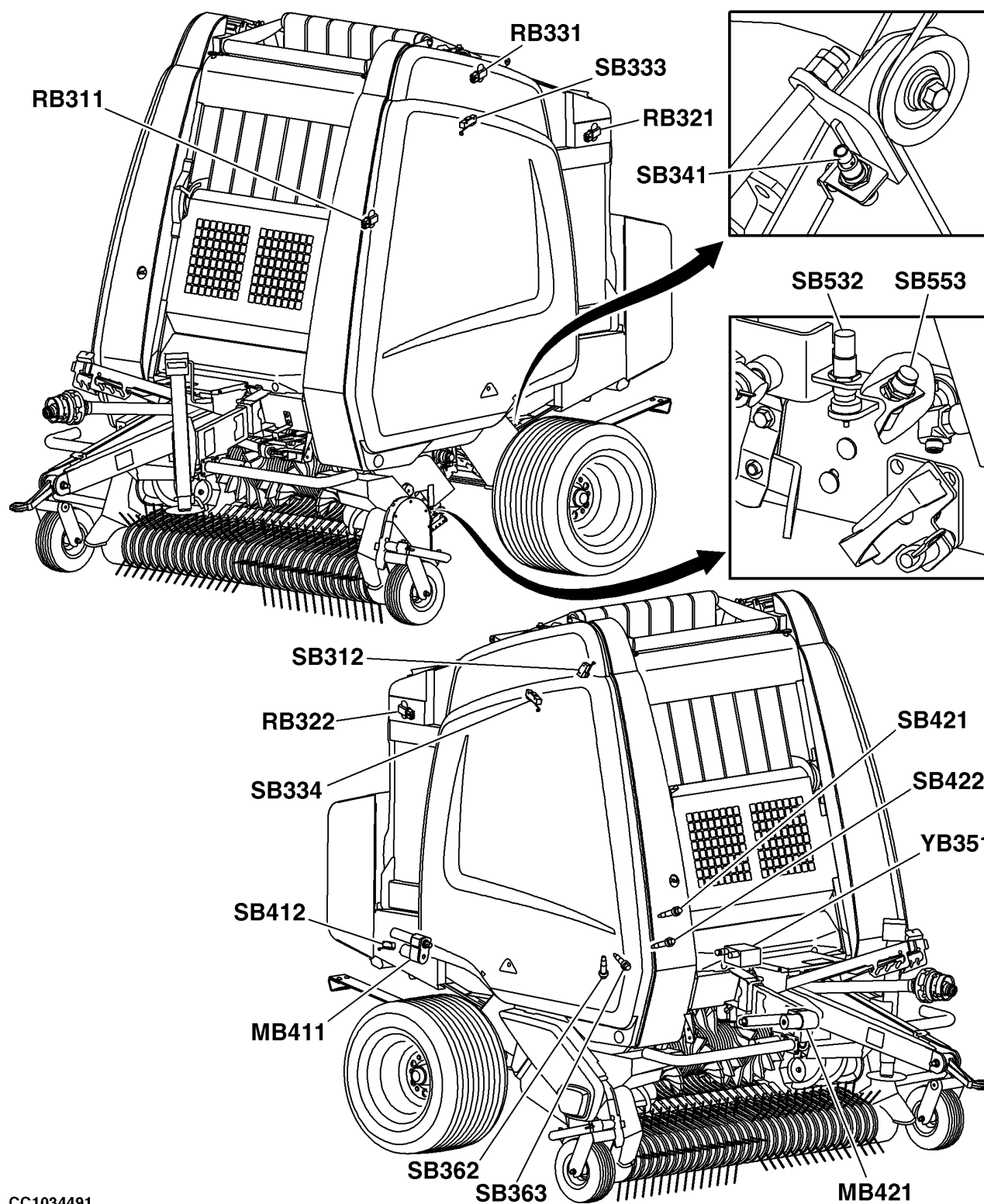
CC1030556



CC1030556 —UN—22OCT08

OUCC006,0001551 -39-03JUN09-1/1

Ubicazione componenti elettrici rotopressa (rotopressa fino a S. N. 134999)



CC1034491

CC1034491—UN—15OCT12

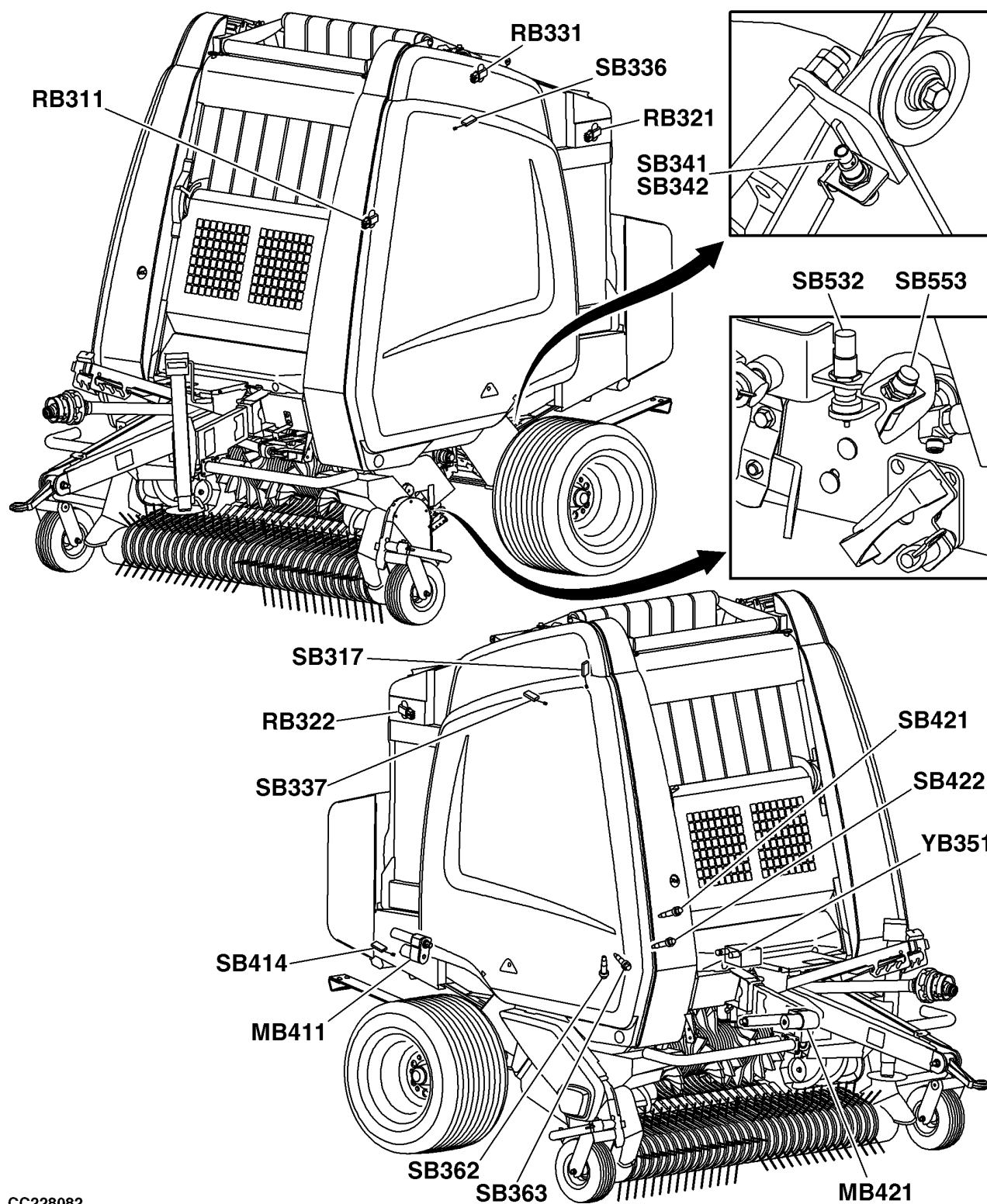
Continua alla pagina seguente

DC82261,0000574 -39-27MAR15-1/2

MB411—Attuatore di legatura della rete	RB331—Potenziometro posizione portellone posteriore	SB362—Sensore di velocità rotazione rotopressa	SB532—Sensore piano di raccolta
MB421—Attuatore di legature dello spago	SB312—Interruttore palla sovradimensionata	SB363—Sensore coclea di pulizia	SB553—Sensore coltelli di pretaglio
RB311—Potenziometro del diametro palla	SB333—Interruttore chiusura portellone sinistro	SB412—Interruttore taglio rete	YB351—Elettrovalvola per nucleo tenero
RB321—Potenziometro sinistro della forma della palla	SB334—Interruttore chiusura portellone destro	SB421—Sensore della puleggia dello spago a sinistra	
RB322—Potenziometro formazione lato destro palla	SB341—Sensore scivolo di scarico delle balle	SB422—Sensore della puleggia dello spago a destra	

DC82261,0000574 -39-27MAR15-2/2

Individuare i componenti elettrici della rotopressa (rotopressa da S.N. 135000)



CC228082

CC228082 —UN—03DEC14

Continua alla pagina seguente

DC82261.0000575 -39-03DEC14-1/2

MB411—Attuatore di legatura della rete	RB331—Potenziometro posizione portellone posteriore	SB362—Sensore di velocità rotazione rotopressa	SB532—Sensore piano di raccolta
MB421—Attuatore di legature dello spago	SB317—Sensore palla sovradimensionata	SB363—Sensore coclea di pulizia	SB553—Sensore coltelli di pretaglio
RB311—Potenziometro del diametro palla	SB336—Sensore sinistro aggancio portellone	SB414—Sensore di taglio rete	YB351—Elettrovalvola per nucleo tenero
RB321—Potenziometro sinistro della forma della palla	SB337—Sensore destro aggancio portellone	SB421—Sensore della puleggia dello spago a sinistra	
RB322—Potenziometro formazione lato destro palla	SB341/SB342—Sensore scivolo di scarico delle balle	SB422—Sensore della puleggia dello spago a destra	

DC82261,0000575 -39-03DEC14-2/2

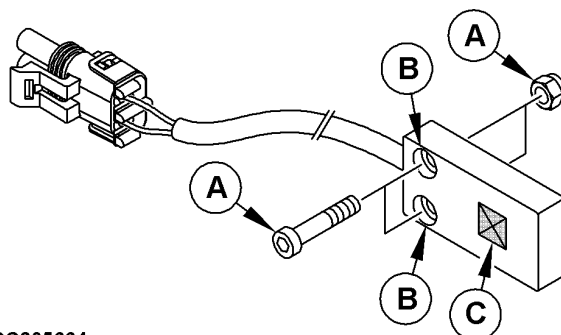
Individuare l'area di rilevamento sensore (rotopressa da S.N. 135000)

Per garantire il corretto rilevamento dell'obiettivo da parte del sensore, controllare che l'area di rilevamento del sensore (C) sia correttamente orientata verso l'obiettivo. L'area di rilevamento del sensore (C) si trova soltanto sullo stesso lato dei due alesaggi (B).

Se il sensore è stato sostituito o le viti (A) sono state rimosse, serrare le viti (A) alla coppia specificata:

Specifica

Viti a testa cilindrica—Coppia.....	1,2—1,8 N·m (11 – 16 lb.-in.)
-------------------------------------	----------------------------------



CC205664

A—Viti a testa cilindrica
B—Foro

C—Area di rilevamento sensore

CC03745,0001158 -39-03APR15-1/1

Regolazione interruttore SB312 palla sovradimensionata

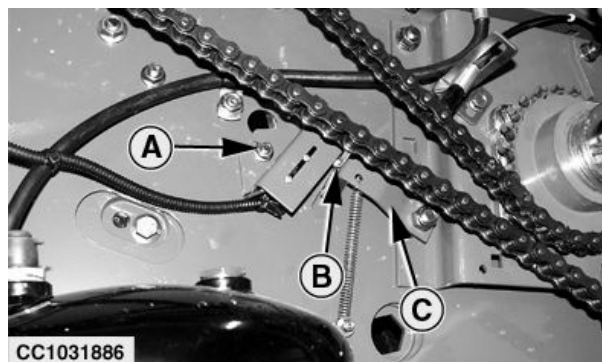
1. Sollevare il braccio tendicinghia alla massima altezza mediante la leva del distributore idraulico del trattore.
2. Allentare la vite (A).
3. Ponendo la levetta dell'interruttore in contatto con il corpo dell'interruttore, regolare la staffa dell'interruttore fino ad ottenere la distanza specificata tra il rullino dell'interruttore (B) e la piastrina (C).

Specifica

Rullino interruttore -	
Piastrina—Distanza.....	1 - 2 mm (0.04—0.08 in.)

4. Serrare la vite (A).
5. Controllare l'interruttore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.

NOTA: Lo stato dell'interruttore palla sovradimensionata deve essere aperto con il braccio tendicinghia completamente sollevato.



A—Vite
B—Rullino interruttore

C—Fascetta

6. Regolare nuovamente se necessario.

OUC006,00017D3 -39-25JAN13-1/1

Regolazione sensore palla sovradimensionata SB317

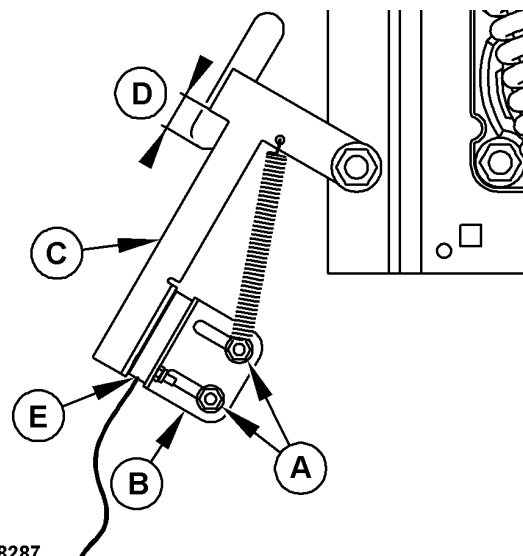
1. Verificare il corretto montaggio del sensore (E). Vedere Identificazione dell'area di rilevamento del sensore (rotopresse a partire dal n. di serie 135000) in questa sezione.
2. Posizionare l'obiettivo (C) fino ad ottenere la distanza (D) specificata.

Specifica

Distanza obiettivo da
estremità inferiore
asola—Distanza..... 20 mm
(0,8 in.)

3. Allentare le viti (A).
4. Regolare la staffa del sensore (B) in modo da stabilire il contatto tra obiettivo (C) e sensore (E) come indicato in figura.
5. Serrare le viti (A).
6. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

NOTA: Utilizzare la leva del distributore idraulico per sollevare il braccio tendicinghia all'altezza massima e controllare che il sensore non rilevi l'obiettivo.



CC1038287

A—Vite
B—Staffa del sensore
C—Obiettivo

D—Distanza
E—Sensore palla
sovradimensionata

CC1038287 —UN—20SEP12

OUC006,0001958 -39-25JAN13-1/1

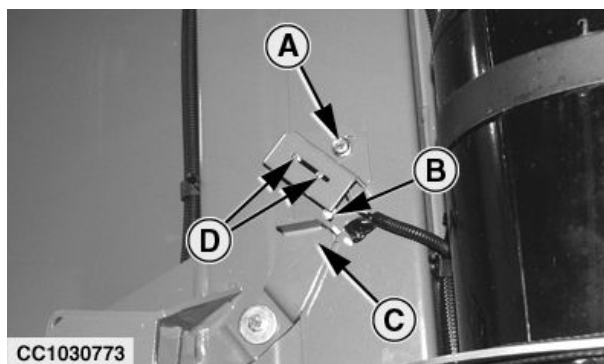
Regolazione interruttori aggancio portellone SB333 e SB334

1. Chiudere e agganciare il portellone. Il cilindro deve essere completamente retrato.
2. Allentare la vite (A).
3. Ruotare la staffa in modo da centrare il rullino dell'interruttore (B) rispetto al tratto corto della piastrina (C).
4. Ponendo la levetta dell'interruttore in contatto con il corpo dell'interruttore, regolare la staffa dell'interruttore fino ad ottenere la distanza specificata tra il rullino dell'interruttore (B) e la piastrina (C).

Specifica

Rullino interruttore -
Piastrina—Distanza..... 0,5 - 2 mm
(0.02—0.08 in.)

5. Regolare alla dimensione corretta spostando la staffa dell'interruttore, tramite la vite (A) e/o le viti (D).
6. Riserrare la vite (A) e/o le viti (D).



CC1030773

A—Vite
B—Rullino interruttore

C—Fascetta
D—Viti di regolazione

7. Ripetere la procedura sul lato opposto.
8. Controllare gli interruttori con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

OUC006,00017D2 -39-25JAN13-1/1

CC1030773 —UN—14OCT08

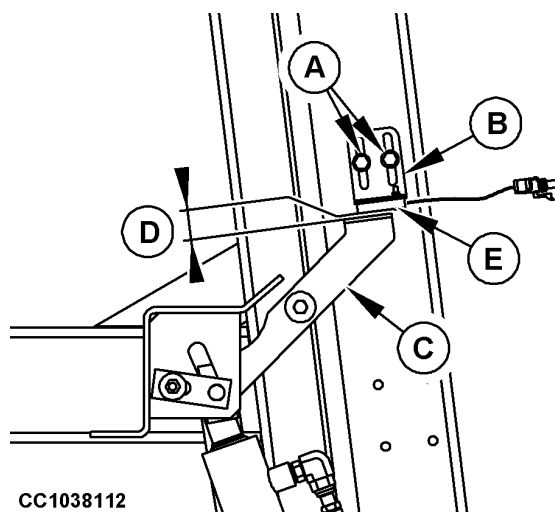
Regolazione dei sensori SB336 e SB337 dell'aggancio portellone

1. Verificare il corretto montaggio del sensore (E). Vedere Identificazione dell'area di rilevamento del sensore (rotopresse a partire dal n. di serie 135000) in questa sezione.
2. Chiudere e agganciare il portellone. Il cilindro deve essere completamente represso.
3. Allentare le viti (A).
4. Posizionare e mantenere la staffa (B) del sensore parallela all'obiettivo (C) in modo da ottenere la distanza (D) specificata tra il sensore (E) e l'obiettivo (C).

Specifica

Sensore -
obiettivo—Distanza..... 0,5 - 2 mm
(0.02—0.08 in.)

5. Serrare le viti (A).
6. Ripetere la procedura sul lato opposto.
7. Verificare il rilevamento dei sensori con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1038112

A—Vite
B—Staffa del sensore
C—Obiettivo

D—Distanza
E—Sensore aggancio portellone

OUCC006,0001959 -39-25JAN13-1/1

CC1038112 —UN—20SEP12

Regolazione sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342

1. Aprire completamente il portellone e fissarlo con il dispositivo di bloccaggio di sicurezza. Inserire il fermo di stazionamento del trattore, arrestare il motore e togliere la chiave.
2. Collocare un peso sullo scivolo di scarico della palla (D) per ottenere contatto tra lo scivolo di scarico delle balle (D) e l'arresto (C).
3. Allentare i dadi di bloccaggio (A) e far scorrere il sensore (B) finché si ottiene la distanza (E).

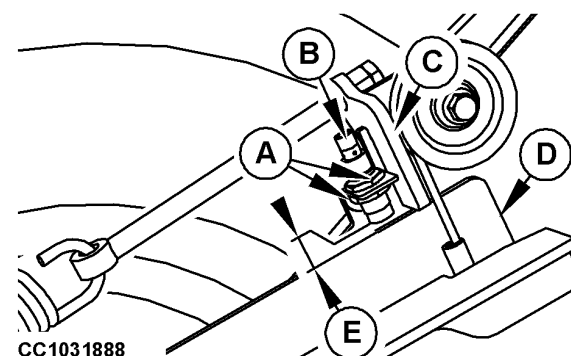
Specifica

Scivolo di scarico
delle balle a
sensore—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

4. Stringere i dadi di bloccaggio (A) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di
bloccaggio—Coppia.....23 N·m
(204 lb.-in.)



CC1031888

A—Dado di bloccaggio
B—Sensore
C—Arresto

D—Scivolo di scarico delle balle
E—Distanza

5. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

DC82261,0000568 -39-03APR15-1/1

CC1031888 —UN—11DEC09

Regolazione sensore velocità di rotazione rotopressa SB362

! ATTENZIONE: NON RISCHIARE! Non usare mai alcun tipo di attrezzo o di chiave sull'albero mentre il motore del trattore è in moto. Arrestare sempre il motore, togliere la chiave di accensione ed attendere che gli organi in movimento si siano arrestati. Rimuovere sempre l'attrezzo dall'albero appena terminato l'uso.

1. Ruotare manualmente la rotopressa in modo tale che l'ingranaggio (A) sia nella posizione mostrata in figura. Vedere Rotazione manuale della rotopressa nella sezione "Uso della rotopressa—Parte comune".
2. Allentare i dadi di bloccaggio (B) e spostare il sensore (C) fino ad ottenere la distanza specificata (D).

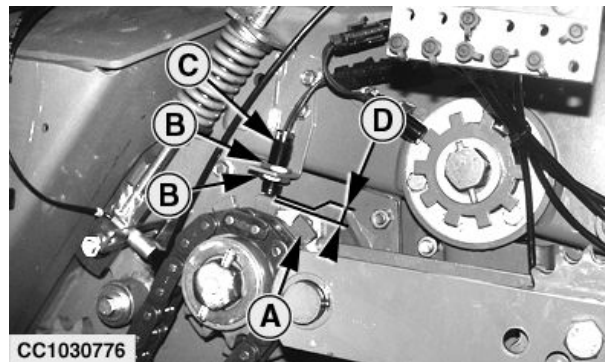
Specifica

Sensore -
ingranaggio—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Serrare i dadi di bloccaggio (B) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di
bloccaggio—Coppia..... 2 N·m
(18 lb.-in.)



A—Ingranaggio
B—Dado di bloccaggio

C—Sensore
D—Distanza

4. Ruotare ripetutamente la rotopressa per accertarsi che non vi siano interferenze tra il sensore (C) e l'ingranaggio (A).
5. Controllare che la linea centrale del sensore (C) sia allineata a quella dell'ingranaggio (A).
6. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

DC82261,000055E -39-03APR15-1/1

Regolazione del sensore coclea di pulizia SB363

ATTENZIONE: NON RISCHIARE! Non usare mai alcun tipo di attrezzo o di chiave sull'albero mentre il motore del trattore è in moto. Arrestare sempre il motore, togliere la chiave di accensione ed attendere che gli organi in movimento si siano arrestati. Rimuovere sempre l'attrezzo dall'albero appena terminato l'uso.

NOTA: Il codice di errore per diagnosi RBC 522017.07 può comparire se il sensore della coclea di pulizia non è regolato correttamente.

1. Inserire una chiave sull'albero di uscita della scatola ingranaggi e fare ruotare a mano la rotopressa fino a portare l'ingranaggio (A) nella posizione indicata.
2. Allentare i dadi di bloccaggio (B) e spostare il sensore (C) fino ad ottenere la distanza specificata (D):

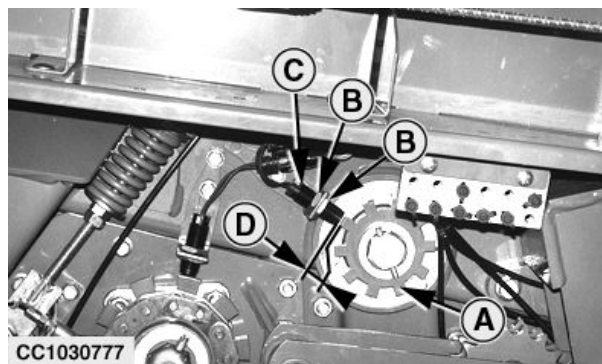
Specifica

Sensore -
ingranaggio—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Serrare i dadi di bloccaggio (B) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di
bloccaggio—Coppia..... 2 N·m
(18 lb.-in.)



