



Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M



JOHN DEERE



ПОСІБНИК ОПЕРАТОРА

**Рулонні прес-підбирачі V451M та
V461M**

OMCC61514 ВИДАННЯ F3 (UKRAINIAN)

John Deere Arc-lès-Gray

Європейська версія
PRINTED IN FRANCE



Впровадження

Передмова

УВАЖНО ПРОЧИТАЙТЕ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ, щоб зрозуміти правильний порядок експлуатації та технічного обслуговування вашої машини. Невиконання цієї вимоги може призвести до отримання травм або пошкодження обладнання. Ця інструкція та попереджувальні символи на вашій машині також можуть бути доступні на інших мовах (зверніться до вашого дилера John Deere для замовлення).

ЦЯ ІНСТРУКЦІЯ є невід'ємною частиною машини і повинна залишатися з нею при її продажу.

ОДИНИЦІ ВИМІРЮВАННЯ в цій інструкції наведені в метричних величинах та їх американських еквівалентах. Використовуйте тільки правильні запчастини та кріпильні елементи. Для метричних та дюймових кріпильних елементів необхідно використовувати правильні метричні або дюймові гайкові ключі.

ПРАВА ТА ЛІВА СТОРОНИ визначаються стоячи обличчям в напрямку, в якому рухається знаряддя, коли переміщується вперед.

ЗАПИШІТЬ ІДЕНТИФІКАЦІЙНІ НОМЕРИ ВИРОБІВ (PIN) в розділі "Технічні характеристики" або "Серійний номер". Правильно запишіть всі номери, адже вони можуть допомогти у пошуку машини у разі її викрадення. Ці номери також необхідно повідомляти вашому дилеру при замовленні запчастин. Зберігайте ідентифікаційні номери в безпечному місці за межами машини.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЮ ЦІЄЇ МАШИНИ ваш дилер виконав її технічний огляд. Після перших 100 годин експлуатації заплануйте з вашим дилером післяпродажний огляд для забезпечення оптимальних експлуатаційних характеристик.

ЦЕЙ РУЛОННИЙ ПРЕС-ПІДБИРАЧ ПРИЗНАЧЕНО ВИКЛЮЧНО для виконання загальноприйнятих сільськогосподарських або аналогічних операцій

("ПЕРЕДБАЧЕНЕ ЗАСТОСУВАННЯ"). Використання будь-яким іншим чином вважається застосуванням не за призначенням. Виробник не несе відповідальності за збитки або травми, які виникли внаслідок неправильного використання, і ці ризики повинен нести виключно користувач. Суворе дотримання умов експлуатації, технічного обслуговування та ремонту, встановлених виробником, також є важливим елементом передбаченого застосування.

ЦЕЙ РУЛОННИЙ ПРЕС-ПІДБИРАЧ МАЮТЬ ЕКСПЛУАТУВАТИ, обслуговувати та ремонтувати тільки особи, знайомі зі всіма його конкретними особливостями та відповідними правилами техніки безпеки. Необхідно завжди дотримуватися правил техніки безпеки, всіх інших загальноприйнятих норм охорони праці та промислової гігієни, а також правил дорожнього руху. Будь-які самовільні зміни, виконані на цьому рулонному прес-підбирачі, звільняють виробника від відповідальності за будь-які пов'язані з цим пошкодження або травми.

РЕЄСТРАЦІЯ ПРОДУКЦІЇ, ЩО БУЛА У ВИКОРИСТАННІ. Якщо ви придбали продукцію John Deere у авторизованого дилера John Deere, гарантійна реєстраційна інформація була актуалізована дилером і додаткова інформація від вас не потрібна.

Якщо ви придбали будь-яку бувшу у використанні продукцію John Deere на аукціоні, у торговельно-сервісній компанії або у фермера, будь ласка, зареєструйте її зараз. Компанія John Deere та дилери John Deere цінують безпеку та задоволення своїх клієнтів. Ваш місцевий дилер John Deere має необхідне обладнання та досвід, щоб забезпечувати технічне обслуговування вашої машини на високому рівні. Будь ласка, вкажіть детальну інформацію про вашу продукцію та вашу адресу на вебсайті John Deere у вашій країні й оберіть дилера.

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

Перевірка перед постачанням

Перед постачанням машини виконано наступні перевірки, регулювання і роботи з технічного обслуговування:

1. ☐ Колісні гайки затягнуто з зазначеним моментом затягування. Див. пункт Перевіряння моменту затягування колісної гайки в розділі «Підготовлювання преса-підбирача».
2. ☐ Тиск в шинах перевірено й відрегульовано (за потреби). Див. "Накачування шин" в розділі "Підготовка прес-підбирача".
3. ☐ Монтажні гвинти рами дишла й автоматичної зчіпки затягнуто із зазначеним моментом затягування. Див. "Через кожні 100 мотогодин роботи або щороку. Перевірте раму дишла й зчіпку в розділі "Змащування та технічне обслуговування".
4. ☐ Рівень оливи корпусу редуктора перевірено, виконано дозаправку (за потреби). Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".
5. ☐ Усі змащувальні ніпелі змащено. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".
6. ☐ Ланцюги належним чином натягнуто й змащено.
7. ☐ Відстежування ременів перевірено. Див. Регулювання ходу ременів у розділі "Технічне обслуговування".
8. ☐ Ремені прес-підбирача контактують з нижнім роликом затвору.
9. ☐ Перемикачі та датчики належним чином налаштовано. Див. розділ «Технічне обслуговування».
10. ☐ Гідравлічні шланги та з'єднання перевірено, витіки відсутні.
11. ☐ Фарбове покриття та наклейки гладкі й виглядають охайно.
12. ☐ Натяжні валка подачі сітки встановлено на 20,5 мм (3/4 дюйма). Див. "Перевірка тиску валка подачі сітки (випробування 3)" в розділі "Технічне обслуговування".
13. ☐ Ніж для сітки витерто.
14. ☐ На валок подачі сітки з гумовим покриттям нанесено тальк.
15. ☐ Проводку акумуляторної батареї було прокладено (за потреби).
16. ☐ Контрольне випробування машини було виконано.
17. ☐ Затвор вільно відкривається та закривається.
18. ☐ Монітор працює належним чином.
19. ☐ Гідравлічний пристрій блокування затвору працює належним чином.
20. ☐ Попередній подрібнювач працює належним чином.
21. ☐ Клієнту надано посібник з експлуатації.
22. ☐ Клієнта проінструктовано щодо всіх органів управління та правил техніки безпеки.

Дата:

Підпис дилера/технічного спеціаліста сервісної служби:

GA87848,1684831619567-UK-31MAY23-1/1

Зміст

Сторінка

Сторінка

Загальний вигляд

Загальний вигляд	00-1

Заходи безпеки

Зверніть увагу на інформацію щодо заходів безпеки	05-1
Дотримуйтесь правил техніки безпеки	05-1
Розуміння сигнальних слів	05-2
Дотримання правил дорожнього руху	05-2
Вага машини	05-2
Заходи безпеки при зберіганні навісного обладнання	05-3
Підготуйтеся до аварійних ситуацій	05-3
Носіть захисний одяг	05-3
Виконання операцій з ножами	05-4
Перевірка безпеки машини	05-4
Не наближайтесь до карданних передач, які обертаються	05-5
Використовування світлових приладів та пристроїв безпеки	05-6
Використовуйте страхувальний ланцюг	05-6
Дотримання максимальної швидкості транспортування	05-7
Дотримуйтесь рекомендацій щодо вибору шин	05-7
Заходи безпеки при технічному обслуговуванні шин	05-8
Перевірка баласту, відстані між колесами та тиску в шинах	05-8
Правильно використовуйте сходинки та поручні	05-8
Правила техніки безпеки під час експлуатації прес-підбирача	05-9
Правила техніки безпеки під час експлуатації прес-підбирача на схилах	05-9
Протипожежні заходи	05-10
У випадку пожежі	05-10
Надійна фіксація затвору	05-11
Правила техніки безпеки під час технічного обслуговування машини	05-11
Максимальний робочий тиск в гідравлічній системі	05-12
Заходи безпеки при виконанні технічного обслуговування	05-12
Захист людей і тварин	05-13
Уникайте впливу рідин під високим тиском	05-13
Заходи безпеки при технічному обслуговуванні машин	05-14
Видаліть фарбу перед виконанням зварювальних робіт або нагріванням	05-14
Не допускайте нагріву біля паливних магістралей високого тиску	05-14
Заходи безпеки при технічному обслуговуванні акумуляторних систем	05-15

Уникайте бризок рідини під високим тиском на попереджувальні знаки	05-15
Уникайте потрапляння рідини під високим тиском на циліндри	05-15
Вивід з експлуатації — Правильна утилізація та переробка рідин і компонентів	05-16

Знаки безпеки

Піктографічні попереджувальні знаки	10-1
Приводна лінія прес-підбирача	10-1
Уникайте падіння	10-1
Підбирач	10-2
Посібник з експлуатації	10-2
Ремонт і технічне обслуговування	10-2
Приводні ланцюги	10-3
Ремінь	10-3
Запобіжний замок затвору	10-3
Піднятий затвор	10-4
Вивантажування рулонів	10-4
Відкритий затвор	10-4
Бак зі стиснутим повітрям	10-5

Підготовка трактора

Регулювання тягово-зчіпного пристрою	15-1
Вибір частоти обертання ВВП трактора	15-1
Регулювання витрати селективно-контрольного клапана трактора	15-2
Вимоги до електроживлення електричного ланцюга та системи управління рулонного прес-підбирача	15-2
Встановлення опори монітора (трактори серій 6000, 6M, 6R, 7000 і 7R)	15-3
Прокладання проводки акумуляторної батареї для під'єднання контрольного монітора	15-4
Встановлення монітора BaleTrak™ на трактор	15-5
Використання щитка тягово-зчіпного пристрою	15-5

Підготовка прес-підбирача

Накачування шин	20-1
Налаштування кута нахилу машини	20-1
Регулювання дишла	20-3
Встановлення стандартних копіювальних коліс у робоче положення	20-4
Установлення копіювальних коліс із самовстановленням у робоче положення	20-5
Вибір валка подавання сітки	20-6
Догляд за валком подачі сітки	20-6
Доглядання за пристроєм для обв'язування сіткою	20-6
Завантажування валка подавання сітки	20-7
Вибір шпагату	20-10
Догляд за мотком шпагату	20-10

Продовження на наступній сторінці

Оригінальних інструкціях. Уся інформація, ілюстрації та технічні вимоги у цьому довіднику, які базуються на новітній інформації, доступні під час публікації. Зберігається право виконувати зміни в будь-який час без попередження.

COPYRIGHT © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Сторінка	Сторінка
Завантаження відсіків для шпагату 20-11	Встановлення стандартних копіювальних коліс в транспортне положення 30-2
Вузол для шпагату 20-12	Установлення копіювальних коліс із самовстановленням у положення для транспортування 30-3
Проведення шпагату від відсіку для шпагату до важеля механізму обв'язування (коліна труби) 20-13	Паркування машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами) 30-3
Проведення шпагату від відсіку для шпагату до важеля механізму обв'язування (регульовальні важелі) 20-15	Паркування машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами) 30-4
Перевірка моменту затягування колісної гайки 20-16	
Під'єднання	Період обкатки
Використовуйте лише відповідну, сертифіковану зчіпку 25-1	Обкатка прес-підбирача 32-1
Під'єднання прес-підбирача до трактора 25-2	Після перших 10 мотогодин: Перевірка моменту затягування колісної гайки 32-1
Складання підйомника 25-2	Після перших 10 мотогодин: Перевірка осевого люфту підшипника ступиці колеса 32-1
Встановлення телескопічної трансмісії 25-3	Після перших 50 мотогодин: Зливання й заповнення корпусу редуктора 32-1
Під'єднання телескопічної трансмісії до вала ВВП трактора 25-4	Після перших 500 рулонів: Перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою) 32-2
Опора телескопічної трансмісії 25-4	
Під'єднання запобіжного ланцюга 25-5	Експлуатація прес-підбирача. Загальні цілі
Під'єднання до гідравлічної системи трактора 25-5	Перед кожним використанням прес-підбирача 35-1
Під'єднання семиконтактного роз'єма причепа 25-7	Очищення машини з метою попередження пожежі 35-2
Під'єднання проводки машини 25-7	У разі виникнення пожежі виййте наступних заходів 35-2
Під'єднання джгутів проводки відеокамери (за наявності) 25-8	Підготовка культури 35-3
Під'єднання гідравлічних гальм (за наявності) 25-9	Відкривання та закривання бокових дверцят 35-3
Зняття стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами) 25-9	Запірний клапан затвора 35-4
Під'єднання пневматичних гальм (за наявності) 25-10	Робота клапана замка ножів попереднього подрібнювача 35-4
Від'єднання стоянкового гальма машини (прес-підбирач з пневматичними гальмами) 25-10	Регулювання компенсаційної пружини підбирача 35-4
Від'єднання	Відрегулюйте копіювальні колеса підбирача 35-5
Від'єднання прес-підбирача від трактора 27-1	Регулювання нижнього обмежувача підбирача 35-6
Ввімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами) 27-1	Регулювання дефлектора валка (за наявності) 35-6
Від'єднання гідравлічних гальм (за наявності) 27-2	Регулювання ролика притискної пластини (за наявності) 35-7
Увімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами) 27-2	Регулювання щільності рулонів 35-8
Від'єднання пневматичних гальм (за наявності) 27-3	Вказівки щодо формування якісного рулону 35-9
Від'єднання джгута(ів) проводки відеокамери (за наявності) 27-4	У разі закупорювання 35-9
Від'єднання джгута проводки машини 27-5	Налаштування напрямної сітки залежно від польових умов 35-9
Від'єднання семиконтактного роз'єма причепа 27-5	Регулювання розтягування під час обмотки сіткою 35-10
Від'єднання від гідравлічної системи трактора 27-6	
Зберігання гідравлічних шлангів 27-6	Використання монітора BaleTrak
Від'єднання телескопічної трансмісії від вала ВВП трактора 27-7	Монітор BaleTrak Plus 38-1
Зберігання телескопічної трансмісії 27-7	Опис клавіатури монітора BaleTrak Plus 38-2
Розкладання підйомника 27-8	Опис РК-дисплея 38-3
Блокування механічного з'єднання 27-9	Ввімкнення або вимкнення монітора 38-4
Перевезення й паркування	Налаштовування діаметра рулону 38-5
Буксирування прес-підбирача дорогами загального користування 30-1	Вибір сітки або обв'язування шпагатом 38-5
Перевіряння закривання бічних дверей 30-1	Встановлення параметрів обв'язування 38-8
	Налаштування кількості обертів сітки 38-8
	Налаштування кроку обв'язування 38-10
	Налаштування кількості витків шпагату з боків 38-11
	Налаштування кількості витків шпагату в центрі 38-12
	Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Налаштування відстані між витками шпагату в центрі 38-12	Щоденно Перевіряння ножів попереднього подрібнювача та підлоги з опущеним рівнем 45-10
Зміщення запуску обв'язування шпагатом 38-12	Кожні 10 мотогодин: Змащуйте прес-підбирач без автоматичної системи змащування 45-12
Автоматичний запуск циклу обв'язування 38-13	Кожні 10 мотогодин: Змащуйте самовстановлювані копіювальні колеса підбирача (за наявності) 45-13
Запуск циклу обв'язування вручну 38-15	Кожні 30 мотогодин: Змащуйте шарніри системи обмотки сіткою 45-14
Функція піднімання або опускання підбирача 38-15	Через кожні 50 мотогодин: Змащування кульового зчпного пристрою (за наявності) 45-14
Функція втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача 38-16	Кожні 50 мотогодин: Перевіряння натягу ланцюга 45-15
Від'єднання роликів живильника 38-17	Через кожні 50 мотогодин: Змащування телескопічної трансмісії 45-15
Використання формування м'якого центру 38-18	Кожні 50 мотогодин: Змащуйте шарніри дверцят, гідравлічні циліндри та штифти датчика форми рулону 45-16
Формування рулону за допомогою індикаторів форми рулону 38-20	Кожні 50 мотогодин: Змащуйте пружинні засувки. 45-17
Використання лічильників рулонів 38-22	Кожні 50 мотогодин: Змащуйте нижній приводний ролик ремня (з 2-м приводним роликом) 45-18
Попереджувальні знаки 38-23	Щотижня: Перевірка рівня масла корпусу редуктора 45-18
Діагностичний код несправності 38-24	Щотижня: Перевіряння та зливання балона пневматичних гальм 45-19
Додаткове обладнання	Щотижня: Перевірка кришки ступиці колеса 45-19
Пошук додаткового обладнання 40-1	Щотижня: Чищення й перевірка гальма 45-20
Проводка акумуляторної батареї для монітора 40-1	Щомісяця — перевірка напірного бака для води 45-20
Самовстановлювані копіювальні колеса 40-1	Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка рами дишла й зчіпки 45-21
Притискний пристрій для валків 40-2	Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка стоянкового гальма 45-22
Камера 40-2	Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка моменту затягування колісної гайки 45-22
Змащування і технічне обслуговування	Кожні 100 мотогодин або щороку: Змащування валів гальм 45-23
Заходи безпеки при змащуванні і технічному обслуговуванні 45-1	Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка осьового люфту підшипника ступиці колеса 45-23
Дотримання періодичності технічного обслуговування 45-1	Двічі на рік. Перевіряння шин 45-24
Виконання змащування і технічного обслуговування 45-1	Кожні 500 мотогодин: Перевірка гальмівних черевиків 45-24
Масло для змащування 45-2	Кожні 500 мотогодин або щороку: Зливання та заповнення корпусу редуктора 45-25
Масло для автоматичної системи змащування 45-2	Кожні 500 мотогодин або щороку: Змащуйте підйомник 45-25
Редукторна олива 45-3	Через кожні 500 мотогодин або щороку: Змащуйте подовжувальний вал 45-26
Масло для ланцюга Multiluber 45-3	Через кожні 500 годин роботи або щороку. Перевірка зносу напрямних ремня 45-27
Альтернативні та синтетичні мастильні матеріали 45-4	Щороку: Перевіряння зношування моста 45-28
Зберігання мастильних матеріалів 45-4	Щороку: Чищення, перевірка й змащування підшипника колеса 45-28
Змішування мастильних матеріалів 45-4	Щороку: Чищення й перевірка зношування барабана 45-29
Загальна інформація про автоматичну систему змащування (за наявності насоса картриджного типу) 45-5	Щороку: Чищення барабана та вузла решіт 45-29
Регулювання витрати автоматичної системи змащування (за наявності насоса картриджного типу) 45-5	Щороку: Перевірка товщини змінних пластин 45-30
Розташування компонентів змащування ланцюга 45-6	Щороку: Заміна дротів ремнів 45-30
Регулювання подачі масла 45-7	Щороку: Перевірка акумулятора 45-30
За потреби: Заповнення резервуара системи змащування ланцюга Multiluber 45-7	
За потреби: Фільтр резервуара чистого масла 45-7	
За потреби. Очищення фільтрів гідравлічної муфти 45-8	
За потреби: перевірка попереднього заряджання акумуляторів 45-8	
За потреби: Замінування картриджа автоматичної системи змащування (за наявності картриджного насоса) 45-9	
За потреби: Чищення роликів прес-підбирача 45-9	
За потреби: Чищення гаків ремнів та дротиків гаків 45-10	
Щодня. Протипожежні заходи 45-10	

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Кожні 3000 тьоків або щороку — перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою) 45-31	Підготовка ремня: Аварійний ремонт 55-22
Кожні 6 роки: Заміна гідравлічних шлангів 45-31	Підготовка ремня: Рекомендований ремонт 55-24
Кожні 6 роки: Заміна акумулятора щільності 45-31	Встановлення гачків ремня 55-25
Кожні 6 роки: Заміна акумуляторів гідравлічного гальма (за наявності) 45-32	Проведення ременів через прес-підбирач 55-29
Виявлення й усунення несправностей	Установлювання ременів 55-30
Проблеми з підбирачем та подачею 50-1	Відрегулюйте ход ременів 55-31
Якість рулону 50-5	Регулювання скребка нижнього подавального валка (№1) 55-32
Загальні проблеми під час роботи з пресом-підбирачем 50-7	Встановлення скребка для валків №2 55-33
Проблеми під час експлуатації обладнання для обробки силосу 50-11	Демонтаж скребка валка № 2 55-34
Проблеми під час роботи обладнання для обв'язування сіткою 50-12	Зберігання скребка для валків № 2 55-36
Проблеми під час експлуатації обладнання для обв'язування шпагатом 50-17	Встановлення дефлектора шпагату грейдера центрального подавального валка (№ 2) 55-36
Система змащування ланцюгів 50-20	Зберігання дефлектора шпагату центрального подавального валка (№ 2) 55-39
Автоматична система змащування (за наявності насоса картриджного типу) 50-21	Регулювання скребка верхнього подавального валка (№ 3) (машина, обладнана системою обв'язування шпагатом) 55-41
Обслуговування	Регулювання скребка нижнього заднього ролика затвору (№9) 55-42
Значення моменту затягування метричних болтів та гвинтів 55-1	Регулювання скребків шнекоротора 55-43
Запобігання пожежі під час кожного сервісного обслуговування 55-2	Заточування ножа для обв'язування сіткою 55-43
Нумерація роликів прес-підбирача 55-3	Розташування компонентів електричної системи машини 55-44
Правила техніки безпеки під час сервісного обслуговування 55-4	Визначення робочої зони датчика 55-45
Технічне обслуговування пристрою гідравлічного акумулятора 55-4	Визначення робочої зони датчика B-Wrap (якщо встановлений) 55-45
Використання оригінальних запчастин John Deere™ 55-5	Налаштовування датчиків шківа шпагату SB421 та SB422 55-46
Заміна компонентів гідравлічної системи 55-5	Налаштування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533 55-47
Заповнення напірного бака для води 55-6	Налаштування датчика ножа попереднього подрібнювача SB554 55-48
Ідентифікація ланцюгів прес-підбирача 55-8	Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365 55-49
Регулювання тягово-зчіпного пристрою кульового типу 55-9	Регулювання пружинної засувки 55-49
Експлуатація поворотних відсіків зі шпагатом (за наявності) 55-10	Налаштування датчиків пружинної засувки SB3310 та SB3311 55-50
Регулювання приводного ланцюга підбирача 55-11	Налаштування датчика різання сітки SB414 55-50
Регулювання ланцюга головного привода 55-11	Налаштовування датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено) 55-51
Регулювання приводного ланцюга подавального валка 55-12	Регулювання орієнтації камери EB161 55-51
Регулювання приводного ланцюга валкового живильника 55-13	Порядок регулювання пристрою для обв'язування шпагатом 55-52
Автоматична система змащування (за наявності насоса для картриджів) 55-13	Регулювання положення важеля механізму обв'язування шпагатом (коліна трубки) 55-52
Стравлювання повітря з насоса системи змащування ланцюгів 55-14	Регулювання положення важеля механізму обв'язування (регульовані важелі) 55-54
Регулювання щіток 55-14	Регулювання положення силового приводу обв'язування шпагатом 55-57
Замінювання ножів попереднього подрібнювача 55-15	Регулювання скоби натяжної пластини обв'язування шпагатом 55-58
Заточування ножів попереднього подрібнювача 55-16	Регулювання натяжної пластини обв'язування шпагатом 55-59
Заміна зуба підбирача 55-16	Регулювання грейдеру шківа обв'язування шпагатом 55-60
Регулювання пружини важеля регулювання натягу 55-18	Заміна ножа системи обв'язування шпагатом 55-61
Підготовка ремня: Новий ремінь 55-19	Регулювання довжини обрізання шпагату 55-62
Ремонт ременів 55-20	Перевірка пристрою для обмотки сіткою 55-63
Знімання ременів 55-21	Перевірка положення ножа і контрножа (випробування 1) 55-63

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Перевірка ходу поворотного бруса (випробування 2)	55-65
Перевірка тиску валка подачі сітки (випробування 3)	55-66
Перевірка положення ролика №9 (випробування 4)	55-67
Перевірка натягу приводного ремня (випробування 5)	55-68
Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6)	55-69
Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)	55-70
Перевірка положення нижньої напямної сітки (випробування 7)	55-73
Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки	55-74
Демонтаж та установка ножа для сітки	55-74
Демонтаж об'язувальних матеріалів, намотаних на подавальні вальці	55-75
Налаштування рамп для вивантаження рулону	55-75
Точки підвішування рулонного прес-підбирача	55-76
Демонтаж і встановлення колеса	55-76
Ремонт копіювального колеса	55-77
Технічне обслуговування монітора BaleTrak	
Список діагностичних кодів несправностей	56-1
Режим діагностики: параметри користувача	56-11
Канал 001: повернення до заводських налаштувань за замовчуванням	56-12
Канал 002: не активовано	56-12
Канал 003: розширення програми об'язування шпагатом	56-13
Канал 004: не активовано	56-13
Канал 005: Значення діаметра рулону за замовчуванням для найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня	56-14
Канали 006 і 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322	56-14
Канал 008: одиниці вимірювання	56-15
Канал 009: затримка обмотки сіткою	56-16
Канал 010: зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра	56-17
Канал 011: чутливість форми рулону	56-18
Канал 012: випробування датчика різання сітки SB414	56-19
Канал 013: Тестування реле перевищення розміру рулону SB311 (прес-підбирач з монітором BaleTrak)	56-20
Канал 014: випробування правого датчика затвору SB3311	56-21
Канал 015: випробування лівого датчика затвору SB3310	56-22
Канал 016: не активовано	56-22
Канал 017: випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365	56-23
Канал 018: перевірка струму споживання силового привода	56-24
Канал 019: вольтметр	56-25
Канал 020: перевірка РК-дисплея	56-26
Канал 021: максимальний струм споживання силового привода	56-27
Канал 022: випробування датчика лівого шків шпагату SB421	56-28
Канал 023: Випробування датчика правого шків шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено)	56-29
Канал 024: випробування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533	56-31
Канал 025: випробування датчика ножа попереднього подрібнювача SB554	56-32
Канал 026: не активовано	56-32
Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня	56-33
Канал 028: точне налаштування розміру рулону	56-34
Канал 029: Калібрування електромотора шпагату	56-35
Канал 030: не активовано	56-35
Канал 031: Регулювання відстані між витками шпагату в центрі	56-36
Канал 032: Автоматичне пускання циклу об'язування	56-37
Канал 033: налаштування зміщення запуску об'язування шпагатом	56-38
Канал 034: Вибір режиму B-Wrap (якщо встановлено)	56-39
Канал 035: Налаштуйте датчик довжини нарізання сітки B-Wrap (якщо він встановлений)	56-40
Канал 036: Установіть орієнтацію на рулон B-Wrap (якщо встановлено)	56-41
Канал 037: Установіть датчик довжини нарізання сітки B-Wrap після завершення часу (якщо він встановлений)	56-42
Канал 038: Установіть полярність датчика B-Wrap (якщо встановлено)	56-43
Канал 039: Налаштування затримки наприкінці циклу об'язування	56-44
Канал 040: Налаштування затримки наприкінці циклу об'язування шпагатом	56-45
Зберігання	
Підготовка прес-підбирача до зберігання	60-1
Підготовка до початку сезону	60-1
Рукоятка рулонів з B-Wrap	60-2
Технічні характеристики	
Технічні характеристики прес-підбирача V451M	65-1
Технічні характеристики прес-підбирача V461M	65-3
Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M	65-4
Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M	65-6
Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M	65-7
Декларація відповідності для Великої Британії: Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M	65-8
Євразійський економічний союз	65-9

Продовження на наступній сторінці

Сторінка

Серійні номери

Паспортна табличка	70-1
Опис таблички з заводським номером	70-1
Ідентифікаційний номер рулонного прес- підбирача	70-2
Зберігайте підтвердження права власності	70-2
Забезпечте безпеку машини	70-2

**Наявна література із сервісного
обслуговування машин John Deere**

Технічна інформація	SLIT-1

Загальний вигляд

Загальний вигляд



Заходи безпеки

Зверніть увагу на інформацію щодо заходів безпеки

Це — попереджувальний символ. Коли ви бачите цей символ на вашій машині або в цій інструкції, пам'ятайте про можливість отримання травми.

Дотримуйтесь рекомендованих правил техніки безпеки та безпечних методів роботи.



T81389—UN—2&JUN13

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

Дотримуйтесь правил техніки безпеки

Уважно прочитайте всі повідомлення про дотримання правил безпеки в цій інструкції та на попереджувальних знаках на вашій машині. Підтримуйте попереджувальні знаки в гарному стані. Замініть відсутні або пошкоджені знаки безпеки. Переконайтеся в тому, що на компонентах нового обладнання та запчастинах є відповідні попереджувальні знаки. Запасні знаки безпеки можна придбати в свого дилера John Deere.

На деталях та компонентах, отриманих від постачальників, може міститися додаткова інформація щодо правил техніки безпеки, яка не вказана в цій інструкції з експлуатації.

Ознайомтеся з правильним порядком експлуатації машини та використання органів управління. Не дозволяйте експлуатувати машину особам, які не пройшли відповідного інструктажу.

Підтримуйте вашу машину у належному справному стані. Самовільні зміни машини можуть погіршити її



T8201—UN—15APR13

функціональні характеристики та/або негативно вплинути на безпеку та строк служби машини.

Якщо у вас виникли питання щодо будь-якої частини цього посібника й вам потрібна допомога, зверніться до вашого дилера John Deere.

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

Розуміння сигнальних слів

НЕБЕЗПЕЧНО; Попереджувальне слово «НЕБЕЗПЕЧНО» означає небезпечну ситуацію, яка, якщо не запобігти їй, призведе до смерті або серйозної травми.

ОБЕРЕЖНО; Попереджувальне слово «ОБЕРЕЖНО» означає небезпечну ситуацію, яка, якщо не запобігти їй, може призвести до смерті або серйозної травми.

УВАГА; Попереджувальне слово «УВАГА» означає небезпечну ситуацію, яка, якщо не запобігти їй, може призвести до травми легкого або середнього ступеню тяжкості. Слово «УВАГА» також може використовуватись для попередження про небезпечні методи роботи, пов'язані з випадками, які можуть призвести до травм.

Попереджувальні слова — НЕБЕЗПЕЧНО, ОБЕРЕЖНО або УВАГА — використовуються з попереджувальними символами. НЕБЕЗПЕЧНО означає найбільш серйозні небезпеки. Попереджувальні знаки «НЕБЕЗПЕЧНО»

⚠ НЕБЕЗПЕЧНО

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ

⚠ УВАГА

або «ОБЕРЕЖНО» розташовані поруч з конкретними джерелами небезпеки. Загальні заходи безпеки вказані на попереджувальних знаках «УВАГА». Слово «УВАГА» також призначене для того, щоб привернути увагу до повідомлень про дотримання правил безпеки в цій інструкції.

TS187—UK—29APR17

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

Дотримання правил дорожнього руху

Під час їзди по дорогам загального користування завжди дотримуйтеся місцевих правил дорожнього руху.



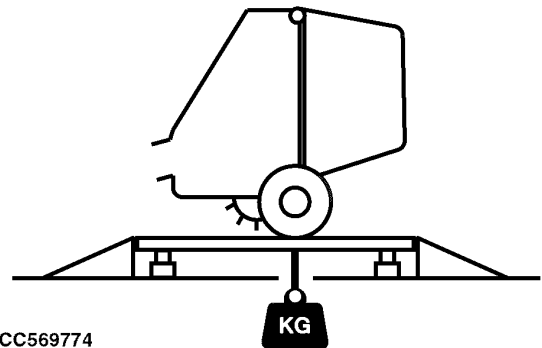
H28930—UN—30JUN89

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

Вага машини

Будь-яка модифікація машини може вплинути на її відповідність місцевим правилам дорожнього руху.

Не змінюйте машину й не додавайте до неї будь-які інші оригінальні компоненти John Deere.



CC569774

CC569774—UN—05APR23

GA87848,1680679934353-UK-12APR23-1/1

Заходи безпеки при зберіганні навісного обладнання

Навісне обладнання, яке зберігається, наприклад, подвійні колеса, ґратчасті колеса та навантажувачі, може впасти та призвести до серйозних травм або смерті.

Дотримуйтесь правил безпеки при зберіганні навісного обладнання та знарядь, щоб не допустити їх падіння. Не дозволяйте дітям та стороннім особам знаходитись у зоні зберігання.



TS219—UN—23AUG88

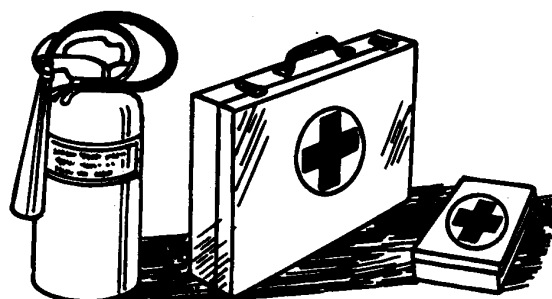
DX,STORE-UK-03MAR93-1/1

Підготуйтеся до аварійних ситуацій

Вжуйте заходів безпеки на випадок пожежі.

Тримайте аптечку першої допомоги та вогнегасник в легко доступному місці.

Тримайте біля свого телефону номера екстреного виклику докторів, служби швидкої медичної допомоги, лікарні та управління пожежної охорони.



TS291—UN—15APR13

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

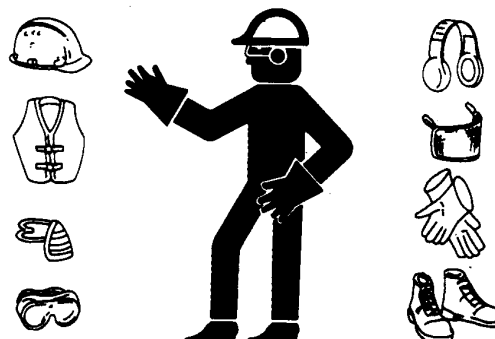
Носіть захисний одяг

Під час виконання робіт одягайте одяг, який щільно облягає тіло, і використовуйте відповідні засоби захисту.

Тривалий вплив гучного шуму може призвести до пошкодження або втрати слуху.

Одягайте відповідний захисний пристрій для органів слуху, наприклад, звукозахисні навушники або вушні заглушки для захисту від шкідливого або некомфортного гучного шуму.

Для безпечної експлуатації обладнання вимагається повна увага оператора. Забороняється користуватися аудіо навушниками під час роботи з машиною.

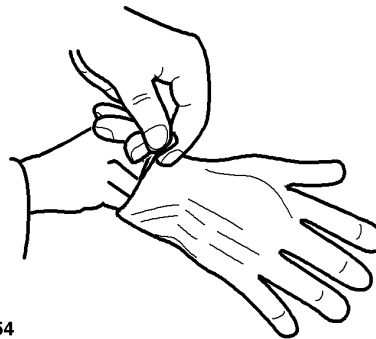


TS206—UN—15APR13

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

Виконання операцій з ножами

Уникайте травм, використовуючи захисні рукавички під час виконання операцій з ножами.



CC1026954

CC1026928-UN-26/JAN05

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

Перевірка безпеки машини

Перед використанням машини завжди перевіряйте її дорожню й загальну експлуатаційну безпеку.

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

Не наближайтесь до карданних передач, які обертаються

Затягування в карданну передачу, яка обертається, може призвести до серйозних травм або смерті.

Завжди тримайте головний кожух трактора та кожухи карданної передачі на місці. Переконайтеся в тому, що кожухи, які обертаються, мають вільний хід.

Використовуйте лише приводні вали відбору потужності з належними засобами захисту та кожухами.

Носіть щільно облягаючий одяг. Заглушіть двигун та переконайтеся в тому, що привід відбору потужності зупинений перед виконанням регулювань, підключень або чисткою обладнання, яке приводиться в дію приводом відбору потужності.

Не встановлюйте жодні перехідні пристрої між трактором та приводним валом відбору потужності основного знаряддя, що дозволяють передачу потужності від валу трактора, розрахованого на 1000 об/хв, на знаряддя, розраховане на 540 об/хв, на швидкостях, вище 540 об/хв.

Забороняється встановлювати будь-який перехідний пристрій, який призводить до того, що частина валу знаряддя, який обертається, валу трактора або перехідника залишається не закритою захисним кожухом. Головний кожух трактора повинен перекривати кінець шліцевого валу та додатковий перехідний пристрій, як вказано в таблиці.

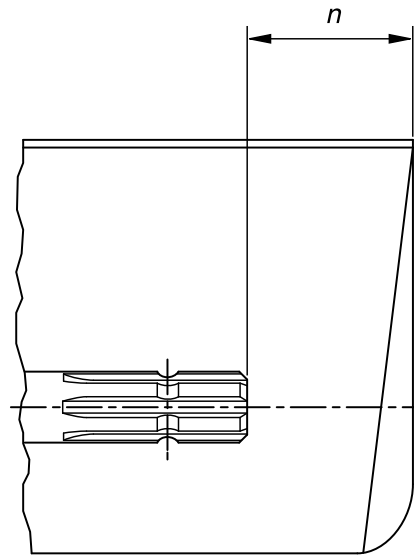
Кут можливого нахилу приводного валу відбору потужності основного знаряддя може бути зменшений в залежності від форми та розміру головного кожуху трактора, а також від форми та розміру захисного огороження приводного валу відбору потужності основного знаряддя.

Не піднімайте знаряддя на висоту, за якої можливе пошкодження головного кожуху трактора або захисного огороження приводного валу відбору потужності основного знаряддя. За необхідності збільшення висоти знаряддя від'єднайте привідний вал відбору потужності. (див. з'єднання/від'єднання приводу ВВП)

При використанні ВВП типу 3/4, нахил і кут повороту можна зменшити в залежності від типу головного кожуху ВВП і з'єднувальних рейок.



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

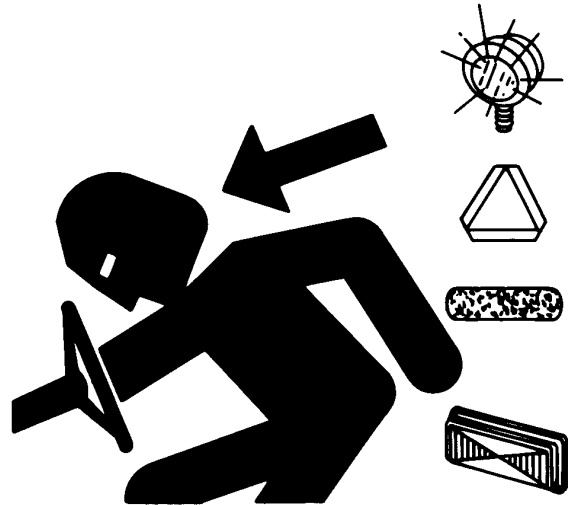
Тип валу відбору потужності	Діаметр	Шліци	$n \pm 5 \text{ мм (0,20 дюйма)}$
1	35 мм (1,378 дюйма)	6	85 мм (3,35 дюйма)
2	35 мм (1,378 дюйма)	21	85 мм (3,35 дюйма)
3	45 мм (1,772 дюйма)	20	100 мм (4,00 дюйма)
4	57,5 мм (2,264 дюйма)	22	100 мм (4,00 дюйма)

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

Використовування світлових приладів та пристроїв безпеки

Не допускайте зіткнень з іншими учасниками дорожнього руху, тихохідними тракторами з додатковим обладнанням або обладнанням, яке буксирується, і самохідними машинами на дорогах загального користування. Регулярно перевіряйте наявність транспортних засобів позаду, особливо перед поворотом, і використовуйте сигнали повороту.

Використовуйте фари головного світла, миготливі аварійні вогні і сигнали повороту вдень і вночі. Дотримуйтесь місцевих правил щодо освітлення та маркування обладнання. Світлові прилади та знаки мають бути добре видимі, чисті та справні. Замініть або відремонтуйте освітлення та маркування, яке було пошкоджено або втрачено. Комплект сигнальних вогнів знаряддя можна придбати в дилера John Deere.



TS951—UN—12APR90

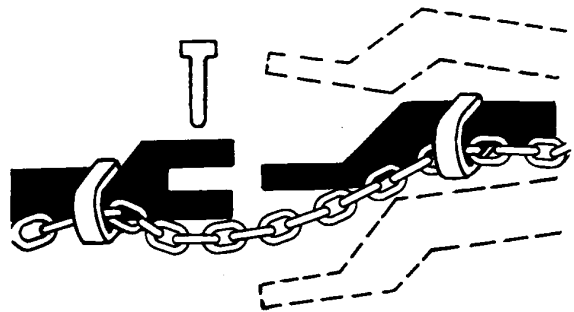
DX,FLASH-UK-07JUL99-1/1

Використовуйте страхувальний ланцюг

Страховальний ланцюг допомагає контролювати причіпне обладнання у випадку його випадкового від'єднання від зчіпного пристрою.

За допомогою відповідних перехідних деталей закріпіть ланцюг на опорі зчіпного пристрою трактора або в іншій визначеній точці кріплення. Ланцюг повинен мати достатнє провисання, щоб дозволяти повертання машини.

Зверніться до вашого дилера John Deere, щоб придбати ланцюг, міцність якого дорівнює повній масі причіпної машини або перевищує її. Забороняється використовувати страхувальний ланцюг для буксирування.



TS217—UN—23AUG88

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

Дотримання максимальної швидкості транспортування

ВАЖЛИВО: Максимальна швидкість транспортування визначається згідно з місцевими правилами дорожнього руху та швидкісними можливостями цього знаряддя.

Під час пересування дорогами загального користування завжди дотримуйтеся місцевих правил дорожнього руху.

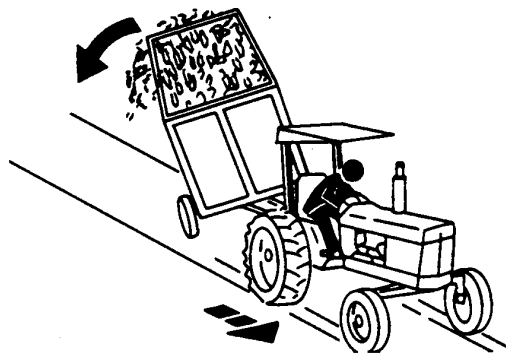
ПРИМІТКА: Для отримання додаткової інформації зверніться до дилера компанії John Deere.

Не перевищуйте загальну вагу знаряддя (ПТАС) під час його буксирування на швидкості транспортування.

Деякі трактори можуть працювати на швидкостях, що перевищують максимальну швидкість транспортування цього знаряддя. Незалежно від максимально допустимої швидкості трактора, який використовується для буксирування цього знаряддя, не перевищуйте максимальну швидкість транспортування знаряддя.

Максимальна швидкість транспортування для цього знаряддя становить 40 км/год (25 миль/год).

На машинах, оснащених одноконтурною гідравлічною гальмівною системою, рекомендовано не перевищувати швидкість 25 км/год (15,5 миль/год).



TS216—UN—23AUG88

Перевищення максимальної швидкості транспортування знаряддя може призвести до:

- втрати керованості трактором і/або знаряддям;
- Погіршення або втрати можливості зупинки під час гальмування
- пошкодження шин знаряддя;
- Пошкодження конструкції знаряддя або його компонентів

Будьте особливо уважні й скидайте швидкість під час буксирування дорогами з неякісним покриттям, на поворотах і на схилах.

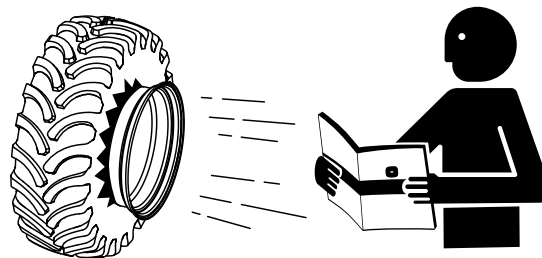
CC03745,000131F-UK-26NOV20-1/1

Дотримуйтеся рекомендацій щодо вибору шин

Підтримуйте вашу машину у належному справному стані.

Використовуйте тільки рекомендовані розміри шин правильного класу та накачайте їх до значення тиску, вказаного в цій інструкції.

Використання не рекомендованих шин може зменшити стійкість, погіршити керованість, призвести до передчасної відмови шин або інших проблем з надійністю та безпекою.



H111235—UN—13MAY14

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

Заходи безпеки при технічному обслуговуванні шин

Вибухонебезпечне відділення деталей шини та колісного диску може призвести до серйозних травм або смерті.

Забороняється виконувати монтаж шини, якщо у вас немає відповідного обладнання та досвіду для виконання роботи.

Завжди підтримуйте правильний тиск в шинах. Забороняється накачувати шину вище рекомендованого тиску. Забороняється зварювати або нагрівати вузол колеса та шини. Тепло може призвести до підвищення тиску повітря в шині та її вибуху. Зварювання може структурно послабити або деформувати колесо.

При накачуванні шин використовуйте швидкознімний штуцер та подовжувальний шланг достатньої довжини, щоб мати змогу стояти збоку, а НЕ перед чи над шиною в зборі. Використовуйте захисну огорожу, при наявності.

Перевірте колеса на предмет низького тиску, порізів,



RXA0103438—UN—11JUN09

здуття, пошкоджених колісних дисків або відсутніх колісних болтів та гайок.

Колеса та шини важкі. При роботі з колесами та шинами використовуйте безпечний підймальний пристрій або попросіть помічника допомогти з їх підйомом, встановленням або видаленням.

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

Перевірка баласту, відстані між колесами та тиску в шинах

Переконайтеся в тому, що баласт, відстань між колесами та тиск в шинах є достатніми для забезпечення стійкості трактора і машини в усіх умовах, особливо під час роботи на горбистих полях та в інших несприятливих умовах. Див. посібник з експлуатації трактора.



CC1031622

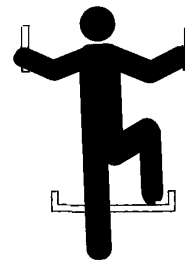
CC1031622—UN—29MAY09

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

Правильно використовуйте сходинок та поручні

Щоб не допустити падіння, стійте до машини обличчям, коли заходите в неї та виходите з неї. Забезпечуйте 3-х точковий контакт зі сходинок, опорами для рук та поручнями.

Будьте дуже обережні, коли бруд, сніг або волога створюють слизькі умови. Очищуйте сходинок від мастила або оливи. Ніколи не стрибайте при виході з машини. Ніколи не сідайте в машину та не виходьте з неї під час руху.



T133468—UN—15APR13

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

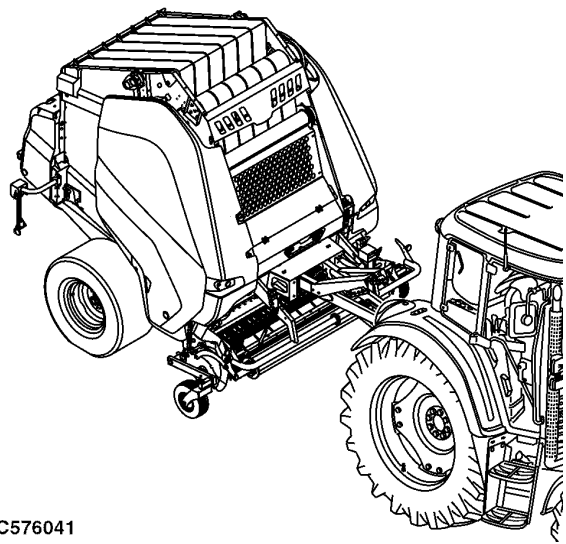
Правила техніки безпеки під час експлуатації прес-підбирача

Щоб уникнути травм або летальних випадків унаслідок втягування у машину:

НЕ намагайтеся подавати в прес-підбирач культуру або шпигат або від'єднувати ділянку подачі, КОЛИ ПРЕС-ПІДБИРАЧ ПРАЦЮЄ. Прес-підбирач подає матеріал швидше, ніж ви можете відпустити його.

Вимкніть ВВП й заглушіть двигун.

У жодному разі не наближайтеся до прес-підбирача, коли машина працює.



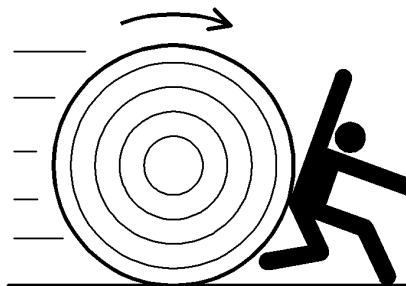
CC576041

TL81334,1687527930084-UK-23JUN23-1/1

Правила техніки безпеки під час експлуатації прес-підбирача на схилах

Під час роботи на схилах будьте особливо обережні. У разі потрапляння у яму, канаву або іншу нерівність прес-підбирач може перекинутися вбік.

Щоб уникнути травм або пошкоджень внаслідок котіння рулону, вивантажуйте рулони на рівній поверхні або так, щоб вони не могли покотитися.



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

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

Протипожежні заходи

Для зменшення ризику виникнення пожежі дотримуйтеся наведених нижче вказівок, особливо під час роботи з сухою культурою:

- Протягом робочого дня декілька разів очищуйте машину залежно від умов підбирання та пресування, див. "Очищення машини з метою запобігання виникненню пожежі" в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
 - Не паліть поруч з прес-підбирачем або в полі.
 - Ніколи не зупиняйте процес підбирання та пресування, коли в пресувальній камері знаходиться культура.
 - Своєчасно витягайте рулони після зв'язування.
 - Не використовуйте машину для транспортування рулонів.
 - Будьте особливо обережні, якщо треба припаркувати машину в полі. Завжди, коли це можливо, зупиняйте машину для паркування на ділянці без рослин або на ділянці, оточеній голим ґрунтом.
 - Перш ніж залишити машину, що була в експлуатації, переконайтеся у відсутності на ній місць, що є достатньо гарячими, що викликати пожежу.
 - Не залишайте машину без нагляду біля рулонів, які було підібрано та спресовано вологими, адже це може призвести до займання.



TS227—UN—15APR13

- Регулярно перевіряйте стан підшипників, див. пункт Щоденно. Запобігання пожежі в розділі «Змащування та технічне обслуговування». У разі помітного змінення робочих характеристик машини, що свідчить про вихід якогось компоненту з ладу, негайно припиніть підбирання та пресування й установіть причину появи сторонніх звуків, запахів або незвичних явищ.
- Обладнайте машину вогнегасником.
- Дотримуйтеся вказівок щодо протипожежних заходів під час виконання робіт з технічного обслуговування, див. пункт Щоразу перед виконанням робіт з технічного обслуговування в розділі "Сервісне обслуговування".

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

У випадку пожежі

При перших ознаках проблеми негайно зупиніть роботу. Це може бути запах горіння, незвичайний звук або видимий дим чи полум'я.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте ризику травмування. У разі сильної пожежі не намагайтеся її гасити. Якомога швидше залиште небезпечну зону. Подзвоніть до підрозділу пожежної охорони.

Якщо ви можете без ризику загасити вогонь:

- Розташуйте трактор з навітряного боку машини, щоб вогонь не перекинувся на нього.
- Відкрийте затвор прес-підбирача, щоб витягти з пресувальної камери увесь матеріал, й швидко від'їдьте від цього матеріалу.
- Скористайтеся напірним баком для води або іншим джерелом вогнегасної речовини й спрямуйте



TS227—UN—15APR13

вогнегасну речовину в основу полум'я, а також охолодіть суміжні частини. Не ставайте під відкритим затвором прес-підбирача. Коли машина горить, він може впасти.

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

Надійна фіксація затвору

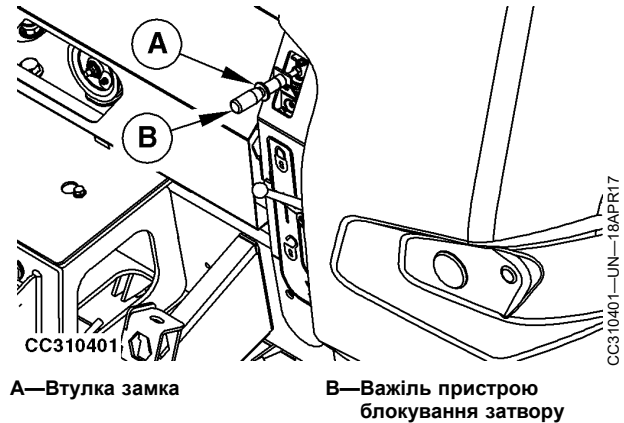
ВАЖЛИВО: Забороняється рух з відкритим затвором на швидкості вище, ніж 2 км/год (1,2 миль/год). Це може призвести до пошкодження засувки.

Перед початком робіт на прес-підбирачі або навколо нього, коли затвор піднято, встановіть важіль пристрою блокування затвора (В) в закрите положення, потягнувши за втулку замка (А). Див. "Запірний клапан затвору" в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

Щоб уникнути травмування, не наближайтеся до затвору під час його піднімання чи опускання.

Перш ніж використовувати затвор, переконайтеся в тому, що навколо нікого нема.

Приберіть з машини усі сторонні предмети.



GA87848,00006ED-UK-02JUL18-1/1

Правила техніки безпеки під час технічного обслуговування машини

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Заборонено використовувати будь-який тип інструменту або гайкового ключа для прокручування прес-підбирача вручну, коли працює двигун трактора. Від'єднайте ВВП, переведіть трансмісію в положення стоянки, увімкніть стоянкове гальмо, заглушіть двигун, витягніть ключ запалювання і дочекайтеся повної зупинки рухомих частин. Завжди прибирайте інструмент одразу після завершення роботи.

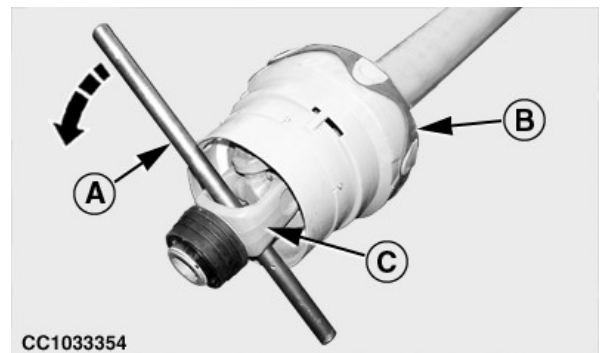
GA87848,1678438350545-UK-26APR23-1/3

Щоб полегшити обслуговування прес-підбирача, поверніть прес-підбирач в один із таких способів:

- За допомогою монтировки (А):
 - a. Від'єднайте телескопічне під'єднання (В) від валу ВВП трактора.
 - b. Вставте монтировку (А) між хомутом (С) та карданним шарніром.
 - c. Обертайте прес-підбирач за допомогою монтировки (А), як показано на зображенні.
 - d. Після завершення витягніть монтировку (А).

А—Монтировка
В—Телескопічний монтаж

С—Хомут



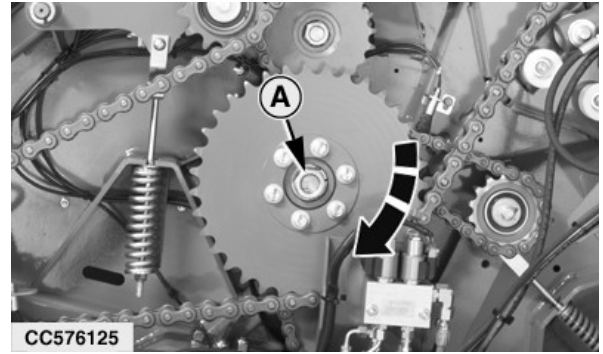
CC1033354—UN—09DEC10

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1678438350545-UK-26APR23-2/3

- За допомогою гайкового ключа:
 - a. Від'єднайте телескопічне під'єднання від валу ВВП трактора.
 - b. Накиньте гайковий ключ на гайку (A).
 - c. За допомогою гайкового ключа поверніть прес-підбирач.
 - d. Після завершення процесу зніміть гайковий ключ.

A—Гайка



GA87848,1678438350545-UK-26APR23-3/3

Максимальний робочий тиск в гідравлічній системі

Максимальний робочий тиск в гідравлічній системі під час роботи з прес-підбирачем становить 21000 кПа (210 бар, 3045 фунтів/кв. дюйм).

Не під'єднуйте прес-підбирач до трактора, в якому максимальний робочий тиск в гідравлічній системі перевищує 21000 кПа (210 бар, 3045 фунтів/кв. дюйм).

GA87848,0000472-UK-23OCT17-1/1

Заходи безпеки при виконанні технічного обслуговування

Вивчіть процедуру технічного обслуговування перед виконанням робіт. Тримайте робочу зону чистою та сухою.

Забороняється змащувати, обслуговувати або регулювати машину під час її руху. Не доторкайтеся руками, ногами та одягом до рухомих деталей. Виведіть із зачеплення всі елементи управління силовим приводом, щоб скинути тиск. Опустіть обладнання на землю. Заглушіть двигун. Вийміть ключ із замка запалювання. Дайте машині охолонути.

Забезпечте надійну опору для всіх елементів машини, які необхідно підняти для виконання технічного обслуговування.

Тримайте всі деталі у справному стані та правильно встановленими. Одразу усуньте всі пошкодження. Замініть зношені або зламані деталі. Видаліть всі накопичення мастила, оливи або забруднень.

На самохідному обладнанні відключіть кабель заземлення акумуляторної батареї (-) перед виконанням регулювань електричної системи або зварювальних робіт на машині.

На причіпних знаряддях відключіть джгут проводів від трактора перед виконанням технічного обслуговування компонентів електричної системи або зварювальних робіт на машині.

Падіння при чистці або роботі на висоті може стати



TS218—UN—23AUG88

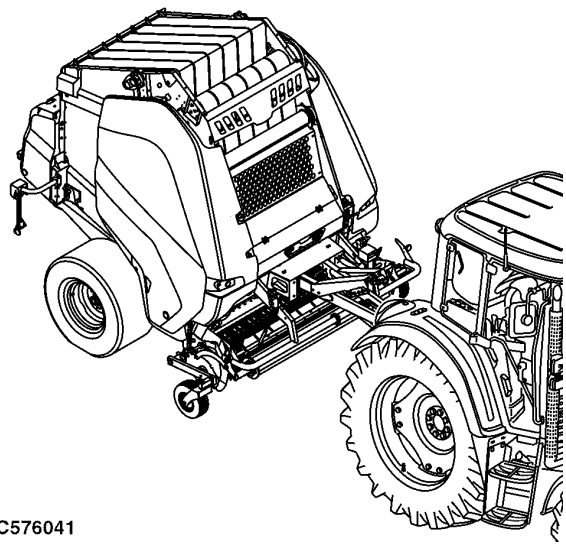
причиною серйозних травм. Використовуйте драбину або платформу, щоб легко дістатися будь-якого місця. Використовуйте надійні та безпечні опори для ніг та рук.

DX,SERV-UK-28FEB17-1/1

Захист людей і тварин

Заборонено дозволяти стороннім особам проходити або виконувати роботи біля машини, що працює.

Переконайтеся в тому, що під час роботи машини в робочій зоні немає людей, а також свійських або домашніх тварин.



CC576041

TL81334, 1687527998265-UK-23JUN23-1/1

Уникайте впливу рідин під високим тиском

Періодично перевіряйте гідравлічні шланги – не рідше одного разу на рік – на предмет витоків, перекручення, порізів, тріщин, стирання, здуття, корозії, оголеного дротяного обплетення або будь-яких інших ознак зносу чи пошкодження.

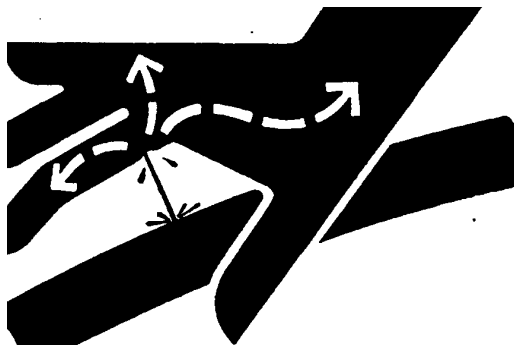
Одразу замініть зношені або пошкоджені шланги на дозволені до використання запчастини John Deere.

Рідина, що витікає під тиском, може проникнути в шкіру та спричинити серйозні травми.

Щоб уникнути цієї небезпеки, скиньте тиск перед від'єднанням гідравлічних чи інших магістралей. Затягуйте всі з'єднання перед подаванням тиску.

Для пошуку витоків використовуйте шматок картону. Захищайте руки і тіло від рідин під високим тиском.

Якщо трапився нещасний випадок, одразу зверніться до лікаря. Будь-які рідини, які потрапляють під шкіру, повинні хірургічно видалятися протягом декількох годин,



X9811—UN—23AUG88

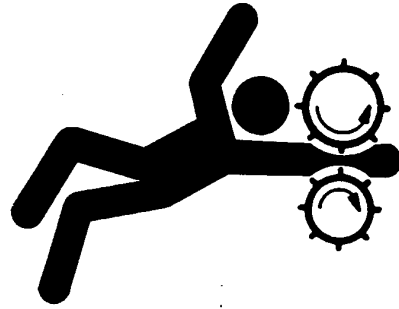
або це може викликати гангрену. Лікарі, незнайомі з цим типом травм, мають звернутися до компетентного медичного центру. Цю інформацію також можна отримати на англійській мові в медичному відділі Deere & Company в м. Молін, штат Іллінойс, США, подзвонивши за номером 1-800-822-8262 або +1 309-748-5636.

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

Заходи безпеки при технічному обслуговуванні машин

Зав'яжіть довге волосся на потилиці. Забороняється носити галстук, шарф, вільний одяг або намисто під час роботи поруч з інструментами машини або рухомими деталями. Якщо ці предмети зачепляться, це може призвести до серйозної травми.

Зніміть кільця та інші ювелірні вироби, щоб не допустити короткого замикання та зачеплення рухомими деталями.



TS228—UN—23AUG88

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

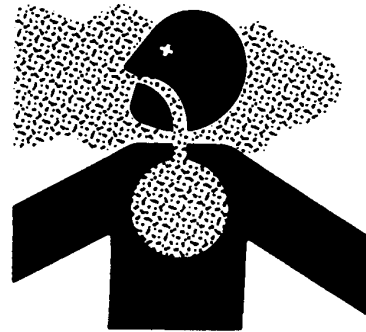
Видаліть фарбу перед виконанням зварювальних робіт або нагріванням

Уникайте потенційно отруйних газів та пилу.

Небезпечні гази можуть виділятися, коли фарба нагрівається під час зварювання, пайки або використання газового пальника.

Видаліть фарбу перед нагріванням:

- Видаліть фарбу на ширину мінімум 100 мм (4 дюйми) з ділянки, яка буде нагріватися. Якщо фарбу неможливо видалити, одягніть дозволений респіратор перед нагрівом або виконанням зварювальних робіт.
- При видаленні фарби шляхом шліфування уникайте вдихання пилу. Одягніть дозволений респіратор.
- При використанні розчинника або розчину для видалення фарби видаліть розчин за допомогою мила та води перед виконанням зварювальних робіт. Винесіть контейнери з розчинником або розчином для видалення фарби та іншими вогнебезпечними матеріалами з робочої зони. Дайте парам розсіятися щонайменше протягом 15 хвилин перед зварюванням або нагріванням.



TS220—UN—15APR13

Забороняється використовувати розчинник, який містить хлор, в зонах, де будуть виконуватися зварювальні роботи.

Виконуйте роботу в добре провітрюваній зоні для видалення отруйних газів та пилу.

Правильно утилізуйте фарбу та розчинник.

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

Не допускайте нагріву біля паливних магістралей високого тиску

Нагрів біля паливних магістралей під тиском може призвести до виникнення вогнебезпечного розпилення і отримання серйозних опіків персоналу та людей навколо. Забороняється виконувати зварювальні та паяльні роботи або використовувати газовий пальник біля паливних магістралей під тиском або інших легкозаймистих матеріалів. Магістралі під тиском можуть випадково розірватися, коли тепло виходить за межі безпосередньої площі факелу.



TS953—UN—15MAY90

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

Заходи безпеки при технічному обслуговуванні акумуляторних систем

Рідина або газ, які витікають з систем з акумуляторами під тиском, які використовуються для кондиціонування повітря, гідравлічних та пневматичних гальмівних систем можуть призвести до серйозної травми. Вплив надмірно високих температур може призвести до розриву акумулятора. Також існує небезпека випадкового розрізання магістралей під тиском. Забороняється виконувати зварювальні роботи або використовувати газовий пальник поруч з акумулятором або магістраллю під тиском.

Скиньте тиск з системи перед від'єднанням акумулятора.

Скиньте тиск в гідравлічній системі перед від'єднанням



TS281—UN—15APR13

акумулятора. Забороняється скидати тиск в гідравлічній системі або акумуляторі шляхом послаблення фітингу.

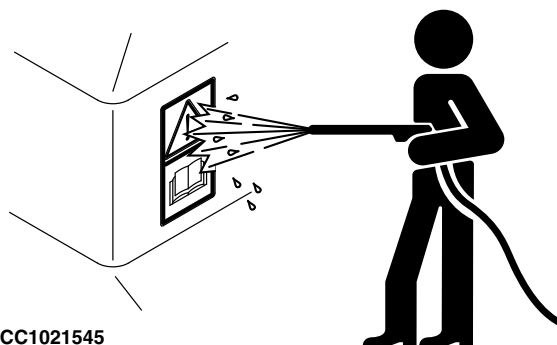
Акумулятори не підлягають ремонту.

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

Уникайте бризок рідини під високим тиском на попереджувальні знаки

Вода під високим тиском може змити або пошкодити знаки безпеки. Не спрямовуйте рідину під високим тиском на знаки безпеки.

Заміну відсутніх та пошкоджених знаків безпеки слід виконувати негайно. Запасні знаки безпеки можна придбати у вашого дилера John Deere.



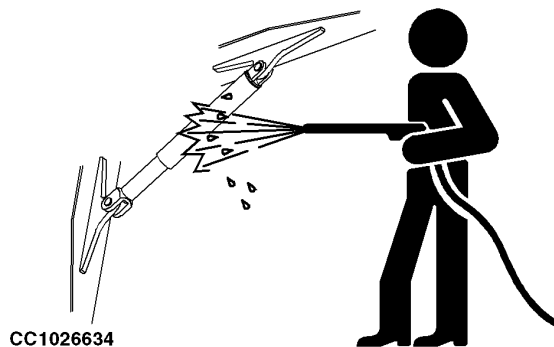
CC1021545

CC1021545—UN—23APR02

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

Уникайте потрапляння рідини під високим тиском на циліндри

Вода під високим тиском може пошкодити циліндри. Не спрямовуйте рідину під високим тиском на циліндри.



CC1026634

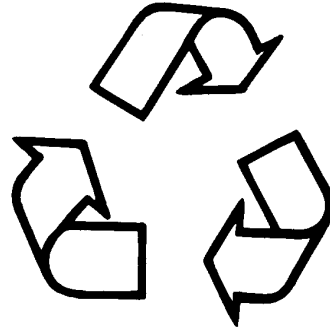
CC1026634—UN—03DEC04

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

Вивід з експлуатації — Правильна утилізація та переробка рідин і компонентів

При виводі машини та/або її компонентів з експлуатації необхідно вжити заходів, спрямованих на забезпечення безпеки та захист навколишнього середовища. До цих заходів відносяться:

- Використання правильних інструментів і засобів індивідуального захисту, наприклад, одягу, рукавичок, щитків для обличчя або захисних окулярів, під час демонтажу деталей та матеріалів і поводження з ними.
- Дотримання інструкцій для спеціальних компонентів.
- Звільнення накопиченої енергії шляхом опускання піднятих елементів машини, послаблення пружин, від'єднання акумуляторних батарей або інших джерел електричної енергії, а також скидання тиску в гідравлічних компонентах, акумуляторах та інших аналогічних системах.
- Мінімізація контакту з компонентами, на яких можуть бути залишки сільськогосподарських хімікатів, наприклад, добрив і пестицидів. Правильне поводження з цими компонентами та їх утилізація.
- Дотримання правил безпеки при зливі оливи та рідини з двигунів, паливних баків, радіаторів, гідравлічних циліндрів, резервуарів та магістралей перед утилізацією цих компонентів. Для зливу рідин використовуйте герметичні контейнери. Забороняється використовувати контейнери для харчових продуктів або напоїв.
- Не зливайте відпрацьовані рідини на землю, в каналізацію або в будь-які водні джерела.
- Дотримання всіх національних державних та місцевих правил, норм і постанов, які регулюють порядок утилізації відпрацьованих рідин (наприклад, оливи, пального, охолоджувальної рідини, гальмівної



TS1133—UN—15APR13

рідини), фільтрів, акумуляторних батарей та інших речовин або деталей. Спалювання горючих рідин або компонентів в непризначених для цього печах може бути заборонено законом і призводити до викидів в атмосферу небезпечного диму або золи.

- Правильне виконання технічного обслуговування та утилізації систем кондиціонування повітря. Нормативні акти можуть вимагати виконання відновлення та переробки холодильних агентів кондиціонерів у сертифікованих сервісних центрах, оскільки такі речовини можуть завдати шкоди атмосфері у випадку їх витоку.
- Вибір варіантів переробки для шин, металевих, пластмасових, скляних, гумових та електронних компонентів, які можуть частково або повністю піддаватися вторинній переробці.
- Зверніться до вашого місцевого центру охорони навколишнього середовища/вторинної переробки або до вашого дилера John Deere для отримання інформації щодо правильної переробки або утилізації відходів.

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

Знаки безпеки

Піктографічні попереджувальні знаки

В кількох важливих місцях цієї машини встановлені попереджувальні знаки, призначені для попередження про значну потенційну небезпеку. Небезпека визначається графічним зображенням в попереджувальному трикутнику. Сусіднє графічне зображення надає інформацію про те, як уникнути травмування персоналу. Зазначені попереджувальні знаки, їх розміщення на машині та короткий пояснювальний текст вказані нижче.

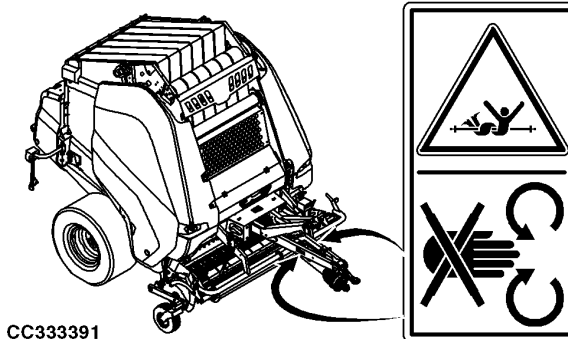


TS231—UK—20APR17

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

Приводна лінія прес-підбирача

Щоб уникнути травм, не підходьте до приводної лінії, що обертається.



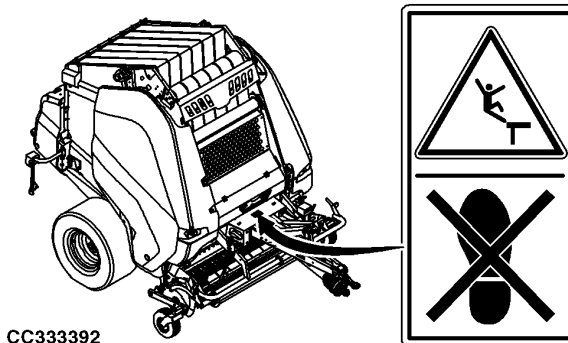
CC333391—UN—02OCT17

GA87848,000040F-UK-02OCT17-1/1

Уникайте падіння

Під час доступу до машини, її очищення або технічного обслуговування не залазьте на неї.

Щоб не впасти чи послизнутися, не становіться на машину.



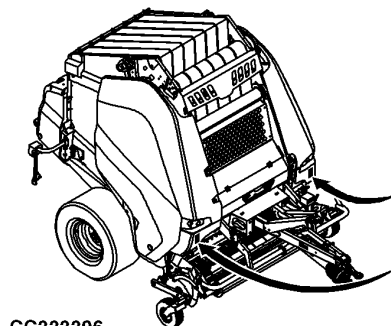
CC333392—UN—02OCT17

AYSJIZ,1683635026336-UK-09MAY23-1/1

Підбирач

Підбирач, що обертається, може захопити вас швидше, ніж ви встигнете відійти.

Не наближайте до підбирача, що обертається, адже це може призвести до отримання важких травм або загибелі.



CC333396

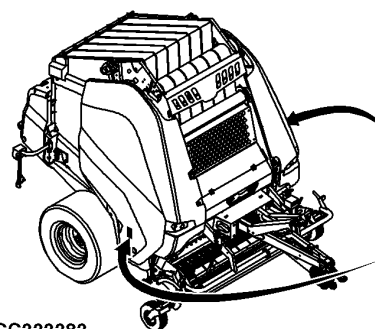


CC333396—UN—02OCT17

GA87848,000041A-UK-02OCT17-1/1

Посібник з експлуатації

Інструкція для комбайнера містить усю важливу інформацію, необхідну для безпечної експлуатації машини. Щоб уникнути нещасних випадків, ретельно дотримуйтеся усіх правил техніки безпеки.



CC333383

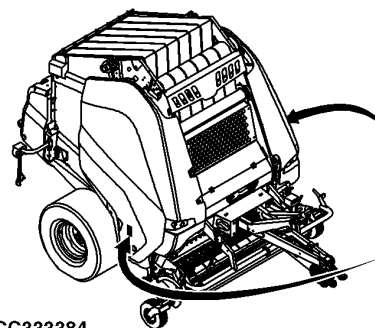


CC333383—UN—02OCT17

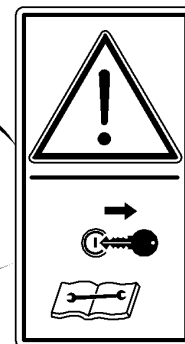
GA87848,000040D-UK-02OCT17-1/1

Ремонт і технічне обслуговування

Перед виконанням робіт з ремонту та технічного обслуговування заглушіть двигун й витягніть ключ запалювання.



CC333384

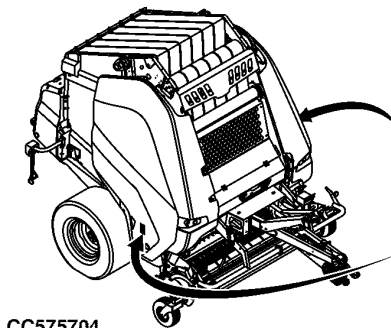


CC333384—UN—02OCT17

GA87848,000040E-UK-02OCT17-1/1

Приводні ланцюги

Не відкривайте й не знімайте захисний кожух, коли прес-підбирач працює.



CC575704

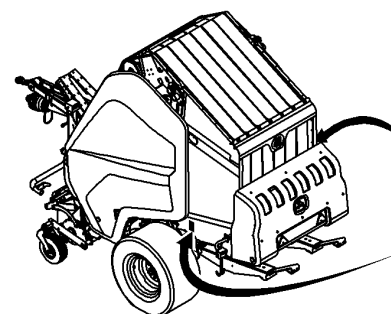


CC575704—UN—02MAY23

AYS DIJZ, 1683017216366-UK-02MAY23-1/1

Ремінь

Не наближайте до ремня, коли машина працює.



CC333388



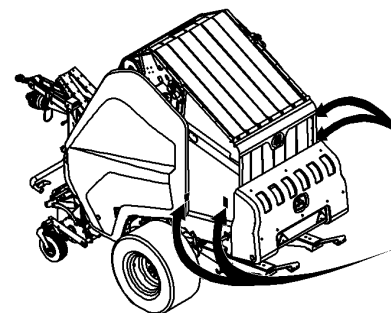
CC333388—UN—02OCT17

GA87848,0000418-UK-06OCT17-1/1

Запобіжний замок затвору

Перед початком робіт на прес-підбирачі або навколо нього, коли затвор піднято, завжди встановлюйте запобіжний замок затвору.

Не наближайте до машини перед розблокуванням запобіжного замка затвору.



CC333387



CC333387—UN—02OCT17

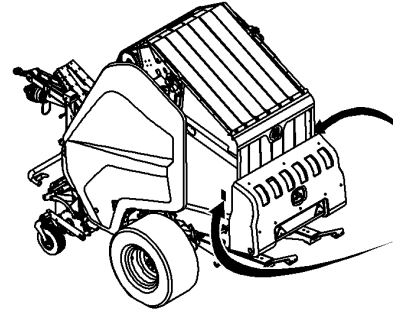
GA87848,0000413-UK-02OCT17-1/1

Піднятий затвор

Не дозволяйте нікому проходити або працювати під піднятим затвором.

Не наближайте до піднятого затвору, адже він може закритися швидше, ніж ви встигнете відійти, що призведе до загибелі або отримання важких травм.

Перед початком робіт на прес-підбирачі або навколо нього, коли затвор піднято, завжди встановлюйте запобіжний замок.



CC333386



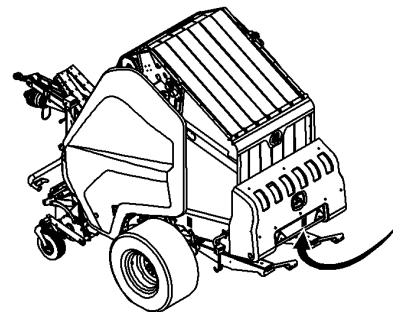
CC333386—UN—02OCT17

GA87848,0000412-UK-02OCT17-1/1

Вивантажування рулонів

Не дозволяйте нікому проходити або працювати в задній частині прес-підбирача.

Не наближайте до задньої частини прес-підбирача під час розвантаження, адже це може призвести до отримання важких травм або загибелі.



CC333389



CC333389—UN—02OCT17

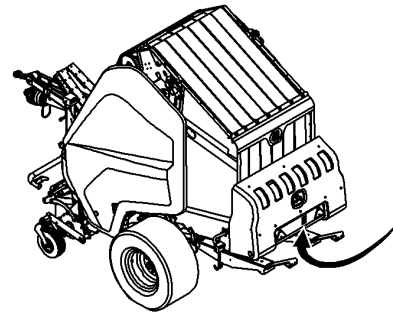
GA87848,0000419-UK-02OCT17-1/1

Відкритий затвор

Не дозволяйте нікому проходити або працювати в задній частині машини.

Не наближайте до задньої частини прес-підбирача під час піднімання затвору.

Затвор відкривається швидше, ніж ви можете відійти, що може призвести до загибелі або отримання важких травм.



CC333390

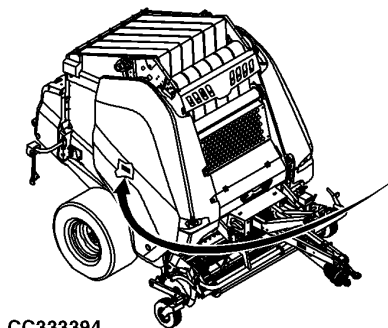


CC333390—UN—02OCT17

AYSIDIJZ,1683636522752-UK-09MAY23-1/1

Бак зі стиснутим повітрям

Бак зі стиснутим повітрям знаходиться під тиском.
Роботи з демонтажу або ремонту бака має виконувати
лише дилер John Deere.



CC333394



CC333394—UN—03OCT17

GA87848,0000416-UK-02OCT17-1/1

Підготовка трактора

Регулювання тягово-зчіпного пристрою

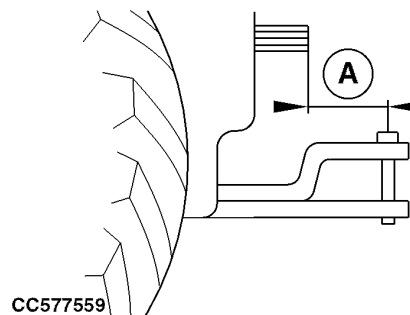
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед регулюванням завжди переконайтеся, що ВВП вимкнено, двигун трактора заглушено, а ключ запалювання витягнуто.

ВАЖЛИВО: Перш ніж під'єднувати прес-підбирач, відрегулюйте тягово-зчіпний пристрій. Переконайтеся, що між щитками ВВП і пристроєм зчіпки немає перешкод.

Сумістіть отвір пальця зчіпки тягово-зчіпного пристрою по вертикалі відносно центральної лінії вала ВВП трактора.

ПРИМІТКА: Розгляньте інші типи зчіпки як тягово-зчіпного пристрою.

Установіть тягово-зчіпний пристрій згідно з наведеними нижче технічними характеристиками:



A—350 мм (1 фт 2 дюйми)

Технічні вимоги

Від кінця вала ВВП до отвору пальця зчіпки тягово-зчіпного пристрою (А)—Відстань Максимум 350 мм (1 фт 2 дюйми)

Якщо не вдається отримати технічні характеристики, зверніться до дилера компанії John Deere.

TL81334,1683722581257-UK-10MAY23-1/1

CC577559—UN—10MAY23

Вибір частоти обертання ВВП трактора

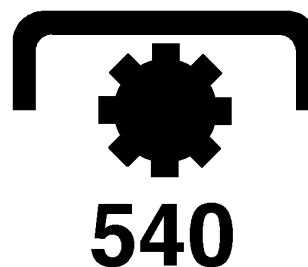
ПРИМІТКА: Щоб обрати частоту обертання ВВП трактора, скористайтеся наклейкою в передній частині прес-підбирача.

ВАЖЛИВО: Прес-підбирач, призначений для використання з ВВП з частотою обертання 540 об/хв, в жодному разі не можна експлуатувати з трактором, ВВП якого працює з частотою обертання 750 або 1000 об/хв.

Розмір вала ВВП трактора має складати 3,5 см (1-3/8 дюйма).

Частота обертання ВВП трактора під час використання прес-підбирача завжди має складати 540 об/хв.

Вказівки щодо встановлення належного вала ВВП та налаштування частоти обертання ВВП наведено в посібнику з експлуатації трактора.



CC1020007

GA87848,0000421-UK-25OCT17-2/2

CC1020007—UN—09JUL01

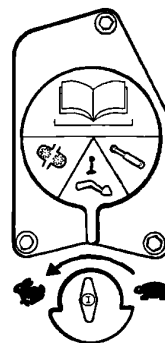
Регулювання витрати селективно-контрольного клапана трактора

Установіть селективно-контрольні клапани трактора на максимальну витрату. Цей потік має забезпечувати можливість відкривання затвору протягом приблизно 5 секунд. Вказівки щодо регулювання наведено в посібнику з експлуатації трактора.

Стежте за тим, щоб важіль селективно-контрольного клапана (SCV) перебував у нейтральному положенні, коли селективно-контрольний клапан не використовується.

У тракторах із часом фіксування встановіть для параметра часу фіксування значення 0.

CC000833

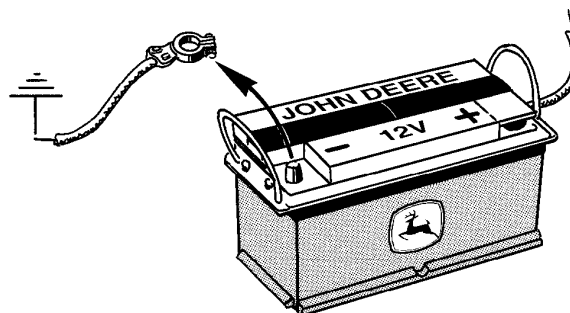


CC000833—UN—05APR95

GA87848,1683116240202-UK-26JUN23-1/1

Вимоги до електроживлення електричного ланцюга та системи управління рулонного прес-підбирача

Електричний ланцюг та система управління рулонного прес-підбирача призначені для використання в електричних системах на 12 В з негативною землею.



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

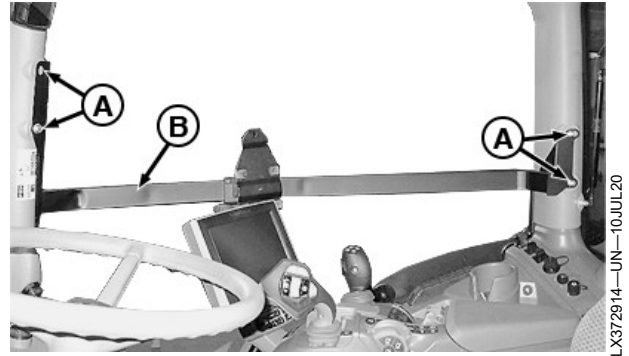
CC03745,0000288-UK-23AUG01-1/1

Встановлення опори монітора (трактори серій 6000, 6M, 6R, 7000 і 7R)

Щоб установити монітор на монтажну планку (В) або монтажний хомут (С), див. посібник з експлуатації трактора.

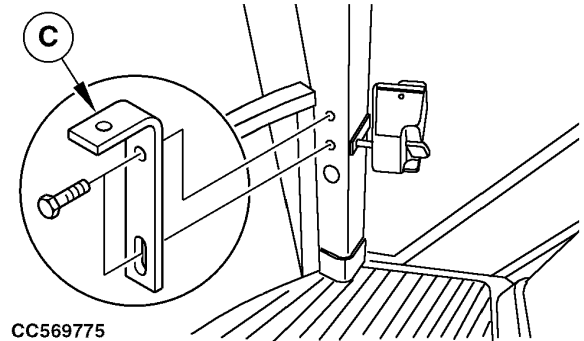
А—Монтажна точка
В—Монтажна планка

С—Монтажний хомут



LX372914—UN—10JUL20

Монтажна планка



CC569775

Монтажний хомут

CC569775—UN—06APR23

AYS DIJZ, 1683710185617-UK-10MAY23-1/1

Прокладання проводки акумуляторної батареї для під'єднання контрольного монітора

Контрольний монітор НЕОБХІДНО підключити до розетки (А) та спеціальної проводки акумуляторної батареї (В), якою укомплектовано монітор. Таким чином можна уникнути електричних завад, які можуть генеруватися за використання лише розетки трактора. Спеціальний джгут проводки (В) можна під'єднувати безпосередньо до клем акумуляторної батареї.

Виконайте такі дії:

1. Просвердліть в будь-якому зручному місці бокової стінки кабіни трактора отвір для встановлення розетки.
2. Під'єднайте дроти (С), (D) та (Е) до розетки (А), як показано навпроти.
3. Прокладіть проводку (В) через кабіну до акумуляторної батареї.
4. Затисніть відповідні контакти (F), (G) та (H) на дротах. Під'єднайте червоний дріт (H) до позитивної клеми акумуляторної батареї (F), червоний дріт під'єднайте до головного вимикача інформаційної панелі в положенні ввімкнення, а чорний дріт — (G) до негативної клеми акумуляторної батареї.

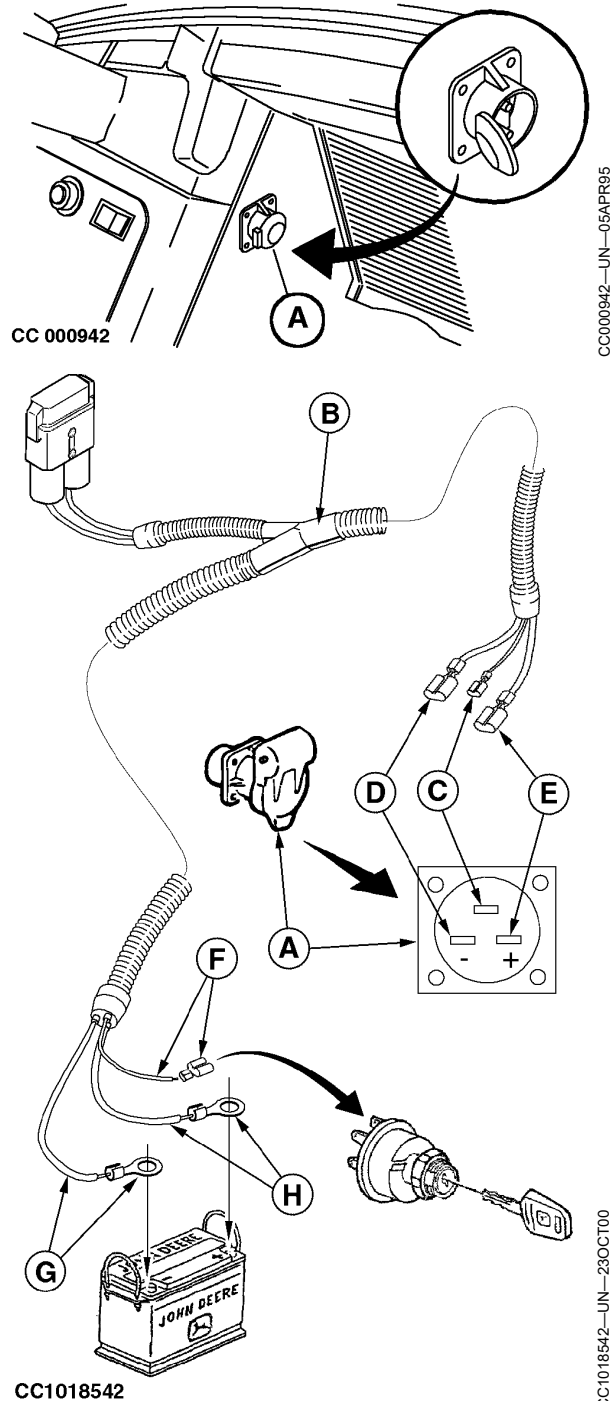
ВАЖЛИВО: Не під'єднуйте позитивні дроти (F) та (H) (ЧЕРВОНІ) до електромагніту стартера!

ПРИМІТКА: Додатково також можна придбати спеціальний джгут проводки (В) для подальшого прокладання в тракторі.

ПРИМІТКА: Під час виконання зварювальних робіт на машині від'єднуйте джгут проводки акумуляторної батареї та джгут проводки монітора.

А—Розетка
В—Джгут проводки акумуляторної батареї
С—Червоний дріт (1,5 мм²)
D—Чорний дріт (6,0 мм²)

Е—Червоний дріт (6,0 мм²)
F—Червоний (позитивний) дріт (1,5 мм²)
G—Чорний (негативний) дріт (6,0 мм²)
H—Червоний (позитивний) дріт (6,0 мм²)



CC 000942

CC1018542

CC000942—UN—05APR95

CC1018542—UN—23OCT00

AYSJLJZ,1683706581712-UK-20JUN23-1/1

Встановлення монітора BaleTrak™ на трактор

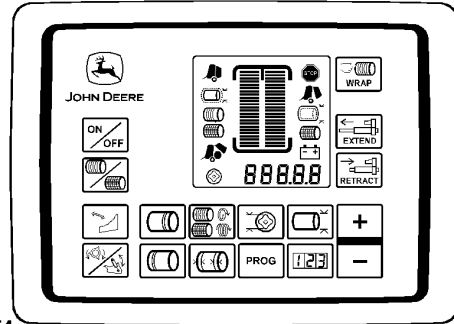
Встановіть монітор BaleTrak™ на опору, що входить у комплект.

За повністю зарядженої акумуляторної батареї потрібне живлення становить 12 В, 30 А. Під час циклу втягування електричного циліндра потрібен струм не менше 20 А.

ВАЖЛИВО: Перенапруга не повинна перевищувати 16 В.

Мінімальна напруга становить 11,2 В, адже за напруги нижче цього значення монітор BaleTrak™ не буде працювати належним чином, а на дисплеї з'явиться діагностичний код несправності. Така ситуація може виникнути у разі повного розрядження акумуляторної батареї або поганого контакту в її з'єднаннях. Під час застосування силових приводів перед використанням прес-підбирача завжди перевіряйте напругу та з'єднання акумуляторної батареї.

CC1031054



CC1031054—UN—22OCT08

ПРИМІТКА: Через високий рівень струму пульсації (перенапруга) не виконуйте випробування BaleTrak™, коли акумуляторну батарею під'єднано до зарядного пристрою.

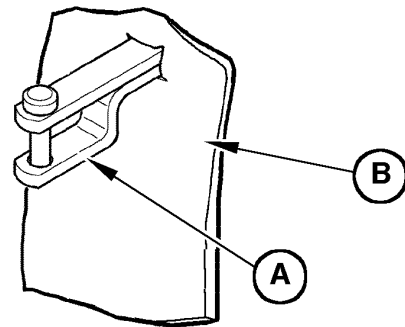
Монітор BaleTrak™ має захист від зворотної напруги.

OUC006,00014AD-UK-18NOV08-1/1

Використання щитка тягово-зчіпного пристрою

Якщо тягово-зчіпний пристрій трактора (А) захоплює та піднімає валок під трактором, можна скористатися щитком тягово-зчіпного пристрою (В).

CC007918

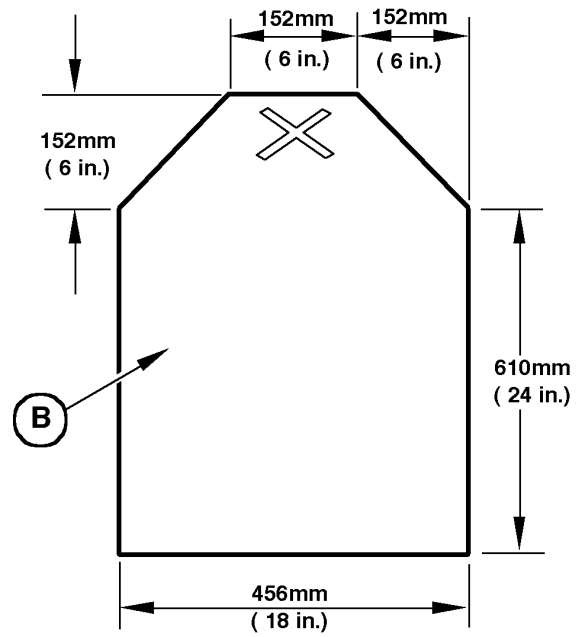


CC007918—UN—12DEC96

Продовження на наступній сторінці

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

На наведеній навпроти схемі показано, як зробити щиток (В) за допомогою 2- або 4-шарового ременя.



CC007919

CC007919—UN—25NOV96

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

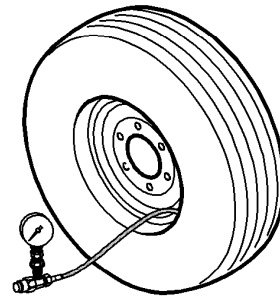
Підготовка прес-підбирача

Накачування шин

Належні значенні тиску в шинах наведено в таблиці нижче.

ВАЖЛИВО: Під час пересування дорогами загального користування завжди дотримуйтеся місцевих правил дорожнього руху. Див. п. "Дотримання максимальної швидкості транспортування" в розділі "Безпека".

ВАЖЛИВО: Змінення розміру шин потребує регулювання гальма. Зверніться до вашого дилера John Deere.



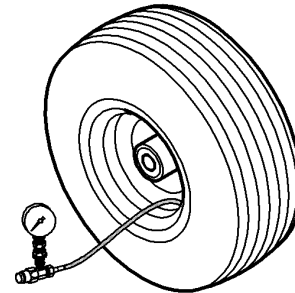
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Тип шини	Напірна лінія	
	За максимальної швидкості транспортування 25 км/год (15 миль/год)	За максимальної швидкості транспортування 40 км/год (25 миль/год)
15/55-17 134 A8	180 кПа (1,8 бар; 26 фнт/кв. дюйм)	230 кПа (2,3 бар; 33 фнт/кв. дюйм)
500/50-17 140 A8	110 кПа (1,1 бар; 16 фнт/кв. дюйм)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм)
500/55-20 150 A8	100 кПа (1 бар; 15 фнт/кв. дюйм)	140 кПа (1,4 бар; 20 фнт/кв. дюйм)
620/40 R22.5 148D	120 кПа (1,2 бар; 17 фнт/кв. дюйм)	120 кПа (1,2 бар; 17 фнт/кв. дюйм)

GA87848,1683015497105-UK-05JUN23-1/2

Накачування копіювальних коліс підбирача до зазначеного тиску.



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

Напірна лінія	
Копіювальне колесо підбирача	140 кПа (1,4 бар; 20 фнт/кв. дюйм)

GA87848,1683015497105-UK-05JUN23-2/2

Налаштування кута нахилу машини

ВАЖЛИВО: Кут нахилу машини має бути встановлено належним чином відповідно до трактора, який використовується разом із прес-підбирачем.

Виконайте зазначені далі кроки, щоб встановити правильний кут нахилу прес-підбирача, а потім відрегулюйте зчіпку відповідно до трактора:

1. Припаркуйте прес-підбирач на рівній поверхні.

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1683015225577-UK-26JUN23-1/2

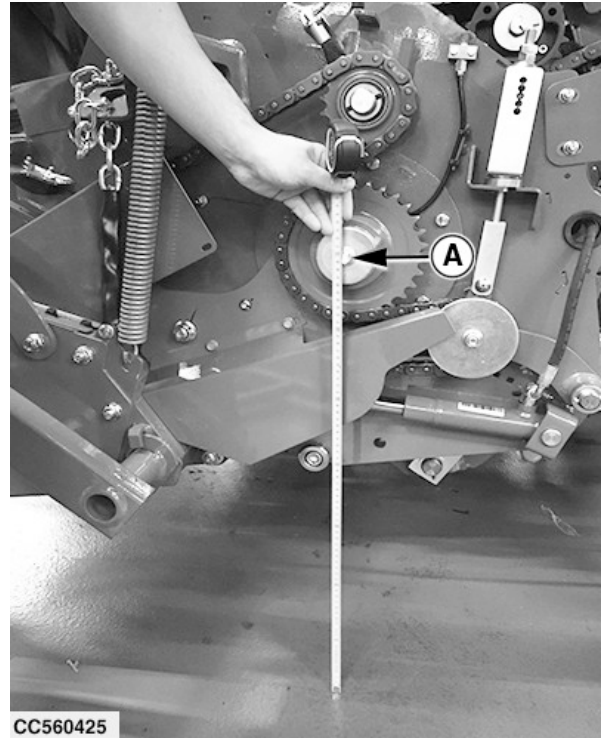
2. Відрегулюйте підйомник, доки міст ротора (А) не досягне такої висоти:

Тип шини	Висота
15/55-17	710–740 мм
500/50-17	(2 фт 4 дюйм. — 2 фт 5-1/8 дюйм.)
500/55-20	720–750 мм
620/40-R22,5	(2 фути 4-3/8 дюйма — 2 фути 5-4/8 дюйма)

ПРИМІТКА: Діапазон висоти вимірюється від центру гайки до рівня землі.

Орієнтуйтеся на верхню частину діапазону або трохи вище, щоб врахувати відхилення шин трактора.

А—Міст ротора



CC560425

CC560425—UN—20MAR23

GA87848,1683015225577-UK-26JUN23-2/2

Регулювання дишла

Дишло потрібно відрегулювати за допомогою болта зчіпки й болтів між дишлом і рамою прес-підбирача відповідно до конфігурації трактора.

ВАЖЛИВО: Перед регулюванням дишла перевірте тиск у шинах трактора.

Перед регулюванням дишла потрібно встановити кут нахилу машини, не змінюйте положення підйомника. Див. Налаштування кута нахилу машини у цьому розділі.

1. Посуньте трактор назад до прес-підбирача. Вирівняйте зчіпку трактора відносно передньої частини дишла прес-підбирача.
2. Установіть положення дишла в потрібне положення, щоб воно збігалось з пристроєм зчеплення трактора.
3. Установіть зчіпку (А) якомога горизонтальніше.
4. Переконайтеся, що дві рами дишла перебувають на одному рівні.
5. Злегка затягніть кріпильні гайки рами дишла (D), стопорні гайки (E), кріпильну гайку зчіпки (C).

ВАЖЛИВО: Переконайтеся, що під час затягування гайок (C) (D) і (E) усі зубці кільця ПОВНІСТЮ зчеплені (їхні кінчики не стикаються).

6. Затягніть кріпильні гайки рами дишла (D), стопорні гайки (E) та кріпильну гайку зчіпки (C) із зазначеним моментом затягування.

Технічні вимоги

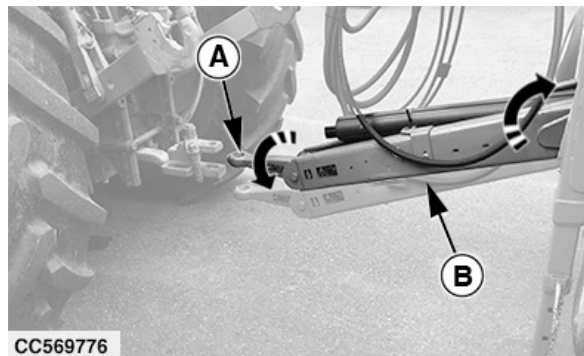
Кріпильні гайки рами дишла—Момент затягування.	700 Н·м (516 фнт·фт)
Стопорна гайка рами дишла—Момент затягування.	300 Н·м (221 фнт·фт)
Кріпильна гайка зчіпки—Момент затягування.	620 Н·м (450 фнт·фт)

7. Під'єднайте прес-підбирач до трактора.

ВАЖЛИВО: Перед початком руху на дорозі та/або в полі завжди встановлюйте прес-підбирач на трактор належним чином. Див. п. Під'єднання прес-підбирача до трактора у розділі "Приєднання".

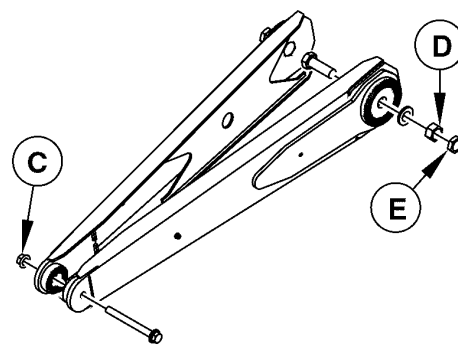
8. Складіть підйомник.
9. Перевірте висоту моста ротора в межах заданого діапазону. Див. Налаштування кута нахилу машини у цьому розділі.

Якщо ні, перейдіть до кроку 2, щоб змінити налаштування дишла.



CC569776

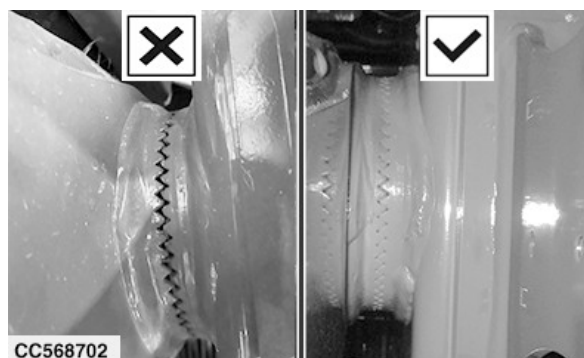
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Гайка дишла



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Помилка затягування дишла

А—Зчіпка	Д—Кріпильна гайка рами дишла
В—Рама дишла	Е—Стопорна гайка рами дишла
С—Кріпильна гайка зчіпки	

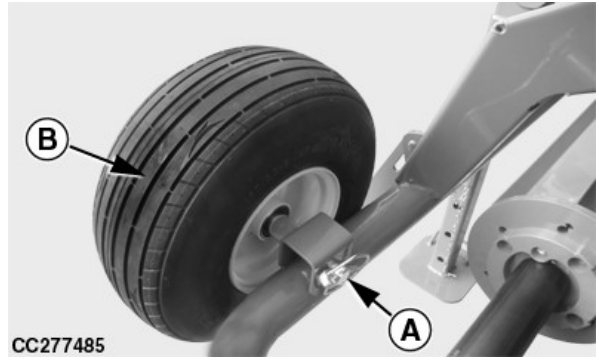
ПРИМІТКА: Після підтвердження правильного кута нахилу машини робочу висоту підбирача необхідно відрегулювати за допомогою копіювальних коліс. Див. п. Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача в розділі "Експлуатація прес-підбирача".

Встановлення стандартних копіювальних коліс у робоче положення

1. Витягніть штифт із кільцем (А).
2. Зніміть копіювальне колесо (В) з кронштейна.
3. Розташуйте копіювальне колесо (В) на підбирачі, як показано на зображенні. Зафіксуйте його за допомогою штифта з кільцем (А).
4. Повторіть процедуру з протилежного боку.

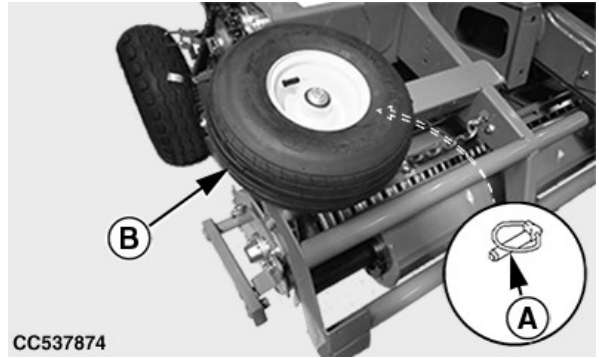
А—Штифт із кільцем

В—Колесо для регулювання глибини



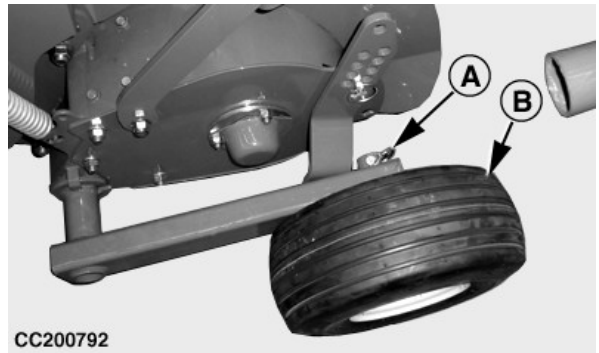
CC277485—UN—18JUL16

До серійного номера 219999



CC537874—UN—01JUN22

Від серійного номера 220000



CC200792—UN—12APR13

GA87848,1681390273440-UK-31MAY23-1/2

Початкове налаштування стандартних копіювальних коліс:

1. Витягніть штифт із кільцем (А) і штифт (Е).
2. Виберіть положення отвору (F) на опорі (В) як початкове положення.
3. Установіть штифт із кільцем (А) і штифт (Е).
4. Повторіть процедуру на протилежному боці.

А—Штифт із кільцем

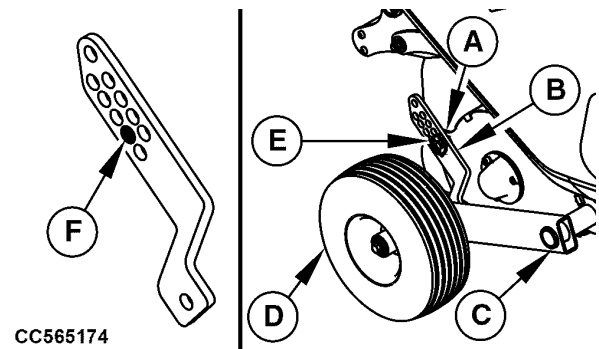
В—Колесо для регулювання глибини

С—Опора

Е—Штифт

С—Кронштейн колеса

F—Положення отвору



CC565174—UN—13MAR23

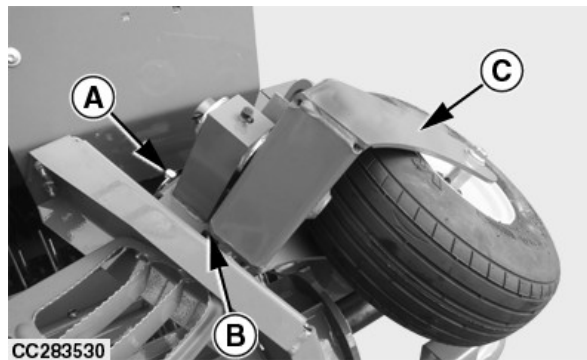
GA87848,1681390273440-UK-31MAY23-2/2

Установлення копіювальних коліс із самовстановленням у робоче положення

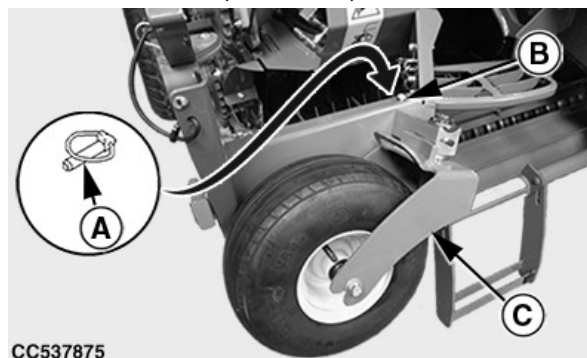
1. Витягніть штифт з кільцем (A) і штифт (B).
2. Зніміть копіювальне колесо з самовстановленням (C) з кронштейна.
3. Розташуйте копіювальне колесо з самовстановленням (C) на підбирачі за допомогою рукоятки (D), як показано на зображенні, й зафіксуйте його за допомогою штифта (B) та штифта з кільцем (A).
4. Повторіть процедуру з протилежного боку.

