

Prasy rolujące ISOBUS V451M i V461M



JOHN DEERE



INSTRUKCJA OBSŁUGI Prasy rolujące ISOBUS V451M i V461M OMCC61533 WYDANIE F3 (POLONAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
Wersja europejska
PRINTED IN FRANCE



Wstęp

Wstęp

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

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

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

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

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

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

TA PRASA ZWIJAJĄCA JEST PRZEWIDZIANA do zastosowania WYŁĄCZNIE w typowych pracach

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

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

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

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

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

Przegląd przed dostawą

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

1. ☐ Nakrętki kół dokręcono momentem zgodnym ze specyfikacją. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.
2. ☐ Sprawdzono i skorygowano (w razie potrzeby) ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".
3. ☐ Śruby mocujące korpusu dyszla i zaczepu transportowego dokręcono zgodnie ze specyfikacją. Patrz Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie korpusu dyszla i zaczepu w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
4. ☐ Sprawdzono poziom oleju w skrzyni przekładniowej i uzupełniono (w razie potrzeby). Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
5. ☐ Nasmarowano wszystkie smarowniczki. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
6. ☐ Łańcuchy zostały prawidłowo napięte i nasmarowane.
7. ☐ Sprawdzono prowadzenie pasów. Patrz Regulacja prowadzenia pasów w sekcji "Obsługa serwisowa".
8. ☐ Pasy prasy stykają się z dolną rolką kłapy.
9. ☐ Przełączniki i czujniki są prawidłowo wyregulowane. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
10. ☐ Sprawdzono przewody i połączenia i nie stwierdzono wycieków.
11. ☐ Powłoka lakiernicza i nalepki są gładkie i czyste.
12. ☐ Sprężyny napinające rolki siatki ustawione na 20,5 mm (3/4 in.). Patrz Sprawdzanie napięcia rolek podających siatkę (Test 3) w rozdziale Obsługa.
13. ☐ Nóż do siatki został wytarty.
14. ☐ Na rolkę siatki z powłoką gumową nałożono talk.
15. ☐ Zamontowano wiązkę przewodów akumulatora (w razie potrzeby).
16. ☐ Przeprowadzono próby działania maszyny.
17. ☐ Kłapa otwiera się i zamyka swobodnie.
18. ☐ Monitor działa prawidłowo.
19. ☐ Urządzenie do hydraulicznego blokowania kłapy działa prawidłowo.
20. ☐ Urządzenie docinające działa prawidłowo.
21. ☐ Klient otrzymał instrukcję obsługi.
22. ☐ Zapoznano użytkownika ze wszystkimi układami sterowania i zasadami bezpieczeństwa.

Data:

Podpis dealera/technika serwisu:

ga87848,1684831619567 -53-31MAY23-1/1

Spis treści

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

ciąg dalszy na następnej stronie

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

COPYRIGHT © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2021, 2020, 2019

Strona	Strona
Montaż kół podporowych w położeniu roboczym.....	20-5
Wybór rolki siatki	20-6
Dbać o rolę siatki	20-6
Konserwacja urządzenia do oplotu siatką	20-6
Ładowanie rolki siatki	20-7
Wybór sznurka.....	20-11
Obsługa kłębka sznurka	20-11
Napełnienie pojemników na sznurek	20-12
Węzeł sznurka	20-13
Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka (ramiona tubowe).....	20-14
Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka (ramiona regulowane).....	20-15
Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół.....	20-16
Przylączenie	
Używać tylko zatwierdzonego zaczepu	25-1
Przylączenie prasy do ciągnika	25-2
Składanie podnośnika	25-2
Montaż wału przegubowo-teleskopowego.....	25-3
Podłączenie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika.....	25-4
Wspornik teleskopowego wału napędowego.....	25-4
Podłączanie łańcucha zabezpieczającego	25-5
Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika	25-5
Podłączenie do siedmiostykowego gniazda przyczepty	25-7
Podłączanie wiązki przewodów maszyny.....	25-7
Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)	25-8
Podłączenie hamulców hydraulicznych (jeśli są w wyposażeniu)	25-9
Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)	25-9
Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia).....	25-10
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)	25-10
Odłączanie	
Odłączanie prasy od ciągnika.....	27-1
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)	27-1
Odłączanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia).....	27-2
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)	27-2
Odłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia).....	27-3
Odłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)	27-4
Odłączanie wiązki przewodów maszyny	27-4
Odłączanie od siedmiostykowego gniazda przyczepty	27-5
Odłączanie od układu hydraulicznego ciągnika	27-5
Przechowywanie przewodów hydraulicznych.....	27-6
Odłączenie wału przegubowo-teleskopowego od wału WOM ciągnika	27-7
Przechowywanie wału przegubowo-teleskopowego	27-7
Rozkładanie podnośnika	27-8
Blokada złącza mechanicznego	27-9
Transport i parkowanie	
Holowanie prasy po drogach publicznych	30-1
Sprawdzenie zablokowania bocznych drzwiczek	30-1
Ustawienie standardowych kół kopiujących w położeniu transportowym.....	30-2
Ustawienie samonastawnych kół kopiujących w położeniu transportowym.....	30-3
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi).....	30-3
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi).....	30-4
Okres docierania	
Docieranie prasy.....	32-1
Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół.....	32-1
Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła	32-1
Po pierwszych 50 godzinach pracy: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej	32-1
Okres docierania: Po pierwszych 500 belach — sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką	32-2
Obsługa prasy — informacje ogólne	
Przed każdym użyciem prasy.....	35-1
Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom.....	35-2
W przypadku pożaru należy podjąć następujące działania.....	35-2
Przygotowanie roślin	35-3
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek	35-3
Zawór blokady klapy	35-4
Obsługa zaworu blokady noży zespołu wstępnego cięcia.....	35-4
Regulacja sprężyny kompensacyjnej podbieracza.....	35-5
Regulacja kół kopiujących podbieracza.....	35-5

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona
Regulacja ograniczników opuszczania podbieracza.....	35-6
Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia).....	35-7
Regulacja rolki zgniatającej pokos (jeśli jest w wyposażeniu).....	35-7
Wytyczne formowania prawidłowej beli.....	35-8
W przypadku zapchania.....	35-9
Ustawienie prowadnicy siatki w zależności od warunków polowych.....	35-10
Regulacja naciągu wiązania siatką.....	35-10

Obsługa oprogramowania prasy

Dostęp do oprogramowania prasy.....	37-1
Jednostki miary.....	37-2
Opis strony głównej wyświetlacza prasy.....	37-3
Opis przycisku programowego.....	37-4
Oznaczenia przycisków programowych prasy.....	37-4
Ustawianie średnicy beli.....	37-11
Regulacja przesunięcia alarmu prawy całkowitego rozmiaru.....	37-12
Wybór układu oplotu.....	37-13
Wybór trybu rozpoczęcia oplotu.....	37-14
Regulacja oplotu siatką.....	37-15
Regulacja oplotu B-Wrap.....	37-16
Regulacja wiązania sznurkiem.....	37-19
Automatyczne rozpoczęcie cyklu oplotu.....	37-21
Ręczne rozpoczęcie cyklu oplotu.....	37-23
Obsługa układu miękkiego rdzenia.....	37-25
Regulacja gęstości beli.....	37-27
Formowanie beli przy pomocy wskaźników kształtu beli.....	37-30
Funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza.....	37-32
Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia.....	37-32
Usuwanie zapchania podbieracza.....	37-33
Liczniki klientów i pól.....	37-35
Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny.....	37-36
Obsługa świateł pokryw bocznych (zależnie od wyposażenia).....	37-38
Aplikacja wideo.....	37-39

Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy

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

Osprzęt

Znajdowanie wyposażenia dodatkowego.....	40-1
Wspornik monitora.....	40-1
Wiązka przewodów akumulatora dla monitora.....	40-1
Wiązka przewodów kabiny dla monitora.....	40-2
Samonastawne koła kopiujące.....	40-2
Zgniatacz rolkowy podbieracza.....	40-2
Kamera.....	40-3

Smarowanie i czynności konserwacyjne

Bezpieczne smarowanie i konserwacja maszyny.....	45-1
Stosować się do okresów międzyobsługowych.....	45-1
Przeprowadzenie smarowania i obsługi.....	45-2
Smar do smarowania.....	45-2
Smar do automatycznego układu smarowania.....	45-3
Olej przekładniowy.....	45-3
Olej układu automatycznego smarowania łańcuchów.....	45-4
Alternatywne i syntetyczne środki smarne.....	45-4
Przechowywanie środków smarnych.....	45-4
Mieszanie środków smarnych.....	45-4
Informacje ogólne dotyczące automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę kasetową).....	45-5
Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....	45-5
Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów.....	45-6
Regulacja przepływu oleju.....	45-7
W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów.....	45-7
W razie potrzeby: Czyszczenie filtra zbiornika oleju.....	45-8
W razie potrzeby: Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego.....	45-8
W razie potrzeby: Wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....	45-9
W razie potrzeby: Sprawdzenie naładowania gazem akumulatorów ciśnienia.....	45-9
W razie potrzeby: Czyszczenie rolek komory prasowania.....	45-10
W razie potrzeby: Czyszczenie złączy hakowych pasa i przewodów złączy hakowych.....	45-10
Codziennie: Zapobieganie pożarom.....	45-10
Codziennie: Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia i podłogi opuszczanej.....	45-11

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Co 10 godzin pracy: smarowanie prasy bez automatycznego układu smarowania 45-12	Co rok: Czyszczenie, sprawdzanie i smarowanie łożysk kół 45-28
Co 10 godzin pracy: Smarowanie samonastawnych kół kopiujących podbieracza (zależnie od wyposażenia) 45-13	Co rok: Czyszczenie i sprawdzanie zużycia bębna 45-29
Co 30 godzin pracy: smarowanie osi obrotu układu wiązania siatką 45-13	Co rok: Czyszczenie zespołu bębna i koszy 45-29
Co 50 godzin pracy: Smarowanie zaczepu kulowego (zależnie od wyposażenia) 45-14	Co rok: Sprawdzenie grubości płyty zużywalnych 45-30
Co 50 godzin pracy: Smarowanie wału przegubowo-teleskopowego 45-14	Co rok: Wymiana drutów pasa 45-30
Co 50 godzin pracy: Sprawdzenie napęcia łańcucha 45-15	Co rok: Sprawdzenie akumulatora ciśnienia 45-30
Co 50 godzin pracy: smarowanie zawiasów drzwi, siłowników hydraulicznych i sworzni czujnika kształtu beli 45-16	Co 3000 bel lub co rok: Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką 45-31
Co 50 godzin pracy: smarowanie blokad klapy 45-17	Co 6 lat: Wymienić przewody hydrauliczne 45-31
Co 50 godzin pracy: smarowanie dolnej rolki napędu pasowego (z drugą rolką napędową) 45-18	Co 6 lat: Wymiana akumulatora gęstości 45-31
Co tydzień: Sprawdzenie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej 45-18	Co 6 lat: Wymiana akumulatorów hamulca hydraulicznego (zależnie od wyposażenia) 45-32
Co tydzień: Sprawdzenie i opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego 45-19	
Co tydzień: Sprawdzenie nasadki piasty koła 45-19	Wykrywanie i usuwanie usterek
Co tydzień: Czyszczenie i sprawdzenie hamulca 45-20	Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału 50-1
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie korpusu dyszla i zaczepu 45-21	Jakość beli 50-5
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie hamulca postojowego 45-22	Podstawowe problemy z prasą 50-7
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół 45-22	Trudności z użytkowaniem wyposażenia do kiszonki 50-12
Co 100 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wałów hamulcowych 45-23	Problemy z urządzeniami układu wiązania siatką 50-13
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła 45-23	Problemy z urządzeniami układu wiązania sznurkiem 50-18
Dwa razy w roku: Sprawdzenie opon 45-24	Układ smarowania łańcuchów 50-21
Co 500 godzin pracy: Sprawdzenie szczęk hamulcowych 45-24	Wyświetlacz oprogramowania prasy 50-22
Co 500 godzin pracy lub co rok: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej 45-25	Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) 50-23
Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie podnośnika 45-25	
Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wału przedłużenia wału 45-26	Serwisowanie
Co 500 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa 45-27	Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych 55-1
Co rok: Sprawdzenie zużycia osi 45-28	Zapobieganie pożarom podczas każdej obsługi 55-2
	Numeracja rolek prasy 55-3
	Ćwiczenie bezpiecznych procedur serwisowych 55-4
	Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego 55-4
	Używać oryginalnych części John Deere 55-5
	Wymiana podzespołów hydraulicznych 55-5
	Identyfikacja łańcucha prasy 55-6
	Regulacja zaczepu kulowego 55-7
	Obsługa obrotowych pojemników sznurka (zależnie od wyposażenia) 55-8
	Regulacja łańcucha napędowego podbieracza 55-9
	Regulacja łańcucha głównego napędu 55-9
	Regulacja łańcuch napędowego wałka startowego 55-10
	Regulacja łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego 55-11

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego).....	55-11
Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów.....	55-12
Regulacja szczotek.....	55-12
Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia.....	55-13
Ostrzenie noży urządzenia tnącego.....	55-14
Wymiana palca podbieracza.....	55-14
Regulacja sprężyny ramienia napinającego.....	55-16
Przygotowanie pasa: Nowy pas.....	55-17
Naprawa pasów.....	55-18
Demontaż pasów.....	55-19
Przygotowanie pasa: doraźna naprawa.....	55-20
Przygotowanie pasa: zalecana naprawa.....	55-23
Montaż złączy hakowych pasa.....	55-25
Prowadzenie pasów w prasie.....	55-29
Montaż pasów.....	55-30
Regulacja prowadzenia pasów.....	55-31
Regulacja zgarniaka dolnego wałka startowego (nr 1).....	55-32
Montaż zgarniaka wałka nr 2.....	55-33
Demontaż zgarniaka wałka nr 2.....	55-34
Przechowywanie zgarniaka wałka nr 2.....	55-36
Montaż deflektora sznurka środkowego wałka startowego (nr 2).....	55-37
Przechowywanie deflektora sznurka do środkowego wałka startowego (nr 2).....	55-40
Regulacja zgarniaka górnego wałka startowego (nr 3) (maszyna wyposażona w układ wiązania sznurkiem) ..	55-41
Regulacja zgarniaka dolnej tylnej rolki klapy (nr 9).....	55-42
Regulacja zgarniaków ślimaka rotora.....	55-43
Ostrzenie noża do opłotu siatką.....	55-43
Rozmieszczenie podzespołów elektrycznych maszyny.....	55-44
Określenie obszaru wykrywania dla czujnika ..	55-45
Określenie obszaru wykrywania czujnika B-Wrap (zależnie od wyposażenia).....	55-45
Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422.....	55-46
Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533.....	55-47
Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia SB554 i SB555.....	55-48
Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365.....	55-49
Regulacja blokady klapy.....	55-50
Regulacja czujników blokady klapy SB3310 i SB3311.....	55-51
Regulacja czujnika obcinania siatki SB414.....	55-51
Regulacja czujnika B-Wrap (SB416) (zależnie od wyposażenia).....	55-52
Regulacja czujnika pochylni wyładowczej bel SB343.....	55-52
Regulacja ukierunkowania kamery EB161.....	55-53
Lista regulacji układu wiązania sznurkiem.....	55-53
Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona rurowe).....	55-54
Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona regulowane).....	55-56
Regulacja położenia ramienia wiązania sznurkiem.....	55-60
Regulacja zacisku płytki napięcia układu wiązania sznurkiem.....	55-61
Regulacja płytki napięcia układu wiązania sznurkiem.....	55-62
Regulacja zgarniaka koła pasowego wiązania sznurkiem.....	55-63
Wymiana noża układu wiązania sznurkiem.....	55-64
Regulacja długości cięcia sznurka.....	55-65
Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatką.....	55-66
Sprawdzenie położenia noża i przeciwostrza (test 1).....	55-66
Sprawdzenie swobody ruchu listwy wahliwej (test 2).....	55-68
Sprawdzanie nacisku rolki zasilania siatką (test 3).....	55-69
Sprawdzanie położenia rolki nr 9 (test 4).....	55-70
Sprawdzenie napięcia pasa napędowego (test 5).....	55-71
Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (test 6).....	55-72
Sprawdzenie położenia dolnej prowadnicy siatki (test 7).....	55-74
Demontaż i montaż pasa napędu rolki zasilania siatką.....	55-75
Demontaż i montaż noża siatki.....	55-75
Usuwanie materiału do opłotu owiniętego wokół wałków podających.....	55-76
Regulacja pochylni wyładowczej beli.....	55-77
Punkty zawieszenia prasy rolującej.....	55-77
Demontaż i montaż koła.....	55-78
Naprawa koła kopiującego.....	55-78
Obsługa oprogramowania prasy	
Ekrany ostrzegawcze.....	57-1
Najnowsze problemy.....	57-2
Test napięcia akumulatora ciągnika.....	57-3
Lista diagnostycznych kodów błędów.....	57-4
Test czujników i przełączników.....	57-9
Test podzespołów elektrohydraulicznych.....	57-12
Test poboru mocy elektrycznej urządzenia uruchamiającego.....	57-15
Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311 ..	57-17
Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322.....	57-22
Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (MB421).....	57-28
Regulacja czułości wskaźników kształtu beli.....	57-30

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona
Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia)	57-31
Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia)	57-31
Przełączenie oprogramowania prasy z bieżącego terminala wirtualnego (wyświetlacz) na inny	57-32
Okresowa konserwacja	57-33

Przechowywanie

Przygotowanie prasy do przechowywania	60-1
Przygotowanie do rozpoczęcia sezonu	60-2
Przenoszenie bel cylindrycznych z B-Wrap	60-2

Specyfikacja

Specyfikacja prasy V451M	65-1
Specyfikacja prasy V461M	65-3
Deklaracja zgodności WE: Prasy rolujące V451M i V461M	65-5
Deklaracja zgodności UE: Prasy rolujące V451M i V461M	65-7
Deklaracja zgodności UE: Prasy rolujące V451M i V461M	65-8
Deklaracja zgodności UK Prasy rolujące V451M i V461M	65-9
Euroazjatycka Unia Gospodarcza	65-10

Numer seryjny

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

Obsługa serwisowa maszyn John Deere — dostępne publikacje

Informacje techniczne	SLIT-1

Widok identyfikacyjny

Widok identyfikacyjny



CC575706

CC575706 —UN—05MAY23

ga87848,1685001015398 -53-31MAY23-1/1

Bezpieczeństwo

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

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

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



T81389 —UN—28JUN13

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

Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa

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

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

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

Należy utrzymywać maszynę w prawidłowym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny



TS201 —UN—15APR13

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

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

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

Znaczenie słów ostrzegawczych

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

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

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

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



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

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

TS187 —53—30SEP88

Przestrzegać przepisów ruchu drogowego

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



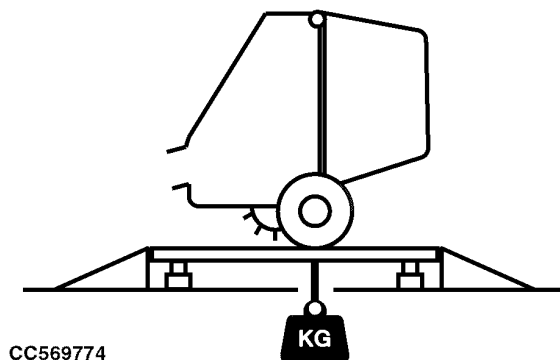
FX,ROAD -53-01MAY91-1/1

H28930 —UN—30JUN89

Masa maszyny

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

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



CC569774

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

CC569774 —UN—05APR23

Bezpieczne przechowywanie osprzętu

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

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



TS219 —UN—23AUG88

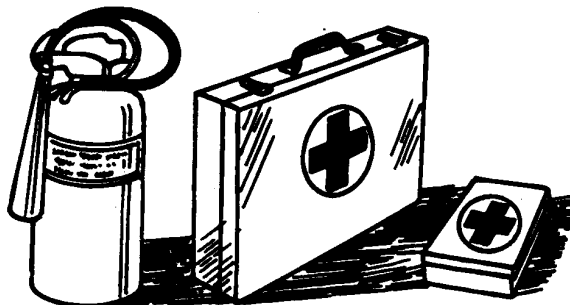
DX,STORE -53-03MAR93-1/1

Nagłe wypadki

Być przygotowanym na wypadek pożaru.

Trzymać w poręcznym miejscu zestaw pierwszej pomocy i gaśnicę.

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



TS291 —UN—15APR13

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

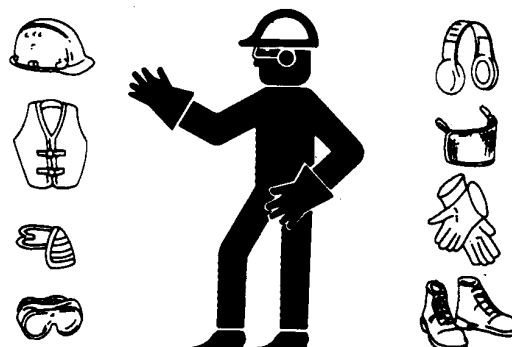
Stosowanie odzieży ochronnej

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

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może spowodować pogorszenie lub utratę słuchu.

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

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

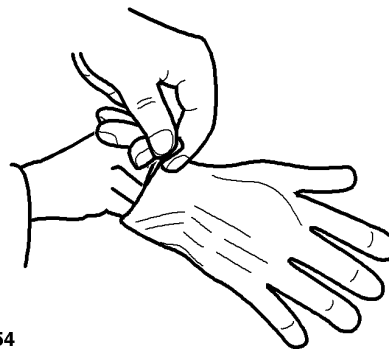


TS206 —UN—15APR13

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

Użytkowanie noży

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

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

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

Zakaz zbliżania się do obracających się wałów napędowych

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

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

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

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

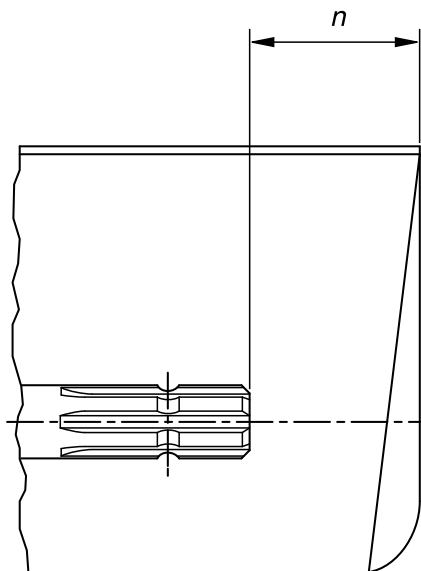
Nie montować żadnych urządzeń pośrednich pomiędzy ciągnikiem i głównym wałem napędowym WOM sprzętu, które umożliwiłyby napęd sprzętu przystosowanego do 540 obr./min przez WOM ciągnika 1000 obr./min z prędkością wyższą niż 540 obr./min.

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

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

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

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



Typ WOM	Średnica	Wielowypust	$n \pm 5 \text{ mm (0,20 in.)}$
1	35 mm (1,378 in.)	6	85 mm (3,35 in.)
2	35 mm (1,378 in.)	21	85 mm (3,35 in.)
3	45 mm (1,772 in.)	20	100 mm (4,00 in.)
4	57,5 mm (2,264 in.)	22	100 mm (4,00 in.)

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

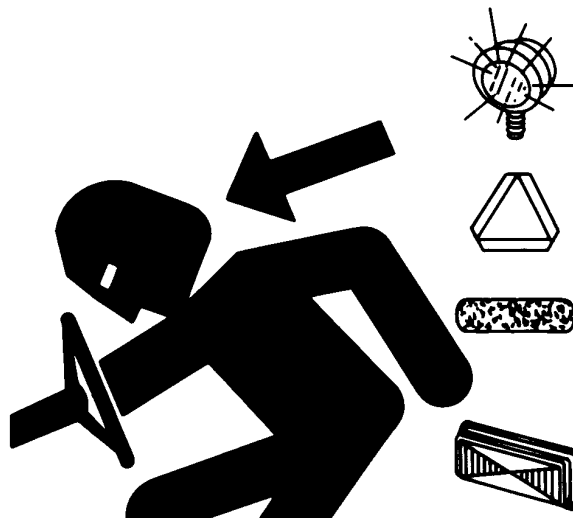
TS 1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Włączanie świateł i korzystanie z urządzeń bezpieczeństwa

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

W dzień i w nocy należy używać reflektorów, odbłaskowych świateł ostrzegawczych i kierunkowskazów. Stosować się do przepisów dotyczących oświetlenia i oznakowania sprzętu. Oświetlenie i oznakowanie utrzymywać w czystości i dobrym stanie, dbać o ich widoczność. Wymieniać lub naprawiać uszkodzone elementy oświetlenia i oznakowania oraz uzupełniać je w przypadku zagubienia. Zestaw świateł ostrzegawczych sprzętu jest dostępny u przedstawiciela handlowego firmy John Deere.



TS951 —UN—12APR90

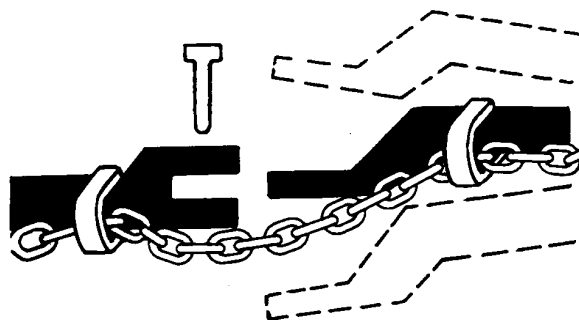
DX,FLASH -53-07JUL99-1/1

Używać łańcucha zabezpieczającego

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

Przestrzegać maksymalnych prędkości transportowych

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

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

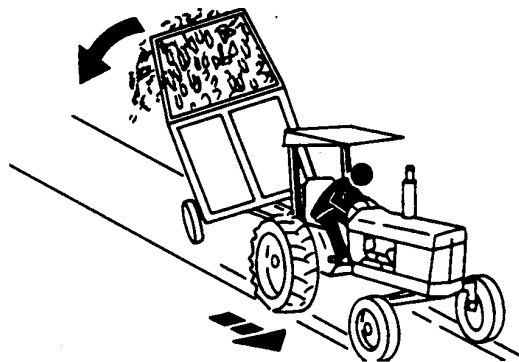
WSKAZÓWKA: Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z dealerem John Deere.

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

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

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

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



TS216 —UN—23AUG88

Przekroczenie maksymalnej prędkości transportowej maszyny może spowodować:

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

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

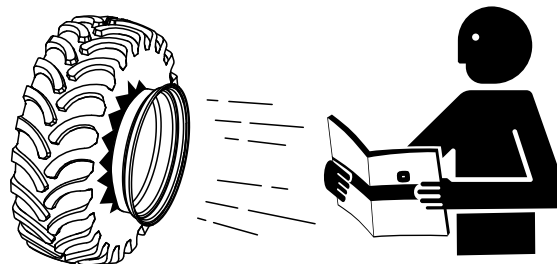
CC03745,000131F -53-26NOV20-1/1

Przestrzegać zaleceń dotyczących opon

Należy utrzymywać maszynę w dobrym stanie technicznym.

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

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



H111235 —UN—13MAY14

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

Bezpieczna obsługa opon

Oddzielenie elementów opony lub obręczy na skutek wybuchu może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

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

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

Podczas pompowania opon stosować końcówkę zaciskową i przewód przedłużający o długości umożliwiającej ustawienie się po jednej stronie opony, a NIE przed nią lub nad nią. Jeśli dostępna jest klatka bezpieczeństwa, należy z niej skorzystać.

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



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

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

RXA0103438 —UN—11JUN09

Sprawdzenie obciążników, rozstaw kół i napompowania opon

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



CC1031622

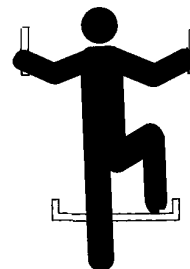
OUCC006,0001546 -53-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Prawidłowe korzystanie ze schodków i poręczy

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

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



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

T133468 —UN—15APR13

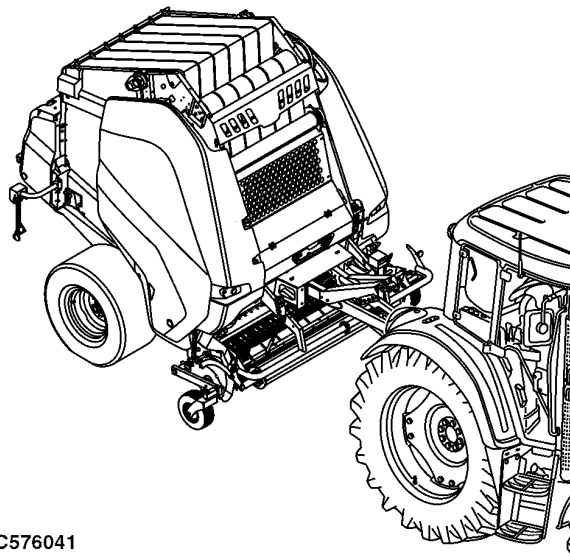
Bezpieczeństwo podczas pracy

Aby uniknąć zranienia lub śmierci w wyniku wciągnięcia do maszyny:

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

Wyłączyć WOM i silnik.

Nie zbliżać się do maszyny podczas jej pracy.



CC576041

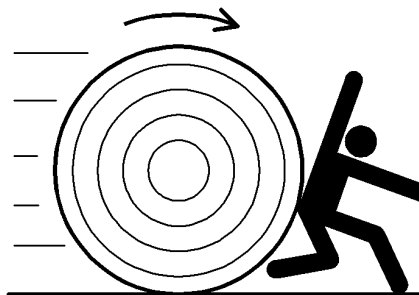
CC576041 —UN—23JUN23

1181334,1687527930084 -53-23JUN23-1/1

Bezpieczna praca prasą na pochyłościach

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

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



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -53-16NOV12-1/1

Zapobieganie pożarom

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

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



- Regularnie sprawdzać stan łożysk. Patrz Codzienne czynności: Zapobieganie pożarom w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne. Jeżeli wystąpią zauważalne zmiany w wydajności maszyny, wskazujące na to, że któraś jej część przestaje pracować prawidłowo, należy natychmiast zatrzymać belowanie i zbadać przyczynę wszelkich niepokojących dźwięków, zapachów lub widocznych oznak uszkodzenia.
- Wyposażyć maszynę w gaśnicę.
- Postępować zgodnie z przepisami ochrony przeciwpożarowej dla prac związanych z obsługą, patrz Zapobieganie pożarom podczas obsługi, w sekcji Obsługa.

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

TS227 —UN—15APR13

W razie pożaru

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

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

Jeśli można w bezpieczny sposób ugasić pożar:

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



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

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

TS227 —UN—15APR13

Bezpieczne podparcie klapy

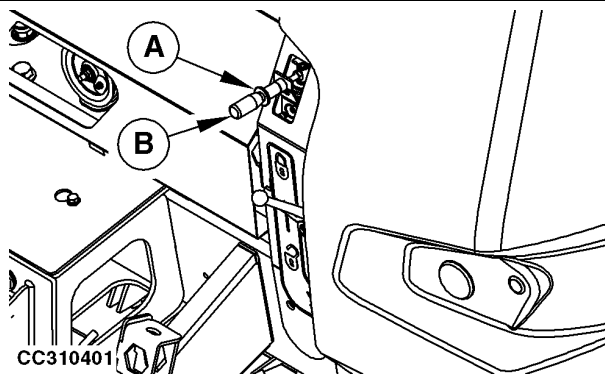
WAŻNE: Nie wolno jechać z otwartą klapą z prędkością powyżej 2 km/h (1.2 mph). Może to doprowadzić do uszkodzenia klapy.

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

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

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

Usunąć obce przedmioty z maszyny.



A—Tuleja blokująca

B—Dźwignia urządzenia blokowania klapy

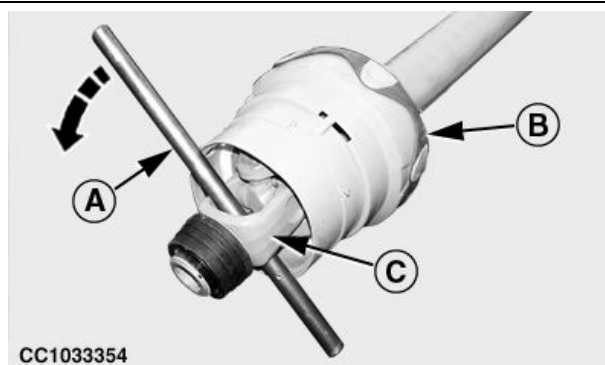
GA87848,00006ED -53-02JUL18-1/1

Bezpieczna obsługa serwisowa maszyny

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

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

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



A—Pręt do podważania
B—Wał teleskopowy

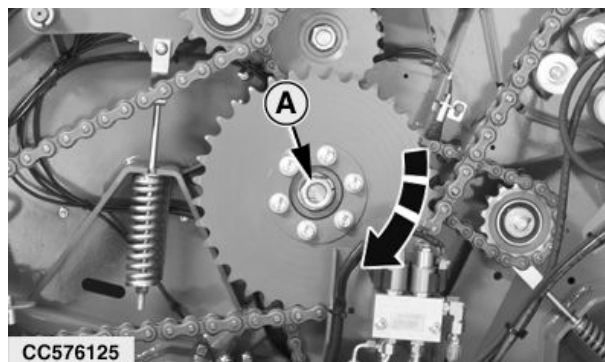
C—Widelki

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

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

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

A—Nakrętka



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

Maksymalne ciśnienie robocze układu hydraulicznego

Prasa jest przeznaczona do pracy z maksymalnym roboczym ciśnieniem hydraulicznym 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

Nie sprzęgać prasy z ciągnikiem, jeśli maksymalne ciśnienie robocze w układzie hydraulicznym przekracza 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

GA87848,0000472 -53-23OCT17-1/1

Zachowanie bezpieczeństwa podczas obsługi technicznej

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

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

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

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

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

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

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



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

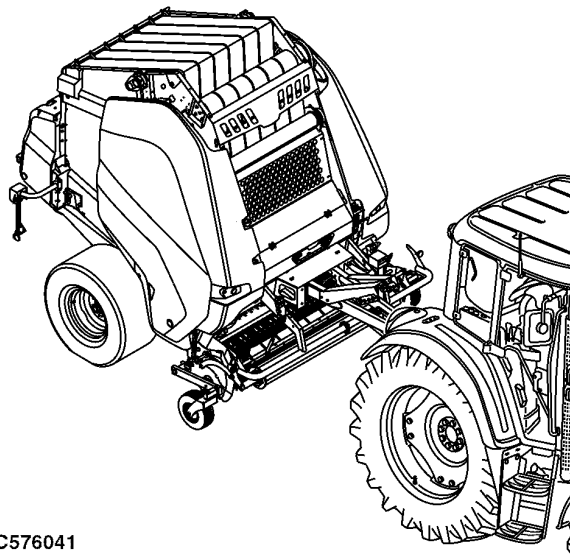
DX.SERV -53-28FEB17-1/1

TS218 —UN—23AUG88

Ochrona ludzi i zwierząt

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

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



CC576041

CC576041 —UN—23JUN23

1181334,1687527998265 -53-23JUN23-1/1

Unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem

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

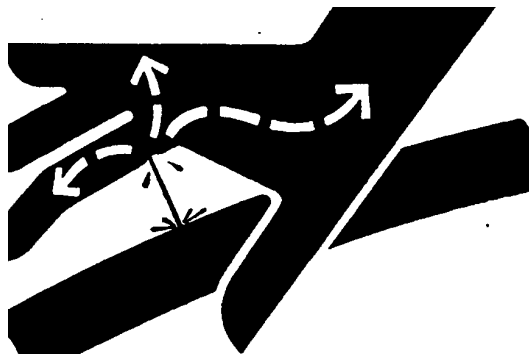
Zużyte lub uszkodzone zespoły przewodów należy niezwłocznie zastępować zatwierdzonymi częściami zamiennymi firmy John Deere.

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

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

Sprawdzić, czy nie ma wycieków posługując się kawałkiem kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być



X9811 —UN—23AUG88

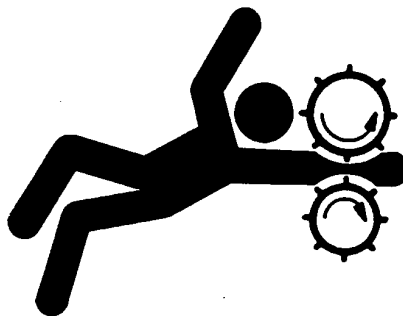
chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze niezaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej. Informacje takie są dostępne w języku angielskim i można je uzyskać, dzwoniąc do Wydziału Medycznego firmy Deere & Company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

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

Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób

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

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



TS228 —UN—23AUG88

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

Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem

Unikać potencjalnie toksycznych oparów i pyłu.

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

Usuwać powłokę malarską przed nagrzewaniem:

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



TS220 —UN—15APR13

Nie używać chlorowanych rozpuszczalników w obszarze spawania.

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

Odpowiednio postępować z farbą i rozpuszczalnikiem.

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

Unikać nagrzewania w pobliżu przewodów pod ciśnieniem

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



TS953 —UN—15MAY90

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

Obsługiwać układy akumulatora hydraulicznego w bezpieczny sposób

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

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

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



Akumulatory nie mogą być naprawiane.

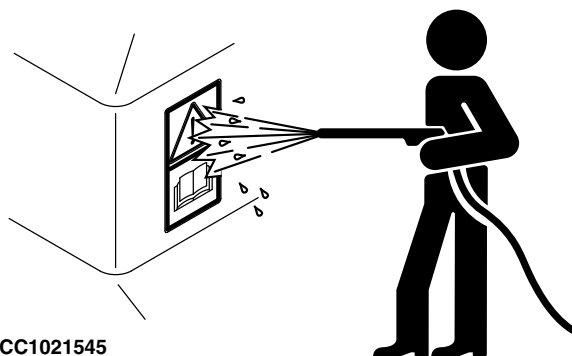
DX,WW,ACCLA2 -53-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

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

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

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



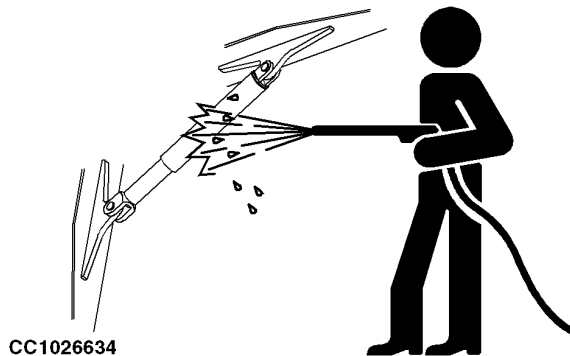
CC1021545

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

CC1021545 —UN—23APR02

Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na siłowniki

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



CC1026634

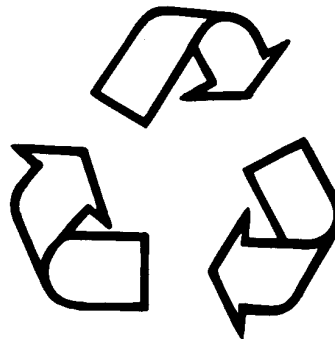
CC03745,0000FD3 -53-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Wycofanie z eksploatacji — Prawidłowy recykling i utylizacja płynów i podzespołów

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

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



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

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

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

TS1133 —UN—15APR13

Znaki bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki bezpieczeństwa

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

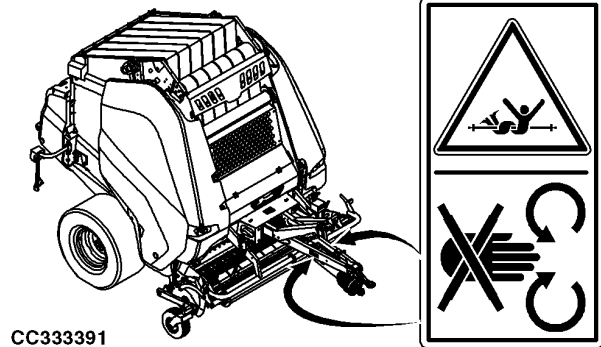


TS231 —53—08SEP03

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

Wał napędowy prasy

Aby uniknąć obrażeń ciała, nie zbliżać się do wirujących części wału napędowego.



CC333391

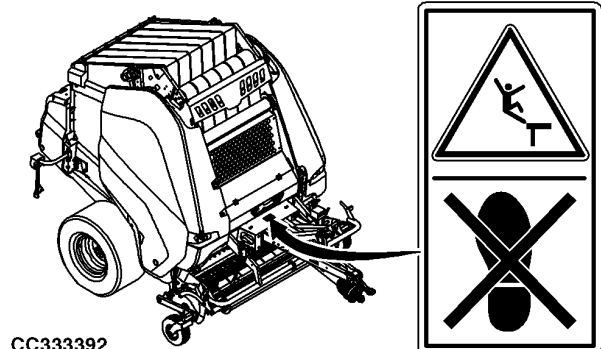
CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -53-02OCT17-1/1

Unikanie upadków

Podczas uzyskiwania dostępu, czyszczenia lub serwisowania maszyny nie wolno wchodzić na nią.

Aby zapobiec upadkowi lub poślizgowi, nie wolno wchodzić na maszynę.



CC333392

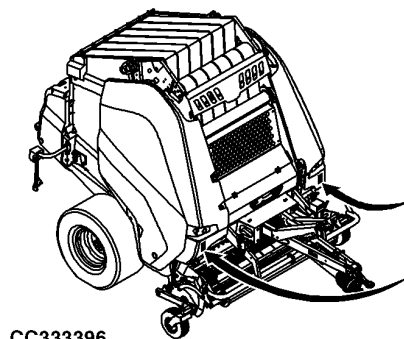
CC333392 —UN—02OCT17

aysdijz,1683635026336 -53-09MAY23-1/1

Podbieracz

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

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



CC333396

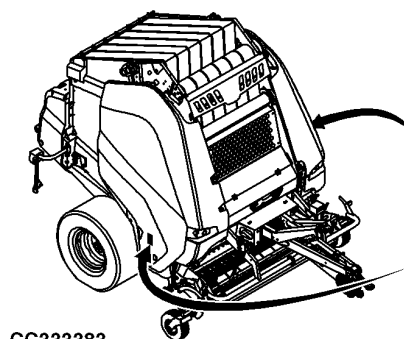


CC333396 —UN—02OCT17

GA87848,000041A -53-02OCT17-1/1

Instrukcja obsługi

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



CC333383

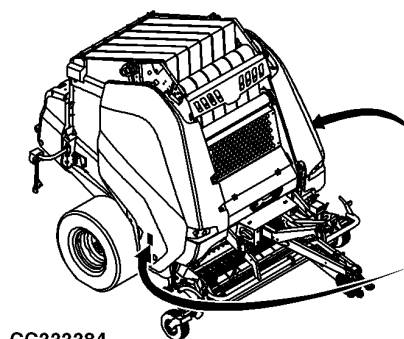


CC333383 —UN—02OCT17

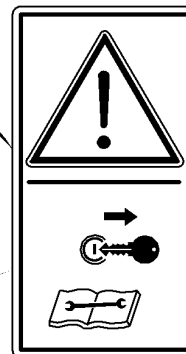
GA87848,000040D -53-02OCT17-1/1

Naprawa i czynności konserwacyjne

Przed wykonywaniem napraw lub czynności obsługowych wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.



CC333384

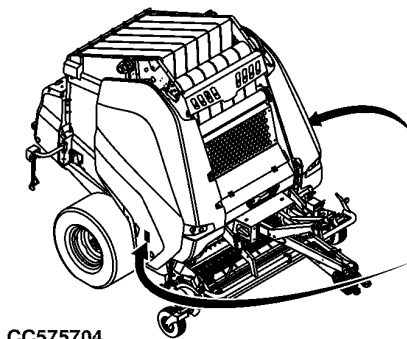


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -53-02OCT17-1/1

Łańcuchy napędowe

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



CC575704

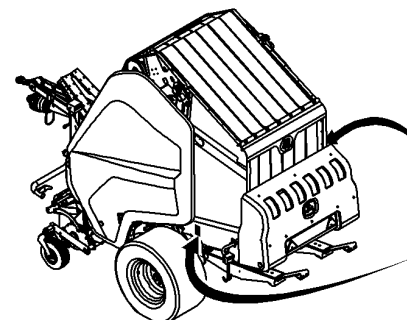


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz,1683017216366 -53-02MAY23-1/1

Pas

Stać w bezpiecznej odległości od pasa, gdy maszyna jest w ruchu.



CC333388



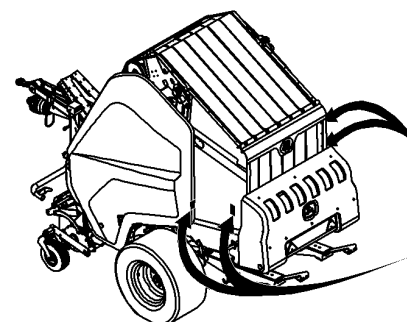
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -53-06OCT17-1/1

Blokada zabezpieczająca kłapy

Przed rozpoczęciem pracy w prasie lub w pobliżu prasy z kłapą w podniesionym położeniu, zawsze należy włączać blokadę zabezpieczającą.

Odsunąć się od kłapy przed odbezpieczeniem jej blokady.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

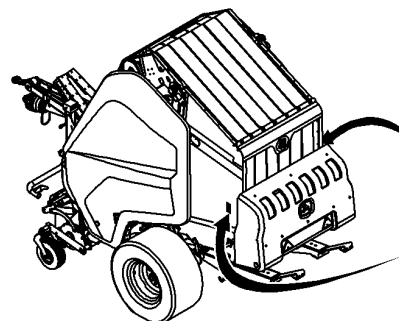
GA87848,0000413 -53-02OCT17-1/1

Podniesiona klapa

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

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

Przed rozpoczęciem pracy w prasie lub w pobliżu prasy z klapą w podniesionym położeniu, zawsze należy włączać blokadę zabezpieczającą.



CC333386



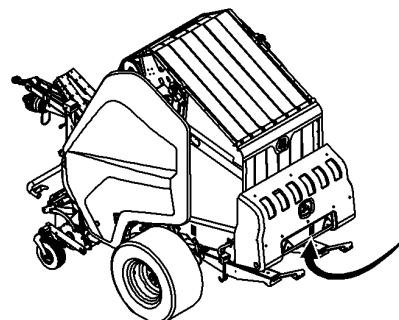
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -53-02OCT17-1/1

Rozładunek beli

Nie dopuszczać, aby ktokolwiek przebywał lub pracował z tyłu prasy.

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



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

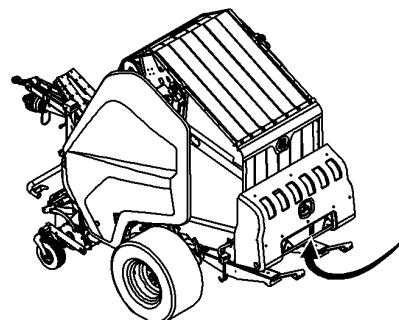
GA87848,0000419 -53-02OCT17-1/1

Otwarta klapa

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

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

Klapa otwiera się szybciej niż człowiek jest w stanie wycofać się, co może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



CC333390



CC333390 —UN—02OCT17

aysdijz,1683636522752 -53-09MAY23-1/1

Zbiornik sprężonego powietrza

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



CC333394



CC333394 —UN—03OCT17

GA87848,0000416 -53-02OCT17-1/1

Przygotowywanie ciągnika

Regulacja zaczepu rolniczego

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

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

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

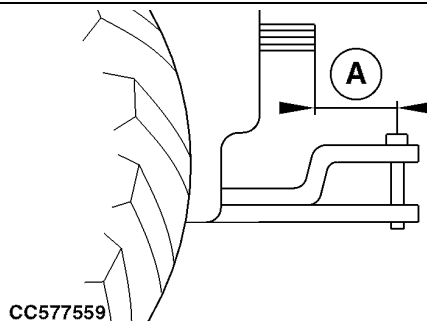
WSKAZÓWKA: Wziąć pod uwagę inne typy zaczepu jako zaczep rolniczy.

Ustawić zaczep rolniczy zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Koniec wału WOM do
osi otworu sworznia
zaczepu rolniczego

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



CC577559

A—350 mm (1 ft. 2 in.)

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

tl81334,1683722581257 -53-10MAY23-1/1

CC577559—UN—10MAY23

Wybór obrotów WOM ciągnika

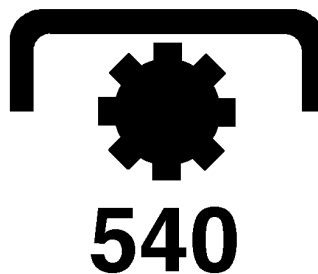
WSKAZÓWKA: Patrz nalepka z przodu prasy, aby wybrać obroty WOM ciągnika.

WAŻNE: Prasa wyposażona w napęd dostosowany do obrotów WOM 540 obr./min nie powinna w żadnym wypadku pracować przy obrotach WOM 750 lub 1000 obr./min.

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

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

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



CC1020007

GA87848,0000421 -53-25OCT17-1/1

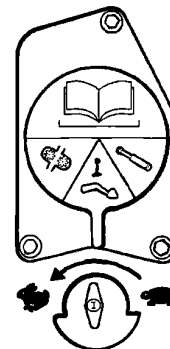
CC1020007—UN—09JUL01

Regulacja przepływu SCV w ciągniku

Ustawić zawory hydrauliki zewnętrznej ciągnika na maksymalny przepływ. Przepływ powinien umożliwić otwarcie kłapy w ciągu około 5 sekund. Sposób regulacji - patrz instrukcja obsługi ciągnika.

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

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



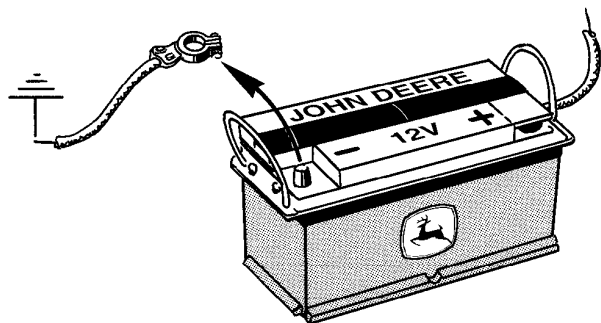
CC000833

ga87848,1683116240202 -53-26JUN23-1/1

CC000833—UN—05APR95

Wymagania dotyczące obwodu elektrycznego i zasilania obwodu sterowania prasy zwijającej

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

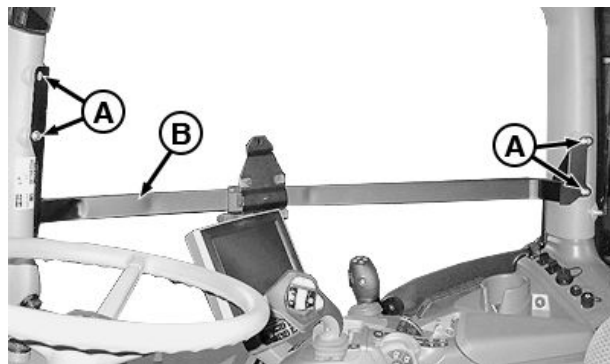
CC03745,0000288 -53-23AUG01-1/1

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

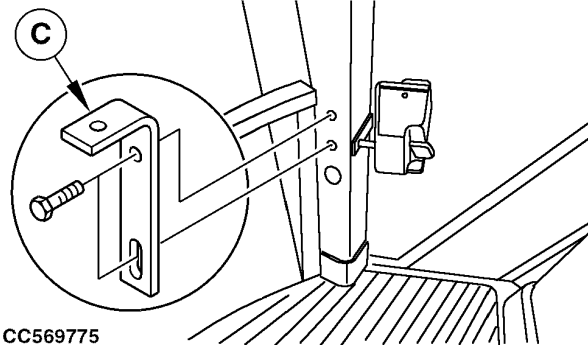
Informacje na temat montażu monitora na szynie montażowej (B) lub na listwie montażowej (C) zawiera instrukcja obsługi ciągnika.

A—Punkt montażu
B—Szyna montażowa

C—Listwa montażowa



Szyna montażowa



CC569775

Listwa montażowa

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

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

Montaż wiązki przewodów akumulatora do podłączenia monitora sterującego

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

Sposób postępowania:

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

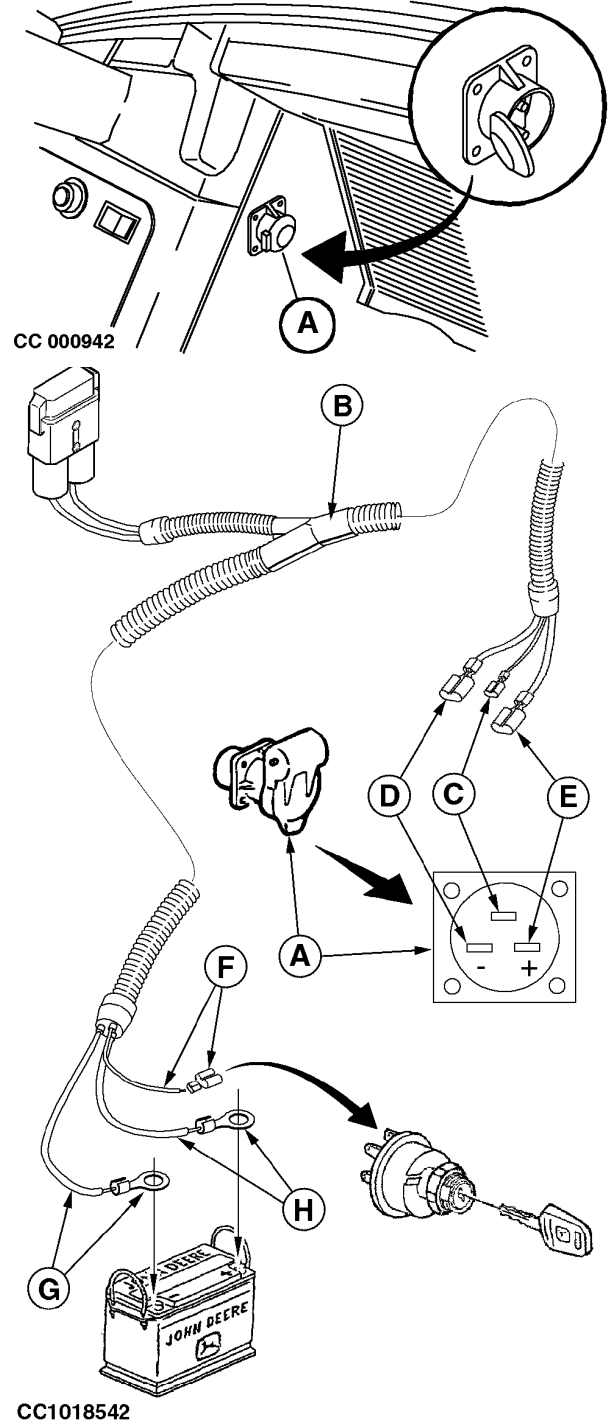
WAŻNE: Nie podłączać przewodów dodatnich (F) i (H) (CZERWONYCH) do elektrozaworu rozrusznika!

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

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

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

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



CC000942 —JUN—05APR95

CC1018542 —JUN—23OCT00

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

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

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

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

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

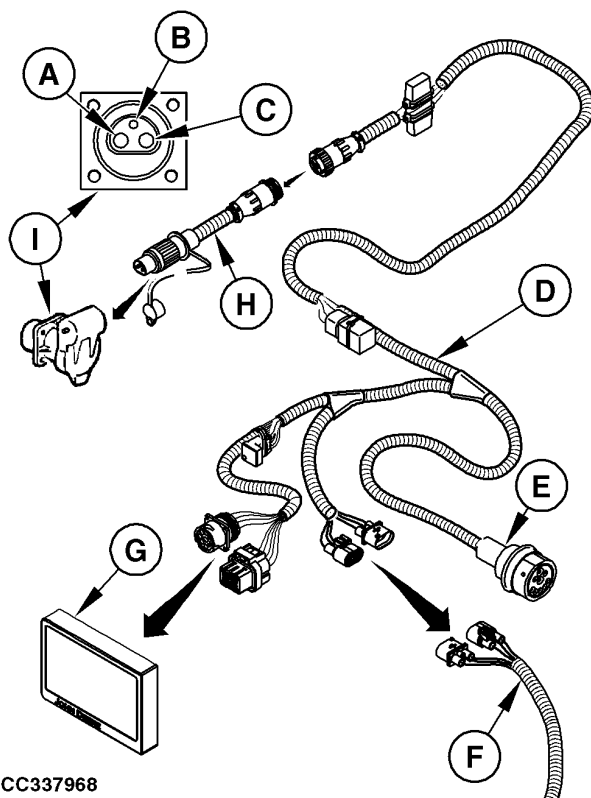
- Wiązka przewodów zasilających (F).
- Monitor (G).
- Przejściówka Ameryka Północna — Europa (H).

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

Umieścić złącze wiązki przewodów maszyny (E) poza kabiną.

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

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



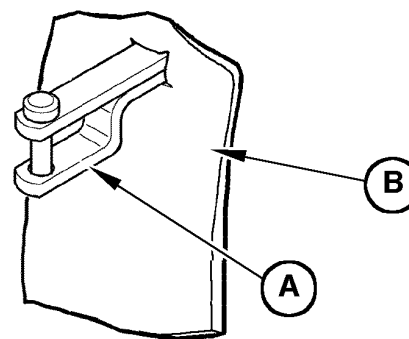
CC337968

CC337968 —UN—06FEB18

aysdijz,1683640036208 -53-09MAY23-1/1

Stosowanie osłony zaczepu rolniczego

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



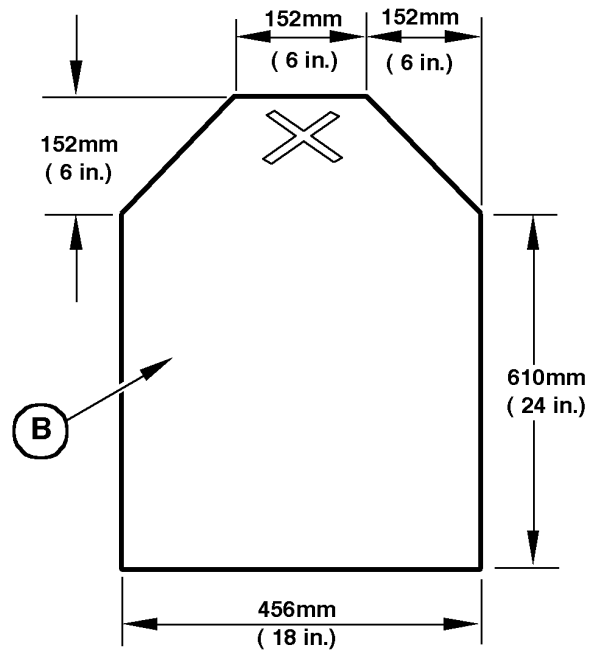
CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

Ciąg dalszy na następnej stronie

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

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



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV96

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

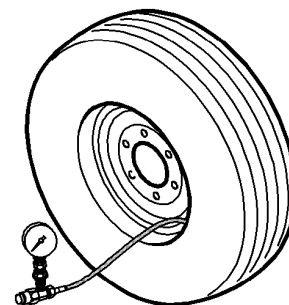
Przygotowanie prasy

Ciśnienie w oponach

Wartość prawidłowego ciśnienia w oponach można znaleźć w następującej tabeli.

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

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



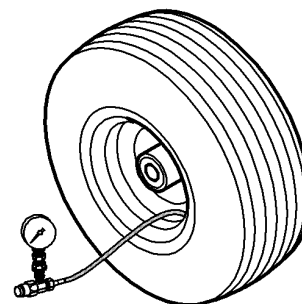
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Typ opony	Ciśnienie	
	Maksymalna prędkość transportowa 25 km/godz. (15 mph)	Maksymalna prędkość transportowa 40 km/h (25 mph)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)	230 kPa (2,3 bar; 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar; 16 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar; 15 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ga87848,1683015497105 -53-05JUN23-1/2

Napompować koła kopiujące podbieracza do osiągnięcia ciśnienia zgodnie ze specyfikacją:



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

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

ga87848,1683015497105 -53-05JUN23-2/2

Ustawianie kąta maszyny

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

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

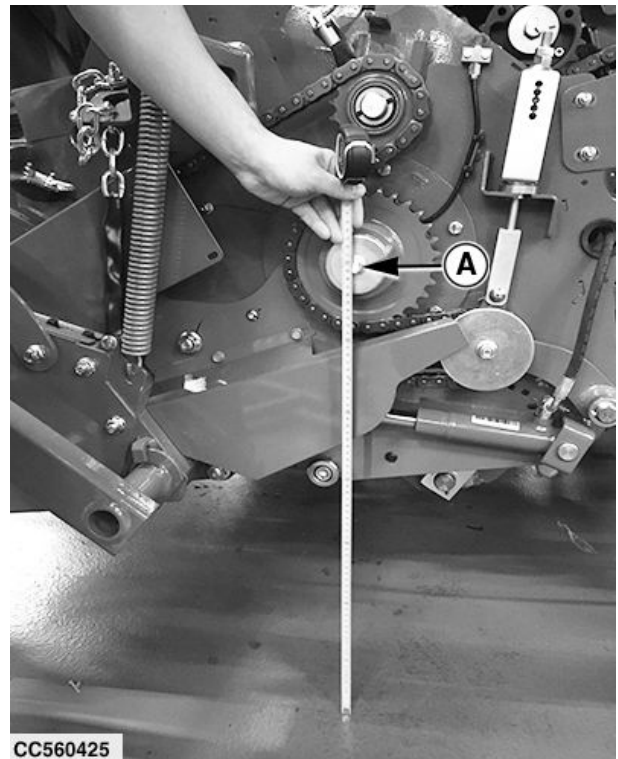
1. Zaparkować prasę na płaskiej powierzchni.
2. Wyregulować podnośnik tak, aby oś rotora (A) osiągnęła następującą wysokość:

Typ opony	Wysokość
15/55-17	710–740 mm (2 ft 4 in.—2 ft 5-1/8 in.)
500/50-17	
500/55-20	720–750 mm (2 ft 4-3/8 in.—2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22,5	

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

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

A—Oś rotora



CC560425

CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -53-26JUN23-1/1

Regulacja dyszla

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

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

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

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

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

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

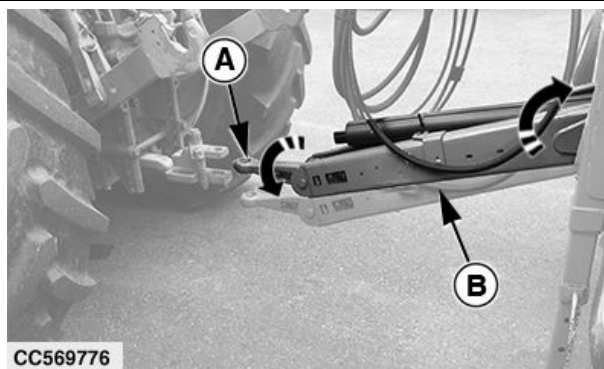
Specyfikacja

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

7. Przyłączyć prasę do ciągnika.

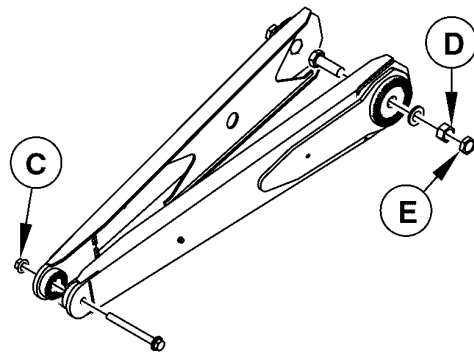
WAŻNE: Zawsze prawidłowo przyłączać prasę do ciągnika przed jazdą po drodze i/lub polu. Patrz Przyłączanie prasy do ciągnika w sekcji "Przyłączanie".

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



CC569776

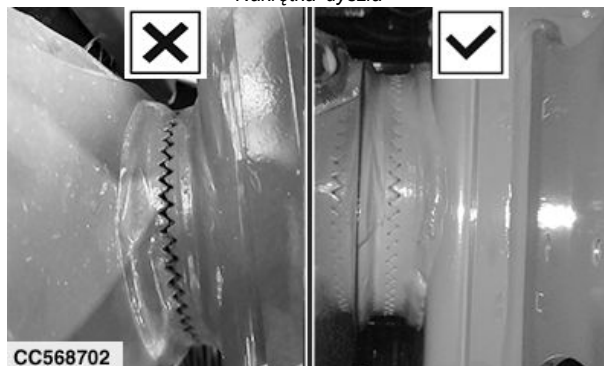
CC569776 —UN—03MAY23



CC569764

CC569764 —UN—29MAR23

Nakrętka dyszla



CC568702

CC568702 —UN—08MAR23

Błąd dokręcenia dyszla

A—Podnośnik	D—Nakrętka mocująca korpus dyszla
B—Korpus dyszla	E—Nakrętka zabezpieczająca korpus dyszla
C—Nakrętka mocująca zaczep	

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

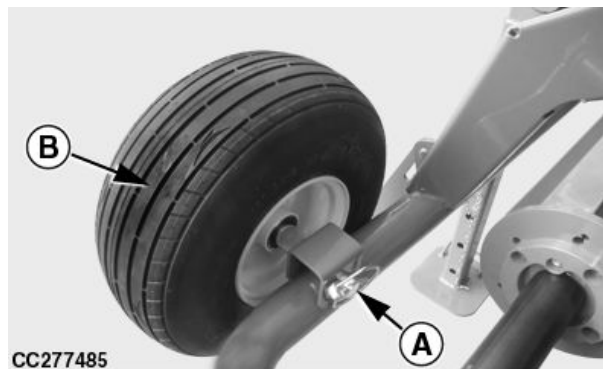
WSKAZÓWK: Po potwierdzeniu prawidłowego kąta maszyny wyregulować wysokość roboczą podbieracza za pomocą kół kopiujących. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy".

Montaż standardowych kół kopiujących w położeniu roboczym

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

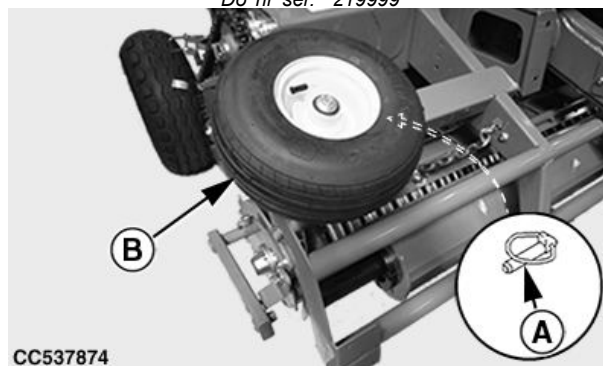
A—Zawleczka

B—Koło kopiujące



CC277485

Do nr ser. 219999



CC537874

Od nr ser. 220000



CC200792

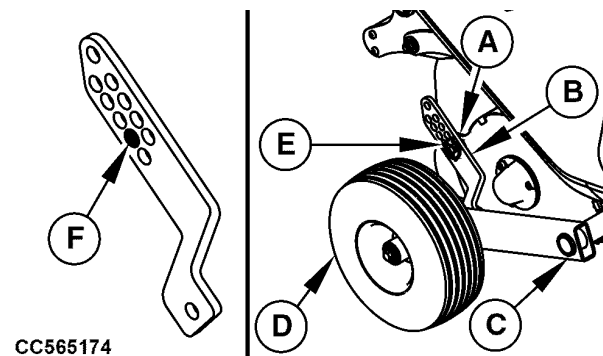
ga87848,1681390273440 -53-31MAY23-1/2

Wstępna konfiguracja standardowych kół kopiujących:

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

A—Zawleczka
B—Podpora
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Położenie otworu



CC565174

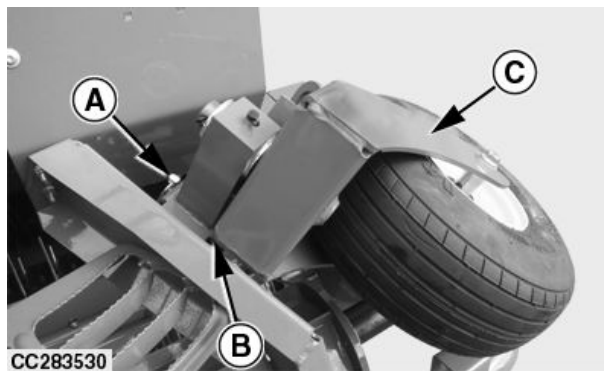
ga87848,1681390273440 -53-31MAY23-2/2

Montaż kół podporowych w położeniu roboczym

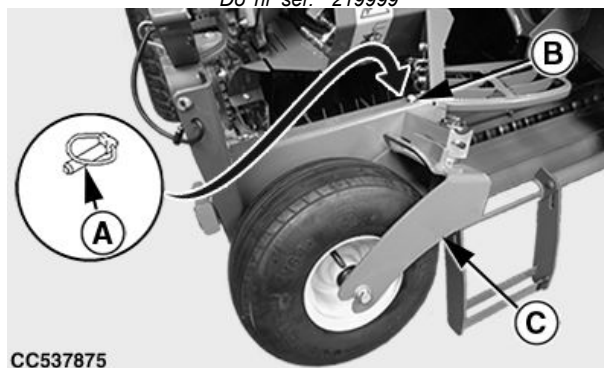
1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (B).
2. Zdjąć koło podporowe (C) ze wspornika.
3. Ustawić koło podporowe (C) na podbieraczu z dźwignią (D) tak, jak pokazano, po czym zabezpieczyć je przy pomocy sworznia (B) i zawleczki (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Sworzeń

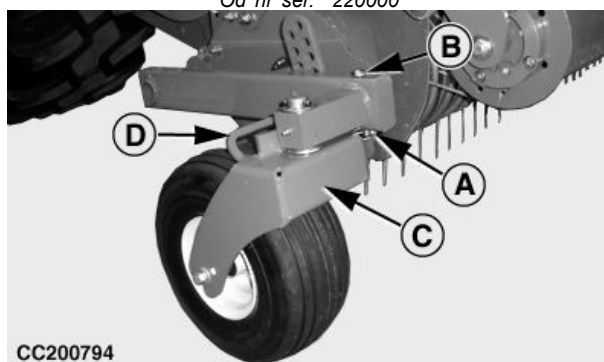
C—Koło podporowe
D—Uchwyt koła podporowego



Do nr ser. 219999



Od nr ser. 220000



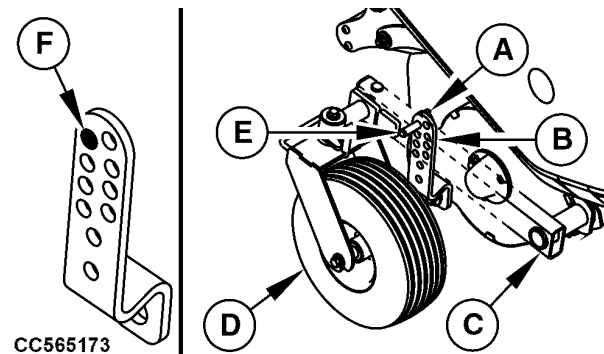
ga87848,1681390273533 -53-31MAY23-1/2

Wstępna konfiguracja kół kopiujących:

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

A—Zawleczka
B—Podpora
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Polożenie otworu



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

Wybór rolki siatki

Dla uzyskania optymalnych osiągnięć zaleca się zastosowanie rolki siatki **John Deere**:

Rodzaj siatki:	Szerokość materiału (A)	Szerokość rdzenia (B)
Standard	1215–1235 mm (3 ft 11-7/8 in–4 ft 5/8 in)	Maksimum 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285–1305 mm (4 ft 2-1/2 in–4 ft 3-1/2 in)	Maksimum 1320 mm (4 ft 4 in.)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49–5/8 in.)	Maksimum 1320 mm (52 in)

WSKAZÓWKA: Aby używać systemu John Deere B-Wrap™, musi być zamontowany zestaw John Deere B-Wrap™. Skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

WAŻNE: Średnica rolki siatki nie może przekraczać 30 cm (11-3/4 in.).

Liczba owinięć siatką jest regulowana, za wyjątkiem John Deere B-Wrap™.

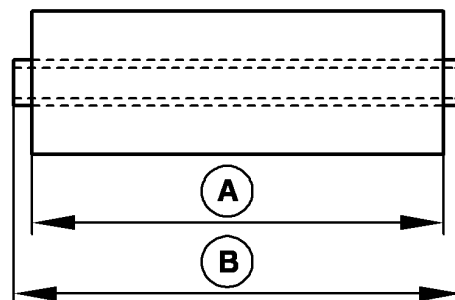
A—Szerokość materiału

B—Szerokość rdzenia

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



CC421116



CC1033200

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -53-08JAN21-1/1

Dbać o rolkę siatki

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

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

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

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

Konserwacja urządzenia do opłotu siatką

Przed uruchomieniem prasy należy pamiętać o następujących zaleceniach:

Wytrzeć wałki podające i usunąć jakikolwiek kleisty materiał. NIGDY nie używać agresywnych środków czyszczących takich jak: benzyna, benzyna ekstrakcyjna,

terpentyna lub podobne rozpuszczalniki do czyszczenia gumowej rolki zasilania siatką.

Zaleca się stosowanie następujących środków:

- Woda
- Woda z mydłem

Nanieść talk na gumowy walec zasilający.

ga87848,1683268972312 -53-31MAY23-1/1

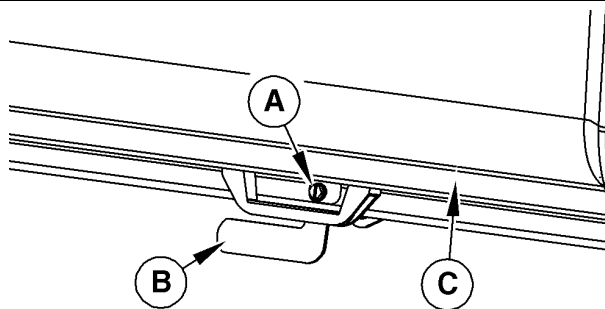
Ładowanie rolki siatki

! UWAGA: Pokrywa jest pod napięciem sprężyny i może się szybko przesunąć w górę po zwolnieniu.

1. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Odblokować pokrywę urządzenia do wiązania siatką (C) za pomocą blokady (A) i odpowiedniego narzędzia (13 mm).

Przytrzymać pokrywę (C), a następnie otworzyć ją poprzez pociągnięcie zatrzasku (B).

3. Odpakować rolkę siatki przed założeniem (zdjąć klamry, taśmę itp.).



CC310414

A—Blokada
B—Blokada

C—Pokrywa urządzenia do oplotu siatką

CC310414—UN—18APR17

Ciąg dalszy na następnej stronie

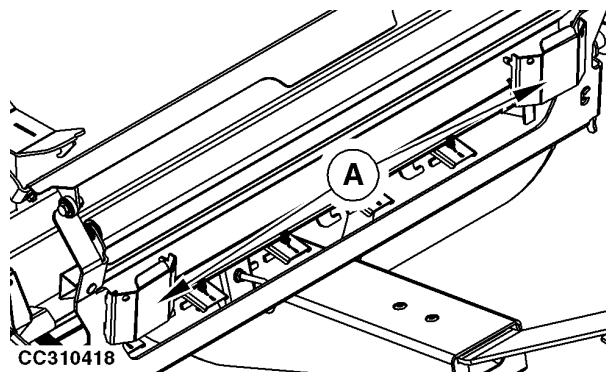
GA87848,0000C3C -53-03JUL19-1/7

4. Zakładanie rolki siatki:

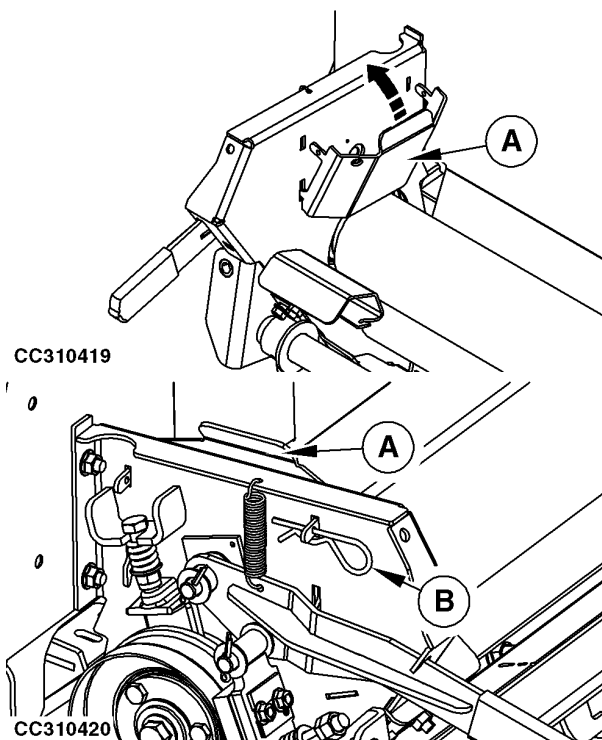
- W przypadku standardowej rolki siatki zdjąć ograniczniki (A) ze wsporników i założyć je po obu stronach rolki siatki tak, jak pokazano na ilustracji. Zabezpieczyć ograniczniki (A) po każdej stronie za pomocą zawleczonej (B).
- W przypadku rolek CoverEdge™ i John Deere B-Wrap™ przejść do następnego kroku.

A—Ograniczniki

B—Zawleczone



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17

CC310420 —UN—19APR17

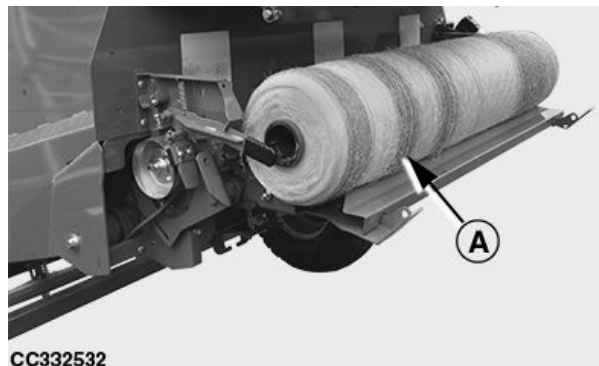
CoverEdge jest nazwą handlową Deere & Company
John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0000C3C -53-03JUL19-2/7

5. Odchylić dolne ramię napinające na zewnątrz.
6. Ustawić rolkę siatki w pozycji ładowania, jak pokazano:
 - W przypadku rolki standardowej i CoverEdge™ umieścić dwa kolorowe paski po lewej stronie maszyny.
 - W przypadku rolki John Deere B-Wrap™ umieścić niebieskie i białe paski na rdzeniu (B) po prawej stronie maszyny.

A—Pozycja ładowania



CC332532

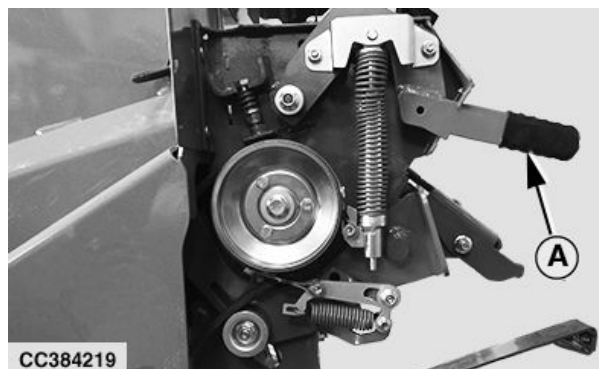
CC332532 —UN—03 OCT17

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

GA87848,0000C3C -53-03JUL19-3/7

7. Zwolnić hamulec rolki zasilania siatką:
Pociągnąć dźwignię (A) w dół i na zewnątrz, a następnie ją podnieść, aby zwolnić hamulec.
- WSKAZÓWKA:** Po odblokowaniu przytrzymać dźwignię (A) w górnym położeniu.

A—Dźwignia



CC384219

CC384219 —UN—03 JUL19

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0000C3C -53-03JUL19-4/7

8. Odwinąć siatkę i zebrać razem luźne końce.
9. Złożyć siatkę (C) do tyłu, aby uformować pętlę. Przewlec pętlę siatki pomiędzy rolką gumową (A) i rolką stalową (B), jak pokazano na ilustracji. Obrócić lekko rolki zasilające ręką, aby chwyciły materiał.

WAŻNE: Nie przewlekać więcej niż 25 mm (1 in.) pętli pomiędzy dwiema rolkami (D), gdyż może to spowodować wiązanie się materiału wokół rolek.

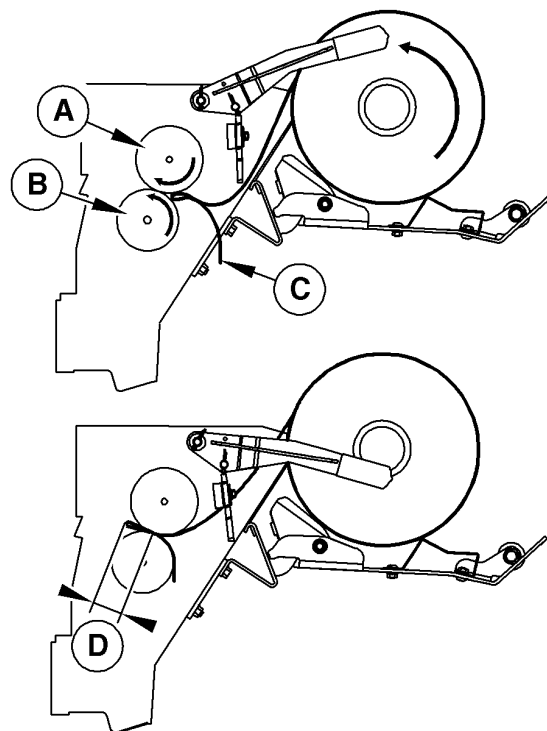
A—Rolka gumowa
B—Rolka stalowa

C—Siatka
D—25 mm (1 in)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

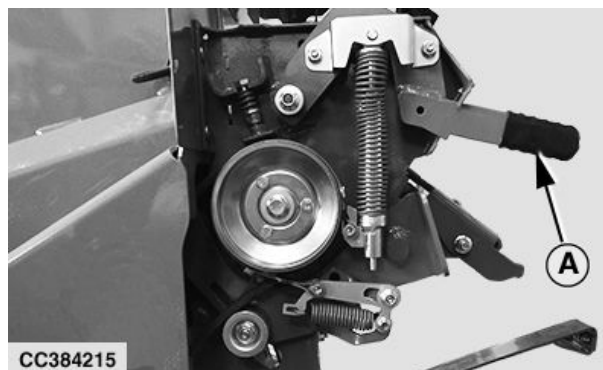
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848.0000C3C -53-03JUL19-5/7

10. Pociągnąć dźwignię (A) w dół, aby włączyć hamulec rolki zasilania siatką. Obracanie wałków podających nie powinno być możliwe.

WAŻNE: Jeśli wałki podające nadal dają się obracać z włączonym hamulcem, patrz Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (test 6) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Dźwignia hamulca



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848.0000C3C -53-03JUL19-6/7

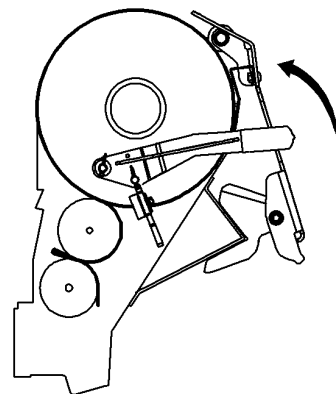
11. Odchylić dolne ramię napinające do góry i podnieść rolkę siatki na gumowej rolce do płyt ze stali nierdzewnej.
12. Obrócić rolkę siatki, aby zlikwidować luz.
13. Odciąć nadmiar materiału.
14. Tylny pojemnik na siatkę może pomieścić dwie rolki. Jedną wykorzystywaną w procesie oplotu siatką (B) i dodatkową (A), przechowywaną na górze.
15. Aby zamknąć pokrywę, pociągnąć ją w dół, aż do zatrzaśnięcia.

WAŻNE: Pod koniec każdego dnia zdjąć siatkę z gumowej rolki obracając rolkę siatki! Zapobiega to przywieraniu materiału siatki do gumowej rolki zasilającej, co w efekcie pomaga uniknąć problemów z rozpoczęciem wiązania siatką.

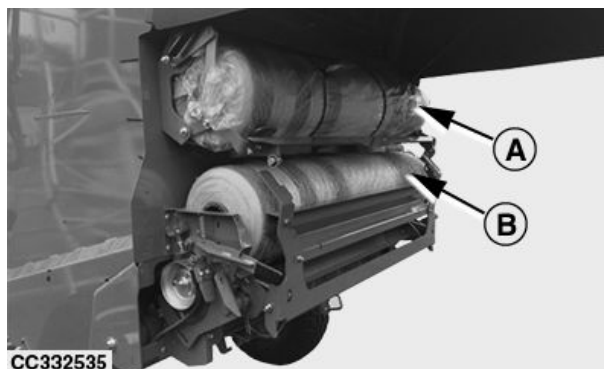
Procedurę tę należy też przeprowadzać za każdym razem, gdy prasa jest używana do wiązania sznurkiem.

A—Dodatkowa rolka siatki

B—Siatka do procesu wiązania



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -53-03JUL19-7/7

Wybór sznurka

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

Jakość sznurka odgrywa istotną rolę w prawidłowym działaniu prasy.

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



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -53-08JAN21-1/1

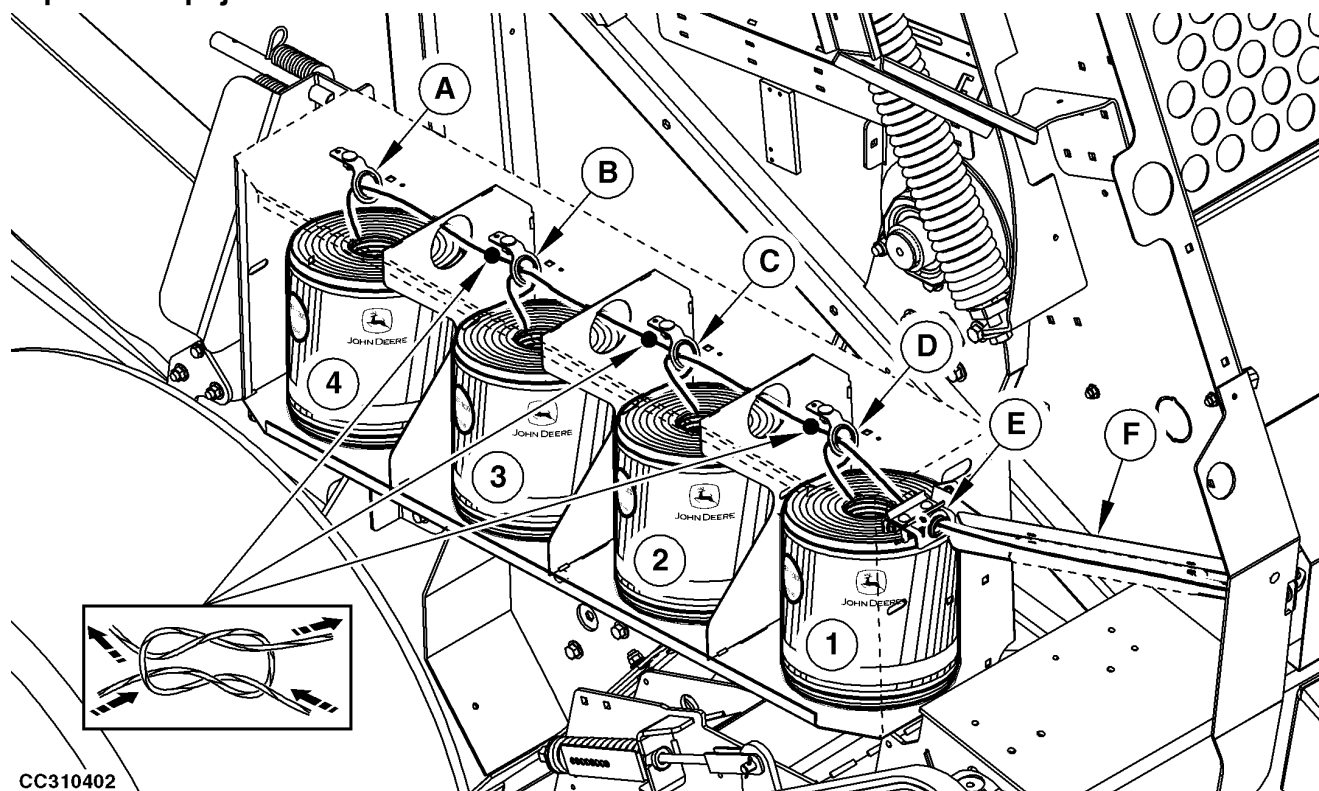
Obsługa kłębka sznurka

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

Przechowywać w chłodnym, suchym, zacienionym miejscu.

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

Napełnienie pojemników na sznurek



CC310402

CC310402 —UN—18APR17

A—Prowadnica sznurka
B—Prowadnica sznurka

C—Prowadnica sznurka
D—Prowadnica sznurka

E—Prowadnica sznurka
F—Rura kwadratowa

Umieścić jeden kłębek sznurka o dobrej jakości w każdej komorze pojemnika na sznurek. Sprawdzić, czy sznurek jest ciągnięty z kłębka oznaczonego jako górny ("top").

1. Otworzyć boczne drzwiczki.
2. Umieścić jeden kłębek sznurka o dobrej jakości w każdej komorze pojemnika na sznurek. Sprawdzić, czy sznurek jest ciągnięty z kłębka oznaczonego jako górny ("top").
3. Przeprowadzić sznurek przez prowadnice tak, jak pokazano.
4. Połączyć sznurek poprzez związanie wewnętrznego końca kłębka (4) z zewnętrzną stroną kłębka (3), następnie wewnętrznego końca kłębka (3) z zewnętrznym końcem kłębka (2), a na koniec

wewnętrznego końca kłębka (2) z zewnętrznym końcem kłębka (1).

Przy łączeniu końców sznurka sizalowego stosować zmodyfikowany węzeł kwadratowy, a przy łączeniu sznurka plastikowego węzeł płaski.

5. Przeprowadzić wewnętrzny koniec kłębka (1) przez prowadnicę sznurka (E) i rurę kwadratową (F).
6. Przyciąć wolne końce sznurka jak najbliżej węzła.
7. Przymocować kłębki za pomocą elastycznego napinacza.
8. Zamknąć boczne drzwiczki.
9. Powtórzyć procedurę po drugiej stronie.

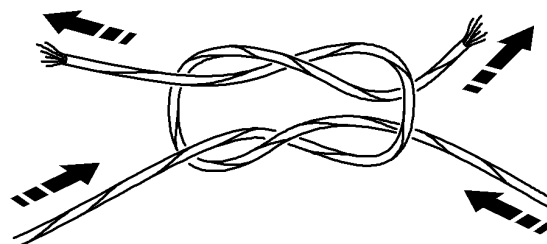
NB02380,0000507 -53-04OCT17-1/1

Węzeł sznurka

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

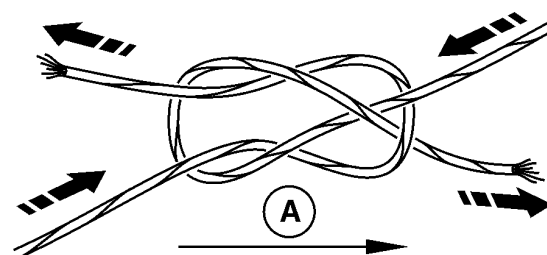
Zaleca się z wiązać razem kłębki węzłem kwadratowym lub zmodyfikowanym węzłem kwadratowym, jak pokazano. W razie potrzeby z wiązać razem kłębki sznurka płaskim węzłem, jak pokazano.

A—Kierunek ruchu sznurka



CC1034420

Zmodyfikowany węzeł kwadratowy



CC1034421

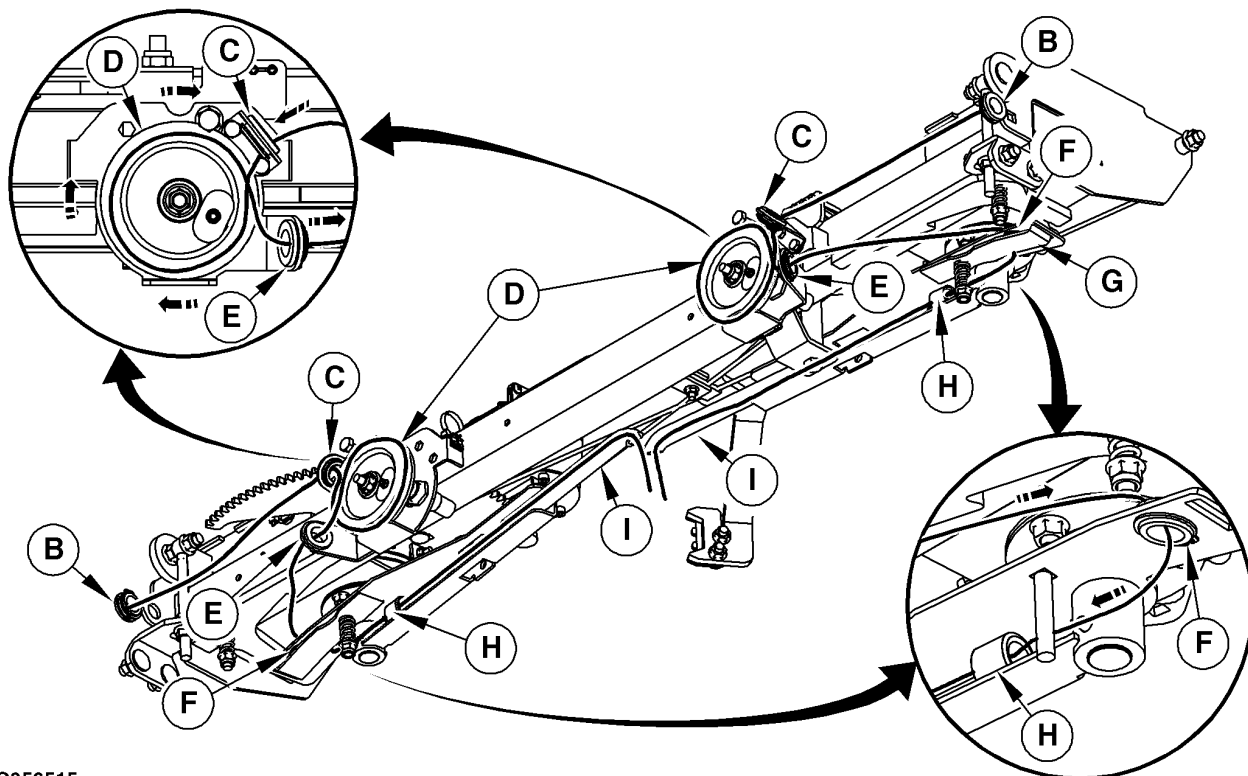
Węzeł płaski

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

NB02380,000050E -53-04OCT17-1/1

Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka (ramiona tubowe)

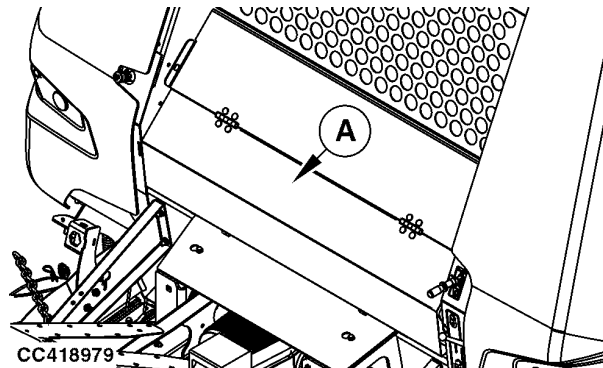


CC356515

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Przeprowadzić sznurek z prowadnicy sznurka (B) do górnej prowadnicy sznurka koła pasowego (C).
3. Owinąć sznurek wokół koła pasowego (D) tak, jak pokazano na ilustracji.
4. Przeprowadzić sznurek przez dolną prowadnicę sznurka koła pasowego (E).
5. Pociągnąć, a następnie obrócić płytkę napięcia sznurka (G), aby ją odłączyć.
6. Przeprowadzić sznurek przez prowadnicę sznurka (F).
7. Przeprowadzić sznurek pod płytkę napięcia (G).
8. Przeprowadzić sznurek przez prowadnicę sznurka ramienia (H).
9. Przewlec sznurek przez rurę ramienia sznurka (I).
10. Pociągnąć za sznurek, aby uzyskać odległość (K) od końca ramienia sznurka do końca sznurka zgodną ze specyfikacją.