A—Ingranaggio
B—Dado di bloccaggio

C—Sensore
D—Distanza

4. Ruotare diverse volte la rotopressa per assicurarsi che non vi siano interferenze tra sensore e ingranaggio.
5. Controllare che la linea centrale del sensore (C) sia allineata a quella dell'ingranaggio (A).
6. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".

DC82261,000055F -39-03APR15-1/1

CC1030777—UN—14OCT08

Regolazione interruttore taglio rete SB412

Per regolare l'interruttore taglio rete (D), procedere come indicato di seguito.

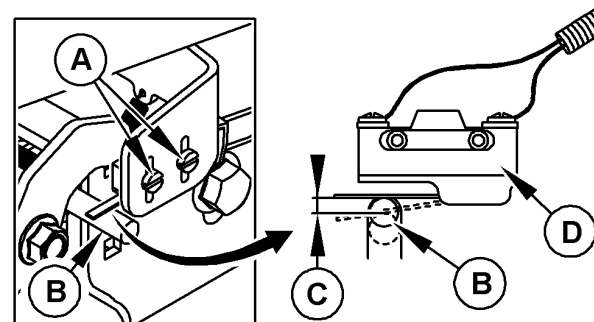
1. Premere delicatamente l'asta (B).
2. Controllare che l'interruttore (D) si attivi dopo uno spostamento (C) dell'asta (B).

Specifica

Asta legatura a
rete—Spostamento..... 2 mm
(0,08 in.)

In caso contrario, allentare le viti di fissaggio (A) e regolare opportunamente l'interruttore (D).

3. Controllare l'interruttore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1038290

A—Vite a testa cilindrica
B—Asta legatura a rete

C—Spostamento
D—Interruttore taglio rete

OUC006,00017EC -39-12FEB13-1/1

CC1038290—UN—20SEP12

Regolazione del sensore di taglio rete SB414

Per regolare il sensore di taglio rete (E), procedere come indicato di seguito:

1. Verificare il corretto montaggio del sensore (E). Vedere Individuare l'area di rilevamento sensore (rotopressa da S.N. 135000) in questa sezione.
2. Allentare le viti di fissaggio (A).
3. Regolare la la staffa (B) del sensore e il sensore (E) in modo da ottenere la distanza (D) specificata e la distanza (F) tra il sensore (E) e l'asta (C).

Specifica

Sensore - estremità
superiore asta di legatura
rete—Distanza (D)..... 0,5 - 2 mm
(1/64—5/64 in.)

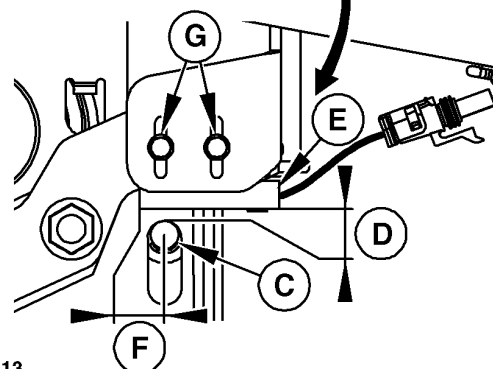
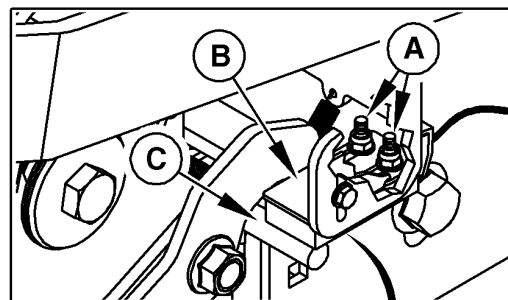
Estremità sensore -
asse dell'asta di legatura
rete—Distanza (F)..... 13—17 mm
(1/2—5/8 in.)

4. Stringere le viti di fissaggio (G) alla coppia standard e le viti (A) alla coppia specificata:

Specifica

Vite (A)—Coppia..... 1,2—1,8 N·m
(11 - 16 lb.-in.)

5. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor.
Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC208613

A—Vite a testa cilindrica
B—Staffa del sensore
C—Asta legatura a rete
D—Distanza

E—Sensore di taglio rete
F—Distanza
G—Vite di fissaggio

DC82261,0000560 -39-03APR15-1/1

CC208613 —UN—04APR14

Regolazione sensori pulegge spago SB421 e SB422

1. Ruotare la puleggia (B) in modo che il magnete (C) sia allineato al sensore (A).
2. Allentare i dadi di bloccaggio (E) e spostare il sensore (A) fino ad ottenere la distanza specificata (D).

Specifica

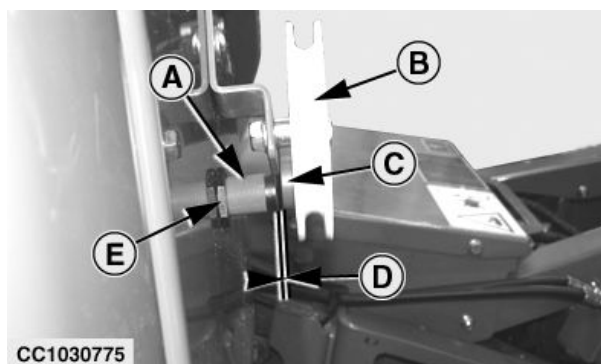
Sensore -
Magnete—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Serrare i dadi di bloccaggio (E) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di
bloccaggio—Coppia..... 2 N·m
(18 lb.-in.)

4. Ruotare ripetutamente la puleggia per accertarsi che non vi siano interferenze tra il sensore e il magnete.
5. Verificare il rilevamento dei sensori con il monitor.
Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



A—Sensore
B—Puleggia
C—Magnete

D—Distanza
E—Dado di bloccaggio

CC1030775

DC82261,0000561 -39-03APR15-1/1

CC1030775 —UN—14OCT08

Regolazione sensore piano di raccolta SB532

Per regolare il sensore (A) del piano di raccolta, procedere come segue:

1. Sollevare completamente il piano di raccolta. Vedere Disintasamento alimentatore rotante nella sezione “Applicazione rotopressa”.
2. Allentare i dadi di bloccaggio (B) e spostare il sensore (A) fino a ottenere la distanza (C).

Specifica

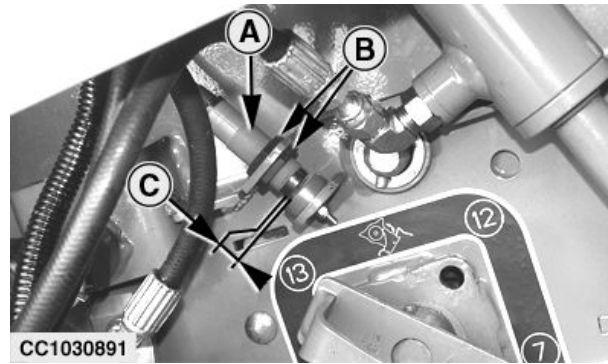
Sensore piano di raccolta
- Magnete—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

3. Serrare i dadi di bloccaggio (B) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di bloccaggio—Coppia..... 2 N·m
(18 lb.-in.)

4. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione “Manutenzione applicazione rotopressa”.



A—Sensore piano di raccolta
B—Dado di bloccaggio

C—Distanza

CC1030891—UN—14OCT08

DC82261,0000562 -39-03APR15-1/1

Regolazione del sensore coltelli di pretaglio SB553

Per regolare il sensore (A) dei coltelli di pretaglio procedere come segue:

1. Inserire i coltelli. Vedere Retrazione o inserimento dei coltelli di pretaglio nella sezione "Applicazione della rotopressa".
2. Allentare le viti di fissaggio (A).
3. Rimuovere la staffa del sensore (B).
4. Allentare i dadi di bloccaggio (E) e spostare il sensore (D) fino ad ottenere la distanza (C) tra la sommità del sensore (D) e la staffa del sensore (B).

Specifica

Sommità del sensore -

Staffa—Distanza..... 12 mm
(15/32 in.)

5. Serrare i dadi di bloccaggio (E) alla coppia specificata:

Specifica

Dado di

bloccaggio—Coppia..... 2 N·m
(18 lb.-in.)

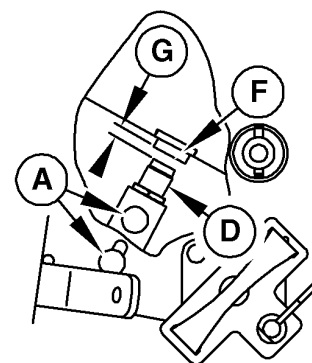
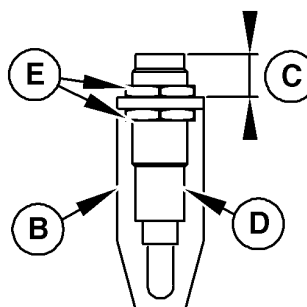
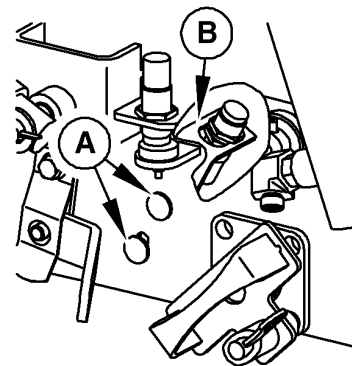
6. Installare la staffa del sensore (B) per ottenere la distanza specificata (G) tra il sensore (D) e il magnete (F).

Specifica

Sensore -

Magnete—Distanza..... 2 - 4 mm
(5/64—1/8 in.)

7. Serrare le due viti di fissaggio (A).
8. Verificare il rilevamento del sensore con il monitor. Vedere Test sensori e interruttori nella sezione "Manutenzione applicazione rotopressa".



CC1031052

A—Vite di fissaggio
B—Staffa del sensore
C—Distanza
D—Sensore

E—Dado di bloccaggio
F—Magnete
G—Distanza

DC82261,0000563 -39-03APR15-1/1

CC1031052 —UN—27OCT08

Controllo del dispositivo di legatura a rete

Questa procedura deve essere eseguita quando si verificano problemi di legatura o di taglio della rete durante le operazioni nel campo.

La procedura di controllo comprende varie prove da eseguire:

- Prova 1 - Controllo delle posizioni del coltello e della controlama
- Prova 2 - Controllo del movimento libero della barra oscillante
- Prova 3 - Controllo della pressione del rullo di alimentazione rete

- Prova 4 - Controllo della posizione rullo n° 8
- Prova 5 - Controllo della tensione della cinghia di comando
- Prova 6 - Controllo freno rulli alimentazione rete
- Prova 7 - Controllo dei bracci tenditori
- Prova 8 - Controllo della posizione del guidarete inferiore

NOTA: Se tutte le prove hanno esito positivo, il dispositivo di legatura a rete è ottimizzato per il funzionamento nel campo.

OUCC006,00018F0 -39-25JAN13-1/1

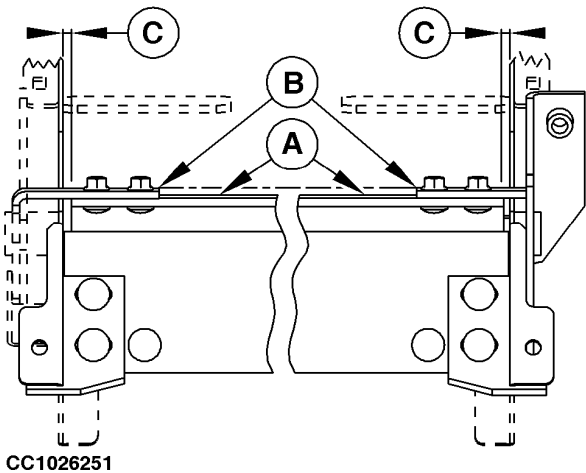
Controllo della posizione del coltello e della controlama (Prova 1)

NOTA: Se durante le operazioni nel campo si verificano gravi problemi di taglio della rete, occorre controllare la posizione della controlama (rispetto al coltello).

1. Tenere represso il dispositivo di azionamento della rete.
2. Controllare che i due supporti (B) della controlama siano allineati.
3. Centrare la controlama (A) tra i supporti laterali in modo da ottenere la distanza specificata (C) su entrambi i lati.

Specifica

Controlama rispetto
al supporto
laterale—Distanza..... 5 ± 2 mm
0,2 ± 0,08 in.



CC1026251 —UN—27OCT04

A—Controlama
B—Supporto della controlama
C—5 ± 2 mm (0,2 ± 0,08 in.)

Continua alla pagina seguente

CC03745,0000C3C -39-16JAN07-1/3

4. Controllare che la controlama (A) sia appoggiata contro il coltello tagliarete (D) lungo tutta la sua larghezza.

IMPORTANTE: Il contatto deve avvenire a metà del lato affilato della lama, come mostrato.

La distanza (E) nell'area non a contatto non deve superare le specifiche riportate di seguito:

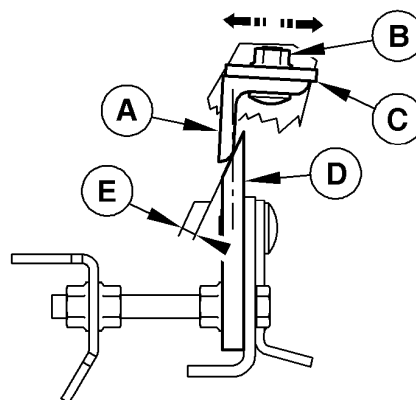
Specifica

Controlama rispetto al
coltello—Distanza.....0,5 mm massimo
0,02 in. massimo

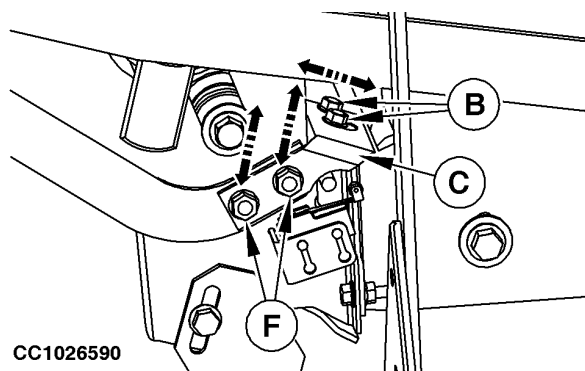
Se necessario, regolare la distanza (E) come segue:

- a. Allentare i dadi (B) e (F).
- b. Spostare la controlama (A) e il suo supporto (C) fino ad ottenere la distanza specificata (E).
- c. Serrare i dadi (B) e (F).

A—Controlama
B—Dadi
C—Supporto della controlama
D—Coltello
E—0,5 mm (0,02 in.) massimo
F—Dadi



CC1026591



CC1026590

CC03745,0000C3C -39-16JAN07-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Se la controlama (A) non è totalmente a contatto su tutta la larghezza del coltello (B), regolare la distanza (E) come segue:

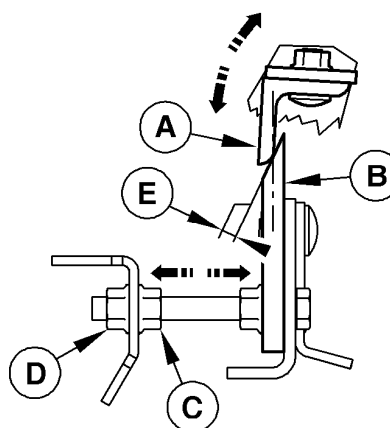
- a. Allentare il dado di bloccaggio (C).
- b. Serrare il dado (D) per piegare il coltello (B) fino ad ottenere la distanza specificata (E).

Specifica

Controlama rispetto al
coltello—Distanza.....0,5 mm massimo
0,02 in. massimo

- c. Dopo la regolazione, serrare il dado di bloccaggio (C).
6. Estendere e ritrarre il dispositivo di azionamento della rete. Controllare la distanza (E) e, se necessario, ripetere la procedura.

Procedere con la prova 2.



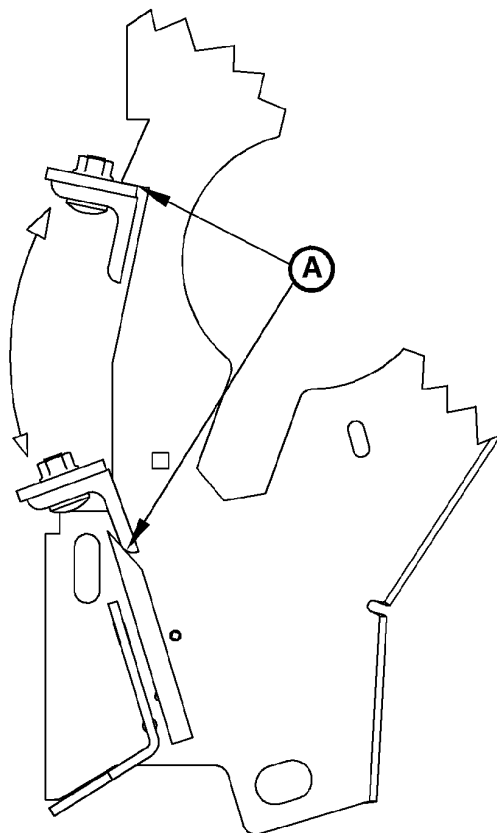
CC1026592

A—Controlama
B—Coltello
C—Dado di bloccaggio
D—Dado
E—0,5 mm (0,02 in.) massimo

CC03745,0000C3C -39-16JAN07-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

Controllo del movimento libero della barra oscillante (Prova 2)



CC1019126

CC1019126 — UN — 09FEB01

A—Fermi

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che la prova 1 abbia dato esito positivo. Vedere le procedure descritte in questa sezione.

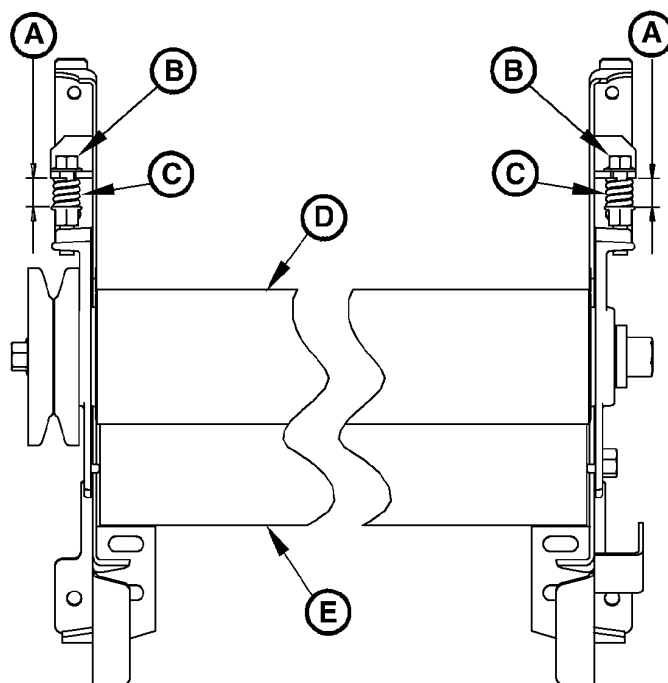
Controllare che i movimenti della barra oscillante siano liberi, senza contattare i supporti laterali tra i due fermi (A).

Procedere con la prova 3.

Procedere nel modo seguente:

OUCC006,00002EC -39-06FEB01-1/1

Controllo della pressione del rullo di alimentazione della rete (Prova 3)



CC1019127

A—Lunghezza

B—Dadi di regolazione molla

C—Molla

D—Rullo in gomma

E—Rullo placcato

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove 1 e 2 abbiano dato esito positivo. Procedere alle prove opportune descritte in questa sezione.

Procedere nel modo seguente:

Rilasciare il freno del rullo di alimentazione della rete, vedi "Caricamento del rotolo di rete", sezione "Preparazione della rotopressa".

Regolare la pressione del rullo di alimentazione della rete allentando o stringendo i dadi di regolazione (B) della molla, sino a che la lunghezza (A) delle molle (C) rientra nei valori di specifica.

Specifica

Molla—Lunghezza..... $20,5 \pm 0,5$ mm
($0,8 \pm 0,02$ in.)

IMPORTANTE: Assicurarsi che il rullo in gomma e quello placcato ruotino liberamente a mano in entrambe le direzioni, avendo regolato le molle a $20,5 \pm 0,5$ mm ($0,8 \pm 0,02$ in.).

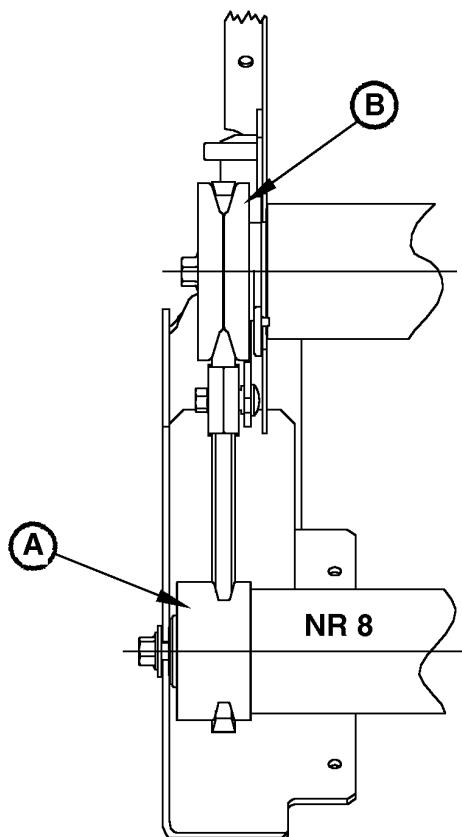
Rimuovere ogni corpo estraneo o la rete presente tra i rulli di alimentazione.

Procedere con la prova 4.

OUCC006,00013B3 -39-24JUN08-1/1

CC1019127 —UN—08FEB01

Controllo della posizione rullo n° 8 (Prova 4)



CC1019553

A—Rullo n° 8

B—Puleggia del rullo in gomma

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove da 1 a 3 abbiano dato esito positivo. Procedere alle prove opportune descritte in questa sezione.

IMPORTANTE: Controllare la posizione del rullo n° 8 dopo ogni sostituzione della cinghia di comando.

Procedere nel modo seguente:

Controllare che il gioco assiale del rullo n° 8 (A) sia compreso tra 0,5 e 1,5 mm (0,02 - 0,06 in.) e che le

pulegge del rullo in gomma (B) e del rullo n° 8 siano allineate entro ± 5 mm (2 in.).

Se necessario, aggiungere o togliere rondelle su ciascun lato del rullo n° 8.

