

Prasa rolująca F441R ISOBUS



JOHN DEERE

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa zwijająca F441R ISOBUS

OMCC61395 WYDANIE G3 (POLONAIS)

John Deere Arc-lès-Gray

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 dealerem 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 ściśle 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 zakupienia 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 momentem zgodnym ze specyfikacją. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.
2. ☐ Sprawdzono i skorygowano (w razie potrzeby) ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".
3. ☐ Śruby mocujące korpusu dyszla i zaczepu transportowego dokręcono zgodnie ze specyfikacją. Patrz Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie korpusu dyszla i zaczepu w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
4. ☐ Sprawdzono poziom oleju w skrzyni przekładniowej i uzupełniono (w razie potrzeby). Patrz sekcja Smarowanie i czynności konserwacyjne.
5. ☐ Nasmarowano wszystkie smarowniczki. Patrz sekcja Smarowanie i czynności konserwacyjne.
6. ☐ Łańcuchy zostały prawidłowo napięte i nasmarowane. Patrz sekcja Smarowanie i czynności konserwacyjne oraz Obsługa serwisowa.
7. ☐ Czujniki są prawidłowo wyregulowane. Patrz sekcja Obsługa serwisowa.
8. ☐ Sprawdzono przewody i połączenia i nie stwierdzono wycieków.
9. ☐ Powłoka lakiernicza i nalepki są gładkie i czyste.
10. ☐ Wytarto smar z noży do siatki i folii.
11. ☐ Zamontowano wiązkę przewodów akumulatora (w razie potrzeby).
12. ☐ Przeprowadzono wszystkie kalibracje i próby działania maszyny.
13. ☐ Kłapa otwiera się i zamyka swobodnie.
14. ☐ Monitor działa prawidłowo.
15. ☐ Urządzenie do hydraulicznego blokowania kłapy działa prawidłowo.
16. ☐ Urządzenie docinające działa prawidłowo.
17. ☐ Przekazano użytkownikowi Instrukcję obsługi.
18. ☐ Zapoznano użytkownika ze wszystkimi układami sterowania i zasadami bezpieczeństwa.

Data:

Podpis dealera/technika serwisu:

ga87848,1682409449482 -53-31MAY23-1/1

Spis treści

Strona	Strona
Widok identyfikacyjny	
Widok identyfikacyjny	00-1
Bezpieczeństwo	
Informacje dotyczące bezpieczeństwa	05-1
Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa	05-1
Znaczenie słów ostrzegawczych	05-2
Przestrzegać przepisów ruchu drogowego	05-2
Masa maszyny	05-2
Bezpieczne przechowywanie osprzętu	05-3
Nagłe wypadki	05-3
Stosowanie odzieży ochronnej	05-3
Użytkowanie noży	05-4
Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny	05-4
Zakaz zbliżania się do obracających się wałów napędowych	05-5
Włączanie świateł i korzystanie z urządzeń bezpieczeństwa	05-6
Używać łańcucha zabezpieczającego	05-6
Przestrzegać maksymalnych prędkości transportowych	05-7
Przestrzegać zaleceń dotyczących opon	05-7
Bezpieczna obsługa opon	05-8
Sprawdzenie obciążników, rozstawu kół i napompowania opon	05-8
Prawidłowe korzystanie ze schodków i poręczy	05-8
Bezpieczeństwo podczas pracy	05-9
Bezpieczna praca prasą na pochyłościach	05-9
Zapobieganie pożarom	05-10
W razie pożaru	05-10
Bezpieczne podparcie kłapy	05-11
Bezpieczna obsługa serwisowa maszyny	05-11
Maksymalne ciśnienie robocze układu hydraulicznego	05-12
Zachowanie bezpieczeństwa podczas obsługi technicznej	05-12
Ochrona ludzi i zwierząt	05-13
Unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem	05-13
Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób	05-14
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem	05-14
Unikać nagrzewania w pobliżu przewodów pod ciśnieniem	05-14
Obsługiwać układy akumulatora hydraulicznego w bezpieczny sposób	05-15
Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa	05-15
Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na siłowniki	05-15
Wycofanie z eksploatacji — Prawidłowy recykling i utylizacja płynów i podzespołów ..	05-16
Znaki bezpieczeństwa	
Obrazkowe znaki bezpieczeństwa	10-1
Teleskopowy wał napędowy prasy	10-1
Podbieracz	10-1
Rolki prasy	10-2
Instrukcja obsługi	10-2
Naprawa i czynności konserwacyjne	10-2
Łańcuchy napędowe	10-3
Blokada zabezpieczająca kłapy	10-3
Podniesiona kłapa	10-3
Rozładunek beli	10-4
Otwieranie kłapy	10-4
Hydrauliczne akumulatory ciśnienia	10-4
Zbiornik sprężonego powietrza	10-5
Przygotowywanie ciągnika	
Regulacja zaczepu rolniczego	15-1
Wybór prędkości WOM ciągnika	15-1
Regulacja przepływu SCV w ciągniku	15-2
Wymagania dotyczące obwodu elektrycznego i zasilania obwodu sterowania prasy zwijającej	15-2
Montaż wspornika monitora (ciągniki serii 6000, 6M, 6R, 7000 i 7R)	15-3
Montaż wiązki przewodów akumulatora do podłączenia monitora sterującego	15-4
Montaż przenośnej wiązki wirtualnego terminala (wyświetlacz) (zależnie od wyposażenia)	15-5
Stosowanie osłony zaczepu rolniczego	15-5
Przygotowanie prasy	
Ciśnienie w oponach	20-1
Ustawianie kąta maszyny	20-2
Regulacja dyszla	20-3
Montaż standardowych kół kopiujących w położeniu roboczym	20-4

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 © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2022, 2021, 2018, 2017, 2016

Strona	Strona
Montaż kół podporowych w położeniu roboczym.....	20-5
Wybór rolki siatki.....	20-6
Dbać o rolę siatki.....	20-6
Konserwacja urządzenia do wiązania siatką.....	20-6
Ładowanie rolki siatki.....	20-7
Prowadzenie siatki przez wałki podające.....	20-8
Wybór rolki folii do opłotu.....	20-9
Pielęgnacja rolki folii do opłotu.....	20-9
Pielęgnacja urządzenia do opłotu folią.....	20-9
Regulacja ograniczników rolki folii do opłotu.....	20-9
Ładowanie rolki folii do opłotu.....	20-10
Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające.....	20-13
Sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki koła.....	20-18
Przylączenie	
Używać tylko zatwierdzonego zaczepu.....	25-1
Przylączenie prasy do ciągnika.....	25-2
Składanie podnośnika.....	25-2
Montaż wału przegubowo-teleskopowego.....	25-4
Podłączenie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika.....	25-5
Wspornik teleskopowego wału napędowego.....	25-5
Podłączanie łańcucha zabezpieczającego.....	25-6
Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika.....	25-6
Podłączenie do siedmiostykowego gniazda przyczepty.....	25-8
Podłączanie wiązki przewodów maszyny.....	25-8
Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia).....	25-9
Podłączenie hamulców hydraulicznych (jeśli są w wyposażeniu).....	25-10
Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi).....	25-10
Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia).....	25-11
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi).....	25-11
Odłączanie	
Odłączanie prasy od ciągnika.....	27-1
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi).....	27-1
Odłączanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia).....	27-2
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi).....	27-2
Odłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia).....	27-3
Odłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia).....	27-4
Odłączanie wiązki przewodów maszyny.....	27-4
Odłączanie od siedmiostykowego gniazda przyczepty.....	27-5
Odłączanie od układu hydraulicznego ciągnika.....	27-5
Przechowywanie przewodów hydraulicznych.....	27-6
Odłączenie wału przegubowo-teleskopowego od wału WOM ciągnika.....	27-7
Przechowywanie wału przegubowo-teleskopowego.....	27-7
Rozkładanie podnośnika.....	27-8
Blokada złącza mechanicznego.....	27-9
Transport i parkowanie	
Holowanie prasy po drogach publicznych.....	30-1
Sprawdzenie zablokowania bocznych drzwiczek.....	30-1
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).....	30-4
Okres docierania	
Docieranie prasy.....	32-1
Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół.....	32-1
Po pierwszych 50 godzinach pracy: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej.....	32-1
Obsługa 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
Przygotowanie roślin.....	35-3
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek.....	35-3
Zawór blokady klapy.....	35-4
Obsługa zaworu blokady noży zespołu wstępnego cięcia.....	35-4
Regulacja sprężyny kompensacyjnej podbieracza.....	35-5
Regulacja kół kopiujących podbieracza.....	35-5
Regulacja ograniczników opuszczania podbieracza.....	35-6
Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia).....	35-7
Regulacja rolki zgniatającej pokos (jeśli jest w wyposażeniu).....	35-7
Użytkowanie hamulca urządzenia do opłotu.....	35-8

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	
Regulacja naciągu folii do oplotu.....	35-9
Wytyczne formowania prawidłowej beli	35-13
W przypadku zapchania	35-16

Obsługa oprogramowania prasy

Dostęp do oprogramowania prasy.....	37-1
Jednostki miary.....	37-2
Opis strony głównej prasy	37-3
Opis przycisku programowego	37-4
Oznaczenia przycisków programowych prasy.....	37-4
Ustawianie średnicy beli	37-10
Alarm prawie całkowitego rozmiaru.....	37-10
Wybór układu oplotu.....	37-11
Wybór trybu rozpoczęcia oplotu	37-14
Regulacja oplotu siatką	37-15
Regulacja oplotu folią	37-16
Konfiguracja wykrywania folii do oplotu na beli.....	37-18
Automatyczne rozpoczęcie cyklu oplotu.....	37-20
Ręczne rozpoczęcie cyklu oplotu	37-22
Regulacja gęstości beli.....	37-23
Funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza.....	37-25
Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia	37-25
Usuwanie zapchania podbieracza.....	37-27
Liczniki klientów i pół	37-29
Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny ..	37-30
Światło urządzenia do oplotu siatką/folią i światła pokryw bocznych (zależnie od wyposażenia).....	37-32
Aplikacja wideo.....	37-34

Obsługa prasy w trybie automatycznym

Bezpieczeństwo podczas użytkowania prasy w trybie automatyzacji	38-1
Wymagania automatyzacji ciągnik-narzędzie (TIA)	38-1
Opis wyświetlacza strony głównej automatyzacji prasy	38-2
Oznaczenia przycisków programowych automatyzacji	38-2
Użytkowanie prasy w trybie automatycznym.....	38-4
Usuwanie zapchania podbieracza w trybie automatycznym	38-5
Wybór poziomu automatyzacji.....	38-6
Wybór zaworu hydrauliki zewnętrznej klapy tylnej	38-7
Automatyczne wyłączanie WOM ciągnika	38-8
Ręczny rozładunek beli	38-8
Regulacja pracy ciągnika.....	38-9
Wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego.....	38-11
Diagnostyka automatyzacji.....	38-12
Lista komunikatów dezaktywacji automatyzacji	38-15

Strona

Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy

Automatyczna tylna klapa — opis	39-1
Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy w trybie automatycznym tylnej klapy	39-1
Opis strony głównej wyświetlacza automatycznej tylnej klapy prasy	39-2
Przycisk programowy automatycznej tylnej klapy	39-2
Obsługa prasy w trybie automatycznym tylnej klapy	39-3
Wybór trybu automatycznego tylnej klapy	39-8
Ustawianie przepływu hydraulicznego automatycznej tylnej klapy	39-9

Osprzęt

Znajdowanie wyposażenia dodatkowego	40-1
Wspornik monitora.....	40-1
Wiązka przewodów akumulatora dla monitora	40-1
Wiązka przewodów kabiny dla monitora	40-2
Samonastawne koła kopiujące	40-2
Zgniatacz rolkowy podbieracza	40-2
Światło urządzenia do wiązania siatką i światła bocznych drzwi.....	40-3
Kamera urządzenia do oplotu folią.....	40-3
Kamera	40-4

Smarowanie i czynności konserwacyjne

Bezpieczne smarowanie i konserwacja maszyny	45-1
Stosować się do okresów międzyobsługowych	45-1
Przeprowadzenie smarowania i obsługi	45-2
Smar do smarowania.....	45-2
Smar do automatycznego układu smarowania.....	45-3
Olej przekładniowy	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
Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów.....	45-7
Regulacja przepływu oleju.....	45-8

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów 45-8	Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie przegubów hamulca 45-21
W razie potrzeby: Czyszczenie filtra zbiornika oleju 45-9	Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie korpusu dyszla i zaczepu 45-22
W razie potrzeby: Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego 45-9	Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie hamulca postojowego.....45-23
W razie potrzeby: Uzupełnianie oleju w zbiorniku automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę zbiornikową) 45-10	Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła 45-23
W razie potrzeby: Wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) 45-10	Co miesiąc: Sprawdzenie zbiornika wody pod ciśnieniem (zależnie od wyposażenia) 45-24
W razie potrzeby: Sprawdzenie naładowania gazem akumulatorów ciśnienia 45-11	Co 500 godzin pracy lub co rok: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej 45-24
W razie potrzeby: Czyszczenie rolek komory prasowania 45-11	Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wału przedłużenia wału 45-25
Codziennie: Zapobieganie pożarom 45-12	Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie podnośnika 45-25
Codziennie: Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia i podłogi opuszczanej 45-12	Co rok: Sprawdzenie zużycia osi 45-26
Codziennie: Smarowanie koła łańcuchowego rozdzielacza łańcucha napędowego kłapy (maszyny od numeru seryjnego 210001).....45-13	Co rok: Czyszczenie, sprawdzanie i smarowanie łożysk kół 45-26
Codziennie: Smarowanie łańcucha i przenośnika (prasa bez automatycznego układu smarowania łańcucha) 45-14	Co rok: Sprawdzenie szczęk hamulcowych 45-27
Co 10 godzin pracy: Smarowanie rolek i podajnika rotacyjnego 45-15	Co rok: Czyszczenie i sprawdzanie zużycia bębna 45-27
Co 10 godzin pracy: Smarowanie samonastawnych kół kopiujących podbieracza (zależnie od wyposażenia) 45-16	Co rok: Sprawdzenie akumulatora ciśnienia 45-28
Co 50 godzin pracy: Smarowanie zaczepu kulowego (zależnie od wyposażenia) 45-16	Co 6 lat: Wymienić przewody hydrauliczne.....45-28
Co 50 godzin pracy: Smarowanie wału przegubowo-teleskopowego 45-17	Co 6 lat: Wymiana akumulatorów hamulca hydraulicznego (zależnie od wyposażenia) 45-29
Co 50 godzin pracy: Sprawdzenie napięcia łańcucha 45-17	
Co tydzień: Sprawdzenie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej 45-18	
Co tydzień: Sprawdzenie i opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego 45-18	
Co tydzień: Czyszczenie i sprawdzenie hamulca 45-19	
Co tydzień: Sprawdzenie nasadki piasty koła 45-19	
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół 45-20	
Co 100 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wałów hamulcowych 45-20	
	Wykrywanie i usuwanie usterek
	Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału 50-1
	Podstawowe problemy z prasą.....50-6
	Jakość beli.....50-9
	Problemy z kiszonką.....50-9
	Problemy z urządzeniem do opłotu siatką.....50-10
	Problemy z urządzeniem do opłotu folią.....50-13
	Układ smarowania łańcuchów 50-19
	Automatyczny układ smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową) 50-20
	Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....50-21
	Wyświetlacz terminala wirtualnego sprzętu.....50-21
	Serwisowanie
	Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych 55-1
	Zapobieganie pożarom podczas każdej obsługi 55-2
	Numeracja rolek prasy.....55-3
	Ćwiczenie bezpiecznych procedur serwisowych.....55-4

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego 55-4	Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471 55-39
Używać oryginalnych części John Deere 55-5	Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472 55-41
Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem (zależnie od wyposażenia) 55-6	Regulacja czujnika folii do opłotu na beli SB473 55-42
Moment dokręcenia śrub i nakrętek koła łańcuchowego rolki 55-8	Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533 55-43
Wymiana podzespołów hydraulicznych 55-9	Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia SB554 i SB555 55-44
Identyfikacja łańcucha prasy 55-10	Regulacja czujnika pochylni wyładowczej bel SB343 55-46
Regulacja zaczepu kulowego 55-11	Regulacja ukierunkowania kamery EB161 55-46
Regulacja łańcucha napędowego podbieracza 55-11	Bezpiecznik światła roboczego drzwi i siatki (zależnie od wyposażenia) 55-47
Regulacja łańcucha głównego napędu 55-12	Punkty zawieszenia prasy rolującej 55-47
Regulacja łańcucha napędowego rolki ramy 55-13	Demontaż i montaż koła 55-48
Regulacja łańcucha napędowego rolki kłapy 55-14	Naprawa koła kopiującego 55-48
Regulacja łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego 55-15	
Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów 55-15	Obsługa oprogramowania prasy
Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową) 55-16	Ekran ostrzegawczy 57-1
Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) 55-16	Najnowsze problemy 57-2
Regulacja szczotek 55-17	Test napięcia akumulatora ciągnika 57-3
Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia 55-18	Lista diagnostycznych kodów błędów 57-4
Ostrzenie noży urządzenia tnącego 55-19	Test czujników i przełączników 57-11
Wymiana palca podbieracza 55-19	Test podzespołów elektrohydraulicznych 57-14
Regulacja zgarniaków ślimaka rotora 55-21	Test poboru mocy elektrycznej urządzenia uruchamiającego 57-17
Regulacja zgarniaka rolki (Nr 13) 55-22	Test czujnika folii na beli SB473 57-18
Demontaż deflektora rolki (nr 13) 55-23	Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331) 57-23
Montaż deflektora rolki (nr 13) 55-24	Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia) 57-26
Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15) 55-25	Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia) 57-27
Demontaż i montaż noża siatki/folii do opłotu 55-26	Ustawianie układu automatycznego smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową) 57-28
Ostrzenie noża siatki/folii do opłotu 55-27	Przełączenie aplikacji prasy z bieżącego terminala wirtualnego na inny 57-30
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji urządzenia do opłotu siatką 55-27	Sprawdzenie licznika okresowej konserwacji 57-31
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji urządzenia do opłotu folią 55-28	
Sprawdzenie prostości rolki dociskowej 55-28	Przechowywanie
Regulacja deflektora rolki gumowej 55-29	Przygotowanie prasy do przechowywania 60-1
Regulacja położenia przeciwostrza 55-29	Przygotowanie prasy do rozpoczęcia sezonu 60-2
Regulacja rolek plastikowych 55-30	
Regulacja hamulca urządzenia do opłotu 55-31	Specyfikacja
Regulacja hamulca rolki hamującej folii 55-33	Charakterystyka techniczna prasy F441R 65-1
Usuwanie materiału do opłotu owiniętego wokół wałków podających 55-34	Deklaracja zgodności WE: Prasa rolująca F441R 65-3
Umiejscowienie podzespołów elektrycznych maszyn 55-35	Deklaracja zgodności UE: Prasa rolująca F441R 65-4
Określenie obszaru wykrywania dla czujnika 55-36	Deklaracja zgodności UK Prasa rolująca F441R 65-5
Regulacja czujnika prędkości obracania się beli (SB365) (zależnie od wyposażenia) 55-37	Euroazjatycka Unia Gospodarcza 65-6
Regulacja czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią SB415 55-38	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym	70-1
Opis tabliczki z numerem seryjnym	70-1
Numer identyfikacyjny prasy	70-2
Zachować dowód własności	70-3
Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób	70-3

**Obsługa serwisowa maszyn John Deere —
dostępne publikacje**

Informacje techniczne	SLIT-1

Widok identyfikacyjny

Widok identyfikacyjny



CC574301—UN—12MAY23

ga87848,1681827313559 -53-23MAY23-1/1

Bezpieczeństwo

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

To jest symbol ostrzegawczy. Po dostrzeżeniu tego symbolu na maszynie lub w niniejszej instrukcji należy zachować ostrożność ze względu na ryzyko odniesienia obrażeń ciała.

Należy przestrzegać zalecanych środków ostrożności i bezpiecznych praktyk w zakresie obsługi.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -53-03OCT22-1/1

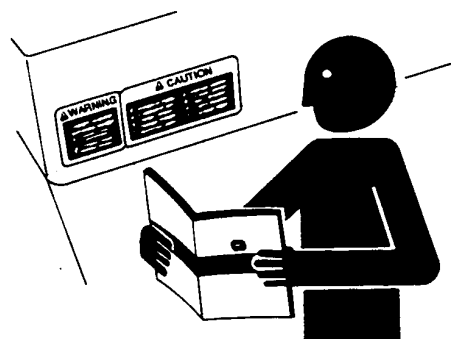
Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa

Należy uważnie przeczytać wszystkie komunikaty dotyczące bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji i na symbolach ostrzegawczych umieszczonych na maszynie. Znaki bezpieczeństwa należy utrzymywać w dobrym stanie. Brakujące lub uszkodzone symbole ostrzegawcze należy wymienić. Nowe podzespoły sprzętu i części serwisowe muszą zawierać aktualne znaki bezpieczeństwa. Zastępcze symbole ostrzegawcze są dostępne u dealera John Deere.

Na elementach i podzespołach pochodzących od dostawców mogą występować dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa, które nie są powtórzone w tej instrukcji obsługi.

Należy opanować zasady obsługi maszyny i odpowiedniego korzystania z elementów sterowniczych. Nikt nie może korzystać z maszyny bez uprzedniego zapoznania się z instrukcją.

Należy utrzymywać maszynę w prawidłowym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny



TS201 —UN—15APR13

mogą pogorszyć jej funkcjonowanie i/lub bezpieczeństwo obsługi oraz skrócić trwałość maszyny.

W przypadku problemów ze zrozumieniem którejkolwiek z części niniejszej instrukcji i potrzeby uzyskania pomocy należy skontaktować się z dealerem John Deere.

DX,READ -53-01AUG22-1/1

Znaczenie słów ostrzegawczych

NIEBEZPIECZEŃSTWO — słowo ostrzegawcze NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która spowoduje śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku.

OSTRZEŻENIE — słowo ostrzegawcze OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku.

UWAGA — słowo ostrzegawcze UWAGA oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować lżejsze lub umiarkowane obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku. Hasło ostrzegawcze UWAGA może również przestrzegać przed niebezpiecznymi praktykami powiązаныmi z sytuacjami mogącymi prowadzić do obrażeń ciała.

Wraz z symbolami ostrzegawczymi stosowane są słowa ostrzegawcze — NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE I UWAGA. NIEBEZPIECZEŃSTWO określa najwyższy stopień zagrożenia. Znaki



bezpieczeństwa NIEBEZPIECZEŃSTWO lub OSTRZEŻENIE są umieszczone w obszarach określonych zagrożeń. Ogólne środki ostrożności są umieszczone na znakach bezpieczeństwa z hasłem UWAGA. Słowo UWAGA zwraca również uwagę na komunikaty dotyczące bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji.

DX,SIGNAL -53-05OCT16-1/1

TS187 —53—30SEP88

Przestrzegać przepisów ruchu drogowego

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



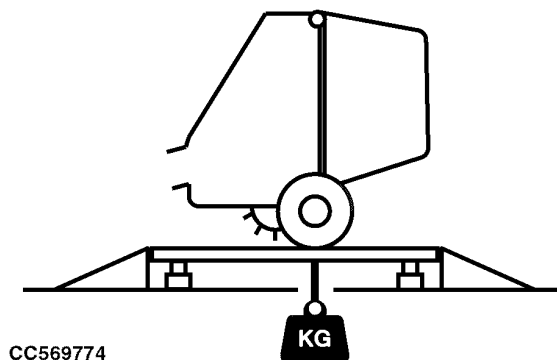
FX,ROAD -53-01MAY91-1/1

H28930 —UN—30JUN89

Masa maszyny

Każda modyfikacja maszyny może mieć wpływ na zgodność maszyny z lokalnymi przepisami ruchu drogowego.

Nie wolno modyfikować maszyny ani dodawać do niej żadnych nieoryginalnych części innych niż John Deere.



CC569774

ga87848,1680679934353 -53-12APR23-1/1

CC569774 —UN—05APR23

Bezpieczne przechowywanie osprzętu

Przechowywany osprzęt, taki jak koła bliźniacze, koła klatkowe i ładowacze, może upaść i spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Osprzęt należy przechowywać w bezpieczny sposób w celu zapobieżenia jego upadkowi. W pobliżu miejsca przechowywania nie powinno być bawiących się dzieci, ani osób postronnych.



TS219 —UN—23AUG88

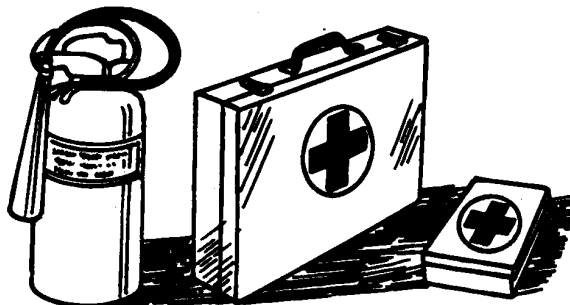
DX,STORE -53-03MAR93-1/1

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

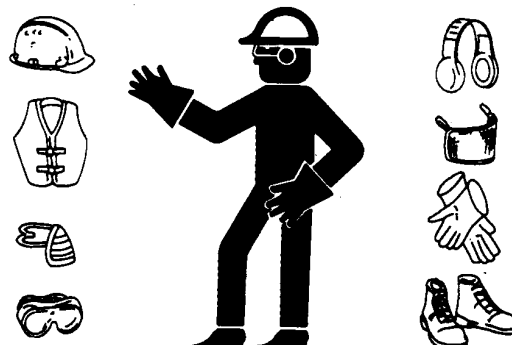
Stosowanie odzieży ochronnej

Należy nosić ściśle przylegającą odzież i środki ochrony odpowiednie do wykonywanej pracy.

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może spowodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Należy stosować odpowiednie ochronniki słuchu, takie jak nauszники ochronne lub wkładki douszne, chroniące przed niepożądanym lub powodującym dyskomfort hałasem.

Bezpieczna obsługa sprzętu wymaga od operatora koncentracji. Podczas użytkowania maszyny nie wolno słuchać radia ani muzyki przez słuchawki.

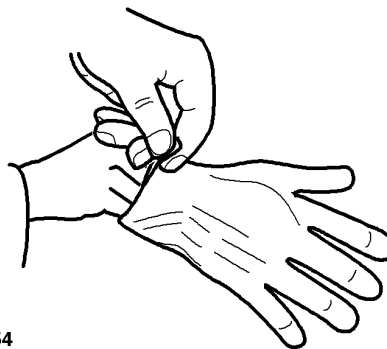


TS206 —UN—15APR13

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

Użytkowanie noży

Zapobiegać obrażeniom ciała, używając rękawic ochronnych podczas wykonywania jakichkolwiek prac przy nożach.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -53-24OCT17-1/1

Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

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

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

Zakaz zbliżania się do obracających się wałów napędowych

Zaplątanie się w obracający się wał napędowy może spowodować poważne obrażenia lub utratę życia.

Osłona główna i osłony wałów napędowych ciągnika powinny być przez cały czas założone. Należy się upewnić, że osłony obrotowe poruszają się swobodnie.

Używać tylko wałów napędowych w układzie WOM z odpowiednimi osłonami i zabezpieczeniami.

Nosić dopasowaną odzież. Przed przystąpieniem do regulacji, wykonywania połączeń lub czyszczenia sprzętu napędzanego przez WOM wyłączyć silnik i upewnić się, że wał napędowy WOM jest zatrzymany.

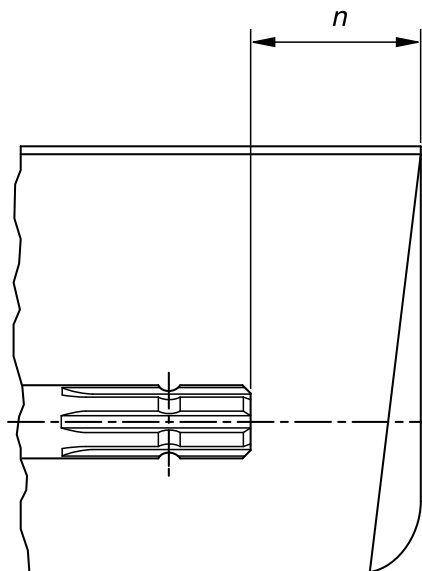
Nie montować żadnych urządzeń pośrednich pomiędzy ciągnikiem i głównym wałem napędowym WOM sprzętu, które umożliwiłyby napęd sprzętu przystosowanego do 540 obr./min przez WOM ciągnika 1000 obr./min z prędkością wyższą niż 540 obr./min.

Nie montować żadnych urządzeń pośrednich, które spowodowałyby, że część obracającego się wału sprzętu, wału ciągnika lub urządzenie pośrednie byłyby nieosłonięte. Osłona główna ciągnika powinna zachodzić na końcówkę wału z wielowypustem, a dodane urządzenie pośrednie spełniać wymagania przedstawione w tabeli.

Kąt nachylenia głównego wału napędowego WOM sprzętu może być ograniczony w zależności od kształtu i rozmiaru osłony głównej ciągnika oraz kształtu i rozmiaru osłony głównego wału napędowego WOM sprzętu.

Nie podnosić sprzętu na tyle wysoko, aby uszkodzić osłonę główną ciągnika lub osłonę głównego wału napędowego WOM sprzętu. Odłączyć wał napędowy WOM, jeśli trzeba zwiększyć wysokość podniesienia sprzętu. (Patrz Przyłączanie/odłączanie wału napędowego WOM).

Gdy używany jest WOM typu 3/4, nachylenie i kąty skrętu mogą być zmniejszone w zależności od typu osłony głównej WOM i szyn sprzęgowych.



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.)
4	57,5 mm (2,264 in.)	22	100 mm (4,00 in.)

TS 1644 —UN—22AUG95

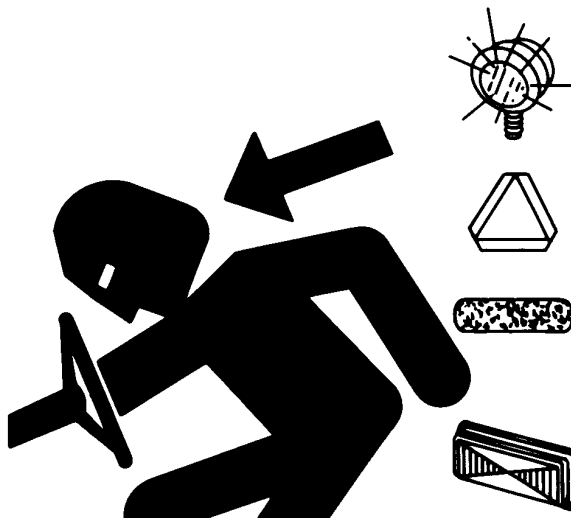
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -53-28FEB17-1/1

Włączanie świateł i korzystanie z urządzeń bezpieczeństwa

Należy zachować ostrożność i unikać kolizji z innymi uczestnikami ruchu, ciągnikami wolnobieżnymi z osprzętem lub holowanym wyposażeniem i maszynami samobieżnymi na drogach publicznych. Często sprawdzać ruch drogowy z tyłu, zwłaszcza przy zakręcaniu. Używać kierunkowskazów.

W dzień i w nocy należy używać reflektorów, odbłaskowych świateł ostrzegawczych i kierunkowskazów. 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 elementy oświetlenia i oznakowania oraz uzupełniać je w przypadku zagubienia. Zestaw świateł ostrzegawczych sprzętu jest dostępny u przedstawiciela handlowego firmy John Deere.



TS951 —UN—12APR90

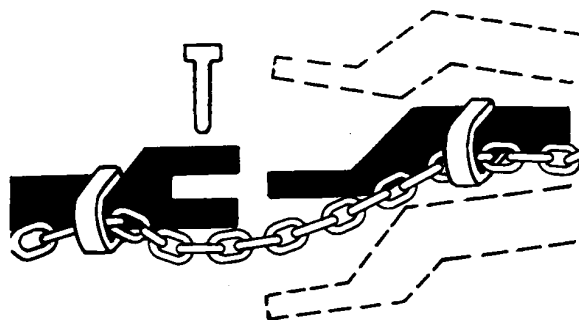
DX,FLASH -53-07JUL99-1/1

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.

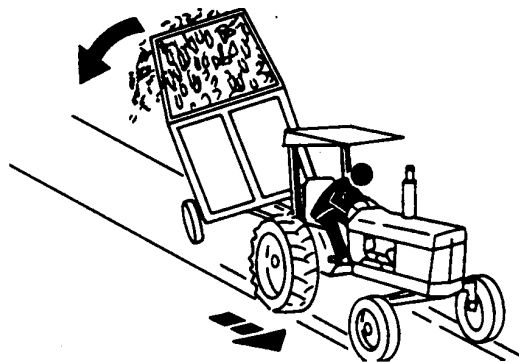
WSKAZÓWKA: Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z dealerem John Deere.

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 prędkości możliwej do uzyskania przez ciągnik używany do holowania tej maszyny, nie przekraczać maksymalnej prędkości transportowej maszyny.

Maksymalna dopuszczalna prędkość transportowa dla tej maszyny wynosi 40 km/h (25 mph).

W przypadku maszyn wyposażonych w jednoobwodowy hydrauliczny układ hamulcowy zaleca się, aby nie przekraczać prędkości 25 km/h (15,5 mph).



TS216 —UN—23AUG88

Przekroczenie maksymalnej prędkości transportowej maszyny może spowodować:

- Utratę kontroli nad ciągnikiem/sprzętem
- Ograniczenie lub brak zdolności hamowania
- Uszkodzenie opon sprzętu
- Uszkodzenie strukturalne sprzętu lub jego podzespołów

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

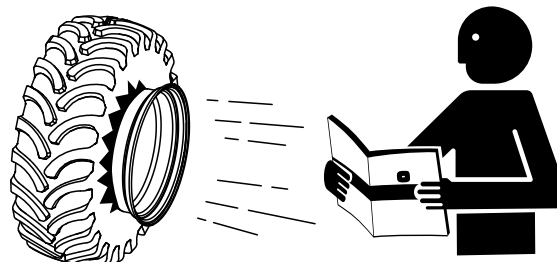
CC03745,000131F -53-26NOV20-1/1

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.



H111235 —UN—13MAY14

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

Bezpieczna obsługa opon

Oddzielenie elementów opony lub obręczy na skutek wybuchu może spowodować poważne obrażenia 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 powodować 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. Jeśli dostępna jest klatka bezpieczeństwa, należy z niej skorzystać.

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



Koła i opony są ciężkie. Wykonując prace związane z kołami i oponami skorzystać z bezpiecznego urządzenia podnoszącego lub poprosić drugą osobę o pomoc przy podnoszeniu, montażu lub demontażu.

DX,WW,RIMS -53-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Sprawdzenie obciążników, rozstaw kół i napompowania 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

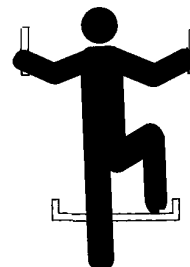
OUCC006,0001546 -53-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Prawidłowe korzystanie ze schodków i poręczy

Unikać upadku, ustawiać się twarzą do maszyny podczas wchodzenia i wychodzenia z niej. Utrzymywać 3-punktowy kontakt ze schodkami, poręczami i uchwyty.

Zachować szczególną ostrożność w śliskich warunkach, wywołanych przez błoto, śnieg lub wilgoć. Utrzymywać schodki w czystości, wolne od smaru lub oleju. Nigdy nie zeskakiwać z maszyny. Nigdy nie wsiadać, ani nie wysiadać, gdy maszyna jest w ruchu.



DX,WW,MOUNT -53-12OCT11-1/1

T133488 —UN—15APR13

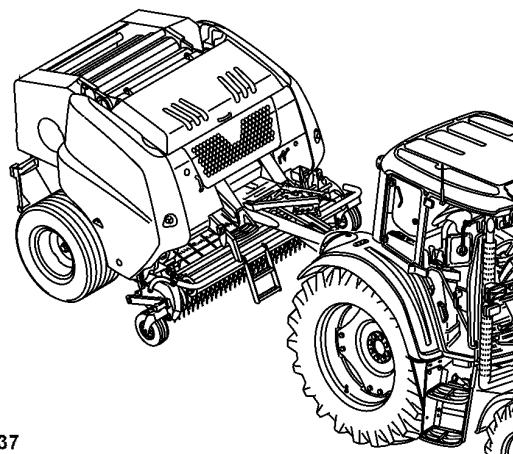
Bezpieczeństwo podczas pracy

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.



CC576037

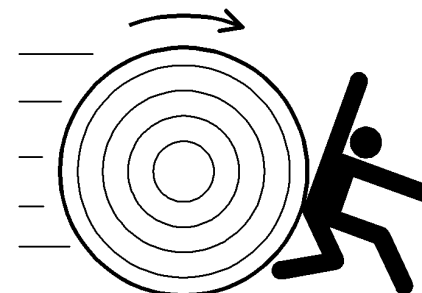
CC576037 —UN—21JUN23

tł81334,1687337563282 -53-21JUN23-1/1

Bezpieczna prasa 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 wzniesienia 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 Codzienne czynności: Zapobieganie pożarom w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne. 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.
- Wyposażyć maszynę w gaśnicę.
- Postępować zgodnie z przepisami ochrony przeciwpożarowej dla prac związanych z obsługą, patrz Zapobieganie pożarom podczas obsługi, w sekcji Obsługa.

GA87848,00009F9 -53-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

W razie pożaru

Po zauważeniu pierwszych oznak pożaru należy natychmiast wstrzymać pracę. Może to być zapach spalizny, 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

Bezpieczne podparcie kłapy

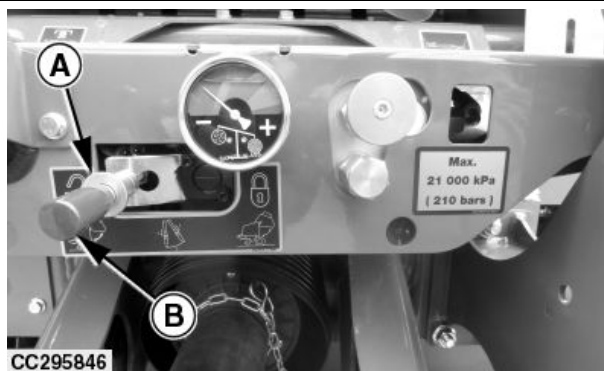
UWAGA: Aby uniknąć obrażeń ciała, należy pozostawać z dala od kłapy podczas jej podnoszenia lub opuszczania.

Przed uruchomieniem kłapy zadbać, aby w jej pobliżu nie było osób postronnych.

Jeśli podczas wykonywania prac przy prasie kłapa jest podniesiona to należy ją zabezpieczyć, ustawiając dźwignię (B) blokady kłapy w położeniu zablokowanym za pomocą pociągnięcia tulei blokującej (A). Patrz Zawór blokowania kłapy w sekcji Obsługa prasy — informacje ogólne.

Kłapę można zablokować w każdym położeniu za pomocą zaworu blokady kłapy.

Usunąć obce przedmioty z maszyny. Patrz sekcja Obsługa prasy — informacje ogólne.



A—Tuleja blokująca

B—Dźwignia blokady kłapy

tl81334,1655112779890 -53-22JUN22-1/1

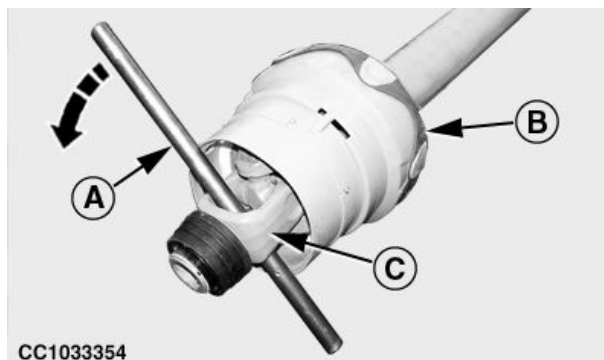
CC295846 —UN—25OCT16

Bezpieczna obsługa serwisowa maszyny

UWAGA: 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.

Aby ułatwić serwisowanie prasy, należy ją obracać, stosując jedną z następujących metod:

- Za pomocą pręta do podważania (A):
 - a. Odłączyć wał teleskopowy (B) od wału WOM ciągnika.
 - b. Wprowadzić pręt do podważania (A) między widełki (C) i przegub uniwersalny.
 - c. Użyć pręta do podważania (A) do obrócenia prasy we wskazany sposób.



A—Pręt do podważania
B—Wał teleskopowy

C—Widelki

- d. Gdy procedura zostanie zakończona, wyjąć pręt do podważania (A).

ga87848,1678438350545 -53-26APR23-1/2

CC1033354 —UN—09DEC10

- Za pomocą klucza:
 - a. Odłączyć wał teleskopowy od wału WOM ciągnika.
 - b. Założyć klucz na nakrętkę (A).
 - c. Użyć klucza do obrócenia prasy.
 - d. Gdy procedura zostanie zakończona, wyjąć klucz.

A—Nakrętka



CC576125

ga87848,1678438350545 -53-26APR23-2/2

CC576125 —UN—26APR23

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).

OUC006,0000487 -53-05SEP01-1/1

Zachowanie bezpieczeństwa podczas obsługi technicznej

Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z procedurą serwisową. Miejsce pracy musi być czyste i suche.

Nie wolno smarować, serwisować ani regulować maszyny podczas ruchu. Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Wyłączać wszystkie napędy i zmniejszać ciśnienie za pomocą elementów sterowniczych. Opuścić osprzęt na podłoże. Zatrzymać silnik. Wyjąć kluczyk. Począć, aż maszyna ostygnie.

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

Utrzymywać wszystkie części w dobrym stanie i dbać, aby były prawidłowo zamontowane. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast naprawić. Wymieniać zużyte lub uszkodzone części. Usunąć nagromadzone smar, olej lub zanieczyszczenia.

Przed przystąpieniem do regulacji systemów elektrycznych lub spawania maszyn samobieżnych odłączyć przewód uziemienia akumulatora (–).

W przypadku sprzętu przyczepianego, odłączyć wiązki przewodów od ciągnika przed przystąpieniem do prac serwisowych przy podzespołach układu elektrycznego lub spawaniem na maszynie.

Upadek podczas czyszczenia lub pracy na wysokości może spowodować poważne obrażenia ciała. Korzystać z drabiny lub pomostu, aby łatwiej dotrzeć do każdego



miejsca. Należy używać wytrzymałych i bezpiecznych podpór pod stopy i uchwytów.

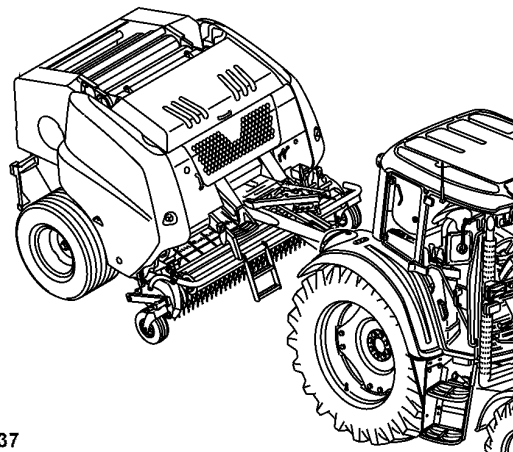
DX.SERV -53-28FEB17-1/1

TS218 —UN—23AUG88

Ochrona ludzi i zwierząt

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.



CC576037

CC576037 —UN—21JUN23

tl81334,1687337627972 -53-21JUN23-1/1

Unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem

Przewody hydrauliczne należy sprawdzać okresowo, przynajmniej raz w roku, pod kątem występowania nieszczelności, skręcenia, przecięć, pęknięć, przetarć, pęcherzy, korozji, odsłoniętego opłotu przewodów lub innych oznak zużycia bądź uszkodzenia.

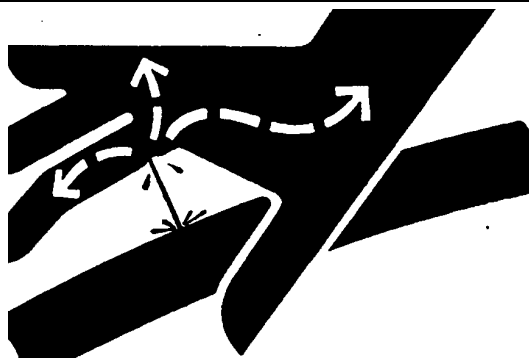
Zużyte lub uszkodzone zespoły przewodów należy niezwłocznie zastępować zatwierdzonymi częściami zamiennymi firmy John Deere.

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

Zapobiec ryzyku poprzez zredukowanie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Przed zwiększeniem ciśnienia dokręcić wszystkie połączenia.

Sprawdzić, czy nie ma wycieków posługując się kawałkiem 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



X9811 —UN—23AUG88

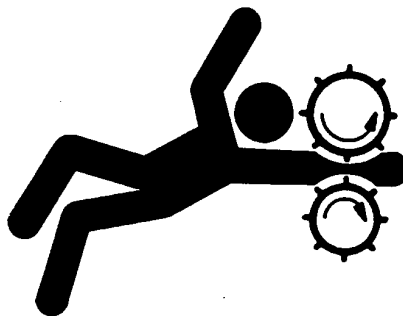
chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze niezaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej. Informacje takie są dostępne w języku angielskim i można je uzyskać, dzwoniąc do Wydziału Medycznego firmy Deere & Company w Moline (Illinois) w USA, tel. 1-800-822-8262 lub +1 309-748-5636.

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

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 pochwyteniu przez poruszające się części.



TS228 —UN—23AUG88

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

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 rozpuszczalnikiem i środkiem do usuwania farby lub inne łatwopalne materiały z miejsca pracy. Poczekać 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 rozpuszczalnikiem.

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.

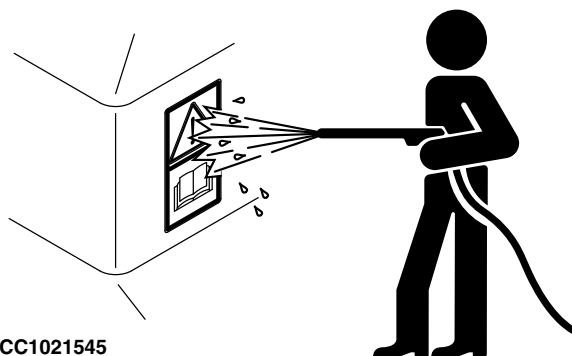
DX,WW,ACCLA2 -53-22AUG03-1/1

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.

Brakujące lub uszkodzone nalepki ze znakami bezpieczeństwa należy natychmiast zastąpić nowymi. Nowe znaki ostrzegawcze są dostępne u przedstawiciela firmy John Deere.



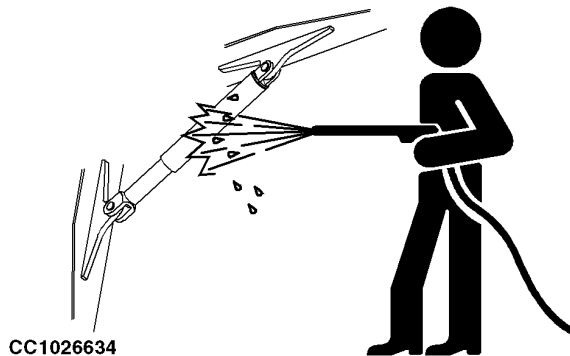
CC1021545

CC03745,0001031 -53-23JUN11-1/1

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

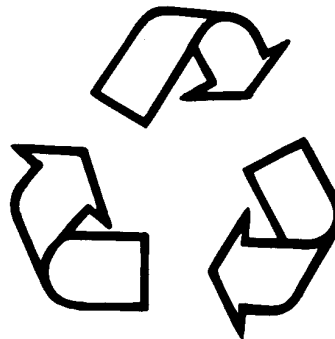
CC03745,0000FD3 -53-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Wycofanie z eksploatacji — Prawidłowy recykling i utylizacja płynów i podzespołów

Trzeba podjąć środki w zakresie bezpieczeństwa i działań na rzecz środowiska podczas wycofywania maszyny i/lub podzespołu z eksploatacji. Środki te obejmują następujące aspekty:

- Używać odpowiednich narzędzi i sprzętu ochrony osobistej, takiego jak ubranie, rękawice, osłona twarzy lub okulary podczas usuwania lub przenoszenia obiektów i materiałów.
- Przestrzegać instrukcji w przypadku specjalistycznych podzespołów.
- Uwolnić zmagazynowaną energię, opuszczając zawieszane elementy maszyny, odpuszczając sprężyny, odłączając akumulator lub inne zasilanie elektryczne i uwalniając ciśnienie w podzespołach hydraulicznych, akumulatorach i innych podobnych układach.
- Minimalizować ekspozycję na podzespoły, które mogą zawierać resztki rolniczych substancji chemicznych, takich jak nawozy sztuczne i pestycydy. Odpowiednio przenosić i utylizować te podzespoły.
- Dokładnie opróżnić silniki, zbiorniki paliwa, chłodnice, siłowniki hydrauliczne, zbiorniki i przewody przed recyklingiem podzespołów. Używać szczelnych pojemników do spuszczenia płynów. Nie używać pojemników na żywność lub napoje.
- Nie wylewać zużytych płynów na ziemię, do ścieków lub jakiegokolwiek źródła wody.
- Przestrzegać wszystkich państwowych, stanowych i lokalnych przepisów prawa, regulacji lub rozporządzeń dotyczących przenoszenia lub utylizacji zużytych płynów (np.: olej, paliwo, płyn chłodzący, płyn hamulcowy); filtrów, akumulatorów i innych substancji



lub części. Spalanie płynów lub podzespołów w innych, niż specjalnie zaprojektowanych piecach do spopielenia, może być zabronione prawnie, jak również stać się przyczyną ekspozycji na niebezpieczne opary lub popioły.

- W odpowiedni sposób przeprowadzać obsługę oraz utylizację układów klimatyzacji. Regulacje rządowe mogą wymagać, aby odzysk i recykling środków chłodniczych układu klimatyzacji, które uwolnione do atmosfery mogłyby być dla niej szkodliwe, był przeprowadzany przez certyfikowany ośrodek serwisowy.
- Ocenić opcje recyklingu pod kątem opon, metalu, plastiku, szkła, gumy i elementów elektronicznych, które mogą podlegać recyklingowi w częściach lub w całości.
- Skontaktować się z lokalnym ośrodkiem ochrony środowiska lub recyklingu lub dealerem John Deere w celu uzyskania informacji na temat prawidłowego postępowania w zakresie recyklingu lub utylizacji odpadów.

DX, DRAIN -53-01, JUN15-1/1

TS1133—UN—15APR13

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.

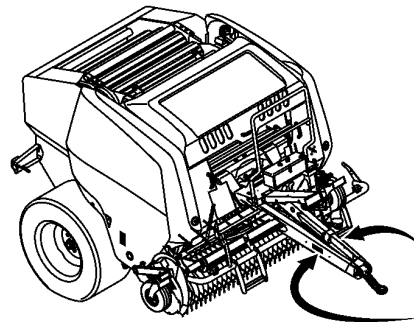


TS231 —53—08SEP03

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

Teleskopowy wał napędowy prasy

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



CC295836



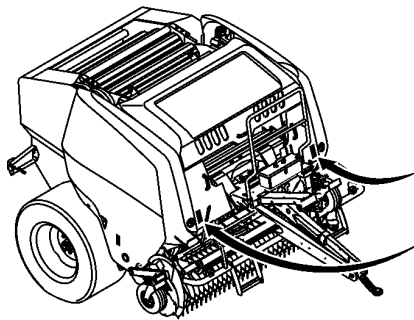
CC295836 —UN—17OCT16

JC87117,00002C5 -53-17OCT16-1/1

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.



CC295841

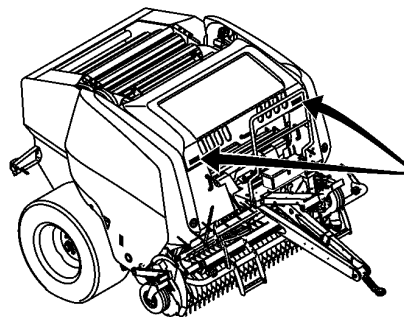


CC295841 —UN—17OCT16

JC87117,00002C8 -53-17OCT16-1/1

Rolki prasy

Aby uniknąć obrażeń ciała, nie zbliżać się do obracających się rolek prasy.



CC526033

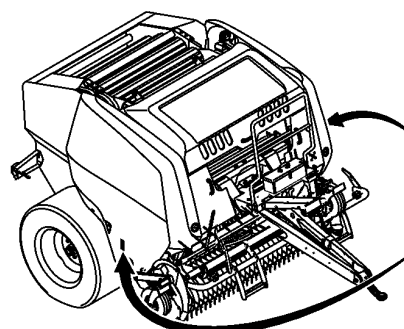


CC526033 —UN—09MAY22

TL81334,00010A4 -53-09MAY22-1/1

Instrukcja obsługi

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



CC295833

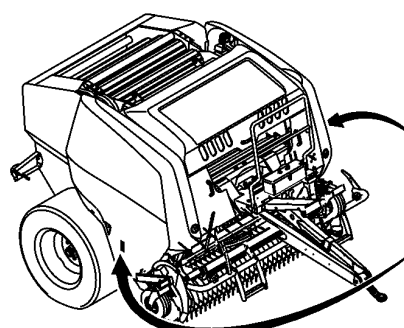


CC295833 —UN—17OCT16

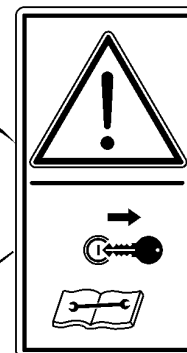
JC87117,00002C2 -53-17OCT16-1/1

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.



CC295834

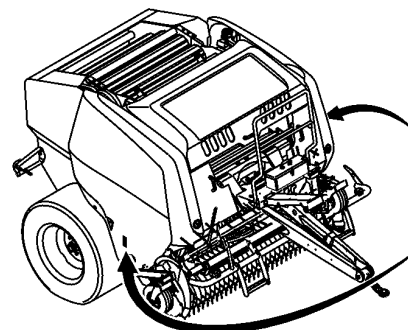


CC295834 —UN—17OCT16

JC87117,00002C3 -53-17OCT16-1/1

Łańcuchy napędowe

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



CC295835



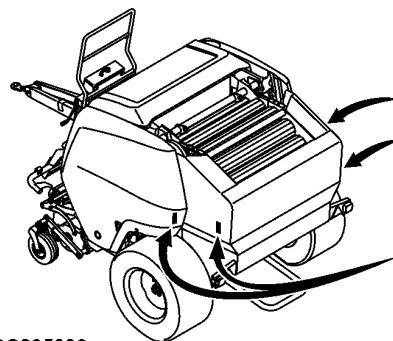
CC295835 —UN—17OCT16

JC87117,00002C4 -53-17OCT16-1/1

Blokada zabezpieczająca klapy

Przed pracą pod lub w pobliżu klapy znajdującej się w podniesionym położeniu, zawsze zabezpieczać ją przy pomocy blokady.

Odsunąć się od klapy przed odbezpieczeniem jej blokady.



CC295839



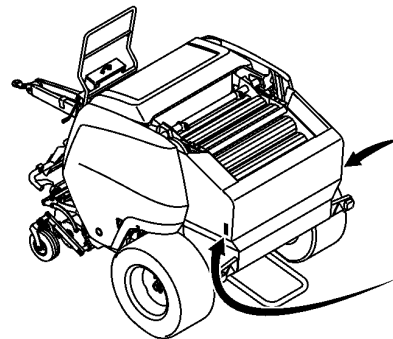
CC295839 —UN—17OCT16

JC87117,00002CE -53-17OCT16-1/1

Podniesiona klapa

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

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



CC295838



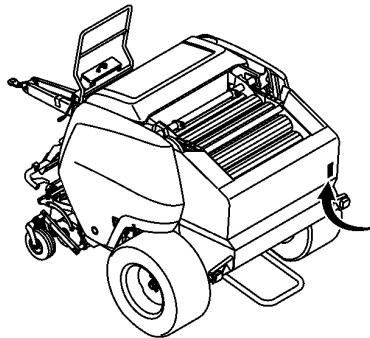
CC295838 —UN—17OCT16

JC87117,00002CD -53-17OCT16-1/1

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.



CC295837



CC295837 —UN—17OCT16

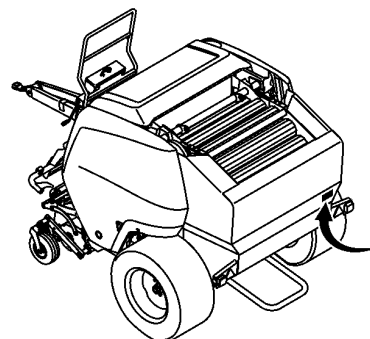
JC87117,00002CC -53-17OCT16-1/1

Otwieranie klapy

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

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

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



CC295840

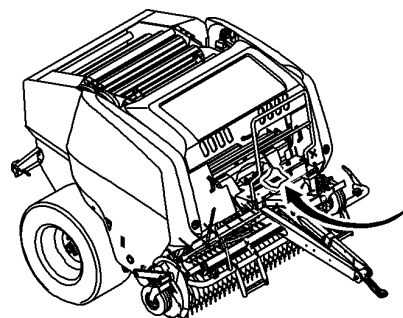


CC295840 —UN—17OCT16

JC87117,00002C7 -53-17OCT16-1/1

Hydrauliczne akumulatory ciśnienia

Hydrauliczne akumulatory ciśnienia to urządzenia znajdujące się pod ciśnieniem. Demontaż i obsługa amortyzatorów może być przeprowadzana tylko przez dealera John Deere. Dealer musi stosować się do zaleceń instrukcji napraw.



CC287047

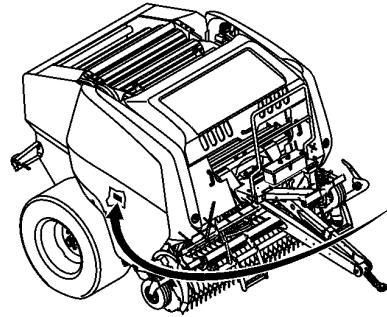


CC287047 —UN—10OCT16

JC87117,00002B3 -53-10OCT16-1/1

Zbiornik sprężonego powietrza

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



CC295844



CC295844 —UN—17OCT16

JC87117,00002CB -53-17OCT16-1/1

Przygotowywanie ciągnika

Regulacja zaczepu rolniczego

UWAGA: Zawsze przed regulacją upewnić się, że WOM jest odłączony, silnik ciągnika jest zatrzymany i kluczyk jest wyjęty ze stacyjki.

WAŻNE: Przed przyłączeniem prasy wyregulować zaczep rolniczy. Upewnić się, że nie ma kolizji pomiędzy osłonami WOM i zaczepem.

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

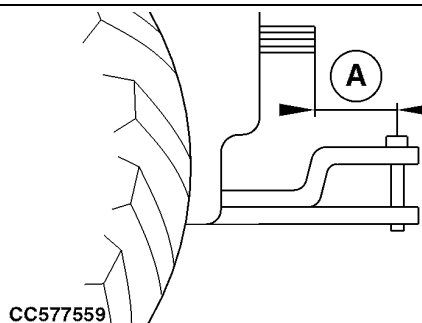
WSKAZÓWKA: Wziąć pod uwagę inne typy zaczepu jako zaczep rolniczy.

Ustawić zaczep rolniczy zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Koniec wału WOM do
osi otworu sworznia
zaczepu rolniczego

(A)—Odległość.....Maksimum 350 mm
(1 ft 2 in.)



CC577559

A—350 mm (1 ft. 2 in.)

Jeśli nie można uzyskać specyfikacji, skontaktować się z dealerem John Deere.

t181334,1683722581257 -53-10MAY23-1/1

CC577559—UN—10MAY23

Wybór prędkości WOM ciągnika

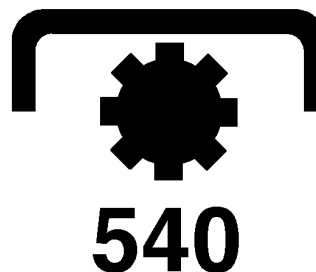
WSKAZÓWKA: Informacje o doborze obrotów WOM ciągnika znajdują się na nalepce z przodu prasy.

Prasa ze skrzynią przekładniową 540 obr./min:

UWAGA: Używać prasy tylko przy znamionowej prędkości WOM. Nieprawidłowa prędkość WOM spowoduje uszkodzenie maszyny i narazi operatora na większe ryzyko odniesienia obrażeń.

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 ciągnika. Zbyt niska prędkość spowoduje nadmierny moment obrotowy, co spowoduje uszkodzenie prasy.

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



CC1020007

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

Informacje o doborze odpowiedniego wału WOM oraz ustawianiu obrotów WOM znajdują się w instrukcji obsługi ciągnika.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1677162275955 -53-23FEB23-1/2

CC1020007—UN—09JUL01

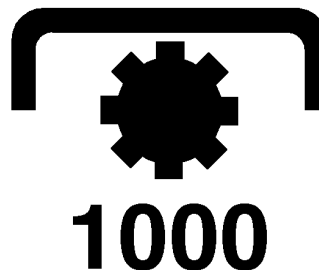
Prasa ze skrzynią przekładniową 1000 obr./min:

! UWAGA: Używać prasy tylko przy znamionowej prędkości WOM. Nieprawidłowa prędkość WOM spowoduje uszkodzenie maszyny i narazi operatora na większe ryzyko odniesienia obrażeń.

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 ciągnika. Nadmierna prędkość spowoduje uszkodzenie prasy.

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

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



CC007602

Informacje o doborze odpowiedniego wału WOM oraz ustawianiu obrotów WOM znajdują się w instrukcji obsługi ciągnika.

ga87848,1677162275955 -53-23FEB23-2/2

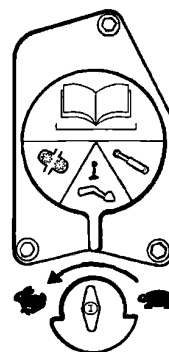
CC007602 —UN—02OCT96

Regulacja przepływu SCV w ciągniku

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

Upewnić się, że dźwignia SCV jest w położeniu neutralnym, gdy zawory SCV nie są używane.

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



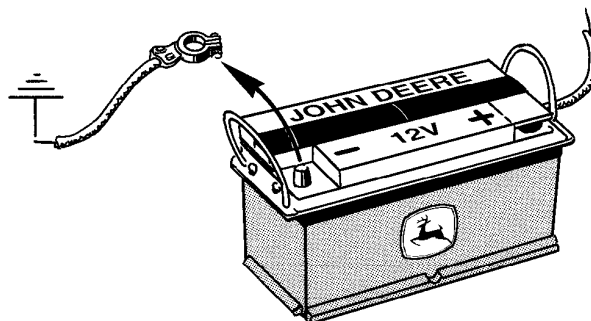
CC000833

tl81334,1687349958404 -53-21JUN23-1/1

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

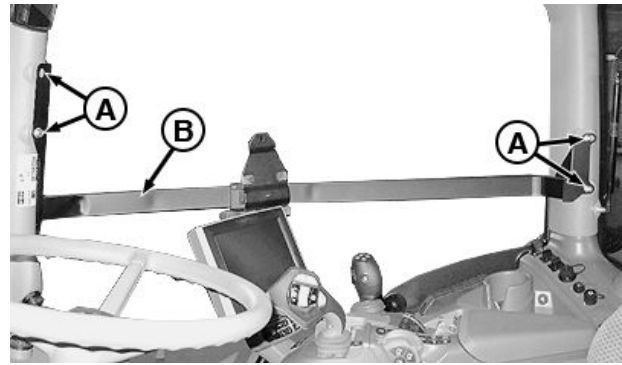
CC1020363 —UN—23AUG01

Montaż wspornika monitora (ciągniki serii 6000, 6M, 6R, 7000 i 7R)

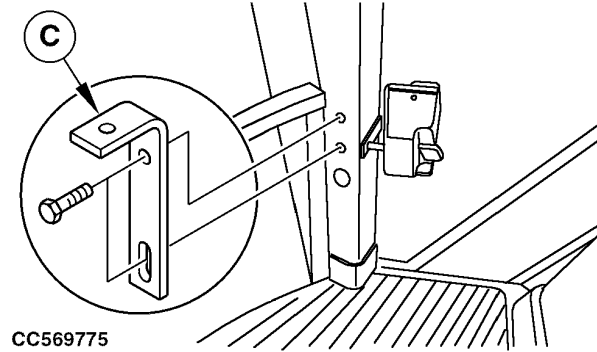
Informacje na temat montażu monitora na szynie montażowej (B) lub na listwie montażowej (C) zawiera instrukcja obsługi ciągnika.

A—Punkt montażu
B—Szyna montażowa

C—Listwa montażowa



Szyna montażowa



CC569775

Listwa montażowa

aysdijz,1683710185617 -53-10MAY23-1/1

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

Montaż wiązki przewodów akumulatora do podłączenia monitora sterującego

Należy **KONIECZNIE** podłączyć monitor sterujący do gniazda osprzętu (A) i specjalnej wiązki przewodów akumulatora (B) dostarczonej wraz z monitorem. Pozwoli to uniknąć jakichkolwiek zakłóceń elektrycznych, które mogłyby być generowane w razie używania samego gniazda osprzętu ciągnika. Specjalna wiązka przewodów (B) musi być podłączona bezpośrednio do klem akumulatora.

Sposób postępowania:

1. Wywiercić otwór w dogodnym miejscu bocznej ściany kabiny ciągnika, aby zamontować gniazdo osprzętu (A).
2. Podłączyć przewody (C), (D) i (E) do gniazda osprzętu (A) jak pokazano obok.
3. Przeprowadzić wiązkę przewodów (B) przez kabinę aż do akumulatora.
4. Zaciśnąć odpowiednie piny (F), (G) i (H) na przewodach. Podłączyć czerwony przewód (H) do dodatniej клемy akumulatora, czerwony przewód (F) do położenia "WŁ." głównego przełącznika deski rozdzielczej, a czarny przewód (G) do ujemnej клемy akumulatora.

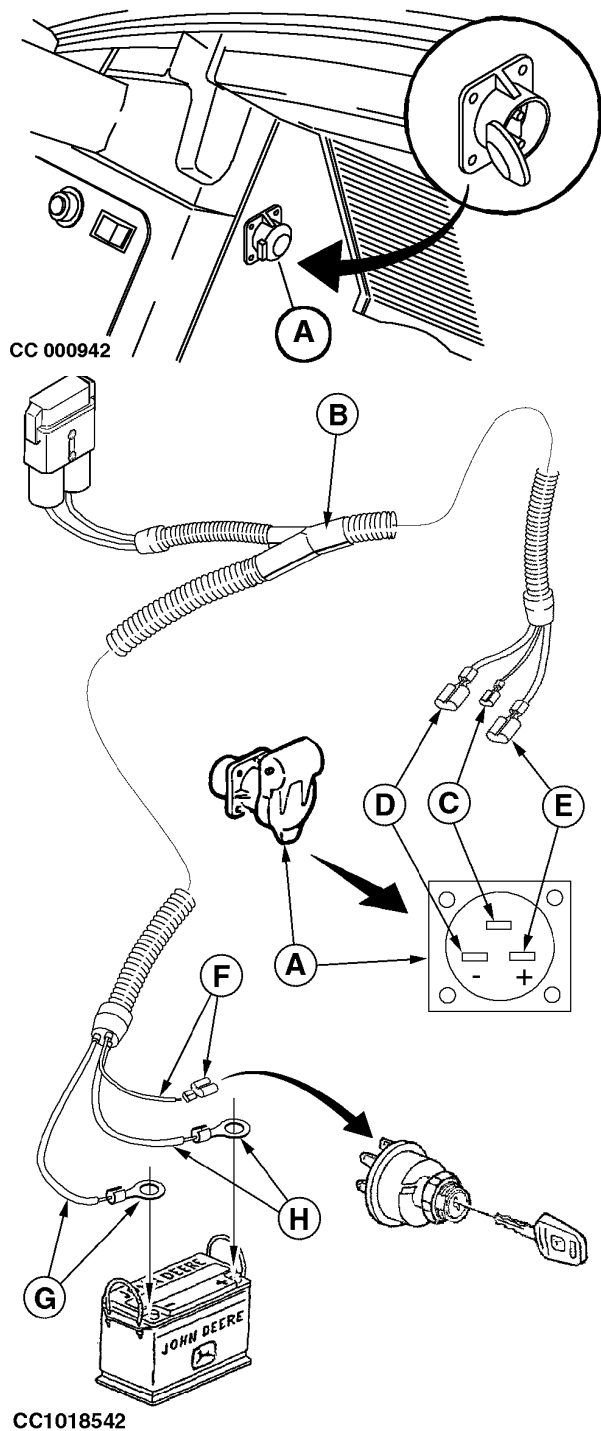
WAŻNE: Nie podłączać przewodów dodatnich (F) i (H) (CZERWONYCH) do elektrozaworu rozrusznika!

WSKAZÓWKA: Specjalna wiązka przewodów (B) jest też dostępna jako opcja do późniejszego montażu w ciągniku.

WSKAZÓWKA: Odłączyć wiązkę przewodów akumulatora i złącze wiązki przewodów monitora na czas spawania.

A—Gniazdo osprzętu
B—Wiązka przewodów akumulatora
C—Czerwony przewód (1,5 mm²)
D—Czarny przewód (6,0 mm²)

E—Czerwony przewód (6,0 mm²)
F—Czerwony przewód (dodatni) (1,5 mm²)
G—Czarny przewód (ujemny) (6,0 mm²)
H—Czerwony przewód (dodatni) (6,0 mm²)



CC 000942

CC1018542

CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -53-20JUN23-1/1

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

WAŻNE: W razie potrzeby należy podłączyć gniazdo zasilania osprzętu (I) do ciągnika.

Upewnić się, że gniazdo zasilania osprzętu (I) ciągnika jest prawidłowo podłączone. Przewód (B) musi być podłączony do sygnału dodatniego zapłonu ciągnika.

Podłączyć przenośną wiązkę przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) (D) do następujących urządzeń:

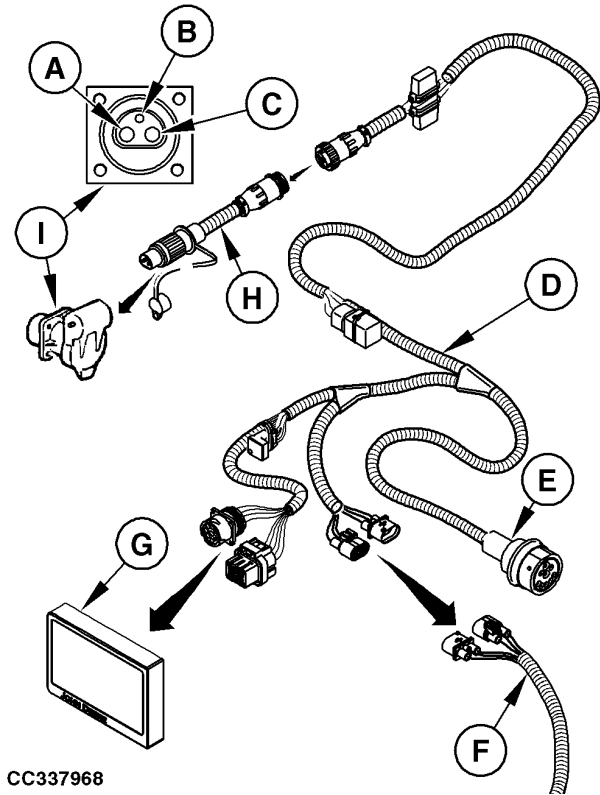
- Wiązka przewodów zasilających (F).
- Monitor (G).
- Przejściówka Ameryka Północna — Europa (I).

Podłączyć przejściówkę Ameryka Północna — Europa (H) do gniazdka elektrycznego (I).

Umieścić złącze wiązki przewodów maszyny (E) poza kabiną.

WAŻNE: Przed odłączeniem przenośnej wiązki przewodów wirtualnego terminala (wyświetlacza) poczekać na pełne wyłączenie monitora.

A—Przewód czerwony (6 mm ²)	F—Wiązka przewodów zasilających
B—Przewód czerwony (dodatni) (1,5 mm ²)	G—Monitor
C—Przewód czarny (ujemny) (6 mm ²)	H—Przejściówka Ameryka Północna — Europa
D—Przenośna wiązka przewodów terminala wirtualnego (wyświetlacza)	I—Gniazdo zasilania osprzętu
E—Złącze wiązki przewodów maszyny	



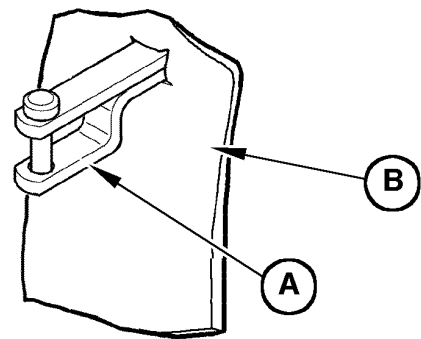
CC337968

CC337968 —UN—06FEB18

GA87848,000055D -53-06FEB18-1/1

Stosowanie osłony zaczepu rolniczego

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



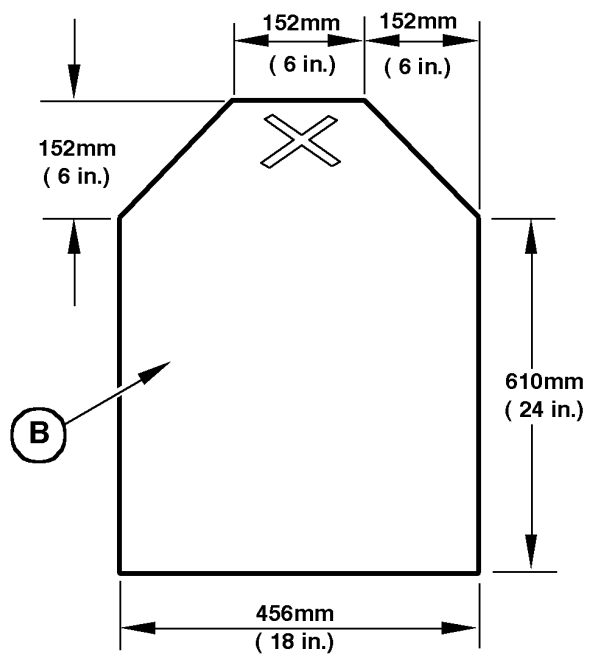
CC007918

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—25NOV/96

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

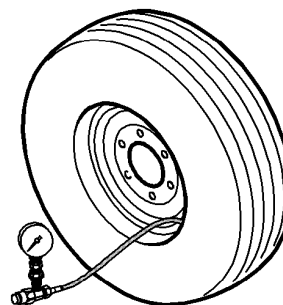
Przygotowanie prasy

Ciśnienie w oponach

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 dealerem John Deere.



CC1030245

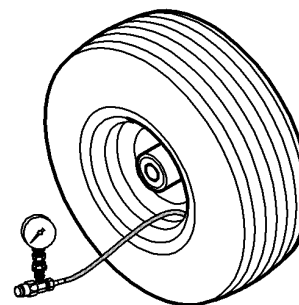
CC1030245—UN—27SEP07

Typ opony	Ciśnienie	
	Maksymalna prędkość transportowa 25 km/godz. (15 mph)	Maksymalna prędkość transportowa 40 km/godz. (25 mph)
16/70-20 14PR	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
400/70-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
500/55-20 150A8	100 kPa (1 bar; 14 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
520/55R22.5 154D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	100 kPa (1 bar; 14 psi)
600/50R22.5 159D	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)

ga87848,1687175814073 -53-19JUN23-1/2

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

ga87848,1687175814073 -53-19JUN23-2/2

Ustawianie kąta maszyny

WAŻNE: Kąt maszyny musi być ustawiony prawidłowo dla ciągnika używanego z prasą.

Postępować zgodnie z poniższymi krokami, aby ustawić prawidłowy kąt prasy, a następnie wyregulować zaczep tak, aby był zgodny z ciągnikiem:

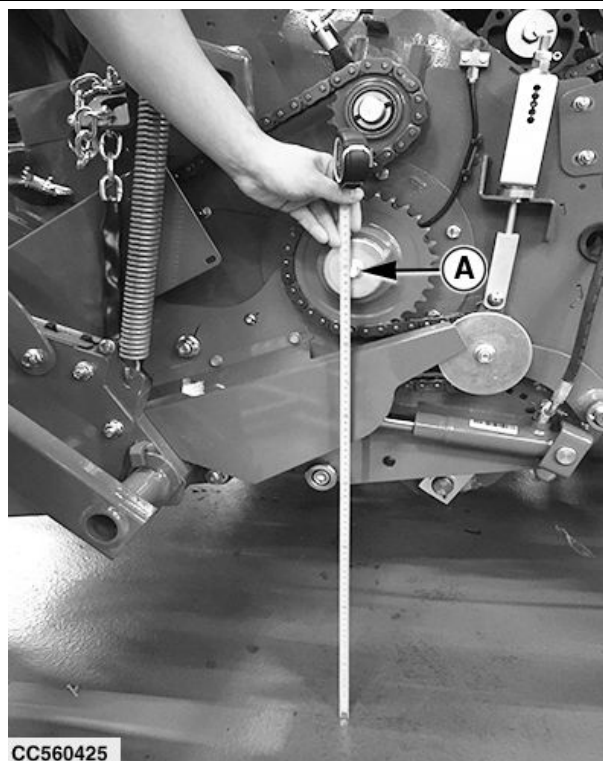
1. Zaparkować prasę na płaskiej powierzchni.
2. Wyregulować podnośnik tak, aby oś rotora (A) osiągnęła następującą wysokość:

Typ opony	Wysokość
16/70-20 14PR	690–720 mm (2 ft 3-1/8 in—2 ft. 4-3/8 in)
400/70-20 150A8	
500/55-20 150A8	
520/55R22.5 154D	710–740 mm (2 ft 4 in.—2 ft 5-1/8 in.)
600/50R22.5 159D	

WSKAZÓWKA: Zakres wysokości jest mierzony od środka nakrętki do poziomego podłoża.

Wycelować w górną część zakresu, a nawet nieco powyżej, aby uwzględnić ugięcie opon ciągnika.

A—Oś rotora



CC560425 —UN—20MAR23

†181334,1686733682360 -53-19JUN23-1/1

Regulacja dyszla

Dyszel należy wyregulować za pomocą śruby zaczepu oraz śrub pomiędzy dyszlem i ramą prasy, tak aby dopasować go do konfiguracji ciągnika.

WAŻNE: Przed regulacją dyszla upewnić się, że opony ciągnika są odpowiednio napompowane.

Kąt maszyny należy ustawić przed regulacją dyszla, nie zmieniać położenia podnośnika. Patrz Ustawianie kąta maszyny w tej sekcji.

1. Przesunąć ciągnik do tyłu, blisko prasy. Wyrównać zaczep ciągnika z przednią częścią dyszla prasy.
2. Ustawić położenie dyszla tak, aby było zgodne z urządzeniem sprzęgającym ciągnika.
3. Ustawić zaczep (A) w możliwie poziomym położeniu.
4. Sprawdzić, czy oba odcinki ramy dyszla są na tym samym poziomie.
5. Lekko dokręcić nakrętki mocujące korpus dyszla (D), nakrętki zabezpieczające (E) i nakrętkę mocującą zaczep (C).

WAŻNE: Podczas dokręcania nakrętek (C), (D) i (E) upewnić się, że wszystkie zęby pierścienia są W PEŁNI wprowadzone (nie opierają się końcówkami).

6. Dokręcić nakrętki mocujące korpus dyszla (D), nakrętki zabezpieczające (E) i nakrętkę mocującą zaczep (C) podanym momentem.

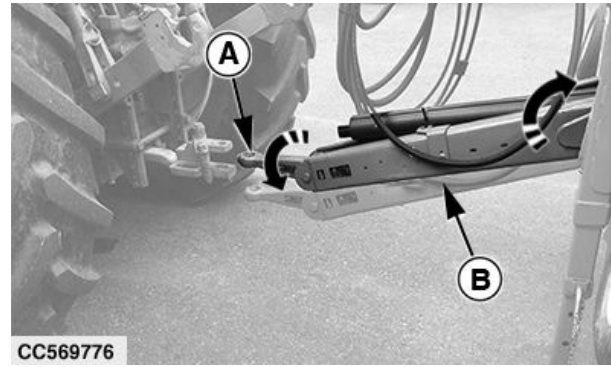
Specyfikacja

Nakrętki mocujące korpus dyszla—Moment dokręcania.....	700 N·m (516 lb·ft)
Nakrętka zabezpieczająca korpusu dyszla—Moment dokręcania.....	300 N·m (221 lb·ft)
Nakrętka mocująca zaczep—Moment dokręcania.....	620 N·m (450 lb·ft)

7. Przyłączyć prasę do ciągnika.

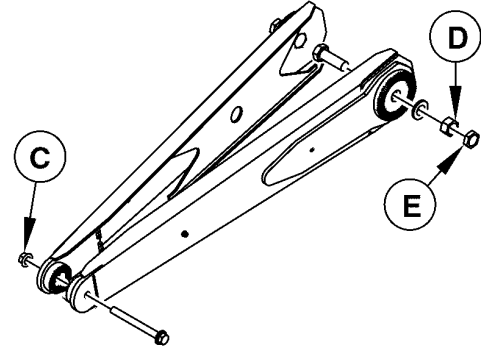
WAŻNE: Zawsze prawidłowo przyłączać prasę do ciągnika przed jazdą po drodze i/lub polu. Patrz Przyłączanie prasy do ciągnika w sekcji "Przyłączanie".

8. Złożyć podnośnik.
9. Sprawdzić, czy wysokość osi rotora mieści się w podanym zakresie. Patrz Ustawianie kąta maszyny w tej sekcji.



CC569776

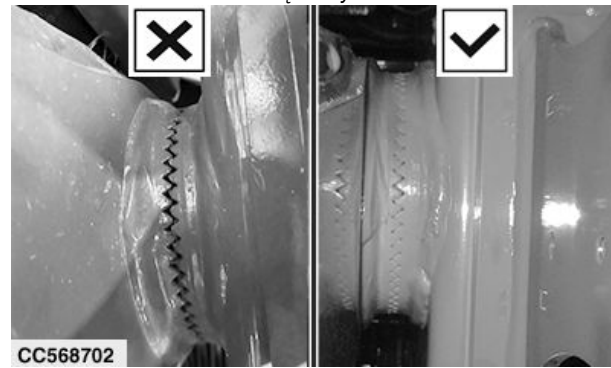
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Nakrętka dyszla



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Błąd dokręcenia dyszla

A—Podnośnik
B—Korpus dyszla
C—Nakrętka mocująca zaczep

D—Nakrętka mocująca korpus dyszla
E—Nakrętka zabezpieczająca korpus dyszla

Jeśli nie, przejść do kroku 2, aby zmienić ustawienie dyszla.

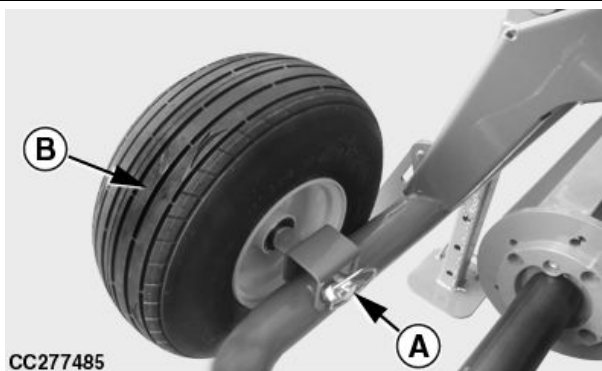
WSKAZÓWKA: Po potwierdzeniu prawidłowego kąta maszyny wyregulować wysokość roboczą podbieracza za pomocą kół kopiujących. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy".

Montaż standardowych kół kopiujących w położeniu roboczym

1. Wyjąć zawleczkę (A).
2. Zdjąć koło kopiujące (B) ze wspornika.
3. Ustawić koło kopiujące (B) na podbieraczu we wskazanym położeniu. Zamocować zawleczką (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

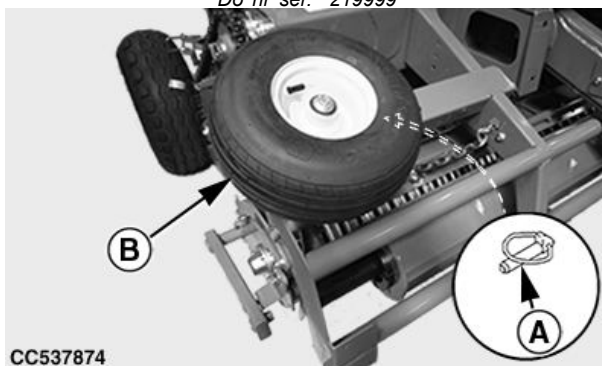
A—Zawlecзка

B—Koło kopiujące



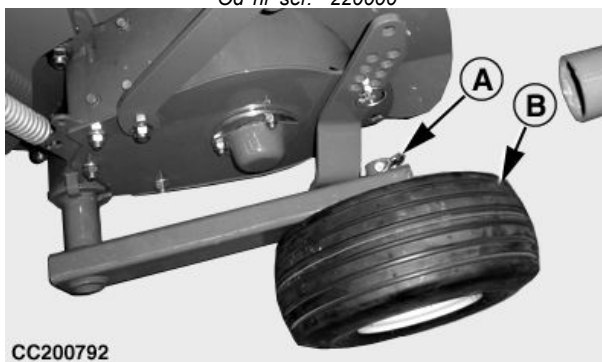
CC277485

Do nr ser. 219999



CC537874

Od nr ser. 220000



CC200792

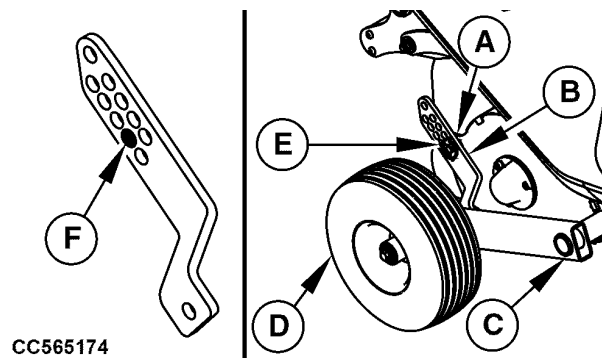
ga87848,1681390273440 -53-31MAY23-1/2

Wstępna konfiguracja standardowych kół kopiujących:

1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
2. Wybrać położenie otworu (F) na wsporniku (B) jako położenie początkowe.
3. Założyć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawlecзка
B—Podpora
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Położenie otworu



CC565174

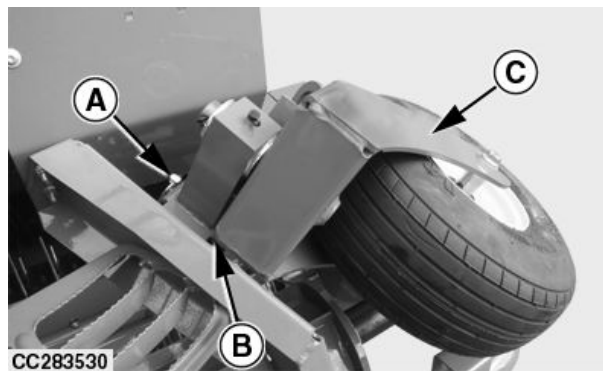
ga87848,1681390273440 -53-31MAY23-2/2

Montaż kół podporowych w położeniu roboczym

1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (B).
2. Zdjąć koło podporowe (C) ze wspornika.
3. Ustawić koło podporowe (C) na podbieraczu z dźwignią (D) tak, jak pokazano, po czym zabezpieczyć je przy pomocy sworznia (B) i zawlecзки (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Sworzeń

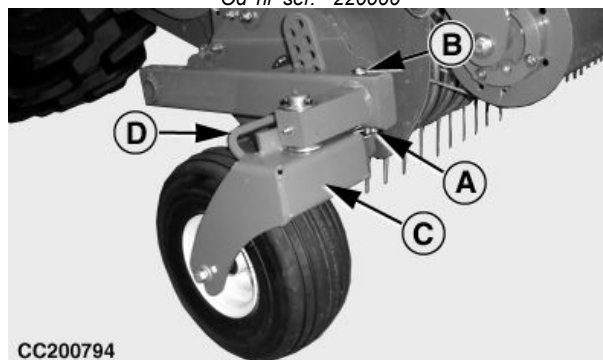
C—Koło podporowe
D—Uchwyt koła podporowego



Do nr ser. 219999



Od nr ser. 220000



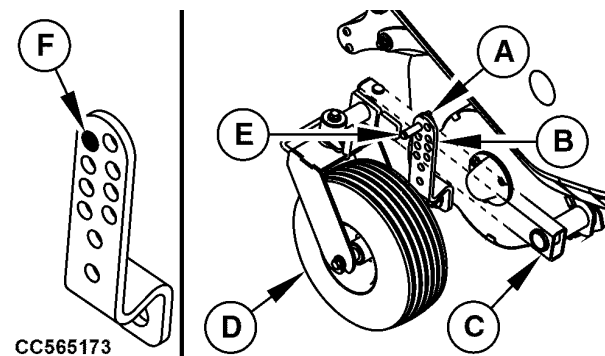
ga87848,1681390273533 -53-31MAY23-1/2

Wstępna konfiguracja kół kopiujących:

1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
2. Wybrać położenie otworu (F) na wsporniku (B) jako położenie początkowe.
3. Założyć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Podpora
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Położenie otworu



ga87848,1681390273533 -53-31MAY23-2/2

Wybór rolki siatki

W celu uzyskania optymalnej wydajności zaleca się zastosowanie rolki siatki **John Deere** zgodnej z następującą specyfikacją:

	Standardowa rolka siatki XtraNet™	Rolka siatki CoverEdge™
Szerokość materiału (A)	1225 ± 10 mm (3 ft 11.8 in do 4 ft 0.6 in)	1295 ± 10 mm (4 ft 2.6 in do 4 ft 3.4 in)
Szerokość rdzenia (B)	Maksymalnie 1255 mm (4 ft 1.4 in)	Maksymalnie 1320 mm (4 ft 4 in)

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

System opłotu siatką prasy nie jest kompatybilny z siatką John Deere B-Wrap™.

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

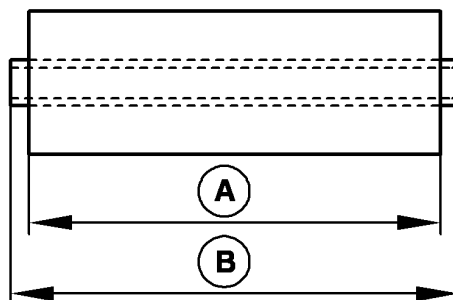
A—Szerokość materiału

B—Szerokość rdzenia

XtraNet jest nazwą handlową Deere & Company
CoverEdge™ jest nazwą handlową Deere & Company
John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry



CC421116



CC1033200

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

GA87848,0001305 -53-23JUL21-1/1

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 siatkę.

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

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

Konserwacja urządzenia do wiązania siatką

Przed uruchomieniem prasy należy pamiętać o następujących zaleceniach

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

WAŻNE: Nigdy nie stosować talku na gumową rolkę.

Zaleca się stosowanie następujących środków:

- Woda
- Woda z mydłem

TL81334,0000213 -53-12OCT17-1/1

Ładowanie rolki siatki

! UWAGA: Przed zainstalowaniem rolki siatki należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Odczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

! UWAGA: Pokrywa mechanizmu wiązania siatką (A) jest utrzymywana za pomocą sprężyny i po zwolnieniu jej napięcia pokrywa może gwałtownie się podnieść.

Zakładanie rolki siatki:

1. Otworzyć drzwiczki z prawej strony.
2. Za pomocą uchwytu (B), otworzyć pokrywę urządzenia do wiązania siatką (A).
3. Zdjąć całe opakowanie (klamry, taśmę itd.).
4. Tylko w przypadku standardowej rolki siatki należy zdjąć ograniczniki (C) ze wsporników i założyć je po obu stronach rolki siatki.

WSKAZÓWKA: Rolka siatki CoverEdge™ nie wymaga stosowania ograniczników (C).