A—Штифт із кільцем
B—Штифт

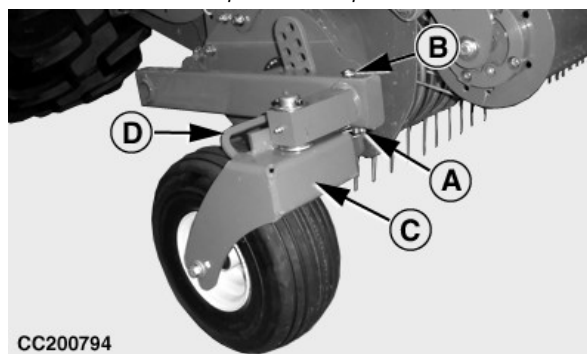
C—Самовстановлювальне копіювальне колесо
D—Ручка самовстановлюваного копіювального колеса



До серійного номера 219999



Від серійного номера 220000



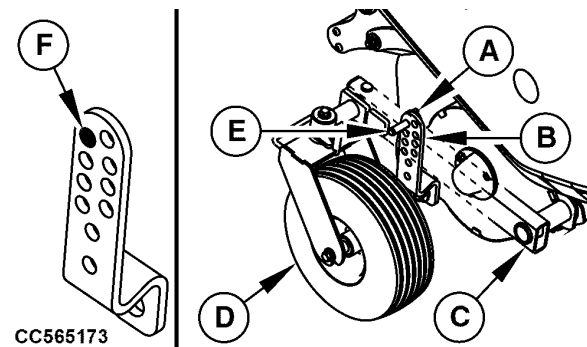
GA87848,1681390273533-UK-31MAY23-1/2

Початкове налаштування копіювальних коліс:

1. Витягніть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
2. Виберіть положення отвору (F) на опорі (B) в якості початкового положення.
3. Встановіть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
4. Повторіть процедуру на протилежному боці.

A—Штифт із кільцем
B—Опора
C—Кронштейн колеса

D—Колесо для регулювання глибини
E—Штифт
F—Положення отвору



GA87848,1681390273533-UK-31MAY23-2/2

Вибірання валка подавання сітки

Для досягнення оптимальної продуктивності ми рекомендуємо використовувати рулон сітки **John Deere**:

Тип валка:	Ширина матеріалу (А)	Ширина стрижня (В)
Стандартна комплектація	1215—1235 мм (3 фути 11-7/8 дюйма — 4 фути 5/8 дюйма)	Максимум 1255 мм (4 фути 1-3/8 дюйма)
CoverEdge™	1285—1305 мм (4 фути 2-1/2 дюйма — 4 фути 3-1/2 дюйма)	Максимум 1320 мм (4 фт 4 дюйма)
John Deere B-Wrap™	1260 мм (49-5/8 дюймів)	Максимум 1320 мм (52 дюйм)

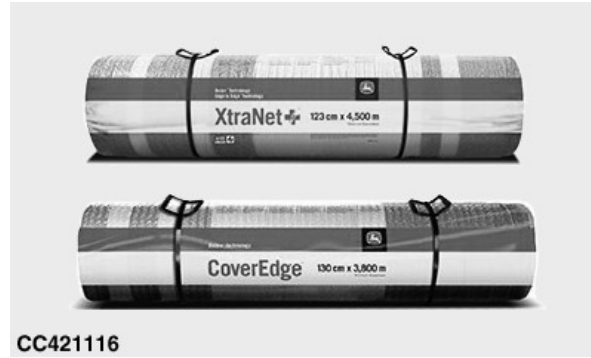
CoverEdge — торгова марка компанії Deere & Company
John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

ПРИМІТКА: Для використання системи John Deere B-Wrap™, повинен бути встановлений комплект John Deere B-Wrap™. Зверніться до дилера John Deere.

ВАЖЛИВО: Діаметр ролика подавання сітки не повинен перевищувати 30 см (11-3/4 дюйма).

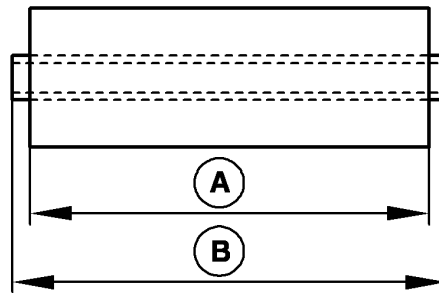
Кількість чистих оборотів може бути скоригована, за виключенням John Deere B-Wrap™.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

А—Ширина матеріалу

В—Ширина стрижня

CC1033200—UN—05AUG10

GA87848,00010A6-UK-08JAN21-1/1

Догляд за валком подачі сітки

ВАЖЛИВО: Бережіть матеріал валка подачі сітки від вологи й пошкоджень. Знімайте захисну кришку лише безпосередньо перед використанням. Задирки можуть призвести до нерівномірної роботи й зниження стійкості рулону до впливу погодних умов. Не наносіть клейку стрічку прямо на сітку.

Зберігайте в прохолодному, сухому місці, уникаючи впливу прямих сонячних променів.

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

Доглядання за пристроєм для обв'язування сіткою

Перш ніж розпочати експлуатацію прес-підбирача, виконайте наведені нижче дії:

Витріть подавальні валки й переконайтеся в тому, що на них немає клейкого матеріалу. У ЖОДНОМУ РАЗІ не використовуйте для чищення гумового подавального

валка агресивні мийні засоби, наприклад керосин, бензин, скипидарну оливу й інші подібні розчинники.

Рекомендуємо використовувати наведені нижче засоби:

- Вода
- Мильна вода

Нанесіть на гумовий подавальний валок тальковий порошок.

GA87848,1683268972312-UK-31MAY23-1/1

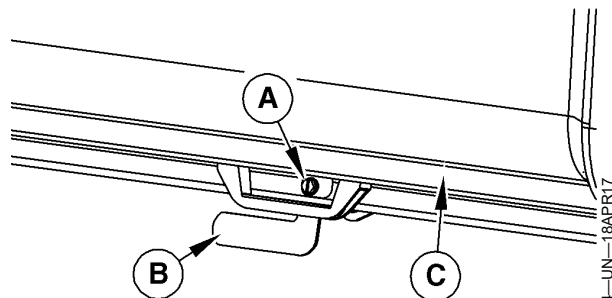
Завантажування валка подавання сітки

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Кришка має пружинну конструкцію і після відпускання рухається швидко.

1. Поставте трактор на стоянковий стопор, заглушіть двигун й витягніть ключ запалювання.
2. Розблокуйте замок (А) кришки пристрою для обмотки сіткою (С) за допомогою відповідного інструмента (ключ 13 мм).

Утримуйте кришку (С) на місці, а потім відкрийте її, потягнувши засувку (В).

3. Перед установлюванням зніміть з валка подавання сітки усі пакувальні матеріали (скоби, стрічку тощо).



CC310414

А—Фіксатор
В—Засувка

С—Кришка пристрою для обмотки сіткою

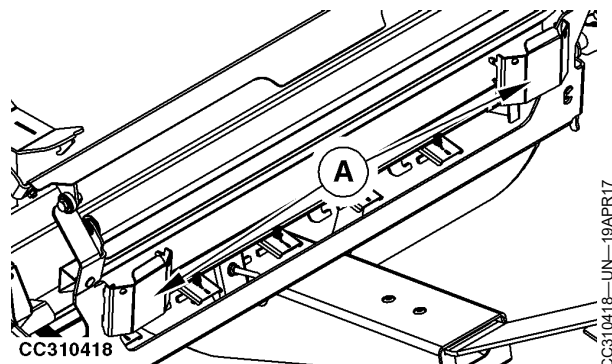
GA87848,00010AC-UK-08JAN21-1/7

4. Установлювання валка подавання сітки

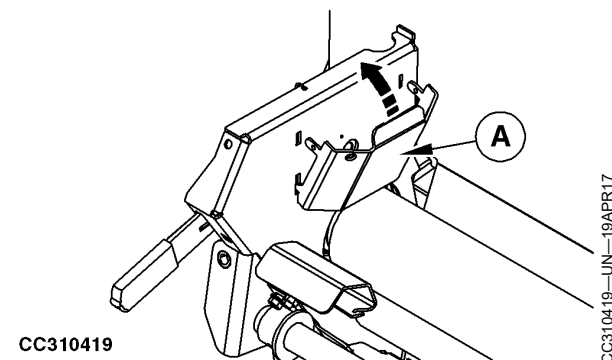
- При використанні стандартного валка подавання сітки зніміть стопори (А) з кронштейна й встановіть їх з кожного боку, як показано на зображенні. Зафіксуйте стопори (А) з кожного боку за допомогою пружинного шпінта (В).
- При використанні валка CoverEdge™ та John Deere B-Wrap™ перейдіть до наступного кроку.

А—Стопори

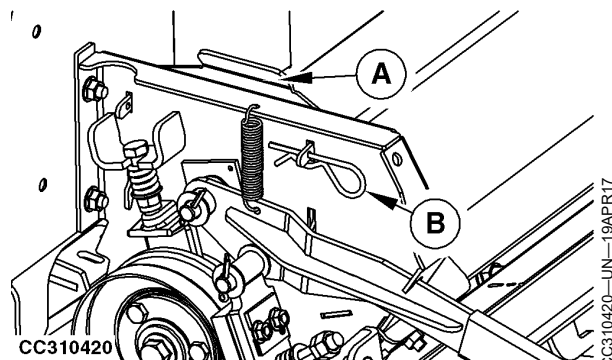
В—Пружинний стопорний штифт



CC310418



CC310419



CC310420

CoverEdge — торгова марка компанії Deere & Company

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

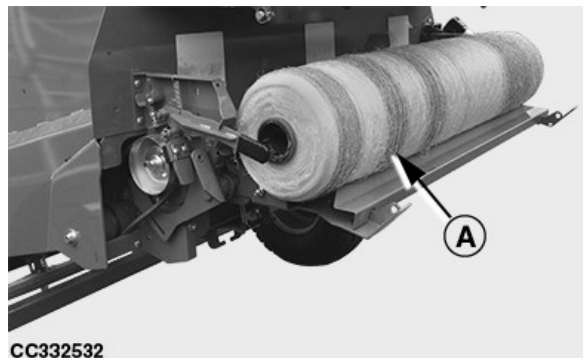
Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010AC-UK-08JAN21-2/7

5. Відведіть важіль регулювання натягу назовні.
6. Перемістіть валок подавання сітки в положення завантаження, як показано нижче.
 - Під час використання стандартного валка подавання сітки та валка CoverEdge™ розташуйте дві кольорові смужки з лівого боку машини.
 - Під час використання валка John Deere B-Wrap™ помістіть синю та білу смужки на основу (В) з правого боку машини.

A—Положення встановлення

CoverEdge — торгова марка компанії Deere & Company
John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry



CC332532—UN—03OCT17

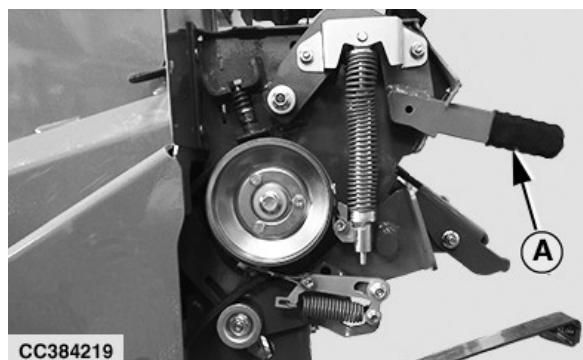
GA87848,00010AC-UK-08JAN21-3/7

7. Зніміть гальмо валка подачі сітки:

Потягніть важіль (A) донизу та вгору, а потім підніміть його, щоб зняти гальмо.

ПРИМІТКА: Після розблокування утримуйте важіль (A) у верхньому положенні.

A—Важіль



CC384219—UN—03JUL19

Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010AC-UK-08JAN21-4/7

8. Розмотайте сітку й зберіть вільні кінці.
9. Складіть сітку (C) назад, щоб сформувати петлю. Проведіть петлю сітки між гумовим (A) та сталевим (B) валками, як показано на зображенні. Трохи поверніть подавальні валки рукою, щоб провести між ними матеріал.

ВАЖЛИВО: Не проводьте між двома валками більше 25 мм (1 дюйм) петлі (D), адже це може призвести до намотування матеріалу на валки.

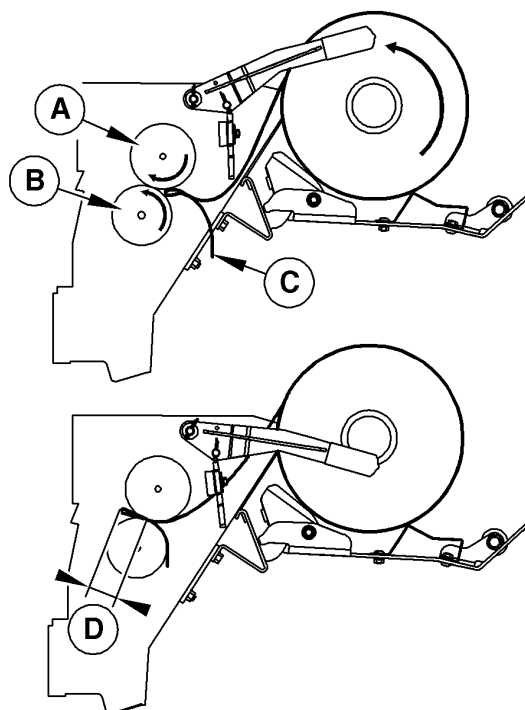
A—Гумовий валок
B—Сталевий валок

C—Сітка
D—25 мм (1 дюйм)



CC332533

CC332533—UN—03OCT17



CC332530

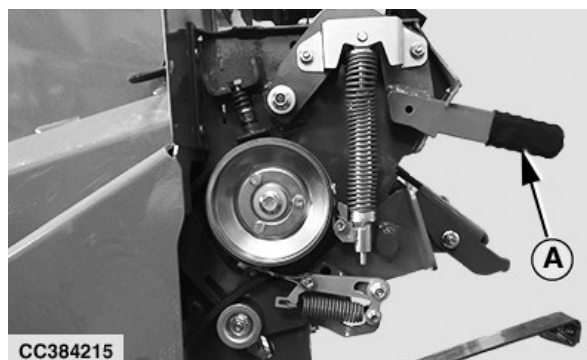
CC332530—UN—03OCT17

GA87848,00010AC-UK-08JAN21-5/7

10. Опустіть важіль (A) донизу, щоб увімкнути гальмо валка подачі сітки. Подавальні валки не повинні обертатися.

ВАЖЛИВО: Якщо подавальні валки ще можна обертати з гальмом. Див. розділ Перевірка гальм валків подачі сітки (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6) або Перевірка гальм валків подачі сітки (машини, обладнаної гальмівною стрічкою) (тест 6) у розділі «Обслуговування».

A—Гальмівний важіль



CC384215

CC384215—UN—03JUL19

Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010AC-UK-08JAN21-6/7

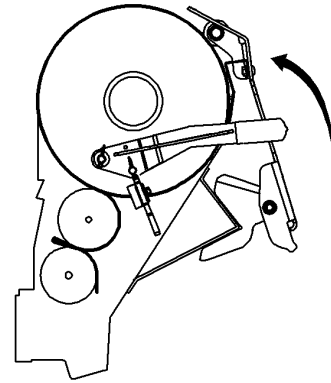
11. Відведіть важіль регулювання натягу вгору й підніміть ролик подавання сітки на гумовому валку в напрямку пластин з нержавіючої сталі.
12. Поверніть валок подачі сітки й усуньте провисання.
13. Відріжте зайвий матеріал.
14. У відсіку для сітки знаходяться два валки подачі сітки. Один з них призначений для обмотки сіткою (В), а додатковий валок подавання сітки (А) зберігається зверху.
15. Закрийте кришку, потягнувши її вниз так, щоб спрацювала засувка.

ВАЖЛИВО: В кінці кожного дня знімайте сітку з гумового валка, повертаючи рулон сітки! Так ви уникнете наростання матеріалу сітки на гумовий валок подачі, а отже, й проблем на початку обмотки сіткою.

Цю процедуру також треба виконувати кожного разу, коли прес-підбирач працює в режимі обв'язування шпагатом.

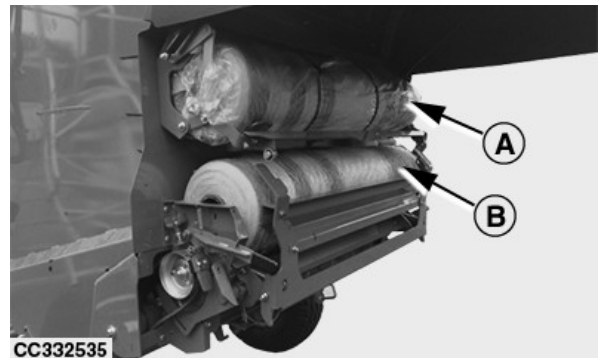
А—Додатковий ролик подавання сітки

В—Сітка для обмотки



CC332531

CC332531—UN—03OCT17



CC332535

CC332535—UN—03OCT17

GA87848,00010AC-UK-08JAN21-7/7

Вибір шпагату

Для досягнення оптимальної продуктивності рекомендується використовувати шпагат John Deere 1000 або 750.

Правильна робота прес-підбирача в значній мірі залежить від якості шпагату.

Для ефективного підбирання і пресування слід обирати шпагат рівномірного розміру й з високою міцністю при розтягуванні. Таким чином також можна уникнути розриву шпагату під час обробки та транспортування рулонів.



CC421118

CC421118—UN—22OCT20

GA87848,00010A7-UK-08JAN21-1/1

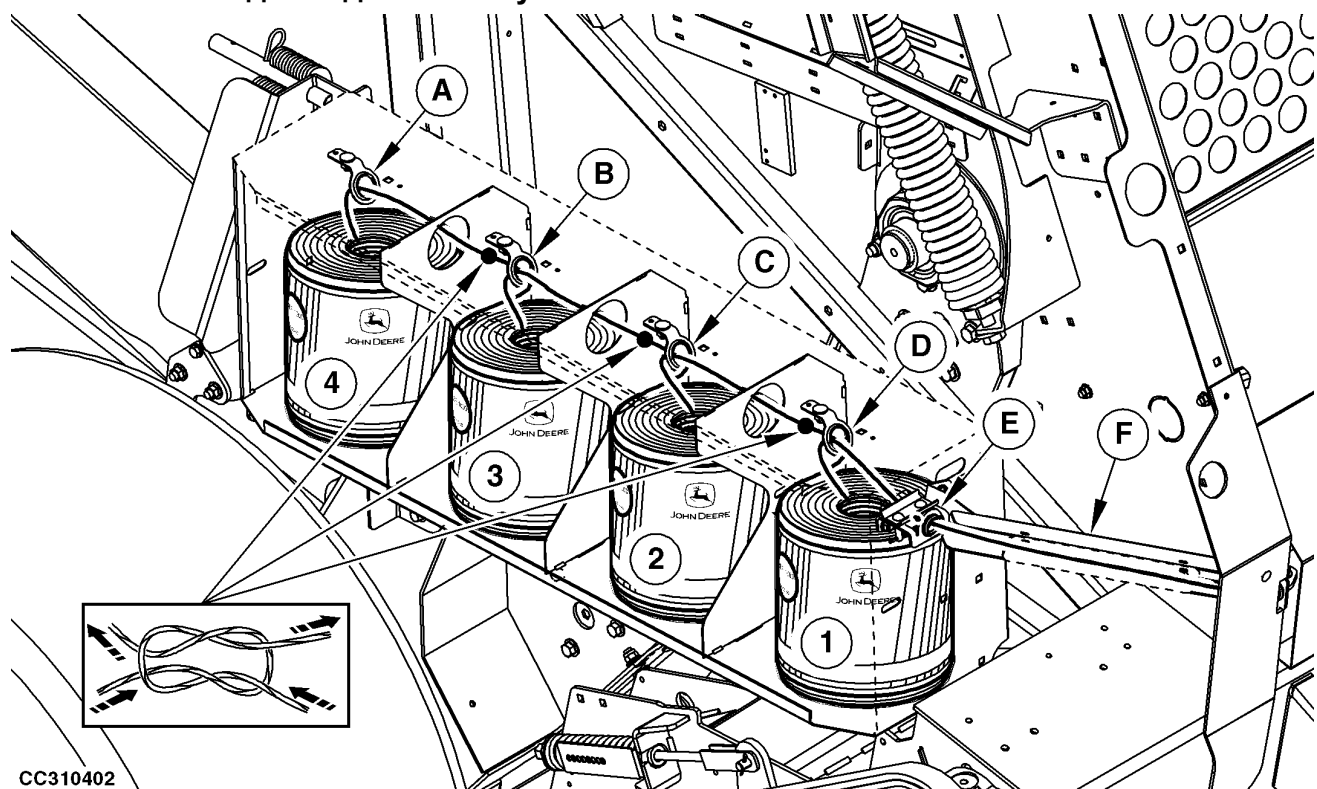
Догляд за мотком шпагату

ВАЖЛИВО: Бережіть матеріал мотка шпагату від вологи та пошкоджень. Знімайте захисну кришку лише безпосередньо перед використанням.

Зберігайте в прохолодному, сухому місці, уникаючи впливу прямих сонячних променів.

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

Завантаження відсіків для шпагату



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A—Напрямна шпагату
B—Напрямна шпагату

C—Напрямна шпагату
D—Напрямна шпагату

E—Напрямна шпагату
F—Квадратна труба

Розмістіть в кожному відділенні відсіку для шпагату один моток високоякісного шпагату. Переконайтеся в тому, що шпагат витягнуто з кінця мотка з позначкою "top" ("Верх").

1. Відкрийте бокові дверцята.
2. Розмістіть в кожному відділенні відсіку для шпагату один моток високоякісного шпагату. Переконайтеся в тому, що шпагат витягнуто з кінця мотка з позначкою "top" ("Верх").
3. Проведіть шпагат через напрямні, як показано на зображенні.
4. Для з'єднання шпагату прив'яжіть внутрішній кінець мотка (4) до зовнішнього кінця мотка (3), потім внутрішній кінець мотка (3) до зовнішнього кінця

мотка (2), потім внутрішній кінець мотка (2) до зовнішнього кінця мотка (1).

Для поєднання кінців шпагату використовуйте вдосконалений прямий вузол при роботі з сизалевим шпагатом і шкотовий вузол для пластикового шпагату.

5. Проведіть внутрішній кінець мотка (1) через напрямну шпагату (E) та квадратну трубу (F).
6. Відріжте вільні кінці шпагату якомога ближче до вузла.
7. Зафіксуйте мотки за допомогою еластичного натяжного засобу.
8. Закрийте бокові дверцята.
9. Повторіть процедуру з іншого боку.

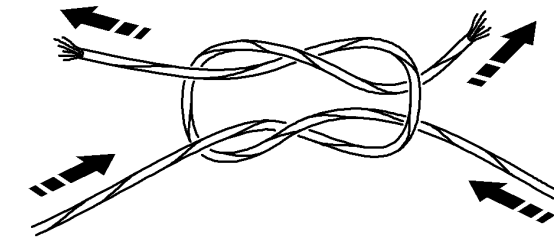
NB02380,0000507-UK-04OCT17-1/1

Вузол для шпагату

ВАЖЛИВО: Вузол має бути достатньо маленький для проходження через напрямні та важіль механізму обв'язування.

Ми рекомендуємо використовувати для зв'язування мотків між собою прямий або вдосконалений прямий вузол, показаний на зображенні. За потреби зв'яжіть мотки між собою за допомогою показаного на зображенні шкотового вузла.

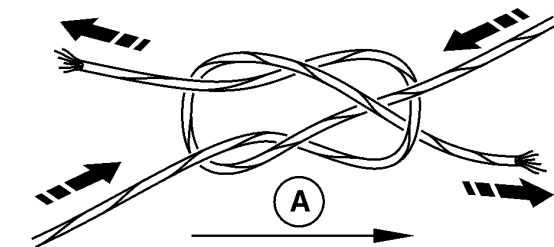
A—Напрямок подачі шпагату



CC1034420

Вдосконалений прямий вузол

CC1034420—UN—15SEP11



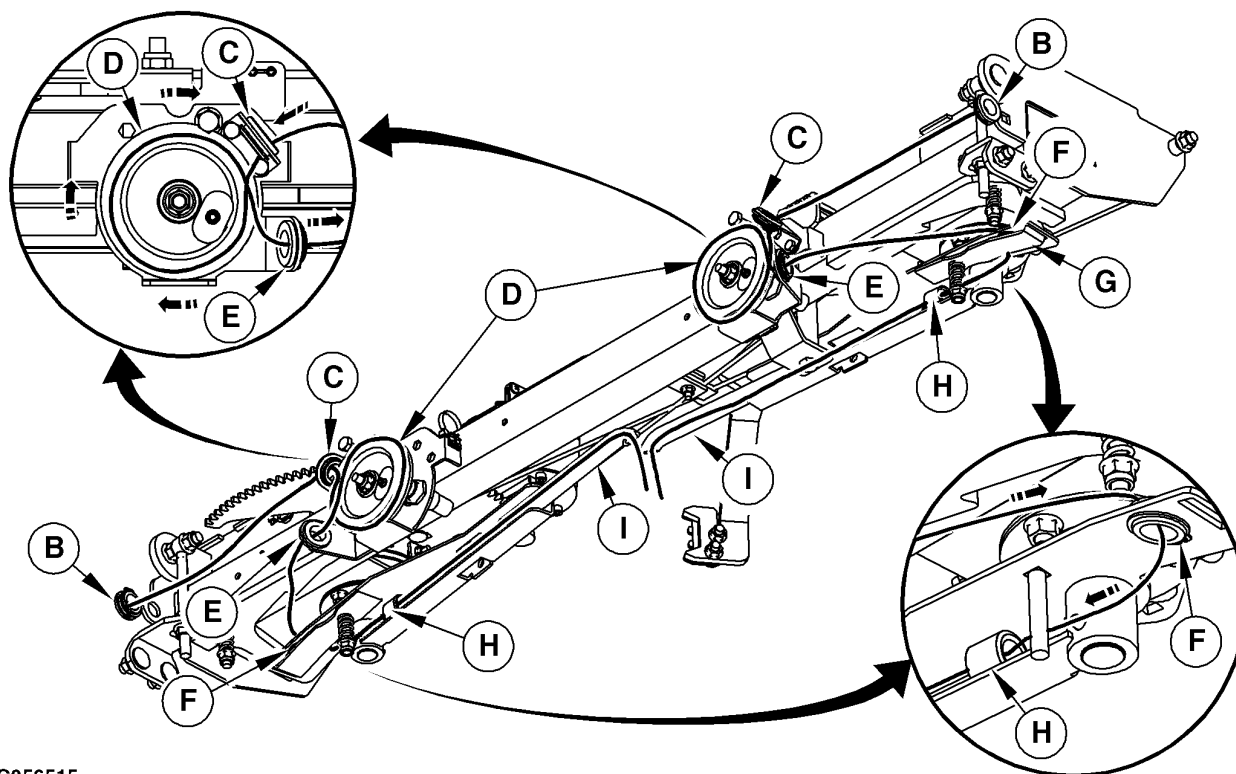
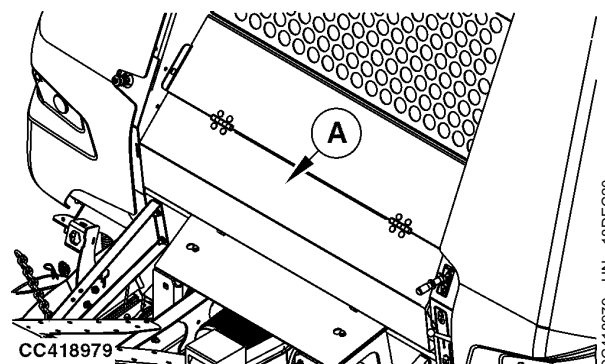
CC1034421

Шкотовий вузол

CC1034421—UN—08DEC11

NB02380,000050E-UK-04OCT17-1/1

Проведення шпагату від відсіку для шпагату до важеля механізму обв'язування (коліна труби)



CC356515

CC356515—UN—05JUL18

A—Кришка системи обв'язування шпагатом
B—Напрямна шпагату

C—Верхня напрямна шпагату на шківі
D—Шків

E—Нижня напрямна шпагату на шківі
F—Напрямна шпагату
G—Натяжна пластина шпагату

H—Напрямна шпагату на важелі
I—Важіль механізму обв'язування

1. Відкрийте кришку системи обв'язування шпагатом (A).
2. Проведіть шпагат від напрямної (B) до верхньої напрямної шпагату на шківі (C).
3. Зробіть зі шпагату петлю навколо шківів (D), як показано на зображенні.
4. Проведіть шпагат через нижню напрямну шпагату на шківі (E).
5. Потім потягніть за поворотну натяжну пластину шпагату (G), щоб від'єднати її.
6. Проведіть шпагат через напрямну (F).
7. Проведіть шпагат під натяжною пластиною (G).
8. Проведіть шпагат через напрямну на важелі (H).
9. Пропустіть його через трубу важеля механізму обв'язування (I).

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001081-UK-23DEC20-1/2

10. Потягніть шпагат, щоб отримати вказану відстань (К) від важеля механізму обв'язування до кінця шпагату.

Технічні вимоги

Кінець від важеля механізму
обв'язування до кінця

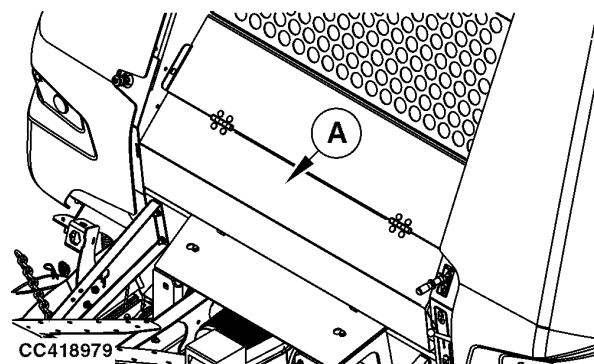
шпагату—Відстань. 150 мм
(6 дюйма)

11. Повторно встановіть натяжну пластину шпагату.

12. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

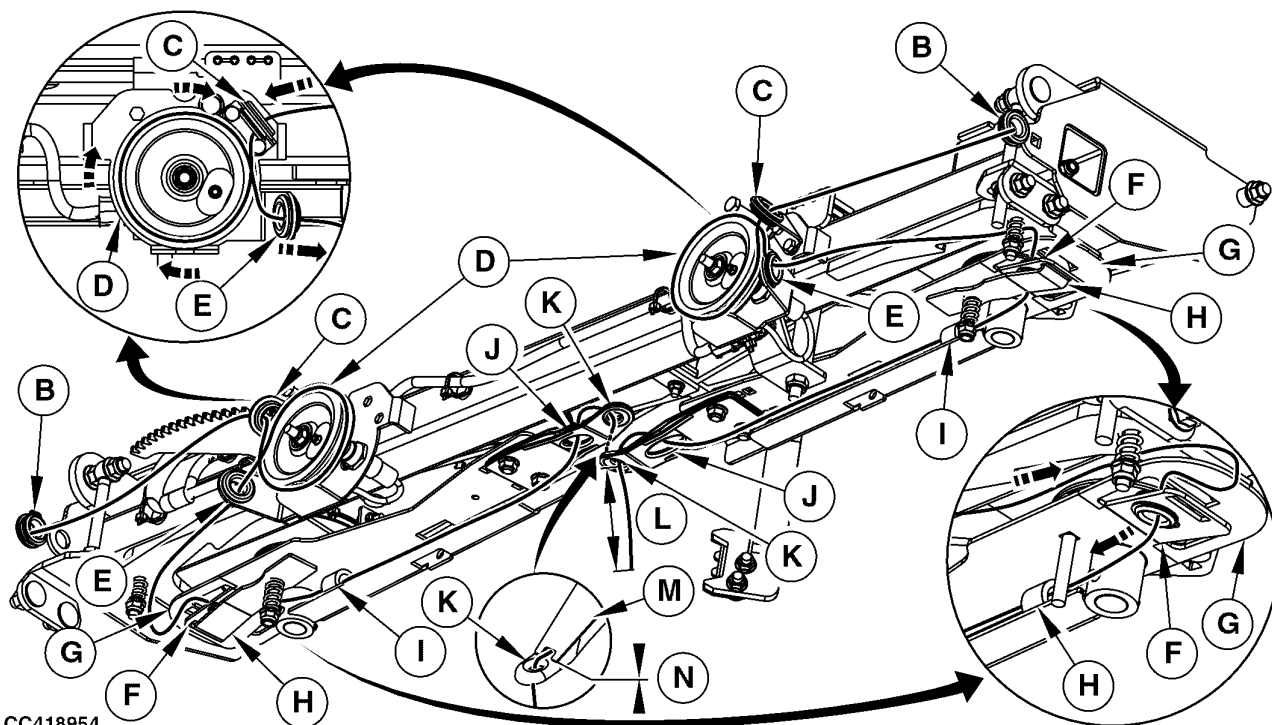
GA87848,0001081-UK-23DEC20-2/2

Проведення шпагату від відсіку для шпагату до важеля механізму обв'язування (регульовальні важелі)



CC418979

UN—18DEC20



CC418954

UN—16DEC20

A—Кришка системи обв'язування шпагатом
B—Напрямна шпагату
C—Верхня напрямна шпагату на шківі

D—Шків
E—Нижня напрямна шпагату на шківі
F—Напрямна шпагату
G—Дефлектор шпагату

H—Натяжна пластина шпагату
I—Напрямна шпагату на важелі
J—Отвір важеля механізму обв'язування

K—Отвір важеля механізму обв'язування
L—Відстань
M—Пружинна пластина
N—Відстань

1. Відкрийте кришку системи обв'язування шпагатом (A).
2. Проведіть шпагат від напрямної (B) до верхньої напрямної шпагату на шківі (C).
3. Зробіть зі шпагату петлю навколо шківа (D), як показано на зображенні.
4. Проведіть шпагат через нижню напрямну шпагату на шківі (E).

5. Потім потягніть за поворотну натяжну пластину шпагату (H), щоб від'єднати її.
6. Проведіть шпагат між напрямною шпагату (F) і дефлектором шпагату (H).

ПРИМІТКА: Не проводьте шпагат через отвір дефлектору шпагату (H).

7. Проведіть шпагат через напрямну (F).
8. Проведіть шпагат під натяжною пластиною шпагату (H).

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001082-UK-23DEC20-1/2

9. Проведіть шпагат через напрямну на важелі (I).
10. Проведіть шпагат через отвір важеля механізму обв'язування (J) і під пружинною пластиною (M).
11. Проведіть шпагат через отвір важеля механізму обв'язування (K).
12. Переконайтеся, що виделкоподібний кінець пружинної пластини (M) контактує (відстань (N)) з подовжуючими важелями механізму обв'язування (K), як показано на малюнку.

13. Потягніть за шпагат, щоб отримати вказану відстань (L) від важеля механізму обв'язування до кінця шпагату.

Технічні вимоги

Кінець від важеля механізму обв'язування до кінця шпагату—Відстань. 150 мм (6 дюйма)

14. Повторно встановіть натяжну пластину шпагату (H).

GA87848,0001082-UK-23DEC20-2/2

Перевірка моменту затягування колісної гайки

ВАЖЛИВО: Щоразу після знімання та встановлювання колеса перевіряйте момент затягування колісної гайки відповідно до інтервалів, зазначених у розділі «Період обкатки».

Затягуйте колісні гайки по діагоналі згідно з наведеним нижче моментом затягування.

Технічні вимоги

Колісні гайки—Момент затягування. 270 Н·м (200 фнт·фт)



CC575701—UN—28APR23

GA87848,1683269243176-UK-31MAY23-1/1

Під'єднання

Використовуйте лише відповідну, сертифіковану зчіпку

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Використовуйте лише зчіпку, схвалену для вашої машини, у поєднанні з відповідним пристроєм зчеплення трактора.

Завжди перевіряйте, щоб зчіпний пристрій відповідав місцевому регулюванню.

Затверджені зчіпки для рулонних прес-підбирачів	
Зчіпки	Рекомендоване положення дишла
DC217306	Низьке
DC221194	Низьке
DC223340	Низьке
DC223342	Високе
DC223344	Низьке
DC223909	Низьке
DC224136	Низьке
DC225809	Низьке
DC226463	Низьке
DC239698	Низьке

Зчіпки призначені для зчеплення на наведених нижче зчіпках трактора:

Кульовий зчіпний пристрій: DC217306; для кульового пристрою зчіпки трактора 80 мм (ISO24347).

Навантажувальний пристрій: DC221194; для тягово-зчіпного пристрою трактора (ISO6489-3).

Пряма зчіпка з петлею 40 мм: DC223340; для тягово-зчіпного пристрою трактора (ISO6489-2) або тягово-зчіпного пристрою cat2 (ISO6489-3).

Кутовий зчіпний пристрій з проушиною 40 мм: DC223342; для тягово-зчіпного пристрою трактора (ISO6489-2) або тягово-зчіпного пристрою cat2 (ISO6489-3).

Пряма зчіпка з петлею 50 мм: DC223344; для підйимальної зчіпки трактора (ISO6489-1) або зчіпки piton-fix (ISO6489-4).

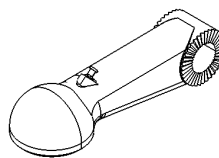
Поворотна зчіпка з проушиною 35 мм: DC223909; для тягово-зчіпного пристрою трактора, що не обертається (ISO6489-5), зчіпки Piton-fix (ISO6489-4) або тягово-зчіпного пристрою трактора cat3 (ISO6489-3).

Поворотна зчіпка з проушиною 50 мм: DC224136; для тягово-зчіпного пристрою трактора, що не обертається (ISO6489-5), зчіпки Piton-fix (ISO6489-4) або тягово-зчіпного пристрою трактора cat3 (ISO6489-3).

Пряма зчіпка з кульовою проушиною 33 мм: DC225809; для тягово-зчіпного пристрою трактора кат2 (ISO6489-3).

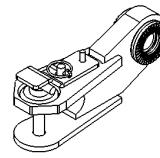
Пряма зчіпка з кульовою проушиною 42 мм: DC226463;

CC404700—UN—16APR20



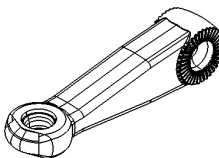
DC217306

CC574297—UN—12APR23



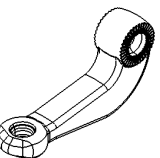
DC221194

CC404697—UN—16APR20



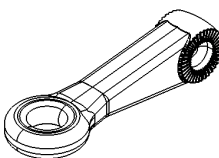
DC223340

CC574299—UN—13APR23



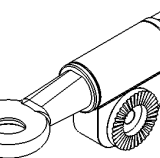
DC223342

CC574298—UN—13APR23



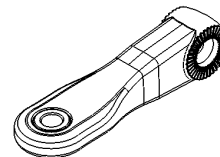
DC223344

CC404702—UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104—UN—22FEB23



DC225809, DC226463

для тягово-зчіпного пристрою трактора кат3 (ISO6489-3).

CC565114—UN—28FEB23

GA87848, 1679649110541-UK-13APR23-1/1

Під'єднання прес-підбирача до трактора

1. Відрегулюйте тягово-зчіпний пристрій, див. "Регулювання тягово-зчіпного пристрою" в розділі "Підготовка трактора".
2. Підведіть прес-підбирач до трактора ззаду. Вирівняйте зчіпку трактора відносно передньої частини дишла прес-підбирача.
3. Поставте трактор на стоянковий стопор, заглушіть двигун й витягніть ключ запалювання.
4. Під'єднайте прес-підбирач до трактора. Див. посібник з експлуатації трактора.
5. Складіть підйомник, див. "Складання підйомника" в цьому розділі.
6. Під'єднайте телескопічну трансмісію до ВВП трактора — див. п. Під'єднання телескопічної трансмісії до ВВП трактора в цьому розділі.
7. Під'єднайте запобіжний ланцюг, див. "Під'єднання запобіжного ланцюга" в цьому розділі.
8. Виконайте під'єднання до гідравлічної системи трактора, див. п. Під'єднання до гідравлічної системи трактора в цьому розділі.
9. Під'єднайте роз'єм причепа, див. п. Під'єднання семиконтактного роз'єму причепа в цьому розділі.
10. Під'єднайте проводку машини, див. пункт Під'єднання проводки машини в цьому розділі.



CC565106—UN—19APR23

11. Якщо встановлено відеокамеру, під'єднайте її проводку — див. п. Під'єднання джгутів проводки відеокамери (за наявності) в цьому розділі.
12. Під'єднайте гальма, див. Під'єднання гідравлічних гальм (за наявності) або Під'єднання пневматичних гальм (за наявності) в цьому розділі.
13. Від'єднайте стоянкове гальмо машини, див. Від'єднання стоянкового гальма машини (прес-підбирач із гідравлічними гальмами) або Від'єднання стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами) в цьому розділі.

GA87848,1677166146807-UK-19APR23-1/1

Складання підйомника

Після під'єднання прес-підбирача до трактора зафіксуйте підйомник (A) в положенні для зберігання.

Зафіксуйте підйомник (A) штифтом (B) згідно з наведеною нижче процедурою:

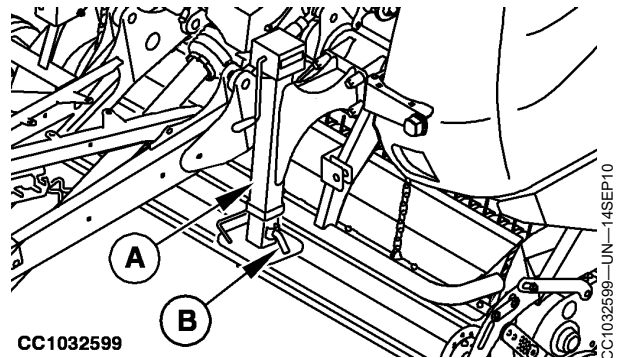
1. Вставте штифт (B), як показано в кроці (I).
2. Поверніть штифт (B), як показано в кроці (II), щоб зафіксувати підйомник в положенні для зберігання.

ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що шплінт (C) вставлено правильно.

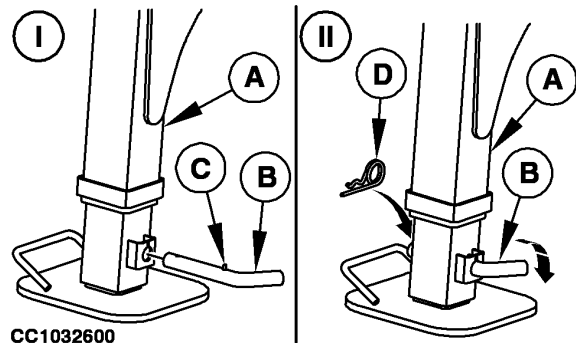
3. Вставте пружинний шплінт (D) в штифт (B), як показано в кроці (II).

A—Підйомник
B—Штифт

C—Шплінт
D—Пружинний шплінт



CC1032599—UN—14SEP10



CC1032600—UN—14SEP10

NB02380,0000473-UK-22JUN17-1/1

Встановлення телескопічної трансмісії

Установіть ВВП, зібравши трубку із зовнішньою наріззю (В) у трубі із внутрішньою наріззю (А), вирівнявши плоский кут (D) із притиснутою поверхнею (С).

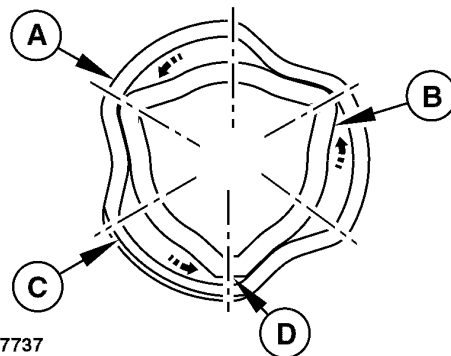
ВАЖЛИВО: Труба із зовнішньою наріззю (В) може вільно обертатися всередині труби з внутрішньою наріззю (А) приблизно на 30 градусів.

А—Труба з внутрішньою наріззю

В—Труба із зовнішньою наріззю

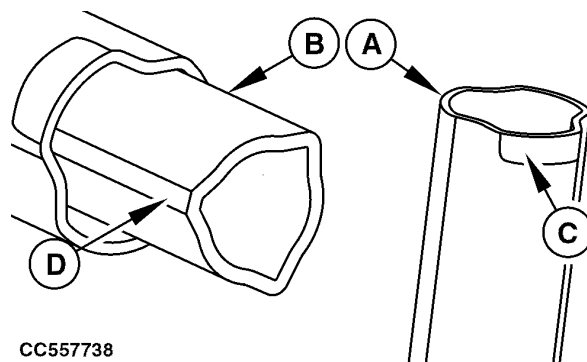
С—Притиснута поверхня

D—Плаский кут
Е—Щиток



CC557737

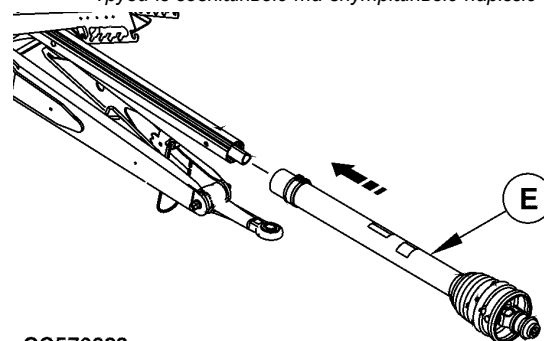
CC557737—UN—03MAR23



CC557738

CC557738—UN—05APR23

Труби із зовнішньою та внутрішньою наріззю



CC576093

CC576093—UN—26APR23

Встановлення щитка Powerguard

GA87848, 1679988549568-UK-26APR23-1/1

Під'єднання телескопічної трансмісії до вала ВВП трактора

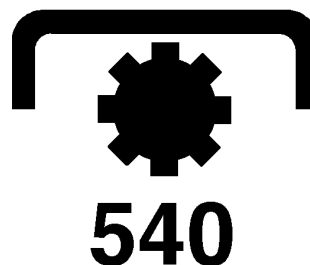
⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: За жодних обставин не під'єднуйте телескопічну трансмісію, коли трактор працює.

Ніколи не використовуйте для під'єднання трансмісії до вала ВВП або її від'єднання сталевий молоток.

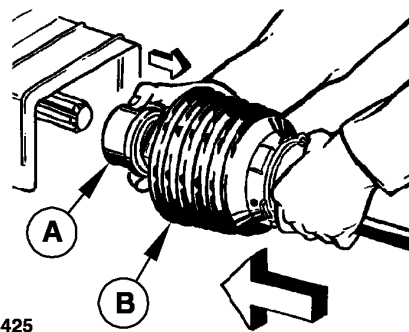
ВАЖЛИВО: Не допускайте потрапляння на трансмісію та шліці вала ВВП фарби, бруду, соломи та колючок.

1. Вимкніть ВВП, увімкніть стоянкове гальмо та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
2. Потягніть запірне кільце (А) назад. Запірне кільце (А) "клацне" й залишиться у відкритому положенні.
3. Під'єднайте телескопічну трансмісію до вала ВВП трактора з частотою обертання 540 об/хв. Щоб обрати частоту обертання ВВП трактора, скористайтесь наклейкою на прес-підбирачі. Надіньте телескопічну трансмісію на вал ВВП трактора до фіксації запірного кільця (А). Запірне кільце (А) "клацне".
4. Щоб перевірити, чи зафіксовано телескопічну трансмісію засувкою, потягніть кожух (В). Не тягніть за стопорне кільце (А), адже таким чином буде відкрито засувку.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо правильного під'єднання телескопічної трансмісії до вала ВВП трактора наведено в основному посібнику з експлуатації телескопічної трансмісії.



CC1020007



CC1034425

А—Запірне кільце

В—Захисний кожух

CC1020007—UN—09JUL01

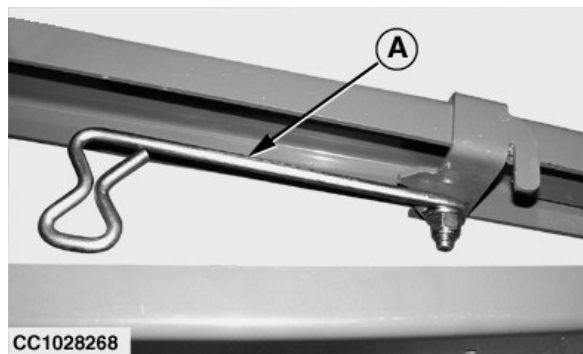
CC1034425—UN—15SEP11

NB02380,00003CA-UK-20APR17-1/1

Опора телескопічної трансмісії

Під час використання прес-підбирача розташуйте опору (А) вздовж бокової частини рами дишла, як показано на зображенні.

А—Опора



CC1028268

CC1028268—UN—21SEP06

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

Під'єднання запобіжного ланцюга

Прокладіть запобіжний ланцюг через петлю на тягово-зчіпному пристрої (за наявності) та під'єднайте його до опорної конструкції тягово-зчіпного пристрою трактора, як показано на рисунку, якщо машину обладнано запобіжним ланцюгом. Не кріпіть до тягово-зчіпного пристрою. Усуньте всі провисання, окрім необхідних для поворотів.

ВАЖЛИВО: Під час пересування дорогами загального користування завжди дотримуйтеся місцевих правил дорожнього руху.



CC565106

CC565106—UN—19APR23

TL81334,1687177134758-UK-21JUN23-1/1

Під'єднання до гідравлічної системи трактора

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Максимальний робочий тиск в гідравлічних шлангах прес-підбирача становить 21 000 кПа (210 бар; 3045 фунтів/кв. дюйм). Щоб уникнути травмування внаслідок витoku рідини під тиском, перед від'єднанням чи під'єднанням гідравлічних або інших магістралей заглушіть двигун і скиньте тиск в системі. Затягніть усі з'єднання перед подаванням тиску.

Перш ніж під'єднувати гідравлічну систему, деактивуйте ВВП, установіть машину на стоянкове гальмо, заглушіть двигун трактора та вийміть ключ запалювання.

ВАЖЛИВО: На гідравлічних муфтах не повинно бути сміття, пилу та піску. Захисні ковпачки на з'єднаннях для рідини необхідно лишати на місці до останнього моменту, поки не будете готові підключити з'єднання. Сторонні предмети можуть пошкодити гідравлічну систему.

1. Під'єднання гідравлічних шлангів підйимального пристрою затвору

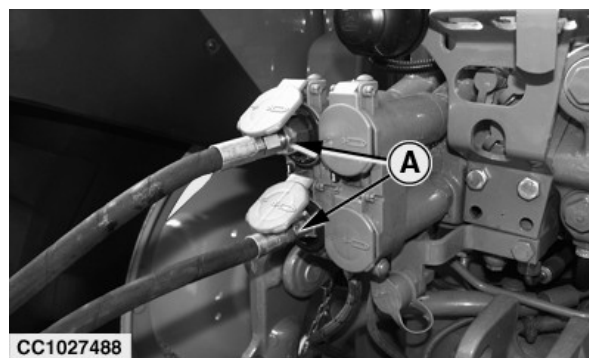
Під'єднайте гідравлічні шланги затвору (A) до селективно-контрольного клапана подвійної дії, щоб мати змогу використовувати затвор.

Переконайтеся в тому, що символи (B) на кришках, що позначають рух циліндра, відповідають символам (C) на ідентифікаційній пластині шлангу (D).

Надійно вставте шланги в гнізда трактора.

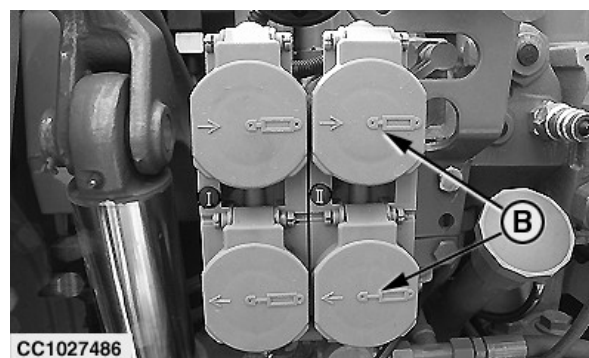
A—Гідравлічні шланги затвору
B—Символи селективно-контрольних клапанів

C—Символи на ідентифікаційній табличці
D—Ідентифікаційна табличка шлангу



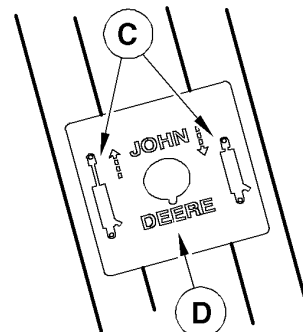
CC1027488

CC1027488—UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486—UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711—UN—03DEC04

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1687437809891-UK-22JUN23-1/2

2. Під'єднання гідравлічних шлангів клапана управління підбирача

ПРИМІТКА: Для підключення гідравлічного шланга підбирача до рекомендованого роз'єму див. інструкцію з експлуатації трактора.

Під'єднайте гідравлічні шланги клапана управління підбирача (A) до селективно-контрольного клапана подвійної дії, щоб мати змогу використовувати підймальний пристрій.

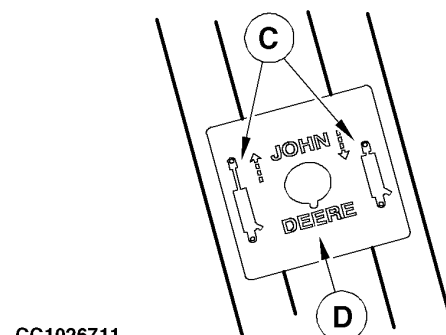
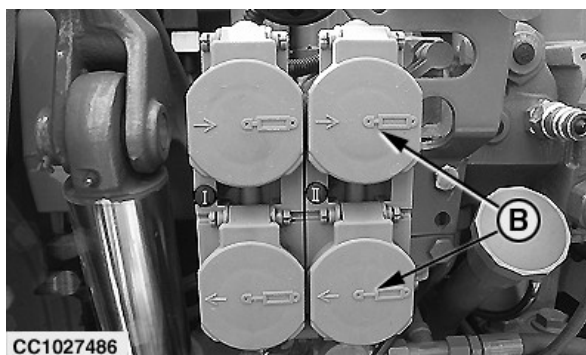
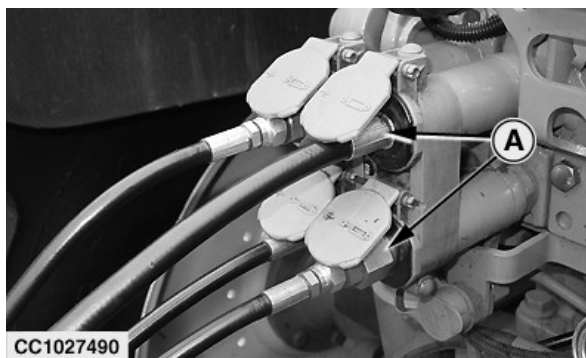
ПРИМІТКА: Системи управління ножами попереднього подрібнювача та підлогою з опущеним рівнем використовують той же селективно-контрольний клапан, що й система піднімання та опускання підбирача.

Переконайтеся в тому, що символи (B) на кришках, що позначають рух циліндра, відповідають символам (C) на ідентифікаційній пластині шлангу (D).

Надійно вставте шланги в гнізда трактора.

A—Гідравлічний шланг підбирача
B—Символьне позначення селективно-контрольного клапана

C—Символьне позначення на ідентифікаційній табличці
D—Ідентифікаційна табличка шлангу



CC1026711

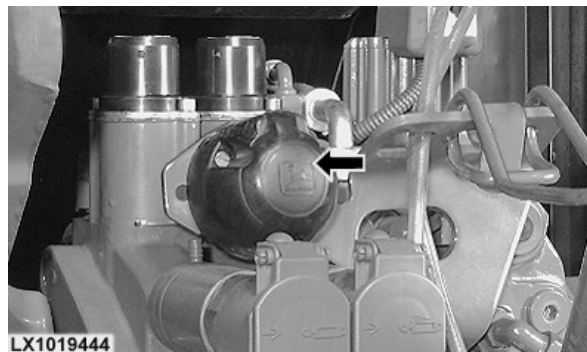
GA87848, 1687437809891-UK-22JUN23-2/2

Під'єднання семиконтактного роз'єма причепа

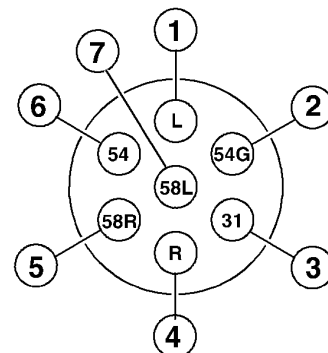
Під'єднайте вилку системи зовнішнього освітлення до семиконтактного роз'єма трактора.

Проводка системи зовнішнього освітлення цієї машини відповідає стандарту ISO 1724.

Клема	Функція	Номер
1	Вказівник лівого повороту	L
2	—	54G
3	Земля	31
4	Вказівник правого повороту	R
5	Праві задні габаритні вогні	58R
6	Стоп-сигнали	54
7	Ліві задні габаритні вогні	58L



Семиконтактний роз'єм трактора



CC017032

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

LX1019444—UN—17SEP99

CC017032—UN—25FEB00

Під'єднування проводки машини

ВАЖЛИВО: Перш ніж затягувати стопорне кільце, переконайтеся в тому, що мітки синхронізації на роз'ємі й моніторі розташовані на одній лінії.

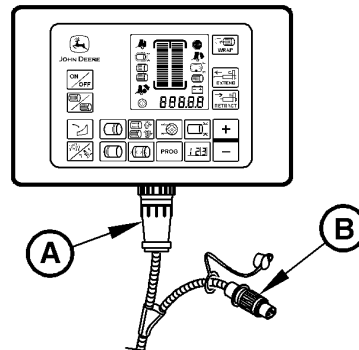
Установіть мітки синхронізації на роз'ємі (A) й моніторі на одному рівні, а потім затягніть стопорне кільце.

ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що проводку акумуляторної батареї під'єднано правильно, див. Прокладання проводки акумуляторної батареї для під'єднання контрольного монітора в розділі "Підготовка трактора".

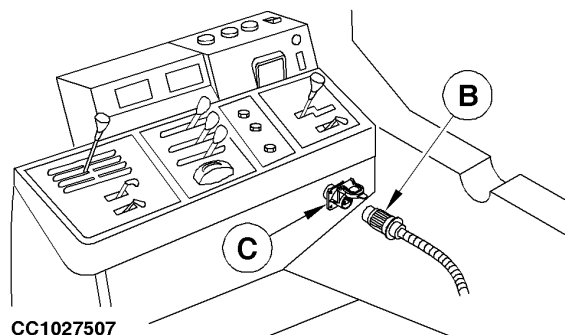
Під'єднайте мережеву вилку (B) до розетки (C) на тракторі.

A—Роз'єм
B—Мережева вилка

C—Розетка



CC1031058



CC1027507

TL81334,1685448578248-UK-01JUN23-1/1

CC1031058—UN—28OCT08

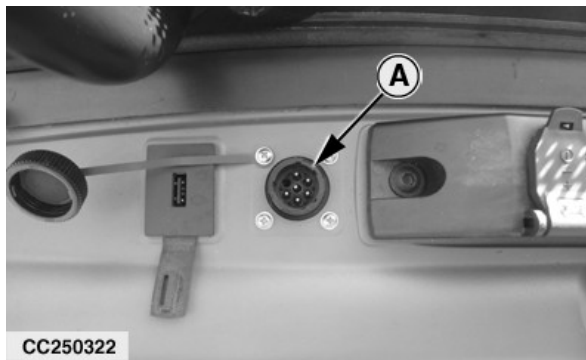
CC1027507—UN—22JUL05

Під'єднування джгутів проводки відеокамери (за наявності)

Підключена відеокамера від роз'єма камери трактора (А) або від зовнішнього роз'єму монітора (В). Див. посібник з експлуатації трактора, щоб знайти його.

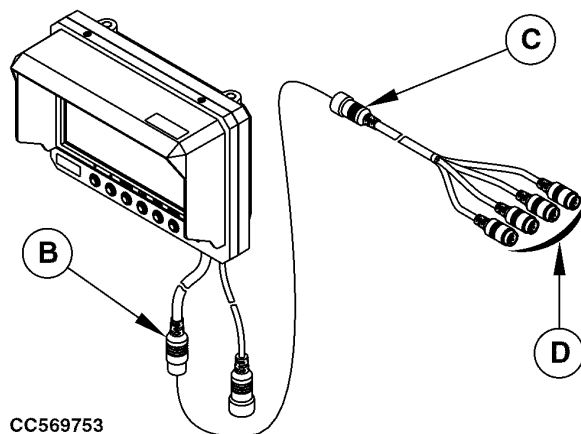
А—Роз'єм — відеокамера трактора
В—Вилка — відеокамера зовнішнього монітора

С—Вилка — подовжувач до монітора
D—Вилка — подовжувач до камери



CC250322—UN—30SEP15

Під'єднання проводки відеокамери — трактор



CC569753—UN—09MAR23

Під'єднання проводки відеокамери — зовнішній монітор

GA87848,1677243495187-UK-11MAY23-1/1

Під'єднання гідравлічних гальм (за наявності)

Зніміть ковпачок з муфти гальма причепа (А) і під'єдняйте напірний шланг. При цьому усі з'єднання мають бути абсолютно чистими.

Натисніть педалі гальма, щоб спрацювало гідравлічне гальмо причепа. Ефект гальмування залежить від зусилля, прикладеного до педалей гальма.

ВАЖЛИВО: Щоб уникнути надмірного зношування гальм, дотримуйтеся таких правил:

Переконайтесь у тому, що напірний шланг під'єднано.

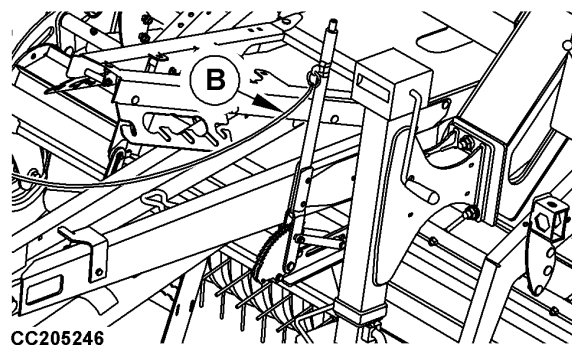
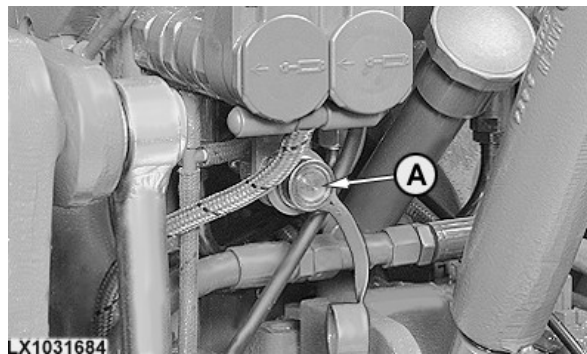
Під час руху зі схилу обирайте таку саму передачу, як і під час руху вгору.

Регулярно перевіряйте гідравлічне гальмо причепа, щоб переконатися в тому, що воно працює належним чином.

Під'єдняйте до трактора страхувальний канат (В). Страхувальний канат вмикає стоянкове гальмо у разі випадкового від'єднання машини від трактора.

А—Муфта гальма причепа

В—Страхувальний канат



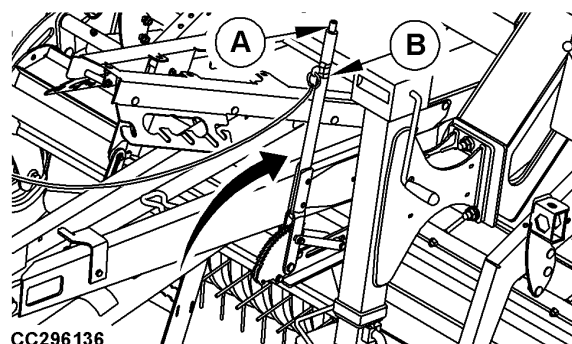
OUCC006,0001AD6-UK-02SEP13-1/1

Зняття стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами)

Щоб зняти стоянкове гальмо, потягніть важіль (В), натисніть кнопку (А), а потім відпустіть важіль.

А—Кнопка

В—Важіль



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

Під'єднання пневматичних гальм (за наявності)

ВАЖЛИВО: Зверніть увагу на колір муфт.

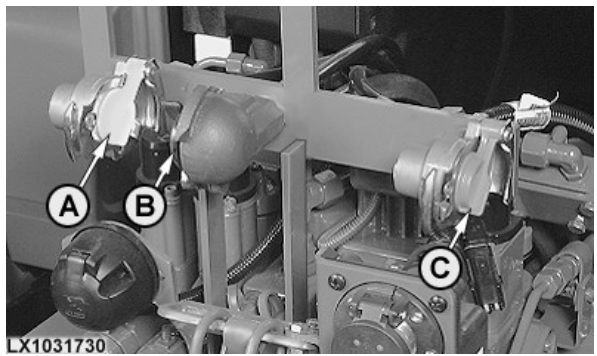
ПРИМІТКА: Муфти та кольори відповідають стандарту ISO 1728.

Перш ніж під'єднувати напірні шланги, переконайтеся в тому, що з'єднання чисті. При від'єднанні шлангів завжди щільно закривайте з'єднання пілозахисними ковпачками.

Під'єднайте жовтий шланг до з'єднання (А), а потім червоний шланг — до з'єднання (С). Від'єднання слід виконувати у зворотному порядку.

ВАЖЛИВО: Щоб уникнути надмірного зношування гальм, дотримуйтеся таких правил:

- Переконайтеся у тому, що напірні шланги під'єднано.
- Під час руху зі схилу обирайте таку саму передачу, як і під час руху вгору.
- Регулярно перевіряйте пневматичне гальмо причепа, щоб переконатися в тому, що воно працює належним чином.



А—Жовтий (двоконтурна гальмівна система)
В—Чорний (однопроводне гальмо)

С—Червоний (двоконтурна гальмівна система, живлення)

ПРИМІТКА: При від'єднанні гальмівних шлангів від гальмівної системи трактора гальма машини автоматично спрацьовують. Див. "Паркування машини (прес-підбирач з пневматичними гальмами)" в розділі "Транспортування та паркування".

ПРИМІТКА: У разі надмірного падіння тиску гальма машини автоматично спрацьовують.

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

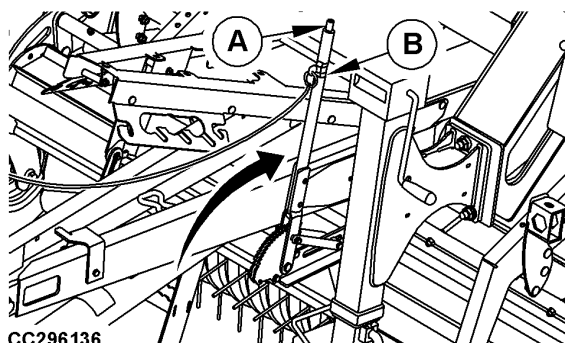
Від'єднування стоянкового гальма машини (прес-підбирач з пневматичними гальмами)

Важіль стоянкового гальма

Щоб зняти стоянкове гальмо, потягніть важіль (В), натисніть кнопку (А), а потім відпустіть важіль.

А—Кнопка

В—Важіль



CC296136

CC296136—UN—07OCT16

GA87848,1680788637659-UK-06APR23-1/2

Клапан пневматичного гальма

Якщо шланги пневматичного гальма не під'єднано або у разі їхнього випадкового від'єднання від трактора гальма рулонного прес-підбирача автоматично спрацьовують.

Щоб зняти рулонний прес-підбирач з гальма вручну, натисніть кнопку (А).

Гальма рулонного прес-підбирача автоматично знімаються після під'єднання шлангів пневматичного гальма до гальмівної системи трактора.

А—Кнопка



CC565109

CC565109—UN—04MAY23

GA87848,1680788637659-UK-06APR23-2/2

Від'єднання

Від'єднання прес-підбирача від трактора

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Щоб уникнути травмування внаслідок неочікуваного переміщення машини.

- Припаркуйте машину на рівній поверхні.
- Встановіть трактор на стоянкове гальмо й переведіть трансмісію в положення стоянки.
- Вимкніть ВВП.
- Заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.

1. Припаркуйте прес-підбирач на рівній поверхні.
2. Поставте трактор на стоянковий стопор, заглушіть двигун і витягніть ключ запалювання.
3. Під'єднайте стоянкове гальмо машини, див. Під'єднання стоянкового гальма машини (прес-підбирач із гідравлічними гальмами) або Під'єднання стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами) в цьому розділі.
4. Від'єднайте гальма, див. пункт Від'єднання гідравлічних гальм (за наявності) або Від'єднання пневматичних гальм (за наявності) в цьому розділі.
5. Від'єднайте джгут проводки відеокамери. Див. Від'єднання джгута(ів) проводки відеокамери (за наявності) в цьому розділі.
6. Від'єднайте джгут проводки машини, див. п. Від'єднання джгута проводки машини в цьому розділі.
7. Від'єднайте роз'єм причепа, див. п. Від'єднання семиконтактного роз'єму причепа в цьому розділі.
8. Від'єднайте гідравлічну систему трактора, див. п. Від'єднання гідравлічної системи трактора в цьому розділі.
9. Від'єднайте телескопічну трансмісію до ВВП трактора — див. п. Від'єднання телескопічної трансмісії від ВВП трактора в цьому розділі.
10. Розкладіть підйомник, див. пункт Розкладання підйомника в цьому розділі.
11. Від'єднайте запобіжний ланцюг від трактора.
12. Від'єднайте прес-підбирач.
13. Обережно відведіть трактор від прес-підбирача.

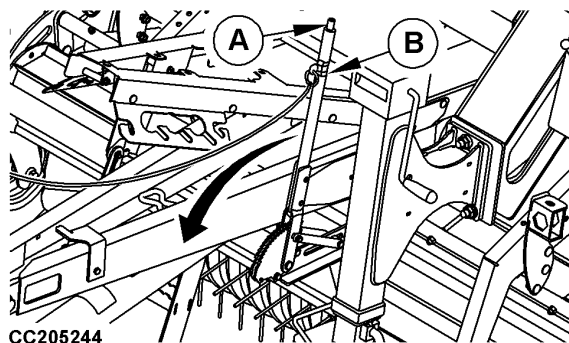
GA87848,1678972367503-UK-30MAY23-1/1

Ввімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами)

Потягніть важіль (В), щоб увімкнути стоянкове гальмо.

А—Кнопка

В—Важіль



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

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

Від'єднування гідравлічних гальм (за наявності)

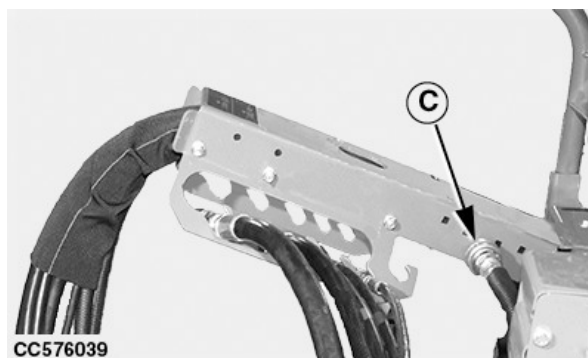
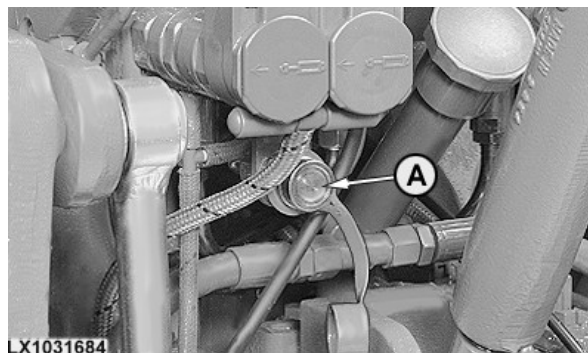
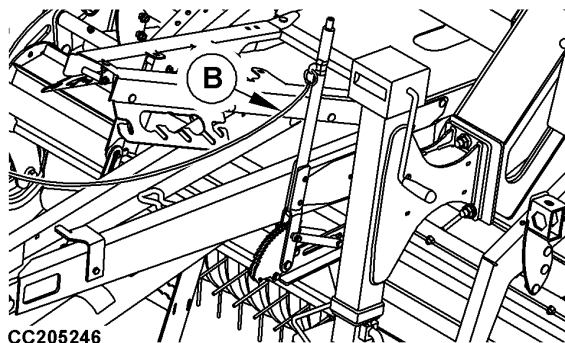
Від'єдняйте від трактора страхувальний канат (В).

Від'єдняйте напірний шланг і надягніть ковпачок на муфту гальма причепа (А).

Зберігайте роз'єм гідравлічного гальма на сховищі гальмівного шланга (С), як показано на рисунку.

А—Муфта гальма причепа
В—Страховальний канат

С—Зберігання гальмівного шланга



TL81334, 1687357582410-UK-21JUN23-1/1

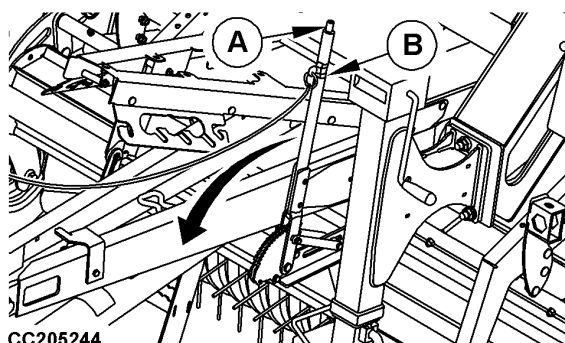
Увімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами)

Важіль стоянкового гальма

Потягніть важіль (В), щоб увімкнути стоянкове гальмо.

А—Кнопка

В—Важіль



Продовження на наступній сторінці

GA87848, 1683110867319-UK-03MAY23-1/2

Клапан пневматичного гальма

Якщо шланги пневматичного гальма не під'єднано або у разі їхнього випадкового від'єднання від трактора гальма рулонного прес-підбирача автоматично спрацювують.

Щоб зняти рулонний прес-підбирач з гальма вручну, натисніть кнопку (А).

Гальма рулонного прес-підбирача автоматично знімаються після під'єднання шлангів пневматичного гальма до гальмівної системи трактора.

А—Кнопка



CC565109

CC565109—UN—04MAY23

GA87848,1683110867319-UK-03MAY23-2/2

Від'єднування пневматичних гальм (за наявності)

ВАЖЛИВО: Зверніть увагу на колір муфт.

ПРИМІТКА: Муфти та кольори відповідають стандарту ISO 1728.

Від'єднайте червоний шланг до з'єднання (С), а потім жовтий шланг — від з'єднання (А).

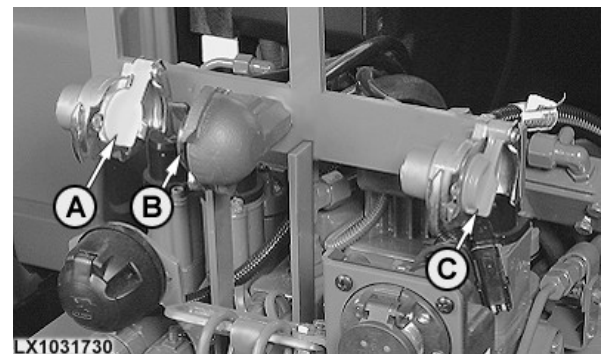
Під час від'єднування шлангів завжди щільно закривайте з'єднання пілозахисними ковпачками.

Зберігайте роз'єми пневматичних гальм на шлангах для зберігання (D).

ПРИМІТКА: Під час від'єднування гальмівних шлангів від гальмівної системи трактора гальма машини автоматично спрацювують. Див. Паркування машини (прес-підбирач з пневматичними гальмами) в розділі "Транспортування й паркування".

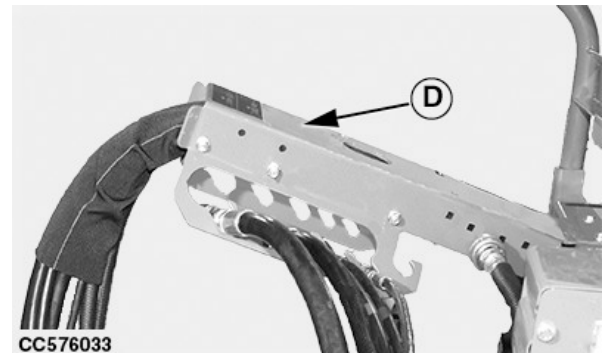
А—Жовтий (двоконтурна гальмівна система)
В—Чорний (одноконтурна гальмівна система)

С—Червоний (двоконтурна гальмівна система, живлення)
D—Зберігання шланга



LX1031730

LX1031730—UN—13AUG03



CC576033

CC576033—UN—21JUN23

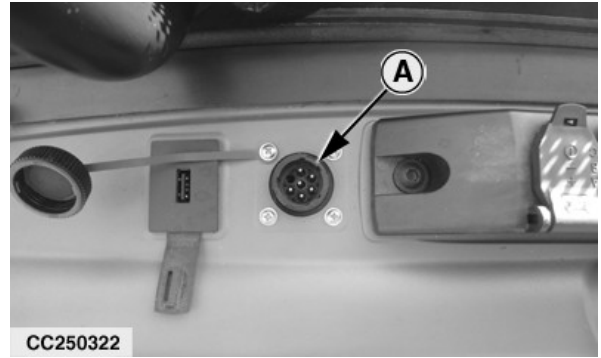
TL81334,1687357722707-UK-21JUN23-1/1

Від'єднування джгута(ів) проводки відеокамери (за наявності)

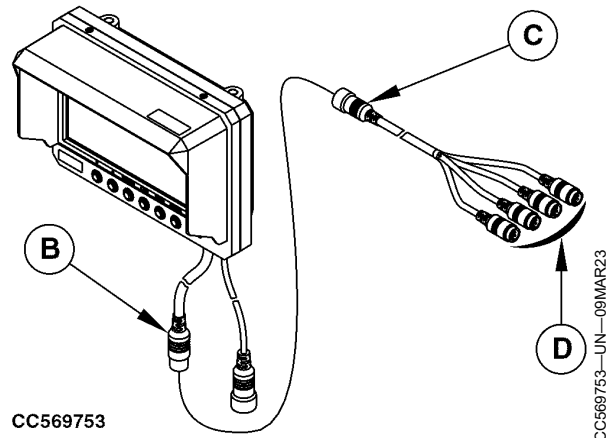
Від'єднана відеокамера від роз'єма камери трактора (A) або від зовнішнього роз'єму монітора (B). Див. посібник з експлуатації трактора, щоб знайти його.

A—Роз'єм — відеокамера трактора
B—Вилка — відеокамера зовнішнього монітора

C—Вилка — подовжувач до монітора
D—Вилка — подовжувач до камери



Під'єднання проводки відеокамери — трактор



CC569753

Під'єднання проводки відеокамери — зовнішній монітор

GA87848,1678372040760-UK-10MAY23-1/1

Від'єднування джгута проводки машини

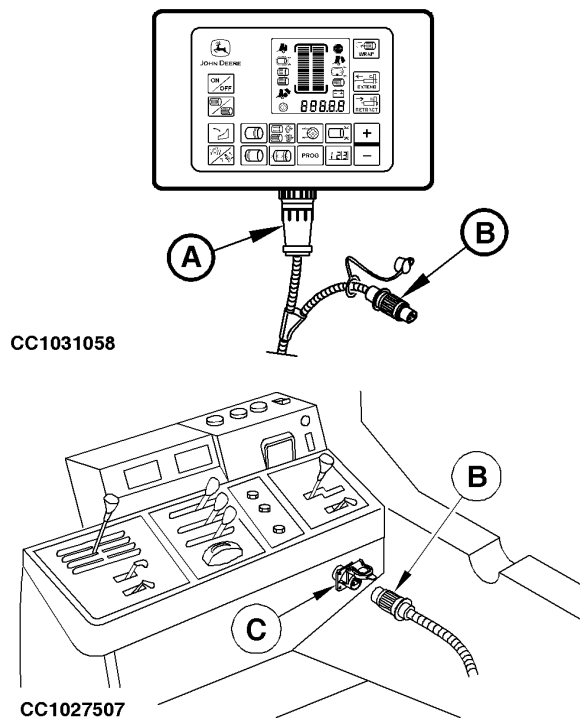
Послабте стопорне кільце, а потім від'єднайте роз'єм (А) від монітора.

Від'єднайте мережеву вилку (В) від розетки (С) на тракторі.

А—Роз'єм

В—Мережева вилка

С—Розетка



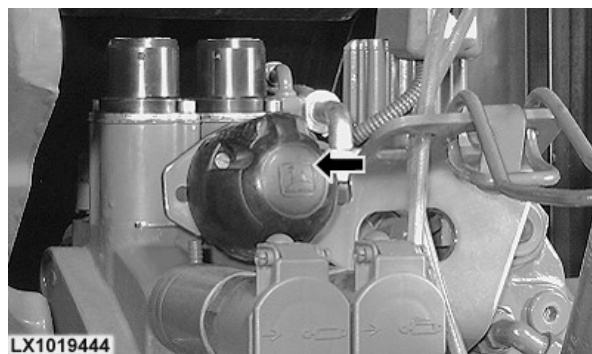
CC1031058—UN—28OCT08

CC1027507—UN—22JUL05

TL81334,1685454666889-UK-30MAY23-1/1

Від'єднання семиконтактного роз'єма причепа

Від'єднайте вилку системи зовнішнього освітлення від семиконтактного роз'єма трактора.



Семиконтактний роз'єм трактора

LX1019444—UN—17SEP99

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

Від'єднування від гідравлічної системи трактора

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Максимальний робочий тиск в гідравлічних шлангах прес-підбирача становить 21000 кПа (210 бар; 3045 фунтів/кв. дюйм). Щоб уникнути травмування внаслідок витоку рідини під тиском, перед від'єднанням чи під'єднанням гідравлічних або інших магістралей заглушіть двигун і скиньте тиск в системі. Затягніть усі з'єднання перед подаванням тиску.

Перш ніж від'єднувати гідравлічну систему, деактивуйте ВВП, установіть машину на стоянкове гальмо, заглушіть двигун трактора та вийміть ключ запалювання.

ВАЖЛИВО: На гідравлічних муфтах не повинно бути сміття, пилу та піску. Захисні ковпачки на з'єднаннях для рідини необхідно лишати на місці до останнього моменту, поки не буде готові підключити з'єднання. Сторонні предмети можуть пошкодити гідравлічну систему.



A—Гідравлічний шланг підбирача

1. Від'єднання гідравлічних шлангів клапана управління підбирача

Від'єднайте гідравлічні шланги клапана управління підбирача (A) від селективно-контрольного клапана подвійної дії.

З силою витягніть шланги з розеток трактора.

GA87848,1687443316879-UK-22JUN23-1/2

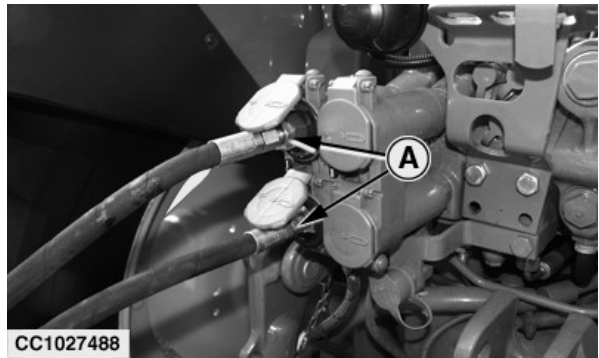
2. Від'єднання гідравлічних шлангів підйимального пристрою затвору

Від'єднайте гідравлічні шланги затвору (A) від селективно-контрольного клапана подвійної дії.

З силою витягніть шланги з розеток трактора.

3. Покладіть гідравлічні шланги на зберігання, див. "Зберігання гідравлічних шлангів" в цьому розділі.

A—Гідравлічний шланг затвору



GA87848,1687443316879-UK-22JUN23-2/2

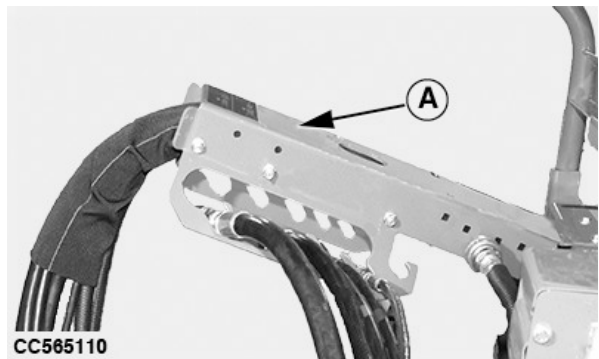
Зберігання гідравлічних шлангів

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Рідина, що витікає під тиском, може проникнути в шкіру й спричинити серйозні травми. Щоб уникнути цієї небезпеки, скиньте тиск перед від'єднанням гідравлічних чи інших магістралей.

Від'єднайте гідравлічні шланги й надіньте на муфти захисні ковпачки.

Щоб шланги не контактували з землею і завдяки цьому лишалися чистими, зберігайте їх в опорі, що входить у комплект (A).

A—Опора



GA87848,1677246335484-UK-24FEB23-1/1

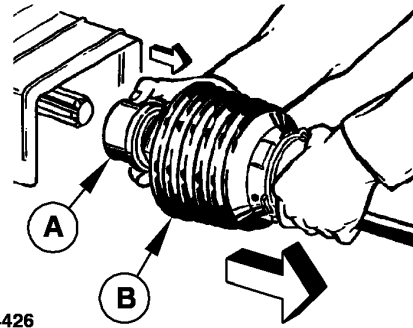
Від'єднання телескопічної трансмісії від вала ВВП трактора

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: За жодних обставин не від'єднуйте телескопічну трансмісію, коли трактор працює.

Ніколи не використовуйте для під'єднання трансмісії до вала ВВП або її від'єднання сталевий молоток.

ВАЖЛИВО: Не допускайте потрапляння на трансмісію та шліци вала ВВП фарби, бруду, соломки та колішок.

1. Вимкніть ВВП, увімкніть стоянкове гальмо та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
2. Утримуючи кожух, потягніть запірне кільце (А) назад. Зніміть телескопічну трансмісію з вала ВВП трактора.
3. Покладіть телескопічну трансмісію на зберігання, див. "Зберігання телескопічної трансмісії" в цьому розділі.



CC1034426

А—Запірне кільце

В—Захист

CC1034426—UN—15SEP11

4. Встановіть на місце усі щитки, які було знято.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо правильного від'єднання телескопічної трансмісії від вала ВВП трактора наведено в основному посібнику з експлуатації телескопічної трансмісії.

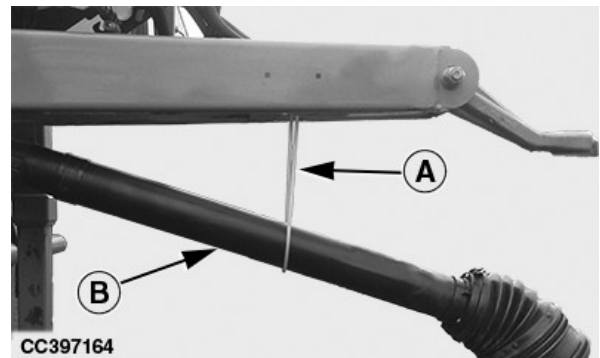
NB02380,000015C-UK-25APR23-1/1

Зберігання телескопічної трансмісії

Коли дишло прес-підбирача відрегульовано у високому положенні, установіть жовтий кабель, як показано на малюнку, щоб на ньому можна було зберігати телескопічну трансмісію.

А—Дріт

В—Телескопічна трансмісія



CC397164

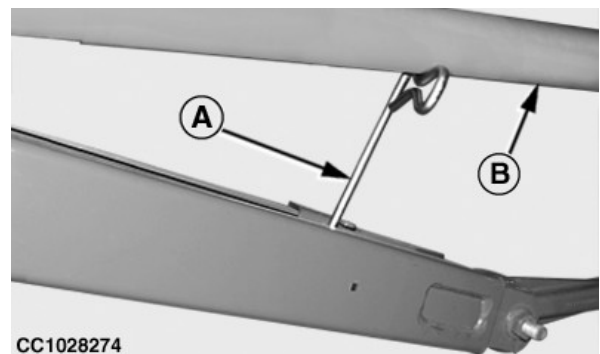
CC397164—UN—27NOV19

TL81334,1687181258122-UK-19JUN23-1/2

Коли дишло преса-підбирача відрегульовано в низькому положенні, використовуйте опору (А), як показано, щоб на ньому можна було зберігати телескопічну трансмісію (В).

А—Опора

В—Телескопічна трансмісія



CC1028274

CC1028274—UN—21SEP06

TL81334,1687181258122-UK-19JUN23-2/2

Розкладання підйомника

Перш ніж від'єднувати прес-підбирач від трактора, зніміть підйомник (А) з положення для зберігання й встановіть його в положення, показане на зображенні.

Зафіксуйте підйомник (А) штифтом (В) згідно з наведеною нижче процедурою:

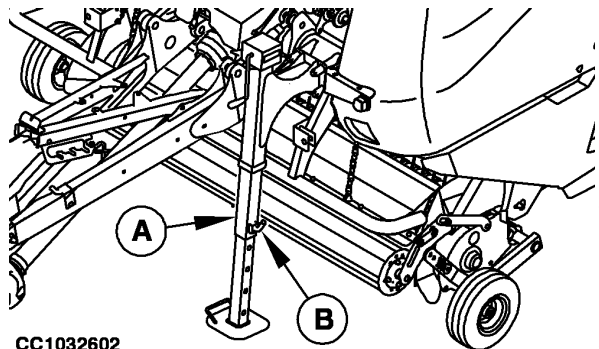
1. Вставте штифт (В), як показано в кроці (I).
2. Поверніть штифт (В), як показано в кроці (II), щоб зафіксувати підйомник.

ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що шплінт (С) вставлено правильно.

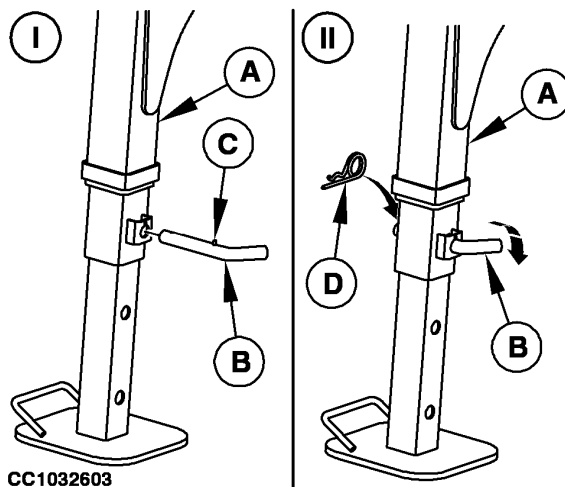
3. Вставте пружинний шплінт (D) в штифт (В), як показано в кроці (II).

А—Підйомник
В—Штифт

С—Шплінт
D—Пружинний шплінт



CC1032602—UN—14SEP10



CC1032603

CC1032603—UN—14SEP10

NB02380,0000481-UK-23JUN17-1/1

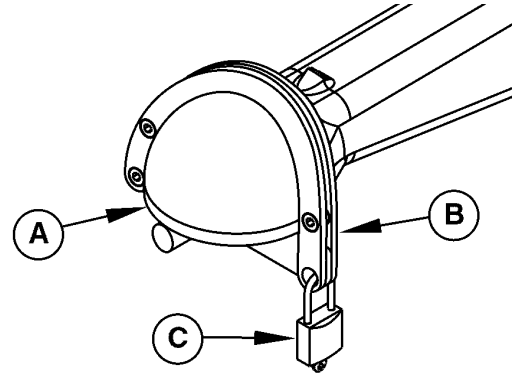
Блокування механічного з'єднання

Блокування (В) для механічного з'єднання захистить машину від несанкціонованого використання:

- З'єднання буксирувальної кулі: Надається замок. Нижня секція замка міцно закріплюється в порожнині з'єднувальної муфти. Після того як нижню секцію буде закріплено в з'єднувальній муфті, верхній кронштейн можна завести над верхньою частиною з'єднувача буксирувальної кулі.
- Муфта буксирувальної провухини: Передбачено ланцюг, який проходить крізь муфту.

Замок після встановлення на муфту необхідно закріпити за допомогою навісного замка (С).

А—Буксирувальний пристрій **С**—Навісний замок
В—Буксирувальний замок

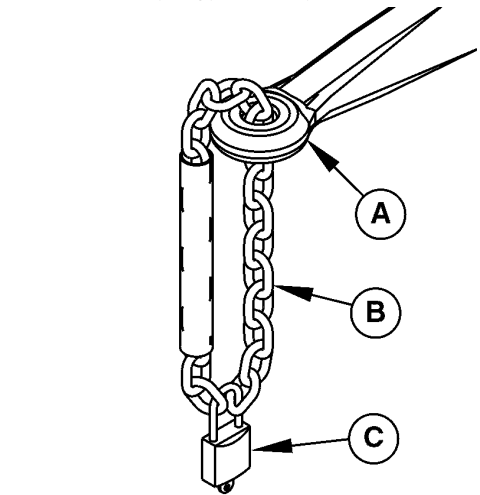


CC550630

З'єднання буксирувальної кулі

CC550630—UN—18OCT22

CC550631



З'єднання буксирувальної провухини

CC550631—UN—18OCT22

TL81334,1665997396733-UK-18OCT22-1/1

Перевезення й паркування

Буксирування прес-підбирача дорогами загального користування

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Будьте дуже уважними під час буксирування прес-підбирача на швидкості перевезення. Зменште швидкість, якщо вага прес-підбирача перевищує вагу трактора. Під час буксирування дорогами прес-підбирач має бути порожній.

ВАЖЛИВО: Під час буксирування прес-підбирача уникайте різких поворотів. Зіткнення дишла з шиною трактора може призвести до пошкодження.

ВАЖЛИВО: Максимальна швидкість транспортування визначається згідно з місцевими правилами дорожнього руху та швидкісними можливостями знаряддя. Вказівки щодо визначення належного тиску в шинах наведено в п. Накачування шин розділу "Підготовка прес-підбирача".

Під час пересування дорогами загального користування завжди дотримуйтеся місцевих правил дорожнього руху.

Перед буксируванням прес-підбирача дорогами загального користування:

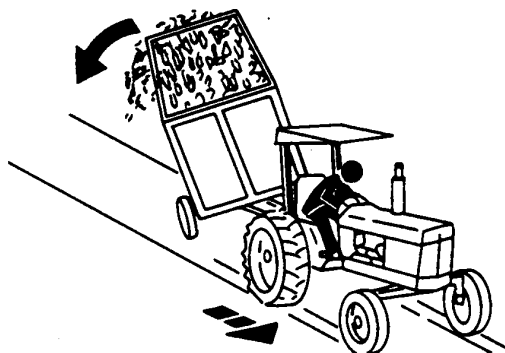
1. Закрийте затвор
2. Підніміть підбирач
3. Перевірте систему дорожнього освітлення

Рекомендовано використовувати проблісковий маячок.

Під час транспортування прес-підбирача на великій



H28930—UN—30JUN89



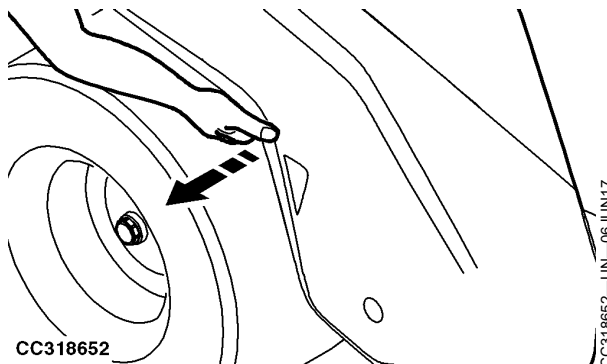
TS216—UN—23AUG88

швидкості може виникнути коливальний рух. Зменште швидкість, щоб зупинити коливання.

GA87848,1683103458730-UK-23MAY23-1/1

Перевіряння закривання бічних дверей

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Потягніть за бокові дверцята, щоб переконатися в тому, що їх замкнуто.



CC318652

CC318652—UN—06JUN17

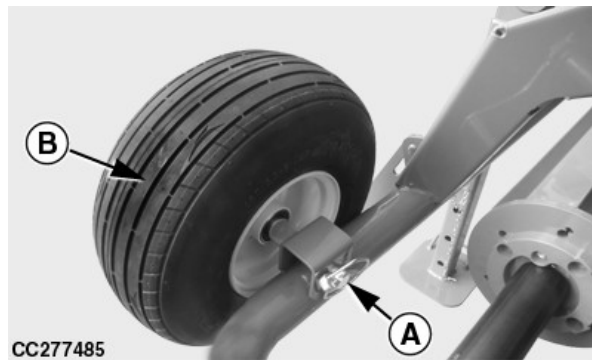
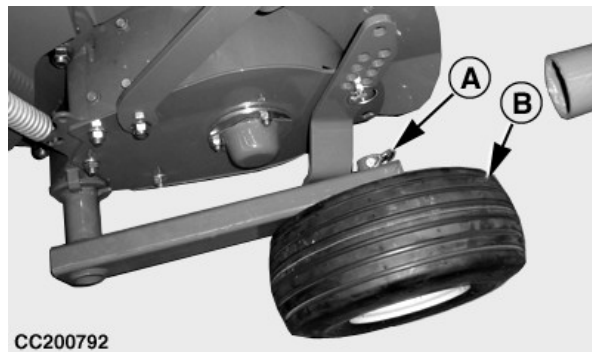
NB02380,000041A-UK-07JUN17-1/1

Встановлення стандартних копіювальних коліс в транспортне положення

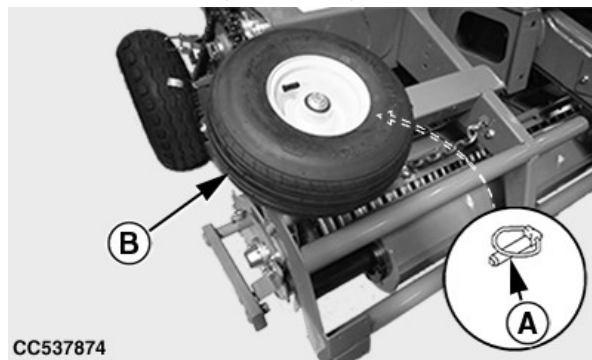
1. Витягніть штифт із кільцем (А).
2. Зніміть копіювальне колесо (В) з підбирача.
3. Розташуйте копіювальне колесо (В) на кронштейні, як показано на зображенні. Зафіксуйте його за допомогою штифта з кільцем (А).
4. Повторіть процедуру з протилежного боку.

А—Штифт із кільцем

В—Колесо для регулювання глибини



До серійного номера 219999



Від серійного номера 220000

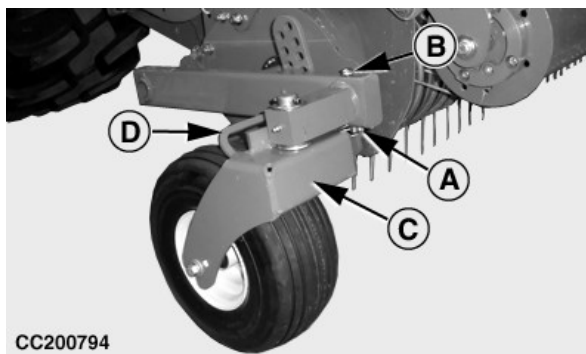
TL81334,1652785041405-UK-01JUN22-1/1

Установлення копіювальних коліс із самовстановленням у положення для транспортування

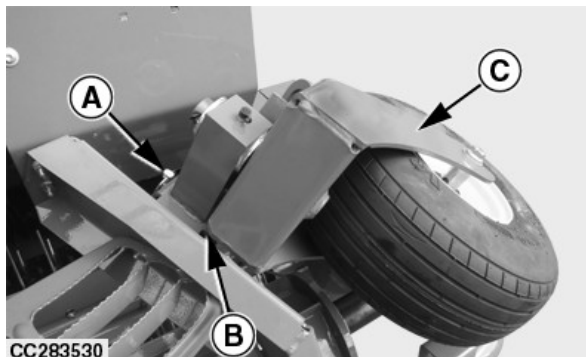
1. Витягніть штифт з кільцем (А) і штифт (В).
2. Зніміть копіювальне колесо з самовстановленням (С) з підбирача за допомогою рукоятки (D).
3. Розташуйте копіювальне колесо з самовстановленням (С) на кронштейні і зафіксуйте його за допомогою штифта (В) та штифта з кільцем (А).
4. Повторіть процедуру з протилежного боку.

А—Штифт із кільцем
В—Штифт

С—Самовстановлювальне копіювальне колесо
D—Ручка самовстановлюваного копіювального колеса

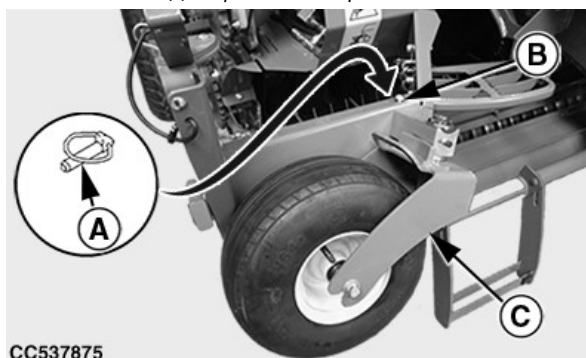


CC200794—UN—12APR13



CC283530—UN—18JUL16

До серійного номера 219999



CC537875—UN—01JUN22

Від серійного номера 220000

TL81334,1652785854533-UK-01JUN22-1/1

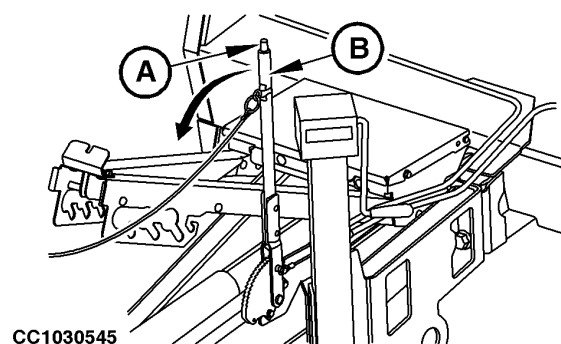
Паркування машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами)

Потягніть важіль (В), щоб увімкнути стоянкове гальмо.

Щоб зняти стоянкове гальмо, потягніть важіль (В), натисніть кнопку (А), а потім відпустіть важіль.

А—Кнопка

В—Важіль



CC1030545—UN—22OCT08

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

Паркування машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами)

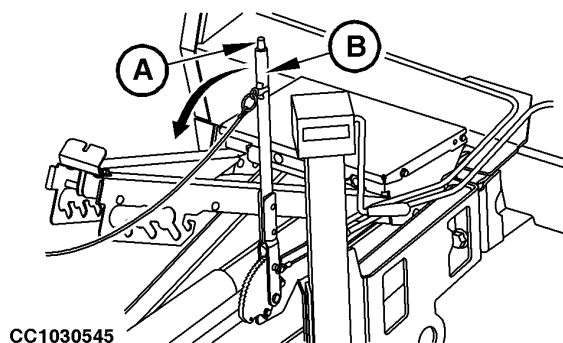
Стоянкове гальмо

Потягніть важіль (В), щоб увімкнути стоянкове гальмо.

Щоб зняти стоянкове гальмо, потягніть важіль (В), натисніть кнопку (А), а потім відпустіть важіль.

А—Кнопка

В—Важіль



GA87848,1683103916331-UK-30MAY23-1/2

Клапан пневматичного гальма

Якщо шланги пневматичного гальма не під'єднано або у разі їхнього випадкового від'єднання від трактора гальма рулонного прес-підбирача автоматично спрацьовують.

Щоб зняти рулонний прес-підбирач з гальма вручну, натисніть кнопку (А).

Гальма рулонного прес-підбирача автоматично знімаються після під'єднання шлангів пневматичного гальма до гальмівної системи трактора.

А—Кнопка



GA87848,1683103916331-UK-30MAY23-2/2

Період обкатки

Обкатка прес-підбирача

ВАЖЛИВО: У разі вимкнення обмежувача крутного моменту під час експлуатації вимкніть ВВП і знову ввімкніть його на холостому ходу за низьких обертів, доки обмежувач крутного моменту не ввімкнеться знову. Після цього продовжуйте роботу з номінальною частотою обертання ВВП

Вважайте період формування приблизно п'ятидесяти перших рулонів періодом обкатки, тобто до витирання фарбового покриття всередині пресувальної камери.

AYS DIJZ, 1683183701738-UK-04MAY23-1/1

Після перших 10 мотогодин: Перевірка моменту затягування колісної гайки

Перевірте момент затягування колісної гайки. Див. п. Перевірка моменту затягування колісної гайки в розділі "Підготовка преса-підбирача".

ВАЖЛИВО: Повторюйте операцію щоразу після від'єднання й під'єднання колеса.



CC575701—UN—28APR23

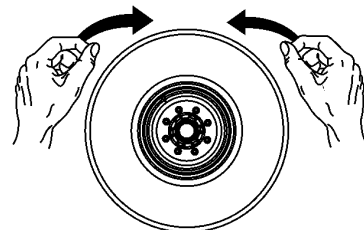
AYS DIJZ, 1681395389561-UK-26MAY23-1/1

Після перших 10 мотогодин: Перевірка осьового люфту підшипника ступиці колеса

Перевірте, чи немає люфту в колесі:

1. Підніміть колесо від землі. Див. Демонтаж і встановлення колеса у розділі "Технічне обслуговування".
2. Повільно прокрутіть колесо в обох напрямках, щоб виявити застрягання або місце важкого прокручування.
3. Прокрутіть колесо швидше й перевірте наявність будь-якого звуку чи місце важкого прокручування.
4. Натисніть і потягніть колесо в усіх напрямках. Колеса не мають бути розхитаними.

За потреби зверніться до дилера John Deere.



CC574077

CC574077—UN—19APR23

AYS DIJZ, 1681894083926-UK-25APR23-1/1

Після перших 50 мотогодин: Зливання й заповнення корпусу редуктора

Через перші 50 мотогодин експлуатації замініть оливу корпусу редуктора. Див. "Через кожні 500 мотогодин

робота або щороку. Зливання й заповнення корпусу редуктора в розділі "Змащування й технічне обслуговування".

GA87848, 1684914700495-UK-24MAY23-1/1

Після перших 500 рулонів: Перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою)

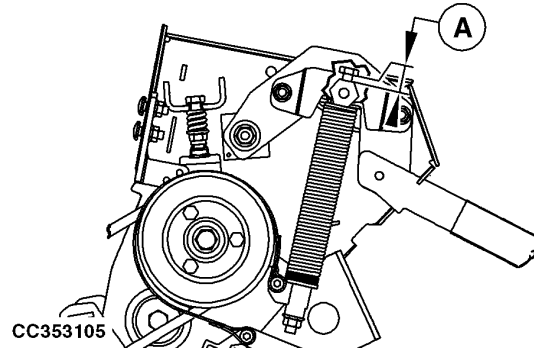
Переконайтеся в тому, що відстань (А) відповідає таким технічним характеристикам:

Технічні вимоги

Гвинт до кронштейна—Відстань. 3–5 мм
(1/8–3/16 дюйма)

За потреби див. п. «Перевірка гальм валка подачі сітки (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)» у розділі «Технічне обслуговування».

А—Відстань



CC353105—UN—17MAY18

AYSJIZ, 1683184392065-UK-01JUN23-1/1

Експлуатація прес-підбирача. Загальні цілі

Перед кожним використанням прес-підбирача

ВАЖЛИВО: Навантаження на ремінь і привод зростає по мірі наближення розміру рулону до максимального діаметра. Часте перевищення розміру рулону може призвести до передчасного виникнення несправностей.

Перевірте прес-підбирач:

1. Перевірте, чи на вальці прес-підбирача не намотана культура. Періодично повторюйте перевірку. Див. "За потреби: чищення вальців прес-підбирача" в розділі "Змащування та обслуговування".
2. Перевірте, чи чисті гачки та дроти гачків. Періодично повторюйте перевірку. Див. "За потреби: чищення гачків ременів і дротів гачків" у розділі "Змащення та обслуговування".
3. За наявності втягніть або ввімкніть ножі попереднього подрібнювача. Див. "Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Використання монітора BaleTrak".

Регулювання прес-підбирача:

1. Відрегулюйте копіювальні колеса підбирача. Див. підрозділ "Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача" в цьому розділі.
2. Відрегулюйте компенсаційну пружину підбирача. Див. "Регулювання компенсаційної пружини підбирача" в цьому розділі.
3. Відрегулюйте притискну пластину валка або ролик притискної пластини. Див. "Регулювання притискної пластини (за наявності)" або "Регулювання ролика притискної пластини (за наявності)" в цьому розділі.
4. Відрегулюйте щільність рулону. Див. п. "Регулювання щільності рулону" в цьому розділі.
5. Установіть валок подавання сітки або шпагату. Див. "Завантаження ролика подачі сітки" або "Завантаження відсіків зі шпагату", "Прокладання шпагату до важеля механізму обв'язування (трубні важелі)" або "Прокладання шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)" у розділі "Підготовка прес-підбирача".