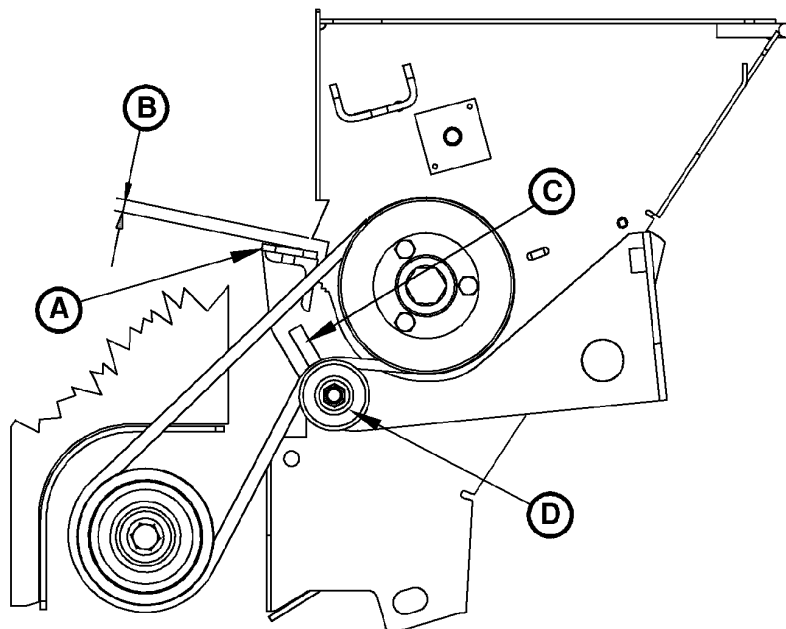
Reinstallare la cinghia di comando del rullo di alimentazione della rete. Vedi "Rimozione e installazione della cinghia di comando rullo di alimentazione della rete" in questa sezione.

Procedere con la prova 5.

OUCC006,0001421 -39-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Controllo della tensione della cinghia di comando (Prova 5)



CC1019129

A—Supporto coltello in
opposizione

B—Distanza
C—Foro oblungo

D—Galoppino tendicinghia

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove 1 e 4 abbiano dato esito positivo. Vedere le procedure descritte in questa sezione.

IMPORTANTE: Dopo ogni sostituzione della cinghia di comando è essenziale verificare che la nuova cinghia abbia una lunghezza che consenta una buona fasatura del comando di legatura.

Procedere nel modo seguente.

Estendere completamente l'attuatore.

Regolare la puleggia tendicinghia (D) nel foro oblungo (C) in modo che la distanza (B) tra il supporto coltello in opposizione (A) e l'incisione nella parete laterale sia 10 mm (0.4 in.).

Far funzionare il comando della cinghia per 15 secondi a velocità massima.

Estendere totalmente e retrarre diverse volte l'attuatore.

Estendere completamente l'attuatore

Regolare nuovamente la distanza (B) a 5 ± 3 mm (0.2 ± 0.12 in.).

IMPORTANTE: Con l'attuatore in posizione estesa, l'operatore non deve essere in grado di ruotare il rulli di alimentazione.

Procedere con la prova 6.

OUCC006,00006A4 -39-21MAY02-1/1

CC1019129 —UN—08FEB01

Controllo del freno del rullo di alimentazione della rete (prova 6)

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove da 1 a 5 abbiano dato esito positivo. Procedere alle verifiche opportune descritte in questa sezione.

IMPORTANTE: Prima di utilizzare la rotopressa deve essere eseguita la regolazione del freno del rullo di alimentazione.

Procedere nel modo seguente.

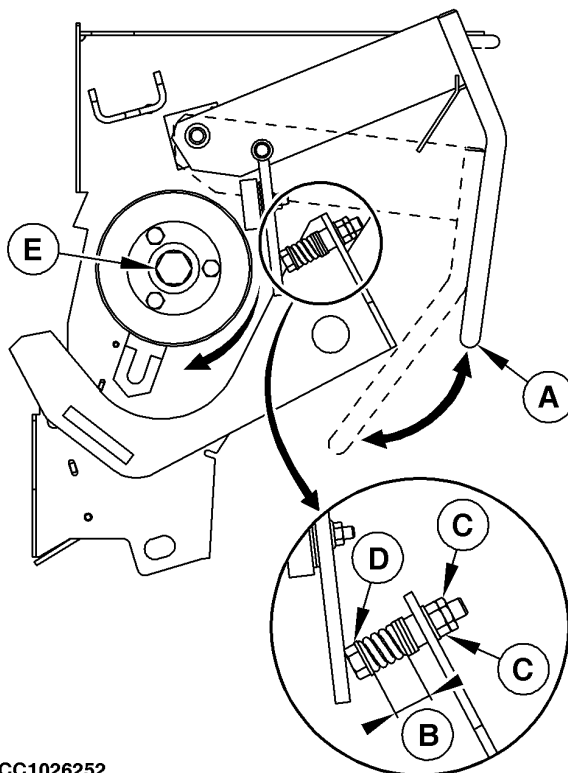
1. Tenere represso l'attuatore della rete.
2. Rilasciare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.
3. Controllare che la lunghezza (B) della molla rientri nelle specifiche.

Specifica

Molla—Lunghezza..... 20 mm
(0,78 in.)

Se necessario, regolare la lunghezza (B) della molla come segue.

- a. Allentare i due controdati (C).
 - b. Ruotare il dado (D) in senso orario per ridurre o in senso antiorario per aumentare la lunghezza della molla (B).
4. Tirare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.



CC1026252

A—Leva del freno rullo
alimentazione rete
B—Lunghezza
C—Controdadi

D—Vite
E—Bullone del rullo
alimentazione in gomma

CC1026252 —UN—27OCT04

Continua alla pagina seguente

OUCC006,0001326 -39-01OCT07-1/2

5. Verificare che la coppia richiesta per ruotare la vite del rullo di alimentazione in gomma (E) in senso orario rientri nelle specifiche:

Specifica

Puleggia—Coppia di serraggio.....70 N·m
(51 lb-ft)

Se la coppia risulta inferiore alle specifiche, regolare il freno del rullo di alimentazione della rete come segue:

- Rilasciare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.
- Allentare i dadi (H).
- Spostare uno o due spessori (G) tra il pattino del freno in gomma (I) e il relativo supporto (F).
- Serrare i dadi (H).
- Tirare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.
- Verificare che la coppia richiesta per ruotare il rullo di alimentazione rientri nelle specifiche:

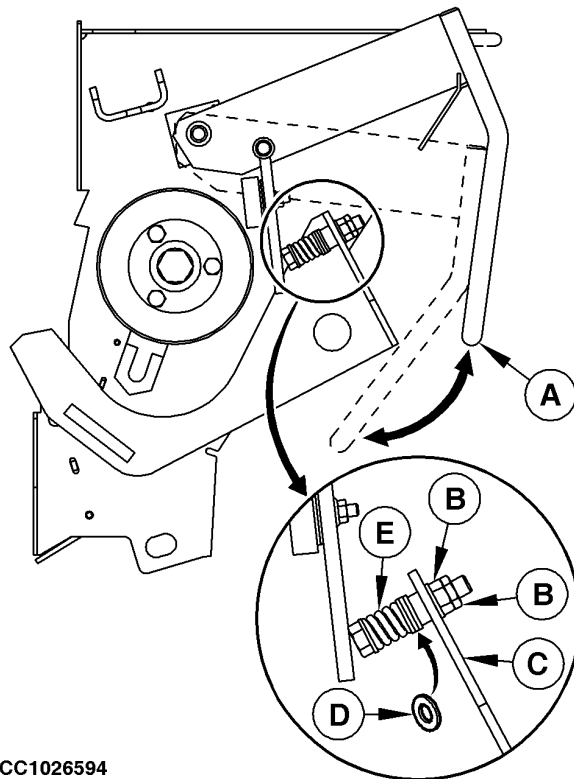
Specifica

Puleggia—Coppia di serraggio.....70 N·m
(51 lb-ft)

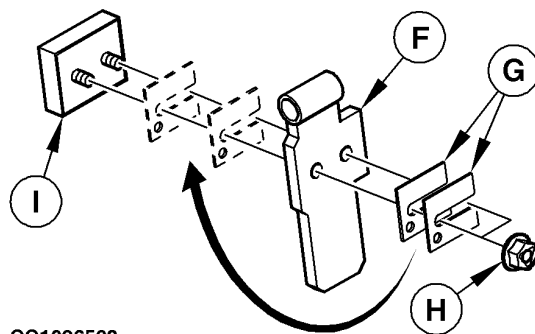
Se la coppia continua ad essere inferiore a quanto indicato nelle specifiche, procedere come segue.

- Rilasciare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.
- Rimuovere i dadi di bloccaggio (B).
- Aggiungere una rondella (D) tra molla (E) e supporto (C).
- Reinstallare e serrare i dadi (B).
- Tirare la leva del freno (A) del rullo di alimentazione rete.
- Controllare nuovamente la coppia di serraggio.

Procedere con la prova 7.



CC1026594



CC1026593

A—Leva del freno rullo
alimentazione rete
B—Controdadi
C—Supporto
D—Rondella
E—Molla

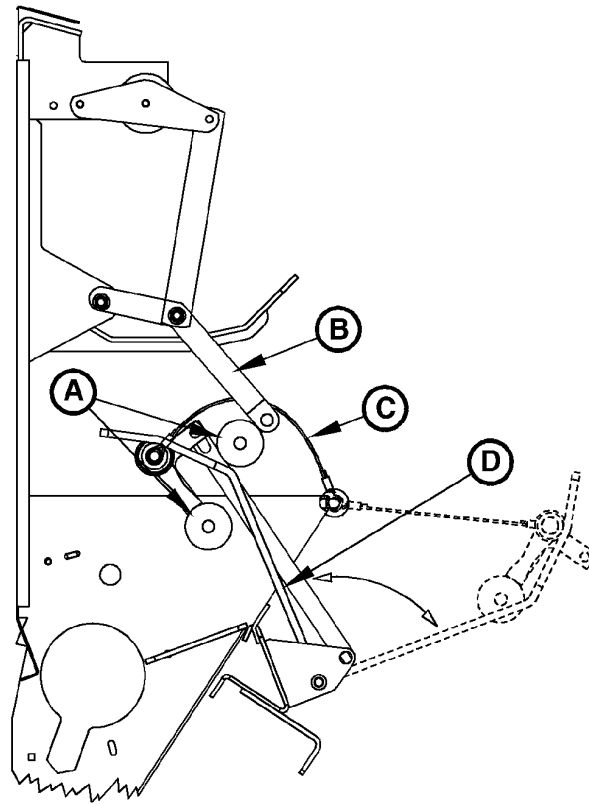
F—Supporto
G—Spessori
H—Dadi
I— Pattino del freno in gomma

CC1026594 —UN—27OCT04

CC1026593 —UN—27OCT04

OUCC006,0001326 -39-01OCT07-2/2

Controllo dei bracci tendicinghia (Prova 7)



CC1019169

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| A—Rulli di plastica | C—Cavi |
| B—Braccio tendicinghia superiore | D—Braccio tendicinghia inferiore |

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove 1 e 6 abbiano dato esito positivo. Vedere le procedure descritte in questa sezione.

Procedere nel modo seguente:

Controllare che i rulli di plastica (A) ruotino liberamente. Se i rulli di plastica non ruotano con una mano, pulirne gli assi o regolare gli anelli elastici.

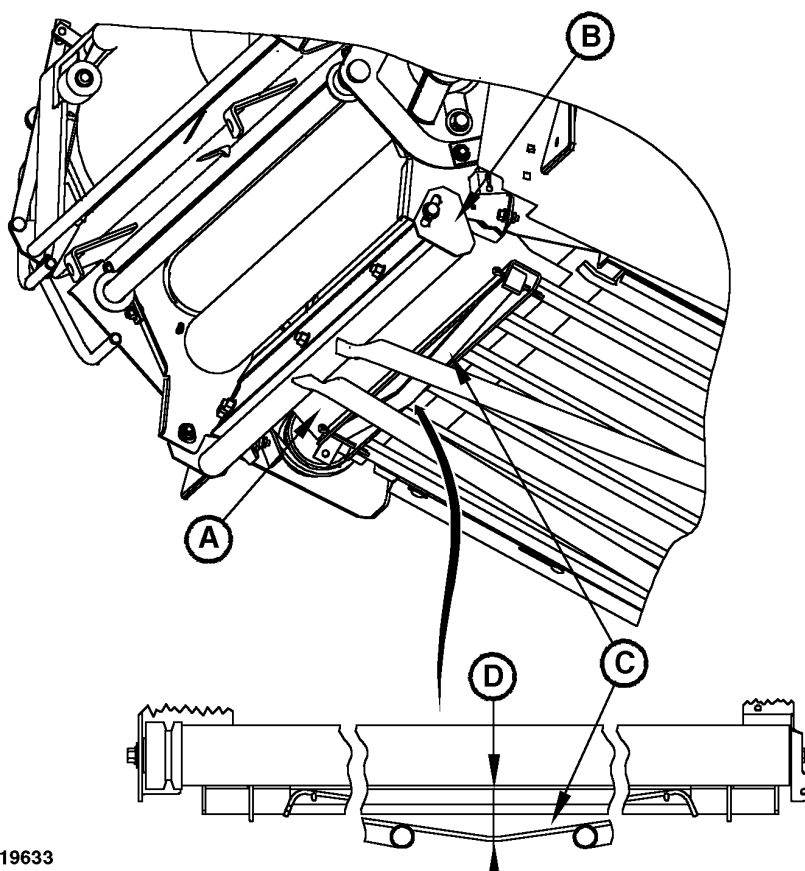
Controllare che i cavi (C) siano piegati come illustrato in fase di chiusura del braccio tendicinghia inferiore (D) e la loro posizione non impedisca la chiusura o l'apertura complete del braccio tendicinghia inferiore (D). Aprire e chiudere almeno due volte per confermare il corretto funzionamento dei cavi (C).

Procedere con la prova 8.

OUC006,000040A -39-06JUN01-1/1

CC1019169—UN—09FEB01

Controllo della posizione del guidarete inferiore (Prova 8)



CC1019633

A—Pannello guidarete

B—Staffa guidarete

C—Molla a lamina

D—Distanza

IMPORTANTE: Prima di eseguire questa prova, accertarsi che le prove da 1 a 7 abbiano dato esito positivo. Procedere alle prove opportune descritte in questa sezione.

Controllare il funzionamento del guidarete inferiore ogni volta che è stata eseguita la regolazione dello scorrimento delle cinghie o che è stato rimosso il guidarete inferiore. Procedere come indicato di seguito:

Posizione del guidarete rispetto al rullo n° 8

Controllare che il pannello (A) del guidarete inferiore sia a contatto con le cinghie della rotopressa su tutta la

larghezza a livello del rullo inferiore posteriore n° 8 del portellone.

NOTA: Mantenere il più possibile pulito e liscio il pannello inferiore (A) del guidarete.

Regolare la posizione della staffa (B) del pannello guidarete inferiore in modo da ottenere la distanza (D) specificata.

Specifica

Da Molla a lamina a rullo

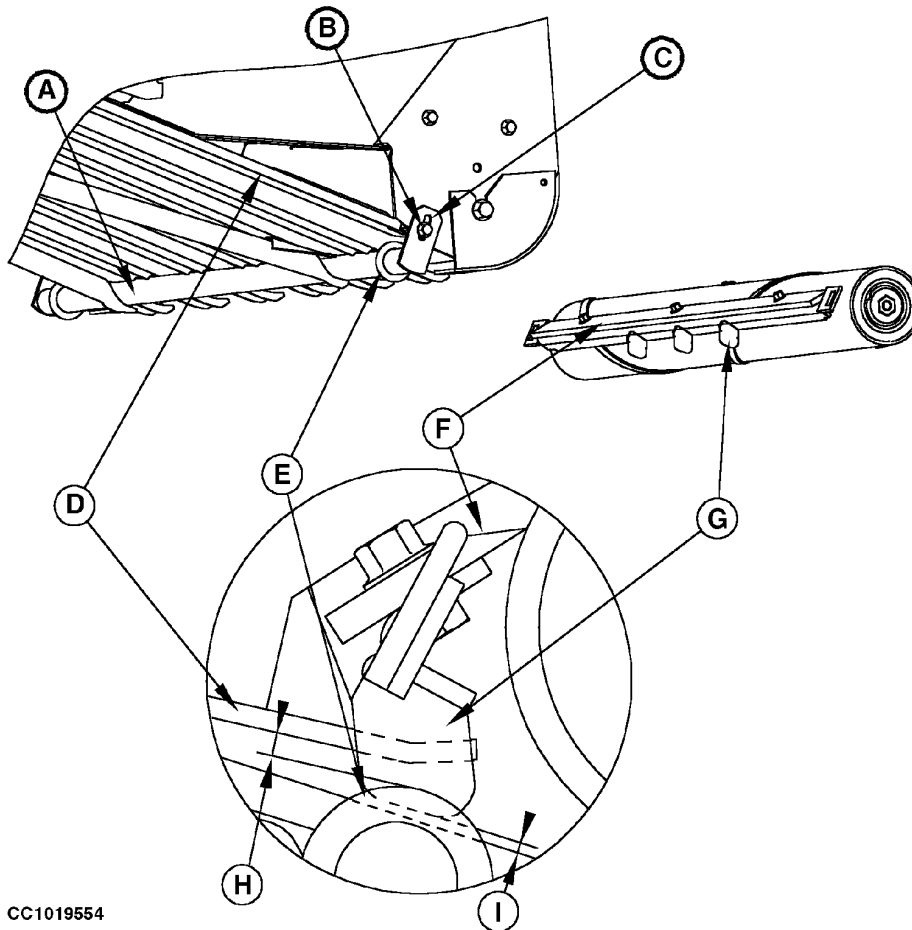
n. 8—Distanza..... 60 - 65 mm
(2.4—2.6 in.)

Continua alla pagina seguente

OUC006,000195A -39-28JAN13-1/2

CC1019633—UN—10MAY01

Posizione del guidarete rispetto al rullo n° 9



CC1019554

A—Guidarete
B—Vite di fissaggio guidarete

C—Asola
D—Deflettore
E—Rondella

F—Raschiatore
G—Guidacinghia
H—Distanza

I— Distanza

NOTA: Verificare che la molla a balestra spinga il guidarete contro le cinghie dopo averlo abbassato.

Controllare che la distanza (I) tra il guidacinghia (G) e il guidarete inferiore (A) sia 2 - 3 mm (0,08 - 0,12 in.) e che la distanza (H) tra la rondella (E) e il deflettore (D) sia 2 - 3 mm (0,08 - 0,12 in.). Per effettuare queste regolazioni,

utilizzare il foro oblungo (C) del guidarete e spostare il guidacinghia (G).

Regolare nuovamente il raschiatore (F). Vedere Regolazione raschiatore rullo inferiore (n. 9) portellone anteriore in questa sezione.

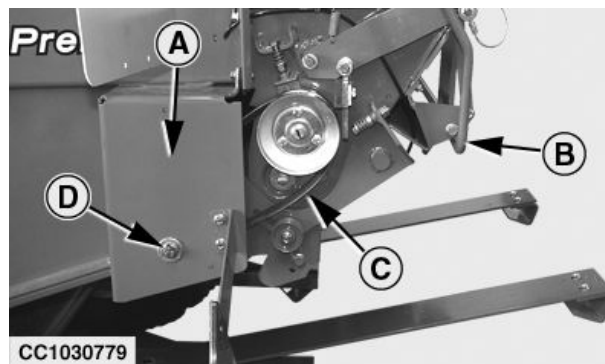
OUCC006,000195A -39-28JAN13-2/2

CC1019554 —UN—18 JUN01

Rimozione e installazione cinghia di comando rullo di alimentazione rete

Rimuovere la cinghia di comando rullo di alimentazione rete come segue.

1. Retrarre completamente l'attuatore della rete tramite il monitor.
2. Aprire leggermente il portellone per allentare la pressione delle cinghie della rotopressa.
3. Rimuovere la vite di fissaggio (D) del rullo n° 8 del portellone.
4. Rimuovere il supporto (A) del rullo.
5. Rilasciare la leva del freno (B).
6. Rimuovere la cinghia di comando (C).
7. Per installare la cinghia di comando, seguire la procedura di rimozione in ordine inverso.



A—Supporto rullo
B—Leva del freno

C—Cinghia di comando
D—Vite di fissaggio rullo n° 8

8. Chiudere il portellone e controllare lo scorrimento delle cinghie. Vedi "Regolazione dello scorrimento delle cinghie" in questa sezione.

OUCC006,0001413 -39-17JUN08-1/1

CC1030779 —UN—14OCT08

Rimozione e installazione della taglierina della rete

ATTENZIONE: Prevenire gli infortuni; per maneggiare la taglierina della rete, indossare dei guanti.

Annotare la posizione del tagliente per la reinstallazione.

Aprire il coperchio del dispositivo di legatura a rete.

Estendere totalmente l'attuatore della rete e scollegare lo spinotto attuatore.

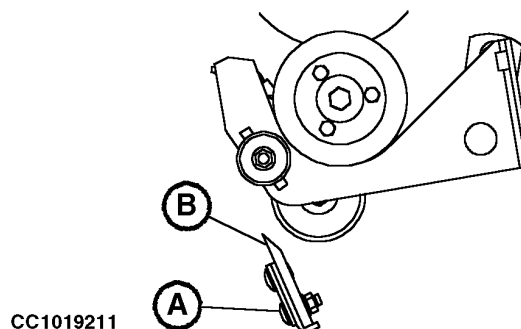
Rimuovere le viti (A) del coltello (B) e togliere il coltello (B) dalle staffe.

Installare il coltello (B) sulle staffe nella stessa posizione in cui si trovava prima della rimozione.

Fissare il coltello con le viti di fissaggio (A). Serrare le viti a 55 N·m (40 lb·ft).

Ricollegare lo spinotto dell'attuatore e retrainare l'attuatore. Chiudere il coperchio del dispositivo di legatura a rete.

IMPORTANTE: Dopo l'installazione della taglierina della rete, eseguire sempre la "Prova 1" della



A—Viti di fissaggio

B—Taglierina

procedura di controllo del dispositivo di legatura a rete (vedi "Controllo delle posizioni del coltello e del coltello in opposizione" in questa sezione).

OUCC006,00006A5 -39-21MAY02-1/1

CC1019211 —UN—13FEB01

Rimozione della rete intorno ai rulli di alimentazione

⚠ ATTENZIONE: Evitare gli infortuni dovuti all'impigliamento tra i rulli in movimento. Prima di intervenire, disinserire la PTO e arrestare il motore del trattore.

Se la rete si avvolge intorno al rullo in gomma, eseguire quanto segue.

Aprire il coperchio del dispositivo di legatura a rete.

Rilasciare il freno del rullo di alimentazione.

IMPORTANTE: Non tagliare la rete sul rullo in gomma. Il rivestimento in gomma tagliuzzato del rullo può causare avvolgimenti più frequenti di rete intorno al rullo, fino a richiedere la sostituzione dello stesso.

Tirare della rete nuova dal rotolo di rete. Tagliare la rete.

Raccogliere il lato tagliato della rete nuova e disporlo sopra il rotolo.

Rimuovere e scartare tutto il materiale avvolto sul rullo, inclusi tutti i filacci e le graffette, ecc.

Pulire bene i rulli di alimentazione, specialmente le zone appiccicose. Se necessario, lavare i rulli con acqua e sapone. NON usare solventi sui rulli in gomma. Prima di alimentare altra rete, lasciare asciugare il rullo, altrimenti potrebbero ancora verificarsi avvolgimenti di rete attorno al rullo.



CC1019209—UN—13FEB01

CC1019102—UN—09FEB01

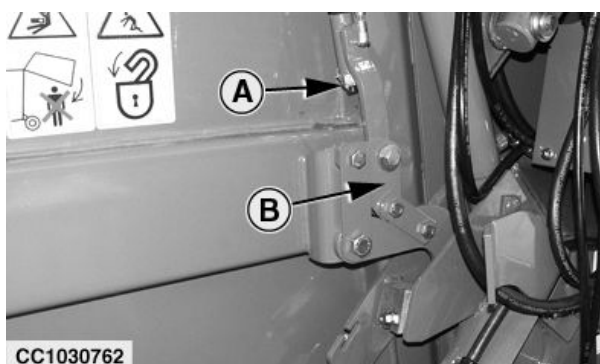
CC1019210—UN—13FEB01

OUCC006,00006A6 -39-21MAY02-1/1

Regolazione aggancio portellone

1. Chiudere completamente il portellone.
2. Regolare il dado (A) fino a portare la piastra (B) appena contatto della tacca nel gancio.
3. Ripetere la procedura sul lato opposto.