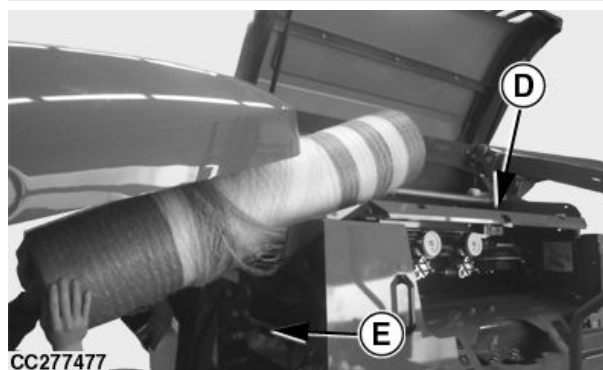
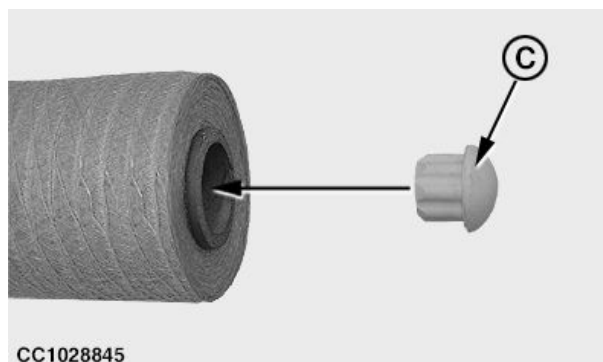
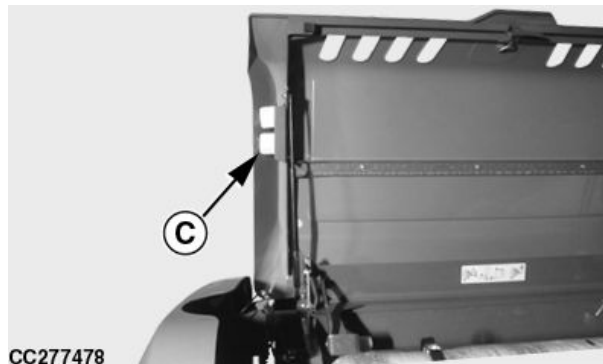
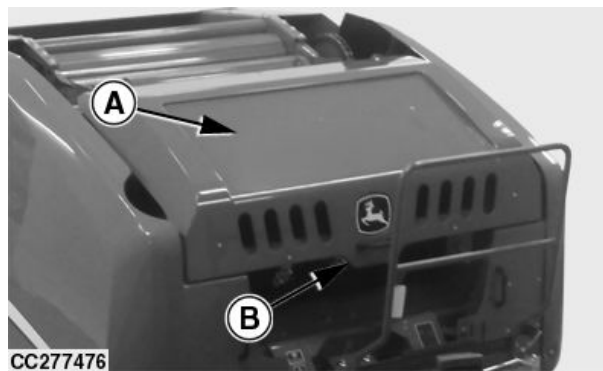
5. Przesunąć rolkę siatki przez komorę siatki (D), jak pokazano, upewniając się, że siatka będzie ciągnięta od dołu rolki.

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. Komora pojemnika siatki (E) może również służyć do przechowywania zapasowej rolki siatki.

A—Pokrywa urządzenia do opłotu siatką
B—Uchwyt
C—Ogranicznik

D—Komora siatki
E—Pojemnik sznurka



CoverEdge jest nazwą handlową Deere & Company

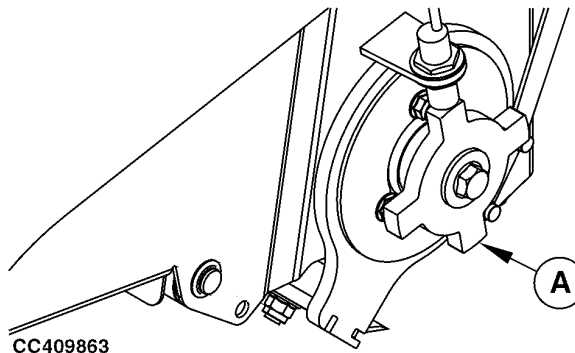
GA87848,0000B19 -53-19DEC18-1/1

Prowadzenie siatki przez wałki podające

UWAGA: Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny. Zachować ostrożność przy obracających się częściach, może nastąpić nieoczekiwany ruch.

Podczas pracy z układem oplotu nie należy ręcznie obracać krzyżaka (A). Nie należy ciągnąć za siatkę i obracać jednocześnie krzyżaka (A).

A—Krzyżak



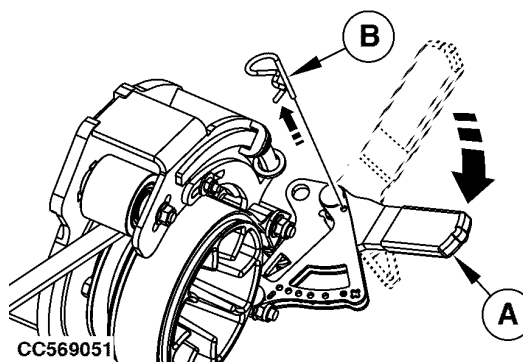
CC409863 —UN—06APR20

tl81334,1676274131350 -53-06APR23-1/3

1. Wyjąć zawleczkę sprężystą (B).
2. Pociągnąć uchwyt (A), aby zwolnić hamulec urządzenia do oplotu.

A—Uchwyt

B—Zawleczkę sprężystą

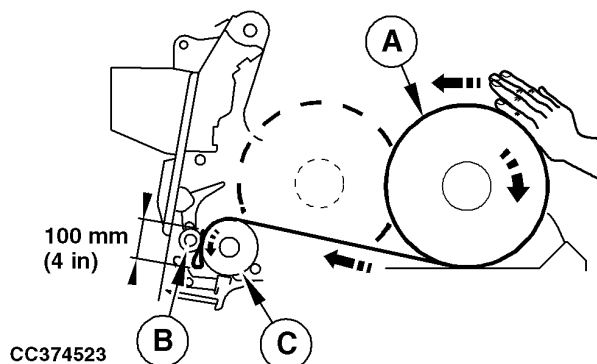


CC569051 —UN—19APR23

tl81334,1676274131350 -53-06APR23-2/3

3. Zawinąć siatkę na końcu, a następnie poprowadzić ją pomiędzy rolką dociskową (B) i rolką gumową (C) jak pokazano na ilustracji.
4. Załączyć hamulec urządzenia do oplotu. Patrz Obsługa hamulca urządzenia do oplotu w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
5. Popchnąć rolkę siatki (A) w stronę rolki gumowej (C) jak pokazano na ilustracji.
6. Zamknąć pokrywę urządzenia do oplotu siatką.
7. Zamknąć prawe drzwiczki.

WAŻNE: Zaleca się wyjmowanie materiału siatki z wałków podających pod koniec każdego dnia! Dzięki temu unika się przywierania materiału siatki do rolki gumowej (C) i problemów z uruchomieniem.



Poprowadzenie siatki przez wałki podające

A—Rolka siatki
B—Rolka dociskowa

C—Rolka gumowa

CC374523 —UN—09APR19

tl81334,1676274131350 -53-06APR23-3/3

Wybór rolki folii do opłotu

W celu uzyskania optymalnej wydajności zaleca się zastosowanie rolki folii **John Deere XtraCover™** zgodnej z następującą specyfikacją:

	XtraCover™
Grubość	16 µm (630 micro inch)
Szerokość materiału	1380 mm (4 ft 2-1/4 in)
Długość	2000 m (6560 ft)

WSKAZÓWKA: Średnica rolki folii nie może przekraczać 25 cm (10 in).



CC421117 —UN—22OCT20

GA87848,0000FAC -53-28OCT20-1/1

Pielęgnacja rolki folii do opłotu

WAŻNE: Chronić rolkę folii przed wilgocią i uszkodzeniami. Nie zdejmować warstwy ochronnej przed uzyskaniem gotowości do użycia. Rozerwania i przecięcia mogą

powodować nieprawidłowe działanie i wpływać na odporność beli na warunki atmosferyczne. Nie używać lepkiej taśmy bezpośrednio na folii.

Przechowywać w chłodnym, suchym, zacienionym miejscu.

tl81334,1685429334465 -53-30MAY23-1/1

Pielęgnacja urządzenia do opłotu folią

Przed uruchomieniem prasy należy pamiętać o następujących zaleceniach

Wytrzeć wałki podające i usunąć przywarty materiał. NIGDY nie używać agresywnych środków czyszczących takich jak: benzyna, benzyna ekstrakcyjna, terpentyna lub

podobne rozpuszczalniki do czyszczenia gumowej rolki zasilania siatką.

WAŻNE: Nigdy nie stosować talku na gumową rolkę.

Zaleca się stosowanie następujących środków:

- Woda
- Woda z mydłem

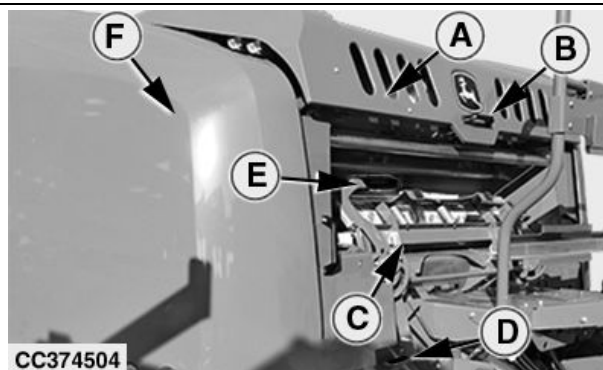
tl81334,1685429334401 -53-30MAY23-1/1

Regulacja ograniczników rolki folii do opłotu

1. Otworzyć pokrywę opłotu siatką (A) za pomocą uchwyty (B).
2. W razie konieczności wymontować rolkę siatki.
3. Podnieść uchwyt blokujący (D).
4. Opuścić ramię dociskowe folii (C) za pomocą uchwyty (E).
5. Zdjąć całe opakowanie (klamry, taśmę itp.).

A—Pokrywa opłotu siatką
B—Uchwyt
C—Uchwyt blokujący

D—Ramię dociskowe folii
E—Uchwyt
F—Prawe drzwiczki



CC374504

CC374504 —UN—02APR19

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682581944234 -53-27APR23-1/3

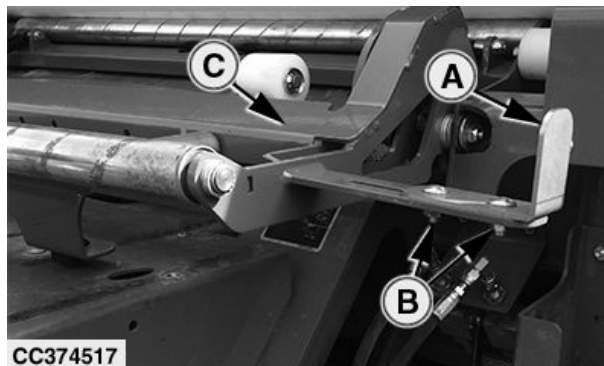
6. Wyregulować ogranicznik rolki (A).
 - a. Odkręcić śrubę (B).
 - b. Przesunąć ogranicznik (A) tak, aby rolka była wyśrodkowana na ramieniu dociskowym folii (C).
 - c. Dokręcić śrubę (B).

WAŻNE: Upewnić się, że folia jest wyciągnięta z górnej części rolki w stronę maszyny.

7. Załadować rolkę folii. Patrz Ładowanie rolki folii do opłotu w tej sekcji.

A—Ogranicznik
B—Śruba

C—Ramię dociskowe folii



CC374517

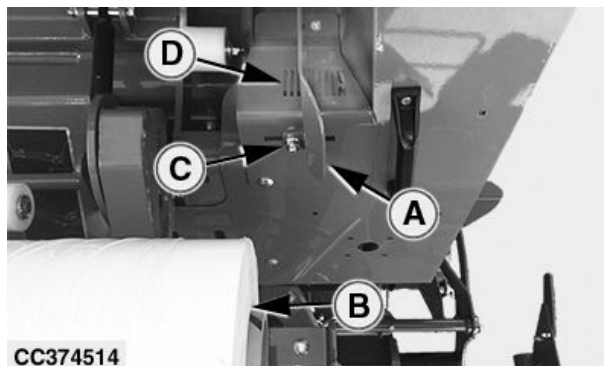
CC374517—UN—02APR19

ga87848,1682581944234 -53-27APR23-2/3

8. Wyregulować ograniczniki rolki (A) w zależności od szerokości rolki tak, aby rolka była wyśrodkowana na ramieniu dociskowym folii.
 - a. Odkręcić nakrętkę (C).
 - b. Zdjąć ogranicznik (A).
 - c. Zamontować ogranicznik (A) w wybranym otworze (D).
 - d. Przykręcić nakrętkę (C).
 - e. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie ramienia dociskowego folii.

9. Poprowadzić folię. Patrz Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające w tej sekcji.

WSKAZÓWKA: Rolkę folii do opłotu można przechowywać w komorze siatki/folii.



CC374514

A—Ogranicznik rolki
B—Rolka

C—Nakrętka
D—Otwór

CC374514—UN—02APR19

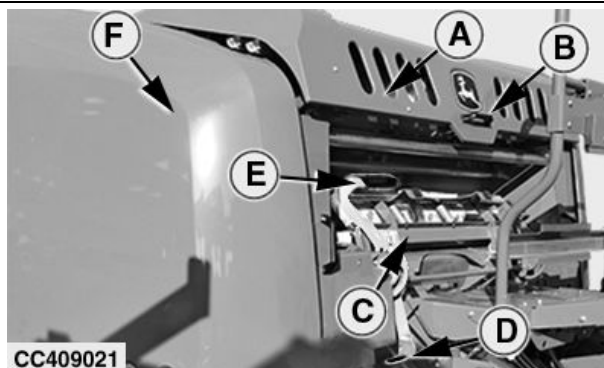
ga87848,1682581944234 -53-27APR23-3/3

Ładowanie rolki folii do opłotu

1. Otworzyć prawe drzwiczki (F).
2. Podnieść uchwyt blokujący (D).
3. Opuścić ramię dociskowe folii (C) za pomocą uchwytu (E).
4. Otworzyć pokrywę opłotu siatką (A) za pomocą uchwytu (B).

A—Pokrywa opłotu siatką
B—Uchwyt
C—Ramię dociskowe folii

D—Uchwyt blokujący
E—Uchwyt
F—Prawe drzwiczki



CC409021

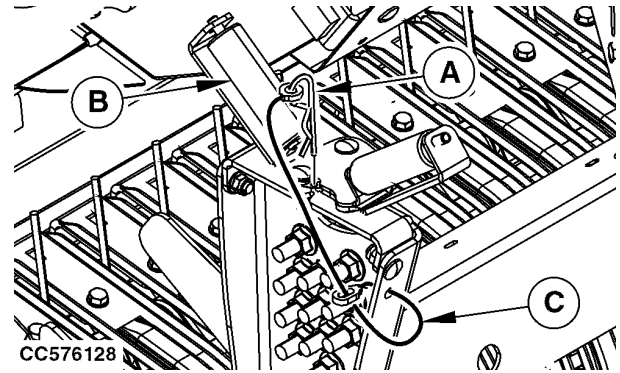
CC409021—UN—13MAR20

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1676274548694 -53-28APR23-1/4

5. Wyjąć sworzeń (A), aby odblokować obrotowy wspornik rolki (B).
6. Obrócić obrotowy wspornik rolki (B) o 90°.

A—Sworzeń
B—Obrotowy wspornik rolki
C—Kołnierz



CC576128 —UN—28APR23

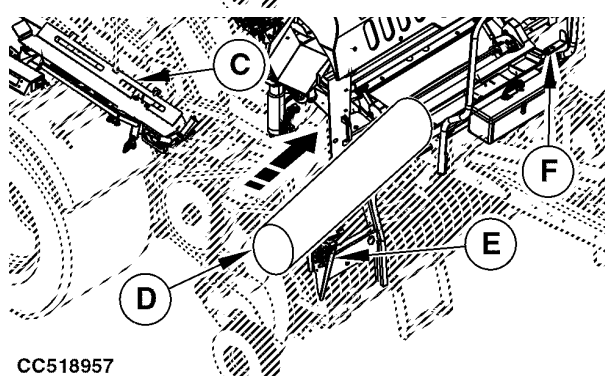
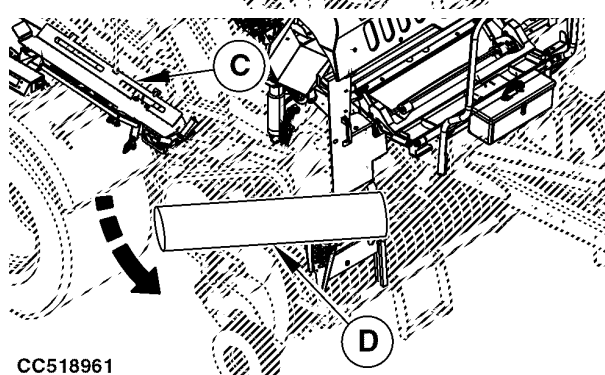
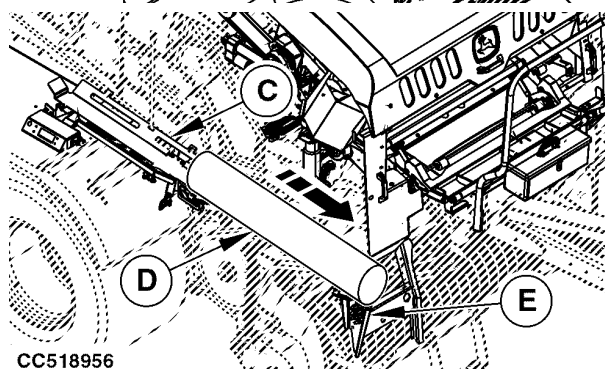
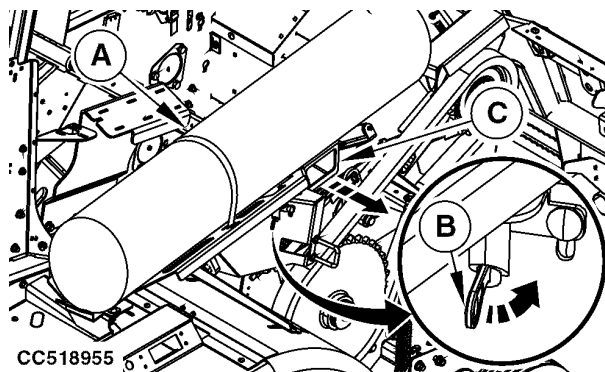
Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1676274548694 -53-28APR23-2/4

7. Zdjąć taśmę (A).
8. Obrócić blokadę (B), a następnie pociągnąć stojak (C).
9. Obrócić i wyrównać stojak (C) z obrotowym wspornikiem rolki (E).
10. Popchnąć rolkę folii do opłotu (D) na obrotowym wsporniku rolki (E).
11. Podnieść koniec rolki folii do opłotu (D).
12. Obrócić rolkę folii do opłotu (D) o 90°, aby wyrównać ją z ramieniem dociskowym folii.
13. Popychać rolkę folii do opłotu na ramieniu dociskowym do momentu jej zetknięcia się z ogranicznikiem (F).

A—Taśma
B—Blokada
C—Stojak

D—Rolka folii do opłotu
E—Obrotowy wspornik rolki
F—Ogranicznik



Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1676274548694 -53-28APR23-3/4

CC518955 —UN—24SEP21

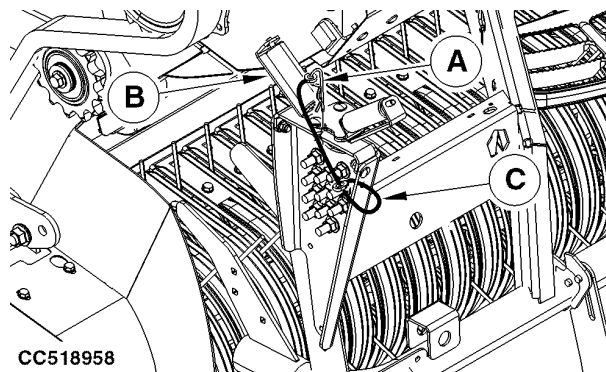
CC518956 —UN—21OCT21

CC518961 —UN—21OCT21

CC518957 —UN—21OCT21

14. Zamontować sworzeń (A), aby zablokować obrotowy wspornik rolki (B).
15. Poprowadzić folię do oplotu przez wałki podające. Patrz Prowadzenie folii do oplotu przez wałki podające w tej sekcji.

A—Sworzeń
B—Obrotowy wspornik rolki
C—Kołnierz



CC518958 —UN—14SEP21

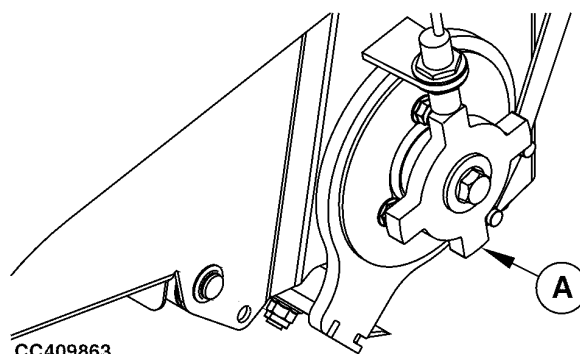
tl81334,1676274548694 -53-28APR23-4/4

Prowadzenie folii do oplotu przez wałki podające

UWAGA: Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny. Zachować ostrożność przy obracających się częściach, może nastąpić nieoczekiwany ruch.

Podczas pracy z układem oplotu nie należy ręcznie obracać krzyżaka (A). Nie należy ciągnąć za folię i obracać jednocześnie krzyżaka (A).

A—Krzyżak

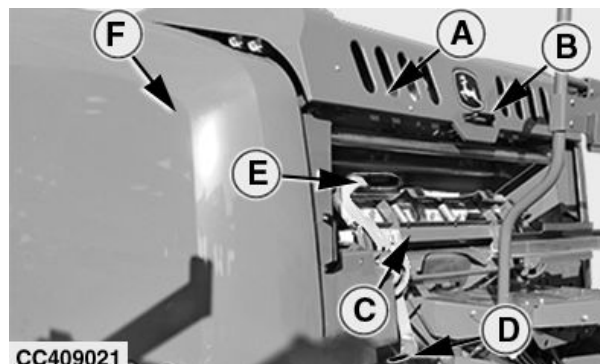


CC409863 —UN—06APR20

tl81334,1676274738691 -53-10MAY23-1/8

1. Otworzyć prawe drzwiczki (F).
2. Podnieść uchwyt blokujący (D).
3. Opuścić ramię dociskowe folii (C) za pomocą uchwytu (E).
4. Otworzyć pokrywę oplotu siatką (A) za pomocą uchwytu (B).

A—Pokrywa oplotu siatką
B—Uchwyt
C—Ramię dociskowe folii
D—Uchwyt blokujący
E—Uchwyt
F—Prawe drzwiczki



CC409021 —UN—13MAR20

Ciąg dalszy na następnej stronie

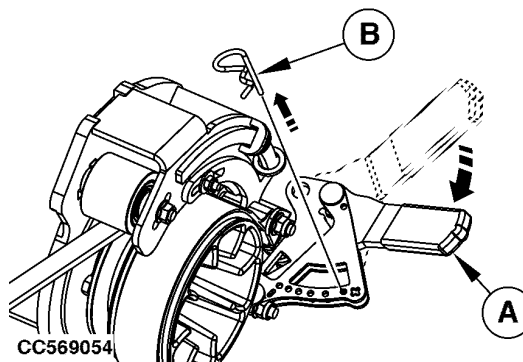
tl81334,1676274738691 -53-10MAY23-2/8

5. Zwolnić hamulec urządzenia do oplotu:

- a. Zaznaczyć położenie zawlecзки sprężystej (B).
- b. Wyjąć zawleczkę sprężystą (B).
- c. Pociągnąć uchwyt (A), aby zwolnić hamulec.

A—Uchwyt

B—Zawlecзка sprężysta



CC569054 —UN—19APR23

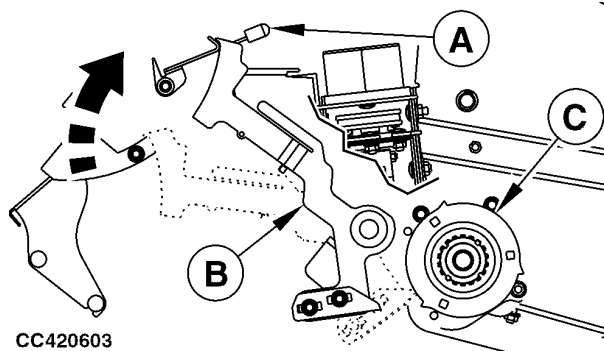
1181334,1676274738691 -53-10MAY23-3/8

6. Unieść dźwignię hamulca (B) i zablokować ją w położeniu za pomocą dźwigni (A).

A—Dźwignia

B—Dźwignia hamulca

C—Rolka hamująca folii (nr 24)



CC420603 —UN—12NOV20

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1676274738691 -53-10MAY23-4/8

WAŻNE: Podczas ładowania nowej rolki folii do oplotu upewnić się, że rolka jest pozbawiona przecięć lub uszkodzeń. Mogłyby wystąpić rozdarcia podczas cyklu oplotu.

7. Rozwinąć odpowiednią długość (A) folii:

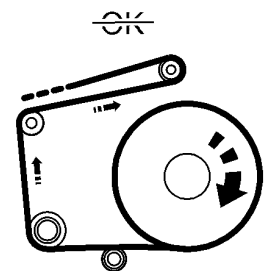
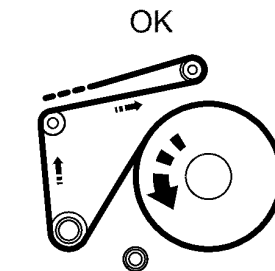
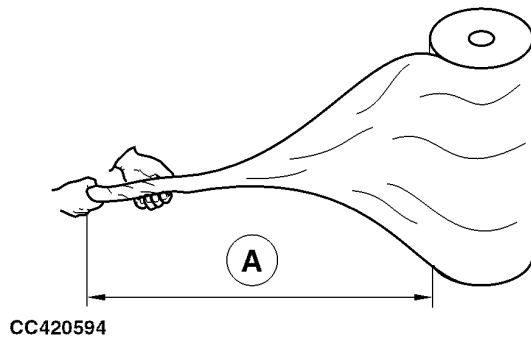
Specyfikacja

Rozwinięta folia przed
załadunkiem—Długość..... 1,5 m
(5 ft)

WAŻNE: Upewnić się, że folia jest wyciągnięta z górnej części rolki w stronę maszyny.

8. Załadować rolkę folii. Patrz Ładowanie rolki folii do oplotu w tej sekcji.

A—Odległość

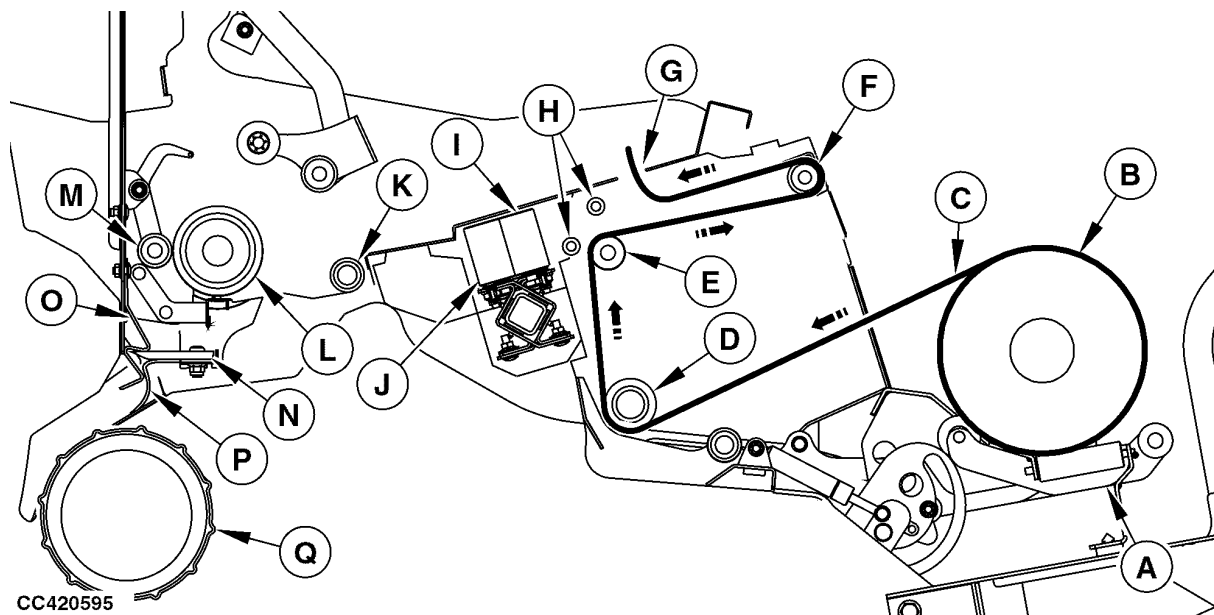


Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1676274738691 -53-10MAY23-5/8

CC420594—UN—22OCT20

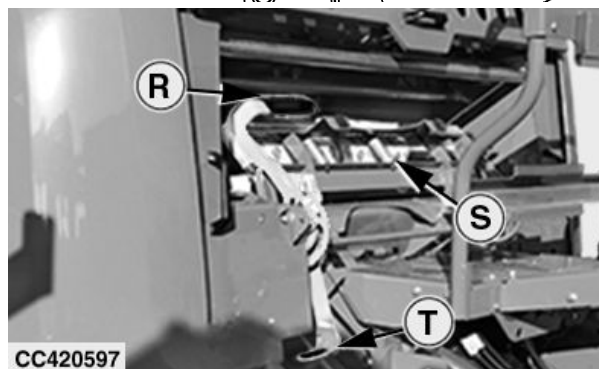
CC420602—UN—22OCT20



CC420595

9. Przeprowadzić folię przez rolki (D) i (E).
10. Przeprowadzić folię przez rolkę prowadzącą (F).
11. Przeciągnąć folię przez otwór (G) w ramie oplotu.
12. Unieść ramię dociskowe (R) za pomocą uchwytu (S).
13. Opuścić uchwyt blokujący (T).

A—Ramię dociskowe	K—Rolka prowadząca
B—Rolka folii	L—Rolka gumowa
C—Folia	M—Rolka dociskowa
D—Rolka hamująca	N—Nóż
E—Rolka prowadząca	O—Przeciwostrze
F—Rolka prowadząca	P—Prowadnica gumowa
G—Otwór	Q—Rolka nr 15
H—Rolka prowadząca	R—Ramię dociskowe
I—Lewa rolka liny	S—Uchwyt
J—Prawa rolka liny	T—Uchwyt blokujący



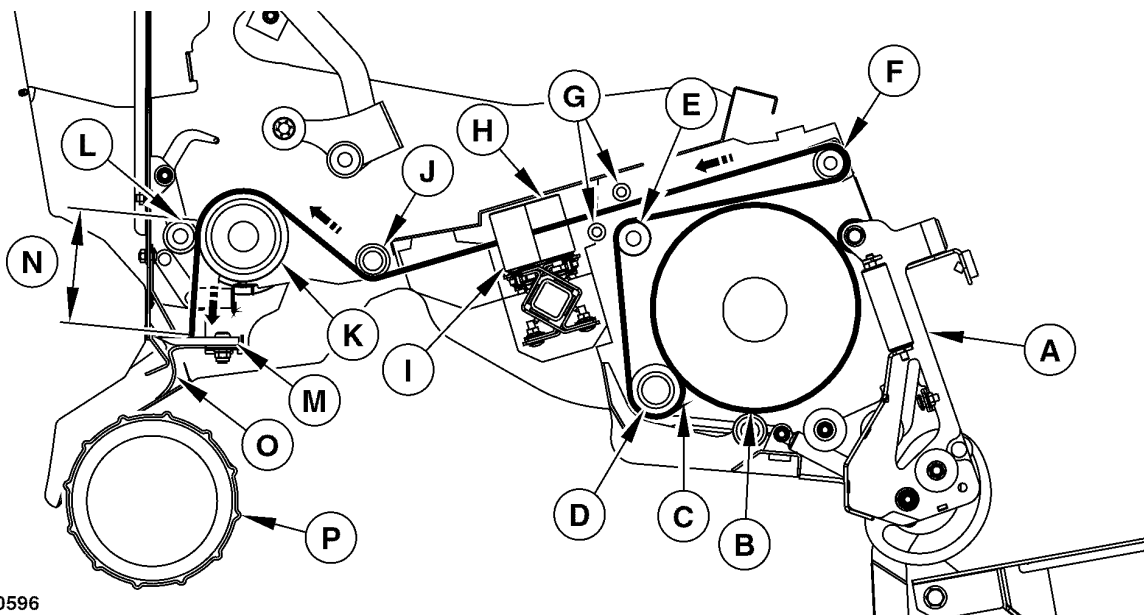
CC420597

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1676274738691 -53-10MAY23-6/8

CC420595 —UN—12NOV20

CC420597 —UN—22OCT20



CC420596

A—Ramię dociskowe
B—Rolka folii
C—Folia
D—Rolka hamująca
E—Rolka prowadząca

F—Rolka prowadząca
G—Rolka prowadząca
H—Lewa rolka liny
I—Prawa rolka liny

J—Rolka prowadząca
K—Rolka gumowa
L—Rolka dociskowa
M—Nóż
N—Długość

O—Prowadnica gumowa
P—Rolka nr 15

14. Przeprowadzić folię pomiędzy rolkami prowadzącymi (G).
15. Przeprowadzić folię pomiędzy rolkami liny (H) i (I).
16. Przeprowadzić folię pod rolką prowadzącą (J).
17. Wyciągnąć odpowiednią długość folii (N) tak, aby folia była w kontakcie z nożem (M), gdy jest poprowadzona.

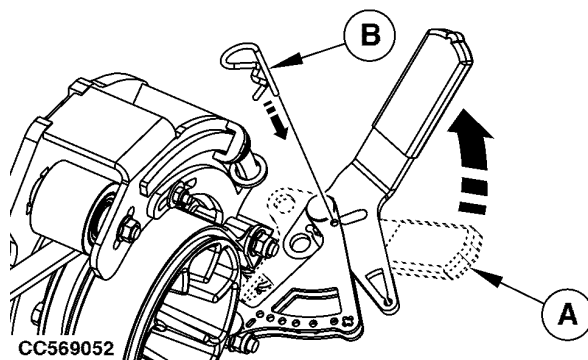
Specyfikacja

Długość folii od rolki dociskowej do noża—Długość..... 100 mm (4 in)

18. Przeprowadzić folię pomiędzy rolką gumową (K) i rolką dociskową (L).
19. Obrócić rolkę gumową (K), aż folia znajdzie się w kontakcie z nożem (L).

tl81334,1676274738691 -53-10MAY23-7/8

20. Załączyć hamulec urządzenia do opłotu:
 - a. Przesunąć uchwyt (A) do oznaczonego położenia.
 - b. Zamontować wymontowaną wcześniej zawleczkę sprężystą (B).
21. Zamknąć pokrywę opłotu.
22. Zamknąć prawe drzwiczki.
23. W razie potrzeby sprawdzić, czy naciąg folii do opłotu jest prawidłowo wyregulowany. Patrz [Regulacja naciągu folii do opłotu](#) w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".



CC569052

A—Uchwyt

B—Zawleczka sprężysta

tl81334,1676274738691 -53-10MAY23-8/8

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

Używać tylko zatwierdzonego zaczepu

UWAGA: Używać tylko zaczepu zatwierdzonego do pracy z maszyną w połączeniu z odpowiednim urządzeniem sprzęgającym ciągnika.

Należy zawsze upewnić się, że zaczep jest zgodny z lokalnymi przepisami.

Zatwierdzone zaczepy do pras rolujących	
Zaczepy	Zalecana pozycja dyszla
DC217306	Niski
DC221194	Niski
DC223340	Niski
DC223342	Wysoki
DC223344	Niski
DC223909	Niski
DC224136	Niski
DC225809	Niski
DC226463	Niski
DC239698	Niski

Zaczepy są przeznaczone do podłączania do następujących zaczepów ciągnika:

Zaczep z przegubem kulowym: DC217306; do ciągnika z 80-milimetrowym kulowym urządzeniem sprzęgającym (ISO24347).

Łącznik kabłąkowy: DC221194; do zaczepu rolniczego ciągnika (ISO6489-3).

Zaczep prosty z uchem 40-milimetrowym: DC223340; do ciągnika z zaczepem transportowym (ISO6489-2) lub zaczepem rolniczym kat. 2 (ISO6489-3).

Zaczep kątowy z uchem 40-milimetrowym: DC223342; do ciągnika z zaczepem transportowym (ISO6489-2) lub zaczepem rolniczym kat. 2 (ISO6489-3).

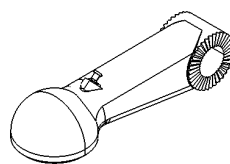
Zaczep prosty z uchem 50-milimetrowym: DC223344; do zaczepu typu pick-up (ISO6489-1) lub zaczepu typu piton (ISO6489-4).

Zaczep obrotowy z uchem 35-milimetrowym: DC223909; do ciągnika z nieobrotowym zaczepem transportowym (ISO6489-5), zaczepem typu piton (ISO6489-4) lub zaczepem rolniczym kat. 3 (ISO6489-3).

Zaczep obrotowy z uchem 50-milimetrowym: DC224136; do ciągnika z nieobrotowym zaczepem transportowym (ISO6489-5), zaczepem typu piton (ISO6489-4) lub zaczepem rolniczym kat. 3 (ISO6489-3).

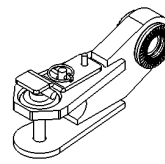
Zaczep prosty z uchem kulowym 33-milimetrowym: DC225809; do zaczepu rolniczego ciągnika kat. 2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



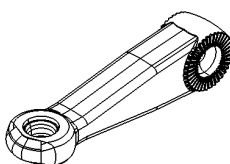
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



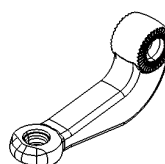
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



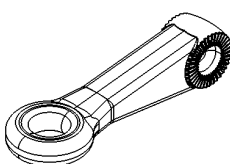
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



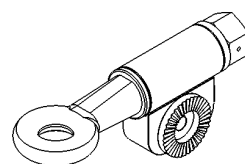
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



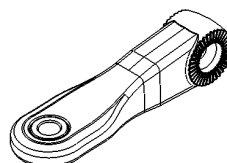
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Zaczep prosty z uchem kulowym 42-milimetrowym: DC226463; do zaczepu rolniczego ciągnika kat. 3 (ISO6489-3).

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1679649110541 -53-13APR23-1/2

CC565114 —UN—28FEB23

Przyłączanie prasy do ciągnika

1. Wyregulować zaczep rolniczy. Patrz Regulacja zaczepu rolniczego w sekcji "Przygotowanie ciągnika".
2. Cofnąć ciągnik w kierunku prasy. Wyrównać zaczep ciągnika z przednią częścią dyszla prasy.
3. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk zapłonu.
4. Przyłączyć prasę do ciągnika. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
5. Złożyć podnośnik. Patrz Składanie podnośnika w tej sekcji.
6. Podłączyć wał przegubowo-teleskopowy do WOM ciągnika. Patrz Podłączanie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika w tej sekcji.
7. Podłączyć łańcuch zabezpieczający. Patrz Podłączanie łańcucha zabezpieczającego w tej sekcji.
8. Podłączyć do układu hydraulicznego ciągnika. Patrz Podłączanie do układu hydraulicznego ciągnika w tej sekcji.
9. Podłączyć gniazdo przyczepy. Patrz Podłączanie siedmiostykowego gniazda przyczepy w tej sekcji.
10. Podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz Podłączenie wiązki przewodów maszyny, w tej sekcji.



CC565106 —UN—19APR23

11. Zależnie od wyposażenia podłączyć wiązkę przewodów kamery wideo. Patrz Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
12. Podłączyć hamulce. Patrz Podłączanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia) lub Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
13. Zwolnić hamulec postojowy maszyny. Patrz Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) lub Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi) w tej sekcji.

ga87848,1677166146807 -53-19APR23-1/1

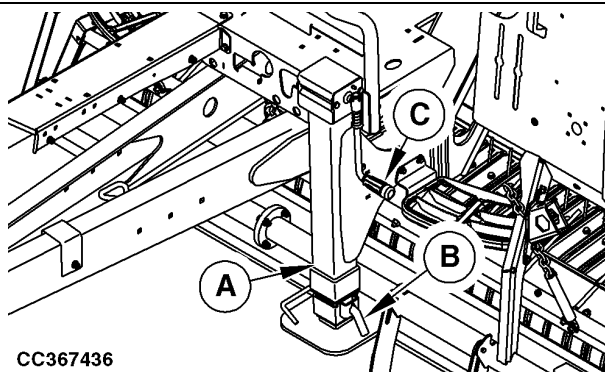
Składanie podnośnika

Po podłączeniu prasy do ciągnika, podnieść podnośnik (A), a następnie umieścić go w położeniu spoczynkowym, jak pokazano na ilustracji.

Zabezpieczyć podnośnik (A) sworzniem (B) w następujący sposób:

A—Podnośnik
B—Sworzeń

C—Uchwyt



CC367436 —UN—17DEC18

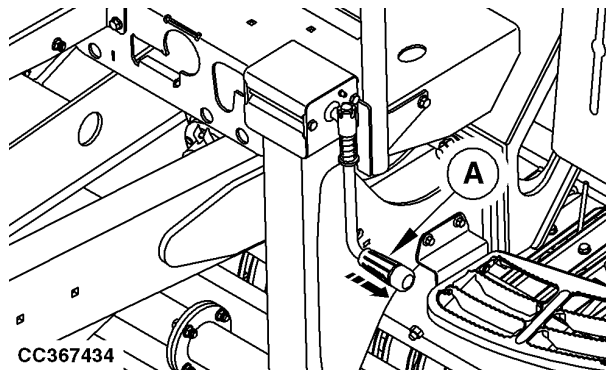
Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1680791497552 -53-07APR23-1/4

1. Za pomocą uchwytu (A) całkowicie podnieść podnośnik.

WSKAZÓWKA: Prędkość podnoszenia lub opuszczania podnośnika można zwiększyć przez pociągnięcie za uchwyt (A).

A—Uchwyt



CC367434 —UN—17DEC18

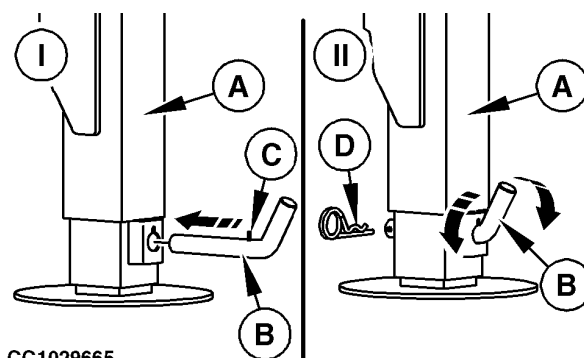
ga87848,1680791497552 -53-07APR23-2/4

2. Włożyć sworzeń (B), jak pokazano na rysunku (I).
3. Aby zabezpieczyć podnośnik w położeniu spoczynkowym, należy przekręcić sworzeń (B) i wsunąć zawleczkę (D) do sworznia (B), w sposób pokazany na rysunku (II).

WAŻNE: Upewnić się, czy zawleczka (C) jest włożona prawidłowo.

A—Podnośnik
B—Sworzeń

C—Zawleczka
D—Zawleczka



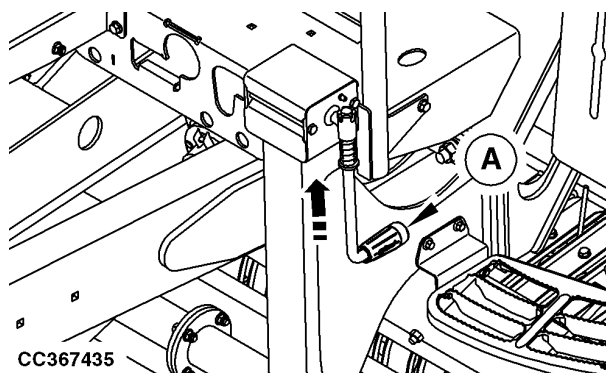
CC1029665

CC1029665 —UN—05SEP07

ga87848,1680791497552 -53-07APR23-3/4

4. Podnieść obrotowy uchwyt (A), a następnie obrócić go do położenia spoczynkowego.

A—Uchwyt



CC367435

CC367435 —UN—17DEC18

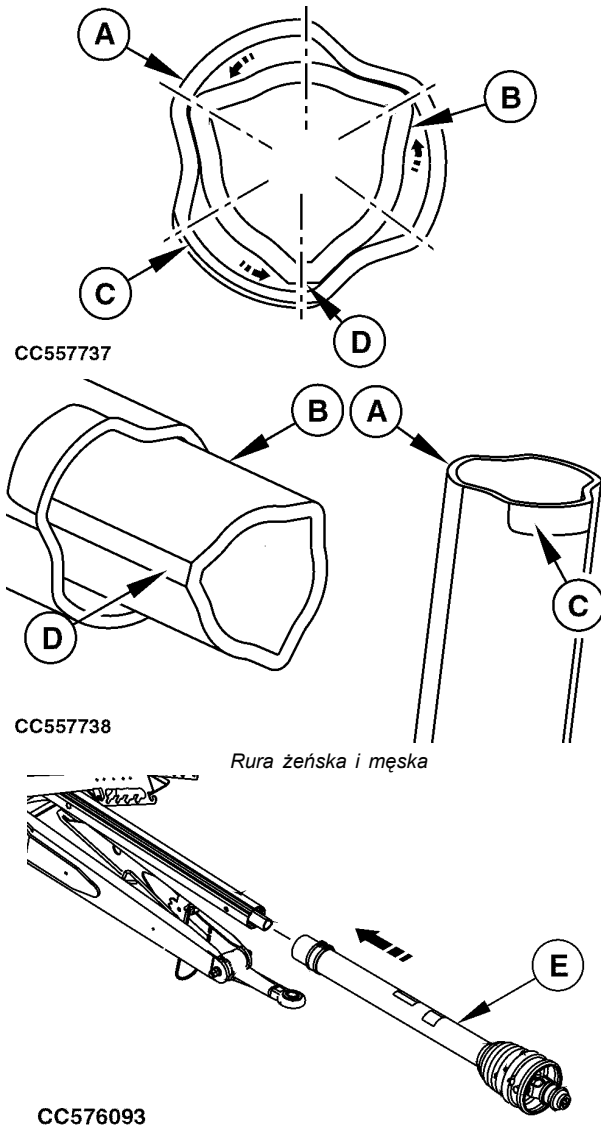
ga87848,1680791497552 -53-07APR23-4/4

Montaż wału przegubowo-teleskopowego

Zamontować wał WOM, montując rurę męską (B) w rurze żeńskiej (A) poprzez wyrównanie płaskiego narożnika (D) z powierzchnią dociśniętą (C).

WAŻNE: Rura męska (B) może obracać się swobodnie wewnątrz rury żeńskiej (A) o około 30 stopni.

A—Rura żeńska	D—Płaski narożnik
B—Rura męska	E—Osłona
C—Powierzchnia dociśnięta	



Montaż osłony Powerguard

ga87848,1679988549568 -53-26APR23-1/1

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

Podłączanie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika

UWAGA: Nigdy nie podłączać wału przegubowo-teleskopowego, 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 wału WOM nie było farby, brudu, plew i zadziorów.

1. Wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz z 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. Zablockowujący się kołnierz (A) wyda odgłos "kliknięcia".
4. Aby sprawdzić, czy teleskopowy wał napędowy jest zablockowany, pociągnąć osłonę (B) do tyłu. Nie ciągnąć za kołnierz blokujący (A), ponieważ spowoduje to zwolnienie blokady.

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego połączenia wału przegubowo-teleskopowego z wałem WOM ciągnika, należy zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi wału przegubowo-teleskopowego.

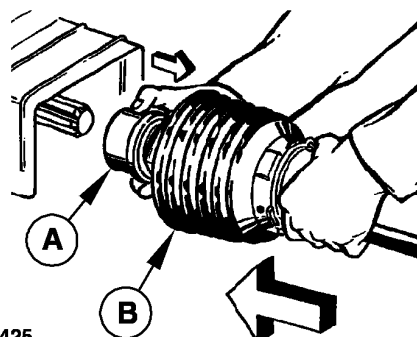
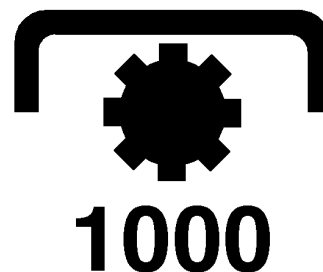
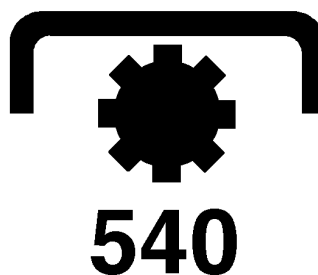
A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

CC1020007

CC007602

CC1034425



CC1020007—UN—09JUL01

CC007602—UN—02OCT96

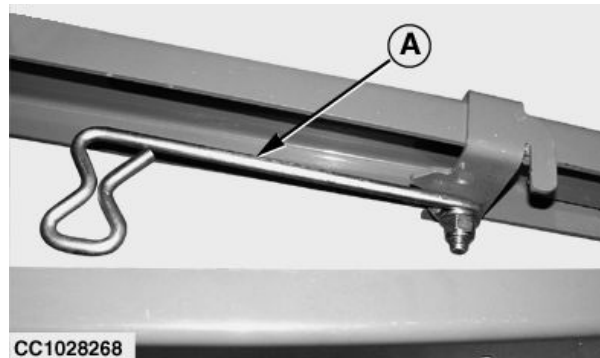
CC1034425—UN—15SEP11

JD44289,000020D -53-03JAN17-1/1

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, poprowadzić łańcuch zabezpieczający przez pętlę na zaczepie rolniczym (jeśli jest na wyposażeniu) i podłączyć do konstrukcji nośnej zaczepu rolniczego ciągnika jak pokazano na ilustracji. Nie mocować do zaczepu rolniczego. Usunąć luz, z wyjątkiem luzu potrzebnego do wykonywania skrętów.

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



CC565106

CC565106 —UN—19APR23

1181334,1687177134758 -53-21JUN23-1/1

Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika

! UWAGA: Maksymalne ciśnienie robocze w przewodach hydraulicznych prasy wynosi około 21000 kPa (210 bar, 3045 psi). Aby uniknąć obrażeń spowodowanych płynem wydostającym się pod wysokim ciśnieniem, wyłączyć silnik i zredukować ciśnienie w układzie przed odłączaniem lub podłączaniem przewodów hydraulicznych lub innego typu. Przed zwiększeniem ciśnienia dokręcić wszystkie połączenia.

Przed podłączeniem układu hydraulicznego należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

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

1. Przyłączenie przewodów hydraulicznych podnoszenia kłapy

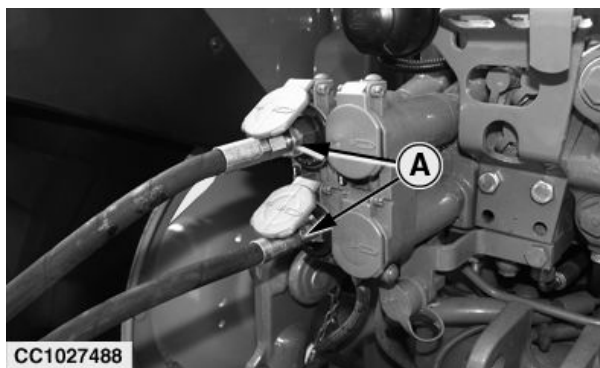
Przyłączyć przewody hydrauliczne (A) kłapy do SCV dwustronnego działania, aby uruchomić kłapę.

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

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.

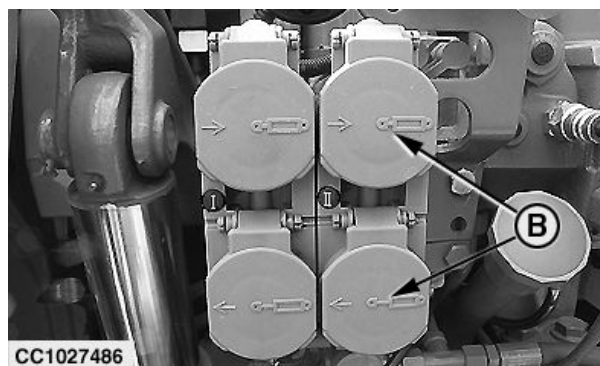
A—Przewody hydrauliczne kłapy
B—Symbole SCV

C—Symbole na tabliczce znamionowej
D—Tabliczka znamionowa przewodu



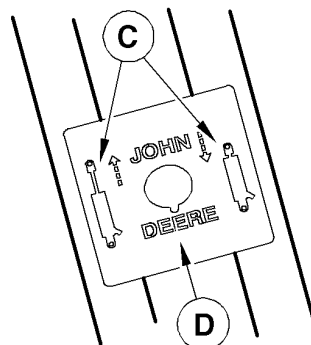
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1687437809891 -53-22JUN23-1/2

2. Podłączenie przewodów hydraulicznych zaworu sterującego podbieraczem

WSKAZÓWKA: Zapoznać się z instrukcją obsługi ciągnika, aby podłączyć przewód hydrauliczny podbieracza do zalecanego gniazda.

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

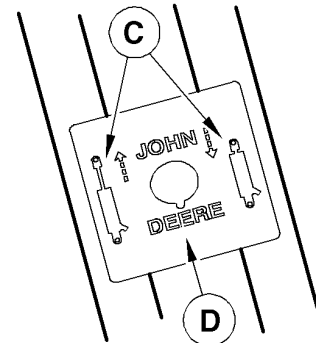
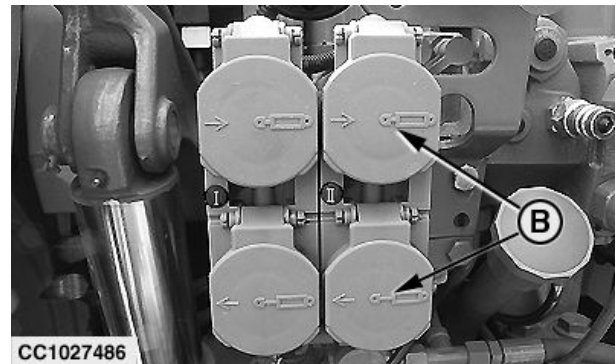
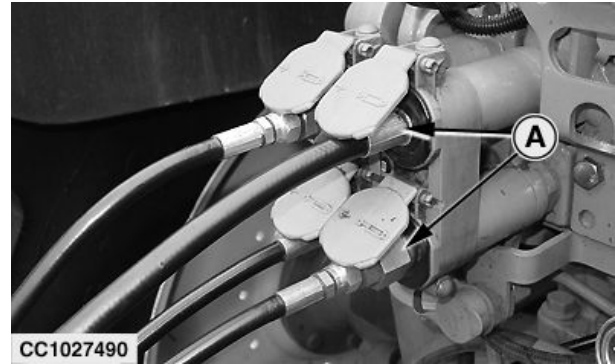
WSKAZÓWKA: Nóż urządzenia tnącego i funkcja sterowania opuszczaną płytą podłogową wykorzystują ten sam zawór hydrauliczki zewnętrznej, co funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza.

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

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.

A—Przewód hydrauliczny podbieracza
B—Symbol SCV

C—Symbol tabliczki znamionowej
D—Tabliczka znamionowa przewodu



ga87848,1687437809891 -53-22JUN23-2/2

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

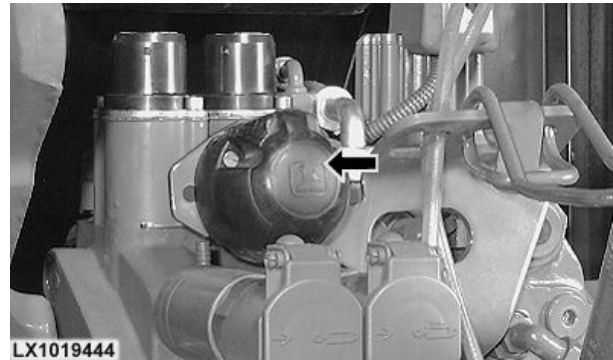
CC1026711 —UN—03DEC04

Podłączenie do siedmiostykowego gniazda przyczepy

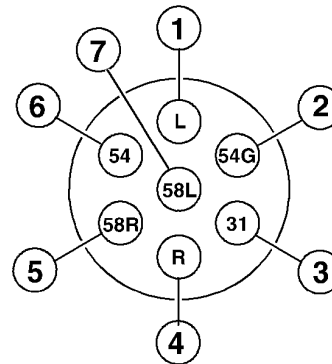
Podłączyć wtyczkę światła drogowego do siedmiostykowego gniazda ciągnika.

Wiązka przewodów światła drogowego tej maszyny jest zgodna z normą ISO 1724.

Końcówka	Funkcja	Odnosnik
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	58 L



Siedmiostykowe gniazdo ciągnika



CC017032

GA87848,0000423 -53-05OCT17-1/1

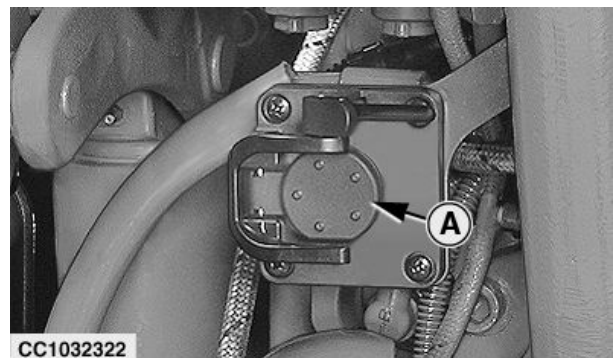
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Podłączanie wiązki przewodów maszyny

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

A—Złącze odcinające
narzędzia ISOBUS



CC1032322

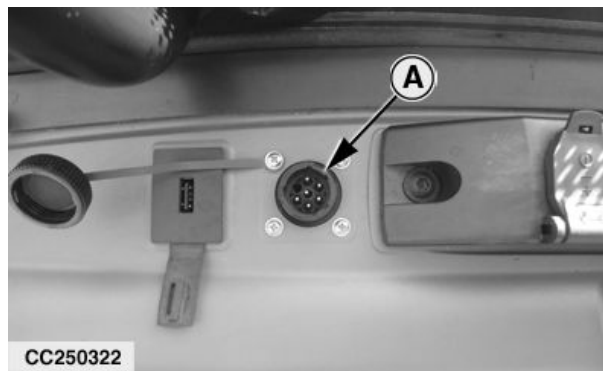
NB02380,0000233 -53-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

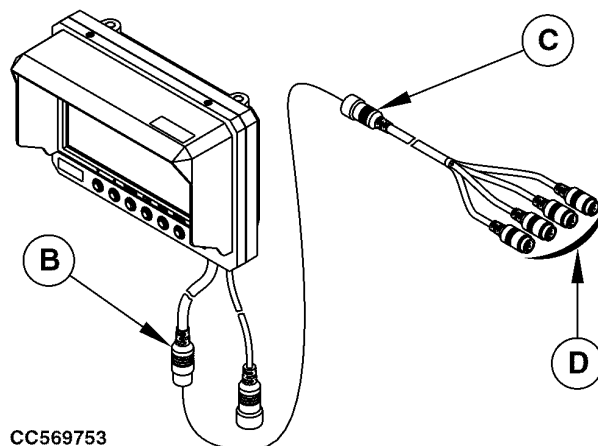
Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)

Podłączono kamerę wideo z gniazda kamery ciągnika (A) lub gniazda monitora zewnętrznego (B). Jego lokalizację podano w instrukcji obsługi ciągnika.

A—Gniazdo — kamera wideo ciągnika	C—Wtyczka — przedłużenie do monitora
B—Wtyczka — kamera wideo monitora zewnętrznego	D—Wtyczka — przedłużenie do kamery



Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — ciągnik



Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — monitor zewnętrzny

ga87848,1677243495187 -53-11MAY23-1/1

CC250322 — UN — 30SEP15

CC569753 — UN — 09MAR23

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.

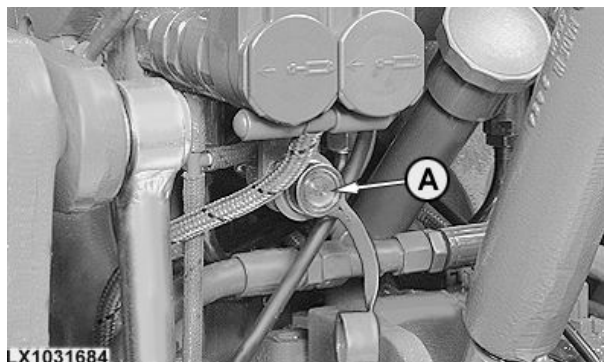
Podczas zjeżdżania po pochyłości używać tego samego biegu, który byłby stosowany przy podjeżdżaniu pod górę.

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

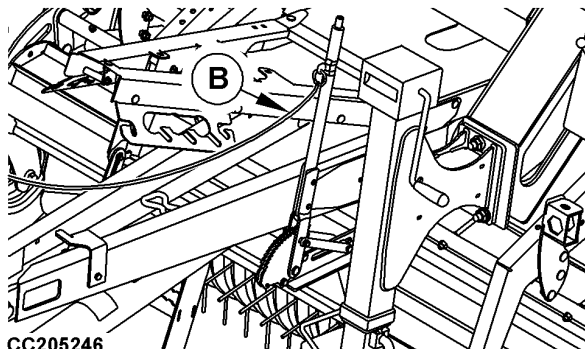
Przyłączyć linkę bezpieczeństwa (B) do ciągnika. Linka bezpieczeństwa włącza hamulec postojowy w razie przypadkowego odłączenia się maszyny od ciągnika.

A—Złącze hamulców przyczepy

B—Linka bezpieczeństwa



LX1031684



CC205246

LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

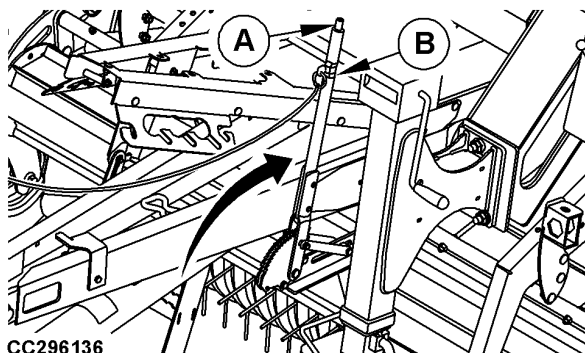
OUC006,0001AD6 -53-02SEP13-1/1

Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -53-07OCT16-1/1

Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Zwracać uwagę na kolory złączy.

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

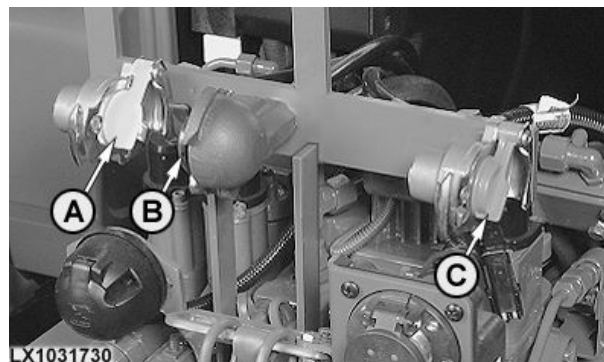
Przed podłączeniem przewodów ciśnieniowych upewnić się, że złącza są czyste. Gdy przewody zostaną rozłączone, zakryć je pokrywkami chroniącymi przed pyłem.

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

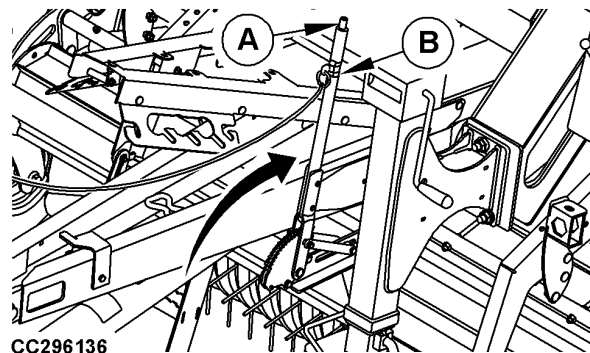
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

Dźwignia hamulca postojowego

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1680788637659 -53-06APR23-1/2

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 rolującej są automatycznie zwalniane po ponownym podłączeniu przewodów hamulca pneumatycznego do układu hamulcowego ciągnika.

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -53-06APR23-2/2

Odlaczanie

Odlaczanie prasy od ciągnika

UWAGA: Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem maszyny, należy:

- Parkować maszynę na płaskim podłożu.
- Włączać hamulec postojowy ciągnika i ustawiać przekładnię w położeniu POSTOJOWYM.
- Wyłączać WOM.
- Wyłączać silnik ciągnika i wyjmować kluczyk ze stacyjki.

1. Zaparkować prasę na płaskim podłożu.
2. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk.
3. Włączyć hamulec postojowy maszyny, patrz Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) lub Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi) w tej sekcji.
4. Odlączyć hamulec, patrz Odlaczanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia) lub

Odlaczanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.

5. Odlączyć wiązkę przewodów kamery wideo. Patrz Odlaczanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
6. Odlączyć wiązkę przewodów maszyny, patrz Odlaczanie wiązki przewodów maszyny w tej sekcji.
7. Odlączyć gniazdo przyczepy, patrz Odlaczanie siedmiostykowego gniazda przyczepy w tej sekcji.
8. Odlączyć układ hydrauliczny ciągnika, patrz Odlaczanie układu hydraulicznego ciągnika w tej sekcji.
9. Odlączyć wał przegubowo-teleskopowy od WOM ciągnika. Patrz Odlaczanie wału przegubowo-teleskopowego od WOM ciągnika w tej sekcji.
10. Rozłożyć podnośnik, patrz Rozkładanie podnośnika w tej sekcji.
11. Odlączyć łańcuch zabezpieczający od ciągnika.
12. Odlączyć prasę.
13. Ostrożnie odjechać ciągnikiem od prasy.

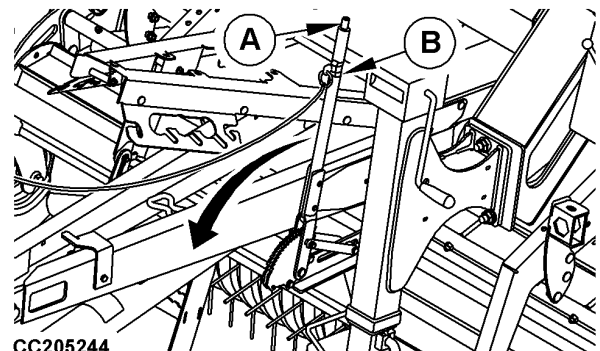
ga87848,1678972367503 -53-30MAY23-1/1

Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244 —UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -53-26JUL16-1/1

Odlącanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia)

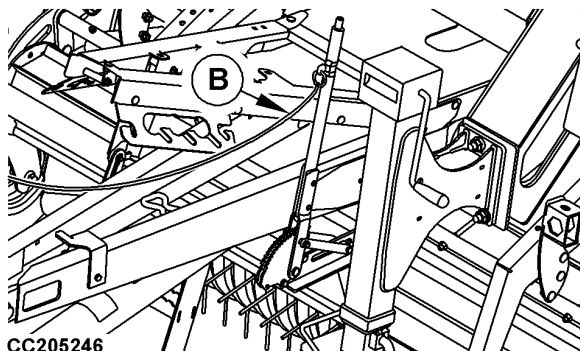
Odlączyć linę zabezpieczającą (B) od ciągnika.

Odlączyć przewód ciśnieniowy i założyć nasadkę na złącze hamulca przyczepy (A).

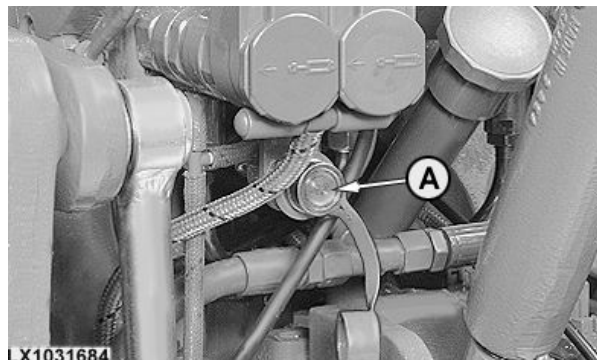
Przechowywać złącze hamulca hydraulicznego w schowku na przewód hamulcowy (C) w sposób pokazany na ilustracji.

A—Złącze hamulców przyczepy
B—Lina zabezpieczająca

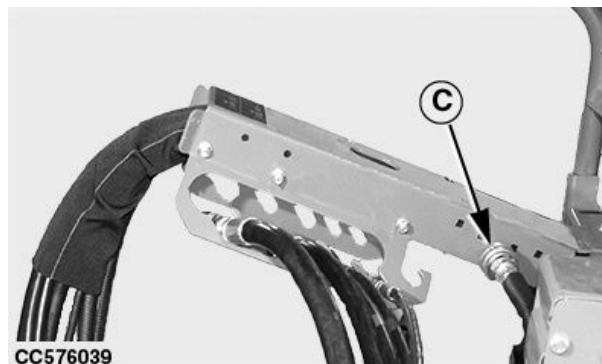
C—Schowek na przewód hamulcowy



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

1181334,1687357582410 -53-21JUN23-1/1

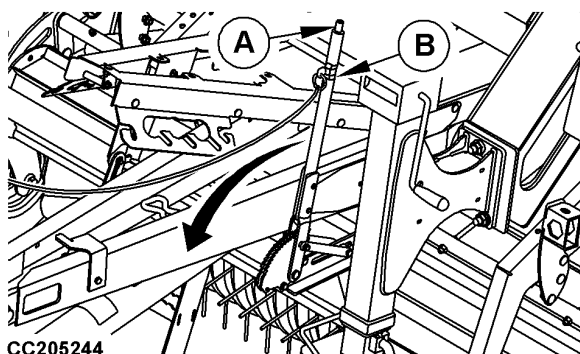
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

Dźwignia hamulca postojowego

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244 —UN—16OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1680788935798 -53-06APR23-1/2

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 rolującej są automatycznie zwalniane po ponownym podłączeniu przewodów hamulca pneumatycznego do układu hamulcowego ciągnika.

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788935798 -53-06APR23-2/2

Odlączenie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Zwracać uwagę na kolory złączy.

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

Odlączyć czerwony przewód od złącza (C), a następnie żółty przewód od złącza (A).

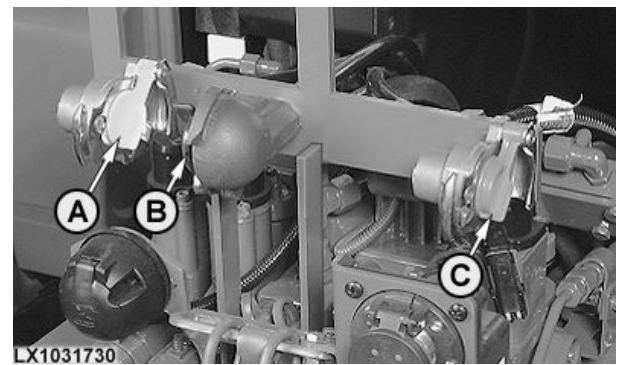
Gdy przewody zostaną rozłączone, zakryć je pokrywkami przeciwpylowymi.

Przechowywać złącza hamulca pneumatycznego w schowku na przewody (D).

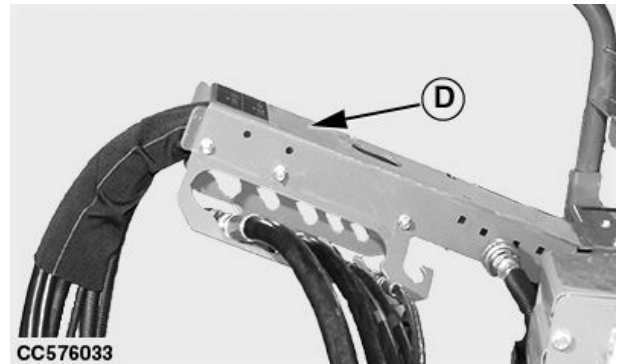
WSKAZÓWKA: Gdy przewody hamulca są odłączane od układu hamulcowego ciągnika, hamulce maszyny są automatycznie włączane. Patrz Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi), w sekcji "Transport i parkowanie".

A—Żółte (hamulec dwuprzewodowy)
B—Czarne (hamulec jednoprzewodowy)

C—Czerwone (hamulec dwuprzewodowy, zasilanie)
D—Schowek na przewody



LX1031730 —UN—13AUG03



CC576033 —UN—21JUN23

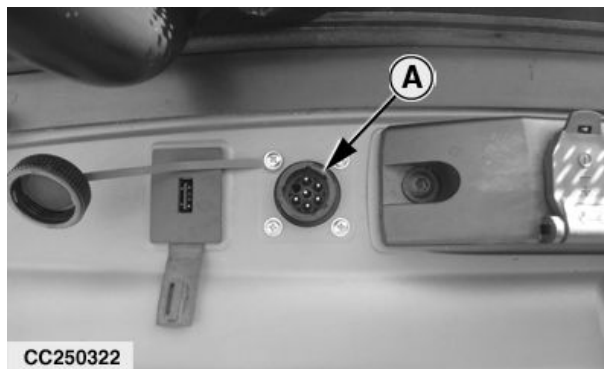
tl81334,1687357722707 -53-21JUN23-1/1

Odlaczanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)

Odlączy kamerę wideo z gniazda kamery ciągnika (A) lub gniazda monitora zewnętrznego (B). Jego lokalizację podano w instrukcji obsługi ciągnika.

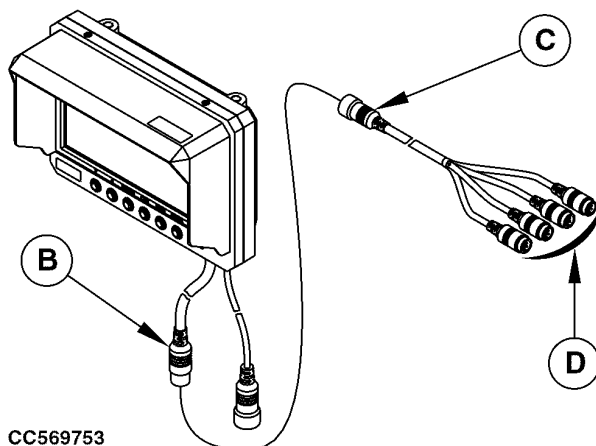
A—Gniazdo — kamera wideo
ciągnika
B—Wtyczka — kamera wideo
monitora zewnętrznego

C—Wtyczka — przedłużenie do
monitora
D—Wtyczka — przedłużenie do
kamery



CC250322

Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — ciągnik



CC569753

Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — monitor zewnętrzny

ga87848,1678372040760 -53-10MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

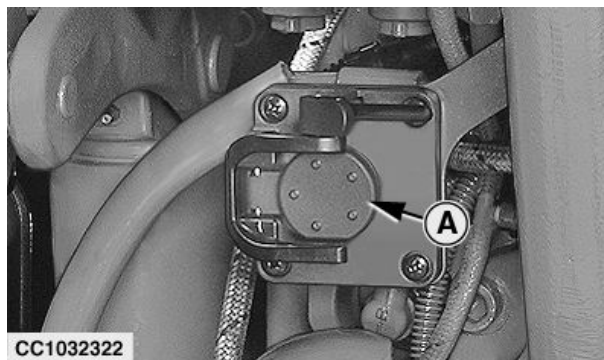
CC569753 —UN—09MAR23

Odlaczanie wiązki przewodów maszyny

WSKAZÓWKA: Odciąć zasilanie przed odłączeniem wiązki przewodów.

Odlączyć wiązkę przewodów maszyny od złącza odcinającego osprzętu ISOBUS (A).

A—Złącze odcinające osprzętu
ISOBUS



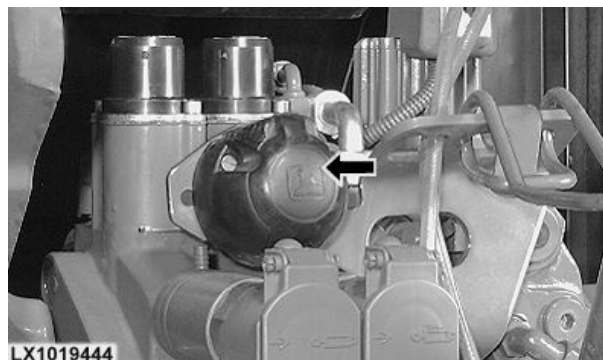
CC1032322

ga87848,1681994486668 -53-25APR23-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

Odlaczanie od siedmiostykowego gniazda przyczepy

Wyjąć wtyczkę światła drogowego z siedmiostykowego gniazda ciągnika.



Siedmiostykowe gniazdo ciągnika

NB02380,0000161 -53-31MAY16-1/1

LX1019444 — UN — 17SEP99

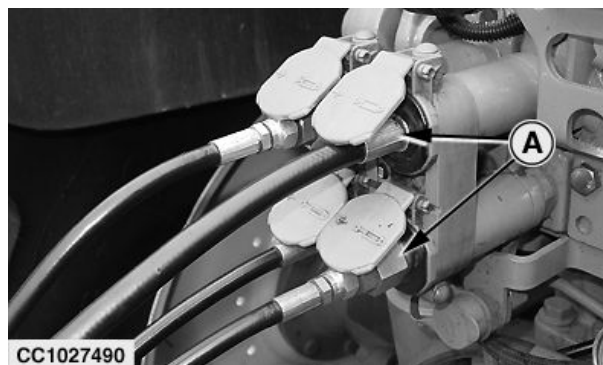
Odlaczanie od układu hydraulicznego ciągnika

! UWAGA: Maksymalne ciśnienie robocze w przewodach hydraulicznych prasy wynosi około 21000 kPa (210 bar, 3045 psi). Aby uniknąć obrażeń spowodowanych płynem wydostającym się pod wysokim ciśnieniem, wyłączyć silnik i zredukować ciśnienie w układzie przed odłączaniem lub podłączaniem przewodów hydraulicznych lub innego typu. Przed zwiększeniem ciśnienia dokręcić wszystkie połączenia.

Przed odłączeniem układu hydraulicznego należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

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

1. Odłączyć przewody hydrauliczne zaworu sterującego podbieracza



A—Przewód hydrauliczny podbieracza

Odłączyć przewody hydrauliczne (A) zaworu sterującego podbieracza od SCV dwustronnego działania.

Mocno pociągnąć za przewody, aby wyjąć je z gniazd ciągnika.

ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1687443316879 -53-22JUN23-1/2

CC1027490 — UN — 11JUL05

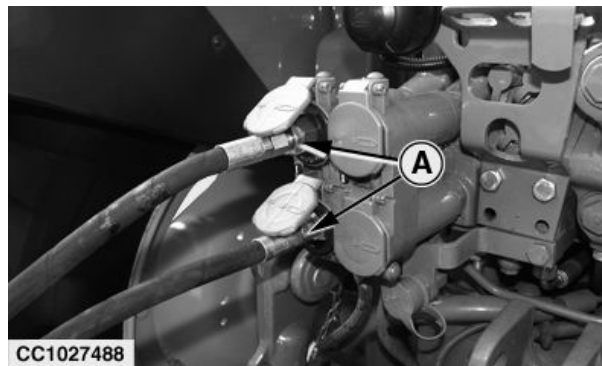
2. **Odłączyć przewody hydrauliczne podnoszenia klapy**

Odłączyć przewody hydrauliczne (A) klapy od SCV dwustronnego działania.

Mocno pociągnąć za przewody, aby wyjąć je z gniazd ciągnika.

3. Odłożyć przewody hydrauliczne, patrz Przechowywanie przewodów hydraulicznych, w tej sekcji.

A—Przewód hydrauliczny klapy



CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05

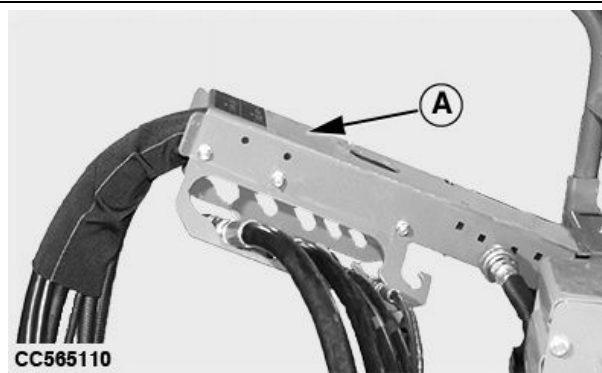
ga87848,1687443316879 -53-22JUN23-2/2

Przechowywanie przewodów hydraulicznych

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

Odłączyć przewody hydrauliczne i założyć pokrywki ochronne na złącza.

Przechowywać przewody hydrauliczne umieszczone na przeznaczonym do tego celu wsporniku (A), aby uniknąć ich zanieczyszczania poprzez kontakt z podłożem.



CC565110

A—Wspornik

CC565110 —UN—19APR23

ga87848,1677246335484 -53-24FEB23-1/1

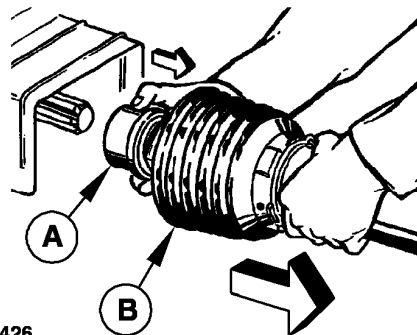
Odlączenie wału przegubowo-teleskopowego od wału WOM ciągnika

UWAGA: Nigdy nie odłączać wału przegubowo-teleskopowego, 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 wału WOM nie było farby, brudu, plew i zadziorów.

1. Wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Przytrzymać osłonę (B) i pociągnąć do tyłu kołnierz blokujący (A). Zsunąć wał przegubowo-teleskopowy z wału WOM ciągnika.
3. Umieścić wał przegubowo-teleskopowy w miejscu do przechowywania, patrz Przechowywanie wału przegubowo-teleskopowego, w tej sekcji.



CC1034426

A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

4. Ponownie zamontować wszystkie zdjęte osłony.

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego odłączenia wału przegubowo-teleskopowego od wału WOM ciągnika, należy zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi wału przegubowo-teleskopowego.

NB02380,000015C -53-25APR23-1/1

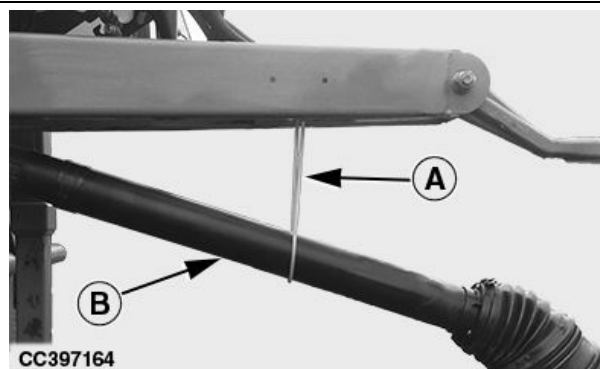
CC1034426—UN—15SEP11

Przechowywanie wału przegubowo-teleskopowego

Gdy dyszel prasy jest ustawiony w położeniu wysokim, założyć żółtą linkę jak pokazano, aby umożliwić przechowywanie na nim wału przegubowo-teleskopowego.

A—Przewód

B—Wał przegubowo-teleskopowy



CC397164

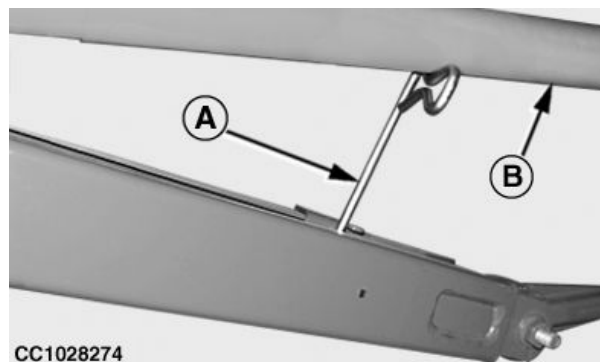
tl81334,1687181258122 -53-19JUN23-1/2

CC397164—UN—27NOV19

Gdy dyszel prasy jest ustawiony w położeniu niskim, ustawić wspornik (A) jak pokazano, aby umożliwić przechowywanie na nim wału przegubowo-teleskopowego (B).

A—Wspornik

B—Wał przegubowo-teleskopowy



CC1028274

tl81334,1687181258122 -53-19JUN23-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Rozkładanie podnośnika

Przed odłączeniem prasy od ciągnika, wyciągnąć podnośnik (A) z miejsca przechowywania i ustawić go jak najbliżej podłoża, jak pokazano na ilustracji.

Zabezpieczyć podnośnik (A) sworznem (B) w następujący sposób:

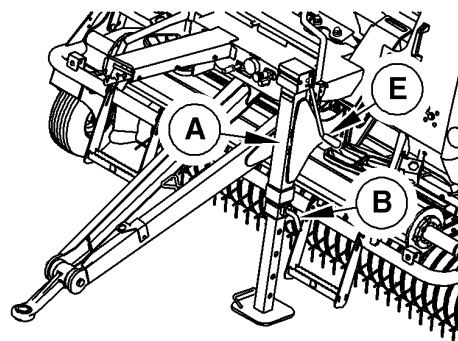
1. Włożyć sworzeń (B), jak pokazano na rysunku (I).
2. Aby zabezpieczyć podnośnik, należy przekręcić sworzeń (B) i wsunąć zawleczkę (D) do sworznia (B), w sposób pokazany na rysunku (II).

WAŻNE: Upewnić się, czy zawleczka (C) jest włożona prawidłowo.

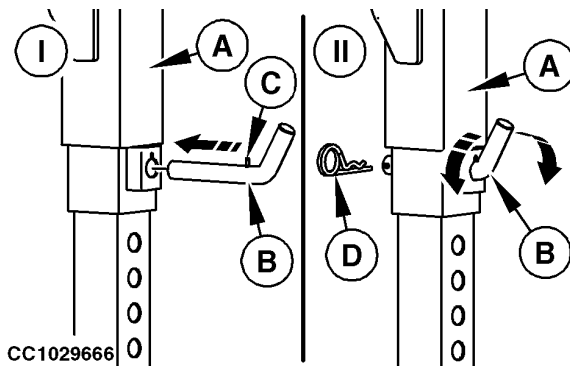
Przekręcić uchwyt (E), aby odciążyć ciągnik.

A—Podnośnik
B—Sworzeń
C—Zawleczka

D—Zawleczka
E—Uchwyt



CC283534



CC1029666

CC283534 —UN—18JUL16

CC1029666 —UN—05SEP07

NB02380,000015E -53-31MAY16-1/1

Blokada złącza mechanicznego

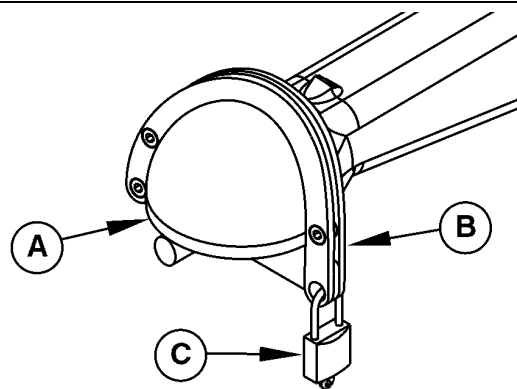
Blokada (B) przeznaczona do złącza mechanicznego zabezpiecza maszynę przed nieuprawnionym użytkowaniem:

- Złącze kulowe sprzęgu holowniczego: Dostępna jest blokada. Niższa sekcja blokady wchodzi solidnie do otworu sprzęgu. Gdy ta dolna sekcja jest umieszczona w złączu, górny wspornik blokady można obrócić nad górną częścią złącza kulowego.
- Złącze oka holowniczego: Dostępny jest łańcuch przechodzący przez złącze.

Blokadę założoną na złącze należy zabezpieczyć kłódką (C).

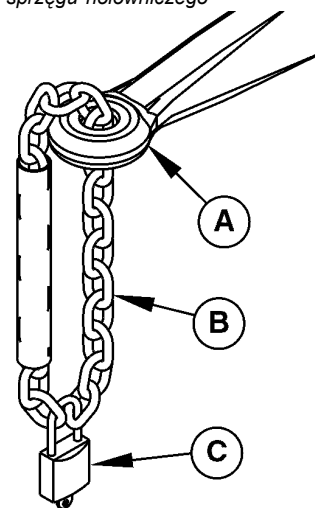
A—Urządzenie holownicze
B—Blokada holownicza

C—Kłódka



CC550630

Złącze kulowe sprzęgu holowniczego



CC550631

Złącze oka holowniczego

ti81334,1665997396733 -53-18OCT22-1/1

CC550630 — UN — 18OCT22

CC550631 — UN — 18OCT22

Transport i parkowanie

Holowanie prasy po drogach publicznych

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 dyszla 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 dane narzędzie. Aby ustalić odpowiednie ciśnienie opon, zapoznać się z punktem Ciśnienie w oponach w sekcji Przygotowanie prasy.

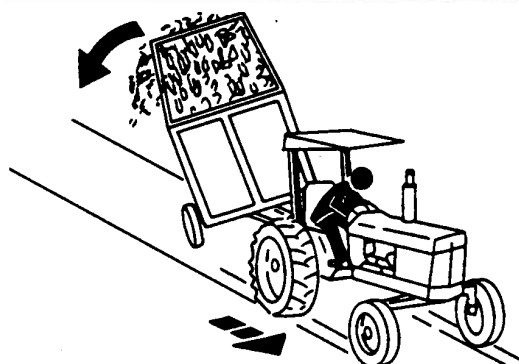
Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego.

Przed holowaniem prasy na drogach publicznych:

1. Zamknąć klapę
2. Podnieść podbieracz
3. Sprawdzić układ oświetlenia drogowego

Zaleca się używanie obrotowego światła sygnalizacyjnego.

