

Prasa zwijająca F440R ISOBUS



INSTRUKCJA OBSŁUGI Prasa zwijająca F440R ISOBUS OMCC59743 WYDANIE C5 (POLONAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
(Ta instrukcja zastępuje OMCC59481 wydanie L3)
Wersja europejska
PRINTED IN U.S.A.



Wstęp

Wstęp

PRZECZYTAĆ DOKŁADNIE TĘ INSTRUKCJĘ, aby zapoznać się z prawidłowym użytkowaniem i obsługą techniczną maszyny. Zaniechanie tego może doprowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Instrukcja obsługi i znaki bezpieczeństwa na maszynie mogą być dostępne również w innych językach (skontaktować się z dealerm JohnDeere w celu zamówienia).

TA INSTRUKCJA POWINNA BYĆ TRAKTOWANA jako nieodłączna część maszyny i powinna być dołączona do niej przy sprzedaży.

JEDNOSTKAMI MIAR występującymi w tej instrukcji są zarówno jednostki metryczne, jak i ich odpowiedniki stosowane w USA. Należy stosować wyłącznie odpowiednie części zamienne i elementy złączne. Metryczne lub calowe śruby i nakrętki mogą wymagać stosowania odpowiednich metrycznych lub calowych kluczy.

PRAWA I LEWA STRONA MASZINY są określane zgodnie z kierunkiem ruchu do przodu.

WPISAĆ NUMERY IDENTYFIKACYJNE PRODUKTU (P.I.N.) w sekcji Specyfikacje lub Numery seryjne. Dokładne zapisanie wszystkich numerów może być pomocne przy poszukiwaniu skradzionej maszyny. Numery te będą również potrzebne przedstawicielowi podczas zamawiania części. Numery identyfikacyjne należy przechowywać w bezpiecznym miejscu poza maszyną.

PRZED DOSTARCZENIEM MASZINY dealer przeprowadził jej przegląd. Po przepracowaniu pierwszych 100 godzin ustalić z dealerem termin przeglądu po sprzedaży w celu zapewnienia najlepszych osiągnięć.

TA PRASA ZWIJAJĄCA JEST PRZEWIDZIANA do zastosowania WYŁĄCZNIE w typowych pracach

rolniczych lub podobnych operacjach ("PRZEZNACZENIE MASZINY"). Wykorzystanie maszyny w inny sposób będzie traktowane jako sprzeczne z jej przeznaczeniem. Producent nie bierze odpowiedzialności za uszkodzenia lub wypadki wynikające z niewłaściwego użytkowania, a ryzyko to całkowicie ponosi użytkownik. Niezbędnym elementem użytkowania maszyny zgodnie z jej przeznaczeniem jest również ścisłe stosowanie się do warunków pracy, obsługi i napraw określonych przez producenta.

TA PRASA ZWIJAJĄCA POWINNA BYĆ UŻYTKOWANA, obsługiwana i naprawiana jedynie przez osoby znające wszystkie szczegółowe dane techniczne oraz odpowiednie przepisy bezpieczeństwa (zapobieganie wypadkom). Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, wszystkich innych ogólnych przepisów BHP oraz przepisów drogowych. Jakiegokolwiek niedozwolone modyfikacje prasy zwalniają producenta od odpowiedzialności za wynikające z tego tytułu uszkodzenia lub wypadki.

ZAREJESTROWAĆ UŻYWANE PRODUKTY. W przypadku zakupu używanych produktów John Deere od autoryzowanego dealera John Deere, informacja w zapisie gwarancji została zaktualizowana przez dealera i nie wymaga dodatkowych danych z Twojej strony.

Jeśli używany produkt John Deere został zakupiony na aukcji, przez handlowca lub od rolnika, proszę zarejestrować go teraz. John Deere i dealerzy John Deere cenią sobie bezpieczeństwo i satysfakcję klienta. Lokalny dealer John Deere jest najlepiej przygotowany, aby zapewnić wsparcie na najwyższym poziomie. Proszę wprowadzić szczegółowe dane dotyczące produktu oraz swój adres online na stronie John Deere dla swojego kraju i wybrać preferowanego dealera.

CC03745,0001132 -53-19NOV13-1/1

Przegląd przed dostawą

Przed dostawą maszyny przeprowadzono następujące kontrole, regulacje i prace obsługowe:

1. ☐ Nakrętki kół dokręcono zgodnie ze specyfikacją. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki koła, w rozdziale Przygotowanie prasy.
2. ☐ Sprawdzono i skorygowano (w razie potrzeby) ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon, w rozdziale Przygotowanie prasy.
3. ☐ Śruby mocujące ramy dyszla i zaczepu przyczepy dokręcono zgodnie ze specyfikacją. Patrz Raz w roku - rama dyszla i zaczep w rozdziale Smarowanie i obsługa.
4. ☐ Sprawdzono poziom oleju w skrzyni przekładniowej i uzupełniono (w razie potrzeby). Patrz rozdział Smarowanie i obsługa.
5. ☐ Nasmarowano wszystkie smarowniczk. Patrz rozdział Smarowanie i obsługa.
6. ☐ Łańcuchy zostały prawidłowo napięte i nasmarowane. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja i rozdział Obsługa.
7. ☐ Czujniki prawidłowo wyregulowano. Patrz rozdział Obsługa.
8. ☐ Sprawdzono przewody i połączenia i nie stwierdzono wycieków.
9. ☐ Powłoki malarskie i naklejki są gładkie i czyste.
10. ☐ Nóż siatki został wytarty.
11. ☐ Zamontowano wiązkę przewodów akumulatora (w razie potrzeby).
12. ☐ Przeprowadzono próby działania maszyny.
13. ☐ Kłapa otwiera się i zamyka swobodnie.
14. ☐ Monitor działa prawidłowo.
15. ☐ Urządzenie do hydraulicznego blokowania kłapy działa prawidłowo.
16. ☐ Urządzenie tnące działa prawidłowo.
17. ☐ Klient otrzymał instrukcję obsługi.
18. ☐ objaśniono klientowi działanie wszystkich układów sterowania i zasady bezpieczeństwa.

Data:

Podpis dealera/technika obsługi:

OUCC006,0001A62 -53-19APR13-1/1

Spis treści

	Strona
Fotografia identyfikacyjna	
Fotografia identyfikacyjna	00-1
Bezpieczeństwo	
Rozpoznawanie informacji	
dotyczących bezpieczeństwa	05-1
Przestrzeganie instrukcji dotyczących	
bezpieczeństwa	05-1
Znaczenie napisów ostrzegawczych	05-1
Przestrzegać przepisów ruchu drogowego	05-2
Przechowywać wyposażenie w	
bezpieczny sposób	05-2
Nagłe wypadki	05-2
Stosować odzież ochronną	05-3
Wykonywanie prac przy nożach	05-3
Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny	05-3
Nie zbliżać się do obracających się	
elementów układów napędowych	05-4
Używać świateł i urządzeń ostrzegawczych	05-4
Używać łańcucha zabezpieczającego	05-5
Przestrzegać maksymalnych prędkości	
transportowych	05-5
Przestrzegać zaleceń dotyczących opon	05-5
Bezpieczna obsługa opon	05-6
Sprawdzenie obciążników, rozstawu	
kół i napompowania opon	05-6
Bezpieczeństwo podczas pracy	05-6
Bezpieczna praca prasą na pochyłościach	05-7
Zapobieganie pożarom	05-7
W razie pożaru	05-8
Podpierać klapę w bezpieczny sposób	05-8
Obsługiwać prasę w bezpieczny sposób	05-8
Maksymalne ciśnienie robocze układu	
hydraulicznego	05-9
Bezpieczeństwo przy obsłudze	05-9
Chronić ludzi i zwierzęta	05-9
Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem	05-10
Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób	05-10
Usunąć powłokę malarską przed	
spawaniem lub nagrzewaniem	05-11
Unikać nagrzewania w pobliżu	
przewodów pod ciśnieniem	05-11
Obsługiwać układy akumulatora	
hydraulicznego w bezpieczny sposób	05-12
Unikać kierowania strumienia cieczy	
pod wysokim ciśnieniem na nalepki	
ze znakami bezpieczeństwa	05-12

	Strona
Unikać kierowania strumienia cieczy	
pod wysokim ciśnieniem na siłowniki	05-12
Usuwać odpady w odpowiedni sposób	05-13
Znaki bezpieczeństwa	
Obrazkowe znaki bezpieczeństwa	10-1
Instrukcja obsługi	10-1
Naprawa i czynności konserwacyjne	10-1
Łańcuchy napędowe	10-2
Teleskopowy wał napędowy prasy	10-2
Rozładunek beli	10-2
Kłapa w podniesionym położeniu	10-3
Blokada zabezpieczająca kłapy	10-3
Otwieranie kłapy	10-3
Podbieracz	10-4
Śruba mocująca belki zaczepu	10-4
Śruby mocujące ramy dyszla	10-4
Akumulatory hydrauliczne	10-5
Zbiornik sprężonego powietrza	10-5
Przygotowanie ciągnika	
Wyregulować zaczep rolniczy	15-1
Wybór obrotów WOM ciągnika	15-1
Regulacja zaworów hydrauliki	
zewnętrznej ciągnika	15-2
Wymagania dotyczące obwodu	
elektrycznego i zasilania obwodu	
sterowania prasy zwijającej	15-2
Montaż przenośnej wiązki wirtualnego	
terminala (wyświetlacz) (zależnie od	
wyposażenia)	15-3
Stosowanie osłony zaczepu rolniczego	15-3
Przygotowanie prasy	
Wybór rolki siatki	20-1
Dbać o rolkę siatki	20-1
Dbać o urządzenie do owijania siatką	20-1
Ładowanie rolki siatki	20-2
Wybór sznurka	20-4
Obsługa kłębka sznurka	20-4
Ładowanie pojemnika na sznurek	20-4
Wiązanie sznurka	20-5
Prowadzenie sznurka w pojemniku na sznurek	20-5
Prowadzenie sznurka z pojemnika do	
ramion sznurka	20-6
Regulacja pochylni wyładowczej beli	20-7

Ciąg dalszy na następnej stronie

Instrukcje oryginalne. Wszystkie informacje, ilustracje i dane techniczne w tej instrukcji są oparte na najnowszych informacjach dostępnych w momencie publikacji. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w dowolnym czasie bez powiadomienia.

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

Strona	Strona
Montaż teleskopowego wału napędowego Bondioli.....	20-7
Pompowanie opon.....	20-8
Sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki koła.....	20-9
Przylączanie i odłączanie	
Regulacja dyszla.....	25-1
Podłączyć teleskopowy wał napędowy do wałka WOM ciągnika.....	25-4
Wspornik teleskopowego wału napędowego.....	25-4
Podłączanie łańcucha zabezpieczającego.....	25-5
Przesunięcie podpory do położenia przechowywania.....	25-5
Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika.....	25-6
Podłączenie hamulców hydraulicznych (jeśli są w wyposażeniu).....	25-9
Podłączanie hamulców pneumaty- cznych (zależnie od wyposażenia).....	25-10
Podłączanie siedmiobiegowego gniazda przyczepy.....	25-10
Podłączenie wiązki przewodów prasy zwijającej.....	25-11
Odłączyć teleskopowy wał napędowy od wałka WOM ciągnika.....	25-11
Przechowywanie teleskopowego wału napędowego.....	25-11
Zastosowanie podpory.....	25-12
Przechowywanie przewodów hydraulicznych.....	25-13
Transport i parkowanie	
Holowanie prasy po drogach publicznych.....	30-1
Zalecane światła ostrzegawcze.....	30-1
Kontrola zablokowania bocznych drzwiczek.....	30-2
Ustawienie standardowych kół kopiujących w położeniu transportowym.....	30-2
Ustawienie samonastawnych kół kopiujących w położeniu transportowym.....	30-3
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi).....	30-3
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi).....	30-3
Okres docierania	
Docieranie prasy.....	32-1
Po pierwszych 10 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół.....	32-1
Po pierwszych 50 godzinach - sprawdzić skrzynię przekładniową.....	32-1
Po pierwszych 50 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół.....	32-1
Użytkowanie prasy—Informacje ogólne	
Przed każdym użyciem prasy.....	35-1
Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom.....	35-1
W przypadku pożaru należy podjąć następujące działania.....	35-2
Użytkowanie zbiornika wody pod ciśnieniem.....	35-3
Przygotowanie roślin.....	35-4
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek.....	35-4
Zawór blokowania klapy.....	35-5
Regulacja wysokości podbieracza.....	35-5
Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza.....	35-6
Regulacja standardowych kół kopiujących podbieracza.....	35-6
Regulacja samonastawnych kół kopiujących podbieracza.....	35-7
Regulacja przytrzymywacza krótkich roślin (jeżeli jest w wyposażeniu).....	35-7
Regulacja rolki zginającej pokos (jeżeli jest w wyposażeniu).....	35-8
Regulacja gęstości beli.....	35-8
Wskaźnik gęstości beli.....	35-9
Regulacja beli pełnowymiarowej.....	35-9
Podawanie materiału.....	35-10
Bela z krótkich, suchych, gładkich roślin.....	35-10
Użytkowanie prasy w łągach kukurydzy.....	35-10
Użytkowanie prasy przy zbiorze roślin na kiszonce i roślin wilgotnych.....	35-11
Ręczne obracanie wału prasy.....	35-11
Regulacja naciągu wiązania siatką.....	35-12
Użytkowanie oprogramowania prasy	
Dostęp do oprogramowania prasy.....	37-1
Jednostki miary.....	37-1
Opis strony głównej wyświetlacza.....	37-2
Opis przycisku programowego.....	37-3
Oznaczenia przycisków programowych prasy.....	37-3
Funkcja ustawiania.....	37-8
Funkcja licznika.....	37-9
Wybieranie układu owijania.....	37-10
Regulacja owijania siatką.....	37-10
Regulacja owijania sznurkiem.....	37-11
Wybór trybu rozpoczynania owijania.....	37-14
Ręczne rozpoczynanie cyklu automatycznego owijania.....	37-15
Automatyczne rozpoczynanie cyklu owijania.....	37-17
Podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.....	37-18
Cofanie lub włączanie noży docinacza.....	37-18
Usuwanie zapchania podajnika obrotowego.....	37-19
Wskazówki dotyczące formowania prawidłowej beli.....	37-21
Wykonywanie beli.....	37-22
Wybór numeru klienta i pola.....	37-23
Dodawanie lub odejmowanie bel w liczniku powierzchni pola.....	37-24
Licznik sumaryczny pola.....	37-25
Licznik sezonów i sumaryczny licznik maszyny.....	37-27

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Osprzęt	
Znajdowanie wyposażenia dodatkowego	40-1
Deflektor słomy	40-1
Zestaw pasów	40-1
Zestaw zaślepek do szczelin na noże	40-2
Wiązka przewodów akumulatora dla monitora	40-2
Wspornik monitora	40-2
Wiązka przewodów kabiny dla monitora	40-3
Samonastawne koła kopiujące	40-3
Smarowanie i obsługa	
Bezpieczne smarowanie i konserwacja	
maszyny	45-1
Stosować się do okresów międzyobsługowych	45-1
Przeprowadzenie smarowania i obsługi	45-1
Smar	45-2
Olej przekładniowy	45-3
Smar do automatycznego układu smarowania	45-3
Olej układu automatycznego	
smarowania łańcuchów	45-4
Alternatywne i syntetyczne środki smarne	45-4
Przechowywanie środków smarnych	45-4
Mieszanie środków smarnych	45-4
Informacje ogólne dotyczące	
automatycznego układu	
smarowania (jeśli jest wyposażony	
w pompę zbiornikową)	45-5
Informacje ogólne dotyczące	
automatycznego układu	
smarowania (jeśli jest wyposażony	
w pompę kasetową)	45-6
Regulacja natężenia przepływu	
automatycznego układu	
smarowania (jeśli jest wyposażony	
w pompę typu kasetowego)	45-6
Umiejscowienie podzespołów układu	
smarowania łańcuchów	45-7
Regulacja przepływu oleju	45-8
W razie potrzeby – napełnić zbiornik	
smaru uniwersalnego do układu	
smarowania łańcuchów	45-8
W miarę potrzeby - oczyścić filtr	
zbiornika oleju	45-9
W razie potrzeby - Oczyszczenie filtrów	
złącza hydraulicznego	45-9
W razie potrzeby - Uzupełnić olej w	
zbiorniku automatycznego układu	
smarowania (jeśli jest wyposażony	
w pompę zbiornikową)	45-10
W razie potrzeby - Wymienić	
kasetę automatycznego układu	
smarowania (jeśli jest wyposażony	
w pompę typu kasetowego)	45-10
W miarę potrzeby - podpora	45-11
Codziennie - zapobieganie pożarom	45-11
Codziennie - noże docinacza i	
opuszczana płyta podłogowa	45-11
Po pierwszych 10 godzinach - moment	
dokręcenia nakrętek kół	45-12
Co 10 godzin - Rolki i podajnik obrotowy	
(prasa bez automatycznego układu	
smarowania)	45-13
Co 10 godzin - samonastawne koła	
kopiujące podbieracza (zależnie od	
wyposażenia)	45-14
Co 30 godzin - łożysko wału	
napędowego (prasa bez	
automatycznego układu smarowania)	45-14
Co 30 godzin – owijanie sznurkiem	45-15
Po pierwszych 50 godzinach - moment	
dokręcenia nakrętek kół	45-15
Po pierwszych 50 godzinach - skrzynia	
przekładniowa	45-16
Co 50 godzin - Zaczep typu kulowego	
(jeśli jest w wyposażeniu)	45-16
Co 50 godzin - Układ napędowy	45-17
Co tydzień - poziom oleju skrzyni	
przekładniowej	45-18
Co tydzień - sprawdzenie i opróżnienie	
zbiornika hamulca pneumatycznego	45-19
Co 1000 bel - owijanie siatką	45-20
Co miesiąc - kontrola hamulca postojowego	45-21
Co miesiąc - sprawdzenie zbiornika	
wody pod ciśnieniem	45-21
Co 500 godzin lub co roku - opróżnianie	
i napełnianie skrzyni przekładniowej	45-22
Co rok - sprawdzenie momentu	
dokręcania nakrętki koła	45-22
Co roku - wały hamulca pneumatycznego	45-23
Co rok - wałki hamulca hydraulicznego	45-23
Co roku - szczęki hamulca pneumatycznego	45-24
Co roku - szczęki hamulca hydraulicznego	45-25
Co rok - przegub hamulca	45-26
Co roku - rama dyszla i zaczep	45-28
Co 2 lata - łożyska osi	45-29
Co 3 lata - akumulatory	45-29
Co 6 lat - przewody hydrauliczne	45-29
Co 10 lat - akumulatory	45-30
Wykrywanie i usuwanie usterek	
Trudności z podbieraczem i	
podawaniem materiału	50-1
Ogólne trudności w prasie	50-5
Jakość beli	50-8
Problemy z kisonką	50-9
Problemy z urządzeniem do wiązania siatką	50-10
Owijanie sznurkiem	50-13
Układ smarowania łańcuchów	50-15
Automatyczny układ smarowania (jeśli	
jest wyposażony w pompę zbiornikową)	50-16

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....50-17	Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika 55-38
Wyświetlacz wirtualnego terminalu narzędzia ..50-18	Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315 oraz czujnika belki pełnowymiarowej SB316 55-38
Obsługa serwisowa	Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB364 lub SB365.....55-39
Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych.....55-1	Regulacja czujnika obcinania siatki SB413 55-40
Przed każdą obsługą.....55-1	Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422 55-41
Numeracja rolek prasy.....55-2	Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533 55-41
Używać oryginalnych części John Deere 55-2	Regulacja czujników noży urządzenia tnącego SB554 i SB555 55-42
Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem.....55-3	Punkty podwieszania prasy zwijającej.....55-43
Dokręcenie nakrętek mocujących koła łańcuchowe rolek 55-5	Zdejmowanie i zakładanie koła.....55-44
Wymiana podzespołów hydraulicznych.....55-6	Naprawa koła kopiującego 55-44
Identyfikacja łańcucha prasy 55-7	
Regulacja łańcucha napędu podbieracza.....55-8	Obsługa oprogramowania prasy
Regulacja łańcucha głównego napędu.....55-9	Ekrany ostrzegawcze 57-1
Regulacja łańcucha napędu rolki ramy.....55-10	Funkcja diagnostyki.....57-2
Regulacja łańcucha napędu rolki klapy 55-11	Ostatnie problemy 57-3
Regulacja łańcucha napędu podajnika obrotowego 55-12	Test napięcia akumulatora ciągnika.....57-4
Regulacja szczotek.....55-13	Lista kodów diagnostycznych 57-6
Wymiana noży urządzenia tnącego.....55-14	Testowanie czujników 57-10
Ostrzenie noży urządzenia tnącego 55-15	Test podzespołów elektrohydraulicznych 57-11
Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów.....55-15	Test poboru mocy elektrycznego napędu 57-12
Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową).....55-16	Czujnik prędkości obracania się beli 57-13
Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....55-16	Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) 57-14
Regulacja zgarniaczy ślimaka rotora.....55-17	Dodawanie i usuwanie języków (tylko monitory z czytnikiem kart pamięci lub portem USB).....57-16
Regulacja rolki (nr 13) zgarniacza 55-18	Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB323 i RB324 57-18
Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15) 55-19	
Regulacja klap 55-19	Przechowywanie
Regulacja płyt napinania 55-20	Przygotowanie prasy do przechowywania.....60-1
Regulacja wsporników kół prowadzących 55-21	Przechowywanie prasy po zakończeniu sezonu.....60-1
Regulacja punktu rozpoczęcia owijania sznurkiem.....55-22	Przygotowanie prasy do rozpoczęcia sezonu 60-2
Regulacja obcinaczy sznurka 55-23	
Demontaż i montaż noża siatki.....55-27	Specyfikacje
Ostrzenie noża siatki 55-28	Charakterystyka techniczna prasy F440R.....65-1
Zestawienie regulacji urządzenia do owijania siatką.....55-29	Deklaracja zgodności WE.....65-2
Sprawdzenie płaskości rolki ocynkowanej.....55-29	Unia celna — EAC.....65-3
Regulacja położenia przeciwostrzy 55-30	
Regulacja rolek z tworzywa 55-31	Numer seryjny
Regulacja położenia napędu siatki 55-32	Tabliczka z numerem seryjnym 70-1
Regulacja hamulca rolki gumowej 55-34	Opis tabliczki z numerem seryjnym 70-1
Regulacja napięcie pasa napędu owijania siatką.....55-35	Numer identyfikacyjny prasy.....70-1
Demontaż i montaż pasa napędu wiązania siatką.....55-36	Zachować dowód własności 70-2
Usunąć siatkę owiniętą wokół rolek zasilania.....55-36	Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób.....70-2
Umieszczenie podzespołów elektrycznych maszyny 55-37	

Fotografia identyfikacyjna

Fotografia identyfikacyjna



CC205236

Prasa zwijająca F440R

CC205236—UN—10OCT13

OUCC006,0001ACB -53-30SEP13-1/1

Bezpieczeństwo

Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa

To jest symbol niebezpieczeństwa. Ten symbol umieszczony na maszynie lub w tej instrukcji oznacza potencjalne niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.

Stosować zalecane środki ostrożności i robocze procedury bezpieczeństwa.



TS1389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -53-29SEP98-1/1

Przestrzeganie instrukcji dotyczących bezpieczeństwa

Dokładnie przeczytać wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa zamieszczone w tej instrukcji i na znakach bezpieczeństwa na maszynie. Utrzymywać znaki bezpieczeństwa w dobrym stanie. Uzupełniać zagubione znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Upewniać się, że nowe zespoły i części wymienne posiadają aktualne znaki bezpieczeństwa. Wymienne znaki bezpieczeństwa są dostępne u dealera John Deere.

Na częściach i podzespołach, pochodzących od dostawców, mogą występować dodatkowe informacje związane z bezpieczeństwem, nie przedstawione w tej instrukcji obsługi.

Zapoznać się z prawidłową obsługą maszyny i używaniem elementów sterowniczych. Nie dopuszczać osób bez odpowiedniego przeszkolenia do obsługi maszyny.

Utrzymywać maszynę w dobrym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny mogą pogorszyć



TS201 —UN—15APR13

jej funkcjonowanie i/lub bezpieczeństwo obsługi oraz wpływać na trwałość maszyny.

Jeżeli jakkolwiek część tej instrukcji jest niezrozumiała i potrzebna jest pomoc, skontaktować się z dealerem John Deere.

DX,READ -53-16JUN09-1/1

Znaczenie napisów ostrzegawczych

Napisy — NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE lub UWAGA — są używane razem z symbolem niebezpieczeństwa. NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza zagrożenie najwyższego stopnia.

Napisy ostrzegawcze NIEBEZPIECZEŃSTWO lub OSTRZEŻENIE są umieszczane w miejscach szczególnych zagrożeń. Ogólne środki ostrożności są wymienione na napisach ostrzegawczych UWAGA. Środki ostrożności opisane w tej instrukcji są oznaczane napisem UWAGA.

 **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

 **OSTRZEŻENIE**

 **UWAGA**

TS187 —53—30SEP98

DX,SIGNAL -53-03MAR93-1/1

Przestrzegać przepisów ruchu drogowego

Podczas jazdy po drogach publicznych zawsze stosować się do lokalnych przepisów ruchu drogowego.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -53-01MAY91-1/1

Przechowywać wyposażenie w bezpieczny sposób

Przechowywane wyposażenie, takie jak: koła bliźniacze, osłona kłatkowa i ładowarki mogą spaść powodując poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Przechowywać wyposażenie i narzędzia w sposób bezpieczny, aby zapobiec ich upadkowi. Nie dopuszczać do przebywania bawiących się dzieci i osób postronnych na powierzchniach magazynowych.



TS219 —UN—23AUG88

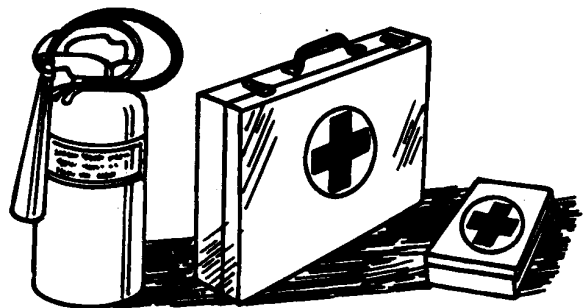
DX,STORE -53-03MAR93-1/1

Nagłe wypadki

Być przygotowanym na wypadek pożaru.

Trzymać w poręcznym miejscu zestaw pierwszej pomocy i gaśnicę.

Trzymać w pobliżu aparatu telefonicznego numery lekarza, pogotowia ratunkowego, szpitala i straży pożarnej.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -53-03MAR93-1/1

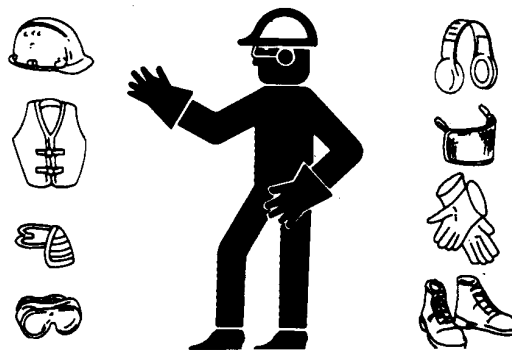
Stosować odzież ochronną

Używać dopasowanej odzieży i wyposażenia ochronnego dostosowanego do rodzaju pracy.

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może powodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Używać odpowiednich ochronników słuchu, takich jak nauszники ochronne lub stopery do uszu, aby zabezpieczyć się przed niepożądanym lub uciążliwym hałasem.

Bezpieczne użytkowanie sprzętu wymaga pełnej uwagi operatora. Nie słuchać radia lub muzyki przez słuchawki podczas pracy maszyną.

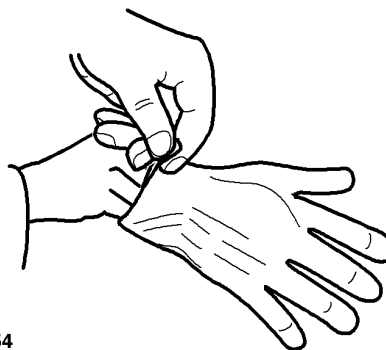


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -53-10SEP90-1/1

Wykonywanie prac przy nożach

Zapobiegać obrażeniom ciała poprzez zakładanie rękawic ochronnych przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUC006,0000DB6 -53-04JAN05-1/1

Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

Przed rozpoczęciem pracy maszyną zawsze sprawdzać drogę i ogólny stan bezpieczeństwa pracy.

FX,READY -53-28FEB91-1/1

Nie zbliżać się do obracających się elementów układów napędowych

Zaplątanie się w obracający się element układu napędowego może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

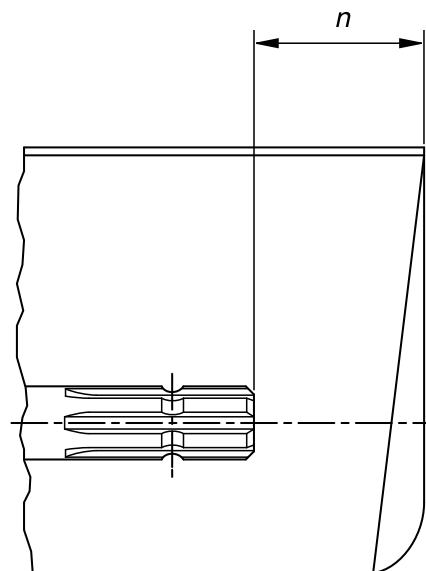
Osłona główna na ciągniku i osłony układów napędowych powinny znajdować się przez cały czas na swoich miejscach. Upewnić się, że obracające się osłony mają zapewnioną swobodę ruchu.

Nosić dopasowaną odzież. Przed łączeniem, regulacją lub czyszczeniem sprzętu napędzanego przez WOM zatrzymać silnik i upewnić się, że WOM jest nieruchomy.

Nie montować żadnego urządzenia pośredniego pomiędzy ciągnikiem i wałem napędowym WOM narzędzia głównego, które umożliwiłoby napędzanie narzędzia przystosowanego do 540 obr/min wałem ciągnika 1000 obr/min z prędkością wyższą niż 540 obr/min.

Nie montować żadnego urządzenia pośredniego, wskutek czego część obracającego się wału narzędzia, wału ciągnika lub urządzenia pośredniego byłaby nieosłonięta. Osłona główna na ciągniku powinna zachodzić na koniec wałka z wielowypustem i dodatkowe urządzenie pośrednie, jak podano w tabeli.

Typ WOM	Średnica)	Wielowypust	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
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 -53-30JUN10-1/1

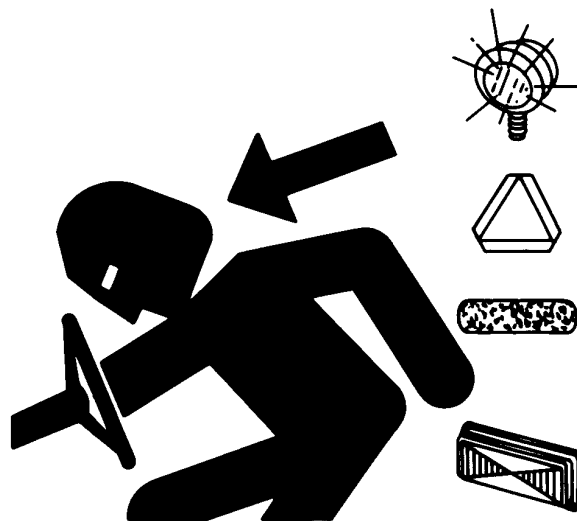
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Używać świateł i urządzeń ostrzegawczych

Zapobiegać kolizjom z innymi użytkownikami dróg, wolno poruszającymi się agregatami ciągnikowymi i maszynami samojezdnymi na drogach publicznych. Często sprawdzać ruch drogowy z tyłu, zwłaszcza przy zakręcaniu i używać kierunkowskazów.

Używać świateł drogowych, migających świateł ostrzegawczych i kierunkowskazów w dzień i w nocy. Stosować się do przepisów dotyczących oświetlenia i oznakowania sprzętu. Oświetlenie i oznakowanie utrzymywać w czystości i dobrym stanie, dbać o ich widoczność. Wymieniać lub naprawiać uszkodzone i uzupełniać zagubione elementy oświetlenia lub oznakowania. Oświetleniowy zestaw bezpieczeństwa maszyny jest dostępny u dealera John Deere.



DX,FLASH -53-07JUL99-1/1

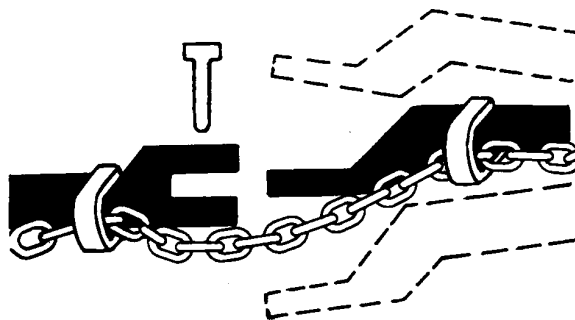
TS951 —UN—12APR90

Używać łańcucha zabezpieczającego

Łańcuch zabezpiecza maszynę przyczepianą w przypadku jej przypadkowego odłączenia się od zaczepu.

Za pomocą odpowiednich części, przymocować łańcuch do wspornika zaczepu ciągnika lub innych określonych miejsc. Poluzować łańcuch na tyle, aby umożliwić zakręcanie.

Skontaktować się z dealerem John Deere, aby otrzymać łańcuch o wytrzymałości odpowiedniej dla całkowitej masy holowanej maszyny lub większej. Nie używać łańcucha zabezpieczającego do holowania.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -53-03MAR93-1/1

Przestrzegać maksymalnych prędkości transportowych

WAŻNE: Maksymalna prędkość transportowa jest uzależniona od lokalnych przepisów ruchu drogowego i od tego, jaką prędkość jest w stanie uzyskać dana maszyna.

Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego.

WSKAZÓWKA: Skontaktować się z dealerem John Deere w celu uzyskania dodatkowych informacji.

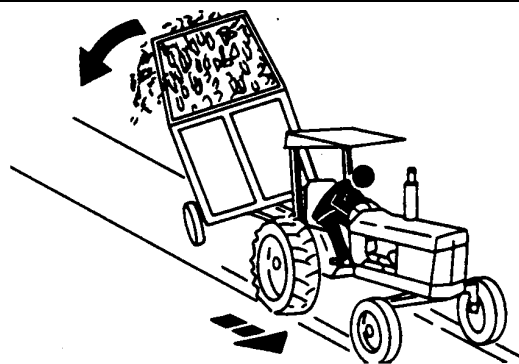
Nie przekraczać całkowitej dopuszczalnej masy maszyny podczas jej holowania z prędkością transportową.

Niektóre ciągniki są w stanie rozwijać wyższe prędkości niż maksymalna prędkość transportowa tej maszyny. Niezależnie od możliwości do uzyskania prędkości przez ciągnik używany do holowania tej maszyny, nie przekraczać maksymalnej prędkości transportowej maszyny.

Przekroczenie maksymalnej prędkości transportowej maszyny może spowodować:

- Utratę kontroli nad ciągnikiem/zestawem maszyn
- Ograniczenie lub brak zdolności hamowania
- Uszkodzenie opon maszyny
- Uszkodzenie strukturalne maszyny lub jej zespołów

Zachowywać szczególną ostrożność i zmniejszyć prędkość podczas holowania w trudnych warunkach terenowych, podczas zakręcania i na pochyłościach.



TS216 —UN—23AUG88

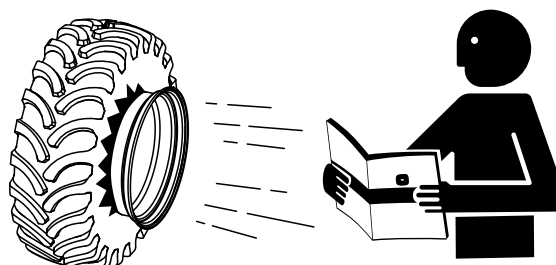
OUCC007,00018D5 -53-15DEC10-1/1

Przestrzegać zaleceń dotyczących opon

Należy utrzymywać maszynę w dobrym stanie technicznym.

Stosować wyłącznie opony o zalecanych rozmiarach oraz prawidłowych parametrach nominalnych i pompować je do ciśnienia określonego w niniejszej instrukcji.

Używanie opon innych niż zalecane może obniżyć stabilność, wpływać na działanie układu kierowniczego, spowodować przedwczesną awarię opony lub inne problemy związane z bezpieczeństwem lub wytrzymałością.



H11235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -53-19MAY14-1/1

Bezpieczna obsługa opon

Gwałtowne rozdzielenie się opony i części obręczy może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Montaż opon może być wykonywany tylko przez osoby posiadające odpowiednie doświadczenie oraz właściwy sprzęt.

Zawsze utrzymywać prawidłowe ciśnienie w oponach. Nie pompować opon powyżej zalecanego ciśnienia. Nigdy nie spawać ani nie nagrzewać zespołu koła i opony. Ciepło może spowodować wzrost ciśnienia powietrza i w wyniku tego - eksplozję opony. Spawanie może strukturalnie osłabić lub zdeformować koło.

Podczas pompowania opon stosować końcówkę zaciskową i przewód przedłużający o długości umożliwiającej ustawienie się po jednej stronie opony, a NIE przed nią lub nad nią. Stosować klatkową osłonę bezpieczeństwa, jeśli jest dostępna.



Sprawdzać koła zwracając uwagę na: spadek ciśnienia, obecność przecięć i pęcherzy, uszkodzenia obręczy, braki śrub i nakrętek.

DX,WW,RIMS -53-19AUG09-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Sprawdzenie obciążników, rozstawu kół i napompowanie opon

Upewnić się, czy obciążniki, rozstaw kół i napompowanie opon są wystarczające, aby zapewnić stabilność ciągnika i maszyny w każdych warunkach, zwłaszcza podczas pracy na pagórkowatym terenie lub w innych niesprzyjających warunkach. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.



CC1031622

OUCC006,0001546 -53-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

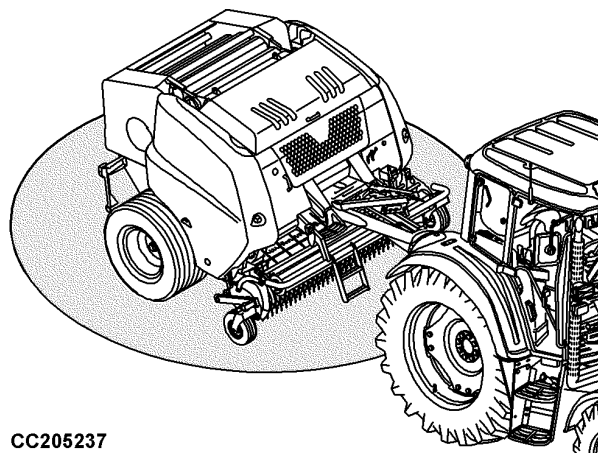
Bezpieczeństwo podczas pracy

Aby uniknąć zranienia lub śmierci w wyniku wciągnięcia do maszyny:

NIE próbować podawać roślin lub sznurka do wnętrza prasy lub odblokowywać strefy zasilania PODCZAS PRACY MASZINY. Prasa wciąga materiał szybciej, niż można go uwolnić.

Wyłączyć WOM i silnik.

Nie zbliżać się do maszyny podczas jej pracy.



CC205237

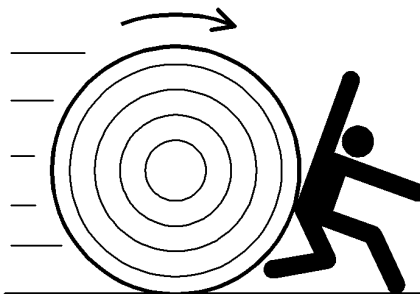
OUCC006,0001ACC -53-30AUG13-1/1

CC205237 —UN—16OCT13

Bezpieczna praca prasą na pochyłościach

Zachować szczególną ostrożność podczas pracy na zboczach. Prasa może przechylić się na bok, jeśli trafi na dziurę w podłożu, rów lub inną nierówność.

Aby zapobiec obrażeniom ciała lub uszkodzeniom spowodowanym przez toczącą się belę, wyładowywać bele na poziomym podłożu lub w sposób uniemożliwiający jej toczenie się.



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUC006.00019C8 -53-16NOV12-1/1

Zapobieganie pożarom

Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, należy przestrzegać następujących zasad, szczególnie w przypadku suchych roślin uprawnych:

- Oczyszczyć maszynę kilka razy w ciągu dnia, w zależności od warunków belowania, patrz: Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom, w sekcji Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
 - Nie wolno palić tytoniu przebywając na polu lub w pobliżu prasy.
 - Nigdy nie przerywać belowania, gdy materiał pozostaje w komorze prasowania.
 - Bezzwłocznie wyładować bele natychmiast po ich owinięciu.
 - Nie używać tej maszyny do transportu bel.
 - Należy zachować szczególną ostrożność, jeśli jest konieczne pozostawienie maszyny na postoju w polu. Jeśli to możliwe, należy postawić maszynę na podłożu bez upraw lub na terenie otoczonym przez podłoże bez upraw.
 - Przed opuszczeniem pracującej maszyny, należy sprawdzić, czy nie ma miejsc, które są na tyle gorące, aby doszło do wzniecenia pożaru.
 - Nie należy pozostawiać maszyny bez nadzoru w pobliżu bel, które zostały uformowane z mokrego materiału, ponieważ może wystąpić ich samoczynne zapalenie się.
- Regularnie sprawdzać stan łożysk, patrz Obsługa codzienna - Zapobieganie pożarom, w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.



TS227—UN—15APR13

Jeżeli wystąpią zauważalne zmiany w wydajności maszyny, wskazujące na to, że któraś jej część przestaje pracować prawidłowo, należy natychmiast zatrzymać belowanie i zbadać przyczynę wszelkich niepokojących dźwięków, zapachów lub widocznych oznak uszkodzenia.

- Maszyna musi być wyposażona w zbiornik wody pod ciśnieniem, o poj. 9,5 l lub większy, patrz Użytkowanie zbiornika wody pod ciśnieniem, w sekcji Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
- Postępować zgodnie z przepisami ochrony przeciwpożarowej dla prac związanych z obsługą, patrz Przed każdą obsługą, w sekcji Obsługa.

DC82261.00004DF -53-14AUG14-1/1

W razie pożaru

Po zauważeniu pierwszych oznak pożaru należy natychmiast wstrzymać pracę. Może to być zapach spaleniowy, nietypowy dźwięk, oznaki ognia lub dymu.

! UWAGA: Zapobiegać obrażeniom ciała. Jeśli pożar znacznie się już rozprzestrzenił, nie próbować go gasić. Dokonać ewakuacji z zagrożonego obszaru tak szybko jak to możliwe. Wezwać straż pożarną.



Jeśli można w bezpieczny sposób ugasić pożar:

- Ustawić ciągnik pod wiatr w stosunku do maszyny, aby zapobiec rozprzestrzenieniu się ognia na ciągnik.
- Otworzyć klapę prasy, aby wyładować cały materiał uprawowy z komory prasowania i odjechać ciągnikiem jak najdalej od tego materiału.
- Użyć ciśnieniowego zbiornika wody lub innego źródła środka gaśniczego i skierować środek gaśniczy na

podstawę płomienia oraz schłodzić położone w pobliżu części. Nie pozostawać pod otwartą klapą prasy. Może ona spaść, gdy maszyna się pali.

DC82261,00004DA -53-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

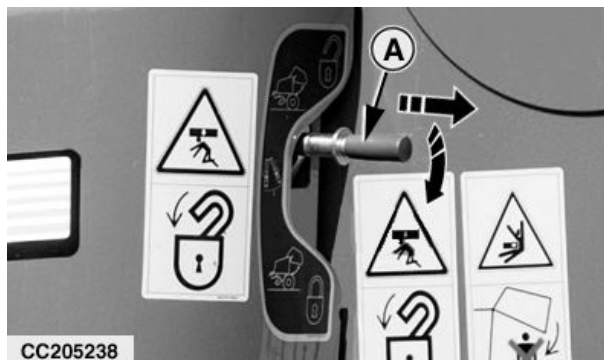
Podpierać klapę w bezpieczny sposób

Podczas wykonywania prac na lub wokół prasy przy klapie w podniesionym położeniu, zabezpieczyć klapę ustawiając dźwignię (A) blokowania klapy w położeniu blokady. Patrz Zawór blokowania klapy, w rozdziale Użytkowanie prasy - informacje ogólne.

Aby uniknąć zranienia, trzymać się z dala od klapy podczas jej podnoszenia lub opuszczania.

Przed rozpoczęciem czynności przy klapie, sprawdzić, czy w pobliżu nie ma osób postronnych.

Usunąć obce przedmioty z maszyny. Patrz rozdział Użytkowanie prasy - informacje ogólne.



A—Dźwignia blokowania klapy

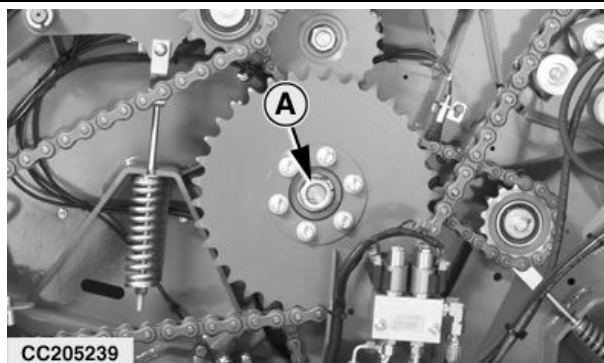
OUCC006,0001ACE -53-30AUG13-1/1

CC205238 —UN—10OCT13

Obsługiwać prasę w bezpieczny sposób

Obrócić nakrętkę (A) za pomocą klucza, aby ułatwić obsługę. Nigdy nie manipulować kluczem lub innym narzędziem przy wale, gdy silnik ciągnika jest uruchomiony. Zawsze usuwać narzędzie z wału natychmiast po jego użyciu.

A—Nakrętka



CC205239

OUCC006,0001ACF -53-30AUG13-1/1

CC205239 —UN—10OCT13

Maksymalne ciśnienie robocze układu hydraulicznego

Prasa jest zaprojektowana na maksymalne ciśnienie robocze układu hydraulicznego 20000 kPa (200 bar; 2900 psi).

Nie łączyć prasy z ciągnikiem, którego maksymalne ciśnienie robocze układu hydraulicznego przekracza wartość 20000 kPa (200 bar; 2900 psi).

OUCC006,0000487 -53-05SEP01-1/1

Bezpieczeństwo przy obsłudze

Przed wykonaniem czynności obsługowych zapoznać się z procedurami obsługowymi. Utrzymywać czyste i suche miejsce pracy.

Nigdy nie smarować, nie obsługiwać i nie regulować maszyny będącej w ruchu. Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Wylączyć wszystkie napędy i zmniejszać ciśnienie przy pomocy układów sterowania. Opuszczać wyposażenie na podłoże. Wylączyć silnik. Wyjmować kluczyk. Począkać, aż maszyna ostygnie.

Podpierać w bezpieczny sposób wszystkie części maszyny, które muszą być podniesione dla przeprowadzenia czynności obsługowych.

Utrzymywać wszystkie części w dobrym stanie i dbać, aby były prawidłowo zamontowane. Natychmiast naprawiać uszkodzenia. Wymieniać zużyte lub uszkodzone części. Usuwać nadmiar smaru, oleju lub resztki innych materiałów.

W maszynach samojezdnych odłączać przewód masowy akumulatora (-) przed regulacją układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.

W maszynach przyczepianych odłączyć zespół przewodów elektrycznych od ciągnika przed obsługą układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.



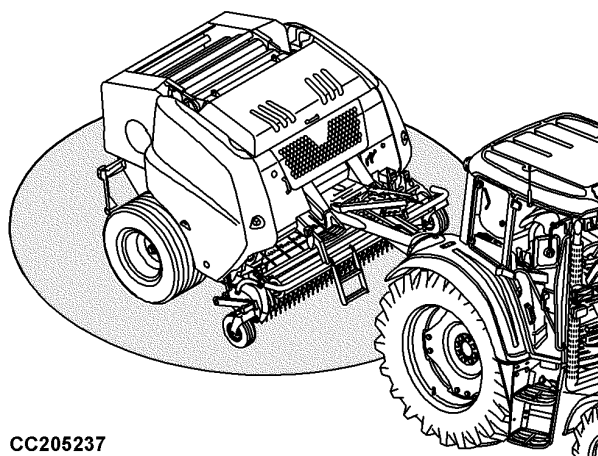
TS218 — UN—23AUG88

DX,SERV -53-17FEB99-1/1

Chronić ludzi i zwierzęta

Nie dopuszczać, aby ktokolwiek przechodził lub pracował obok uruchomionej maszyny.

Upewnić się, że żadne osoby ani zwierzęta nie przebywają w zasięgu działania maszyny podczas jej pracy.



CC205237

CC205237 — UN—16OCT13

OUCC006,0001ACD -53-30AUG13-1/1

Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem

Okresowo sprawdzać przewody hydrauliczne – przynajmniej raz w roku – pod kątem przecieków, załamania, przecięć, pęknięć, przetarć, pęcherzy, korozji, odkrytych splotów drutu i innych oznak zużycia lub uszkodzenia.

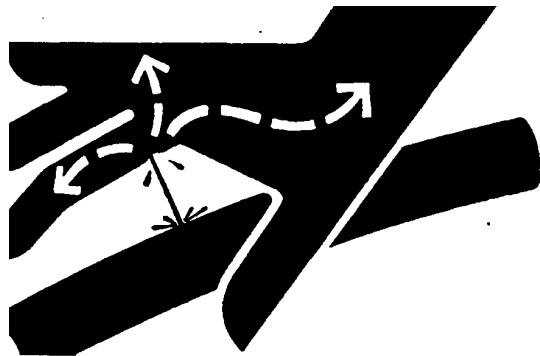
Natychmiast wymieniać zużyte lub uszkodzone zespoły przewodów, używając części zamiennych zatwierdzonych przez John Deere.

Płyn wydostający się pod wysokim ciśnieniem może przebić skórę, powodując poważne obrażenia ciała.

Aby uniknąć niebezpieczeństwa, uwolnić ciśnienie przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Dokręcić wszystkie połączenia przed zwiększeniem ciśnienia.

Sprawdzać przecieki za pomocą kawałka kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w



przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze nie zaznajomieni z tego typu przypadkami powinni zasięgnąć opinii z kompetentnego źródła wiedzy medycznej. Takie informacje w języku angielskim można uzyskać w Wydziale Medycznym firmy Deere & Company w stanie Illinois, USA, dzwoniąc pod numer 1-800-822-8262 lub +1 309-748-5636.

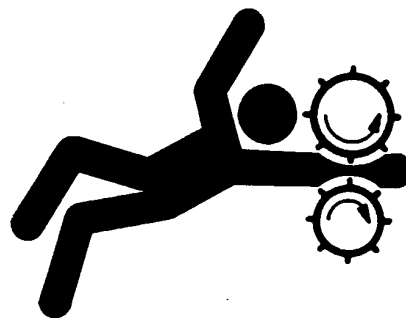
DX,FLUID -53-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób

Związać długie włosy z tyłu. Nie nosić krawatów, chustek, luźnej odzieży lub naszyjników podczas pracy w pobliżu maszyny lub poruszających się części. Gdyby te przedmioty zostały pochwycone przez maszynę, mogłoby to spowodować poważne obrażenia ciała.

Zdjąć pierścionki, obrączki i inną biżuterię, aby zapobiec zwarciom elektrycznym i pochwytceniu przez poruszające się części.



DX,LOOSE -53-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

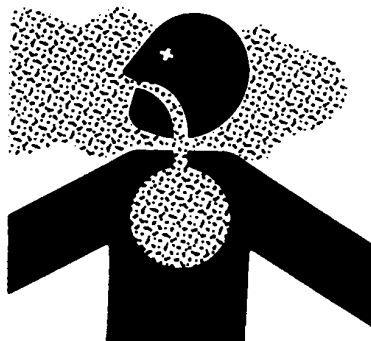
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem

Unikać potencjalnie toksycznych oparów i pyłu.

Niebezpieczne opary mogą powstawać podczas nagrzewania malowanych powierzchni przez spawanie, lutowanie lub stosowanie palników.

Usuwać powłokę malarską przed nagrzewaniem:

- Usunąć powłokę malarską w obszarze minimum 100 mm (4 in.) od rozgrzewanego miejsca. Jeśli powłoka nie daje się usunąć, stosować odpowiednie wyposażenie do ochrony dróg oddechowych podczas nagrzewania lub spawania.
- Jeśli farba jest piaskowana lub szlifowana, unikać wdychania pyłu. Zakładać odpowiedni respirator.
- Jeśli używa się rozpuszczalnika lub środka do usuwania farby, zmyć go przy pomocy mydła i wody przed spawaniem. Zabierać pojemniki z rozpuszczalnikami i środkami do usuwania farby lub inne łatwopalne materiały z miejsca pracy. Począć co najmniej 15 minut przed spawaniem lub nagrzewaniem na rozproszenie się oparów.



TS220 —UN—15APR13

Nie używać chlorowanych rozpuszczalników w obszarze spawania.

Wykonywać wszystkie prace na zewnątrz lub w dobrze przewietrzanych pomieszczeniach, aby zapewnić odprowadzanie toksycznych oparów i pyłu.

Odpowiednio postępować z farbą i rozpuszczalnikami.

DX,PAINT -53-24JUL02-1/1

Unikać nagrzewania w pobliżu przewodów pod ciśnieniem

Podczas nagrzewania w pobliżu przewodów ciśnieniowych może wytworzyć się łatwopalna zawiesina rozpylonej cieczy, będąca potencjalnym źródłem ciężkich poparzeń. Nie wytwarzać ciepła przez spawanie, lutowanie lub używanie palnika w pobliżu przewodów ciśnieniowych, albo innych łatwopalnych materiałów. Przewody ciśnieniowe mogą przypadkowo pęknąć, gdy ciepło rozprzestrzeni się poza bezpośrednie otoczenie płomienia.



TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -53-10DEC04-1/1

Obsługiwać układy akumulatora hydraulicznego w bezpieczny sposób

Ciecz lub gaz wydostający się z układów, do których włączone są akumulatory pod ciśnieniem, takich jak układ klimatyzacji, hydrauliczny lub hamowania, może spowodować poważne obrażenia ciała. Ciepło z zewnątrz może spowodować rozerwanie akumulatora, a przewody pod ciśnieniem mogą zostać przypadkowo przecięte. Nie spawać, ani nie używać palnika gazowego w pobliżu akumulatora lub przewodów pod ciśnieniem.

Przed wymontowaniem akumulatora z układu pod ciśnieniem, całkowicie zredukować ciśnienie.

Przed wymontowaniem akumulatora całkowicie zredukować ciśnienie w układzie hydraulicznym. Nigdy nie próbować zwalniać ciśnienia w układzie hydraulicznym lub akumulatorze przez poluzowanie złącza.



Akumulatory nie mogą być naprawiane.

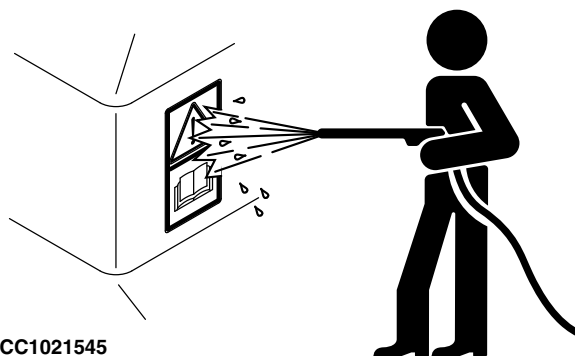
DX,WW,ACCLA2 -53-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Woda pod ciśnieniem może spowodować usunięcie lub uszkodzenie nalepek ze znakami bezpieczeństwa. Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa.

Natychmiast uzupełniać brakujące znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Wymienne nalepki ze znakami bezpieczeństwa są dostępne u dealera John Deere.



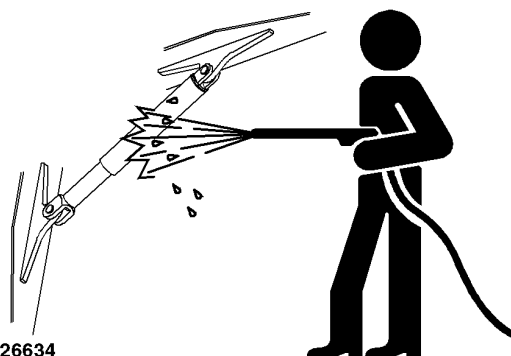
CC1021545

CC03745,0000FD2 -53-08SEP09-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na siłowniki

Woda pod ciśnieniem może spowodować uszkodzenie siłowników. Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na siłowniki.



CC1026634

CC03745,0000FD3 -53-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

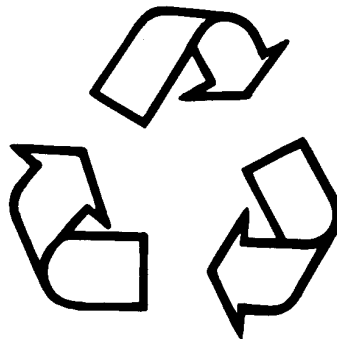
Usuwać odpady w odpowiedni sposób

Nieprawidłowe usuwanie odpadów stanowi zagrożenie dla środowiska i ekologii. Potencjalnie szkodliwe odpady sprzętu John Deere obejmują takie materiały, jak: olej, paliwo, płyn chłodzący, płyn hamulcowy, filtry i akumulatory.

Używać szczelnych pojemników do spuszczenia płynów. Nie używać pojemników po środkach spożywczych lub napojach, z których ktoś przez pomyłkę może się napić.

Nie wylewać odpadów płynnych na ziemię, do ścieku ani żadnych źródeł wody.

Środki chłodnicze układów klimatyzacji ulatniające się w powietrze mogą szkodzić atmosferze ziemskiej. Przepisy państwowe mogą wymagać zatrudnienia certyfikowanych ośrodków obsługi do odzysku i recyklingu zużytych środków chłodniczych układów klimatyzacji.



Zasięgać informacji o prawidłowych sposobach recyklingu i usuwania odpadów w lokalnych ośrodkach ochrony środowiska i recyklingu lub u dealera John Deere.

TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -53-03MAR93-1/1

Znaki bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki bezpieczeństwa

Znaki bezpieczeństwa są umieszczane w niektórych ważnych miejscach maszyny dla podkreślenia potencjalnego niebezpieczeństwa. Niebezpieczeństwo jest identyfikowane przez znak obrazkowy umieszczony w trójkącie ostrzegawczym. Znak obrazkowy informuje, jak uniknąć zranienia. Znaki bezpieczeństwa, ich rozmieszczenie na maszynie i krótki tekst objaśniający są pokazane poniżej.

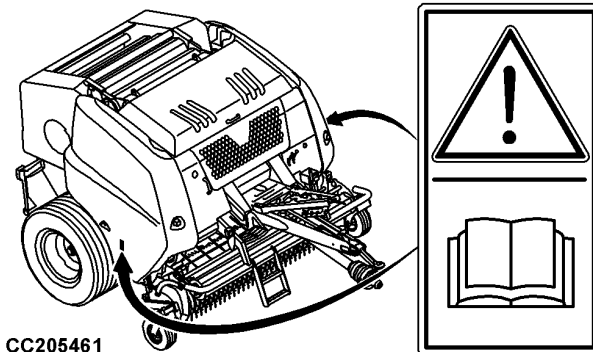


TS231 —53—08SEP03

FX,WBZ -53-19NOV91-1/1

Instrukcja obsługi

Instrukcja obsługi zawiera wszystkie ważne informacje, niezbędne do bezpiecznego użytkowania maszyny. Żeby uniknąć wypadków, należy stosować się do wszystkich przepisów bezpieczeństwa.



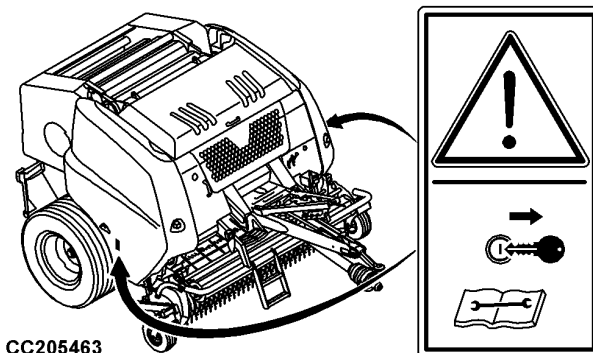
CC205461

CC205461 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B05 -53-19SEP13-1/1

Naprawa i czynności konserwacyjne

Przed rozpoczęciem regulacji, napraw lub czynności obsługowych włączyć hamulec postojowy i/lub przestawić przekładnię w położenie POSTOJOWE, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.



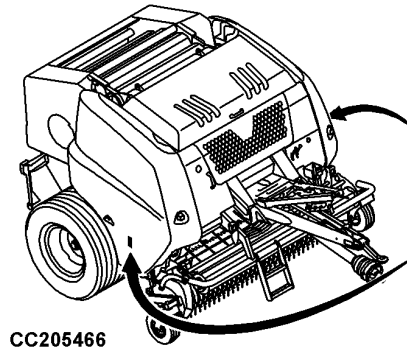
CC205463

CC205463 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B06 -53-19SEP13-1/1

Łańcuchy napędowe

Nie otwierać, ani nie zdejmować osłony, gdy prasa jest w ruchu.



CC205466

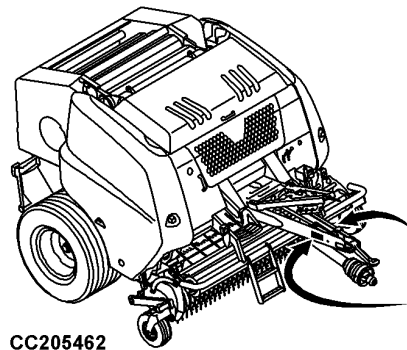


CC205466 —UN—17OCT13

OUC006,0001B07 -53-19SEP13-1/1

Teleskopowy wał napędowy prasy

Aby uniknąć obrażeń ciała, nie należy zbliżać się do obracających się elementów wału napędowego.



CC205462



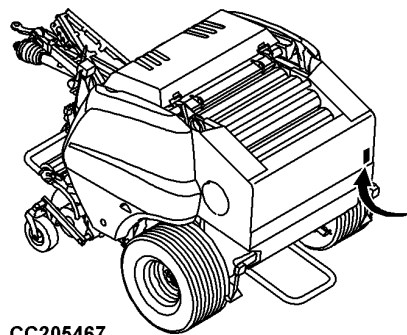
CC205462 —UN—17OCT13

OUC006,0001B09 -53-19SEP13-1/1

Rozładunek beli

Nie dopuszczać, aby ktokolwiek przebywał lub pracował w obszarze tylnej części prasy.

Nie zbliżać się do tylnej części prasy, gdy bela jest wyładowywana, ponieważ grozi to poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.



CC205467



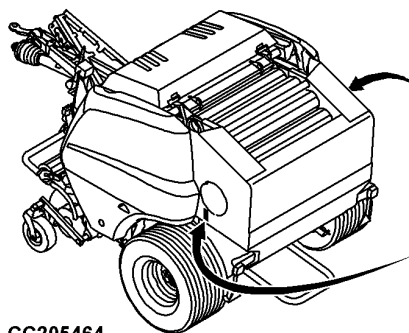
CC205467 —UN—17OCT13

OUC006,0001B08 -53-19SEP13-1/1

Kłapa w podniesionym położeniu

Nie dopuszczać, aby ktokolwiek przechodził lub pracował pod podniesioną kłapą.

Trzymać się z dala od podniesionej kłapy, gdyż może zamknąć się szybciej, niż człowiek jest w stanie się odsunąć i spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



CC205464



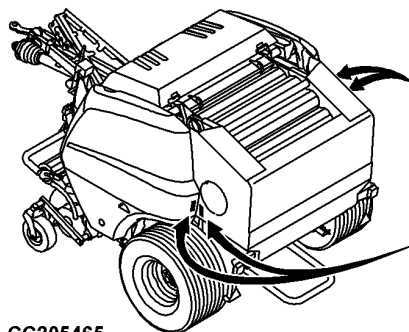
CC205464 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0A -53-19SEP13-1/1

Blokada zabezpieczająca kłapy

Przed pracą pod lub wokół kłapy w podniesionym położeniu, zawsze zabezpieczać ją przy pomocy blokady.

Odsunąć się od kłapy przed odbezpieczeniem jej blokady.



CC205465



CC205465 —UN—17OCT13

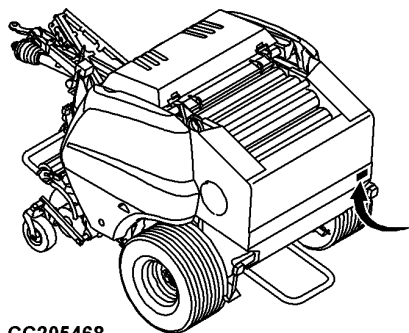
OUCC006,0001B0B -53-19SEP13-1/1

Otwieranie kłapy

Nie dopuszczać, aby ktokolwiek przebywał lub pracował w obszarze tylnej części maszyny.

Trzymać się z dala od tylnej części prasy podczas podnoszenia kłapy.

Kłapa otwiera się szybciej niż jesteś w stanie wycofać się, co może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



CC205468



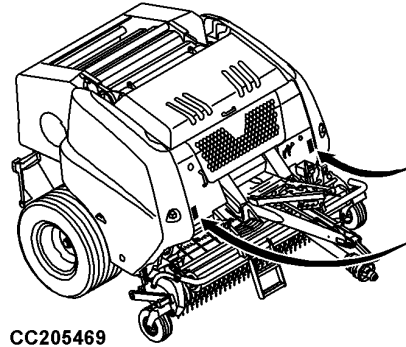
CC205468 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0C -53-19SEP13-1/1

Podbieracz

Obracający się podbieracz może chwycić człowieka, szybciej niż jest on w stanie się cofnąć.

Trzymać się z dala od obracającego się podbieracza, gdyż może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



CC205469

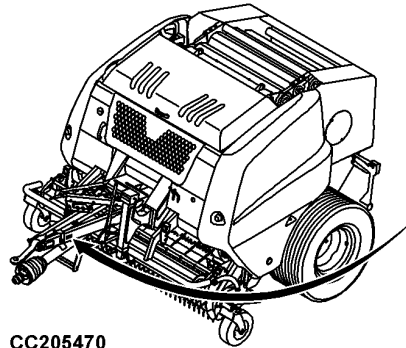


CC205469 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B0D -53-19SEP13-1/1

Śruba mocująca belki zaczepu

Dociągać śrubę mocującą belki zaczepu w podanych odstępach czasu.



CC205470

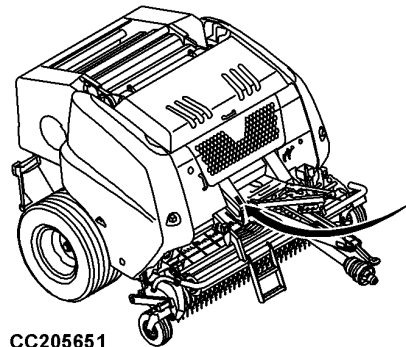


CC205470 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B10 -53-19SEP13-1/1

Śruby mocujące ramy dyszla

Dociągać śruby mocujące ramy dyszla w określonych odstępach czasu.



CC205651

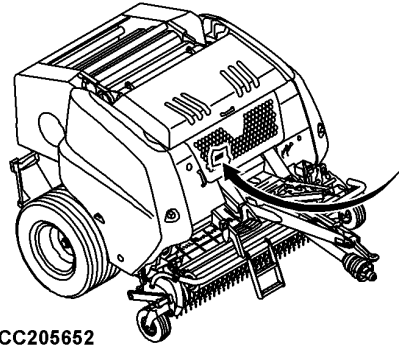


CC205651 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B11 -53-19SEP13-1/1

Akumulatory hydrauliczne

Akumulatory hydrauliczne są pod ciśnieniem. Demontaż i obsługa amortyzatorów może być przeprowadzana tylko przez dealera John Deere. Dealer musi stosować się do zaleceń instrukcji napraw.



CC205652

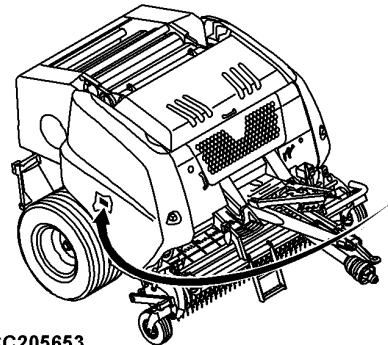


CC205652 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0E -53-19SEP13-1/1

Zbiornik sprężonego powietrza

Zbiornik sprężonego powietrza jest pod ciśnieniem. Demontaż i naprawa zbiornika może być przeprowadzana tylko przez dealera John Deere.



CC205653



CC205653 —UN—17OCT13

OUC006,0001B0F -53-19SEP13-1/1

Przygotowanie ciągnika

Wyregulować zaczep rolniczy

WAŻNE: Przed przyłączeniem prasy wyregulować zaczep rolniczy. Z powrotem zamontować wszystkie osłony.

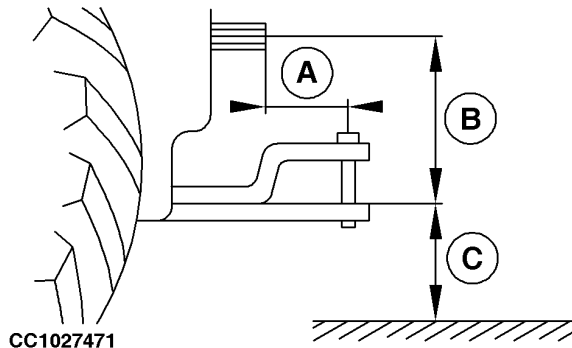
Wyrównać w pionie otwór sworznia zaczepu rolniczego z osią WOM ciągnika.

Ustawić zaczep rolniczy zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Koniec wałka WOM do osi otworu sworznia zaczepu rolniczego
(A)—Odległość..... 350 mm
(1 ft 2 in.)

Oś wałka WOM do górnej powierzchni zaczepu rolniczego
(B)—Odległość..... 150—305 mm
(6 — 12 in.)



CC1027471

A—350 mm (1 ft 2 in.)
B—150 — 305 mm (6 — 12 in.)

C—330 — 510 mm (13 — 20 in.)

Podłoże do górnej powierzchni zaczepu rolniczego
(C)—Odległość..... 330—510 mm
(13 — 20 in.)

OUC849,0000124 -53-08NOV10-1/1

Wybór obrotów WOM ciągnika

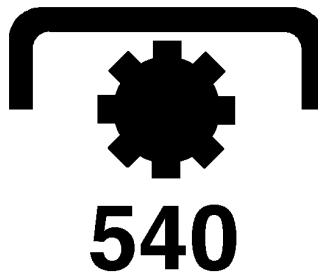
WSKAZÓWKA: Patrz nalepka z przodu prasy, aby wybrać obroty WOM ciągnika.

Prasa ze skrzynią przekładniową 540 obr./min:

WAŻNE: Prasa wyposażona w napęd dostosowany do obrotów WOM 540 obr./min nie powinna w żadnym wypadku pracować przy obrotach WOM 750 lub 1000 obr./min. Zawsze utrzymywać nominalne obroty WOM. Nadmierna prędkość spowoduje uszkodzenie prasy.

Wałek WOM musi mieć wymiar 3,5 cm (1-3/8 in.).

Zawsze używać prasy przy obrotach WOM ciągnika na poziomie 540 obr./min.



CC1020007

Zapoznać się z instrukcją obsługi ciągnika, aby zamontować właściwy wałek WOM i ustawić obroty WOM.

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,00019B9 -53-13NOV12-1/2

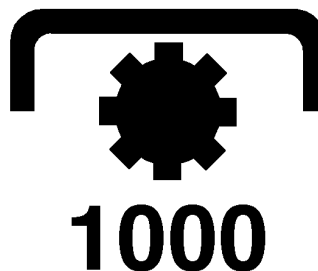
Prasa ze skrzynią przekładniową 1000 obr./min:

WAŻNE: Prasa wyposażona w napęd dostosowany do obrotów WOM 1000 obr./min nie powinna w żadnym wypadku pracować przy obrotach WOM 540 lub 750 obr./min. Zawsze utrzymywać nominalne obroty WOM. Nadmierna prędkość spowoduje uszkodzenie prasy.

Walek WOM musi mieć wymiar 3,5 cm (1-3/8 in.).

Zawsze używać prasy przy obrotach WOM ciągnika na poziomie 1000 obr./min.

Zapoznać się z instrukcją obsługi ciągnika, aby zamontować właściwy walek WOM i ustawić obroty WOM.



CC007602

OUCC006,00019B9 -53-13NOV12-2/2

CC007602 —UN—02OCT96

Regulacja zaworów hydrauliki zewnętrznej ciągnika

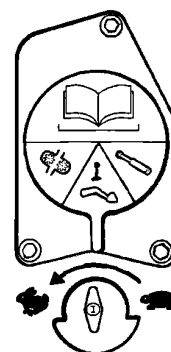
Nastawić zawory hydrauliki zewnętrznej na przepływ około 30—35 l/min (7.9—9.2 U.S. gal./min). Przepływ powinien umożliwić otwarcie kłapy w ciągu około 3 sekund. Sposób regulacji - patrz instrukcja obsługi ciągnika.

W ciągnikach serii 3000 upewnić się, że dźwignia zaworów SCV jest w położeniu neutralnym, gdy zawory nie są używane.

W ciągnikach serii 5000 nie przestawiać dźwigni zaworów SCV całkowicie do przodu, aby umożliwić powrót dźwigni do położenia neutralnego po jej zwolnieniu.

W ciągnikach serii 6000 i 7000 nie ustawiać dźwigni zaworów SCV w położeniu blokowanym, aby dźwignia po zwolnieniu powracała do położenia neutralnego.

CC000833



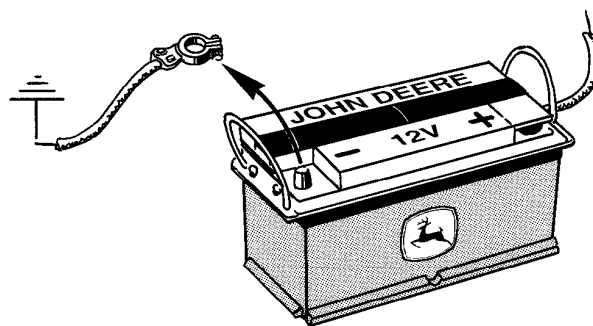
W ciągnikach z blokadą czasową, ustawić czas blokowania na 0.

OUCC006,0001B35 -53-04OCT13-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Wymagania dotyczące obwodu elektrycznego i zasilania obwodu sterowania prasy zwijającej

Obwód elektryczny i obwód sterowania prasy zwijającej są dostosowane do układu elektrycznego 12 V z biegunem ujemnym połączonym z masą.



CC1020363

CC03745,0000288 -53-23AUG01-1/1

CC1020363 —UN—23AUG01

Montaż przenośnej wiązki wirtualnego terminala (wyświetlacz) (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Wiązka przewodów akumulatora (C) musi być podłączona do ciągnika we wskazany sposób. Upewnić się, że przewód (E) jest zasilany elektrycznie tylko wtedy, gdy kluczyk w stacyjce ciągnika jest obrócony do położenia WŁ.

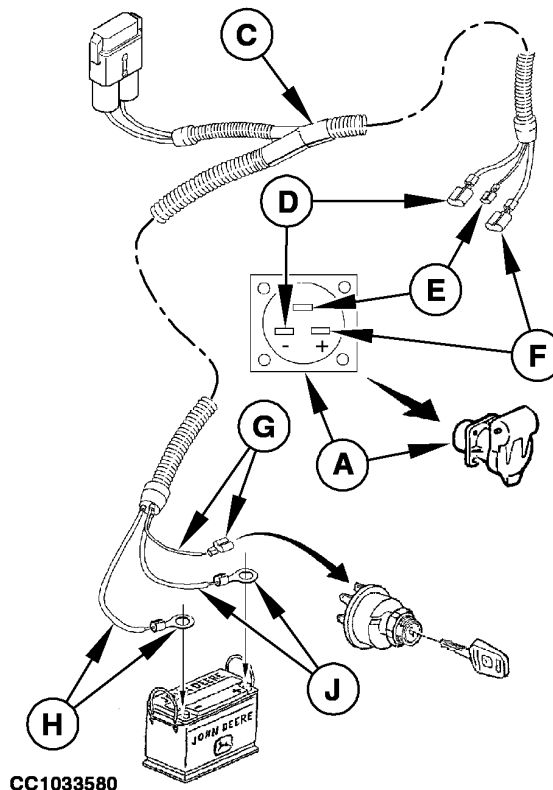
Jeżeli ciągnik nie jest wyposażony w gniazdo zasilania osprzętu (A), skontaktować się z dealerem John Deere.