NOTA: Se il portellone ed il telaio della rotopressa non sono sufficientemente allineati, durante la pressatura, uno degli agganci potrebbe non restare impegnato. Per raddrizzare il portellone, contattare il Concessionario John Deere.



A—Dado

B—Piastra

CC1030762—UN—24SEP08

OUCC006,0001579 -39-16SEP09-1/1

Regolazione fermo di aggancio del portellone

Chiudere e agganciare il portellone.

Spingere manualmente in avanti l'aggancio (A). Se la distanza tra il fermo (D) dell'aggancio ed il piano di arresto (C) non è di 2 ± 1 mm ($0,08 \pm 0,04$ in.), inserire degli spessori come segue.

Allentare il bullone (B).

NOTA: Gli spessori hanno un lato aperto, per cui non serve estrarre la vite.

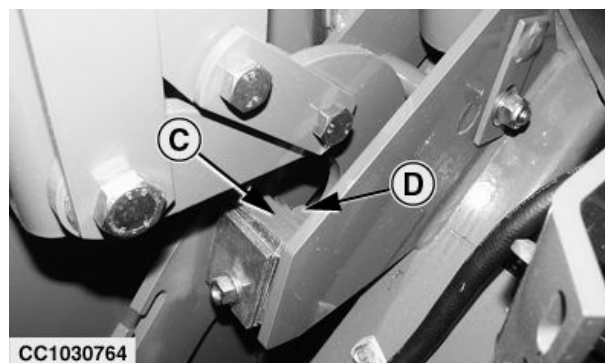
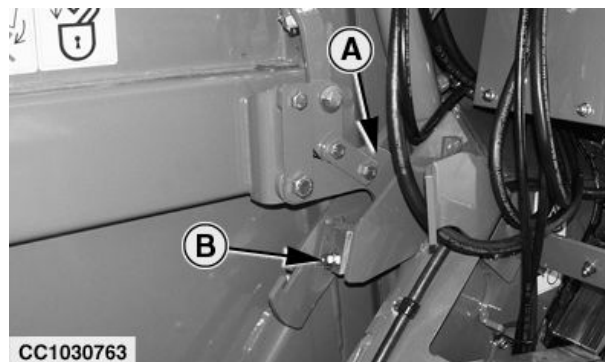
Se la distanza è superiore a 3 mm (0,12 in.), spostare alcuni spessori dalla posizione di scorta a quella di lavoro fino ad ottenere la distanza di 2 ± 1 mm ($0,08 \pm 0,04$ in.).

Se la distanza è inferiore a 1 mm (0,04 in.), spostare alcuni spessori dalla posizione di lavoro a quella di scorta fino ad ottenere la distanza di 2 ± 1 mm ($0,08 \pm 0,04$ in.).

Centrare spessori e piano di arresto e serrare il bullone (B).

Se necessario, ripetere la procedura sul lato opposto.

NOTA: Se non si riuscisse ad ottenere una regolazione corretta, abbassare il portellone (motore del trattore spento). Se si nota un'apertura solo su un lato del portellone, contattare il concessionario John Deere per far raddrizzare il portellone.



A—Aggancio portellone
B—Bullone

C—Tampone di arresto
D—Fermo di aggancio

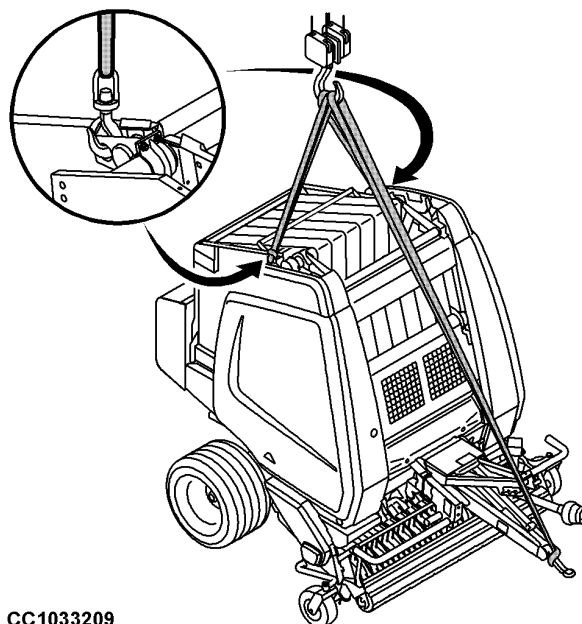
OUC006,000157A -39-16SEP09-1/1

CC1030763 —UN—24SEP08

CC1030764 —UN—01OCT08

Punti di sospensione rotopressa

Se serve spostare la rotopressa senza attaccarla ad un trattore, usare i punti di sospensione indicati.



CC1033209

OUC006,00016C7 -39-07OCT10-1/1

CC1033209 —UN—15OCT10

Rimozione e installazione ruote

1. Inserire il freno di stazionamento e/o portare la trasmissione in posizione di PARCHEGGIO, arrestare il motore ed estrarre la chiave.
2. Allentare lentamente i dadi della ruota.
3. Posizionare il martinetto (A) sotto l'assale come indicato in figura.
4. Sollevare la ruota da terra mediante il martinetto (A).
5. Montare il cavalletto per fissare la rotopressa.
6. Rimuovere i dadi ruota e smontare la ruota.
7. Montare la ruota e avvitare manualmente a fondo i dadi.
8. Rimuovere il cavalletto, abbassare la rotopressa e rimuovere il martinetto (A).
9. Serrare i dadi ruota al valore specificato di seguito, procedendo in ordine diametralmente opposto:

Specifica	
Dadi delle ruote—COPPIA.....	270 Nm (200 lb.-ft.)



A—Martinetto

10. Controllare la pressione di gonfiaggio dei pneumatici. Vedere Gonfiaggio dei pneumatici nella sezione “Preparazione della rotopressa”.

IMPORTANTE: Ogni volta che si rimonta una ruota, controllare la coppia di serraggio dei dadi ruote agli intervalli indicati nella sezione “Rodaggio”.

OUCC006,0001836 -39-10JAN13-1/1

CC1035369—UN—11OCT11

Riparazione del ruotino di livello

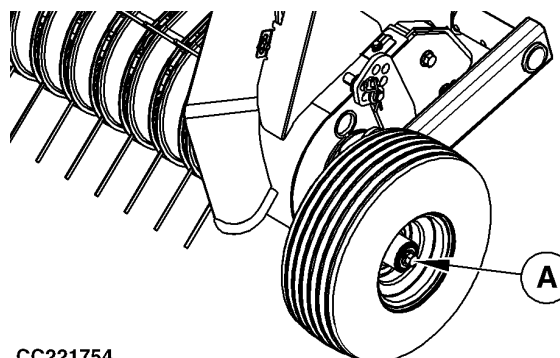
Ruotino di livello standard:

Se la vite (A) è stata rimossa per riparazione, pulire il filetto della vite (A) e il foro, applicare 242 Loctite® sulla vite.

Stringere la vite (A) alla coppia specificata:

Specifica	
Vite—Coppia.....	110 N·m (81 lb.-ft.)

A—Vite di articolazione ruotino di livello



CC221754

Ruotino di livello standard mostrato

Loctite è un marchio registrato della Henkel Corporation

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000567 -39-27FEB15-1/2

CC221754—UN—03DEC14

Ruotino di livello orientabile:

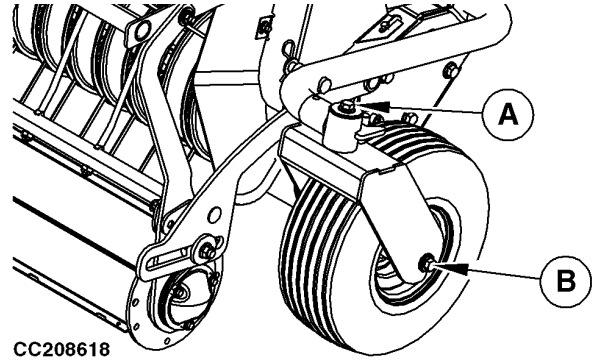
NOTA: Installare la molla a dischi su entrambi i lati del ruotino di livello orientabile, con diametro interno inferiore contro le teste di vite e diametro esterno più largo contro il distanziale.

Se le viti (A) e (B) sono state rimosse per la riparazione, pulire la filettatura delle viti (A), (B) e i fori, applicando un po' di 242 Loctite® sulle viti.

Serrare le viti (A) e (B) alla coppia specificata di seguito:

	Specifica
Viti—Coppia.....	110 N·m (81 lb.-ft.)

Loctite è un marchio registrato della Henkel Corporation



La figura mostra il ruotino di livello orientabile

A—Vite di fissaggio ruotino di livello

B—Vite di articolazione ruotino di livello

CC208618 —UN—11APR14

DC82261,0000567 -39-27FEB15-2/2

Manutenzione applicazione rotopressa

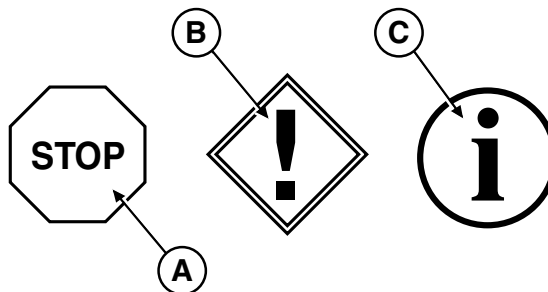
Schermate di avvertimento

Il monitor fornisce messaggi di allerta e di avvertimento per informare in merito a determinati comportamenti o condizioni di errore nel sistema. Le schermate di avvertimento consentono di monitorare i problemi operativi del sistema.

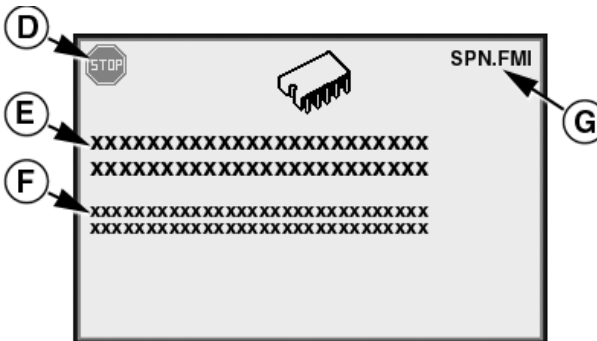
ATTENZIONE:

Un AVVERTIMENTO copre l'intero schermo e viene utilizzato per informare in merito ad anomalie critiche del sistema che richiede la piena attenzione dell'operatore. Lo schermo è concepito come segue:

1. L'icona (D) e il tono associato definiscono l'importanza dell'avvertimento:
 - L'icona (A) indica che la macchina ha rilevato un grave malfunzionamento che richiede azione immediata o che la macchina potrebbe venire danneggiata. Arrestare immediatamente il motore o il sistema.
 - L'icona (B) indica che la macchina ha rilevato un problema che richiede un'azione. La macchina può essere danneggiata o presentare una riduzione significativa nel caso in cui non venga sottoposta a manutenzione o riparata.
 - L'icona (C) indica che la macchina ha rilevato un guasto in un sistema o componente. La macchina può continuare a funzionare senza rischio di danni, ma alcune funzioni avranno prestazioni inferiori
2. Le stringhe parole chiave (E) contribuiscono a determinare l'importanza e la causa dell'avvertimento e a definire brevemente l'area di malfunzionamento.
3. Il codice di errore per diagnosi (G) nell'angolo destro superiore è costituito da SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator). Questo codice è un codice indipendente dalla lingua che aiuta ad individuare maggiori dettagli per un avvertimento



ZX026095



CC1031855

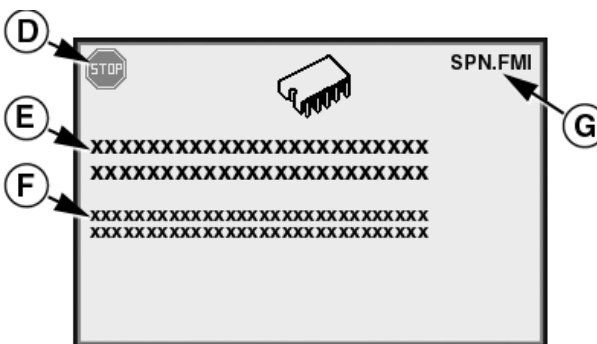
- | | |
|------------------------------------|----------------------------|
| A—Icona arresto del motore/sistema | E—Stringhe parole chiave |
| B—Icona avviso di manutenzione | F—Stringhe di testo |
| C—Icona informazione | G—Codice diagnostici (DTC) |
| D—Icona di avvertimento | |

attivo. Consultare il paragrafo "Elenco dei codici di errore per diagnosi" in questa sezione per conoscere il problema operativo e l'azione correttiva raccomandata.

OUC006,000158A -39-15OCT09-1/2

4. Le stringhe di testo (F) forniscono maggiori dettagli in merito alla causa dell'avvertimento e alla possibile azione correttiva.
5. Lo schermo di avvertimento scompare automaticamente quando la macchina rileva la correzione del malfunzionamento.

- | | |
|--------------------------|----------------------------|
| D—Icona di avvertimento | F—Stringhe di testo |
| E—Stringhe parole chiave | G—Codice diagnostici (DTC) |



CC1031855

OUC006,000158A -39-15OCT09-2/2

Problemi recenti

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261.0000580 -39-31MAR15-1/5

2. Selezionare il softkey “Diagnosi rotopressa”.

CC1031614 —UN—16SEP09

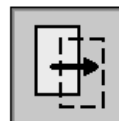


CC1031614

DC82261.0000580 -39-31MAR15-2/5

3. Selezionare il softkey pagina successiva o pagina precedetne per accedere alle pagine: 2/5, 3/5 e 4/5.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261.0000580 -39-31MAR15-3/5

4. Nell'elenco dei problemi recenti, ogni volta in cui viene generato un codice di errore per diagnosi nuovo viene aggiornato il record dei codici di errore per diagnosi. Un recente testo del problema (B) consente all'operatore di comprendere rapidamente quale era il problema.

Si possono memorizzare contemporaneamente fino a 10 codici di errore, che verranno visualizzati nell'ordine in cui si sono verificati. Se è necessario memorizzare più di 10 codici di errore per diagnosi, una volta cancellato il primo codice, viene utilizzato un sistema FIFA.

Il codice di errore per diagnosi (A) fornisce maggiori informazioni sull'argomento. E' formato da SPN.FMI (Numero parametro sospetto.Indicatore modalità guasto). Consultare il paragrafo Elenco dei codici diagnostici di errore in questa sezione.

5. Selezionare l'icona (C) per cancellare l'elenco dei problemi recenti.

[illegible]

A—Codice diagnostico di guasto (DTC)
B—Testo problemi recenti

C—Cancellare l'elenco problemi recenti

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000580 -39-31MAR15-4/5

6. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000580 -39-31MAR15-5/5

Test tensione batteria del trattore

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,0000581 -39-26NOV14-1/5

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09

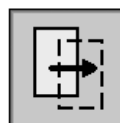


CC1031614

DC82261,0000581 -39-26NOV14-2/5

3. Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 3/3.

CC1031853 —UN—30SEP09



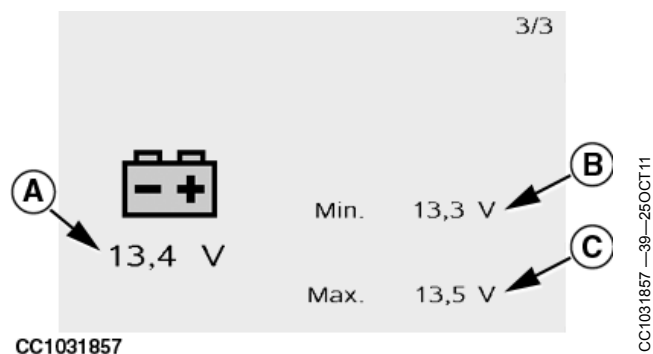
CC1031853

DC82261,0000581 -39-26NOV14-3/5

4. A pagina 3/3, i valori (A), (B) e (C) indicano la tensione della batteria del trattore. I valori minimo (B) e massimo (C) della tensione della batteria vengono re-inizializzati ogni volta in cui il monitor viene spento.

A—Tensione batteria attuale
B—Tensione minima della
batteria

C—Tensione massima della
batteria



DC82261,0000581 -39-26NOV14-4/5

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000581 -39-26NOV14-5/5

Elenco dei codici di errore per diagnosi

La tabella seguente mostra i numeri di parametro e gli indicatori della modalità di guasto (SPN.FMI):

NOTA: Se uno dei codici di errore diagnosi visualizzato non è presente nell'elenco seguente, consultare il concessionario John Deere.

Ogni volta che viene visualizzato un codice di errore diagnosi relativo ad un'elettrovalvola, il relativo componente viene disattivato fino al successivo ciclo di alimentazione.

SPN.FMI	Descrizione	Commento
RBC 168.16	Tensione batteria troppo alta (superiore a 15,8 V).	Controllare la batteria e l'alternatore del trattore. Vedere <u>Testare la tensione batteria del trattore</u> in questa sezione.
RBC 168.18	Tensione batteria troppo bassa (inferiore a 11,2 V).	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare la batteria. Controllare l'alternatore. Vedere <u>Testare la tensione batteria del trattore</u> in questa sezione.
RBC 186.18	Nessuna velocità PTO rilevata.	Controllare la regolazione del sensore. Vedere <u>Regolazione del sensore SB362 della velocità di rotazione della rotopressa</u> nella sezione "Manutenzione". Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 1563.12	Errore ID unità di comando.	Questa unità di comando non può essere installata su questa macchina. Controllare che sia installata l'unità di comando corretta. Controllare il corretto collegamento del cablaggio all'unità di comando. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3509.03	Tensione di alimentazione sensore troppo alta.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 3509.04	Tensione alimentazione sensori eccessivamente bassa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 3755.16	Velocità del rullo di comando rotopressa eccessiva.	Processo di legatura arrestato a causa dell'eccessiva velocità del rullo di comando. Accertarsi che la rotopressa venga azionata alla corretta velocità della PTO.
RBC 3755.18	Velocità del rullo di comando rotopressa insufficiente.	Processo di legatura arrestato a causa dell'insufficiente velocità del rullo di comando. Accertarsi che la rotopressa venga azionata alla corretta velocità della PTO. Controllare la regolazione del sensore. Vedere <u>Regolazione del sensore SB362 della velocità di rotazione della rotopressa</u> nella sezione "Manutenzione". Se il sensore di velocità di rotazione rotopressa è guasto, vedere <u>Sensore velocità di rotazione rotopressa</u> in questa sezione per disabilitare il sensore.
RBC 3761.03	Carico aperto elettrovalvola piano di raccolta o cortocircuito a batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola del piano di raccolta.
RBC 3761.04	Elettrovalvola piano di raccolta in cortocircuito a massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola del piano di raccolta.
RBC 3762.03	Carico aperto elettrovalvola coltelli di pretaglio o cortocircuito a batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola dei coltelli di pretaglio.
RBC 3762.04	Elettrovalvola dei coltelli di pretaglio in cortocircuito a massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola dei coltelli di pretaglio.
RBC 3763.03	Utilizzatore elettrovalvola sollevamento raccogliitore interrotto o in corto verso batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola di sollevamento del raccogliitore.
RBC 3763.04	Elettrovalvola di sollevamento raccogliitore in corto a massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola di sollevamento del raccogliitore.
RBC 3764.07	Nessuno spostamento dell'attuatore di legatura rete. Attuatore di legatura rete difettoso o intasato.	Controllare attuatore di legatura rete. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3764.11	Attuatore di legatura rete rotto.	Controllare attuatore di legatura rete. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3764.14	Attuatore di legatura rete bloccato.	Controllare dispositivo di legatura a rete. Controllare attuatore di legatura rete. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3766.07	Nessuno spostamento dell'attuatore di legatura spago. Attuatore di legatura spago difettoso o intasato.	Controllare l'attuatore di legatura spago. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3766.12	Attuatore di legatura spago rotto.	Controllare l'attuatore di legatura spago. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.

Continua alla pagina seguente

DC82261.0000591 -39-01APR15-1/5

SPN.FMI	Descrizione	Commento
RBC 3766.14	Attuatore di legatura spago bloccato.	Controllare i bracci di legatura spago. Controllare l'attuatore di legatura spago. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 3774.00	Potenzimetro di posizione portellone fuori dalla gamma alta.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 3774.01	Potenzimetro di posizione portellone fuori da gamma bassa.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 3774.02	Mancato azionamento del portellone, quando viene comandato.	Verificare il corretto funzionamento del portellone.
RBC 3774.03	Potenzimetro posizione portellone cortocircuito alto.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 3774.04	Potenzimetro posizione portellone in cortocircuito verso massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 3774.07	Portellone non completamente chiuso.	Controllare la zona del portellone. Controllare interruttori o sensori di chiusura portellone. Vedere <u>Regolazione interruttori di chiusura portellone SB333 e SB334</u> o <u>Regolazione sensori di chiusura portellone SB336 e SB337</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3774.11	Portellone socchiuso. Il portellone è in una posizione sconosciuta.	Controllare stato portellone. Controllare interruttori o sensori di chiusura portellone. Vedere <u>Regolazione interruttori di chiusura portellone SB333 e SB334</u> o <u>Regolazione sensori di chiusura portellone SB336 e SB337</u> nella sezione Manutenzione. Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 3774.13	Potenzimetro posizione portellone non calibrata.	Eseguire la calibrazione. Vedere <u>Calibrazione potenziometro posizione portellone RB331</u> in questa sezione.
RBC 3774.16	Errore di posizione portellone. Il potenziometro di posizione portellone indica portellone aperto. Gli interruttori o sensori di chiusura portellone indicano portellone chiuso.	Controllare calibrazione potenziometro posizione portellone. Vedere <u>Calibrazione potenziometro posizione portellone RB331</u> in questa sezione.
RBC 3774.17	Portellone non completamente aperto.	Controllare calibrazione potenziometro posizione portellone. Vedere <u>Calibrazione potenziometro posizione portellone RB331</u> in questa sezione.
RBC 3774.18	Errore di posizione portellone. Potenzimetro posizione portellone indica portellone chiuso. Interruttori e sensori di chiusura portellone indicano portellone aperto.	Controllare calibrazione potenziometro posizione portellone. Vedere <u>Calibrazione potenziometro posizione portellone RB331</u> in questa sezione.
RBC 3776.07	Balla bloccata nella camera.	Controllare se la balla è ancora nella camera. Controllare la regolazione del sensore dello scivolo di scarico delle balle. Vedere <u>Regolazione sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3776.11	Balla bloccata sotto il portellone.	Controllare la zona del portellone.
RBC 3776.14	Balla bloccata sulla rampa.	Controllare se la balla ha abbandonato lo scivolo di scarico. Controllare lo scivolo di scarico delle balle.
RBC 3778.14	Movimento imprevisto delle lame della taglierina dallo stato precedente.	Controllare che i coltelli siano nella posizione desiderata. Controllare sensore coltelli di pretaglio.
RBC 3779.05	Allarme fuori misura imprevisto.	Legare ed espellere la balla corrente non appena possibile. Controllare stato portellone. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore balla sovradimensionata. Vedere <u>Regolazione interruttore balle fuori misura SB312</u> o <u>Regolazione sensore balle fuori misura SB317</u> nella sezione Manutenzione. Controllare la calibrazione del potenziometro del diametro della balla. Vedere <u>Calibrazione potenziometro diametro delle balle RB311</u> in questa sezione.
RBC 3779.06	Fuori misura non rilevato quando previsto.	Controllare stato portellone. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore balla sovradimensionata. Vedere <u>Regolazione interruttore balle fuori misura SB312</u> o <u>Regolazione sensore balle fuori misura SB317</u> nella sezione Manutenzione. Controllare la calibrazione del potenziometro del diametro della balla. Vedere <u>Calibrazione potenziometro diametro delle balle RB311</u> in questa sezione.