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



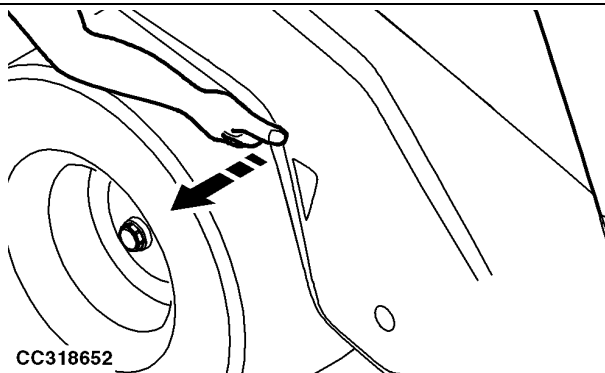
H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

ga87848,1683103458730 -53-23MAY23-1/1

Sprawdzenie zablokowania bocznych drzwiczek

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



CC318652

CC318652 —UN—06JUN17

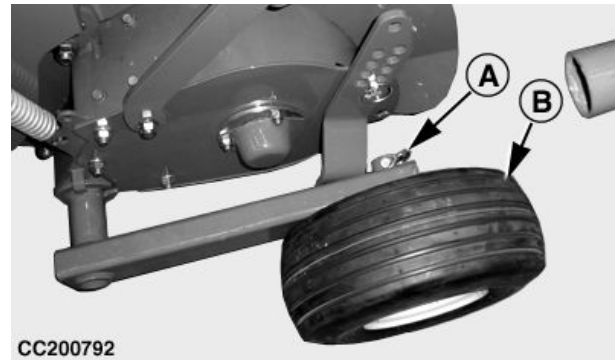
NB02380,000041A -53-07JUN17-1/1

Ustawienie standardowych kół kopiujących w położeniu transportowym

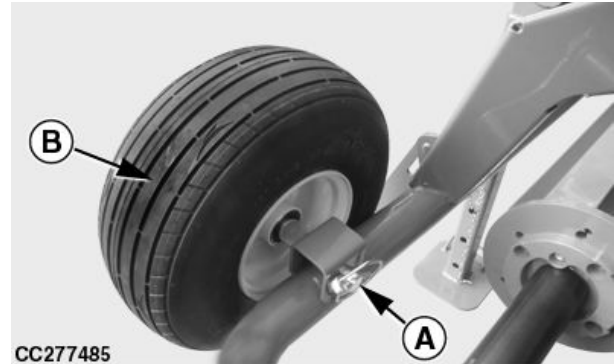
1. Wyjąć zawleczkę (A).
2. Zdjąć koło kopiujące (B) z podbieracza.
3. Umieścić koło kopiujące (B) na wsporniku, jak pokazano na ilustracji. Zamocować zawleczką (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka

B—Koło kopiujące

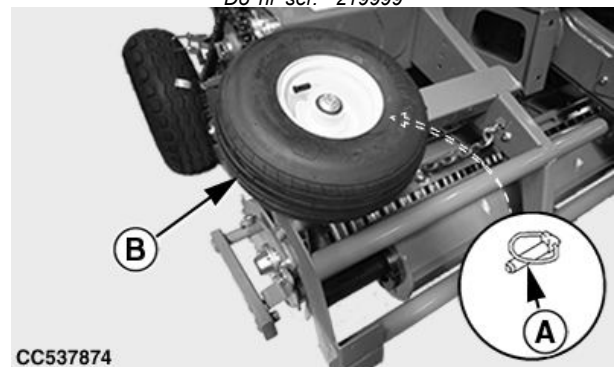


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Do nr ser. 219999



CC537874 —UN—01JUN22

Od nr ser. 220000

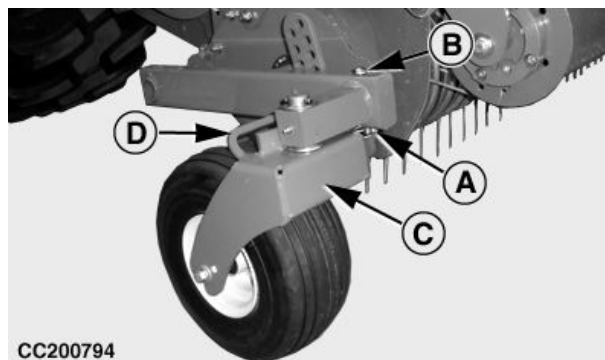
t181334,1652785041405 -53-01JUN22-1/1

Ustawienie samonastawnych kół kopiujących w położeniu transportowym

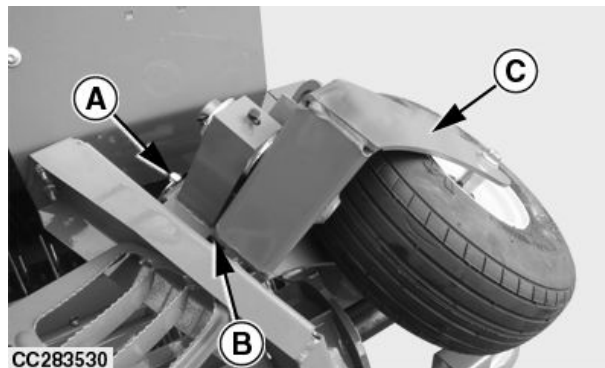
1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (B).
2. Zdjąć koło podporowe (C) z podbieracza, używając uchwytu (D).
3. Umieścić koło podporowe (C) na wsporniku, jak pokazano na ilustracji, i zamocować je sworznem (B) i zawleczką (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Sworzeń

C—Koło podporowe
D—Uchwyt koła podporowego

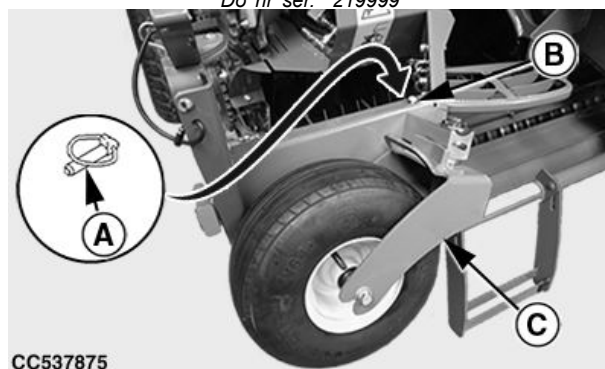


CC200794 —UN—12APR13



CC283530 —UN—18JUL16

Do nr ser. 219999



CC537875 —UN—01JUN22

Od nr ser. 220000

tl81334,1652785854533 -53-01JUN22-1/1

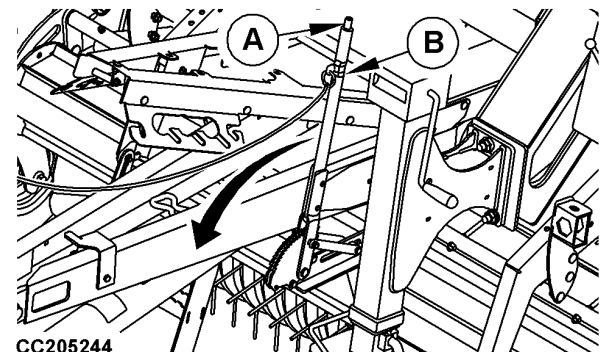
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

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

OUCC006,0001AD4 -53-02SEP13-1/1

Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

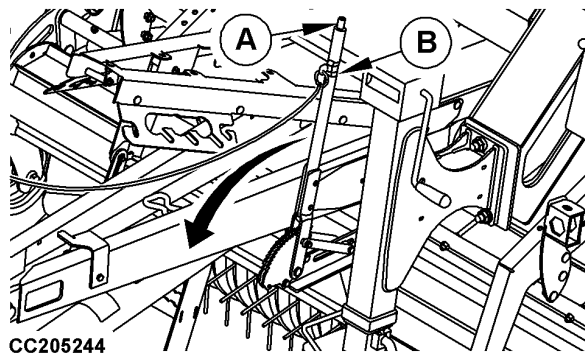
Dźwignia hamulca postojowego

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

ga87848,1681392066466 -53-13APR23-1/2

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 rolującej są automatycznie zwalniane po ponownym podłączeniu przewodów hamulca pneumatycznego do układu hamulcowego ciągnika.

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1681392066466 -53-13APR23-2/2

Okres docierania

Docieranie prasy

WAŻNE: Jeśli podczas pracy ogranicznik momentu obrotowego maszyny wyłączy się, wyłączyć WOM i włączyć ponownie na wolnych obrotach, aż ogranicznik momentu obrotowego znowu się włączy, a następnie podwyższyć obroty WOM do wartości nominalnej

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

aysdijz,1683183701738 -53-04MAY23-1/1

Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół

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.



CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -53-26MAY23-1/1

Po pierwszych 50 godzinach pracy: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej

Wymienić olej w skrzyni przekładniowej po pierwszych 50 godzinach pracy. Patrz Co 500 godzin pracy lub co roku: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".



CC200796

CC200796 —UN—12APR13

ga87848,1679563124010 -53-23MAR23-1/1

Obsługa prasy — informacje ogólne

Przed każdym użyciem prasy

WAŻNE: Obciążenie maszyny wzrasta, gdy średnica beli zbliża się do maksymalnej wartości. Częste formowanie nad wymiarowych bel może prowadzić do przedwczesnych awarii.

Sprawdzenie prasy:

1. Sprawdzić, czy wokół rolek komory prasowania nie ma owiniętych roślin; powtarzać sprawdzanie tak często, jak to potrzebne. Patrz W razie potrzeby: Czyszczenie rolek komory prasowania w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
2. Zależnie od wyposażenia, cofnąć lub włączyć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Regulacja prasy:

1. Wyregulować koła kopiujące podbieracza. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w tej sekcji.
2. Wyregulować płytę zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu. Patrz Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
3. Założyć rolę siatki lub folii do oplotu. Patrz Ładowanie rolki siatki i Prowadzenie siatki przez wałki podające lub Ładowanie rolki folii do oplotu i Prowadzenie folii do oplotu przez wałki podające w sekcji "Przygotowanie prasy".

Smarowanie prasy:

1. Napełnić automatyczny układ smarowania. Patrz W razie potrzeby: Wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę

typu kasetowego) lub W razie potrzeby: Uzupełnianie zbiornika automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową) w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

2. Napełnić zbiornik układu smarowania łańcuchów. Patrz W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
3. Nasmarować koło łańcuchowe rozdzielacza łańcucha napędowego rolki kłapy. Patrz Codziennie: Smarowanie koła łańcuchowego rozdzielacza łańcucha napędowego kłapy (maszyny od numeru seryjnego 210001) w sekcji "Smarowanie i konserwacja".

Ustawianie funkcji monitora sterującego:

1. Ustawić średnicę beli. Patrz Ustawienie średnicy beli w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Wyregulować gęstość beli. Patrz Regulacja gęstości beli w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Wybrać tryb rozpoczęcia oplotu. Patrz Wybór trybu rozpoczęcia oplotu w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
4. Wyregulować liczbę obrotów siatki lub folii do oplotu. Patrz Regulacja oplotu folią lub Regulacja oplotu siatką w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
5. Wybrać klienta i numer pola. Patrz Liczniki klienta i pola w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Rozpoczęcie belowania:

Sprawdzić, czy podłoga opuszczana jest podniesiona. Patrz Opis strony głównej prasy w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

aysdijz,1684850631486 -53-31MAY23-1/1

Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom

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

WAŻNE: Woda pod ciśnieniem może uszkodzić znaki bezpieczeństwa, siłowniki, uszczelnienia i łożyska wałeczkowe.

Unikać kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem na znaki bezpieczeństwa, siłowniki, uszczelnienia i łożyska wałeczkowe.

Używać sprężonego powietrza do oczyszczenia maszyny.

Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, należy czyścić 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.

tl81334,1687246489709 -53-20JUN23-1/1

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

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.

Ciąć 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 łądy będzie powodować wchłanianie wilgoci.

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

WSKAZÓWKA: Nadmiernie wysuszony, śliski materiał napotykaný czasami w łądygach 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 kiszonkę

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

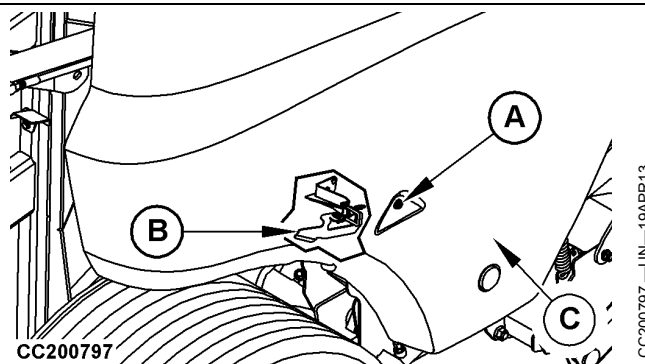
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek

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



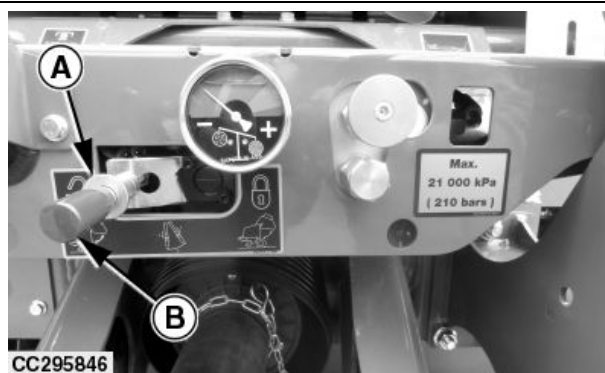
OUCC006,0001A55 -53-03APR13-1/1

Zawór blokady kłapy

UWAGA: Przed wykonywaniem prac wewnątrz lub w pobliżu prasy z podniesioną klapą, zawsze należy włączać blokadę kłapy. Zamykać klapę, jeśli pozostawia się prasę bez nadzoru.

WAŻNE: Nie wolno jechać z otwartą klapą z prędkością powyżej 2 km/h (1.2 mph). Może to doprowadzić do uszkodzenia kłapy.

Aby włączyć blokadę kłapy, należy pociągnąć tuleję (A) i przesunąć dźwignię (B) do położenia zablokowania. Klapę można zablokować w każdym położeniu za pomocą zaworu blokady kłapy.



A—Tuleja blokująca

B—Dźwignia blokady kłapy

ga87848,1679046054454 -53-25APR23-1/1

Obsługa zaworu blokady noży zespołu wstępnego cięcia

Maszyna wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 13 nożami:

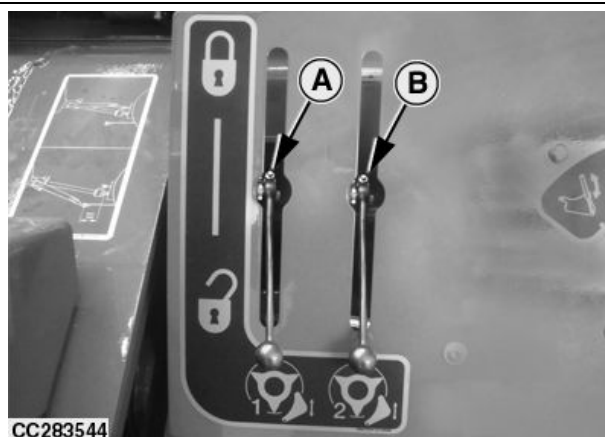
Przesunąć dźwignię blokującą (A), aby zablokować noże zespołu wstępnego cięcia w ich aktualnym położeniu.

Maszyna wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami:

Przesunąć dźwignię blokującą (A) i (B), aby zablokować oba noże zespołu wstępnego cięcia w ich aktualnym położeniu.

A—Dźwignia zaworu odcinającego zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1

B—Dźwignia zaworu odcinającego zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2



Na ilustracji prasa wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami

ga87848,1682424308396 -53-25APR23-1/1

Regulacja sprężyny kompensacyjnej podbieracza

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

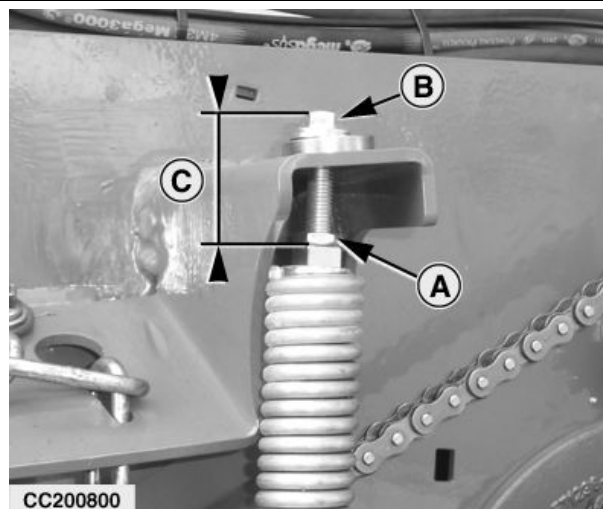
Specyfikacja

Sprężyna odciążająca podbieracza—Odległość..... 49–53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 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

ga87848,1670490078966 -53-11APR23-1/1

Regulacja kół kopiujących podbieracza

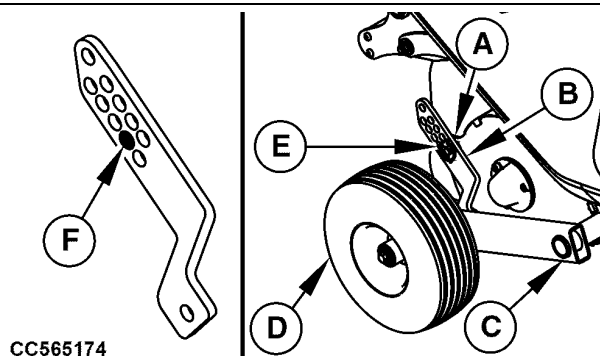
W zależności od uprawy i warunków polowych może być konieczne ponowne rozważenie początkowego ustawienia koła kopiującego, niezależnie od tego, czy na podłożu pozostała uprawa lub też zęby podbieracza znajdują się zbyt blisko podłoża. W razie potrzeby wyregulować do następnego dostępnego otworu.

Regulacja standardowych kół kopiujących podbieracza:

1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
2. Wybrać położenie otworu (F) na wsporniku (B).

WSKAZÓWKA: Zalecanym położeniem początkowym jest położenie otworu (F) pokazane na ilustracji.

3. Założyć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.



CC565174

A—Zawleczka
B—Wspornik
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1680177753351 -53-30MAR23-1/2

Regulacja samonastawnych kół kopiujących podbieracza:

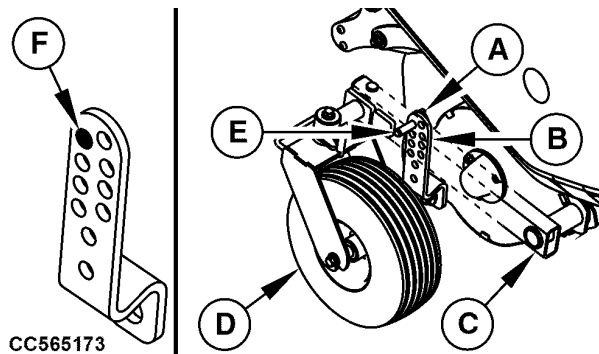
1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
2. Wybrać położenie otworu (F) na wsporniku (B).

WSKAZÓWKA: Zalecanym położeniem początkowym jest położenie otworu (F) pokazane na ilustracji.

3. Założyć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Wspornik
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Polożenie otworu



CC565173

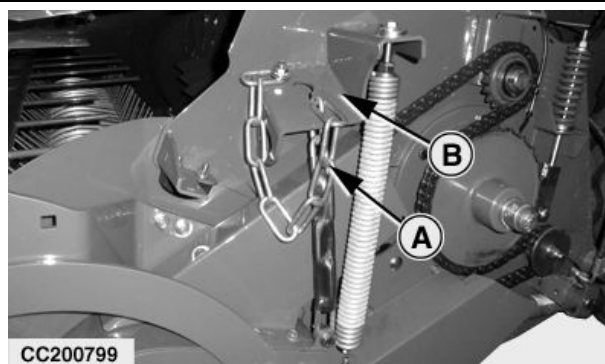
CC565173—UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -53-30MAR23-2/2

Regulacja ograniczników opuszczania podbieracza

WSKAZÓWKA: Koła kopiujące muszą być używane jako ogranicznik opuszczania. Jednak łańcuch może zastąpić koła kopiujące w przypadku ekstremalnych nierówności terenu.

1. Całkowicie podnieść podbieracz, używając dźwigni zaworu hydrauliczki zewnętrznej.
2. Zdjąć łańcuch (A) z mocowania (B) po lewej stronie.
3. Obniżyć podbieracz do żądanej wysokości.
4. Umieścić łańcuch (A) w mocowaniu (B), pozostawiając minimalną ilość zwisających ogniw łańcucha (A).
5. Użyć dźwigni zaworu hydrauliczki zewnętrznej, aby całkowicie opuścić podbieracz.
6. Sprawdzić wysokość podbieracza.



CC200799

A—Łańcuch

B—Kotwa

7. Powtórzyć procedurę, aż do uzyskania żądanej wysokości.

ga87848,1682425584846 -53-25APR23-1/1

CC200799—UN—12APR13

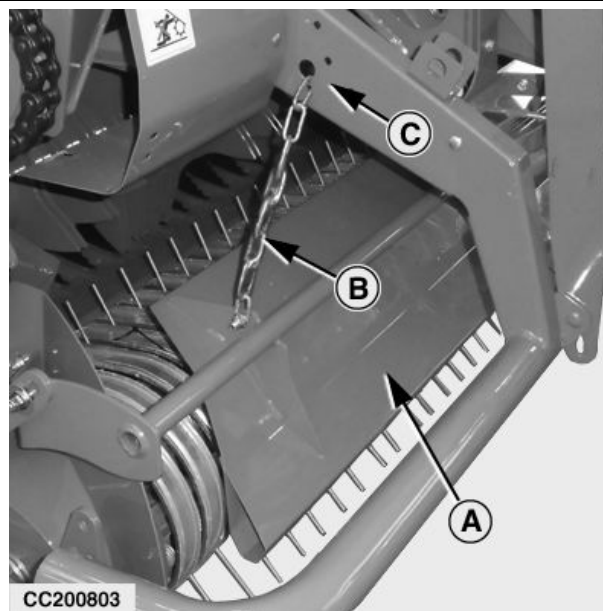
Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)

Wyregulować wysokość płyty zgniatacza pokosu (A), w następujący sposób:

1. Wyregulować wysokość podbieracza. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w tej sekcji.
2. Przytrzymać ręcznie płytę zgniatacza pokosu (A), a następnie zdjąć łańcuch (B) ze wspornika (C) po obu stronach.
3. Umieścić płytę zgniatacza pokosu (A) w taki sposób, aby uzyskać żądaną przestrzeń pomiędzy końcówką palców podbieracza a płytą zgniatacza pokosu (A) w zależności od grubości pokosu.
4. Umieścić łańcuch (B) na wsporniku (C), jak pokazano na rysunku, pozostawiając minimalną ilość zwisających ogniw łańcucha (B).

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

5. Poczeekać, aż płyta zgniatacza pokosu (A) opadnie.
6. Sprawdzić wysokość płyty zgniatacza pokosu (A), w razie potrzeby powtórzyć procedurę.



A—Płyta zgniatacza pokosu
B—Łańcuch

C—Wspornik

aysdijz,1684138522825 -53-15MAY23-1/1

CC200803 —UN—12APR13

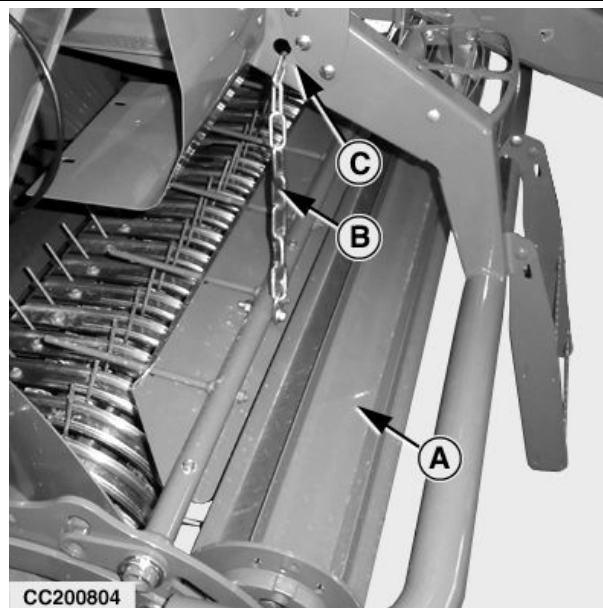
Regulacja rolki zgniatającej pokos (jeśli jest w wyposażeniu)

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

1. Całkowicie podnieść podbieracz, używając dźwigni zaworu hydrauliki 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

CC200804 —UN—12APR13

Użytkowanie hamulca urządzenia do oplotu

W przypadku urządzenia do oplotu siatką

Aby zwolnić hamulec rolki gumowej, należy wykonać następujące czynności:

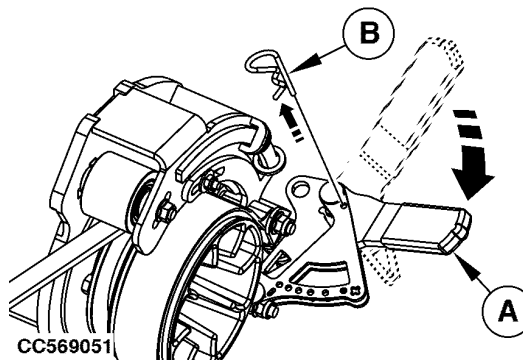
1. Wyjąć zawleczkę sprężystą (B).
2. Pociągnąć uchwyt (A) do położenia zwolnionego.

Aby włączyć hamulec rolki gumowej, należy wykonać następujące czynności:

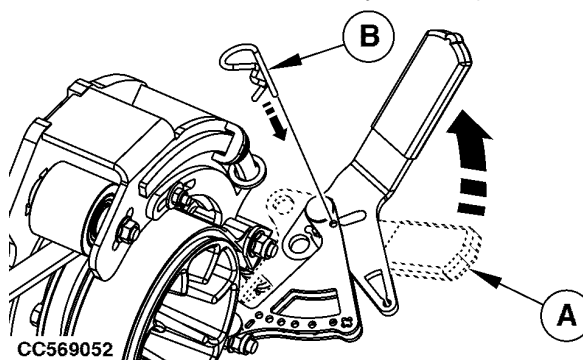
1. Wcisnąć uchwyt (A) do położenia włączonego.
2. Założyć zawleczkę sprężystą (B).

A—Uchwyt

B—Zawleczka sprężysta



Zwalnianie hamulca urządzenia do oplotu



Załączanie hamulca urządzenia do oplotu

aysdijz,1679058354509 -53-25APR23-1/2

CC569051 —UN—19APR23

CC569052 —UN—19APR23

W przypadku urządzenia do oplotu folią

Aby zwolnić hamulec rolki gumowej, należy wykonać następujące czynności:

1. Zaznaczyć położenie zawleczki sprężystej (B).
2. Wyjąć zawleczkę sprężystą (B).
3. Pociągnąć uchwyt (A) do położenia zwolnionego.

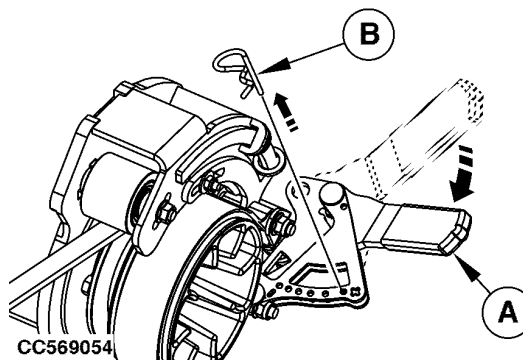
Aby włączyć hamulec rolki gumowej, należy wykonać następujące czynności:

1. Przesunąć uchwyt (A) tak, aby otwór (C) pasował do oznaczonego położenia.
2. Założyć zawleczkę sprężystą (B).

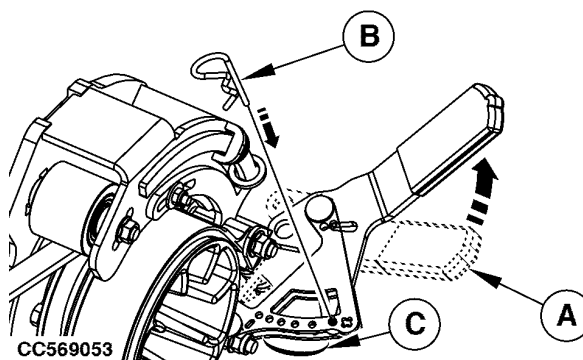
A—Uchwyt

B—Zawleczka sprężysta

C—Otwór



Zwalnianie hamulca rolki gumowej



Załączanie hamulca rolki gumowej

aysdijz,1679058354509 -53-25APR23-2/2

CC569054 —UN—19APR23

CC569053 —UN—19APR23

Regulacja naciągu folii do oplotu

UWAGA: Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem maszyny, należy:

- Włączać hamulec postojowy ciągnika i ustawiać przekładnię w położeniu **POSTOJOWYM**.
- Wylączyć **WOM**.
- Wylączyć silnik ciągnika i wyjmować kluczyk ze stacyjki.
- Upewnić się, że belka jest stabilna i nie toczy się z powodu nachylenia podłoża.

Naciąg folii do oplotu zależy od warunków uprawy, temperatury i jakości folii. W razie potrzeby wyregulować naciąg folii do oplotu:

1. Ustawić liczbę obrotów folii na 6 lub więcej. Patrz Regulacja wiązania folią, w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy".
2. Rozpocząć cykl belowania.
3. Wyrzucić belę z komory po zakończeniu cyklu oplotu.
4. Narysować linie zgodnie z wymaganiami:
 - Za pomocą narzędzia (A): Umieścić narzędzie (A) na belce i narysować linie przez otwory (B).
 - Bez pomocy narzędzia (A): Narysować linie (D) na oddzielonej belce jak pokazano na rysunku. Odległość (E) powinna mieścić się w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Linia do linii—Odległość..... 200 mm
(7-7/8 in)

5. Przeciąć folię zgodnie z wymaganiami:

- Za pomocą narzędzia (A): Przeciąć folię wokół narzędzia (A).
- Bez pomocy narzędzia (A): Przeciąć folię wokół linii (D).

6. Począć 3 minuty.

7. Sprawdzić wartość naciągu:

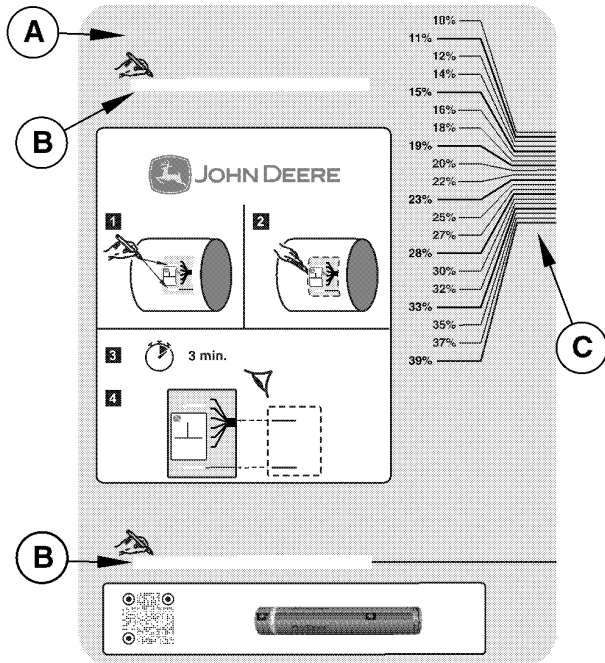
- Za pomocą narzędzia (A): Wyrównać narysowane linie ze skalą (C) w pokazywany sposób na narzędziu (A). Sprawdzić, czy wartości odczytane na narzędziu (A) mieszczą się w zakresie specyfikacji naciągu folii do oplotu.
- Bez pomocy narzędzia (A): Sprawdzić, czy odległość (F) mieści się w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Naciąg folii do oplotu
— XtraCover™—Odle-
głość..... 175–180 mm
(6-7/8–7-1/16 in)

WSKAZÓWKA: Wartości dla folii John Deere XtraCover™:

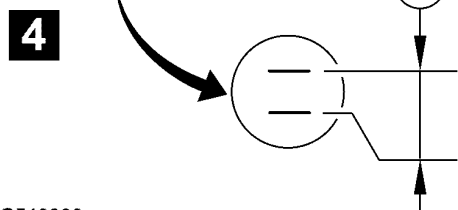
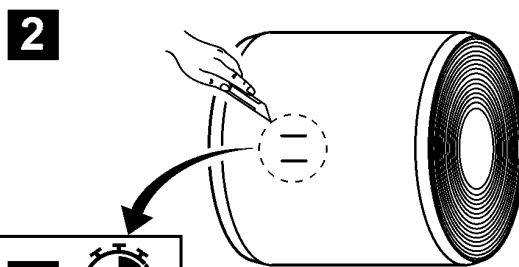
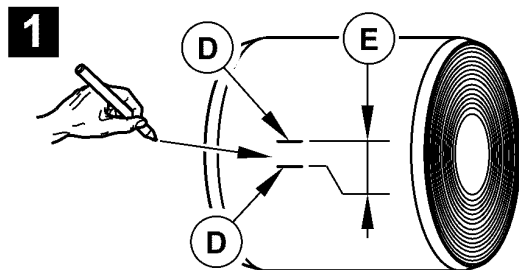
- 180 mm stanowi odpowiednik naciągu 10%.
- 175 mm stanowi odpowiednik naciągu 15%.
- Jeśli wartość naciągu mieści się w zakresie specyfikacji, naciąg folii do oplotu jest prawidłowy. Wznówić cykl belowania.
- Jeśli wartość naciągu nie mieści się w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.



CC518959

CC518959 — UN — 16SEP21

Narzędzie



CC518960

CC518960 — UN — 16SEP21

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682412541966 -53-25APR23-2/3

A—Narzędzie
B—Otwór
C—Kamień

D—Przewód
E—Odległość
F—Odległość

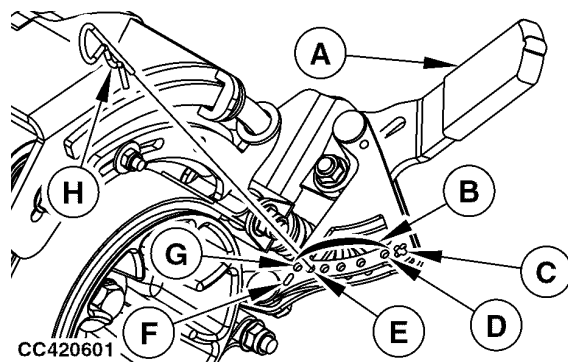
8. Wyjąć zawleczkę sprężystą (H).
9. Przesunąć dźwignię (A) dożądanego otworu (B):
 - Przesunąć dźwignię (A) w kierunku otworu PLUS (C), aby zwiększyć naciąg folii.
 - Przesunąć dźwignię (A) w kierunku otworu MINUS (E), aby zmniejszyć naciąg folii.

WSKAZÓWKA: Zalecanym położeniem jest otwór nr 2 (E).

Otwory są ponumerowane od nr 1 (G) do nr 6 (D). Minimalny naciąg folii do opłotu jest uzyskiwany, gdy dźwignia (A) jest zablokowana w otworze nr 1 (G), a maksymalny — w otworze nr 6 (D).

10. Założyć zawleczkę sprężystą (H).
11. Sprawdzić naciąg folii do opłotu, przejść do kroku 1.

Jeśli nie można uzyskać wartości naciągu: Sprawdzić i wyregulować hamulec rolki gumowej. Patrz Regulacja hamulca urządzenia do opłotu w sekcji "Obsługa serwisowa".



A—Dźwignia
B—Otwór
C—Otwór PLUS
D—Otwór nr 6

E—Otwór nr 2
F—Otwór MINUS
G—Otwór nr 1
H—Zawleczkę sprężystą

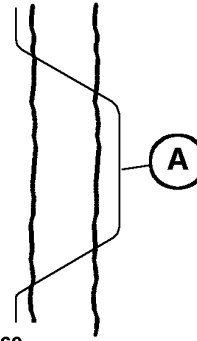
CC420601 —UN—22OCT20

Wytyczne formowania prawidłowej beli

1. Rozpocząć podawanie pokosu do środkowej części prasy.
2. Przejechać szybko na jedną stronę pokosu i podawać materiał do prasy na przestrzeni kilku metrów jak najbliższej bocznej płyty.

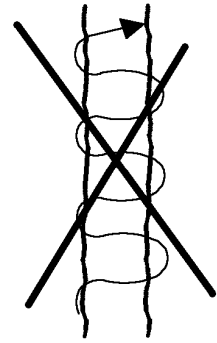
WSKAZÓWKA: Szybko przejeżdżać do przodu i do tyłu w poprzek pokosu, zdecydowanym ruchem zygzakowym, aby zrównoważyć pobieranie roślin raz z jednej, raz z drugiej strony. Zbyt częste lub zbyt wolne przejeżdżanie "wężykiem" powoduje podawanie zbyt dużej ilości materiału do środka beli.

3. Przejechać szybko na drugą stronę pokosu i podawać materiał do prasy na przestrzeni kilku metrów jak najbliższej bocznej płyty.
4. Przejechać szybko z powrotem na drugą stronę i podawać materiał do prasy jak najbliższej bocznej płyty. Kontynuować podawanie z tej strony na kilku metrach.
5. Następnie szybko przejechać na drugą stronę i kontynuować podawanie z tej strony na kilku metrach.



CC 000869

A—Utrzymanie odległości

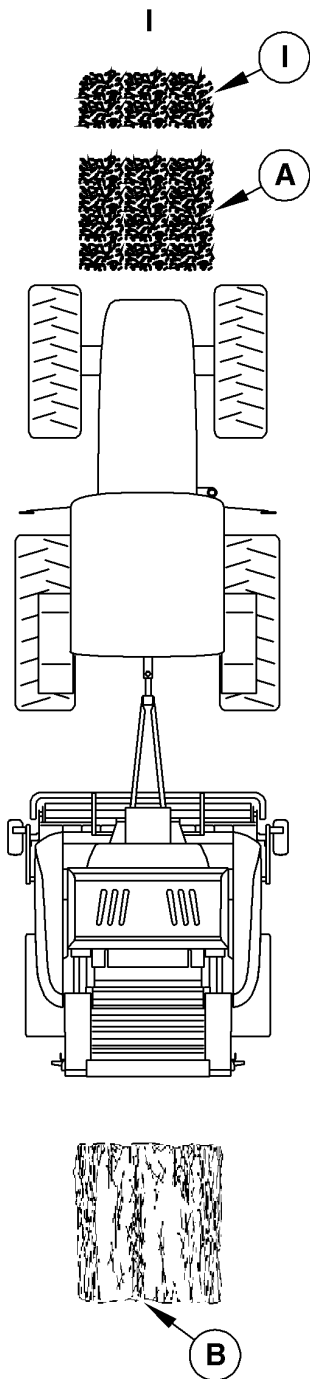


6. Kontynuować podawanie materiału w ten sposób. Po osiągnięciu docelowej średnicy, zakończyć formowanie beli i zacząć wiązanie siatką.

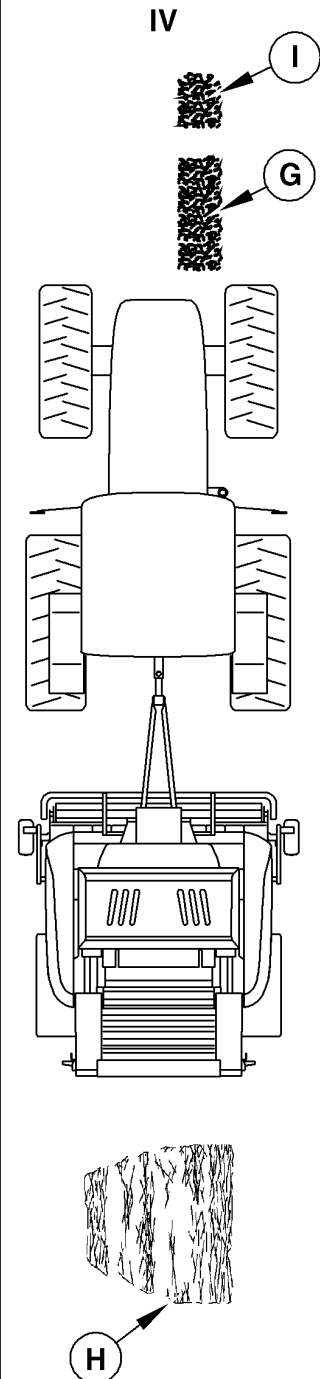
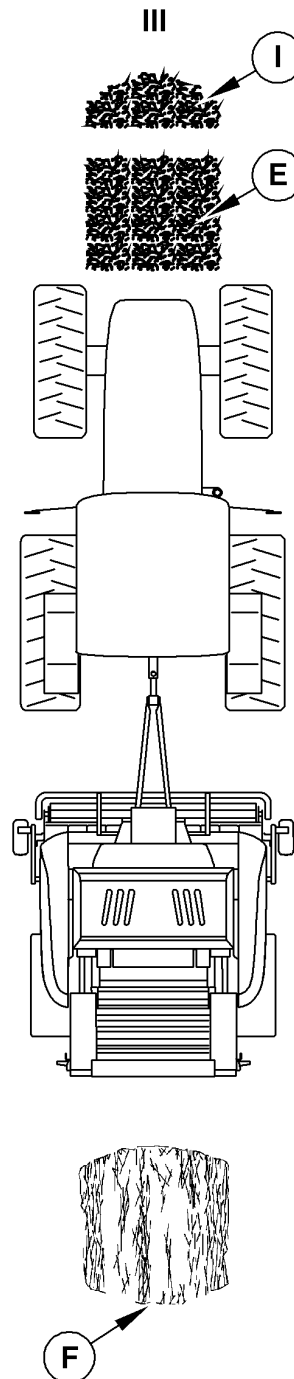
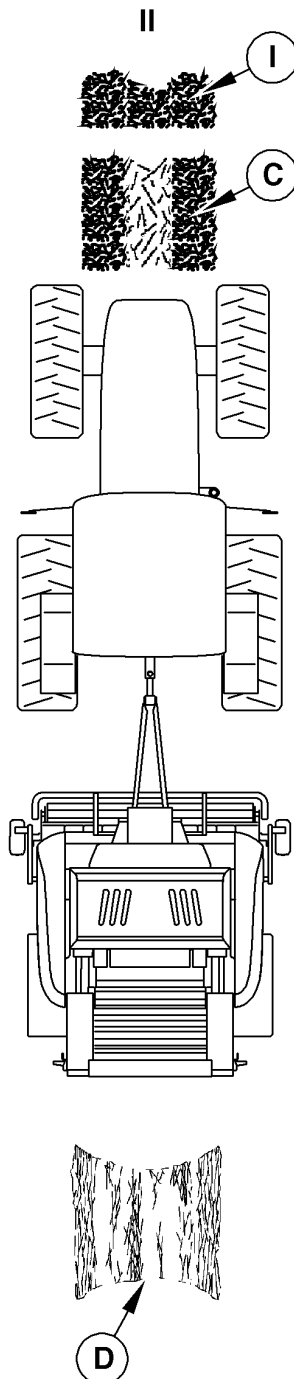
Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1679052155225 -53-17MAR23-1/4

CC000869 —JUN—05APR95



CC287038



CC287038 — UN — 02SEP16

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1679052155225 -53-17MAR23-2/4

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

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.

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).

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

III — bela w kształcie beczki (F) jest formowana, 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.

Pokos powinien mieć szerokość mniejszą od połowy komory prasowania lub mieć szerokość całej komory prasowania. W razie potrzeby zgrabić pokos, aby uzyskać odpowiednią szerokość.

IV — przy belowaniu materiału z wąskiego pokosu (G) bez przejeżdżania z jednej strony na drugą, formowane są bele w kształcie stożka (H).

ga87848,1679052155225 -53-17MAR23-3/4

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.

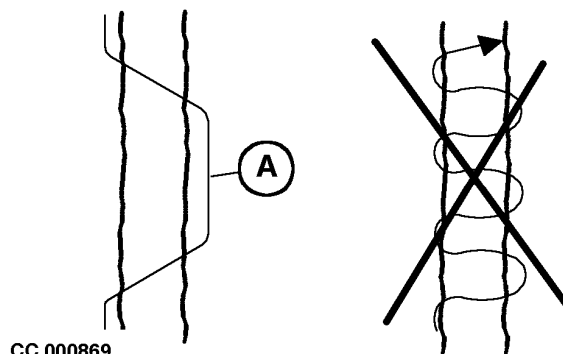
Pożądane są pokosy o pełnej szerokości, ponieważ nie jest wtedy konieczna jazda "wężykiem" ani przejeżdżanie po pokosie.

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.

Bele uformowane w ten sposób będą bardziej jednolite niż bele formowane podczas ciągłej jazdy ciągnika "wężykiem", jak pokazano. Ciągła jazda "wężykiem" powoduje zgromadzenie nadmiernej ilości materiału w środku beli.

Pokosy o średnich rozmiarach:



CC 000869

A—Okres jazdy po jednej stronie pokosu

W miarę możliwości, unikać pokosów o średnich rozmiarach.

Kiedy operator przejeżdża nad tego typu pokosem, aby móc podawać materiał na końcach podbieracza, materiał jest nadal doprowadzany do środka. W rezultacie, więcej materiału będzie podawane do środka beli, niż do jej końców, a bela będzie w kształcie beczki.

ga87848,1679052155225 -53-17MAR23-4/4

CC000869 — UN—05APR95

W przypadku zapchania

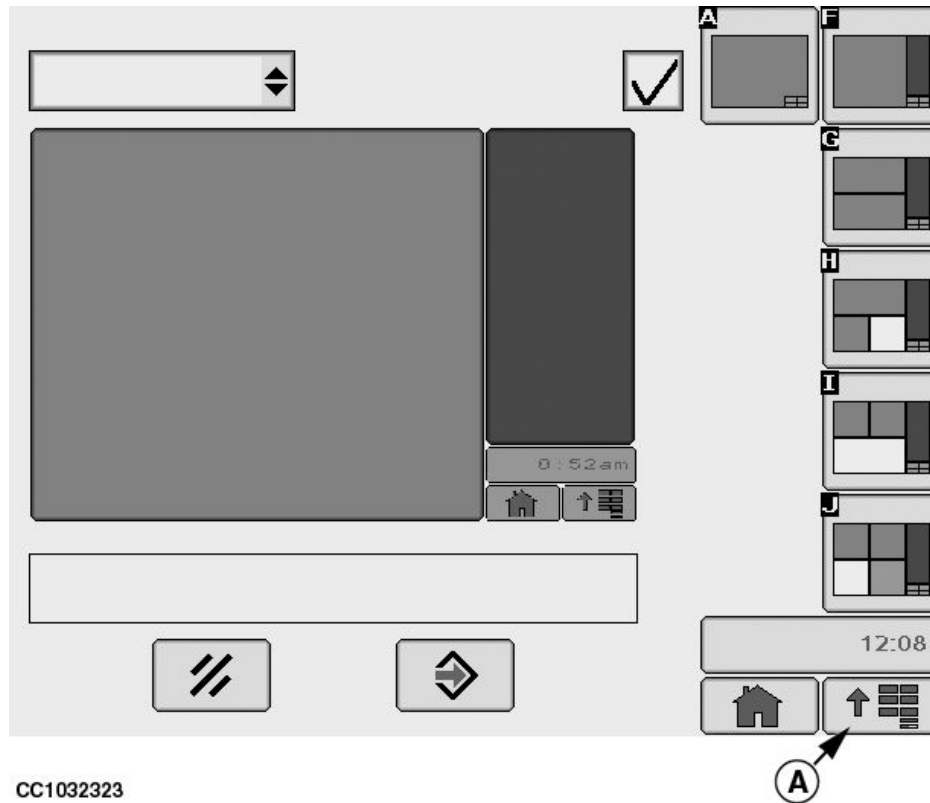
W przypadku zapchania, spróbować jednej lub kilku z poniższych metod:

- Podnieść podbieracz na wymaganą wysokość.
- Zmniejszyć obroty WOM ciągnika.
- Zmniejszyć prędkość roboczą.
- W miarę potrzeby zmniejszyć gęstość beli.
- Zmniejszyć średnicę beli.
- Przygotować większe pokosy (zgrabić razem w miarę potrzeby).
- Wymienić złamane palce podbieracza.
- Może być konieczne zmniejszenie liczby noży zespołu wstępnego cięcia lub ich usunięcie.

ga87848,1679048543742 -53-06APR23-1/1

Obsługa oprogramowania prasy

Dostęp do oprogramowania prasy



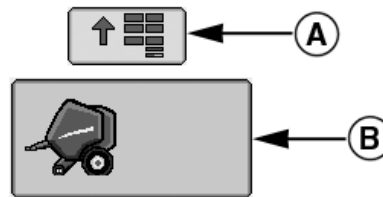
CC1032323

Na ilustracji pokazano wyświetlacz GreenStar 2600

CC295830 —UN—22SEP16

CC295830

Dostęp do oprogramowania prasy



A—Przycisk lub przycisk programowy "Menu wyświetlacza"

B—Przycisk programowy "Oprogramowanie prasy"

WSKAZÓWKA: Monitory John Deere są automatycznie **WŁĄCZANE** po **WŁĄCZENIU** stacyjki.

Za pierwszym razem, gdy prasa jest podłączana do monitora lub po aktualizacji oprogramowania, należy poczekać, aż oprogramowanie prasy zostanie załadowane (8 do 10 minut).

Jeżeli oprogramowanie prasy nie wyświetli się automatycznie, wybrać przycisk lub przycisk programowy

"Menu wyświetlacza" (A), a następnie przycisk programowy "Oprogramowanie prasy" (B).

WSKAZÓWKA: Więcej informacji na temat wyświetlacza można znaleźć w instrukcji obsługi swojego monitora.

JC87117,0000283 -53-28NOV16-1/1

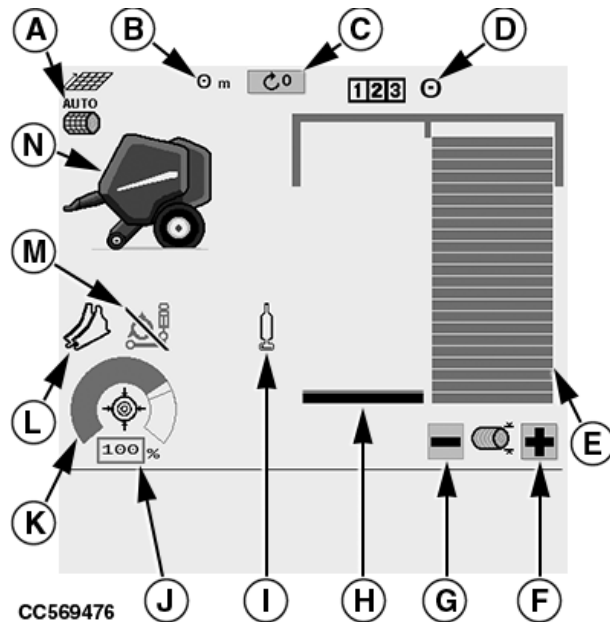
CC1032323 —UN—21DEC09

Jednostki miary

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

OUCC006,00015A0 -53-15DEC09-1/1

Opis strony głównej prasy



Wyświetlanie strony głównej prasy na innym wyświetlaczu

A—Symbol trybu opłotu
B—Licznik zużycia opłotu
C—Przycisk resetowania licznika zużycia opłotu
D—Licznik bel bieżącego pola

E—Wykres słupkowy docelowej średnicy beli
F—Przycisk PLUS (średnica beli)
G—Przycisk MINUS (średnica beli)
H—Wykres słupkowy bieżącej średnicy beli

I— Stan automatycznego układu smarowania
J— Ustawienie ciśnienia dla gęstości beli
K—Wskaźnik gęstości beli
L—Symbol stanu noży zespołu wstępnego cięcia

M—Symbol położenia podłogi opuszczanej
N—Stan prasy

WSKAZÓWKA: Układ ekranu może się zmieniać w zależności od monitora.

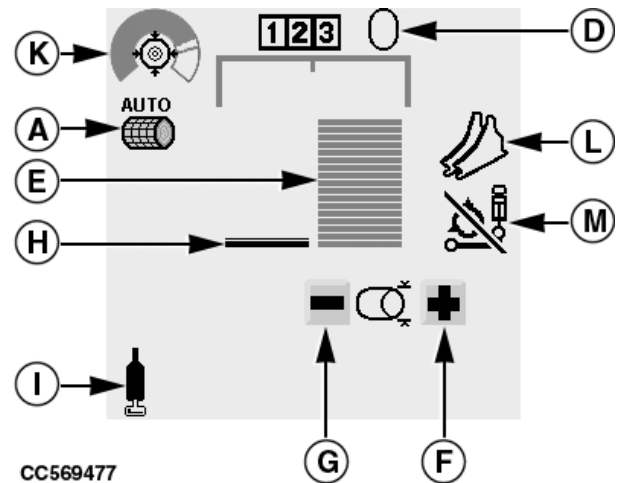
Strona główna umożliwia sterowanie i monitorowanie funkcji prasy podczas pracy w polu.

Symbol trybu wiązania (A) wskazuje wybrany tryb wiązania: automatyczny lub ręczny. Symbol trybu wiązania (A) jest przekreślony, gdy wybrano tryb automatycznego rozpoczęcia wiązania, ale jest on niedostępny. Patrz [Wybór trybu rozpoczęcia opłotu](#) w tej sekcji.

Licznik zużycia opłotu (B) wskazuje rzeczywiste zużycie siatki lub folii do opłotu. Jednostką licznika jest metr (m). Wyzerować licznik (B), naciskając przycisk (C).

Licznik bel bieżącego pola (D) pokazuje łączną liczbę bel uformowanych na wybranym polu. Patrz [Liczniki klienta i pola](#) w tej sekcji.

Wykres słupkowy docelowej średnicy beli (E) pokazuje ustawienie średnicy beli. W trybie opłotu automatycznego cykl opłotu rozpocznie się, gdy wykres słupkowy bieżącej średnicy beli (H) osiągnie wartość wykresu słupkowego docelowej średnicy beli (E). Średnicę beli można ustawić za pomocą przycisków "PLUS" (F) i "MINUS" (G). Patrz [Ustawianie średnicy beli](#) w tej sekcji.



Wyświetlanie strony głównej prasy na wyświetlaczu narzędzia 1100

CC569476 —UN—03APR23

CC569477 —UN—03APR23

Stan automatycznego układu smarowania (I) informuje o stanie automatycznego układu smarowania: Czas Wł., czas WYŁ. lub pusty zbiornik. Patrz [Ustawianie automatycznego układu smarowania \(zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową\)](#) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Ustawienie gęstości beli (J) umożliwia wybranie wymaganej gęstości beli. Wskaźnik gęstości beli (K) pokazuje względne ciśnienie w komorze prasowania. Patrz [Regulacja gęstości beli](#) w tej sekcji.

Symbol stanu noży zespołu wstępnego cięcia (L) wskazuje położenie noży zespołu wstępnego cięcia: cofnięte lub załączone. Symbol (L) jest przekreślony, gdy żaden z noży zespołu wstępnego cięcia nie jest włączony. W przypadku zastosowania 13 noży zespołu wstępnego cięcia pokazuje on tylko 1 zestaw. Patrz [Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia](#) w tej sekcji.

Symbol położenia podłogi opuszczanej (M) wskazuje, że podłoga opuszczana jest opuszczana. Gdy podłoga opuszczana jest opuszczana, symbol (M) jest wyświetlany, dopóki podłoga opuszczana nie zostanie podniesiona. Gdy podłoga opuszczana zostanie podniesiona, symbol (M) nie będzie wyświetlany. Patrz [Usuwanie zapchania podbieracza](#) w tej sekcji.

Status prasy (N) jest używany do monitorowania procesów opłotu i położenia tylnej kłapy.

ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680077131995 -53-25APR23-1/2

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

TL81334,0001089 -53-17MAR22-1/1

Oznaczenia przycisków programowych prasy

CC277965 —UN—22SEP16

Przycisk programowy "Strona główna".

Ten przycisk programowy umożliwia bezpośredni dostęp do strony głównej oprogramowania prasy. Patrz Opis strony głównej wyświetlacza, w tej sekcji.

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



CC277965

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-1/31

Przycisk programowy "Liczniki".

CC324600 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.

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



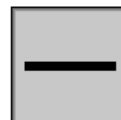
CC324600

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-2/31

Przyciski programowe "Usuwanie bel" i "Dodawanie bel".

CC1031852 —UN—30SEP09

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



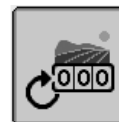
CC1031852

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-3/31

Przycisk programowy "Zerowanie licznika bieżącego pola".

CC324601 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



CC324601

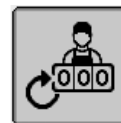
Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-4/31

Przycisk programowy "Zerowanie liczników klienta".

CC324602 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



CC324602

†181334,1680077150118 -53-25APR23-5/31

Przycisk programowy "Zerowanie liczników sezonu".

CC324604 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



CC324604

†181334,1680077150118 -53-25APR23-6/31

Przycisk programowy "Liczniki klienta i pola".

CC324603 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



CC324603

†181334,1680077150118 -53-25APR23-7/31

Przycisk programowy "Licznik sezonu i licznik sumaryczny".

CC324605 —UN—14SEP17

Patrz Liczniki klienta i pola oraz Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny w tej sekcji.



CC324605

†181334,1680077150118 -53-25APR23-8/31

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu siatką".

CC321713 —UN—29JUN17

Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu wiązania w tej sekcji.



CC321713

†181334,1680077150118 -53-25APR23-9/31

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu folią".

CC374038 —UN—04APR19

Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu wiązania w tej sekcji.



CC374038

Ciąg dalszy na następnej stronie

†181334,1680077150118 -53-25APR23-10/31

Przycisk programowy "Zatrzymanie cyklu oplotu".

CC1031890 —UN—19OCT09

Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu wiązania w tej sekcji.



CC1031890

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-11/31

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia oplotu siatką".

CC321714 —UN—29JUN17

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.



CC321714

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-12/31

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia oplotu folią".

CC374039 —UN—04APR19

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.



CC374039

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-13/31

Przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".

CC321715 —UN—29JUN17

Patrz Regulacja oplotu siatką Regulacja oplotu folią w tej sekcji.



CC321715

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-14/31

Przyciski programowe "Cofanie urządzenia uruchamiającego" i "Wysuwanie urządzenia uruchamiającego".

CC1031854 —UN—30SEP09

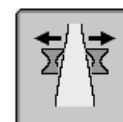
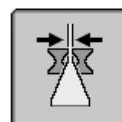


CC1031854

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-15/31

Przyciski programowe "Cofanie rolek liny" i "Wysuwanie rolek liny".

CC374040 —UN—04APR19



CC374040

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680077150118 -53-25APR23-16/31

Przycisk programowy "Sterowanie podłogą opuszczaną i nożami zespołu wstępnego cięcia".

CC1031618 —UN—16SEP09

Patrz Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia i Odblokowanie podbieracza w tej sekcji.



CC1031618

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-17/31

Przycisk programowy "Podłoga opuszczana i noże zespołu wstępnego cięcia".

CC1031805 —UN—16SEP09

Patrz Usuwanie zapchania podbieracza w tej sekcji.



CC1031805

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-18/31

Przycisk programowy "Podłoga opuszczana".

CC1031806 —UN—16SEP09

Patrz Usuwanie zapchania podbieracza w tej sekcji.



CC1031806

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-19/31

Przycisk programowy "Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 1".

CC1031807 —UN—16SEP09

Patrz Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia w tej sekcji.



CC1031807

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-20/31

Przycisk programowy "Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 2".

CC1032652 —UN—24NOV10

Patrz Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia w tej sekcji.



CC1032652

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-21/31

Przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16

Patrz w tej sekcji oraz w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

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



CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-22/31

Przyciski programowe "Następna strona" i "Poprzednia strona".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-23/31

Przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC1031614

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-24/31

Przycisk programowy "Test sygnału wejściowego".

CC277969 —UN—22SEP16

Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC277969

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-25/31

Przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-26/31

Przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC351756 —UN—25APR18

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC351756

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-27/31

Przycisk programowy "Kalibracja położenia kłapy".

CC277971 —UN—22SEP16

Patrz Kalibracja potencjometru położenia kłapy RB331, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC277971

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680077150118 -53-25APR23-28/31

Przycisk programowy "Światło urządzenia do oplotu siatką/folią".

CC277972 —UN—22SEP16

Patrz Obsługa światła urządzenia do oplotu siatką/folią i świateł pokryw bocznych (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.



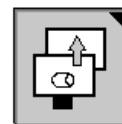
CC277972

tt81334,1680077150118 -53-25APR23-29/31

Przycisk programowy "Wybór terminala wirtualnego".

CC277988 —UN—22SEP16

Patrz Przełączenie oprogramowania prasy z bieżącego terminala wirtualnego na inny, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC277988

tt81334,1680077150118 -53-25APR23-30/31

Przycisk programowy "Ustawienia zaawansowane".

CC1034498 —UN—07JUL11

Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC1034498

tt81334,1680077150118 -53-25APR23-31/31

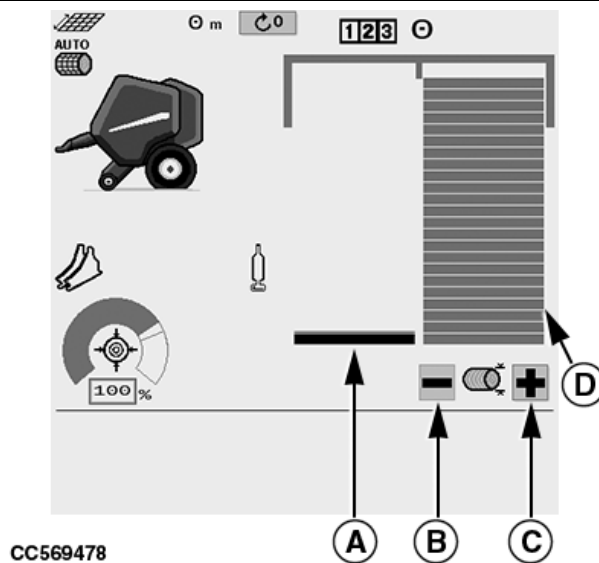
Ustawianie średnicy beli

Dzięki tej regulacji określona będzie średnica, przy której automatycznie rozpoczyna się cykl opłotu.

Na stronie głównej nacisnąć przycisk "PLUS" (C) lub "MINUS" (B), aby zwiększyć lub zmniejszyć docelową średnicę beli. Wykres słupkowy docelowej średnicy beli (D) pokazuje aktualne ustawienie.

Jeśli dojdzie do strat uprawy pod maszyną podczas belowania, należy zmniejszyć średnicę beli do połowy ustawienia lub wybrać jeszcze mniejsze ustawienie.

WSKAZÓWKA: Jeżeli docelowa średnica beli (D) zostanie zmieniona podczas belowania, nowe ustawienie zostanie zastosowane od razu.



A—Bieżąca średnica beli
B—Przycisk MINUS

C—Przycisk PLUS
D—Docelowa średnica beli

Maksymalna zalecana docelowa średnica beli dla każdej uprawy

Rodzaj siewki	Kiszonka	Kiszonka rozdrobiona nożami zespołu wstępnego cięcia lub drobna kiszonka	Sianoki-szonka	Siano	Słoma
Opłot siatką Maksymalna docelowa średnica beli	Ustawienie 3/4 wartości maksymalnej	Ustawienie połowy wartości maksymalnej	Ustawienie połowy wartości maksymalnej	Ustawienie mniejsze niż połowa wartości maksymalnej	Ustawienie mniejsze niż połowa wartości maksymalnej
Opłot folią Maksymalna docelowa średnica beli	Ustawienie połowy wartości maksymalnej	Ustawienie połowy wartości maksymalnej	Ustawienie połowy wartości maksymalnej	Niezalecane	Niezalecane

†181334,1680077306602 -53-04APR23-1/1

Alarm prawie całkowitego rozmiaru

CC277966 —UN—22SEP16

Jeśli alarm prawie całkowitego rozmiaru jest włączony, monitor dwukrotnie emituje sygnał dźwiękowy, gdy wyświetlany jest drugi słupek średnicy bieżącej beli.

Gdy średnica bieżącej beli przekroczy 1 słupek, wyświetlony zostanie symbol alarmu prawie całkowitego rozmiaru.

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



CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

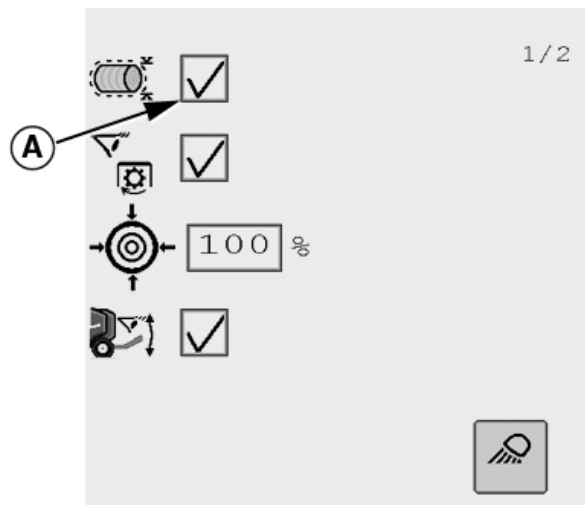
†181334,1680077325970 -53-04APR23-1/3

2. Pole wyboru alarmu prawie całkowitego rozmiaru (A) umożliwia włączenie lub wyłączenie alarmu prawie całkowitego rozmiaru.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć alarm prawie całkowitego rozmiaru.
- Nie zaznaczać pola wyboru (A), jeśli chcemy wyłączyć alarm prawie całkowitego rozmiaru.

WSKAZÓWKA: Patrz *Automatyczne rozpoczęcie cyklu wiązania* w tej sekcji, aby znaleźć więcej informacji na temat symbolu alarmowego prawie całkowitego rozmiaru.

A—Alarm prawie całkowitego rozmiaru



CC342489

CC342489 —UN—19APR18

†81334,1680077325970 -53-04APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680077325970 -53-04APR23-3/3

Wybór układu oplotu

CC321715 —UN—29JUN17

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".



CC321715

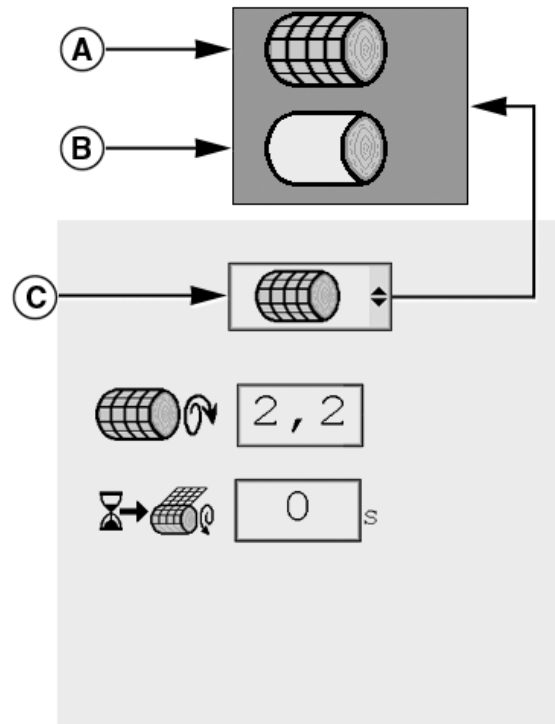
Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1680077350440 -53-04APR23-1/5

2. Wybrać i aktywować listę rozwijaną Wybór układu opłotu (C). Wybrać żądany układ opłotu.

A—Układ opłotu siatką
B—Układ opłotu folią

C—Wybór układu opłotu



CC526030

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680077350440 -53-04APR23-2/5

CC526030 —53—29MAR22

UWAGA: Podczas wykonywania prac przy ruchomych częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny. Podczas wykonywania tej procedury rolki liny będą się poruszać.

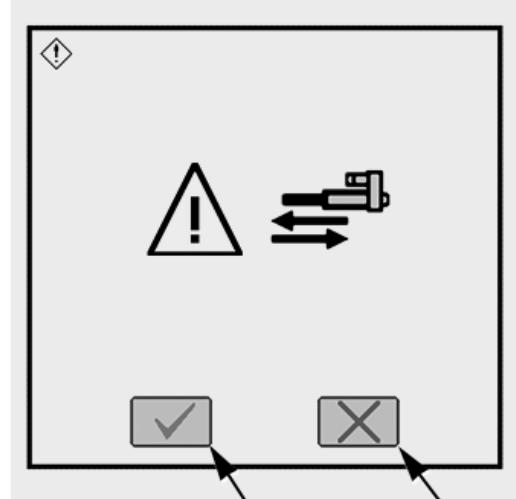
3. Uaktywnianie układu opłotu siatką:

- Nacisnąć przycisk "Tak" (A), aby przesunąć rolki liny na zewnątrz.
- Nacisnąć przycisk "Nie" (B), aby utrzymać rolki liny wewnątrz maszyny.

WSKAZÓWKA: Zaleca się przesunięcie rolek liny na zewnątrz w celu ograniczenia gromadzenia się uprawy wewnątrz urządzenia do opłotu.

Uaktywnianie układu opłotu folią:

- Nacisnąć przycisk "Tak" (A), aby przesunąć rolki liny do wewnątrz.
Jeśli rolka liny nie może poruszać się w położeniu liny i maszyna pozostaje w trybie opłotu siatką, postępować w następujący sposób:
Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje rolek liny ani łańcucha rolek liny.
Wyregulować czujniki rolek liny. Patrz [Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471](#) i [Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472](#) w sekcji "Obsługa serwisowa".
Sprawdzić czujniki rolek liny.



CC423437

A—Przycisk "Tak"

B—Przycisk "Nie"

Sprawdzić przewody i złącza.

Skontaktować się z dealerem John Deere.

- Nacisnąć przycisk "Nie" (B), aby anulować komunikat i pozostać w trybie opłotu siatką.

t81334,1680077350440 -53-04APR23-3/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Ciąg dalszy na następnej stronie

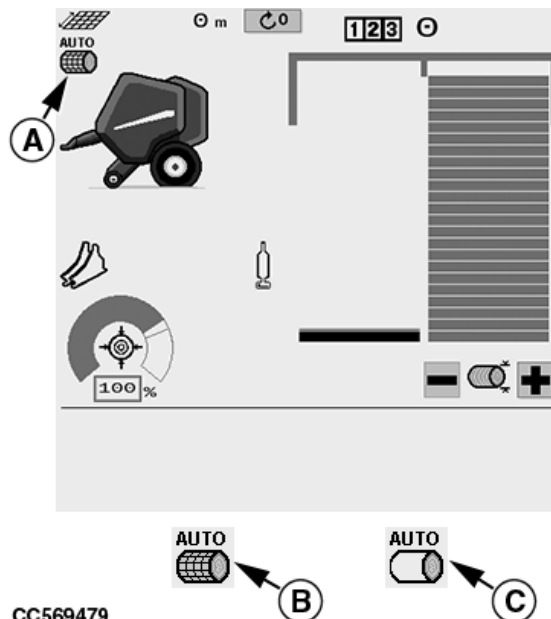
t81334,1680077350440 -53-04APR23-4/5

5. Symbol (A) na stronie głównej wskazuje wybrany układ opłotu.

- Symbol (B) wskazuje, że wybrano układ opłotu siatką.
- Symbol (C) wskazuje, że wybrano układ opłotu folią.

A—Symbol układu opłotu
B—Symbol opłotu siatką

C—Symbol opłotu folią



CC569479

CC569479 —UN—03APR23

tl81334,1680077350440 -53-04APR23-5/5

Wybór trybu rozpoczęcia opłotu

CC321714 —UN—29JUN17

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać i aktywować przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu siatką" lub "Tryb rozpoczęcia opłotu folią", aby wybrać tryb automatyczny lub ręczny.



CC321714

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu siatką"

CC374039 —UN—04APR19



CC374039

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu folią"

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680077386381 -53-04APR23-1/2

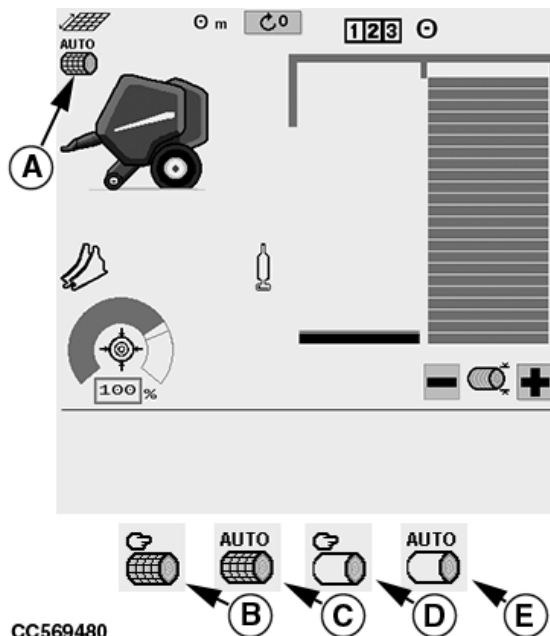
2. Symbol (A) wskazuje wybrany tryb rozpoczęcia oplotu.

Jeśli wybrany został tryb automatyczny, cykl wiązania rozpocznie się automatycznie, gdy zostanie uzyskana ustawiona średnica beł. Patrz Automatyczne rozpoczęcie cyklu wiązania w tej sekcji.

WSKAZÓWKA: Symbol (A) jest przekreślony, gdy wybrano automatyczny tryb rozpoczęcia oplotu, ale jest on niedostępny w przypadku wystąpienia jednego z wymienionych poniżej warunków:

- Cykl automatycznego oplotu jest już rozpoczęty lub urządzenie uruchamiające siatkę/folię nie jest całkowicie wycofane.
- Nie wykryto ustawienia klapy w położeniu całkowicie zamkniętym.
- Diagnostyczny kod błędu odnoszący się do klapy lub układ oplotu jest aktywny.

Jeśli wybrano tryb ręczny, cykl oplotu musi być rozpoczynany ręcznie. Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu wiązania w tej sekcji.



CC569480

A—Tryb rozpoczęcia oplotu	D—Ręczne rozpoczęcie (oplot folią)
B—Ręczne rozpoczęcie (oplot siatką)	E—Automatyczne rozpoczęcie (oplot folią)
C—Automatyczne rozpoczęcie (oplot siatką)	

tt81334,1680077386381 -53-04APR23-2/2

Regulacja oplotu siatką

CC321715 —UN—29JUN17

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".



CC321715

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680077407320 -53-04APR23-1/3

2. Ustawić parametry wiązania siatką w następujący sposób:

• **Liczba owinięć siatką (A):**

W polu wprowadzania (A) ustawić liczbę obrotów siatki na wartość pomiędzy 1,2 i 10. Minimalna zalecana liczba obrotów siatki wynosi 2,2. Liczba obrotów siatki zależy od materiału roślinnego, warunków zbioru (temperatura), gęstości beli i producenta siatki. Ustawić liczbę owinięć siatką w odniesieniu do warunków w polu.

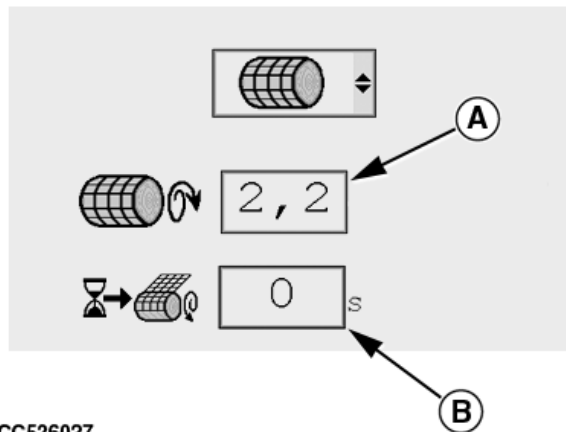
WSKAZÓWKA: Aby zapewnić dobre nakładanie się warstw siatki, zalecane jest wprowadzenie wartości dziesiętnych, od X,2 do X,4.

W którymkolwiek z poniższych warunków należy ustawić liczbę obrotów siatki na minimum 3,2:

- Gęstość powyżej 65%.
- Belowanie siana lub słomy.

• **Opóźnienie oplotu siatką (B):**

W polu wprowadzania (B) ustawić wartość opóźnienia wiązania siatką na wartość od 0 do 9 sekund. Opóźnienie wiązania siatką stanowi czas pomiędzy pojawieniem się wskazania rozpoczęcia wiązania na monitorze i włączeniem urządzenia uruchamiającego siatkę. Opóźnienie oplotu siatką



CC526027

A—Liczba owinięć siatką

B—Opóźnienie oplotu siatką

daje czas na zatrzymanie ciągnika i zapobiega chwytaniu i wplątaniu się roślin pomiędzy warstwy siatki.

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 0 sekund.

tl81334,1680077407320 -53-04APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680077407320 -53-04APR23-3/3

Regulacja oplotu folią

CC321715 —UN—29JUN17

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".



CC321715

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680158973765 -53-30MAY23-1/3

2. Ustawić parametry opłotu folią w następujący sposób:

• **Liczba obrotów folii (A):**

W polu wprowadzania (A) ustawić liczbę obrotów folii na wartość pomiędzy 1,2 i 9,9.

Minimalna zalecana liczba obrotów folii wynosi 3,0.

Liczba obrotów folii zależy od materiału roślinnego, warunków zbioru (temperatura), gęstości beli i producenta folii. Liczba obrotów folii powinna być wyregulowana zgodnie z warunkami na polu.

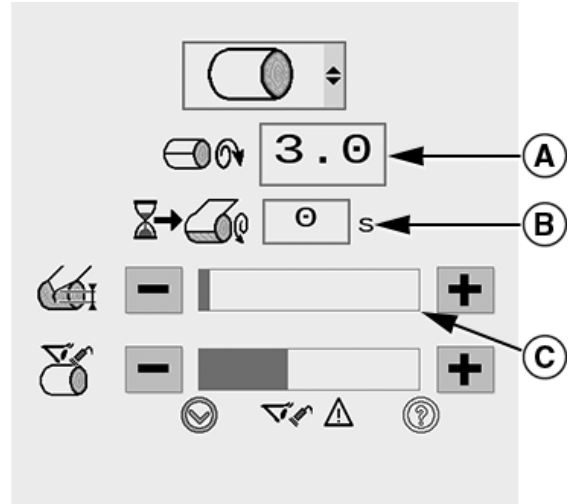
W którymkolwiek z poniższych warunków należy ustawić liczbę obrotów folii na minimum 4,0:

- Wilgotność poniżej 30%.
- Wilgotność powyżej 60%.
- Gęstość powyżej 80%.
- Średnica beli powyżej 1,3 m (4 ft 3 in).
- Rośliny agresywne/perforujące (np. lucerna, rośliny cierniste).

• **Opóźnienie opłotu folią (B):**

W polu wprowadzania (B) ustawić opóźnienie opłotu folią na wartość pomiędzy 0 i 9 sekund. Opóźnienie opłotu folią stanowi czas pomiędzy pojawieniem się wskazania rozpoczęcia opłotu na monitorze i włączeniem urządzenia uruchamiającego siatki/folii. Opóźnienie opłotu folią daje czas na zatrzymanie ciągnika oraz zapobiega chwytaniu i wplataniu się roślin pomiędzy warstwy folii.

1. Ustawić opóźnienie opłotu folią na 0.
2. Rozpocząć cykl belowania.
3. Kontynuować podawanie uprawy aż do rozpoczęcia cyklu opłotu.
4. Sprawdzić jakość opłotu po wyrzuceniu beli z komory prasy.
5. Jeśli wynik nie jest zadowalający, postępować w następujący sposób:
 - a. Ustawić opóźnienie opłotu folią z 4 na 6.
 - b. Rozpocząć cykl belowania.
 - c. Zatrzymać ciągnik natychmiast po zakończeniu cyklu belowania i pozwolić układowi opłotu zakończyć swój cykl.



CC562597

A—Liczba obrotów folii
B—Opóźnienie opłotu folią

C—Długość liny folii na początku cyklu opłotu folią

- d. Sprawdzić jakość opłotu po wyrzuceniu beli z komory prasy.

WSKAZÓWKA: W zależności od stanu uprawy opóźnienie opłotu folią może znacznie poprawić opłot.

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 0 sekund.

• **Długość liny folii na początku cyklu opłotu folią (C):**

Za pomocą przycisków "Plus" i "Minus" ustawić długość liny folii na początku cyklu opłotu folią. Długość liny folii można ustawić na pokrycie od ćwiartki do całego obwodu beli.

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 1/20.

t181334,1680158973765 -53-30MAY23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680158973765 -53-30MAY23-3/3

Konfiguracja wykrywania folii do oplotu na beli

CC321715 —UN—29JUN17



CC321715

t181334,1680159060073 -53-30MAY23-1/4

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".

2. Urządzenie do oplotu folią wykorzystuje dodatkowy czujnik. Czujnik folii do oplotu na beli jest używany do wykrywania oplecenia beli folią. Aby wyregulować i przetestować czujnik, patrz Regulacja czujnika folii do oplotu na beli SB473 w sekcji "Obsługa serwisowa" i Test czujnika folii do oplotu na beli SB473 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

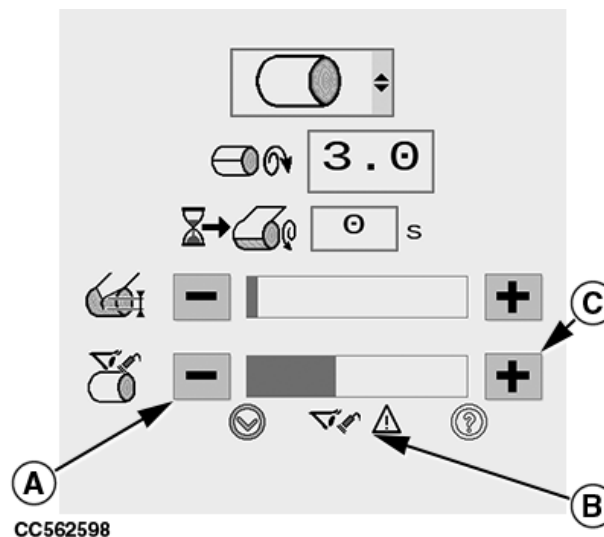
Jeśli prasa jest wyposażona w kamerę folii do oplotu na beli, pomaga ona operatorowi określić, czy bela jest prawidłowo opleciona w komorze. Skontaktować się z dealerem John Deere.

Wykrywanie folii na beli reguluje się w kilku konfiguracjach. Za pomocą przycisków "PLUS" (C) lub "MINUS" (A) wybrać konfigurację wykrywania. Symbol konfiguracji wykrywania (B) wskazuje bieżącą konfigurację.

W zależności od konfiguracji wykrywania monitor pyta operatora, czy bela jest prawidłowo opleciona folią. Wybrać przycisk "Tak" (D), jeżeli bela jest prawidłowo opleciona i kontynuować cykl. Wybrać przycisk "Nie" (E), jeżeli bela nie jest prawidłowo opleciona. Kontynuować podawanie do komory prasowania (w razie potrzeby) i ręcznie włączyć cykl oplotu, a następnie kontynuować cykl.

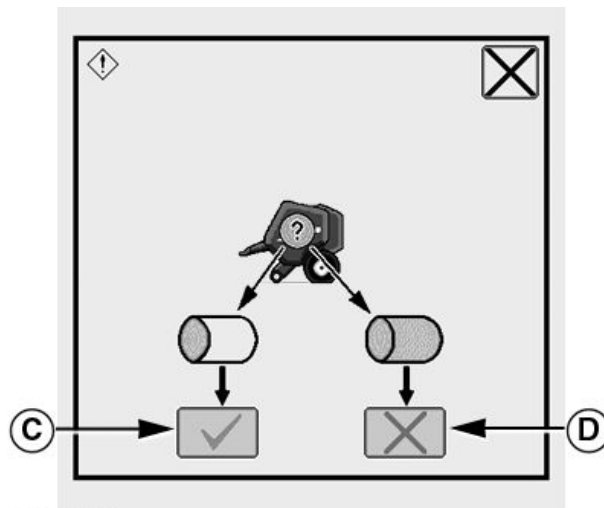
A—Przycisk MINUS
B—Symbol konfiguracji wykrywania
C—Przycisk PLUS

D—Przycisk TAK
E—Przycisk NIE



CC562598

CC562598 —UN—22FEB23



CC526025

CC526025 —53—29MAR22

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680159060073 -53-30MAY23-2/4

3. Konfiguracja "Bez wykrywania":

CC518982 —UN—20SEP21

WAŻNE: Prasa nie wykrywa prawidłowej zakładki na beli. Upewnić się, że bela jest prawidłowo opleciona przy każdym wyrzucie.

W tej konfiguracji prasa uznaje, że wszystkie bele są zawsze prawidłowo oplecione i bela może być wyrzucona z komory prasowania.

Konfiguracja "Wykrywanie z tolerancją":

Ustawienie 3/6 to początkowa konfiguracja fabryczna. W tej konfiguracji prasa sprawdza, czy bela jest prawidłowo opleciona. W zależności od wybranego poziomu tolerancji prasa uznaje, że bela jest prawidłowo opleciona lub nie. Istnieją trzy poziomy tolerancji.

Konfiguracja "Wykrywanie podstawowe":

Jeśli czujnik folii do oplotu na beli wykryje folię na beli, prasa wskazuje, że belę można wyrzucić z komory prasy.

Jeśli czujnik folii do oplotu na beli nie wykryje folii na beli, operator musi potwierdzić na monitorze, że bela jest prawidłowo opleciona.

Konfiguracja "Wykrywanie wzrokowe":

W tej konfiguracji prasa systematycznie pyta operatora, czy bela jest prawidłowo opleciona na zakończenie cyklu oplotu. Operator musi sprawdzić wzrokowo, czy bela jest prawidłowo opleciona. Jeśli prasa jest wyposażona w kamerę folii do oplotu na beli, pomaga ona operatorowi określić, czy bela jest prawidłowo opleciona w komorze prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC518982

Konfiguracja "Bez wykrywania"



CC518983

Konfiguracja "Wykrywanie z tolerancją"

CC518984 —UN—20SEP21



CC518984

Konfiguracja "Wykrywanie podstawowe"

CC518985 —UN—20SEP21



CC518985

Konfiguracja "Wykrywanie wzrokowe"

tl81334,1680159060073 -53-30MAY23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680159060073 -53-30MAY23-4/4

Automatyczne rozpoczęcie cyklu oplotu

WSKAZÓWKA: Aby możliwe było automatyczne rozpoczęcie cyklu wiązania, tryb rozpoczęcia wiązania musi być ustawiony na automatyczny. Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.

1. Jeśli wyświetlany jest drugi słupek średnicy bieżącej beli (B), monitor wyświetla symbol "Prawie całkowity rozmiar" (A) i dwukrotnie emituje sygnał dźwiękowy (jeśli alarm prawie całkowitego rozmiaru jest włączony).

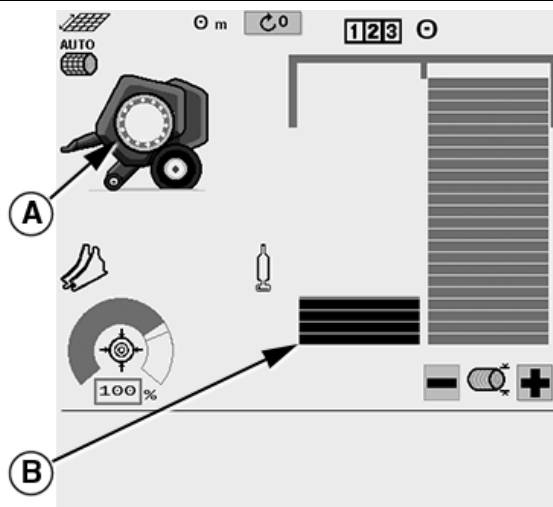
WSKAZÓWKA: Aby włączyć lub wyłączyć przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru, patrz Alarm prawie całkowitego rozmiaru, w tej sekcji.

2. Po uzyskaniu ustawionej średnicy beli monitor będzie emitował ciągły sygnał dźwiękowy przez 3 sekundy. Natychmiast zatrzymać ciągnik. Symbol procesu wiązania (C) pokazuje, że siatka lub folia jest podawana.

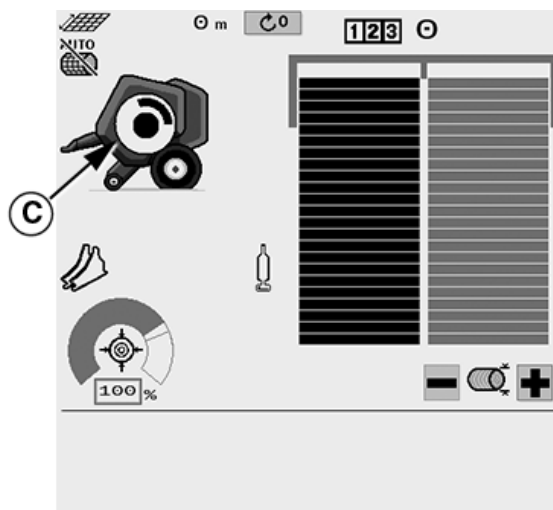
A—Symbol "Prawie całkowity rozmiar"

B—Bieżąca średnica beli

C—Symbol "Proces oplotu"



CC569481



CC569482

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680077459871 -53-05APR23-1/3

CC569481 —UN—03APR23

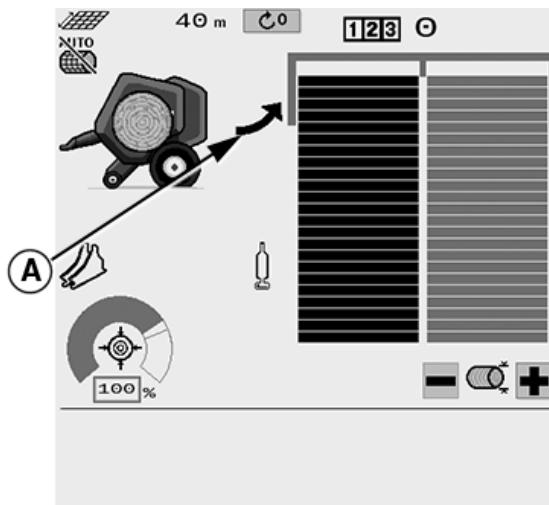
CC569482 —UN—03APR23

- Po zakończeniu cyklu opłotu wyświetlany jest symbol "Wyrzucenie beli" (A), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.

WSKAZÓWKA: Jeśli używane jest urządzenie do opłotu folią i w zależności od wykrywania folii do opłotu na beli, konieczne jest sprawdzenie prawidłowego opłotu beli.

- Otworzyć tylną klapę prasy za pomocą dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznego w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol "Wyrzucenie beli"



CC569483

†81334,1680077459871 -53-05APR23-2/3

CC569483 —UN—03APR23

- Jeśli podczas cyklu opłotu wystąpi jakikolwiek problem, należy wybrać przycisk programowy "Zatrzymanie cyklu opłotu", aby przerwać cykl i cofnąć urządzenie uruchamiające.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

†81334,1680077459871 -53-05APR23-3/3

Ręczne rozpoczęcie cyklu oplotu

CC321713 —UN—29JUN17

Cykl oplotu można rozpocząć ręcznie w dowolnej chwili.

Aby zapewnić dobre warunki wiązania, należy rozpocząć wiązanie, gdy wyświetlany jest symbol alarmowy "Prawie całkowity rozmiar" (A).

WSKAZÓWKA: Przy automatycznym trybie rozpoczęcia wiązania, cykl wiązania rozpocznie się automatycznie, gdy zostanie uzyskana ustawiona średnica beli. Patrz Automatyczne rozpoczęcie cyklu wiązania w tej sekcji.

1. Aby uruchomić cykl oplotu, wybrać przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu siatką" lub "Rozpoczęcie cyklu oplotu folią" na stronie głównej oprogramowania prasy.

A—Symbol "Prawie całkowity rozmiar" **B**—Bieżąca średnica beli



CC321713

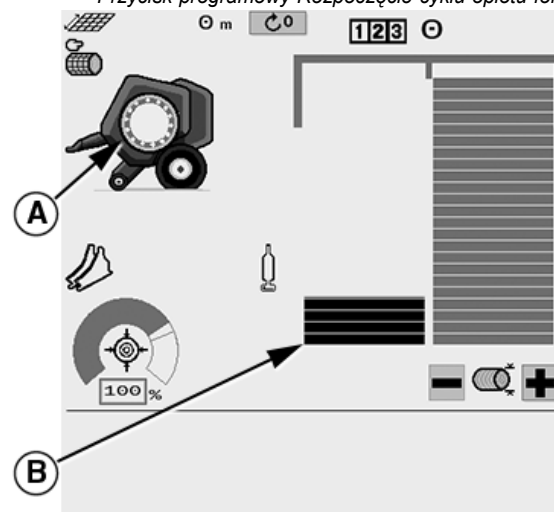
Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu siatką"

CC374038 —UN—04APR19



CC374038

Przycisk programowy Rozpoczęcie cyklu oplotu folią



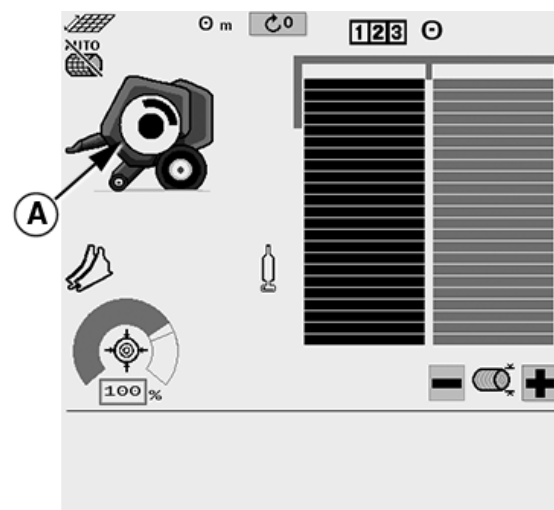
CC569484

CC569484 —UN—03APR23

t181334,1680077471873 -53-05APR23-1/4

2. Symbol procesu oplotu (A) umożliwia monitorowanie cyklu oplotu.

A—Symbol "Proces oplotu"



CC569485

CC569485 —UN—30MAR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680077471873 -53-05APR23-2/4

- Jeśli podczas cyklu oplotu wystąpi jakikolwiek problem, należy wybrać przycisk programowy "Zatrzymanie cyklu oplotu", aby przerwać cykl i cofnąć urządzenie uruchamiające.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

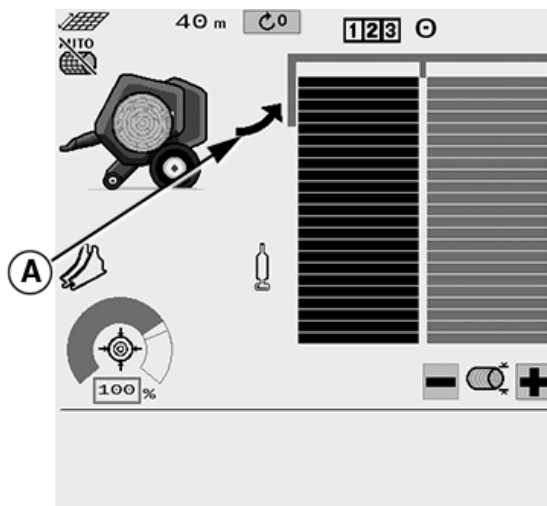
†81334,1680077471873 -53-05APR23-3/4

- Po zakończeniu cyklu oplotu wyświetlany jest symbol "Wyrzucenie beli" (A), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.

WSKAZÓWKA: Jeśli używane jest urządzenie do oplotu folią i w zależności od wykrywania folii do oplotu na beli, konieczne jest sprawdzenie prawidłowego oplotu beli.

- Otworzyć tylną klapę prasy za pomocą dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznego w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol "Wyrzucenie beli"



CC569483

CC569483 —UN—03APR23

†81334,1680077471873 -53-05APR23-4/4

Regulacja gęstości beli

CC277966 —UN—22SEP16

- Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".