Specyfikacja

Koniec ramienia sznurka do końca sznurka—Odległość..... 150 mm (6 in)



A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Prowadnica sznurka
C—Koło pasowe górnej prowadnicy sznurka
D—Koło pasowe
E—Koło pasowe dolnej prowadnicy sznurka

F—Prowadnica sznurka
G—Płytkę napięcia sznurka
H—Prowadnica sznurka ramienia
I—Ramię sznurka

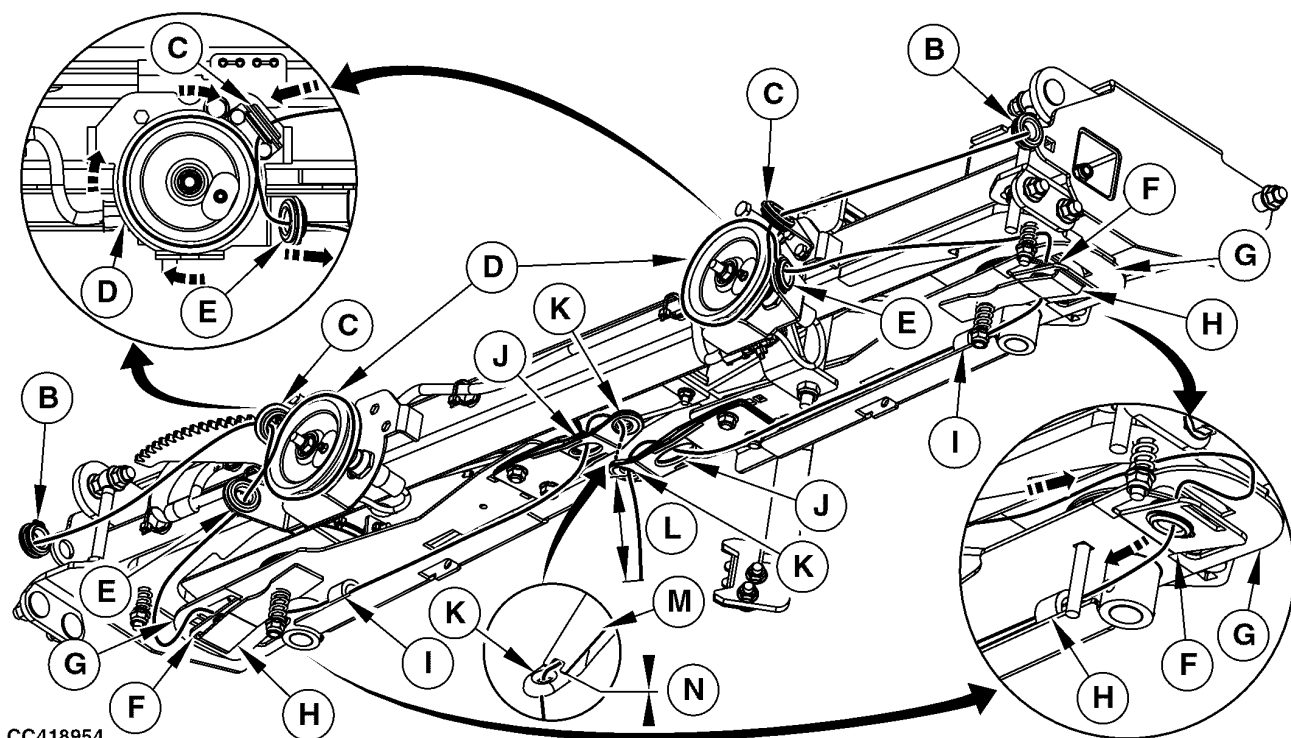
11. Ponownie zamocować płytkę napięcia sznurka (G).
12. Zamknąć pokrywę sznurka (A).

GA87848,0001081 -53-23DEC20-1/1

CC356515 —UN—05JUL18

CC418979 —UN—18DEC20

Prowadzenie sznurka z pojemnika do ramion sznurka (ramiona regulowane)



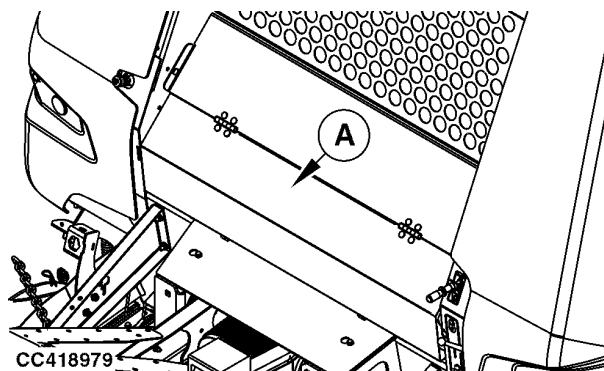
CC418954

CC418954 — UN — 16DEC20

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Przeprowadzić sznurek z prowadnicy sznurka (B) do górnej prowadnicy sznurka koła pasowego (C).
3. Owinąć sznurek wokół koła pasowego (D) tak, jak pokazano na ilustracji.
4. Przeprowadzić sznurek przez dolną prowadnicę sznurka koła pasowego (E).
5. Pociągnąć, a następnie obrócić płytkę napięcia sznurka (H), aby ją odłączyć.
6. Poprowadzić sznurek pomiędzy prowadnicą sznurka (F) a deflektorem sznurka (H).

WSKAZÓWKA: Nie kierować sznurka przez otwór deflektora sznurka (H).

7. Przeprowadzić sznurek przez prowadnicę sznurka (F).
8. Przeprowadzić sznurek pod płytkę napięcia sznurka (H).
9. Przeprowadzić sznurek przez prowadnicę sznurka ramienia (I).
10. Poprowadzić sznurek przez otwór ramienia sznurka (J) i pod płytkę sprężystą (M).
11. Przeprowadzić sznurek przez otwór ramienia sznurka (K).



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Prowadnica sznurka
C—Koło pasowe górnej prowadnicy sznurka
D—Koło pasowe
E—Koło pasowe dolnej prowadnicy sznurka
F—Prowadnica sznurka
G—Deflektor sznurka

H—Płytkę napięcia sznurka
I—Prowadnica sznurka ramienia
J—Otwór ramienia sznurka
K—Otwór ramienia sznurka
L—Odległość
M—Płytkę sprężystą
N—Odległość

12. Upewnić się, że widelkowo zakończona płytkę sprężystą (M) styka się (odległość (N)) z ramionami przedłużania sznurka (K), jak pokazano na ilustracji.

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001082 -53-23DEC20-1/2

13. Pociągnąć za sznurek, aby uzyskać odległość (L) od końca ramienia sznurka do końca sznurka zgodną ze specyfikacją.

Specyfikacja

Koniec ramienia
sznurka do końca
sznurka—Odległość..... 150 mm
(6 in)

14. Ponownie zamocować płytkę napięcia sznurka (H).

GA87848,0001082 -53-23DEC20-2/2

Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół

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

Dokręcić nakrętki koła po przekątnej, zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki kół—Moment
dokręcania.....270 N·m
(200 lb-ft)



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -53-31MAY23-1/1

Przylączanie

Używać tylko zatwierdzonego zaczepu

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

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

Zatwierdzone zaczepy do pras rolniczych

Zaczepy	Zalecana pozycja dyszla
DC217306	Niski
DC221194	Niski
DC223340	Niski
DC223342	Wysoki
DC223344	Niski
DC223909	Niski
DC224136	Niski
DC225809	Niski
DC226463	Niski
DC239698	Niski

Zaczepy są przeznaczone do podłączania do następujących zaczepów ciągnika:

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

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

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

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

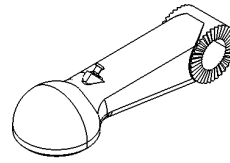
Zaczep prosty z uchem 50-milimetrowym: DC223344; do zaczepu typu pick-up (ISO6489-1) lub zaczepu typu piton (ISO6489-4).

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

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

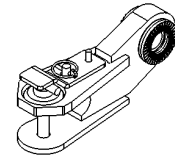
Zaczep prosty z uchem kulowym 33-milimetrowym: DC225809; do zaczepu rolniczego ciągnika kat. 2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



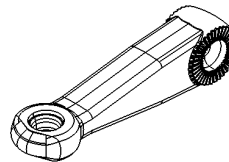
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



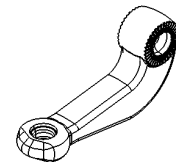
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



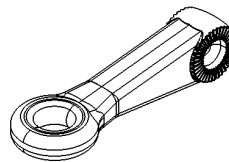
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



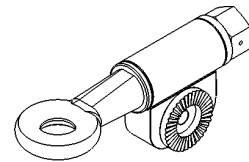
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



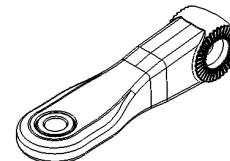
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

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

CC565114 —UN—28FEB23

Przyłączanie prasy do ciągnika

1. Wyregulować zaczep rolniczy. Patrz Regulacja zaczepu rolniczego w sekcji "Przygotowanie ciągnika".
2. Cofnąć ciągnik w kierunku prasy. Wyrównać zaczep ciągnika z przednią częścią dyszla prasy.
3. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk zapłonu.
4. Przyłączyć prasę do ciągnika. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.
5. Złożyć podnośnik. Patrz Składanie podnośnika w tej sekcji.
6. Podłączyć wał przegubowo-teleskopowy do WOM ciągnika. Patrz Podłączanie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika w tej sekcji.
7. Podłączyć łańcuch zabezpieczający. Patrz Podłączanie łańcucha zabezpieczającego w tej sekcji.
8. Podłączyć do układu hydraulicznego ciągnika. Patrz Podłączanie do układu hydraulicznego ciągnika w tej sekcji.
9. Podłączyć gniazdo przyczepy. Patrz Podłączanie siedmiostykowego gniazda przyczepy w tej sekcji.
10. Podłączyć wiązkę przewodów maszyny. Patrz Podłączenie wiązki przewodów maszyny, w tej sekcji.
11. Zależnie od wyposażenia podłączyć wiązkę przewodów kamery wideo. Patrz Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
12. Podłączyć hamulce. Patrz Podłączanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia) lub Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
13. Zwolnić hamulec postojowy maszyny. Patrz Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi) lub Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi) w tej sekcji.



CC565106 —UN—19APR23

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

Składanie podnośnika

Po podłączeniu prasy do ciągnika, zabezpieczyć podporę (A) w położeniu złożonym w wskazany sposób.

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

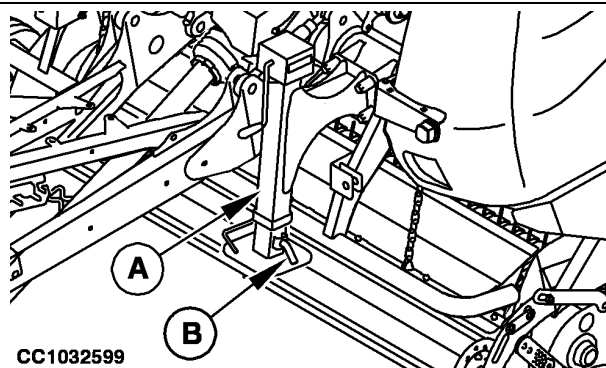
1. Włożyć sworzeń (B), jak pokazano w kroku (I).
2. Obrócić sworzeń (B), jak pokazano w kroku (II), aby zabezpieczyć podporę w położeniu spoczynkowym.

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

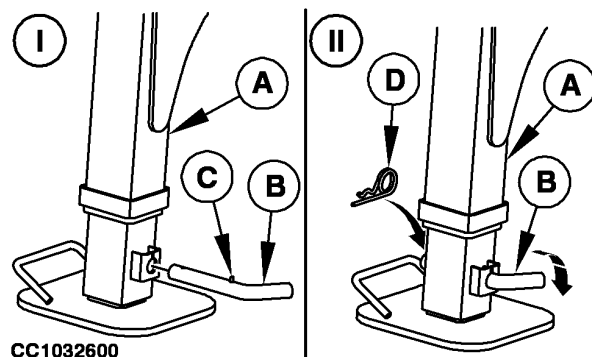
3. Wsunąć zawleczkę sprężystą (D) w sworzeń (B), jak pokazano w kroku (II).

A—Podnośnik
B—Sworzeń

C—Zawlecзка
D—Zawlecзка sprężysta



CC1032599 —UN—14SEP10



CC1032600 —UN—14SEP10

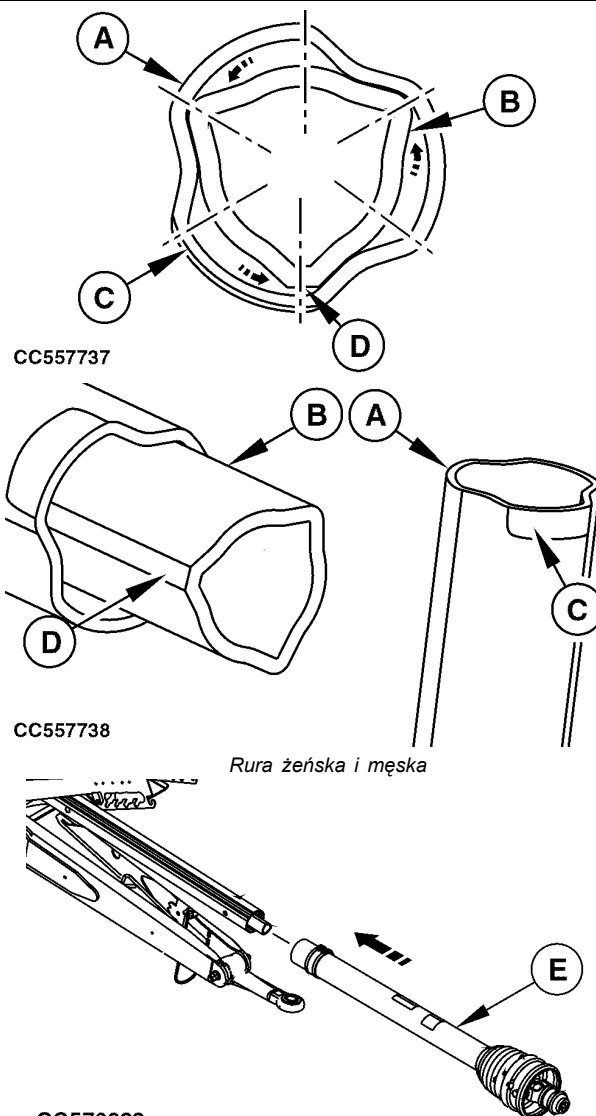
NB02380,0000473 -53-22JUN17-1/1

Montaż wału przegubowo-teleskopowego

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

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

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



CC557737

CC557738

CC576093

Rura żeńska i męska

Montaż osłony Powerguard

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

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

Podłączenie wału przegubowo-teleskopowego do WOM ciągnika

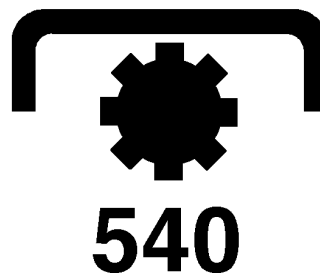
UWAGA: Nigdy nie podłączać wału przegubowo-teleskopowego, gdy ciągnik pracuje.

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

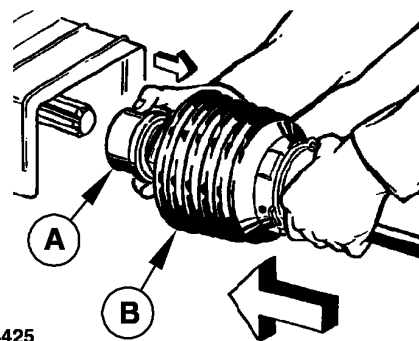
WAŻNE: Zwracać uwagę, aby na wielowypustach wału napędowego i wału WOM nie było farby, brudu, plew i zadziorów.

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

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego połączenia wału przegubowo-teleskopowego z wałem WOM



CC1020007



CC1034425

A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

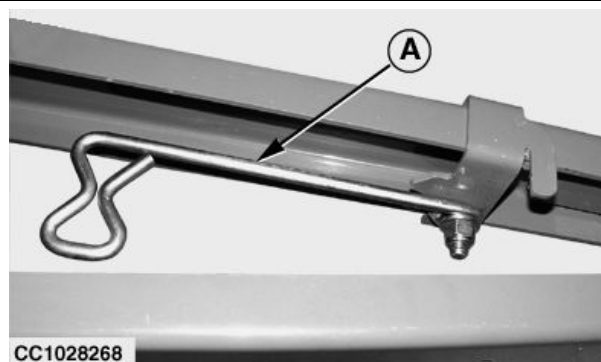
ciągnika, należy zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi wału przegubowo-teleskopowego.

NB02380,00003CA -53-20APR17-1/1

Wspornik teleskopowego wału napędowego

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

A—Wspornik



CC1028268

OUCC006,0001AD9 -53-03SEP13-1/1

Podłączanie łańcucha zabezpieczającego

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

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



CC565106

CC565106 —UN—19APR23

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

Podłączenie do układu hydraulicznego ciągnika

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

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

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

1. Przyłączenie przewodów hydraulicznych podnoszenia kłapy

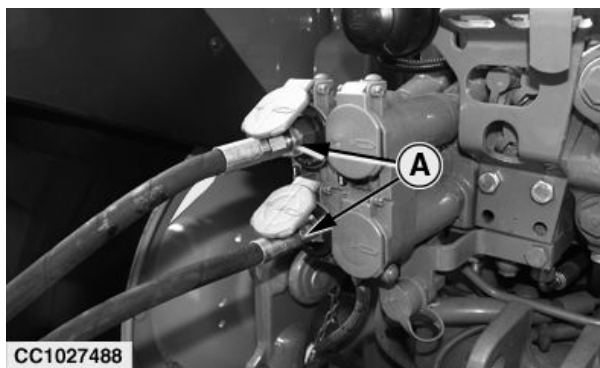
Przyłączyć przewody hydrauliczne (A) kłapy do SCV dwustronnego działania, aby uruchomić kłapę.

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

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.

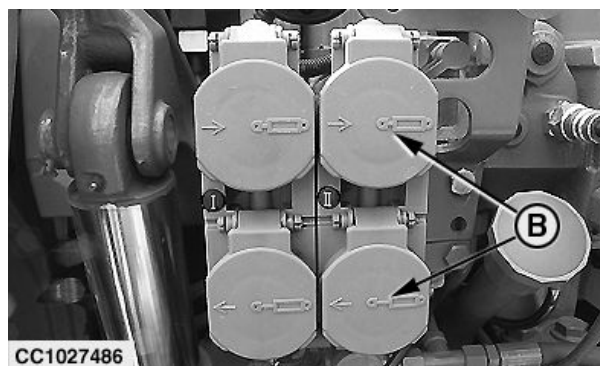
A—Przewody hydrauliczne kłapy
B—Symbole SCV

C—Symbole na tabliczce znamionowej
D—Tabliczka znamionowa przewodu



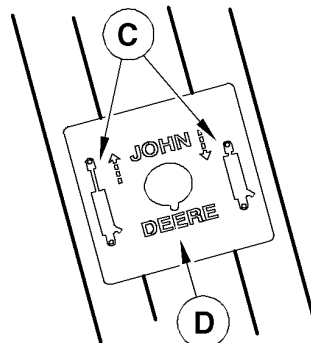
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Ciąg dalszy na następnej stronie

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

2. Podłączenie przewodów hydraulicznych zaworu sterującego podbieraczem

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

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

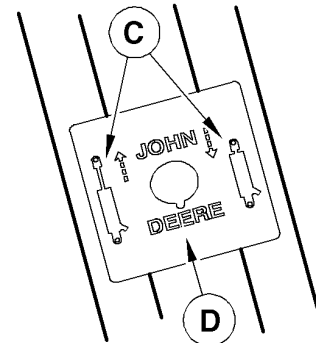
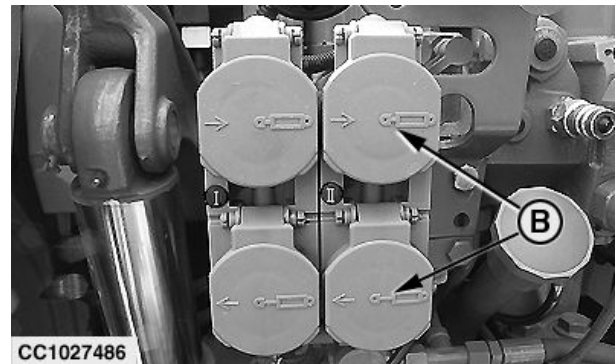
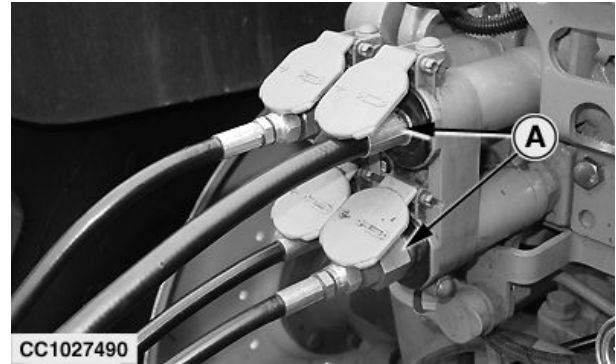
WSKAZÓWKA: Nóż urządzenia tnącego i funkcja sterowania opuszczaną płytą podłogową wykorzystują ten sam zawór hydrauliki zewnętrznej, co funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza.

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

Mocno wcisnąć przewody w gniazda ciągnika.

A—Przewód hydrauliczny podbieracza
B—Symbol SCV

C—Symbol tabliczki znamionowej
D—Tabliczka znamionowa przewodu



CC1026711

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

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

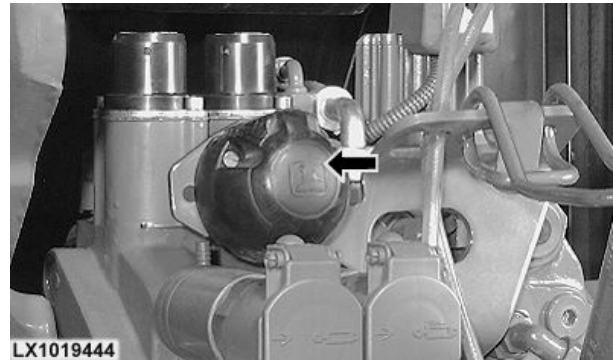
CC1026711 —UN—03DEC04

Podłączenie do siedmiostykowego gniazda przyczepy

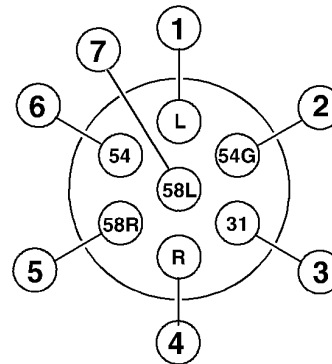
Podłączyć wtyczkę światła drogowego do siedmiostykowego gniazda ciągnika.

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

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



Siedmiostykowe gniazdo ciągnika



CC017032

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

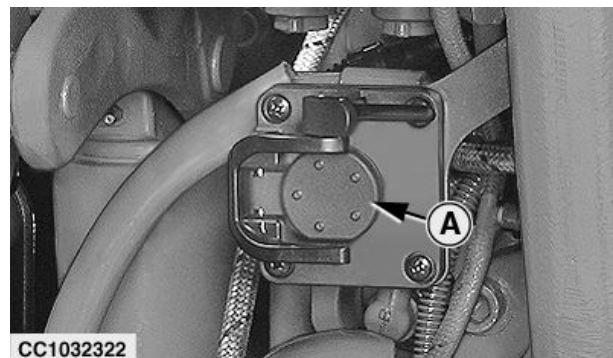
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Podłączanie wiązki przewodów maszyny

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

A—Złącze odcinające
narzędzia ISOBUS



CC1032322

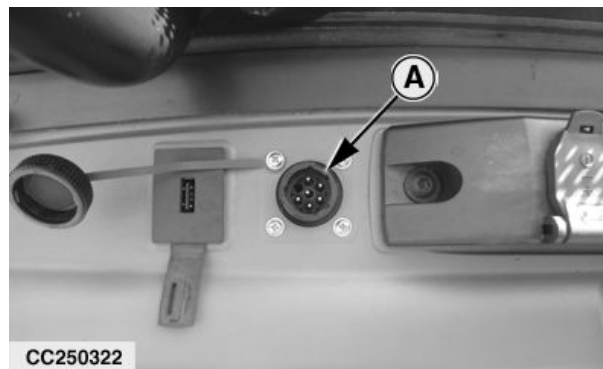
NB02380,0000233 -53-05DEC16-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

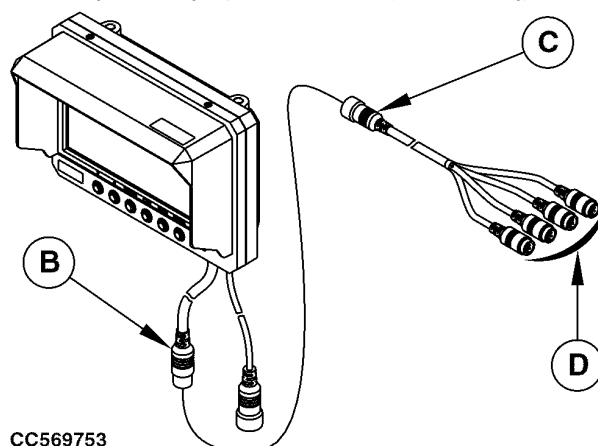
Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)

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

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



Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — ciągnik



Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — monitor zewnętrzny

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

CC250322 — UN — 30SEP15

CC569753 — UN — 09MAR23

Podłączenie hamulców hydraulicznych (jeśli są w wyposażeniu)

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

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

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

Upewniać się, że przewód ciśnieniowy jest podłączony.

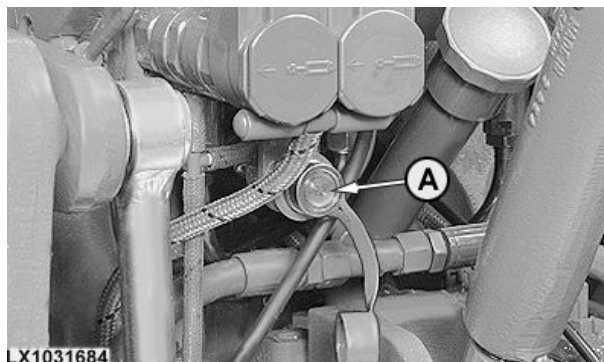
Podczas zjeżdżania po pochyłości używać tego samego biegu, który byłby stosowany przy podjeżdżaniu pod górę.

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

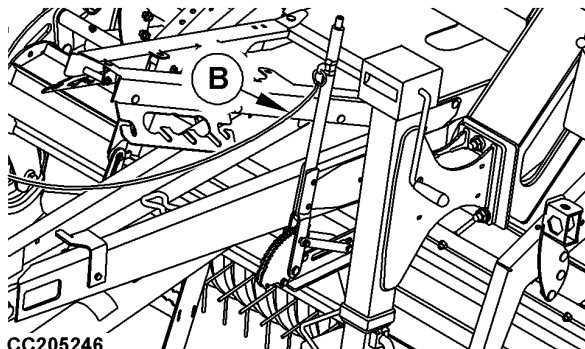
Przyłączyć linkę bezpieczeństwa (B) do ciągnika. Linka bezpieczeństwa włącza hamulec postojowy w razie przypadkowego odłączenia się maszyny od ciągnika.

A—Złącze hamulców przyczepy

B—Linka bezpieczeństwa



LX1031684



CC205246

LX1031684 —UN—03APR03

CC205246 —UN—16OCT13

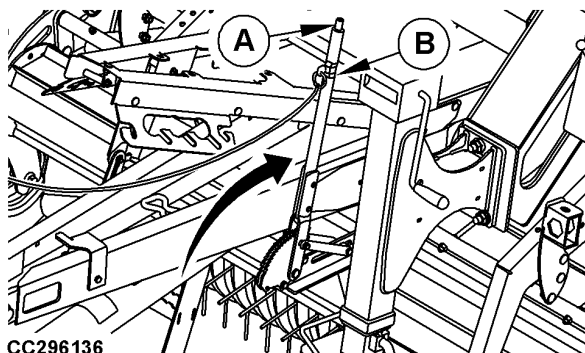
OUC006,0001AD6 -53-02SEP13-1/1

Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

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

Podłączanie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Zwracać uwagę na kolory złączy.

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

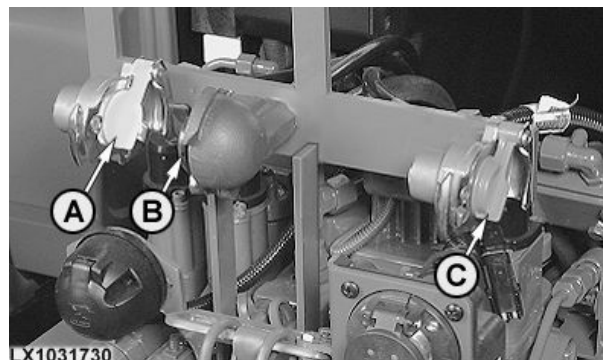
Przed podłączeniem przewodów ciśnieniowych upewnić się, że złącza są czyste. Gdy przewody zostaną rozłączone, zakryć je pokrywkami chroniącymi przed pyłem.

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

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

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

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



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

C—Czerwone (hamulec dwuobwodowy, zasilanie)

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

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

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

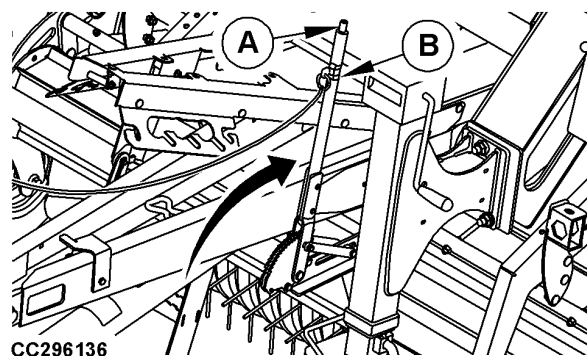
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

Dźwignia hamulca postojowego

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



Ciąg dalszy na następnej stronie

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

Zawór hamulców pneumatycznych

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

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

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

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

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

Odlaczanie

Odlaczanie prasy od ciągnika

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

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

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

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

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

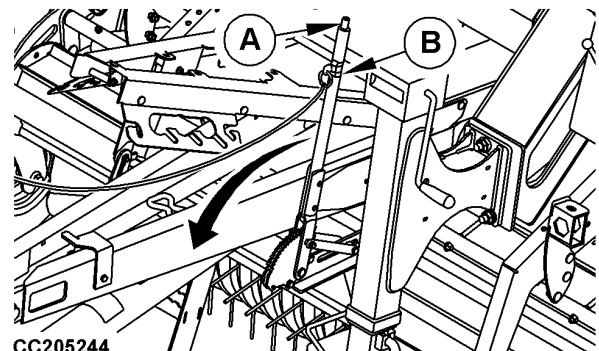
ga87848,1678972367503 -53-30MAY23-1/1

Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

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

Odlącanie hamulców hydraulicznych (zależnie od wyposażenia)

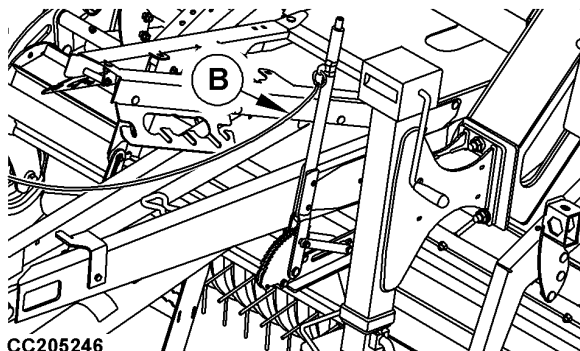
Odlączyć linę zabezpieczającą (B) od ciągnika.

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

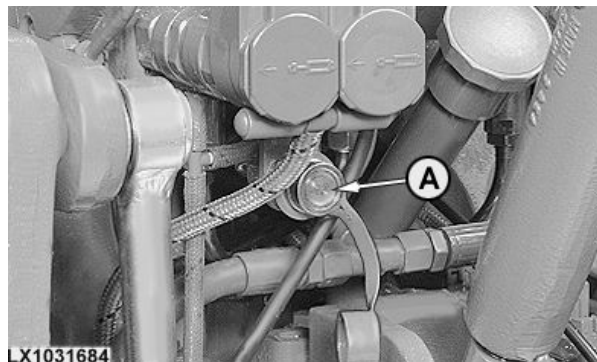
Przechowywać złącze hamulca hydraulicznego w schowku na przewód hamulcowy (C) w sposób pokazany na ilustracji.

A—Złącze hamulców przyczepy
B—Lina zabezpieczająca

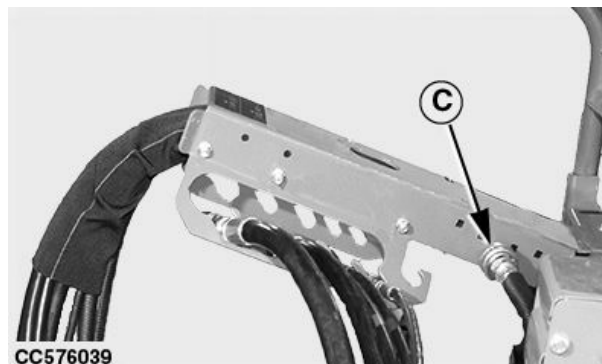
C—Schowek na przewód hamulcowy



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

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

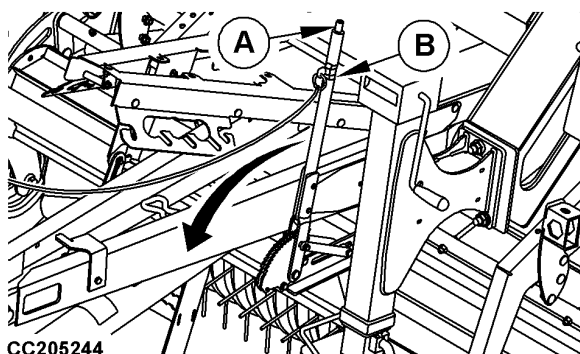
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

Dźwignia hamulca postojowego

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC205244 —UN—16OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1683110867319 -53-03MAY23-1/2

Zawór hamulców pneumatycznych

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

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

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

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1683110867319 -53-03MAY23-2/2

Odlączenie hamulców pneumatycznych (zależnie od wyposażenia)

WAŻNE: Zwracać uwagę na kolory złączy.

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

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

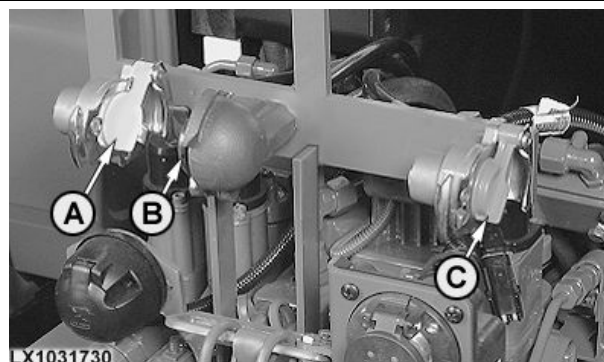
Gdy przewody zostaną rozłączone, zakryć je pokrywkami przeciwpylowymi.

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

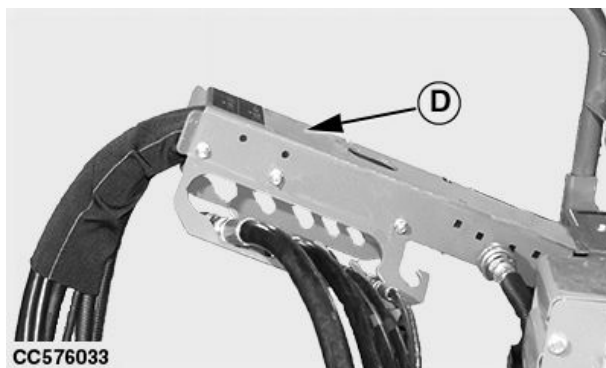
WSKAZÓWKA: Gdy przewody hamulca są odłączane od układu hamulcowego ciągnika, hamulce maszyny są automatycznie włączane. Patrz Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi), w sekcji "Transport i parkowanie".

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

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



LX1031730 —UN—13AUG03



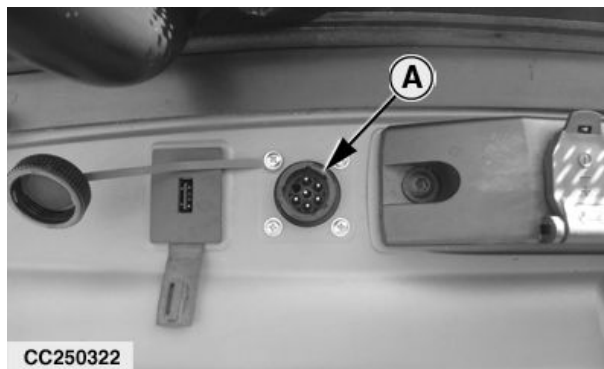
CC576033 —UN—21JUN23

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

Odlaczanie wiązki przewodów kamery wideo (zależnie od wyposażenia)

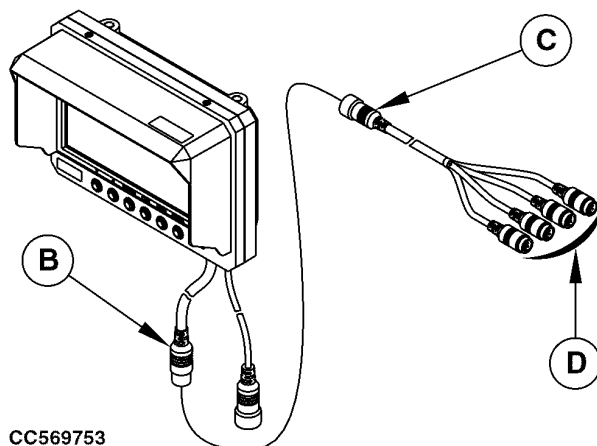
Odlącono kamerę wideo z gniazda kamery ciągnika (A) lub gniazda monitora zewnętrznego (B). Jego lokalizację podano w instrukcji obsługi ciągnika.

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



CC250322

Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — ciągnik



CC569753

Podłączanie wiązki przewodów kamery wideo — monitor zewnętrzny

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

CC250322 —UN—30SEP15

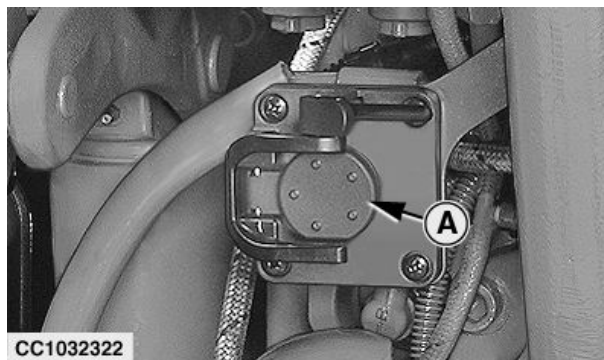
CC569753 —UN—09MAR23

Odlaczanie wiązki przewodów maszyny

WSKAZÓWKA: Odciąć zasilanie przed odłączeniem wiązki przewodów.

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

- A—Złącze odcinające osprzętu ISOBUS



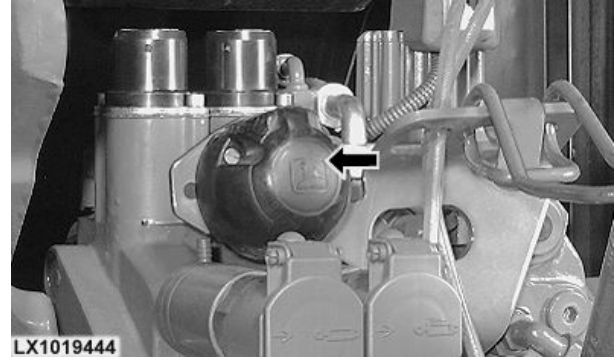
CC1032322

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

CC1032322 —UN—17DEC09

Odlaczanie od siedmiostykowego gniazda przyczepty

Wyjąć wtyczkę światła drogowego z siedmiostykowego gniazda ciągnika.



Siedmiostykowe gniazdo ciągnika

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

LX1019444 — UN — 17SEP99

Odlaczanie od układu hydraulicznego ciągnika

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

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

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

1. Odłączyć przewody hydrauliczne zaworu sterującego podbieracza



A—Przewód hydrauliczny podbieracza

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

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

ciąg dalszy na następnej stronie

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

CC1027490 — UN — 11JUL05

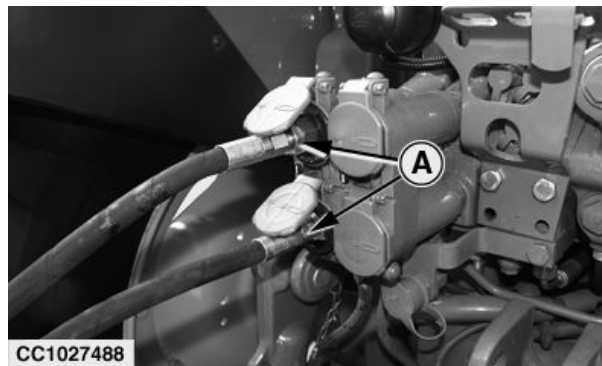
2. **Odłączyć przewody hydrauliczne podnoszenia klapy**

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

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

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

A—Przewód hydrauliczny klapy



CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05

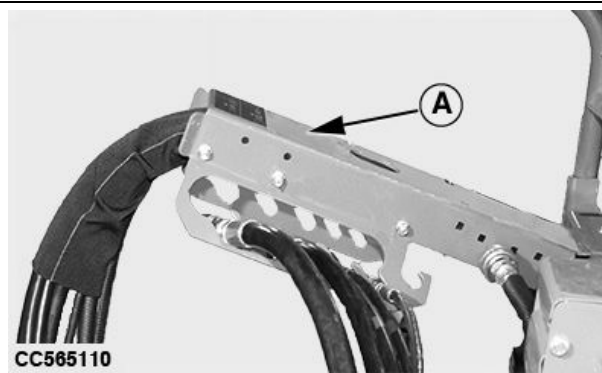
ga87848,1687443316879 -53-22JUN23-2/2

Przechowywanie przewodów hydraulicznych

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

Odłączyć przewody hydrauliczne i założyć pokrywki ochronne na złącza.

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



CC565110

A—Wspornik

CC565110 —UN—19APR23

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

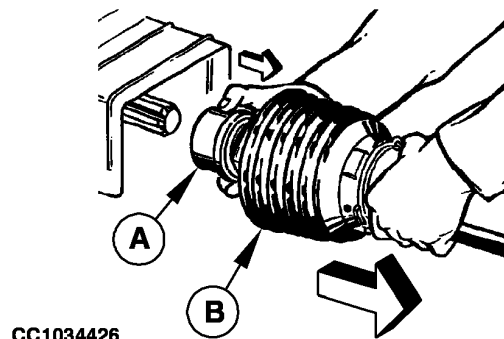
Odlączenie wału przegubowo-teleskopowego od wału WOM ciągnika

UWAGA: Nigdy nie odłączać wału przegubowo-teleskopowego, gdy ciągnik pracuje.

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

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

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



CC1034426

A—Kołnierz blokujący

B—Osłona

4. Ponownie zamontować wszystkie zdjęte osłony.

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

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

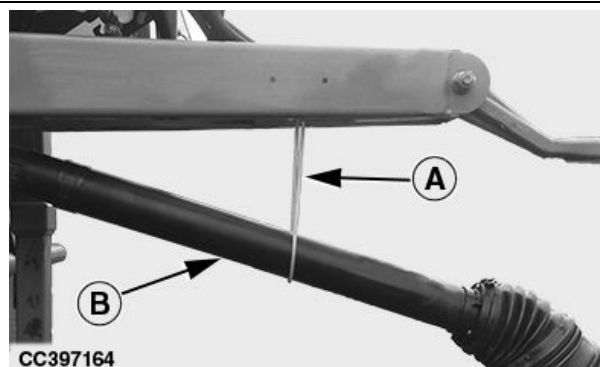
CC1034426—UN—15SEP11

Przechowywanie wału przegubowo-teleskopowego

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

A—Przewód

B—Wał przegubowo-teleskopowy



CC397164

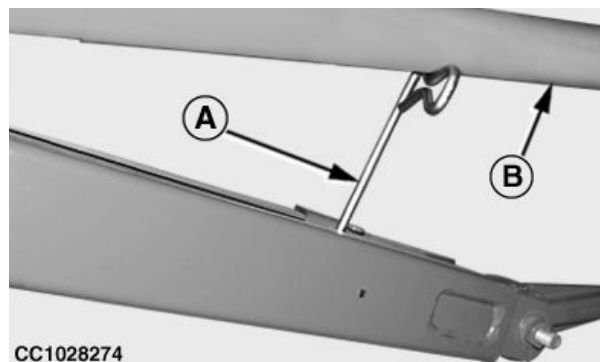
tl81334,1687181258122 -53-19JUN23-1/2

CC397164—UN—27NOV19

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

A—Wspornik

B—Wał przegubowo-teleskopowy



CC1028274

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

CC1028274—UN—21SEP06

Rozkładanie podnośnika

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

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

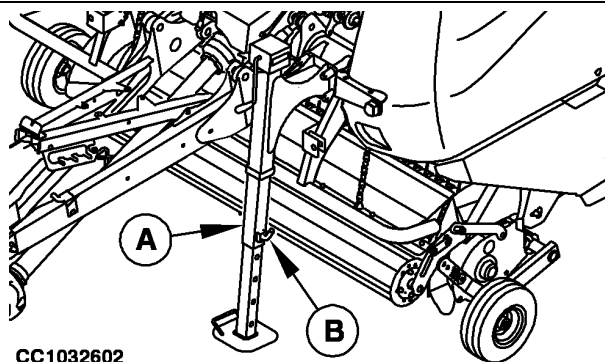
1. Włożyć sworzeń (B), jak pokazano w kroku (I).
2. Obrócić sworzeń (B), jak pokazano w kroku (II), aby zabezpieczyć podnośnik.

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

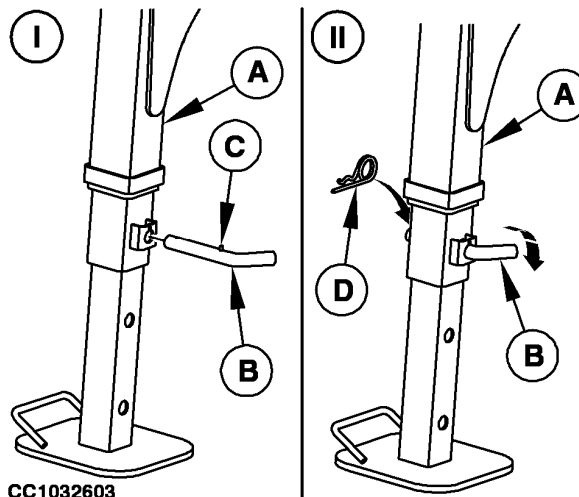
3. Wsunąć zawleczkę sprężystą (D) w sworzeń (B), jak pokazano w kroku (II).

A—Podnośnik
B—Sworzeń

C—Zawleczka
D—Zawleczka sprężysta



CC1032602



CC1032603

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

NB02380,0000481 -53-23JUN17-1/1

Blokada złącza mechanicznego

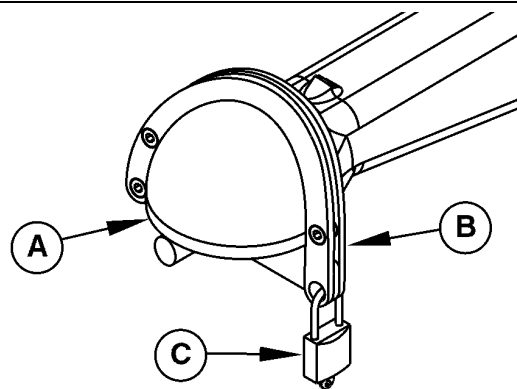
Blokada (B) przeznaczona do złącza mechanicznego zabezpiecza maszynę przed nieuprawnionym użytkowaniem:

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

Blokadę założoną na złącze należy zabezpieczyć kłódką (C).

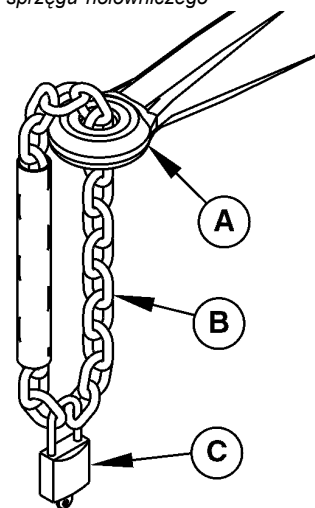
A—Urządzenie holownicze
B—Blokada holownicza

C—Kłódka



CC550630

Złącze kulowe sprzęgu holowniczego



CC550631

Złącze oka holowniczego

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

CC550630 — UN — 18OCT22

CC550631 — UN — 18OCT22

Transport i parkowanie

Holowanie prasy po drogach publicznych

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

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

WAŻNE: Maksymalna prędkość transportowa jest uzależniona od lokalnych przepisów ruchu drogowego i od tego, jaką prędkość jest w stanie uzyskać dane narzędzie. Aby ustalić odpowiednie ciśnienie opon, zapoznać się z punktem Ciśnienie w oponach w sekcji Przygotowanie prasy.

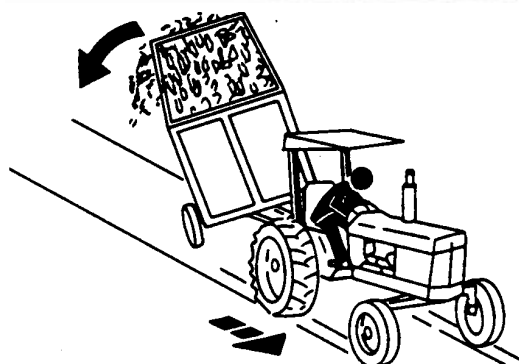
Podczas jazdy po drogach publicznych stosować się zawsze do lokalnych przepisów ruchu drogowego.

Przed holowaniem prasy na drogach publicznych:

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

Zaleca się używanie obrotowego światła sygnalizacyjnego.

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



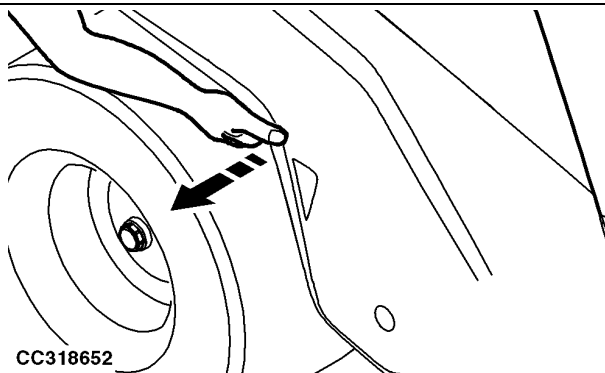
H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

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

Sprawdzenie zablokowania bocznych drzwiczek

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



CC318652

CC318652 —UN—06JUN17

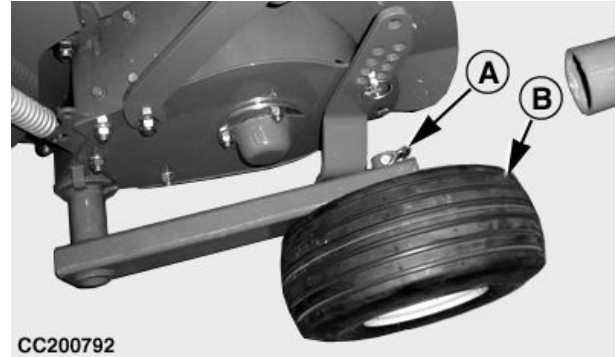
NB02380,000041A -53-07JUN17-1/1

Ustawienie standardowych kół kopiujących w położeniu transportowym

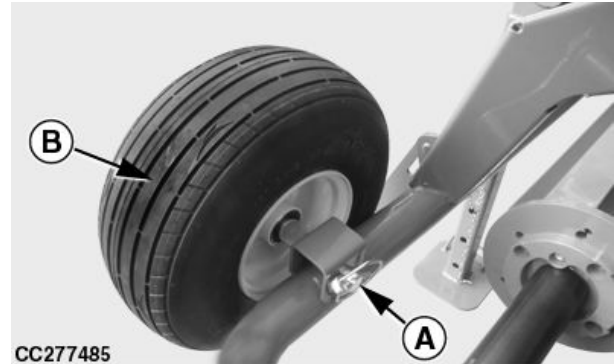
1. Wyjąć zawleczkę (A).
2. Zdjąć koło kopiujące (B) z podbieracza.
3. Umieścić koło kopiujące (B) na wsporniku, jak pokazano na ilustracji. Zamocować zawleczką (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka

B—Koło kopiujące

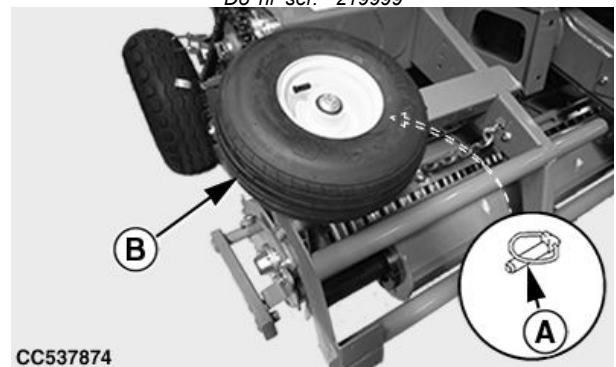


CC200792 —UN—12APR13



CC277485 —UN—18JUL16

Do nr ser. 219999



CC537874 —UN—01JUN22

Od nr ser. 220000

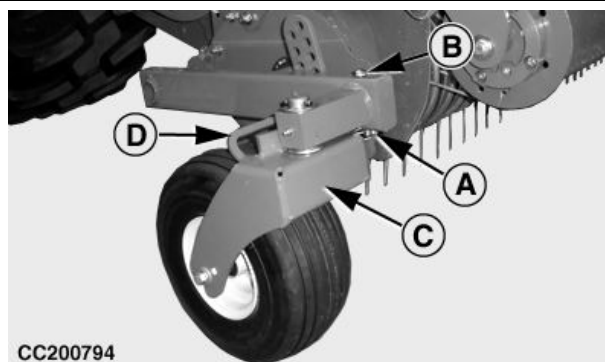
t181334,1652785041405 -53-01JUN22-1/1

Ustawienie samonastawnych kół kopiujących w położeniu transportowym

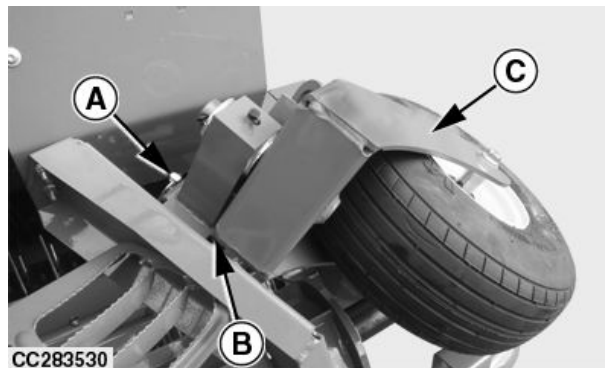
1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (B).
2. Zdjąć koło podporowe (C) z podbieracza, używając uchwytu (D).
3. Umieścić koło podporowe (C) na wsporniku, jak pokazano na ilustracji, i zamocować je sworznem (B) i zawleczką (A).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Zawleczka
B—Sworzeń

C—Koło podporowe
D—Uchwyt koła podporowego

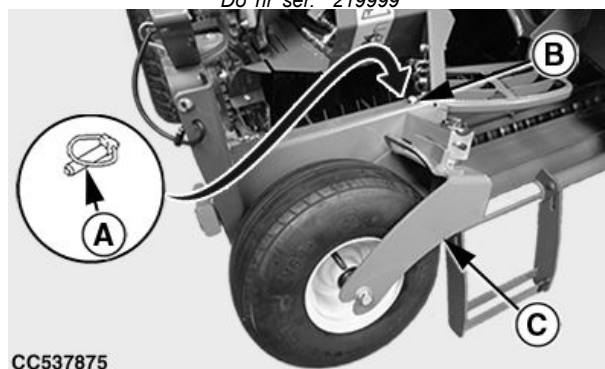


CC200794 —UN—12APR13



CC283530 —UN—18JUL16

Do nr ser. 219999



CC537875 —UN—01JUN22

Od nr ser. 220000

††81334,1652785854533 -53-01JUN22-1/1

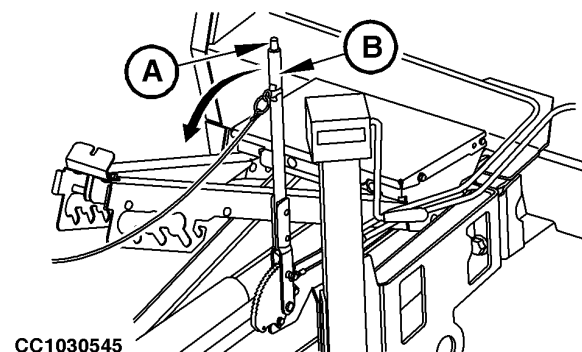
Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013BF -53-13FEB08-1/1

Parkowanie maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)

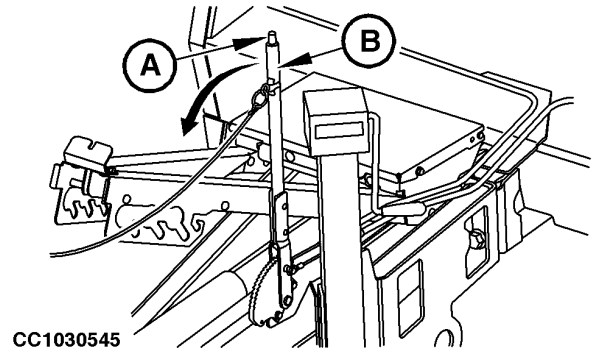
Hamulec postojowy

Pociągnąć dźwignię (B), aby włączyć hamulec postojowy.

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

A—Przycisk

B—Dźwignia



CC1030545 —UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -53-30MAY23-1/2

Zawór hamulców pneumatycznych

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

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

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

A—Przycisk



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1683103916331 -53-30MAY23-2/2

Okres docierania

Docieranie prasy

WAŻNE: Jeśli podczas pracy ogranicznik momentu obrotowego maszyny wyłączy się, wyłączyć WOM i włączyć ponownie na wolnych obrotach, aż ogranicznik momentu obrotowego znowu

się włączy, a następnie podwyższyć obroty WOM do wartości nominalnej

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

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

Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół

Sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

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



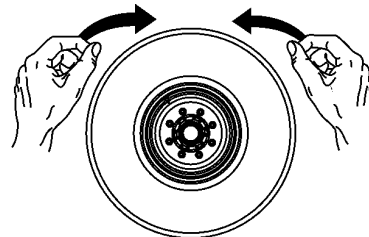
CC575701 —UN—28APR23

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

Po pierwszych 10 godzinach pracy: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła

Sprawdzić, czy koła nie mają luzu:

1. Podnieść koło ponad podłoże. Patrz Demontaż i montaż kół w sekcji "Obsługa serwisowa".
2. Obrócić powoli koło w obu kierunkach, aby wykryć zakleszczenie lub punkt oporu.
3. Obrócić koło szybciej i sprawdzić każdy dźwięk lub punkt oporu.
4. Popchnąć i pociągnąć koło we wszystkich kierunkach. Koła nie powinny mieć luzu.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681894083926 -53-25APR23-1/1

Po pierwszych 50 godzinach pracy: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej

Wymienić olej w skrzyni przekładniowej po pierwszych 50 godzinach pracy. Patrz Co 500 godzin pracy lub co roku:

Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

ga87848,1684914700495 -53-24MAY23-1/1

**Okres docierania: Po pierwszych 500 belach
— sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką**

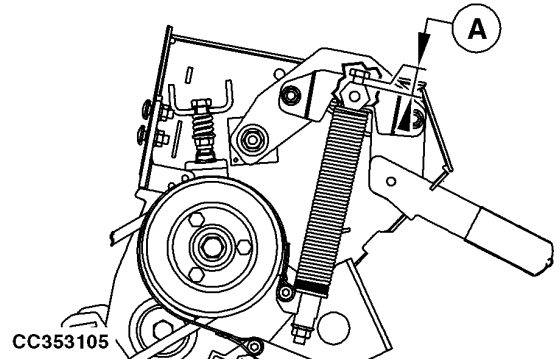
Sprawdzić, czy odległość (A) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Śruba do
wspornika—Odległość..... 3–5 mm
(1/8–3/16 in)

W razie potrzeby patrz Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (test 6) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Odległość



CC353105 —UN—17MAY18

ga87848,1685626280402 -53-01JUN23-1/1

Obsługa prasy — informacje ogólne

Przed każdym użyciem prasy

WAŻNE: Obciążenie pasa i napędu wzrasta, gdy średnica beli zbliża się do maksymalnej wartości. Częste formowanie nadwymiarowych bel może prowadzić do przedwczesnych awarii.

Sprawdzenie prasy:

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

Regulacja prasy:

1. Wyregulować koła kopiujące podbieracza. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w tej sekcji.
2. Wyregulować sprężynę położenia pływającego podbieracza. Patrz Regulacja sprężyny położenia pływającego podbieracza w tej sekcji.
3. Wyregulować płytę zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu. Patrz Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) lub Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia) w tej sekcji.
4. Założyć rolkę siatki lub sznurka. Patrz Ładowanie rolki siatki lub Ładowanie pojemników sznurka, Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona rurowe) i Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona regulowane) w sekcji "Przygotowanie prasy".

Smarowanie prasy:

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

typu kasetowego) w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

2. Napełnić zbiornik układu smarowania łańcuchów. Patrz W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Ustawianie funkcji monitora sterującego:

1. Ustawić średnicę beli. Patrz Ustawienie średnicy beli, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Wyregulować gęstość beli. Patrz Regulacja gęstości beli w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Wybrać układ opłotu. Patrz Wybór układu wiązania, w sekcji "Oprogramowanie do obsługi prasy".
4. Wybrać tryb rozpoczęcia opłotu. Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania, w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
5. Wyregulować układ wiązania siatką i sznurkiem. Patrz Regulacja opłotu siatką i Regulacja wiązania sznurkiem w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
6. Wyregulować średnicę i gęstość miękkiego rdzenia. Patrz Obsługa układu miękkiego rdzenia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
7. Zależnie od wyposażenia wybrać liczbę noży zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
8. Wybrać numer klienta i pola. Patrz Liczniki klienta i pola w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Rozpoczęcie belowania:

WAŻNE: W razie wyłączenia monitora na dłuższy czas kłapa zostanie odblokowana. Przed przystąpieniem do belowania kłapę trzeba na powrót zablokować.

1. Podnieść, a następnie zamknąć kłapę. Sprawdzić, czy kłapa jest prawidłowo zablokowana.
2. Sprawdzić, czy podłoga opuszczana jest podniesiona. Patrz Opis głównej strony wyświetlacza w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

ga87848,1682584128416 -53-16JUN23-1/1

Czyszczenie maszyny w celu zapobiegania pożarom

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

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

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

Używać sprężonego powietrza do oczyszczenia maszyny.

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

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

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

W przypadku pożaru należy podjąć następujące działania

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

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

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

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

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



TS227 — UN — 15APR13

Przygotowanie roślin

Rozmiar pokosu

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

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

Przygotowanie siana do belowania

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

Jeśli wilgotność jest zbyt wysoka, można oczekiwać strat.

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

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

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

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

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

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

Przygotowanie do belowania roślin na kiszonkę

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

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

Przygotowanie słomy do belowania

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

OUC006,0001A54 -53-03APR13-1/1

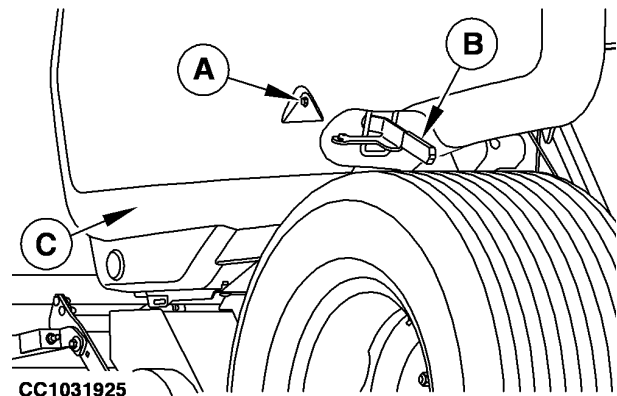
Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek

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

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

A—Blokada
B—Zatrask

C—Drzwiczki



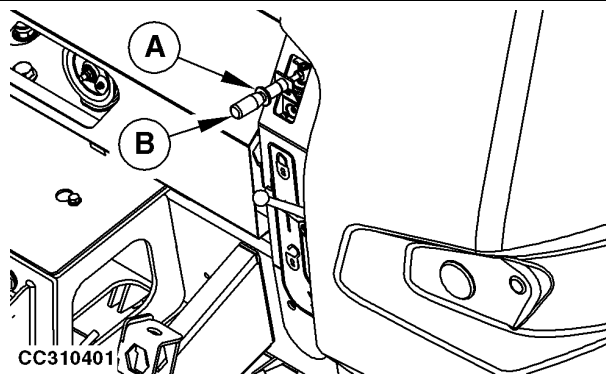
GA87848,0000474 -53-24OCT17-1/1

Zawór blokady kłapy

UWAGA: Jeśli podczas wykonywania prac przy prasie kłapa jest podniesiona to należy ją zabezpieczyć, ustawiając dźwignię (B) blokady kłapy w położeniu zablokowanym za pomocą pociągnięcia tulei blokującej (A). Należy zawsze stosować to zabezpieczenie, gdy kłapa jest otwarta. Zamykać kłapę, jeśli pozostawia się prasę bez nadzoru.

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

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



A—Tuleja blokująca

B—Dźwignia blokady kłapy

ga87848,1682585111254 -53-27APR23-1/1

Obsługa zaworu blokady noży zespołu wstępnego cięcia

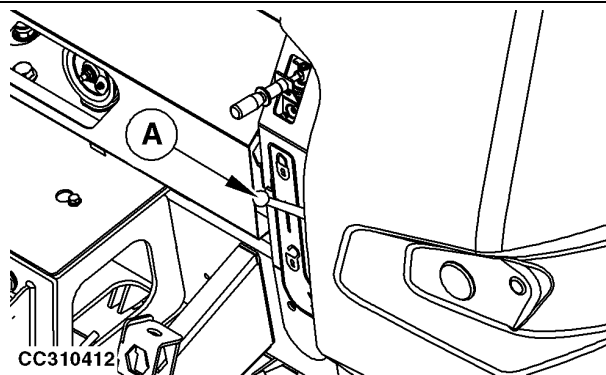
Maszyna wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 13 nożami:

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

Maszyna wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami:

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

WSKAZÓWKA: Nie zaleca się jednoczesnej pracy z zestawem noży zespołu wstępnego cięcia 1 i 2. Prędkość postępową zostanie znacznie zmniejszona.



A—Dźwignia blokująca

GA87848,00010F4 -53-01FEB21-1/1

Regulacja sprężyny kompensacyjnej podbieracza

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

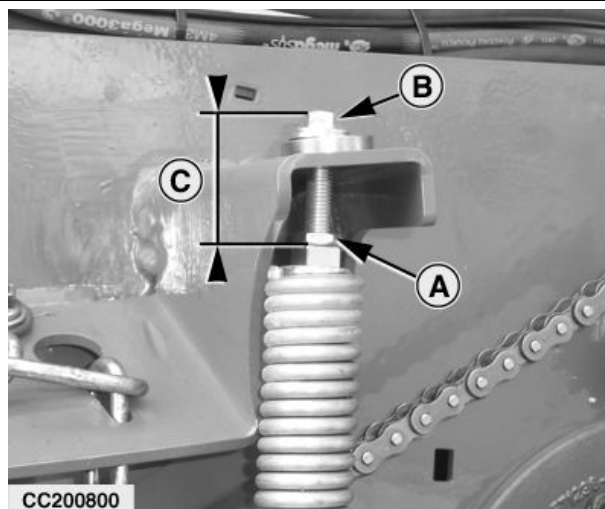
Specyfikacja

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

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

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

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



A—Nakrętka
B—Śruba

C—Odległość

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

CC200800 —UN—12APR13

Regulacja kół kopiujących podbieracza

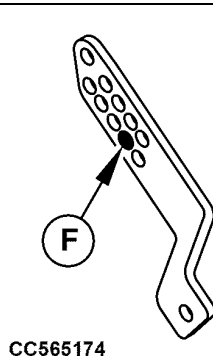
W zależności od uprawy i warunków polowych może być konieczne ponowne rozważenie początkowego ustawienia koła kopiującego, niezależnie od tego, czy na podłożu pozostała uprawa lub też zęby podbieracza znajdują się zbyt blisko podłoża. W razie potrzeby wyregulować do następnego dostępnego otworu.

Regulacja standardowych kół kopiujących podbieracza:

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

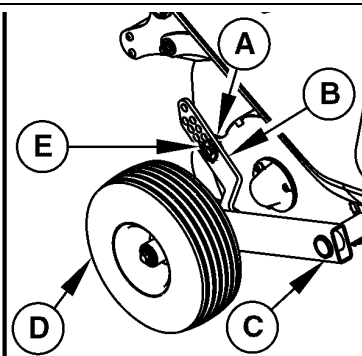
WSKAZÓWKA: Zalecany położeniem początkowym jest położenie otworu (F) pokazane na ilustracji.

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



CC565174

A—Zawleczka
B—Wspornik
C—Ramię koła



D—Koło kopiujące
E—Sworzeń

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,168017753351 -53-30MAR23-1/2

CC565174 —UN—13MAR23

Regulacja samonastawnych kół kopiujących podbieracza:

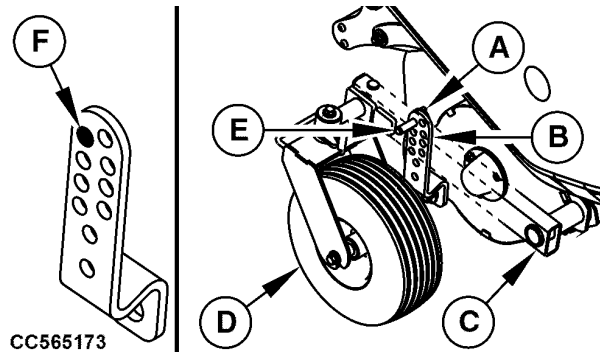
1. Wyjąć zawleczkę (A) i sworzeń (E).
2. Wybrać położenie otworu (F) na wsporniku (B).

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

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

A—Zawleczka
B—Wspornik
C—Ramię koła

D—Koło kopiujące
E—Sworzeń
F—Polożenie otworu



CC565173

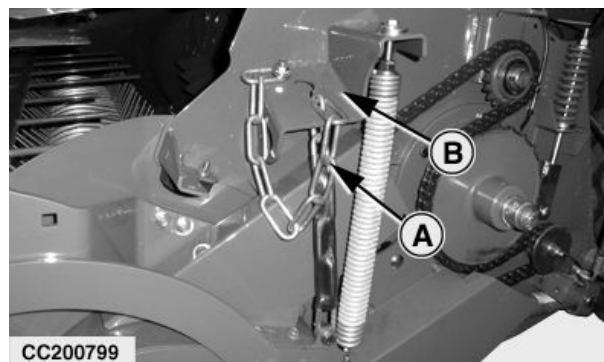
CC565173 —UN—13MAR23

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

Regulacja ograniczników opuszczania podbieracza

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

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



CC200799

A—Łańcuch

B—Kotwa

7. Powtórzyć procedurę, aż do uzyskania żądanej wysokości.

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

CC200799 —UN—12APR13

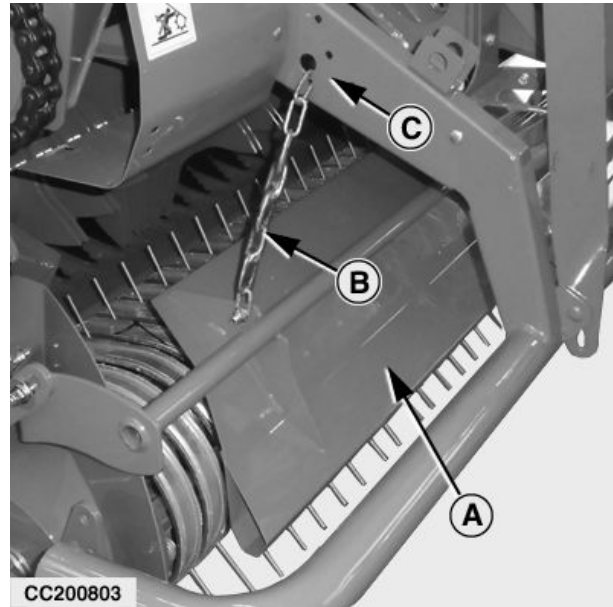
Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)

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

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

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

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



A—Płyta zgniatacza pokosu
B—Łańcuch

C—Wspornik

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

CC200803 —UN—12APR13

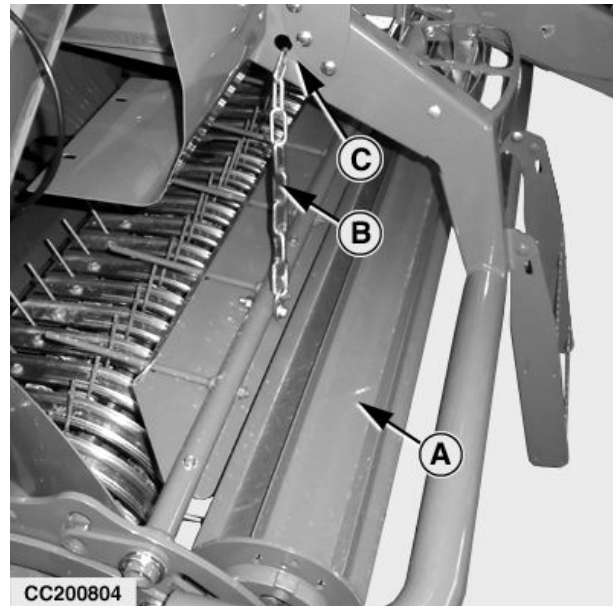
Regulacja rolki zgniatającej pokos (jeśli jest w wyposażeniu)

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

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

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

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



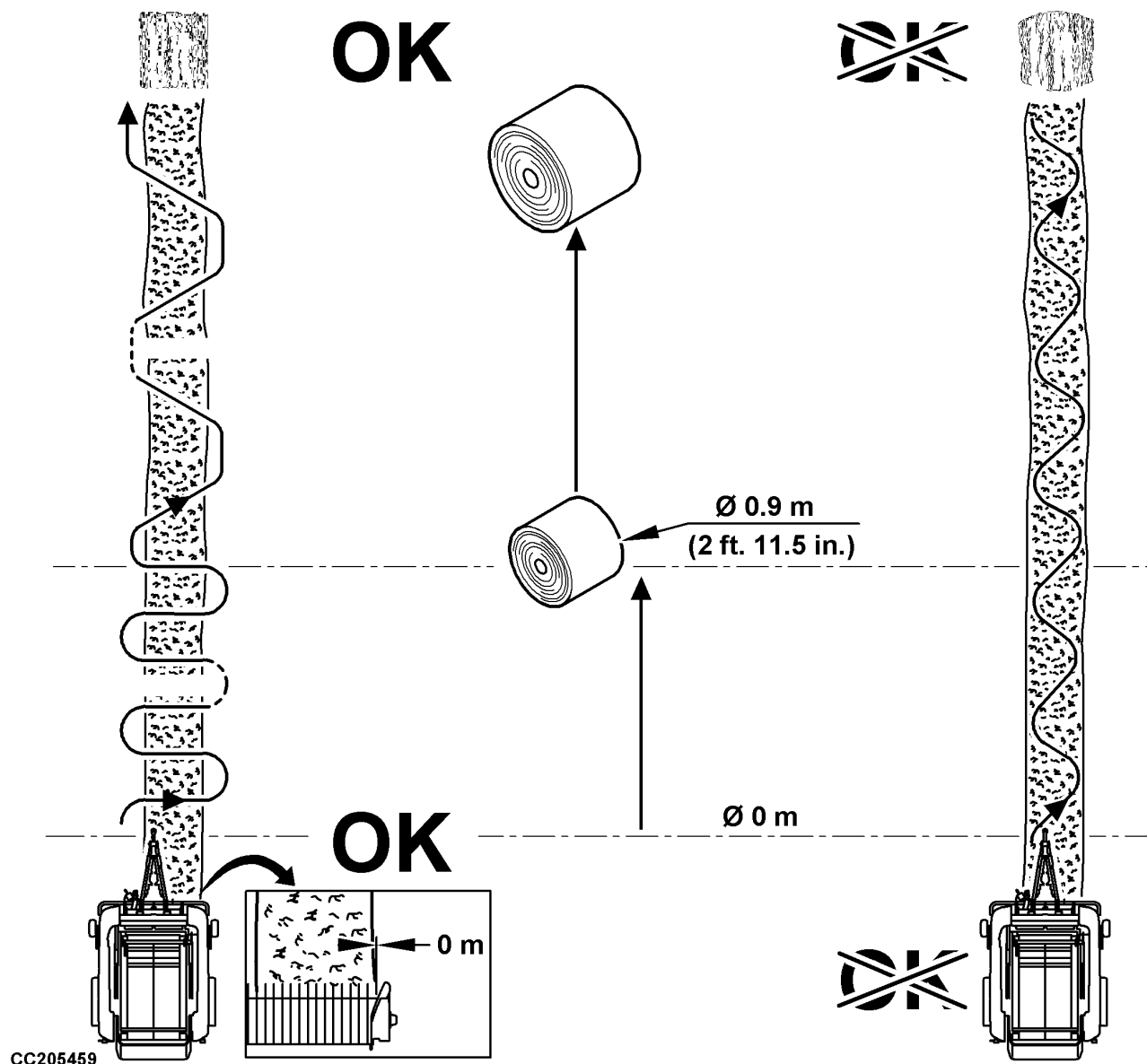
A—Rolka zgniatająca pokos
B—Łańcuch

C—Wspornik

OUC006,0001A56 -53-10APR13-1/1

CC200804 —UN—12APR13

Wytyczne formowania prawidłowej beli



1. Rozpocząć podawanie pokosu.

WSKAZÓWKA: W trakcie formowania beli na zboczu należy zawsze podawać materiał od tylnej strony maszyny. Patrz *Bezpieczna obsługa prasy na zboczach* w sekcji poświęconej bezpieczeństwu.

2. Przejechać szybko na jedną stronę, zapewniając podawanie do prasy na przestrzeni kilku metrów, jak najbliższej bocznej płyty, bez pozostawiania siana na polu.

WSKAZÓWKA: Przejeżdżanie do przodu i do tyłu w poprzek pokosu powinno być dokonywane szybko, ruchem zygzakowym, aby zrównoważyć pobieranie roślin raz z jednej raz z drugiej strony.

3. Przejechać szybko na drugą stronę, zapewniając podawanie do prasy na przestrzeni kilku metrów, jak najbliższej bocznej płyty, bez pozostawiania siana na polu.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334, 1680854409427 -53-07APR23-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

4. Przejechać szybko z powrotem na drugą stronę i zasilać prasę jak najbliższej bocznej płyty. Kontynuować zasilanie w ten sposób, aż wskaźnik kształtu beli (A) lub (B) odpowiadający zasilanej stronie podniesie się i uzyskana zostanie średnica beli wynosząca 0,9 m (2 ft. 11.5 in.).
5. Następnie przejechać na drugą stronę i zmniejszyć częstotliwość przejazdów w poprzek pokosu, aż do podniesienia się wskaźnika kształtu beli (A) lub (B) odpowiadającego zasilanej stronie.
6. Kontynuować podawanie w ten sposób, aż wyświetli się wskaźnik prawie całkowitego wypełnienia. Następnie wykończyć belę, podając materiał z jednej strony prasy i uważając, aby oba wskaźniki kształtu beli były na tej samej wysokości.

WSKAZÓWKA: Jeżeli wskaźniki kształtu beli wyświetlają nieprawidłową informację na temat formowania beli, patrz [Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322](#) w rozdziale [Serwis oprogramowania prasy](#).

Pokosy odpowiadające pełnej szerokości podbieracza:

Jest to idealna szerokość pokosu.

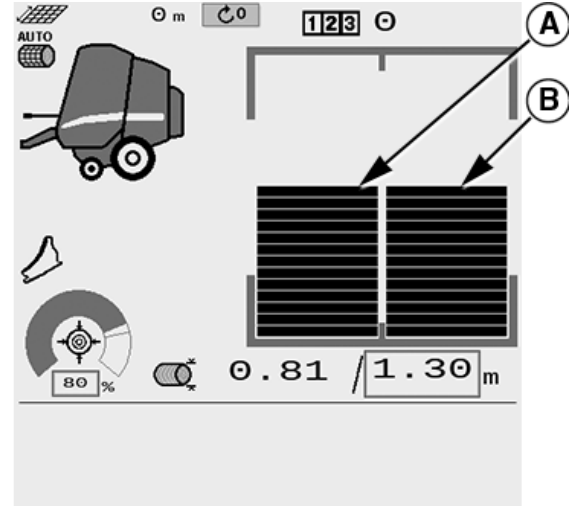
Pokos taki musi być wyrównany, z małą wypukłością lub bez niej. Zbyt duża wypukłość może powodować formowanie bel w kształcie beczki.

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

Wąskie pokosy:

Gdy rdzeń jest uformowany (po przejechaniu 2 do 3 m; 8 do 10 ft), rozpocząć jazdę wężykiem, aby na przemian zasilać materiałem obie strony podbieracza.

Bele uformowane w ten sposób będą bardziej jednolite niż bele formowane podczas ciągłej jazdy ciągnika wężykiem, dzięki czemu unika się problemów z prowadzeniem pasa i potencjalną słabością siatki.



CC571134

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

Zaleca się pracę z pokosami odpowiadającymi pełnej szerokości podbieracza.

Pokosy o średnich rozmiarach:

W miarę możliwości, unikać pokosów o średnich rozmiarach.

Kiedy operator przejeżdża nad tego typu pokosem, aby móc podawać materiał na końcach podbieracza, materiał jest nadal doprowadzany do środka. W wyniku tego, więcej materiału będzie podawane do środka beli, niż do jej końców. Należy pracować z pokosami odpowiadającymi pełnej szerokości podbieracza, aby unikać formowania bel w kształcie beczki, problemów z prowadzeniem pasa i potencjalnej słabości siatki.

t181334,1680854409427 -53-07APR23-2/2

W przypadku zapchania

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

- Podnieść podbieracz na wymaganą wysokość.
- Zmniejszyć obroty WOM ciągnika.
- Zmniejszyć prędkość roboczą.

- W miarę potrzeby zmniejszyć gęstość beli.
- Zmniejszyć średnicę beli.
- Przygotować większe pokosy (zgrabić razem w miarę potrzeby).
- Wymienić złamane palce podbieracza.
- Może być konieczne zmniejszenie liczby noży zespołu wstępnego cięcia lub ich usunięcie.

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

Ustawienie prowadnicy siatki w zależności od warunków polowych

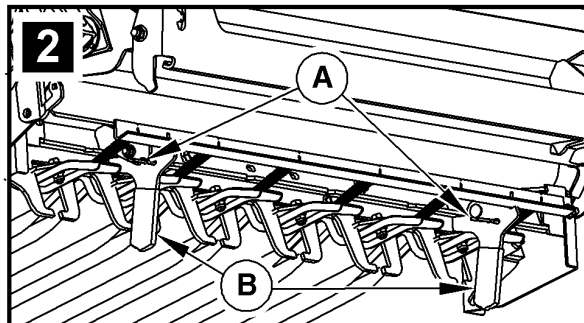
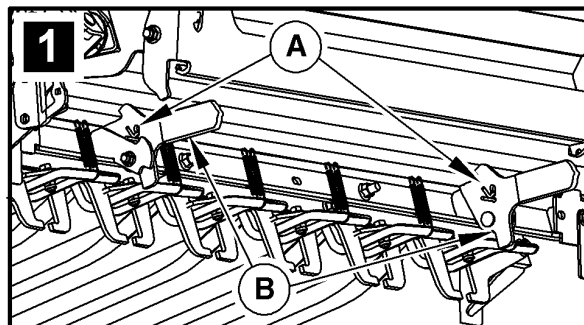
Aby uniknąć zakleszczania się siatki, należy ustawić prowadnicę siatki w oparciu o warunki polowe.

Sposób postępowania:

1. Wyjąć sworznie (A).
2. Przesunąć dźwignie (B) w odpowiednie położenie.
3. Założyć sworznie (A).

1—Uprawy suche
2—Uprawy mokrej i lepkie

A—Sworznie
B—Dźwignia



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -53-07JUL21-1/1

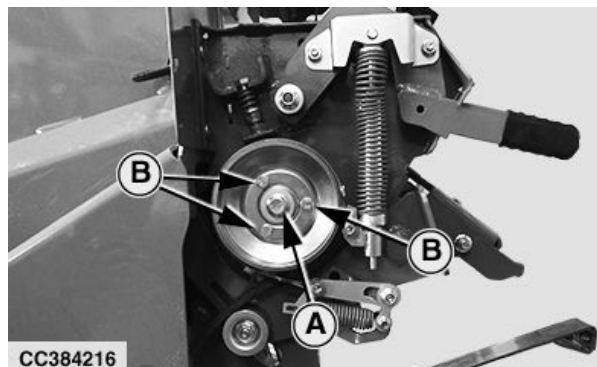
Regulacja naciągu wiązania siatką

Aby wyregulować naciąg wiązania siatką, postępować w następujący sposób:

1. Poluzować śruby (A) i (B).

A—Śruba

B—Śruba



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -53-25JUN19-1/5

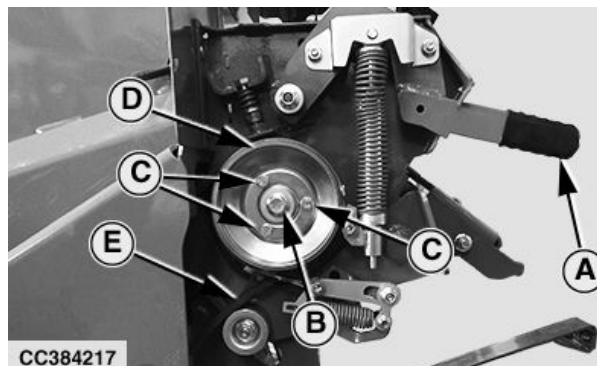
2. Wykręcić śrubę (B) i wyjąć podkładki (C).
3. Zwolnić dźwignię (A) hamulca rolki zasilania siatką. Popchnąć dźwignię (A) w dół i na zewnątrz, a następnie ją podnieść, aby odłączyć.

WSKAZÓWKA: Po odblokowaniu dźwigni (B) powinna być utrzymywana w górnym położeniu.

4. Zdjąć koło pasowe (D) i pas (E).

A—Dźwignia hamulca
B—Śruba
C—Podkładka

D—Koło pasowe
E—Pas



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0000CB6 -53-25JUN19-2/5

5. Wymontować śruby (B) i oddzielić koło pasowe (A).

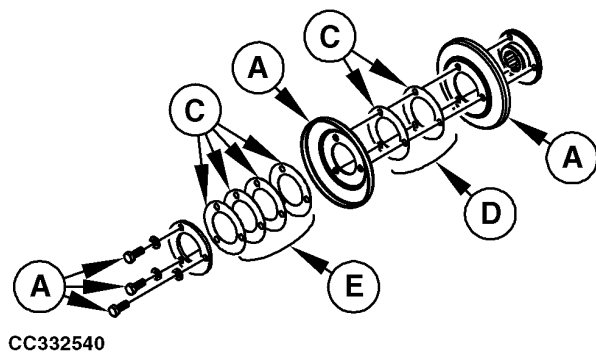
WSKAZÓWKA: Podczas wyjmowania, zanotować liczbę i umiejscowienie podkładek (C).

6. Naciąg wiązania siatką zależy od liczby podkładek regulacyjnych (C) w położeniu (D).

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

WSKAZÓWKA: Zgodnie z ustawieniami fabrycznymi, dwie podkładki regulacyjne (C) powinny znajdować się w położeniu (D).

Po ustaleniu liczby podkładek, ponownie zmontować koło pasowe.



CC332540

A—Koło pasowe
B—Śruby
C—Podkładki regulacyjne

D—Położenie regulacji
E—Położenie spoczynkowe

CC332540 —UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -53-25JUN19-3/5

7. Zamontować na powrót koło pasowe (D) i pas (E).

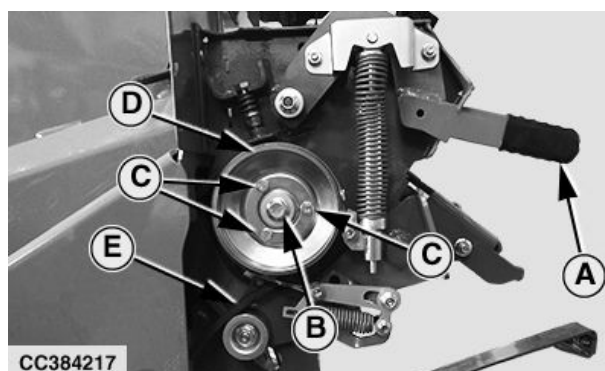
8. Przenieść dźwignię (A) hamulca rolki zasilania siatką.

Pociągnąć dźwignię (A) w górę i na zewnątrz, a następnie ją opuścić.

9. Założyć śrubę (B) i podkładki (C).

A—Dźwignia hamulca
B—Śruba
C—Podkładka

D—Koło pasowe
E—Pas



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -53-25JUN19-4/5

10. Dokręcić śruby (B).

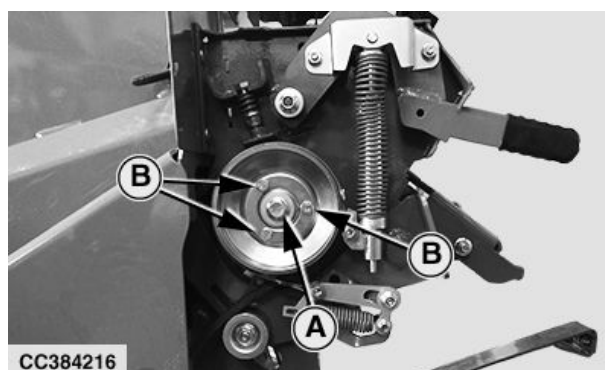
11. Dokręcić śrubę (A) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruba koła pasowego układu wiązania siatką—Moment dokręcania..... 140 Nm
(103 lb-ft)

A—Śruba

B—Śruba



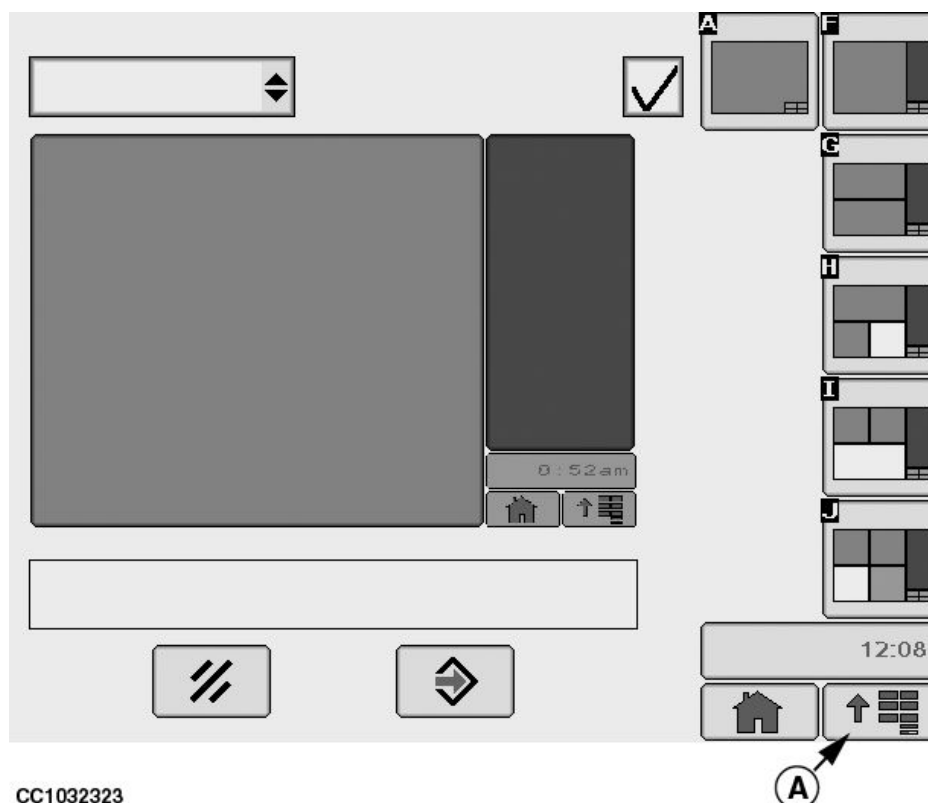
CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -53-25JUN19-5/5

Obsługa oprogramowania prasy

Dostęp do oprogramowania prasy



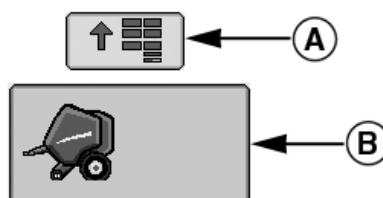
CC1032323

Na ilustracji pokazano wyświetlacz GreenStar 2600

CC295830 —UN—22SEP16

CC295830

Dostęp do oprogramowania prasy



A—Przycisk lub przycisk programowy "Menu wyświetlacza"

B—Przycisk programowy "Oprogramowanie prasy"

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

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

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

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

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

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

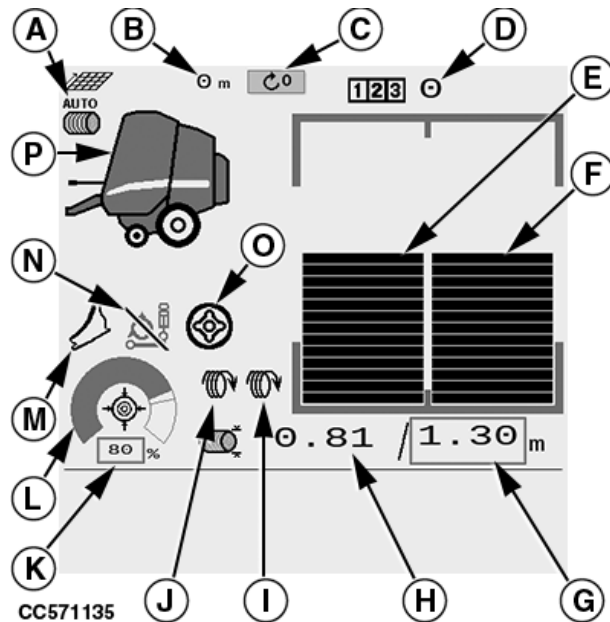
CC1032323 —UN—21DEC09

Jednostki miary

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

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

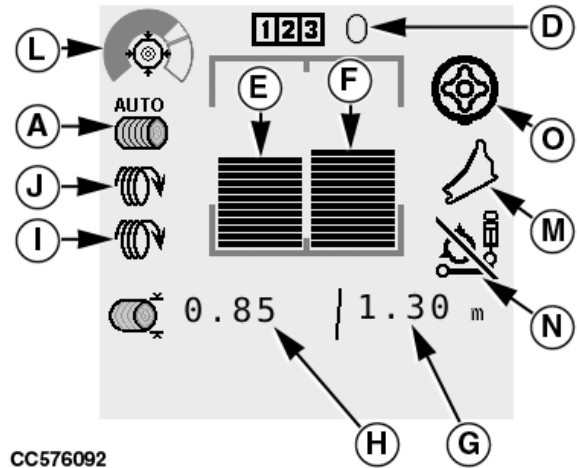
Opis strony głównej wyświetlacza prasy



Wyświetlanie strony głównej prasy na innym wyświetlaczu

A—Symbol trybu opłotu	E—Lewy wskaźnik kształtu beli
B—Licznik zużycia opłotu siatką	F—Prawy wskaźnik kształtu beli
C—Przycisk resetowania licznika zużycia opłotu siatką	G—Docelowa średnica beli
D—Licznik bel bieżącego pola	H—Rzeczywista średnica beli
	I—Symbol stanu prawego koła prowadzącego sznurka

CC571135 —UN—11APR23



CC576092

Wyświetlanie strony głównej prasy na wyświetlaczu narzędzia 1100

CC576092 —UN—26APR23

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

Strona główna umożliwia sterowanie głównymi funkcjami prasy oraz ich monitorowanie podczas pracy w polu.

Symbol trybu opłotu (A) wskazuje wybrany tryb opłotu: opłot siatką, opłot John Deere B-Wrap™ lub wiązanie sznurkiem. Symbol (A) wskazuje również wybrany tryb opłotu: automatyczny lub ręczny. Symbol (A) jest przekreślony, gdy wybrano tryb automatycznego rozpoczęcia opłotu, ale jest on niedostępny. Patrz [Wybór układu opłotu](#) oraz [Wybór trybu rozpoczęcia opłotu](#) w tej sekcji.