SPN.FMI	Descrizione	Commento
RBC 3779.14	Ballata sovradimensionata.	Legare ed espellere la ballata corrente non appena possibile. Controllare la calibrazione del potenziometro del diametro della ballata. Vedere <u>Calibrazione potenziometro diametro delle ballate RB311</u> in questa sezione. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore ballata sovradimensionata. Vedere <u>Regolazione interruttore ballate fuori misura SB312</u> o <u>Regolazione sensore ballate fuori misura SB317</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3781.07	Nessuna alimentazione di rete.	Sostituire rotolo di rete. Controllare percorso della rete. Vedere <u>Caricamento del rotolo di rete</u> nella sezione "Preparazione della rotopressa". Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore di taglio rete. Vedere <u>Regolazione interruttore di taglio rete SB412</u> o <u>Regolazione sensore di taglio rete SB414</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3781.12	L'interruttore di rete si chiude sempre o il sensore di taglio rete rileva sempre una barra.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore di taglio rete. Vedere <u>Regolazione interruttore di taglio rete SB412</u> o <u>Regolazione sensore di taglio rete SB414</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3781.14	Rete non tagliata.	Estendere e quindi retrarre l'attuatore per tagliare manualmente la rete. Controllare la regolazione dell'interruttore o del sensore di taglio rete. Vedere <u>Regolazione interruttore di taglio rete SB412</u> o <u>Regolazione sensore di taglio rete SB414</u> nella sezione Manutenzione. Controllare posizione lama e controlama. Vedere <u>Controllo posizione coltelli e controcoltelli (Prova 1)</u> nella sezione Manutenzione.
RBC 3782.07	Mancata alimentazione di uno o entrambi gli spaghi. Una o entrambe le bobine dello spago vuote. Mancanza di spago attorno alla ballata.	Sostituire bobine spago. Controllare il percorso dello spago. Vedere <u>Conduzione spago fuori dalle scatole e Conduzione guide attraverso lo spago</u> nella sezione Preparazione rotopressa. Calibrare l'attuatore legatura a spago. Vedere <u>Calibrazione attuatore di legatura spago MB421</u> in questa sezione. Controllare la regolazione dei sensori della puleggia dello spago. Vedere <u>Regolazione dei sensori SB421 e SB422 della puleggia dello spago</u> nella sezione "Manutenzione". Se uno o entrambi i sensori delle pulegge dello spago sono difettosi, vedere <u>Regolazione legatura spago</u> nella sezione Applicazione rotopressa per disabilitare questi sensori.
RBC 3782.11	Alimentazione spago imprevista.	Controllare che l'attuatore di legatura spago sia completamente ritratto.
RBC 3782.14	Spago non tagliato.	Allungare e poi ritrarre l'attuatore di legatura spago per tagliare manualmente quest'ultimo. Controllare la regolazione dell'incudine taglierina. Vedere <u>Regolazione incudine tagliaspago</u> nella sezione "Manutenzione".
RBC 521078.14	Movimento imprevisto del piano di raccolta rispetto allo stato precedente.	Controllare che il piano di raccolta sia nella posizione desiderata. Controllare il sensore del piano di raccolta.
RBC 521079.03	Carico aperto elettrovalvola per nucleo tenero o cortocircuito a batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola per nucleo tenero.
RBC 521079.04	Elettrovalvola per nucleo tenero in cortocircuito verso massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori. Controllare l'elettrovalvola per nucleo tenero.
RBC 521083.03	Potenziometro destro forma ballata in corto su lato alta tensione.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 521083.04	Potenziometro destro forma ballata in corto a massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 521083.13	Potenziometro destro della forma della ballata non calibrato.	Eseguire la calibrazione. Vedere <u>Calibrazione potenziometri forma della ballata RB321 e RB322</u> in questa sezione.
RBC 521083.16	Potenziometro destro della forma della ballata superiore al limite massimo.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 521083.18	Potenziometro destro della forma della ballata inferiore al limite minimo.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 521084.03	Potenziometro sinistro forma ballata in corto su lato alta tensione.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 521084.04	Potenziometro sinistro forma ballata in corto a massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000591 -39-01APR15-3/5

SPN.FMI	Descrizione	Commento
RBC 521084.13	Potenzimetro sinistro della forma della balla non calibrato.	Eseguire la calibrazione. Vedere Calibrazione potenziometri forma della balla RB321 e RB322 in questa sezione.
RBC 521084.16	Potenzimetro sinistro della forma della balla superiore al limite massimo.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 521084.18	Potenzimetro sinistro della forma della balla inferiore al limite minimo.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 521086.03	Potenzimetro diametro della balla cortocircuitato alto.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 521086.04	Potenzimetro diametro della balla in cortocircuito verso massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 521086.13	Potenzimetro diametro balla non calibrato.	Eseguire la calibrazione. Vedere Calibrazione potenziometro diametro delle balle RB311 in questa sezione.
RBC 521086.14	Diametro balla misurato vicino al diametro della balla regolato dopo ciclo di alimentazione. Balla nella camera all'accensione.	Avvio automatico del ciclo di legatura disattivato per la balla corrente. Avviare manualmente il ciclo di legatura al diametro desiderato della balla.
RBC 521086.16	Potenzimetro diametro della balla fuori da gamma alta.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 521086.18	Potenzimetro diametro della balla fuori da gamma bassa.	Controllare l'attacco del potenziometro.
RBC 522016.07	Problema al sensore scivolo. Potenzimetro posizione portellone ora utilizzato per espulsione della balla.	Controllare la regolazione del sensore dello scivolo di scarico delle balle. Vedere Regolazione sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342 nella sezione Manutenzione. Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 522017.07	Catena coclea di pulizia rotta.	Controllare il sensore della coclea di pulizia. Vedere Regolazione del sensore SB363 della coclea di pulizia nella sezione "Manutenzione". Controllare i cavi elettrici e i connettori. Riparare la catena di comando della coclea di pulizia.
RBC 522022.02	Copia EEPROM calibrazione, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	EEPROM calibrazione resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa.
RBC 522023.02	Copia EEPROM campo, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	EEPROM campo resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa.
RBC 522024.02	Copia EEPROM utente, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	EEPROM utente resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa.
RBC 522025.02	Copia EEPROM automazione, errore checksum durante l'ultimo spegnimento,	EEPROM automazione resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 522026.02	Copia EEPROM concessionario, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	EEPROM concessionario resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 522027.02	Copia EEPROM fabbrica, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	EEPROM fabbrica resettato su valori predefiniti. Potrebbero essere necessarie la calibrazione e l'impostazione della rotopressa. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 522028.02	EEPROM calibrazione, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522028.12	EEPROM calibrazione, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522029.02	EEPROM campo, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522029.12	EEPROM campo, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522030.02	EEPROM utente, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522030.12	EEPROM utente, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522031.02	EEPROM automazione, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522031.12	EEPROM automazione, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522032.02	EEPROM concessionario, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522032.12	EEPROM concessionario, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 522033.02	EEPROM fabbrica, errore checksum.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000591 -39-01APR15-4/5

SPN.FMI	Descrizione	Commento
RBC 522033.12	EEPROM fabbrica, errore checksum durante l'ultimo spegnimento.	Non sono richiesti ulteriori interventi, errore corretto.
RBC 523108.13	Problema all'uscita dell'unità di comando relativo al dispositivo di legatura a rete o a spago.	Le prestazioni del sistema di legatura a rete o a spago potrebbero risultare compromesse. Sostituire l'unità di comando non appena possibile. Rivolgersi al proprio concessionario John Deere.
RBC 524063.03	Attuatore di legatura rete in cortocircuito verso batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524063.04	Attuatore di legatura rete in cortocircuito verso massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524063.05	Carico aperto attuatore di legatura della rete.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524093.03	Attuatore di legatura spago in cortocircuito verso batteria.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524093.04	Attuatore di legatura spago in cortocircuito verso massa.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524093.05	Carico aperto attuatore di legatura spago.	Controllare i cavi elettrici e i connettori.
RBC 524151.07	Raccogliore intasato. Arrestare il trattore (automazione di livello 1). Il trattore si arresta automaticamente (automazione di livello 2).	Disintasare il raccogliore. Vedere <u>Scollegamento alimentatore rotante in modalità automazione</u> nella sezione Azionamento rotopressa in modalità Automazione. Controllare la regolazione del sensore di velocità della rotazione della rotopressa. Vedere <u>Regolazione del sensore SB362 della velocità di rotazione della rotopressa</u> nella sezione "Manutenzione".

DC82261,0000591 -39-01APR15-5/5

Test sensori e interruttori

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,0000573 -39-21NOV14-1/6

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09

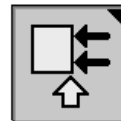


CC1031614

DC82261,0000573 -39-21NOV14-2/6

3. Selezionare il softkey test di immissione.

CC1031803 —UN—16SEP09



CC1031803

DC82261,0000573 -39-21NOV14-3/6

4. La funzione test di immissione serve a eseguire un test dei sensori e degli interruttori.

Descrizione

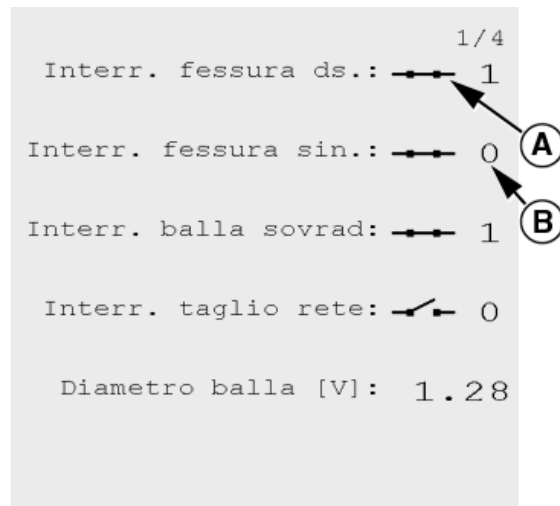
- Il simbolo (A) mostra lo stato dei sensori o degli interruttori (disattivati o attivati).
- Il contatore (B) informa l'operatore se un sensore o un interruttore ha rilevato il suo target nel corso di un ciclo.

Procedure di prova

Per attivare i sensori, collocare la piastra target, un pezzo di metallo o un magnete davanti al sensore. Il contatore (B) viene aumentato di uno ad ogni attivazione o disattivazione dell'interruttore o del sensore.

NOTA: Il contatore (B) viene azzerato dopo la commutazione di ogni pagina.

Per l'individuazione del sensore, vedere Individuare i componenti elettrici della rotopressa (rotopressa fino a S.N. 134999) o Individuare i componenti elettrici della rotopressa (rotopressa a partire da S.N. 135000) nella sezione Manutenzione.



CC1038518

A—Simbolo di stato

B—Contatore

Se il test non dà esito positivo, consultare il concessionario John Deere.

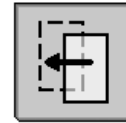
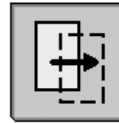
Continua alla pagina seguente

DC82261,0000573 -39-21NOV14-4/6

CC1038518 —39—05JUN13

5. Selezionare il softkey Pagina successiva o Pagina precedente per passare da una pagina all'altra.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000573 -39-21NOV14-5/6

6. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000573 -39-21NOV14-6/6

Test componenti elettroidraulici

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

OUC006,0001969 -39-31JAN13-1/7

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09

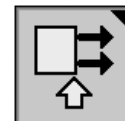


CC1031614

OUC006,0001969 -39-31JAN13-2/7

3. Selezionare il softkey Test di uscita
4. La funzione "Test di uscita" serve a testare i componenti elettroidraulici. Per attivare il componente, selezionare ed attivare l'icona desiderata.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

! ATTENZIONE: Durante il test dei componenti elettroidraulici, le parti della macchina si muovono. Prima di eseguire un test, assicurarsi che nell'area della macchina non si trovino né persone, né oggetti estranei.

IMPORTANTE: Se uno di questi test non dà esito POSITIVO, consultare il concessionario John Deere.

Continua alla pagina seguente

OUC006,0001969 -39-31JAN13-3/7

5. Pagina 1/2:

L'icona (A) serve a retrainere l'attuatore legatura a rete.

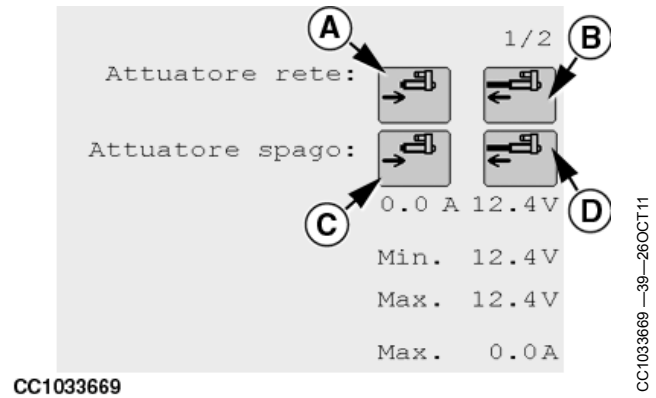
L'icona (B) serve a estendere l'attuatore legatura a rete.

L'icona (C) serve a retrainere l'attuatore legatura a spago.

L'icona (D) serve a estendere l'attuatore legatura a spago.

A—Attuatore ritrazione
legatura a rete
B—Attuatore estensione
legatura a rete

C—Attuatore ritrazione
legatura a spago
D—Attuatore estensione
legatura a spago



6. Selezionare il softkey Pagina successiva o Pagina precedente per passare da una pagina all'altra.

CC1031853 —UN—30SEP09



OUCC006,0001969 -39-31JAN13-5/7

7. Pagina 2/2:

Il simbolo di stato (A) mostra lo stato del componente (disattivato o attivato).

L'icona (B) serve a testare l'elettrovalvola del nucleo tenero.

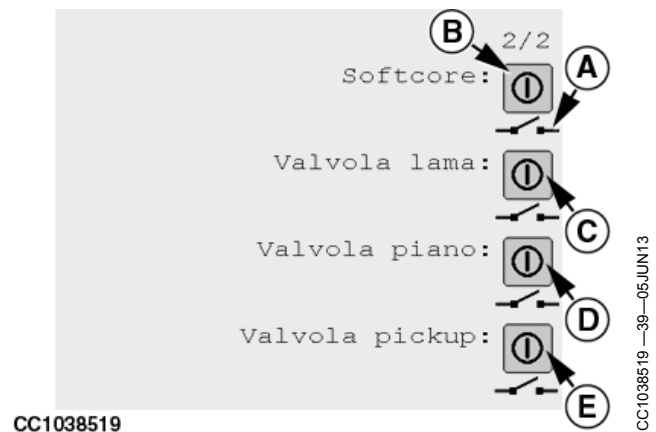
L'icona (C) serve a testare l'elettrovalvola per i coltelli di pretaglio.

L'icona (D) serve a testare l'elettrovalvola del piano di raccolta.

L'icona (E) serve a testare l'elettrovalvola del dispositivo di sollevamento del raccoglitore.

A—Simbolo di stato
B—Elettrovalvola per nucleo
tenero
C—Elettrovalvola per coltelli di
pretaglio

D—Elettrovalvola piano di
raccolta
E—Elettrovalvola dispositivo
di sollevamento del
raccoglitore



8. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12

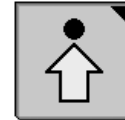


OUCC006,0001969 -39-31JAN13-7/7

Test consumo elettrico dispositivo di azionamento

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey "Impostazioni".



CC1031612

OUC006,00016F7 -39-07JAN11-1/5

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09

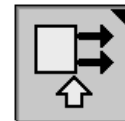


CC1031614

OUC006,00016F7 -39-07JAN11-2/5

3. Selezione softkey "Test di uscita"

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

OUC006,00016F7 -39-07JAN11-3/5

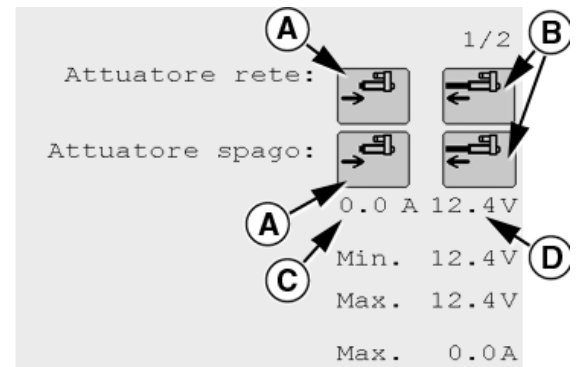
4. Selezionare l'icona (A) o (B) per estendere o retrarre l'attuatore del sistema di legatura desiderato.

Il valore di corrente (C) indica il valore misurato di corrente dell'attuatore della rete o dello spago.

Mentre il motore del dispositivo di azionamento è in funzione a metà corsa (nessun carico), il valore di amperaggio (C) dovrebbe essere compreso tra 2 e 8 ampere.

Continuare a muovere l'attuatore fino a fine corsa. Quando l'attuatore portaspago si trova completamente esteso o retratto, sul visore il valore di amperaggio di stallo deve essere compreso tra 18 e 27 ampere. Quando l'attuatore della rete si trova completamente esteso o retratto, il valore di amperaggio di stallo deve essere compreso tra 12 e 20 ampere.

- I valori di lettura inferiori a quelli normali indicano bassa tensione del trattore oppure connessioni elettriche allentate o corrose.
- Letture superiori al normale indicano problemi meccanici al dispositivo di legatura, connessioni elettriche difettose o difetti nell'attuatore.



CC1033670

A—Retrazione attuatore
B—Estendi attuatore

C—Valore di corrente
D—Valore della tensione

- Letture di picchi di corrente indicano la presenza di ostruzioni nel dispositivo meccanico di legatura.

Il valore (D) indica la tensione nel circuito elettrico.

Continua alla pagina seguente

OUC006,00016F7 -39-07JAN11-4/5

5. Selezionare il softkey "Pagina principale" per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1031611 —UN—16SEP09



CC1031611

OUCC006,00016F7 -39-07JAN11-5/5

Calibrazione del potenziometro RB311 del diametro della palla

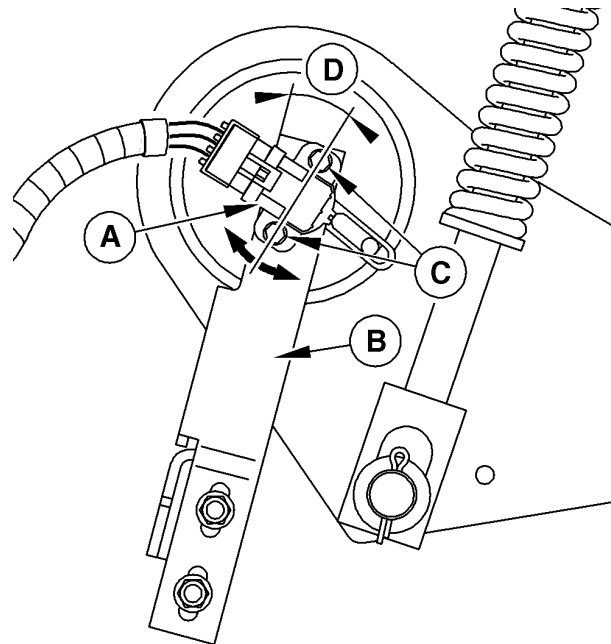
1. Per le rotopresse fino al n. di serie 134999, regolare l'angolo del potenziometro (A) come segue. In caso contrario andare al punto successivo.
 - a. Allentare le viti di fissaggio (C) e ruotare il potenziometro (A) fino ad ottenere l'angolo specificato (D) rispetto alla staffa (B).

Specifica

Tra potenziometro
diametro palla e staffa
potenziometro—Angolo
(D).....17°

- b. Serrare le viti di montaggio (G).

A—Potenziometro del diametro
balla C—Viti di fissaggio
B—Staffa potenziometro D—Elemento angolare



CC1038520

CC-1038520 —UN—15OCT12

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-1/7

2. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-2/7

3. Selezionare il softkey calibrazione rotopressa.

CC1031658 —UN—16SEP09



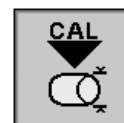
CC1031658

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-3/7

4. Selezionare il softkey calibrazione diametro balle.

CC1031809 —UN—16SEP09



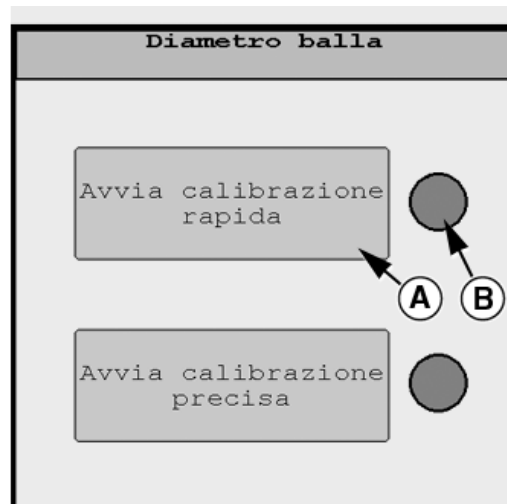
CC1031809

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-4/7

5. Selezionare l'icona (A) per avviare la calibrazione rapida.
6. Seguire le istruzioni descritte a video per la calibrazione del potenziometro del diametro palla.
7. Se la calibrazione rapida riesce correttamente, il colore che indica lo stato di calibrazione (B) da rosso diventa verde.

A—Avvio della calibrazione rapida

B—Stato taratura



CC1038521

CC1038521 —39—05JUN13

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-5/7

8. Selezionare l'icona (A) per avviare la calibrazione di precisione.

NOTA: L'icona (A) della calibrazione di precisione non è abilitata se la calibrazione rapida non è riuscita.

Può succedere che, in funzione del prodotto trattato, il diametro misurato non corrisponda a quello desiderato e impostato nel monitor. Con la calibrazione di precisione, il monitor può essere regolato con precisione per raggiungere il diametro di palla desiderato.

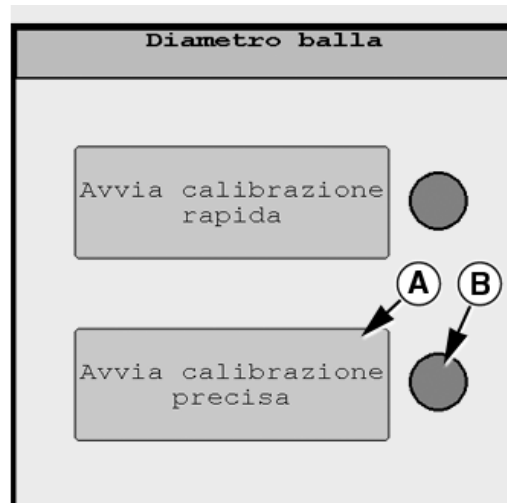
9. Seguire le istruzioni descritte a video per la calibrazione del potenziometro del diametro palla.