Podłączyć wirtualny terminal (wyświetlacz) do przenośnej wiązki przewodów.

Podłączyć wtyczkę przenośnej wiązki (B) do gniazda zasilania osprzętu (A).

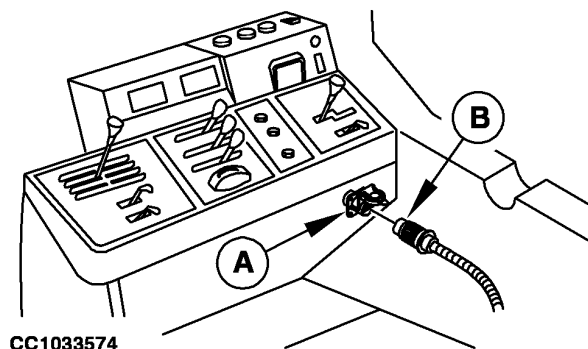
Umieścić złącze wiązki przewodów maszyny poza kabiną.

- | | |
|--|--|
| A—Gniazdo zasilania osprzętu | F—Przewód czerwony (dodatni zasilania stałego) (6,0 mm ²) |
| B—Wtyczka przenośnej wiązki | G—Przewód czerwony (dodatni jeśli kluczyk w stacyjce obrócony do pozycji WŁ.) (1,5 mm ²) |
| C—Wiązka przewodów akumulatora | H—Przewód czarny (ujemny) (6,0 mm ²) |
| D—Przewód czarny (ujemny) (6,0 mm ²) | J—Przewód czerwony (dodatni zasilania stałego) (6,0 mm ²) |
| E—Przewód czerwony (dodatni jeśli kluczyk w stacyjce obrócony do pozycji WŁ.) (1,5 mm ²) | |



CC1033580

CC1033580 —UN—05NOV10



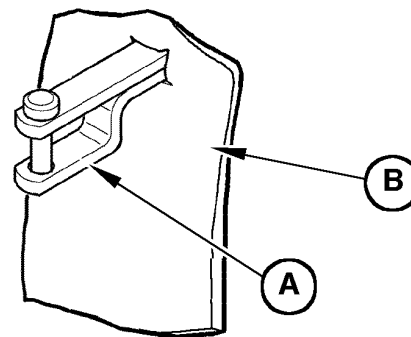
CC1033574

CC1033574 —UN—05NOV10

OUC006,0001B29 -53-01OCT13-1/1

Stosowanie osłony zaczepu rolniczego

Jeśli zaczep ciągnika (A) zahacza i narusza pokos pod ciągnikiem, można zastosować osłonę zaczepu (B).



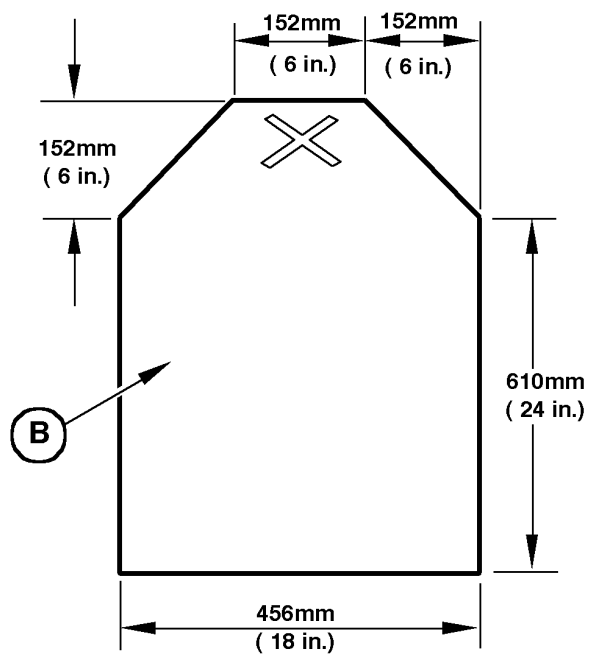
CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

Ciąg dalszy na następnej stronie

CC,570RB 003439 -53-15SEP98-1/2

Używając przykładowego schematu podanego obok wykonać osłonę (B) stosując 2 lub 4 warstwy pasów.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -53-15SEP98-2/2

Przygotowanie prasy

Wybór rolki siatki

Dla uzyskania optymalnych osiągnięć zaleca się zastosowanie rolki siatki **John Deere** zgodnej z następującą specyfikacją:

- Szerokość materiału (A) dla standardowej rolki siatki: 1225 ± 10 mm (3 ft. 11.8 in. do 4 ft. 0.6 in.).
- Szerokość materiału (A) dla rolki siatki COVER-EDGE™: 1295 ± 10 mm (4 ft. 2.6 in. do 4 ft. 3.4 in.).
- Szerokość rdzenia (B) dla standardowej rolki siatki: Maksimum 1255 mm (4 ft. 1.4 in.).
- Szerokość rdzenia (B) dla rolki siatki COVER-EDGE™: Maksimum 1320 mm (4 ft. 4 in.).

WAŻNE: Średnica rolki siatki nie może przekraczać 30 cm (11.8 in.).

Układ owijania siatką prasy nie jest kompatybilny z siatkami John Deere B-Wrap.

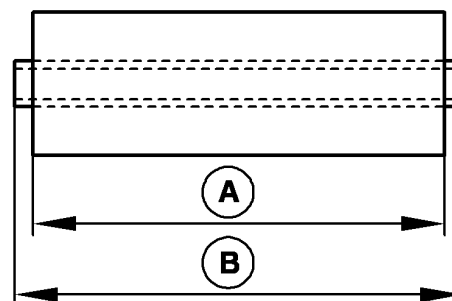
WSKAZÓWKA: Aby wyregulować liczbę owinięć zastosowaną podczas cyklu owijania, patrz Regulacja owijania siatką, w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

A—Szerokość materiału

B—Szerokość rdzenia



CC1033931 —UN—15SEP11



CC1033200

CC1033200 —UN—05AUG10

OUCC006,00019B8 -53-13NOV12-1/1

Dbać o rolkę siatki

WAŻNE: Chronić materiał rolki siatki przed wilgocią i uszkodzeniem. Zdejmować pokrycie ochronne bezpośrednio przed użyciem. Zadziory mogą powodować wadliwe działanie i pogarszać

odporność bel na warunki atmosferyczne. Nie stosować taśmy klejącej bezpośrednio na siatce.

Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu, z dala od bezpośredniej operacji słonecznej.

CC03745,000023B -53-05JUL01-1/1

Dbać o urządzenie do owijania siatką

Przed pracą prasą postępować w następujący sposób:

Wytrzeć rolki zasilające i usunąć jakikolwiek kleisty materiał. NIGDY nie używać agresywnych środków czyszczących takich jak: benzyna, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna lub podobne rozpuszczalniki do czyszczenia gumowej rolki zasilającej.

WAŻNE: Nigdy nie stosować talku na gumową rolkę.

Zaleca się stosowanie następujących środków:

- Woda
- Woda mydlana

OUCC223,000017B -53-23OCT07-1/1

Ładowanie rolki siatki

! UWAGA: Przed zainstalowaniem rolki siatki należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Zaczekać na zatrzymanie wszystkich poruszających się części.

! UWAGA: Pokrywa mechanizmu wiązania siatką (B) jest napięta przez sprężynę i może się szybko przesunąć w górę po zwolnieniu.

1. Założenie rolki siatki.

- a. Otworzyć drzwiczki z prawej strony.
- b. Ustawić blokady (A) w położeniu odblokowanym i otworzyć pokrywę mechanizmu wiązania siatką (B).
- c. Odpakować rolkę siatki przed założeniem (zdjąć klamry, taśmę itp.).
- d. Wyłącznie w przypadku standardowej rolki siatki, zdjąć ograniczniki (C) ze wsporników i założyć je po obu stronach rolki siatki.

WSKAZÓWKA: rolka siatki COVER-EDGE™ nie wymaga stosowania ograniczników (C).

- e. Przesunąć rolkę siatki przez komorę siatki (D), jak pokazano, upewniając się, że siatka będzie ciągnięta od dołu rolki.

WSKAZÓWKA: Siatka John Deere ma dwie duże kolorowe taśmy, które muszą być skierowane do prawej strony maszyny.

W komorze siatki (D) można przechowywać dwie rolki. Pojemnik na sznurek lub siatkę (E) (zależnie od wyposażenia) może również być używany do przechowywania zapasowej rolki siatki.

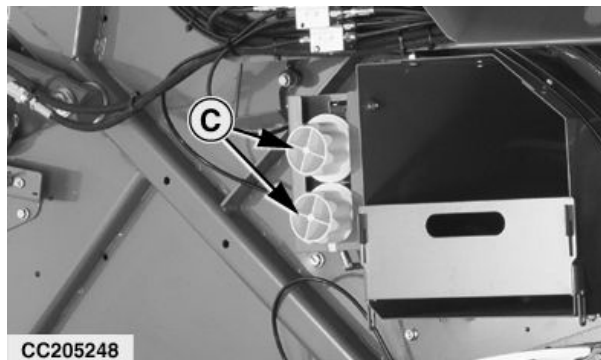
A—Blokada
B—Pokrywa mechanizmu wiązania siatką
C—Ograniczniki

D—Komora siatki
E—Pojemnik na siatkę lub sznurek



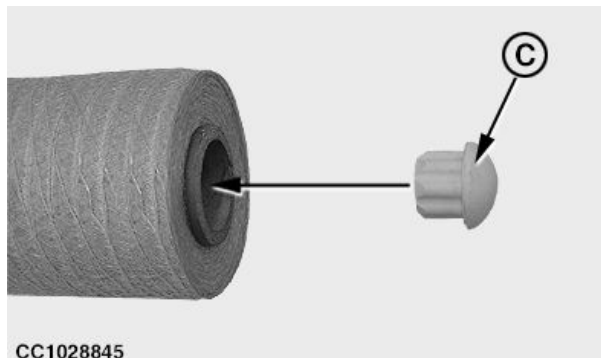
CC205247

CC205247 —UN—10OCT13



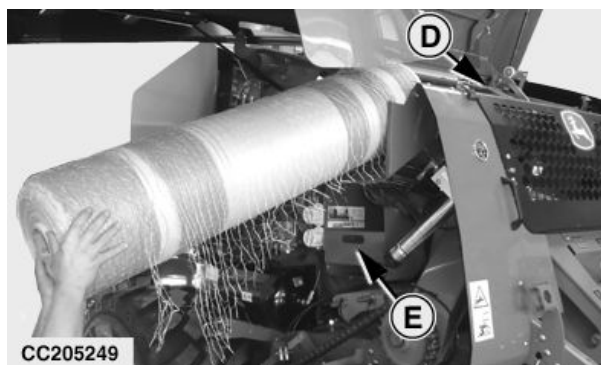
CC205248

CC205248 —UN—10OCT13



CC1028845

CC1028845 —UN—22DEC06



CC205249

CC205249 —UN—10OCT13

COVER-EDGE jest nazwą handlową Deere & Company

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006.0001AD7 -53-31OCT13-1/2

2. Prowadzenie siatki przez rolki zasilające.

WSKAZÓWKA: Rolka ocynkowana (A) jest podnoszona całkowicie do góry podczas otwierania pokrywy mechanizmu wiązania siatką.

- Odwinąć siatkę i zebrać luźne końce na szerokości od 30 do 40 cm (1 ft. to 1 ft. 4 in.).
- Poprowadzić siatkę pomiędzy rolką gumową (C) i rolką ocynkowaną (A).

WAŻNE: Nie przewlekać więcej, niż 20 cm (8 in.) siatki pomiędzy rolką ocynkowaną (A) i rolką gumową (C). Nigdy nie umieszczać siatki na wsporniku gumowej podkładki (E).

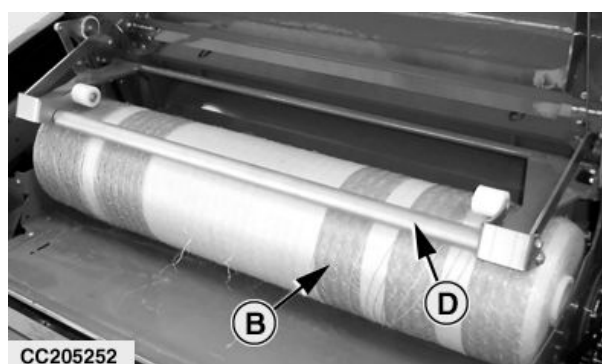
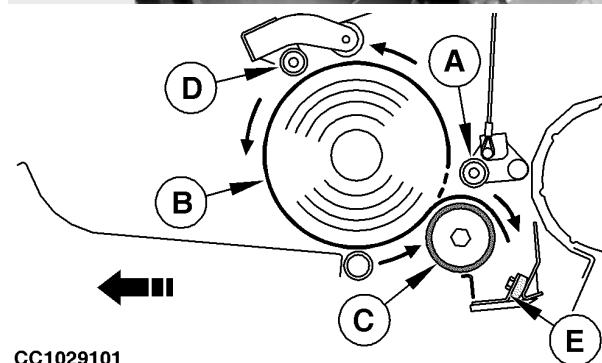
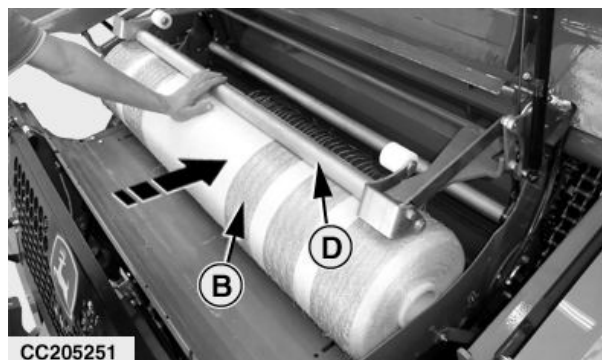
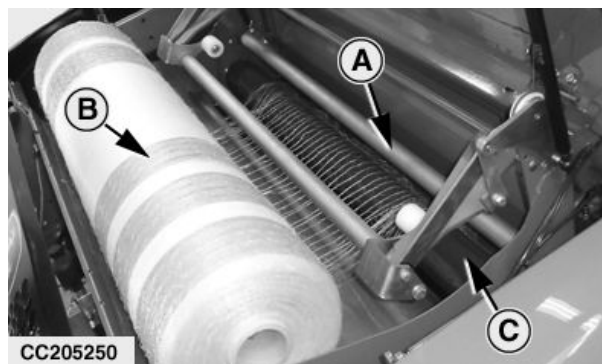
- Wepchnąć rolkę siatki (B), jak pokazano, pod rolkę dociskową (D), tak aby dotykała gumowej rolki (C).
- Sprawdzić, czy rolka dociskowa (D) jest prawidłowo wycentryowana na rolce siatki (B). Ponownie sprawdzić, czy siatka jest prawidłowo umieszczona pomiędzy rolką ocynkowaną (A) i rolką gumową (C).

WAŻNE: Zaleca się wyjmowanie materiału siatki z rolek zasilających pod koniec każdego dnia! Dzięki temu unika się przywierania materiału siatki do gumowej rolki (C) i problemów z rozpoczęciem owijania. Zdejmować siatkę z gumowej rolki za każdym razem, gdy prasa jest używana do procesu wiązania sznurkiem.

- Zamknąć drzwiczki z prawej strony i pokrywę mechanizmu wiązania siatką, następnie ustawić blokady w położeniu zablokowania.

A—Rolka ocynkowana
B—Rolka siatki
C—Rolka gumowa

D—Rolka dociskowa
E—Wspornik podkładki gumowej



OUC006.0001AD7 -53-31OCT13-2/2

Wybór sznurka

Dla uzyskania optymalnych osiągnięć zaleca się stosowanie sznurka John Deere 1000 lub 750.

Jakość sznurka odgrywa istotną rolę w prawidłowym działaniu prasy.

Dla prawidłowego działania prasy należy dobrać sznurek o odpowiedniej wytrzymałości na rozciąganie i równomiernych wymiarach. Zapobiegnie to również pękaniu sznurka podczas obróbki i transportu bel.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -53-21JAN14-1/1

Obsługa kłębka sznurka

WAŻNE: Nie wystawiać kłębka sznurka na działanie wilgoci i chronić przed uszkodzeniami. Nie zdejmować warstwy ochronnej, zanim sznurek nie będzie gotowy do użycia.

Przechowywać w chłodnym, suchym, zacienionym miejscu.

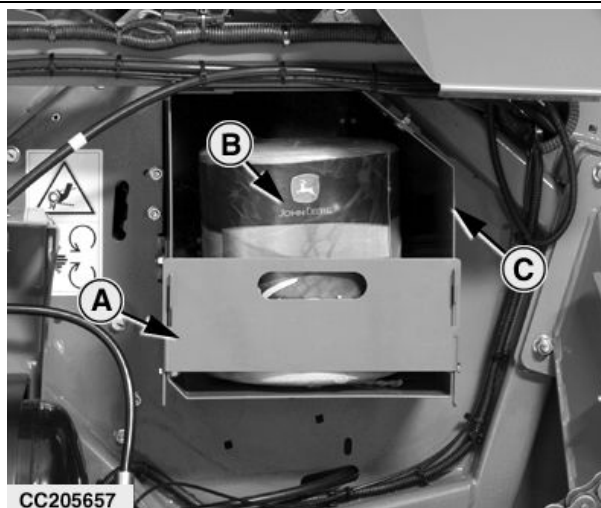
DC82261,000040D -53-23JAN14-1/1

Ładowanie pojemnika na sznurek

1. Otworzyć prawe drzwiczki.
2. Podnieść i otworzyć klapę pojemnika na sznurek (A).
3. Umieścić pięć kłębków (B) sznurka o dobrej jakości w skrzyni z pojemnikiem na sznurek (C). Sprawdzić, czy sznurek jest ciągnięty z kłębka oznaczonego jako górny ("top").
4. Zamknąć klapę pojemnika na sznurek (A).

A—Klapa pojemnika na sznurek
B—Kłębek sznurka

C—Skrzynia z pojemnikiem na sznurek



CC205657

CC205657 —UN—10OCT13

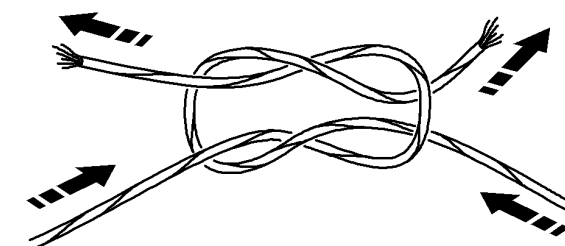
OUCC006,0001B15 -53-30SEP13-1/1

Wiązanie sznurka

WAŻNE: Węzeł musi być na tyle mały, aby przeszedł przez prowadnice i ramię prowadzące sznurek.

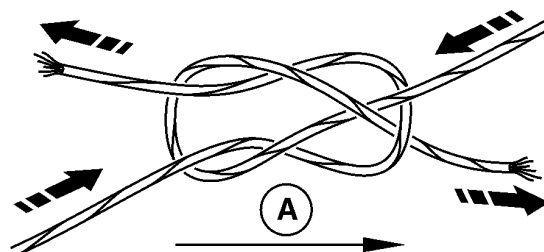
Zaleca się wiązanie kłębków węzłem kwadratowym lub zmodyfikowanym węzłem kwadratowym, jak pokazano. W razie potrzeby, związać kłębki sznurka płaskim węzłem, jak pokazano.

A—Kierunek ruchu sznurka



CC1034420

Zmodyfikowany węzeł kwadratowy



CC1034421

Węzeł płaski

OUC006,00017BC -53-21APR11-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

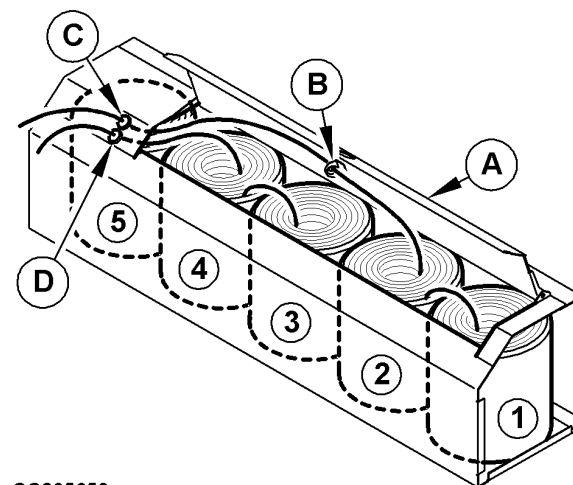
Prowadzenie sznurka w pojemniku na sznurek

1. Otworzyć przedni chwytacz zanieczyszczeń, a następnie pokrywę pojemnika na sznurek (A).

WSKAZÓWKA: Przy łączeniu sznurka szalowego stosować zmodyfikowany węzeł kwadratowy, a przy łączeniu sznurka plastikowego węzeł płaski. Przyciąć wolne końce sznurka jak najbliżej węzła. Patrz Węzeł sznurka w tym rozdziale.

2. Pociągnąć wewnętrzny koniec sznurka z pierwszego kłębka i połączyć go z zewnętrznym końcem sznurka z drugiego kłębka.
3. Pociągnąć wewnętrzny koniec sznurka z drugiego kłębka przez prowadnicę (B) i przez otwór (C).
4. Pociągnąć wewnętrzny koniec sznurka z trzeciego kłębka i połączyć go z zewnętrznym końcem sznurka z czwartego kłębka.
5. Przeciągnąć wewnętrzny koniec sznurka z czwartego kłębka poprzez otwór (D).

WSKAZÓWKA: Piąty kłębek może być wykorzystany jako kłębek zapasowy.



CC205659

A—Pokrywa
B—Prowadnica

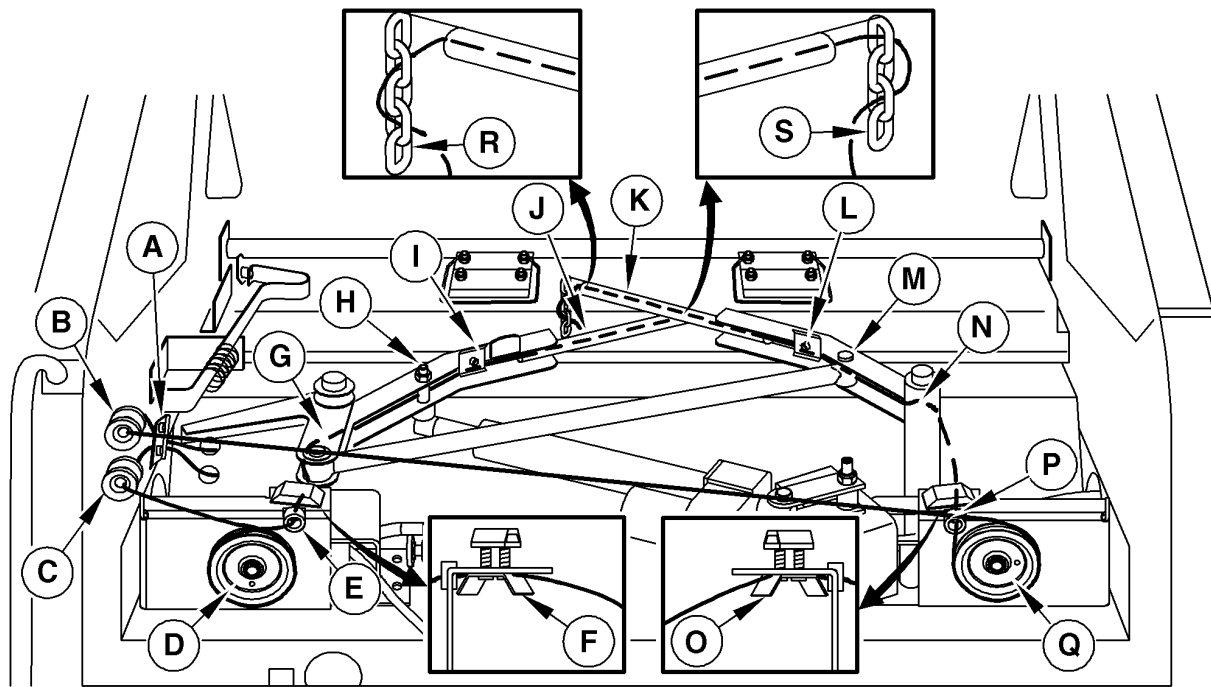
C—Otwór
D—Otwór

6. Zamknąć pokrywę pojemnika na sznurek (A) i przedni chwytacz zanieczyszczeń.

OUC006,0001B17 -53-14OCT13-1/1

CC205659 —UN—10OCT13

Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka



CC1023395

A—Płyta napinania sznurka
B—Prowadnica sznurka
C—Prowadnica sznurka
D—Koło prowadzące
E—Prowadnica sznurka

F—Płyta napinania sznurka
G—Prowadnica sznurka
H—Śruba
I—Płyta napinania
J—Rura ramienia sznurka

K—Rura ramienia sznurka
L—Płyta napinania
M—Pin
N—Prowadnica sznurka
O—Płyta napinania
P—Prowadnica sznurka

Q—Koło prowadzące
R—Łańcuch
S—Łańcuch

! UWAGA: Trzymać się z dala od maszyny podczas działania napędu ramienia sznurka.

1. Wydłużyć lekko ramiona sznurka.
2. Wyłączyć ciągnik i wyjąć kluczyk.
3. Przeprowadzić oba sznurki za płytą napinania (A).
4. Prowadzenie prawego sznurka:
 - a. Przeprowadzić jeden sznurek przez prowadnicę (C).
 - b. Zwinąć go w pętlę wokół koła prowadzącego (D).
 - c. Przewlec go przez prowadnicę sznurka (E), nad płytą napinania (F).
 - d. Przewlec go przez prowadnicę sznurka (G) w prawym ramieniu sznurka.
 - e. Przeciągnąć go za śrubę (H).
 - f. Umieścić go za płytą napinania (I).
 - g. Przewlec go przez rurę ramienia sznurka (J); 300 mm (12 in.) sznurka musi wystawać poza koniec ramienia sznurka.
5. Prowadzenie lewego sznurka:
 - a. Przeprowadzić jeden sznurek przez prowadnicę (B).
 - b. Zwinąć go w pętlę wokół koła prowadzącego (Q).
 - c. Przewlec go przez prowadnicę sznurka (P), nad płytą napinania (O).
 - d. Przewlec go przez prowadnicę sznurka (N) w lewym ramieniu sznurka.
 - e. Przeciągnąć go za sworzeń (M).
 - f. Umieścić go za płytą napinania (L).
 - g. Przewlec go przez rurę ramienia sznurka (K); 300 mm (12 in.) sznurka musi wystawać poza koniec ramienia sznurka.
 - h. Przewlec go przez drugie ogniwo oraz drugie od końca ogniwo łańcucha (R), jak pokazano.
6. Zamknąć chwytacz zanieczyszczeń.
7. Cofnąć ramiona sznurka.

Ciąg dalszy na następnej stronie

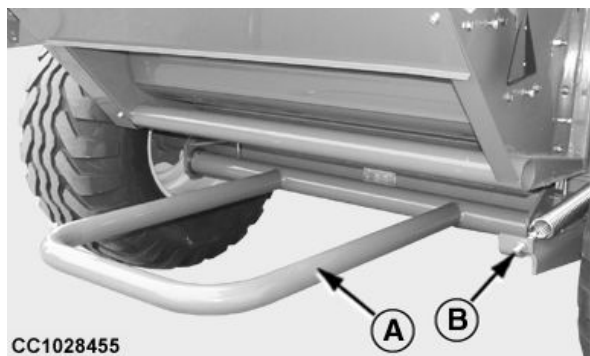
OUCC006,000165D -53-06JUL10-1/2

CC1023395 —UN—30SEP03

Regulacja pochylni wyładowczej beli

1. Zaparkować prasę na poziomym podłożu.
2. Otworzyć klapę i zabezpieczyć ją za pomocą urządzenia blokującego. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Wyregulować nakrętki (B) tak, aby pochylnia wyładowcza (A) dotykała podłoża przy obciążonej pochylni i prasie przyłączonej do ciągnika.

WAŻNE: Pochylania wyładowcza beli (A) powinna dotykać podłoża, gdy jest załadowana. Niezastosowanie się do tej instrukcji może spowodować uszkodzenie pochylni wyładowczej.



A—Pochylnia wyładowcza beli B—Nakrętki

OUCC006,00010EB -53-09JAN07-1/1

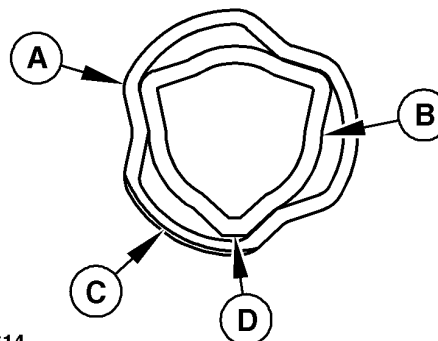
CC1028455 —UN—21SEP06

Montaż teleskopowego wału napędowego Bondioli

Włożyć przewód rurowy z zakończeniem męskim (B) do przewodu rurowego z zakończeniem żeńskim (A), ustawiając narożnik płytkowy (D) równo z dociśniętą powierzchnią (C).

A—Przewód rurowy z zakończeniem żeńskim
B—Przewód rurowy z zakończeniem męskim

C—Powierzchnia dociśnięta
D—Narożnik płytkowy



CC208614

Widok profilu teleskopowego wału napędowego Bondioli

DC82261,000044B -53-09APR14-1/1

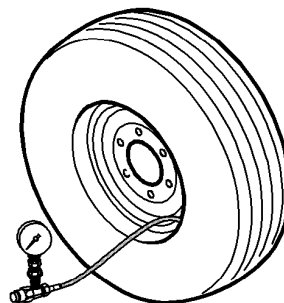
CC208614 —UN—11APR14

Pompowanie opon

Wartość prawidłowego ciśnienia w oponach można znaleźć w następującej tabeli.

WAŻNE: Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego. Patrz Przestrzeganie maksymalnych prędkości transportowych, w sekcji Bezpieczeństwo.

WAŻNE: Zmiana rozmiaru opon wymaga regulacji hamulców. Skontaktować się z dealerm John Deere.



CC1030245

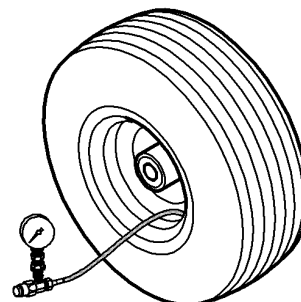
CC1030245—UN—27SEP07

Typ opony	Ciśnienie		
	Maksymalna prędkość transportowa 30 km/godz. (19 mph)	Maksymalna prędkość transportowa 40 km/godz. (25 mph)	Maksymalna prędkość transportowa 50 km/godz. (31 mph)
15/70 - 18 (12 PR)	170 kPa (1,7 bar; 25 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	240 kPa (2,4 bar; 35 psi)
16/70 - 20 (12 PR)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)
500/55 - 20 (150A8)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)
500/60R22.5 (155D)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)
600/50 - 22,5 (156A8)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	90 kPa (0,9 bar; 13 psi)	100 kPa (1 bar; 15 psi)

OUCC006,0001B2E -53-18OCT13-1/2

Napompować koła kopiujące podbieracza do osiągnięcia ciśnienia zgodnie ze specyfikacją:

	Ciśnienie
Koła kopiujące podbieracza	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

OUCC006,0001B2E -53-18OCT13-2/2

Sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki koła

WAŻNE: Po każdym zdjęciu i założeniu koła, sprawdzić moment dokręcania nakrętki koła, w odstępach czasu określonych w sekcji Okres docierania.

WSKAZÓWKA: Sprawdzić i wymienić zużyte lub uszkodzone nakrętki i podkładki, zależnie od wyposażenia.

Dokręcić nakrętki koła po przekątnej, zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki kół—Moment dokręcania.....	270 Nm (200 lb-ft)
-------------------------------------	-----------------------



CC200789 —UN—12APR13

DC82261,00004CA -53-12AUG14-1/1

Przyłączanie i odłączanie

Regulacja dyszla

Dyszel można ustawić w punkcie obrotu płytki zaczepu lub w punkcie obrotu dyszla, tak aby ustawienie odpowiadało wszystkim położeniom zaczepu ciągnika.

WSKAZÓWKA: Zaleca się przyłączenie sprzętu do zaczepu przyczepy ciągnika, aby zwiększyć odstęp między podłożem, a dyszlem prasy. Jest to wygodne podczas belowania grubych pokosów.

WAŻNE: Przed regulacją zaczepu upewnić się, że opony są odpowiednio napompowane. Patrz Pompowanie opon w rozdziale Przygotowanie prasy.

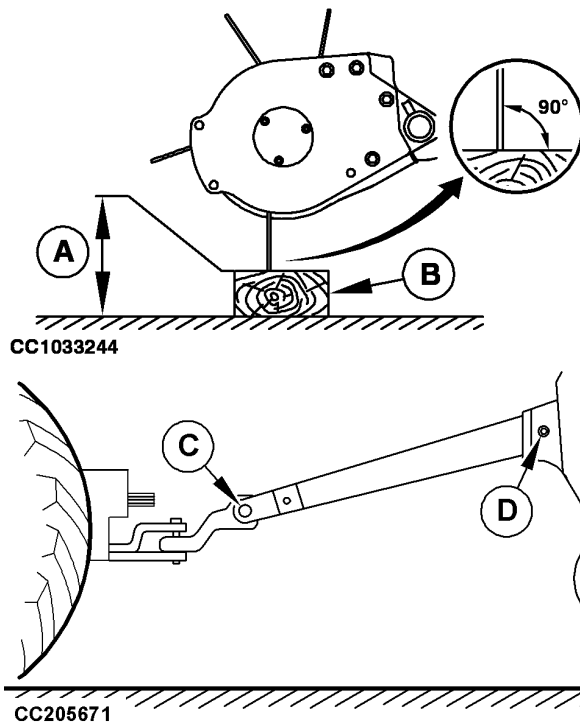
1. Przyłączyć prasę do ciągnika.
2. Zaparkować ciągnik i prasę na stałym, poziomym podłożu. Włączyć hamulec postojowy ciągnika.
3. Całkowicie podnieść podbieracz za pomocą dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznego ciągnika.
4. Zdjąć koła kopiujące.
5. Pod podbieraczem podłożyć drewniany klocek (B) o grubości zgodnej ze specyfikacją (A):

Specyfikacja

Klocek drewniany—Gru-

bość..... 20 mm
(0,8 in.)

6. Opuścić podnośnik tak, żeby palce podbieracza zetknęły się z drewnianym klockiem (B), jak pokazano.
7. Ustawić dźwignię zaworu hydraulicznego zewnętrznego ciągnika dla podbieracza w położeniu pływającym.
8. Podłożyć podnośnik, tak aby ledwie dotykał podłoża bez zmiany ustawienia prasy. Patrz Korzystanie z podnośnika w tym rozdziale.



CC1033244

CC205671

A—Grubość
B—Klocek drewniany

C—Śruba mocująca zaczepu
D—Śruba mocująca ramy dyszla

9. Poluzować śruby mocujące zaczepu (C) i śruby mocujące ramy dyszla (D) po obu stronach, tak aby możliwe było podnoszenie lub opuszczanie obu ram dyszla.

OUCC006,0001B24 -53-15OCT13-1/4

10. Sprawdzić, czy odległość (A) na siłowniku hydraulicznym podbieracza mieści się w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

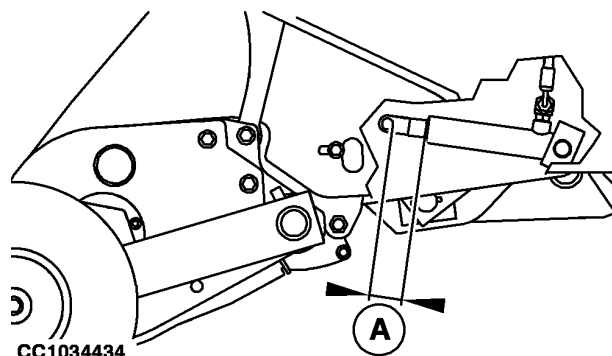
Popychacz siłownika

hydraulicznego podbiera-

cza—Odległość..... 30–65 mm
(1,18–2,56 in.)

11. W razie potrzeby podnieść lub opuścić przednią część prasy za pomocą podnośnika, aby uzyskać odpowiednią odległość (A).

A—Odległość



CC1034434

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B24 -53-15OCT13-2/4

12. Ustawić zaczep (C) najbardziej poziomo jak to tylko możliwe i sprawdzić, czy obie ramy dyszla są na tej samej wysokości.

13. Lekko dokręcić nakrętki mocujące ramy dyszla (D), nakrętki zabezpieczające (E) i śruby mocujące zaczepu (B), a następnie sprawdzić, czy odległość siłownika hydraulicznego podbieracza zgadza się z wartością podaną w kroku 10 niniejszej specyfikacji.

- Jeżeli odległość jest nieprawidłowa, należy powtórzyć procedurę od kroku 9 i nieznacznie podnieść lub opuścić przednią część prasy za pomocą podnośnika zależnie od potrzeb.
- Jeżeli odległość jest prawidłowa, przejść dalej.

WSKAZÓWKA: Podczas dokręcania śruby (B) i nakrętek (D) i (E) upewnić się, że wszystkie pierścienie są prawidłowo ułożone (nie opierają się na występach).

14. Dokręcić nakrętki mocujące ramę dyszla (D), nakrętki zabezpieczające (E) i śrubę mocującą zaczep (B) wskazanym momentem:

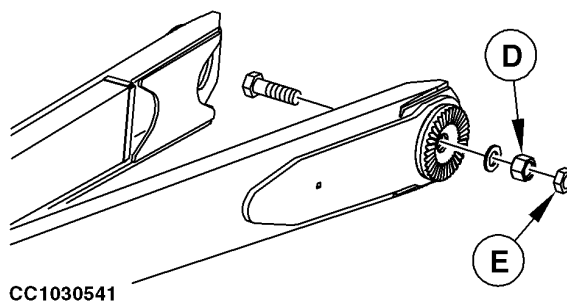
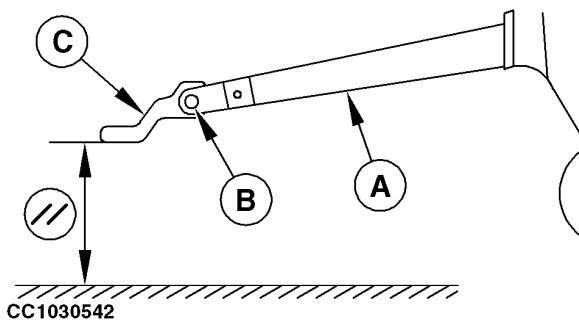
Specyfikacja

Nakrętki mocujące
ramę dyszla—Moment
dokręcania.....700 N·m
(516 lb.-ft.)

Nakrętka
zabezpieczająca
ramy dyszla—Moment
dokręcania.....300 N·m
(221 lb.-ft.)

Śruba mocująca
zaczepu—Moment
dokręcania.....620 N·m
(450 lb.-ft.)

WAŻNE: Powoli i ostrożnie wykonać krótki test, gdy prasa jest podłączona do ciągnika. Sprawdzić,



A—Rama dyszla
B—Śruba mocująca zaczepu
C—Zaczep
D—Nakrętka
E—Nakrętka zabezpieczająca

czy rama dyszka (A) i teleskopowy wał napędowy nie zaczepiają o siebie na ciasnych zakrętach. Sytuacja taka grozi poważnym uszkodzeniem teleskopowego wału napędowego.

Ciąg dalszy na następnej stronie

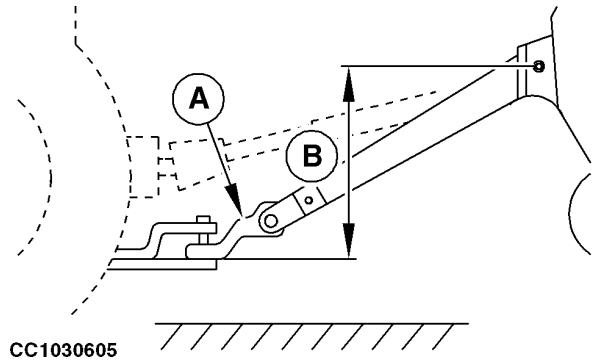
OUCC006,0001B24 -53-15OCT13-3/4

15. Jeżeli prasa jest doczepiana do zaczepu rolniczego ciągnika, należy sprawdzić, czy przesunięcie (B) mieści się w specyfikacji.

WAŻNE: Maksymalne dopuszczalne przesunięcie (B) pomiędzy osią obrotu dyszla i zaczepem (A) musi być zgodne ze specyfikacją.

Specyfikacja

Połączenie przegubowe
zaczepu i podstawy
dyszla—Maksymalne
przesunięcie..... 700 mm
(2 ft 3,5 in.)



A—Zaczep

B—Przesunięcie

16. Zamontować ponownie koła kopiujące.

17. Wyregulować pochylnię wyładowczą beli. Patrz Regulacja pochylni wyładowczej beli w rozdziale Przygotowanie prasy.

OUCC006,0001B24 -53-15OCT13-4/4

CC1030605—UN—23SEP08

Podłączyć teleskopowy wał napędowy do wałka WOM ciągnika

! UWAGA: Nigdy nie podłączać teleskopowego wału napędowego, gdy ciągnik pracuje.

Nigdy nie używać stalowego młotka do podłączania lub odłączania wału napędowego od wałka WOM.

WAŻNE: Zwracać uwagę, aby na wielowypustach wału napędowego i wałka WOM nie było farby, brudu, plew i zadziorów.

1. Wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy i/lub ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Pociągnąć do tyłu kołnierz blokujący (A). Rozlegnie się odgłos zatrzaśnięcia kołnierza blokującego (A), a kołnierz pozostanie w położeniu otwartym.
3. Podłączyć teleskopowy wał napędowy do wałka WOM w ciągniku, o parametrach 540 lub 1000 obr./min. Patrz nalepka na prasie, aby wybrać obroty WOM ciągnika. Pchnąć teleskopowy wał napędowy na wałek WOM ciągnika, aż kołnierz blokujący (A) zatrzaśnie się z przodu. Zablokowany się kołnierz (A) wyda odgłos "kliknięcia".
4. Aby sprawdzić, czy teleskopowy wał napędowy jest zablokowany, pociągnąć osłonę (B) do tyłu. Nie ciągnąć za kołnierz blokujący (A), ponieważ spowoduje to zwolnienie blokady.

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego połączenia wału teleskopowego z wałkiem WOM ciągnika, należy zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi teleskopowych wałów napędowych.

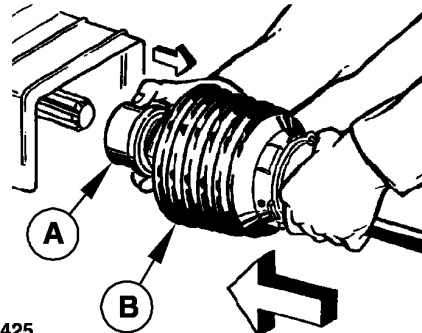
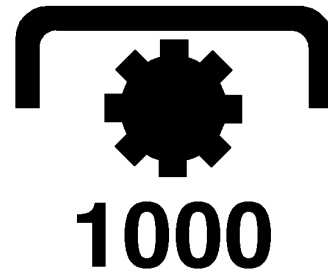
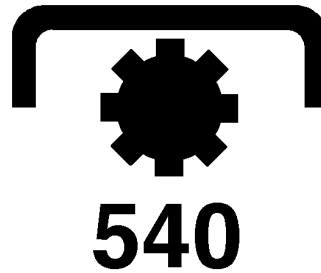
A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

CC1020007

CC007602

CC1034425



CC1020007—UN—09JUL01

CC007602—UN—02OCT96

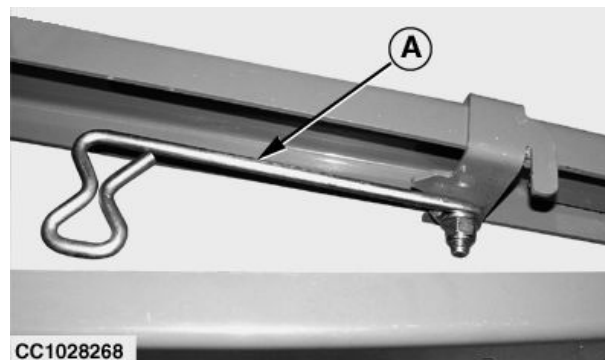
CC1034425—UN—15SEP11

OUC006,0001A49 -53-03APR13-1/1

Wspornik teleskopowego wału napędowego

Podczas działania prasy przechowywać wspornik (A) wzdłuż bocznej ramy dyszla, jak pokazano.

A—Wspornik



CC1028268

CC1028268—UN—21SEP06

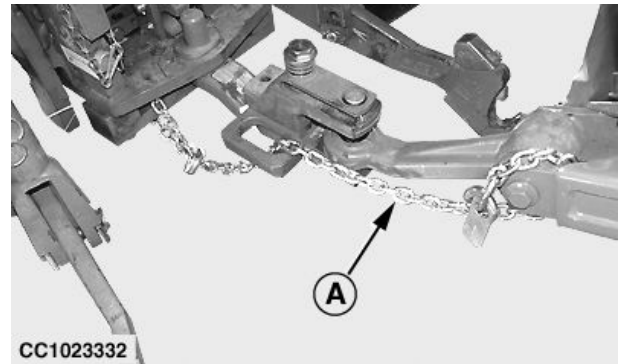
OUC006,0001AD9 -53-03SEP13-1/1

Podłączanie łańcucha zabezpieczającego

Jeśli maszyna jest wyposażona w łańcuch zabezpieczający (A), przyłączyć i przymocować łańcuch zabezpieczający (A) do ciągnika. Pozostawić tylko tyle luzu, aby umożliwić zakręcanie.

! UWAGA: Łańcuch musi zabezpieczać dyszel przed uderzeniem o podłoże w razie przypadkowego odłączenia się prasy od ciągnika.

WAŻNE: Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego.



A—Łańcuch zabezpieczający

CC03745,0000C4D -53-02FEB07-1/1

CC1023332 —UN—04AUG03

Przesunięcie podpory do położenia przechowywania

Po podłączeniu prasy do ciągnika, zabezpieczyć podporę (A) w położeniu przechowywania, jak pokazano.

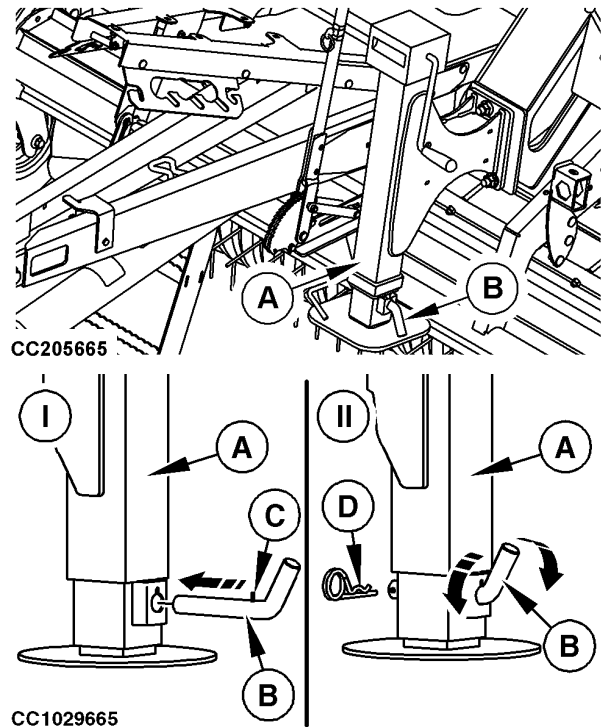
Zabezpieczyć podporę (A) kołkiem (B) w następujący sposób:

1. Włożyć kołek (B), jak pokazano na rysunku (I).
2. Aby zabezpieczyć podporę w położeniu przechowywania, obrócić kołek (B) i wsunąć zawleczkę sprężystą (D) na kołek (B) w sposób pokazany na rysunku (II).

WAŻNE: Upewnić się, że przetyczka (C) jest włożona prawidłowo.

A—Podpora
B—Kołek

C—Przetyczka
D—Zawleczka sprężysta



OUCC006,0001B21 -53-26SEP13-1/1

CC205665 —UN—16OCT13

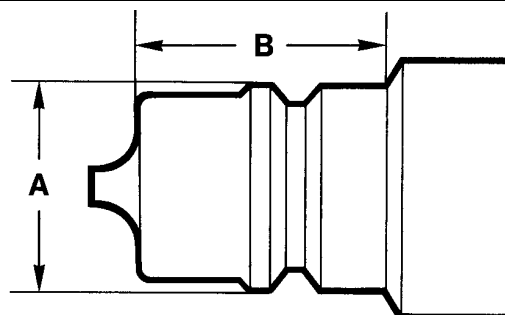
CC1029665 —UN—05SEP07

Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika

UWAGA: Maksymalne ciśnienie robocze w przewodach hydraulicznych prasy wynosi około 20000 kPa (200 bar, 2900 psi). Aby uniknąć zranienia cieczą wydostającą się pod wysokim ciśnieniem, zatrzymać silnik i zredukować ciśnienie w układzie przed odłączaniem lub przyłączaniem przewodów hydraulicznych lub innych. Dociągnąć wszystkie połączenia przed zwiększeniem ciśnienia.

WAŻNE: Wszystkie złącza hydrauliczne muszą wolno od zanieczyszczeń, kurzu i piasku. Zabezpieczać otwory pokrywkami ochronnymi do momentu wykonania połączenia. Obcy materiał może spowodować uszkodzenie układu hydraulicznego.

WSKAZÓWKA: W prasie zastosowano standardowe złącza hydrauliczne ISO. Jeśli nie pasują one do ciągnika, skontaktować się z dealerem John Deere, aby otrzymać prawidłowe złącze.



LX 006613

LX006613—UN—15AUG94

A—Średnica

B—Długość

Specyfikacja

A—Średnica.....	23,66—23,74 mm (0.931 — 0.934 in.)
B—Długość.....	24 mm (0.945 in.)

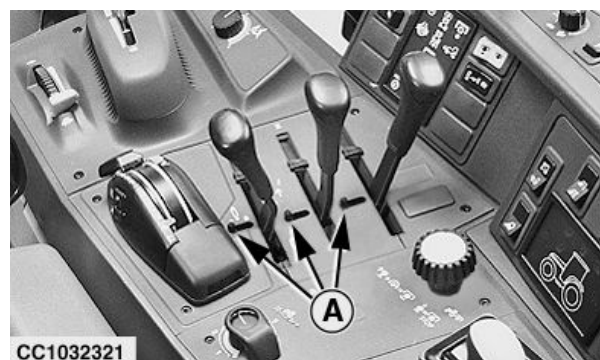
OUCC849,000012B -53-20DEC10-1/4

1. SCV blokady ciągnika

- Ciągnik z mechanicznymi zaworami hydrauliki zewnętrznej:
Jeżeli maszyna posiada takie wyposażenie, pchnąć blokady (A) dźwigni SCV (zawory hydrauliki zewnętrznej) w prawo (blokada transportowa), przed podłączeniem narzędzia, aby uniknąć jego przemieszczenia i spowodowania ewentualnych obrażeń ciała.
- Ciągnik z uruchamianymi elektrycznie zaworami hydrauliki zewnętrznej (E-SCV):
Wcisnąć przycisk blokady transportowej E-SCV (B), aby zablokować wszystkie zawory SCV (blokada transportowa) przed podłączeniem narzędzia, aby zapobiec przemieszczeniu narzędzia i ewentualnym obrażeniom ciała.

A—Blokady dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej

B—Przycisk blokady transportowej E-SCV



CC1032321

Mechaniczne SCV

CC1032321—UN—17DEC09



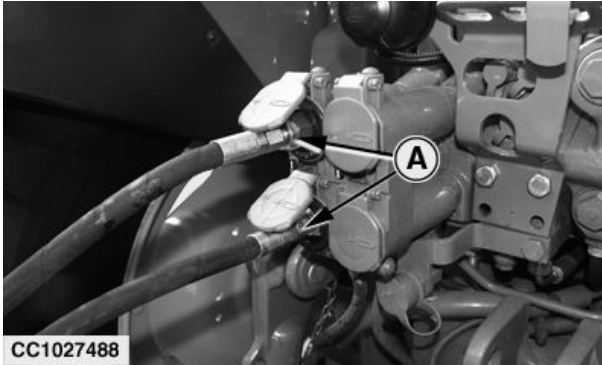
CC1032320

Uruchamiane elektrycznie SCV

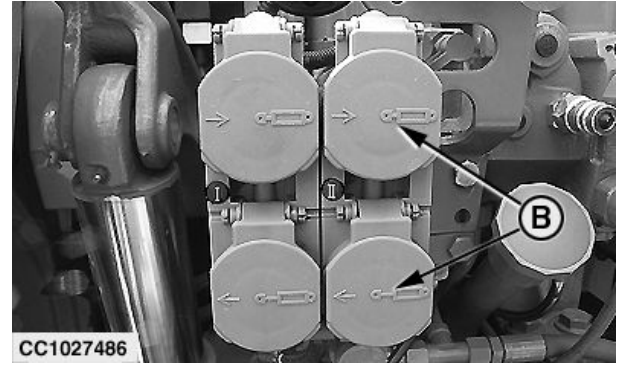
CC1032320—UN—17DEC09

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC849,000012B -53-20DEC10-2/4



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

2. Przylączenie przewodów hydraulicznych podnoszenia klapy

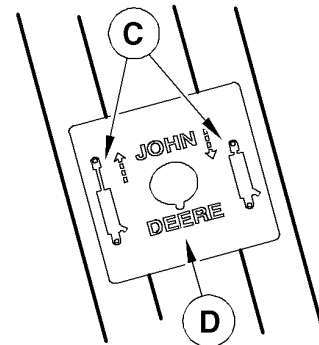
Przylczyć przewody hydrauliczne (A) klapy do SCV dwustronnego działania, aby uruchamiać klapy.

Sprawdzić symbole (B) na pokrywach, opisujące ruch siłownika i podłączać dopasowując do symboli (C) na tabliczce identyfikacyjnej (D) przewodów.

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.

A—Przewody hydrauliczne klapy
B—Symbole SCV

C—Symbole na tabliczce identyfikacyjnej
D—Tabliczka identyfikacyjna przewodów



CC1026711

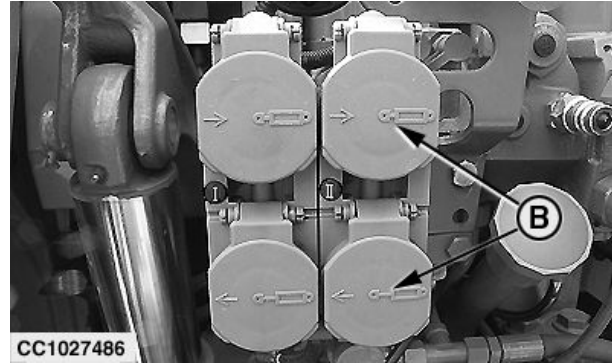
CC1026711 —UN—03DEC04

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC849,000012B -53-20DEC10-3/4



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

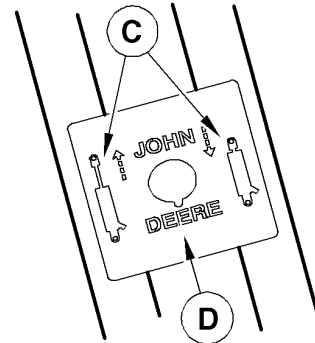
3. Podłączenie przewodów hydraulicznych zaworu sterowania podbieraczem

Podłączyć przewody hydrauliczne zaworu sterowania podbieraczem (A) do SCV dwustronnego działania, aby uruchomić układ podnoszenia podbieracza.

WSKAZÓWKA: Noże urządzenia tnącego i funkcja sterowania opuszczaną płytą podłogową wykorzystują ten sam zawór hydrauliki zewnętrznej, co podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.

Sprawdzić symbole (B) na pokrywach, opisujące ruch siłownika i podłączać dopasowując do symboli (C) na tabliczce identyfikacyjnej (D) przewodów.

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Przewody hydrauliczne podbieracza
B—Symbole SCV

C—Symbole na tabliczce identyfikacyjnej
D—Tabliczka identyfikacyjna przewodów

OUCC849,000012B -53-20DEC10-4/4

Podłączenie hamulców hydraulicznych (jeśli są w wyposażeniu)

Zdjąć przykrywkę ze złącza hamulców przyczepy (A) i podłączyć przewód ciśnieniowy, upewniając się, że połączenia są nienagannie czyste.

Wcisnąć pedały hamulca, aby uruchomić hydrauliczne hamulce przyczepy. Efekt hamowania zależy od siły nacisku na pedały hamulca.

WAŻNE: Aby zapobiec nadmiernemu zużyciu hamulców, stosować się do następujących zaleceń:

Upewniać się, że przewód ciśnieniowy jest podłączony.

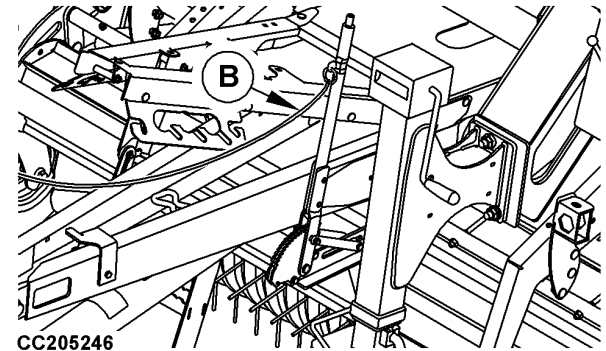
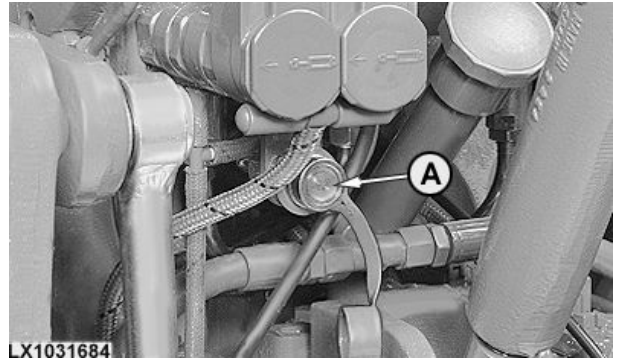
Podczas zjeżdżania po pochyłości używać tego samego biegu, który byłby stosowany przy podjeżdżaniu pod górę.

Regularnie sprawdzać hydrauliczne hamulce przyczepy, aby upewnić się, że działają prawidłowo.

Przylączyć linkę bezpieczeństwa (B) do ciągnika. Linka bezpieczeństwa włącza hamulec postojowy w razie przypadkowego odłączenia się maszyny od ciągnika.

A—Złącze hamulców przyczepy

B—Linka bezpieczeństwa



LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

OUCC006,0001AD6 -53-02SEP13-1/1

Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Zwracać uwagę na kolory złączy.

WSKAZÓWKA: Złącza i kolory są zgodne z normą ISO 1728.

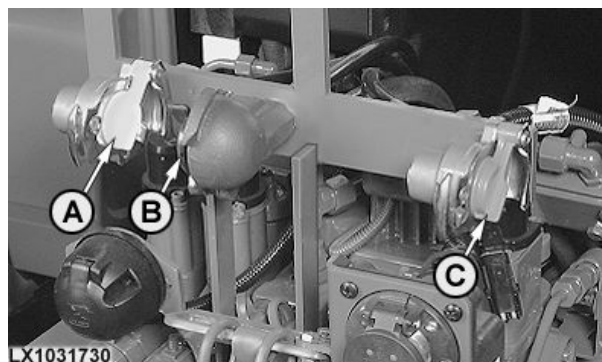
Przed podłączeniem przewodów ciśnieniowych upewnić się, że złącza są czyste. Gdy przewody zostaną rozłączone, zakryć je pokrywkami chroniącymi przed pyłem.

Podłączyć żółty przewód do złącza (A), a następnie czerwony przewód do złącza (C). Rozłączać w odwrotnej kolejności.

WAŻNE: Aby zapobiec nadmiernemu zużyciu hamulców, stosować się do następujących zaleceń:

- Upewniać się, że przewody ciśnieniowe są podłączone.
- Podczas zjeżdżania po pochyłości używać tego samego biegu, który byłby stosowany przy podjeżdżaniu pod górę.
- Regularnie sprawdzać pneumatyczne hamulce przyczepy aby upewnić się, że działają prawidłowo.

WSKAZÓWKA: Gdy przewody hamulca są odłączane od układu hamulcowego ciągnika, hamulce maszyny



A—Żółte (hamulec dwuobwodowy)
B—Czarne (hamulec jednoobwodowy)

C—Czerwone (hamulec dwuobwodowy, zasilanie)

są automatycznie włączane. Patrz Parkowanie maszyny (prasy z hamulcami pneumatycznymi) w rozdziale Transport i parkowanie.

WSKAZÓWKA: Gdy ciśnienie jest za niskie, następuje automatyczne włączenie hamulców maszyny.

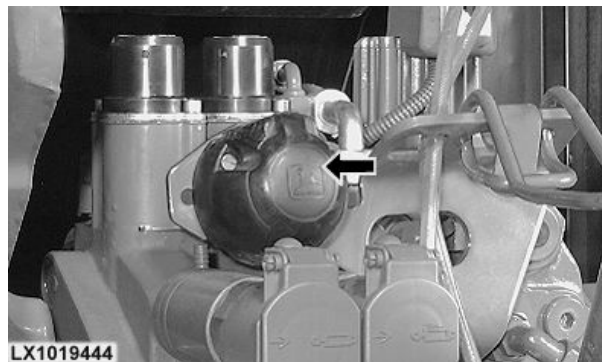
DC82261,000059C -53-09JAN15-1/1

Podłączanie siedmiobiegunowego gniazda przyczepy

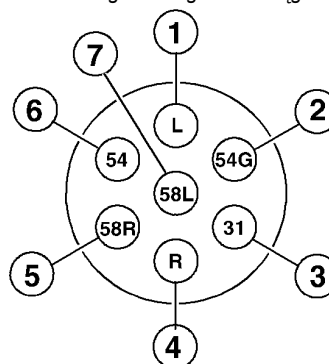
Podłączyć wtyczkę świateł drogowych do gniazda siedmiostykowego ciągnika.

Wiązka przewodów świateł drogowych w tej maszynie jest zgodna z normą ISO 1724.

Końcówka	Funkcja	Oznaczenie
1	Światło lewego kierunkowskazu	L
2	—	54G
3	Masa	31
4	Światło prawego kierunkowskazu	R
5	Prawe tylne światła pozycyjne i światła obrysowe	58R
6	Światła hamowania	54
7	Lewe tylne światła pozycyjne i światła obrysowe	58L



Siedmiobiegunowe gniazdo ciągnika



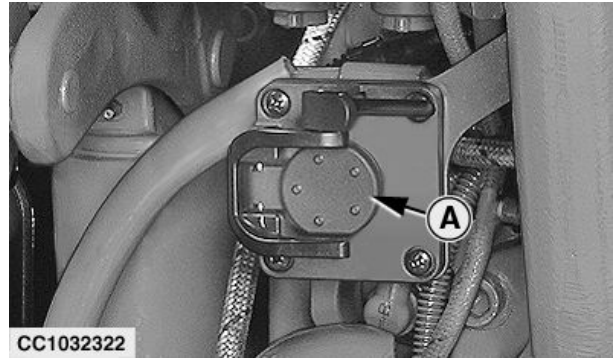
CC017032

OUCC006,00010BA -53-22SEP06-1/1

Podłączenie wiązki przewodów prasy zwijającej

Podłączyć wtyczkę wiązki przewodów maszyny do złącza odcinającego narzędzia ISOBUS (A).

A—Złącze odcinające narzędzia ISOBUS



CC1032322

CC1032322 —UN—17DEC09

OUC849,000014B -53-16DEC10-1/1

Odłączyć teleskopowy wał napędowy od wałka WOM ciągnika

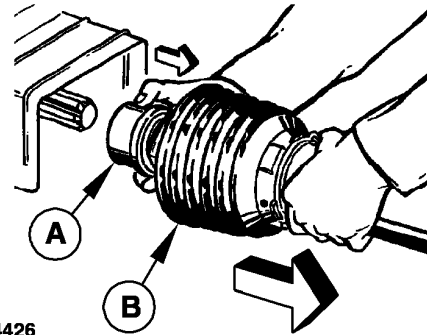
UWAGA: Nigdy nie odłączać teleskopowego wału napędowego przy pracującym ciągniku.

Nigdy nie używać stalowego młotka do podłączania lub odłączania wału napędowego od wałka WOM.

WAŻNE: Utrzymywać wielowypusty wału napędowego i wałka WOM wolne od farby, brudu, plew i zadziorów.

1. Wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Przytrzymać osłonę (B) i pociągnąć do tyłu kołnierz blokujący (A). Zsunąć teleskopowy wał napędowy z wałka WOM ciągnika.
3. Ponownie zamontować wszystkie zdjęte osłony.

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego odłączenia wału teleskopowego z wałka WOM ciągnika



CC1034426

CC1034426 —UN—15SEP11

A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

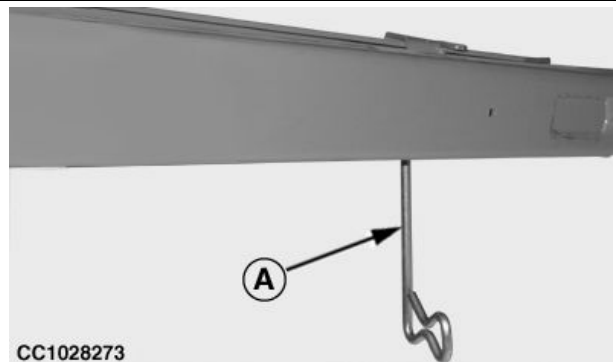
zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi teleskopowych wałów napędowych.

OUC006,00017BF -53-24OCT11-1/1

Przechowywanie teleskopowego wału napędowego

Gdy dyszel prasy jest dostosowany do zaczepu przyczepy w ciągniku, ustawić wspornik (A) jak pokazano, co umożliwi przechowywanie na nim teleskopowego wału napędowego.

A—Wspornik



CC1028273

CC1028273 —UN—21SEP06

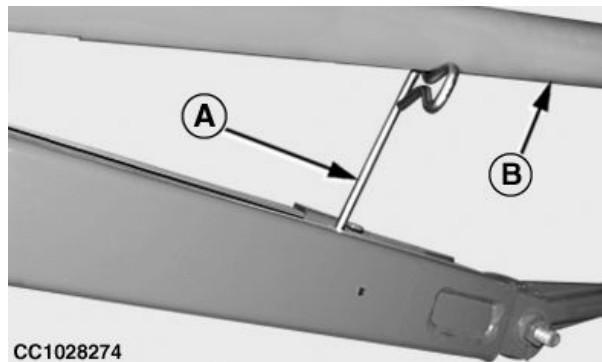
Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001ADA -53-03SEP13-1/2

Gdy dyszel prasy jest dostosowany do zaczepu rolniczego w ciągniku, ustawić wspornik (A), jak pokazano, aby umożliwić przechowywanie na nim teleskopowego wału napędowego (B).

A—Wspornik

B—Teleskopowy wał napędowy



CC1028274 —UN—21SEP06

OUC006,0001ADA -53-03SEP13-2/2

Zastosowanie podpory

Przed odłączeniem prasy od ciągnika, wyciągnąć podporę (A) z miejsca przechowywania i ustawić ją tak, jak pokazano.

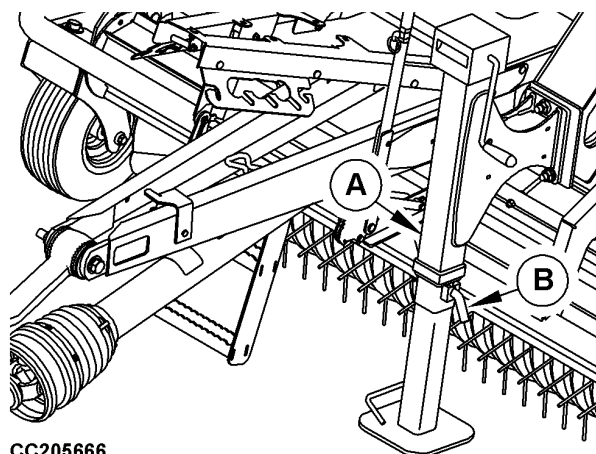
Zabezpieczyć podporę (A) kołkiem (B) w następujący sposób:

1. Włożyć kołek (B), jak pokazano na rysunku (I).
2. Aby zabezpieczyć podporę, obrócić sworzeń (B) i wsunąć zawleczkę sprężystą (D) na sworzeń (B) w sposób pokazany na rysunku (II).

WAŻNE: Upewnić się, że przetyczka (C) jest włożona prawidłowo.

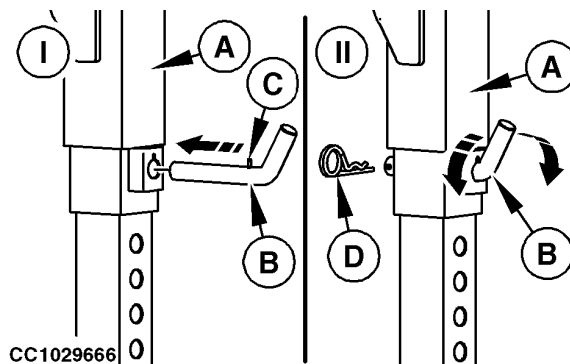
A—Podpora
B—Kolek

C—Przetyczka
D—Zawleczka sprężysta



CC205666 —UN—18OCT13

CC205666



CC1029666

CC1029666 —UN—05SEP07

OUC006,0001B22 -53-26SEP13-1/1

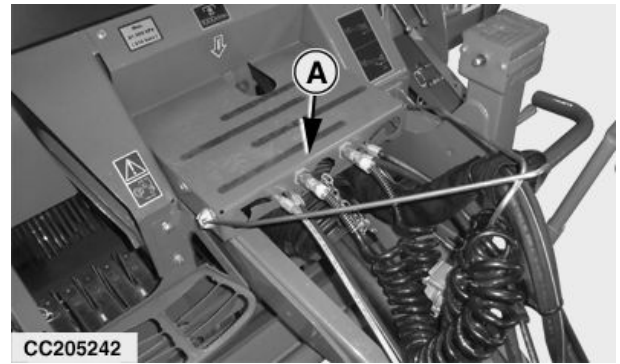
Przechowywanie przewodów hydraulicznych

! UWAGA: Płyn wydostający się pod wysokim ciśnieniem może wnikać w skórę, powodując poważne obrażenia. Zapobiec ryzyku poprzez zredukowanie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych.

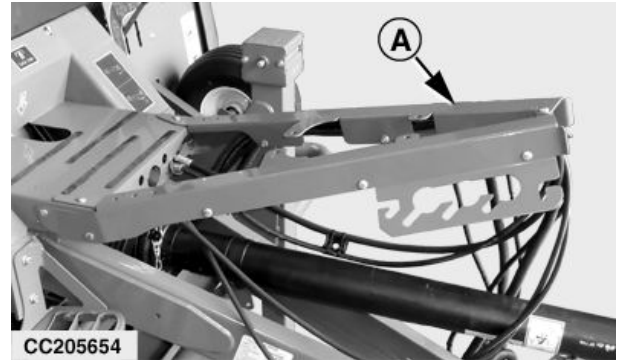
Odłączyć przewody hydrauliczne i założyć pokrywki ochronne na złącza.

Przechowywać przewody hydrauliczne w dostarczonym uchwycie (A), aby uniknąć ich zanieczyszczania poprzez kontakt z podłożem.

A—Wspornik



CC205242 —UN—10OCT13



CC205654 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD2 -53-19SEP13-1/1

Transport i parkowanie

Holowanie prasy po drogach publicznych

! UWAGA: W przypadku holowania tego sprzętu po drogach publicznych zalecane jest używanie migających świateł awaryjnych i kierunkowskazów. Zestaw świateł ostrzegawczych jest dostępny u dealera John Deere.

Przed przystąpieniem do holowania prasy z prędkością transportową zamknąć klapę i podnieść podbieracz.

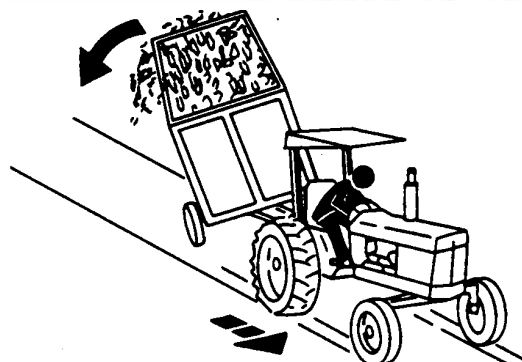
! UWAGA: Podczas holowania prasy z prędkością transportową zachować ostrożność. Jeśli masa prasy przekracza masę ciągnika, zmniejszyć prędkość. Podczas holowania po drogach prasa musi być pusta.

WAŻNE: Podczas holowania prasy nie wykonywać ostrych skrętów. Uderzenie dysza o oponę ciągnika może spowodować uszkodzenie.

WAŻNE: Maksymalna prędkość transportowa jest uzależniona od lokalnych przepisów ruchu drogowego i od tego, jaką prędkość jest w stanie uzyskać dana maszyna. Aby ustalić odpowiednie ciśnienie opon, zapoznać się z punktem Pompowanie opon w rozdziale Przygotowanie prasy.

Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego.

Podczas transportu prasy z dużymi prędkościami może wystąpić kołysanie maszyny. Zmniejszyć prędkość, aż kołysanie ustąpi.



H28930 —UN—30JUN89

T5216 —UN—23AUG88

OUC007,00018D6 -53-22DEC10-1/1

Zalecane światła ostrzegawcze

! UWAGA: W przypadku holowania tego sprzętu po drogach publicznych zalecane jest używanie migających świateł awaryjnych i kierunkowskazów.



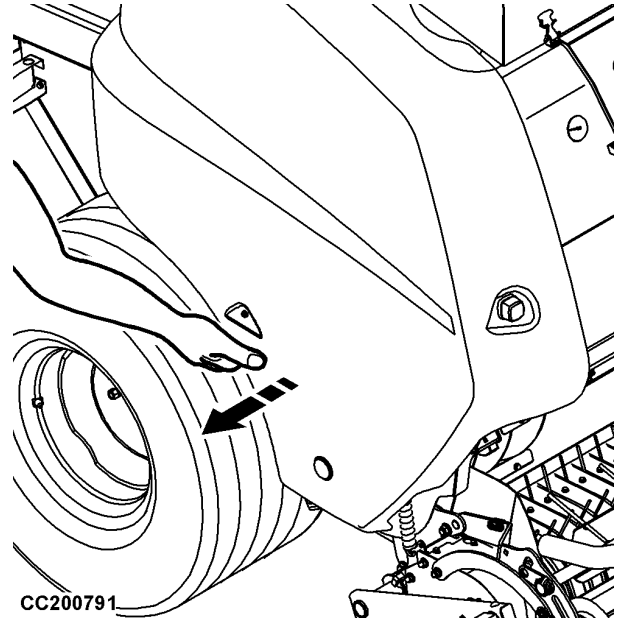
CC205243

CC205243 —UN—10OCT13

OUC006,0001AD3 -53-02SEP13-1/1

Kontrola zablokowania bocznych drzwiczek

! UWAGA: Pociągnąć boczne drzwiczki, aby sprawdzić, czy są zablokowane.