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

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

Wskaźniki kształtu beli (E) i (F) umożliwiają wizualizację kształtu beli z obu stron. Patrz [Wytyczne formowania prawidłowej beli](#) w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne" oraz [Formowanie beli przy pomocy wskaźników kształtu beli](#) w tej sekcji.

Pole wprowadzania (G) jest używane, by wyregulować średnicę beli. Patrz [Ustawianie średnicy beli](#) w tej sekcji.

Rzeczywista średnica beli (H) oznacza średnicę beli zmierzoną w czasie formowania beli (nie jest wyświetlana żadna wartość poniżej 0,8 m (2 ft 7-1/2 in.)).

Symbole (I) i (J) służą do monitorowania obrotu kół prowadzących sznurka i sygnalizują podawanie sznurka w czasie cyklu wiązania sznurkiem. Symbole (I) i (J) nie są wyświetlane, jeżeli czujniki kół prowadzących sznurka są wyłączone. Patrz [Regulacja wiązania sznurkiem](#) w tej sekcji.

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

Symbol (M) wskazuje położenie noży zespołu wstępnego cięcia: cofnięte lub włączone. Symbol (M) jest przekreślony, gdy żaden nóż zespół wstępnego cięcia nie jest włączony. Patrz [Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia](#) w tej sekcji.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680855079511 -53-23MAY23-1/2

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

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Symbol (O) jest wyświetlany tylko wtedy, gdy włączona jest funkcja miękkiego rdzenia. Patrz Użytkowanie układu miękkiego rdzenia w tej sekcji.

Status prasy (P) jest używany do monitorowania rozmiaru beli, procesów opłotu i położenia tylnej klapy.

tl81334,1680855079511 -53-23MAY23-2/2

Opis przycisku programowego

CC1032341 —UN—15JAN10

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

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

A—Trójkąt



CC1032341

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

Oznaczenia przycisków programowych prasy

CC277965 —UN—22SEP16

Przycisk programowy "Strona główna".

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

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



CC277965

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-1/34

Przycisk programowy "Miękki rdzeń".

CC1031617 —UN—16SEP09

Patrz Użytkowanie układu miękkiego rdzenia w tej sekcji.



CC1031617

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-2/34

Przycisk programowy "Liczniki".

CC324600 —UN—14SEP17

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

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



CC324600

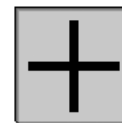
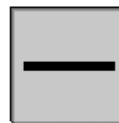
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-3/34

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

CC1031852 —UN—30SEP09

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



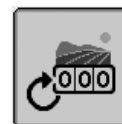
CC1031852

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-4/34

Przycisk programowy "Zerowanie licznika bieżącego pola".

CC324601 —UN—14SEP17

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



CC324601

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-5/34

Przycisk programowy "Zerowanie liczników klienta".

CC324602 —UN—14SEP17

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



CC324602

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-6/34

Przycisk programowy "Zerowanie licznika sezonu".

CC324604 —UN—14SEP17

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



CC324604

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-7/34

Przycisk programowy "Licznik klienta i pola".

CC324603 —UN—14SEP17

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



CC324603

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-8/34

Przycisk programowy "Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny".

CC324605 —UN—14SEP17

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



CC324605

Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1680855907495 -53-23MAY23-9/34

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu opłotu siatką".

CC321713 —UN—29JUN17

Patrz Ręczne rozpoczęcie cyklu opłotu w tej sekcji.



CC321713

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-10/34

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu opłotu John Deere B-Wrap™".

CC334597 —UN—11DEC17

Patrz Ręczne rozpoczęcie cyklu opłotu w tej sekcji.



CC334597

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-11/34

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu wiązania sznurkiem".

CC351782 —UN—29MAY18

Patrz Ręczne rozpoczęcie cyklu opłotu w tej sekcji.



CC351782

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-12/34

Przycisk programowy "Zatrzymanie cyklu opłotu".

CC1031890 —UN—19OCT09

Patrz Ręczne rozpoczęcie automatycznego cyklu wiązania w tej sekcji.



CC1031890

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-13/34

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu siatką".

CC321714 —UN—29JUN17

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.



CC321714

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-14/34

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu John Deere B-Wrap™".

CC342456 —UN—31JAN18

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.



CC342456

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-15/34

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia wiązania sznurkiem".

CC351783 —UN—29MAY18

Patrz Wybór trybu rozpoczęcia wiązania w tej sekcji.



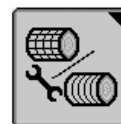
CC351783

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-16/34

Przycisk programowy "Ustawienia oplotu".

CC351755 —UN—24APR18

Patrz Regulacja wiązania siatką w tej sekcji.



CC351755

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-17/34

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

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-18/34

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

CC1031618 —UN—16SEP09

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



CC1031618

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-19/34

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

CC1031805 —UN—16SEP09

Patrz Usuwanie zapchania podbieracza w tej sekcji.



CC1031805

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-20/34

Przycisk programowy "Podłoga opuszczana".

CC1031806 —UN—16SEP09

Patrz Usuwanie zapchania podbieracza w tej sekcji.



CC1031806

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-21/34

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

CC1031807 —UN—16SEP09

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



CC1031807

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-22/34

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

CC1032652 —UN—24NOV10

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



CC1032652

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-23/34

Przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16

Patrz w tej sekcji oraz w sekcjach "Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy" i "Obsługa oprogramowania prasy".



CC277966

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

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-24/34

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

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-25/34

Przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC1031614

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-26/34

Przycisk programowy "Test sygnału wejściowego".

CC277969 —UN—22SEP16

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



CC277969

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680855907495 -53-23MAY23-27/34

Przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16

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



CC277970

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-28/34

Przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09

Patrz w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC1031658

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-29/34

Przycisk programowy "Kalibracja urządzenia uruchamiającego sznurka".

CC341041 —UN—08JAN18

Patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązania sznurkiem (MB421), w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".



CC341041

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-30/34

Przycisk programowy "Kalibracja średnicy beli".

CC341042 —UN—09JAN18

Patrz Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311 w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.



CC341042

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-31/34

Przycisk programowy "Kalibracja kształtu beli".

CC341045 —UN—09JAN18

Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



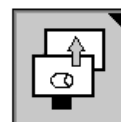
CC341045

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-32/34

Przycisk programowy "Wybór terminala wirtualnego".

CC277988 —UN—22SEP16

Patrz Przełączenie oprogramowania prasy z bieżącego terminala wirtualnego (wyświetlacza) na inny w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".



CC277988

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680855907495 -53-23MAY23-33/34

Przycisk programowy "Ustawienia zaawansowane".

CC1034498 —UN—07JUL11

Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC1034498

t181334,1680855907495 -53-23MAY23-34/34

Ustawianie średnicy beli

WSKAZÓWKA: Gdy włączone jest wiązanie John Deere B-Wrap™, nie przekraczać średnicy beli 1,70 m (68 in), aby zapewnić dobre zabezpieczenie sieczki.

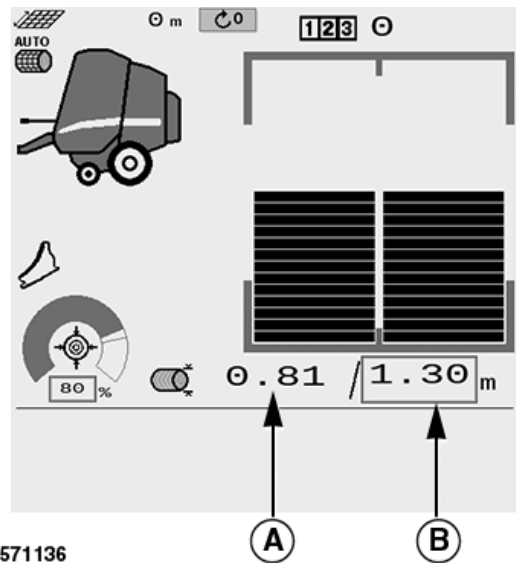
Ta regulacja określa średnicę, przy której automatycznie rozpocznie się cykl wiązania.

- Na stronie głównej wybrać pole wprowadzania (B) i ustawić średnicę beli:
 - od 1 do 1,63 m (od 2 ft 11-3/8 in do 5 ft 5 in) dla prasy V451M
 - od 1 do 1,83 m (od 2 ft 11-3/8 in do 6 ft 0-7/8 in) dla prasy V461M

Rzeczywista średnica beli (A) umożliwia monitorowanie zmierzonej średnicy beli podczas belowania.

WSKAZÓWKA: Jeżeli średnica beli (B) zostanie zmieniona podczas belowania, nowa wartość jest stosowana od razu.

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry



CC571136

A—Średnica beli (rzeczywista) B—Średnica beli (docelowa)

CC571136 —UN—11APR23

†181334,1680855927520 -53-01JUN23-1/4

- Średnicę beli można również wyregulować na stronie ustawień prasy. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

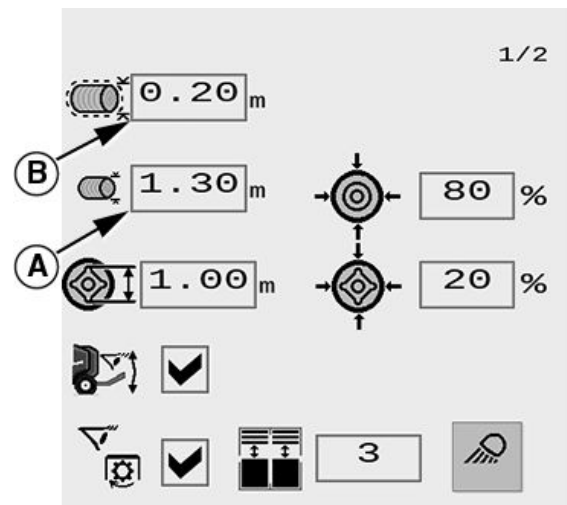
†181334,1680855927520 -53-01JUN23-2/4

- Wybrać pole wprowadzania (A) i ustawić średnicę beli:
 - od 1 do 1,63 m (od 2 ft 11-3/8 in do 5 ft 5 in) dla prasy V451M
 - od 1 do 1,83 m (od 2 ft 11-3/8 in do 6 ft 0-7/8 in) dla prasy V461M

WSKAZÓWKA: Na stronie ustawień prasy wybrać pole wprowadzania (B), aby wyregulować przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru. Patrz Regulacja przesunięcia alarmu prawie całkowitego rozmiaru, w tej sekcji.

A—Średnica beli

B—Przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru



CC571137

Ciąg dalszy na następnej stronie

†181334,1680855927520 -53-01JUN23-3/4

CC571137 —UN—11APR23

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855927520 -53-01JUN23-4/4

Regulacja przesunięcia alarmu prawie całkowitego rozmiaru

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

Przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru jest różnicą pomiędzy wstępnie ustawioną średnicą bel a wartością wyświetlenia symbolu prawie całkowitego rozmiaru.

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

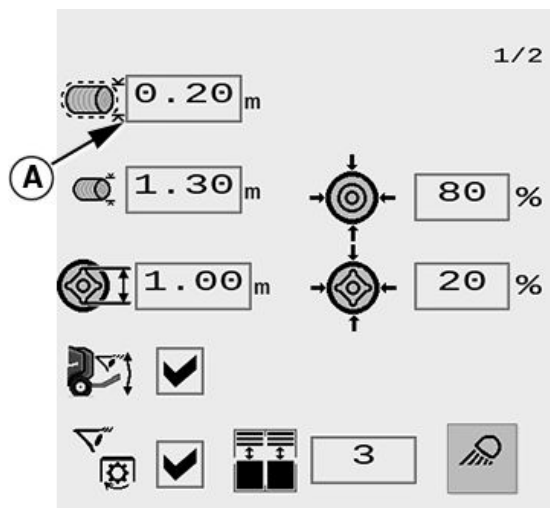
†181334,1680855945518 -53-11APR23-1/3

2. Wybrać pole wprowadzania (A) i ustawić odległość od 0 do 0,3 m (0 do 11.8 in.).

WSKAZÓWKA: Wstępna, fabrycznie ustawiona wartość wynosi 0,2 m (7.9 in.).

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

A—Przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru



CC571138

CC571138 —UN—11APR23

†181334,1680855945518 -53-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†181334,1680855945518 -53-11APR23-3/3

Wybór układu opłotu

CC351755 —UN—24APR18

WSKAZÓWKA: Układ wiązania John Deere B-Wrap™ jest dostępny tylko w prasach wyposażonych w zestaw John Deere B-Wrap™.

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

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry



CC351755

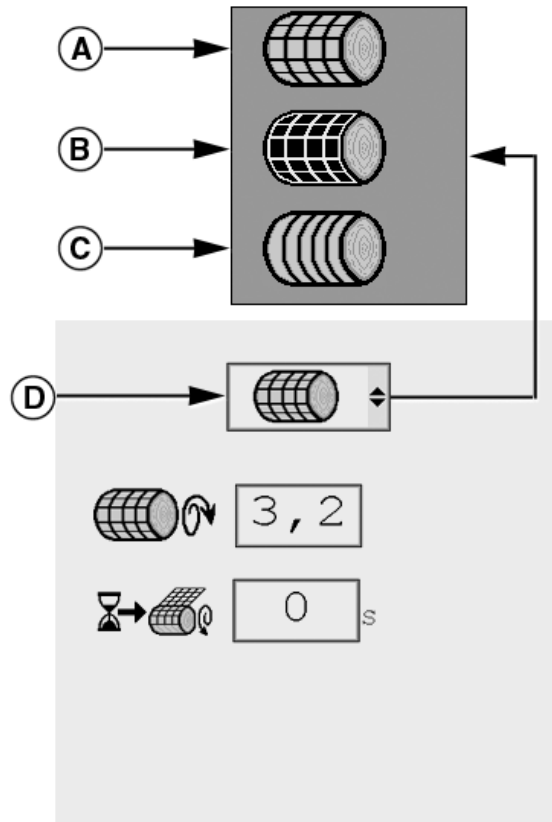
Przycisk programowy "Ustawienia wiązania"

tl81334,1680855967352 -53-11APR23-1/4

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

A—Układ opłotu siatką
B—Układ opłotu John Deere B-Wrap™

C—Układ wiązania sznurkiem
D—Wybór układu opłotu



CC571139

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -53-11APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Ciąg dalszy na następnej stronie

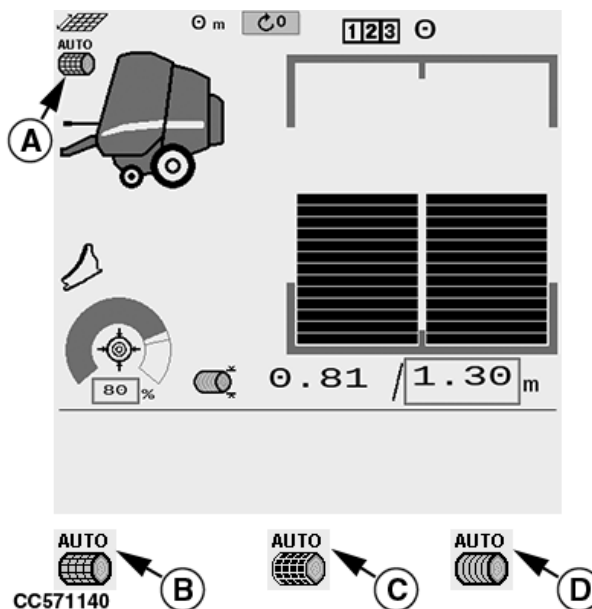
tl81334,1680855967352 -53-11APR23-3/4

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

- Symbol (B) wskazuje, że wybrano układ opłotu siatką.
- Symbol (C) wskazuje, że wybrano układ wiązania John Deere B-Wrap™.
- Symbol (D) wskazuje, że wybrano układ wiązania sznurkiem.

A—Symbol układu opłotu
B—Symbol opłotu siatką

C—Symbol opłotu B-Wrap
D—Symbol wiązania sznurkiem



John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tl81334,1680855967352 -53-11APR23-4/4

Wybór trybu rozpoczęcia opłotu

1. Aby wybrać tryb automatyczny lub ręczny, na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu siatką", "Tryb rozpoczęcia opłotu John Deere B-Wrap™" lub "Tryb rozpoczęcia wiązania sznurkiem".

WSKAZÓWKA: Patrz *Wybór układu wiązania*, w tej sekcji, aby wybrać żądany układ wiązania.

CC321714 —UN—29JUN17



CC321714

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia opłotu siatką"

CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Przycisk programowy Tryb rozpoczęcia opłotu John Deere B-Wrap™

CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Przycisk programowy "Tryb rozpoczęcia wiązania sznurkiem"

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856195392 -53-05JUN23-1/2

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

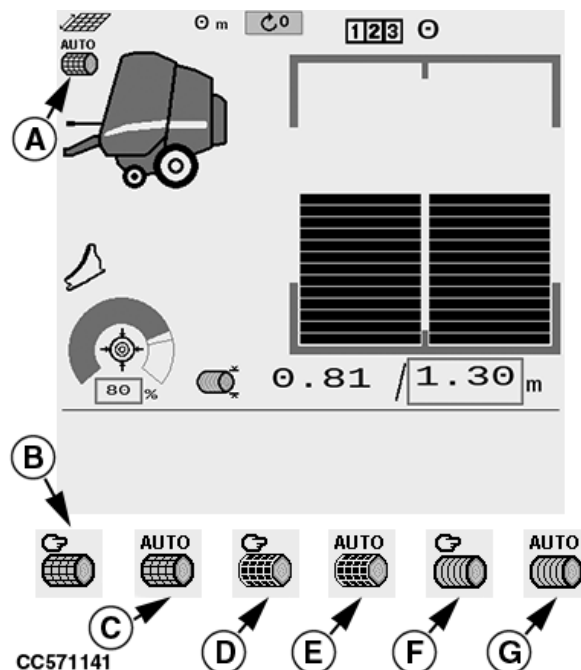
Jeśli wybrany został tryb automatyczny, cykl wiązania rozpocznie się automatycznie, gdy zostanie uzyskana ustawiona średnica bel. Patrz Automatyczne rozpoczęcie cyklu oplotu w tej sekcji.

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

- Cykl automatycznego wiązania jest już rozpoczęty.
- Kłapa prasy nie jest zamknięta i zablokowana.
- Diagnostyczny kod błędu odnoszący się do kłapy prasy lub wybrany układ wiązania jest aktywny.

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

A—Tryb rozpoczęcia oplotu	E—Automatyczne rozpoczęcie (oplot B-Wrap)
B—Ręczne rozpoczęcie (oplot siatką)	F—Ręczne rozpoczęcie (wiązanie sznurkiem)
C—Automatyczne rozpoczęcie (oplot siatką)	G—Automatyczne rozpoczęcie (wiązanie sznurkiem)
D—Ręczne rozpoczęcie (oplot B-Wrap)	



t181334,1680856195392 -53-05JUN23-2/2

Regulacja oplotu siatką

CC351755 —UN—24APR18

WSKAZÓWKA: Przed regulacją układu wiązania siatką patrz Wybór układu wiązania w tej sekcji, aby wybrać układ wiązania siatką.



CC351755

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680856211297 -53-11APR23-1/3

2. Ustawić parametry wiązania siatką w następujący sposób:

a. Liczba owinięć siatką (A):

Ustawić liczbę owinięć siatką pomiędzy 1,2 i 10 owinięciami w polu tekstowym (A). Minimalna zalecana liczba obrotów siatki wynosi 2,2. Liczba owinięć siatką zależy od materiału roślinnego, warunków zbioru (temperatura, wilgotność roślin), gęstości beli i producenta siatki. Ustawić liczbę owinięć siatką odpowiednio do warunków w polu.

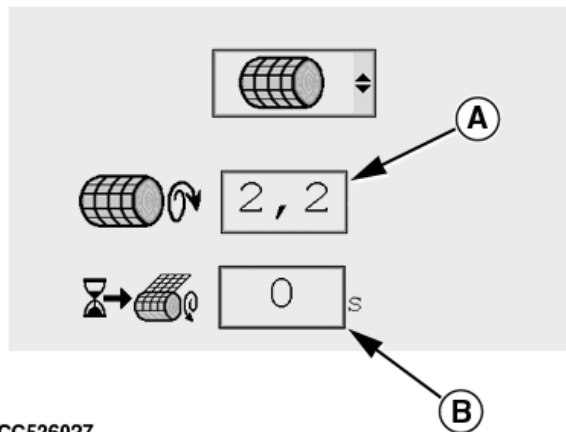
WSKAZÓWKA: Aby zapewnić odpowiednie nakładanie się na siebie warstw siatki przy każdym owinięciu siatką, zaleca się korzystanie z wartości dziesiętnych, pomiędzy X,3 a X,5.

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

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

b. Opóźnienie oplotu siatką (B):

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



CC526027

A—Liczba owinięć siatką

B—Opóźnienie oplotu siatką

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

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 0 sekund.

†81334,1680856211297 -53-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1680856211297 -53-11APR23-3/3

Regulacja oplotu B-Wrap

CC351755 —UN—24APR18

WSKAZÓWKA: Przed regulacją układu oplotu John Deere B-Wrap™ patrz Wybór układu oplotu w tej sekcji, aby wybrać układ oplotu John Deere B-Wrap™.

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

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry



CC351755

Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1680856226121 -53-11APR23-1/5

2. Regulacja John Deere B-Wrap™ długości cięcia siatki:

Nacisnąć przycisk PLUS (C) lub MINUS (A), aby odpowiednio wydłużyć albo skrócić długość cięcia siatki za VELCRO®. Pasek regulacji długości cięcia siatki (B) pokazuje bieżące ustawienie.

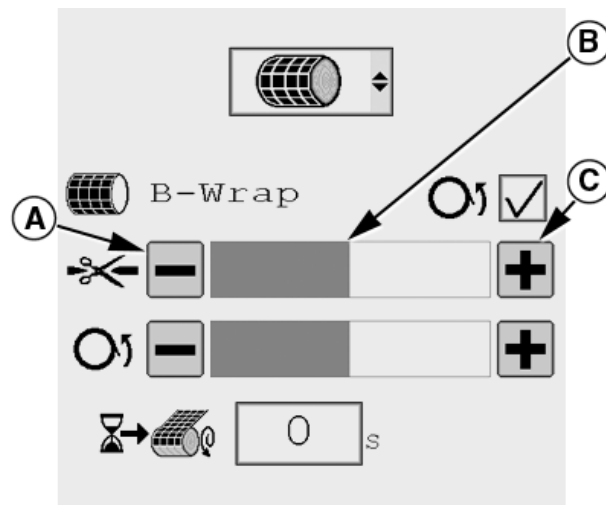
Siatka powinna być obcinana około 25 cm (10 in) za VELCRO® (E).

A—Przycisk MINUS długości cięcia siatki

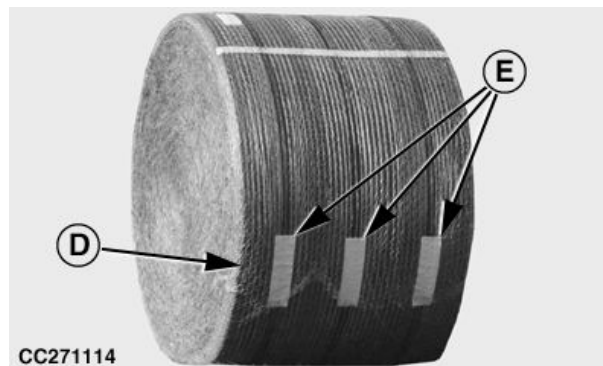
B—Pasek regulacji długości cięcia siatki

C—Przycisk PLUS długości cięcia siatki

D—Siatka B-Wrap
E—VELCRO



CC571142



CC271114

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry
VELCRO jest nazwą handlową Velcro Industries B.V.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680856226121 -53-11APR23-2/5

CC571142 —UN—11APR23

CC271114 —UN—26FEB16

3. Regulacja pomocy w ukierunkowaniu beli:

Pole wyboru (A) służy do włączania lub wyłączania pomocy w ukierunkowaniu beli.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć pomoc w ukierunkowaniu beli.
- Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć pomoc w ukierunkowaniu beli.

Aby zapewnić prawidłowe ukierunkowanie beli, szew materiału John Deere B-Wrap™ (F) powinien się znajdować pod metalową listwą (E). Idealne położenie szwu materiału John Deere B-Wrap™ (E) znajduje się na pozycji godziny 3, patrząc na lewą stronę. Dobre ułożenie szwu materiału uniemożliwia dostawanie się wody do beli.

Aby ukierunkować szew materiału John Deere B-Wrap™ (F) do przodu (obracać przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, patrząc na lewą stronę beli), należy zwiększyć wartość pomocy w ukierunkowaniu beli przyciskiem programowym PLUS (B).

Aby ukierunkować szew materiału John Deere B-Wrap™ (F) do tyłu (obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, patrząc na lewą stronę beli), należy zmniejszyć wartość pomocy w ukierunkowaniu beli przyciskiem programowym MINUS (D).

Pasek regulacji pomocy w ukierunkowaniu beli (C) pokazuje bieżące ustawienie.

A—Pole wyboru pomocy w ukierunkowaniu beli

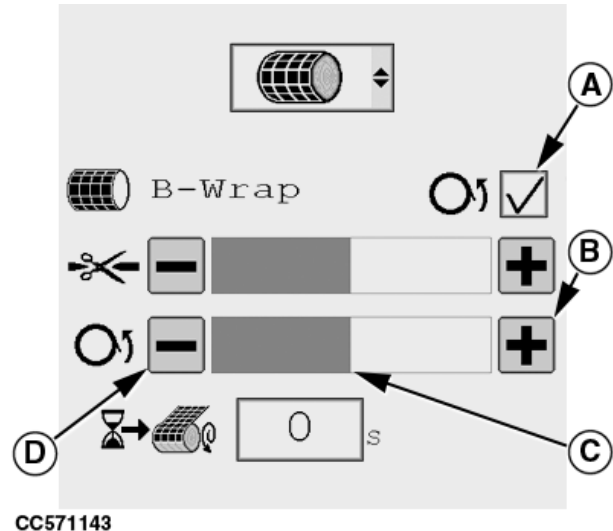
B—Przycisk programowy PLUS pomocy w ukierunkowaniu beli

C—Pasek regulacji pomocy w ukierunkowaniu beli

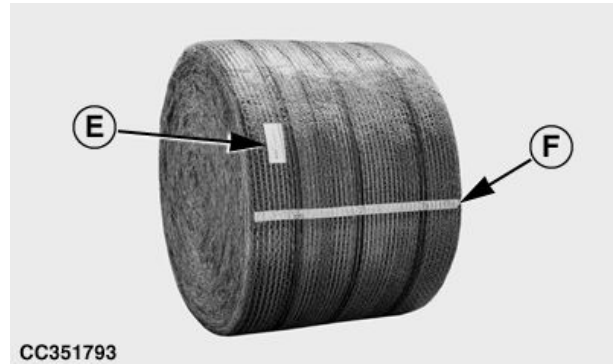
D—Przycisk programowy MINUS pomocy w ukierunkowaniu beli

E—Metalowa listwa

F—Szew materiału B-Wrap



CC571143



CC351793

CC571143 —UN—11APR23

CC351793 —UN—30MAY18

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680856226121 -53-11APR23-3/5

4. John Deere B-Wrap™ Opóźnienie oplotu (A):

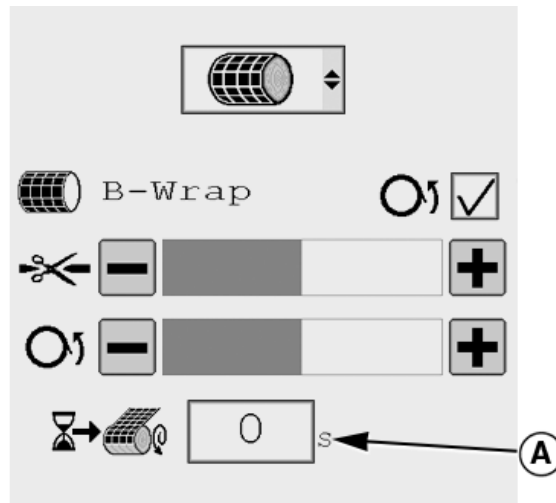
Opóźnienie oplotu John Deere B-Wrap™ stanowi czas pomiędzy pojawieniem się wskazania rozpoczęcia oplotu na monitorze i włączeniem urządzenia uruchamiającego siatki.

Opóźnienie wiązania John Deere B-Wrap™ daje czas na zatrzymanie ciągnika oraz zapobiega chwytaniu i wplataniu się roślin pomiędzy warstwy siatki.

W polu wprowadzania (A) ustawić opóźnienie oplotu John Deere B-Wrap™ na wartość od 0 do 9 sekund.

WSKAZÓWKA: Ustawienie fabryczne to 0 sekunda.

A—Opóźnienie John Deere B-Wrap



CC571144

CC571144 —UN—11APR23

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tł81334,1680856226121 -53-11APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tł81334,1680856226121 -53-11APR23-5/5

Regulacja wiązania sznurkiem

CC351755 —UN—24APR18

WSKAZÓWKA: Przed regulacją układu wiązania sznurkiem patrz Wybór układu wiązania w tej sekcji, aby wybrać układ wiązania sznurkiem.



CC351755

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680856240763 -53-11APR23-1/3

2.

- **Rozstaw sznurka (A):**

Wpisać wartość w zakresie od 2 do 20 cm (0-13/16 do 8 in.) w polu wprowadzania (A).

WSKAZÓWKA: Zalecamy ustawienie rozstawu sznurka (A) na wartość 8 cm (3 in.) dla wszystkich upraw.

- **Liczba kłębków sznurka po bokach (B):**

Ustawić wartość w zakresie od 1 do 7 obrotów w polu wprowadzania (B).

- **Odległość końców wiązania po bokach (C):**

Ustawić wartość w zakresie od 8 do 25 cm (3 do 10 in.) w polu wprowadzania (C).

- **Liczba kłębków sznurka po środku (D):**

Ustawić wartość w zakresie od 1 do 7 obrotów w polu wprowadzania (D).

- **Odległość zakładki sznurka na środku (E):**

Wpisać wartość w zakresie od 2 do 8 cm (od 0-13/16 do 3-1/8 in.) w polu wprowadzania (E). Ta konfiguracja nie jest używana.

Dostępne są jeszcze dwa dodatkowe tryby wiązania sznurkiem:

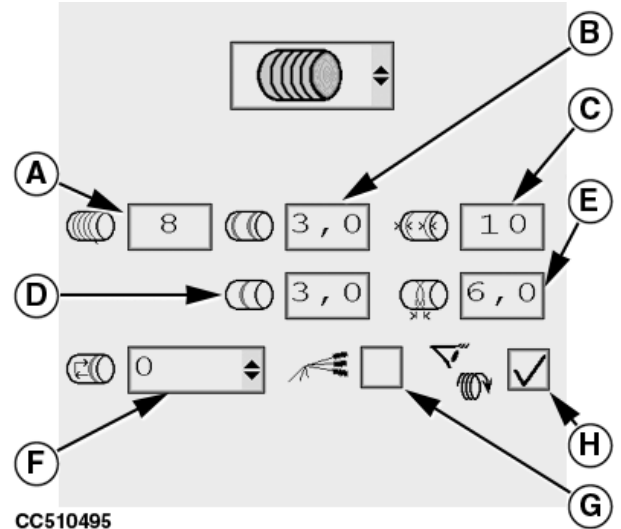
- **Tryb wiązania z ponownym wysuwaniem (F):**

Wybrać z listy rozwijanej (F) żadaną odległość ponownego wysuwania w zakresie od 0 do 20 cm (0 lub 8 in.). Nie ustawiać odległości ponownego wysuwania na wartość 40 cm lub 60 cm (16 lub 24 in.). Jeżeli ustawiono wartość 0, tryb jest wyłączony. Ten tryb pozwala na większą liczbę owiązań sznurkiem pod koniec wiązania beli i może zapobiec odwijaniu się sznurka. Po wykonaniu ustawionej liczby końcowych owinięć ramiona sznurka są wysuwane ponownie w kierunku środka beli na ustawioną odległość, a następnie całkowicie cofane.

- **Tryb wiązania suchej słomy (G):**

Pole wyboru (G) pozwala włączyć lub wyłączyć tryb wiązania suchej słomy. Podczas belowania suchej słomy może być potrzebne szybkie umieszczenie sznurka w poprzek całej szerokości beli, aby zapobiec osypywaniu się słomy w prasie. W tym trybie ramię sznurka porusza się z pełną prędkością od środka do krawędzi, a następnie od krawędzi do środka. Następnie ramiona sznurka powracają do krawędzi, zatrzymują się dla umieszczenia nastawionej liczby zwojów przy rozpoczynaniu wiązania, a następnie kontynuują wiązanie sznurkiem zgodnie z ustawieniami na monitorze.

3. Pole wyboru (H) pozwala włączyć lub wyłączyć czujniki koła prowadzącego sznurka. Wyłączenie czujników koła prowadzącego sznurka pozwala korzystać z prasy nawet przy uszkodzonym czujniku.



A—Rozstaw sznurka

B—Liczba zwojów sznurka po bokach

C—Odległość końców wiązania po bokach

D—Liczba zwojów sznurka na środku

E—Wielkość nakładki sznurka w środku

F—Tryb oplotu sznurka z ponownym wysuwaniem

G—Tryb wiązania suchej słomy

H—Czujniki kół prowadzących sznurka

Przed wyłączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujników. Patrz [Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422](#) w części Obsługa serwisowa.

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

4. Poniższa tabela pokazuje zalecane ustawienia:

Zalecane ustawienia wiązania sznurkiem			
	Kiszonka	Siano	Słoma
Rozstaw sznurka (A)	5 cm (2 in.)	5 cm (2 in.)	8 cm (3 in.)
Liczba kłębków sznurka po bokach (B)	4 obrotu	2 obrotu	3 obrotu
Odległość końców wiązania po bokach (C)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)
Liczba kłębków sznurka w środku (D)	4 obrotu	2 obrotu	3 obrotu

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680856240763 -53-11APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

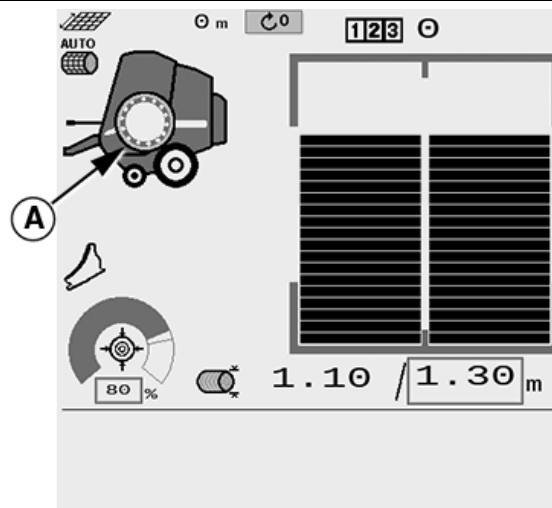
t181334,1680856240763 -53-11APR23-3/3

Automatyczne rozpoczęcie cyklu oplotu

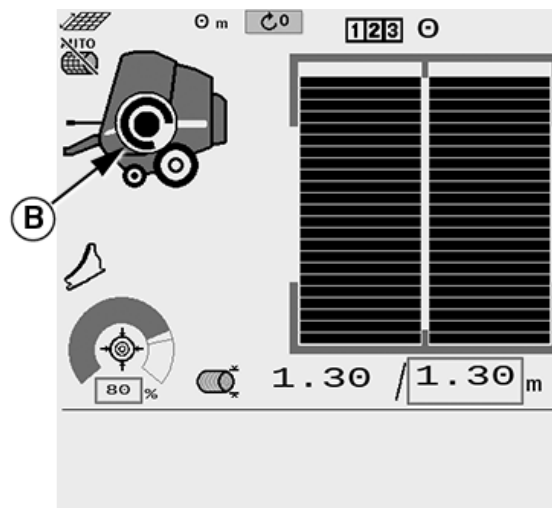
WSKAZÓWKA: Aby możliwe było automatyczne rozpoczęcie cyklu wiązania, tryb rozpoczęcia wiązania musi być ustawiony na automatyczny. Patrz Wybór trybu rozpoczęcia oplotu w tej sekcji.

- Tuż przed osiągnięciem odpowiedniej średnicy beli wyświetla się symbol prawie całkowitego rozmiaru (A), a monitor dwukrotnie emituje sygnał dźwiękowy. Aby wyregulować wartość graniczną alarmu prawie całkowitego rozmiaru, patrz Regulacja odchylenia alarmu prawie całkowitego rozmiaru w tej sekcji.
- Po uzyskaniu ustawionej średnicy beli monitor będzie emitował ciągły sygnał dźwiękowy przez 3 sekundy. Natychmiast zatrzymać ciągnik. Symbol procesu oplotu (B) pokazuje, że urządzenie uruchamiające siatki lub sznurka porusza się.

A—Symbol prawie całkowitego rozmiaru B—Symbol "Proces oplotu"



CC571145



CC571146

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680856261644 -53-05JUN23-1/4

CC571145 —UN—11APR23

CC571146 —UN—11APR23

3. Po zakończeniu cyklu wiązania:

a. W przypadku prasy z włączonym ukierunkowaniem bel (John Deere B-Wrap™):

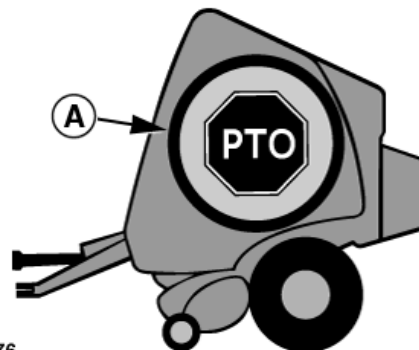
1. Emitowane są trzy krótkie sygnały dźwiękowe i pojawia się wizualne odliczanie.
2. Gdy symbol zatrzymania WOM (A) pojawia się wraz z długim sygnałem dźwiękowym, rozłączyć WOM.

b. Wyświetlany jest symbol wyrzucenia bel (B), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.

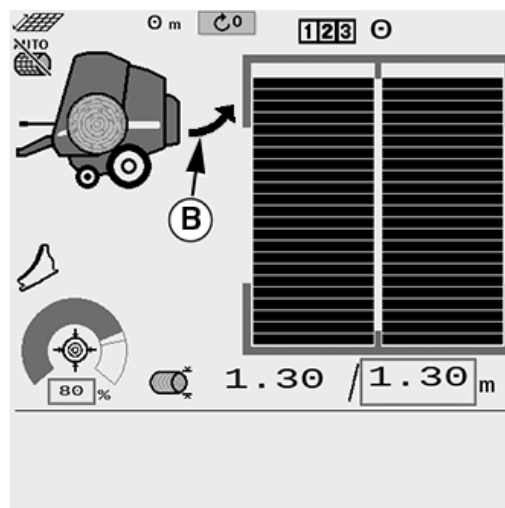
4. Otworzyć tylną klapę prasy za pomocą dźwigni zaworu hydraulicznego zewnętrznego w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol "Zatrzymanie WOM"

B—Symbol "Wyrzucenie bel"



CC274176



CC571147

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

1181334,1680856261644 -53-05JUN23-2/4

CC274176 —UN—29FEB16

CC571147 —UN—11APR23

5. W przypadku wiązania John Deere B-Wrap™, gdy rolka jest pusta pojawia się okno informacyjne. Patrz Ładowanie rolki siatki, w sekcji "Przygotowanie prasy".



CC274178

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

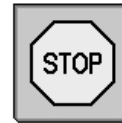
Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680856261644 -53-05JUN23-3/4

CC274178 —53—19APR16

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

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

tl81334,1680856261644 -53-05JUN23-4/4

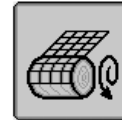
Ręczne rozpoczęcie cyklu oplotu

CC321713 —UN—29JUN17

Cykl automatycznego oplotu siatką, oplotu John Deere B-Wrap™ lub wiązania sznurkiem można rozpocząć ręcznie w dowolnej chwili.

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

1. Aby rozpocząć cykl automatycznego oplotu, należy wybrać przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu siatką", "Rozpoczęcie cyklu oplotu John Deere B-Wrap™" lub "Rozpoczęcie cyklu wiązania sznurkiem" na stronie głównej oprogramowania prasy.



CC321713

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu oplotu siatką"
CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu wiązania B-Wrap"
CC351782 —UN—29MAY18



CC351782

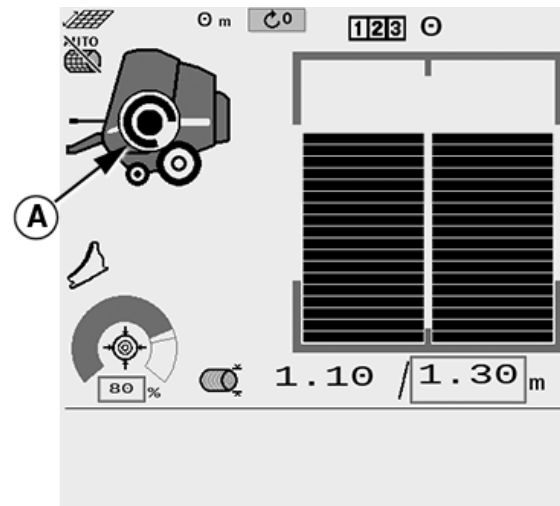
Przycisk programowy "Rozpoczęcie cyklu wiązania sznurkiem"

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-1/6

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

A—Symbol "Proces oplotu"



CC571148

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-2/6

CC571148 —UN—12APR23

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

CC1031890 —UN—19OCT09



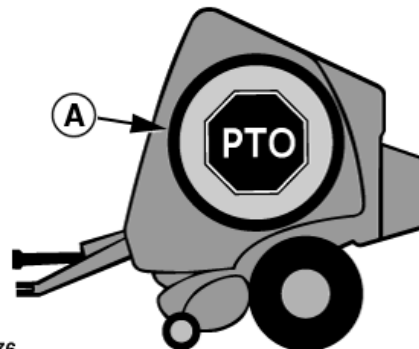
CC1031890

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-3/6

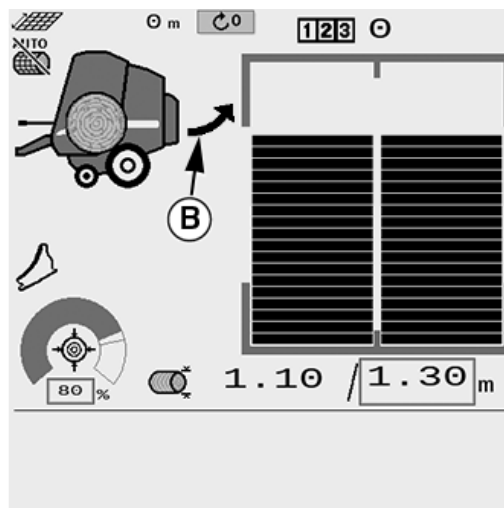
4. Po zakończeniu cyklu wiązania:
- W przypadku prasy z włączonym ukierunkowaniem beli (John Deere B-Wrap™):
 - Emitowane są trzy krótkie sygnały dźwiękowe i pojawia się wizualne odliczanie.
 - Gdy symbol zatrzymania WOM (A) pojawia się wraz z długim sygnałem dźwiękowym, rozłączyć WOM.
 - Wyświetlany jest symbol wyrzucenia beli (B), a monitor czterokrotnie emituje sygnał dźwiękowy.
5. Otworzyć tylną klapę prasy za pomocą dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku, aby wyładować belę. Położenie tylnej klapy można sprawdzać na wyświetlaczu.

A—Symbol "Zatrzymanie WOM"

B—Symbol "Wyrzucenie beli"



CC274176



CC571149

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-4/6

6. W przypadku wiązania John Deere B-Wrap™, gdy rolka jest pusta pojawia się okno informacyjne. Patrz Ładowanie rolki siatki, w sekcji "Przygotowanie prasy".



CC274178

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-5/6

CC274178 —53—19APR16

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

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

tl81334,1680856302224 -53-05JUN23-6/6

Obsługa układu miękkiego rdzenia

CC1031617 —UN—16SEP09

Przy włączonym układzie miękkiego rdzenia elektrozawór proporcjonalny gęstości stosuje ustawienie gęstości miękkiego rdzenia aż do osiągnięcia ustawionej średnicy miękkiego rdzenia.



CC1031617

Gdy rozmiar beli osiągnie ustawioną średnicę rdzenia, elektrozawór proporcjonalny gęstości stosuje ustawienie gęstości beli. Bela jest kończona przy zaprogramowanej gęstości beli, co umożliwia formowanie bardziej zwartych i gęstszych warstw zewnętrznych. W wyniku tego uzyskuje się niższą gęstość w środku beli. Aby zaprogramować gęstość beli, patrz Regulacja gęstości beli w tej sekcji.

1. Aby włączyć układ miękkiego rdzenia, na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Miękki rdzeń".

Włączanie lub wyłączanie układu miękkiego rdzenia:

Ciąg dalszy na następnej stronie

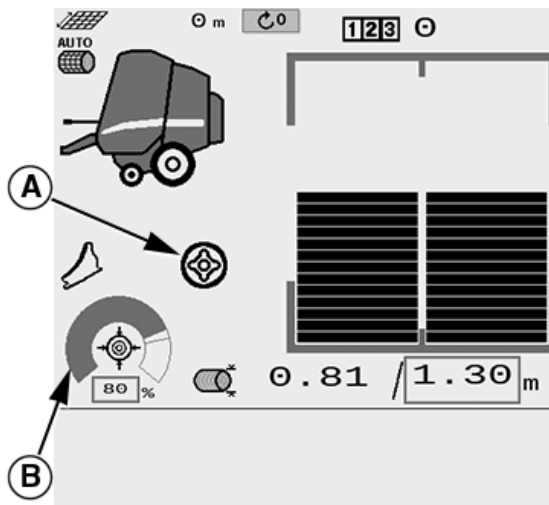
tl81334,1680856317832 -53-12APR23-1/5

- Po włączeniu układu miękkiego rdzenia zostanie wyświetlony symbol Miękki rdzeń (A).
- Aby wyłączyć układ miękkiego rdzenia, ponownie wybrać przycisk programowy "Miękki rdzeń". Symbol Miękki rdzeń (A) znika.

WSKAZÓWKA: Wskaźnik gęstości beli (B) pokazuje ciśnienie względne w hydraulicznym układzie napinania beli podczas jej formowania.

A—Symbol Miękki rdzeń

B—Wskaźnik gęstości beli



CC571150

tl81334,1680856317832 -53-12APR23-2/5

CC571150 —UN—12APR23

Wyregulować średnicę i gęstość miękkiego rdzenia:

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tl81334,1680856317832 -53-12APR23-3/5

- Wybrać pole wprowadzania (B) i ustawić żądaną średnicę miękkiego rdzenia na wartość od 0,8 m (2 ft 7.5 in) do ustawionej średnicy beli (A).
- Wybrać pole wprowadzania (D) i ustawić żądaną gęstość miękkiego rdzenia na wartość od 0% (gęstość minimalna) do 100% (gęstość maksymalna).

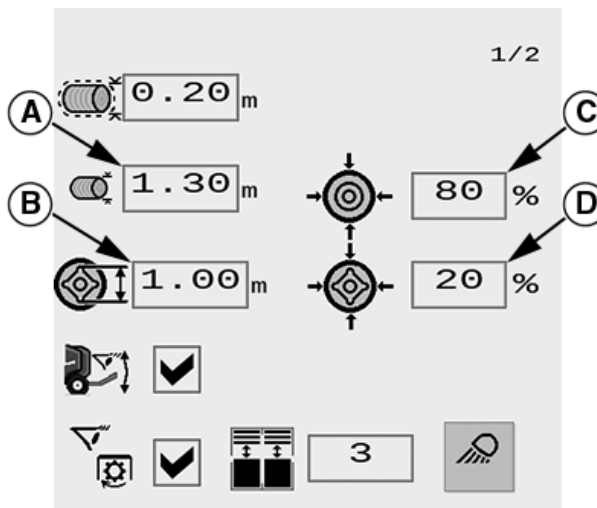
WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 20%. Aby uzyskać niższą gęstość w środku beli, wartość gęstości miękkiego rdzenia (D) musi być mniejsza od wartości gęstości beli (C).

A—Średnica beli

C—Gęstość beli

B—Średnica miękkiego rdzenia

D—Gęstość miękkiego rdzenia



CC574227

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856317832 -53-12APR23-4/5

CC574227 —UN—12APR23

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tt81334,1680856317832 -53-12APR23-5/5

Regulacja gęstości beli

CC277966 —UN—22SEP16

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



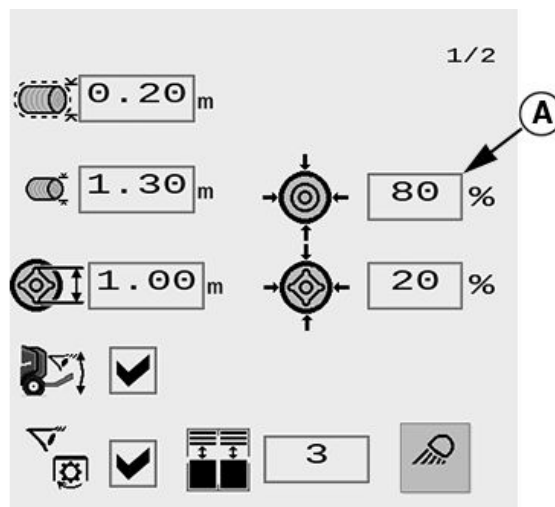
CC277966

tt81334,1680856375494 -53-12APR23-1/4

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

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 80%. Ustawienie gęstości beli jest ograniczone do 80%, jeżeli czujnik ciśnienia gęstości jest uszkodzony lub odłączony.

A—Gęstość beli



CC574228

CC574228 —UN—12APR23

tt81334,1680856375494 -53-12APR23-2/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1680856375494 -53-12APR23-3/4

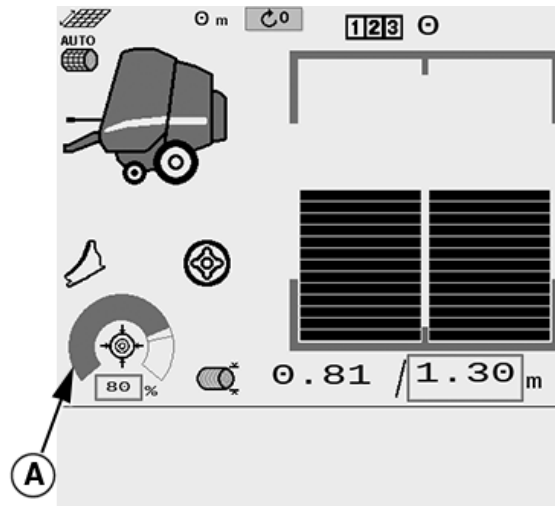
4. Wskaźnik (A) na stronie głównej pokazuje ciśnienie względne w hydraulicznym układzie napinania beli podczas jej formowania.

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

Wskaźnik (A) pozostanie zielony, gdy prasa pracuje w normalnym zakresie ciśnienia roboczego.

Wskaźnik (A) zmieni się z zielonego na czerwony po przekroczeniu normalnego zakresu ciśnienia roboczego. W takim przypadku należy zmniejszyć gęstość beli.

A—Wskaźnik gęstości beli



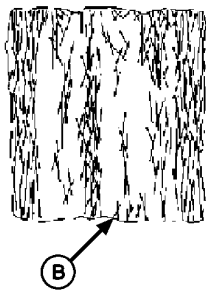
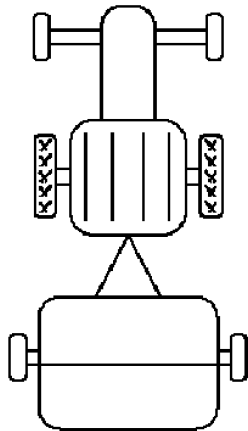
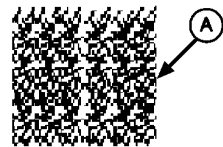
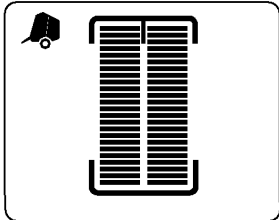
CC574229

CC574229 —UN— 12APR23

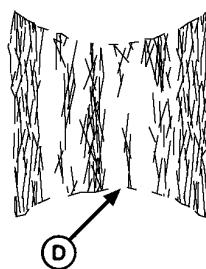
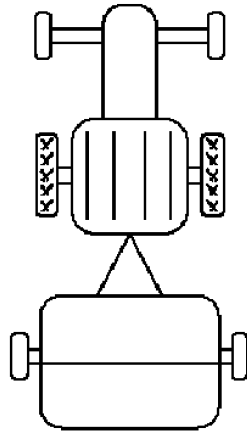
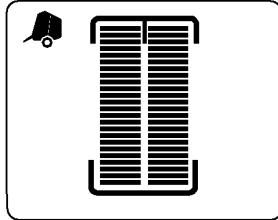
†181334,1680856375494 -53-12APR23-4/4

Formowanie beli przy pomocy wskaźników kształtu beli

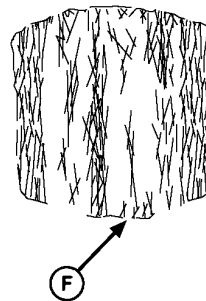
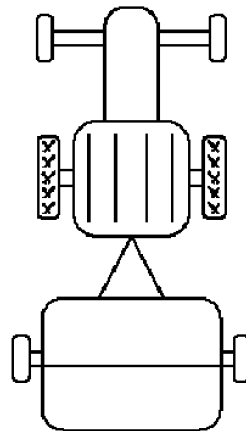
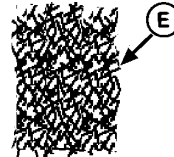
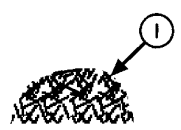
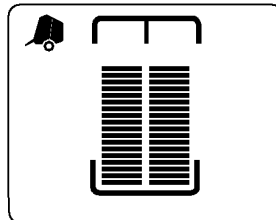
I



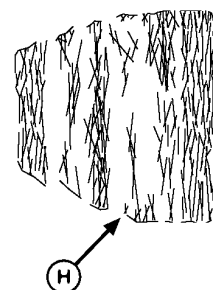
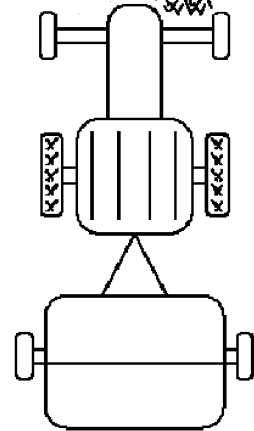
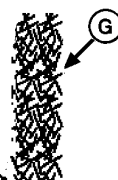
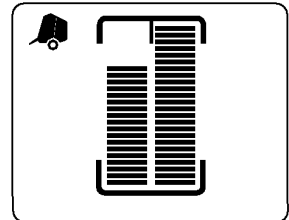
II



III



IV



E47515 —UN—07 JAN00

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680856525822 -53-12APR23-1/2

A—Prawidłowy kształt pokosu
B—Prawidłowy kształt beli

C—Pokos zakrzywiony
D—Bela w kształcie klepsydry
E—Pokos zaokrąglony

F—Bela w kształcie beczki
G—Półpokos
H—Bela w kształcie stożka

I— Góra pokosu

Rysunki na poprzedniej stronie i zamieszczone poniżej informacje przedstawiają zależności między wskazaniem monitora sterującego, zmianami właściwości pokosu i rzeczywistym kształtem beli.

Aby zapewnić optymalny kształt beli i uzyskać maksymalną gęstość beli, górna kreska jest widoczna po obu stronach wyświetlacza wskaźnika kształtu beli, jak pokazano w przykładzie I. Górna kreska jest widoczna, gdy bela jest wiązana. Patrz Wytyczne formowania prawidłowej beli w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

I — najlepszy kształt beli (B) uzyskuje się przy równomiernej gęstości pokosu (A) o prawidłowym kształcie na całej szerokości odpowiadającej szerokości komory prasowania. Przejeżdżanie z jednej strony na drugą nie jest konieczne.

Jeśli to nie jest możliwe, wydzielić pokos równy połowie szerokości komory prasowania i postępować wg wskazań wykresów słupkowych kształtu beli. Patrz Wytyczne formowania prawidłowej beli w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

II — jeśli pokos zakrzywiony (C) jest bardziej zagęszczony na zewnętrznych krawędziach i mniej zagęszczony w środku, formowane będą bele w kształcie klepsydry (D), nawet jeśli wykresy słupkowe kształtu beli są zrównoważone i wszystkie kreski są podświetlone.

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

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

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

- Pokos jest prawidłowy, ale operator nie przejeżdża dostatecznie daleko na drugą stronę.
- Pokos jest pełnej szerokości, ale bardziej zagęszczony w środku.
- Zbyt częste przejeżdżanie raz na jedną raz na drugą stronę.

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

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

Wykres słupkowy kształtu beli nie osiągnie maksymalnej wysokości przy zredukowanej gęstości beli i/lub stosowaniu opcji zmiennego rdzenia. Może to również dotyczyć zbioru niektórych roślin, takich jak trawa z trzeciego pokosu lub krótka słoma pszenicy, ze względu na miękkie końce beli.

IV — podczas belowania materiału z wąskiego pokosu (G) bez przejeżdżania z jednej strony na drugą, formowane są bele w kształcie stożka (H). Ten sam rezultat uzyskuje się, jeśli operator wprowadza więcej materiału do jednej strony niż do drugiej.

Przejeżdżać z jednej strony na drugą w poprzek wąskiego pokosu, aby utrzymać wykresy słupkowe jak najwyżej.

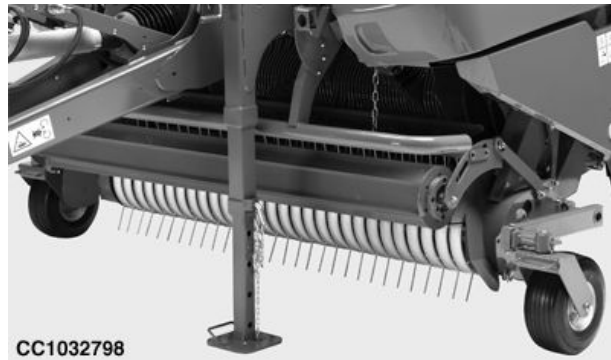
WSKAZÓWKA: Wykresy słupkowe kształtu beli mogą nie osiągać maksymalnej wysokości przy zredukowanej gęstości beli i gdy włączona jest funkcja miękkiego rdzenia. Może to również dotyczyć zbioru niektórych roślin, takich jak trawa z trzeciego pokosu lub krótka słoma pszenicy, ze względu na miękkie końce beli.

t81334,1680856525822 -53-12APR23-2/2

Funkcja podnoszenia lub opuszczania podbieracza

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

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



CC1032798 —UN—23NOV10

ti81334,1680077535591 -53-30MAR23-1/1

Funkcja wsuwania lub wysuwania noży zespołu wstępnego cięcia

CC1031618 —UN—16SEP09

Zespół wstępnego cięcia służy do cięcia upraw.

WSKAZÓWKA: Nie zaleca się jednoczesnej pracy z zestawem noży zespołu wstępnego cięcia 1 i 2. Prędkość postępową zostanie znacznie zmniejszona.

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



CC1031618

ti81334,1680856560192 -53-23MAY23-1/4

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

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

Odległość pomiędzy nożami wynosi 40 mm (1-9/16 in) przy 25 nożach włączonych i 80 mm (3-2/16 in) przy 12 lub 13 nożach włączonych.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Przycisk programowy Zespół noży wstępnego cięcia nr 1
CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Przycisk programowy Zestaw noży wstępnego cięcia nr 2

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680856560192 -53-23MAY23-2/4

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

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

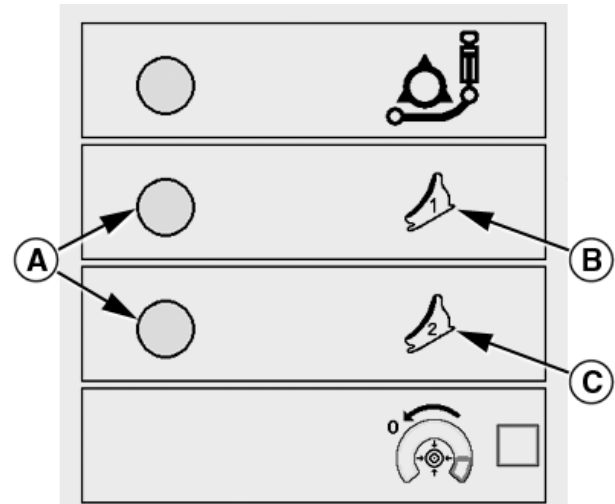
Status funkcji wsuwania lub wysuwania noży (A) jest wyświetlany na zielono, aby wskazać, że funkcja wsuwania lub wysuwania noży jest włączona dla zestawów noży zespołu wstępnego cięcia.

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

- Symbole położenia noży (B) i (C) są przekreślone, gdy zestaw noży zespołu wstępnego cięcia nie jest włączony.

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

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



CC353861

Na ilustracji prasa wyposażona w zespół wstępnego cięcia z 25 nożami

A—Status funkcji cofania lub włączania noży
B—Symbol położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1

C—Symbol położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2

CC353861 —UN—31MAY18

tl81334,1680856560192 -53-23MAY23-3/4

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

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680856560192 -53-23MAY23-4/4

Usuwanie zapchania podbieracza

CC1031618 —UN—16SEP09

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

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



CC1031618

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856580374 -53-23MAY23-1/3

WAŻNE: Nigdy nie aktywować okna wyboru (K), w przeciwnym razie może otworzyć się zatrask kłapy. Ta funkcja jest ukryta w wersji oprogramowania wyższej niż 12.84a.

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

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

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

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

Symbol podłogi opuszczanej w położeniu opuszczonym (G) oraz symbole wycofania noży zespołu wstępnego cięcia (H) i (J) sygnalizują, że podłoga opuszczana jest w położeniu opuszczonym, a noże zespołu wstępnego cięcia są wycofane.

- Gdy podłoga opuszczana jest opuszczona, powoli włączyć WOM przy niskich obrotach biegu jałowego ciągnika, aż podajnik rotacyjny zacznie obracać się swobodnie.
- Gdy maszyna zostanie odetkana, użyć dźwigni zaworu hydrauliki zewnętrznej, aby podnieść podłogę opuszczaną i włączyć noże zespołu wstępnego cięcia (jeśli są aktywne).
- Ustawić dźwignię zaworu hydrauliki zewnętrznej w położeniu neutralnym.

A—Stan funkcji podłogi opuszczanej	F—Symbol włączenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2
B—Symbol podłogi opuszczanej w położeniu podniesionym	G—Symbol podłogi opuszczanej w położeniu opuszczonym
C—Stan funkcji zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1	H—Symbol wycofania zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1
D—Symbol włączenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1	J—Symbol wycofania zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2
E—Stan funkcji zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2	K—NIE ZAZNACZAĆ

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

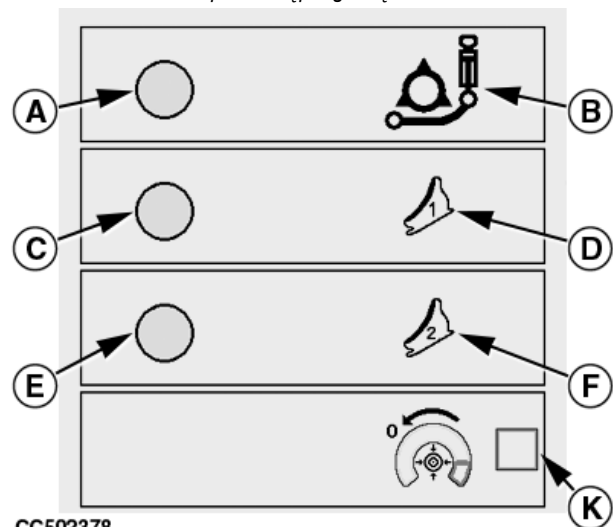
Przycisk programowy "Podłoga opuszczana"

CC1031805 —UN—16SEP09



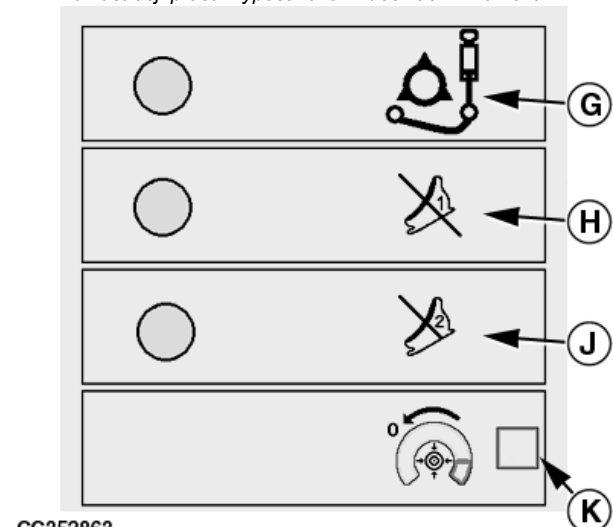
CC1031805

Przycisk programowy "Podłoga opuszczana i noże zespołu wstępnego cięcia"



CC502378

Na ilustracji prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami



CC353863

Na ilustracji prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680856580374 -53-23MAY23-2/3

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

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680856580374 -53-23MAY23-3/3

Liczniki klientów i pól

CC324600 —UN—14SEP17

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

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

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

2. Wybór numeru klienta i pola:

Wybrać klienta:

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

Wybrać numer pola:

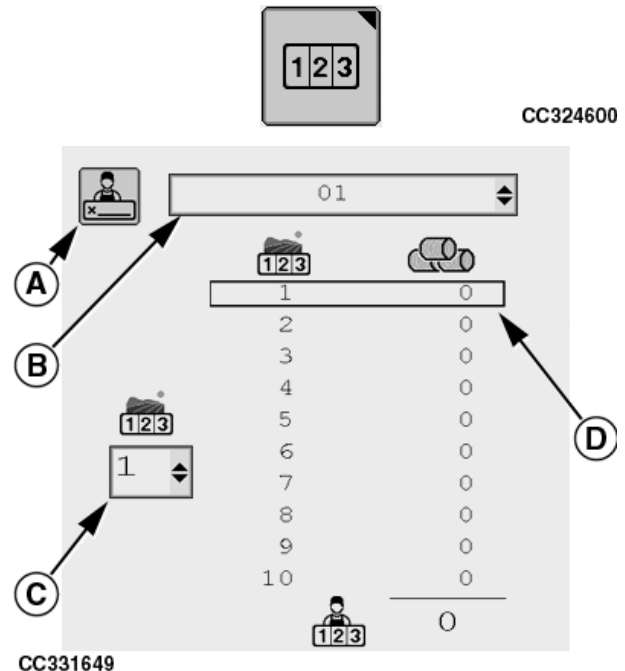
- a. Wybrać rozwijaną listę (C).
- b. Wybrać żądany numer pola od 1 do 10.

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

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

Zmienić nazwę klienta:

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



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

C—Wybór pola
D—Wskaźnik bieżącego pola

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

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-1/7

3. Dodawanie i usuwanie beli w licznikach bieżącego pola:

CC1031852 —UN—30SEP09

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



CC1031852

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-2/7

4. **Zerowanie licznika bieżącego pola:**

CC324601 —UN—14SEP17

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



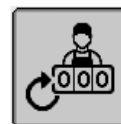
CC324601

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-3/7

5. **Zerowanie liczników bieżącego klienta:**

CC324602 —UN—14SEP17

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



CC324602

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-4/7

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

CC324603 —UN—14SEP17

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



CC324603

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-5/7

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

CC324605 —UN—14SEP17

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



CC324605

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-6/7

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681293693671 -53-12APR23-7/7

Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny

CC324600 —UN—14SEP17

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



CC324600

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1680856614623 -53-12APR23-1/8

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

CC324605 —UN—14SEP17

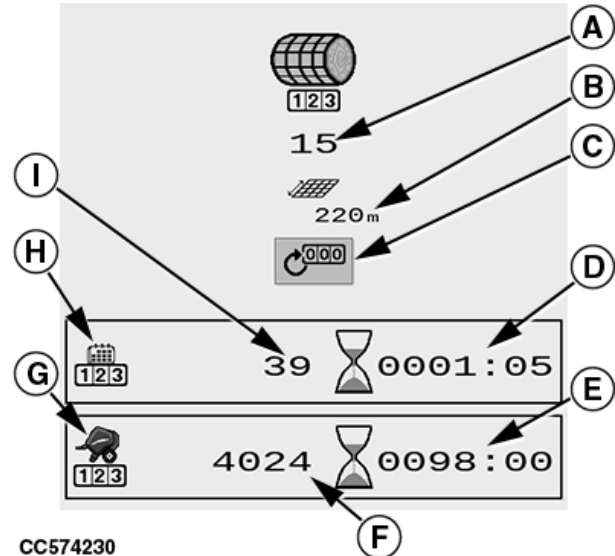


CC324605

t81334,1680856614623 -53-12APR23-2/8

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

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



CC574230

CC574230 —UN—04MAY23

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

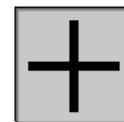
t81334,1680856614623 -53-12APR23-3/8

4. Dodawanie lub usuwanie bel w licznikach sezonu:

CC1031852 —UN—30SEP09

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

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



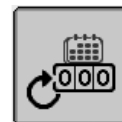
CC1031852

t81334,1680856614623 -53-12APR23-4/8

5. Zerowanie liczników sezonu:

CC324604 —UN—14SEP17

Wybrać przycisk programowy "Wyzeruj liczniki bieżące", aby wyzerować sumaryczną liczbę bel w sezonie i całkowity czas pracy w sezonie.



CC324604

Ciąg dalszy na następnej stronie

t81334,1680856614623 -53-12APR23-5/8

6. Przycisk programowy Liczniki klienta i pola:

CC324603 —UN—14SEP17

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



CC324603

tl81334,1680856614623 -53-12APR23-6/8

7. Przycisk programowy Licznik sezonu i Licznik sumaryczny maszyny:

CC324605 —UN—14SEP17

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



CC324605

tl81334,1680856614623 -53-12APR23-7/8

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680856614623 -53-12APR23-8/8

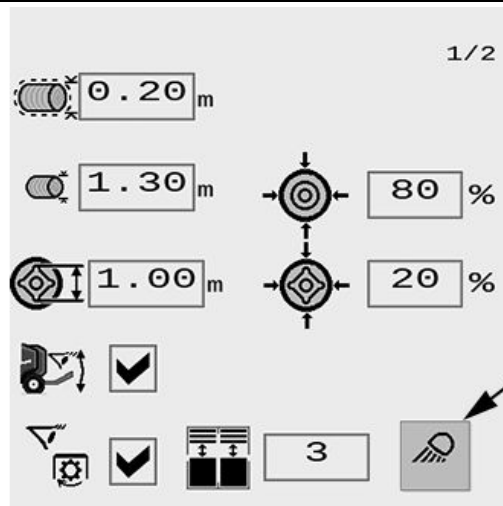
Obsługa świateł pokryw bocznych (zależnie od wyposażenia)

Poszczególne światła można włączać i wyłączać z poziomu terminala wirtualnego.

1. Na stronie głównej oprogramowania prasy wybrać przycisk programowy "Ustawienia".
2. Wybrać przycisk programowy "Światła pokryw bocznych", aby włączyć lub wyłączyć światła pokryw bocznych.

Podświetlenie przycisku programowego jest żółte, gdy światła pokryw bocznych są włączone, lub szare, gdy światła pokryw bocznych są wyłączone.

A—Przycisk "Światła pokryw bocznych"



CC574231

CC574231 —UN—12APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681305964707 -53-12APR23-1/3

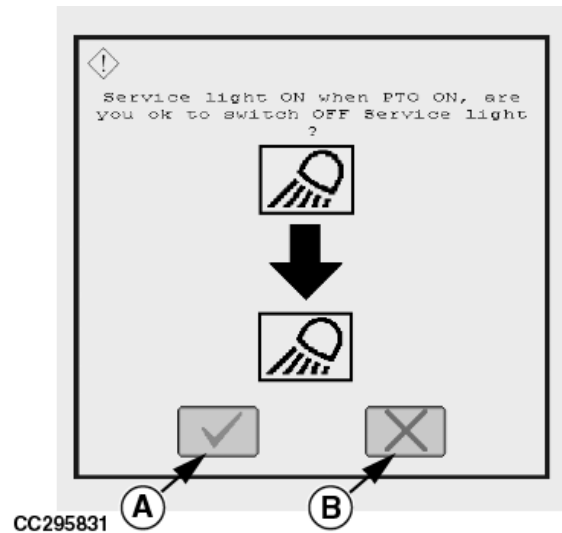
3. Jeśli operator włączy WOM, gdy światła pokryw bocznych są włączone, zostanie wyświetlony komunikat z zapytaniem czy światła pokryw bocznych mają zostać wyłączone.

Wybrać przycisk "Akceptuj", aby wyłączyć światła pokryw bocznych lub przycisk "Anuluj", aby światła pokryw bocznych pozostały włączone.

WSKAZÓWKA: Operator nie może włączyć świateł pokryw bocznych, gdy WOM jest WŁĄCZONY.

A—Przycisk Akceptuj

B—Przycisk Anuluj



CC295831

CC295831 —53—21DEC16

†81334,1681305964707 -53-12APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

†81334,1681305964707 -53-12APR23-3/3

Aplikacja wideo

PC15312 —UN—15MAY13

Aplikacja wideo służy do obserwowania obszarów wokół maszyny, które są trudno widoczne ze stanowiska operatora. Patrz instrukcja obsługi ciągnika.



DC82261,0000647 -53-15SEP15-1/1

Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy

Automatyczna tylna klapa — opis

Automatyczna tylna klapa jest funkcją umożliwiającą automatyczne otwieranie i zamykanie klapy bez każdorazowego uruchamiania zaworu SCV ciągnika. Ta funkcja działa trybie automatycznym, ręcznym i zatrzymania. Więcej informacji zawiera punkt Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy w tej sekcji.

Ciągniki wszystkich marek i modeli obsługują automatyczną tylną klapę. Działanie tej funkcji wymaga jednak pewnej konfiguracji prasy:

- Prasa musi być wyposażona w system automatycznej tylnej klapy działający w trybie ciągłego przepływu oleju hydraulicznego.

- Prasa musi być wyposażona w pochylnię wyladowczą beli oraz jej czujnik. Patrz Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyladowczej beli (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
- Zatrask klapy i czujniki zatrasku klapy muszą być prawidłowo wyregulowane. Patrz Regulacja zatrasku klapy i Regulacja czujników zatrasku klapy SB3310 i SB3311 w sekcji "Obsługa serwisowa".

ti81334,1681309493469 -53-23MAY23-1/1

Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy w trybie automatycznym tylnej klapy

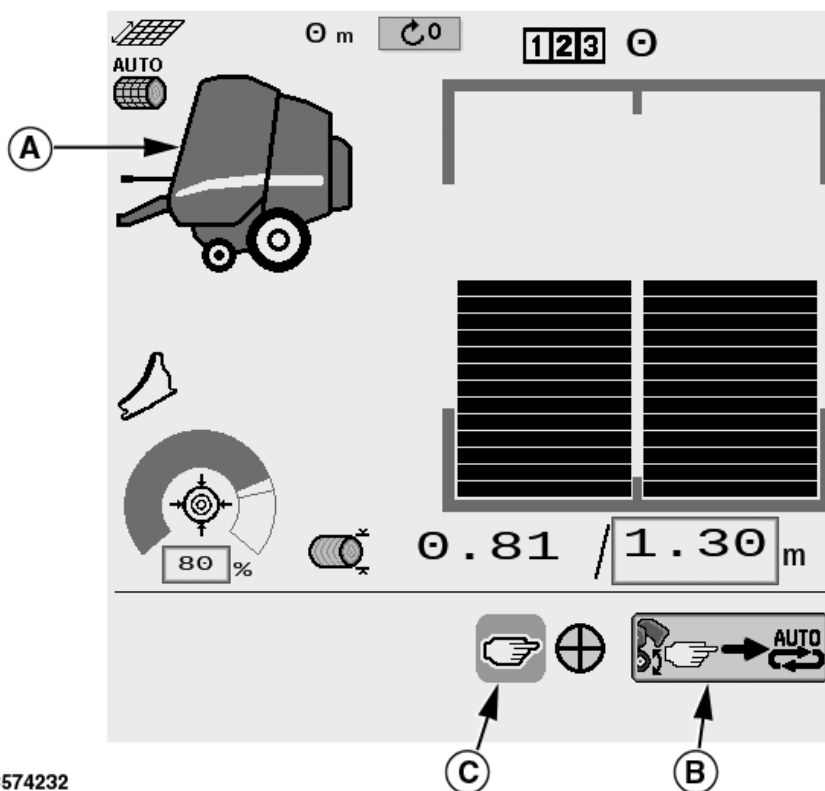
System automatycznej tylnej klapy prasy został zaprojektowany w taki sposób, aby pomóc operatorowi wydajniej wykonywać prace polowe. Operator jest zawsze odpowiedzialny za kontrolowanie toru przemieszczania się maszyny i jej działania, a także za nadzór nad belą. Aby zapobiec powstaniu obrażeń u operatora i osób postronnych, należy zawsze zachowywać szczególną

ostrożność i zwracać uwagę na zmieniające się warunki otoczenia. Nie wolno polegać na systemie w celu zatrzymania pojazdu, gdy pojawi się przeszkoda lub osoba postronna.

Przed przystąpieniem do obsługi prasy w trybie automatycznej tylnej klapy należy przeczytać ze zrozumieniem sekcję "Obsługa prasy w trybie automatycznej tylnej klapy".

ti81334,1680078316825 -53-31MAR23-1/1

Opis strony głównej wyświetlacza automatycznej tylnej klapy prasy



CC574232

- A—Stan prasy
B—Przycisk "Tryb automatyczny tylnej klapy"
C—Stan automatycznej tylnej klapy

Strona główna umożliwia monitorowanie trybu automatycznej tylnej klapy i sterowanie nim podczas pracy w polu.

Symbol stanu prasy (A) umożliwia monitorowanie procesów opłotu i położenia klapy.

Przycisk "Tryb automatyczny tylnej klapy" (B) umożliwia wybór jednego ze sposobów działania tego trybu;

dostępne opcje to tryb automatyczny, ręczny i zatrzymanie.

Symbol stanu automatycznej tylnej klapy (C) umożliwia monitorowanie trybu automatycznej tylnej klapy lub żądania wysłanego z prasy.

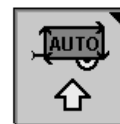
tl81334,1681309533964 -53-13APR23-1/1

Przycisk programowy automatycznej tylnej klapy

Przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

Patrz w tej sekcji.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

TL81334,000036C -53-02MAY18-1/1

Obsługa prasy w trybie automatycznym tylnej klapy

Automatyczna tylna klapa może działać w jednym z kilku trybów: Tryb zatrzymania, ręczny, automatyczny i pauzy.

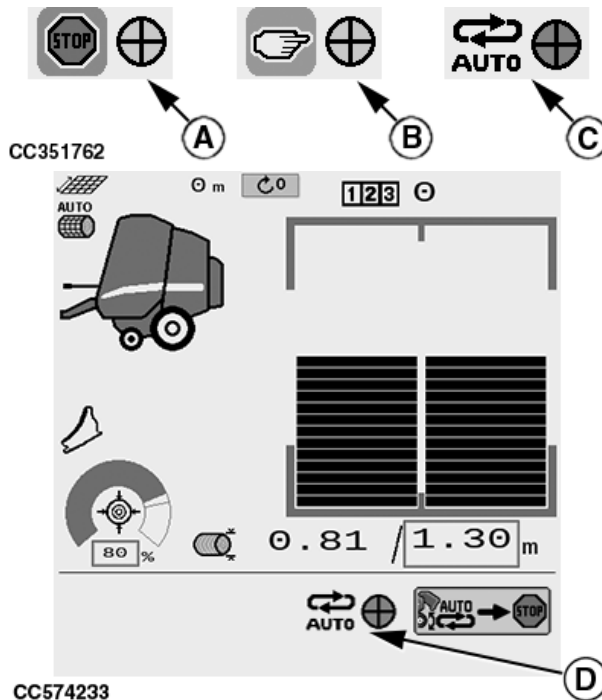
Symbol stanu automatycznej tylnej klapy (D) wskazuje bieżący tryb.

WSKAZÓWKA: Nie ma symbolu trybu pauzy.

A—Symbol trybu zatrzymania
B—Symbol trybu ręcznego

C—Symbol trybu automatycznego
D—Stan automatycznej tylnej klapy

CC351762 —UN—13JUN18



CC574233 —UN—13APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681309646497 -53-13APR23-1/11

1. Tryb zatrzymania:

Tryb zatrzymania blokuje wszystkie ruchy tylnej kłapy bez odłączania zasilania hydraulicznego i mechanicznego dostarczanego przez ciągnik.

System posiada dwa przyciski: "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania" lub "Tryb ręczny do trybu zatrzymania". Tylko jeden z tych przycisków jest dostępny w trybie automatycznym oraz podczas procedury zmiany trybu ręcznego na automatyczny.

- Włączenie trybu zatrzymania w trakcie cyklu otwierania lub zamykania spowoduje przerwanie tego cyklu.
- Jeśli zawór SCV ciągnika pracuje w położeniu ciągłego przepływu, gdy włączony jest tryb zatrzymania, symbol (B) zastępuje przycisk (A). Przycisk (A) jest wyświetlany, gdy zawór SCV ciągnika jest ustawiony w położeniu neutralnym lub pływającym.
- Jeżeli niezależne wydarzenie spowoduje włączenie trybu zatrzymania, należy usunąć przyczynę niezależnego wydarzenia. Zawór SCV ciągnika należy wyłączyć przed przełączeniem trybu zatrzymania na tryb ręczny.

UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy wewnątrz lub wokół prasy należy wykonać następujące czynności: Wyłączyć WOM i SCV ciągnika, włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

A—Przycisk Zmiana trybu zatrzymania na tryb ręczny

B—Symbol polecenia ustawienia zaworu SCV ciągnika w położeniu neutralnym lub pływającym

CC351764 —UN—13JUN18



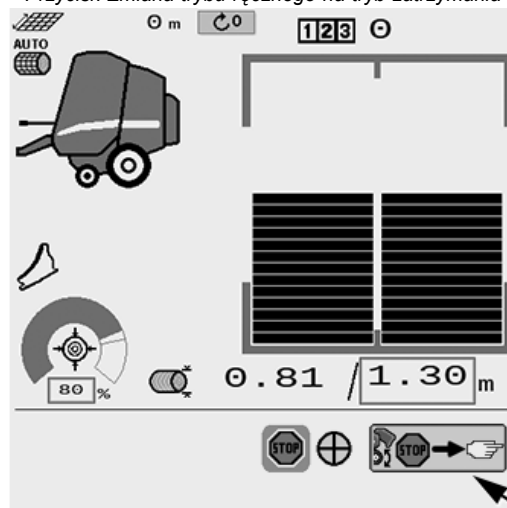
CC351764

Przycisk Zmiana trybu automatycznego na tryb zatrzymania
CC353872 —UN—13JUN18



CC353872

Przycisk Zmiana trybu ręcznego na tryb zatrzymania



CC574234

Strona główna trybu zatrzymania

CC356293 —UN—13SEP18



CC356293

Polecenie ustawienia zaworu SCV ciągnika w położeniu neutralnym lub pływającym

1181334,1681309646497 -53-13APR23-2/11

2. Przełączanie z trybu zatrzymania na tryb ręczny:

CC351766 —UN—13JUN18

Zawór SCV ciągnika musi być ustawiony w położeniu neutralnym lub pływającym, aby możliwe było przełączenie na tryb ręczny. Aby uzyskać dostęp do trybu ręcznego, należy wybrać i aktywować przycisk "Tryb zatrzymania do trybu ręcznego". Przycisk "Tryb zatrzymania do trybu ręcznego" jest dostępny w trybie zatrzymania.



CC351766

Przycisk Zmiana trybu zatrzymania na tryb ręczny

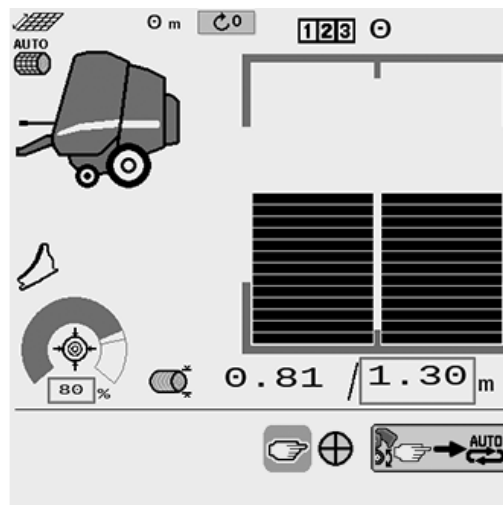
Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1681309646497 -53-13APR23-3/11

3. Tryb ręczny:

Ten tryb służy do ręcznej zmiany położenia kłapy przy użyciu zaworu SCV ciągnika. W trybie ręcznym operator może wykonywać standardowe prace w polu.

WSKAZÓWKA: Przy każdym WŁĄCZENIU zapłonu tryb ręczny jest aktywowany domyślnie.



CC574235

Strona główna trybu ręcznego

tl81334,1681309646497 -53-13APR23-4/11

CC574235 —UN—13APR23

4. Przełączanie z trybu ręcznego na automatyczny:

CC351768 —UN—13JUN18

Przełączanie z trybu ręcznego na automatyczny wymaga spełnienia następujących warunków:

- Kłapa musi być prawidłowo skalibrowana.
- WOM musi być włączony.
- Kłapa prasy musi być całkowicie zamknięta.

Aby aktywować tryb automatyczny, należy wykonać następujące czynności:



CC351768

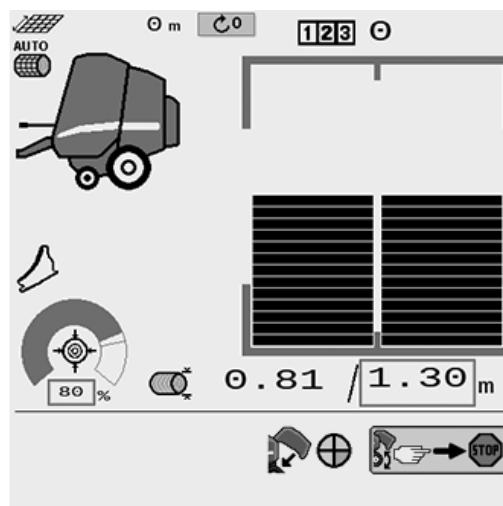
Przycisk Zmiana trybu ręcznego na tryb automatyczny

- Wybrać i aktywować przycisk "Tryb ręczny do trybu automatycznego".

tl81334,1681309646497 -53-13APR23-5/11

- Jeśli kłapa nie jest zamknięta, należy sprawdzić żądanie zamknięcia kłapy.

WSKAZÓWKA: Jeśli kłapa nie zamknie się w ciągu 6 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC574236

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie zamknięcia kłapy

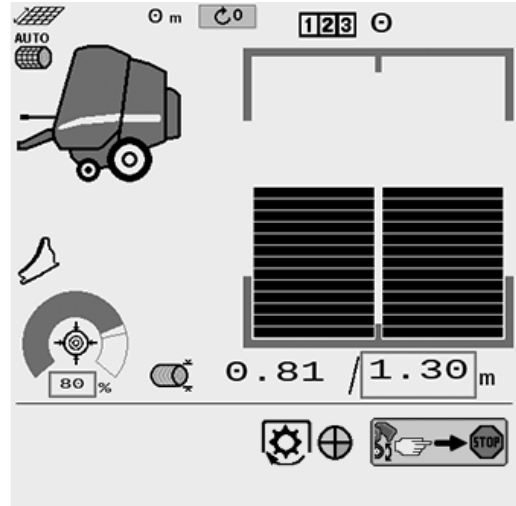
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681309646497 -53-13APR23-6/11

CC574236 —UN—13APR23

c. Jeśli WOM nie jest włączony, należy sprawdzić żądanie włączenia WOM.

WSKAZÓWKA: Jeśli WOM nie włączy się w ciągu 6 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC574237

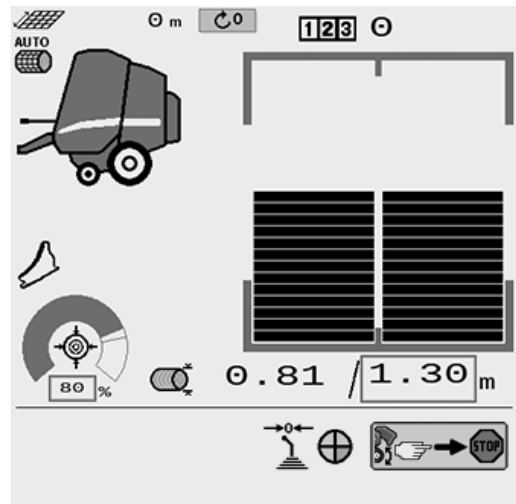
Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie włączenia WOM

1181334,1681309646497 -53-13APR23-7/11

CC574237 — UN—13APR23

d. Jeśli zawór SCV ciągnika już pracuje w pozycji ciągłego przepływu, na monitorze wyświetli się żądanie wyłączenia zaworu SCV ciągnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli zawór SCV nie wyłączy się w ciągu 10 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC574238

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie wyłączenia WOM

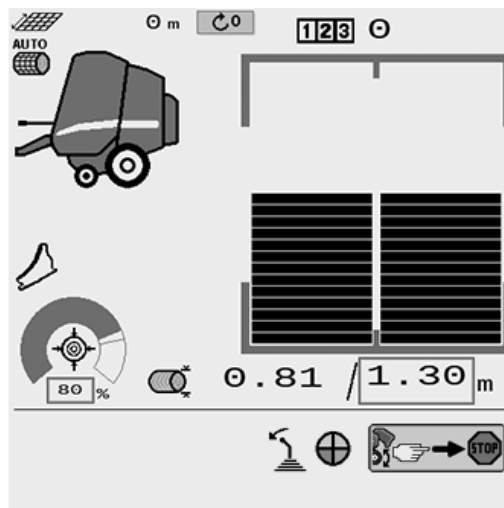
Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1681309646497 -53-13APR23-8/11

CC574238 — UN—13APR23

- e. Ustawić zawór SCV ciągnika w położeniu przepływu ciągłego, gdy na monitorze wyświetli się żądanie wykonania tej czynności. Patrz Instrukcja obsługi ciągnika.

WSKAZÓWKA: Jeśli zawór SCV nie włączy się w ciągu 10 sekund, prasa powróci do trybu ręcznego.



CC574239

Zmiana trybu z ręcznego na automatyczny — żądanie włączenia zaworu WOM

tt81334,1681309646497 -53-13APR23-9/11

CC574239 —UN—13APR23

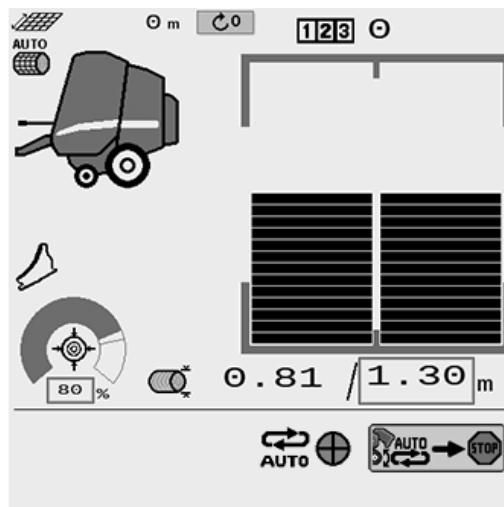
5. Tryb automatyczny:

Ten tryb umożliwia prasie automatyczne otwieranie i zamykanie kłapy w następujący sposób:

- Na końcu cyklu oplotu prasa otwiera klapę, aby rozładować belę.
- Gdy Bela opuści pochylnię wyładowczą, prasa zamyka klapę.

6. Przełączanie z trybu automatycznego na tryb pauzy:

Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb pauzy, gdy WOM jest odłączony bez przerywania przepływu hydraulicznego. Przed odłączeniem WOM, upewnić się, że kłapa jest prawidłowo zamknięta.



CC574240

Główna strona trybu automatycznego

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1681309646497 -53-13APR23-10/11

CC574240 —UN—13APR23

7. Tryb pauzy:

Ten tryb umożliwia prasie pozostawanie w stanie gotowości podczas transportu między dwoma polami. Ten tryb jest ustawiany automatycznie, gdy WOM jest odłączony bez przerywania przepływu hydraulicznego.

Gdy WOM jest włączony, prasa prosi operatora o tryb automatyczny lub ręczny. Nacisnąć przycisk (A), aby przejść do trybu automatycznego, lub przycisk (B), aby przejść do trybu ręcznego.

Prasa przełącza się z trybu pauzy na tryb zatrzymania w następujących sytuacjach:

- Gdy operator wybierze i aktywuje przycisk "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania".
- Kłapa nie jest całkowicie zamknięta.
- Pojawia się kod DTC dotyczący działania automatycznej tylnej kłapy.

Prasa przełącza się z trybu pauzy na tryb ręczny w następujących sytuacjach:

- Gdy zawór SCV ciągnika jest obsługiwany przez operatora.
- Gdy przepływ hydrauliczny został przerwany.

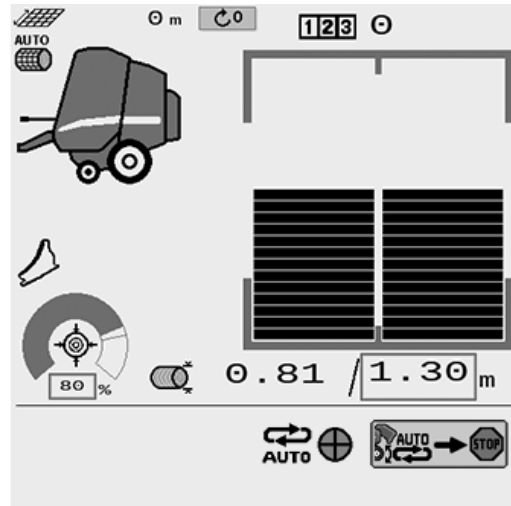
8. Przełączanie z trybu automatycznego na tryb ręczny lub tryb zatrzymania:

Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb zatrzymania w następujących sytuacjach:

- Gdy operator wybierze i aktywuje przycisk "Tryb automatyczny do trybu zatrzymania".
- Gdy cykl opłotu trwa za długo i się nie zakończył.
- Pojawia się kod DTC dotyczący działania automatycznej tylnej kłapy.

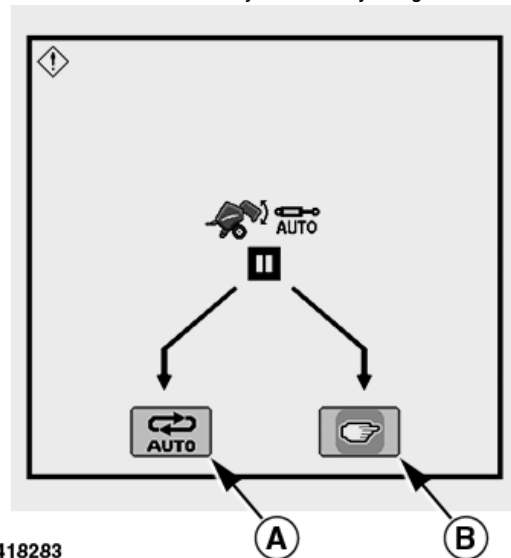
Prasa przełącza się z trybu automatycznego na tryb ręczny w następujących sytuacjach:

- Gdy zawór SCV ciągnika jest obsługiwany przez operatora.
- Gdy przepływ hydrauliczny został przerwany.