NOTA: Per controllare il diametro reale della palla, misurare la palla in senso orizzontale e verticale su entrambe le estremità. Sommare i quattro valori misurati e dividere per quattro così da determinare il diametro medio della palla.

10. Se la calibrazione di precisione riesce correttamente, il colore che indica lo stato di calibrazione (B) da rosso diventa verde.

A—Avvio della calibrazione di precisione

B—Stato taratura



CC1038522

CC1038522 —39—05JUN13

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017DC -39-31JAN13-6/7

11. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

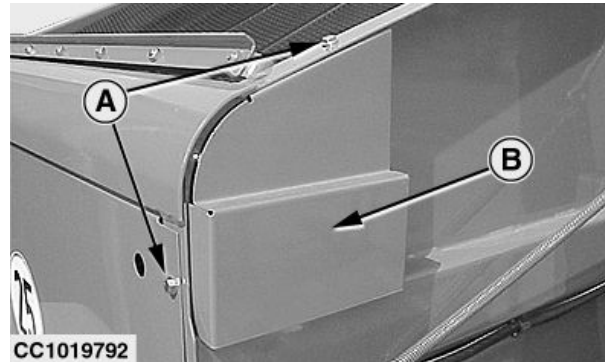
OUCC006,00017DC -39-31JAN13-7/7

Calibrazione dei potenziometri RB321 e RB322 della forma della palla

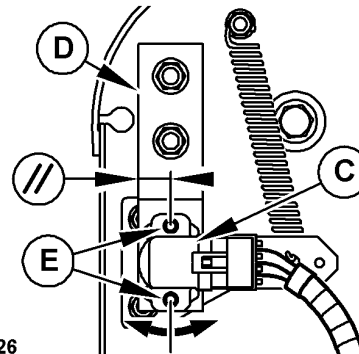
1. Sulle rotopresse fino al n. di serie 134999, rimuovere le viti di fissaggio (A) e la protezione (B) del potenziometro. In caso contrario andare al punto 4.
2. Controllare che il potenziometro (C) e la staffa (D) siano allineati.
 - a. Allentare le viti di fissaggio (E) e ruotare il potenziometro (A) fino ad allineare il potenziometro (C) e la staffa (D) come indicato in figura.
 - b. Serrare le viti di montaggio (E).
3. Rimontare la protezione del potenziometro.

A—Viti di fissaggio
B—Protezione
C—Potenziometro forma palla

D—Staffa potenziometro
E—Viti di fissaggio



CC1019792



CC1032326

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-1/7

4. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-2/7

5. Selezionare il softkey calibrazione rotopressa.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-3/7

6. Selezionare il softkey di calibrazione forma della palla lato destro.

CC1031811 —UN—16SEP09

NOTA: La procedura di regolazione è uguale per entrambi i lati. Utilizzare il softkey appropriato per ciascuno di essi.



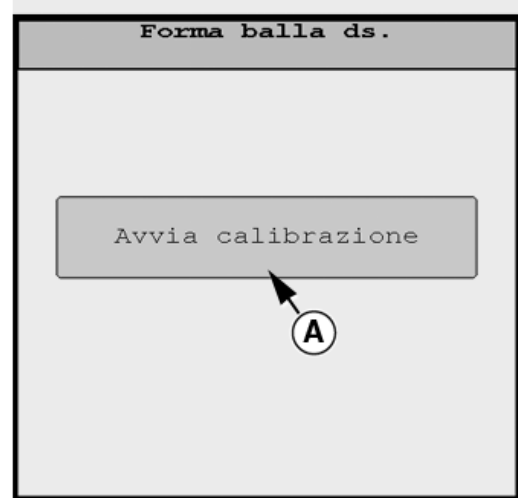
CC1031811

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-4/7

7. Selezionare l'icona (A) per avviare la calibrazione del potenziometro per la formazione del lato destro della palla.

Seguire le istruzioni descritte a video per la calibrazione del potenziometro per la formazione del lato destro della palla.

A—Avvia calibrazione



CC1038523

CC1038523 —39—05JUN13

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-5/7

8. Ripetere la procedura per il potenziometro per la formazione del lato sinistro della palla selezionando il softkey di calibrazione forma della palla lato sinistro.

CC1031810 —UN—16SEP09



CC1031810

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-6/7

9. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DD -39-31JAN13-7/7

Calibrazione potenziometro di posizione portellone posteriore RB331

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017DE -39-31JAN13-1/5

2. Selezionare il softkey calibrazione rotopressa.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUCC006,00017DE -39-31JAN13-2/5

3. Selezionare il softkey di calibrazione posizione portellone posteriore.

CC1031812 —UN—16SEP09

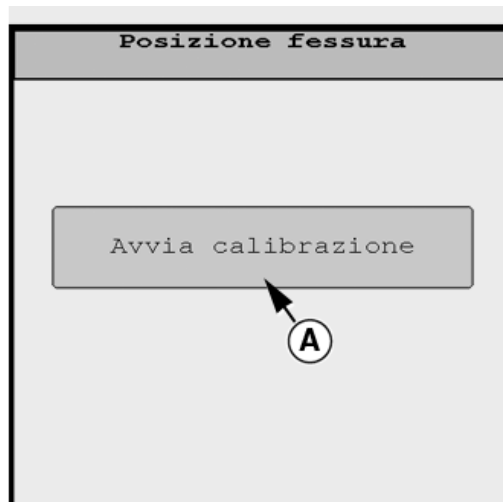


CC1031812

OUCC006,00017DE -39-31JAN13-3/5

4. Selezionare l'icona (A) per avviare la calibrazione del potenziometro posizione portellone posteriore.
Seguire le istruzioni descritte a video per la calibrazione del potenziometro posizione portellone posteriore.

A—Avvia calibrazione



CC1038524

CC1038524 —39—05JUN13

OUCC006,00017DE -39-31JAN13-4/5

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUCC006,00017DE -39-31JAN13-5/5

Calibrazione dell'attuatore legatura a spago MB421

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

Continua alla pagina seguente

OUCC006,00017DB -39-31JAN13-1/5

2. Selezionare il softkey calibrazione rotopressa.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,00017DB -39-31JAN13-2/5

3. Selezionare il softkey calibrazione attuatore legatura a spago.

CC1031808 —UN—16SEP09

NOTA: Il softkey calibrazione attuatore legatura a spago è disponibile soltanto quando è selezionato il sistema di legatura a spago. Consultare il paragrafo Selezione sistema di legatura nella sezione "Applicazione della rotopressa".

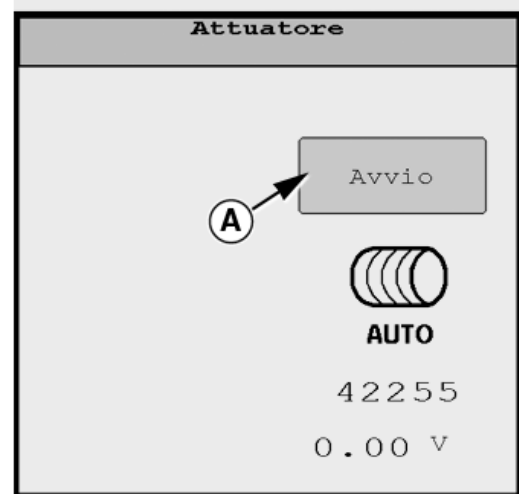


CC1031808

OUC006,00017DB -39-31JAN13-3/5

4. Selezionare l'icona (A) per avviare la calibrazione dell'attuatore legatura a spago. L'attuatore legatura a spago si estenderà completamente per poi ritirarsi completamente. Al termine della corretta calibrazione dell'attuatore legatura a spago, il monitor emette un segnale acustico continuativo per 3 secondi.

A—Avvio della calibrazione attuatore



CC1038535

CC1038535 —39—05JUN13

OUC006,00017DB -39-31JAN13-4/5

5. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

OUC006,00017DB -39-31JAN13-5/5

Regolazione della sensibilità della forma della palla

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

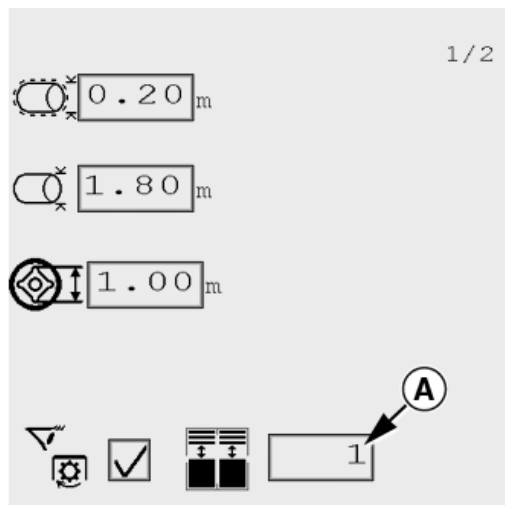
Continua alla pagina seguente

DC82261,0000582 -39-02DEC14-1/3

2. Selezionare la casella di immissione (A) e impostare la sensibilità della forma della palla da 1 (sensibilità bassa) a 5 (sensibilità alta).

NOTA: L'impostazione iniziale di fabbrica è 1.

A—Sensibilità della forma della palla



CC228074

CC228074 —UN—02DEC14

DC82261,0000582 -39-02DEC14-2/3

3. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000582 -39-02DEC14-3/3

Sensore di velocità rotazione imballatrice

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000583 -39-31MAR15-1/3

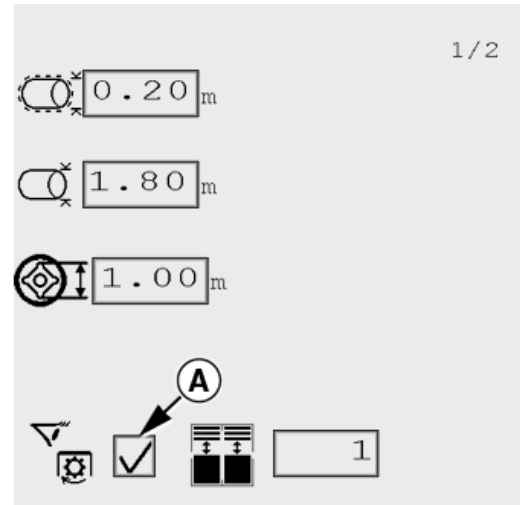
- La casella di controllo (A) consente all'operatore di abilitare o disabilitare il sensore di velocità della rotazione rotopressa.

NOTA: Disabilitare il sensore di rotazione rotopressa consente di azionare la rotopressa con un sensore difettoso.

- Spuntare la casella di controllo (A) per abilitare o disabilitare il sensore di regime rotazione rotopressa.
- Non spuntare la casella di controllo (A) per disabilitare il sensore di regime rotazione rotopressa.

- Prima di disattivare questa funzione, controllare la regolazione del sensore. Vedere Regolazione del sensore della velocità di rotazione della rotopressa nella sezione Manutenzione.

IMPORTANTE: Il sensore della velocità di rotazione della rotopressa deve essere attivato. L'utilizzo della rotopressa con un sensore di regime rotazione difettoso può causare malfunzionamenti. Consultare il concessionario John Deere per sostituire il prima possibile i componenti difettosi.



CC228075

A—Sensore di velocità rotazione rotopressa

DC82261,0000583 -39-31MAR15-2/3

- Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

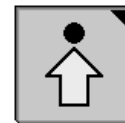
DC82261,0000583 -39-31MAR15-3/3

Regolazione unità di comando operazioni (rotopressa fino a versione software 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Per trovare la versione software, vedere Parametri software in questa sezione.

- Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,0000583 -39-11DEC14-1/4

- Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000583 -39-11DEC14-2/4

3. Impostare l'unità di comando operazioni come segue:

- a. Abilitare o disabilitare la funzione unità di comando operazioni utilizzando la casella di controllo (A).

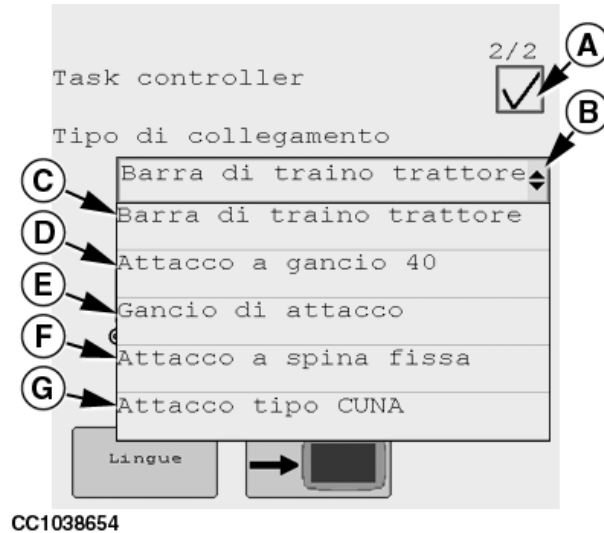
NOTA: Quando l'unità di comando operazioni è abilitata, il conteggio del contaballe potrebbe essere interrotto.

- Spuntare la casella di controllo (A) per abilitare la funzione unità di comando operazioni.
- Non spuntare la casella di controllo (A) per disabilitare la funzione unità di comando operazioni.

- b. Selezionare ed attivare l'elenco a tendina (B), quindi selezionare il tipo di collegamento desiderato: (C), (D), (E), (F) o (G).

NOTA: Per la descrizione dettagliata dalla funzione dell'unità di comando operazioni, consultare il manuale operatore del monitor.

- | | |
|---|-------------------------|
| A—Abilitazione o disabilitazione dell'unità di comando operazioni | E—Gancio di attacco |
| B—Tipo di connessione | F—Attacco a spina fissa |
| C—Barra di traino del trattore | G—Attacco tipo CUNA |
| D—Attacco a forcella 40 | |



CC1038654 —39—15JAN13

DC82261,000058B -39-11DEC14-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,000058B -39-11DEC14-4/4

Sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

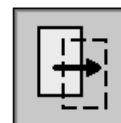


CC1031612

DC82261,0000585 -39-15DEC14-1/4

2. Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continua alla pagina seguente

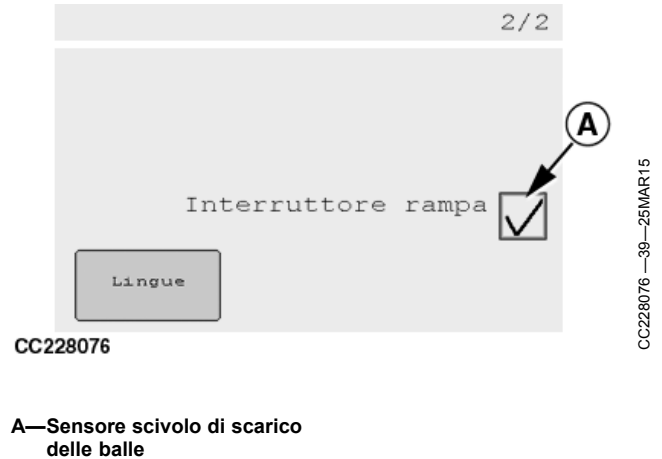
DC82261,0000585 -39-15DEC14-2/4

- La casella di controllo (a) consente all'operatore di abilitare o disabilitare il sensore dello scivolo di scarico delle balle.

NOTA: Disabilitando il sensore dello scivolo di scarico delle balle, è possibile azionare la rotopressa con un sensore difettoso.

- Spuntare la casella di controllo (A) per abilitare il sensore scivolo di scarico balle.
 - Non spuntare la casella di controllo (A) per disabilitare il sensore scivolo di scarico balle.
- Prima di disabilitare questa funzione, controllare la regolazione del sensore. Vedere Regolazione sensore scivolo di scarico delle balle SB341 o SB342 nella sezione Manutenzione.

IMPORTANTE: Il sensore scivolo di scarico balle deve essere attivato. L'utilizzo della rotopressa con il sensore scivolo di scarico balle disabilitato può causare malfunzionamenti. Consultare il



concessionario John Deere per sostituire il prima possibile i componenti difettosi.

DC82261,0000585 -39-15DEC14-3/4

- Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000585 -39-15DEC14-4/4

Caricamento delle lingue (solo monitor con lettore di scheda memoria o porta USB)

CC1031612 —UN—16SEP09

- Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.

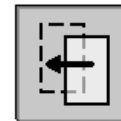


CC1031612

DC82261,0000586 -39-01DEC14-1/4

- Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Continua alla pagina seguente

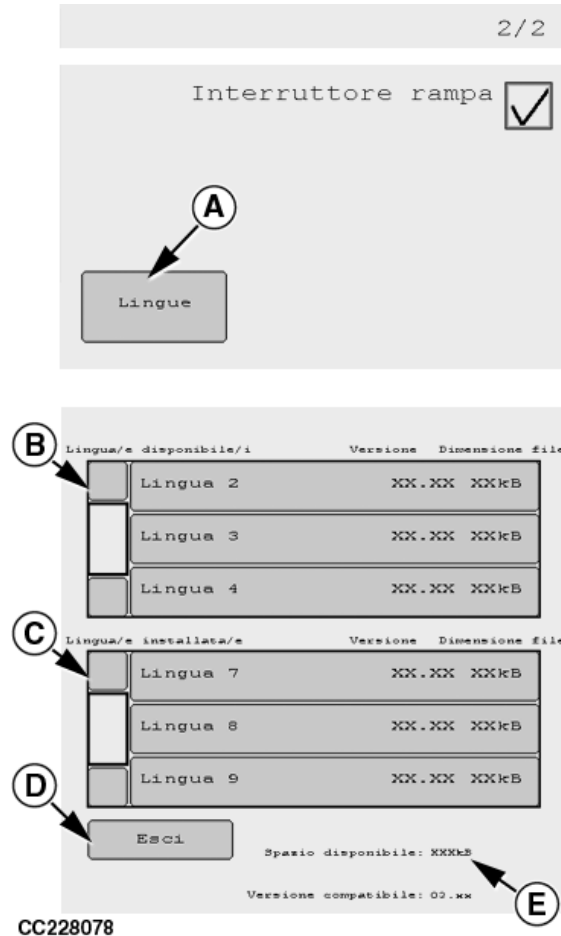
DC82261,0000586 -39-01DEC14-2/4

3. Selezionare l'icona (A) per accedere alla pagina del server lingue.
 - a. Sezionare ed attivare la lingua desiderata nell'elenco delle lingue disponibili (B).
 - b. La lingua è aggiunta all'elenco delle lingue installate (C).
 - c. Lo spazio di memoria disponibile (E) viene aggiornato secondo le lingue aggiunte.
 - d. Per rimuovere una lingua, selezionare ad attivare una lingua nell'elenco delle lingue installate (C).
 - e. Per uscire dal server lingue, selezionare l'icona (D).
 - f. Per visualizzare la lingua desiderata sul monitor, selezionare la lingua nella pagina "Visualizza Impostazioni" del monitor. Per ulteriori informazioni consultare il Manuale operatore Monitor.

NOTA: Per aggiungere una nuova lingua all'elenco (B) delle lingue disponibili o per maggiori informazioni, consultare il concessionario John Deere oppure visitare il sito www.StellarSupport.com.

A—Icna server lingua
B—Elenco delle lingue disponibili
C—Elenco delle lingue installate

D—Icna di uscita
E—Spazio di memoria disponibile



CC228078 —39—24MAR15

DC82261,0000586 -39-01DEC14-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000586 -39-01DEC14-4/4

Commutazione applicazione rotopressa dal terminale virtuale della corrente a un altro (rotopressa fino a versione software 06.10)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Per trovare la versione software, vedere Parametri software in questa sezione.

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



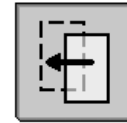
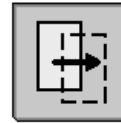
CC1031612

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000587 -39-11DEC14-1/4

2. Selezionare il softkey pagina successiva o precedente per accedere alla pagina 2/2.

CC1031853 —UN—30SEP09



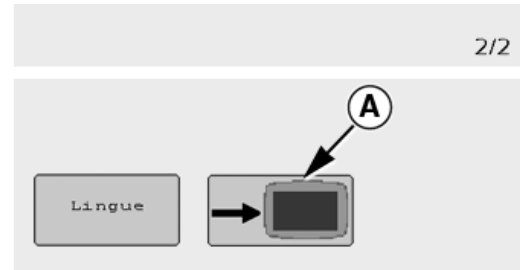
CC1031853

DC82261,0000587 -39-11DEC14-2/4

3. Selezionare l'icona (A) per commutare l'applicazione rotopressa dal monitor virtuale corrente a un altro terminale virtuale già connesso su bus CAN.

NOTA: Questa funzione non è attualmente disponibile.

A—Successivo terminale virtuale



CC1031882

CC1031882 —39—25OCT11

DC82261,0000587 -39-11DEC14-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

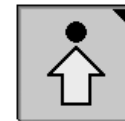
DC82261,0000587 -39-11DEC14-4/4

Commutazione applicazione rotopressa da terminale virtuale corrente a un altro (rotopressa da versione software 07.12)

CC1031612 —UN—16SEP09

NOTA: Per trovare la versione software, vedere Parametri software in questa sezione.

1. Dalla pagina principale dell'applicazione rotopressa, selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,0000588 -39-12DEC14-1/4

2. Softkey sposta applicazione alla schermata successiva.

CC228077 —UN—02DEC14



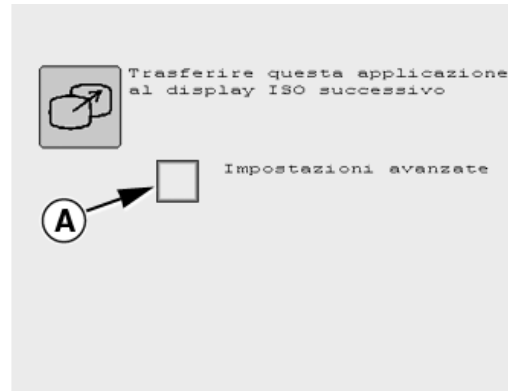
CC228077

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000588 -39-12DEC14-2/4

3. Spuntare la casella di controllo (A) per visualizzare le impostazioni avanzate.

A—Impostazioni avanzate



CC228079

CC228079 —39—24MAR15

DC82261,0000588 -39-12DEC14-3/4

4. Se vengono utilizzati due monitor, spuntare la casella di controllo (B) sul monitor dove si deve lanciare l'applicazione all'avvio della macchina.

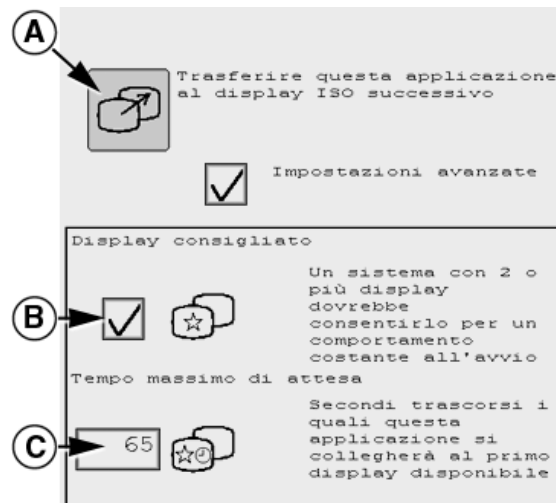
Si utilizza un timer (C) per avviare i monitor prima di lanciare l'applicazione. Questo timer è regolabile tra 0 e 600 secondi.

Commutare applicazione rotopressa dal monitor virtuale corrente a un altro terminale virtuale già connesso su bus CAN selezionando il softkey Sposta applicazione a schermata successiva (A).

NOTA: Applicare la procedura inversa per tornare al primo monitor.