Змащування прес-підбирача

1. Заповніть автоматичну систему змащування. Див. "За

потреби: Заміна картриджа автоматичної системи змащування (за наявності картриджного насоса) у розділі "Змащування й технічне обслуговування".

2. Заповніть бак системи змащування ланцюга. Див. "За потреби: Заповнення бака системи змащування ланцюга Multiluber у розділі "Змащування й технічне обслуговування".

Налаштування функцій монітора управління:

1. Відрегулюйте діаметр рулону. Див. "Налаштування діаметра рулону" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
2. Вибір системи обв'язування. Див. "Вибір системи обв'язування" у розділі "Використання монітора BaleTrak".
3. Виберіть режим пускання обв'язування. Див. Канал 032: автоматичний запуск циклу обв'язування в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
4. Налаштуйте систему обв'язування сіткою та шпагатом. Див. "Установлення кількості обертів сітки", або "Установлення шагу намотування шпагату", "Налаштування кількості витків шпагату з боків", "Установлення кількості витків шпагату в центрі", "Установлення відстані між витками шпагату в центрі" в розділі "Експлуатація монітора BaleTrak".
5. Налаштуйте діаметр м'якого центру. Див. "Використання системи м'якого центру" у розділі "Використання монітора BaleTrak".
6. Оберіть лічильник рулонів. Див. "Використання лічильників рулонів" у розділі "Використання монітора BaleTrak".

Початок підбирання та пресування:

ВАЖЛИВО: Затвор буде розблоковано, коли монітор буде вимкнений протягом тривалого часу. Затвор потрібно знову закрити на засувку перед пуском.

1. Підніміть і закрийте затвор. Переконайтеся в тому, що затвор правильно закрито на засувку.
2. Переконайтеся у піднятому положенні. Див. "Від'єднання роликового живильника" в розділі "Використання монітора BaleTrak".

TL81334,1685517505266-UK-16JUN23-1/1

Очищення машини з метою попередження пожежі

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед виконанням робіт на машині вимкніть ВВП, встановіть машину на стоянкове гальмо, заглушіть двигун і витягніть ключ запалювання. Дочекайтеся, доки всі рухомі частини не зупиняться.

ВАЖЛИВО: Вода під тиском може пошкодити знаки безпеки, циліндри, ущільнення й підшипники вальців.

Уникайте спрямування струменя під високим тиском на захисні знаки, циліндри, ущільнення й підшипники вальців.

Використовуйте стиснене повітря для очищення машини.

Щоб знизити ризик виникнення пожежі, очищуйте машину декілька разів на день, коригуючи частоту очищення залежно від умов підбирання і пресування.

Видаліть залишки рослин та інше сміття вручну або за допомогою будь-яких придатних інструментів, особливо біля підшипників та рухомих частин.

TL81334, 1687246489709-UK-20JUN23-1/1

У разі виникнення пожежі вживайте наступних заходів

Щойно ви помітите перші ознаки полум'я, диму, запах горіння або незвичайний звук, відразу ж припиніть підбирання і пресування.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте ризику травмування. Шини, що горять, та нагріті газові стояки можуть раптово вибухнути. Бережіться опіків та вдихання диму. Не намагайтеся загасити сильне полум'я, відійдіть на безпечну відстань від вогню.

Якщо полум'я можна без ризику загасити або локалізувати, поведіться обережно та дотримуйтеся наведених нижче вказівок.

1. Розташуйте трактор з навітряного боку прес-підбирача, щоб вогонь не перекинувся на нього.
2. Відкрийте затвор прес-підбирача, щоб витягти з пресувальної камери увесь матеріал, й швидко від'їдьте від цього матеріалу.
3. Вимкніть ВВП, встановіть машину на стоянкове гальмо, заглушіть двигун і витягніть ключ запалювання.
4. Витягніть палець тягового пристрою, від'єднайте запобіжні ланцюги та електричну проводку.



TS227—UN—15APR13

5. Відведіть трактор від прес-підбирача (щоб вивільнити трансмісію та гідравлічні з'єднання).
6. Подзвоніть до підрозділу пожежної охорони й повідомте інформацію про місце вашого знаходження.
7. Не ставайте під відкритим затвором прес-підбирача. Коли прес-підбирач горить, він може впасти.
8. Стійте з навітряного боку від вогню. Якщо в вас є вогнегасник, дотримуйтеся наведених на ньому вказівок.

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

Підготовка культури

Шаблон для перевірки перетину валів

Для формування якісних, рівномірних рулонів потрібна подача валків, ширина яких дорівнює повній ширині підбирача, або вузьких валків, ширина яких дорівнює половині або менше половини ширини підбирача.

Уникайте подачі валків середнього розміру. Коли оператор перетинає валки такого розміру, матеріал переповнює кінці підбирача і відбувається постійна подача матеріалу в центр. Внаслідок цього в центр рулону подається більше матеріалу, ніж в кінці. В результаті ви отримуєте бочкоподібні рулони низької щільності на кінцях та високої щільності у центрі.

Підготовка сінокісних культур до підбирання і пресування

Існує багато способів підготовки культури до підбирання і пресування залежно від ваших вподобань та доступного обладнання. Для формування найкращих рулонів культуру треба зрізати, підготувати, а потім згребти у валки належного розміру. Це дозволяє оператору сплести і правильно розташувати матеріал в прес-підбирачі для отримання компактних та рівномірних рулонів. Див. "Шаблон для перевірки перетину валів" вище.

Занадто високий вміст вологи може спричинити псування.

Занизький вміст вологи призводить до надмірної втрати та руйнування листя.

Зрізана культура має бути якомога довшою. Під час роботи з більшістю культур довший матеріал простіше підбирати та пресувати, що дозволяє отримувати більш охайні та стійкі до впливу атмосферних факторів рулони.

Підготовка матеріалу не повинна бути занадто

інтенсивною, особливо якщо йдеться про такі типи культур, як люцерна та конюшина.

Внаслідок занадто інтенсивної підготовки листя швидко висихає та ламається при пошкодженні, що призводить до втрат. Якщо ви плануєте зберігати рулони на вулиці, надмірне руйнування стебел буде сприяти поглинанню вологи.

Недостатня підготовка також може призвести до псування, особливо під час підбирання і пресування очеретяних культур та інших матеріалів з товстими стеблами.

ПРИМІТКА: Надмірно сухий, слизький матеріал, який іноді являють собою стебла кукурудзи, деякі сорти трави й солома різних зернових, можна успішно підбирати і пресувати за умови, що він має достатню довжину, щоб рулону тримав форму.

Підготовка сінокісних культур до підбирання і пресування

Культуру можна зрізати і підготувати за допомогою звичайного обладнання, наприклад косарки або косарки-плющилки і грабель-ворушилки.

Формуйте рівномірні валки. Потрібен плаский, повний валок. Найкращих результатів для зберігання можна досягти при підбиранні і пресуванні культури в умовах вмісту сухої речовини від 40 % до 50 %.

Підготовка соломи до підбирання й пресування

Якщо це можливо, під час збирання зернової культури переконайтеся, що молотильний механізм комбайна не подрібнює соломі надмірно. Не перемішуйте валок перед підбиранням і пресуванням, якщо солома вже дуже суха й коротка. Валок належного, повного розміру, вироблений великим комбайном, дасть кращі результати, ніж дуже дрібний валок.

OUC006,0001A54-UK-03APR13-1/1

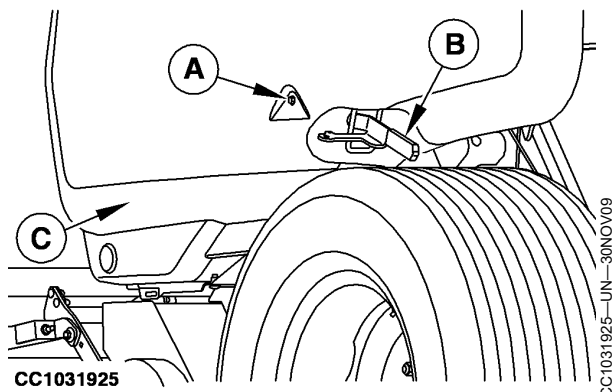
Відкривання та закривання бокових дверцят

1. Поверніть замок (А).
2. Потягніть засувку (В).
3. Відкрийте бокові дверцята (С).

Закривши дверцята, потягніть їх, щоб переконалися в тому, що їх замкнено.

А—Замок
В—Засувка

С—Дверцята



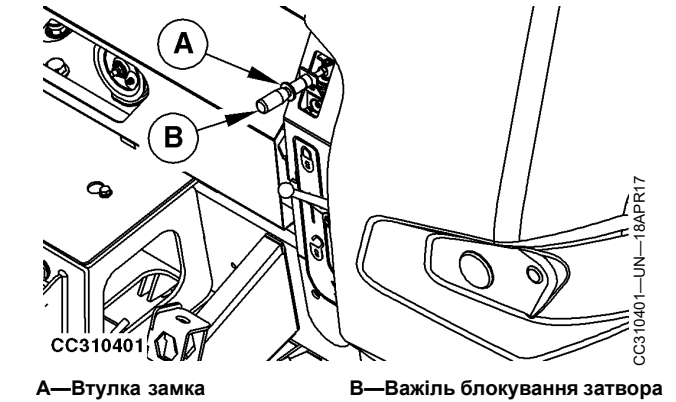
GA87848,0000474-UK-24OCT17-1/1

Запирний клапан затвора

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед початком робіт всередині або навколо прес-підбирача з відкритим затвором треба перевести важіль блокування затвора (В) в закрите положення, потягнувши за втулку замка (А). Завжди використовуйте цю запобіжну функцію, коли затвор відкрито. Якщо прес-підбирач залишається без нагляду, закрийте затвор.

ВАЖЛИВО: Забороняється рух з відкритим затвором на швидкості вище, ніж 2 км/год (1,2 миль/год). Це може призвести до пошкодження затвора.

Щоб увімкнути затвор, потягніть втулку (А) і перемістіть важіль (В) у положення блокування. Затвор можна



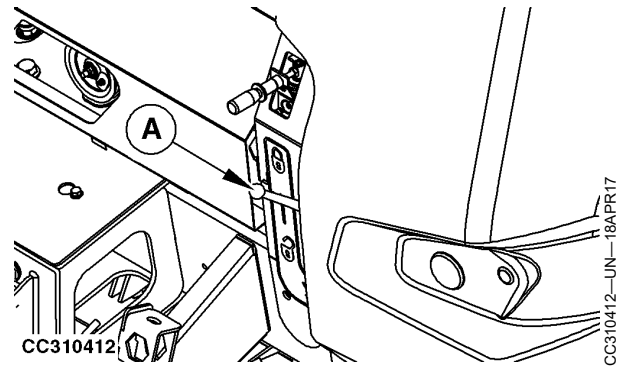
зафіксувати в будь-якому положенні за допомогою запирного клапана.

GA87848, 1682585111254-UK-27APR23-1/1

Робота клапана замка ножів попереднього подрібнювача

Перемістіть важіль блокування (А), щоб зафіксувати ножі попереднього подрібнювача в поточному положенні.

А—Важіль блокування



TL81334, 1685514782375-UK-31MAY23-1/1

Регулювання компенсаційної пружини підбирача

1. Розблокуйте гайку (А).
2. Відрегулюйте компенсаційну пружину підбирача, затягуючи гвинт (В) в напрямку втулки пружини до встановлення відстані (С).

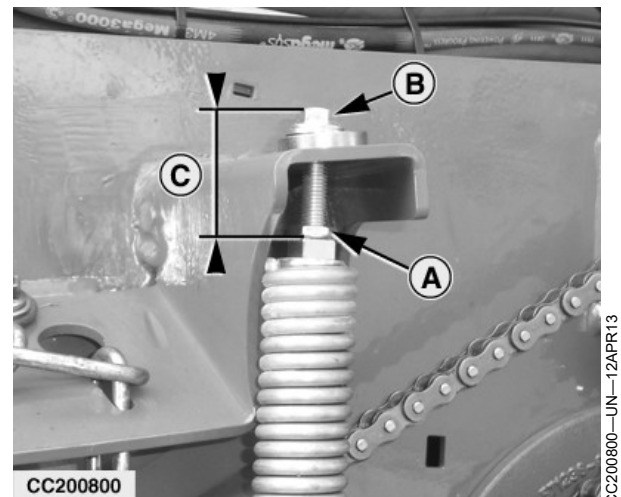
Технічні вимоги

Компенсаційна пружина підбирача—Відстань. 49–53 мм
(1-15/16 дюйма – 2-3/32 дюйма)

3. Заблокуйте гайку (А).
4. Повторіть процедуру з протилежного боку.

Завдяки цьому налаштуванню підбирач має повністю опускатися. Якщо це не так, трохи зменште налаштування пружини.

ПРИМІТКА: Під час роботи на висоті в будь-якому положенні, крім положення опускання, для належної компенсації може знадобитися додаткове пружинне зусилля.



А—Гайка
В—Гвинт

С—Відстань

GA87848, 1670490078966-UK-11APR23-1/1

Відрегулюйте копіювальні колеса підбирача

Початкове налаштування копіювального колеса може потребувати зміни, наприклад через те, що частина

рослин залишилися на ґрунті, або зубці підбирача знаходяться занадто близько до землі, залежно від культури й польових умов. За потреби відрегулюйте до наступного доступного отвору.

GA87848,1680177753351-UK-30MAR23-1/3

Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача

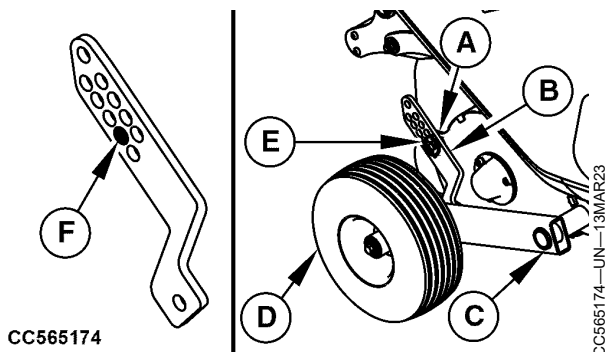
1. Витягніть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
2. Виберіть положення отвору (F) на опорі (B).

ПРИМІТКА: Положення отвору (F), показане на ілюстрації, є рекомендованим початковим положенням.

3. Встановіть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
4. Повторіть процедуру на протилежному боці.

A—Штифт із кільцем
B—Опора
C—Кронштейн колеса

D—Колесо для регулювання глибини
E—Штифт



CC565174

CC565174—UN—13MAR23

GA87848,1680177753351-UK-30MAR23-2/3

Регулювання копіювальних коліс підбирача з самовстановленням

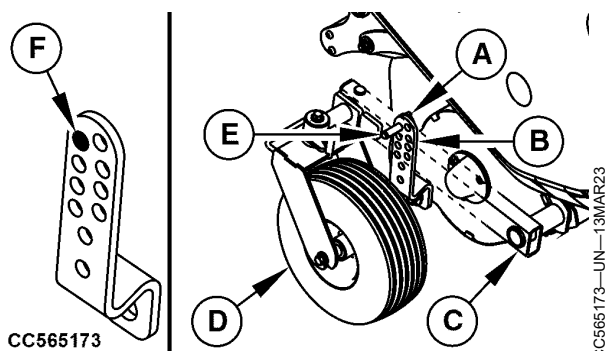
1. Витягніть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
2. Виберіть положення отвору (F) на опорі (B).

ПРИМІТКА: Положення отвору (F), показане на ілюстрації, є рекомендованим початковим положенням.

3. Встановіть штифт із кільцем (A) і штифт (E).
4. Повторіть процедуру на протилежному боці.

A—Штифт із кільцем
B—Опора
C—Кронштейн колеса

D—Колесо для регулювання глибини
E—Штифт
F—Положення отвору



CC565173

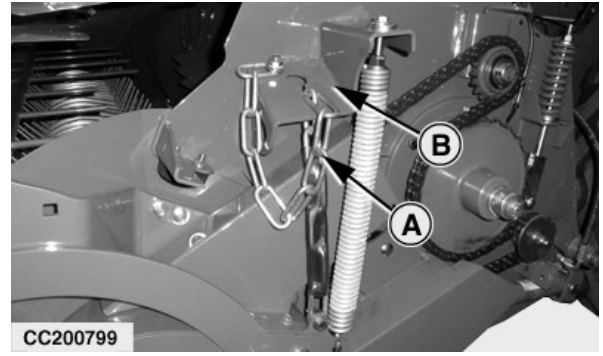
CC565173—UN—13MAR23

GA87848,1680177753351-UK-30MAR23-3/3

Регулювання нижнього обмежувача підбирача

ПРИМІТКА: Колеса для регулювання глибини мають використовуватися як упор для опускання. Однак у разі екстремальних умов експлуатації колеса для регулювання глибини може замінити ланцюг

1. Повністю підніміть підбирач за допомогою важеля селективно-контрольного клапана.
2. Зніміть ланцюг (А) з анкера (В) з лівого боку.
3. Опустіть підбирач на потрібну висоту.
4. Під'єднайте ланцюг (А) до анкера (В), залишивши звисати мінімальну кількість ланок ланцюга (А).
5. Повністю опустіть підбирач за допомогою важеля селективно-контрольного клапана.
6. Перевірте висоту підбирача.



А—Ланцюг

В—Анкер

7. Повторюйте процедуру до встановлення потрібної висоти.

GA87848, 1682425584846-UK-25APR23-1/1

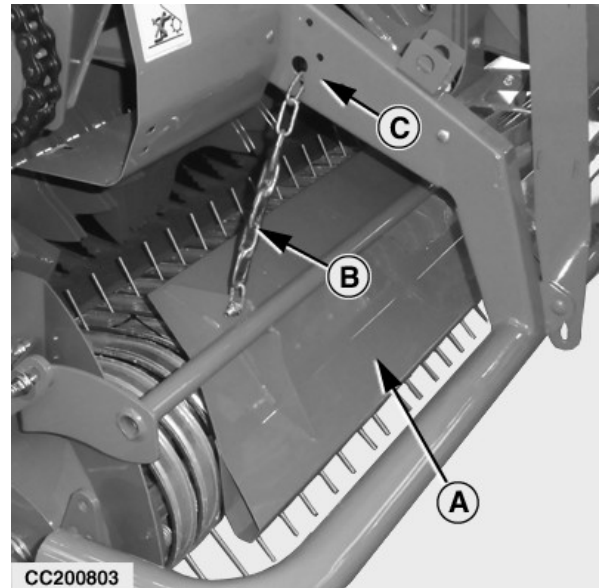
Регулювання дефлектора валка (за наявності)

Відрегулюйте висоту дефлектора валка (А), як описано нижче.

1. Відрегулюйте висоту підбирача. Див. п. Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача в цьому розділі.
2. Тримайте дефлектор валка (А) вручну, а потім зніміть ланцюг (В) із кронштейна (С) з обох боків.
3. Розташуйте дефлектор валка (А), щоб отримати потрібний проміжок між кінчиком зубців підбирача й дефлектором валка (А), залежно від товщини валка.
4. Під'єднайте ланцюг (В) до кронштейна (С), залишивши звисати мінімальну кількість ланок ланцюга (В), як показано на зображенні.

ПРИМІТКА: Переконайтеся в тому, що кількість ланок ланцюгів (В) однакова з обох боків.

5. Опустіть дефлектор валка (А).
6. Перевірте висоту дефлектора валка (А) і за потреби повторіть процес.



А—Дефлектор валка
В—Ланцюг

С—Кронштейн

AYSJIZ, 1684138522825-UK-15MAY23-1/1

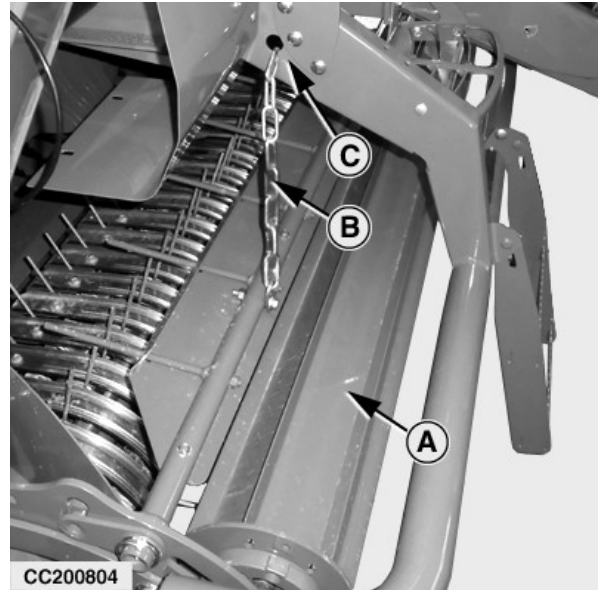
Регулювання ролика притискної пластини (за наявності)

Відрегулюйте висоту ролика притискної пластини (А), як показано нижче:

1. Повністю підніміть підбирач за допомогою важеля селективно-контрольного клапана (SCV).
2. Зніміть ланцюг (В) з кронштейна (С) з обох боків.
3. Повільно опускайте підбирач, доки середина ролика притискної пластини (А) та верхня частина валка не будуть розташовані на одній лінії.
4. Під'єднайте ланцюг (В) до кронштейна (С), залишивши звисати мінімальну кількість ланок ланцюга (В), як показано на зображенні.

ПРИМІТКА: Переконайтеся в тому, що кількість ланок (В) однакова з обох боків.

5. Повністю опустіть підбирач.
6. Перевірте висоту ролика притискної пластини (А), за потреби повторіть процедуру.



А—Рोलік притискної
пластини
В—Ланцюг

С—Кронштейн

OUC006,0001A56-UK-10APR13-1/1

Регулювання щільності рулонів

ВАЖЛИВО: Не працюйте, коли стрілка датчика щільності рулону (E) знаходиться в жовтій (B), помаранчевій (C) або червоній зоні (D).

Під час підбирання й пресування сухих культур заборонено виконувати роботу, коли стрілка датчика щільності рулону (E) знаходиться в червоній зоні (D).

Датчик щільності рулону (E) показує тиск у гідравлічній системі натягування рулону під час формування рулону.

ПРИМІТКА: Для регулювання щільності рулону закрийте затвор, щоб поворотний регулятор (H) легше повертався.

Положення стрілки (F) змінюється, коли матеріал подається в машині.

Стрілка (F) указує на перевищення значення налаштування, коли дверцята закриті.

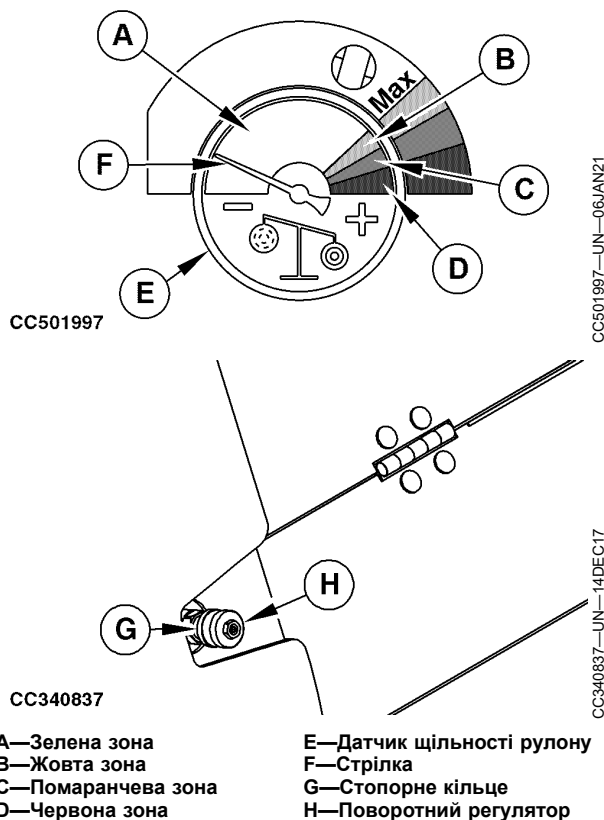
Регулювання щільності рулону:

Для регулювання щільності рулону виконайте такі дії:

1. Відкрутіть стопорне кільце (G).
2. Поверніть ручку (H) за годинниковою стрілкою до упору.
3. Поверніть ручку (H) проти годинникової стрілки на два оберти.
4. Затягніть стопорне кільце (G).
5. Сформуйте рулон.

Щойно голка (F) пройде через жовту зону (B) та опиниться в зоні силосу або вологих культур та над помаранчевою зоною (C) сухих культур, негайно припиніть підбирання і пресування. Зменште щільність рулону.

6. Перевірте щільність рулону, за потреби відрегулюйте таким чином:



- Відкрутіть стопорне кільце (G).
 - Щоб збільшити щільність рулону, поверніть ручку (H) за годинниковою стрілкою на 1/4 оберта.
 - Щоб зменшити щільність рулону, поверніть ручку (H) проти годинникової стрілки на 1/4 оберта.
 - Затягніть стопорне кільце (G).
7. Повторіть крок 5.

Вказівки щодо формування якісного рулону

1. Починайте подачу валка в центрі прес-підбирача.
2. Швидко проїдьте в один бік на декілька метрів, забезпечуючи подачу матеріалу в прес-підбирач якомога ближче до бокової обшивки й без залишків сіна на полі.

ПРИМІТКА: Рухатися через валок назад та вперед за синусоїдальною траєкторією треба швидко, за чітким зигзагом, щоб збалансувати навантаження культури в поперечному напрямку. Якщо рухатися за синусоїдальною траєкторією занадто часто або повільно, в центр рулону потраплятиме забагато культури. Тому цього треба уникати.

3. Швидко проїдьте в інший бік на декілька метрів, забезпечуючи подачу матеріалу в прес-підбирач якомога ближче до бокової обшивки й без залишків сіна на полі.
4. Швидко проїдьте назад в інший бік на декілька метрів, забезпечуючи подачу матеріалу в прес-підбирач якомога ближче до бокової обшивки. Продовжуйте подачу на цьому боці, доки не засвітиться верхня

смужка на дисплеї контрольного монітора або доки інші смужки індикації форми рулону не опиняться в червоній зоні.

5. Після цього швидко переїдьте на інший бік і продовжуйте, доки не засвітиться верхня смужка на дисплеї контрольного монітора або доки інші смужки індикації форми рулону не опиняться в червоній зоні.
6. Продовжуйте подачу в такий спосіб, доки не почне блимати індикатор майже повного діаметра. Завершіть рулон, піднявши планки з обох боків якомога вище і рівніше до досягнення повного розміру. Після завершення обидва боки мають бути в зеленій зоні. Якщо це можливо, завершуйте рулон подачею на лівий бік.

По мірі зростання діаметра й подачі сіна в прес-підбирач чутливість планок знижується. **Не рухайтеся за синусоїдальною траєкторією з одного боку, якщо тільки не світиться верхня смужка або смужки щонайменше не знаходяться в зеленій зоні. Уникайте тривалого підбирання і пресування, коли будь-який з елементів індикації форми рулону знаходиться в червоній зоні.**

OUCC006,0000690-UK-13MAY02-1/1

У разі закупорювання

У разі закупорювання спробуйте один або декілька з цих методів:

- Підніміть підбирач настільки високо, наскільки це потрібно.
- Зменште частоту обертання ВВП трактора.
- Зменште робочу швидкість.

- Зменште щільність рулону, наскільки треба.
- Зменште налаштування діаметра рулону.
- Формуйте валки більшого розміру (за потреби згрібайте їх разом).
- Замініть зламані зубці підбирача.
- Може знадобитися зменшити кількість ножів попереднього подрібнювача або зняти їх.

GA87848,1679048543742-UK-06APR23-1/1

Налаштування напрямної сітки залежно від польових умов

Виконайте такі дії:

Щоб уникнути затискання сітки, налаштуйте напрямну згідно з польовими умовами.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,0000FCE-UK-07JUL21-1/2

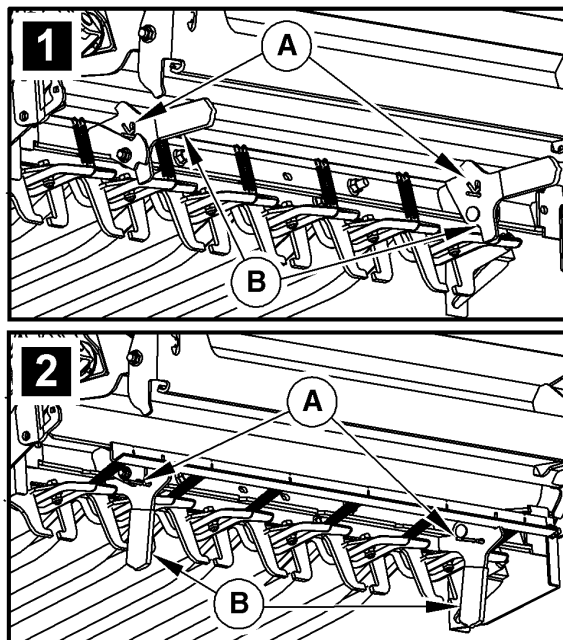
1. Витягніть штифти (А).
2. Переведіть важелі (В) у відповідне положення.
3. Встановіть штифти (А).

1—Суша культура

2—Вогкі та липкі культури

А—Штифт

В—Важіль



CC334396

CC334396—UN—30OCT17

TL81334,0000FCE-UK-07JUL21-2/2

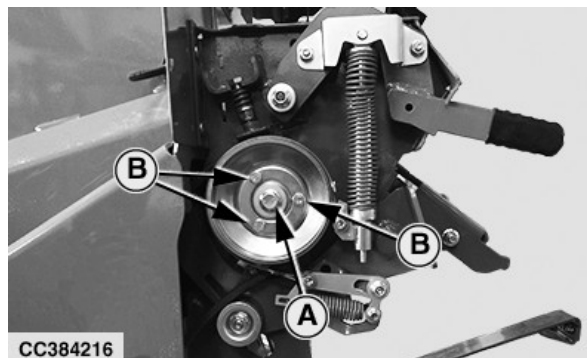
Регулювання розтягування під час обмотки сіткою

Щоб відрегулювати розтягування під час обмотки сіткою, виконайте наступне:

1. Послабте гвинти (А) і (В).

А—Гвинт

В—Гвинт



CC384216

CC384216—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6-UK-25JUN19-1/5

2. Зніміть гвинт (В) з шайбами (С).
3. Розблокуйте важіль гальма валка подачі сітки (А). Переведіть важіль (А) вниз і назовні, а потім підніміть його, щоб від'єднати.

ПРИМІТКА: Після розблокування важіль (В) утримується в верхньому положенні.

4. Зніміть шків (D) і ремінь (E).

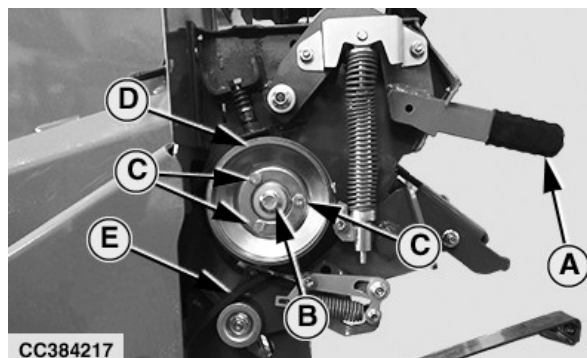
А—Гальмівний важіль

В—Гвинт

С—Шайба

D—Шків

E—Ремінь



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0000CB6-UK-25JUN19-2/5

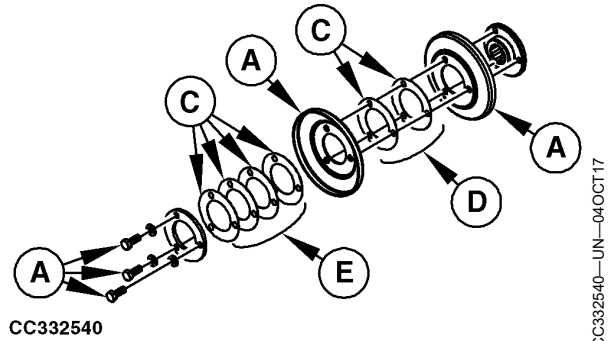
5. Вкрутіть ковпачкові гвинти (В) й роз'єднайте шків (А).

ПРИМІТКА: Під час зняття запишіть кількість та розташування прокладок (С).

6. Розтягування під час обмотки сіткою залежить від кількості (С) в положенні (D).
- Щоб збільшити розтягування під час обмотки сіткою, переведіть прокладки (С) з положення (D) в положення (Е).
 - Щоб зменшити розтягування під час обмотки сіткою, переведіть прокладки (С) з положення (Е) в положення (D).

ПРИМІТКА: Заводське налаштування: дві прокладки (С) в положенні (D).

Після змінення кількості прокладок зберіть шків.



А—Шків
В—Гвинти
С—Прокладки

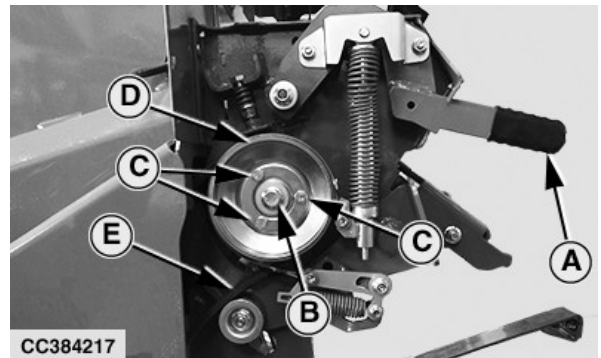
D—Положення регулювання
Е—Положення для зберігання

GA87848,0000CB6-UK-25JUN19-3/5

7. Установіть на місце шків (D) та ремінь (E).
8. Застосуйте важіль гальма валка подачі сітки (А).
- Потягніть важіль (А) вгору й назовні, а потім опустіть.
9. Установіть гвинт (В) з шайбами (С).

А—Гальмівний важіль
В—Гвинт
С—Шайба

D—Шків
Е—Ремінь



GA87848,0000CB6-UK-25JUN19-4/5

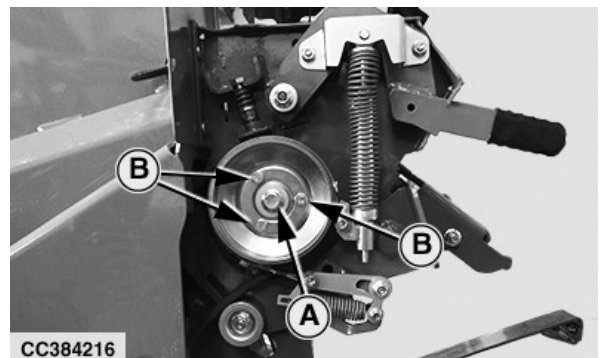
10. Затягніть гвинти (В).
11. Затягніть гвинт (А) до зазначеного моменту затягування.

Технічні вимоги

Гвинт шків системи обмотки
сіткою—Момент затягування. 140 Н·м
(103 фнт·фт)

А—Гвинт

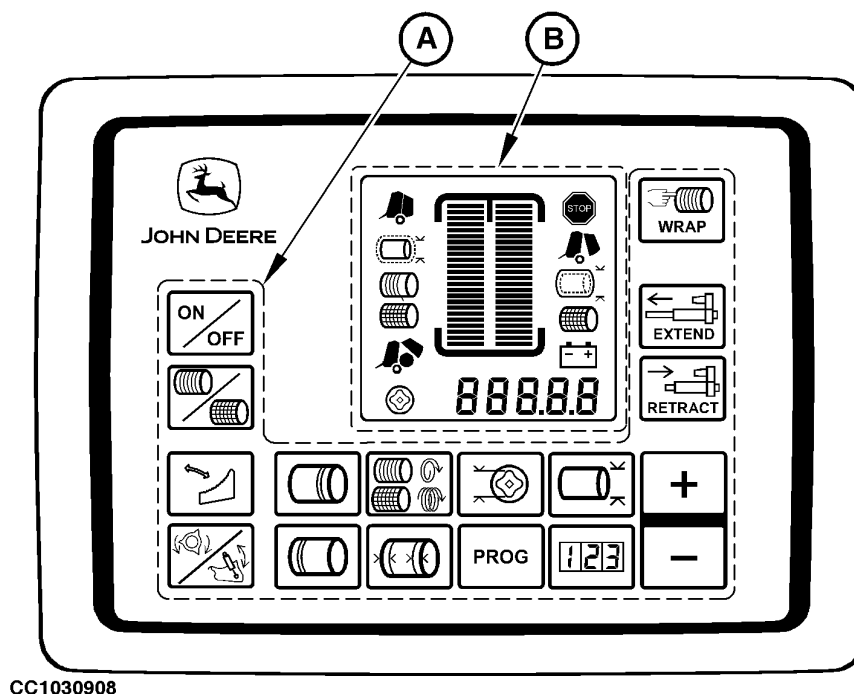
В—Гвинт



GA87848,0000CB6-UK-25JUN19-5/5

Використання монітора BaleTrak

Монітор BaleTrak Plus



CC1030908

A—Клавіатура

B—Рідкокристалічний дисплей

Монітор BaleTrak Plus надає інформацію, що допомагає оператору формувати тюки правильної форми. Монітор автоматично експлуатує систему обв'язування, підбирач, підлогу з опущеним рівнем, попередній подрібнювач і систему формування м'якого центру.

Параметри монітора можна налаштувати згідно з конкретними вимогами. Здебільшого налаштування можна виконувати з сидіння трактора.

Система попередньо налаштована, функціональна й готова до використання. Перед налаштуванням параметрів згідно з індивідуальними вимогами деякий час використовуйте прес-підбирач з заводськими

налаштуваннями, щоб ознайомитися з запрограмованими параметрами.

Монітор BaleTrak Plus також виводить попереджувальні сигнали та повідомлення про несправності. За допомогою монітора оператор може перевірити та відкалібрувати електричні компоненти прес-підбирача.

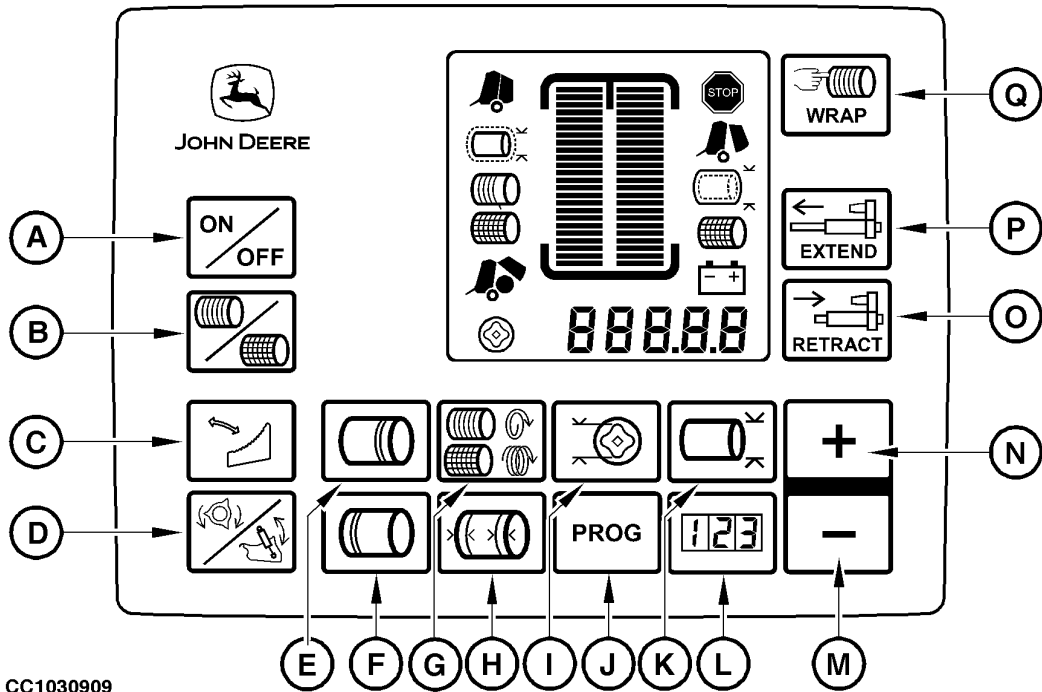
Компоненти монітора BaleTrak Plus:

- Функціональна клавіатура (A) з чутливими клавішами. В цьому розділі див. [Опис клавіатури монітора BaleTrak Plus](#).
- Рідкокристалічний екран (B). Див. [Опис рідкокристалічного екрана](#) в цьому розділі.

TL81334,1681821358196-UK-18APR23-1/1

CC1030908—UN—02OCT08

Опис клавіатури монітора BaleTrak Plus



CC1030909

CC1030909—UN—020CT08

A—Клавіша "УВІМК./ВИМК."

B—Клавіша обв'язування шпагатом або сіткою

C—Клавіша управління ножом попереднього подрібнювача

D—Клавіша управління підлогою з опущеним рівнем

E—Клавіша налаштування кількості витків шпагату з боків

F—Клавіша налаштування кількості витків шпагату в центрі

G—Клавіша налаштування кроку обв'язування або кількості обертів сітки

H—Клавіша налаштування відстані обв'язування від кромки рулону

I—Клавіша функції формування м'якого центру

J—Не використовується

K—Клавіша налаштування діаметра рулону

L—Клавіша лічильників рулонів

M—Клавіша "МІНУС"

N—Клавіша "ПЛЮС"

O—Клавіша "Втягування"

P—Клавіша "Висування"

Q—Запуск циклу обв'язування вручну

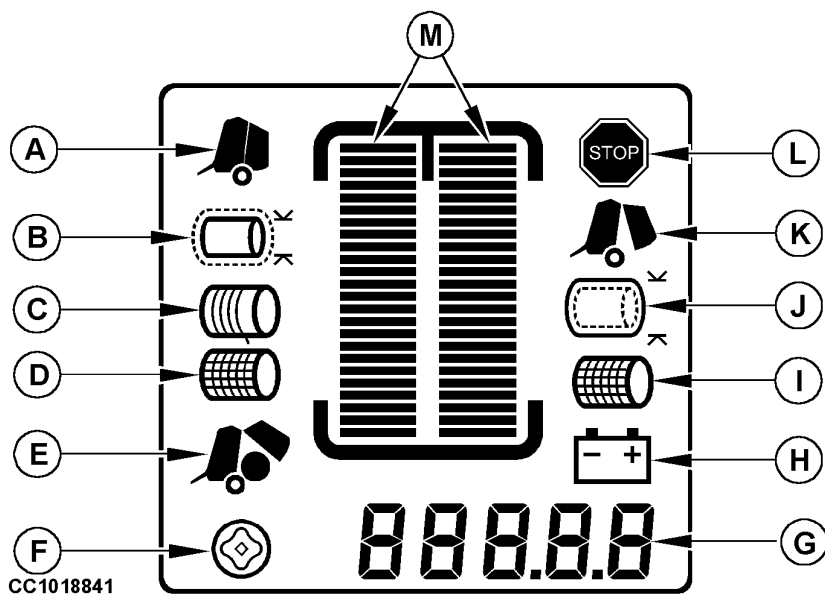
ПРИМІТКА: При натисканні будь-якої кнопки пролунає сигнал зумера.

Короткочасне натискання клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС" призведе до збільшення або зменшення вибраного значення.

Тривале натискання клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС" прискорює зміну значення.

TL81334, 1681821378606-UK-18APR23-1/1

Опис РК-дисплея



A—Піктограма закритого затвору
B—Піктограма майже повного діаметра
C—Піктограма обв'язування шпагатом
D—Піктограма обмотки сіткою

E—Схема виштовхування рулону
F—Піктограма ввімкненої системи формування м'якого центру

G—Цифровий дисплей (розмір рулону, лічильник рулонів, John Deere B-Wrap™, тощо)
H—Піктограма сигналу батареї
I—Піктограма сигналу обмотки сіткою

J—Піктограма сигналу перевищення розміру рулону
K—Піктограма сигналу відкритого затвору
L—Індикатор зупинки
M—Індикатори форми рулону

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,0000F58-UK-04JUN21-1/1

CC1018841—UN—18JAN01

Ввімкнення або вимкнення монітора

Щоб увімкнути монітор, натисніть клавішу «УВІМК./ВИМК» (A).

Під час ввімкнення:

- На дисплеї з'являються усі піктограми.
- Протягом однієї секунди лунає сигнал зумера.
- Потім протягом однієї секунди на дисплеї відображається модель прес-підбирача (B).

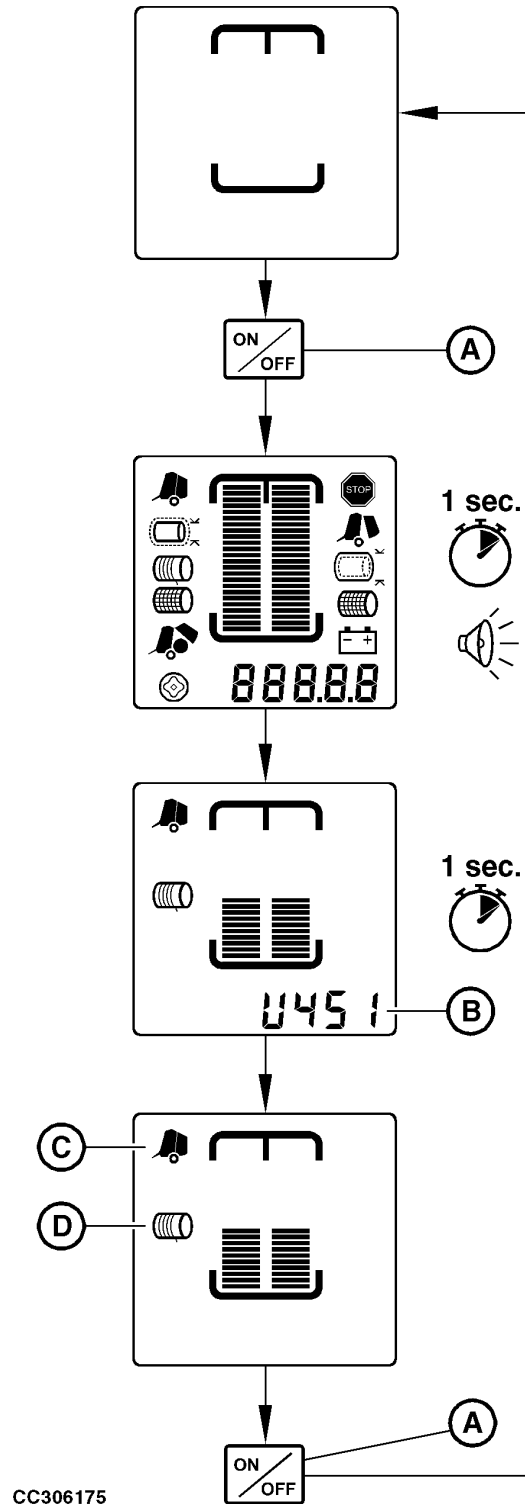
Після виконання процедури ввімкнення живлення монітор переходить в звичайний режим виводу. На дисплеї відображається піктограма закритого затвору (C) та поточна обрана система обв'язування (D).

Щоб вимкнути монітор, натисніть клавішу «УВІМК./ВИМК.» (A). На дисплеї протягом однієї секунди відображається напис «ВИМК.», після чого дисплей вимикається.

ПРИМІТКА: У разі відсутності експлуатації протягом 30 хвилин монітор вимикається самостійно. У разі подачі напруги, що перевищує 16 В, протягом 5 секунд монітор автоматично вимикається.

A—Клавіша «УВІМК./ВИМК.»
B—Модуль прес-підбирача

C—Піктограма закритого затвору
D—Піктограма обв'язування шпагатом



CC306175

CC306175—UN—18APR17

TL81334,0000F59-UK-04JUN21-1/1

Налаштовування діаметра рулону

ПРИМІТКА: Якщо увімкнено зв'язування John Deere B-Wrap™, не застосовуйте рулон із діаметром понад 1,70 м (68 дюймів) для забезпечення належного захисту кормів.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,1681821395616-UK-18APR23-1/2

Цей параметр визначає діаметр, по досягненні якого автоматично починається обв'язування.

Ви можете встановити наступний діаметр рулону:

- Від 100 до 163 см (від 3 футів 3 дюймів до 5 футів 5 дюймів) для прес-підбирачів V451M.
- Від 100 до 183 см (від 3 футів 3 дюймів до 6 футів) для прес-підбирачів V461M.

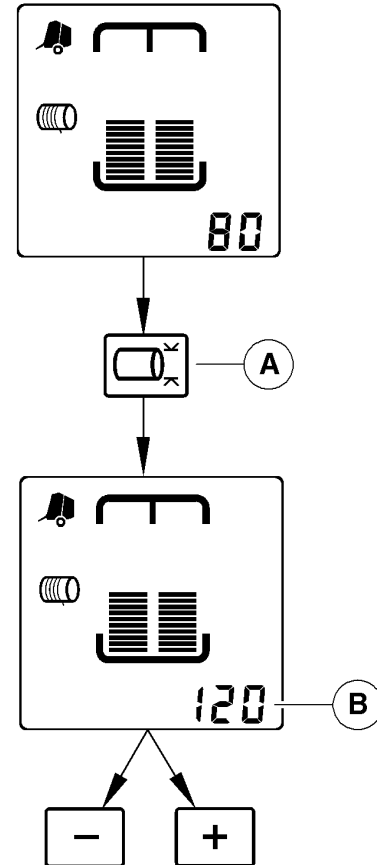
Натисніть клавішу налаштування діаметра рулону (A). На дисплеї впродовж п'яти секунд відображається значення діаметру рулону (B).

Протягом цього часу можна збільшити або зменшити значення діаметра рулону за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС".

Через п'ять секунд система зберігає значення розміру рулону, що відображалось на дисплеї останнім.

A—Клавіша налаштування діаметра рулону

B—Значення діаметра рулону



CC219825

CC219825—UN—07OCT14

TL81334,1681821395616-UK-18APR23-2/2

Виберіть сітку або обв'язування шпагатом

ПРИМІТКА: Якщо прес-підбирач обладнано функцією John Deere B-Wrap™, зверніться до вашого дилера John Deere для перемикання між системою John Deere B-Wrap™ та обв'язуванням шпагатом.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681821417043-UK-18APR23-1/3

Натисніть і утримуйте клавішу обв'язування шпагатом або сіткою (В) протягом приблизно 2 секунд, щоб перейти з режиму обв'язування сіткою в режим обв'язування шпагатом або навпаки.

Якщо обрано режим обв'язування шпагатом, на дисплеї з'являється піктограма обв'язування шпагатом (А).

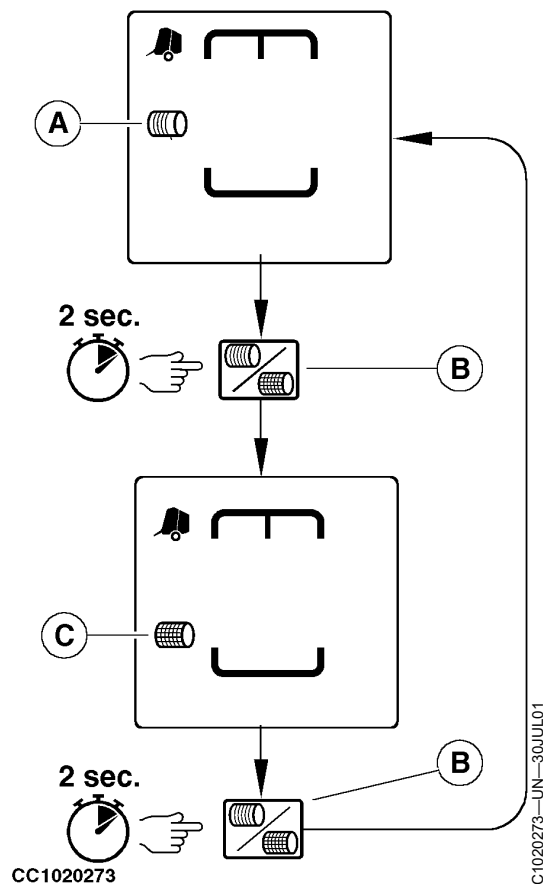
Якщо обрано режим обмотки сіткою, на дисплеї з'являється піктограма обмотки сіткою (С).

ПРИМІТКА: Якщо при натисканні клавіші обв'язування шпагатом або обв'язування сіткою (В) ви не можете обрати потрібне обв'язування, зверніться до свого дилера John Deere.

А—Піктограма обв'язування
шпагатом

С—Піктограма обв'язування
сіткою

В—Клавіша обв'язування
шпагатом або сіткою



CC1020273

CC1020273—UN—30JUL01

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681821417043-UK-18APR23-2/3

Якщо встановлено John Deere B-Wrap™:

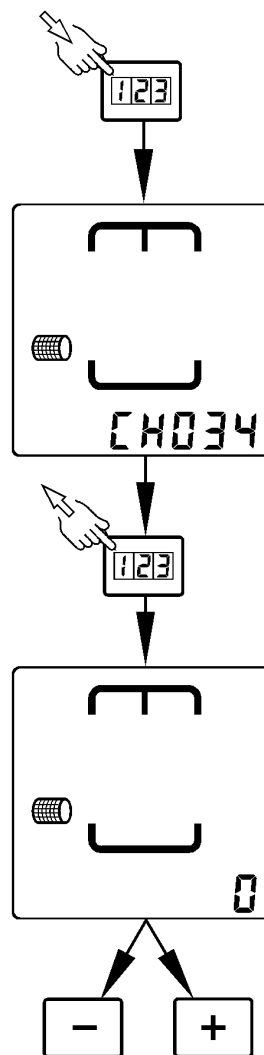
1. Для переходу обмотки сіткою до обмотки John Deere B-Wrap™:
 - a. Монітор повинен бути встановлений для обмотки сіткою.
 - b. Перейти до каналу 034. Див. Канал 034: Вибір режиму B-Wrap (за наявності) в службі монітора BaleTrak.
 - c. Змінити значення на 1, натиснувши клавішу "ПЛЮС" або "МІНУС", для режиму обв'язування John Deere B-Wrap™ з орієнтацією на рулон, або на 2 для режиму обв'язування John Deere B-Wrap™ без орієнтації на рулон.
2. Для переходу з обмотки John Deere B-Wrap™ до обмотки сіткою:
 - a. Перейти до каналу 034. Див. Канал 034: Вибір режиму B-Wrap (за наявності) в службі монітора BaleTrak.
 - b. Змінити значення на 0, натиснувши клавішу "ПЛЮС" або "МІНУС" для режиму обв'язування сіткою.

Коли ввімкнено обв'язування John Deere B-Wrap™, на екрані відображається символ "b". Якщо задіяні ножі, на дисплеї відображається символ "c" замість "b", а якщо опущений виступ підлоги, дисплей відображає "d" замість "b".

Орієнтація рулону допоможе оператору зорієнтувати John Deere B-Wrap™ матеріальний шов для кращої стійкості до погоди.

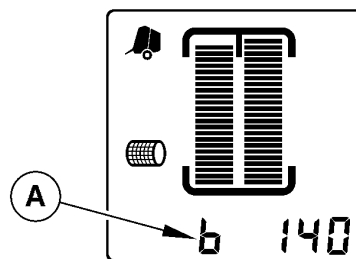
A—Символ режиму B-Wrap

CC230297



CC230297—UN—19FEB16

CC271107



CC271107—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,1681821417043-UK-18APR23-3/3

Встановлення параметрів обв'язування

В таблицях нижче наведено рекомендовані параметри для обмотки сіткою та обв'язування шпагатом.

Рекомендовані параметри обмотки сіткою				
	Силос	Солома	Сіно	Подрібнена маса
Кількість обертів сітки	2	3	2,5	3

Рекомендовані параметри обв'язування шпагатом				
	Силос	Солома	Сіно	Подрібнена маса
Кількість витків шпагату з боків	4	3	2	3
Кількість витків шпагату в центрі	4	3	2	3
Крок обв'язування	5 см (2 дюйми)	10 см (4 дюйма)	5 см (2 дюйма)	5 см (2 дюйма)
Відстань обв'язування від кромки рулону	8 см (3 дюйми)	10 см (4 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйми)
Відстань обв'язування від кромки рулону в центрі	2 см (13/16 дюйма)	2 см (13/16 дюйма)	2 см (13/16 дюйма)	2 см (13/16 дюйма)

Кожний параметр можна налаштувати відповідно до стану культури.

Налаштування параметрів обмотки сіткою:

- Вказівки щодо налаштування кількості обертань сіткою наведено в підрозділі "Налаштування кількості обертань сіткою" цього розділу.
- Див. Канал 009: Затримка обмотки сіткою розділу "Технічне обслуговування монітора BaleTrak" для регулювання затримки обмотки сіткою.

Налаштування параметрів обв'язування шпагатом:

- Вказівки щодо налаштування кроку обв'язування наведено в підрозділі "Налаштування кроку обв'язування" цього розділу.
- Вказівки щодо налаштування кількості витків шпагату з боків наведено в підрозділі "Налаштування кількості витків шпагату з боків" цього розділу.

- Вказівки щодо налаштування кількості витків шпагату в центрі наведено в підрозділі "Налаштування кількості витків шпагату в центрі" цього розділу.
- Вказівки щодо налаштування відстані від країв обв'язування до кромки рулону наведено в підрозділі «Налаштування відстані від витків шпагату в центрі» цього розділу.
- Див. Канал 031: Налаштування відстані між витками шпагату в центрі у розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak» для налаштування відстані між краями обв'язування посередині.
- Див. Канал 033: Установка зміщення запуску обв'язування шпагатом у розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak» для налаштування часу очікування запуску обв'язування шпагатом.

TL81334,1687846957881-UK-27JUN23-1/1

Налаштування кількості обертів сітки

ПРИМІТКА: Коли увімкнено обв'язування John Deere B-Wrap™, кількість обертів сітки не регулюється.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681821441336-UK-18APR23-1/2

Натисніть клавішу налаштування кроку обв'язування або кількості обертів сітки (A). Останнє значення кількості обертів сітки (B) відображається на дисплеї протягом п'яти секунд.

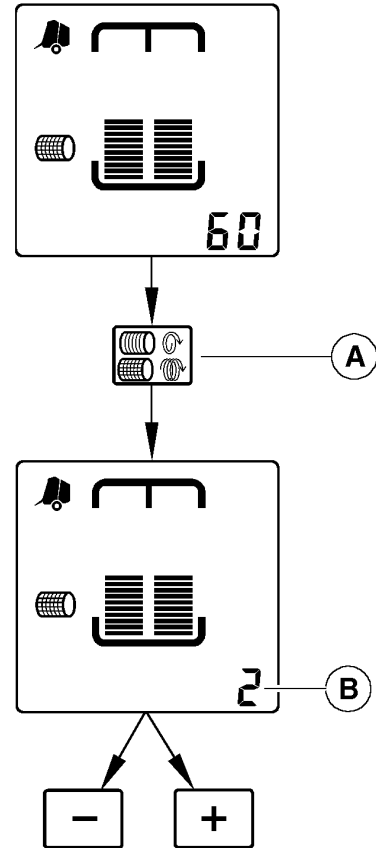
Впродовж цього часу ви можете збільшити або зменшити значення кількості обертів сітки в діапазоні від 1,5 до 5 за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС".

Через п'ять секунд система зберігає значення кількості обертів сітки, що відображалось на дисплеї останнім.

Рекомендовані параметри обв'язування наведено в підрозділі "Налаштовування параметрів обв'язування" цього розділу.

A—Клавіша налаштування кроку обв'язування або кількості обертів сітки

B—Кількість обертів сітки



CC1020078

CC1020078—UN—10JUL01

TL81334,1681821441336-UK-18APR23-2/2

Налаштування кроку обв'язування

Натисніть клавішу налаштування кроку обв'язування або кількості обертів сітки (A). На дисплеї впродовж 5 секунд відображається останнє встановлене значення кроку обв'язування (B).

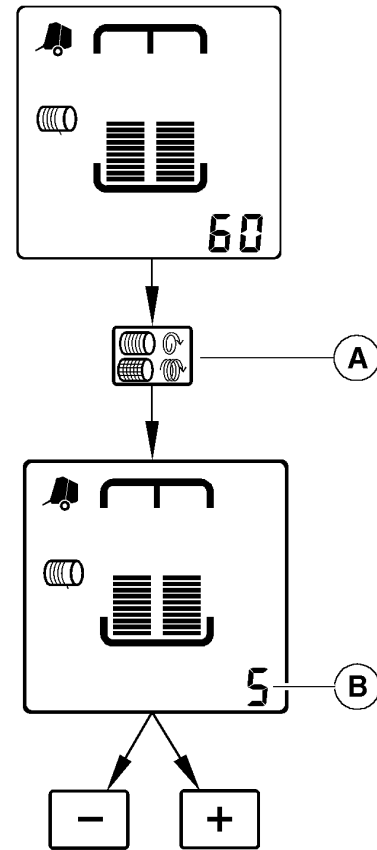
Протягом цього часу можна збільшувати або зменшувати відстань між витками в діапазоні від 5 до 15 см (від 2 до 6 дюймів) за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС".

Через 5 секунд система зберігає значення кроку обв'язування, що відображалось на дисплеї останнім.

Рекомендовані параметри обв'язування наведено в підрозділі "Налаштовування параметрів обв'язування" цього розділу.

A—Клавіша налаштування
кроку обв'язування або
кількості обертів сітки

B—Відстань між витками



CC1020079

CC1020079—UN—10JUL01

TL81334,1681821458068-UK-31MAY23-1/1

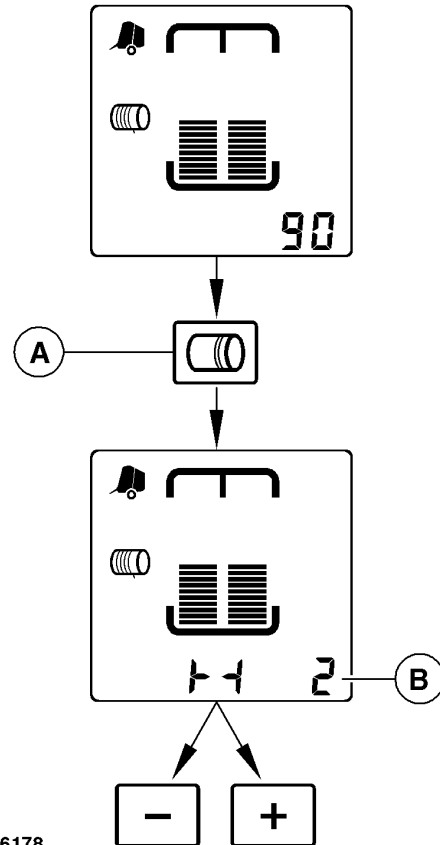
Налаштування кількості витків шпагату з боків

Натисніть клавішу налаштування кількості витків шпагату з боків (A). На дисплеї впродовж 5 секунд відображається останнє встановлене значення кількості витків шпагату з боків (B).

Протягом періоду відображення на дисплеї кількості витків шпагату на початку обв'язування ви можете збільшити або зменшити значення кількості витків шпагату в діапазоні від 2 до 5 за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС".

Через 5 секунд система зберігає відображене на дисплеї значення кількості витків шпагату на початку обв'язування.

A—Клавіша налаштування кількості витків шпагату з боків B—Кількість витків шпагату з боків



CC306178

CC306178—UN—29MAR17

TL81334,1681821477317-UK-18APR23-1/1

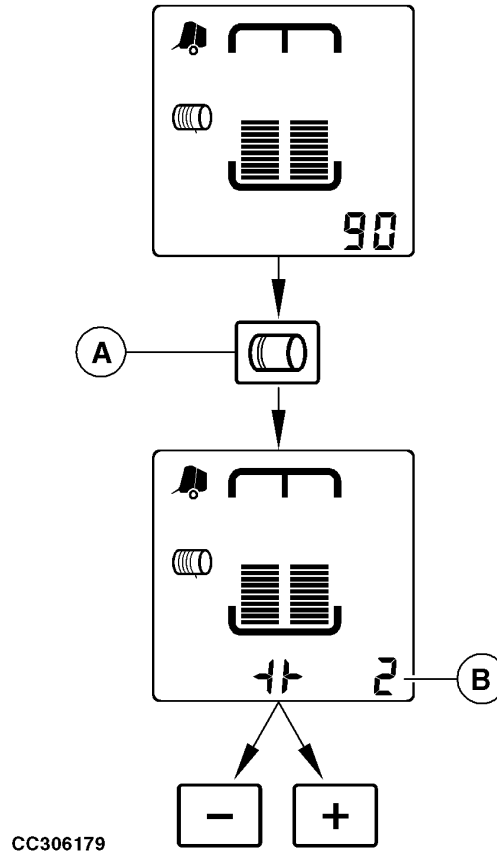
Налаштування кількості витків шпагату в центрі

Натисніть клавішу налаштування кількості витків шпагату в центрі (A). На дисплеї впродовж 5 секунд відображається останнє встановлене значення кількості витків шпагату в центрі (B).

Протягом періоду відображення на дисплеї кількості витків шпагату в центрі можна збільшувати або зменшувати це значення в діапазоні від 2 до 5 за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС".

Через 5 секунд система збереже відображене на дисплеї значення кількості витків шпагату в центрі.

A—Клавіша налаштування кількості витків шпагату в центрі
B—Кількість витків шпагату в центрі



CC306179

TL81334, 1681821493206-UK-18APR23-1/1

CC306179—UN—29MAR17

Налаштування відстані між витками шпагату в центрі

Відстань між витками шпагату в центрі рулону можна регулювати від 2 до 8 см (від 0-3/4 до 3-1/8 дюйма). Див.

Канал 031: Налаштування відстані між витками шпагату в центрі у розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

TL81334, 1681821702583-UK-18APR23-1/1

Зміщення запуску обв'язування шпагатом

Функція зміщення запуску обв'язування шпагатом дозволяє почати цикл обв'язування по досягненні меншого розміру рулону, ніж встановлено у попередніх

налаштуваннях. Таке зміщення допомагає рулону захопити шпагат. Див. "Канал 033: налаштування зміщення запуску обв'язування шпагатом" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

TL81334, 00001FF-UK-20OCT17-1/1

Автоматичний запуск циклу обв'язування

ВАЖЛИВО: Канал 032 повинен бути ввімкнений, щоб дозволити автоматичний запуск циклу обв'язування. Див. "Канал 032: автоматичний запуск циклу обв'язування" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

I — Перед самим досягненням встановленого діаметра рулону починає блимати піктограма майже повного діаметра (A), а монітор видає подвійний звуковий сигнал. Майже повний діаметр, по досягненні якого починає блимати піктограма, можна налаштувати. Див. "Канал 010: зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

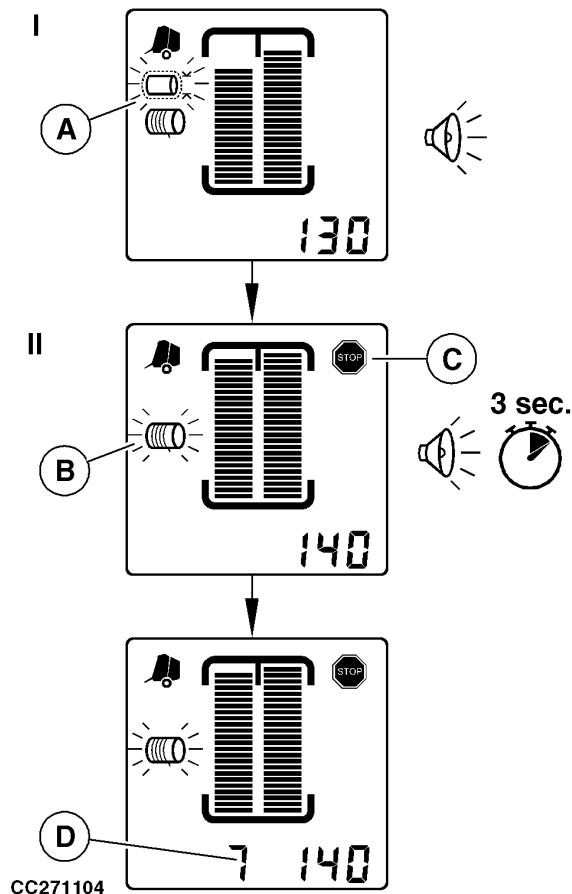
II — По досягненні встановленого діаметра рулону монітор протягом 3 секунд видає безперервний звуковий сигнал, а на дисплеї з'являється індикатор зупинки (C). негайно заглушіть трактор. На дисплеї блимає піктограма сітки або шпагату (B) (залежно від того, який режим обв'язування обрано), і починається цикл обв'язування.

Для прес-підбирача з датчиком шківів шпагату: Якщо моток шпагату порожній, блимає індикатор зупинки (C), лунає безперервний звуковий сигнал, а на дисплеї з'являється діагностичний код несправності "E321". Замініть мотки шпагату й натисніть клавішу «МІНУС», щоб скинути діагностичний код несправності.

Лише для обв'язування John Deere B-Wrap™:

Під час John Deere B-Wrap™ обв'язування, монітор відображає деякі ознаки поточного циклу обв'язування:

- Монітор відображає «1», і розширює привід сітки.
- Монітор відображає «2», і відбувається подача сітки.
- Монітор відображає «3», і John Deere B-Wrap™ очікує металеву стрічку.
- Монітор відображає «4», і John Deere B-Wrap™ (швидко відображаючи) виявляє металеву стрічку.
- Монітор відображає «5» і втягує привід сітки для відключення сітки John Deere B-Wrap™.
- Тільки якщо увімкнено орієнтацію на рулон, монітор



A—Піктограма майже повного діаметра
B—Піктограма шпагату

C—Індикатор зупинки
D—Індикатор кроку обв'язування B-Wrap

відображає «6» і починає видавати послідовно три короткі звукові сигнали.

- Тільки якщо увімкнено орієнтацію на рулон, вимкніть ВВП, коли монітор відображає «7» та починає видавати довгий звуковий сигнал. Монітор повторює відлік часу та видає звуковий сигнал, доки оператор не вимкне ВВП.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
Продовження на наступній сторінці

TL81334,0000F61-UK-04JUN21-1/2

CC271104—UN—19FEB16

III — Після завершення циклу об'язування на дисплеї з'являється піктограма виштовхування рулону (A), а монітор видає чотири звукові сигнали.

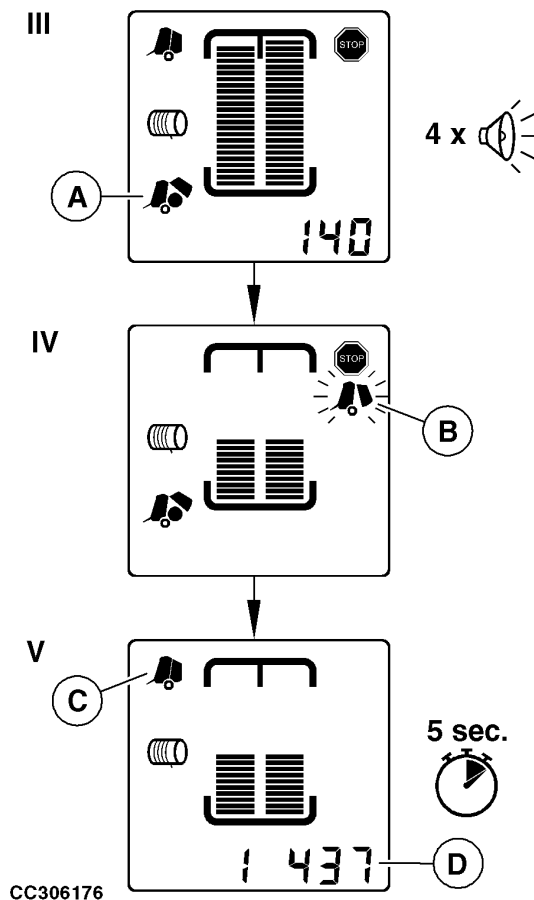
IV — Щоб вивантажити рулон, відкрийте затвор прес-підбирача за допомогою важеля селективно-контрольного клапана трактора. Коли затвор відкрито, на дисплеї блимає піктограма відкритого затвору (B).

V — Коли затвор закрито, на дисплеї з'являється піктограма закритого затвору (C), а також протягом 5 секунд відображається поточний лічильник рулонів (D).

В об'язуванні John Deere B-Wrap™ монітор відображає "IOnEt", коли рулон John Deere B-Wrap™ порожній. Див. пункт Завантажування валка подавання сітки в розділі «Підготовлювання преса-підбирача».

A—Піктограма виштовхування рулону
B—Піктограма відкритого затвору

C—Піктограма закритого затвору
D—Денний лічильник



CC306176

CC306176—UN—18APR17

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,0000F61-UK-04JUN21-2/2

Запуск циклу обв'язування вручну

ВАЖЛИВО: Для запуску циклу обв'язування вручну треба вимкнути канал 032. Див. "Канал 032: автоматичний запуск циклу обв'язування" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

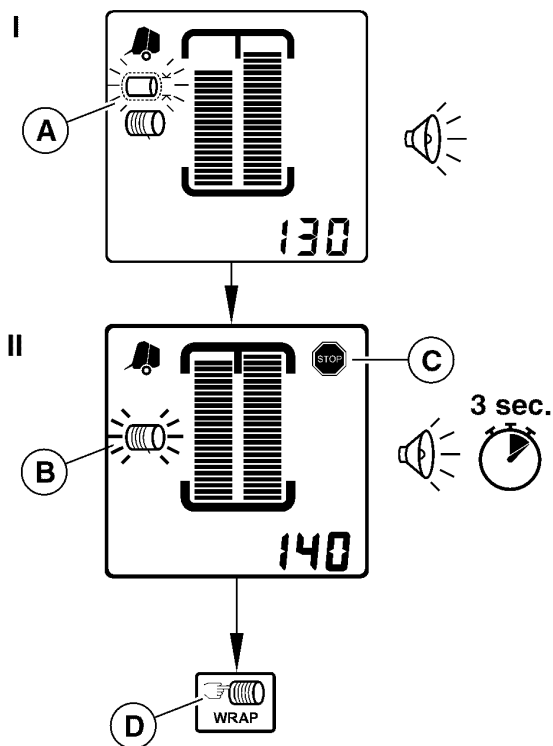
Цикл обв'язування можна в будь-який час запустити вручну, навіть якщо активовано функцію автоматичного запуску циклу обв'язування.

I — Перед самим досягненням встановленого діаметра рулону починає блимати піктограма майже повного діаметра (A), а монітор видає подвійний звуковий сигнал. Майже повний діаметр, по досягненні якого починає блимати піктограма, можна налаштувати. Див. "Канал 010: зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

II — По досягненні встановленого діаметра рулону монітор протягом 3 секунд видає безперервний звуковий сигнал, а на дисплеї з'являється індикатор зупинки (C). Негайно заглушіть трактор.

Щоб запустити цикл обв'язування вручну, натисніть клавішу запуску циклу обв'язування вручну (D). Монітор видає звуковий сигнал, і починається процес обв'язування, див. «Автоматичний запуск циклу обв'язування» в цьому розділі.

A—Піктограма майже повного діаметра
B—Піктограма шпагату
C—Індикатор зупинки
D—Клавіша запуску циклу обв'язування вручну



CC271117

CC271117—UN—03MAR16

TL81334,0000F62-UK-04JUN21-1/1

Функція піднімання або опускання підбирача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Щоб запобігти травмуванню внаслідок неочікуваного руху, вимкніть ВВП, застосуйте стоянкове гальмо, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання. Дочекайтеся, доки усі рухомі частини не зупиняться. Підбирач все ще зможе рухатися вниз.

При ввімкненні контрольного монітора система автоматично обирає функцію піднімання або опускання підбирача. При цьому на РК-дисплеї відсутні спеціальні повідомлення.

Для піднімання або опускання підбирача



використовуйте важіль селективно-контрольного клапана (SCV) трактора.

TL81334,1681821739750-UK-18APR23-1/1

Функція втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача

ВАЖЛИВО: Щоб уникнути забивання або накопичування матеріалу, декілька разів втягуйте та під'єднуйте ножі попереднього подрібнювача в кінці кожного робочого дня. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".

ПРИМІТКА: Функція втягування або під'єднання ножів використовує той же селективно-контрольний клапан, за допомогою якого також можна підняти або опустити підбирач.

Пристрій попереднього подрібнювача використовується для подрібнення культури.

В звичайному режимі роботи символ попереднього подрібнювача (A) з'являється на дисплеї, якщо ножі під'єднано, і відсутній, якщо ножі втягнуті.

Щоб обрати функцію втягування або під'єднання ножів, натисніть і утримуйте клавішу управління ножом попереднього подрібнювача (B) протягом 3 секунд. Вибір функції втягування або під'єднання ножів підтверджується звуковим сигналом зумера.

На дисплеї відображається напис "Різати" (C), якщо ножі під'єднано, або "Не різати" (E), якщо ножі втягнуті.

Для втягування або під'єднання ножів скористайтеся важелем селективно-контрольного клапана (SCV) трактора (D).

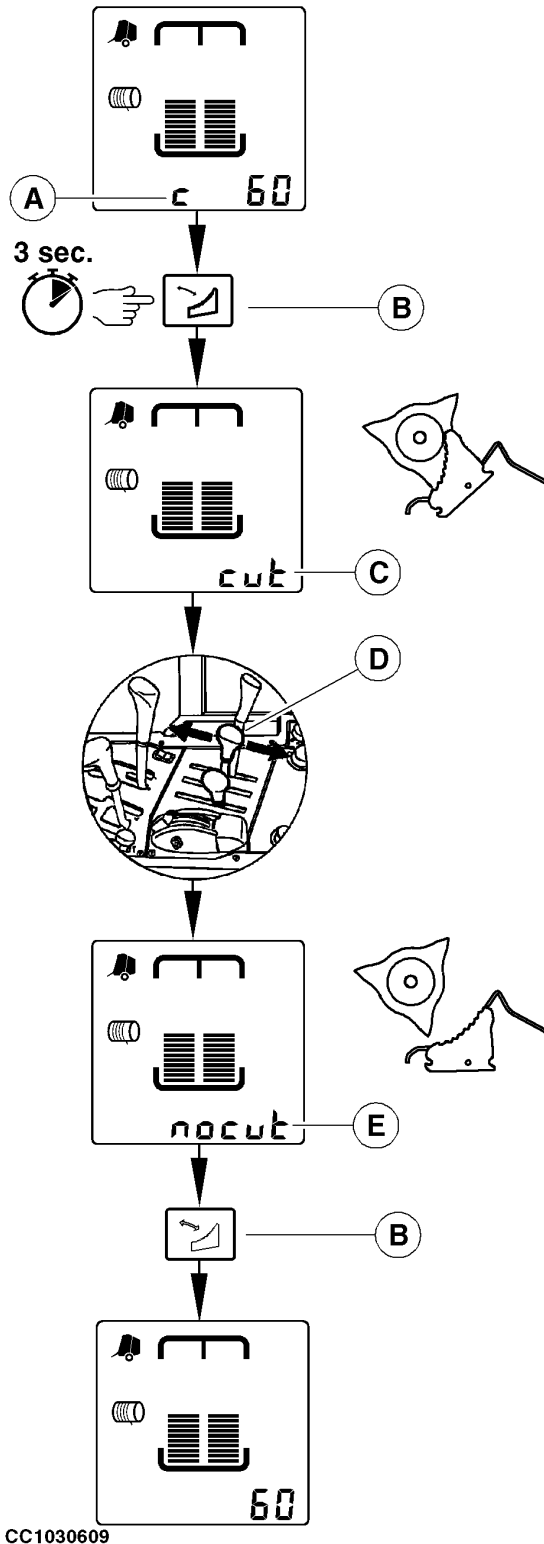
Залежно від положення ножів на дисплеї з'являється символ втягнутих (E) ("nocut") або під'єднаних (C) ("cut") ножів.

Натисніть клавішу управління ножом попереднього подрібнювача (B) або іншу клавішу, щоб вийти з функції втягування або під'єднання ножів. Звуковий сигнал зумера підтверджує повернення монітора в звичайний режим роботи.

ПРИМІТКА: При використанні прес-підбирача зі втягнутими ножами попереднього подрібнювача протягом тривалого часу рекомендується зняти ножі й установити заглушки для захисту канавки під ножі. Див. пункт Замінювання ножів попереднього подрібнювача в розділі «Сервісне обслуговування».

A—Символ попереднього подрібнювача
B—Клавіша управління ножом попереднього подрібнювача
C—Символ під'єднаних ножів

D—Важіль клапана управління
E—Символ утягнутих ножів



CC1030609

CC1030609—UN—23SEP08

TL81334,1681821755362-UK-31MAY23-1/1

Від'єднання роликів живильника

- A—Символ підлоги з опущеним рівнем
 B—Клавіша управління підлогою з опущеним рівнем
 C—Підлогу з опущеним рівнем піднято

- D—Важіль клапана управління
 E—Підлогу з опущеним рівнем опущено

ПРИМІТКА: Функція опускання підлоги з опущеним рівнем використовує той самий селективно-контрольний клапан (SCV), за допомогою якого також можна підняти або опустити підбирач.

В звичайному режимі роботи у разі опускання підлоги з опущеним рівнем більш ніж на 2 секунди на дисплеї блимає символ підлоги з опущеним рівнем (A) і лунає попереджувальний сигнал.

Якщо слід від'єднати прес-підбирач, опустіть підлогу з опущеним рівнем, щоб збільшити вільний простір під валковим живильником.

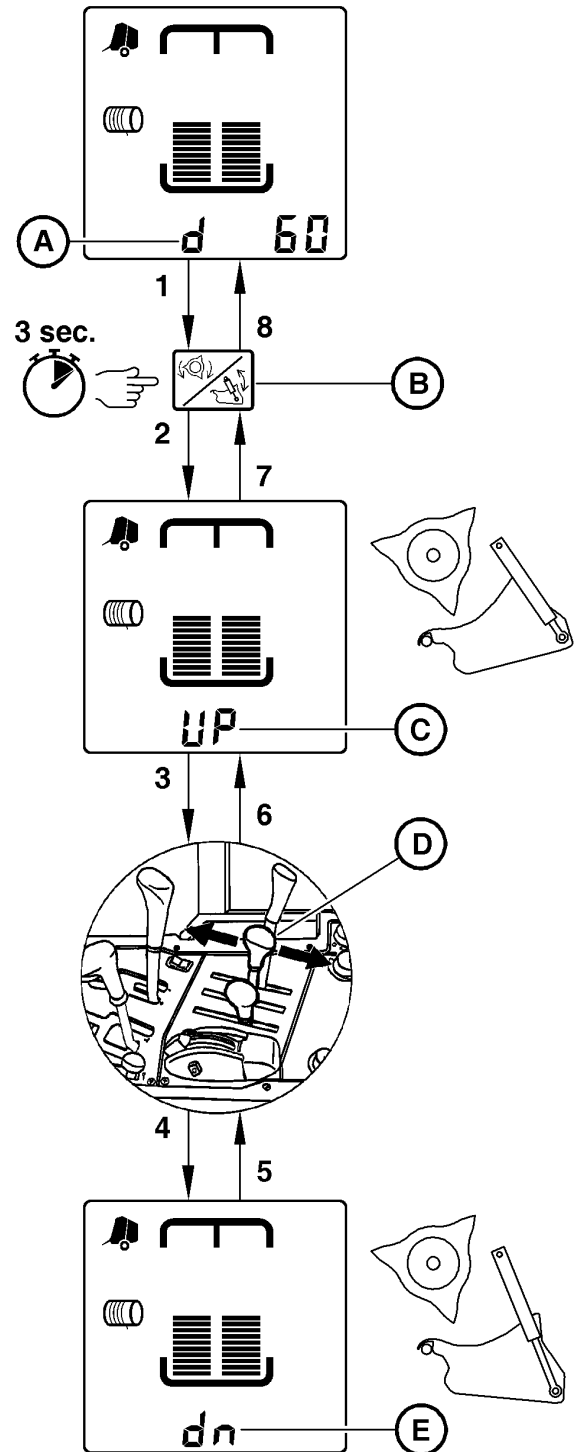
1. заглушити трактор.
2. Вимкніть ВВП. Натисніть і утримуйте клавішу управління підлогою з опущеним рівнем (B) протягом приблизно 3 секунд.
3. Монітор переходить в режим функції підняття/опускання підлоги з опущеним рівнем, і, поки обрано цю функцію, лунає повільний переривчастий попереджувальний сигнал. Символ піднятої підлоги з опущеним рівнем "UP" (C) на дисплеї повідомляє про те, що підлогу не опущено.
4. Щоб опустити підлогу з опущеним рівнем, скористайтеся важелем селективно-контрольного клапана (SCV) трактора (D).
5. Коли підлогу з опущеним рівнем опущено, на дисплеї горить символ опущеної підлоги з опущеним рівнем (C) та лунає повільний переривчастий попереджувальний сигнал. Повільно запускайте ВВП на малих обертах холостого ходу трактора, доки роликів живильник не почне вільно обертатися.

ПРИМІТКА: Щоб спростити процедуру від'єднання роликів живильника, втягніть ножі попереднього подрібнювача. Див. п. "Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача" в цьому розділі.

6. Після від'єднання прес-підбирача підніміть підлогу з опущеним рівнем за допомогою важеля селективно-контрольного клапана (SCV) трактора (D).

ВАЖЛИВО: Перш ніж піднімати підлогу з опущеним рівнем, переконайтеся, що ножі опущено.

7. Символ піднятої підлоги з опущеним рівнем (C) на дисплеї повідомляє про те, що підлога з опущеним рівнем знаходиться в звичайному режимі. Переведіть важіль селективно-контрольного клапана в нейтральне положення.



CC1030610

CC1030610—UN—02OCT08

8. Щоб вийти з функції підняття/опускання підлоги з

опущеним рівнем, натисніть клавішу управління підлогою з опущеним рівнем (B) або іншу клавішу.

9. Монітор повертається в звичайний режим роботи.

TL81334,1681821767333-UK-18APR23-2/2

Використання формування м'якого центру

ПРИМІТКА: Якщо комплект John Deere B-Wrap™ встановлений на прес-підбирач, зверніться до свого дилера John Deere задля перемикання між John Deere B-Wrap™ і м'яким центром.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,1681821784527-UK-18APR23-1/2

М'який центр дозволяє робити рулон з меншою щільністю в центрі і високою щільністю на зовнішньому шарі рулону.

Прес-підбирач запобігає досягненню повного тиску в центрі рулону, якщо ввімкнено функцію м'якого центру. Прес-підбирач забезпечує повний тиск на зовнішній шар рулону, коли розмір рулону досягає заданого діаметра м'якого центру. Формування рулону завершується за повного тиску, й при цьому утворюються більш тугі та щільні зовнішні шари.

Ввімкнення формування м'якого центру

Щоб активувати систему формування м'якого центру, натисніть клавішу функції формування м'якого центру (A).

Коли ввімкнено функцію формування м'якого центру, на дисплеї з'являється піктограма системи формування м'якого центру (B).

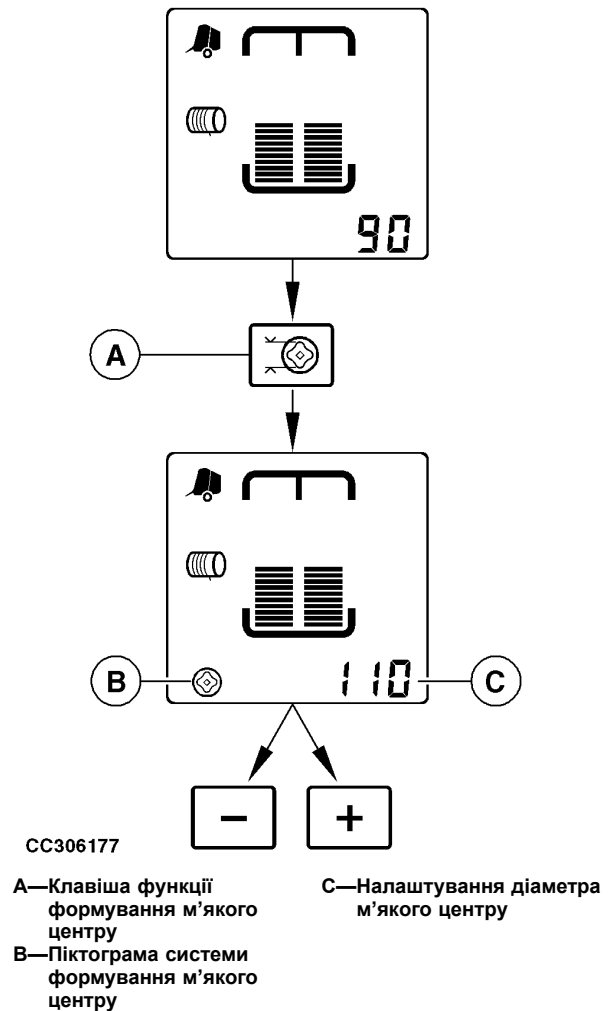
Щоб деактивувати режим формування м'якого центру, натисніть клавішу формування м'якого центру (A) ще раз. Піктограма системи формування м'якого центру (B) зникне.

Налаштовування діаметра м'якого центру

Натисніть клавішу функції формування м'якого центру (A). На дисплеї впродовж п'яти секунд відображається останнє встановлене значення діаметра м'якого центру (B).

Протягом цього часу ви можете збільшити або зменшити значення діаметра м'якого центру (C) за допомогою клавіші "ПЛЮС" або "МІНУС". Мінімальний діаметр м'якого центру — 1 метр (3 фт 3-3/8 дюйма).

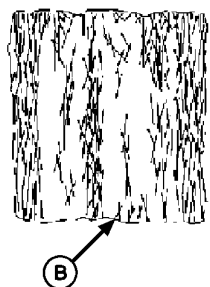
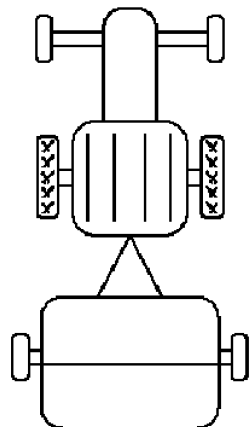
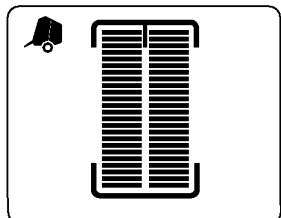
Через п'ять секунд система збереже значення діаметра м'якого центру, що відображалось на дисплеї останнім.



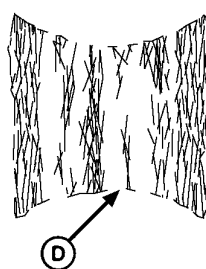
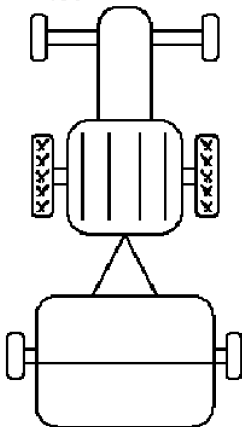
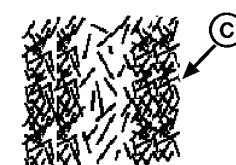
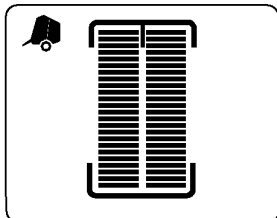
TL81334,1681821784527-UK-18APR23-2/2

Формування рулону за допомогою індикаторів форми рулону

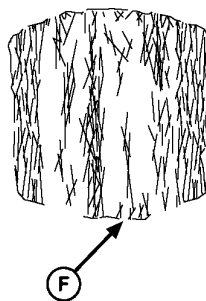
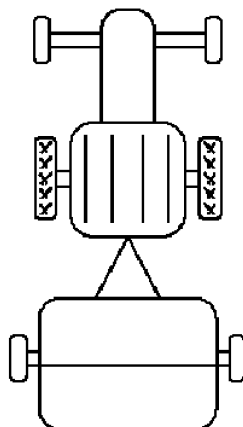
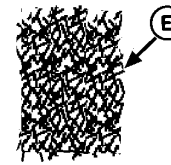
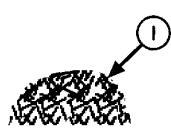
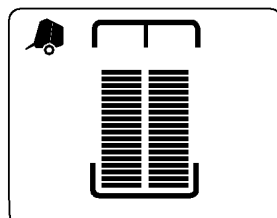
I



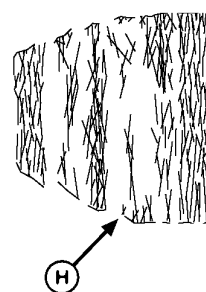
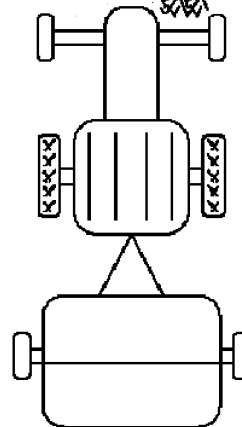
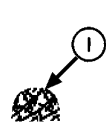
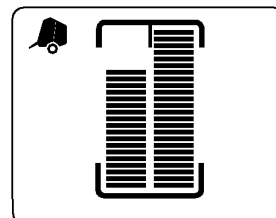
II



III



IV



A—Правильна форма валка

B—Правильна форма рулону

C—Вигнута форма валка

Продовження на наступній сторінці

TL81334, 1681821841953-UK-18APR23-1/2

E47515—UN—07JAN00

D—рулон у формі пісочного годинника

E—Валок круглої форми
F—Бочкоподібний рулонG—Половинчатий валок
H—Валок конічної форми

I—Верхня частина валка

Ілюстрація на попередній сторінці та наступна інформація описує взаємозв'язок між відображенням на дисплеї-контролері, варіантами валків та фактичною формою рулону.

Для забезпечення оптимальної форми рулону та максимальної щільності рулону, на обох сторонах дисплея індикатора форми рулону відображається верхня стовпчикова діаграма, як показано у прикладі I. Верхня смужка відображається під час зв'язування рулону. Див. "Вказівки щодо формування якісного рулону" у розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

I— Для формування рулонів (B) правильної форми валок (A) повинен мати рівномірну щільність у поперечному напрямку, а ширина рулону має дорівнювати ширині пресувальної камери. Рух за синусоїдальною траєкторією не потрібен.

Якщо це недоцільно, формуйте валки шириною до половини ширини пресувальної камери й слідкуйте за смужками індикатора форми рулону. Див. "Вказівки щодо формування якісного рулону" у розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

II— Якщо валок вигнутої форми (C) щільний на краях та нещільний у центрі, формується рулон в формі пісочного годинника (D), навіть при балансуванні та контролі стовпчикових діаграм форми рулону.

Якщо це можливо, заповнити середину рулону допомагають рухи назад і вперед по валку. В іншому випадку потрібне правильне формування валків (розрівнювання граблями, тощо).

III— Стовпчикова діаграма форми рулону не досягає максимальної висоти, та формується бочкоподібний рулон (F) при наявності будь-яких з наступних умов:

- Ширина валка становить приблизно 2/3–3/4 від ширини преса-підбирача.
- Валок правильний, але оператор не виконує достатньо рухів назад і вперед по валку.
- Валок має повну ширину, але щільність в центрі вища.
- Рух назад та вперед за синусоїдальною траєкторією відбувається надто часто.

Якщо ширина валка майже дорівнює ширині пресувальної камери, зменште частоту обертання двигуна трактора й збільште швидкість ходу, щоб розподілити матеріал в підбирачі.

Підготовлюються валки менші, ніж половина ширини пресувальної камери або того ж розміру що й пресувальна камера. За потреби згребіть валок, щоб досягти потрібної ширини.

Стовпчикова діаграма форми рулону не досягне максимальної висоти при роботі зі зменшеною щільністю валка та/або при використанні опції центра, що змінюється. Це також трапляється під час робіт з деякими культурами, наприклад травою третього покосу або короткою пшеничною соломомою, через м'які кінці рулону.

IV— Якщо половинчатий валок (G) підбирається без рухів назад і вперед, буде утворюватися конусоподібний рулон (H). Такий самий результат буде отримано, якщо оператор здійснює подачу на одну сторону активніше за іншу.

Рухайтеся через вузький валок вперед і назад за синусоїдальною траєкторією, щоб утримувати смужки індикатора форми рулону на найвищому рівні.

TL81334,1681821841953-UK-18APR23-2/2

Використання лічильників рулонів

Монітор оснащено шістьма лічильниками рулонів та одним лічильником мотогодин: один загальний лічильник (D) та п'ять поточних лічильників з можливістю скидання (B) та (C), які можна використовувати для збереження кількості рулонів за день або кількості рулонів на кожне поле.

Щоб додати рулон до поточного або загального лічильника, треба виконати дві умови: рулон має бути зв'язаний без будь-яких діагностичних кодів несправності, а затвор треба повністю відкрити й закрити.

У звичайному режимі роботи обраний поточний лічильник відображається на дисплеї протягом п'яти секунд після виштовхування рулону.

Вибір поточного лічильника

Щоб обрати поточний лічильник (B), декілька разів натисніть клавішу лічильника (A), доки на дисплеї не з'явиться потрібний лічильник (C). Якщо протягом п'яти секунд оператор не натисне жодної кнопки, монітор повернеться в звичайний режим, а система обере останній поточний лічильник, який відображався на дисплеї останнім.

Якщо останнім на дисплеї відображався загальний лічильник (D), система обирає в якості поточного лічильника (B) поточний лічильник, який було обрано останнім (наприклад, 2).

Перегляд поточних лічильників рулонів

Натисніть клавішу лічильника (A). На дисплеї протягом п'яти секунд (B) відображується поточний лічильник, який було обрано останнім.

Перегляд загального лічильника рулонів

Коли на дисплеї відображується поточний лічильник (B), декілька разів натисніть клавішу лічильника (A), доки на дисплеї монітора не з'явиться загальний лічильник. (Загальний лічильник відображується після п'ятого лічильника).

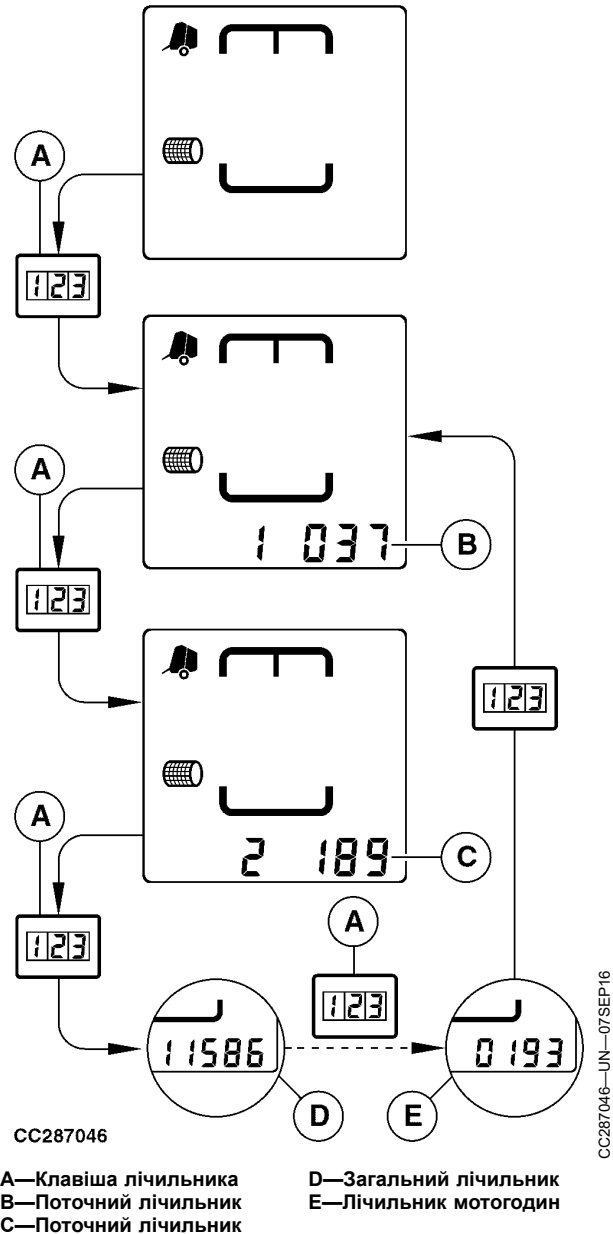
Перегляд лічильника мотогодин

Коли на дисплеї відображається поточний лічильник (B), декілька разів натисніть клавішу лічильника (A), доки на дисплеї монітора не з'явиться лічильник мотогодин. (Лічильник мотогодин відображується після загального лічильника).

ПРИМІТКА: Показання лічильника мотогодин не можна змінити або видалити.

Додавання або видалення рулонів з поточних лічильників

Значення поточного лічильника можна збільшити, щоб додати рулони, або зменшити, щоб видалити їх.



Поки на дисплеї відображається потрібний поточний лічильник, натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити кількість рулонів.

ПРИМІТКА: Утримуйте клавішу «МІНУС», щоб скинути поточний лічильник, що відображається на дисплеї.

Через п'ять секунд система зберігає значення кількості рулонів, що відображалось на дисплеї останнім.

ПРИМІТКА: Додавання або видалення рулонів з поточного лічильника не впливає на показання загального лічильника.

Скидання поточних лічильників рулонів

Щоб скинути поточний лічильник рулонів, натисніть й утримуйте клавішу «МІНУС», поки поточний лічильник відображується на екрані (В). Показання лічильника на дисплеї починають зменшуватися, а потім скидаються.

ПРИМІТКА: Показання загального лічильника не можна змінити або видалити.

TL81334,0000F67-UK-28JUN21-1/1

Попереджувальні знаки

Індикатор зупинки

Індикатор зупинки (А) з'являється на дисплеї, коли:

- Рулон досягає попередньо встановленого діаметра.
- На дисплеї з'являється піктограма відкритого затвору (В).
- На дисплеї з'являється піктограма перевищення розміру рулону (С).
- На дисплеї з'являється піктограма обмотки сіткою (D).
- На дисплеї з'являється діагностичний код несправності.
- На момент ввімкнення монітора всередині прес-підбирача знаходиться рулон.

Якщо на дисплеї з'явився індикатор зупинки (А), зупиніть трактор.

ПРИМІТКА: Індикатор зупинки з'являється на дисплеї під час запуску, якщо пусковий механізм обмотки сіткою або обв'язування шпагатом від'єднано або якщо він не працює.

Піктограма відкритого затвору

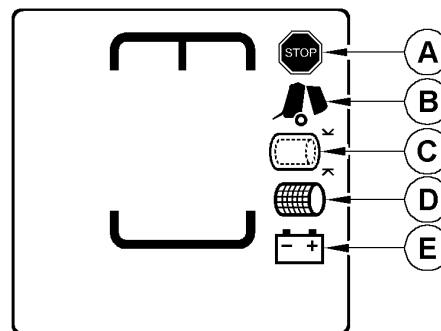
ВАЖЛИВО: Забороняється рух з відкритим затвором на швидкості вище, ніж 2 км/год (1,2 миль/год). Це може призвести до пошкодження затвору.

Піктограма відкритого затвору (В) з'являється на дисплеї, коли затвор прес-підбирача відкривається під час виштовхування рулону.

Закрийте затвор прес-підбирача за допомогою важеля селективно-контрольного клапана (SCV) трактора. Піктограму буде вимкнено.

Піктограма перевищення розміру рулону

Піктограма перевищення розміру рулону (С) з'являється на дисплеї, якщо розмір рулону перевищує максимально допустимий діаметр для вашої моделі



CC1018857

А—Індикатор зупинки	D—Піктограма обмотки сіткою
В—Піктограма відкритого затвору	E—Піктограма батареї
С—Піктограма перевищення розміру рулону	

CC1018857—UN—22DEC00

прес-підбирача. Подальша експлуатація з рулоном завеликого розміру в камері може призвести до серйозних пошкоджень затвору, поламки підшипника та пошкодження валка.

У разі виведення на дисплей піктограми перевищення розміру рулону негайно зупиніть трактор. Запустіть цикл обв'язування за допомогою клавіші запуску циклу обв'язування вручну, див. «Запуск циклу обв'язування вручну» в цьому розділі, та виштовхніть рулон.

Піктограма обмотки сіткою

Піктограма обмотки сіткою (D) з'являється на дисплеї, якщо сітку не обрізано або якщо валок подачі сітки порожній. Щоб вимкнути цю піктограму, усуньте проблему з обрізанням сітки або замініть валок подачі сітки.

Піктограма батареї

Піктограма батареї (E) та значення напруги з'являються на дисплеї, якщо напруга батареї падає нижче 11,2 В або зростає вище 16 В.

TL81334,0000F68-UK-04JUN21-1/1

Діагностичний код несправності

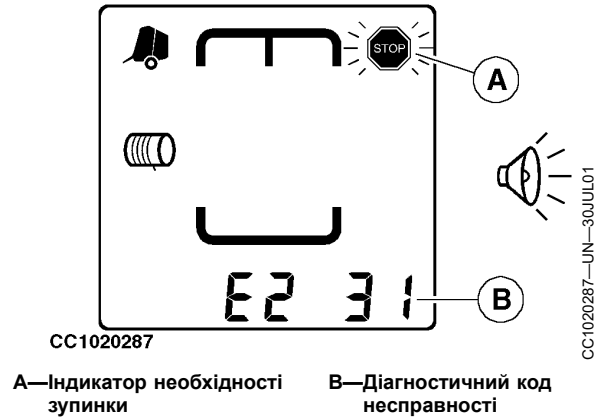
У разі виникнення помилки в роботі рулонного прес-підбирача лунає звуковий сигнал, а на дисплеї з'являється діагностичний код несправності (DTC) (В).

ПРИМІТКА: Також на дисплеї з'являється індикатор зупинки (А).

Деякі діагностичні коди несправності відображаються на дисплеї протягом 5 секунд, а потім зникають.

Деякі діагностичні коди несправності можна видалити з РК-екрана за допомогою клавіші "МІНУС".

Для видалення деяких інших діагностичних кодів несправності треба усунути несправність. Натисніть клавішу "МІНУС", щоб вимкнути зумер, потім усуньте проблему згідно з діагностичним кодом несправності. Див. "Список діагностичних кодів несправності" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

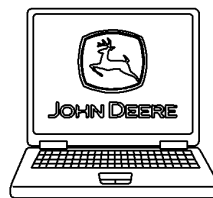


TL81334,1679048503693-UK-21MAR23-1/1

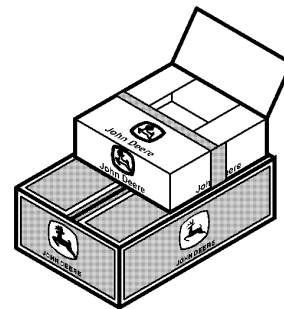
Додаткове обладнання

Пошук додаткового обладнання

Щоб знайти додаткове обладнання для вашої машини, зверніться до свого дилера John Deere або скористайтесь онлайн-системою пошуку додаткового обладнання John Deere.



CC208612

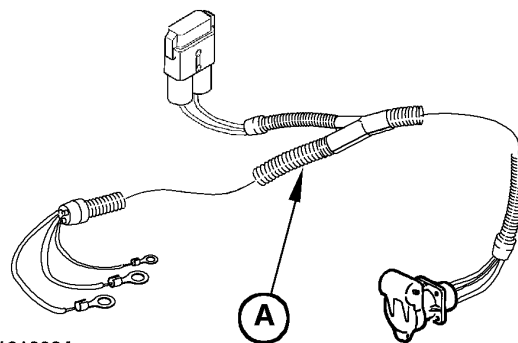


CC208612—UN—14APR14

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

Проводка акумуляторної батареї для монітора

За потреби в якості додаткового обладнання можна придбати проводку акумуляторної батареї (A) для встановлення на трактори без розеток.



CC1018634

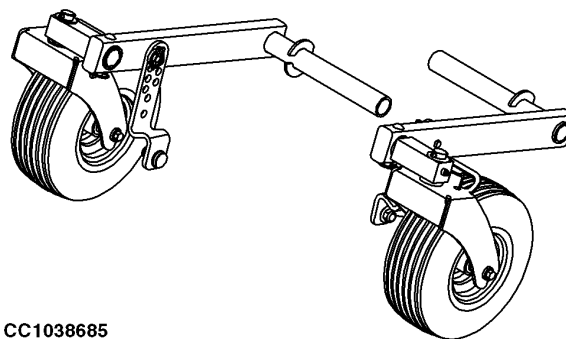
CC1018634—UN—24OCT00

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

Самовстановлювані копіювальні колеса

Самовстановлювані копіювальні колеса дозволяють підбирачу легше відтворювати контур ґрунту та запобігати бічному зношенню та пошкодженню ґрунту.