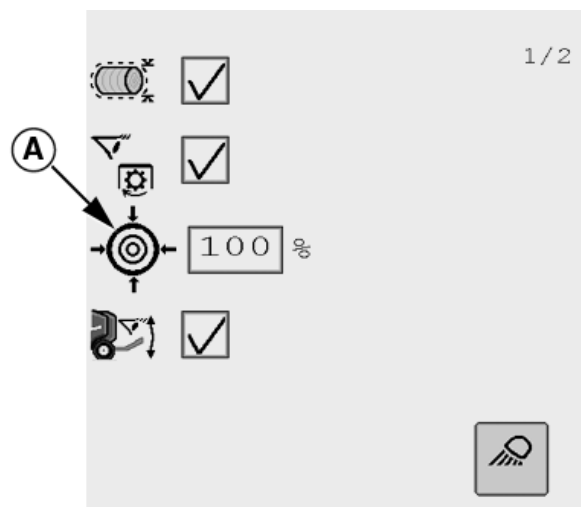
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1680077503656 -53-05APR23-1/4

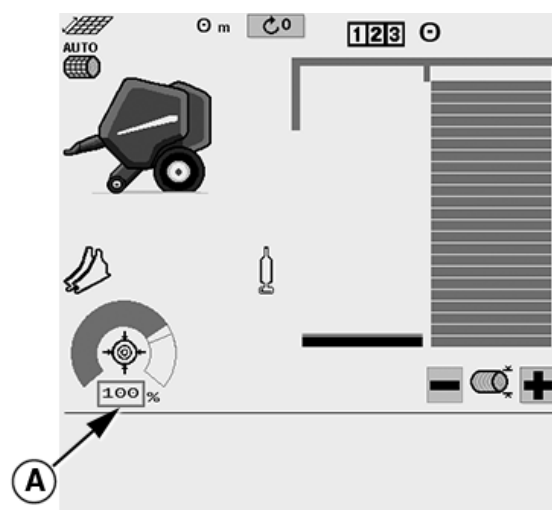
- Wybrać pole wprowadzania (A) i ustawić żadaną gęstość beli od 0% (gęstość minimalna) do 100% (gęstość maksymalna).

A—Gęstość beli



CC351743

CC351743 —UN—19APR18



CC569486

CC569486 —UN—03APR23

t181334,1680077503656 -53-05APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680077503656 -53-05APR23-3/4

WAŻNE: Nie osiągać maksymalnej gęstości (E) podczas pracy maszyną, ponieważ może dojść do uszkodzenia maszyny.

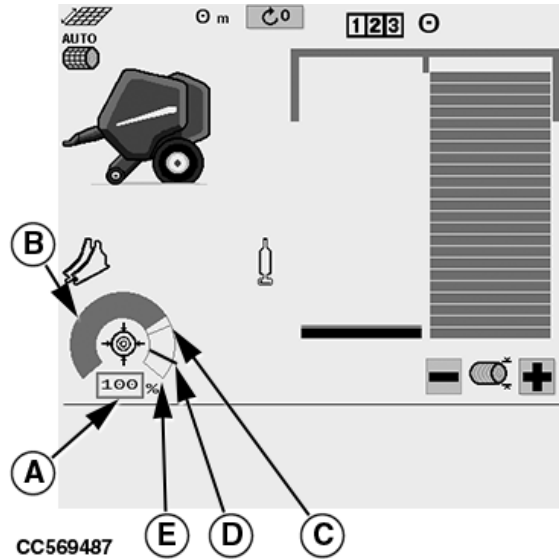
- Na stronie głównej, wskaźnik (B) pokazuje względne ciśnienie w układzie hydraulicznym kłapy.

WSKAZÓWKA: Jeżeli gęstość beli jest ustawiona na wartość w przedziale 0 do 25%, wskaźnik gęstości beli pokaże niespójną wartość przy każdym cyklu belowania. Nie wpływa to na gęstość beli.

Wskaźnik gęstości beli (B) świeci się na zielono, gdy ciśnienie pozostaje poniżej granicy (C) i zmienia kolor na czerwony po przekroczeniu granicy (C).

Gdy gęstość beli jest ustawiona w zakresie od 70 do 100%, wskaźnik gęstości beli (B) może przekroczyć granicę (C), gdy kłapa jest zamknięta. Pod koniec formowania beli wskaźnik gęstości beli (B) waha się pomiędzy granicą (C) a granicą aktywacji zaworu bezpieczeństwa (D).

Zmniejszyć ustawienie gęstości beli, jeśli wskaźnik gęstości beli (B) często osiąga granicę aktywacji zaworu bezpieczeństwa (D). Jeśli problem nie ustąpi, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere.



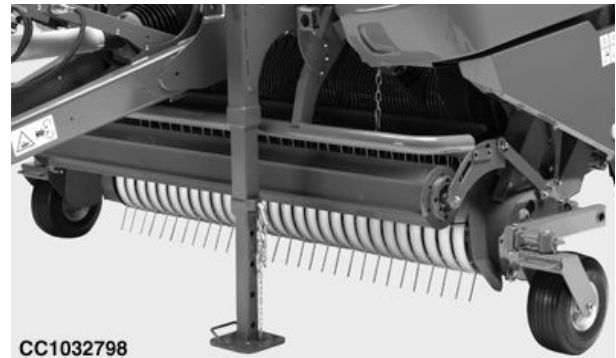
A—Ustawienie gęstości beli
B—Wskaźnik gęstości beli
C—Granica (czerwona strefa)
D—Granica aktywacji zaworu bezpieczeństwa
E—Maksymalna gęstość

tt81334,1680077503656 -53-05APR23-4/4

Funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza

UWAGA: Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem, należy wyłączyć WOM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Odczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się. Podbieracz nadal może się poruszyć w dół.

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



tt81334,1680077535591 -53-30MAR23-1/1

Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia

Zespół wstępnego cięcia służy do cięcia roślin.

- Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Sterowanie podłogą opuszczaną i nożami zespołu wstępnego cięcia".

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680077602602 -53-23MAY23-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 1" lub "Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 2" (jeśli jest na wyposażeniu), aby włączyć funkcję cofania lub włączania noży dlażądanego zestawu noży zespołu wstępnego cięcia.

WSKAZÓWKA: Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 składa się z 13 noży, a zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 składa się z 12 noży.

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

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Przycisk programowy Zespół noży wstępnego cięcia nr 1

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Przycisk programowy Zespół noży wstępnego cięcia nr 2

ti81334,1680077602602 -53-23MAY23-2/4

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

WSKAZÓWKA: Funkcja "Cofanie lub włączanie noży" wykorzystuje ten sam zawór hydrauliki zewnętrznej, co podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.

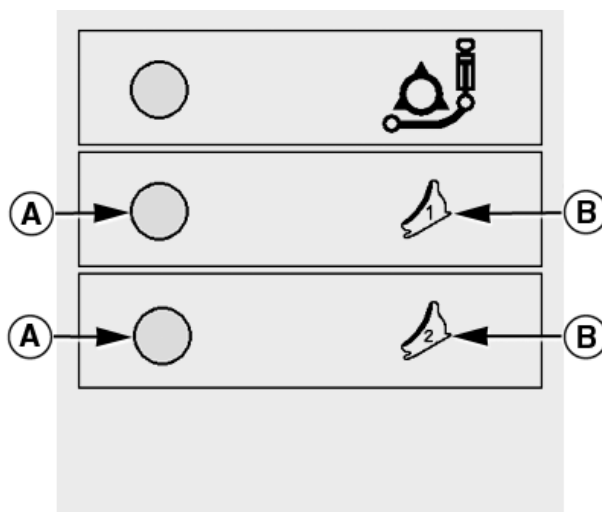
Status funkcji wsuwania lub wysuwania noży (A) jest wyświetlany na zielono, aby wskazać, że funkcja wsuwania lub wysuwania noży jest włączona dla zestawów noży zespołu wstępnego cięcia.

Status funkcji wsuwania lub wysuwania noży (A) jest wyświetlany na czerwono, aby wskazać, że funkcja wsuwania lub wysuwania noży jest wyłączona dla zestawów noży zespołu wstępnego cięcia.

4. Symbol "Położenie noża" (B) jest przekreślony, gdy zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nie jest włączony.

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

WSKAZÓWKA: Jeżeli prasa jest użytkowana przez dłuższy czas przy cofniętych nożach zespołu wstępnego cięcia, zalecane jest wyjęcie noży i włożenie wypełniaczy szczeliny noża. Patrz



CC321718

A—Status funkcji cofania lub włączania noży

B—Symbol położenia noży

Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia w rozdziale "Obsługa serwisowa".

ti81334,1680077602602 -53-23MAY23-3/4

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

WSKAZÓWKA: Po powrocie do strony głównej oprogramowania prasy funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza jest wybierana automatycznie.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077602602 -53-23MAY23-4/4

Usuwanie zapchania podbieracza

CC1031618 —UN—16SEP09

Zawsze, gdy konieczne jest usunięcie zapchania prasy, należy opuścić podłogę opuszczaną, aby zwiększyć pustą przestrzeń pod podajnikiem rotacyjnym.



CC1031618

1. Zatrzymać ciągnik i wyłączyć WOM.
2. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Sterowanie podłogą opuszczaną i nożami zespołu wstępnego cięcia".

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680077615604 -53-23MAY23-1/3

3. Wybrać przycisk programowy "Podłoga opuszczana", aby włączyć tylko funkcję podnoszenia lub opuszczania podłogi opuszczanej. W razie potrzeby wybrać przycisk programowy "Podłoga opuszczana i noże zespołu wstępnego cięcia", aby włączyć jednocześnie funkcję podnoszenia lub opuszczania podłogi opuszczanej i cofania lub włączania noży.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

Przycisk programowy "Podłoga opuszczana"

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Przycisk programowy Opuszczanej płyty podłogowej i noży zespołu wstępnego cięcia

WSKAZÓWKA: Funkcja "podnoszenia lub opuszczania podłogi opuszczanej" wykorzystuje ten sam zawór hydrauliki zewnętrznej, co podnoszenie lub opuszczanie podbieracza.

Stan funkcji podłogi opuszczanej (A) jest wyświetlany na zielono, aby zasygnalizować, że funkcja "podnoszenia lub opuszczania podłogi opuszczanej" jest włączona. Stan funkcji noży zespołu wstępnego cięcia (C) jest wyświetlany automatycznie na zielono, jeśli wybrana jest również funkcja noży zespołu wstępnego cięcia.

4. Użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby opuścić podłogę opuszczaną i jednocześnie wsunąć noże zespołu wstępnego cięcia (jeśli są włączone).

Symbol podłogi opuszczanej w położeniu opuszczonym (E) i symbol cofniętych noży zespołu wstępnego cięcia (F) sygnalizują, że podłoga opuszczana jest w położeniu opuszczonym, a noże zespołu wstępnego cięcia są cofnięte.

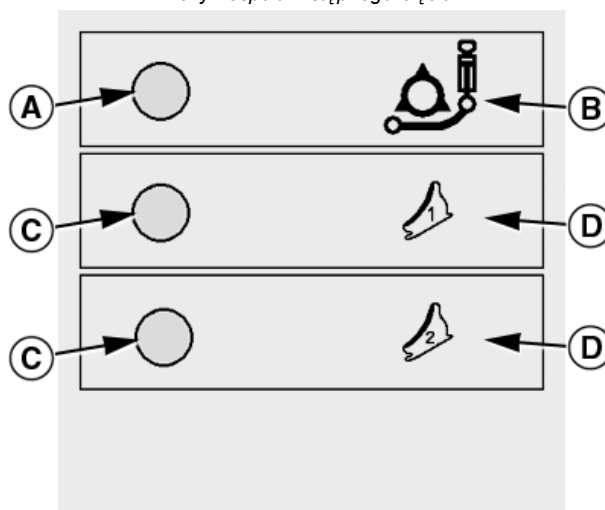
5. Gdy podłoga opuszczana jest opuszczona, powoli włączyć WOM przy niskich obrotach biegu jałowego ciągnika, aż podajnik rotacyjny zacznie obracać się swobodnie.

WSKAZÓWKA: Jeśli maszyna jest wyposażona w WOM o prędkości obrotowej 1000 obr./min, zaleca się przełączenie WOM ciągnika do pracy z prędkością 540 obr./min, aby ułatwić wykonanie cyklu usuwania zapchania. Gdy podłoga opuszczana ponownie ustawi się w górnym położeniu, należy przestawić przełącznik WOM z powrotem w położenie 1000 obr./min.

6. Gdy maszyna zostanie odetkana, użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby podnieść podłogę opuszczaną i włączyć noże zespołu wstępnego cięcia (jeśli są aktywne).
7. Ustawić dźwignię zaworu hydrauliki zewnętrznej w położeniu neutralnym.

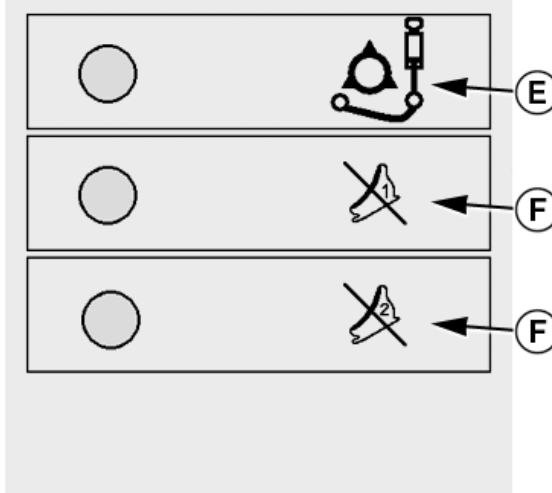
A—Stan funkcji podłogi opuszczanej
B—Symbol podłogi opuszczanej w położeniu podniesionym
C—Stan funkcji noży zespołu wstępnego cięcia

D—Symbol włączonych noży zespołu wstępnego cięcia
E—Symbol podłogi opuszczanej w położeniu opuszczonym
F—Symbol cofniętych noży zespołu wstępnego cięcia



CC321719

Na ilustracji prasa wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami



CC321730

Na ilustracji prasa wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680077615604 -53-23MAY23-2/3

8. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

WSKAZÓWKA: Po powrocie do strony głównej oprogramowania prasy funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza jest wybierana automatycznie.

tl81334,1680077615604 -53-23MAY23-3/3

Liczniki klientów i pól

CC324600 —UN—14SEP17

Funkcja licznika obejmuje 10 możliwych klientów i listę 10 liczników pola przypadających na każdego klienta. Liczniki te mogą być używane do zapisywania dziennej liczby bel lub liczby bel przypadających na jedno pole.

Bela musi być opleciona, a tylna klapa musi całkowicie się otworzyć i zamknąć, aby można było dodawać kolejne bele do licznika bieżącego pola.

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

2. Wybór numeru klienta i pola:

Wybrać klienta:

- a. Wybrać rozwijaną listę (B).
- b. Wybrać żadaną nazwę klienta (dostępnych jest 10 nazw klientów).
- c. Lista pokazuje liczbę bel przypadających na pola i pokazuje całkowitą liczbę z 10 pól dla wybranego klienta.

Wybrać numer pola:

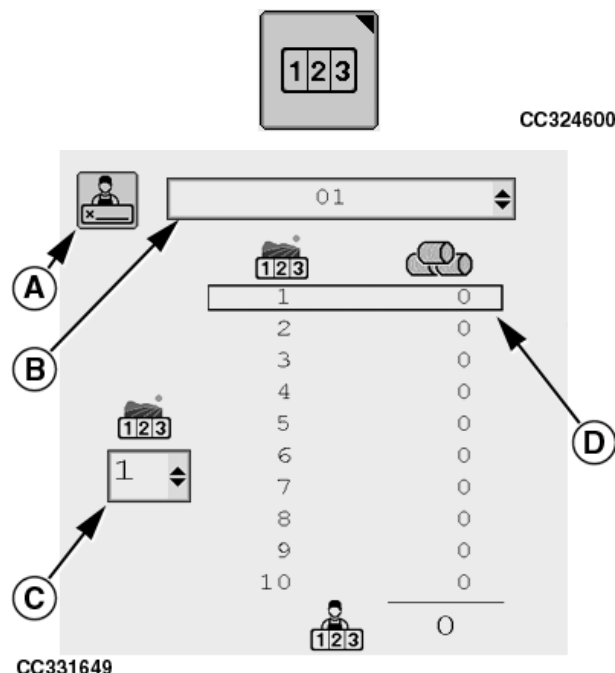
- a. Wybrać rozwijaną listę (C).
- b. Wybrać żądany numer pola od 1 do 10.

WSKAZÓWKA: Wskaźnik bieżącego pola (D) wyświetla wybrany numer pola.

Licznik bel bieżącego pola również jest wyświetlany na stronie głównej. Patrz Opis strony głównej wyświetlacza w tej sekcji.

Zmienić nazwę klienta:

WSKAZÓWKA: Przycisk "Zmień nazwę klienta" (A) nie jest dostępny w przypadku monitora sprzętu 1100.



CC331649

A—Przycisk zmiany nazwy klienta
B—Imię i nazwisko klienta

C—Wybór pola
D—Wskaźnik bieżącego pola

- a. Wybrać żadaną nazwę klienta z listy rozwijanej (B).
- b. Naciśnąć przycisk (A).
- c. Używać przycisków i przycisków programowych odpowiadających literom.

tl81334,1680077645851 -53-12APR23-1/7

3. Dodawanie i usuwanie beli w licznikach bieżącego pola:

CC1031852 —UN—30SEP09

W razie potrzeby wybrać przycisk programowy "Usuwanie bel" lub "Dodawanie bel", aby ustawić całkowitą liczbę bel dla licznika bieżącego pola.



CC1031852

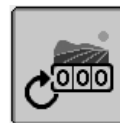
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680077645851 -53-12APR23-2/7

4. **Zerowanie licznika bieżącego pola:**

CC324601 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Zerowanie licznika bieżącego", aby wyzerować licznik bel bieżącego pola.



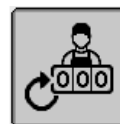
CC324601

tł81334,1680077645851 -53-12APR23-3/7

5. **Zerowanie liczników bieżącego klienta:**

CC324602 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Zerowanie liczników bieżącego klienta", aby wyzerować informacje o wszystkich polach wybranego klienta.



CC324602

tł81334,1680077645851 -53-12APR23-4/7

6. **Przycisk programowy Liczniki klienta i pola:**

CC324603 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Liczniki klienta i pola", aby przejść do strony liczników klienta i pola.



CC324603

tł81334,1680077645851 -53-12APR23-5/7

7. **Przycisk programowy Licznik sezonu i Licznik sumaryczny maszyny:**

CC324605 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Licznik sezonów i licznik sumaryczny maszyny", aby przejść do strony licznika sezonów i licznika sumarycznego maszyny.



CC324605

tł81334,1680077645851 -53-12APR23-6/7

8. **Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.**

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tł81334,1680077645851 -53-12APR23-7/7

Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny

CC324600 —UN—14SEP17

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



CC324600

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680077661444 -53-12APR23-1/8

2. Na stronie liczników wybrać przycisk programowy "Licznik sezonu i licznik sumaryczny".

CC324605 —UN—14SEP17

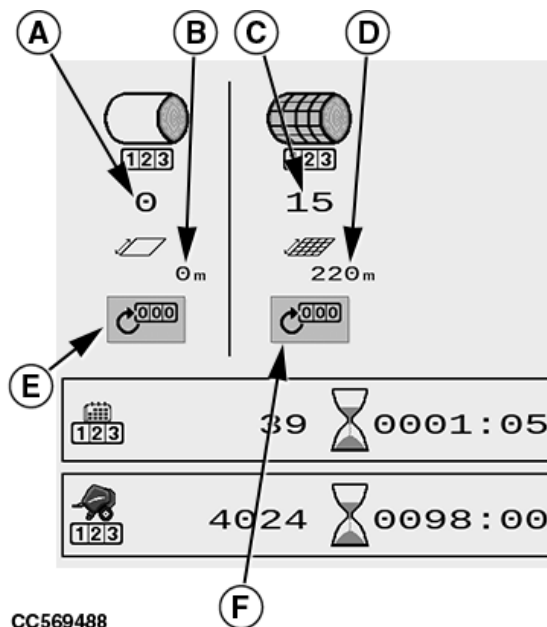


CC324605

tt81334,1680077661444 -53-12APR23-2/8

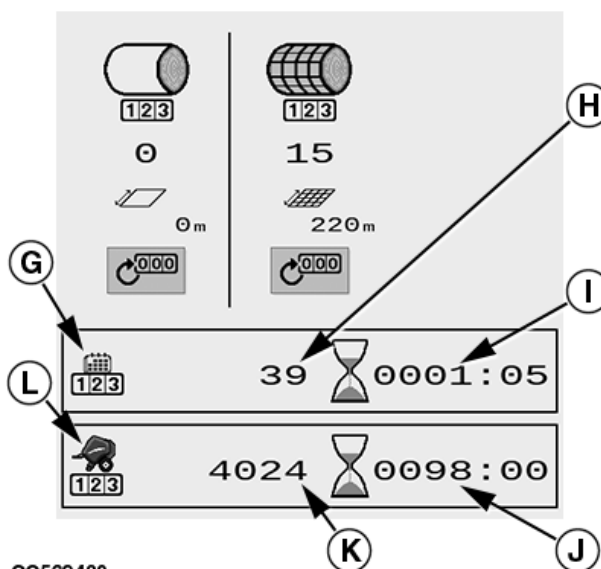
3. Odczytywanie i resetowanie licznika sezonu i licznika sumarycznego maszyny:

- Liczniki bel z opłotem folią (A):**
Licznik bel z opłotem folią (A) pokazuje sumaryczną liczbę bel oplecionych z użyciem urządzenia do opłotu folią w sezonie. Licznik zużycia folii do opłotu w sezonie (B) pokazuje zużycie folii do opłotu w sezonie. Użyć przycisku (E) do zresetowania liczników (A) i (B).
- Liczniki bel z opłotem siatką (C):**
Licznik bel z opłotem siatką (C) pokazuje sumaryczną liczbę bel oplecionych z użyciem urządzenia do opłotu siatką w sezonie. Licznik zużycia siatki do opłotu w sezonie (D) pokazuje zużycie siatki do opłotu w sezonie. Użyć przycisku (F) do zresetowania liczników (C) i (D).
- Liczniki sezonu (G):**
Liczniki sezonu (G) pokazują sumaryczną liczbę bel w sezonie (H) i całkowity czas pracy w sezonie (I).
- Liczniki sumaryczne maszyny (L):**
Liczniki sumaryczne maszyny (L) pokazują sumaryczną liczbę bel uformowanych przez maszynę (K) i całkowity czas pracy maszyny (J).



CC569488

A—Licznik bel z opłotem folią	G—Licznik sezonu
B—Licznik zużycia folii do opłotu w sezonie	H—Sumaryczna liczba bel w sezonie
C—Licznik bel z opłotem siatką	I—Całkowity czas pracy w sezonie
D—Licznik zużycia siatki do opłotu w sezonie	J—Całkowity czas pracy maszyny
E—Przycisk resetowania licznika bel z opłotem folią	K—Sumaryczna liczba bel uformowanych przez maszynę
F—Przycisk resetowania licznika bel z opłotem siatką	L—Licznik sumaryczny maszyny



CC569489

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680077661444 -53-12APR23-3/8

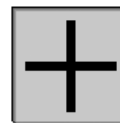
CC569488 —UN—04MAY23

CC569489 —UN—04MAY23

4. Dodawanie lub usuwanie bel w licznikach sezonu:

CC1031852 —UN—30SEP09

Wybrać przycisk programowy "Usuwanie bel" lub "Dodawanie bel", aby wyregulować w razie potrzeby całkowitą liczbę bel dla licznika sezonu.



CC1031852

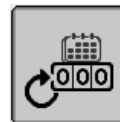
WSKAZÓWKA: Zmiana sumarycznej liczby bel w sezonie nie wpływa na licznik bel bieżącego pola.

ti81334,1680077661444 -53-12APR23-4/8

5. Zerowanie liczników sezonu:

CC324604 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Wyzeruj liczniki bieżące", aby wyzerować sumaryczną liczbę bel w sezonie i całkowity czas pracy w sezonie.



CC324604

ti81334,1680077661444 -53-12APR23-5/8

6. Przycisk programowy Liczniki klienta i pola:

CC324603 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Liczniki klienta i pola", aby przejść do strony liczników klienta i pola.



CC324603

ti81334,1680077661444 -53-12APR23-6/8

7. Przycisk programowy Licznik sezonu i Licznik sumaryczny maszyny:

CC324605 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny", aby przejść do strony licznika sezonu i licznika sumarycznego maszyny.



CC324605

ti81334,1680077661444 -53-12APR23-7/8

8. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680077661444 -53-12APR23-8/8

Światło urządzenia do oplotu siatką/folią i światła pokryw bocznych (zależnie od wyposażenia)

CC351755 —UN—24APR18

Poszczególne światła można włączać i wyłączać z poziomu terminala wirtualnego.



CC351755

Światło urządzenia do oplotu siatką/folią

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia układu oplotu".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680077713320 -53-04APR23-1/7

- Wybrać przycisk programowy "Światło urządzenia do oplotu siatką/folią", aby włączyć lub wyłączyć światło urządzenia do oplotu siatką/folią.

Podświetlenie przycisku programowego jest żółte, gdy światło urządzenia do oplotu siatką/folią jest włączone lub szare, gdy światło urządzenia do oplotu siatką/folią jest wyłączone.

WSKAZÓWKA: Gdy cykl oplotu jest w toku, światło urządzenia do oplotu siatką/folią jest zawsze włączone. Operator może także wyłączyć

CC277972 —UN—22SEP16



CC277972

światło podczas cyklu oplotu, naciskając przycisk programowy "Światło urządzenia do oplotu siatką/folią".

tt81334,1680077713320 -53-04APR23-2/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tt81334,1680077713320 -53-04APR23-3/7

Światła pokrywy bocznej:

CC277966 —UN—22SEP16

- Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".



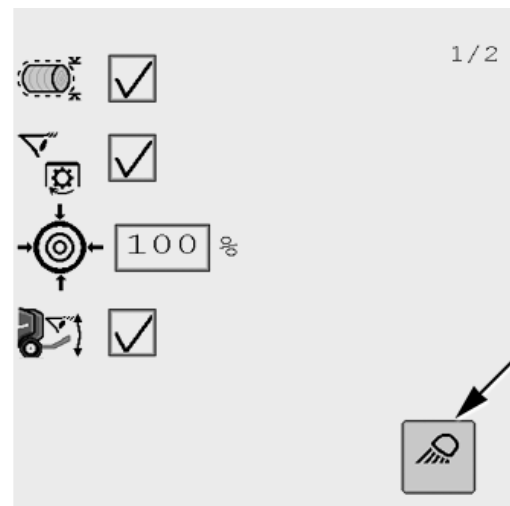
CC277966

tt81334,1680077713320 -53-04APR23-4/7

- Wybrać przycisk programowy "Światła pokryw bocznych", aby włączyć lub wyłączyć światła pokryw bocznych.

Podświetlenie przycisku programowego jest żółte, gdy światła pokryw bocznych są włączone, lub szare, gdy światła pokryw bocznych są wyłączone.

A—Przycisk "Światła pokryw bocznych"



CC351746

CC351746 —UN—19APR18

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680077713320 -53-04APR23-5/7

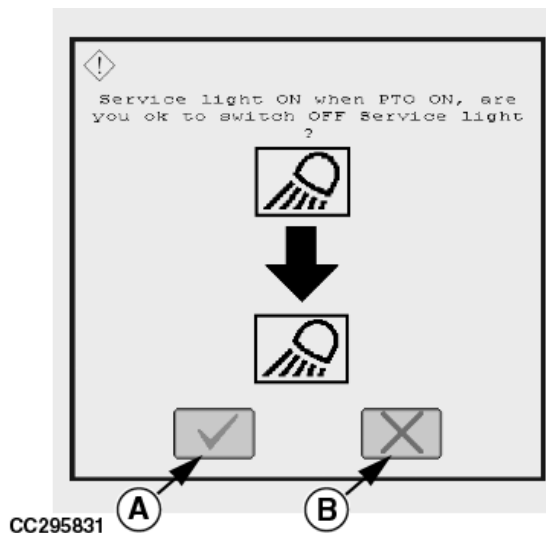
3. Jeśli operator włączy WOM, gdy światła pokryw bocznych są włączone, zostanie wyświetlony komunikat z zapytaniem czy światła pokryw bocznych mają zostać wyłączone.

Wybrać przycisk "Akceptuj", aby wyłączyć światła pokryw bocznych lub przycisk "Anuluj", aby światła pokryw bocznych pozostały włączone.

WSKAZÓWKA: Operator nie może włączyć światel pokryw bocznych, gdy WOM jest WŁĄCZONY.

A—Przycisk Akceptuj

B—Przycisk Anuluj



CC295831 —53—21DEC16

t181334,1680077713320 -53-04APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680077713320 -53-04APR23-7/7

Aplikacja wideo

PC15312 —UN—15MAY13

Aplikacja wideo służy do obserwowania obszarów wokół maszyny, które są trudno widoczne ze stanowiska operatora. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.



DC82261,0000647 -53-15SEP15-1/1

Obsługa prasy w trybie automatycznym

Bezpieczeństwo podczas użytkowania prasy w trybie automatyzacji

System Automatyzacji Prasy został zaprojektowany, aby pomóc operatorowi wydajniej wykonywać prace polowe. Operator jest zawsze odpowiedzialny za kontrolowanie toru przemieszczania się maszyny i jej działania, a także za nadzór nad belą. Aby zapobiec powstaniu obrażeń u operatora i osób postronnych należy zawsze zachowywać

szczególną ostrożność i zwracać uwagę na zmieniające się warunki otoczenia. Nie polegać na systemie w celu zatrzymania pojazdu, gdy pojawi się przeszkoda lub człowiek.

Przeczytać i zrozumieć informacje zawarte w rozdziale Użytkowanie prasy w trybie automatyzacji, przed rozpoczęciem korzystania z tego trybu.

OUC006,00015C2 -53-18JAN10-1/1

Wymagania automatyzacji ciągnik-narzędzie (TIA)

Automatyzacji ciągnik-narzędzie (TIA) polega na wymianie informacji ISOBUS pomiędzy ciągnikiem i prasą.

TIA wymaga ciągnika z opcją ISOBUS Ready, z co najmniej elektronicznymi zaworami hydrauliki zewnętrznej, by obsługiwać prasę w trybie automatycznym na poziomie 1 (automatyzacja kłapy prasy). Ciągnik z ISOBUS Ready wyposażony w elektroniczne zawory hydrauliki zewnętrznej oraz IVT umożliwia pracę prasy w trybie automatycznym na poziomie 2 (automatyzacja kłapy prasy oraz automatyczne zatrzymanie ciągnika). By prasa była obsługiwana w trybie automatycznym, na ciągniku i

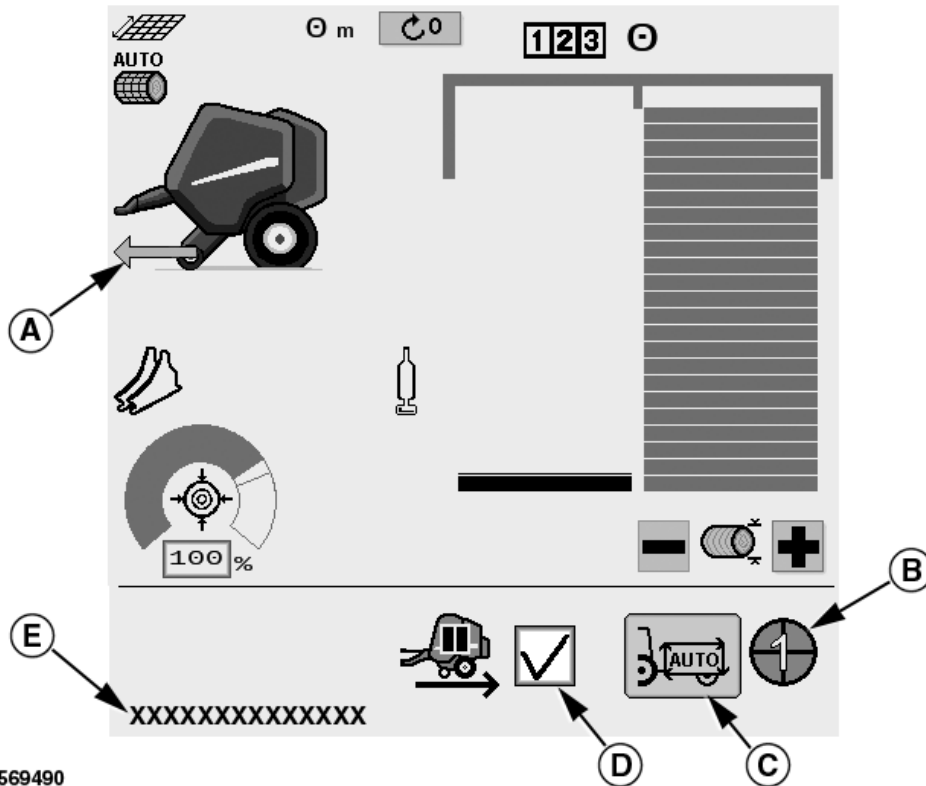
prasie musi być zainstalowany klucz aktywacyjny TIA. Skontaktować się ze swoim dealerem John Deere w celu uzyskania dodatkowych informacji.

Teoria działania:

- Prasa przekazuje do ciągnika polecenie hamowania, a ciągnik przestaje poruszać się do przodu, dopóki nie zostanie osiągnięta zaprogramowana średnica beli.
- Prasa przekazuje do ciągnika polecenie aktywacji zaworu hydrauliki zewnętrznej, by otwierać i zamykać kłapę w celu wyładowania beli.
- Prasa przekazuje do ciągnika polecenie wyłączenia WOM i zahamowania, a ciągnik przestaje poruszać się do przodu w przypadku zakleszczenia beli.

OUC006,0001801 -53-20SEP11-1/1

Opis wyświetlacza strony głównej automatyzacji prasy



CC569490

CC569490 —UN—03APR23

A—Symbol prasy gotowej do pracy

B—Symbol wskaźnika kołowego stanu automatyzacji

C—Przycisk włączenia lub wyłączenia automatyzacji

D—Pole wyboru ręcznego rozładunku beli

E—Komunikat dezaktywacji automatyzacji

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

Symbol (A) wskazuje, że prasa jest gotowa, aby kontynuować pracę w trybie automatycznym po rozładowaniu beli. Patrz [Użytkowanie prasy w trybie automatycznym](#) w tej sekcji.

Symbol (B) wskazuje aktualny status trybu automatycznego. Patrz [Wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego](#) w tej sekcji.

Przycisk (C) jest używany do włączania lub wyłączania trybu automatycznego. Patrz [Użytkowanie prasy w trybie automatycznym](#) w tej sekcji. Jeśli automatyzacja

została wyłączona lub nie można jej włączyć, przycisk (C) umożliwia bezpośredni dostęp do stron diagnostyki automatyzacji. Patrz [Diagnostyka automatyzacji](#) w tej sekcji.

Pole wyboru ręcznego rozładunku beli (D) powoduje wstrzymanie trybu automatycznego, gdy zostanie osiągnięta ustawiona średnica beli. Patrz [Ręczny rozładunek beli](#) w tej sekcji.

Komunikat (E) wskazuje, dlaczego automatyzacja została dezaktywowana lub nie można jej aktywować. Patrz [Diagnostyka automatyzacji i Lista komunikatów dezaktywacji automatyzacji](#) w tej sekcji.

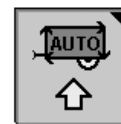
tl81334,1680078124298 -53-05APR23-1/1

Oznaczenia przycisków programowych automatyzacji

Przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

Patrz w tej sekcji.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000347 -53-02MAY18-1/2

Przycisk programowy "Diagnostyka automatyzacji".

CC1031799 —UN—16SEP09

Patrz Diagnostyka automatyzacji w tej sekcji.



CC1031799

TL81334,0000347 -53-02MAY18-2/2

Użytkowanie prasy w trybie automatycznym

Przed włączeniem trybu automatyzacji sprawdzić następujące warunki:

- Wybrano poziom automatyzacji. Patrz Wybór poziomu automatyzacji w tej sekcji.
- Wybrano zawór hydrauliki zewnętrznej tylnej klapy prasy. Patrz Wybór zaworu hydrauliki zewnętrznej tylnej klapy w tym rozdziale.
- Wskaźnik kołowy stanów systemu automatyzacji (B) wskazuje gotowość do włączenia (2/4 koła). Patrz Wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego w tej sekcji.

1. Wybrać i aktywować przycisk (C), aby przełączyć wskaźnik kołowy stanu automatyzacji (B) na Włączony (3/4 koła).
2. Przesunąć dźwignię rewersera ciągnika w położenie Power Zero™, postojowe położenie środkowe lub położenie jazdy do przodu (tylko poziom automatyzacji 2) i nacisnąć przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania) (D). Patrz sekcja TIA™ — Tractor-Implement Automation™ w instrukcji obsługi ciągnika.
3. Wskaźnik kołowy stanów systemu automatyzacji (B) jest przełączony na Aktywny (4/4 koła), a monitor emituje sygnały dźwiękowe, co wskazuje, że tryb automatyzacji został włączony.
4. Ustawić prędkość jazdy i zacząć formowanie bel. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
5. Zgodnie z wybranym trybem rozpoczęcia wiązania, ciągnik zwalnia i przestaje poruszać się do przodu (tylko poziom automatyzacji 2). Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

- Jeśli wybrano automatyczny tryb rozpoczęcia oplotu, ciągnik automatycznie zwalnia i przestaje poruszać się do przodu, gdy rozpoczyna się cykl oplotu.
- Jeśli wybrano ręczny tryb rozpoczęcia oplotu, ciągnik zwalnia i przestaje poruszać się do przodu, gdy operator wybierze przycisk programowy "Uruchomienie cyklu oplotu siatki".

WSKAZÓWKA: Aby wyregulować zmniejszanie prędkości jazdy ciągnika, patrz Regulacja pracy ciągnika w tej sekcji.

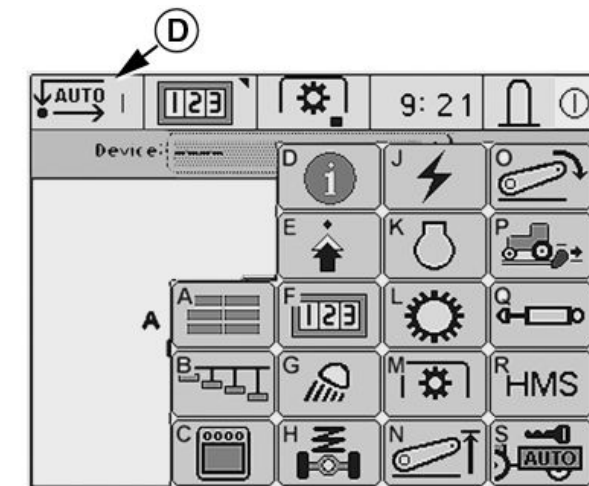
6. Po zakończeniu procesu wiązania, ciągnik włącza zawór hydrauliki zewnętrznej, by rozładować belę.

WSKAZÓWKA: Aby rozładować belę w określonym miejscu, należy włączyć funkcję ręcznego rozładunku beli. Patrz Ręczny rozładunek beli w tej sekcji.

7. Strzałka (A) wskazuje, że prasa jest gotowa, by kontynuować pracę w trybie automatyzacji po rozładowaniu beli.



CC569491 —UN—03APR23



CC1038659

Przycisk skrótu Tractor-Implement Automation™ na terminalu wirtualnym ciągnika

CC1038659 —UN—19OCT12



CC342487

Przycisk Tractor-Implement Automation™ na panelu przyrządów ciągnika.

CC342487 —UN—19APR18

A—Prasa gotowa do pracy
B—Wskaźnik kołowy stanu automatyzacji

C—Przycisk włączenia lub wyłączenia automatyzacji
D—Przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680078143453 -53-05APR23-1/2

8. Przesunąć dźwignię rewersera ciągnika w postojowe położenie środkowe, a następnie położenie jazdy do przodu, by rozpocząć formowanie bel (tylko poziom automatyzacji 2). Patrz sekcja TIA™ — Tractor-Implement Automation™ w instrukcji obsługi ciągnika.

WSKAZÓWKA: Zamiast przesuwania dźwigni rewersera ciągnika operator może nacisnąć i przytrzymać hamulec lub pedał sprzęgła, gdy osiągnięto właściwą średnicę beli i do momentu, aż wyświetli się strzałka (A).

9. Ciągnik zaczyna się poruszać do przodu automatycznie i przyspiesza aż do uzyskania

zaprogramowanej prędkości jazdy (tylko poziom automatyzacji 2).

WSKAZÓWKA: Aby wyregulować zwiększanie prędkości jazdy ciągnika, patrz *Regulacja pracy ciągnika* w tym rozdziale.

WAŻNE: Przesuwanie dźwigni sterującej prędkością ciągnika podczas automatycznego przyspieszania lub zwalniania ciągnika może spowodować wyłączenie automatyzacji.

10. Aby wyłączyć tryb automatyczny, wybrać i aktywować przycisk (C), aby przełączyć wskaźnik kołowy stanu automatyzacji (B) na Gotowy do Włączenia (2/4 koła).

††81334,1680078143453 -53-05APR23-2/2

Usuwanie zapchania podbieracza w trybie automatycznym

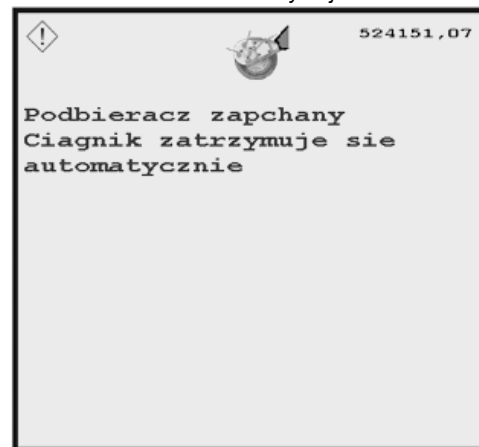
Gdy podczas pracy prasy w trybie automatycznym podbieracz się zapcha, system może automatycznie wyłączyć WOM ciągnika, jeżeli funkcja automatycznego wyłączania WOM ciągnika jest włączona. Patrz *Automatyczne wyłączanie WOM ciągnika* w tej sekcji.

1. Za każdym razem, gdy potrzebne jest usunięcie zapchania podbieracza, ciągnik wyłącza WOM automatycznie.
 - Jeśli praca jest na poziomie automatyzacji 1: Pojawia się ekran ostrzegawczy wskazujący, że podbieracz jest zapchany. Należy ręcznie zatrzymać ciągnik.
 - Jeśli praca jest na poziomie automatyzacji 2: Pojawia się ekran ostrzegawczy wskazujący, że podbieracz jest zapchany. Wtedy ciągnik zwalnia i przestaje poruszać się do przodu automatycznie.
2. Gdy ciągnik przestaje poruszać się do przodu, stan automatyzacji jest przełączany z Aktywny (4/4 koła) na Włączony (3/4 koła).
3. Przesunąć dźwignię sterującą WOM ciągnika do położenia wyłączenia.
4. Usunąć zapchanie podbieracza. Patrz *Odetkanie podbieracza*, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
5. Po usunięciu zapchania podbieracza przesunąć dźwignię rewersera ciągnika w położenie Power Zero™, postojowe położenie środkowe lub położenie jazdy do przodu (tylko poziom automatyzacji 2) i nacisnąć przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania), aby kontynuować belowanie w trybie automatycznym. Patrz sekcja TIA™ — Tractor-Implement Automation™ w instrukcji obsługi ciągnika.



CC1035194

Poziom automatyzacji 1



CC1035195

Poziom automatyzacji 2

TL81334,000033B -53-18APR18-1/1

CC1035194 —53—17NOV11

CC1035195 —53—17NOV11

Wybór poziomu automatyzacji

CC277966 —UN—22SEP16

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

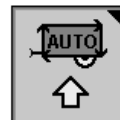


CC277966

TL81334,000033D -53-16MAY18-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

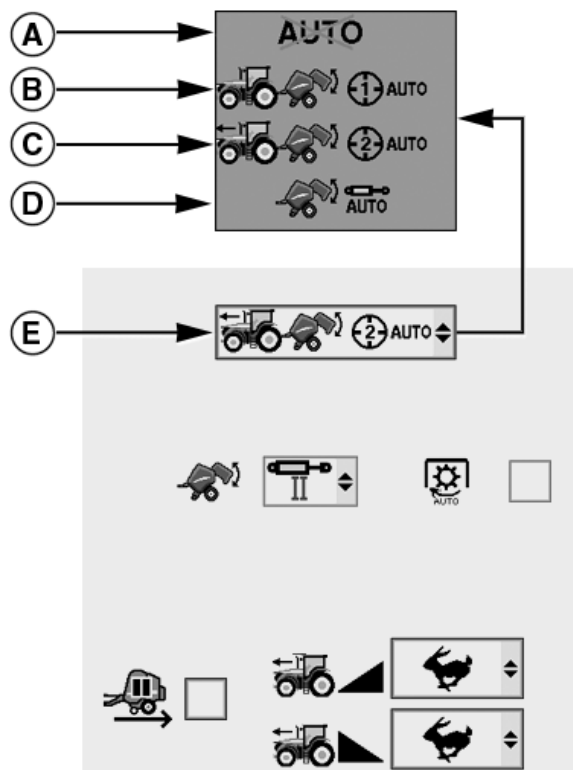
TL81334,000033D -53-16MAY18-2/4

3. Wybrać i aktywować listę rozwijaną (E), a następnie wybrać żądany poziom automatyzacji:

- **Automatyzacja WYŁ. (A)** — ciągnik nie otrzymuje poleceń od prasy. Prasa nie wykonuje funkcji trybu automatycznego.
- **Poziom automatyzacji 1 (B)** — ciągnik otrzymuje polecenie od prasy, aby włączyć zawór SCV i rozładować belę po cyklu wiązania (wymagany ciągnik z E-SCV).
- **Poziom automatyzacji 2 (C)** — ciągnik otrzymuje polecenie od prasy, aby włączyć hamowanie aż do zatrzymania po osiągnięciu zaprogramowanej średnicy beli (wymagany ciągnik z IVT). Po zakończeniu cyklu wiązania ciągnik otrzymuje polecenie od prasy, aby włączyć zawór SCV i rozładować belę (wymagany ciągnik z E-SCV).
- **Tryb automatycznej tylnej kłapy (D)** — patrz sekcja "Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej kłapy".

A—Automatyzacja WYŁ.
B—Poziom automatyzacji 1
C—Poziom automatyzacji 2

D—Tryb automatycznej tylnej kłapy
E—Lista rozwijana poziomu automatyzacji



CC342482

CC342482 —UN—19APR18

TL81334,000033D -53-16MAY18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033D -53-16MAY18-4/4

Wybór zaworu hydrauliki zewnętrznej kłapy tylnej

CC277966 —UN—22SEP16

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

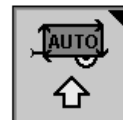


CC277966

TL81334,000033E -53-17APR18-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

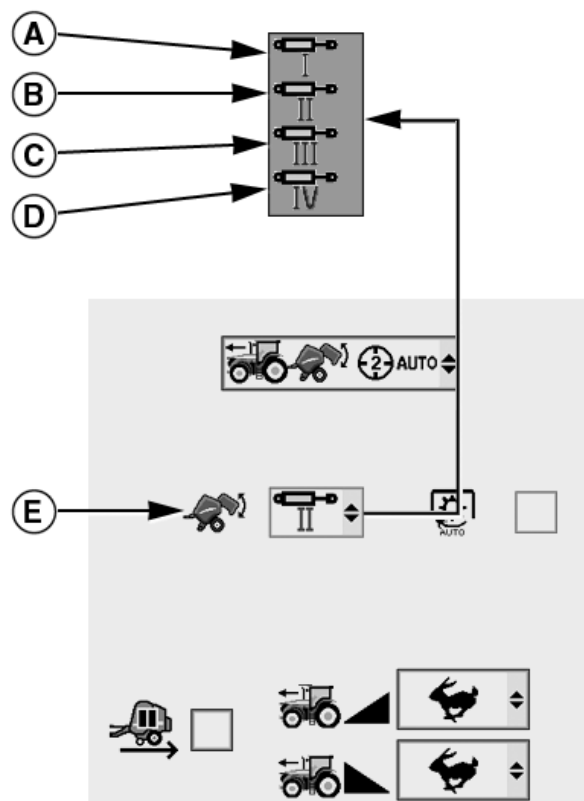
TL81334,000033E -53-17APR18-2/4

3. Wybrać i aktywować listę rozwijaną (E).
4. Wybrać odpowiedni SCV ciągnika (A), (B), (C) lub (D) do obsługi kłapy tylnej prasy.

WSKAZÓWKA: Liczba SCV dostępnych na liście rozwijanej (E) zależy od konfiguracji ciągnika.

A—SCV ciągnika 1
B—SCV ciągnika 2
C—SCV ciągnika 3

D—SCV ciągnika 4
E—SCV kłapy tylnej



CC342483

CC342483 —UN—19APR18

TL81334,000033E -53-17APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033E -53-17APR18-4/4

Automatyczne wyłączanie WOM ciągnika

CC277966 —UN—22SEP16

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

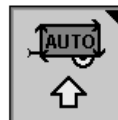


CC277966

TL81334,000033F -53-19APR18-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



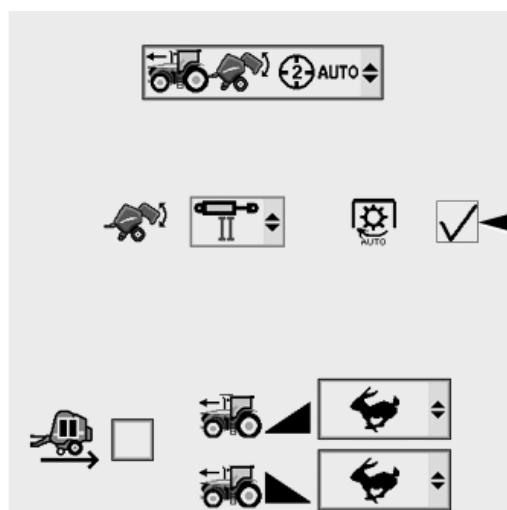
CC1034499

TL81334,000033F -53-19APR18-2/4

3. Pole opcji (A) jest używane do włączania albo wyłączania funkcji automatycznego odłączenia WOM ciągnika.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć funkcję automatycznego wyłączania WOM ciągnika. Funkcja automatycznego wyłączania WOM ciągnika odłącza WOM ciągnika, gdy podczas używania prasy w trybie automatycznym dojdzie do zapchania. W celu uzyskania szczegółowych informacji patrz Usuwanie zapchania podbieracza w trybie automatycznym w tej sekcji.
- Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć funkcję automatycznego wyłączania WOM ciągnika.

A—Automatyczne wyłączanie WOM ciągnika



CC342484

CC342484 —UN—19APR18

TL81334,000033F -53-19APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000033F -53-19APR18-4/4

Ręczny rozładunek beli

CC277966 —UN—22SEP16

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



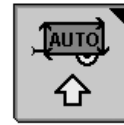
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000341 -53-18APR18-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



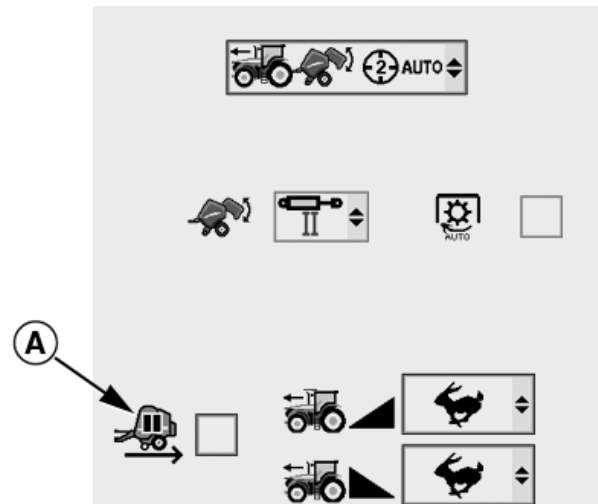
CC1034499

TL81334,0000341 -53-18APR18-2/4

3. Pole opcji (A) jest używane do włączenia lub wyłączenia funkcji ręcznego rozładunku beli.

- Zaznaczyć pole opcji (A), aby włączyć funkcję ręcznego rozładunku beli. Funkcja automatycznego rozładunku beli zawiesza tryb automatyczny, po osiągnięciu ustawionej średnicy beli. Funkcja ta umożliwia ustawienie ciągnika w żądanym miejscu przed rozładunkiem beli i jest zalecana w terenie górzystym. Aby rozładować belę, należy przesunąć dźwignię rewersera ciągnika w postojowe położenie środkowe, a następnie ustawić status automatyzacji na "Aktywny", naciskając przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania). Patrz Wskaźnik kołowy statusu automatyzacji, w tej sekcji i w sekcji "TIA™ — Tractor-Implement Automation™", w instrukcji obsługi swojego ciągnika.
- Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć funkcję ręcznego rozładunku beli. Bęła jest rozładowywana automatycznie na koniec cyklu wiązania.

WSKAZÓWKA: Ta funkcja jest również dostępna na stronie głównej oprogramowania prasy. Patrz Opis wyświetlacza strony głównej automatyzacji prasy w tej sekcji.



CC342486

A—Ręczny rozładunek beli

CC342486 —UN—19APR18

TL81334,0000341 -53-18APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000341 -53-18APR18-4/4

Regulacja pracy ciągnika

CC277966 —UN—22SEP16

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



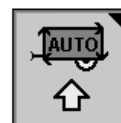
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680078177882 -53-05APR23-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

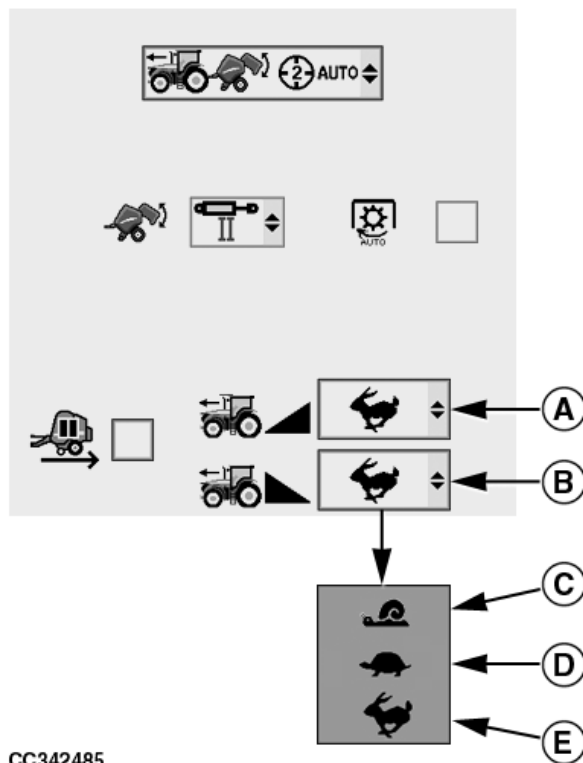
t181334,1680078177882 -53-05APR23-2/4

3. Podczas pracy w trybie automatyzacji 2, można wyregulować zwiększanie i zmniejszanie prędkości ciągnika. Patrz Wybór poziomu automatyzacji w tej sekcji.

- Regulacja zwiększania prędkości ciągnika:
Wybrać i aktywować listę rozwijaną (A), a następnie ustawić żądane zwiększanie prędkości ciągnika (C), (D) lub (E). Wartość ta jest stosowana, gdy dźwignia rewersera ciągnika jest przesunięta w postojowe położenie środkowe, a następnie w położenie jazdy do przodu, po rozładunku beki.
- Regulacja zmniejszania prędkości ciągnika
Wybrać i aktywować listę rozwijaną (B), a następnie ustawić żądane zmniejszanie prędkości ciągnika (C), (D) lub (E). Wartość ta jest stosowana, gdy osiągnięto zaprogramowaną średnicę beki, a ciągnik hamuje i przestaje poruszać się do przodu.

A—Zwiększanie prędkości
ciągnika
B—Zmniejszanie prędkości
ciągnika
C—Min.

D—Normalne
E—Maks.



CC342485

CC342485 —UN—19APR18

t181334,1680078177882 -53-05APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1680078177882 -53-05APR23-4/4

Wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego

CC1031913 —UN—30OCT09

Na stronie głównej wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego pokazuje aktualny stan systemu automatyzacji. System automatyzacji ma sześć różnych stanów.

WSKAZÓWKA: Cyfra (1 lub 2) wyświetlona wewnątrz kołowego wskaźnika stanów systemu automatyzacji sygnalizuje wybrany poziom automatyzacji. Patrz Wybór poziomu automatyzacji w tej sekcji.



Wyłączony

CC1031913

Jeżeli ciągnik i prasa są w stanie "Gotowy do automatyzacji", wskaźnik kołowy stanu automatyzacji jest Wyłączony (1/4 koła). Ciągnik może odbierać polecenia z prasy.

1. Niedostępny:

Jeżeli ciągnik nie jest w stanie "Gotowy do automatyzacji", wskaźnik kołowy stanu automatyzacji jest Niedostępny (nie wyświetla się na stronie głównej). Ciągnik nie może odbierać poleceń z prasy.

2. Wyłączony:

t81334,1680078194037 -53-05APR23-1/5

3. Gotowy-do-Włączenia:

CC1031919 —UN—30OCT09

Wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego przełącza się automatycznie na Gotowy-do-Włączenia (2/4 koła) po pewnym czasie od włączenia stacyjki. Jeżeli tak się nie dzieje, patrz Diagnostyka automatyzacji w tej sekcji.



Gotowy-do-Włączenia:

CC1031919

t81334,1680078194037 -53-05APR23-2/5

4. Włączony:

CC1031920 —UN—15NOV10

Gdy wskaźnik kołowy stanu automatyzacji pokazuje Gotowy-do-Włączenia, wybrać i aktywować przycisk włączenia lub wyłączenia automatyzacji na stronie głównej oprogramowania prasy, aby przełączyć stan automatyzacji na Włączony (3/4 koła). Patrz Użytkowanie prasy w trybie automatycznym w tej sekcji.



Włączony

CC1031920

Ciąg dalszy na następnej stronie

t81334,1680078194037 -53-05APR23-3/5

5. Aktywny:

CC1031921 —UN—30OCT09

Gdy wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego pokazuje Włączony, nacisnąć przełącznik przywracania automatyzacji ciągnika, aby przełączyć stan automatyzacji na Aktywny (4/4 koła). Gdy wskaźnik kołowy statusu trybu automatycznego pokazuje Aktywny, prasa wysła polecenia do ciągnika. Patrz Użytkowanie prasy w trybie automatyzacji w tej sekcji oraz sekcja TIA — Tractor-Implement Automation w instrukcji obsługi ciągnika.

WSKAZÓWKA: Przełączenie stanu automatyzacji z Włączony na Aktywny jest możliwe po spełnieniu następujących warunków.

- Dźwignia rewersera ciągnika jest ustawiona w położeniu Power Zero™, postojowym położeniu środkowym lub położeniu jazdy do przodu.



Aktywny

CC1031921

- Tylne klapy prasy są zamknięte i zablokowane.
- Aktualna średnica belki jest mniejsza niż 98% ustawionej średnicy belki.
- W ciągniku wykryto obecność operatora na fotelu.
- WOM ciągnika jest włączony.

t181334,1680078194037 -53-05APR23-4/5

6. Wstrzymany:

CC1031923 —UN—30OCT09

Stan automatyzacji przełącza się automatycznie z Aktywny (4/4 koła) na Wstrzymany (4/4 koła miga), gdy włączona jest funkcja ręcznego wyładunku belki i została osiągnięta ustawiona średnica belki. Patrz Ręczny rozładunek belki w tej sekcji.



Wstrzymany (miganie)

CC1031921

t181334,1680078194037 -53-05APR23-5/5

Diagnostyka automatyzacji

CC277966 —UN—22SEP16

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

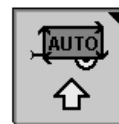


CC277966

t181334,1680078217869 -53-25APR23-1/7

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

t181334,1680078217869 -53-25APR23-2/7

3. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka automatyzacji".

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078217869 -53-25APR23-3/7

4. Komunikat (A) wskazuje, dlaczego automatyzacja została dezaktywowana lub nie można jej aktywować. Patrz Lista komunikatów dezaktywacji automatyzacji w tej sekcji.

Na stronie głównej oprogramowania prasy komunikat (A) jest również wyświetlany przez 3 sekundy, po czym znika, jeżeli automatyzacja została dezaktywowana lub nie można jej aktywować. Patrz Opis wyświetlacza strony głównej automatyzacji prasy w tej sekcji.

Tabela automatyzacji na stronie 1/2 zawiera informacje o wymaganych warunkach dla automatyzacji lub dotyczącego jej statusu: wyłączona (B) (1/4 koła) i gotowa-do-włączenia (C) (2/4 koła). Gdy warunek jest spełniony, status warunku (D–J) jest prawidłowy (wyświetla się OK).

Wyłączona (B) (1/4 koła):

- Status (D) jest prawidłowy, jeżeli ciągnik może przyjmować polecenia od prasy. Jeśli status (D) nie jest prawidłowy, należy skontaktować się ze swoim dealerem John Deere.

Gotowa-do-Włączenia (C) (2/4 koła):

- Status (E) jest prawidłowy, jeżeli klucz aktywacyjny układu automatyzacji prasy został prawidłowo zapisany. Jeśli status (E) nie jest prawidłowy, należy skontaktować się z dealerem John Deere.
- Status (F) jest prawidłowy, jeżeli nie pojawia się żaden diagnostyczny kod błędu. Jeśli status (F) nie jest prawidłowy, patrz Najnowsze problemy w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
- Status (G) jest prawidłowy, jeżeli nie ma żadnych błędów dotyczących przycisku skrótu lub przycisku Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania). Jeśli status (G) nie jest prawidłowy, należy skontaktować się z dealerem John Deere.
- Status (H) jest prawidłowy, jeżeli stacyjka ciągnika jest WŁĄCZONA. Jeśli status (H) nie jest prawidłowy, patrz instrukcja obsługi swojego ciągnika.
- Status (I) jest prawidłowy, jeżeli klucz aktywacyjny automatyzacji prasy został prawidłowo zapisany.

Ostatni wyemitowany kod wyjścia 1/2
Przekroczony limit czasu owijania
tecznego

Warunki	OK
Automatyka ciągnika gotowa	OK
Uaktywnienie prasy	OK
Brak aktywnych kodów prasy	OK
Status przełącznika przywracania	OK
Kluczyk w położeniu włącz	OK
Zabezpiecz autoryzowane	OK
Automatyka WŁĄCZONA	OK

CC1038509

A—Komunikat dezaktywacji automatyzacji
B—Stan automatyzacji: wyłączona

C—Stan automatyzacji: gotowość do włączenia
D - J— Status warunku

Jeśli status (I) nie jest prawidłowy, należy skontaktować się ze swoim dealerem John Deere.

- Status (J) jest prawidłowy, jeśli wybrany poziom automatyzacji to 1 lub 2. Jeśli status (J) nie jest prawidłowy, patrz Wybór poziomu automatyzacji w tej sekcji.

WSKAZÓWKA: Jeśli na stronie głównej oprogramowania prasy nie jest dostępny stan automatyzacji Gotowy-do-Włączenia (C) (2/4 koła), należy sprawdzić brakujący warunek i skontaktować się z dealerem John Deere.

†81334,1680078217869 -53-25APR23-4/7

5. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do strony 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1680078217869 -53-25APR23-5/7

6. Tabela automatyzacji na stronie 2/2 zawiera informacje o wymaganych warunkach dla automatyzacji i dotyczącego jej statusu: włączona (A) (3/4 koła) i aktywna (B) (4/4 koła). Gdy warunek jest spełniony, status warunku (C–I) jest prawidłowy (wyświetla się OK).

Włączona (A) (3/4 koła):

- Status (C) jest prawidłowy, jeśli przycisk włączenia lub wyłączenia automatyzacji jest wciśnięty. Jeśli status (C) nie jest prawidłowy, patrz Obsługa prasy w trybie automatycznym w tej sekcji.

Aktywna (B) (4/4 koła):

- Status (D) jest prawidłowy, jeśli wybrany układ opłotu jeszcze nie jest uruchomiony. Jeśli status (D) nie jest prawidłowy, cofnąć wybrane urządzenie uruchamiające układu wiązania patrz Test podzespołów elektro-hydraulicznych, w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
- Status (E) jest prawidłowy, jeśli aktualna średnica beli jest mniejsza, niż 98% docelowej średnicy beli. Jeśli status (E) nie jest prawidłowy, patrz Ustawienie średnicy beli, w sekcji "Oprogramowanie do obsługi prasy".
- Status (F) jest prawidłowy, jeżeli operator znajduje się na siedzisku ciągnika. Jeśli status (F) nie jest prawidłowy, patrz instrukcja obsługi ciągnika.
- Status (G) jest prawidłowy, jeżeli WOM ciągnika jest włączony. Jeśli status (G) nie jest prawidłowy, patrz instrukcja obsługi ciągnika.
- Status (H) jest prawidłowy, jeżeli kłapa prasy jest prawidłowo zamknięta. Jeśli status (H) nie jest prawidłowy, patrz Kalibracja potencjometru położenia kłapy RB331 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy" albo skontaktuj się z dealerem John Deere.

Ostatni wyemitowany kod wyjścia 2/2
Przekroczony limit czasu owijania ręcznego

	Warunki	OK
A	Nacisnięto przycisk udostępniania	OK
	Owijanie w trybie jałowym	OK
	Bela < 98% średnicy	OK
	Operator na siedzisku	OK
	WOM włączony	OK
	Kłapa beli zamknięta	OK
	Nacisnięto przełącznik przywracania	OK
		OK

CC1038510

C - I — Status warunku

A—Stan automatyzacji:
włączona

B—Stan automatyzacji:
aktywna

- Status (I) jest prawidłowy, jeżeli naciśnięty jest przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania). Jeśli status (I) nie jest prawidłowy, patrz sekcja TIA™ — Tractor-Implement Automation™ w instrukcji obsługi ciągnika.

ti81334,1680078217869 -53-25APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078217869 -53-25APR23-7/7

Lista komunikatów dezaktywacji automatyzacji

Komunikaty dezaktywacji automatyzacji (ostatnio podany kod wyjścia) i opisy podano w tabeli poniżej:

Komunikat dezaktywacji automatyzacji	Opis
Wygasa licencja klucza aktywacyjnego. ^a	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Aktywacja kodów prasy. ^a	Sprawdzić diagnostyczne kody błęd prasy i <u>Wykaz diagnostycznych kodów błęd</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
Przerwanie automatyzacji z powodu WOM. ^b	Włączyć WOM.
Przerwanie automatyzacji z powodu prędkości. ^b	Ponownie włączyć tryb automatyczny.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 1. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 2. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 3. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 4. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 5. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przerwanie automatyzacji z powodu zaworu 6. ^b	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przekroczenie limitu czasu komunikatu automatyzacji. ^c	Sprawdzenie wiązki przewodów pomiędzy ciągnikiem i prasą.
Błąd komunikacji. ^a	Odłączyć i ponownie podłączyć wiązkę przewodów prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd dźwigni. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Dźwignia poza zakresem. ^c	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Funkcja nieautoryzowana. ^c	Klucz aktywacyjny TIA™ ciągnika nie jest prawidłowy.
Nieprawidłowa konfiguracja WOM. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd dźwigni. ^c	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Przekroczony czas ręcznego wiązania. ^a	Sprawdzić urządzenie do wiązania siatką i zrestartować cykl wiązania.
Problem wiązania siatką. ^a	Sprawdzić urządzenie do wiązania siatką. Sprawdzić diagnostyczne kody błęd prasy i <u>Wykaz diagnostycznych kodów błęd</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
Niski poziom oleju. ^c	Uzupełnić poziom oleju.
Operator nie jest na siedzisku. ^a	Operator powinien pozostać na siedzisku, aby kierować prasą w trybie automatycznym.
Bela nadwymiarowa. ^a	W czasie pracy na poziomie automatyzacji 1 należy zatrzymać ciągnik, a następnie związać aktualną belę najwcześniej jak to możliwe. W czasie pracy na poziomie automatyzacji 2 ciągnik zatrzyma się, a cykl wiązania zostanie uruchomiony automatycznie. Rozładować aktualnie związaną belę i ponownie włączyć tryb automatyczny.
Błąd przekroczenia prędkości. ^c	Zmniejszyć prędkość silnika.
Tryb "Pauza", prędkość ciągnika wynosi 0. ^a	Rozładować belę i ponownie włączyć tryb automatyczny.
Podbieracz jest zapchany. ^a	Usunąć zapchanie podbieracza. Patrz <u>Usuwanie zapchania podbieracza w trybie automatycznym</u> , w tej sekcji.
Moc poza zakresem. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Nie skalibrowany WOM. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
WOM niewłączony na obecnym biegu. ^c	Sprawdzić diagnostyczny kod błędu swojego ciągnika.
Błąd ponownego włączenia WOM. ^c	Sprawdzić diagnostyczny kod błędu swojego ciągnika.
Konflikt przełącznika WOM. ^c	Sprawdzić diagnostyczny kod błędu swojego ciągnika.

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000343 -53-18APR18-1/2

Komunikat dezaktywacji automatyzacji	Opis
Przełącznik WOM WYŁĄCZONY. ^c	Włączyć WOM.
Nie działa zabezpieczenie RBC. ^a	Ponownie uruchomić ciągnik. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Włączono tryb zdalny. ^c	Sprawdzić działanie WOM. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
Problem z przełącznikiem udostępniania sterowania zewnętrznego WOM. ^c	Wyłączyć WOM. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Usterka przełącznika zdalnego WOM. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd przełącznika przywracania. ^a	Sprawdzić przycisk skrótu lub przycisk Tractor-Implement Automation™ (przełącznik przywracania). Skontaktować się z dealerem John Deere.
Polecenie jazdy do tyłu. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Blokada SCV. ^c	Odblokować SCV.
Błąd zabezpieczeń 1. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd zabezpieczeń 2. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd zabezpieczeń 3. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd zabezpieczeń 4. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd zabezpieczeń 5. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Błąd zabezpieczeń 6. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Ciągnik nie wznowia działania. ^a	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Traktor na biegu wstecznym. ^c	Zmienić bieg.
Ciągnik znajduje się w położeniu postojowym. ^c	Zrezygnować z położenia postojowego.
Ciągnik się zatrzymał. ^a	Zwiększyć prędkość jazdy i ponownie włączyć tryb automatyczny.
Prędkość ciągnika nie wynosi 0. ^a	Zatrzymać ciągnik i zrestartować cykl wiązania.
Za mała prędkość. ^c	Zwiększyć prędkość silnika.
Błąd obwodu zaworu. ^c	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Inny błąd zaworu. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Brak zaworu. ^c	Przełączyć zawory i skontaktować się z dealerem John Deere.
Zawór nie skalibrowany. ^c	Skontaktować się z dealerem John Deere.

^aKomunikat dezaktywacji z prasy

^bStandardowy komunikat dezaktywacji

^cCiągnik podaje komunikat dezaktywacji

TL81334,0000343 -53-18APR18-2/2

Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy

Automatyczna tylna klapa — opis

Automatyczna tylna klapa jest funkcją umożliwiającą automatyczne otwieranie i zamykanie klapy bez każdorazowego uruchamiania zaworu SCV ciągnika. Ta funkcja działa w trybie automatycznym, ręcznym i zatrzymania. Więcej informacji zawiera punkt Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy w tej sekcji.

Ciągniki wszystkich marek i modeli obsługują automatyczną tylną klapę. Działanie tej funkcji wymaga jednak pewnej konfiguracji prasy:

- Prasa musi być wyposażona w system automatycznej tylnej klapy działający w trybie ciągłego przepływu oleju hydraulicznego.
- Prasa musi być wyposażona w pochylnię wyładowczą beli oraz jej czujnik. Patrz Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
- Klapa prasy musi być prawidłowo skalibrowana. Patrz Kalibracja potencjometru położenia klapy RB331, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

tt81334,1682422712196 -53-25APR23-1/1

Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy w trybie automatycznym tylnej klapy

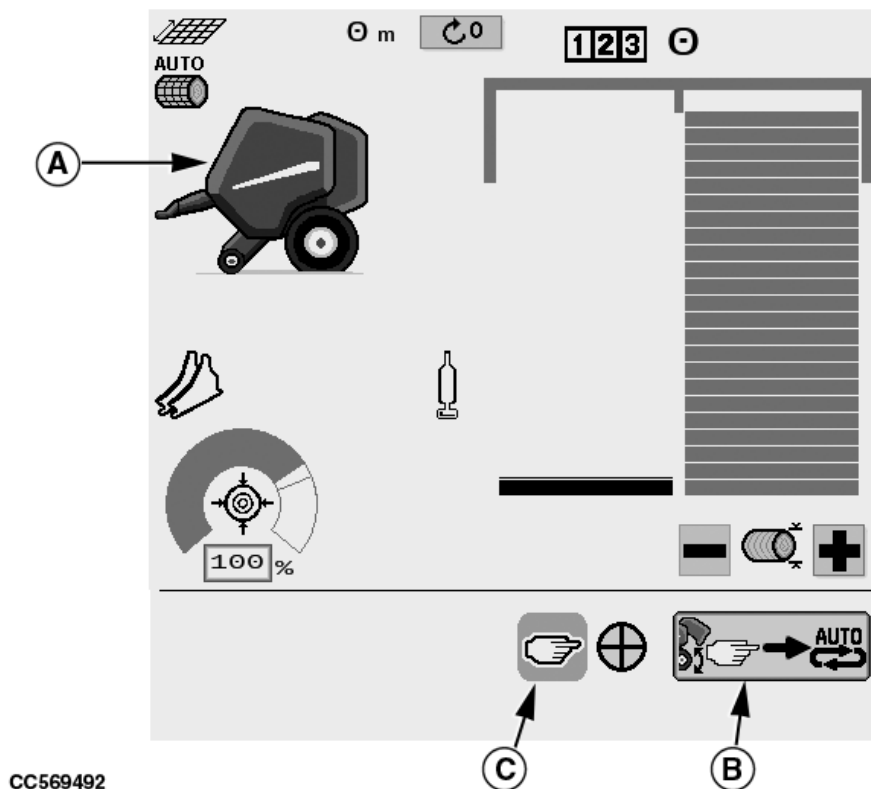
System automatycznej tylnej klapy prasy został zaprojektowany w taki sposób, aby pomóc operatorowi wydajniej wykonywać prace polowe. Operator jest zawsze odpowiedzialny za kontrolowanie toru przemieszczania się maszyny i jej działania, a także za nadzór nad belą. Aby zapobiec powstaniu obrażeń u operatora i osób postronnych, należy zawsze zachowywać szczególną

ostrożność i zwracać uwagę na zmieniające się warunki otoczenia. Nie wolno polegać na systemie w celu zatrzymania pojazdu, gdy pojawi się przeszkoda lub osoba postronna.

Przed przystąpieniem do obsługi prasy w trybie automatycznej tylnej klapy należy przeczytać ze zrozumieniem sekcję "Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy".

tt81334,1680078316825 -53-31MAR23-1/1

Opis strony głównej wyświetlacza automatycznej tylnej klapy prasy



CC569492

- A—Stan prasy
B—Przycisk "Tryb automatyczny tylnej klapy"
C—Stan automatycznej tylnej klapy

Strona główna umożliwia monitorowanie trybu automatycznej tylnej klapy i sterowanie nim podczas pracy w polu.

Symbol stanu prasy (A) umożliwia monitorowanie procesów opłotu i położenia klapy.

Przycisk "Tryb automatyczny tylnej klapy" (B) umożliwia wybór jednego ze sposobów działania tego trybu;

dostępne opcje to tryb automatyczny, ręczny i zatrzymanie.

Symbol stanu automatycznej tylnej klapy (C) umożliwia monitorowanie trybu automatycznej tylnej klapy lub żądania wysłanego z prasy.

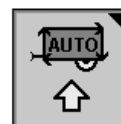
tl81334,1680078333394 -53-05APR23-1/1

Przycisk programowy automatycznej tylnej klapy

Przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

Patrz w tej sekcji.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,000036C -53-02MAY18-1/1

Obsługa prasy w trybie automatycznym tylnej klapy

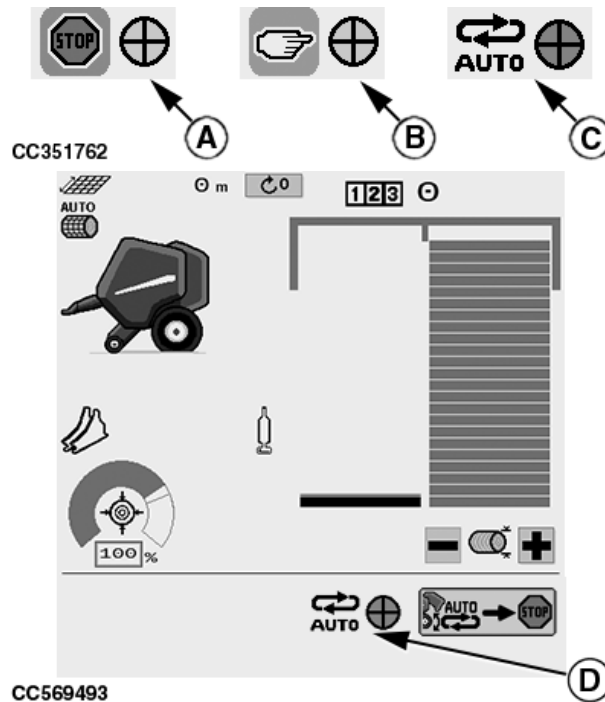
Automatyczna tylna kłapa może działać w jednym z kilku trybów: Tryb zatrzymania, ręczny, automatyczny i pauzy.

Symbol stanu automatycznej tylnej klapy (D) wskazuje bieżący tryb.

WSKAZÓWKA: Nie ma symbolu trybu pauzy.

A—Symbol trybu zatrzymania	C—Symbol trybu automatycznego
B—Symbol trybu ręcznego	D—Stan automatycznej tylnej klapy

CC351762 —UN—13JUN18



CC569493

CC569493 —UN—03APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

†181334,1680078357307 -53-05APR23-1/11

1. Tryb zatrzymania:

Tryb zatrzymania blokuje wszystkie ruchy tylnej kłapy bez odłączania zasilania hydraulicznego i mechanicznego dostarczanego przez ciągnik.

System posiada dwa przyciski: "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania" lub "Tryb ręczny do trybu zatrzymania". Tylko jeden z tych przycisków jest dostępny w trybie automatycznym oraz podczas procedury zmiany trybu ręcznego na automatyczny.

- Włączenie trybu zatrzymania w trakcie cyklu otwierania lub zamykania spowoduje przerwanie tego cyklu.
- Jeśli zawór SCV ciągnika pracuje w położeniu ciągłego przepływu, gdy włączony jest tryb zatrzymania, symbol (B) zastępuje przycisk (A). Przycisk (A) jest wyświetlany, gdy zawór SCV ciągnika jest ustawiony w położeniu neutralnym lub pływającym.
- Jeżeli niezależne wydarzenie spowoduje włączenie trybu zatrzymania, należy usunąć przyczynę niezależnego wydarzenia. Zawór SCV ciągnika należy wyłączyć przed przełączeniem trybu zatrzymania na tryb ręczny.

UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy wewnątrz lub wokół prasy należy wykonać następujące czynności: Wyłączyć WOM i SCV ciągnika, włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

A—Przycisk Zmiana trybu zatrzymania na tryb ręczny

B—Symbol polecenia ustawienia zaworu SCV ciągnika w położeniu neutralnym lub pływającym

CC351764 —UN—13JUN18



CC351764

Przycisk Zmiana trybu automatycznego na tryb zatrzymania

CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

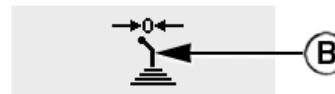
Przycisk Zmiana trybu ręcznego na tryb zatrzymania



CC569494

Strona główna trybu zatrzymania

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Polecenie ustawienia zaworu SCV ciągnika w położeniu neutralnym lub pływającym

t181334,1680078357307 -53-05APR23-2/11

2. Przełączanie z trybu zatrzymania na tryb ręczny:

Zawór SCV ciągnika musi być ustawiony w położeniu neutralnym lub pływającym, aby możliwe było przełączenie na tryb ręczny. Aby uzyskać dostęp do trybu ręcznego, należy wybrać i aktywować przycisk "Tryb zatrzymania do trybu ręcznego". Przycisk "Tryb zatrzymania do trybu ręcznego" jest dostępny w trybie zatrzymania.

CC351766 —UN—13JUN18



CC351766

Przycisk Zmiana trybu zatrzymania na tryb ręczny

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078357307 -53-05APR23-3/11

3. Tryb ręczny:

Ten tryb służy do ręcznej zmiany położenia kłapy przy użyciu zaworu SCV ciągnika. W trybie ręcznym operator może wykonywać standardowe prace w polu.

WSKAZÓWKA: Przy każdym WŁĄCZENIU zapłonu tryb ręczny jest aktywowany domyślnie.



CC569495

Strona główna trybu ręcznego

1181334,1680078357307 -53-05APR23-4/11

CC569495 —UN—03APR23

4. Przełączanie z trybu ręcznego na automatyczny:

CC351768 —UN—13JUN18

Przełączanie z trybu ręcznego na automatyczny wymaga spełnienia następujących warunków:

- Kłapa musi być prawidłowo skalibrowana.
- WOM musi być włączony.
- Kłapa prasy musi być całkowicie zamknięta.

Aby aktywować tryb automatyczny, należy wykonać następujące czynności:



CC351768

Przycisk Zmiana trybu ręcznego na tryb automatyczny

- Wybrać i aktywować przycisk "Tryb ręczny do trybu automatycznego".

1181334,1680078357307 -53-05APR23-5/11

- Jeśli kłapa nie jest zamknięta, należy sprawdzić żądanie zamknięcia kłapy.

WSKAZÓWKA: Jeśli kłapa nie zamknie się w ciągu 6 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC569496

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie zamknięcia kłapy

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680078357307 -53-05APR23-6/11

CC569496 —UN—03APR23

- c. Jeśli WOM nie jest włączony, należy sprawdzić żądanie włączenia WOM.

WSKAZÓWKA: Jeśli WOM nie włączy się w ciągu 6 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC569497

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie włączenia WOM

ti81334,1680078357307 -53-05APR23-7/11

CC569497 —UN—03APR23

- d. Jeśli zawór SCV ciągnika już pracuje w pozycji ciągłego przepływu, na monitorze wyświetli się żądanie wyłączenia zaworu SCV ciągnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli zawór SCV nie wyłączy się w ciągu 10 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC569498

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie wyłączenia WOM

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680078357307 -53-05APR23-8/11

CC569498 —UN—31MAR23

- e. Ustawić zawór SCV ciągnika w położeniu przepływu ciągłego, gdy na monitorze wyświetli się żądanie wykonania tej czynności. Patrz Instrukcja obsługi ciągnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli zawór SCV nie włączy się w ciągu 10 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC569499

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie włączenia zaworu WOM

1181334,1680078357307 -53-05APR23-9/11

CC569499 — UN — 31MAR23

5. Tryb automatyczny:

Ten tryb umożliwia prasie automatyczne otwieranie i zamykanie kłapy w następujący sposób:

- Na końcu cyklu opłotu prasa otwiera klapę, aby rozładować belę.
- Gdy Bela opuści pochylnię wyładowczą, prasa zamyka klapę.

6. Przełączanie z trybu automatycznego na tryb pauzy:

Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb pauzy, gdy WOM jest odłączony bez przerywania przepływu hydraulicznego. Przed odłączeniem WOM, upewnić się, że klapa jest prawidłowo zamknięta.



CC569500

Główna strona trybu automatycznego

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680078357307 -53-05APR23-10/11

CC569500 — UN — 03APR23

7. Tryb pauzy:

Ten tryb umożliwia prasie pozostawanie w stanie gotowości podczas transportu między dwoma polami. Ten tryb jest ustawiany automatycznie, gdy WOM jest odłączony bez przerywania przepływu hydraulicznego.

Gdy WOM jest włączony, prasa prosi operatora o tryb automatyczny lub ręczny. Naciśnięcie przycisku (A), aby przejść do trybu automatycznego, lub przycisk (B), aby przejść do trybu ręcznego.

Prasa przełącza się z trybu pauzy na tryb zatrzymania w następujących sytuacjach:

- Gdy operator wybierze i aktywuje przycisk "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania".
- Kłapa nie jest całkowicie zamknięta.
- Pojawia się kod DTC dotyczący działania automatycznej tylnej kłapy.

Prasa przełącza się z trybu pauzy na tryb ręczny w następujących sytuacjach:

- Gdy zawór SCV ciągnika jest obsługiwany przez operatora.
- Gdy przepływ hydrauliczny został przerwany.

8. Przełączanie z trybu automatycznego na tryb ręczny lub tryb zatrzymania:

Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb zatrzymania w następujących sytuacjach:

- Gdy operator wybierze i aktywuje przycisk "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania".
- Gdy cykl opłotu trwa za długo i się nie zakończył.
- Pojawia się kod DTC dotyczący działania automatycznej tylnej kłapy.

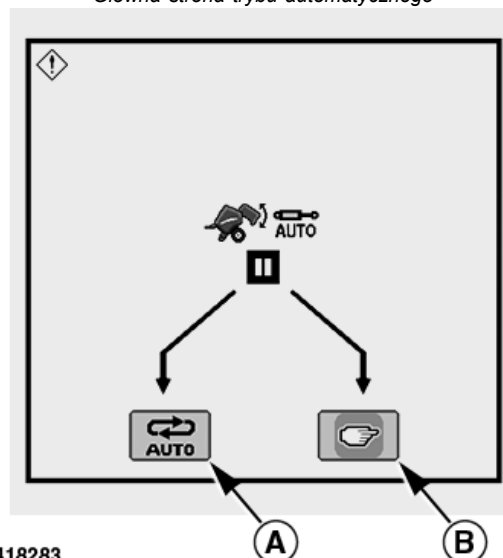
Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb ręczny w następujących sytuacjach:

- Gdy zawór SCV ciągnika jest obsługiwany przez operatora.
- Gdy przepływ hydrauliczny został przerwany.



CC569500

Główna strona trybu automatycznego



CC418283

Powrót do strony Żądanie trybu automatycznego

A—Przejdź do przycisku trybu automatycznego

B—Przejdź do przycisku trybu ręcznego

ti81334,1680078357307 -53-05APR23-11/11

Wybór trybu automatycznego tylnej kłapy

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

CC277966 —UN—22SEP16



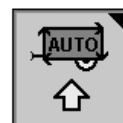
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680078370893 -53-25APR23-1/4

- Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

tt81334,1680078370893 -53-25APR23-2/4

- Wybrać i aktywować listę rozwijaną (E), a następnie wybrać żądany tryb automatycznej tylnej klapy:

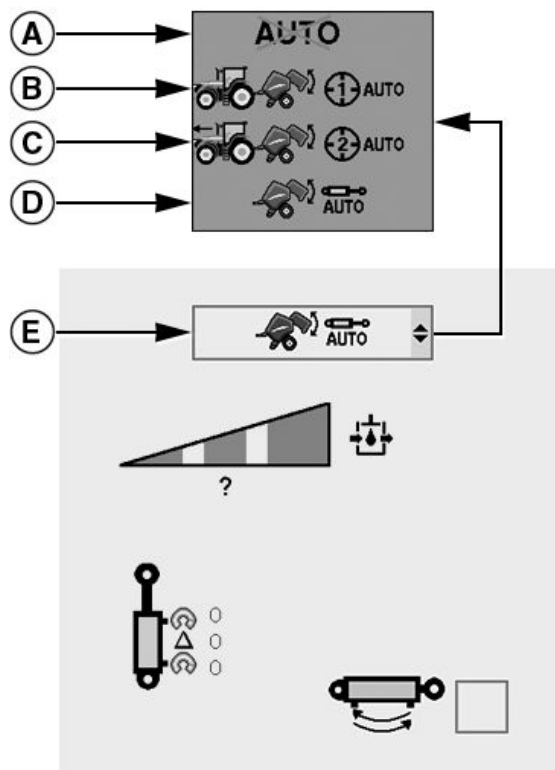
- Automatyzacja WYŁ. (A)** — nie włączono trybu automatyzacji ani trybu automatycznej tylnej klapy. Kłapa nie jest sterowana automatycznie.
- Poziom automatyzacji 1 (B)** — patrz sekcja "Obsługa prasy w trybie automatyzacji".
- Poziom automatyzacji 2 (C)** — patrz sekcja "Obsługa prasy w trybie automatyzacji".
- Tryb automatyczny tylnej klapy** — wybrać tę opcję, aby używać trybu automatycznego tylnej klapy. Po zakończeniu cyklu opłotu prasa automatycznie otwiera i zamyka kłapę, aby wyładować belę.

WSKAZÓWKA: Aby możliwe było wybranie tego trybu, maszyna musi być wyposażona w czujnik prędkości obracania beli oraz czujnik pochylni wyładowczej beli. Patrz Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia) oraz Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Czujnik prędkości obracania beli musi być włączony.
Czujnik pochylni wyładowczej musi być włączony.

A—Automatyczne sterowanie kłapą wyłączone
B—Poziom automatyzacji 1
C—Poziom automatyzacji 2

D—Tryb automatycznej tylnej klapy
E—Lista rozwijana automatyzacji



CC571121

CC571121 —UN—03APR23

tt81334,1680078370893 -53-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tt81334,1680078370893 -53-25APR23-4/4

Ustawianie przepływ hydraulicznego automatycznej tylnej klapy

CC277966 —UN—22SEP16

- Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".



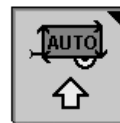
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680078381182 -53-05APR23-1/5

- Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680078381182 -53-05APR23-2/5

3. Wskaźnik przepływu oleju hydraulicznego:

Wskaźnik przepływu hydraulicznego umożliwia operatorowi monitorowanie i ustawianie przepływu hydraulicznego.

W trybie ręcznym wyświetlany jest wskaźnik (D) pod wykresem. W trybie automatycznym lub zatrzymania wyświetlany jest wskaźnik (E), który pokazuje bieżący przepływ hydrauliczny w układzie.

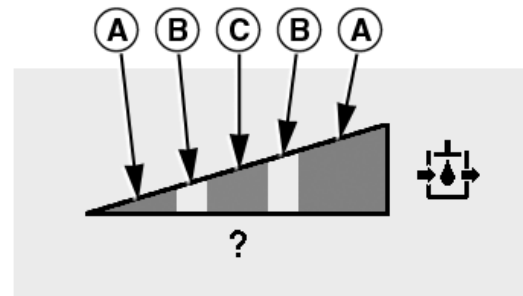
Aby wydajność pracy w polu była wysoka, wskaźnik (E) musi się znajdować w zielonym obszarze (C). Ciągnik musi zapewniać dostateczny przepływ oleju hydraulicznego. Wykonać następujące czynności, aby zapewnić dostateczny przepływ oleju hydraulicznego:

1. Przełączyć prasę do trybu zatrzymania lub automatycznego.
2. Wyregulować przepływ oleju hydraulicznego za pomocą odpowiedniego polecenia. Patrz instrukcja obsługi odpowiedniego ciągnika.
3. Aby wydajność pracy była wysoka w trakcie cyklu, wskaźnik (E) musi się znajdować zielonej strefie (C), w pobliżu prawej żółtej strefy (B).

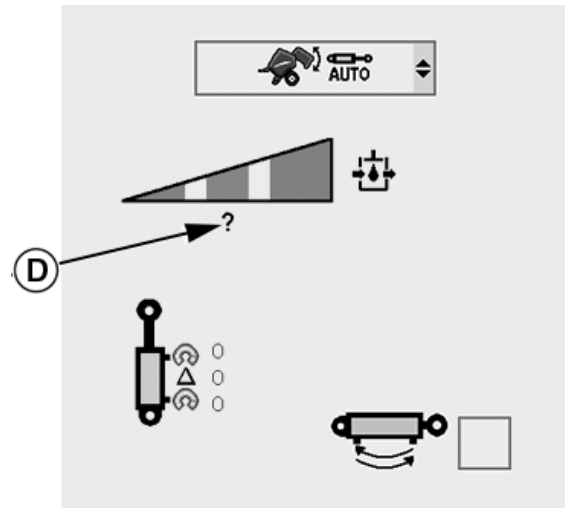
WSKAZÓWKA: Ustawić przepływ hydrauliczny, gdy silnik pracuje z prędkością roboczą i WOM jest włączony.