A—Softkey Sposta applicazione a schermata successiva
B—Display preferito

C—Ritardo prima dell'avvio dell'applicazione



CC228080

CC228080 —39—24MAR15

DC82261,0000588 -39-12DEC14-4/4

Parametri software

CC1031612 —UN—16SEP09

1. Selezionare il softkey Impostazioni.



CC1031612

DC82261,0000589 -39-11DEC14-1/4

2. Selezionare il softkey "Diagnosi rotopressa".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

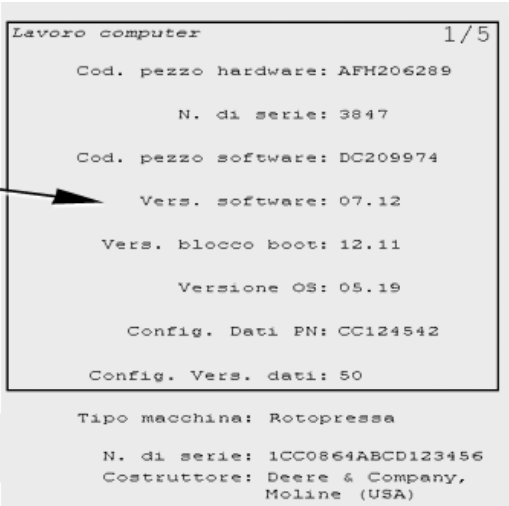
Continua alla pagina seguente

DC82261,0000589 -39-11DEC14-2/4

3. Comparare la schermata del computer Job e vengono visualizzate alcune informazioni sulla macchina, in particolare la versione software.

A—Versione software

A



CC228081

CC228081 —39—24MAR15

DC82261,0000589 -39-11DEC14-3/4

4. Selezionare il softkey Pagina principale per ritornare alla pagina principale di applicazione rotopressa.

CC1038505 —UN—26SEP12



CC1038505

DC82261,0000589 -39-11DEC14-4/4

Rimessaggio

Preparazione della rotopressa al rimessaggio

Rimuovere il rotolo di rete e riporlo in un luogo fresco e asciutto.

IMPORTANTE: Usare un antigelo oppure scaricare il serbatoio d'acqua in pressione (se presente). Vedere Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione nella sezione Manutenzione.

Rilasciare la tensione della cinghia.

Pulire a fondo la pressa all'interno ed all'esterno. Le pagliuzze e la sporcizia attirano l'umidità favorendo la ruggine.

NOTA: Se per la pulizia si usa un getto in pressione, non dirigere l'acqua in pressione sui cuscinetti o sui componenti elettrici.

Affilare e ingrassare la taglierina della rete.

Ingrassare gli steli esposti dei cilindri per evitare la ruggine.

Verificare che tutti i rulli girino liberi. Se uno di essi non gira bene, toglierlo, pulire l'alloggiamento del cuscinetti e, se necessario, sostituire il cuscinetto.

Applicare alcune gocce di olio a tutti i punti di cerniera e alle articolazioni.

Lubrificare a fondo tutta la macchina. Vedi sezione Lubrificazione e manutenzione. Il grasso in eccesso assorbirà umidità proteggendo i cuscinetti.

Ingrassare leggermente le filettature di tutte le viti di regolazione.

Verniciare o applicare olio sui componenti che presentano usura della vernice.

Pulire le catene lavandole con il gasolio. Asciugarle accuratamente e lubrificarle con olio ad alta viscosità.

Proteggere i connettori elettrici dalla corrosione mediante un fluido adatto.

Fare l'elenco delle parti che saranno necessarie e ordinarle.

IMPORTANTE: Se il dispositivo per la legatura a rete deve rimanere inutilizzato per un lungo periodo, evitare la deformazione del rullo di alimentazione in gomma, togliendo la pressione dal rullo e sbloccando il freno del rullo di alimentazione.

DC82261,000052A -39-14OCT14-1/1

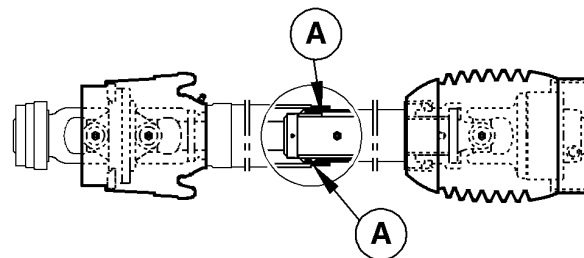
Rimessaggio della rotopressa a fine stagione

Parcheggiare la rotopressa in un luogo asciutto e protetto. Se viene lasciata all'aperto, coprirla con un telo impermeabile.

Se la rotopressa deve essere lasciata all'aperto, la durata delle cinghie può essere prolungata togliendo tensione, coprendo o rimuovendo le cinghie per proteggerle dalla luce del sole, ecc. Controllare i ganci di giunzione e conservare le cinghie in un luogo fresco e asciutto.

Tenere sollevata la macchina per togliere il carico dai pneumatici. NON sgonfiare i pneumatici. Coprire i pneumatici per proteggerli da luce, grasso o olio.

All'inizio dell'inverno, ingrassare i tubi di protezione (A) per proteggerli dal gelo.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -39-23JUN08-1/1

Preparazione per inizio stagione

Controllare ed eventualmente rabboccare la scatola ingranaggi fino al livello del tappo. Vedi sezione Lubrificazione e manutenzione.

Asportare l'olio dalle catene.

Lubrificare la macchina completa per forzare l'uscita dell'umidità dai cuscinetti. Vedi sezione Lubrificazione e manutenzione.

Controllare la pressione dei pneumatici. Vedi sezione Preparazione della pressa.

Serrare tutta la viteria, i dadi e le viti di ritegno. Vedi sezione Manutenzione.

Controllare le spinette e i gancetti di giunzione delle cinghie; sostituire quanto necessario.

Controllare le regolazioni della rotopressa come descritto nella sezione Manutenzione.

Rivedere il Manuale dell'operatore.



Verificare che il monitor di controllo funzioni correttamente.

Sulle macchine con serbatoio dell'acqua in pressione, riempirlo d'acqua, facendo riferimento a Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione nella sezione Manutenzione.

DC82261,0000566 -39-18NOV14-1/2

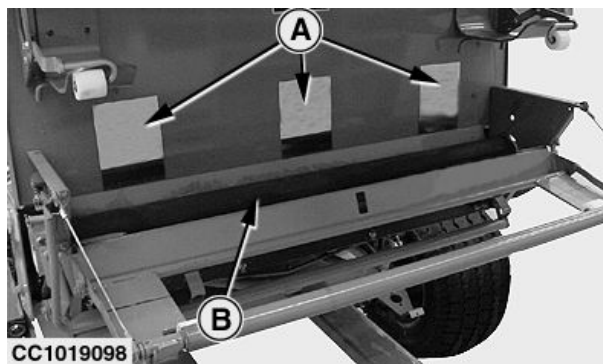
Pulire bene i rulli di alimentazione (B), specialmente le zone appiccicose. Se necessario, i rulli possono essere lavati con acqua e sapone. NON usare solventi sui rulli in gomma.

Spargere del talco in polvere sui rulli di alimentazione in gomma.

Controllare le zone che andranno a contatto con il rotolo di rete. Queste zone devono essere pulite e lisce per prevenire l'avvolgimento della rete attorno al rullo rivestito in gomma. Rimuovere con un panno asciutto, i depositi eccessivi di sporcizia o di prodotto dai rulli di alimentazione (B) e dai supporti in acciaio inossidabile (A) del rotolo della rete.

Controllare le regolazioni del dispositivo di legatura a rete, soprattutto la pressione dei rulli di alimentazione. Vedi sezione Manutenzione.

Controllare che il coltello tagliarete sia affilato.



A—Supporti in acciaio del rotolo di rete

B—Rulli di alimentazione

DC82261,0000566 -39-18NOV14-2/2

Specifiche

Caratteristiche tecniche della rotopressa 864

Dimensioni delle balle

Diametro da 0,60 a 1,80 m (da 2 ft a 6 ft)
Larghezza 1,17 m (46 in.)

Pressa

Peso^a 3730 kg (8223 lb.)
Lunghezza, portellone chiuso (senza legatura a rete) 4,00 m (157-1/2 in.)
Lunghezza a portellone aperto 5,01 m (197-1/4 in.)
Altezza, a portellone chiuso 3,06 m (120-1/2 in.)
Altezza, portellone aperto (senza legatura a rete) 3,88 m (152-3/4 in.)
Larghezza 2,70 m (106-1/2 in.)

^ai pesi possono variare in funzione dell'attrezzatura

Tipi di raccoglitore	2,00 m (78-3/4 in.)	2,20 m (86-5/8 in.)
Larghezza (interno)	1,85 m (72-7/8 in.)	2,00 m (78-3/4 in.)
Larghezza (sulla svasatura)	2,00 m (78-3/4 in.)	2,20 m (86-5/8 in.)
Larghezza (tra i denti esterni)	1,65 m (65 in.)	1,93 m (76 in.)
Barre denti	4	8
Numero di denti	104	120
Spaziatura dei denti	66 mm (2-5/8 in.)	66 mm (2-5/8 in.)
Diametro spogliatori	255 mm (10 in.)	255 mm (10 in.)

Dispositivo di pretaglio, 14 coltelli (se in dotazione)

Numero coltelli 14
Spaziatura coltelli 70 mm (2-3/4 in.)

Dispositivo di pretaglio, 25 coltelli (se in dotazione)

Numero coltelli 25
Spaziatura coltelli 40 mm (1-9/16 in.)

Cinghie di formazione

Numero di cinghie 6
Tipo tessuto 3-strati, profilo romboidale
Larghezza 178 mm (7 in.)
Lunghezza 13,07 m (42 ft. 9-9/16 in.) (2 cinghie)
13,21 m (43 ft. 4-1/16 in.) (4 cinghie)

Impianto di frenatura

Tipo A comando idraulico o pneumatico

Varie

Regime albero PTO (rotopressa senza dispositivo di pretaglio) 540 giri/min.
Regime albero PTO (rotopressa con dispositivo di pretaglio) 540 - 750 - 1000 giri/min.
Protezione trasmissione Giunto di sicurezza a camme
Albero cardanico Albero cardanico a velocità costante
Potenza minima trattore (rotopressa senza dispositivo di pretaglio) 75 kW (100 hp) alla PTO
Potenza minima trattore (rotopressa con dispositivo di pretaglio) 82 kW (110 hp) alla PTO

Continua alla pagina seguente

DC82261,0000564 -39-07APR15-1/2

Specifiche

Varie

Dimensione pneumatici..... 11.5/80 - 15.3 (10 PR)
15/55 - 17 (10 PR)
19/45 - 17 (10 PR)
500/50 - 17 (10 PR) FLOTTAZIONE +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22.5 (12 PR)
Timone regolabile

LIVELLO DI RUMOROSITÀ

Livello massimo di rumorosità conforme a EN1553; metodo di rilevazione
conforme a ISO3744 (valore medio)..... 85 dB(A)

DC82261,0000564 -39-07APR15-2/2

Dichiarazione di conformità CE

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Il sottoscritto dichiara che:

Tipo macchina: Rotopressa
Modello 864

soddisfa tutte le condizioni pertinenti e i requisiti essenziali delle direttive seguenti:

DIRETTIVA	NUMERO	TIPO DI CERTIFICAZIONE
Direttiva Macchine	2006/42/CE	Autocertificazione
Macchine per l'agricoltura - Sicurezza - Parte 1: Requisiti generali	ISO 4254-1	Autocertificazione
Macchine per l'agricoltura - Sicurezza - Parte 11: Presse raccogliatrici	prISO 4254-11	Autocertificazione

Nome e indirizzo della persona nell'Unione europea autorizzata a compilare il fascicolo tecnico di fabbricazione:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
Mannheim, D-68163 Germania
EUConformity@JohnDeere.com

Luogo della dichiarazione: Arc-lès-Gray, Francia
Data della dichiarazione: 01 settembre 2009
Prodotto presso: John Deere Arc-lès-Gray

Nome: Didier DELPHIGUE
TITOLO: Direttore Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



OUC006,0001587 -39-29JAN10-1/1

Unione doganale–EAC

Queste informazioni riguardano solo le macchine che recano il marchio EAC.

Informazioni per i prodotti dotati del marchio di conformità degli stati membri dell'Unione doganale

Produttore: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modello: rotopressa 864

Nome e indirizzo dell'agente autorizzato nell'Unione doganale di Russia, Bielorussia e Kazakistan:

Società a responsabilità limitata
"John Deere Rus"

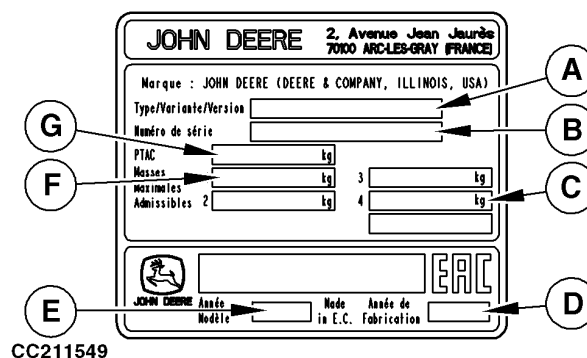
Indirizzo:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Belye Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Per assistenza tecnica, rivolgersi al proprio concessionario.

La data di fabbricazione è riportata sull'etichetta del prodotto.

- A—Denominazione modello
- B—Numero di matricola
- C—Carico massimo sull'attacco
- D—Mese e anno di costruzione (MM/AAAA)
- E—Modello anno
- F—Carico massimo sull'assale
- G—Peso totale massimo consentito



CC211549

CC211549—UN—01SEP14

Esempio		
Mese di fabbricazione	Anno di costruzione	Data di costruzione
05	2014	Maggio 2014
10	2014	Ottobre 2014

DC82261,0000565 -39-26MAR15-1/1

Numeri di matricola

Targhetta del numero di matricola

Il numero di serie che identifica la pressa è stampigliato sulla targhetta in fabbrica.

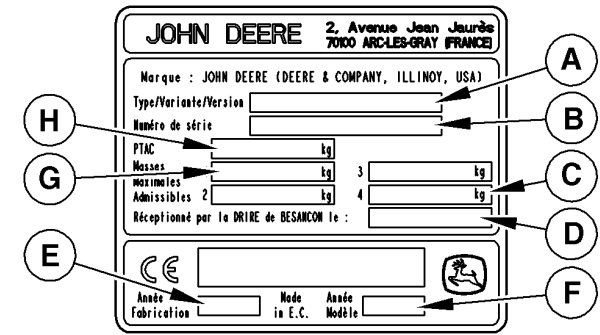
Queste cifre e lettere sono necessarie quando vengono ordinate le parti di ricambio della rotopressa o degli accessori.

Per avere sempre questi numeri a disposizione, annotare il rispettivo numero di serie nella tabella dedicata sotto all'illustrazione.

OUC006,000169A -39-29JUN10-1/1

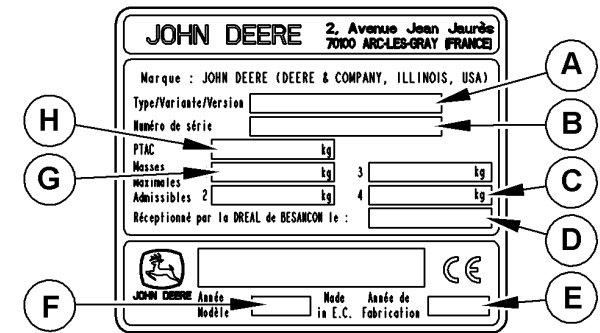
Descrizione della targhetta del numero di matricola

- A—Denominazione modello
- B—Numero di matricola
- C—Carico massimo sull'attacco
- D—Data di approvazione o numero di omologazione
- E—Anno di produzione
- F—Modello anno
- G—Carico massimo sull'assale
- H—Peso totale massimo consentito



CC208610

Versione 1



CC206124

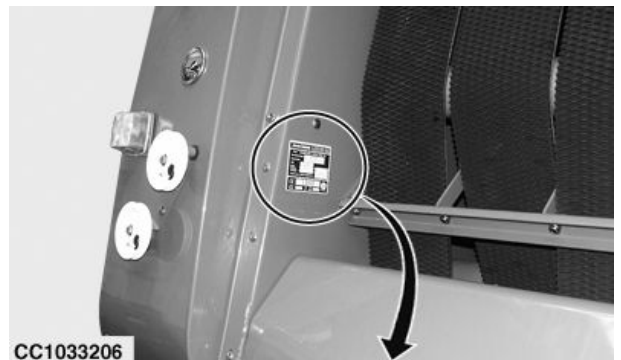
Versione 2

DC82261,000043F -39-08APR14-1/1

Registrazione del numero di matricola della pressa

La targhetta dei numeri di serie è situata sul lato destro nella parte anteriore del telaio.

Annotare il numero di matricola nella tabella riportata di seguito.



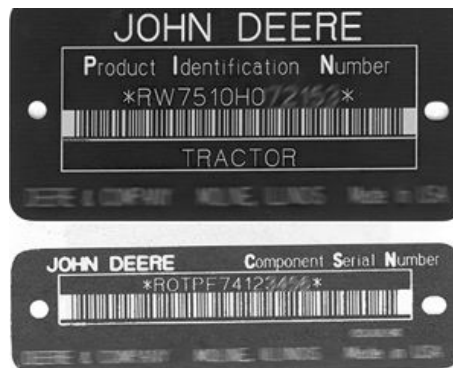
CC1033206

Numero di serie													
*													*

OUC006,00016C1 -39-04JAN11-1/1

Documentazione di proprietà

1. Tenere un elenco aggiornato dei numeri di serie di tutti i prodotti e componenti, e conservarlo in un luogo sicuro.
2. Verificare periodicamente che le targhette di identificazione non siano state rimosse. In caso di manomissione, rivolgersi alle forze dell'ordine e richiedere un duplicato della targhetta manomessa.
3. Altre operazioni possibili:
 - Contrassegnare la macchina con un proprio sistema di numerazione
 - Scattare foto a colori da varie angolazioni della macchina

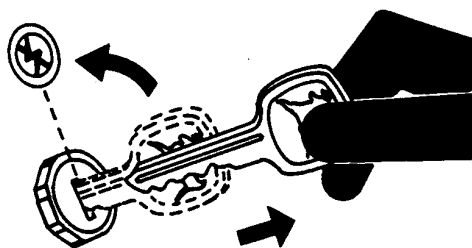


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -39-18NOV03-1/1

Sicurezza contro le effrazioni

1. Installare dei dispositivi antivandalismo.
2. Durante il rimessaggio della macchina:
 - Abbassare a terra l'attrezzatura
 - Posizionare le ruote nella posizione il più possibile allargata, in modo da rendere difficile l'eventuale caricamento
 - Rimuovere chiavi e batterie
3. Se la macchina viene parcheggiata in un luogo chiuso, posizionare una grossa attrezzatura davanti all'uscita e chiudere a chiave l'edificio.
4. Se la macchina viene parcheggiata all'esterno, posizionarla in un luogo ben illuminato e recintato.
5. Prestare attenzione ad eventuali movimenti sospetti e, in caso di furto, fare denuncia immediata alle forze dell'ordine.
6. In caso di perdite informare il concessionario John Deere.



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -39-18NOV03-1/1

Indice alfabetico

	Pagina		Pagina
A			
Abbassamento del raschiatore del rullo posteriore inferiore Regolazione	55-19	Attrezzo giunzione cinghie Goro.....	55-13
Accumulatori Manutenzione	45-31	Attrezzo giunzione cinghie Mato.....	55-13
Affilatura Coltelli di pretaglio.....	55-10	Attrezzo giunzione cinghie standard.....	55-13
Aggancio portellone Regolazione	55-47	Attuatore Test consumo elettrico	57-12
Albero di comando telescopico Collega.....	25-8	Attuatore legatura a spago Calibrazione	57-17
Installazione del albero Bondioli	20-9	Automazione Descrizione del softkey	38-2
Rimessaggio	25-16	Diagnostica	38-17
Stacco	25-16	Elenco dei messaggi di disattivazione	38-20
Alimentatore rotante Disintasamento	37-23	Indicatore a settori stati.....	38-15
Disintasamento nella modalità di automazione.....	38-6	Modalità Demo	38-13
Allarme quasi piena Regolazione offset	37-10	Prerequisiti	38-1
Applicazione della rotopressa Accesso	37-1	Selezione livello	38-7
Applicazione pressa Designazione soft key.....	37-3	Tasto di attivazione rotopressa	38-6
Apri Sportello laterale	35-3	Automazione attrezzatura trattore Prerequisiti	38-1
Attacco Controllo della vite di fissaggio	45-29	Avvio automatico della legatura.....	37-16
Attacco e distacco Collegamento dei freni a comando idraulico.....	25-13	Avvio manuale della legatura	37-15
Collegamento dell'albero di comando telescopico all'albero della PTO del trattore.....	25-8	Avvio manuale di un ciclo di legatura automatico.....	37-15
Regolazione del timone sull'attacco per rimorchio del trattore	25-1		
Regolazione del timone sulla barra di traino del trattore	25-4	B	
Ritiro dell'albero di comando telescopico.....	25-16	Barra di traino Regolazione	15-1
Sistemazione dei tubi idraulici flessibili	25-17	Barra di traino del trattore Regolazione timone	25-4
Sistemazione del piedino	25-10	Bracci tendicinghia della rete.....	55-43
Stacco dell'albero di comando telescopico dall'albero della PTO del trattore.....	25-16		
Utilizzo del piedino	25-17	C	
Attacco e stacco Aggancio della catena di sicurezza.....	25-9	Cablaggio Collegare.....	25-15
Collegamento dei freni pneumatici.....	25-14	Calibrazione Attuatore legatura a spago.....	57-17
Attacco idraulico Pulizia dei filtri	45-6	Potenziometri per la forma della balla.....	57-15
Attacco rimorchio trattore Regolazione timone	25-1	Potenziometro del diametro balla	57-13
Attrezzature Cablaggio cabina	40-3	Potenziometro posizione portellone posteriore.....	57-16
Cavo per la batteria.....	40-2	Caricamento delle scatole portaspago	20-6
Kit comando rullo superiore tenditore	40-1	Carico Lingue	57-22
Piastre riempimento sedi coltelli	40-1	Catena Posizione componente di lubrificazione.....	45-4
Supporto del monitor.....	40-2	Catena di comando del rullo inferiore Regolazione	55-6
Attrezzo Trova.....	40-1	Catena di comando del rullo superiore Regolazione	55-7
		Catena di comando dell'alimentatore rotante Regolazione	55-8
		Catena di comando principale Regolazione	55-6
		Catena di comando rullo tendicatena superiore Regolazione	55-8