Зверніться до дилера компанії John Deere™.



CC1038685

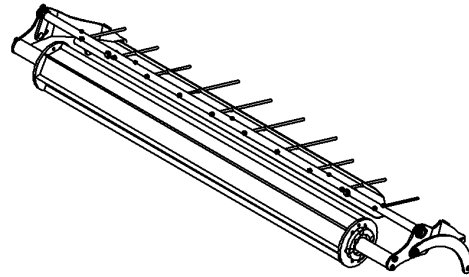
CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA-UK-19NOV12-1/1

Притискний пристрій для валків

Притискний пристрій для валків у вигляді додаткового обладнання для покращення потоку подачі.

Зверніться до дилера компанії John Deere™.



CC286973

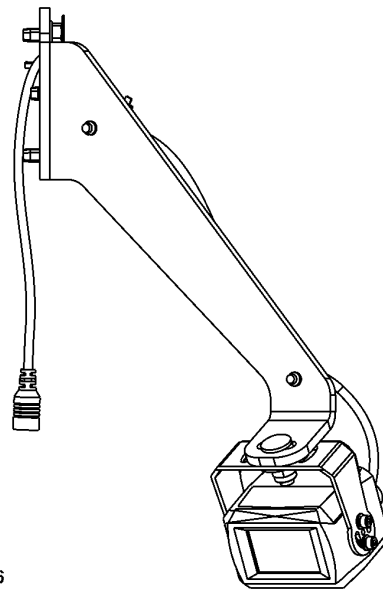
CC286973—UN—03AUG16

NB02380,00001BB-UK-28JUL16-1/1

Камера

Для відстеження вивантаження рулону передбачена камера.

Зверніться до дилера компанії John Deere™.



CC576436

CC576436—UN—04MAY23

GA87848,1683122980694-UK-04MAY23-1/1

Змащування і технічне обслуговування

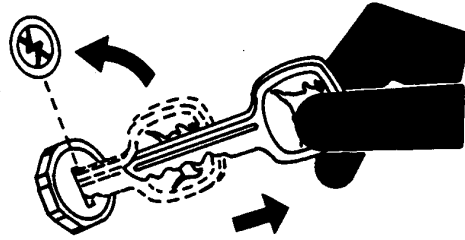
Заходи безпеки при змащуванні і технічному обслуговуванні

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Щоб уникнути травми внаслідок неочікуваного переміщення машини, технічне обслуговування машини треба проводити на рівній горизонтальній поверхні.

Забороняється виконувати змащування або технічне обслуговування машини, коли вона рухається.

Якщо машину під'єднано до трактора, увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун і витягніть ключ запалювання.

Якщо машину від'єднано від трактора, заблокуйте колеса, щоб запобігти руху машини.



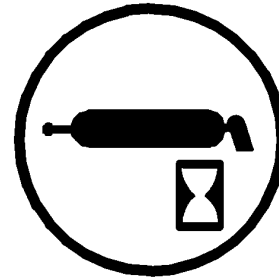
TS230—UN—24MAY89

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

Дотримання періодичності технічного обслуговування

Використовуючи лічильник мотогодин трактора (А) як орієнтир, виконуйте всі роботи з технічного обслуговування згідно з годинними інтервалами, вказаними на наступних сторінках.

ВАЖЛИВО: Рекомендовану періодичність технічного обслуговування наведено для середніх умов. Якщо прес-підбирач працює в поганих умовах, технічне обслуговування слід виконувати ЧАСТІШЕ.



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

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

Виконання змащування і технічного обслуговування

Перед використанням насоса для змазки очистіть змащувальні фітинги. Негайно замінійте відсутні чи пошкоджені фітинги. Якщо в новий фітинг не йде мастило, зніміть його й перевірте, чи не вийшли з ладу сусідні деталі.

Для досягнення оптимальних робочих характеристик і запобігання передчасному виходу з ладу ретельно виконуйте змащування і технічне обслуговування, дотримуючись наведених в цьому розділі годинних інтервалів.

Несправності або перегрів підшипників можуть призвести до пожежі. З метою зниження ризику збоїв

або перегріву підшипників ретельно змащуйте усі точки змащування машини:

- Після кожної мийки машини.
- При розміщенні машини на зберігання.
- Перед використанням машини після зберігання.

Регулярно перевіряйте, чи виходить з підшипників мастило під час змащування.

Залишки культури та інше сміття можуть накопичуватися навколо підшипників і кришок підшипників. Періодично перевіряйте та очищайте ці зони протягом робочого дня.

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

Мастило для змащування

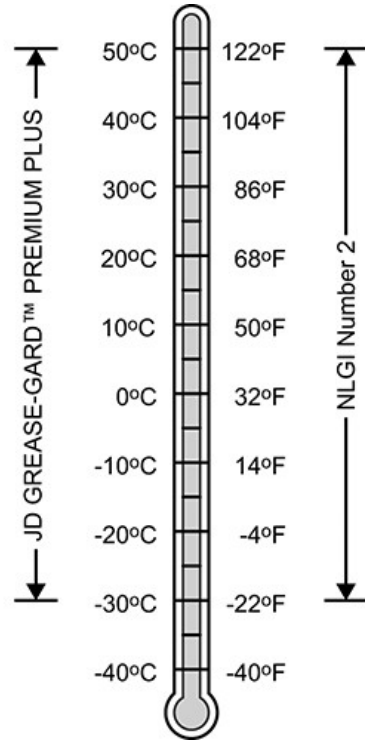
Рекомендовано таке мастило:

- John Deere™ Grease-Gard™ Premium Plus

Можна використовувати й інші мастила, якщо вони відповідають таким вимогам:

- Класифікація NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 або DIN KP 2 N-10 комплексна літєва несинтетична олива (від 160 до 220 мм2/с при 40° C)
- Присадка для надвисокого тиску

ВАЖЛИВО: Деякі типи загусників, базових олів та присадок, що використовуються в мастилах, несумісні з іншими. Слід уникати змішування мастил. Перед змішуванням консистентних мастил різного типу зверніться до свого постачальника мастила.



Мастила для відповідних діапазонів температури повітря

CC390496—UN—24SEP19

Grease-Gard™ — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848,0001049-UK-25NOV20-1/1

Мастило для автоматичної системи змащування

ВАЖЛИВО: Забороняється використовувати консистентне мастило, що містить тверді мастильні речовини. Молібденове мастило заблокує розподільники, тому його не можна використовувати (графітове мастило або мастило MoS2 на запит).

Систему призначено для використання з доступним на ринку універсальним мастилом до класу NLGI 2 для застосування в літній та зимній період.

Використовуйте мастило з добавками високого тиску (протизадирне мастило).

Використовуйте лише мастило з однаковим типом омилення.

Технічні характеристики наведено в підрозділі "Мастило" цього розділу.

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

Редукторна олива

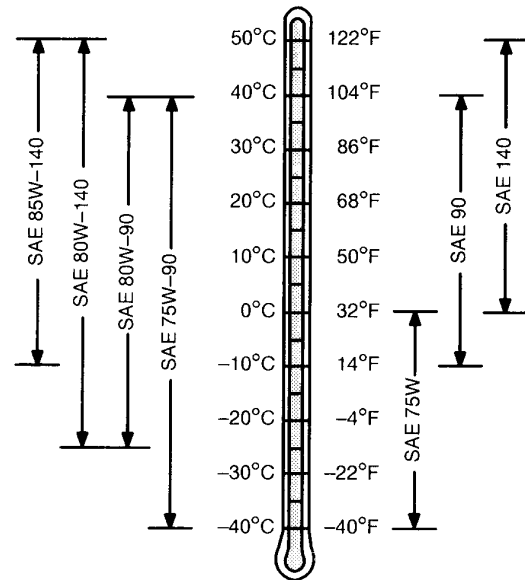
Вибирайте в'язкість оливи згідно з очікуваним діапазоном температур повітря протягом періоду між замінами оливи.

Рекомендуються наступні оливи:

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

Можуть використовуватися інші оливи, якщо вони відповідають наступному стандарту:

- За класифікацією API – GL-5



Значення в'язкості оливи для відповідних діапазонів температур повітря

EXTREME-GARD — це торгова марка Deere & Company

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

Масло для ланцюга Multiluber

Для системи змащування ланцюга використовуйте наступне масло:

Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Також можна використовувати інші еквівалентні біорозкладні масла.

¹ Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL задовольняє чи перевершує мінімальну здатність до біологічного розкладання на 80% за 21 день згідно з методом випробувань CEC-L-33-T-82. Забороняється змішувати масло BIO-MULTILUBER-OIL з мінеральними маслами.

ВАЖЛИВО: Ніколи не використовуйте для цього мінеральні масла.

ПРИМІТКА: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можна придбати в дилера John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL, 5 літрів

OUCC006,00019AE-UK-09NOV12-1/1

Альтернативні та синтетичні мастильні матеріали

Умови в певних географічних регіонах можуть вимагати правил використання мастильних матеріалів, які відрізняються від тих, що наведені в цій інструкції.

Деякі охолоджувальні рідини та мастильні матеріали John Deere можуть бути недоступними у вашому регіоні.

Зверніться до вашого дилера John Deere для отримання інформації та рекомендацій.

Синтетичні мастильні матеріали можуть використовуватись, якщо вони відповідають експлуатаційним вимогам, вказаним у цій інструкції.

Температурні діапазони та інтервали обслуговування, наведені в цій інструкції, застосовуються до рідин John Deere або інших виробників, якщо такі рідини пройшли випробування і/або схвалені для використання в обладнанні John Deere.

Повторно очищені базові компоненти можуть використовуватися, якщо готовий мастильний матеріал відповідає експлуатаційним вимогам.

DX,ALTER-UK-13JAN18-1/1

Зберігання мастильних матеріалів

Ваше обладнання може працювати з максимальною ефективністю тільки за умови використання чистих мастильних матеріалів.

Використовуйте чисті контейнери для роботи з усіма мастильними матеріалами.

Зберігайте мастильні матеріали та контейнери в зоні, захищеній від пилу, вологи та інших забруднень.

Зберігайте контейнери на боку, щоб не допустити накопичення на них води та бруду.

Переконайтеся в тому, що всі контейнери мають належне маркування для ідентифікації їх вмісту.

Правильно утилізуйте всі старі контейнери та будь-які залишки мастильних матеріалів, які можуть знаходитись в них.

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

Змішування мастильних матеріалів

Як правило, уникайте змішування різних марок або типів оливи. Виробники оливи змішують присадки в своїх оливах для забезпечення відповідності певним специфікаціям та експлуатаційним вимогам.

Змішування різних масел може порушити правильну

роботу цих присадок та погіршити експлуатаційні характеристики мастильного матеріалу.

Зверніться до вашого дилера John Deere для отримання детальної інформації та рекомендацій.

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

Загальна інформація про автоматичну систему змащування (за наявності насоса картриджного типу)

Функція автоматичного змащування

Система включає насос для змазки з гідравлічним приводом, лінії змащування та розподільники мастила. Кожного разу, коли відкривається або закривається задній затвор, гідравлічний тиск приводить в дію поршень всередині насоса, що забезпечує подачу заданої кількості мастила.

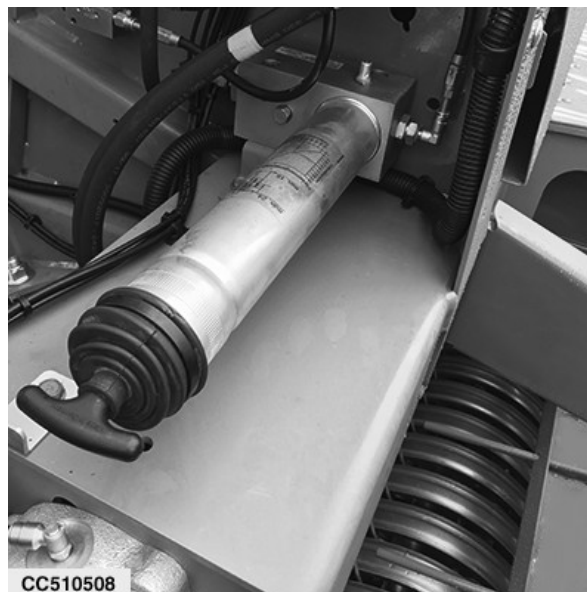
ВАЖЛИВО: Залежно від обладнання машини деякі точки змащування можуть бути не під'єднані до автоматичної системи змащування. З цього розділу ви дізнаєтеся, які точки змащування під'єднано до автоматичної системи змащування, а які — ні.

Обслуговування

ПРИМІТКА: Усі компоненти системи не потребують технічного обслуговування. У разі блокування змащувального ніпеля або лінії змащування див. підрозділ "Автоматична система змащування (за наявності насоса картриджного типу)" в розділі "Пошук та усунення несправностей".

Протягом перших кількох тижнів робота періодично перевіряйте систему та наведені нижче дії.

- Кількість мастила в підшипниках.



CC510508—UN—08JUL21

- Пошкодження або витoki в лініях.

TL81334,0000FD0-UK-08JUL21-1/1

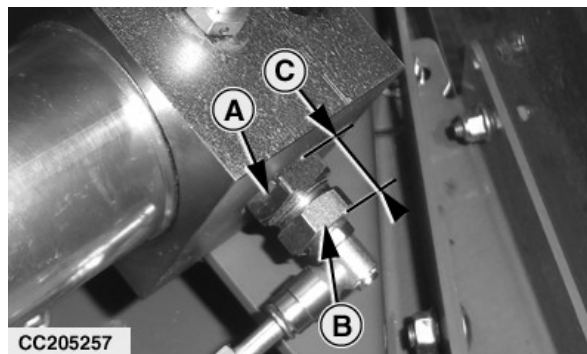
Регулювання витрати автоматичної системи змащування (за наявності насоса картриджного типу)

Витрату насоса для змазки можна налаштувати, змінюючи відстань (C) за допомогою регулювального гвинта (B). Щоб відрегулювати витрату, виконайте наступне:

1. Відкрутіть стопорну гайку (A).
2. Відрегулюйте гвинт (B), щоб встановити потрібну відстань (C).

Технічні вимоги

Витрата, заводське налаштування—Відстань.	17 мм (43/64 дюйма)
Витрата, мінімальне налаштування—Відстань.	15 мм (19/32 дюйм.)
Витрата, максимальне налаштування—Відстань.	24 мм (15/16 дюйм.)



CC205257—UN—25OCT13

A—Стопорна гайка

B—Гвинт для регулювання витрати

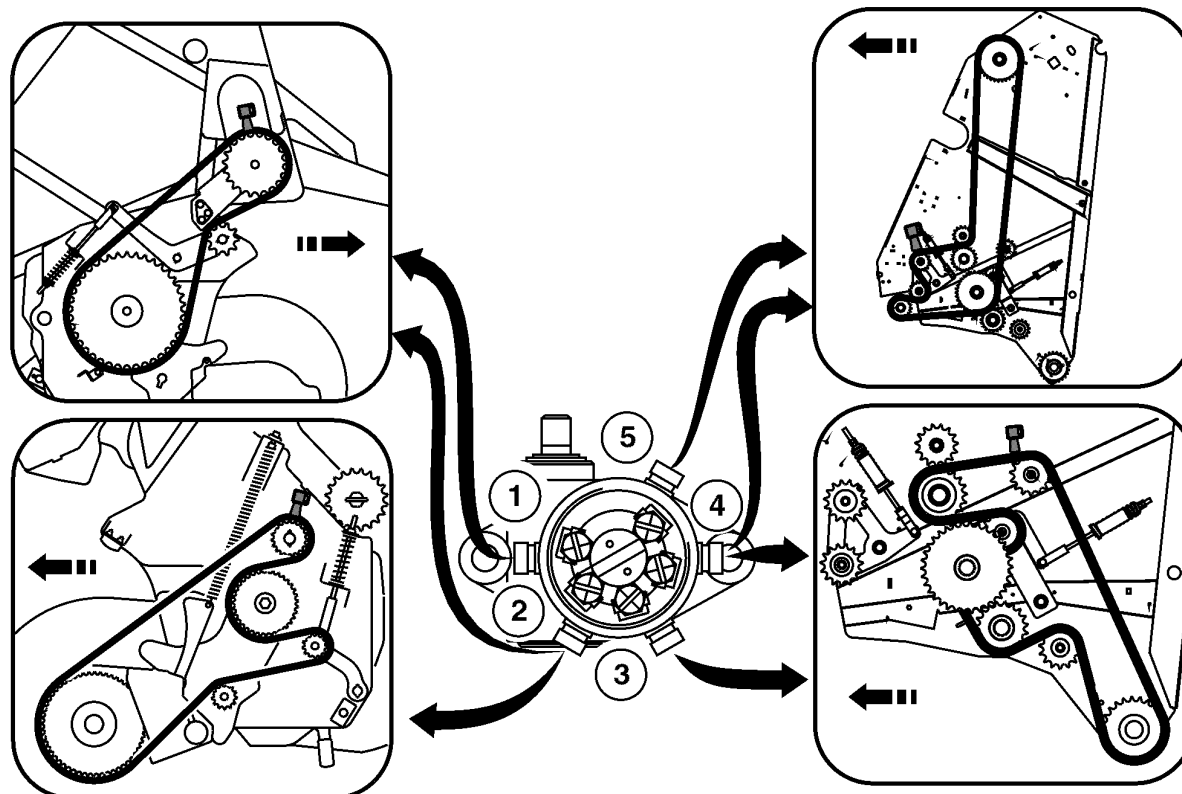
C—Відстань

3. Затягніть стопорну гайку (A).

ПРИМІТКА: Картридж вміщує від 1200 до 1700 рулонів.

GA87848,1685001476751-UK-25MAY23-1/1

Розташування компонентів змащування ланцюга



CC397166

1—Приводний ланцюг роликового живильника (зелене кільце)

2—Приводний ланцюг підбирача (червоне кільце) і приводний ланцюг роликового живильника (зелене кільце)

3—Приводний ланцюг ролика рами (синє кільце)
4—Ланцюг головного привода (помаранчеве кільце) та приводний ланцюг ролика рами (синє кільце)

5—Ланцюг головного привода (помаранчеве кільце)

ПРИМІТКА: Кожний шланг відноситься до насоса та сторони щітки за номером на кольоровому кільці.

GA87848,1682587892909-UK-27APR23-1/1

CC397166—UN—28NOV19

Регулювання подачі масла

Для кожного ланцюга можна відрегулювати розхід оливи.

1. Викрутіть гвинти та зніміть кришку.
2. Визначте гвинт, що дозволяє відрегулювати витрату оливи для відповідної щітки.
3. Поверніть гвинт за годинниковою стрілкою, щоб збільшити подачу масла, та проти годинникової стрілки — щоб зменшити її.

ПРИМІТКА: Якщо гвинт повністю вкручено (максимальний потік), для встановлення мінімальної подачі його треба викрутити на чотири оберти.

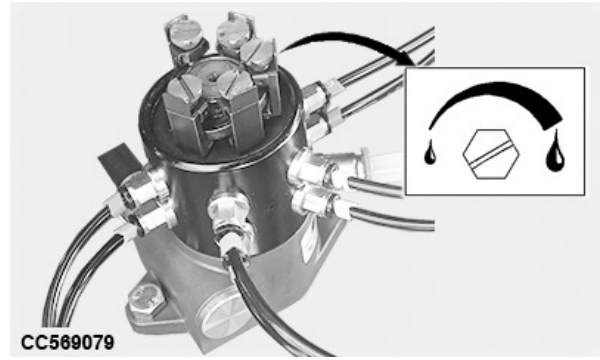
Інформацію про розташування гвинта щітки див. п. Розташування компонента змащування ланцюга у цьому розділі.

1 поворот = 6 клацань

Щоб застосувати початкові заводські налаштування, виконайте наступне:

Повністю вкрутіть відповідний гвинт.

Гвинт щітки 1 відкрутіть на 1 оберт і 4 клацання.



A—Кришка насоса

Гвинт щітки 2 відкрутіть на 3 оберти.

Гвинт щітки 3 відкрутіть на 2 оберти і 3 клацання.

Гвинт щітки 4 відкрутіть на 2 оберти і 3 клацання.

Гвинт щітки 5 відкрутіть на 1 оберт і 1 клацання.

4. Встановіть кришку.

GA87848, 1685022691900-UK-25MAY23-1/1

За потреби: Заповнення резервуара системи змащування ланцюга Multiluber

Залежно від встановленого потоку насоса за потреби заповніть резервуар.

Технічні вимоги

Резервуар для масла—Місткість. 4 л
(1 гал.)

Використовуйте масло, зазначене в пункті "Масло для ланцюга Multiluber" у цьому розділі.

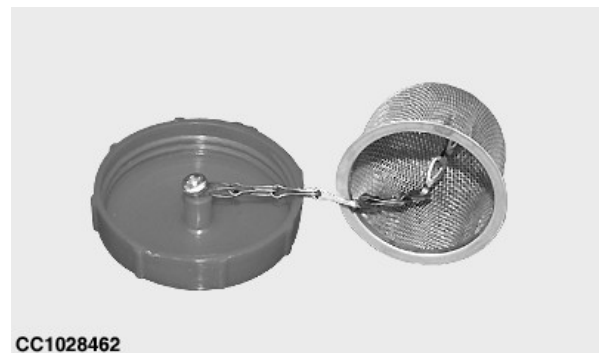
ВАЖЛИВО: У жодному разі не використовуйте будь-який інший тип оливи.



GA87848, 1681216226114-UK-13APR23-1/1

За потреби: Фільтр резервуара чистого масла

Очищайте фільтр резервуара для масла за необхідності.



GA87848, 1681396385370-UK-23MAY23-1/1

За потреби. Очищення фільтрів гідравлічної муфти

Щоб очистити фільтр муфти, виконайте наступне:

1. Розберіть муфту (A) за допомогою плоских поверхонь (B).
2. Зніміть розпірне кільце (C) та фільтр (D).
3. Очистіть фільтр (D) за допомогою чистого розчинника.
4. Зберіть муфту (A) в зворотному порядку.
5. Затягніть муфту (A) згідно з наступними технічними характеристиками:

Технічні вимоги

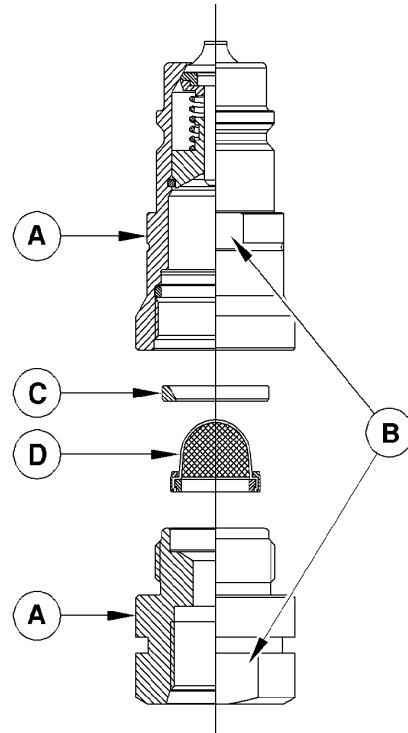
Муфта напірної лінії—Момент
затягування. 90 Н·м
(66 фнт·фт)

A—Муфта

B—Пласка поверхня

C—Розпірне кільце

D—Фільтр



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

GA87848,1681396385418-UK-23MAY23-1/1

За потреби: перевірка попереднього заряджання акумуляторів

Огляд і заміну акумуляторів мають виконувати тільки належним чином навчені особи з відповідним обладнанням.

Попереднє заряджання акумуляторів може з часом зменшуватися. Якщо функція гідравлічної системи працює не так, як очікувалося, перевірте попереднє заряджання газом. Див. п. Технічне обслуговування пристрою гідравлічного акумулятора у розділі "Технічне обслуговування".



CC1022636

CC1022636—UN—15JAN03

Вибух акумулятора

GA87848,1676301926895-UK-14FEB23-1/1

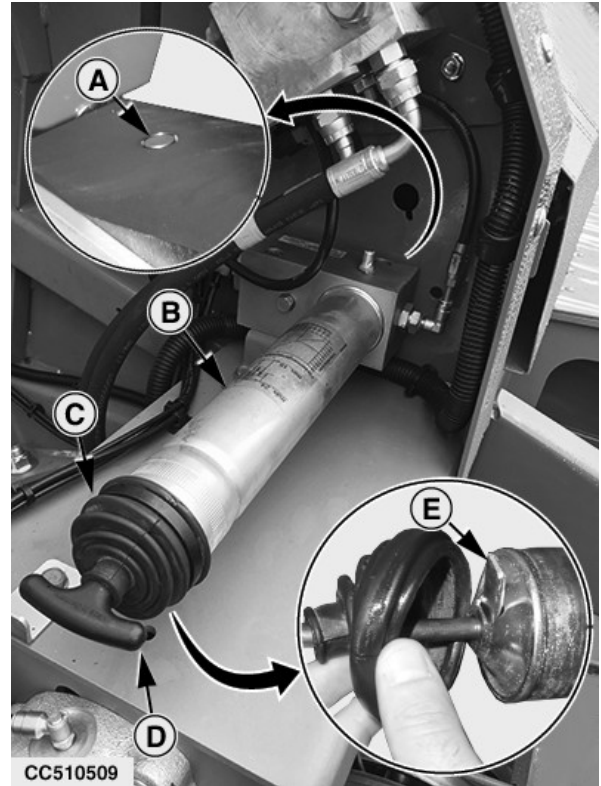
За потреби: Замінювання картриджа автоматичної системи змащування (за наявності картриджного насоса)

Замінювання мастильного картриджа

Індикатор (A) нагорі змащувального насоса продовжує світитись, це означає, що мастильний картридж порожній. Щоб замінити мастильний картридж, виконайте таке:

1. Опустіть ручку (D) повністю донизу.
2. Відкрутіть трубку (B).
3. Замініть порожній мастильний картридж на новий.
4. Перевстановіть і затягніть трубку (B).
5. Натисніть стопор (E), розташований нижче гумового чохла (C), потім поверніть до упору ручку (D).
6. Спорожніть змащувальний насос. Див. пункт "Автоматична система змащення (за наявності картриджного насоса)" у розділі "Технічне обслуговування".

A—Змащувальний картридж порожній	D—Ручка поршня копіювального пристрою
B—Труба змащувального картриджа	E—Стопор поршня копіювального пристрою
C—Гумовий чохол	

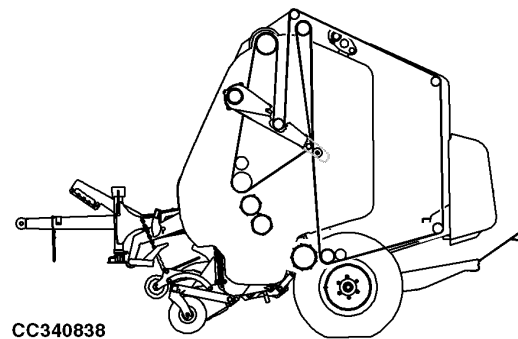


CC510509—UN—09JUL21

GA87848,1684831761133-UK-23MAY23-1/1

За потреби: Чищення роликів прес-підбирача

Видаліть намотані культури з вальців прес-підбирача.



CC340838

CC340838—UN—14DEC17

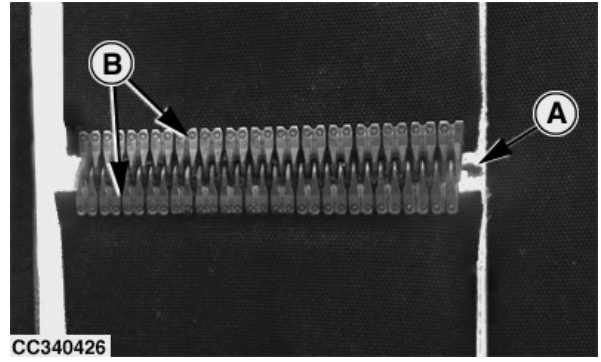
GA87848,0000520-UK-15DEC17-1/1

За потреби: Чищення гаків ременів та дротиків гаків

Видаліть культуру з гаків (В) та дротиків гаків (А).

А—Гак дроту

В—Гак ремня



GA87848,0000521-UK-15DEC17-1/1

Щодня. Протипожежні заходи

За допомогою стисненого повітря видаляйте залишки культури, щоб машина була чистою.

Не застосовуйте в області підшипників струмінь води під високим тиском, адже це може призвести до пошкодження ущільнень.

Перевірте підшипники на предмет наявності перших ознак пошкодження. У разі виявлення таких ознак, замініть підшипники. Вимкніть подачу живлення на прес-підбирач і перевірте, чи присутні незвичайні шуми, перегрівання компонентів, запах горіння, змінення кольору фарбового покриття або металу.

Перевірте стан підшипників:

- Відкрийте затвор і зафіксуйте його. Див. Надійна фіксація затвору в розділі "Безпека".
 - Послабивши ремінь, поверніть кожний валок вручну, звертаючи увагу на сухість, шум або ускладнене обертання.
 - Натисніть на підшипник, потягніть його або м'яко підніміть, щоб перевірити його радіальний зазор.
 - Перевірте, чи нема помітних або відчутних ознак розхитаності підшипників. Замініть зношені або пошкоджені підшипники.
- Відразу після роботи перевірте температуру кожного підшипника. Якщо один або кілька з них нагрілися сильніше за інші, замініть їх.

GA87848,1676297506102-UK-13FEB23-1/1

Щоденно Перевіряння ножів попереднього подрібнювача та підлоги з опущеним рівнем

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Під час виконання робіт навколо ножів будьте обережні. Ножі гострі і можуть спричинити серйозну травму.

Продовження на наступній сторінці

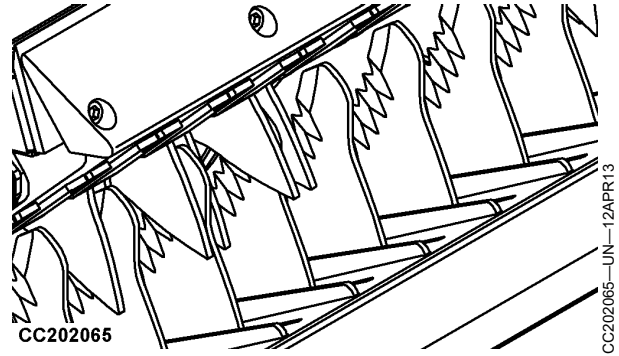
TL81334,1685609124839-UK-01JUN23-1/3

Перевірка ножів попереднього подрібнювача

1. Відкрийте затвор.
2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
3. Зафіксуйте затвор. Див. пункт "Надійна фіксація затвору" в розділі "Заходи безпеки".

Кожен ніж попереднього подрібнювача має бути дуже гострим. Ножі слід перевіряти щодня або після формування кожних 200 рулонів, залежно від того, що відбудеться раніше.

Для зняття ножів див. пункт "Замінювання ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Сервісне обслуговування". Для заточування ножів див. пункт



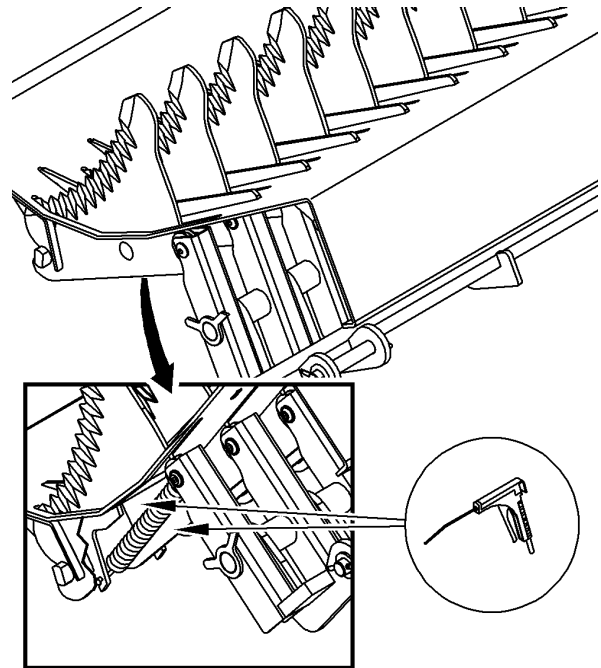
"Заточування ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Технічне обслуговування".

TL81334,1685609124839-UK-01JUN23-2/3

Чищення підлоги з опущеним рівнем

1. Опустіть підлогу з опущеним рівнем. Див. "Від'єднання роликів живильника" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
2. Під'єднайте й втягніть ножі кілька разів поспіль. Див. "Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
3. Увімкніть стоянкове гальмо трактора або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
4. Закрийте запірний клапан ножа.
5. Видаліть матеріал за допомогою повітряного пістолета або іншого підходящого інструмента.

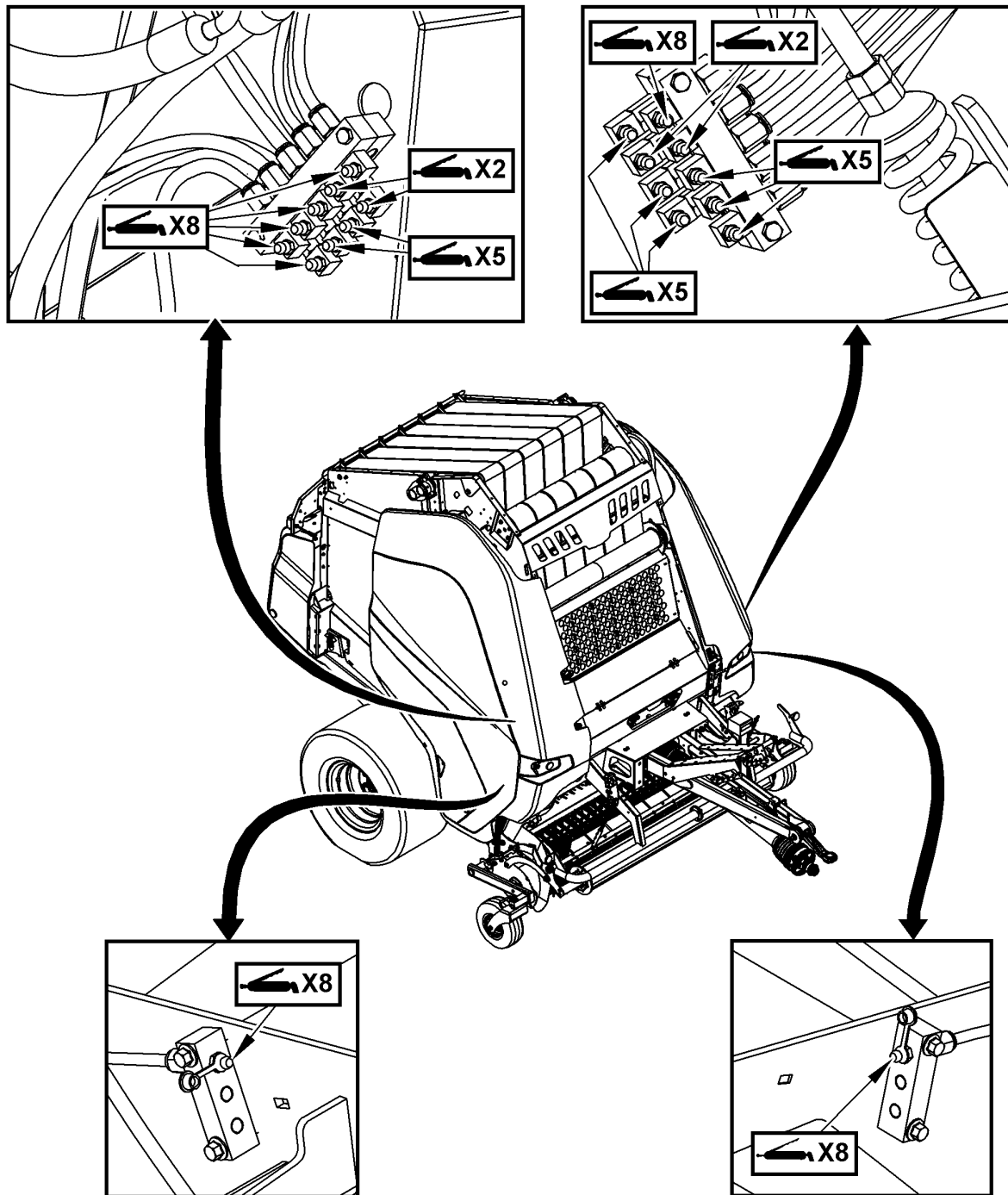
ПРИМІТКА: Коли ножі ввімкнено, матеріал можна з легкістю видалити.



CC202066

TL81334,1685609124839-UK-01JUN23-3/3

Кожні 10 мотогодин: Змащуйте прес-підбирач без автоматичної системи змащування



CC310409

CC310409—UN—18APR17

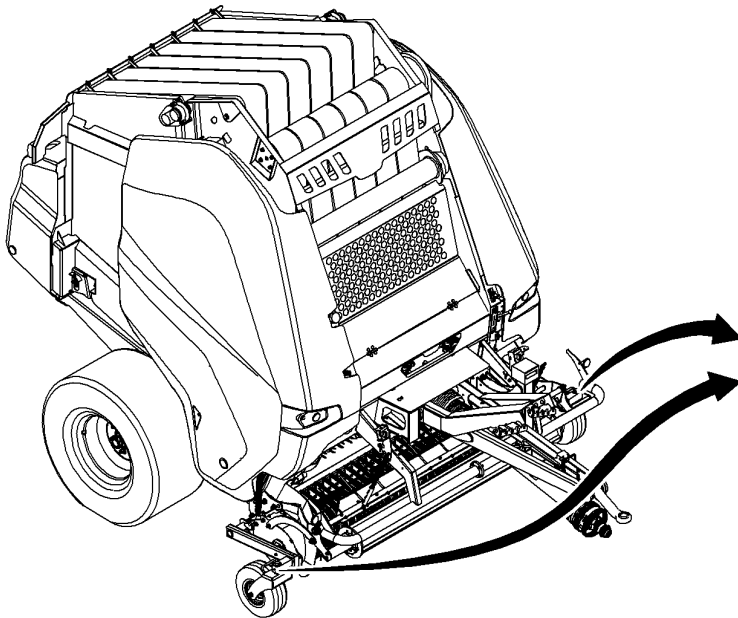
ВАЖЛИВО: Змащуйте всі змащувальні ніпелі вальців після кожного робочого дня, поки підшипники ще теплі.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

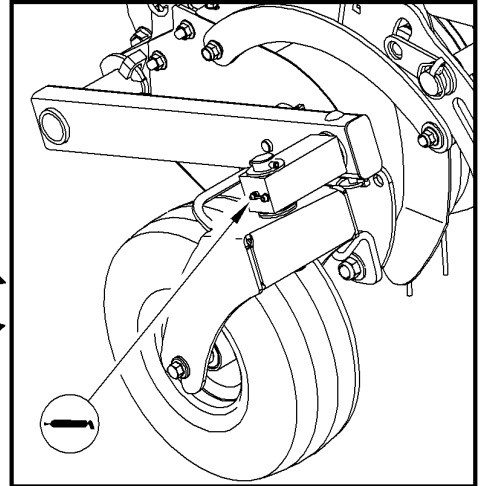
Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

GA87848,1682604520912-UK-27APR23-1/1

Кожні 10 мотогодин: Змащуйте самовстановлювані копіювальні колеса підбирача (за наявності)



CC329276



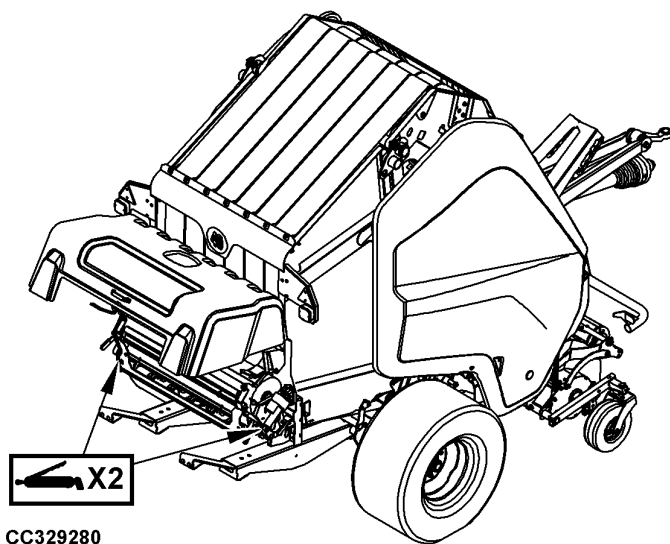
CC329276—UN—01SEP17

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848,1682604758326-UK-27APR23-1/1

Кожні 30 мотогодин: Змащуйте шарніри системи обмотки сіткою



Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

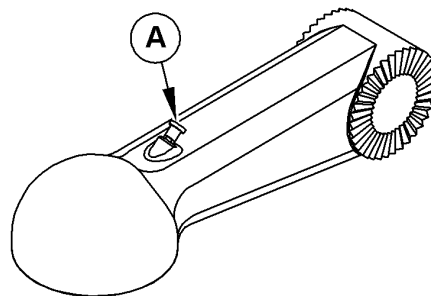
GA87848,1682604825115-UK-27APR23-1/1

CC329280—UN—01SEP17

Через кожні 50 мотогодин: Змащування кульового зчіпного пристрою (за наявності)

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Змащувальний ніпель



CC205925

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848,0000FDC-UK-02NOV20-1/1

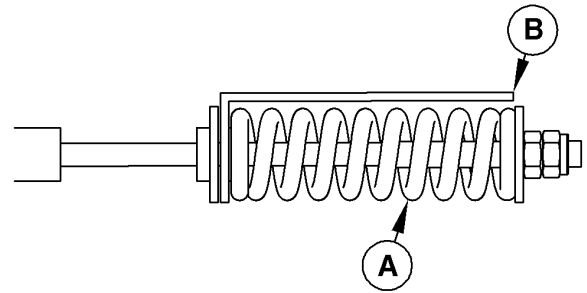
CC205925—UN—29OCT13

Кожні 50 мотогодин: Перевіряння натягу ланцюга

Переконайтеся, що довжина пружини (А) та ремня (В) однакові по всій довжині натягача.

За потреби див. розділ "Сервісне обслуговування", щоб відрегулювати ланцюг.

Якщо довжину пружини (А) не можна відрегулювати відповідно до довжини хомута (В), замініть ланцюг. Зверніться до вашого дилера John Deere.



CC286971

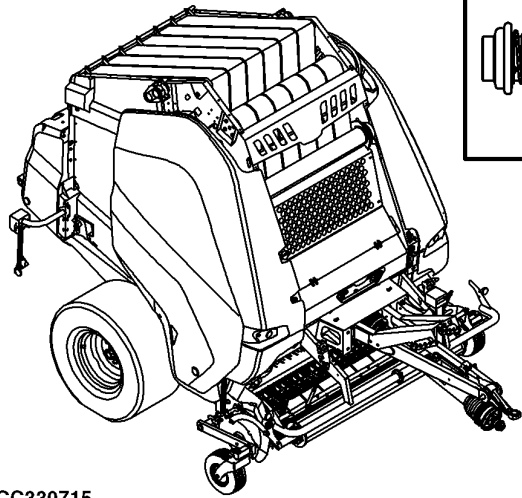
А—Пружина

В—Хомут

GA87848, 1676629354204-UK-20FEB23-1/1

CC286971—UN—01SEP16

Через кожні 50 мотогодин: Змащування телескопічної трансмісії



CC330715

А—Змащувальні ніпелі

Змастіть змащувальні ніпелі мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Вказівки щодо правильного змащування телескопічної трансмісії наведено в основному посібнику з експлуатації телескопічної трансмісії.

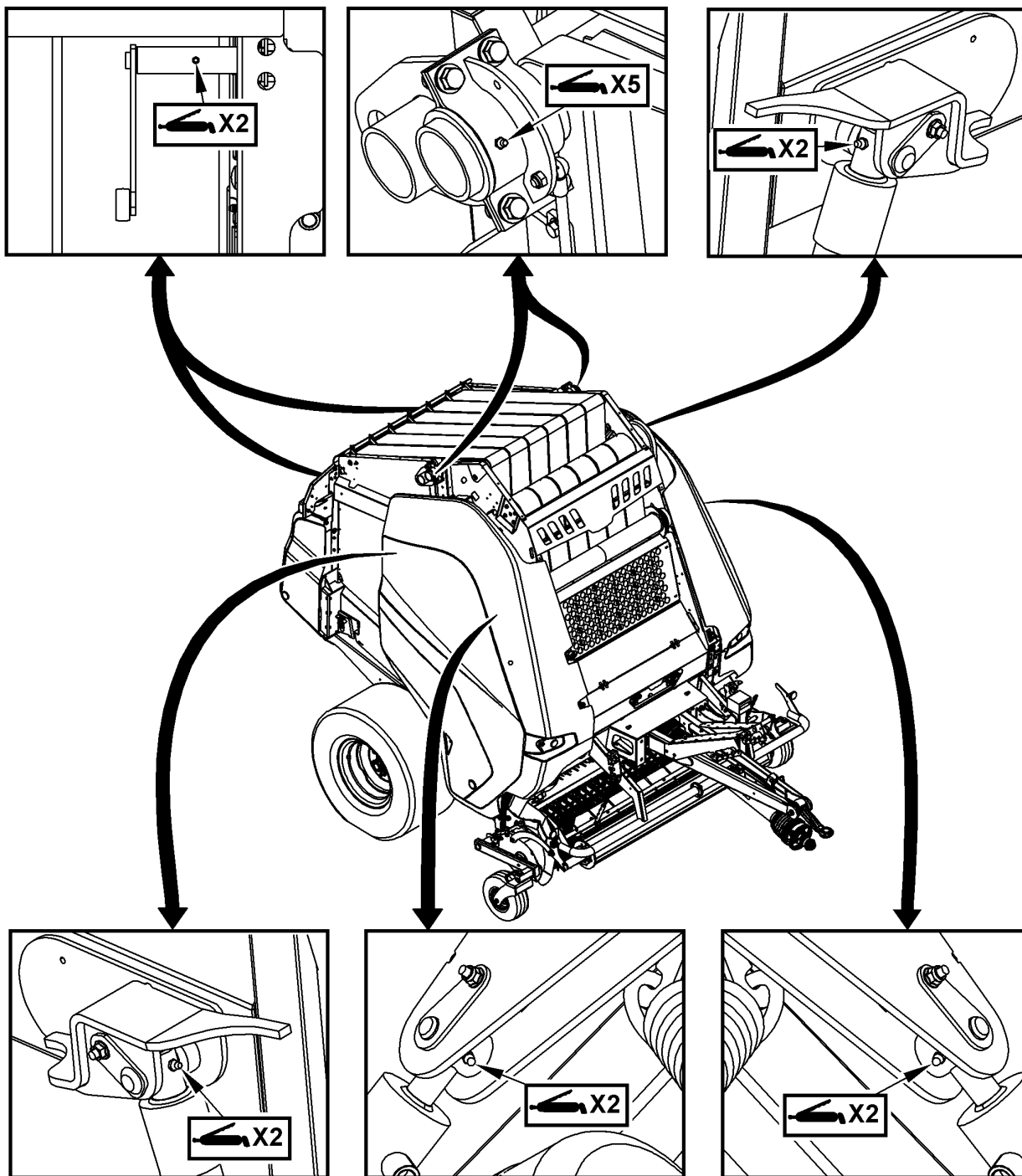
Grease-Gard™ — торгова марка компанії Deere & Company

ПРИМІТКА: Середня кількість мастила, що подається при кожному такті насоса для змазки становить 1 г (0,035 унції).

GA87848, 000108D-UK-04JAN21-1/1

CC330715—UN—27SEP17

Кожні 50 мотогодин: Змащуйте шарніри дверцят, гідравлічні циліндри та штифти датчика форми рулону



CC310415

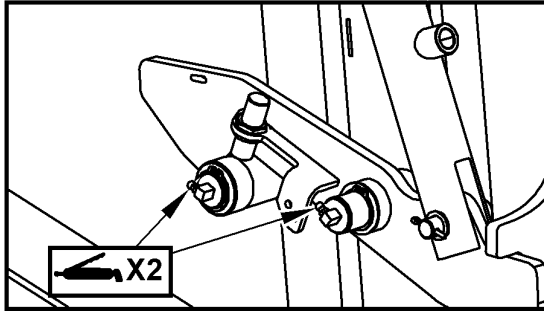
CC310415—UN—18APR17

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848, 1682604928735-UK-27APR23-1/1

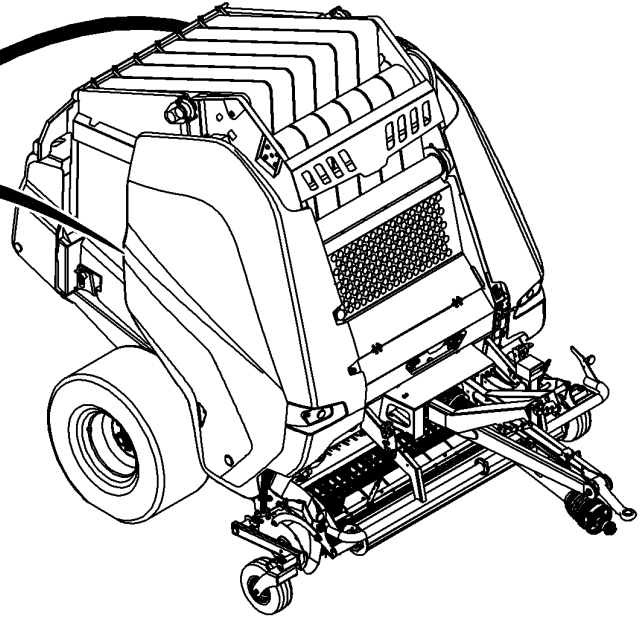
Кожні 50 мотогодин: Змащуйте пружинні засувки.



CC329279

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

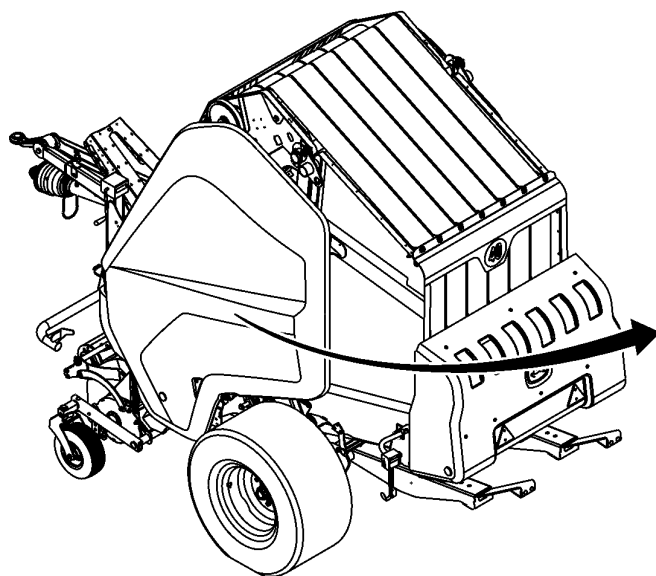
Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company



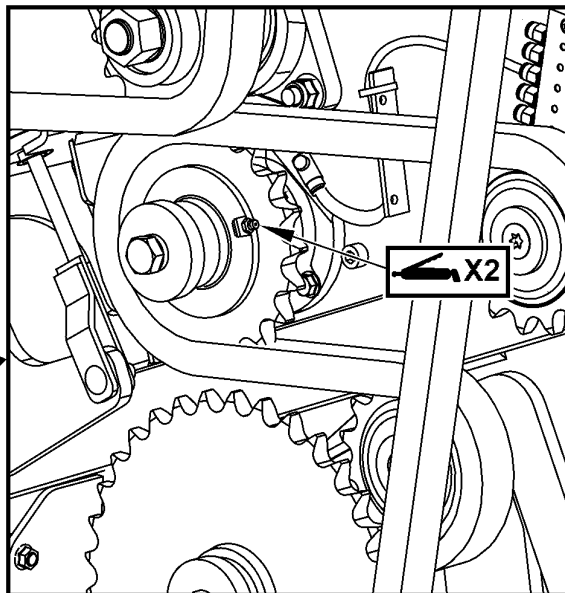
CC329279—UN—01SEP17

GA87848,1682604976496-UK-27APR23-1/1

Кожні 50 мотогодин: Змащуйте нижній приводний ролик ременя (з 2-м приводним роликом)



CC516887



CC516887—UN—07JUL21

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848, 1682605017559-UK-27APR23-1/1

Щотижня: Перевірка рівня масла корпусу редуктора

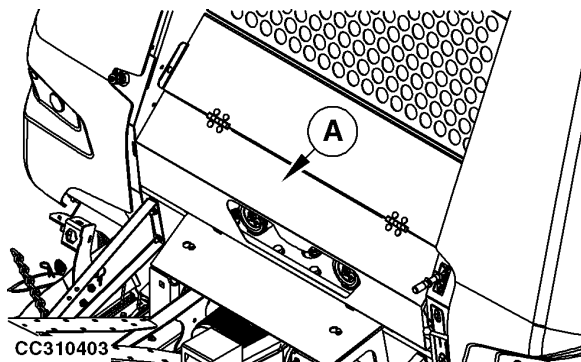
1. Відкрийте кришку системи обв'язування шпагатом (A).
2. Перевірте рівень масла корпусу редуктора за допомогою масляного щупа (B).

ВАЖЛИВО: Перевіряйте рівень масла за допомогою масляного щупа (B) щотижня, за потреби долийте ще масла.

Не переповнюйте корпус редуктора, адже це може призвести до перегріву та витoku масла.

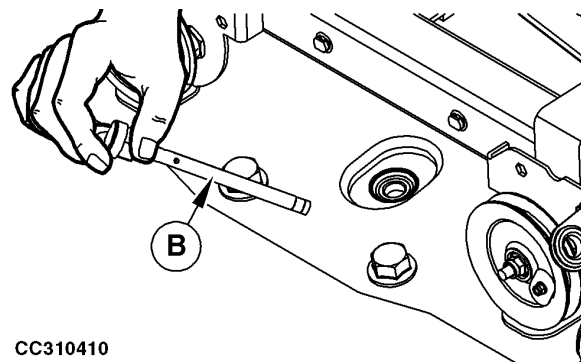
A—Кришка системи обв'язування шпагатом

B—Масляний щуп



CC310403

CC310403—UN—18APR17



CC310410

CC310410—UN—17AUG17

NB02380,000050A-UK-23OCT17-1/1

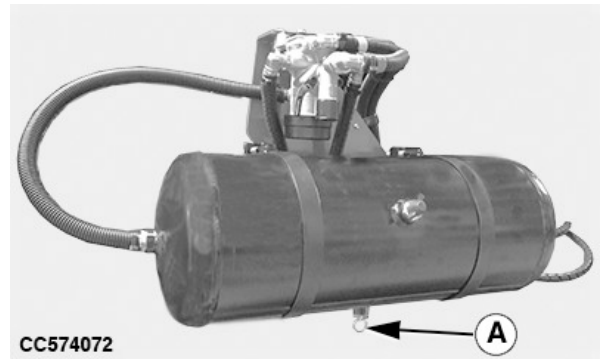
Щотижня: Перевіряння та зливання балона пневматичних гальм

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перш ніж зливати конденсат з балона зі стиснутим повітрям, переконайтеся в тому, що машина заблокована від скочування. Увімкніть стоянкове гальмо і встановіть противідкатні упори під колеса.

Потягніть за кільце (А), щоб злити воду з повітряного резервуара.

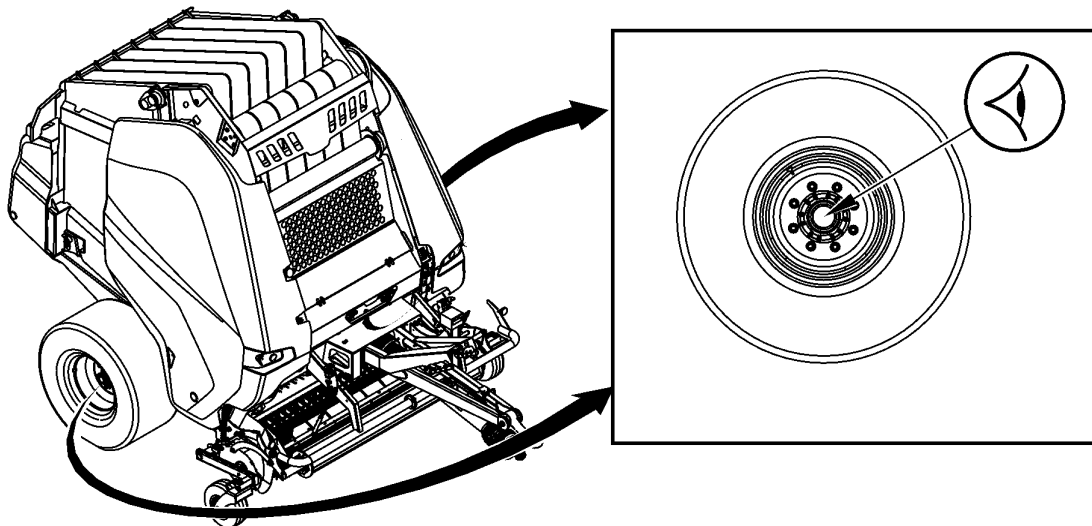
Конденсат у гальмівній системі може призвести до порушення роботи.

А—Кільце



GA87848,1680857690153-UK-07APR23-1/1

Щотижня: Перевірка кришки ступиці колеса



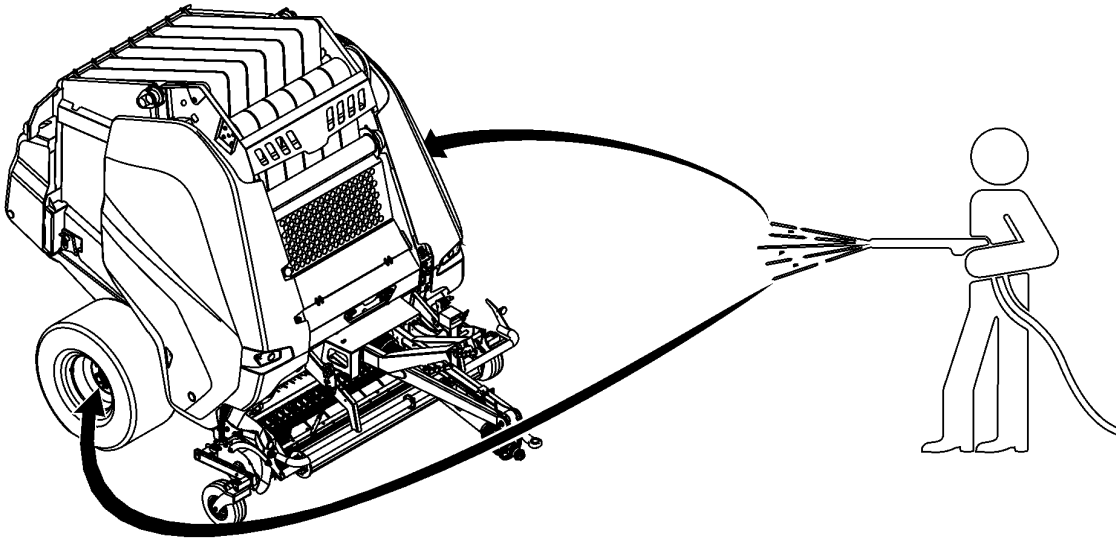
Перевірте, чи правильно встановлено кришку ступиці колеса з обох боків машини.

Перевірте, чи не протікає кришка ступиці колеса з обох боків машини. За потреби зверніться до дилера John Deere.

Перевірте, чи не протікає кришка ступиці колеса з обох

AYSJDIJZ,1681894690872-UK-25APR23-1/1

Щотижня: Чищення й перевірка гальма



CC574088

CC574088—UN—25MAY23

ВАЖЛИВО: Вода під тиском може пошкодити гальмівні деталі. Не спрямовуйте рідину під високим тиском на гальмівні шланги, циліндри й ущільнення.

Очищуйте гальма, щоб підтримувати їх у належному

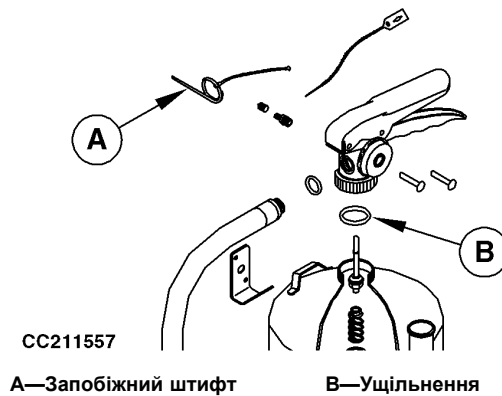
стані. Див. п. Запобігання потраплянню струменя під високим тиском на циліндри у розділі "Безпека". Переконайтеся, що витоків немає. За потреби зверніться до дилерів John Deere.

AYSJLJZ,1681894690895-UK-31MAY23-1/1

Щомісяця — перевірка напірного бака для води

1. Проведіть перевірку на предмет наявності будь-яких пошкоджень: корозія, виток або перешкода у зливному отворі.
2. Переконайтеся в тому, що на ущільненні (В) нема розривів.
3. Переконайтеся в тому, що запобіжний штифт (А) в належному стані.
4. Напірний бак для води має бути чистий, а інструкції на етикетці — завжди чіткі.

У разі виявлення дефектів під час перевірки напірний бак для води треба замінити.



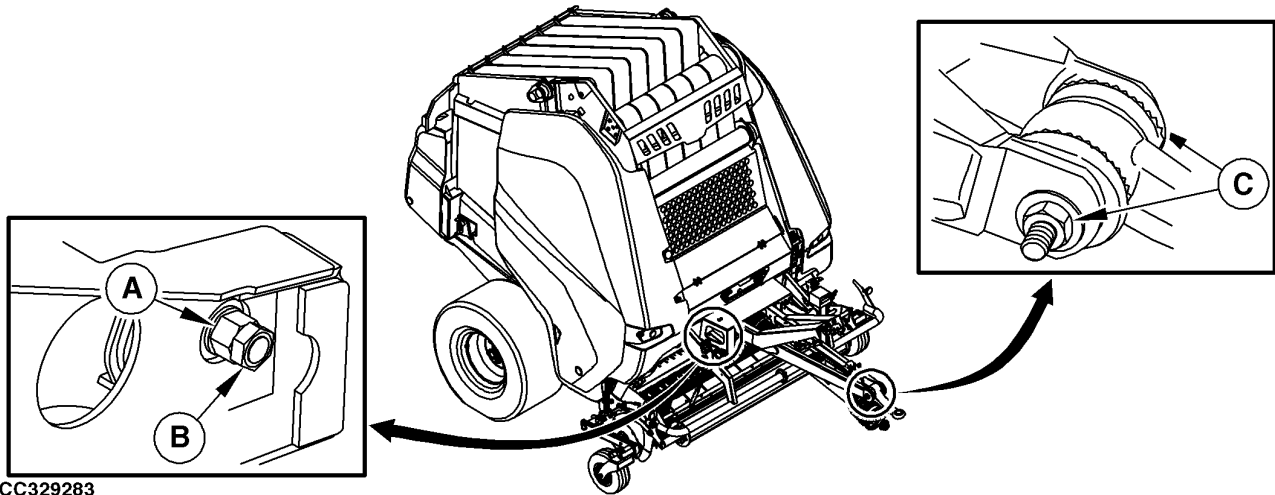
CC211557

А—Запобіжний штифт

В—Ущільнення

CC211557—UN—20AUG14

DC82261,00004D7-UK-20AUG14-1/1

Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка рами дишла й зчіпки

CC329283

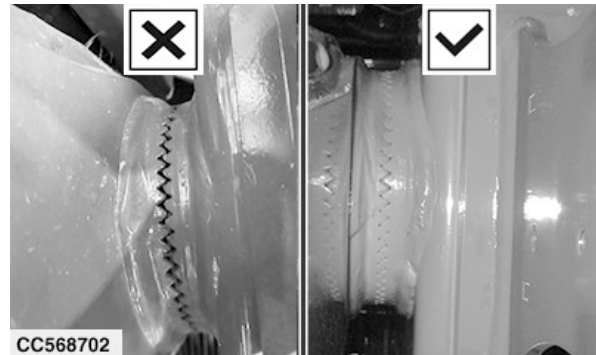
CC329283—UN—01SEP17

ВАЖЛИВО: Переконайтеся, що під час затягування гайок (А), (В) і (С) усі зубці кільця **ПОВНІСТЮ** зчеплені (їхні кінчики не стикаються).

Затягніть повторно кріпильні гайки рами дишла (А), стопорні гайки (В) і монтажний гвинт зчіпки (С) із зазначеним моментом затягування:

Технічні вимоги

Кріпильна гайка рами дишла—Момент затягування.	700 Н·м (516 фнт·фт)
Стопорна гайка рами дишла—Момент затягування.	300 Н·м (221 фнт·фт)
Кріпильна гайка зчіпки—Момент затягування.	620 Н·м (450 фнт·фт)



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Помилка затягування дишла

А—Кріпильна гайка рами дишла
В—Стопорна гайка рами дишла

С—Кріпильна гайка зчіпки

GA87848, 1682670818211-UK-23JUN23-1/1

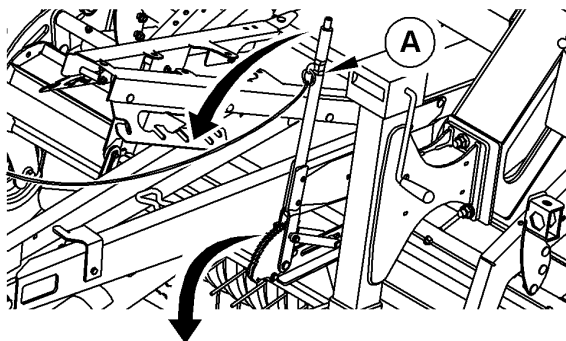
Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка стоянкового гальма

Потягніть важіль (А) до максимуму, щоб увімкнути стоянкове гальмо, потім перевірте, чи знаходиться засувка (В) на останній V-образній канавці, що залишилася (С).

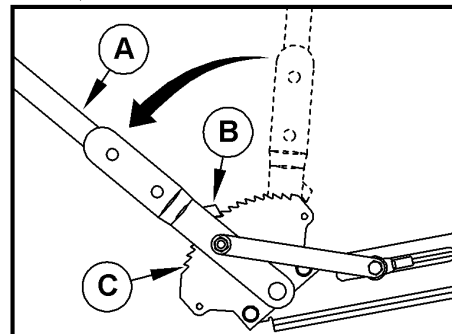
Якщо ні, зверніться до свого дилера John Deere.

А—Важіль стоянкового гальма
В—За

С—V-подібна канавка, що залишилася



CC205667



CC205667—UN—16OCT13

GA87848,1682431028358-UK-25APR23-1/1

Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка моменту затягування колісної гайки

Перевірте момент затягування колісної гайки. Див. п. Перевірка моменту затягування колісної гайки в розділі "Підготовка преса-підбирача".

ВАЖЛИВО: Повторюйте операцію щоразу після від'єднання й під'єднання колеса.

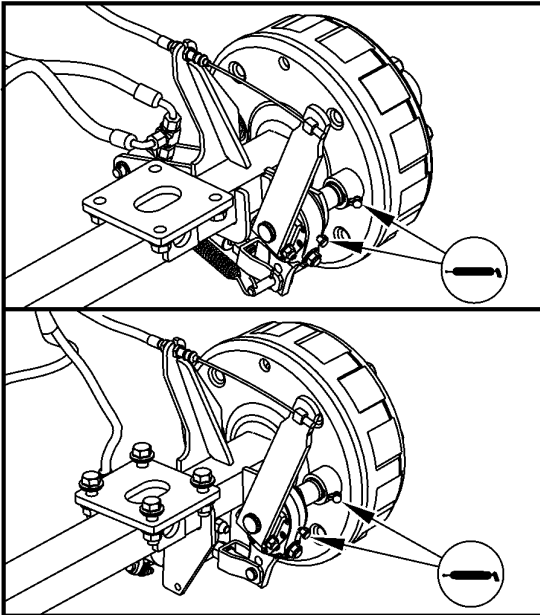


CC575701

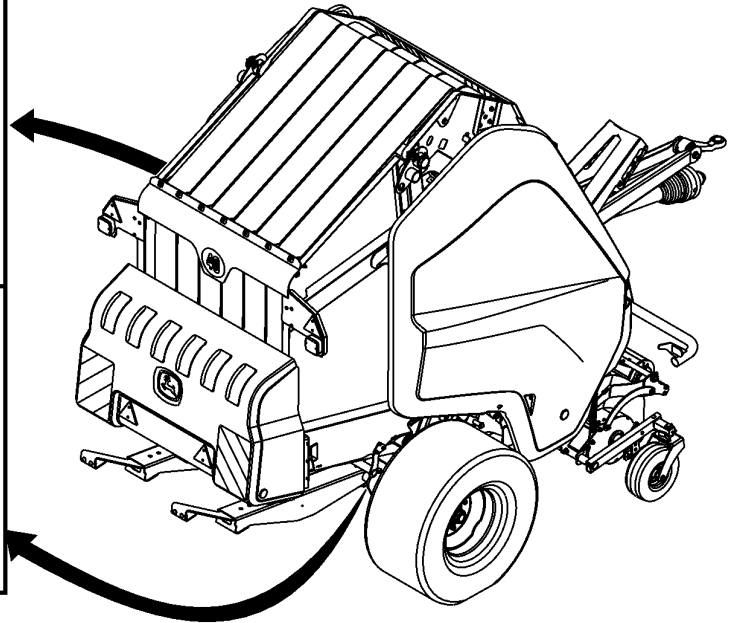
CC575701—UN—28APR23

AYSJIZ,1681395389627-UK-26APR23-1/1

Кожні 100 мотогодин або щороку: Змащування валів гальм



CC574100



CC574100—UN—21APR23

Змастіть мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus з обох боків машини.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

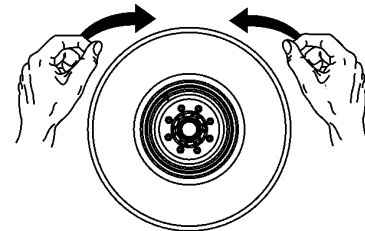
AYS DIJZ, 1681895000050-UK-25APR23-1/1

Кожні 100 мотогодин або щороку: Перевірка осьового люфту підшипника ступиці колеса

Переконайтеся, що колеса не мають люфту:

1. Підніміть колесо від землі. Див. Демонтаж і встановлення колеса у розділі "Технічне обслуговування".
2. Повільно прокрутіть колесо в обох напрямках, щоб виявити застрягання або місце важкого прокручування.
3. Прокрутіть колесо швидше й перевірте наявність будь-якого звуку чи місце важкого прокручування.
4. Натисніть і потягніть колесо в усіх напрямках. Колеса не мають бути розхитаними.

За потреби зверніться до дилера John Deere.

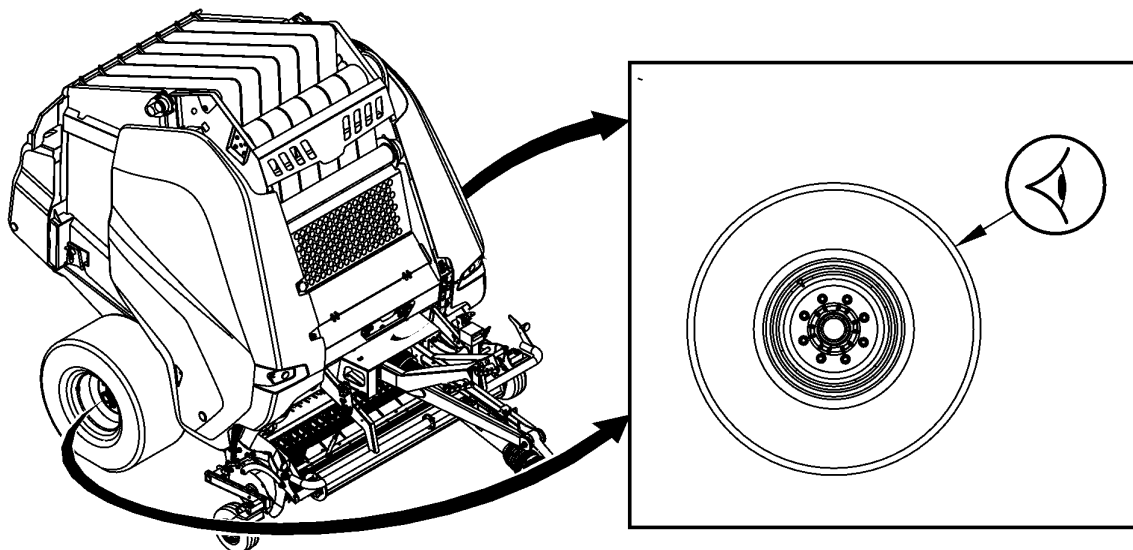


CC574077

CC574077—UN—19APR23

AYS DIJZ, 1681895000103-UK-25APR23-1/1

Двічі на рік. Перевіряння шин



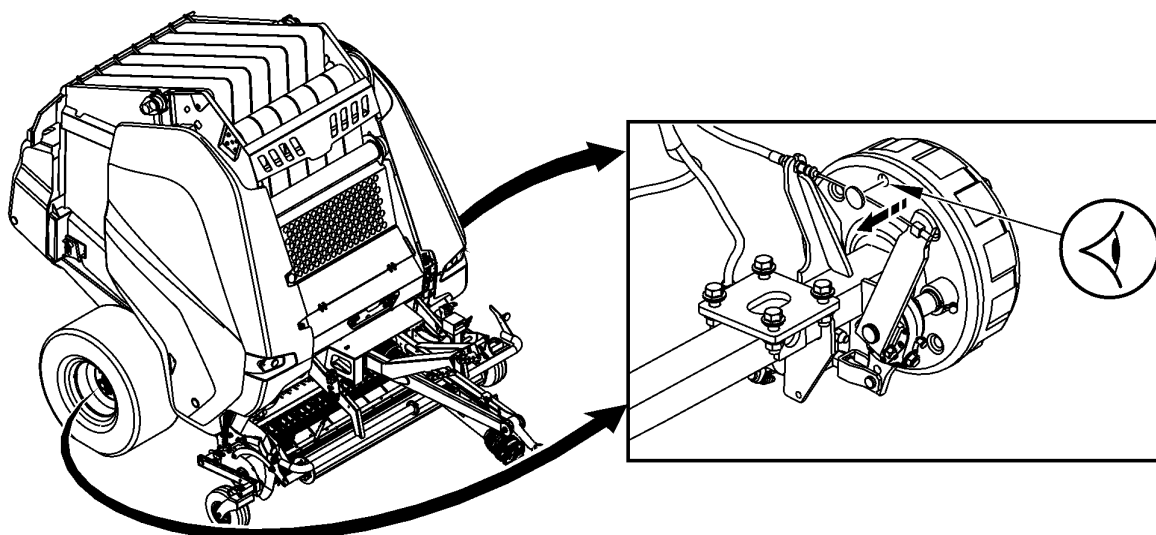
CC574101

CC574101—UN—25MAY23

Перевірте стан шин з обох боків машини. За потреби зверніться до дилера John Deere.

AYSJLJZ,1681895043328-UK-31MAY23-1/1

Кожні 500 мотогодин: Перевірка гальмівних черевиків



CC575679

CC575679—UN—25MAY23

Показано пневматичні гальма

Переконайтеся в тому, що товщина накладки барабанного гальма з обох боків машини перевищує наведене нижче значення:

Технічні вимоги

Накладка барабанного гальма—Мінімальна товщина. 2 мм (5/64 дюйма)

Якщо ні, зверніться до дилера John Deere для заміни гальмівного черевика.

AYSJLJZ,1681895063783-UK-31MAY23-1/1

Кожні 500 мотогодин або щороку: Зливання та заповнення корпусу редуктора

1. Відкрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).
2. Злийте масло, поки воно тепле (тобто після роботи).

Витягніть масляний щуп (В) та зливну заглушку (С), а потім злийте масло у належний контейнер.

3. Очистіть і встановіть на місце зливну заглушку (С) і затягніть її з зазначеним моментом затягування:

Технічні вимоги

Зливна заглушка—Момент
затягування. 30 Н·м
(22 фнт·фт)

4. Заповніть корпус редуктора маслом John Deere Extreme-Gard™ або іншим еквівалентним маслом.
Див. підрозділ "Трансмісійне масло" в цьому розділі.

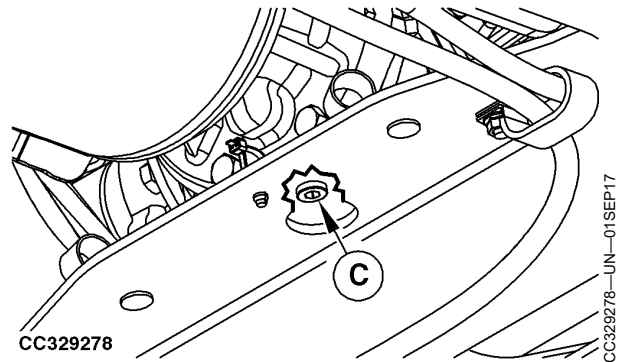
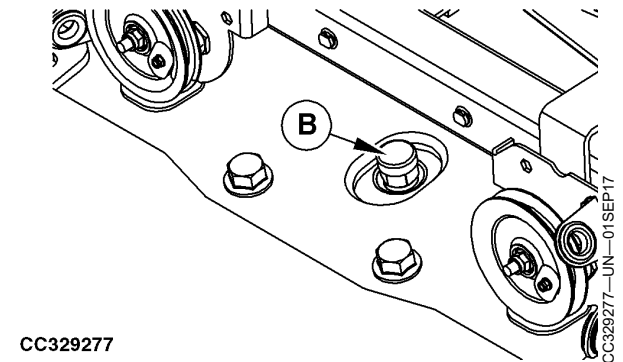
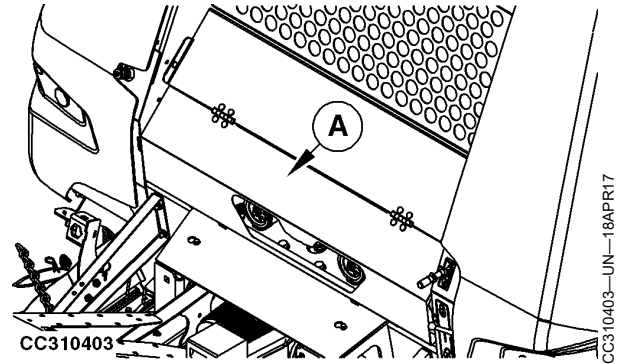
Технічні вимоги

Корпус редуктора—Місткість. 1,9 л
(0,5 гал)

5. Перед встановленням на місце перевірте рівень масла за допомогою масляного щупа (В).
6. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка системи
обв'язування шпагатом
В—Оливомірний щуп

С—Зливна заглушка

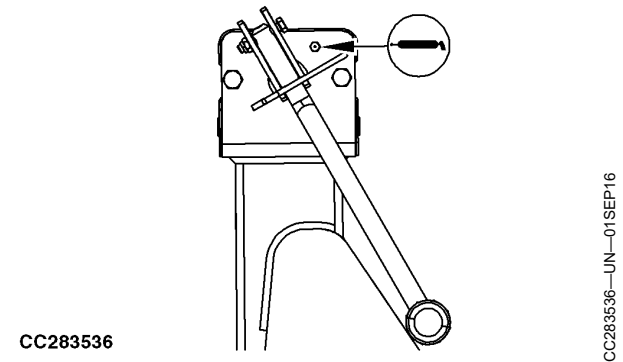


Extreme-Gard — це торгова марка Deere & Company

GA87848,1682671470117-UK-28APR23-1/1

Кожні 500 мотогодин або щороку: Змащуйте підйомник

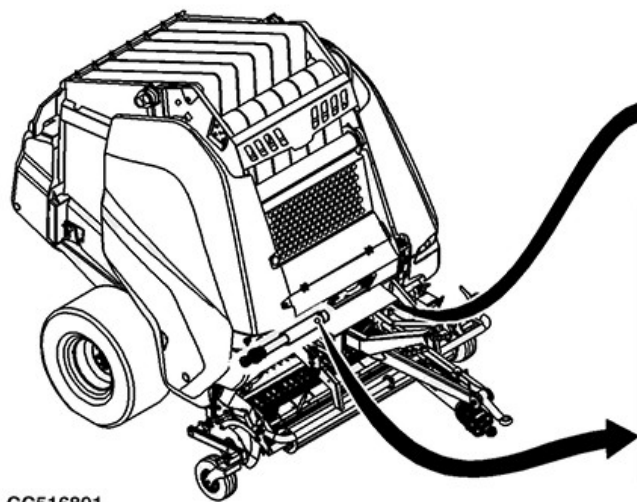
Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



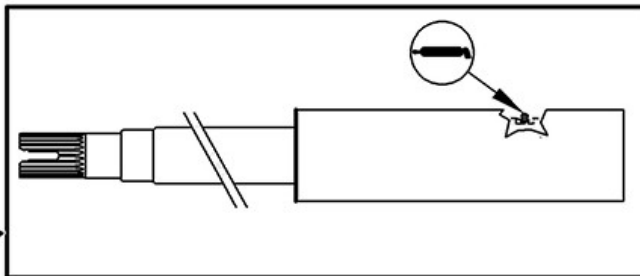
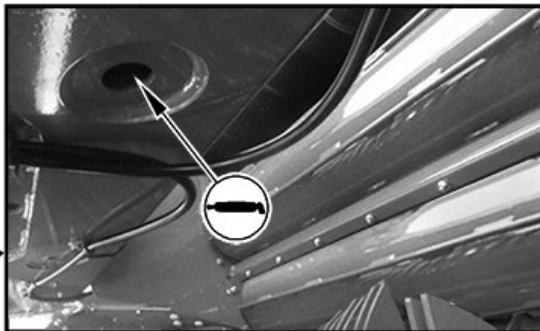
Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848,1679386792278-UK-21MAR23-1/1

Через кожні 500 мотогодин або щороку: Змащуйте подовжувальний вал



CC516891



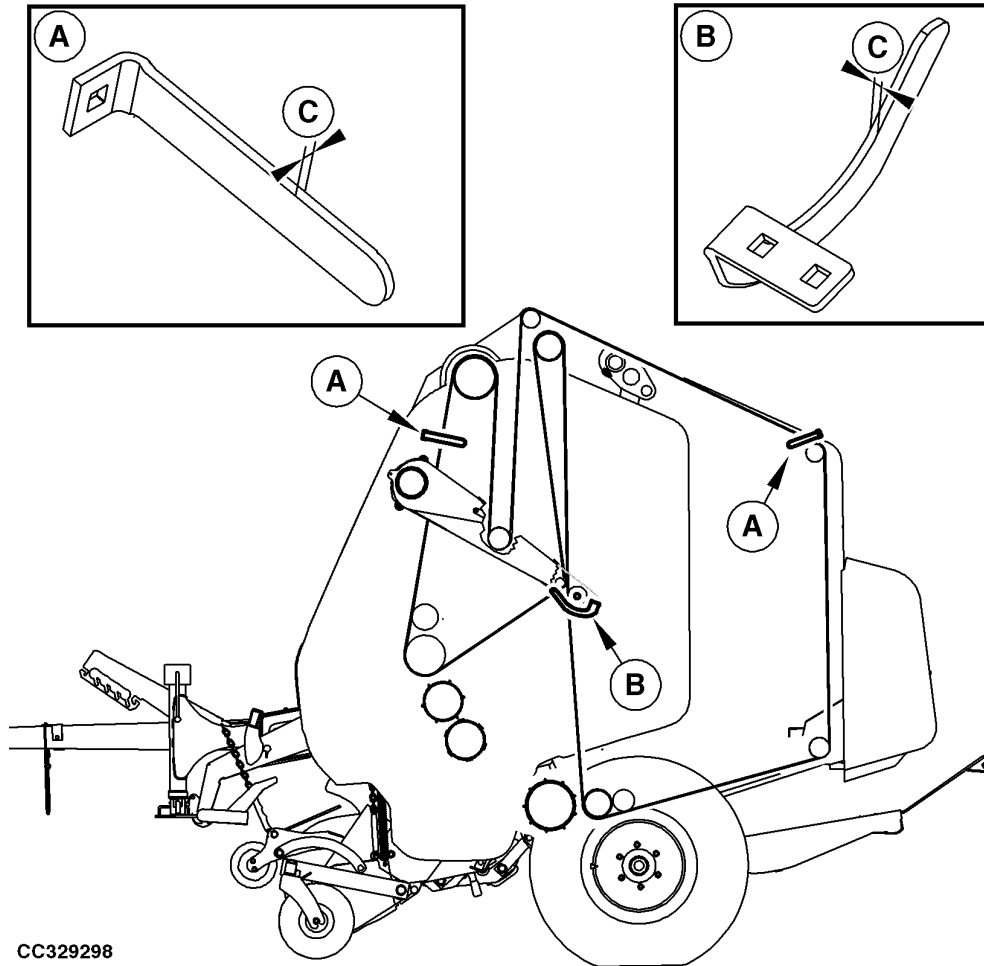
CC516891—UN—09JUL21

Змащуйте мастилом John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard — торгова марка компанії Deere & Company

GA87848,1683286596825-UK-05MAY23-1/1

Через кожні 500 годин роботи або щороку. Перевірка зносу напрямних ремня



CC329298

CC329298—UN—2/SEP17

A—Напрямна ремня типу 1

B—Напрямна ремня типу 2

C—Відстань

Переконайтеся в тому, що відстань (C) на напрямних ремня (A) та (B) перевищує вказане в технічних характеристиках значення.

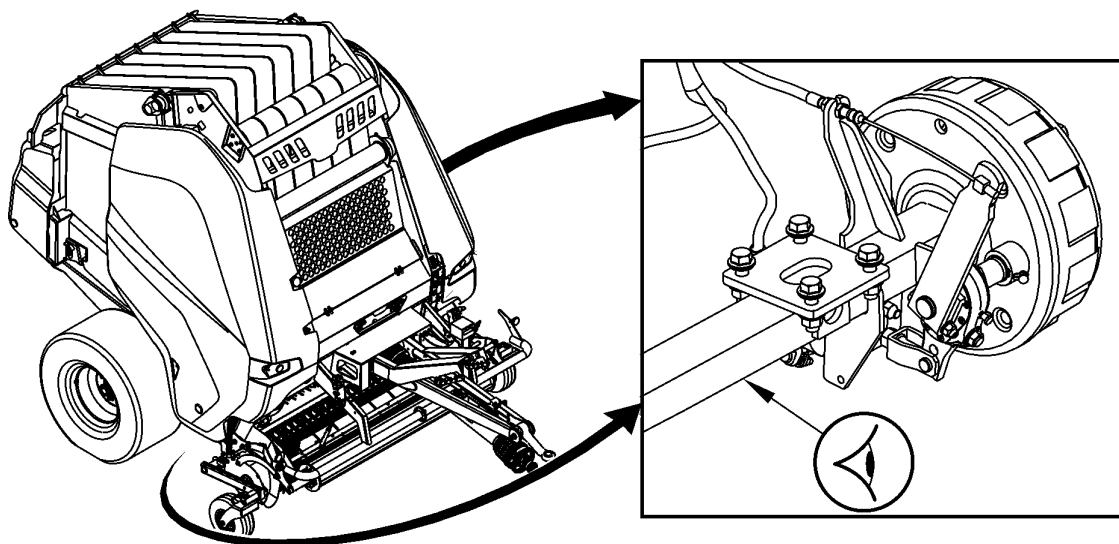
Технічні вимоги

Напрямна ремня—Відстань. 2,5 мм
(3/32 дюйма)

Якщо відстань (C) менша за вказане в технічних характеристиках значення, зверніться до свого дилера John Deere.

GA87848,1682671739417-UK-05MAY23-1/1

Щороку: Перевіряння зношування моста



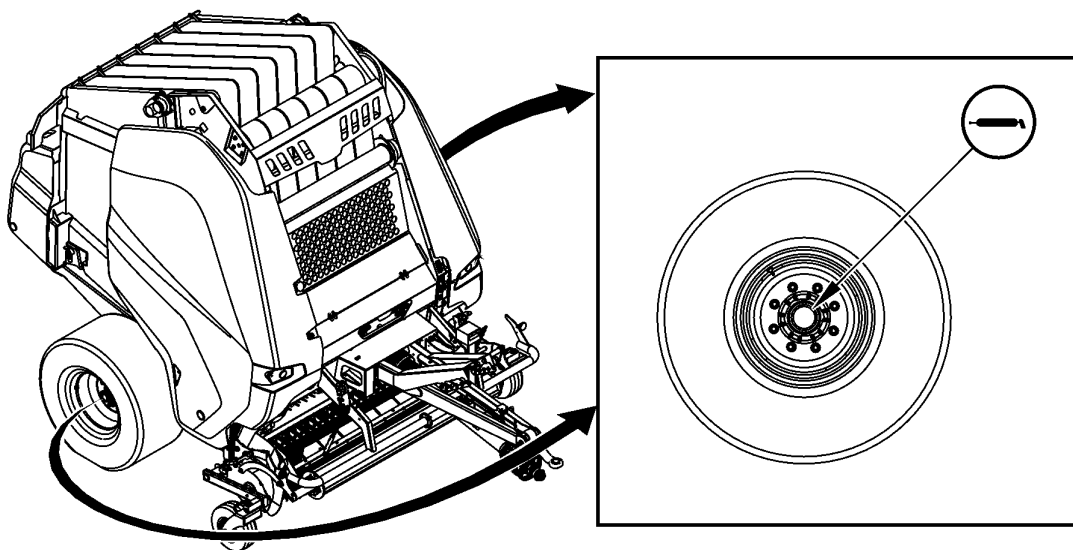
CC575686

CC575686—UN—25MAY23

Перевірте міст на предмет ступеня зносу. За потреби зверніться до дилера John Deere.

AYSJLJZ,1681895063884-UK-31MAY23-1/1

Щороку: Чищення, перевірка й змащування підшипника колеса



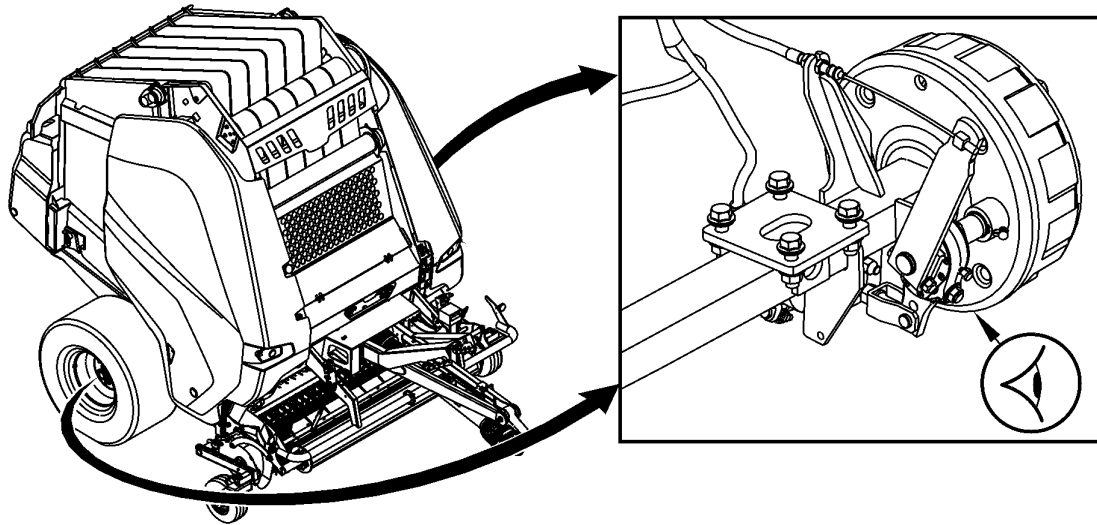
CC575678

CC575678—UN—25MAY23

З питань чищення, перевірки й змащування підшипників коліс звертайтеся до дилера John Deere.

AYSJLJZ,1681895063854-UK-02MAY23-1/1

Щороку: Чищення й перевірка зношування барабана



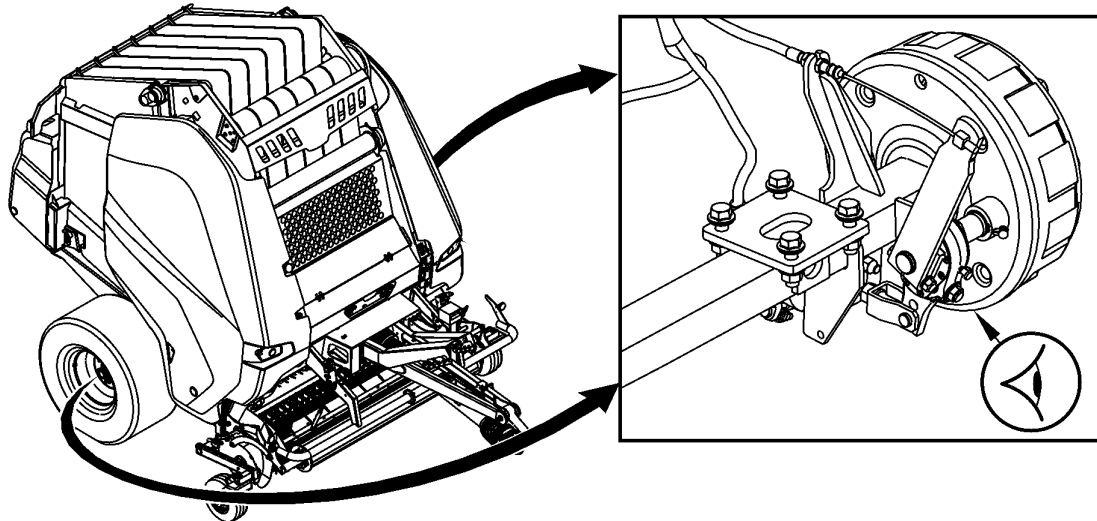
CC575680

CC575680—UN—25MAY23

З питань чищення й перевірки ступеня зношування барабана звертайтеся до свого дилера John Deere.

AYSJIZ,1681895063829-UK-31MAY23-1/1

Щороку: Чищення барабана та вузла решіт



CC575680

CC575680—UN—25MAY23

З питань чищення барабана й вузла решіт зверніться до дилера компанії John Deere.

AYSJIZ,1683030947992-UK-31MAY23-1/1

Щороку: Перевірка товщини змінних пластин

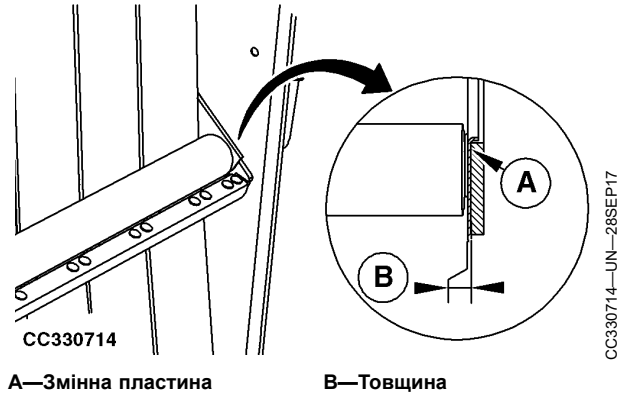
1. Відкрийте затвор і зафіксуйте його за допомогою запобіжного пристрою блокування.
2. Перевірте, чи відповідає товщина (В) технічним характеристикам, зверніться до свого дилера John Deere.

Технічні вимоги

Змінна пластина—Товщина. 0 – 3 мм
(0—1/8 дюйма)

ВАЖЛИВО: Якщо товщина (В) менша за вказане в технічних характеристиках значення, це може призвести до пошкодження важеля регулювання натягу.

3. Повторіть процедуру на протилежному боці.



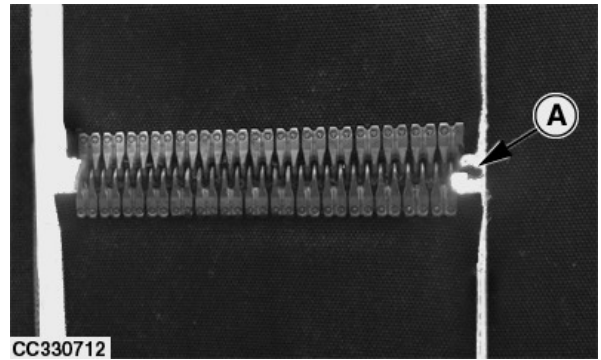
CC330714—UN—28SEP17

GA87848,00003F5-UK-02NOV17-1/1

Щороку: Заміна дротів ременів

Дроти ремня (А) треба міняти щороку. Див. Встановлення ременів у розділі «Сервісне обслуговування».

А—Дріт



CC330712

CC330712—UN—27SEP17

GA87848,0000C58-UK-05JUN19-1/1

Щороку: Перевірка акумулятора

Огляд і заміну акумуляторів мають виконувати тільки належним чином навчені особи з відповідним обладнанням.

1. Перевірте акумулятор на наявність корозії.
а. За потреби замініть акумулятор.
2. Переконайтеся, що з'єднання герметичні й не має витоків.
3. Перевірте монтажні елементи.



CC1022636

Вибух акумулятора

CC1022636—UN—15JAN03

GA87848,1676036265828-UK-13FEB23-1/1

Кожні 3000 тьоків або щороку — перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою)

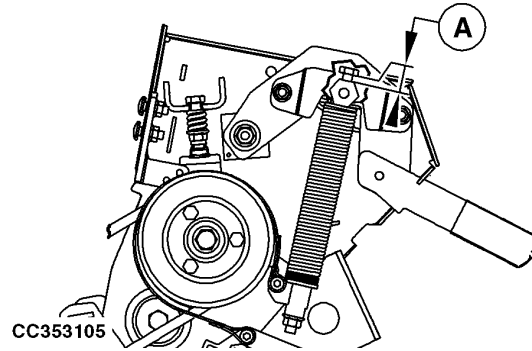
Переконайтеся в тому, що відстань (А) відповідає таким технічним характеристикам:

Технічні вимоги

Гвинт до кронштейна—Відстань. 3–5 мм
(1/8–3/16 дюйма)

За потреби див. п. «Перевірка гальм валка подачі сітки (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)» у розділі «Технічне обслуговування».

А—Відстань



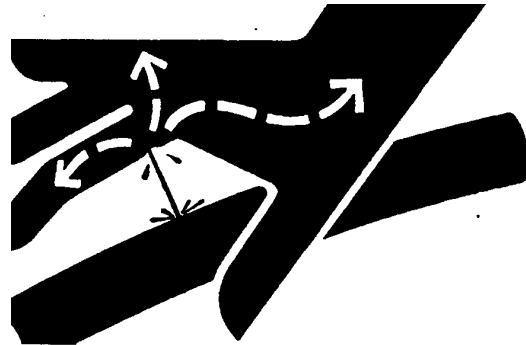
CC353105

CC353105—UN—17MAY18

GA87848,00012A6-UK-02JUL21-1/1

Кожні 6 роки: Заміна гідравлічних шлангів

Оскільки з часом гідравлічні шланги зношуються, рекомендується кожні 6 років виконувати заміну гідравлічних шлангів.



X9811—UN—23AUG88

AP00976,000018D-UK-13FEB23-1/1

Кожні 6 роки: Заміна акумулятора щільності

Огляд і заміну акумуляторів мають виконувати тільки належним чином навчені особи з відповідним обладнанням.

Акумулятор щільності необхідно замінити кожні 6 років. Дату виготовлення позначено на акумуляторі: ММ.РР. Див. п. Технічне обслуговування пристрою гідравлічного акумулятора у розділі "Технічне обслуговування".



CC1022636

Вибух акумулятора

CC1022636—UN—15JAN03

GA87848,1681816726950-UK-18APR23-1/1

Кожні 6 роки: Заміна акумуляторів гідравлічного гальма (за наявності)

Огляд і заміну акумуляторів мають виконувати тільки належним чином навчені особи з відповідним обладнанням.

Гідравлічні гальмівні акумулятори необхідно замінювати кожні 6 років. Дату виготовлення позначено на акумуляторі: ММ.РР. Див. п. Технічне обслуговування пристрою гідравлічного акумулятора у розділі "Технічне обслуговування".



CC1022636

Вибух акумулятора

GA87848,1681816707983-UK-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15/AN03

Виявлення й усунення несправностей

Проблеми з підбирачем та подачею

Ознака	Несправність	Вирішення
Роз'єднання зчеплення під час формування рулону.	Накопичення культури перед ротором або за ним.	Скребок центрального подавального валка (№ 2). Див. пункт <u>"Установлення скребка для валків № 2"</u> у розділі "Технічне обслуговування". Переконайтеся, що ножі добре заточені, якщо необхідно, див. п. <u>"Заточування ножів попереднього подрібнювача"</u> в розділі "Обслуговування".
	Притискна пластина або ролик притискної пластини розташовані занадто низько.	Підніміть притискну пластину валка або ролик притискної пластини. Див. <u>"Регулювання притискної пластини валка (за наявності)"</u> або <u>"Регулювання ролика притискної пластини (за наявності)"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Кут нахилу машини налаштовано неправильно.	Перевірте кут нахилу машини. Див. <u>"Налаштування кута нахилу машини"</u> у розділі "Підготовка прес-підбирача".
Неповне підбирання сіна.	Підбирач встановлено зависоко.	Опустіть підбирач. Див. підрозділ <u>"Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Погана прохідність підбирача.	Перевірте регулювання компенсаційної пружини. Див. <u>"Регулювання компенсаційної пружини підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Дишло встановлено занижено.	Перевірте регулювання дишла. Див. <u>"Регулювання дишла"</u> в розділі "Підготовка прес-підбирача".
	Дефлектор короткостеблових культур або ролик притискної пластини розташовано зависоко.	Опустіть дефлектор короткостеблових культур або ролик притискної пластини. Див. <u>"Регулювання притискної пластини валка (за наявності)"</u> або <u>"Регулювання ролика притискної пластини (за наявності)"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Валки занадто легкі.	Згребіть важчі валки. Див. розділ «Робота з пресом-підбирачем. Загальні цілі».

Продовження на наступній сторінці

TL81334, 1685609628447-UK-27JUN23-1/4

Ознака	Несправність	Вирішення
Підбирач не "плаває" або вільно падає.	Зуб підбирача зігнутий або зламаний.	Вирівняйте або замініть зуб, див. <u>"Заміна зуба підбирача"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Швидкість ходу зависока.	Зменште швидкість ходу.
	Надмірна або недостатня підтримка плаваючого положення.	Відрегулюйте компенсаційні пружини. Див. <u>"Регулювання компенсаційної пружини підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі". Переконайтеся в тому, що між рамою підбирача та рамою попереднього подрібнювача або між рамою підбирача та підлогою з опущеним рівнем (за наявності) немає культури.
Зуб підбирача не обертається.	Приводний ланцюг підбирача недостатньо сильно натягнуто або зламано.	Відрегулюйте натяг приводного ланцюга підбирача, див. <u>"Регулювання натягу приводного ланцюга підбирача"</u> в розділі "Технічне обслуговування". Замініть ланцюг.
	Ексцентрик зламано.	Замініть ексцентрик. Зверніться до вашого дилера John Deere.
Зуб підбирача рие ґрунт.	Підбирач встановлено занизько.	Підніміть підбирач. Див. підрозділ <u>"Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Погана прохідність підбирача.	Перевірте регулювання компенсаційної пружини. Див. <u>"Регулювання компенсаційної пружини підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
Зуб підбирача зламано.	Підбирач встановлено занизько.	Підніміть підбирач. Див. підрозділ <u>"Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Сторонній матеріал всередині та/або зламано зуб.	Видаліть сторонній матеріал та/або замініть зуб, див. <u>"Заміна зуба підбирача"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Підбирання і пресування стебел кукурудзи.	Підніміть підбирач. Можна очікувати поламки верхнього зуба. Див. розділ «Робота з пресом-підбирачем. Загальні цілі».

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685609628447-UK-27JUN23-2/4

Ознака	Несправність	Вирішення
Знос внутрішньої частини знімачів.	Загнуті догори знімачі б'ються об пружини зубів.	Перевірте, чи нема зв'язування на розтрубах. Перевірте положення зубів та знімача. Збільште флотацію. Див. <u>"Регулювання компенсаційної пружини підбирача"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>. Підніміть підбирач. Див. підрозділ <u>"Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>.
Закупорювання на розтрубах.	Переповнення кінців. Підбирач встановлено занизько.	Зменште подачу. Підніміть підбирач. Див. підрозділ <u>"Регулювання стандартних копіювальних коліс підбирача"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>.
Закупорювання на валковому живильнику.	Швидкість ходу зависока. Зависока щільність рулону.	Зменште швидкість ходу. Вказівки щодо від'єднання роликового живильника наведено в підрозділі <u>"Від'єднання роликового живильника"</u>, розділу <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>. Перевірте регулювання підлоги з опущеним рівнем. Зменште щільність. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>. Відрегулюйте скребки шнекоротора. Див. підрозділ <u>Регулювання скребків шнекоротора</u> у розділі «Сервісне обслуговування».
Забивання на підбирачі.	Дефлектор короткостеблових культур або ролик притискної пластини розташовано зависоко.	Опустіть дефлектор короткостеблових культур або ролик притискної пластини. Див. <u>"Регулювання притискної пластини валка (за наявності)"</u> або <u>"Регулювання ролика притискної пластини (за наявності)"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u>.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685609628447-UK-27JUN23-3/4

Ознака	Несправність	Вирішення
Шум у роторі.	Дишло відрегульовано неправильно.	Перевірте регулювання дишла, див. <u>"Регулювання дишла"</u> в розділі <u>"Підготовка прес-підбирача"</u> .
	Завеликий розмір валка.	Зменште розмір валка.
	Швидкість ходу зависока.	Зменште швидкість ходу.
	Деформований зуб ротора.	Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Сторонній об'єкт всередині ротора.	Видаліть сторонній об'єкт з ротора.
	Знімач відрегульовано неправильно.	Перевірте регулювання знімача.
Ніж загубився.	Перешкода між ножами та зубами.	Переконайтеся в тому, що ніж та зуби не стикаються.
	Запірну планку ножа відкрито.	Закрийте планку.
	Запірна планка ножа зношена.	Замініть запірну планку ножа. Зверніться до свого дилера John Deere.
	Знос паза ножа.	Замініть зношений ніж.