A—Czerwona strefa
B—Żółta strefa
C—Zielona strefa

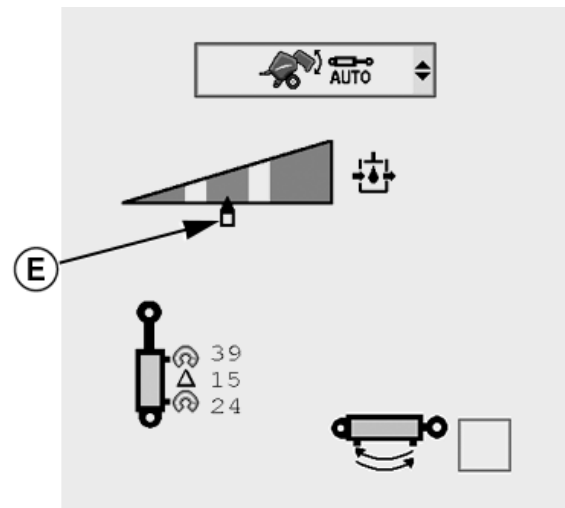
D—Wskaźnik braku danych przepływu hydraulicznego
E—Wskaźnik przepływu hydraulicznego



CC351773



CC571122



CC571123

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078381182 -53-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27JUN18

CC571122 —UN—03APR23

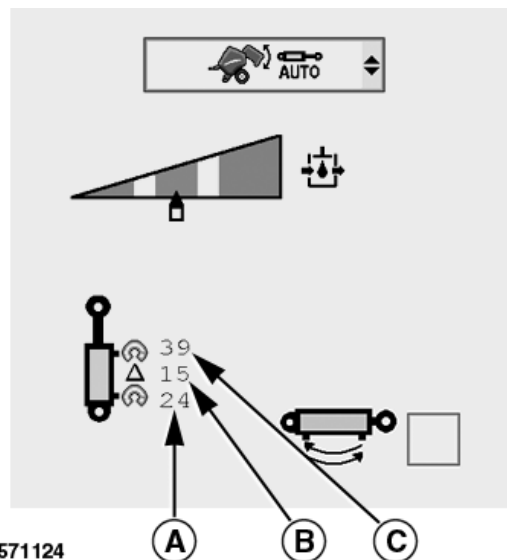
CC571123 —UN—03APR23

4. Wskaźnik ciśnienia oleju hydraulicznego:

Wskaźnik ciśnienia oleju hydraulicznego służy jako pomoc diagnostyczna. Wskaźnik (A) pokazuje ciśnienie oleju na wejściu do prasy. Wskaźnik (B) pokazuje różnicę między wartościami ciśnienia pokazywanymi przez wskaźniki (A) i (C). Wskaźnik (C) pokazuje ciśnienie oleju powracającego do ciągnika.

A—Wskaźnik wysokiego ciśnienia oleju
B—Wskaźnik różnicy ciśnień

C—Wskaźnik ciśnienia oleju powrotnego



CC571124

CC571124 —UN—03APR23

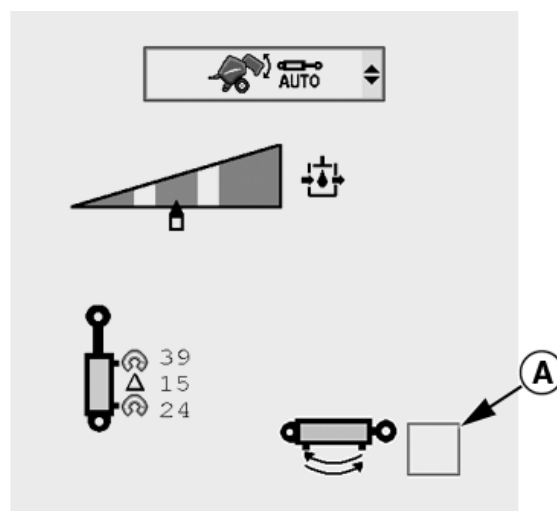
1181334,1680078381182 -53-05APR23-4/5

5. Odwrotny przepływ oleju hydraulicznego:

W zależności od podłączenia przewodu hydraulicznego do ciągnika kłapa może się poruszać w niewłaściwym kierunku, gdy używany jest SCV ciągnika. Pole wyboru (A) może rozwiązać ten problem.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć odwrotny przepływ oleju hydraulicznego.
- Aby wyłączyć odwrotny przepływ oleju hydraulicznego, nie należy zaznaczać pola wyboru (A).

A—Pole wyboru odwrotnego przepływu oleju hydraulicznego



CC571125

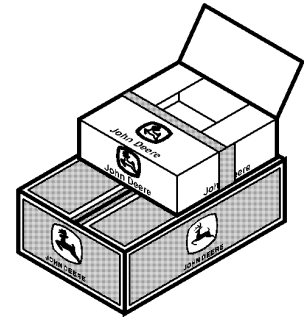
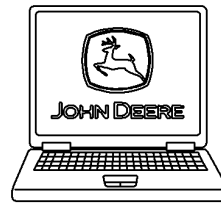
CC571125 —UN—03APR23

1181334,1680078381182 -53-05APR23-5/5

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

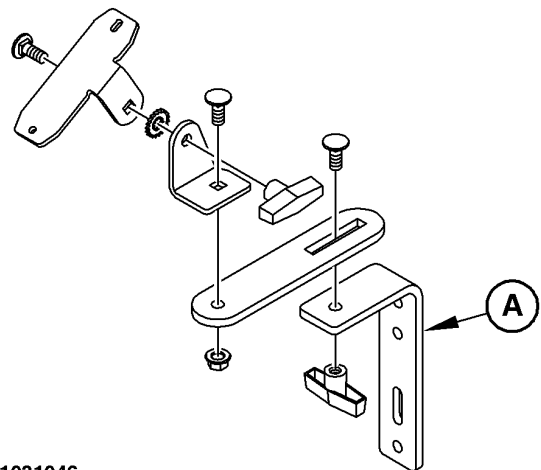
DC82261,0000447 -53-18OCT14-1/1

CC208612—UN—14APR14

Wspornik monitora

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

A—Kąt



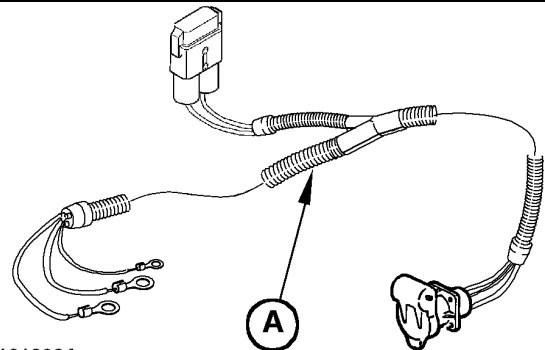
CC1031046

OUC006,0001B47 -53-28OCT13-1/1

CC1031046—UN—28OCT08

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.



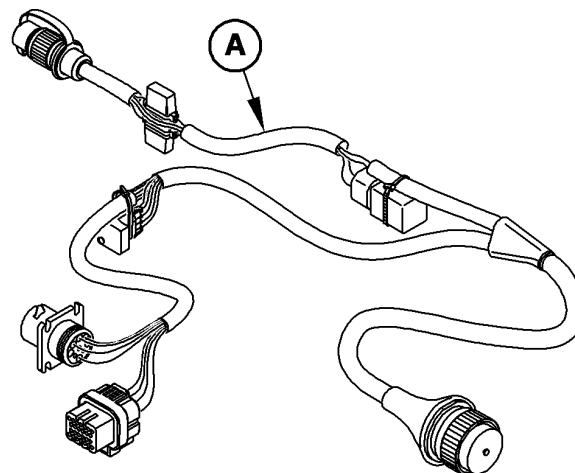
CC1018634

OUC006,00014A0 -53-07OCT08-1/1

CC1018634—UN—24OCT00

Wiązka przewodów kabiny dla monitora

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



CC1034494

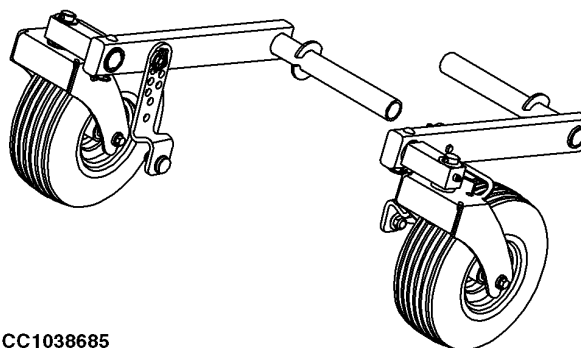
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -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

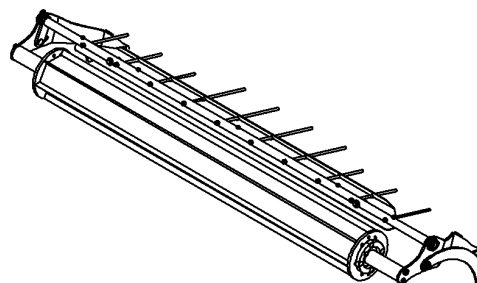
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -53-19NOV12-1/1

Zgniatacz rolkowy podbieracza

Zgniatacz rolkowy podbieracza jest dostępny, jako zestaw do montażu u klienta i służy do poprawy przepływu materiału roślinnego.

Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC286973

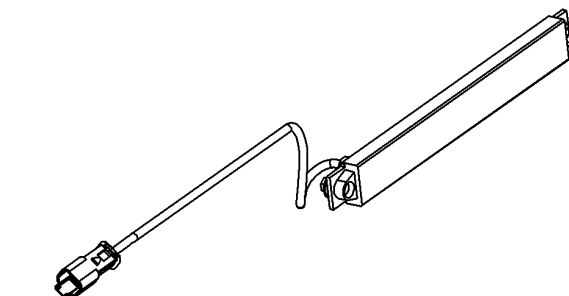
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -53-28JUL16-1/1

Światło urządzenia do wiązania siatką i światła bocznych drzwi

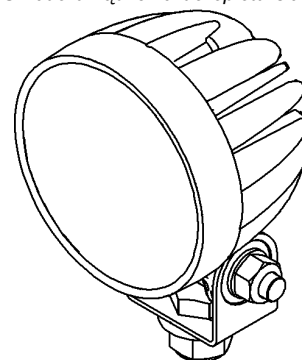
Światła urządzenia do oplotu siatką i pokryw bocznych są dostępne jako osprzęt poprawiający widoczność podczas pracy w nocy.

Skontaktować się z przedstawicielem firmy John Deere.



CC378600

Światło urządzenia do oplotu siatką



CC286974

Światła pokryw bocznych

TL81334,00010A1 -53-05MAY22-1/1

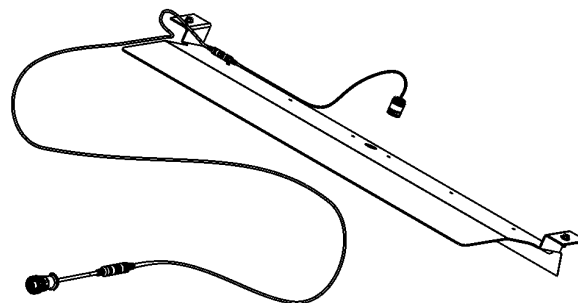
CC378600 —UN—15MAY19

CC286974 —UN—03AUG16

Kamera urządzenia do oplotu folią

Kamera folii do oplotu na beli jest używana do monitorowania oplecenia beli folią.

Skontaktować się z przedstawicielem firmy John Deere.



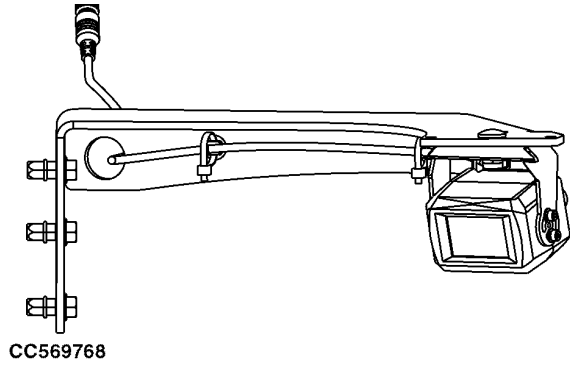
CC423444

GA87848,0000FCA -53-29OCT20-1/1

CC423444 —UN—26OCT20

Kamera

Dostępna jest kamera do monitorowania wyrzutu beli.
Skontaktować się z przedstawicielem firmy John Deere.



CC569768 —UN—31MAR23

ga87848,1680527462946 -53-03APR23-1/1

Smarowanie i czynności konserwacyjne

Bezpieczne smarowanie i konserwacja maszyny

UWAGA: Ta maszyna działa w trybie sekwencji automatycznej ze sterowanymi przerwami w ruchu: może się wydawać, że maszyna została zatrzymana, po czym może się ona uruchomić ponownie w nieoczekiwany sposób.

Nie smarować ani nie konserwować uruchomionej maszyny.

Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci, zawsze należy:

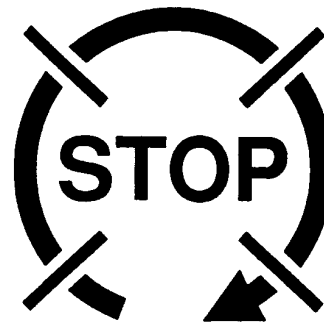
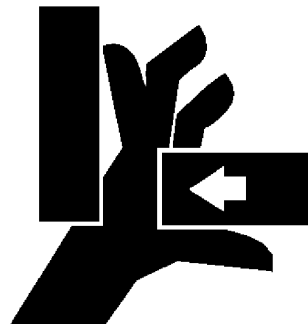
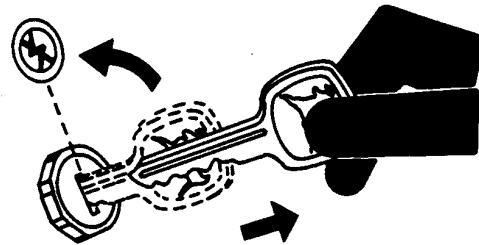
- Wyłączyć WOM
- Włączyć hamulec postojowy ciągnika i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM
- Wyłączyć silnik ciągnika
- Wyjąć kluczyk stacyjki
- Uwolnić ciśnienie hydrauliczne
- Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- Włączyć blokadę postojową
- Włączyć hamulec ręczny
- Począkać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się
- Począkać, aż wszystkie zespoły ostygną

przed serwisowaniem maszyny.

Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem, maszynę należy serwisować na płaskiej powierzchni.

Jeśli maszyna nie jest przyłączona do ciągnika, zablokować koła, aby uniemożliwić ruch.

WAŻNE: Podczas spawania na maszynie odłączyć zasilanie wszystkich podzespołów elektronicznych. Zbyt wysokie napięcie może spowodować uszkodzenie elektronicznych elementów sterujących.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

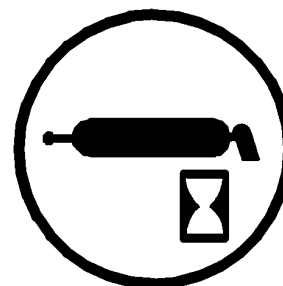
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -53-17MAR23-1/1

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 do smarowania

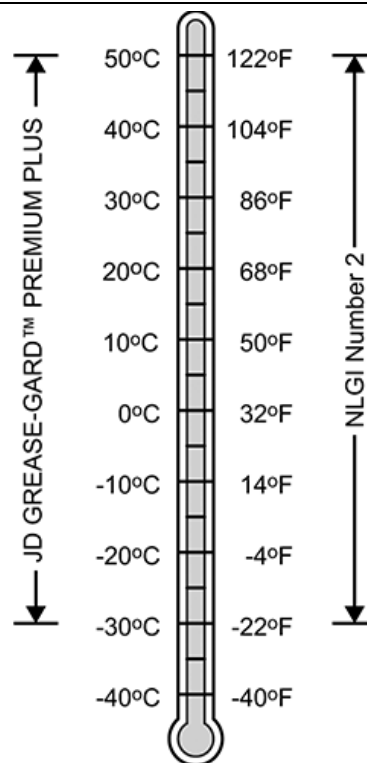
Zaleca się stosowanie smaru:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Inne smary mogą być używane, jeśli spełniają następujące wymagania:

- Klasyfikacja NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 lub DIN KP 2 N-10 Lithium Complex, nie-syntetyczny olej bazowy (160 do 220 mm²/s przy 40°C)
- Z dodatkiem Extreme Pressure

WAŻNE: Niektóre środki zagęszczające, oleje bazowe i dodatki znajdujące się w smarach nie nadają się do stosowania z innymi substancjami tego typu. Powinno się unikać mieszania smarów. Przed zmieszaniem smarów różnego rodzaju należy skonsultować się z ich dostawcą.



Smary w odniesieniu do zakresów temperatury powietrza

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

GA87848,0001049 -53-25NOV20-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

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 przekładniowy

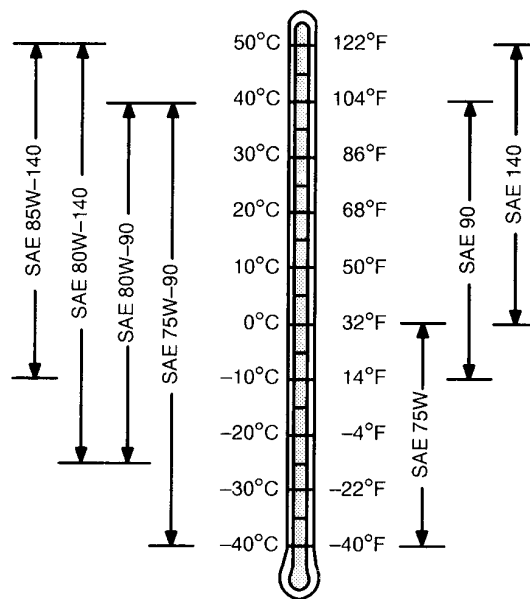
Stosować olej o lepkości odpowiadającej spodziewanemu zakresowi temperatury powietrza w okresie między wymianami oleju.

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

TS1653—UN—14MAR96

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

OUCC006,00019AE -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 eksploatacyjne podane w tej instrukcji.

Zakresy temperatur i czasy między przeglądami podane w tej instrukcji odnoszą się do markowych płynów John Deere lub płynów, które zostały przetestowane i/lub zatwierdzone do użytku w sprzęcie John Deere.

Można stosować powtórnie rafinowane produkty, jeżeli końcowy środek smarny spełnia wymagania eksploatacyjne.

DX,ALTER -53-13JAN18-1/1

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.

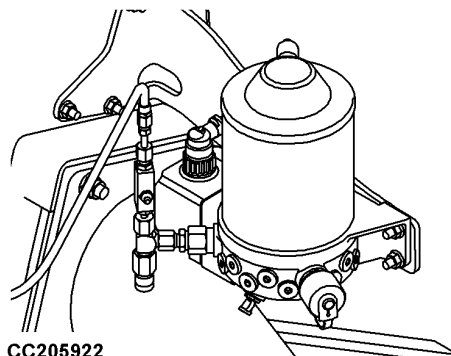
DX,LUBMIX -53-18MAR96-1/1

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

WAŻNE: Zależnie od wyposażenia maszyny niektóre punkty smarowania mogą nie być podłączone do automatycznego układu smarowania. W tej sekcji można znaleźć informacje o tym, które punkty smarowania są podłączone lub nie do automatycznego układu smarowania.

Funkcja automatycznego smarowania

Układ jest wyposażony w pompę smarowania napędzaną silnikiem elektrycznym, przewody smarowe, rozdzielacze smaru oraz elektroniczny czasomierz sterowany za pomocą monitora. Po włączeniu układu pompa smarowania będzie włączana i wyłączana w regularnych odstępach czasu, zgodnie z ustawieniami operatora. W celu włączenia, wyłączenia lub regulacji automatycznego układu smarowania, patrz Ustawianie automatycznego



CC205922

układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową), w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

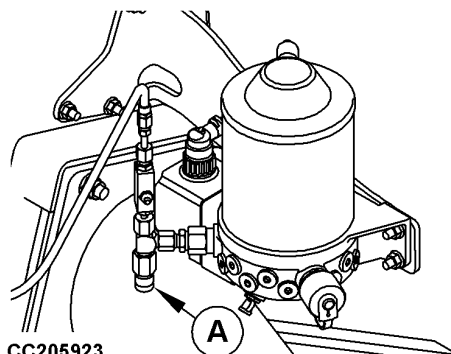
NB02380,00001F1 -53-28NOV16-1/2

CC205922 — UN — 25OCT13

Sprawdzanie prawidłowego działania układu

W ciągu 6 do 9 minut od rozpoczęcia działania, za pomocą monitora ręcznie rozpocząć cykl automatycznego smarowania, aby sprawdzić, czy smar jest doprowadzany do wszystkich punktów smarowania. W celu ręcznego włączenia automatycznego układu smarowania, patrz Ustawianie automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową), w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Jeżeli w smarownicze lub w przewodzie smarowania wystąpi zator, z zaworu przelewowego (A) zacznie wyciekać smar. Zawór ten stanowi zabezpieczenie umożliwiające sprawdzenie układu. Patrz Automatyczny układ smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową), w sekcji "Wykrywanie i usuwanie usterek".



CC205923

A—Zawór przelewowy

Smarowanie pomiędzy cyklami

Za pomocą monitora ręcznie uruchomić cykl automatycznego smarowania:

- W ciągu 3 minut od rozpoczęcia każdego sezonu żniwnego.
- W ciągu 9 minut od oczyszczenia myjką ciśnieniową, parową lub sprężonym powietrzem.
- W ciągu 15 minut od zakończenia sezonu.

Obsługa serwisowa

WSKAZÓWKA: Wszystkie podzespoły układu smarowania są bezobsługowe.

W pierwszych tygodniach pracy układ powinien być systematycznie sprawdzany, ze zwróceniem szczególnej uwagi na następujące kwestie:

- Wystarczająca ilość smaru w punktach smarowania łożysk.
- Wycieki lub uszkodzenia przewodów.

NB02380,00001F1 -53-28NOV16-2/2

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. W tej sekcji można znaleźć informacje o tym, które punkty smarowania są podłączone lub nie do automatycznego układu smarowania.

Obsługa serwisowa

WSKAZÓWKA: Wszystkie podzespoły 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 pierwszych tygodniach pracy układ powinien być systematycznie sprawdzany, ze zwróceniem szczególnej uwagi na następujące kwestie:



CC205256 —UN—10OCT13

- Wystarczająca ilość smaru w punktach smarowania łożysk.
- Wycieki lub uszkodzenia przewodów.

WSKAZÓWKA: Kasetę wystarcza na 250–350 bel.

ga87848,1679557660535 -53-23MAR23-1/1

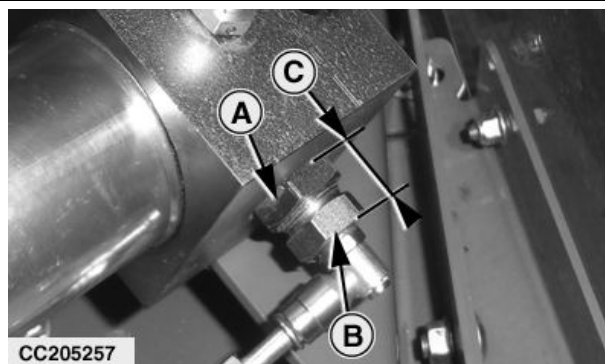
Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

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)



CC205257 —UN—25OCT13

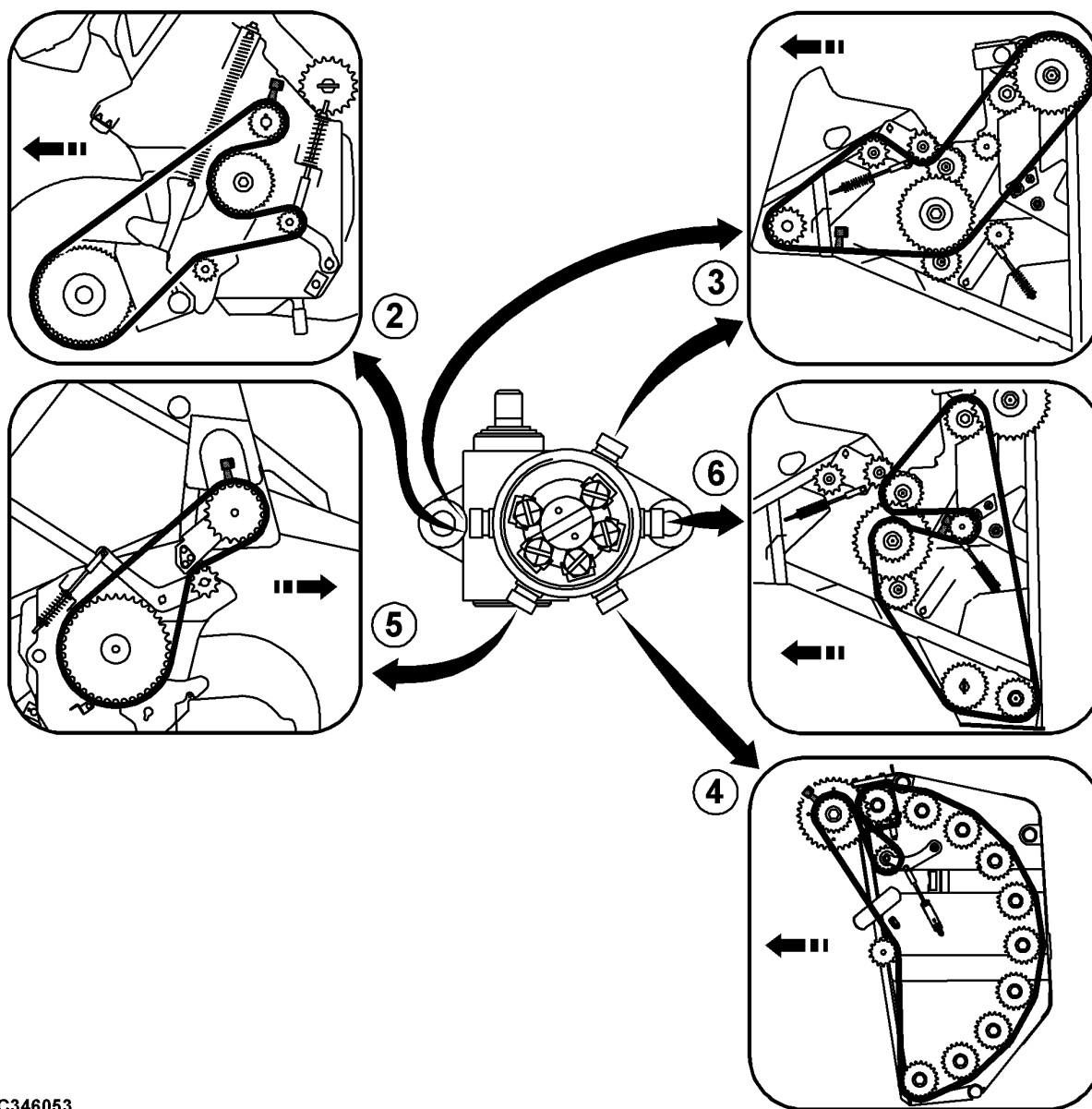
A—Nakrętka zabezpieczająca C—Odległość
B—Śruba regulacyjna natężenia przepływu

3. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).

WSKAZÓWKA: Kasetę wystarcza na 250–350 bel.

ga87848,1678366240550 -53-09MAR23-1/1

Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów



CC346053

2—Łańcuch napędowy
podbieracza (czerwony
pierścień)

3—Łańcuch napędu głównego
(pomarańczowy pierścień)

4—Łańcuch napędowy rolki
kłapy (żółty pierścień)

5—Łańcuch napędowy podajnika
rotacyjnego (zielony
pierścień)

6—Łańcuch napędowy rolki
ramy (niebieski pierścień)

WSKAZÓWKA: Każdy przewód jest oznaczony od
strony pompy i szczotki za pomocą numeru
na kolorowym pierścieniu.

ga87848,1678366317907 -53-09MAR23-1/1

CC346053 —UN—22JUN18

Regulacja przepływu oleju

Przepływ oleju może być regulowany dla każdego łańcucha.

1. Odkręcić i zdjąć pokrywę.
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: 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.

WSKAZÓWKA: Aby uzyskać informacje na temat lokalizacji śruby szczotki, patrz Umiejscowienie podzespołów do smarowania łańcuchów, w tej sekcji.

W przypadku śruby szczotki (2) odkręcić o 3 obroty i 1 kliknięcie.



CC569079

CC569079 —UN—10MAY23

W przypadku śruby szczotki (3) odkręcić o 1 obrót i 4 kliknięcia.

W przypadku śruby szczotki (4) odkręcić o 2 obroty i 1 kliknięcie.

W przypadku śruby szczotki (5) odkręcić o 2 obroty i 4 kliknięcia.

W przypadku śruby szczotki (6) odkręcić o 5 kliknięć (0,8 obrotu).

4. Zamontować pokrywę.

ga87848,1678364319444 -53-09MAY23-1/1

W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów

W zależności od ustawienia przepływu pompy napełnić zbiornik odpowiednio do potrzeb.

Specyfikacja

Zbiornik oleju—Pojemność..... 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.



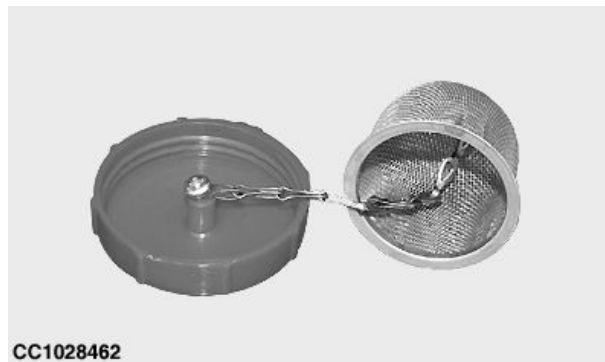
CC574076

CC574076 —UN—19APR23

ga87848,1681216226114 -53-13APR23-1/1

W razie potrzeby: Czyszczenie filtra zbiornika oleju

Wyczyścić filtr zbiornika oleju w miarę potrzeby.



CC1028462 —UN—21SEP06

ga87848,1681396385370 -53-23MAY23-1/1

W razie potrzeby: Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego

Oczyszczyć filtr złącza w następujący sposób:

1. Rozmontować złącze (A) przy pomocy płaskich płytek (B).
2. Wyjąć pierścień dystansowy (C) i filtr (D).
3. Oczyszczyć filtr (D), używając czystego rozpuszczalnika.
4. Zmontować złącze (A) w kolejności odwrotnej do demontażu.
5. Dokręcić złącze (A) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

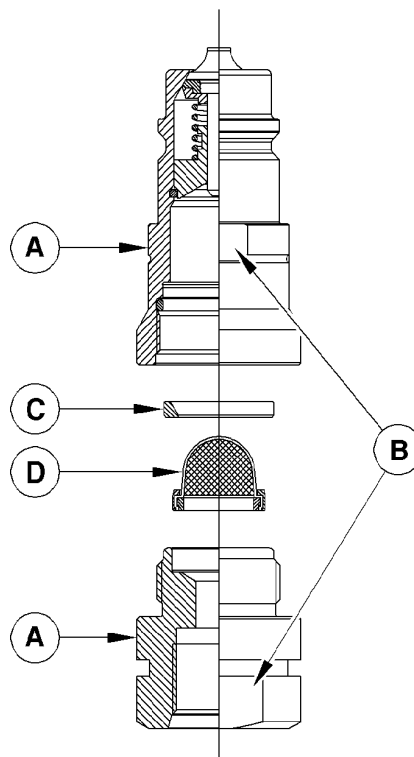
Złącze przewodu ciśnieniowego—Moment dokręcania.....90 N·m
(66 lb.-ft.)

A—Złącze

B—Płaska powierzchnia

C—Pierścień dystansowy

D—Filtr



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -53-23MAY23-1/1

W razie potrzeby: Uzupełnianie oleju 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.

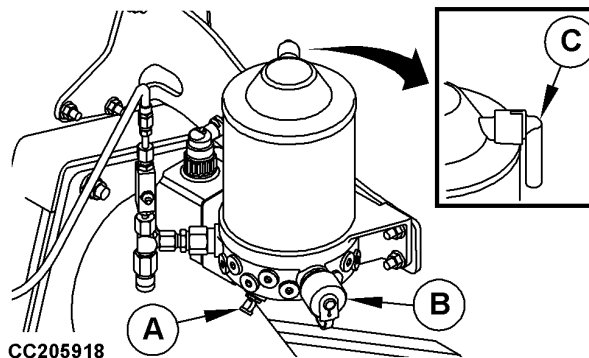
Specyfikacja

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.

Upewnić się, że rurka odpowietrzająca (C) na zewnątrz zbiornika nie jest zatkana.

Nie napełniać zbiornika powyżej maksymalnego poziomu.



CC205918

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.

ga87848,1676901218458 -53-17APR23-1/1

W razie potrzeby: Wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

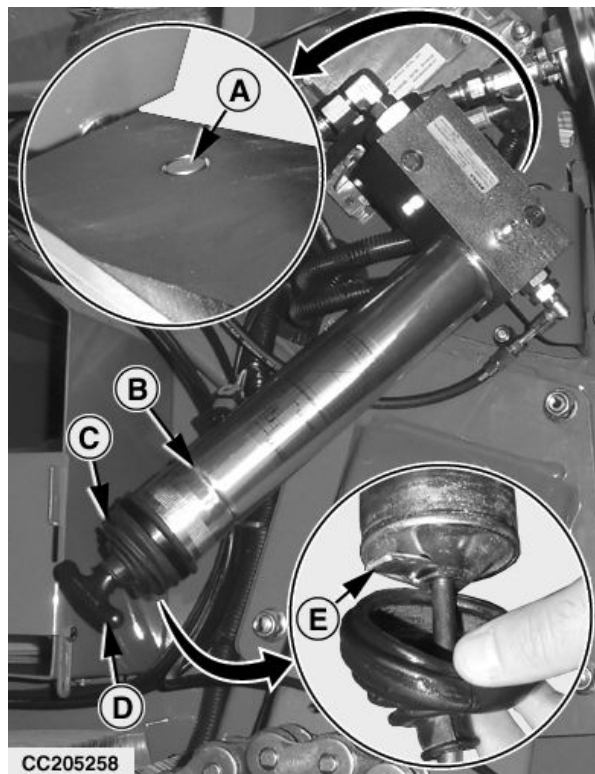
Wymiana kasety smaru

Na górnej powierzchni pompy smarującej, rozwija się wskaźnik (A), sygnalizując, że kasetka 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 kasetę 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 Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Wskaźnik pustej kasety
B—Rurka kasety smaru
C—Gumowa osłona

D—Dźwignia tłoka popychacza
E—Blokada tłoka popychacza



CC205258

ga87848,1678364319373 -53-13APR23-1/1

W razie potrzeby: Sprawdzenie naładowania gazem akumulatorów ciśnienia

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Naładowanie gazem akumulatorów ciśnienia może z czasem ulec zmniejszeniu. Jeśli funkcja hydrauliczna nie działa zgodnie z oczekiwaniami, sprawdzić naładowanie gazem. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji Obsługa serwisowa.



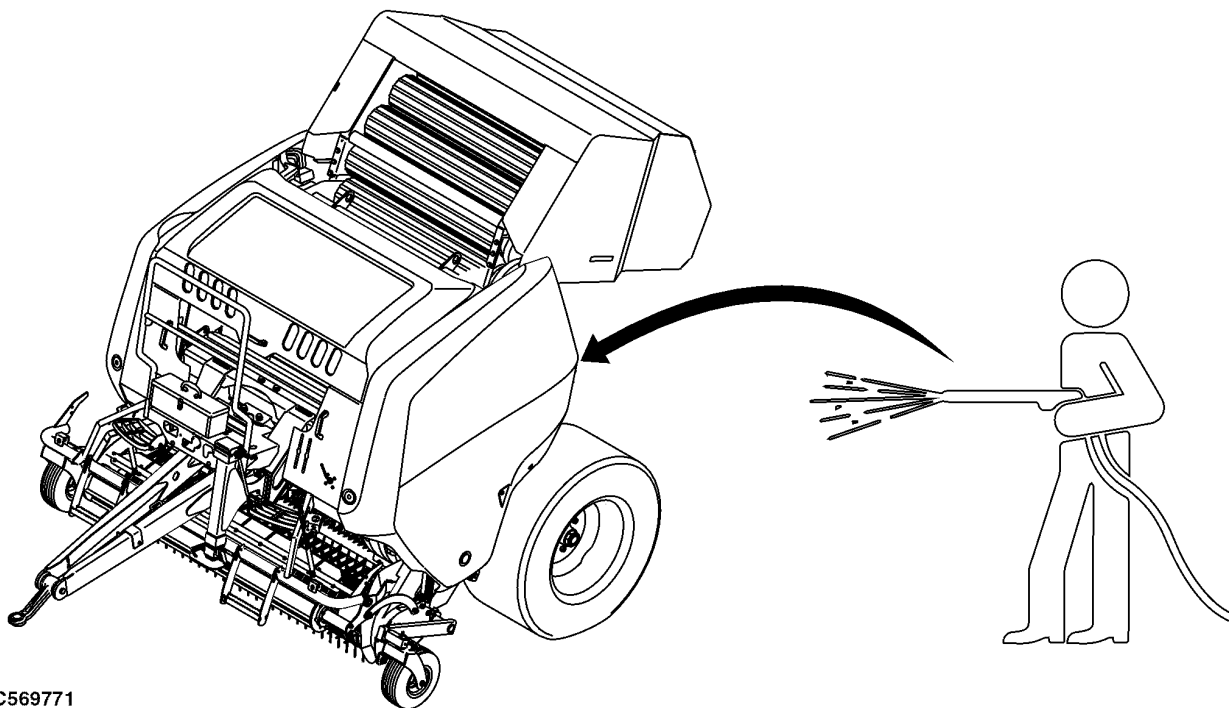
CC1022636

Wybuch akumulatora

ga87848,1676301926895 -53-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

W razie potrzeby: Czyszczenie rolek komory prasowania



CC569771

WAŻNE: Woda pod ciśnieniem może spowodować uszkodzenie uszczelnień. Unikać kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem na łożyska rolek.

Wyczyścić rolki komory prasowania w miarę potrzeby.

ga87848,1680509224452 -53-06APR23-1/1

CC569771 —UN—03APR23

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 pod kątem występowania niepokojących zjawisk takich jak nietypowe odgłosy, gorące elementy maszyny, zapach spalenizny, przebarwienia lakieru lub metalu.

Sprawdzenie stanu łożysk:

- Otworzyć i zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- 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.

ga87848,1676297506102 -53-13FEB23-1/1

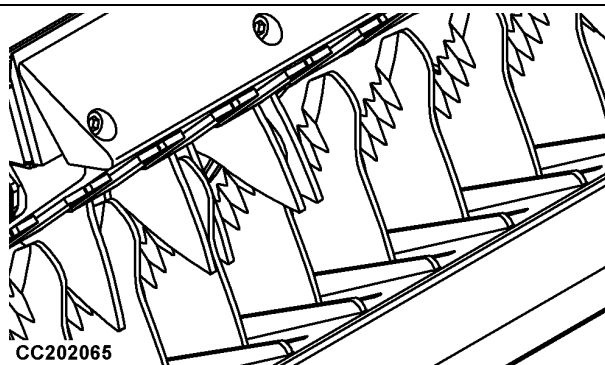
Codziennie: Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia i podłogi opuszczanej

UWAGA: Podczas pracy przy nożach zachować ostrożność. Noże są ostre i mogą poważnie zranić.

Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia:

1. Otworzyć klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".

Każdy nóż zespołu wstępnego cięcia powinien być zawsze bardzo ostry. Noże należy sprawdzać codziennie lub po wykonaniu 200 bel, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej.



Aby wymontować noże, patrz Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia, w sekcji "Obsługa serwisowa", aby naostrzyć noże, patrz Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia, w sekcji "Obsługa serwisowa".

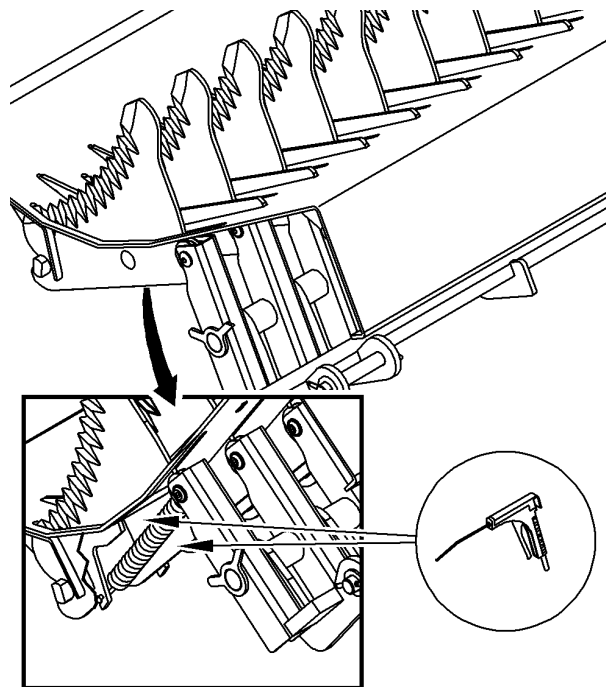
Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682429694456 -53-25APR23-1/2

Czyszczenie podłogi opuszczanej:

1. Opuścić podłogę opuszczaną. Patrz Odetkanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
2. Włączyć i cofnąć noże kilka razy. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
4. Zamknąć zawór(-ory) odcinający(-e).
5. Wydmuchać materiał za pomocą odpowiedniego narzędzia.

WSKAZÓWKA: Łatwiej będzie usunąć materiał, gdy noże są włączone.

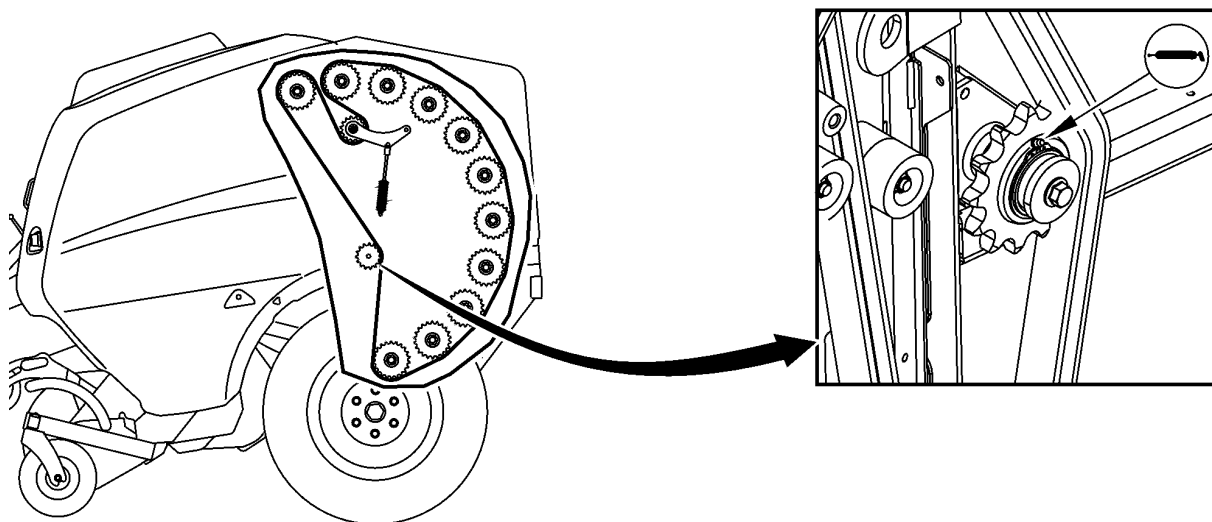


CC202066

ga87848,1682429694456 -53-25APR23-2/2

CC202066 —UN—12APR13

Codziennie: Smarowanie koła łańcuchowego rozdzielacza łańcucha napędowego kłapy (maszyny od numeru seryjnego 210001)



CC518318

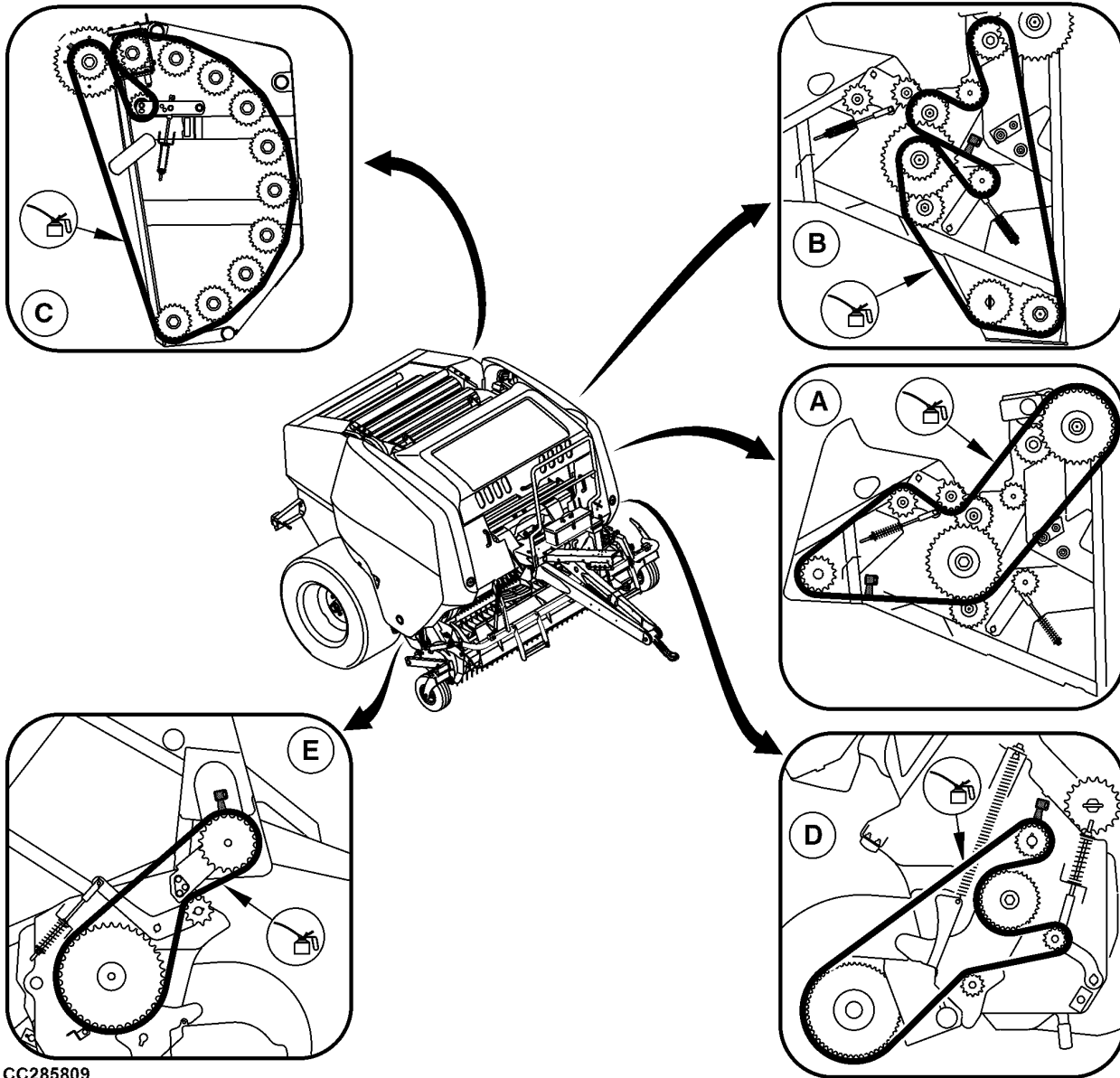
Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

GA87848,0001329 -53-10AUG21-1/1

CC518318 —UN—11AUG21

Codziennie: Smarowanie łańcucha i przenośnika (prasa bez automatycznego układu smarowania łańcucha)



CC285809

Prasa Silage

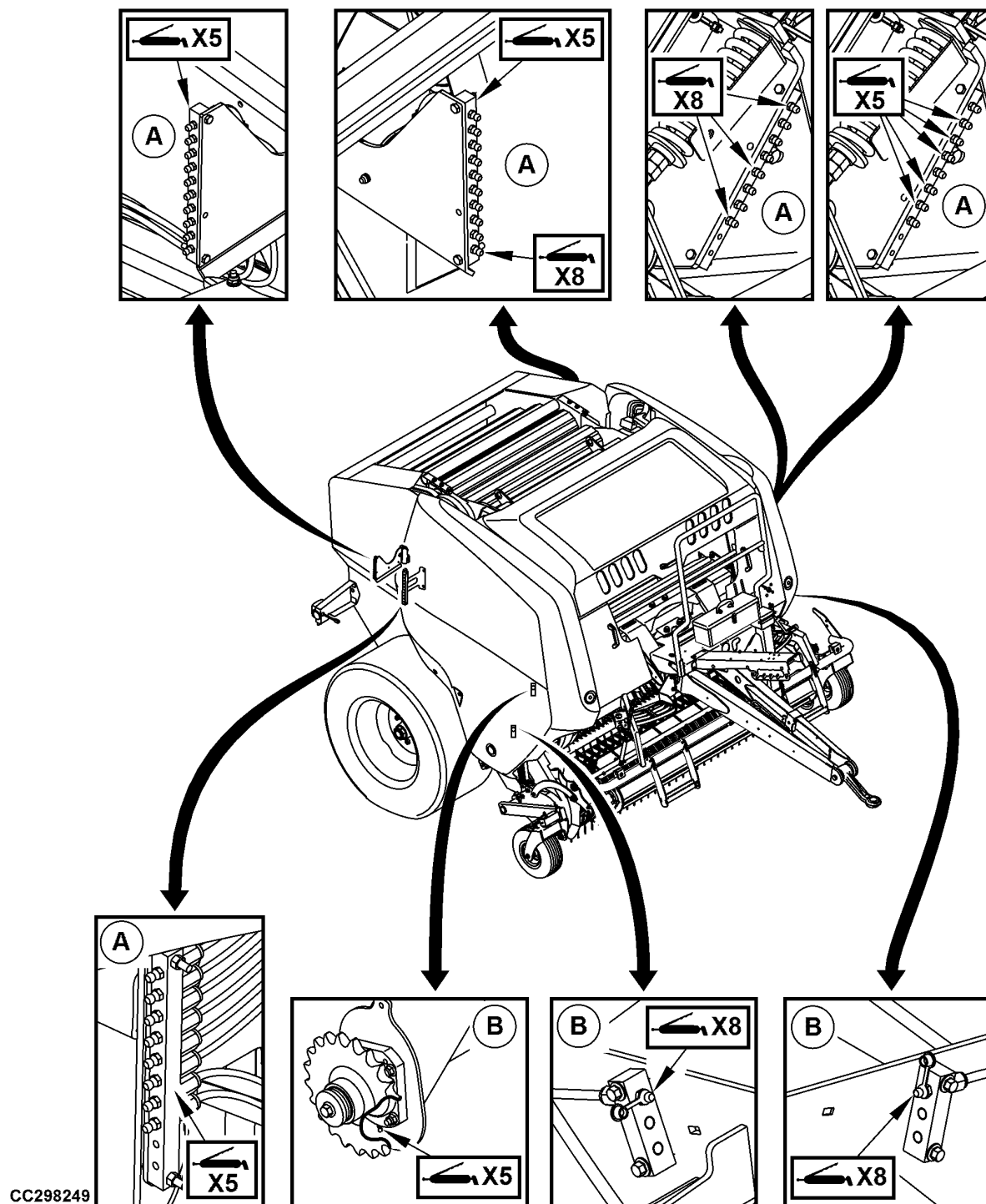
A—Łańcuch głównego napędu	C—Łańcuch napędowy rolki	E—Łańcuch napędowy podajnika
B—Łańcuch napędowy rolki ramy	klapy	obrotowego
	D—Łańcuch napędowy	
	podbieracza	

Nałożyć SAE 30 lub cięższy olej, gdy łańcuchy są nadal nagrzane (tzn. po zakończeniu pracy).

ga87848,1679404420360 -53-03APR23-1/1

CC285809 —UN—12OCT16

Co 10 godzin pracy: Smarowanie rolek i podajnika rotacyjnego



A—Rolki

B—Podajnik rotacyjny

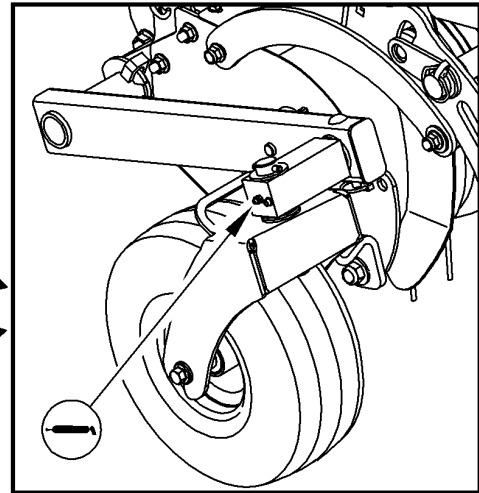
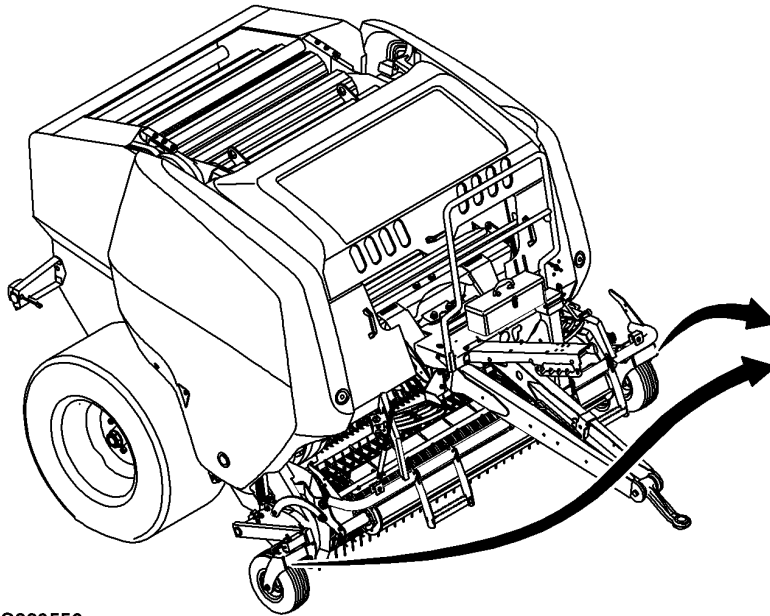
Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

WAŻNE: Napełnić smarem wszystkie smarowniczki rolek po każdym dniu pracy, kiedy łożyska są jeszcze nagrzane.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848, 1670414584433 -53-21MAR23-1/1

Co 10 godzin pracy: Smarowanie samonastawnych kół kopiujących podbieracza (zależnie od wyposażenia)



CC283556 —UN—07OCT16

CC283556

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

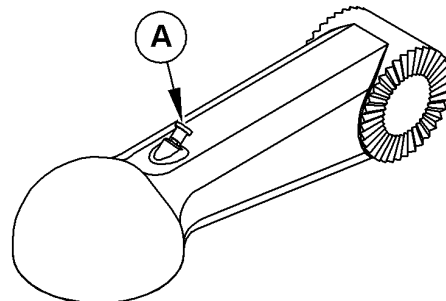
Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1679322501953 -53-20MAR23-1/1

Co 50 godzin pracy: Smarowanie zaczepu kulowego (zależnie od wyposażenia)

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Smarowniczka



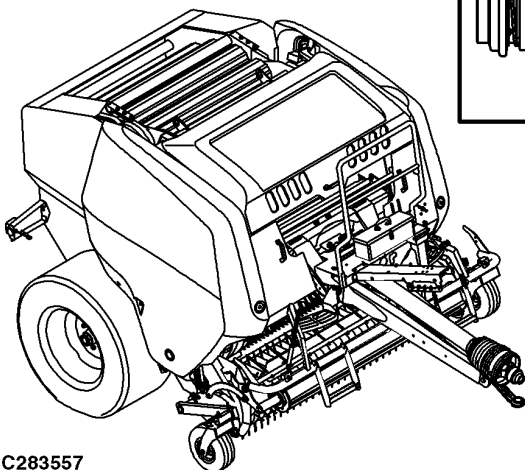
CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

GA87848,0000FDC -53-02NOV20-1/1

Co 50 godzin pracy: Smarowanie wału przegubowo-teleskopowego

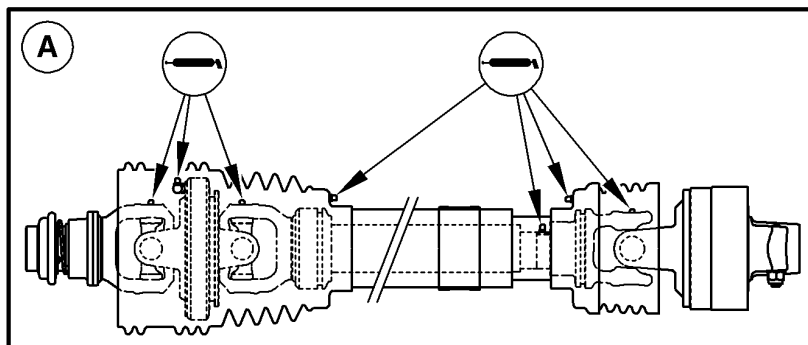


CC283557

A—Smarowniczka

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company



W celu prawidłowego nasmarowania wału przegubowo-teleskopowego, zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi wałów przegubowo-teleskopowych.

ga87848,1679322968422 -53-20MAR23-1/1

CC283557 —UN—18JUL16

Co 50 godzin pracy: Sprawdzanie napięcia łańcucha

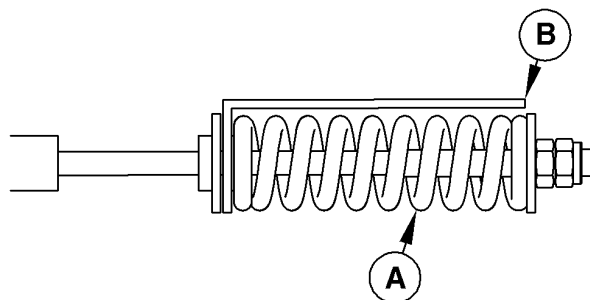
Sprawdzić dla wszystkich napinaczy, czy długość sprężyny (A) i taśmy (B) są takie same.

W razie potrzeby patrz sekcja "Obsługa serwisowa", aby wyregulować łańcuch.

Jeśli nie można wyregulować długości sprężyny (A) tak, aby odpowiadała długości taśmy (B), wymienić łańcuch. Skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Sprężyna

B—Taśma



CC286971

ga87848,1676629354204 -53-20FEB23-1/1

CC286971 —UN—01SEP16

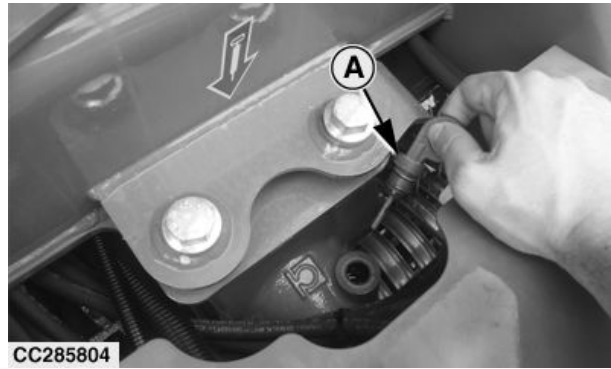
Co tydzień: Sprawdzanie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej

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 tej sekcji.

A—Wskaźnik prętowy



CC285804 —UN—18JUL16

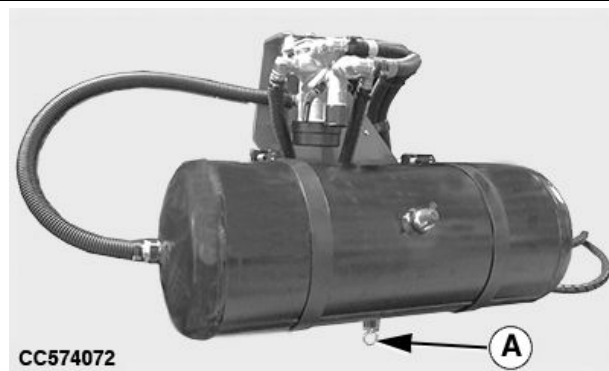
ga87848,1681455826318 -53-14APR23-1/1

Co tydzień: Sprawdzanie i opróżnianie 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.

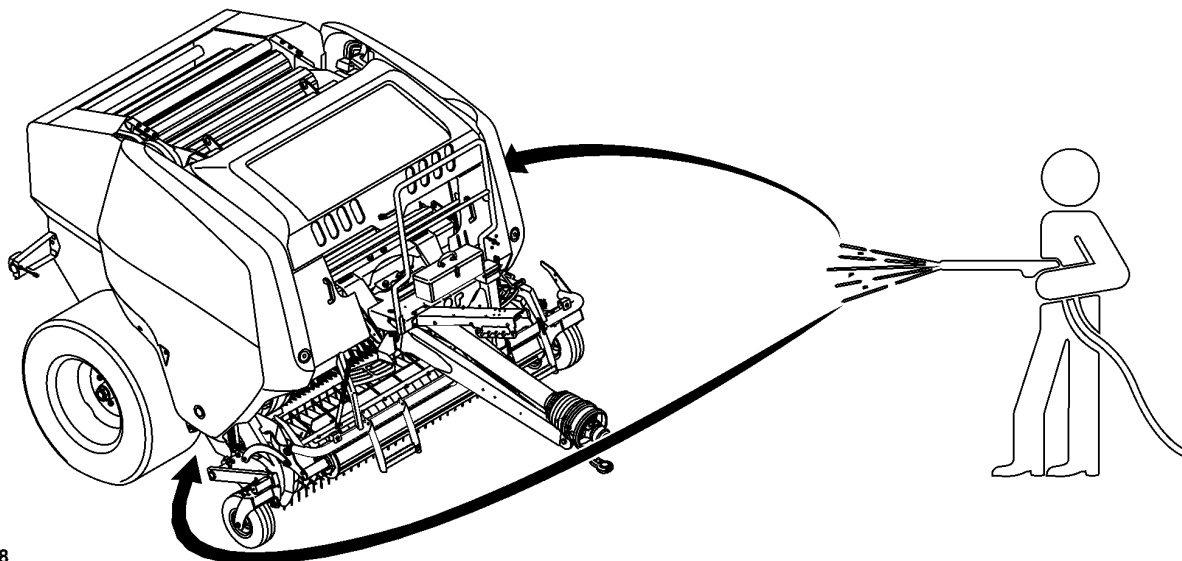


CC574072 —UN—19APR23

A—Pierścień

ga87848,1680857690153 -53-07APR23-1/1

Co tydzień: Czyszczenie i sprawdzenie hamulca



CC575688

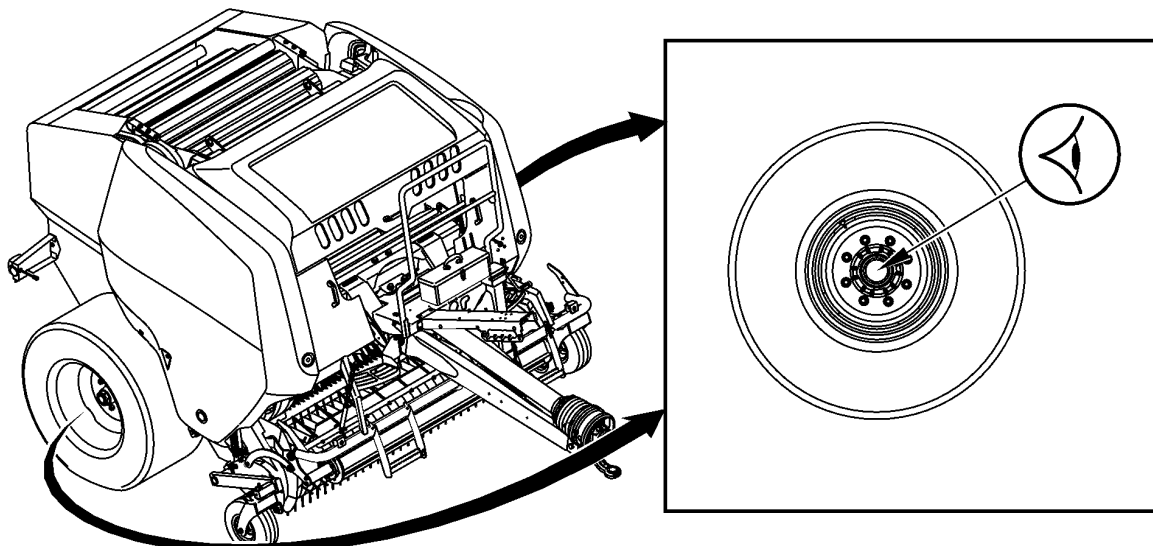
WAŻNE: Woda pod ciśnieniem może uszkodzić części hamulca. Unikać kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem na przewody hamulcowe, siłowniki i uszczelnienia.

Sprawdzić, czy hamulce są w dobrym stanie. Patrz Unikanie kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem na siłowniki w sekcji "Bezpieczeństwo". Upewnić się, że nie występują wycieki. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681395947206 -53-23MAY23-1/1

CC575688 —UN—22MAY23

Co tydzień: Sprawdzanie nasadki piasty koła



CC575689

Sprawdzić, czy nasadka piasty koła jest prawidłowo zamontowana po obu stronach maszyny.

Sprawdzić nasadkę piasty koła pod kątem wycieków po obu stronach maszyny. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681396069351 -53-25APR23-1/1

CC575689 —UN—22MAY23

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół

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.

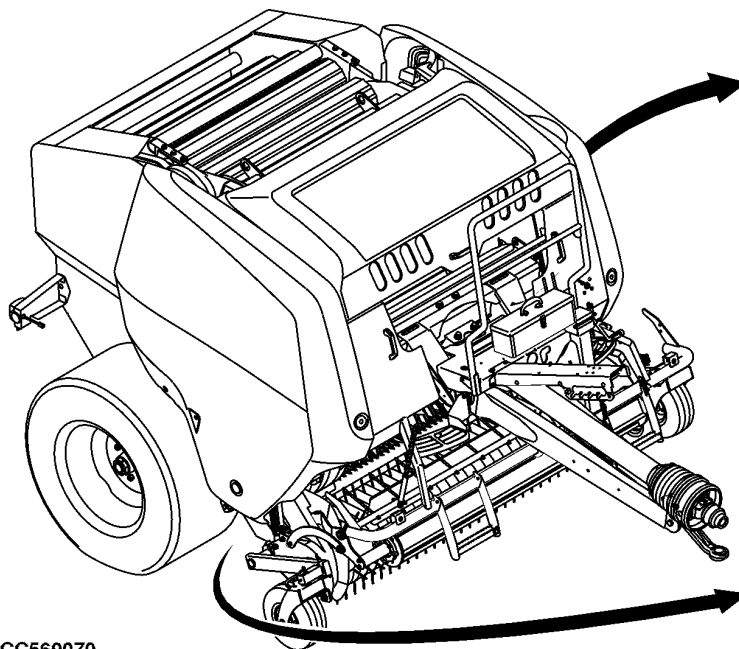


CC575701

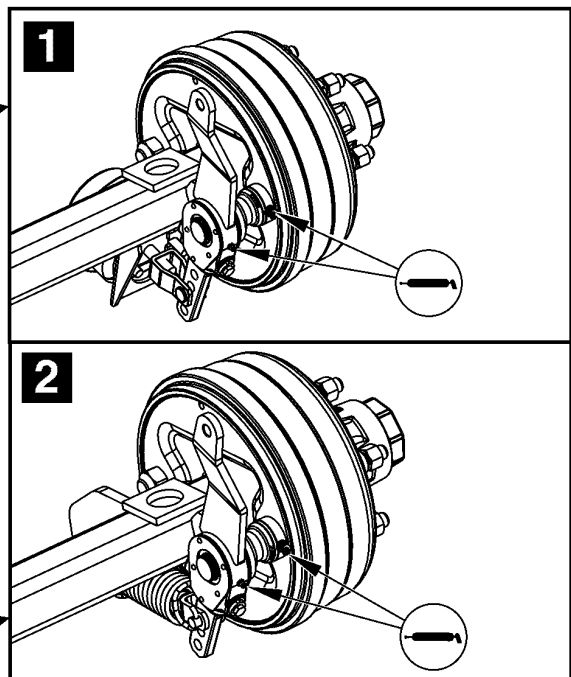
CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -53-26APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wałów hamulcowych



CC569070



CC569070 —UN—23MAY23

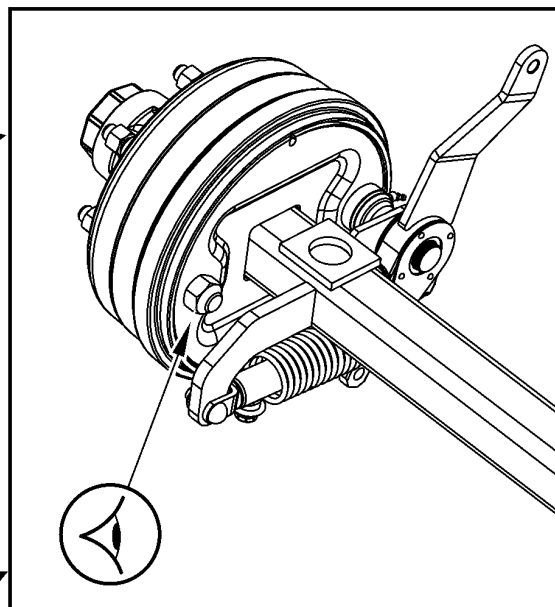
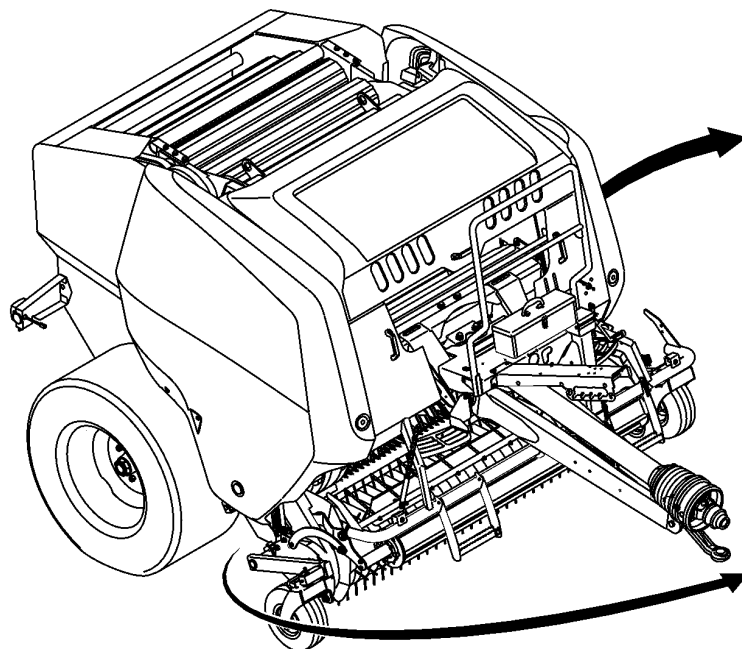
1— Wał hamulca pneumatycznego 2— Wał hamulca hydraulicznego

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus po obu stronach maszyny.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

aysdijz,1681395487353 -53-26APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie przegubów hamulca



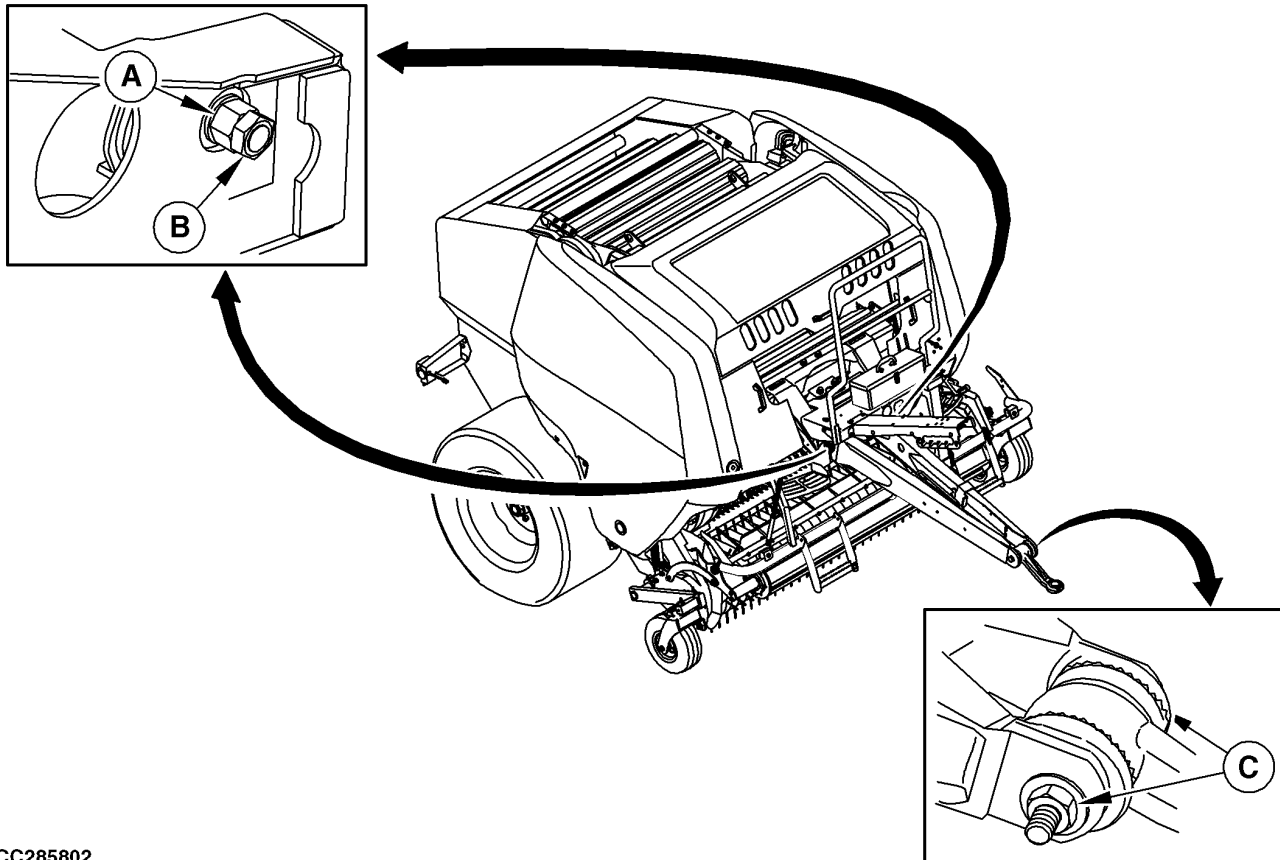
CC575687

Sprawdzić, czy przeguby hamulca są w dobrym stanie. Upewnić się, że nie występują wycieki. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

CC575687 —UN—22MAY23

aysdijz,1682341446669 -53-25APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie korpusu dyszla i zaczepu



CC285802 —UN—05SEP16

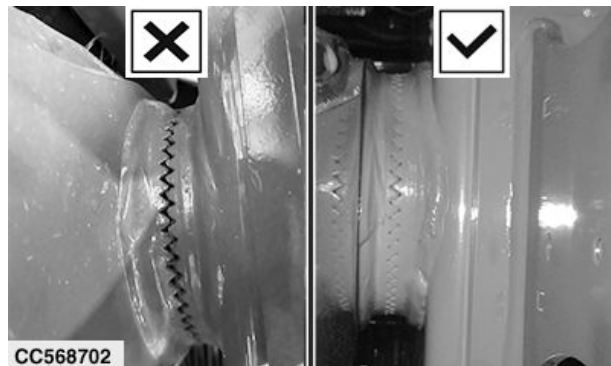
CC285802

WAŻNE: Podczas dokręcania nakrętek (A), (B) i (C) upewnić się, że wszystkie zęby pierścienia są **W PEŁNI** wprowadzone (nie opierają się końcówkami).

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 korpusu dyszla—Moment dokręcania.....	300 N·m (221 lb-ft)
Nakrętka mocująca zaczep—Moment dokręcania.....	620 N·m (450 lb-ft)



Błąd dokręcenia dyszla

A—Nakrętka mocująca korpus dyszla
B—Nakrętka zabezpieczająca korpus dyszla
C—Nakrętka mocująca zaczep

CC568702 —UN—08MAR23

ga87848,1679386881894 -53-06APR23-1/1

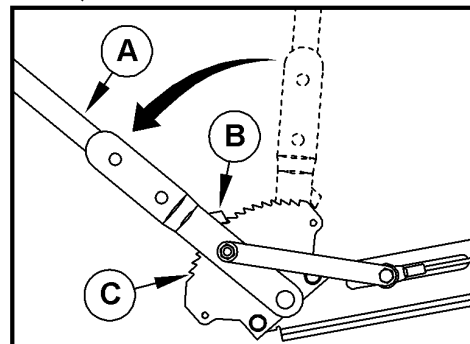
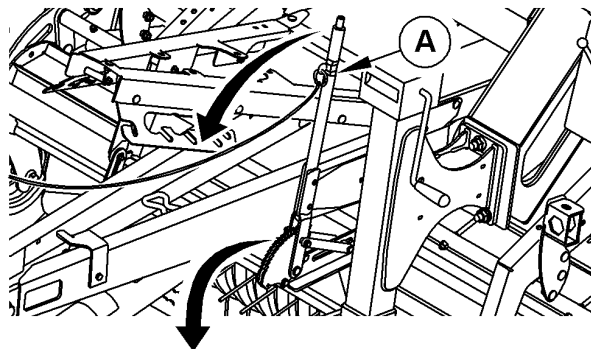
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie hamulca postojowego

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 John Deere.

A—Dźwignia hamulca postojowego
B—Zatrzask hamulca postojowego

C—Pozostałe wycięcie



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

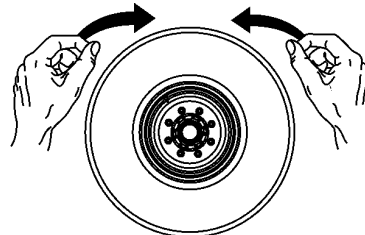
ga87848,1682431028358 -53-25APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła

Sprawdzić, czy koła nie mają luzu:

1. Podnieść koło ponad podłoże. Patrz Demontaż i montaż kół w sekcji "Obsługa serwisowa".
2. Obrócić powoli koło w obu kierunkach, aby wykryć zakleszczenie lub punkt oporu.
3. Obrócić koło szybciej i sprawdzić każdy dźwięk lub punkt oporu.
4. Popchnąć i pociągnąć koło we wszystkich kierunkach. Koła nie powinny mieć luzu.

W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.



CC574077

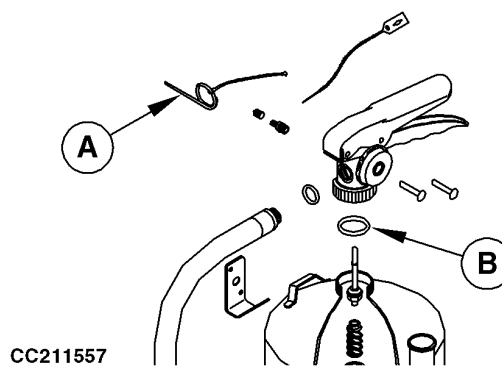
CC574077 —UN—19APR23

aysdijz,1681395524056 -53-25APR23-1/1

Co miesiąc: Sprawdzenie zbiornika wody pod ciśnieniem (zależnie od wyposażenia)

1. Sprawdzić pod kątem wszelkich możliwych uszkodzeń związanych z: korozją, wyciekami lub zatkaniami 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

A—Sworzeń zabezpieczający B—Uszczelnienie

ga87848,1682431261366 -53-25APR23-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Co 500 godzin pracy lub co rok: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej

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

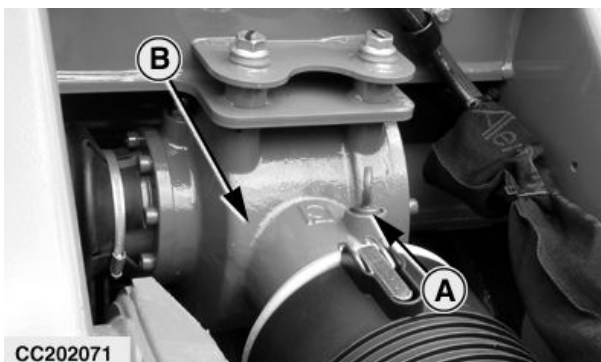
Korek spustowy—Moment dokręcania.....40 N·m
(29 lb·ft)

3. Napełnić skrzynię przekładniową (B) olejem John Deere EXTREME-GARD™ lub równorzędnym. Patrz Olej przekładniowy w tym rozdziale.

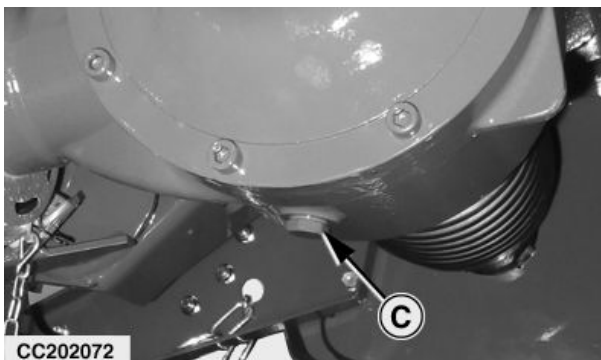
Specyfikacja

Skrzynia przekładniowa
540 i 1000
obr./min—Pojemność..... 2,9 l
(0.77 gal)

4. Sprawdzać poziom oleju przy pomocy wskaźnika prętowego (A).



CC202071



CC202072

A—Wskaźnik prętowy B—Skrzynia przekładniowa C—Korek spustowy

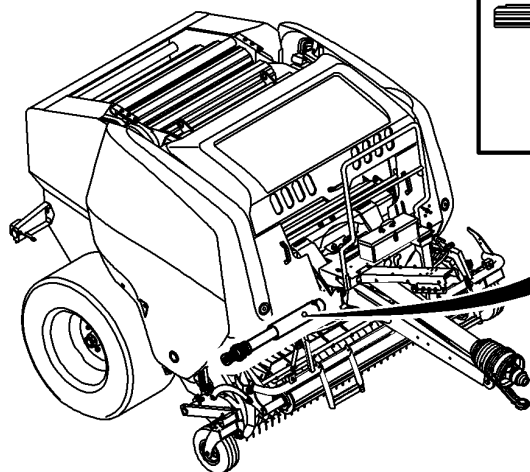
EXTREME-GARD jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1680098261575 -53-29MAR23-1/1

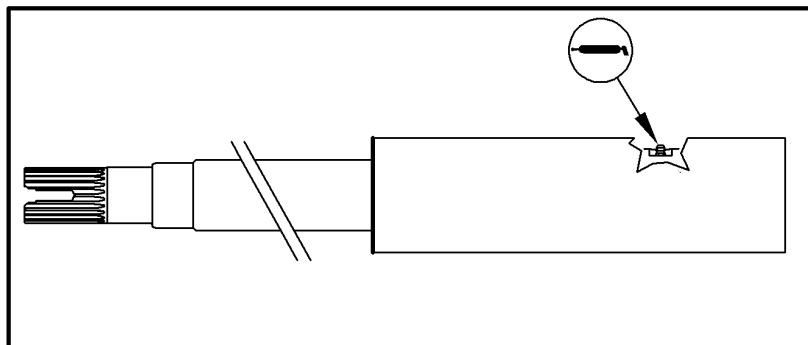
CC202071 —UN—12APR13

CC202072 —UN—12APR13

Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wału przedłużenia wału



CC283558



Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

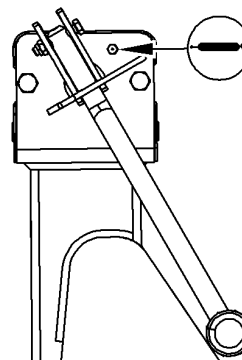
Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1679386792343 -53-21MAR23-1/1

CC283558 —UN—04OCT16

Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie podnośnika

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



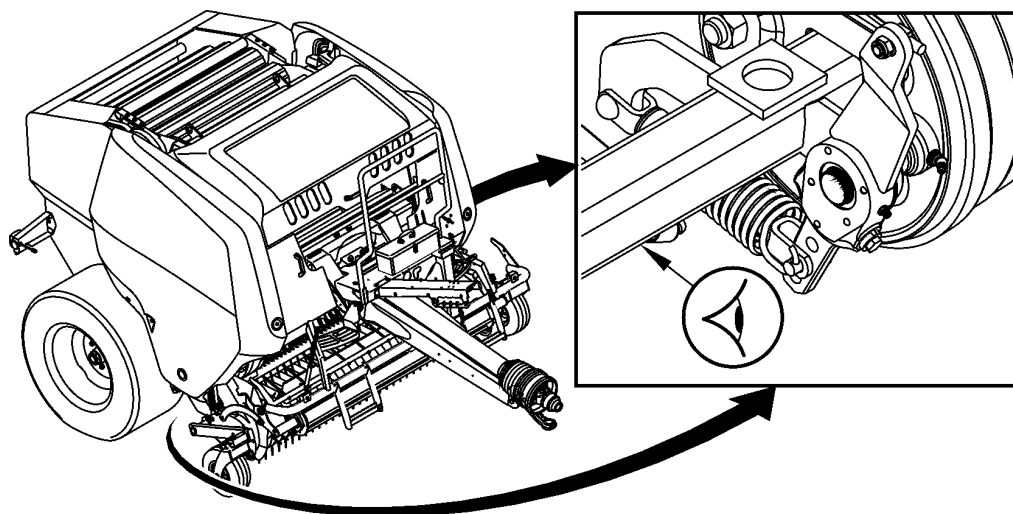
CC283536

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1679386792278 -53-21MAR23-1/1

CC283536 —UN—01SEP16

Co rok: Sprawdzenie zużycia osi



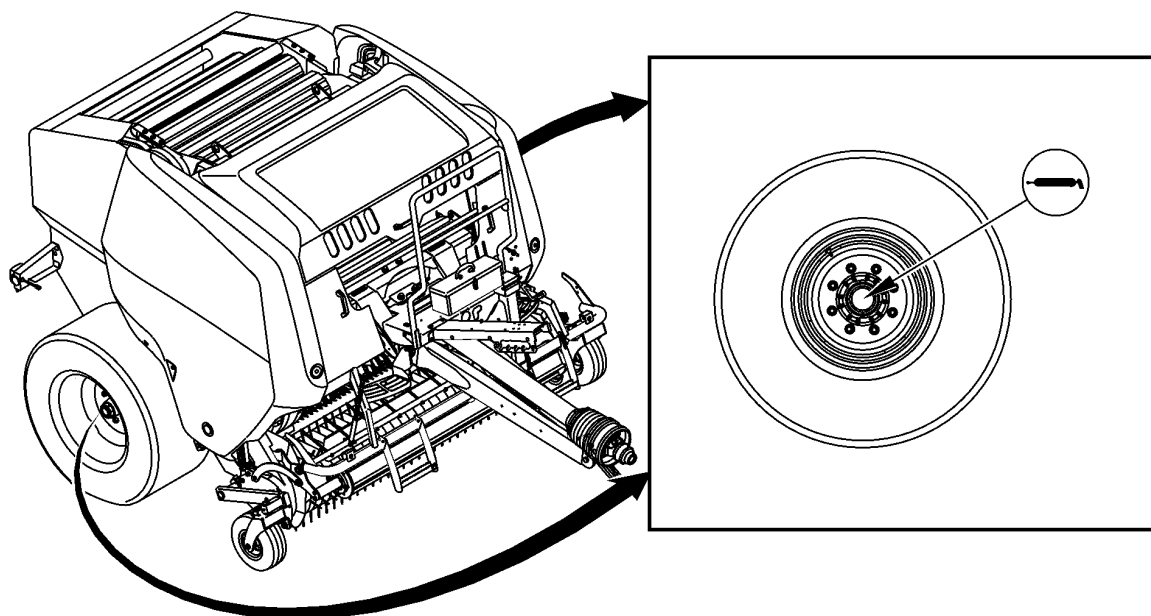
CC575690

Sprawdzać stan zużycia osi. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681397405541 -53-25APR23-1/1

CC575690 —UN—22MAY23

Co rok: Czyszczenie, sprawdzanie i smarowanie łożysk kół



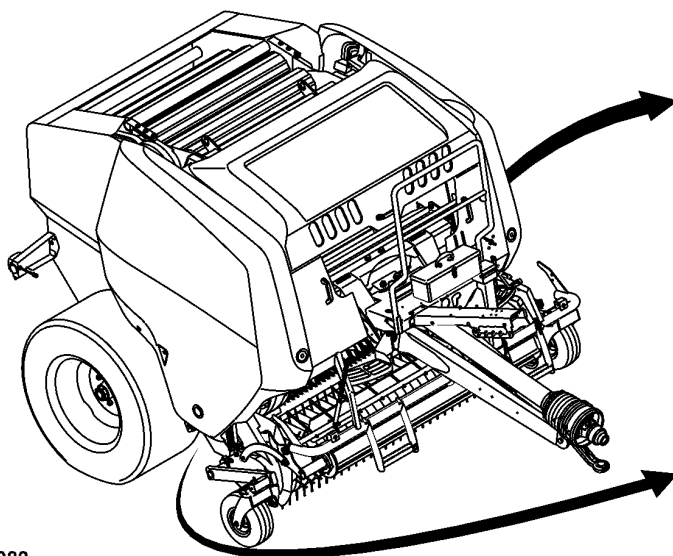
CC575691

Aby wyczyścić, sprawdzić i nasmarować łożyska kół, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

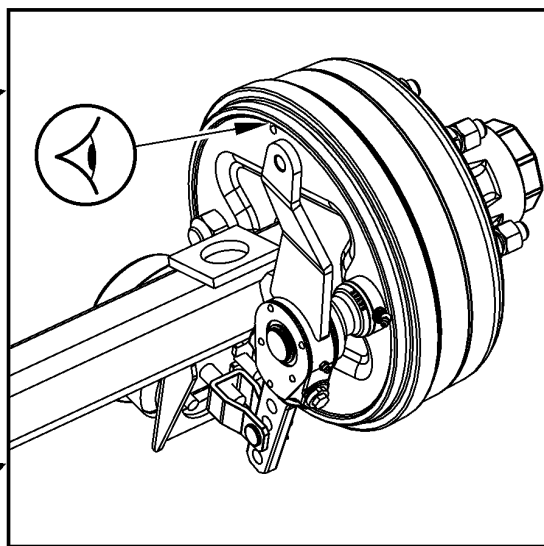
aysdijz,1681397349321 -53-02MAY23-1/1

CC575691 —UN—22MAY23

Co rok: Sprawdzenie szczęk hamulcowych



CC574083



CC574083 —UN—22MAY23

Pokazano szczęki hamulca pneumatycznego

Z obu stron maszyny sprawdzić, czy grubość okładzin hamulca jest większa od podanej w następującej specyfikacji:

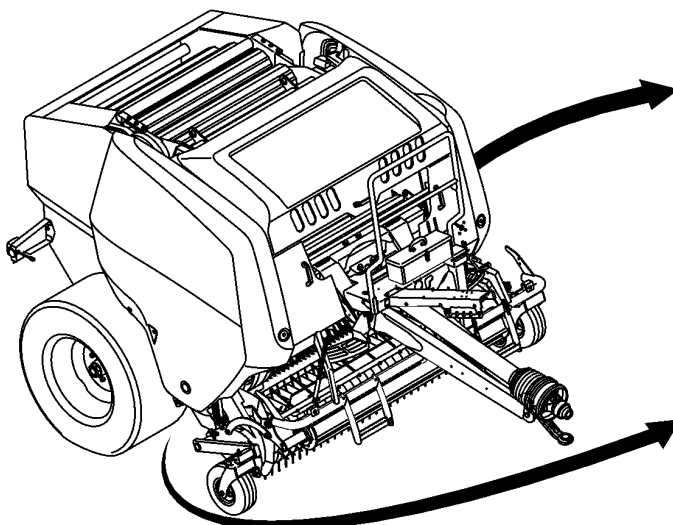
Jeśli nie, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere, aby wymienić szczękę hamulca.

Specyfikacja

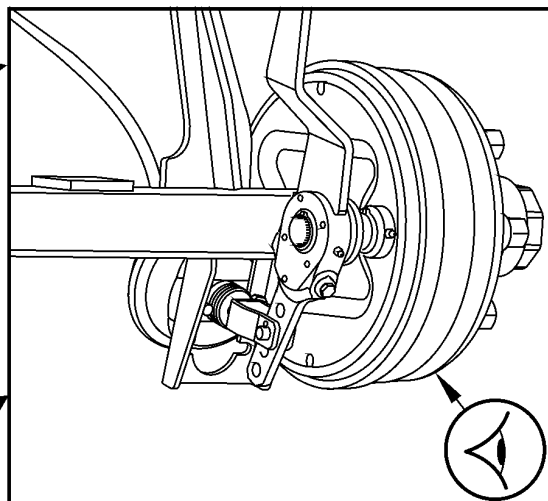
Okładzina hamulca—Grubość	
minimalna.....	2 mm (5/64 in.)

aysdijz,1681397021903 -53-25APR23-1/1

Co rok: Czyszczenie i sprawdzanie zużycia bębna



CC574093



CC575693 —UN—23MAY23

Aby wyczyścić i sprawdzić zużycie bębna, należy skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681395581128 -53-02MAY23-1/1

Co rok: Sprawdzenie akumulatora ciśnienia

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

1. Sprawdzić akumulator pod kątem korozji.
 - a. Wymienić akumulator w razie potrzeby.
2. Sprawdzić, czy połączenia są szczelne.
3. Sprawdzić elementy montażowe.