CC200791 —UN—12APR13

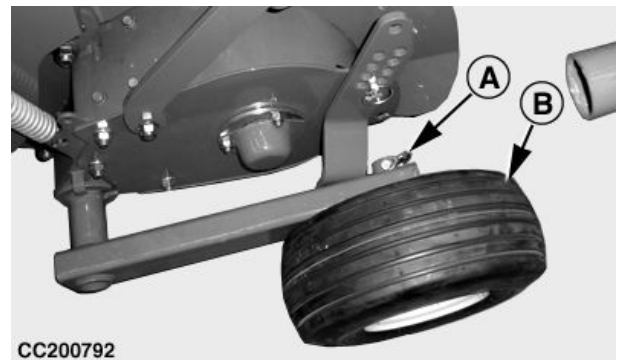
OUCC006,0001A4B -53-03APR13-1/1

Ustawienie standardowych kół kopiujących w położeniu transportowym

1. Wyjąć sworzeń blokujący wał (A).
2. Wyjąć koło kopiujące (B).
3. Ustawić koło kopiujące (B) we wskazanym położeniu. Zabezpieczyć je sworzniem blokującym wał (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Sworzeń blokujący wał

B—Koło kopiujące



CC200792

CC200792 —UN—12APR13



CC200793

CC200793 —UN—12APR13

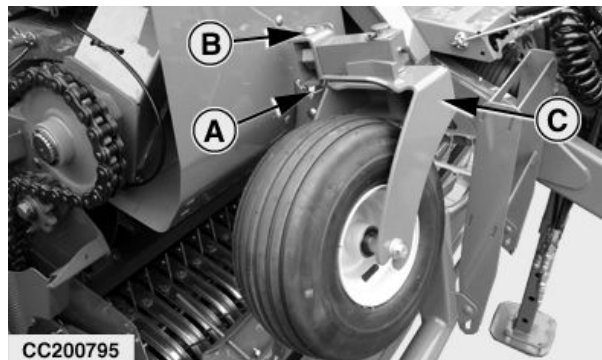
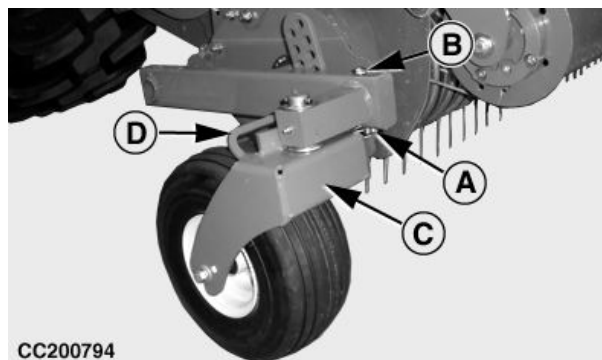
OUCC006,0001A4C -53-03APR13-1/1

Ustawienie samonastawnych kół kopiujących w położeniu transportowym

1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (B).
2. Wymontować samonastawne koło kopiujące (C) przy pomocy uchwyty (D).
3. Ustawić samonastawne koło kopiujące (C) we wskazany sposób i zabezpieczyć je przy pomocy sworznia (B) i zawlecзки (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Kołek

C—Samonastawne koło kopiujące
D—Uchwyt samonastawnego koła kopiującego



CC200794—UN—12APR13

CC200795—UN—12APR13

OUC006,0001A4D -53-03APR13-1/1

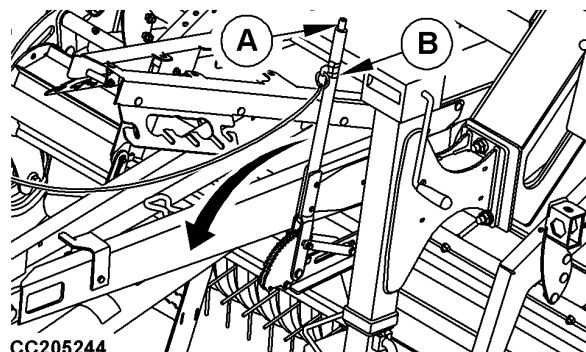
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

Aby wyłączyć hamulec postojowy, pociągnąć dźwignię (B), wcisnąć przycisk (A) i zwolnić dźwignię.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244—UN—16OCT13

OUC006,0001AD4 -53-02SEP13-1/1

Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

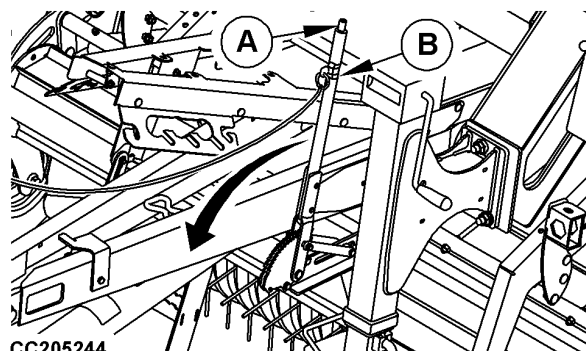
Dźwignia hamulca postojowego

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

Aby wyłączyć hamulec postojowy, pociągnąć dźwignię (B), wcisnąć przycisk (A) i zwolnić dźwignię.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244—UN—16OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001AD5 -53-02SEP13-1/2

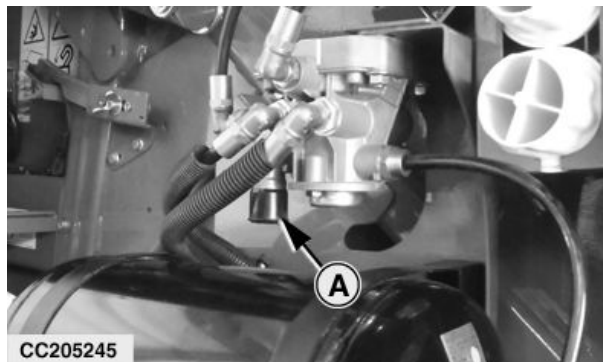
Zawór hamulców pneumatycznych

Jeśli przewody hamulców pneumatycznych nie są podłączone do układu hamulcowego ciągnika lub zostały przypadkowo odłączone, hamulce prasy są włączane automatycznie.

Aby ręcznie zwolnić hamulce prasy zwijającej, nacisnąć przycisk (A).

Hamulce prasy zwijającej są automatycznie zwalniane po ponownym podłączeniu przewodów hamulcowych do układu hamulcowego ciągnika.

A—Przycisk



CC205245 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD5 -53-02SEP13-2/2

Okres docierania

Docieranie prasy

Jako okres docierania przyjmować w przybliżeniu zwiniecie około pięćdziesięciu pierwszych bel, tj. aż zetrze się farba wewnątrz komory zwijania.

Przed pracą obficie nasmarować części teleskopowego wału napędowego.

WAŻNE: Jeśli podczas pracy wystąpi poślizg, wyłączyć WOM i włączyć ponownie na wolnych obrotach aż sprzęgło zaskoczy znowu, a następnie podwyższyć obroty WOM do nominalnych.

OUC006,0001A4F -53-03APR13-1/1

Po pierwszych 10 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół

Po pierwszych 10 godzinach pracy sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

WAŻNE: Powtarzać procedurę za każdym razem, gdy koło jest zdejmowane i zakładane.



CC200789 —UN—12APR13

OUC006,0001A50 -53-03APR13-1/1

Po pierwszych 50 godzinach - sprawdzić skrzynię przekładniową

Wymienić olej w skrzyni przekładniowej po pierwszych 50 godzinach pracy. Patrz Co 500 godzin lub co roku - opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej, w rozdziale Smarowanie i obsługa.



CC200796 —UN—12APR13

OUC006,0001A51 -53-03APR13-1/1

Po pierwszych 50 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół

Po pierwszych 50 godzinach pracy sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

WAŻNE: Powtarzać procedurę za każdym razem, gdy koło jest zdejmowane i zakładane.



CC200789 —UN—12APR13

OUC006,0001A52 -53-03APR13-1/1

Użytkowanie prasy—Informacje ogólne

Przed każdym użyciem prasy

Regulacja prasy:

1. Wyregulować wysokość podbieracza. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w tym rozdziale.
2. Wyregulować sprężynę odciążającą podbieracza. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w tym rozdziale.
3. Regulacja kół kopiujących podbieracza. Patrz Regulacja standardowych kół kopiujących podbieracza lub Regulacja samonastawnych kół kopiujących podbieracza w tym rozdziale.
4. Wyregulować przytrzymywacz krótkich roślin lub rolkę zgniatającą pokos. Patrz Regulacja przytrzymywacza krótkich roślin (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja rolki zgniatającej pokos (zależnie od wyposażenia) w tym rozdziale.
5. Wyregulować gęstość beli. Patrz Regulacja gęstości beli w tym rozdziale.
6. Regulacja beli pełnowymiarowej. Patrz Ustawianie pełnego wymiaru beli w tym rozdziale.

Ustawienie funkcji monitora sterującego:

1. Wybrać układ owijania. Patrz Wybór układu owijania w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
2. Wybrać tryb rozpoczynania owijania. Patrz Wybór trybu rozpoczynania owijania w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
3. Wyregulować układ owijania siatką i/lub sznurkiem. Patrz Regulacja owijania siatką i/lub Regulacja owijania sznurkiem w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
4. Sprawdzić, czy opuszczana płyta podłogowa jest w położeniu podniesionym. Patrz Opis strony głównej wyświetlacza w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
5. Wybrać klienta i numer pola. Patrz Wybór klienta i numeru pola w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

OUC006,0001A53 -53-03APR13-1/1

Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom

UWAGA: Przed rozpoczęciem prac przy maszynie, należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Odczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, należy oczyścić maszynę kilka razy dziennie, dostosowując częstotliwość czyszczenia do warunków belowania.

Usunąć nagromadzony, zwłaszcza w pobliżu łożysk i części ruchomych, materiał uprawowy oraz inne zanieczyszczenia, ręcznie lub przy użyciu innych dostępnych narzędzi.

DC82261,00004F8 -53-12AUG14-1/1

W przypadku pożaru należy podjąć następujące działania

W przypadku pojawienia się pierwszych oznak pożaru tj. płomieni, dymu, zapachu spalenizny lub wystąpienia nietypowych odgłosów, należy natychmiast wstrzymać belowanie.

! UWAGA: Zachować ostrożność, aby uniknąć obrażeń ciała. Płonące opony i rozgrzane amortyzatory gazowe mogą nagle wybuchnąć. Unikać poparzeń lub wdychania dymu. Nie próbować gasić pożaru, który znacznie się już rozprzestrzenił, odsunąć się od ognia na bezpieczną odległość.

Jeśli pożar można bezpiecznie ugasić lub powstrzymać jego rozprzestrzenianie, należy postępować ostrożnie przestrzegając poniższych zaleceń.

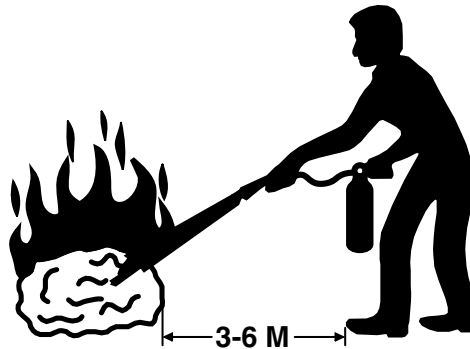
1. Ustawić ciągnik pod wiatr w stosunku do prasy, aby zapobiec rozprzestrzenieniu się ognia na ciągnik.
2. Otworzyć klapę prasy, aby wyładować cały materiał uprawowy z komory prasowania i odjechać ciągnikiem jak najdalej od tego materiału.
3. Wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
4. Wyciągnąć sworzeń zaczepu, odłączyć łańcuchy zabezpieczające i wiązkę przewodów elektrycznych.
5. Odjechać ciągnikiem od prasy (odłączyć układ napędowy i połączenia hydrauliczne).
6. Wezwać straż pożarną podając lokalizację miejsca zdarzenia.
7. Nie pozostawać pod otwartą klapą prasy. Może ona spaść, gdy prasa się pali.
8. Ustawić się pod wiatr w stosunku do ognia; postępować zgodnie z instrukcjami na gaśnicy, jeśli jest dostępna.



TS227—UN—15APR13

CC03745,000114C -53-25SEP14-1/1

Użytkowanie zbiornika wody pod ciśnieniem



! UWAGA: Zapobiegać obrażeniom ciała. Jeśli pożar znacznie się już rozprzestrzenił, nie próbować go gasić.

Jeśli pożar można bezpiecznie ugasić, postępować ostrożnie przestrzegając następujących zaleceń:

1. Zdjąć zbiornik wody pod ciśnieniem z uchwytów i podejść z nim do miejsca pożaru.
2. Zbliżając się do strefy ognia iść z wiatrem (wiatr w plecy).
3. Wyciągnąć zawleczkę zabezpieczającą z dźwigni uruchamiającej.

4. Zbiornik wody pod ciśnieniem należy trzymać pionowo, kierując jego przewód na podstawę płomienia.
5. Aby skierować strumień wody na płomienie, należy nacisnąć dźwignię zbiornika.
6. Poruszając przewodem, równomiernie polewać wodą źródło ognia.

Po każdym użyciu należy uzupełnić wodę w zbiorniku wody pod ciśnieniem, patrz Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem, w sekcji Obsługa.

H90363—UN—05DEC07

DC82261,00004D9 -53-13AUG14-1/1

Przygotowanie roślin

Rozmiar pokosu

Prawidłowe, jednolite bele są wykonywane przy zasilaniu pokosami o szerokości równej całej szerokości podbieracza lub pokosami wąskimi, o szerokości połowy lub mniejszej niż połowa szerokości podbieracza.

Unikać pokosów o średnich rozmiarach. Gdy operator przejeżdża nad pokosem o takim rozmiarze, aby nagarniać materiał na końcach podbieracza, materiał jest ciągle podawany do środka. W rezultacie więcej materiału będzie podawane do środka beli, niż do jej końców. Prowadzi to formowania bel o kształcie beczki, o mniejszej gęstości na końcach i dużej gęstości w środku.

Przygotowanie siana do belowania

Rośliny mogą być przygotowane do belowania na wiele sposobów, zgodnie z życzeniem i w zależności od dostępnego sprzętu. Najbardziej pożądane bele są produkowane z roślin pociętych, kondycjonowanych i następnie zgrabionych w pokosy o prawidłowych rozmiarach. Umożliwia to operatorowi prawidłowe gromadzenie i umieszczanie materiału w prasie oraz formowanie zwartych, jednolitych bel. Patrz Rozmiar pokosu powyżej.

Jeśli wilgotność jest zbyt wysoka, można oczekiwać strat.

Jeśli wilgotność jest zbyt niska, będą występować nadmierne straty liści i wykruszanie materiału.

Ciać rośliny na jak najdłuższe kawałki. W przypadku większości roślin dłuższy materiał jest łatwiejszy do belowania i pozwala uzyskać gładze bele, bardziej odporne na warunki pogodowe.

Nie kondycjonować materiału nadmiernie, szczególnie roślin strączkowych, jak lucerna i koniczyna.

Nadmierne kondycjonowanie będzie powodować zbyt szybkie wysychanie liści, w wyniku czego są łamane i uszkodzane, co prowadzi do strat. Jeśli bele mają być przechowywane na zewnątrz, nadmierne rozdrobnienie łodyg będzie powodować wchłanianie wilgoci.

Niedostateczne kondycjonowanie może również powodować straty, szczególnie podczas belowania roślin podobnych do trzciny i innych materiałów o mocnych łodygach.

WSKAZÓWKA: Nadmierne wysuszony, śliski materiał napotykanymi czasami w łodygach kukurydzy, pewne trawy i różne typy słomy roślin zbożowych mogą być z powodzeniem belowane pod warunkiem, że mają dostateczną długość dla utrzymania beli w całości.

Przygotowanie do belowania roślin na kisonkę

Rośliny mogą być pocięte i przygotowane przy użyciu zwykłego sprzętu, takiego jak kosiarka, kosiarka z kondycjonerem i przetrząsaczo-zgrabarka.

Uformować równomierne pokosy. Pożądany jest płaski, pełny pokos. Najlepsze wyniki z punktu widzenia konserwacji uzyskuje się, gdy rośliny są belowane przy zawartości suchej masy pomiędzy 40 i 50%.

Przygotowanie słomy do belowania

Jeśli to możliwe, w czasie zbioru roślin zbożowych zwracać uwagę, aby słoma nie była nadmiernie rozdrabniana przez zespół młócający kombajnu. Nie mieszać pokosu przed belowaniem, jeśli słoma jest już bardzo sucha i krótka. Pełny pokos o prawidłowym rozmiarze, uformowany przez duży kombajn zapewni lepsze wyniki niż bardzo mały pokos.

OUCC006,0001A54 -53-03APR13-1/1

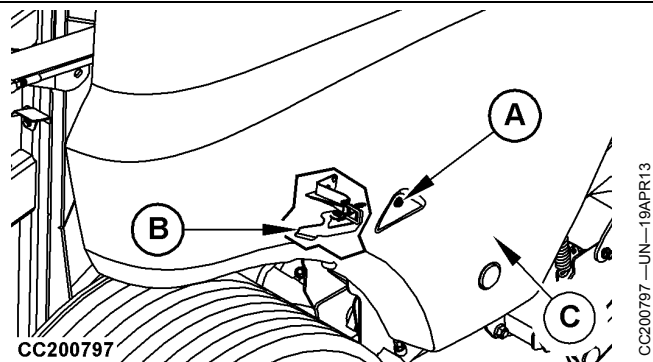
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek

1. Obrócić blokadę (A).
2. Pociągnąć zapadkę (B).
3. Otworzyć boczne drzwiczki (C).

Po zamknięciu bocznych drzwiczek, pociągnąć za nie, aby sprawdzić, czy są zablokowane.

A—Blokada
B—Blokada

C—Boczne drzwiczki



CC200797

CC200797 —UN—19APR13

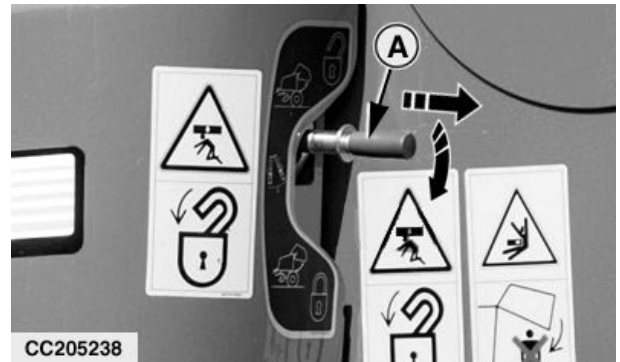
OUCC006,0001A55 -53-03APR13-1/1

Zawór blokowania kłapy

! UWAGA: Przed pracą wewnątrz lub wokół prasy z otwartą klapą, dźwignia blokowania kłapy (A) musi być przestawiona do zablokowanego położenia. Należy zawsze stosować to zabezpieczenie, gdy kłapa jest otwarta. Zamykać kłapę, jeśli pozostawia się prasę bez opieki.

Ten zawór blokuje niezależnie każdy siłownik podnoszenia kłapy, przy kłapie w dowolnym położeniu. Jeśli układ hydrauliczny po jednej stronie maszyny zawiedzie, kłapa pozostanie nadal otwarta.

A—Dźwignia blokowania kłapy



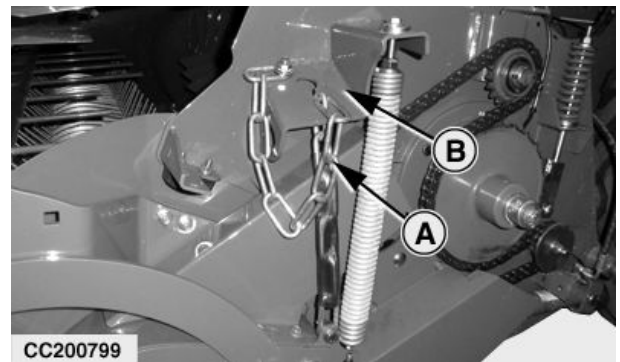
CC205238

CC205238 —UN—10OCT13

OUCC006,0001ADD -53-04SEP13-1/1

Regulacja wysokości podbieracza

1. Całkowicie podnieść podbieracz, używając dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej.
2. Przesunąć i zdjąć łańcuch (A) ze wspornika (B) po lewej stronie.
3. Obniżyć podbieracz do żądanej wysokości.
4. Umieścić łańcuch (A) na wsporniku (B), jak pokazano na ilustracji, pozostawiając minimalną ilość zwisających ogniw łańcucha (A).
5. Użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby całkowicie opuścić podbieracz.
6. Sprawdzić wysokość podbieracza.
7. Powtórzyć procedurę, aż do uzyskania żądanej wysokości.



CC200799

A—Łańcuch

B—Wspornik

CC200799 —UN—12APR13

OUCC006,0001A65 -53-03APR13-1/1

Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza

1. Odblokować nakrętkę (A).
2. Wyregulować sprężynę odciążającą podbieracza, dokręcając śrubę (B) na końcówce sprężyny, aż do uzyskania odległości (C).

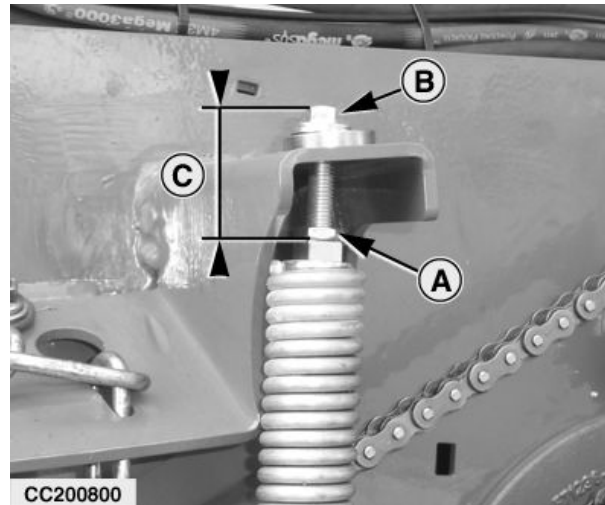
Specyfikacja

Sprężyna odciążająca podbieracza—Odległość..... 49–53 mm
(1,9–2,1 in.)

3. Zablokować nakrętkę (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

To ustawienie powinno pozwolić na całkowite opadnięcie podbieracza przy opuszczaniu. Jeśli nie, lekko zmniejszyć ustawienie sprężyny.

WSKAZÓWKA: Podczas pracy przy innych wysokościach, niż graniczne dolne położenie, będzie potrzebna dodatkowa siła sprężyny, aby uzyskać odpowiednie odciążenie.



A—Nakrętka
B—Śruba

C—Odległość

OUCC006,0001A66 -53-03APR13-1/1

CC200800 —UN—12APR13

Regulacja standardowych kół kopiujących podbieracza

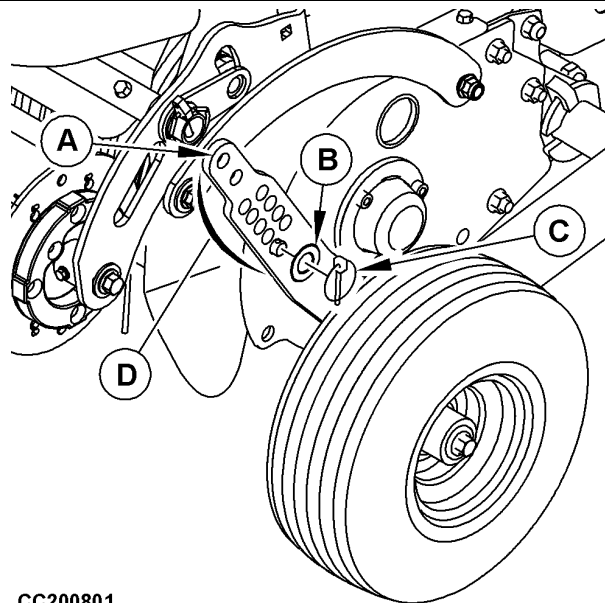
1. Wyregulować wysokość podbieracza. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w tym rozdziale.
2. Użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby całkowicie opuścić podbieracz.
3. Wyjąć zawleczkę sprężystą (C) i podkładkę (B), następnie wybrać jeden z otworów ustalających (D), w celu zamocowania wspornika (A) w taki sposób, aby koło kopiujące znalazło się tuż nad ziemią.

WSKAZÓWKA: Koło kopiujące powinno znajdować się mniej więcej na tej samej wysokości, co palce podbieracza. Podczas belowania słomy może być zalecane ustawienie kół kopiujących nieco niżej niż na wysokości palców podbieracza.

4. Założyć podkładkę (B) i zawleczkę sprężystą (C).
5. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Wspornik
B—Podkładka

C—Zawleczka sprężysta
D—Otwory ustalające



CC200801

OUCC006,0001A58 -53-03APR13-1/1

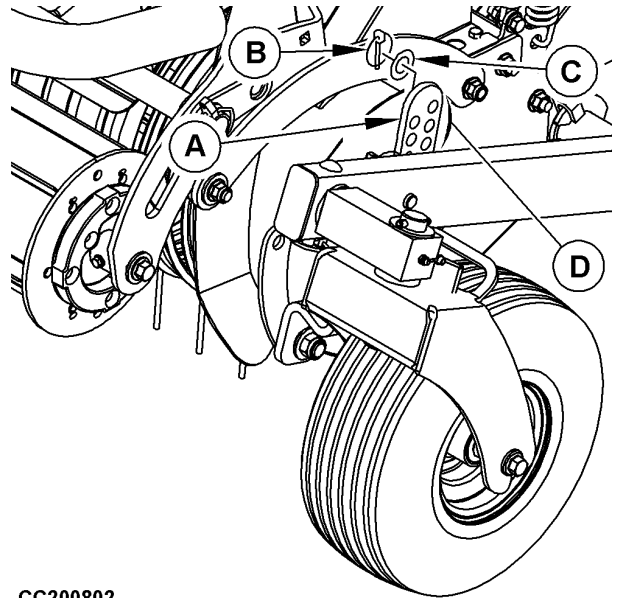
CC200801 —UN—19APR13

Regulacja samonastawnych kół kopiujących podbieracza

1. Wyregulować wysokość podbieracza. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w tym rozdziale.
2. Użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby całkowicie opuścić podbieracz.
3. Wyjąć zawleczkę sprężystą (B) i podkładkę (C), a następnie wybrać jeden z otworów ustalających (D) do zamocowania wspornika (A) w taki sposób, aby samonastawne koło kopiujące znalazło się tuż nad ziemią.

WSKAZÓWKA: Koło kopiujące powinno znajdować się mniej więcej na tej samej wysokości, co palce podbieracza. Podczas belowania słomy może być zalecane ustawienie kół kopiujących nieco niżej niż na wysokości palców podbieracza.

4. Założyć podkładkę (C) i zawleczkę sprężystą (B).
5. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.



CC200802

A—Wspornik
B—Zawleczka

C—Podkładka
D—Otwory ustalające

OUCC006,0001A57 -53-03APR13-1/1

CC200802 —UN—17APR13

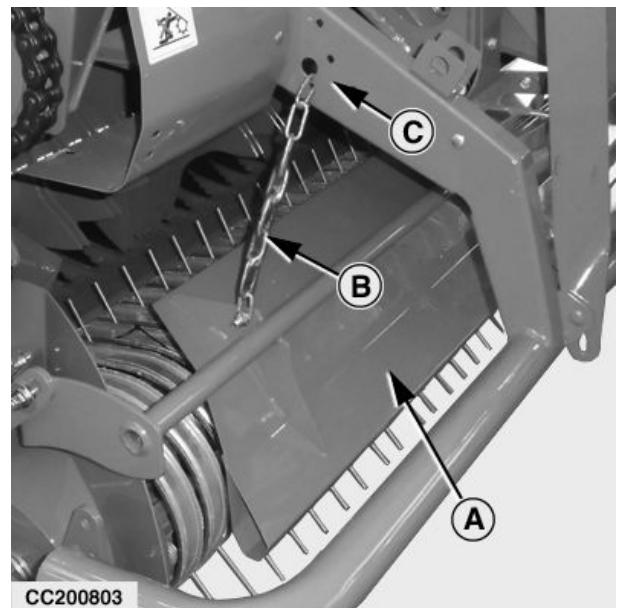
Regulacja przytrzymywacza krótkich roślin (jeżeli jest w wyposażeniu)

Wyregulować wysokość przytrzymywacza krótkich roślin (A) w następujący sposób:

1. Wyregulować wysokość podbieracza. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w tym rozdziale.
2. Chwycić ręką przytrzymywacz krótkich roślin (A), następnie zdjąć łańcuch (B) ze wspornika (C) po obu stronach.
3. W zależności od grubości pokosu, ustawić przytrzymywacz krótkich roślin (A) w taki sposób, aby uzyskać żądany odstęp pomiędzy wierzchołkami palców podbieracza i przytrzymywaczem krótkich roślin (A).
4. Umieścić łańcuch (B) na wsporniku (C), jak pokazano na ilustracji, pozostawiając minimalną ilość zwisających ogniw łańcucha (B).

WSKAZÓWKA: Sprawdzić, czy liczba ogniw łańcucha (B) jest taka sama po obu stronach.

5. Pozwolić na opuszczenie się przytrzymywacza krótkich roślin (A).
6. Sprawdzić wysokość przytrzymywacza krótkich roślin (A) i w razie potrzeby, powtórzyć procedurę.



CC200803

A—Przytrzymywacz krótkich
roślin
B—Łańcuch

C—Wspornik

OUCC006,0001A59 -53-04APR13-1/1

CC200803 —UN—12APR13

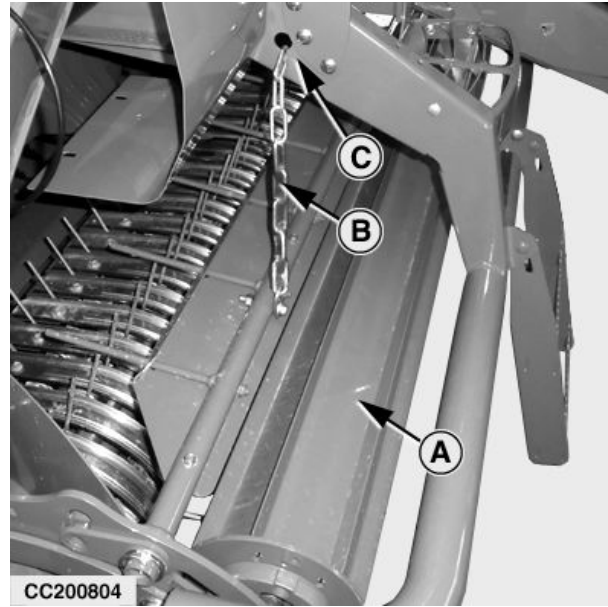
Regulacja rolki zgniatającej pokos (jeśli jest w wyposażeniu)

Wyregulować wysokość rolki zgniatającej pokos (A), w następujący sposób:

1. Całkowicie podnieść podbieracz, używając dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznej.
2. Zdjąć łańcuch (B) ze wspornika (C) po obu stronach.
3. Powoli opuścić podbieracz tak, aby wyrównać środkową powierzchnię rolki zgniatającej pokos (A) z górną linią pokosu.
4. Umieścić łańcuch (B) na wsporniku (C), jak pokazano na ilustracji, pozostawiając minimalną ilość zwisających ogniw łańcucha (B).

WSKAZÓWKA: Sprawdzić, czy liczba ogniw łańcucha (B) jest taka sama po obu stronach.

5. Całkowicie opuścić podbieracz.
6. Sprawdzić wysokość rolki zgniatającej pokos (A), w razie potrzeby powtórzyć procedurę.



A—Rolka zgniatająca pokos
B—Łańcuch

C—Wspornik

OUCC006,0001A56 -53-10APR13-1/1

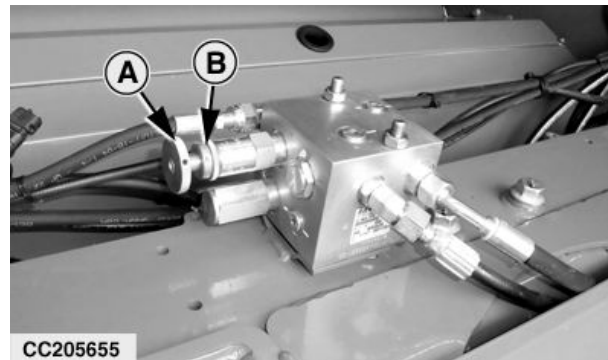
Regulacja gęstości beli

WSKAZÓWKA: Przed regulacją gęstości beli, zamknąć kłapę. Pozwoli to na łatwiejsze obracanie pokrętła gęstości beli (A).

Aby uzyskać maksymalną gęstość beli, poluzować pierścień blokujący (B) i obracać pokrętło (A) zgodnie z ruchem wskazówek zegara do położenia krańcowego. Jeśli potrzebne są bele o mniejszym zgnioście, obracać pokrętło przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (maksymalnie cztery obroty od położenia krańcowego). Dociągnąć pierścień blokujący (B).

Wstępna regulacja nowej prasy:

Poluzować pierścień blokujący (B) i obracać pokrętło (A) zgodnie z ruchem wskazówek zegara do położenia krańcowego. Obrócić pokrętło (A) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 1 1/2 obrotu i dokręcić pierścień blokujący (B).



A—Pokrętło gęstości beli

B—Pierścień blokujący

OUCC006,0001B13 -53-23OCT13-1/1

Wskaźnik gęstości beli

Wskaźnik pokazuje względne ciśnienie w układzie hydraulicznym prasowania beli podczas jej formowania.

Obracanie pokrętki gęstości beli w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara będzie powodować przesuwanie igły w kierunku znaku minus, co umożliwi wykonywanie lżejszych bel.

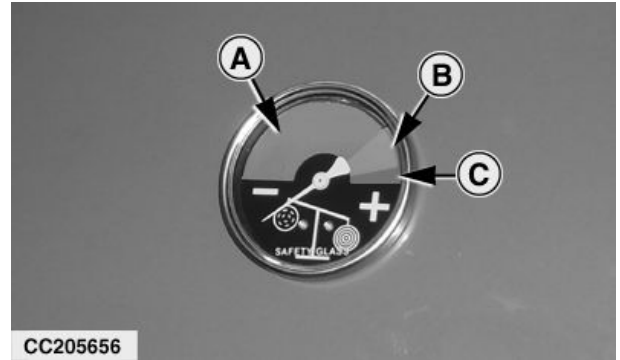
Obracanie pokrętki gęstości beli w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara będzie powodować przesuwanie igły w kierunku znaku plus, co umożliwi wykonywanie cięższych bel.

WSKAZÓWKA: Wskaźnik nie będzie pokazywać ustawienia wyższej gęstości, dopóki do prasy nie zostanie podane więcej materiału.

Zielony pasek (A) i pomarańczowy pasek (B) odpowiadają zakresowi normalnego ciśnienia roboczego prasy.

Jeśli igła znajdzie się na czerwonym pasku (C):

- Zmniejszyć gęstość beli.



A—Zielony pasek
B—Pomarańczowy pasek

C—Czerwony pasek

- Sprawdzić, czy wskaźnik lub zawór bezpieczeństwa nie są uszkodzone.
- Upewnić się, że podczas belowania zawór hydrauliki zewnętrznej w ciągniku powraca do położenia neutralnego.

OUC006,0001B14 -53-19SEP13-1/1

Regulacja beli pełnowymiarowej

Maksymalny pełny wymiar beli:

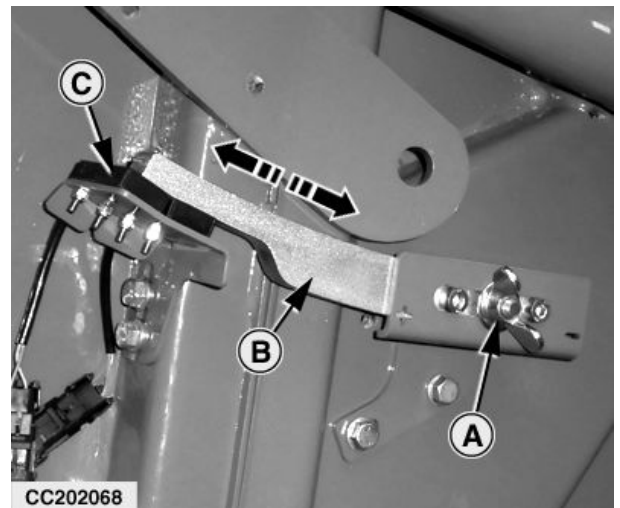
Aby uzyskać maksymalny pełny wymiar beli, postępować w następujący sposób:

1. Odkręcić nakrętkę motylkową (A) i przesunąć płytkę celowniczą (B) całkowicie do tyłu.
2. Sprawdzić, czy płytkę celowniczą (B) nie styka się z czujnikiem beli pełnowymiarowej (C). W razie potrzeby wyregulować czujnik (C). Patrz [Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/kłapy SB315](#) oraz [czujnika beli pełnowymiarowej SB316](#) w rozdziale Obsługa.
3. Dokręcić nakrętkę motylkową (A).

Pośredni pełny wymiar beli:

Aby uzyskać mniejszy pełny wymiar beli, postępować w następujący sposób:

1. Odkręcić nakrętkę motylkową (A), aby ponownie przesunąć płytkę celowniczą (B) do przodu, odpowiednio zmieniając rozmiar wykrywany przez czujnik (C).
2. Sprawdzić, czy płytkę celowniczą (B) nie styka się z czujnikiem beli pełnowymiarowej (C). W razie potrzeby wyregulować czujnik (C). Patrz [Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/kłapy SB315](#) oraz [czujnika beli pełnowymiarowej SB316](#) w rozdziale Obsługa.



A—Nakrętka motylkowa
B—Regulowana płytkę celowniczą

C—Czujnik beli pełnowymiarowej

3. Dokręcić nakrętkę motylkową (A).

OUC006,0001A6A -53-12APR13-1/1

Podawanie materiału

Pokosy odpowiadające pełnej szerokości podbieracza:

Jest to idealna szerokość pokosu.

Pokos taki powinien być równomierny, z lekką wypukłością lub bez niej. Zbyt duża wypukłość może powodować formowanie bel w kształcie beczki.

Pożądane są pokosy o pełnej szerokości, ponieważ nie jest wtedy potrzebna jazda wężykiem ani przejeżdżanie nad pokosem.

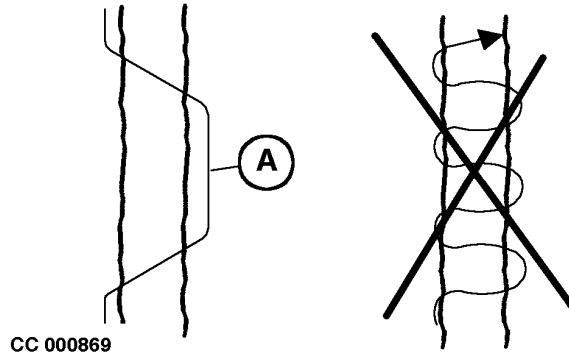
Wąskie pokosy:

Nagarniać materiał po jednej stronie podbieracza przez 6 do 8 sekund. Następnie przejechać nad pokosem i nagarniać materiał po przeciwnej stronie podbieracza przez taki sam czas. Przy ciężkich pokosach ograniczyć okres jazdy po jednej stronie (A), przy lekkich pokosach wydłużyć.

WSKAZÓWKA: Inna metoda polega na obserwacji wskaźników kształtu beli, aż zaczną się poruszać, a następnie na przejechaniu na przeciwną stronę pokosu.

Patrz Wskazówki dotyczące formowania prawidłowej beli w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy, aby podawanie materiału odbywało się we właściwy sposób.

Bele uformowane w ten sposób będą bardziej jednolite niż bele formowane podczas ciągłej jazdy ciągnika wężykiem,



A—Okres jazdy po jednej stronie pokosu

jak pokazano. Ciągła jazda wężykiem prowadzi do umieszczania nadmiernej ilości materiału w środku beli.

Pokosy o średnich rozmiarach:

W miarę możliwości, unikać pokosów o średnich rozmiarach.

Kiedy operator przejeżdża nad tego typu pokosem, aby zasilanie odbywało się na końcach podbieracza, materiał jest ciągle podawany do środka. W wyniku tego, więcej materiału będzie podawane do środka beli, niż do jej końców. Prowadzi to do formowania bel w kształcie beczki.

OUCC006,0001663 -53-13JUL10-1/1

Bela z krótkich, suchych, gładkich roślin

W przypadku zapchania, spróbować jednej lub kilku z poniższych metod:

- Podnieść podbieracz na wymaganą wysokość.
- Zmniejszyć obroty WOM ciągnika.
- W miarę potrzeby zmniejszyć gęstość beli.
- Ustawić pełny wymiar beli na minimum.
- Przygotować większe pokosy (zgrabić razem w miarę potrzeby).

- Wymienić złamane palce podbieracza.
- Zamontować deflektor słomy na prasie. Patrz rozdział Osprzęt.
- Zamontować dolny zestaw pasów na prasie. Patrz rozdział Osprzęt.
- Może być konieczne zmniejszenie liczby noży docinacza lub ich usunięcie.

YL00305,0000002 -53-20FEB15-1/1

Użytkowanie prasy w łądych kukurydzy

Przed belowaniem pociąć łądygi, aby przedłużyć trwałość palców podbieracza.

Podnieść maszynę i opuścić podbieracz (palce nie mogą dotykać podłoża), aby zwiększyć otwór zasilania.

Nie zgrabić razem więcej niż sześć rzędów, gdyż może nastąpić zapchanie podbieracza. Większą wydajność można uzyskać prasując mniejsze pokosy z większymi prędkościami jazdy.

Utrzymywać nominalne obroty WOM.

W przypadku prasy z urządzeniem tnącym:

Jeśli łądygi nie zostały pocięte przed prasowaniem, ustawić noże urządzenia tnącego w położeniu cięcia i wolno jechać nad pokosem, aby przedłużyć trwałość palców podbieracza.

CC03745,0000F94 -53-11MAY09-1/1

Użytkowanie prasy przy zbiorze roślin na kiszonkę i roślin wilgotnych

Zaczynać formowanie beli zawsze z podbieraczem ustawionym pośrodku pokosu.

Po wjechaniu na pokos nie zatrzymywać maszyny na odcinku co najmniej od 2 do 3 m (od 8 do 10 ft.), aby

doprowadzić do urządzenia wystarczającą ilość materiału do rozpoczęcia formowania beli.

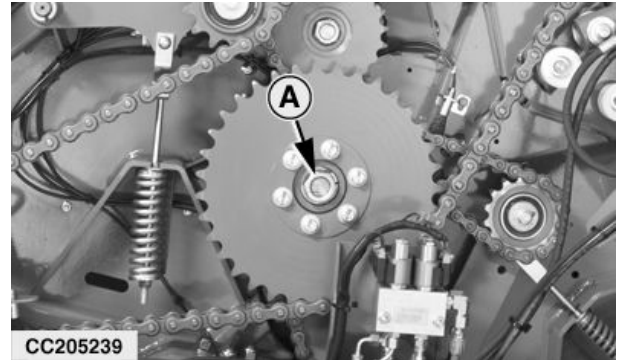
Aby zapewnić płynne podawanie materiału upewnić się, że zaczep ciągnika nie chwyta lub nie rozrzuca pokosu.

OUC006,0001B4C -53-31OCT13-1/1

Ręczne obracanie wału prasy

! UWAGA: NIE NARAŻAĆ SIĘ NA RYZYKO! Nigdy nie używać żadnego narzędzia ani klucza w celu ręcznego obrócenia wału prasy przy pracującym silniku ciągnika. Wyłączyć WOM, ustawić przekładnię w położeniu "PARK", zaciągnąć hamulec ręczny, wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż ruchome części zatrzymają się. Zawsze usuwać narzędzie natychmiast po jego użyciu.

W razie potrzeby ręcznego obrócenia prasy, można posłużyć się kluczem w celu obrócenia nakrętki (A).



A—Nakrętka

CC205239 —UN—10OCT13

OUC006,0001ADE -53-04SEP13-1/1

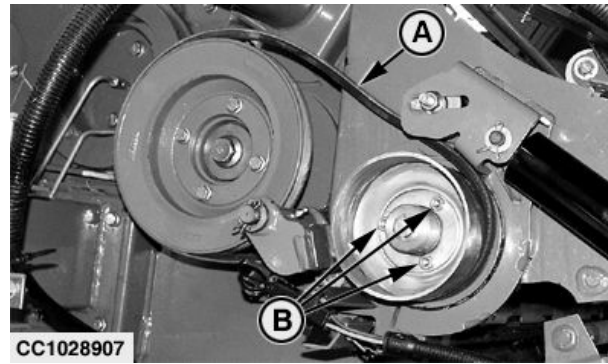
Regulacja naciągu wiązania siatką

Aby wyregulować naciąg wiązania siatką, postępować w następujący sposób:

1. Zdjąć pas (A) i poluzować śruby (B).
2. Zwolnić hamulec walca podającego siatkę przy użyciu monitora:
 - a. Wysunąć napęd siatki do środkowego położenia.
 - b. Wyłączyć ciągnik i wyjąć kluczyk.

A—Pas

B—Śruby



CC1028907

CC1028907—UN—22DEC06

OUCC006,0001665 -53-16JUN10-1/3

3. Wykręcić śruby (A) i wyjąć podkładki (B).
4. Wyjąć podkładki (C) i zdjąć koło pasowe (F).

WSKAZÓWKA: Podczas wyjmowania, zanotować liczbę i umiejscowienie podkładek (C).

5. Naciąg owijania siatką zależy od liczby podkładek (C) w położeniu (D).

Aby zwiększyć naciąg owijania siatką, przenieść podkładki (C) z położenia (D) w położenie (E).

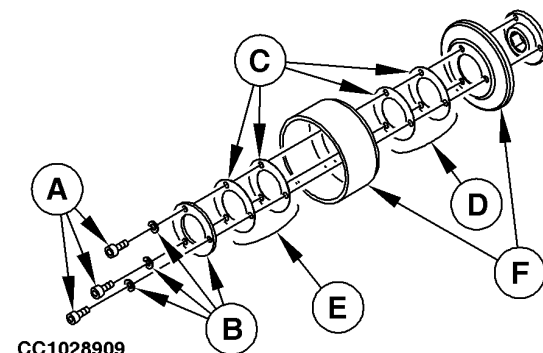
Aby zmniejszyć naciąg wiązania siatką, przenieść podkładki (C) z położenia (E) w położenie (D).

WSKAZÓWKA: Fabryczne ustawienie naciągu wiązania siatką to dwie podkładki (C) w położeniu (D).

Naciąg wiązania siatką zależy od specyfikacji rolki siatki i prasowanych roślin.

Po wyregulowaniu naciągu:

- a. Zamontować koło pasowe (F) z podkładkami (C).
- b. Założyć śruby (A) i podkładki (B).



CC1028909

A—Śruby

B—Podkładki

C—Podkładki regulacyjne

D—Położenie regulacji

E—Położenie przechowywania

F—Koło pasowe

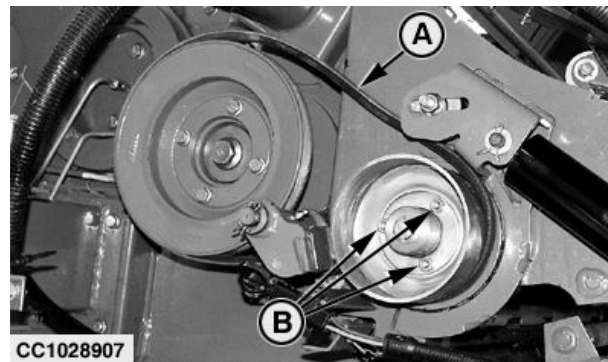
- c. Wkręcić śruby (A) tak, aby nie było żadnej szczeliny w zespole.

OUCC006,0001665 -53-16JUN10-2/3

6. Cofnąć napęd siatki.
7. XDokręcić śruby (B).
8. Ponownie założyć pas (A).

A—Pas

B—Śruby



CC1028907

CC1028907—UN—22DEC06

OUCC006,0001665 -53-16JUN10-3/3

Użytkowanie oprogramowania prasy

Dostęp do oprogramowania prasy

WSKAZÓWKA: Monitory John Deere są automatycznie **WŁĄCZANE** po obroceniu kluczyka stacyjki do pozycji **WŁ.**

Za pierwszym razem, gdy prasa jest podłączana do monitora lub po aktualizacji oprogramowania, należy poczekać, aż oprogramowanie prasy zostanie wprowadzone (1 do 3 minut).

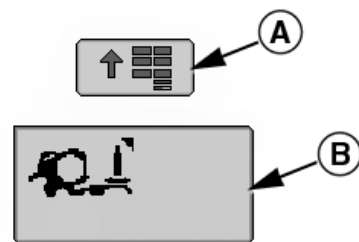
Jeżeli oprogramowanie prasy nie wyświetli się automatycznie, wybrać przycisk lub przycisk programowy menu wyświetlacza (A), a następnie przycisk programowy oprogramowania prasy (B).

WSKAZÓWKA: Więcej informacji na temat dostępu do menu wyświetlacza można znaleźć w instrukcji obsługi monitora.

CC1032989

A—Przycisk lub przycisk programowy menu wyświetlacza

B—Przycisk programowy oprogramowania prasy



CC1032989 —UN—02JUL10

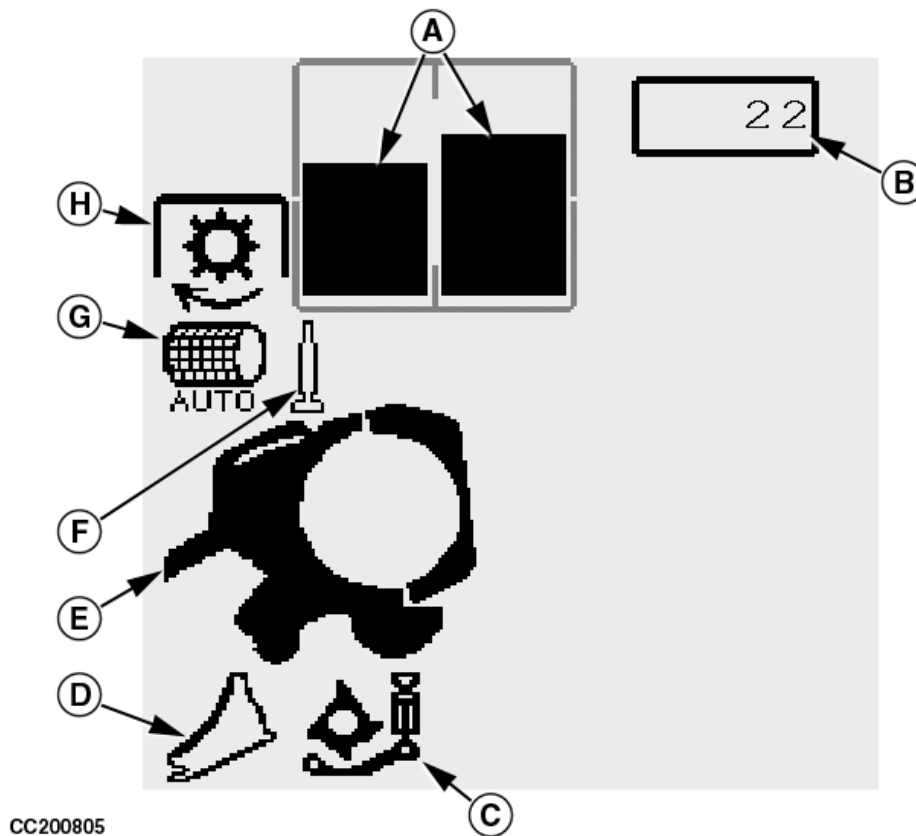
OUC006,0001B46 -53-28OCT13-1/1

Jednostki miary

W oprogramowaniu prasy jednostki miary zależą od ustawień monitora. Patrz instrukcja obsługi monitora, aby wybrać żądane jednostki miary.

OUC006,00015A0 -53-15DEC09-1/1

Opis strony głównej wyświetlacza



- | | | |
|--|---|-----------------|
| A—Wskaźniki kształtu beli | D—Stan noża urządzenia tnącego | G—Tryb owijania |
| B—Licznik bel bieżącego pola | E—Status prasy | H—WOM włączony |
| C—Położenie opuszczanej płyty podłogowej | F—Wskaźnik statusu automatycznego układu smarowania | |

Strona główna umożliwia sterowanie i monitorowanie głównych funkcji prasy podczas pracy w polu.

Wskaźniki kształtu beli (A) umożliwiają wizualizację kształtu beli z obu stron (jest on wyświetlany dopiero pod koniec formowania beli). Patrz Wskazówki prawidłowego formowania beli i Formowanie beli w tym rozdziale.

Licznik bel (B) pokazuje łączną liczbę bel uformowanych na wybranym polu. Patrz Wybór klienta i numeru pola, Ręczne dodawanie lub usuwanie bel w liczniku pola i liczniku całkowitej powierzchni pola w tym rozdziale.

Symbol (C) wskazuje położenie opuszczanej płyty podłogowej: podniesiona lub opuszczona. Symbol (C) jest przekreślony, gdy opuszczana płyta podłogowa jest w położeniu opuszczonym. Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w tym rozdziale.

Symbol (D) oznacza położenie noży urządzenia tnącego: cofnięte lub włączone. Symbol (D) jest przekreślony, gdy żaden nóż urządzenia tnącego nie jest włączony. Patrz

Cofanie lub włączanie noży urządzenia tnącego, w tej sekcji.

Status prasy (E) jest używany do monitorowania procesów owijania i położenia tylnej klapy.

Symbol (F) informuje o stanie automatycznego układu smarowania: Włączony lub Wyłączony oraz Czas Wł. lub Czas WYł. Symbol (F) jest przekreślony, gdy układ automatycznego smarowania jest wyłączony. Patrz Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

Symbol (G) wskazuje wybrany tryb owijania: siatka lub sznurek, automatyczny lub ręczny oraz prawie pełny. Patrz Wybór układu owijania oraz Wybór trybu rozpoczynania owijania, w tej sekcji.

Symbol (H) jest wyświetlany tylko wtedy, gdy WOM ciągnika jest włączony.

OUC006,0001B25 -53-30SEP13-1/1

CC200805—UN—12APR13

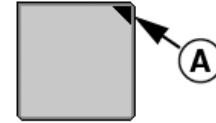
Opis przycisku programowego

CC1032341 —UN—15JAN10

W oprogramowaniu prasy przyciski programowe umożliwiają nawigację, uruchomienie procedury lub włączenie albo wyłączenie powiązanej funkcji.

WSKAZÓWKA: Niektóre przyciski programowe są oznaczone trójkątem (A) w górnym, prawym rogu. Trójkąt ten (A) informuje, że po włączeniu tego przycisku wyświetli się nowa strona.

A—Trójkąt



CC1032341

OUC006,00015C0 -53-15JAN10-1/1

Oznaczenia przycisków programowych prasy

CC205672 —UN—10OCT13

Przycisk programowy Strony głównej.

Ten przycisk programowy umożliwia bezpośredni dostęp do strony głównej oprogramowania prasy. Patrz Opis wyświetlacza strony głównej w tym rozdziale.

WSKAZÓWKA: Ten przycisk programowy jest dostępny na każdej stronie oprogramowania prasy.



CC205672

OUC006,0001B26 -53-17OCT13-1/25

Przycisk programowy Ustawienia.

CC205673 —UN—10OCT13

Patrz ten rozdział oraz rozdział Obsługa oprogramowania prasy.



CC205673

OUC006,0001B26 -53-17OCT13-2/25

Przycisk programowy Liczniki.

CC205674 —UN—10OCT13

Patrz w tej sekcji.



CC205674

OUC006,0001B26 -53-17OCT13-3/25

Przycisk programowy Diagnostyki.

CC205675 —UN—10OCT13

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC205675

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B26 -53-17OCT13-4/25

Przycisk programowy Zatrzymanie cyklu owijania.

CC205676 —UN—10OCT13

Patrz Ręczne rozpoczynanie automatycznego cyklu owijania i Automatyczne rozpoczynanie cyklu owijania w tym rozdziale.

WSKAZÓWKA: Ten przycisk programowy jest dostępny na każdej stronie oprogramowania prasy.



CC205676

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-5/25

Przycisk programowy trybu uruchomienia wiązania.

CC205677 —UN—10OCT13

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia owijania, w tej sekcji.



CC205677

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-6/25

Przycisk programowy Uruchomienia cyklu wiązania.

CC205678 —UN—10OCT13

Patrz Ręczne rozpoczynanie automatycznego cyklu owijania, w tej sekcji.



CC205678

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-7/25

Przycisk programowy System owijania.

CC205679 —UN—10OCT13

Patrz Wybór systemu owijania, w tej sekcji.



CC205679

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-8/25

Przycisk programowy Ustawień wiązania siatką.

CC205680 —UN—10OCT13

Patrz Regulacja owijania siatką, w tej sekcji.



CC205680

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-9/25

Przycisk programowy Ustawienia owijania sznurkiem.

CC205971 —UN—10OCT13

Patrz Regulacja owijania sznurkiem, w tej sekcji.



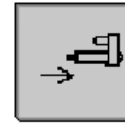
CC205971

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-10/25

Przycisk programowy Wsunięcia napędu.

CC205972 —UN—10OCT13

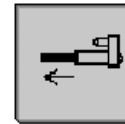


CC205972

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-11/25

Przycisk programowy Wysunięcia napędu.

CC205973 —UN—10OCT13



CC205973

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-12/25

Przycisk programowy Ustawienia prasy.

CC205974 —UN—10OCT13

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC205974

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-13/25

Przycisk programowy Sterowania opuszczaną płytą podłogową i nożami urządzenia tnącego.

CC200807 —UN—12APR13

Patrz Cofanie lub wysuwanie noży docinacza i Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w tym rozdziale.



CC200807

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-14/25

Przycisk programowy Opuszczana płyta podłogowa.

CC200808 —UN—12APR13

Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w tym rozdziale.



CC200808

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-15/25

Przycisk programowy Opuszczana płyta podłogowa i Noże urządzenia tnącego.

CC200809 —UN—12APR13

Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w tym rozdziale.



CC200809

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-16/25

Przycisk programowy Zestaw noży docinacza 1.

CC200810 —UN—12APR13

Patrz Cofanie lub włączanie noży urządzenia tnącego,
w tej sekcji.



CC200810

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-17/25

Przycisk programowy Zestawu noży docinacza 2.

CC202061 —UN—12APR13

Patrz Cofanie lub włączanie noży urządzenia tnącego,
w tej sekcji.



CC202061

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-18/25

Przycisk programowy Licznika sumarycznego maszyny.

CC205975 —UN—10OCT13

Patrz Licznik sezonów i licznik sumaryczny maszyny w
tym rozdziale.



CC205975

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-19/25

Przycisk programowy Licznika sumarycznego klienta.

CC205976 —UN—10OCT13

Patrz Licznik całkowitej powierzchni pola w tym rozdziale.



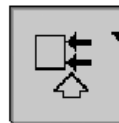
CC205976

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-20/25

Przycisk programowy Testu sygnału wejściowego.

CC205977 —UN—10OCT13

Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa
oprogramowania prasy.



CC205977

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-21/25

Przycisk programowy Testu sygnału wyjściowego.

CC205978 —UN—10OCT13

Patrz Test podzespołów elektro-hydraulicznych, w sekcji
Obsługa oprogramowania prasy.



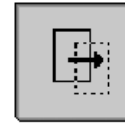
CC205978

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-22/25

Przycisk programowy Następnej strony.

CC205979 —UN—10OCT13

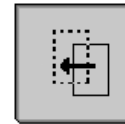


CC205979

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-23/25

Przycisk programowy Poprzedniej strony.

CC205980 —UN—10OCT13



CC205980

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-24/25

Przycisk programowy Ustawień zaawansowanych.

CC205981 —UN—10OCT13

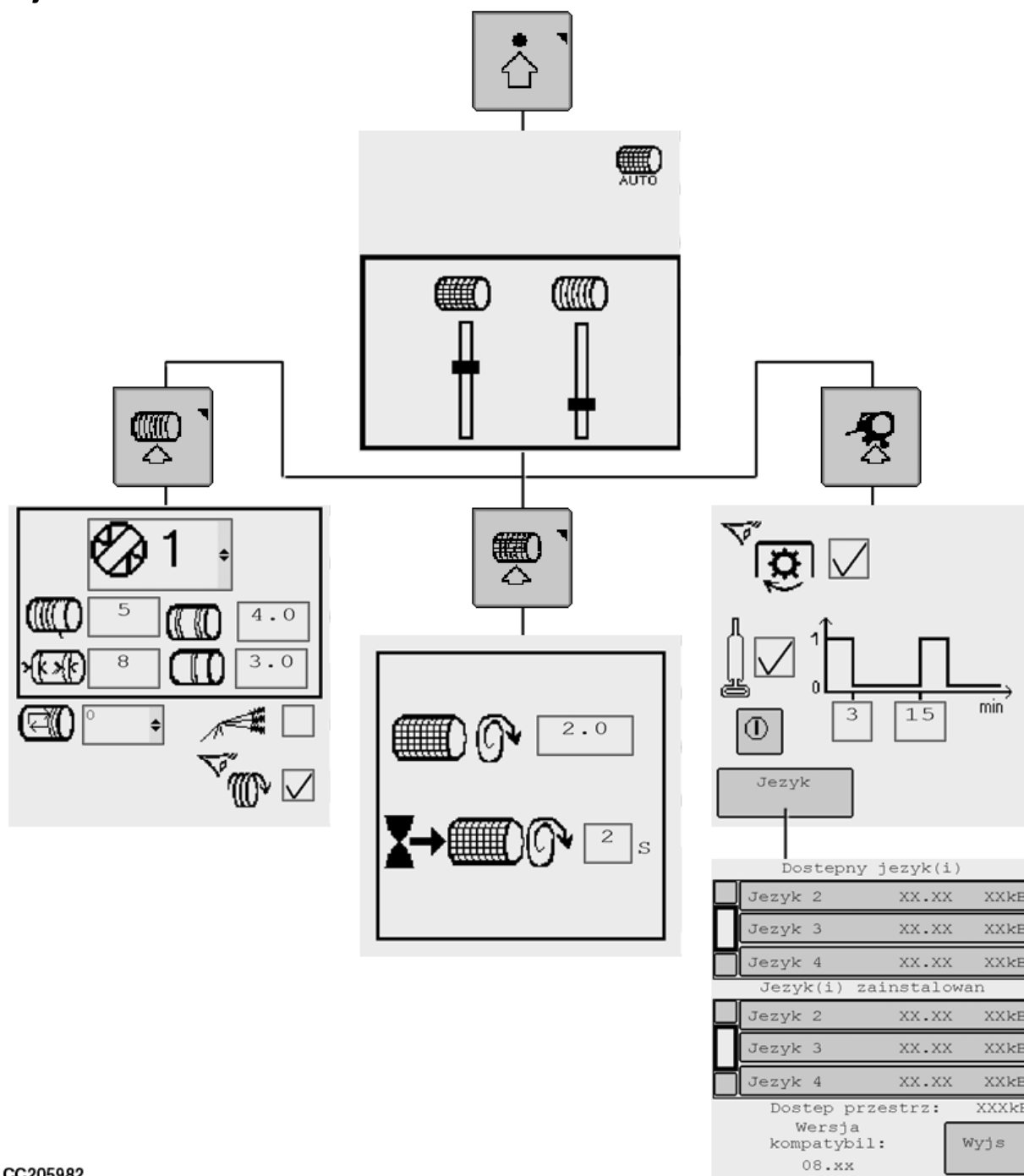
Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC205981

OUCC006,0001B26 -53-17OCT13-25/25

Funkcja ustawiania



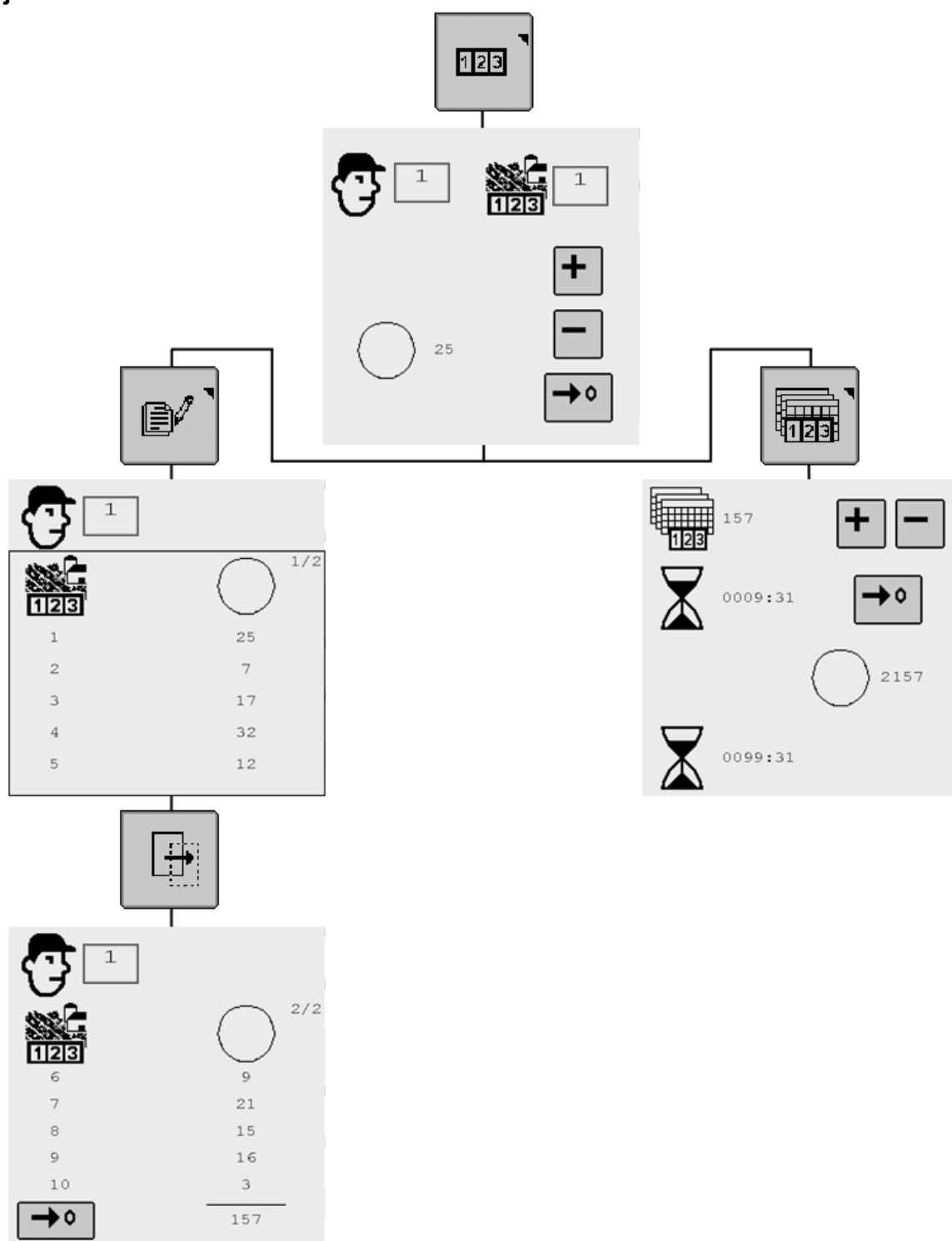
CC205982

Na tym schemacie pokazane są dane i parametry wyświetlane na każdej stronie tej funkcji.

OUC006,0001B27 -53-30SEP13-1/1

CC205982 —53—12DEC13

Funkcja licznika



CC205983

Na tym schemacie pokazane są dane i parametry wyświetlane na każdej stronie tej funkcji.

OUCC006,0001B28 -53-30SEP13-1/1

CC205983 —UN—16OCT13

Wybieranie układu owijania

CC205673 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.



CC205673

OUC006,0001B36 -53-24OCT13-1/3

2. Wybrać i aktywować przycisk programowy System owijania, aby wybrać owijanie siatką lub sznurkiem.

CC205679 —UN—10OCT13

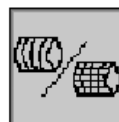
Symbol (A) wskazuje wybrany układ owijania.

- Symbol (B) wskazuje, że wybrano układ owijania sznurkiem.
- Symbol (C) wskazuje, że wybrano układ owijania siatką.

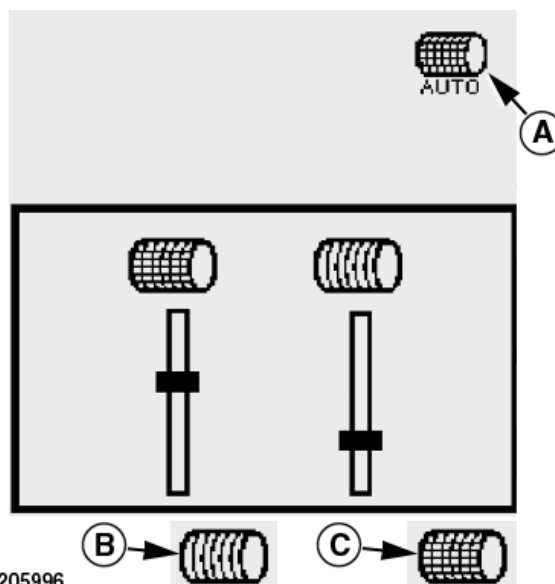
A—Układ owijania

B—Owijanie sznurkiem

C—Owijanie siatką



CC205679



CC205996

CC205996 —UN—10OCT13

OUC006,0001B36 -53-24OCT13-2/3

3. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B36 -53-24OCT13-3/3

Regulacja owijania siatką

CC205673 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.



CC205673

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B36 -53-24OCT13-1/4

- Wybrać przycisk programowy Ustawień wiązania siatką.

CC205680 —UN—10OCT13



CC205680

OUCC006,0001B38 -53-24OCT13-2/4

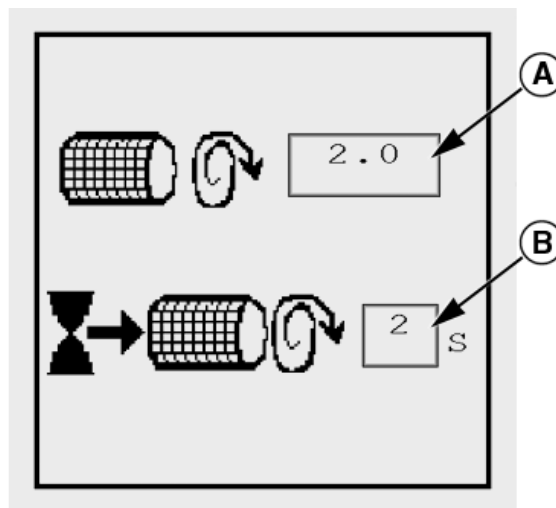
- Ustawić parametry wiązania siatką w następujący sposób:

- **Ustawienie liczby owinięć siatką (A):**
Ustawić liczbę owinięć siatką (A) pomiędzy 1,2 a 5 owinięciami.
- **Ustawienie opóźnienia wiązania siatką (B):**
Opóźnienie wiązania siatką stanowi czas pomiędzy pojawieniem się wskazania rozpoczęcia wiązania na monitorze i uruchomieniem napędu siatki. Opóźnienie owijania siatką daje czas na zatrzymanie ciągnika i zapobiega chwytaniu i wplataniu się roślin pomiędzy warstwy siatki. Ustawić opóźnienie owijania siatką (B) w przedziale od 1 do 8 sekund.

WSKAZÓWKA: Ustawienie fabryczne wstępnego opóźnienia owijania siatką (B) to 2 sekundy.

A—Liczba owinięć siatką

B—Opóźnienie owijania siatką



CC205998

CC205998 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B38 -53-24OCT13-3/4

- Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B38 -53-24OCT13-4/4

Regulacja owijania sznurkiem

CC205673 —UN—10OCT13

- Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.



CC205673

OUCC006,0001B37 -53-24OCT13-1/5

- Wybrać przycisk programowy Ustawienia owijania sznurkiem.

CC205971 —UN—10OCT13



CC205971

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B37 -53-24OCT13-2/5

3. Wybrać rozwijaną listę (A).

Wybrać program odpowiedni dla typu uprawy. W poniższej tabeli podano domyślne ustawienia każdego programu owijania sznurkiem.

Programy owijania sznurkiem (ustawienia domyślne)					
	Ki- szonka 1 (F)	Ki- szonka 2 (G)	Siano (H)	Słoma (I)	Usta- wienia klienta (J)
Rozstaw sznurka (B)	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0,8 in.)	5 cm (2 in.)
Liczba zwojów po bokach (C)	4 obroty	3 obroty	2 obroty	4 obroty	3 obroty
Odległość końców owijania (D)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Liczba zwojów w środku (E)	3 obroty	2 obroty	1 obrót	2 obroty	1 obrót

A—Lista programu owijania sznurkiem

B—Rozstaw zwojów sznurka

C—Liczba zwojów po bokach

D—Odległość końców owijania

E—Liczba zwojów w środku

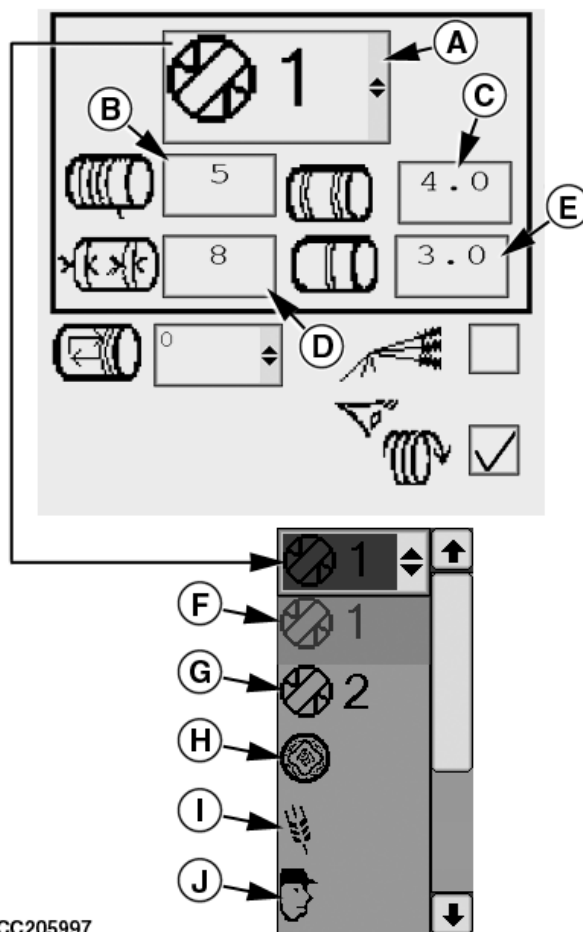
F—Kiszonka 1

G—Kiszonka 2

H—Siano

I—Słoma

J—Ustawienia klienta



CC205997

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B37 -53-24OCT13-3/5

CC205997 —UN—10OCT13

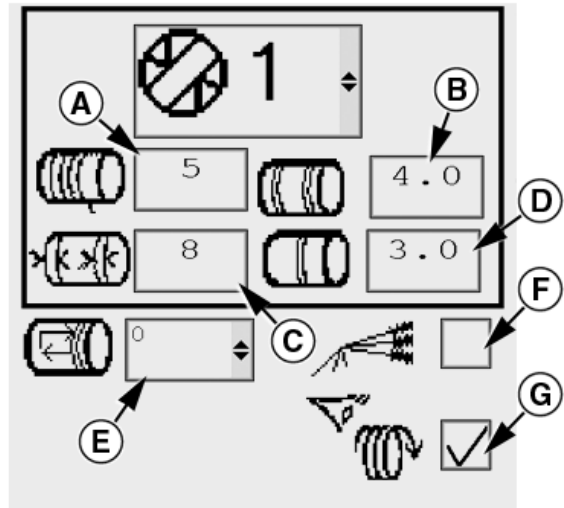
4. Ustawienia każdego programu można dostosować do warunków uprawy.

- **Rozstaw sznurka (A):**
Wpisać wartość w zakresie od 2 do 20 cm (0.8 do 8 in.) w polu wprowadzania (A).
- **Liczba zwojów po bokach (B):**
Ustawić wartość w zakresie od 1 do 7 w polu wprowadzania (B).
- **Odległość końców owijania (C):**
Ustawić wartość w zakresie od 8 do 25 cm (3 do 10 in.) w polu wprowadzania (C).
- **Liczba zwojów w środku (D):**
Ustawić wartość w zakresie od 1 do 7 w polu wprowadzania (D).

WSKAZÓWKA: W momencie przełączenia z jednego programu na drugi, dostosowane ustawienia zostaną utracone. Zmiany wprowadzone w programie indywidualnym są zapisywane na stałe.