TL81334, 1685609628447-UK-27JUN23-4/4

Якість рулону

Ознака	Несправність	Вирішення
Рулони конічної форми на прес-підбирачах з контрольним монітором BaleTrak, коли монітор показує рулон правильної форми.	Потенціометричний датчик форми рулону не відрегульовано.	Відкалібруйте потенціометричний датчик форми рулону. Див. "Канали 006 та 007: Калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak».
	Зовнішні ремені мають різну довжину.	Встановіть однакову довжину ременів в межах 38 мм (1-1/2 дюйма). Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Пружину індикатора форми рулону зламано.	Замініть пружину.
Рулони конічної форми на прес-підбирачі без контрольного монітора BaleTrak.	Неправильна техніка водіння.	Див. "Вказівки щодо формування якісного рулону" у розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
Налаштування системи обв'язування шпагатом або обв'язування сіткою відрізняються при роботі з рулонами різного розміру.	Датчик швидкості обертання преса-підбирача не під'єднаний, має дефекти або неправильно налаштований.	Знову під'єднайте або налаштуйте датчик. За потреби замініть пошкоджені деталі. Див. розділи "Технічне обслуговування" та "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
	Потенціометричний датчик діаметра рулону не під'єднаний, має дефекти або неправильно налаштований.	Знову під'єднайте або відкалібруйте потенціометричний датчик. За потреби замініть пошкоджені деталі. Див. "Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня" в розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak».
	Ремінь системи обмотки сіткою провисає.	Перевірте натяг ремня системи обмотки сіткою, див. "Перевірка натягу приводного ремня (випробування 5)" в розділі "Технічне обслуговування".
Прес-підбирач формує не щільні рулони.	Внутрішній виток у гідравлічному циліндрі натягіння ремня.	Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Запобіжний клапан забруднений або має дефекти.	Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Кінці рулону заповнені не повністю.	Рослинна маса накопичується в кінцевих участках підбирача. Див. "Вказівки щодо формування якісного рулону" у розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

Ознака	Несправність	Вирішення
Недостатня щільність рулону на краях.	Систему контролю щільності налаштовано на легкі рулони.	Налаштуйте систему на важчі рулони. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Ремені формування рулону закороткі.	Перевірте та скоригуйте довжину. Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Недостатня кількість обертань сіткою.	Налаштуйте кількість обертань сіткою. Див. <u>"Налаштування кількості обертань сіткою"</u> в розділі "Використання монітора BaleTrak".
	Неправильне налаштування або несправність датчика пружинної засувки	Налаштуйте датчик пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування».
Прес-підбирач не робить рулони повного розміру.		Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Несправність клапана регулювання щільності.	Зверніться до свого дилера John Deere
	В налаштуваннях діаметра рулону не встановлено потрібний діаметр.	Налаштуйте діаметр рулону. Див. <u>"Налаштування діаметра рулону"</u> в розділі "Використання монітора BaleTrak".
	Неправильне калібрування потенціометричного датчика діаметра рулону.	Відкалібруйте потенціометричний датчик діаметра рулону. Див. <u>"Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня"</u> та <u>"Канал 028: точне налаштування розміру рулону"</u> в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
Не вдається досягти потрібного розміру рулону.	Ремені формування рулону закороткі.	Збільште довжину ремня до рекомендованого значення. Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Встановлено низьку щільність рулону.	Збільште щільність тьока. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Потенціометричний датчик діаметра рулону відкалібровано неправильно.	Відкалібруйте потенціометричний датчик діаметра рулону. Див. <u>"Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня"</u> та <u>"Канал 028: точне налаштування розміру рулону"</u> в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

TL81334,1685610740813-UK-01JUN23-2/2

Загальні проблеми під час роботи з пресом-підбирачем

Ознака	Несправність	Вирішення
Під час підбирання і пресування відкривається затвор.	Затвор не закрито на засувку.	Під час закривання затвору утримуйте важіль селективного-контрольного клапана трактора протягом кількох секунд після закриття затвору. Відрегулюйте пружинну засувку. Див. пункт <u>Регулювання пружинної засувки</u> в розділі "Сервісне обслуговування".
	Неправильне налаштування або несправність датчика пружинної засувки.	Налаштуйте датчик засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Зверніться до свого дилера John Deere
Затвор не закрито на засувку.	Перешкода між затвором та рамою.	Усуньте перешкоду.
	Накопичування культури на ременях під час роботи в певних польових умовах.	Усуньте залишки культури. Використовуйте ВВП під час закривання затвору.
Затвор закрито на засувку, але на дисплеї відображується попередження про те, що його не закрито.	Неправильне налаштування або несправність датчика пружинної засувки.	Налаштуйте датчик засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Зверніться до свого дилера John Deere
	Пружинну засувку відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте пружинну засувку. Див. пункт <u>Регулювання пружинної засувки</u> в розділі "Сервісне обслуговування".
Шум під час закривання затвору.	Важіль регулювання натягу не змащено.	Змастіть важіль регулювання натягу. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".
	Шарніри дверцят не змащено.	Змастіть шарніри дверцят. Див. пункт <u>Через кожні 50 мотогодин: Змащування шарнірів дверцят, гідравлічних циліндрів і штифтів датчика форми рулону</u> в розділі "Змащування й технічне обслуговування".
	Пружинну засувку не змащено	Змастіть пружинні засувки. Див. пункт <u>Через кожні 50 мотогодин: Змащування пружинних засувок</u> у розділі "Змащування й технічне обслуговування".

Ознака	Несправність	Вирішення
Червоне показання датчика щільності рулону.	Несправність амортизатора гідравлічного циліндра затвору.	Зверніться до свого дилера John Deere
	Датчик щільності рулону несправний.	Замініть датчик. Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Надмірне навантаження на гідравлічний контур.	Зменште швидкість ходу. Зменште щільність рулону. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Клапан регулювання щільності рулону несправний.	Відремонтуйте або замініть клапан. Зверніться до вашого дилера John Deere.
Хід ременів не правильний.	Нижній задній ролик затвору не відрегульовано.	Відрегулюйте валок. Див. <u>"Регулювання ходу ременів"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Ремені прокладено неправильно.	Див. <u>"Проведення ременів через прес-підбирач"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Накопичування матеріалу на валках прес-підбирача.	Усуньте залишки культури.
	При шліцьовому з'єднанні ремені різьнуть не під прямим кутом.	Виконайте шліцьове з'єднання ременів ще раз. Див. розділ «Технічне обслуговування».
Ремені для формування рулону труться.	Важіль регулювання натягу ремня опущено не повністю.	Повністю відкрийте, а потім закрийте затвор. Змастіть важіль регулювання натягу. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".
	Гідравлічний клапан не справний.	Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Ремені прокладено неправильно.	Див. <u>"Проведення ременів через прес-підбирач"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
На подавальні валки 1 та 2 намотано сіно.	Скребок не відрегульовано.	Відрегулюйте скребок. Див. <u>"Регулювання скребка нижнього подавального валка (№1)"</u> та <u>"Регулювання скребка центрального подавального валка (№2)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
рулон застрягає в камері.	Новий прес-підбирач.	Зменште щільність рулону, доки прес-підбирач не зробить кілька рулонів, щоб відполірувати бокові пластини.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685610967873-UK-27JUN23-2/4

Ознака	Несправність	Вирішення
		Вивантажуйте рулон, не вмикаючи ВВП.
	Прес-підбирач стоїть на схилі.	Вивантажуйте рулон на рівній поверхні.
	Перевищення розміру рулону.	Не робіть рулони завеликого розміру.
	Зависока щільність рулону.	Зменште щільність рулону. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
	Дишло відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте дишло. Див. <u>"Регулювання дишла"</u> в розділі "Підготовка прес-підбирача".
Поворотний регулятор щільності рулону важко повертається.	Стопорне кільце заблоковано біля корпусу клапана.	Перш ніж регулювати поворотний регулятор щільності рулону, відкрутіть стопорне кільце.
	Суха різьба на регулювальному гвинті.	Нанесіть на різьбу кілька крапель масла або трохи сухого графітового мастила.
	Піднятий затвор та/або важіль регулювання натягу ремня створюють додаткове зусилля обертання.	Відкрийте, а потім закрийте затвор, встановивши важіль селективно-контрольного клапана трактора в плаваюче положення.
Неправильне зшивання ременів.	Ремені мають різну довжину.	Ремені повинні мати однакову довжину в межах 38 мм (1-1/2 дюйма). Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Неналежні гаки на шліцьовому з'єднанні ременів або шліцьове з'єднання поганої якості.	Див. <u>"Ремонт ременів"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Накопичування культури на валках або напрямних ременів.	Усуньте накопичену культуру.
Ремені проковзують або не обертаються.	Важіль регулювання натягу ремня не повертається повністю для натягування ременів.	Переконайтеся в тому, що важіль регулювання натягу натягує ремені. Повністю відкрийте, а потім закрийте затвор. Змастіть важіль регулювання натягу. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування".
	Ремені занадто довгі.	Обріжте ремені до належної довжини. Див. розділ «Технічне обслуговування».

Продовження на наступній сторінці

TL81334, 1685610967873-UK-27JUN23-3/4

Ознака	Несправність	Вирішення
Надмірний розрив зрізного болта.	Клапан регулювання щільності рулону несправний.	Відремонтуйте або замініть клапан. Зверніться до вашого дилера John Deere.
	Зламаний ланцюг.	Замініть ланцюг.
	Неправильна частота обертання ВВП	Встановіть належну частоту обертання ВВП. Див. <u>"Вибір частоти обертання ВВП трактора"</u> в розділі <u>"Підготовка трактора"</u> .
	Неправильний розмір або клас зрізного болта.	Замініть на рекомендований зрізний болт.
	Зависока щільність рулону та/або швидкість ходу.	Зменште швидкість ходу та/або щільність рулону. Див. <u>"Регулювання щільності рулону"</u> в розділі <u>"Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі"</u> .
	Замалий кут розкриття підбирача.	Відрегулюйте дишло. Див. <u>"Регулювання дишла"</u> в розділі <u>"Підготовка прес-підбирача"</u> .
Попередження про перевищення розміру встановлено не на максимальний, а на менший діаметр рулону.	На подавальний валок намотано сіно.	Відрегулюйте скребок. Див. <u>"Регулювання скребка нижнього подавального валка (№1)"</u> та <u>"Регулювання скребка центрального подавального валка (№2)"</u> в розділі <u>"Технічне обслуговування"</u> .
	Накопичування матеріалу на перемикачі.	Очистіть область реле перевищення розміру.
	Блокування реле перевищення розміру в положенні перевищення розміру.	Розблокуйте реле перевищення розміру, за потреби замініть.
На електромагніт системи формування м'якого центру не подається живлення.	Неправильне налаштування або несправність датчика пружинної засувки.	Налаштуйте датчик засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі <u>"Сервісне обслуговування"</u> .
	Пружинну засувку відрегульовано неправильно.	Зверніться до свого дилера John Deere Відрегулюйте пружинну засувку. Див. пункт <u>Регулювання пружинної засувки</u> в розділі <u>"Сервісне обслуговування"</u> .
Надмірна споживана потужність трактора під час роботи з увімкненими ножами попереднього подрібнювача.	Ножі попереднього подрібнювача зношені.	Заточіть або замініть ножі попереднього подрібнювача. Див. <u>Заточування ножів попереднього подрібнювача</u> в розділі <u>"Технічне обслуговування"</u> .

TL81334,1685610967873-UK-27JUN23-4/4

Проблеми під час експлуатації обладнання для обробки силосу

Ознака	Несправність	Вирішення
Накопичування культури на подавальному валку.	Скребок розташований занадто далеко від подавального валка.	Відрегулюйте скребок. Див. <u>"Регулювання скребка нижнього подавального валка (№1)"</u> та <u>"Встановлення дефлектора шпата центрального подавального валка (№2)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
Ремінь або ремені проковзують.	Заважкі рулони силосу. Вологі умови.	Зменште діаметр рулону. Зменште щільність рулону. Див. <u>"Налаштування щільності рулону"</u> Встановіть другий комплект приводного ролика. Зверніться до вашого дилера John Deere.
Проблеми на початку формування рулону (волога культура внаслідок дощу).	Центр не починає обертатися.	Втягніть ножі попереднього подрібнювача, запустіть систему формування м'якого центру та зменште щільність рулону. Див. <u>"Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача"</u> , <u>"Використання системи формування м'якого центру"</u> та <u>"Налаштовування щільності рулону"</u> в розділах "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі" та "Використання монітора BaleTrak".
Блокування прес-підбирача внаслідок подавання зовеликої копни силосу.	Нерівні валки.	Перезапустіть ВВП на низьких обертах двигуна. Якщо це не допоможе, опустіть підлогу з опущеним рівнем і втягніть ножі попереднього подрібнювача. Див. <u>"Від'єднання роликів живильника"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

TL81334,1685611306143-UK-29JUN23-1/1

Проблеми під час роботи обладнання для обв'язування сіткою

Ознака	Несправність	Вирішення
Рулон не зв'язано (відсутній сигнал повідомлення про "завершення циклу").	Приводний ремінь подачі сітки занадто короткий.	Замініть приводний ремінь. Див. <u>"Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Нижня напрямна сітки не контактує з ременями.	Див. <u>"Перевірка положення нижньої прямої сітки (випробування 7)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Задирки на каналах нижньої прямої сітки.	Усуньте задирки.
	Валок подавання сітки порожній.	Установіть новий валок подавання сітки.
	Валки подачі сітки не працюють.	Перевірте або замініть приводний ремінь. Див. <u>"Перевірка пристрою для обмотки сіткою"</u> в розділі "Технічне обслуговування". Перевірте натяг ремня на початку циклу. Див. <u>"Перевірка натягу приводного ремня (випробування 5)"</u> в розділі "Технічне обслуговування". Переконайтеся в тому, що діаметр валка подачі сітки не перевищує 320 мм (1 фут 1/2 дюйма).
	Сітка накрутилися навколо гумового валка.	Вимкніть ВВП трактора. Відкрийте кришку пристрою для обмотки сіткою й зніміть гальмо валка подачі сітки. Розкрутіть сітку, потягнувши за неї. Ніколи не намагайтеся різати сітку ножем біля гумового валка.
	Сітку накручено навколо гумового валка після формування першого рулону за день.	Від'єднайте сітку від валків подачі, якщо прес-підбирач буде стояти без експлуатації протягом ночі або більше 10 годин.
	Занадто високий або занадто низький тиск валка подавання сітки.	Відрегулюйте тиск валка подачі сітки. Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Сітку неправильно під'єднано (новий валок).	Виконайте процедуру завантаження сітки ще раз. Див. розділ «Підготовлювання преса-підбирача».
	Сітку неправильно під'єднано.	Відрегулюйте гальмо валка подачі сітки. Див. п. <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)"</u> у розділі "Технічне обслуговування".

Продовження на наступній сторінці

TL81334, 1685611499825-UK-27JUN23-1/5

Ознака	Несправність	Вирішення
Сітку не зв'язано (відсутній сигнал повідомлення про "завершення циклу").	Гумовий валок пошкоджений або липкий.	Замініть гумовий валок, очистіть валок й нанесіть на нього тальк.
	Сітка липка через пакувальні матеріали.	Відріжте липку ділянку.
	Сітка навколо подавального валка преса-підбирача.	Усуньте задирки на подавальному валка.
	Сітка навколо липких валків преса-підбирача.	Очистіть відповідні валки і відрегулюйте скребки. Див. розділ «Технічне обслуговування».
Рулон зв'язано (відсутній сигнал повідомлення про "завершення циклу").	Агресивне зшивання ременів.	Замініть відповідне з'єднання ременів.
	Перемикач сітки або датчик несправний, зігнутий або неправильно налаштований.	Перевірте та/або замініть перемикач або датчик. Див. "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
	На пусковій шпильці перемикача відсутня пружина.	Замініть пружину.
Сітка накрутилися навколо гумового валка.	Гальмо валка подачі сітки відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте гальмо валка подачі сітки. Див. п. <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)"</u> у розділі "Технічне обслуговування".
Розрив сітки.	Гальмівне зусилля не відрегульовано.	Збільште розтягування під час обмотки сіткою, див. <u>"Регулювання розтягування під час обмотки сіткою"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
Недостатнє подовження сітки.	Гальмівне зусилля не відрегульовано.	Зменште розтягування під час обмотки сіткою, див. <u>"Регулювання розтягування під час обмотки сіткою"</u> в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
Сітка навколо рулону, але її розірвано, або ж сітка лишається за підбирачем.	Знос гумового гальма.	Замініть гумове гальмо.
	Деформація нижньої напрямної сітки.	Перевірте напрямну на рівні нижнього ролика затвору №10. Див. <u>"Перевірка положення нижньої напрямної сітки (випробування 7)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Занадто агресивна робота вилок механізму подачі підбирача, 1,81 м (5 футів 11 дюймів).	Переконайтеся в тому, що вилки механізму подачі підбирача, 1,81 м (5 футів 11 дюймів), встановлено в положення "1". Див. "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685611499825-UK-27JUN23-2/5

Ознака	Несправність	Вирішення
	Гальмо валка подачі сітки відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте гальмо валка подачі сітки. Див. розділ <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6)"</u> та <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною стрічкою) (тест 6)"</u> у розділі "Обслуговування".
	Агресивне зшивання ременів.	Замініть відповідне з'єднання ременів.
	Точки або слідки зварювання на подавальному валку.	Видаліть точки або сліди зварювання.
	Занадто тісний контакт між нижньою напрямною сітки та ременями.	Скоригуйте контакт. Див. пункт <u>"Перевірка положення нижньої напрямної сітки (випробування 7)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
Частково обмотайте ротор сіткою.	Накопичування культури між скребком і валком №2.	Зніміть скребок валка № 2. Див. пункт <u>"Демонтаж скребка валка № 2"</u> у розділі "Технічне обслуговування".
Рулон зв'язано нерівномірно або не зв'язано.	Блокування між нижньою напрямною сітки та роликом затвору №9. Див. <u>"Нумерація роликів прес-підбирача"</u> в розділі "Технічне обслуговування".	Очистіть цю область.
	Напряму ролика затвору №10 зігнуто.	Див. <u>"Перевірка положення нижньої напрямної сітки (випробування 7)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Гальмо валка подачі сітки відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте гальмо валка подачі сітки. Див. розділ <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6)"</u> та <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною стрічкою) (тест 6)"</u> у розділі "Обслуговування".
	Панель нижньої напрямної сітки не контактує з ременями.	Скоригуйте контакт. Див. <u>"Перевірка положення нижньої напрямної сітки (випробування 7)"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Приводний ремінь подачі сітки занадто довгий.	Замініть приводний ремінь. Див. <u>"Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Кришку пристрою для обмотки сіткою не закрито.	Для отримання найкращих результатів кришку треба закрити та зафіксувати засувкою.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685611499825-UK-27JUN23-3/5

Ознака	Несправність	Вирішення
	Валок подачі сітки встановлено в коробку в зворотному напрямку.	Встановіть валок подачі сітки правильно. Див. розділ «Підготовлювання преса-підбирача».
	Послаблена газова стойка кришки пристрою для обмотки сіткою.	Перевірте пружини з обох боків кришки пристрою для обмотки сіткою. За потреби замініть пошкоджені деталі.
	Накопичування культури між скребком і валком №2.	Зніміть скребок валка № 2. Див. пункт <u>"Демонтаж скребка валка № 2"</u> у розділі "Технічне обслуговування".
Сітка ослаблена навколо рулону.	Застосовано забагато обертань.	Зазвичай потрібно не більше трьох обертань. Зайві шари можуть бути ослаблені.
	Послаблена газова стойка.	Перевірте зусилля пружин.
Сітку не обрізано.	Сітка, що використовується, не відповідає технічним характеристикам.	Використовуйте сітку рекомендованої якості.
	Несправність електричних компонентів.	Перевірте та (або) замініть компоненти.
	Затупився ніж.	Заточіть ніж. Див. розділ «Технічне обслуговування».
	Гальмо валка подачі сітки відрегульовано неправильно.	Відрегулюйте гальмо валка подачі сітки. Див. розділ <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6)"</u> та <u>"Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною стрічкою) (тест 6)"</u> у розділі "Обслуговування".
	Контрніж не контактує з ножом для сітки по всій ширині.	Встановіть ніж правильно. Див. <u>Перевірка положення ножа та контрножа (випробування 1)</u> в розділі "Технічне обслуговування".
	Ніж для сітки розташований не паралельно.	Встановіть ніж правильно.
Зумер не вимикається після обрізання сітки.	На пусковій шпильці перемикача відсутня пружина.	Замініть пружину.
Сітка не затягнута навколо рулону.	Приводний ремінь подачі сітки занадто довгий.	Замініть приводний ремінь. Див. <u>"Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки"</u> в розділі "Технічне обслуговування".
Кришка не лишається у відкритому положенні.	Послаблена газова стойка.	Замініть газові стійки.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1685611499825-UK-27JUN23-4/5

Ознака	Несправність	Вирішення
Сітка John Deere B-Wrap™ волочиться по землі.	Сітка John Deere B-Wrap™ занадто сильно відрізана.	Збільште довжину різання сітки John Deere B-Wrap™. Див. "Канал 035: Відрегулюйте довжину різання сітки B-Wrap (якщо встановлено) у розділі служби підтримки дисплею BaleTrak.
	Пристрій VELCRO® пошкоджений або не встановлений.	Зверніться до вашого дилера John Deere.
Металева стрічка John Deere B-Wrap™ не виявляється в ході циклу обв'язування.	Рулон John Deere B-Wrap™ установлено неправильно.	Див. пункт <u>Завантажування валка подавання сітки</u> в розділі «Підготовлювання преса-підбирача».
	Датчик John Deere B-Wrap™ пошкоджено або не під'єднано.	Знову підключіть датчик John Deere B-Wrap™. Див. "Канал 023: Випробування датчика правого шківів шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено) див. у розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak", що дозволяє випробувати датчик John Deere B-Wrap™. За потреби замініть датчик.
	Датчик John Deere B-Wrap™ налаштований неправильно.	Див. "Налаштовування датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено)" у розділі "Технічне обслуговування".
	Рулон John Deere B-Wrap™ не синхронізований після неправильного циклу обв'язування John Deere B-Wrap™.	Прокрутіть рулон та розріжте сітку John Deere B-Wrap™ приблизно на 25 см (10 дюймів) після наступного VELCRO®. Див. пункт <u>Завантажування валка подавання сітки</u> в розділі «Підготовлювання преса-підбирача».
Довжина різання сітки John Deere B-Wrap™ занадто довга після VELCRO®.	Довжина різання сітки John Deere B-Wrap™ потребує коригування.	Див. "Канал 035: Відрегулюйте довжину різання сітки John Deere B-Wrap™ (якщо встановлено) у розділі служби підтримки дисплею BaleTrak.
На моніторі BaleTrak™ відображається "IOнEt".	Рулон John Deere B-Wrap™ порожній.	Завантажте новий рулон John Deere B-Wrap™. Див. пункт <u>Завантажування валка подавання сітки</u> в розділі «Підготовлювання преса-підбирача».
<i>John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry</i> <i>VELCRO — торгова марка компанії Velcro Industries, B.V.</i> <i>BaleTrak — торгова марка компанії Deere & Company</i>		

TL81334,1685611499825-UK-27JUN23-5/5

Проблеми під час експлуатації обладнання для обв'язування шпагатом

Ознака	Несправність	Вирішення
Шпагат обмотано частково навколо рулону і ротора або навколо ротора на всю ширину.	Накопичування культури між дефлектором і валком №2.	Установіть дефлектор шпагату. Див. <u>Встановлення дефлектора шпагату грейдера центрального подавального валка (№ 2)</u> у розділі «Сервісне обслуговування».
Шпагат занадто тугий або обривається під час обв'язування.	Шпагат прокладено неправильно.	Перевірте правильність прокладання. Див. <u>Прокладання шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (трубні важелі)</u> або <u>Прокладання шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)</u> у розділі «Підготовка прес-підбирача».
	Неякісний шпагат, вузли на шпагаті, новий моток із тугим намотуванням, вологий шпагат.	Витягніть неякісний шпагат або замініть його.
	Неправильні натяжна пластина шпагату або пружини.	Замініть правильними деталями.
Шпагат занадто слабо тримається на тьоку.	Зламана або відсутня натяжна пружина.	Замініть пружину.
	Неправильний палець натяжної пружини.	Замініть палець.
	Зношені натяжні пластини шпагату.	Замініть зношені деталі.
Нерівномірний крок обв'язування.	Частота обертань валу ВВП змінюється під час обв'язування.	Підтримуйте постійну частоту обертання валу ВВП.
На рулоні немає шпагату або шпагат не захоплює рулон.	Закороткий шпагат від кінця важеля механізму обв'язування.	Коли двигун трактора вимкнено, витягніть шпагат, доки він не вийде на відстань 150 мм (6 дюймів) від кінця важеля механізму обв'язування. Див. <u>Прокладання шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (трубні важелі)</u> або <u>Прокладання шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)</u> у розділі «Підготовка прес-підбирача». Перевірте регулювання ножа для шпагату. Див. <u>Регулювання довжини відрізання шпагату та/або Заміна ножа для обв'язування шпагату</u> в розділі «Сервісне обслуговування».

Ознака	Несправність	Вирішення
	Задовгий шпагат від кінця важеля механізму обв'язування.	Перевірте регулювання ножа для шпагату. Див. <u>Регулювання довжини відрізання шпагату та/або Заміна ножа для обв'язування шпагату</u> в розділі «Сервісне обслуговування».
	Засильний натяг шпагату.	Див п. «Шпагат занадто тугий або обривається під час обв'язування» вище.
	Зависокий натяг обв'язування на початку циклу обв'язування.	Відкалібруйте пусковий механізм обв'язування шпагатом. Див. <u>Канал 029: Калібрування електричного двигуна для шпагату</u> в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
	Якість шпагату.	Замініть шпагат. Див. п. <u>Вибір шпагату</u> у розділі «Підготовка прес-підбирача».
	Шпагат не подається разом із культурою.	Не зупиняйте рух трактора вперед. Зачекайте кілька секунд, поки шпагат почне подаватися з культурою.
	Рулони виходять без шпагату.	Додайте шпагат. Див. п. <u>Завантаження відсіку зі шпагатом і Вузол для шпагату</u> в розділі «Підготовка прес-підбирача».
Шпагат розташовано занадто близько до обох країв рулону.	Пусковий механізм обв'язування шпагатом не відкалібровано.	Відкалібруйте пусковий механізм обв'язування шпагатом. Див. <u>Канал 029: Калібрування електричного двигуна для шпагату</u> в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
	Бочкоподібні рулони.	Заповніть кінці рулону шляхом ущільнення валкування.
Шпагат розташовано занадто близько до одного краю рулону.	Рулони мають конусоподібну форму.	Заповніть кінці рулону шляхом ущільнення валкування.
Шпагат не обрізано.	Вал ВВП від'єднано перед відрізанням шпагату.	Перш ніж вимикати вал ВВП, переконайтеся шпагат припинив рухатися.
	Ніж для шпагату не відрегульовано.	Відрегулюйте важіль ножа шпагату. Див. п. <u>Регулювання відрізання шпагату</u> в розділі «Сервісне обслуговування».
	Ніж для шпагату затупився.	Зніміть ніж для шпагату і встановіть його на місце в зворотному положенні або замініть ніж для шпагату. Див. <u>«Заміна ножа системи обв'язування шпагатом»</u> у розділі «Технічне обслуговування».

Продовження на наступній сторінці

GA87848,168562877613-UK-01JUN23-2/3

Ознака	Несправність	Вирішення
	Перешкода не дає шпагату слідувати в напрямку навпроти ножа.	Усуньте перешкоду.
	Неправильне прокладання або неякісний моток шпагату спричиняють натяг шпагату.	Усуньте причину сильного натягу.
Важіль шпагату проходить цикл передчасно та зв'язує замалі рулони.	У налаштуваннях діаметра рулону встановлено малий діаметр рулону.	Повторно відрегулюйте потрібний діаметр рулону з монітора. Див. розділ "Використання монітора BaleTrak".
Цикл обв'язування починається за кілька секунд після запиту.	Занизька інтенсивність електричного струму.	Зверніться до дилера John Deere, щоб відрегулювати струм пускового механізму обв'язування шпагатом.
Важелі механізму обв'язування рухаються занадто повільно.	Занизький рівень заряду акумуляторної батареї.	Перевірте рівень заряду акумуляторної батареї (має бути щонайменше 20 A).
	Опір у тязі.	Знайдіть і усуньте причину опору.
Важелі механізму обв'язування не рухаються.	Електроживлення недостатнє.	Перевірте електричне з'єднання (штекери, проводку акумулятора, роз'єм силового привода тощо).
		Зменште споживання електроенергії трактора.
	Несправний пусковий механізм обв'язування шпагатом.	За потреби відремонтуйте або замініть.
	Несправний блок керування.	За потреби замініть.
Шум на початку циклу обв'язування.	Важелі механізму обв'язування шпагатом виходять за межі відрегульованого діапазону, що спричиняє контакт із роликками пресувальної камери.	Відрегулюйте важелі механізму обв'язування шпагатом. Див. п. <u>«Регулювання положення важеля механізму обв'язування (трубні важелі)»</u> або <u>«Регулювання положення важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)»</u> в розділі «Технічне обслуговування».

GA87848, 1685628777613-UK-01JUN23-3/3

Система змащування ланцюгів

Ознака	Несправність	Вирішення
Занадто висока витрата масла.	Розрив в головній магістралі.	Відремонтуйте або замініть.
	Масло занадто легке.	Використовуйте масло, зазначене в розділі "Змащування і технічне обслуговування". Зменште подачу масла. Див. <u>"Регулювання подачі масла"</u> в розділі "Змащування і технічне обслуговування".
Занадто низька витрата масла.	Масло занадто густе.	Використовуйте масло, зазначене в розділі "Змащування і технічне обслуговування". Збільште подачу масла. Див. <u>"Регулювання подачі масла"</u> в розділі "Змащування і технічне обслуговування".
Машину не змащено.	Насос працює неправильно.	Машини працює, перевірте обертання насоса, знявши його кришку. Якщо насос не працює, замініть з'єднувальний патрубок. Відремонтуйте, відрегулюйте або замініть насос.
	Насос несправний.	Відремонтуйте, відрегулюйте або замініть.
	Розрив в головній магістралі.	Відремонтуйте або замініть.
	В системі відсутнє масло.	За потреби додайте масла згідно з технічними характеристиками. Див. розділ "Змащування і технічне обслуговування".
	Повітряна пробка або насос порожній.	Стравіть повітря з насоса.
	Сильне забруднення, що призвело до блокування системи.	Очистіть систему та замініть усі дозувальні клапани.
	Магістраль заблокована.	Відремонтуйте магістраль.

DC82261,0000656-UK-02OCT15-1/1

Автоматична система змащування (за наявності насоса картриджного типу)

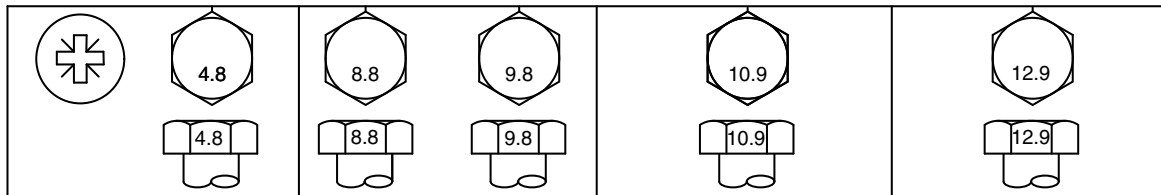
ПРИМІТКА: У разі блокування змащувального ніпеля або лінії змащування подача мастила на усі інші змащувальні ніпелі також зупиняється. Оскільки з насоса картриджного типу не поступає мастило, зростає тиск.

Ознака	Несправність	Вирішення
Змащування машини не відбувається	Блокування змащувального ніпеля або лінії змащування.	Відкрийте магістралі між первинним та вторинним розподільниками, по одній за раз. Блокування за вторинним розподільником з магістраллю, з якої поступає найбільша кількість мастила. Усуньте блокування, розмістивши доступний на ринку насос для змазки (тиск до 40 000 Па; 400 бар; 5800 фунтів/кв. дюйм) на відповідному вторинному розподільнику.
	Змащувальний картридж порожній.	Замініть змащувальний картридж. Див. розділ "Змащування і технічне обслуговування".
	Насос не працює.	Стравіть повітря з насоса. Див. розділ "Технічне обслуговування". Перевірте насос. Зверніться до вашого дилера John Deere.
Ніпель не змащено	Виток в лінії змащування.	Замініть пошкоджену лінію змащування. Зверніться до вашого дилера John Deere.

OUC006,0001AE5-UK-24SEP13-1/1

Обслуговування

Значення моменту затягування метричних болтів та гвинтів



TS1742—UN—31MAY18

Розмір болта або гвинта	Клас міцності 4.8				Клас міцності 8.8 або 9.8				Клас міцності 10.9				Клас міцності 12.9			
	Шестигранна головка ^a		Фланцева головка ^b		Шестигранна головка ^a		Фланцева головка ^b		Шестигранна головка ^a		Фланцева головка ^b		Шестигранна головка ^a		Фланцева головка ^b	
	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів	Н·м	фнт-дюймів
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
									Н·м	фунт-о футів	Н·м	фунт-о футів	Н·м	фунт-о футів	Н·м	фунт-о футів
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
			Н·м	фунт-о футів	Н·м	фунт-о футів	Н·м	фунт-о футів								
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
	Н·м	фунт-о футів														
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
Нижче наведено загальні номінальні значення моменту затягування, за умови, що похибка затягування становить 20% (наприклад, затягування вручну за допомогою динамометричного ключа). ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ використовувати ці значення, якщо для конкретного випадку вказано інші значення щільності затягування або наведено інший порядок затягування. Значення для стопорних гайок, для кріпильних елементів з неіржавкої сталі або для гайок на підковоподібні болти див. інструкції щодо затягування в кожному окремому випадку.									Кріпильні елементи повинні замінюватися на аналогічні того самого класу міцності або на клас вище. Кріпильні елементи вищого класу міцності повинні бути затягнуті з таким самим зусиллям, що й ті, які були встановлені до них.							

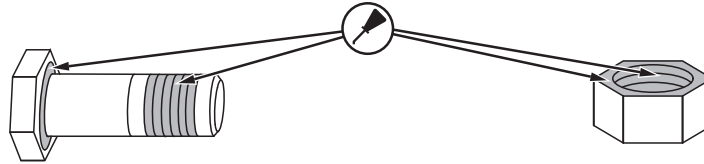
Продовження на наступній сторінці

DX,TORQ2-UK-09MAY22-1/2

Розмір болта або гвинта	Клас міцності 4.8		Клас міцності 8.8 або 9.8		Клас міцності 10.9		Клас міцності 12.9	
	Шестигранна головка ^a	Фланцева головка ^b	Шестигранна головка ^a	Фланцева головка ^b	Шестигранна головка ^a	Фланцева головка ^b	Шестигранна головка ^a	Фланцева головка ^b

- Переконайтеся, що різьби кріпильних елементів чисті.
- Нанесіть тонкий шар мастила Hy-Gard™ або еквівалентного мастила під головку й на нарізі кріпильного елемента, як показано на наступному рисунку.
- Не наносьте забагато мастила, щоб у глухих отворах не сталося гідравлічне блокування.
- Правильно накручуйте нарізь.

TS1741—UN—22MAY18



^a Значення, які наведено в стовпці для шестигранних головок, стосуються шестигранних головок, які відповідають стандартам ISO 4014 і ISO 4017, шестигранних головок, які відповідають стандарту ISO 4162, і шестигранних гайок, які відповідають стандарту ISO 4032.

^b Значення, які наведено в стовпці для шестигранних фланців, стосуються шестигранних фланцевих виробів, що відповідають стандартам ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 або EN 1665.

DX,TORQ2-UK-09MAY22-2/2

Запобігання пожежі під час кожного сервісного обслуговування

Уникайте накопичення на машині сторонніх матеріалів (культури, плівки, шпагату, нетканих матеріалів тощо) поблизу ділянок, які можуть бути гарячими, як-от підшипники та муфта ковзання. Видаляйте накопичення під час звичайних робіт з сервісного обслуговування.

Не застосовуйте в ділянці біля підшипників струмін води під високим тиском, адже це може призвести до пошкодження ущільнень.

Регулярно перевіряйте, чи на підшипниках немає перших ознак пошкодження, за потреби замініть. Вимкніть подачу живлення на прес-підбирач і перевірте, чи присутні незвичайні шуми, перегрівання компонентів, запах горіння, змінення кольору фарбового покриття або металу. Перевірте стан підшипників. (Див. пункт Щоденно. Запобігання пожежі в розділі «Змащування та технічне обслуговування».

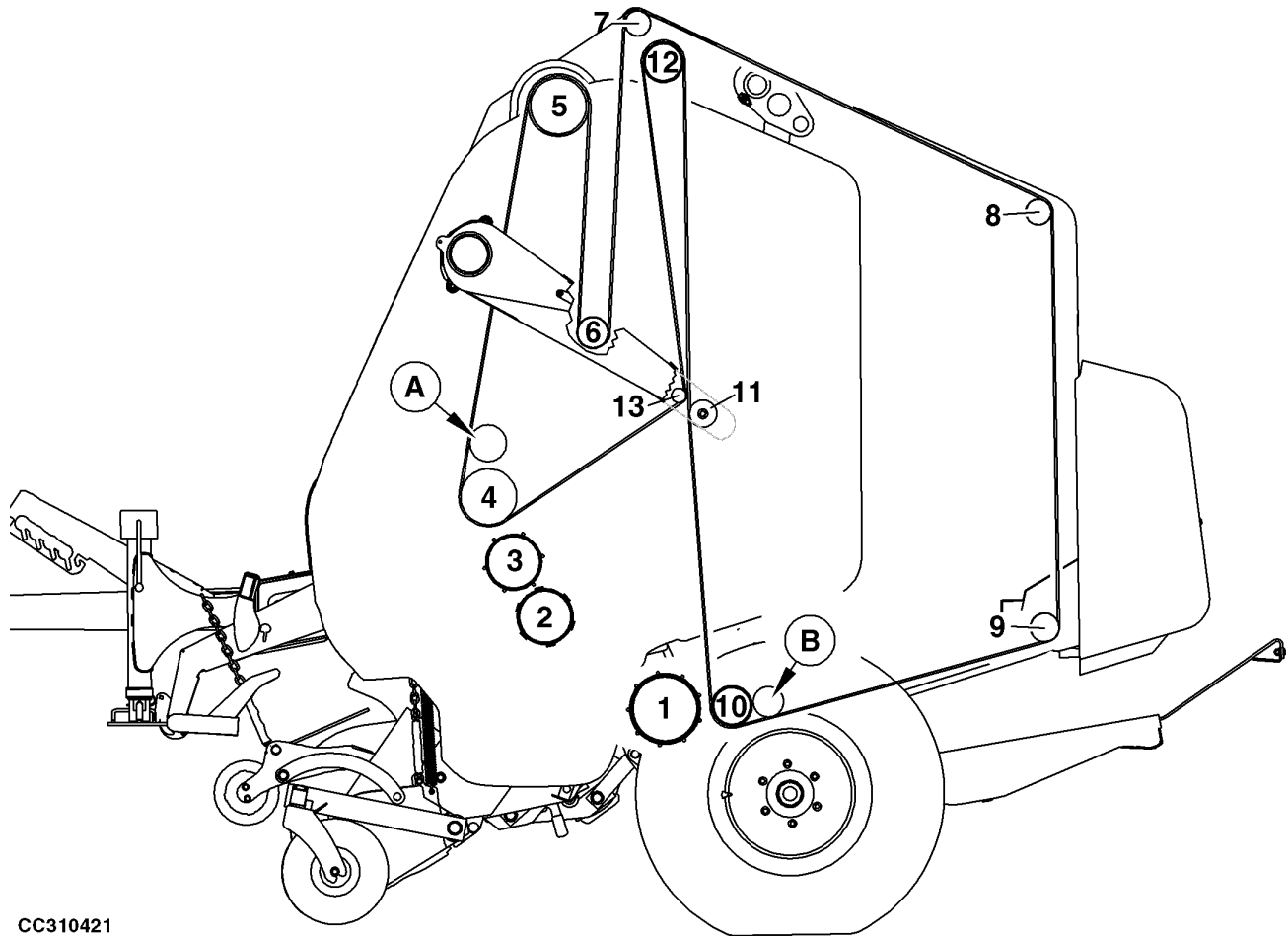
Якщо для виконання робіт з сервісного обслуговування

потрібен зварювальний апарат, газовий різак або шліфувальний станок, дотримуйтеся наведених нижче вказівок:

1. Припаркуйте прес-підбирач на ділянці з дорожнім покриттям або без рослин.
2. Витягніть соломку, щоб усунути ризик потрапляння іскор на займистий матеріал. Якщо витягнути соломку неможливо, перед початком робіт ретельно змочіть її водою. Захистіть шланги та ремені від дії іскор, дуги або полум'я.
3. Підготуйте джерело вогнегасної речовини для негайного застосування.
4. Залучіть помічника, який буде контролювати виникнення полум'я під час виконання зварювальних, різальних або шліфувальних робіт.
5. Після зварювання, різання або шліфування дайте компонентам охолонути, перш ніж починати формування рулону. Перш ніж залишати область виконання робіт з технічного обслуговування, переконайтеся у відсутності пожежі.

GA87848,0000556-UK-08FEB18-1/1

Нумерація роликів прес-підбирача



CC310421

CC310421—UN—01SEP17

А—Передній очисний ролик	4—Нижній приводний ролик	8—Верхній задній ролик	11—Задній натяжний ролик
В—Очисний ролик затвору (за наявності)	ремня	затвору	важеля регулювання
1—Нижній подавальний валок	5—Верхній приводний ролик	9—Нижній задній ролик затвору	натягу
2—Центральний подавальний валок	ремня	10—Нижній передній ролик затвору	12—Верхній натяжний ролик
3—Верхній подавальний валок	6—Передній натяжний ролик		13—Центральний натяжний
	важеля регулювання натягу		ролик важеля регулювання
	7—Верхній передній ролик		натягу

NB02380,00004CE-UK-04SEP17-1/1

Правила техніки безпеки під час сервісного обслуговування

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Характеристики автоматичної послідовності машини у положенні зупиняння. Може здаватися, що машина зупинилась і несподівано перезавантажилась.

Щоб уникнути травмування чи летальних випадків, виконайте наведені нижче дії.

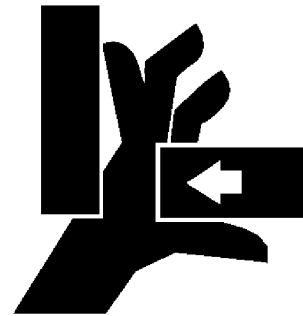
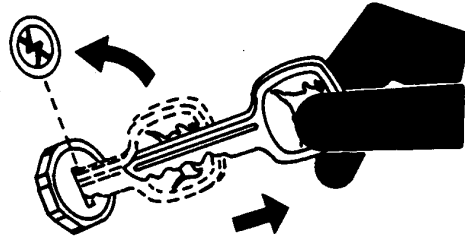
- Від'єднайте ВВП
- Увімкніть стоянкове гальмо трактора та (або) поставте трансмісію в стоянкове положення
- Заглушіть двигун трактора
- Вийміть ключ запалювання
- Скиньте тиск у гідравлічній системі
- Закрийте затвор. Див. пункт Надійна фіксація затвору в розділі "Заходи безпеки".
- Увімкніть стоянковий стопор
- Поставте машину на ручне гальмо
- Дочекайтеся зупиняння всіх рухомих деталей
- Дайте всім компонентам охолонути,

перш ніж виконувати сервісне обслуговування машини.

Щоб уникнути травми внаслідок неочікуваного переміщення машини, сервісне обслуговування машини треба проводити на рівній горизонтальній поверхні.

Якщо машину від'єднано від трактора, заблокуйте колеса, щоб запобігти руху машини.

ВАЖЛИВО: Від'єднайте електроживлення від усіх електронних компонентів під час зварювання на машині. Надмірна напруга може привести до пошкодження електронних компонентів керування.



LX002510

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

GA87848,1677744952291-UK-02MAR23-1/1

Технічне обслуговування пристрою гідравлічного акумулятора

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Акумулятори не підлягають ремонту.

Рідина або газ, які витікають з гідравлічної акумуляторної системи під тиском, можуть призвести до серйозної травми.

Огляд і заміну акумуляторів мають виконувати тільки належним чином навчені особи з відповідним обладнанням.



CC1022636

Попередження акумулятора

Продовження на наступній сторінці

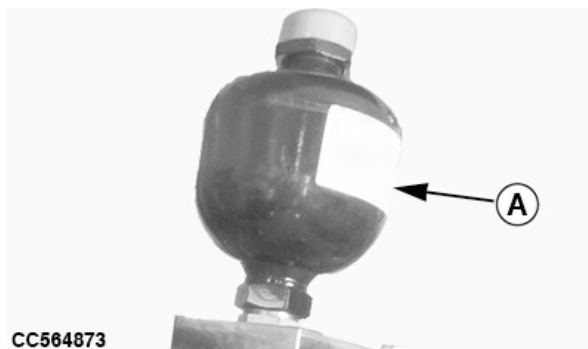
GA87848,1676020303443-UK-15FEB23-1/2

CC1022636—UN—15JAN03

На акумуляторах або на етикетці акумуляторів наведена нижче інформація:

- Назва й коротка адреса виробника/постачальника
- Ідентифікація продукції виробника/постачальника
- Попередження для прочитання: "Увага! Резервуар під тиском, скиньте тиск перед розбиранням!"
- Тиск газу XX бар
- Попередження для прочитання: "Гідравлічні акумулятори потрібно заряджати лише азотом"

A—Етикетка



CC564873

CC564873—UN—14FEB23

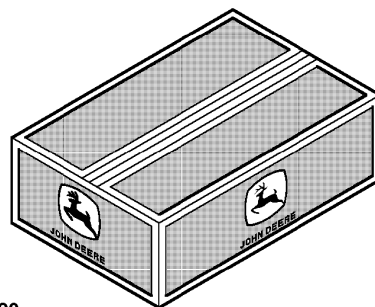
GA87848,1676020303443-UK-15FEB23-2/2

Використання оригінальних запчастин John Deere™

Оригінальні запчастини John Deere призначено спеціально для машин John Deere.

Компанія John Deere не перевіряла та не затверджувала інші запчастини. Встановлення та використання цих запчастин може негативно впливати на конструкційні характеристики машини та, відповідно, не безпеку її експлуатації.

Щоб уникнути ризику, використовуйте лише оригінальні запчастини John Deere™.



CC1020723

CC1020723—UN—25OCT01

CC03745,0000FD5-UK-18SEP09-1/1

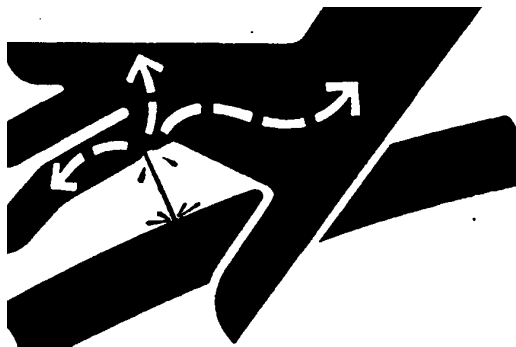
Заміна компонентів гідравлічної системи

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Рідина, яка витікає під тиском, може проникати в шкіру, призводячи до серйозних травм. Для запобігання цій небезпеці скиньте тиск перед від'єднанням гідравлічних чи інших магістралей. Затягуйте всі з'єднання перед подаванням тиску. При пошуку витоків використовуйте шматок картону. Захистіть руки та тіло від впливу рідини під високим тиском.

Перед початком робіт з технічного обслуговування компонентів гідравлічної системи завжди скидайте гідравлічний тиск.

Щоб уникнути перекручування труб, під час демонтажу або з'єднання шлангів з трубами використовуйте два гайкові ключі.

Якщо нещасний випадок все ж трапився, одразу зверніться до лікаря. Будь-які рідини, які потрапляють



X9811—UN—23AUG88

під шкіру, повинні хірургічно видалятися протягом декількох годин, або це може викликати гангрену. Лікарі, незнайомі з цим типом травм, мають звернутися до компетентного медичного центру.

CC03745,0000286-UK-23AUG01-1/1

Заповнення напірного бака для води

ПРИМІТКА: Напірний бак для води доставляється в порожньому стані. Перед поставкою машини напірний бак для води треба заповнити.

Якщо для захисту напірного бака для води від замерзання використовується антифриз, його необхідно повністю злити і провести технічне обслуговування.

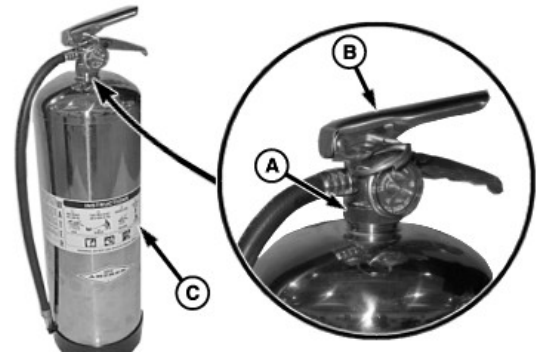
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед заповненням переконайтеся в тому, що з напірного бака для води повністю скинуто тиск.

1. Скиньте увесь залишковий тиск та злийте воду (або антифриз), щоб забезпечити повну відсутність тиску в баку.
2. Відкрутіть гайку (А) й зніміть вузол клапана (В) з циліндра (С).

ВАЖЛИВО: Якщо для захисту напірного бака для води не використовується антифриз, він не повинен знаходитися під дією температур нижче нуля.

ПРИМІТКА: Якщо вода має високий вміст хлоридів (40 ч/млн), можна скористатися інгібітором корозії.

3. Залийте в циліндр 9,5 л (2,5 гал.) чистої води або антифризу.



А—Гайка
В—Вузол клапана

С—Циліндр

ПРИМІТКА: Рівень рідини має знаходитися приблизно на 15 см (6 дюймів) нижче верхньої частини циліндра.

4. Перевірте ущільнення на предмет наявності пошкоджень, за потреби замініть його.
5. Встановіть ущільнення в гайку (А) вузла клапана (В).

DC82261,00004DE-UK-20AUG14-1/3

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Затягніть гайку вручну згідно з технічними характеристиками. Надмірне затягування за допомогою ключа призведе до пошкодження клапана.

6. Встановіть вузол клапана (А) і затягніть гайку (В) згідно з технічними характеристиками.

Технічні вимоги

Гайка—Момент затягування. 11,3—11,9 Н·м
(100—105 фунто-дюймів)

7. Зніміть ковпачок з напірного клапана (С).

ПРИМІТКА: Встановіть регулятор тиску на повітряному компресорі на значення, що перевищує робочий тиск манометра не більше ніж на 175 кПа (1,75 бар, 25 фунтів/кв. дюйм).

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Ніколи не залишайте напірний бак для води під'єднаним до регулятора джерела високого тиску на довгий час. Не перевищуйте допустимий тиск в напірному баку для води. Подача надмірного тиску може призвести до розриву напірного бака для води.

8. Використовуючи повітря або азот, подайте в напірний бак для води тиск згідно з технічними характеристиками.



А—Вузол клапана
В—Гайка

С—Напірний клапан

Технічні вимоги

Напірний бак для води—Тиск. 690 кПа
6,9 бар
(100 фунтів/кв. дюйм)

ПРИМІТКА: Перевірте герметичність гайки, манометра, напірного клапана, зварних з'єднань циліндра та отвору клапана за допомогою спеціальної рідини або мильно-водяного розчину.

9. Встановіть на місце ковпачок напірного клапана.

Продовження на наступній сторінці

DC82261,00004DE-UK-20AUG14-2/3

10. Встановіть штифт (А) так, щоб кільце було розташовано в напрямку передньої частини напірного бака для води, й встановіть пломбу.
11. Встановіть вузол шлангу та форсунки (В) в тримач (С).
12. Встановіть напірний бак для води на машину.

А—Штифт

В—Вузол шлангу та форсунки

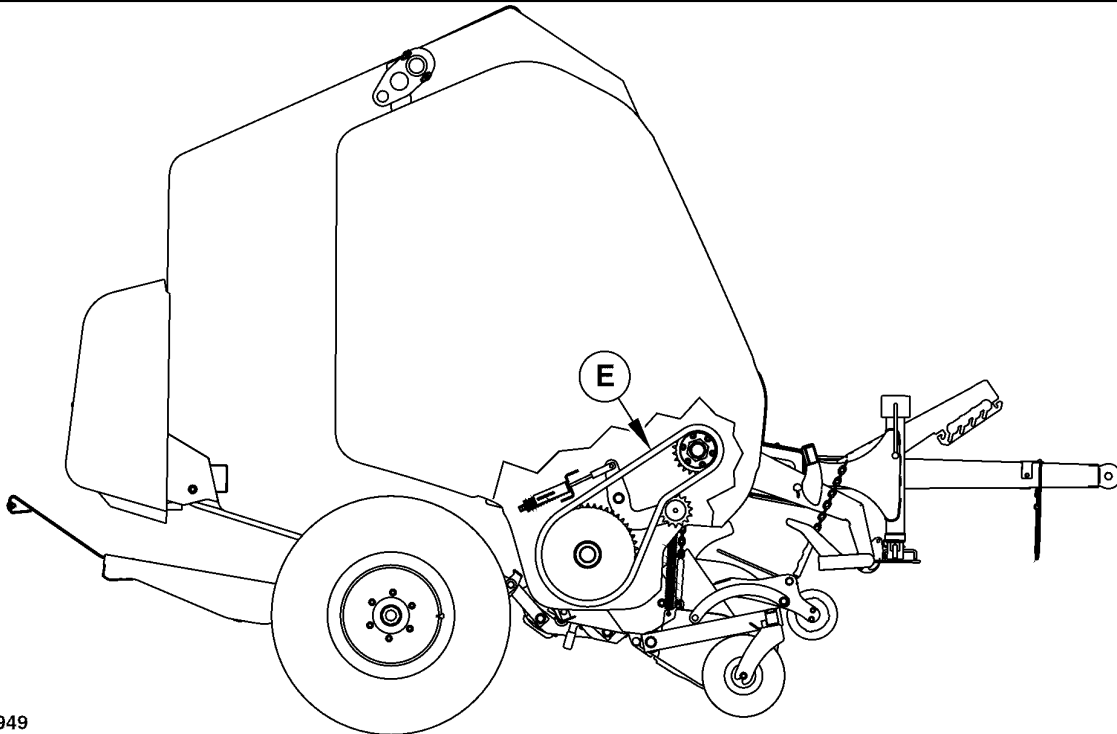
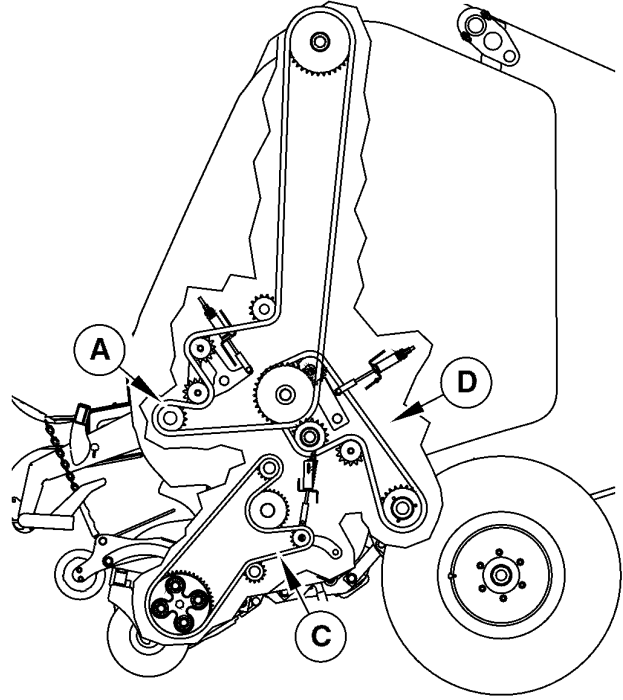
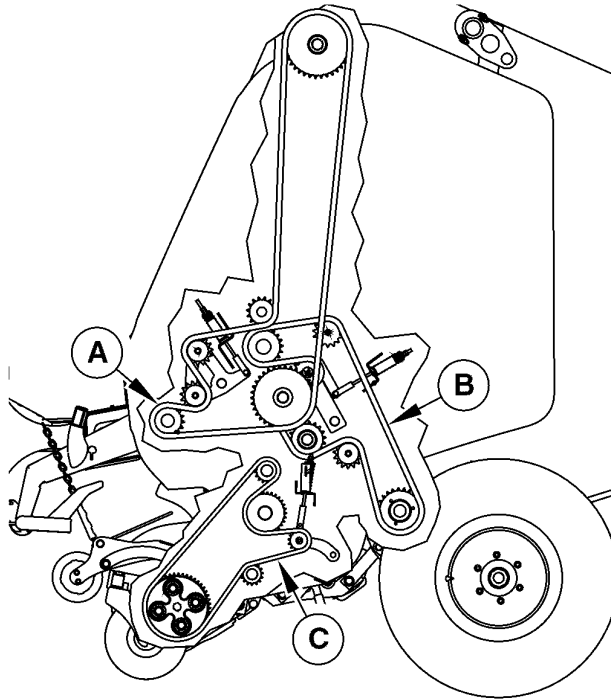
С—Тримач



H92729—UN—08SEP08

DC82261,00004DE-UK-20AUG14-3/3

Ідентифікація ланцюгів прес-підбирача



CC518949

A—Головний приводний ланцюг

B—Приводний ланцюг подавального валка (із 2-м приводним валком)

C—Приводний ланцюг підбирача

D—Приводний ланцюг подавального валка (без 2-го приводного валка)

Продовження на наступній сторінці

GA87848,00013C3-UK-25AUG21-1/2

CC518949—UN—01SEP21

**Е—Приводний ланцюг
роликового живильника**

GA87848,00013C3-UK-25AUG21-2/2

Регулювання тягово-зчіпного пристрою кульового типу

У разі використання кульового зчіпного пристрою може знадобитися відрегулювати зазор між замком (С) і кульовою зчіпкою (Е).

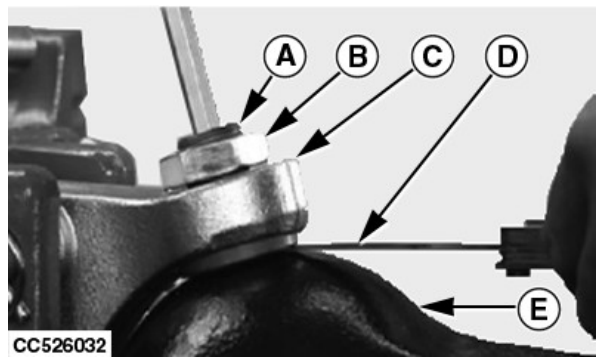
1. Приєднайте машину до трактора.
2. Розташуйте замок (С) у позиції блокування.
3. Перевірте зазор між гвинтом (А) і кульовою зчіпкою (Е) за допомогою прокладки (D). Довжина має відповідати технічним характеристикам:

Технічні вимоги

Гвинт до тягово-зчіпного пристрою
кульового типу—Зазор. Макс. 0,5 мм
(0—1/32 дюйм.)

Якщо зазор більший за вказаний, перейдіть до наступної перевірки.

4. Послабте стопорну гайку (В).



А—Гвинт

В—Контргайка

С—Фіксатор

D—Прокладка

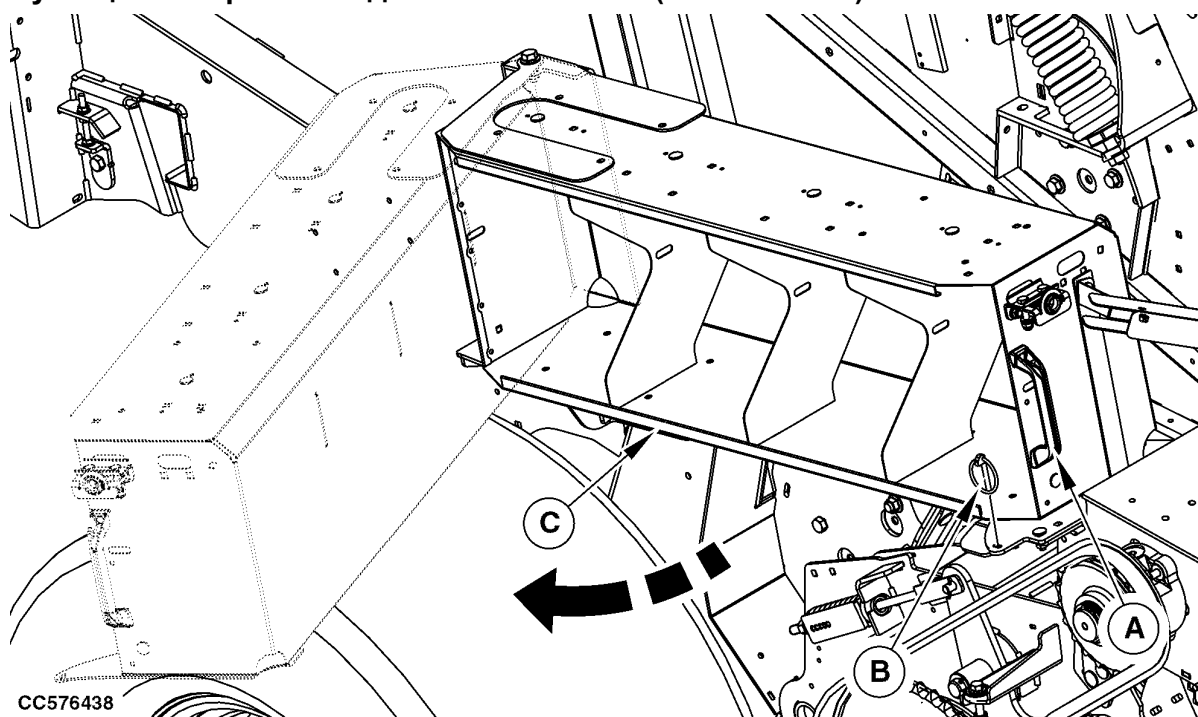
Е—Кульовий зчіпний пристрій

5. Затягніть гвинт (А), доки не отримаєте зазначені вище технічні характеристики.

6. Затягніть стопорну гайку (В)

TL81334,00010A2-UK-19MAY22-1/1

Експлуатація поворотних відсіків зі шпагатом (за наявності)



CC576438—UN—05MAY23

А—Рукоятка**В—Штифт****С—Відсік зі шпагатом**

Відсіки зі шпагатом (С) з обох боків машини можна відкрити, щоб отримати доступ до частин машини за відсіками зі шпагатом (С).

Для відкривання відсіка зі шпагатом (С), виконайте наступні дії:

1. Витягніть штифт (В).

2. Потягніть за рукоятку (А), доки відсік зі шпагатом (С) не буде повністю відкрито.

Після цього закрийте відсіки зі шпагатом

1. Натисніть на рукоятку (А), доки відсік зі шпагатом (С) не буде повністю закрито.
2. Вставте штифт (В), щоб зафіксувати відсік зі шпагатом (С) в рамі прес-підбирача.

GA87848,1683296201799-UK-05MAY23-1/1

Регулювання приводного ланцюга підбирача

Щоб виключити провисання ланцюга, закрийте затвор й на декілька секунд увімкніть ВВП. Заглушіть двигун трактора.

Відрегулюйте натяг приводного ланцюга підбирача (А), як описано нижче.

1. Послабте стопорну гайку (D).
2. Відрегулюйте натяг приводного ланцюга підбирача (А) за допомогою гайки (С) так, щоб довжина пружини (В) перебувала в межах, визначених технічними характеристиками.

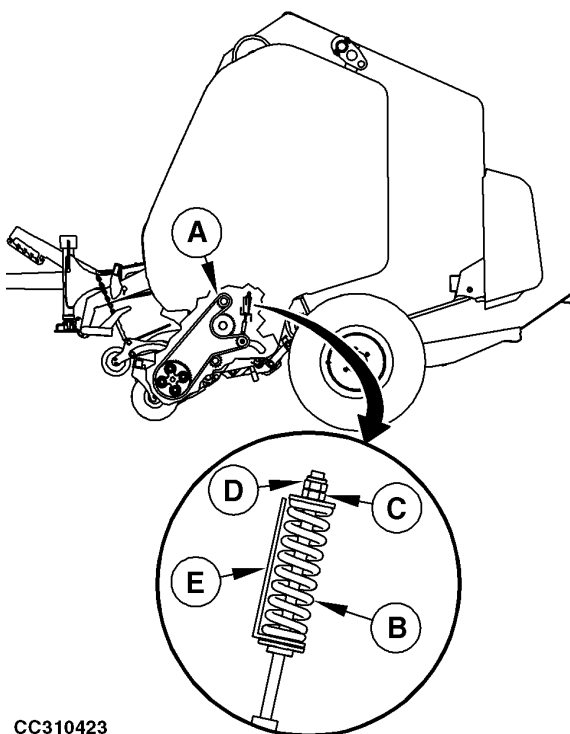
Технічні вимоги

Приводний ланцюг ролика затвора—Довжина пружини. 124–128 мм
(4-7/8–5-1/32 дюйми)

3. Увімкніть ВВП на декілька секунд.
4. Перевірте регулювання. За потреби повторіть процедуру, починаючи з кроку 2.
5. Затягніть стопорну гайку (D).

А—Приводний ланцюг підбирача
В—Пружина
С—Гайка

D—Стопорна гайка
Е—Хомут



CC310423

CC310423—UN—01SEP17

AYSJIZ, 1683209645498-UK-05MAY23-1/1

Регулювання ланцюга головного привода

Щоб виключити провисання ланцюга, закрийте затвор й на декілька секунд увімкніть ВВП. Заглушіть двигун трактора.

Відрегулюйте натяг ланцюга головного привода (А), як описано нижче.

1. Послабте стопорну гайку (D).
2. Відрегулюйте натяг ланцюга головного привода (А) за допомогою гайки (С) таким чином, щоб довжина пружини (В) відповідала технічним характеристикам.

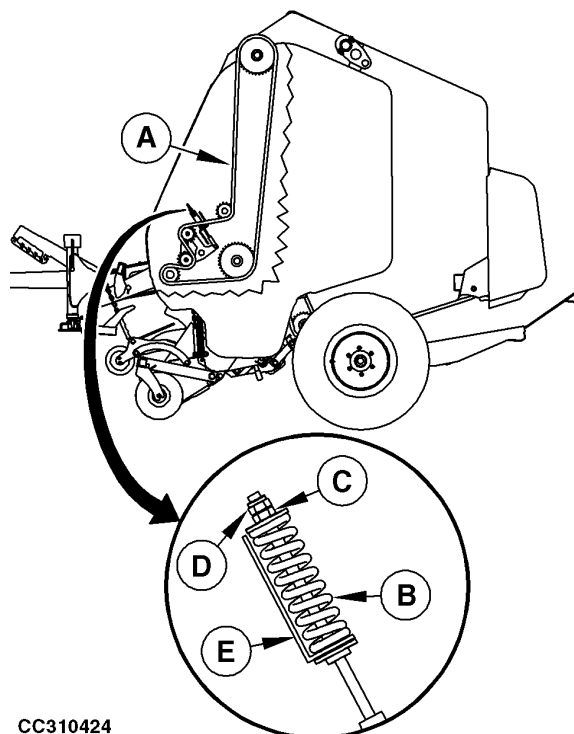
Технічні вимоги

Головний приводний ланцюг—Довжина пружини. 108–112 мм
(4-1/4–4-13/32 дюйми)

3. Увімкніть ВВП на декілька секунд.
4. Перевірте регулювання. За потреби повторіть процедуру, починаючи з кроку 2.
5. Затягніть стопорну гайку (D).

А—Головний приводний ланцюг
В—Пружина
С—Гайка

D—Стопорна гайка
Е—Хомут



CC310424

CC310424—UN—01SEP17

AYSJIZ, 1683209645451-UK-05MAY23-1/1

Регулювання приводного ланцюга подавального валка

Щоб виключити провисання ланцюга, закрийте затвор й на декілька секунд увімкніть ВВП. Заглушіть двигун трактора.

Відрегулюйте натяг приводного ланцюга подавального валка (А) або (В), як описано нижче.

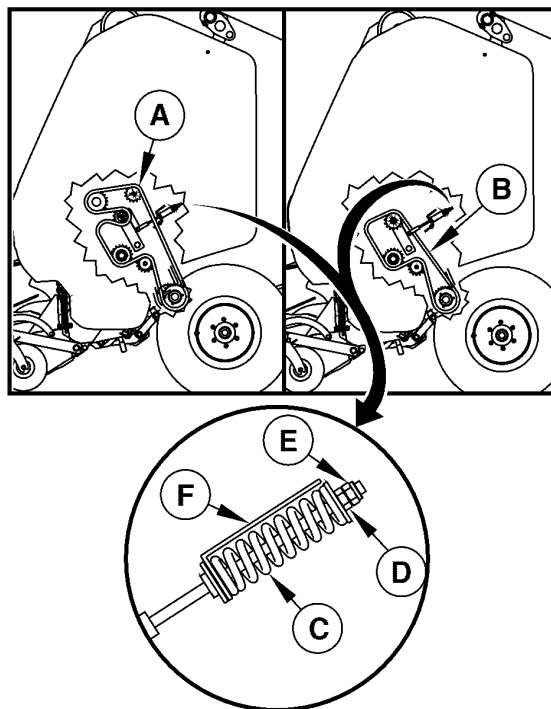
1. Ослабте стопорну гайку (Е).
2. Відрегулюйте натяг приводного ланцюга подавального валка (А) або (В) за допомогою гайки (D) таким чином, щоб довжина пружини (С) відповідала технічним характеристикам.

Технічні вимоги

Приводний ланцюг подавального валка (із 2-м приводним валком)—Довжина пружини. 107
(4—7/32 дюйм.)

Приводний ланцюг подавального валка (без 2-го приводного валка)—Довжина пружини. 120
(4—23/32 дюйм.)

3. Увімкніть ВВП на декілька секунд.
4. Перевірте регулювання. За потреби повторіть процедуру, починаючи з кроку 2.
5. Затягніть стопорну гайку (Е).



- А—Приводний ланцюг подавального валка (із 2-м приводним валком)
В—Приводний ланцюг подавального валка (без 2-го приводного валка)
С—Пружина
D—Гайка
Е—Стопорна гайка
F—Хомут

CC575705—UN—04MAY23

AYSDIJZ,1683209645397-UK-05MAY23-1/1

Регулювання приводного ланцюга валкового живильника

Щоб виключити провисання ланцюга, закрийте затвор й на декілька секунд увімкніть ВВП. Заглушіть двигун трактора.

Відрегулюйте натяг ланцюга валкового живильника (А), як описано нижче.

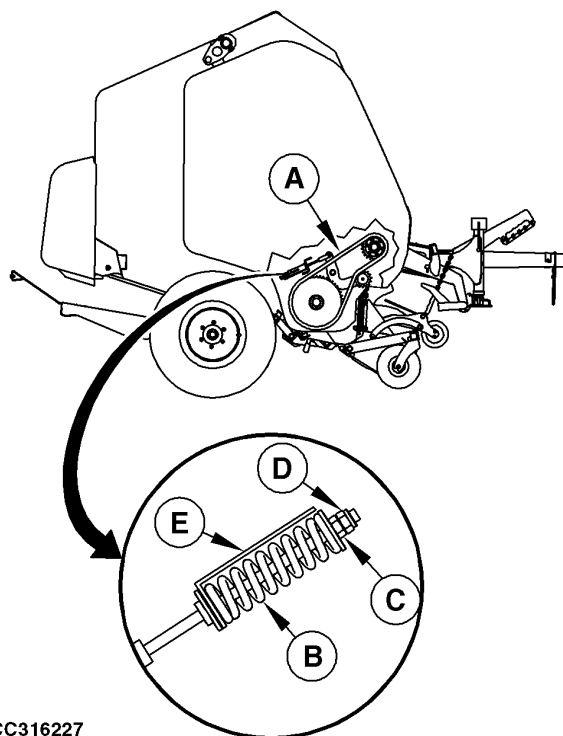
1. Послабте стопорну гайку (D).
2. Відрегулюйте натяг приводного ланцюга роликового живильника (А) за допомогою гайки (С) так, щоб довжина пружини (В) відповідала технічним характеристикам.

Технічні вимоги

Приводний ланцюг роликового живильника—Довжина пружини. 124–128 мм
(4-7/8–5-1/32 дюйми)

3. Увімкніть ВВП на декілька секунд.
4. Перевірте регулювання. За потреби повторіть процедуру, починаючи з кроку 2.
5. Затягніть стопорну гайку (D).

А—Приводний ланцюг роликового живильника
В—Пружина
С—Гайка
D—Стопорна гайка
Е—Хомут



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

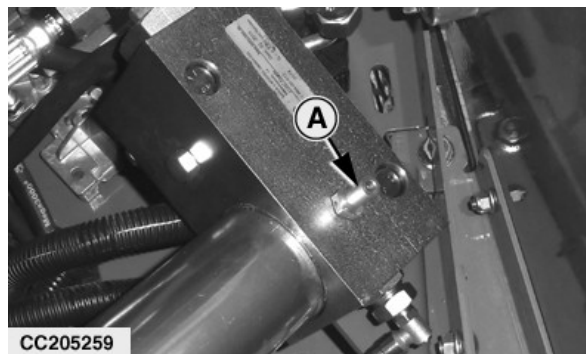
AYS DIJZ, 1683209645305-UK-05MAY23-1/1

Автоматична система змащування (за наявності насоса для картриджів)

ПРИМІТКА: Під час кожної заміни мастильного картриджа, спорожнюйте систему таким чином:

Натисніть кульку на вентиляційному фітінгу (А) й активуйте селективно-контрольний клапан, щоб відкрити та закрити задній затвор. Повторюйте, доки не припиниться утворення бульбашок повітря в мастилі.

А—Вентиляційний фітінг



CC205259

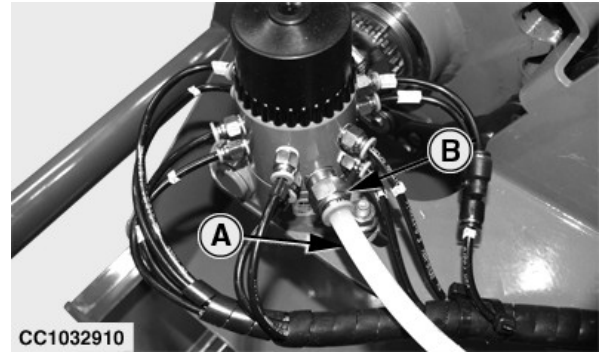
CC205259—UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB-UK-06SEP13-1/1

Стравлювання повітря з насоса системи змащування ланцюгів

ПРИМІТКА: У разі повного спорожнення резервуара для масла треба стравити повітря з контуру системи змащування ланцюгів.

1. Від'єднайте впускний трубопровід (А).
2. Перш ніж під'єднувати впускний трубопровід (А) до муфти (В), дочекайтеся, доки з нього повністю вийде повітря.
3. Запустіть прес-підбирач і дочекайтеся, доки зі щіток не почне безперервно зливатися масло.



А—Впускний трубопровід

В—Муфта

OUCC849,0000133-UK-09NOV10-1/1

Регулювання щіток

1. Відрегулюйте положення щіток відповідно до кількості щіток, що використовуються для змащування одного ланцюга:
 - Якщо для змащування ланцюга використовується одна щітка, вирівняйте її осьову лінію (А) відносно однієї з пластин, розташованих всередині ланцюга (В).
 - Якщо для змащування ланцюга використовуються дві щітки, вирівняйте осьову лінію кожної щітки (А) відносно пластин, розташованих всередині ланцюга (В).
2. Відрегулюйте кожну щітку (А) так, щоб отримати потрібну довжину перекриття (С) з ланцюгом (В).

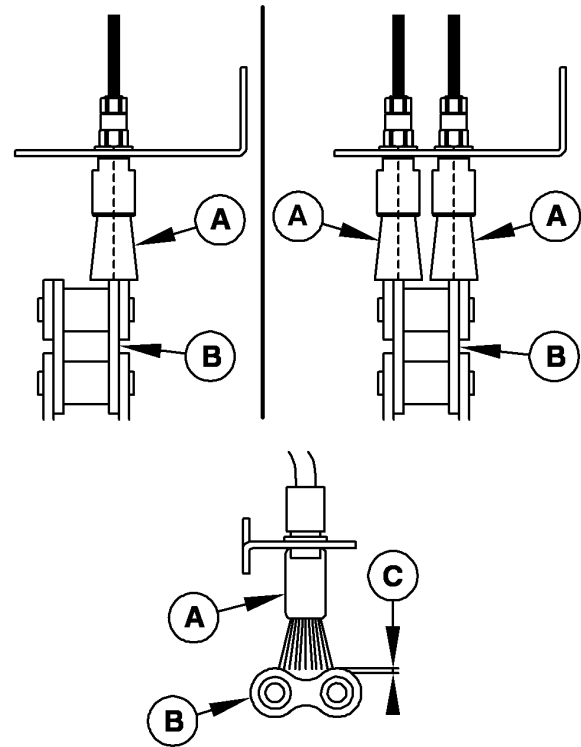
Технічні вимоги

Довжина перекриття—між щіткою та ланцюгом. 0–2 мм
(0–0,08 дюйма)

Це регулювання потрібне для правильного очищення та змащування приводного ланцюга. Інші регулювання можуть призвести до передчасного зношення ланцюга.

А—Щітка
В—Ланцюг

С—Довжина перекриття між щіткою та ланцюгом



CC1035277

OUCC006,000181D-UK-11OCT11-1/1

Замінювання ножів попереднього подрібнювача

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Щоб уникнути травмування або загибелі внаслідок розрізання ножом, перш ніж розпочинати заміну ножів, обов'язково переведіть важіль запірного клапана (А) в положення блокування.

Під час роботи з ножами завжди надягайте захисні рукавиці.

ПРИМІТКА: Кожен ніж (D) можна зняти та замінити окремо.

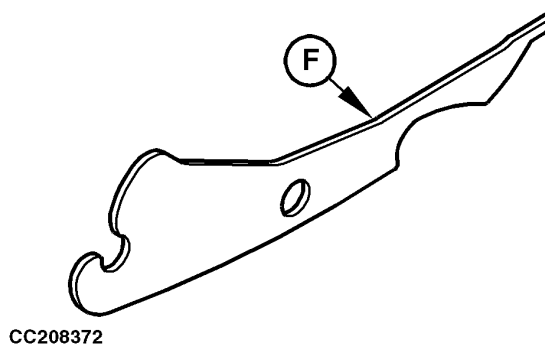
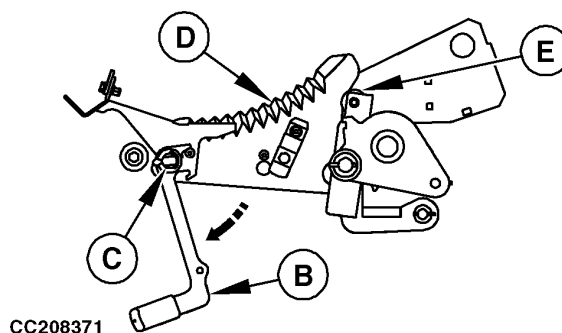
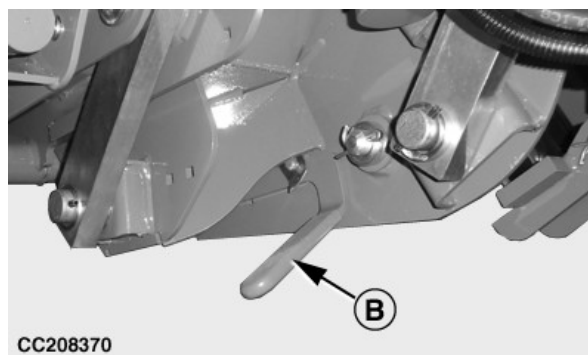
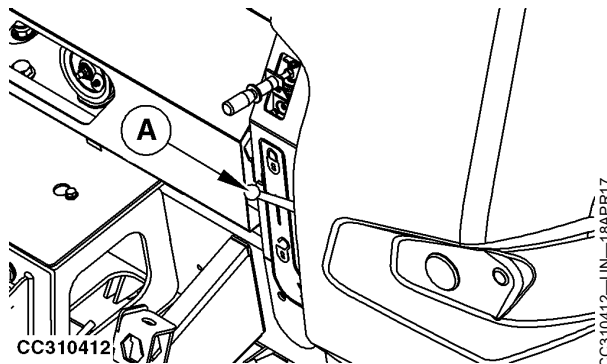
Щоб замінити ніж, виконайте описані нижче дії:

1. Втягніть ножи. Див. "Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
2. Опустіть підлогу з опущеним рівнем. Див. "Від'єднання роликів живильника" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
3. Повністю відкрийте затвор.
4. Закрийте затвор. Див. пункт "Надійна фіксація затвору" в розділі "Заходи безпеки".
5. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
6. Закрийте запірний клапан ножа за допомогою важеля (А).
7. З лівого боку витягніть важіль (В) зі стопорного штифта й опустіть його.
8. Потягніть за ніж, (D) щоб витягти його з напрямної (Е) та бруса (С).
9. Щоб встановити ніж, просто вставте його (D) спочатку в брус (С), а потім в напрямну (Е).

ВАЖЛИВО: Якщо ніж більше не потрібен, рекомендується встановити замість нього вклад паза ножа (F). Це допоможе уникнути накопичування культури в пазі відсутнього ножа.

10. Підніміть та зафіксуйте важіль (В) в стопорному штифті.
11. Опустіть затвор.
12. Відкрийте запірний клапан ножа, встановивши важіль (А) вниз, й підніміть підлогу з опущеним рівнем.

А—Важіль запірного клапана
ножа попереднього
подрібнювача
В—Важіль
С—Брус
D—Ніж
Е—Напрямна
F—Вкладиш паза ножа



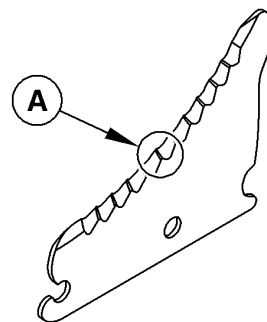
Заточування ножів попереднього подрібнювача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте травм, використовуючи захисні рукавички під час виконання операцій з ножами.

Зніміть ножі з машини. Див. пункт "Заміна ножів попереднього подрібнювача" в цьому розділі.

Зафіксуйте ножі на лавці або столі за допомогою затискача.

Відшліфуйте гладкий край з фаскою за допомогою напилка, утримуючи його перпендикулярно напрямку руху й підтримуючи кут 12° . Для отримання додаткової інформації щодо пристрою для заточування ножів звертайтеся до свого дилера John Deere.



CC1029106

A—Зубчастий профіль

ВАЖЛИВО: Нагрівання ножів попереднього подрібнювача під час заточування може призвести до скорочення їхнього терміну служби. У разі зникнення зубчастого профіля (A) замініть ніж.

GA87848,1677760226410-UK-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

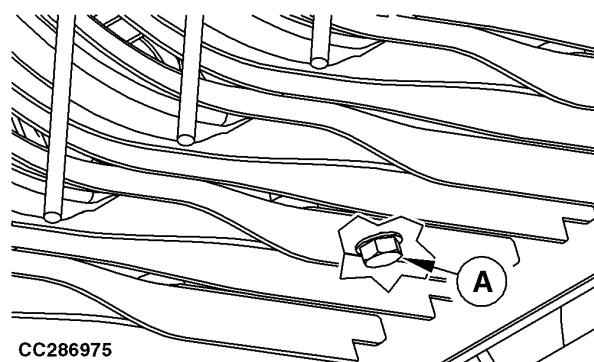
Заміна зуба підбирача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Перед початком робіт на прес-підбирачі вимкніть ВВП, переведіть трансмісію в положення стоянки, увімкніть стоянкове гальмо, заглушіть двигун, витягніть ключ запалювання і дочекайтеся повної зупинки рухомих частин.

1. Викрутіть нижній гвинт (A).
2. Викрутіть верхній гвинт (C), потім зніміть знімач (B).

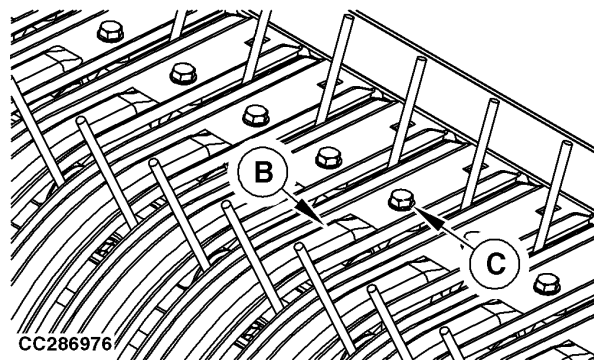
A—Нижній гвинт
B—Знімач

C—Верхній гвинт



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

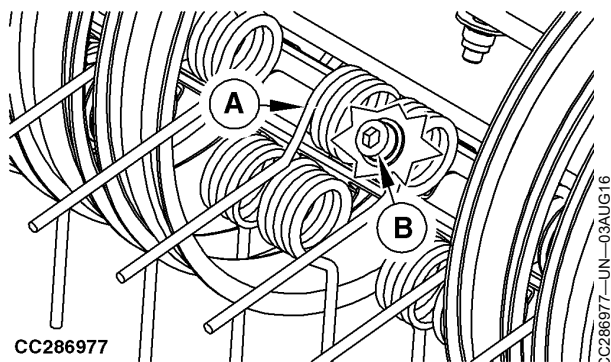
Продовження на наступній сторінці

NB02380,00001BC-UK-07OCT16-1/3

3. Викрутіть гвинт (В).
4. Замініть пошкоджений зуб підбирача (А). Зуб підбирача треба припасувати, як показано на зображенні.
5. Встановіть та затягніть гвинт (В) до зазначеного моменту затягування.

Технічні вимоги

Гвинт зуба—Момент затягування. 64°Н м
(47 фунто-футів)

А—Зуб**В—Гвинт**

CC286977

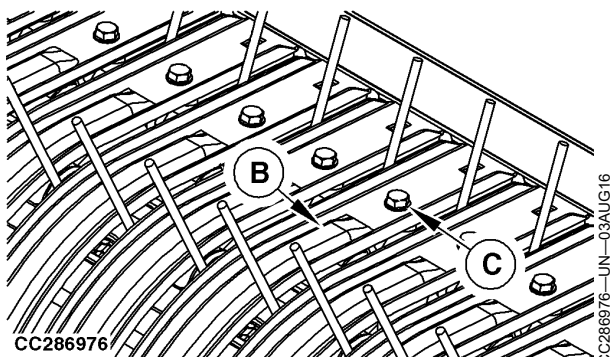
CC286977—UN—03AUG16

NB02380,00001BC-UK-07OCT16-2/3

6. За потреби замініть знімач (В). Встановіть знімач, як показано на зображенні.
7. Встановіть спочатку верхній (С), а потім нижній гвинт (А).
8. Затягніть гвинти (А) та (С) до зазначеного моменту затягування.

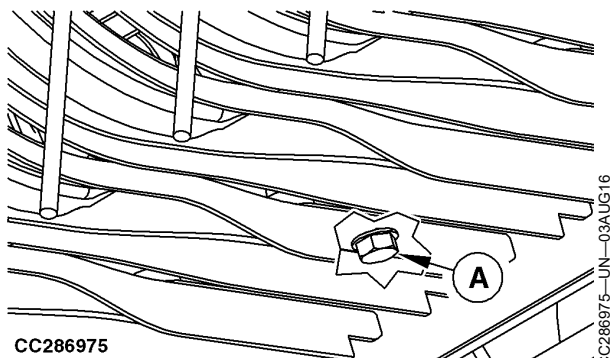
Технічні вимоги

Гвинти знімача—Момент
затягування. 25°Н м
(18 фунто-футів)

**А—Нижній гвинт
В—Знімач****С—Верхній гвинт**

CC286976

CC286976—UN—03AUG16



CC286975

CC286975—UN—03AUG16

NB02380,00001BC-UK-07OCT16-3/3

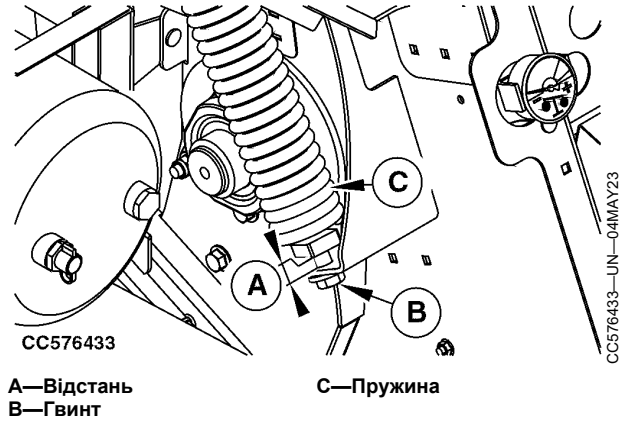
Регулювання пружини важеля регулювання натягу

У разі заміни пружин або викручування гвинтів відрегулюйте пружини наступним чином:

Затягніть або послабте гвинт (В) до отримання зазначеної відстані (А).

Технічні вимоги

Відстань між кронштейном пружини важеля регулювання натягу та нижньою частиною пружини важеля регулювання натягу—Відстань. 16–24 мм
(5/8—1 дюйм)



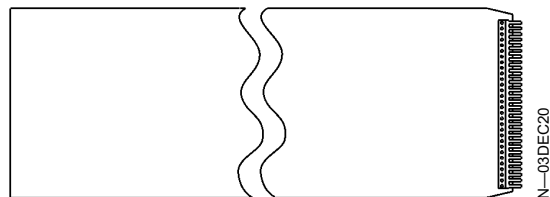
GA87848, 1682679990202-UK-28APR23-1/1

Підготовка ремня: Новий ремінь

ПРИМІТКА: Запасні частини ремня John Deere™ поставляються довжиною більше, ніж рекомендована і лише з одним гачком на стороні фаски.

Відповідно ремінь повинен бути розрізаний і зчеплений на вказану рекомендовану довжину.

1. Розкатайте ремінь на плоскій поверхні.



CC423768

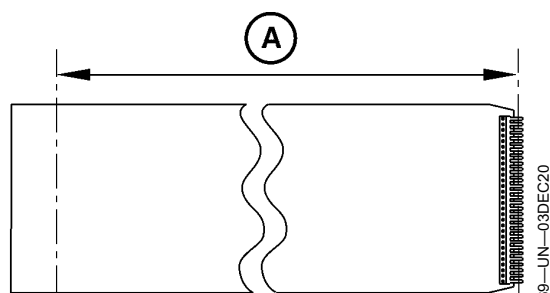
GA87848,000106F-UK-22DEC20-1/4

ВАЖЛИВО: Довжина ремня (A) вимірюється від осі до осі штифта, як при встановленні на машині.

2. Виміряйте специфікацію довжини ремня, як зазначено нижче:

Технічні вимоги

Ремінь V451G—Довжина.	11,650 ± 0,015 м (38 футів 2-21/32 дюйми ± 19/32 дюйми)
Ремінь V451M—Довжина.	11,650 ± 0,015 м (38 футів 2-21/32 дюйми ± 19/32 дюйми)
Ремінь V461M—Довжина.	12,845 ± 0,015 м (42 фути 45/64 дюйми ± 19/32 дюйми)



CC423769

A—Необхідна довжина

3. Позначте ремінь так, щоб він відповідав вказаній довжині ремня (A).

GA87848,000106F-UK-22DEC20-2/4

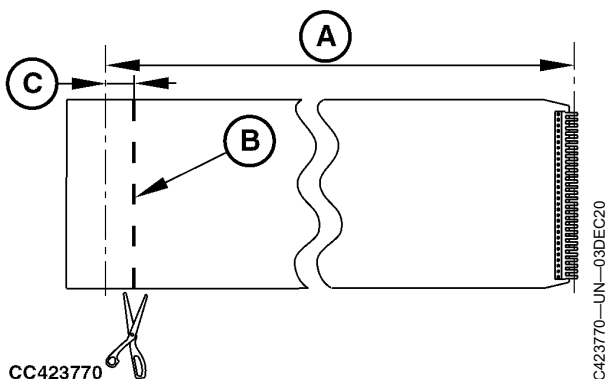
4. Створіть нову позначку (B) 5 мм (3/16 дюйми) від попередньої позначки, як показано на малюнку.

ПРИМІТКА: Зсув відповідає відстані (C) між кінцем гуми і віссю штифта.

5. Розріжте ремінь за позначкою (B) за допомогою інструмента для різання ремня.

A—Необхідна довжина
B—Позначка для різання

C—Відстань

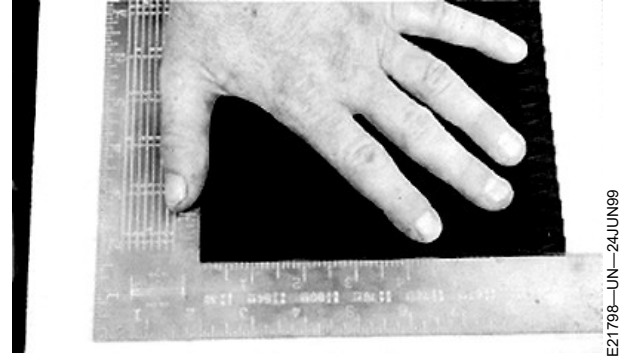


CC423770

Продовження на наступній сторінці

GA87848,000106F-UK-22DEC20-3/4

6. Перевірте ремінь, щоб переконатися, що він розрізається перпендикулярно, як показано на малюнку.
7. Встановіть гачок ременя. Див. пункт Встановлення гачків ременя у цьому розділі.



E21798—UN—24JUN99

GA87848,000106F-UK-22DEC20-4/4

Ремонт ременів

ВАЖЛИВО: Реміні можуть бути зношені або обрізані на кінцях. У разі виявлення зношених шнурів обріжте їх. Уникайте ризику захоплення або обгортання зношених шнурів навколо роликів під час формування рулону, що призводить до додаткового зносу або пошкодження ременів.

ПРИМІТКА: Якщо реміні коротші за вказані розміри, додайте комплект подовження ременя.

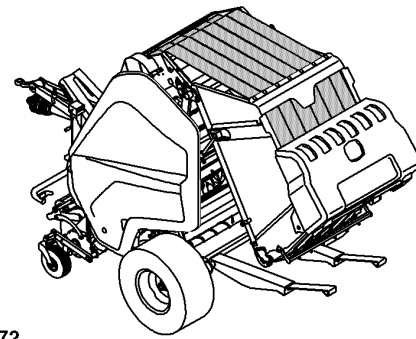
Замініть гачки з обох сторін під час ремонту ременів.

Дійте наступним чином у випадку аварійного або рекомендованого ремонту:

- Аварійний ремонт: Швидко відремонтуйте один або кілька ременів під час роботи в полі. Необхідно перейти до рекомендованого ремонту якомога швидше.
- Рекомендований ремонт: Відремонтуйте 6 ременів і замініть усі гачки кожного ременя. Необхідно зробити після аварійного ремонту або якщо хоча б один чи кілька ременів або гачків ременів пошкоджено.

Аварійний ремонт:

1. Зніміть пошкоджений ремінь. Див. пункт Зняття ременів у цьому розділі.
2. Виміряйте довжину пошкодженого ременя.
ПРИМІТКА: Довжина ременя до і після ремонту повинна бути однаковою.
3. Відріжте ремінь так, щоб він був однакової довжини з комплектом подовження ременя. Див. пункт Підготовка ременя: Аварійний ремонт у цьому розділі.
4. Встановіть гачки. Див. пункт Встановлення гачків ременя у цьому розділі.
5. Установіть ремінь. Див. пункт Проведення ременів



CC368972

CC368972—UN—15JAN19

через прес-підбирач і Встановлення ременів у цьому розділі.

6. Відрегулюйте хід ременів. Див. Регулювання ходу ременів у цьому розділі.
7. За першої можливості виконайте процедуру рекомендованого ремонту. Перегляньте наведену нижче процедуру рекомендованого ремонту.

Рекомендований ремонт:

1. Зніміть усі ремені. Див. пункт Зняття ременів у цьому розділі.
2. Відріжте ремені, щоб зняти гачки на обох кінцях і переконайтеся, що довжина ременів відповідає специфікації. Див. пункт Підготовка ременя: Рекомендований ремонт у цьому розділі.
3. Встановіть гачки. Див. пункт Встановлення гачків ременя у цьому розділі.
4. Установіть ремінь. Див. пункт Проведення ременів через прес-підбирач і Встановлення ременів у цьому розділі.
5. Відрегулюйте хід ременів. Див. Регулювання ходу ременів у цьому розділі.

GA87848,00010E2-UK-20JAN21-1/1

Знімання ременів

1. Запустіть тракторний двигун і увімкніть монітор.
2. Перевірте, чи правильно працюють датчики пружинної засувки (світлодіод увімкнеться, коли закриється затвор).
3. Повністю відкрийте затвор і зафіксуйте його за допомогою запобіжного пристрою блокування.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Переконайтеся в тому, що затвор зафіксовано. Якщо не зафіксувати затвор під час проведення цієї операції, він може раптово закритися, спричинивши травму або летальні наслідки.

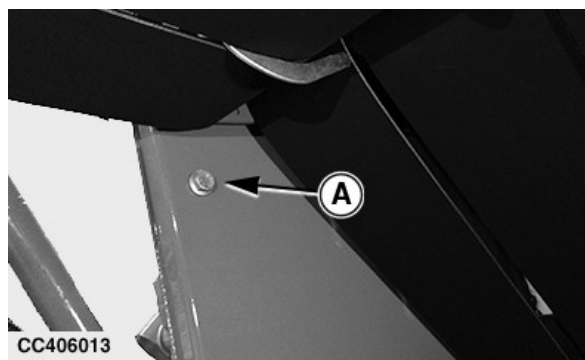


TS698—UN—21SEP89

GA87848,000106D-UK-22DEC20-1/3

4. Вставте гвинт M16 в отвір (A) з обох боків.
5. Розташуйте магніт перед одним з датчиків затвору.
6. Від'єднайте гідравлічний шланг для відкривання затвору.
7. Працюйте селективно-контрольним клапаном так, начебто вам треба закрити затвор, поки важіль регулювання натягу не підніметься повністю.
8. Заглушіть двигун трактора та вимкніть монітор.

A—Отвір



CC406013

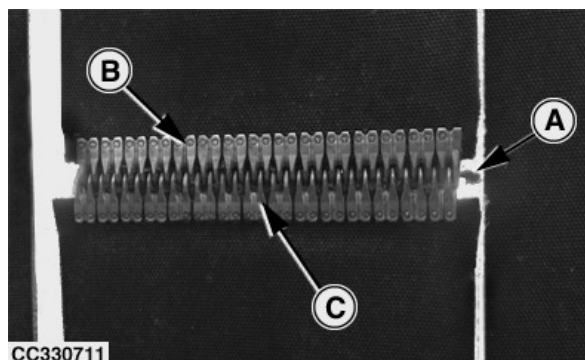
CC406013—UN—04MAR20

GA87848,000106D-UK-22DEC20-2/3

9. Поверніть шпильку (A) плоскогубцями і стягніть її зі шнурка.
10. Зніміть ремінь.
11. Перевірте гачки ремня (B) і (C) на предмет зносу чи пошкодження. Замініть зношені або пошкоджені компоненти.

A—З'єднувальний штифт
B—Гак ремня

C—Гак ремня



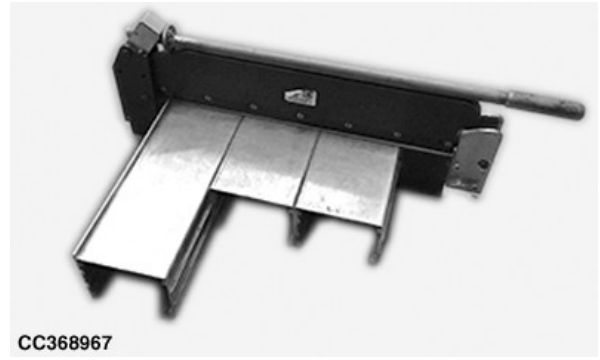
CC330711

CC330711—UN—26SEP17

GA87848,000106D-UK-22DEC20-3/3

Підготовка ремня: Аварійний ремонт**Інструмент різання ремня**

Для зняття пошкоджених ременів рекомендується використовувати інструмент різання, як показано на малюнку. Зверніться до вашого дилера John Deere.



CC368967

CC368967—UN—21DEC18

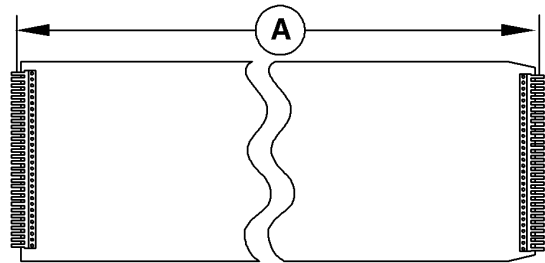
Інструмент різання ремня — MC464300012

GA87848,0001070-UK-22DEC20-1/4

ВАЖЛИВО: Впевніться, що відстань між двома гачками не менше 2 м.

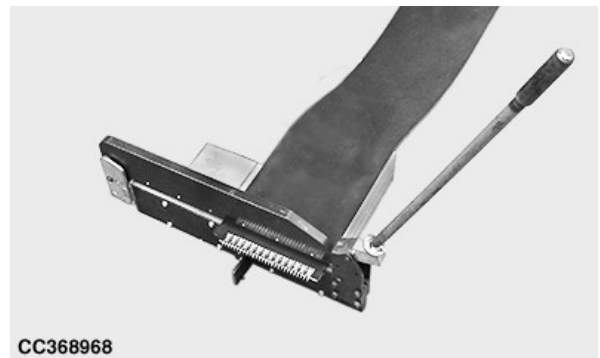
ПРИМІТКА: Довжина ремня (A) вимірюється від осі до осі штифта, як при встановленні на машині.

A—Довжина



CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001070-UK-22DEC20-2/4

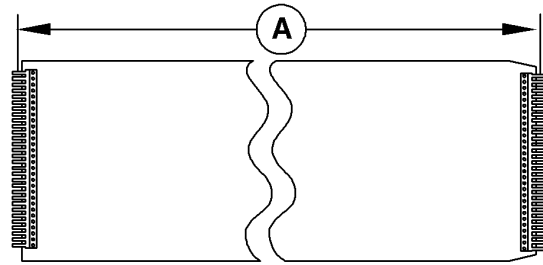
1. Виміряйте довжину ремня (А).
2. Відріжте ремінь так, щоб він відповідав вимірній довжині (А) з комплектом подовження ремня.

Технічні вимоги

Комплект подовження
ремня—Мінімальна довжина. 2 м
(6 фт 7 дюйми)

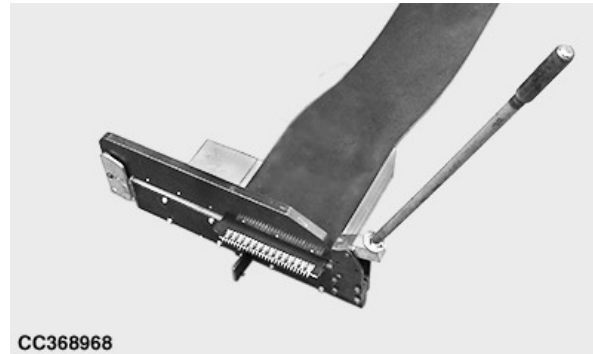
3. Перевірте ремінь, щоб переконатися, що він розрізається перпендикулярно, як показано на малюнку.
4. Перевірте, щоб довжина ремня (А) з подовженням ремня співпадала із вимірною довжиною.

А—Довжина



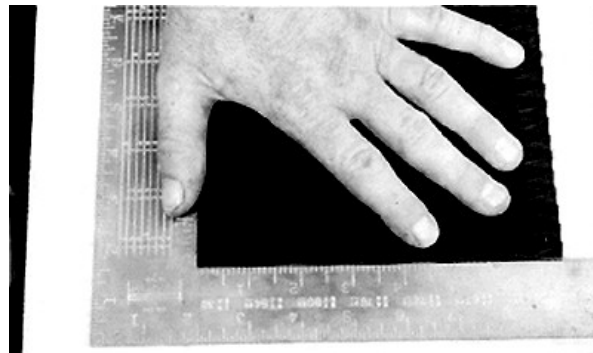
CC368973

CC368973—UN—21 JAN19



CC368968

CC368968—UN—23 JAN19



E21798—UN—24 JUN99

GA87848,0001070-UK-22DEC20-3/4

ВАЖЛИВО: Відріжте завершальний кінець ремня ТІЛЬКИ у напрямку ходу.

НЕ відхиляйтесь від цих розмірів.

5. Відріжте ремінь таким чином, щоб завершальний кінець був в межах специфікації:

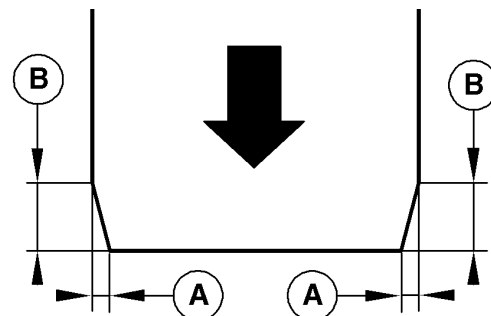
Технічні вимоги

А — ширина завершального
кінця—Відстань. 6 мм
(0,25 дюйма)

Технічні вимоги

В — висота завершального
кінця—Відстань. 25—26 мм
(63/64 дюйма — 1-1/32 дюйма)

6. Встановіть гачок ремня. Див. пункт Встановлення гачків ремня у цьому розділі.



CC368965

А—Відстань

В—Відстань

CC368965—UN—17 JAN19

GA87848,0001070-UK-22DEC20-4/4

Підготовка ремня: Рекомендований ремонт

Інструмент різання ремня

Для зняття пошкоджених ременів рекомендується використовувати інструмент різання, як показано на малюнку. Зверніться до вашого дилера John Deere.



CC368967

CC368967—UN—21DEC18

Інструмент різання ремня — MC464300012

GA87848,0001071-UK-22DEC20-1/3

ВАЖЛИВО: В межах рекомендованого ремонту замініть усі гачки кожного з 6 ременів машини.

Впевніться, що відстань між двома гачками не менше 2 м.

ПРИМІТКА: Щоб замінити гачки, відріжте ремінь в кінці гачків.

1. Переконайтесь в тому, що довжина ремня (A) відповідає специфікації.

- Якщо довжина ремня (A) більше, ніж у специфікації: Позначте ремінь відповідно до довжини у специфікації.
- Якщо довжина ремня (A) коротше, ніж у специфікації: Позначте ремінь, щоб він відповідав специфікації довжини ремня з комплектом подовження ремня.

Технічні вимоги

Комплект подовження
ремня—Мінімальна довжина. 2 м
(6 фт 7 дюйми)

ПРИМІТКА: Довжина ремня (A) вимірюється від осі до осі штифта, як при встановленні на машині.

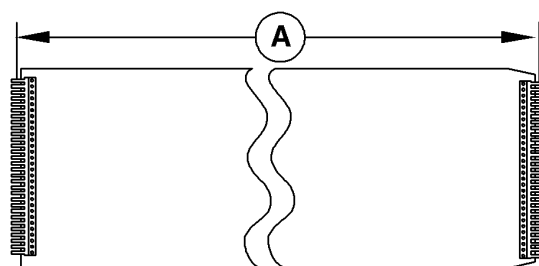
Технічні вимоги

Ремінь V451G—Довжина. 11,650 ± 0,015 м
(38 футів 2-1/2 дюйми ± 19/32 дюйми)
Ремінь V451M—Довжина. 11,650 ± 0,015 м
(38 футів 2-1/2 дюйми ± 19/32 дюйми)
Ремінь V461M—Довжина. 12,845 ± 0,015 м
(42 фути 45/64 дюйми ± 19/32 дюйми)

2. Відріжте ремінь визначеної довжини (A).

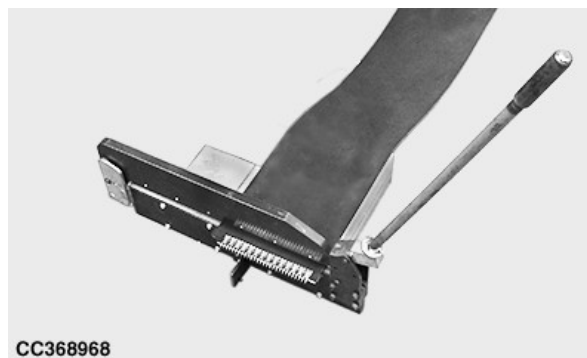
3. Перевірте ремінь, щоб переконатися, що він розрізається перпендикулярно, як показано на малюнку.

A—Довжина



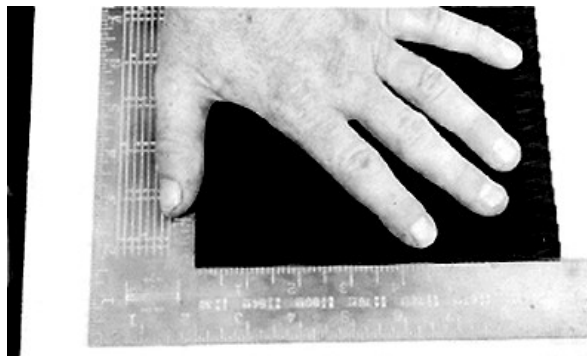
CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19



E21798—UN—24JUN99

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001071-UK-22DEC20-2/3

ВАЖЛИВО: Відріжajte завершальний кінець ременя **ТІЛЬКИ** у напрямку ходу.

НЕ відхиляйтесь від цих розмірів.

4. Відріжте ремені таким чином, щоб завершальний кінець був в межах специфікації:

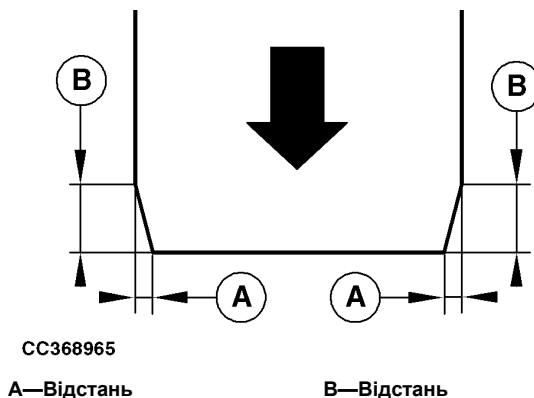
Технічні вимоги

A — ширина завершального кінця—Відстань. 6 мм
(0,25 дюйма)

Технічні вимоги

B — висота завершального кінця—Відстань. 25—26 мм
(63/64 дюйма — 1-1/32 дюйма)

5. Встановіть гачок ременя. Див. пункт Встановлення гачків ременя у цьому розділі.