CC1022636

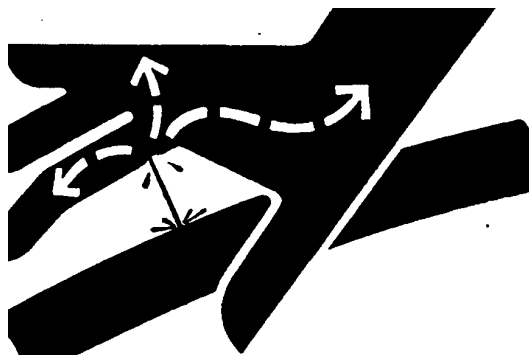
Wybuch akumulatora

ga87848,1676036265828 -53-13FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Co 6 lat: Wymienić przewody hydrauliczne

Z uwagi na zużywanie się przewodów hydraulicznych w miarę upływu czasu, zalecane jest dokonywanie wymiany tych przewodów co 6 lat.



AP00976,000018D -53-13FEB23-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Co 6 lat: Wymiana akumulatora gęstości

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Akumulator gęstości należy wymieniać co 6 lat. Data produkcji jest zaznaczona na akumulatorze: MM - RR. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji "Obsługa serwisowa".



CC1022636

Wybuch akumulatora

ga87848,1681816726950 -53-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Co 6 lat: Wymiana akumulatorów hamulca hydraulicznego (zależnie od wyposażenia)

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Akumulatory hamulców hydraulicznych należy wymieniać co 6 lat. Data produkcji jest zaznaczona na akumulatorze: MM - RR. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji Obsługa serwisowa.



CC1022636

Wybuch akumulatora

ga87848,1681816707983 -53-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Wykrywanie i usuwanie usterek

Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyłączenie sprzęgła podczas formowania beli.	Nagromadzenie siana z przodu lub za rotorem.	Sprawdzić, czy podłoga opuszczana jest podniesiona. W razie potrzeby wyregulować czujnik. Patrz <u>Regulacja czujnika podłogi opuszczanej SB533</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Sprawdzić, czy noże są dobrze naostrzone; w razie potrzeby patrz <u>Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Sprawdzić regulację dyszla, patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
		Sprawdzić regulację zgarniaka rolki (nr 13), patrz <u>Regulacja zgarniaka rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Zmniejszyć prędkość postępową na końcu formowania beli.
Siano nie jest zbierane równo.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Opuścić podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz.	Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Dyszel ustawiony zbyt nisko.	Sprawdzić regulację dyszla. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
	Zbyt wysoko ustawiony deflektor pokosu lub wał zgniatacza pokosu.	Obniżyć przytrzymywacz krótkich roślin lub rolękę zgniatającą pokos. Patrz <u>Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> lub <u>Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682413643320 -53-25APR23-1/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Zbyt lekkie pokosy.	Zgrabić cięższe pokosy. Patrz w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Zgięte lub złamane palce podbieracza.	Wyprostować lub wymienić zęby, patrz <u>Wymiana zęba podbieracza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy.
Podbieracz nie utrzymuje się w położeniu pływającym lub opada swobodnie.	Nadmierne lub niedostateczne wspomaganie położenia pływającego.	Wyregulować sprężyny odciążające. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Sprawdzić, czy nie ma nagromadzonego materiału pomiędzy ramą podbieracza i ramą zespołu wstępnego ciecicia lub pomiędzy ramą podbieracza i podłogą opuszczaną (zależnie od wyposażenia).
Palce podbieracza nie obracają się.	Łańcuch napędowy podbieracza nie jest wystarczająco napięty lub jest przerwany.	Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza, patrz <u>Regulacja łańcucha napędowego podbieracza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		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 <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz.	Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Uszkodzenie palca podbieracza.	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682413643320 -53-25APR23-2/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Obcy materiał wewnątrz i/lub złamane palce.	Usunąć nagromadzony materiał i/lub wymienić zęby, patrz Wymiana zęba podbieracza w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Belowanie łodyg kukurydzy.	Podnieść podbieracz. Można oczekiwać dużych uszkodzeń palców. Patrz w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
Zgarniaki są zużyte od wewnątrz.	Zgięte zgarniacze uderzają o zwoje palców.	Sprawdzić zakleszczanie się bocznych deflektorów.
		Sprawdzić palce i położenie zgarniaka.
		Zwiększyć odciążanie dla położenia pływającego. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
		Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
Spychanie.	Zbyt duży pokos i/lub zbyt duża prędkość jazdy.	Zmniejszyć rozmiar pokosu i/lub prędkość jazdy ciągnika.
	Deflektor pokosu lub wał zgniatacza pokosu ustawione zbyt nisko.	Podnieść przytrzymywacz krótkich roślin lub rolkę zgniatającą pokos. Patrz Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Dyszel nie jest ustawiony prawidłowo.	Sprawdzić regulację dyszla. Patrz Regulacja dyszla w sekcji Przygotowanie prasy.
	Brak palców podbieracza.	Wymienić zęby, patrz Wymiana zęba podbieracza w sekcji "Obsługa serwisowa".
Zapchanie bocznych deflektorów.	Za duże nagarnianie na końcach.	Zmniejszyć nagarnianie.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682413643320 -53-25APR23-3/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Opony ciągnika wgniatają rośliny w ściernisko.	Zwiększyć rozstaw kół. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
Zapchanie podajnika rotacyjnego.	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy. Aby usunąć zapchanie podajnika rotacyjnego, patrz <u>Usuwanie zapchania podbieracza</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
		Sprawdzić wyregulowanie podłogi opuszczanej.
	Zbyt wysoka gęstość beli.	Zmniejszyć gęstość. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
	Zapchanie w punkcie styku ślimaków.	Sprawdzić, czy podłoga opuszczana jest w górnym położeniu. W razie potrzeby wyregulować czujnik. Patrz <u>Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533</u> w rozdziale Obsługa.
		Wyregulować zgarniaki ślimaka rotora. Patrz <u>Regulacja zgarniaków ślimaka rotora</u> w rozdziale Obsługa.
Zapchanie przy podbieraczu.	Zbyt wysoko ustawiony deflektor pokosu lub wał zgniatacza pokosu.	Obniżyć przytrzymywacz krótkich roślin lub rolę zgniatającą pokos. Patrz <u>Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> lub <u>Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Nieprawidłowa regulacja dyszla.	Sprawdzić regulację dyszla, patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Nadmierny rozmiar pokosu.	Zredukować rozmiar pokosu.
	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy.
Hałas dochodzący z rotora.	Odształcone zęby rotora.	Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682413643320 -53-25APR23-4/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Utrata noża.	Obce przedmioty wewnątrz rotora.	Usunąć obce przedmioty ze środka rotora.
	Nieprawidłowe wyregulowanie zgarniaka.	Sprawdzić wyregulowanie zgarniaka.
	Kolizja pomiędzy nożami i palcami.	Sprawdzić, czy nóż nie koliduje z palcami.
	Drażek blokujący nóż odblokowany.	Zablokować drążek.
	Zużycie drążka blokującego nóż.	Wymienić drążek blokujący nóż. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zużyta szczelina noża.	Wymienić zużyty nóż.

ga87848,1682413643320 -53-25APR23-5/5

Podstawowe problemy z prasą

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Prześwit pod pojazdem zbyt mały.	Nieprawidłowe ustawienie dyszla	Ustawić dyszel w prawidłowym położeniu. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
Nadmierne zapotrzebowanie na moc ciągnika podczas działania z włączonymi nożami zespołu wstępnego cięcia.	Noże docinacza są zużyte.	Naostrzyć lub wymienić noże docinacza. Patrz <u>Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia</u> lub <u>Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia</u> w sekcji Obsługa serwisowa.
Kłapa nie zamyka się.	Przeszkoda pomiędzy kłapą i ramą.	Usunąć przeszkodę.
	Zawór blokowania kłapy jest zablokowany.	Odblokować zawór blokowania kłapy.
	Uszkodzony zawór blokady kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzone złącze hydrauliczne.	Sprawdzić złącza hydrauliczne.
Kłapa nie otwiera się.	Niesprawny układ hydrauliczny ciągnika.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zawór blokowania kłapy jest zablokowany.	Odblokować zawór blokowania kłapy.
	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zawór blokady kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony siłownik hydrauliczny kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzone złącze hydrauliczne.	Sprawdzić złącza hydrauliczne.
	Niesprawny układ hydrauliczny ciągnika.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony potencjometr kłapy.	Skalibrować potencjometr kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
		Sprawdzić potencjometr.
Kłapa otwiera się nieoczekiwanie bez widocznego ciśnienia na wskaźniku gęstości beli.	Uszkodzony zawór gęstości.	Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682414281230 -53-25APR23-1/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Usterka układu hydraulicznego ciągnika.	Sprawdzić położenie dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, która musi znajdować się w położeniu neutralnym lub pływającym. Sprawdzić układ hydrauliczny ciągnika.
	Uszkodzony zawór gęstości.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Kłapa zamyka się samoczynnie, gdy zawór blokady kłapy jest w położeniu odblokowanym.	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zawór hydrauliki zewnętrznej jest nieszczelny.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony siłownik hydrauliczny kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Kłapa zamyka się samoczynnie (siłownik hydrauliczny kłapy cofa się >10 cm/godzinę), gdy zawór blokady kłapy jest w położeniu zablokowanym.	Uszkodzone przewody lub złącza.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zawór blokady kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony siłownik hydrauliczny kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Kłapa otwiera się, gdy zawór blokady kłapy jest w położeniu zablokowanym.	Uszkodzony zawór blokady kłapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Prasa nie beluje krótkich, suchych, śliskich roślin.	Zbyt wysokie obroty WOM.	Ustawić zalecaną prędkość WOM.
	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Zbyt lekki pokos.	Zgrabić cięższe pokosy. Patrz w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Bela ślizga się lub nie obraca się w komorze.	Ustawić pełny wymiar beli na minimum. Patrz Ustawienie średnicy beli , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682414281230 -53-25APR23-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
		Zwiększyć gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
Bela zakleszcza się w komorze.	Zbyt wysoka gęstość beli.	Zmniejszyć gęstość beli zaworem sterującym. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
Czerwony pasek na wskaźniku gęstości beli.	Dźwignia zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku nie jest w neutralnym położeniu.	Przestawić dźwignię do położenia neutralnego.
	Uszkodzony czujnik gęstości beli.	Wymienić czujnik. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Średnica beli zbyt wysoka w porównaniu do ustawienia średnicy beli.	Zatrzymać belowanie do żądanej średnicy.
	Wadliwy zawór gęstości beli.	Wymienić lub naprawić zawór. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zasobnik ciśnienia.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Wyłączenie sprzęgła podczas formowania beli.	Prasa zatkana.	Patrz <u>Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału</u> w tej sekcji.
Częste uszkodzanie ścinanej śruby.	Zbyt szybko włączany WOM ciągnika.	Włączać WOM powoli.
	Nieprawidłowy rozmiar lub klasa śruby ścinanej.	Wymienić na zalecaną śrubę ścinaną.

ga87848,1682414281230 -53-25APR23-3/3

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.
	Nieprawidłowy kształt beli.	Patrz <u>Wytyczne formowania prawidłowej beli</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Regulacja gęstości ustawiona na lekkie bele.	Wyregulować na cięższe bele. Patrz w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

NB02380,00001EA -53-29NOV16-1/1

Problemy z kisonką

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Prasa zapchana z powodu zbyt dużej ilości materiału na kisonkę.	Nieregularne pokosy.	Dostosować prędkość jazdy do rozmiarów pokosu. Włączyć ponownie WOM przy niższych obrotach silnika. W przypadku niepowodzenia opuścić podłogę opuszczaną i wsunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz <u>Usuwanie zapchania podbieracza</u>, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

NB02380,00001ED -53-29NOV16-1/1

Problemy z urządzeniem do oplotu siatką

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nie opleciona (z DTC).	Pusta rolka siatki.	Zamontować nową rolkę siatki. Patrz <u>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Gumowa rolka siatki nie pociąga siatki.	Sprawdzić obracanie się rolki siatki poprzez otwarcie pokrywy mechanizmu wiązania siatką i sprawdzić napięcie pasa. Wymienić pas napędowy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Siatka owinięta wokół rolki gumowej.	Patrz <u>Usuwanie materiału do oplotu owiniętego wokół wałków podających</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Wyregulować położenie przeciwostza i metalowego deflektora. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić, czy gumowa prowadnica siatki znajduje się powyżej rolki nr 15a. Wyczyścić wałki podające. Patrz <u>Utrzymanie urządzenia do oplotu 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>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Wałki podające lepkie lub uszkodzone.	Wyczyścić wałki podające. Patrz <u>Utrzymanie urządzenia do oplotu siatką</u> w części "Przygotowanie prasy".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682414385046 -53-25APR23-1/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
		Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Siatka lepka od opakowania.	Odciąć lepki fragment.
Bela nie jest związana (bez DTC).	Siatka owinięta wokół lepkich rolek prasy.	Oczyszczyć odpowiednie rolki.
	Siatka owinięta wokół rotora.	Sprawdzić, czy gumowa prowadnica siatki znajduje się powyżej rolki nr 15a.
		Sprawdzić wyregulowanie zgarniaków rolek nr 13, 14 i 15. Patrz <u>Regulacja zgarniaków rolek (nr 13, nr 14 i nr 15)</u> .
Bela nie jest równomiernie pokryta na całej szerokości.	Siatka na podłożu lub owinięta wokół rolki nr 13 lub 14, lub wokół podbieracza.	Zmniejszyć średnicę beli.
	Uszkodzona sprężyna gazowa (sprężyny gazowe) pokrywy mechanizmu wiązania siatką.	Sprawdzić sprężyny gazowe z obu stron pokrywy mechanizmu wiązania siatką. Wymienić w razie potrzeby.
	Niezamknięta pokrywa mechanizmu wiązania siatką.	Dla uzyskania najlepszych wyników pokrywa musi być zamknięta i zablokowana. Patrz <u>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy".
Siatka nie została odcięta.	Nieprawidłowe wyregulowanie hamulca rolki gumowej.	Wyregulować hamulec rolki gumowej, patrz <u>Regulacja hamulca urządzenia do opłotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Hamulec rolki gumowej nie jest włączony.	Włączyć hamulec rolki gumowej.
	Nie zastosowano siatki o zalecanej jakości.	Zastosować siatkę o zalecanej jakości. Patrz <u>Wybór rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Urządzenie uruchamiające siatkę nie jest cofnięte.	Sprawdzić pod kątem potencjalnych kolizji.
		Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzone podzespoły elektryczne.	Sprawdzić i/lub wymienić części.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682414385046 -53-25APR23-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Siatka nie napięta wokół beli.	Tępy nóż.	Naostrzyć nóż. Patrz <u>Ostrzenie noża siatki/folii do oplotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec rolki gumowej.	Wyregulować hamulec wałków podających siatkę. Patrz <u>Regulacja hamulca urządzenia do oplotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Nieprawidłowe wyregulowanie hamulca rolki gumowej.	Wyregulować hamulec rolki gumowej, patrz <u>Regulacja hamulca urządzenia do oplotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Hamulec rolki gumowej nie jest włączony.	Włączyć hamulec rolki gumowej.
	Uszkodzona sprężyna gazowa (sprężyny gazowe) pokrywy mechanizmu wiązania siatką.	Sprawdzić sprężyny gazowe z obu stron pokrywy mechanizmu wiązania siatką. Wymienić w razie potrzeby.
	Mała rolka siatki za rolką dociskową.	Sprawdzić, czy rolka siatki (kiedy jest mała) nie znajduje się za rolką dociskową. Patrz <u>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy".
		Sprawdzić wyregulowanie rolek plastikowych. Patrz <u>Regulacja rolek plastikowych</u> w sekcji Obsługa serwisowa.

ga87848,1682414385046 -53-25APR23-3/3

Problemy z urządzeniem do opłotu folią

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Uszkodzona folia (bela opleciona).	Uszkodzona folia podczas wyrzutu beli.	Wyregulować naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne". Sprawdzić kształt beli. Patrz <u>Wytoczne formowania prawidłowej beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasooowijarki". Sprawdzić liczbę obrotów folii. Patrz <u>Regulacja wiązania folią</u>, w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy". Zmniejszać stopniowo średnicę beli. Patrz <u>Ustawienie średnicy beli</u>, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Uszkodzona folia przed wyrzutem beli.	Ustawić opóźnienie opłotu na 0 i podawanie materiału na początek cyklu opłotu. Jeśli problem nadal występuje, ustawić opóźnienie opłotu na 4–6 i rozpocząć cykl opłotu. Patrz <u>Regulacja wiązania folią</u>, w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy". Sprawdzić naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne". Zwiększyć długość liny. Patrz <u>Regulacja wiązania folią</u>, w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy". Sprawdzić stan rolek komory. Sprawdzić, czy nie występują rozpryski spawalnicze lub kamienie wewnątrz żeber (szczególnie wałek startowy (nr 12)), usunąć w razie potrzeby. Sprawdzić regulację zgarniaka rolki (nr 13). Patrz <u>Regulacja zgarniaka rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Wymontować deflektor rolki (nr 13). Patrz <u>Demontaż deflektora rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC007,00019B8 -53-18MAY22-1/6

Objaw	Problem	Rozwiązanie
		Sprawdzić, czy rolka folii do opłotu nie jest uszkodzona. Usunąć uszkodzony obszar i poprowadzić folię przez urządzenie do opłotu. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
Rozerwanie folii podczas oplatania pierwszej beli (bela nie opleciona z DTC).	Rolka folii do opłotu uszkodzona podczas prowadzenia.	Sprawdzić rolkę folii do opłotu pod kątem uszkodzeń. Usunąć uszkodzoną część. Rozwinąć odpowiednią długość folii (1,5 m), aby poprowadzić folię przez urządzenie do opłotu. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
Rozerwanie folii przed gumową rolką.	Nagromadzenie uprawy wewnątrz urządzenia do opłotu prowadzi do przyklejania się folii.	Wyczyścić urządzenie do opłotu folią, usunąć nagromadzenie uprawy i wyczyścić wałki podające. Wyczyścić urządzenie do opłotu siatką i obszar przechowywania siatki.
Rozerwanie folii podczas cyklu opłotu.	Uszkodzona rolka folii.	Sprawdzić rolkę folii do opłotu pod kątem uszkodzeń. Usunąć uszkodzoną część.
	Ramię dociskowe folii nie jest zablokowane.	Aby uzyskać najlepsze wyniki, ramię dociskowe folii musi być zablokowane. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Nieprawidłowa regulacja naciągu folii.	Wyregulować naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".
	Urządzenie do opłotu zabrudzone lub lepkie.	Wyczyścić urządzenie do opłotu. Usunąć wszelkie lepkie materiały i wyczyścić wałki podające. Patrz <u>Pielęgnacja urządzenia do opłotu folią</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Wałki podające lepkie lub uszkodzone.	Wyczyścić wałki podające. Patrz <u>Pielęgnacja urządzenia do opłotu folią</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC007.00019B8 -53-18MAY22-2/6

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Rozerwanie folii wewnątrz komory prasowania.	Rolki liny zużyte lub uszkodzone.	Sprawdzić koło pasowe liny, wymienić w razie potrzeby.
	Usterka sprężyn gazowych pokrywy ramienia dociskowego folii.	Sprawdzić sprężyny gazowe po obu stronach ramienia dociskowego folii. Wymienić w razie potrzeby.
	Nagromadzenie uprawy wokół zgarniaka rolki (nr 13).	Wymontować deflektor rolki (nr 13). Patrz <u>Demontaż deflektora rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Walek startowy (nr 12) zużyty lub uszkodzony.	Sprawdzić walek pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Wymienić w razie potrzeby.
	Rolka komory prasowania zużyta lub uszkodzona	Sprawdzić rolki pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Wymienić w razie potrzeby.
Bela nie opleciona (z DTC).	Nieprawidłowa regulacja naciągu folii.	Wyregulować naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".
	Folia owinięta wokół rolki gumowej.	Sprawdzić założenie folii. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
		Sprawdzić, czy w obszarze urządzenia do opłotu nie ma nagromadzenia uprawy. Wyczyścić w razie potrzeby.
		Sprawdzić, czy w obszarze wprowadzania folii (pomiędzy rolkami 15a i 15b) nie ma nagromadzenia uprawy. Wyczyścić w razie potrzeby.
		Sprawdzić regulację zgarniaka rolki (nr 13), patrz <u>Regulacja zgarniaka rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Sprawdzić, czy gumowa prowadnica znajduje się powyżej rolki nr 15.
		Oczyścić rolkę nr 15.
		Oczyścić rolkę gumową i rolkę dociskową.

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUC007,00019B8 -53-18MAY22-3/6

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nie opleciona (z DTC, jeśli uaktywniony jest czujnik folii na beli SB473).	Folia owinięta wokół rotora.	Sprawdzić, czy na nożu nie ma nagromadzenia uprawy. Wyczyścić w razie potrzeby.
		Wyregulować urządzenie do opłotu folią. Patrz <u>Wykaz czynności potrzebnych do regulacji urządzenia do opłotu folią</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Sprawdzić nienormalne zużycie pośrodku następujących części: gumowa rolka, nóż, przeciwostre i prowadnica gumowa.
		Ustawić opóźnienie opłotu na 0 i podawanie materiału na początek cyklu opłotu. Jeśli problem nadal występuje, ustawić opóźnienie opłotu na 4–6 i rozpocząć cykl opłotu. Patrz <u>Regulacja wiązania folią</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy".
	Folia owinięta wokół rolek komory.	Sprawdzić regulację zgarniaka rolki (nr 13). Patrz <u>Regulacja zgarniaka rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Wymontować deflektor rolki (nr 13). Patrz <u>Demontaż deflektora rolki (nr 13)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
		Zmniejszać stopniowo średnicę beli pomiędzy ustawieniem minimalnym i połówkowym. Patrz <u>Ustawienie średnicy beli</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
		Zwiększać stopniowo gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
		Ustawić opóźnienie opłotu na 0 i podawanie materiału na początek cyklu opłotu. Jeśli problem nadal występuje, ustawić opóźnienie opłotu na 4–6 i rozpocząć cykl opłotu. Patrz <u>Regulacja wiązania folią</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowanie prasy".
		Sprawdzić, czy nie ma błota lub kamieni na rolkach komory. Wyczyścić w razie potrzeby.

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC007.00019B8 -53-18MAY22-4/6

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela opleciona (z DTC).	Czujnik folii na beli SB473 nie wykrywa folii.	Sprawdzić stan rolek komory. Sprawdzić, czy nie występują rozpryski spawalnicze lub kamienie wewnątrz żeber (szczególnie wałek startowy (nr 12)), usunąć w razie potrzeby. Wyregulować i przetestować czujnik. Patrz <u>Regulacja czujnika folii na beli SB473</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Rolka folii nie jest wyśrodkowana na urządzeniu do opłotu. Patrz <u>Regulacja ograniczników rolki folii do opłotu</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Folia nie jest dostatecznie szeroka. Używać zalecanej rolki folii John Deere. Patrz <u>Wybór rolki folii do opłotu</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Zasłonięty obszar wykrywania czujnika. Usunąć przeszkodę. Czujnik zakurzony, użyć kamery (zależnie od wyposażenia). Patrz <u>Konfiguracja wykrywania folii do opłotu na beli</u> w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Za długa formacja liny (DTC 3773.03).	Wyczyścić obszar rolki liny. Sprawdzić, czy nie ma przeszkody w obszarze rolki liny. Sprawdzić, czy koła pasowe liny poruszają się swobodnie. Usunąć wszelkie przeszkody lub lepki materiał. Wyregulować czujniki w razie potrzeby. Patrz <u>Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471</u> i <u>Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Wyregulować naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUCC007,00019B8 -53-18MAY22-5/6

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Rolka liny nie porusza się do wewnątrz (DTC 3773.04)	Zdjąć folię. Wyczyścić obszar rolki liny. Wyłączyć i włączyć monitor, aby skasować kod DTC, wycofać koła pasowe liny za pomocą monitora i przeprowadzić folię. Patrz <u>Testowanie podzespołów elektrohydraulicznych prasy</u> w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy" oraz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Sprawdzić, czy nie ma przeszkody w obszarze rolki liny. Sprawdzić, czy koła pasowe liny poruszają się swobodnie. Usunąć wszelkie przeszkody lub lepki materiał. Wyregulować czujniki w razie potrzeby. Patrz <u>Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471</u> i <u>Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Folia nie oplata całej szerokości beli.	Folia nie jest dostatecznie szeroka.	Używać zalecanej rolki folii John Deere. Patrz <u>Wybór rolki folii do opłotu</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Nieprawidłowa regulacja naciągu folii.	Wyregulować naciąg folii. Patrz <u>Regulacja naciągu folii do opłotu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".
	Rolka folii nie jest wyśrodkowana na urządzeniu do opłotu.	Wyregulować ograniczniki rolki folii do opłotu. Patrz <u>Regulacja ograniczników rolki folii do opłotu</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Sprawdzić, czy w obszarze wprowadzania folii (pomiędzy rolkami 15a i 15b) nie ma nagromadzenia uprawy. Wyczyścić w razie potrzeby.

OUC007,00019B8 -53-18MAY22-6/6

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.	Oczyścić układ i wymienić wszystkie zawory dozujące.
	Zablokowane przewody.	Naprawić przewody i sprawdzić, czy nie stykają się z ruchomymi częściami.

NB02380,00001D7 -53-20SEP16-1/1

Automatyczny układ smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową)

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Maszyna nienasmarowana (smar wycieka z zaworu przelewowego).	Zablokowanie w smarownicze lub w przewodzie smarowania.	Odłączyć po kolei przewody pomiędzy rozdzielaczami głównymi i pośrednimi. Blokada znajduje się za tym rozdzielaczem pośrednim, z którego przewodu (po odłączeniu) wydostaje się największa ilość smaru. Usunąć blokadę przy odpowiednim rozdzielaczu pośrednim.
Maszyna nienasmarowana (z zaworu przelewowego nie wydostaje się smar).	Automatyczny układ smarowania jest wyłączony.	Włączyć pompę za pomocą monitora. Patrz <u>Ustawienie automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową)</u> , w sekcji "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.

NB02380,00001F3 -53-02DEC16-1/1

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 złączy 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 terminala wirtualnego sprzętu

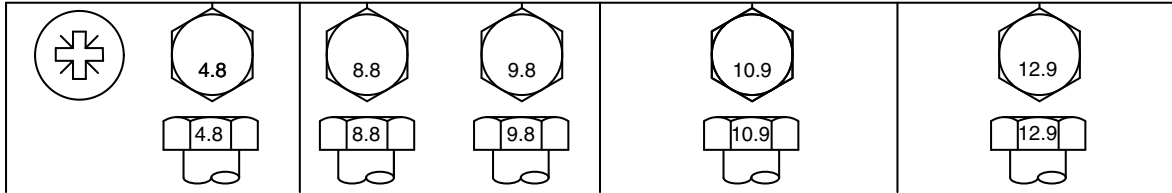
Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyświetlacz jest pusty.	Brak zasilania.	Sprawdzić połączenia wiązek przewodów wyświetlacza.
	Niewystarczający kontrast lub niewystarczające podświetlenie.	Wyregulować kontrast. Zmienić intensywność podświetlenia.
Alarm dźwiękowy nie jest słyszalny.	Prawdopodobnie awaria alarmu.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
Wyświetlacz zablokował się na pewnej stronie.	Problem z komunikacją.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ stacyjkę.

NB02380,00001EC -53-19OCT16-1/1

Serwisowanie

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1742 —UN—31MAY18



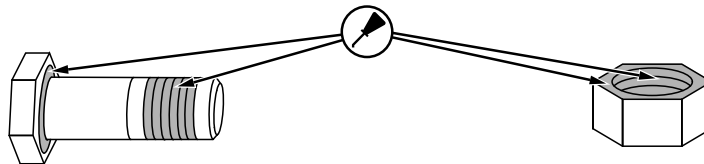
Rozmiar śruby lub wkrętu	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10,9				Klasa 12.9			
	Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^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	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Podane nominalne wartości momentu obrotowego są przeznaczone do ogólnego wykorzystania przy założonej dokładności przykręcania wynoszącej 20%, na przykład podczas ręcznego przykręcania kluczem dynamometrycznym. NIE STOSOWAĆ tych wartości, gdy dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. W przypadku nakrętek zabezpieczających, nierdzewnych stalowych elementów mocujących lub nakrętek na śrubach w kształcie U korzystać z instrukcji dokręcania przewidzianej dla danego przypadku.

Elementy mocujące zastępować innymi, tej samej lub wyższej klasy jakości. Jeśli zastosowano elementy mocujące wyższej klasy jakości, dociągać je do wytrzymałości śrub oryginalnych.

- Upewnić się, że gwinty elementów mocujących są czyste.
- Nałożyć cienką warstwę oleju Hy-Gard™ lub jego odpowiednika pod łeb i na gwint elementu mocującego, jak pokazano na poniższym rysunku.
- Użyć niewielkiej ilości oleju, aby zmniejszyć ryzyko zablokowania hydraulicznego w otworach nieprzelotowych z powodu nadmiaru oleju.
- Poprawnie rozpocząć wkręcanie gwintu.

TS1741 —UN—22MAY18



^aWartości w kolumnach dla łbów sześciokątnych mają zastosowanie w przypadku łbów sześciokątnych ISO 4014 i ISO 4017, śrub imbusowych ISO 4162 i nakrętek sześciokątnych ISO 4032.

ciąg dalszy na następnej stronie

DX,TORQ2 -53-09MAY22-1/2

^bWartości w kolumnach dla sześciokątnych z kołnierzem mają zastosowanie w przypadku produktów sześciokątnych z kołnierzem ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 lub EN 1665.

DX, TORQ2 -53-09MAY22-2/2

Zapobieganie pożarom podczas każdej obsługi

Zapobiegać gromadzeniu się w maszynie obcego materiału (rośliny, plewy, sznurek, materiał owijający, siatka itp.) w pobliżu potencjalnie gorących miejsc, takich jak łożyska i sprzęgło poślizgowe. Usuwać ten materiał w ramach regularnych czynności obsługowych.

Należy unikać mycia pod wysokim ciśnieniem miejsc znajdujących się w pobliżu łożysk, aby nie uszkodzić uszczeltek.

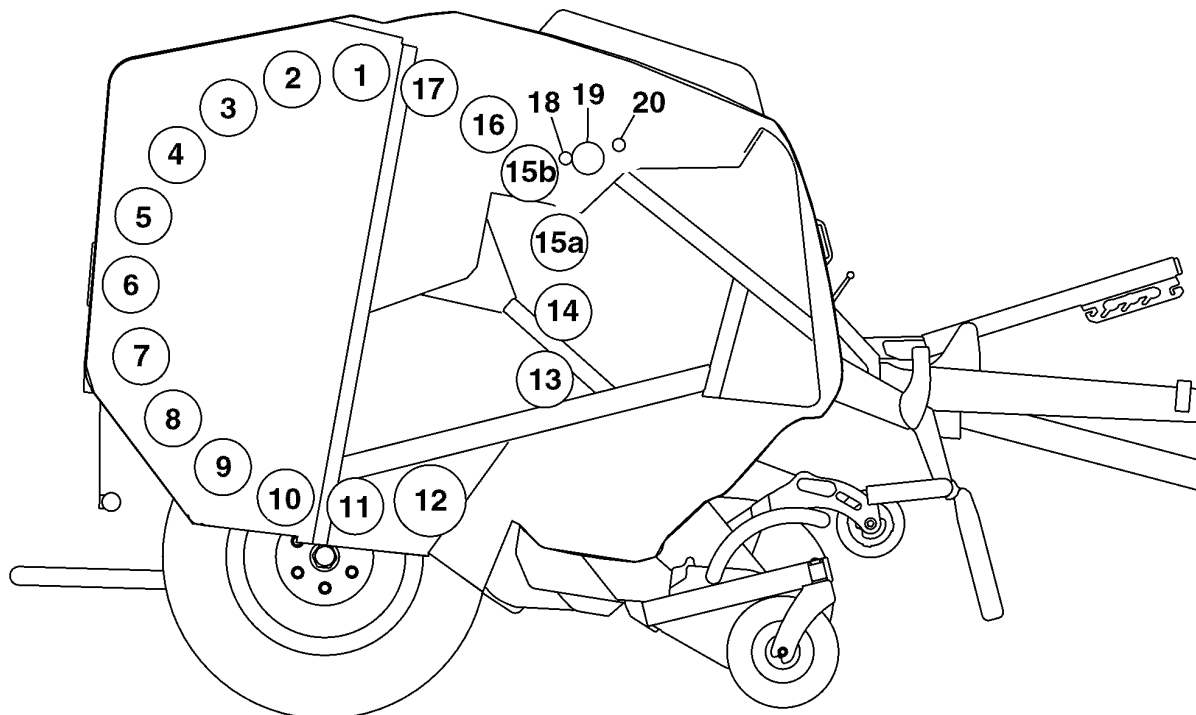
Regularnie sprawdzać łożyska pod kątem wczesnych oznak uszkodzenia; w razie potrzeby wymienić. Wyłączyć zasilanie i sprawdzić pod kątem występowania niepokojących zjawisk takich jak nietypowe odgłosy, gorące elementy maszyny, zapach spalenizny, przebarwienia lakieru lub metalu. Sprawdzić stan łożysk. (Patrz: Codziennie: Zapobieganie pożarom w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.

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 połączyć je wodą. Zabezpieczyć przewody elastyczne i pasy przed iskrami, łukiem elektrycznym lub płomieniem.
3. Przygotować 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 nie nastąpił wybuch pożaru.

GA87848,0000556 -53-08FEB18-1/1

Numeracja rolek prasy



CC569765

1— Górna rolka klapy
2—9— Pośrednie rolki klapy
10— Dolna rolka klapy
11— Dolna rolka ramy przedniej
12— Rolka startowa

13— Pośrednia rolka ramy przedniej
14— Pośrednia rolka napędowa ramy przedniej
15a— Pośrednia rolka ramy przedniej
15b— Dodatkowa rolka (zależnie od wyposażenia)

16— Pośrednia rolka ramy przedniej
17— Górna rolka napędowa ramy przedniej
18— Dociskowy wałek podający siatkę
19— Ogumiony wałek podający siatkę

20— Rolka ramienia dociskowego siatki

WSKAZÓWKA: Powyżej wymienione numery nie mogą być używane podczas zamawiania

części wymiennych. Zawsze odwoływać się do odpowiedniego katalogu części.

ga87848, 1679059653497 -53-31MAR23-1/1

CC569765 — UN — 31MAR23

Ćwiczenie bezpiecznych procedur serwisowych

UWAGA: Ta maszyna działa w trybie sekwencji automatycznej ze sterowanymi przerwami w ruchu: może się wydawać, że maszyna została zatrzymana, po czym może się ona uruchomić ponownie w nieoczekiwany sposób.

Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci, zawsze należy:

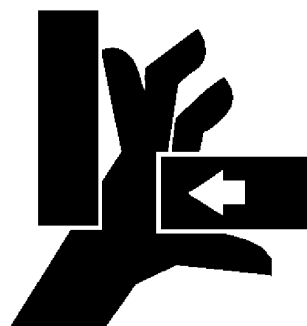
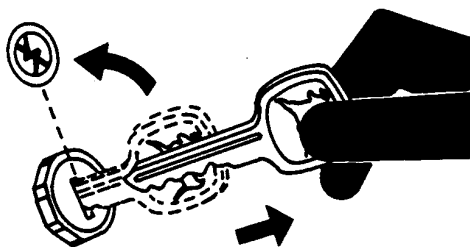
- Wyłączyć WOM
- Włączyć hamulec postojowy ciągnika i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM
- Wyłączyć silnik ciągnika
- Wyjąć kluczyk stacyjki
- Uwolnić ciśnienie hydrauliczne
- Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- Włączyć blokadę postojową
- Włączyć hamulec ręczny
- Począkać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się
- Począkać, aż wszystkie zespoły ostygną

przed serwisowaniem maszyny.

Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem, maszynę należy serwisować na płaskiej powierzchni.

Jeśli maszyna nie jest przyłączona do ciągnika, zablokować koła, aby uniemożliwić ruch.

WAŻNE: Podczas spawania na maszynie odłączyć zasilanie wszystkich podzespołów elektronicznych. Zbyt wysokie napięcie może spowodować uszkodzenie elektronicznych elementów sterujących.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1677744952291 -53-02MAR23-1/1

Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego

UWAGA: Zasobników ciśnienia nie można naprawiać.

Płyn lub gaz wydostający się z układów zasobnika hydraulicznego pod ciśnieniem może spowodować poważne obrażenia ciała.

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.



CC1022636

Ostrzeżenie dotyczące akumulatora

Ciąg dalszy na następnej stronie

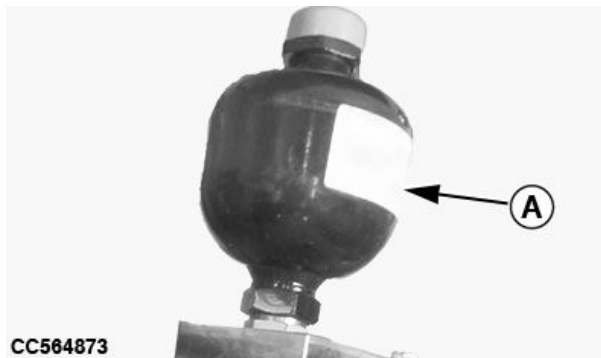
ga87848,1676020303443 -53-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Na akumulatorach lub na tabliczce na akumulatorach podaje się następujące informacje:

- Nazwa i krótki adres producenta/dostawcy
- Identyfikacja produktu producenta/dostawcy
- Uwaga ostrzegawcza: "Uwaga — zbiornik ciśnieniowy, uwolnić ciśnienie przed rozmontowaniem!"
- Ciśnienie naładowania gazem XX bar
- Uwaga ostrzegawcza: "Akumulatory hydrauliczne należy ładować tylko azotem"

A—Etykieta



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

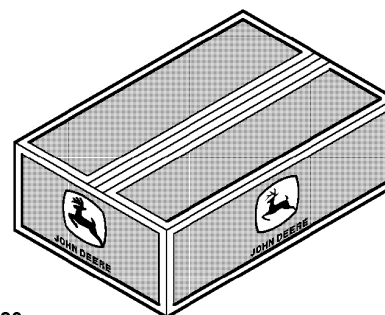
ga87848,1676020303443 -53-15FEB23-2/2

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

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -53-18SEP09-1/1

Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem (zależnie od wyposażenia)

WSKAZÓWKA: Zbiornik wody pod ciśnieniem jest dostarczany pusty. Przed dostawą maszyny, zbiornik wody pod ciśnieniem musi zostać napełniony.

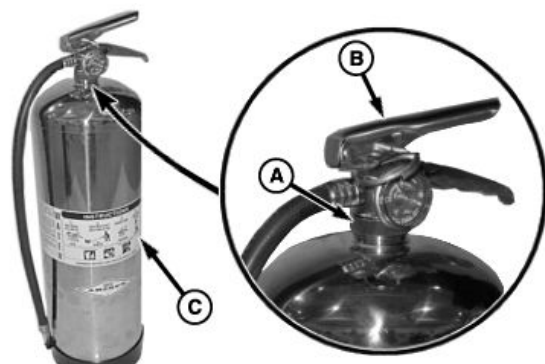
Jeśli do zabezpieczenia przed zamarzaniem jest używany odpowiedni do tego środek, wymagane jest całkowite opróżnienie zbiornika i wykonanie czynności konserwacyjnych.

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 środek przeciw zamarzaniu), upewniając się, że nie pozostało wewnątrz ciśnienie.
2. Poluzować nakrętkę (A) i wymontować zespół zaworu (B) z cylindra (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—Siłownik

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

ga87848,1682432952901 -53-25APR23-1/3

H02727 —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 N·m
(100–105 lb-in)

7. Zdjąć kapturek z zaworu ciśnieniowego (C).

WSKAZÓWKA: Ustawić regulator ciśnienia na sprężarce powietrza na ciśnienie nie większe niż 175 kPa (1,75 bara, 25 psi) powyżej 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.



A—Zespół zaworu
B—Nakrętka

C—Zawór ciśnieniowy

Specyfikacja

Zbiornik wody pod
ciśnieniem—Ciśnienie..... 690 kPa
6,9 bara
(100 psi)

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.

ga87848,1682432952901 -53-25APR23-2/3

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—Sworzeń

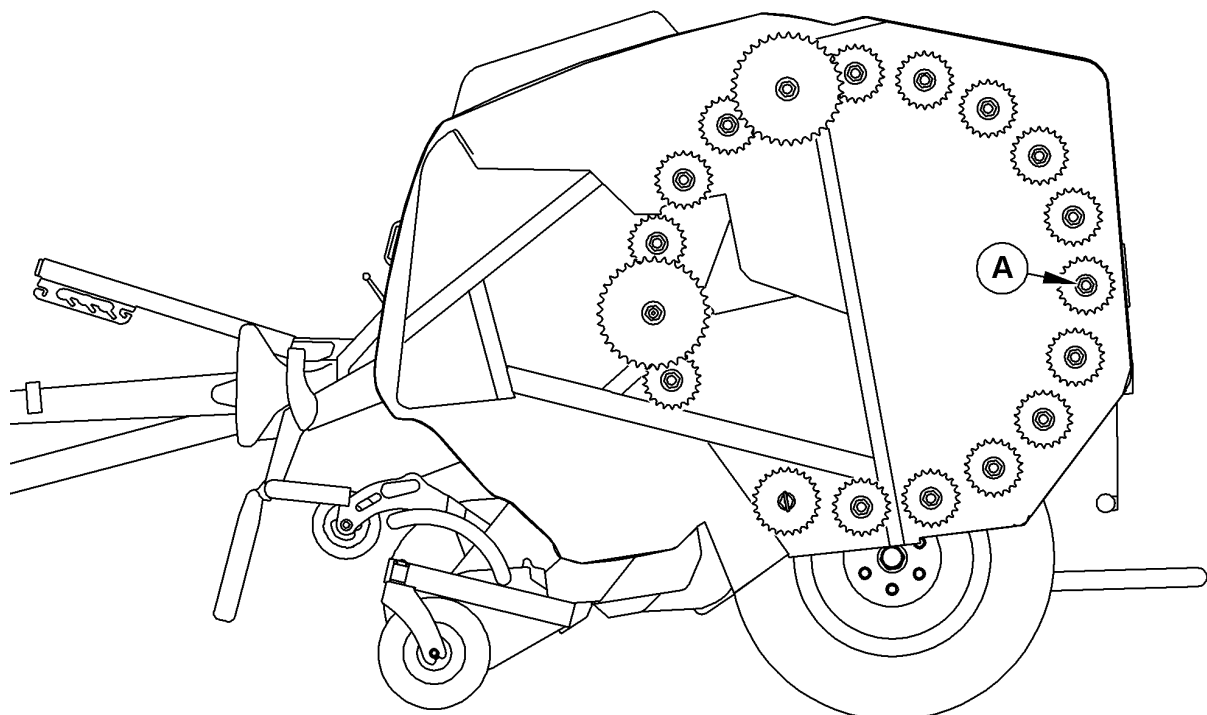
B—Zespół przewodu i dyszy

C—Uchwyt



ga87848,1682432952901 -53-25APR23-3/3

Moment dokręcenia śrub i nakrętek koła łańcuchowego rolki



CC283545

CC283545 —UN—18JUL16

A—Śruba i nakrętka

Śruby i nakrętki mocujące (A) koła łańcuchowe rolek wymagają określonego momentu dokręcania.

Dokręcić wszystkie nakrętki mocujące M16 i M30 oraz śruby (A) zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby M16—Moment dokręcania.....	350 N·m (258 lb·ft)

Nakrętki M30—Moment dokręcania.....	900 N·m (664 lb·ft)

ga87848,1670414656272 -53-23MAR23-1/1

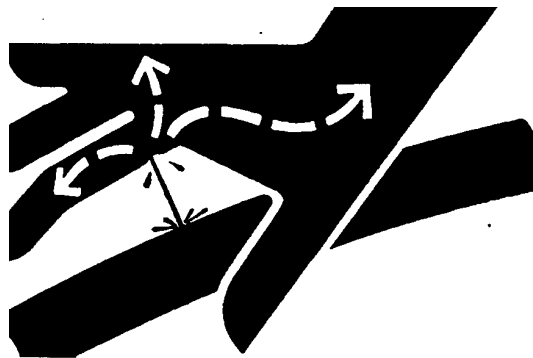
Wymiana podzespołów hydraulicznych

! 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

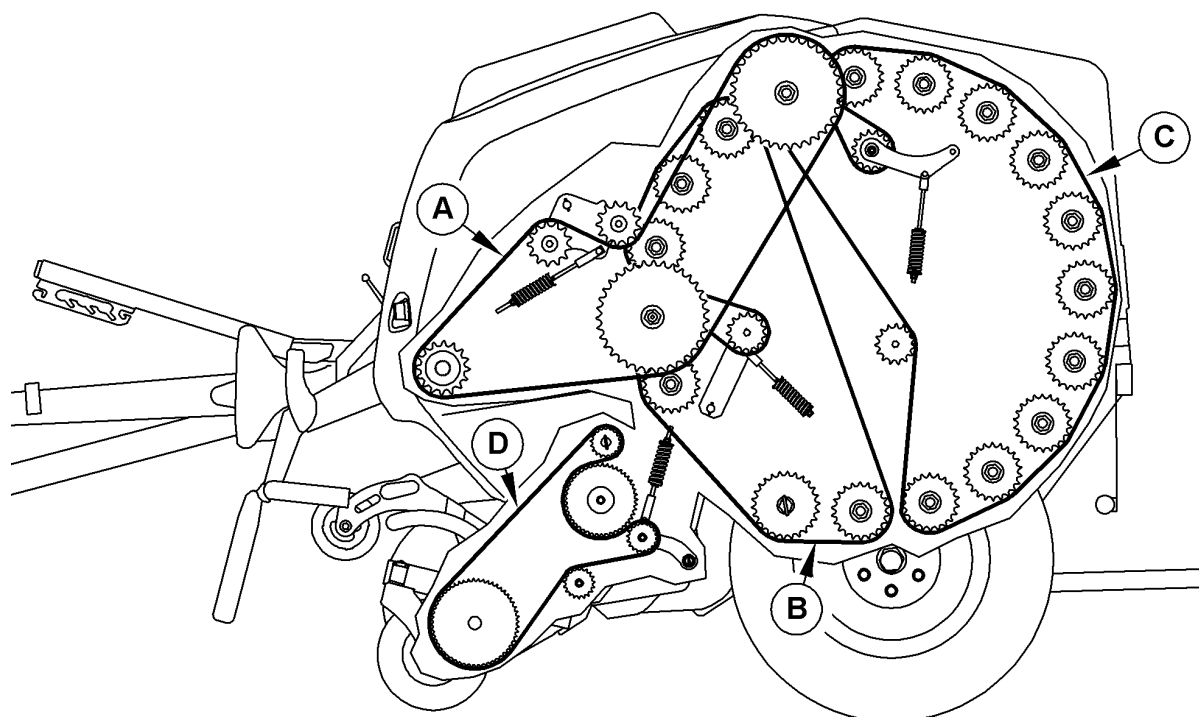


chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze nie zaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej.

CC03745,0000286 -53-23AUG01-1/1

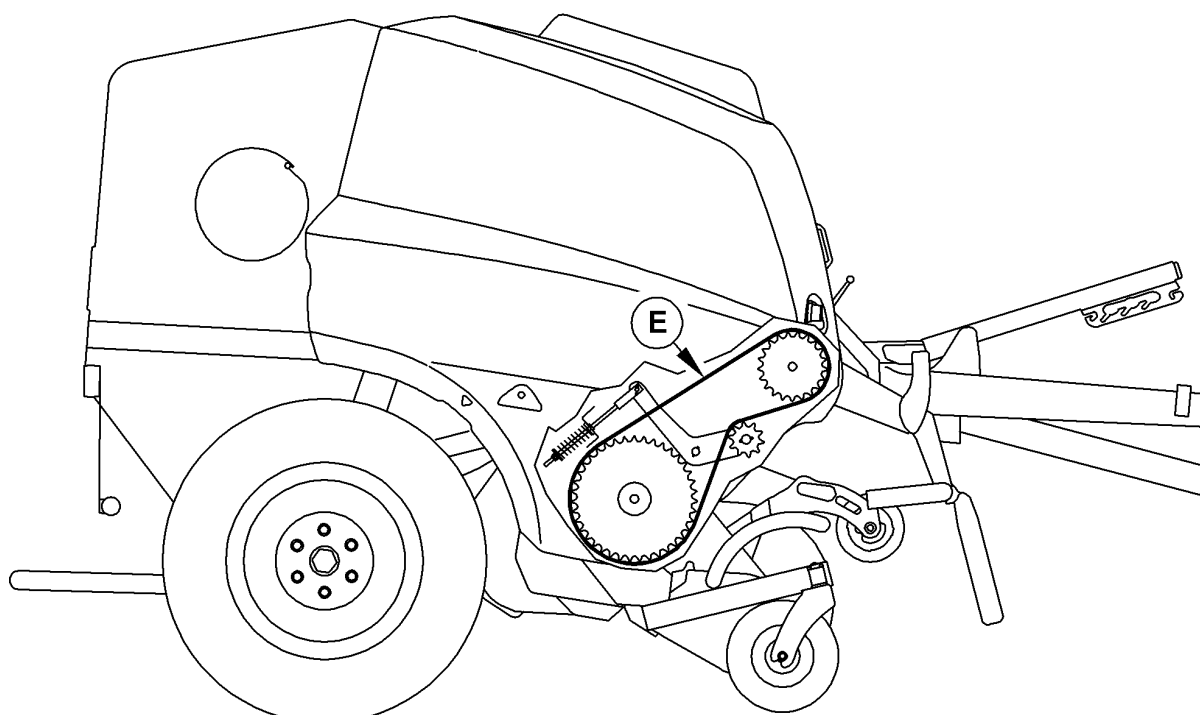
X9811 —UN—23AUG88

Identyfikacja łańcucha prasy



CC283541

CC283541 —UN—18JUL16



CC205453

CC205453 —UN—18OCT13

A—Łańcuch napędu głównego	C—Łańcuch napędowy rolki kłapy	E—Łańcuch napędowy podajnika rotacyjnego
B—Łańcuch napędowy rolki ramy	D—Łańcuch napędowy podbieracza	

NB02380,0000179 -53-06JUN16-1/1

Regulacja zaczepu kulowego

Jeśli używany jest zaczep kulowy, może być konieczne wyregulowanie odstępu pomiędzy blokadą (C) i zaczepem kulowym (E).

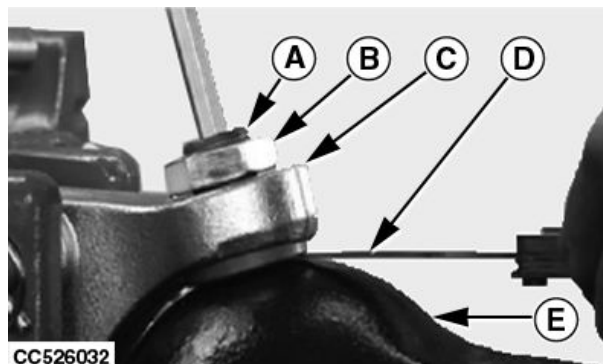
1. Przyłączyć maszynę do ciągnika.
2. Przesunąć blokadę (C) w położenie zablokowania.
3. Sprawdzić odstęp pomiędzy śrubą (A) i zaczepem kulowym (E) za pomocą podkładki regulacyjnej (D). Powinien być w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Zaczep śrubowo-
kulowy—Luz..... maks. 0,5 mm
(0-1/32 in)

Jeśli szczelina jest większa od specyfikacji, przejść do następnego sprawdzenia.

4. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (B).
5. Dokręcić śrubę (A) do uzyskania powyższej specyfikacji.



A—Śruba
B—Przeciwnakrętka
C—Blokada

D—Podkładka regulacyjna
E—Zaczep kulowy

6. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (B)

TL81334,00010A2 -53-19MAY22-1/1

Regulacja łańcucha napędowego podbieracza

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

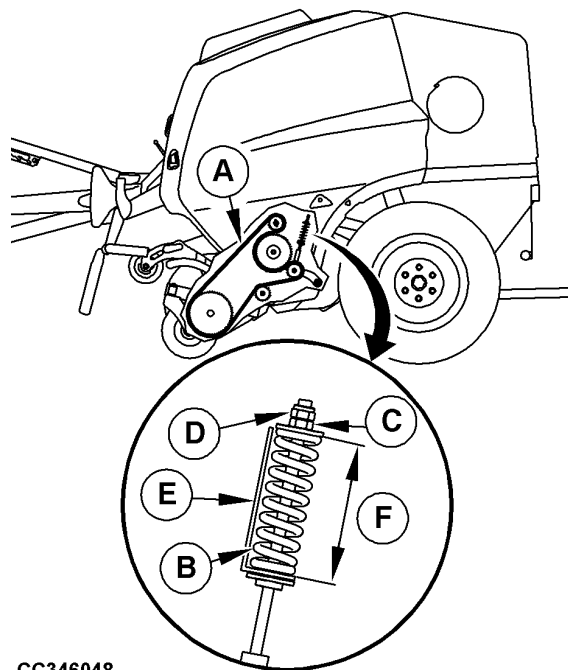
Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza (A) za pomocą nakrętki (C), tak aby długości sprężyny (B) i taśmy (E) były takie same. Długość sprężyny (F) powinna być zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Łańcuch napędowy
podbieracza—Długość
sprężyny..... 124–128 mm
(4-7/8–5-1/32 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).



CC346048

A—Łańcuch napędowy
podbieracza
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa
F—Odległość

ga87848,1679060813631 -53-17MAR23-1/1

Regulacja łańcucha głównego napędu

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędu głównego (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędu głównego (A) za pomocą nakrętki (C), tak aby długości sprężyny (B) i taśmy (E) były takie same. Długość sprężyny (F) powinna być zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Łańcuch głównego

napędu—Długość

sprężyny.....119–121 mm
(4-11/16–4-3/4 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Łańcuch głównego napędu

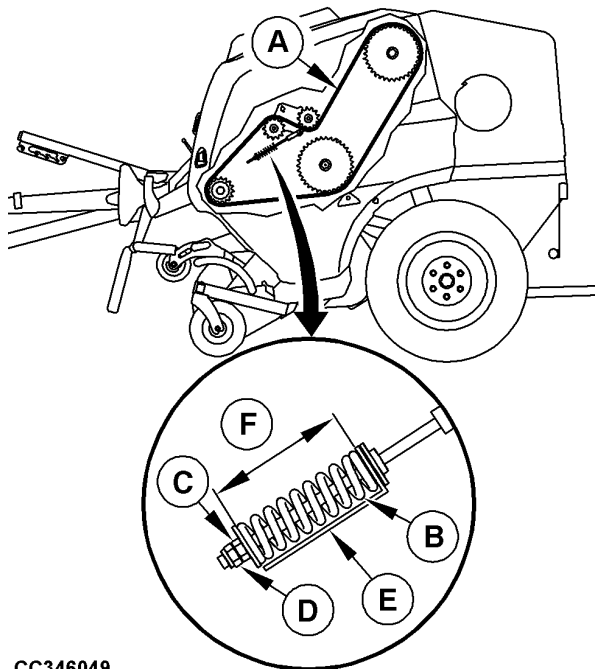
B—Sprężyna

C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca

E—Listwa

F—Odległość



CC346049

CC346049 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813714 -53-17MAR23-1/1

Regulacja łańcucha napędowego rolki ramy

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędowego rolki ramy (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego rolki ramy (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długości sprężyny (B) i taśmy (E) były takie same. Długość sprężyny (F) powinna być zgodna ze specyfikacją.

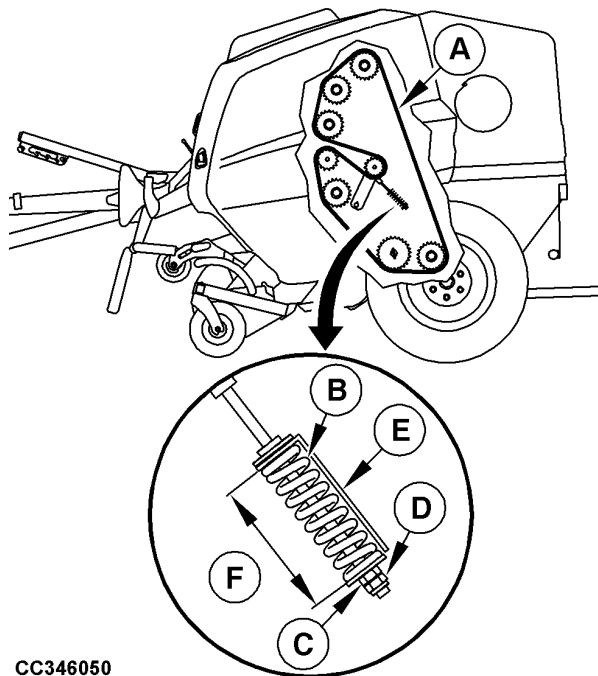
Specyfikacja

Łańcuch napędu
rolki ramy—Długość
sprężyny..... 109–111 mm
(4-5/16–4-3/8 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Łańcuch napędowy rolki
ramy
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa
F—Odległość



CC346050

CC346050 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813768 -53-17MAR23-1/1

Regulacja łańcucha napędowego rolki kłapy

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć kłapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędowego rolki kłapy (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego rolki kłapy (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długości sprężyny (B) i taśmy (E) były takie same. Długość sprężyny (F) powinna być zgodna ze specyfikacją.

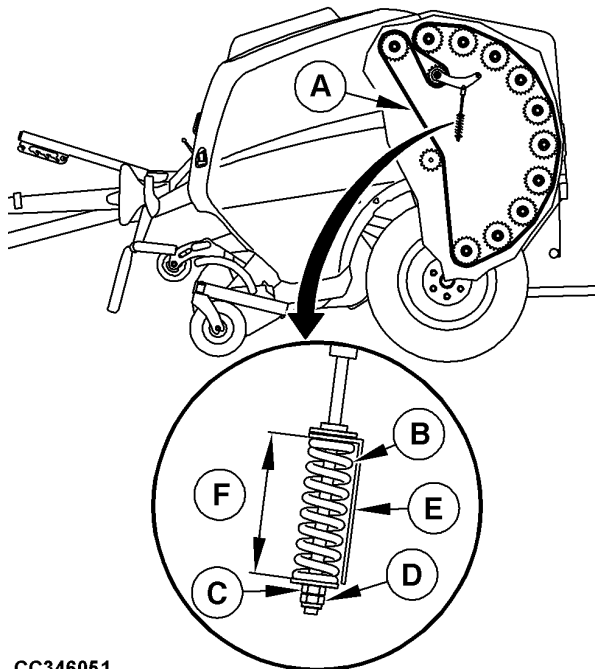
Specyfikacja

Łańcuch napędu
rolki kłapy—Długość
sprężyny..... 109–111 mm
(4-5/16–4-3/8 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Łańcuch napędowy rolki
kłapy
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa
F—Odległość



CC346051

CC346051 —UN—16FEB18

ga87848,1679060813828 -53-17APR23-1/1

Regulacja łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

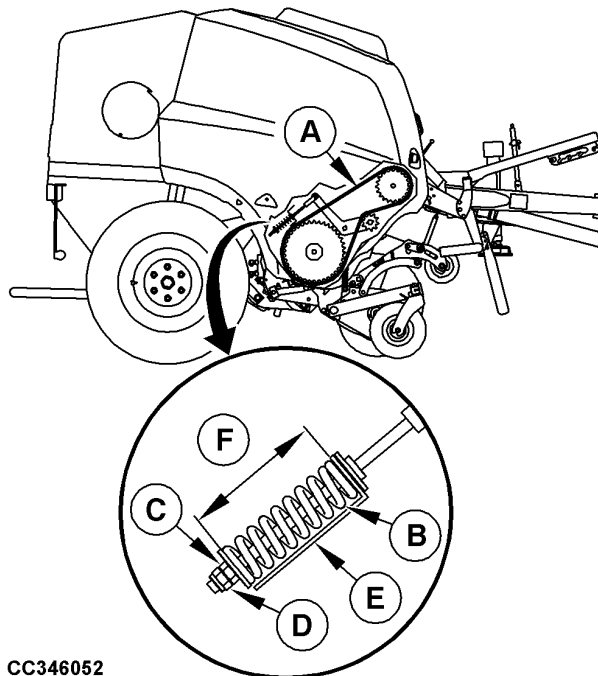
Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podajnika obrotowego (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długości sprężyny (B) i taśmy (E) były takie same. Długość sprężyny (F) powinna być zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Łańcuch napędowy
podajnika
obrotowego—Długość
sprężyny.....118–122 mm
(4-5/8–4-13/16 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).



CC346052

A—Łańcuch napędowy
podajnika obrotowego
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa
F—Odległość

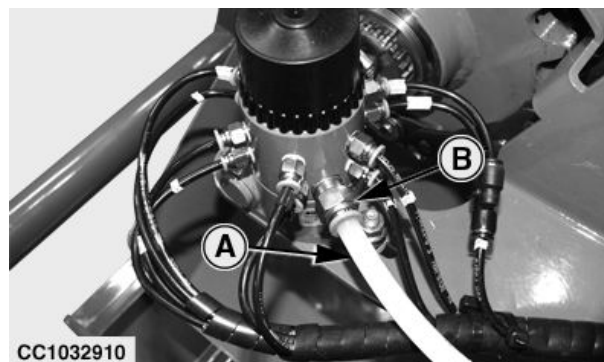
ga87848,1679060814005 -53-31MAR23-1/1

CC346052—UN—16FEB18

Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów

WSKAZÓWKA: Jeśli zbiornik oleju został całkowicie opróżniony, konieczne jest odpowietrzanie obwodu smarowania łańcuchów.

1. Odłączyć rurę wlotową (A).
2. Nie podłączać rury wlotowej (A) do złączki (B), dopóki powietrze nie zostanie całkowicie usunięte z rury wlotowej (A).
3. Uruchomić prasę i poczekać, aż olej popłynie w sposób ciągły ze szczotek.



CC1032910

A—Przewód wlotowy

B—Złączka

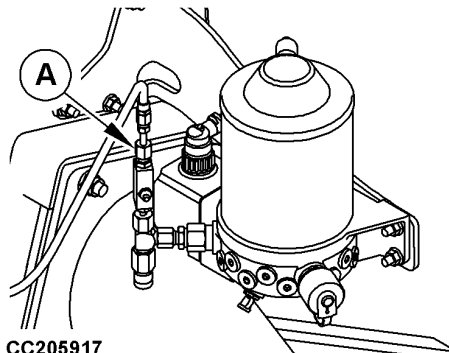
OUCC849,0000133 -53-09NOV10-1/1

CC1032910—UN—14SEP10

Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia 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. W celu ręcznego włączenia automatycznego układu smarowania, patrz Ustawianie automatycznego układu smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową), w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Ponownie podłączyć główny przewód (A).
4. Uruchomić automatyczny cykl smarowania trwający 3 minuty.



CC205917

A—Przewód główny

CC205917 —UN—25OCT13

NB02380,00001F2 -53-28NOV16-1/1

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 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).

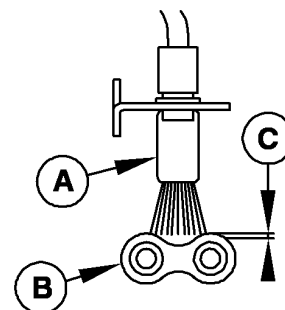
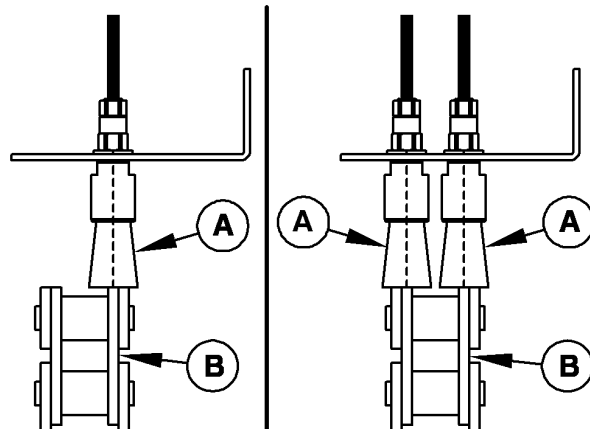
Specyfikacja

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 zespołu wstępnego cięcia

UWAGA: 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.

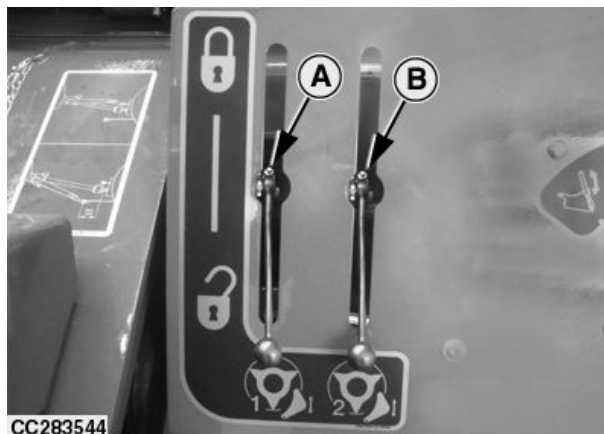
WSKAZÓWKA: Każdy nóż (E) może być oddzielnie wymontowany i wymieniony.

Aby wymontować i wymienić nóż, postępować zgodnie z poniższą instrukcją:

1. Wsunąć noże. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Opuścić podłogę opuszczaną. Patrz Odetkanie podbieracza w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Otworzyć całkowicie klapę.
4. Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
5. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
6. Zamknąć zawory odcinające noże, ustawiając obie dźwignie (A) i (B) w pozycji do góry.
7. Z lewej strony, wyciągnąć dźwignię (C) ze sworznia blokującego i opuścić ją.
8. Pociągnąć nóż (E), aby wyjąć go z prowadnicy (F) i drążka (D).
9. Aby zamontować nóż (E), umieścić go najpierw na drążku (D), a następnie wsunąć do prowadnicy (F).

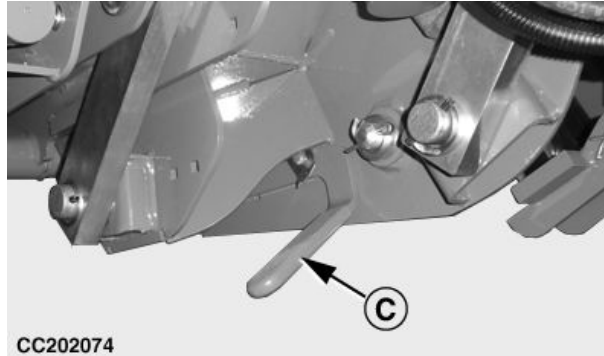
WAŻNE: Jeśli nóż przestał być potrzebny, zaleca się założenie zamiast niego wypełniacza szczeliny noża (G). Zapobiegnie to gromadzeniu się roślin w otworze po wyjęciu noża.

10. Podnieść i zabezpieczyć dźwignię (C) w sworzniu blokującym.
11. Opuścić klapę.
12. Otworzyć zawory odcinające noże, ustawiając obie dźwignie (A) i (B) w pozycji w dół i podnieść podłogę opuszczaną.

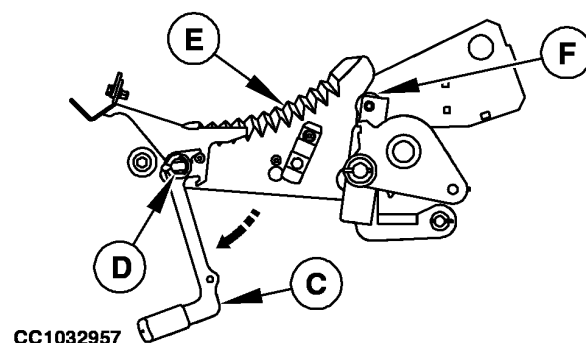


CC283544

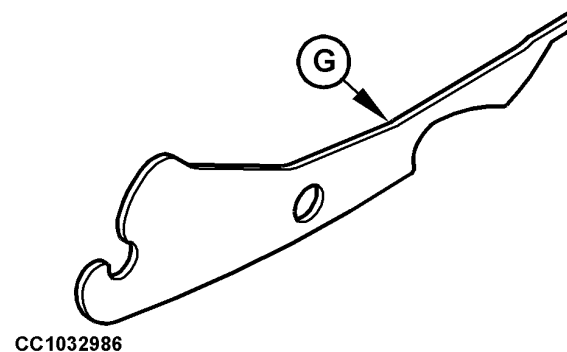
Na ilustracji prasa wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami



CC202074



CC1032957



CC1032986

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682078800995 -53-28APR23-1/2

- A—Dźwignia zaworu
odcinającego zestawu noży
zespołu wstępnego cięcia 1
B—Dźwignia zaworu
odcinającego zestawu noży
zespołu wstępnego cięcia 2
C—Dźwignia
D—Poprzeczka
E—Nóż
F—Prowadnica
G—Wypełniacz szczeliny noża

ga87848,1682078800995 -53-28APR23-2/2

Ostrzenie noży urządzenia tnącego

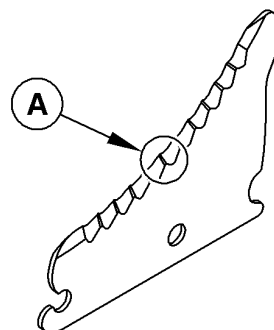
UWAGA: Zapobiegać obrażeniom ciała poprzez zakładanie rękawic przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.

Wymontować noże z maszyny. Patrz Wymiana noży docinacza w tej sekcji.

Zamocować noże do ławy lub stołu.

Przeciagnać 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 zespołu wstępnego cięcia w trakcie procedury ostrzenia może zmniejszyć ich trwałość. Jeśli profil zęba (A) znika, wymienić nóż.



CC1029106

A—Profil zęba

ga87848,1677760226410 -53-02MAR23-1/1

CC1029106 —UN—08JAN07

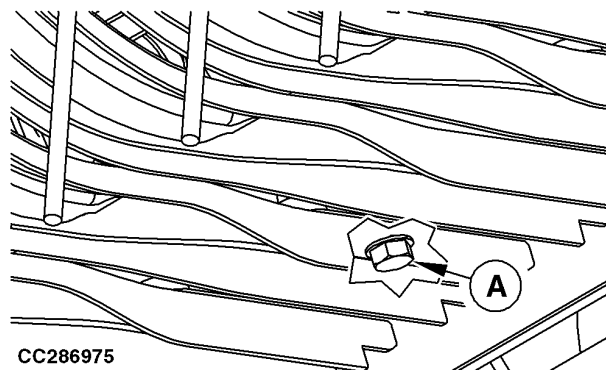
Wymiana palca podbieracza

UWAGA: Przed uruchomieniem prasy wyłączyć WOM, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż ruchome części zatrzymają się.

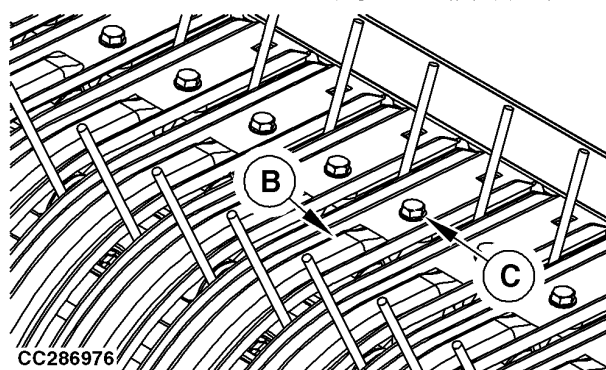
1. Wykręcić dolną śrubę (A).
2. Wykręcić górną śrubę (C), a następnie zdjąć zgarniak (B).

A—Dolna śruba
B—Zgarniak

C—Górna śruba



CC286975



CC286976

CC286975 —UN—03AUG16

CC286976 —UN—03AUG16

Ciąg dalszy na następnej stronie

NB02380,00001BC -53-07OCT16-1/3

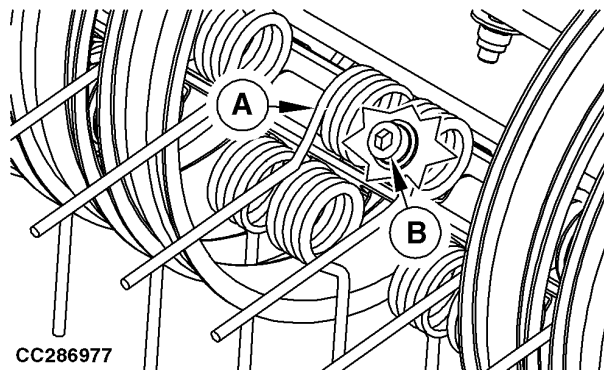
3. Wykręcić śrubę (B).
4. Wymienić zniszczony palec podbieracza (A). Palec podbieracza powinien być zamocowany, jak pokazano na ilustracji.
5. Włożyć śrubę (B) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruba palca—Moment
dokręcania.....64 Nm
(47 lb-ft)

A—Palec

B—Śruba



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -53-07OCT16-2/3

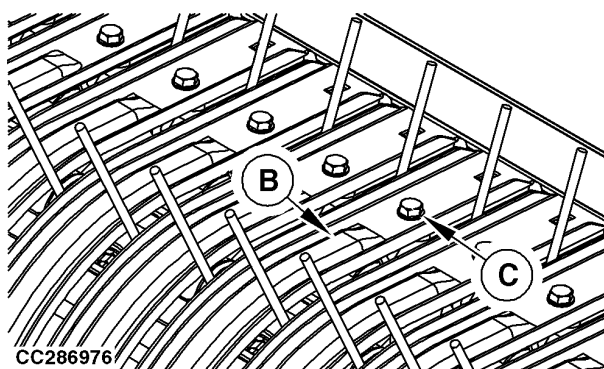
6. W razie potrzeby wymienić zgarniak (B). Zamontować zgarniak, jak pokazano na ilustracji.
7. Założyć górną śrubę (C), a następnie dolną śrubę (A).
8. Dokręcić śruby (A) i (C) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

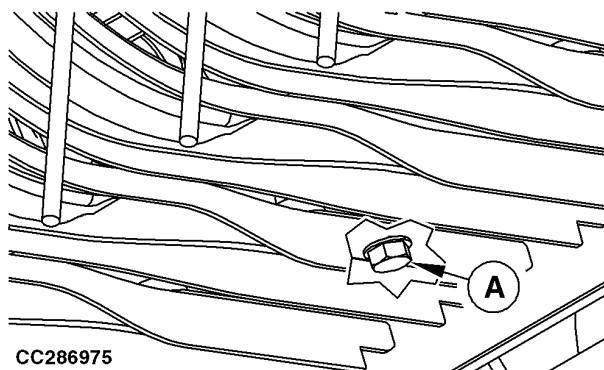
Śruby zgarniaka—Mo-
ment dokręcania.....25 Nm
(18 lb-ft)

A—Dolna śruba
B—Zgarniak

C—Górna śruba



CC286976 —UN—03AUG16



CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -53-07OCT16-3/3

Regulacja zgarniaków ślimaka rotora

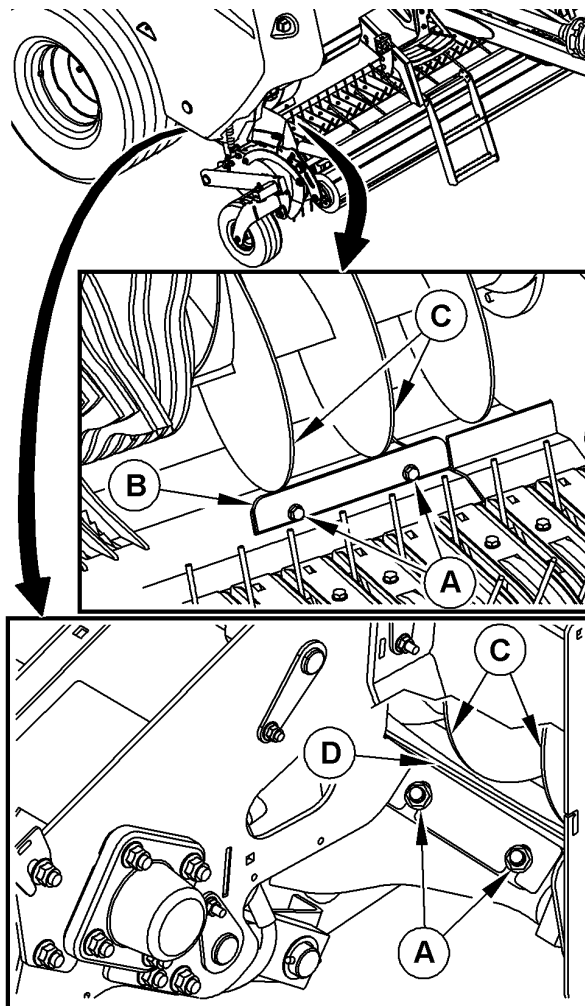
1. Całkowicie podnieść podłogę opuszczaną. Patrz Odektanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
2. Odkręcić śruby (A).
3. Ustawić i przytrzymać zgarniaki (B) i (D) jak najbliżej ślimaka rotora (C), unikając stykania się.
4. Obrócić prasę, aby sprawdzić, czy ślimak rotora (C) i zgarniaki (B) i (D) nie kolidują ze sobą.
5. Dokręcić śruby (A).
6. Powtórzyć procedurę po drugiej stronie.

A—Śruba

B—Przedni zgarniak ślimaka rotora

C—Ślimak rotora

D—Tylny zgarniak ślimaka rotora



CC202090

ga87848,1682079017740 -53-21APR23-1/1

CC202090 —UN—18APR13

Regulacja zgarniaka rolki (Nr 13)

1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz z stacyjki.
3. Zablokować klapę, patrz *Bezpieczne podparcie klapy* w sekcji *Bezpieczeństwo*.

UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zatrzasnąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

4. • Jeśli deflektor (E) jest zamontowany: wykręcić śruby (G), wymontować tuleje (F) i deflektor (E).
• Jeśli deflektor (E) nie jest zamontowany: wykręcić śruby (G).
5. Odkręcić śruby mocujące zgarniaka (C) i (D).
6. Ustawić zgarniak (B) jak najbliżej rolki (A), przekręcając mimośrod (H) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, za pomocą odpowiedniego narzędzia o kształcie sześciokątym (I). Pozostawić wystarczający odstęp (J), aby uniknąć zetknięcia z rolką (A).
7. Obrócić ręcznie, aby sprawdzić, czy rolka (A) i zgarniak (B) nie stykają się ze sobą.
8. Dokręcić śruby mocujące zgarniaka (C, i następnie (D),) zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

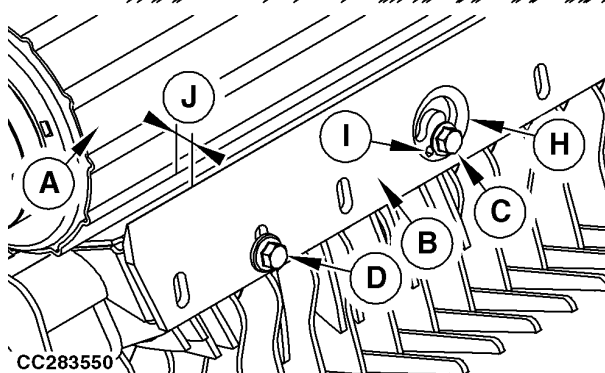
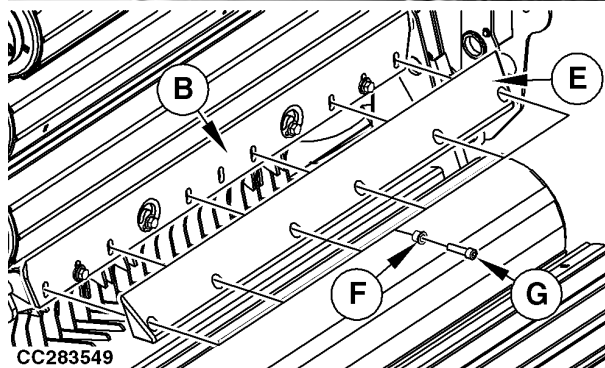
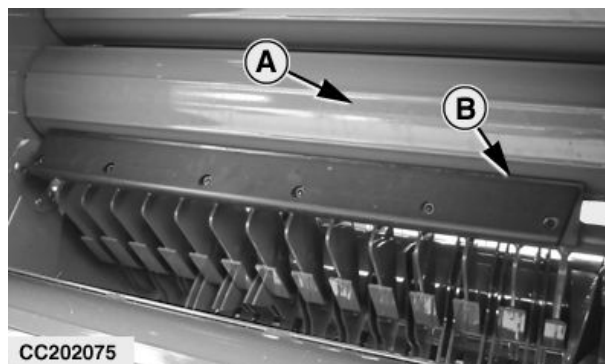
Śruby mocujące zgarniaka—Moment dokręcania.....	111 N•m (82 lb-ft)

9. W razie konieczności zamontować deflektor (E) i tuleje (F).

10. Założyć śruby (G) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby mocujące deflektor—Moment dokręcania.....	111 N•m (82 lb-ft)



A—Rolka (nr 13)	F—Tuleja
B—Zgarniak	G—Śruba
C—Śruba mocująca zgarniaka	H—Mimośród
D—Śruba mocująca zgarniaka	I—Sześciokątny kształt
E—Deflektor	J—Odstęp

Demontaż deflektora rolki (nr 13)

W przypadku używania urządzenia do opłotu folią folia do opłotu może się owijać wokół rotora i/lub komory rolek. W takim przypadku wymontować deflektor rolki (nr 13) w następujący sposób:

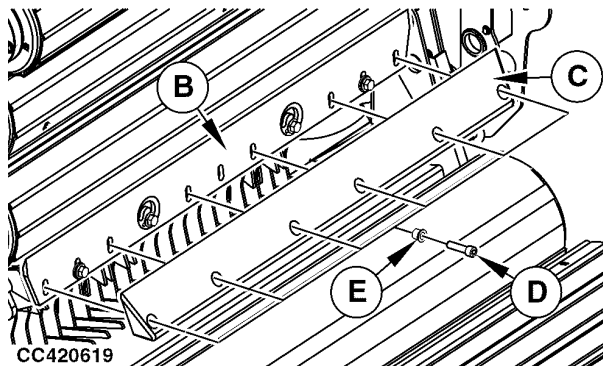
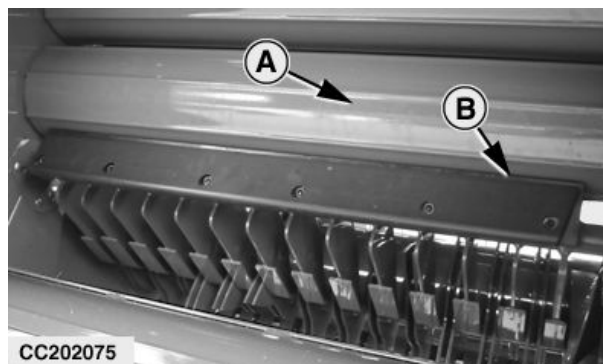
1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji Bezpieczeństwo.

⚠ UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zatrzasnąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

4. Wykręcić śruby mocujące deflektor (D).
5. Wymontować tuleje (E).
6. Zdemontować deflektor (C).

A—Rolka (nr 13)
B—Zgarniak
C—Deflektor

D—Śruba
E—Tuleja



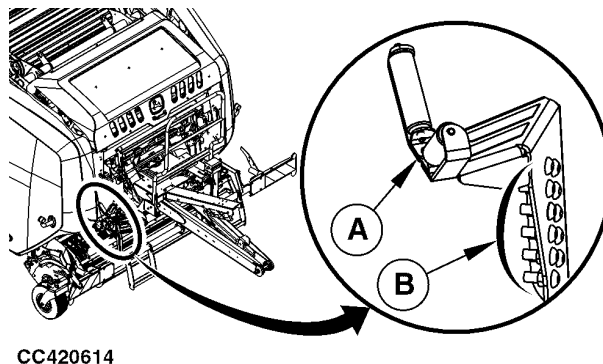
CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

GA87848,0000FB8 -53-08MAR23-1/3

7. Wykręcić śrubę (B) ze wspornika obciążenia folii (A).

A—Wspornik obciążenia folii B—Śruba z łbem okrągłym



CC420614

CC420614 —UN—22OCT20

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0000FB8 -53-08MAR23-2/3

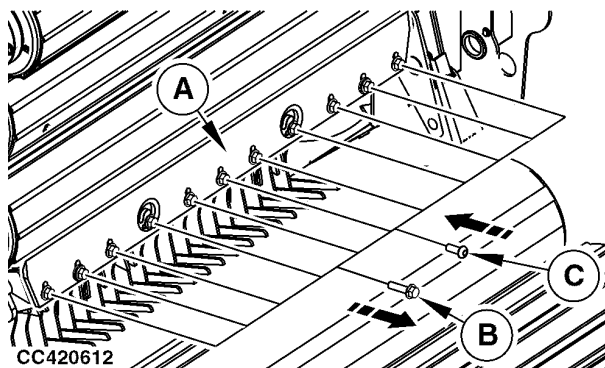
8. Dokręcić śruby z łbem sześciokątnym (B) zgodnie ze specyfikacją
9. Założyć śruby z łbem okrągłym (C) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby mocujące
zgarniak—Moment
dokręcania..... 111 N·m
(82 lb·ft)

WSKAZÓWKA: Śruby z łbem okrągłym ograniczają występowanie ostrych krawędzi wewnątrz komory prasowania, co zapobiega rozdzielaniu folii.

10. Sprawdzić, czy zgarniak (A) znajduje się możliwie jak najbliżej rolki nr 13. Patrz Regulacja zgarniaka rolki (nr 13) w tej sekcji.
11. Schować deflektor, śruby i tuleje.



A—Zgarniak
B—Śruba z łbem sześciokątnym

C—Śruba z łbem okrągłym

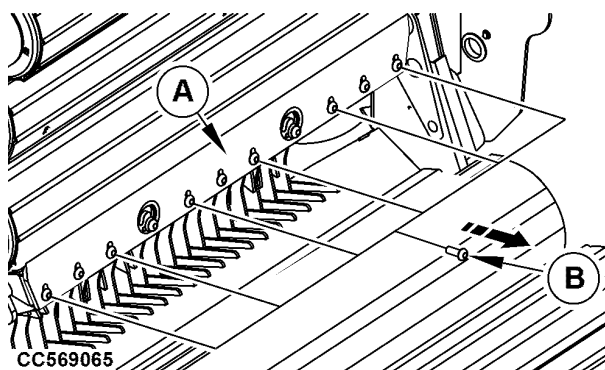
GA87848,0000FB8 -53-08MAR23-3/3

Montaż deflektora rolki (nr 13)

1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji Bezpieczeństwo.

UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zatrzasnąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

4. Wykręcić śruby z łbem okrągłym (B).
5. Sprawdzić, czy zgarniak (A) znajduje się możliwie jak najbliżej rolki nr 13. Patrz Regulacja zgarniaka rolki (nr 13) w tej sekcji.



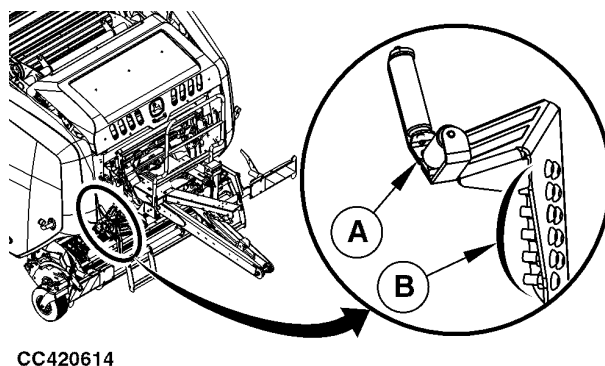
A—Zgarniak

B—Śruba z łbem okrągłym

1181334,1678279511085 -53-25APR23-1/3

6. Wykręcić śrubę z łbem okrągłym (B) ze wspornika obciążenia folii (A).
7. Włożyć śruby z łbem okrągłym (B) od strony wspornika obciążenia folii (A).

A—Wspornik obciążenia folii B—Śruba z łbem okrągłym



CC420614

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1678279511085 -53-25APR23-2/3

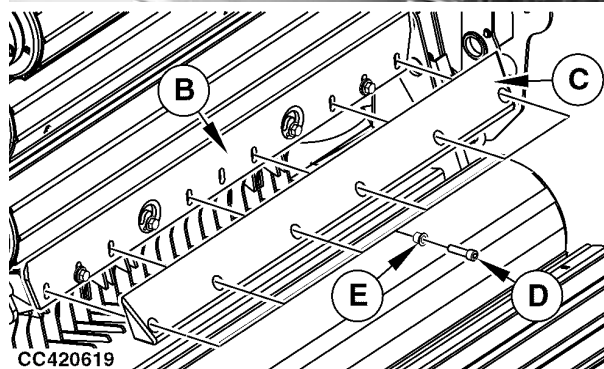
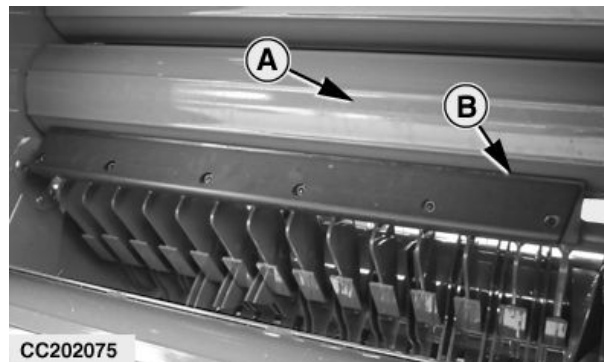
8. Założyć deflektor (C).
9. Zamontować tuleje (E).
10. Założyć śruby mocujące deflektor (D).

Specyfikacja

Śruby mocujące
deflektor—Moment 111 N·m
dokręcania..... (82 lb·ft)

A—Rolka (nr 13)
B—Zgarniak
C—Deflektor

D—Śruba
E—Tuleja



tl81334, 1678279511085 -53-25APR23-3/3

CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

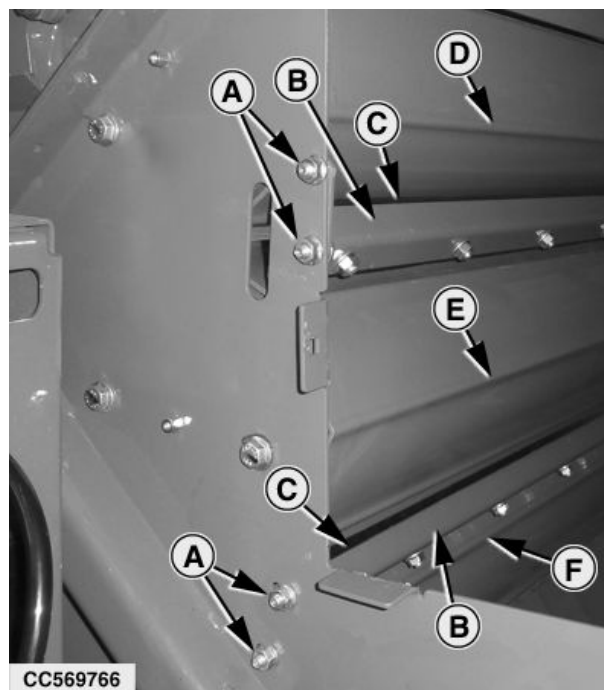
Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15)

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 mocująca
B—Wspornik
C—Gumowa opaska

D—Rolka nr 15
E—Rolka nr 14
F—Rolka nr 13



ga87848, 1680249112915 -53-26APR23-1/1

CC569766 —UN—31MAR23

Demontaż i montaż noża siatki/folii do oplotu

UWAGA: Prace przy nożu wykonywać w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

1. Zaznaczyć położenie krawędzi tnącej noża (B) i śrub (A), aby ułatwić ponowny montaż.
2. Wysuwać urządzenie uruchamiające siatki/folii, aż śruby (A) będą w pełni dostępne.
3. Odłączyć wtyczkę urządzenia uruchamiającego.
4. Wykręcić śruby mocujące (A) po obu stronach noża (B).
5. Wyjąć nóż (B).
6. Zamontować nóż (B) w tym samym położeniu, co przed demontażem.

WAŻNE: Upewnić się, że nóż (B) jest prawidłowo wyśrodkowany względem przeciwostrza (E).

7. Dokręcić śruby (A) po obu stronach.

WAŻNE: Upewnić się, że gumowa prowadnica siatki (C) znajduje się nad rolką (D) jak pokazano na ilustracji.

8. Podłączyć na powrót wtyczkę urządzenia uruchamiającego.
9. Wycofać urządzenie uruchamiające.
10. Wyregulować położenie przeciwostrza. Patrz Regulacja położenia przeciwostrza w tej sekcji.