Dostępne są jeszcze dwa dodatkowe tryby owijania sznurkiem:

- **Tryb owijania z ponownym wysuwaniem (E):**
Wybrać z listy rozwijanej (E) pożądaną odległość ponownego wysuwania: 0, 20, 40 lub 60 cm (0, 8, 16 lub 24 in.). Jeżeli ustawiono wartość 0, tryb jest wyłączony.
Ten tryb pozwala na większą liczbę owinięć sznurkiem pod koniec owijania beli i może zapobiec odwijaniu się sznurka. Po wykonaniu ustawionej liczby końcowych owinięć, ramiona sznurka są wysuwane ponownie w kierunku środka beli na ustawioną odległość, a następnie całkowicie cofane.
- **Tryb owijania suchej słomy (F):**
Pole wyboru (F) pozwala włączyć lub wyłączyć tryb owijania suchej słomy.
Podczas belowania suchej słomy może być potrzebne szybkie umieszczenie sznurka w poprzek całej szerokości beli, aby zapobiec osypywaniu się słomy w prasie. W tym trybie ramiona sznurka poruszają się z pełną prędkością od środka do krawędzi, a następnie od krawędzi do środka. Następnie ramiona sznurka powracają do krawędzi, zatrzymują się dla umieszczenia nastawionej liczby zwojów przy rozpoczynaniu owijania, a



CC205999

CC205999 — UN — 10OCT13

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------------|
| A—Rozstaw zwojów sznurka | E—Tryb owijania z ponownym wysuwaniem |
| B—Liczba zwojów po bokach | F—Tryb owijania suchej słomy |
| C—Odległość końców owijania | G—Czujniki kół prowadzących sznurek |
| D—Liczba zwojów w środku | |

następnie kontynuują owijanie sznurkiem zgodnie z ustawieniami na monitorze.

5. Pole wyboru (G) pozwala włączyć lub wyłączyć czujniki koła prowadzącego sznurka.

Wyłączenie czujników koła prowadzącego sznurka pozwala korzystać z prasy nawet przy uszkodzonym czujniku. Przed wyłączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujników. Patrz Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422 w części Obsługa serwisowa.

WAŻNE: Czujniki kół prowadzących sznurek muszą być włączone. Praca prasą z wyłączonymi czujnikami koła pasowego prasy może prowadzić do awarii. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.

OUCC006,0001B37 -53-24OCT13-4/5

6. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 — UN — 10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B37 -53-24OCT13-5/5

Wybór trybu rozpoczęcia owijania

CC205677 —UN—10OCT13



CC205677

1. Aby wybrać tryb automatyczny lub ręczny, na stronie głównej oprogramowania prasy należy wcisnąć przycisk programowy Tryb rozpoczęcia owijania.

OUC006,0001B39 -53-24OCT13-1/2

2. Symbol (A) wskazuje wybrany tryb uruchomienia wiązania.

- Jeśli wybrany został tryb automatyczny, cykl wiązania rozpocznie się automatycznie, gdy zostanie uzyskana ustawiona średnica beli. Patrz Automatyczne uruchamianie cyklu wiązania w tym rozdziale.
- Jeśli wybrany jest tryb ręczny, cykl wiązania musi zostać uruchomiony ręcznie po uzyskaniu ustawionej średnicy beli. Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu owijania, w tej sekcji.
Wybrać ikonę rozpoczęcia owijania (F) w celu owinięcia beli.
Wybrać ikonę anulowania (G), jeśli bela nie powinna zostać owinięta.

A—Tryb rozpoczęcia owijania

B—Ręczne rozpoczęcie (owijanie sznurkiem)

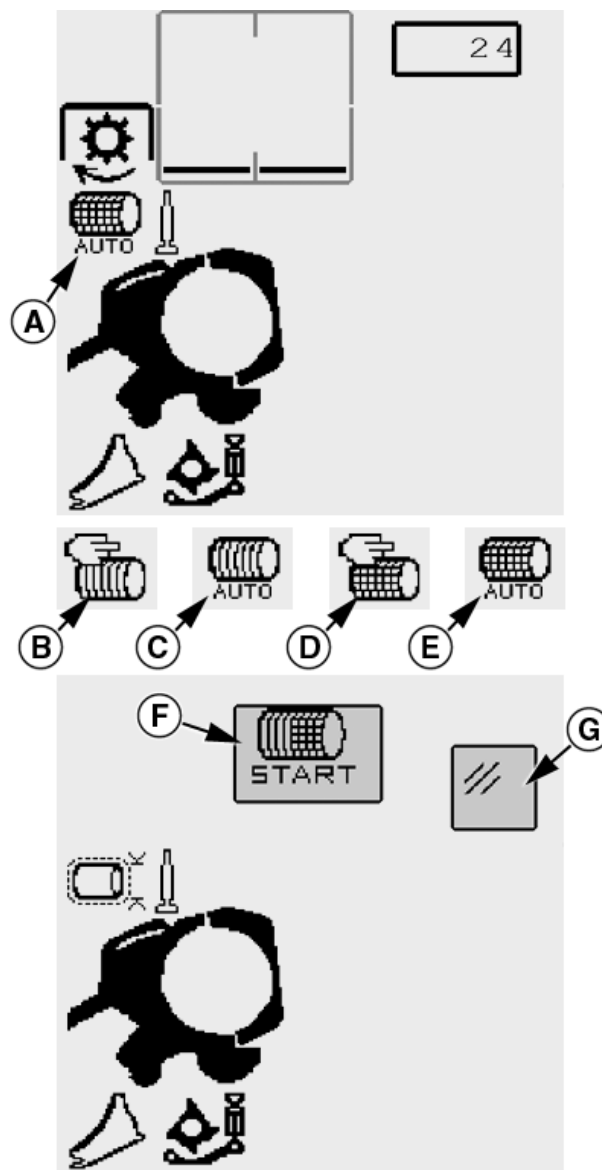
C—Automatyczne rozpoczęcie (owijanie sznurkiem)

D—Ręczne rozpoczęcie (owijanie siatką)

E—Automatyczne rozpoczęcie (owijanie siatką)

F—Ikona rozpoczęcia owijania

G—Ikona anulowania



CC206000

CC206000 —UN—16OCT13

OUC006,0001B39 -53-24OCT13-2/2

Ręczne rozpoczynanie cyklu automatycznego owijania

CC205678 —UN—10OCT13

Cykl automatycznego owijania siatką lub sznurkiem można rozpocząć ręcznie w dowolnej chwili.



CC205678

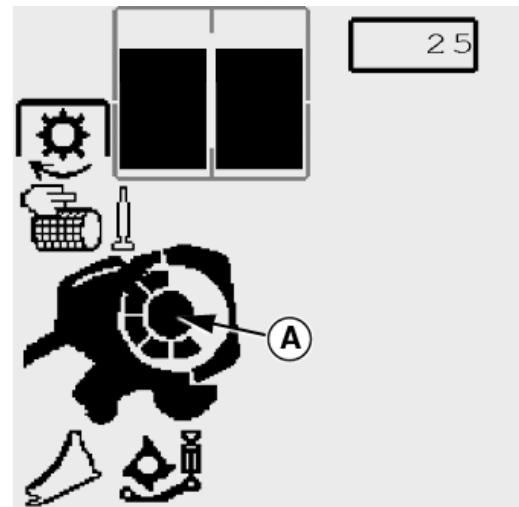
WSKAZÓWKA: Przy automatycznym trybie rozpoczynania owijania, cykl owijania rozpocznie się automatycznie, gdy zostanie uzyskana ustawiona średnica beli. Patrz Wybór trybu uruchamiania wiązania i Automatyczne uruchamianie cyklu wiązania w tym rozdziale.

1. Aby uruchomić automatyczny cykl owijania, należy wcisnąć przycisk programowy Rozpoczęcie cyklu owijania na stronie głównej oprogramowania prasy.

OUC006,0001B3A -53-09OCT13-1/4

2. Sygnały dźwiękowe emitowane przez monitor i wizualizacja procesu owijania (A) umożliwia monitorowanie cyklu owijania.

A—Proces owijania - wizualizacja



CC206111

CC206111 —UN—16OCT13

OUC006,0001B3A -53-09OCT13-2/4

3. Jeśli podczas cyklu owijania wystąpi jakikolwiek problem, należy wybrać przycisk programowy Zatrzymanie cyklu owijania, by przerwać cykl i wysunąć napęd.

CC205676 —UN—10OCT13



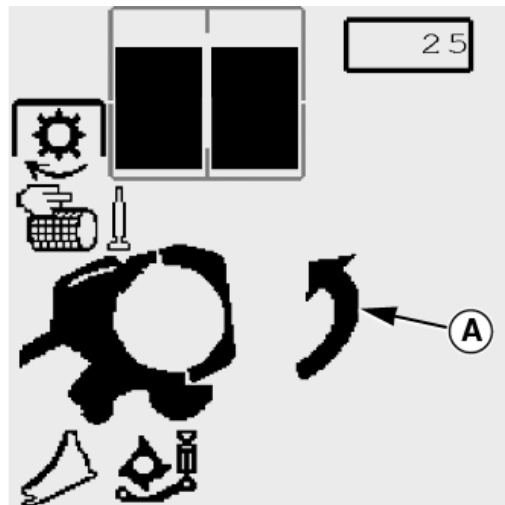
CC205676

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B3A -53-09OCT13-3/4

4. Po ukończeniu cyklu owijania, wyświetlany jest symbol wyrzucenia beli (A), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.
5. Otworzyć tylną klapę prasy dźwignią zaworu hydraulicznej zewnętrznej w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol Wyrzucenie beli



CC206112

CC206112—UN—16OCT13

OUCC006,0001B3A -53-09OCT13-4/4

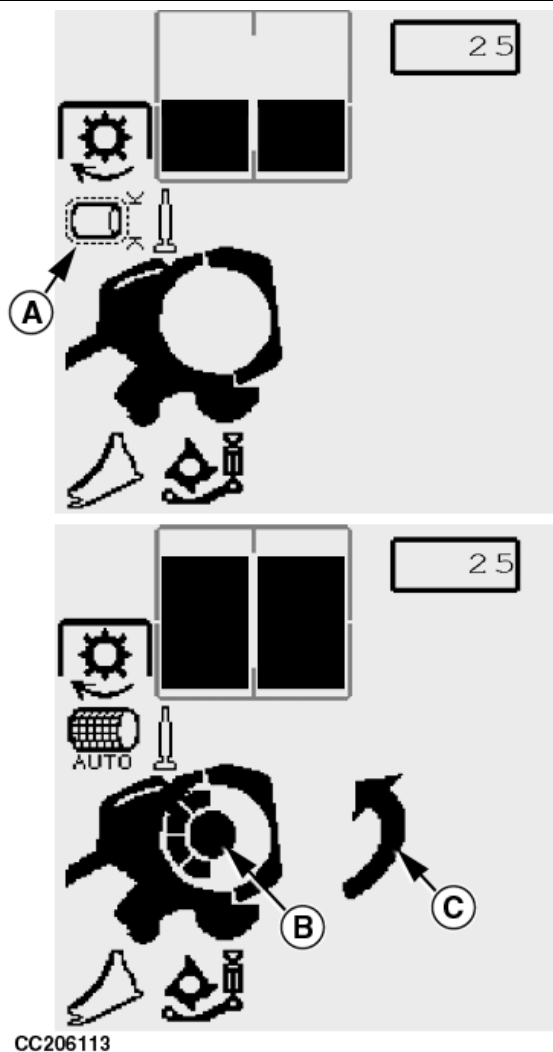
Automatyczne rozpoczynanie cyklu owijania

WSKAZÓWKA: Aby możliwe było automatyczne rozpoczynanie cyklu owijania, tryb rozpoczynania owijania musi być ustawiony na automatyczny. Patrz *Wybór trybu rozpoczęcia owijania*, w tej sekcji.

1. Tuż przed osiągnięciem odpowiedniej średnicy beli miga symbol Prawie całkowity rozmiar (A), a monitor dwukrotnie emituje sygnał dźwiękowy.
2. Po uzyskaniu ustawionej średnicy beli monitor będzie emitował ciągły sygnał dźwiękowy przez 2 sekundy. Natychmiast włączyć hamulce, aby zatrzymać ciągnik. Wizualizacja cyklu wiązania (B) pokazuje postęp procesu wiązania siatką lub sznurkiem.
3. Po ukończeniu cyklu owijania, wyświetlany jest symbol wyrzucenia beli (C), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.
4. Otworzyć tylną klapę prasy dźwignią zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol Prawie pełny
B—Proces owijania -
wizualizacja

C—Symbol Wyrzucenie beli



CC206113

CC206113 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B3B -53-09OCT13-1/2

5. Jeśli podczas cyklu owijania wystąpi jakikolwiek problem, należy wybrać przycisk programowy Zatrzymanie cyklu owijania, by przerwać cykl i wysunąć napęd.

CC205676 —UN—10OCT13

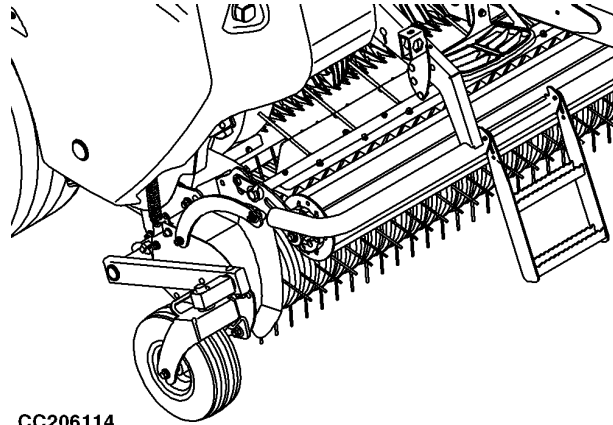


CC205676

OUCC006,0001B3B -53-09OCT13-2/2

Podnoszenie lub opuszczanie podbieracza

Podnieść lub opuścić podbieracz za pomocą dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznego ciągnika. Funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza jest ustawiana automatycznie.



CC206114

CC206114 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B3C -53-09OCT13-1/1

Cofanie lub włączanie noży docinacza

CC200807 —UN—12APR13

Urządzenie docinające służy do cięcia roślin.

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Sterowanie opuszczaną płytą podłogową i nożami urządzenia tnącego.



CC200807

OUCC006,00018BE -53-11APR13-1/4

2. Wybrać przycisk programowy Zestawu noży docinacza 1 lub Zestawu noży docinacza 2 (jeśli jest w wyposażeniu), by włączyć funkcję cofania lub włączania noży dla żadanego zestawu noży docinacza.

CC200810 —UN—12APR13



CC200810

WSKAZÓWKA: Zestaw noży docinacza 1 składa się z 13 noży, a zestaw noży docinacza 2 składa się z 12 noży.

Odległość między nożami wynosi 40 mm (1.6 in.) przy 25 nożach włączonych i 80 mm (3.1 in.) przy 12 lub 13 nożach włączonych.

Przycisk programowy Zestawu noży urządzenia tnącego 1

CC202061 —UN—12APR13



CC202061

Przycisk programowy Zestawu noży docinacza 2

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,00018BE -53-11APR13-2/4

3. Nacisnąć dźwignię zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku, aby cofnąć lub wysunąć wybrany zestaw noży docinacza.

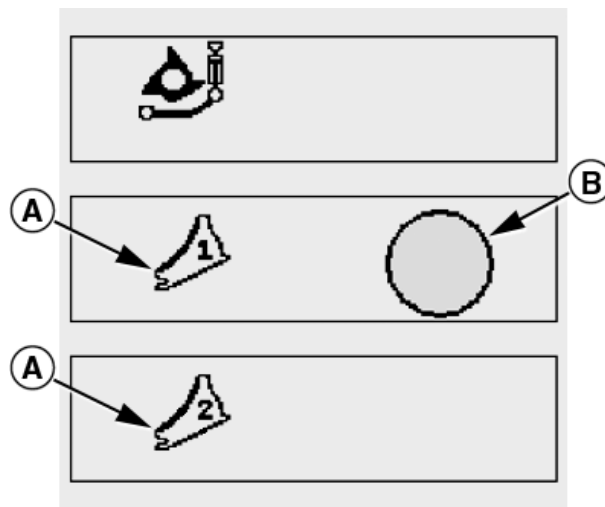
WSKAZÓWKA: Funkcja cofania lub wysuwania noża wykorzystuje ten sam zawór hydrauliki zewnętrznej, co podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.

Wyświetlany status funkcji cofania lub włączania noża (B) wskazuje, czy funkcja cofania lub wysuwania noża jest włączona dla zestawu noży docinacza 1.

4. Symbol położenia noża (A) jest przekreślony, gdy zestaw noży docinacza nie jest wysunięty.

WAŻNE: Po każdym dniu pracy kilkakrotnie cofnąć i wysunąć noże docinacza, aby uniknąć zakleszczenia noży.

WSKAZÓWKA: Jeżeli prasa jest użytkowana przez dłuższy czas przy cofniętych nożach docinacza, zalecane jest wyjęcie noży i założenie wkładek wypełniających rowek noża. Patrz Wymiana noży docinacza w rozdziale Obsługa.



CC202062

Na ilustracji prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami

A—Symbol Położenie noża

B—Status funkcji Cofanie lub wysuwanie noża

CC202062 —UN—12APR13

OUC006,00018BE -53-11APR13-3/4

5. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC200806 —UN—15APR13



CC200806

OUC006,00018BE -53-11APR13-4/4

Usuwanie zapchania podajnika obrotowego

CC200807 —UN—12APR13

Zawsze, gdy konieczne jest usunięcie zapchania prasy, należy opuścić opuszczaną płytę podłogową, aby zwiększyć pustą przestrzeń pod podajnikiem obrotowym.

1. Zatrzymać ciągnik i wyłączyć WOM.
2. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Sterowanie opuszczaną płytą podłogową i nożami urządzenia tnącego.



CC200807

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,00018BF -53-11APR13-1/4

3. Przesunąć dźwignię zaworu hydraulicznego zewnętrznej, aby opuścić opuszczaną płytę podłogową i jednocześnie wsunąć noże docinacza (jeśli są wysunięte).

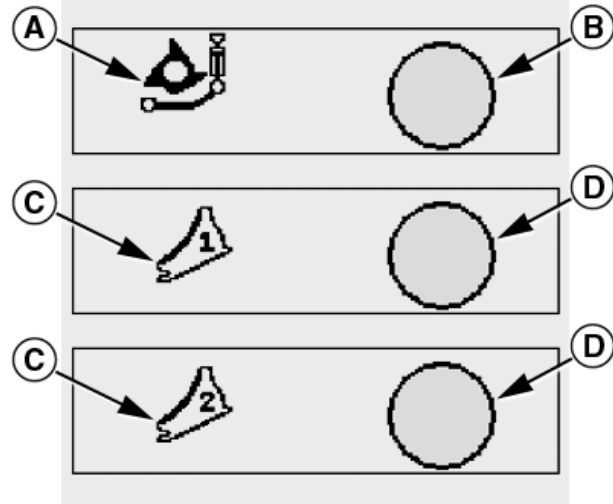
WSKAZÓWKA: Funkcja podnoszenia lub opuszczania opuszczanej płyty podłogowej wykorzystuje ten sam zawór hydrauliczny zewnętrznej, co podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.

Status funkcji opuszczanej płyty podłogowej (B) jest wyświetlany, aby zasugerować, że funkcja podnoszenia lub opuszczania opuszczanej płyty podłogowej jest włączona. Status funkcji noży docinacza (D) jest wyświetlany automatycznie, jeśli noże docinacza są włączone.

Symbol opuszczanej płyty podłogowej w położeniu opuszczonym (E) i symbol wsuniętych noży docinacza (F) sygnalizują, że opuszczana płyta podłogowa jest w położeniu opuszczonym, a noże docinacza są wsunięte.

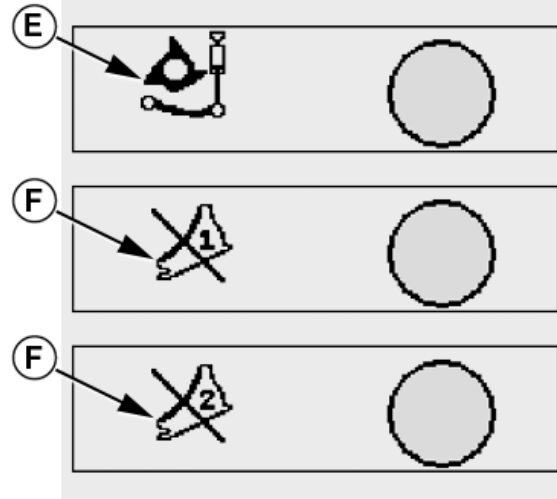
4. Gdy opuszczana płyta podłogowa jest opuszczana, powoli włączyć WOM przy niskich obrotach biegu jałowego ciągnika, aż obrotowy podajnik zacznie obracać się swobodnie.
5. Gdy prasa zostanie odetkana, użyć dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznej, aby podnieść opuszczaną płytę podłogową i wysunąć noże docinacza (jeśli są aktywne).
6. Ustawić dźwignię zaworu hydraulicznego zewnętrznej w położeniu neutralnym.

- | | |
|--|---|
| A—Symbol opuszczanej płyty podłogowej w położeniu podniesionym | D—Status funkcji noży urządzenia tnącego |
| B—Status funkcji opuszczanej płyty podłogowej | E—Symbol opuszczanej płyty podłogowej w położeniu opuszczonym |
| C—Symbol wysuniętych noży urządzenia tnącego | F—Symbol cofniętych noży urządzenia tnącego |



CC202063

Na ilustracji prasa wyposażona w urządzenie tnące z 25 nożami



CC202064

Na ilustracji prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami

CC202063 —UN—12APR13

CC202064 —UN—12APR13

OUCC006,00018BF -53-11APR13-2/4

7. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC200806 —UN—15APR13



CC200806

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,00018BF -53-11APR13-3/4

WSKAZÓWKA: W razie potrzeby wybrać przycisk programowy *Opuszczanej płyty podłogowej*, aby włączyć tylko funkcję podnoszenia lub opuszczania opuszczanej płyty podłogowej lub wybrać przycisk programowy *Opuszczana płyta podłogowa i noże docinacza*, aby włączyć jednocześnie funkcję podnoszenia lub opuszczania opuszczanej płyty podłogowej i wsuwania lub wysuwania noży.

CC200808 —UN—12APR13



CC200808

Przycisk programowy *Opuszczanej płyty podłogowej*

CC200809 —UN—12APR13



CC200809

Przycisk programowy *Opuszczanej płyty podłogowej i noży docinacza*

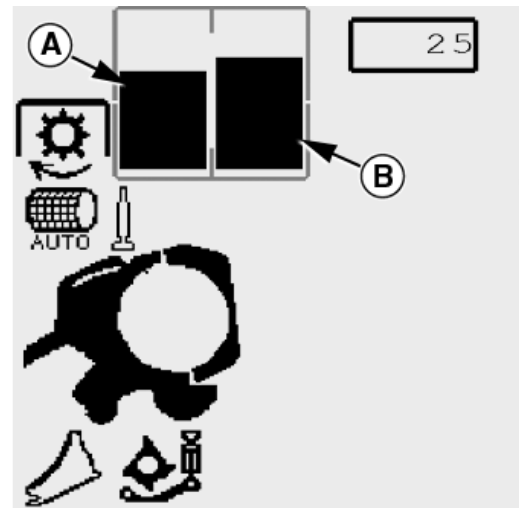
OUC006,00018BF -53-11APR13-4/4

Wskazówki dotyczące formowania prawidłowej beli

1. Rozpocząć podawanie pokosu do środkowej części prasy.
2. Przejechać szybko na jedną stronę pokosu i zasilać prasę na przestrzeni kilku metrów jak najbliższej bocznej płyty, bez pozostawiania siana na polu.

WSKAZÓWKA: Przejeżdżanie do przodu i do tyłu w poprzek pokosu powinno być dokonywane szybko, zdecydowanym ruchem zygzakowym, aby zrównoważyć pobieranie roślin raz z jednej raz z drugiej strony. Zbyt częste lub zbyt wolne przejeżdżanie wężkiem powoduje podawanie zbyt dużej ilości roślin do środka beli i należy tego unikać.

3. Przejechać szybko na drugą stronę pokosu i zasilać prasę na przestrzeni kilku metrów jak najbliższej bocznej płyty, bez pozostawiania siana na polu.
4. Przejechać szybko z powrotem na drugą stronę i zasilać prasę jak najbliższej bocznej płyty. Kontynuować zasilanie tej strony aż do podniesienia się wskaźnika kształtu beli (A) lub (B) odpowiadającego zasilanej stronie.
5. Następnie szybko przejechać na drugą stronę i kontynuować zasilanie tej strony aż do podniesienia się wskaźnika kształtu beli (A) lub (B) odpowiadającego zasilanej stronie.
6. Kontynuować podawanie materiału w ten sposób. Następnie wykończyć formowaną belę, doprowadzając wskaźniki kształtu beli po obu stronach do możliwie



CC206115

A—Lewy wskaźnik kształtu beli B—Prawy wskaźnik kształtu beli

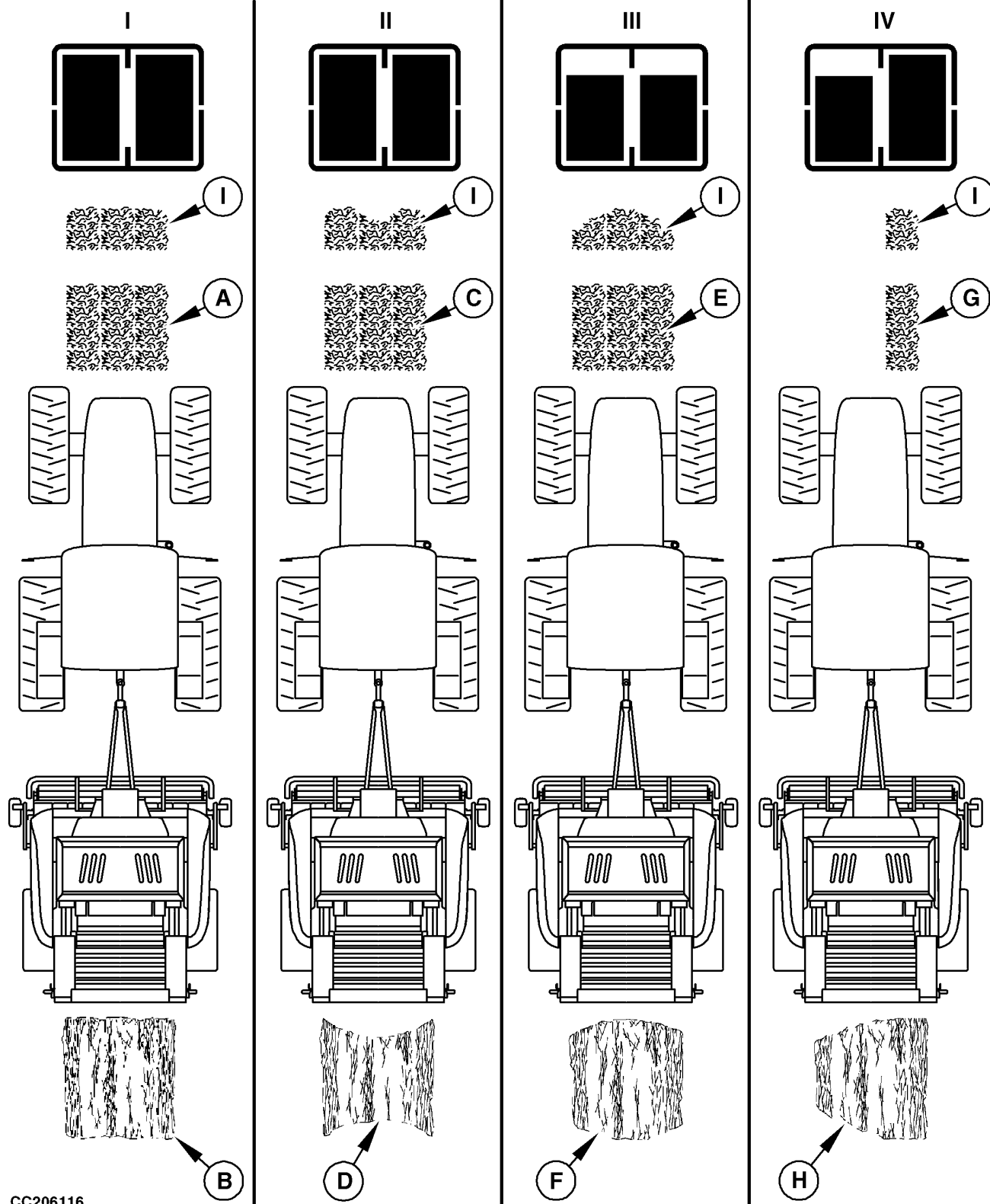
najwyższego, równomiernego położenia przed osiągnięciem pełnego rozmiaru.

WAŻNE: Przy końcu formowania beli, wskaźniki kształtu beli (A) i (B) będą znajdować się u góry okienek kształtu beli. Odpowiada to maksymalnemu rozmiarowi beli, jaki jest możliwy w prasie.

OUC006,0001B3D -53-09OCT13-1/1

CC206115 —UN—10OCT13

Wykonywanie beli



CC206116 — UN — 17OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B3E -53-09OCT13-1/2

Ilustracje na poprzedniej stronie i dalsze informacje opisują zależności między wyświetlaczem, zmianami parametrów pokosu i rzeczywistym kształtem beli.

W celu zapewnienia optymalnego kształtu i gęstości beli, wskaźniki kształtu beli powinny być wyświetlane po OBU stronach, jak pokazano w przykładzie (I). Patrz Wskazówki dotyczące formowania prawidłowej beli w tym rozdziale.

(I)— Najlepszy kształt beli (B) uzyskuje się przy równomiernej gęstości pokosu (A) na całej szerokości, równej szerokości komory prasowania. Przejeżdżanie z jednej strony na drugą nie jest konieczne.

Jeśli to nie jest możliwe, wydzielić pokos równy połowie szerokości komory prasowania i postępować zgodnie ze wskaźnikami kształtu beli. Patrz Wskazówki dotyczące formowania prawidłowej beli w tym rozdziale.

II— Jeśli pokos o pełnej szerokości (C) jest bardziej zagęszczony na zewnętrznych krawędziach i mniej zagęszczony w środku, formowane będą bele w kształcie klepsydry (D), nawet jeśli wskaźniki kształtu beli są zrównoważone.

W miarę możliwości należy przejeżdżać w tę i z powrotem w poprzek pokosu, co pomoże wypełnić środek beli. W przeciwnym razie może być konieczne prawidłowe uformowanie pokosu (zgrabianie, itp.).

(III)— Wskaźniki kształtu beli nie osiągają maksymalnej wysokości i formowane są bele w kształcie beczki (F), jeśli występuje jeden z następujących warunków:

- Szerokość pokosu (E) jest równa około 2/3 - 3/4 szerokości prasy.

- Pokos jest prawidłowy, ale operator nie przejeżdża dostatecznie daleko na drugą stronę.
- Pokos jest pełnej szerokości, ale większe zagęszczenie materiału powstaje pośrodku pokosu.
- Zbyt częste przejeżdżanie raz na jedną raz na drugą stronę.

Jeśli szerokość pokosu jest prawie równa szerokości komory prasowania, zmniejszyć obroty ciągnika i zwiększyć prędkość jazdy, aby rozrzuć materiał w poprzek podbieracza.

Przygotowany pokos powinien mieć szerokość mniejszą niż połowa szerokości lub być równy całej szerokości komory prasowania. W razie potrzeby zgrabzić pokos, aby uzyskać odpowiednią szerokość.

Wskaźniki kształtu beli mogą nie osiągać maksymalnej wysokości podczas pracy przy zredukowanej gęstości beli. Może to również dotyczyć zbioru niektórych roślin, takich jak trawa z trzeciego pokosu lub krótka słoma pszenicy, ze względu na miękkie końce beli.

(IV)— Przy belowaniu roślin z wąskiego pokosu (G) bez jazdy zakosami, formowane są bele w kształcie stożka (H).

- Operator zasila materiałem jedną stronę w większym stopniu niż drugą.

Jechać zakosami w poprzek wąskiego pokosu, aby utrzymywać jak najwyższy poziom na wskaźnikach kształtu beli.

OUCC006,0001B3E -53-09OCT13-2/2

Wybór numeru klienta i pola

CC205674 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Liczniki.



CC205674

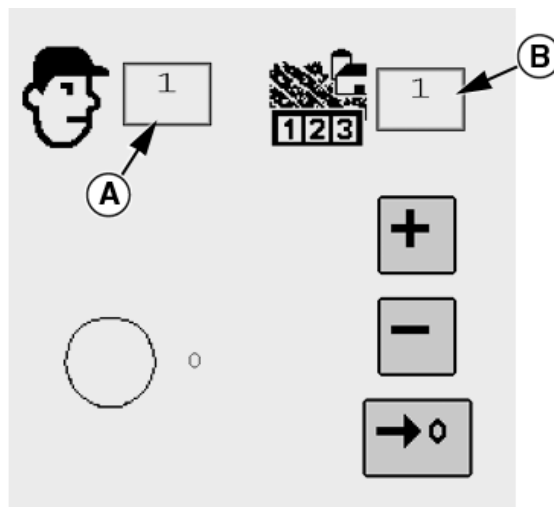
Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B3F -53-24OCT13-1/3

2. Wybór numeru klienta:
 - a. Wybrać pole wprowadzania (A).
 - b. Ustawić żądany numer klienta od 1 do 10.
3. Wybrać żądany numer pola:
 - a. Wybrać pole wprowadzania (B).
 - b. Ustawić żądany numer pola od 1 do 10.

A—Numer klienta

B—Numer pola



CC206117

CC206117 —UN—24OCT13

OUCC006,0001B3F -53-24OCT13-2/3

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B3F -53-24OCT13-3/3

Dodawanie lub odejmowanie bel w liczniku powierzchni pola

CC205674 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Liczniki.



CC205674

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B40 -53-24OCT13-1/3

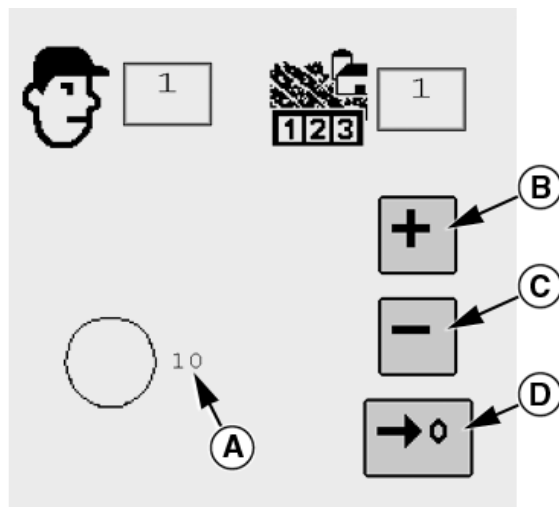
2. Ta strona służy do dodawania lub usuwania bel (np. bela niepoliczona) w wybranym liczniku pola. Patrz Wybór numeru klienta i pola w tym rozdziale.

WSKAZÓWKA: *Licznik bel (A) wybranego pola jest także wyświetlany na stronie głównej. Patrz Opis wyświetlacza strony głównej w tym rozdziale.*

- Wybrać ikonę (B) w celu dodania bel.
- Wybrać ikonę (C) w celu usunięcia bel.
- Wybrać ikonę (D) w celu wyzerowania wybranego licznika pola.

A—Licznik bel
B—Dodawanie bel

C—Usuwanie bel
D—Zerowanie licznika pola



CC206118

CC206118 —UN—10OCT13

OUC006,0001B40 -53-24OCT13-2/3

3. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B40 -53-24OCT13-3/3

Licznik sumaryczny pola

CC205674 —UN—10OCT13

Ta funkcja umożliwia operatorowi przeglądanie listy 10 pól wybranego klienta. Lista jest wyświetlana na dwóch stronach.

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Liczniki.



CC205674

OUC006,0001B41 -53-24OCT13-1/6

2. Wybrać przycisk programowy Liczników sumarycznych klienta.

CC205976 —UN—10OCT13



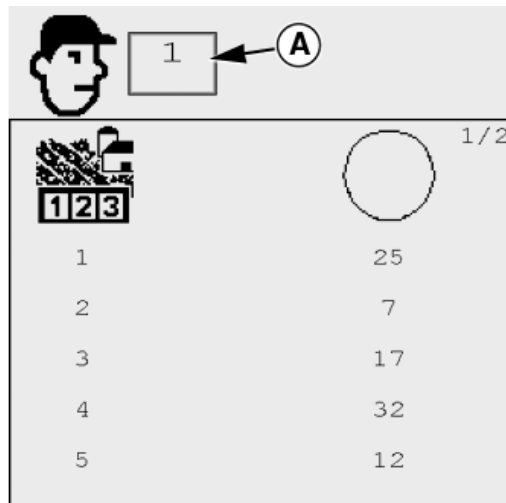
CC205976

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B41 -53-24OCT13-2/6

3. Wybrać numer klienta (A). Lista pokazuje łączną liczbę bel z każdego pola wybranego klienta.

A—Numer klienta



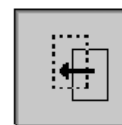
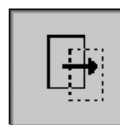
CC206119

CC206119—UN—10OCT13

OUCC006,0001B41 -53-24OCT13-3/6

4. Wybrać przycisk programowy Następnej strony lub Poprzedniej strony, aby przejść do strony 2/2.

CC205986 —UN—10OCT13

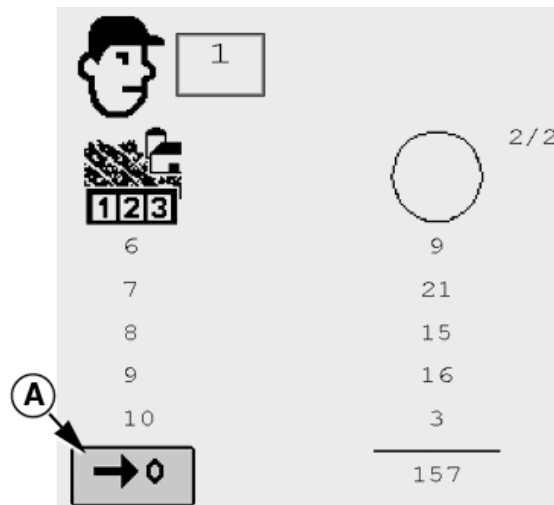


CC205986

OUCC006,0001B41 -53-24OCT13-4/6

5. Aby wyzerować informacje o wszystkich polach wybranego klienta, wybrać ikonę (A).

A—Kasowanie łącznych wartości dla pola



CC206120

CC206120—UN—10OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B41 -53-24OCT13-5/6

6. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B41 -53-24OCT13-6/6

Licznik sezonów i sumaryczny licznik maszyny

CC205674 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Liczniki.



CC205674

OUC006,0001B42 -53-24OCT13-1/4

2. Wybrać przycisk programowy Liczników sumarycznych maszyny.

CC205975 —UN—10OCT13



CC205975

OUC006,0001B42 -53-24OCT13-2/4

3. Licznik sezonów i sumaryczny licznik maszyny są wyświetlane na tym samym ekranie.

a. Licznik sezonów:

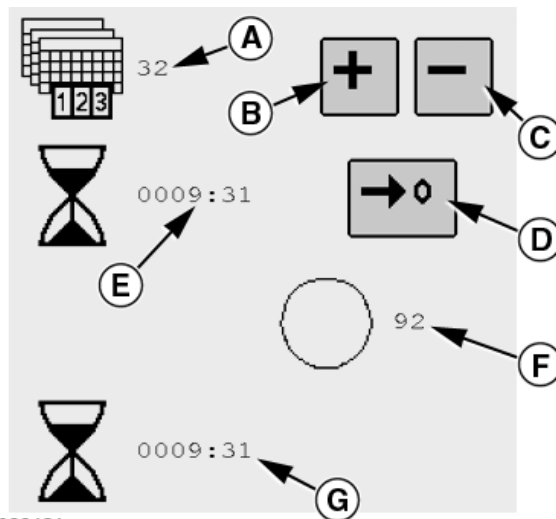
Licznik sezonów pozwala operatorowi skontrolować łączną liczbę bel (A) i całkowity czas pracy (E).

- Wybrać ikonę (B) w celu dodania bel.
- Wybrać ikonę (C) w celu usunięcia bel.
- Wybrać ikonę (D), aby usunąć łączną liczbę bel (A) i całkowity czas operacji (E).

WSKAZÓWKA: Zmiana łącznej liczby bel (A) nie wpływa na licznik pola. Patrz Ręczne dodawanie lub usuwanie bel w liczniku pola w tym rozdziale.

b. Sumaryczny licznik maszyny:

Sumaryczny licznik maszyny pozwala operatorowi pokazywać łączną liczbę bel (F) i całkowity czas pracy (G).



CC206121

CC206121 —UN—10OCT13

A—Łączna liczba bel w sezonie
B—Dodawanie bel
C—Usuwanie bel
D—Zerowanie licznika sezonów

E—Całkowity czas pracy (w sezonie)
F—Łączna liczba bel maszyny
G—Całkowity czas pracy (Maszyna)

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B42 -53-24OCT13-3/4

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by
powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



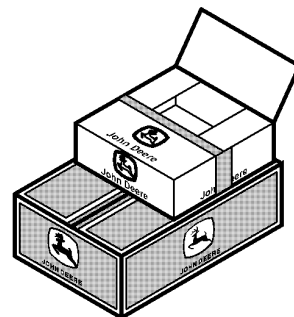
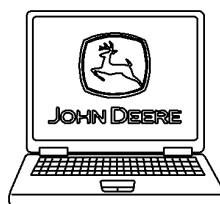
CC205672

OUC006,0001B42 -53-24OCT13-4/4

Osprzęt

Znajdowanie wyposażenia dodatkowego

Skontaktować się z dealerem John Deere lub wejść na stronę internetową z wyposażeniem dodatkowym John Deere, aby poszukać elementów wyposażenia odpowiednich dla danej maszyny.



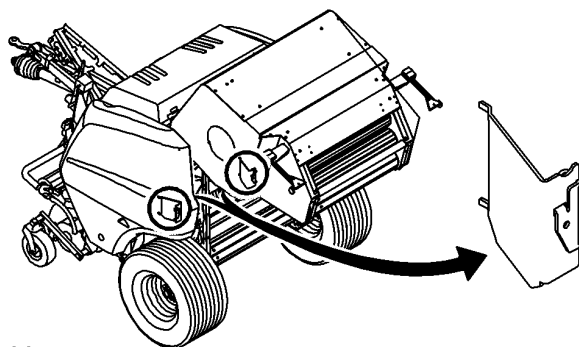
CC208612

CC208612 —UN—14APR14

DC82261,0000447 -53-18OCT14-1/1

Deflektor słomy

Deflektor słomy jest dostępny jako wyposażenie dodatkowe zwiększające wydajność belowania śliskiej słomy.



CC231856

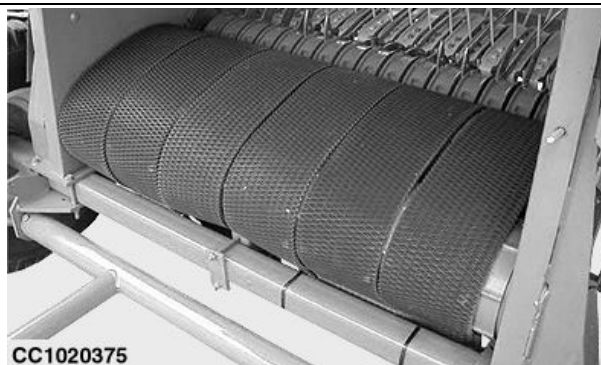
CC231856 —UN—12FEB15

YL00305,0000001 -53-08JAN15-1/1

Zestaw pasów

Zestaw pasów jest dostępny jako wyposażenie dodatkowe, aby poprawić efektywność prasowania śliskiej słomy.

Zestaw pasów ułatwia również wyładunek bel przy prasowaniu materiału na kisonkę.



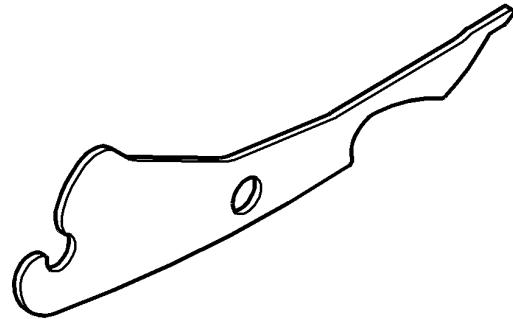
CC1020375

CC1020375 —UN—30AUG01

CC03745,0000299 -53-27AUG01-1/1

Zestaw zaślepek do szczelin na noże

Aby zapobiec dostawaniu się roślin do sprężynowego mechanizmu noży podczas dłuższego belowania bez noży, jako wyposażenie dodatkowe dostępny jest zestaw zaślepek do szczelin na noże.



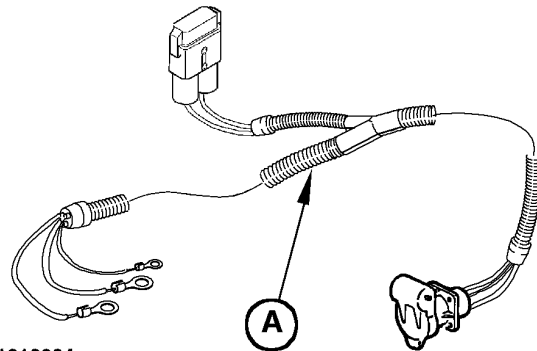
CC1033018

CC1033018 —UN—02JUL10

OUCC006,000169C -53-02JUL10-1/1

Wiązka przewodów akumulatora dla monitora

W razie potrzeby wiązka przewodów akumulatora (A) jest dostępna jako wyposażenie dodatkowe do montażu w ciągnikach posiadających dowolne gniazdo osprzętu.



CC1018634

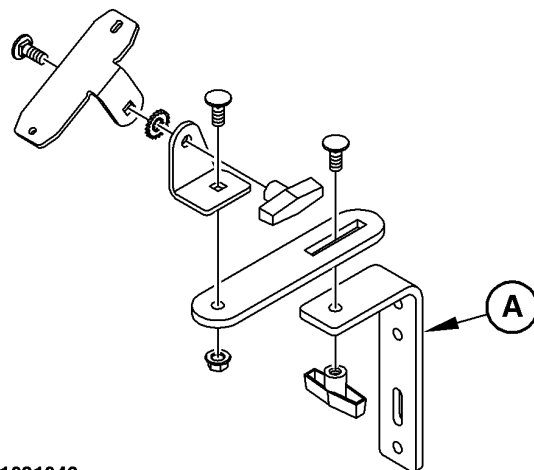
CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -53-07OCT08-1/1

Wspornik monitora

W zależności od kabiny ciągnika, można zamawiać różnego rodzaju wsporniki monitorów u dealera firmy John Deere.

A—Kąt



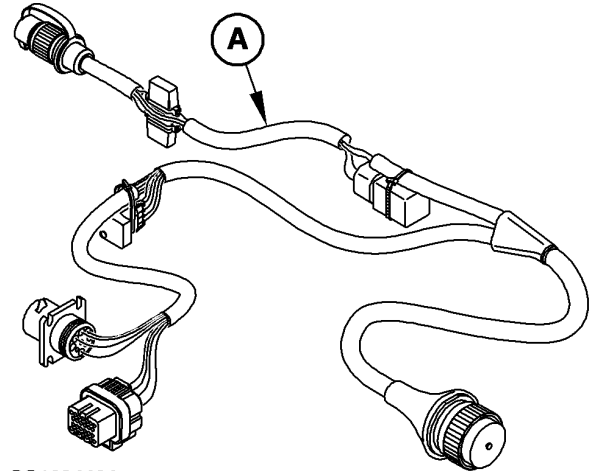
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,0001B47 -53-28OCT13-1/1

Wiązka przewodów kabiny dla monitora

Wiązka przewodów kabiny (A) dla wirtualnego terminala (wyświetlacz) jest dostępna u dealera John Deere.



CC1034494

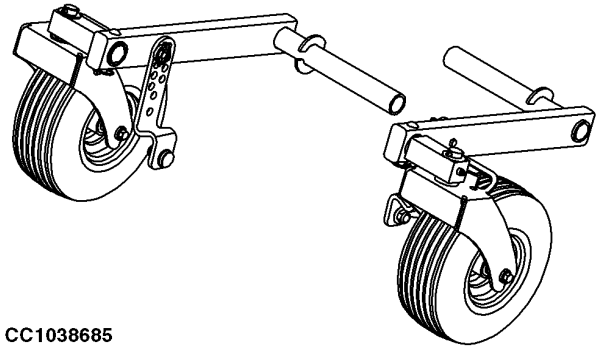
CC1034494 —UN—06JUL11

OUC006,00017E7 -53-27JUN11-1/1

Samonastawne koła kopiujące

Samonastawne koła kopiujące ułatwiają kopiowanie podłoża przez podbieracz oraz ograniczają poślizg w bok i uszkodzenie gleby.

Skontaktować się z dealerem firmy John Deere.



CC1038685

CC1038685 —UN—19NOV12

OUC006,00019CA -53-19NOV12-1/1

Smarowanie i obsługa

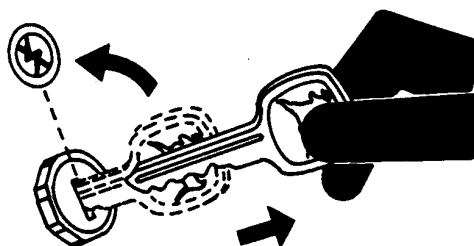
Bezpieczne smarowanie i konserwacja maszyny

! UWAGA: Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym przez nieoczekiwany ruch, obsługiwać maszynę na poziomym podłożu.

Nie smarować ani nie konserwować maszyny podczas jej ruchu.

Jeśli maszyna jest połączona z ciągnikiem, włączyć hamulec postojowy i/lub ustawić przekładnię w położeniu "Park", wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk.

Jeśli maszyna jest odłączona od ciągnika, zablokować koła aby zapobiec ruchowi.



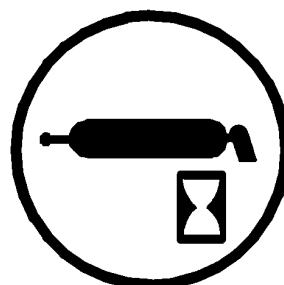
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -53-27AUG01-1/1

Stosować się do okresów międzyobsługowych

Używając licznika godzin ciągnika jako wskazówki, przeprowadzać obsługę w terminach godzinowych wskazanych na następnych stronach.

WAŻNE: Zalecane okresy międzyobsługowe dotyczą przeciętnych warunków. Obsługiwać CZĘŚCIEJ, jeśli prasa pracuje w niesprzyjających warunkach.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -53-27AUG01-1/1

Przeprowadzenie smarowania i obsługi

Oczyszczyć smarowniczkę przed użyciem smarownicy. Natychmiast wymieniać wszelkie zagubione lub uszkodzone smarowniczkę. Jeśli nowa smarowniczka nie przyjmuje smaru, wymontować i sprawdzić sąsiednie części.

Starannie wykonywać czynności smarowania i konserwacji z częstotliwością określoną w tym rozdziale, aby zapewnić optymalną wydajność i uniknąć przedwczesnego zniszczenia.

W wyniku awarii lub przegrzania łożysk może dojść do pożaru. Aby zmniejszyć ryzyko uszkodzeń lub przegrzania, należy dokładnie nasmarować wszystkie punkty smarowania w maszynie:

- Za każdym razem gdy maszyna jest myta.
- Przy umieszczaniu maszyny w miejscu przechowywania.
- Tuż przed korzystaniem z maszyny po jej przechowywaniu.

Systematycznie sprawdzać, czy smar wypływa z łożysk, gdy są smarowane.

Materiał roślinny i inne zanieczyszczenia mogą się gromadzić wokół łożysk i pokryw łożysk. Kilkakrotnie w ciągu dnia pracy sprawdzać i czyścić te obszary.

DC82261,0000538 -53-18OCT14-1/1

Smar

Stosować smar biorąc pod uwagę klasę konsystencji NLGI i oczekiwaną temperaturę powietrza w okresie międzyobsługowym.

Preferowany jest smar polimocznikowy John Deere SD Polyurea Grease.

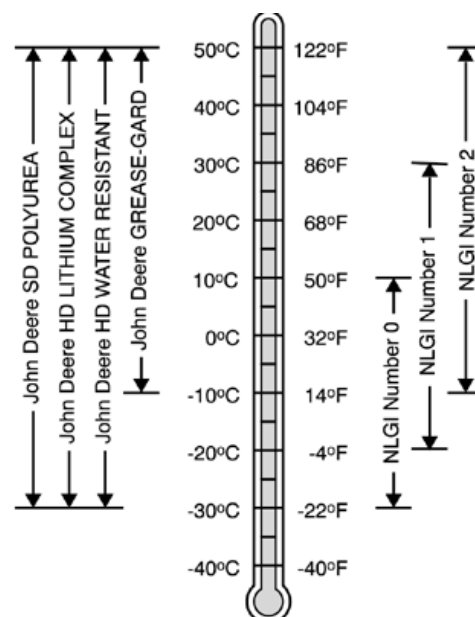
Zalecane są również następujące smary:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- John Deere HD Water Resistant Grease
- John Deere GREASE-GARD™

Inne smary mogą być stosowane, jeśli spełniają wymagania wg:

- NLGI Klasyfikacja jakościowa GC-LB

WAŻNE: Niektóre typy środków zagęszczających smary nie nadają się do mieszania z innymi. Przed zmieszaniem różnych smarów skonsultować się ze swoim dostawcą.



Smary w odniesieniu do zakresów temperatury powietrza

GREASE-GARD jest nazwą handlową Deere & Company

DX,GREA1 -53-14APR11-1/1

TS1673 —UN—31OC703

Olej przekładniowy

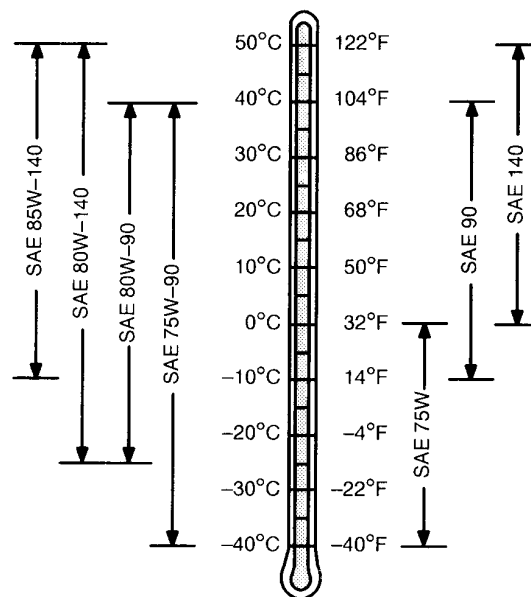
Stosować olej o lepkości odpowiadającej spodziewanemu zakresowi temperatury powietrza w okresie między wymianami oleju.

Następujące oleje są preferowane:

- John Deere GL-5 Gear Lubricant
- John Deere EXTREME-GARD™

Inne oleje mogą być stosowane, jeżeli spełniają wymagania wg:

- API kategoria serwisowa GL-5



Lepkości oleju w odniesieniu do zakresów temperatury powietrza

EXTREME-GARD jest nazwą handlową Deere & Company

DX,GEOIL -53-14APR11-1/1

Smar do automatycznego układu smarowania

WAŻNE: Nie wolno stosować smarów zawierających dodatki w postaci stałej. Smar molibdenowy zapycha rozdzielacze i nie powinien być używany (środki smarne takie jak smar grafitowy lub MoS2 są dostępne na zamówienie).

Układ jest zaprojektowany dla powszechnie dostępnych uniwersalnych smarów wielosezonowych do klasy 2 NLGI.

Stosować smary z dodatkami wysokociśnieniowymi (smary EP).

Stosować tylko smary zawierające ten sam rodzaj środków zmydlających.

Specyfikacje znajdują się w dziale "Smar" tego rozdziału.

OUC006,000147E -53-17SEP08-1/1

Olej układu automatycznego smarowania łańcuchów

Stosować następujący olej do układu automatycznego smarowania łańcuchów:

BIO-MULTILUBER-OIL¹ John Deere

Można również stosować inne równoważne oleje ulegające biodegradacji.

¹Olej BIO-MULTILUBER-OIL John Deere spełnia lub przekracza minimalną zdolność do rozkładu biologicznego (80% w ciągu 21 dni), zgodnie z metodą testu CEC-L-33-T-82. Oleju BIO-MULTILUBER-OIL nie można mieszać z olejem mineralnym.

WAŻNE: Nigdy nie stosować oleju mineralnego do tego celu.

WSKAZÓWKA: Olej BIO-MULTILUBER-OIL John Deere jest dostępny u dealera John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL, 5 litrów

OUC006,00019AE -53-09NOV12-1/1

Alternatywne i syntetyczne środki smarne

Warunki występujące w niektórych strefach geograficznych mogą wymagać stosowania innych środków smarnych, niż podane w tej instrukcji.

Niektóre rodzaje środków smarnych i płynów chłodzących John Deere mogą nie być dostępne w danej okolicy.

Skonsultować się z dealerem John Deere w celu otrzymania informacji i zaleceń.

Syntetyczne środki smarne mogą być stosowane, gdy spełniają wymagania jakościowe podane w tej instrukcji.

Zakresy temperatur i okresy międzyobsługowe podane w tej instrukcji dotyczą zarówno konwencjonalnych jak i syntetycznych środków smarnych.

Produkty oparte na bazie materiałów regenerowanych mogą być stosowane, jeśli spełniają podane wymagania.

DX,ALTER -53-11APR11-1/1

Przechowywanie środków smarnych

Maszyny mogą pracować z maksymalną wydajnością tylko wtedy, gdy stosuje się czyste środki smarne.

Używać czystych pojemników do wszystkich środków smarnych.

Przechowywać środki smarne i pojemniki w miejscu zabezpieczonym przed pyłem, wilgocią i innymi

zanieczyszczeniami. Przechowywać pojemniki w pozycji leżącej, aby uniknąć gromadzenia się wody i brudu.

Upewnić się, że wszystkie pojemniki są prawidłowo oznaczone, w sposób umożliwiający określenie ich zawartości.

W prawidłowy sposób pozbywać się wszystkich starych pojemników z pozostałościami środków smarnych.

DX,LUBST -53-11APR11-1/1

Mieszanie środków smarnych

Zasadniczo należy unikać mieszania różnych marek lub typów oleju. Dodatki do olejów stosowane przez producentów są tak dobrane, aby olej odpowiadał danej specyfikacji oraz spełniał wymagania w zakresie planowanej eksploatacji.

Mieszanie różnych olejów może zakłócać pożądane działanie dodatku i obniżyć właściwości smarne.

Skonsultować się z dealerem John Deere dla otrzymania szczegółowych informacji i zaleceń.

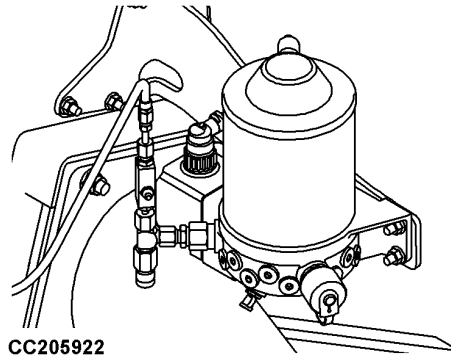
DX,LUBMIX -53-18MAR96-1/1

Informacje ogólne dotyczące automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)

WAŻNE: Zależnie od wyposażenia maszyny, niektóre punkty smarowania nie są podłączone do automatycznego układu smarowania. Niniejszy rozdział zawiera informacje o tym, które punkty smarowania są podłączone lub nie do automatycznego układu smarowania.

Funkcja automatycznego smarowania

Układ jest wyposażony w pompę smarującą napędzaną silnikiem elektrycznym, przewody smarne, rozdzielacze smaru oraz elektroniczny czasomierz sterowany przez monitor. Po włączeniu układu pompa smaru będzie załączana i wyłączana w regularnych odstępach czasu, zgodnie z ustawieniami operatora. W celu włączania, wyłączania lub regulacji automatycznego układu smarowania, patrz Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest



CC205922

wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

OUCC006.0001AE2 -53-24OCT13-1/2

CC205922 —UN—25OCT13

Sprawdzanie układu pod kątem prawidłowego działania

Za pomocą monitora ręcznie rozpocząć cykl automatycznego smarowania trwający od 6 do 9 minut, aby stwierdzić, czy smar jest doprowadzany do wszystkich punktów smarowania. Patrz Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy, aby ręcznie uruchomić automatyczny układ smarowania.

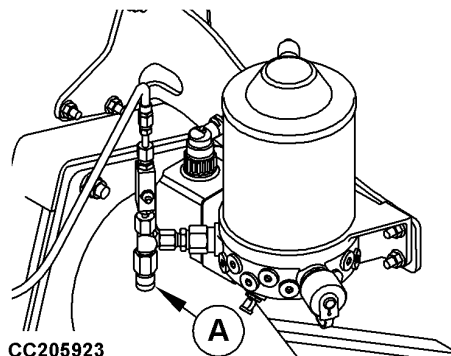
Jeżeli w smarownicze lub w przewodzie smarowania wystąpi zator, z zaworu przelewowego zacznie wyciekać smar (A). Zawór ten stanowi zabezpieczenie umożliwiające sprawdzenie układu.

WSKAZÓWKA: Jeżeli zator wystąpi w złączce smaru lub wewnątrz przewodu smarowania, patrz Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Wykrywanie i usuwanie usterek.

Smarowanie pośrednie

Za pomocą monitora ręcznie uruchomić automatyczny cykl smarowania:

- W ciągu 3 minut od rozpoczęcia każdego sezonu żniwnego.
- W ciągu 9 minut od oczyszczenia myjką ciśnieniową, parową lub sprężonym powietrzem.



CC205923

A—Zawór przelewowy

- W ciągu 15 minut od zakończenia sezonu.

Obsługa

WSKAZÓWKA: Wszystkie zespoły układu są bezobsługowe.

W ciągu kilku pierwszych tygodni działania, okresowo sprawdzać układ i wykonywać następujące kontrole:

- Wystarczająca ilość smaru w punktach smarowania łożysk.
- Wycieki lub uszkodzenia przewodów.

OUCC006.0001AE2 -53-24OCT13-2/2

CC205923 —UN—25OCT13

Informacje ogólne dotyczące automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę kasetową)

Funkcja automatycznego smarowania

Układ jest wyposażony w pompę smarującą napędzaną ciśnieniem hydraulicznym, przewody smarne i rozdzielacze smaru. Za każdym razem gdy tylna kłapa jest otwierana i zamykana, tłok wewnątrz pompy jest poruszany przez ciśnienie hydrauliczne i dostarczana jest odpowiednio ustawiana ilość smaru.

WAŻNE: Zależnie od wyposażenia maszyny, niektóre punkty smarowania nie są podłączone do automatycznego układu smarowania. Niniejszy rozdział zawiera informacje o tym, które punkty smarowania są podłączone lub nie do automatycznego układu smarowania.

Obsługa

WSKAZÓWKA: Wszystkie zespoły układu są bezobsługowe. Jeżeli w złączce smaru lub wewnątrz przewodu smarowania wystąpi zator, patrz Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) w rozdziale Wykrywanie i usuwanie usterek.

W ciągu kilku pierwszych tygodni działania, okresowo sprawdzać układ i wykonywać następujące kontrole:



- Wystarczająca ilość smaru w punktach smarowania łożysk.
- Wycieki lub uszkodzenia przewodów.

OUCC006,0001AE6 -53-22OCT13-1/1

CC205256 —UN—10OCT13

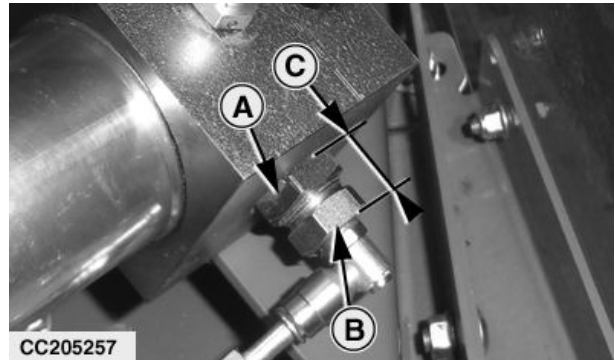
Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

Natężenie przepływu pompy smarującej można stopniowo zwiększać lub zmniejszać (C), zmieniając odległość (C) przy pomocy śruby regulacyjnej (B). W celu regulacji natężenia przepływu, postępować w następujący sposób:

1. Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).
2. Wyregulować śrubę (B) tak, aby uzyskać żądaną odległość (C).

Specyfikacja

Natężenie przepływu, ustawienie fabryczne—Odległość.....	17 mm (0,67 in.)
Natężenie przepływu, ustawienie minimalne—Odległość.....	15 mm (0,59 in.)
Natężenie przepływu, ustawienie maksymalne—Odległość.....	24 mm (0,94 in.)



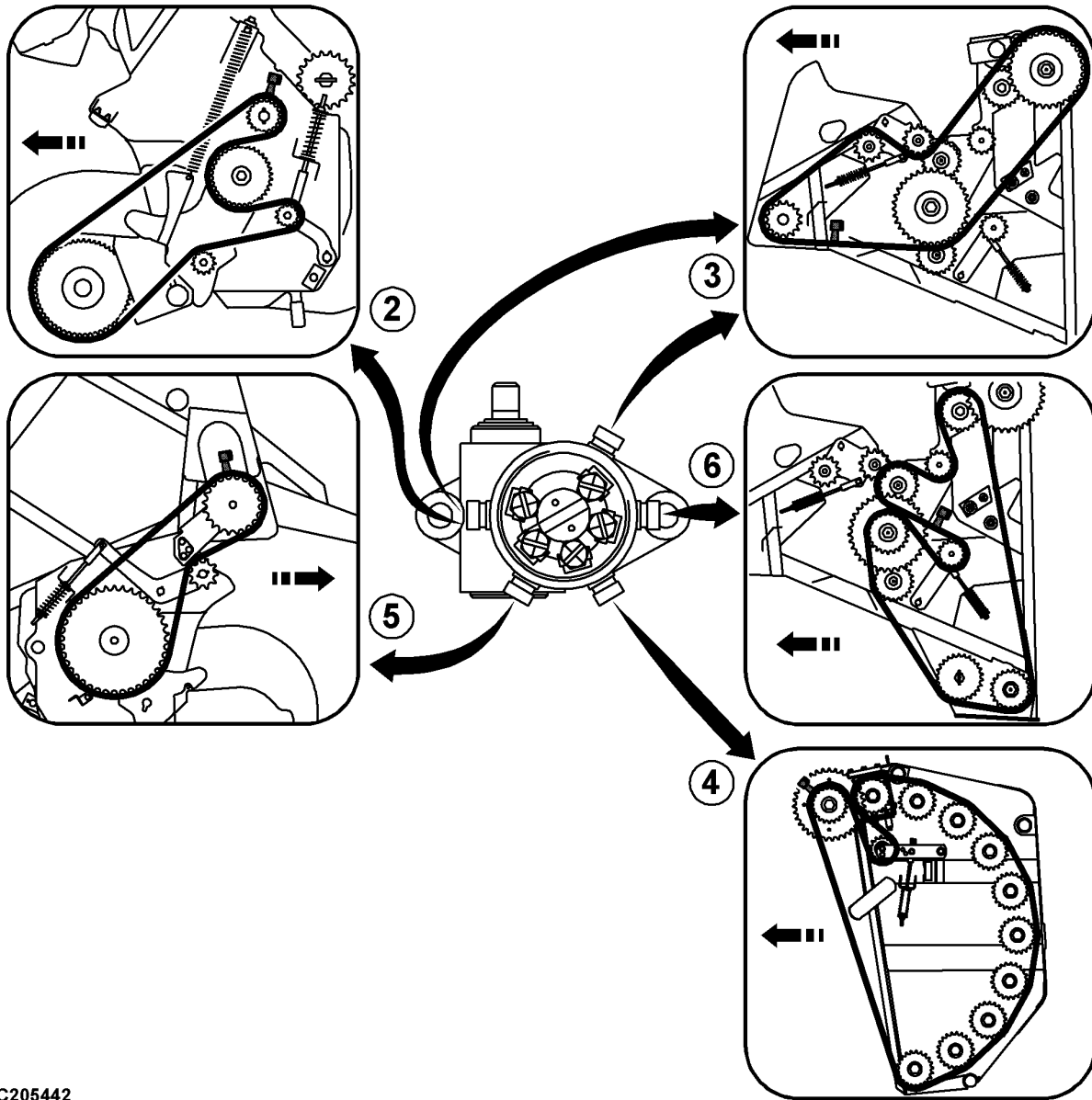
A—Nakrętka zabezpieczająca C—Odległość
B—Śruba regulacyjna natężenia przepływu

3. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).

OUCC006,0001AE7 -53-31OCT13-1/1

CC205257 —UN—25OCT13

Umiejscowienie podzespołów układu smarowania łańcuchów



CC205442

- | | | |
|--|--|---|
| 2— Łańcuch napędu podbieracza
(czerwony pierścień) | 4— Łańcuch napędu rolki klapy
(niebieski pierścień) | 6— Łańcuch napędu rolki ramy
(żółty pierścień) |
| 3— Łańcuch głównego napędu
(pomarańczowy pierścień) | 5— Łańcuch napędu podajnika
obrotowego (zielony
pierścień) | |

WSKAZÓWKA: Każdy przewód jest oznaczony od strony pompy i szczotki za pomocą numeru na kolorowym pierścieniu.

CC205442 —JUN—21OCT13

OUC006,0001AF2 -53-25OCT13-1/1

Regulacja przepływu oleju

Przepływ oleju może być regulowany dla każdego łańcucha.

1. Odkręcić i zdjąć pokrywę (A).
2. Znaleźć śrubę umożliwiającą wyregulowanie przepływu oleju odpowiedniej szczotki (szczotek).
3. Obrócić śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć przepływ oleju i w kierunku przeciwnym w celu zmniejszenia przepływu oleju.

WSKAZÓWKA: Pompa jest bardzo precyzyjna.

Obracać śrubę co 1/4 obrotu podczas regulacji przepływu oleju.

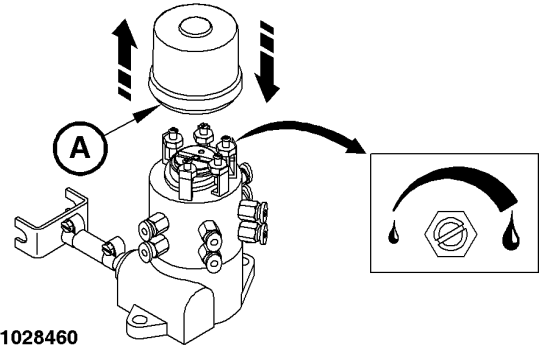
Gdy śruba jest całkowicie wkręcona (maksymalny przepływ), uzyskanie minimalnego przepływu jest możliwe poprzez jej odkręcenie o cztery obroty.

Aby wprowadzić początkowe ustawienia fabryczne, wykonać następujące czynności:

Całkowicie wkręcić odpowiednią śrubę.

W przypadku śruby szczotki 2, odkręcić o 19 kliknięć (3 obroty).

W przypadku śruby szczotki 3, odkręcić o 10 kliknięć (1,7 obrotu).



CC1028460

A—Pokrywa pompy

W przypadku śruby szczotki 4, odkręcić o 5 kliknięć (0,8 obrotu).

W przypadku śruby szczotki 5, odkręcić o 16 kliknięć (2,7 obrotu).

W przypadku śruby szczotki 6, odkręcić o 13 kliknięć (2,2 obrotu).

4. Założyć pokrywę (A).

OUCC006,0001AF3 -53-18OCT13-1/1

W razie potrzeby – napełnić zbiornik smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów

W zależności od ustawienia przepływu pompy, napełnić zbiornik odpowiednio do potrzeb.

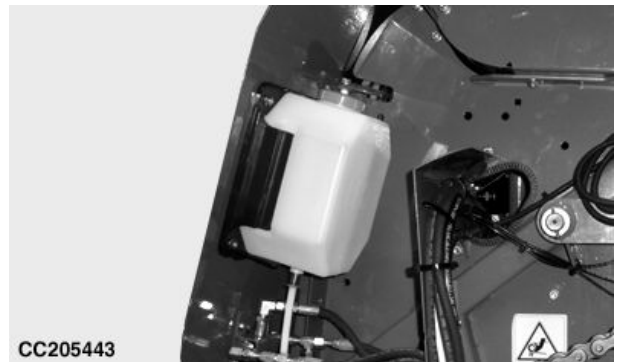
Specyfikacja

Zbiornik oleju—Pojem-

ność..... 4 l
(1 US gal.)

Używać oleju wymienionego w punkcie Olej uniwersalny do smarowania łańcuchów w tym rozdziale.

WAŻNE: Nigdy nie używać innego typu oleju.



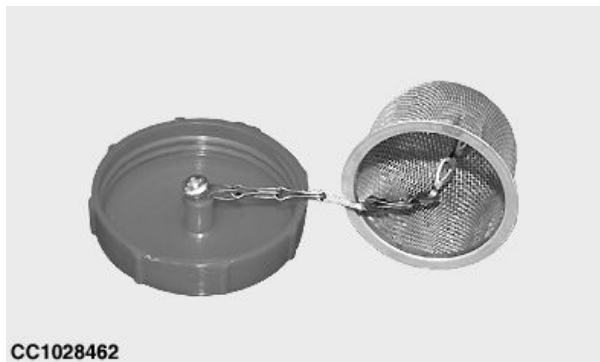
CC205443

CC205443 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AF4 -53-16SEP13-1/1

W miarę potrzeby - oczyścić filtr zbiornika oleju

Oczyścić filtr zbiornika oleju w miarę potrzeby.



CC1028462

CC1028462—UN—21SEP06

CC03745,0000F2B -53-19FEB08-1/1

W razie potrzeby - Oczyszczenie filtrów złącza hydraulicznego

Oczyścić filtr złącza w następujący sposób:

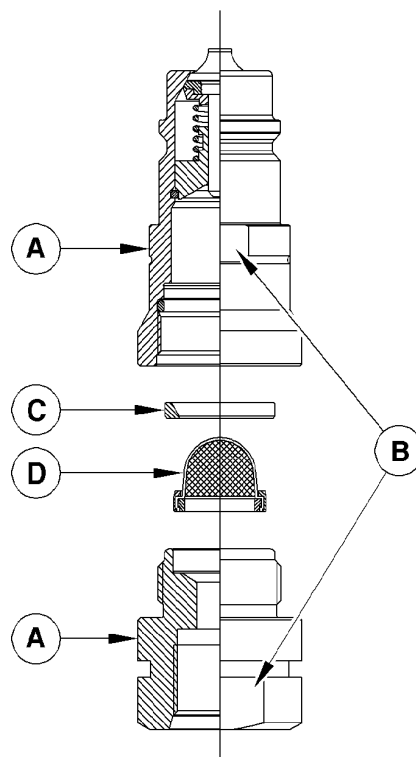
1. Rozmontować złącze (A) przy pomocy płaskich płytek (B).
2. Wyjąć pierścień dystansowy (C) i filtr (D).
3. Oczyścić filtr (D), używając czystego rozpuszczalnika.
4. Zmontować złącze (A) w kolejności odwrotnej do demontażu.
5. Dokręcić złącze (A) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Złącze przewodu ciśnieniowego—Moment dokręcania.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

A—Złącze
B—Płaska płytka

C—Pierścień dystansowy
D—Filtr



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -53-21OCT14-1/1

W razie potrzeby - Uzupełnić olej w zbiorniku automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)

WAŻNE: Podczas napełniania należy przestrzegać czystości.

Zależnie od ustawień automatycznego układu smarowania, uzupełnić poziom w zbiorniku zgodnie z wymogami.