CC368965

A—Відстань

B—Відстань

CC368965—UN—17 JAN19

GA87848,0001071-UK-22DEC20-3/3

Встановлення гачків ременя

Інструменти для зшивання ременів

Для кріплення сегментів шнурівки до ременів формування рулону рекомендовано використовувати інструмент для зшивання ременів з пробійником або пневматичним молотом, як показано на малюнку.

Інструмент для зшивання ременів потребує встановлених на стіл лещат.

Зверніться до дилера John Deere.



CC368964

Інструмент для зшивання ременів — MC411295872

E40772—UN—08AUG96

CC368964—UN—09 JAN19



Пневматичний молот — MC411295806

GA87848,0001072-UK-22DEC20-1/7

1. Встановіть інструмент для зшивання ременів (A) в затискач отворами (B) в бік оператора. Запличик зшивача потрібен знаходитись на затискачі лещат.

A—Інструмент для зшивання ременів B—Отвір



CC423775

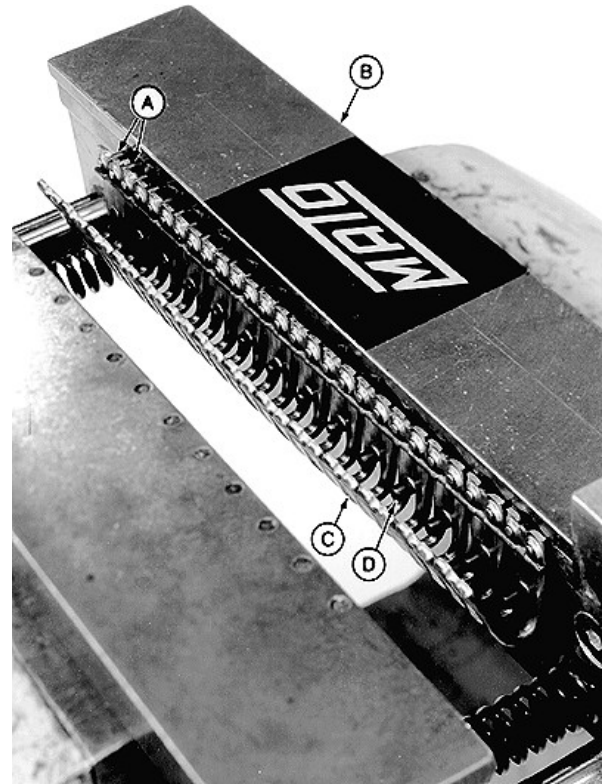
CC423775—UN—01DEC20

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001072-UK-22DEC20-2/7

2. Встановіть стрічку для зшивання (C) в інструмент для зшивання (B). Переконайтеся, що два поворотні штифти (A) кожного сегмента шнурівки вставлені у кожен з 15 отворів інструмента. Сегменти шнурівки повинні знаходитись навпроти стопорних штифтів (D).
3. Затягуйте лещата до легкого затискання стрічки для зшивання, коли можна буде легко вставити ремінь.

A—Штифт C—Планка
B—Інструмент для зшивання D—Стопорний штифт



Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001072-UK-22DEC20-3/7

ВАЖЛИВО: Гачок зміщується вбік всередині інструмента для зшивання. Гачки необхідно встановити як показано на малюнку, щоб забезпечити вирівнювання кінців ремня.

Коли потрібно встановити тільки один гачок, слід дотримуватися положення першого гачка для визначення сторони ремня в інструменті для зшивання. За необхідності переверніть ремінь.

Коли необхідно встановити обидва гачки, ремінь необхідно перевернути між першою і другою скобою.

ВАЖЛИВО: Впевніться, що сторона ремня притискається вздовж стопорної пластини (A). Краї ремня повинні бути вирівняні під час збирання гачків.

4. Встановіть ремінь (D) у стрічку для зшивання, утримуючи край ремня навпроти стопорної пластини (C), рівномірно проштовхуючи ремінь до стопорних штифтів. Слідкуйте, щоб стрічка для зшивання була навпроти стопорних штифтів.

ПРИМІТКА: Інструмент для зшивання обладнаний стопором, не затягуйте лещата занадто сильно, щоб забезпечити рівномірний розподіл тиску на реміні.

5. Переконайтеся в тому, що ремінь і шнурівка розташовані під прямим кутом до інструмента для зшивання. Затягуйте лещата на реміні і шнурівці доти, доки відстань між шнурівкою і затискачами не стане рівною ширині ремня.

ВАЖЛИВО: При використанні ручного пробійника застосування зовнішнього молотка або занадто сильні удари пробійником можуть призвести до пошкодження інструмента для зшивання або зшивання ремня.

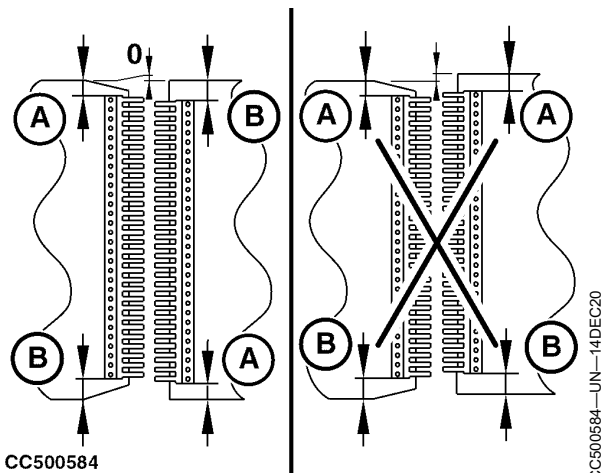
При використанні пневмомолотка (F), занадто високий тиск повітря і/або занадто довгий час kleпання може пошкодити інструмент для зшивання або зшивання ремня.

6. Вбийте заклепки у ремінь за допомогою пробійника (E) або пневматичного молотка (F).

Для правильної установки використовуйте наступні інструкції:

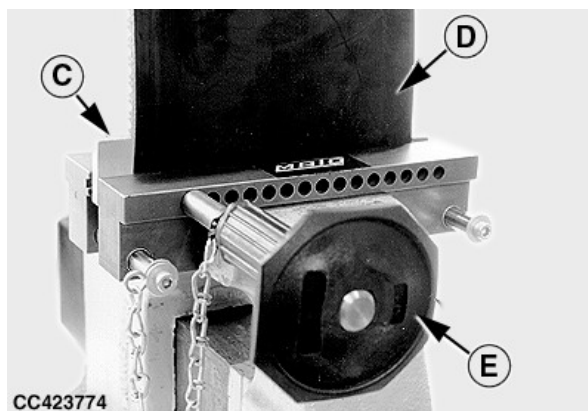
Спочатку заклепіть обидва зовнішні сегменти шнурівки, потім, працюючи від зовнішнього краю до внутрішнього, заклепіть решту сегментів шнурівки.

- При використанні пробійника (E) вбивайте заклепки доки заплечик на пробійнику контактує із затискачем інструмента для зшивання. Ще раз вдарте по пробійнику, щоб забезпечити контакт між заплечиком та затискачем інструмента для зшивання.



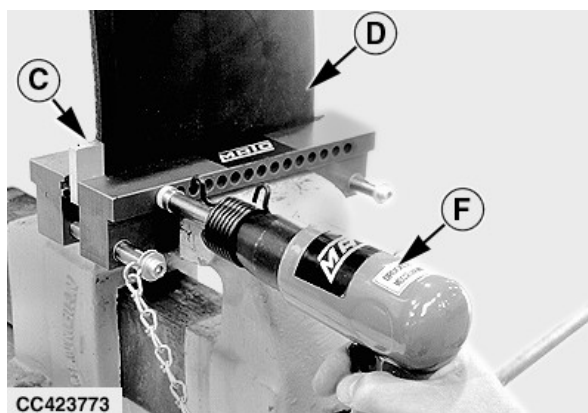
CC500584

CC500584—UN—14DEC20



CC423774

CC423774—UN—11DEC20



CC423773

CC423773—UN—11DEC20

C—Стопорна пластина
D—Ремінь

E—Ручний пробійник
F—Пневматичний молот

- Якщо використовується пневматичний молот (F), встановіть тиск повітря на 500 — 600 кПа (5-6 бар) (72,5-87 psi). Працюйте молотком 1-2 секунди над кожною заклепою. Повторне вбивання заклепки, як правило, не потрібне.

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001072-UK-22DEC20-4/7

7. Витягніть ремінь з затискача й огляньте гаки. Усі заклепки повинні проходити через ремінь і мати отвори від пробійника в центрі.

ВАЖЛИВО: При використанні молотка для вирівнювання голівок заклепок не бийте ним в області петлі фіксатора.

Не бийте по заклепках занадто сильно, адже вони можуть зігнутися і пошкодити з'єднання.

8. Покладіть ремінь з гачками на тверду основу. Вирівняйте голівки заклепок пласкою стороною маленького молотка. Вдаряйте по кількох заклепках за раз легким «постукуванням». Заклепки мають лежати на одному рівні зі шліцьовим з'єднанням.



CC368975

CC368975—UN—23JAN19

GA87848,0001072-UK-22DEC20-5/7

9. Перевірте перпендикулярність гачка (A) до ремню (D), як показано на малюнку.

- a. Розмістіть повірочний кутник (C) за 5 см (2 дюймів) від кінця ремня.

ВАЖЛИВО: Прикладіть товстіший бік повірочного кутника (C) до ремня (D), як показано на малюнку.

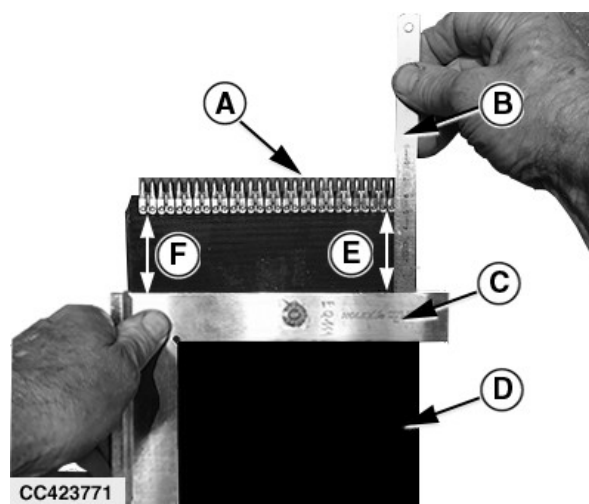
- b. Виміряйте відстані (E) і (F) на кінці кожного гачка. Відстані (E) і (F) повинні бути однаковими.

Технічні вимоги

E - F—Відстань. 0 ± 1 мм
($0 \pm 1/32$ дюйма)

- c. Повторіть цей крок для другого гачка.

- Якщо все добре, перейдіть до наступного кроку.
- За потреби повторіть операцію. Див. пункт Підготовка ремня: Рекомендований ремонт у цьому розділі.



A—Гак
B—Лінійка
C—Повірочний кутник

D—Ремінь
E—Відстань
F—Відстань

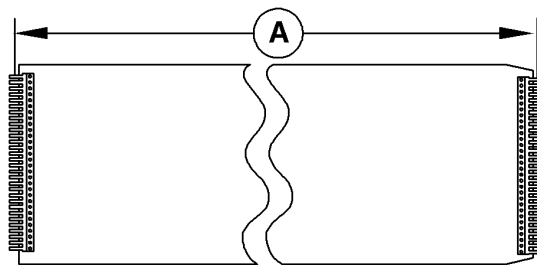
CC423771—UN—10DEC20

GA87848,0001072-UK-22DEC20-6/7

10. Перевірте ще раз довжину ремня (A).

11. Установіть ремінь. Див. Встановлення ремінців у цьому розділі.

A—Необхідна довжина

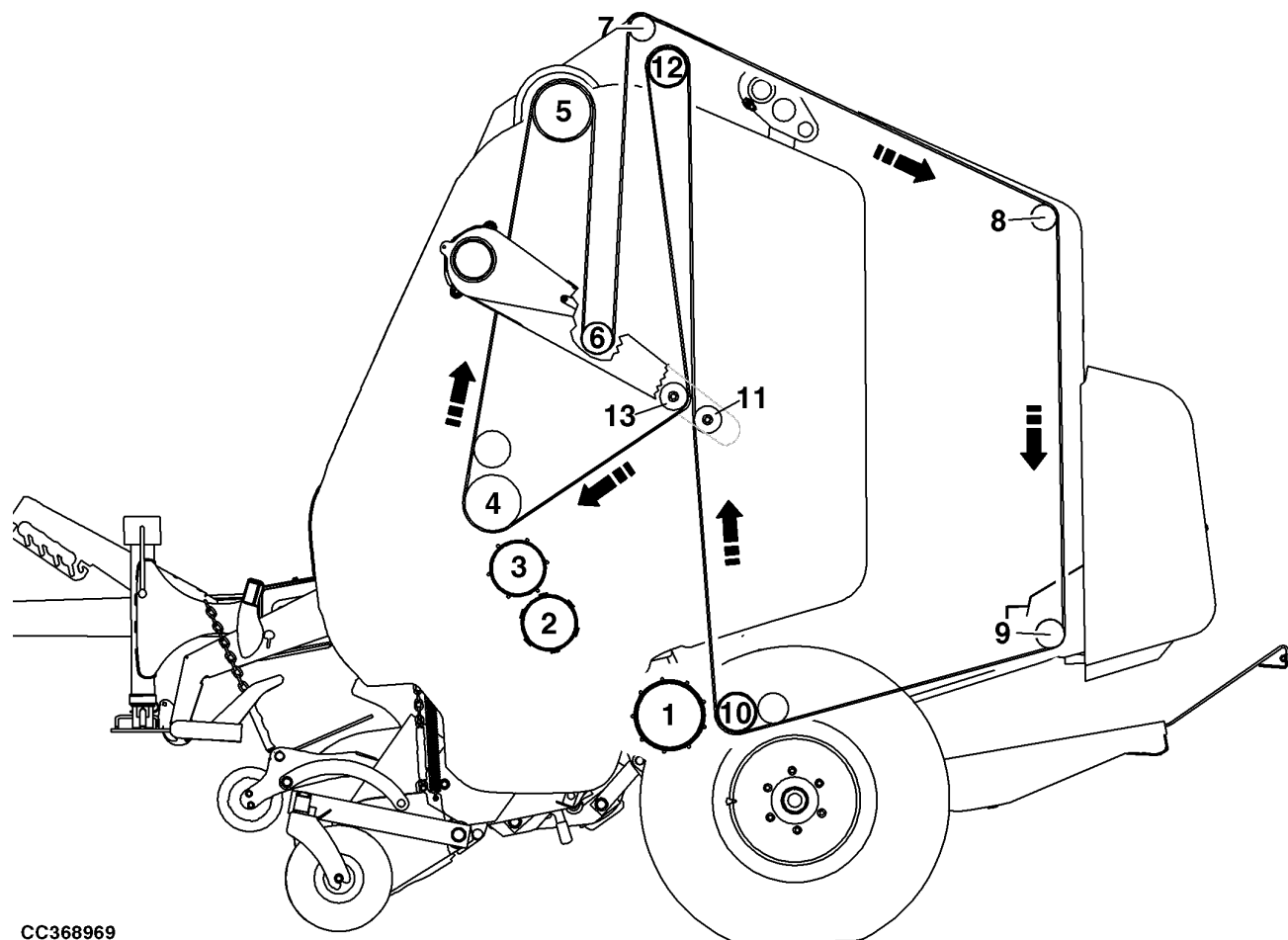


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072-UK-22DEC20-7/7

Проведення ременів через прес-підбирач



CC368969

CC368969—UN—20DEC18

Проведіть ремені, як показано на малюнку, проклавши їх через окремі напрямні. Див. Встановлення ременів у цьому розділі.

GA87848,0001074-UK-08JAN21-1/1

Установлювання ременів

1. Послабте ремінь, див. Встановлення ременів в цьому розділі.

GA87848,00010E1-UK-20JAN21-1/2

ВАЖЛИВО: Реміні повинні бути встановлені таким чином, щоб скісний кінець рухався у нормальному напрямку руху (вказують великі стрілки).

2. Переконайтеся, що реміні встановлюються через окремі напрямні. Перевірте проведення ремня. Див. Проведення ременів через прес-підбирач у цьому розділі.
3. Прокладіть реміні таким чином, щоб кінець ремня з квадратними кутами (D) вів до скошених кутів (E), оскільки ремінь рухається у нормальному напрямку руху (великі стрілки).

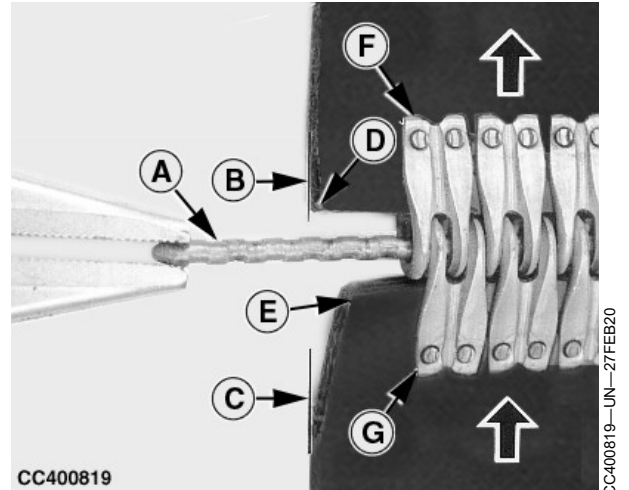
ВАЖЛИВО: Розміщення (блокування) сегментів шнурівки вплине на вирівнювання країв ремня. Краї ремня повинні бути вирівняні, інакше реміні пошкодяться.

4. Заблокуйте сегменти шнурівки, переконавшись, що край ремня (B) вирівнюється за краєм ремня (C). Якщо краї ремня не вирівняні, переставте заблоковані сегменти, переміщаючи кінець одного ремня ліворуч (або праворуч) на одну шнурівку відносно протилежного кінця ремня.

ПРИМІТКА: Штифт шлицьового з'єднання показаний повернутим на 90 ° (положення блокування) лише для ілюстрації. Штифт повинен бути повернутий до цього положення тільки після того, як він повністю вставлений.

ПРИМІТКА: Рекомендовано замінювати штифт шлицьового з'єднання принаймні один раз на рік або у випадку зносу чи поломки.

5. Вставте штифт шлицьового з'єднання так, щоб канавки (A) були спрямовані до задньої та передньої поверхонь ременів. Будьте обережні, щоб під час встановлення штифта не деформувати кінці штифта. Прокрутіть штифт на 90 ° після того, як він буде повністю вставлений. Переконайтеся в тому, що сегменти шнурівки знаходяться у штифті з канавками.
6. Зніміть магніт.
7. Зніміть гвинти M16 з обох боків.



A—Канавки на штифті шлицьового з'єднання	E—Скісний кут
B—Край ремня (квадратний кінець)	F—Зовнішній сегмент (квадратний кінець)
C—Край ремня (скісний кінець)	G—Зовнішній сегмент (скісний кінець)
D—Квадратний кут	

8. Під'єднайте гідравлічний шланг для відкривання затвора.
9. Запустіть двигун трактора.

ВАЖЛИВО: Перед закриванням затвора важіль регулювання натягу має знаходитись у нижньому положенні, щоб уникнути пошкодження ремня.

10. Натисніть на контрольно-селективний клапан так, ніби закриваєте затвор, потім ще раз натисніть так, ніби відкриваєте затвор, для того щоб опустити важіль регулювання натягу.
11. Розблокуйте затвор.
12. Закрийте затвор.
13. За необхідності перевіряйте стеження на ремені. Див. Регулювання ходу ременів у цьому розділі.

GA87848,00010E1-UK-20JAN21-2/2

Відрегулюйте ход ременів

ПРИМІТКА: Функцію м'якого ядра потрібно вимкнути.

ПРИМІТКА: Прес-підбирач має бути порожній, затвор закритий, а щільність потрібно встановити на максимум.

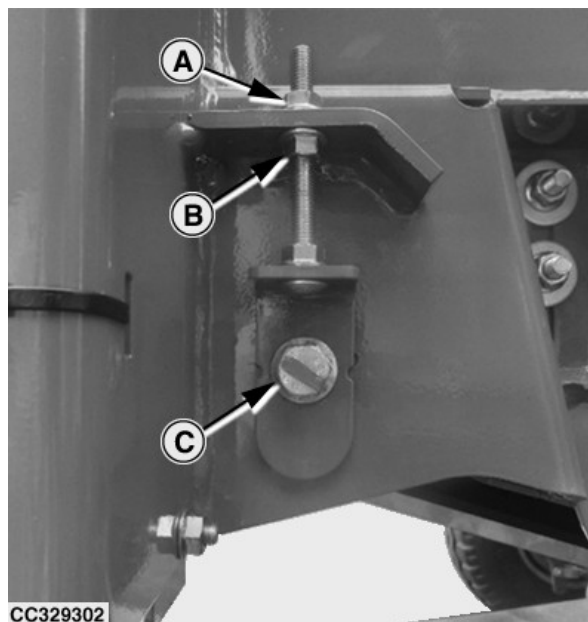
Перевірте хід ременів на напрямних верхніх ременів

затвору № 5, 8 и 11 за допомогою відповідного підйимального пристрою.

Якщо ремені рухаються неправильно, виконайте описані нижче дії:

GA87848,1685105056779-UK-31MAY23-1/3

1. Встановивши прес-підбирач на рівній поверхні, увімкніть ВВП та рухайтесь на номінальній швидкості.
2. Утримуйте важіль SCV трактора в положенні закриття затвора, щоб натягнути ремені під час перевірки.
3. Заглушіть двигун трактора.
4. Перевірка ходу ременів
 - Якщо ремені зосереджені в керівництві воріт і в керівництві натягу рук, стеження за поясом в порядку, перейдіть до кроку 11.
 - Якщо зовнішні ремені злегка контакт з зовнішніми гідами і внутрішні ремені зосереджені в направляючих, відстеження ремня в порядку, перейдіть до кроку 11.
 - Якщо всі ремені відхиляються з тієї ж сторони, перейдіть до наступного кроку.
5. Запустіть двигун трактора
6. Відкрийте затвор.
7. Заглушіть двигун трактора.
8. Закрийте ворота з SCV у плаваючому положенні для зняття гідравлічного тиску
9. Послабте контргайку (В), а потім послабте або затягніть гайку (А), щоб опустити або підняти нижній ролик затвора (С).
 - Якщо ремені рухаються вправо, опустіть правий кінець нижнього ролика затвора (С).
 - Якщо ремені рухаються вліво, підніміть правий кінець нижнього ролика затвора (С).
10. Спостерігати за поясом стеження, а потім перейти до кроку 1.



А—Гайка
В—Контргайка

С—Нижній ролик затвора

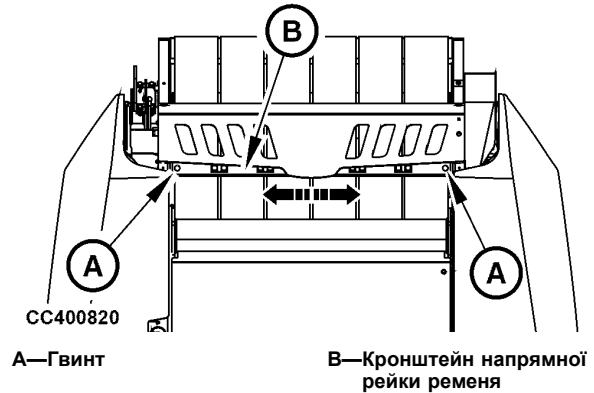
11. Перевірити передню стрічку керівництво:

- Якщо ремені та напрямні рейки затвора й важеля регулювання натягу взаємно відцентровані, результат в порядку, перейдіть до кроку 15.
- Якщо напрямні рейки затвора та важіль регулювання натягу не відцентровані, відрегулюйте напрямну рейку ремня рами, перейдіть до наступного кроку.

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1685105056779-UK-31MAY23-2/3

12. Послабте гвинти (А).
13. Перемістіть кронштейн напрямних ременів (В) таким чином, щоб напрямні не були притиснуті до ременів.
14. Затягніть гвинти (А).
15. Запустіть прес-підбирач, щоб переконаватися в тому, що ремені на заходять на напрямні.
16. Відкалібруйте потенціометричний датчик діаметра рулону RB311. Див. Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня в розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak».
17. Калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 і RB322. Див. "Канали 006 та 007: Калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".



CC400820—UN—27MAR20

GA87848, 1685105056779-UK-31MAY23-3/3

Регулювання скребка нижнього подавального валка (№1)

1. Повністю відкрийте затвор.
2. Поставте трактор на стоянковий стопор, заглушіть двигун й витягніть ключ запалювання.
3. Зафіксуйте затвор, див. "Надійна фіксація затвору" в розділі "Заходи безпеки".

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Переконайтеся в тому, що затвор зафіксовано. Якщо не зафіксувати затвор під час проведення цієї процедури, він може раптово закритися, спричинивши травму або летальні наслідки.

4. Відкрийте праві дверцята.
5. Зніміть приводний ланцюг подавального валка, див. "Ідентифікація ланцюгів прес-підбирача" в цьому розділі.

NB02380, 00004D7-UK-05SEP17-1/2

6. Послабте гайки (Е).
7. Оберіть брус (С) з найменшою відстанню (А) між ним та скребком (D).
8. Відрегулюйте скребок (D) на обраному брусі (С) згідно з наступними технічними характеристиками:

Технічні вимоги

Відстань між скребком та брусом
на валку—Відстань. 2–3 мм
(3/32 – 1/8 дюйма)

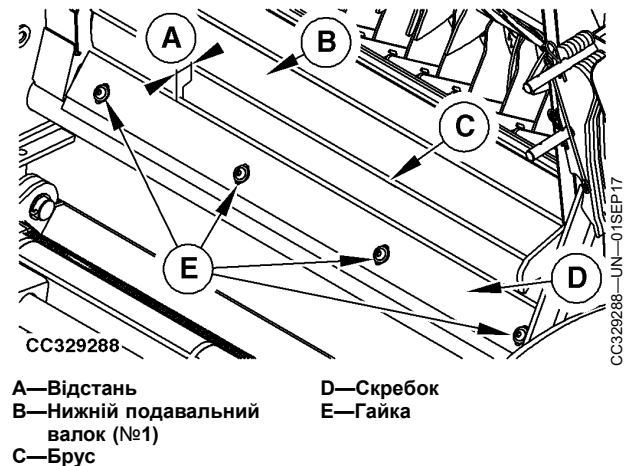
9. Поверніть валок (В), щоб переконаватися в тому, що скребок (D) та валок (В) не зіштовхуються.

ВАЖЛИВО: Скребок (D) не повинен тертися об нижній подавальний валок (В).

10. З обох боків затягніть кріпильні гайки (Е) до зазначеного моменту затягування:

Технічні вимоги

Кріпильні гайки—Момент
затягування. 65°Н м
(48 фунто-футів)



CC329288—UN—01SEP17

11. Встановіть приводний ланцюг подавального валка.

NB02380, 00004D7-UK-05SEP17-2/2

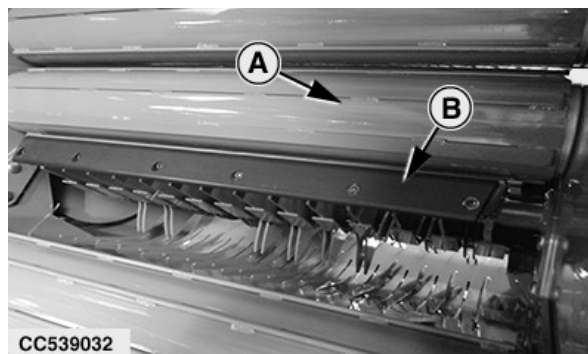
Встановлення скребка для валків №2

Рекомендоване заводське налаштування доступне тільки для пластикового дефлектора (В), встановленого в камері.

Тільки коли рослинна маса прилипає до валка № 2 (А) у важких умовах, машину можна обладнати скребком.

А—Валок № 2

В—Дефлектор



CC539032

CC539032—UN—30JUN22

GA87848,1687263736773-UK-28JUN23-1/4

Щоб установити скребок, виконайте наведені нижче дії:

1. Повністю відкрийте затвор.
2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
3. Закрийте затвор. Див. пункт Надійна фіксація затвору в розділі "Заходи безпеки".
4. Викрутіть гвинти (В).
5. Зніміть дефлектор (А).
6. Викрутіть гвинти (D).
7. Зніміть скребок (F) зі зберігання. Див. Зберігання скребка для валків № 2 у цьому розділі
8. Установіть скребок (F) і ексцентрик (Е) на знімач ротора (С).
9. Установіть гвинт (D).

ПРИМІТКА: Не затягуйте гвинт, щоб відрегулювати скребок.

А—Дефлектор

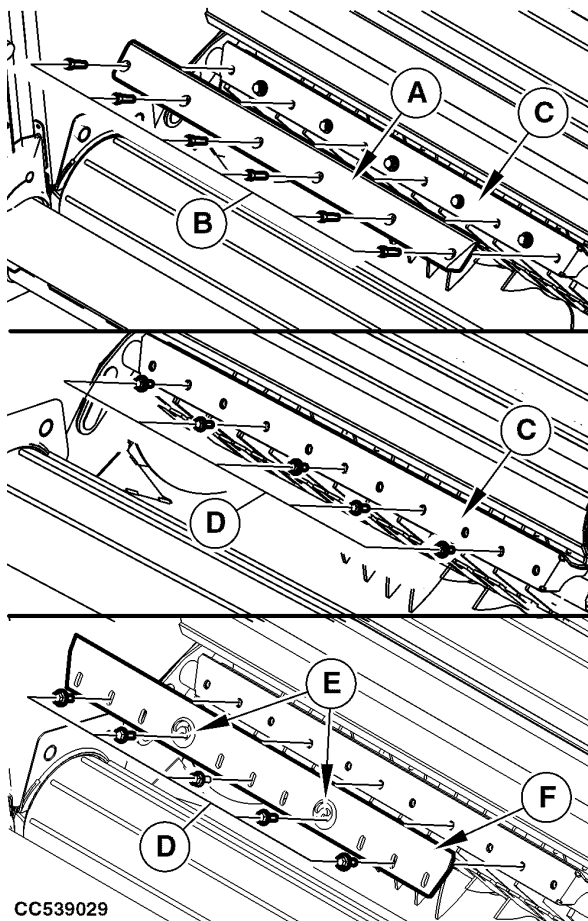
В—Гвинт

С—Знімач ротора

D—Гвинт

E—Ексцентрик

F—Скребок



CC539029

CC539029—UN—29JUN22

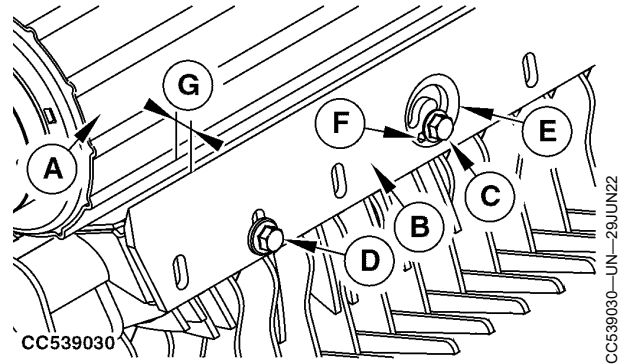
Продовження на наступній сторінці

GA87848,1687263736773-UK-28JUN23-2/4

10. Установіть скребок (В) якомога ближче до валка (А), повертаючи ексцентрики (Е) за годинниковою стрілкою за допомогою відповідного інструмента, який треба вставити у шестигранні отвори (F). Залиште достатню відстань (G), щоб виключити будь-який контакт із валком (А).
11. Поверніть прес-підбирач вручну, щоб переконатися в тому, що валок (А) і скребок (В) не зіштовхуються. Див. п. Безпечне сервісне обслуговування машини в розділі "Безпека".
12. Затягніть монтажні гвинти скребка (С), а потім (D) з зазначеним моментом затягування:

Технічні вимоги

Монтажні гвинти скребка—Момент
затягування. 111 Н·м
(82 фнт·фт)



А—Верхній подавальний валок
В—Скребок
С—Монтажний гвинт скребка
D—Монтажний гвинт скребка
Е—Ексцентрик
F—Шестигранний отвір
G—Відстань

GA87848, 1687263736773-UK-28JUN23-3/4

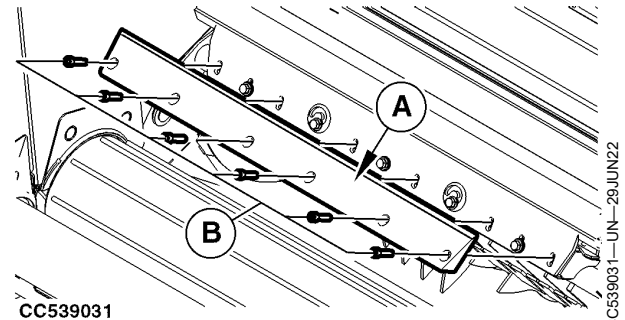
13. Установіть дефлектор (А).
14. Установіть і затягніть гвинти (В) із зазначеним моментом затягування.

Технічні вимоги

Гвинти дефлектора—Момент
затягування. 111 Н·м
(82 фнт·фт)

А—Дефлектор

В—Гвинт



GA87848, 1687263736773-UK-28JUN23-4/4

Демонтаж скребка валка № 2

Якщо сітка обвивається навколо ротора або якщо культура накопичується у верхній частині скребка, зніміть скребок, як описано нижче:

1. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або

переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.

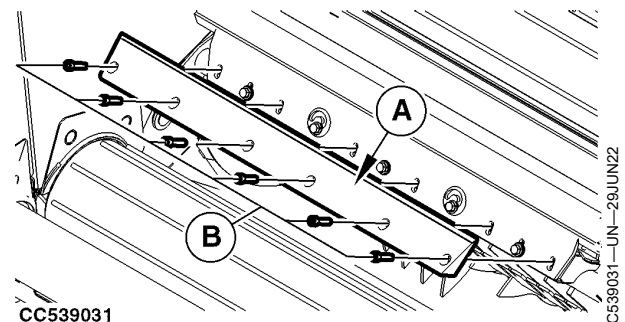
2. Зафіксуйте затвор, див. Надійна фіксація затвору в розділі "Заходи безпеки".

GA87848, 1687264271209-UK-27JUN23-1/3

3. Викрутіть гвинти (В).
4. Зніміть дефлектор (А).

А—Дефлектор

В—Гвинт



Продовження на наступній сторінці

GA87848, 1687264271209-UK-27JUN23-2/3

5. Вкрутіть гвинти (А).
6. Зніміть скребок (С) та ексцентрик (В).
7. Збережіть скребок (С) та ексцентрик (В). Див. Зберігання скребка для валків № 2 у цьому розділі.
8. Встановіть і затягніть гвинти (А) із зазначеним моментом затягування.

Технічні вимоги

Гвинти дефлектора—Момент
затягування. 111 Н·м
(82 фнт·фт)

9. Установіть дефлектор (F).

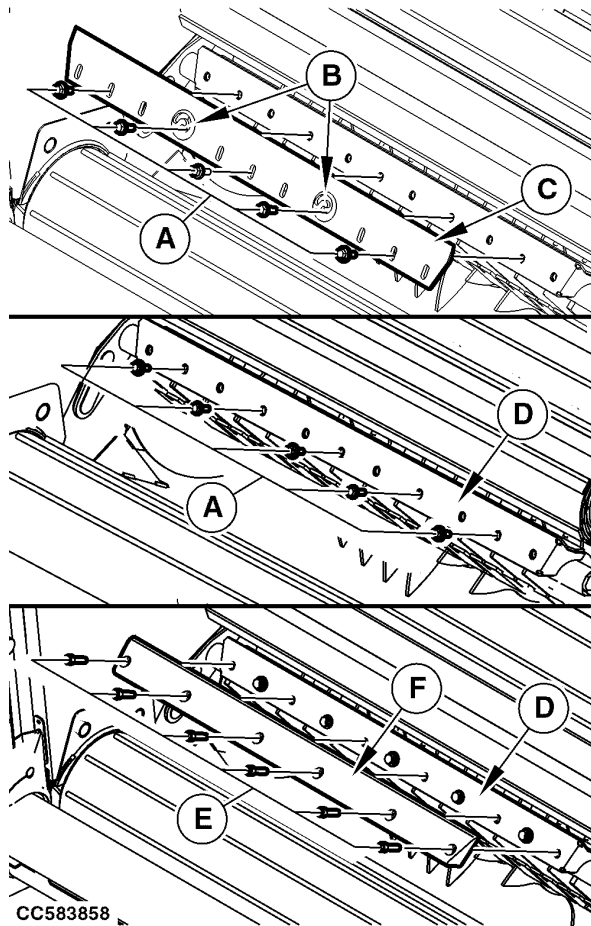
10. Установіть і затягніть гвинти (Е) із зазначеним моментом затягування.

Технічні вимоги

Гвинти дефлектора—Момент
затягування. 111 Н·м
(82 фнт·фт)

А—Гвинт
В—Ексцентрик
С—Скребок

Д—Знімач ротора
Е—Гвинт
F—Дефлектор



CC583858

CC583858—UN—21JUN23

GA87848, 1687264271209-UK-27JUN23-3/3

Зберігання скребка для валків № 2

Для машин, оснащених системою обв'язування шпагатом, зберігайте скребок (F) у відсіку зі шпагатом (G).

Для машин, які не обладнано системою обв'язування шпагатом, зберігайте скребок (F) на передній кришці (H).

Щоб зняти скребок із положення зберігання, виконайте наведені нижче дії:

1. Відкрутіть гайки (A).
2. Вкрутіть гвинти (D).
3. Зніміть скребок (E) та ексцентрик (F).
4. Зніміть шайби (B).
5. Зніміть шайби (C).

Щоб установити скребок у місці зберігання, виконайте наступне:

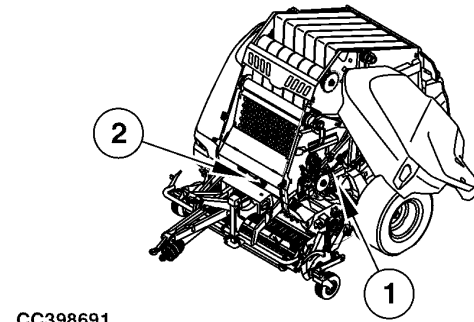
1. Установіть шайби (C).
2. Установіть шайби (B).
3. Установіть скребок (E) та ексцентрик (H).
4. Закрутіть гвинти (D).
5. Установіть гайки (A).

1—Місце для зберігання машини, оснащеної системою обв'язування шпагатом

2—Місце для зберігання машини, не оснащеної системою обв'язування шпагатом

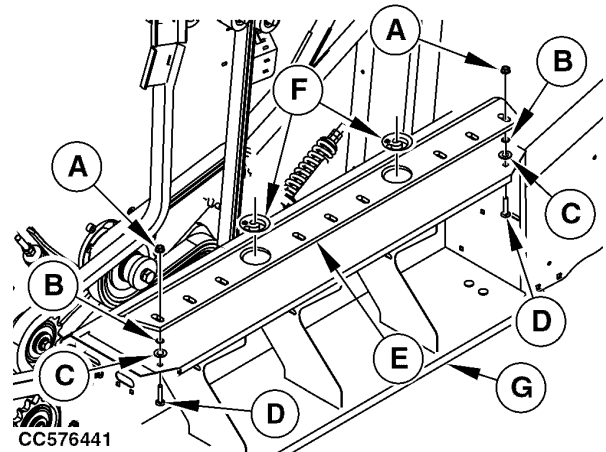
A—Гайка
B—Шайба
C—Шайба

D—Гвинт
E—Скребок
F—Ексцентрик
G—Відсік зі шпагатом
H—Передня кришка



CC398691

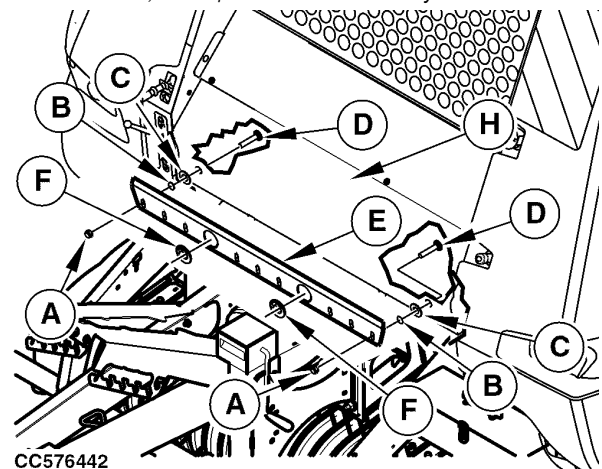
CC398691—UN—09JAN20



CC576441

CC576441—UN—22MAY23

1 — машина, оснащена системою обв'язування шпагатом



CC576442

CC576442—UN—22MAY23

2 — машина, яка не обладнана системою обв'язування шпагатом

GA87848,1684761744990-UK-27JUN23-1/1

Встановлення дефлектора шпагату грейдера центрального подавального валка (№ 2)

встановіть дефлектор, якщо шпагат обмотується навколо ротора. Виконайте такі дії:

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001314-UK-09JUL21-1/5

1. Повністю відкрийте та зафіксуйте затвор.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Переконайтеся в тому, що затвор зафіксовано. Якщо не зафіксувати затвор під час проведення цієї операції, він може раптово закритися, спричинивши травму або летальні наслідки.

2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
3. Відкрийте ліві бічні двері.
4. Зніміть приводний ланцюг подавального валка (№ 2).
5. Викрутіть гвинти (C).
6. Зніміть дефлектор (A).
7. Викрутіть гвинти (D).

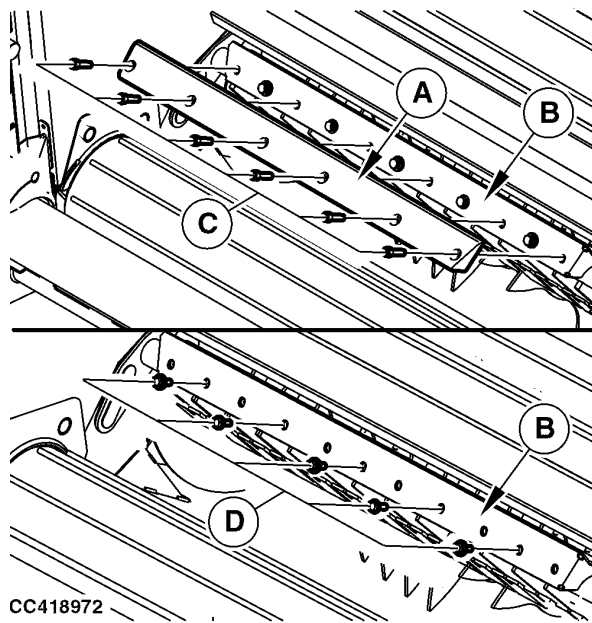
ПРИМІТКА: Зніміть грейдер за наявності.

A—Дефлектор

B—Знімач ротора

C—Гвинт

D—Гвинт



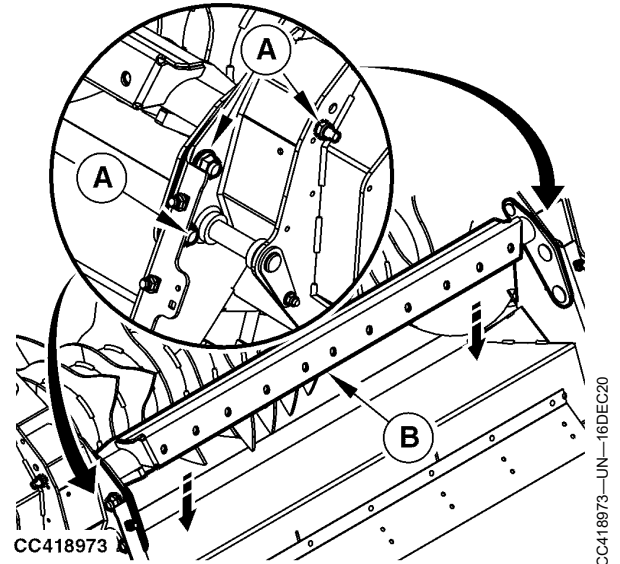
Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001314-UK-09JUL21-2/5

8. Послабте гвинт (А).
9. Повністю опустіть знімач ротора (В).
10. Переконайтеся, що відстані (С) і (Е) однакові з обох сторін машини.
11. Затягніть гвинт (А).

А—Гвинт
В—Знімач ротора
С—Відстань

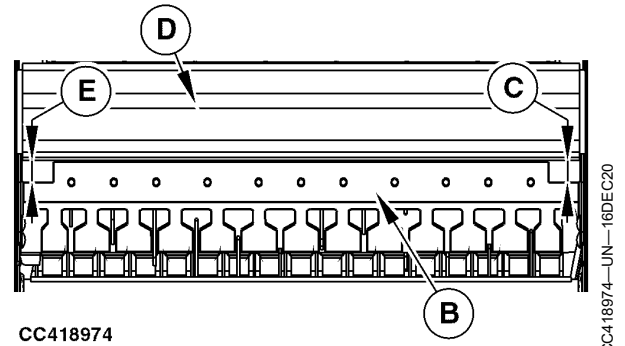
Д—Центральний подавальний валок (№2)
Е—Відстань



CC418973

Показані знімачі ротора V451M, V461M

CC418973—UN—16DEC20



CC418974

Показані знімачі ротора V451M, V461M

CC418974—UN—16DEC20

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001314-UK-09JUL21-3/5

12. Встановіть дефлектор шпагату (А) на знімач ротору (В).
13. Вкручуйте гвинти (С) доки головка не торкнеться дефлектора шпагату (А).
14. Використовуйте інструмент, щоб проштовхнути і притримати дефлектор шпагату для отримання максимально можливого проміжку (Е) між дефлектором шпагату (А) і центральним подавальним валком (№ 2) (D).

Технічні вимоги

Дефлектор шпагату до
центрального подавального валка

(№ 2)—Зазор. Максимально можливий

15. Затягніть гвинти (С) відповідно до вказаного моменту затягування.

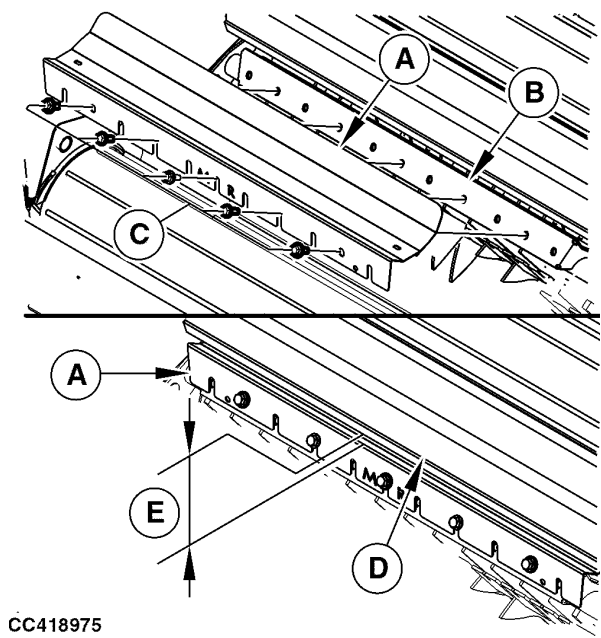
Технічні вимоги

Гвинт дефлектора—Момент

затягування. 111 Н•м
(82 фнт-фт)

А—Дефлектор шпагату
В—Знімач ротора
С—Гвинт

D—Центральний подавальний
валок (№2)
Е—Просвіт



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314-UK-09JUL21-4/5

16. Встановіть дефлектор (А).
- ПРИМІТКА: Не встановлюйте грейдер.*
17. Установіть та затягніть гвинти (В) до зазначеного моменту затягування.

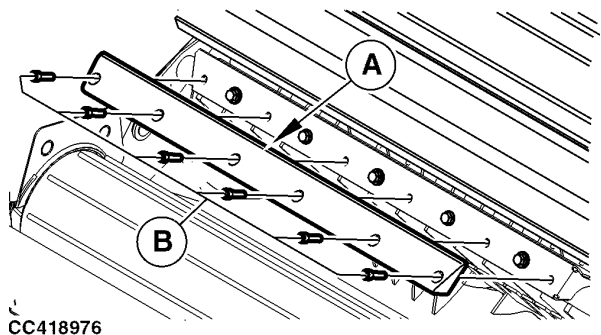
Технічні вимоги

Гвинт дефлектора—Момент

затягування. 111 Н•м
(82 фнт-фт)

А—Дефлектор

В—Гвинт



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314-UK-09JUL21-5/5

Зберігання дефлектора шпагату центрального подавального валка (№ 2)

Щоб зняти дефлектор шпагату (D) зі зберігання,
виконайте наступні дії:

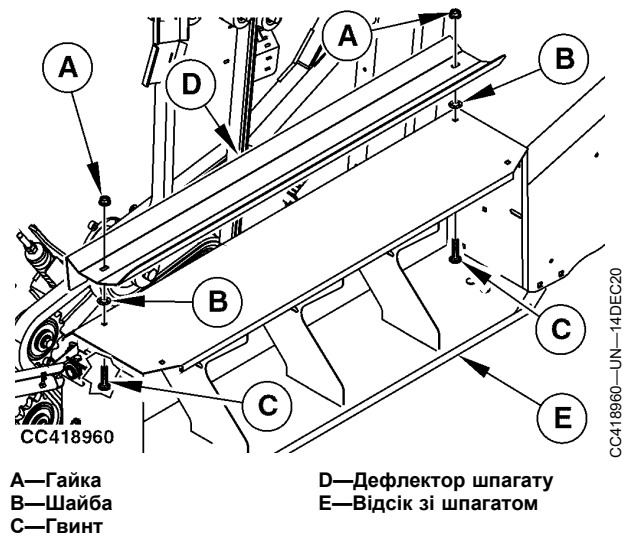
Продовження на наступній сторінці

GA87848,0000F9E-UK-07SEP20-1/2

1. Відкрутіть гайки (А).
2. Викрутіть гвинти (С).
3. Зніміть дефлектор шпагату (D).
4. Встановіть гвинти (С) на відсік зі шпагатом (Е).
5. Установіть гайки (А) на гвинти (С).

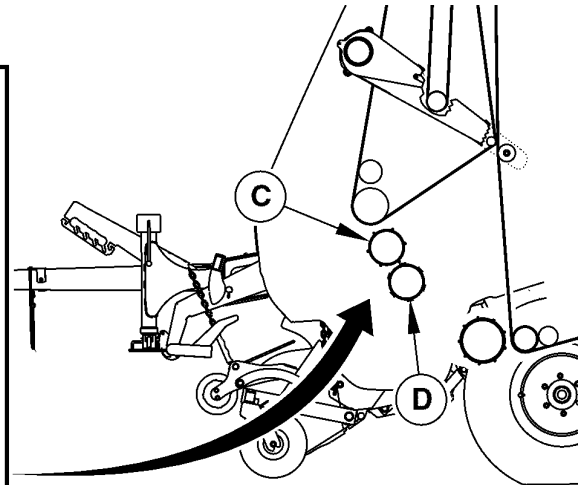
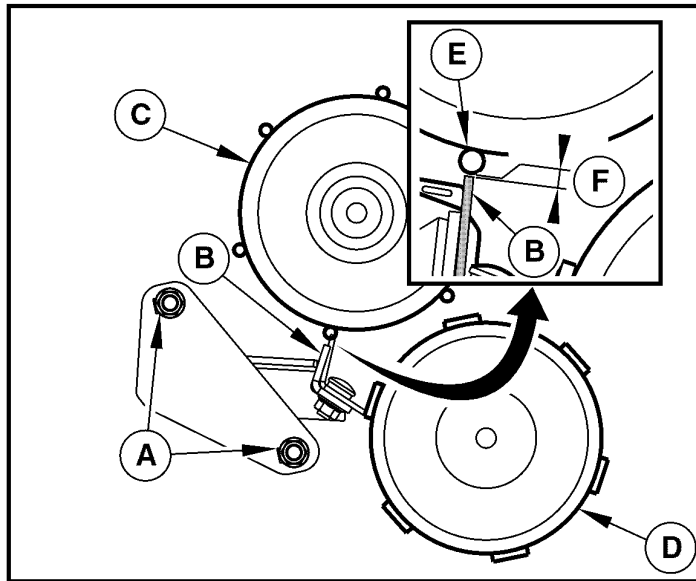
Для зберігання дефлектора шпагату (D) виконайте наступне:

1. Викрутіть гайку (А).
2. Викрутіть гвинт (С).
3. Встановіть шайбу (В) на відсік зі шпагатом (D).
4. Встановити дефлектор шпагату (D) на відсік зі шпагатом (Е), як показано на малюнку.
5. Встановіть гвинти (С).
6. Встановіть гайки (А).



GA87848,0000F9E-UK-07SEP20-2/2

Регулювання скребка верхнього подавального валка (№ 3) (машина, обладнана системою обв'язування шпагатом)



CC516998—UN—09JUL21

CC516998

A—Гайка
B—Скребок

C—Верхній подавальний валок
D—Нижній подавальний валок

E—Штанга верхнього
подавального валка

F—Відстань

1. Увімкніть стоянкове гальмо й переведіть трансмісію в положення стоянки. Заглушіть двигун і вийміть ключ запалювання.
2. Зніміть привідний ланцюг подавального валка. Див. «Ідентифікація ланцюгів преса-підбирача» у цьому розділі для пошуку ланцюга.
3. Опустіть підбирач та зніміть ланцюги. Див. «Регулювання нижніх обмежувачів підбирача» в розділі «Експлуатація прес-підбирача. Загальні цілі».
4. Зніміть ролик притискної пластини (за наявності).
5. Послабте гайки (A) з обох боків.
6. Перемістіть скребок (B) якомога ближче до верхнього подавального валка (C) і підтримуйте його.
7. Затягніть гайки (A).

8. Переконайтеся в тому, що відстань (F) між верхнім подавальним валком (C) та скребком (B) знаходиться в межах, обумовлених технічними умовами, по всій ширині:

Технічні вимоги

Верхній подавальний валок до скребка—Відстань. Якомога ближче без контакту.

9. Повністю поверніть верхній подавальний валок (C), щоб перевірити наявність контактів. За потреби перейдіть до кроку 3.
10. Установіть ролик притискної пластини (за наявності).
11. Установіть ланцюги підбирачів. Див. «Регулювання нижніх обмежувачів підбирача» в розділі «Експлуатація прес-підбирача. Загальні цілі».
12. Встановіть привідний ланцюг подавального валка.

GA87848,0001315-UK-09JUL21-1/1

Регулювання скребка нижнього заднього ролика затвору (№9)

Щоб відрегулювати скребок, виконайте описані нижче дії:

1. Перевірте відстань (D) на обох кінцях скребка (B). Якщо вона відповідає вимогам, перейдіть до кроку 5, в іншому випадку перейдіть до наступного кроку.
2. Послабте гвинти (C) на обох кінцях.
3. Перемістіть кронштейн скребка, щоб встановити однакову відстань (D) на обох кінцях скребка (B).
4. Затягніть гвинти (C) з правого боку, а потім з лівого боку згідно з наведеними нижче технічними характеристиками.

Технічні вимоги

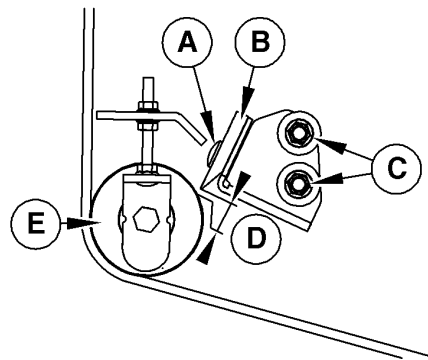
Гвинти кронштейна скребка
нижнього заднього ролика затвору
(№9)—Момент затягування. 65°Н м
(48 фунто-футів)

5. Переконайтеся в тому, що відстань (D) відповідає технічним характеристикам, за потреби перейдіть до наступного кроку, щоб відрегулювати відстань (D).

Технічні вимоги

Відстань між скребком нижнього
заднього ролика затвору (№9) та
роликом (№9)—Відстань. 2–3 мм
(3/32 – 1/8 дюйма)

6. Послабте гвинти (A).



CC329290

A—Гвинт
B—Скребок
C—Гвинт

D—Відстань
E—Нижній задній ролик
затвору (№9)

CC329290—UN—05SEP17

7. Перемістіть скребок (B), щоб встановити зазначену відстань (D) між скребком (B) та роликом (E).

8. Затягніть гвинти (A) згідно з наведеними нижче технічними характеристиками.

Технічні вимоги

Відстань між скребком нижнього
заднього ролика затвору (№9) та
гвинтами кронштейна—Момент
затягування. 65°Н м
(48 фунто-футів)

NB02380,00004D9-UK-31AUG17-1/1

Регулювання скребків шнекоротора

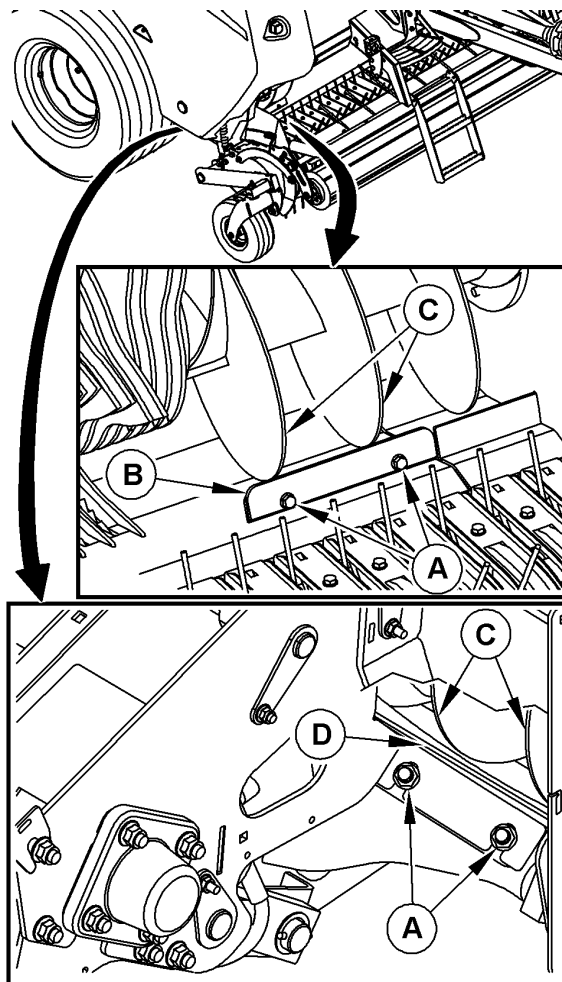
1. Повністю підніміть підлогу з опущеним рівнем. Див. "Від'єднання роликового живильника" в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".
2. Послабте гвинти (А).
3. Розташуйте і утримуйте скребки (В) та (D) якомога ближче до шнекоротора (С), уникаючи контакту з ним.
4. Поверніть прес-підбирач вручну, щоб переконатися в тому, що шнекоротор (С) та скребки (В) і (D) не зіштовхуються.
5. Затягніть гвинти (А).
6. Повторіть процедуру на протилежному боці.

А—Гвинт

В—Передній скребок
шнекоротора

С—Шнек ротора

D—Задній скребок
шнекоротора



CC202090

CC202090—UN—18APR13

GA87848, 1685543371123-UK-31MAY23-1/1

Заточування ножа для обв'язування сіткою

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте травм, використовуючи захисні рукавиці під час роботи з ножом.

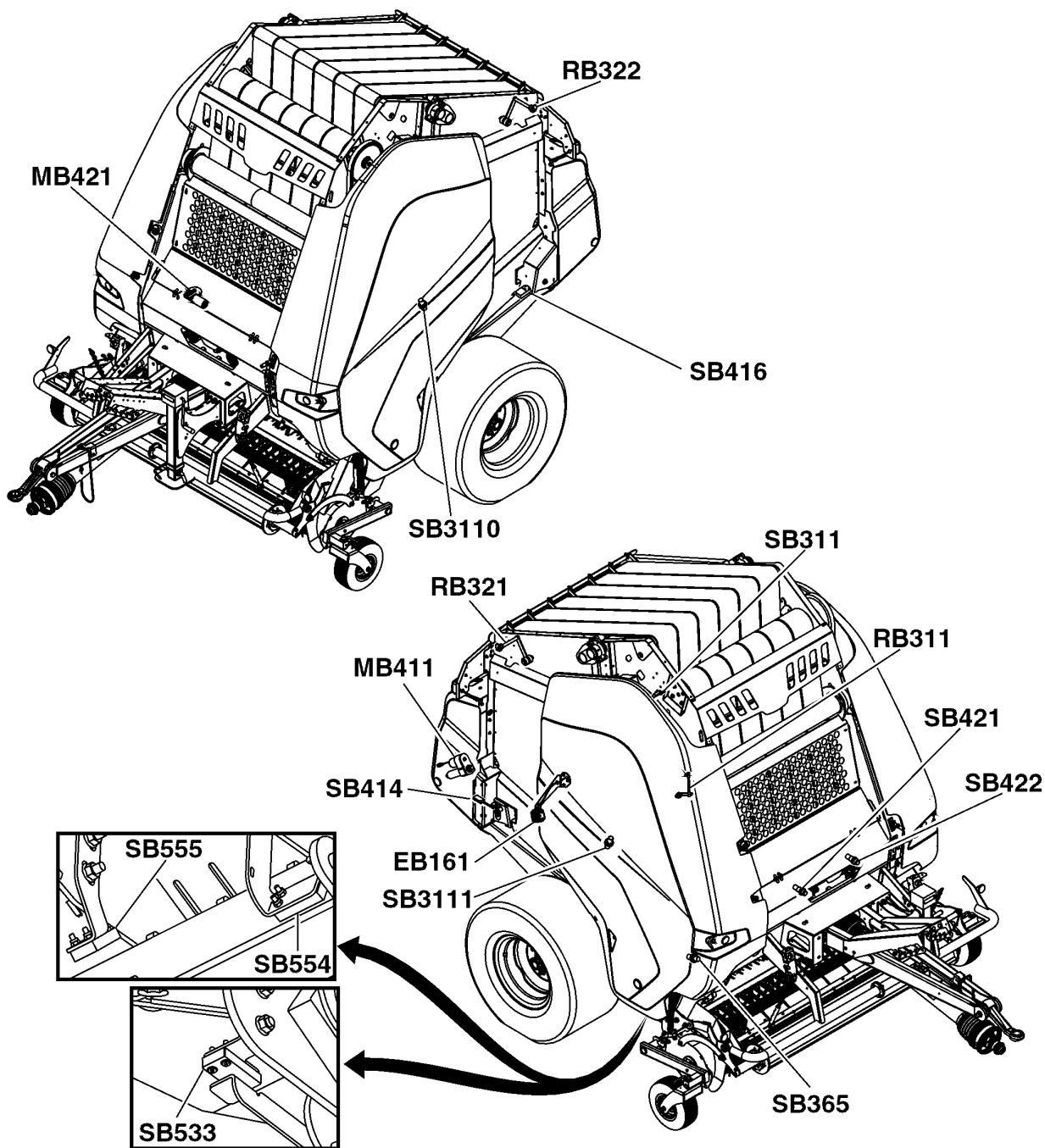
1. Видаліть усі залишки з заднього краю.
2. Зафіксуйте ніж на лавці або столі за допомогою затискача.
3. Відшліфуйте край з фаскою за допомогою напилка, утримуючи його перпендикулярно напрямку руху й підтримуючи кут 25°.
4. Утримуйте заточений край в прямому положенні в межах 1 мм (0,04 дюйма).



E36336—UN—18DEC91

GA87848, 1680270381989-UK-31MAR23-1/1

Розташування компонентів електричної системи машини



CC576437

CC576437—UN—04MAY23

EB161—Камера заднього
затвору
MB411—Привод сітки
MB421—Пусковий механізм
обв'язування
шпагатом

RB311—Потенціометричний
датчик діаметра
рулону
RB321—Лівий
потенціометричний
датчик форми рулону

RB322—Правий
потенціометричний
датчик форми рулону
SB311—Реле перевищення
розміру рулону
SB3110—Лівий датчик
пружинної засувки

SB3111—Правий датчик
пружинної засувки
SB365—Датчик частоти
обертання рулону
SB414—Датчик різання сітки
SB416—Шпагат Заклинювання
гвинт зірочки

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1683010497929-UK-23MAY23-1/2

SB421—Датчик лівого шківа шпагату
SB422—Датчик правого шківа шпагату

SB533—Датчик підлоги з опущеним рівнем

SB554—Датчик ножа попереднього подрібнювача

SB555—Датчик ножа попереднього подрібнювача

GA87848,1683010497929-UK-23MAY23-2/2

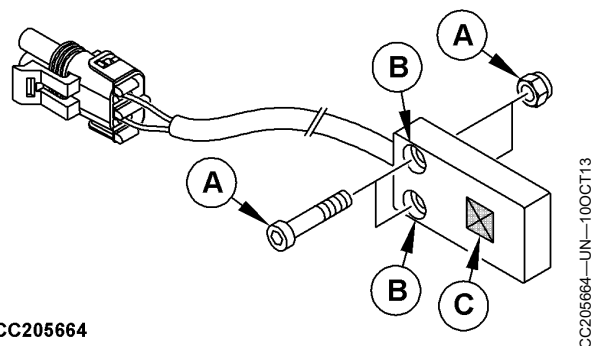
Визначення робочої зони датчика

Щоб забезпечити належне розпізнавання цільового об'єкта датчиком, робочу зону датчика (C) треба правильно спрямувати на цільовий об'єкт. Робоча зона датчика (C) знаходиться лише на стороні з двома проточками (B).

У разі заміни датчика або викручування гвинтів (A) затягніть гвинти (A) до зазначеного моменту затягування:

Технічні вимоги

Ковпачкові гвинти—Момент
затягування. 1,2–1,8 Н м
(0,9–1,3 фнт-фт)



CC205664

A—Ковпачковий гвинт
B—Проточка

C—Робоча зона датчика

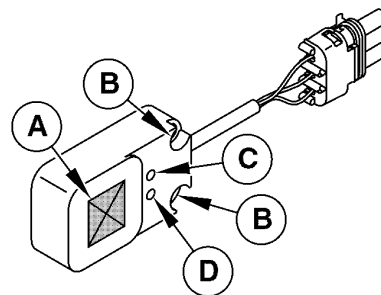
CC205664—UN—10OCT13

NB02380,0000417-UK-24MAY17-1/1

Визначення робочої зони датчика B-Wrap (якщо встановлений)

Щоб забезпечити належне розпізнавання цільового об'єкта датчиком, робочу зону датчика (A) треба правильно спрямувати на цільовий об'єкт. Робоча зона датчика (A) знаходиться лише на стороні з двома отворами (B). При установці сенсор повинен бути орієнтованим обличчям до ремня.

Датчик John Deere B-Wrap™ оснащений помаранчевим (C) і зеленим (D) світлодіодами. Зелений світлодіод (D) вказує на те, що датчик живиться, а оранжевий світлодіод (C) вказує на те, що датчик виявляє ціль.



CC230304

A—Робоча зона датчика B-Wrap
B—Отвір

C—Помаранчевий світлодіод
D—Зелений світлодіод

CC230304—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5-UK-28JUN18-1/1

Налаштовування датчиків шківів шпагату SB421 та SB422

1. Підніміть пилозахисний щиток, щоб отримати доступ до датчиків.
2. Відрегулюйте гайку (A), щоб встановити зазначену відстань (B) між шківом шпагату (C) та кронштейном (D):

Технічні вимоги

Відстань між шківом шпагату та кронштейном—Відстань (B). 40 – 42 мм
(1-9/16 — 1-21/32 дюйма)

3. Поверніть шків (C) так, щоб магніт (F) знаходився на одному рівні з датчиком (E).
4. Послабте стопорні гайки (H), а потім перемістіть датчик (E), щоб встановити зазначену відстань (G):

Технічні вимоги

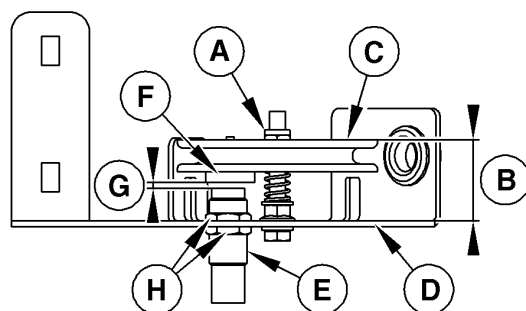
Відстань між датчиком та магнітом—Відстань (G). 2–4 мм
(5/64 — 10/64 дюйма)

5. Затягніть стопорні гайки (H) згідно з наведеними нижче технічними характеристиками:

Технічні вимоги

Стопорні гайки—Момент затягування. 2°Н·м
(1,5 фнт-фт)

6. Поверніть шків (C) декілька разів, щоб переконатися в тому, що датчик (E) та магніт (F) не зіштовхуються.



CC1035274

A—Гайка
B—Відстань
C—Шків шпагату
D—Кронштейн

E—Датчик
F—Магніт
G—Відстань
H—Стопорні гайки

7. Повторіть процедуру на протилежному боці.
8. Перевірте роботу датчиків за допомогою монітора. Див.

- "Канал 022: випробування датчика лівого шківів шпагату SB421" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
- "Канал 023: Випробування датчика правого шківів шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлений) у розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

TL81334,00003BA-UK-20JUN18-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Налаштування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533

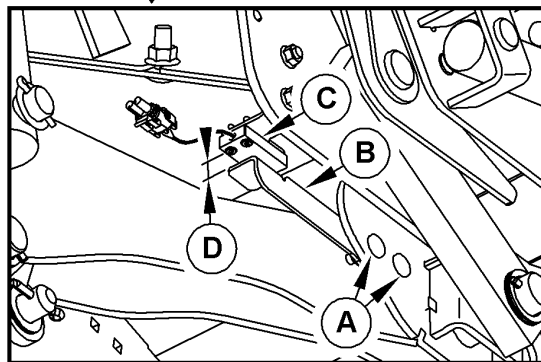
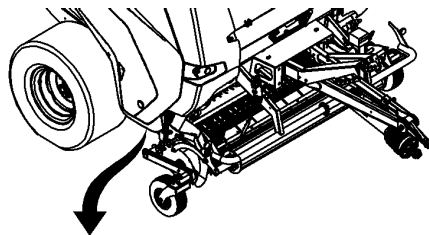
Щоб налаштувати датчик підлоги з опущеним рівнем (С), виконайте описані нижче дії:

1. Повністю підніміть підлогу з опущеним рівнем.
2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора, переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
3. Переконайтеся в тому, що датчик (С) встановлено правильно. Див. "Визначення робочої зони датчика" в цьому розділі.
4. Послабте ковпачкові гвинти (А).
5. Розташуйте та утримуйте цільовий об'єкт (В), щоб встановити зазначену відстань (D) між датчиком (С) та цільовим об'єктом (В).

Технічні вимоги

Відстань між датчиком та цільовим об'єктом—Відстань. 0,5–2 мм
(1/64 – 3/32 дюйма)

6. Закрутіть болти (А).
7. Перевірте роботу датчика за допомогою монітора. Див. "Канал 024: випробування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".



CC330695

А—Ковпачковий гвинт
В—Цільове значення

С—Датчик підлоги з опущеним рівнем
D—Відстань

CC330695—UN—22SEP17

GA87848,0000442-UK-20OCT17-1/1

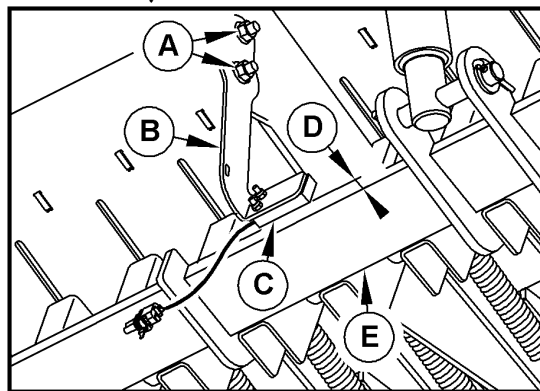
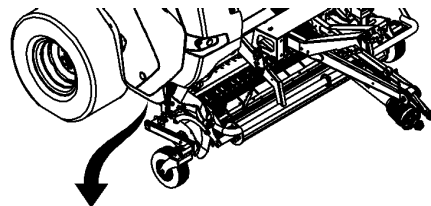
Налаштування датчика ножа попереднього подрібнювача SB554

1. Увімкніть ножі попереднього подрібнювача. Див. "Втягування або під'єднання ножів попереднього подрібнювача" в розділі "Використання монітора BaleTrak".
2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора, переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора, витягніть ключ запалювання і закрийте запірний клапан ножа.
3. Закрийте запірні клапани ножа попереднього подрібнювача. Див. пункт "Заміна ножів попереднього подрібнювача" в цьому розділі.
4. Переконайтеся в тому, що датчик (С) встановлено правильно. Див. "Визначення робочої зони датчика" в цьому розділі.
5. Послабте ковпачкові гвинти (А).
6. Розташуйте та утримуйте кронштейн датчика (В), щоб встановити зазначену відстань (D) між датчиком (С) та брусом (Е).

Технічні вимоги

Відстань між датчиком та
брусом—Відстань. 0,5—2 мм
(1/64—3/32 дюйма)

7. Знову затягніть ковпачкові гвинти (А).
8. Перевірте роботу датчика за допомогою монітора. Див. "Канал 024: випробування датчика підлоги з



CC330696

А—Гвинт
В—Кронштейн датчика
С—Датчик ножа
попереднього
подрібнювача (комплект
1)

Д—Відстань
Е—Смуга вибирання ножа
попереднього
подрібнювача

опущеним рівнем SB533" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

CC330696—UN—22SEP17

GA87848, 1685108087937-UK-01JUN23-1/1

Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365

1. Поверніть прес-підбирач вручну так, щоб передача (А) стала в показане на зображенні положення. Див. п. Безпечне сервісне обслуговування машини в розділі "Безпека".
2. Послабте стопорні гайки (В), а потім перемістіть датчик (С), щоб установити зазначену відстань (D).

Технічні вимоги

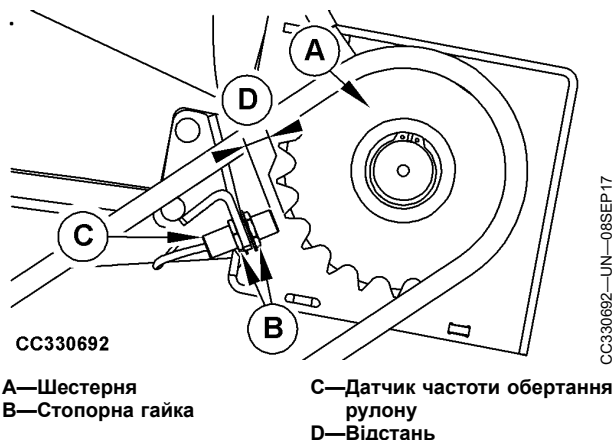
Відстань між датчиком та шестернею—Відстань. 2–4 мм
(5/64–10/64 дюйма)

3. Переконайтеся в тому, що осьова лінія датчика (С) знаходиться на одній прямій з осьовою лінією шестерні (А).
4. Затягніть стопорні гайки (В) згідно з наведеними нижче технічними характеристиками:

Технічні вимоги

Стопорні гайки—Момент затягування. 23 Н·м
(17 фунто-футів)

5. Поверніть прес-підбирач (С) декілька разів, щоб



переконаватися в тому, що датчик (С) та шестерня (А) не зіштовхуються.

6. Перевірте роботу датчика за допомогою монітора. Див. "Канал 017: випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365 в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

GA87848,1685108087775-UK-31MAY23-1/1

Регулювання пружинної засувки

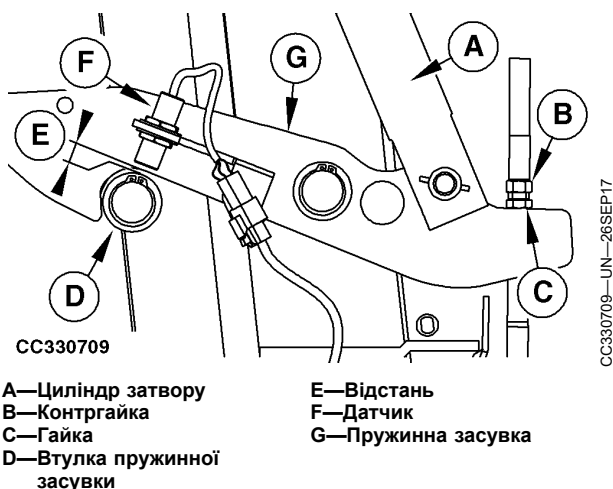
ВАЖЛИВО: Щоб уникнути відкривання затвору під час експлуатації прес-підбирача, треба правильно відрегулювати пружинну засувку (G).

1. Повністю закрийте затвор. Гідравлічні циліндри затвору мають бути повністю втягнуті.
2. Якщо треба, зніміть відсік для валка подачі сітки та/або мотків шпагату, щоб отримати доступ до компонентів.
3. Переконайтеся в тому, що відстань (E) відповідає технічним характеристикам. За потреби виконайте описані нижче дії.

Технічні вимоги

Відстань між пружинною засувкою та втулкою пружинної засувки—Відстань. 1–2 мм
(3/64 – 5/64 дюйма)

4. Послабте контргайку (В).
5. Відрегулюйте гайку (С), щоб встановити потрібну відстань (E).
6. Затягніть контргайку (В).
7. Переконайтеся в тому, що датчик пружинної засувки



правильно налаштовано. Див. "Налаштування датчиків пружинної засувки SB3310 та SB3311" в цьому розділі.

8. Повторіть процедуру на протилежному боці.
9. Встановіть на місце відсік для валка подачі сітки та/або мотків шпагату, якщо його було знято.

GA87848,00006E7-UK-28JUN18-1/1

Налаштування датчиків пружинної засувки SB3310 та SB3311

1. Повністю закрийте затвор. Гідравлічні циліндри затвору мають бути повністю втягнуті.
2. Якщо треба, зніміть відсік для валка подачі сітки та/або мотків шпагату, щоб отримати доступ до компонентів.
3. Переконайтеся в тому, що затвор правильно закрито на засувку. За потреби відрегулюйте пружинну засувку. Див. "Визначення робочої зони датчика" в цьому розділі.
4. Послабте стопорні гайки (A), а потім перемістіть датчик (D), щоб встановити зазначену відстань (F).

Технічні вимоги

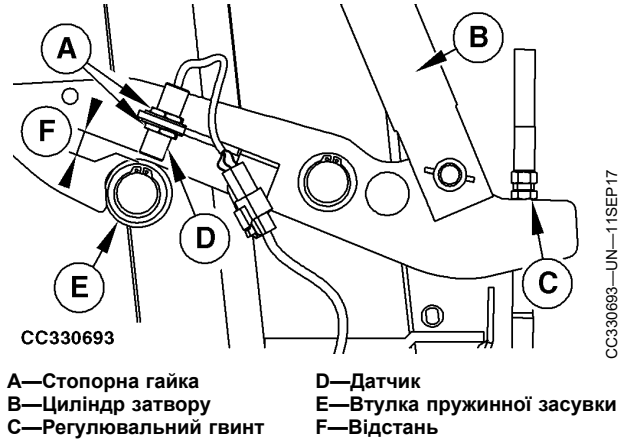
Відстань між датчиком та втулкою—Відстань. 2,5—3,5 мм
(3/32 – 9/64 дюйма)

5. Переконайтеся в тому, що осьова лінія датчика (D) знаходиться на одній прямій зі втулкою (E).
6. Затягніть стопорні гайки (A) згідно з наведеними нижче технічними характеристиками:

Технічні вимоги

Стопорні гайки—Момент затягування. 23 Н м
(17 фнт-фт)

7. Повторіть процедуру на протилежному боці.



8. Перевірте роботу датчиків за допомогою монітора. Див.

- "Канал 014: випробування правого датчика затвору SB3311" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".
- "Канал 015: випробування лівого датчика затвору SB3310" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

9. Установіть на місце відсік для валка подавання сітки та/або мотків шпагату, якщо його було знято.

GA87848,00006E6-UK-28JUN18-1/1

Налаштування датчика різання сітки SB414

1. Зніміть кришку пристрою для обмотки сіткою, щоб отримати доступ до компонентів.
2. Послабте гайки (B), а потім перемістіть датчик (C) на зазначену відстань (A).

Технічні вимоги

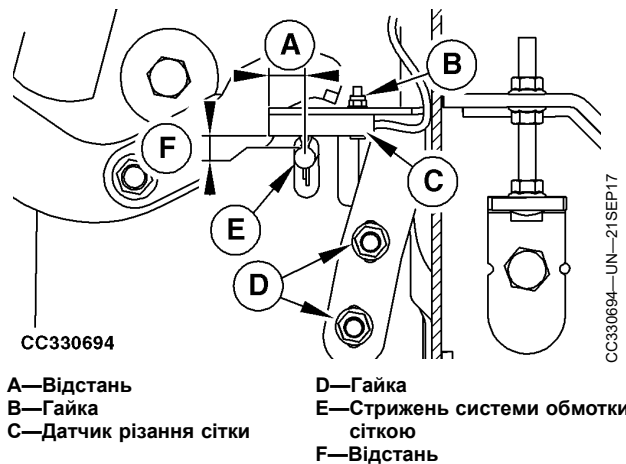
Відстань між датчиком та стрижнем системи обмотки сіткою—Відстань. 15–19 мм
(19/32 – 3/4 дюйма)

3. Затягніть гайки (B).
4. Послабте гайки (D), а потім перемістіть датчик (C) на зазначену відстань (F).

Технічні вимоги

Відстань між датчиком та стрижнем системи обмотки сіткою—Відстань. 0,5–2 мм
(1/64 – 3/32 дюйма)

5. Затягніть гайки (D).
6. Перевірте роботу датчика за допомогою монітора.



Див. "Канал 012: випробування датчика різання сітки SB414" в розділі "Технічне обслуговування монітора BaleTrak".

7. Встановіть на місце кришку пристрою для обмотки сіткою.

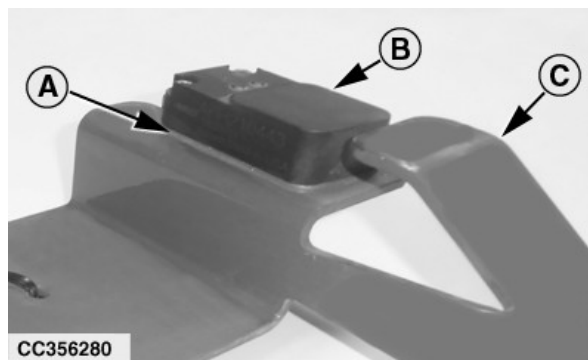
GA87848,0000446-UK-20OCT17-1/1

Налаштовування датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено)

Датчик (В) монтується на кронштейні (С) за допомогою гвинтів, стопорних гайок та прокладок (А). При встановленні сенсор (В) повинен бути орієнтованим обличчям до ременя.

А—Прокладка
В—Датчик

С—Кронштейн



CC356280

CC356280—UN—02AUG18

TL81334,00003B7-UK-02AUG18-1/2

Відстань (С) між верхнім датчиком (В) та ременем (А) має відповідати специфікації:

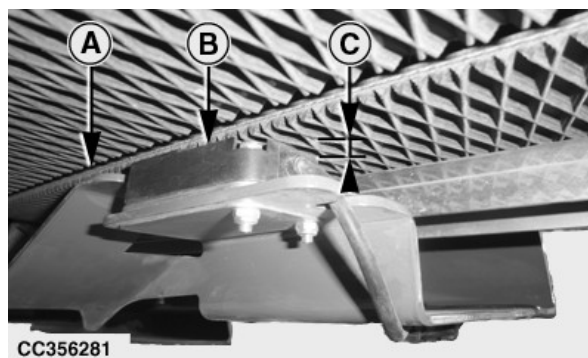
Технічні вимоги

Датчик до ременя—Відстань. 4—8 мм (0,16—0,31 дюйми)

Додайте або вийміть прокладки між датчиком (В) та кронштейном, щоб отримати потрібну відстань.

А—Ремінь
В—Датчик

С—Відстань



CC356281

CC356281—UN—02AUG18

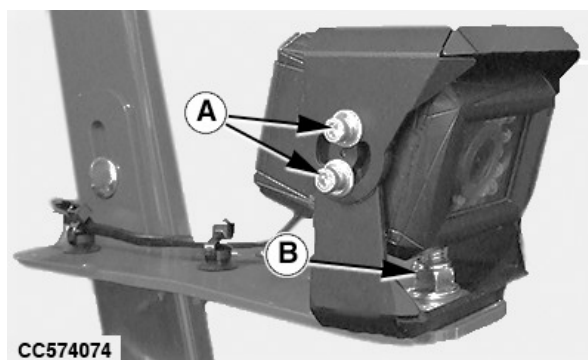
TL81334,00003B7-UK-02AUG18-2/2

Регулювання орієнтації камери EB161

1. Послабте гвинти (А) і (В) з обох боків.
2. Відрегулюйте орієнтацію камери.
3. Затягніть гвинти (В) і (А) з обох боків.

А—Гвинт

В—Гвинт



CC574074

CC574074—UN—19APR23

GA87848,1682080626799-UK-21APR23-1/1

Порядок регулювання пристрою для обв'язування шпагатом

У разі виникнення проблем з обв'язуванням шпагатом під час роботи в полі треба виконати описані нижче регулювання.

- Відрегулюйте положення важеля обв'язування шпагатом.
- Відрегулюйте положення мотора обв'язування шпагатом.
- Відрегулюйте скобу пластини обв'язування шпагатом.

- Відрегулюйте натяжну пластину обв'язування шпагатом.
- Відрегулюйте грейдер шківу обв'язування шпагатом.
- Заміна ножа системи обв'язування шпагатом.
- Відрегулюйте довжину обрізання шпагату.
- Калібрування силового приводу системи обв'язування шпагатом Див. Канал 029: Калібрування електричного двигуна для шпагату в розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak».

GA87848,00010AB-UK-18JAN21-1/1

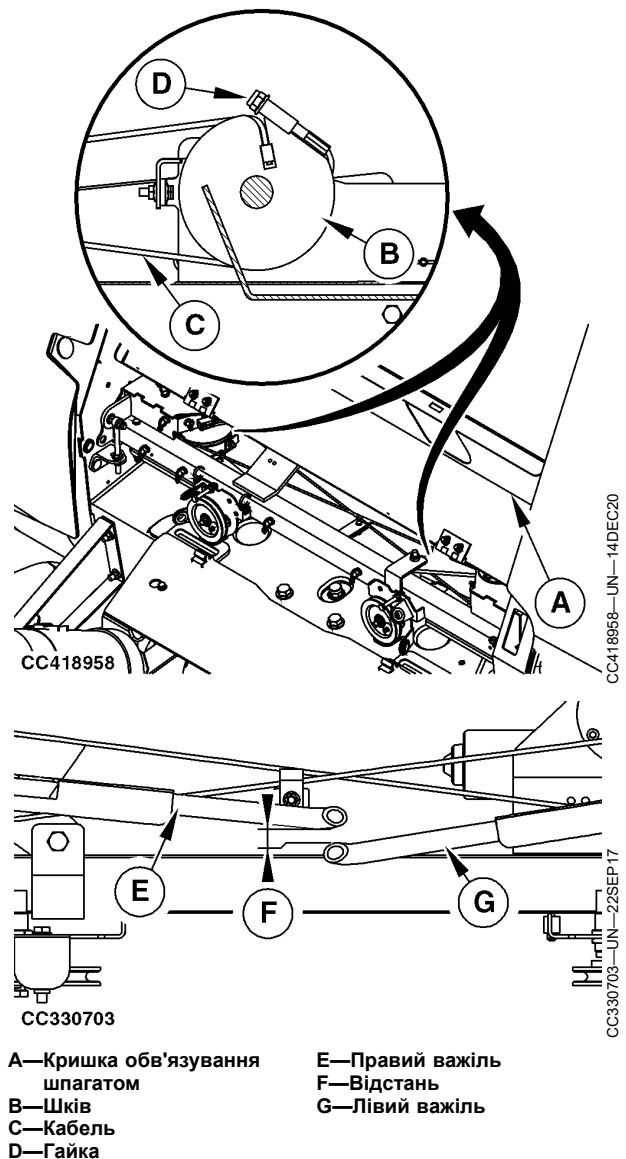
Регулювання положення важеля механізму обв'язування шпагатом (коліна трубки)

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (A).
2. Переконайтеся в тому, що відстань (F) відповідає технічним характеристикам, коли важелі механізму обв'язування (E) та (G) втягнуто.

Технічні вимоги

Відстань між лівим важелем механізму обв'язування та правим важелем механізму обв'язування—Відстань. 10—14 мм
(25/64—35/64 дюйма)

- Якщо все добре, перейдіть до кроку 5
 - Якщо ні, то перейдіть до наступного кроку
3. • Якщо відстань (F) менше зазначеного в технічних характеристиках значення, виконайте описані нижче дії.
 - а. Послабте гайку (D) з правого боку.
 - б. Затягніть гайку (D) з лівого боку, щоб відрегулювати відстань (F).
 - в. Затягніть гайку (D) з правого боку.
 - Якщо відстань (F) перевищує зазначене в технічних характеристиках значення, виконайте описані нижче дії.
 - а. Послабте гайку (D) з лівого боку.
 - б. Затягніть гайку (D) з правого боку, щоб відрегулювати відстань (F).
 - в. Затягніть гайку (D) з лівого боку.
 4. Переконайтеся в тому, що відстань (F) відповідає технічним характеристикам.
 - Якщо все добре, перейдіть до наступного кроку
 - Якщо ні, перейдіть до кроку 2



Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010A9-UK-08JAN21-1/3

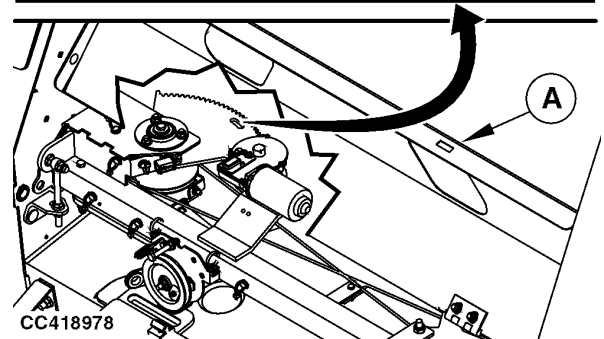
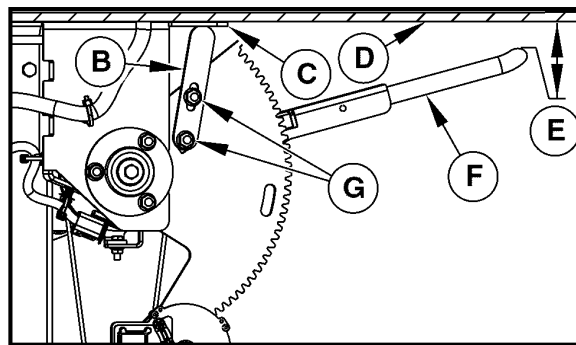
5. Повністю висуньте важіль механізму обв'язування (F).

6. Переконайтеся в тому, що відстань (E) відповідає технічним характеристикам:

Технічні вимоги

Відстань між важелем механізму обв'язування та рамою пресувальної камери—Відстань. 25—35 мм (1—1-3/8 дюйма)

- Якщо результат задовільний: Перейдіть до етапу 10.
 - Якщо результат незадовільний: Перейдіть до наступного кроку.
7. Послабте гайки (G).
8. Втягніть або висуньте важіль механізму обв'язування, щоб встановити потрібну відстань (E).
9. Перемістіть стопор (B) до контакту з кронштейном (C).
10. Затягніть гайки (G).
11. Відкалібруйте двигун шпагату. Див. Канал 029: Калібрування електричного двигуна для шпагату в розділі «Технічне обслуговування монітора ValeTrak».



A—Кришка обв'язування шпагатом
B—Стопор
C—Кронштейн обв'язування шпагатом
D—Рама пресувальної камери
E—Відстань
F—Важіль механізму обв'язування
G—Гайка

GA87848,00010A9-UK-08JAN21-2/3

12. Переконайтеся в тому, що важіль (B) максимально наближений до верхнього подавального валка (№ 3) (C), але не торкається його.

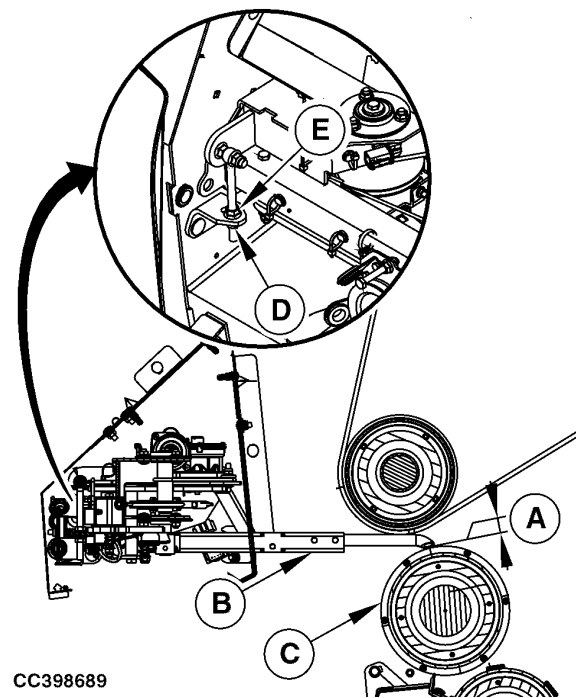
Технічні вимоги

Важіль механізму обв'язування до верхнього подавального валка (№ 3)—Відстань. Якомога ближче без контакту

13. Якщо відстань (A) знаходиться поза обумовленими межами, виконайте наступні дії з обох боків системи обв'язування:

- Щоб збільшити відстань:
 - a. Послабте гвинт (E).
 - b. Затягніть гвинт (D).
 - c. Затягніть гвинт (E).
- Щоб зменшити відстань:
 - a. Послабте гвинт (D).
 - b. Затягніть гвинт (E).
 - c. Затягніть гвинт (D).

A—Відстань
B—Важіль механізму обв'язування
C—Верхній подавальний валок (№3)
D—Гайка
E—Гайка



CC398689

CC398689—UN—16JAN20

GA87848,00010A9-UK-08JAN21-3/3

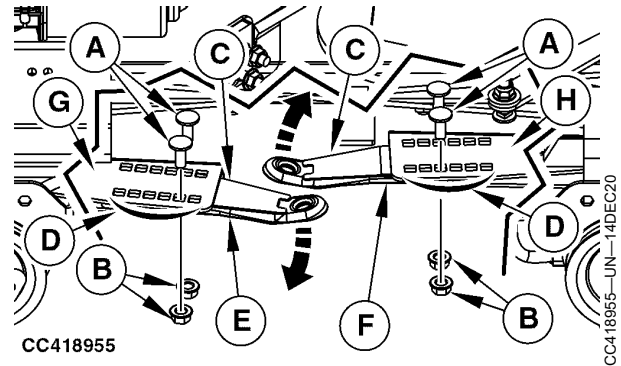
Регулювання положення важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)

1. Відкрийте та зафіксуйте затвор.
2. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
3. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом.
4. Відкрутіть гайки (В).
5. Викрутіть гвинти (А).
6. Вирівняйте отвори пружинних пластин (С) і подовження важелів механізму обв'язування (Е) і (F) з потрібними отворами (D) важелів механізму обв'язування (G) і (H).

ПРИМІТКА: На малюнку показані заводські налаштування:

- Правий важіль механізму обв'язування (G): 2-й отвір від кінця важеля, як показано на малюнку.
- Лівий важіль механізму обв'язування (H): 3-й отвір від кінця важеля як показано на малюнку.

7. Установіть гвинти (А) та гайки (В).



А—Гвинт
В—Гайка
С—Пружинна пластина
D—Отвір

Е—Подовження важеля механізму обв'язування
F—Подовження важеля механізму обв'язування
G—Правий важіль механізму обв'язування
H—Лівий важіль механізму обв'язування

8. Потягніть подовження важеля механізму обв'язування (Е) і затягніть гайку (В).
9. Штовхніть подовження важеля механізму обв'язування (F) та затягніть гайку (В).

GA87848,00010AA-UK-08JAN21-1/4

10. Повністю висуньте важіль механізму обв'язування за допомогою монітора.
11. Переконайтеся в тому, що відстань (А) відповідає таким технічним характеристикам:

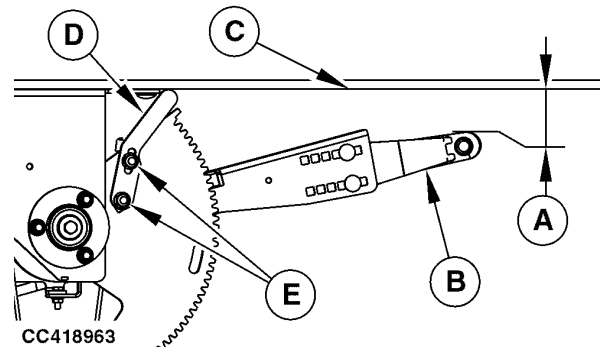
Технічні вимоги

Відстань між правим важелем механізму обв'язування та рамою пресувальної камери—Відстань 25—35 мм (1—1-3/8 дюйма)

- Якщо результат задовільний: Перейдіть до етапу 15.
- Якщо результат незадовільний: Перейдіть до наступного кроку.

12. Відрегулюйте відстань (А) до такої:

- а. Послабте гайки (Е).
- б. Втягніть або висуньте важіль механізму обв'язування (В), щоб встановити потрібну відстань (А).
- в. Перемістіть упор (D) так, щоб він мав контакт з рамою пресувальної камери (С).



А—Відстань
В—Важіль механізму обв'язування
С—Рама пресувальної камери

D—Стопор
Е—Гайка

- д. Затягніть гайки (Е).

Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010AA-UK-08JAN21-2/4

13. Виміряйте відстань (В).

ПРИМІТКА: Відстань (В) залежить від відстані (А).

14. Перевірте, що відстань (В) знаходиться в межах від 0 до 15 мм відстані (А).

Приклад відстані (В) у зв'язку з відстанню (А)	
Відстань (А)	Відстань (В)
25 мм	10–25 мм
30 мм	15–30 мм
35 мм	20–35 мм

- Якщо результат задовільний: Перейдіть до етапу 18.
- Якщо результат незадовільний: Перейдіть до наступного кроку.

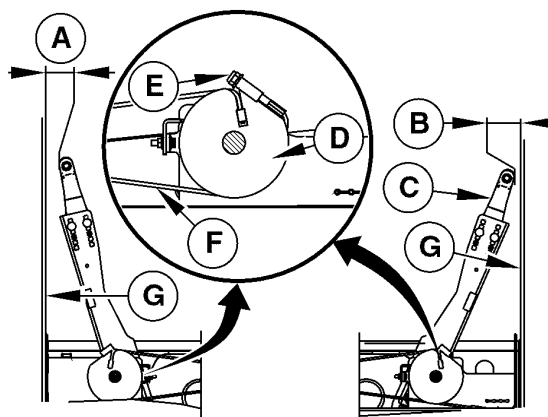
15. Відрегулюйте відстань (В) до такої:

- Якщо відстань (В) менше зазначеного в технічних характеристиках значення, виконайте описані нижче дії.

1. Послабте гайку (Е) з правого боку.
2. Затягніть гайку (Е) з лівого боку, щоб відрегулювати відстань (В).
3. Затягніть гайку (Е) з правого боку.

- Якщо відстань (В) перевищує зазначене в технічних характеристиках значення, виконайте описані нижче дії.

1. Послабте гайку (Е) з лівого боку.
2. Затягніть гайку (Е) з правого боку, щоб відрегулювати відстань (В).
3. Затягніть гайку (Е) з лівого боку.



CC418964

А—Відстань
В—Відстань
С—Важіль механізму
обв'язування
D—Шків

Е—Гайка
F—Кабель
G—Рама пресувальної камери

CC418964—UN—14DEC20

16. Переконайтеся, що важіль механізму обв'язування не перекривається під час циклу обв'язування.

ПРИМІТКА: Особливо в кінці циклу.

- Якщо результат задовільний: Перейдіть до наступного кроку.
- Якщо результат незадовільний: Збільшіть відстань (В). Перейдіть до етапу 15.

17. Відкалібруйте двигун шпагату. Див. Канал 029: Калібрування електричного двигуна для шпагату в розділі «Технічне обслуговування монітора BaleTrak».

Продовження на наступній сторінці

GA87848,00010AA-UK-08JAN21-3/4

18. Переконайтеся в тому, що важіль (В) максимально наблизений до верхнього подавального валка (№3) (С), але не торкається його.

Технічні вимоги

Важіль механізму обв'язування до верхнього подавального валка (№3) — Відстань.

Якогомога ближче без контакту

19. Якщо відстань (А) знаходиться поза обумовленими межами, виконайте наступні дії з обох боків системи обв'язування:

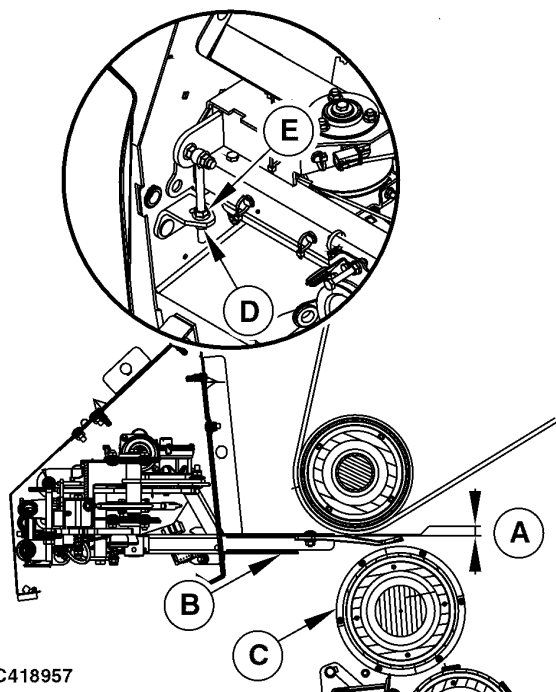
- Щоб збільшити відстань (А):
 - а. Послабте гвинт (Е).
 - б. Затягніть гвинт (D).
 - с. Затягніть гвинт (Е).
- Щоб зменшити відстань (А):
 - а. Послабте гвинт (D).
 - б. Затягніть гвинт (Е).
 - с. Затягніть гвинт (D).

20. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Відстань
В—Важіль механізму обв'язування
С—Верхній подавальний валок (№3)

D—Гайка
Е—Гайка

CC418957



CC418957—UN—14DEC20

GA87848,00010AA-UK-08JAN21-4/4

Регулювання положення силового приводу обв'язування шпагатом

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Переконайтеся в тому, що гвинт (Е) затягнуто до зазначеного моменту затягування.

Технічні вимоги

Гвинт зірочки системи обв'язування шпагатом—Момент затягування. 2–4 Нм
(1,5–3 фнт-фт)

За потреби затягніть гвинт (Е) до зазначеного моменту затягування.

3. Послабте гвинт (С).
4. Натисніть на пусковий механізм обв'язування шпагатом (F) так, щоб зубець зірочки (В) торкався нижньої частини рейкового зубця (D).
5. Затягніть гвинт (С) до зазначеного моменту затягування.

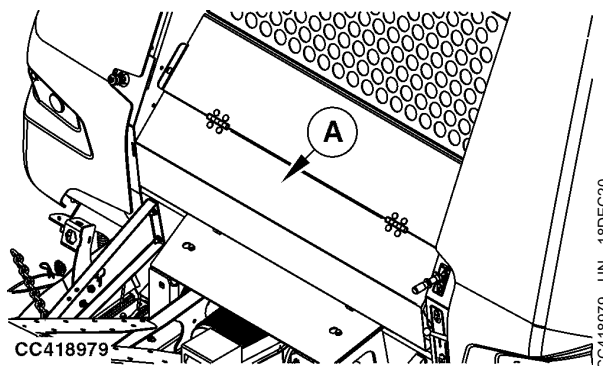
Технічні вимоги

Гвинт силового приводу обв'язування шпагатом—Момент затягування. 8–10 Нм
(6–7,5 фнт-фт)

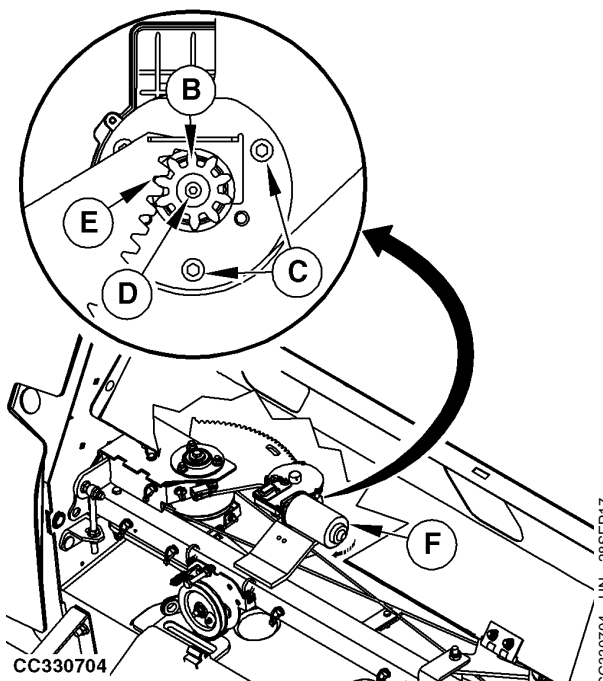
6. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Зубець зірочки
С—Гвинт

D—Гвинт
Е—Нижня частина рейкового
зубця
F—Мотор системи
обв'язування шпагатом



CC418979—UN—18DEC20



CC330704—UN—28SEP17

GA87848,000107A-UK-18JAN21-1/1

Регулювання скоби натяжної пластини обв'язування шпагатом

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Переконайтеся в тому, що відстань (С) відповідає технічним характеристикам.

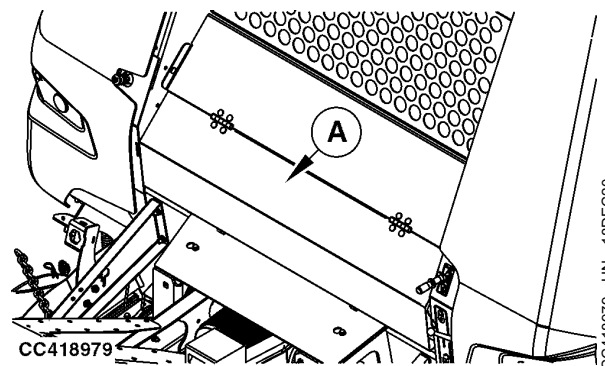
Технічні вимоги

Скоба обв'язування
шпагатом—Відстань. 23—25 мм
(29/32—1-1/16 дюйма)

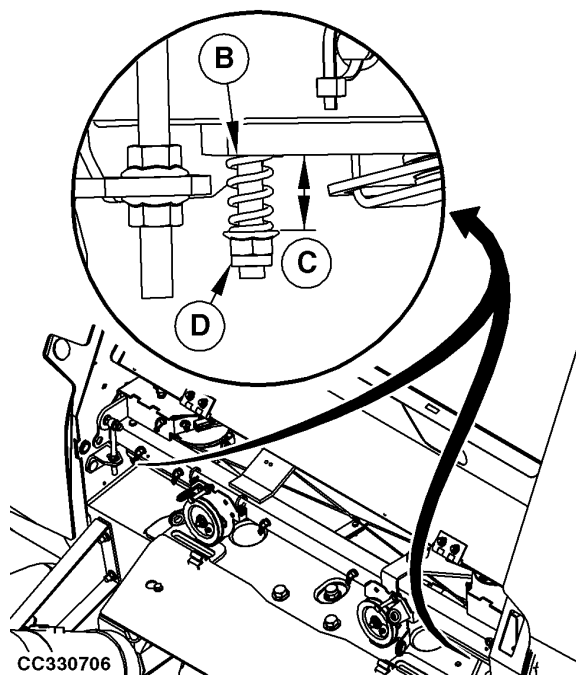
3. • Якщо відстань (С) менше потрібного значення, послабте гайку (D).
- Якщо відстань (С) більше потрібного значення, затягніть гайку (D).
4. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Пружина

С—Відстань
D—Гайка



CC418979—UN—18DEC20



CC330706—UN—28SEP17

GA87848,000107B-UK-18JAN21-1/1

Регулювання натяжної пластини обв'язування шпагатом

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Переконайтеся в тому, що відстань (С) відповідає технічним характеристикам.