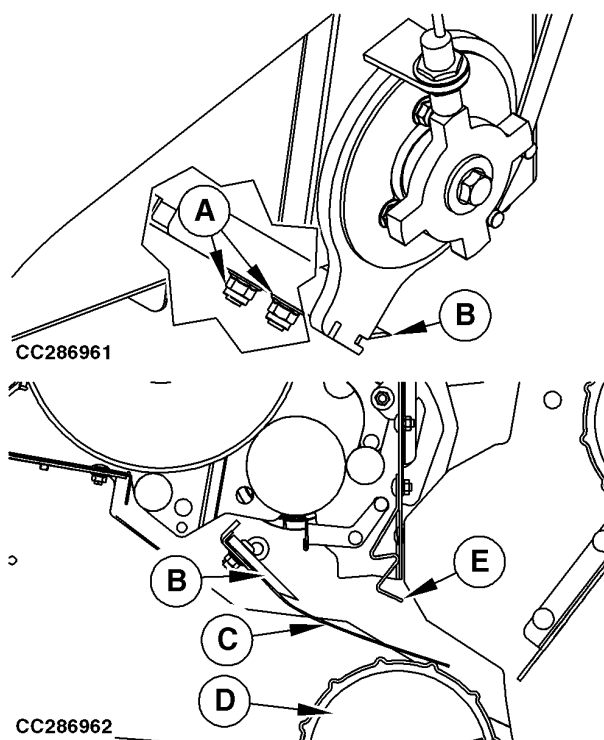
A—Śruba

B—Nóż

C—Gumowa prowadnica siatki

D—Rolka

E—Przeciwostrze



TS268 —UN—23AUG88

CC286961 —UN—18JUL16

CC286962 —UN—18JUL16

GA87848,0000BF4 -53-03APR19-1/1

Ostrzenie noża siatki/folii do oplotu

! UWAGA: Prace przy nożu wykonywać w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

1. Usunąć wszelkie resztki poźniwe ze skośnych krawędzi.
2. Zamocować nóż do ławy lub stołu. Zamocować nóż do ławy lub stołu.
3. Przeciągnąć pilnikiem po skośnej krawędzi pod kątem 25°.
4. Trzymać ostre krawędzie prosto, w odległości 1 mm (0.04 in.).



E36336 —UN—18DEC91

GA87848,0000BF5 -53-02APR19-1/1

Wykaz czynności potrzebnych do regulacji urządzenia do oplotu siatką

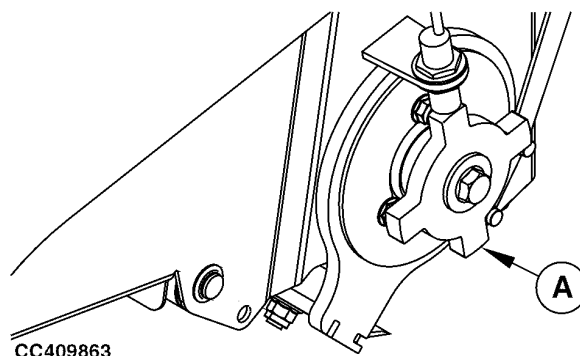
! UWAGA: Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny. Zachować ostrożność przy obracających się częściach, może nastąpić nieoczekiwany ruch.

Podczas pracy z układem oplotu nie należy ręcznie obracać krzyżaka (A). Nie należy ciągnąć za siatkę i obracać jednocześnie krzyżaka (A).

Jeśli podczas pracy na polu występują problemy z obcinaniem siatki lub wiązaniem siatką, należy wykonać następujące regulacje.

Poniższy wykaz zawiera różne testy i regulacje, które należy wykonać w podanej kolejności:

1. Sprawdzić prostotę rolki dociskowej.
2. Wyregulować położenie przeciwostrza.
3. Wyregulować plastikowe rolki.
4. Wyregulować hamulec rolki gumowej.
5. Wyregulować czujnik podawania siatki/folii.



A—Krzyżak

WSKAZÓWKA: Jeśli wyniki wszystkich testów są pozytywne, urządzenie do oplotu siatką jest ustawione optymalnie dla dobrej pracy na polu.

CC409863 —UN—06APR20

ga87848,1677761138709 -53-02MAR23-1/1

Wykaz czynności potrzebnych do regulacji urządzenia do oplotu folią

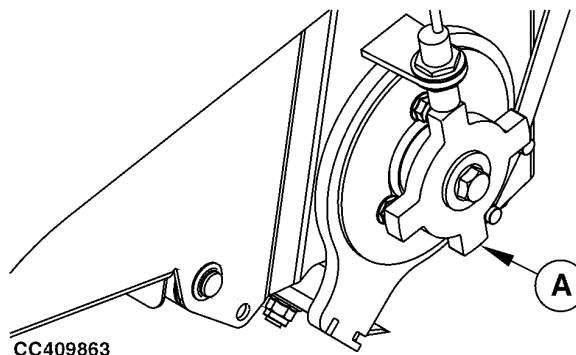
! UWAGA: Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny. Zachować ostrożność przy obracających się częściach, może nastąpić nieoczekiwany ruch.

Podczas pracy z układem oplotu nie należy ręcznie obracać krzyżaka (A). Nie należy ciągnąć za folię i obracać jednocześnie krzyżaka (A).

Jeśli podczas pracy na polu występują problemy z obcinaniem folii lub oplotem folią, należy wykonać następujące regulacje.

Poniższy wykaz zawiera różne testy i regulacje, które należy wykonać w podanej kolejności:

1. Sprawdzić prostotę rolki dociskowej.
2. Wyregulować położenie przeciwostrza.
3. Wyregulować hamulec rolki gumowej.
4. Wyregulować hamulec rolki hamującej folii.
5. Wyregulować czujnik podawania siatki/folii.
6. Wyregulować wewnętrzny i zewnętrzny czujnik rolki liny do oplotu folią.



A—Krzyżak

7. Wyregulować czujnik folii na beli.

WSKAZÓWKA: Jeśli wyniki wszystkich testów są pozytywne, urządzenie do oplotu folią jest ustawione optymalnie dla dobrej pracy na polu.

ga87848,1677761138637 -53-02MAR23-1/1

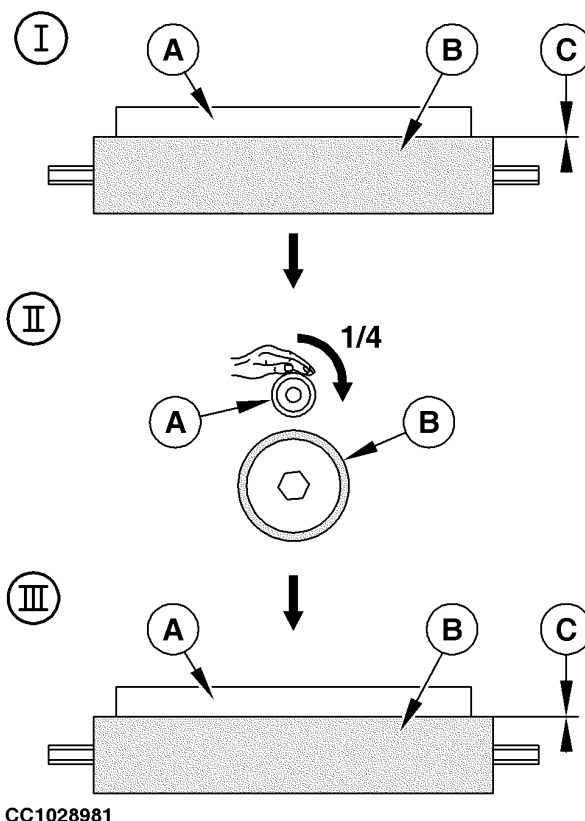
Sprawdzenie prostości rolki dociskowej

1. Otworzyć pokrywę siatki.
2. Zdjąć rolkę siatki.
3. Wyłączyć hamulec rolki gumowej.
4. Sprawdzić styk (C) pomiędzy rolką dociskową (A) i rolką gumową (B).
5. Obrócić ręcznie rolkę dociskową (A) o ćwierć obrotu.
6. Sprawdzić kontakt (C) ponownie.
7. Założyć rolkę siatki.
8. Włączyć hamulec rolki gumowej.

Jeśli wynik testu jest nieprawidłowy, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Rolka dociskowa
B—Rolka gumowa

C—Styk



CC1028981

TL81334,000108D -53-21MAR22-1/1

Regulacja deflektora rolki gumowej

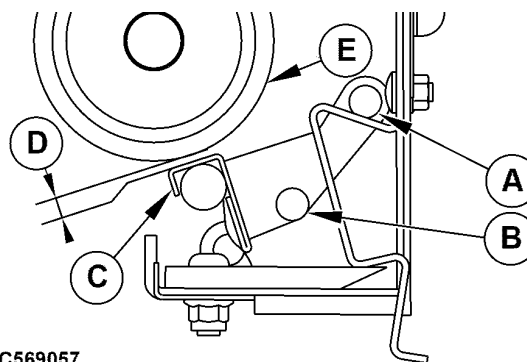
WAŻNE: Nieprawidłowa regulacja może spowodować problemy z podawaniem.

1. Sprawdzić, czy odległość (D) pomiędzy deflektorem rolki (C) i rolką gumową (E) jest w zakresie specyfikacji.

Specyfikacja

Deflektor rolki do rolki gumowej—Odległość..... 2–4 mm
(3/32–5/32 in)

- Jeśli odległość nie jest w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku, aby wyregulować deflektor rolki siatki.
2. Poluzować śruby (A) i (B) po obu stronach.
 3. Podnieść deflektor rolki gumowej (C) tak, aby zetknął się z ramą po obu stronach.
 4. Dokręcić śruby (A) i (B) po obu stronach, a następnie przejść do kroku 1.



CC569057

A—Śruba
B—Śruba
C—Deflektor rolki siatki

D—Odległość
E—Rolka gumowa

ga87848,1680250235055 -53-31MAR23-1/1

CC569057 —UN—19APR23

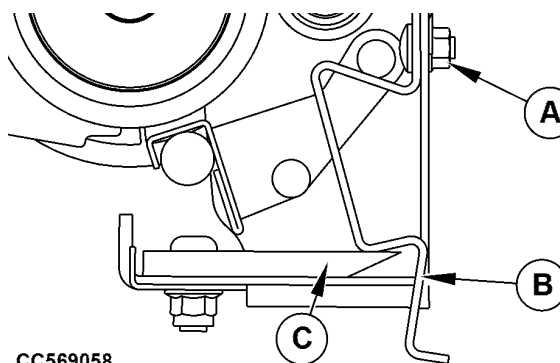
Regulacja położenia przeciwostrza

! UWAGA: Podczas pracy z nożem i przeciwostrzem należy unikać obrażeń ciała, zakładając rękawice.

WAŻNE: Nieprawidłowe wyregulowanie może spowodować problemy z obcinaniem siatki.

1. Wysunąć urządzenie uruchamiające siatki.
2. Odłączyć urządzenie uruchamiające siatki.
3. Odkręcić nakrętki (A) po obu stronach.
4. Ustawić przeciwostrze (B) w najniższym położeniu.
5. Dokręcić nakrętki (A) po obu stronach.
6. Podłączyć urządzenie uruchamiające siatki.
7. Całkowicie cofnąć urządzenie uruchamiające siatki.
8. Sprawdzić kontakt pomiędzy nożem (C) i przeciwostrzem (B) się po obu stronach.

- Jeśli kontakt występuje tylko po jednej stronie, wyregulować w następujący sposób:
 - a. Poluzować nakrętkę (A) po stronie kontaktu, aby przeciwnóż (B) nieznacznie przesunął się do góry.



CC569058

A—Nakrętka
B—Przeciwostrze

C—Nóż

- b. Dokręcić nakrętkę (A).
- c. Wysunąć urządzenie uruchamiające siatki.
- d. Całkowicie cofnąć urządzenie uruchamiające siatki.
- e. Przejść do kroku 8.

ti81334,1687248688339 -53-20JUN23-1/1

CC569058 —UN—14MAR23

Regulacja rolek plastikowych

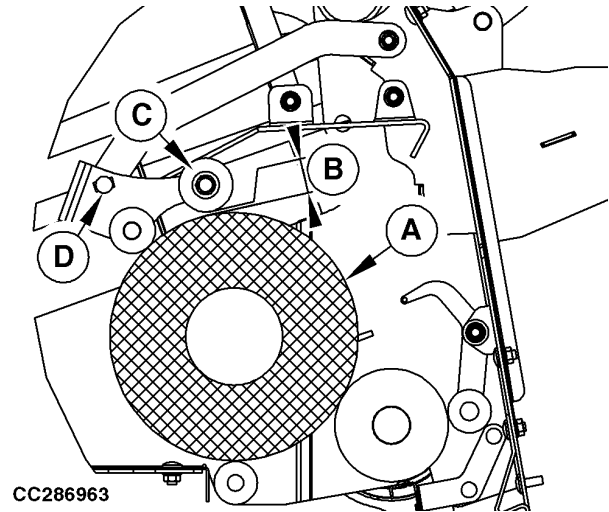
1. Umieścić całą rolkę siatki (A) pod rolką plastikową (C), jak pokazano na ilustracji. Patrz Ładowanie rolki siatki, w sekcji Przygotowanie prasy.
2. Sprawdzić, czy odstęp (B) pomiędzy rolką siatki (A) i rolkami plastikowymi (C) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Rolka siatki do rolek plastikowych—Odstęp..... 2–4 mm
(1/16–5/32 in)

WAŻNE: Rolki plastikowe (C) nie mogą się stykać z rolką siatki (A). Odstęp (B), określony w specyfikacji, został podany dla całej rolki siatki.

3. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować położenie rolek plastikowych.
4. Odkręcić śrubę (D) po obu stronach.
5. Wyregulować rolkę plastikową (C), aby uzyskać odstęp (B).
6. Dokręcić śruby (D) po obu stronach.



A—Rolka siatki
B—Odstęp

C—Rolka plastikowa
D—Śruba

CC286963 —UN—02SEP16

NB02380,00001A2 -53-11OCT16-1/1

Regulacja hamulca urządzenia do oplotu

! UWAGA: 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. Po każdym użyciu narzędzia należy od razu zdjąć je z wału.

Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny.

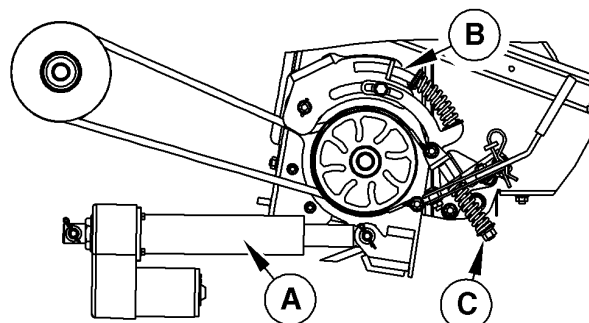
WAŻNE: Przed regulacją hamulca urządzenia do oplotu upewnić się, że: **Położenie przeciwostrza jest prawidłowo wyregulowane. Patrz Regulacja położenia przeciwostrza w tej sekcji.**

1. Sprawdzić moment oporowy (etap podawania) w następujący sposób:
 - a. Wysunąć urządzenie uruchamiające (A) za pomocą monitora, aby umożliwić swobodny ruch wykorbienia hamulca (B) (urządzenie uruchamiające w środkowym położeniu).
 - b. Odłączyć urządzenie uruchamiające (A).
 - c. Po lewej stronie maszyny przekręcić śrubę (D) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby sprawdzić, czy moment oporowy jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

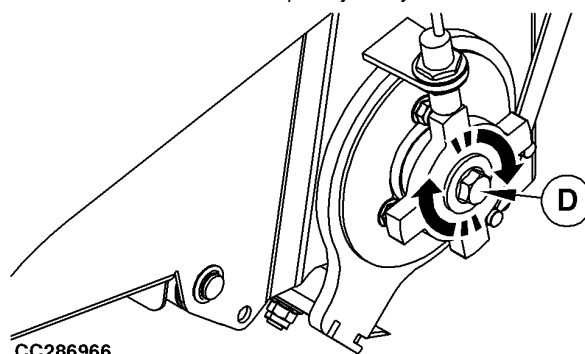
Hamulec urządzenia do oplotu—Moment dokręcania + obrót.....12–18 N m
(9–13 lb-ft)

- Jeśli moment oporowy jest w zakresie specyfikacji, podłączyć urządzenie uruchamiające (A), a następnie przejść do kroku 2.



CC286965

Widok z prawej strony



CC286966

Widok z lewej strony

A—Urządzenie uruchamiające
B—Wykorbienie hamulca
C—Śruba
D—Śruba

- Jeśli moment oporowy nie jest w zakresie specyfikacji, dokręcić śrubę (C), aby zwiększyć moment dokręcenia lub odkręcić, aby zmniejszyć moment dokręcenia, a następnie powtórzyć procedurę od kroku c.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1679573373165 -53-24MAR23-1/4

CC286965 —UN—20JUL16

CC286966 —UN—20JUL16

2. Sprawdzić moment oporowy (etap obcinania) w następujący sposób:
 - a. Cofnąć całkowicie urządzenie uruchamiające siatki (A) za pomocą monitora.
 - b. Odłączyć urządzenie uruchamiające (A).
 - c. Po lewej stronie maszyny przekręcić śrubę (C) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby sprawdzić, czy moment oporowy jest w zakresie specyfikacji:

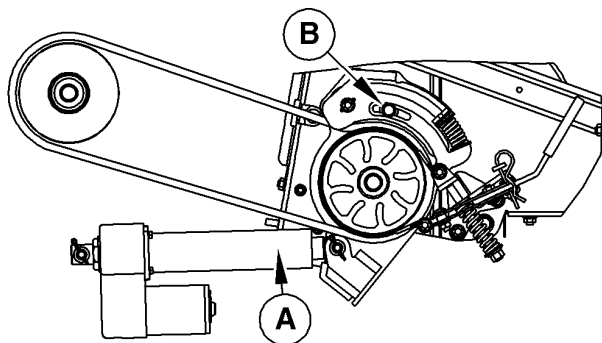
Specyfikacja

Hamulec urządzenia
do oplotu—Moment
dokręcania + obrót.....50–60 N m
(37–44 lb-ft)

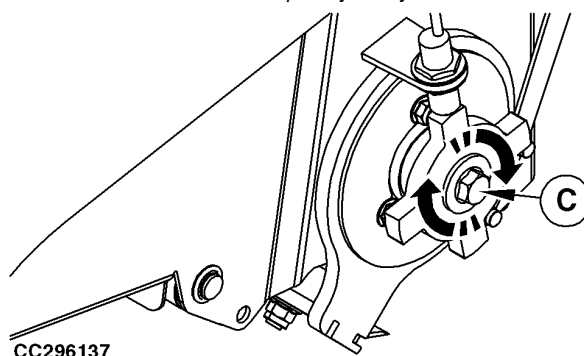
- Jeśli moment oporowy jest w zakresie specyfikacji, podłączyć urządzenie uruchamiające (A), a następnie przejść do kroku 3.
- Jeśli moment oporowy nie jest w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.

- d. Wykręcić śrubę (B).
- e. Podłączyć urządzenie uruchamiające (A).

A—Urządzenie uruchamiające C—Śruba
B—Śruba



Widok z prawej strony



Widok z lewej strony

ga87848,1679573373165 -53-24MAR23-2/4

CC286967 —UN—20JUL16

CC296137 —UN—07OCT16

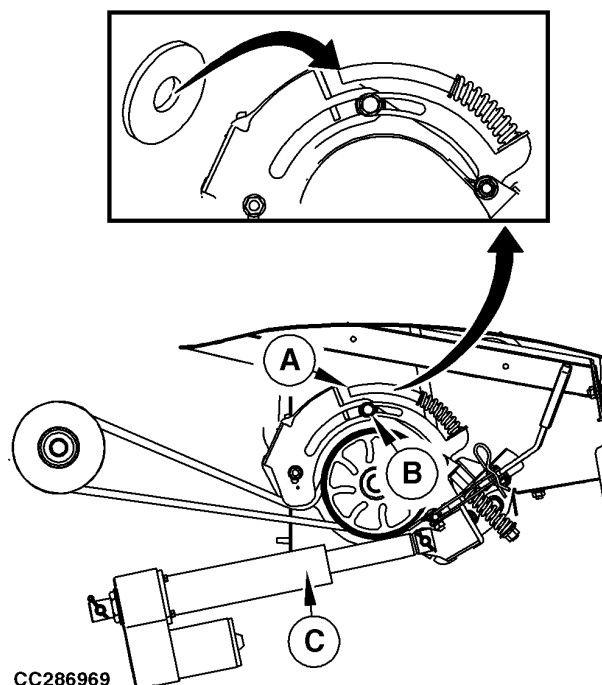
- f. Całkowicie wysunąć urządzenie uruchamiające (C) przy użyciu monitora.
- g. Dołożyć podkładki na wykorbieniu hamulca (A), aby zwiększyć moment dokręcania lub wyjąć podkładki, aby zmniejszyć moment dokręcania.
- h. Cofnąć całkowicie urządzenie uruchamiające siatki (A) za pomocą monitora.
- i. Po lewej stronie maszyny przekręcić śrubę (C) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby sprawdzić, czy moment oporowy jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Hamulec urządzenia
do oplotu—Moment
dokręcania + obrót.....50–60 N m
(37–44 lb-ft)

- Jeśli moment oporowy nie jest w zakresie specyfikacji, dodać lub usunąć podkładki. Przejść do kroku 2e.
- Jeśli moment oporowy jest w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.

A—Wykorbienie hamulca C—Urządzenie uruchamiające
B—Śruba



CC286969

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1679573373165 -53-24MAR23-3/4

CC286969 —UN—05SEP16

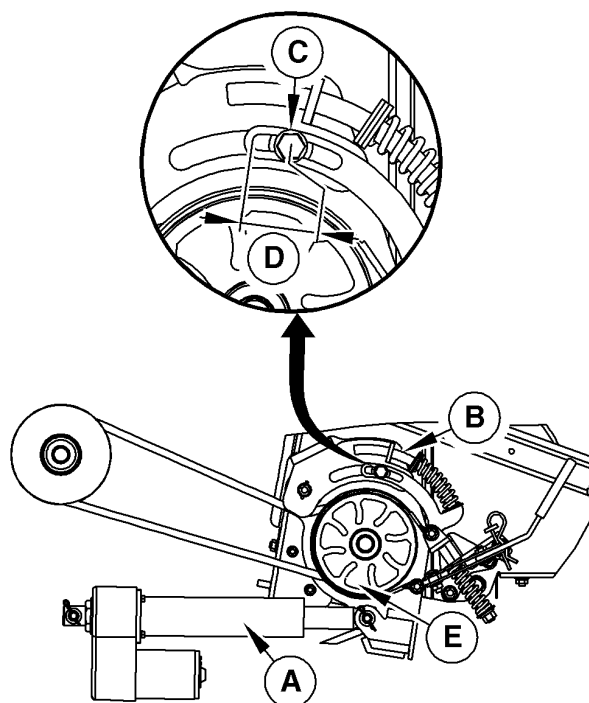
3. Ustawić moment oporowy (etap wprowadzania) w następujący sposób:
 - a. Wysunąć urządzenie uruchamiające (A) za pomocą monitora, aby umożliwić swobodny ruch wykorbienia hamulca (B) (urządzenie uruchamiające w środkowym położeniu).
 - b. Wkręcić śrubę (C) i dokręcić z odstępem określonym specyfikacją (D).

Specyfikacja

Śruba wykorbienia
hamulca—Odległość..... 15–19 mm
(5/8–3/4 in)

- c. Wycofać urządzenie uruchamiające (A) za pomocą monitora.

A—Urządzenie uruchamiające D—Odległość
B—Wykorbienie hamulca E—Koło pasowe
C—Śruba



CC286968

CC286968 — UN — 02SEP16

ga87848,1679573373165 -53-24MAR23-4/4

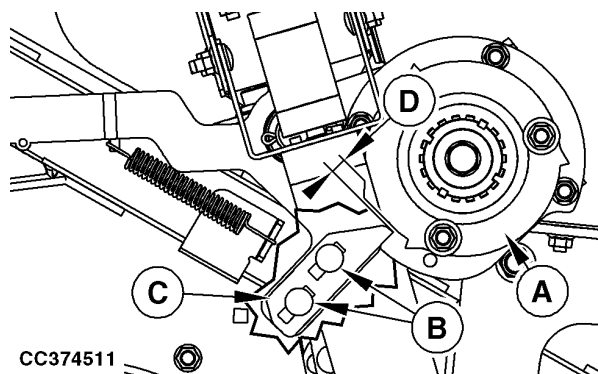
Regulacja hamulca rolki hamującej folii

1. Całkowicie wysunąć urządzenie uruchamiające za pomocą monitora.
2. Upewnić się, że odległość (D) pomiędzy palcem (C) i kołem hamulca jest zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Palec do
hamulca—Odległość..... 0 mm
0 in

3. W razie potrzeby wyregulować odległość (D).
 - a. Poluzować śruby (B).
 - b. Przesunąć palec (C) do przodu lub do tyłu, aby uzyskać określoną odległość (D).
 - c. Dokręcić śrubę (B).
4. Zamknąć prawe drzwiczki.



CC374511

A—Rolka hamująca folii
B—Śruba

C—Palec
D—Odległość

CC374511 — UN — 02APR19

GA87848,0000E5E -53-07APR20-1/1

Usuwanie materiału do opłotu owiniętego wokół wałków podających

UWAGA: Zachować ostrożność, aby uniknąć obrażeń ciała w wyniku pochwycenia przez obracające się rolki. Przed obsługą wyłączyć WOM i ciągnik.

Jeśli materiał do opłotu owija się wokół wałków podających:

1. Zwolnić hamulec urządzenia do opłotu. Patrz Obsługa hamulca urządzenia do opłotu w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
2. Otworzyć pokrywę urządzenia do opłotu i ustawić urządzenie zabezpieczające w położeniu zablokowanym.
3. Chwycić wolny koniec materiału do opłotu.
4. Uciąć materiał do opłotu.

WAŻNE: Nie odcinać materiału do opłotu z rolki gumowej. Każde przecięcie nożem pokrycia rolki gumowej może powodować częstsze owijanie wokół rolek i konieczność wymiany rolki.

5. Wyciągnąć owinięty materiał do opłotu, obracając wałki podające w odwrotnym kierunku.
6. Wyrzucić wałki podające i usunąć przywarty materiał. W miarę potrzeby można umyć gumową rolkę wodą z mydłem.

WAŻNE: Nigdy nie używać rozpuszczalników do czyszczenia rolki gumowej ani nie posypywać jej talkiem.



CC1029099

Siatka owinięta wokół wałków podających



CC1029103

Siatka owinięta wokół wałków podających

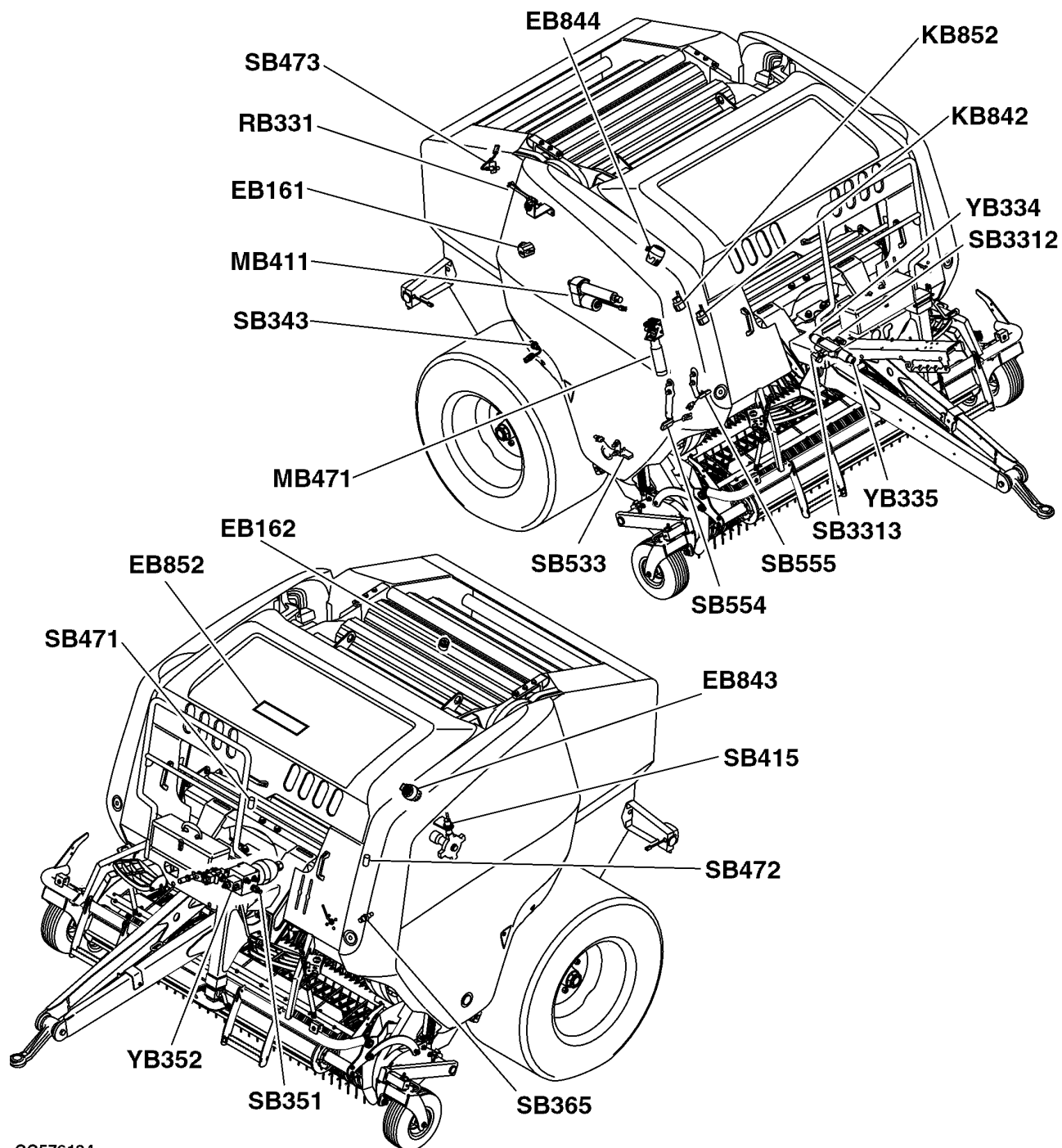
7. Przeprowadzić materiał do opłotu przez wałki podające, patrz Prowadzenie siatki przez wałki podające lub Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające w sekcji "Przygotowanie prasy".

CC1029099 —UN—22DEC06

CC1029103 —UN—22DEC06

ga87848,1682080031401 -53-02MAY23-1/1

Umiejscowienie podzespołów elektrycznych maszyny



CC576124

CC576124 — LUN — 28APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682506417772 -53-26APR23-1/2

EB161—Kamera wideo	MB471—Urządzenie uruchamiające opłot folią	SB415—Czujnik podawania urządzenia do opłotu siatką/folią	YB334—Elektrozawór nr 1 automatycznej tylnej klapy
EB162—Kamera folii na beli	RB331—Potencjometr położenia klapy	SB471—Wewnętrzny czujnik rolki liny	YB335—Elektrozawór nr 2 automatycznej tylnej klapy
EB843—Światło lewych pokryw bocznych	SB351—Czujnik ciśnienia gęstości	SB472—Zewnętrzny czujnik rolki liny	YB352—Elektrozawór proporcjonalny gęstości
EB844—Światło prawych pokryw bocznych	SB365—Czujnik prędkości obracania beli	SB473—Czujnik folii na beli	
EB852—Światło urządzenia do opłotu siatką/folią	SB3312—Czujnik ciśnienia T automatycznej tylnej klapy	SB533—Czujnik podłogi opuszczanej	
KB842—Przełącznik świateł pokryw bocznych	SB3313—Czujnik ciśnienia P automatycznej tylnej klapy	SB554—Czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1	
KB852—Przełącznik światła urządzenia do opłotu siatką/folią	SB343—Czujnik pochylni wyładowczej beli	SB555—Czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2	
MB411—Urządzenie uruchamiające urządzenia do opłotu siatką/folią			

ga87848,1682506417772 -53-26APR23-2/2

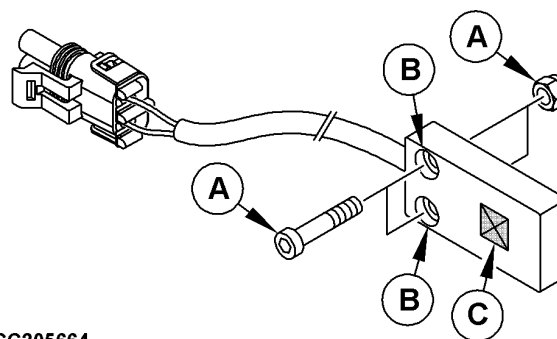
Określenie obszaru wykrywania dla czujnika

Aby zapewnić prawidłowe wykrywanie płytki celowniczej przez czujnik, sprawdzić, czy powierzchnia wykrywająca (C) jest prawidłowo skierowana na płytkę celowniczą. Obszar wykrywania czujnika (C) jest zlokalizowany wyłącznie po tej samej stronie co obie powierzchnie czołowe (B).

Jeżeli czujnik został wymieniony lub śruby mocujące (A) były wyjmowane, należy dokręcić śruby mocujące (A) momentem zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby—Moment dokręcania.....1,2–1,8 N m
(0.9–1.3 lb.-ft.)



CC205664

A—Śruba
B—Powierzchnia czołowa punktu pomiarowego

C—Obszar wykrywania czujnika

CC205664 —UN—10OCT13

NB02380,0000417 -53-24MAY17-1/1

Regulacja czujnika prędkości obrotów się bel (SB365) (zależnie od wyposażenia)

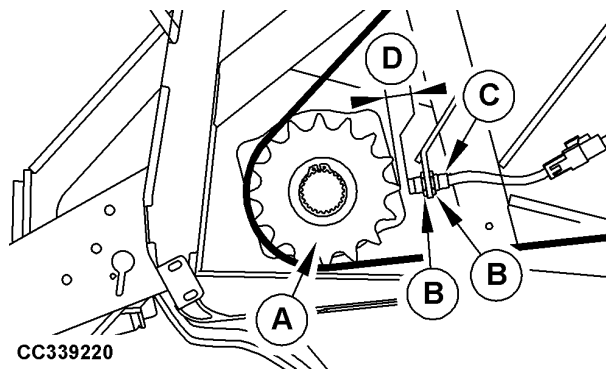
UWAGA: Nigdy nie manipulować kluczem lub innym narzędziem przy wale, gdy silnik ciągnika jest uruchomiony. Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż poruszające się części zatrzymają się. Po każdym użyciu narzędzia należy od razu zdjąć je z wału.

1. Ręcznie obrócić maszynę tak, aby koło zębate (A) znalazło się w pokazanym położeniu. Patrz Bezpieczne serwisowanie maszyny w sekcji Bezpieczeństwo.
2. Sprawdzić, czy odległość (D) jest zgodna ze specyfikacją.
3. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować odległość (D).
4. Odkręcić nakrętki zabezpieczające (B) i przesunąć czujnik (C) tak, aby uzyskać określoną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) i kołem zębatym (A).

Specyfikacja

Czujnik prędkości obrotów się bel do koła zębatego—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16–3/32 in)

5. Upewnić się, że oś symetrii czujnika (C) jest wyrównana z osią symetrii koła zębatego (A).



A—Koło zębate
B—Nakrętki zabezpieczające
C—Czujnik
D—Odległość

6. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (B) momentem zgodnym ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające czujnika—Moment dokręcania.....23 N·m
(17 lb·ft)

7. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

ga87848,1682080244214 -53-21APR23-1/1

Regulacja czujnika podawania urządzenia do oplotu siatką/folią SB415

UWAGA: 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. Po każdym użyciu narzędzia należy od razu zdjąć je z wału.

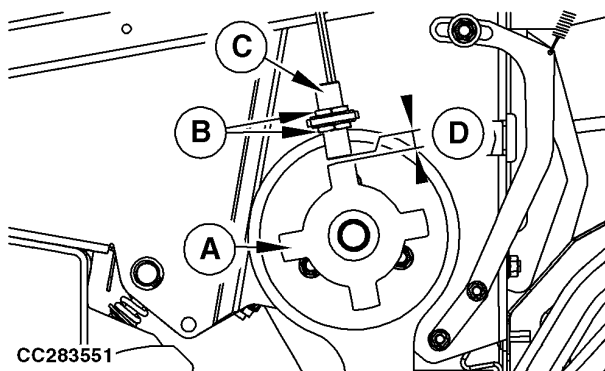
Podczas wykonywania prac przy obracających się częściach nie pozwalać nikomu przebywać w pobliżu maszyny.

1. Zwolnić hamulec urządzenia do oplotu. Patrz Obsługa hamulca urządzenia do oplotu w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
2. Obrócić ręcznie tarczę (A) do położenia pokazanego na rysunku.
3. Sprawdzić, czy odległość (D) jest zgodna ze specyfikacją.
4. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować odległość (D).
5. Odkręcić nakrętki zabezpieczające (B) i przesunąć czujnik (C) tak, aby uzyskać określoną odległość (D) pomiędzy tarczą (A) i czujnikiem (C).

Specyfikacja

Czujnik podawania
siatki/folii do
tarczy—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16–3/32 in.)

6. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (B) momentem zgodnym ze specyfikacją.



A—Tarcza
B—Nakrętka zabezpieczająca
czujnika
C—Czujnik
D—Odległość

Specyfikacja

Nakrętka
zabezpieczająca
czujnika—Moment
dokręcania.....23 N·m
(17 lb·ft)

7. Załączyć hamulec urządzenia do oplotu. Patrz Obsługa hamulca urządzenia do oplotu w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

ga87848,1682080325234 -53-21APR23-1/1

Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471

1. Opuścić ramię dociskowe folii.
2. Rozładować rolkę folii.
3. Odłączyć czujnik (B).
4. Wyciągnąć rolkę folii za pomocą monitora, aż wspornik rolki (F) zetknie się z ogranicznikiem gumowym (C).
5. Sprawdzić, czy odległość (E) jest zgodna ze specyfikacją:

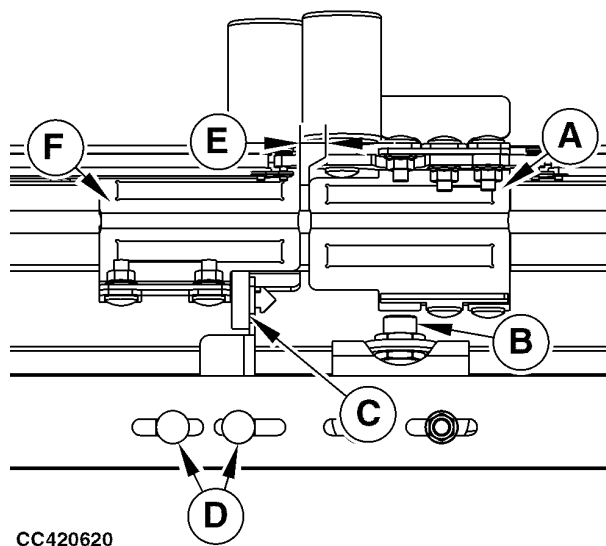
Specyfikacja

Wspornik rolki
do wspornika
rolki—Odległość..... 5 mm
(3/16 in)

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejść do kroku 7.
- Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.

6. Wyregulować ogranicznik gumowy:

- a. Poluzować śruby (D).
- b. Wyciągnąć lub wysunąć rolkę folii za pomocą monitora aż do osiągnięcia określonej odległości (E).
- c. Przesunąć ogranicznik gumowy (C) aż do zetknięcia się ze wspornikiem rolki (prawa strona) (F).



CC420620

A—Wspornik rolki (lewa strona)
B—Czujnik
C—Ogranicznik gumowy

D—Śruba
E—Odległość
F—Wspornik rolki (prawa strona)

- d. Dokręcić śruby (D).

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0001093 -53-19MAY22-1/2

CC420620—UN—12NOV20

7. Sprawdzić, czy krawędź czujnika (G) i krawędź płytki celowniczej (B) są wyrównane jak pokazano na ilustracji (odległość (H)).

Specyfikacja

Krawędź czujnika
do krawędzi płytki
celowniczej—Odległość..... 3 mm
(1/8 in)

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejdź do kroku 9.
 - Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejdź do następnego kroku.
8. Wyregulować czujnik:
- a. Poluzować nakrętkę (D).
 - b. Przesunąć czujnik (G) tak, aby odległość (H) mieściła się w zakresie specyfikacji.
 - c. Dokręcić nakrętkę (D).
9. Sprawdzić, czy odległość (C) jest zgodna z poniższą specyfikacją:

Specyfikacja

Czujnik do łba
śruby—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16–3/32)

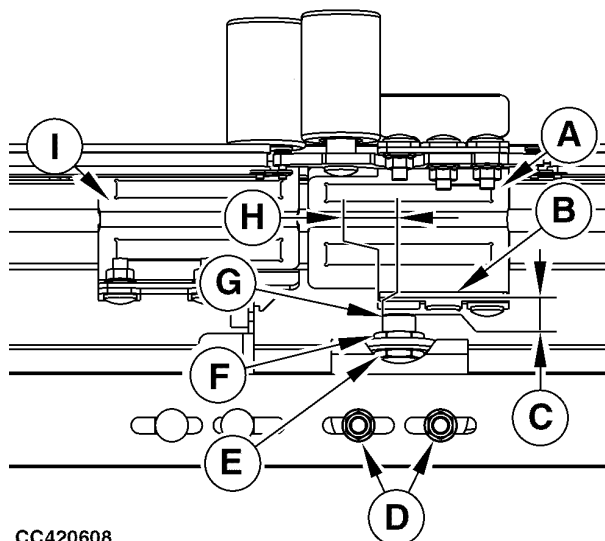
- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Czujnik jest wyregulowany.
- Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejdź do następnego kroku.

10. Wyregulować odległość (C):

- Odległość (C) jest mniejsza od specyfikacji:
1. Poluzować nakrętkę (F).
 2. Przesunąć czujnik (G) na podaną odległość (C).
 3. Dokręcić nakrętkę (E) podanym momentem.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania..... 23 N·m
(17 lb·ft)



CC420608

A—Wspornik rolki (lewa strona)
B—Płytką celowniczą
C—Odległość
D—Nakrętka
E—Nakrętka

F—Nakrętka
G—Czujnik
H—Odległość
I—Wspornik rolki (prawa strona)

- Odległość (C) jest większa od specyfikacji:

1. Poluzować nakrętkę (E).
2. Przesunąć czujnik (G) na podaną odległość (C).
3. Dokręcić nakrętkę (F) podanym momentem.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania..... 23 N·m
(17 lb·ft)

11. Podłączyć czujnik (G).

TL81334,0001093 -53-19MAY22-2/2

Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472

1. Otworzyć lewe drzwiczki.
2. Całkowicie wysunąć wspornik rolki liny (F) za pomocą monitora.
3. Odłączyć czujnik (D).
4. Sprawdzić, czy odległość (E) jest zgodna z poniższą specyfikacją.

Specyfikacja

Zewnętrzny czujnik
rolki liny do płytki
celowniczej—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16–3/32 in)

5. W razie potrzeby wyregulować odległość (E):

- Odległość (E) jest mniejsza od specyfikacji:

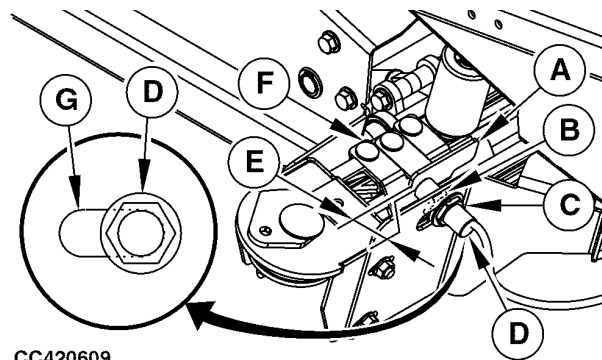
1. Poluzować nakrętkę (B).
2. Przesunąć czujnik (D) na podaną odległość (E).
3. Dokręcić nakrętkę (C).

WSKAZÓWKA: Czujnik musi być w stanie poruszać się na boki.

- Odległość (E) jest większa od specyfikacji:

1. Poluzować nakrętkę (C).
2. Przesunąć czujnik (D) na podaną odległość (E).
3. Dokręcić nakrętkę (B).

WSKAZÓWKA: Czujnik musi być w stanie poruszać się na boki.



CC420609

A—Płytkę celowniczą
B—Nakrętka
C—Nakrętka
D—Czujnik

E—Odległość
F—Wspornik rolki liny
G—Otwór szczelinowy

6. Przesunąć czujnik (D) aż do zetknięcia się z otworem szczelinowym po stronie maszyny (G) jak pokazano na ilustracji.

7. Dokręcić nakrętki (B) i (C) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania..... 23 N•m
(17 lb•ft)

8. Podłączyć czujnik (D).

GA87848,0000FB5 -53-18NOV20-1/1

CC420609—UN—12NOV20

Regulacja czujnika folii do opłotu na beli SB473

1. Otworzyć prawe drzwiczki.
2. Sprawdzić, czy odległość (F) mieści się w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Głowica czujnika do
wspornika—Odległość..... 30 mm
(1-1/8 in)

3. W razie potrzeby wyregulować odległość (F):

- Odległość (F) jest mniejsza od specyfikacji:

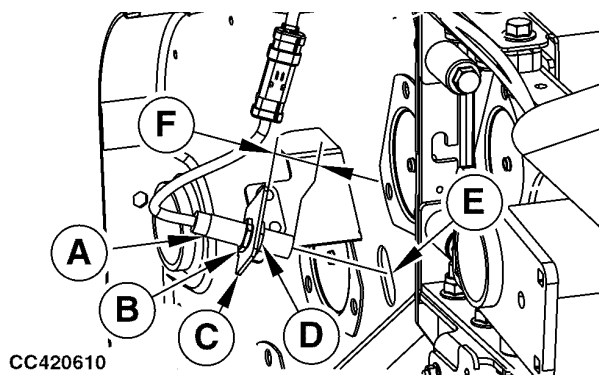
1. Poluzować nakrętkę (B).
2. Przesunąć czujnik (A) na podaną odległość (F).
3. Dokręcić nakrętkę (D) podanym momentem.

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania.....23 N·m
(17 lb·ft)

- Odległość (F) jest większa od specyfikacji:

1. Poluzować nakrętkę (D).
2. Przesunąć czujnik (A) na podaną odległość (F).
3. Dokręcić nakrętkę (B) podanym momentem.



A—Czujnik
B—Śruba
C—Wspornik

D—Śruba
E—Płytką celowniczą
F—Odległość

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania.....23 N·m
(17 lb·ft)

4. Sprawdzić, czy czujnik (A) jest wyrównany z płytą celowniczą (E). Wymienić wspornik w razie potrzeby.
5. Sprawdzić, czy czujnik działa prawidłowo. Patrz Test czujnika folii na beli SB473 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

TL81334,0001095 -53-21MAR22-1/1

CC420610 —UN—22OCT20

Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533

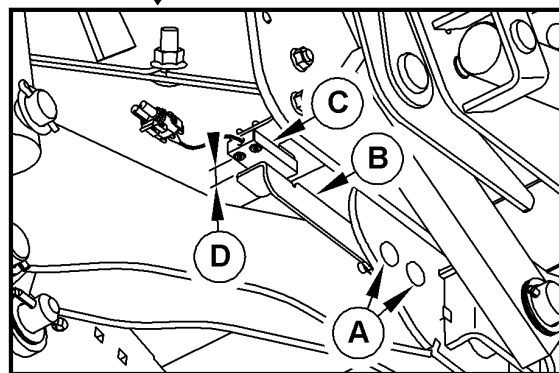
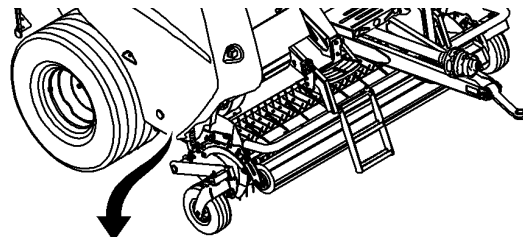
Aby wyregulować czujnik opuszczanej płyty podłogowej (C), postępować w następujący sposób:

1. Całkowicie podnieść opuszczaną płytę podłogową. Patrz Odetkanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie 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. Sprawdzić, czy odległość (D) jest zgodna ze specyfikacją.
5. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować odległość (D).
6. Poluzować śruby (A).
7. Ustawić i przytrzymać płytkę celowniczą (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) między czujnikiem (C) a płytką celowniczą (B).

Specyfikacja

Czujnik podłogi opuszczanej do płytki celowniczej—Odległość.....	0,5–2 mm (1/32–3/32 in)

8. Ponownie dokręcić śruby (A).



CC205233

A—Śruba
B—Płytkę celowniczą

C—Czujnik podłogi opuszczanej
D—Odległość

9. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".

GA87848,0000582 -53-19FEB18-1/1

CC205233 —UN—10OCT13

Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia SB554 i SB555

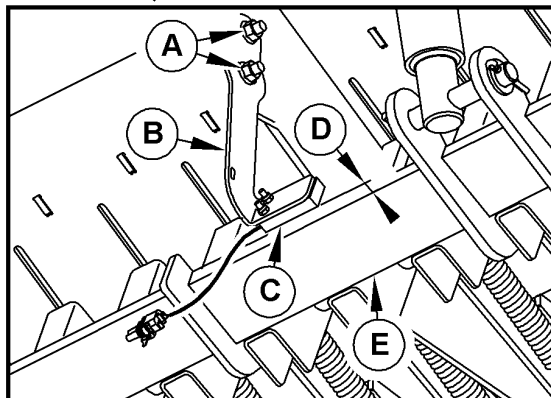
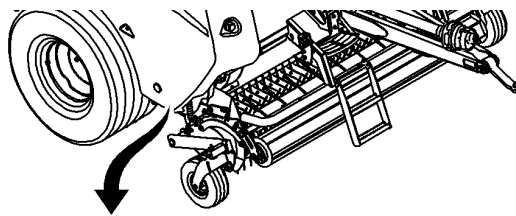
Czujnik do zestawu noży 1 docinacza (prasa wyposażona w docinacz z 13 lub 25 nożami):

1. Wysunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia 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
(1/32–3/32 in)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC205234

Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia 1 z 13 nożami

A—Śruba
B—Wspornik czujnika
C—Czujnik noży zespołu wstępnego cięcia (zestaw 1)

D—Odległość
E—Drążek wybierania noży zespołu wstępnego cięcia

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682412164764 -53-25APR23-1/2

CC205234 —UN—10OCT13

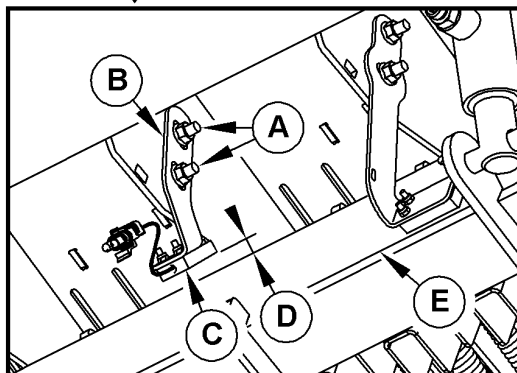
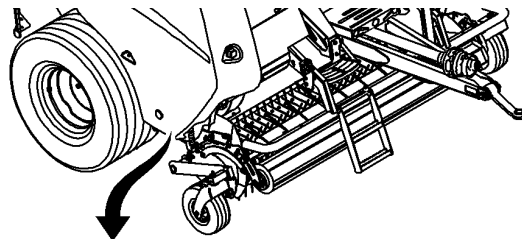
Czujnik do zestawu noży 2 docinacza (wyłącznie prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami):

1. Wysunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz 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
(1/32–3/32 in)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC205235

Zestaw noży urządzenia tnącego 2 z 25 nożami

A—Śruba	D—Odległość
B—Wspornik czujnika	E—Rura wybierania noży
C—Czujnik noży zespołu wstępnego cięcia (zestaw 2)	zestaw wstępnego cięcia

ga87848,1682412164764 -53-25APR23-2/2

CC205235 —UN—10OCT13

Regulacja czujnika pochylni wyładowczej bel SB343

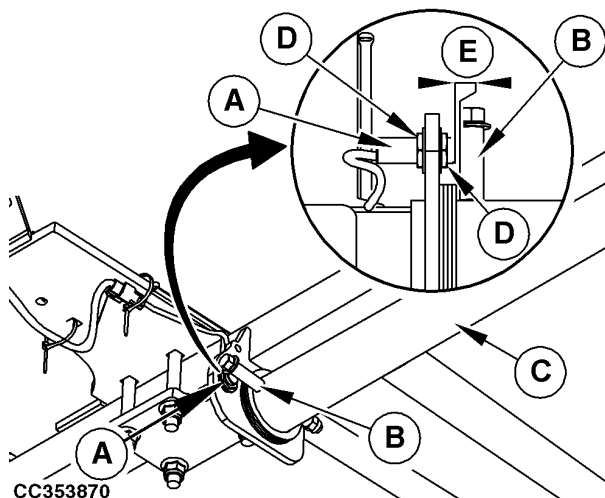
! UWAGA: Nigdy nie manipulować kluczem lub innym narzędziem przy wale, gdy silnik ciągnika jest uruchomiony. Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż poruszające się części zatrzymają się. Po każdym użyciu narzędzia należy od razu zdjąć je z wału.

1. Umieścić tarczę (B) przed czujnikiem (A).
2. Sprawdzić, czy odległość (E) jest zgodna ze specyfikacją.
3. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować odległość (E).
4. Odkręcić nakrętki zabezpieczające (D) i przesunąć czujnik (A) tak, aby uzyskać określoną odległość (E) pomiędzy czujnikiem (A) a tarczą (B).

Specyfikacja

Odległość między
czujnikiem pochylni
wyładowczej beli i
tarczą—Odległość..... 1,5–2,5 mm
(1/16–3/32 in)

5. Upewnić się, że linia środkowa czujnika (A) jest ustawiona równo z linią środkową tarczy (B).
6. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (D) zgodnie ze specyfikacją.



A—Czujnik
B—Płytkę celowniczą
C—Pochylnia wyładowcza beli

D—Nakrętki zabezpieczające
E—Odległość

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające
czujnika—Moment
dokręcania.....23 N·m
(17 lb·ft)

7. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

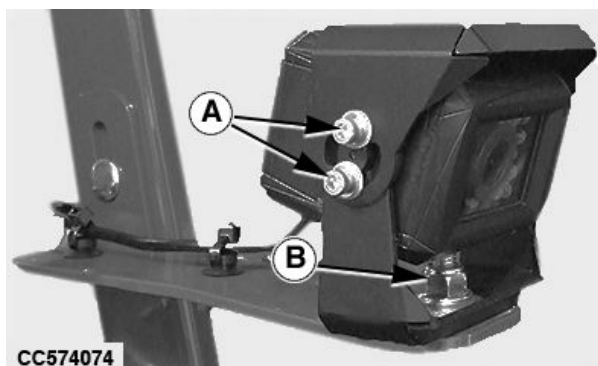
ga87848,1682080626905 -53-21APR23-1/1

Regulacja ukierunkowania kamery EB161

1. Poluzować śruby (B) i (A) po obu stronach.
2. Wyregulować ukierunkowanie kamery.
3. Dokręcić śruby (B) i (A) po obu stronach.

A—Śruba

B—Śruba



ga87848,1682080626799 -53-21APR23-1/1

Bezpiecznik światła roboczego drzwi i siatki (zależnie od wyposażenia)

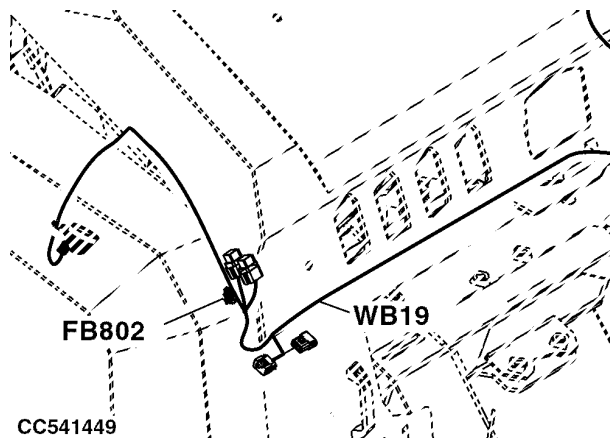
WAŻNE: Aby uniknąć uszkodzenia układu elektrycznego, nigdy nie używać bezpiecznika wartości znamionowej wyższej niż podana na wsporniku bezpiecznika.

Bezpiecznik (FB802) znajduje się na wiązce przewodów światła roboczego siatki i drzwi (WB19).

Otworzyć drzwi po prawej stronie maszyny.

Sprawdzić 10-amperowy bezpiecznik (FB802) i w razie potrzeby wymienić na bezpiecznik o takiej samej wartości znamionowej.

Zamknąć drzwi.



AB144—Sterownik
elektryczny
FB802—Bezpiecznik

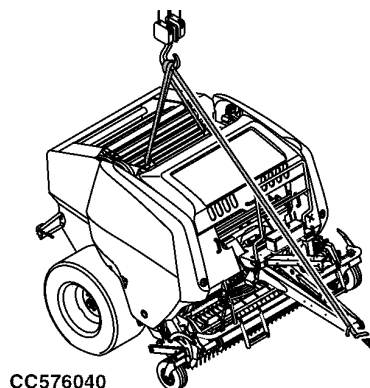
WB19—Wiązka przewodów
światła roboczego
drzwi i siatki

tl81334,1662469317329 -53-07SEP22-1/1

CC541449 —UN—06SEP22

Punkty zawieszenia prasy rolującej

Jeśli konieczne jest podniesienie maszyny, należy użyć pokazanych punktów zawieszenia.



CC576040

tl81334,1687434738453 -53-22JUN23-1/1

CC576040 —UN—22JUN23

Demontaż i montaż koła

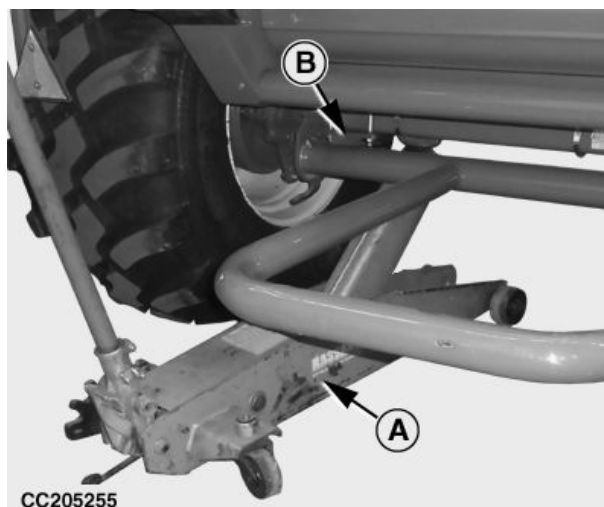
1. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz z stacyjki.
2. Lekko poluzować nakrętki koła.
3. Ustawić podnośnik (A) w pobliżu naklejki (C) pod osią, tak blisko opaski zaciskowej osi (B), jak to możliwe, unikając zetknięcia, jak pokazano.
4. Za pomocą podnośnika (A) podnieść koło ponad podłoże.
5. Zamontować stojak, aby zabezpieczyć prasę.
6. Zdjąć nakrętki koła i koło.
7. Założyć nowe koło i nakrętki. Lekko dokręcić nakrętki ręcznie.
8. Zdemontować stojak, opuścić prasę i wyjąć podnośnik (A).
9. Dokręcić nakrętki koła po przekątnej, zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętka koła—Moment
dokręcania.....270 N·m
(200 lb·ft)

10. Sprawdzić ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".

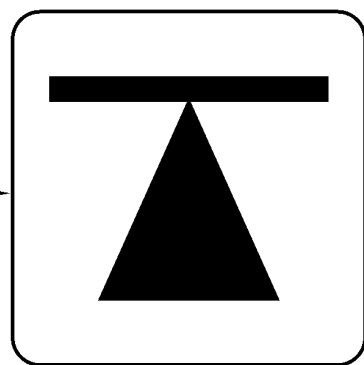
WAŻNE: Po każdym zdjęciu i założeniu koła sprawdzić moment dokręcania nakrętek koła w odstępach czasu określonych w sekcji "Okres docierania".



CC205255



CC576038



A—Podnośnik
B—Opaska zaciskowa osi

C—Naklejka punktu podparcia podnośnika

tl81334,1687419949911 -53-22JUN23-1/1

CC205255 —UN—25OCT13

CC576038 —UN—22JUN23

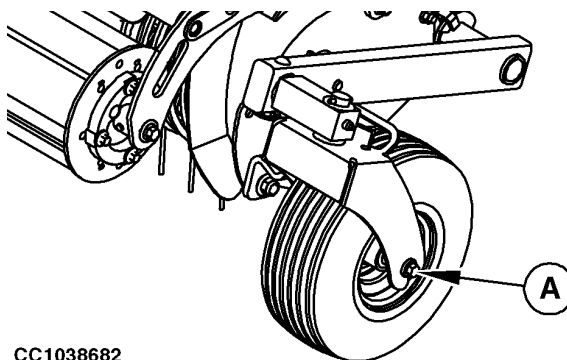
Naprawa koła kopiującego

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

OUCC006,00019BA -53-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

Obsługa oprogramowania prasy

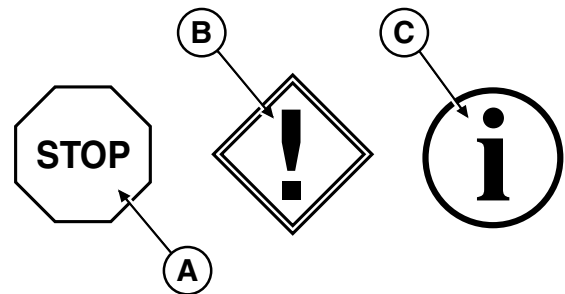
Ekran ostrzegawczy

Monitor wyświetla ostrzeżenia i uwagi, informując operatora o pewnych zachowaniach lub błędach systemu. Ekran ostrzeżeń pozwala monitorować problemy w funkcjonowaniu systemu.

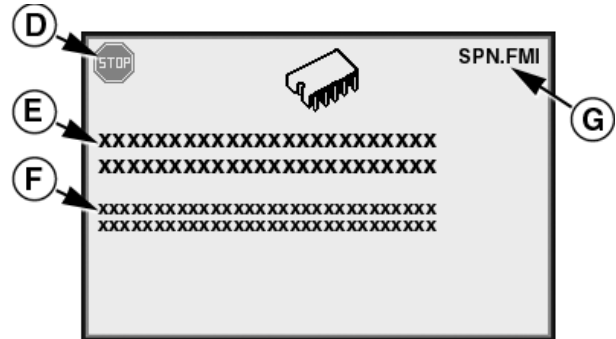
OSTRZEŻENIE:

OSTRZEŻENIE wypełnia cały ekran i informuje o krytycznych usterkach systemu, które wymagają pełnej uwagi operatora. Ekran jest zaprojektowany w następujący sposób:

- Symbol (D) i powiązany z nim sygnał określają wagę ostrzeżenia:
 - Symbol (A) wskazuje, że maszyna wykryła poważną awarię wymagającą natychmiastowego działania, ponieważ jego niepodjęcie może doprowadzić do uszkodzenia maszyny. Natychmiast zatrzymać silnik lub system.
 - Symbol (B) wskazuje, że maszyna wykryła problem wymagający działania. Maszyna może zostać uszkodzona lub pracować z ograniczoną wydajnością, jeżeli nie zostanie naprawiona.
 - Symbol (C) wskazuje, że maszyna wykryła usterkę systemu lub podzespołu. Maszyna może kontynuować działanie bez szkody, jednakże jej praca może być mniej wydajna przy pewnych funkcjach.
- Ciąg słów kluczowych (E) pomaga określić stopień ważności i przyczynę ostrzeżenia oraz szybko stwierdzić miejsce występowania awarii.



ZX026095



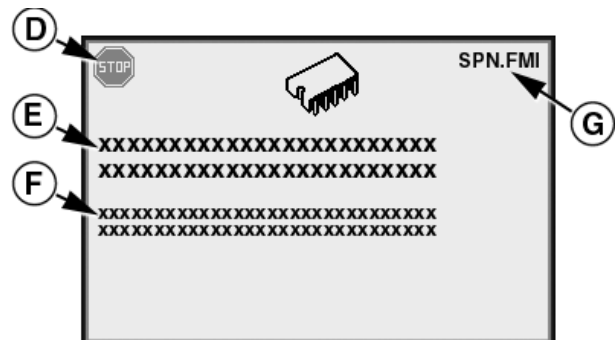
CC1031855

A—Symbol zatrzymania silnika/układu
B—Symbol ostrzeżenia serwisowego
C—Symbol informacji
D—Symbol ostrzegawczy

E—Ciąg słów kluczowych
F—Treść
G—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

t81334,1680078470501 -53-06APR23-1/2

- Diagnostyczny kod błędu (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 diagnostycznych kodów błędów", aby odszukać konkretny problem w działaniu oraz zalecane środki zaradcze. Patrz [Lista diagnostycznych kodów błędów](#), w tej sekcji.Ciąg tekstowy (F) zawiera więcej informacji na temat przyczyny ostrzeżenia oraz możliwych środków zaradczych.
- Ekran ostrzeżenia zniknie automatycznie, kiedy maszyna wykryje, iż usterka została naprawiona.



CC1031855

D—Symbol ostrzegawczy
E—Ciąg słów kluczowych

F—Treść
G—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

t81334,1680078470501 -53-06APR23-2/2

Najnowsze problemy 1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".	CC277966 —UN—22SEP16 CC277966

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tl81334.1680078487545 -53-06APR23-1/5

2. Wybrać przycisk programowy “Diagnostyka prasy”. CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334,1680078487545 -53-06APR23-2/5

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334,1680078487545 -53-06APR23-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następna strony" lub "Poprzednia strony", aby przejść do innych stron (2/X, 3/X, itd.).

CC277967 —UN—22SEP16

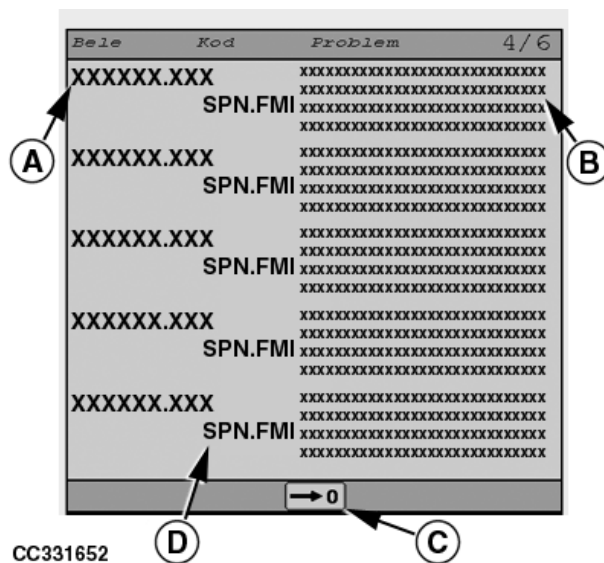


CC277967

tl81334.1680078487545 -53-06APR23-3/5

4. Historia DTC na liście najnowszych problemów jest aktualizowana za każdym razem, gdy wygenerowany zostanie nowy DTC. Tekst najnowszego problemu (B) zawiera krótki opis problemu.
- Można przechowywać jednocześnie do 15 DTC, które będą wyświetlane w kolejności ich występowania. Jeśli trzeba zapamiętać szesnasty DTC, to najstarszy DTC zostanie skasowany.
- Numer beli (A) oznacza informację wskazującą belę, przy której pojawił się kod DTC (liczba przed kropką) oraz kolejny numer kodu DTC dla tej beli (liczba po kropce).
- WSKAZÓWKA:** Na przykład: Jeśli dla jakiegoś DTC wartość w polu z numerem beli (A) wynosi 3520.002, to ten DTC pojawia się przy beli numer 3520 i jest drugim DTC dla tej beli.
- DTC (D) definiuje problem. Składa się z SPN.FMI (D) (SPN — numer podejrzanego parametru; FMI — wskaźnik trybu usterki). Patrz Listę diagnostycznych kodów błędów, w tej sekcji.
5. Na stronie ostatniego kodu DTC wybrać przycisk "Kasowanie listy najnowszych problemów" (C), aby wykasować listę najnowszych problemów.
-
- CC331652
- A—Numer beli
B—Tekst najnowszego problemu
C—Kasowanie listy ostatnich problemów
D—Diagnostyczny kod błędu (DTC)
- ciąg dalszy na następnej stronie

5. Na stronie ostatniego kodu DTC wybrać przycisk "Kasowanie listy najnowszych problemów" (C), aby wykasować listę najnowszych problemów.



CC331652

C—Kasowanie listy ostatnich problemów
D—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

CC331652 --53--12OCT17

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334.1680078487545 -53-06APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078487545 -53-06APR23-5/5

Test napięcia akumulatora ciągnika

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000035C -53-24APR18-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000035C -53-24APR18-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następnej strony" lub "Poprzedniej strony", aby przejść do strony 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



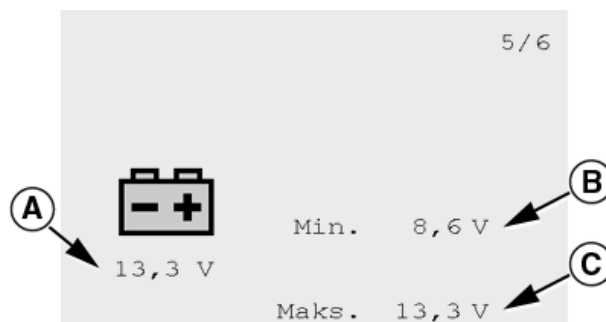
CC277967

TL81334,000035C -53-24APR18-3/5

4. Na stronie 5/6 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



CC321721

CC321721 —53—04AUG17

TL81334,000035C -53-24APR18-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000035C -53-24APR18-5/5

Lista diagnostycznych kodów błędów

Numerzy kwestionowanego parametru i wskaźniki trybu usterki (SPN.FMI) są podane w następującej tabeli:

WSKAZÓWKA: Jeśli wyświetlany diagnostyczny kod błędu nie znajduje się w poniższym wykazie, skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

Za każdym razem, gdy wyświetlany jest kod diagnostyczny usterki dotyczący elektrozaworu, podzespół jest wyłączany aż do następnego cyklu zasilania.

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 000168.16	Za wysokie napięcie akumulatora (powyżej 15,8 V).	Sprawdzić akumulator ciągnika i alternator. Patrz <u>Test napięcia akumulatora ciągnika</u> w tym rozdziale.
RBC 000168.18	Za niskie napięcie akumulatora (poniżej 11,2 V).	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić akumulator ciągnika i alternator. Patrz <u>Test napięcia akumulatora ciągnika</u> w tym rozdziale.
RBC 001231.09	Utrata połączenia ze sterownikiem oplotu folią.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ zasilanie. Odłączyć i podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz <u>Odłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Odłączanie" oraz <u>Podłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Przylączanie". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 001563.12	Błąd ID zespołu sterującego.	Ten zespół sterujący nie może być zainstalowany w tej maszynie. Sprawdzić, czy zainstalowano prawidłowy zespół sterujący. Sprawdzić poprawność podłączenia wiązki przewodów do zespołu sterującego. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 002394.04	Zwarcie do masy przekaźnika światła urządzenia do oplotu siatką/folią.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik światła urządzenia do oplotu siatką/folią.
RBC 002394.05	Przerwany obwód przekaźnika światła urządzenia do oplotu siatką/folią.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik światła urządzenia do oplotu siatką/folią.
RBC 003025.04	Układ automatycznego smarowania zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik automatycznego układu smarowania.
RBC 003025.05	Przerwany obwód przekaźnika automatycznego układu smarowania.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik automatycznego układu smarowania.
RBC 003509.03	Za wysokie napięcie zasilania czujnika.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 003509.04	Zbyt niskie napięcie zasilania czujników.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 003755.16	Prędkość napędu rolki prasy powyżej prawidłowej.	Proces wiązania zatrzymany ze względu na zbyt dużą prędkość napędu rolki. Upewnić się, że prasa pracuje przy prawidłowej prędkości WOM.
RBC 003755.18	Prędkość napędu rolki prasy poniżej prawidłowej.	Proces wiązania zatrzymany ze względu na zbyt małą prędkość napędu rolki. Upewnić się, że prasa pracuje przy prawidłowej prędkości WOM. Sprawdzić wyregulowanie czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obracania beli (SB365) (zależnie od wyposażenia)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Jeżeli wystąpiła usterka czujnika prędkości obracania beli, patrz <u>Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli</u> w tej sekcji, aby wyłączyć czujnik.
RBC 003761.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu opuszczanej podłogi lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podłogi opuszczanej.
RBC 003761.04	Elektrozawór opuszczanej podłogi zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podłogi opuszczanej.
RBC 003762.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1682423635037 -53-30MAY23-1/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 003762.04	Elektrozawór dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.
RBC 003763.03	Przerwany obwód elektrozaworu podbieracza lub elektrozawór podbieracza zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podbieracza.
RBC 003763.04	Elektrozawór podbieracza zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podbieracza.
RBC 003764.07	Brak ruchu napędu siatki. Urządzenie uruchamiające siatki uszkodzone lub zablokowane.	Sprawdzić, czy urządzenie do wiązania siatką nie koliduje z innymi częściami maszyny. Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003764.11	Napęd siatki jest uszkodzony.	Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003764.14	Urządzenie uruchamiające siatki zablokowane.	Sprawdzić, czy urządzenie do wiązania siatką nie koliduje z innymi częściami maszyny. Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.04	Zwarcie do masy obwodu silnika rolek liny.	Wymagane jest wyłączenie i włączenie monitora, aby skasować kod DTC. Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje rolek liny ani łańcucha rolek liny. Sprawdzić, czy rolki liny mogą swobodnie się poruszać Wyregulować czujniki rolek liny. Patrz Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do oplotu folią SB471 i Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do oplotu folią SB472 w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić czujniki rolek liny. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.05	Przerwany obwód silnika rolek liny.	Sprawdzić, czy silnik rolek liny jest prawidłowo podłączony. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.07	Rolki liny są w nieznanym położeniu.	Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje rolek liny ani łańcucha rolek liny. Sprawdzić, czy rolki liny mogą swobodnie się poruszać Wyregulować czujniki rolek liny. Patrz Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do oplotu folią SB471 i Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do oplotu folią SB472 w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić czujniki rolek liny. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.12	Brak zasilania sterownika silnika.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ zasilanie. Odłączyć i podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz Odłączanie wiązki przewodów maszyny w sekcji "Odłączanie" oraz Podłączanie wiązki przewodów maszyny w sekcji "Przyłączanie". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.14	Silnik rolek liny zablokowany.	Sprawdzić, czy urządzenie do oplotu siatką/folią nie koliduje z innymi częściami maszyny. Sprawdzić silnik rolek liny. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003773.19	Błąd komunikacji sterownika silnika.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ zasilanie. Odłączyć i podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz Odłączanie wiązki przewodów maszyny w sekcji "Odłączanie" oraz Podłączanie wiązki przewodów maszyny w sekcji "Przyłączanie". Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1682423635037 -53-30MAY23-2/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 003774.02	Kłapa nie przesuwą się zgodnie z oczekiwaniami.	Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje kłapy. Sprawdzić, czy prasa jest zasilana przez ciągnik. Skalibrować położenie kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy". Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003774.03	Potencjometr położenia kłapy zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003774.04	Potencjometr położenia kłapy zwarty do masy.	Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003774.07	Kłapa nie jest całkowicie zamknięta.	Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje kłapy. Sprawdzić, czy prasa jest zasilana przez ciągnik. Skalibrować położenie kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy". Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003774.13	Potencjometr położenia kłapy nieskalibrowany.	Skalibrować położenie kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
RBC 003774.17	Kłapa nie jest całkowicie otwarta.	Sprawdzić, czy żaden przedmiot nie blokuje kłapy. Sprawdzić, czy prasa jest zasilana przez ciągnik. Skalibrować położenie kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy". Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003776.07	Bela zakleszcza się w komorze.	Sprawdzić, czy bela nie znajduje się w komorze. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003776.11	Bela zablokowana pod kłapą.	Sprawdzić, czy bela nie znajduje się pod kłapą. Skalibrować położenie kłapy, patrz <u>Kalibracja potencjometru położenia kłapy (RB331)</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy". Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003776.14	Bela jest zakleszczona na pochylni.	Sprawdzić, czy bela nie znajduje się na pochylni. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003778.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże zespołu wstępnego cięcia znajdują się w żądanym położeniu. Wyregulować czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1, patrz <u>Regulacja czujników do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia (SB554 i SB555)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1.
RBC 003779.14	Bela nadwymiarowa.	Zmniejszyć docelową średnicę beli. Jak najszybciej związać i wyrzucić bieżącą belę.
RBC 003781.07	Siatka nie jest podawana.	Włączyć WOM przed wiązaniem siatką, jeśli nie jest włączony. Sprawdzić pas napędowy rolki gumowej. Sprawdzić wyregulowanie czujnika zasilania siatką. Patrz <u>Regulacja czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią SB415</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić urządzenie do opłotu siatką.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1682423635037 -53-30MAY23-3/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 003781.08	Zatrzymane podawanie siatki.	Wymienić rolkę siatki. Sprawdzić prowadzenie siatki. Patrz <u>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy". Siatka nie uchwycona przez belę. Sprawdzić, czy WOM jest włączony i czy jego prędkość jest prawidłowa. Sprawdzić urządzenie do opłotu siatką.
RBC 003781.11	Nieoczekiwane podawanie siatki.	Sprawdzić, czy hamulec taśmowy siatki jest włączony. Sprawdzić, czy urządzenie uruchamiające siatki jest całkowicie cofnięte. Wysunąć i następnie ponownie cofnąć napęd, by ręcznie odciąć siatkę.
RBC 003781.14	Siatka nie została odcięta.	Wysunąć i następnie ponownie cofnąć napęd, by ręcznie odciąć siatkę. Sprawdzić położenie przeciwostza wiązania siatką. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Naostrzyć nóż siatki. Patrz <u>Ostrzenie noża siatki/folii do opłotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
RBC 517433.05	Przerwany obwód przekaźnika świateł pokryw bocznych.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik świateł pokryw bocznej.
RBC 517434.04	Przekaźnik świateł pokryw bocznej zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik świateł pokryw bocznej.
RBC 517597.03	Przerwany obwód lub zwarcie do akumulatora elektrozaworu otwierania kłapy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517597.04	Elektrozawór otwierania kłapy zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517598.03	Przerwany obwód lub zwarcie do akumulatora elektrozaworu zamykania kłapy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór zamykania kłapy.
RBC 517598.04	Elektrozawór zamykania kłapy zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór zamykania kłapy.
RBC 517599.01	Nieprawidłowa regulacja przepływu oleju hydraulicznego.	Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz <u>Regulacja przepływu SCV w ciągniku</u> w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517599.02	Zatrzymanie przepływu oleju hydraulicznego w trybie automatycznym.	Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz <u>Regulacja przepływu SCV w ciągniku</u> w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517600.01	Przekroczenie czasu udanego opłotu.	Sprawdzić, czy belą jest prawidłowo związana. Sprawdzić, czy belą została wyładowana. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517601.01	Przełączanie z trybu automatycznego na tryb zatrzymania.	Sprawdzić wyregulowanie czujnika prędkości rotacji prasy. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obracania się beli (SB365) (zależnie od wyposażenia)</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić układ opłotu. Sprawdzić wyregulowanie czujnika zasilania siatką. Patrz <u>Regulacja czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią SB415</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić klapę. Sprawdzić potencjometr położenia kłapy i jego dźwignię. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz <u>Regulacja przepływu SCV w ciągniku</u> w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517602.01	Przełączanie z trybu automatycznego na tryb ręczny.	Włączyć WOM i przejść do trybu automatycznego. Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz <u>Regulacja przepływu SCV w ciągniku</u> w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1682423635037 -53-30MAY23-4/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 520735.07	Brak podawania folii.	Sprawdzić pas napędowy rolki gumowej. Sprawdzić regulację czujnika podawania. Patrz <u>Regulacja czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią SB415</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić urządzenie do opłotu folią. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 520735.08	Zatrzymane podawanie folii.	Wymienić rolkę folii. Sprawdzić prowadzenie folii. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Folia nie uchwycona przez belę. Sprawdzić urządzenie do opłotu folią. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 520735.11	Brak folii na beli.	Wymienić rolkę folii. Sprawdzić prowadzenie folii. Patrz <u>Prowadzenie folii do opłotu przez wałki podające</u> w sekcji "Przygotowanie prasy". Folia nie uchwycona przez belę. Sprawdzić urządzenie do opłotu folią. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 520735.14	Brak cięcia folii.	Wysunąć i następnie ponownie cofnąć urządzenie uruchamiające, aby ręcznie uciąć folię. Sprawdzić położenie przeciwostrza opłotu siatką/folią. Patrz <u>Regulacja położenia przeciwostrza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Naostrzyć nóż siatki. Patrz <u>Ostrzenie noża siatki/folii do opłotu</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521075.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.
RBC 521075.04	Elektrozawór dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.
RBC 521075.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże zespołu wstępnego cięcia znajdują się w żądanym położeniu. Wyregulować czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2, patrz <u>Regulacja czujników do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia (SB554 i SB555)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2.
RBC 521078.11	Podłoga opuszczana w dolnym położeniu	Sprawdzić położenie podłogi opuszczanej. Sprawdzić czujnik podłogi opuszczanej (SB533)
RBC 521078.14	Nieoczekiwana zmiana położenia podłogi opuszczanej w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy podłoga opuszczana jest w prawidłowym położeniu. Wyregulować czujnik podłogi opuszczanej, patrz <u>Regulacja czujnika podłogi opuszczanej (SB533)</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić czujnik podłogi opuszczanej.
RBC 521079.03	Przerwany obwód elektrozaworu gęstości lub elektrozawór gęstości zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór gęstości.
RBC 521079.04	Elektrozawór gęstości zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór gęstości.
RBC 521127.03	Czujnik ciśnienia gęstości zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521127.04	Czujnik ciśnienia gęstości zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522016.07	Usterka czujnika pochylni.	Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522022.02	EEPROM obrazu lustrzanego kalibracji, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Powrót do wartości domyślnych kalibracji EEPROM. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1682423635037 -53-30MAY23-5/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
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.
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.
RBC 522025.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia automatyzacji, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	EEPROM automatyzacja — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
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. Skontaktować się z dealerem John Deere.
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. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522028.02	EEPROM kalibracja, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522028.12	EEPROM kalibracja, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522029.02	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522029.12	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522030.02	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522030.12	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522031.02	EEPROM automatyzacja, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522031.12	EEPROM automatyzacja, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522032.02	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522032.12	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522033.02	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 522033.12	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Potwierdzić komunikat DTC.
RBC 523108.13	Problem sygnału wyjściowego zespołu sterującego odnoszący się do urządzenia wiązania siatką lub sznurkiem.	Wiązanie siatką może być wykonywane z mniejszą wydajnością. W najbliższym czasie wymienić zespół sterujący. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 523353.04	Zmasowany obwód hamulca silnika rolek liny.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić hamulec silnika rolek liny. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 523353.12	Brak zasilania sterownika hamulca.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ zasilanie. Odłączyć i podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz <u>Odłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Odłączanie" oraz <u>Podłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Przyłączanie". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 523353.19	Błąd komunikacji sterownika hamulca.	WYŁĄCZYĆ i WŁĄCZYĆ zasilanie. Odłączyć i podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz <u>Odłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Odłączanie" oraz <u>Podłączanie wiązki przewodów maszyny</u> w sekcji "Przyłączanie". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 523836.18	Zbiornik smaru jest pusty.	Uzupełnić smar w zbiorniku. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
RBC 524063.03	Urządzenie uruchamiające siatki jest zwarte do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza.

tt81334,1682423635037 -53-30MAY23-6/6

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 524063.04	Urządzenie uruchamiające siatki jest zwarte do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524063.05	Przerwany obwód urządzenia uruchamiającego siatki.	Sprawdzić, czy urządzenie uruchamiające siatki jest prawidłowo podłączone. Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524151.07	Podbieracz jest zapchany. Zatrzymać ciągnik (poziom automatyzacji 1). Ciągnik zatrzymuje się automatycznie (poziom automatyzacji 2).	Usunąć zapchanie podbieracza. Patrz <u>Usuwanie zapchania podbieracza w trybie automatyzacji</u> w rozdziale "Obsługa prasy w trybie automatyzacji". Sprawdzić wyregulowanie czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy (SB365) (zależnie od wyposażenia)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

t181334,1682423635037 -53-30MAY23-7/6

Test czujników i przełączników

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

1181334,1680078507513 -53-11MAY23-1/12

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

1181334,1680078507513 -53-11MAY23-2/12

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wejściowego".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

1181334,1680078507513 -53-11MAY23-3/12

4. Funkcja "Test sygnału wejściowego" pozwala operatorowi przeprowadzić test czujników i przełączników.

Informacje na temat rozmieszczenia czujników, patrz [Rozmieszczenie podzespołów elektrycznych maszyny](#) w sekcji "Obsługa serwisowa".

Opis:

- Symbol (A) pokazuje stan czujnika lub przełącznika (nieaktywny lub aktywny).
- Licznik (B) informuje operatora, czy czujnik lub przełącznik wykrył swoją tarczę w trakcie cyklu.

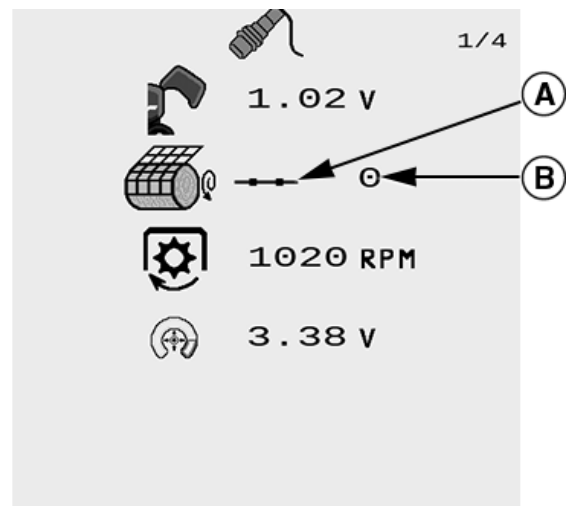
Procedury testowe:

Sprawdzić, czy wszystkie czujniki i tarcze są czyste. Sprawdzić, czy odległość między czujnikiem a tarczą jest prawidłowa. Uaktywnić czujniki poprzez położenie kawałka stali przed czujnikiem. 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.

WSKAZÓWKA: Z tyłu niektórych czujników znajduje się dioda LED, która zapala się w momencie włączenia czujnika.

Jeśli wyniki testów nie są prawidłowe:



CC571126

A—Symbol stanu

B—Licznik

- Sprawdzić, czy wtyki łącz przewodzą prąd.
- Zamienić uszkodzony czujnik na inny czujnik w maszynie (najlepiej na czujnik podawania siatki lub prędkości obracania się beli).
- Jeżeli dwa poprzednie testy wypadły nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680078507513 -53-11MAY23-4/12

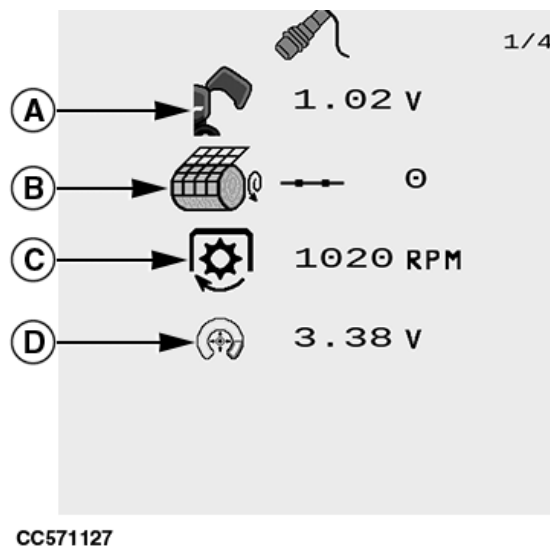
CC571126 —UN—03APR23

5. Strona 1:

- Test (A) to test potencjometru położenia klapy. Wartość jest wyrażona w woltach (V).
- Test (B) to test czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią.
- Test (C) to test czujnika prędkości obracania beli. Wartość jest wyrażona w obrotach na minutę (obr./min).
- Test (D) to test czujnika ciśnienia gęstości beli. Wartość jest wyrażona w woltach (V).

A—Test potencjometru położenia klapy
B—Test czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią

C—Test czujnika prędkości obracania beli
D—Test czujnika ciśnienia gęstości beli



CC571127 —UN—03APR23

tł81334,1680078507513 -53-11MAY23-5/12

6. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

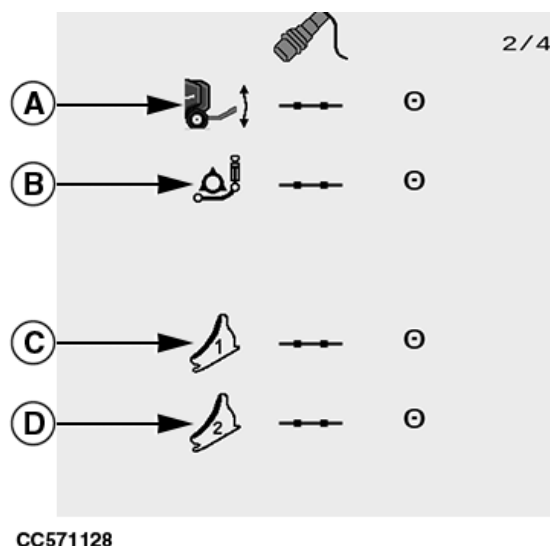
tł81334,1680078507513 -53-11MAY23-6/12

7. Strona 2:

- Test (A) to test czujnika pochylni wyładowczej beli.
- Test (B) to test czujnika podłogi opuszczanej.
- Test (C) to test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1.
- Test (D) to test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2.

A—Czujnik czujnika pochylni wyładowczej beli
B—Test czujnika podłogi opuszczanej

C—Test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1
D—Test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2



CC571128 —UN—03APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680078507513 -53-11MAY23-7/12

8. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1680078507513 -53-11MAY23-8/12

9. Strona 3:

- Test (A) to test czujnika pustego zbiornika smaru.
- Test (B) to test czujnika folii na beli. Patrz [Test czujnika folii na beli SB473](#) w tej sekcji.
- Test (C) to test zewnętrznego czujnika rolek liny.
- Test (D) to test wewnętrznego czujnika rolek liny.

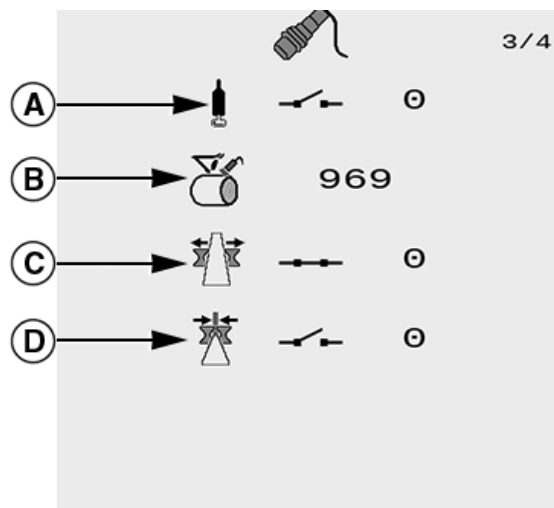
WSKAZÓWKA: Testy (B), (C) i (D) są dostępne, jeśli maszyna jest wyposażona w urządzenie do oplotu siatką/folią.

A—Test czujnika pustego zbiornika smaru

B—Test czujnika folii na beli

C—Test zewnętrznego czujnika rolek liny

D—Test wewnętrznego czujnika rolek liny



CC571129

CC571129 —UN—03APR23

tl81334,1680078507513 -53-11MAY23-9/12

10. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680078507513 -53-11MAY23-10/12

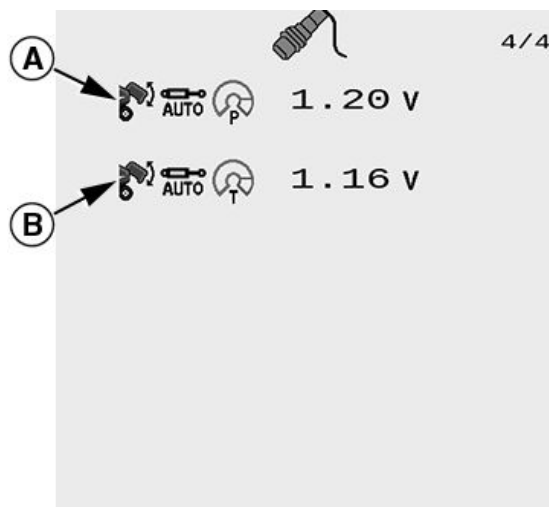
11. Strona 4:

- Test (A) to test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy P.
Wartość jest wyrażona w woltach (V).
- Test (B) to test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy T.
Wartość jest wyrażona w woltach (V).