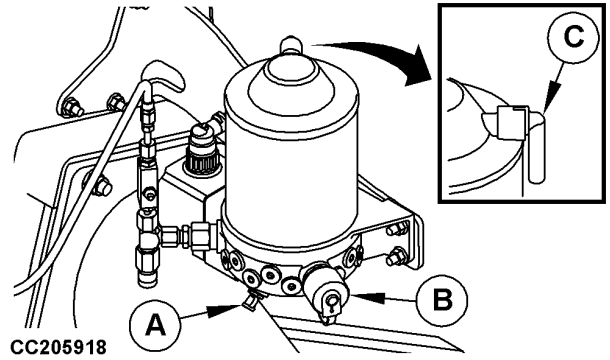
Specyfikacja

Zbiornik smaru—Pojemność..... 1,2 kg
(2,6 lb.)

Napełniać układ smarem poprzez złączkę do napełniania (A) za pomocą pompy smaru lub poprzez otwór (B) przy pomocy wysokoprzepływowej prasy napełniającej. Skontaktować się z dealerem John Deere w celu uzyskania dodatkowych informacji dotyczących wysokoprzepływowej prasy napełniającej.

Upewnić się, że rurka odpowietrzająca (C) na zewnątrz zbiornika nie jest zatkana.

Nie napełniać zbiornika ponad maksymalny poziom.



A—Złączka do napełniania
B—Otwór do napełniania

C—Rurka odpowietrzająca

Używać smaru wymienionego w punkcie Smar do automatycznego układu smarowania w tym rozdziale.

WAŻNE: Nigdy nie używać innego typu smaru.

OUCC006,0001AE8 -53-24OCT13-1/1

W razie potrzeby - Wymienić kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

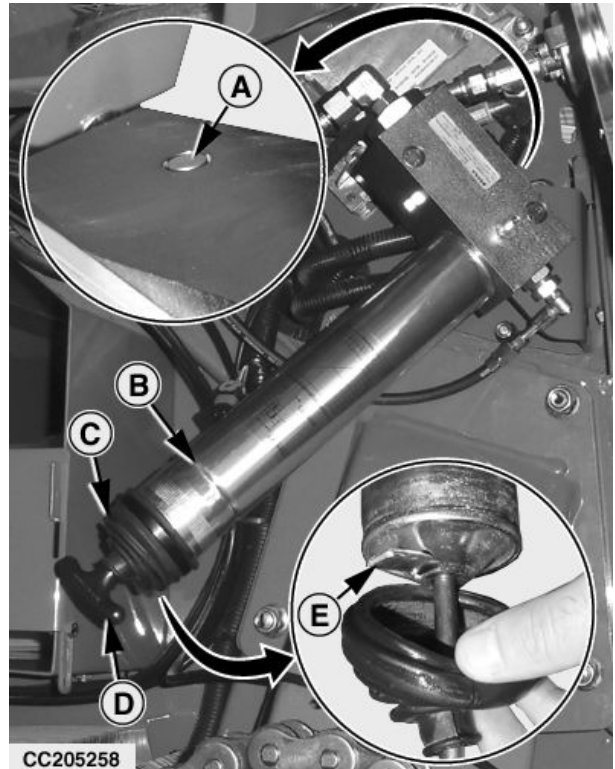
Wymiana kasety smaru

Na górnej powierzchni pompy smarującej, rozwija się wskaźnik (A), sygnalizując, że kaseeta smaru jest pusta. W celu wymiany kasety smaru, wykonać następujące czynności:

1. Pociągnąć dźwignię (D) w dół aż do oporu.
2. Odkręcić rurkę (B).
3. Wymienić pustą kasety smaru na nową.
4. Ponownie włożyć i dokręcić rurkę (B).
5. Wcisnąć blokadę (E) umieszczoną pod gumową osłoną (C), następnie popchnąć do góry dźwignię (D) aż do oporu.
6. Odpowietrzyć pompę smarującą. Patrz Odpowietrzyć automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) w rozdziale Obsługa.

A—Wskaźnik pustej kasety
B—Rurka kasety smaru
C—Gumowa osłona

D—Dźwignia tłoka popychacza
E—Blokada tłoczyska popychacza

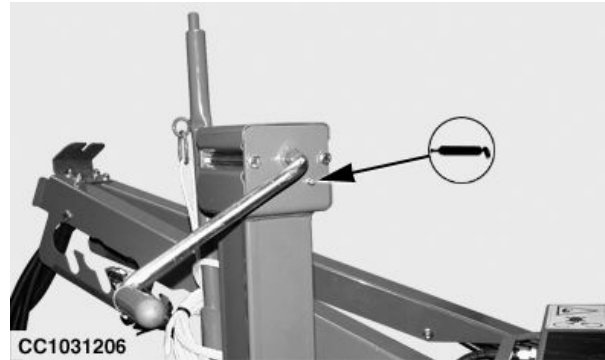


CC205258

OUCC006,0001AE9 -53-18OCT13-1/1

W miarę potrzeby - podpora

Nasmarować smarem John Deere GREASE-GARD.



CC1031206—UN—05JAN09

OUC006,000144C -53-08DEC08-1/1

Codziennie - zapobieganie pożarom

W celu usunięcia nagromadzonego materiału i utrzymania maszyny w czystości należy użyć sprężonego powietrza.

Należy unikać mycia pod wysokim ciśnieniem miejsc znajdujących się w pobliżu łożysk, aby nie uszkodzić uszczeltek.

Sprawdzić łożyska pod kątem wczesnych oznak uszkodzenia i wymienić zgodnie z zaleceniami. Wyłączyć zasilanie i sprawdzić czy nie ma nietypowych odgłosów, gorących części, zapachu spalenizny i przebarwień lakieru lub metalu.

Sprawdzenie stanu łożysk:

- Otworzyć i zablokować klapę.
- Przy poluzowanych pasach obrócić ręcznie każdą rolkę, zwracając uwagę na to, czy rolki nie obracają się na sucho, przy obrocie pojawia się nietypowy odgłos lub obracanie jest utrudnione.

- Popchnąć, pociągnąć lub delikatnie podważyć aby sprawdzić luz promieniowy łożyska.
- Sprawdzić wzrokowo i dotykowo luzy w łożyskach. Wymienić zużyte lub uszkodzone łożyska. Tuz po skończeniu pracy sprawdzić temperaturę każdego łożyska i jeśli jedno lub kilka z nich jest bardziej rozgrzane od pozostałych, należy je wymienić.

Sprawdzenie stanu zbiornika wody pod ciśnieniem:

- Sprawdzić kontrolkę ciśnienia zbiornika wody pod ciśnieniem. Ciśnienie może nieznacznie wahać się w zależności od temperatury, ale jego wartość powinna zawsze znajdować się w zielonym obszarze.
- Sprawdzić, czy zbiornik wody pod ciśnieniem jest całkowicie napełniony. Zważyć lub podnieść i oszacować, czy zbiornik wody pod ciśnieniem jest pełny. Patrz Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem, w sekcji Obsługa.

DC82261,00004E1 -53-05AUG14-1/1

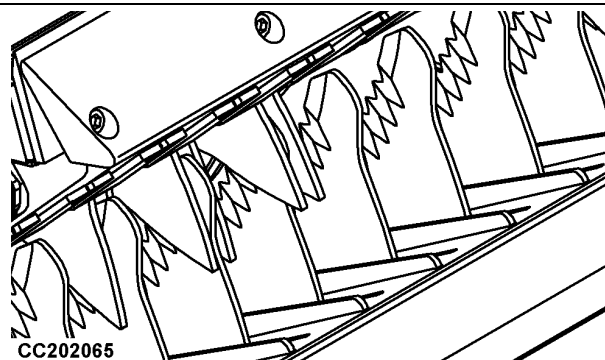
Codziennie - noże docinacza i opuszczana płyta podłogowa

UWAGA: Podczas pracy przy nożach zachować ostrożność. Noże są ostre i mogą poważnie zranić.

Sprawdzić noże docinacza:

1. Otworzyć klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić dźwignię zmiany biegów w położeniu postojowym, wyłączyć silnik w ciągniku i wyjąć klucz.
3. Zabezpieczyć klapę za pomocą urządzenia do blokowania.

Każdy nóż docinacza powinien być zawsze bardzo ostry. Noże należy sprawdzać codziennie lub po wykonaniu 200 bel, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej.



CC202065—UN—12APR13

Patrz punkt Wymiana noży docinacza, w rozdziale Obsługa, aby wymontować noże i Ostrzenie noży docinacza, aby naostrzyć noże.

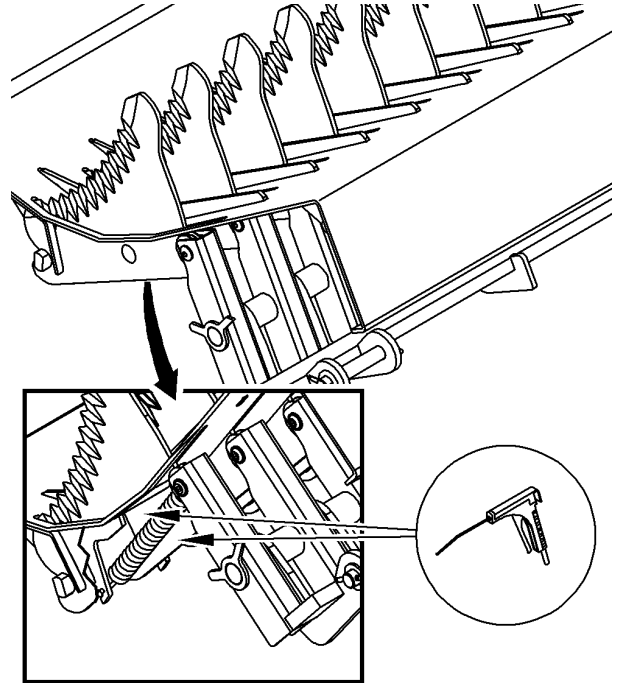
Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001A67 -53-04APR13-1/2

Czyszczenie opuszczanej płyty podłogowej:

1. Opuścić opuszczaną płytę podłogową. Patrz Usuwanie zatorów podajnika obrotowego w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
2. Wysunąć i wsunąć noże kilka razy. Patrz Wsuwanie lub wysuwanie noży docinacza w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
3. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić dźwignię zmiany biegów w położeniu postojowym, wyłączyć silnik w ciągniku i wyjąć kluczyk.
4. Zamknąć zawór(ory) odcinający(e).
5. Usunąć materiał przy pomocy urządzenia doprowadzającego strumień powietrza lub innego.

WSKAZÓWKA: Materiał można łatwo usunąć, gdy noże są wysunięte.



CC202066

CC202066 —UN—12APR13

OUC006,0001A67 -53-04APR13-2/2

Po pierwszych 10 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół

Po pierwszych 10 godzinach pracy sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

WAŻNE: Powtarzać procedurę za każdym razem, gdy koło jest zdejmowane i zakładane.

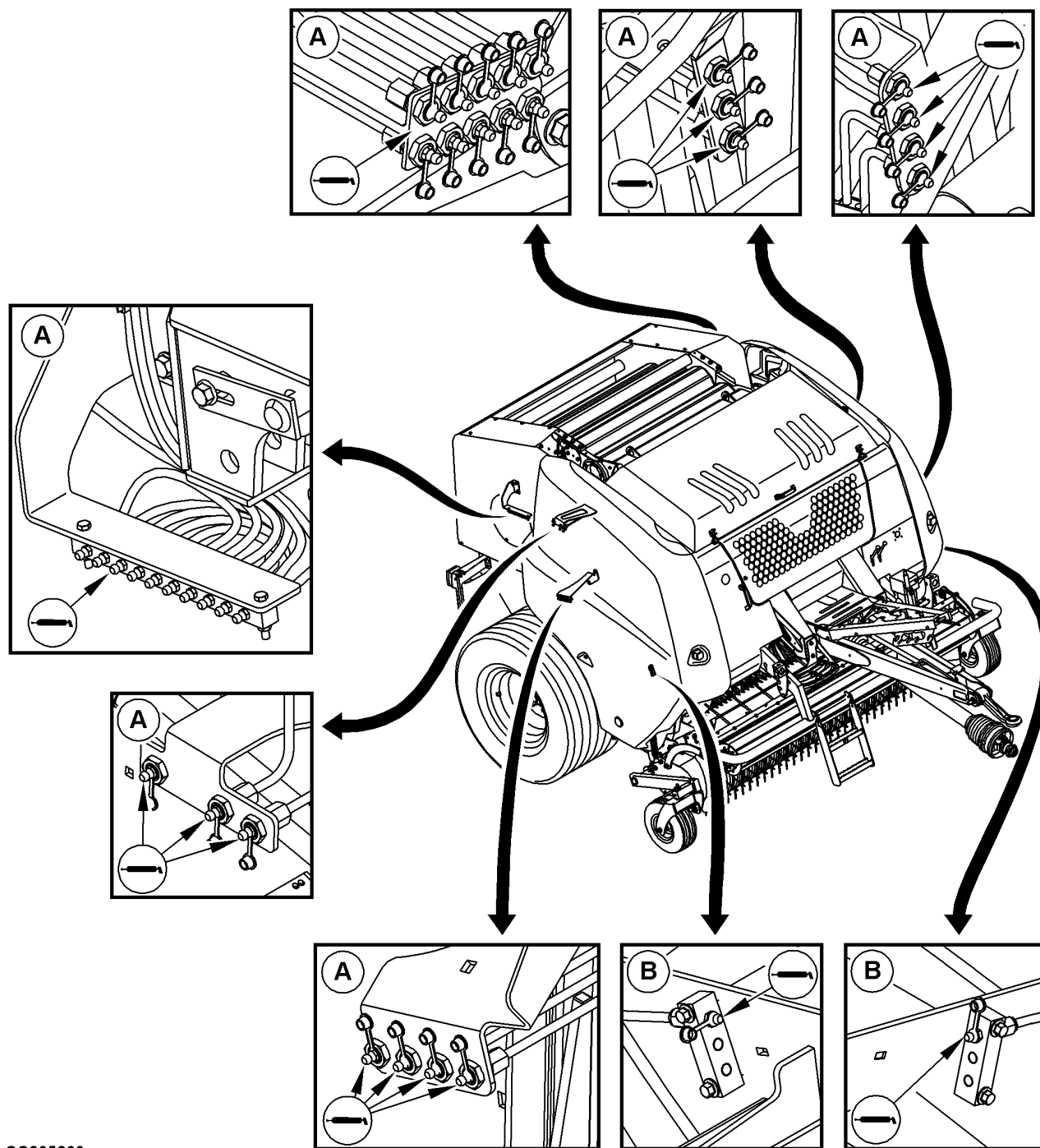


CC202789

CC200789 —UN—12APR13

OUC006,0001A5F -53-26MAR13-1/1

Co 10 godzin - Rolki i podajnik obrotowy (prasa bez automatycznego układu smarowania)



CC205260

A—Rolka

B—Podajnik obrotowy

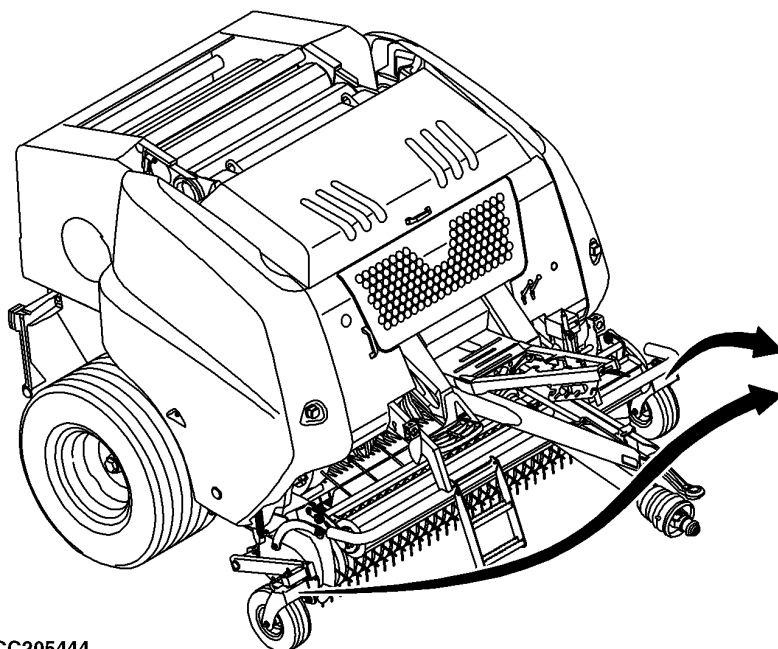
Nasmarować smarem John Deere Grease-Gard™.

WAŻNE: Nasmarować wszystkie smarowniczki rolek po każdym dniu pracy, kiedy łożyska są jeszcze nagrzane.

OUC006,0001AEC -53-28OCT13-1/1

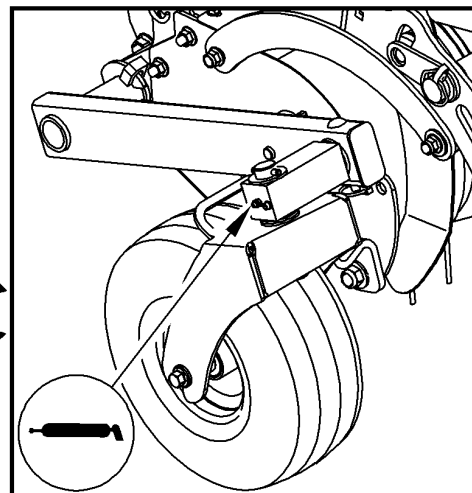
CC205260 —UN—16OCT13

Co 10 godzin - samonastawne koła kopiujące podbieracza (zależnie od wyposażenia)



CC205444

Nasmarować smarem John Deere Grease-Gard™.

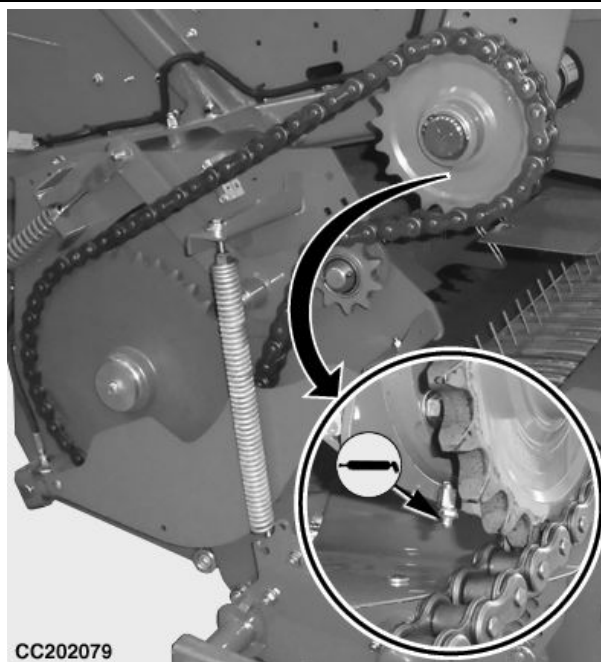


CC205444 —UN—17OCT13

OUCC006,0001AF5 -53-16SEP13-1/1

**Co 30 godzin - łożysko wału napędowego
(prasa bez automatycznego układu
smarowania)**

Nasmarować smarem John Deere GREASE-GARD™.

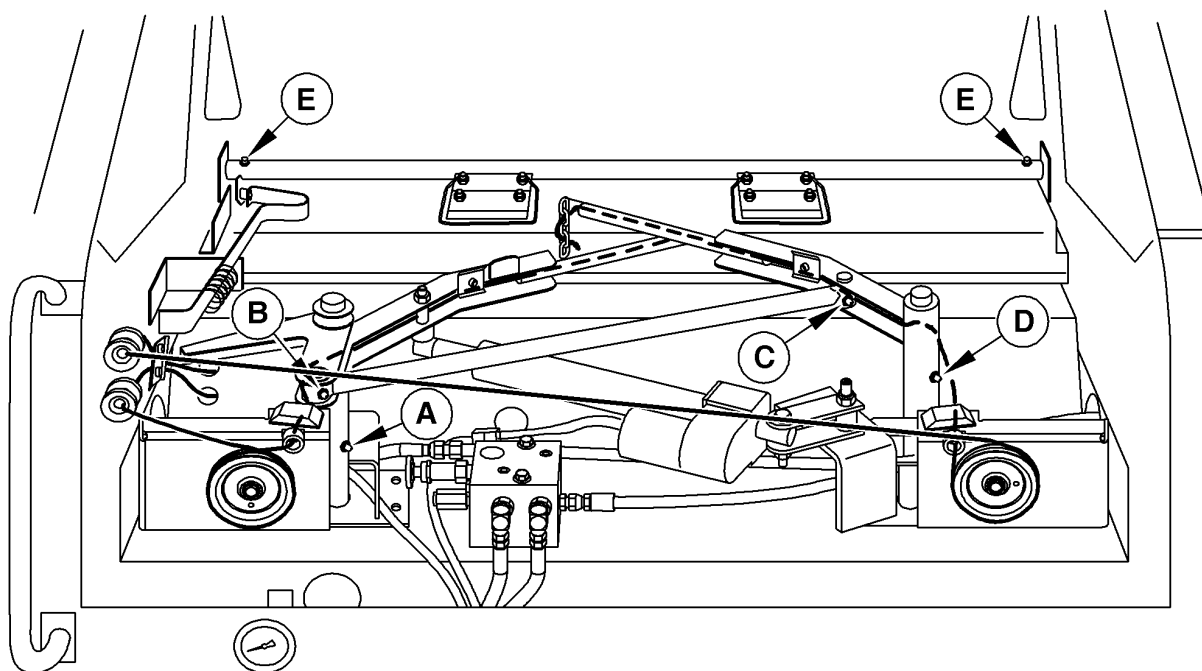


CC202079

CC202079 —UN—18APR13

OUCC006,0001A71 -53-16APR13-1/1

Co 30 godzin – owijanie sznurkiem



CC1031207

- A—Oś obrotu ramienia sznurka C—Sworzeń ciągła ramienia sznurka E—Wspornik noża sznurka
 B—Sworzeń ciągła ramienia sznurka D—Oś obrotu ramienia sznurka

Nasmarować smarem John Deere GREASE-GARD.

OUCC006,000144E -53-08DEC08-1/1

CC1031207 —UN—05JAN09

Po pierwszych 50 godzinach - moment dokręcenia nakrętek kół

Po pierwszych 50 godzinach pracy sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

WAŻNE: Powtarzać procedurę za każdym razem, gdy koło jest zdejmowane i zakładane.



CC202789

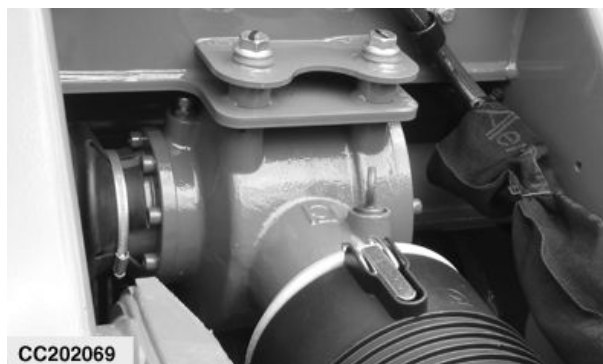
CC202789 —UN—12APR13

OUCC006,0001A60 -53-26MAR13-1/1

Po pierwszych 50 godzinach - skrzynia przekładniowa

Wymienić olej w skrzyni przekładniowej po pierwszych 50 godzinach pracy. Patrz Co 500 godzin lub co roku - opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej w tym rozdziale.

WSKAZÓWKA: Przednia osłona zdjęta w celu ilustracji.



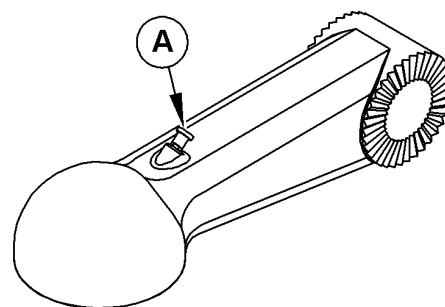
CC202069 —UN—12APR13

OUC006,0001A6B -53-11APR13-1/1

Co 50 godzin - Zaczep typu kulowego (jeśli jest w wyposażeniu)

Nasmarować smarem John Deere Grease-Gard™.

A—Smarowniczka



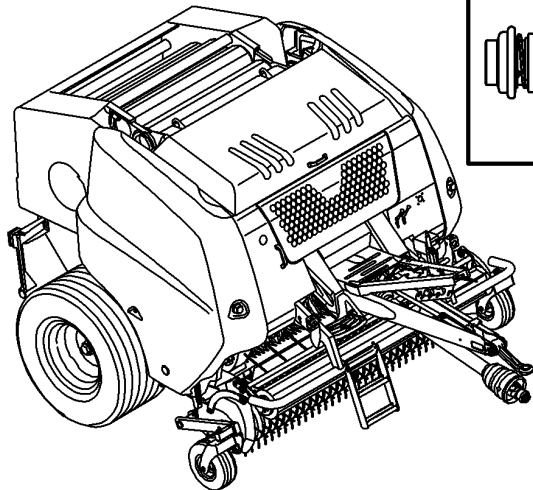
CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

DC82261,00003A8 -53-28OCT13-1/1

Co 50 godzin - Układ napędowy

WSKAZÓWKA: Ilość smaru przekazywana przy każdym skoku pompy smarownicy wynosi średnio 1 g (0.035 oz.).



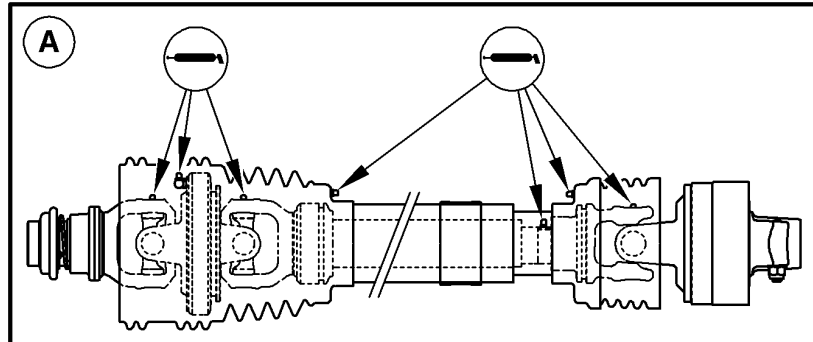
CC205445

A—Smarowniczka

Teleskopowy wał napędowy:

Smarować smarem John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

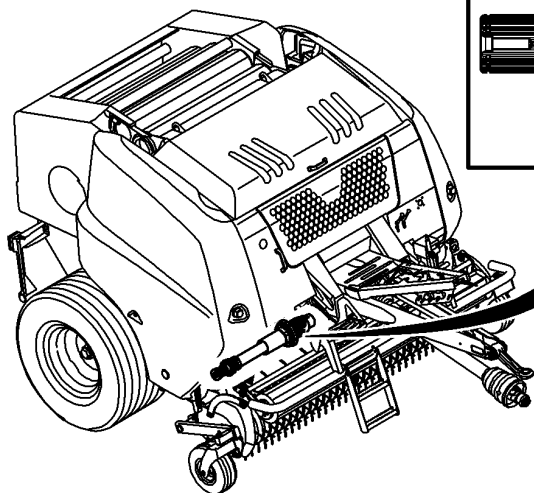


W celu prawidłowego nasmarowania teleskopowego wału napędowego, zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi teleskopowych wałów napędowych.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000058C -53-12JAN15-1/2

CC205445—UN—16OCT13

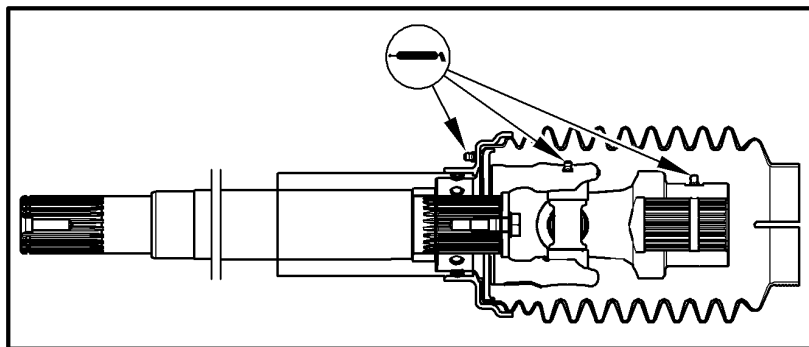


CC228083

Przedłużenie wału:

Smarować smarem John Deere Grease-Gard™.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company



W celu prawidłowego nasmarowania przedłużenia wału, zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi teleskopowego układu napędowego.

DC82261,000058C -53-12JAN15-2/2

CC228083 —UN—11DEC14

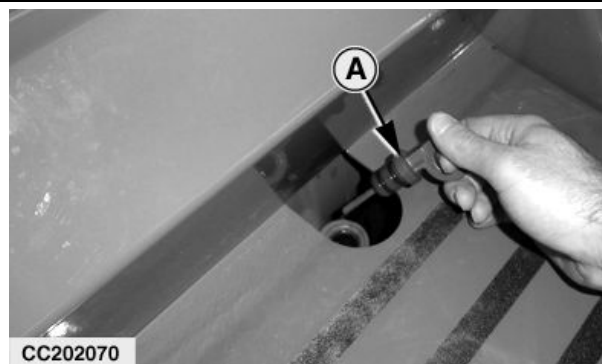
Co tydzień - poziom oleju skrzyni przekładniowej

WAŻNE: Sprawdzać poziom oleju co tydzień, przy pomocy wskaźnika prętowego (A) i uzupełnić olej w razie potrzeby.

Nie wlewać nadmiernej ilości oleju do skrzyni przekładniowej, gdyż spowoduje to przegrzanie i wyciek oleju.

Używać oleju wymienionego w punkcie Olej przekładniowy w tym rozdziale.

A—Wskaźnik prętowy



CC202070

CC202070 —UN—12APR13

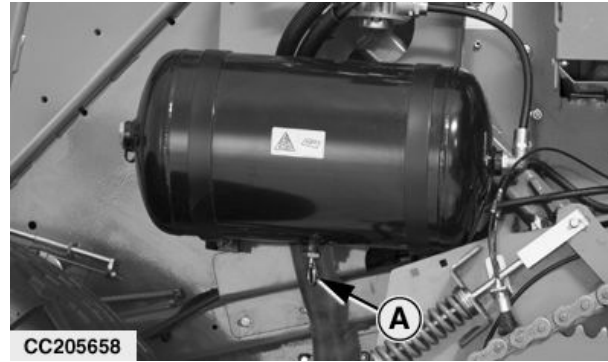
OUCC006,0001A6C -53-15APR13-1/1

Co tydzień - sprawdzenie i opróżnienie zbiornika hamulca pneumatycznego

! UWAGA: Przed spuszczeniem skroplonej wody ze zbiornika sprężonego powietrza upewnić się, że maszyna jest zabezpieczona przed odtoczeniem się. Włączyć hamulec postojowy i umieścić kliny pod kołami.

Pociągnąć pierścień (A), aby spuścić wodę ze zbiornika powietrza.

Kondensat w układzie hamulcowym może spowodować niesprawność.

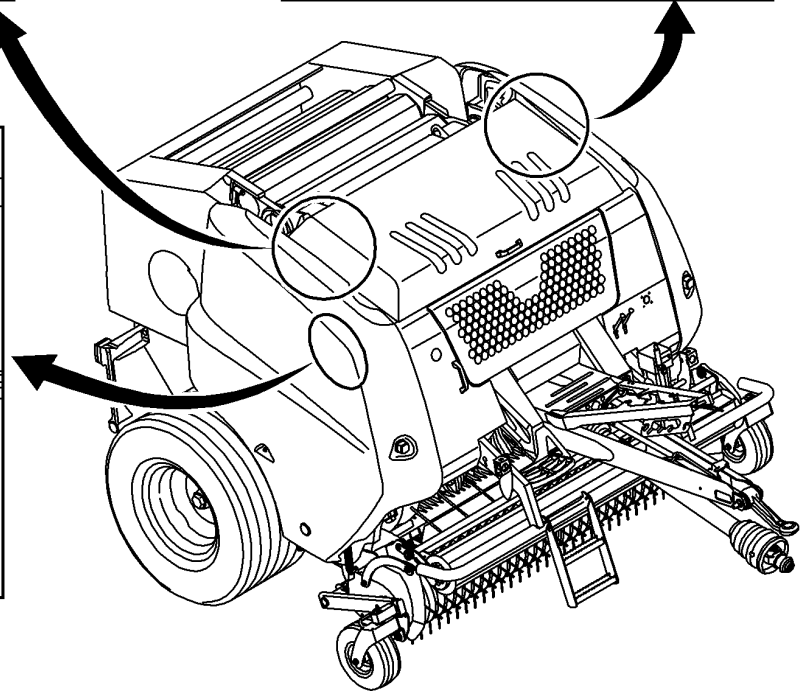
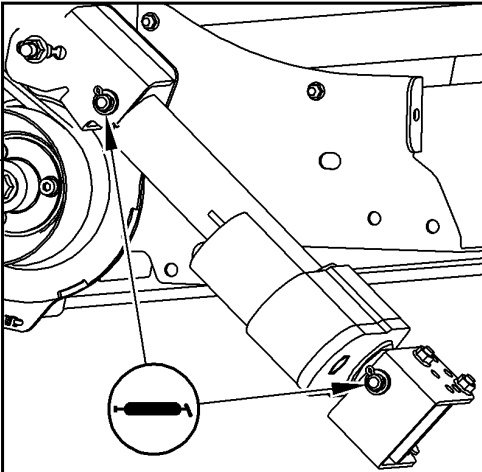
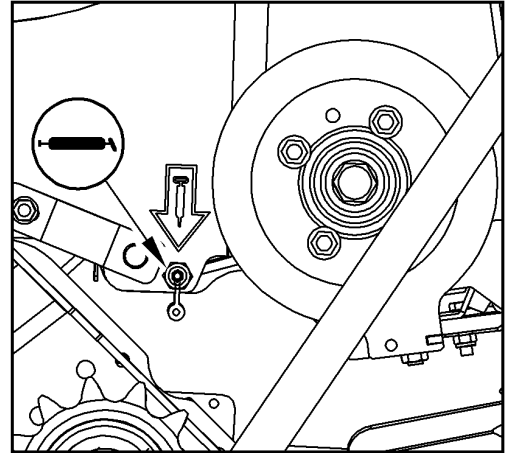
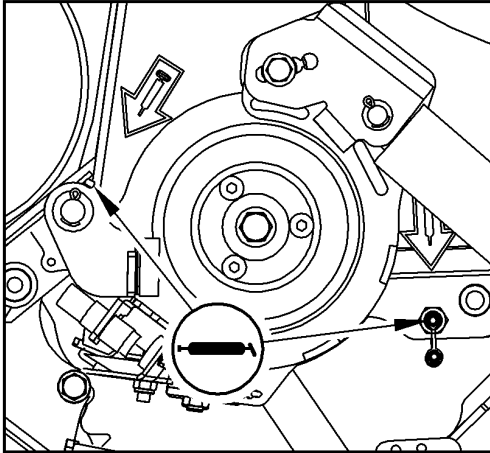


A—Pierścień

CC205658 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B16 -53-20SEP13-1/1

Co 1000 bel - owijanie siatką



CC205446

Nasmarować smarem John Deere Grease-Gard™.

CC205446 —UN—16OCT13

OUC006,0001AF7 -53-16SEP13-1/1

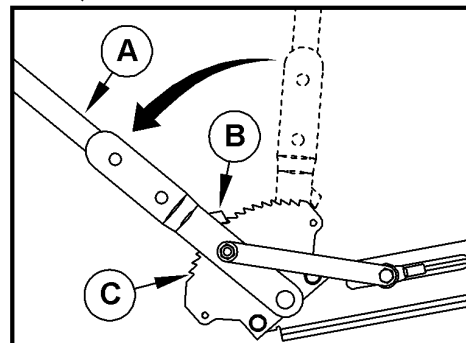
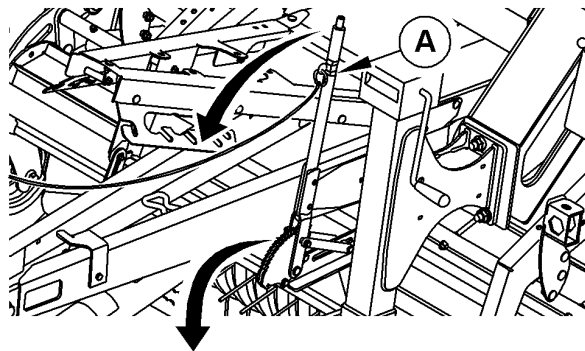
Co miesiąc - kontrola hamulca postojowego

Pociągnąć dźwignię (A) do oporu, aby włączyć hamulec postojowy, a następnie sprawdzić, czy zatrzask (B) nie jest położony w ostatnim pozostałym wycięciu (C).

Jeżeli nie, skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

A—Dźwignia hamulca postojowego
B—Zatrzask hamulca postojowego

C—Pozostałe wycięcie



CC205667

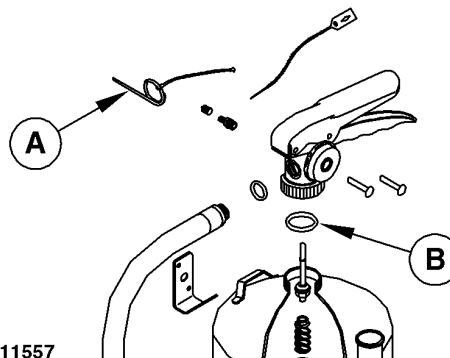
CC205667 —UN—16OCT13

OUC006,0001B23 -53-26SEP13-1/1

Co miesiąc - sprawdzenie zbiornika wody pod ciśnieniem

1. Sprawdzić pod kątem wszelkich możliwych uszkodzeń związanych z: korozją, wyciekami lub zatkaniem wylotu spustowego.
2. Sprawdzić, czy uszczelka (B) nie jest uszkodzona.
3. Sprawdzić, czy zawleczka zabezpieczająca (A) jest w dobrym stanie.
4. Zbiornik wody pod ciśnieniem musi być czysty, a instrukcje na etykiecie muszą być czytelne.

Gdy sprawdzenie zbiornika wody pod ciśnieniem wykaże jakieś uszkodzenia, zbiornik ten należy wymienić.



CC211557

CC211557 —UN—20AUG14

A—Zawleczka zabezpieczająca B—Uszczelka

DC82261,00004D7 -53-20AUG14-1/1

Co 500 godzin lub co roku - opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej

WAŻNE: Wymienić olej w skrzyni przekładniowej po pierwszych 50 godzinach pracy, a następnie wymieniać go co 500 godzin lub raz w roku, w zależności od tego, co nastąpi pierwsze.

Nie wlewać nadmiernej ilości oleju do skrzyni przekładniowej, gdyż spowoduje to przegrzanie i wyciek oleju.

WSKAZÓWKA: Przednia osłona zdjęta w celu ilustracji.

1. Spuszczać olej, gdy jest gorący (tj. po pracy). Wyciągnąć wskaźnik prętowy (A) i korek spustowy (C), a następnie zlać olej do odpowiedniego pojemnika.
2. Oczyszczyć i założyć ponownie korek spustowy (C), a następnie dokręcić momentem, zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Korek spustowy—Moment dokręcania.....40 Nm
(29 lb-ft)

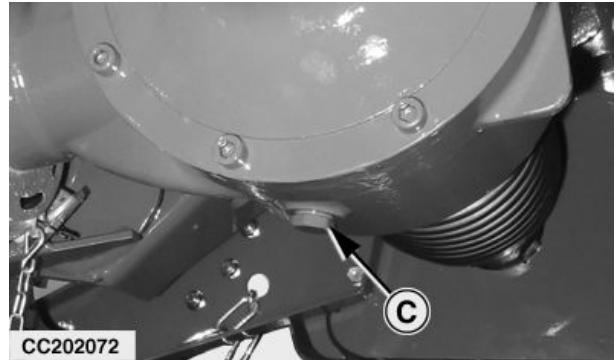
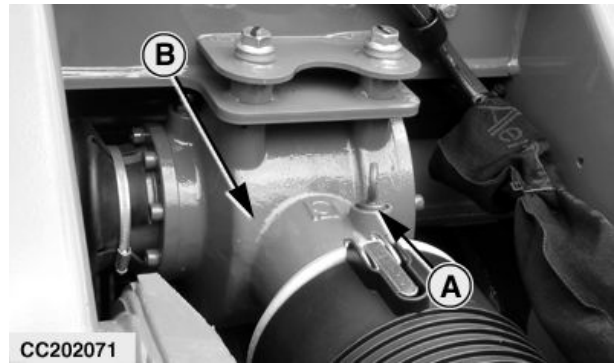
3. Napełnić skrzynię przekładniową (B) olejem John Deere EXTREME-GARD™ lub równorzędnym. Patrz Olej przekładniowy w tym rozdziale.

Specyfikacja

Skrzynia przekładniowa
540 i 1000
obr./min—Pojemność.....2,9 l
(0.77 U.S. gal.)

4. Sprawdzić poziom oleju przy pomocy wskaźnika prętowego (A).

EXTREME-GARD jest nazwą handlową Deere & Company



A—Wskaźnik prętowy
B—Skrzynia przekładniowa

C—Korek spustowy

CC202071 —UN—12APR13

CC202072 —UN—12APR13

OUCC006,0001A6D -53-12APR13-1/1

Co rok - sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki koła

Po roku użytkowania sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

WAŻNE: Powtarzać procedurę za każdym razem, gdy koło jest zdejmowane i zakładane.

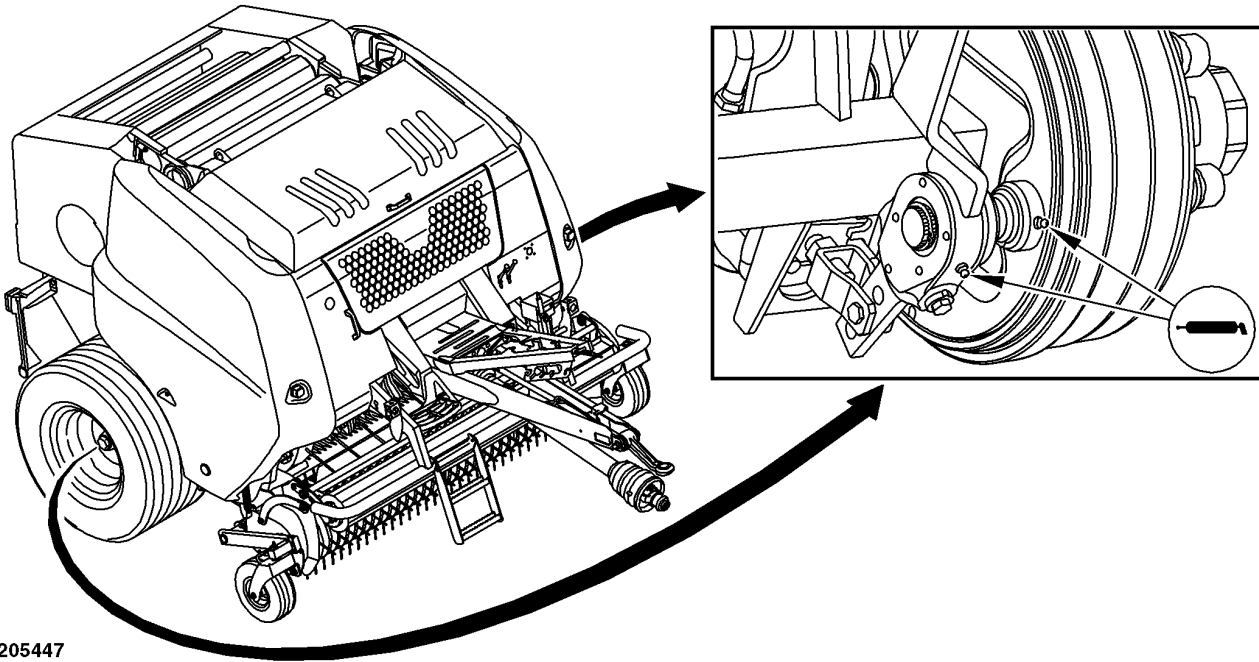


CC202789

CC202789 —UN—12APR13

DC82261,0000596 -53-15DEC14-1/1

Co roku - wały hamulca pneumatycznego



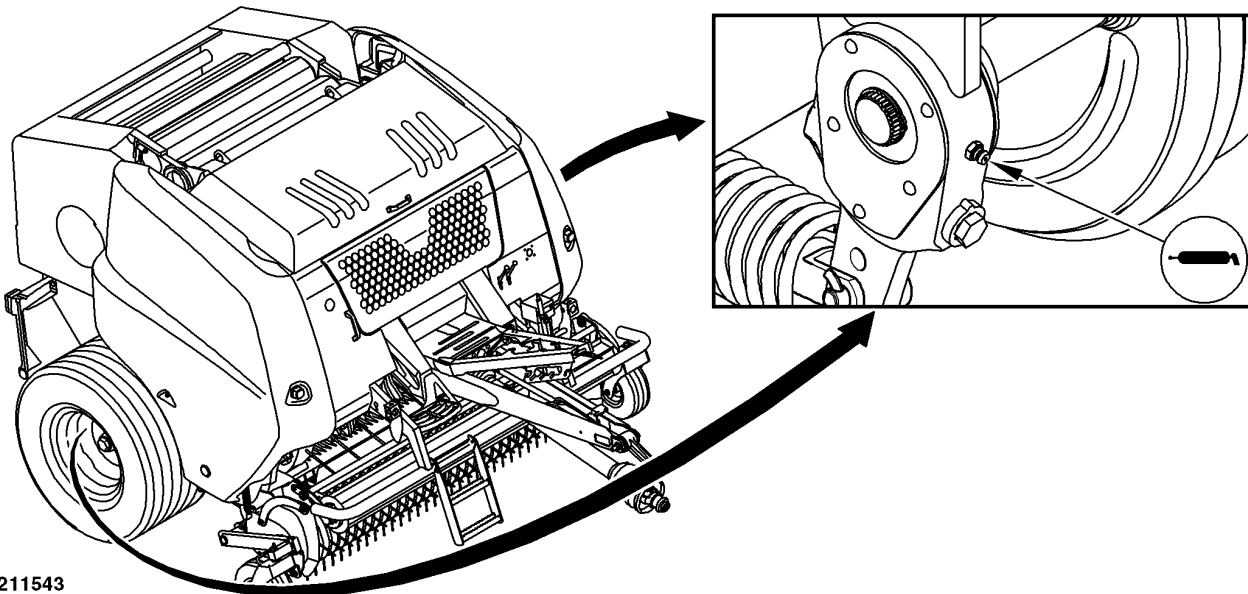
CC205447

Należy smar John Deere Grease-Gard™ z obu stron.

OUC006,0001AF8 -53-16SEP13-1/1

CC205447 —UN—18OCT13

Co rok - wałki hamulca hydraulicznego



CC211543

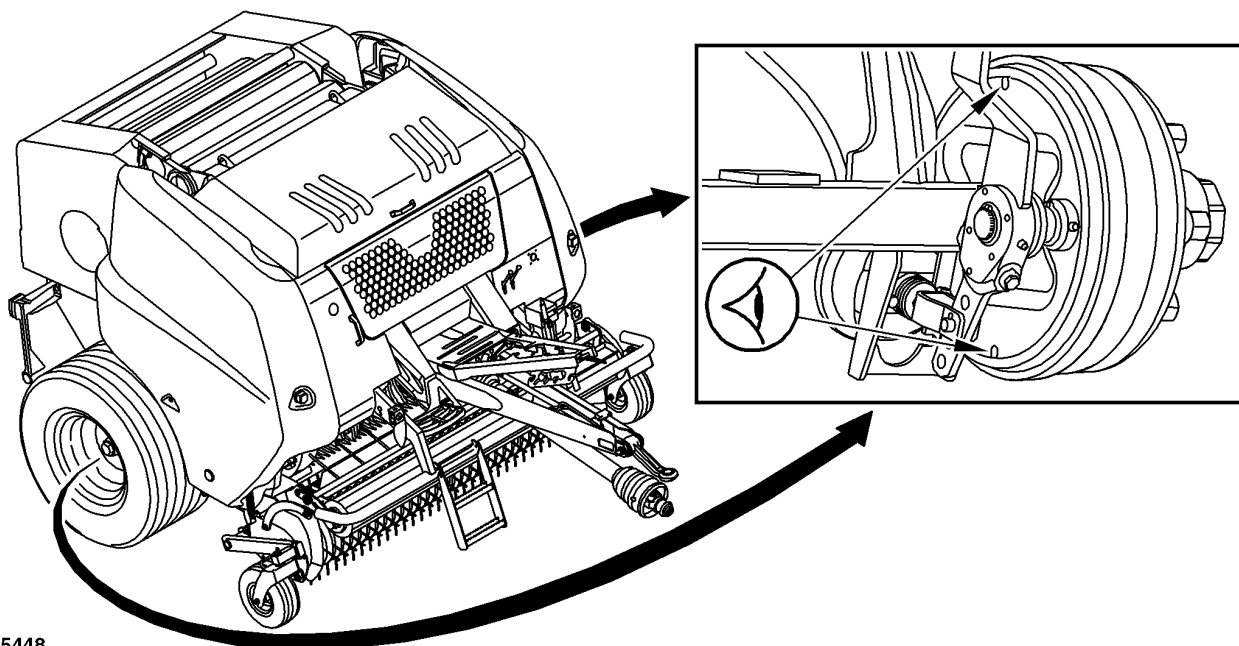
Nasmarować za pomocą John Deere GREASE-GARD™, po obu stronach.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

DC82261,00004D5 -53-23JUN14-1/1

CC211543 —UN—19AUG14

Co roku - szczęki hamulca pneumatycznego



CC205448

Z obu stron sprawdzić, czy grubość okładzin hamulca jest większa od podanej w następującej specyfikacji:

Specyfikacja

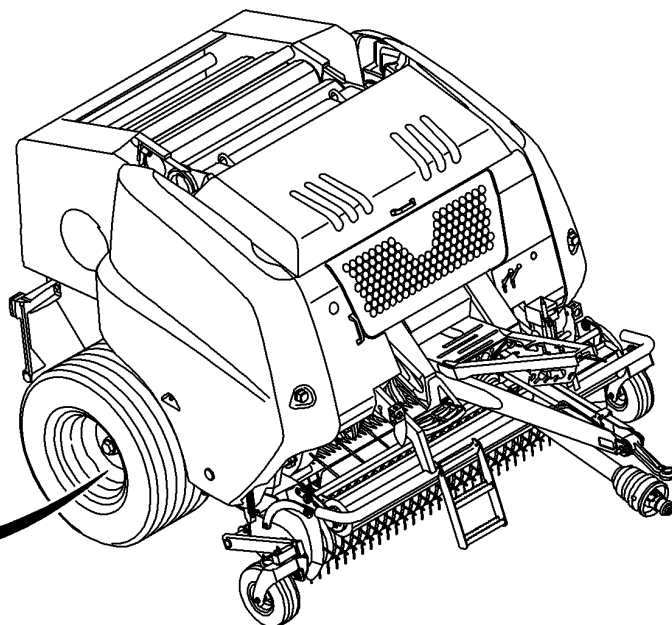
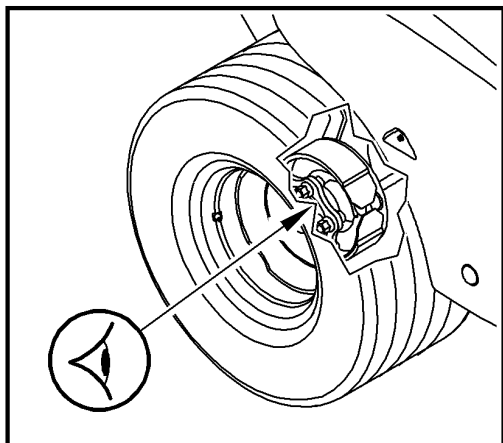
Okładzina	
hamulca—Minimalna	
grubość.....	2 mm
	(0.08 in.)

Jeśli nie, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere, aby wymienić szczękę hamulca.

CC205448—UN—18OCT13

OUC006,0001AF9 -53-16SEP13-1/1

Co roku - szczęki hamulca hydraulicznego



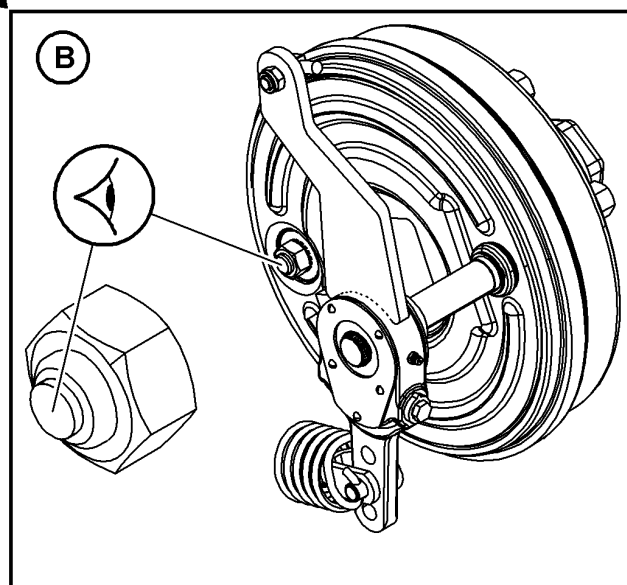
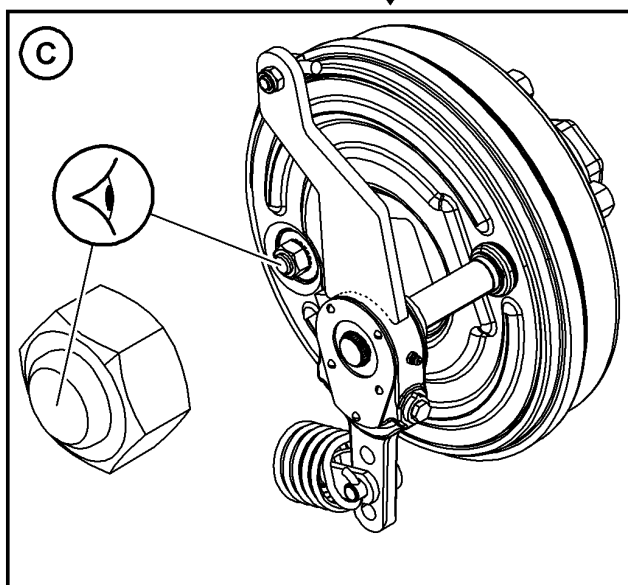
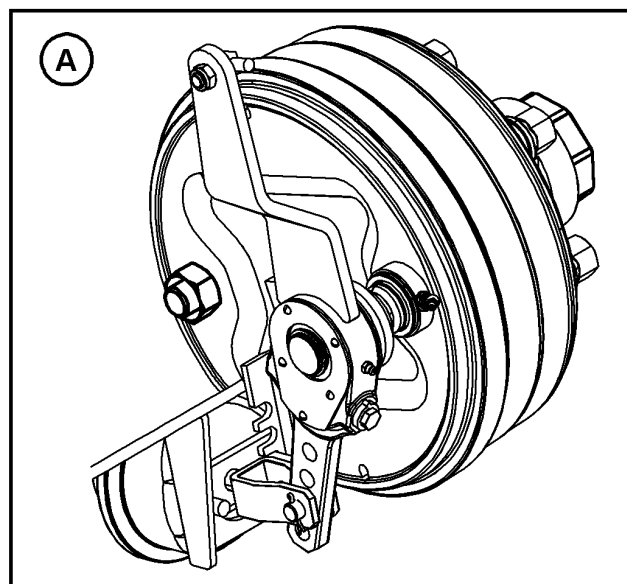
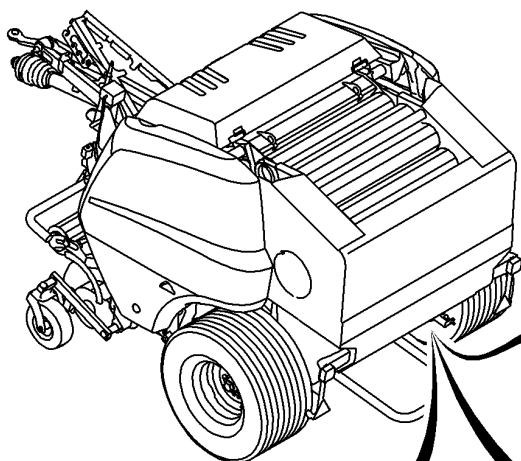
CC205449

Aby sprawdzić grubość okładziny hamulca, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

CC205449 —JUN—17OCT13

OUC006,0001AFA -53-16SEP13-1/1

Co rok - przegub hamulca



CC211551

A—Oś z hamulcem
pneumatycznym

B—Oś z hamulcem
hydraulicznym i przegubem
hamulca z czopem
gwintowym

C—Oś z hamulcem
hydraulicznym i przegubem
hamulca z czopem
niegwintowym

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00004E6 -53-01SEP14-1/2

CC211551 —UN—02SEP14

Włączyć hamulec postojowy prasy, dokręcić określonym momentem nakrętkę przegubu hamulca po obu stronach:

Specyfikacja

Przegub hamulca
- oś z hamulcem
pneumatycznym
(A)—Moment

dokręcania.....220–280 Nm
(162–206 lb.-ft.)

Przegub hamulca z
czopem gwintowym - oś z
hamulcem hydraulicznym
(B)—Moment

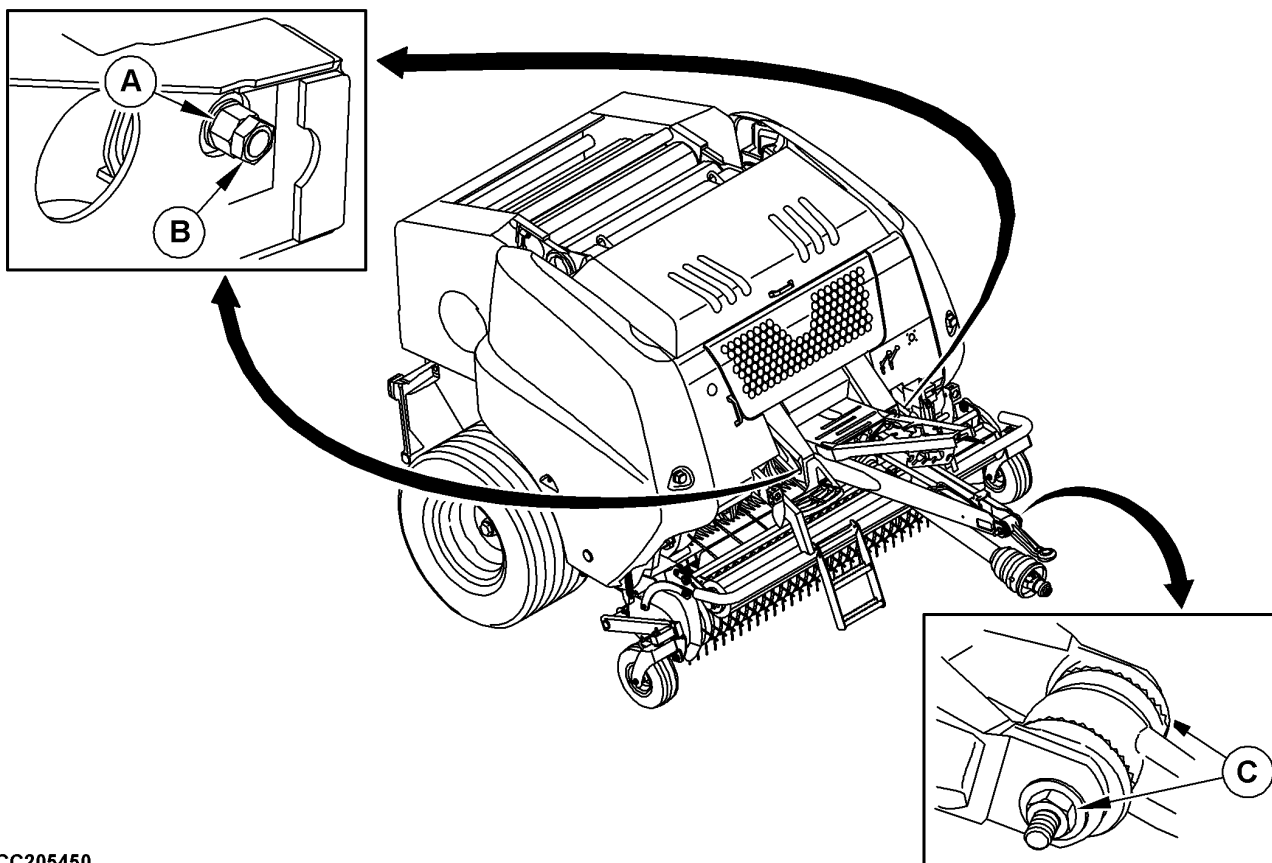
dokręcania.....350–390 Nm
(258–288 lb.-ft.)

Przegub hamulca z
czopem niegwintowym
- oś z hamulcem
hydraulicznym
(C)—Moment

dokręcania.....115–145 Nm
(85–107 lb.-ft.)

DC82261,00004E6 -53-01SEP14-2/2

Co roku - rama dyszla i zaczep



CC205450

A—Nakrętka

B—Nakrętka zabezpieczająca

C—Śruba mocująca zaczep

Dokręcić nakrętki (A) mocujące ramę dyszla, nakrętki zabezpieczające (B) i śrubę (C) mocującą zaczep momentem dokręcania zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja	
Nakrętka mocująca ramy dyszla—Moment dokręcania.....	700 N·m (516 lb.-ft.)

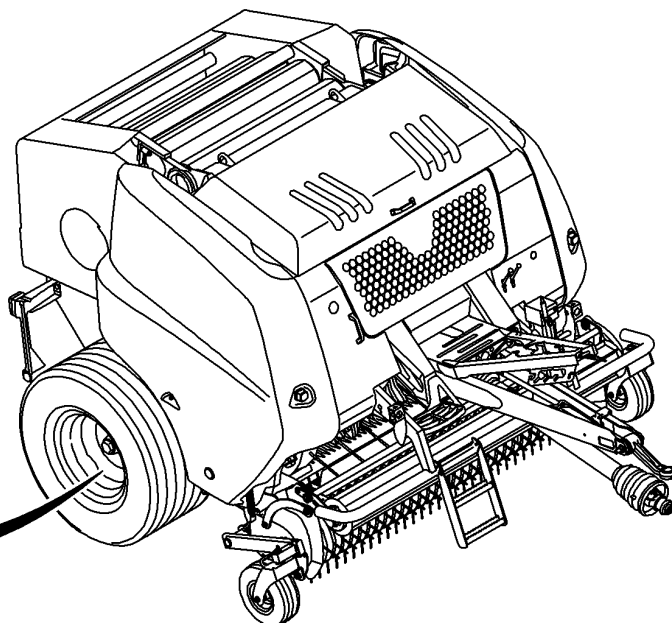
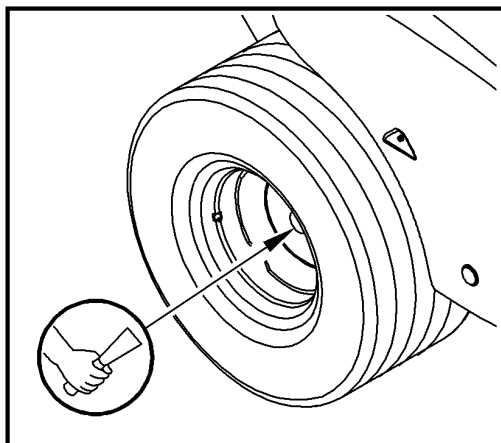
Nakrętka zabezpieczająca ramy dyszla—Moment dokręcania.....	300 N·m (221 lb.-ft.)
---	--------------------------

Śruba mocująca zaczepu—Moment dokręcania.....	620 N·m (450 lb.-ft.)
---	--------------------------

OUCC006,0001AFB -53-16SEP13-1/1

CC205450 —UN—21OCT13

Co 2 lata - łożyska osi



CC205451

Aby sprawdzić i nasmarować łożyska osi, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

CC205451 —UN—18OCT13

OUC006,0001AFC -53-16SEP13-1/1

Co 3 lata - akumulatory

Zawsze przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących okresów międzyobsługowych dla akumulatorów.

Jakiegolwiek obsługa lub konserwacja akumulatorów musi być przeprowadzana wyłącznie przez dealera John Deere. Wizualnie sprawdzać akumulatory przynajmniej co 3 lata.



CC1022636

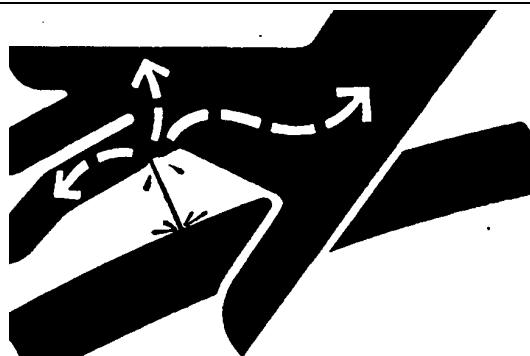
CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000FE9 -53-17NOV09-1/1

Co 6 lat - przewody hydrauliczne

Z uwagi na zużywanie się przewodów hydraulicznych w miarę upływu czasu, zalecane jest dokonywanie wymiany tych przewodów co 6 lat.

Przepisy w niektórych krajach nakładają obowiązek stosowania tego zalecenia.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -53-14DEC10-1/1

Co 10 lat - akumulatory

Zawsze przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących okresów międzyobsługowych dla akumulatorów.

Jakakolwiek obsługa lub konserwacja akumulatorów musi być przeprowadzana wyłącznie przez dealera John Deere. Co 10 lat zlecać dealerowi John Deere przeprowadzenie kompletnej kontroli łącznie z testem ciśnienia.



CC1022636

CC03745,0000522 -53-01SEP03-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Wykrywanie i usuwanie usterek

Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyłączenie sprzęgła podczas formowania beli bez podawania siana.	Nagromadzenie siana za rotorem.	Sprawdzić, czy opuszczana płyta podłogowa jest w górnym położeniu. W razie potrzeby wyregulować czujnik. Patrz Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533 w rozdziale Obsługa. Zamontować deflektor na zgarniaczu rolki (Nr 13). Patrz Regulacja zgarniacza rolki (Nr 13) w rozdziale Obsługa. Zatrzymać WOM, gdy prasa nie jest zasilana materiałem.
	Siano nie jest zbierane równo.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko. Opuścić podbieracz. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz. Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Dyszel ustawiony zbyt nisko. Sprawdzić regulację dyszla. Patrz Regulacja dyszla w rozdziale Przyłączanie i odłączanie. Zbyt wysoko ustawiony przytrzymywacz krótkich roślin lub rolka zgniatająca pokos. Obniżyć przytrzymywacz krótkich roślin lub rolękę zgniatającą pokos. Patrz Regulacja osłony krótkich roślin (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja rolki dociskowej pokosu (zależnie od wyposażenia) w części Użytkowanie prasy - Informacje ogólne. Zbyt szybka jazda. Zmniejszyć prędkość jazdy. Zbyt lekkie pokosy. Zgrabić cięższe pokosy. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne. Zgięte lub złamane palce podbieracza. Wyprostować lub wymienić palce.
	Podbieracz nie utrzymuje się w położeniu pływającym lub opada swobodnie.	Nadmierne lub niedostateczne wspomaganie położenia pływającego. Wyregulować sprężyny odciążające. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059D -53-19FEB15-1/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Palce podbieracza nie obracają się.	Zerwany łańcuch napędu podbieracza.	Wymienić łańcuch.
	Złamana krzywka.	Wymienić krzywkę. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Palce podbieracza zagłębiają się w podłożu.	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz.	Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Uszkodzenie palca podbieracza.	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Obcy materiał wewnątrz i/lub złamane palce. Belowanie łodyg kukurydzy.	Usunąć materiał i/lub wymienić palce. Podnieść podbieracz. Można oczekiwać dużych uszkodzeń palców. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne.
Zgarniacze są zużyte od wewnątrz.	Zgięte zgarniacze uderzają o zwoje palców.	Sprawdzić zakleszczanie się bocznych deflektorów.
		Zwiększyć odciążanie dla położenia pływającego. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Spychanie	Przytrzymywacz krótkich roślin lub belka zgniatająca pokos ustawiona zbyt nisko.	Podnieść przytrzymywacz krótkich roślin lub rolkę zgniatającą pokos. Patrz Regulacja osłony krótkich roślin (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja rolki dociskowej pokosu (zależnie od wyposażenia) w części Użytkowanie prasy - Informacje ogólne.
	Dyszel ustawiony zbyt wysoko.	Sprawdzić regulację dyszla. Patrz Regulacja dyszla w rozdziale Przyłączanie i odłączanie.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059D -53-19FEB15-2/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Prasa nie beluje krótkich, suchych, śliskich roślin.	Zbyt duży pokos i/lub zbyt duża prędkość jazdy.	Zmniejszyć rozmiar pokosu i/lub prędkość jazdy ciągnika.
	Brak niektórych palców podbieracza.	Wymienić palce.
	Zbyt wysokie obroty WOM.	Zmniejszyć obroty WOM i włączyć wyższy bieg.
	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz <u>Regulacja wysokości podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Zbyt lekki pokos.	Zgrabić cięższe pokosy. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne.
	Bela ślizga się w komorze.	Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Osprzęt.
	Bela nie obraca się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zwiększyć gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
Do prasy nie są podawane łodygi kukurydzy.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Opuścić podbieracz. Patrz <u>Regulacja wysokości podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Zbyt duże pokosy.	Zgrabić mniejsze pokosy. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne.
	Brak palców lub złamane palce podbieracza.	Wymienić palce.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059D -53-19FEB15-3/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Bela nie obraca się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz Regulacja pełnowymiarowej beli w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Zwiększyć gęstość beli. Patrz Regulacja gęstości beli w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Załącznik.
Zapychanie się bocznych deflektorów.	Za duże nagarnianie na końcach.	Zmniejszyć nagarnianie.
	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja wysokości podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Opony ciągnika wgniatają rośliny w ściernisko.	Zwiększyć rozstaw kół. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
Zapchanie podajnika obrotowego.	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy. W celu odetkania podajnika obrotowego, patrz Usuwanie zatorów podajnika obrotowego w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
	Zbyt wysoka gęstość beli.	Zmniejszyć gęstość. Patrz Regulacja gęstości beli w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Zapchanie w punkcie styku ślimaków.	Ślimak rotora nie skrobany.	Sprawdzić, czy opuszczana płyta podłogowa jest w górnym położeniu. W razie potrzeby wyregulować czujnik. Patrz Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533 w rozdziale Obsługa. Wyregulować zgarniacze ślimaka rotora. Patrz Regulacja zgarniaczy ślimaka rotora w rozdziale Obsługa.
Hałas w obrębie rotora.	Odkształcone zęby rotora.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Utrata noża.	Drażek blokujący nóż odblokowany.	Zablokować drażek.
	Zużycie drażka blokującego nóż.	Wymienić drażek blokujący nóż. Skontaktować się z dealerem John Deere.

DC82261,000059D -53-19FEB15-4/4

Ogólne trudności w prasie

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyłączenie sprzęgła podczas formowania beli.	Prasa zatkana.	Patrz <u>Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału</u> w tym rozdziale.
Prześwit pod pojazdem zbyt mały.	Dyszel ustawiony zbyt wysoko.	Obniżyć dyszel. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w rozdziale <u>Przyłączanie i odłączanie</u> .
Czerwony pasek na wskaźniku gęstości beli.	Dźwignia zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku nie jest w neutralnym położeniu.	Przestawić dźwignię do położenia neutralnego.
	Uszkodzony wskaźnik gęstości beli.	Wymienić wskaźnik. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Pokrętło sterowania gęstością beli obraca się z trudem.	Wadliwy zawór gęstości beli.	Wymienić lub naprawić zawór. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Pierścień blokujący zablokowany w korpusie zaworu.	Odkręcić pierścień blokujący przed regulacją pokrętła sterowania gęstością.
	Suchy gwint śruby regulacyjnej.	Nanieść kilka kropli oleju lub suchy smar grafitowy na gwint.
Nadmierne zapotrzebowanie na moc ciągnika podczas działania z włączonymi nożami docinacza.	Podniesiona kłapa wytwarza dodatkową siłę skręcającą.	Wykonać regulację przy zamkniętej kłapie.
	Noże docinacza są zużyte.	Naostrzyć lub wymienić noże docinacza. Patrz <u>Ostrzenie noży docinacza</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .
Bela ślizga się w komorze.	Śliska uprawa.	Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
Bela nie obraca się w komorze.	Średnica beli za duża.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale <u>Użytkowanie prasy—Informacje ogólne</u> .
	Śliska uprawa.	Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
Kłapa nie zamyka się.	Przeszkoda pomiędzy kłapą i ramą.	Usunąć przeszkodę.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059F -53-19FEB15-1/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Zawór blokowania klapy jest zablokowany.	Odblokować zawór blokowania klapy.
	Uszkodzony zawór blokady klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Niesprawny układ hydrauliczny ciągnika.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Kłapa nie otwiera się.	Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy lub czujnik beli pełnowymiarowej.	Kontrola statusu i regulacji czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315</u> oraz <u>czujnika beli pełnowymiarowej SB316</u> w rozdziale Obsługa.
	Zawór blokowania klapy jest zablokowany.	Odblokować zawór blokowania klapy.
	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zawór blokady klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony siłownik hydrauliczny klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Niesprawny układ hydrauliczny ciągnika.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Podczas belowania otwiera się kłapa.	Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy lub czujnik beli pełnowymiarowej.	Kontrola statusu i regulacji czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315</u> oraz <u>czujnika beli pełnowymiarowej SB316</u> w rozdziale Obsługa.
	Zbyt luźne pokrętko gęstości beli lub usterka układu hydraulicznego ciągnika.	Sprawdzić regulację gęstości beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Sprawdzić położenie dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, która musi znajdować się w położeniu neutralnym. Sprawdzić układ hydrauliczny ciągnika.
	Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy lub czujnik beli pełnowymiarowej.	Kontrola statusu i regulacji czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315</u> oraz <u>czujnika beli pełnowymiarowej SB316</u> w rozdziale Obsługa.
Kłapa zamyka się samoczynnie (zawór blokady klapy jest w położeniu odblokowanym).	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059F -53-19FEB15-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Kłapa zamyka się samoczynnie (zawór blokady klapy jest w położeniu zablokowanym).	Zawór hydrauliki zewnętrznej jest nieszczelny.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony siłownik hydrauliczny klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zawór blokady klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Kłapa otwiera się samoczynnie (zawór blokady klapy jest w położeniu zablokowanym).	Uszkodzony siłownik hydrauliczny klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Bela zakleszcza się w komorze.	Uszkodzony zawór blokady klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zbyt wysoka gęstość beli.	Zmniejszyć gęstość beli zaworem sterowania. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.

DC82261,000059F -53-19FEB15-3/3

Jakość beli

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Prasa nie zagęszcza bel.	Wewnętrzny wyciek w siłowniku hydraulicznym kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zabrudzony lub uszkodzony zawór nadmiarowy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Końce beli nie wypełnione ściśle.	Większa ilość materiału nagarnianego na końcach prasy. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne.
	Regulacja gęstości ustawiona na lekkie bele.	Wyregulować na cięższe bele. Patrz rozdział Użytkowanie prasy—informacje ogólne.
Nieregularna średnica beli lub średnica większa niż ustawiona.	Bela ślizga się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Osprzęt.
Niska gęstość zewnętrznej warstwy beli.	Bela ślizga się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Osprzęt.