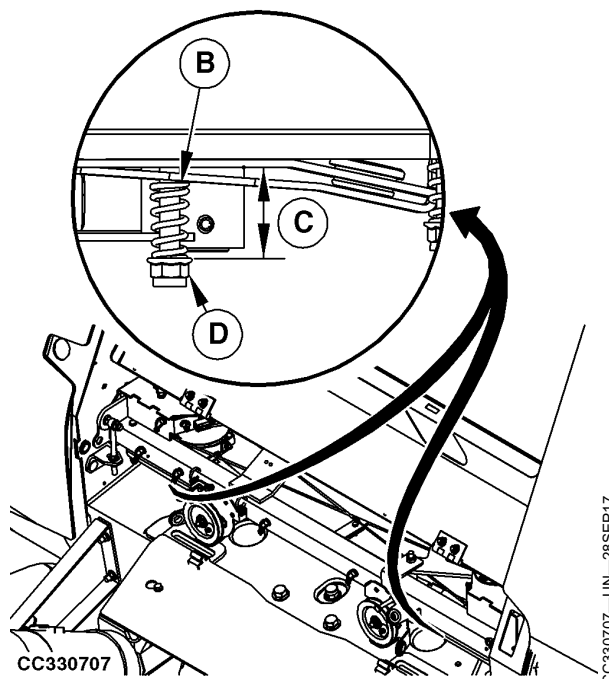
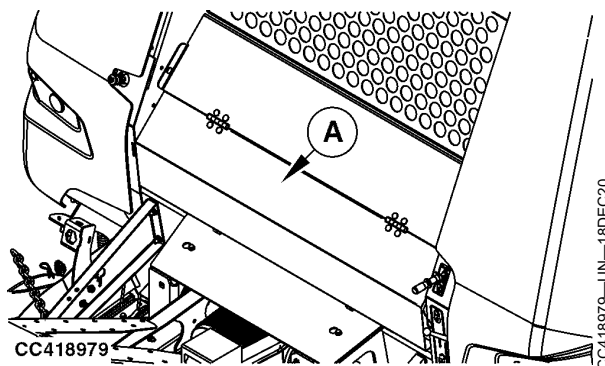
Технічні вимоги

Натяжна пластина
шпагату—Відстань. 31—33 мм
(1-1/4—1-5/16 дюйма)

3. • Якщо відстань (С) менше потрібного значення, послабте гайку (D).
- Якщо відстань (С) більше потрібного значення, затягніть гайку (D).
4. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Пружина

С—Відстань
D—Гайка



GA87848,000107C-UK-18JAN21-1/1

Регулювання грейдеру шківа обв'язування шпагатом

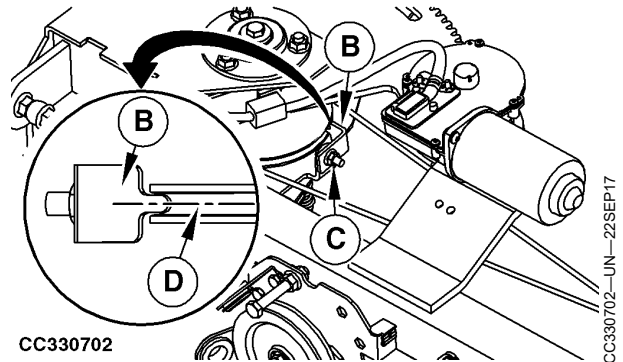
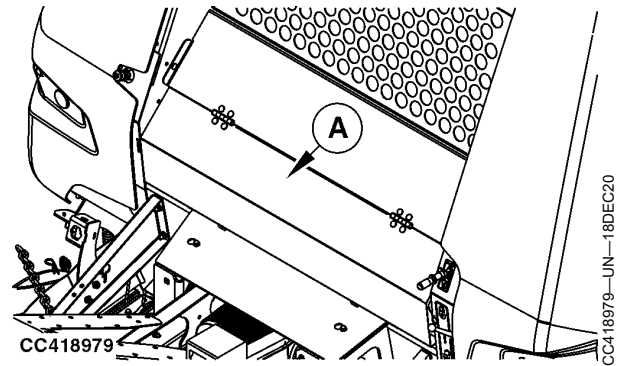
1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Переконайтеся в тому, що скребок шківа (В) розташований в центрі канавки шківа (D). Якщо ні, виконайте описані нижче дії.
3. Послабте гайку (С).
4. Перемістіть скребок шківа в центр канавки шківа (D).

ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що палець скребка (В) не торкається канавки шківа (D).

5. Затягніть гайку (С).
6. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Скребок шківа

С—Гайка
D—Канавка шківа



GA87848,000107D-UK-18JAN21-1/1

Заміна ножа системи обв'язування шпагатом

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Втягніть важіль обв'язування шпагатом.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте травм, використовуючи захисні рукавички під час виконання операцій з ножом системи обв'язування шпагатом.

3. Послабте гайки (С).
4. Замініть ніж (Е).

ВАЖЛИВО: Гвинти (D) треба правильно вставити в кронштейни (В) та (F).

Ніж (Е) має контактувати з гвинтом (D).

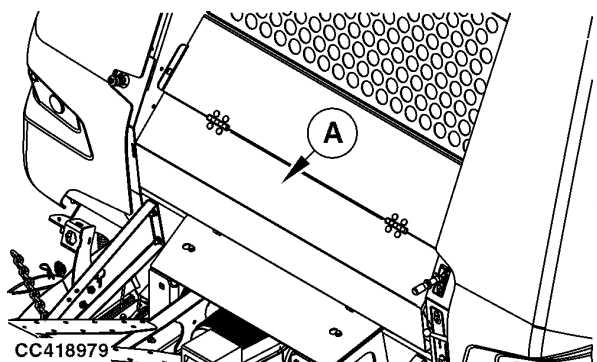
5. Затягніть гайки (С).
6. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (В).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Кронштейн
С—Гайка

D—Гвинт
Е—Ніж
F—Кронштейн

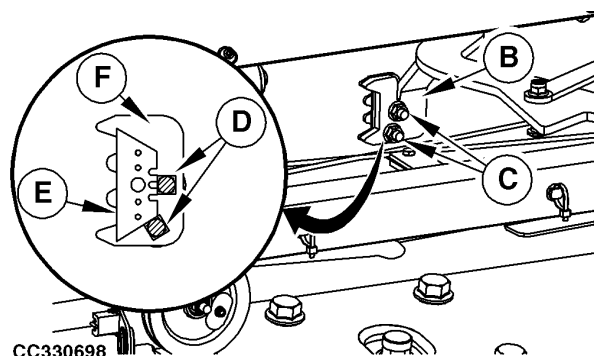


TS268—UN—23AUG88



CC418979

CC418979—UN—18DEC20



CC330698

CC330698—UN—22SEP17

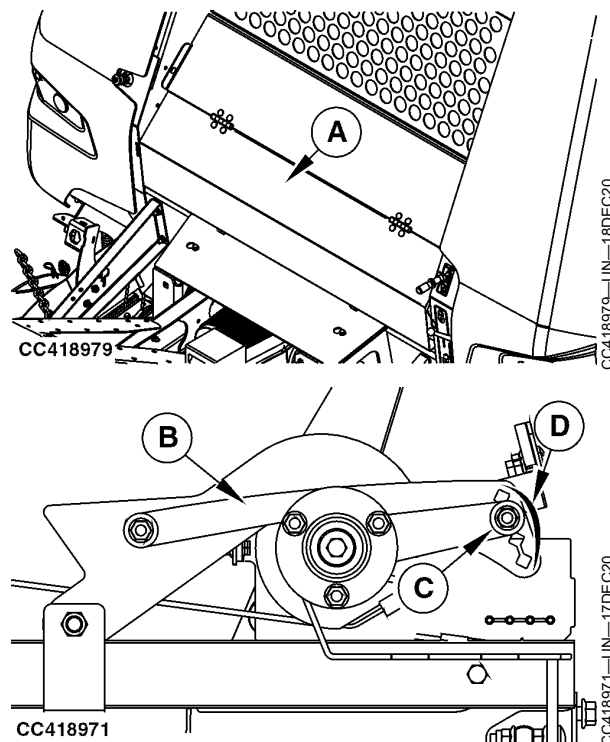
GA87848,000107E-UK-18JAN21-1/1

Регулювання довжини обрізання шпагату

1. Відкрийте кришку обв'язування шпагатом (А).
2. Впевніться, що гвинт (В) знаходиться в другому отворі (D) стрижня ножа (В), як показано на малюнку.
 - Якщо результат задовільний: Довжина обрізання шпагату правильна.
 - Якщо результат незадовільний: Перейдіть до наступного кроку.
3. Викрутіть гвинт (С).
4. Перемістіть стрижень ножа (В), як показано на малюнку.
5. Затягніть гвинт (С).
6. Закрийте кришку системи обв'язування шпагатом (А).

А—Кришка обв'язування
шпагатом
В—Стрижень ножа

С—Гвинт (заводські
налаштування)
D—Отвір



GA87848,000107F-UK-18JAN21-1/1

Перевірка пристрою для обмотки сіткою

У разі виникнення проблем з обрізанням сітки або обмоткою сіткою під час роботи в полі треба виконати описані нижче дії.

Процедура перевірки включає в себе різні випробування, які треба провести:

- Випробування 1 — Перевірка положення ножа і контрножа
- Випробування 2 — Перевірка ходу поворотного бруса
- Випробування 3 — Перевірка тиску валка подачі сітки

- Випробування 4 — Перевірка положення ролика №9
- Випробування 5 — Перевірка натягу приводного ремня
- Випробування 6 — Перевірка гальма валка подачі сітки
- Випробування 7 — Перевірка положення нижньої напрямної сітки

ПРИМІТКА: Якщо результати усіх випробувань відповідають технічним характеристикам, пристрій для обмотки сіткою готовий до ефективної експлуатації в полі.

NB02380,00004F2-UK-04OCT17-1/1

Перевірка положення ножа і контрножа (випробування 1)

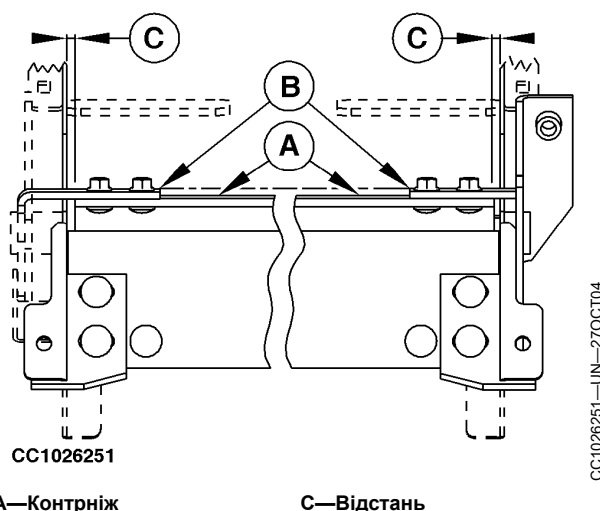
ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Щоб уникнути травмування, вдягайте рукавички під час роботи з ножом і контрножом.

ПРИМІТКА: У разі виникнення серйозних проблем з обрізанням сітки під час роботи в полі треба перевірити положення контрножа (відносно ножа).

1. Пусковий механізм обмотки сіткою має бути втягнутий.
2. Переконайтеся в тому, що дві опори контрножа (В) знаходяться на одній прямій.
3. Відцентруйте контрніж (А) між боковими опорами, щоб встановити зазначену відстань (С) з обох боків.

Технічні вимоги

Відстань між контрножом та боковою опорою—Відстань. 5 ± 2 мм
($3/16 \pm 5/64$ дюйма)



А—Контрніж
В—Опора контрножа

С—Відстань

CC1026251—UN—27OCT04

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1687770699647-UK-26JUN23-1/3

4. Переконайтеся в тому, що контрніж (А) розташований впритул до ножа для сітки (D) по всій ширині.

ВАЖЛИВО: Контакт потрібен в середній частині гострої сторони ножа, як показано на зображенні.

Зазор (Е) в області відсутності контакту не повинен перевищувати наведені нижче значення:

Технічні вимоги

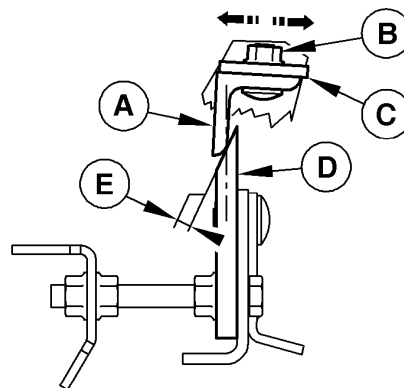
Відстань між контрножем та
ножем—Зазор. Максимум 0,5 мм
(максимум 1/64 дюйма)

За потреби відрегулюйте зазор (Е) наступним чином:

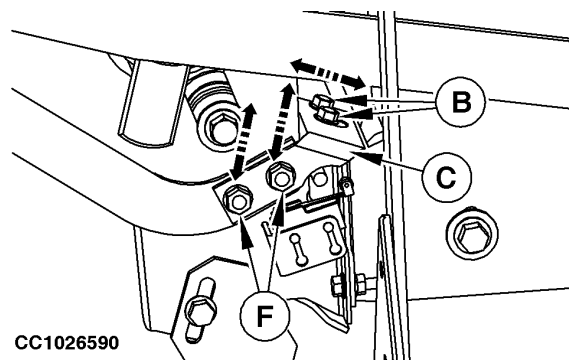
- Послабте гайки (В) та (F).
- Перемістіть контрніж (А) та опору контрножа (С), щоб встановити потрібний зазор (Е).
- Затягніть гайки (В) та (F).

А—Контрніж
В—Гайки
С—Опора контрножа

Д—Ніж
Е—Зазор
F—Гайки



CC1026591



CC1026590

TL81334, 1687770699647-UK-26JUN23-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Якщо контрніж (А) не контактує з ножом (В) для сітки по всій ширині, відрегулюйте зазор (Е) наступним чином:

- Послабте стопорну гайку (С).
- Затягніть гайку (D), щоб вигнути ніж (В) з метою встановлення потрібного зазору (Е).

Технічні вимоги

Відстань між контрножем та
ножем—Зазор. Максимум 0,5 мм
(максимум 1/64 дюйма)

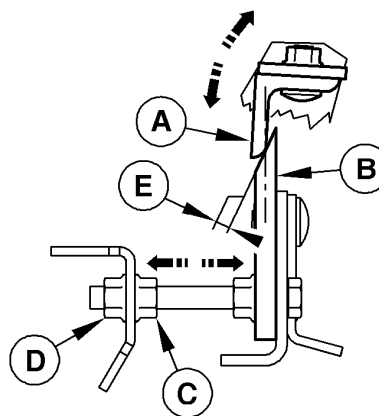
- Після регулювання затягніть стопорну гайку (С).

6. Висуньте та втягніть пусковий механізм обмотки сіткою. Перевірте зазор (Е) і за потреби повторіть процедуру.

Перейдіть до випробування 2.

А—Контрніж
В—Ніж
С—Стопорна гайка

Д—Гайка
Е—Зазор

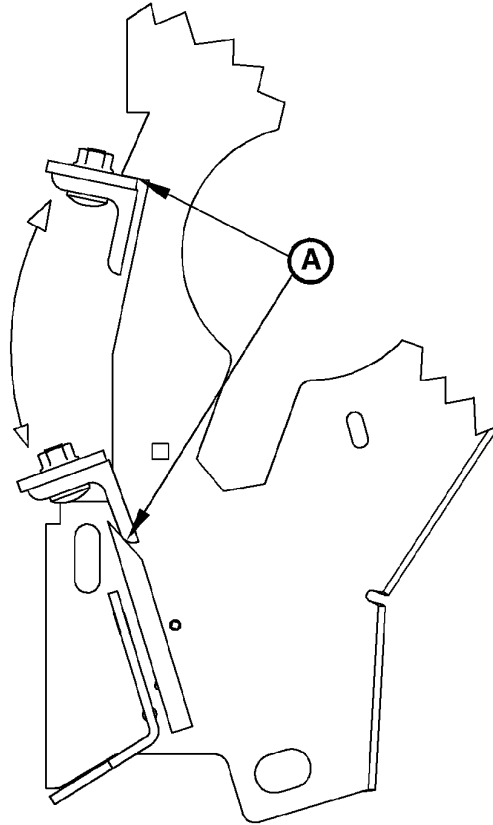


CC1026592

TL81334, 1687770699647-UK-26JUN23-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Перевірка ходу поворотного бруса (випробування 2)



CC1019126

CC1019126—UN—09FEB01

А—Стопори

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробування 1 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних в цьому розділі.

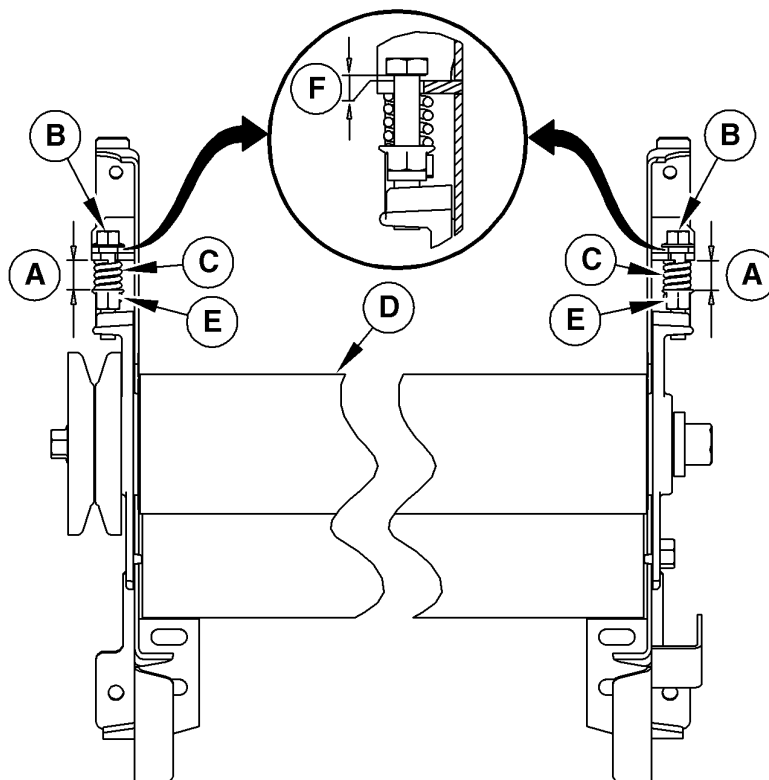
Виконайте наступне:

Роз'єднавши силовий привод, переконайтеся в тому, що поворотний брус рухається вільно, не контактуючи з боковими опорами між двома стопорами (А).

Перейдіть до випробування 3

NB02380,00004F3-UK-20SEP17-1/1

Перевірка тиску валка подачі сітки (випробування 3)



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A—Довжина
B—Гвинт

C—Пружина
D—Гумовий валок

E—Регулювальні гайки
пружини

F—Відстань

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробувань 1 та 2 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних в цьому розділі.

Виконайте наступне:

1. Зніміть гальмо валка подачі сітки, див. "Встановлення рулону сітки" в розділі "Підготовка прес-підбирача".
2. Відрегулюйте відстань (F) згідно з технічними характеристиками шляхом послаблення або затягування гвинта (B).

Технічні вимоги

Відстань між гвинтом та кутом—Відстань. 2 мм
(3/32 дюйма)

3. Відрегулюйте тиск валка подачі сітки шляхом, послаблюючи або затягуючи регулювальні гайки пружини (E), доки довжина (A) пружин (C) не буде відповідати технічним характеристикам.

Технічні вимоги

Пружина—Довжина. 20,5 ± 0,5 мм
(0,8 ± 0,02 дюйма)

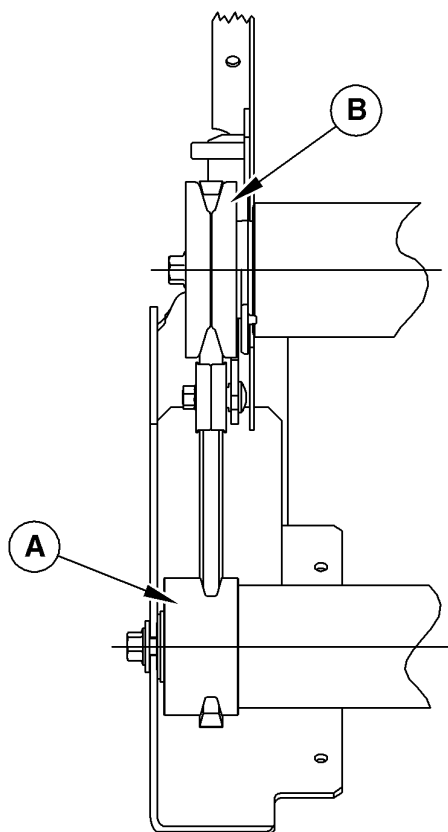
ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що гумовий валок та валок з металевим покриттям вільно рухаються в обох напрямках при обертанні вручну.

4. Слідкуйте за тим, щоб між подавальними валками не було жодного стороннього матеріалу або сітки.

Перейдіть до випробування 4.

NB02380,00004F5-UK-23OCT17-1/1

Перевірка положення ролика №9 (випробування 4)



CC333381

CC333381—UN—28SEP17

A—Ролик №9

B—Шків гумового валка

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробувань 1–3 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних в цьому розділі.

ВАЖЛИВО: Перевіряйте положення ролика №9 (A) після кожної заміни приводного ремня.

Виконайте наступне:

Переконайтеся в тому, що осьовий зазор ролика №9 становить від 0,5 до 1,5 мм (від 1/64 до 1/16 дюйма) і що

шків гумового валка (B) та ролика №9 знаходяться на одній прямій ± 5 мм (2 дюйми).

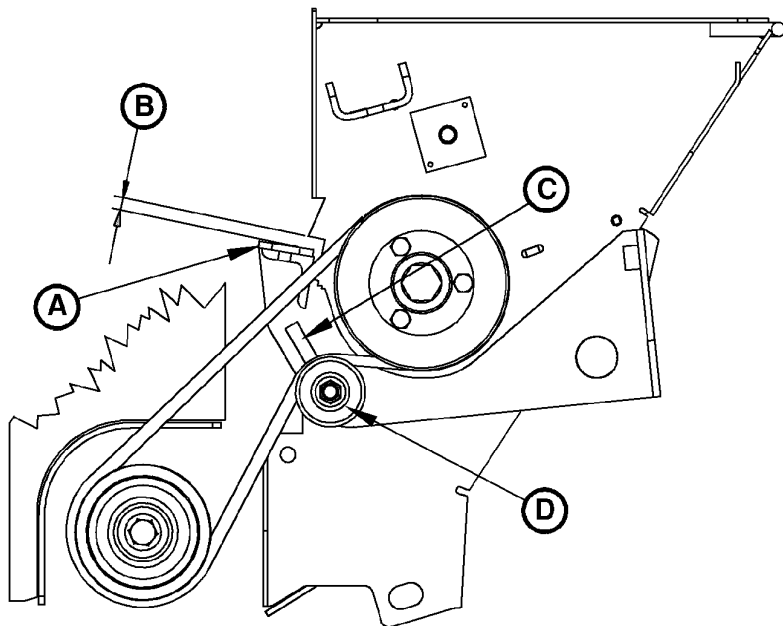
За потреби додайте або зніміть шайби з кожного боку ролика №9 (A).

Встановіть на місце приводний ремінь валка подачі сітки. Див. "Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки" в цьому розділі.

Перейдіть до випробування 5.

NB02380,00004F8-UK-28SEP17-1/1

Перевірка натягу приводного ремня (випробування 5)



CC1019129

CC1019129—UN—09FEB01

A—Опора контрожна

B—Відстань

C—Довгастий отвір

D—Натяжний шків

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробувань 1–4 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних у цьому розділі.

ВАЖЛИВО: Після кожної заміни приводного ремня треба переконатися в тому, що довжина нового ремня забезпечує належну синхронізацію привода системи обмотки сіткою.

Виконайте такі дії:

1. Повністю висуньте силовий привід.
2. Відрегулюйте натяжний шків (D) в продовгастому отворі (C) так, щоб відстань (B) між опорою контрожна (A) та вирізом в боковій стінці була менше 10 мм (3/8 дюйма).

3. Запустіть привод ремня на повній швидкості на 15 секунд.
4. Повністю висуньте та втягніть силовий привід декілька разів.
5. Повністю висуньте силовий привід.
6. Знов відрегулюйте відстань (B) на $3,5 \pm 1,5$ мм ($2/16 \pm 1/16$ дюйма).

ВАЖЛИВО: Коли силовий привід знаходиться у висунутому положенні, оператор не може обертати валки подачі сітки.

Перейдіть до випробування 6.

TL81334.0000FCF-UK-08JUL21-1/1

Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнаної гальмівною колодкою) (тест 6)

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробувань 1–5 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних в цьому розділі.

ВАЖЛИВО: Гальмо валка подачі сітки треба відрегулювати перед використанням прес-підбирача.

Виконайте наступне:

1. Пусковий механізм обмотки сіткою має бути втягнутий.
2. Розблокуйте важіль гальма валка подачі сітки (А).
3. Переконайтеся в тому, що довжина пружини (В) відповідає технічним характеристикам:

Технічні вимоги

Пружина—Довжина. 20 мм
(3/4 дюйма)

За потреби відрегулюйте довжину пружини (В) наступним чином:

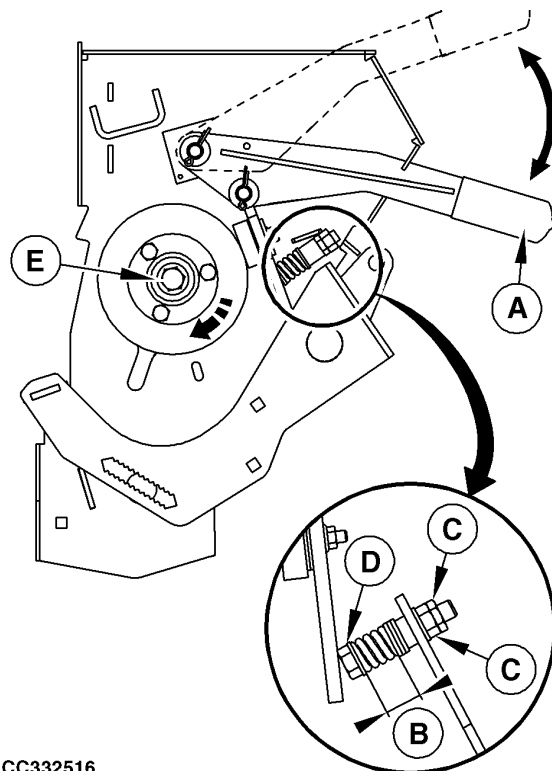
- а. Послабте дві стопорні гайки (С).
 - б. Поверніть гвинт (D) за годинниковою стрілкою, щоб зменшити довжину пружини (В), або проти годинникової стрілки, щоб збільшити її.
4. Застосуйте важіль гальма валка подачі сітки (А).
 5. Переконайтеся в тому, що опір крутінню при повертанні гвинта валка подачі сітки (Е) на чверть оберту за годинниковою стрілкою відповідає технічним характеристикам:

Гумова гальмівна колодка вже використовується:

Технічні вимоги

Шків—Закручування з зусиллям. мін. 40 Н м
(мін. 30 фнт-фт)

Продовження на наступній сторінці



CC332516

А—Важіль гальма валка подавання сітки
В—Довжина
С—Стопорні гайки

D—Гвинт
Е—Гвинт гумового подавального валка

CC332516—UN—21SEP17

- Обладнано новою гумовою гальмівною колодкою:

Технічні вимоги

Шків—Закручування з зусиллям. 65—75 Н м
(48—55 фнт-фт)

GA87848,00005A2-UK-17MAY18-1/2

6. Якщо опір крутінню менше потрібного значення, відрегулюйте гальмо валка подачі сітки наступним чином:

- Розблокуйте важіль гальма валка подачі сітки (A).
- Послабте гайки (H).

ВАЖЛИВО: У жодному разі не переміщайте прокладки (G), щоб уникнути надмірного зношування гуми гальмівної колодки (I).

- Перемістіть прокладку (G) між гумовою гальмівною колодкою (I) та її опорою (F).
- Затягніть гайки (H).
- Застосуйте важіль гальма валка подачі сітки (A).
- Переконайтеся в тому, що опір крутінню при повертанні гвинта валка подачі сітки на чверть оберту за годинниковою стрілкою відповідає технічним характеристикам:

Гумова гальмівна колодка вже використовується:

Технічні вимоги

Шків—Закручування з зусиллям. мін. 50 Н м
(мін. 37 фнт-фт)

- Обладнано новою гумовою гальмівною колодкою:

Технічні вимоги

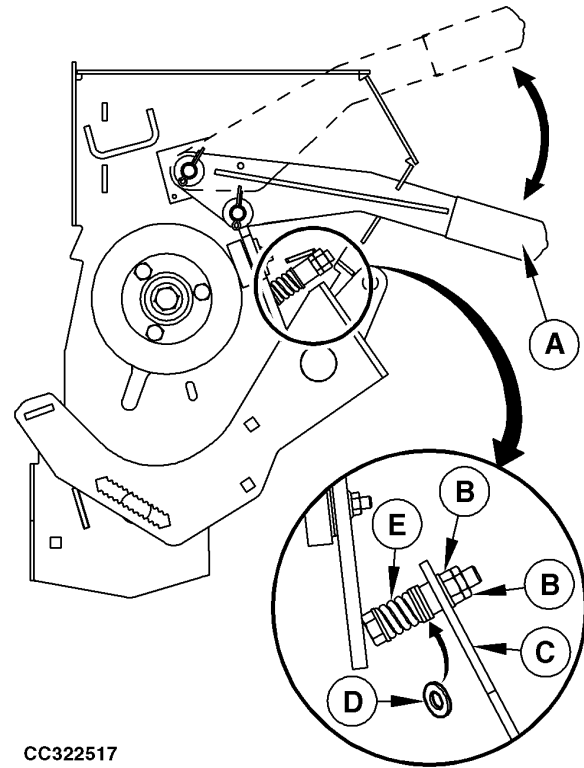
Шків—Закручування з зусиллям. 65—75 Н м
(48—55 фнт-фт)

Якщо опір крутінню завжди менше потрібного значення, повторіть крок 6:

Якщо опір крутінню після використання прокладки (G) менше потрібного значення, виконайте описані нижче дії:

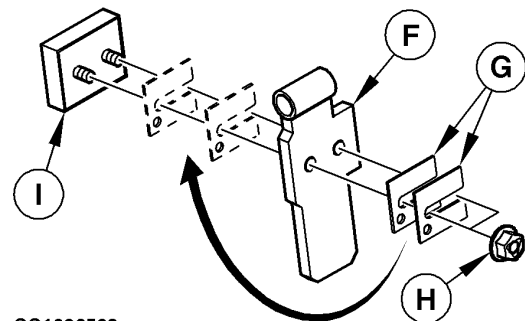
- Розблокуйте важіль гальма валка подачі сітки (A).
- Відкрутіть стопорні гайки (B).
- Додайте одну прокладку (D) між пружиною (E) та опорою (C).
- Встановіть на місце та затягніть стопорні гайки (B).
- Застосуйте важіль гальма валка подачі сітки (A).
- Ще раз перевірте опір крутінню.

Перейдіть до випробування 7.



CC322517

CC32517—UN—21SEP17



CC1026593

CC1026593—UN—27OCT04

A—Важіль гальма валка подавання сітки
B—Стопорні гайки
C—Опора
D—Шайба
E—Пружина

F—Опора
G—Прокладки
H—Гайки
I—Гумова гальмівна колодка

GA87848,00005A2-UK-17MAY18-2/2

Перевіряння гальм чистих подавальних вальців (машини, обладнані гальмівною стрічкою) (тест 6)

ВАЖЛИВО: Перед початком цього випробування переконайтеся в тому, що результати випробувань 1–5 відповідають вимогам. Перейдіть до відповідних випробувань, описаних в цьому розділі.

ВАЖЛИВО: Регулювання гальма подавального вальця необхідно виконувати, коли ролики подачі сітки вкочуються навколо гумового вальця і/або гальванізованого вальця.

Виконайте такі дії:

- Повністю втягніть привод сітки.

Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001149-UK-09JUL21-1/3

2. Регулювання обмежувача діапазону (A):

- а. Послабте гвинти (B).

ПРИМІТКА: Під час гальмування принаймні один отвір має бути дотичним до гальмівної стрічки (D).

- б. Вирівняйте краї отворів (C) зі стрічкою гальма (D).
 с. Затягніть гвинти (B).

3. Переконайтеся в тому, що відстань (E) відповідає технічним характеристикам.

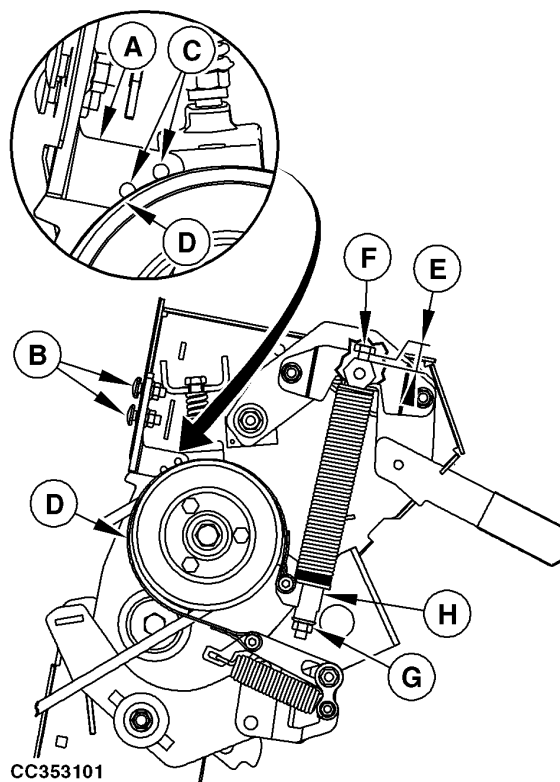
Технічні вимоги

Гвинт до кронштейна—Відстань. 3–5 мм
 (1/8–3/16 дюйма)

За потреби відрегулюйте синхронізацію гвинта (F):

ВАЖЛИВО: Не регулюйте синхронізацію гвинта (F) перед відкручуванням гайки (G), це може призвести до пошкодження гальма.

- а. Ослабте гайку (G), утримуючи натяжіння трубки (H).
 б. Поверніть гвинт (F), доки відстань (E) не відповідатиме технічним характеристикам.
 с. Затягніть гайку (G), утримуючи натяжіння трубки (H).
4. Поверніть шків за годинниковою стрілкою за допомогою гайкового ключа. Головка регулювального гвинта (F) не повинна бути в контакт з головкою натяжної труби (H).



CC353101

A—Зупинка стрічки
 B—Гвинт
 C—Отвір
 D—Стрічка

E—Відстань
 F—Синхронізація гвинта
 G—Гайка
 H—Натяжіння трубки

CC353101—UN—17MAY18

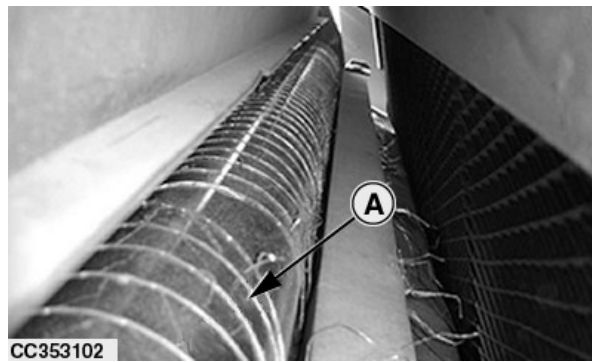
Продовження на наступній сторінці

GA87848,0001149-UK-09JUL21-2/3

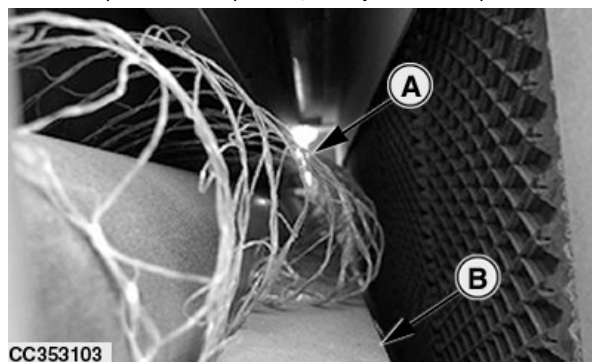
5. Переконайтеся, що обмотування матеріалу сіткою відбувається належним чином.

- Під час синхронізації гальм, обмотування матеріалу (A) залежить від роботи сталевого валка, як показано на фото 1
- Якщо гальмування відбувається занадто пізно, петля сітки може розвернутися вище контрножа (B). Матеріал може затиснути між переднім листом і гумовим валком, як показано на фото 2. Налаштуйте синхронізацію болта згідно специфікації, перейшовши до другого кроку.
- Якщо гальмування відбувається занадто швидко, може виникнути затримка, що призведе до проблем з живленням, як показано на фото 3. Налаштуйте болт згідно до специфікації, перейдіть до кроку 2.

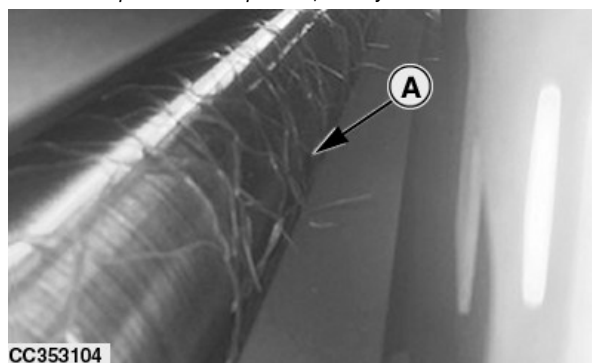
A—Обмотування матеріалу сіткою **B**—Контрніж



На фото 1: Синхронізація відбувається коректно



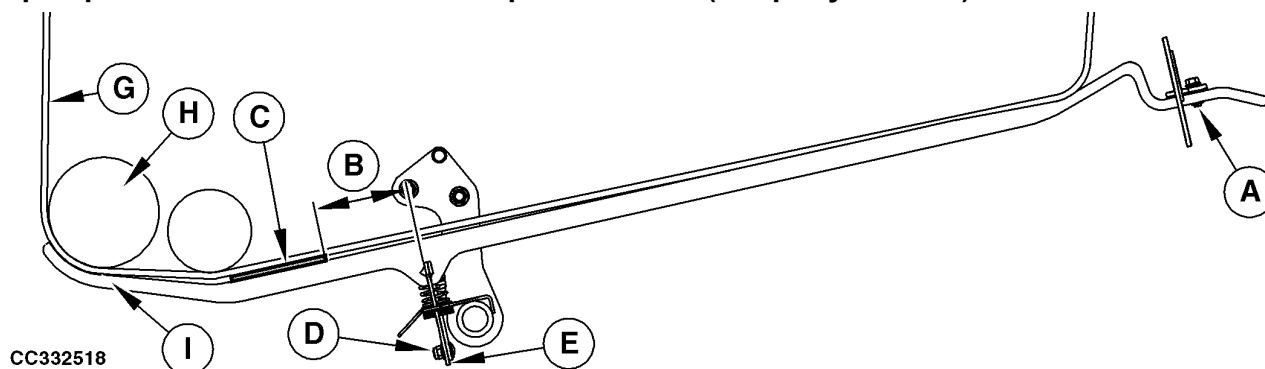
На фото 2: Синхронізація відбувається запізно



На фото 3: Синхронізація відбувається зарано

GA87848,0001149-UK-09JUL21-3/3

Перевірка положення нижньої напрямної сітки (випробування 7)



CC332518—UN—21SEP17

Щоб відрегулювати положення напрямних сітки, виконайте описані нижче дії:

ВАЖЛИВО: Переконайтеся в тому, що напрямні сітки встановлено в положення для роботи в звичайних польових умовах. Див. "Налаштування напрямної сітки залежно від польових умов" в розділі "Експлуатація прес-підбирача — загальні цілі".

1. Послабте гайки (A) та (D) на всіх напрямних.
2. Встановіть металевий лист (C) на зазначеній відстані (B) між полозами (I) та ремнями (G) над всією шириною прес-підбирача.

Технічні вимоги

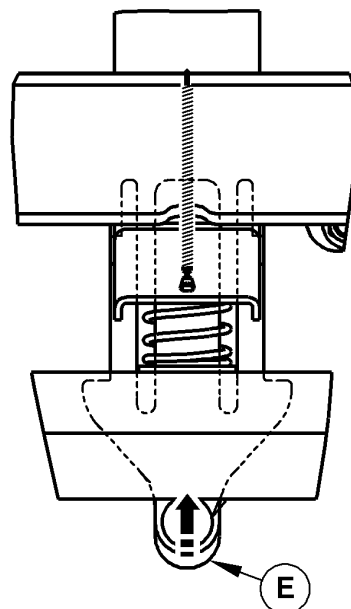
Положення металевого листа—Відстань. 83 мм
(3—1/4 дюйма)

3. Підніміть фіксатор передньої частини полозу (E) так, щоб він контактував з опорою.
4. Затягніть гвинт (E).
5. Повторіть крок 3 та 4 на всіх інших напрямних.
6. Зніміть металевий лист (C).
7. Відрегулюйте положення полозу (I), щоб встановити потрібну відстань (F) між полозом та ремнем.

Технічні вимоги

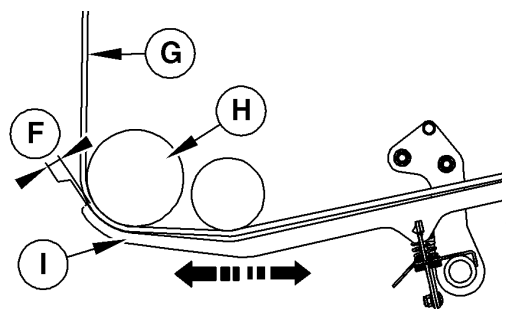
Відстань між переднім кінцем полозу та ремнем—Відстань. 2 мм
(5/64 дюйма)

8. Затягніть гвинт (A).
9. Повторіть крок 7 та 8 на всіх інших напрямних.
10. Переконайтеся в тому, що усі задні кінці полозів можуть вільно рухатися вгору та вниз.



CC332519

CC332519—UN—21SEP17



CC332520

CC332520—UN—21SEP17

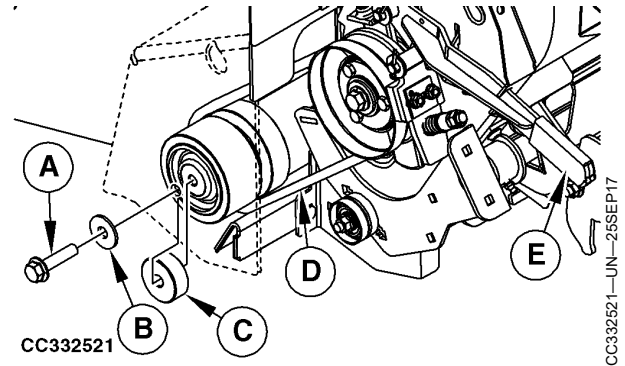
- A—Гайка
B—Відстань
C—Металевий лист 1200 X 150 X 1,5 мм (3 фути 11-1/4 дюйма X 5-7/8 дюйма X 1/16 дюйма)
D—Гайка
E—Фіксатор передньої частини полозу
F—Відстань
G—Ремінь
H—Валок № 10
I—Полоз

GA87848,1683288014252-UK-31MAY23-1/1

Демонтаж та установка приводного ремня валка подачі сітки

Зніміть приводний ремінь валка подачі сітки наступним чином:

1. Повністю втягніть привод сітки за допомогою монітора.
2. Відкрийте кришку системи обмотки сіткою.
3. Трохи відкрийте затвор, щоб скинути тиск у прес-підбирачі.
4. Викрутіть монтажний гвинт ролика затвору №9 (А) і зніміть шайбу (В).
5. Зніміть розпірне кільце (С).
6. Розблокуйте важіль гальма (Е).
7. Зніміть приводний ремінь (D).
8. Виконайте процедуру демонтажу в зворотному порядку, щоб встановити приводний ремінь на місце.



А—Гвинт
В—Шайба
С—Розпірне кільце

Д—Ремінь
Е—Гальмівний важіль

9. Закрийте затвор і перевірте хід ремня. Див. Регулювання ходу ремнів у цьому розділі.

GA87848,0000C59-UK-05JUN19-1/1

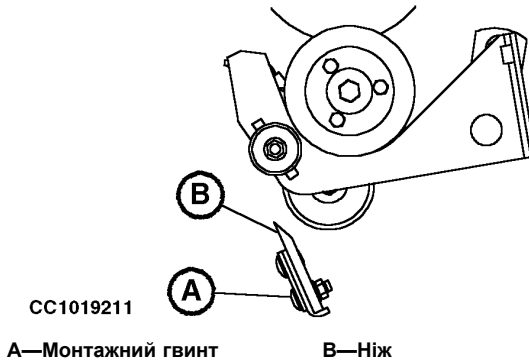
Демонтаж та установка ножа для сітки

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Уникайте травм, використовуючи захисні рукавички під час виконання операцій з ножом для сітки.

1. Зверніть увагу на положення ріжучої кромки ножа для встановлення його на місце.
2. Відкрийте кришку пристрою для обмотки сіткою.
3. Повністю висуньте пусковий механізм обмотки сіткою і від'єднайте вилку силового привода.
4. Викрутіть монтажні гвинти (А) ножа (В), потім зніміть ніж (В) з його кронштейнів.
5. Встановіть ніж (В) на кронштейни в таке ж положення, як перед демонтажем.
6. Встановіть та затягніть гвинти до зазначеного моменту затягування.

Технічні вимоги

Монтажний гвинт ножа для
сітки—Момент затягування. 55°Н м
(40 фунто-футів)



А—Монтажний гвинт

В—Ніж

7. Від'єднайте вилку силового привода і втягніть його. Закрийте кришку пристрою для обмотки сіткою.

ВАЖЛИВО: Після встановлення ножа для сітки завжди виконуйте випробування 1 в межах процедури перевірки пристрою для обмотки сіткою, див. "Перевірка положення ножа та контрножа (випробування 1)" в цьому розділі.

NB02380,00004FC-UK-09OCT17-1/1

Демонтаж обв'язувальних матеріалів, намотаних на подавальні вальці

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Бережіться серйозного травмування внаслідок втягування у вальки, що рухаються. Перед початком робіт з технічного обслуговування від'єднайте ВВП та заглушіть двигун трактора.

Якщо сітка намоталася на гумовий валок:

Відкрийте кришку пристрою для обмотки сіткою.

Зніміть гальмо подавального валка.

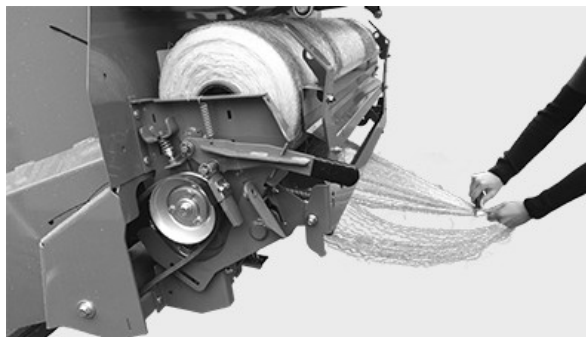
ВАЖЛИВО: Не зрізайте матеріал сітки з гумового валка. Кожен поріз ножом на покритті гумового валка може призвести до ще частішого намотування сітки на валки з подальшою необхідністю заміни валка.

Потягніть матеріал сітки від подавального валка. Обріжте сітку.

Зберіть вільний кінець сітки і накладіть його зверху на рулон матеріалу.

Зніміть і утилізуйте увесь намотаний матеріал, разом із мотузками, скобами тощо.

Витріть подавальні валки й переконайтеся в тому, що на них немає клейкого матеріалу. За потреби валок можна вимити водою з милом. **НІКОЛИ** не використовуйте для очищення гумового подавального валка розчинники. Перш ніж заправляти матеріал, дайте валку висохнути, щоб уникнути повторного намотування.



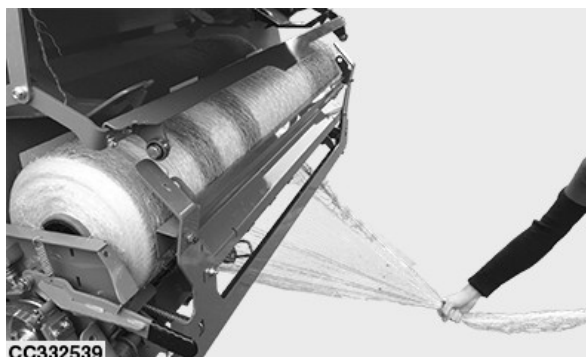
CC332538

CC332538—UN—03OCT17



CC332533

CC332533—UN—03OCT17



CC332539

CC332539—UN—03OCT17

GA87848,1683010390400-UK-02MAY23-1/1

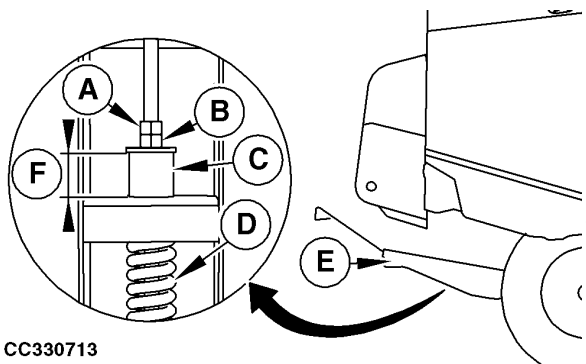
Налаштування рами для вивантаження рулону

1. Припаркуйте прес-підбирач на рівній поверхні.
2. Переконайтеся в тому, що відстань (F) відповідає технічним характеристикам. За потреби виконайте описані нижче дії.

Технічні вимоги

Втулка системи вивантаження рулону—Відстань. 38,5–41,5 мм
(1-1/2—1-5/8 дюйми)

3. Послабте контргайку (A).
4. Відрегулюйте гайку (B), щоб встановити потрібну відстань (F).
5. Затягніть контргайку (A).



CC330713

CC330713—UN—27SEP17

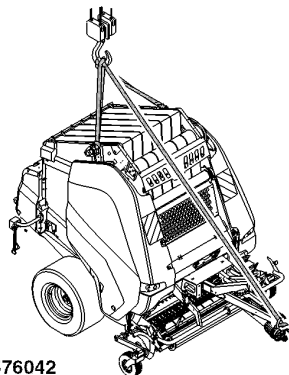
A—Контргайка
B—Гайка
C—Втулка

D—Пружина
E—Рампа для вивантаження рулону
F—Відстань

GA87848,1684852141951-UK-23MAY23-1/1

Точки підвішування рулонного прес-підбирача

Якщо потрібно підняти машину, використовуйте точки підвішування, як показано на рисунку.



CC576042



CC576042—UN—26JUN23

TL81334,1687773239605-UK-26JUN23-1/1

Демонтаж і встановлення колеса

1. Увімкніть стоянкове гальмо трактора та/або переведіть трансмісію в положення стоянки, заглушіть двигун трактора й витягніть ключ запалювання.
2. Трохи послабте колісні гайки.
3. Розташуйте домкрат (A) близько до наклейки (B) під мостом, як показано на зображенні.
4. За допомогою домкрата підніміть колесо над поверхню ґрунту (A).
5. Встановіть опору, щоб зафіксувати прес-підбирач.
6. Зніміть колісні гайки й колесо.
7. Установіть нове колесо й гайки. Злегка затягніть гайки вручну.
8. Зніміть опору, опустіть прес-підбирач і зніміть домкрат (A).
9. Затягуйте колісні гайки по діагоналі згідно з наведеним нижче моментом затягування.

Технічні вимоги

Колісна гайка—Момент
затягування. 270 Н·м
(200 фунт·фут)

10. Перевірте тиск у шинах. Див. "Накачування шин" в розділі "Підготовка прес-підбирача".

ВАЖЛИВО: Щоразу після знімання та встановлювання колеса перевіряйте момент затягування колісної гайки відповідно до інтервалів, зазначених у розділі "Період обкатки".



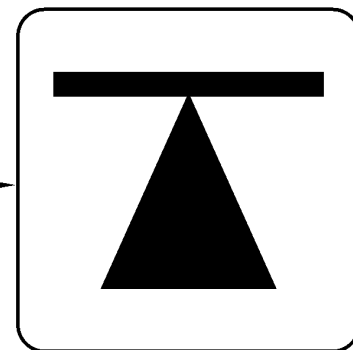
CC1035369

CC1035369—UN—11OCT11

B

CC576043

A—Підіймач



B—Наклейка точки
встановлення підіймача

CC576043—UN—26JUN23

TL81334,1687778226671-UK-26JUN23-1/1

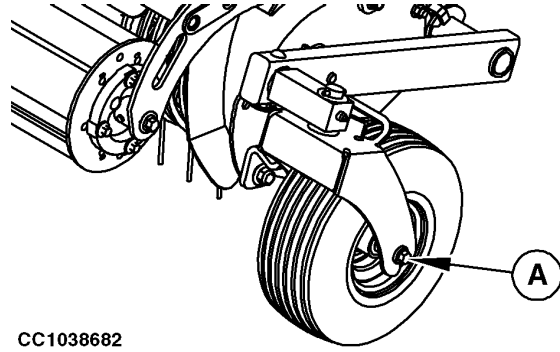
Ремонт копіювального колеса

У разі послаблення монтажної гвинта копіювального колеса (А) для проведення ремонту стандартного копіювального колеса або копіювального колеса з самовстановленням замініть монтажний гвинт (А). З питань придбання належного гвинта звертайтеся до свого дилера John Deere (А).

Затягніть монтажний гвинт копіювального колеса згідно з наведеними нижче технічними характеристиками:

Технічні вимоги

Монтажний гвинт копіювального колеса—Момент затягування. 110°Н м
(81 фунто-фут)



CC1038682

Показано копіювальне колесо з самовстановленням

**А—Монтажний гвинт
копіювального колеса**

CC1038682—UN—14NOV12

OUCC006,00019BA-UK-14NOV12-1/1

Технічне обслуговування монітора BaleTrak

Список діагностичних кодів несправностей

В таблиці нижче наведено діагностичні коди несправності:

Акумуляторна батарея			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E001	Падіння напруги за ввімкненого силового привода.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте акумуляторну батарею. Перевірте генератор змінного струму. Див. "Канал 019: Вольтметр у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли силовий привід вимкнено.
E002	Напруга акумуляторної батареї становить 11,2 В або нижче.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте акумуляторну батарею. Перевірте генератор змінного струму. Див. "Канал 019: Вольтметр у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Зникає після усунення проблеми.
E003	Напруга акумуляторної батареї становить 16 В або вище.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте акумуляторну батарею. Перевірте генератор змінного струму. Див. "Канал 019: Вольтметр у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Зникає після усунення проблеми.
B...	Перевірте напругу акумуляторної батареї.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте акумуляторну батарею. Перевірте генератор змінного струму. Див. "Канал 019: Вольтметр у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Зникає після усунення проблеми.

Потенціометричний датчик діаметра рулону RB311			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E102	Обрив ланцюга або коротке замикання на землю діаметра рулону.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E103	Коротке замикання діаметра рулону на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E104	Розмір рулону менше мінімального значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ременя" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E105	Розмір рулону перевищує максимальне значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ременя" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-1/10

Правий потенціометричний датчик форми рулону RB322			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E112	Обрив ланцюга правої форми рулону або коротке замикання на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E113	Коротке замикання правої форми рулону на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E114	Форма рулону справа менше мінімального значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канали 006 та 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E115	Форма рулону справа перевищує максимальне значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канали 006 та 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Лівий потенціометричний датчик форми рулону RB321			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E122	Обрив ланцюга лівої форми рулону або коротке замикання на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E123	Коротке замикання лівої форми рулону на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E124	Форма рулону зліва менше мінімального значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канали 006 та 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E125	Форма рулону зліва перевищує максимальне значення.	Перевірте калібрування потенціометра. Див. "Канали 006 та 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322" в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте потенціометр. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Електромотор системи обв'язування шпагатом MB421			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E201	Електромотор системи обв'язування шпагатом від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромотор системи обв'язування шпагатом. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли електромотор вимкнено.
E202	Несправність або заклинювання електромотора системи обв'язування шпагатом.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромотор системи обв'язування шпагатом. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли електромотор вимкнено.
E203	Резистивна лінія живлення електромотора системи обв'язування шпагатом.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромотор системи обв'язування шпагатом. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли електромотор вимкнено.
E204	Коротке замикання дроту електромотора на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромотор системи обв'язування шпагатом. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E205	Коротке замикання дроту електромотора на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромотор системи обв'язування шпагатом. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Пусковий механізм обмотки сіткою MB411			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E211	Привід механізму обмотки сіткою від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли силовий привід вимкнено.
E212	Несправність пускового механізму обмотки сіткою.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли силовий привід вимкнено.
E213	Резистивна лінія живлення пускового механізму обмотки сіткою. Привод сітки не втягнуто в очікуваний час.	У разі появи під час циклу обв'язування John Deere B-Wrap™, налаштуйте канал 036 на 1410. Див. «Канал 036»: Встановлення орієнтації на рулон B-Wrap (за наявності) в цьому розділі. Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС», коли силовий привід вимкнено.
E214	Коротке замикання дроту силового привода на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E215	Коротке замикання дроту силового привода на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E217	John Deere B-Wrap™ металева стрічка не виявляється у ході циклу обв'язування.	Див. пункти «Металева стрічка не виявляється у ході циклу обв'язування John Deere B-Wrap™», Проблеми під час роботи обладнання для обв'язування сіткою у розділі «Шукання й усунення несправностей».	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-3/10

Пусковий механізм обмотки сіткою MB411			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
		Перевірте датчики. Див. "Канал 023: Випробування датчика правого шків шпату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (за наявності) у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	
E218	ВВП ВИМКНЕТЬСЯ до повного втягування приводу.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте привод сітки. Перевірте ВВП. Перевірте налаштування датчика. Див. пункт Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365 у розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте датчик швидкості обертання преса-підбирача. Див. "Канал 017: Випробування датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
IOEt	John Deere B-Wrap™ кінець вальця.	Перевірте валок John Deere B-Wrap™. Див. BaleTrak™ Показує IOEt в Проблеми під час роботи обладнання для об'язування сіткою у розділі «Шукання й усування несправностей». Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте датчики John Deere B-Wrap™. Див. "Канал 023: Випробування датчика правого шків шпату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (за наявності) у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
BaleTrak — торгова марка компанії Deere & Company

Електромагнітний клапан системи формування м'якого центру YB351			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E221	Електромагнітний клапан з осердям з магнітом'якого металу від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан системи формування м'якого центру. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E222	Коротке замикання електромагнітного клапана системи формування м'якого центру на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан системи формування м'якого центру. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E223	Коротке замикання електромагнітного клапана системи формування м'якого центру на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан системи формування м'якого центру. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-4/10

Електромагнітний клапан підбирача YB511			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E231	Електромагнітний клапан підбирача від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підбирача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E232	Коротке замикання електромагнітного клапана підбирача на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підбирача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E233	Коротке замикання електромагнітного клапана підбирача на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підбирача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.

Електромагнітний клапан ножа попереднього подрібнювача YB551			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E241	Електромагнітний клапан ножа попереднього подрібнювача від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан ножа попереднього подрібнювача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E242	Коротке замикання електромагнітного клапана ножа попереднього подрібнювача на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан ножа попереднього подрібнювача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E243	Коротке замикання електромагнітного клапана ножа попереднього подрібнювача на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан ножа попереднього подрібнювача. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.

Електромагнітний клапан підлоги з опущеним рівнем YB531 та YB532			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E251	Електромагнітний клапан підлоги з опущеним рівнем від'єднано.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підлоги з опущеним рівнем. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E252	Коротке замикання електромагнітного клапана підлоги з опущеним рівнем на землю.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підлоги з опущеним рівнем. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.
E253	Коротке замикання електромагнітного клапана підлоги з опущеним рівнем на акумуляторну батарею.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте електромагнітний клапан підлоги з опущеним рівнем. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МИНУС» після усунення проблеми.

Датчик швидкості обертання прес-підбирача SB365			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E311	Датчик швидкості обертання прес-підбирача розташований занадто низько або від'єднаний.	Збільште частоту обертання ВВП. Перевірте налаштування датчика. Див. пункт <u>"Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365"</u> у розділі "Сервісне обслуговування". Див. Канал 017: Випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E312	Частота обертання прес-підбирача занадто низька.	Збільште частоту обертання ВВП. Перевірте налаштування датчика. Див. пункт <u>"Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365"</u> у розділі "Сервісне обслуговування". Див. Канал 017: Випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу "МІНУС" після усунення проблеми.
E313	Швидкість обертання прес-підбирача перевищує максимальне значення.	Зменште частоту обертання ВВП. Перевірте налаштування датчика. Див. пункт <u>"Регулювання датчика швидкості обертання преса-підбирача SB365"</u> у розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте датчик. Див. <u>"Канал 017: Випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365"</u> у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-6/10

Датчики шків шпагату SB421 та SB422			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E321	Моток шпагату порожній, або шпагат не намотано навколо рулону.	Замініть моток шпагату. Перевірте хід шпагату. Див. <u>«Проведення шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (трубні важелі)»</u> або <u>«Проведення шпагату від відсіку зі шпагатом до важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)»</u> в розділі «Підготовка преса-підбирача». Перевірте налаштування датчиків шків шпагату. Перевірте датчики. Див. "Канал 022: Випробування датчика лівого шків шпагату SB421 та Канал 023: Випробування датчика правого шків шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (за наявності) у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E322	Шпагат не обрізано.	Перевірте регулювання важеля обв'язування шпагатом. Див. п. <u>«Регулювання положення важеля механізму обв'язування (трубні важелі)»</u> або <u>«Регулювання положення важеля механізму обв'язування (регульовані важелі)»</u> в розділі «Технічне обслуговування». Замініть ніж системи обв'язування шпагатом. Див. <u>«Заміна ножа системи обв'язування шпагатом»</u> у розділі «Технічне обслуговування». Перевірте датчики. Див. "Канал 022: Випробування датчика лівого шків шпагату SB421 та Канал 023: Випробування датчика правого шків шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (за наявності) у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Датчик різання сітки SB414			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E401	Датчик різання сітки постійно розпізнає цільовий об'єкт (стрижень пристрою для обмотки сіткою). На рулоні відсутня сітка.	Замініть рулон сітки. Перевірте хід сітки. Див. пункт <u>Завантажування валка подавання сітки</u> в розділі «Підготовлювання преса-підбирача». Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування датчика різання сітки. Перевірте датчик різання сітки. Див. "Канал 012: випробування датчика різання сітки SB414 в цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E402	Датчик різання сітки ніколи не розпізнає цільовий об'єкт (стрижень пристрою для обмотки сіткою). Сітку не обрізано.	Перевірте положення ножа для сітки та контрножа. Див. <u>Перевірка положення ножа та контрножа (випробування 1)</u> в розділі "Технічне обслуговування". Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування датчика різання сітки. Див. "Налаштування датчика різання сітки SB414" в розділі "Технічне обслуговування". Перевірте датчик різання сітки. Див. "Канал 012: випробування датчика різання сітки SB414 в цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Датчик пружинної засувки SB3310 та SB3311			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E411	Правий датчик пружинної засувки SB3311 ніколи не розпізнає цільовий об'єкт. Затвори завжди відкрито.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування правого датчика пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте правий датчик пружинної засувки. Див. "Канал 014: випробування правого датчика пружинної засувки SB3311 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E412	Правий датчик пружинної засувки SB3311 завжди розпізнає цільовий об'єкт. Затвори завжди закрито.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування правого датчика пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте правий датчик пружинної засувки. Див. "Канал 014: випробування правого датчика пружинної засувки SB3311 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E421	Лівий датчик пружинної засувки SB3310 ніколи не розпізнає цільовий об'єкт. Затвори завжди відкрито.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування лівого датчика пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування».	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Продовження на наступній сторінці

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-8/10

Датчик пружинної засувки SB3310 та SB3311			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
		Перевірте лівий датчик пружинної засувки. Див. "Канал 015: Випробування лівого датчика пружинної засувки SB3310 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	
E422	Лівий датчик пружинної засувки SB3310 завжди розпізнає цільовий об'єкт. Затвори завжди закрито.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте налаштування лівого датчика пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте лівий датчик пружинної засувки. Див. "Канал 015: Випробування лівого датчика пружинної засувки SB3310 у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E423	Затвор частково відчинений.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте регулювання датчиків пружинної засувки. Див. <u>Регулювання датчиків пружинної засувки SB3310 і SB3311</u> в розділі «Сервісне обслуговування». Перевірте датчики пружинної засувки. Див. «Канал 014»: <u>Випробування правого датчика пружинної засувки SB3311 і «Канал 015»: Випробування лівого датчика пружинної засувки SB3310</u> у цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Реле перевищення розміру рулону SB311			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E431	Перевищення розміру рулону не виявляється, коли очікується.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте датчик перевищення розміру рулону. Див. <u>Канал 013: Тестування реле перевищення розміру рулону SB311 (прес-підбирач зі спрощеним монітором BaleTrak Easy)</u> в цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E432	Перевищення розміру рулону.	Перевірте дроти та роз'єми. Перевірте датчик перевищення розміру рулону. Див. <u>Канал 013: Тестування реле перевищення розміру рулону SB311 (прес-підбирач зі спрощеним монітором BaleTrak Easy)</u> в цьому розділі. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

Позитивний аналоговий опорний сигнал			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E512	Заземлений ланцюг.	Перевірте дрiт i роз'єми потенціометра. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.
E513	Короткозамкнений ланцюг.	Перевірте дрiт i роз'єми потенціометра. Зверніться до вашого дилера John Deere.	Натисніть клавішу «МІНУС» після усунення проблеми.

EEPROM			
Діагностичний код несправності	Опис	Усунення	Як скинути код з дисплея
E601	Помилка пам'яті.	Повторіть індивідуальні налаштування.	Зникає через 5 секунд.
E602	Помилка пам'яті.	Перевірте індивідуальні налаштування.	Зникає через 5 секунд.
E603	Помилка пам'яті.	Зверніться до вашого дилера John Deere.	Зникає після усунення проблеми.
E604	Помилка пам'яті.	Перевірте індивідуальні налаштування.	Зникає через 5 секунд.
E605	Помилка пам'яті.	Зверніться до вашого дилера John Deere.	Зникає після усунення проблеми.

TL81334,1681895431617-UK-20APR23-10/10

Режим діагностики: параметри користувача

Параметри користувача дозволяють оператору скинути всі налаштування до заводських за замовчуванням і задати індивідуальні налаштування. За допомогою параметрів користувача оператор також може обирати спеціальні програми обв'язування шпагатом і перевіряти або регулювати параметри електричних компонентів, під'єднаних до монітора.

Параметри користувача зберігаються в декількох "каналах" від CH001 до CH040.

Ввімкнення монітора в режимі діагностики

Монітор вимкнено, натисніть і утримуйте клавішу лічильника (A), потім увімкніть монітор, натиснувши клавішу «УВІМК./ВИМК.» (B).

Під час ввімкнення на РК-дисплеї відображаються усі піктограми і протягом однієї секунди лунає звуковий сигнал зумера.

Потім на РК-екрані з'являється напис «CH001». Якщо відпустити клавішу лічильника (A), монітор буде ввімкнено в режимі діагностики, а на дисплеї з'явиться налаштування каналу 1.

ПРИМІТКА: Щоб увімкнути монітор у режимі діагностики, не відпускайте клавішу лічильника (A), доки на РК-екрані не з'явиться напис «CH001».

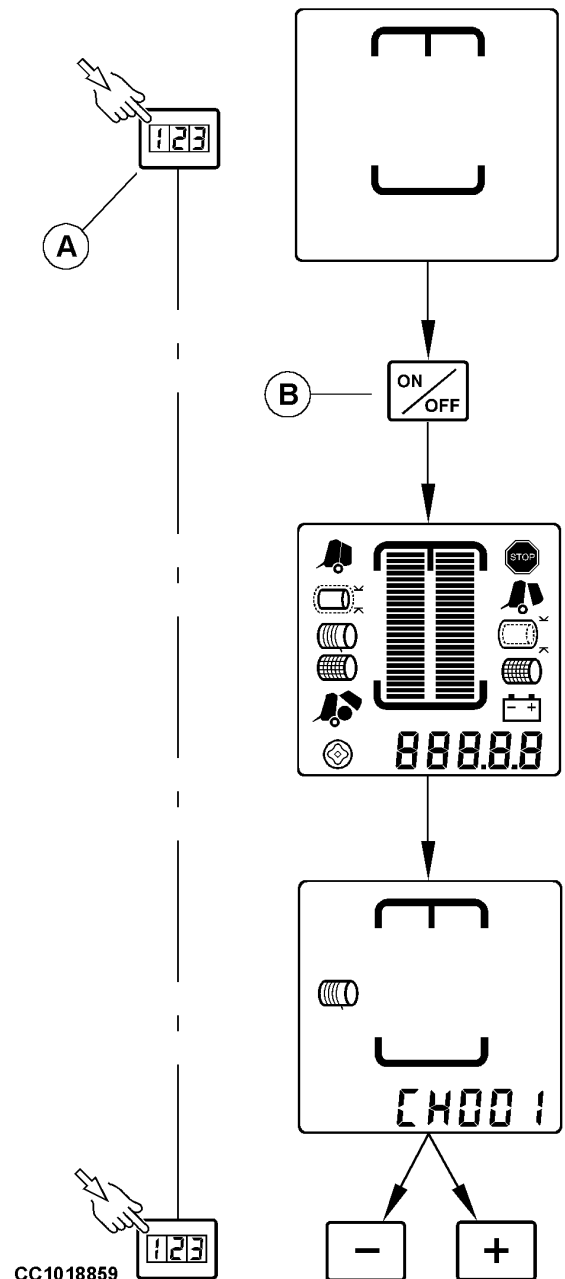
Вибір каналу користувача

Після ввімкнення монітора в режимі діагностики натисніть та утримуйте клавішу лічильника (A) і натискайте клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб змінити канал.

Щоб повернутися в звичайний режим і зберегти параметри користувача, вимкніть монітор за допомогою клавіші «УВІМК./ВИМК.».

A—Клавіша лічильника

B—Клавіша "УВІМК./ВИМК."

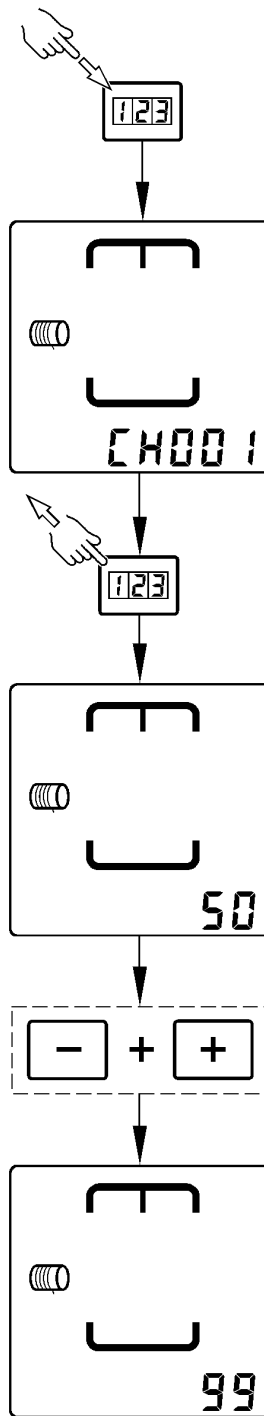


TL81334, 1681895456570-UK-19APR23-1/1

Канал 001: повернення до заводських налаштувань за замовчуванням

При виборі CH001 на дисплеї відображується напис «50». Щоб скинути усі програми обв'язування шпагатом та обмотки сіткою до заводських налаштувань за замовчуванням, одночасно натисніть клавіші «ПЛЮС» і «МІНУС». На РК-екрані з'явиться напис «99».

ПРИМІТКА: Після скидання до заводних налаштувань за замовчуванням рекомендується перевірити всі інші параметри каналу.



CC1018860

CC1018860—JUN—22DEC00

TL81334,0000F88-UK-28JUN21-1/1

Канал 002: не активовано

TL81334,000019B-UK-08SEP17-1/1

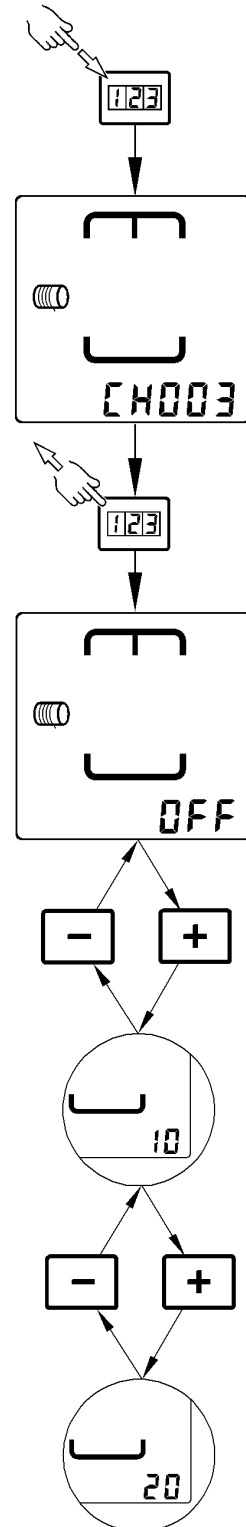
Канал 003: розширення програми обв'язування шпагатом

Ця програма дозволяє оператору зробити більше витків шпагату наприкінці обв'язування шпагатом і допомагає попередити розмотування шпагату.

Після того як буде зроблено задану кількість витків шпагату, важіль механізму обв'язування знову висувається в напрямку центральної частини рулону на встановлену відстань, а потім повністю втягується.

В СН003 натисніть клавішу «ПЛЮС», щоб активувати програму й налаштувати відстань подовження до 10 або 20 см (4 або 8 дюймів).

Натисніть клавішу «МІНУС», щоб зменшити відстань подовження від 20 см до 10 см (від 8 до 4 дюймів) і вимкнути цю програму. При вимкненні програми подовження під час обв'язування шпагатом на РК-екрані з'являється напис «ВИМКНЕНО».



CC353909

CC353909—UN—29JUN18

TL81334,0000F89-UK-10JUN21-1/1

Канал 004: не активовано

JC87117,0000329-UK-04APR17-1/1

Канал 005: Значення діаметра рулону за замовчуванням для найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня

ВАЖЛИВО: Не змінюйте це значення. Якщо це значення було змінено, установіть значення:

- Для прес-підбирача V451M: 8430.
- Для прес-підбирача V461M: 8500.

Цей канал використовується для збереження значення діаметра рулону за замовчуванням для найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня.

TL81334,0001005-UK-25AUG21-1/1

Канали 006 і 007: калібрування потенціометричних датчиків форми рулону RB321 та RB322

За допомогою каналу CH006 оператор може налаштувати положення правого потенціометричного датчика форми рулону, а за допомогою CH007 — положення лівого потенціометричного датчика форми рулону.

ПРИМІТКА: З обох боків застосовується аналогічна процедура налаштування. Для кожного боку використовуйте відповідний канал.

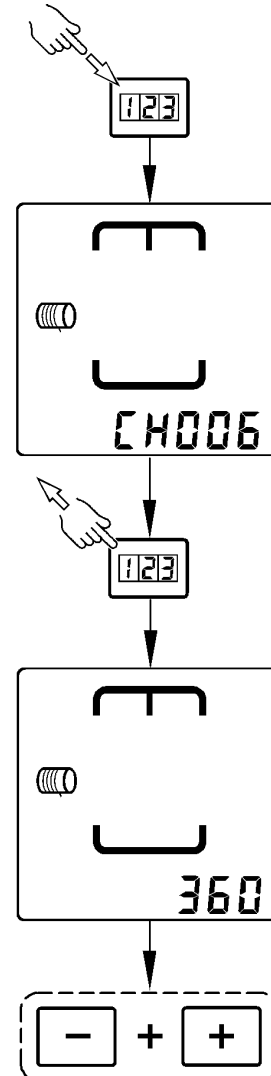
Вимкніть пристрій для м'якого центра, відкрийте і закрийте затвор і налаштуйте клапан щільності рулону на робочий тиск.

Увімкніть ВВП на декілька секунд, щоб усунути будь-яке провисання. Знову перемістіть важіль селективно-контрольного клапана, щоб переконатися в тому, що важіль регулювання натягу ремня знаходиться в нижньому положенні.

В CH006 одночасно натисніть клавіші «ПЛЮС» і «МІНУС», щоб записати значення правого потенціометричного датчика форми рулону.

В CH007 одночасно натисніть клавіші ПЛЮС та МІНУС, щоб записати значення лівого потенціометричного датчика форми рулону.

ПРИМІТКА: В CH006 та CH007 натисніть клавішу «ПЛЮС», щоб вивести на дисплей записане значення правого та лівого потенціометричного датчика форми рулону.



CC1038105

CC1038105—UN—20SEP12

TL81334,0001006-UK-25AUG21-1/1

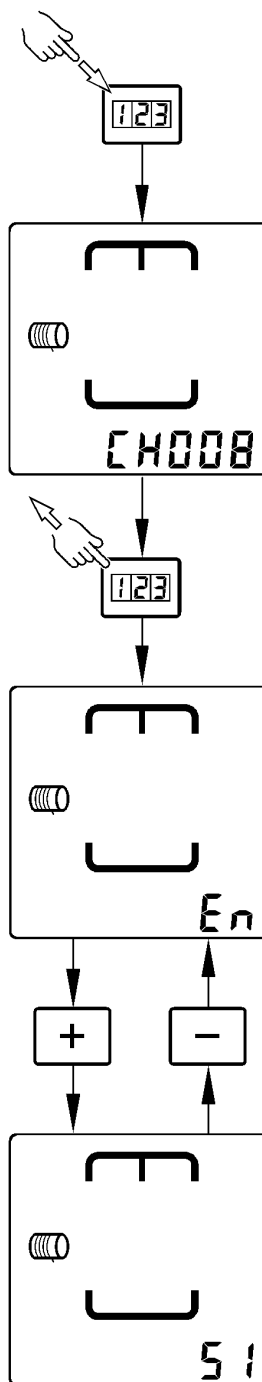
Канал 008: одиниці вимірювання

В заводських налаштуваннях монітора встановлено метричні одиниці вимірювання.

Канал CH008 дозволяє оператору перейти з метричних на неметричні одиниці вимірювання.

Натисніть клавішу «МІНУС», щоб обрати неметричні одиниці, на дисплеї з'явиться напис «En» (англійська система). Одиниці відображаються в дюймах.

Натисніть клавішу «ПЛЮС», щоб обрати неметричні одиниці, на дисплеї з'явиться напис «SI» (міжнародна система). Одиниці відображаються в сантиметрах.



CC1026735

CC1026735—UN—28JAN05

TL81334,0000F8B-UK-10JUN21-1/1

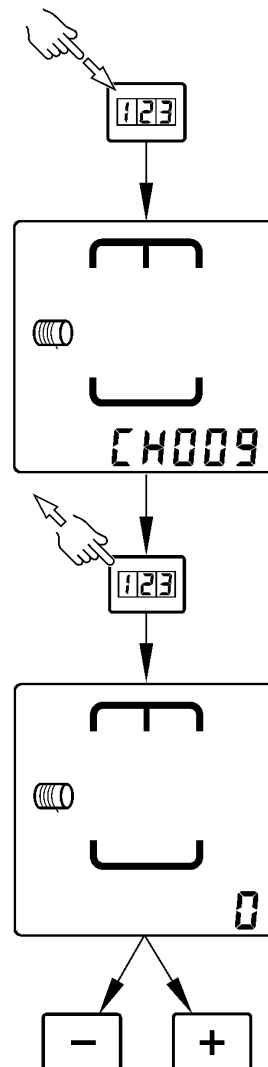
Канал 009: затримка обмотки сіткою

Затримка обмотки сіткою — це час між індикацією запуску обмотки на моніторі та активацією пускового механізму обмотки сіткою.

Затримка обмотки сіткою дозволяє зупинити рух трактора вперед, щоб уникнути потрапляння культури між шарами сітки.

За допомогою каналу CH009 оператор може встановити час затримки обмотки сіткою від 0 до 15 секунд. Початкові заводські налаштування становлять 0 секунди.

Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити затримку обмотки сіткою.



CC518968

TL81334, 1681895479385-UK-19APR23-1/1

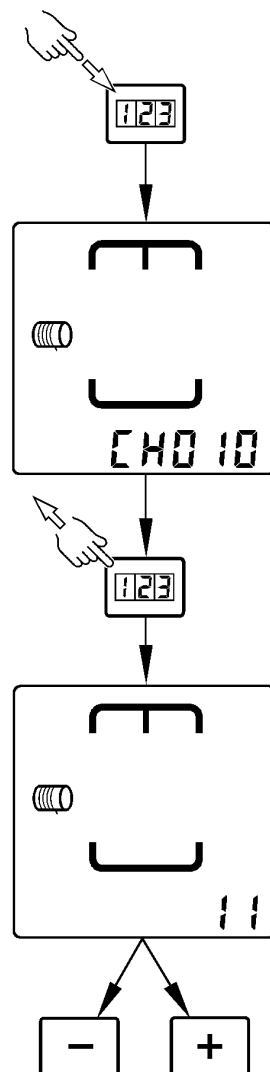
CC518968—UN—25AUG21

Канал 010: зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра

Зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра — це відстань, віднята від попередньо заданого розміру рулону, по досягненні якого на дисплеї з'являється піктограма досягнення майже повного діаметра.

За допомогою каналу CH010 оператор може встановити відстань від 1 до 27 см (0,5 до 10 дюймів). Початкове заводське налаштування становить 11 см (4,5 дюйма).

Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити зміщення попередження про досягнення майже повного діаметра.



CC1018869

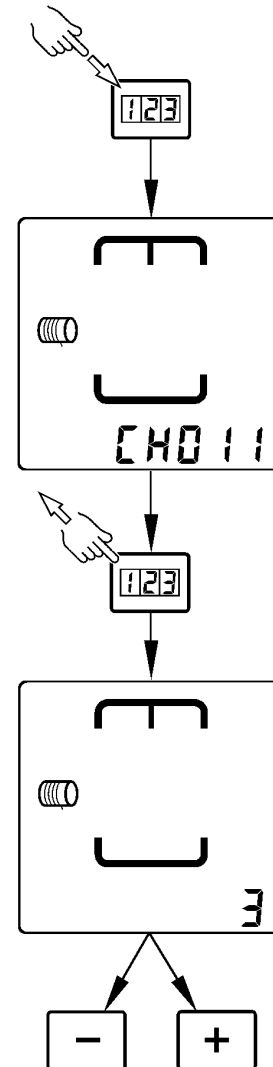
CC1018869—UN—22DEC00

TL81334,0000F8D-UK-23JUN21-1/1

Канал 011: чутливість форми рулону

За допомогою каналу CH011 оператор може налаштувати чутливість форми рулону в діапазоні від 1 (мінімальна чутливість) до 5 (максимальна чутливість). Початкове заводське налаштування становить 3.

Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити чутливість форми рулону.



CC1018870

CC1018870—UN—22DEC00

TL81334,0000F8E-UK-11JUN21-1/1

Канал 012: випробування датчика різання сітки SB414

Канал CH012 дозволяє оператору протестувати датчик різання сітки.

Якщо датчик (А) не розпізнає стрижень (В), на дисплеї з'являється цифра "12" і лунає довгий звуковий сигнал.

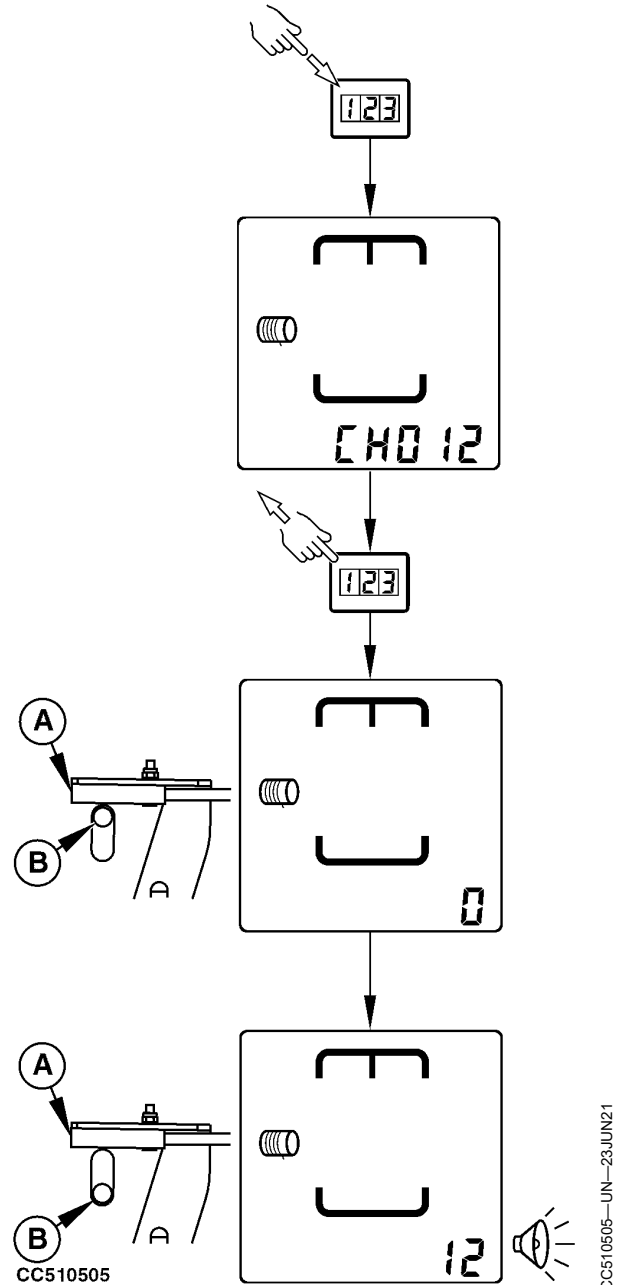
Якщо датчик (А) розпізнає стрижень (В), на дисплеї з'являється цифра "0".

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика різання сітки наведено в підрозділі "Налаштування датчика різання сітки SB414" розділу "Технічне обслуговування".

А—Датчик різання сітки

В—Стрижень системи обмотки сіткою



TL81334,0000FAC-UK-23JUN21-1/1

CC510505—UN—23JUN21

Канал 013: Тестування реле перевищення розміру рулону SB311 (прес-підбирач з монітором BaleTrak)

Канал CH013 дозволяє оператору протестувати реле перевищення розміру рулону.

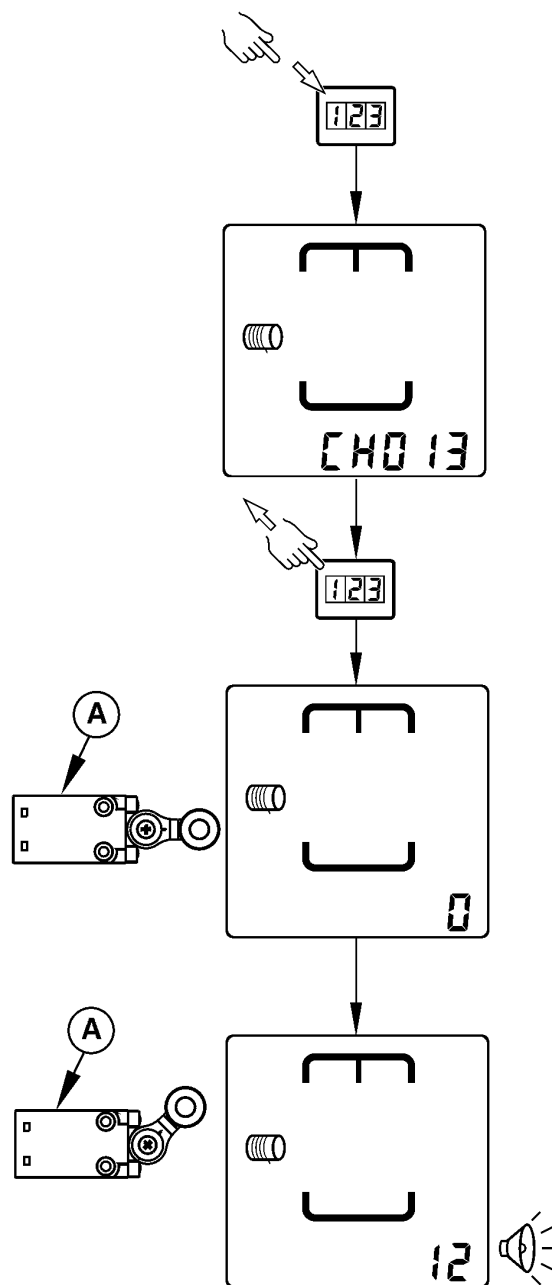
Монітор відображає "0", коли реле (A) не виявляє цільову точку (B).

Монітор відображає "12" з безперервним звуковим сигналом, коли реле (A) виявляє цільову точку (B).

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

A—Реле перевищення розміру рулону

B—Цільова точка реле перевищення розміру рулону



CC380432

CC380432—UN—16JAN20

TL81334,0000C71-UK-16JAN20-1/1

Канал 014: випробування правого датчика затвору SB3311

Канал CH014 дозволяє оператору протестувати правий датчик затвору.

Якщо датчик (A) розпізнає цільовий об'єкт (B), на дисплеї з'являється цифра "0".

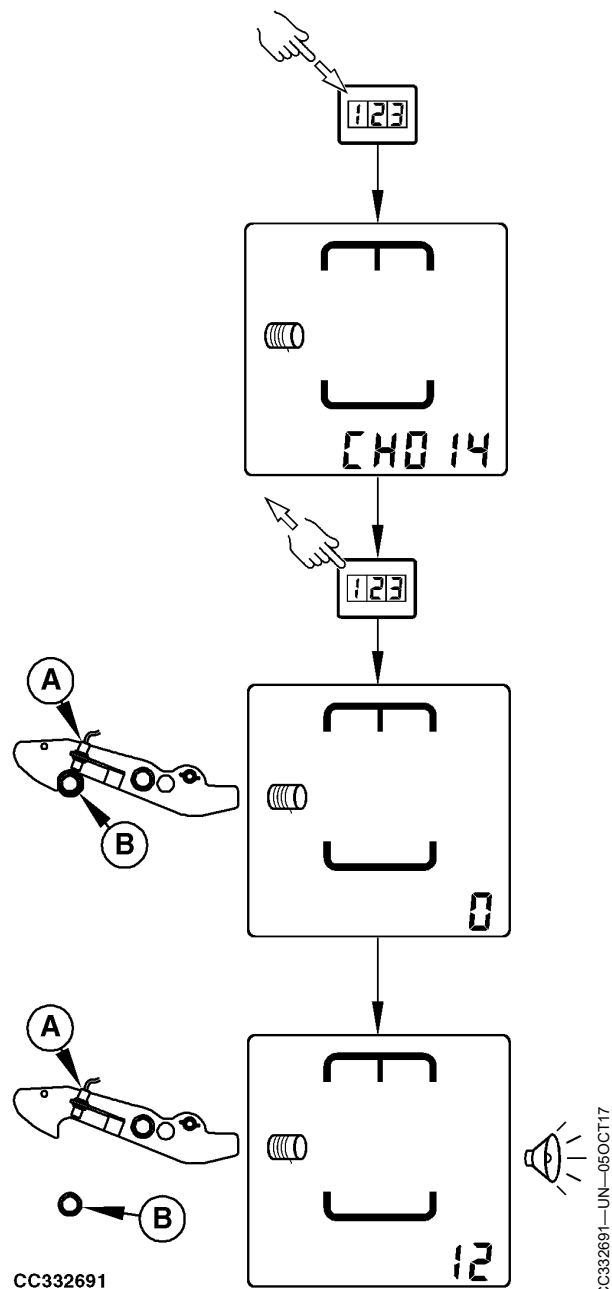
Якщо датчик (A) не розпізнає цільовий об'єкт (B), на дисплеї з'являється цифра "12" і лунає довгий звуковий сигнал.

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування правого датчика затвору наведено в підрозділі "Налаштування датчиків пружинної засувки SB3310 та SB3311" розділу "Технічне обслуговування".

A—Правий датчик затвору

B—Цільовий об'єкт правого датчика затвору



GA87848,000042F-UK-19OCT17-1/1

Канал 015: випробування лівого датчика затвору SB3310

Канал CH015 дозволяє оператору протестувати лівий датчик затвору.

Якщо датчик (A) розпізнає цільовий об'єкт (B), на дисплеї з'являється цифра "0".

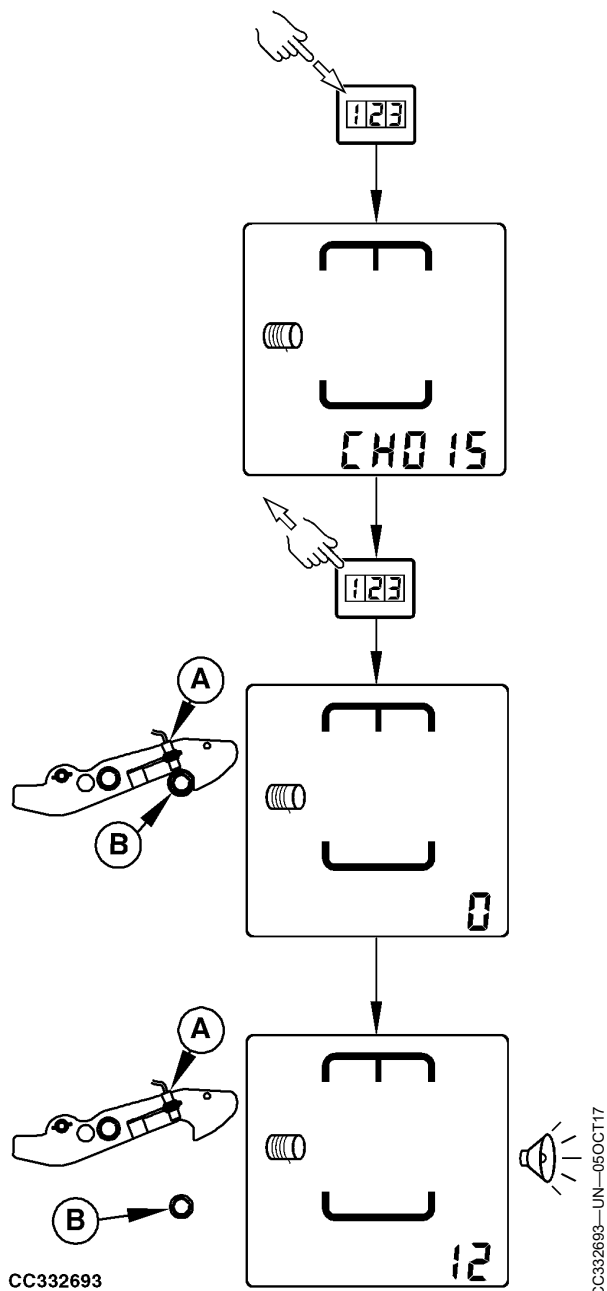
Якщо датчик (A) не розпізнає цільовий об'єкт (B), на дисплеї з'являється цифра "12" і лунає довгий звуковий сигнал.

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування лівого датчика затвору наведено в підрозділі "Налаштування датчиків пружинної засувки SB3310 та SB3311" розділу "Технічне обслуговування".

A—Лівий датчик затвору

B—Цільовий об'єкт лівого датчика затвору



GA87848,0000430-UK-19OCT17-1/1

Канал 016: не активовано

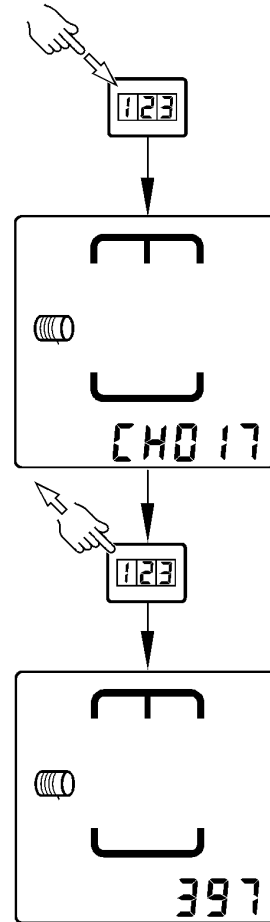
OUC006,00014C0-UK-04NOV08-1/1

Канал 017: випробування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365

За допомогою каналу CH017 оператор може перевірити швидкість обертання прес-підбирача. Виміряна швидкість може сягати 397 об/хв, якщо номінальна частота обертання ВВП трактора становить 540 об/хв.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика вихідного вала корпусу редуктора наведено в п. Налаштування датчика швидкості обертання прес-підбирача SB365 у розділі «Сервісне обслуговування».

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.



CC332695

CC332695—UN—05OCT17

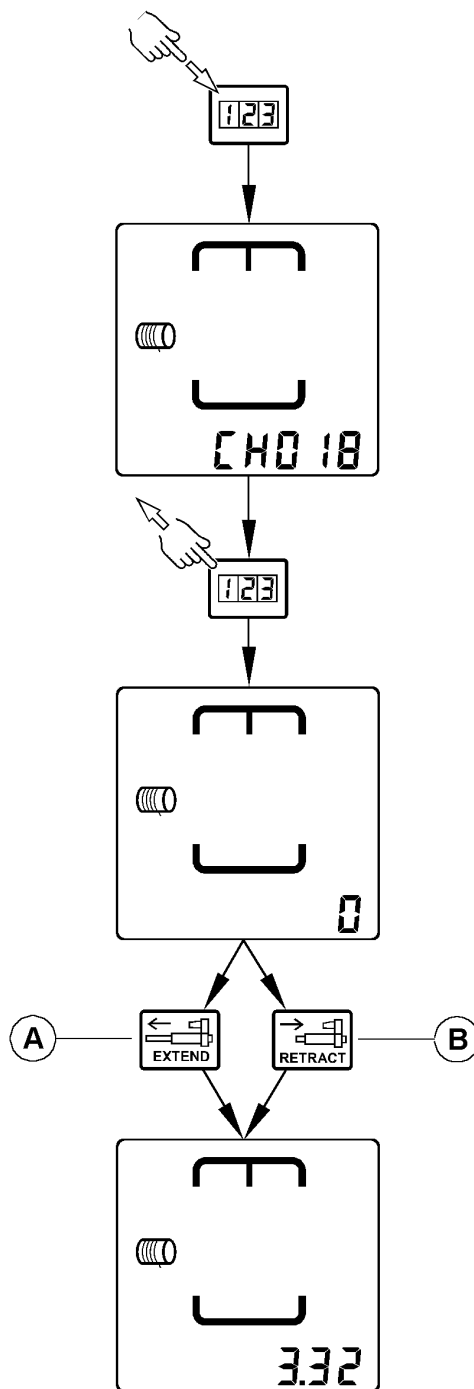
TL81334,000100C-UK-25AUG21-1/1

Канал 018: перевірка струму споживання силового привода

Канал CH018 дозволяє оператору вивести на дисплей дані про струм споживання приводу обв'язування шпагатом або обмотки сіткою.

Натисніть клавішу «ВИСУВАННЯ» (A) або «ВТЯГУВАННЯ» (B), щоб перемістити силовий привід обраної системи обв'язування. Під час переміщення силового привода на РК-екрані з'являється значення струму споживання в амперах.

A—Клавіша «ВИСУВАННЯ» B—Клавіша «ВТЯГУВАННЯ»



CC1018876

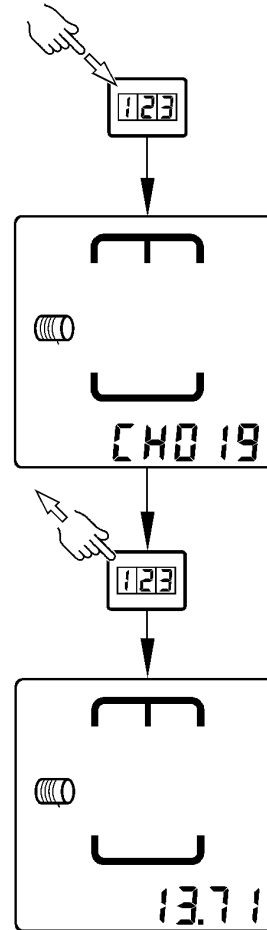
CC1018876—UN—30JAN01

TL81334,0000F8F-UK-11JUN21-1/1

Канал 019: вольтметр

Канал CH019 дозволяє оператору вивести на дисплей дані про напругу в електричному ланцюзі.

Якщо обрано цей канал, під час переміщення пускового механізму обв'язування шпагатом або обмотки сіткою можна перевірити напругу, щоб виявити резистивну лінію. Натисніть клавішу «ВИСУВАННЯ» або «ВТЯГУВАННЯ», щоб перемістити силовий привід обраної системи обв'язування. Під час переміщення силового привода на РК-дисплеї з'являється значення напруги.



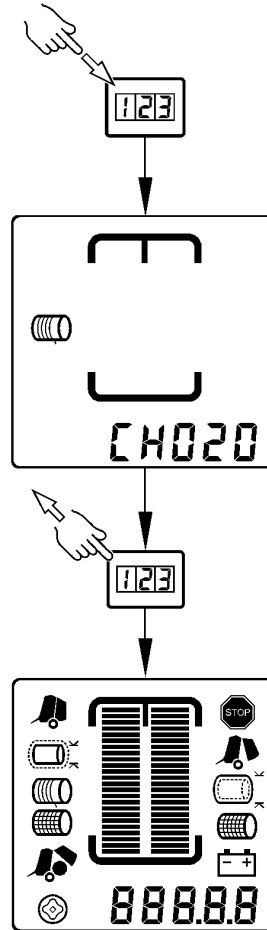
CC1018877

CC1018877—UN—22DEC00

TL81334,0000F90-UK-28JUN21-1/1

Канал 020: перевірка РК-дисплея

За допомогою каналу CH020 оператор може перевірити усі піктограми РК-дисплея.



CC1018878

CC1018878—UN—22DEC00

GA87848,0000435-UK-06OCT17-1/1

Канал 021: максимальний струм споживання силового привода

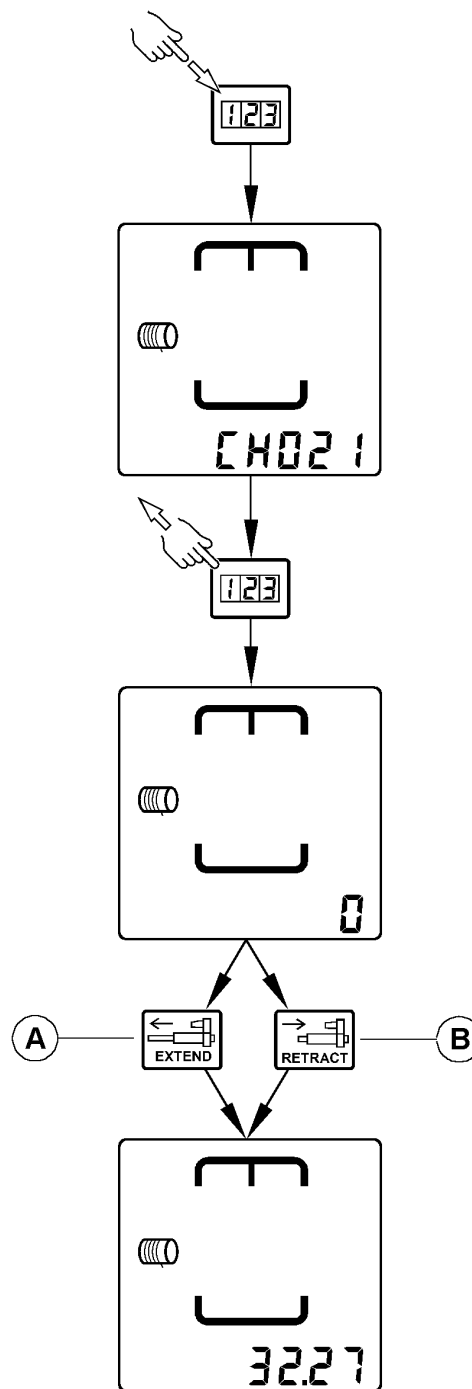
Канал CH021 дозволяє оператору вивести на дисплей максимальне значення струму споживання привода обв'язування шпагатом або обмотки сіткою.

Натисніть клавішу «ВИСУВАННЯ» (А) або «ВТЯГУВАННЯ» (В), щоб перемістити силовий привід обраної системи обв'язування.

Під час руху силового привода на дисплеї з'являється значення максимального струму споживання.

Щоб скинути дисплей, висуньте або втягніть силовий привід в положення повного ходу, натиснувши клавішу «ВИСУВАННЯ» (А) або «ВТЯГУВАННЯ» (В), а потім натисніть ту саму клавішу ще раз.

А—Клавіша «ВИСУВАННЯ» В—Клавіша «ВТЯГУВАННЯ»



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

TL81334,0000F91-UK-11JUN21-1/1

Канал 022: випробування датчика лівого шків шпагату SB421

Канал CH022 дозволяє оператору протестувати датчик лівого шків шпагату.

Датчик шків (C) передає на монітор повідомлення про обертання шків, що підтверджує захоплення шпагату рулоном під час циклу обв'язування.

Поверніть шків (A) вручну.

Якщо датчик (C) розташований на одному рівні з магнітом (B) на дисплеї з'являється цифра «0» і лунає довгий звуковий сигнал.

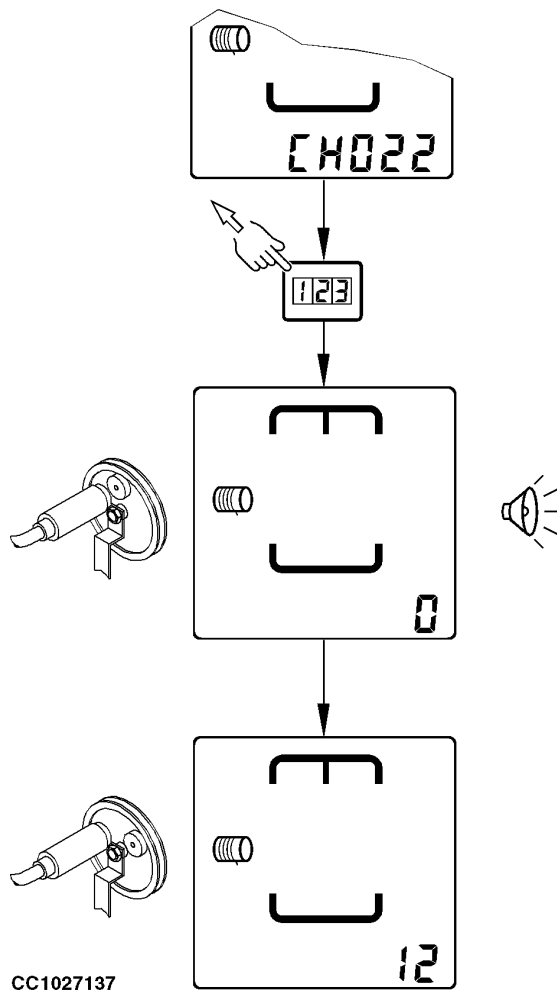
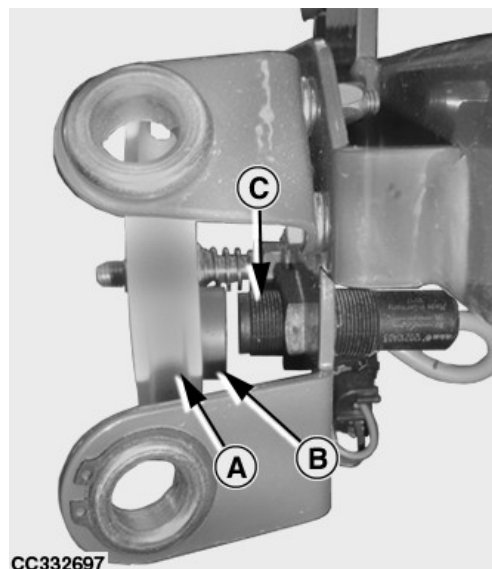
Якщо датчик (C) розташований не на одному рівні з магнітом (B) на дисплеї з'являється цифра «12».

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика шків наведено в підрозділі "Налаштовування датчиків шків шпагату SB421 та SB422" розділу "Технічне обслуговування".