CC574240

Główna strona trybu automatycznego



CC418283

Powrót do strony Żądanie trybu automatycznego

A—Przejdź do przycisku trybu automatycznego

B—Przejdź do przycisku trybu ręcznego

tł81334,1681309646497 -53-13APR23-11/11

Wybór trybu automatycznego tylnej kłapy

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



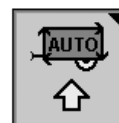
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1680078370893 -53-25APR23-1/4

2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

ti81334,1680078370893 -53-25APR23-2/4

3. Wybrać i aktywować listę rozwijaną (E), a następnie wybrać żądany tryb automatycznej tylnej klapy:

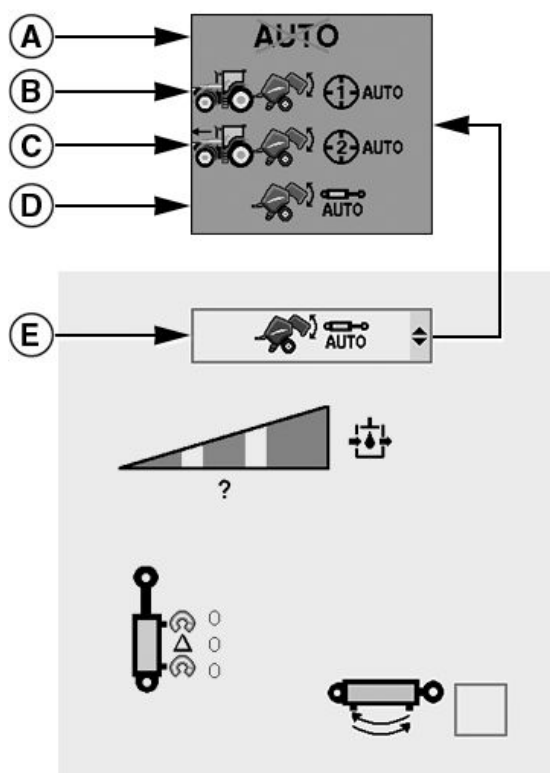
- **Automatyzacja WYŁ. (A)** — nie włączono trybu automatyzacji ani trybu automatycznej tylnej klapy. Kłapa nie jest sterowana automatycznie.
- **Poziom automatyzacji 1 (B)** — patrz sekcja "Obsługa prasy w trybie automatyzacji".
- **Poziom automatyzacji 2 (C)** — patrz sekcja "Obsługa prasy w trybie automatyzacji".
- **Tryb automatyczny tylnej klapy** — wybrać tę opcję, aby używać trybu automatycznego tylnej klapy. Po zakończeniu cyklu opłotu prasa automatycznie otwiera i zamyka kłapę, aby wyładować belę.

WSKAZÓWKA: Aby możliwe było wybranie tego trybu, maszyna musi być wyposażona w czujnik prędkości obracania beli oraz czujnik pochylni wyładowczej beli. Patrz Włączanie lub wyłączenie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia) oraz Włączanie lub wyłączenie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Czujnik prędkości obracania beli musi być włączony.
Czujnik pochylni wyładowczej musi być włączony.

A—Automatyczne sterowanie kłapą wyłączone
B—Poziom automatyzacji 1
C—Poziom automatyzacji 2

D—Tryb automatycznej tylnej klapy
E—Lista rozwijana automatyzacji



CC571121

CC571121 —UN—03APR23

ti81334,1680078370893 -53-25APR23-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

ti81334,1680078370893 -53-25APR23-4/4

Ustawianie przepływ hydraulicznego automatycznej tylnej klapy

CC277966 —UN—22SEP16

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



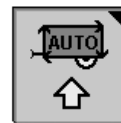
CC277966

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1680078381182 -53-05APR23-1/5

- Wybrać przycisk programowy "Ustawienia automatyzacji".

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1680078381182 -53-05APR23-2/5

3. Wskaźnik przepływu oleju hydraulicznego:

Wskaźnik przepływu hydraulicznego umożliwia operatorowi monitorowanie i ustawianie przepływu hydraulicznego.

W trybie ręcznym wyświetlany jest wskaźnik (D) pod wykresem. W trybie automatycznym lub zatrzymania wyświetlany jest wskaźnik (E), który pokazuje bieżący przepływ hydrauliczny w układzie.

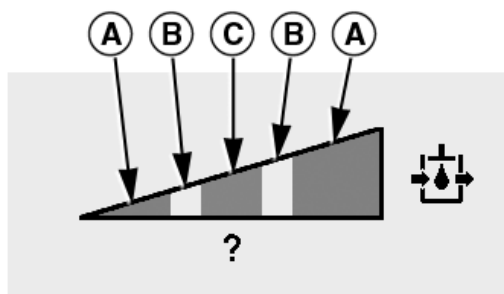
Aby wydajność pracy w polu była wysoka, wskaźnik (E) musi się znajdować w zielonym obszarze (C). Ciągnik musi zapewniać dostateczny przepływ oleju hydraulicznego. Wykonać następujące czynności, aby zapewnić dostateczny przepływ oleju hydraulicznego:

1. Przełączyć prasę do trybu zatrzymania lub automatycznego.
2. Wyregulować przepływ oleju hydraulicznego za pomocą odpowiedniego polecenia. Patrz instrukcja obsługi odpowiedniego ciągnika.
3. Aby wydajność pracy była wysoka w trakcie cyklu, wskaźnik (E) musi się znajdować w zielonej strefie (C), w pobliżu prawej żółtej strefy (B).

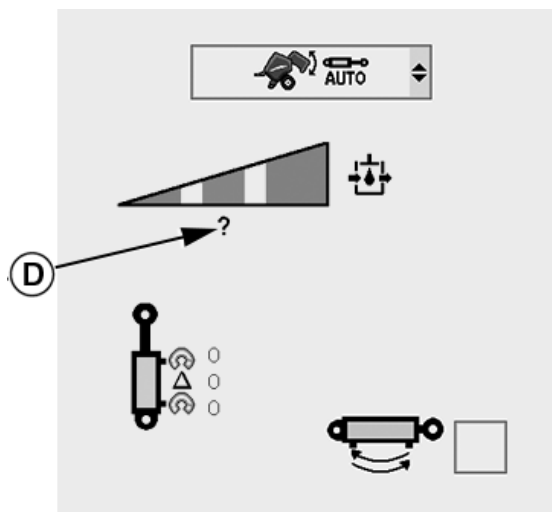
WSKAZÓWKA: Ustawić przepływ hydrauliczny, gdy silnik pracuje z prędkością roboczą i WOM jest włączony.

A—Czerwona strefa
B—Żółta strefa
C—Zielona strefa

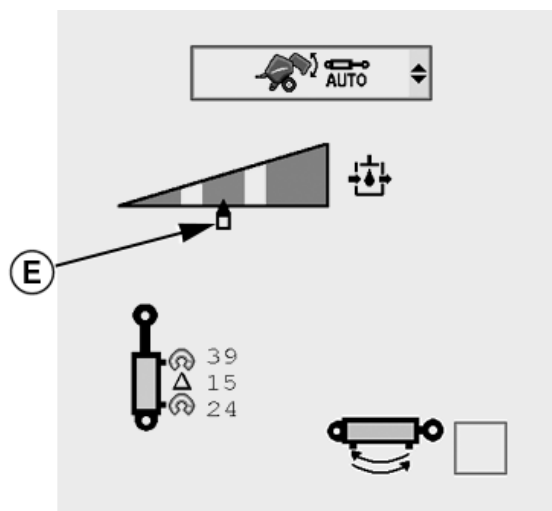
D—Wskaźnik braku danych przepływu hydraulicznego
E—Wskaźnik przepływu hydraulicznego



CC351773



CC571122



CC571123

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1680078381182 -53-05APR23-3/5

CC351773 —UN—27 JUN18

CC571122 —UN—03APR23

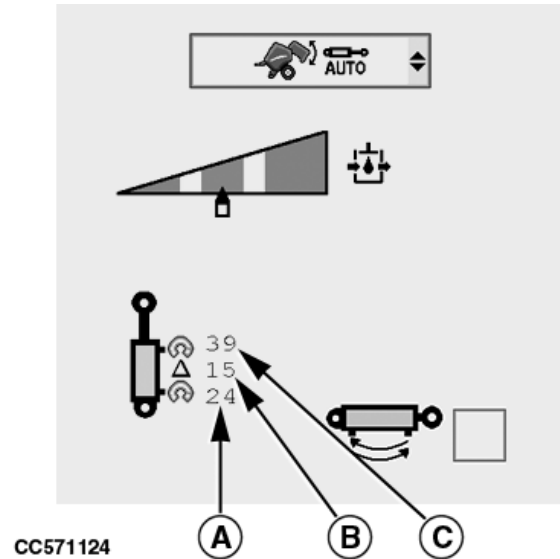
CC571123 —UN—03APR23

4. Wskaźnik ciśnienia oleju hydraulicznego:

Wskaźnik ciśnienia oleju hydraulicznego służy jako pomoc diagnostyczna. Wskaźnik (A) pokazuje ciśnienie oleju na wejściu do prasy. Wskaźnik (B) pokazuje różnicę między wartościami ciśnienia pokazywanymi przez wskaźniki (A) i (C). Wskaźnik (C) pokazuje ciśnienie oleju powracającego do ciągnika.

A—Wskaźnik wysokiego ciśnienia oleju
B—Wskaźnik różnicy ciśnień

C—Wskaźnik ciśnienia oleju powrotnego



CC571124 —UN—03APR23

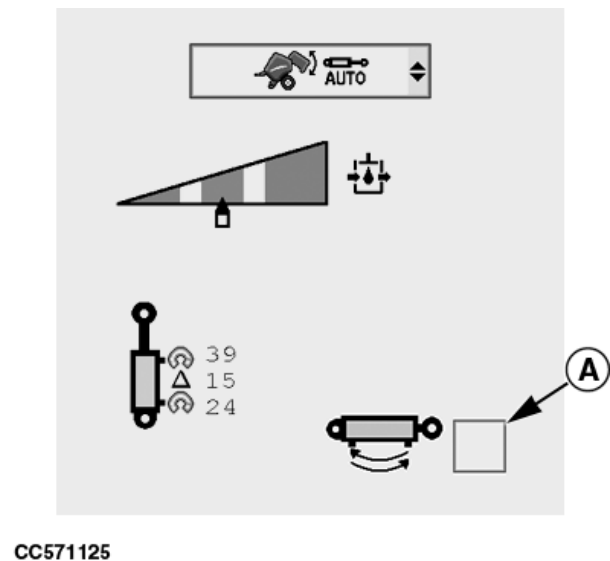
tł81334,1680078381182 -53-05APR23-4/5

5. Odwrotny przepływ oleju hydraulicznego:

W zależności od podłączenia przewodu hydraulicznego do ciągnika kłapa może się poruszać w niewłaściwym kierunku, gdy używany jest SCV ciągnika. Pole wyboru (A) może rozwiązać ten problem.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć odwrotny przepływ oleju hydraulicznego.
- Aby wyłączyć odwrotny przepływ oleju hydraulicznego, nie należy zaznaczać pola wyboru (A).

A—Pole wyboru odwrotnego przepływu oleju hydraulicznego



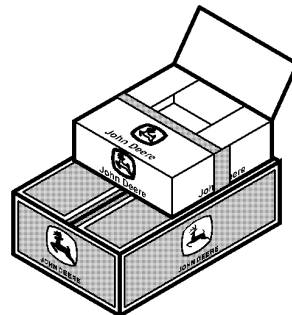
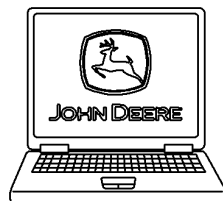
CC571125 —UN—03APR23

tł81334,1680078381182 -53-05APR23-5/5

Osprzęt

Znajdowanie wyposażenia dodatkowego

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



CC208612

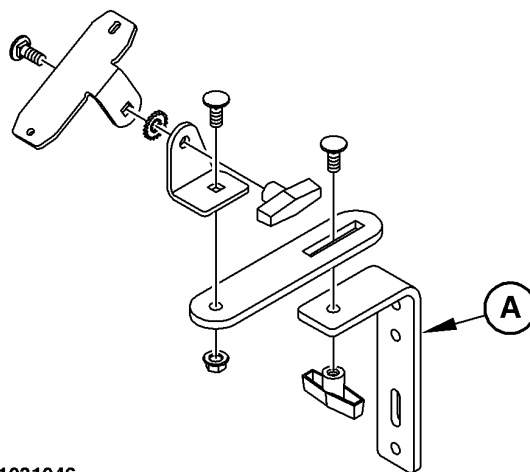
CC208612 —UN—14APR14

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

Wspornik monitora

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

A—Kąt



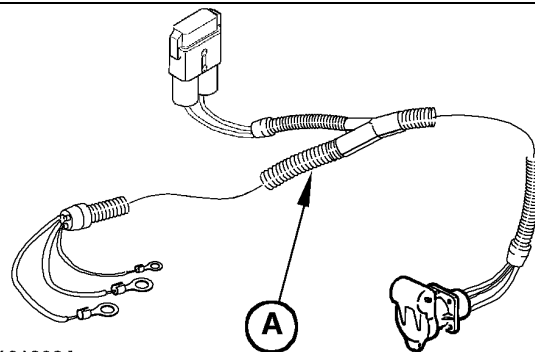
CC1031046

CC1031046 —UN—28OCT08

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

Wiązka przewodów akumulatora dla monitora

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



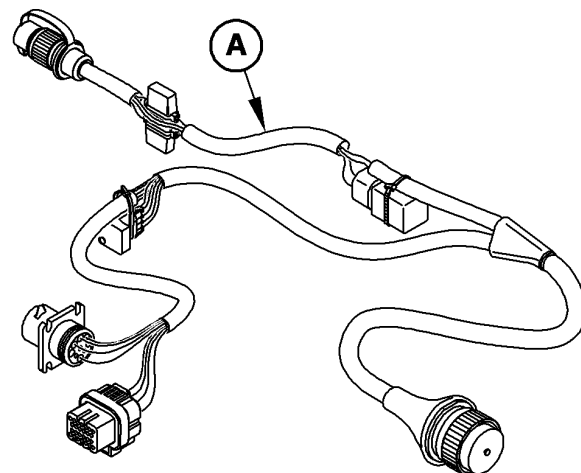
CC1018634

CC1018634 —UN—24OCT00

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

Wiązka przewodów kabiny dla monitora

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



CC1034494

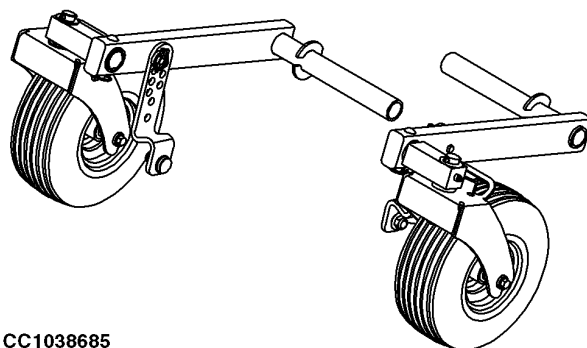
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -53-27JUN11-1/1

Samonastawne koła kopiujące

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

Skontaktować się z dealerem firmy John Deere.



CC1038685

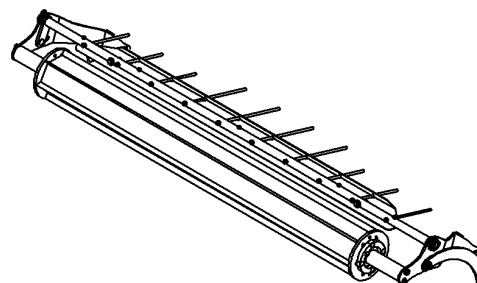
CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -53-19NOV12-1/1

Zgniatacz rolkowy podbieracza

Zgniatacz rolkowy podbieracza jest dostępny, jako zestaw do montażu u klienta i służy do poprawy przepływu materiału roślinnego.

Skontaktować się z dealerem John Deere.



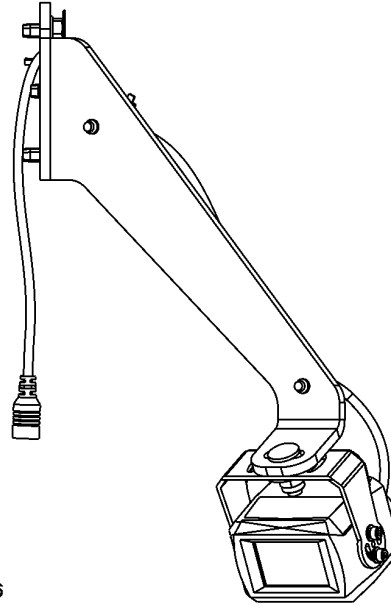
CC286973

CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -53-28JUL16-1/1

Kamera

Dostępna jest kamera do monitorowania wyrzutu beli.
Skontaktować się z przedstawicielem firmy John Deere.



CC576436

CC576436—UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -53-04MAY23-1/1

Smarowanie i czynności konserwacyjne

Bezpieczne smarowanie i konserwacja maszyny

UWAGA: Ta maszyna działa w trybie sekwencji automatycznej ze sterowanymi przerwami w ruchu: może się wydawać, że maszyna została zatrzymana, po czym może się ona uruchomić ponownie w nieoczekiwany sposób.

Nie smarować ani nie konserwować uruchomionej maszyny.

Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci, zawsze należy:

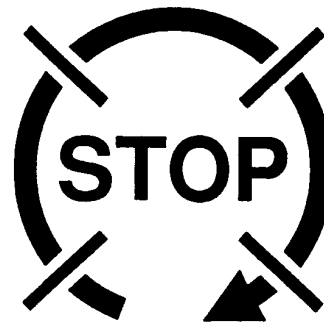
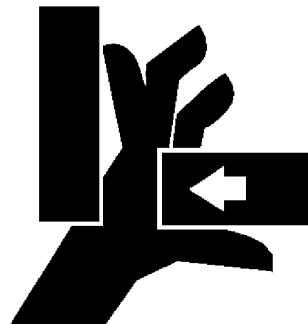
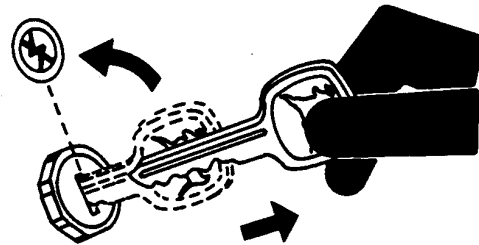
- Wyłączyć WOM
- Włączyć hamulec postojowy ciągnika i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM
- Wyłączyć silnik ciągnika
- Wyjąć kluczyk stacyjki
- Uwolnić ciśnienie hydrauliczne
- Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- Włączyć blokadę postojową
- Włączyć hamulec ręczny
- Począkać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się
- Począkać, aż wszystkie zespoły ostygną

przed serwisowaniem maszyny.

Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem, maszynę należy serwisować na płaskiej powierzchni.

Jeśli maszyna nie jest przyłączona do ciągnika, zablokować koła, aby uniemożliwić ruch.

WAŻNE: Podczas spawania na maszynie odłączyć zasilanie wszystkich podzespołów elektronicznych. Zbyt wysokie napięcie może spowodować uszkodzenie elektronicznych elementów sterujących.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

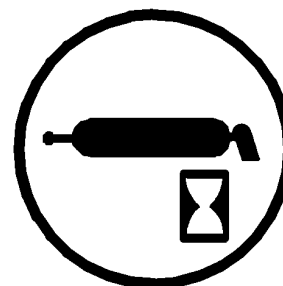
LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1676292421631 -53-17MAR23-1/1

Stosować się do okresów międzyobsługowych

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

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



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

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

Przeprowadzenie smarowania i obsługi

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

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

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

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

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

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

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

Smar do smarowania

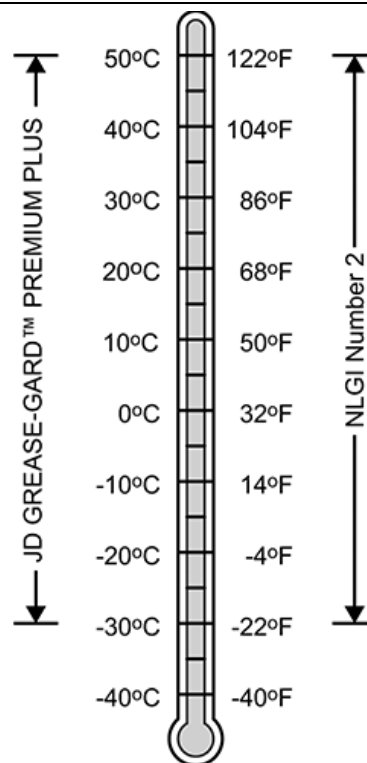
Zaleca się stosowanie smaru:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

Inne smary mogą być używane, jeśli spełniają następujące wymagania:

- Klasyfikacja NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 lub DIN KP 2 N-10 Lithium Complex, nie-syntetyczny olej bazowy (160 do 220 mm²/s przy 40°C)
- Z dodatkiem Extreme Pressure

WAŻNE: Niektóre środki zagęszczające, oleje bazowe i dodatki znajdujące się w smarach nie nadają się do stosowania z innymi substancjami tego typu. Powinno się unikać mieszania smarów. Przed zmieszaniem smarów różnego rodzaju należy skonsultować się z ich dostawcą.



Smary w odniesieniu do zakresów temperatury powietrza

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

GA87848,0001049 -53-25NOV20-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

Smar do automatycznego układu smarowania

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

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

Stosować smary z dodatkami wysokociśnieniowymi (smary EP).

Stosować tylko smary zawierające ten sam rodzaj środków zmydlających.

Specyfikacje znajdują się w dziale "Smar" tego rozdziału.

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

Olej przekładniowy

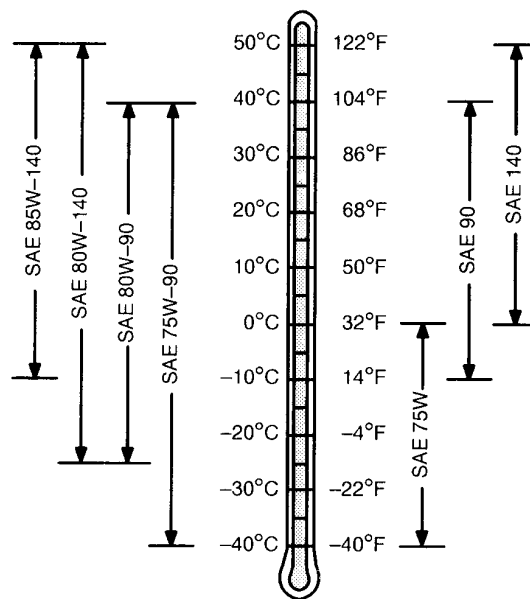
Stosować olej o lepkości odpowiadającej spodziewanemu zakresowi temperatury powietrza w okresie między wymianami oleju.

Następujące oleje są preferowane:

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

Inne oleje mogą być stosowane, jeżeli spełniają wymagania wg:

- API kategoria serwisowa GL-5



Lepkości oleju w odniesieniu do zakresów temperatury powietrza

EXTREME-GARD jest nazwą handlową Deere & Company

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

TS1653—UN—14MAR96

Olej układu automatycznego smarowania łańcuchów

Stosować następujący olej do układu automatycznego smarowania łańcuchów:

BIO-MULTILUBER-OIL¹ John Deere

Można również stosować inne równoważne oleje ulegające biodegradacji.

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

WAŻNE: Nigdy nie stosować oleju mineralnego do tego celu.

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

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL, 5 litrów

OUCC006,00019AE -53-09NOV12-1/1

Alternatywne i syntetyczne środki smarne

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

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

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

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

Zakresy temperatur i czasy między przeglądami podane w tej instrukcji odnoszą się do markowych płynów John Deere lub płynów, które zostały przetestowane i/lub zatwierdzone do użytku w sprzęcie John Deere.

Można stosować powtórnie rafinowane produkty, jeżeli końcowy środek smarny spełnia wymagania eksploatacyjne.

DX,ALTER -53-13JAN18-1/1

Przechowywanie środków smarnych

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

Używać czystych pojemników do wszystkich środków smarnych.

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

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

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

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

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

Mieszanie środków smarnych

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

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

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

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

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

Funkcja automatycznego smarowania

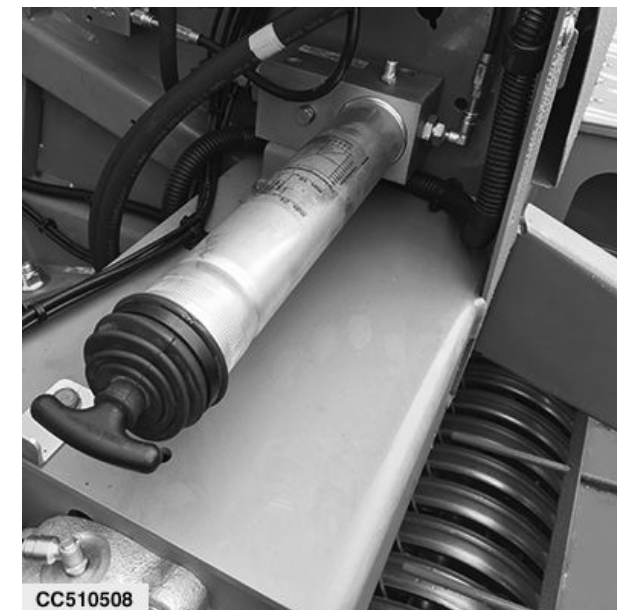
Układ jest wyposażony w pompę smarującą napędzaną ciśnieniem hydraulicznym, przewody smarne i rozdzielacze smaru. Za każdym razem gdy tylna kłapa jest otwierana i zamykana, tłok wewnątrz pompy jest poruszany przez ciśnienie hydrauliczne i dostarczana jest odpowiednio ustawiana ilość smaru.

WAŻNE: Zależnie od wyposażenia maszyny niektóre punkty smarowania nie są podłączone do automatycznego układu smarowania. W tej sekcji można znaleźć informacje o tym, które punkty smarowania są podłączone lub nie do automatycznego układu smarowania.

Obsługa serwisowa

WSKAZÓWKA: Wszystkie podzespoły układu są bezobsługowe. Jeżeli w złączce smaru lub wewnątrz przewodu smarowania wystąpi zator, patrz *Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)* w rozdziale Wykrywanie i usuwanie usterek.

W pierwszych tygodniach pracy układ powinien być systematycznie sprawdzany, ze zwróceniem szczególnej uwagi na następujące kwestie:



CC510508

CC510508 —UN—08JUL21

- Wystarczająca ilość smaru w punktach smarowania łożysk.
- Wycieki lub uszkodzenia przewodów.

TL81334,0000FD0 -53-08JUL21-1/1

Regulacja natężenia przepływu automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

Natężenie przepływu pompy smarującej można stopniowo zwiększać lub zmniejszać (C), zmieniając odległość (C) przy pomocy śruby regulacyjnej (B). W celu regulacji natężenia przepływu, postępować w następujący sposób:

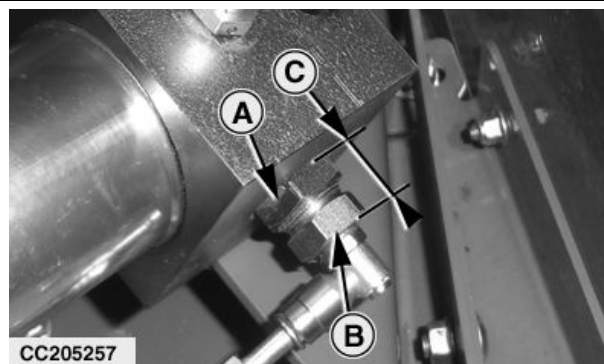
1. Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).
2. Wyregulować śrubę (B) tak, aby uzyskać żądaną odległość (C).

Specyfikacja

Natężenie przepływu,
ustawienie
fabryczne—Odległość..... 17 mm
(43/64 in.)

Natężenie przepływu,
ustawienie
minimalne—Odległość..... 15 mm
(19/32 in.)

Natężenie przepływu,
ustawienie maksy-
malne—Odległość..... 24 mm
(15/16 in.)



CC205257

CC205257 —UN—25OCT13

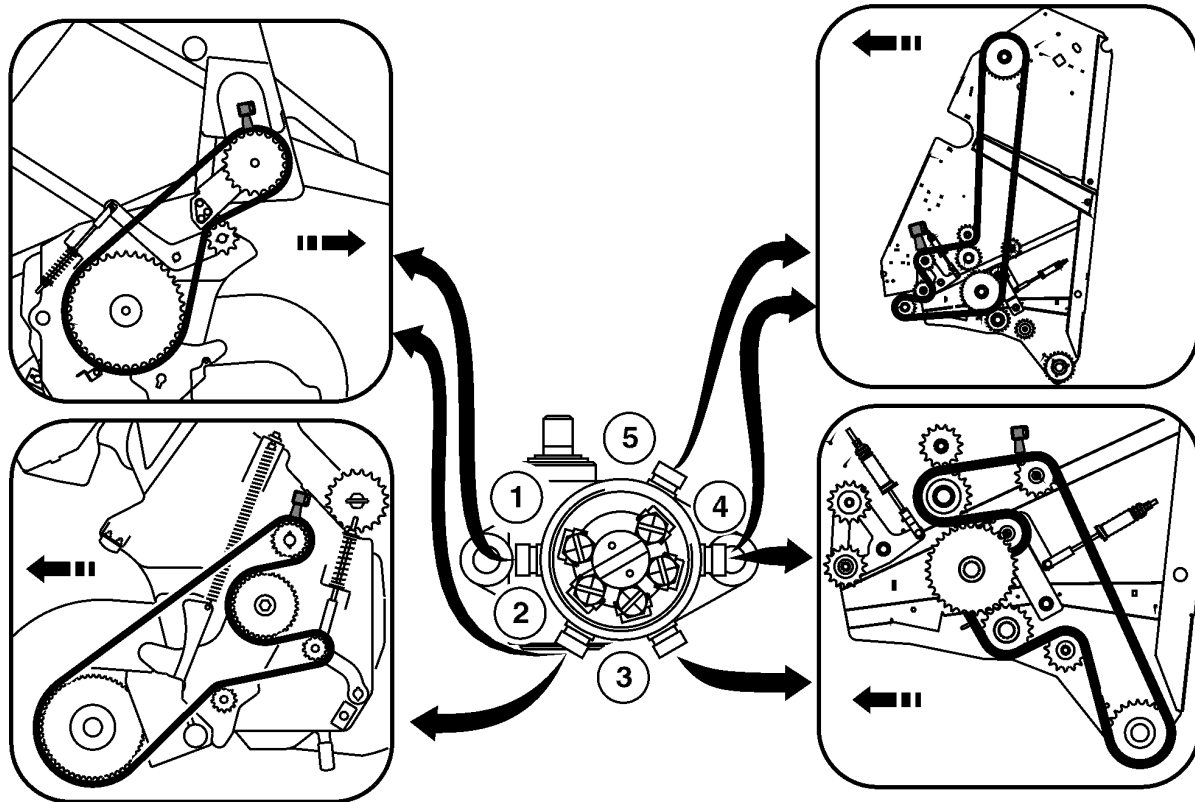
A—Nakrętka zabezpieczająca C—Odległość
B—Śruba regulacyjna
natężenia przepływu

3. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (A).

WSKAZÓWKA: Kaseta wystarcza na 1200–1700 bel.

ga87848,1685001476751 -53-25MAY23-1/1

Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów



CC397166

1— Łańcuch napędowy podajnika rotacyjnego (zielony pierścień)	3— Łańcuch napędowy rolki ramy (niebieski pierścień)	5— Łańcuch napędu głównego (pomarańczowy pierścień)
2— Łańcuch napędowy podbieracza (czerwony pierścień) i łańcuch napędowy podajnika obrotowego (zielony pierścień)	4— Główny łańcuch napędowy (pomarańczowy pierścień) i łańcuch napędowy rolki ramy (niebieskie pierścień)	

WSKAZÓWKA: Każdy przewód jest oznaczony od strony pompy i szczotki za pomocą numeru na kolorowym pierścieniu.

ga87848,1682587892909 -53-27APR23-1/1

CC397166 —UN—28NOV19

Regulacja przepływu oleju

Przepływ oleju może być regulowany dla każdego łańcucha.

1. Odkręcić i zdjąć pokrywę.
2. Znaleźć śrubę umożliwiającą wyregulowanie przepływu oleju odpowiedniej szczotki (szczotek).
3. Obrócić śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć przepływ oleju i w kierunku przeciwnym w celu zmniejszenia przepływu oleju.

WSKAZÓWKA: Gdy śruba jest całkowicie wkręcona (maksymalny przepływ), uzyskanie minimalnego przepływu jest możliwe poprzez jej odkręcenie o cztery obroty.

Aby uzyskać informacje na temat lokalizacji śruby szczotki, patrz Umiejscowienie podzespołów do smarowania łańcuchów, w tej sekcji.

1 obrót = 6 kliknięć

Aby wprowadzić początkowe ustawienia fabryczne, wykonać następujące czynności:

Całkowicie wkręcić odpowiednią śrubę.

W przypadku śruby szczotki 1 odkręcić o 1 obrót i 4 kliknięcia.



A—Pokrywa pompy

W przypadku śruby szczotki 2 odkręcić o 3 obroty.

W przypadku śruby szczotki 3 odkręcić o 2 obroty i 3 kliknięcia.

W przypadku śruby szczotki 4 odkręcić o 2 obroty i 3 kliknięcia.

W przypadku śruby szczotki 5 odkręcić o 1 obrót i 1 kliknięcie.

4. Zamontować pokrywę.

ga87848,1685022691900 -53-25MAY23-1/1

W razie potrzeby: Napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów

W zależności od ustawienia przepływu pompy napełnić zbiornik odpowiednio do potrzeb.

Specyfikacja

Zbiornik oleju—Pojem-
ność..... 4 l
(1 US gal.)

Używać oleju wymienionego w punkcie Olej uniwersalny do smarowania łańcuchów w tym rozdziale.

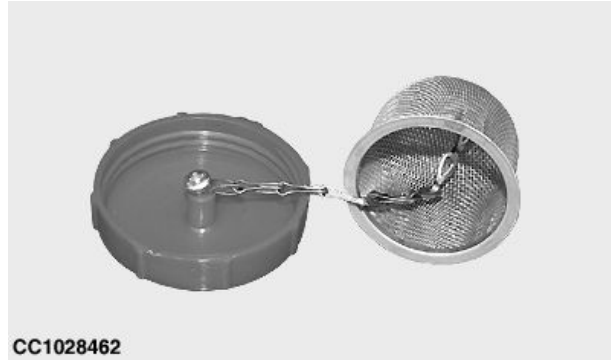
WAŻNE: Nigdy nie używać innego typu oleju.



ga87848,1681216226114 -53-13APR23-1/1

W razie potrzeby: Czyszczenie filtra zbiornika oleju

Wyczyścić filtr zbiornika oleju w miarę potrzeby.



CC1028462 —UN—21SEP06

ga87848,1681396385370 -53-23MAY23-1/1

W razie potrzeby: Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego

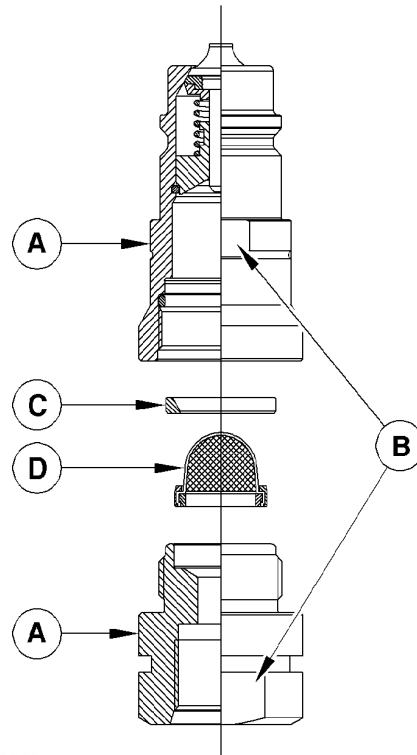
Oczyścić filtr złącza w następujący sposób:

1. Rozmontować złącze (A) przy pomocy płaskich płytek (B).
2. Wyjąć pierścień dystansowy (C) i filtr (D).
3. Oczyszczyć filtr (D), używając czystego rozpuszczalnika.
4. Zmontować złącze (A) w kolejności odwrotnej do demontażu.
5. Dokręcić złącze (A) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Złącze przewodu ciśnieniowego—Moment dokręcania.....90 N·m
(66 lb.-ft.)

A—Złącze
B—Płaska powierzchnia
C—Pierścień dystansowy
D—Filtr



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -53-23MAY23-1/1

W razie potrzeby: Wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

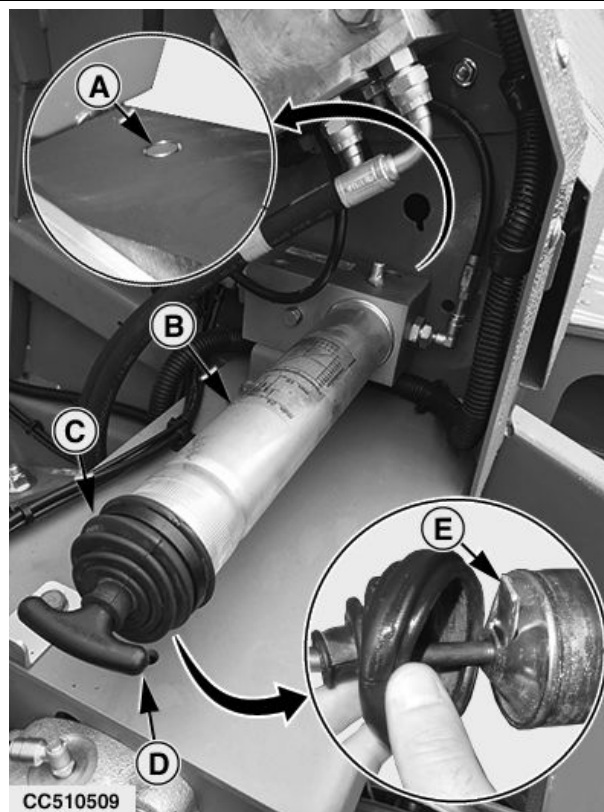
Wymiana kasety smaru

Na górnej powierzchni pompy smarującej, rozwija się wskaźnik (A), sygnalizując, że kasetka smaru jest pusta. W celu wymiany kasety smaru, wykonać następujące czynności:

1. Pociągnąć dźwignię (D) w dół aż do oporu.
2. Odkręcić rurkę (B).
3. Wymienić pustą kasetę smaru na nową.
4. Ponownie włożyć i dokręcić rurkę (B).
5. Wcisnąć blokadę (E) umieszczoną pod gumową osłoną (C), następnie popchnąć do góry dźwignię (D) aż do oporu.
6. Odpowietrzyć pompę smarującą. Patrz Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Wskaźnik pustej kasety
B—Rurka kasety smaru
C—Gumowa osłona

D—Dźwignia tłoka popychacza
E—Blokada tłoka popychacza



CC510509

CC510509 —UN—09JUL21

ga87848,1684831761133 -53-23MAY23-1/1

W razie potrzeby: Sprawdzenie naładowania gazem akumulatorów ciśnienia

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Naładowanie gazem akumulatorów ciśnienia może z czasem ulec zmniejszeniu. Jeśli funkcja hydrauliczna nie działa zgodnie z oczekiwaniami, sprawdzić naładowanie gazem. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji Obsługa serwisowa.



CC1022636

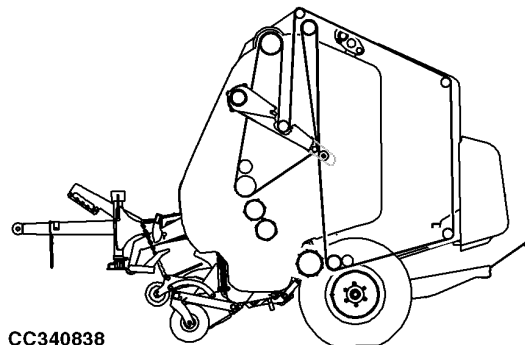
Wybuch akumulatora

ga87848,1676301926895 -53-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

W razie potrzeby: Czyszczenie rolek komory prasowania

Usunąć rośliny owinięte wokół rolek komory prasowania.



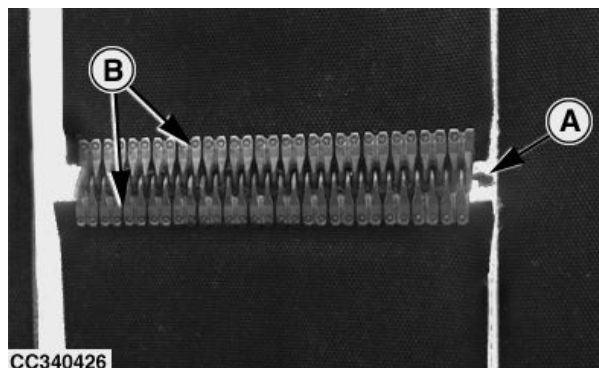
CC340838 —UN—14DEC17

GA87848,0000520 -53-15DEC17-1/1

W razie potrzeby: Czyszczenie złączy hakowych pasa i przewodów złączy hakowych

Usunąć rośliny ze złączy hakowych (B) i przewodów złączy hakowych (A).

A—Przewód złącza hakowego B—Złącze hakowe pasa



CC340426 —UN—14DEC17

GA87848,0000521 -53-15DEC17-1/1

Codziennie: Zapobieganie pożarom

W celu usunięcia nagromadzonego materiału i utrzymania maszyny w czystości należy użyć sprężonego powietrza.

Należy unikać mycia pod wysokim ciśnieniem miejsc znajdujących się w pobliżu łożysk, aby nie uszkodzić uszczeltek.

Sprawdzić łożyska pod kątem wczesnych oznak uszkodzenia i wymienić zgodnie z zaleceniami. Wyłączyć zasilanie i sprawdzić pod kątem występowania niepokojących zjawisk takich jak nietypowe odgłosy, gorące elementy maszyny, zapach spalinowy, przebarwienia lakieru lub metalu.

Sprawdzenie stanu łożysk:

- Otworzyć i zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- Przy poluzowanych pasach obrócić ręcznie każdą rolkę, zwracając uwagę na to, czy rolki nie obracają się na sucho, przy obrocie pojawia się nietypowy odgłos lub obracanie jest utrudnione.
- Popchnąć, pociągnąć lub delikatnie podważyć aby sprawdzić luz promieniowy łożyska.
- Sprawdzić wzrokowo i dotykowo luz w łożyskach. Wymienić zużyte lub uszkodzone łożyska. Tuz po skończeniu pracy sprawdzić temperaturę każdego łożyska i jeśli jedno lub kilka z nich jest bardziej rozgrzane od pozostałych, należy je wymienić.

ga87848,1676297506102 -53-13FEB23-1/1

Codziennie: Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia i podłogi opuszczanej

UWAGA: Podczas pracy przy nożach zachować ostrożność. Noże są ostre i mogą poważnie zranić.

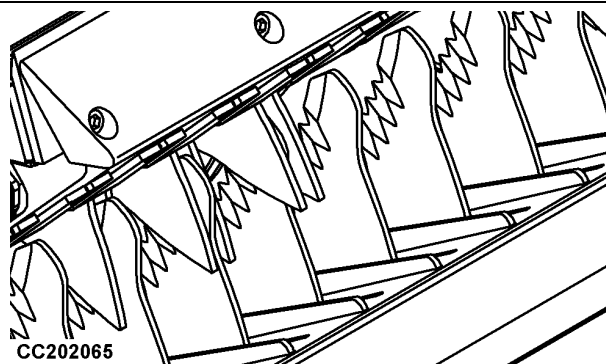
Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia:

1. Otworzyć całkowicie klapę.

WSKAZÓWKA: Upewnić się, że wyrzutnik beli jest w pełni podniesiony. Odpowiednio długo trzymać naciśnięty przycisk otwierania klapy.

2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji Bezpieczeństwo.

Każdy nóż zespołu wstępnego cięcia powinien być zawsze bardzo ostry. Noże należy sprawdzać codziennie lub po wykonaniu 200 bel, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej.



CC202065 —UN—12APR13

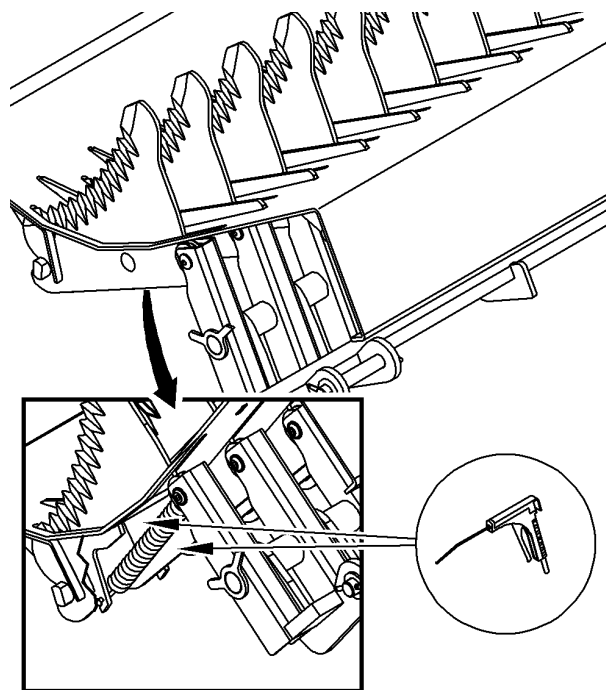
Aby wymontować noże, patrz Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia, w sekcji "Obsługa serwisowa", aby naostrzyć noże, patrz Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia, w sekcji "Obsługa serwisowa".

ga87848,1687763574908 -53-27JUN23-1/2

Czyszczenie podłogi opuszczanej:

1. Opuścić podłogę opuszczaną. Patrz Odetkanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
2. Włączyć i cofnąć noże kilka razy. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
3. Włączyć hamulec postojowy ciągnika lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
4. Zamknąć zawory odcinające noże.
5. Wydmuchać materiał za pomocą odpowiedniego narzędzia.

WSKAZÓWKA: Łatwiej będzie usunąć materiał, gdy noże są włączone.

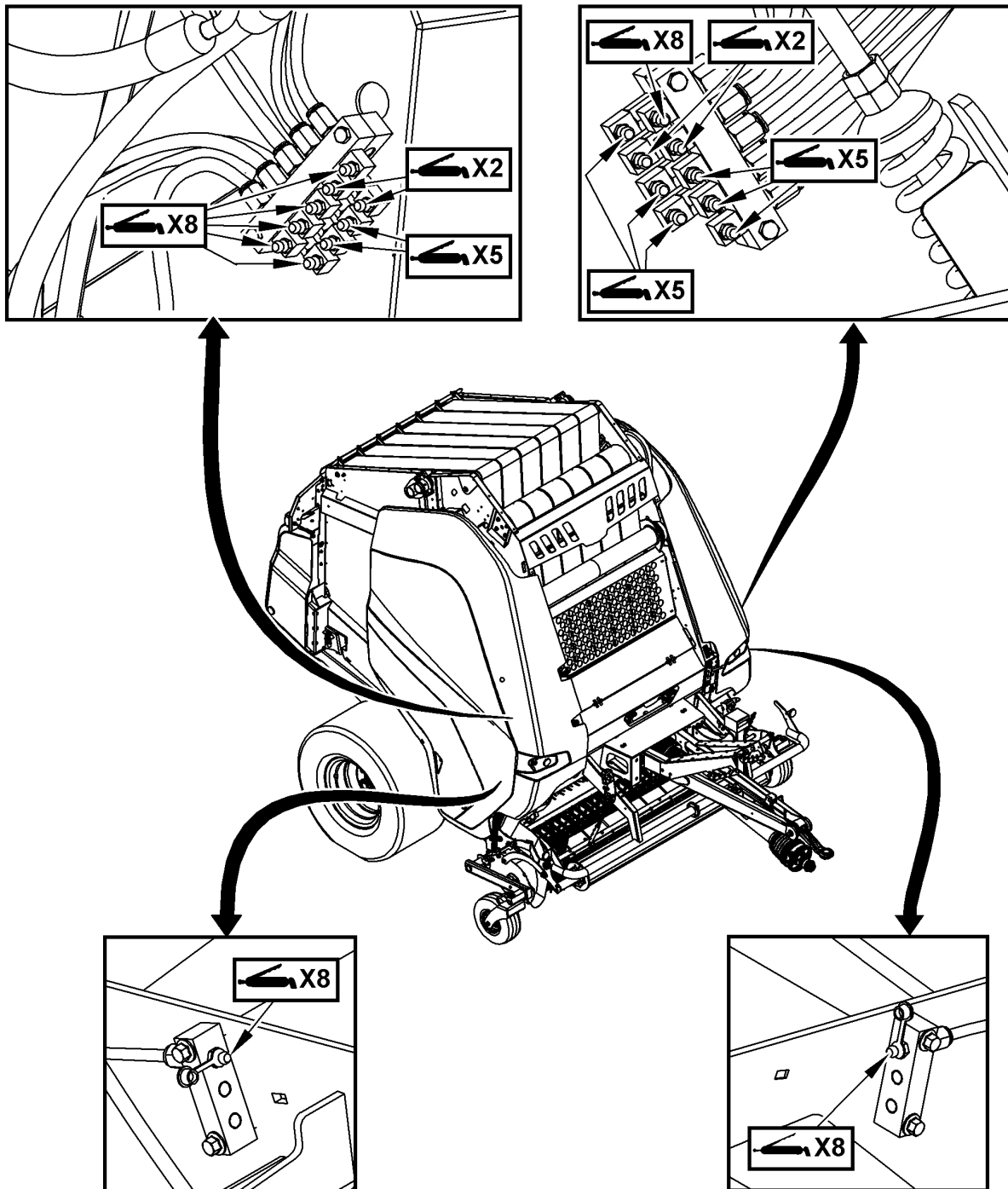


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

ga87848,1687763574908 -53-27JUN23-2/2

Co 10 godzin pracy: smarowanie prasy bez automatycznego układu smarowania



CC310409

WAŻNE: Napełnić smarem wszystkie smarowniczk
rolek po każdym dniu pracy, kiedy łożyska
są jeszcze nagrzane.

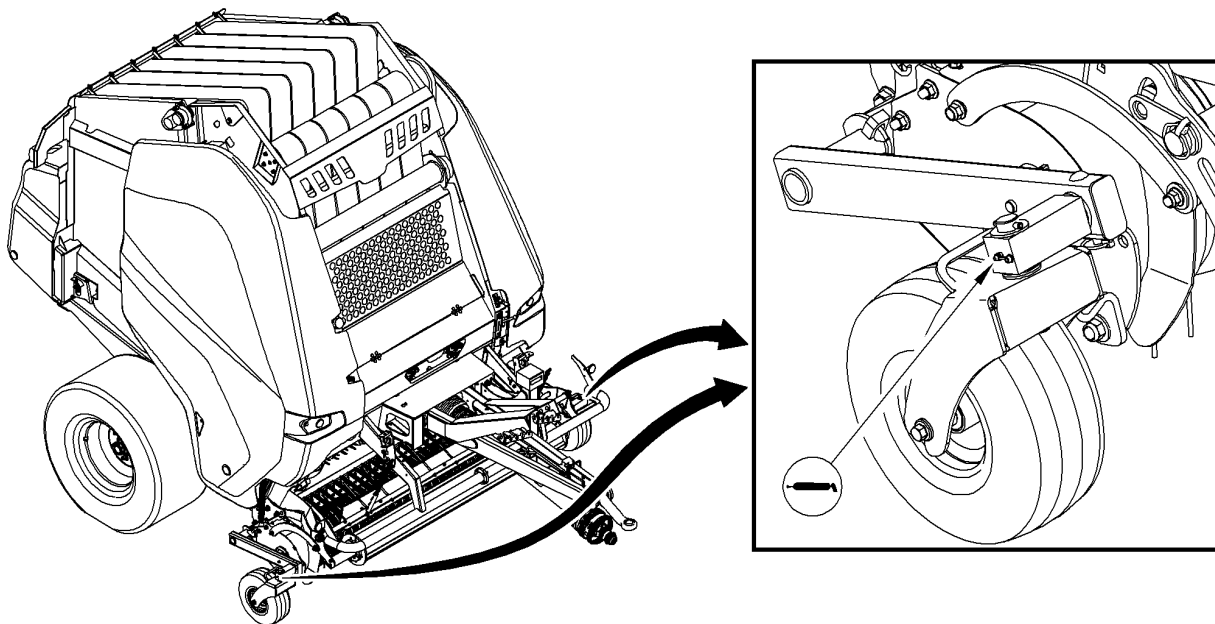
Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

ga87848,1682604520912 -53-27APR23-1/1

CC310409 —UN—18APR17

Co 10 godzin pracy: Smarowanie samonastawnych kół kopiujących podbieracza (zależnie od wyposażenia)



CC329276

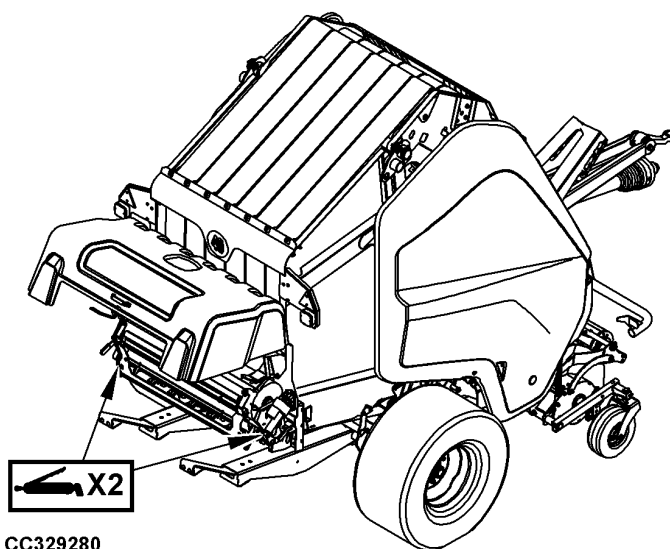
Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1682604758326 -53-27APR23-1/1

CC329276—UN—01SEP17

Co 30 godzin pracy: smarowanie osi obrotu układu wiązania siatką



CC329280

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

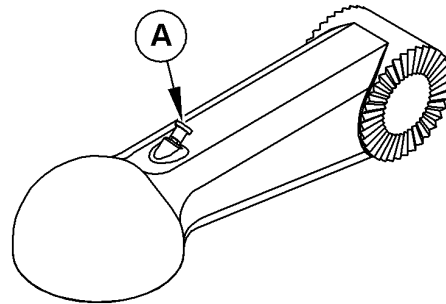
ga87848,1682604825115 -53-27APR23-1/1

CC329280—UN—01SEP17

Co 50 godzin pracy: Smarowanie zaczepu kulowego (zależnie od wyposażenia)

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Smarowniczka



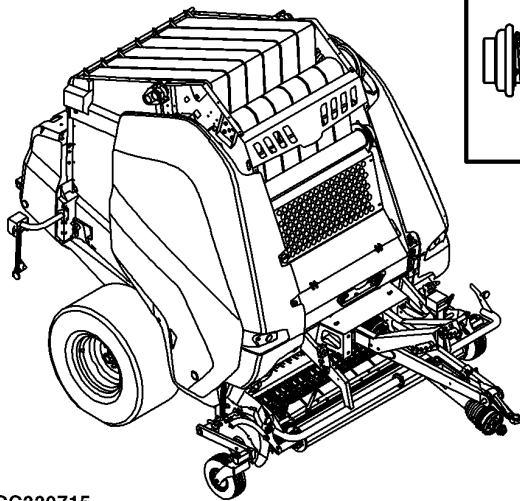
CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

GA87848.0000FDC -53-02NOV20-1/1

Co 50 godzin pracy: Smarowanie wału przegubowo-teleskopowego



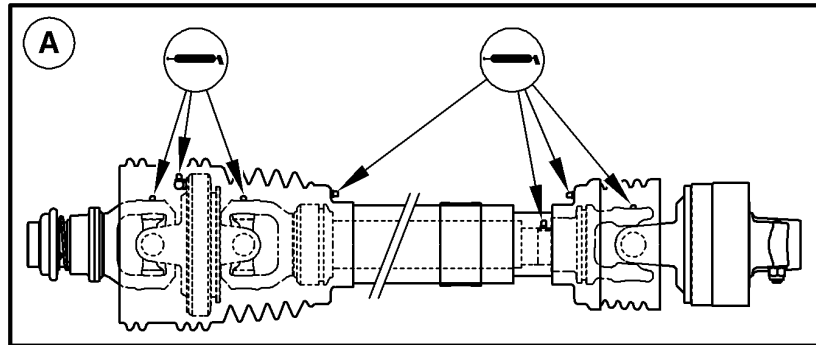
CC330715

A—Smarowniczki

Nasmarować smarowniczki smarem John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

W celu prawidłowego nasmarowania wału przegubowo-teleskopowego, zapoznać się z podstawową instrukcją obsługi wałów przegubowo-teleskopowych.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company



WSKAZÓWKA: Ilość smaru przekazywana przy każdym skoku pompy smarownicy wynosi średnio 1 g (0.035 oz.).

CC330715 —UN—27SEP17

GA87848.000108D -53-04JAN21-1/1

Co 50 godzin pracy: Sprawdzanie napięcia łańcucha

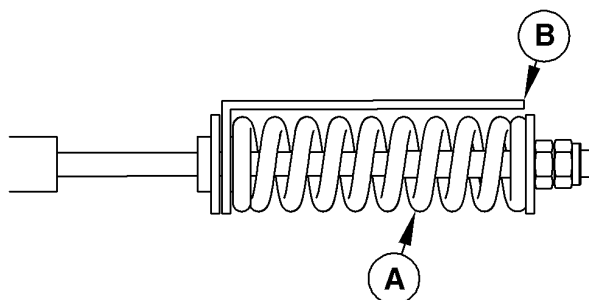
Sprawdzić dla wszystkich napinaczy, czy długość sprężyny (A) i taśmy (B) są takie same.

W razie potrzeby patrz sekcja "Obsługa serwisowa", aby wyregulować łańcuch.

Jeśli nie można wyregulować długości sprężyny (A) tak, aby odpowiadała długości taśmy (B), wymienić łańcuch. Skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Sprężyna

B—Taśma

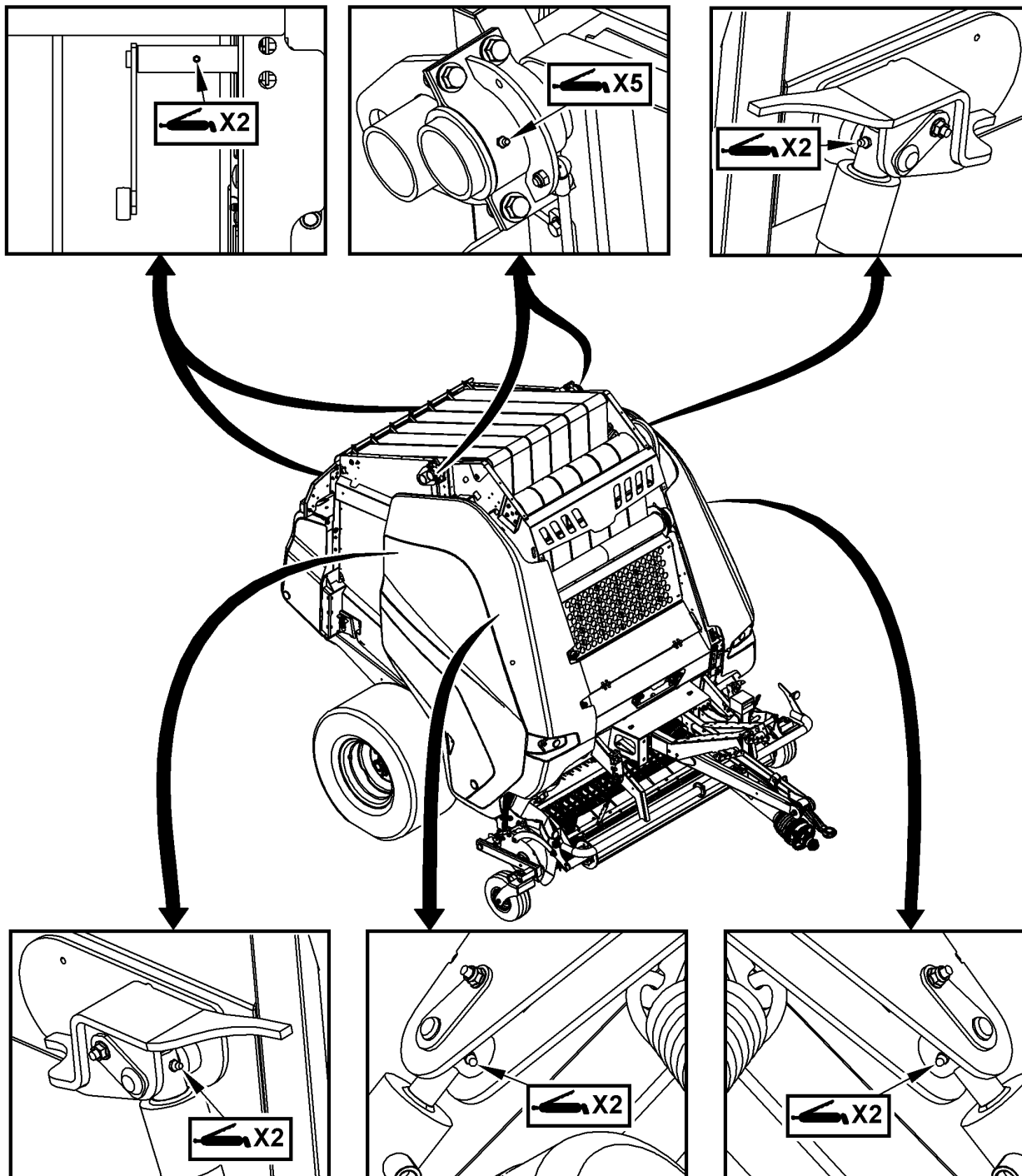


CC286971

CC286971 —UN—01SEP16

ga87848,1676629354204 -53-20FEB23-1/1

Co 50 godzin pracy: smarowanie zawiasów drzwi, siłowników hydraulicznych i sworzni czujnika kształtu beli



CC310415

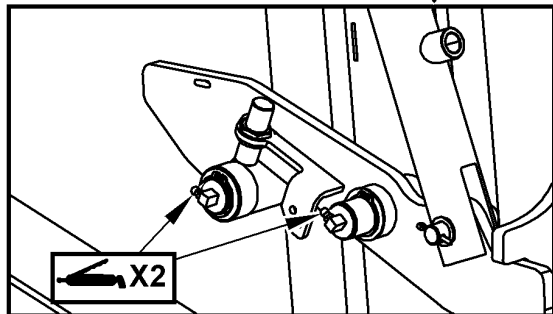
Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1682604928735 -53-27APR23-1/1

CC310415 —UN—18APR17

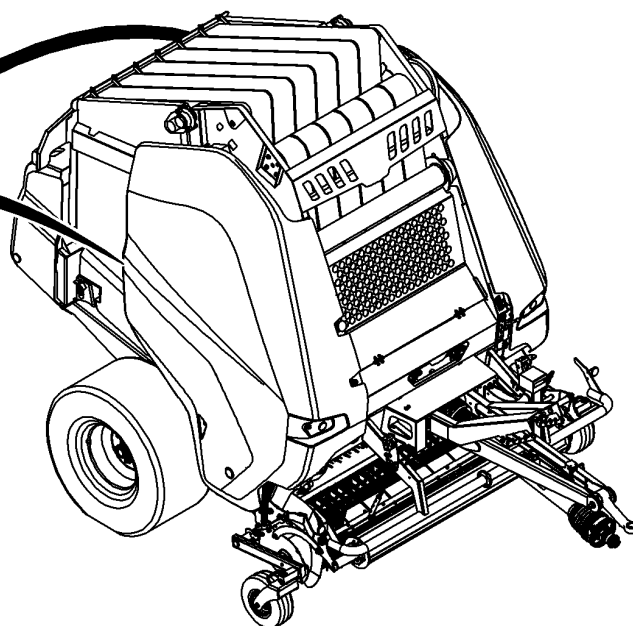
Co 50 godzin pracy: smarowanie blokad klapy



CC329279

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

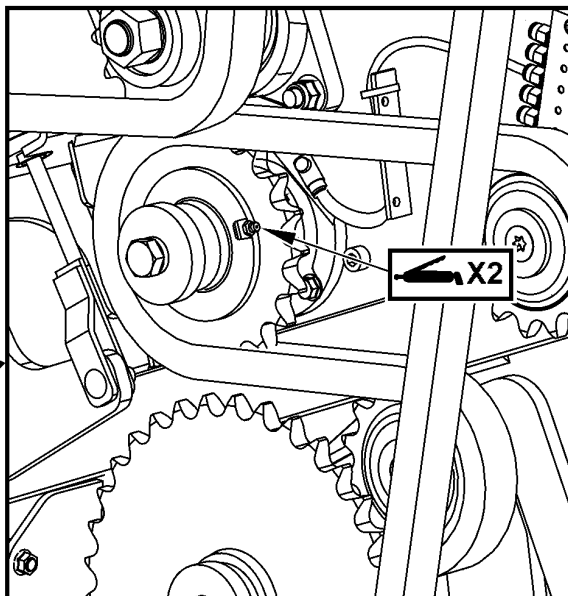
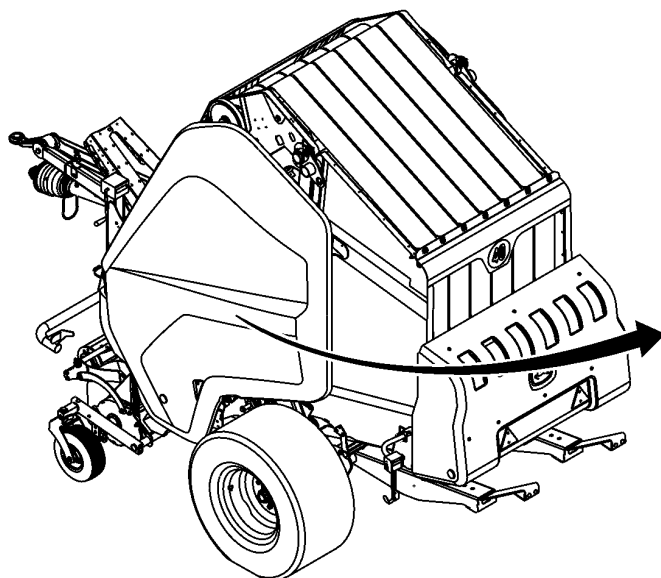
Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company



CC329279 —UN—01SEP17

ga87848,1682604976496 -53-27APR23-1/1

Co 50 godzin pracy: smarowanie dolnej rolki napędu pasowego (z drugą rolką napędową)



CC516887 —UN—07JUL21

CC516887

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1682605017559 -53-27APR23-1/1

Co tydzień: Sprawdzanie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej

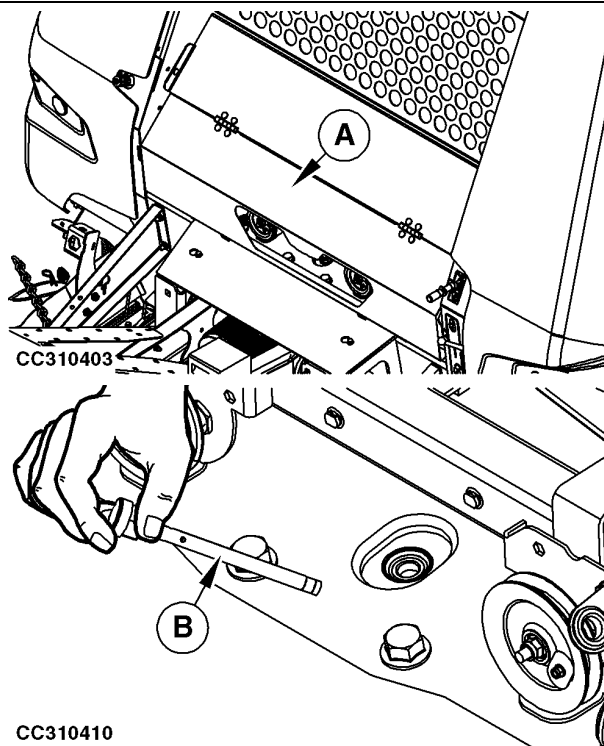
1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Używać wskaźnika prętowego (B), aby sprawdzić poziom oleju w skrzyni przekładniowej.

WAŻNE: Sprawdzaj poziom oleju co tydzień, przy pomocy wskaźnika prętowego (B) i uzupełnij olej w razie potrzeby.

Nie wlewać nadmiernej ilości oleju do skrzyni przekładniowej, gdyż spowoduje to przegrzanie i wyciek oleju.

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem

B—Wskaźnik prętowy



CC310403

CC310410

CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

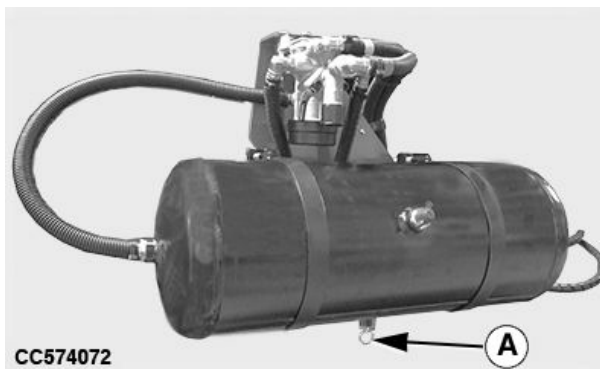
NB02380,000050A -53-23OCT17-1/1

Co tydzień: Sprawdzanie i opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego

UWAGA: Przed spuszczeniem skroplonej wody ze zbiornika sprężonego powietrza upewnić się, że maszyna jest zabezpieczona przed odcoczeniem się. Włączyć hamulec postojowy i umieścić kliny pod kołami.

Pociągnąć pierścień (A), aby spuścić wodę ze zbiornika powietrza.

Kondensat w układzie hamulcowym może spowodować niesprawność.

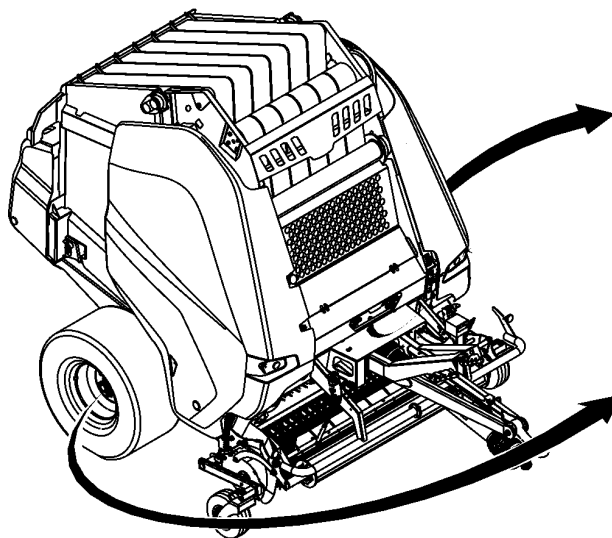


A—Pierścień

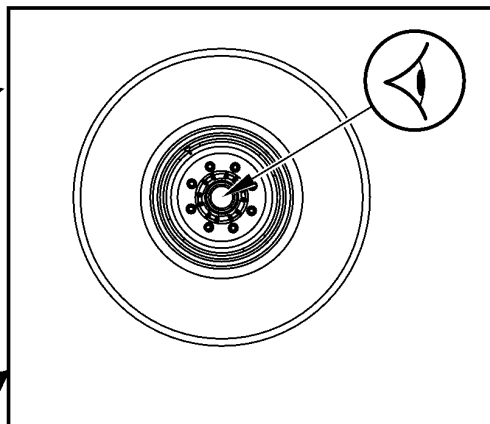
ga87848,1680857690153 -53-07APR23-1/1

CC574072 —UN—19APR23

Co tydzień: Sprawdzanie nasadki piasty koła



CC574087



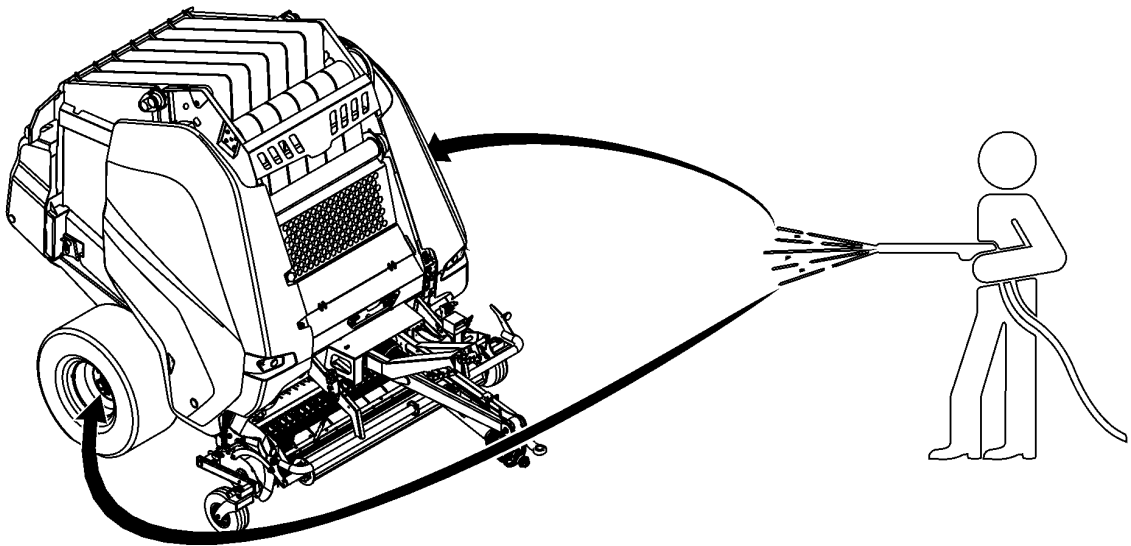
Sprawdzić, czy nasadka piasty koła jest prawidłowo zamontowana po obu stronach maszyny.

Sprawdzić nasadkę piasty koła pod kątem wycieków po obu stronach maszyny. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681894690872 -53-25APR23-1/1

CC574087 —UN—25MAY23

Co tydzień: Czyszczenie i sprawdzenie hamulca



CC574088 —UN— 25MAY23

CC574088

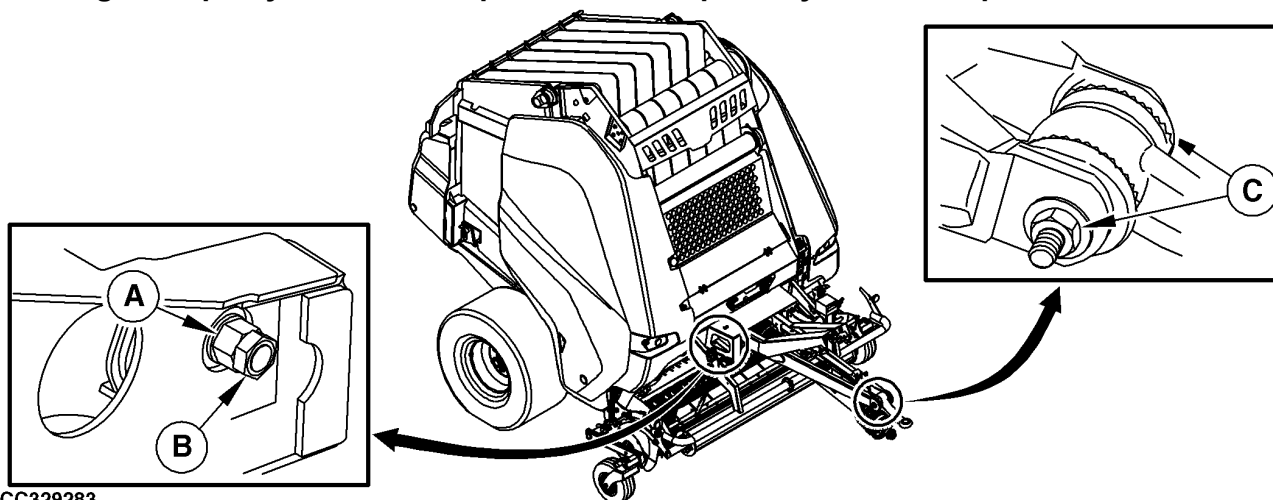
WAŻNE: Woda pod ciśnieniem może uszkodzić części hamulca. Unikać kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem na przewody hamulcowe, siłowniki i uszczelnienia.

na siłowniki w sekcji "Bezpieczeństwo". Upewnić się, że nie występują wycieki. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

Sprawdzić, czy hamulce są w dobrym stanie. Patrz
Unikanie kierowania strumienia pod wysokim ciśnieniem

aysdijz,1681894690895 -53-31MAY23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie korpusu dyszla i zaczepu



CC329283

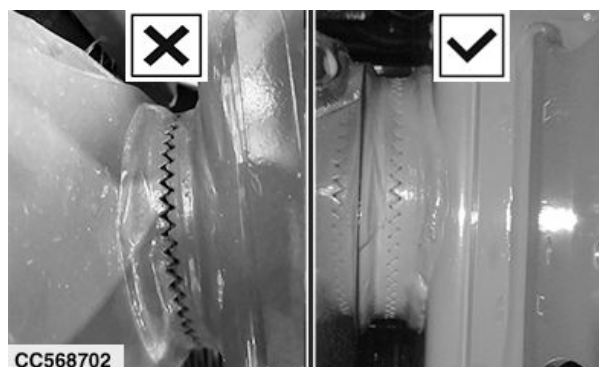
CC329283 —UN—01SEP17

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

Dokręcić nakrętki (A) mocujące ramę dyszla, nakrętki zabezpieczające (B) i śrubę (C) mocującą zaczep momentem dokręcania zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

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



CC568702

Błąd dokręcenia dyszla

CC568702 —UN—08MAR23

A—Nakrętka mocująca korpus dyszla
B—Nakrętka zabezpieczająca korpus dyszla
C—Nakrętka mocująca zaczep

ga87848,1682670818211 -53-23JUN23-1/1

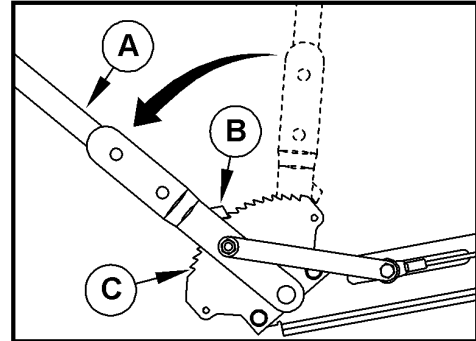
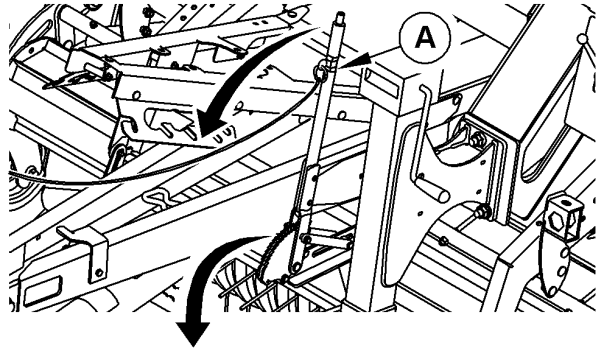
Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzanie hamulca postojowego

Pociągnąć dźwignię (A) do oporu, aby włączyć hamulec postojowy, a następnie sprawdzić, czy zatrzask (B) nie jest położony w ostatnim pozostałym wycięciu (C).

Jeżeli nie, skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Dźwignia hamulca postojowego
B—Zatrzask hamulca postojowego

C—Pozostałe wycięcie



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -53-25APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół

Sprawdzić moment dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

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

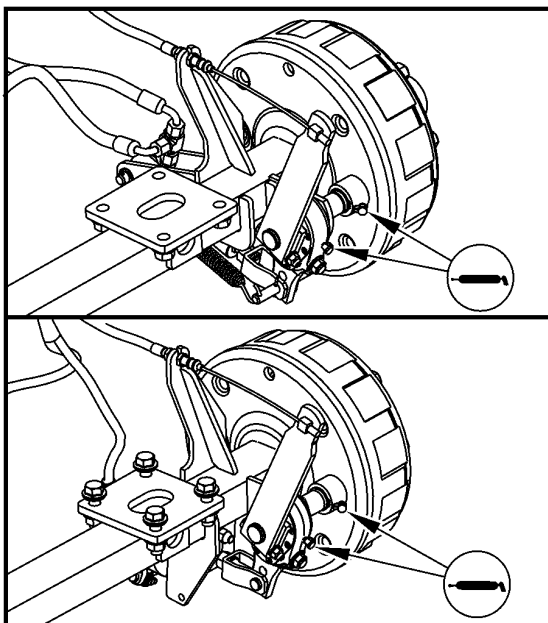


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -53-26APR23-1/1

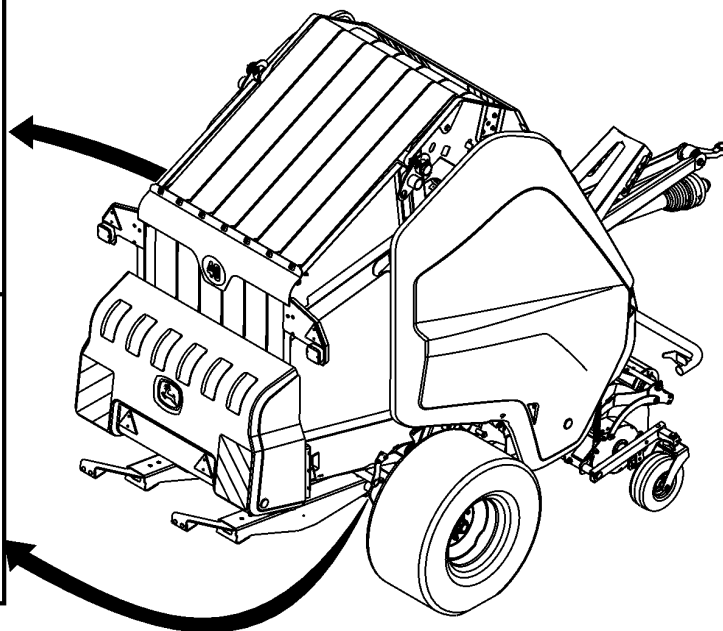
Co 100 godzin pracy lub co rok: Smarowanie wałów hamulcowych



CC574100

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus po obu stronach maszyny.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company



CC574100 —UN—21APR23

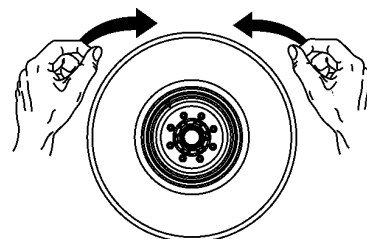
aysdijz,1681895000050 -53-25APR23-1/1

Co 100 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie luzu osiowego łożyska piasty koła

Sprawdzić, czy koła nie mają luzu:

1. Podnieść koło ponad podłoże. Patrz Demontaż i montaż kół w sekcji "Obsługa serwisowa".
2. Obrócić powoli koło w obu kierunkach, aby wykryć zakleszczenie lub punkt oporu.
3. Obrócić koło szybciej i sprawdzić każdy dźwięk lub punkt oporu.
4. Popchnąć i pociągnąć koło we wszystkich kierunkach. Koła nie powinny mieć luzu.

CC574077

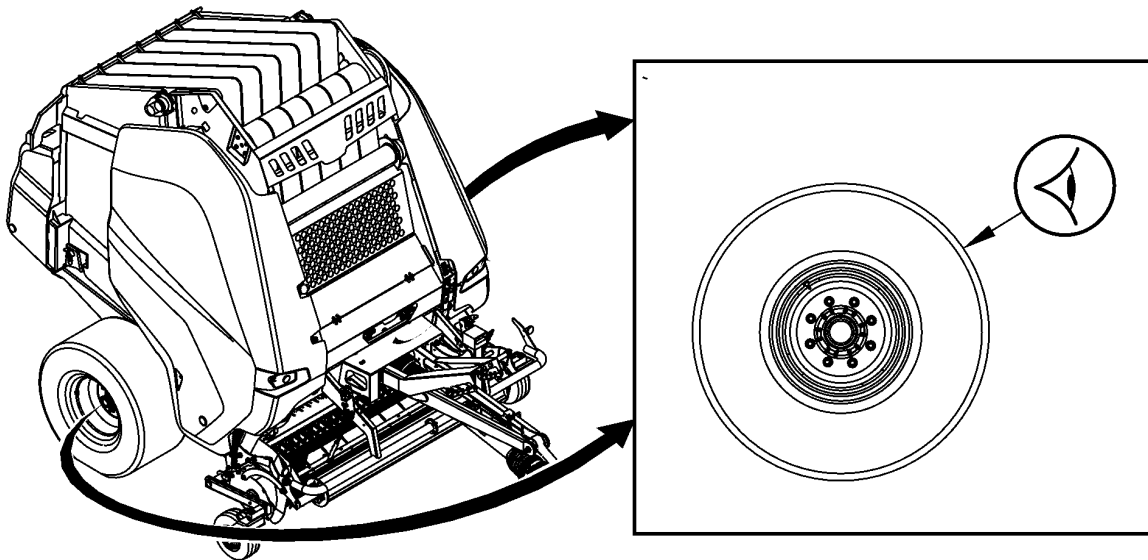


CC574077 —UN—19APR23

W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681895000103 -53-25APR23-1/1

Dwa razy w roku: Sprawdzenie opon



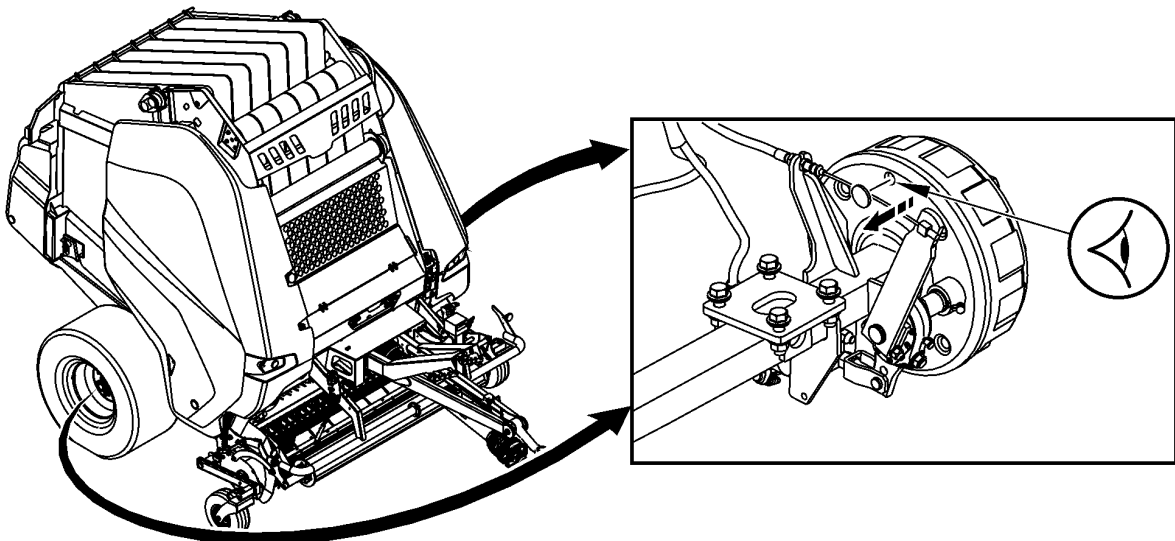
CC574101

CC574101 —UN—25MAY23

Sprawdzić stan opon po obu stronach maszyny. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681895043328 -53-31MAY23-1/1

Co 500 godzin pracy: Sprawdzenie szczęk hamulcowych



CC575679

CC575679 —UN—25MAY23

Pokazano hamulec pneumatyczny

Z obu stron maszyny sprawdzić, czy grubość okładzin hamulca jest większa od podanej w następującej specyfikacji:

Specyfikacja

Okładzina hamulca—Grubość minimalna.....	2 mm (5/64 in.)

Jeśli nie, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere, aby wymienić szczękę hamulca.

aysdijz,1681895063783 -53-31MAY23-1/1

Co 500 godzin pracy lub co rok: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Spuszczać olej, gdy jest gorący (np. po pracy).

Wyjąć wskaźnik prętowy (B), wykręcić korek spustowy (C) i następnie spuścić olej do odpowiedniego pojemnika.

3. Oczyszczyć i założyć ponownie korek spustowy (C), a następnie dokręcić momentem, zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Korek spustowy—Mo-
ment dokręcania.....30 N·m
(22 lb·ft)

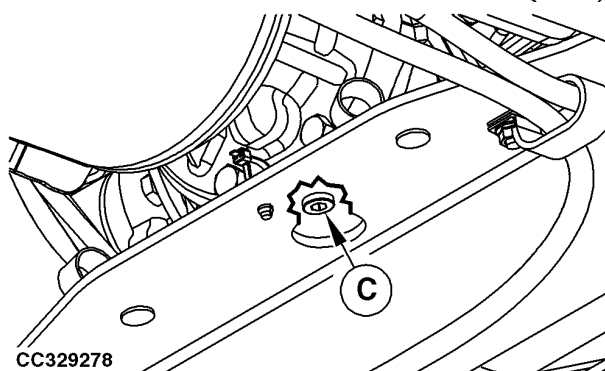
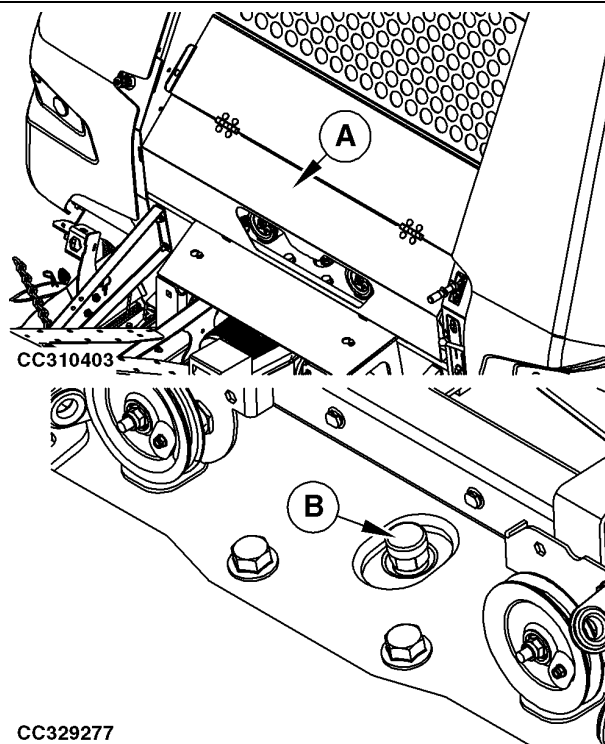
4. Napełnić skrzynię przekładniową olejem John Deere Extreme-Gard™ lub odpowiednikiem. Patrz Olej przekładniowy w tym rozdziale.

Specyfikacja

Skrzynia przekła-
dniowa—Pojemność.....1,9 l
(0.5 gal)

5. Sprawdzić poziom oleju wskaźnikiem prętowym (B) przed jego ponownym włożeniem.
6. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Wskaźnik prętowy
C—Korek spustowy

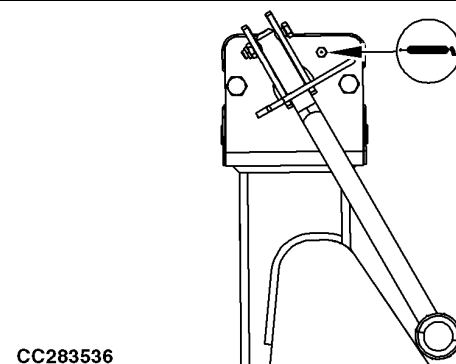


Extreme-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1682671470117 -53-28APR23-1/1

Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie podnośnika

Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



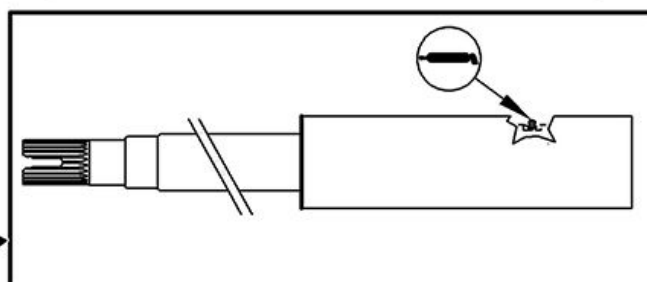
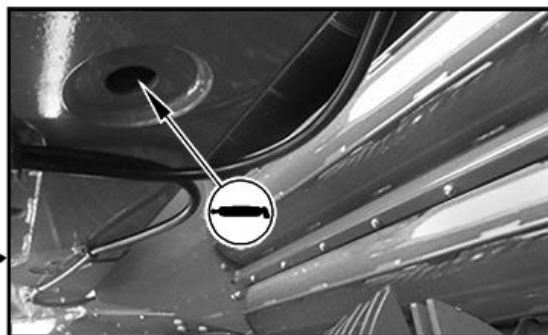
Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

ga87848,1679386792278 -53-21MAR23-1/1

**Co 500 godzin pracy lub co rok: Smarowanie
wału przedłużenia wału**



CC516891



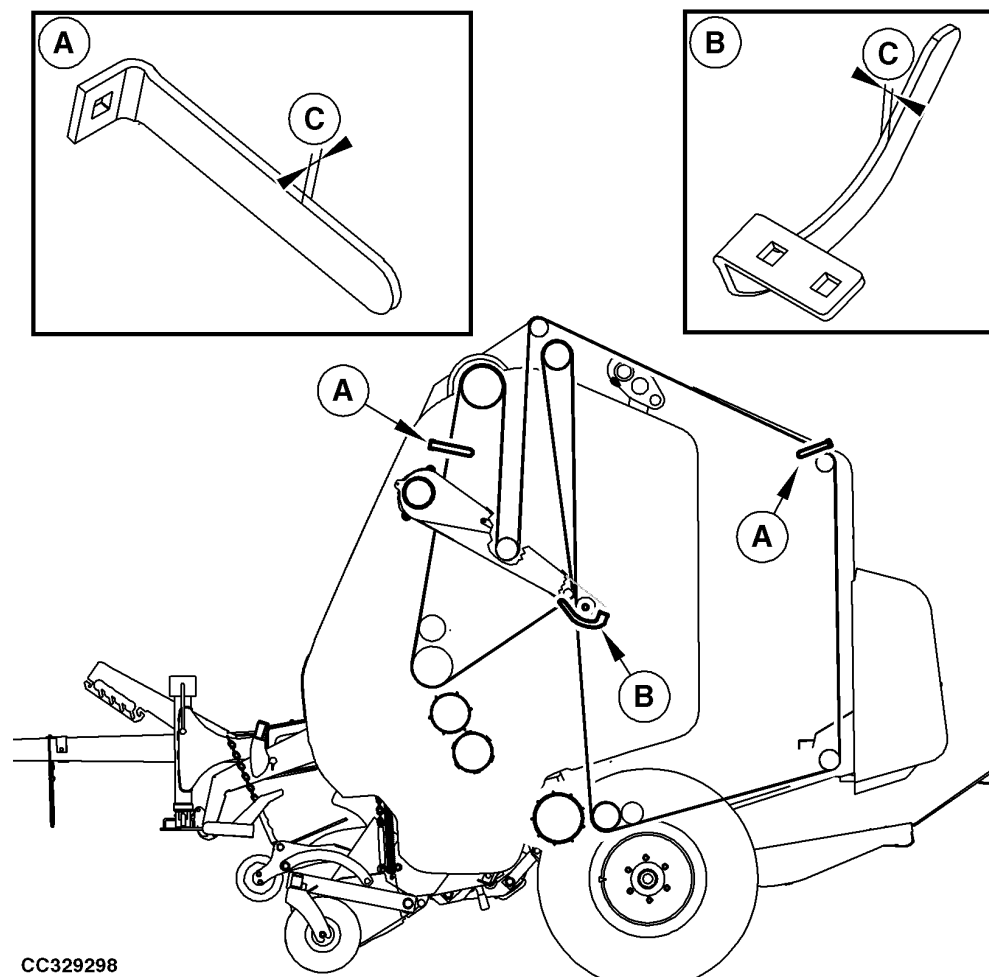
Używać smaru John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard jest nazwą handlową Deere & Company

CC516891 —UN—03JUL21

ga87848,1683286596825 -53-05MAY23-1/1

Co 500 godzin pracy lub co rok: Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa



CC329298

A—Prowadnica pasa typu 1

B—Prowadnica pasa typu 2

C—Odległość

Sprawdzić, czy odległość (C) na prowadnicach pasa (A) i (B) jest większa od podanej w specyfikacji.

Jeżeli odległość (C) jest mniejsza od specyfikacji, skontaktować się z dealerem John Deere.