DC82261,00005C3 -53-19FEB15-1/1

Problemy z kieszonką

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Prasa zapchana z powodu zbyt dużej ilości materiału na kieszonkę.	Nieregularne pokosy.	Dostosować prędkość jazdy do rozmiarów pokosu. Ponownie włączyć WOM przy niższych obrotach silnika. W przypadku niepowodzenia, opuścić opuszczaną płytę podłogową i wsunąć noże urządzenia tnącego. Patrz <u>Usuwanie zapchania podajnika obrotowego</u> w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

OUC006,0001B1C -53-24SEP13-1/1

Problemy z urządzeniem do wiązania siatką

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nieowiązana (powolny, przerywany sygnał dźwiękowy).	Brak prawidłowego stykania się powierzchni rolki ocynkowanej i rolki gumowej.	Patrz <u>Kontrola płaskości rolki ocynkowanej</u> w rozdziale Obsługa.
	Pusta rolka siatki.	Zamontować nową rolkę siatki. Patrz <u>Załadunek rolki siatki</u> w rozdziale Przygotowanie prasy.
	Niewłączone walce napędu siatki.	Sprawdzić obracanie się rolki poprzez otwarcie pokrywy mechanizmu wiązania siatką i sprawdzić napięcie pasa. Patrz <u>Regulacja napięcia pasa napędu wiązania siatką</u> w rozdziale Obsługa.
		Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędu wiązania siatką</u> w rozdziale Obsługa.
	Siatka owinięta wokół gumowej rolki.	Patrz <u>Usuwanie siatki owiniętej wokół rolek zasilających</u> w rozdziale Obsługa.
		Wyregulować położenie przeciwostza i gumowej podkładki. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostza</u> w rozdziale Obsługa.
		Oczyścić rolki podające. Patrz <u>Utrzymanie urządzenia do owijania siatką</u> w części Przygotowanie prasy.
		Sprawdzić, czy średnica rolki siatki nie jest większa niż 300 mm (11.8 in.).
	Siatka owinięta wokół gumowej rolki po pierwszej beli sprasowanej w danym dniu.	Odłączyć siatkę od rolek podających siatki, jeśli prasa ma stać przez całą noc lub nie pracować przez czas dłuższy niż 10 godzin.
	Nieprawidłowo założona siatka (nowa rolka).	Ponownie rozpocząć zakładanie siatki. Patrz <u>Załadunek rolki siatki</u> w rozdziale Przygotowanie prasy.
	Rolki podające lepkie lub uszkodzone.	Oczyścić rolki podające. Patrz <u>Utrzymanie urządzenia do owijania siatką</u> w części Przygotowanie prasy.
		Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Siatka lepka od opakowania.	Odciąć lepki fragment.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059E -53-19FEB15-1/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nie jest owinięta (wraz z szybkim, przerywanym sygnałem dźwiękowym). Siatka nie owija beli.	Siatka owinięta wokół lepkich rolek prasy.	Oczyścić odpowiednie rolki.
	Bela ślizga się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale <u>Użytkowanie prasy—Informacje ogólne</u> .
		Zatrzymać ciągnik, gdy zaczyna się owijanie.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział <u>Osprzęt</u> .
Bela owinięta (z powolnym, przerywanym sygnałem dźwiękowym).	Czujnik siatki uszkodzony lub rozregulowany.	Wyregulować i/lub wymienić czujnik. Patrz <u>Regulacja czujnika obcinania siatki SB413</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .
Bela owinięta nierównomiernie lub nieowinięta.	Uszkodzony(e) siłownik(i) gazowy(e) pokrywy mechanizmu wiązania siatką.	Sprawdzić siłowniki z obu stron pokrywy mechanizmu wiązania siatką. W razie potrzeby wymienić.
	Niezamknięta pokrywa mechanizmu wiązania siatką.	Dla uzyskania najlepszych wyników pokrywa musi być zamknięta i zablokowana. Patrz <u>Łaładunek rolki siatki</u> w rozdziale <u>Przygotowanie prasy</u> .
	Zbyt długi pas napędu siatki.	Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędu wiązania siatką</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .
Siatka nie została obcięta.	Nie zastosowano siatki o zalecanej jakości.	Zastosować siatkę o zalecanej jakości. Patrz <u>Wybór rolki siatki</u> w części <u>Przygotowanie prasy</u> .
	Uszkodzone podzespoły elektryczne.	Sprawdzić i/lub wymienić części.
	Tępy nóż.	Naostrzyć nóż. Patrz <u>Ostrzenie noża siatki</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec gumowej rolki.	Wyregulować hamulec rolki podającej siatki. Patrz <u>Regulacja hamulca gumowej rolki</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .
	Przeciwostrze nie styka się na całej szerokości z nożem siatki.	Wyregulować położenie przeciwostrza. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostrza</u> w rozdziale <u>Obsługa</u> .

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,000059E -53-19FEB15-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Powolny, przerywany sygnał dźwiękowy po ucięciu siatki. Siatka nie napięta wokół beli.	Brak sprężyny na płycie wykrywania obciążenia siatki.	Wymienić sprężynę.
	Uszkodzony(e) siłownik(i) gazowy(e) pokryw mechanizmu wiązania siatką.	Sprawdzić siłowniki z obu stron pokryw mechanizmu wiązania siatką. W razie potrzeby wymienić.
	Mała rolka siatki za rolką dociskową.	Sprawdzić, czy rolka siatki (kiedy jest mała) nie znajduje się za rolką dociskową. Patrz <u>Załadunek rolki siatki</u> w rozdziale Przygotowanie prasy.
	Zbyt długi pas napędu siatki.	Wyregulować naciąg. Patrz <u>Regulacja naciągu owijania siatką</u> w części Użytkowanie prasy - Informacje ogólne. Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędu wiązania siatką</u> w rozdziale Obsługa.
Siatka nie pokrywa krawędzi beli.	Bela ślizga się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zatrzymać ciągnik, gdy zaczyna się owijanie.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Osprzęt.
Pokrywa nie utrzymuje się w otwartym położeniu.	Słaby(e) siłownik(i) gazowy(e).	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz <u>Regulacja pełnowymiarowej beli</u> w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Zatrzymać ciągnik, gdy zaczyna się owijanie.
		Zamontować deflektor słomy. Patrz rozdział Osprzęt.
		Zamontować dolny zestaw pasów. Patrz rozdział Osprzęt.

DC82261,000059E -53-19FEB15-3/3

Owijanie sznurkiem

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Sznurek zbyt napięty lub pęka podczas owijania.	Złe prowadzenie sznurka.	Sprawdzić prawidłowość prowadzenia.
	Zły sznurek, supły na sznurku, nowy kłębek ze ścisłym rdzeniem, mokry sznurek.	Wyciągnąć na zewnątrz zły sznurek lub wymienić sznurek.
	Zły sworzeń płytki napinania sznurka lub sprężyny.	Wymienić części na prawidłowe.
Zbyt luźny sznurek na beli.	Złamana lub zagubiona sprężyna napinania sznurka.	Wymienić sprężynę.
	Zły sworzeń sprężyny napinania.	Wymienić sworzeń.
	Zużyte płytki napinania sznurka.	Wymienić zużyte części.
Rozstaw sznurka nie jest stały.	Podczas owijania zmieniają się obroty WOM.	Utrzymywać stałe obroty WOM.
Brak sznurka na beli lub sznurek nie uchwycony przez belę.	Zbyt krótki sznurek od końca rury sznurka.	Przy wyłączonym silniku ciągnika, wyciągnąć sznurek tak, aby wystawał na odległość 300 mm (12 in.) poza koniec ramienia sznurka.
	Zbyt duże napięcie sznurka.	Patrz punkt Sznurek zbyt napięty lub pęka podczas owijania.
	Brak sznurka w prasie.	Uzupełnić sznurek. Patrz Ładowanie przedniego pojemnika na sznurek w rozdziale Przygotowanie prasy.
Sznurek zbyt blisko krawędzi beli.	Po prawej stronie: Zagubiony lub zgity pręt przewodnicy sznurka.	Wymienić lub wyprostować pręt.
	Po lewej stronie: Wspornik siłownika ramienia sznurka nieprawidłowo ustawiony.	Wyregulować ponownie.
	Nieprawidłowe ustawienie monitora sterowania.	Ustawić na prawidłowe wartości.
	Bele w kształcie beczki.	Wypełnić końce bel gromadzonym pokosem. Patrz Zasilanie materiałem, w rozdziale Użytkowanie prasy - informacje ogólne.
Sznurek nie obcięty.	WOM wyłączany przed obcięciem sznurka.	Przed wyłączeniem WOM sprawdzić, czy sznurek przestał się poruszać.
	Obcinacz sznurka źle wyregulowany.	Wyregulować obcinacz sznurka. Patrz rozdział Obsługa.
	Tępy nóż lub nierówne ostrze nie uzyskuje kontaktu z kowadełkiem.	Naostrzyć lub wymienić nóż. Patrz rozdział Obsługa.

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,000166C -53-16JUN10-1/2

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Nóż nie równoległy do kowadełka.	Ustawić wałek obrotu noża tak, aby miał kontakt z kowadełkiem w miejscu obcinania sznurka. Patrz rozdział Obsługa.
	Przeszkody w prowadzeniu sznurka nad nożem.	Usunąć przeszkodę.
	Zgięty pręt prowadnicy sznurka.	Wyprostować lub wymienić.
	Zakleszczenie ramienia sznurka lub mechanizmu obcinacza.	Naprawić lub wymienić tak, aby mechanizm działał swobodnie.
	Nieprawidłowe prowadzenie sznurka lub zły kłębek sznurka, powodujący duże napięcie sznurka.	Usunąć przyczynę dużego napięcia.
Ramię sznurka porusza się zbyt wolno z prawej strony na lewą.	Zbyt niski poziom naładowania akumulatora.	Sprawdzić ładowanie akumulatora (przynajmniej 20 A).
Ramię sznurka nie rusza się.	Złe połączenia siłownika elektrycznego.	Naprawić.
	Wadliwy monitor owijania beli.	Naprawić lub w razie potrzeby wymienić.
	Usterka monitora sterującego.	Sprawdzić ładowanie akumulatora (przynajmniej 20 A).

OUC006,000166C -53-16JUN10-2/2

Układ smarowania łańcuchów

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Zbyt wysokie zużycie oleju.	Przerwany główny obwód.	Naprawić lub wymienić.
	Olej zbyt rzadki.	Zastosować typ oleju wymieniony w rozdziale Smarowanie i obsługa. Zmniejszyć przepływ oleju. Patrz <u>Regulacja przepływu oleju</u> , w rozdziale Smarowanie i obsługa.
Zbyt niskie zużycie oleju.	Zbyt gęsty olej.	Zastosować typ oleju wymieniony w rozdziale Smarowanie i obsługa. Zwiększyć przepływ oleju. Patrz <u>Regulacja przepływu oleju</u> , w rozdziale Smarowanie i obsługa.
	Nie działa pompa powodując brak ciśnienia.	Naprawić, wyregulować lub wymienić.
Maszyna nie smarowana.	Przerwany główny obwód.	Naprawić lub wymienić.
	Brak oleju w układzie.	W miarę potrzeby napełnić określonym olejem. Patrz rozdział Smarowanie i obsługa.
	Zapowietrzenie lub pusta pompa.	Odpowietrzyć pompę.
	Duże zabrudzenie powodujące zablokowanie układu.	Oczyszczyć układ i wymienić wszystkie zawory dozujące.
	Zablokowane przewody.	Naprawić przewody.

OUCC006,0001A2F -53-12FEB13-1/1

Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)

WSKAZÓWKA: Jeżeli w złączce smaru lub w przewodzie smarowania wystąpi zablokowanie, przepływ smaru

zostaje zatrzymany dla wszystkich pozostałych złączek smaru. Ciśnienie rośnie, a smar zaczyna wyciekać z zaworu przelewowego.

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Maszyna nienasmarowana (smar wycieka z zaworu przelewowego).	Zablokowanie w złączce smaru lub w przewodzie smarowania.	Otwierać po jednym przewody pomiędzy rozdzielaczami głównymi i pośrednimi. Blokada występuje za tym rozdzielaczem pośrednim, z którego przewodu wydostaje się największa ilość smaru. Usunąć blokadę, przystawiając powszechnie dostępną smarownicę (o ciśnieniu do 40000 Pa; 400 bar; 5800 psi) do odpowiedniego rozdzielacza pośredniego.
Maszyna nienasmarowana (z zaworu przelewowego nie wydostaje się smar).	Automatyczny układ smarowania jest wyłączony.	Włączyć pompę za pomocą monitora. Patrz Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
	Zbiornik smaru jest pusty.	Uzupełnić smar w zbiorniku. Patrz w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.
	Pompa nie działa.	Odpowietrzyć pompę. Patrz rozdział Obsługa serwisowa. Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić pompę. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Złączka nienasmarowana (z zaworu przelewowego nie wydostaje się smar).	Wyciek występuje w przewodzie smarowania.	Wymienić uszkodzony przewód smarowania. Skontaktować się z dealerem John Deere.

OUCC006,0001AE4 -53-22OCT13-1/1

Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

WSKAZÓWKA: Jeżeli w złączce smaru lub w przewodzie smarowania wystąpi zablokowanie, przepływ smaru

zostaje zatrzymany dla wszystkich pozostałych złązek smaru. Ciśnienie rośnie, następnie z pompy kasetowej przestaje wydostawać się smar.

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Maszyna nie jest smarowana	Zablokowanie w złączce smaru lub w przewodzie smarowania.	Otwierać po jednym przewody pomiędzy rozdzielaczami głównymi i pośrednimi. Blokada występuje za tym rozdzielaczem pośrednim, z którego przewodu wydostaje się największa ilość smaru. Usunąć blokadę, przystawiając powszechnie dostępną smarownicę (o ciśnieniu do 40000 Pa; 400 bar; 5800 psi) do odpowiedniego rozdzielacza pośredniego.
	Pusta kaseta smaru.	Wymienić kasety smaru. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja.
	Pompa nie działa.	Odpowietrzyć pompę. Patrz rozdział Obsługa. Sprawdzić pompę. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Złączka nienasmarowana	Wyciek występuje w przewodzie smarowania.	Wymienić uszkodzony przewód smarowania. Skontaktować się z dealerem John Deere.

OUCC006,0001AE5 -53-24SEP13-1/1

Wyświetlacz wirtualnego terminalu narzędzia

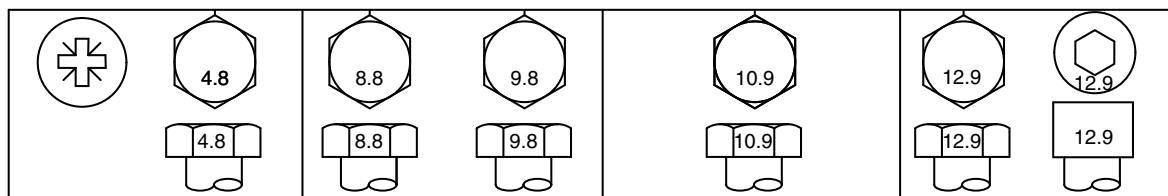
Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyświetlacz jest pusty.	Brak zasilania.	Sprawdzić połączenia wiązek przewodów wyświetlacza.
	Niewystarczający kontrast lub niewystarczające podświetlenie.	Wyregulować kontrast. Zmienić intensywność podświetlenia.
Alarm dźwiękowy nie jest słyszalny.	Prawdopodobnie awaria alarmu.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Alarm bliskiego przepełnienia nie aktywuje się.	Średnica beli ustawiona na minimum.	Zwiększyć średnicę beli. Patrz Regulacja pełnowymiarowej beli w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Wyświetlacz zablokował się na pewnej stronie.	Problem z komunikacją.	Wyłączyć i włączyć zapłon.
Po zakończeniu formowania beli licznik bel nie zwiększa się o jeden.	Przeszkoda pomiędzy klapą i ramą.	Usunąć przeszkodę.
	Potencjometry kształtu beli nie zostały skalibrowane po zamontowaniu dolnego zestawu pasów.	Wykonać kalibrację potencjometrów kształtu beli. Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB323 i RB324 w rozdziale Serwis oprogramowania prasy.

DC82261,00005BF -53-18FEB15-1/1

Obsługa serwisowa

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1670 —UN—01MAY03



Rozmiar śruby lub wkrętu	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10.9				Klasa 12.9			
	Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^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

Podane wartości momentów służą tylko do zastosowań ogólnych i wynikają z wytrzymałości śruby lub wkrętu. NIE STOSOWAĆ tych wartości, jeśli dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. Dla nierdzewnych stalowych łączników lub nakrętek na śrubach w kształcie U, korzystać z instrukcji dokręcania, przewidzianej dla danego przypadku. Nakrętki zabezpieczające z wkładką plastikową lub zabezpieczeniem stalowym typu zaciskowego dokręcać do wartości momentu na sucho wymienionego w tabeli, jeśli dla danego zastosowania nie są podane inne instrukcje.

Śruby ścinane są przewidziane do zniszczenia przy określonym obciążeniu. Zawsze zastępować ścięte śruby śrubami tej samej klasy własności. Łączniki wymienne muszą należeć do tej samej lub wyższej klasy własności. Jeśli zastosowano łączniki wyższej klasy, dokręcać je do wytrzymałości elementów oryginalnych. Upewnić się, że gwinty łączników są czyste i że początek wkręcania został dokonany prawidłowo. Gdy to możliwe, smarować łączniki bez powłoki ochronnej lub cynkowane inne niż nakrętki zabezpieczające, śruby lub nakrętki kół, jeśli dla danego zastosowania nie są podane inne instrukcje.

^a"Smarowane" oznacza: pokryte środkiem smarnym np. olejem silnikowym, łączniki fosforowane i pokryte olejem lub łączniki M20 i większe pokryte płatkami cynku JDM F13C, F13F lub F13J.

^b"Suche" oznacza: bez powłoki ochronnej lub cynkowane, bez środka smarnego lub łączniki M6 do M18 pokryte płatkami cynku JDM F13B, F13E lub F13H.

DX,TORQ2 -53-12JAN11-1/1

Przed każdą obsługą

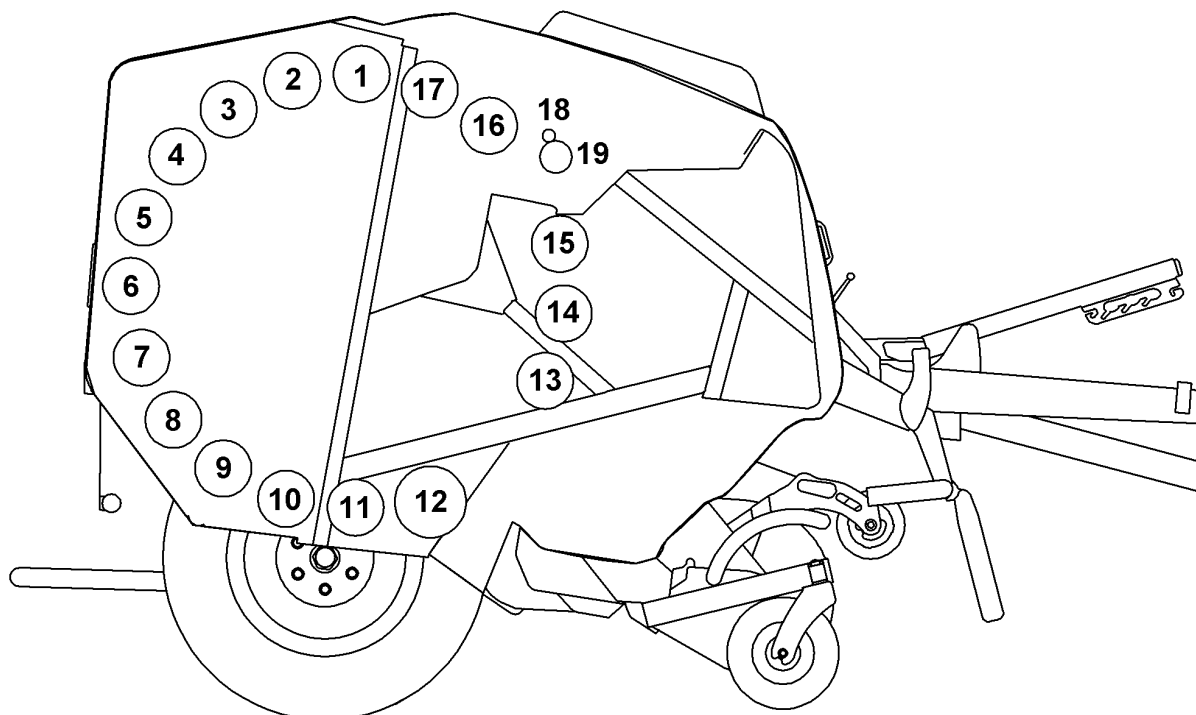
Jeśli użycie spawarki, palnika do cięcia lub szlifierki jest konieczne do wykonania prac związanych z obsługą, należy przestrzegać poniższych zaleceń:

1. Ustawić prasę na równej nawierzchni.
2. Usunąć plewy, aby uniknąć kontaktu materiałów łatwopalnych z iskrami; jeśli plew nie można usunąć to przed uruchomieniem należy dokładnie polać je wodą. Zabezpieczyć przewody elastyczne i pasy przed iskrami, łukiem elektrycznym lub płomieniem.

3. Przygotować ciśnieniowy zbiornik wody lub inne źródło środka gaśniczego w celu ewentualnego natychmiastowego użycia.
4. Skorzystać z pomocy innej osoby podczas spawania, cięcia lub szlifowania.
5. Po wykonaniu spawania, cięcia lub szlifowania, należy poczekać aż części ostygną, zanim rozpocznie się produkcję bel. Przed opuszczeniem miejsca wykonywania czynności obsługowych, sprawdzić, czy nic się nie zapaliło.

DC82261,00004F7 -53-12SEP14-1/1

Numeracja rolek prasy



CC205660

Prasa z rolkami tylnej klapy na ilustracji

- | | | | |
|-------------------------------|------------------------------|------------------------------|--------------------------------|
| 1— Górna rolka klapy | 12— Rolka początkowa | 15— Pośrednia przednia rolka | 18— Ocynkowana rolka zasilania |
| 2-9— Pośrednie rolki klapy | 13— Pośrednia przednia rolka | ramy | siatki |
| 10— Dolna rolka klapy | ramy | 16— Pośrednia przednia rolka | 19— Ogumiona rolka zasilania |
| 11— Dolna przednia rolka ramy | 14— Pośrednia przednia rolka | ramy | siatki |
| | napędowa ramy | 17— Górna przednia rolka | |
| | | napędowa ramy | |

WSKAZÓWKA: Powyżej wymienione numery nie mogą być używane podczas zamawiania

części wymiennych. Zawsze odwoływać się do odpowiedniego katalogu części.

OUC006,0001B18 -53-23SEP13-1/1

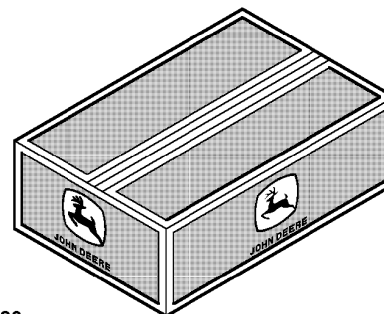
CC205660 —UN—16OCT13

Używać oryginalnych części John Deere

Oryginalne części John Deere są specjalnie zaprojektowane do sprzętu John Deere.

Inne części nie są ani badane, ani rozpowszechniane przez firmę John Deere. Wykorzystanie takich części może mieć ujemny wpływ na charakterystykę konstrukcyjną maszyny i na bezpieczeństwo jej pracy.

Należy unikać takiego ryzyka poprzez stosowanie oryginalnych części John Deere.



CC1020723

CC03745,0000FD5 -53-18SEP09-1/1

CC1020723 —UN—25OCT01

Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem

WSKAZÓWKA: Zbiornik wody pod ciśnieniem jest dostarczany pusty. Przed dostawą maszyny, zbiornik wody pod ciśnieniem musi zostać napełniony.

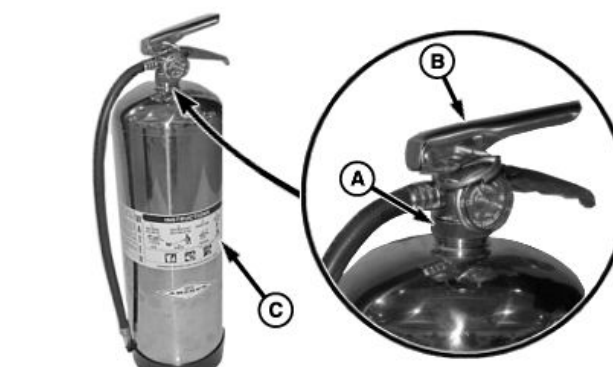
Jeśli do zabezpieczenia przed zamarzaniem jest używany odpowiedni do tego środek, wymagane jest całkowite opróżnienie zbiornika i wykonanie czynności konserwacyjnych.

UWAGA: Przed przystąpieniem do napełnienia należy sprawdzić, czy ciśnienie w zbiorniku wody pod ciśnieniem zostało całkowicie zredukowane.

1. Zredukować całkowicie ciśnienie i spuścić pozostałą wodę (lub płyn przeciw zamarzaniu), upewniając się, że nie pozostało wewnątrz powietrze.
2. Poluzować nakrętkę (A) i wymontować zespół zaworu (B) z siłownika (C).

WAŻNE: Zbiornik wody pod ciśnieniem nie może być wystawiony na działanie temperatur powodujących zamarzanie, zanim nie zostanie zabezpieczony środkiem przeciw zamarzaniu.

WSKAZÓWKA: Jeśli woda zawiera duże ilości chlorków (40 ppm), należy użyć inhibitora korozji.



A—Nakrętka

B—Zespół zaworu

C—Cylinder zbiornika

3. Napełnić cylinder zbiornika czystą wodą lub roztworem ze środkiem przeciw zamarzaniu, w ilości 9,5 l (2,5 gal.).

WSKAZÓWKA: Poziom płynu powinien znajdować się około 15 cm (6 in.) poniżej górnej części cylindra.

4. Sprawdzić, czy uszczelka nie jest uszkodzona, w razie potrzeby wymienić uszczelkę.
5. Założyć uszczelkę do nakrętki (A) zespołu zaworu (B).

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00004DE -53-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

! UWAGA: Ręcznie dokręcić nakrętkę zgodnie ze specyfikacją. Nadmierne dokręcenie za pomocą klucza może uszkodzić zawór.

6. Zamontować zespół zaworu (A) i dokręcić nakrętkę (B) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętka—Moment
dokręcania..... 11,3–11,9 Nm
(100–105 lb-in)

7. Zdjąć kapturek z zaworu ciśnieniowego (C).

WSKAZÓWKA: Ustawić regulator ciśnienia sprężarki powietrza na ciśnienie nie większe niż 175 kPa (1.75 bar, 25 psi) od ciśnienia roboczego na manometrze.

! UWAGA: Nigdy nie zostawiać na dłużej zbiornika na wodę pod ciśnieniem podłączonego do regulatora źródła wysokiego ciśnienia. Nie przekraczać ciśnienia odpowiedniego dla zbiornika wody pod ciśnieniem. Jeśli ciśnienie będzie za wysokie, zbiornik może pęknąć.

8. Utrzymywać zgodnie ze specyfikacją ciśnienie w zbiorniku wody pod ciśnieniem, używając w tym celu powietrza lub azotu.

Specyfikacja

Zbiornik wody pod
ciśnieniem—Ciśnienie..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Zespół zaworu
B—Nakrętka

C—Zawór ciśnieniowy

WSKAZÓWKA: Sprawdzić szczelność nakrętki, manometru, zaworu ciśnieniowego, spoin cylindra i kryzy zaworu za pomocą płynu do wykrywania wycieków lub roztworu wody z mydłem.

9. Założyć zdjęty uprzednio kapturek na zawór ciśnieniowy.

DC82261,00004DE -53-20AUG14-2/3

10. Założyć zawleczkę (A) z pierścieniem zwróconym do przodu zbiornika wody pod ciśnieniem i założyć plombę zabezpieczającą.
11. Zamontować zespół przewodu i dyszy (B) w uchwycie (C).
12. Zamontować zbiornik wody pod ciśnieniem w maszynie.

A—Zawleczka

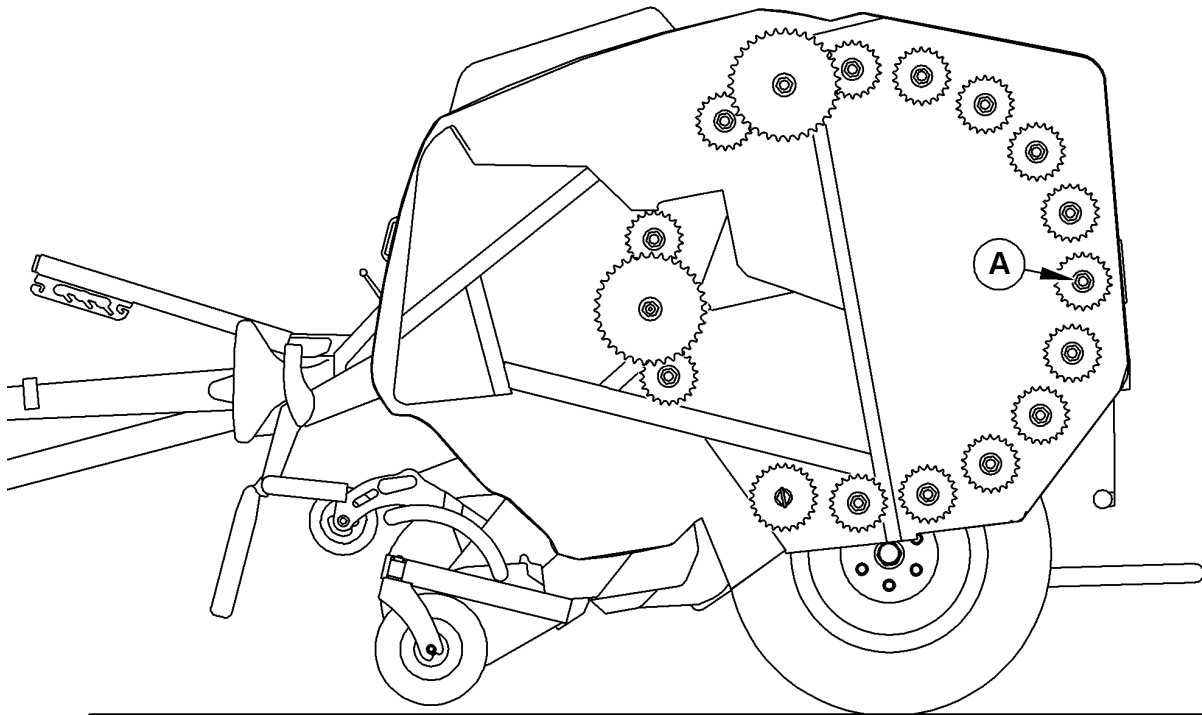
B—Zespół przewodu i dyszy

C—Uchwyt



DC82261,00004DE -53-20AUG14-3/3

Dokręcenie nakrętek mocujących koła łańcuchowe rolek



CC205661

Prasa z rolkami tylnej klapy na ilustracji

CC205661 —UN—16OCT13

A—Nakrętka mocująca

Nakrętki mocujące (A) koła łańcuchowe rolek wymagają określonego momentu dokręcania.

Dokręcić wszystkie nakrętki mocujące M24 i M30 (A) zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki mocujące
M24—Moment
dokręcania.....550 N·m
(406 lb.-ft.)

Nakrętki mocujące
M30—Moment
dokręcania.....850 N·m
(627 lb.-ft.)

OUC006,0001B19 -53-23SEP13-1/1

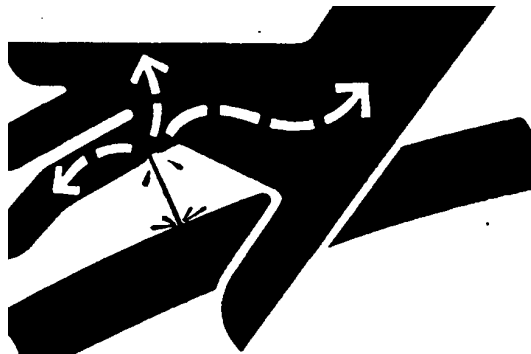
Wymiana podzespołów hydraulicznych

! UWAGA: Płyn wydostający się pod wysokim ciśnieniem może wnikać w skórę, powodując poważne obrażenia ciała. Unikać niebezpieczeństwa poprzez uwolnienie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Dociągać wszystkie połączenia przed włączeniem ciśnienia. Sprawdzać przecieki przy pomocy kawałka kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

Zawsze uwalniać ciśnienie hydrauliczne przed obsługą podzespołów hydraulicznych.

Aby uniknąć skręcania przewodów hydraulicznych podczas odłączania lub podłączania przewodów do rur, używać dwóch kluczy.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być

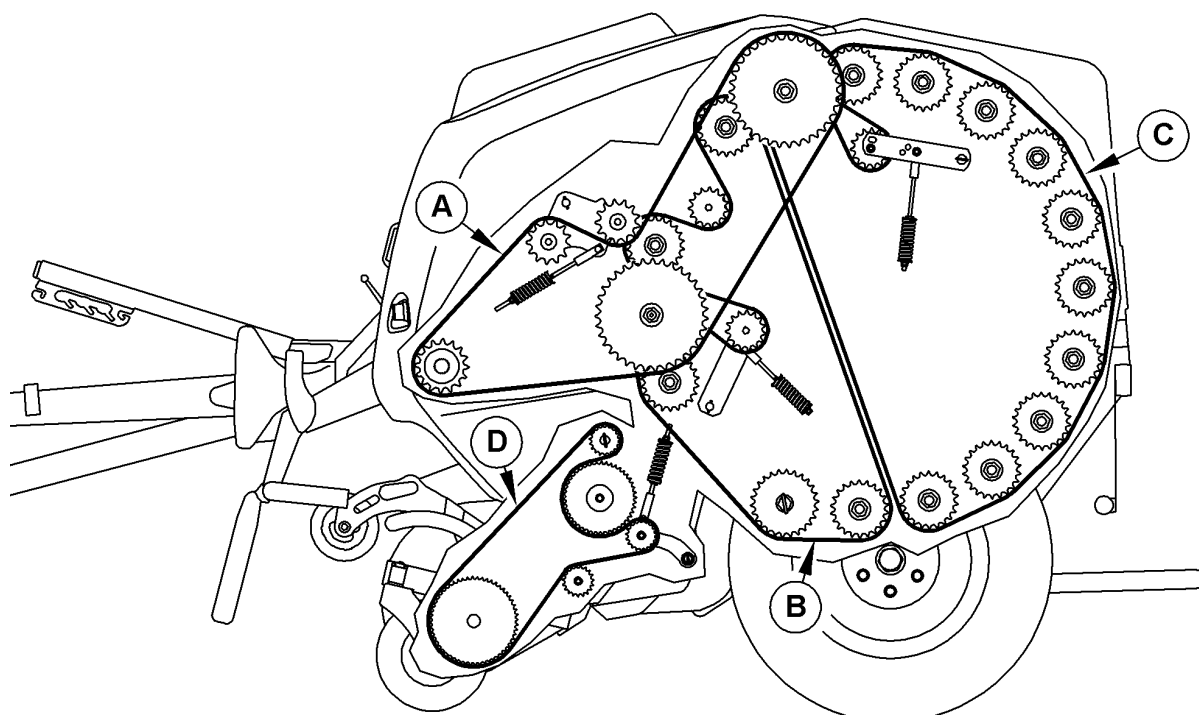


chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze nie zaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej.

X9811 —UN—23AUG88

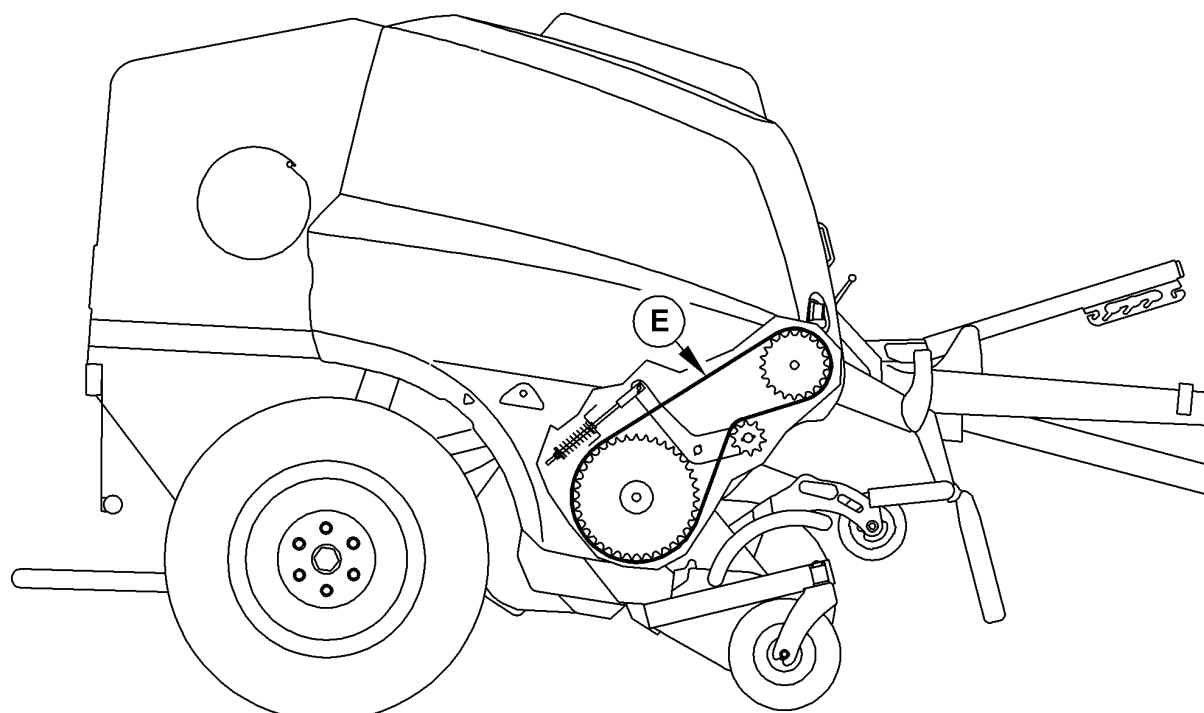
CC03745,0000286 -53-23AUG01-1/1

Identyfikacja łańcucha prasy



CC205452

CC205452 —UN—16OCT13



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

- A—Łańcuch głównego napędu C—Łańcuch napędu rolki kłapy E—Łańcuch napędu podajnika
B—Łańcuch napędu rolki ramy D—Łańcuch napędu podbieracza obrotowego

OUC006,0001AFD -53-17SEP13-1/1

Regulacja łańcucha napędu podbieracza

1. Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć kłapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.
2. Sprawdzić, czy długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

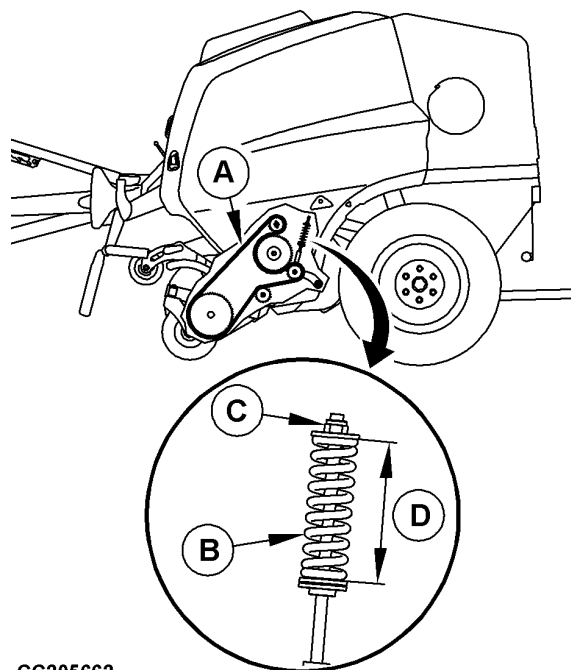
Łańcuch napędu podbieracza—Długość sprężyny.....	128–130 mm (5—5-1/8 in.)
--	-----------------------------

3. Jeżeli długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją, naciąg łańcucha napędu podbieracza (A) jest prawidłowy i nie wymaga regulacji. W przeciwnym razie, wyregulować długość sprężyny (D) w następujący sposób.
4. Wyregulować położenie nakrętki (C), aby uzyskać długość sprężyny (D) zgodną ze specyfikacją:

Specyfikacja

Łańcuch napędu podbieracza—Długość sprężyny.....	128 mm (5 in.)
--	-------------------

5. Włączyć WOM na kilka sekund i sprawdzić regulację opisaną w kroku 4. W razie potrzeby, powtórzyć regulację.



CC205662

A—Łańcuch napędu podbieracza
B—Sprężyna

C—Nakrętka
D—Długość sprężyny

CC205662 —UN—10OCT13

DC82261,00004C7 -53-16SEP14-1/1

Regulacja łańcucha głównego napędu

1. Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć kłapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.
2. Sprawdzić, czy długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

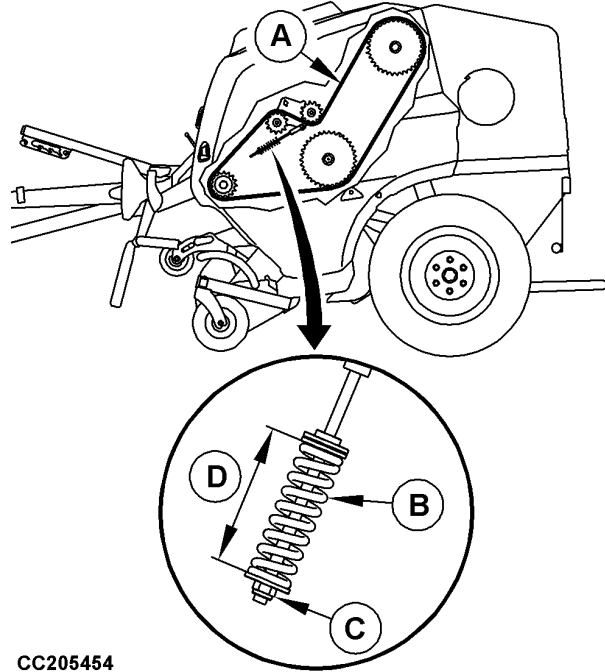
Łańcuch głównego napędu—Długość sprężyny..... 122–128 mm
(4-3/4—5 in.)

3. Jeżeli długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją, naciąg łańcucha głównego napędu (A) jest prawidłowy i nie wymaga regulacji. W przeciwnym razie, wyregulować długość sprężyny (D) w następujący sposób.
4. Wyregulować położenie nakrętki (C), aby uzyskać długość sprężyny (D) zgodną ze specyfikacją:

Specyfikacja

Łańcuch głównego napędu—Długość sprężyny..... 122 mm
(4-3/4 in.)

5. Włączyć WOM na kilka sekund i sprawdzić regulację opisaną w etapie 4. W razie potrzeby, powtórzyć czynności regulacji.



CC205454

A—Łańcuch głównego napędu C—Nakrętka
B—Sprężyna D—Długość sprężyny

CC205454 —UN—10OCT13

DC82261,00004C1 -53-16SEP14-1/1

Regulacja łańcucha napędu rolki ramy

1. Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć kłapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.
2. Sprawdzić, czy długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

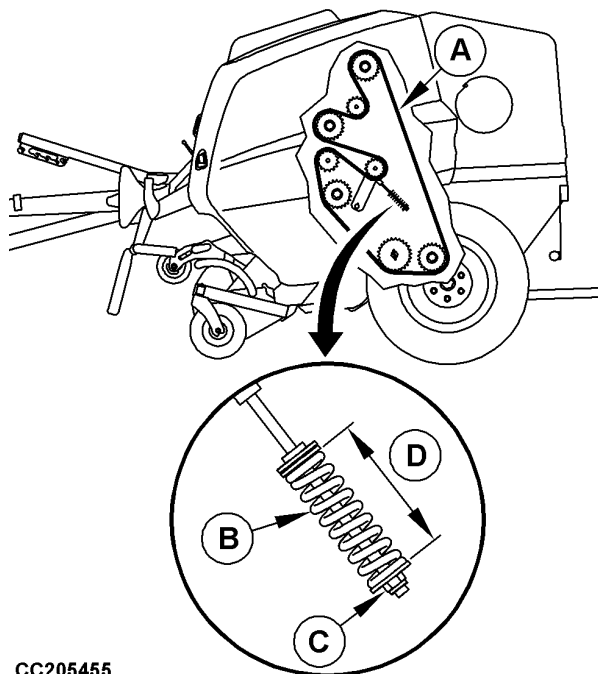
Łańcuch napędu
rolki ramy—Długość
sprężyny..... 122–128 mm
(4-3/4—5 in.)

3. Jeżeli długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją, naciąg łańcuch napędu rolki ramy (A) jest prawidłowy i nie wymaga regulacji. W przeciwnym razie, wyregulować długość sprężyny (D) w następujący sposób.
4. Wyregulować położenie nakrętki (C), aby uzyskać długość sprężyny (D) zgodną ze specyfikacją:

Specyfikacja

Łańcuch napędu
rolki ramy—Długość
sprężyny..... 122 mm
(4-3/4 in.)

5. Włączyć WOM na kilka sekund i sprawdzić regulację opisaną w etapie 4. W razie potrzeby, powtórzyć czynności regulacji.



CC205455

A—Łańcuch napędu rolki ramy C—Nakrętka
B—Sprężyna D—Długość sprężyny

CC205455—UN—16OCT13

DC82261,00004C2 -53-16SEP14-1/1

Regulacja łańcucha napędu rolki klapy

1. Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu Postojowym, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Sprawdzić, czy długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

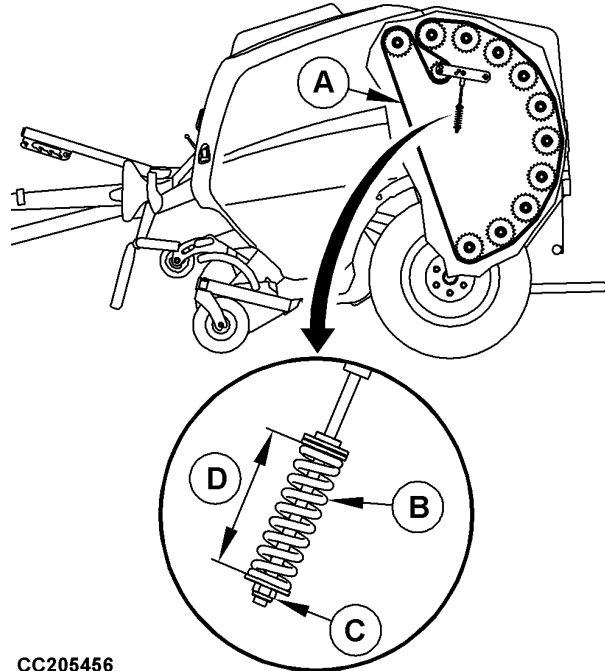
Łańcuch napędu
rolki klapy—Długość
sprężyny..... 122–128 mm
(4-3/4—5 in.)

3. Jeżeli długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją, naciąg łańcucha rolki klapy (A) jest prawidłowy i nie wymaga regulacji. W przeciwnym razie, wyregulować długość sprężyny (D) w następujący sposób.
4. Wyregulować położenie nakrętki (C), aby uzyskać długość sprężyny (D) zgodną ze specyfikacją:

Specyfikacja

Łańcuch napędu
rolki klapy—Długość
sprężyny..... 122 mm
(4-3/4 in.)

5. Włączyć WOM na kilka sekund i sprawdzić regulację opisaną w etapie 4. W razie potrzeby, powtórzyć czynności regulacji.



CC205456

A—Łańcuch napędu rolki klapy C—Nakrętka
B—Sprężyna D—Długość sprężyny

CC205456—UN—10OCT13

DC82261,000059B -53-05JAN15-1/1

Regulacja łańcucha napędu podajnika obrotowego

1. Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć kłapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.
2. Sprawdzić, czy długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

Łańcuch napędu

podajnika

obrotowego—Długość

sprężyny..... 128–130 mm
(5—5-1/8 in.)

3. Jeżeli długość sprężyny (D) jest zgodna ze specyfikacją, naciąg łańcucha napędu podajnika obrotowego (A) jest prawidłowy i nie wymaga regulacji. W przeciwnym razie, wyregulować długość sprężyny (D) w następujący sposób.
4. Wyregulować położenie nakrętki (C), aby uzyskać długość sprężyny (D) zgodną ze specyfikacją:

Specyfikacja

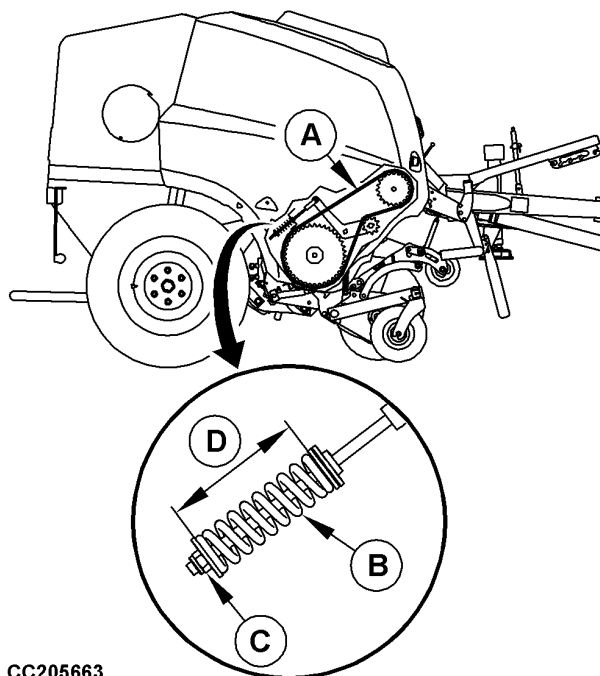
Łańcuch napędu

podajnika

obrotowego—Długość

sprężyny..... 128 mm
(5 in.)

5. Włączyć WOM na kilka sekund i sprawdzić regulację opisaną w kroku 4. W razie potrzeby, powtórzyć regulację.



CC205663

A—Łańcuch napędu podajnika obrotowego
B—Sprężyna

C—Nakrętka
D—Długość sprężyny

CC205663—UN—10OCT13

DC82261,00004C6 -53-16SEP14-1/1

Regulacja szczotek

- Wyregulować położenie szczotek zgodnie z liczbą szczotek używanych do nasmarowania jednego łańcucha:
 - Gdy jedna szczotka jest używana do nasmarowania łańcucha, wyrównać środkową linię szczotki (A) z jedną z płyt umieszczonych wewnątrz łańcucha (B).
 - Gdy dwie szczotki są używane do nasmarowania łańcucha, wyrównać środkową linię każdej szczotki (A) z płytami umieszczonymi wewnątrz łańcucha (B).
- Wyregulować każdą szczotkę (A) tak, aby uzyskać zgodną ze specyfikacją długość odcinka zachodzenia na siebie (C) z łańcuchem (B).

Specyfikacja

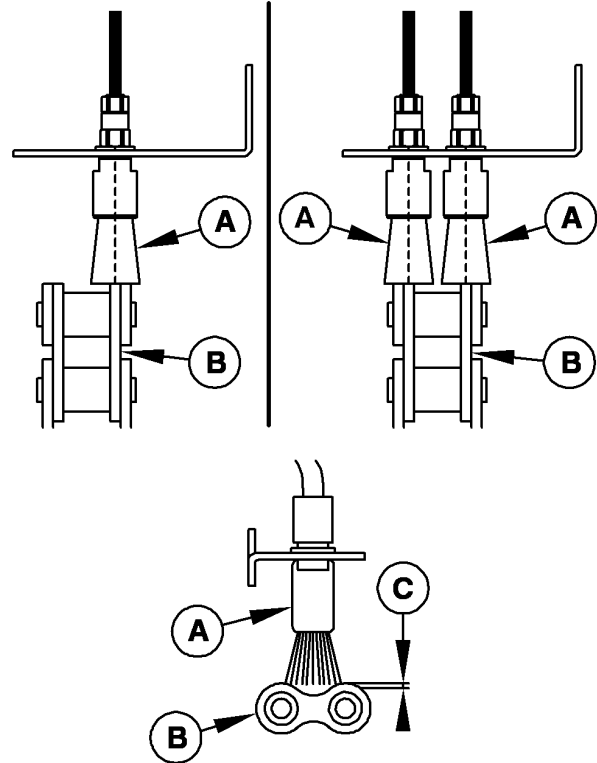
Szczotka do łańcucha—Długość odcinka zachodzenia na siebie.....0—2 mm
(0—0.08 in.)

Ta regulacja jest konieczna w celu prawidłowego oczyszczenia i nasmarowania łańcucha napędowego. Inne regulacje mogą prowadzić do przedwczesnego zużycia łańcucha.

A—Szczotka
B—Łańcuch

C—Szczotka do długości odcinka łańcucha zachodzącego na siebie

CC1035277



CC1035277 —UN—23SEP11

OUC006,000181D -53-11OCT11-1/1

Wymiana noży urządzenia tnącego

! UWAGA: NIE NARAŻAĆ SIĘ NA RYZYKO. Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci wskutek skaleczenia nożem, zawsze zamykać zawory odcinające (A) i (B) przed demontażem lub wymianą noży.

Zawsze zakładać rękawice ochronne przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.

WSKAZÓWKA: Każdy nóż (E) może być oddzielnie wymontowany i wymieniony.

Aby wymontować i wymienić nóż, postępować zgodnie z poniższą instrukcją:

1. Wsunąć noże. Patrz Cofanie lub wysuwanie noży urządzenia tnącego, w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.
2. Opuścić opuszczaną płytę podłogową. Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
3. Całkowicie otworzyć klapę i zabezpieczyć ją.
4. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
5. Zamknąć zawory odcinające noże, ustawiając obie dźwignie (A) i (B) w pozycji do góry.
6. Z lewej strony, wyciągnąć dźwignię (C) ze sworznia blokującego i opuścić ją.
7. Pociągnąć nóż (E), aby wyjąć go z prowadnicy (F) i drążka (D).
8. Aby zamontować nóż (E), umieścić go najpierw na drążku (D), a następnie wsunąć do prowadnicy (F).

WAŻNE: Jeśli nóż przestał być potrzebny, zaleca się założenie zamiast niego zaślepki szczeliny noża (G). Zapobiegnie to gromadzeniu się roślin w otworze po wyjętym nożu.

9. Podnieść i zabezpieczyć dźwignię (C) w sworzniu blokującym.
10. Opuścić klapę.
11. Otworzyć zawory odcinające noże, ustawiając obie dźwignie (A) i (B) w dół i podnieść opuszczaną podłogę.

A—Dźwignia zaworu odcinającego zestawu noży urządzenia tnącego 1

B—Dźwignia zaworu odcinającego zestawu noży urządzenia tnącego 2

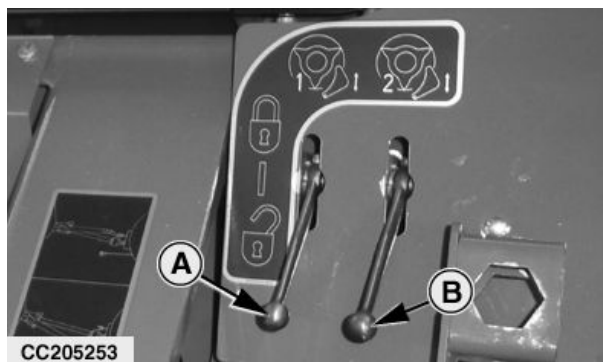
C—Dźwignia

D—Drążek

E—Nóż

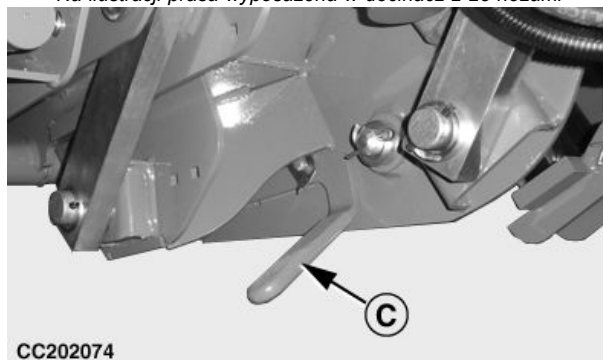
F—Prowadnica

G—Zaślepka szczeliny noża

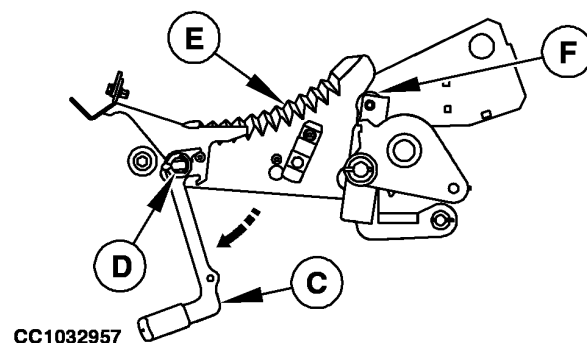


CC205253

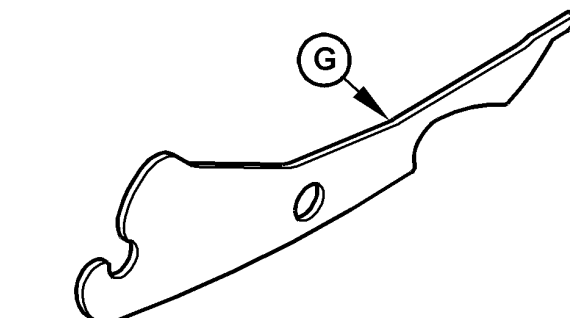
Na ilustracji prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami



CC202074



CC1032957



CC1032986

CC205253 —UN—25OCT13

CC202074 —UN—12APR13

CC1032957 —UN—18NOV10

CC1032986 —UN—30JUN10

Ostrzenie noży urządzenia tnącego

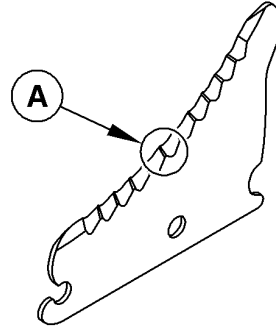
! UWAGA: Zapobiegać obrażeniom ciała poprzez zakładanie rękawic przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.

Wymontować noże z maszyny. Patrz Wymiana noży urządzenia tnącego, w tym rozdziale.

Zamocować noże do ławy lub stołu.

Przeciagnąć pilnikiem po gładkiej skośnej krawędzi pod kątem 12°. Skontaktować się z dealerem John Deere w celu uzyskania dodatkowych informacji dotyczących urządzenia do ostrzenia noży.

WAŻNE: Podgrzanie noży urządzenia tnącego w trakcie procedury ostrzenia może zmniejszyć ich trwałość. Jeśli profil zęba (A) zanika, wymienić nóż.



CC1029106

A—Profil zęba

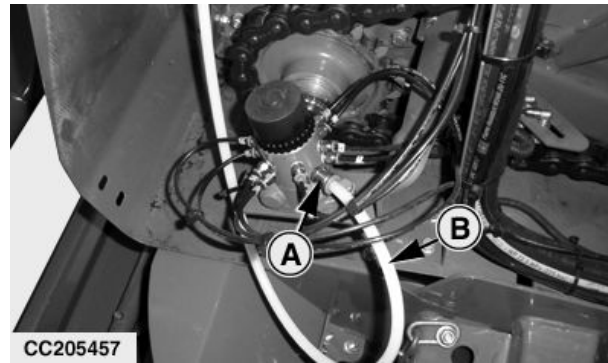
CC1029106—UN—08JAN07

OUCC006,00016AD -53-23JUL10-1/1

Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów

WSKAZÓWKA: Jeśli zbiornik oleju został całkowicie opróżniony, konieczne jest odpowietrzanie układu smarowania łańcuchów.

1. Odłączyć rurkę wlotową (B).
2. Nie podłączać rurki wlotowej (B) do złączki (A), dopóki powietrze nie zostanie całkowicie usunięte z rurki wlotowej (B).
3. Uruchomić prasę i poczekać, aż olej zacznie spływać ze szczotek w sposób ciągły.



CC205457

A—Złącze

B—Przewód wlotowy

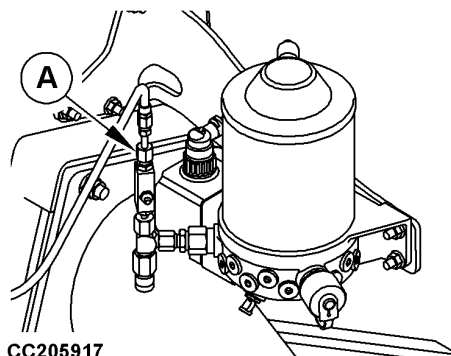
CC205457—UN—10OCT13

OUCC006,0001B01 -53-17SEP13-1/1

Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)

WSKAZÓWKA: Jeśli w zbiorniku całkowicie wyczerpał się smar, odpowietrzyć układ w następujący sposób.

1. Wyjąć główny przewód (A) z wylotu pompy.
2. Za pomocą monitora uruchomić automatyczny cykl smarowania do czasu, aż w wylocie pompy pokaże się smar bez pęcherzyków powietrza. Patrz Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy, aby uruchomić ręcznie automatyczny układ smarowania.
3. Ponownie podłączyć główny przewód (A).
4. Uruchomić automatyczny cykl smarowania trwający 3 minuty.



CC205917

A—Przewód główny

CC205917—UN—25OCT13

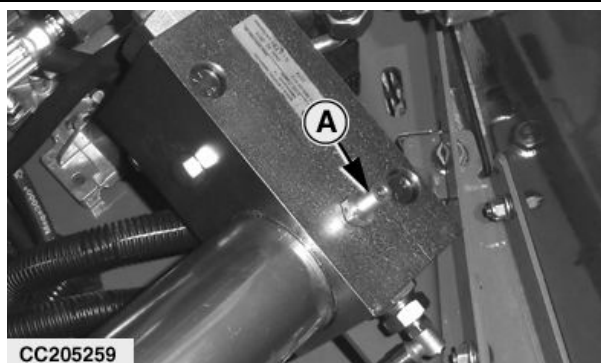
OUCC006,0001AEA -53-24OCT13-1/1

Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

WSKAZÓWKA: Przy każdej wymianie kasety smaru, odpowietrzyć układ w następujący sposób.

Wcisnąć kulkę na złączce odpowietrzającej (A) i uruchomić zawór hydrauliki zewnętrznej do otwierania i zamykania tylnej kłapy. Powtarzać czynności, aż wypływający smar będzie wolny od pęcherzyków.

A—Złączka odpowietrzająca



CC205259

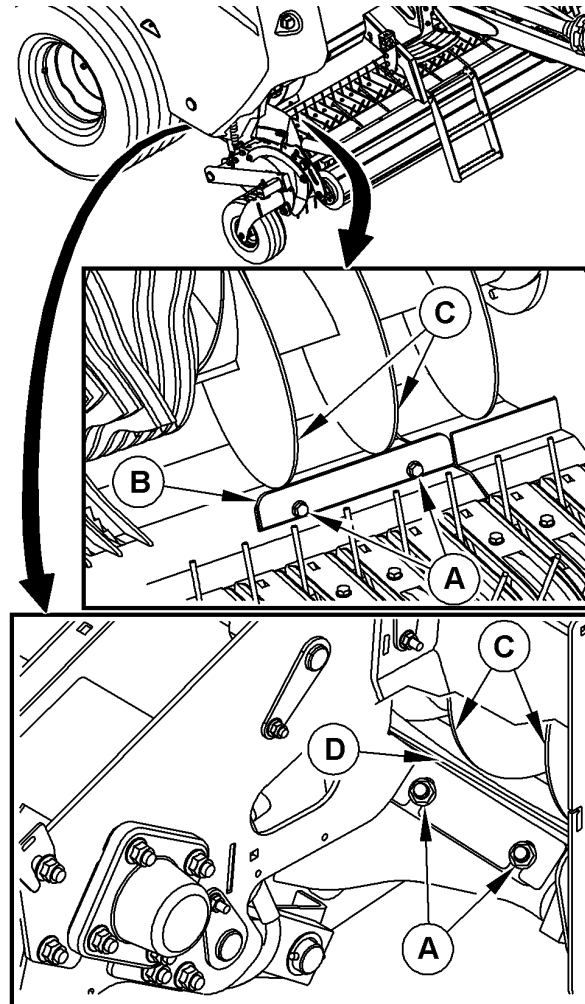
CC205259—UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -53-06SEP13-1/1

Regulacja zgarniaczy ślimaka rotora

1. Całkowicie podnieść opuszczaną płytę podłogową. Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
2. Poluzować śruby (A).
3. Ustawić i przytrzymać zgarniacze (B) i (D) jak najbliżej ślimaka (C), unikając stykania się.
4. Obrócić ręcznie prasę, aby sprawdzić, czy ślimak rotora (C) i zgarniacze (B) i (D) nie kolidują ze sobą. Patrz Ręczne obracanie prasy w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
5. Dokręcić śruby (A).
6. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Śruba
B—Przedni zgarniacz ślimaka rotora
C—Ślimak rotora
D—Tylny zgarniacz ślimaka rotora



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

OUCC006,0001A7D -53-18APR13-1/1

Regulacja rolki (nr 13) zgarniacza

1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz ze stacyjki.
3. Zablokować klapę.

! UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zamknąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

4. Wykręcić śruby (G), wyjąć tuleję (F) i deflektor (E).
5. Poluzować śruby (D).
6. Ustawić zgarniacz (B) jak najbliżej rolki (A), pozostawiając wystarczający odstęp (H), aby uniknąć zetknięcia z rolką.
7. Ręcznie obrócić prasą, aby sprawdzić, czy rolka (A) i zgarniacz (B) nie ocierają się o siebie. Patrz Ręczne obracanie wału prasy, w rozdziale Użytkowanie prasy - informacje ogólne.
8. Dokręcić śruby mocujące (D) podanym momentem:

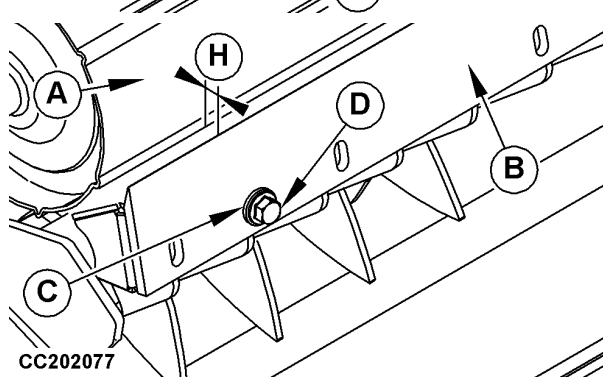
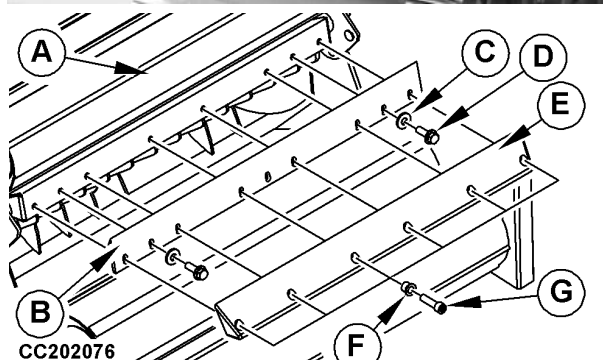
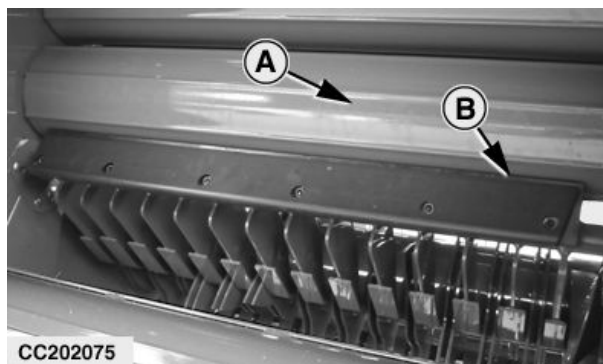
Specyfikacja

Śruby mocujące	
zgarniacza—Moment	
dokręcania.....	111 N·m
	(82 lb.-ft.)

9. Zamontować deflektor (E) i tuleję (F) oraz dokręcić śruby (G) podanym momentem:

Specyfikacja

Śruby mocujące	
deflektora—Moment	
dokręcania.....	111 N·m
	(82 lb.-ft.)



A—Rolka (nr 13)
B—Zgarniacz
C—Sprężyna talerzowa
D—Śruba

E—Deflektor
F—Tuleja
G—Śruba
H—Odstęp

OUCC006,0001A6F -53-12APR13-1/1

CC202075 —UN—12APR13

CC202076 —UN—15APR13

CC202077 —UN—15APR13

Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15)

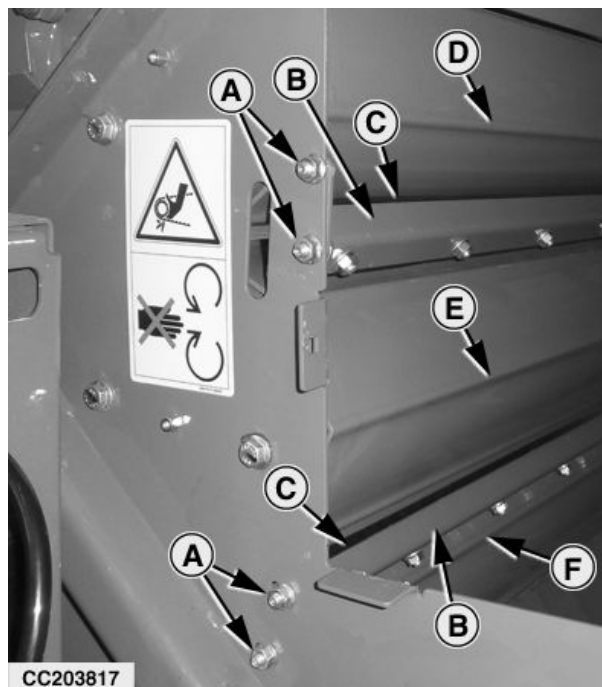
WSKAZÓWKA: Pojemnik na sznurek został usunięty w celu wykonania ilustracji.

1. Poluzować śruby mocujące (A) po obu stronach.
2. Wyregulować położenie ramion (B) w taki sposób, aby gumowe taśmy (C) znajdowały się jak najbliżej rolek (D), (E) i (F), lecz nie stykały się ze sobą na całej szerokości.
3. Dokręcić śruby mocujące (A) po obu stronach.

WSKAZÓWKA: Taśmy gumowe (C) można wymienić.

A—Śruba ustalająca
B—Wspornik
C—Gumowa taśma

D—Rolka nr 15
E—Rolka nr 14
F—Rolka nr 13



CC203817

CC203817 —UN—10OCT13

OUC006,0001AC2 -53-23AUG13-1/1

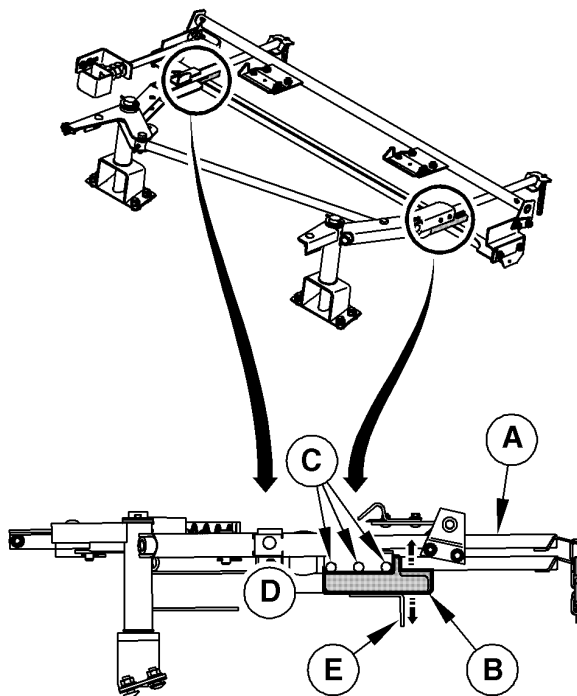
Regulacja klap

UWAGA: Trzymać się z dala od maszyny podczas działania ramion sznurka.

1. Wysunąć ramiona sznurka (A), aby umieścić klapę (B) z przodu kowadełka (E).
2. Wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Poluzować śruby (C).
4. Przesunąć klapę (B), aż zetknie się z kowadełkiem (E).
5. Dokręcić śruby (C).
6. Powtórzyć regulację na drugim ramieniu sznurka.

A—Ramię sznurka
B—Kłapa
C—Śruby

D—Styk
E—Kowadełko

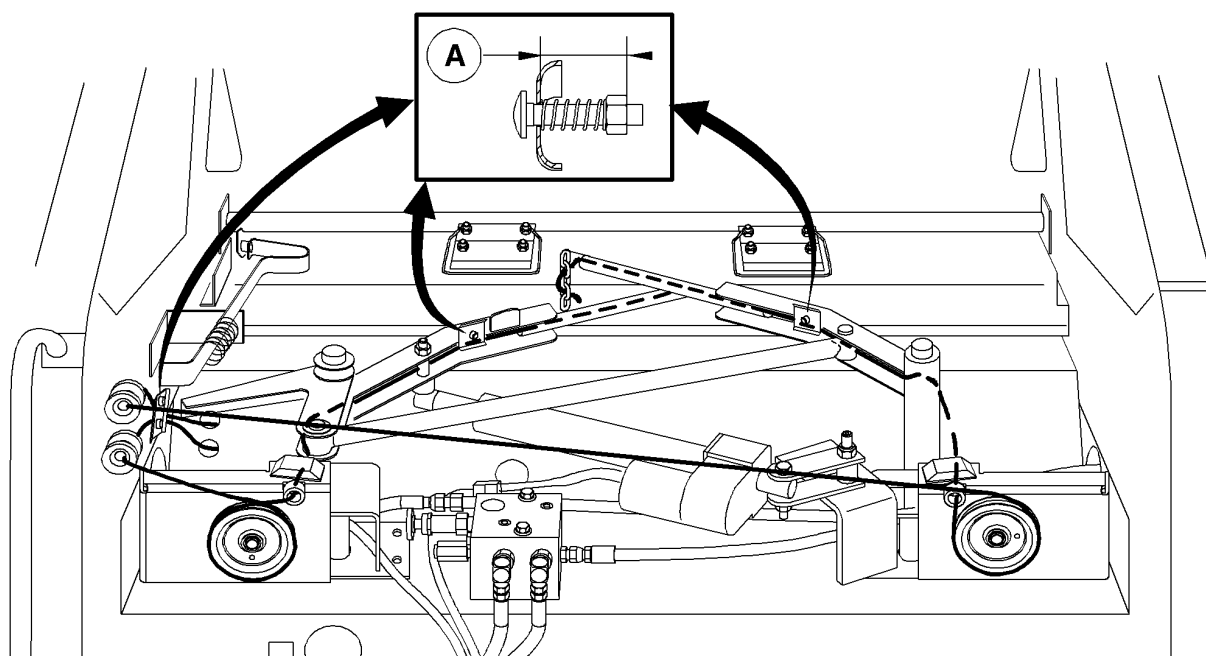


CC1025448

CC1025448 —UN—15MAR04

OUC006,00012D8 -53-27NOV07-1/1

Regulacja płyt napinania



CC1023409

A—Długość sprężyny

Wyregulować długość sprężyny (A), poluzowując lub dokręcając nakrętkę, aby uzyskać następującą wartość specyfikacji:

Specyfikacja

Długość sprężyny—Od-
ległość..... 35±1 mm
(1.4 ± 0.04 in.)

W ten sam sposób wyregulować obie pozostałe płyty napinania.

CC1023409 —UN—30SEP03

CC03745,0001020 -53-25OCT10-1/1

Regulacja wsporników kół prowadzących

1. Poluzować nakrętki (B).
2. Przesunąć wspornik koła prowadzącego (C), aby uzyskać następującą wartość specyfikacji:

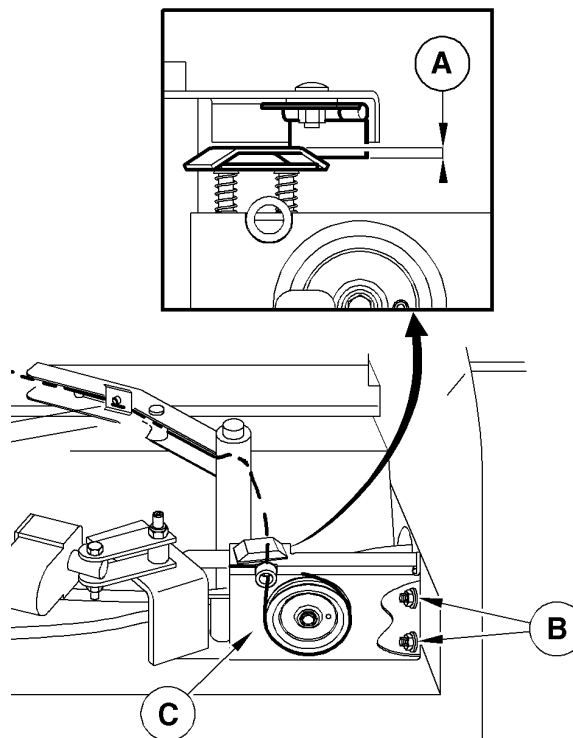
Specyfikacja

Wspornik koła prowadzącego—Odległość..... 5 ± 1 mm
(0.2 ± 0.04 in.)