A—Шків
B—Магніт

C—Датчик



TL81334,0000F92-UK-23JUN21-1/1

Канал 023: Випробування датчика правого шків шпагату SB422 або датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлено)

- Коли прес-підбирач встановлений на обв'язування шпагатом:

Канал CH023 дозволяє оператору протестувати датчик правого шків шпагату.

Датчик шків (C) передає на монітор повідомлення про обертання шків, що підтверджує захоплення шпагату рулоном під час циклу обв'язування.

Поверніть шків (A) вручну.

Якщо датчик (C) розташований на одному рівні з магнітом (B) на дисплеї з'являється цифра «0» і лунає довгий звуковий сигнал.

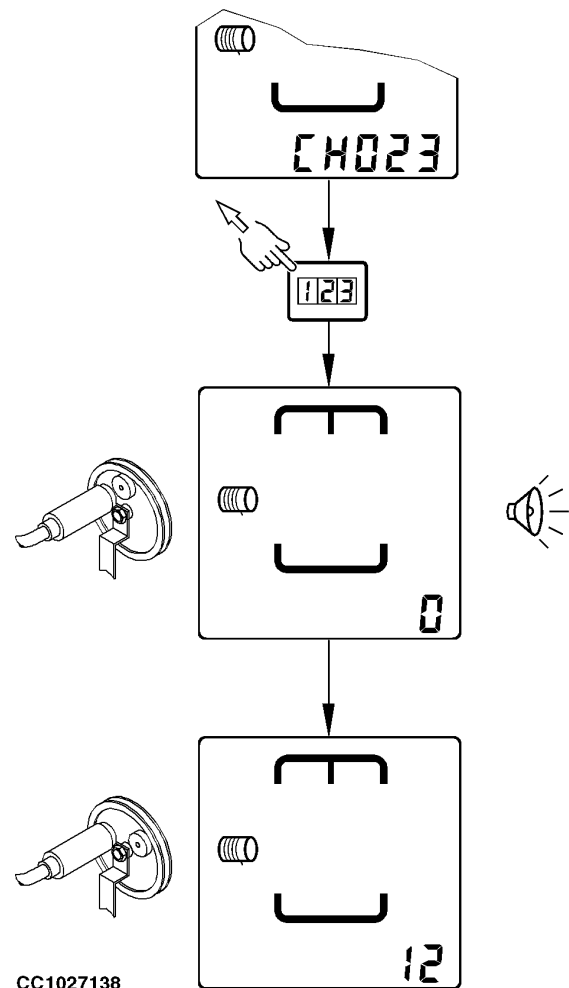
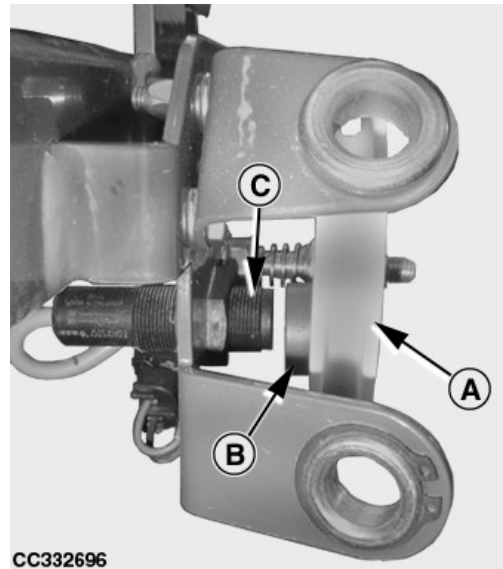
Якщо датчик (C) розташований не на одному рівні з магнітом (B) на дисплеї з'являється цифра «12».

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика шків наведено в підрозділі "Налаштовування датчиків шків шпагату SB421 та SB422" розділу "Технічне обслуговування".

A—Шків
B—Магніт

C—Датчик



Продовження на наступній сторінці

TL81334,0000F93-UK-11JUN21-1/2

• Коли прес-підбирач встановлений на обв'язування John Deere B-Wrap:

Канал CH023 дозволяє оператору протестувати датчик John Deere B-Wrap™ (A).

Датчик John Deere B-Wrap™ (A) надсилає інформацію про металеву стрічку John Deere B-Wrap™ на монітор, що дозволяє монітору різати сітку John Deere B-Wrap™ правильної довжини.

Пропустіть тонку металеву частину між датчиком John Deere B-Wrap™ (A) та ременем (B).

Якщо датчик розпізнає металеву частину, на дисплеї з'являється цифра "0" і лунає довгий звуковий сигнал.

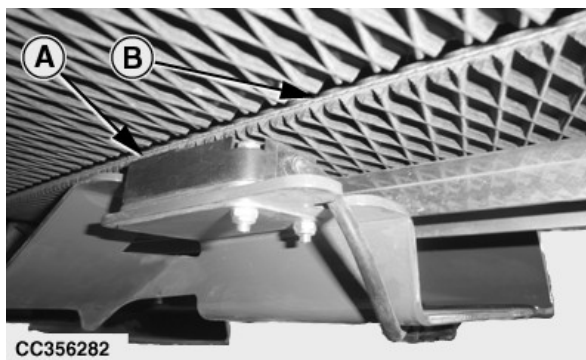
Якщо датчик не розпізнає металеву частину, на дисплеї з'являється цифра "12".

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

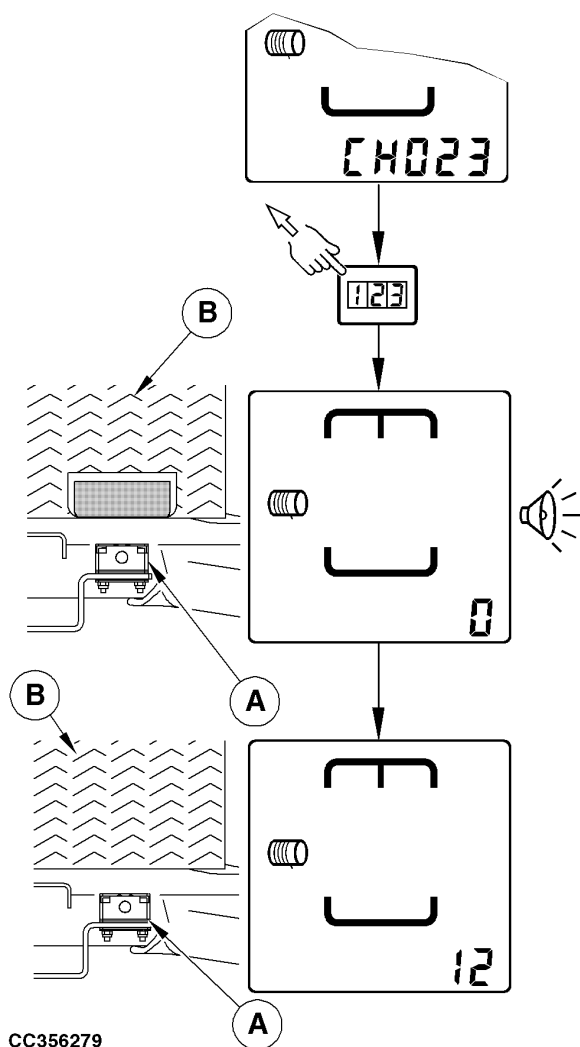
ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика John Deere B-Wrap™ наведено в п. "Налаштовування датчика B-Wrap SB416 (якщо встановлений)" розділу "Технічне обслуговування".

A—Датчик B-Wrap

B—Ремінь



CC356282—UN—02AUG18



CC356279

CC356279—UN—01AUG18

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,0000F93-UK-11JUN21-2/2

Канал 024: випробування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533

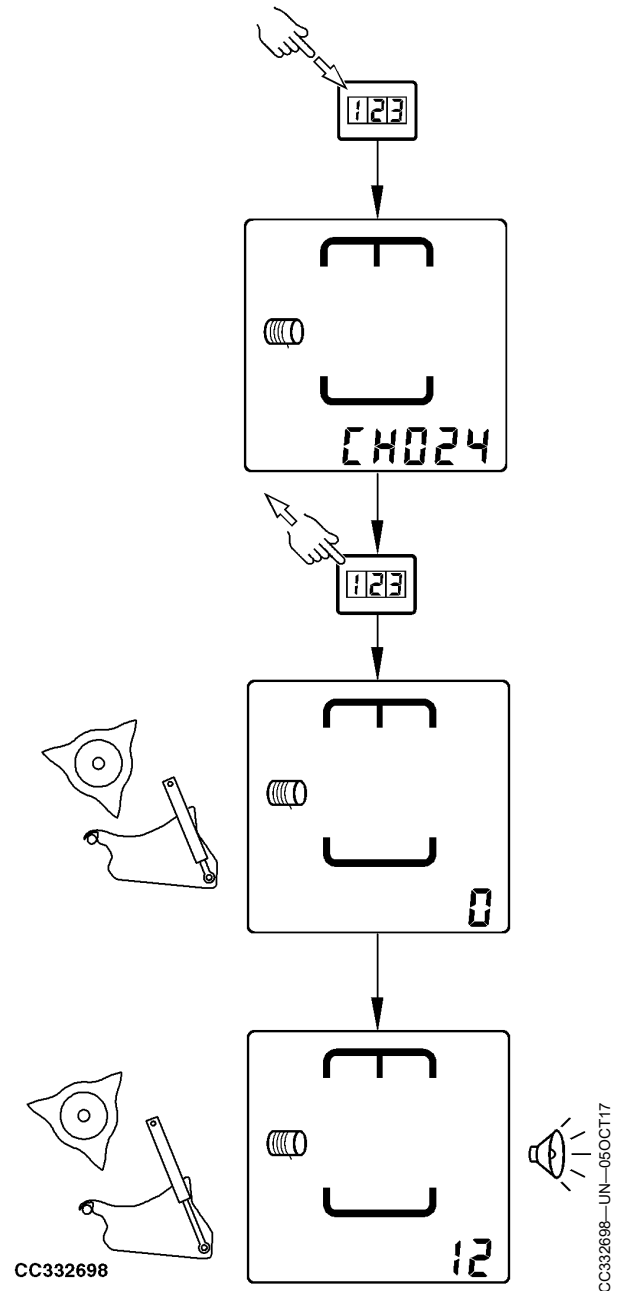
Канал CH024 дозволяє оператору протестувати датчик підлоги з опущеним рівнем.

Якщо підлога з опущеним рівнем знаходиться в звичайному режимі роботи, на дисплеї з'являється цифра "0".

Якщо підлога з опущеним рівнем знаходиться в нижньому положенні, на дисплеї з'являється цифра "12" і лунає довгий звуковий сигнал.

У разі отримання незадовільних результатів випробування перевірте налаштування датчика.

ПРИМІТКА: Див. "Налаштування датчика підлоги з опущеним рівнем SB533" в розділі "Технічне обслуговування" або зверніть до свого дилера John Deere.



NB02380,000051C-UK-10OCT17-1/1

Канал 025: випробування датчика ножа переднього подрібнювача SB554

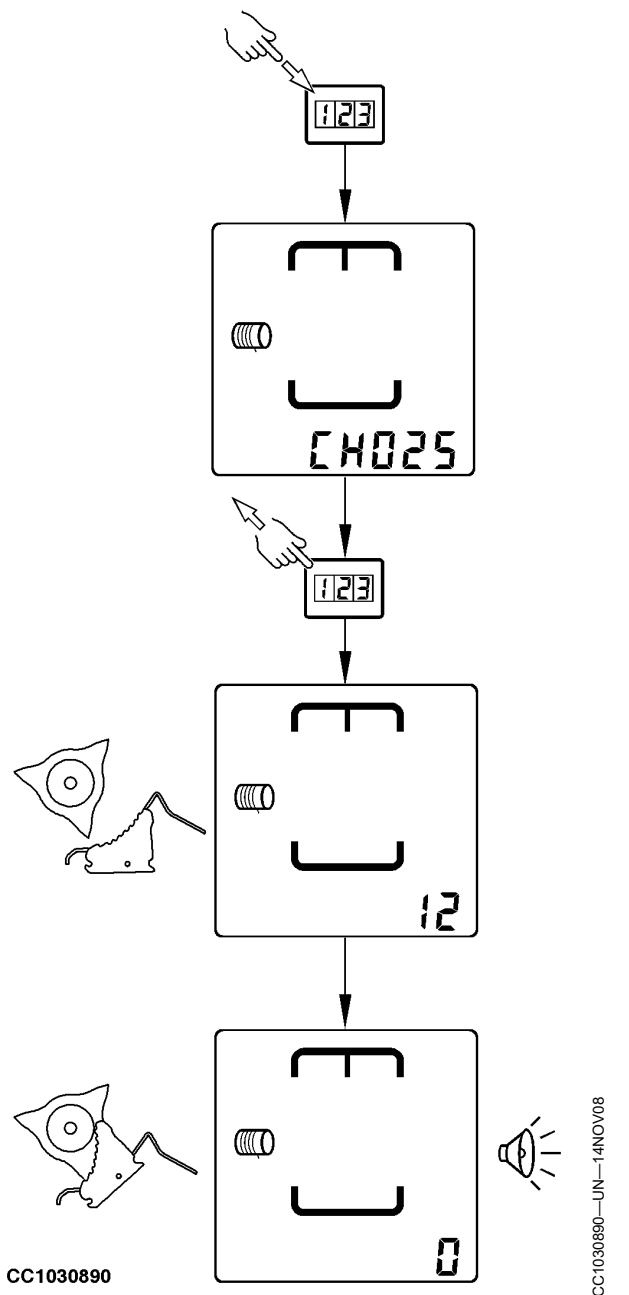
Канал CH025 дозволяє оператору протестувати датчик ножа переднього подрібнювача.

Якщо ножі переднього подрібнювача ввімкнено, на дисплеї з'являється цифра "0" і лунає довгий звуковий сигнал.

Якщо ножі переднього подрібнювача втягнуто, на дисплеї з'являється цифра "12".

У разі отримання незадовільних результатів випробування зверніться до свого дилера John Deere.

ПРИМІТКА: Вказівки щодо перевірки налаштування датчика ножа переднього подрібнювача наведено в підрозділі "Налаштування датчика ножа переднього подрібнювача SB554" розділу "Технічне обслуговування".



NB02380,000051D-UK-19OCT17-1/1

Канал 026: не активовано

JC87117,0000332-UK-04APR17-1/1

Канал 027: реєстрація найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня

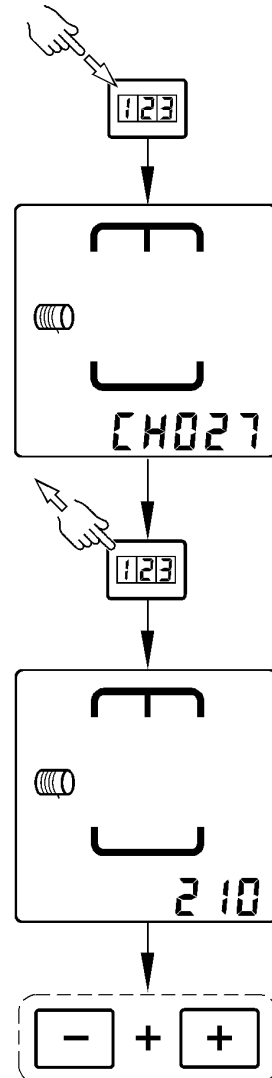
За допомогою каналу CH027 оператор може записати найнижче положення важеля регулювання натягу ремня.

Переконайтеся, що пресувальна камера порожня, пристрій для м'якого центру деактивовано, клапан щільності рулону відрегульовано на робочий тиск, а важіль регулювання натягу ремня перебуває в найнижчому положенні.

Усуньте провисання ремня, увімкнувши ВВП на декілька секунд. Заглушіть двигун трактора.

Оберіть канал 27.

У CH027 одночасно натисніть клавіші «ПЛЮС» і «МІНУС», щоб записати значення найнижчого положення важеля регулювання натягу ремня.



CC356511

CC356511—UN—29JUN18

TL81334,0001007-UK-25AUG21-1/1

Канал 028: точне налаштування розміру рулону

Залежно від культури результати вимірювання діаметра рулону можуть не відповідати потрібному діаметру, налаштованому на моніторі.

ВАЖЛИВО: Перш ніж змінювати налаштування, переконайтеся в тому, що канал 27 правильно відкалібровано.

В CH028 можна виконати точне налаштування монітора для відновлення реального потрібного діаметра рулону. Для цього виконайте такі дії:

1. Зробіть рулон з поточним налаштуванням діаметра.

ПРИМІТКА: Для першого калібрування рекомендується встановити цільове значення діаметру рулону на 1,40 м (4 фути 7–2/16 дюйма) для V451M і 1,50 м (4 фути 11–1/16 дюйма) для V461M, щоб уникнути досягнення аварійного сигналу перевищення розміру.

2. Виміряйте діаметри рулонів на виході.

ПРИМІТКА: Щоб перевірити фактичний діаметр рулону, виміряйте рулон за горизонталлю та вертикаллю з обох кінців. Складіть результати чотирьох вимірювань і розділіть їх на чотири, щоб визначити середній діаметр рулону.

3. Виберіть канал 28.

4. В CH028 натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб ввести виміряний діаметр виштовхнутого рулону.

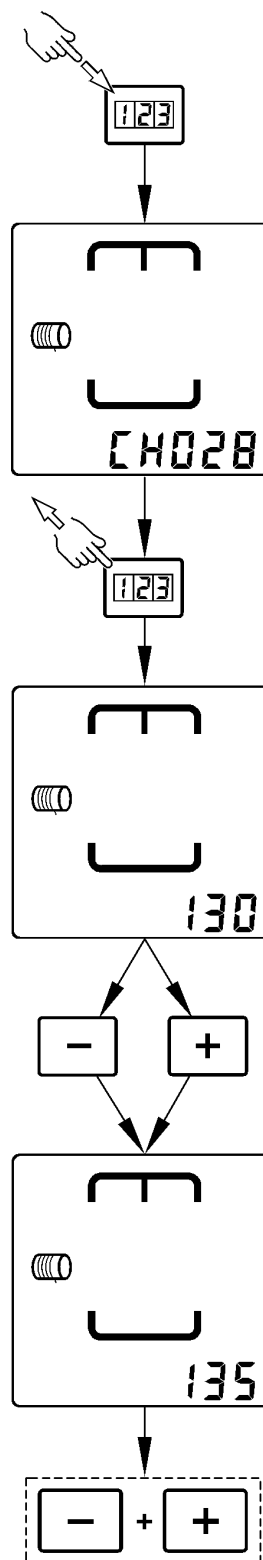
5. Після введення виміряного діаметра рулону одночасно натисніть клавіші «ПЛЮС» і «МІНУС», щоб записати значення.

6. Установіть потрібний цільовий діаметр рулону, зробіть ще один рулон і перевірте результат. За потреби повторіть процедуру з кроку 1.

ПРИМІТКА: Після точного налаштування діаметра валка фактичний діаметр валка (порожня камера) змінюється залежно від корекції.

Діаметр валка (порожня камера) має бути нижче за 93 см (36 5/8 дюйма).

ПРИМІТКА: Може виникнути потреба повторного проведення цієї процедури точного налаштування, якщо потрібно буде змінити діаметр рулону або культуру.



CC332700

CC332700—UN—05OCT17

TL81334,000100E-UK-25AUG21-1/1

Канал 029: Калібрування електромотора шпагату

ПРИМІТКА: Перед калібруванням обв'язування шпагатом перевірте, чи правильно закрито затвор.

Канал CH029 надає можливість оператору калібрувати електричний мотор системи обв'язування шпагатом.

1. Виберіть канал 29.
2. Натискайте клавішу «ВТЯГУВАННЯ» (A), доки на дисплеї не з'явиться цифра «0».
3. Натискайте клавішу «ВИСУВАННЯ» (B) до повного висування пускового механізму обв'язування шпагатом.

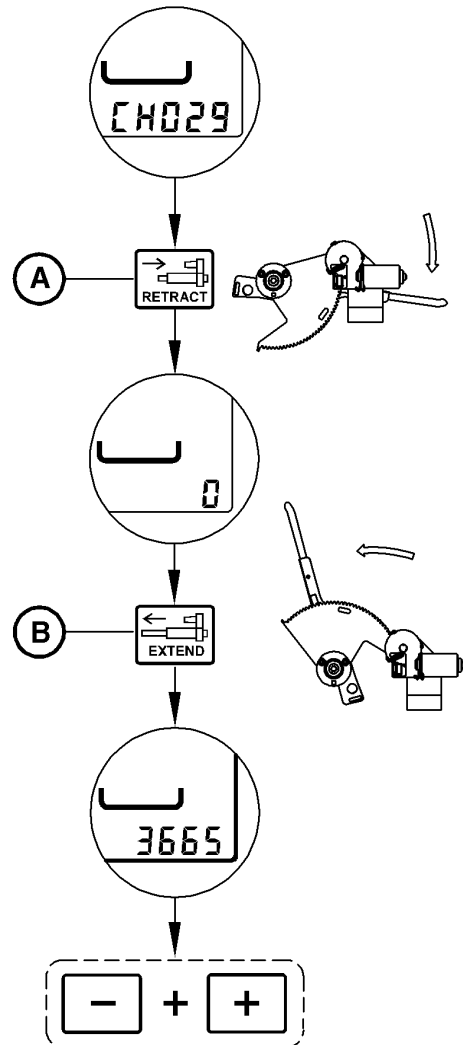
ПРИМІТКА: Не відпускайте клавішу «ВИСУВАННЯ» (B), доки важіль механізму обв'язування не вступить у контакт із рамою.

Якщо значення не змінюється під час висування важелів:

- Переконайтеся в тому, що ключ увімкнення запалювання трактора встановлено в положення **УВІМК**.
- Переконайтеся в тому, що роз'єм шнура живлення підключено належним чином і що живлення подається.
- Зверніться до вашого дилера John Deere.

4. Натисніть клавіші «ПЛЮС» і «МІНУС» одночасно, щоб записати значення положення важеля механізму обв'язування.
5. Вимкніть монітор.

A—Клавіша «ВТЯГУВАННЯ» B—Клавіша «ВИСУВАННЯ»



CC332701

CC332701—UN—05OCT17

TL81334,000100F-UK-25AUG21-1/1

Канал 030: не активовано

GA87848,000044E-UK-09OCT17-1/1

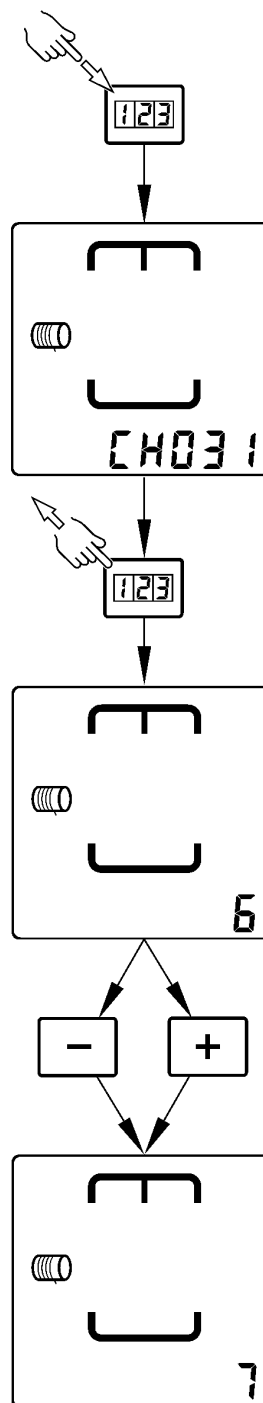
Канал 031: Регулювання відстані між витками шпагату в центрі

За допомогою каналу CH031 оператор може відрегулювати відстань між витками шпагату посередині (В).

Відстань між витками шпагату посередині можна регулювати в межах 2–8 см, натискаючи кнопку «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити значення на 1.

ПРИМІТКА: Заводське налаштування становить 6 см.

Після налаштування значення відстані між витками шпагату посередині вимкніть і ввімкніть монітор, щоб підтвердити налаштування.



CC510504

CC510504—UN—23JUN21

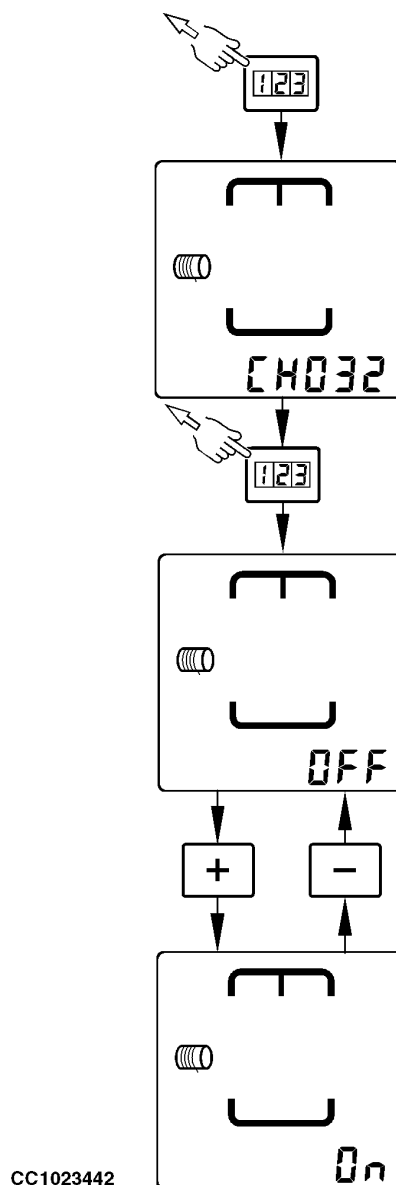
TL81334,0000FAA-UK-23JUN21-1/1

Канал 032: Автоматичне пускання циклу обв'язування

Канал CH032 дозволяє оператору увімкнути або вимкнути функцію автоматичного запуску циклу обв'язування.

В CH032 натисніть клавішу «ПЛЮС», щоб увімкнути функцію автоматичного запуску циклу обв'язування. На РК-дисплеї з'явиться напис "ON" (ВВІМКНЕНО).

Натисніть клавішу «МІНУС», щоб вимкнути функцію автоматичного запуску циклу обв'язування. На РК-дисплеї з'явиться напис "OFF" (ВИМКНЕНО).

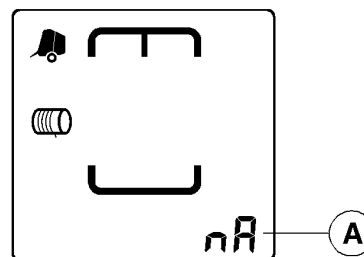


CC1023442—UN—18SEP03

TL81334,0000F97-UK-11JUN21-1/2

ПРИМІТКА: Якщо функцію автоматичного запуску циклу обв'язування вимкнено, в звичайному режимі роботи на дисплеї блимає код "nA" (A).

A—Код «nA»



CC1023443—UN—18SEP03

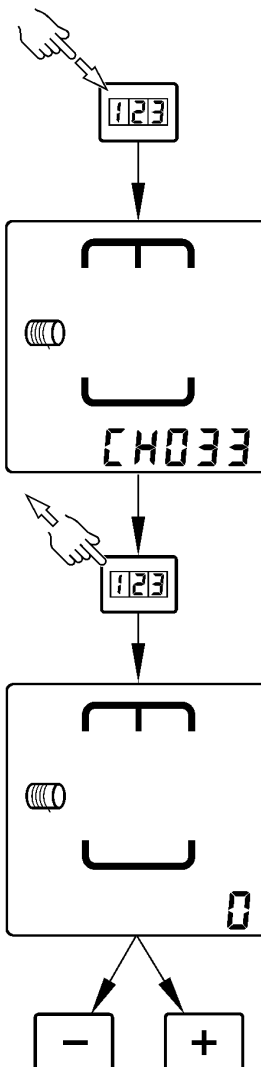
TL81334,0000F97-UK-11JUN21-2/2

Канал 033: налаштування зміщення запуску обв'язування шпагатом

Функція зміщення запуску обв'язування шпагатом дозволяє почати цикл обв'язування по досягненні меншого розміру рулону, ніж встановлено у попередніх налаштуваннях. Таке зміщення допомагає рулону захопити шпагат.

За допомогою каналу CH033 оператор може встановити зміщення запуску обв'язування шпагатом в діапазоні від 0 см (0 дюймів) (без зміщення) до 15 см (5–7/8 дюйма).

Початкове заводське налаштування становить 0 см (0 дюйма). Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити зміщення запуску обв'язування шпагатом.



CC510503

CC510503—UN—05JUL21

TL81334,0000F98-UK-05JUL21-1/1

Канал 034: Вибір режиму B-Wrap (якщо встановлено)

ПРИМІТКА: Перед переходом на обв'язування John Deere B-Wrap™ монітор повинен бути встановлений на обмотку сіткою, а прес-підбирач повинен бути обладнаний комплектом John Deere B-Wrap™.

Канал 034 дозволяє оператору перемикатися між функцією обмотки сіткою та двома іншими способами обв'язування John Deere B-Wrap™.

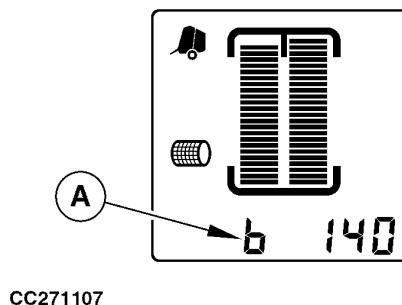
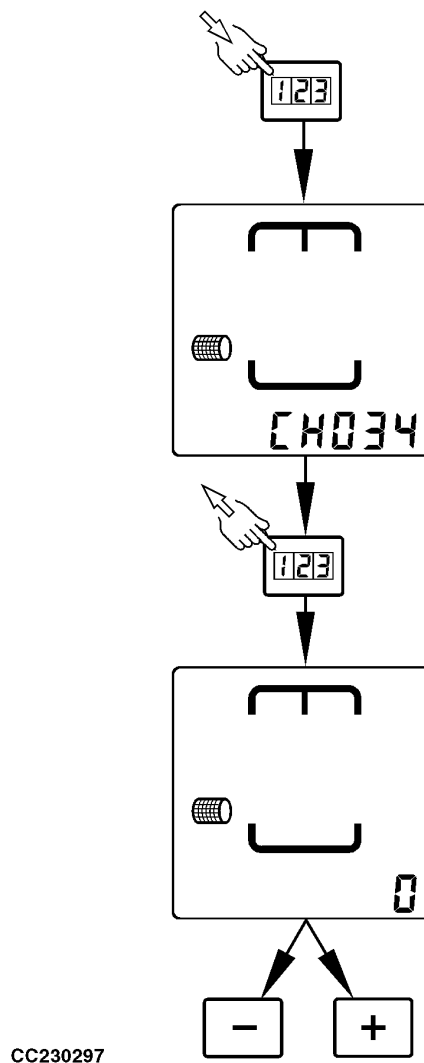
Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС» для перемикання значення каналу між:

- 0 для обмотки сіткою.
- 1 для обв'язування John Deere B-Wrap™ з орієнтацією на рулон.
- 2 для обв'язування John Deere B-Wrap™ без орієнтації на рулон.

Коли ввімкнено обв'язування John Deere B-Wrap™, на екрані відображається символ «b». Якщо задіяні ножі, на дисплеї відображається символ «c» замість «b». Якщо опущений виступ підлоги, дисплей відображає символ «d» замість «b».

Орієнтація рулону допоможе оператору зорієнтувати John Deere B-Wrap™ матеріальний шов для кращої стійкості до погоди.

A—Символ режиму B-Wrap



CC230297—UN—19FEB16

CC271107—UN—19FEB16

Канал 035: Налаштуйте датчик довжини нарізання сітки B-Wrap (якщо він встановлений)

ПРИМІТКА: Цей параметр застосовується тільки тоді, коли датчик виявляє металеву стрічку John Deere B-Wrap™ у ході циклу обв'язування. Якщо датчик John Deere B-Wrap™ не виявляє металевої стрічки, для нарізання правильної довжини використовується значення каналу 037.

Канал 035 дає змогу оператору встановити довжину сітки John Deere B-Wrap™ через VELCRO® (A).

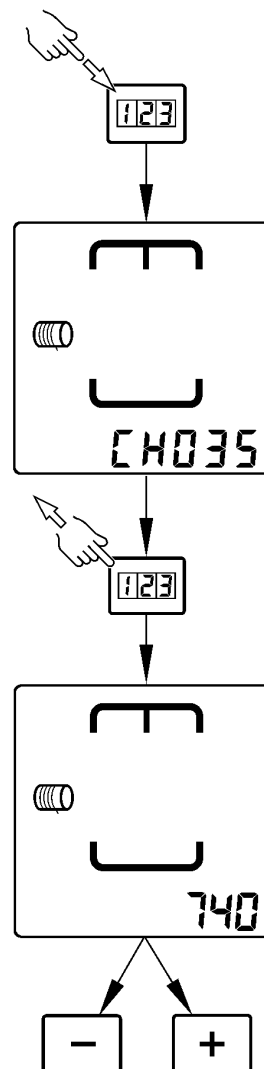
Параметри можна регулювати в діапазоні між 95 і 1050, натискаючи клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», для збільшення або зменшення значення із кроком 5. Початкове значення, встановлене на заводі, становить 740.

Збільште параметри для збільшення довжини сітки John Deere B-Wrap™ (B) через VELCRO® (A). Зменште параметри задля зменшення довжини сітки John Deere B-Wrap™ (B) через VELCRO® (A).

Сітку John Deere B-Wrap™ (B) можна обрізати орієнтовно на 25 см (10 дюймів) через VELCRO® (A).

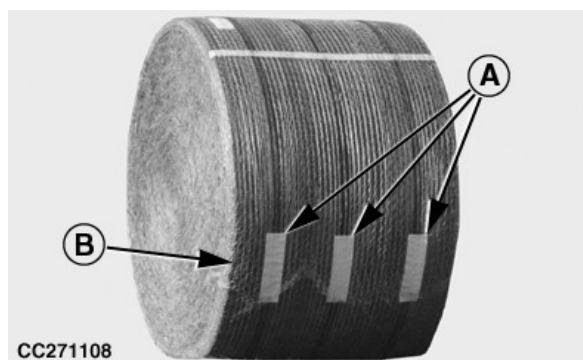
A—VELCRO

B—Сітка B-Wrap



CC574252

CC574252—UN—19APR23



CC271108

CC271108—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
VELCRO — торгова марка компанії Velcro Industries, B.V.

TL81334,1681895521622-UK-19APR23-1/1

Канал 036: Установіть орієнтацію на рулон B-Wrap (якщо встановлено)

ПРИМІТКА: Щоб увімкнути орієнтацію на рулон, див. Канал 034: Вибірання режиму B-Wrap у цій секції (якщо встановлено).

Значення Каналу 036 допомагає правильно розташувати матеріальний шов John Deere B-Wrap™ (B) після викидання рулону. Щоб переконаватися в правильній орієнтації рулону, матеріальний шов John Deere B-Wrap™ (B) повинен бути нижче від металевої смужки (A). Вдале положення швів матеріалу дозволяє не допустити потрапляння води в рулон.

Шов із матеріалу John Deere B-Wrap™ (B) має бути в положенні між 12 і 6 годиною (на уявному циферблаті), за ідеального розташування — в положенні 3-ї години, якщо дивитись ліворуч.

Параметри можна регулювати в діапазоні між 305 і 1410, натискаючи клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», для збільшення або зменшення значення із кроком 5. Початкове значення, встановлене на заводі, становить 1410.

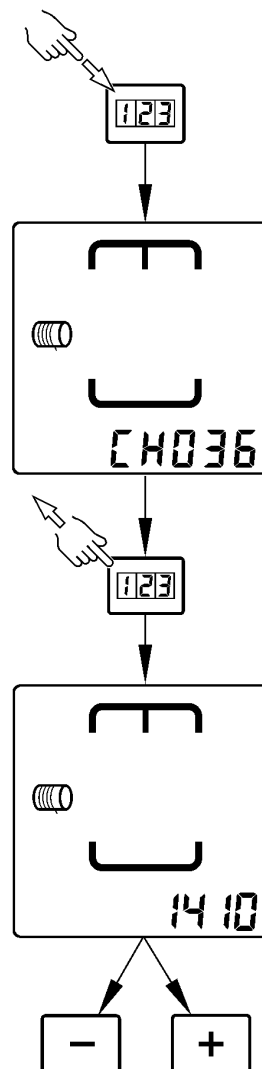
Збільште значення каналу, щоб орієнтувати шов із матеріалу John Deere B-Wrap™ (B) уперед (рулон повертається проти годинникової стрілки, якщо дивитись на нього ліворуч).

Збільште значення каналу, щоб орієнтувати матеріальний шов John Deere B-Wrap™ (B) назад (рулон повертається за годинниковою стрілкою, якщо дивитись на нього ліворуч).

ПРИМІТКА: Якщо з'являється діагностичний код несправності E213, встановіть канал на 1410.

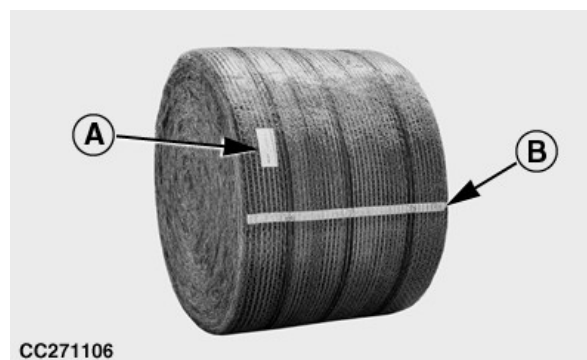
A—Металева стрічка

B—Стрічка B-Wrap



CC574253

CC574253—UN—19APR23



CC271106

CC271106—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,1681895536344-UK-19APR23-1/1

Канал 037: Установіть датчик довжини нарізання сітки B-Wrap після завершення часу (якщо він встановлений)

ПРИМІТКА: Цей параметр застосовується тільки тоді, коли монітор не виявляє металевої стрічки John Deere B-Wrap™ у ході циклу об'язування.

Канал 037 дозволяє оператору встановити довжину нарізання сітки John Deere B-Wrap™ після VELCRO® (A), коли монітор не виявляє металевої стрічки.

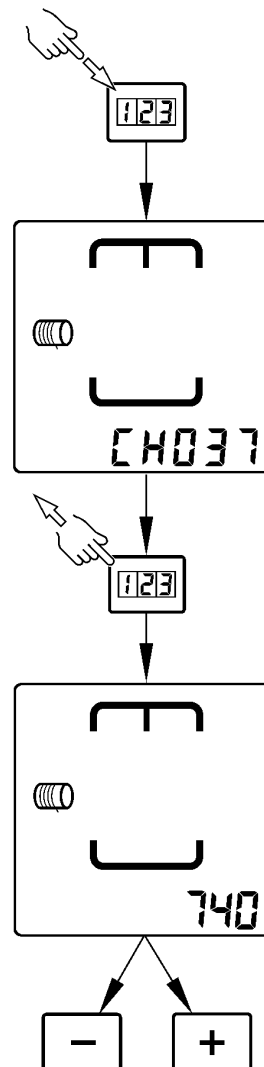
Параметри можна регулювати в діапазоні між 740 і 1270, натискаючи клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», для збільшення або зменшення значення із кроком 5. Початкове значення, встановлене на заводі, становить 740.

Збільште параметри для збільшення довжини сітки John Deere B-Wrap™ (B) через VELCRO® (A). Зменште параметри задля зменшення довжини сітки John Deere B-Wrap™ (B) через VELCRO® (A).

Сітку John Deere B-Wrap™ (B) можна обрізати орієнтовно на 25 см (10 дюймів) через VELCRO® (A).

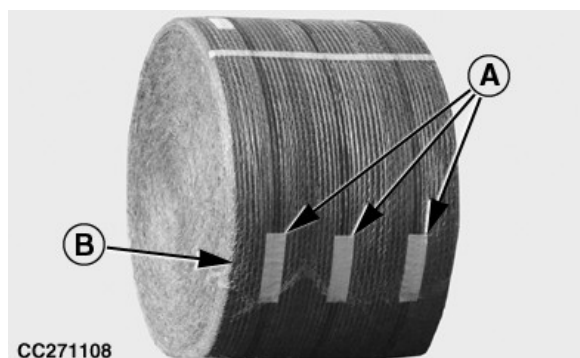
A—VELCRO

B—Сітка B-Wrap



CC510515

CC510515—UN—19AUG21



CC271108—UN—19FEB16

Довжина нарізання B-Wrap занадто коротка

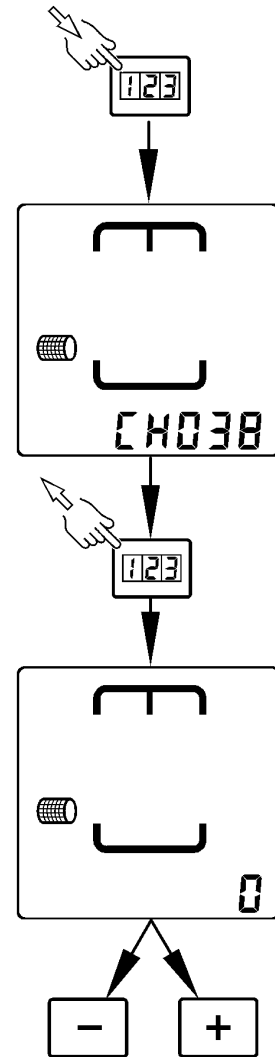
John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry
VELCRO — торгова марка компанії Velcro Industries, B.V.

TL81334,1681895553888-UK-19APR23-1/1

Канал 038: Установіть полярність датчика B-Wrap (якщо встановлено)

ПРИМІТКА: Якщо полярність датчика John Deere B-Wrap™ неправильно встановлена, обв'язування John Deere B-Wrap™ не буде працювати належним чином.

Канал CH038 дозволяє оператору змінювати полярність датчика John Deere B-Wrap™. Цей канал повинен бути встановлений на 0, щоб датчик John Deere B-Wrap™ виявляв металеву стрічку.



CC353882

CC353882—UN—20JUN18

John Deere B-Wrap — торгова марка компанії Tama Plastic Industry

TL81334,00003BF-UK-20JUN18-1/1

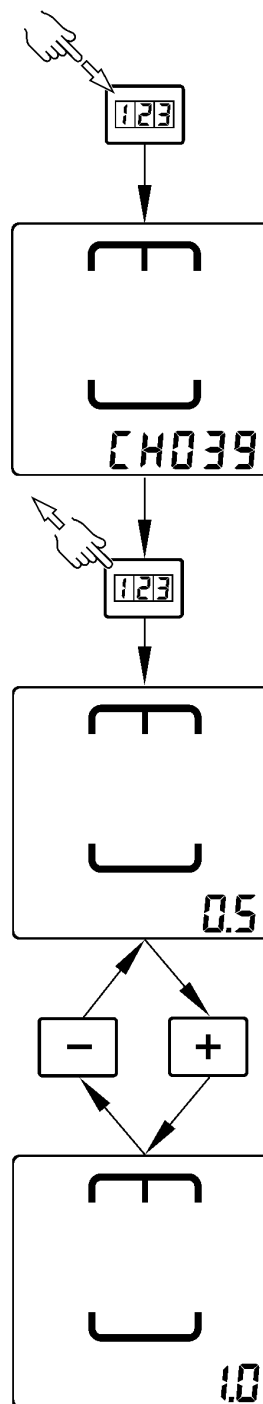
Канал 039: Налаштування затримки наприкінці циклу обв'язування

За допомогою CH039 оператор може налаштувати затримку наприкінці циклу обв'язування. Ця затримка забезпечує правильне закріплення сітки/обв'язування шпагатом.

Затримку можна встановити в діапазоні від 0 до 3 секунд. Натисніть клавішу "ПЛЮС" або "МІНУС", щоб збільшити або зменшити значення на 0,5 секунди.

ПРИМІТКА: Заводське налаштування становить 0,5 секунди.

Після налаштування значення затримки наприкінці циклу обв'язування вимкніть та увімкніть монітор, щоб перевірити налаштування.



CC510501

CC510501—UN—10JUN21

TL81334,1681895572255-UK-19APR23-1/1

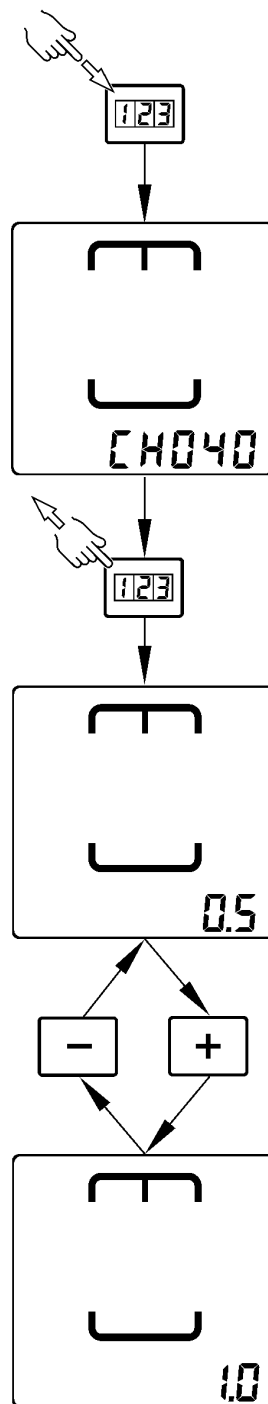
Канал 040: Налаштування затримки наприкінці циклу обв'язування шпагатом

За допомогою CH039 оператор може налаштувати затримку наприкінці циклу обв'язування. Ця затримка забезпечує правильне обв'язування шпагатом.

Затримку можна встановити в діапазоні від 0 до 3 секунд. Натисніть клавішу «ПЛЮС» або «МІНУС», щоб збільшити або зменшити значення на 0,5 секунди.

ПРИМІТКА: Заводське налаштування становить 0,5 секунди.

Після налаштування значення затримки наприкінці циклу обв'язування шпагатом вимкніть та увімкніть монітор, щоб перевірити налаштування.



CC574255

CC574255—UN—19APR23

TL81334,1681895587406-UK-19APR23-1/1

Зберігання

Підготовка прес-підбирача до зберігання

Зніміть рулони подавання сітки та залиште їх на зберігання в прохолодному й сухому місці.

Послабте натяг ремня.

Ретельно очистіть прес-підбирач всередині та зовні. Залишки матеріалу й сміття поглинають вологу і спричиняють іржавіння.

Ретельно очистіть кріпильні рами.

ВАЖЛИВО: Щоб уникнути деформування гумового подавального валка під час тривалого зберігання пристрою для обв'язування сіткою, скиньте тиск у подавальному валка і встановіть гальмо подавального валка у розблоковане положення. Установіть шматок картону між подавальними валками по всій ширині.

ПРИМІТКА: У разі використання для очищення прес-підбирача високонапірної мийки не спрямовуйте воду під тиском на підшипники або електричні компоненти.

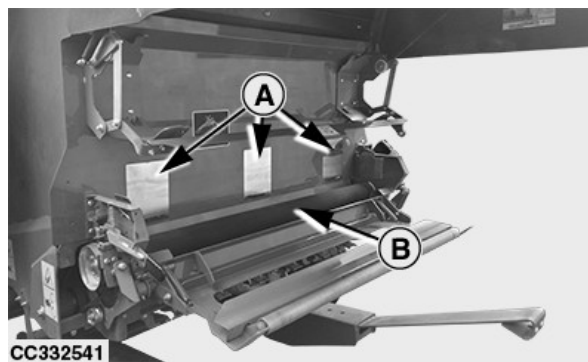
Заточіть і змастіть ножі.

Переконайтеся в тому, що усі валки та валки вільно рухаються. Якщо якийсь з них важко обертається, зніміть його, очистіть корпус підшипника і за потреби замініть підшипник.

Ретельно змастіть усю машину. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування". Нанесене товстим шаром мастило збиратиме вологу і захищатиме від неї підшипники.

Нанесіть мастило на відкриті штоки гідравлічних циліндрів, щоб попередити іржавіння.

Нанесіть кілька крапель оливи на усі шарнірні з'єднання та тяги.



CC332541

A—Захисний кожух труби

CC332541—UN—04OCT17

Нанесіть тонкий шар мастила на різьбу усіх регулювальних болтів.

На початку зимового сезону змастіть захисні труби лінії подавання (A), щоб захистити їх від замерзання.

Усі компоненти зі зношеним фарбовим покриттям треба пофарбувати або покрити оливам.

Очистіть усі ланцюги. Висушіть ланцюги і ретельно змастіть їх густим оливам.

Захистіть електричні компоненти від корозії за допомогою відповідного засобу.

Складіть перелік потрібних запасних частин і замовте їх.

Зберігайте прес-підбирач у сухому місці під дахом. У разі зберігання на вулиці накрийте його водонепроникним матеріалом.

Зabloкуйте прес-підбирач, щоб зняти навантаження з шин. НЕ спускайте шини. Накрийте відкриті шини, щоб захистити їх від дії сонячних променів, мастила й оливи.

GA87848,1683028620519-UK-31MAY23-1/1

Підготовка до початку сезону

Перевірте та заповніть корпус редуктора до рівня контрольної заглушки. Див. "Щотижня: Перевірка рівня оливи корпусу редуктора" в розділі "Змащування і технічне обслуговування".

Змастіть усю машину. Див. розділ "Змащування та технічне обслуговування". Завдяки змащування з підшипників вийде накопичена волога.

Перевірте тиск у шинах. Див. "Накачування шин" у розділі "Підготовка прес-підбирача".

Затягніть усі гвинти й гайки. Див. розділ "Технічне обслуговування".

Перевірте усі гаки ремнів, за потреби замініть. Див. пункт Встановлення гачків ремня у розділі "Сервісне обслуговування".

Замініть усі штифти шліцевого з'єднання ремня. Див. Встановлення ремнів у розділі "Сервісне обслуговування".

Перевірте регулювання преса-підбирача, як описано в розділі "Сервісне обслуговування".

Перегляньте посібник з експлуатації.

Переконайтеся в тому, що контрольний монітор працює належним чином.

Продовження на наступній сторінці

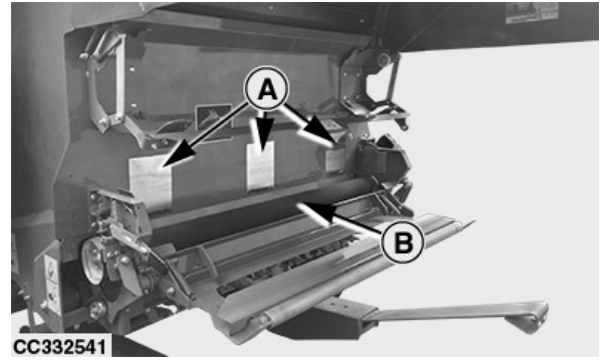
TL81334,00006A4-UK-05JUN19-1/2

Витріть подавальні валки (В) й переконайтеся в тому, що на них немає клейкого матеріалу. За потреби валки можна вимити водою з милом. НІКОЛИ не використовуйте для очищення гумового подавального валка розчинники.

Нанесіть на гумовий подавальний валок тальковий порошок.

Перевірте області, з якими контактуватиме рулон сітки. Ці області мають бути чистими та гладкими, а інакше виникає ризик намотування сітки на валок з гумовим покриттям. Видаліть пил або залишки культури з подавальних валків (В) та опор рулону сітки з нержавіючої сталі (А) за допомогою сухої серветки.

Перевірте регулювання пристрою для обмотки сіткою, особливо тиск валка подачі сітки. Див. "Перевірка пристрою для обмотки сіткою" в розділі "Технічне обслуговування".



А—Сталеві опори рулону сітки

В—Подавальні валки

Переконайтеся в тому, що ніж для сітки гострий.

TL81334,00006A4-UK-05JUN19-2/2

Рукоятка рулонів з B-Wrap

Не знімайте та не розривайте обгортковий матеріал. Знімання та розривання обгортки сітки можуть зменшити довговічність рулонів і зменшити якість сіна при зберіганні рулонів назовні.

Розташуйте шов на повітропроникному матеріалі так, щоб вода стікала (положення між 12 і 6 годиною на уявному циферблаті), при цьому перекриття швів має бути повернуте донизу, щоб вода не потрапляла всередину.

JC87117,0000227-UK-29FEB16-1/1

Технічні характеристики

Технічні характеристики прес-підбирача V451M

Розмір пресувальної камери

Діаметр пресувальної камери	від 0,9 до 1,65 м (від 3 до 5,4 фута)
Ширина пресувальної камери	1,21 м (4 фути)

Прес-підбирач

Маса брутто пустої машини ^a	4350 кг (9590 фунтів)
Довжина, затвор закрито	5,15 м (16 футів 11 дюймів)
Довжина, затвор відкрито	5,85 м (19 футів 1/4 дюйма)
Висота, затвор закрито	3,1 м (10 футів 2 дюйми)
Висота, затвор відкрито	4,2 м (13 футів 11-1/4 дюйма)
Ширина (з шинами 500/55 - 20).....	2,75 м (9 футів 1/4 дюйма)

^a Маса без витратних матеріалів може відрізнятися залежно від обладнання.

2,00 м (6 футів 6-3/4 дюйма), підбирач з підлогою з опущеним рівнем

Ширина підбирача	2,00 м (6 футів 6-3/4 дюйма)
Ширина (між зовнішніми зубами)	1,66 м (5 футів 5-1/4 дюйма)
Зубчаті бруси	10 (2 x 5)
Кількість зубців	130
Відстань між зубами	66 мм (2-1/2 дюйма)
Діаметр знімача	340 мм (1 фут 1-1/2 дюйма)

2,20 м (7 футів 3 дюйми), підбирач з підлогою з опущеним рівнем

Ширина підбирача	2,20 м (7 футів 3 дюйми)
Ширина (між зовнішніми зубами)	1,92 м (6 футів 4 дюймів)
Зубчаті бруси	10 (2 x 5)
Кількість зубців	150
Відстань між зубами	66 мм (2-1/2 дюйма)
Діаметр знімача	340 мм (1 фут 1-1/2 дюйма)

Попередній подрібнювач з 13 ножами

Кількість ножів	13
Відстань між ножами	80 мм (3-1/8 дюйми) (з 13 ввімкненими ножами)

Гальмівна система (за наявності)

Тип	Гідравлічна або пневматична

Інше

Частота обертання вала ВВП	540 об/хв (прес-підбирачі з корпусом редуктора на 540 об/хв)
Захист привода	Кулачкова фрикційна муфта
Лінія живлення	Лінія живлення постійної швидкості
Максимальна маса трактора	10000 кг (22050 фунтів)
Максимальна потужність трактора в к. с.	82 кВт (110 к. с.) на ВВП
Тип шини	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Дишло	Регулювання

Продовження на наступній сторінці

GA87848,1685518226945-UK-14JUN23-1/2

Рівень звуку

Максимальний рівень звуку згідно з EN1553; метод вимірювання
відповідає ISO3744 (середнє значення)..... 85 дБ(А)

GA87848,1685518226945-UK-14JUN23-2/2

Технічні характеристики прес-підбирача V461M

Розмір пресувальної камери

Діаметр пресувальної камери	від 0,9 до 1,85 м (від 3 до 6 футів)
Ширина пресувальної камери	1,21 м (4 фути)

Прес-підбирач

Маса брутто пустої машини ^a	4450 кг (9810 фунтів)
Довжина, затвор закрито	5,15 м (16 футів 11 дюймів)
Довжина, затвор відкрито	5,85 м (19 футів 1/4 дюйма)
Висота, затвор закрито	3,3 м (10 футів 10 дюйм)
Висота, затвор відкрито	4,2 м (13 футів 11-1/4 дюйма)
Ширина (з шинами 500/55 - 20).....	2,75 м (9 футів 1/4 дюйма)

^a Маса без витратних матеріалів може відрізнятися залежно від обладнання.

2,00 м (6 футів 6-3/4 дюйма), підбирач з підлогою з опущеним рівнем

Ширина підбирача	2,00 м (6 футів 6-3/4 дюйма)
Ширина (між зовнішніми зубами)	1,66 м (5 футів 5-1/4 дюйма)
Зубчаті бруси	10 (2 x 5)
Кількість зубців	130
Відстань між зубами	66 мм (2-1/2 дюйма)
Діаметр знімача	340 мм (1 фут 1-1/2 дюйма)

2,20 м (7 футів 3 дюйми), підбирач з підлогою з опущеним рівнем

Ширина підбирача	2,20 м (7 футів 3 дюйми)
Ширина (між зовнішніми зубами)	1,92 м (6 футів 4 дюймів)
Зубчаті бруси	10 (2 x 5)
Кількість зубців	150
Відстань між зубами	66 мм (2-1/2 дюйма)
Діаметр знімача	340 мм (1 фут 1-1/2 дюйма)

Попередній подрібнювач з 13 ножами

Кількість ножів	13
Відстань між ножами	80 мм (3-1/8 дюйми) (з 13 ввімкненими ножами)

Гальмівна система (за наявності)

Тип	Гідравлічна або пневматична

Інше

Частота обертання вала ВВП.....	540 об/хв (прес-підбирачі з корпусом редуктора на 540 об/хв)
Захист привода	Кулачкова фрикційна муфта
Лінія живлення	Лінія живлення постійної швидкості
Максимальна маса трактора	10000 кг (22050 фунтів)
Максимальна потужність трактора в к. с.	82 кВт (110 к. с) на ВВП
Тип шини	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Дишло	Регулювання

Рівень звуку

Максимальний рівень звуку згідно з EN1553; метод вимірювання
відповідає ISO3744 (середнє значення)..... 85 дБ(А)

GA87848,1685518226737-UK-14JUN23-2/2

Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M

Deere & Company
Молін, штат Іллінойс, США

Особа, яка підписала цей сертифікат, заявляє, що:

Тип машини: Рулонний прес-підбирач

Моделі: V451M та V461M

Від серійних номерів: 1CCV451NAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

відповідає всім чинним нормам та основним вимогам наведеної нижче директиви:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФІКАЦІЇ
Директива з машинного обладнання	2006/42/ЄС	Самостійна сертифікація

Виріб відповідає таким стандартам та (або) іншим нормативним документам:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Ім'я та адреса особи в Європейській Спільноті, уповноваженої на складання комплекту технічної документації:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Регіональний центр Мангайм
John Deere Strasse 70
Мангайм, Німеччина D-68163

Виробник несе повну відповідальність за дані, наведені в цій декларації відповідності.

Продовження на наступній сторінці

CC03745,0001258-UK-15NOV17-1/2



CC213594—UN—09OCT14

Місце декларування: Арк-ле-Гре, Франція

Дата видачі декларації: 15 листопада 2017 р.

Виробничий комплекс: John Deere, Арк-ле-Гре, Франція

Ім'я: Дідьє Дельфік (Didier DELPHIGUÉ)

Посада: Керівник, проектування продукції

CC03745,0001258-UK-15NOV17-2/2

Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M

Deere & Company
Молін, штат Іллінойс, США

Особа, яка підписала цей сертифікат, заявляє, що:

Тип машини: Рулонний прес-підбирач

Моделі: V451M та V461M

Від серійних номерів: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
 1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
 1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

відповідає всім чинним нормам та основним вимогам наведеної нижче директиви:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФІКАЦІЇ
Директива з машинного обладнання	2006/42/ЄС	Самостійна сертифікація

Виріб відповідає таким стандартам та (або) іншим нормативним документам:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Сторона в Європейській Спільноті, уповноважена на складання комплекту технічної документації:

John Deere GmbH and Co. KG
 Служба підтримки
 Impexstraße 3
 D-69190 Вальдорф, Німеччина
 EUConformity@JohnDeere.com

Виробник несе повну відповідальність за дані, наведені в цій декларації відповідності.

GA87848,0001188-UK-01AUG20-1/2



CC414332—UN—24JUN21

Місце декларування: Арк-ле-Гре, Франція
Дата видачі декларації: 1 серпня 2020 р.
Виробничий комплекс: John Deere, Арк-ле-Гре, Франція

Ім'я: Фредерік ПЕРРОТІН
Посада: Головний інженер

GA87848,0001188-UK-01AUG20-2/2

Декларація відповідності нормам ЄС Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M

Deere & Company
Молін, штат Іллінойс, США

Особа, яка підписала цей сертифікат, заявляє, що:

Тип машини: Рулонний прес-підбирач

Моделі: V451M та V461M

Від серійних номерів: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

відповідає всім чинним нормам та основним вимогам наведеної нижче директиви:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФІКАЦІЇ
Директива з машинного обладнання	2006/42/ЄС	Самостійна сертифікація

Виріб відповідає таким стандартам та (або) іншим нормативним документам:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Сторона в Європейській Спільноті, уповноважена на складання комплекту технічної документації:

John Deere GmbH and Co. KG
Служба підтримки
Impexstraße 3
D-69190 Вальдорф, Німеччина
EUConformity@JohnDeere.com

Виробник несе повну відповідальність за дані, наведені в цій декларації відповідності.

GA87848,00012BB-UK-01JUL21-1/2



CC414332—UN—24JUN21

Місце декларування: Арк-ле-Гре, Франція

Дата видачі декларації: 1 липня 2021 р.

Виробничий комплекс: John Deere, Арк-ле-Гре, Франція

Ім'я: Фредерік ПЕРРОТІН

Посада: Головний інженер

GA87848,00012BB-UK-01JUL21-2/2

Декларація відповідності для Великої Британії: Рулонні прес-підбирачі V451M та V461M

Deere & Company
Молін, штат Іллінойс, США

Особа, яка підписала цей сертифікат, заявляє, що:

Тип машини: Рулонний прес-підбирач

Моделі: V451M та V461M

Від серійних номерів: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
 1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
 1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

відповідає всім чинним нормам й основним вимогам такої директиви Великої Британії:

РЕГУЛЮВАННЯ	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФІКАЦІЇ
Регламент із постачання (безпеки) обладнання (2008 р.)	S.I. 2008/1597	Самостійна сертифікація

Виріб відповідає таким стандартам та (або) іншим нормативним документам:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

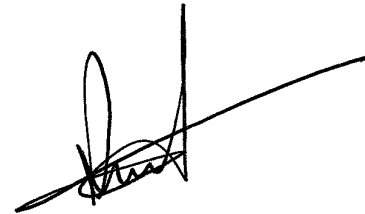
Сторона, вповноважена на складання комплексу технічної документації:

John Deere Ltd
 Harby Road
 Langar (Langar)
 Nottinghamshire
 NG13 9HT
 Велика Британія
 EUConformity@JohnDeere.com

Виробник несе повну відповідальність за дані, наведені в цій декларації відповідності.

GA87848,000118F-UK-01JUL21-1/2

**UK
SA**



CC511493—UN—19MAY21

Місце декларування: Арк-ле-Гре, Франція

Дата видачі декларації: 1 липня 2021 р.

Виробничий комплекс: John Deere, Арк-ле-Гре, Франція

Ім'я: Фредерік ПЕРРОТІН
Посада: Головний інженер

GA87848,000118F-UK-01JUL21-2/2

Євразійський економічний союз

Ця інформація застосовується тільки до продукції, яка має знак відповідності ЄЕС держав-членів Євразійського економічного союзу.

Виробник:

Deere & Company, Moline (Молін), Illinois (штат Іллінойс), США

Назва авторизованого представника в Євразійському економічному союзі:

Товариство з обмеженою відповідальністю
"John Deere Rus"

Адреса авторизованого представника:

142050, Росія, Московська область, Домодедівський район, Домодедово, мікрорайон Білі Столпи, володіння «Склад 104», будинок 2



TS1738—UN—26APR16

Маркування ЄЕС

Для отримання технічної підтримки зверніться до вашого дилера.

Дата виробництва вказана на маркуванні продукту або поруч з табличкою із заводським номером.

DX,EAC-UK-27APR16-1/1

Серійні номери

Паспортна табличка

Серійний номер прес-підбирача вибито на табличці з заводським номером або на табличці з європейським ідентифікаційним номером.

Ці номери, які складаються з цифр і літер, необхідно

вказувати при замовленні прес-підбирача або додаткового обладнання.

Щоб ці номери завжди були у вас під рукою, запишіть їх в полі під ілюстрацією.

GA87848,00006F8-UK-09JUL18-1/1

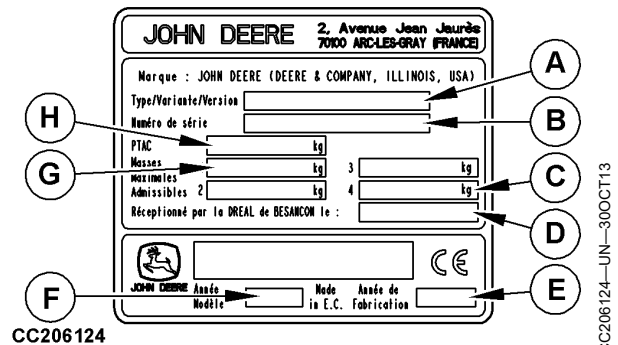
Опис таблички з заводським номером

Залежно від місцевих правил, машину обладнано табличкою з ідентифікаційним номером:

GA87848,00006EF-UK-03AUG18-1/3

Табличка з ідентифікаційним номером виробу

A—Назва моделі	E—Рік виготовлення
B—Ідентифікаційний номер	F—Рік моделі
C—Максимальне навантаження на зчепку	G—Максимальне навантаження на міст
D—Дата приймання або сертифікаційний номер	H—Максимально допустима загальна вага

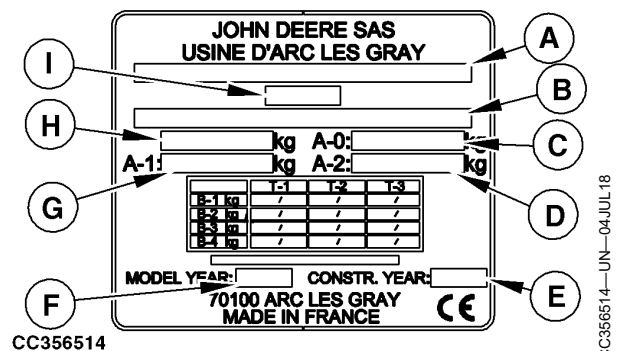


CC206124

GA87848,00006EF-UK-03AUG18-2/3

Табличка з європейським ідентифікаційним номером машини

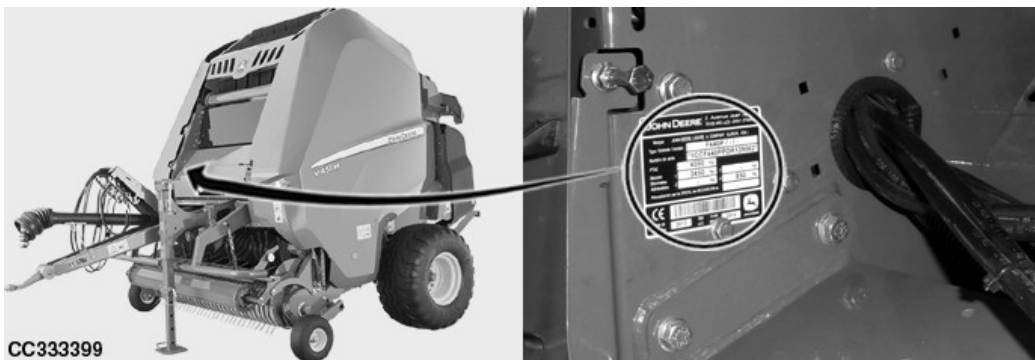
A—Табличка з європейським ідентифікаційним номером машини	F—Рік моделі
B—Ідентифікаційний номер	G—Технічно можливе максимальне навантаження на першу вісь
C—Вертикальне навантаження (S) за точкою приєднання	H—Технічно можлива максимальна маса
D—Технічно можливе максимальне навантаження на другу вісь	I—Машини з європейською категорією
E—Рік зведення	



CC356514

GA87848,00006EF-UK-03AUG18-3/3

Ідентифікаційний номер рулонного прес-підбирача



CC333399

CC333399—UN—06OCT17

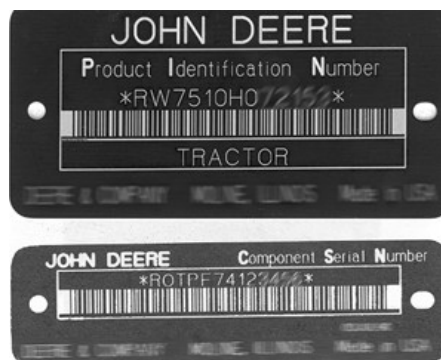
Табличка з ідентифікаційним номером рулонного прес-підбирача знаходиться на правій стороні прес-підбирача під шарнірним захисним екраном. Запишіть серійний номер в полі нижче.

Серійний номер															
*															*

GA87848,0000427-UK-11OCT17-1/1

Зберігайте підтвердження права власності

- Тримайте в безпечному місці актуалізований перелік всіх серійних номерів виробів та компонентів.
- Регулярно перевіряйте, що номерні знаки не були зняті. Повідомляйте про крадіжку номерних знаків органу правопорядку та замовте дублікати номерних знаків.
- Інші заходи, яких можна вжити:
 - Позначте машину за допомогою своєї власної системи нумерації
 - Зробіть кольорові фотографії кожної машини під декількома кутами

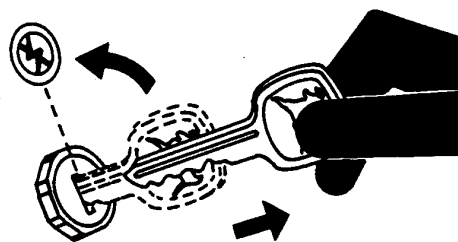


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1-UK-18NOV03-1/1

Забезпечте безпеку машини

- Встановіть антивандальні пристрої.
- Під час зберігання машини:
 - Опустіть обладнання на землю
 - Встановіть колеса в максимально широке положення, щоб ускладнити вантаження
 - Вийміть всі ключі та акумуляторні батареї
- При паркуванні в приміщенні поставте велике обладнання перед виходами та закрийте на замок ваші будівлі сховищ.
- При паркуванні на вулиці ставте машину у добре освітленому місці, обнесеному парканом.
- Реєструйте підозрілі дії та одразу повідомляйте про будь-які крадіжки органам правопорядку.
- Повідомляйте вашому дилеру John Deere про будь-які втрати.



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2-UK-18NOV03-1/1

Наявна література із сервісного обслуговування машин John Deere

Технічна інформація

Технічну інформацію можна придбати в компанії John Deere. Публікації доступні в друкованій формі або на компакт-диску.

Для замовлень:

- Магазин технічної інформації John Deere: www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Тел. 1-800-522-7448
- Зверніться до вашого дилера John Deere

Доступна інформація включає:

DX,SERVLIT-UK-07DEC16-1/5

В КАТАЛОГАХ ЗАПЧАСТИН перелічені запчастини, доступні для вашої машини, з ілюстраціями в розібраному вигляді, що допоможе вам з визначенням правильних деталей. Це також допоможе при збиранні та розбиранні.



TS189—UN—17JAN89

DX,SERVLIT-UK-07DEC16-2/5

ІНСТРУКЦІЇ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ містять інформацію, яка стосується правил техніки безпеки, експлуатації та технічного обслуговування.



TS191—UN—02DEC88

DX,SERVLIT-UK-07DEC16-3/5

ТЕХНІЧНІ ІНСТРУКЦІЇ містять інформацію щодо технічного обслуговування вашої машини. Тут містяться специфікації, ілюстровані процедури збирання та розбирання, схеми гідравлічних магістралей та електричних з'єднань. Деякі продукти мають окремі інструкції з ремонту та діагностики. Деякі компоненти, наприклад, двигуни, розглядаються в окремій технічній інструкції.



TS224—UN—17JAN89

Продовження на наступній сторінці

DX,SERVLIT-UK-07DEC16-4/5

НАВЧАЛЬНА ПРОГРАМА включає п'ять серій книжок з базовою інформацією, незалежно від виробника:

- Серія Agricultural Primer (Сільське господарство для початківців) охоплює технології ведення фермерського господарства та скотарства.
- Серія Farm Business Management (Менеджмент фермерського господарства) розглядає реальні проблеми та пропонує практичні рішення в сфері маркетингу, фінансів, вибору обладнання та дотримання нормативних вимог.
- Інструкції серії Fundamentals of Service (Основні принципи технічного обслуговування) містять інструкції з ремонту та технічного обслуговування позашляхової техніки.
- Інструкції серії Fundamentals of Machine Operation (Основні принципи експлуатації машин) містять опис функцій машин, процедури регулювання, методи покращення ефективності машин, а також оптимізації польових робіт.
- Інструкції серії Fundamentals of Compact Equipment



Service (Основні принципи технічного обслуговування компактного обладнання) містять інструкції з технічного обслуговування обладнання з механізмом відбору потужності до 40 кінських сил.

TS1663—UN—10OCT97

DX,SERVLIT-UK-07DEC16-5/5

Індекс

	Сторінка	Сторінка
В		Ввімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами) 27-1
BaleTrak Plus		ВВП
Монітор 38-1		Вибір частоти обертання 15-1
BaleTrak™		Від'єднання телескопічної трансмісії 27-7
Встановлення монітора 15-5		Під'єднання телескопічної трансмісії 25-4
А		Вдосконалений прямий вузол
Автоматична система змащування		Шпагат 20-12
Загальна інформація 45-5		Вибір режиму B-Wrap (за наявності)
Масило 45-2		Канал 034 56-39
Пошук і усунення несправностей 50-21		Вибрати
Регулювання витрати 45-5		Обв'язування сіткою 38-5
Стравлювання повітря 55-13		Обв'язування шпагатом 38-5
Автоматичний запуск циклу обв'язування		Використання монітора BaleTrak
Канал 032 56-37		Автоматичний запуск циклу обв'язування 38-13
Монітор BaleTrak 38-13		Запуск циклу обв'язування вручну 38-15
Акумулятор		Випробування датчика лівого шків шпату
Обслуговування 55-4		Канал 022 56-28
Акумулятор щільності		Випробування датчика різання сітки
Кожні 6 роки 45-31		Канал 012 56-19
Акумулятори		Витрата селективно-контрольного клапана трактора
Обслуговування 45-8, 45-30, 45-32		Регулювання 15-2
Б		Від'єднання
Балон пневматичних гальм		Ввімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач з гідравлічними гальмами) 27-1
Перевіряння та зливання 45-19		Від гідравлічної системи трактора 27-6
Безпека, мастильні матеріали 45-4		Від'єднання семиконтактного роз'єма причепа 27-5
Безпека, уникайте впливу рідин під високим тиском		Гідравлічна система прес-підбирача
Уникайте впливу рідин під високим тиском ... 05-13		Від'єднання від гідравлічної системи трактора ... 27-6
Бічні двері		Розкладання підйомника 27-8
Закривання 30-1		Від'єднування
Блокувальний клапан попереднього подрібнювача 35-4		Блокування механічного з'єднання 27-9
Буксирування прес-підбирача дорогами загального користування 30-1		Від'єднування гідравлічних гальм 27-2
В		Від'єднування пневматичних гальм (за наявності) ... 27-3
Важіль регулювання натягу		Від'єднування прес-підбирача від трактора 27-1
Регулювання пружини 55-18		Від'єднування телескопічної трансмісії від вала ВВП трактора 27-7
Валок подавання сітки		Гідравлічні гальма 27-2
Вибір 20-6		Джгут проводки відеокамери 27-4
Завантаження 20-7		Джгут проводки машини 27-5
Прокладання сітки через подавальні валки 20-7		Зберігання гідравлічних шлангів 27-6
Валок подачі сітки		Зберігання телескопічної трансмісії 27-7
Догляд 20-6		Пневматичні гальма 27-3
Приводний ремінь 55-74		Прес-підбирач від трактора 27-1
Ввімкнення або вимкнення монітора 38-4		Увімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами) 27-2
		Від'єднування стоянкового гальма машини (прес-підбирач з пневматичними гальмами) 25-10
		Від'єднання
		Під'єднання семиконтактного роз'єма причепа 27-5

Продовження на наступній сторінці

	Сторінка		Сторінка
Від'єднування		Датчик B-Wrap	
Роликовий живильник	38-17	Випробовування	56-29
Відкриття		Налаштовування	55-51
Бокові дверцята	35-3	Датчик ножа попереднього подрібнювача	
Відсіки для шпагату		Налаштування	55-48
Завантаження	20-11	Перевірка	56-32
Відстань між витками шпагату в центрі		Датчик підлоги з опущеним рівнем	
Налаштування	38-12	Перевірка	56-31
Вказівки щодо формування якісного рулону	35-9	Датчик подачі сітки	
вольтметр		Регулювання	55-50
Канал 019	56-25	Датчик правого шківa шпагату	
Встановлення		Випробовування	56-29
Монітор BaleTrak™	15-5	Датчик частоти обертання рулону	
Ніж для сітки	55-74	Налаштування	55-49
Опора монітора	15-3	Датчик швидкості обертання преса-підбирача	
Приводний ремінь валка подачі сітки	55-74	Випробовування	56-23
Ремені	55-30	Датчики пружинної засувки	
Скребок для валків №2	55-33	Налаштовування	55-50
Стандартні копіювальні колеса		Датчики шківa шпагату	
Робоче положення	20-4	Налаштовування	55-46
Телескопічна трансмісія	25-3	Двері	
Встановлення гачків ременя	55-25	Закривання	30-1
		Двічі на рік	
Г		Шина	45-24
Гальмо валка подачі сітки	55-69, 55-70	Демонтаж	
Гідравлічна муфта		Скребок верхнього подавального валка (№ 2)	55-34
Очищення фільтрів	45-8	Дефлектор валка	
Гідравлічна система прес-підбирача		Регулювання	35-6
Від'єднання від трактора	27-6	Джгут проводки акумуляторної батареї	
Під'єднання до трактора	25-5	Встановлення	15-4
Гідравлічний акумулятор		Джгут проводки машини	
Обслуговування	55-4	Від'єднування	27-5
Гідравлічні гальма		Під'єднування	25-7
Від'єднування	27-2	Дисплей	
Під'єднання	25-9	Перевірка	56-26
Гідравлічні шланги		Дишло	
Від'єднання від трактора	27-6	Регулювання	20-3
Заміна	45-31	Діагностичний код несправності	
Зберігання	27-6	Монітор BaleTrak Plus	38-24
Під'єднання до трактора	25-5	Діаметр рулону	
Головний приводний ланцюг		Налаштування	38-5
Регулювання	55-11	Довжина обрізання шпагату	
		Налаштування	55-62
Д		Доглядання	
Датчик		Пристрій для обв'язування сіткою	20-6
Визначення робочої зони датчика		Додаткове обладнання	
Датчик B-Wrap	55-45	Камера заднього затвору	40-2
Визначення робочої зони датчика (прес-підбирач з монітором BaleTrak і починаючи з серійного номера 135000)	55-45	Пошук	40-1
		Притискний пристрій для валків	40-2
		Проводка акумуляторної батареї	40-1

Продовження на наступній сторінці

	Сторінка		Сторінка
Е		Затримка обв'язування сіткою	
Експлуатація		Канал 009	56-16
М'який центр.....	38-18	Заходи безпеки	
Експлуатація прес-підбирача		Заповнення напірного бака для води	55-6
Блокувальний клапан попереднього подрібнювача	35-4	Заходи безпеки при виконанні технічного обслуговування.....	05-12
Відкривання та закривання бокових дверцят ..	35-3	Не наближайтесь до карданних передач, які обертаються	05-5
Запірний клапан затвора	35-4	Шини, заходи безпеки при технічному обслуговуванні	05-8
Підготовка культури (силос).....	35-3	Заходи безпеки, сходинки та поручні	
Підготовка культури (сіно).....	35-3	Правильно використовуйте сходинки та поручні	05-8
Підготовка культури (солома).....	35-3	Зберігання	
Регулювання дефлектора валка	35-6	Підготовка до початку сезону.....	60-1
Регулювання ролика притискної пластини	35-7	Підготовка прес-підбирача	60-1
Регулювання щільності рулонів	35-8	Скребок для валків №2	55-36
Рукоятка рулонів з B-Wrap	60-2	Зберігання мастильних матеріалів	
Шаблон для перевірки перетину валів.....	35-3	Зберігання, мастильний матеріал.....	45-4
Електросистема		Зливання балона пневматичних гальм.....	45-19
Розташування компонента	55-44	Змащування і технічне обслуговування	
3		Дотримання періодичності технічного обслуговування.....	45-1
За потреби		За потреби	45-7, 45-9, 45-10
Замінювання картриджа автоматичної системи змащування.....	45-9	Кожні 10 мотогодин	45-13
Заповнення резервуара системи змащування ланцюга Multiluber	45-7	Кожні 50 мотогодин	
Очищення фільтрів гідравлічної муфти	45-8	Нижній приводний ролик ремня (з 2-м приводним роликом).....	45-18
Фільтр резервуара чистого масла.....	45-7	Ножі попереднього подрібнювача.....	45-10
Чищення вальців прес-підбирача	45-9	Підлога з опущеним рівнем	45-10
Чищення гаків ременів та дротиків	45-10	Регулювання подачі масла	45-7
Завантаження відсіків для шпагату	20-11	Розташування компонентів змащування ланцюга ..	45-6
Заводський номер		Щороку	45-30
Пластина	70-1	Змінні пластини	45-30
Загальний вигляд	00-1	Щотижня	45-18
Закривання		Змащування й технічне обслуговування	
Бічні двері	30-1	Двічі на рік	
Бокові дверцята	35-3	Перевіряння шин.....	45-24
Двері	30-1	За потреби	45-8
Замінювання		Змащування	
Дроти ремня.....	45-30	Підшипники коліс	45-28
Обв'язування шпагатом		Кожні 6 роки.....	45-31
Ніж.....	55-61	Кожні 10 мотогодин	45-12
Запірний клапан затвора	35-4	Кожні 30 мотогодин	
Запобігання пожежі під час кожного сервісного обслуговування.....	55-2	Шарніри системи обмотки сіткою	45-14
Запуск обв'язування шпагатом		Кожні 50 годин	
Зміщення	38-12	Телескопічна трансмісія	45-15
Запуск циклу обв'язування вручну		Кожні 50 мотогодин	
Монітор BaleTrak	38-15	Змащування шарнірів дверцят, гідравлічних циліндрів і штифтів датчика форми рулону	45-16
Заточування		Перевірка натягу ланцюга.....	45-15
Нож для обв'язування сіткою	55-43	Подовжувальний вал.....	45-26
Ножі попереднього подрібнювача	55-16		

Продовження на наступній сторінці

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Пружинні засувки 45-17	I
Кожні 100 мотогодин	Індикатор форми рулону
Вали гальм 45-23	Формування рулону
Момент затягування колісної гайки 45-22	Монітор BaleTrak 38-20
Рама дишла й зчіпка 45-21	K
Стоянкове гальмо 45-22	Калібрування електромотора системи обв'язування
Кожні 500 мотогодин 45-25	шпагатом
Гальмівні черевики 45-24	Канал 029 56-35
Корпус редуктора 45-25	Калібрування потенціометричного датчика форми
Перевірка зношування напрямних ременя 45-27	рулону
Очищення	Канал 006 і 007 56-14
Підшипники коліс 45-28	Камера
Перевірка	Від'єднування джгута проводки 27-4
Підшипники коліс 45-28	Під'єднання проводки 25-8
Протипожежні заходи 45-10	Канал 001
Щороку 45-25	Скидання до заводських налаштувань за
Барaban і вузол решіт 45-29	замовчуванням 56-12
Вали гальм 45-23	Канал 003
Зношування барабана 45-29	Програма подовження під час обв'язування
Зношування мосту 45-28	шпагатом 56-13
Корпус редуктора 45-25	Канал 005
Момент затягування колісної гайки 45-22	Значення діаметра рулону за замовчуванням для
Перевірка зношування напрямних ременя 45-27	найнижчого положення важеля регулювання
Підшипники коліс 45-28	натягу ременя 56-14
Рама дишла й зчіпка 45-21	Канал 006 і 007
Стоянкове гальмо 45-22	Калібрування потенціометричного датчика форми
Щотижня 45-19, 45-20	рулону 56-14
Змашування та технічне обслуговування	Канал 008
Через кожні 50 мотогодин 45-14	Одиниці вимірювання 56-15
Змішування мастильних матеріалів 45-4	Канал 009
Зміщення запуску обв'язування шпагатом 38-12	Затримка обв'язування сіткою 56-16
Зміщення запуску обв'язування шпагатом	Канал 010
Канал 033 56-38	Зміщення попередження про досягнення майже
Зміщення попередження про досягнення майже повного	повного діаметра 56-17
діаметра	Канал 011
Канал 010 56-17	Чутливість форми рулону 56-18
Знак	Канал 012
Попередження 38-23	Випробування датчика різання сітки 56-19
Значення діаметра рулону за замовчуванням для	Канал 013
найнижчого положення важеля регулювання натягу	Випробування реле перевищення розміру рулону ..
ременя	56-20
Канал 005 56-14	Канал 014
Значення моменту затягування болтів та гвинтів	Випробування правого датчика затвору 56-21
Метричні 55-1	Канал 015
Значення моменту затягування кріпильних елементів	Випробування лівого датчика затвору 56-22
Метричні 55-1	Канал 017
Значення моменту затягування метричних болтів та	Випробування датчика швидкості обертання прес-
гвинтів 55-1	підбирача 56-23
Зняття стоянкового гальма машини (прес-підбирач з	
гідравлічними гальмами) 25-9	
Зуб підбирача	
Заміна 55-16	

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Канал 018	Налаштування затримки наприкінці циклу
Перевірка струму споживання силового приводу ...	обв'язування шпагатом 56-45
56-24	Кількість витків шпагату в центрі
Канал 019	Налаштування 38-12
Вольтметр 56-25	Кількість витків шпагату з боків
Канал 020	Налаштування 38-11
Перевірка РК-дисплея 56-26	Кількість обертів сітки
Канал 021	Налаштування 38-8
Максимальний струм споживання силового	Кожні 10 мотогодин 45-12, 45-13
приводу 56-27	Кожні 30 мотогодин
Канал 022	Шарніри системи обмотки сіткою 45-14
Випробування датчика лівого шків шпагату . 56-28	Кожні 50 годин
Канал 023	Телескопічна трансмісія 45-15
Випробування датчика B-Wrap 56-29	Кожні 50 мотогодин
Випробування датчика правого шків шпагату 56-29	Нижній приводний ролик ремня (з 2-м приводним
Канал 024	роликом) 45-18
Випробування датчика підлоги з опущеним рівнем	Подовжувальний вал 45-26
56-31	Пружинні засувки 45-17
Канал 025	Шарніри дверцят, гідравлічні циліндри та штифти
Випробування датчика ножа попереднього	датчика форми рулону 45-16
подрібнювача 56-32	Кожні 100 мотогодин
Канал 027	Перевірка моменту затягування колісної гайки 45-22
Реєстрація найнижчого положення важеля	Перевірка стоянкового гальма 45-22
регулювання натягу ремня 56-33	Кожні 500 мотогодин
Канал 028	Зливання й заповнення корпусу редуктора ... 45-25
Точне налаштування розміру рулону 56-34	Перевірка зношування напрямних ремня ... 45-27
Канал 029	Підйомник 45-25
Калібрування електромотора системи обв'язування	Колесо
шпагатом 56-35	Демонтаж і встановлення 55-76
Канал 031	Момент затягування гайки 32-1
Регулювання відстані між витками шпагату	Перевірка моменту затягування гайки 45-22
посередині 56-36	Перевірка стоянкового гальма 45-22
Канал 032	Підшипник ступиці колеса
Автоматичний запуск циклу обв'язування 56-37	Після перших 10 мотогодин роботи 32-1
Канал 033	Щороку 45-23
Зміщення запуску обв'язування шпагатом 56-38	Компенсаційна пружина підбирача
Канал 034	Регулювання 35-4
Вибір режиму B-Wrap (за наявності) 56-39	Копіювальне колесо
Канал 035	Ремонт 55-77
Налаштуйте датчик довжини нарізання сітки B-Wrap	Копіювальні колеса підбирача
(за наявності) 56-40	Налаштування 35-5
Канал 036	Корпус редуктора
Установіть орієнтацію на рулон B-Wrap (за	Зливання 32-1
наявності) 56-41	Зливання й заповнення 45-25
Канал 037	Рівень масла 45-18
Установіть датчик довжини нарізання сітки B-Wrap	Крок обв'язування
після завершення часу (за наявності) 56-42	Налаштування 38-10
Канал 038	Кульовий зчпний пристрій
Установіть полярність датчика B-Wrap (якщо	Регулювання 55-9
встановлено) 56-43	Кут нахилу машини
Канал 039	Налаштування 20-1
Налаштування затримки наприкінці циклу	
обв'язування 56-44	

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Л	Налаштування
Ланцюг	Витрата автоматичної системи змащування ... 45-5
Регулювання ланцюга головного привода 55-11	Відстань між витками шпагату в центрі 38-12
Регулювання приводного ланцюга валкового живильника 55-13	Датчик ножа попереднього подрібнювача 55-48
Регулювання приводного ланцюга підбирача 55-11	Датчик частоти обертання рулону 55-49
Регулювання приводного ланцюга подавального валка 55-12	Діаметр рулону 38-5
Через кожні 50 мотогодин — перевірка натягу 45-15	Довжина обрізання шпагату 55-62
Ланцюги	Кількість витків шпагату в центрі 38-12
Розташування компонентів змащування ланцюга .. 45-6	Кількість витків шпагату з боків 38-11
Лівий датчик затвору	Кількість обертів сітки 38-8
Перевірка 56-22	Копіювальні колеса підбирача 35-5
Лічильник рулонів	Крок обв'язування 38-10
Монітор BaleTrak Plus 38-22	Кут нахилу машини 20-1
Лічильники рулонів	Напрямна сітки 35-9
Монітор BaleTrak Plus 38-22	Обв'язування шпагатом 55-52
	Натяжна пластина 55-59
М	Положення силового приводу 55-57
М'який центр	Скоба натяжної пластини 55-58
Експлуатація 38-18	Скребок шківа 55-60
Максимальний робочий тиск в гідравлічній системі ... 05-12	Подача масла 45-7
Максимальний струм споживання силового приводу	Приводний ланцюг подавального валка 55-12
Канал 021 56-27	Скребок верхнього подавального валка (№ 3) 55-41
Масило	Ход ременів 55-31
Автоматична система змащування 45-2	Налаштування затримки наприкінці циклу обв'язування
Масило для змащування 45-2	Канал 039 56-44
Масило для змащування 45-2	Налаштування затримки наприкінці циклу обв'язування
Мастильний матеріал	шпагатом
Змішування 45-4	Канал 039 56-45
Мастильні матеріали, безпека 45-4	Налаштуйте датчик довжини нарізання сітки B-Wrap (за наявності)
Момент затягування колісної гайки	Канал 035 56-40
Перевірка 20-16	Напірний бак для води
Монітор	Перевірка 45-20
BaleTrak Plus 38-1	Напрямна сітки
Встановлення опори 15-3	Налаштування 35-9
Монітор BaleTrak Plus	Польові умови 35-9
Діагностичний код несправності 38-24	Напрявні ремня
Опис клавіатури 38-2	Перевірка зношування 45-27
Опис РК 38-3	Натяг приводного ремня 55-68
	Ніж для сітки
Н	Демонтаж 55-74
Накачування шин	Нож для обв'язування сіткою
Перевірка 20-1	Заточування 55-43
Налаштовування	Ножі попереднього подрібнювача
Датчик B-Wrap 55-51	Заміна 55-15
Датчики пружинної засувки 55-50	Заточування 55-16
Пружинна засувка 55-49	Перевірка 45-10
	Функція втягування або під'єднання 38-16
	О
	Обв'язувальні матеріали навколо подавальних вальців 55-75

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Обв'язування шпагатом	П
Замінювання	Параметри користувача
Ніж..... 55-61	Режим діагностики 56-11
Запуск зміщення 38-12	Паркування машини 30-3
Налаштування 55-52	Транспортування 30-4
Натяжна пластина 55-59	Перевірка
Положення силового приводу 55-57	Момент затягування колісної гайки 20-16
Скоба натяжної пластини 55-58	Накачування шин 20-1
Скребок шків 55-60	Напірний бак для води 45-20
Обв'язування сіткою	Положення прямої сітки 55-73
Вибрати 38-5	Перевірка пристрою для обмотки сіткою 55-63
Обв'язування шпагатом	Перевірка струму споживання силового приводу
Вибрати 38-5	Канал 018 56-24
Встановлення дефлектора шпагату грейдера	Перевірте гальмо валка подачі сітки (машина,
центрального подавального валка (№ 2) .. 55-36	обладнана гальмівною стрічкою)
Обслуговування	Через кожні 3000 тьків 45-31
Акумулятори 45-8, 45-30, 45-32	Щороку 45-31
Відрегулюйте ход ременів 55-31	Перед кожним використанням прес-підбирача ... 35-1
Демонтаж і встановлення колеса 55-76	Перемикання монітора
Демонтаж обв'язувальних матеріалів, намотаних на	Ввімкнення або вимкнення 38-4
подавальні вальці 55-75	Період обкатки
Замінювання ножів попереднього подрібнювача 55-15	Момент затягування колісної гайки 32-1
Налаштовування датчиків пружинної засувки 55-50	Обкатка прес-підбирача 32-1
Налаштування датчика ножа попереднього	Підшипник ступиці колеса 32-1, 45-23
подрібнювача 55-48	Після перших 50 мотогодин роботи 32-1
Налаштуйте датчик B-Wrap 55-51	Після перших 500 рулонів 32-2
Перевірка положення ножа і контрножа 55-63	Періодичність технічного обслуговування 45-1
Перевіряння гальма валка подачі сітки 55-69	Під'єднання
Поворотні відсіків зі шпагатом 55-10	Гідравлічні гальма 25-9
Положення нижньої прямої сітки 55-73	Запобіжний ланцюг 25-5
Приводний ремінь валка подачі сітки 55-74	Зняття стоянкового гальма машини (прес-підбирач з
Регулювання	гідравлічними гальмами) 25-9
Пружина важеля регулювання натягу 55-18	Під'єднання запобіжного ланцюга 25-5
Регулювання гальма валка подачі сітки 55-69	Під'єднання прес-підбирача до трактора 25-2
Регулювання датчика швидкості обертання преса-	Пневматичні гальма 25-10
підбирача 55-49	Складання підйомника 25-2
Ремонт ременів 55-20	Під'єднання контрольного монітора
Одиниці вимірювання	Прокладання джгута проводки акумуляторної
Канал 008 56-15	батареї 15-4
Опис клавіатури	Під'єднання семиконтактного роз'єма причепа
Монітор BaleTrak Plus 38-2	Від'єднання 27-5
Опис РК	Під'єднання та від'єднання
Монітор BaleTrak Plus 38-3	Під'єднання гідравлічних гальм 25-9
Опора телескопічної трансмісії 25-4	Під'єднання пневматичних гальм 25-10
Оригінальні запчастини John Deere™ 55-5	Під'єднання телескопічної трансмісії до вала ВВП
Орієнтація камери	трактора 25-4
Регулювання 55-51	Під'єднування
Осьовий люфт	Від'єднування стоянкового гальма машини (прес-
Кожні 100 мотогодин 45-23	підбирач з пневматичними гальмами) 25-10
Очищення	Джгут проводки відеокамери 25-8
машини 35-2	Джгут проводки машини 25-7
	Під'єднання прес-підбирача до трактора 25-2

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Під'єднання проводки машини 25-7	Після перших 500 ролонів
Під'єднання	Перевірка гальма валка подачі сітки 32-2
До гідравлічної системи трактора 25-5	Пневматичні гальма
Підбирач	Від'єднання 27-3
Регулювання нижнього обмежувача 35-6	Під'єднання 25-10
Функція піднімання або опускання 38-15	Поворотний відсік зі шпагатом
Підготовка	Експлуатація 55-10
На початку сезону 60-1	Подача масла
Підготовка культури	Налаштування 45-7
Силос 35-3	Пожежа
Сіно 35-3	Заповнення напірного бака для води 55-6
Солома 35-3	Протипожежні
Шаблон для перевірки перетину валів 35-3	Загальні вказівки 05-10
Підготовка прес-підбирача	У випадку пожежі 05-10
Вдосконалений прямий вузол 20-12	Положення для транспортування
Вибір валка подавання сітки 20-6	Самовстановлювані копіювальні колеса 30-3
Вибір шпагату 20-10	Положення напрямної сітки
Встановлення стандартних копіювальних коліс у	Перевірка 55-73
робоче положення 20-4	Положення ножа і контрножа
Догляд за валком подачі сітки 20-6	Перевірка 55-63
Догляд за мотком шпагату 20-10	Положення ролика №9
Доглядання за пристроєм для обв'язування сіткою	Перевірка 55-67
..... 20-6	Польові умови
Завантаження валка подавання сітки 20-7	Напрямна сітки 35-9
Накачування шин 20-1	Попереджувальні знаки 38-23
Налаштування кута нахилу машини 20-1	Попереджувальні слова, значення 05-2
Перевірка моменту затягування колісної гайки 20-16	Пошук додаткового обладнання 40-1
Установлення копіювальних коліс із	Пошук і усунення несправностей
самовстановленням у робоче положення ... 20-5	Автоматична система змащування 50-21
Шкотовий вузол 20-12	Система змащування ланцюгів 50-20
Підготовка прес-підбирача до зберігання 60-1	Пошук та усунення несправностей
Підготовка ременя	Загальні проблеми під час роботи з прес-
Рекомендований ремонт 55-19, 55-24	підбирачем 50-7
Підготовка ременя: Аварійний ремонт 55-22	Проблеми з підбирачем 50-1
Підготовка трактора	Проблеми з подачею 50-1
Вибір частоти обертання ВВП трактора 15-1	Проблеми під час експлуатації обладнання для
Встановлення монітора BaleTrak™ 15-5	обв'язування сіткою 50-12
Встановлення опори монітора 15-3	Проблеми під час експлуатації обладнання для
Прокладання джгута проводки акумуляторної	обв'язування шпагатом 50-17
батареї 15-4	Проблеми під час експлуатації обладнання для
Прокладання проводки акумуляторної батареї для	обробки силосу 50-11
під'єднання контрольного монітора 15-4	Якість ролону 50-5
Регулювання витрати селективно-контрольного	Правий датчик затвору
клапана трактора 15-2	Перевірка 56-21
Регулювання тягово-зчіпного пристрою 15-1	Прес-підбирач
Щиток тягового-зчіпного пристрою 15-5	Від'єднання від трактора 27-1
Підйомник	Під'єднання до трактора 25-2
Розкладання 27-8	Приводний ланцюг підбирача
Складання 25-2	Регулювання 55-11
Після перших 10 мотогодин роботи	Приводний ланцюг подавального валка
Момент затягування колісної гайки 32-1	Налаштування 55-12
Після перших 50 мотогодин роботи	Приводний ланцюг роликового живильника
Корпус редуктора 32-1	Регулювання 55-13

Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Пристрій для обв'язування сіткою	Регулювання скребка нижнього заднього ролика
Доглядання..... 20-6	затвору (№9)..... 55-42
Пристрій для обв'язування сіткою	Регулювання..... 55-42
Заточування ножа для обв'язування сіткою ... 55-43	Редукторна олива
Пристрій для обмотки сіткою	Олива, редукторна..... 45-3
Процедура перевірки — загальні вказівки 55-63	Реєстрація найнижчого положення важеля регулювання
Проведення ременів через прес-підбирач 55-29	натягу ремня
Проведення шпагату	Канал 027 56-33
Від відсіку для шпагату до важеля механізму	Режим діагностики
обв'язування (коліна труби)..... 20-13	Параметри користувача..... 56-11
Від відсіку для шпагату до важеля механізму	Реле перевищення розміру рулону
обв'язування (регулювальні важелі)..... 20-15	Випробовування..... 56-20
Програма подовження під час обв'язування шпагатом	Ремені
Канал 003 56-13	Встановлення..... 55-30
Протипожежні	Заміна дротів 45-30
заходи	Ремонт 55-20
Очищення машини 35-2	Усунути..... 55-21
Протипожежні заходи..... 45-10	РК-дисплей
Загальні вказівки 05-10	Перевірка..... 56-26
Пружинна засувка	Розташування компонента
Налаштовування 55-49	Електросистема 55-44
Р	Розташування компонентів
Рампа для вивантаження рулону	Електросистема 55-44
Регулювання 55-75	Розташування компонентів змачування ланцюга
Регулювання	Ланцюги..... 45-6
Витрата селективно-контрольного клапана	Розтягування під час обмотки сіткою
трактора 15-2	Регулювання 35-10
Головний приводний ланцюг..... 55-11	Ролик притискної пластини
Датчик підлоги з опущеним рівнем 55-47	Регулювання 35-7
Датчик подачі сітки 55-50	Роликовий живильник
Дефлектор валка..... 35-6	Від'єднування..... 38-17
Дишло..... 20-3	Рукоятка
Компенсаційна пружина підбирача 35-4	Рулони з B-Wrap 60-2
Кульовий зчпний пристрій 55-9	Рулони
Нижній обмежувач підбирача 35-6	У разі закупорювання 35-9
Орієнтація камери 55-51	Рулони
Приводний ланцюг підбирача..... 55-11	Рукоятка з B-Wrap 60-2
Приводний ланцюг роликового живильника .. 55-13	Рулонний прес-підбирач
Пружина важеля регулювання натягу 55-18	Точки підвішування 55-76
Рампа для вивантаження рулону 55-75	С
Регулювання скребка нижнього заднього ролика	Самовстановлювані копіювальні колеса
затвору (№9)..... 55-42	Положення для транспортування 30-3
Розтягування під час обмотки сіткою..... 35-10	Установка
Ролик притискної пластини..... 35-7	Робоче положення..... 20-5
Скребок нижнього подавального валка (№1) . 55-32	Семиконтактний роз'єм для під'єднання причепа 25-7
Тягово-зчпний пристрій..... 15-1	Сервісне обслуговування
Щітки 55-14	Запобігання пожежі 55-2
Регулювання відстані між витками шпагату посередині	Ідентифікація ланцюгів прес-підбирача..... 55-8
Канал 031 56-36	Перевірка гальма валка подавачі сітки 55-70
Регулювання дишла 20-3	Перевірка натягу приводного ремня 55-68
	Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Перед початком будь-яких робіт з сервісного обслуговування..... 55-2	Налаштування датчика підлоги з опущеним рівнем..... 55-47
Регулювання гальма валка подачі сітки 55-70	Налаштування датчика подачі сітки 55-50
Регулювання щіток..... 55-14	Нумерація роликів прес-підбирача..... 55-3
Стравлювання повітря з насоса системи змащування ланцюгів 55-14	Перевірка положення ролика №9..... 55-67
Серійні номери	Перевірка пристрою для обмотки сіткою 55-63
Ідентифікаційний номер прес-підбирача..... 70-2	Перевірка тиску валка подачі сітки 55-66
Опис таблички 70-1	Перевірка ходу поворотного бруса 55-65
Система змащування ланцюгів	Процедура перевірки пристрою для обмотки сіткою..... 55-63
Проблеми..... 50-20	Ремонт копіювального колеса 55-77
Стравлювання повітря з насоса..... 55-14	Технічні характеристики
Сітка	Прес-підбирач V451M 65-1
Проблеми під час експлуатації обладнання для обв'язування 50-12	Прес-підбирач V461M 65-3
Скидання до заводських налаштувань за замовчуванням	Тиск валка подачі сітки
Канал 001 56-12	Перевірка..... 55-66
Скребки шнекоротора	Точне налаштування розміру рулону
Налаштування..... 55-43	Канал 028 56-34
Скребок	Трактор
Шнек ротора 55-43	Встановлення опори монітора..... 15-3
Скребок верхнього подавального валка (№ 2)	Тягово-зчіпний пристрій..... 15-1
Демонтаж..... 55-34	Транспортне положення
Скребок верхнього подавального валка (№ 3)	Стандартні копіювальні колеса..... 30-2
Налаштування..... 55-41	Транспортування
Скребок для валків №2	Буксирування прес-підбирача дорогами загального користування 30-1
Встановлення..... 55-33	Паркування машини 30-3, 30-4
Зберігання..... 55-36	Транспортування та паркування
Скребок нижнього подавального валка (№1)	Закривання бічних дверей..... 30-1
Регулювання 55-32	Тягово-зчіпний пристрій
Список діагностичних кодів несправностей 56-1	Регулювання 15-1
Стандартні копіювальні колеса	
Встановлення	у
Робоче положення..... 20-4	Увімкнення стоянкового гальма машини (прес-підбирач із пневматичними гальмами)..... 27-2
Транспортне положення 30-2	Установіть датчик довжини нарізання сітки B-Wrap після завершення часу (за наявності)
Стравлювання	Канал 037 56-42
Насос системи змащування ланцюгів..... 55-14	Установіть орієнтацію на рулон B-Wrap (за наявності)
Стравлювання повітря	Канал 036 56-41
Автоматична система змащування 55-13	Установіть полярність датчика B-Wrap (якщо встановлено)..... 56-43
Т	Установка
Таблиці значень моменту затягування	Самовстановлювані копіювальні колеса
Метричні 55-1	Робоче положення..... 20-5
Телескопічна трансмісія	
Від'єднування..... 27-7	Ф
Встановлення..... 25-3	Формування рулону
Зберігання..... 27-7	Індикатор форми рулону
Під'єднання 25-4	Монітор BaleTrak..... 38-20
Технічне обслуговування	Формування якісного рулону 35-9
Демонтаж та установка ножа для сітки 55-74	
Заміна зуба підбирача 55-16	
	Продовження на наступній сторінці

Сторінка	Сторінка
Функція втягування або під'єднання Ножі попереднього подрібнювача 38-16	Шкотовий вузол Шпагат 20-12
Функція піднімання або опускання Підбирач 38-15	Шпагат Вибір 20-10
Х	Проблеми під час експлуатації обладнання для обв'язування 50-17
Хід поворотного бруса 55-65	Щ
Ц	Щиток тягового-зчіпного пристрою 15-5
Цикл обв'язування Автоматичний запуск 38-13	Щільність рулону Налаштування 35-8
Запуск вручну 38-15	Щітки Регулювання 55-14
Ч	Щоденно Перевірка ножів попереднього подрібнювача 45-10
Частота обертання ВВП трактора Вибір 15-1	Щороку Заміна дротів ременя 45-30
Через кожні 50 мотогодин 45-14	Зливання й заповнення корпусу редуктора ... 45-25
Через кожні 3000 туків Перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою) 45-31	Змінні пластини 45-30
Чищення вальців прес-підбирача 45-9	Зношування мосту 45-28
Чищення гаків ременів та дротиків 45-10	Зношування чистого барабана 45-29
Чутливість форми рулону Канал 011 56-18	Перевірка зношування барабана 45-29
Ш	Перевірка зношування напрямних ременя ... 45-27
Шаблон для перевірки перетину валів 35-3	Перевірка моменту затягування колісної гайки 45-22
Шини, заходи безпеки при технічному обслуговуванні 05-8	Перевірка стоянкового гальма 45-22
	Перевірте гальмо валка подачі сітки (машина, обладнана гальмівною стрічкою) 45-31
	Підйомник 45-25
	Чищення барабана та вузла решіт 45-29
	Щотижня 45-18
	Гальмо 45-20
	Кришка ступиці колеса 45-19

Запчастини John Deere

Ми допомагаємо мінімізувати простої, оперативно поставляючи вам оригінальні запчастини John Deere.

Тому ми підтримуємо великий запас різноманітних запчастин для своєчасного задоволення ваших потреб.



TS100—UN—23AUG88

DX,IBC,A-UK-04JUN90-1/1

Правильні інструменти

Прецизійні інструменти та випробувальне обладнання дозволяють нашому відділу сервісного обслуговування швидко виявляти та усувати проблеми. . . щоб заощадити ваш час та гроші.



TS101—UN—23AUG88

DX,IBC,B-UK-04JUN90-1/1

Висококваліфіковані технічні спеціалісти

В компанії John Deere спеціалісти з технічного обслуговування постійно підвищують свою кваліфікацію.

Ми регулярно організовуємо навчальні курси, які дають нашому персоналу знання про наше обладнання та порядок його технічного обслуговування.

Результат?

Досвід, якому ви можете довіряти!



TS102—UN—23AUG88

DX,IBC,C-UK-04JUN90-1/1

Оперативне обслуговування

Наша мета — надавати оперативну та ефективну технічну підтримку, коли і де вона вам необхідна.

Ми можемо виконувати ремонтні роботи у вас на місці або у нас, в залежності від обставин: ви можете покластися на нас.

ВИСОКОЯКІСНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВІД JOHN DEERE: Ми завжди поруч, коли ми вам потрібні.



TS103—UN—23AUG88

DX,IBC,D-UK-04JUN90-1/1