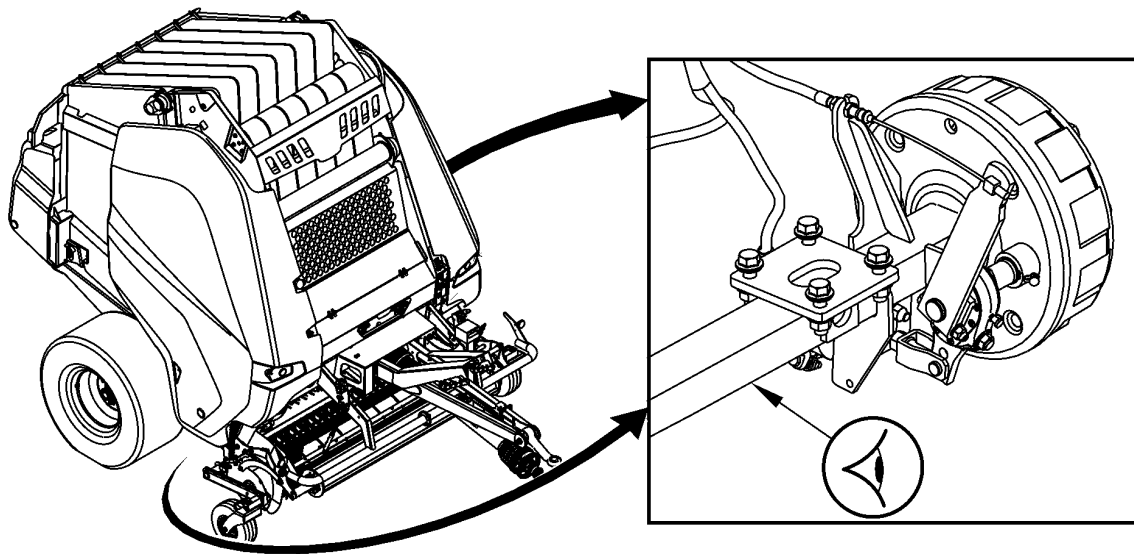
Specyfikacja

Prowadnica
pasa—Odległość..... 2,5 mm
(3/32 in)

ga87848,1682671739417 -53-05MAY23-1/1

CC329298 —UN—21SEP17

Co rok: Sprawdzenie zużycia osi



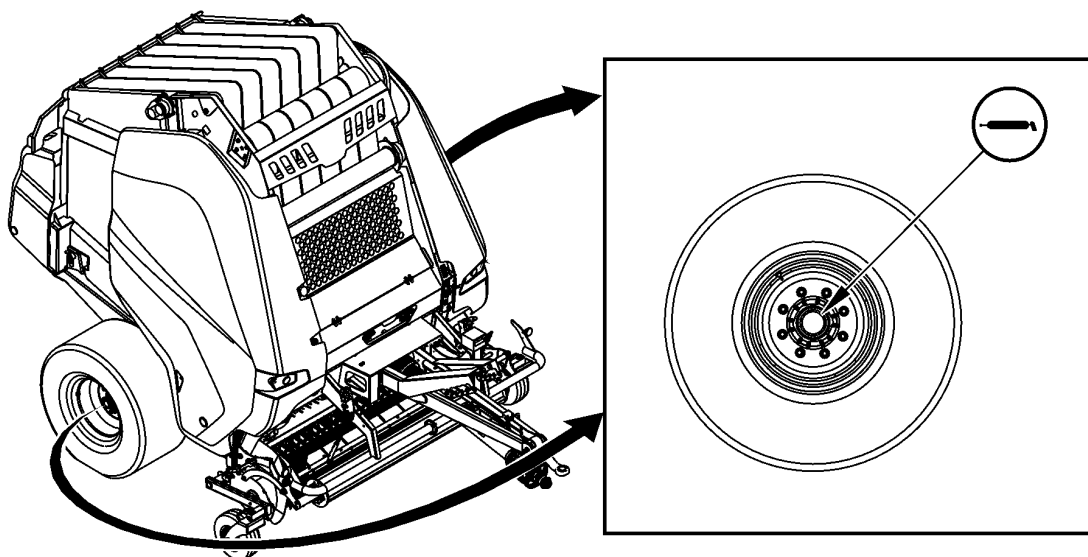
CC575686

Sprawdzać stan zużycia osi. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681895063884 -53-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

Co rok: Czyszczenie, sprawdzanie i smarowanie łożysk kół



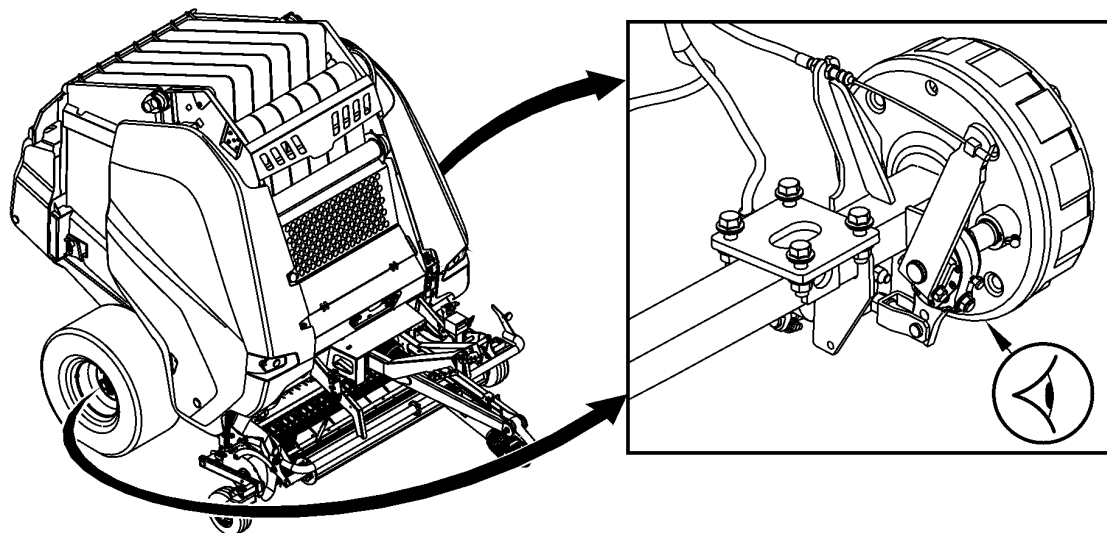
CC575678

Aby wyczyścić, sprawdzić i nasmarować łożyska kół, należy skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

aysdijz,1681895063854 -53-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

Co rok: Czyszczenie i sprawdzanie zużycia bębna



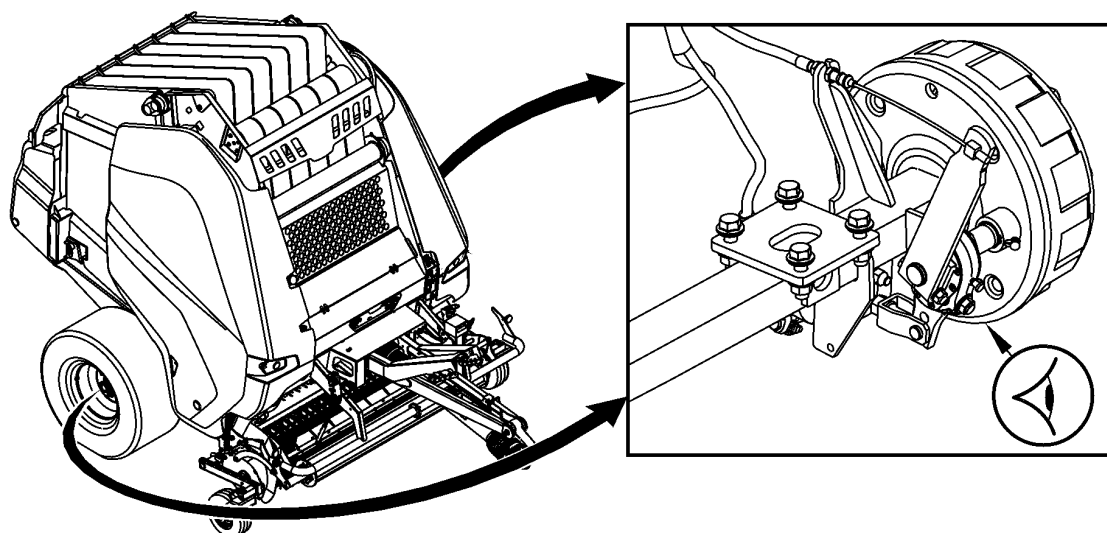
CC575680

Aby wyczyścić i sprawdzić zużycie bębna, należy skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1681895063829 -53-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Co rok: Czyszczenie zespołu bębna i koszy



CC575680

Aby wyczyścić zespół bębna i koszy, należy skontaktować się z dealerem John Deere.

aysdijz,1683030947992 -53-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Co rok: Sprawdzenie grubości płyt zużywalnych

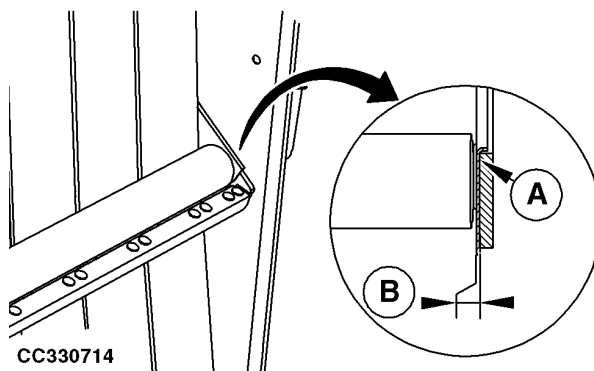
1. Otworzyć klapę i zabezpieczyć ją za pomocą urządzenia blokującego.
2. Sprawdzić, czy grubość (B) mieści się w zakresie specyfikacji. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem John Deere.

Specyfikacja

Płyta zużywalna—Grubość..... 0–3 mm
(0–1/8 in)

WAŻNE: Jeśli grubość (B) jest poniżej specyfikacji, może dojść do uszkodzenia ramienia napinającego.

3. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.



A—Płyta zużywalna

B—Grubość

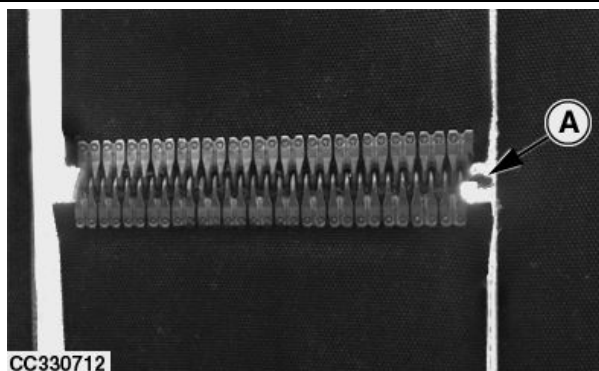
CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -53-02NOV17-1/1

Co rok: Wymiana drutów pasa

Druty pasa (A) trzeba wymieniać co rok. Patrz Montaż pasów w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Przewód



CC330712 —UN—27SEP17

ga87848,1682671130654 -53-28APR23-1/1

Co rok: Sprawdzenie akumulatora ciśnienia

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

1. Sprawdzić akumulator pod kątem korozji.
 - a. Wymienić akumulator w razie potrzeby.
2. Sprawdzić, czy połączenia są szczelne.
3. Sprawdzić elementy montażowe.



CC1022636

Wybuch akumulatora

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -53-13FEB23-1/1

Co 3000 bel lub co rok: Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką

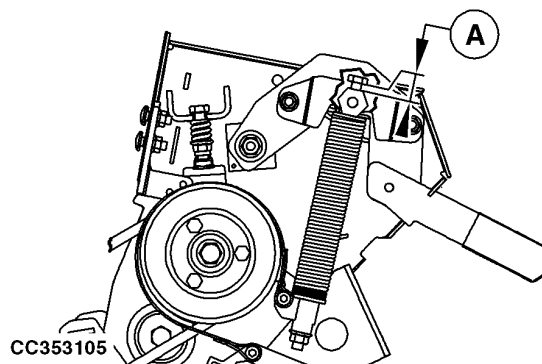
Sprawdzić, czy odległość (A) jest w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Śruba do
wspornika—Odległość..... 3–5 mm
(1/8–3/16 in)

W razie potrzeby patrz Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (test 6) w sekcji "Obsługa serwisowa".

A—Odległość



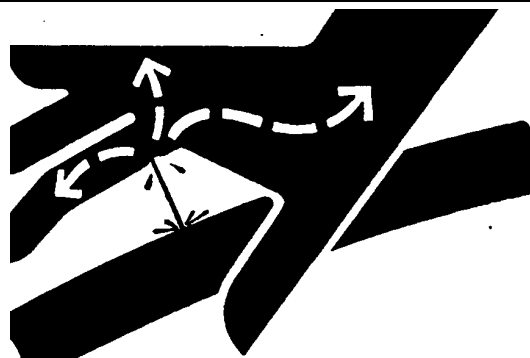
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A9 -53-02JUL21-1/1

Co 6 lat: Wymienić przewody hydrauliczne

Z uwagi na zużywanie się przewodów hydraulicznych w miarę upływu czasu, zalecane jest dokonywanie wymiany tych przewodów co 6 lat.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -53-13FEB23-1/1

Co 6 lat: Wymiana akumulatora gęstości

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Akumulator gęstości należy wymieniać co 6 lat. Data produkcji jest zaznaczona na akumulatorze: MM - RR. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji "Obsługa serwisowa".



CC1022636

Wybuch akumulatora

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1681816726950 -53-18APR23-1/1

Co 6 lat: Wymiana akumulatorów hamulca hydraulicznego (zależnie od wyposażenia)

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.

Akumulatory hamulców hydraulicznych należy wymieniać co 6 lat. Data produkcji jest zaznaczona na akumulatorze: MM - RR. Patrz Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego w sekcji Obsługa serwisowa.



CC1022636

Wybuch akumulatora

ga87848,1681816707983 -53-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Wykrywanie i usuwanie usterek

Trudności z podbieraczem i podawaniem materiału

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wyłączenie sprzęgła podczas formowania beli.	Nagromadzenie uprawy z przodu lub za rotorem.	Zamontować zgarniak środkowego wałka startowego (nr 2). Patrz <u>Montaż zgarniaka wałka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić, czy noże są dobrze naostrzone; w razie potrzeby patrz <u>Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Płyta zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu za nisko.	Podnieść płytę zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu. Patrz <u>Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> lub <u>Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> , w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Kąt maszyny nie jest ustawiony prawidłowo.	Sprawdzić kąt maszyny. Patrz <u>Ustawianie kąta maszyny</u> w sekcji "Przygotowanie prasy".
Siano nie jest zbierane równo.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Opuścić podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz.	Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
	Dyszel ustawiony zbyt nisko.	Sprawdzić regulację dyszla. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
	Płyta zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu za wysoko.	Opuścić płytę zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu. Patrz <u>Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> lub <u>Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> , w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Zbyt lekkie pokosy.	Zgrabić cięższe pokosy. Patrz w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684832091249 -53-27JUN23-1/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Podbieracz nie utrzymuje się w położeniu pływającym lub opada swobodnie.	Zgięte lub złamane palce podbieracza.	Wyprostować lub wymienić zęby, patrz <u>Wymiana zęba podbieracza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy.
	Nadmierne lub niedostateczne wspomaganie położenia pływającego.	Wyregulować sprężyny odciążające. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Sprawdzić, czy nie ma nagromadzonego materiału pomiędzy ramą podbieracza i ramą zespołu wstępnego ciecicia lub pomiędzy ramą podbieracza i podłogą opuszczaną (zależnie od wyposażenia).
Palce podbieracza nie obracają się.	Łańcuch napędowy podbieracza nie jest wystarczająco napięty lub jest przerwany.	Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza, patrz <u>Regulacja łańcucha napędowego podbieracza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Wymienić łańcuch.
	Złamana krzywka.	Wymienić krzywkę. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Palce podbieracza zagłębiają się w podłoże.	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Niedostateczne kopiowanie terenu przez podbieracz.	Sprawdzić regulację sprężyny odciążającej podbieracza. Patrz <u>Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza</u> w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
Uszkodzenie palca podbieracza.	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz <u>Regulacja kół kopiujących podbieracza</u> w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Obcy materiał wewnątrz i/lub złamane palce.	Usunąć nagromadzony materiał i/lub wymienić zęby, patrz <u>Wymiana zęba podbieracza</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684832091249 -53-27JUN23-2/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Belowanie łodyg kukurydzy.	Podnieść podbieracz. Można oczekiwać dużych uszkodzeń palców. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
Zgarniaki są zużyte od wewnątrz.	Zgięte zgarniacze uderzają o zwoje palców.	Sprawdzić zakleszczanie się bocznych deflektorów. Sprawdzić palce i położenie zgarniaka. Zwiększyć odciążanie dla położenia pływającego. Patrz Regulacja sprężyny odciążającej podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne. Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
Zapchanie bocznych deflektorów.	Za duże nagarnianie na końcach.	Zmniejszyć nagarnianie.
	Podbieracz ustawiony zbyt nisko.	Podnieść podbieracz. Patrz Regulacja kół kopiujących podbieracza w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
Zapchanie podajnika rotacyjnego.	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy. Aby usunąć zapchanie podajnika rotacyjnego, patrz Usuwanie zapchania podbieracza w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne". Sprawdzić wyregulowanie podłogi opuszczanej. Zmniejszyć gęstość. Patrz Regulacja gęstości beli w sekcji "Obsługa aplikacji prasoowijarki". Wyregulować zgarniaki ślimaka rotora. Patrz Regulacja zgarniaków ślimaka rotora w rozdziale Obsługa.
	Zbyt wysoka gęstość beli.	

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684832091249 -53-27JUN23-3/4

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Zapchanie przy podbieraczu.	Płyta zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu za wysoko.	Opuścić płytę zgniatacza pokosu lub wał zgniatacza pokosu. Patrz <u>Regulacja płyty zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> lub <u>Regulacja wału zgniatacza pokosu (zależnie od wyposażenia)</u> , w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Nieprawidłowa regulacja dyszla.	Sprawdzić regulację dyszla, patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji "Przyłączanie".
	Nadmierny rozmiar pokosu.	Zredukować rozmiar pokosu.
	Zbyt szybka jazda.	Zmniejszyć prędkość jazdy.
Hałas dochodzący z rotora.	Odkształcone zęby rotora.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Obce przedmioty wewnątrz rotora.	Usunąć obce przedmioty ze środka rotora.
	Nieprawidłowe wyregulowanie zgarniaka.	Sprawdzić wyregulowanie zgarniaka.
Utrata noża.	Kolizja pomiędzy nożami i palcami.	Sprawdzić, czy nóż nie koliduje z palcami.
	Drażek blokujący nóż odblokowany.	Zablokować drążek.
	Zużycie drążka blokującego nóż.	Wymienić drążek blokujący nóż. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zużyta szczelina noża.	Wymienić zużyty nóż.

ga87848,1684832091249 -53-27JUN23-4/4

Jakość beli

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bele w kształcie beczki lub stożka. Monitor pokazuje prawidłowo ukształtowaną belę.	Potencjometr kształtu beli nie jest prawidłowo skalibrowany.	Wyzerować i wykalibrować potencjometry kształtu beli. Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Różne długości zewnętrznych pasów.	Skrócić pasy do tej samej długości w zakresie 38 mm (1-1/2 in). Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Pęknięta sprężyna wskaźnika kształtu beli.	Wymienić sprężynę.
Bele w kształcie studni. Monitor pokazuje belę w kształcie stożka.	Potencjometr kształtu beli nie jest prawidłowo skalibrowany.	Wyzerować i wykalibrować potencjometry kształtu beli. Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
Ustawienia układu wiązania sznurkiem lub siatką nie utrzymują się na stałym poziomie przy różnych rozmiarach bel.	Czujnik prędkości obracania się beli jest niepodłączony, uszkodzony lub nieprawidłowo wyregulowany.	Przyłączyć lub wyregulować czujnik SB365. Wymienić w razie potrzeby. Patrz Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365 w sekcji Obsługa serwisowa.
	Potencjometr średnicy beli nie podłączony, uszkodzony lub nieprawidłowo skalibrowany.	Ponownie podłączyć lub skalibrować potencjometr. Wymienić w razie potrzeby. Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Pas układu wiązania siatką nie jest napięty.	Sprawdzić napięcie pasa układu siatki. Patrz Sprawdzenie napięcia pasa napędowego (test 5) w rozdziale "Obsługa serwisowa".
Prasa nie wykonuje gęstych bel.	Wewnętrzny przeciek w siłowniku hydraulicznym napinania pasa.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zabrudzony lub uszkodzony zawór nadmiarowy.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Końce beli nie wypełnione ściśle.	Podawać więcej roślin na końcach prasy. Patrz Wytyczne formowania prawidłowej beli w sekcji "Obsługa prasy — informacje ogólne".
	Regulacja gęstości ustawiona na lekkie bele.	Wyregulować na cięższe bele. Patrz Regulacja gęstości beli w sekcji "Obsługa aplikacji prasoowijarki".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684833241039 -53-23MAY23-1/2

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Niewystarczająca gęstość na obrzeżach beli.	Za krótkie pasy formowania beli.	Sprawdzić długość i skorygować. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Za mało obrotów siatki.	Ustawić prawidłową liczbę owinięć siatką. Patrz <u>Regulacja wiązania sznurkiem</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasy".
	Czujnik blokady klapy nieprawidłowo wyregulowany lub uszkodzony	Wyregulować czujnik blokady klapy. Patrz <u>Regulacja czujników zatrasku klapy SB3310 i SB3311</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa".
Prasa nie wykonuje pełnowymiarowych bel.		Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony zawór gęstości.	Skontaktować się z dealerem John Deere
	Wyświetlana średnica beli jest większa od docelowej.	Zwiększyć wartość odchylenia alarmu prawie całkowitego wypełnienia. Patrz <u>Regulacja odchylenia alarmu prawie całkowitego wypełnienia</u> w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
	Średnica beli nie jest ustawiona na wymagany wymiar.	Ustawić odpowiednią średnicę beli. Patrz <u>Ustawienie średnicy beli</u> , w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
	Nieprawidłowa kalibracja potencjometru średnicy beli.	Wyzerować i wykalibrować potencjometr średnicy beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311</u> w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.
	Pasy formujące bele są za krótkie.	Zwiększyć długość pasów do zalecanej wartości. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
Nie można uzyskać wymaganej średnicy beli.	Za niskie ustawienie gęstości beli.	Zwiększyć gęstość beli, patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasy".
	Potencjometr średnicy beli nie jest prawidłowo skalibrowany.	Skalibrować potencjometr średnicy beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311</u> w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.

ga87848,1684833241039 -53-23MAY23-2/2

Podstawowe problemy z prasą

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Kłapa otwiera się podczas belowania pierwszej beli danego dnia.	Zatrzaski klapy otwierają się po wyłączeniu monitora.	WAŻNE: W razie wyłączenia monitora na dłuższy czas kłapa zostanie odblokowana. Przed przystąpieniem do belowania kłapę trzeba na powrót zablokować. Otworzyć, a następnie zamknąć kłapę. Sprawdzić, czy kłapa jest prawidłowo zablokowana.
Podczas belowania otwiera się kłapa.	Kłapa nie jest zablokowana.	Podczas zamykania klapy przytrzymać dźwignię zaworu hydrauliki zewnętrznej w ciągniku przez kilka sekund po zamknięciu klapy. Wyregulować blokadę klapy. Patrz <u>Regulacja blokady klapy</u> w rozdziale Obsługa.
	Czujnik blokady klapy nieprawidłowo wyregulowany lub uszkodzony.	Wyregulować czujnik blokady. Patrz <u>Regulacja czujników zatrzasku klapy SB3310 i SB3311</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa". Skontaktować się z dealerem John Deere
Kłapa nie jest zablokowana przed rozpoczęciem belowania.	Zatrzaski klapy otwierają się po wyłączeniu monitora.	WAŻNE: W razie wyłączenia monitora na dłuższy czas kłapa zostanie odblokowana. Przed przystąpieniem do belowania kłapę trzeba na powrót zablokować. Otworzyć, a następnie zamknąć kłapę. Sprawdzić, czy kłapa jest prawidłowo zablokowana.
Kłapa nie jest zablokowana.	Przeszkoda pomiędzy kłapą i ramą.	Usunąć przeszkodę.
	W przypadku niektórych roślin gromadzą się one na pasach.	Usunąć. Utrzymywać włączony WOM podczas zamykania klapy.
Kłapa zatrzaśnięta, ale wyświetla się jako niezatrzaśnięta.	Czujnik blokady klapy nieprawidłowo wyregulowany lub uszkodzony.	Wyregulować czujnik blokady. Patrz <u>Regulacja czujników zatrzasku klapy SB3310 i SB3311</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684833469938 -53-27JUN23-1/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
		Skontaktować się z dealerem John Deere
	Blokada klapy nieprawidłowo wyregulowana.	Wyregulować blokadę klapy. Patrz <u>Regulacja blokady klapy</u> w rozdziale Obsługa.
Hałas podczas zamykania klapy.	Ramię napinające nie nasmarowane.	Nasmarować ramię napinające. Patrz punkt <u>Co 10 godzin pracy: smarowanie prasy bez automatycznego układu smarowania</u> lub <u>W razie potrzeby: napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów</u> , <u>W razie potrzeby: wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)</u> w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
	Zawiasy klapy nienasmarowane.	Nasmarować zawiasy drzwi. Patrz <u>Co 50 godzin pracy: Smarowanie zawiasów drzwi, siłowników hydraulicznych i sworzni czujnika kształtu beli</u> w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.
	Blokada klapy nienasmarowana	Nasmarować blokady klapy. Patrz <u>Co 50 godzin pracy: Smarowanie blokad klapy</u> w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.
Czerwony pasek na wskaźniku gęstości beli.	Uszkodzony amortyzator wstrząsów siłownika hydraulicznego klapy.	Skontaktować się z dealerem John Deere
	Przeciążenie obwodu hydraulicznego.	Zmniejszyć prędkość jazdy. Zmniejszyć gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w części Obsługa prasy — informacje ogólne.
	Wadliwy zawór gęstości beli.	Naprawić lub wymienić zawór. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Nieprawidłowy przebieg pasów.	Nieprawidłowo wyregulowana dolna tylna rolka klapy.	Wyregulować rolkę. Patrz <u>Regulacja prowadzenia pasów</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Pasy nieprawidłowo prowadzone.	Patrz <u>Prowadzenie pasów w prasie</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684833469938 -53-27JUN23-2/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Nagromadzenie materiału na rolkach prasy.	Usunąć.
	Pasy nie przycięte pod kątem prostym podczas łączenia.	Ponownie połączyć pasy. Patrz <u>Naprawa pasów</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Pasy formujące belę ocierają się.	Ramię napinające pasa nie całkowicie opuszczone.	Całkowicie otworzyć, a następnie zamknąć klapę. Nasmarować ramię napinające. Patrz punkt <u>Co 10 godzin pracy: smarowanie prasy bez automatycznego układu smarowania</u> lub <u>W razie potrzeby: napełnianie zbiornika smaru uniwersalnego do układu smarowania łańcuchów, W razie potrzeby: wymiana kasety automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)</u> w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne". Wyregulować sprężynę ramienia napinającego. Patrz <u>Regulacja sprężyny ramienia napinającego</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Uszkodzony zawór hydrauliczny.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Pasy poprowadzone nieprawidłowo.	Patrz <u>Prowadzenie pasów w prasie</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Wálki startowe 1 i 2 owijają się sianem.	Nieprawidłowo wyregulowany zgarniak.	Wyregulować zgarniak. Patrz <u>Regulacja zgarniaka dolnego wálka startowego (nr 1) i Montaż zgarniaka wálka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Bela zakleszcza się w komorze.	Nowa prasa.	Zmniejszyć gęstość i wykonać kilka bel, aby boczne ściany stały się gładkie. Rozładować belę bez włączonego WOM.
	Prasa skierowana w dół zbocza.	Rozładować belę na płaskiej powierzchni.
	Przekroczenie rozmiaru beli.	Nie formować za dużych bel.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684833469938 -53-27JUN23-3/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Zbyt wysoka gęstość beli.	Zmniejszyć gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
	Nieprawidłowo wyregulowany dyszel.	Wyregulować dyszel. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
Uszkodzenie połączenia pasa.	Różne długości pasów.	Pasy muszą mieć taką samą długość z tolerancją do 38 mm (1-1/2 in). Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Nieodpowiednie zaczepy połączeń pasa lub słaba jakość połączenia.	Patrz <u>Naprawa pasów</u> w rozdziale Obsługa.
Pasy ślizgają się lub nie obracają.	Nagromadzenie się materiału roślinnego na rolkach lub prowadnicach pasa.	Usunąć nagromadzony materiał roślinny.
	Ramię napinające pas nie powraca do końca zakresu ruchu i nie napina pasów.	Sprawdzić, czy ramię napinające napina pasy. Całkowicie otworzyć, a następnie zamknąć kłapę. Nasmarować ramię napinające. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
	Zbyt długie pasy.	Przyciąć pasy na odpowiednią długość. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Wadliwy zawór gęstości beli.	Naprawić lub wymienić zawór. Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Zerwany łańcuch.	Wymienić łańcuch.
Częste uszkodzanie śruby ścinanej.	Nieprawidłowa prędkość WOM	Skorygować prędkość WOM. Patrz <u>Wybór prędkości WOM ciągnika</u> w sekcji Ciągnik.
	Nieprawidłowy rozmiar lub klasa śruby ścinanej.	Wymienić na zalecaną śrubę ścinaną.
	Za wysoka gęstość beli i/lub prędkość jazdy.	Zmniejszyć prędkość jazdy i/lub gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848, 1684833469938 -53-27JUN23-4/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Kąt podbieracza za niski.	Wyregulować dyszel. Patrz <u>Regulacja dyszla</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
	Siano owija się wokół wałka startowego.	Wyregulować zgarniak. Patrz <u>Regulacja zgarniaka dolnego wałka startowego (nr 1)</u> i <u>Montaż zgarniaka wałka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Alarm przekroczenia rozmiaru beli aktywowany dla bel o rozmiarze mniejszym niż maksymalny.	Nagromadzenie materiału na przełączniku.	Oczyścić obszar przełącznika za dużego rozmiaru.
	Przełącznik za dużego rozmiaru zablokowany w położeniu za dużego rozmiaru.	Odblokować przełącznik za dużego rozmiaru, a w razie potrzeby wymienić go.
Elektrozawór miękkiego rdzenia nie jest zasilany.	Czujnik blokady klapy nieprawidłowo wyregulowany lub uszkodzony.	Wyregulować czujnik blokady. Patrz <u>Regulacja czujników zatrasku klapy SB3310 i SB3311</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa".
		Skontaktować się z dealerem John Deere
	Blokada klapy nieprawidłowo wyregulowana.	Wyregulować blokadę klapy. Patrz <u>Regulacja blokady klapy</u> w rozdziale Obsługa.
Nadmierne zapotrzebowanie na moc ciągnika podczas działania z włączonymi nożami zespołu wstępnego cięcia.	Noże docinacza są zużyte.	Naostrzyć lub wymienić noże docinacza. Patrz <u>Ostrzenie noży zespołu wstępnego cięcia</u> w sekcji Obsługa serwisowa.

ga87848,1684833469938 -53-27JUN23-5/5

Trudności z użytkowaniem wyposażenia do kisonki

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Rośliny gromadzą się na wałku startowym.	Skrobak zbyt oddalony od wałka startowego.	Wyregulować zgarniak. Patrz <u>Regulacja zgarniaka dolnego wałka startowego (nr 1)</u> i <u>Montaż zgarniaka wałka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Poślizg pasa(ów).	Zbyt ciężkie bele.	Zmniejszyć średnicę beli.
		Zmniejszyć gęstość beli. Patrz <u>Regulacja gęstości beli</u>
	Mokre warunki.	Zamontować zestaw drugiej rolki napędowej. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Trudności przy rozpoczynaniu beli (mokre warunki po deszczu).	Rdzeń nie zaczyna się obracać.	Cofnąć noże zespołu wstępnego cięcia, uruchomić układ miękkiego rdzenia i zmniejszyć gęstość beli. Patrz <u>Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia</u> , <u>Użytkowanie układu miękkiego rdzenia</u> oraz <u>Regulacja gęstości beli</u> w sekcjach "Użytkowanie prasy — informacje ogólne" oraz "Obsługa oprogramowania prasy".
Zapychanie prasy przez zasilanie zbyt dużych porcji kisonki.	Nieregularne pokosy.	Włączyć ponownie WOM przy niższych obrotach silnika. W przypadku niepowodzenia opuścić podłogę opuszczaną i wsunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz <u>Usuwanie zapchania podbieracza</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".

ga87848,1684838137778 -53-27JUN23-1/1

Problemy z urządzeniami układu wiązania siatką

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nie związana (z powolnym, przerywanym sygnałem dźwiękowym/ostrzeżeniem na ekranie).	Zbyt krótki pas napędu siatki.	Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędowego rolki podającej siatkę</u> w rozdziale Obsługa.
	Dolna prowadnica siatki nie styka się z pasami.	Patrz <u>Kontrola położenia dolnej prowadnicy siatki (Test 7)</u> w rozdziale Obsługa.
	Zadziory w kanałach dolnej prowadnicy siatki.	Usunąć zadziory.
	Pusta rolka siatki.	Zamontować nową rolkę siatki.
	Rolki podające siatkę nie są włączone.	Sprawdzić lub wymienić pas napędowy. Patrz <u>Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatką</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa". Gdy zaczyna się cykl, sprawdzić napięcie pasa. Patrz <u>Kontrola napięcia pasa napędowego (test 5)</u> w rozdziale Obsługa. Sprawdzić, czy średnica rolki siatki nie jest większa niż 320 mm (1 ft 1/2 in).
	Siatka owinięta wokół rolki gumowej.	Wyłączyć WOM ciągnika. Otworzyć pokrywę siatki i zwolnić hamulec rolki zasilania siatką. Odwinąć siatkę pociągając ją. Nigdy nie próbować obcinać siatki nożem na gumowej rolce.
	Siatka owinięta wokół gumowej rolki po pierwszej beli sprasowanej w danym dniu.	Odłączyć siatkę od rolek podających siatkę, jeśli prasa ma stać przez całą noc lub nie pracować przez czas dłuższy niż 10 godzin.
	Nacisk rolki zasilania siatką jest za duży lub za mały.	Wyregulować nacisk rolki siatki. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Nieprawidłowo założona siatka (nowa rolka).	Ponownie rozpocząć zakładanie siatki. Patrz w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Siatka nie jest prawidłowo zaczepiona.	Wyregulować hamulec wałka podającego siatkę. Patrz <u>Kontrola hamulca rolki podającej siatkę (test 6)</u> w rozdziale Obsługa.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684838766394 -53-27JUN23-1/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Bela nie jest wiązana (są emitowane cztery szybkie, przerywane sygnały dźwiękowe).	Uszkodzona lub lepka rolka gumowa.	Wymienić gumową rolkę, oczyścić i nanieść na nią talk.
	Siatka lepka od opakowania.	Odciać lepki fragment.
	Siatka wokół wałka startowego prasy.	Usunąć zadziory z wałka startowego.
	Siatka owinięta wokół lepkich rolek prasy.	Oczyścić odpowiednie rolki i wyregulować skrobaki. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
Bela jest wiązana (są emitowane wolne, przerywane sygnały dźwiękowe).	Ostre elementy połączenia pasa.	Wymienić odpowiednie elementy łączące.
	Czujnik siatki jest uszkodzony, wygięty lub nieprawidłowo wyregulowany.	Sprawdzić i/lub wymienić czujnik. Patrz sekcje "Obsługa serwisowa" i "Obsługa aplikacji prasy".
Siatka owinięta wokół rolki gumowej.	Zagubiona sprężyna kołka napędu przełącznika.	Wymienić sprężynę.
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec walca zasilania siatki.	Wyregulować hamulec wałka podającego siatkę. Patrz <u>Kontrola hamulca rolki podającej siatkę (test 6)</u> w rozdziale Obsługa.
Siatka jest naprężona.	Nieprawidłowo wyregulowany pedał hamulca.	Zwiększyć naciąg siatki podczas wiązania, patrz <u>Regulacja naprężenia siatki przy wiązaniu</u> w rozdziale "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".
Siatka niedostatecznie rozciągnięta.	Nieprawidłowo wyregulowany pedał hamulca.	Zmniejszyć naciąg. Patrz <u>Regulacja naciągu siatki przy wiązaniu</u> w sekcji "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".
Siatka wokół beli, ale poszarpana lub zatrzymuje się za podbieraczem.	Odształcona dolna prowadnica siatki.	Sprawdzić prowadnicę na poziomie dolnej rolki kłapy (nr 10). Patrz <u>Sprawdzenie położenia dolnej prowadnicy siatki (test 7)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Widelki zasilające podbieracza 1,81 m (5 ft 11 in.) działają zbyt agresywnie.	Sprawdzić, czy widelki zasilające podbieracza 1,81 m (5 ft 11 in.) są ustawione w położeniu "1". Patrz rozdział Użytkowanie prasy-informacje ogólne.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684838766394 -53-27JUN23-2/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec walca zasilania siatki.	Wyregulować hamulec wałka podającego siatkę. Patrz <u>Kontrola hamulca rolki podającej siatkę (test 6)</u> w rozdziale Obsługa.
	Ostre elementy połączenia pasa.	Wymienić odpowiednie elementy łączące.
	Plamki lub znaki pozostałe po spawaniu na rolce początkowej.	Usunąć plamki i znaki.
	Pasy zbyt mocno przylegają do dolnej prowadnicy siatki.	Skorygować kontakt. Patrz <u>Sprawdzenie położenia dolnej prowadnicy siatki (test 7)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Siatka wokół rotora.	Nagromadzenie uprawy pomiędzy zgarniakiem i wałkiem nr 2.	Wymontować zgarniak wałka nr 2. Patrz <u>Demontaż zgarniaka wałka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Bela nie jest wiązana lub jest wiązana nierównomiernie.	Zapchanie między dolną prowadnicą siatki i rolką nr 9 kłapy. Patrz <u>Numeracja rolek prasy</u> w rozdziale "Obsługa serwisowa".	Oczyścić ten obszar.
	Zgięta prowadnica rolki nr 10 kłapy.	Patrz <u>Kontrola położenia dolnej prowadnicy siatki (Test 7)</u> w rozdziale Obsługa.
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec walca zasilania siatki.	Wyregulować hamulec wałka podającego siatkę. Patrz <u>Kontrola hamulca rolki podającej siatkę (test 6)</u> w rozdziale Obsługa.
	Płyta dolnej prowadnicy siatki nie styka się z pasami.	Skorygować kontakt. Patrz <u>Kontrola położenia dolnej prowadnicy siatki (Test 7)</u> w rozdziale Obsługa.
	Zbyt długi pas napędu siatki.	Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędowego rolki podającej siatkę</u> w rozdziale Obsługa.
	Niezamknięta pokrywa mechanizmu wiązania siatką.	Dla uzyskania najlepszych wyników pokrywa musi być zamknięta i zablokowana.
	Rolka siatki założona odwrotnie w pojemniku.	Prawidłowo założyć rolkę siatki. Patrz w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Słabe sprężyny gazowe pokrywy układu wiązania siatką.	Sprawdzić sprężyny z obu stron pokrywy układu wiązania siatką. Wymienić w razie potrzeby.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684838766394 -53-27JUN23-3/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Nagromadzenie uprawy pomiędzy zgarniakiem i wałkiem nr 2.	Wymontować zgarniak wałka nr 2. Patrz <u>Demontaż zgarniaka wałka nr 2</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Siatka luźna wokół beli.	Zbyt duża liczba owinięć siatką.	Normalnie potrzebne są nie więcej niż trzy owinięcia. Zbyt duża liczba owinięć może prowadzić do zluźniania zwojów.
	Słaby(e) siłownik(i) gazowy(e).	Sprawdzić siłownik (i), czy ich siła jest prawidłowa.
Siatka nie została odcięta.	Nie zastosowano siatki o zalecanej jakości.	Zastosować siatkę o zalecanej jakości.
	Uszkodzone podzespoły elektryczne.	Sprawdzić i/lub wymienić części.
	Tępy nóż.	Naostrzyć nóż. Patrz sekcja "Obsługa serwisowa".
	Nieprawidłowo wyregulowany hamulec walca zasilania siatki.	Wyregulować hamulec wałka podającego siatkę. Patrz <u>Kontrola hamulca rolki podającej siatkę (test 6)</u> w rozdziale Obsługa.
	Przeciwostrze nie styka się na całej szerokości z nożem siatki.	Zamontować prawidłowo. Patrz <u>Kontrola położenia noża i przeciwostrza (test 1)</u> , w sekcji Obsługa.
	Nóż siatki nie równoległy.	Zamontować prawidłowo.
Słychać sygnał dźwiękowy po obcięciu siatki.	Zagubiona sprężyna kołka napędu przełącznika.	Wymienić sprężynę.
Siatka nie napięta wokół beli.	Zbyt długi pas napędu siatki.	Wymienić pas napędowy. Patrz <u>Demontaż i montaż pasa napędowego rolki podającej siatkę</u> w rozdziale Obsługa.
Pokrywa nie utrzymuje się w otwartym położeniu.	Słaby(e) siłownik(i) gazowy(e).	Wymienić siłownik(i) gazowy(e).
Siatka John Deere B-Wrap™ ciągnie się po ziemi.	Siatka John Deere B-Wrap™ obcięta za krótko.	Zwiększyć długość cięcia siatki John Deere B-Wrap™. Patrz <u>Regulacja wiązania B-Wrap</u> w sekcji "Obsługa aplikacji prasy".
	VELCRO® jest uszkodzony lub brakujący.	Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684838766394 -53-27JUN23-4/5

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Metalowa listwa nie została wykryta w toku cyklu wiązania John Deere B-Wrap™.	Rolka John Deere B-Wrap™ niezainstalowana poprawnie.	Patrz Ładowanie rolki siatki, w sekcji "Przygotowanie prasy".
	Czujnik John Deere B-Wrap™ jest uszkodzony lub niepodłączony.	Ponownie podłączyć czujnik John Deere B-Wrap™. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa aplikacji prasy", aby przetestować czujnik John Deere B-Wrap™. W razie potrzeby wymienić czujnik.
	Nieprawidłowo wyregulowany czujnik John Deere B-Wrap™.	Patrz Regulacja czujnika B-Wrap SB416 (zależnie od wyposażenia) w sekcji Obsługa serwisowa.
	Niezsynchronizowana rolka John Deere B-Wrap™ po nieprawidłowym cyklu wiązania John Deere B-Wrap™.	Rozwinąć rolkę John Deere B-Wrap™ i obciąć około 25 cm (10 in) siatki po następnym cyklu wiązania VELCRO®. Patrz Ładowanie rolki siatki, w sekcji "Przygotowanie prasy".
Za długie cięcie siatki John Deere B-Wrap™ po VELCRO®.	Konieczna jest regulacja długości cięcia siatki John Deere B-Wrap™.	Patrz Regulacja wiązania B-Wrap w sekcji "Obsługa aplikacji prasy", aby wyregulować długość cięcia siatki John Deere B-Wrap™.
<i>John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry</i> <i>VELCRO jest nazwą handlową Velcro Industries B.V.</i>		
		ga87848,1684838766394 -53-27JUN23-5/5

Problemy z urządzeniami układu wiązania sznurkiem

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Sznurek znajduje się częściowo wokół beli i rotora lub wokół rotora na całej szerokości.	Nagromadzenie materiału roślinnego pomiędzy deflektorem i rolką nr 2.	Założyć deflektor sznurka. Patrz <u>Montaż deflektora sznurka środkowego wałka startowego (nr 2)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
Sznurek zbyt napięty lub pęka podczas wiązania.	Złe prowadzenie sznurka.	Sprawdzić prawidłowość prowadzenia. Patrz <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona rurowe)</u> lub <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona regulowane)</u> w sekcji Przygotowanie prasy.
Zbyt luźny sznurek na beli.	Zły sznurek, supły na sznurku, nowy kłębek ze ścisłym rdzeniem, mokry sznurek.	Wyciągnąć na zewnątrz zły sznurek lub wymienić sznurek.
	Zły sworzeń płytki napinania sznurka lub sprężyny.	Wymienić części na prawidłowe.
	Złamana lub zagubiona sprężyna napinania sznurka.	Wymienić sprężynę.
	Zły sworzeń sprężyny napinania.	Wymienić sworzeń.
Rozstaw sznurka nie jest stały.	Zużyte płytki napinania sznurka.	Wymienić zużyte części.
	Podczas wiązania zmieniają się obroty WOM.	Utrzymywać stałe obroty WOM.
Brak sznurka na beli lub sznurek nie uchwycony przez belę.	Zbyt krótki sznurek od końca ramion sznurka.	Przy wyłączonym silniku ciągnika wyciągnąć sznurek tak, aby wystawał na odległość 150 mm (6 in.) poza koniec ramion sznurka. Patrz <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona rurowe)</u> lub <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona regulowane)</u> w sekcji Przygotowanie prasy. Sprawdzić regulację noża sznurka. Patrz <u>Regulacja długości cięcia sznurka</u> i/lub <u>Wymiana noża układu wiązania sznurkiem</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".
	Zbyt długi sznurek od końca ramion sznurka.	Sprawdzić regulację noża sznurka. Patrz <u>Regulacja długości cięcia sznurka</u> i/lub <u>Wymiana noża układu wiązania sznurkiem</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Zbyt duże napięcie sznurka.	Patrz powyżej "Sznurek zbyt napięty lub pęka podczas wiązania".
	Zbyt duże napięcie sznurka na początku cyklu wiązania.	Skalibrować urządzenie uruchamiające sznurka. Patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązania sznurkiem (MB421) , w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
	Jakość sznurka.	Wymienić sznurek. Patrz Wybór sznurka w części Przygotowanie prasy.
	Sznurek nie został chwycony przez materiał roślinny.	Nie przerywać jazdy do przodu. Poczekaj kilka sekund, aż sznurek zostanie chwycony przez materiał roślinny.
	Brak sznurka w prasie.	Uzupełnić sznurek. Patrz Napełnianie pojemników na sznurek i Węzeł sznurka w rozdziale Przygotowanie prasy.
Sznurek zbyt blisko obu krawędzi beli.	Urządzenie uruchamiające wiązania sznurkiem nie jest skalibrowane.	Skalibrować urządzenie uruchamiające wiązania sznurkiem. Patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązania sznurkiem (MB421) , w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
	Bele w kształcie beczki.	Wypełnić końce bel gromadzonym pokosem. Patrz Wytyczne formowania prawidłowej beli w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
Sznurek zbyt blisko jednej z krawędzi beli.	Bele w kształcie stożka.	Wypełnić końce bel gromadzonym pokosem. Patrz Wytyczne formowania prawidłowej beli w sekcji "Obsługa aplikacji prasowijarki".
Sznurek nie obcięty.	WOM wyłączany przed obcięciem sznurka.	Przed wyłączeniem WOM sprawdzić, czy sznurek przestał się poruszać.
	Ostrze sznurka źle wyregulowane.	Wyregulować ramię noża sznurka. Patrz Regulacja długości cięcia sznurka w sekcji "Obsługa serwisowa".

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1684838766225 -53-23MAY23-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Tępy nóż sznurka.	Wymontować nóż sznurka i zamontować go w odwrotnym położeniu lub wymienić. Patrz <u>Wymiana noża układu wiązania sznurkiem</u> w sekcji Obsługa serwisowa.
	Przeszkody w prowadzeniu sznurka do noża.	Usunąć przeszkodę.
	Nieprawidłowe prowadzenie sznurka lub zły kłębek sznurka, powodujący duże napięcie sznurka.	Usunąć przyczynę dużego napięcia.
Ramię sznurka przedwcześnie wchodzi w cykl i wiąże małe bele.	Średnica beli ustawiona na małe bele.	Ponownie wyregulować żądaną średnicę beli z poziomu monitora. Patrz w sekcji "Oprogramowanie do obsługi prasy".
Cykl wiązania sznurkiem rozpoczyna się po upływie kilku sekund od wydania polecenia.	Zbyt małe natężenie prądu.	Skontaktować się z przedstawicielem John Deere w celu wyregulowania prądu napędu sznurka.
Ramiona sznurka poruszają się za wolno.	Zbyt niski poziom naładowania akumulatora.	Sprawdzić ładowanie akumulatora (przynajmniej 20 A).
	Opór ciągną.	Znaleźć przyczynę powstawania oporu i usunąć ją.
Ramiona sznurka się nie poruszają.	Słabe zasilanie elektryczne.	Sprawdzić połączenia przewodów elektrycznych (uszkodzenie złącza narzędzia ISOBUS, wiązki przewodów akumulatora, złącza siłownika itd.).
		Zredukować pobór mocy ciągnika.
	Uszkodzone urządzenie uruchamiające wiązania sznurkiem.	Naprawić lub w razie potrzeby wymienić.
	Uszkodzony zespół sterujący.	W razie potrzeby wymienić.
Hałas na początku cyklu wiązania.	Niepoprawna regulacja ramion wiążących, w skutek której stykają się one z rolkami komory prasowania.	Wyregulować ramiona wiązania sznurkiem. Patrz <u>Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona rurowe)</u> lub <u>Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona regulowane)</u> w sekcji "Obsługa serwisowa".

ga87848,1684838766225 -53-23MAY23-3/3

Układ smarowania łańcuchów

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Zbyt wysokie zużycie oleju.	Przerwany główny obwód.	Naprawić lub wymienić.
	Olej zbyt rzadki.	Zastosować typ oleju wymieniony w rozdziale Smarowanie i obsługa. Zmniejszyć przepływ oleju. Patrz <u>Regulacja przepływu oleju</u> , w rozdziale Smarowanie i obsługa.
Zbyt niskie zużycie oleju.	Zbyt gęsty olej.	Zastosować typ oleju wymieniony w rozdziale Smarowanie i obsługa. Zwiększyć przepływ oleju. Patrz <u>Regulacja przepływu oleju</u> , w rozdziale Smarowanie i obsługa.
	Pompa nieprawidłowo napędzana.	W pracującej maszynie sprawdzić obracanie się pompy, zdejmując pokrywę pompy. Jeśli pompa nie jest napędzana, wymienić rurę łączącą. Naprawić, wyregulować lub wymienić pompę.
Maszyna nie smarowana.	Uszkodzona pompa.	Naprawić, wyregulować lub wymienić.
	Przerwany główny obwód.	Naprawić lub wymienić.
	Brak oleju w układzie.	W miarę potrzeby napełnić określonym olejem. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne".
	Zapowietrzenie lub pusta pompa.	Odpowietrzyć pompę.
	Duże zabrudzenie powodujące zablokowanie układu.	Oczyszczyć układ i wymienić wszystkie zawory dozujące.
	Zablokowane przewody.	Naprawić przewód.

GA87848,0000C38 -53-13MAY19-1/1

Wyświetlacz oprogramowania prasy

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wskaźniki kształtu beli nie pokazują się w trakcie formowania beli.	Niepoprawna kalibracja potencjometrów kształtu beli.	Wyzerować i wykalibrować potencjometry kształtu beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322</u> w rozdziale Serwis oprogramowania prasy.
Rzeczywisty kształt beli nie odpowiada temu, co pokazują wskaźniki kształtu beli na monitorze.	Niepoprawna kalibracja potencjometrów kształtu beli.	Wyzerować i wykalibrować potencjometry kształtu beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322</u> w rozdziale Serwis oprogramowania prasy.
Prawy i lewy wskaźnik kształtu beli pokazują różne informacje przy pustej komorze.	Problem nie występuje.	Zachowanie normalne.
Brak zapisanych ustawień po wyłączeniu zasilania.	Użyto niewłaściwej wiązki przewodów.	Wymienić nieprawidłową wiązkę przewodów, skontaktować się z przedstawicielem John Deere.

TL81334,00003A8 -53-18JUN18-1/1

Automatyczny układ smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

WSKAZÓWKA: Jeżeli w złączce smaru lub w przewodzie smarowania wystąpi zablokowanie, przepływ smaru

zostaje zatrzymany dla wszystkich pozostałych złązek smaru. Ciśnienie rośnie, następnie z pompy kasetowej przestaje wydostawać się smar.

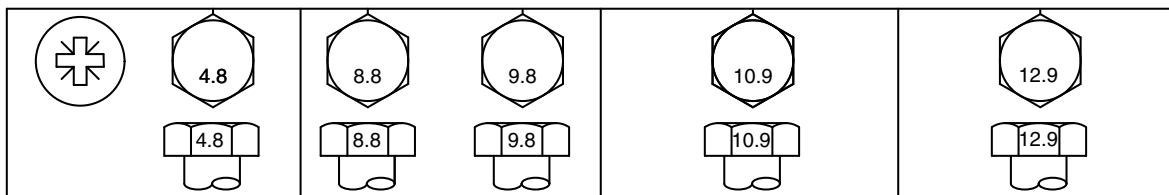
Objaw	Problem	Rozwiązanie
Maszyna nie jest smarowana	Zablokowanie w złączce smaru lub w przewodzie smarowania.	Otwierać po jednym przewody pomiędzy rozdzielaczami głównymi i pośrednimi. Blokada występuje za tym rozdzielaczem pośrednim, z którego przewodu wydostaje się największa ilość smaru. Usunąć blokadę, przystawiając powszechnie dostępną smarownicę (o ciśnieniu do 40000 Pa; 400 bar; 5800 psi) do odpowiedniego rozdzielacza pośredniego.
	Pusta kaseła smaru.	Wymienić kasetę smaru. Patrz rozdział Smarowanie i konserwacja.
	Pompa nie działa.	Odpowietrzyć pompę. Patrz rozdział Obsługa. Sprawdzić pompę. Skontaktować się z dealerem John Deere.
Złączka nienasmarowana	Wyciek występuje w przewodzie smarowania.	Wymienić uszkodzony przewód smarowania. Skontaktować się z dealerem John Deere.

OUCC006,0001AE5 -53-24SEP13-1/1

Serwisowanie

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1742 —UN—31MAY18



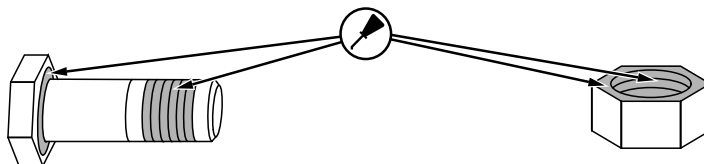
Rozmiar śruby lub wkrętu	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10,9				Klasa 12.9			
	Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b		Śruba z łbem sześciokątnym ^a		Śruba z łbem kołnierkowym ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Podane nominalne wartości momentu obrotowego są przeznaczone do ogólnego wykorzystania przy założonej dokładności przykręcania wynoszącej 20%, na przykład podczas ręcznego przykręcania kluczem dynamometrycznym. NIE STOSOWAĆ tych wartości, gdy dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. W przypadku nakrętek zabezpieczających, nierdzewnych stalowych elementów mocujących lub nakrętek na śrubach w kształcie U korzystać z instrukcji dokręcania przewidzianej dla danego przypadku.

Elementy mocujące zastępować innymi, tej samej lub wyższej klasy jakości. Jeśli zastosowano elementy mocujące wyższej klasy jakości, dociągać je do wytrzymałości śrub oryginalnych.

- Upewnić się, że gwinty elementów mocujących są czyste.
- Nałożyć cienką warstwę oleju Hy-Gard™ lub jego odpowiednika pod łeb i na gwint elementu mocującego, jak pokazano na poniższym rysunku.
- Użyć niewielkiej ilości oleju, aby zmniejszyć ryzyko zablokowania hydraulicznego w otworach nieprzelotowych z powodu nadmiaru oleju.
- Poprawnie rozpocząć wkręcanie gwintu.

TS1741 —UN—22MAY18



^aWartości w kolumnach dla łbów sześciokątnych mają zastosowanie w przypadku łbów sześciokątnych ISO 4014 i ISO 4017, śrub imbusowych ISO 4162 i nakrętek sześciokątnych ISO 4032.

ciąg dalszy na następnej stronie

DX,TORQ2 -53-09MAY22-1/2

^bWartości w kolumnach dla sześciokątnych z kołnierzem mają zastosowanie w przypadku produktów sześciokątnych z kołnierzem ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 lub EN 1665.

DX,TORQ2 -53-09MAY22-2/2

Zapobieganie pożarom podczas każdej obsługi

Zapobiegać gromadzeniu się w maszynie obcego materiału (rośliny, plewy, sznurek, materiał owijający, siatka itp.) w pobliżu potencjalnie gorących miejsc, takich jak łożyska i sprzęgło poślizgowe. Usuwać ten materiał w ramach regularnych czynności obsługowych.

Należy unikać mycia pod wysokim ciśnieniem miejsc znajdujących się w pobliżu łożysk, aby nie uszkodzić uszczeltek.

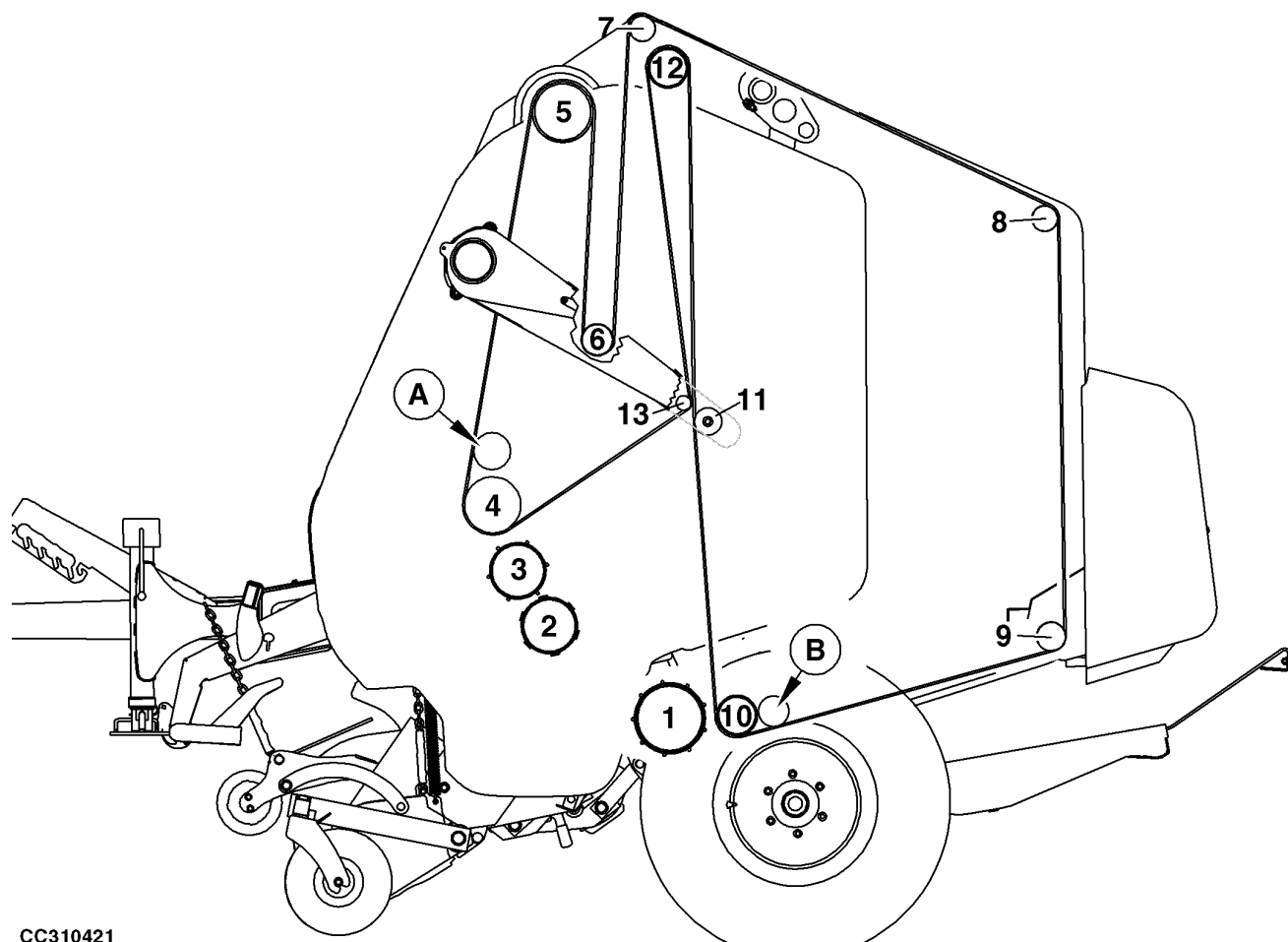
Regularnie sprawdzać łożyska pod kątem wczesnych oznak uszkodzenia; w razie potrzeby wymienić. Wyłączyć zasilanie i sprawdzić pod kątem występowania niepokojących zjawisk takich jak nietypowe odgłosy, gorące elementy maszyny, zapach spalenizny, przebarwienia lakieru lub metalu. Sprawdzić stan łożysk. (Patrz: Codziennie: Zapobieganie pożarom w sekcji Smarowanie i czynności konserwacyjne.

Jeśli użycie spawarki, palnika do cięcia lub szlifierki jest konieczne do wykonania prac związanych z obsługą, należy przestrzegać poniższych zaleceń:

1. Ustawić prasę na równej nawierzchni.
2. Usunąć plewy, aby uniknąć kontaktu materiałów łatwopalnych z iskrami; jeśli plew nie można usunąć to przed uruchomieniem należy dokładnie połączyć je wodą. Zabezpieczyć przewody elastyczne i pasy przed iskrami, łukiem elektrycznym lub płomieniem.
3. Przygotować źródło środka gaśniczego w celu ewentualnego natychmiastowego użycia.
4. Skorzystać z pomocy innej osoby podczas spawania, cięcia lub szlifowania.
5. Po wykonaniu spawania, cięcia lub szlifowania, należy poczekać aż części ostygną, zanim rozpocznie się produkcję bel. Przed opuszczeniem miejsca wykonywania czynności obsługowych, sprawdzić, czy nie nastąpił wybuch pożaru.

GA87848,0000556 -53-08FEB18-1/1

Numeracja rolek prasy



CC310421

A—Przednia rolka czyszcząca
B—Rolka czyszcząca kłapy
(zależnie od wyposażenia)
1—Dolny wałek startowy
2—Środkowy wałek startowy

3—Górny wałek startowy
4—Dolna rolka napędu pasa
5—Górna rolka napędu pasa
6—Przednia rolka pośrednia
ramienia napinającego

7—Górna przednia rolka
8—Górna tylna rolka kłapy
9—Dolna tylna rolka kłapy
10—Dolna przednia rolka kłapy
11—Tylna rolka pośrednia
ramienia napinającego

12—Górna rolka pośrednia
13—Środkowa rolka pośrednia
ramienia napinającego

NB02380,00004CE -53-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

Ćwiczenie bezpiecznych procedur serwisowych

UWAGA: Ta maszyna działa w trybie sekwencji automatycznej ze sterowanymi przerwami w ruchu: może się wydawać, że maszyna została zatrzymana, po czym może się ona uruchomić ponownie w nieoczekiwany sposób.

Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci, zawsze należy:

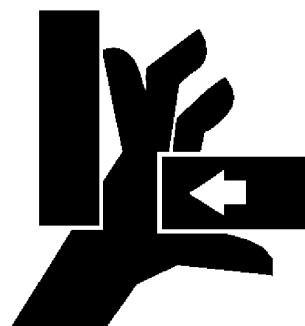
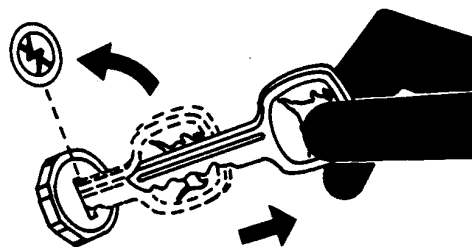
- Wyłączyć WOM
- Włączyć hamulec postojowy ciągnika i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM
- Wyłączyć silnik ciągnika
- Wyjąć kluczyk stacyjki
- Uwolnić ciśnienie hydrauliczne
- Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
- Włączyć blokadę postojową
- Włączyć hamulec ręczny
- Począć, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się
- Począć, aż wszystkie zespoły ostygną

przed serwisowaniem maszyny.

Aby zapobiec obrażeniom ciała spowodowanym nieoczekiwanym ruchem, maszynę należy serwisować na płaskiej powierzchni.

Jeśli maszyna nie jest przyłączona do ciągnika, zablokować koła, aby uniemożliwić ruch.

WAŻNE: Podczas spawania na maszynie odłączyć zasilanie wszystkich podzespołów elektronicznych. Zbyt wysokie napięcie może spowodować uszkodzenie elektronicznych elementów sterujących.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

ga87848,1677744952291 -53-02MAR23-1/1

Obsługa serwisowa akumulatora hydraulicznego

UWAGA: Zasobników ciśnienia nie można naprawiać.

Płyn lub gaz wydostający się z układów zasobnika hydraulicznego pod ciśnieniem może spowodować poważne obrażenia ciała.

Kontrolę i wymianę akumulatorów przeprowadzają wyłącznie odpowiednio przeszkolone osoby posiadające odpowiedni sprzęt.



CC1022636

Ostrzeżenie dotyczące akumulatora

Ciąg dalszy na następnej stronie

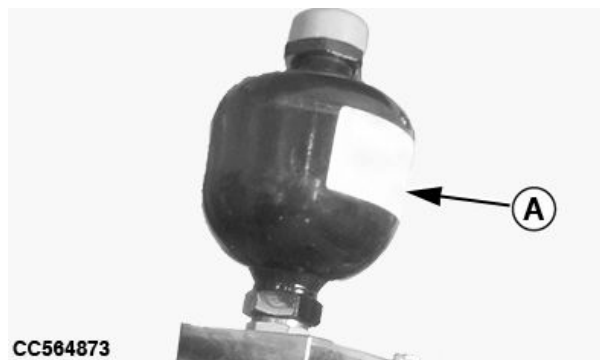
ga87848,1676020303443 -53-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Na akumulatorach lub na tabliczce na akumulatorach podaje się następujące informacje:

- Nazwa i krótki adres producenta/dostawcy
- Identyfikacja produktu producenta/dostawcy
- Uwaga ostrzegawcza: "Uwaga — zbiornik ciśnieniowy, uwolnić ciśnienie przed rozmontowaniem!"
- Ciśnienie naładowania gazem XX bar
- Uwaga ostrzegawcza: "Akumulatory hydrauliczne należy ładować tylko azotem"

A—Etykieta



ga87848,1676020303443 -53-15FEB23-2/2

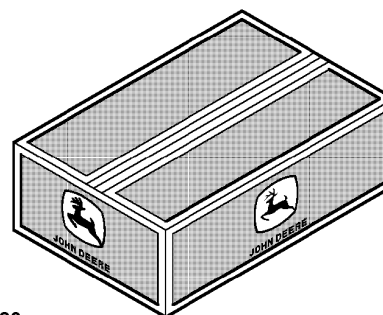
CC564873 —UN—14FEB23

Używać oryginalnych części John Deere

Oryginalne części John Deere są specjalnie zaprojektowane do sprzętu John Deere.

Inne części nie są ani badane, ani rozpowszechniane przez firmę John Deere. Wykorzystanie takich części może mieć ujemny wpływ na charakterystykę konstrukcyjną maszyny i na bezpieczeństwo jej pracy.

Należy unikać takiego ryzyka poprzez stosowanie oryginalnych części John Deere.



CC1020723

CC03745,0000FD5 -53-18SEP09-1/1

CC1020723 —UN—25OCT01

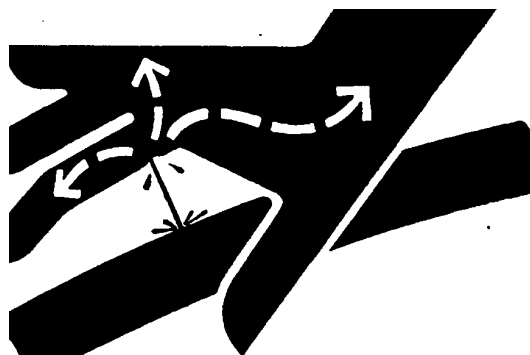
Wymiana podzespołów hydraulicznych

! UWAGA: Płyn wydostający się pod wysokim ciśnieniem może wnikać w skórę, powodując poważne obrażenia ciała. Unikać niebezpieczeństwa poprzez uwolnienie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Dociągać wszystkie połączenia przed włączeniem ciśnienia. Sprawdzać przecieki przy pomocy kawałka kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

Zawsze uwalniać ciśnienie hydrauliczne przed obsługą podzespołów hydraulicznych.

Aby uniknąć skręcania przewodów hydraulicznych podczas odłączania lub podłączania przewodów do rur, używać dwóch kluczy.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być

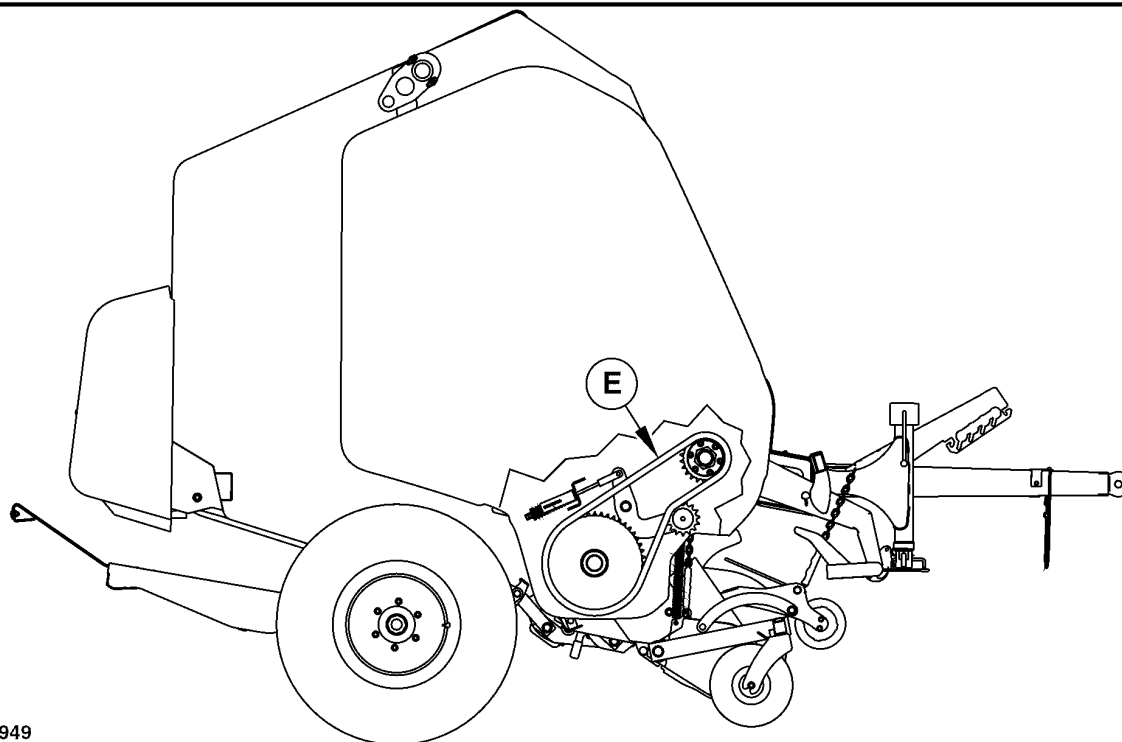
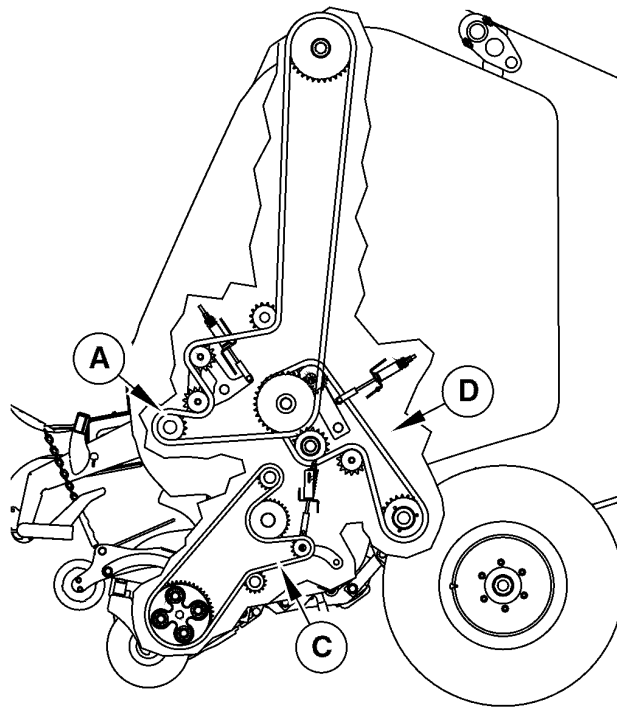
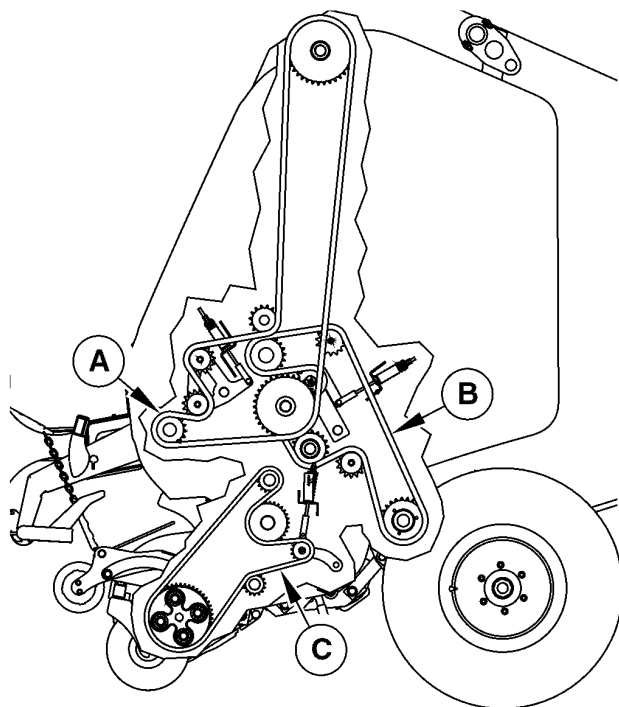


chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze nie zaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej.

CC03745,0000286 -53-23AUG01-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Identyfikacja łańcucha prasy



CC518949

A—Główny łańcuch napędowy
B—Łańcuch napędowy wałka startowego (z 2. rolką napędową)

C—Łańcuch napędowy podbieracza
D—Łańcuch napędowy wałka startowego (bez 2. rolki napędowej)

E—Łańcuch napędowy podajnika obrotowego

GA87848,00013C3 -53-25AUG21-1/1

CC518949—UN—01SEP21

Regulacja zaczepu kulowego

Jeśli używany jest zaczep kulowy, może być konieczne wyregulowanie odstępu pomiędzy blokadą (C) i zaczepem kulowym (E).

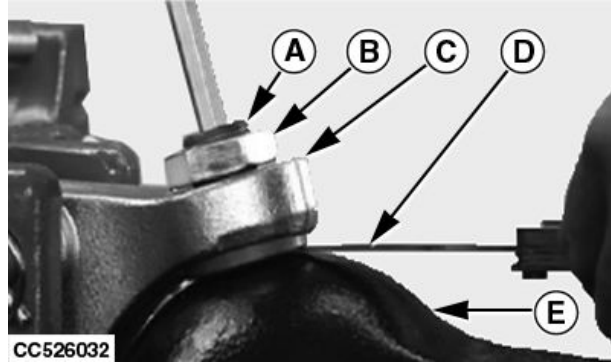
1. Przyłączyć maszynę do ciągnika.
2. Przesunąć blokadę (C) w położenie zablokowania.
3. Sprawdzić odstęp pomiędzy śrubą (A) i zaczepem kulowym (E) za pomocą podkładki regulacyjnej (D). Powinien być w zakresie specyfikacji:

Specyfikacja

Zaczep śrubowo-
kulowy—Luz..... maks. 0,5 mm
(0-1/32 in)

Jeśli szczelina jest większa od specyfikacji, przejdź do następnego sprawdzenia.

4. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (B).
5. Dokręcić śrubę (A) do uzyskania powyższej specyfikacji.



A—Śruba
B—Przeciwnakrętka
C—Blokada

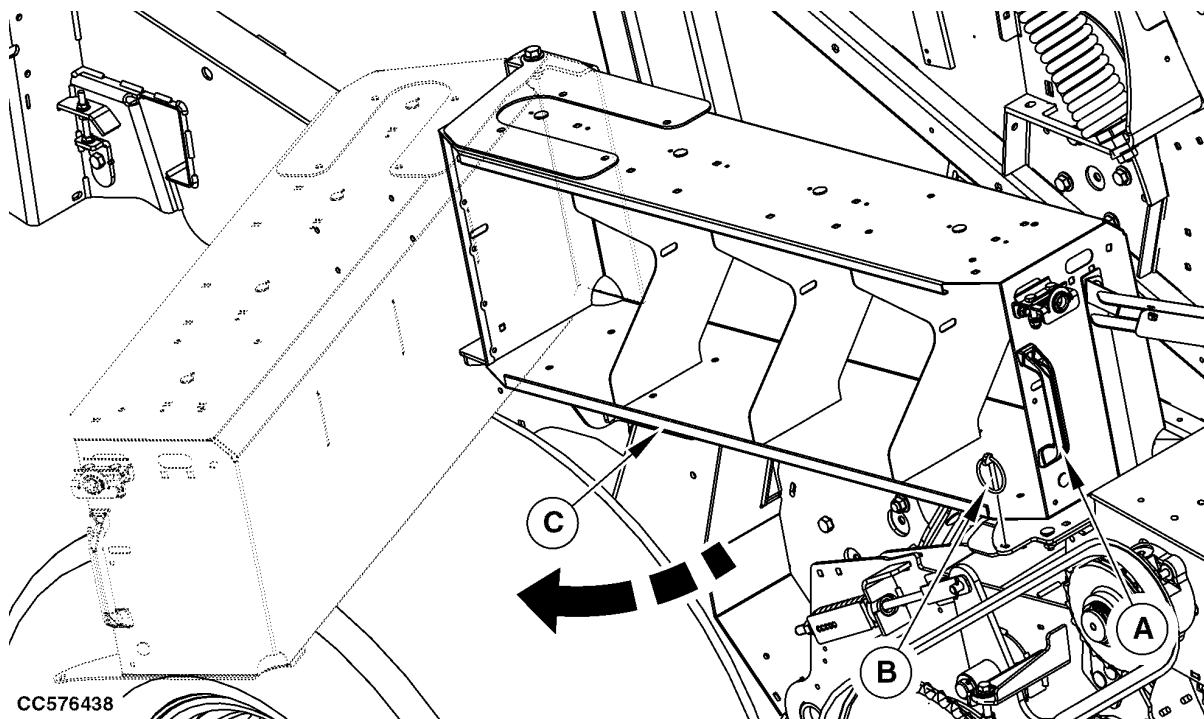
D—Podkładka regulacyjna
E—Zaczep kulowy

6. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (B)

TL81334,00010A2 -53-19MAY22-1/1

CC526032 —UN—10MAY22

Obsługa obrotowych pojemników sznurka (zależnie od wyposażenia)



A—Uchwyt
B—Sworzeń

C—Pojemnik sznurka

Pojemniki sznurka (C) po obu stronach maszyny można otworzyć, aby uzyskać dostęp do części maszyny za pojemnikami sznurka (C).

Aby otworzyć pojemniki sznurka (C), należy wykonać następujące czynności:

1. Wyjąć sworzeń (B).
2. Pociągnąć uchwyt (A), aż pojemnik sznurka (C) będzie całkowicie otwarty.

Po zakończeniu serwisowania maszyny zamknąć pojemniki sznurka:

1. Popchnąć uchwyt (A), aż pojemnik sznurka (C) będzie całkowicie zamknięty.
2. Zamontować sworzeń (B), aby zablokować pojemnik sznurka (C) w ramie prasy.

ga87848,1683296201799 -53-05MAY23-1/1

Regulacja łańcucha napędowego podbieracza

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podbieracza (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długość sprężyny (B) była zgodna ze specyfikacją.

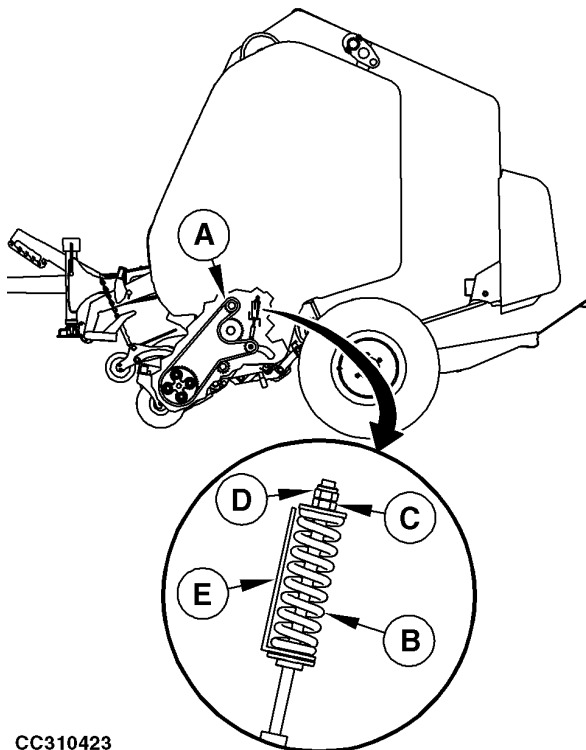
Specyfikacja

Łańcuch napędowy
rolki kłapy—Długość
sprężyny..... 124–128 mm
(4-7/8–5-1/32 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Łańcuch napędowy
podbieracza
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa



CC310423

CC310423 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645498 -53-05MAY23-1/1

Regulacja łańcucha głównego napędu

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędu głównego (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie głównego łańcucha napędowego (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długość sprężyny (B) była zgodna ze specyfikacją.

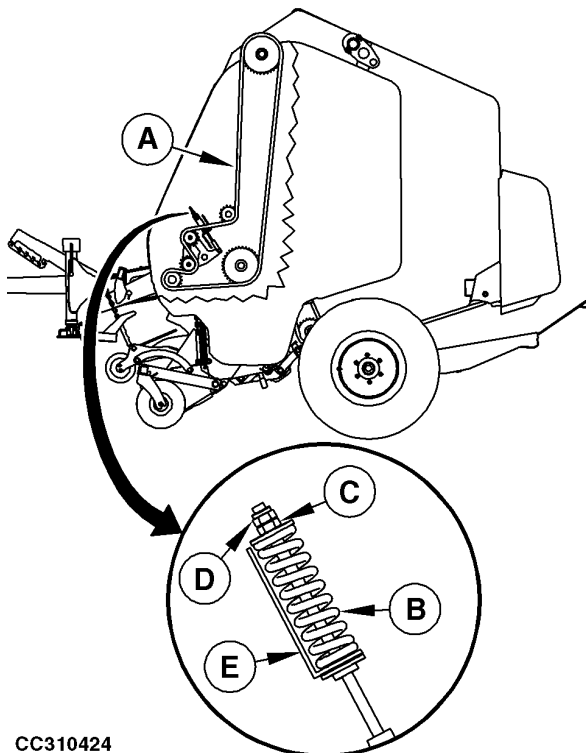
Specyfikacja

Główny łańcuch
napędowy—Długość
sprężyny..... 108–112 mm
(4-1/4–4-13/32 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Główny łańcuch napędowy
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa



CC310424

CC310424 —UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -53-05MAY23-1/1

Regulacja łańcuch napędowego wałka startowego

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędowego wałka startowego (A) lub (B) w następujący sposób:

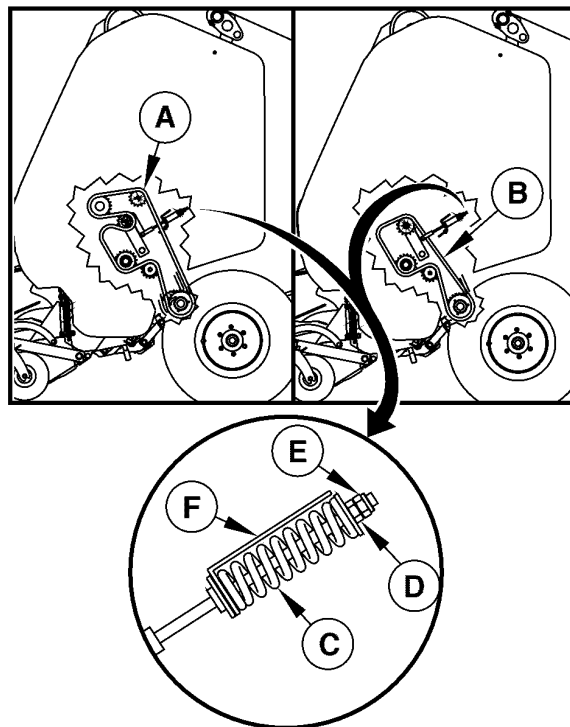
1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (E).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego wałka startowego (A) lub (B) za pomocą nakrętki (D) tak, aby długość sprężyny (C) była zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Łańcuch napędowy
wałka startowego
(A) (z drugą rolką
napędową)—Długość
sprężyny..... 107
(4-7/32 in)

Łańcuch napędowy
wałka startowego
(B) (bez drugiej rolki
napędowej)—Długość
sprężyny..... 120
(4-23/32 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (E).



A—Łańcuch napędowy wałka startowego (z drugą rolką napędową)
B—Łańcuch napędowy wałka startowego (bez drugiej rolki napędowej)
C—Sprężyna

D—Nakrętka
E—Nakrętka zabezpieczająca
F—Listwa

aysdijz,1683209645397 -53-05MAY23-1/1

CC575705 —JUN—04MAY23

Regulacja łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego

Aby upewnić się, że łańcuch nie ma luzu, zamknąć klapę i włączyć WOM na kilka sekund. Wyłączyć silnik ciągnika.

Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego (A) w następujący sposób:

1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D).
2. Wyregulować napięcie łańcucha napędowego podajnika rotacyjnego (A) za pomocą nakrętki (C) tak, aby długość sprężyny (B) była zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

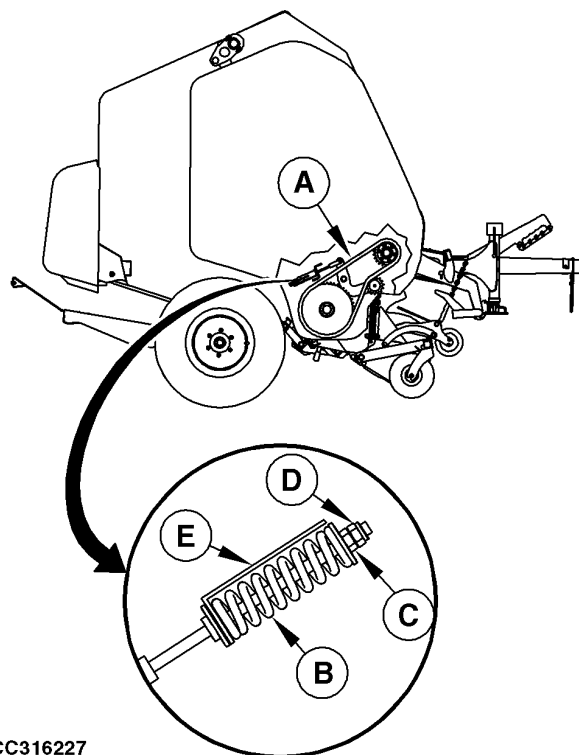
Łańcuch napędowy
podajnika
rotacyjnego—Długość
sprężyny..... 124–128 mm
(4-7/8–5-1/32 in)

3. Włączyć WOM na kilka sekund.
4. Sprawdzić wyregulowanie. W razie potrzeby powtórzyć krok 2.
5. Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).

A—Łańcuch napędowy
podajnika rotacyjnego
B—Sprężyna
C—Nakrętka

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Listwa

CC316227



CC316227 —UN—01SEP17

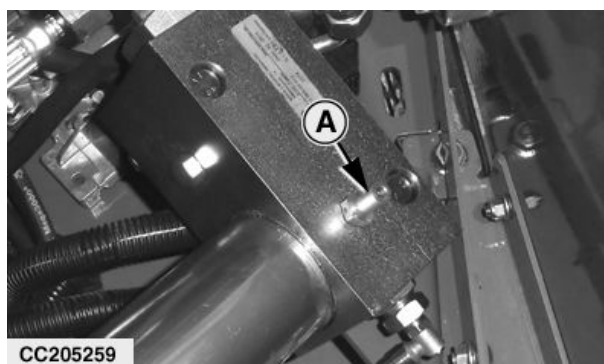
aysdijz,1683209645305 -53-05MAY23-1/1

Odpowietrzanie automatycznego układu smarowania (jeśli jest wyposażony w pompę typu kasetowego)

WSKAZÓWKA: Przy każdej wymianie kasety smaru, odpowietrzyć układ w następujący sposób.

Wcisnąć kulkę na złączce odpowietrzającej (A) i uruchomić zawór hydrauliki zewnętrznej do otwierania i zamykania tylnej klapy. Powtarzać czynności, aż wypływający smar będzie wolny od pęcherzyków.

A—Złączka odpowietrzająca



CC205259

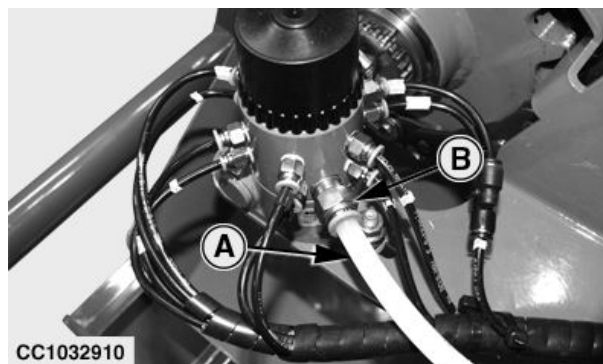
CC205259 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -53-06SEP13-1/1

Odpowietrzanie pompy układu smarowania łańcuchów

WSKAZÓWKA: Jeśli zbiornik oleju został całkowicie opróżniony, konieczne jest odpowietrzanie obwodu smarowania łańcuchów.

1. Odcłaczyć rurę wlotową (A).
2. Nie podłączać rury wlotowej (A) do złączki (B), dopóki powietrze nie zostanie całkowicie usunięte z rury wlotowej (A).
3. Uruchomić prasę i poczekać, aż olej popłynie w sposób ciągły ze szczotek.



A—Przewód wlotowy

B—Złączka

OUCC849,0000133 -53-09NOV10-1/1

CC1032910 —UN—14SEP10

Regulacja szczotek

1. Wyregulować położenie szczotek zgodnie z liczbą szczotek używanych do nasmarowania jednego łańcucha:
 - Gdy jedna szczotka jest używana do nasmarowania łańcucha, wyrównać środkową linię szczotki (A) z jedną z płyt umieszczonych wewnątrz łańcucha (B).
 - Gdy dwie szczotki są używane do nasmarowania łańcucha, wyrównać środkową linię każdej szczotki (A) z płytami umieszczonymi wewnątrz łańcucha (B).
2. Wyregulować każdą szczotkę (A) tak, aby uzyskać zgodną ze specyfikacją długość odcinka zachodzenia na siebie (C) z łańcuchem (B).

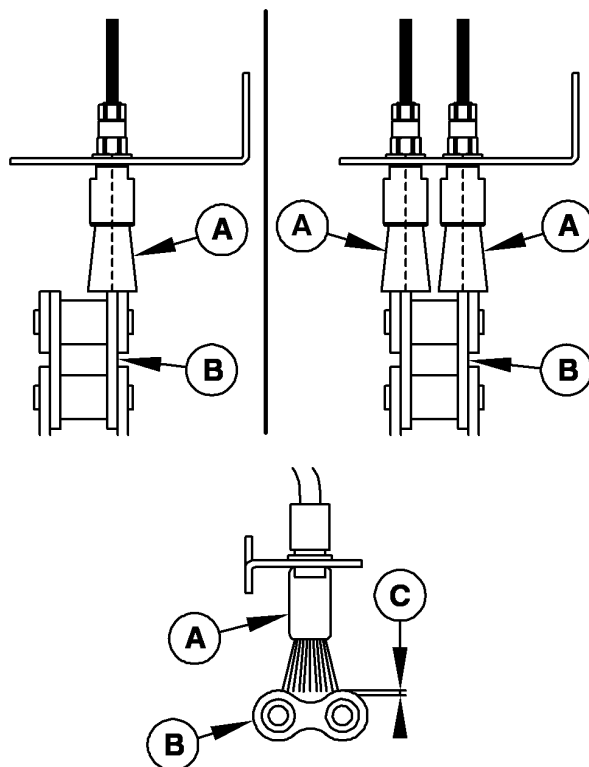
Specyfikacja

Szczotka do łańcucha—Długość odcinka zachodzenia na siebie.....0—2 mm
(0—0.08 in.)

Ta regulacja jest konieczna w celu prawidłowego oczyszczenia i nasmarowania łańcucha napędowego. Inne regulacje mogą prowadzić do przedwczesnego zużycia łańcucha.

A—Szczotka
B—Łańcuch

C—Szczotka do długości odcinka łańcucha zachodzącego na siebie



CC1035277

OUCC006,000181D -53-11OCT11-1/1

CC1035277 —UN—23SEP11

Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia

UWAGA: Aby uniknąć zranienia lub śmierci w wyniku skażenia nożem, zawsze przesuwaj dźwignię zaworu odcinającego (A) w położenie zablokowania przed demontażem lub wymianą noży.

Zawsze zakładaj rękawice ochronne przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.

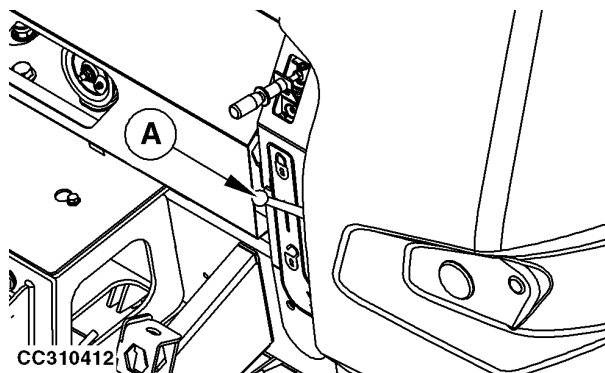
WSKAZÓWKA: Każdy nóż (D) może być oddzielnie wymontowany lub wymieniony.

Aby wymienić nóż, należy wykonać następujące czynności:

1. Wsunąć noże. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Opuścić podłogę opuszczaną. Patrz Odetkanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
3. Otworzyć całkowicie klapę.
4. Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
5. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
6. Zamknąć zawór odcinający noża za pomocą dźwigni (A).
7. Z lewej strony wyciągnąć dźwignię (B) z kołka blokującego i opuścić ją.
8. Pociągnąć nóż (D), aby wyjąć go z prowadnicy (E) i drążka (C).
9. Aby zamontować nóż, umieścić go najpierw na drążku (C), a następnie wsunąć do prowadnicy (E).

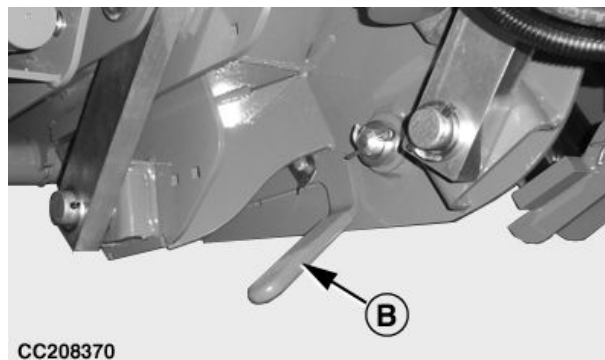
WAŻNE: Jeśli nóż nie jest potrzebny, zaleca się założenie zaślepek otworów na noże (F). Zapobiegnie to gromadzeniu się roślin w szczelinie po wyjętym nożu.

10. Podnieść i zabezpieczyć dźwignię (B) na kołku blokującym.
11. Opuścić klapę.
12. Otworzyć zawór odcinający nóż, przesuwając dźwignię (A) w dół, a następnie podnieść podłogę opuszczaną.



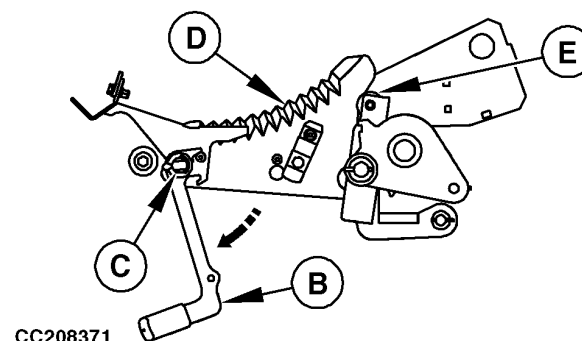
CC310412

CC310412 —UN—18APR17



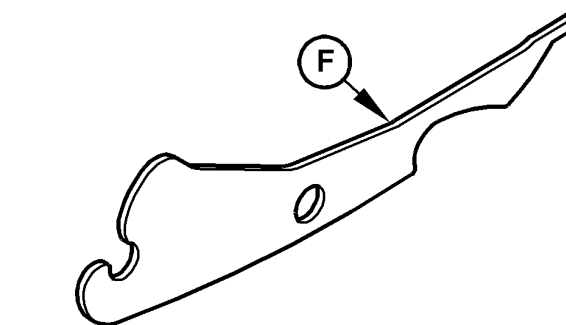
CC208370

CC208370 —UN—09DEC13



CC208371

CC208371 —UN—09DEC13



CC208372

CC208372 —UN—09DEC13

A—Dźwignia zaworu odcinającego noża zespołu wstępnego cięcia
B—Dźwignia
C—Poprzeczka

D—Nóż
E—Prowadnica
F—Wypełniacz szczeliny noża

ga87848,1685626615436 -53-01JUN23-1/1

Ostrzenie noży urządzenia tnącego

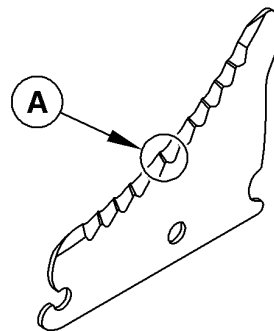
UWAGA: Zapobiegać obrażeniom ciała poprzez zakładanie rękawic przy wykonywaniu jakichkolwiek prac przy nożach.