3. Dokręcić nakrętki (B).
4. W ten sam sposób wyregulować drugi wspornik koła.

A—Odległość
B—Nakrętki

C—Wspornik koła prowadzącego



CC1023471

CC1023471 —UN—30SEP03

CC03745,0001021 -53-25OCT10-1/1

Regulacja punktu rozpoczynania owijania sznurkiem

Po wymianie lub obsłudze ramienia sznurka lub siłownika ramienia sznurka, należy wyregulować punkt rozpoczynania owijania sznurkiem.

Odległość pomiędzy lewym oraz prawym panelem bocznym komory prasowania i ramionami sznurka musi wynosić 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) przy całkowicie wysuniętym siłowniku ramienia sznurka.

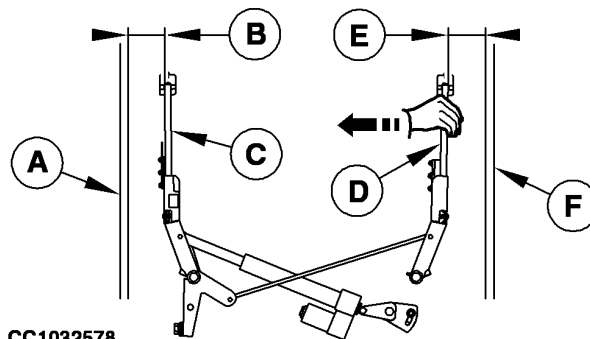
Specyfikacja

Zakres ruchu ramienia sznurka—Odległość pomiędzy końcami ramion sznurka i panelami bocznymi.....	100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)
--	--------------------------------------

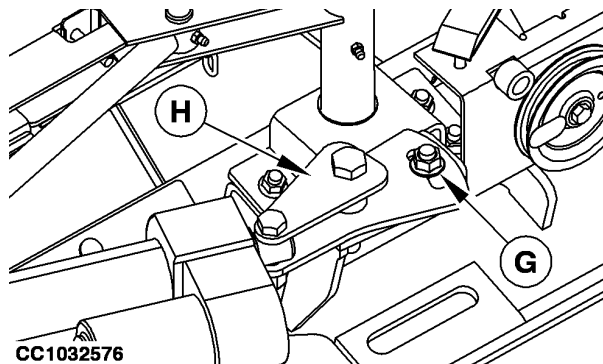
WAŻNE: Sprawdzić lub wyregulować odległość (E), przyciągając lewe ramię, aby wyeliminować luz w cięgłach.

Wyregulować w następujący sposób:

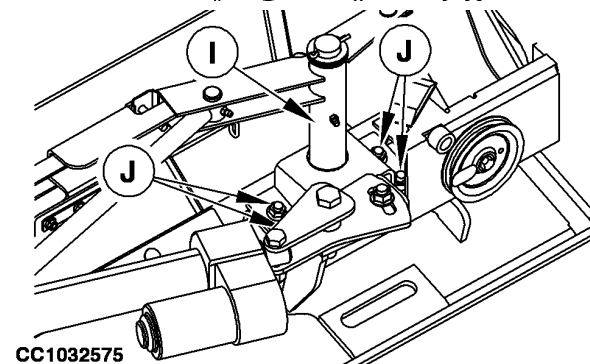
1. W pełni wysunąć siłownik sznurka za pomocą monitora i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Poluzować śrubę (G).
3. Przesunąć wspornik siłownika (H) w otworze, aby uzyskać określoną odległość (B) pomiędzy prawym bocznym panelem (A) i prawym ramieniem sznurka (C) i spowodować nacisk ramienia sznurka na cięgło obcinacza sznurka.
4. Dokręcić śrubę (G).
5. Poluzować śruby (J).
6. Przesunąć oś lewego ramienia sznurka (I), aby uzyskać określoną odległość (E) pomiędzy lewym panelem bocznym (F) i lewym ramieniem sznurka (D).
7. Dokręcić śruby (J).
8. Przesunąć ramię sznurka do położenia spoczynkowego i sprawdzić, czy występuje nacisk ramienia sznurka na mechanizm obcinacza sznurka.



CC1032578



CC1032576



CC1032575

A—Prawy panel boczny
B— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)
C—Prawe ramię sznurka
D—Lewe ramię sznurka
E— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)

F—Lewy panel boczny
G—Śruba
H—Wspornik siłownika
I—Oś lewego ramienia sznurka
J—Śruby

OUC006,000167A -53-17JUN10-1/1

CC1032578 —UN—07APR10

CC1032576 —UN—07APR10

CC1032575 —UN—07APR10

Regulacja obcinaczu sznurka

UWAGA: Trzymać się z dala od maszyny podczas działania ramion sznurka.

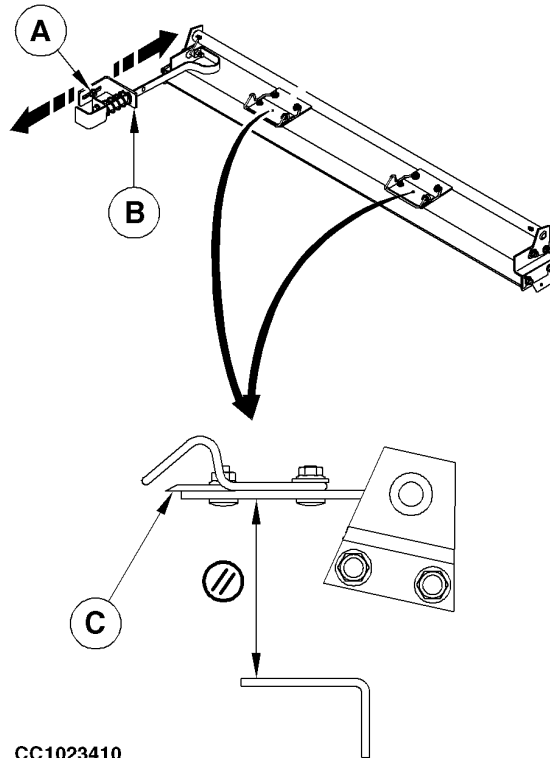
WAŻNE: Upewnić się, że powierzchnia tnąca obcinaczu (C) jest skierowana do przodu.

Wysokość obcinacza reguluje się w następujący sposób:

1. Wydłużyć lekko ramiona sznurka.
2. Wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Poluzować nakrętkę (A).
4. Przesunąć wspornik (B) tak, aby obcinacze (C) były ustawione poziomo.
5. Dokręcić nakrętkę (A).

A—Nakrętka
B—Wspornik

C—Obcinacze



CC1023410

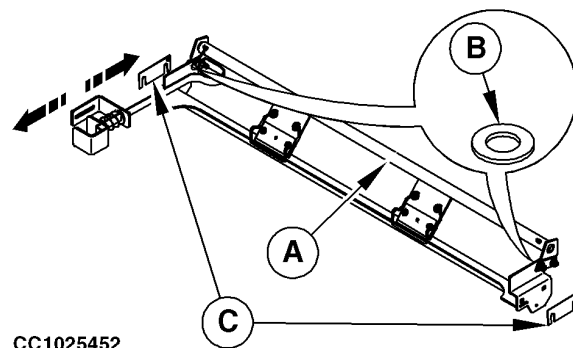
CC1023410—UN—30SEP03

OUCC006,000167B -53-26JUL10-1/5

6. Sprawdzić, czy wspornik (A) obcinacza obraca się swobodnie.
 - Jeśli nie:
 - a. Umieścić dodatkową podkładkę (-i) (B) pomiędzy kowadełkiem i wspornikami obcinaczy.
 - b. Usunąć podkładkę(-i) regulacyjną(-e) (C) pomiędzy wspornika kowadełka i bocznych paneli.

A—Wspornik obcinacza
B—Podkładka(-i)

C—Podkładka(-i) regulacyjna(-e)



CC1025452

CC1025452—UN—15MAR04

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,000167B -53-26JUL10-2/5

Dolne położenie obcinacza oraz sprężyny reguluje się w następujący sposób:

1. Poluzować śruby (D) i (E).
2. Regulacja prawego obcinacza:
 - a. Przesunąć obcinacz, aby uzyskać następujące parametry:

Specyfikacja

Obcinacz—Odległość	
(A).....	3,5 ±0,5 mm (0.14 ± 0.02 in.)
Odległość (C).....	1 mm (0.04 in.)

Krawędzie obcinacza muszą się stykać z kowadłkiem.

- b. Dokręcić śruby (E) prawego obcinacza.
- c. Przesunąć sprężyny, aby uzyskać następujące parametry:

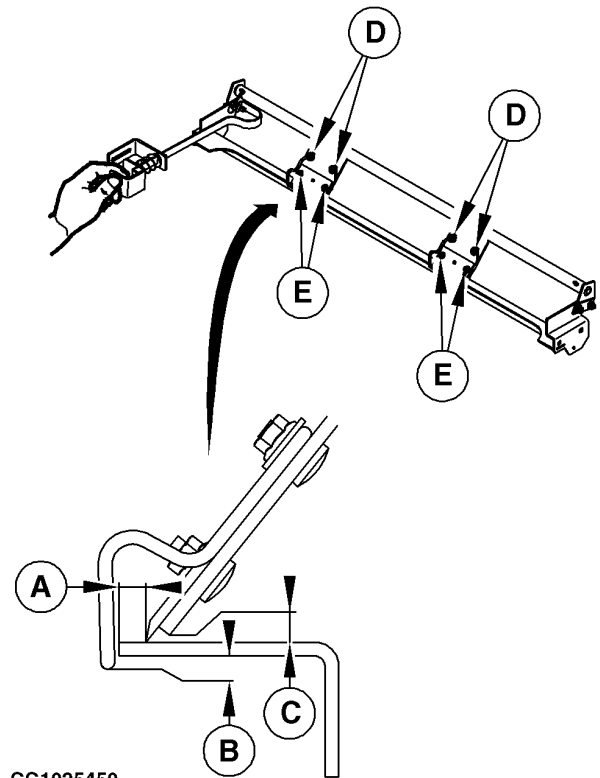
Specyfikacja

Sprężyna—Odległość	
(B).....	2,5 ±0,5 mm (0.1 ± 0.02 in.)

- d. Dokręcić śruby (D) prawej sprężyny.

A—Odległość obcinacza
B—Odległość sprężyny
C—Odległość

D—Śruby sprężyny
E—Śruby obcinacza



CC1025450

CC1025450 —UN—15MAR04

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,000167B -53-26JUL10-3/5

3. Regulacja lewego obcinacza:

WAŻNE: Zawsze zaczynać od regulacji prawego obcinacza.

- Przesunąć obcinacz (A) tak, aby stykał się kowadłem (B).
- Dokręcić śruby (E).
- Przesunąć sprężynę, aby uzyskać następujące parametry:

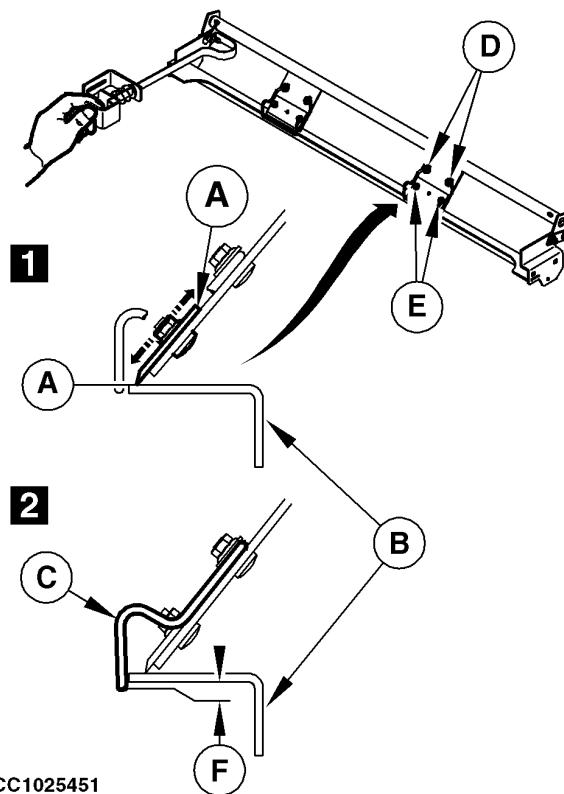
Specyfikacja

Sprężyna—Odległość
(F)..... 2,5 ±0,5 mm
(0.1 ± 0.02 in.)

- Dokręcić śruby (D).

A—Obcinacz
B—Kowadełko
C—Sprężyna

D—Śruby sprężyny
E—Śruby obcinacza
F—Odległość sprężyny



CC1025451

CC1025451 —UN—15MAR04

Ciąg dalszy na następnej stronie

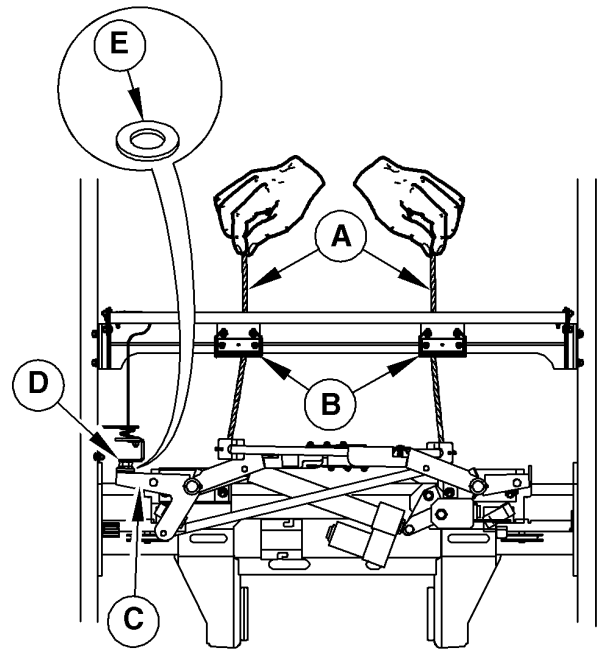
OUCC006,000167B -53-26JUL10-4/5

Sprawdzenie skuteczności cięcia:

1. Umieścić sznurki (A) pod obcinaczami (B).
 2. Całkowicie cofnąć ramiona.
 3. Pociągnąć sznurki (A). Sznurki powinny zostać przecięte.
- Jeśli nie, zastosować dodatkową podkładkę(-i) (E) pomiędzy prawym ramieniem (C) i ciętkiem (D) obcinacza sznurka.

A—Sznurki
B—Obcinacze
C—Prawe ramię

D—Ciętko obcinacza sznurka
E—Podkładka(-i)



CC1025453

CC1025453 —UN—16MAR04

OUCC006,000167B -53-26JUL10-5/5

Demontaż i montaż noża siatki

! UWAGA: Wykonywać prace przy nożu siatki w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

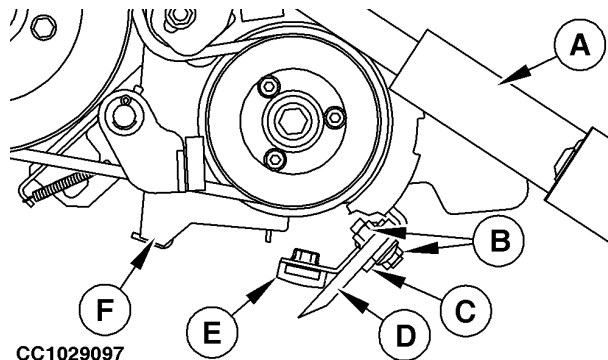
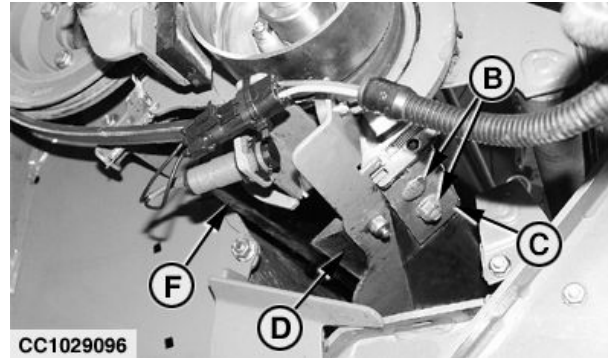
1. Zaznaczyć położenie krawędzi tnącej noża (D) i śrub mocujących (B), aby ułatwić ponowny montaż.
2. Wysunąć napęd siatki (A) tak, aby śruby mocujące (B) stały się całkowicie dostępne, następnie odłączyć wtyczkę napędu.
3. Wykręcić śruby mocujące (B) po obu stronach noża (D).
4. Wyjąć nóż (D) i gumową podkładkę (E) ze wspornika (C).
5. Zainstalować nóż (D) i gumową podkładkę (E) na wsporniku (C) w tym samym położeniu, jak przed demontażem.

WAŻNE: Sprawdzić, czy nóż (D) i gumowa podkładka (E) są prawidłowo wycelowane w stosunku do przeciwostza (F).

6. Dokręcić śruby mocujące (B) po obu stronach.
7. Podłączyć wtyczkę napędu i cofnąć napęd (A).
8. Wyregulować gumową podkładkę (E). Patrz "Regulacja położenia przeciwostza" w tym rozdziale.

A—Napęd siatki
B—Śruby mocujące
C—Wspornik

D—Nóż
E—Podkładka gumowa
F—Przeciwostza



TS288 —UN—23AUG88

CC1029096 —UN—22DEC06

CC1029097 —UN—22DEC06

CC03745,0000F4A -53-19FEB08-1/1

Ostrzenie noża siatki

! UWAGA: Wykonywać prace przy nożu siatki w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

1. Usunąć wszelkie pozostałości ze skośnej krawędzi.
2. Zamocować nóż do ławy lub stołu.
3. Pociągać pilnikiem po skośnej krawędzi pod kątem 25°.
4. Utrzymywać prosto ostrzoną krawędź, w granicach 1 mm (0.04 in.).



E36336 —UN—18DEC91

OUCC006,0000BBE -53-17AUG04-1/1

Zestawienie regulacji urządzenia do owijania siatką

Jeśli podczas pracy na polu występują problemy z obcinaniem siatki lub owijaniem siatką, należy wykonać następujące regulacje.

Poniższa lista zawiera różne testy i regulacje do przeprowadzenia w podanej kolejności:

1. Sprawdzić płaskość rolki ocynkowanej.
2. Wyregulować położenie przeciwostrza.
3. Wyregulować plastikowe rolki.

4. Wyregulować położenie napędu siatki.
5. Wyregulować hamulec rolki gumowej.
6. Wyregulować czujnik obcinania siatki.
7. Wyregulować napięcie pasa napędu owijania siatką.

WSKAZÓWKA: Jeśli wyniki wszystkich testów są pozytywne, urządzenie do owijania siatką jest ustawione optymalnie dla dobrej pracy na polu.

CC03745,0000F41 -53-19FEB08-1/1

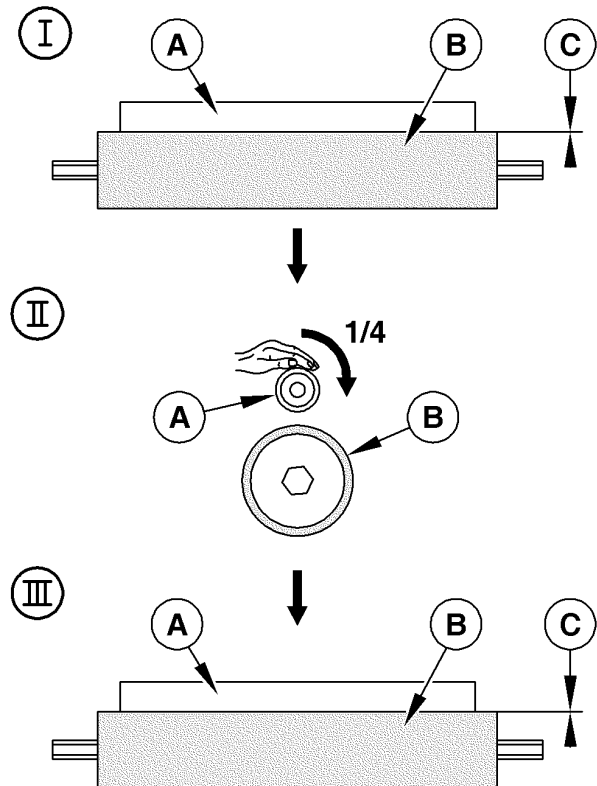
Sprawdzenie płaskości rolki ocynkowanej.

1. Zdjąć rolkę siatki.
2. Lekko przymknąć pokrywę owijania siatką, aby umożliwić styk rolki ocynkowanej (A) z rolką gumową (B).
3. Sprawdzić kontakt (C) pomiędzy rolkami ocynkowaną (A) i gumową (B).
4. Otworzyć pokrywę urządzenia do owijania siatką.
5. Ręcznie obrócić rolkę ocynkowaną (A) o ćwierć obrotu.
6. Lekko przymknąć pokrywę owijania siatką, aby umożliwić styk rolki ocynkowanej (A) z rolką gumową (B) i ponownie sprawdzić kontakt (C).

Jeśli test wypadł nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Rolka ocynkowana
B—Rolka gumowa

C—Styk



CC1028981

CC1028981 —JUN—22DEC06

CC03745,0000F42 -53-19FEB08-1/1

Regulacja położenia przeciwostrzy

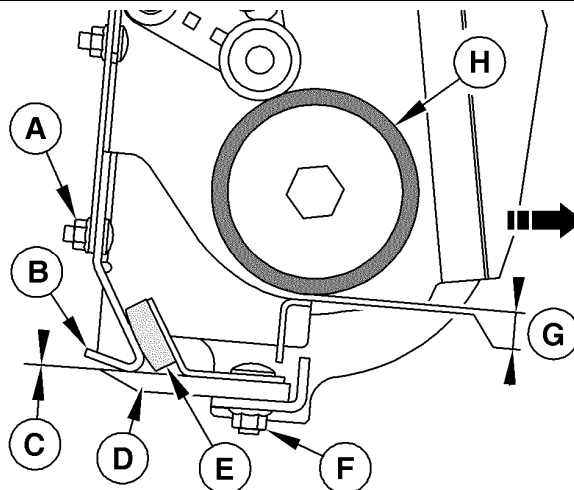
WAŻNE: Nieprawidłowa regulacja może powodować problemy z obcinaniem siatki.

1. Cofnąć napęd siatki.
2. Sprawdzić kontakt (C) pomiędzy przeciwostrzem (B) i nożem (D):
 - Jeśli PRAWIDŁOWO, przejść do etapu 3.
 - Jeśli NIEPRAWIDŁOWO, kontynuować.
- a. Poluzować nakrętki (F) po obu stronach, aby przesunąć gumową podkładkę (E) do przodu.
- b. Lekko dokręcić nakrętkę (F), aby utrzymać gumową podkładkę (E) w przednim położeniu.
- c. Wysunąć i cofnąć napęd siatki i sprawdzić kontakt (C) pomiędzy nożem (D) i przeciwostrzem (B).
 - Jeśli PRAWIDŁOWO, przejść do etapu 3.
 - Jeśli NIEPRAWIDŁOWO, kontynuować.
- a. Poluzować nakrętki (A) po obu stronach.
- b. Ustawić przeciwostrze (B) tak, aby stykało się z nożem (D), jak pokazano.
W razie potrzeby wyregulować położenie napędu siatki. Patrz "Regulacja położenia napędu siatki" w tym rozdziale i powtórzyć procedurę.
- c. Dokręcić nakrętki (A) po obu stronach.
- d. Wysunąć i cofnąć napęd siatki i sprawdzić kontakt (C) pomiędzy nożem (D) i przeciwostrzem (B).
3. Sprawdzić, czy szczelina (G) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Gumowa rolka do
skrobaka—Odstęp..... 3 ± 1 mm
(0.12 ± 0.04 in.)

W razie potrzeby wyregulować szczelinę (G) zmieniając położenie przeciwostrza (B). Przejść do etapu 2.



CC1028980

A—Nakrętka
B—Przeciwostrze
C—Styk
D—Nóż

E—Podkładka gumowa
F—Nakrętka
G—Odstęp
H—Rolka gumowa

4. Sprawdzić, czy gumowa podkładka (E) znajduje się przy przeciwostrzu (B).

W razie potrzeby wyregulować gumową podkładkę (E) w następujący sposób:

- a. Cofnąć napęd siatki.
- b. Poluzować nakrętkę (F).
- c. Umieścić gumową podkładkę (E) tak, aby stykała się z przeciwostrzem (B).
- d. Dokręcić nakrętkę (F).

WAŻNE: Po wyregulowaniu położenia przeciwostrza, zawsze wykonywać regulację hamulca gumowej rolki. Patrz "Regulacja hamulca gumowej rolki" w tym rozdziale.

CC1028980 —UN—22DEC06

CC03745,0000F43 -53-19FEB08-1/1

Regulacja rolek z tworzywa

1. Umieścić rolkę siatki (A) pod wspornikami (B) rolek z tworzywa, jak pokazano. Patrz Łaładunek rolki siatki w rozdziale Przygotowanie prasy.
2. Sprawdzić, czy szczelina (D) pomiędzy rolką siatki (A) i plastikowymi rolkami (C) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

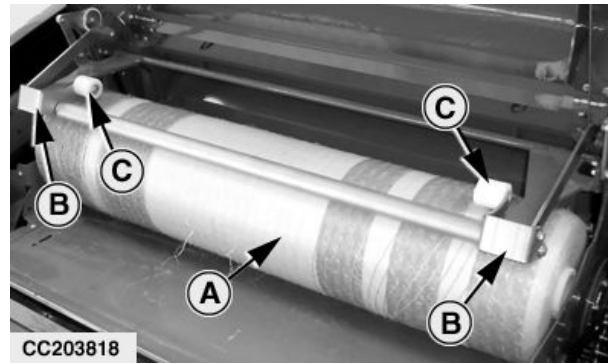
Rolka siatki do
plastikowych
rolek—Szczelina 2–4 mm
(0.08–0.16 in.)

WAŻNE: Plastikowe rolki (C) nie mogą się stykać z rolką siatki (A). Określona w specyfikacji szczelina (D) jest podana dla średnicy rolki siatki od 21 cm (8.3 in.) do 25 cm (9.8 in.).

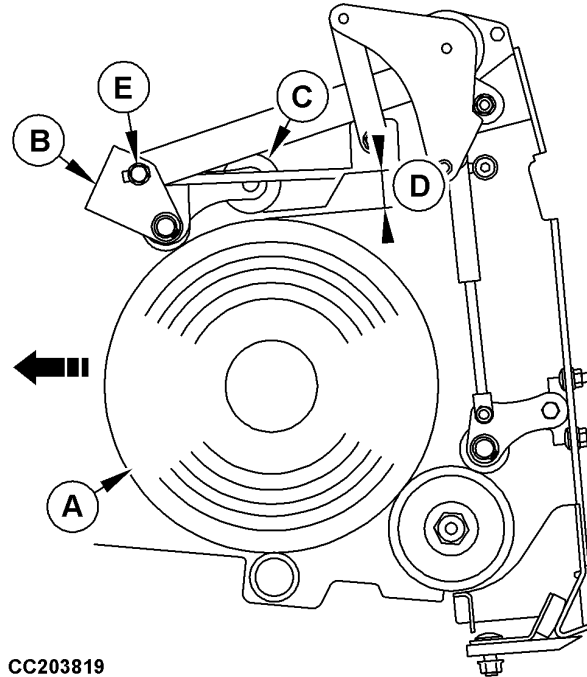
W razie potrzeby wyregulować szczelinę (D) w następujący sposób:

- a. Poluzować śrubę (E) po obu stronach.
- b. Wyregulować wspornik (B) plastikowej rolki, aby uzyskać szczelinę (D).
- c. Dokręcić śruby (E) po obu stronach.

A—Rolka siatki
B—Wspornik rolki z tworzywa
C—Rolka z tworzywa
D—Szczelina
E—Śruba



CC203818 —UN—25OCT13



CC203819 —UN—10OCT13

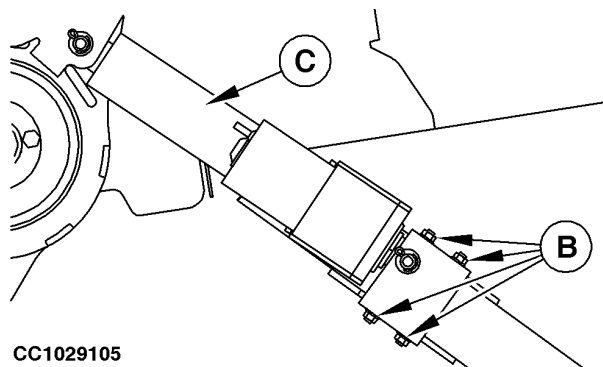
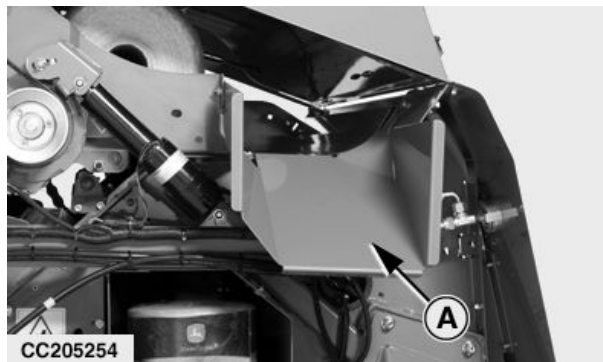
OUCC006.0001AC3 -53-14OCT13-1/1

Regulacja położenia napędu siatki

WAŻNE: Przed regulacją położenia napędu siatki upewnić się, że położenie przeciwostrza jest prawidłowo wyregulowane. Patrz Regulacja położenia przeciwostrza w tym rozdziale.

1. Wymontować korytko (A).
2. Lekko wysunąć napęd siatki (C) przy użyciu monitora.
3. Wykręcić śruby mocujące (B).
4. Cofnąć całkowicie napęd siatki (C) za pomocą monitora.

A—Korytko załadownicze rolki siatki
B—Śruba ustalająca C—Napęd siatki



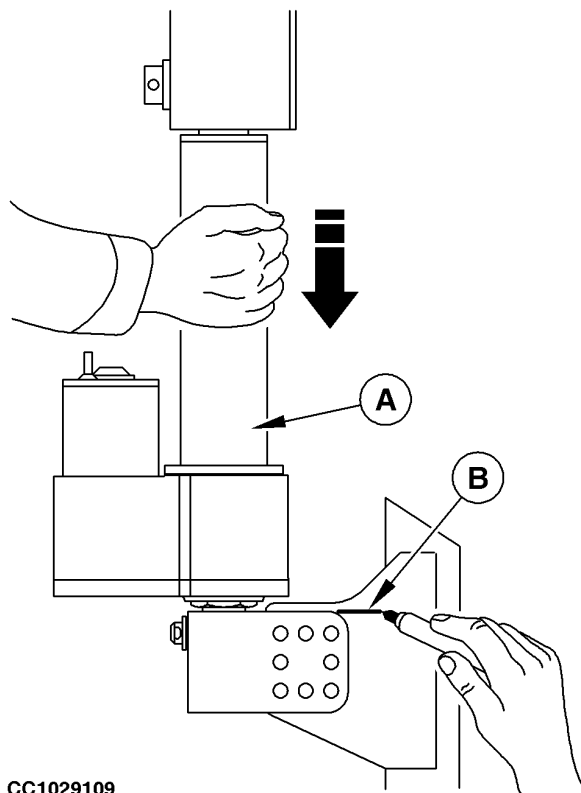
OUCC006,0001AE0 -53-21OCT13-1/4

CC205254 —UN—25OCT13

CC1029105 —UN—23JAN07

5. Ręcznie pociągnąć napęd siatki (A) do przodu tak, aby nóż stykał się z przeciwostrzem.
6. Wykonać znak (B), jak pokazano.

A—Napęd siatki B—Znak



Ciąg dalszy na następnej stronie

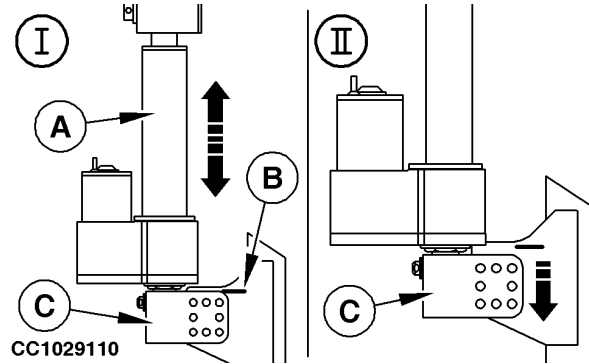
OUCC006,0001AE0 -53-21OCT13-2/4

CC1029109 —UN—23JAN07

7. Lekko wysunąć napęd siatki (A) przy użyciu monitora.
8. Wyrównać wspornik napędu (C) ze znakiem (B), jak pokazano na rysunku (I).
9. Przesunąć wspornik napędu (C) do przodu tak, aby dwa otwory ustawiły się współosiowo jak najbliżej znaku (B). Patrz rysunek (II).

A—Napęd siatki
B—Znak

C—Wspornik napędu



CC1029110 —UN—23JAN07

OUC006.0001AE0 -53-21OCT13-3/4

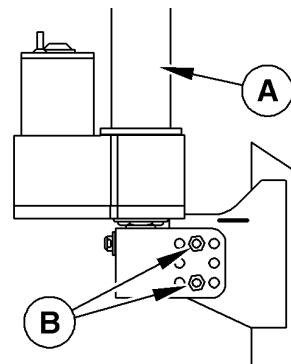
10. Ponownie założyć i dokręcić śruby mocujące (B).
11. Cofnąć całkowicie napęd siatki (A) za pomocą monitora.
12. Zamontować korytko.

WAŻNE: Po regulacji położenia napędu siatki, zawsze należy wyregulować napięcie pasa. Patrz Regulacja napięcia pasa napędu wiązania siatką w tym rozdziale.

A—Napęd siatki

B—Śruba ustalająca

CC1029111



CC1029111 —UN—23JAN07

OUC006.0001AE0 -53-21OCT13-4/4

Regulacja hamulca rolki gumowej

WAŻNE: Przed regulacją hamulca gumowej rolki upewnić się, że:

- Położenie przeciwostrza jest prawidłowo wyregulowane. Patrz Regulacja położenia przeciwostrza w tym rozdziale.
- Położenie napędu siatki jest prawidłowo wyregulowane. Patrz Regulacja położenia napędu siatki w tym rozdziale.

1. Sprawdzić regulację płytki (B) hamulca w następujący sposób:

- a. Cofnąć całkowicie napęd siatki (A) za pomocą monitora.

WSKAZÓWKA: Płytkę (B) hamulca gumowej rolki jest załączona, gdy napęd siatki (A) jest całkowicie cofnięty.

- b. Założyć odpowiednie narzędzie na sześciokątny wałek (D) gumowej rolki.
- c. Sprawdzić, czy moment oporowy obracania wałka (D) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

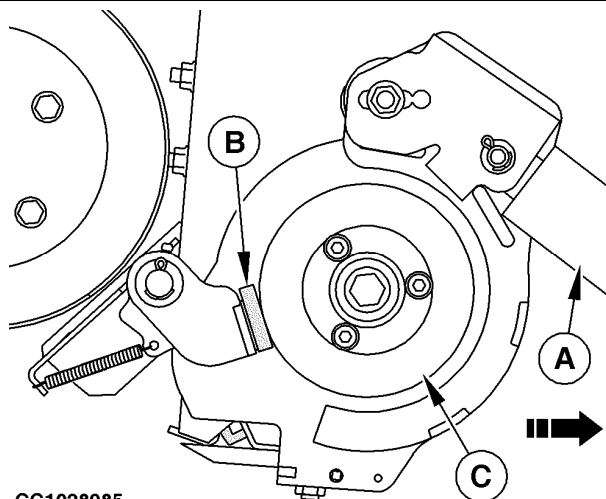
Koło pasowe—Moment
wymagany do obrotu.....70 ± 10 N·m
(51 ± 7 lb.-ft.)

2. Wyregulować płytkę (B) hamulca w następujący sposób:

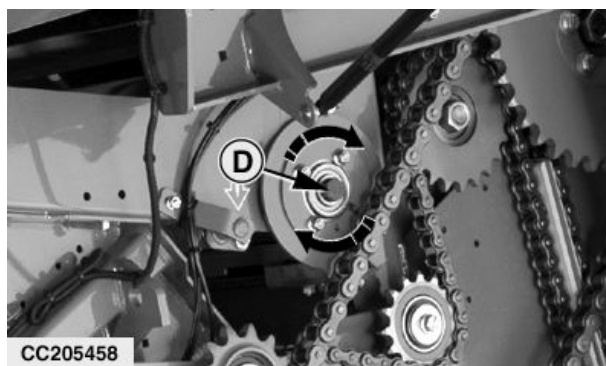
- a. Wysunąć napęd siatki (A) w środkowe położenie za pomocą monitora.
- b. Poluzować nakrętki (E).
- c. Przenieść jedną lub dwie podkładki (F) z położenia (G) w położenie (H).

WSKAZÓWKA: Fabryczne ustawienie hamulca gumowej rolki to dwie podkładki (F) w położeniu (H).

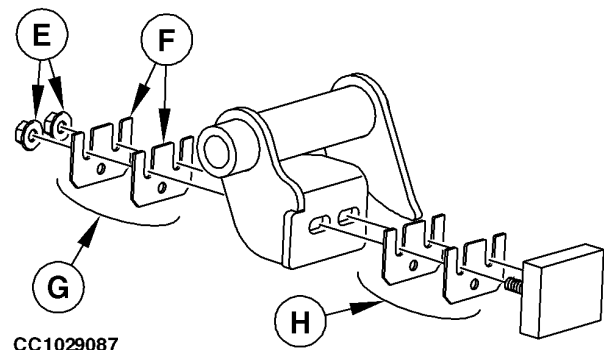
- d. Dokręcić nakrętki (E) i ponownie sprawdzić moment obrotowy. Przejść do etapu 1.
W razie potrzeby wymienić płytkę (B) hamulca i powtórzyć procedurę.



CC1028985



CC205458



CC1029087

A—Napęd siatki
B—Płytkę hamulca
C—Koło pasowe napędu gumowej rolki
D—Wałek sześciokątny gumowej rolki

E—Nakrętka
F—Podkładka regulacyjna
G—Położenie przechowywania
H—Położenie regulacji

OUCC006,0001B02 -53-21OCT13-1/1

CC1028985 —UN—22DEC06

CC205458 —UN—25OCT13

CC1029087 —UN—02FEB07

Regulacja napięcie pasa napędu owijania siatką

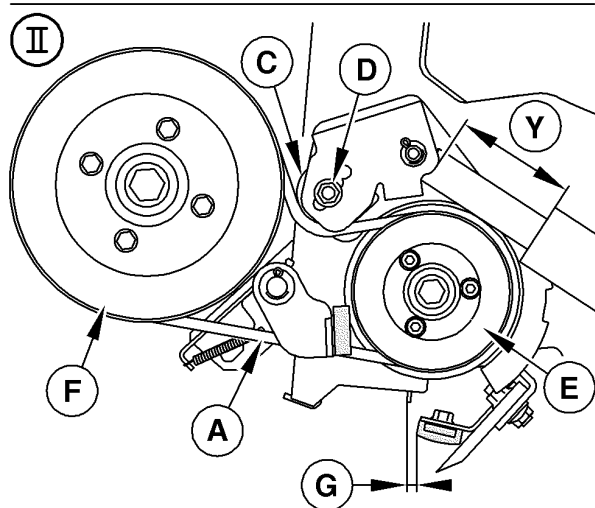
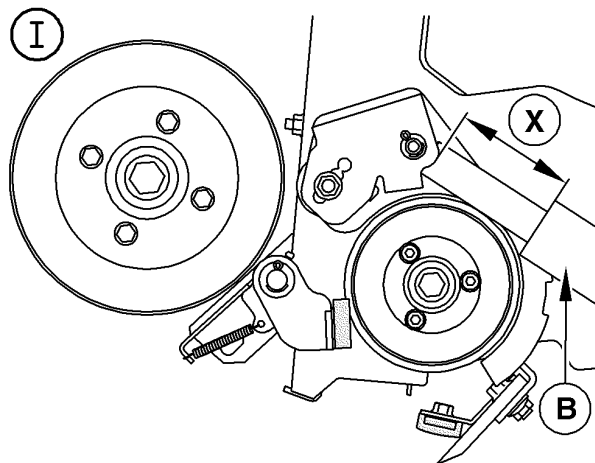
WAŻNE: Przed regulacją napięcia pasa napędowego upewnić się, że położenie napędu siatki jest prawidłowo wyregulowane. Patrz "Regulacja położenia napędu siatki" w tym rozdziale.

1. Sprawdzić skok napędu siatki (B):
 - a. Wymontować pas (A). Patrz "Demontaż i montaż pasa napędu owijania siatką" w tym rozdziale.
 - b. Całkowicie wysunąć napęd siatki (B) przy użyciu monitora.
 - c. Zmierzyć i zapisać odległość (X).
 - d. Cofnąć napęd siatki (B) i z powrotem założyć pas (A).
 - e. Całkowicie wysunąć napęd siatki (B).
 - f. Zmierzyć i zapisać odległość (Y).
 - g. Obliczyć (X) - (Y).
 - Jeśli (X) - (Y) wynosi powyżej 2 mm (0.08 in.), przejść do etapu 3.
 - Jeśli (X) - (Y) ≤ 2 mm (0.08 in.), kontynuować.
2. Wyregulować rolkę (C):
 - a. Cofnąć napęd siatki (B).
 - b. Wykręcić śrubę mocującą (D).
 - c. Przesunąć rolkę (C) w lewo.
 - d. Założyć i dokręcić śrubę mocującą (D).
 - e. Całkowicie wysunąć napęd siatki (B).
 - f. Ponownie sprawdzić skok napędu siatki; przejść do etapu 1.
3. Sprawdzić położenie napędu siatki (B):
 - a. Sprawdzić, czy nie występuje kontakt pomiędzy rolką (C) i kołem pasowym (F) głównego napędu.
 - b. Sprawdzić, czy nie występuje kontakt pomiędzy napędem siatki (B) i kołem pasowym (E) napędu gumowej rolki.
4. Sprawdzić, czy szczelina (G) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Gumowa podkładka do przeciwostrza—Odstęp.....minimum 1 mm
(minimum 0.04 in.)

W miarę potrzeby, wyregulować rolkę (C) w następujący sposób:



CC1029091

A—Pas
B—Napęd siatki
C—Rolka
D—Śruba ustalająca
E—Koło napędu gumowej rolki
F—Koło pasowe głównego napędu
G—Odstęp
X—Odległość
Y—Odległość

- a. Cofnąć napęd siatki (B).
- b. Wykręcić śrubę mocującą (D).
- c. Przesunąć rolkę (C) w prawo.
- d. Założyć i dokręcić śrubę mocującą (D).
- e. Całkowicie wysunąć napęd siatki (B).
- f. Ponownie sprawdzić skok napędu siatki, przejść do etapu 1.

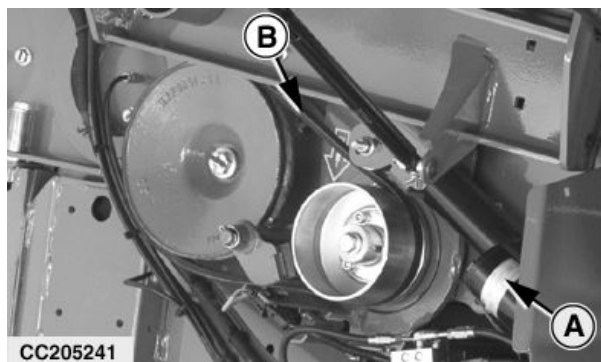
CC03745,0000F48 -53-19FEB08-1/1

Demontaż i montaż pasa napędu wiązania siatką

1. Otworzyć drzwiczki z prawej strony.
2. Cofnąć napęd siatki (A) za pomocą monitora, aby zmniejszyć napięcie pasa.
3. Zdjąć pas (B) z kół pasowych.
4. Założyć nowy pas, jak pokazano.
5. Wyregulować napięcie pasa. Patrz Regulacja napięcia pasa napędu wiązania siatką w tym rozdziale.

A—Napęd siatki

B—Pas napędowy



CC205241 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD1 -53-30AUG13-1/1

Usunąć siatkę owiniętą wokół rolek zasilania

! UWAGA: Unikać obrażeń ciała w wyniku pochwycenia przez obracające się rolki. Przed obsługą wyłączyć WOM i ciągnik.

Jeśli siatka owinięta się wokół rolek zasilających:

1. Wysunąć napęd siatki na tyle, aby zwolnić hamulec gumowej rolki.
2. Wyłączyć silnik ciągnika.
3. Otworzyć pokrywę owijania siatką i ustawić urządzenie zabezpieczające w zablokowanym położeniu.
4. Zebrać luźny koniec siatki.
5. Odciąć siatkę.

WAŻNE: Nie odcinać materiału siatki z gumowej rolki. Każde przecięcie nożem pokrycia gumowej rolki może powodować częstsze owijanie wokół rolek i konieczność wymiany rolki.

6. Pociągnąć owiniętą siatkę, obracając rolki zasilające w odwrotnym kierunku.
7. Wytrzeć rolki zasilające i usunąć jakikolwiek kleisty materiał. W miarę potrzeby, można umyć gumową rolkę wodą i mydłem.

WAŻNE: Nigdy nie używać rozpuszczalników do czyszczenia gumowej rolki, ani nie traktować jej talkiem.

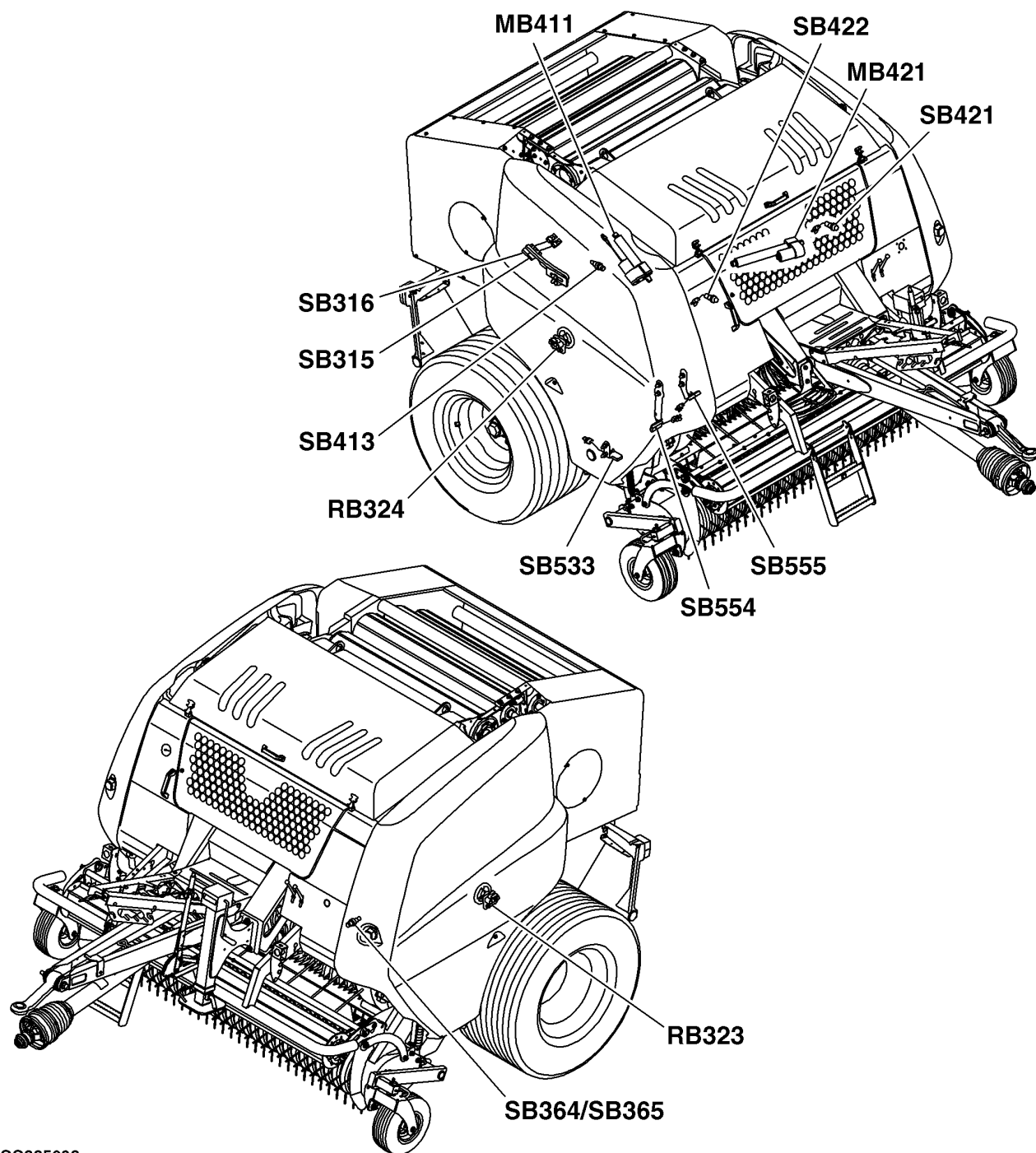


CC1029099 —UN—22DEC06

CC1029103 —UN—22DEC06

CC03745,0000F4B -53-19FEB08-1/1

Umiejscowienie podzespołów elektrycznych maszyny



CC225032

MB411—Napęd siatki
MB421—Napęd sznurka
RB323—Lewy potencjometr
kształtu beli
RB324—Prawy potencjometr
kształtu beli
SB315—Czujnik przekroczenia
rozmiaru/klapy

SB316—Czujnik beli
pełnowymiarowej
SB364/SB365—Czujnik prędkości
obracania się beli
SB413—Czujnik obcinania siatki
SB421—Lewy czujnik koła
prowadzącego sznurek

SB422—Prawy czujnik koła
prowadzącego sznurek
SB533—Czujnik opuszczanej
płyty podłogowej
SB554—Czujnik do zestawu noży
docinacza 1

SB555—Czujnik do zestawu noży
docinacza 2

DC82261,0000597 -53-18DEC14-1/1

CC225032—UN—09FEB15

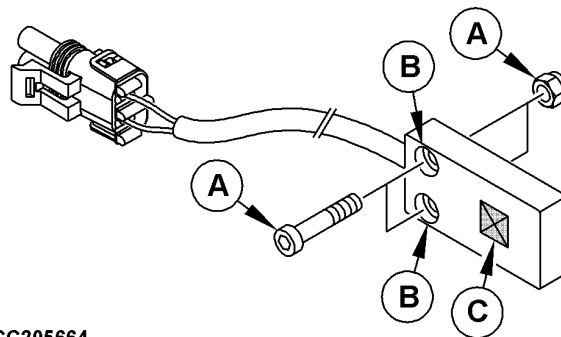
Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika

Aby zapewnić prawidłowe wykrywanie płytki celowniczej przez czujnik, sprawdzić, czy powierzchnia wykrywająca (C) jest prawidłowo skierowana na płytkę celowniczą. Powierzchnia wykrywająca czujnika (C) jest zlokalizowana wyłącznie po tej samej stronie co obie powierzchnie czołowe (B).

Jeżeli czujnik został wymieniony lub zostały wyjęte śruby mocujące (A), należy dokręcić śruby mocujące (A) momentem zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby mocujące czujnika—Moment dokręcania.....	1,5 Nm (1.1 lb.-ft.)
--	-------------------------



CC205664

A—Śruba ustalająca
B—Powierzchnia czołowa punktu pomiarowego

C—Powierzchnia wykrywająca czujnika

CC205664 —UN—10OCT13

OUCC006,0001B20 -53-25SEP13-1/1

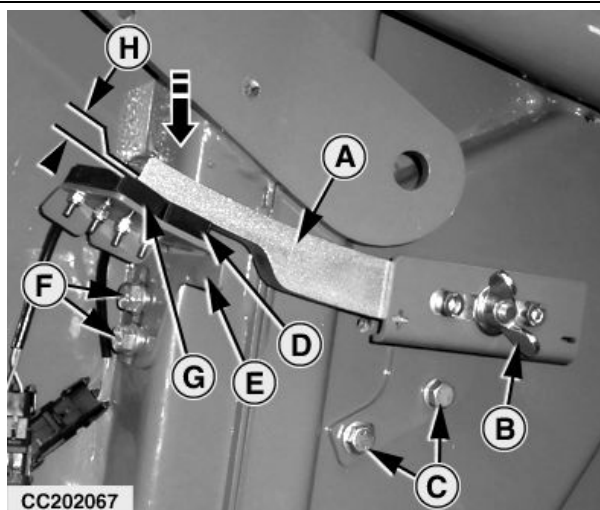
Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315 oraz czujnika beli pełnowymiarowej SB316

1. Poluzować nakrętkę motylkową (B).
2. Przesunąć płytkę celowniczą (A) do przodu, tak by ustawić belę pełnowymiarową na minimum, jak pokazano.
3. Ponownie dokręcić nakrętkę motylkową (B).
4. Poluzować śruby (C) i (F).
5. Pociągnąć płytkę celowniczą (A) w dół i ponownie dokręcić śrubę (C).
6. Ustawić wspornik czujnika (E) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (H) pomiędzy czujnikiem (G) a płytką celowniczą (A).

Specyfikacja

Od czujnika do płytki celowniczej—Odległość.....	0,5–2 mm (1/64—5/64 in.)
--	-----------------------------

7. Ponownie dokręcić śruby (F).
8. Sprawdzić wykrywanie przez oba czujniki (D) i (G) za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
9. Regulacja beli pełnowymiarowej. Patrz Regulacja pełnowymiarowej beli w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.



CC202067

A—Płytkę celowniczą
B—Nakrętka motylkowa
C—Śruba
D—Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy

E—Wspornik czujnika
F—Śruba
G—Czujnik beli pełnowymiarowej
H—Odległość

CC202067 —UN—12APR13

DC82261,00005C4 -53-20MAR15-1/1

Regulacja czujnika prędkości obrotów się beli SB364 lub SB365

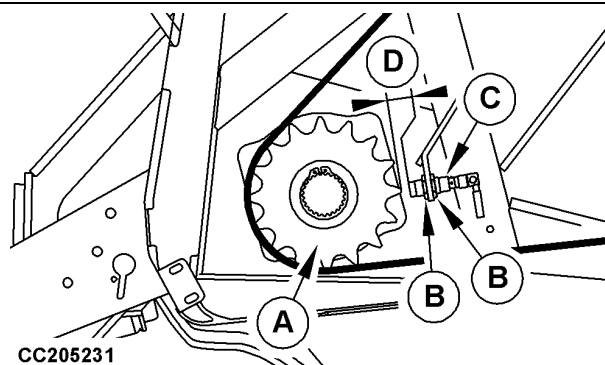
! UWAGA: NIE NARAŻAĆ SIĘ NA RYZYKO! Nigdy nie manipulować kluczem lub innym narzędziem przy wale, gdy silnik ciągnika jest uruchomiony. Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż poruszające się części zatrzymają się. Zawsze usuwać narzędzie z wału natychmiast po jego użyciu.

1. Ręcznie obrócić prasę tak, aby koło zębate (A) znalazło się w pokazanym położeniu. Patrz Ręczne obracanie prasy w rozdziale Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
2. Poluzować nakrętki zabezpieczające (B) i przesunąć czujnik (C) tak, aby uzyskać określoną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) i kołem zębatym (A).

Specyfikacja

Czujnik do koła
zębatego—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16—3/32 in.)

3. Upewnić się, że oś symetrii czujnika (C) jest wyrównana z osią symetrii koła zębatego (A).
4. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (B) momentem zgodnym ze specyfikacją.



A—Koło zębate
B—Nakrętki blokujące

C—Czujnik
D—Odległość

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania.....23 Nm
(17 lb-ft.)

5. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

DC82261,0000599 -53-15APR15-1/1

Regulacja czujnika obcinania siatki SB413

Aby wyregulować czujnik obcinania siatki (E), postępować w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (A).
2. Wyrównać nóż (C) siatki i wspornik (D) magnesu.
3. Wykonywać regulację śrubą (B), dopóki nie zetknie się ze wspornikiem magnesu (D).
4. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).
5. Podczas regulacji prowadzącej do zetknięcia się śruby (B) i wspornika magnesu (D), sprawdzić, czy odległość (G) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

Od czujnika
obcinania siatki do
magnesu—Odległość.....11±1 mm
(0.43 ± 0.04 in.)

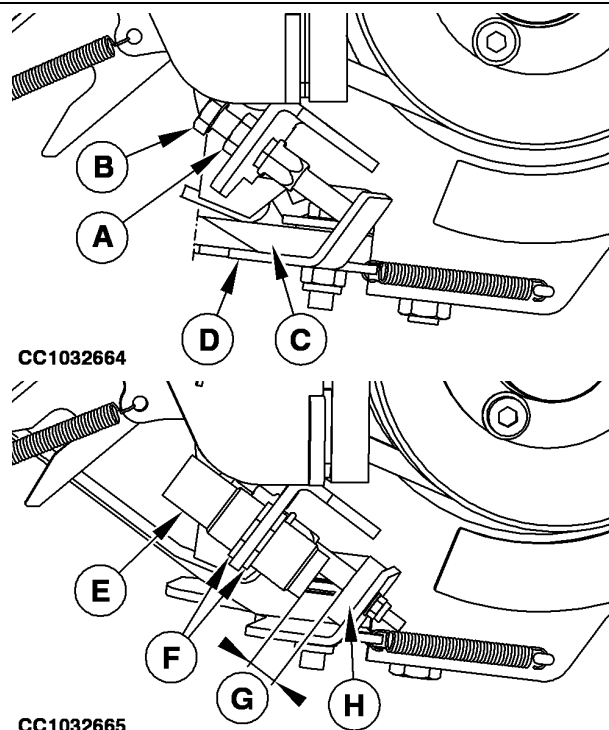
W razie potrzeby, wyregulować czujnik (E) w następujący sposób:

- a. Poluzować nakrętki zabezpieczające (F) i przesunąć czujnik (E) tak, aby uzyskać odległość (G).
- b. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (F) momentem zgodnym ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania.....2 Nm
(1.5 lb.-ft.)

- c. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora.
Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.



- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| A—Nakrętka zabezpieczająca | E—Czujnik |
| B—Śruba | F—Nakrętka zabezpieczająca |
| C—Nóż | G—Odległość |
| D—Wspornik magnesu | H—Magnez |

CC1032664—UN—31MAY10

CC1032665—UN—14APR10

OUCC006,0001AC4 -53-14OCT13-1/1

Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422

1. Obrócić koło prowadzące (B) w taki sposób, aby wyrównać magnes (C) z czujnikiem (A).
2. Poluzować nakrętki blokujące (E), a następnie przesunąć czujnik (A), aż do uzyskania odległości (D) podanej w specyfikacji.

Specyfikacja

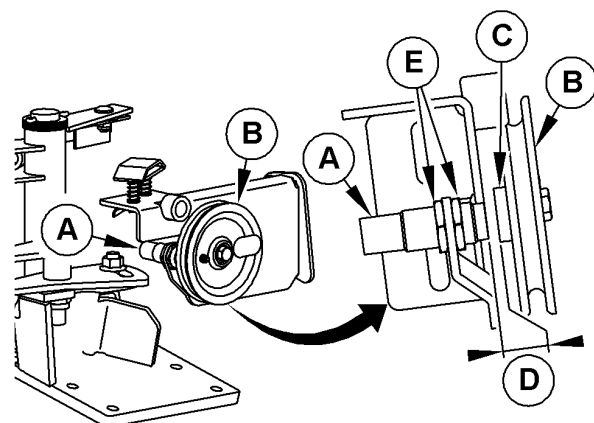
Od czujnika do
magnesu—Odległość..... 3 ± 1 mm
(0.12 ± 0.04 in.)

3. Dokręcić nakrętki blokujące (E) momentem podanym w specyfikacji i obrócić koło kilka razy, aby sprawdzić, czy czujnik i magnes nie kolidują ze sobą.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania..... 2 Nm
(1.5 lb.-ft.)

4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.



CC205232

A—Czujnik
B—Koło pasowe
C—Magnes

D—Odległość
E—Nakrętka zabezpieczająca

5. Sprawdzić działanie czujników za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

OUCC006,0001AC8 -53-14OCT13-1/1

Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533

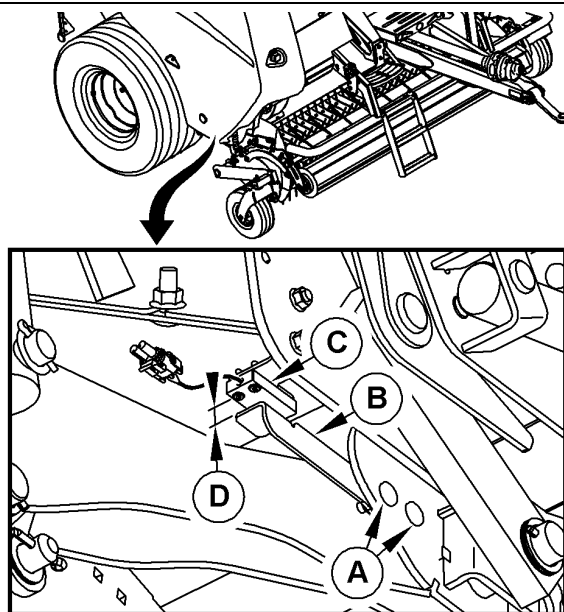
Aby wyregulować czujnik opuszczanej płyty podłogowej (C), postępować w następujący sposób:

1. Całkowicie podnieść opuszczaną płytę podłogową. Patrz Usuwanie zapchania podajnika obrotowego w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
4. Poluzować śruby (A).
5. Ustawić i przytrzymać płytkę celowniczą (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) między czujnikiem (C) a płytką celowniczą (B).

Specyfikacja

Od czujnika do płytki
celowniczej—Odległość..... 0,5–2 mm
(0.02–0.08 in.)

6. Ponownie dokręcić śruby (A).
7. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.



CC205233

A—Śruba
B—Płytkę celowniczą

C—Czujnik opuszczanej płyty
podłogowej
D—Odległość

OUCC006,0001AC9 -53-21OCT13-1/1

Regulacja czujników noży urządzenia tnącego SB554 i SB555

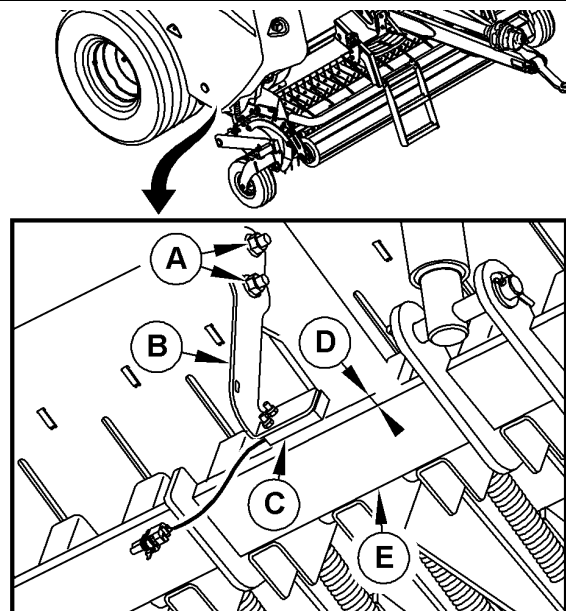
Czujnik do zestawu noży 1 docinacza (prasa wyposażona w docinacz z 13 lub 25 nożami):

1. Wysunąć noże urządzenia tnącego. Patrz Cofanie lub wysuwanie noży urządzenia tnącego, w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zamknąć zawory odcinające noże. Patrz Wymiana noży docinacza w tym rozdziale.
4. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
5. Poluzować śruby (A).
6. Ustawić i przytrzymać wspornik czujnika (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) a drążkiem (E).

Specyfikacja

Od czujnika do
drążka—Odległość..... 0,5–2 mm
(0.02–0.08 in.)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.



CC205234

A—Śruba
B—Wspornik czujnika
C—Czujnik noży urządzenia tnącego (zestaw 1)

D—Odległość
E—Drążek wybierania noży urządzenia tnącego

CC205234—UN—10OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001ACA -53-21OCT13-1/2

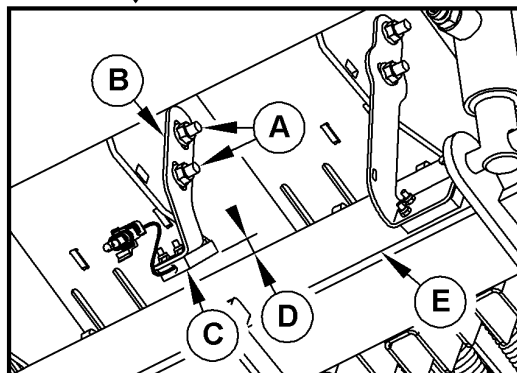
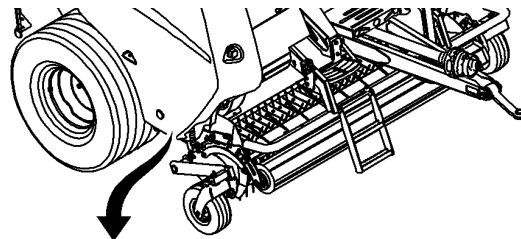
Czujnik do zestawu noży 2 docinacza (wyłącznie prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami):

1. Wysunąć noże urządzenia tnącego. Patrz Cofanie lub wysuwanie noży urządzenia tnącego, w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zamknąć zawory odcinające noże. Patrz Wymiana noży docinacza w tym rozdziale.
4. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
5. Poluzować śruby (A).
6. Ustawić i przytrzymać wspornik czujnika (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) a rurą (E).

Specyfikacja

Od czujnika do
rury—Odległość..... 0,5–2 mm
(0.02–0.08 in.)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Testowanie czujników w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.



CC205235

Zestaw noży urządzenia tnącego 2 z 25 nożami

A—Śruba
B—Wspornik czujnika
C—Czujnik noży urządzenia tnącego (zestaw 2)

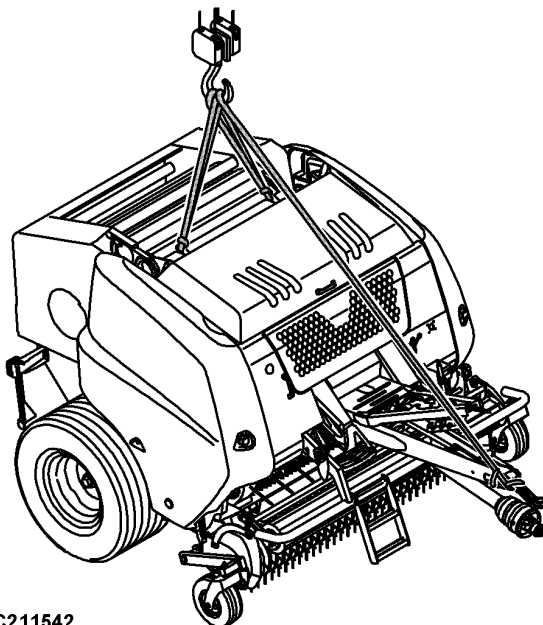
D—Odległość
E—Rura wybierania noży urządzenia tnącego

CC205235 — UN — 10OCT13

OUC006,0001ACA -53-21OCT13-2/2

Punkty podwieszania prasy zwijającej

Jeśli potrzebne jest przemieszczenie prasy zwijającej bez doczepiania jej do ciągnika, należy skorzystać z punktów podwieszania pokazanych na rysunku.



CC211542

CC211542 — UN — 17JUN14

DC82261,00004C9 -53-17JUN14-1/1

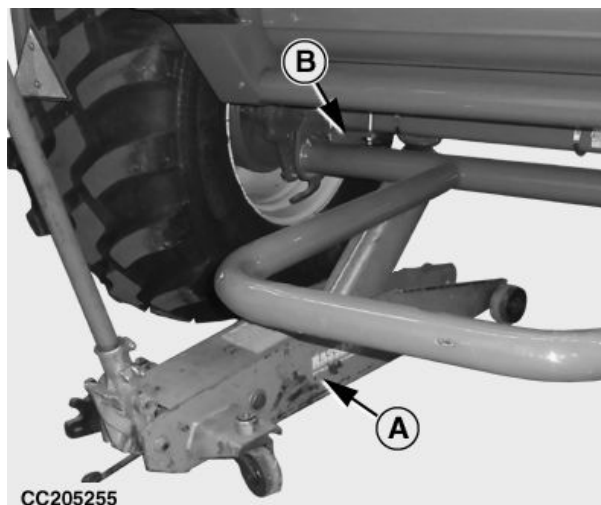
Zdejmowanie i zakładanie koła

1. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz ze stacyjki.
2. Lekko poluzować nakrętki koła.
3. Ustawić podnośnik (A) pod osią, tak blisko opaski zaciskowej osi (B), jak to możliwe, unikając zetknięcia, jak pokazano.
4. Za pomocą podnośnika (A) podnieść koło ponad podłoże.
5. Zamontować stojak, by zabezpieczyć prasę.
6. Zdjąć nakrętki koła i koło.
7. Założyć koło i ręcznie założyć nakrętki do śrub.
8. Zdemontować stojak, opuścić prasę i wyjąć podnośnik (A).
9. Dokręcić nakrętki koła po przekątnej zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki kół—Moment dokręcania.....	270 N·m (200 lb.-ft.)
-------------------------------------	--------------------------

10. Sprawdzić ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon w rozdziale Przygotowanie prasy.



A—Podnośnik

B—Opaska zaciskowa osi

WAŻNE: Po każdym zdjęciu i założeniu koła, sprawdzić moment dokręcenia nakrętki koła, dla interwałów określonych w rozdziale: Okres docierania.

OUC006,0001AE1 -53-04SEP13-1/1

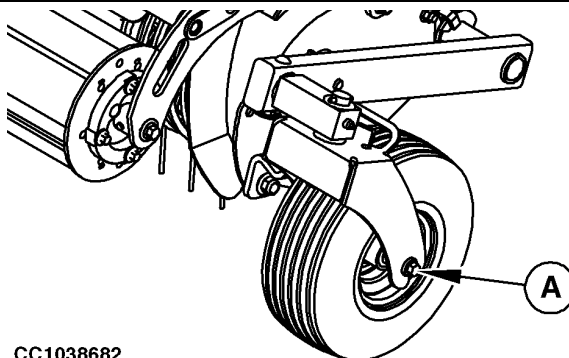
Naprawa koła kopiującego

Jeżeli śruba mocująca koła kopiującego (A) została poluzowana w czasie naprawy standardowego lub samonastawnego koła kopiującego, należy wymienić śrubę mocującą (A). Skontaktować się z dealerem John Deere, aby pozyskać odpowiednią śrubę (A).

Dokręcić śrubę mocującą koła kopiującego następującym momentem:

Specyfikacja

Śruba mocująca koła kopiującego—Moment dokręcania.....	110 N·m (81 lb.-ft.)
--	-------------------------



CC1038682

Na ilustracji pokazano samonastawne koło kopiujące

A—Śruba mocująca koła kopiującego

OUC006,00019BA -53-14NOV12-1/1

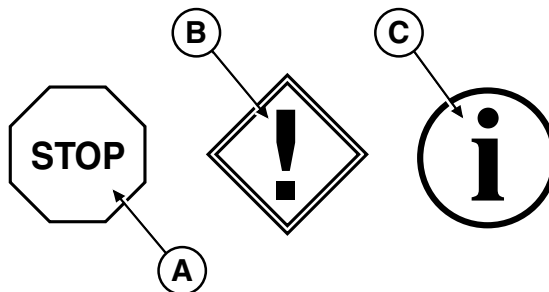
Ekran ostrzegawczy

Monitor wyświetla ostrzeżenia i uwagi, informując operatora o pewnych zachowaniach lub błędach systemu. Ekran ostrzeżeń pozwala monitorować problemy w funkcjonowaniu systemu.

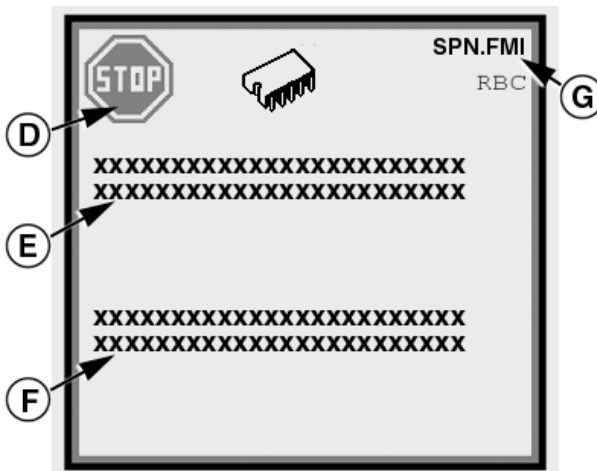
OSTRZEŻENIE:

OSTRZEŻENIE wypełnia cały ekran i informuje o krytycznych usterkach systemu, które wymagają pełnej uwagi operatora. Ekran jest zaprojektowany w następujący sposób:

1. Ikona (D) i powiązany z nią sygnał określają wagę ostrzeżenia:
 - Ikona (A) wskazuje wykrycie poważnej awarii w maszynie, wymagającej natychmiastowego działania, ponieważ jego niepodjęcie może doprowadzić do uszkodzenia maszyny. Natychmiast zatrzymać silnik lub system.
 - Ikona (B) wskazuje, że maszyna wykryła problem wymagający działania. Maszyna może zostać uszkodzona lub pracować z ograniczoną wydajnością, jeżeli nie zostanie naprawiona.
 - Ikona (C) wskazuje, że maszyna wykryła usterkę systemu lub jednego z podzespołów. Maszyna może kontynuować działanie bez szkody, jednakże jej praca może być mniej wydajna przy pewnych funkcjach.
2. Ciąg słów kluczowych (E) pomaga określić stopień ważności i przyczynę ostrzeżenia oraz szybko stwierdzić obszar występowania awarii.
3. Kod diagnostyczny (G) w prawym, górnym rogu składa się z SPN.FMI (SPN - Numer podejrzanego parametru.FMI - Wskaźnik trybu usterki). Kod jest niezależny od języka i pomaga w ustaleniu większej liczby szczegółów dotyczących aktywnego ostrzeżenia. Patrz [Lista kodów diagnostycznych](#) w tym rozdziale w celu poznania określonego problemu w działaniu i zalecanego postępowania naprawczego.
4. Ciąg tekstowy (F) zawiera więcej informacji na temat przyczyny ostrzeżenia oraz możliwych środków zaradczych.