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Catene comando raccoglitore		Controllo del dispositivo di legatura a rete.....	55-35
Regolazione	55-5	Coppie di serraggio per bulloneria e viteria	
Chiudi		Metrica	55-1
Sportello	30-2	Coppie di serraggio per bulloneria e viteria metrica ...	55-1
Sportello laterale	30-2, 35-3	Coppie di serraggio viteria	
Cinghie		Metrica	55-1
Controllare i gancetti Mato	55-15	Corsa braccio portaspago	
Controllo gancetti	45-8	Regolazione	55-22
Giunzione delle estremità	55-19	Cuscinetti assale	
Installazione	55-17, 55-19	Una volta all'anno	45-30
Installazione dei gancetti Mato	55-15		
Percorso nella rotopressa	55-18		
Piantaggio dei rivetti dei gancetti Mato	55-15		
Preparazione	55-13, 55-14		
Riparazione	55-13, 55-14		
Stringere gancetti Mato	55-15		
Circolazione su strada			
Luci di avvertimento consigliate	30-1		
Parcheggio della macchina	30-3		
Codice diagnostico di guasto			
Elenco	57-4		
Problemi recenti	57-2		
Collega			
Al sistema idraulico del trattore	25-10		
Collegamento			
Catena di sicurezza	25-9		
Freni pneumatici	25-14		
Freno a comando idraulico	25-13		
Collegamento della presa a sette contatti per rimorchio	25-15		
Collegare			
Cablaggio	25-15		
Coltelli di pretaglio			
Affilatura	55-10		
Controllo	45-7		
Retrazione o inserimento	37-22		
Selezione del numero	35-6		
Sostituzione	55-9		
Commutazione applicazione rotopressa			
Termnale virtuale corrente a un altro	57-23, 57-24		
Componenti elettroidraulici			
Elettrico	57-10		
Comportamento del trattore			
Regolazione	38-11		
Conservazione dei lubrificanti			
Conservazione, lubrificanti	45-3		
Contatore operazioni	37-27		
Contatore stagionale	37-27, 37-29		
Contatori			
Cliente e campo	37-25		
Totale operazioni, stagioni e macchine	37-27		
Totale stagionale e macchina	37-29		
Contatori campi	37-25		
Contatori cliente	37-25		
Controllo			
Gancetti delle cinghie	45-8		
Posizione guidarete	55-44		

D

Deflettore per prodotti corti	
Regolazione	35-5
Densità della balla	
Indicatore	35-7
Regolazione	35-7
Diagnostica	
Automazione	38-17
Diametro balla	
Impostazione	37-9
Diametro della balla	
Impostazione	37-9
Dimensione dell'andana	35-3
Disaerazione	
Pompa dell'impianto di lubrificazione delle catene	55-10
Disinnesto automatico PTO trattore	38-9
Disintasamento	
Alimentatore rotante	37-23, 38-6
Pressa	35-10
Disintasamento alimentatore rotante	
Modo automazione	38-6
Display	
Descrizione pagina principale dell'automazione rotopressa	38-2
Descrizione pagina principale rotopressa	37-2
Dispositivo di legatura a rete	
Procedura di controllo - generale	55-35
Distacco	
Albero di comando telescopico	25-16
Distributore idraulico	
Selezione portellone posteriore	38-8
Distributore idraulico portellone posteriore	
Selezione	38-8
Dopo le prime 10 ore	
Coppia di serraggio dadi ruote	32-1, 45-8
Dopo le prime 50 ore	
Coppia di serraggio dadi ruote	32-1, 45-17
Scatola ingranaggi	32-1, 45-18

E

Elenco dei messaggi di disattivazione	
Automazione	38-20

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Elettrico		Cinghie (tipo MATO)	55-19
Componenti elettroidraulici	57-10	Gancetti per cinghie Mato	55-15
Consumo elettrico dispositivo di azionamento.....	57-12	Ruotini di livello del raccoglitore.....	20-1
		Taglierina rete	55-46
F		Interruttore aggancio portellone	
Fermo di aggancio del portellone		Regolazione	55-28
Regolazione	55-48	Interruttore balla sovradimensionata	
Flusso dell'olio		Regolazione	55-27
Regolazione	45-5	Interruttore taglio rete	
Formazione corretta di una balla		Regolazione	55-31
Linee guida	37-19	Interruttori	
Formazione di una balla.		Prova.....	57-9
Indicatori della forma della balla	37-20	Intervalli di Manutenzione.....	45-1
Freni a comando idraulico		Ispezione	
Collegamento.....	25-13	Serbatoio acqua in pressione	45-21
Freni pneumatici			
Collegamento.....	25-14	L	
Freno del rullo di alimentazione della rete.....	55-41	Legatura a rete	
Freno di stazionamento		Regolazione	37-12
Controllo.....	45-20	Una volta all'anno	45-28
Funzionamento della macchina		Legatura a spago	
Alimentazione del materiale.....	35-8	Regolazione	37-13
		Lingue	
G		Carico.....	57-22
Giornalmente		Lubrificanti, sicurezza	
Controllo dei gancetti delle cinghie	45-8	Sicurezza, lubrificanti	45-3
Grasso	45-2	Lubrificazione e manutenzione	
Guida della catena di comando del rullo		Coltelli di pretaglio.....	45-7
superiore		Coppia di serraggio dadi ruote.....	45-8, 45-17
Regolazione	55-7	Dopo le prime 50 ore	45-18
		Giornalmente	45-8
I		Mensilmente.....	45-20
Impianto di lubrificazione delle catene		Ogni 10 ore	45-9, 45-11, 45-14
Disaerazione della pompa	55-10	Ogni 250 ore	45-21
Impostare		Ogni 30 ore	45-15, 45-17
Posizione del rullo centrale del braccio		Ogni 50 ore	45-18, 45-19
tendicinghia (n° 12).....	55-23	Ogni 500 ore	45-22
Incendio		Piano di raccolta	45-7
Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione	55-3	Posizione componente di lubrificazione catene	45-4
In caso di incendio	05-8	Prevenzione di incendi.....	45-7
Prevenzione		Secondo necessità.....	45-5, 45-6
Nozioni generali.....	05-7	Settimanalmente	45-19, 45-20
Pulizia della macchina.....	35-1	Una volta all'anno	45-22, 45-30
Incudine tagliaspago		Lubrificazione e Manutenzione	
Regolazione	55-21	Rispettare gli intervalli di Manutenzione	45-1
Indicatore a settori stati		Secondo necessità.....	45-5, 45-6
Automazione	38-15	Luci di avvertimento.....	30-1
Indicatori della forma della balla			
Formazione di una balla.....	37-20	M	
Indicazioni per la formazione di una balla	37-19	Manutenzione	
Installazione		Accumulatori	45-31
Albero di comando telescopico Bondioli	20-9	Cinghia di comando rullo di alimentazione rete	55-46
Cinghia di comando rullo di alimentazione rete	55-46	Controllo dei bracci tendicinghia	55-43
Cinghie.....	55-18	Controllo del dispositivo di legatura a rete	55-35

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Controllo del movimento libero della barra oscillante	55-37	N	
Controllo della posizione del coltello e della controlama	55-35	Nodo di scotta	
Controllo della posizione del rullo n° 8	55-39	Spago	20-7
Controllo della pressione del rullo di alimentazione della rete	55-38	Nodo quadro modificato	
Controllo delle tensione della cinghia di comando	55-40	Spago	20-7
Controllo freno rulli alimentazione rete	55-41	Numeri di matricola	
Disaerazione della pompa dell'impianto di lubrificazione catene	55-10	Descrizione targhetta	70-1
Giunzione delle estremità della cinghia	55-19	Numero di identificazione prodotto	70-1
Installazione dei gancetti per cinghie Mato	55-15	Numero di serie	
Installazione delle cinghie	55-17	Piastra	70-1
Numerazione dei rulli della rotopressa	55-2	O	
Posizione guidarete inferiore	55-44	Ogni 10 ore	45-9, 45-14
Prima di ciascun intervento di manutenzione	55-1	Ogni 250 ore	45-21
Procedura di controllo del dispositivo di legatura a rete	55-35	Ogni 30 ore	45-15, 45-17
Regolazione aggancio portellone	55-47	Ogni 50 ore	45-18, 45-19
Regolazione della catena di comando del rullo superiore	55-7	Ogni 500 ore	
Regolazione della catena di comando dell'alimentatore rotante	55-8	Scatola ingranaggi	45-22
Regolazione della catena di comando principale	55-6	Ogni giorno	
Regolazione delle spazzole	55-11	Controllo dei coltelli di pretaglio	45-7
Regolazione fermo di aggancio del portellone	55-48	Pulizia piano di raccolta	45-7
Regolazione freno rulli alimentazione rete	55-41	Olio	
Regolazione guida catena di comando del rullo superiore	55-7	Scatola degli ingranaggi	45-2
Regolazione incudine tagliaspago	55-21	Olio ad alta viscosità per le scatole di ingranaggi	45-2
Regolazione interruttore aggancio portellone	55-28	P	
Regolazione scorrimento cinghie	55-12	Pagina principale automazione rotopressa	
Regolazione sensore aggancio portellone	55-29	Descrizione visualizzazione	38-2
Rimozione della rete intorno ai rulli di alimentazione	55-47	Pagina principale rotopressa	
Rimozione e installazione della taglierina della rete	55-46	Descrizione visualizzazione	37-2
Rimozione ed installazione ruote	55-49	Parametri	
Riparazione del ruotino di livello	55-49	Software	57-25
Riparazione delle cinghie	55-13, 55-14	Parcheggio della macchina	30-3
Sostituzione coltelli di pretaglio	55-9	Percorso dello spago	
Sostituzione vite di sicurezza a tranciatura del comando del raccogliore	55-10	Attraverso le guide	20-8
Mensilmente		Uscita dalle scatole	20-7
Controllo freno di stazionamento	45-20	Piedino	
Miscelazione dei lubrificanti	45-3	Sistemazione	25-10
Modalità Demo		Utilizzo	25-17
Automazione	38-13	Pneumatico	
Modalità di avvio legatura		Gonfiaggio	20-10
Selezione	37-11	Posizione componente di lubrificazione	
Modo automazione		Catena	45-4
Uso della rotopressa	38-4	Posizione del coltello e della controlama	
Movimento della barra oscillante	55-37	Controllo	55-35
		Posizione del rullo n°8	
		Controllo	55-39
		Posizione di trasporto	
		Ruotini di livello	30-2
		Posizione guidarete	
		Controllo	55-44
		Posizione trasporto su strada	
		Ruotini di livello orientabili	30-3

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Potenzimetri per la forma della palla		Sollevamento o abbassamento.....	37-21
Calibrazione.....	57-15	Raschiatore	
Potenzimetro del diametro palla		Coclea raccoglitore.....	55-20
Calibrazione.....	57-13	Raschiatore del rullo avviatore, n°1	
Potenzimetro posizione portellone		Regolazione.....	55-19
posteriore		Raschiatore del rullo inferiore portellone, n°9	
Calibrazione.....	57-16	Regolazione.....	55-20
Prepara		Raschiatori coclea raccoglitore	
A inizio stagione.....	60-2	Regolazione.....	55-20
Preparazione del prodotto		Regime PTO del trattore	
Dimensione dell'andana.....	35-3	Selezione.....	15-1
Fieno.....	35-3	Regolazione	
Insilato.....	35-3	Abbassamento del raschiatore del rullo	
Preparazione del trattore		posteriore inferiore.....	55-19
Protezione barra di traino.....	15-3	Altezza raccoglitore.....	35-4
Regolazione della barra di traino.....	15-1	Barra di traino.....	15-1
Regolazione distributori idraulici.....	15-2	Catena di comando del rullo inferiore.....	55-6
Selezione regime PTO del trattore.....	15-1	Catena di comando rullo tendicaten superiore.....	55-8
Preparazione della pressa		Catene comando raccoglitore.....	55-5
Manutenzione della bobina di spago.....	20-6	Comportamento del trattore.....	38-11
Nodo di scotta.....	20-7	Corsa braccio portaspago.....	55-22
Nodo quadro modificato.....	20-7	Flusso dell'olio.....	45-5
Selezione del rotolo di rete.....	20-1	Guidaspago.....	35-11
Selezione dello spago.....	20-6	Interruttore aggancio portellone.....	55-28
Preparazione della rotopressa		Interruttore palla sovradimensionata.....	55-27
Caricamento del rotolo di rete.....	20-2	Interruttore taglio rete.....	55-31
Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote.....	20-11	Legatura a rete.....	37-12
Cura del rotolo di rete.....	20-1	Legatura a spago.....	37-13
Dispositivo di legatura a rete.....	20-2	Offset allarme di quasi piena.....	37-10
Gonfiaggio degli pneumatici.....	20-10	Raschiatore del rullo avviatore, n°1.....	55-19
Installazione dei ruotini di livello del raccoglitore.....	20-1	Raschiatore del rullo inferiore del portellone.....	55-20
Prerequisiti		Ruotini di livello del raccoglitore.....	35-4
Automazione attrezzatura trattore.....	38-1	Ruotini di livello orientabili.....	35-5
Pressione del rullo di alimentazione della		Scivolo di scarico delle balle.....	20-9
rete		Scorrimento delle cinghie.....	55-12
Controllo.....	55-38	Sensibilità della forma della palla.....	57-18
Pressione idraulica massima di esercizio.....	05-9	Sensore aggancio portellone.....	55-29
Prevenzione di incendi.....	45-7	Sensore palla sovradimensionata.....	55-28
Problemi recenti.....	57-2	Sensore coclea di pulizia.....	55-31
Prodotti corti, secchi, lisci		Sensore coltelli di pretaglio.....	55-34
Uso della rotopressa.....	35-8	Sensore di taglio rete.....	55-32
Protezione barra di traino.....	15-3	Sensore di velocità rotazione rotopressa.....	55-30
Prova		Sensore piano di raccolta.....	55-33
Sensori e interruttori.....	57-9	Sensore scivolo di scarico delle balle.....	55-29
Tensione batteria del trattore.....	57-3	Sensori per le pulegge dello spago.....	55-32
PTO		Spaziatura dello spago.....	35-10
Collegamento dell'albero di comando telescopico.....	25-8	Spazzole.....	55-11
Selezione regime.....	15-1	Tensionamento legatura a rete.....	35-12
Stacco dell'albero di comando telescopico.....	25-16	unità di comando operazioni.....	57-20
PTO del trattore		Regolazione timone	
Disinnesto automatico.....	38-9	Attacco rimorchio trattore.....	25-1
Pulizia		Barra di traino del trattore.....	25-4
della macchina.....	35-1	Rete intorno ai rulli di alimentazione.....	55-47
		Retina	
		Difficoltà del dispositivo di legatura.....	50-12
		Retrazione o inserimento	
		Coltelli di pretaglio.....	37-22
		Ricambi originali John Deere.....	55-2

R

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Rimessaggio		Olio.....	45-2
Preparazione della rotopressa al rimessaggio.....	60-1	Scatola ingranaggi	
Preparazione per inizio stagione.....	60-2	Controllo coppia di serraggio viti.....	45-30
Rimessaggio della rotopressa a fine stagione.....	60-1	Foro di scarico.....	32-1, 45-18, 45-22
Riparazione delle cinghie		Una volta all'anno.....	45-30
Attrezzo giunzione cinghie Goro.....	55-13	Scatole portaspago	
Attrezzo giunzione cinghie Mato.....	55-13	Caricamento.....	20-6
Attrezzo giunzione cinghie standard.....	55-13	Schermate di avvertenza.....	57-1
Preparazione della cinghia danneggiata.....	55-13, 55-14	Scivolo di scarico delle balle	
Risoluzione dei problemi		Regolazione.....	20-9
Difficoltà con gli accessori per insilato.....	50-11	Secondo necessità	
Difficoltà generiche con la rotopressa.....	50-9	Piedino di sostegno.....	45-6
Legatura a spago.....	50-1	Pulizia dei filtri dell'attacco idraulico.....	45-6
Problemi al raccoglitore.....	50-5	Pulizia del filtro del serbatoio dell'olio.....	45-5
Problemi con il dispositivo di legatura a rete.....	50-12	Rifornimento del serbatoio sistema di lubrificazione catene Multiluber.....	45-5
Problemi di alimentazione.....	50-3	Selezione	
Qualità della palla.....	50-7	Livello di automazione.....	38-7
Sistema di lubrificazione catena.....	50-16	Sistema di legatura.....	37-10
Rodaggio		Sensibilità della forma della palla	
Coppia di serraggio dadi ruote.....	32-1	Regolazione.....	57-18
Dopo le prime 50 ore.....	32-1	Sensore	
Rodaggio della pressa.....	32-1	Identificazione area di rilevamento (da S.N. 135000).....	55-27
Rotolo di rete		Scivolo di scarico delle balle.....	57-21
Caricamento.....	20-2	Velocità di rotazione rotopressa.....	57-19
Cura del.....	20-1	Sensore aggancio portellone	
Percorso della rete attraverso i rulli di alimentazione.....	20-2	Regolazione.....	55-29
Selezione.....	20-1	Sensore palla sovradimensionata	
Rotopressa		Regolazione.....	55-28
Punti di sospensione.....	55-48	Sensore coclea di pulizia	
Rullo centrale braccio tenditore, n° 12		Regolazione.....	55-31
Impostazione posizione.....	55-23	Sensore coltelli di pretaglio	
Rullo compressore andana		Regolazione.....	55-34
Regolazione.....	35-6	Sensore di taglio rete	
Rullo di alimentazione rete		Regolazione.....	55-32
Cinghia di comando.....	55-46	Sensore di velocità rotazione rotopressa	
Ruota		Abilitare o disabilitare.....	57-19
Controllare della coppia dei dadi.....	20-11, 45-22	Regolazione.....	55-30
Coppia di serraggio dadi.....	32-1, 45-8, 45-17	Sensore piano di raccolta	
Rimozione e installazione.....	55-49	Regolazione.....	55-33
Ruota di livello		Sensore scivolo di scarico delle balle	
Riparazione.....	55-49	Abilitare o disabilitare.....	57-21
Ruotini di livello		Regolazione.....	55-29
Installazione.....	20-1	Sensori	
Posizione di trasporto.....	30-2	Prova.....	57-9
Regolazione.....	35-4	Sensori per le pulegge dello spago	
Ruotini di livello orientabili		Regolazione.....	55-32
Posizione trasporto su strada.....	30-3	Serbatoio acqua in pressione	
Regolazione.....	35-5	Ispezione.....	45-21
		Uso.....	35-2
S		Serbatoio freni a comando pneumatico	
Scarico palla		Controllo e scarico.....	45-20
Manuale.....	38-10	Settimanalmente.....	45-19
Scarico manuale palla.....	38-10	Controllo e scarico condensa serbatoio freni a comando pneumatico.....	45-20
Scatola degli ingranaggi		Sicurezza	
Livello dell'olio.....	45-19	Caricamento del serbatoio d'acqua in pressione....	55-3

Continua alla pagina seguente

	Pagina		Pagina
Sicurezza, pericoli connessi ai fluidi ad alta pressione		Trasporto	
Pericoli connessi ai fluidi ad alta pressione	05-10	Traino della rotopressa su strade pubbliche	30-1
Sistema di legatura		Trasporto e parcheggio	
Selezione	37-10	Chiudere gli sportelli laterali.....	30-2
Sistema di lubrificazione catena		Trattore	
Problemi.....	50-16	Barra di traino	15-1
Sistema idraulico della rotopressa		Protezione barra di traino.....	15-3
Collegamento al trattore.....	25-10	Regolazione distributori	15-2
Sistema nucleo tenero		Trova attrezzi	40-1
Uso.....	37-17	Tubi idraulici	
Softkey		Collegamento al trattore.....	25-10
Descrizione	37-3, 38-2	Tubi idraulici flessibili	
Software		Sistemazione	25-17
Parametri	57-25	Sostituzione	45-31
Sollevamento o abbassamento			
Raccogliatore	37-21		
Sostituzione			
Vite di sicurezza a tranciatura del comando del raccogliatore	55-10		
Spago			
Selezione	20-6		
Spaziatura dello spago			
Regolazione	35-10		
Spazzole			
Regolazione	55-11		
Specifiche			
rotopressa 864	65-1		
Sportello			
Chiudi.....	30-2		
Sportello laterale			
Chiudi.....	30-2		
Supporto albero di comando telescopico	25-9		
T		U	
Tabelle coppie di serraggio		Ubicazione componenti	55-24, 55-26
Metrica	55-1	Ubicazione dei componenti	55-24, 55-26
Taglierina rete		Una volta all'anno	
Rimozione	55-46	Alberi freni idraulici.....	45-24
Tasto a schermo		Alberi freni pneumatici	45-23
Denominazione	37-3	Controllare la coppia dei dadi dell'articolazione freni.....	45-27
Tasto di attivazione rotopressa		Controllo della coppia di serraggio dei dadi ruote..	45-22
Automazione	38-6	Cuscinetti assale.....	45-30
Telaio timone		Ganasce freni idraulici	45-26
Controllo del dado di bloccaggio.....	45-29	Ganasce freni pneumatici	45-25
Tensionamento legatura a rete		Legatura a rete.....	45-28
Regolazione	35-12	Scatola ingranaggi	45-30
Tensione batteria		Telaio timone e attacco	45-29
Prova.....	57-3	unità di comando operazioni	
Tensione della cinghia di comando.....	55-40	Regolazione	57-20
Terminale virtuale		Unità di misura.....	37-1
Cablaggio.....	15-3	Uso	
Commutazione applicazione		Serbatoio acqua in pressione	35-2
rotopressa	57-23, 57-24	Uso della pressa	
Totalizzatore macchina	37-27, 37-29	Apertura e chiusura del portello laterale	35-3
Traino della rotopressa su strade pubbliche.....	30-1	Collocazione dei ruotini di livello orientabili in posizione di trasporto	30-3
		Indicatore densità palla.....	35-7
		Regolazione del deflettore per prodotti corti	35-5
		Regolazione del guidaspago.....	35-11
		Regolazione del raschiatore del rullo posteriore inferiore	55-19
		Regolazione flusso dell'olio.....	45-5
		Selezione del numero dei coltelli di pretaglio.....	35-6
		Spostamento dei ruotini di livello orientabili del raccogliatore in posizione di trasporto	30-3
		Valvola bloccaggio portellone	35-4
		Uso della rotopressa	
		Dimensione dell'andana.....	35-3
		Disintasamento della rotopressa.....	35-10
		Insilato e prodotti umidi	35-9
		Modo automazione	38-4
		Preparazione del prodotto (fieno)	35-3
		Preparazione del prodotto (Insilato).....	35-3
		Prodotti corti, secchi, lisci.....	35-8

Continua alla pagina seguente

Pagina

Regolazione altezza raccoglitore	35-4
Regolazione altezza rullo compressore andana	35-6
Regolazione della densità della balla.....	35-7
Regolazione raschiatore rullo inferiore portellone..	55-20
Regolazione ruotini di livello orientabili del raccoglitore.....	35-5
Regolazione ruotini di livello raccoglitore	35-4
Rotazione manuale della rotopressa	35-9
Ruotini di livello raccoglitore in posizione di trasporto	30-2
Stocchi di mais.....	35-8

V

Vista di identificazione	00-1
Vite di sicurezza a tranciatura del comando del raccoglitore	
Sostituzione	55-10

La nostra assistenza per la vostra efficienza

Parti di ricambio John Deere

La pronta consegna di parti originali John Deere contribuisce a minimizzare i tempi di fermo macchina.

Le nostre scorte ampie e complete anticipano le vostre esigenze.



DX,IBC,A -39-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Attrezzi adeguati

Attrezzi di precisione ed apparecchiatura di prova consentono al nostro Servizio di Assistenza di identificare e risolvere rapidamente i problemi . . per farvi risparmiare tempo e denaro.



DX,IBC,B -39-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Tecnici ben addestrati

L'addestramento non è mai finito per i tecnici di assistenza John Deere.

Affinchè il nostro personale conosca bene le macchine e la loro manutenzione, vengono tenuti corsi di addestramento su base regolare.

Il risultato?

Un'esperienza sulla quale fare affidamento.



DX,IBC,C -39-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Servizio rapido

Il nostro obiettivo è di fornire un servizio rapido ed efficiente quando occorre e dove desiderato.

Possiamo effettuare le riparazioni presso di voi o nella nostra officina, a seconda delle circostanze.

SUPERIORITA' DELL'ASSISTENZA JOHN DEERE:
Sempre vicino quando vi serve.



DX,IBC,D -39-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