Wymontować noże z maszyny. Patrz Wymiana noży docinacza w tej sekcji.

Zamocować noże do ławy lub stołu.

Przeciąć pilnikiem po gładkiej skośnej krawędzi pod kątem 12°. Skontaktować się z dealerem John Deere w celu uzyskania dodatkowych informacji dotyczących urządzenia do ostrzenia noży.

WAŻNE: Podgrzanie noży zespołu wstępnego cięcia w trakcie procedury ostrzenia może zmniejszyć ich trwałość. Jeśli profil zęba (A) znika, wymienić nóż.



CC1029106

A—Profil zęba

ga87848,1677760226410 -53-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

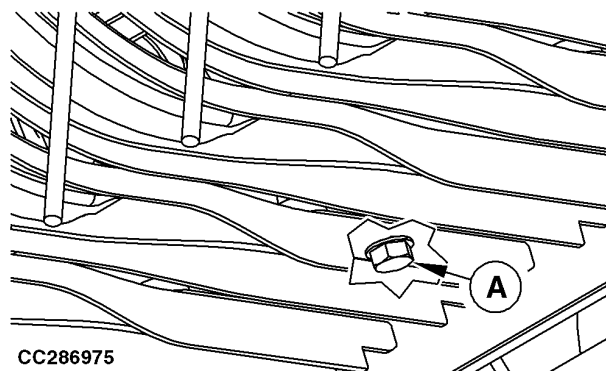
Wymiana palca podbieracza

UWAGA: Przed uruchomieniem prasy wyłączyć WOM, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż ruchome części zatrzymają się.

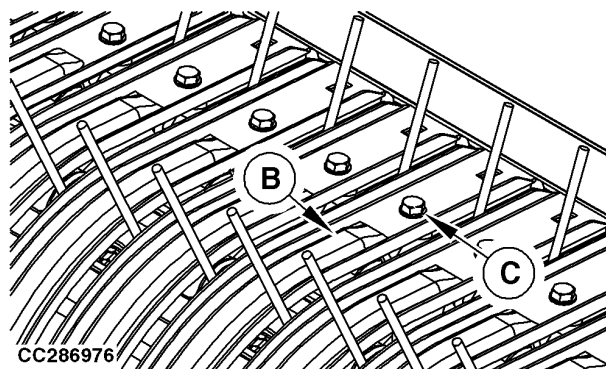
1. Wykręcić dolną śrubę (A).
2. Wykręcić górną śrubę (C), a następnie zdjąć zgarniak (B).

A—Dolna śruba
B—Zgarniak

C—Górna śruba



CC286975



CC286976

Ciąg dalszy na następnej stronie

NB02380,00001BC -53-07OCT16-1/3

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

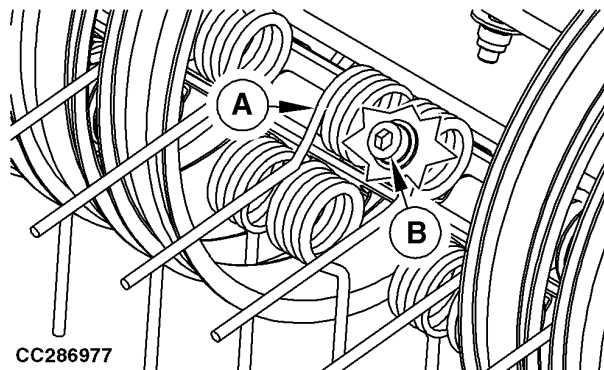
3. Wykręcić śrubę (B).
4. Wymienić zniszczony palec podbieracza (A). Palec podbieracza powinien być zamocowany, jak pokazano na ilustracji.
5. Włożyć śrubę (B) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruba palca—Moment
dokręcania.....64 Nm
(47 lb-ft)

A—Palec

B—Śruba



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -53-07OCT16-2/3

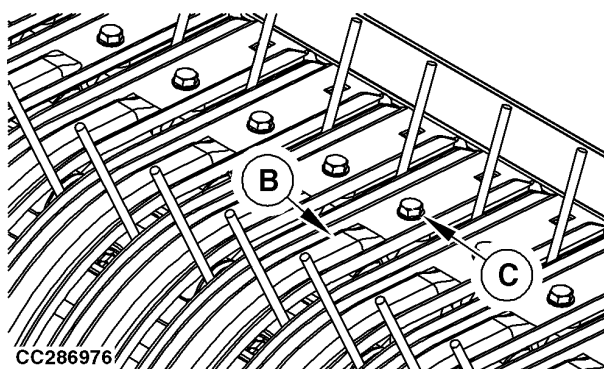
6. W razie potrzeby wymienić zgarniak (B). Zamontować zgarniak, jak pokazano na ilustracji.
7. Założyć górną śrubę (C), a następnie dolną śrubę (A).
8. Dokręcić śruby (A) i (C) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

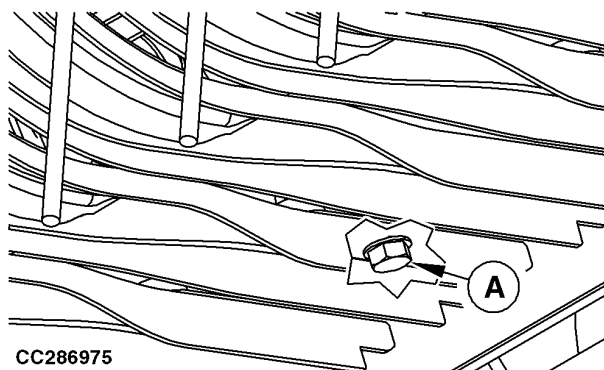
Śruby zgarniaka—Mo-
ment dokręcania.....25 Nm
(18 lb-ft)

A—Dolna śruba
B—Zgarniak

C—Górna śruba



CC286976 —UN—03AUG16



CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -53-07OCT16-3/3

Regulacja sprężyny ramienia napinającego

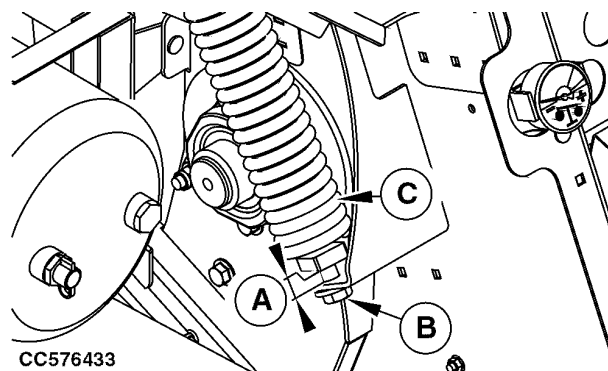
Po wymianie sprężyny lub odkręcaniu śrub należy wyregulować sprężynę w następujący sposób:

Dokręcić lub poluzować śrubę (B), aby uzyskać określoną odległość (A).

Specyfikacja

Wspornik sprężyny ramienia napinającego do dolnej części sprężyny ramienia napinającego—Odległość.....

16–24 mm
(5/8–1 in)



CC576433

A—Odległość
B—Śruba

C—Sprężyna

ga87848,1682679990202 -53-28APR23-1/1

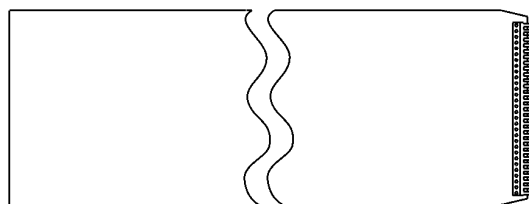
CC576433 —UN—04MAY23

Przygotowanie pasa: Nowy pas

WSKAZÓWKA: Części zamienne pasa John Deere są dostarczane w długości większej niż zalecana i z samym złączem hakowym po stronie sfazowania.

Dlatego pas należy odpowiednio dociąć i połączyć złączem hakowym na zalecanej długości.

1. Rozwinąć pas na płaskim podłożu.



CC423768

CC423768 —UN—03DEC20

GA87848,000106F -53-22DEC20-1/4

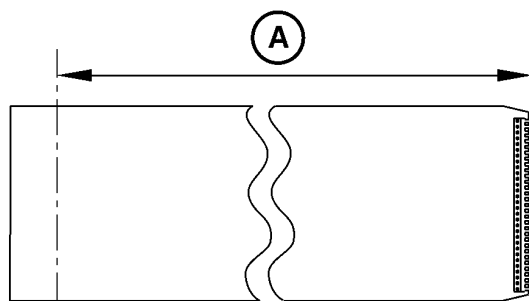
WAŻNE: Długość pasa (A) jest mierzona między osiami sworzni, jak w przypadku montażu na maszynie.

2. Odmierzyć podaną długość pasa zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Pas V451G—Długość.....	11,650 ±0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ±19/32 in)
Pas V451M—Długość.....	11,650 ±0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ±19/32 in)
Pas V461M—Długość.....	12,845 ±0,015 m
	(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Oznaczyć pas tak, aby jego długość odpowiadała określonej specyfikacji (A).



CC423769

CC423769 —UN—03DEC20

A—Specyfikacja długości

GA87848,000106F -53-22DEC20-2/4

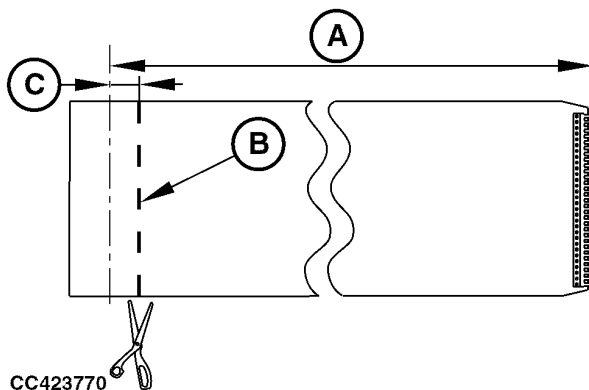
4. Oznaczyć ponownie (B) w odległości 5 mm (3/16 in) od poprzedniego oznaczenia, jak pokazano na ilustracji.

WSKAZÓWKA: Przesunięcie odpowiada odległości (C) pomiędzy gumową końcówką a osią sworznia.

5. Za pomocą narzędzia do cięcia pasa przyciąć pas w miejscu oznaczenia (B).

A—Specyfikacja długości
B—Oznaczenie cięcia

C—Odległość



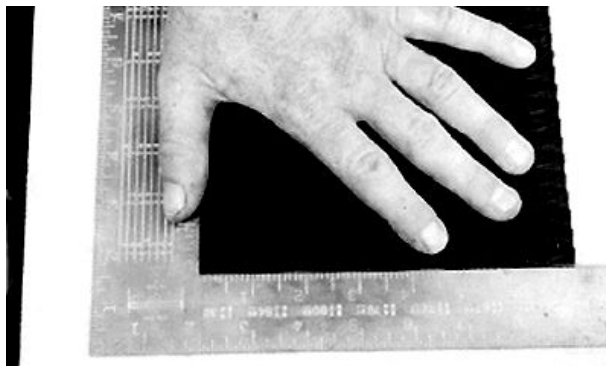
CC423770

CC423770 —UN—03DEC20

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,000106F -53-22DEC20-3/4

6. Sprawdzić pas, aby upewnić się, że został przycięty prostopadle, jak pokazano na ilustracji.
7. Założyć złącze hakowe pasa. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w tej sekcji.



GA87848,000106F -53-22DEC20-4/4

E21798 —UN—24JUN99

Naprawa pasów

WAŻNE: Pasy mogą się strzępić na krawędziach lub drzeć. Uciąć pojawiające się strzępy. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć ryzyka wpadnięcia strzępów w formowaną belę lub ich owinięcia wokół niej, co mogłoby powodować dalsze strzępienie się lub uszkodzenie pasów.

WSKAZÓWKA: Jeśli pasy są krótsze niż podane wymiary, należy użyć zestawu przedłużającego pas.

Podczas naprawy pasów należy wymienić złącza hakowe po obu stronach.

W przypadku konieczności przeprowadzenia doraźnej lub zalecanej naprawy postępować w następujący sposób:

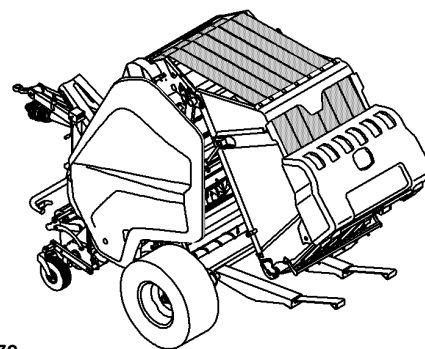
- Doraźna naprawa: Podczas pracy na polu można szybko naprawić jeden lub kilka pasów. Należy przejść tak szybko, jak to możliwe, do zalecanej naprawy.
- Zalecana naprawa: Naprawić sześć pasów i wymienić wszystkie złącza hakowe każdego z nich. Czynność należy wykonać po naprawie doraźnej lub w przypadku uszkodzenia co najmniej jednego pasa lub złączy hakowych pasa.

Doraźna naprawa:

1. Zdjąć uszkodzony pas. Patrz Demontaż pasów w tej sekcji.
2. Zmierzyć długość uszkodzonego pasa.

WSKAZÓWKA: Długość pasa przed i po naprawie musi być taka sama.

3. Przyciąć pas tak, aby miał taką samą długość z zestawem przedłużającym pas. Patrz Przygotowanie pasa: doraźna naprawa w tej sekcji.
4. Zamontować złącza hakowe. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w tej sekcji.



CC368972

5. Założyć pas. Patrz Prowadzenie pasów w prasie oraz Montaż pasów w tej sekcji.
6. Wyregulować prowadzenie pasów. Patrz Regulacja prowadzenia pasów w tej sekcji.
7. Jak najszybciej zastosować procedurę zalecanej naprawy. Patrz procedura zalecanej naprawy opisana poniżej.

Zalecana naprawa:

1. Zdjąć wszystkie pasy. Patrz Demontaż pasów w tej sekcji.
2. Przeciąć pasy, aby wymontować złącza hakowe na obu końcach, i upewnić się, że długość pasów jest zgodna ze specyfikacją. Patrz Przygotowanie pasa: zalecana naprawa w tej sekcji.
3. Zamontować złącza hakowe. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w tej sekcji.
4. Założyć pas. Patrz Prowadzenie pasów w prasie oraz Montaż pasów w tej sekcji.
5. Wyregulować prowadzenie pasów. Patrz Regulacja prowadzenia pasów w tej sekcji.

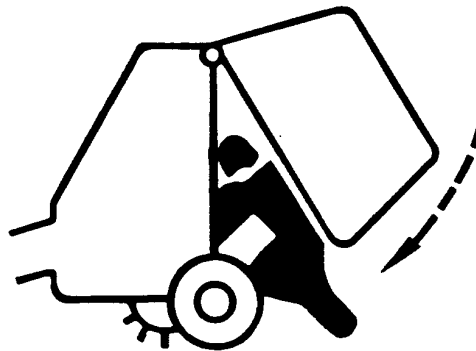
GA87848,00010E2 -53-20JAN21-1/1

CC368972 —UN—15JAN19

Demontaż pasów

1. Uruchomić silnik ciągnika i włączyć monitor.
2. Sprawdzić, czy czujniki blokady kłapy są prawidłowo zasilane (dioda LED ŚWIECI się, gdy kłapa jest zamknięta).
3. Całkowicie otworzyć kłapę i zabezpieczyć ją za pomocą urządzenia blokującego.

! UWAGA: Upewnić się, że kłapa jest zablokowana. Jeśli kłapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zatrzasnąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.



TS698 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -53-22DEC20-1/3

4. Wkręcić śruby M16 w otwory (A) po obu stronach.
5. Umieścić magnes z przodu jednego z czujników kłapy.
6. Odłączyć przewód hydrauliczny otwierania kłapy.
7. Uruchomić zawór hydrauliki zewnętrznej, aby zamknąć kłapę do momentu całkowitego podniesienia ramienia napinającego.
8. Wyłączyć silnik ciągnika i monitor.

A—Otwór



CC406013

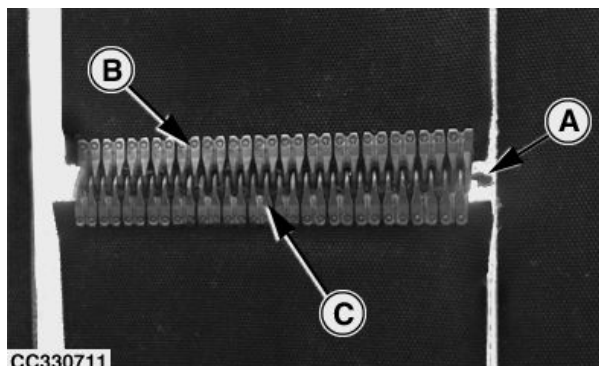
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -53-22DEC20-2/3

9. Obrócić sworzeń (A) ze pomocą kombinerek i wyciągnąć go z połączenia.
10. Zdjąć pas.
11. Sprawdzić złącza hakowe pasa (B) i (C) pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Wymienić zużyte i uszkodzone części.

A—Sworzeń połączeniowy
B—Złącze hakowe pasa

C—Złącze hakowe pasa



CC330711

CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -53-22DEC20-3/3

Przygotowanie pasa: doraźna naprawa

Narzędzie do cięcia pasa

W celu usunięcia uszkodzonych odcinków pasów zaleca się użycie narzędzia do cięcia pasa w sposób pokazany na ilustracji. Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC368967

Narzędzie do cięcia pasa — MC464300012

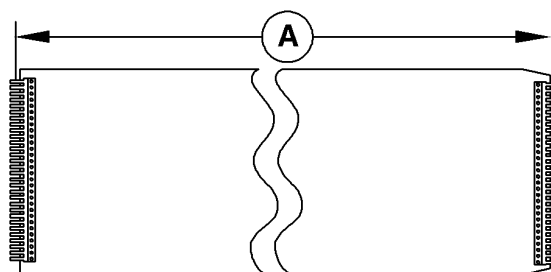
GA87848,0001070 -53-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

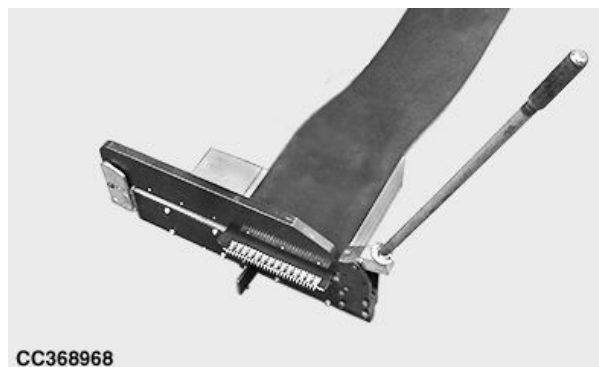
WAŻNE: Upewnić się, że odległość pomiędzy dwoma złączami hakowymi wynosi co najmniej 2 m.

WSKAZÓWKA: Długość pasa (A) jest mierzona między osiami sworzni, jak w przypadku montażu na maszynie.

A—Długość



CC368973



CC368968

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001070 -53-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

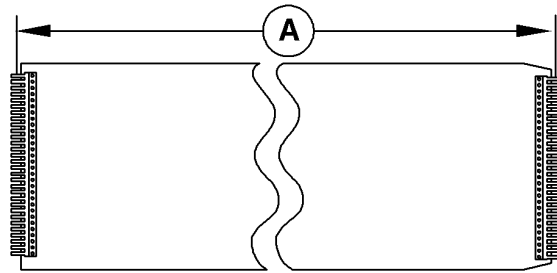
1. Zmierzyć długość pasa (A).
2. Przyciąć pas tak, aby jego długość z zestawem przedłużającym pas odpowiadała zmierzonej długości (A).

Specyfikacja

Zestaw przedłużający
pas—Długość
minimalna..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Sprawdzić pas, aby upewnić się, że został przycięty prostopadle, jak pokazano na ilustracji.
4. Sprawdzić, czy długość pasa (A) z przedłużeniem pasa jest taka sama, jak zmierzona długość.

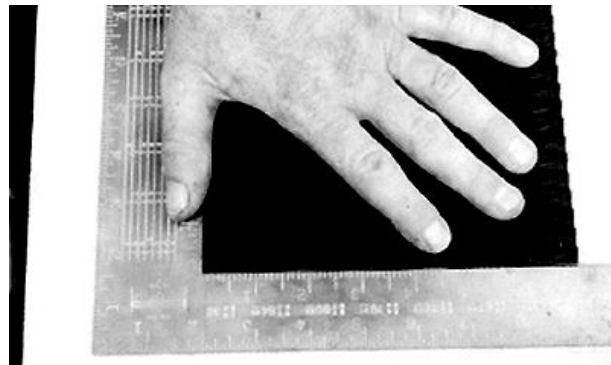
A—Długość



CC368973



CC368968



Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001070 -53-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

WAŻNE: Docinać zakończenia pasów TYLKO w kierunku ruchu.

NIE odchodzić od tych wymiarów.

5. Dociąć pasy tak, aby zakończenie pasa było zgodne ze specyfikacją:

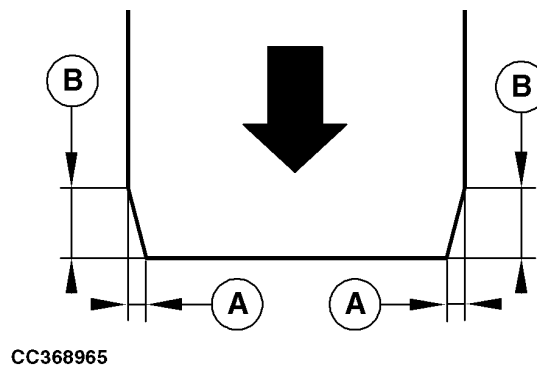
Specyfikacja

A — szerokość
zakończenia
pasa—Odległość..... 6 mm
(1/4 in)

Specyfikacja

B — wysokość
zakończenia
pasa—Odległość..... 25–26 mm
(63/64 in–1-1/32 in)

6. Założyć złącze hakowe pasa. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w tej sekcji.



A—Odległość

B—Odległość

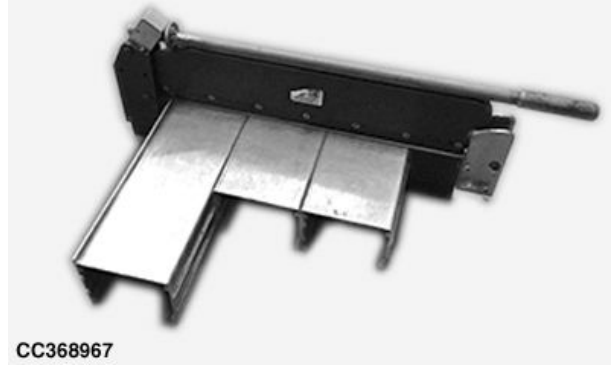
CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -53-22DEC20-4/4

Przygotowanie pasa: zalecana naprawa

Narzędzie do cięcia pasa

W celu usunięcia uszkodzonych odcinków pasów zaleca się użycie narzędzia do cięcia pasa w sposób pokazany na ilustracji. Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC368967

Narzędzie do cięcia pasa — MC464300012

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001071 -53-22DEC20-1/3

CC368967 —UN—21DEC18

WAŻNE: W ramach zalecanej naprawy wymienić wszystkie złącza hakowe każdego z sześciu pasów maszyny.

Upewnić się, że odległość pomiędzy dwoma złączami hakowymi wynosi co najmniej 2 m.

WSKAZÓWKA: Aby wymienić złącza hakowe, należy przyciąć pas na końcu złączy hakowych.

1. Sprawdzić, czy długość pasa (A) jest zgodna ze specyfikacją.
 - Jeśli długość pasa (A) jest większa od podanej w specyfikacji: Oznaczyć długość pasa zgodnie ze specyfikacją.
 - Jeśli długość pasa (A) jest mniejsza od podanej w specyfikacji: Oznaczyć pas tak, aby jego długość z zestawem przedłużającym pas odpowiadała specyfikacji.

Specyfikacja

Zestaw przedłużający

pas—Długość 2 m
minimalna..... (6 ft 7 in)

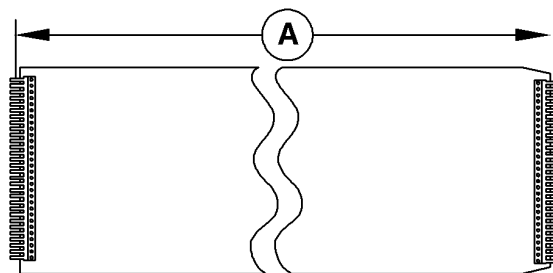
WSKAZÓWKA: Długość pasa (A) jest mierzona między osiami sworzni, jak w przypadku montażu na maszynie.

Specyfikacja

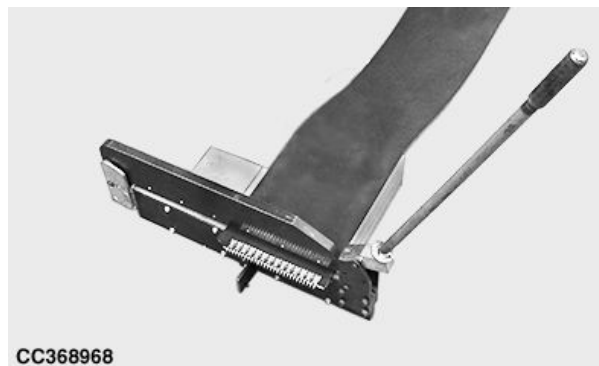
Pas V451G—Długość.....11,650 ±0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ±19/32 in)
Pas V451M—Długość.....11,650 ±0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ±19/32 in)
Pas V461M—Długość..... 12,845 ±0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Przyciąć pas na określoną długość (A).
3. Sprawdzić pas, aby upewnić się, że został przycięty prostopadle, jak pokazano na ilustracji.

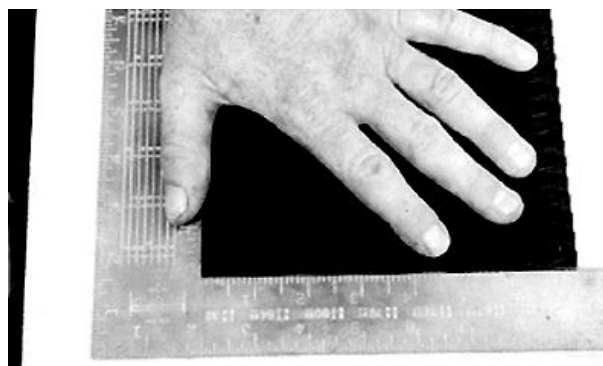
A—Długość



CC368973



CC368968



CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001071 -53-22DEC20-2/3

WAŻNE: Docinać zakończenia pasów TYLKO w kierunku ruchu.

NIE odchodzić od tych wymiarów.

4. Dociąć pasy tak, aby zakończenie pasa było zgodne ze specyfikacją:

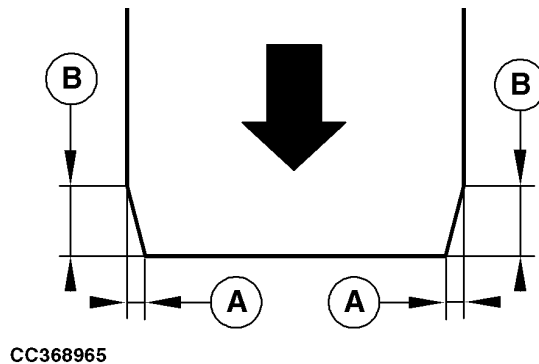
Specyfikacja

A — szerokość
zakończenia
pasa—Odległość..... 6 mm
(1/4 in)

Specyfikacja

B — wysokość
zakończenia
pasa—Odległość..... 25–26 mm
(63/64 in–1-1/32 in)

5. Założyć złącze hakowe pasa. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w tej sekcji.



CC368965

A—Odległość

B—Odległość

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -53-22DEC20-3/3

Montaż złączy hakowych pasa

Narzędzia do klamer pasa

W celu zamocowania segmentów klamrowych do pasów formujących zalecane jest użycie narzędzia do klamer pasa oraz przebijaka lub młota pneumatycznego, jak pokazano na ilustracji.

Narzędzie do klamer pasa wymaga imadła stołowego.

Skontaktować się z dealerem John Deere.



CC368964

Narzędzie do klamer pasa — MC411295872

E40772 —UN—08AUG96



Młot pneumatyczny — MC411295806

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001072 -53-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—06JAN19

1. Włożyć narzędzie do klamer pasa (A) w imadło z otworami (B) skierowanymi do operatora. Występ narzędzia do klamer powinien spoczywać na szczękach imadła.

A—Narzędzie do klamer pasa B—Otwór

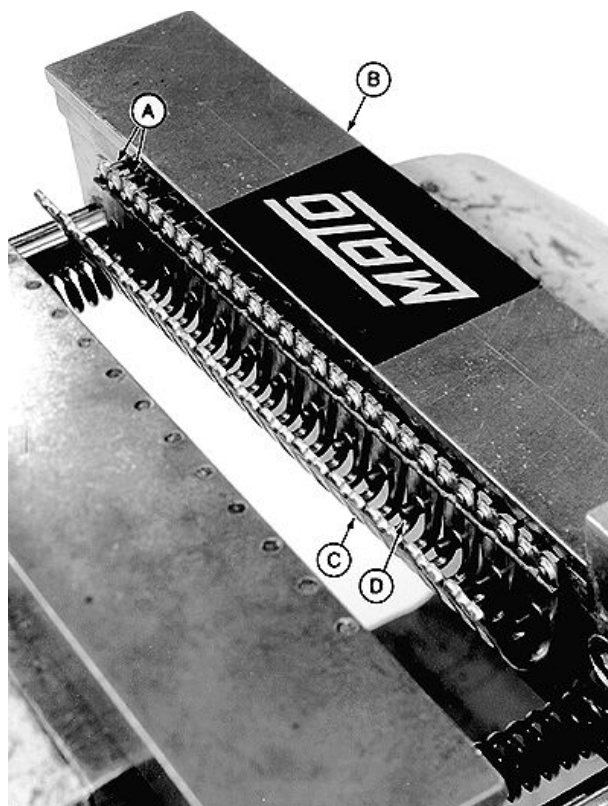


CC423775 —UN—01DEC20

GA87848,0001072 -53-22DEC20-2/7

2. Zamontować listwę klamrową (C) w narzędziu do klamer (B). Upewnić się, że dwa nitokołki (A) każdego segmentu klamrowego są włożone do odpowiedniego z 15 otworów narzędzia. Segmenty klamrowe powinny spoczywać na sworzniach oporowych (D).
3. Zaciśnąć imadło, aż listwa klamrowa będzie lekko zablokowana i będzie można łatwo wprowadzić pas.

A—Sworzeń C—Listwa
B—Narzędzie do klamer D—Sworzeń oporowy



E40774 —UN—08AUG96

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001072 -53-22DEC20-3/7

WAŻNE: Wewnątrz narzędzia do klamer złącze hakowe doznaje przesunięcia bocznego. Złącze hakowe należy zakładać w sposób pokazany na rysunku, aby zapewnić wyrównanie końców pasa.

Gdy wymagane jest założenie tylko jednego elementu złącza hakowego, należy sprawdzić pierwsze położenie pierwszego haka, aby określić stronę wkładania pasa do narzędzia do klamer. W razie potrzeby obrócić pas.

Gdy zachodzi potrzeba założenia obu elementów złącza hakowego, pas należy obrócić pomiędzy pierwszym a drugim zakuciem.

WAŻNE: Sprawdzić, czy strona pasa jest dociśnięta do płyty oporowej (A). Po zamontowaniu złącza hakowego krawędzie pasa muszą być wyrównane.

4. Zamontować pas (D) w listwie kłamerowej, dociskając krawędź pasa do płyty oporowej (C) i równomiernie wcisnąć pas na sworznie oporowe. Upewnić się, że listwa kłamerowa dotyka sworzni oporowych.

WSKAZÓWKA: Narzędzie do klamer jest wyposażone w ogranicznik. Nie należy dokręcać zbyt mocno imadła, aby zapewnić równomierne rozłożenie nacisku na pas.

5. Upewnić się, że pas i klamry są ułożone prosto w narzędziu do klamer. Zamykać imadło na pasie i klamrach do momentu, gdy odległość pomiędzy szczękami narzędzia do klamer będzie równa szerokości pasa.

WAŻNE: W przypadku używania wybijaka (E) użycie zbyt dużego młotka lub zbyt mocne uderzenie może spowodować uszkodzenie narzędzia do klamer lub klamer pasa.

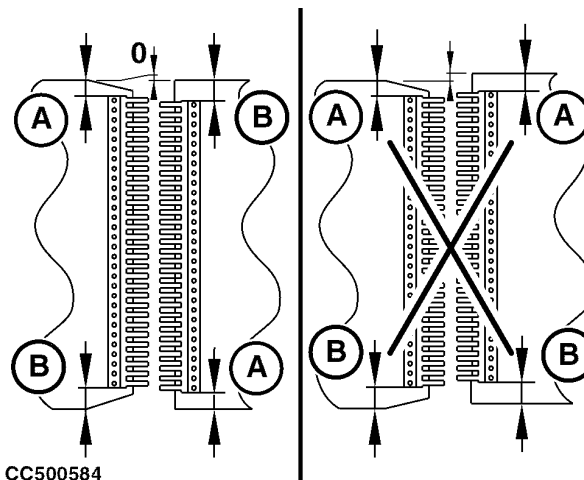
W przypadku używania młota pneumatycznego (F) zbyt wysokie ciśnienie powietrza i/lub zbyt długi czas nitowania mogą spowodować uszkodzenie narzędzia do klamer lub klamer pasa.

6. Umieścić nity w pasie, używając wybijaka (E) lub młota pneumatycznego (F).

W celu prawidłowego przeprowadzenia montażu należy zastosować się do następujących instrukcji:

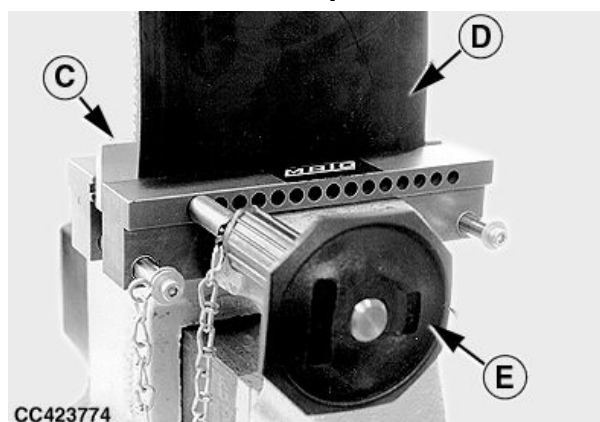
Najpierw zanitować oba zewnętrzne segmenty kłamerowe, a następnie, zaczynając od zewnątrz i przesuwając się do wewnątrz, zanitować pozostałe segmenty kłamerowe.

- W przypadku używania wybijaka (E) wbijać nity do momentu, gdy występ wybijaka zetknie się ze szczęką narzędzia do klamer. Uderzyć dodatkowo w wybijak, aby zapewnić kontakt między nasadką a szczęką przyrządu do spinania.



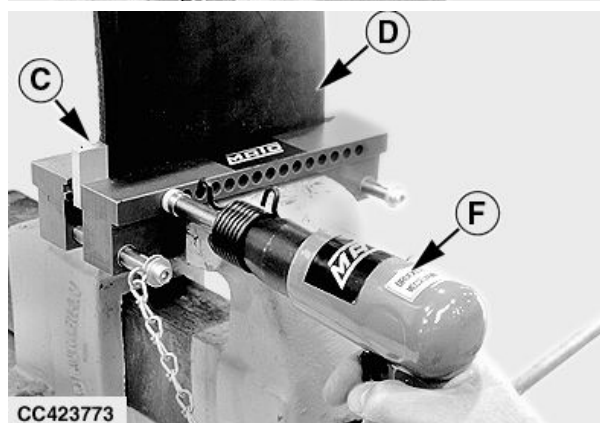
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Płyta oporowa
D—Pas

E—Wybijak ręczny
F—Młot pneumatyczny

- W przypadku używania młota pneumatycznego (F) ustawić ciśnienie powietrza na poziomie 500–600 kPa (5–6 barów) (72.5–87 psi). Uruchamiać młot na 1–2 sekundy dla każdego z nitów. Ponowne nitowanie zwykle nie jest konieczne.

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001072 -53-22DEC20-4/7

7. Wyjąć pas z imadła i skontrolować złącze hakowe. Wszystkie nity powinny być przeprowadzone przez pas i powinny znajdować się na nich znaki po przebijaniu pośrodku nitu.

WAŻNE: Nie uderzać w obszar zapięcia zamka podczas używania młotka do zgniatania łbów nitów.

Nie uderzać w nity zbyt mocno; w przeciwnym razie nity mogą się odkształcić i uszkodzić złącza.

8. Umieścić pas ze złączami hakowymi na twardym podłożu. Zgnieść łby nitów płaską powierzchnią małego młotka. Uderzać jednocześnie w kilka nitów, lekko "poklepując". Nity powinny być ustawione równo w stosunku do złącza.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -53-22DEC20-5/7

9. Sprawdzić, czy złącze hakowe (A) jest zamocowane prostopadłe do pasa (D), jak pokazano na ilustracji.

- a. Ustawić kątownik (C) 5 cm (2 in) od końca pasa.

WAŻNE: Docisnąć grubszą stronę kątownika (C) do boku pasa (D), jak pokazano na ilustracji.

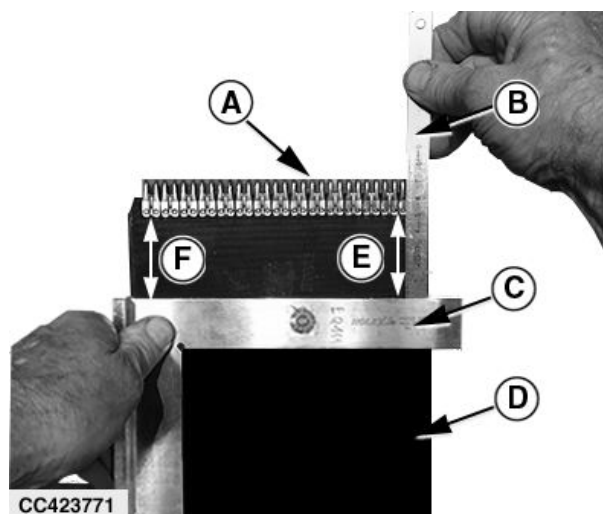
- b. Zmierzyć odległości (E) i (F) przy każdym końcu złącza hakowego. Odległości (E) i (F) muszą być takie same.

Specyfikacja

E–F—Odległość..... 0 ± 1 mm
($0 \pm 1/32$ in)

- c. Powtórzyć ten krok dla drugiego elementu złącza hakowego.

- Jeśli odległość jest prawidłowa, przejść do następnego kroku.
- Jeśli odległość nie jest prawidłowa, powtórzyć procedurę. Patrz Przygotowanie pasa: zalecana naprawa w tej sekcji.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

A—Hak
B—Linijka
C—Kątownik

D—Pas
E—Odległość
F—Odległość

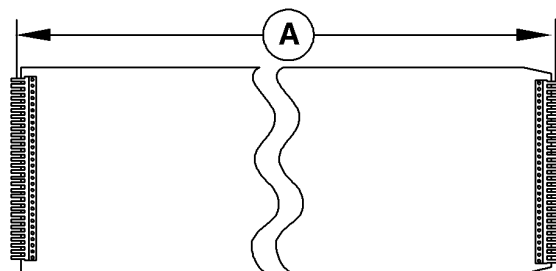
Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001072 -53-22DEC20-6/7

10. Ponownie sprawdzić długość pasa (A).

11. Założyć pas. Patrz Montaż pasów w tej sekcji.

A—Specyfikacja długości

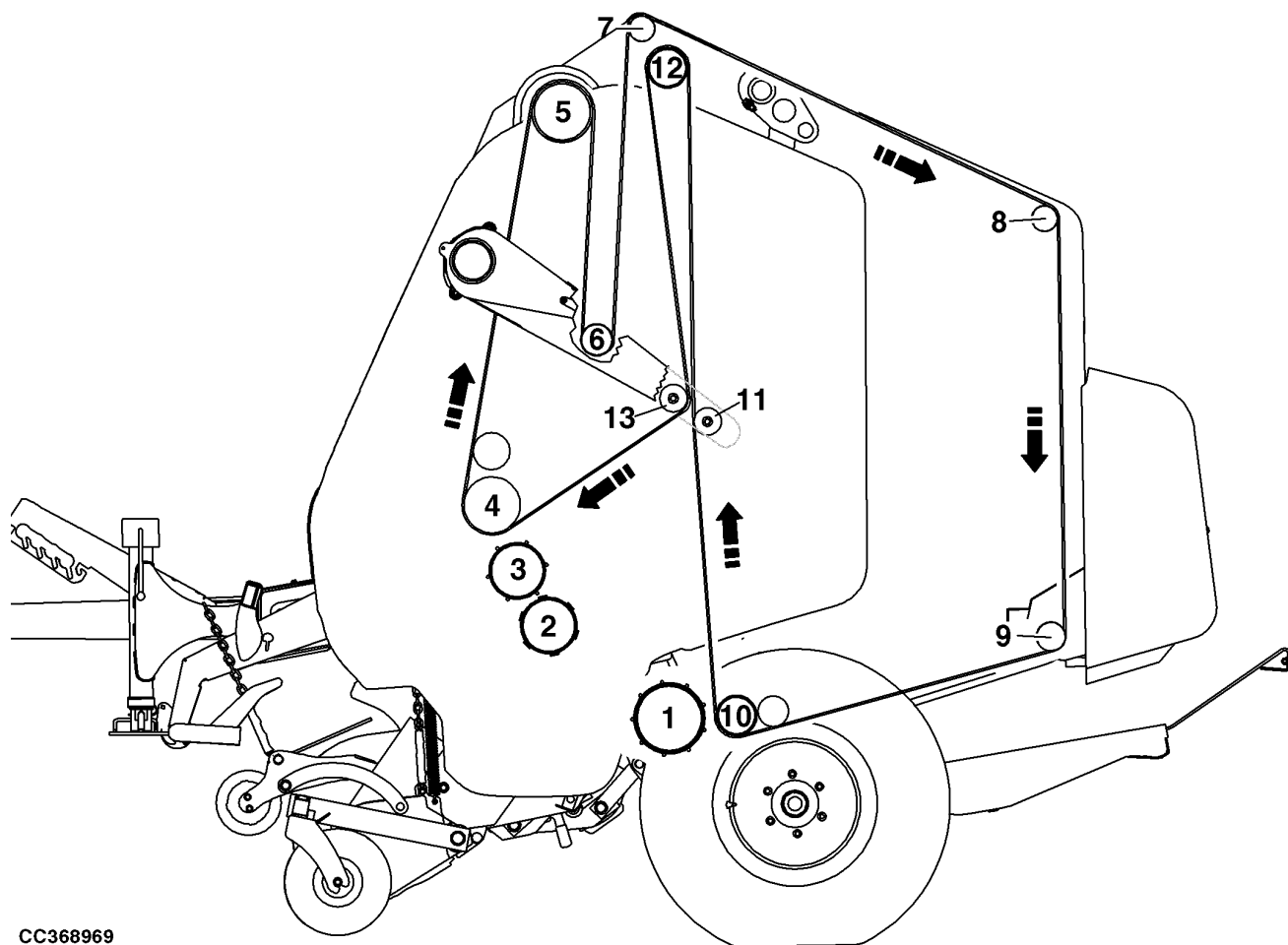


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -53-22DEC20-7/7

Prowadzenie pasów w prasie



CC368969

CC368969 —UN—20DEC18

Założyć pasy jak pokazano na rysunku, prowadząc je przez poszczególne prowadnice. Patrz Montaż pasów w tej sekcji.

GA87848,0001074 -53-08JAN21-1/1

Montaż pasów

1. Poluzować pas. Patrz Demontaż pasów w tej sekcji.

WAŻNE: Pasy należy zamontować tak, aby przycięty koniec przesuwiał się w normalnym kierunku ruchu (duże strzałki na ilustracji).

2. Upewnić się, że pasy są poprowadzone przez poszczególne prowadnice. Sprawdzić prowadzenie pasa. Patrz Prowadzenie pasów w prasie w tej sekcji.
3. Poprowadzić pasy w taki sposób, aby koniec pasa z kwadratowymi narożnikami (D) znajdował się przed przyciętym narożnikiem (E), gdy pas przesuwany w normalnym kierunku ruchu (duże strzałki).

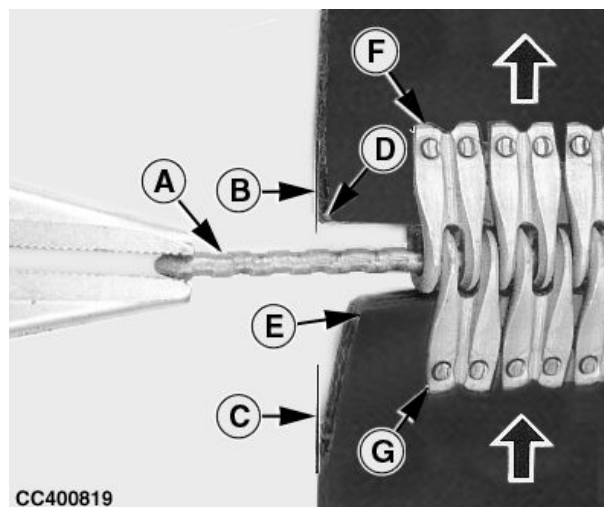
WAŻNE: Umiejscowienie (zablokowanie) segmentów klamrowych wpłynie na wyrównanie krawędzi pasa. Krawędzie pasa muszą być wyrównane, w przeciwnym razie pasy ulegną uszkodzeniu.

4. Zablokować segmenty klamrowe, upewniając się, że krawędź pasa (B) jest wyrównana z krawędzią pasa (C). Jeśli krawędzie pasa nie są wyrównane, przestawić segmenty blokujące, przesuwając jeden koniec pasa w lewo (lub w prawo) o jedno wgłębienie względem przeciwnego końca pasa.

WSKAZÓWKA: Sworzeń połączeniowy przedstawiono w położeniu obróconym o 90° (położeniu zablokowanym) wyłącznie w celach ilustracyjnych. Sworzeń powinien zostać obrócony do tego położenia dopiero po jego całkowitym włożeniu.

WSKAZÓWKA: Zaleca się wymianę sworzni połączeniowych przynajmniej raz w roku albo w przypadku ich zużycia lub uszkodzenia.

5. Po skierowaniu wgłębień (A) do tyłu i do przodu pasów włożyć sworzeń połączeniowy. Uważać, aby nie odkształcić końcówek sworznia podczas jego montażu. Po całkowitym włożeniu sworznia obrócić go o 90°. Upewnić się, że segmenty klamrowe są osadzone we wgłębieniach sworznia.
6. Zdemonstować magnes.
7. Odkręcić śruby M16 po obu stronach.



A—Wgłębienia w sworznii połączeniowym
B—Krawędź pasa (kwadratowy koniec)
C—Krawędź pasa (przycięty koniec)
D—Kwadratowy narożnik

E—Przycięty narożnik
F—Segment zewnętrzny (kwadratowy koniec)
G—Segment zewnętrzny (przycięty koniec)

8. Przyłączyć przewód hydrauliczny otwierania kłapy.

9. Uruchomić silnik ciągnika.

WAŻNE: Zanim będzie można zamknąć klapę, ramię napinające musi znajdować się w dolnym położeniu, co pozwoli uniknąć uszkodzenia pasa.

10. Uruchomić zawór hydrauliki zewnętrznej, aby otworzyć klapę. Następnie uruchomić zawór hydrauliki zewnętrznej, aby zamknąć klapę w celu podniesienia dolnego ramienia napinającego.
11. Odblokować klapę.
12. Zamknąć klapę.
13. W razie potrzeby sprawdzić wzrokowo prowadzenie pasa. Patrz Regulacja prowadzenia pasów w tej sekcji.

GA87848,00010E1 -53-20JAN21-1/1

Regulacja prowadzenia pasów

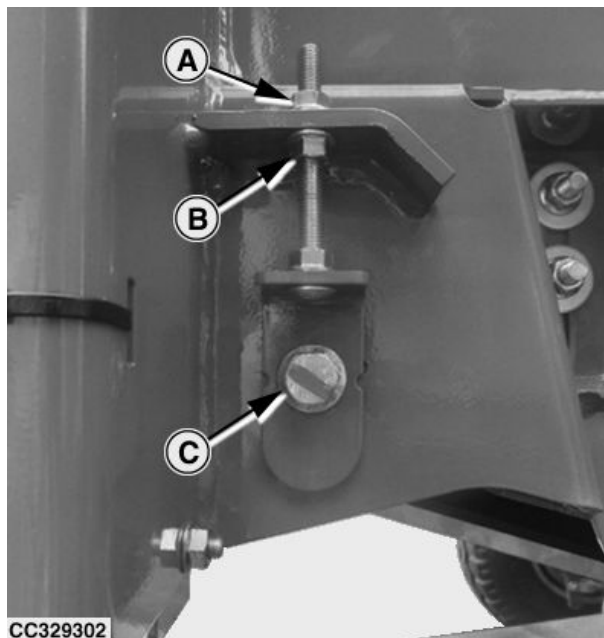
WSKAZÓWKA: Funkcja miękkiego rdzenia musi być wyłączona.

WSKAZÓWKA: Prasa musi być pusta, kłapa zamknięta, a gęstość ustawiona na maksymalną.

Obserwować prowadzenie pasa przy prowadnicach górnych rolek kłapy nr 5, 8 i 11, posługując się odpowiednim urządzeniem do podnoszenia.

Jeśli przebieg pasa nie jest prawidłowy, skorzystać z następującej procedury:

1. Przy prasie ustawionej na poziomej powierzchni włączyć WOM i ustawić prędkość nominalną.
2. Przytrzymać dźwignię SCV ciągnika w położeniu zamykania kłapy, aby napiąć pasy na czas sprawdzania.
3. Wyłączyć silnik ciągnika.
4. Sprawdzić prowadzenie pasa:
 - Jeśli pasy są wyśrodkowane w prowadnicy kłapy i prowadnicy ramienia napinającego, prowadzenie pasa jest prawidłowe, przejść do kroku 11.
 - Jeśli pasy zewnętrzne lekko stykają się z prowadnicami zewnętrznymi, a pasy wewnętrzne są wyśrodkowane w prowadnicach, prowadzenie pasów jest prawidłowe, przejść do kroku 11.
 - Jeśli wszystkie pasy są przesunięte w tę samą stronę, należy przejść do następnego kroku.
5. Uruchomić silnik ciągnika.
6. Otworzyć kłapę.
7. Wyłączyć silnik ciągnika.
8. Zamknąć kłapę z zaworem SCV w położeniu pływającym, aby uwolnić ciśnienie hydrauliczne.
9. Poluzować nakrętkę kontrolującą (B), a następnie poluzować lub dokręcić nakrętkę (A), aby opuścić lub podnieść rolkę kłapy (C).
 - Jeśli pasy zbaczają w prawo, opuścić prawy koniec dolnej rolki kłapy (C).



A—Nakrętka
B—Nakrętka kontrolująca

C—Dolna rolka kłapy

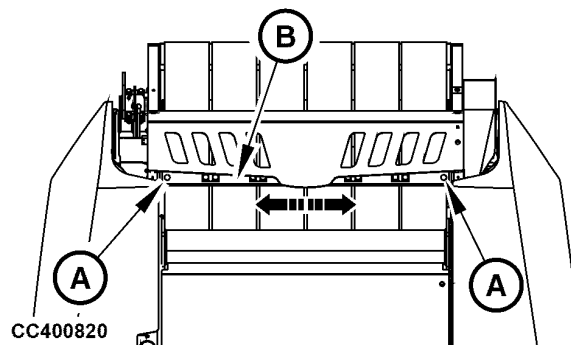
- Jeśli pasy zbaczają w lewo, podnieść prawy koniec dolnej rolki kłapy (C).
10. Obserwować prowadzenie pasa, a następnie przejść do kroku 1.
 11. Sprawdzanie przedniej prowadnicy pasa:
 - Jeśli prowadnica kłapy i prowadnica ramienia napinającego są wyśrodkowane na pasach, wynik jest prawidłowy, przejść do kroku 15.
 - Jeśli prowadnica kłapy i prowadnica ramienia napinającego nie są wyśrodkowane, wyregulować prowadnicę pasa na ramie, przejść do następnego kroku.

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,00010E0 -53-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Odkręcić śruby (A).
13. Przesunąć wspornik prowadnic pasa (B) tak, aby prowadnice pasa nie były dociskane do pasa.
14. Dokręcić śruby (A).
15. Uruchomić prasę, aby upewnić się, że pas nie ociera o prowadnicę pasa.
16. Skalibrować potencjometr średnicy beli RB311. Patrz Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
17. Skalibrować potencjometry kształtu beli RB321 i RB322. Patrz Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322 w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



A—Śruba

B—Wspornik prowadnicy pasa

GA87848,00010E0 -53-20JAN21-2/2

CC400820—UN—27MAR20

Regulacja zgarniaka dolnego wałka startowego (nr 1)

1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć blokadę postojową ciągnika, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy, w sekcji Bezpieczeństwo.

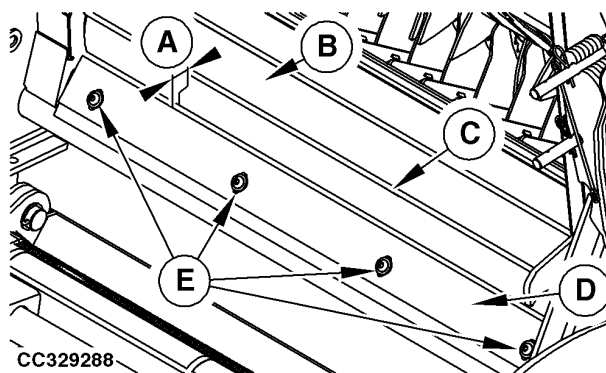
UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zamknąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

4. Otworzyć drzwiczki z prawej strony.
5. Zdjąć łańcuch napędowy wałka startowego. Patrz Identyfikacja łańcuchów prasy w tej sekcji, aby zlokalizować łańcuch.
6. Poluzować nakrętki (E).
7. Wybrać drążek (c), dla którego odległość (A) pomiędzy drążkiem a zgarniakiem (D) jest najmniejsza.
8. Wyregulować zgarniak (D) na wybranym drążku (C) zgodnie z poniższą specyfikacją:

Specyfikacja

Zgarniak do drążka na rolce—Odległość..... 2–3 mm
(3/32–1/8 in)

9. Obrócić wałek (B), aby sprawdzić, czy zgarniak (D) i wałek (B) nie stykają się ze sobą.



A—Odległość

B—Dolny wałek startowy (nr 1)

C—Drążek

D—Zgarniak

E—Nakrętka

WAŻNE: Zgarniak (D) nie może dotykać dolnego wałka startowego (B).

10. Dokręcić nakrętki mocujące (E) po obu stronach zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki mocujące—Moment dokręcania.....65 N·m
(48 lb·ft)

11. Zamontować łańcuch napędowy wałka startowego.

NB02380,00004D7 -53-05SEP17-1/1

CC329288—UN—01SEP17

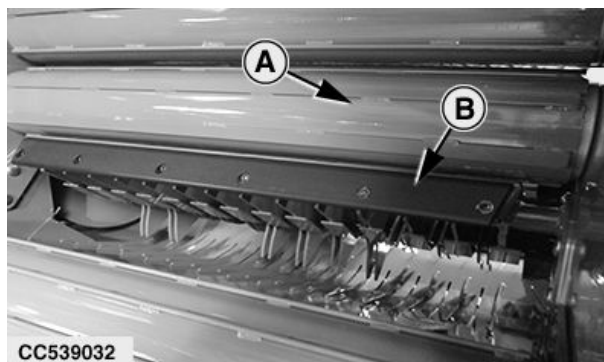
Montaż zgarniaka wałka nr 2

Zalecana konfiguracja fabryczna dotyczy wyłącznie deflektora z tworzywa sztucznego (B) zamontowanego w komorze.

Maszynę można wyposażyć w zgarniak tylko wtedy, gdy uprawa przywiera do wałka nr 2 (A) w trudnych warunkach.

A—Wałek nr 2

B—Deflektor



CC539032

CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -53-28JUN23-1/4

Aby zamontować zgarniak, należy wykonać następujące czynności:

1. Otworzyć całkowicie klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zablokować klapę. Patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
4. Wykręcić śruby (B).
5. Zdemontować deflektor (A).
6. Zdjąć śruby (D).
7. Wyjąć zgarniak (F) z miejsca przechowywania. Patrz Przechowywanie zgarniaka wałka nr 2 w tej sekcji.
8. Zamontować zgarniak (F) i mimośród (E) na zgarniaku rotora (C).
9. Przykręcić śrubę (D).

WSKAZÓWKA: Nie dokręcać śruby w celu wyregulowania zgarniaka.

A—Deflektor

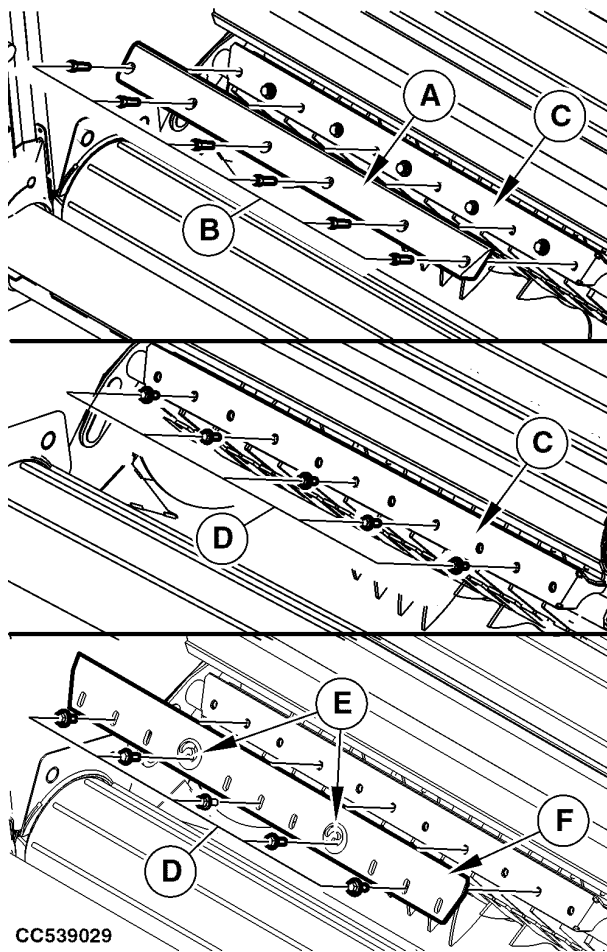
B—Śruba

C—Zgarniak rotora

D—Śruba

E—Mimośród

F—Zgarniak



CC539029

CC539029 —UN—29JUN22

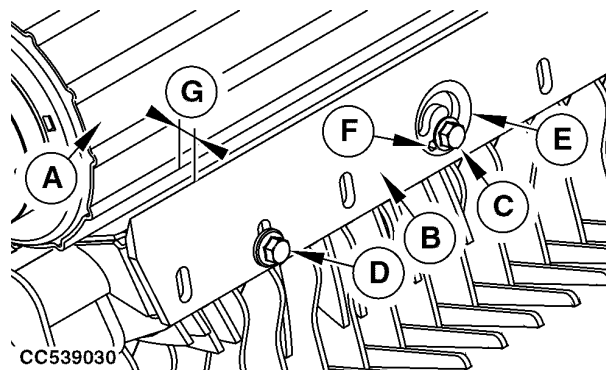
Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1687263736773 -53-28JUN23-2/4

10. Ustawić zgarniak (B) jak najbliżej rolki (A), przekręcając mimośrod (E) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, za pomocą odpowiedniego narzędzia o kształcie sześciokątym (F). Pozostawić wystarczający odstęp (G), aby uniknąć zetknięcia z rolką (A).
11. Obrócić prasę ręcznie, aby sprawdzić, czy rolka (A) i zgarniak (B) nie kolidują ze sobą. Patrz Bezpieczne serwisowanie maszyny w sekcji Bezpieczeństwo.
12. Dokręcić śruby mocujące zgarniaka (C, i następnie (D,)) zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby mocujące zgarniak—Moment dokręcania.....	111 N·m (82 lb·ft)



A—Górny wałek startowy
B—Zgarniak
C—Śruba mocująca zgarniaka
D—Śruba mocująca zgarniaka
E—Mimośród
F—Sześciokątny kształt
G—Odstęp

ga87848,1687263736773 -53-28JUN23-3/4

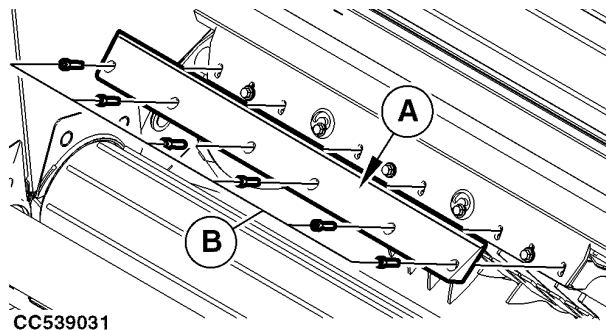
13. Założyć deflektor (A).
14. Założyć śruby (B) i dokręcić momentem zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby deflektora—Moment dokręcania.....	111 N·m (82 lb·ft)

A—Deflektor

B—Śruba

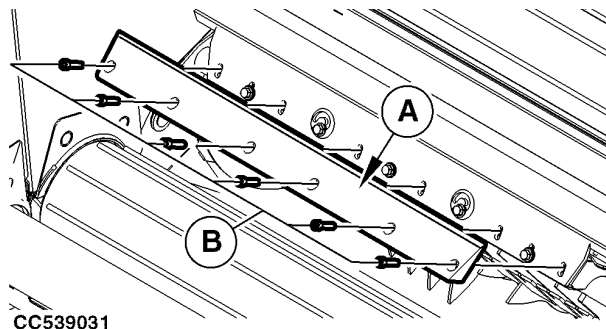


ga87848,1687263736773 -53-28JUN23-4/4

Demontaż zgarniaka wałka nr 2

Jeśli siatka owija się wokół rotora lub jeśli uprawa gromadzi się na górze zgarniaka, wymontować zgarniak w następujący sposób:

1. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć klucz z stacyjki.
2. Zablokować klapę, patrz Bezpieczne podparcie klapy w sekcji "Bezpieczeństwo".
3. Wykręcić śruby (B).
4. Zdemonstować deflektor (A).



A—Deflektor

B—Śruba

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1687264271209 -53-27JUN23-1/2

5. Wykręcić śruby (A).
6. Wymontować zgarniak (C) i mimośród (B).
7. Schować zgarniak (C) i mimośród (B). Patrz Przechowywanie zgarniaka wałka nr 2 w tej sekcji.
8. Założyć śruby (A) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby deflektora—Mo-
ment dokręcania..... 111 N·m
(82 lb·ft)

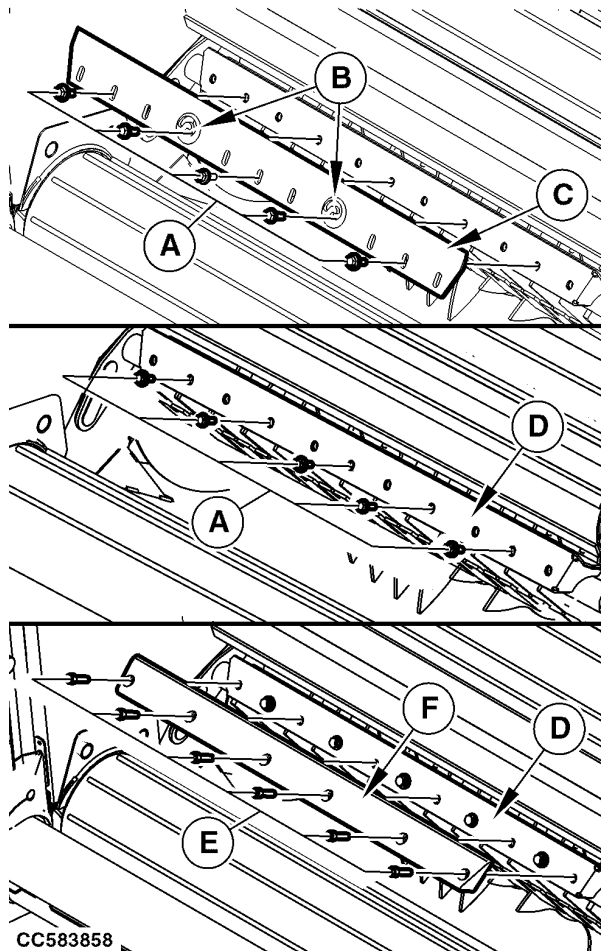
9. Założyć deflektor (F).
10. Założyć śruby (E) i dokręcić zgodnie ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby deflektora—Mo-
ment dokręcania..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Śruba
B—Mimośród
C—Zgarniak

D—Zgarniak rotora
E—Śruba
F—Deflektor



ga87848,1687264271209 -53-27JUN23-2/2

CC583858 —UN—21JUN23

Przechowywanie zgarniaka wałka nr 2

W przypadku maszyn wyposażonych w układ wiązania sznurkiem przechowywać zgarniak (F) na pojemniku sznurka (G).

W przypadku maszyn niewyposażonych w układ wiązania sznurkiem przechowywać zgarniak (F) na przedniej pokrywie (H).

Aby wymontować zgarniak z miejsca przechowywania, wykonać następujące czynności:

1. Zdjąć nakrętki (A).
2. Zdjąć śruby (D).
3. Wymontować zgarniak (E) i mimośród (F).
4. Wyjąć podkładki (B).
5. Zdjąć podkładki (C).

Aby umieścić zgarniak w położeniu przechowywania, należy wykonać następujące czynności:

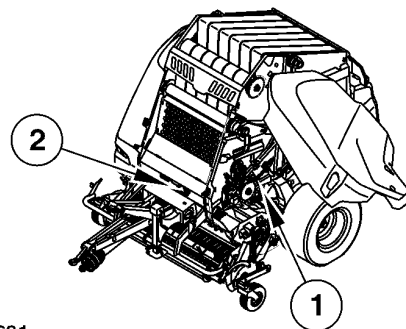
1. Założyć podkładki (C).
2. Założyć podkładki (B).
3. Zamontować zgarniak (E) i mimośród (H).
4. Założyć śruby (D).
5. Założyć nakrętki (A).

1— Miejsce przechowywania na maszynie wyposażonej w układ wiązania sznurkiem

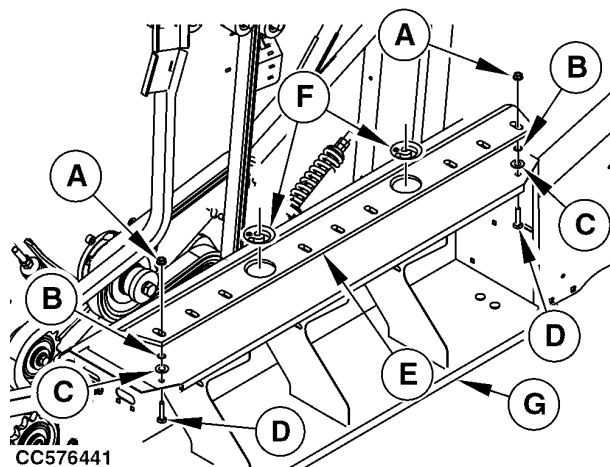
2— Miejsce przechowywania na maszynie niewyposażonej w układ wiązania sznurkiem

A—Nakrętka
B—Podkładka
C—Podkładka

D—Śruba
E—Zgarniak
F—Mimośród
G—Pojemnik sznurka
H—Pokrywa przednia

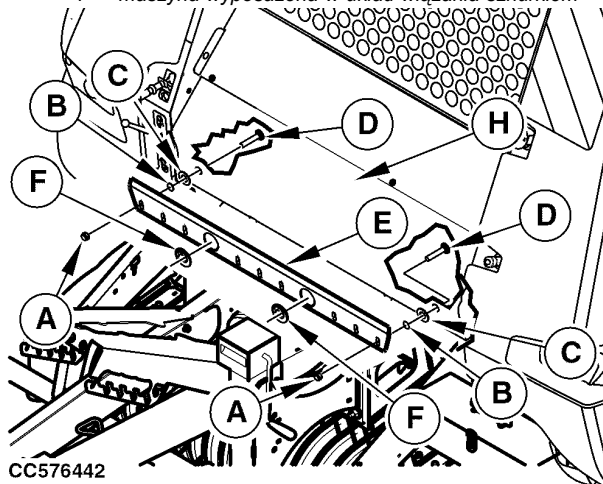


CC398691



CC576441

1 — maszyna wyposażona w układ wiązania sznurkiem



CC576442

2 — maszyna niewyposażona w układ wiązania sznurkiem

ga87848,1684761744990 -53-27JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Montaż deflektora sznurka środkowego wałka startowego (nr 2)

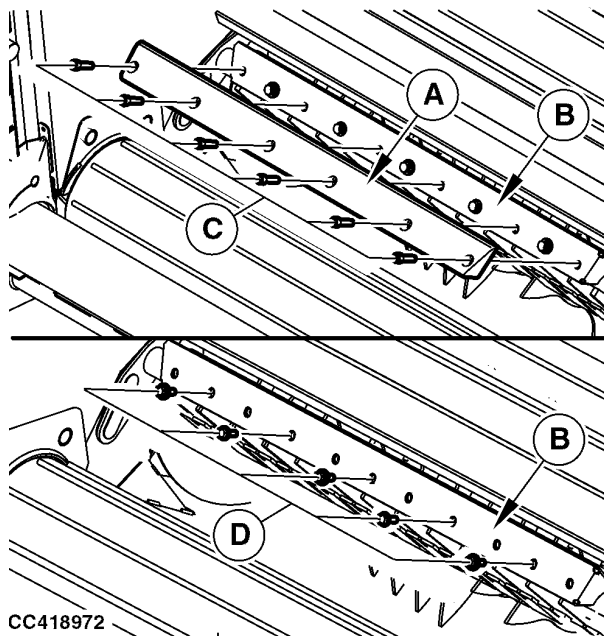
zamontować deflektor sznurka, jeśli sznurek jest owinięty wokół rotora. Sposób postępowania:

1. Całkowicie otworzyć klapę i zabezpieczyć ją.

! UWAGA: Upewnić się, że klapa jest zablokowana. Jeśli klapa nie będzie zablokowana podczas wykonywania tej procedury, może nagle się zatrzasnąć, powodując obrażenia ciała lub śmierć.

2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Otworzyć lewe drzwiczki.
4. Wymontować łańcuch napędowy środkowego wałka startowego (nr 2).
5. Odkręcić śruby (C).
6. Zdemonstować deflektor (A).
7. Wykręcić śruby (D).

WSKAZÓWKA: Wymontować zgarniak, jeśli jest na wyposażeniu.



CC418972

A—Deflektor
B—Zgarniak rotora

C—Śruba
D—Śruba

CC418972 —UN—16DEC20

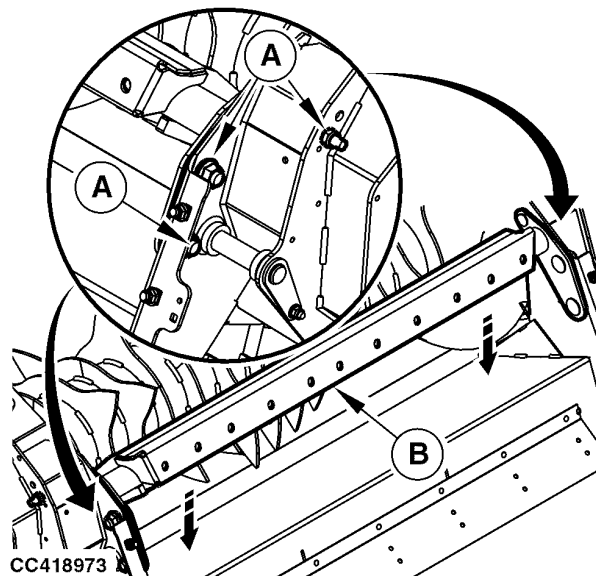
Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001314 -53-09JUL21-1/4

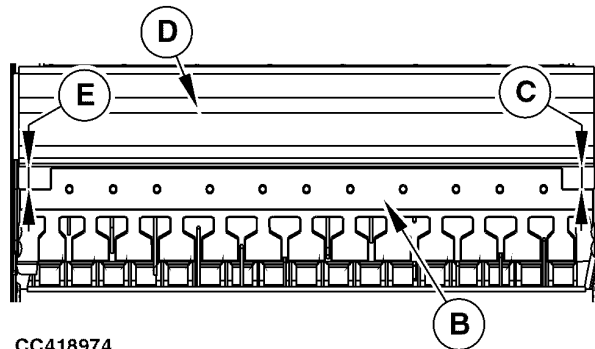
8. Poluzować śrubę (A).
9. Całkowicie opuścić zgarniak rotora (B).
10. Upewnić się, że odległości (C) i (E) są takie same po obu stronach maszyny.
11. Dokręcić śrubę (A).

A—Śruba
B—Zgarniak rotora
C—Odległość

D—Środkowy wałek startowy
(nr 2)
E—Odległość



Na ilustracji pokazano zgarniak rotora V451M, V461M



Na ilustracji pokazano zgarniak rotora V451M, V461M

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001314 -53-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Na zgarniak rotora (B) założyć deflektor sznurka (A).
13. Dokręcić śruby (C), aż głowica zetknie się z deflektorem sznurka (A).
14. Za pomocą narzędzia docisnąć i przytrzymać deflektor sznurka, aby uzyskać maksymalny możliwy odstęp (E) pomiędzy deflektorem sznurka (A) i środkowym wałkiem startowym (nr 2) (D).

Specyfikacja

Z deflektora sznurka
do środkowego
wałka startowego (nr
2)—Odstęp..... Maksymalny możliwy

15. Dokręcić śruby (C) zgodnie ze specyfikacją:

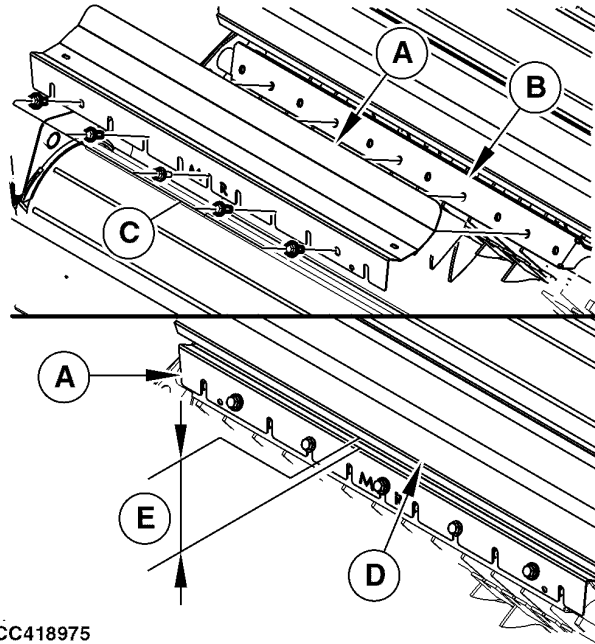
Specyfikacja

Śruba deflektora—Mo-
ment dokręcania..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Deflektor sznurka
B—Zgarniak rotora
C—Śruba

D—Środkowy wałek startowy
(nr 2)
E—Odstęp

CC418975



CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -53-09JUL21-3/4

16. Założyć deflektor (A).

WSKAZÓWKA: Nie montować zgarniaka.

17. Umieścić śruby (B) w otworach i dokręcić zgodnie ze specyfikacją:

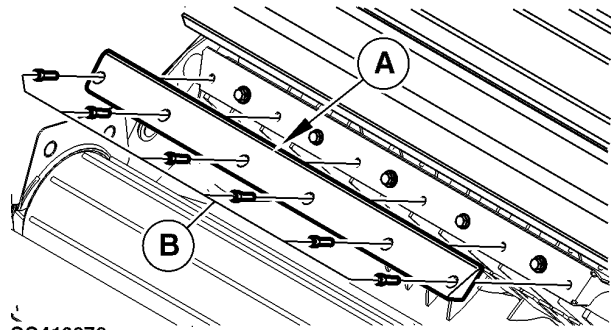
Specyfikacja

Śruba deflektora—Mo-
ment dokręcania..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Deflektor

B—Śruba

CC418976



CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -53-09JUL21-4/4

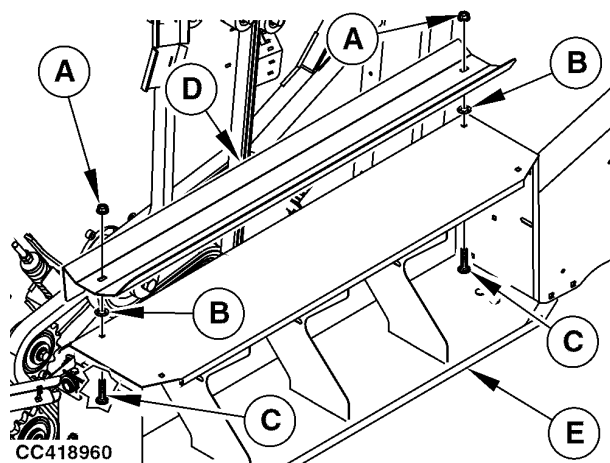
Przechowywanie deflektora sznurka do środkowego wałka startowego (nr 2)

Aby zdemonstować deflektor sznurka (D) z miejsca przechowywania, należy wykonać następujące czynności:

1. Odkręcić nakrętki (A).
2. Odkręcić śruby (C).
3. Zdemonstować deflektor sznurka (D).
4. Dokręcić śruby (C) na pojemniku sznurka (E).
5. Nakręcić nakrętki (A) na śruby (C).

W celu przechowania deflektora sznurka (D) należy wykonać następujące czynności:

1. Odkręcić nakrętkę (A).
2. Wykręcić wkręt (C).
3. Zamocować podkładkę (B) na pojemniku sznurka (D).
4. Zamocować deflektor sznurka (D) na pojemniku sznurka (E), jak pokazano na ilustracji.
5. Zainstalować śruby (C).



A—Nakrętka
B—Spryskiwacz
C—Śruba

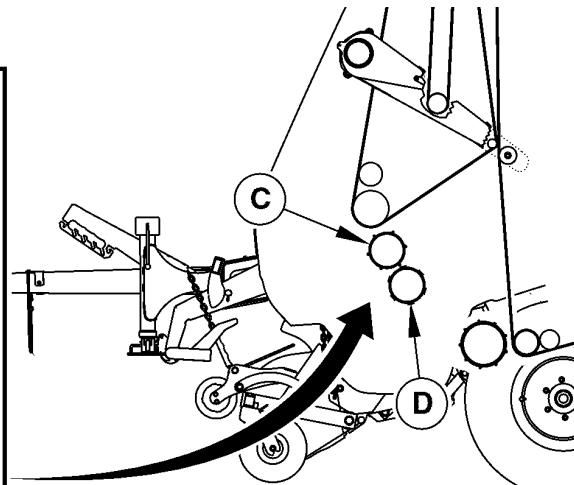
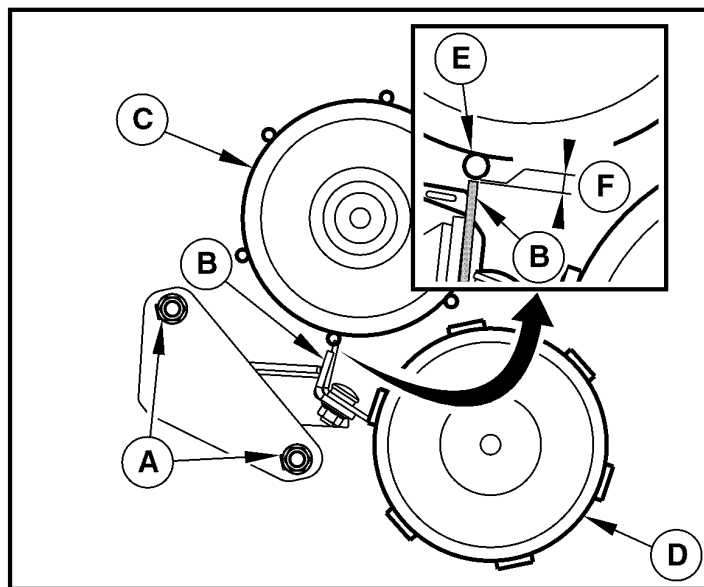
D—Deflektor sznurka
E—Pojemnik sznurka

6. Założyć nakrętki (A).

GA87848,0000F9E -53-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

Regulacja zgarniaka górnego wałka startowego (nr 3) (maszyna wyposażona w układ wiązania sznurkiem)



CC516998 —UN—09JUL21

CC516998

A—Nakrętka
B—Zgarniak
C—Górny wałek startowy

D—Dolny wałek startowy
E—Pręt górnego wałka startowego

F—Odległość

1. Włączyć hamulec postojowy i/lub ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM. Wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Wymontować łańcuch napędowy wałka startowego. Lokalizację łańcucha przedstawiono w części Identyfikacja łańcucha prasy.
3. Obniżyć podbieracz i zdjąć łańcuchy. Patrz Regulacja ograniczników dolnych podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
4. Wymontować przegrodę wałka, jeśli jest na wyposażeniu.
5. Poluzować nakrętki (A) po obu stronach.
6. Przysunąć zgarniak (B) możliwie jak najbardziej do górnego wałka startowego (C) i podtrzymać go w tym położeniu.
7. Dokręcić nakrętki (A).

8. Sprawdzić, czy odległość (F) pomiędzy prętem (C) górnego wałka startowego a zgarniakiem (B) jest na całej szerokości zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

Odległość między górnym wałkiem startowym a zgarniakiem—Odległość..... Jak najbliżej, ale bez kontaktu.

9. Obrócić całkowicie górny wałek startowy (C), aby sprawdzić, czy nie dochodzi do kontaktu między elementami. W razie potrzeby przejść do kroku 3.
10. Zamontować przegrodę wałka, jeśli jest na wyposażeniu.
11. Założyć łańcuchy podbieracza. Patrz Regulacja ograniczników dolnych podbieracza w części Użytkowanie prasy—Informacje ogólne.
12. Założyć łańcuch napędowy wałka startowego.

GA87848,0001315 -53-09JUL21-1/1

Regulacja zgarniaka dolnej tylnej rolki kłapy (nr 9)

W celu regulacji zgarniaka postępować zgodnie z następującymi poleceniami:

1. Sprawdzić odległość (D) po obu stronach zgarniaka (B). Jeżeli jest prawidłowa, przejść do kroku 5. W przeciwnym przypadku przejść do następnego kroku.
2. Poluzować śruby (C) po obu stronach.
3. Przesunąć wspornik zgarniaka, aby uzyskać jednakową odległość (D) na obu końcach zgarniaka (B).
4. Dokręcić śruby (C) po prawej stronie, a następnie po lewej stronie zgodnie z następującą specyfikacją.

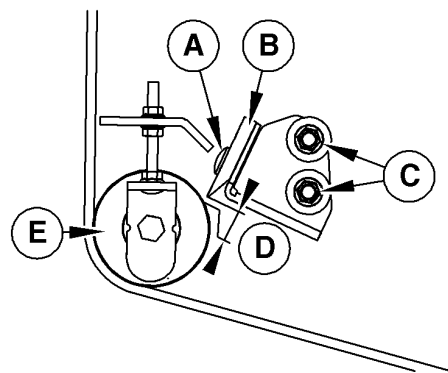
Specyfikacja

Śruby wspornika
zgarniaka dolnej
tylnej rolki kłapy (nr
9)—Moment dokręcania.....65 N·m
(48 lb·ft)

5. Sprawdzić, czy odległość (D) mieści się w zakresie specyfikacji. W razie potrzeby przejść do następnego kroku, aby wyregulować odległość (D).

Specyfikacja

Zgarniak dolnej tylnej
rolki kłapy (nr 9) do rolki
(nr 9)—Odległość..... 2–3 mm
(3/32–1/8 in)



CC329290

A—Śruba
B—Zgarniak
C—Śruba

D—Odległość
E—Dolna tylna rolka kłapy (nr
9)

6. Odkręcić śruby (A).
7. Przesunąć zgarniak (B), aby uzyskać określoną odległość (D) pomiędzy zgarniakiem (B) a rolką (E).
8. Dokręcić śruby (A) zgodnie z następującą specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby zgarniaka dolnej
tylnej rolki kłapy (nr 9)
do wspornika—Moment
dokręcania.....65 N·m
(48 lb·ft)

NB02380,00004D9 -53-31AUG17-1/1

CC329290 —UN—05SEP17

Regulacja zgarniaków ślimaka rotora

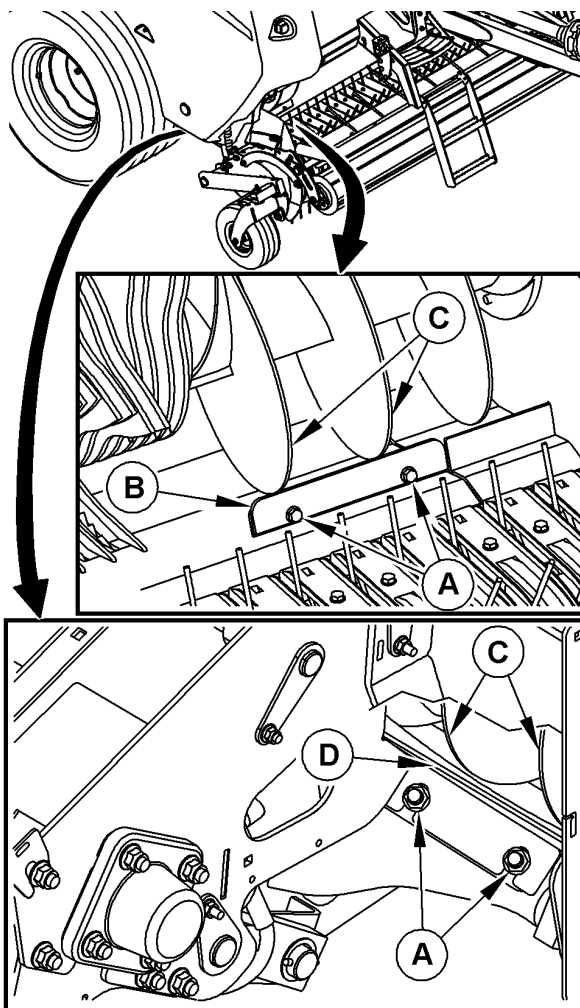
1. Całkowicie podnieść podłogę opuszczaną. Patrz Odetkanie podbieracza, w sekcji Użytkowanie oprogramowania prasy.
2. Odkręcić śruby (A).
3. Ustawić i przytrzymać zgarniaki (B) i (D) jak najbliżej ślimaka rotora (C), unikając stykania się.
4. Obrócić prasę, aby sprawdzić, czy ślimak rotora (C) i zgarniaki (B) i (D) nie kolidują ze sobą.
5. Dokręcić śruby (A).
6. Powtórzyć procedurę po drugiej stronie.

A—Śruba

B—Przedni zgarniak ślimaka rotora

C—Ślimak rotora

D—Tylny zgarniak ślimaka rotora



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1682686214702 -53-31MAY23-1/1

Ostrzenie noża do oplotu siatką

UWAGA: Prace przy nożu wykonywać w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

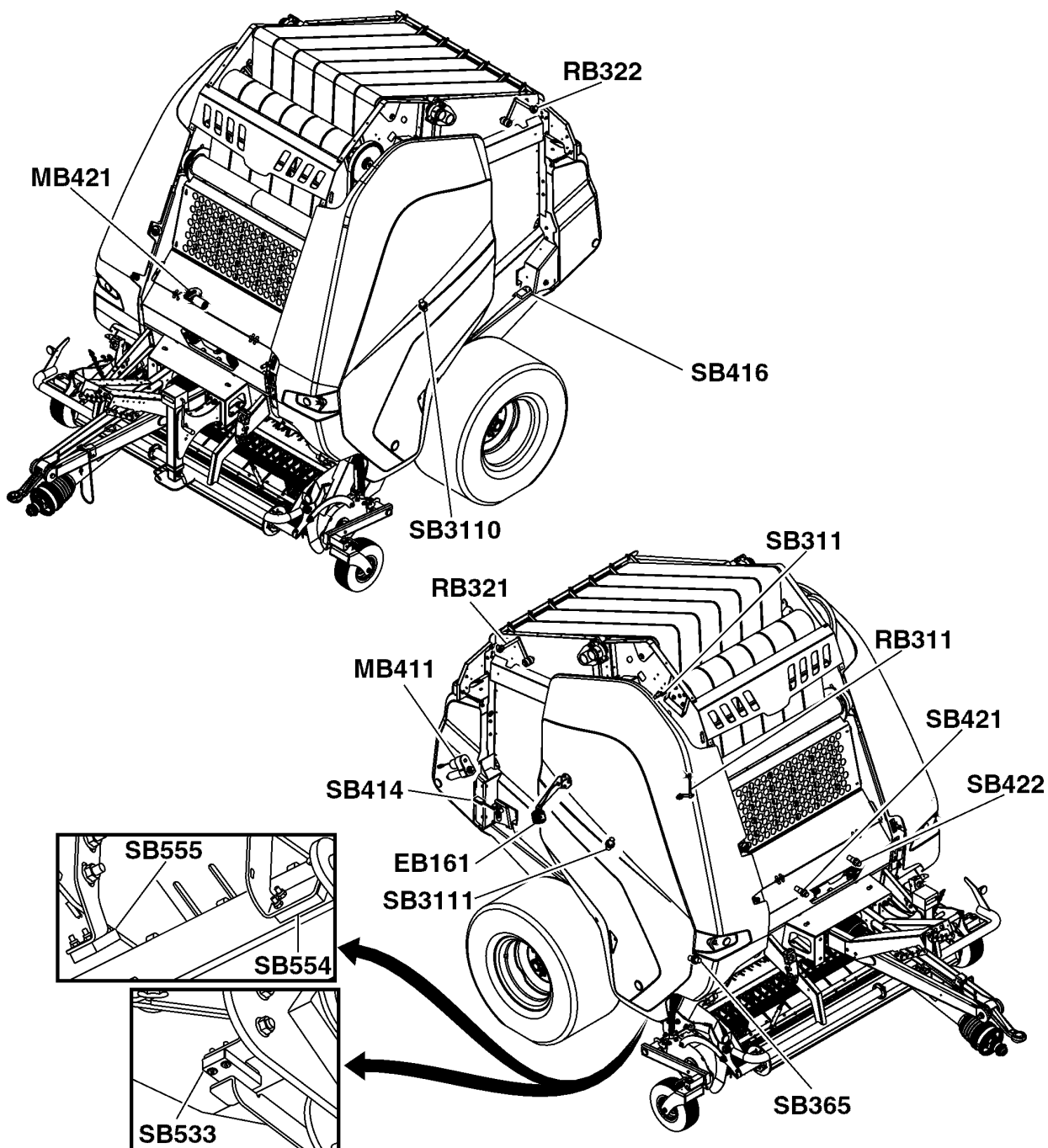
1. Usunąć wszelkie resztki pożniwne ze skośnych krawędzi.
2. Zamocować nóż do ławy lub stołu. Zamocować nóż do ławy lub stołu.
3. Przeciągnąć pilnikiem po skośnej krawędzi pod kątem 25°.
4. Trzymać ostre krawędzie prosto, w odległości 1 mm (0.04 in.).



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -53-31MAR23-1/1

Rozmieszczenie podzespołów elektrycznych maszyny



CC576437

CC576437 — UN — 04MAY23

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848, 1683010497929 -53-23MAY23-1/2

EB161—Kamera tylnej klapy
MB411—Urządzenie uruchamiające siatki
MB421—Urządzenie uruchamiające sznurka
RB311—Potencjometr średnicy beli
RB321—Lewy potencjometr kształtu beli

RB322—Prawy potencjometr kształtu beli
SB311—Przełącznik przekroczenia rozmiaru beli
SB3110—Lewy czujnik blokady klapy
SB3111—Prawy czujnik blokady klapy
SB365—Czujnik prędkości obracania beli

SB414—Czujnik obciążenia siatki
SB416—Czujnik B-Wrap (zależnie od wyposażenia)
SB421—Czujnik lewego koła prowadzącego sznurka
SB422—Czujnik prawego koła prowadzącego sznurka

SB533—Czujnik podłogi opuszczanej
SB554—Czujnik noża zespołu wstępnego cięcia
SB555—Czujnik noża zespołu wstępnego cięcia

ga87848,1683010497929 -53-23MAY23-2/2

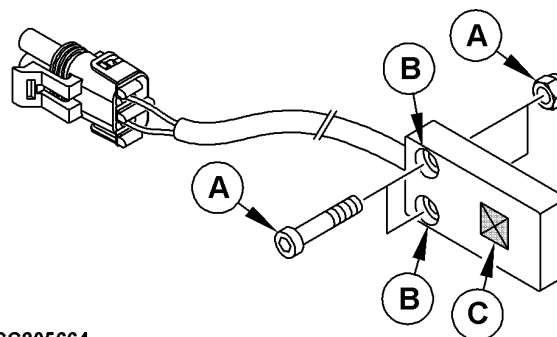
Określenie obszaru wykrywania dla czujnika

Aby zapewnić prawidłowe wykrywanie płytki celowniczej przez czujnik, sprawdzić, czy powierzchnia wykrywająca (C) jest prawidłowo skierowana na płytkę celowniczą. Obszar wykrywania czujnika (C) jest zlokalizowany wyłącznie po tej samej stronie co obie powierzchnie czołowe (B).

Jeżeli czujnik został wymieniony lub śruby mocujące (A) były wyjmowane, należy dokręcić śruby mocujące (A) momentem zgodnym ze specyfikacją:

Specyfikacja

Śruby—Moment
dokręcania.....1,2–1,8 N m
(0,9–1,3 lb.-ft.)



CC205664

A—Śruba
B—Powierzchnia czołowa punktu pomiarowego

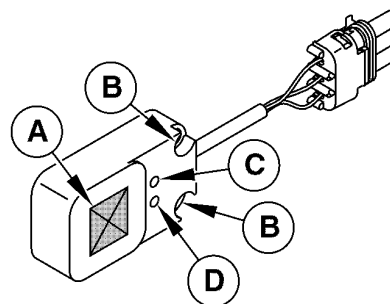
C—Obszar wykrywania czujnika

NB02380,0000417 -53-24MAY17-1/1

Określenie obszaru wykrywania czujnika B-Wrap (zależnie od wyposażenia)

Aby zapewnić prawidłowe wykrywanie celu przez czujnik, należy upewnić się, że powierzchnia wykrywająca (A) jest prawidłowo zorientowana względem celu. Obszar wykrywania czujnika (A) jest zlokalizowany wyłącznie po tej samej stronie, co oba otwory (B). Zamontowany czujnik musi być skierowany czołem do pasa.

Czujnik John Deere B-Wrap™ jest wyposażony w pomarańczową diodę LED (C) i zieloną diodę LED (D). Zielona dioda LED (D) wskazuje, że czujnik jest zasilany, a pomarańczowa dioda LED (C) wskazuje, że czujnik wykrywa cel.



CC230304

A—Powierzchnia wykrywająca czujnika B-Wrap
B—Otwory

C—Pomarańczowa dioda
D—Zielona dioda

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -53-28JUN18-1/1

Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422

1. Podnieść osłonę przeciwpylową, aby uzyskać dostęp.
2. Wyregulować nakrętkę (A), aby uzyskać wskazaną odległość (B) pomiędzy kołem prowadzącym sznurek (C) a wspornikiem (D):

Specyfikacja

Koło prowadzące sznurka
do wspornika—Odległość

(B)..... 40–42 mm
(1-9/16–1-21/32 in)

3. Obrócić koło prowadzące (C) w taki sposób, aby wyrównać magnes (F) z czujnikiem (E).
4. Poluzować nakrętki zabezpieczające (H), a następnie przesunąć czujnik (E) aż do uzyskania odległości podanej w specyfikacji (G).