ZX026095



CC205984

- | | |
|-------------------------------------|---------------------------|
| A—Ikona zatrzymania silnika/systemu | E—Ciąg słów kluczowych |
| B—Ikona alarmu serwisowego | F—Treść |
| C—Ikona informacji | G—Kod diagnostyczny (DTC) |
| D—Ikona ostrzegawcza | |

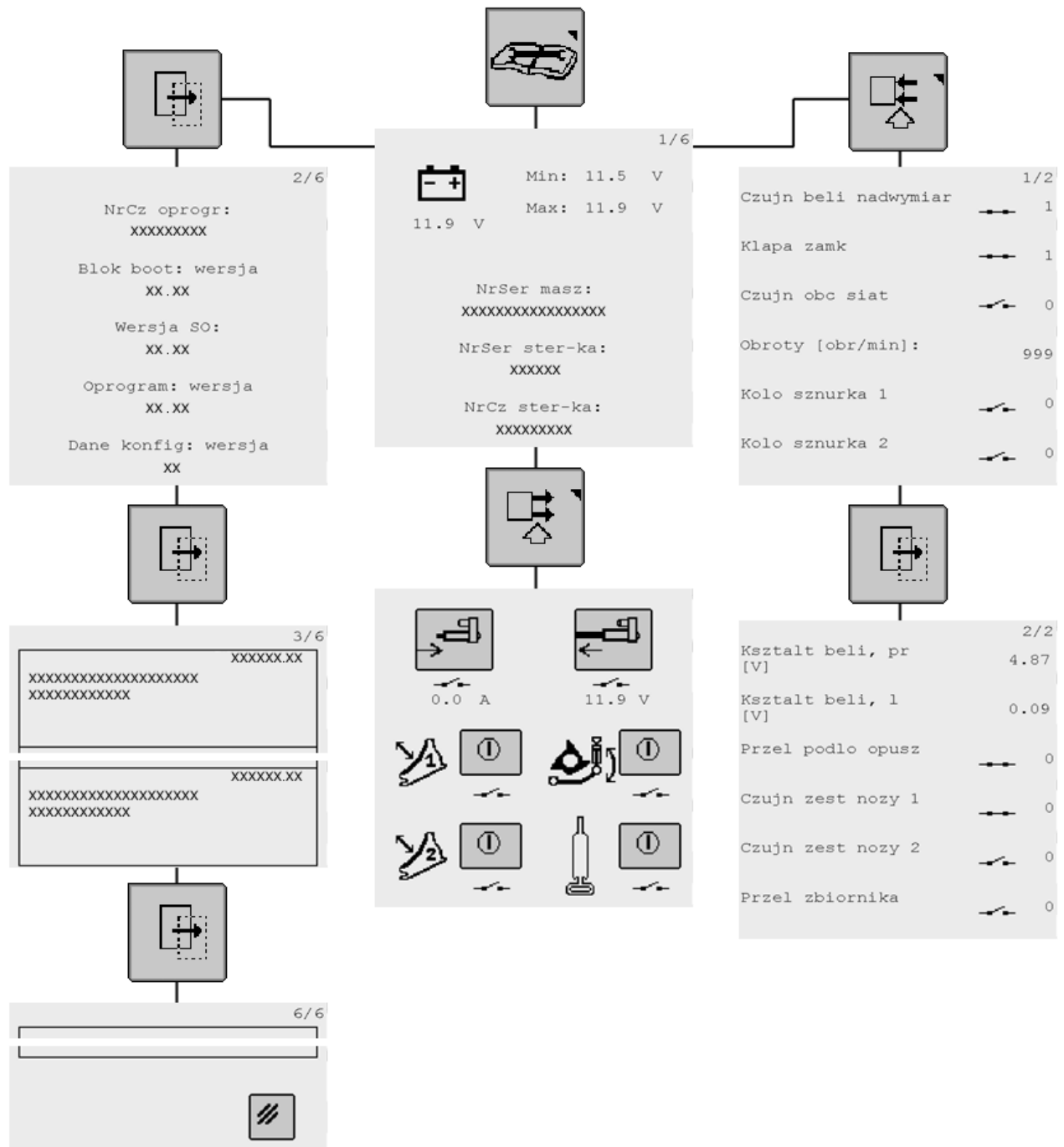
5. Ekran ostrzeżenia zniknie automatycznie, kiedy maszyna wykryje, iż usterka została naprawiona.

OUCC006,0001B2B -53-01OCT13-1/1

ZX026095 —UN—19JUN01

CC205984 —UN—21OCT13

Funkcja diagnostyki



CC205985

Na tym schemacie pokazane są dane i parametry wyświetlane na każdej stronie tej funkcji.

OUC006,0001B2C -53-01OCT13-1/1

CC205985 —53—12DEC13

Ostatnie problemy

CC205675 —UN—10OCT13

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyka, aby zapoznać się z listą ostatnich problemów.

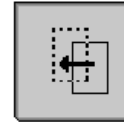
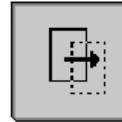


CC205675

OUC006,0001B2D -53-24OCT13-1/6

2. Wybrać przycisk programowy Następnej lub Poprzedniej strony, aby przejść do kolejnej strony.

CC205986 —UN—10OCT13



CC205986

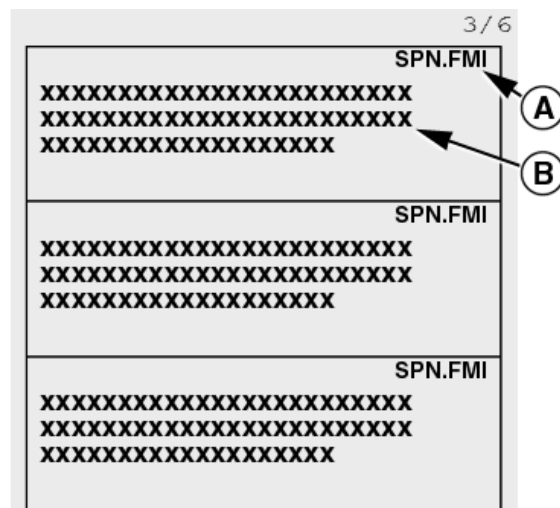
OUC006,0001B2D -53-24OCT13-2/6

3. Historia kodów DTC na liście ostatnich problemów od strony 3/6 do strony 6/6 jest aktualizowana za każdym razem, gdy wygenerowany zostanie nowy kod DTC. Tekst ostatniego problemu (B) pozwala szybko zrozumieć, na czym polegał problem.

Można przechowywać jednocześnie do 11 kodów DTC na czterech stronach, które będą wyświetlane w kolejności występowania. Jeżeli zachodzi potrzeba zachowania więcej niż 11 kodów DTC, najstarszy kod zostaje usunięty.

Kod DTC (A) podaje więcej informacji na temat problemu. Składa się z SPN.FMI (A) (SPN - Numer podejrzanego parametru.FMI - Wskaźnik trybu usterki). Patrz Lista kodów diagnostycznych w tym rozdziale.

A—Kod diagnostyczny usterki **B**—Tekst ostatniego problemu (DTC)



CC205987

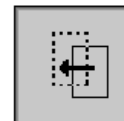
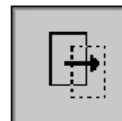
Ostatnie problemy - Strona 3/6

CC205987 —UN—10OCT13

OUC006,0001B2D -53-24OCT13-3/6

4. Wybrać przycisk programowy Następnej lub Poprzedniej strony, aby przejść do kolejnej strony.

CC205986 —UN—10OCT13



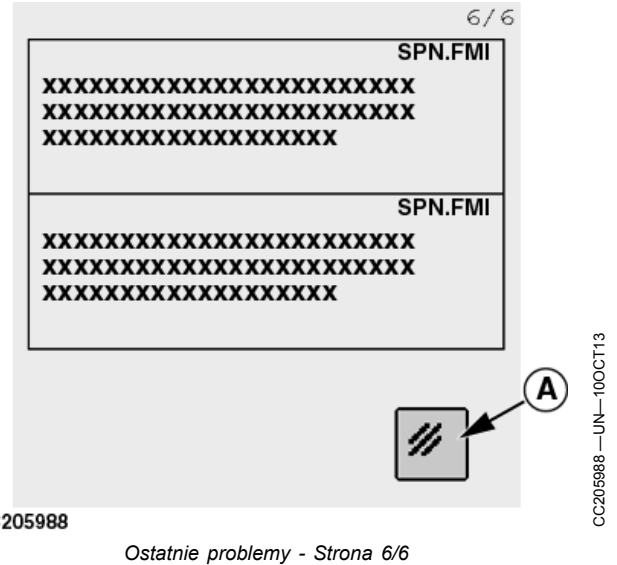
CC205986

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B2D -53-24OCT13-4/6

5. Na stronie 6/6, wybrać ikonę (A), aby wyczyścić listę ostatnich problemów.

A—Czyszczenie listy ostatnich problemów



6. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B2D -53-24OCT13-6/6

Test napięcia akumulatora ciągnika

CC205675 —UN—10OCT13

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyka.



CC205675

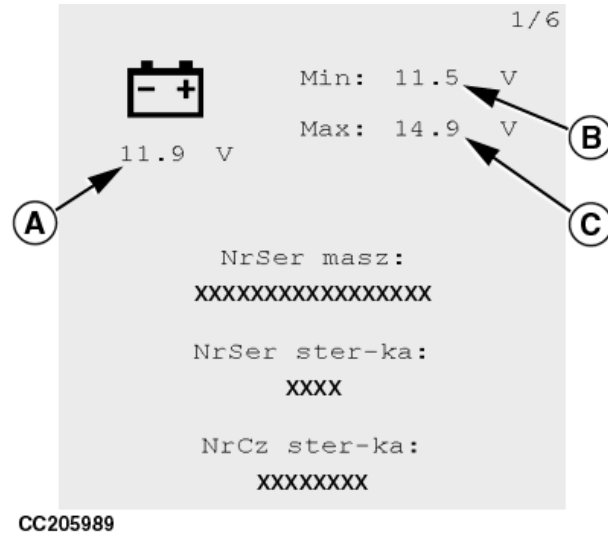
Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B2F -53-24OCT13-1/3

2. Na stronie 1/6 wartości (A), (B) i (C) wskazują napięcie akumulatora ciągnika. Minimalne (B) i maksymalne (C) wartości napięcia akumulatora są zerowane po każdym wyłączeniu monitora.

A—Bieżące napięcie akumulatora
B—Minimalne napięcie akumulatora

C—Maksymalne napięcie akumulatora



CC205989 —53—12DEC13

OUC006,0001B2F -53-24OCT13-2/3

3. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B2F -53-24OCT13-3/3

Lista kodów diagnostycznych

Numerы kwestionowanego parametru i wskaźniki trybu usterki (SPN.FMI) są podane w następującej tabeli:

SPN.FMI	Opis	Uwagi
RBC 168.16	Za wysokie napięcie akumulatora (powyżej 15,8 V).	Sprawdzić alternator. Patrz <u>Test czujników</u> w tym rozdziale.
RBC 168.18	Za niskie napięcie akumulatora (poniżej 11,2 V).	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić akumulator. Sprawdzić alternator. Patrz <u>Test czujników</u> w tym rozdziale.
RBC 1563.12	Ten zespół sterujący nie może być zainstalowany w tej maszynie.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3025.04	Układ automatycznego smarowania zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przełącznik automatycznego układu smarowania.
RBC 3025.05	Przerwany obwód przełącznika automatycznego układu smarowania.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 3755.01	Prędkość obracania się beli wynosi zero. Czujnik prędkości skrzyni przekładniowej odłączony lub nieprawidłowo wyregulowany.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić regulację czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB364 lub SB365</u> w rozdziale Obsługa.
RBC 3755.16	Zbyt wysoka prędkość obracania się beli. Prędkość skrzyni przekładniowej powyżej maksimum podczas cyklu wiązania.	Sprawdzić regulację czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB364 lub SB365</u> w rozdziale Obsługa.
RBC 3755.18	Zbyt niska prędkość obracania się beli. Prędkość skrzyni przekładniowej poniżej minimum podczas cyklu wiązania.	Sprawdzić regulację czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB364 lub SB365</u> w rozdziale Obsługa.
RBC 3761.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu opuszczanej podłogi lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór opuszczanej płyty podłogowej.
RBC 3761.04	Elektrozawór opuszczanej podłogi zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór opuszczanej płyty podłogowej.
RBC 3762.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży docinacza 1 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży docinacza 1.
RBC 3762.04	Elektrozawór do zestawu noży docinacza 1 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży docinacza 1.
RBC 3763.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu podnoszenia podbieracza lub zwarcie do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podnoszenia podbieracza.
RBC 3763.04	Elektrozawór podnoszenia podbieracza zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podnoszenia podbieracza.
RBC 3764.07	Napęd siatki nie uruchamia się. Brak ruchu napędu siatki. Napęd siatki uszkodzony lub zablokowany.	Sprawdzić napęd siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3764.11	Napęd siatki jest uszkodzony.	Sprawdzić napęd siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3764.14	Napęd siatki nie zatrzymuje się.	Sprawdzić napęd siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3764.14	Napęd siatki zablokowany.	Sprawdzić urządzenie do wiązania siatką. Sprawdzić napęd siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3766.07	Napęd sznurka nie uruchamia się. Napęd sznurka nie wykonuje żadnego ruchu. Napęd sznurka uszkodzony lub zablokowany.	Sprawdzić napęd sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3766.14	Napęd sznurka nie zatrzymuje się.	Sprawdzić napęd sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3766.14	Napęd sznurka zablokowany.	Sprawdzić urządzenie do owijania sznurkiem. Sprawdzić napęd sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 3778.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży docinacza 1 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże docinacza znajdują się w żądanym położeniu. Sprawdzić czujnik do zestawu noży docinacza 1.
RBC 3779.05	Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy nigdy nie wykrywa płytki celowniczej.	Sprawdzić status klapy. Sprawdzić regulację czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315 oraz czujnika beli pełnowymiarowej SB316</u> w rozdziale Obsługa.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005C0 -53-16FEB15-1/4

SPN.FMI	Opis	Uwagi
RBC 3779.06	Czujnik przekroczenia rozmiaru/klapy przez cały czas wykrywa płytkę celowniczą.	Sprawdzić status klapy. Sprawdzić regulację czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315 oraz czujnika beli pełnowymiarowej SB316 w rozdziale Obsługa.</u>
RBC 3779.14	Przekroczenie rozmiaru beli.	Sprawdzić status klapy. Sprawdzić regulację czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy. Patrz <u>Regulacja czujnika przekroczenia rozmiaru/klapy SB315 oraz czujnika beli pełnowymiarowej SB316 w rozdziale Obsługa.</u>
RBC 3781.12	Czujnik obcinania siatki przez cały czas wykrywa płytkę celowniczą.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić regulację czujnika obcinania siatki. Patrz <u>Regulacja czujnika obcinania siatki SB413 w rozdziale Obsługa.</u>
RBC 3781.14	Siatka nie jest podawana.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić regulację czujnika obcinania siatki. Patrz <u>Regulacja czujnika obcinania siatki SB413 w rozdziale Obsługa.</u> Wymienić rolkę siatki. Sprawdzić prowadzenie siatki. Patrz <u>Łaładunek rolki siatki w rozdziale Przygotowanie prasy.</u>
RBC 3781.14	Siatka nie została obcięta.	Sprawdzić regulację czujnika obcinania siatki. Patrz <u>Regulacja czujnika obcinania siatki SB413 w rozdziale Obsługa.</u> Sprawdzić regulację przeciwostrza. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostrza w rozdziale Obsługa.</u>
RBC 3782.07	Jeden sznurek nie jest podawany. Kłębek sznurka jest pusty lub wokół beli nie ma sznurka.	Wymienić kłębki sznurka. Sprawdzić prowadzenie sznurka. Patrz <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika i Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka w części Przygotowanie prasy.</u> Sprawdzić regulację czujników kół prowadzących sznurek. Patrz <u>Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422 w części Obsługa serwisowa.</u>
RBC 3782.14	Żaden sznurek nie jest podawany. Kłębki są puste lub wokół beli nie ma sznurka.	Wymienić kłębki sznurka. Sprawdzić prowadzenie sznurka. Patrz <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika i Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka w części Przygotowanie prasy.</u> Sprawdzić regulację czujników kół prowadzących sznurek. Patrz <u>Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422 w części Obsługa serwisowa.</u>
RBC 3782.14	Sznurek nie obcięty.	Sprawdzić regulację kowadełka obcinacza. Patrz <u>Regulacja obcinaczy sznurka w części Obsługa serwisowa.</u>
RBC 521075.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży docinacza 2 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży docinacza 2.
RBC 521075.04	Elektrozawór do zestawu noży docinacza 2 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży docinacza 2.
RBC 521075.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży docinacza 2 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże docinacza znajdują się w żądanym położeniu. Sprawdzić czujnik do zestawu noży docinacza 2.
RBC 521078.14	Nieoczekiwana zmiana położenia opuszczanej płyty podłogowej w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy opuszczana płyta podłogowa jest w prawidłowym położeniu. Sprawdzić czujnik opuszczanej płyty podłogowej.
RBC 522023.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia pola, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pole w pamięci EEPROM - powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia) w rozdziale Przygotowanie ciągnika.</u>
RBC 522024.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia użytkownika, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM użytkownika - powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia) w rozdziale Przygotowanie ciągnika.</u>
RBC 522026.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia dealera, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM dealera - powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia) w rozdziale Przygotowanie ciągnika.</u> Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005C0 -53-16FEB15-2/4

SPN.FMI	Opis	Uwagi
RBC 522027.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia ustawień fabrycznych, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM ustawień fabrycznych - powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522029.02	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522029.12	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522030.02	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522030.12	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522032.02	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522032.12	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522033.02	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 522033.12	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony. Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika.
RBC 523108.13	Wartość kalibracji napędu jest niezgodna z ustawieniem.	Sprawdzić kalibrację napędu. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 523836.18	Zbiornik smaru jest pusty.	Uzupełnić zbiornik smaru. Patrz <u>W razie potrzeby - Uzupełnienie zbiornika automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)</u> w rozdziale Smarowanie i konserwacja.
RBC 524063.03	Napęd siatki jest zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524063.04	Napęd siatki jest zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524063.05	Przerwa w obwodzie napędu siatki.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.03	Napęd sznurka zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.04	Napęd sznurka zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.05	Napęd sznurka rozzwarty pod obciążeniem.	Sprawdzić przewody i złącza.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005C0 -53-16FEB15-3/4

SPN.FMI	Opis	Uwagi
RBC 524264.02	Pamięć EEPROM profilu prędkości, błąd sumy kontrolnej.	Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 524264.12	Pamięć EEPROM profilu prędkości, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Sprawdzić, czy przenośna wiązka przewodów jest prawidłowo podłączona. Patrz <u>Montaż przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (zależnie od wyposażenia)</u> w rozdziale Przygotowanie ciągnika. Skontaktować się z dealerem John Deere.

DC82261,00005C0 -53-16FEB15-4/4

Testowanie czujników

CC205675 —UN—10OCT13

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyki.

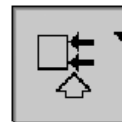


CC205675

DC82261,00005C2 -53-16FEB15-1/5

2. Wybrać przycisk programowy Testu sygnału wejściowego.

CC205977 —UN—10OCT13



CC205977

DC82261,00005C2 -53-16FEB15-2/5

3. Funkcja Test sygnału wejściowego umożliwia operatorowi sprawdzenie działania czujników.

Opis

- Symbol (A) pokazuje status czujnika (nieaktywny lub aktywny).
- Licznik (B) informuje operatora, czy czujnik wykrył swoją płytkę celowniczą w trakcie cyklu.

Procedury testowe

Aby aktywować czujnik, umieścić tarczę - kawałek metalu lub magnes, naprzeciwko czujnika. Wartość na liczniku (B) rośnie o jeden za każdym razem, gdy czujnik jest włączany lub wyłączany.

WSKAZÓWKA: Licznik (B) jest zerowany po każdej zmianie strony.

Informacje na temat umiejscowienia czujnika, patrz Umiejscowienie podzespołów elektrycznych maszyny w rozdziale Obsługa.

Jeśli wynik testu jest nieprawidłowy, skontaktować się z dealerem John Deere.

	1/2
Czujn beli nadwymiar	1
Kłapa zamk	1
Czujn obc siat	0
Obroty [obr/min]:	999
Kolo sznurka 1	0
Kolo sznurka 2	0

CC205990

A—Symbol stanu

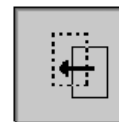
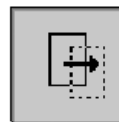
B—Licznik

CC205990 —53—12DEC13

DC82261,00005C2 -53-16FEB15-3/5

4. Wybrać przycisk programowy Następnej lub Poprzedniej strony, aby przejść do kolejnej strony.

CC205986 —UN—10OCT13



CC205986

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005C2 -53-16FEB15-4/5

5. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

DC82261,00005C2 -53-16FEB15-5/5

Test podzespołów elektrohydraulicznych

CC205675 —UN—10OCT13

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyka.

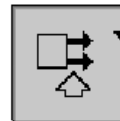


CC205675

OUC006,0001B31 -53-24OCT13-1/4

2. Wybrać przycisk programowy testu sygnału wyjściowego.

CC205978 —UN—10OCT13



CC205978

OUC006,0001B31 -53-24OCT13-2/4

3. Funkcja Test sygnału wyjściowego pozwala przeprowadzić test podzespołów elektrohydraulicznych. Aby włączyć podzespół, należy wybrać i nacisnąć żądaną ikonę.

UWAGA: W trakcie testu podzespołów elektrohydraulicznych części maszyny mogą się poruszać. Przed przeprowadzeniem testu upewnić się, że w obszarze roboczym maszyny nie znajdują się ludzie ani przedmioty niepożądane.

WAŻNE: Jeśli jeden z testów wypadł nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

Symbol stanu (C) pokazuje stan podzespołu (nieaktywny lub aktywny).

Ikona (A) służy do cofania napędu siatki i/lub sznurka.

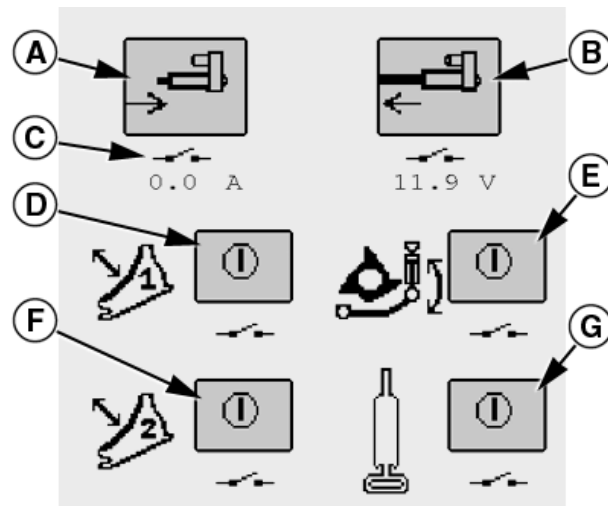
Ikona (B) służy do wysuwania napędu siatki i/lub sznurka.

Ikona (D) służy do testowania elektrozaworu do zestawu noży urządzenia tnącego 1.

Ikona (E) służy do testowania elektrozaworu opuszczanej płyty podłogowej.

Ikona (F) służy do testowania elektrozaworu do zestawu noży 2 docinacza.

Ikona (G) służy do testowania przełącznika automatycznego układu smarowania.



CC205991

CC205991 —UN—10OCT13

A—Cofanie napędu siatki/szurka
B—Wysuwanie napędu siatki/szurka
C—Symbol stanu
D—Elektrozawór do zestawu noży urządzenia tnącego 1

E—Elektrozawór opuszczanej płyty podłogowej
F—Elektrozawór do zestawu noży urządzenia tnącego 2
G—Przełącznik automatycznego układu smarowania

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001B31 -53-24OCT13-3/4

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001B31 -53-24OCT13-4/4

Test poboru mocy elektrycznego napędu

CC205675 —UN—10OCT13

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyka.

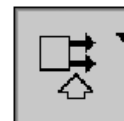


CC205675

OUCC006,0001B32 -53-24OCT13-1/4

2. Wybrać przycisk programowy testu sygnału wyjściowego.

CC205978 —UN—10OCT13



CC205978

OUCC006,0001B32 -53-24OCT13-2/4

3. Wybrać ikonę (A) lub (B) w celu przesunięcia napędu wybranego układu owijania. Aby wybrać układ owijania, patrz Wybór układu owijania w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.

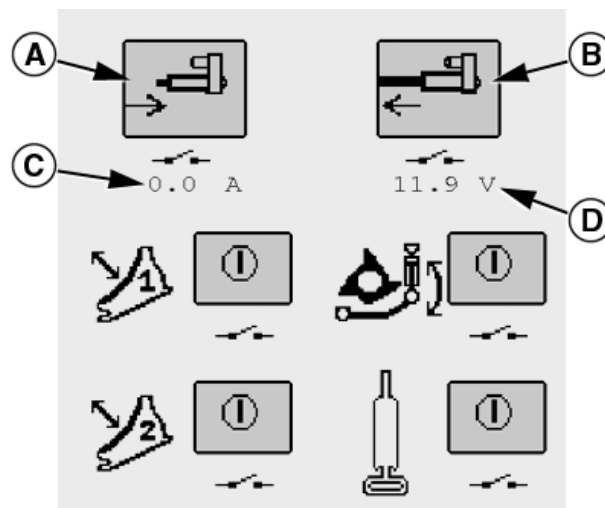
Wartość natężenia (C) wskazuje odczyt wartości natężenia napędu wiązania siatką lub sznurkiem.

Podczas wysuwania napędu siatki lub sznurka wartość natężenia (C) musi wynosić od 2 do 8 amperów.

Kontynuować ruch siłownika do położenia pełnego skoku. Gdy napęd siatki jest całkowicie wysunięty lub cofnięty, wyświetlacz powinien pokazywać wartość natężenia od 12 do 20 amperów. Gdy napęd sznurka jest całkowicie wysunięty lub cofnięty, wyświetlacz powinien pokazywać wartość od 18 do 27 amperów.

- Odczyty poniżej normalnych oznaczają niskie napięcie w ciągniku lub słabe albo skorodowane połączenia wiązki przewodów.
- Odczyty powyżej normalnych oznaczają mechaniczny problem z owijaniem, usterkę wiązki przewodów lub siłownika.
- Nagłe skoki wskazań natężenia prądu oznaczają mechaniczne przeszkody przy owijaniu.

Wartość (D) wskazuje napięcie obwodu elektrycznego.



CC205992

A—Cofnięcie napędu
B—Wysunięcie napędu

C—Wartość natężenia
D—Wartość napięcia

CC205992 —UN—10OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001B32 -53-24OCT13-3/4

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B32 -53-24OCT13-4/4

Czujnik prędkości obracania się beli

CC205673 —UN—10OCT13

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.



CC205673

DC82261,00005C1 -53-16FEB15-1/4

2. Wybrać przycisk programowy Ustawienia prasy.

CC205974 —UN—10OCT13



CC205974

DC82261,00005C1 -53-16FEB15-2/4

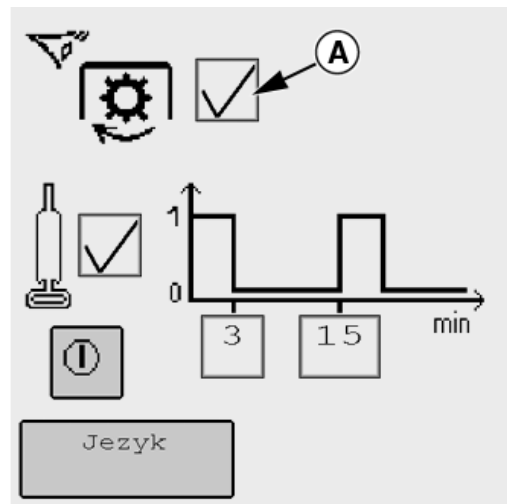
3. Pole opcji (A) pozwala włączyć lub wyłączyć czujnik prędkości obracania się beli.

WSKAZÓWKA: Wyłączenie czujnika prędkości obracania się beli pozwala prasie pracować z uszkodzonym czujnikiem.

- Zaznaczyć pole opcji (A), aby włączyć czujnik prędkości obracania się beli.
- Nie zaznaczać pola opcji (A), aby wyłączyć czujnik prędkości obracania się beli.

Przed wyłączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujnika. Patrz Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB364 lub SB365 w rozdziale Obsługa.

WAŻNE: Czujnik prędkości obracania się beli musi być włączony. Używanie prasy z wyłączonym czujnikiem prędkości obracania się beli może spowodować awarię. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.



CC205993

A—Czujnik prędkości obracania się beli

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005C1 -53-16FEB15-3/4

CC205993 —53—12DEC13

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

DC82261,00005C1 -53-16FEB15-4/4

Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową)

CC205673 —UN—10OCT13



CC205673

OUCC006,0001AE3 -53-31OCT13-1/4

1. Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.

2. Wybrać przycisk programowy Ustawienia prasy.

CC205974 —UN—10OCT13



CC205974

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC006,0001AE3 -53-31OCT13-2/4

3. Ustawić układ automatycznego smarowania w następujący sposób:

- a. Włączyć lub wyłączyć automatyczny układ smarowania za pomocą pola opcji (A).
 - Zaznaczyć pole opcji (A), aby włączyć automatyczny układ smarowania.
 - Nie zaznaczać pola opcji (A), aby wyłączyć automatyczny układ smarowania.
- b. Ustawić czas WŁĄCZENIA w zakresie od 1 do 9 minut za pomocą pola wprowadzania (C).

WSKAZÓWKA: Początkowe ustawienie fabryczne dla czasu WŁĄCZENIA to 3 minuty.

- c. Ustawić czas zakończenia cyklu (czas WŁĄCZENIA + czas WYŁĄCZENIA) w zakresie od 15 do 90 minut za pomocą pola wprowadzania (D).

WSKAZÓWKA: Początkowe ustawienie fabryczne dla czasu zakończenia cyklu to 15 minut.

- d. Na głównej stronie wyświetlany będzie wskaźnik (E) w zależności od stanu automatycznego układu smarowania:
 - Pompa smarowania przekreślona, gdy układ automatycznego smarowania jest wyłączony.
 - Pompa smarowania pełna w czasie WŁĄCZENIA.
 - Pompa smarowania pusta w czasie WYŁĄCZENIA.

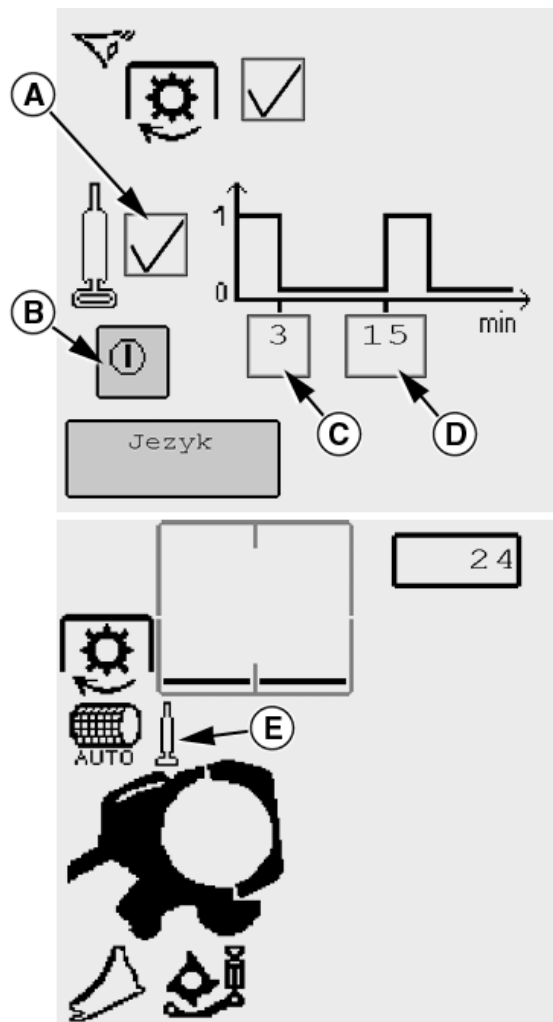
W celu włączenia pompy automatycznego smarowania muszą być spełnione następujące warunki wstępne:

- WOM włączony.
- Czujnik prędkości obracania się beli jest włączony. Patrz Czujnik prędkości obracania się beli w tym rozdziale.

WSKAZÓWKA: Jeżeli w czasie WŁĄCZENIA lub WYŁĄCZENIA WOM lub czujnik prędkości obracania się beli zostaną wyłączone, system zapamięta pozostały czas WŁĄCZENIA lub WYŁĄCZENIA i będzie kontynuował cykl smarowania od momentu jego przerwania.

4. Nacisnąć ikonę (B), aby ręcznie uruchomić cykl automatycznego smarowania (działa to tylko jeśli czujnik prędkości obracania się beli jest włączony). Automatyczny układ smarowania jest również włączany w trakcie ustawiania kalibracji czasu WŁĄCZENIA (C).

Więcej szczegółowych informacji na temat automatycznego układu smarowania znajduje się w



CC205995

A—Włączanie lub wyłączanie automatycznego układu smarowania
B—Rozpoczynanie cyklu automatycznego smarowania
C—Kalibracja czasu WŁĄCZENIA

D—Kalibracja czasu zakończenia cyklu smarowania
E—Wskaźnik statusu automatycznego układu smarowania

części Informacje ogólne dotyczące automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) w rozdziale Smarowanie i konserwacja.

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC006,0001AE3 -53-31OCT13-3/4

CC205995 —53—12DEC13

- Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUCC006,0001AE3 -53-31OCT13-4/4

Dodawanie i usuwanie języków (tylko monitory z czytnikiem kart pamięci lub portem USB)

CC205673 —UN—10OCT13



CC205673

OUCC006,0001B34 -53-24OCT13-1/4

- Na głównej stronie oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Ustawienia.

- Wybrać przycisk programowy Ustawienia prasy.

CC205974 —UN—10OCT13



CC205974

Ciąg dalszy na następnej stronie

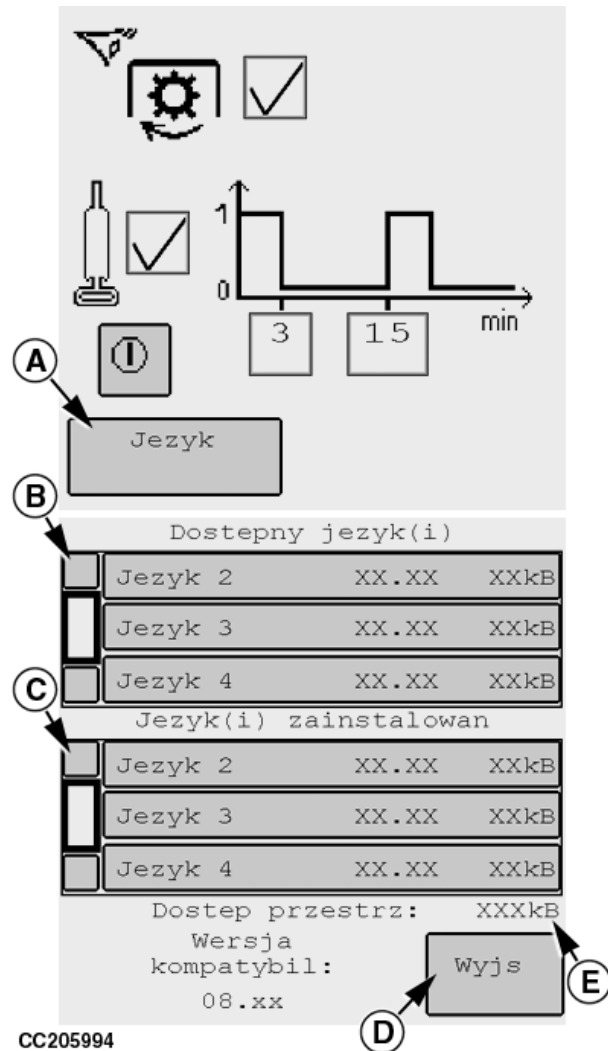
OUCC006,0001B34 -53-24OCT13-2/4

3. Wybrać ikonę (A), aby przejść do strony serwera języków.
 - a. Wybrać żądany język na liście dostępnych języków (B).
 - b. Język zostanie dodany do listy zainstalowanych języków (C).
 - c. Dostępna pojemność pamięci (D) zostanie zaktualizowana na podstawie dodanych języków.
 - d. Aby usunąć język, należy wybrać żądany język na liście zainstalowanych języków (C).
 - e. Aby opuścić stronę serwera języków, wybrać ikonę (E).
 - f. Aby wyświetlić żądany język na monitorze, wybrać go na stronie ustawień wyświetlania monitora. Więcej informacji można znaleźć w instrukcji obsługi monitora.

WSKAZÓWKA: Aby dodać nowy język do listy dostępnych języków (B) należy skontaktować się z dealerem John Deere lub odwiedzić witrynę www.StellarSupport.com.

A—Ikona serwera języków
B—Lista dostępnych języków
C—Lista zainstalowanych języków

D—Ikona wyjścia (Exit)
E—Dostępna pojemność pamięci



CC205994

CC205994 —53—12DEC13

OUC006,0001B34 -53-24OCT13-3/4

4. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13



CC205672

OUC006,0001B34 -53-24OCT13-4/4

Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB323 i RB324

Aby wyregulować potencjometr kształtu beli postępować w następujący sposób:

Procedura regulacji jest taka sama dla obu stron. W razie potrzeby wymontować osłonę.

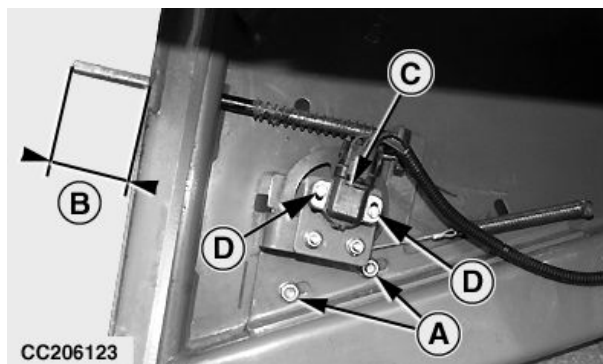
1. Otworzyć tylną klapę i zabezpieczyć ją za pomocą urządzenia blokującego.
2. Poluzować śruby mocujące (A) i wyregulować wspornik potencjometru tak, aby uzyskać następującą długość (B) drążka kształtu beli:

Specyfikacja

Prasa bez zestawu pasów—Długość..... 55 mm
(2-1/8 in.)

Prasa z zestawem pasów—Długość..... 61 mm
(2-3/8 in.)

WSKAZÓWKA: *Uruchomienie alarmu bliskiego przepełnienia jest opóźniane, jeżeli prasa wyposażona jest w dolny zestaw pasów, co w niektórych przypadkach, gdy średnica beli ustawiona jest na wartość minimalną, może powodować, że alarm w ogóle się nie uruchomi.*



A—Śruba mocująca
B—Długość

C—Potencjometr kształtu beli
D—Śruba montażowa

3. Dokręcić śruby mocujące (A).
4. Jeżeli czujnik został wymieniony lub zostały wyjęte śruby montażowe (D), należy dokręcić śruby montażowe (D) momentem zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby montażowe—Moment dokręcania..... 1,5 Nm
(1 lb-ft.)

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-1/7

5. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy Diagnostyki.

CC205675 —UN—10OCT13

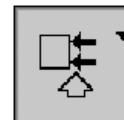


CC205675

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-2/7

6. Wybrać przycisk programowy Testu sygnału wejściowego.

CC205977 —UN—10OCT13

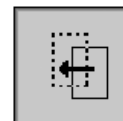
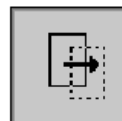


CC205977

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-3/7

7. Wcisnąć przycisk programowy Następnej strony lub Poprzedniej strony, aby przejść do strony 2/2.

CC205986 —UN—10OCT13



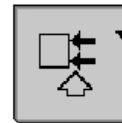
CC205986

Ciąg dalszy na następnej stronie

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-4/7

8. Na stronie testu sygnału wejściowego 2/2, wybrać i wcisnąć przycisk programowy testu sygnału wejściowego przez około 5 sekund. Kiedy prawy i lewy potencjometr kształtu beli zostaną pomyślnie skalibrowane, monitor wydaje ciągły sygnał dźwiękowy przez 3 sekundy.

CC205977 —UN—10OCT13



CC205977

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-5/7

9. Wybrać przycisk programowy Strona główna, by powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC205672 —UN—10OCT13

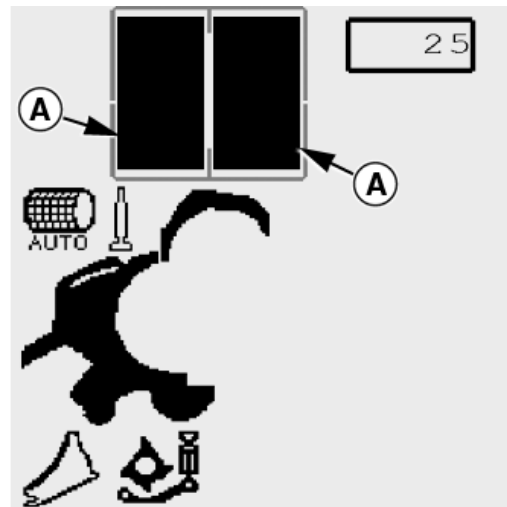


CC205672

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-6/7

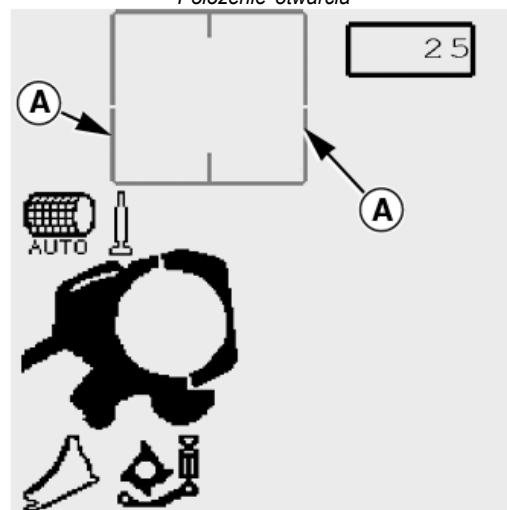
10. Na stronie głównej, sprawdzić, czy wskaźniki kształtu beli (A) wyświetlają się jak pokazano na rysunku po obu stronach (z tylną klapą w położeniu otwartym).
11. Odblokować i całkowicie zamknąć tylną klapę.
12. Na stronie głównej, sprawdzić, czy wskaźniki kształtu beli (A) wyświetlają się jak pokazano na rysunku po obu stronach (z tylną klapą w położeniu zamkniętym).
13. Ponownie założyć osłonę, jeśli została zdjęta.

A—Wskaźniki kształtu beli



CC206122

Położenie otwarcia



CC238318

Położenie zamknięcia

DC82261,00005B5 -53-17FEB15-7/7

CC206122 —UN—25OCT13

CC238318 —UN—27MAR15

Przechowywanie

Przygotowanie prasy do przechowywania

Wymontować rolkę siatki i przechowywać ją w chłodnym, suchym miejscu.

WAŻNE: Użyć środka przeciw zamarzaniu lub opróżnić zbiornik wody pod ciśnieniem (zależnie od wyposażenia). Patrz Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem, w rozdziale Obsługa.

Zwolnić naprężenie paska.

Dokładnie oczyścić prasę wewnątrz i z zewnątrz. Śmieci i brud będą chłonać wilgoć i powodować korozję.

WSKAZÓWKA: Jeśli do mycia prasy używa się myjni wysokociśnieniowej, nie kierować wody pod ciśnieniem na łożyska lub podzespoły elektryczne.

Naostrzyć i nasmarować nóż siatki.

Aby zapobiec korozji, pokryć smarem odkryte tłoczyska siłowników.

Sprawdzić, czy wszystkie rolki obracają się swobodnie. Jeśli jedna z nich stawia opór przy obracaniu, wymontować ją, oczyścić obudowę łożyska i wymienić łożysko, jeśli to wskazane.

Nanieść kilka kropli oleju na wszystkie osie obrotu i mechanizmy.

Starannie nasmarować całą maszynę. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja. Nadmiar smaru będzie zbierać wilgoć i chronić łożyska przed zawilgoceniem.

Nanieść cienką warstwę smaru na gwinty wszystkich śrub regulacyjnych.

Pomalować lub pokryć olejem wszystkie części z ubytkami powłok lakierniczych.

Umyć wszystkie łańcuchy w oleju napędowym. Dokładnie wysuszyć i pokryć gęstym olejem.

Zabezpieczyć połączenia elektryczne przed korozją przy pomocy odpowiedniego płynu.

Spisać części wymienne, które będą potrzebne i zamówić je.

WAŻNE: Jeśli urządzenie do owijania siatką ma być przechowywane przez dłuższy czas, unikać deformacji gumowej rolki zasilania poprzez zmniejszenie nacisku rolki podającej siatkę i ustawienie hamulca tej rolki w pozycji odblokowania.

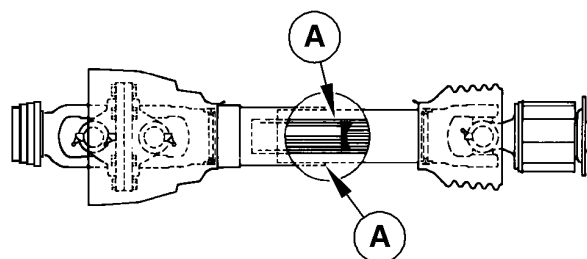
DC82261,000052A -53-14OCT14-1/1

Przechowywanie prasy po zakończeniu sezonu

Przechowywać prasę w suchym, osłoniętym miejscu. Przy przechowywaniu na zewnątrz, przykryć wodoszczelnym materiałem.

Jeśli prasa musi być przechowywana na zewnątrz, można przedłużyć trwałość pasów (jeśli są) poprzez zmniejszenie ich napięcia, przykrycie lub wymontowanie w celu ochrony przed promieniowaniem słonecznym, itp. Sprawdzić haczyki i przechowywać pasy w chłodnym, suchym miejscu.

Podeprzeć prasę, odciążając opony. NIE spuszczać powietrza z opon. Przykryć opony, jeśli są narażone na działanie promieni słonecznych, smaru i oleju.



CC1027011

CC1027011 —UN—27JAN05

Aby zapobiec zamarzaniu, na początku sezonu zimowego nanieść smar na tuleje osłon (A).

OUCC006,000110D -53-27JUL06-1/1

Przygotowanie prasy do rozpoczęcia sezonu

Sprawdzić i napęłnić obudowę przekładni do poziomu korka kontrolnego. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja.

Usunąć olej z łańcuchów.

Nasmarować całą maszynę, co wypchnie z łożysk nagromadzoną wilgoć. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja.

Sprawdzić prawidłowość ciśnienia powietrza w oponach. Patrz rozdział Przygotowanie prasy.

Dokręcić wszystkie śruby i nakrętki. Patrz rozdział: Obsługa.

Sprawdzić regulacje prasy według opisu w rozdziale Obsługa.

Przejrzeć instrukcję obsługi.

Sprawdzić, czy monitory sterowania działają prawidłowo.

Wyrzeć rolki zasilające siatki i usunąć jakikolwiek kleisty materiał. W miarę potrzeby, można umyć rolkę wodą i mydłem. NIGDY nie używać rozpuszczalników do czyszczenia gumowej rolki zasilającej ani nie nakładać na nią talku.

Sprawdzić miejsca, które będą mieć kontakt z rolką siatki. Miejsca te muszą być czyste i gładkie, aby zapobiec owijaniu siatki na ogumionej rolce. Patrz Utrzymanie urządzenia do owijania siatką, w sekcji Przygotowanie prasy.

Sprawdzić ustawienia układu owijania siatką i stan naostrzenia noża siatki. Patrz w sekcji Obsługa.

Jeśli maszyna jest wyposażona w zbiornik wody pod ciśnieniem, należy go napęłnić, patrz Napęłnianie zbiornika wody pod ciśnieniem, w sekcji Obsługa.

DC82261,00004E2 -53-19AUG14-1/1

Specyfikacje

Charakterystyka techniczna prasy F440R

Rozmiar bel

Średnica	1,25 m do 1,35 m (4 ft. 1 in. do 4 ft. 5 in.)
Szerokość	1,17 m (3 ft. 10 in.)

Prasa

Maksymalna masa ^a	4000 kg (8820 lb.)
Długość, kłapa zamknięta	4,16 m (13 ft. 8 in.)
Długość, kłapa otwarta	4,66 m (15 ft. 3 in.)
Wysokość, kłapa zamknięta	2,31 m (7 ft. 7 in.)
Wysokość, kłapa otwarta	3,51 m (11 ft. 6 in.)
Szerokość (z oponami 500/55-20)	2,53 m (8 ft. 4 in.)

^aMasa może się różnić w zależności od wyposażenia.

2,00 m (6 ft 6,7 in.) podbieracz z opuszczaną płytą podłogową

Szerokość podbieracza	2,00 m (6 ft. 6,7 in.)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,66 m (5 ft. 5,3 in.)
Listwy zębowe	10 (2 x 5)
Liczba palców	130
Rozstaw palców	66 mm (2,5 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

2,20 m (7 ft 3 in.) podbieracz z opuszczaną płytą podłogową

Szerokość podbieracza	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Listwy zębowe	10 (2 x 5)
Liczba palców	150
Rozstaw palców	66 mm (2,5 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

Urządzenie tnące z 13 nożami (zależnie od wyposażenia)

Liczba noży	13
Rozstaw noży	80 mm (3.1 in.) (z 13 włączonymi nożami)

Urządzenie tnące z 25 nożami (zależnie od wyposażenia)

Liczba noży	25
Rozstaw noży	40 mm (1.6 in.) (z 25 włączonymi nożami)

Układ hamulcowy (zależnie od wyposażenia)

Typ	Hydrauliczny lub pneumatyczny
-----------	-------------------------------

Różne

Obroty wałka WOM	540 obr./min (prasy ze skrzynią przekładniową 540 obr./min) 1000 obr./min (prasy ze skrzynią przekładniową 1000 obr./min)
Ochrona napędu	Sprzęgło odłączające typu krzywkowego
Przeniesienie napędu	Wał napędowy o stałej prędkości
Minimalna moc ciągnika	75 kW (100 KM) na WOM
Rozmiar opon	15/70 - 18 (12 PR) 16/70 - 20 (12 PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22.5 (155D) 600/50 - 22.5 (156A8)
Zaczepek	Regulowany

Poziom hałasu

Maks. poziom hałasu zgodnie z EN1553; metoda pomiaru zgodna z ISO3744 (wartość średnia)	85 dB(A)
---	----------

OUCC006,0001B04 -53-30OCT13-1/1

Deklaracja zgodności WE**Deere & Company**
Moline, Illinois USA

Osoba wymieniona poniżej oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca

Model: F440R

spełnia wszystkie stosowne postanowienia i zasadnicze wymagania następujących dyrektyw:

DYREKTYWA	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna, wg artykułu 5 dyrektywy
Maszyny rolnicze - Bezpieczeństwo - Część 1: Wymagania ogólne	ISO 4254-1	Certyfikacja własna
Maszyny rolnicze - Bezpieczeństwo - Część 11: Prasy z podbieraczem	ISO 4254-11	Certyfikacja własna

Imię/nazwisko i adres osoby na terenie Wspólnoty Europejskiej, upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
John Deere Strasse 70
Mannheim, Niemcy D-68163
EUConformity@JohnDeere.com

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja

Data deklaracji: 01 maja 2013 r

Zakład produkcyjny: John Deere Arc-lès-Gray

Imię i nazwisko: Didier DELPHIGUE

Tytuł: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



CC03745.00010BC -53-30APR13-1/1

Unia celna — EAC

Te informacje dotyczą tylko maszyn ze znakiem zgodności EAC.

Informacje na temat produktów ze znakiem zgodności państw członkowskich unii celnej

Producent: Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Model: Prasa zwijająca F440R

Nazwa i adres autoryzowanego przedstawiciela w Unii Celnej Rosji, Białorusi i Kazachstanu:
Spółka z o.o.
"John Deere Rus"

Adres:
142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Belije Stolbi micro district, vladenie "Warehouse 104", Building 2.

Aby uzyskać pomoc techniczną, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem.

Data produkcji jest zaznaczona na tabliczce produktu.

- | | |
|---|--|
| A —Oznaczenie modelu | E —Rok modelu |
| B —Numer seryjny | F —Maksymalne obciążenie osi |
| C —Maksymalne obciążenie przy podnośniku | G —Maksymalna dopuszczalna masa całkowita |
| D —Miesiąc i rok produkcji (MM/RRRR) | |

The diagram shows a product label for a John Deere machine. Callouts point to the following fields:

- A**: Points to the 'Type/Variante/Version' field.
- B**: Points to the 'Numéro de série' field.
- C**: Points to the 'PTAC' field.
- D**: Points to the 'Modèle' field.
- E**: Points to the 'Année' field.
- F**: Points to the 'Masse' field.
- G**: Points to the 'Masse Admissible' field.

The label also includes the John Deere logo, the company name 'JOHN DEERE', and the address '2, Avenue Jean Jaurès 70100 ARC-LES-GRAT (FRANCE)'. It also features the EAC (Eurasian Conformity) mark.

CC211549

CC211549—UN—01SEP14

Przykład		
Miesiąc produkcji	Rok produkcji	Data produkcji
05	2014	Maj 2014
10	2014	Październik 2014

DC82261.0000593 -53-23MAR15-1/1

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym

Numer seryjny prasy jest odcisnięty na fabrycznej tabliczce znamionowej.

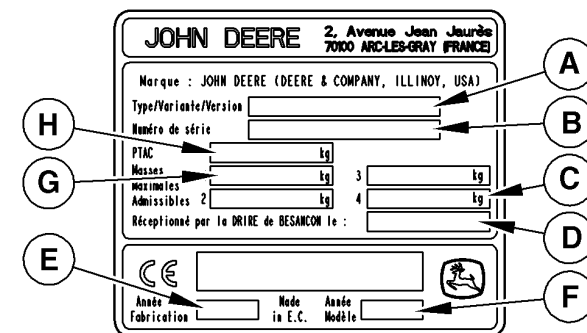
Te numery i litery są wymagane przy zamawianiu części wymiennych prasy i wyposażenia dodatkowego.

Aby dane te były zawsze pod ręką, wpisać odpowiedni numer seryjny w tabeli pod ilustracją.

OUC006,000169A -53-29JUN10-1/1

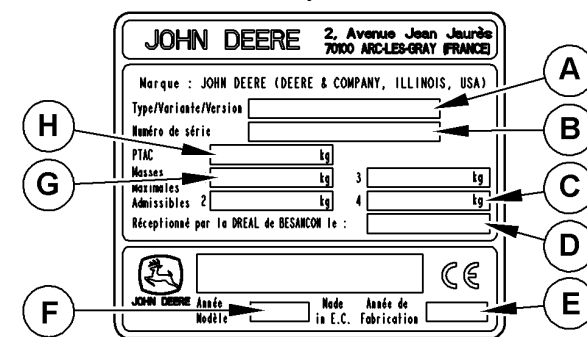
Opis tabliczki z numerem seryjnym

- A—Oznaczenie modelu
- B—Numer seryjny
- C—Maksymalne obciążenie przy podnośniku
- D—Data zatwierdzenia lub numer homologacji
- E—Rok produkcji
- F—Rok modelu
- G—Maksymalne obciążenie osi
- H—Maksymalna dopuszczalna masa całkowita



CC208610

Wersja 1



CC206124

Wersja 2

DC82261,000043F -53-08APR14-1/1

Numer identyfikacyjny prasy

Tabliczka z numerem identyfikacyjnym prasy jest umieszczona po prawej stronie prasy, za odchylaną osłoną.

Zanotować numer seryjny w poniższej tabeli.



CC205240

Numer seryjny															
*															*

OUC006,0001AD0 -53-30AUG13-1/1

Zachować dowód własności

1. Trzymać w bezpiecznym miejscu aktualną dokumentację inwentarzową całego sprzętu i numery seryjne zespołów.
2. Regularnie sprawdzać, czy tabliczki znamionowe nie zostały usunięte. Zgłaszać wszelkie próby niepożądanego ingerencji organom ścigania i zamówić duplikaty tabliczek.
3. Inne kroki do przedsięwzięcia:
 - Oznaczyć maszynę własnym systemem numeracji
 - Zrobić kolorowe zdjęcia pod różnymi kątami każdej maszyny

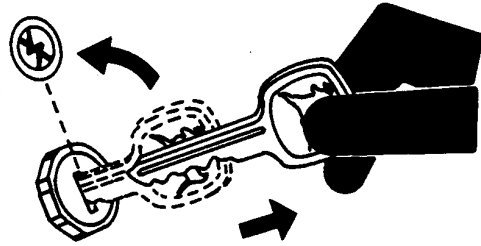


DX, SECURE1 -53-18NOV03-1/1

TS1680 —UN—09DEC03

Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób

1. Zamontować urządzenia odporne na dewastację.
2. Gdy maszyny są przechowywane:
 - Opuścić wyposażenie na podłoże
 - Ustawić najszerzy rozstaw kół, aby utrudnić załadunek
 - Wyjąć wszelkie kluczyki i akumulatory
3. Jeśli maszyny są parkowane w zamkniętym pomieszczeniu, ustawić duży sprzęt naprzeciwko wejść i zamknąć budynki magazynowe na klucz.
4. Jeśli maszyny są trzymane na zewnątrz, przechowywać je na dobrze oświetlonym i ogrodzonym terenie.
5. Zwracać uwagę na oznaki podejrzanych działań i natychmiast zgłaszać wszelkie kradzieże organom ścigania.



6. Powiadomić dealera John Deere o wszelkich stratach.

DX, SECURE2 -53-18NOV03-1/1

TS230 —UN—24MAY89

Numer seryjny

Indeks

Strona	Strona
A	
Akumulatory	
Obsługa..... 45-29, 45-30	
Automatyczne rozpoczynanie owijania..... 37-17	
Automatyczny układ smarowania	
Informacje ogólne 45-5, 45-6	
Odpowietrzanie 55-16	
Regulacja natężenia przepływu 45-6, 57-14	
Smar 45-3	
Wykrywanie i usuwanie usterek..... 50-16, 50-17	
B	
Bela	
Krótkie, suche, gładkie rośliny 35-10	
Bela pełnowymiarowa	
Regulacja 35-9	
Belowanie roślin na kiszonkę i roślin wilgotnych 35-11	
Bezpieczeństwo	
Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem 55-3	
Bezpieczeństwo, unikanie płynów pod	
wysokim ciśnieniem	
Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem 05-10	
Boczne drzwiczki	
Zamykanie 30-2	
C	
Ciągnik	
Regulacja zaworów hydrauliki zewnętrznej 15-2	
Zaczep rolniczy 15-1	
Co 10 godzin 45-14	
Co 1000 bel 45-20	
Co 2 lata	
Łożyska osi 45-29	
Co 30 godzin 45-14, 45-15	
Co 50 godzin 45-16, 45-17	
Co 500 godzin	
Skrzynia przekładniowa 45-22	
Co miesiąc	
Kontrola hamulca postojowego..... 45-21	
Co rok	
Sprawdzenie momentu dokręcania	
nakrętki koła 45-22	
Sprawdzenie momentu dokręcania	
nakrętki przegubu hamulca 45-26	
Wałki hamulca pneumatycznego 45-23	
Co tydzień..... 45-18	
Codziennie	
Kontrola noży docinacza..... 45-11	
Cofanie lub wysuwanie	
Noże urządzenia tnącego 37-18	
Czujnik	
Identyfikacja powierzchni wykrywającej..... 55-38	
Koło prowadzące sznurek..... 55-41	
Opuszczana płyta podłogowa 55-41	
Prędkość obracania się beli 57-13	
Czujnik beli pełnowymiarowej	
Regulacja 55-38	
Czujnik obcinania siatki	
Regulacja 55-40	
Czujnik prędkości obracania się beli	
Regulacja 55-39	
Włączanie lub wyłączanie 57-13	
Czujnik przekroczenia rozmiaru/kłapy	
Regulacja 55-38	
Czujniki	
Test 57-10	
Czujniki noży urządzenia tnącego	
Regulacja 55-42	
Czynności obsługowe	
Wyregulować szczotki..... 55-13	
Czyszczenie	
maszyny..... 35-1	
D	
Deflektor słomy..... 40-1	
Demontaż	
Języki 57-16	
Siatka owinięta wokół rolek zasilających 55-36	
Demontaż i montaż	
Nóż siatki 55-27	
Pas napędu wiązania siatką 55-36	
Docieranie prasy..... 32-1	
Dodawanie	
Języki 57-16	
Dodawanie lub odejmowanie bel w trybie	
ręcznym	
Licznik pola 37-24	
Dokręcanie	
Nakrętki mocujące koła łańcuchowe rolek 55-5	
Drzwiczki	
Zamykanie 30-2	
Dyszel	
Regulacja 25-1	
E	
Ekran ostrzegawczy 57-1	
Elastyczne przewody hydrauliczne	
Przechowywanie 25-13	
F	
Formowanie prawidłowej beli	
Wskaźnik kształtu beli..... 37-21	
Fotografia identyfikacyjna..... 00-1	
Funkcja diagnostyki..... 57-2	
Funkcja licznika 37-9	
Funkcja ustawiania 37-8	

ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
G		Licznik sezonów	37-27
Gęstość beli	35-9	Ł	
Regulacja	35-8	Ładowanie pojemnika na sznurek	20-4
H		Łańcuch	
Hamulce hydrauliczne		Łańcuch napędu rolki ramy	55-10
Podłączenie	25-9	Regulacja łańcucha głównego napędu	55-9
Hamulce pneumatyczne		Regulacja łańcucha napędu podajnika	
Podłączenie	25-10	obrotowego	55-12
Hamulec gumowej rolki		Regulacja łańcucha napędu podbieracza	55-8
Regulacja	55-34	Regulacja łańcucha napędu rolki klapy	55-11
Hamulec postojowy		Łańcuch głównego napędu	
Kontrola	45-21	Regulacja	55-9
Holowanie prasy po drogach publicznych	30-1	Łańcuch napędu podajnika obrotowego	
J		Regulacja	55-12
Języki		Łańcuch napędu podbieracza	
Demontaż	57-16	Regulacja	55-8
Dodawanie	57-16	Łańcuch napędu rolki klapy	
Jakość beli		Regulacja	55-11
Problemy	50-8	Łańcuch napędu rolki ramy	
Jednostki miary	37-1	Regulacja	55-10
K		Łańcuchy	
Kalibracja		Umiejscowienie podzespołów układu smarowania ..	45-7
Potencjometry kształtu beli	57-18	Łożyska osi	
Kiszonka		Co 2 lata	45-29
Problemy	50-9	M	
Klapy		Mieszanie środków smarnych	45-4
Regulacja	55-19	Momenty dokręcania elementów	
Kod diagnostyczny usterki		mocujących	
Lista	57-6	Metryczne	55-1
Ostatnie problemy	57-3	Montaż	
Koło		Teleskopowy wał napędowy Bondioli	20-7
Moment dokręcenia nakrętek	32-1,	N	
45-12, 45-15		Naciąg wiązania siatką	
Sprawdzenie momentu dokręcania		Regulacja	35-12
nakrętki	20-9, 45-22	Napięcie akumulatora	
Zdejmowanie i zakładanie	55-44	Test	57-4
Koło kopiujące		Napięcie pasa napędu owijania siatką	
Naprawa	55-44	Regulacja	55-35
Konserwacja ramy dyszla i zaczepu	45-28	Noże docinacza	
L		Kontrola	45-11
Licznik		Noże urządzenia tnącego	
Licznik sezonów i licznik sumaryczny maszyny	37-27	Cofanie lub wysuwanie	37-18
Łączna wartość dla pola	37-25	Ostrzenie	55-15
Licznik pola		Wymiana	55-14
Dodawanie lub odejmowanie bel w trybie		Nóż siatki	
ręcznym	37-24	Demontaż i montaż	55-27
Łączna liczba	37-25	Ostrzenie	55-28
		Numer klienta	
		Wybór	37-23
		Numer klienta i pola	
		Wybór	37-23

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Numer pola		Osprzęt	
Wybór.....	37-23	Deflektor słomy	40-1
Numer seryjny		Wspornik monitora	40-2
Blokująca	70-1	Zestaw zaślepek do szczelin na noże.....	40-2
Numer seryjne		Ostatnie problemy	57-3
Numer identyfikacyjny prasy	70-1	Ostrzenie	
Opis tabliczki	70-1	Noże urządzenia tnącego	55-15
		Nóż siatki	55-28
O		Otwieranie	
Obcinacze sznurka		Boczne drzwiczki	35-4
Regulacja	55-23	Owijanie siatką	
Obsługa		Regulacja	37-10
Akumulatory	45-29, 45-30	Owijanie sznurkiem	
Dokręcenie nakrętek mocujących koła		Co 30 godzin.....	45-15
łańcuchowe rolek	55-5	Problemy	50-13
Naprawa koła kopiującego.....	55-44	Regulacja	37-11
Numeracja rolek prasy	55-2		
Przed każdą obsługą	55-1	P	
Ręczne obracanie wału prasy	35-11	Parkowanie maszyny.....	30-3
Regulacja czujnika obcinania siatki	55-40	Pas napędu wiązania siatką	
Regulacja obcinaczy sznurka	55-23	Demontaż i montaż	55-36
Regulacja punktu rozpoczynania owijania		Płaskość rolki ocynkowanej	
sznurkiem.....	55-22	Sprawdzenie	55-29
Wskaźnik gęstości beli	35-9	Płyty napinania	
Zdejmowanie i zakładanie koła	55-44	Regulacja	55-20
Zestawienie regulacji urządzenia do		Po pierwszych 10 godzinach	
owijania siatką.....	55-29	Moment dokręcenia nakrętek kół	32-1, 45-12
Obsługa prasy		Po pierwszych 50 godzinach	
Podawanie materiału	35-10	Moment dokręcenia nakrętek kół	32-1, 45-15
Przed każdym użyciem prasy	35-1	Skrzynia przekładniowa	32-1, 45-16
Przy zbiorze roślin na kiszonce i roślin		Pochylnia wyładowcza beli	
wilgotnych	35-11	Regulacja	20-7
Obsługa serwisowa		Podajnik obrotowy	
Identyfikacja łańcucha prasy	55-7	Usuwanie zapchania	37-19
Regulacja czujnika opuszczanej płyty		Podawanie materiału	35-10
podłogowej	55-41	Podbieracz	
Regulacja czujników kół prowadzących sznurek ..	55-41	Podnoszenie lub opuszczanie	37-18
Regulacja czujników noży urządzenia tnącego	55-42	Regulacja wysokości.....	35-5
Wymiana noży urządzenia tnącego.....	55-14	Podłączanie	
Odlączanie		Lzłańcuch zabezpieczający	25-5
Teleskopowy wał napędowy.....	25-11	Podłączenie	
Odpowietrzanie		Do układu hydraulicznego ciągnika	25-6
Automatyczny układ smarowania	55-16	Hamulce pneumatyczne	25-10
Pompa układu smarowania łańcuchów.....	55-15	Hamulec hydrauliczny.....	25-9
Okres docierania		Wiązka przewodów	25-11
Docieranie prasy	32-1	Podnoszenie lub opuszczanie	
Moment dokręcenia nakrętek kół	32-1	Podbieracz	37-18
Po pierwszych 50 godzinach	32-1	Podpora	
Okresy międzyobsługowe.....	45-1	Przesunięcie do położenia przechowywania	25-5
Olej przekładniowy		Użytkowanie.....	25-12
Olej, przekładniowy.....	45-3	Podzespoły elektrohydrauliczne	
Oprogramowanie prasy		Test	57-11
Dostęp.....	37-1	Pojemnik na sznurek	
Oznaczenia przycisków programowych.....	37-3	Przód.....	20-4
Opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego....	45-19	Połączenie siedmiobiegunowego gniazda	
Oryginalne części John Deere.....	55-2	przyczepy.....	25-10
Osłona zaczepu rolniczego	15-3		

Ciąg dalszy na następnej stronie

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Położenie napędu siatki	55-32	Moment dokręcenia nakrętek kół	45-12, 45-15
Położenie przeciwostrza	55-30	Noże docinacza	45-11
Przepływ oleju	45-8	Opuszczana podłoga	45-11
Przytrzymywacz krótkich roślin	35-7	Po pierwszych 50 godzinach	45-16
Punkt rozpoczynania owijania sznurkiem	55-22	Raz w roku	45-22, 45-25
Rolka (nr 13) zgarniacza	55-18	Regulacja przepływu oleju	45-8
Rolka zgniatająca pokos	35-8	Umieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów	45-7
Rolki z tworzywa	55-31	W miarę potrzeby	45-9, 45-11
Samonastawne koła kopiujące podbieracza	35-7	W razie potrzeby	45-8, 45-10
Sprężyna odciążająca podbieracza	35-6	Specyfikacje	
Standardowe koła kopiujące podbieracza	35-6	Prasa F440R	65-1
Szczotki	55-13	Sprężyna odciążająca podbieracza Regulacja	35-6
Wsporniki kół prowadzących	55-21	Sprawdzenie	
Wysokość podbieracza	35-5	Płaskość rolki ocynkowanej	55-29
Zaczepek rolniczy	15-1	Zbiornik wody pod ciśnieniem	45-21
Zgarniacze rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15)	55-19	Standardowe koła kopiujące Położenie transportowe	30-2
Regulacja dyszla	25-1	Regulacja	35-6
Rolka (nr 13) zgarniacza Regulacja	55-18	Strona główna	
Rolka siatki		Opis wyświetlacza	37-2
Dbanie	20-1	Sumaryczny licznik maszyny	37-27
Ładowanie	20-2	Szczotki	
Wybór	20-1	Regulacja	55-13
Rolka zgniatająca pokos Regulacja	35-8	Sznurek	
Rolki z tworzywa		Wybór	20-4
Regulacja	55-31	Sznurek przez pojemnik na sznurek Prowadzenie	20-5
Rozmiar pokosu	35-4	Sznurek z pojemnika do ramion sznurka Prowadzenie	20-6
S			
Samonastawne koła kopiujące Położenie transportowe	30-3	Ś	
Samonastawne koła kopiujące podbieracza Regulacja	35-7	Środek smarny	
Siatka owinięta wokół rolek zasilających Demontaż	55-36	Mieszanie	45-4
Skrzynia przekładniowa Poziom oleju	45-18	Środki smarne, bezpieczeństwo Bezpieczeństwo, środki smarne	45-4
Spuszczanie	32-1	Światła ostrzegawcze	30-1
Spuszczanie oleju	45-16, 45-22	T	
Smar	45-2	Tabele momentów dokręcania Metryczne	55-1
Automatyczny układ smarowania	45-3	Teleskopowy wał napędowy Montaż wału Bondioli	20-7
Smarowanie i czynności konserwacyjne Co rok	45-22, 45-23, 45-26	Odłączanie	25-11
W razie potrzeby	45-9	Podłączenie	25-4
Zapobieganie pożarom	45-11	Przechowywanie	25-11
Smarowanie i konserwacja Stosować się do okresów międzyobsługowych	45-1	Terminal wirtualny Wiązka przewodów	15-3
Smarowanie i obsługa Co 10 godzin	45-13, 45-14	Test	
Co 1000 bel	45-20	Czujniki	57-10
Co 2 lata	45-29	Napięcie akumulatora ciągnika	57-4
Co 30 godzin	45-14	Pobór mocy elektrycznego napędu	57-12
Co 50 godzin	45-16, 45-17	Podzespoły elektrohydrauliczne	57-11
Co 500 godzin	45-22		
Co miesiąc	45-21		
Co tydzień	45-18		

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Transport		W razie potrzeby	
Holowanie prasy po drogach publicznych.....	30-1	Napełnienie zbiornika smaru	
Parkowanie maszyny.....	30-3	uniwersalnego do układu smarowania	
Zalecane światła ostrzegawcze.....	30-1	łańcuchów.....	45-8
Transport i Parkowanie		Oczyścić filtry złącza hydraulicznego.....	45-9
Zamknięcie bocznych drzwiczek.....	30-2	Uzupełnić poziom w zbiorniku	
Tryb rozpoczynania owijania		automatycznego układu smarowania.....	45-10
Wybór.....	37-14	Wymienić kasety automatycznego układu	
		smarowania.....	45-10
U		Węzeł płaski	
Układ elektryczny		Sznurek.....	20-5
Umiejscowienie podzespołów.....	55-37	Wartości momentu dokręcania śrub i	
Układ hydrauliczny prasy		wkrętów	
Podłączenie do ciągnika.....	25-6	Metryczne.....	55-1
Układ hydrauliczny, maksymalne ciśnienie robocze...	05-9	Wartości momentu dokręcania śrub i	
Układ owijania		wkrętów metrycznych.....	55-1
Wybór.....	37-10	Wiązka przewodów	
Układ smarowania łańcuchów		Podłączenie.....	25-11
Odpowietrzanie układu.....	55-15	WOM	
Problemy.....	50-15	Odłączyć teleskopowy wał napędowy.....	25-11
Umiejscowienie podzespołów		Podłączyć teleskopowy wał napędowy.....	25-4
Układ elektryczny.....	55-37	Wskazówki dotyczące formowania	
Umiejscowienie podzespołów układu		prawidłowej beli	
smarowania		Wskaźnik kształtu beli.....	37-21
Łańcuchy.....	45-7	Wskazniki kształtu beli	
Urządzenie do owijania siatką		Wykonywanie beli.....	37-22
Ostrzenie noża siatki.....	55-28	Wspornik teleskopowego wału napędowego.....	25-4
Utrzymanie.....	20-1	Wsporniki kół prowadzących	
Zestawienie regulacji.....	55-29	Regulacja.....	55-21
Urządzenie do wiązania siatką		Wybór	
Problemy.....	50-10	Obroty WOM ciągnika.....	15-1
Urządzenie uruchamiające		Układ owijania.....	37-10
Test poboru mocy.....	57-12	Wykrywanie i usuwanie usterek	
Usuwanie zapchania		Automatyczny układ smarowania.....	50-16, 50-17
Podajnik obrotowy.....	37-19	Jakość beli.....	50-8
Użytkowanie		Ogólne trudności w prasie.....	50-5
Zbiornik wody pod ciśnieniem.....	35-3	Owijanie sznurkiem.....	50-13
Użytkowanie prasy		Problemy z kiszoną.....	50-9
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek.....	35-4	Problemy z podbieraczem.....	50-1
Przygotowanie roślin (kiszonka).....	35-4	Problemy z urządzeniem do wiązania siatką.....	50-10
Przygotowanie roślin (siano).....	35-4	Trudności z podawaniem materiału.....	50-1
Przygotowanie roślin (słoma).....	35-4	Układ smarowania łańcuchów.....	50-15
Regulacja przytrzymywacza krótkich roślin.....	35-7	Wyświetlacz wirtualnego terminalu narzędzia.....	50-18
Regulacja rolki zgniatającej pokos.....	35-8	Wyposażenie	
Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i		Wiązka przewodów akumulatora.....	40-2
Nr 15).....	55-19	Wiązka przewodów kabiny.....	40-3
Rozmiar pokosu.....	35-4	Wyposażenie dodatkowe	
W łodygach kukurydzy.....	35-10	Zestaw pasów.....	40-1
Zawór blokowania klapy.....	35-5	Znajdowanie.....	40-1
W		Wyświetlacz	
W miarę potrzeby		Opis strony głównej.....	37-2
Czyszczenie filtra zbiornika oleju.....	45-9	Wyświetlacz wirtualnego terminalu	
Podpora.....	45-11	narzędzia	
		Wykrywanie i usuwanie usterek.....	50-18

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona

Z

Zaczepek rolniczy	
Regulacja	15-1
Zamykanie	
Boczne drzwiczki	30-2, 35-4
Drzwiczki	30-2
Zapobieganie pożarom	45-11
Zawór blokowania kłapy	35-5
Zbiornik hamulca pneumatycznego	
Sprawdzanie i osuszanie	45-19
Zbiornik wody pod ciśnieniem	
Sprawdzenie	45-21
Użytkowanie	35-3
Zestaw pasów	40-1
Zgarniacz	
Ślimak rotora	55-17
Zgarniacze ślimaka rotora	
Regulacja	55-17
Złącze hydrauliczne	
Oczyścić filtry	45-9
Zmodyfikowany węzeł kwadratowy	
Sznurek	20-5
Znajdowanie wyposażenia dodatkowego	40-1

Z obsługą John Deere podążasz pracy

Części John Deere

W jak najkrótszym czasie zdobędziemy dla Ciebie oryginalne części zamienne John Deere i pomożemy uniknąć długiego przestoju.

Nasz magazyn jest obszerny i dobrze zorganizowany, dzięki czemu zawsze możemy wyjść naprzeciw Twoim potrzebom.



DX,IBC,A -53-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Odpowiednie narzędzia

Dokładne narzędzia i urządzenia diagnostyczne pozwalają naszemu serwisowi szybko rozpoznać i usunąć wszelkie usterki.. Dzięki temu oszczędzasz czas i pieniądze.



DX,IBC,B -53-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Dobrze wyszkoleni technicy

Dla techników serwisu John Deere szkoła nigdy się nie kończy.

Szkolenia są prowadzone regularnie, dzięki czemu personel zna Twój sprzęt i wie jak wykonać jego obsługę.

Wynik?

Możesz polegać na naszym doświadczeniu!



DX,IBC,C -53-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Natychmiastowa obsługa

Naszym celem jest zapewnienie Ci natychmiastowej i skutecznej pomocy tam, gdzie jej potrzebujesz i wtedy, gdy jej potrzebujesz.

Wykonujemy naprawy u Ciebie lub w naszym warsztacie całkowicie dostosowując się do okoliczności: przyjdź do nas i zaufaj nam.

SERWIS JOHN DEERE JEST NIEZAWODNY: Jesteśmy obok, gdy nas potrzebujesz.



DX,IBC,D -53-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