WSKAZÓWKA: Testy (A) i (B) są dostępne, jeśli maszyna jest wyposażona w funkcję automatycznej tylnej klapy.

A—Test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy P

B—Test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy T



CC571130

Test czujników i przełączników, strona 4

tł81334,1680078507513 -53-11MAY23-11/12

CC571130 —UN—03APR23

12. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tł81334,1680078507513 -53-11MAY23-12/12

Test podzespołów elektrohydraulicznych

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tł81334,1680078519243 -53-02MAY23-1/9

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680078519243 -53-02MAY23-2/9

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

UWAGA: Podczas testu podzespołów elektrohydraulicznych części maszyny mogą się poruszać. Przed przeprowadzeniem testu upewnić się, czy w zasięgu pracy maszyny nie znajdują się osoby postronne lub niepożądane przedmioty.

WAŻNE: Jeśli jeden z testów wypadł nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

4. Funkcja "Test sygnału wyjściowego" umożliwia operatorowi wykonanie testu podzespołów elektrohydraulicznych. Aby włączyć podzespół, należy wybrać i nacisnąć żądany przycisk.

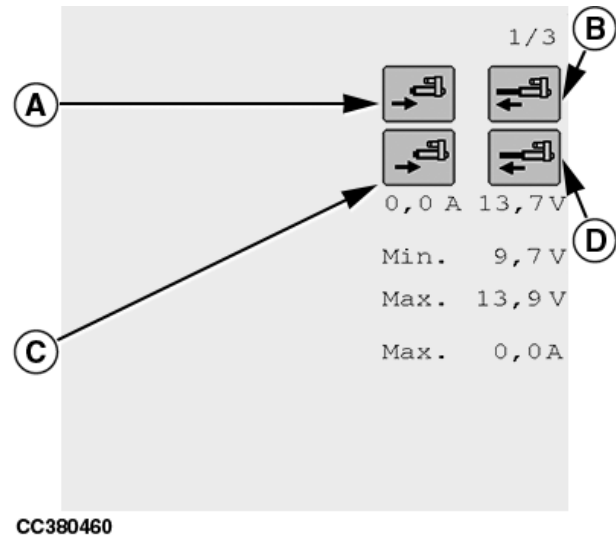
tl81334,1680078519243 -53-02MAY23-3/9

5. Strona 1:

- Przycisk (A) służy do cofania urządzenia uruchamiającego siatki.
- Przycisk (B) służy do wysuwania urządzenia uruchamiającego siatki.
- Przycisk (C) służy do przesuwania rolki liny do wewnątrz.
- Przycisk (D) służy do przesuwania rolki liny na zewnątrz.

A—Przycisk cofania urządzenia uruchamiającego siatki
B—Przycisk wysuwania urządzenia uruchamiającego siatki

C—Przesuwanie rolek liny do wewnątrz
D—Przesuwanie rolek liny na zewnątrz



CC380460 —53—16DEC20

tl81334,1680078519243 -53-02MAY23-4/9

6. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680078519243 -53-02MAY23-5/9

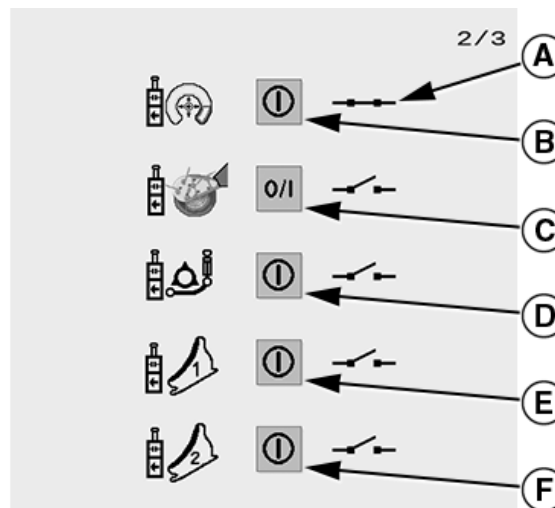
7. Strona 2:

- Symbol stanu (A) pokazuje stan podzespołu (nieaktywny lub aktywny).
- Przycisk (B) służy do testowania elektrozaworu gęstości.
- Przycisk (C) służy do testowania elektrozaworu podnoszenia podbieracza. Gdy symbol (A) jest otwarty, sterowany jest podbieracz. Gdy symbol (A) jest zamknięty, sterowane są poniższe funkcje.
- Przycisk (D) służy do testowania elektrozaworu podłogi opuszczanej.
- Przycisk (E) służy do testowania elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.
- Przycisk (F) służy do testowania elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.

A—Symbol stanu
B—Przycisk elektrozaworu gęstości
C—Przycisk elektrozaworu podnoszenia podbieracza

D—Przycisk elektrozaworu podłogi opuszczanej
E—Przycisk elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1
F—Przycisk elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2

CC562611



CC562611 —UN—22FEB23

t181334,1680078519243 -53-02MAY23-6/9

8. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078519243 -53-02MAY23-7/9

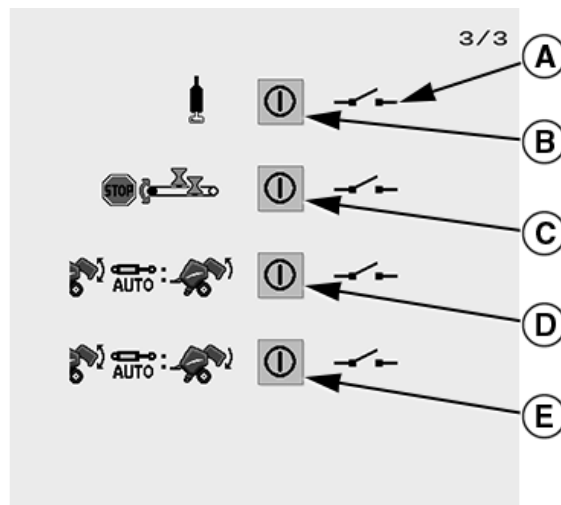
9. Strona 3:

- Symbol stanu (A) pokazuje stan podzespołu (nieaktywny lub aktywny).
- Przycisk (B) służy do testowania przełącznika automatycznego układu smarowania.
- Przycisk (C) służy do testowania hamulca silnika otwierania rolek liny.
- Przycisk (D) służy do testowania elektrozaworu otwierania kłapy.
- Przycisk (E) służy do testowania elektrozaworu zamykania kłapy.

WSKAZÓWKA: Przycisk (C) jest dostępny, jeśli maszyna jest wyposażona w urządzenie do oplotu siatką/folią.

Przyciski (D) i (E) są dostępne, jeśli maszyna jest wyposażona w funkcję automatycznej tylnej kłapy.

Przyciski (D) i (E) mogą być zamienione miejscami, w zależności od podłączenia przewodów hydraulicznych do ciągnika.



CC571131

A—Symbol stanu
B—Przycisk przełącznika automatycznego układu smarowania
C—Przycisk hamulca silnika otwierania rolek liny

D—Przycisk elektrozaworu otwierania kłapy
E—Przycisk elektrozaworu zamykania kłapy

tl81334,1680078519243 -53-02MAY23-8/9

10. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078519243 -53-02MAY23-9/9

Test poboru mocy elektrycznej urządzenia uruchamiającego

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000109C -53-23MAR22-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,000109C -53-23MAR22-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

TL81334,000109C -53-23MAR22-3/5

4. Wybrać przycisk (A), aby wysunąć lub przycisk (B), aby cofnąć urządzenie uruchamiające układ oplotu siatki/folię.

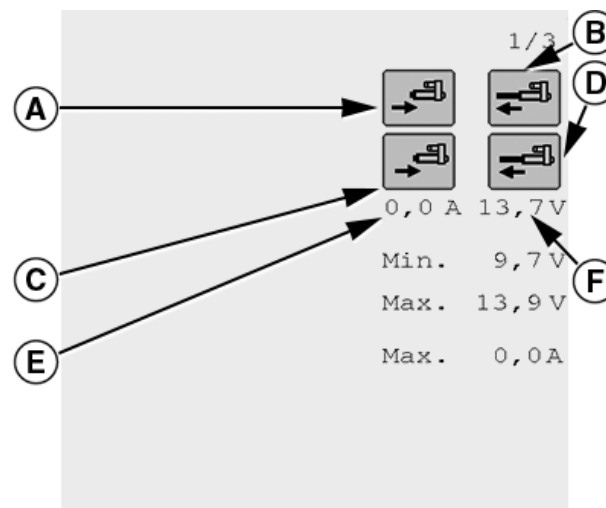
Wybrać przycisk (A), aby wysunąć lub przycisk (B), aby cofnąć rolki liny urządzenia do oplotu folią.

Wartość (E) wskazuje odczyt natężenia w amperach urządzenia uruchamiającego siatki.

Wartość (F) wskazuje napięcie obwodu elektrycznego.

A—Przycisk cofania urządzenia uruchamiającego
B—Przycisk wysuwania urządzenia uruchamiającego
C—Przycisk cofania rolek liny

D—Przycisk wysuwania rolek liny
E—Wartość natężenia
F—Wartość napięcia



CC380461

CC380461 —53—16DEC20

TL81334,000109C -53-23MAR22-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000109C -53-23MAR22-5/5

Test czujnika folii na beli SB473

CC277966 —UN—22SEP16

Celem czujnika folii na beli jest wykrywanie, czy folia jest obecna na beli podczas procesu oplotu folią.

Gdy folia nie jest obecna, fale ultradźwiękowe wysyłane przez czujnik są odbijane we wszystkich kierunkach. Dlatego czujnik wykrywa fale ultradźwiękowe.

Gdy folia jest obecna, fale ultradźwiękowe wysyłane przez czujnik są odbijane przez folię z dala od czujnika. W związku z tym czujnik nie jest w stanie wykryć fal ultradźwiękowych.

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



CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-1/14

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-2/14

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wejściowego".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-3/14

4. Wybrać przycisk programowy "Następna strona".

CC277967 —UN—22SEP16

5. Sprawdzić, czy komora jest pusta.



CC277967

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-4/14

6. Sprawdzić, czy wartość (A) jest zgodna ze specyfikacją:

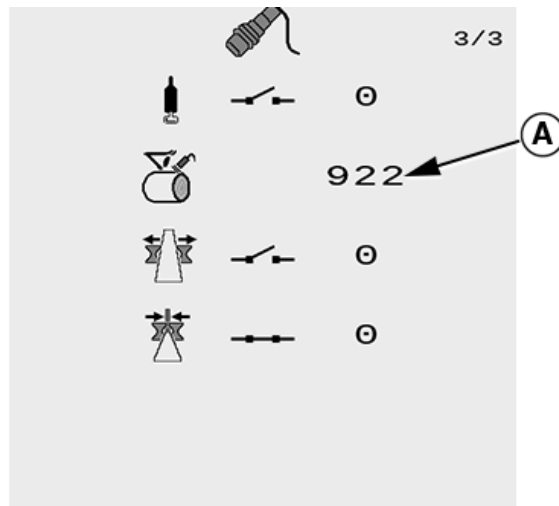
Specyfikacja

Zakres wykrywania
czujnika folii na beli

SB473—Zakres.....>900

- Jeśli wartość (A) mieści się w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.
- Jeśli wartość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, oczyścić obszar czujnika. Aby wyregulować czujnik patrz Regulacja czujnika folii na beli SB473 w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Wartość



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

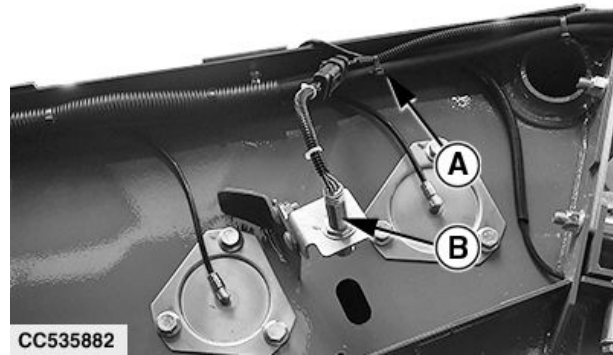
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-5/14

7. Zdjąć zacisk (A).
8. Wymontować czujnik (B) bez odłączania go od wiązki przewodów.

A—Zacisk

B—Czujnik



CC535882 —UN—03MAY22

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-6/14

9. Ustawić czujnik w odległości (A), jak pokazano na ilustracji:

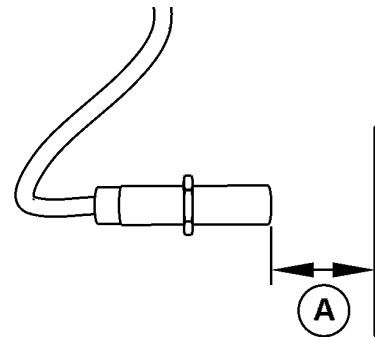
Specyfikacja

SB473 Czujnik folii
na beli do ramy
maszyny—Odległość..... 140–160 mm
(5-1/2–6-19/64 in.)

A—Wartość



CC535881 —UN—03MAY22



CC535880

CC535880 —UN—03MAY22

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-7/14

10. Sprawdzić, czy wartość (A) jest zgodna ze specyfikacją:

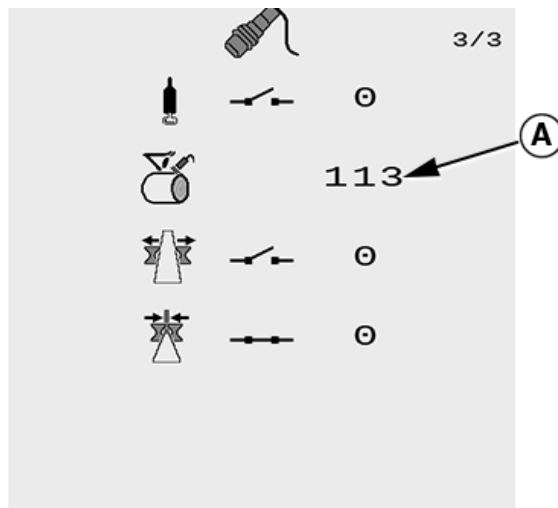
Specyfikacja

SB473 Wykrywanie
zakresu czujnika folii na

beli—Zakres.....100—130

- Jeśli wartość (A) mieści się w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.
- Jeśli wartość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Wartość



CC562614

CC562614 —UN—22FEB23

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-8/14

11. Umieścić czujnik w odległości (B), jak pokazano na ilustracji:

Specyfikacja

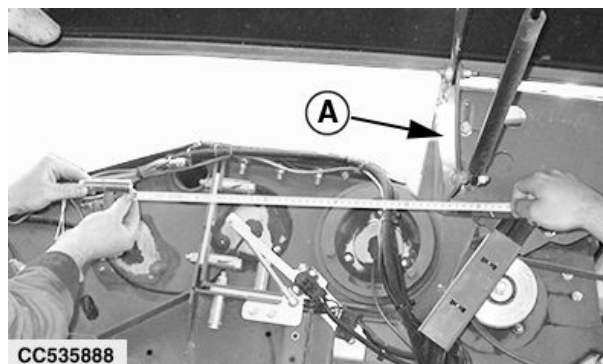
SB473 Czujnik folii
na belę do ramy

maszyny—Odległość..... 440—460 mm
(1 ft. 5-21/64 – 1 ft. 6-7/64 in.)

WSKAZÓWKA: Czujnik musi celować w płaską powierzchnię, taką jak powierzchnia (A).

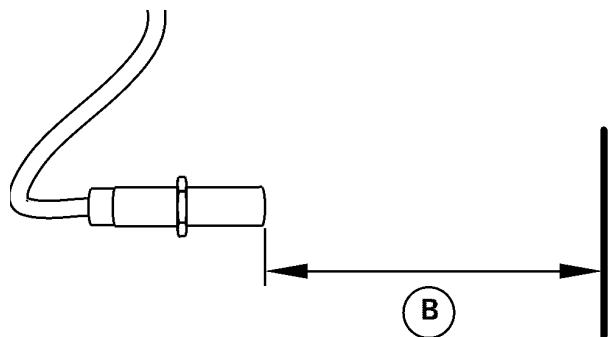
A—Tarcza czujnika

B—Wartość



CC535888

CC535888 —UN—04MAY22



CC535883

CC535883 —UN—04MAY22

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-9/14

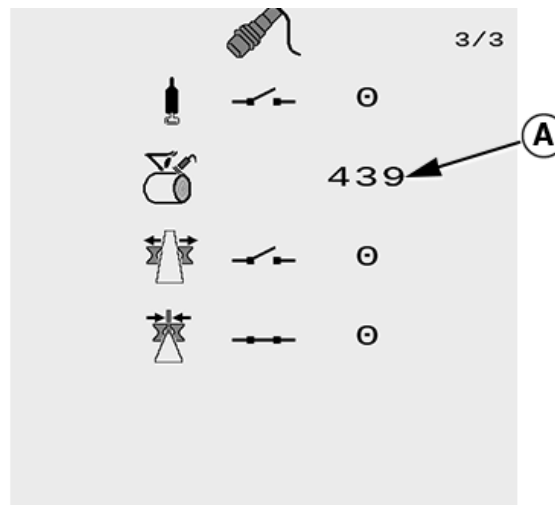
12. Sprawdzić, czy wartość (A) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

SB473 Wykrywanie
zakresu czujnika folii na
beli—Zakres.....420—450

- Jeśli wartość (A) mieści się w zakresie specyfikacji, przejść do następnego kroku.
- Jeśli wartość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Wartość



CC562615

CC562615 —UN—22FEB23

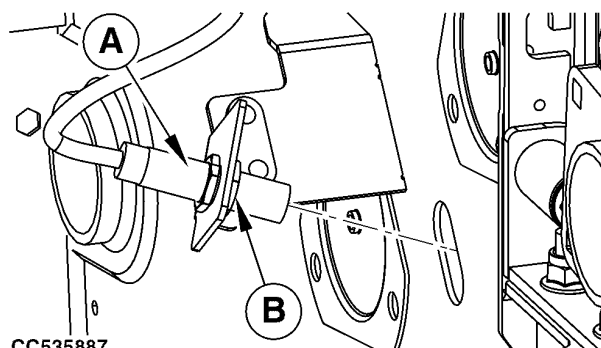
tl81334,1680526947003 -53-06APR23-10/14

13. Zamontować czujnik (A) i nakrętki (B).

14. Wyregulować czujnik folii na belii (A). Patrz Regulacja czujnika folii na belii SB473 w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Czujnik

B—Nakrętka



CC535887

CC535887 —UN—03MAY22

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-11/14

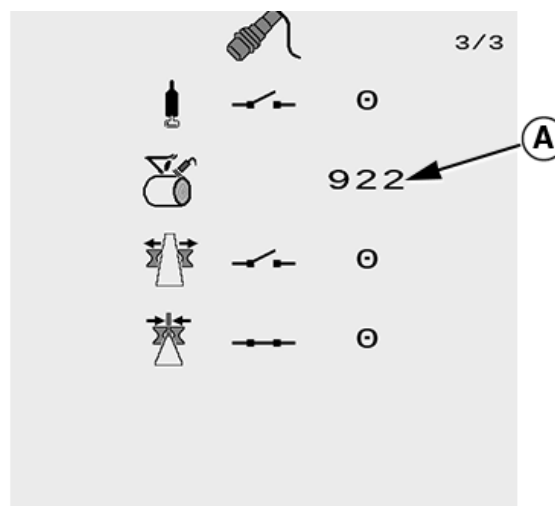
15. Sprawdzić, czy czujnik działa prawidłowo. Wartość (A) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

SB473 Wykrywanie
zakresu czujnika folii na
beli—Zakres.....>900

- Jeśli wartość (A) mieści się w zakresie specyfikacji, czujnik jest sprawny, przejść do następnego kroku.
- Jeśli wartość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Wartość



CC562613

CC562613 —UN—22FEB23

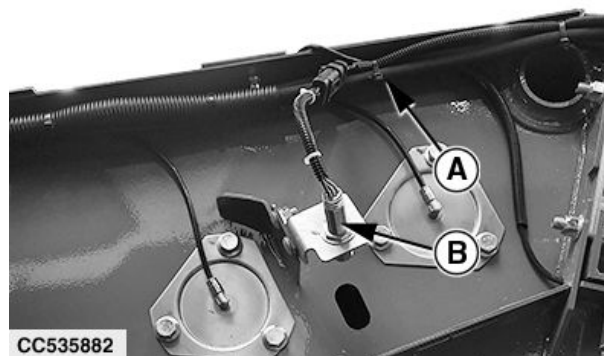
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-12/14

16. Założyć zacisk (A).

A—Zacisk

B—Czujnik



CC535882 —UN—03MAY22

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-13/14

17. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680526947003 -53-06APR23-14/14

Kalibracja potencjometru położenia klapy (RB331)

CC277966 —UN—22SEP16

WAŻNE: Przed rozpoczęciem kalibracji potencjometru położenia klapy, należy się upewnić, że:

- Prasa pracuje przy prawidłowym zasilaniu hydraulicznym.
- Komora jest pusta.
- Kłapa jest całkowicie zamknięta, a zebrana uprawa nie zalega między ramą a kłapą.



CC277966

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

tl81334,1680078613044 -53-25APR23-1/6

2. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC351756 —UN—25APR18



CC351756

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680078613044 -53-25APR23-2/6

3. Wartość kalibracji otwartej klapy (A) wskazuje wartość kalibracji (w woltach) potencjometru położenia klapy w położeniu całkowicie otwartym.

Wartość kalibracji zamkniętej klapy (E) wskazuje wartość kalibracji (w woltach) potencjometru położenia klapy w położeniu całkowicie zamkniętym.

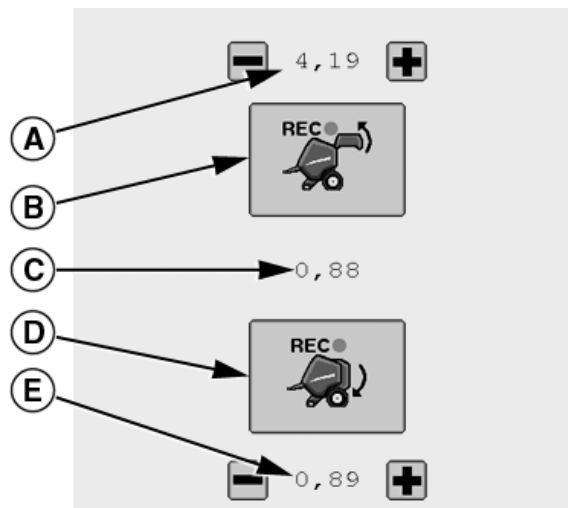
Bieżąca wartość położenia klapy (C) wskazuje wartość (w woltach) potencjometru położenia klapy.

Przycisk (B) służy do zapisu wartości kalibracji otwartej klapy (A).

Przycisk (D) służy do zapisu wartości kalibracji zamkniętej klapy (E).

A—Wartość kalibracji otwartej klapy
B—Przycisk zapisu wartości kalibracji otwartej klapy
C—Bieżąca wartość położenia klapy

D—Przycisk zapisu wartości kalibracji zamkniętej klapy
E—Wartość kalibracji zamkniętej klapy



CC351757

CC351757 —UN—25APR18

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078613044 -53-25APR23-3/6

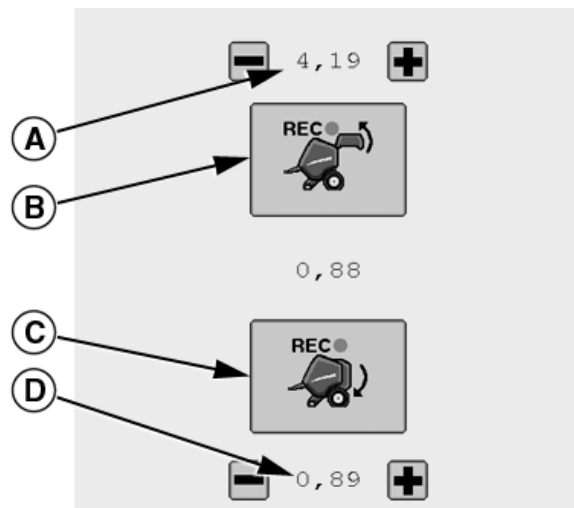
4.

Aby przeprowadzić kalibrację potencjometru, należy wykonać poniższe czynności:

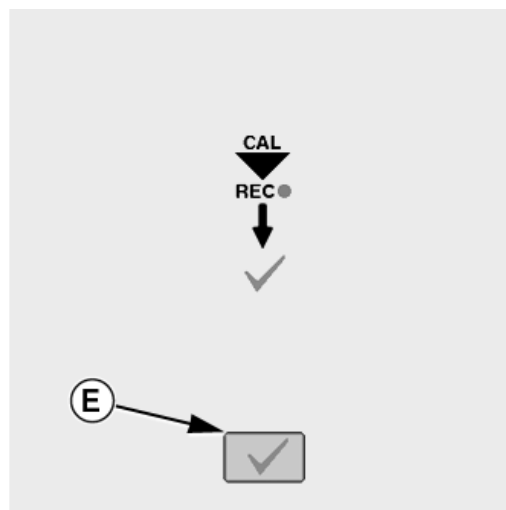
- Otworzyć klapę w maksymalnym zakresie przy użyciu SCV ciągnika.
- Wybrać i aktywować przycisk (B), aby zapisać wartość kalibracji otwartej klapy (A).
- Na monitorze wyświetli się okno wyskakujące z informacją o pomyślnym zapisie wartości (A). Wybrać i aktywować przycisk (E), aby potwierdzić komunikat.
- Zamknąć klapę w maksymalnym zakresie przy użyciu SCV ciągnika.
- Wybrać i aktywować przycisk (C), aby zapisać wartość kalibracji zamkniętej klapy (D).
- Na monitorze wyświetli się okno wyskakujące z informacją o pomyślnym zapisie wartości (D). Wybrać i aktywować przycisk (E), aby potwierdzić komunikat.

WSKAZÓWKA: Gdy wartości kalibracji są rejestrowane, możliwe jest, że różnią się one od bieżącej wartości położenia klapy.

A—Wartość kalibracji otwartej klapy	D—Wartość kalibracji zamkniętej klapy
B—Przycisk zapisu wartości kalibracji otwartej klapy	E—Przycisk Akceptuj
C—Przycisk zapisu wartości kalibracji zamkniętej klapy	



CC351758



CC351759

CC351758 —UN—25APR18

CC351759 —UN—25APR18

Ciąg dalszy na następnej stronie

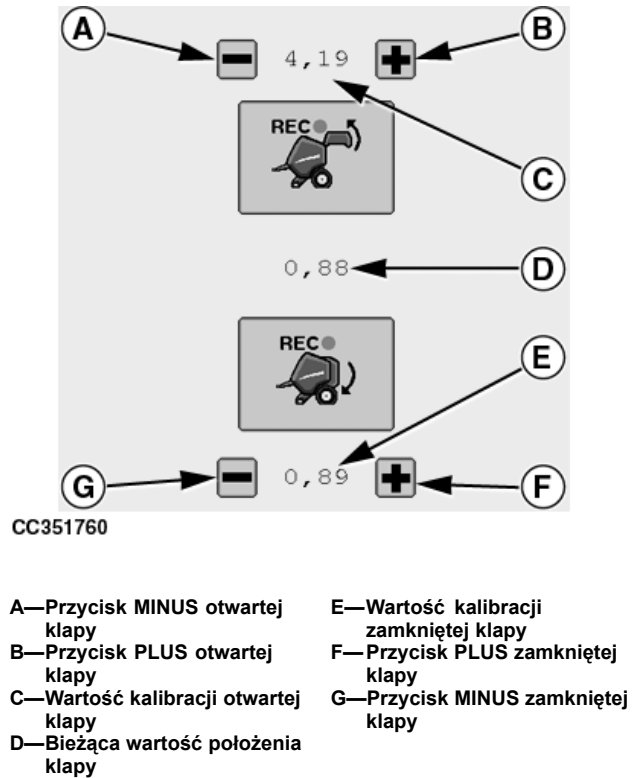
t81334,1680078613044 -53-25APR23-4/6

5. Jeśli wyświetlany jest komunikat o przerwanej kalibracji, należy wyregulować potencjometr i jego dźwignię. Skontaktować się z dealerem John Deere.

Jeśli kalibracja potencjometru położenia klapy zakończyła się powodzeniem, ale wyświetla się diagnostyczny kod błędu WCU 1.09 lub WCU 517616.12, gdy kłapa jest ustawiona w położeniu całkowicie otwartym lub zamkniętym, należy przeprowadzić precyzyjne dostosowanie wartości kalibracji klapy: Obliczyć różnicę między wartością położenia otwartej klapy (C) a wartością położenia zamkniętej klapy (E). Różnica między obiema wartościami musi wynosić 3,15 V lub więcej. Jeśli różnica nie wynosi 3,15 V lub więcej, należy sprawdzić potencjometr położenia klapy i jego dźwignię. Skontaktować się z dealerem John Deere.

WAŻNE: Po przeprowadzeniu precyzyjnego dostosowania wartości kalibracji klapy nie wolno przeprowadzać kalibracji potencjometru położenia klapy.

WSKAZÓWKA: Uwaga: Wartości (C) i (E) na monitorze mogą wahać się w zakresie około 0,02–0,04 V od celu.



1181334,1680078613044 -53-25APR23-6/6

6. Wybrać przycisk programowy "Strona główna", aby powrócić do strony głównej oprogramowania prasy.
7. Po zakończeniu kalibracji monitor wyświetla tylko jeden słupek na wskaźniku średnicy bieżącej beli. Jeśli wyświetlany jest więcej niż jeden słupek, sprawdzić potencjometr położenia klapy i jego dźwignię lub skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

1181334,1680078613044 -53-25APR23-6/6

Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia)

CC277966 —UN—22SEP16

WAŻNE: Używanie prasy z wyłączonym czujnikiem prędkości obracania się beli może spowodować awarię. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.



CC277966

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680078653936 -53-06APR23-1/3

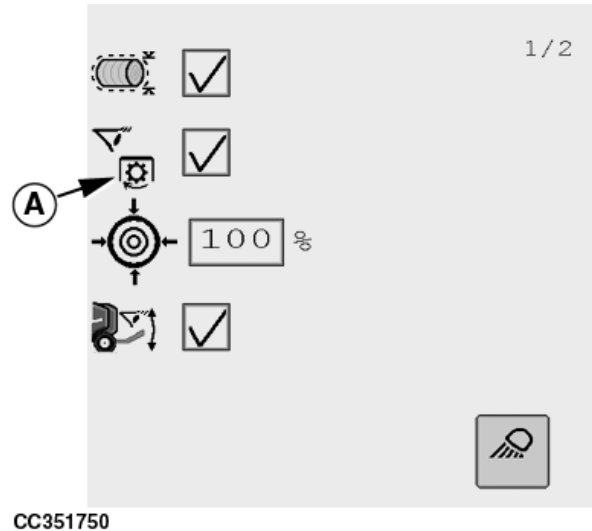
2. Pole wyboru (A) pozwala włączyć lub wyłączyć czujnik prędkości obracania beli.

WSKAZÓWKA: Wyłączenie czujnika prędkości obracania się beli pozwala prasie pracować z uszkodzonym czujnikiem.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć czujnik prędkości obracania się beli.
- Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć czujnik prędkości obracania się beli.

3. Przed wyłączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujnika. Patrz Regulacja czujnika prędkości obracania beli (SB365) (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Czujnik prędkości obracania beli



CC351750 —UN—23MAY18

t81334,1680078653936 -53-06APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078653936 -53-06APR23-3/3

Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia)

CC277966 —UN—22SEP16

WAŻNE: Obsługa prasy z wyłączonym czujnikiem pochylni wyładowczej beli może spowodować nieprawidłowe działanie prasy oraz tylnej klapy w trybie automatycznym. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.



CC277966

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

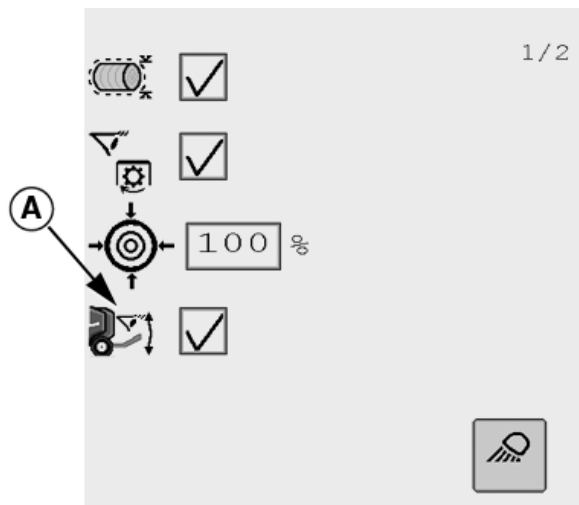
t81334,1680078667016 -53-06APR23-1/3

2. Pole wyboru (A) służy do włączania albo wyłączenia czujnika pochylni wyładowczej beli.

WSKAZÓWKA: Włączenie czujnika pochylni wyładowczej beli umożliwia pracę prasy oraz tylnej kłapy w trybie automatycznym.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć czujnik pochylni wyładowczej beli.
 - Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć czujnik pochylni wyładowczej beli.
3. Przed włączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujnika. Patrz Regulacja czujnika pochylni wyładowczej beli SB343 w rozdziale "Obsługa serwisowa".

A—Czujnik pochylni wyładowczej beli



CC351778

CC351778 —UN—23MAY18

tł81334,1680078667016 -53-06APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tł81334,1680078667016 -53-06APR23-3/3

Ustawianie układu automatycznego smarowania (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową)

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tł81334,1680078685626 -53-25APR23-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do strony 2/2.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680078685626 -53-25APR23-2/4

3. Ustawić automatyczny układ smarowania w następujący sposób:

- a. Automatyczny układ smarowania jest włączany automatycznie. Ustawić czas WŁĄCZENIA na 1 do 5 minut za pomocą pola wprowadzania (C).

WSKAZÓWKA: Wstępne fabryczne ustawienie wynosi 4 minut.

Ustawić czas zakończenia cyklu (czas WŁĄCZENIA + czas WYŁĄCZENIA) w zakresie od 15 do 180 minut za pomocą pola wprowadzania (D).

WSKAZÓWKA: Wstępne fabryczne ustawienie wynosi 15 minut.

Wskaźnik automatycznego układu smarowania (A) jest wyświetlany w zależności od stanu automatycznego układu smarowania:

- Symbol (A) jest przekreślony, gdy automatyczny układ smarowania jest pusty.
- Symbol (A) jest pełny w czasie włączenia.
- Symbol (A) jest pusty w czasie wyłączenia.

- b. Nacisnąć przycisk (B), aby ręcznie rozpocząć cykl automatycznego smarowania. Automatyczny układ smarowania jest również włączany w trakcie ustawiania kalibracji czasu WŁĄCZENIA (C). Przycisk (B) działa tylko wtedy, gdy czujnik prędkości obracania beli jest wyłączony. Patrz Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.

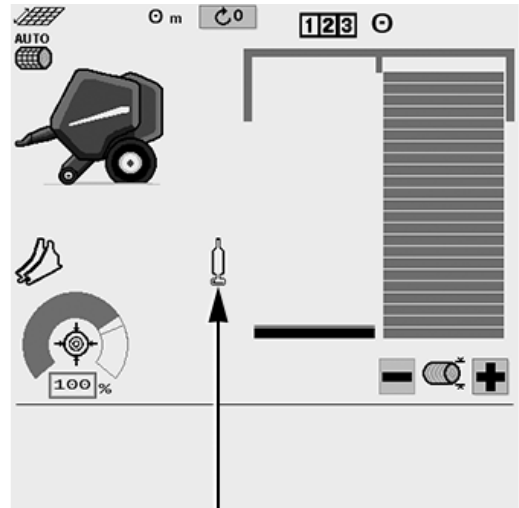
4. Aby znaleźć więcej szczegółowych informacji na temat automatycznego układu smarowania, patrz Automatyczny układ smarowania — informacje ogólne (zależnie od wyposażenia w pompę zbiornikową) w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

A—Wskaźnik automatycznego układu smarowania

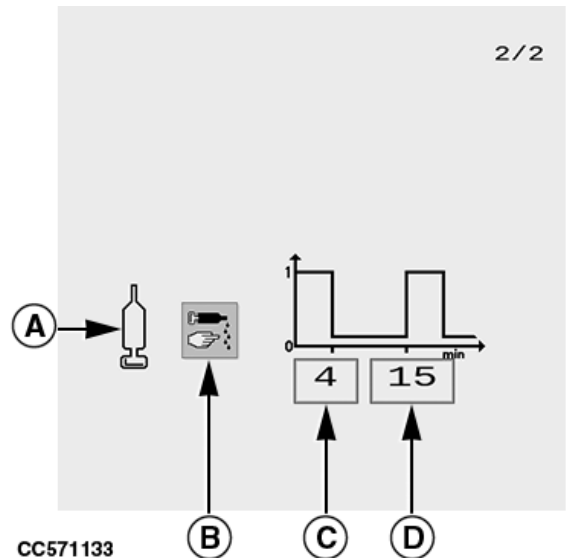
B—Przycisk rozpoczęcia cyklu automatycznego smarowania

C—Kalibracja czasu WŁĄCZENIA

D—Kalibracja czasu zakończenia cyklu smarowania



CC571132



CC571133

CC571132 —UN—03APR23

CC571133 —UN—03APR23

t81334,1680078685626 -53-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t81334,1680078685626 -53-25APR23-4/4

Przełączenie aplikacji prasy z bieżącego terminala wirtualnego na inny

CC277966 —UN—22SEP16

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

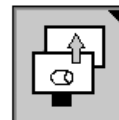


CC277966

TL81334,0000360 -53-25APR18-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Wybór terminala wirtualnego".

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

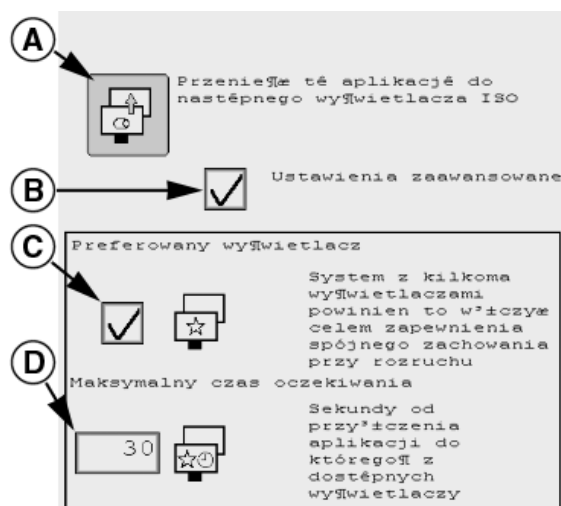
TL81334,0000360 -53-25APR18-2/4

3. Wybrać ikonę (A), aby przełączyć oprogramowanie prasy z bieżącego terminala wirtualnego na inny terminal wirtualny.

Zaznaczyć pole wyboru ustawień zaawansowanych (B), aby wyświetlić preferowany terminal wirtualny (C) oraz ustawienia czasu oczekiwania na uruchomienie (D).

Pole wyboru preferowanego terminala wirtualnego (C) umożliwia operatorowi wybór terminala wirtualnego, który będzie wyświetlał oprogramowanie prasy przy uruchomieniu. Zaznaczyć pole wyboru (C), gdy oprogramowanie zostanie wyświetlone na żądanym terminalu wirtualnym.

Czas oczekiwania na uruchomienie (D), to czas, po którym oprogramowanie prasy zostanie wyświetlone na domyślnym terminalu wirtualnym, jeśli oczekiwany terminal wirtualny nie jest dostępny.



CC277989

CC277989 —53—21DEC16

A—Ikona "Przełączenie na inny terminal wirtualny"	C—Preferowany terminal wirtualny (VT)
B—Ustawienia zaawansowane	D—Czas oczekiwania na uruchomienie

TL81334,0000360 -53-25APR18-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000360 -53-25APR18-4/4

Sprawdzenie licznika okresowej konserwacji

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

ga87848,1682412350415 -53-25APR23-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

ga87848,1682412350415 -53-25APR23-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następnej strony" lub "Poprzedniej strony", aby przejść do strony 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682412350415 -53-25APR23-3/5

4. Na stronie 6/6 licznik (A) wskazuje, kiedy zachodzi konieczność opróżnienia i napełnienia skrzyni przekładniowej. Patrz Co 500 godzin pracy lub co rok: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Licznik (B) wskazuje, kiedy zachodzi konieczność sprawdzenia momentu dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

Licznik (C) wskazuje, kiedy zachodzi konieczność przeprowadzenia sprawdzeń po 100 godzinach pracy lub co rok. Patrz sekcja Smarowanie i czynności konserwacyjne.

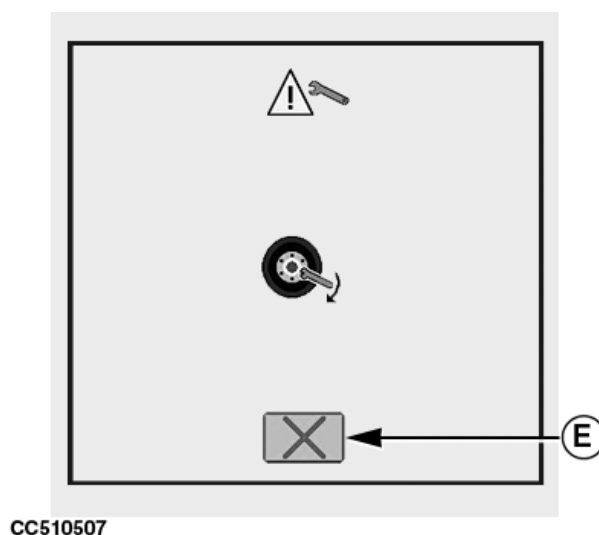
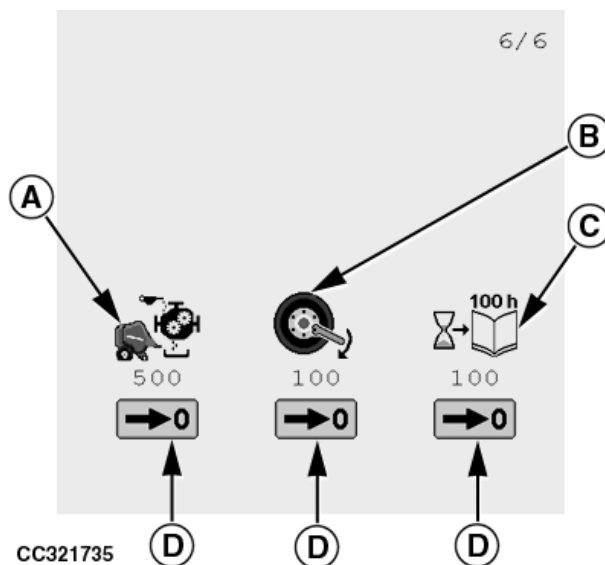
Wybrać przycisk zerowania licznika (D), by wyzerować żądany licznik.

Gdy liczniki są w pobliżu zera godzin, pojawia się okno, które przypomina operatorowi, że konieczna jest okresowa konserwacja. Użyć przycisku (E), aby potwierdzić komunikat zapamiętywujący.

WSKAZÓWKA: Liczniki należy zerować po każdej konserwacji okresowej.

- A—Licznik opróżniania i napełniania skrzyni przekładniowej
B—Licznik momentu dokręcenia nakrętek kół
C—Licznik sprawdzeń po 100 godzinach pracy lub co rok

- D—Przycisk zerowania licznika
E—Przycisk Anuluj



ga87848,1682412350415 -53-25APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ga87848,1682412350415 -53-25APR23-5/5

Przechowywanie

Przygotowanie prasy do przechowywania

Wyjąć rolki materiału do oplotu i przechowywać je w chłodnym i suchym miejscu.

Dokładnie oczyścić prasę wewnątrz i z zewnątrz. Śmieci i brud będą chłonać wilgoć i powodować korozję.

Dokładnie oczyścić ramę urządzenia do oplotu.

WAŻNE: Jeśli urządzenie do oplotu siatką ma być przechowywane przez dłuższy czas, należy zapobiec deformacji gumowego wałka podającego poprzez zmniejszenie nacisku wałka i zwolnienie hamulca wałka podającego. Umieścić kawałek kartonu pomiędzy wałkami podającymi na całej ich szerokości.

WSKAZÓWKA: Jeśli do mycia prasy używa się myjki wysokociśnieniowej, nie kierować wody pod ciśnieniem na łożyska lub podzespoły elektryczne.

Naostrzyć i nasmarować noże.

Sprawdzić, czy wszystkie rolki obracają się swobodnie. Jeśli jedna z nich stawia opór przy obracaniu, wymontować ją, oczyścić obudowę łożyska i wymienić łożysko, jeśli zachodzi taka konieczność.

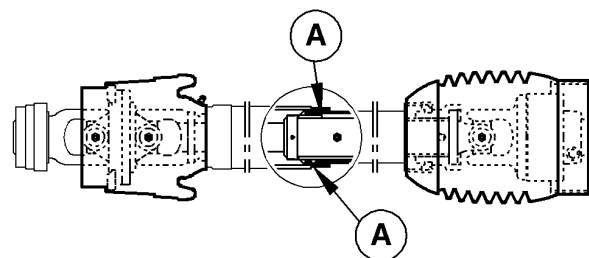
Dokładnie nasmarować całą maszynę. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne". Nadmiar smaru będzie zbierać wilgoć i chronić łożyska przed zawilgoceniem.

Aby zapobiec korozji, pokryć smarem odkryte tłoczyska siłowników.

Nanieść kilka kropli oleju na wszystkie punkty obrotu i mechanizmy.

Nanieść cienką warstwę smaru na gwinty wszystkich śrub regulacyjnych.

Nasmarować tuleje osłon układu przeniesienia napędu (A) na początku sezonu zimowego, aby zabezpieczyć je przed mrozem.



CC1030882

A—Rura osłonowa

Pomalować lub pokryć olejem wszystkie części z ubytkami powłok lakierniczych.

Oczyścić wszystkie łańcuchy. Dokładnie wysuszyć i pokryć gęstym olejem.

Zabezpieczyć połączenia elektryczne przed korozją przy pomocy odpowiedniego płynu.

Spisać części wymienne, które będą potrzebne i zamówić je.

Przechowywać prasę w suchym, osłoniętym miejscu. Przy przechowywaniu na zewnątrz, przykryć wodoszczelnym materiałem.

Podprzeć prasę, odciążając opony. NIE spuszczać powietrza z opon. Jeśli opony będą wystawione na działanie światła, smaru i oleju, należy je przykryć w celu ochrony.

ga87848,1682687910338 -53-23MAY23-1/1

CC1030882 —UN—24SEP08

Przygotowanie prasy do rozpoczęcia sezonu

Sprawdzić i napełnić obudowę przekładni do poziomu korka kontrolnego. Patrz Co tydzień: sprawdzanie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Usunąć olej z łańcuchów.

Nasmarować całą maszynę, aby usunąć z łożysk nagromadzoną wilgoć. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Sprawdzić, czy ciśnienie powietrza w oponach jest prawidłowe. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".

Dokręcić wszystkie śruby i nakrętki. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".

Sprawdzić wyregulowanie prasy według opisu w sekcji "Obsługa serwisowa".

Przejrzeć instrukcję obsługi.

Sprawdzić, czy monitory sterowania działają prawidłowo.

Wytrzeć wałki podające oplotu siatką 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 obszary, które będą mieć kontakt z rolką siatki. Obszary te muszą być czyste i gładkie, aby zapobiec owijaniu siatki na rolce gumowej. Patrz Utrzymanie urządzenia do oplotu siatką w części "Przygotowanie prasy".

Sprawdzić regulację urządzenia do oplotu siatką i stan naostrzenia noża siatki. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".

ga87848,1683029344699 -53-02MAY23-1/1

Specyfikacja

Charakterystyka techniczna prasy F441R

Wielkość komory prasowania

Średnica komory prasowania	1,25 m (4 ft 1 in)
Szerokość komory prasowania	1,21 m (3 ft 11-5/8 in)

Prasa

Masa wysyłkowa pustej maszyny ^a	4400 kg (9700 lb)
Długość, kłapa zamknięta	4,60 m (15 ft 1 in)
Długość, kłapa otwarta	4,85 m (15 ft 11 in)
Wysokość, kłapa zamknięta	2,38 m (7 ft. 10 in.)
Wysokość, kłapa otwarta	3,04 m (9 ft 11-1/2 in)
Szerokość (z oponami 600/50-22,5)	2,76 m (9 ft 3/4 in)

^aMasa bez materiałów eksploatacyjnych, może się różnić w zależności od wyposażenia.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców	130
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,20 m (7 ft 3 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,92 m (6 ft 4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców	150
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Zespół wstępnego cięcia z 13 nożami

Liczba noży	13
Rozstaw noży	80 mm (3-1/8 in.) (z 13 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
Maksymalna masa ciągnika	13000 kg (28660 lb)
Minimalna moc ciągnika	75 kW (100 KM) na WOM

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1687177898522 -53-19JUN23-1/2

Specyfikacja

Różne

Typ opony	16/70-20 14R 400/70-20 150A8 500/55-20 150A8 520/55R22.5 154D 600/50R22.5 159D
Dyszel	Regulowane

Poziom hałasu

Maks. poziom hałasu zgodnie z EN1553; metoda pomiaru zgodna z ISO3744 (wartość średnia)	85 dB(A)

ga87848,1687177898522 -53-19JUN23-2/2

**Deklaracja zgodności WE: Prasa rolująca
F441R**Deere & Company
Moline, Illinois USA

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca

Model: F441R

Od numerów seryjnych: 1CCF441HAFR159001–
1CCF441LAFR159001–
1CCF441NAFR159001–
1CCF441PAFR159001–

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 konstrukcji technicznej:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
Mannheim, Niemcy D-68163

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja

Data sporządzenia deklaracji: 01 grudnia 2016 r.

Zakład produkcyjny: John Deere Arc-lès-Gray, Francja

Imię i nazwisko: Didier DELPHIGUÉ

Tytuł: Manager Product Engineering

TL81334,000109E -53-05MAY22-1/1

CC213594 — UN — 09OCT14

**Deklaracja zgodności UE: Prasa rolująca
F441R****Deere & Company**
Moline, Illinois USA

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca**Model:** F441R**Od numerów seryjnych:** 1CCF441HAMR220001–
1CCF441NAMR220001–
1CCF441PAMR220001–

spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następującej dyrektywy:

Dyrektywa	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

EN ISO 4254-1: EN ISO 4254-11 + A1

Strona na terenie Wspólnoty Europejskiej upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Obsługa klienta
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Niemcy
EUConformity@JohnDeere.com

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.



CC414332 —UN—24JUN21

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja**Data sporządzenia deklaracji:** 1 lipca 2021 r.**Zakład produkcyjny:** John Deere Arc-lès-Gray, Francja**Imię i nazwisko:** Frédéric PERROTIN**Tytuł:** Engineering Manager

GA87848,00012C4 -53-01JUL21-1/1

**Deklaracja zgodności UK Prasa rolująca
F441R****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca**Model:** F441R**Od numerów seryjnych:** 1CCF441HAMR220001–
1CCF441NAMR220001–
1CCF441PAMR220001–

spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następujących rozporządzeń Wielkiej Brytanii:

ROZPORZĄDZENIE	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Rozporządzenie w sprawie dostawy maszyn (bezpieczeństwa) 2008	S.I. 2008/1597	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

EN ISO 4254-1: EN ISO 4254-11 + A1

Strona upoważniona do sporządzenia dokumentacji konstrukcji technicznej:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Wielka Brytania
EUConformity@JohnDeere.com

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.

**Miejsce sporządzenia deklaracji:** Arc-lès-Gray, Francja**Data sporządzenia deklaracji:** 1 lipca 2021 r.**Zakład produkcyjny:** John Deere Arc-lès-Gray, Francja**Imię i nazwisko:** Frédéric PERROTIN**Tytuł:** Engineering Manager

GA87848,00011F3 -53-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Euroazjatycka Unia Gospodarcza

Niniejsze informacje dotyczą tylko produktów ze znakiem zgodności EAC państw członkowskich Euroazjatyckiej Unii Gospodarczej.

Producent:

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

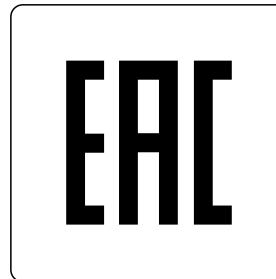
Nazwa autoryzowanego przedstawiciela w Euroazjatyckiej Unii Gospodarczej:

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
"John Deere Rus"

Adres autoryzowanego przedstawiciela w Unii Celnej:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

Aby uzyskać pomoc techniczną, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem.



Oznakowanie EAC

Data produkcji umieszczona jest na oznaczeniu produktu na tabliczce z numerem seryjnym lub obok niej.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -53-27APR16-1/1

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym

Numer seryjny prasy jest wyбитy na tabliczce z numerem identyfikacyjnym produktu lub tabliczce z europejskim numerem identyfikacyjnym pojazdu.

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.

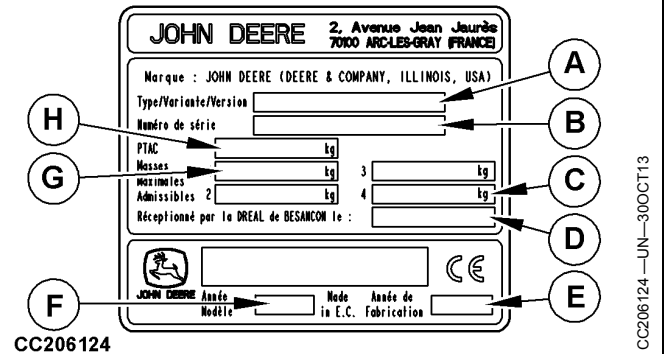
GA87848,00006F8 -53-09JUL18-1/1

Opis tabliczki z numerem seryjnym

W zależności od lokalnego prawa maszyna jest wyposażona w jedną z następujących tabliczek z numerem identyfikacyjnym:

Tabliczka z numerem identyfikacyjnym produktu

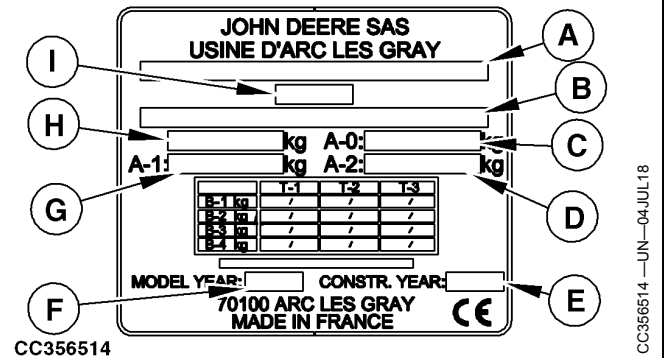
A—Oznaczenie modelu	E—Rok produkcji
B—Numer identyfikacyjny	F—Rok modelowy
C—Maksymalne obciążenie na zaczepie	G—Maksymalne obciążenie osi
D—Data zatwierdzenia lub numer homologacji	H—Maksymalna dopuszczalna masa całkowita



GA87848,00006EF -53-03AUG18-1/2

Tabliczka z europejskim numerem identyfikacyjnym pojazdu

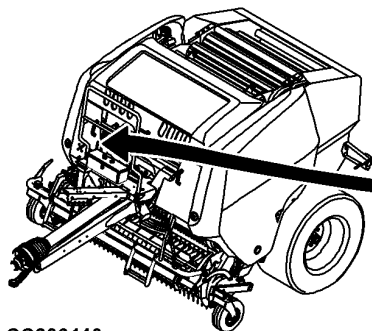
A—Numer zatwierdzenia typu UE	F—Rok modelowy
B—Numer identyfikacyjny	G—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie dla osi 1
C—Obciążenie pionowe (S) na złączu jednopunktowym	H—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie
D—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie dla osi 2	I—Europejska kategoria pojazdu
E—Rok produkcji	



GA87848,00006EF -53-03AUG18-2/2

Numer identyfikacyjny prasy

Umieszczenie tabliczki w maszynach do numeru seryjnego 199999:



CC296140

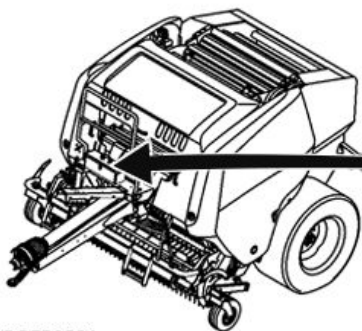


Tabliczka z numerem identyfikacyjnym prasy jest umieszczona po prawej stronie prasy, za odchylaną osłoną.

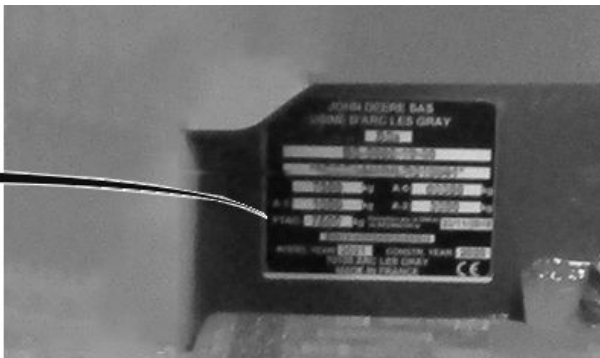
aysdijz,1685087038912 -53-26MAY23-1/2

CC296140 —UN—18OCT16

Umieszczenie tabliczki w maszynach od numeru seryjnego 200001:



CC526031



Tabliczka z numerem identyfikacyjnym prasy jest umieszczona na przedniej ramie maszyny.

Zanotować numer seryjny w poniższej tabeli.

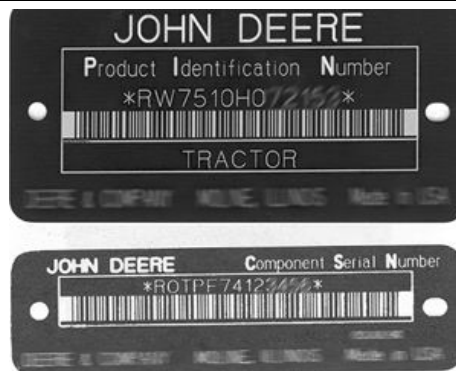
Numer seryjny																	
*																	*

aysdijz,1685087038912 -53-26MAY23-2/2

CC526031 —UN—09MAY22

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

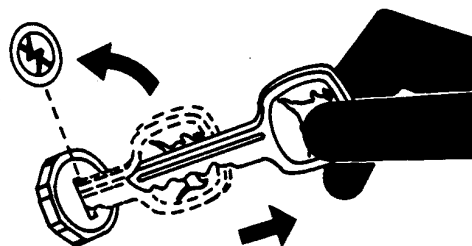


TS1680 —UN—09DEC03

DX, SECURE1 -53-18NOV03-1/1

Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób

1. Zamontować urządzenia odporne na dewastację.
2. Gdy maszyny są przechowywane:
 - Opuścić wyposażenie na podłoże
 - Ustawić najszerszy 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.



TS230 —UN—24MAY89

6. Powiadomić dealera John Deere o wszelkich stratach.

DX, SECURE2 -53-18NOV03-1/1

Informacje techniczne

Informacje techniczne można zakupić u John Deere. Publikacje są dostępne w formie drukowanej lub elektronicznej (CD-ROM).

Zamówienia można składać, wybierając jedną z następujących możliwości:

- Księgarnia Techniczna John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- Telefonicznie pod numerem 1-800-522-7448
- Skontaktować się z dealerem John Deere

Na dostępne informacje składają się:

KATALOGI CZĘŚCI z zestawieniem części serwisowych dostępnych do danej maszyny z widokami rozłożonych zespołów, co pomaga zidentyfikować prawidłowe części. Jest to również przydatne przy montażu i demontażu.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -53-07DEC16-1/4

INSTRUKCJE OBSŁUGI zawierają informacje o bezpieczeństwie, użytkowaniu, konserwacji i obsłudze.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -53-07DEC16-2/4

INSTRUKCJE NAPRAW przedstawiające informacje o obsłudze serwisowej danej maszyny. Zawierają specyfikacje, zilustrowane procedury montażu i demontażu, schematy przepływu oleju hydraulicznego i schematy połączeń elektrycznych. Niektóre produkty mają osobne instrukcje z informacjami o naprawach i diagnostyce. Do niektórych podzespołów, takich jak silnik, dostępne są osobne instrukcje napraw podzespołów.



TS224 —UN—17JAN89

Ciąg dalszy na następnej stronie

DX,SERVLIT -53-07DEC16-3/4

PROGRAM EDUKACYJNY obejmuje pięć obszernych serii książek zawierających podstawowe informacje niezależne od producenta:

- Podręczniki z serii podstaw rolnictwa obejmują technologie gospodarstw o profilu produkcji roślinnej i zwierzęcej.
- Seria zarządzania biznesem w rolnictwie rozpatruje problemy rzeczywistego świata i oferuje praktyczne rozwiązania w zakresie marketingu, finansowania, wyboru sprzętu i zgodności pod kątem współpracy.
- Podręczniki podstaw obsługi serwisowej pokazują sposoby naprawy i konserwacji sprzętu do zastosowań niedrogowych.
- Podręczniki podstaw użytkowania maszyn objaśniają możliwości i regulacje maszyn, sposoby na poprawienie osiągnięć i wyeliminowania zbędnych prac polowych.
- Podręczniki podstaw maszyn kompaktowych zawierają instrukcje na temat serwisowania i konserwacji sprzętu o mocy do 40 KM na WOM.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -53-07DEC16-4/4

Indeks

	Strona		Strona
A			
Akumulator gęstości		Ciśnienie w oponach	20-1
Co 6 lat.....	45-28	Co 10 godzin pracy.....	45-16
Akumulator hydrauliczny		Co 100 godzin pracy	45-23
Serwisowanie.....	55-4	Sprawdzanie hamulca postojowego	45-23
Akumulatory		Sprawdzenie momentu dokręcenia	
Czynności konserwacyjne.....	45-29	nakrętek kół.....	45-20
Akumulatory ciśnienia		Co 50 godzin pracy.....	45-16
Czynności konserwacyjne.....	45-11, 45-28	Smarowanie i czynności konserwacyjne.....	45-17
Alarm prawie całkowitego rozmiaru		Co 500 godzin pracy	45-25
Ustawienie	37-10	Podnośnik	45-25
Automatyczna tylna kłapa		Przedłużenie wału.....	45-25
Oznaczenia przycisków programowych.....	39-2	Skrzynia przekładniowa	45-24
Automatyczne rozpoczęcie		Co rok	45-27
Cykl oplotu	37-20	Czyszczenie zużycia bębna.....	45-23
Automatyczne wyłączanie WOM ciągnika	38-8	Łożysko piasty koła.....	45-25
Automatyczny układ smarowania		Podnośnik	45-25
Informacje ogólne	45-5	Przedłużenie wału.....	45-23
Odpowietrzanie	55-16	Sprawdzanie hamulca postojowego	45-23
Smar	45-3	Sprawdzenie momentu dokręcenia	
Wykrywanie i usuwanie usterek.....	50-20, 50-21	nakrętek kół.....	45-20
Automatyzacja		Sprawdzenie zużycia bębna	45-26
Diagnostyka	38-12	Zużycie osi	45-18
Lista komunikatów dezaktywacji automatyzacji	38-15	Co tydzień.....	45-19
Oznaczenia przycisków programowych.....	38-2	Kółko koła	45-14
Wskaźnik kołowy stanu	38-11	Co codziennie	45-14
Wybór poziomu.....	38-6	Kontrola łańcucha	45-14
Automatyzacji ciągnik-narzędzie (TIA)		Kontrola przenośnika	45-14
Wymagania	38-1	Smarowanie koła łańcuchowego	
B		rozdzielacza łańcucha napędowego	
Bela		kłapy (maszyny od numeru seryjnego 210001) ..	45-13
W przypadku zapchania.....	35-16	Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia.....	45-12
Bezpieczeństwo		Cykl oplotu	37-20
Bezpieczna obsługa techniczna, praktyki	05-12	Automatyczne rozpoczęcie	37-22
Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem	55-6	Ręczne rozpoczynanie.....	37-22
Obracające się wały napędowe, zakaz zbliżania	05-5	Czujnik	55-42
Opony, bezpieczna obsługa	05-8	Czujnik folii do oplotu na beli SB473.....	55-36
Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy		Określenie obszaru wykrywania (prasy z	
Tryb automatycznej tylnej kłapy.....	39-1	monitorem BaleTrak od nr ser. 135000)	55-38
Bezpieczeństwo, schodki i poręcze		Podawanie urządzenia do oplotu siatką/folią.....	55-43
Prawidłowe korzystanie ze schodków i poręczy	05-8	Podłoga opuszczana.....	55-39
Bezpieczeństwo, środki smarne	45-4	Wewnętrzny czujnik rolki liny do oplotu	
Bezpieczeństwo, unikanie płynów pod		folią SB471.....	55-41
wysokim ciśnieniem	05-13	Zewnętrzny czujnik rolki liny do oplotu	
Unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem	05-13	folią SB472.....	55-42
Boczne drzwiczki		Czujnik folii do oplotu na beli SB473	55-42
Zamknięcie.....	30-1	Regulacja	57-18
C		Czujnik folii na beli SB473	57-27
Ciągnik		Test	57-27
Montaż wspornika monitora	15-3	Czujnik pochylni wyładowczej beli	57-27
Regulacja przepływu SCV	15-2	Włączanie lub wyłączanie	57-26
Zaczep rolniczy	15-1	Czujnik podawania urządzenia do oplotu	
		siatką/folią	55-38
		Regulacja	55-37
		Czujnik prędkości obracania beli	57-26
		Regulacja	
		Włączanie lub wyłączanie	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Czujniki i przetaczniki	Funkcja podnoszenia lub opuszczania
Test 57-11	Podbieracz 37-25
Czujniki noży zespołu wstępnego cięcia	
Regulacja 55-44	G
Czynności konserwacyjne	Gęstość beli
Akumulatory 45-29	Regulacja 37-23
Akumulatory ciśnienia 45-11, 45-28	
Czynności obsługowe	H
Odpowietrzanie pompy układu	Hamulce hydrauliczne
smarowania łańcuchów 55-15	Odłączanie 27-2
Wyregulować szczotki 55-17	Podłączenie 25-10
Czyszczenie	Hamulce pneumatyczne
Maszyna 35-1	Odłączanie 27-3
Czyszczenie i sprawdzenie	Podłączenie 25-11
Hamulec 45-19	Hamulec
D	Czyszczenie i sprawdzenie 45-19
Deflektor rolki (nr 13)	Hamulec rolki hamującej folii
Demontaż 55-23	Regulacja 55-33
Deflektor rolki siatki 55-29	Hamulec urządzenia do oplotu
Demontaż	Regulacja 55-31
Deflektor rolki (nr 13) 55-23	Użytkowanie 35-8
Demontaż i montaż	Holowanie prasy po drogach publicznych 30-1
Nóż siatki do oplotu	
Nóż folii do oplotu 55-26	J
Diagnostyczny kod błędu	Jakość beli
Ekrany ostrzegawcze 57-1	Problemy 50-9
Lista 57-4	Jednostki miary 37-2
Najnowsze problemy 57-2	
Diagnostyka	K
Automatyzacja 38-12	Kalibruj
Dokręcenie	Potencjometr położenia kłapy 57-23
Nakrętki koła łańcuchowego rolki 55-8	Kamera
Dostosowanie	Aplikacja Wideo 37-34
Położenie przeciwostza 55-29	Odłączanie wiązki przewodów 27-4
Drzwiczki	Podłączanie wiązki przewodów 25-9
Zamknięcie 30-1	Kąt maszyny
Dyszel	Ustawianie 20-2
Regulacja 20-3	Kiszonka
E	Problemy 50-9
Ekrany ostrzegawcze	Klient i pole
Diagnostyczny kod błędu 57-1	Liczniki 37-29
Elektryczne	Koła kopiujące podbieracza
Umieszczenie podzespołów 55-35	Regulacja 35-5
F	Koła podporowe
Folia do oplotu	Montaż
Ładowanie 20-10	Położenie robocze 20-5
Folia do oplotu na beli	Położenie transportowe 30-3
Konfiguracja wykrywania 37-18	Koło
Formowanie prawidłowej beli 35-13	Demontaż i montaż 55-48
Funkcja cofania lub włączania	Moment dokręcania nakrętki 32-1
Noże zespołu wstępnego cięcia 37-25	Sprawdzanie hamulca postojowego 45-23
	Sprawdzenie momentu dokręcania
	nakrętki 20-18, 45-20

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Koło kopiujące		Momenty dokręcania elementów	
Naprawa.....	55-48	mocujących	
Koło łańcuchowe rozdzielacza łańcucha		Metryczne	55-1
napędowego klapy (maszyny od numeru		Monitor	
seryjnego 210001)		Montaż wspornika	15-3
Smarowanie.....	45-13	Montaż	
Konfiguracja wykrywania		Deflektor rolki (nr 13)	55-24
Folia do oplotu na beli.....	37-18	Koła podporowe	
		Położenie robocze.....	20-5
L		Przenośna wiązka przewodów terminala	
Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny		wirtualnego (wyświetlacza)	15-5
Liczniki	37-30	Standardowe koła kopiujące	
Liczniki		Położenie robocze.....	20-4
Klient i pole	37-29	Wał przegubowo-teleskopowy	25-4
Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny	37-30	Wspornik monitora	15-3
Lista		N	
Diagnostyczny kod błędu	57-4	Naciąg folii do oplotu	
Lista komunikatów dezaktywacji		Regulacja	35-9
automatyzacji		Najnowsze problemy	
Automatyzacja	38-15	Diagnostyczny kod błędu	57-2
Luz osiowy		Napięcie akumulatora	
Co 100 godzin pracy	45-23	Test	57-3
Ł		Noże zespołu wstępnego cięcia	
Łańcuch		Funkcja cofania lub włączania	37-25
Co 50 godzin pracy — sprawdzanie napięcia	45-17	Ostrzenie.....	55-19
Łańcuch napędowy rolki ramy	55-13	Sprawdzenie	45-12
Regulacja głównego łańcucha napędowego.....	55-12	Wymiana	55-18
Regulacja łańcucha napędowego		Nóż siatki do oplotu	
podajnika rotacyjnego	55-15	Nóż folii do oplotu	
Regulacja łańcucha napędowego podbieracza	55-11	Demontaż i montaż	55-26
Regulacja łańcucha napędowego rolki klapy	55-14	Nóż siatki/folii do oplotu	
Sprawdzenie	45-14	Ostrzenie.....	55-27
Łańcuch głównego napędu		Numer seryjny	
Regulacja	55-12	Tabliczka	70-1
Łańcuch napędowy podajnika obrotowego		Numer seryjne	
Regulacja	55-15	Numer identyfikacyjny prasy	70-2
Łańcuch napędowy podbieracza		Opis tabliczki.....	70-1
Regulacja	55-11	O	
Łańcuch napędowy rolki klapy		Obsługa	
Regulacja	55-14	Bezpiecznik światła serwisowego i światła	
Łańcuch napędowy rolki ramy		wiązania siatką (zależnie od wyposażenia)	55-47
Regulacja	55-13	Naprawa koła kopiującego.....	55-48
Łańcuchy		Światła pokryw bocznych.....	37-32
Rozmieszczenie podzespołów układu		Światło urządzenia do oplotu siatką/folią.....	37-32
smarowania	45-7	Obsługa prasy	
M		Przed każdym użyciem prasy	35-1
Materiał do oplotu owinięty wokół wałków		Regulacja płyty zgniatacza pokosu.....	35-7
podających		Regulacja zgarniaczy rolek (Nr 13, Nr 14 i	
Usuń.....	55-34	Nr 15)	55-25
Mieszanie środków smarnych	45-4	Zawór blokady klapy	35-4
		Zawór blokady zespołu wstępnego cięcia.....	35-4
		Obsługa serwisowa	
		Demontaż i montaż koła	55-48

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Identyfikacja łańcucha prasy	55-10	Oplot siatką	
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji		Regulacja	37-15
urządzenia do oplotu folią	55-28	Opony, bezpieczna obsługa	05-8
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji		Oprogramowanie prasy	
urządzenia do oplotu siatką	55-27	Dostęp	37-1
Wymiana palca podbieracza	55-19	Oznaczenia przycisków programowych	37-4
Odłączanie		Opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego	45-18
Blokada złącza mechanicznego	27-9	Oryginalne części John Deere	55-5
Hamulce pneumatyczne	27-3	Oslona zaczepu rolniczego	15-5
Hamulec hydrauliczny	27-2	Osprzęt	
Od układu hydraulicznego ciągnika	27-5	Kamera tylnej klapy	40-4
Odłączanie hamulców pneumatycznych	27-3	Kamera urządzenia do oplotu folią	40-3
Odłączanie od siedmiostykowego gniazda		Światła pokryw bocznych	40-3
przyczepy	27-5	Światło urządzenia do oplotu siatką	40-3
Odłączanie prasy od ciągnika	27-1	Wspornik monitora	40-1
Odłączenie hamulców hydraulicznych	27-2	Zgniatacz rolkowy podbieracza	40-2
Odłączenie wału przegubowo-		Ostrzenie	
teleskopowego od wału WOM ciągnika	27-7	Noże zespołu wstępnego cięcia	55-19
Podłączanie do siedmiostykowego		Nóż siatki/folii do oplotu	55-27
gniazda przyczepy	27-5	Otwieranie	
Prasy od ciągnika	27-1	Boczne drzwiczki	35-3
Przechowywanie przewodów hydraulicznych	27-6	Oznaczenia przycisków programowych	
Przechowywanie wału przegubowo-		Oprogramowanie prasy	37-4
teleskopowego	27-7		
Rozkładanie podnośnika	27-8		
Układ hydrauliczny prasy			
Odłączanie od układu hydraulicznego ciągnika ..	27-5		
Wiązka przewodów	27-4		
Wiązka przewodów kamery wideo	27-4		
Włączanie hamulca postojowego maszyny			
(prasa z hamulcami hydraulicznymi)	27-1		
Włączanie hamulca postojowego maszyny			
(prasa z hamulcami pneumatycznymi)	27-2		
Odpowietrzanie			
Automatyczny układ smarowania	55-16		
Odpowietrzyć			
Pompa układu smarowania łańcuchów	55-15		
Okres docierania			
Docieranie prasy	32-1		
Łożysko piasty koła	45-23		
Moment dokręcania nakrętki koła	32-1		
Po pierwszych 50 godzinach pracy	32-1		
Okresowa konserwacja	57-31		
Okresy międzyobsługowe	45-1		
Określenie miejsca podzespołów			
Elektryczne	55-35		
Olej przekładniowy			
Olej, przekładniowy	45-3		
Opis			
Tryb automatycznej tylnej klapy	39-1		
Opis wyświetlacza			
Przycisk programowy	37-4		
Strona główna	37-3		
Strona główna automatyzacji prasy	38-2		
Tryb automatycznej tylnej klapy			
Strona główna	39-2		
Oplot folią			
Regulacja	37-16		

P

Palec podbieracza	
Wymiana	55-19
Parkowanie maszyny	30-3, 30-4
Płyta zgniatacza pokosu	
Regulacja	35-7
Po pierwszych 10 godzinach pracy	
Moment dokręcania nakrętki koła	32-1
Po pierwszych 50 godzinach pracy	
Skrzynia przekładniowa	32-1
Podbieracz	
Funkcja podnoszenia lub opuszczania	37-25
Regulacja ograniczników opuszczania	35-6
Usuwanie zapchania	37-27
Usuwanie zapchania w trybie automatycznym	38-5
Podłączanie	
Do układu hydraulicznego ciągnika	25-6
Wiązka przewodów	25-8
Wiązka przewodów kamery wideo	25-9
Podłączanie do siedmiostykowego gniazda	
przyczepy	
Odłączanie	27-5
Podłączenie	
Hamulce pneumatyczne	25-11
Hamulec hydrauliczny	25-10
Podłączenie do siedmiostykowego gniazda	
przyczepy	25-8
Podłączenie monitora sterującego	
Montaż wiązki przewodów akumulatora	15-4
Podnośnik	
Rozkładanie	27-8
Składanie	25-2

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Podzespoły elektrohydrauliczne	Montaż standardowych kół kopiujących w
Test 57-14	położeniu roboczym 20-4
Położenie przeciwostrza	Regulacja ograniczników rolki folii do oplotu 20-9
Dostosowanie 55-29	Sprawdzenie momentu dokręcania
Położenie transportowe	nakrętki koła 20-18
Koła podporowe 30-3	Urządzenie do oplotu folią 20-9
Standardowe koła kopiujące 30-2	Urządzenie do wiązania siatką 20-6
Potencjometr położenia kłapy	Wybór rolki folii do oplotu 20-9
Kalibruj 57-23	Wybrać rolkę siatki 20-6
Pożar	Przygotowanie prasy do przechowywania 60-1
Napełnianie zbiornika wody pod ciśnieniem 55-6	Przygotowanie roślin
W razie pożaru 05-10	Kiszonka 35-3
Zapobieganie	Rozmiar pokosu 35-3
Czyszczenie maszyny 35-1	Siano 35-3
Ogólnie 05-10	Słoma 35-3
Prędkość WOM	Przygotowywanie ciągnika
Wybór 15-1	Montaż wiązki przewodów akumulatora 15-4
Praca ciągnika	Montaż wiązki przewodów akumulatora
Regulacja 38-9	do podłączenia monitora sterującego 15-4
Prasa	Montaż wspornika monitora 15-3
Odlaczanie od ciągnika 27-1	Regulacja przepływu SCV 15-2
Podstawowe problemy 50-6	Regulacja zaczepu rolniczego 15-1
Przylączanie do ciągnika 25-2	Wybór prędkości WOM ciągnika 15-1
Prasa rolująca	Przylączanie
Punkty zawieszenia 55-47	Łańcuch zabezpieczający 25-6
Prostość rolki dociskowej	Podłączanie łańcucha zabezpieczającego 25-6
Sprawdzenie 55-28	Podłączanie wału przegubowo-
Prowadzenie folii do oplotu przez wałki podające 20-13	teleskopowego do WOM ciągnika 25-5
Prowadzenie siatki przez wałki podające 20-8	Przylączanie prasy do ciągnika 25-2
Przechowywanie	Wyłączanie hamulca postojowego
Przygotowanie do rozpoczęcia sezonu 60-2	maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) 25-10
Przygotowanie prasy 60-1	Zwalnianie hamulca postojowego
Przechowywanie środków smarnych	maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi) ..25-11
Przechowywanie, środki smarne 45-4	Przylączanie i odlaczanie
Przeład	Podłączanie hamulców pneumatycznych 25-11
Zbiornik wody pod ciśnieniem 45-24	Podłączanie hamulców hydraulicznych 25-10
Przełączanie aplikacji prasy	Przylączenie
Z bieżącego terminala wirtualnego na inny 57-30	Przylączenie prasy do ciągnika 25-2
Przenośnik	
Sprawdzenie 45-14	
Przepływ oleju	
Regulacja 45-8	
Przewody hydrauliczne	
Odlaczanie od ciągnika 27-5	
Podłączenie do ciągnika 25-6	
Przechowywanie 27-6	
Wymiana 45-28	
Przycisk programowy	
Opis wyświetlacza 37-4	
Przeznaczenie 38-2, 39-2	
Przygotowanie ciągnika	
Ośłona zaczepu rolniczego 15-5	
Przygotowanie prasy	
Ciśnienie w oponach 20-1	
Dbać o rolkę siatki 20-6	
Ładowanie rolki folii do oplotu 20-10	
Montaż kół podporowych w położeniu roboczym 20-5	

R

Ręczne rozpoczynanie	
Cykl oplotu 37-22	
Ręczny rozładunek beli 38-8	
Regulacja	
Czujnik folii do oplotu na beli SB473 55-42	
Czujnik podawania urządzenia do oplotu	
siatką/folią 55-38	
Czujnik podłogi opuszczanej 55-43	
Czujnik prędkości obracania beli 55-37	
Czujniki noży zespołu wstępnego cięcia 55-44	
Deflektor rolki siatki 55-29	
Dyszel 20-3	
Gęstość beli 37-23	
Hamulec rolki hamującej folii 55-33	
Hamulec urządzenia do oplotu 55-31	
Koła kopiujące podbieracza 35-5	
Łańcuch głównego napędu 55-12	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Łańcuch napędowy podajnika obrotowego.....	55-15
Łańcuch napędowy podbieracza	55-11
Łańcuch napędowy rolki klapy	55-14
Łańcuch napędowy rolki ramy	55-13
Naciąg folii do opłotu.....	35-9
Natężenie przepływu w automatycznym układzie smarowania.....	45-6
Ograniczniki opuszczania podbieracza.....	35-6
Ograniczniki rolki folii do opłotu	20-9
Oplot folią.....	37-16
Oplot siatką.....	37-15
Płyta zgniatacza pokosu	35-7
Praca ciągnika	38-9
Przepływ oleju.....	45-8
Rolka zgniatająca pokos.....	35-7
Rolki plastikowe	55-30
Sprężyna kompensacyjna podbieracza	35-5
Szczotki.....	55-17
Ukierunkowanie kamery.....	55-46
Wewnętrzny czujnik rolki liny do opłotu folią SB471.....	55-39
Zaczep kulowy	55-11
Zaczep rolniczy	15-1
Zewnętrzny czujnik rolki liny do opłotu folią SB472.....	55-41
Zgarniacze rolek (Nr 13, Nr 14 i Nr 15).....	55-25
Zgarniak rolki (nr 13).....	55-22
Regulacja dyszla	20-2, 20-3
Rolka (nr 13)	
Montaż	55-24
Rolka folii do opłotu	
Pielęgnacja	20-9
Wybór.....	20-9
Rolka siatki	
Dbanie.....	20-6
Wybór.....	20-6
Rolka zgniatająca pokos	
Regulacja	35-7
Rolki plastikowe	
Regulacja	55-30
Rozładunek beli	
Ręcznie	38-8
Rozmiar pokosu.....	35-3
Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania	
Łańcuchy.....	45-7
S	
SCV klapy tylnej	
Wybór.....	38-7
Serwis	
Regulacja czujnika podłogi opuszczanej	55-43
Regulacja zewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB472.....	55-41
Serwisowanie	
Dokręcanie śrub i nakrętek koła łańcuchowego rolki.....	55-8
Numeracja rolek prasy	55-3
Regulacja czujnika folii do opłotu na beli SB473 ..	55-42
Regulacja czujnika pochylni wyładowczej beli	55-46
Regulacja czujnika podawania urządzenia do opłotu siatką/folią	55-38
Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia.....	55-44
Regulacja wewnętrznego czujnika rolki liny do opłotu folią SB471.....	55-39
Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia	55-18
Składanie	
Podnośnik	25-2
Skrzynia przekładniowa	
Opróżnienie.....	32-1, 45-24
Poziom oleju	45-18
Słowa ostrzegawcze, znaczenie.....	05-2
Smar	
Automatyczny układ smarowania	45-3
Smar do smarowania.....	45-2
Smar do smarowania.....	45-2
Smarowanie i czynności konserwacyjne	
Co 10 godzin pracy	45-15, 45-16
Co 100 godzin pracy	
Hamulec postojowy	45-23
Moment dokręcania nakrętki koła.....	45-20
Przeguby hamulca.....	45-21
Rama dyszla i zaczep	45-22
Wały hamulcowe	45-20
Co 50 godzin	45-16
Co 50 godzin pracy	45-17
Sprawdzanie napięcia łańcucha.....	45-17
Co 500 godzin pracy	45-24, 45-25
Przedłużenie wału	45-25
Co 6 lat.....	45-28
Co rok	45-24, 45-27
Hamulec postojowy	45-23
Łożyska kół.....	45-26
Moment dokręcania nakrętki koła.....	45-20
Przedłużenie wału	45-25
Przeguby hamulca.....	45-21
Rama dyszla i zaczep	45-22
Szczęki hamulca pneumatycznego	45-27
Wały hamulcowe	45-20
Co tydzień	45-18, 45-19
Czyszczenie	
Łożyska kół.....	45-26
Koło łańcuchowe rozdzielacza łańcucha napędowego klapy (maszyny od numeru seryjnego 210001)	45-13
Łańcuch	45-14
Noże zespołu wstępnego cięcia.....	45-12
Podłoga opuszczana.....	45-12
Przenośnik	45-14
Regulacja przepływu oleju	45-8
Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów.....	45-7
Smarowanie	
Łożyska kół.....	45-26

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Sprawdzenie	
Łożyska kół.....	45-26
W miarę potrzeby.....	45-11
W razie potrzeby.....	45-8, 45-10
Zapobieganie pożarom.....	45-12
Smarowanie i konserwacja	
Stosować się do okresów międzyobsługowych.....	45-1
Specyfikacja	
Prasa F441R.....	65-1
Sprężyna kompensacyjna podbieracza	
Regulacja.....	35-5
Sprawdzenie	
Prostość rolki dociskowej.....	55-28
Standardowe koła kopiujące	
Montaż	
Położenie robocze.....	20-4
Położenie transportowe.....	30-2
Strona główna	
Opis wyświetlacza.....	37-3
Strona główna automatyzacji prasy	
Opis wyświetlacza.....	38-2
System automatyzacji	
Wymagania.....	38-1
Szczotki	
Regulacja.....	55-17
Ś	
Średnica beli	
Ustawienie.....	37-10
Środek smarny	
Mieszanie.....	45-4
Środki smarne, bezpieczeństwo.....	45-4
Światła pokryw bocznych	
Obsługa.....	37-32
Osprzęt.....	40-3
Światło urządzenia do opłotu siatką	
Osprzęt.....	40-3
Światło urządzenia do opłotu siatką/folią	
Obsługa.....	37-32
T	
Tabele momentów dokręcenia	
Metryczne.....	55-1
Test	
Czujnik folii na beli SB473.....	57-18
Czujniki i przełączniki.....	57-11
Napięcie akumulatora ciągnika.....	57-3
Pobór mocy elektrycznego urządzenia	
uruchamiającego.....	57-17
Podzespoły elektrohydrauliczne.....	57-14
Transport	
Holowanie prasy po drogach publicznych.....	30-1
Parkowanie maszyny.....	30-3, 30-4
Transport i parkowanie	
Zamknięcie bocznych drzwiczek.....	30-1
Tryb automatycznej tylnej klapy	
Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy.....	39-1
Opis.....	39-1
Opis wyświetlacza	
Strona główna.....	39-2
Ustawienie	
Przepływ oleju hydraulicznego.....	39-9
Użytkowanie prasy.....	39-3
Wybór funkcji.....	39-8
Tryb rozpoczęcia opłotu	
Wybór.....	37-14
Tryb z wykorzystaniem automatyki	
Użytkowanie prasy.....	38-4
U	
Ukierunkowanie kamery	
Regulacja.....	55-46
Układ automatycznego smarowania	
Informacje ogólne.....	45-6
Regulacja natężenia przepływu.....	45-6
Ustawienie.....	57-28
Układ hydrauliczny prasy	
Odcłacanie od ciągnika.....	27-5
Podłączenie do ciągnika.....	25-6
Układ hydrauliczny, maksymalne ciśnienie robocze..	05-12
Układ opłotu	
Wybór.....	37-11
Układ smarowania łańcucha	
Odpowietrzanie pompy.....	55-15
Układ smarowania łańcuchów	
Problemy.....	50-19
Umiejscowienie podzespołów	
Elektryczne.....	55-35
Urządzenie do opłotu	
Ostrzenie noża siatki/folii do opłotu.....	55-27
Urządzenie do opłotu folią	
Pielęgnacja.....	20-9
Problemy.....	50-13
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji.....	55-28
Urządzenie do opłotu siatką	
Problemy.....	50-10
Wykaz czynności potrzebnych do regulacji.....	55-27
Urządzenie do wiązania siatką	
Konserwacja.....	20-6
Urządzenie uruchamiające	
Test poboru mocy elektrycznej.....	57-17
Usługi	
Przed każdą obsługą.....	55-2
Zapobieganie pożarom.....	55-2
Ustawianie	
Kąt maszyny.....	20-2
Ustawienie	
Alarm prawie całkowitego rozmiaru.....	37-10
Średnica beli.....	37-10
Tryb automatycznej tylnej klapy	
Przepływ oleju hydraulicznego.....	39-9
Układ automatycznego smarowania.....	57-28

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Usun	Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi) 27-2
Materiał do opłotu owinięty wokół wałków podających 55-34	Włączanie lub wyłączanie
Usuwanie zapchania	Czujnik pochylni wyładowczej beli 57-27
Podbieracz 37-27, 38-5	Czujnik prędkości obracania beli 57-26
Usuwanie zapchania podbieracza	WOM
Tryb automatyczny 38-5	Odłączenie wału przegubowo-teleskopowego 27-7
Użytkowanie	Podłączanie wału przegubowo-teleskopowego 25-5
Hamulec urządzenia do opłotu 35-8	WOM ciągnika
Użytkowanie prasy	Automatyczne wyłączanie 38-8
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek 35-3	Wskaźnik kołowy stanu
Przygotowanie roślin (kiszonka) 35-3	Automatyzacja 38-11
Przygotowanie roślin (siano) 35-3	Wspornik teleskopowego wału napędowego 25-5
Przygotowanie roślin (słoma) 35-3	Wybór
Regulacja rolki zgniatającej pokos 35-7	Poziom automatyzacji 38-6
Rozmiar pokosu 35-3	Prędkość WOM ciągnika 15-1
Tryb automatycznej tylnej klapy 39-3	Tryb rozpoczęcia opłotu 37-14
Tryb z wykorzystaniem automatyki 38-4	Układ opłotu 37-11
	Wybór funkcji
W	Tryb automatycznej tylnej klapy 39-8
W miarę potrzeby	Wykrywanie i usuwanie usterek
Czyszczenie rolek komory prasowania 45-11	Automatyczny układ smarowania 50-20, 50-21
W razie potrzeby	Jakość beli 50-9
Czyszczenie filtra zbiornika oleju 45-9	Podstawowe problemy z prasą 50-6
Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego 45-9	Problemy z kiszonką 50-9
Napełnianie zbiornika smaru	Problemy z podbieraczem 50-1
uniwersalnego do układu smarowania	Problemy z urządzeniem do opłotu folią 50-13
łańcuchów 45-8	Problemy z urządzeniem do opłotu siatką 50-10
Uzupełnianie oleju w zbiorniku	Trudności z podawaniem materiału 50-1
automatycznego układu smarowania 45-10	Układ smarowania łańcuchów 50-19
Wymiana kasety automatycznego układu	Wyświetlacz terminala wirtualnego sprzętu 50-21
smarowania 45-10	Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) 25-10
Wał przegubowo-teleskopowy	Wymagania
Montaż 25-4	Automatyzacji ciągnik-narzędzie (TIA) 38-1
Odłączanie 27-7	Wyposażenie
Podłączanie 25-5	Wiązka przewodów akumulatora 40-1
Przechowywanie 27-7	Wiązka przewodów kabiny 40-2
Wartości momentu dokręcania	Wyposażenie dodatkowe
Śruby i nakrętki koła łańcuchowego rolki 55-8	Znajdowanie 40-1
Wartości momentu dokręcania śrub i	Wyświetlacz terminala wirtualnego sprzętu
wkrętów	Wykrywanie i usuwanie usterek 50-21
Metryczne 55-1	Wytyczne formowania prawidłowej beli 35-13
Wartości momentu dokręcania śrub i	
wkrętów metrycznych 55-1	Z
Wewnętrzny czujnik rolki liny do opłotu folią	Zaczepek kulowy
SB471	Regulacja 55-11
Regulacja 55-39	Zaczepek rolniczy
Wiązka przewodów	Regulacja 15-1
Odłączanie 27-4	Zamknięcie
Podłączanie 25-8	Boczne drzwiczki 30-1
Wiązka przewodów akumulatora	Drzwiczki 30-1
Montaż 15-4	Zamykanie
Widok identyfikacyjny 00-1	Boczne drzwiczki 35-3
Wirtualny terminal	Zapobieganie pożarom 45-12
Przełączanie aplikacji prasy 57-30	Ogólnie 05-10
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) 27-1	

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona
Zapobieganie pożarom przy każdej obsłudze serwisowej	55-2
Zasobnik ciśnienia	
Serwisowanie	55-4
Zawór blokady klapy	35-4
Zawór blokady zespołu wstępnego cięcia	35-4
Zawór hydrauliki zewnętrznej	
Wybór, kłapa tylna	38-7
Zbiornik hamulca pneumatycznego	
Sprawdzanie i osuszanie	45-18
Zbiornik wody pod ciśnieniem	
Przegląd	45-24
Zewnętrzny czujnik rolki liny do oplotu folią SB472	
Regulacja	55-41
Zgarniak	
Ślimak rotora	55-21
Zgarniak rolki (nr 13)	
Regulacja	55-22
Zgarniaki ślimaka rotora	
Regulacja	55-21
Złącze hydrauliczne	
Czyszczenie filtrów	45-9
Znajdowanie wyposażenia dodatkowego	40-1
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)	25-11

Z obsługą John Deere podolasz 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

Z obsługą John Deere podążasz pracy