Specyfikacja

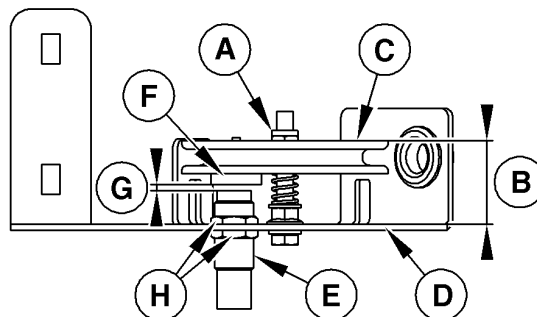
Czujnik do
magnesu—Odległość

(G)..... 2–4 mm
(5/64–10/64 in)

5. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (H) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające—Moment dokręcania..... 2 Nm
(1.5 lb·ft)



CC1035274

A—Nakrętka
B—Odległość
C—Koło prowadzące sznurek
D—Wspornik
E—Czujnik
F—Magnes
G—Odległość
H—Nakrętki zabezpieczające

6. Obrócić kilka razy koło prowadzące (C), aby sprawdzić, czy czujnik (E) i magnes (F) nie zaczepiają o siebie.
7. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".

TL81334,000069B -53-28MAY19-1/1

CC1035274 —UN—10FEB12

Regulacja czujnika opuszczanej płyty podłogowej SB533

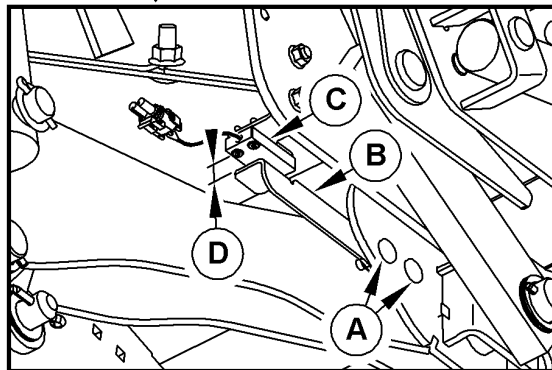
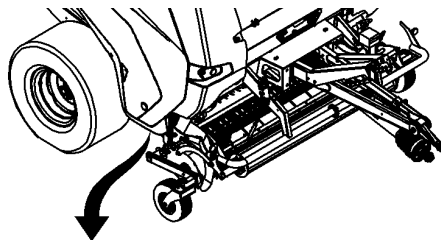
Aby wyregulować czujnik opuszczanej płyty podłogowej (C), postępować w następujący sposób:

1. Całkowicie podnieść opuszczaną płytę podłogową.
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
4. Poluzować śruby (A).
5. Ustawić i przytrzymać płytkę celowniczą (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) między czujnikiem (C) a płytką celowniczą (B).

Specyfikacja

Czujnik do płytki celowniczej—Odległość..... 0,5–2 mm
(1/64–3/32 in)

6. Dokręcić śruby (A).
7. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".



CC330695

A—Śruba
B—Płytką celowniczą

C—Czujnik podłogi opuszczanej
D—Odległość

CC330695 —UN—22SEP17

TL81334,000069C -53-28MAY19-1/1

Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia SB554 i SB555

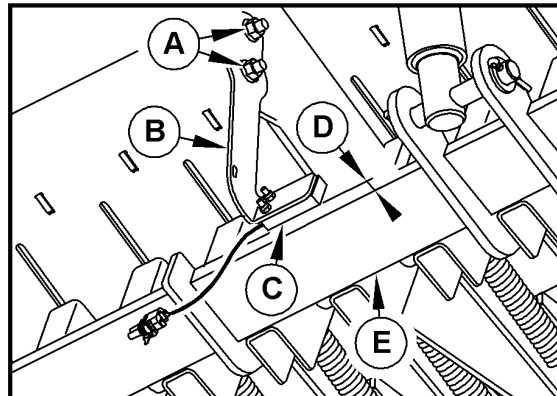
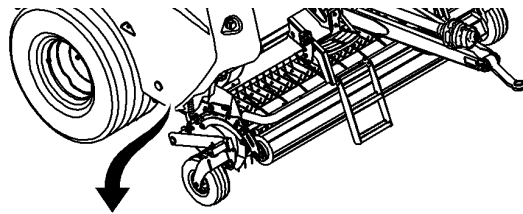
Czujnik do zestawu noży 1 docinacza (prasa wyposażona w docinacz z 13 lub 25 nożami):

1. Wysunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zamknąć zawory odcinające noże. Patrz Wymiana noży docinacza w tym rozdziale.
4. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
5. Poluzować śruby (A).
6. Ustawić i przytrzymać wspornik czujnika (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) a drążkiem (E).

Specyfikacja

Od czujnika do
drążka—Odległość..... 0,5–2 mm
(1/32–3/32 in)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC205234

Zestaw noży zespołu wstępnego cięcia 1 z 13 nożami

A—Śruba
B—Wspornik czujnika
C—Czujnik noży zespołu wstępnego cięcia (zestaw 1)

D—Odległość
E—Drążek wybierania noży zespołu wstępnego cięcia

CC205234 —UN—10OCT13

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1682412164764 -53-25APR23-1/2

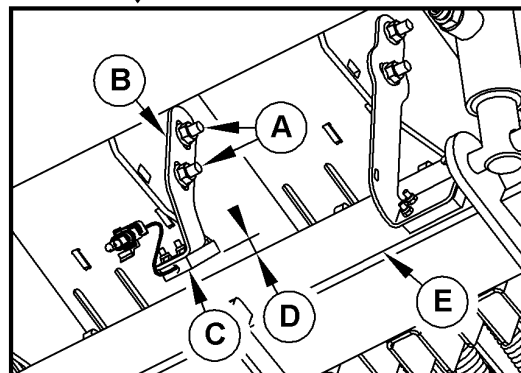
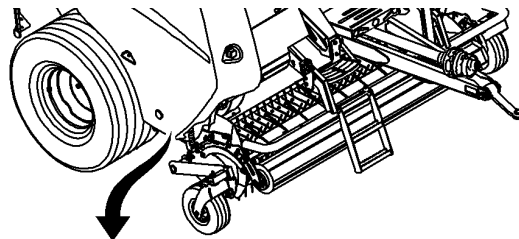
Czujnik do zestawu noży 2 docinacza (wyłącznie prasa wyposażona w docinacz z 25 nożami):

1. Wysunąć noże zespołu wstępnego cięcia. Patrz Funkcja cofania lub włączania noży zespołu wstępnego cięcia w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
2. Włączyć hamulec postojowy ciągnika, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Zamknąć zawory odcinające noże. Patrz Wymiana noży docinacza w tym rozdziale.
4. Sprawdzić, czy czujnik (C) jest prawidłowo zamontowany. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
5. Poluzować śruby (A).
6. Ustawić i przytrzymać wspornik czujnika (B) w taki sposób, aby uzyskać wskazaną odległość (D) pomiędzy czujnikiem (C) a rurą (E).

Specyfikacja

Od czujnika do
rury—Odległość..... 0,5–2 mm
(1/32–3/32 in)

7. Ponownie dokręcić śruby (A).
8. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC205235

Zestaw noży urządzenia tnącego 2 z 25 nożami

A—Śruba
B—Wspornik czujnika
C—Czujnik noży zespołu wstępnego cięcia (zestaw 2)

D—Odległość
E—Rura wybierania noży zespołu wstępnego cięcia

ga87848,1682412164764 -53-25APR23-2/2

CC205235 —UN—10OCT13

Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365

1. Ręcznie obrócić prasę tak, aby koło zębate (A) znalazło się we wskazanym położeniu. Patrz Bezpieczne serwisowanie maszyny w sekcji Bezpieczeństwo.
2. Poluzować nakrętki zabezpieczające (B), a następnie przesunąć czujnik (C) aż do uzyskania odległości (D) podanej w specyfikacji.

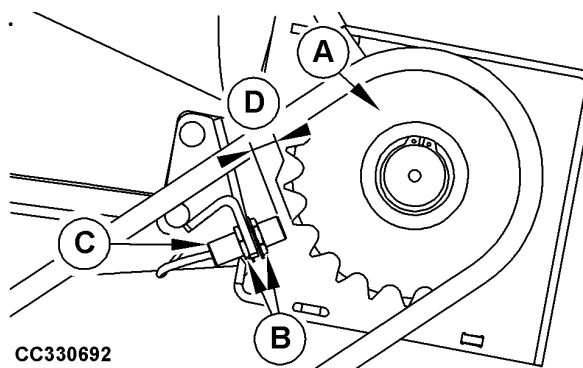
Specyfikacja

Czujnik do koła
zębatego—Odległość..... 2–4 mm
(5/64–10/64 in)

3. Upewnić się, że oś symetrii czujnika (C) jest wyrównana z osią symetrii koła zębatego (A).
4. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (B) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające—Moment dokręcania..... 23 N·m
(17 lb·ft)



A—Koło zębate
B—Nakrętka zabezpieczająca

C—Czujnik prędkości obrotowej
D—Odległość

5. Obrócić prasę kilka razy, aby sprawdzić, czy czujnik (C) i koło (A) nie kolidują ze sobą.
6. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

ga87848,1684839459837 -53-23MAY23-1/1

CC330692 —UN—08SEP17

Regulacja blokady klapy

WAŻNE: Aby uniknąć otwierania się klapy podczas pracy prasy, należy prawidłowo wyregulować blokadę klapy (G).

1. Zamknąć całkowicie klapę. Siłownik hydrauliczny klapy musi być całkowicie cofnięty.
2. W razie potrzeby, by uzyskać dostęp, należy zdjąć przedział rolki siatki i/lub kłębka sznurka.
3. Sprawdzić, czy odległość (E) jest w zakresie specyfikacji. W razie konieczności poczynić następujące kroki.

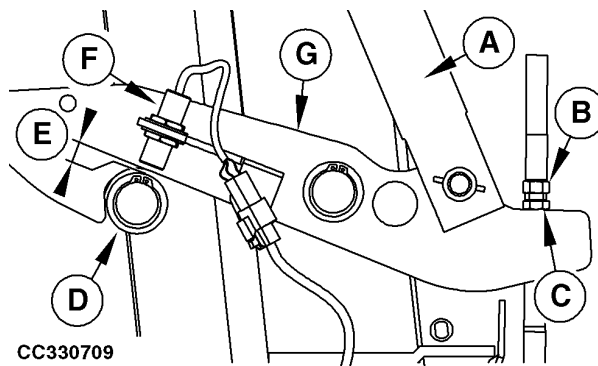
Specyfikacja

Blokada klapy

do tulei blokady

klapy—Odległość..... 1–2 mm
(3/64–5/64 in)

4. Poluzować nakrętkę kontruującą (B).
5. Wyregulować nakrętkę (C), aby uzyskać odległość (E) zgodną ze specyfikacją.
6. Dokręcić nakrętkę kontruującą (B).
7. Sprawdzić, czy czujnik blokady klapy jest prawidłowo wyregulowany. Patrz Regulacja czujników blokady klapy SB3310 i SB3311 w tej sekcji.
8. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.
9. Jeśli były zdejmowane, ponownie zamontować przedział siatki rolki i/lub kłębka sznurka.



A—Siłownik klapy
B—Przeciwnakrętka
C—Nakrętka
D—Tuleja blokady klapy

E—Odległość
F—Czujnik
G—Blokada klapy

CC330709 —JUN—26SEP17

GA87848.00006E7 -53-28JUN18-1/1

Regulacja czujników blokady kłapy SB3310 i SB3311

1. Zamknąć całkowicie kłapę. Siłownik hydrauliczny kłapy musi być całkowicie cofnięty.
2. W razie potrzeby, by uzyskać dostęp, należy zdjąć przedział rolki siatki i/lub kłębka sznurka.
3. Sprawdzić, czy kłapa jest prawidłowo zatrzaśnięta. W razie potrzeby wyregulować blokadę kłapy. Patrz Identyfikacja powierzchni wykrywającej czujnika w tym rozdziale.
4. Poluzować nakrętki zabezpieczające (A), a następnie przesunąć czujnik (D) aż do uzyskania odległości (F) podanej w specyfikacji.

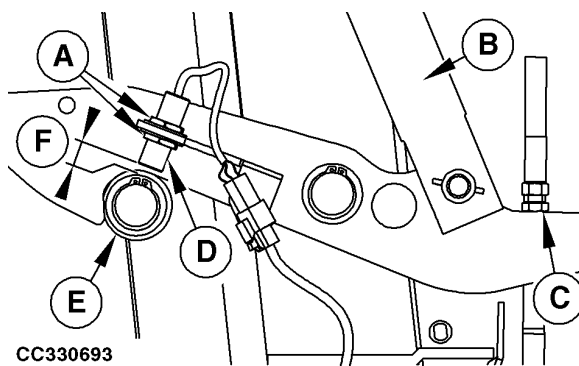
Specyfikacja

Czujnik do tulei—Odległość..... 1–2 mm
(3/64–5/64 in)

5. Sprawdzić, czy środkowa linia czujnika (D) jest wyrównana z tuleją (E).
6. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (A) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające—Moment dokręcania..... 23 N·m
(17 lb·ft)



A—Nakrętka zabezpieczająca D—Czujnik
B—Siłownik kłapy E—Tuleja blokady kłapy
C—Śruba regulacyjna F—Odległość

7. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.
8. Sprawdzić działanie czujników za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".
9. Jeśli były zdejmowane, ponownie zamontować przedział rolki siatki i/lub kłębka sznurka.

ga87848,1683287204613 -53-05MAY23-1/1

Regulacja czujnika obcinania siatki SB414

1. Zdjąć pokrywę układu wiązania siatką, aby uzyskać dostęp.
2. Poluzować nakrętki (B), a następnie przesunąć czujnik (C) do uzyskania odległości podanej w specyfikacji (A).

Specyfikacja

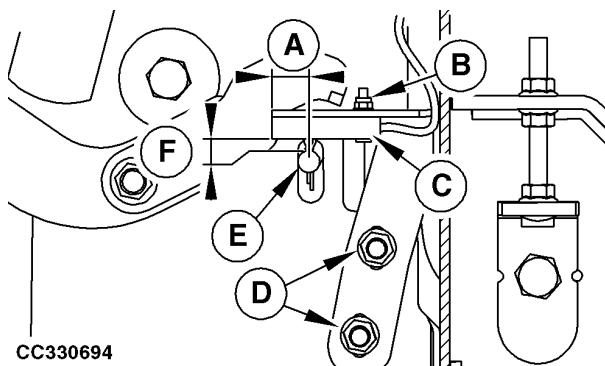
Czujnik do drążka układu wiązania siatką—Odległość..... 15–19 mm
(19/32–3/4 in)

3. Dokręcić nakrętki (B).
4. Poluzować nakrętki (D), a następnie przesunąć czujnik (C) aż do uzyskania odległości podanej w specyfikacji (F).

Specyfikacja

Czujnik do drążka układu wiązania siatką—Odległość..... 0,5–2 mm
(1/64–3/32 in)

5. Dokręcić nakrętki (D).



A—Odległość B—Nakrętka
C—Czujnik obcinania siatki D—Nakrętka
E—Drążek układu wiązania siatką
F—Odległość

6. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy".
7. Zamontować pokrywę układu wiązania siatką.

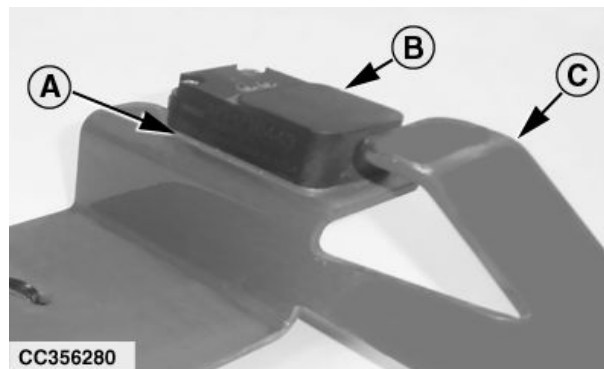
TL81334,0000698 -53-28MAY19-1/1

Regulacja czujnika B-Wrap (SB416) (zależnie od wyposażenia)

Czujnik (B) jest zamontowany na wsporniku (C) przy pomocy śrub, nakrętek zabezpieczających i podkładek regulacyjnych (A). Zamontowany czujnik (B) musi być skierowany czołem do pasa.

A—Podkładka regulacyjna
B—Czujnik

C—Wspornik



CC356280 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -53-02AUG18-1/2

Odległość (C) pomiędzy górą czujnika (B), a pasem (A) powinna się mieścić w zakresie specyfikacji:

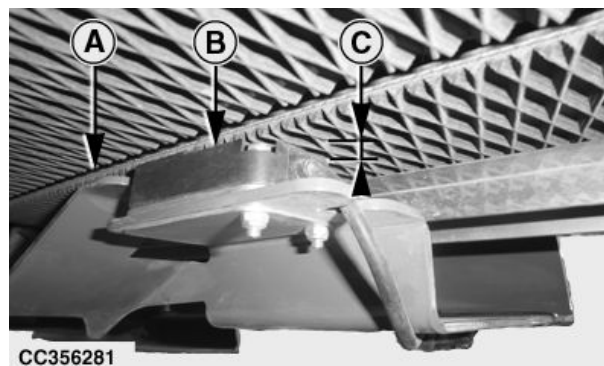
Specyfikacja

Czujnik do pasa—Odległość..... 4–8 mm (0.16–0.31 in)

Dodawać bądź usuwać podkładki regulacyjne pomiędzy czujnikiem (B) a wspornikiem, aby uzyskać określoną odległość.

A—Pas
B—Czujnik

C—Odległość



CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -53-02AUG18-2/2

Regulacja czujnika pochylni wyładowczej bel SB343

1. Poluzować nakrętki zabezpieczające (A).
2. Przesunąć czujnik (B) aż do uzyskania odległości (C) podanej w specyfikacji.

Specyfikacja

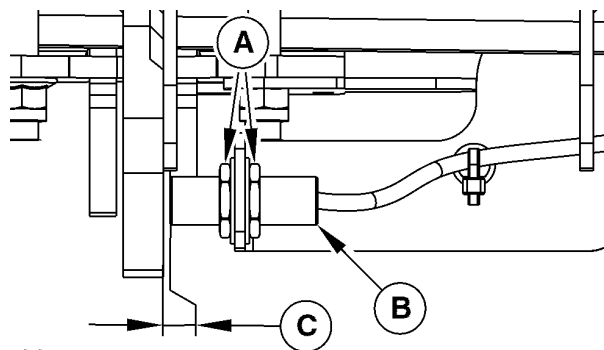
Czujnik do płytki celowniczej—Odległość..... 1,5–3,5 mm (1/16—1/8 in)

3. Dokręcić nakrętki zabezpieczające (A) zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

Nakrętki zabezpieczające—Moment dokręcania.....23 N·m (17 lb·ft)

4. Sprawdzić działanie czujnika za pomocą monitora. Patrz Test czujników i przełączników w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".



CC576444 —UN—23MAY23

A—Nakrętka zabezpieczająca
B—Czujnik pochylni wyładowczej beli
C—Odległość

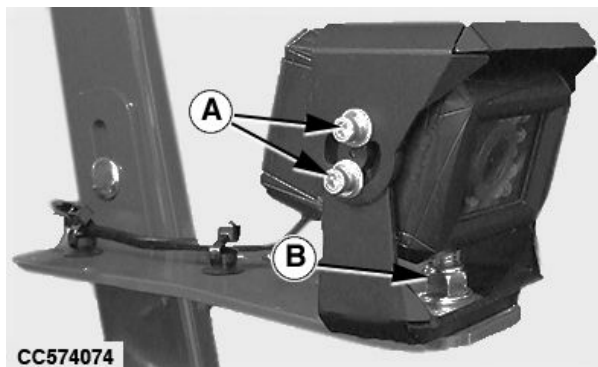
ga87848,1684845442118 -53-23MAY23-1/1

Regulacja ukierunkowania kamery EB161

1. Poluzować śruby (B) i (A) po obu stronach.
2. Wyregulować ukierunkowanie kamery.
3. Dokręcić śruby (B) i (A) po obu stronach.

A—Śruba

B—Śruba



CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -53-21APR23-1/1

Lista regulacji układu wiązania sznurkiem

Jeśli podczas pracy na polu występują problemy z wiązaniem sznurkiem, należy wykonać następujące regulacje.

- Wyregulować położenie ramienia układu wiązania sznurkiem.
- Wyregulować położenie urządzenia uruchamiającego układu wiązania sznurkiem.

- Wyregulować zacisk płytki napięcia sznurka.
- Wyregulować płytkę napięcia sznurka.
- Wyregulować zgarniak koła pasowego.
- Wymienić nóż układu wiązania sznurkiem.
- Wyregulować długość cięcia sznurka.
- Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem: patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (MB421) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

GA87848,0000FA2 -53-10SEP20-1/1

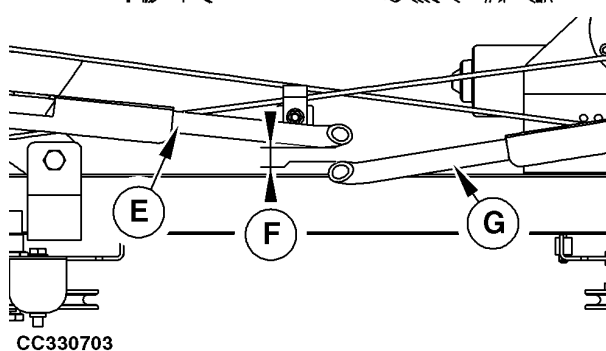
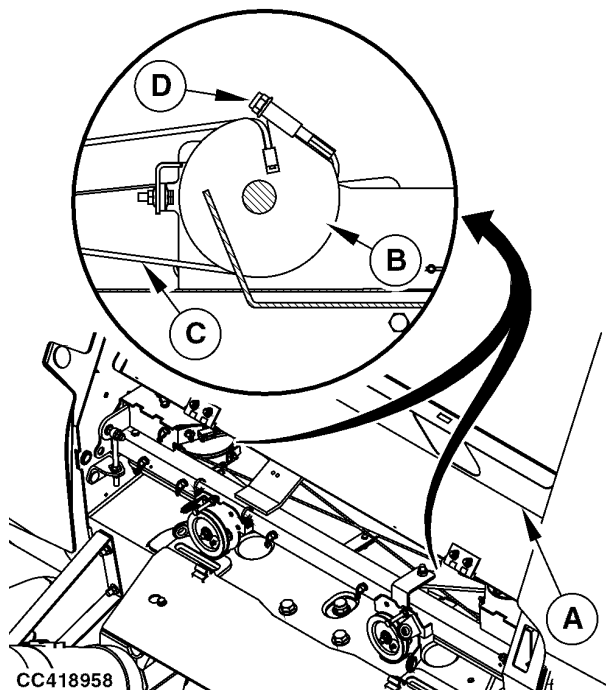
Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona rurowe)

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Przy cofniętych ramionach sznurka (E) i (G) sprawdzić, czy odległość (F) jest zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Lewe ramię sznurka
do prawego ramienia
sznurka—Odległość..... 10–14 mm
(25/64–35/64 in)

- Jeżeli odległość jest prawidłowa, przejść do kroku 5
 - Jeżeli odległość nie jest prawidłowa, przejść do następnego kroku
3. • Jeżeli odległość (F) jest mniejsza od specyfikacji, postępować następująco.
 - a. Poluzować nakrętkę (D) po prawej stronie.
 - b. Dokręcić nakrętkę (D) po lewej stronie, aby wyregulować odległość (F).
 - c. Dokręcić nakrętkę (D) po prawej stronie.
 - Jeżeli odległość (F) jest większa od specyfikacji, postępować następująco.
 - a. Poluzować nakrętkę (D) po lewej stronie.
 - b. Dokręcić nakrętkę (D) po prawej stronie, aby wyregulować odległość (F).
 - c. Dokręcić nakrętkę (D) po lewej stronie.
 4. Sprawdzić, czy odległość (F) jest w zakresie specyfikacji.
 - Jeżeli odległość jest prawidłowa, przejść do następnego kroku
 - Jeżeli odległość nie jest prawidłowa, przejść do kroku 2



A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Koło pasowe
C—Linka
D—Nakrętka

E—Prawe ramię
F—Odległość
G—Lewe ramię

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001077 -53-23DEC20-1/3

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

5. Całkowicie wysunąć ramię sznurka (F).
6. Sprawdzić, czy odległość (E) jest w zakresie specyfikacji:

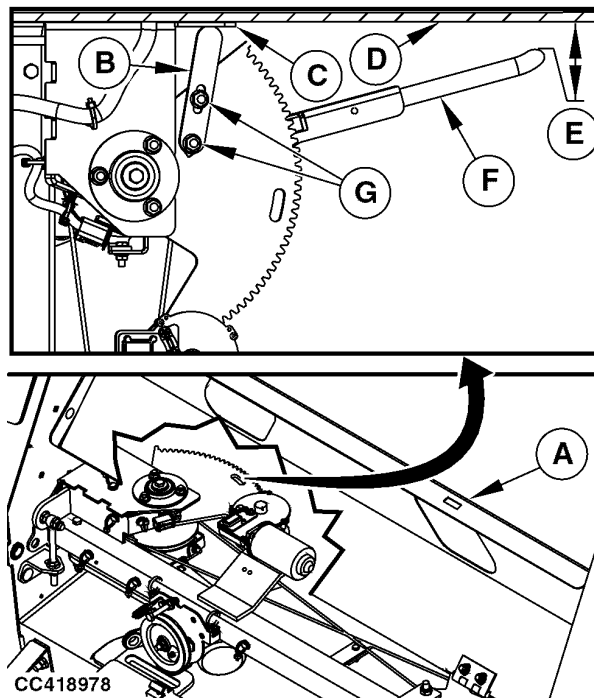
Specyfikacja

Ramię sznurka
do ramy komory
prasowania—Odległość..... 25–35 mm
(1–1-3/8 in)

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejść do kroku 10.
 - Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.
7. Poluzować nakrętki (G).
 8. Cofnąć lub wysunąć ramię sznurka, aby uzyskać odległość (E) zgodną ze specyfikacją.
 9. Przesunąć ogranicznik (B), aż zetknie się ze wspornikiem (C).
 10. Dokręcić nakrętki (G).
 11. Skalibrować silnik sznurka. Patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (MB421) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Ogranicznik
C—Wspornik układu wiązania sznurkiem
D—Rama komory prasowania

E—Odległość
F—Ramię sznurka
G—Nakrętka



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001077 -53-23DEC20-2/3

12. Sprawdzić, czy ramię (B) jest ustawione możliwie blisko górnego wałka startowego (nr 3) (C), ale bez kontaktu.

Specyfikacja

Z ramienia sznurka
do górnego wałka
startowego (nr

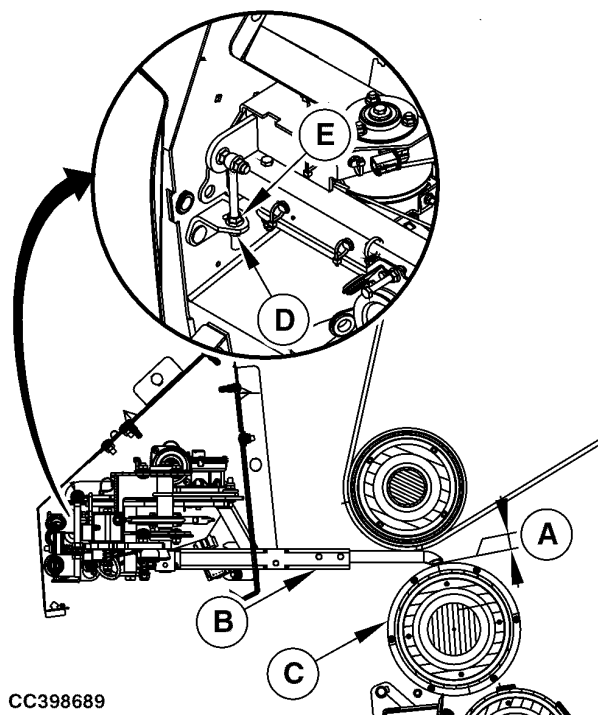
3)—Odległość..... Jak najbliżej, ale bez kontaktu

13. Jeżeli odległość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, wykonać następujące czynności po obu stronach układu wiązania sznurkiem:

- Aby zwiększyć odległość:
 - a. Poluzować śrubę (E).
 - b. Dokręcić śrubę (D).
 - c. Dokręcić śrubę (E).
- Aby zmniejszyć odległość:
 - a. Poluzować śrubę (D).
 - b. Dokręcić śrubę (E).
 - c. Dokręcić śrubę (D).

A—Odległość
B—Ramię sznurka
C—Górny wałek startowy (nr 3)

D—Nakrętka
E—Nakrętka



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -53-23DEC20-3/3

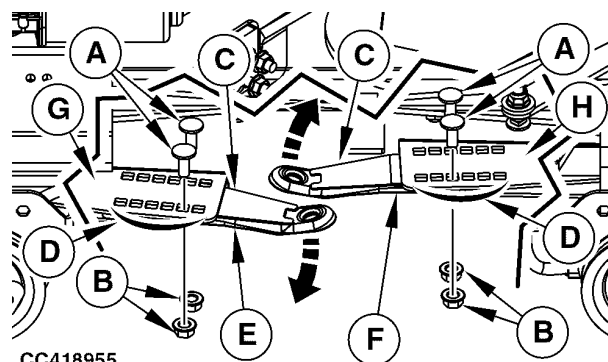
Regulacja położenia ramienia sznurka (ramiona regulowane)

1. Otworzyć i zabezpieczyć klapę.
2. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu PARK, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem.
4. Odkręcić nakrętki (B).
5. Wykręcić śruby (A).
6. Wyrównać otwory płytek sprężynujących (C) i przedłużenia ramion sznurka (E) i (F) z odpowiednimi otworami (D) ramion sznurka (G) i (H).

WSKAZÓWKA: Ustawienia fabryczne pokazano na ilustracji:

- Prawe ramię sznurka (G): drugi otwór od końca ramienia, jak pokazano na ilustracji.
- Lewe ramię sznurka (H): trzeci otwór od końca ramienia, jak pokazano na ilustracji.

7. Założyć śruby (A) i nakrętki (B).
8. Wyciągnąć przedłużenie ramienia sznurka (E) i dokręcić nakrętkę (B).



CC418955

CC418955 —UN—14DEC20

A—Śruba
B—Nakrętka
C—Płytki sprężyste
D—Otwór

E—Przedłużenie ramienia sznurka
F—Przedłużenie ramienia sznurka
G—Prawe ramię sznurka
H—Lewe ramię sznurka

9. Pchnąć przedłużenie ramienia sznurka (F) i dokręcić nakrętkę (B).

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001078 -53-23DEC20-1/4

10. Całkowicie wysunąć ramiona sznurka za pomocą monitora.

11. Sprawdzić, czy odległość (A) jest w zakresie specyfikacji:

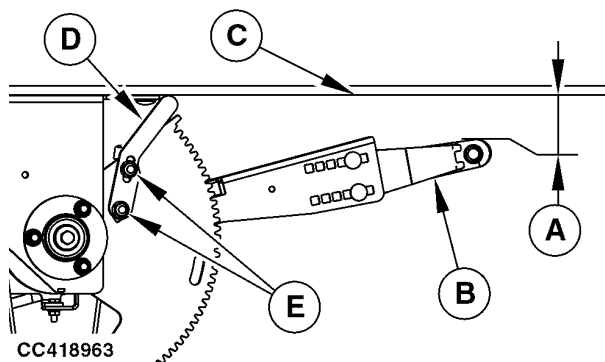
Specyfikacja

Z prawego ramienia sznurka do komory prasowania—Odległość..... 25–35 mm
(1–1-3/8 in)

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejść do kroku 15.
- Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.

12. Wyregulować odległość (A) w następujący sposób:

- a. Poluzować nakrętki (E).
- b. Cofnąć lub wysunąć ramię sznurka (B), aby uzyskać odległość (A) zgodną ze specyfikacją.
- c. Przesunąć ogranicznik (D) do momentu zetknięcia z ramą (C) komory prasowania.



A—Odległość
B—Ramię sznurka
C—Rama komory prasowania

D—Ogranicznik
E—Nakrętka

d. Dokręcić nakrętki (E).

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001078 -53-23DEC20-2/4

CC418963 —UN—14DEC20

13. Zmierzyć odległość (B).

WSKAZÓWKA: Odległość (B) zależy od odległości (A).

14. Sprawdzić, czy odległość (B) jest oddalona o 0–15 mm od odległości (A).

Przykład odległości (B) w odniesieniu do odległości (A)	
Odległość (A)	Odległość (B)
25 mm	10–25 mm
30 mm	15–30 mm
35 mm	20–35 mm

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejść do kroku 18.
- Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.

15. Wyregulować odległość (B) w następujący sposób:

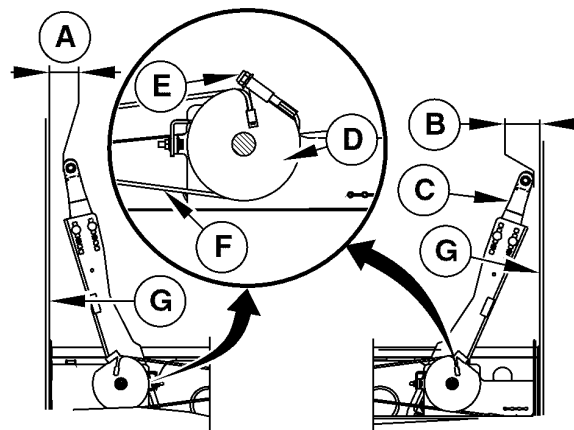
- Jeżeli odległość (B) jest mniejsza od specyfikacji, postępować następująco.

1. Poluzować nakrętkę (E) po prawej stronie.
2. Dokręcić nakrętkę (E) po lewej stronie, aby wyregulować odległość (B).
3. Dokręcić nakrętkę (E) po prawej stronie.

- Jeżeli odległość (B) jest większa od podanej w specyfikacji, postępować następująco.

1. Poluzować nakrętkę (E) po lewej stronie.
2. Dokręcić nakrętkę (E) po prawej stronie, aby wyregulować odległość (B).
3. Dokręcić nakrętkę (E) po lewej stronie.

16. Sprawdzić, czy ramiona sznurka nie nakładają się na siebie podczas cyklu opłotu.



CC418964

A—Odległość
B—Odległość
C—Ramię sznurka
D—Koło pasowe

E—Nakrętka
F—Linka
G—Rama komory prasowania

WSKAZÓWKA: Szczególnie ważne jest to na końcu cyklu.

- Jeżeli odległość jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.
- Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Zwiększyć odległość (B). Przejść do kroku 15.

17. Skalibrować silnik sznurka. Patrz Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (MB421) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,0001078 -53-23DEC20-3/4

CC418964 —UN—14DEC20

18. Sprawdzić, czy ramię (B) jest ustawione możliwie blisko górnego wałka startowego (nr 3) (C), ale bez kontaktu.

Specyfikacja

Z ramienia sznurka
do górnego wałka
startowego (nr

3)—Odległość..... Jak najbliżej, ale bez kontaktu

19. Jeżeli odległość (A) nie jest zgodna ze specyfikacją, wykonać następujące czynności po obu stronach układu wiązania sznurkiem:

- Aby zwiększyć odległość (A):
 - a. Poluzować śrubę (E).
 - b. Dokręcić śrubę (D).
 - c. Dokręcić śrubę (E).
- Aby zmniejszyć odległość (A):
 - a. Poluzować śrubę (D).
 - b. Dokręcić śrubę (E).
 - c. Dokręcić śrubę (D).

20. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Odległość

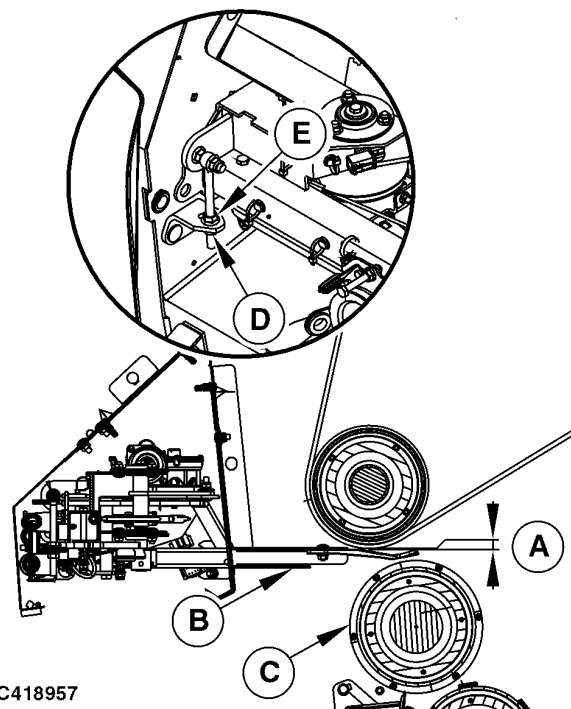
B—Ramię sznurka

C—Górny wałek startowy (nr 3)

D—Nakrętka

E—Nakrętka

CC418957



CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001078 -53-23DEC20-4/4

Regulacja położenia ramienia wiązania sznurkiem

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Sprawdzić, czy śruba (E) jest dokręcona zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruba koła łańcuchowego
układu wiązania
sznurkiem—Moment
dokręcania..... 2—4 N·m
(1.5—3 lb·ft)

W razie potrzeby dokręcić śrubę (E) momentem określonym w specyfikacji.

3. Poluzować śrubę (C).
4. Pchnąć silnik sznurka (F), aż ząb koła łańcuchowego (B) zetknie się z zębem dolnej części listwy zębatej (D).
5. Dokręcić śrubę (C) zgodnie ze specyfikacją.

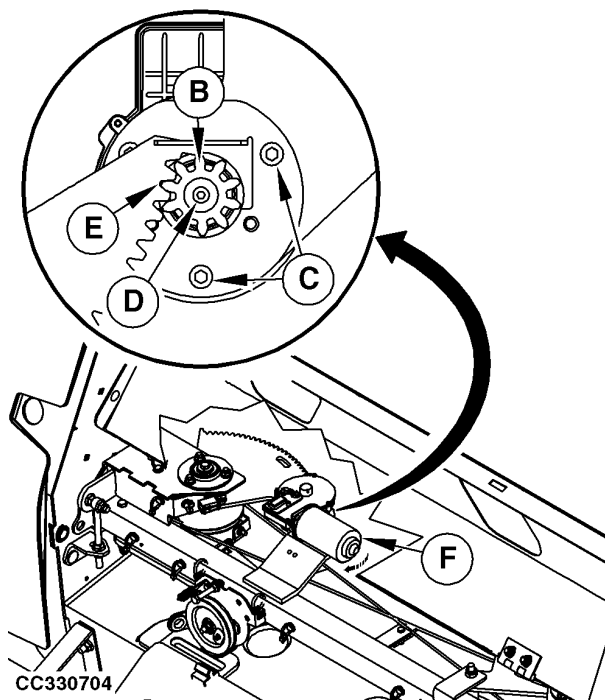
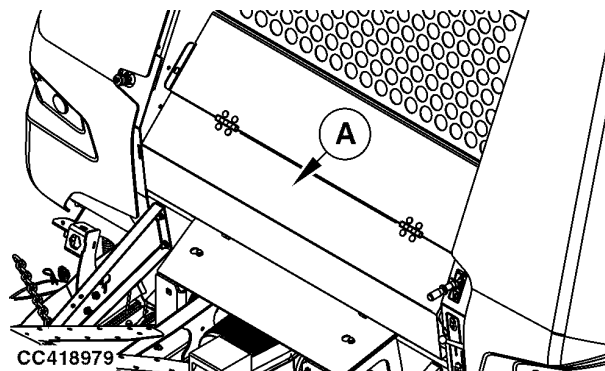
Specyfikacja

Śruba urządzenia
uruchamiającego
wiązanie
sznurkiem—Moment
dokręcania..... 8—10 N·m
(6—7.5 lb·ft)

6. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania
sznurkiem
B—Ząb koła łańcuchowego
C—Śruba

D—Śruba
E—Ząb dolnej części listwy
zębatej
F—Silnik sznurka



CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -53-18JAN21-1/1

Regulacja zacisku płytki napięcia układu wiązania sznurkiem

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Sprawdzić, czy odległość (C) jest zgodna ze specyfikacją.

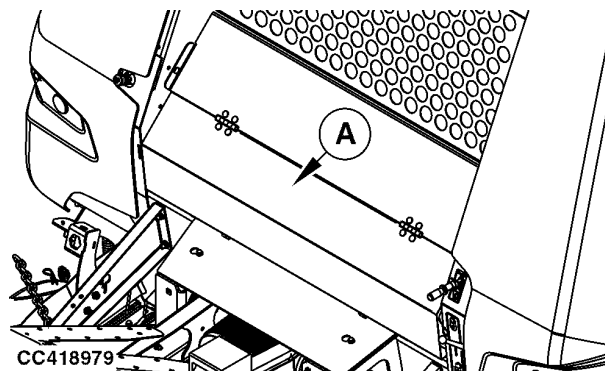
Specyfikacja

Zacisk wiązania sznurkiem—Odległość..... 23–25 mm
(29/32–1-1/16 in)

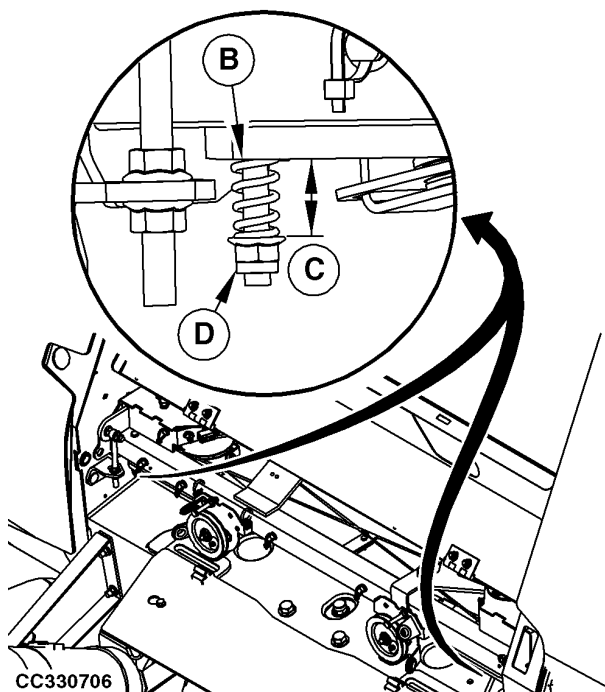
3.
 - Jeżeli odległość (C) jest mniejsza od wartości specyfikacji, poluzować nakrętkę (D).
 - Jeżeli odległość (C) jest większa od wartości specyfikacji, dokręcić nakrętkę (D).
4. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Sprężyna

C—Odległość
D—Nakrętka



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -53-18JAN21-1/1

Regulacja płytki napięcia układu wiązania sznurkiem

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Sprawdzić, czy odległość (C) jest zgodna ze specyfikacją.

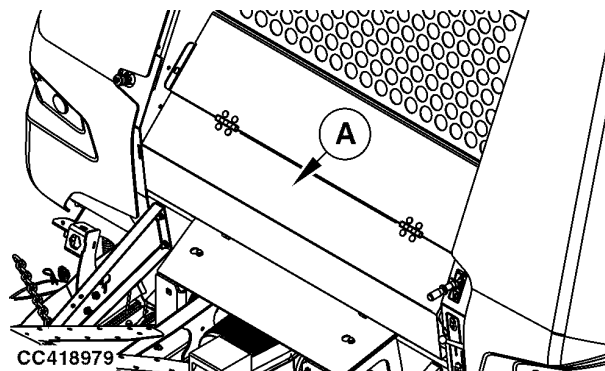
Specyfikacja

Płytki napięcia
sznurka—Odległość..... 31–33 mm
(1-1/4–1-5/16 in)

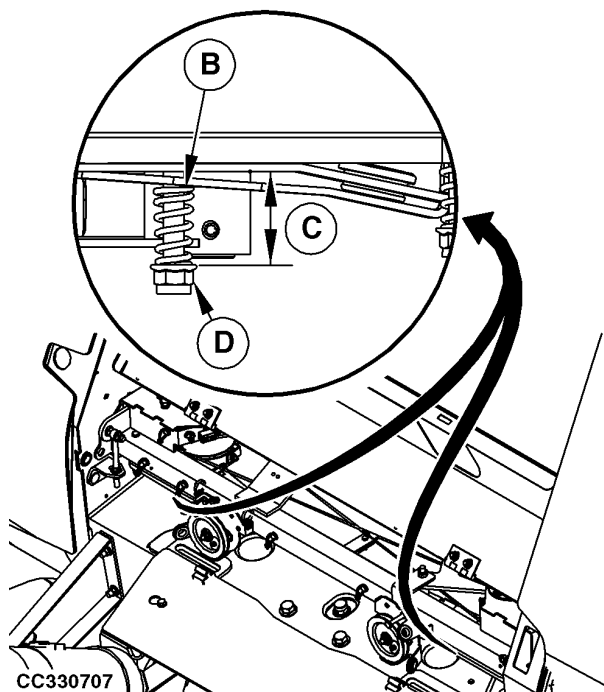
3.
 - Jeżeli odległość (C) jest mniejsza od wartości specyfikacji, poluzować nakrętkę (D).
 - Jeżeli odległość (C) jest większa od wartości specyfikacji, dokręcić nakrętkę (D).
4. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Sprężyna

C—Odległość
D—Nakrętka



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -53-18JAN21-1/1

Regulacja zgarniaka koła pasowego wiązania sznurkiem

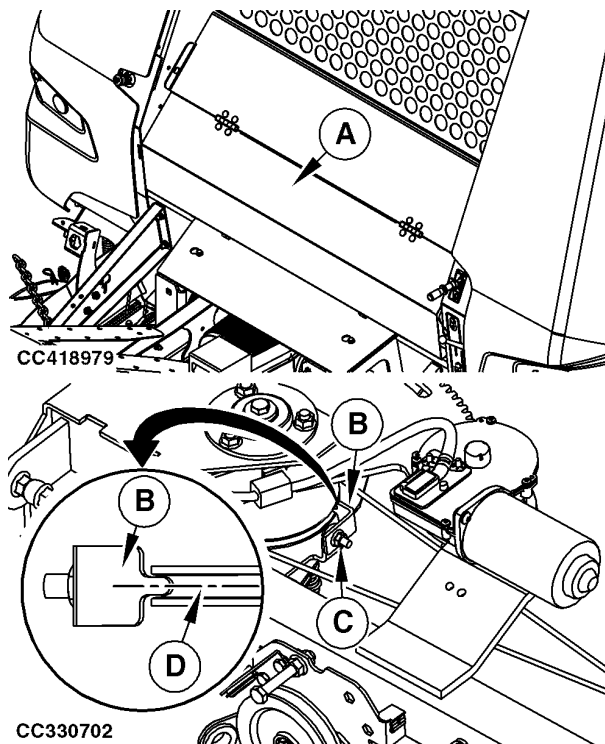
1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Sprawdzić, czy zgarniak koła pasowego (B) znajduje się pośrodku rowka koła pasowego (D). Jeśli nie, postępować zgodnie z poniższą instrukcją.
3. Poluzować nakrętkę (C).
4. Przesunąć zgarniak koła pasowego na środek rowka koła pasowego (D).

WAŻNE: Upewnić się, że palec zgarniaka (B) nie dotyka rowka koła pasowego (D).

5. Dokręcić nakrętkę (C).
6. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Zgarniak koła pasowego

C—Nakrętka
D—Rowek koła pasowego



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -53-18JAN21-1/1

Wymiana noża układu wiązania sznurkiem

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Cofnąć ramię wiązania sznurkiem.

! UWAGA: Prace przy nożu układu wiązania sznurkiem wykonywać w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

3. Poluzować nakrętki (C).
4. Wymienić nóż (E).

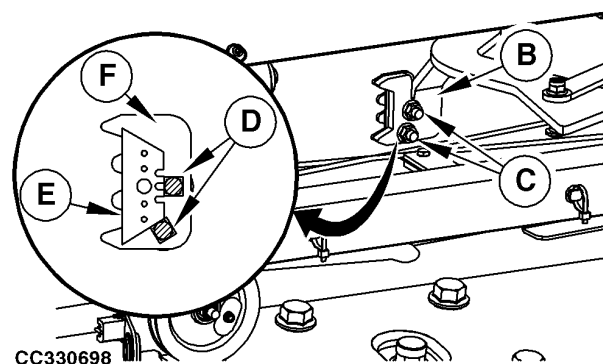
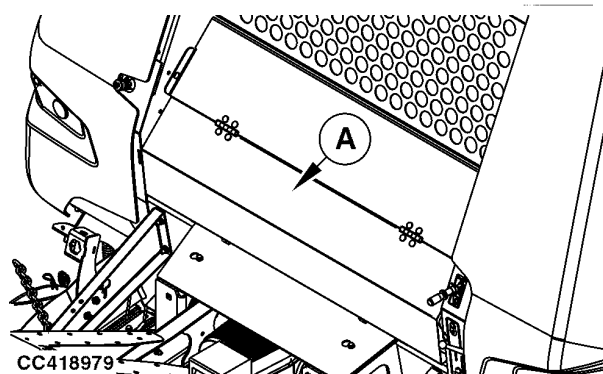
WAŻNE: Śruby (D) muszą być poprawnie wkręcone we wsporniki (B) i (F).

Nóż (E) musi się stykać ze śrubą (D).

5. Dokręcić nakrętki (C).
6. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (B).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Wspornik
C—Nakrętka

D—Śruba
E—Nóż
F—Wspornik



GA87848,000107E -53-18JAN21-1/1

TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

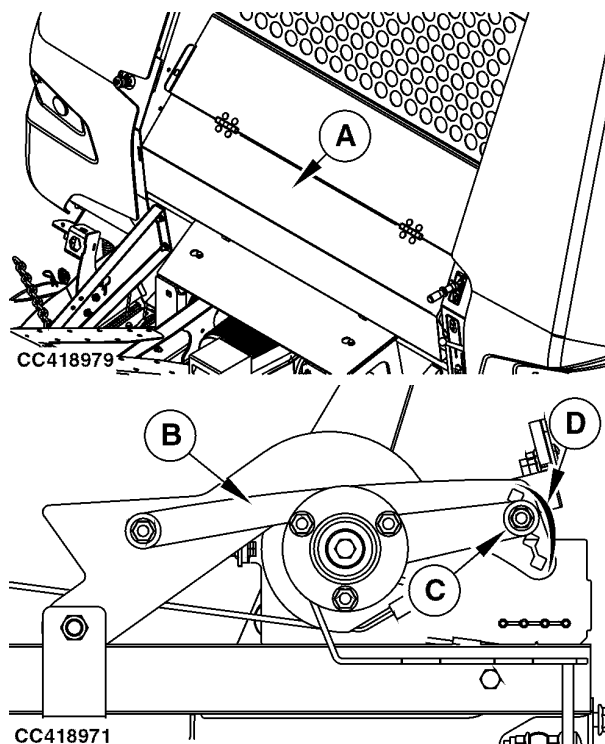
CC330698 —UN—22SEP17

Regulacja długości cięcia sznurka

1. Otworzyć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).
2. Sprawdzić, czy śruba (B) znajduje się w drugim otworze (D) drążka noża (B), jak pokazano na ilustracji.
 - Jeżeli odległość jest prawidłowa: Długość cięcia sznurka jest właściwa.
 - Jeżeli odległość nie jest prawidłowa: Przejść do następnego kroku.
3. Wykręcić wkręt (C).
4. Przesunąć drążek noża (B), jak pokazano na ilustracji.
5. Dokręcić śrubę (C).
6. Zamknąć pokrywę układu wiązania sznurkiem (A).

A—Pokrywa układu wiązania sznurkiem
B—Drążek noża

C—Śruba (ustawienie fabryczne)
D—Otwór



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -53-18JAN21-1/1

Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatką

Jeśli podczas pracy na polu występują problemy z obcinaniem siatki lub owijaniem siatki, należy przeprowadzić następującą procedurę.

Procedura sprawdzania obejmuje różne testy:

- Test 1 — sprawdzenie położenia noża i przeciwostrza
- Test 2 — sprawdzenie swobody ruchu listwy wahlowej
- Test 3 — sprawdzanie nacisku rolki zasilania siatką
- Test 4 — sprawdzanie położenia rolki nr 9

- Test 5 — sprawdzenie napięcia pasa napędowego
- Test 6 — sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką
- Test 7 — sprawdzanie położenia dolnej prowadnicy siatki

WSKAZÓWKA: Jeśli wyniki wszystkich testów są pozytywne, urządzenie do wiązania siatką jest ustawione optymalnie dla dobrej pracy na polu.

NB02380,00004F2 -53-04OCT17-1/1

Sprawdzenie położenia noża i przeciwostrza (test 1)

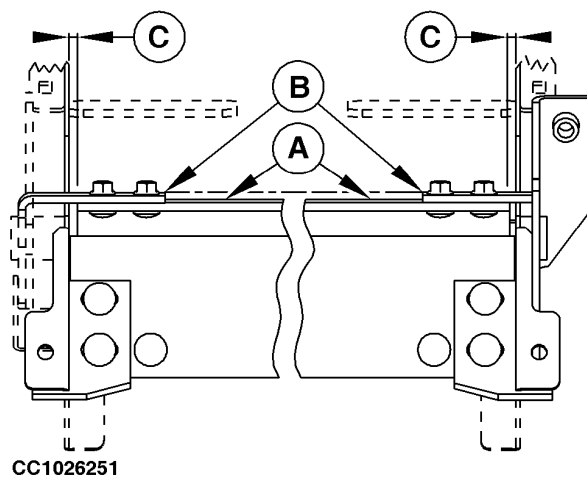
UWAGA: Podczas pracy z nożem i przeciwostrzem należy unikać obrażeń ciała, zakładając rękawice.

WSKAZÓWKA: Jeśli pojawiają się poważne problemy z obcinaniem siatki podczas pracy na polu, trzeba sprawdzić położenie przeciwostrza (w stosunku do noża).

1. Trzymać urządzenie uruchamiające siatki cofnięte.
2. Sprawdzić, czy dwa wsporniki przeciwostrza (B) są wyrównane.
3. Wycentrować przeciwostrze (A) pomiędzy wspornikami poprzecznymi, aby uzyskać określoną odległość (C) z obu stron.

Specyfikacja

Przeciwostrze do wspornika poprzecznego—Odległość..... 5 ±2 mm
(3/16 ± 5/64 in)



A—Przeciwostrze
B—Wspornik przeciwostrza

C—Odległość

CC1026251—UN—27OCT04

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1687770699647 -53-26JUN23-1/3

4. Sprawdzić, czy przeciwostrze (A) nie jest dosunięte do noża siatki (D) na całej jego szerokości.

WAŻNE: Do styku powinno dochodzić na środkowym obszarze ostrej krawędzi noża tak, jak pokazano.

Odstęp (E) w obszarze, gdzie nie dochodzi do styku, nie powinien przekraczać następującej specyfikacji:

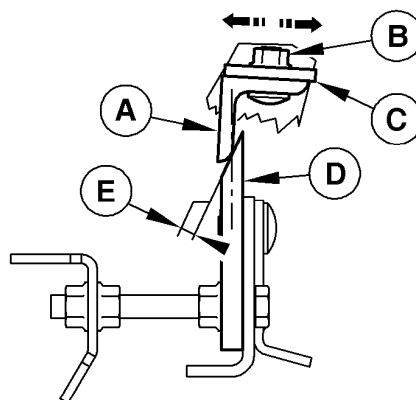
Specyfikacja

Przeciwostrze do
noża—Odstęp..... Maksimum 0,5 mm
(maksimum 1/64 in)

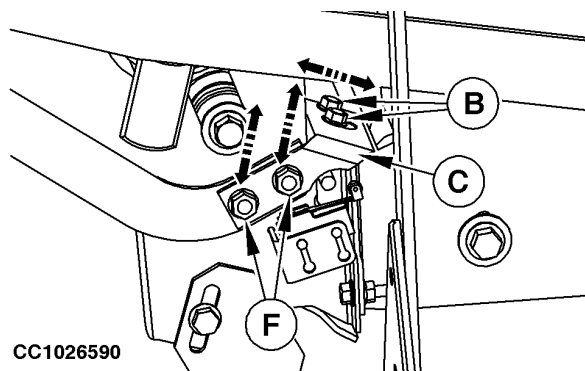
W razie potrzeby, wyregulować odstęp (E) w następujący sposób:

- Poluzować nakrętki (B) i (F).
- Przesunąć przeciwostrze (A) i wspornik przeciwostrza (C) aby uzyskać określony odstęp (E).
- Dokręcić nakrętki (A) i (B).

A—Przeciwostrze
B—Nakrętki
C—Wspornik przeciwostrza
D—Nóż
E—Szczelina
F—Nakrętki



CC1026591



CC1026590

†181334,1687770699647 -53-26JUN23-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Jeżeli przeciwostrze (A) nie dotyka w pełni całej szerokości noża (B), należy wyregulować odstęp (E) tak, jak opisano:
- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (C).
 - Dokręcić nakrętkę (D), aby wygiąć nóż (B) i uzyskać określony odstęp (E).

Specyfikacja

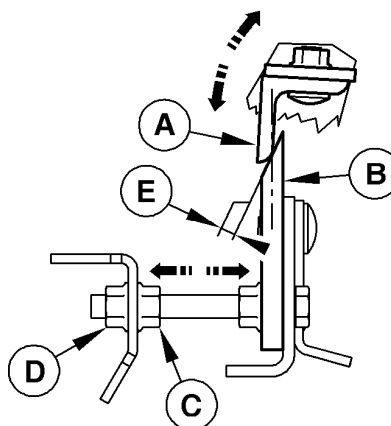
Przeciwostrze do
noża—Odstęp..... Maksimum 0,5 mm
(maksimum 1/64 in)

- Po regulacji, dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (C).

6. Wysunąć i cofnąć urządzenie uruchamiające siatki. Sprawdzić odstęp (E) i w razie potrzeby powtórzyć procedurę.

Przejdź do testu 2.

A—Przeciwostrze
B—Nóż
C—Nakrętkę zabezpieczającą
D—Nakrętka
E—Szczelina

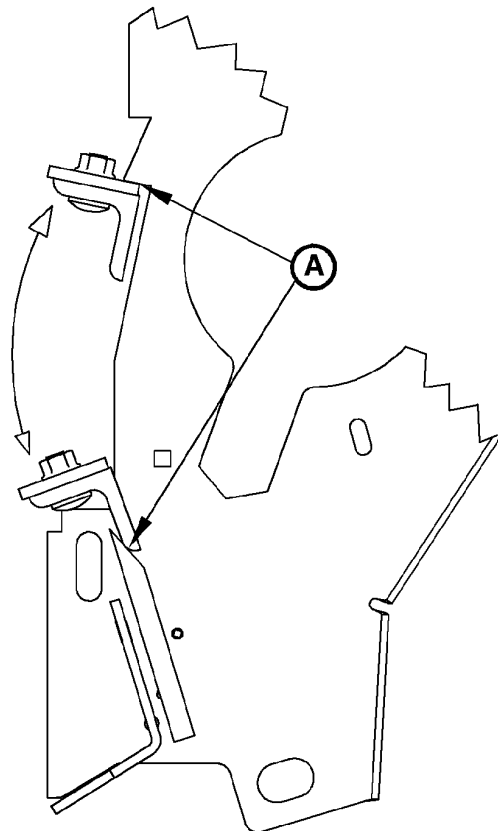


CC1026592

†181334,1687770699647 -53-26JUN23-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

Sprawdzanie swobody ruchu listwy wahliwej (test 2)



CC1019126

A—Ograniczniki

WAŻNE: Przed przystąpieniem do tego testu, sprawdzić, czy wyniki testu 1 są pozytywne. Wykonać odpowiednie testy opisane w tym rozdziale.

Sposób postępowania:

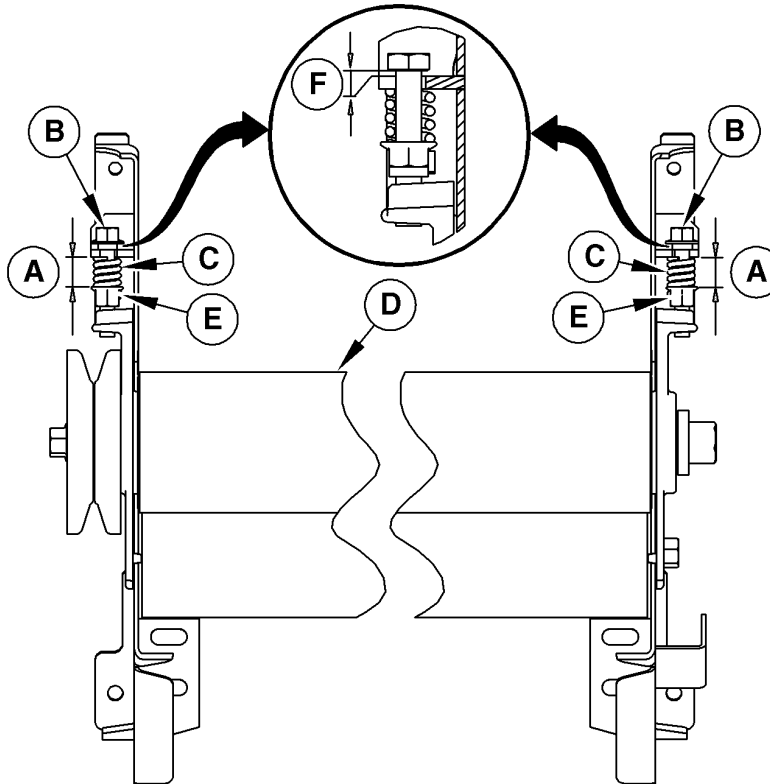
Przy odłączonym urządzeniu uruchamiającym sprawdzić, czy ruchy listwy wahliwej są swobodne, a listwa nie dotyka wsporników poprzecznych pomiędzy ogranicznikami (A).

Przejsć do testu 3

NB02380,00004F3 -53-20SEP17-1/1

CC1019126 —UN—09FEB01

Sprawdzanie nacisku rolki zasilania siatką (test 3)



CC329305

CC329305 —UN—23OCT17

A—Długość
B—Śruba
C—Sprężyna

D—Rolka gumowa
E—Nakrętka regulacyjna
sprężyny

F—Odległość

WAŻNE: Przed przystąpieniem do tego testu, sprawdzić, czy wyniki testów 1 i 2 są pozytywne. Wykonać odpowiednie testy opisane w tym rozdziale.

Sposób postępowania:

1. Zwolnić hamulec rolki zasilania siatką. Patrz Ładowanie rolki siatki w rozdziale "Przygotowanie prasy".
2. Wyregulować odległość (F) zgodnie ze specyfikacją, poprzez luzowanie lub dokręcanie śruby (B).

Specyfikacja

Śruba do
kątownika—Odległość..... 2 mm
(3/32 in)

3. Wyregulować nacisk rolki zasilania siatką przez poluzowanie nakrętek regulacyjnych (E) sprężyn napinających, aż długość (A) sprężyn (C) będzie zgodna ze specyfikacją.

Specyfikacja

Sprężyna—Długość..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8 ± 0.02 in)

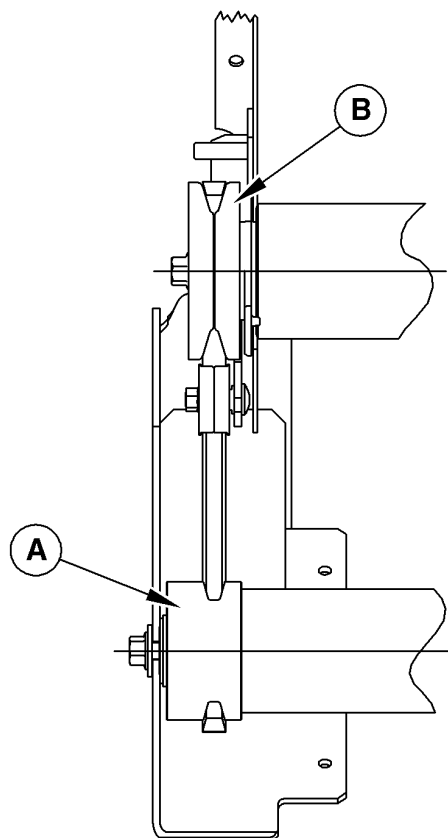
WAŻNE: Obracając ręcznie sprawdzić, czy gumowa i ocynkowana rolka mają zapewnioną swobodę ruchu w obu kierunkach.

4. Usunąć wszelki obcy materiał lub siatkę spomiędzy walców zasilania.

Przejdź do testu 4.

NB02380,00004F5 -53-23OCT17-1/1

Sprawdzanie położenia rolki nr 9 (test 4)



CC333381

A—Rolka nr 9

B—Koło pasowe gumowej rolki

WAŻNE: Przed przystąpieniem do tego testu, sprawdzić, czy wyniki testów 1 i 3 są pozytywne. Wykonać odpowiednie testy opisane w tym rozdziale.

WAŻNE: Sprawdzać położenie rolki nr 9 (A) po każdej wymianie pasa napędowego.

Sposób postępowania:

Sprawdzić, czy luz osiowy rolki nr 9 (A) zawiera się w przedziale od 0,5 do 1,5 mm (1/64 to 1/16 in) i czy koła

pasowe gumowej rolki (B) i rolki nr 9 są wyrównane w zakresie ± 5 mm (2 in.).

W miarę potrzeby dodać lub usunąć podkładki z każdej strony rolki nr 9 (A).

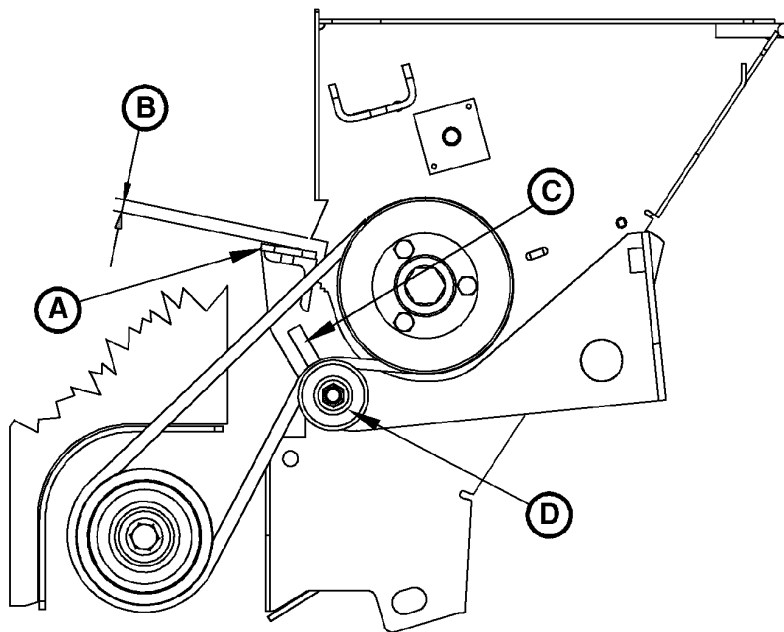
Założyć pas napędowy rolki zasilania siatką. Patrz Demontaż i montaż pasa napędu rolki zasilania siatką, w tym rozdziale.

Przejsć do testu 5.

NB02380,00004F8 -53-28SEP17-1/1

CC333381 —JUN—28SEP17

Sprawdzenie napięcia pasa napędowego (test 5)



CC1019129

CC1019129 —UN—09FEB01

A—Wspornik przeciwostrza

B—Odległość

C—Otwór podłużny

D—Koło pasowe pośrednie

WAŻNE: Przed przystąpieniem do tego testu, sprawdzić, czy wyniki testów 1 do 4 są pozytywne. Wykonać odpowiednie testy opisane w tej sekcji.

WAŻNE: Po każdej wymianie pasa napędowego konieczne należy sprawdzić, czy długość nowego pasa umożliwia poprawną synchronizację napędu układu wiązania siatką.

Sposób postępowania:

1. Całkowicie wysunąć urządzenie uruchamiające.
2. Wyregulować koło pośrednie (D) w podłużnym otworze (C) tak, aby odległość (B) pomiędzy wspornikiem przeciwostrza (A) a wycięciem w ścianie bocznej wynosiła 10 mm (3/8 in.).

3. Uruchomić napęd pasa z pełną prędkością na 15 sekund.
4. Kilka razy całkowicie wysunąć i cofnąć urządzenie uruchamiające.
5. Całkowicie wysunąć urządzenie uruchamiające.
6. Ponownie wyregulować odległość (B) na $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in.).

WAŻNE: Przy urządzeniu uruchamiającym w położeniu wysuniętym operator nie powinien mieć możliwości obrócenia rolek zasilania siatką.

Przejsz do testu 6.

TL81334,0000FCF -53-07JUL21-1/1

Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (test 6)

WAŻNE: Przed przystąpieniem do tego testu sprawdzić, czy wyniki testów od 1 do 5 są pozytywne. Wykonać odpowiednie testy opisane w tej sekcji.

WAŻNE: Regulacja hamulca rolki zasilania siatką musi zostać wykonana, gdy siatka owija się wokół gumowej rolki i/lub ocynkowanej rolki.

Sposób postępowania:

1. Całkowicie cofnąć urządzenie uruchamiające siatkę.
2. Wyregulować ogranicznik taśmowy (A):

a. Poluzować śruby (B).

WSKAZÓWKA: Przynajmniej jeden otwór musi być styczny do taśmy hamulca (D), gdy hamulec jest włączony.

b. Wyrównać krawędzie otworów (C) z taśmą hamulca (D).

c. Dokręcić śruby (B).

3. Sprawdzić, czy odległość (E) jest zgodna ze specyfikacją:

Specyfikacja

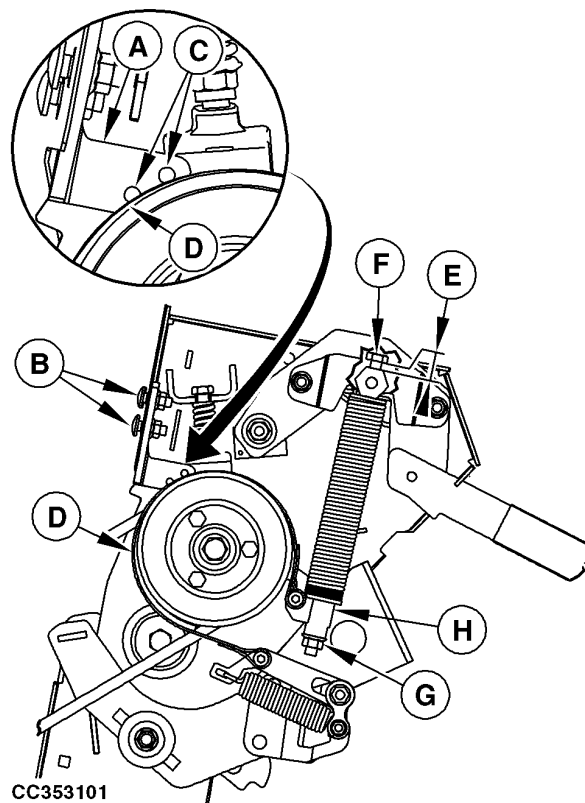
Śruba do
wspornika—Odległość..... 3–5 mm
(1/8–3/16 in)

W razie konieczności wyregulować za pomocą śruby ustawczej (F):

WAŻNE: Przed przystąpieniem do regulacji za pomocą śruby ustawczej (F) poluzować nakrętkę (G), gdyż w innym przypadku może dojść do uszkodzenia hamulca.

a. Poluzować nakrętkę (G), przytrzymując rurkę napinającą (H).

b. Obracać śrubę ustawczą (F), aż odległość (E) będzie zgodna ze specyfikacją.



A—Ogranicznik taśmowy
B—Śruba
C—Otwór
D—Taśma

E—Odległość
F—Śruba ustawcza
G—Nakrętka
H—Rurka napinająca

c. Dokręcić nakrętkę (G), przytrzymując rurkę napinającą (H).

4. Obrócić koło pasowe zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza. Łeb śruby ustawczej (F) nie może stykać się z łbem rurki napinającej (H).

Ciąg dalszy na następnej stronie

GA87848,00010F7 -53-27JAN21-1/2

CC353101—UN—17MAY18

5. Sprawdzić, czy materiał do oplotu siatką jest podawany prawidłowo.

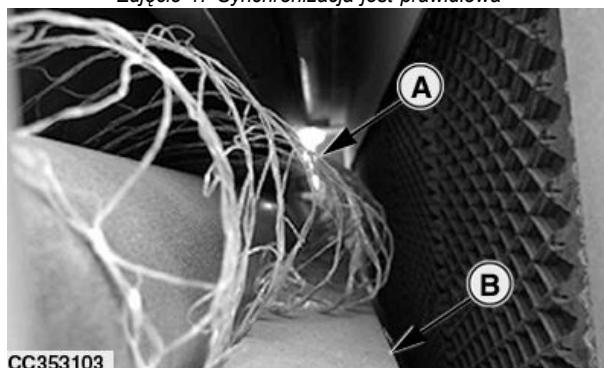
- Jeśli synchronizacja hamulca jest prawidłowa, materiał do oplotu siatką (A) jest dobrze dociśnięty do stalowej rolki, jak pokazano na zdjęciu 1.
- Jeśli synchronizacja hamulca jest opóźniona, powyżej przeciwostrza (B) może powstawać pętla siatki. Materiał może zostać zaciśnięty pomiędzy przednią płytą i gumową rolką i powodować problemy z podawaniem, jak pokazano na zdjęciu 2. Wyregulować śrubę ustawczą zgodnie ze specyfikacją, przejść do kroku 2.
- Jeśli synchronizacja hamulca jest przyspieszona, może występować chwytywanie siatki powodujące problemy z podawaniem, jak pokazano na zdjęciu 3. Wyregulować śrubę ustawczą zgodnie ze specyfikacją, przejść do kroku 2.

A—Materiał do oplotu siatką

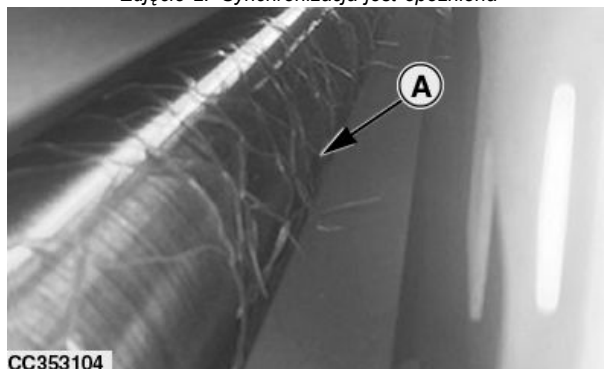
B—Przeciwostrze



Zdjęcie 1: Synchronizacja jest prawidłowa



Zdjęcie 2: Synchronizacja jest opóźniona



Zdjęcie 3: Synchronizacja jest przyspieszona

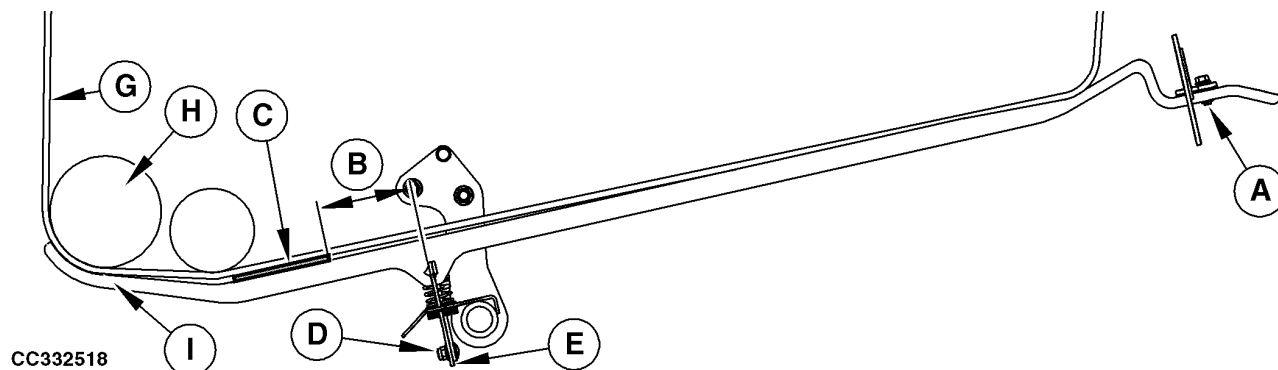
GA87848,00010F7 -53-27JAN21-2/2

CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

Sprawdzenie położenia dolnej prowadnicy siatki (test 7)



Położenie prowadnic siatki reguluje się w następujący sposób:

WAŻNE: Upewnić się, że prowadnice siatki są ustawione w położeniu normalnych warunków polowych. Patrz Ustawienie prowadnicy siatki w oparciu o warunki polowe w rozdziale "Użytkowanie prasy — informacje ogólne".

1. Poluzować nakrętki (A i D) na wszystkich prowadnicach.
2. Włożyć arkusz blachy (C) w określonej odległości (B) pomiędzy bieżnię (I) i pasy (G) na całej szerokości prasy.

Specyfikacja

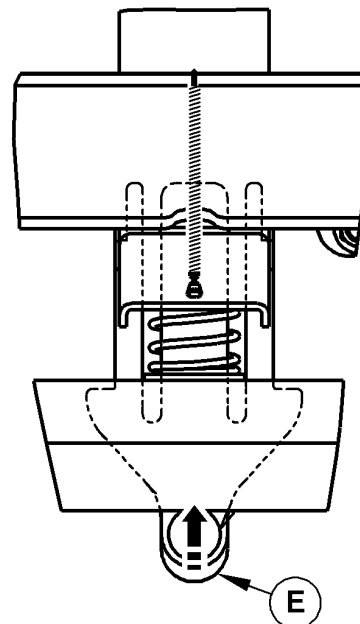
Położenie arkusza blachy—Odległość..... 83 mm
(3-1/4 in.)

3. Pchnąć do góry blokadę przedniej bieżni (E) tak, aby stykała się ze wspornikiem.
4. Dokręcić śrubę (E).
5. Powtórzyć kroku 3 i 4 dla wszystkich prowadnic.
6. Wyjąć arkusz blachy (C).
7. Wyregulować położenie bieżni (I), aby uzyskać zgodną ze specyfikacją odległość (F) pomiędzy bieżnią i pasem.

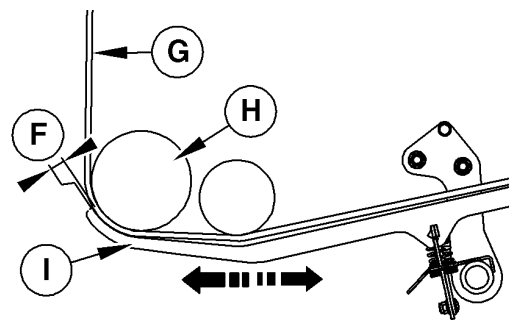
Specyfikacja

Koniec przedniej bieżni do pasa—Odległość..... 2 mm
(5/64 in.)

8. Dokręcić śrubę (A).
9. Powtórzyć kroku 7 i 8 dla wszystkich prowadnic.
10. Sprawdzić, czy tylne końce wszystkich bieżni swobodnie poruszają się w górę i w dół.



CC332519



CC332520

A—Nakrętka
B—Odległość
C—Arkusz blachy 1200 X 150 X 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in X 5-7/8 in X 1/16 in)
D—Nakrętka
E—Blokada przedniej bieżni
F—Odległość
G—Pas
H—Walek nr 10
I— Bieżnia

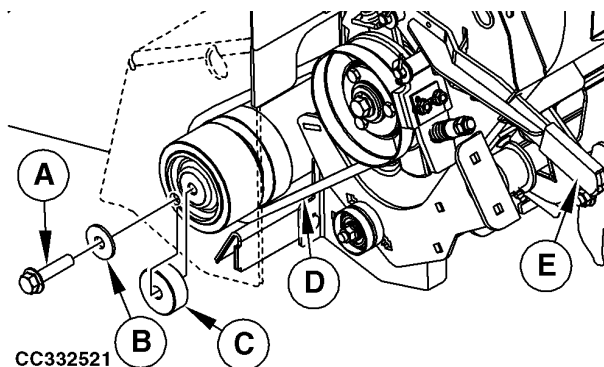
Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1683288014252 -53-31MAY23-1/2

Demontaż i montaż pasa napędu rolki zasilania siatką

Zdjąć pas napędu rolki zasilania siatki w następujący sposób:

1. Używając monitora cofnąć całkowicie urządzenie uruchamiające siatkę.
2. Otworzyć pokrywę układu wiązania siatką.
3. Lekko otworzyć klapę, aby odciążyć pasy prasy.
4. Odkręcić śrubę mocującą rolki klapy nr 9 (A) i wyjąć podkładkę (B).
5. Wyjąć pierścień dystansowy (C).
6. Zwolnić dźwignię hamulca (E).
7. Zdemontować pas napędowy (D).
8. Zamontować pas napędowy postępując odwrotnie do procedury demontażu.
9. Zamknąć klapę i sprawdzić prowadzenie pasa. Patrz Regulacja prowadzenia pasów w tej sekcji.



CC332521

A—Śruba
B—Podkładka
C—Pierścień dystansowy

D—Pas
E—Dźwignia hamulca

CC332521 —UN—25SEP17

GA87848,0000C59 -53-05JUN19-1/1

Demontaż i montaż noża siatki

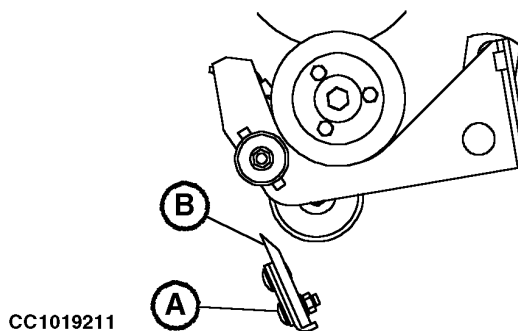
UWAGA: Prace przy nożu siatki wykonywać w rękawicach, aby uniknąć obrażeń ciała.

1. Zaznaczyć położenie krawędzi tnącej noża, aby ułatwić ponowny montaż.
2. Otworzyć pokrywę układu wiązania siatką.
3. Całkowicie wysunąć urządzenie uruchamiające siatkę i odłączyć wtyczkę urządzenia.
4. Wykręcić śruby mocujące (A) noża (B), a następnie zdjąć nóż (B) ze wspornika.
5. Zamontować nóż (B) na wsporniku w tym samym położeniu, co przed demontażem.
6. Założyć śruby i dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruba mocująca
noża siatki—Moment
dokręcania.....55 N·m
(40 lb·ft)

7. Podłączyć wtyczkę urządzenia uruchamiającego i cofnąć urządzenie uruchamiające. Zamknąć pokrywę urządzenia do wiązania siatką.



CC1019211

A—Śruba mocująca

B—Nóż

CC1019211 —UN—13FEB01

WAŻNE: Po zamontowaniu noża siatki zawsze przeprowadzać test 1 kontroli urządzenia do wiązania siatką. Patrz Sprawdzenie położenia noża i przeciwostrza (test 1) w tej sekcji.

NB02380,00004FC -53-09OCT17-1/1

Usuwanie materiału do opłotu owiniętego wokół wałków podających

⚠ UWAGA: Zachować ostrożność, aby uniknąć obrażeń ciała w wyniku pochwycenia przez obracające się rolki. Przed obsługą wyłączyć WOM i ciągnik.

Jeżeli siatka owija się wokół gumowej rolki:

Otworzyć pokrywę układu wiązania siatki.

Zwolnić hamulec wałka podającego.

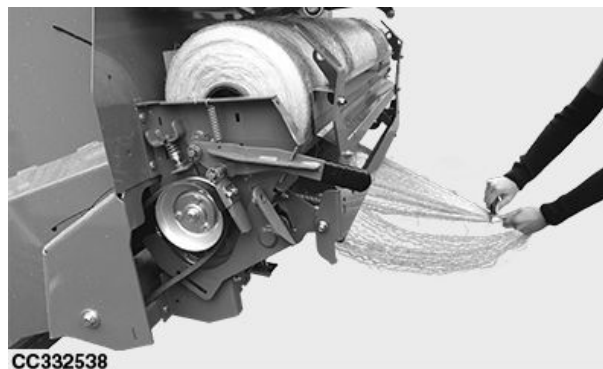
WAŻNE: Nie odcinać materiału siatki z gumowej rolki. Każde przecięcie nożem pokrycia rolki gumowej może powodować częstsze owijanie wokół rolek i konieczność wymiany rolki.

Odciągnąć materiał z dala od wałka podającego. Odciąć siatkę.

Zebrać luźny koniec siatki i nałożyć go na górną rolkę materiału.

Zdjąć i wyrzucić zawinięty materiał wraz ze sznurkami, kłamrami itd.

Wytrzeć wałki podające i usunąć jakikolwiek kleisty materiał. W miarę potrzeby można umyć rolkę wodą i mydłem. NIGDY nie używać rozpuszczalników do czyszczenia gumowej rolki podającej. Przed nawleczeniem poczekać, aż rolka wyschnie, aby uniknąć potencjalnego owinięcia.



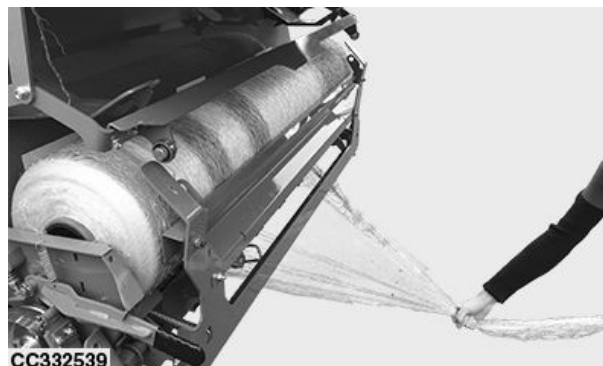
CC332538

CC332538 —UN—03OCT17



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332539

CC332539 —UN—03OCT17

ga87848,1683010390400 -53-02MAY23-1/1

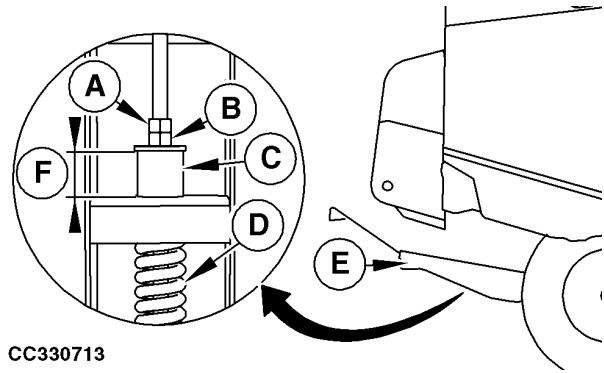
Regulacja pochylni wyładowczej beli

1. Zaparkować prasę na poziomym podłożu.
2. Sprawdzić, czy odległość (F) jest zgodna ze specyfikacją. W razie konieczności poczynić następujące kroki.

Specyfikacja

Tuleja wyladunku
beli—Odległość..... 38,5–41,5 mm
(1-1/2–1-5/8 in.)

3. Poluzować nakrętkę kontruującą (A).
4. Wyregulować nakrętkę (B), aby uzyskać odległość (F) zgodną ze specyfikacją.
5. Dokręcić nakrętkę kontruującą (A).



CC330713

A—Nakrętka kontruująca
B—Nakrętka
C—Tuleja

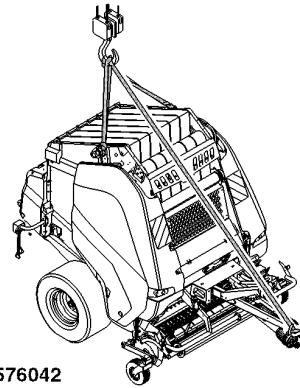
D—Sprężyna
E—Pochylnia wyładowcza beli
F—Odległość

ga87848,1684852141951 -53-23MAY23-1/1

CC330713 —UN—27SEP17

Punkty zawieszenia prasy rolującej

Jeśli konieczne jest podniesienie maszyny, należy użyć pokazanych punktów zawieszenia.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

tl81334,1687773239605 -53-26JUN23-1/1

Demontaż i montaż koła

1. Włączyć hamulec postojowy, ustawić przekładnię w położeniu POSTOJOWYM, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Lekko poluzować nakrętki koła.
3. Umieścić podnośnik (A) w pobliżu nalepki (B) pod osią w sposób pokazany na rysunku.
4. Za pomocą podnośnika (A) podnieść koło ponad podłoże.
5. Zamontować stojak, aby zabezpieczyć prasę.
6. Zdjąć nakrętki koła i koło.
7. Założyć nowe koło i nakrętki. Lekko dokręcić nakrętki ręcznie.
8. Zdemontować stojak, opuścić prasę i wyjąć podnośnik (A).
9. Dokręcić nakrętki koła po przekątnej, zgodnie z następującą specyfikacją:

Specyfikacja

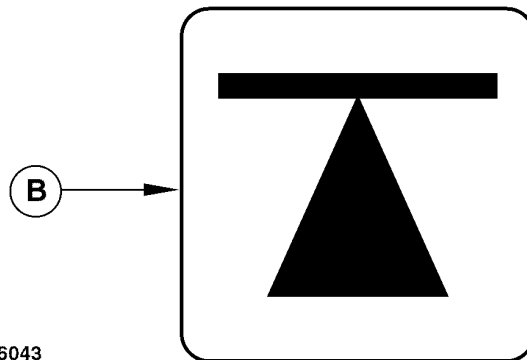
Nakrętka koła—Moment dokręcania.....	270 N·m (200 lb·ft)

10. Sprawdzić ciśnienie w oponach. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".

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



CC1035369



CC576043

A—Podnośnik

B—Nalepka punktu podparcia podnośnika

t181334,1687778226671 -53-26JUN23-1/1

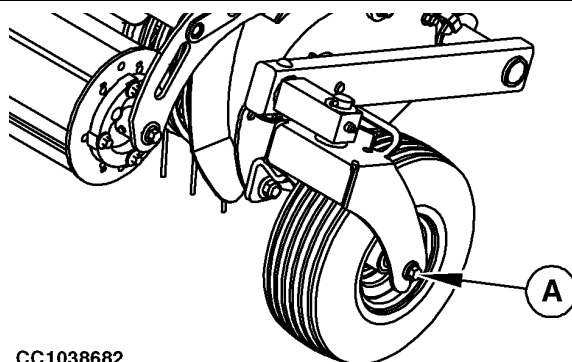
Naprawa koła kopiującego

Jeżeli śruba mocująca koła kopiującego (A) została poluzowana w czasie naprawy standardowego lub samonastawnego koła kopiującego, należy wymienić śrubę mocującą (A). Skontaktować się z dealerem John Deere, aby pozyskać odpowiednią śrubę (A).

Dokręcić śrubę mocującą koła kopiującego następującym momentem:

Specyfikacja

Śruba mocująca koła kopiującego—Moment dokręcania.....	110 N·m (81 lb·ft.)



CC1038682

Na ilustracji pokazano samonastawne koło kopiujące

A—Śruba mocująca koła kopiującego

OUCC006,00019BA -53-14NOV12-1/1

Obsługa oprogramowania prasy

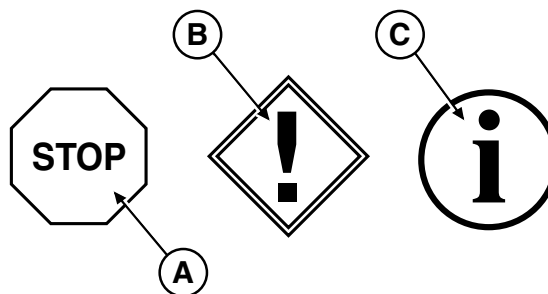
Ekran ostrzegawczy

Monitor wyświetla ostrzeżenia i uwagi, informując operatora o pewnych zachowaniach lub błędach systemu. Ekran ostrzeżeń pozwala monitorować problemy w funkcjonowaniu systemu.

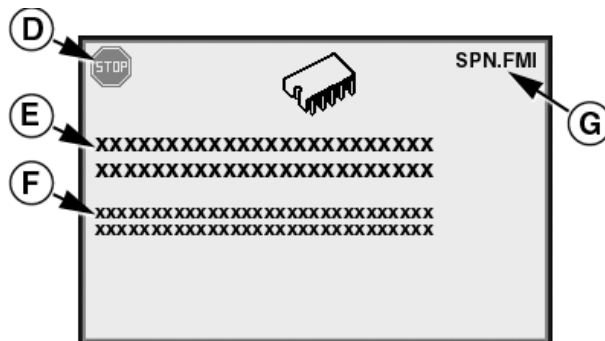
OSTRZEŻENIE:

OSTRZEŻENIE wypełnia cały ekran i informuje o krytycznych usterkach systemu, które wymagają pełnej uwagi operatora. Ekran jest zaprojektowany w następujący sposób:

- Symbol (D) i powiązany z nim sygnał określają wagę ostrzeżenia:
 - Symbol (A) wskazuje, że maszyna wykryła poważną awarię wymagającą natychmiastowego działania, ponieważ jego niepodjęcie może doprowadzić do uszkodzenia maszyny. Natychmiast zatrzymać silnik lub system.
 - Symbol (B) wskazuje, że maszyna wykryła problem wymagający działania. Maszyna może zostać uszkodzona lub pracować z ograniczoną wydajnością, jeżeli nie zostanie naprawiona.
 - Symbol (C) wskazuje, że maszyna wykryła usterkę systemu lub podzespołu. Maszyna może kontynuować działanie bez szkody, jednakże jej praca może być mniej wydajna przy pewnych funkcjach.
- Ciąg słów kluczowych (E) pomaga określić stopień ważności i przyczynę ostrzeżenia oraz szybko stwierdzić miejsce występowania awarii.



ZX026095



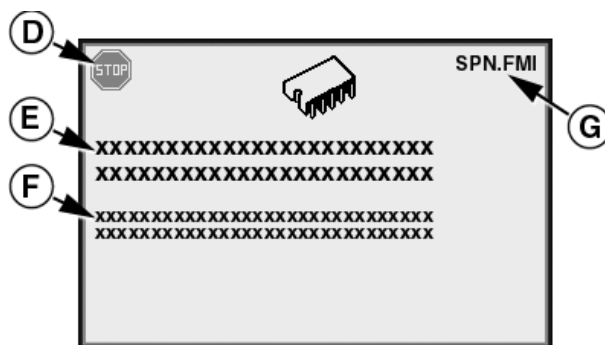
CC1031855

A—Symbol zatrzymania silnika/układu
B—Symbol ostrzeżenia serwisowego
C—Symbol informacji
D—Symbol ostrzegawczy

E—Ciąg słów kluczowych
F—Treść
G—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

1181334,1680078470501 -53-06APR23-1/2

- Diagnostyczny kod błędu (G) w prawym, górnym rogu składa się z SPN.FMI (SPN - Numer podejrzanego parametru.FMI - Wskaźnik trybu usterki). Kod jest niezależny od języka i pomaga w ustaleniu większej liczby szczegółów dotyczących aktywnego ostrzeżenia. Patrz "Lista diagnostycznych kodów błędów", aby odszukać konkretny problem w działaniu oraz zalecane środki zaradcze. Patrz [Lista diagnostycznych kodów błędów](#), w tej sekcji.Ciąg tekstowy (F) zawiera więcej informacji na temat przyczyny ostrzeżenia oraz możliwych środków zaradczych.
- Ekran ostrzeżenia zniknie automatycznie, kiedy maszyna wykryje, iż usterka została naprawiona.



CC1031855

D—Symbol ostrzegawczy
E—Ciąg słów kluczowych

F—Treść
G—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

1181334,1680078470501 -53-06APR23-2/2

Najnowsze problemy

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

t81334,1680078487545 -53-06APR23-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

t81334,1680078487545 -53-06APR23-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innych stron (2/X, 3/X, itd.).

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

t81334,1680078487545 -53-06APR23-3/5

4. Historia DTC na liście najnowszych problemów jest aktualizowana za każdym razem, gdy wygenerowany zostanie nowy DTC. Tekst najnowszego problemu (B) zawiera krótki opis problemu.

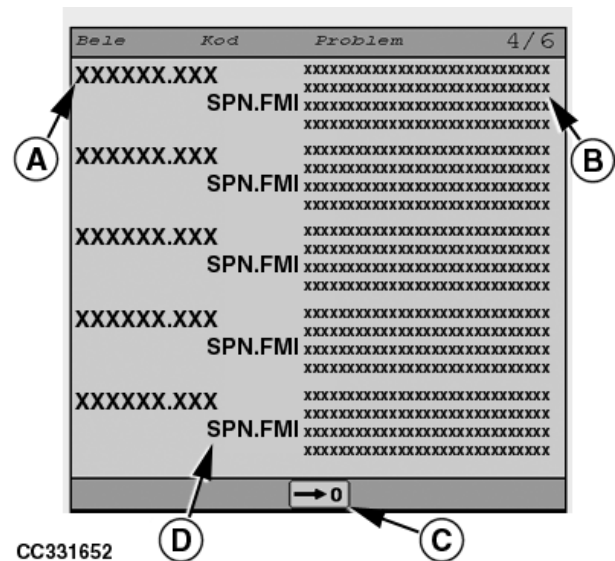
Można przechowywać jednocześnie do 15 DTC, które będą wyświetlane w kolejności ich występowania. Jeśli trzeba zapamiętać szesnasty DTC, to najstarszy DTC zostanie skasowany.

Numer beli (A) oznacza informację wskazującą belę, przy której pojawił się kod DTC (liczba przed kropką) oraz kolejny numer kodu DTC dla tej beli (liczba po kropce).

WSKAZÓWKA: Na przykład: Jeśli dla jakiegoś DTC wartość w polu z numerem beli (A) wynosi 3520.002, to ten DTC pojawia się przy beli numer 3520 i jest drugim DTC dla tej beli.

DTC (D) definiuje problem. Składa się z SPN.FMI (D) (SPN — numer podejrzanego parametru; FMI — wskaźnik trybu usterki). Patrz Lista diagnostycznych kodów błędów, w tej sekcji.

5. Na stronie ostatniego kodu DTC wybrać przycisk "Kasowanie listy najnowszych problemów" (C), aby wykasować listę najnowszych problemów.



CC331652

A—Numer beli
B—Tekst najnowszego problemu

C—Kasowanie listy ostatnich problemów
D—Diagnostyczny kod błędu (DTC)

CC331652 —53—12OCT17

Ciąg dalszy na następnej stronie

t81334,1680078487545 -53-06APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1680078487545 -53-06APR23-5/5

Test napięcia akumulatora ciągnika

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,000064C -53-23MAY19-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -53-23MAY19-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następnej strony" lub "Poprzedniej strony", aby przejść do strony 5/6.

CC277967 —UN—22SEP16



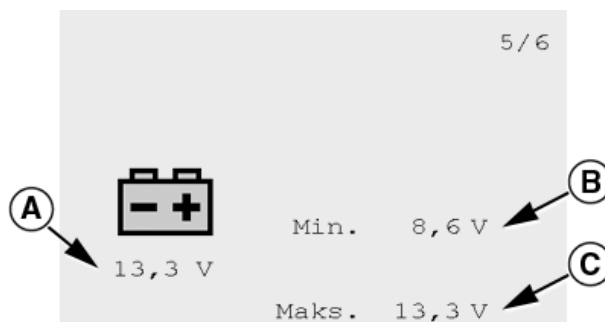
CC277967

TL81334,000064C -53-23MAY19-3/5

4. Na stronie 5/6 wartości (A), (B) i (C) wskazują napięcie akumulatora ciągnika. Minimalne (B) i maksymalne (C) wartości napięcia akumulatora są zerowane po każdym wyłączeniu monitora.

A—Bieżące napięcie akumulatora
B—Minimalne napięcie akumulatora

C—Maksymalne napięcie akumulatora



CC321721

CC321721 —53—04AUG17

TL81334,000064C -53-23MAY19-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -53-23MAY19-5/5

Lista diagnostycznych kodów błędów

Numery kwestionowanego parametru i wskaźniki trybu usterki (SPN.FMI) są podane w następującej tabeli:

WSKAZÓWKA: Jeśli wyświetlany diagnostyczny kod błędu nie znajduje się w poniższym wykazie, skontaktować się z dealerem firmy John Deere.

Za każdym razem, gdy wyświetlany jest kod diagnostyczny usterki dotyczący elektrozaworu, podzespół jest wyłączany aż do następnego cyklu zasilania.

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 000168.16	Za wysokie napięcie akumulatora (powyżej 15,8 V).	Sprawdzić akumulator ciągnika i alternator. Patrz <u>Test napięcia akumulatora ciągnika</u> w tym rozdziale.
RBC 000168.18	Za niskie napięcie akumulatora (poniżej 11,2 V).	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić akumulator ciągnika i alternator. Patrz <u>Test napięcia akumulatora ciągnika</u> w tym rozdziale.
RBC 000186.15	WOM nie jest wyłączany na czas.	Gdy na monitorze wyświetla się żądanie, WOM nie zostaje wyłączony przez operatora. Wyłączyć WOM, zanim zostanie wyemitowanych 10 sygnałów dźwiękowych monitora pod koniec cyklu oplotu.
RBC 001563.12	Błąd ID zespołu sterującego.	Ten zespół sterujący nie może być zainstalowany w tej maszynie. Sprawdzić, czy zainstalowano prawidłowy zespół sterujący. Sprawdzić poprawność podłączenia wiązek przewodów do zespołu sterującego. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003509.03	Za wysokie napięcie zasilania czujnika.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 003509.04	Zbyt niskie napięcie zasilania czujników.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 003755.16	Prędkość napędu rolki prasy powyżej prawidłowej.	Proces wiązania zatrzymany ze względu na zbyt dużą prędkość napędu rolki. Upewnić się, że prasa pracuje przy prawidłowej prędkości WOM.
RBC 003755.18	Prędkość napędu rolki prasy poniżej prawidłowej.	Proces wiązania zatrzymany ze względu na zbyt małą prędkość napędu rolki. Upewnić się, że prasa pracuje przy prawidłowej prędkości WOM. Sprawdzić wyregulowanie czujnika. Patrz <u>Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365</u> w sekcji Obsługa serwisowa. Jeżeli wystąpiła usterka czujnika prędkości obracania beli, patrz <u>Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli</u> w tej sekcji, aby wyłączyć czujnik.
RBC 003761.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu opuszczanej podłogi lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podłogi opuszczanej.
RBC 003761.04	Elektrozawór opuszczanej podłogi zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podłogi opuszczanej.
RBC 003762.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.
RBC 003762.04	Elektrozawór dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.
RBC 003763.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu podnoszenia podbieracza lub zwarcie do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podnoszenia podbieracza.
RBC 003763.04	Elektrozawór podnoszenia podbieracza zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór podnoszenia podbieracza.
RBC 003764.07	Brak ruchu napędu siatki. Urządzenie uruchamiające siatki uszkodzone lub zablokowane.	Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003764.11	Napęd siatki jest uszkodzony.	Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003764.14	Urządzenie uruchamiające siatki zablokowane.	Sprawdzić urządzenie do oplotu siatką. Sprawdzić urządzenie uruchamiające siatki. Skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t81334,1681377892662 -53-23MAY23-1/5

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 003766.07	Napęd sznurka nie wykonuje żadnego ruchu. Napęd sznurka uszkodzony lub zablokowany.	Sprawdzić urządzenie uruchamiające sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003766.12	Napęd sznurka uszkodzony.	Sprawdzić urządzenie uruchamiające sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003766.14	Urządzenie uruchamiające sznurka zablokowane.	Sprawdzić urządzenie do wiązania sznurkiem. Sprawdzić urządzenie uruchamiające sznurka. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003774.11	Kłapa jest uchylona. Kłapa jest w nieznanym położeniu.	Sprawdzić status klapy. Sprawdzić kłapę, patrz <u>Regulacja czujników zatrasku klapy SB3310 i SB3311</u> w sekcji "Obsługa serwisowa". Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 003776.07	Bela zakleszcza się w komorze.	Sprawdzić, czy bela nie znajduje się w komorze. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003776.14	Bela jest zakleszczona na pochylni.	Sprawdzić, czy bela nie znajduje się w komorze. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 003778.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże zespołu wstępnego cięcia znajdują się w żądanym położeniu. Sprawdzić czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1.
RBC 003779.05	Nieoczekiwany alarm przekroczenia rozmiaru.	Jak najszybciej związać i wyrzucić bieżącą belę. Sprawdzić przełącznik przekroczenia rozmiaru beli. Patrz <u>Test czujników i przełączników</u> w tym rozdziale. Sprawdzić kalibrację potencjometru średnicy beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311</u> w tej sekcji.
RBC 003779.14	Bela nadwymiarowa.	Jak najszybciej związać i wyrzucić bieżącą belę. Sprawdzić kalibrację potencjometru średnicy beli. Patrz <u>Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311</u> w tej sekcji.
RBC 003781.07	Siatka nie jest podawana.	Wymienić rolkę siatki. Sprawdzić prowadzenie siatki. Patrz <u>Ładowanie rolki siatki</u> , w sekcji "Przygotowanie prasy". Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić wyregulowanie czujnika zasilania siatką. Patrz <u>Regulacja czujnika obcinania siatki SB414</u> w rozdziale Obsługa.
RBC 003781.14	Siatka nie została odcięta.	Wysunąć i następnie ponownie cofnąć napęd, by ręcznie odciąć siatkę. Sprawdzić położenie przeciwostza wiązania siatką. Patrz <u>Kontrola położenia noża i przeciwostza (test 1)</u> , w sekcji Obsługa.
RBC 003782.07	Jeden albo oba sznurki nie są podawane. Jeden lub oba kłębki sznurka się skończyły. Brak sznurka wokół beli.	Wymienić kłębki sznurka. Sprawdzić prowadzenie sznurka. Patrz <u>Ładowanie pojemników sznurka i Prowadzenie sznurka z pojemników do ramion sznurka (ramiona rurowe)</u> lub <u>Prowadzenie sznurka z pojemnika sznurka do ramion sznurka (ramiona regulowane)</u> w sekcji Przygotowanie prasy. Skalibrować urządzenie uruchamiające sznurka. Patrz <u>Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązania sznurkiem (MB421)</u> , w sekcji "Obsługa serwisowa z wykorzystaniem oprogramowania prasy". Sprawdzić regulację czujnika kół prowadzących sznurek. Patrz <u>Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422</u> w części Obsługa serwisowa. Jeżeli wystąpiła awaria jednego lub obu czujników kół pasowych, patrz <u>Regulacja wiązania sznurkiem</u> , w sekcji "Oprogramowanie do obsługi prasy", aby wyłączyć te czujniki.
RBC 003782.11	Nieoczekiwane podanie sznurka.	Sprawdzić, czy napęd sznurka jest całkowicie cofnięty.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681377892662 -53-23MAY23-2/5

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 003782.14	Sznurek nie obcięty.	Jeżeli sznurek rzeczywiście nie został odcięty, wysunąć i cofnąć napęd sznurka i ręcznie obciąć sznurek. Wyregulować lub wymienić nóż sznurka. Patrz Regulacja długości cięcia sznurka i Wymiana noża układu wiązania sznurkiem w sekcji "Obsługa serwisowa". Jeżeli sznurek jest prawidłowo obcięty, wyregulować koło prowadzące sznurka. Patrz Regulacja czujników kół prowadzących sznurek SB421 i SB422 w części Obsługa serwisowa.
RBC 517003.04	Zasilanie czujnika John Deere B-Wrap™ zwarte do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 517003.05	Przerwa w obwodzie zasilania czujnika John Deere B-Wrap™.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 517004.04	Czujnik John Deere B-Wrap™ zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 517005.07	Czujnik John Deere B-Wrap™ nie wykrywa metalowej listwy w trakcie cyklu wiązania.	Patrz Metalowa listwa nie została wykryta w toku cyklu wiązania John Deere B-Wrap™ w punkcie Problemy z urządzeniami układu wiązania siatką , w sekcji Wykrywanie i usuwanie usterek.
RBC 517006.14	Wykryto koniec rolki John Deere B-Wrap™.	Wymienić rolkę John Deere B-Wrap™. Patrz Ładowanie rolki siatki , w sekcji "Przygotowanie prasy".
RBC 517433.05	Przerwany obwód przekaźnika świateł pokryw bocznych.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik świateł pokrywy bocznej.
RBC 517434.04	Przekaźnik świateł pokrywy bocznej zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić przekaźnik świateł pokrywy bocznej.
RBC 517597.03	Przerwany obwód lub zwarcie do akumulatora elektrozaworu otwierania kłapy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517597.04	Elektrozawór otwierania kłapy zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517598.03	Przerwany obwód lub zwarcie do akumulatora elektrozaworu zamykania kłapy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517598.04	Elektrozawór zamykania kłapy zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór otwierania kłapy.
RBC 517599.01	Nieprawidłowa regulacja przepływu oleju hydraulicznego.	Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz Regulacja przepływu SCV w ciągniku w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517599.02	Zatrzymanie przepływu oleju hydraulicznego w trybie automatycznym.	Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz Regulacja przepływu SCV w ciągniku w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517600.01	Przekroczenie czasu udanego opłotu.	Sprawdzić, czy bęła jest prawidłowo związana. Sprawdzić, czy bęła została wyładowana. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517601.01	Przełączanie z trybu automatycznego na tryb zatrzymania.	Sprawdzić wyregulowanie czujnika prędkości rotacji prasy. Patrz Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365 w sekcji Obsługa serwisowa. Sprawdzić układ opłotu. Sprawdzić kłapę. Sprawdzić zatraski kłapy. Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz Regulacja przepływu SCV w ciągniku w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 517602.01	Przełączanie z trybu automatycznego na tryb ręczny.	Włączyć WOM i przejść do trybu automatycznego. Sprawdzić podłączenie przewodu hydraulicznego. Sprawdzić przepływ oleju hydraulicznego. Patrz Regulacja przepływu SCV w ciągniku w sekcji "Przygotowanie ciągnika". Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521075.03	Przerwany obwód elektrozaworu dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 lub zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377892662 -53-23MAY23-3/5

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 521075.04	Elektrozawór dla zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.
RBC 521075.14	Nieoczekiwana zmiana położenia zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2 w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy noże zespołu wstępnego cięcia znajdują się w żądanym położeniu. Sprawdzić czujnik do zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2.
RBC 521078.11	Podłoga opuszczana w dolnym położeniu.	Sprawdzić położenie podłogi opuszczanej. Sprawdzić czujnik podłogi opuszczanej SB533.
RBC 521078.14	Nieoczekiwana zmiana położenia podłogi opuszczanej w stosunku do poprzedniego stanu.	Sprawdzić, czy opuszczana płyta podłogowa jest w prawidłowym położeniu. Sprawdzić czujnik podłogi opuszczanej.
RBC 521079.03	Przerwa w obwodzie elektrozaworu proporcjonalnego gęstości zwarty do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór proporcjonalny gęstości.
RBC 521079.04	Elektrozawór proporcjonalny gęstości zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić elektrozawór proporcjonalny gęstości.
RBC 521083.03	Prawy potencjometr kształtu beli zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521083.04	Prawy potencjometr kształtu beli zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521083.13	Prawy potencjometr kształtu beli nieskalibrowany.	Sprawdzić kalibrację potencjometru. Patrz <u>Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322</u> w tej sekcji. Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić potencjometr. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521083.16	Prawy potencjometr kształtu beli poza górną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521083.18	Prawy potencjometr kształtu beli poza dolną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521084.03	Lewy potencjometr kształtu beli zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521084.04	Lewy potencjometr kształtu beli zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521084.13	Lewy potencjometr kształtu beli nieskalibrowany.	Sprawdzić kalibrację potencjometru. Patrz <u>Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322</u> w tej sekcji. Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić potencjometr. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521084.16	Lewy potencjometr kształtu beli poza górną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521084.18	Lewy potencjometr kształtu beli poza dolną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521086.03	Potencjometr rozmiaru beli zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521086.04	Potencjometr rozmiaru beli zwarty do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 521086.13	Potencjometr średnicy beli nie został skalibrowany.	Sprawdzić kalibrację potencjometru. Patrz <u>Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311</u> w tej sekcji. Sprawdzić przewody i złącza. Sprawdzić potencjometr. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 521086.14	Bela w komorze podczas uruchamiania.	Automatyczny cykl oplotu wyłączony dla bieżącej beli. Uruchomić ręcznie cykl wiązania dla żądanej średnicy beli.
RBC 521086.16	Potencjometr rozmiaru beli poza górną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521086.18	Potencjometr rozmiaru beli poza dolną granicą zakresu.	Sprawdzić zamocowanie potencjometru.
RBC 521127.03	Czujnik ciśnienia gęstości zwarty do wysokiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza. Ustawienie gęstości beli jest ograniczone do 80%.
RBC 521127.04	Czujnik ciśnienia gęstości zwarty do niskiego napięcia.	Sprawdzić przewody i złącza. Ustawienie gęstości beli jest ograniczone do 80%.
RBC 522016.07	Usterka czujnika pochylni.	Sprawdzić czujnik pochylni SB343. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522022.02	EEPROM obrazu lustrzanego kalibracji, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Powrót do wartości domyślnych kalibracji EEPROM. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy.

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681377892662 -53-23MAY23-4/5

SPN.FMI	Opis	Komentarz
RBC 522023.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia pola, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pole w pamięci EEPROM — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy.
RBC 522024.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia użytkownika, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM użytkownika — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy.
RBC 522025.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia automatyzacji, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	EEPROM automatyzacja — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522026.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia dealera, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM dealera — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522027.02	Pamięć EEPROM lustrzanego odbicia ustawień fabrycznych, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Pamięć EEPROM ustawień fabrycznych — powrót do wartości domyślnych. Może być wymagana regulacja i kalibracja prasy. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 522028.02	EEPROM kalibracja, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522028.12	EEPROM kalibracja, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522029.02	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522029.12	Pamięć EEPROM pola, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522030.02	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522030.12	Pamięć EEPROM użytkownika, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522031.02	EEPROM automatyzacja, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522031.12	EEPROM automatyzacja, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522032.02	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522032.12	Pamięć EEPROM dealera, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522033.02	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 522033.12	Pamięć EEPROM ustawiona fabrycznie, błąd sumy kontrolnej przy ostatnim wyłączeniu zasilania.	Nie wymaga dalszych działań, błąd poprawiony.
RBC 523108.13	Problem sygnału wyjściowego zespołu sterującego odnoszący się do urządzenia wiązania siatką lub sznurkiem.	Wiązanie siatką lub sznurkiem może być wykonywane z mniejszą wydajnością. W najbliższym czasie wymienić zespół sterujący. Skontaktować się z dealerem John Deere.
RBC 524063.03	Urządzenie uruchamiające siatki jest zwarte do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524063.04	Urządzenie uruchamiające siatki jest zwarte do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524063.05	Przerwany obwód urządzenia uruchamiającego siatki.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.03	Urządzenie uruchamiające sznurka zwarte do akumulatora.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.04	Urządzenie uruchamiające sznurka zwarte do masy.	Sprawdzić przewody i złącza.
RBC 524093.05	Urządzenie uruchamiające sznurka rozwarne pod obciążeniem.	Sprawdzić przewody i złącza.

John Deere B-Wrap jest nazwą handlową Tama Plastic Industry

t181334,1681377892662 -53-23MAY23-5/5

Test czujników i przełączników

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tt81334,1681377926164 -53-14APR23-1/12

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

tt81334,1681377926164 -53-14APR23-2/12

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wejściowego".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

tt81334,1681377926164 -53-14APR23-3/12

4. Funkcja "Test sygnału wejściowego" pozwala operatorowi przeprowadzić test czujników i przełączników.

Informacje na temat rozmieszczenia czujników, patrz [Rozmieszczenie podzespołów elektrycznych maszyny](#) w sekcji "Obsługa serwisowa".

Opis:

- Symbol (A) pokazuje stan czujnika lub przełącznika (nieaktywny lub aktywny).
- Licznik (B) informuje operatora, czy czujnik lub przełącznik wykrył swoją tarczę w trakcie cyklu.

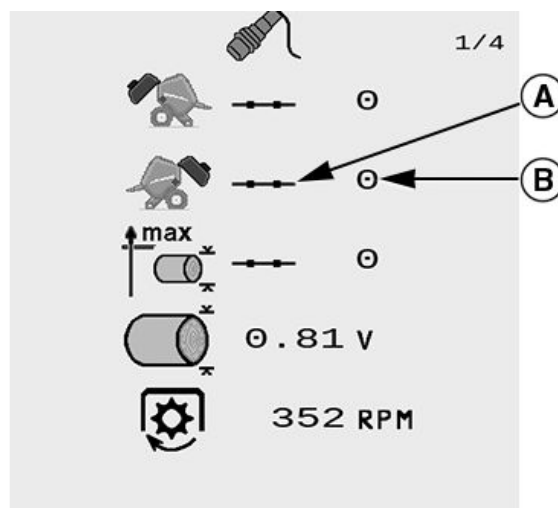
Procedury testowe:

Sprawdzić, czy wszystkie czujniki i tarcze są czyste. Sprawdzić, czy odległość między czujnikiem a tarczą jest prawidłowa. Uaktywnić czujniki poprzez położenie kawałka stali przed czujnikiem. Wartość na liczniku (B) rośnie o jeden za każdym razem, gdy czujnik jest włączany lub wyłączany.

WSKAZÓWKA: Licznik (B) jest zerowany po każdej zmianie strony.

WSKAZÓWKA: Z tyłu niektórych czujników znajduje się dioda LED, która zapala się w momencie włączenia czujnika.

Jeśli wyniki testów nie są prawidłowe:



CC574241

A—Symbol stanu

B—Licznik

- Sprawdzić, czy wtyki łącz przewodzą prąd.
- Zamienić uszkodzony czujnik na inny czujnik w maszynie (najlepiej na czujnik podawania siatki lub prędkości obracania się beli).
- Jeżeli dwa poprzednie testy wypadły nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

Ciąg dalszy na następnej stronie

tt81334,1681377926164 -53-14APR23-4/12

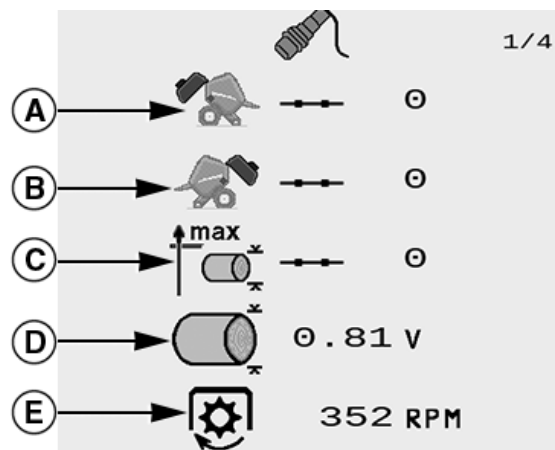
CC574241 —UN—13APR23

5. Strona 1:

- Test (A) to test prawego czujnika blokady klapy.
 - Test (B) to test lewego czujnika blokady klapy.
 - Test (C) to test przełącznika beli nadwymiarowej.
 - Test (D) to test potencjometru średnicy beli.
 - Test (E) to test czujnika prędkości obracania beli.
- Wartość jest wyrażona w woltach (V).
- Wartość jest wyrażona w obrotach na minutę (obr./min).

A—Test prawego czujnika blokady klapy
B—Test lewego czujnika blokady klapy
C—Test przełącznika beli nadwymiarowej

D—Test potencjometru średnicy beli
E—Test czujnika prędkości obracania beli



CC574242

tl81334,1681377926164 -53-14APR23-5/12

CC574242 —UN—13APR23

6. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

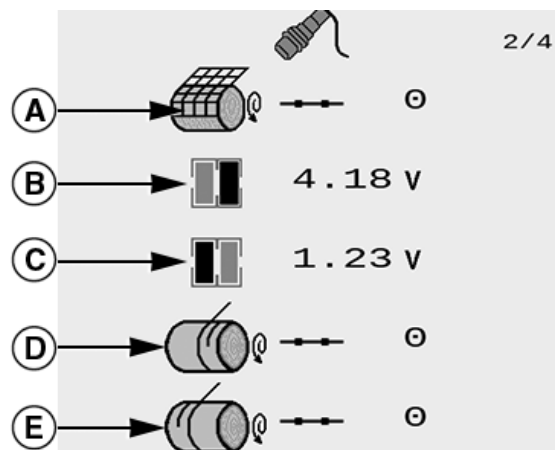
tl81334,1681377926164 -53-14APR23-6/12

7. Strona 2:

- Test (A) to test czujnika obciążenia siatki.
- Test (B) to test prawego potencjometru kształtu beli.
- Test (C) to test lewego potencjometru kształtu beli.
- Test (D) to test czujnika prawego koła prowadzącego sznurka.
- Test (E) to test czujnika lewego koła prowadzącego sznurka.

A—Test czujnika obciążenia siatki
B—Test prawego potencjometru kształtu beli
C—Test lewego potencjometru kształtu beli

D—Test czujnika prawego koła prowadzącego sznurka
E—Test czujnika lewego koła prowadzącego sznurka



CC574243

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377926164 -53-14APR23-7/12

CC574243 —UN—13APR23

8. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

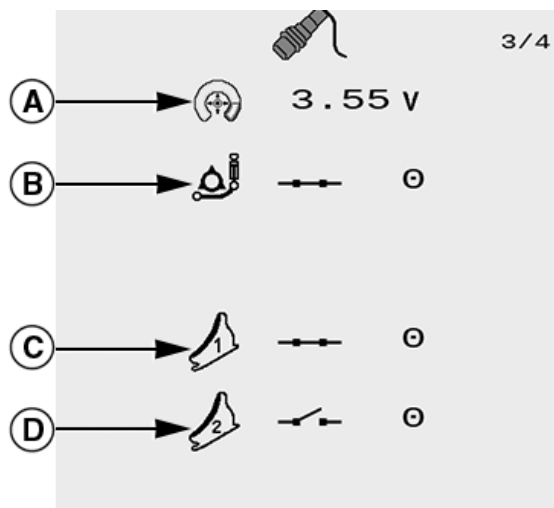
ti81334,1681377926164 -53-14APR23-8/12

9. Strona 3:

- Test (A) to test czujnika ciśnienia gęstości beli. Wartość jest wyrażona w woltach (V).
- Test (B) to test czujnika podłogi opuszczanej.
- Test (C) to test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1.
- Test (D) to test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2.

A—Test czujnika ciśnienia gęstości beli
B—Test czujnika podłogi opuszczanej

C—Test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 1
D—Test czujnika zestawu noży zespołu wstępnego cięcia 2



CC574244

CC574244 —UN—13APR23

ti81334,1681377926164 -53-14APR23-9/12

10. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1681377926164 -53-14APR23-10/12

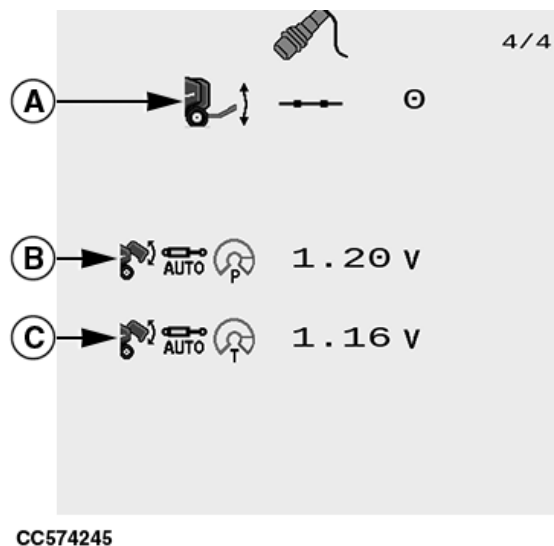
11. Strona 4:

- Test (A) to test czujnika pochylni wyładowczej beli.
- Test (B) to test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy P.
Wartość jest wyrażona w woltach (V).
- Test (C) to test czujnika ciśnienia automatycznej tylnej klapy T.
Wartość jest wyrażona w woltach (V).

A—Czujnik czujnika pochylni
wyładowczej beli

B—Test czujnika ciśnienia
automatycznej tylnej klapy
P

C—Test czujnika ciśnienia
automatycznej tylnej klapy
T



CC574245 —UN—13APR23

tl81334,1681377926164 -53-14APR23-11/12

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681377926164 -53-14APR23-12/12

Test podzespołów elektrohydraulicznych

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-1/9

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-2/9

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

UWAGA: Podczas testu podzespołów elektrohydraulicznych części maszyny mogą się poruszać. Przed przeprowadzeniem testu upewnić się, czy w zasięgu pracy maszyny nie znajdują się osoby postronne lub niepożądane przedmioty.

WAŻNE: Jeśli jeden z testów wypadł nieprawidłowo, skontaktować się z dealerem John Deere.

4. Funkcja "Test sygnału wyjściowego" umożliwia operatorowi wykonanie testu podzespołów elektrohydraulicznych. Aby włączyć podzespół, należy wybrać i nacisnąć żądany przycisk.

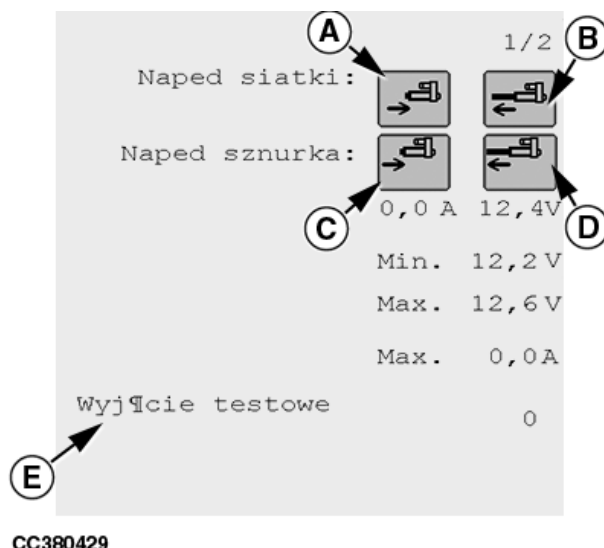
tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-3/9

5. Strona 1:

- Przycisk (A) służy do cofania urządzenia uruchamiającego siatki.
- Przycisk (B) służy do wysuwania urządzenia uruchamiającego siatki.
- Przycisk (C) służy do cofania ramion sznurka.
- Przycisk (D) służy do wysuwania ramion sznurka.
- Wartość (E) służy do testowania kodera urządzenia uruchamiającego sznurka.

A—Cofanie urządzenia uruchamiającego siatki
B—Wysuwanie urządzenia uruchamiającego siatki
C—Cofanie ramion sznurka

D—Wysuwanie ramion sznurka
E—Koder sznurka



CC380429

CC380429 —53—12MAR20

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-4/9

6. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-5/9

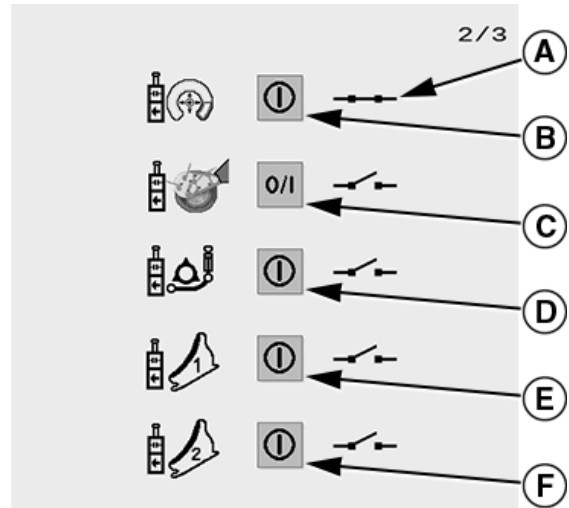
7. Strona 2:

- Symbol stanu (A) pokazuje stan podzespołu (nieaktywny lub aktywny).
- Przycisk (B) służy do testowania elektrozaworu gęstości.
- Przycisk (C) służy do testowania elektrozaworu podnoszenia podbieracza.
- Gdy symbol (A) jest otwarty, sterowany jest podbieracz. Gdy symbol (A) jest zamknięty, sterowane są poniższe funkcje.
- Przycisk (D) służy do testowania elektrozaworu podłogi opuszczanej.
- Przycisk (E) służy do testowania elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1.
- Przycisk (F) służy do testowania elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2.

A—Symbol stanu
B—Przycisk elektrozaworu gęstości
C—Przycisk elektrozaworu podnoszenia podbieracza

D—Przycisk elektrozaworu podłogi opuszczanej
E—Przycisk elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 1
F—Przycisk elektrozaworu zestawu noży zespołu wstępnego cięcia nr 2

CC562611



CC562611 —UN—22FEB23

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-6/9

8. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do innej strony.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-7/9

9. Strona 3:

- Przycisk (B) służy do testowania elektrozaworu otwierania klapy.
- Przycisk (C) służy do testowania elektrozaworu zamykania klapy.

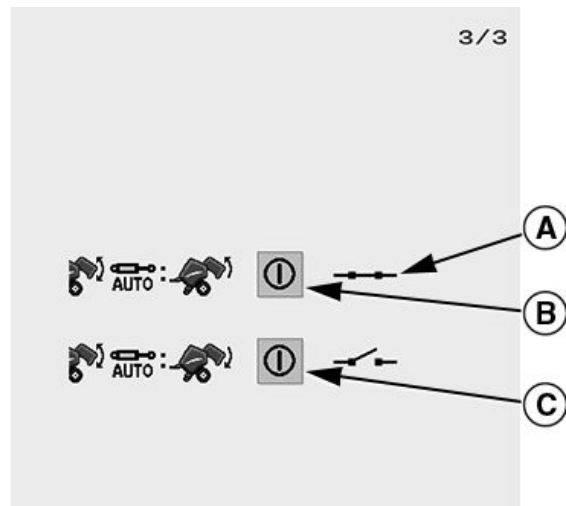
WSKAZÓWKA: Przyciski (B) i (C) są dostępne, jeśli maszyna jest wyposażona w funkcję automatycznej tylnej klapy.

Przyciski (B) i (C) mogą być zamienione miejscami, w zależności od podłączenia przewodów hydraulicznych do ciągnika.

A—Symbol stanu
B—Przycisk elektrozaworu otwierania klapy

C—Przycisk elektrozaworu zamykania klapy

CC574246



CC574246 —UN—14APR23

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-8/9

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681377940347 -53-02MAY23-9/9

Test poboru mocy elektrycznej urządzenia uruchamiającego

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

TL81334,0000FA6 -53-18JUN21-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -53-18JUN21-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Test sygnału wyjściowego".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000FA6 -53-18JUN21-3/5

4. Wybrać przycisk "Cofanie urządzenia uruchamiającego" (A) lub "Wysuwanie urządzenia uruchamiającego" (B), aby wysunąć lub cofnąć urządzenie uruchamiające układu wiązania.

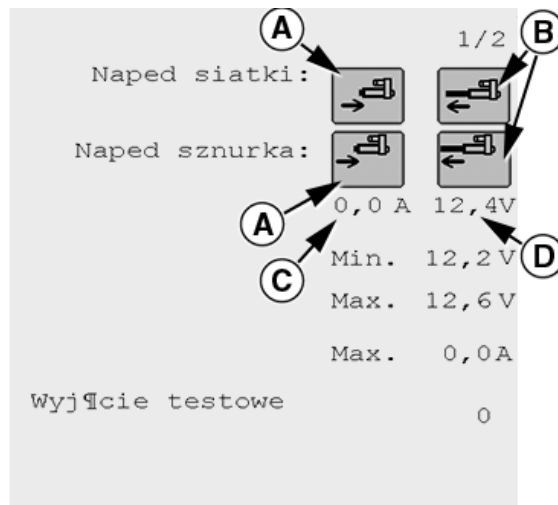
Wartość natężenia (C) wskazuje odczyt wartości natężenia urządzenia uruchamiającego siatki lub ramion sznurka.

Podczas wysuwania napędu siatki wartość natężenia (C) musi wynosić od 2 do 12 amperów.

Podczas wysuwania napędu siatki wartość natężenia (C) musi wynosić od 2 do 8 amperów.

Kontynuować ruch siłownika do położenia pełnego skoku. Gdy napęd siatki jest całkowicie wysunięty lub cofnięty, wyświetlacz powinien pokazywać wartość natężenia od 16 do 25 amperów. Gdy napęd sznurka jest całkowicie wysunięty lub cofnięty, wyświetlacz powinien pokazywać wartość od 18 do 25 amperów.

- Odczyty poniżej normalnych oznaczają niskie napięcie w ciągniku albo słabe lub skorodowane połączenia wiązki przewodów.
- Odczyty powyżej normalnych oznaczają mechaniczny problem układu wiązania, usterkę wiązki przewodów lub urządzenia uruchamiającego.
- Nagłe skoki wskazań natężenia prądu oznaczają mechaniczne przeszkody przy wiązaniu.



CC380430

A—Cofanie urządzenia uruchamiającego
B—Wysuwanie urządzenia uruchamiającego

C—Wartość natężenia
D—Wartość napięcia

Wartość (D) wskazuje napięcie obwodu elektrycznego.

TL81334,0000FA6 -53-18JUN21-4/5

CC380430 —53—12MAR20

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA6 -53-18JUN21-5/5

Kalibracja potencjometru średnicy beli RB311

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

WAŻNE: Przed rozpoczęciem kalibracji potencjometru średnicy beli, upewnić się, że czujnik prędkości obrotu beli jest prawidłowo ustawiony i aktywny. Patrz Regulacja czujnika prędkości obracania beli SB365 w sekcji "Obsługa serwisowa" oraz Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia) w sekcji "Obsługa oprogramowania prasy".

Potencjometr średnicy beli jest skalibrowany automatycznie. W zależności od rodzaju belowanych roślin może się zdarzyć, że zmierzona średnica beli nie będzie odpowiadać żądanej średnicy ustawionej na monitorze. Można dokładnie dostroić monitor tak, aby uzyskać rzeczywistą żadaną średnicę beli w następujący sposób:

1. Uruchomić silnik ciągnika.
2. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia".

t181334,1681377963125 -53-28JUN23-1/13

3. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

t181334,1681377963125 -53-28JUN23-2/13

4. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja średnicy beli".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681377963125 -53-28JUN23-3/13

5. Włączyć WOM ciągnika i przez kilka sekund utrzymywać prędkość znamionową WOM.

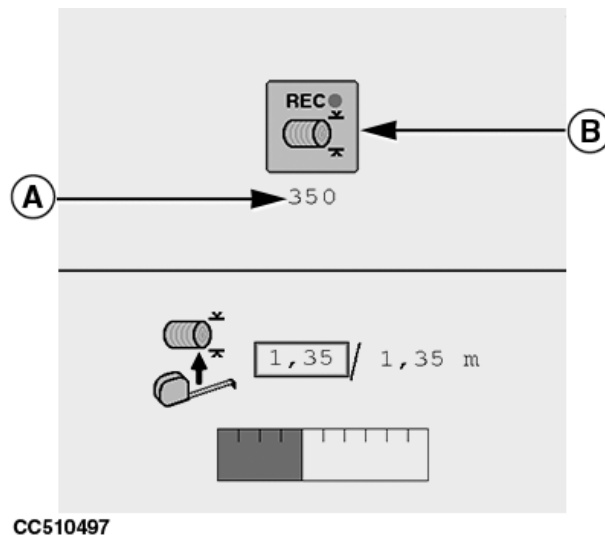
WSKAZÓWKA: Wartość kalibracji potencjometru średnicy beli (A) powinna ulec zmianie po włączeniu WOM ciągnika.

6. Wybrać przycisk (B), aby wyzerować kalibrację potencjometru średnicy beli.

WSKAZÓWKA: W czasie zerowania kalibracji potencjometru średnicy beli komora prasowania musi być pusta, a kłapa zamknięta. Urządzenie do formowania miękkiego rdzenia musi być nieaktywne.

A—Wartość kalibracji potencjometru średnicy beli

B—Przycisk zerowania kalibracji potencjometru średnicy beli



CC510497 —UN—17JUN21

††81334,1681377963125 -53-28JUN23-4/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Ciąg dalszy na następnej stronie

††81334,1681377963125 -53-28JUN23-5/13

8. Ustawić docelową średnicę beli (B) na żadaną wartość.

WSKAZÓWKA: Podczas pierwszej kalibracji zalecamy, aby nie przekraczać wartości 1,40 m (4ft 7-2/16 in.) dla V451M i 1,50 (4ft 11-1/16 in.) dla V461M — pozwoli to uniknąć wywołania alarmu przekroczenia rozmiaru.

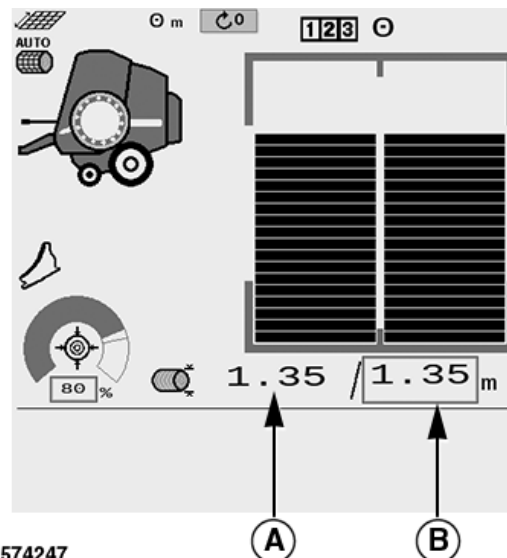
9. Uformować belę, aby sprawdzić kalibrację potencjometru średnicy beli. Przed rozładunkiem beli zapisać rzeczywistą wartość średnicy beli (A).

10. Zmierzyć średnicę beli.

WSKAZÓWKA: Aby sprawdzić średnicę beli, zmierzyć ją w pionie i w poziomie na obu końcach. Dodać do siebie wyniki czterech pomiarów i podzielić przez cztery dla określenia średniej wartości średnicy beli.

11. Porównać zapisaną wcześniej rzeczywistą średnicę beli (A) z wynikiem pomiarów średnicy beli. Jeżeli różnica jest mniejsza niż 3 cm (1-3/16 in.), potencjometr średnicy beli jest prawidłowo skalibrowany. Jeżeli różnica jest większa, należy kontynuować procedurę w celu dokładnego skalibrowania potencjometru średnicy beli.

WSKAZÓWKA: Ta procedura dostrajania może wymagać powtórzenia w przypadku zmiany żądanej średnicy beli lub uprawy.



CC574247

A—Średnica beli (rzeczywista) B—Średnica beli (docelowa)

12. Sprawdzić 2–3 bele, zwracając uwagę, aby osiągnąć docelową średnicę beli (B) z marginesem błędu wynoszącym 3 cm (1-3/16 in.).

13. Zmierzyć każdą belę w pionie i w poziomie na obu końcach, aby określić średnią wartość średnicy beli.

tł81334,1681377963125 -53-28JUN23-6/13

14. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tł81334,1681377963125 -53-28JUN23-7/13

15. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

tł81334,1681377963125 -53-28JUN23-8/13

16. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja średnicy beli".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Ciąg dalszy na następnej stronie

tł81334,1681377963125 -53-28JUN23-9/13

17.

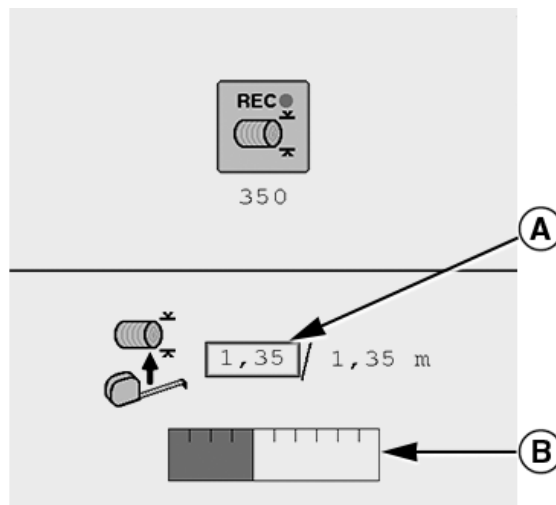
WAŻNE: W przypadku wersji oprogramowania RBC do 14.01:

Średnią średnicę beli zmierzoną w kroku 13 należy wprowadzić w jednostkach metrycznych, nawet jeśli monitor jest ustawiony w jednostkach imperialnych.

Wpisać w polu wprowadzania (A) średnią wartość średnicy beli uzyskaną w kroku 13.

A—Zmierzona średnica beli

B—Grafika przedstawiająca wartość korekcji średnicy beli



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Ciąg dalszy na następnej stronie

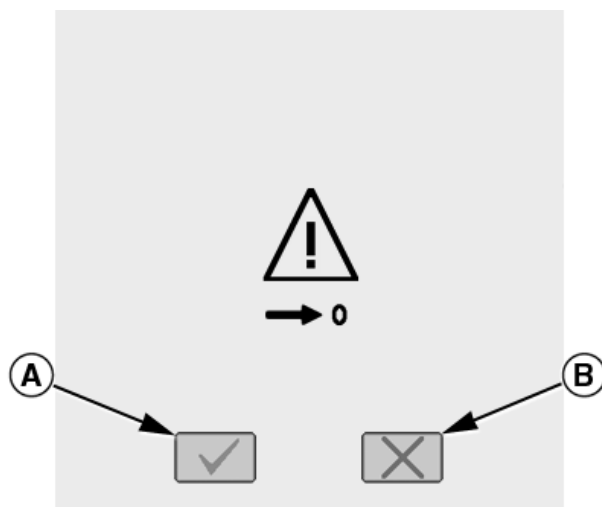
t181334,1681377963125 -53-28JUN23-10/13

18. Wybrać przycisk "Akceptuj" (A), aby potwierdzić korektę albo przycisk "Anuluj" (B), aby odrzucić korektę.

Po potwierdzeniu korekcji grafika (C) przedstawia nową wartość korekcji.

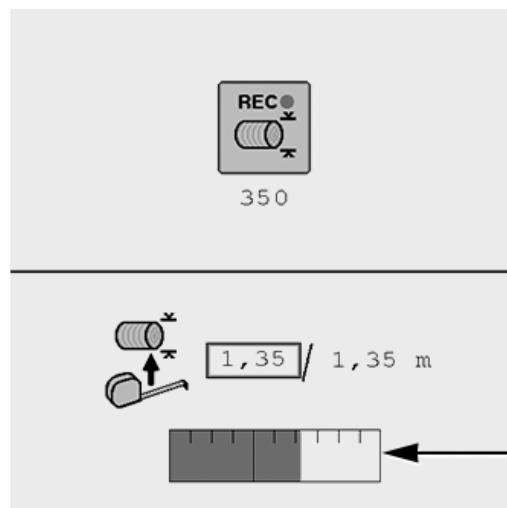
A—Przycisk Akceptuj
B—Przycisk Anuluj

C—Grafika przedstawiająca wartość korekcji średnicy bel



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

tl81334,1681377963125 -53-28JUN23-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

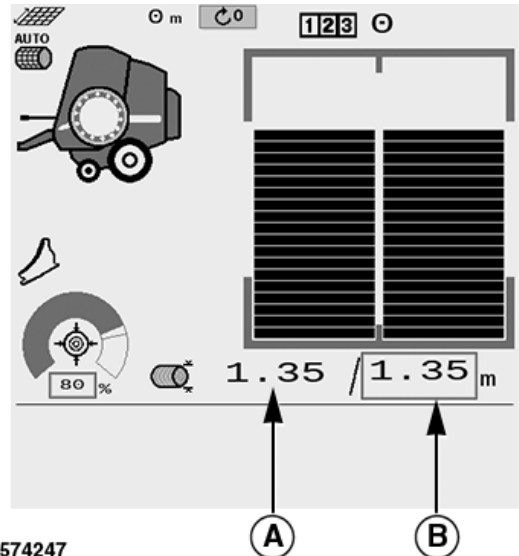
Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377963125 -53-28JUN23-12/13

20. Uformować belę, aby sprawdzić kalibrację potencjometru średnicy beli. Przed rozładunkiem beli zapisać rzeczywistą wartość średnicy beli (A).
21. Zmierzyć średnicę beli przed owinięciem beli.
22. Porównać zapisaną wcześniej rzeczywistą średnicę beli (A) z wynikiem pomiarów średnicy beli. Jeżeli różnica jest mniejsza niż 3 cm (1-3/16 in.), potencjometr średnicy beli jest prawidłowo skalibrowany. Jeżeli nie, powtórzyć procedurę od kroku 9.
23. Jeżeli kalibracja potencjometru średnicy beli jest nieprawidłowa, procedurę należy powtórzyć od początku albo skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Średnica beli (rzeczywista) B—Średnica beli (docelowa)

CC574247



CC574247 —UN—14APR23

1181334,1681377963125 -53-28JUN23-13/13

Kalibracja potencjometrów kształtu beli RB321 i RB322

WAŻNE: Jeśli komora jest pusta, prawy i lewy wskaźnik kształtu beli nie dostarczają żadnych informacji — jest to zjawisko normalne. Dostarczają one informację, gdy bela w komorze ma średnicę wynoszącą co najmniej 0,8 m (2 ft 7-1/2 in).

WAŻNE: Przed kalibracją potencjometrów kształtu beli należy upewnić się, że czujnik prędkości obracania się beli jest prawidłowo wyregulowany i włączony. Patrz Regulacja czujnika prędkości obracania się beli SB365 w sekcji Obsługa serwisowa.

Nie wyłączać silnika ciągnika przed całkowitym zakończeniem procedury kalibracji potencjometrów kształtu beli.

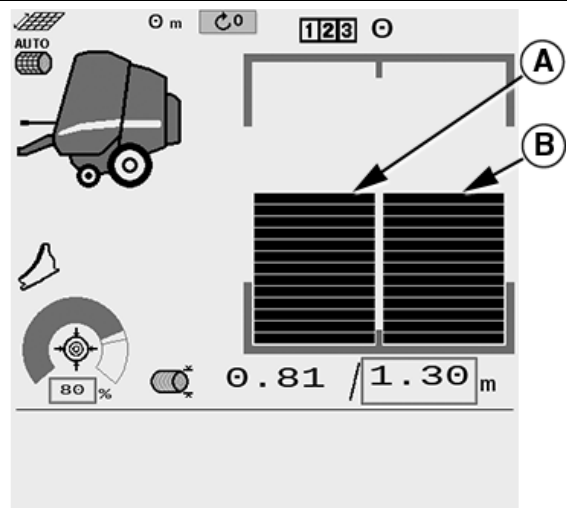
Wyzerować kalibrację potencjometrów kształtu beli, w sytuacji, gdy:

- Rzeczywisty kształt beli nie odpowiada temu, co pokazują wskaźniki kształtu beli na monitorze.
- Wskaźniki kształtu beli na monitorze nie są wyświetlane, gdy komora nie jest pusta.

Jeśli kalibracja okazała się konieczna, wykonać następującą procedurę:

1. Uruchomić silnik ciągnika.
2. Uformować trzy bele tak, aby na wykresach kształtu beli (A) i (B) miały podobną wysokość słupka po obu stronach.

CC574248



CC574248 —UN—14APR23

A—Wykres lewego wskaźnika kształtu beli

B—Wykres prawego wskaźnika kształtu beli

Ciąg dalszy na następnej stronie

1181334,1681377978622 -53-14APR23-1/13

3. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

†81334,1681377978622 -53-14APR23-2/13

4. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

†81334,1681377978622 -53-14APR23-3/13

5. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja kształtu beli".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

†81334,1681377978622 -53-14APR23-4/13

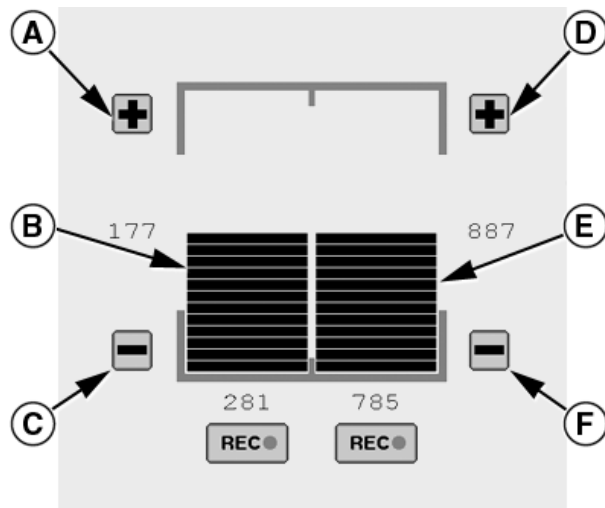
6. Sprawdzić, czy wykresy wskaźników kształtu beli na monitorze przed wyrzuceniem beli odpowiadają rzeczywistemu kształtowi beli. Jeżeli nie odpowiadają, użyć przycisków PLUS (A) i (D) lub MINUS (C) i (F), aby skorygować kalibrację potencjometrów kształtu beli tak, aby odzwierciedlały rzeczywisty kształt beli.

WSKAZÓWKA: Jedno naciśnięcie przycisku powoduje zwiększenie lub zmniejszenie paska o jeden.

- Dla wykresu lewego wskaźnika kształtu beli (B): Nacisnąć przycisk PLUS (A), aby dodać paski do wykresu wskaźnika kształtu beli. Nacisnąć przycisk MINUS (C), aby zdjąć paski z wykresu wskaźnika kształtu beli.
- Dla wykresu prawego wskaźnika kształtu beli (E): Nacisnąć przycisk PLUS (D), aby dodać paski do wykresu wskaźnika kształtu beli. Nacisnąć przycisk MINUS (F), aby zdjąć paski z wykresu wskaźnika kształtu beli.

Na przykład: W przypadku beli stożkowej, która jest większa z prawej strony, zdjąć paski na wykresie lewego wskaźnika kształtu beli albo dodać paski na wykresie prawego wskaźnika kształtu beli (maksymalnie 1–3 paski).

WSKAZÓWKA: Jeżeli wykresy wskaźników kształtu beli są ustawione na wartość maksymalną, zdjąć paski z obu wykresów (maksymalnie 1–3 paski).



CC380374

CC380374 —UN—29MAY19

A—Przycisk PLUS kształtu beli z lewej strony
B—Wykres lewego wskaźnika kształtu beli
C—Przycisk MINUS kształtu beli z lewej strony

D—Przycisk PLUS kształtu beli z prawej strony
E—Wykres prawego wskaźnika kształtu beli
F—Przycisk MINUS kształtu beli z prawej strony

Ciąg dalszy na następnej stronie

†81334,1681377978622 -53-14APR23-5/13

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

CC277965 —UN—22SEP16

8. Uformować trzy bele tak, aby na wykresie kształtu miały podobną wysokość słupka po obu stronach.

9. Sprawdzić, czy kształt beli na wykresie kształtu przed wyrzuceniem odpowiada rzeczywistemu kształtowi beli.

- Jeżeli wszystko jest w porządku, procedurę należy uznać za zakończoną.



CC277965

- Jeżeli nie jest w porządku, może być konieczne dwu- lub trzykrotne powtórzenie procedury od kroku 2. Jeżeli kalibracja wciąż nie jest poprawna, przejść do następnego kroku.

tl81334,1681377978622 -53-14APR23-6/13

10. Wybrać przycisk programowy "Ustawienia".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

tl81334,1681377978622 -53-14APR23-7/13

11. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

tl81334,1681377978622 -53-14APR23-8/13

12. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja kształtu beli".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681377978622 -53-14APR23-9/13

13.

WAŻNE: W momencie zerowania kalibracji potencjometru kształtu beli komora beli musi być pusta, a kłapa zamknięta. Urządzenie do formowania miękkiego rdzenia musi być nieaktywne.

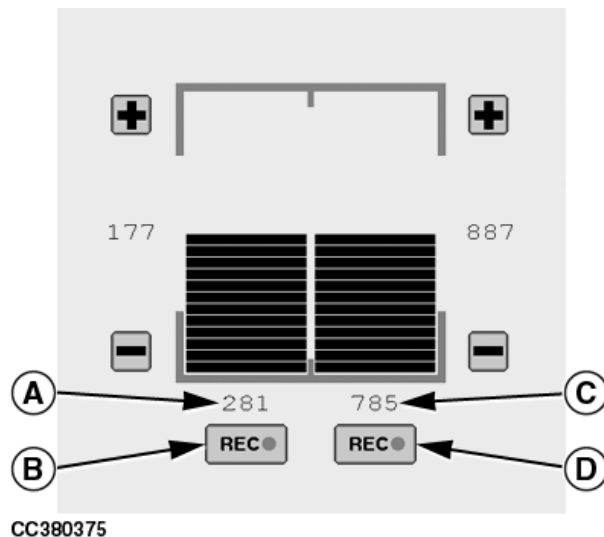
Wyzerować kalibrację lewego i prawego potencjometru kształtu beli:

- a. Wybrać przycisk (B), aby wyzerować kalibrację lewego potencjometru kształtu beli. Wybrać przycisk (D), aby wyzerować kalibrację prawego potencjometru kształtu beli.

WSKAZÓWKA: Wartości kalibracji (A) i (C) lewego i prawego potencjometru kształtu beli mogą być modyfikowane.

A—Wartość kalibracji lewego potencjometru kształtu beli
B—Przycisk zerowania kalibracji lewego potencjometru kształtu beli

C—Wartość kalibracji prawego potencjometru kształtu beli
D—Przycisk zerowania kalibracji prawego potencjometru kształtu beli



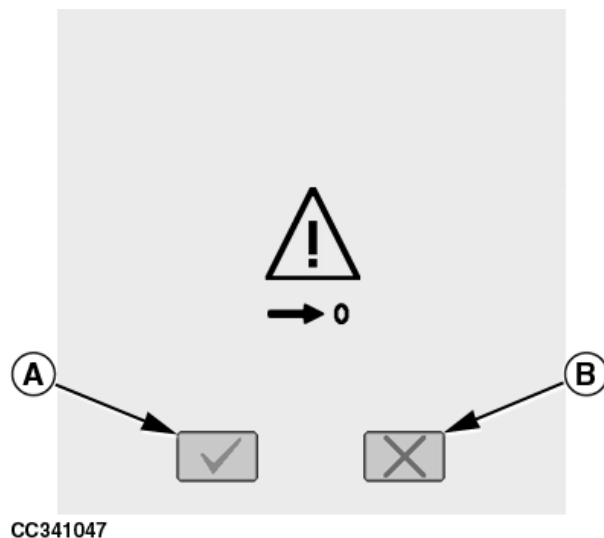
CC380375 —UN—29MAY19

t181334,1681377978622 -53-14APR23-10/13

- b. Wybrać przycisk "Akceptuj" (A), aby potwierdzić i wyzerować kalibrację albo przycisk "Anuluj" (B), aby przerwać zerowanie kalibracji kształtu beli.

A—Przycisk Akceptuj

B—Przycisk Anuluj



CC341047 —UN—09JAN18

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681377978622 -53-14APR23-11/13

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

CC277965 —UN—22SEP16

15. Ustawić gęstość beli na 100% (maksymalna gęstość) i wyłączyć układ miękkiego rdzenia. Patrz Regulacja gęstości beli i Obsługa układu miękkiego rdzenia w sekcji Obsługa oprogramowania prasy.

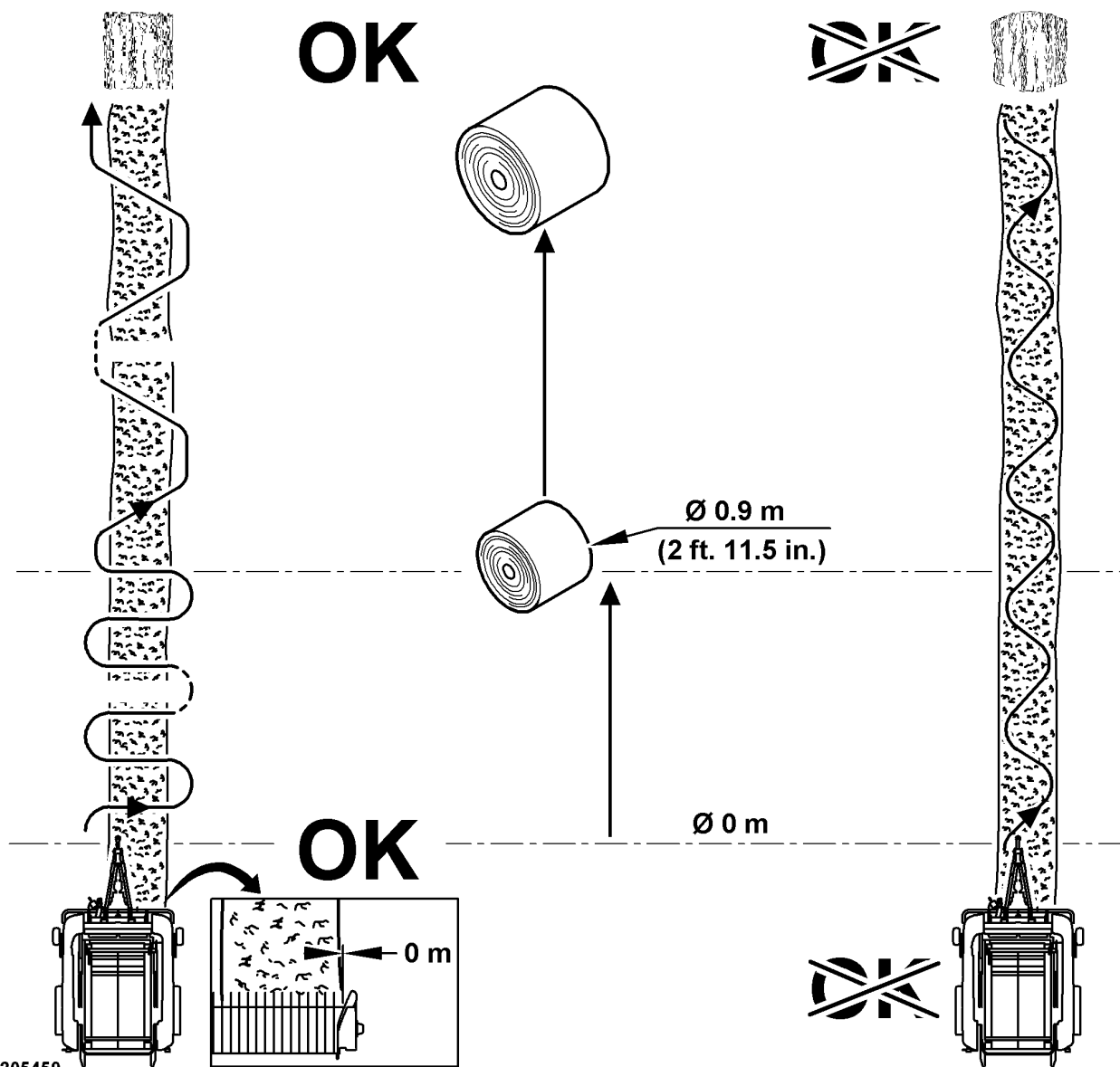


CC277965

16. Ustawić czułość wskaźników kształtu beli na 5 (wysoka czułość). Patrz Regulacja czułości wskaźników kształtu beli w tym rozdziale.

Ciąg dalszy na następnej stronie

ti81334,1681377978622 -53-14APR23-12/13



CC205459 —UN—26SEP13

17. Trzecia belą formuje się w następujący sposób:

WAŻNE: Nie sugerować się wskaźnikami kształtu beli na monitorze w trakcie formowania tych trzech bel.

- a. Uformować belę poprzez szybkie, naprzemienne podawanie z obu stron prasy aż do osiągnięcia średnicy beli 0,9 m (2 ft 11-1/2 in).

WSKAZÓWKA: W celu prawidłowego podawania materiału z obu stron prasy, należy naprzemiennie podawać na całej szerokości podbieracza, aby zrównoważyć ilość materiału na ślimaku.

- b. Aby uzyskać żądaną średnicę beli, należy dokończyć jej formowanie poprzez podawanie większej ilości materiału z każdej strony w celu spowolnienia jazdy wężykiem (slalomem).

18. Uformować kilka bel, postępując zgodnie z procedurą opisaną we Wskazówkach prawidłowego formowania beli w rozdziale Obsługa oprogramowania prasy.
19. Jeżeli rzeczywisty kształt beli wciąż nie odpowiada temu, co pokazują wskaźniki kształtu beli na monitorze, skontaktować się z przedstawicielem John Deere.

†181334,1681377978622 -53-14APR23-13/13

Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (MB421)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

WSKAZÓWKA: Aby skalibrować urządzenie uruchamiające wiązanie sznurkiem i wybrać układ wiązania, patrz *Wybór układu wiązania* w sekcji *Oprogramowanie do obsługi prasy*.

Kalibracja urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem nie jest dostępna, jeśli układ wiązania sznurkiem nie jest wybrany lub nie jest zamontowany na prasie.

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

TL81334,0000FA8 -53-18JUN21-1/6

2. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja prasy".

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -53-18JUN21-2/6

3. Wybrać przycisk programowy "Kalibracja urządzenia uruchamiającego siatki lub sznurka".

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000FA8 -53-18JUN21-3/6

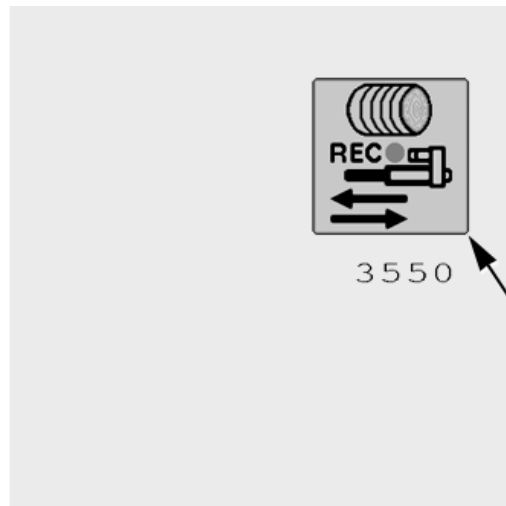
4. Wybrać przycisk kalibracji urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem (A), aby rozpocząć kalibrację urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem. Podczas kalibracji nacisnąć przycisk (A), aby przerwać proces kalibracji i nacisnąć przycisk "Anuluj" (C), aby potwierdzić.

Urządzenie uruchamiające wiązanie sznurkiem wysuwa i cofa ramiona sznurka. Gdy urządzenie uruchamiające wiązanie sznurkiem zostanie prawidłowo skalibrowane, monitor wyda ciągły sygnał dźwiękowy przez 3 sekundy i wyświetli ekran z potwierdzeniem. Nacisnąć przycisk "Akceptuj" (B), aby zakończyć kalibrację.

Gdy urządzenie uruchamiające wiązanie sznurkiem nie zostanie prawidłowo skalibrowane, monitor wyświetli ekran z informacją o nieudanej kalibracji. Nacisnąć przycisk "Anuluj" (C), aby potwierdzić. Skontaktować się z dealerem John Deere.

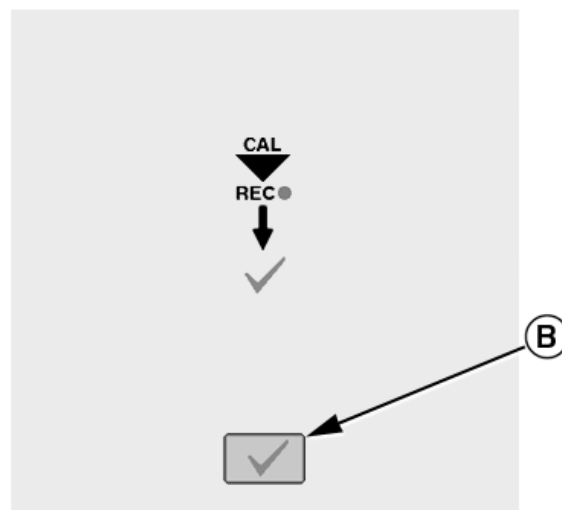
A—Przycisk kalibracji urządzenia uruchamiającego wiązanie sznurkiem
B—Przycisk Akceptuj

C—Przycisk Anuluj



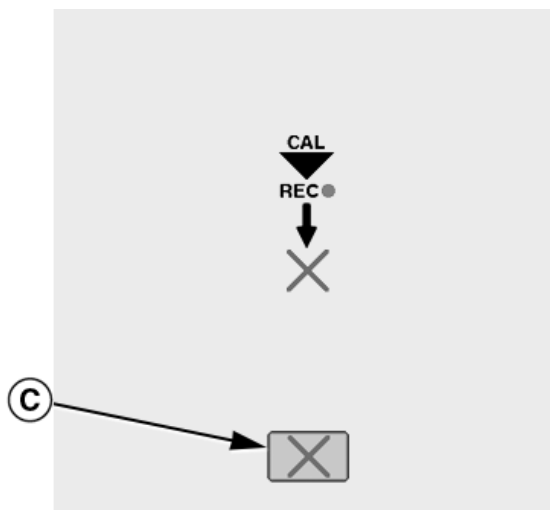
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—06MAY21

Ciąg dalszy na następnej stronie

TL81334,0000FA8 -53-18JUN21-4/6

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -53-18JUN21-6/6

Regulacja czułości wskaźników kształtu beli

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

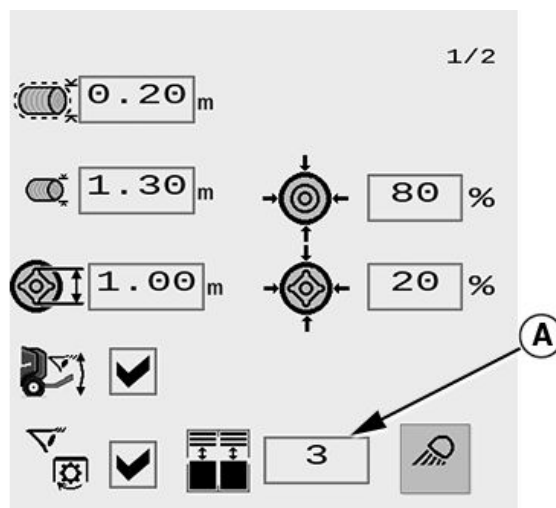
tl81334,1681378028089 -53-14APR23-1/3

- Wybrać pole wprowadzania (A) i ustawić czułość wskaźników kształtu beli od 1 (niska czułość) do 5 (wysoka czułość).

WAŻNE: Nigdy nie ustawiać wartości czułości wskaźników kształtu beli na 0.

WSKAZÓWKA: Wstępne ustawienie fabryczne wynosi 3.

A—Czułość wskaźników kształtu beli



CC574249

CC574249 —UN—14APR23

tl81334,1681378028089 -53-14APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378028089 -53-14APR23-3/3

Włączanie lub wyłączanie czujnika prędkości obracania beli (zależnie od wyposażenia)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

WAŻNE: Używanie prasy z wyłączonym czujnikiem prędkości obracania się beli może spowodować awarię. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.

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

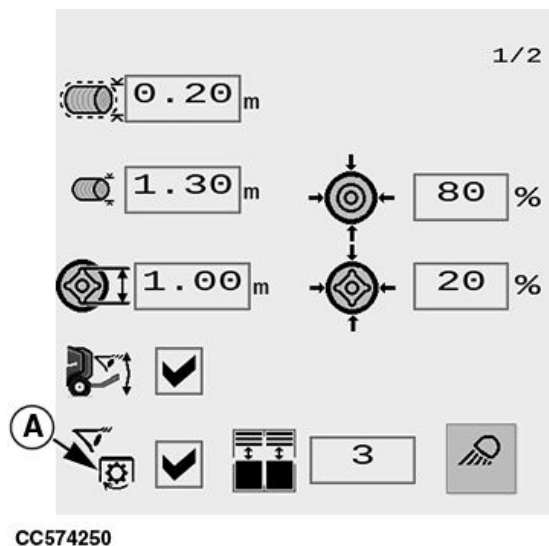
t181334,1681378041088 -53-17APR23-1/3

2. Pole wyboru (A) pozwala włączyć lub wyłączyć czujnik prędkości obracania beli.

WSKAZÓWKA: Wyłączenie czujnika prędkości obracania się beli pozwala prasie pracować z uszkodzonym czujnikiem.

- Zaznaczyć pole wyboru (A), aby włączyć czujnik prędkości obracania się beli.
 - Nie zaznaczać pola wyboru (A), aby wyłączyć czujnik prędkości obracania się beli.
3. Przed wyłączeniem tej funkcji należy sprawdzić regulację czujnika. Patrz Regulacja czujnika prędkości obrotowej prasy SB365 w sekcji Obsługa serwisowa.

A—Czujnik prędkości obracania beli



CC574250

CC574250 —UN—11MAY23

t181334,1681378041088 -53-17APR23-2/3

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

t181334,1681378041088 -53-17APR23-3/3

Włączanie lub wyłączanie czujnika pochylni wyładowczej beli (zależnie od wyposażenia)

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

WAŻNE: Obsługa prasy z wyłączonym czujnikiem pochylni wyładowczej beli może spowodować nieprawidłowe działanie prasy oraz tylnej kłapy w trybie automatycznym. Jak najszybciej skontaktować się z dealerem John Deere, aby wymienić uszkodzone części.

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

Ciąg dalszy na następnej stronie

t181334,1681378072818 -53-17APR23-1/3

- 00CE742E1 IN 11MAY23

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

TL81334.0000656 -53-24MAY19-1/4

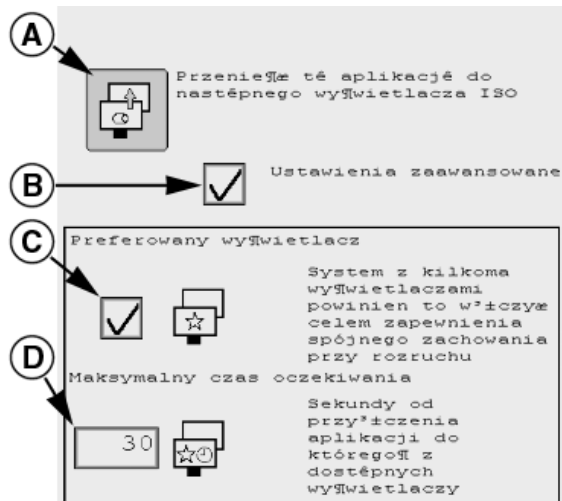
- TL81334,0000656 -53-24MAY19-2/4

3. Wybrać przycisk (A), aby przełączyć oprogramowanie prasy z bieżącego terminala wirtualnego na inny terminal wirtualny.

Zaznaczyć pole wyboru ustawień zaawansowanych (B), aby wyświetlić preferowany terminal wirtualny (C) oraz ustawienia czasu oczekiwania na uruchomienie (D).

Pole wyboru preferowanego terminala wirtualnego (C) umożliwia operatorowi wybór terminala wirtualnego, który będzie wyświetlał oprogramowanie prasy przy uruchomieniu. Zaznaczyć pole wyboru (C), gdy oprogramowanie zostanie wyświetlone na żądanym terminalu wirtualnym.

Czas oczekiwania na uruchomienie (D), to czas, po którym oprogramowanie prasy zostanie wyświetlone na domyślnym terminalu wirtualnym, jeśli oczekiwany terminal wirtualny nie jest dostępny.



CC277989

CC277989 —53—21DEC16

- A**—Przycisk przełączenia na inny terminal wirtualny
B—Ustawienia zaawansowane
C—Preferowany terminal wirtualny (VT)
D—Czas oczekiwania na uruchomienie

TL81334,0000656 -53-24MAY19-3/4

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -53-24MAY19-4/4

Okresowa konserwacja

CC277966 —UN—22SEP16

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



CC277966

tl81334,1681378111671 -53-17APR23-1/5

2. Wybrać przycisk programowy "Diagnostyka prasy".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Ciąg dalszy na następnej stronie

tl81334,1681378111671 -53-17APR23-2/5

3. Wybrać przycisk programowy "Następna strona" lub "Poprzednia strona", aby przejść do strony 6/6.

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

tl81334,1681378111671 -53-17APR23-3/5

4. Na stronie 6/6 licznik (A) wskazuje, kiedy zachodzi potrzeba opróżnienia i napełnienia skrzyni przekładniowej. Patrz Co 500 godzin pracy lub co roku: Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Licznik (B) wskazuje, kiedy zachodzi konieczność sprawdzenia momentu dokręcenia nakrętek kół. Patrz Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół w rozdziale Przygotowanie prasy.

Licznik (C) wskazuje, kiedy zachodzi konieczność przeprowadzenia kontroli po upływie 100 godzin pracy lub roku. Patrz sekcja Smarowanie i czynności konserwacyjne.

Wybrać przycisk zerowania licznika (D), by wyzerować żądany licznik.

Gdy liczniki są w pobliżu zera godzin, pojawia się okno, które przypomina operatorowi, że konieczna jest okresowa konserwacja. Użyć przycisku (E), aby potwierdzić komunikat przypominający.

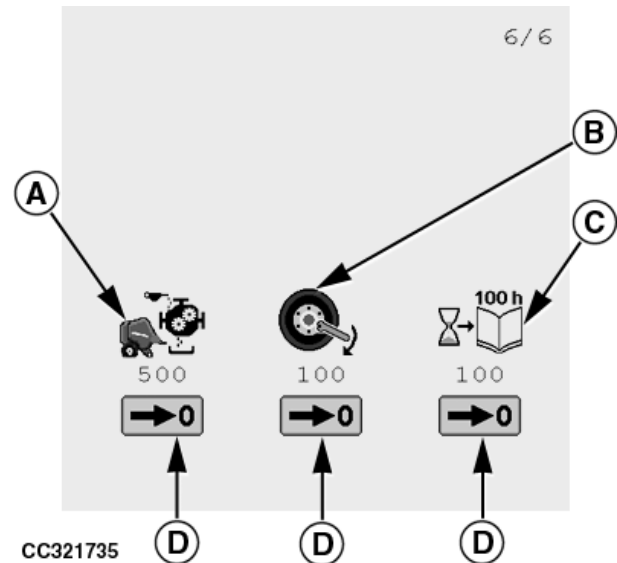
WSKAZÓWKA: Liczniki należy zerować po każdej okresowej konserwacji.

A—Licznik opróżniania i napełniania skrzyni przekładniowej

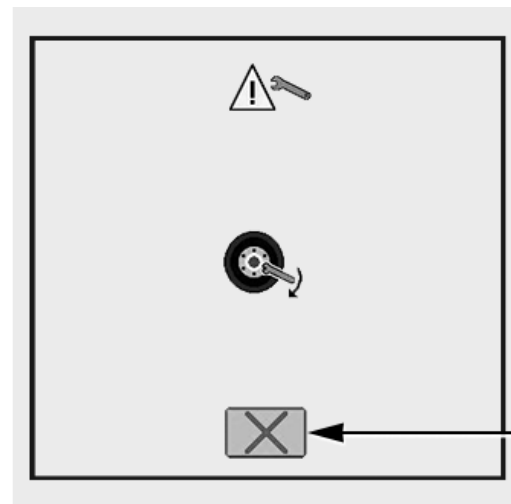
B—Licznik momentu dokręcenia nakrętek kół

C—Licznik sprawdzeń po 100 godzinach pracy lub co rok

D—Przycisk zerowania licznika
E—Przycisk Anuluj



CC321735



CC510507

CC321737 —53—19JUL17

CC510507 —UN—21JUL21

tl81334,1681378111671 -53-17APR23-4/5

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

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

tl81334,1681378111671 -53-17APR23-5/5

Przechowywanie

Przygotowanie prasy do przechowywania

Wyjąć rolki materiału do opłotu i przechowywać je w chłodnym i suchym miejscu.

Zwolnić naprężenie paska.

Dokładnie oczyścić prasę wewnątrz i z zewnątrz. Śmieci i brud będą chłoniąć wilgoć i powodować korozję.

Dokładnie oczyścić ramę urządzenia do opłotu.

WAŻNE: Jeśli urządzenie do opłotu siatką ma być przechowywane przez dłuższy czas, należy zapobiec deformacji gumowego wałka podającego poprzez zmniejszenie nacisku wałka i zwolnienie hamulca wałka podającego. Umieścić kawałek kartonu pomiędzy wałkami podającymi na całej ich szerokości.

WSKAZÓWKA: Jeśli do mycia prasy używa się myjki wysokociśnieniowej, nie kierować wody pod ciśnieniem na łożyska lub podzespoły elektryczne.

Naostrzyć i nasmarować noże.

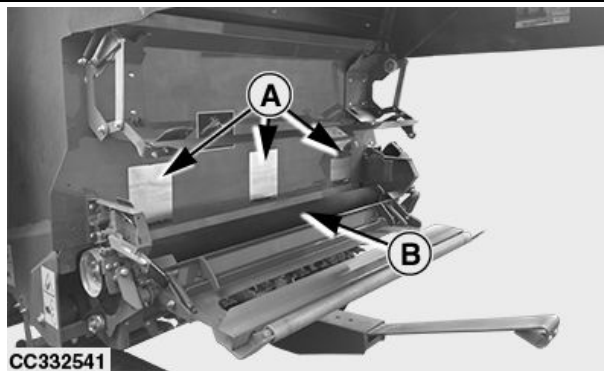
Sprawdzić, czy wszystkie rolki obracają się swobodnie. Jeśli jedna z nich stawia opór przy obracaniu, wymontować ją, oczyścić obudowę łożyska i wymienić łożysko, jeśli zachodzi taka konieczność.

Dokładnie nasmarować całą maszynę. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne". Nadmiar smaru będzie zbierać wilgoć i chronić łożyska przed zawilgoceniem.

Aby zapobiec korozji, pokryć smarem odkryte tłoczyska siłowników.

Nanieść kilka kropli oleju na wszystkie punkty obrotu i mechanizmy.

Nanieść cienką warstwę smaru na gwinty wszystkich śrub regulacyjnych.



A—Rura osłonowa

Nasmarować tuleje osłon układu przeniesienia napędu (A) na początku sezonu zimowego, aby zabezpieczyć je przed mrozem.

Pomalować lub pokryć olejem wszystkie części z ubytkami powłok lakierniczych.

Oczyścić wszystkie łańcuchy. Dokładnie wysuszyć i pokryć gęstym olejem.

Zabezpieczyć połączenia elektryczne przed korozją przy pomocy odpowiedniego płynu.

Spisać części wymienne, które będą potrzebne i zamówić je.

Przechowywać prasę w suchym, osłoniętym miejscu. Przy przechowywaniu na zewnątrz, przykryć wodoszczelnym materiałem.

Podprzeć prasę, odciążając opony. NIE spuszczać powietrza z opon. Jeśli opony będą wystawione na działanie światła, smaru i oleju, należy je przykryć w celu ochrony.

ga87848,1683028620519 -53-31MAY23-1/1

CC332541—UN—04 OCT17

Przygotowanie do rozpoczęcia sezonu

Sprawdzić i napełnić obudowę przekładni do poziomu korka kontrolnego. Patrz Co tydzień: sprawdzanie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej w sekcji "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Starannie nasmarować całą maszynę. Patrz sekcja "Smarowanie i czynności konserwacyjne". To smarowanie spowoduje usunięcie z łożysk całej zebranej wilgoci.

Sprawdzić, czy ciśnienie powietrza w oponach jest prawidłowe. Patrz Pompowanie opon w rozdziale "Przygotowanie prasy".

Dokręcić wszystkie śruby i nakrętki. Patrz sekcja Obsługa serwisowa.

Sprawdzić wszystkie złącza hakowe pasa i w razie potrzeby wymienić je. Patrz Montaż złączy hakowych pasa w sekcji "Obsługa serwisowa".

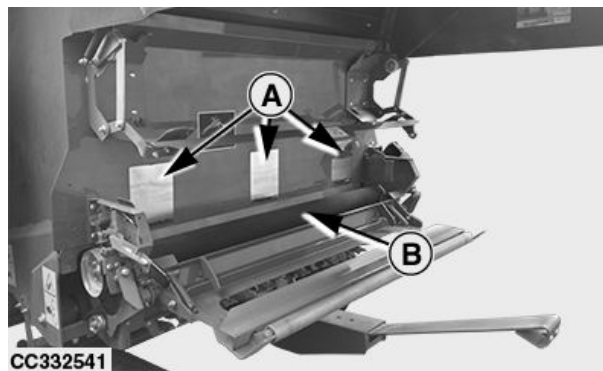
Wymienić wszystkie sworznie połączeniowe pasa. Patrz Montaż pasów w sekcji "Obsługa serwisowa".

Sprawdzić wyregulowanie prasy według opisu w sekcji "Obsługa serwisowa".

Przejrzeć niniejszą instrukcję obsługi.

Sprawdzić, czy monitor sterujący działa prawidłowo.

Wytrzeć rolki zasilające (B) i usunąć wszelki kleisty materiał. Jeśli to konieczne, można umyć rolki wodą i mydłem. NIGDY nie używać rozpuszczalników do czyszczenia gumowej rolki podającej.



A—Wsporniki stalowej rolki siatki

B—Wálki podające siatkę

Nanieść talk na gumowy walec zasilający.

Sprawdzić obszary, które będą mieć kontakt z rolką siatki. Miejsca te muszą być czyste i gładkie, aby zapobiec owijaniu siatki na ogumionej rolce. Przy pomocy suchej ścierki usunąć kurz lub materiał roślinny z rolek zasilania siatką (B) i nierdzewnych wsporników (A) rolki siatki.

Sprawdzić regulacje układu wiązania siatkę, głównie nacisk rolki zasilania siatkę. Patrz Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatkę w rozdziale "Obsługa serwisowa".

Sprawdzić ostrość noża siatki.

TL81334,00006A4 -53-05JUN19-1/1

Przenoszenie bel cylindrycznych z B-Wrap

Nie zaczepiać ani nie drzeć materiału. Zadarcia lub rozdarcia siatki mogą skrócić trwałość bel i obniżyć jakość siana, jeżeli bele będą przechowywane na zewnątrz.

Skierować przepuszczający powietrze szew materiału tak, aby woda spływała po przeniesieniu beli (pomiędzy

godzinami 12 a 6 na zegarze) oraz by szew nachodził na siebie, uniemożliwiając przedostawanie się wody do środka.

JC87117,0000227 -53-29FEB16-1/1

Specyfikacja

Specyfikacja prasy V451M

Wielkość komory prasowania

Średnica komory prasowania.....	0,9 do 1,65 m (3 to 5.4 ft)
Szerokość komory prasowania.....	1,21 m (4 ft)

Prasa

Masa wysyłkowa pustej maszyny ^a	4350 kg (9590 lb)
Długość, kłapa zamknięta	5,15 m (16 ft 11 in)
Długość, kłapa otwarta	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Wysokość, kłapa zamknięta	3,1 m (10 ft 2 in)
Wysokość, kłapa otwarta	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Szerokość (z oponami 500/55-20).....	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aMasa bez materiałów eksploatacyjnych, może się różnić w zależności od wyposażenia.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców	130
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,20 m (7 ft 3 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami)	1,92 m (6 ft 4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców	150
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Zespół wstępnego cięcia z 13 nożami

Liczba noży	13
Rozstaw noży	80 mm (3-1/8 in.) (z 13 włączonymi nożami)

Urządzenie tnące z 25 nożami (zależnie od wyposażenia)

Liczba noży	25
Rozstaw noży	40 mm (1-9/16 in.) (z 25 włączonymi nożami)

Układ hamulcowy (zależnie od wyposażenia)

Typ	Hydrauliczny lub pneumatyczny

Różne

Obroty wałka WOM	540 obr./min (prasy ze skrzynią przekładniową 540 obr./min)
Ochrona napędu	Sprzęgło odłączające typu krzywkowego
Przeniesienie napędu	Wał napędowy o stałej prędkości
Maksymalna masa ciągnika	10000 kg (22050 lb)
Minimalna moc ciągnika	82 kW (110 KM) na WOM

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1683288354533 -53-01JUN23-1/2

Specyfikacja

Różne

Typ opony 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Dyszel Regulowane

Poziom hałas

Maks. poziom hałasu zgodnie z EN1553; metoda pomiaru zgodna z
ISO3744 (wartość średnia) 85 dB(A)

ga87848,1683288354533 -53-01JUN23-2/2

Specyfikacja prasy V461M

Wielkość komory prasowania

Średnica komory prasowania.....	0,9 do 1,85 m (3 to 6 ft)
Szerokość komory prasowania.....	1,21 m (4 ft)

Prasa

Masa wysyłkowa pustej maszyny ^a	4450 kg (9810 lb)
Długość, kłapa zamknięta	5,15 m (16 ft 11 in)
Długość, kłapa otwarta.....	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Wysokość, kłapa zamknięta	3,3 m (10 ft 10 in)
Wysokość, kłapa otwarta	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Szerokość (z oponami 500/55-20).....	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aMasa bez materiałów eksploatacyjnych, może się różnić w zależności od wyposażenia.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami).....	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców.....	130
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza.....	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in), podbieracz z podłogą opuszczaną

Szerokość podbieracza	2,20 m (7 ft 3 in)
Szerokość (pomiędzy zewnętrznymi zębami).....	1,92 m (6 ft 4 in)
Listwy zębate	10 (2 x 5)
Liczba palców.....	150
Rozstaw palców	66 mm (2-1/2 in.)
Średnica zgarniacza.....	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Zespół wstępного cięcia z 13 nożami

Liczba noży.....	13
Rozstaw noży	80 mm (3-1/8 in.) (z 13 włączonymi nożami)

Urządzenie tnące z 25 nożami (zależnie od wyposażenia)

Liczba noży.....	25
Rozstaw noży	40 mm (1-9/16 in.) (z 25 włączonymi nożami)

Układ hamulcowy (zależnie od wyposażenia)

Typ	Hydrauliczny lub pneumatyczny

Różne

Obroty wałka WOM	540 obr./min (prasy ze skrzynią przekładniową 540 obr./min)
Ochrona napędu	Sprzęgło odłączające typu krzywkowego
Przeniesienie napędu	Wał napędowy o stałej prędkości
Maksymalna masa ciągnika	10000 kg (22050 lb)
Minimalna moc ciągnika	82 kW (110 KM) na WOM

Ciąg dalszy na następnej stronie

ga87848,1683288354328 -53-01JUN23-1/2

Specyfikacja

Różne

Typ opony 15/55-17 134 A8
500/50-17 140 A8
500/55-20 150 A8
620/40R22 148D

Dyszel Regulowane

Poziom hałas

Maks. poziom hałasu zgodnie z EN1553; metoda pomiaru zgodna z
ISO3744 (wartość średnia) 85 dB(A)

ga87848,1683288354328 -53-01JUN23-2/2

**Deklaracja zgodności WE: Prasy rolujące
V451M i V461M**

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca

Modele: V451M i V461M

Od numerów seryjnych: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

spełniają wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następującej dyrektywy:

DYREKTYWA	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Imię/nazwisko i adres osoby na terenie Wspólnoty Europejskiej, upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Niemcy

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.



CC213594 — UN — 09OCT14

Ciąg dalszy na następnej stronie

CC03745,0001258 -53-15NOV17-1/2

Specyfikacja

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja

Imię i nazwisko: Didier DELPHIGUÉ

Data sporządzenia deklaracji: 15 listopada 2017 r.

Tytuł: Manager Product Engineering

Zakład produkcyjny: John Deere, Arc-lès-Gray, Francja

CC03745,0001258 -53-15NOV17-2/2

**Deklaracja zgodności UE: Prasy rolujące
V451M i V461M****Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca**Modele:** V451M i V461M

Od numerów seryjnych:	1CCV451HALM210001–	1CCV461HALM210001–
	1CCV451NALM210001–	1CCV461NALM210001–
	1CCV451PALM210001–	1CCV461PALM210001–

spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następującej dyrektywy:

Dyrektywa	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Strona na terenie Wspólnoty Europejskiej upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Obsługa klienta
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Niemcy
EUConformity@JohnDeere.com

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.



CC414332 —UN—24JUN21

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja**Data sporządzenia deklaracji:** 1 sierpnia 2020 r.**Zakład produkcyjny:** John Deere Arc-lès-Gray, Francja**Imię i nazwisko:** Frédéric PERROTIN**Tytuł:** Engineering Manager

GA87848,0001188 -53-01AUG20-1/1

**Deklaracja zgodności UE: Prasy rolujące
V451M i V461M****Deere & Company**
Moline, Illinois USA

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca**Modele:** V451M i V461M**Od numerów seryjnych:** 1CCV451HAMM220001– 1CCV461HAMM220001–
1CCV451NAMM220001– 1CCV461NAMM220001–
1CCV451PAMM220001– 1CCV461PAMM220001–

spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następującej dyrektywy:

Dyrektywa	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

EN ISO 4254-1: EN ISO 4254-11 + A1

Strona na terenie Wspólnoty Europejskiej upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Obsługa klienta
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Niemcy
EUConformity@JohnDeere.com

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.

**Miejsce sporządzenia deklaracji:** Arc-lès-Gray, Francja**Data sporządzenia deklaracji:** 1 lipca 2021 r.**Zakład produkcyjny:** John Deere Arc-lès-Gray, Francja**Imię i nazwisko:** Frédéric PERROTIN**Tytuł:** Engineering Manager

GA87848,00012BB -53-01JUL21-1/1

CC414332 —UN—24JUN21

**Deklaracja zgodności UK Prasy rolujące
V451M i V461M****Deere & Company**
Moline, Illinois USA

Osoba podpisująca niniejszy certyfikat oświadcza, że:

Typ maszyny: Prasa zwijająca**Modele:** V451M i V461M

Od numerów seryjnych: 1CCV451HAMM220001– 1CCV461HAMM220001–
1CCV451NAMM220001– 1CCV461NAMM220001–
1CCV451PAMM220001– 1CCV461PAMM220001–

spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następujących rozporządzeń Wielkiej Brytanii:

ROZPORZĄDZENIE	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Rozporządzenie w sprawie dostawy maszyn (bezpieczeństwa) 2008	S.I. 2008/1597	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i (lub) innymi dokumentami normatywnymi:

EN ISO 4254-1: EN ISO 4254-11 + A1

Strona upoważniona do sporządzenia dokumentacji konstrukcji technicznej:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Wielka Brytania
EUConformity@JohnDeere.com

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.



CC511493 —UN—19MAY21

Miejsce sporządzenia deklaracji: Arc-lès-Gray, Francja**Data sporządzenia deklaracji:** 1 lipca 2021 r.**Zakład produkcyjny:** John Deere Arc-lès-Gray, Francja**Imię i nazwisko:** Frédéric PERROTIN**Tytuł:** Engineering Manager

GA87848,000118F -53-01JUL21-1/1

Euroazjatycka Unia Gospodarcza

Niniejsze informacje dotyczą tylko produktów ze znakiem zgodności EAC państw członkowskich Euroazjatyckiej Unii Gospodarczej.

Producent:

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

Nazwa autoryzowanego przedstawiciela w Euroazjatyckiej Unii Gospodarczej:

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
"John Deere Rus"

Adres autoryzowanego przedstawiciela w Unii Celnej:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

Aby uzyskać pomoc techniczną, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem.



Oznakowanie EAC

Data produkcji umieszczona jest na oznaczeniu produktu na tabliczce z numerem seryjnym lub obok niej.

TS1738 —UN—26APR16

DX,EAC -53-27APR16-1/1

Numery seryjne

Tabliczka z numerem seryjnym

Numer seryjny prasy jest wybity na tabliczce z numerem identyfikacyjnym produktu lub tabliczce z europejskim numerem identyfikacyjnym pojazdu.

Te numery i litery są wymagane przy zamawianiu części wymiennych prasy i wyposażenia dodatkowego.

Aby dane te były zawsze pod ręką, wpisać odpowiedni numer seryjny w tabeli pod ilustracją.

GA87848,00006F8 -53-09JUL18-1/1

Opis tabliczki z numerem seryjnym

W zależności od lokalnego prawa maszyna jest wyposażona w jedną z następujących tabliczek z numerem identyfikacyjnym:

Tabliczka z numerem identyfikacyjnym produktu

A—Oznaczenie modelu	E—Rok produkcji
B—Numer identyfikacyjny	F—Rok modelowy
C—Maksymalne obciążenie na zaczepie	G—Maksymalne obciążenie osi
D—Data zatwierdzenia lub numer homologacji	H—Maksymalna dopuszczalna masa całkowita

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

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

Type/Variante/Version []

Numéro de série []

PTAC [] kg

Masses [] kg 3 [] kg

Maximales Admissibles 2 [] kg 4 [] kg

Réceptionné par le DREAL de BESANCON le : []

JOHN DEERE Année [] Modèle []

in E.C. Année de Fabrication []

CC206124

CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -53-03AUG18-1/2

Tabliczka z europejskim numerem identyfikacyjnym pojazdu

A—Numer zatwierdzenia typu UE	F—Rok modelowy
B—Numer identyfikacyjny	G—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie dla osi 1
C—Obciążenie pionowe (S) na złączu jednopunktowym	H—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie dla osi 2
D—Technicznie dopuszczalne maksymalne obciążenie dla osi 2	I—Europejska kategoria pojazdu
E—Rok produkcji	

JOHN DEERE SAS
USINE D'ARC LES GRAY

[]

[] kg A-0: [] kg A-2: [] kg

	1-1	1-2	1-3
B-1			
B-2			
B-3			
B-4			

MODEL YEAR: [] CONSTR. YEAR: []

70100 ARC LES GRAY
MADE IN FRANCE

CC356514

CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -53-03AUG18-2/2

Numer identyfikacyjny prasy rolującej



Tabliczka z numerem identyfikacyjnym prasy rolującej jest umieszczona po prawej stronie prasy, za odchylaną osłoną.

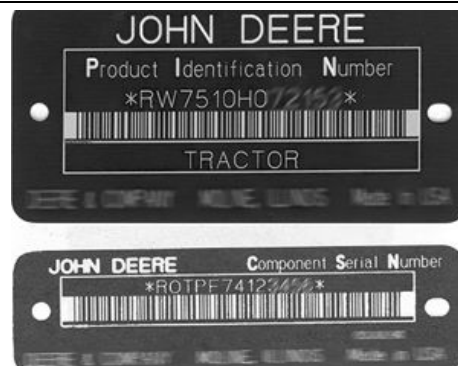
Zanotować numer seryjny w poniższej tabeli.

Numer seryjny																	
*																	*

GA87848,0000427 -53-11OCT17-1/1

Zachować dowód własności

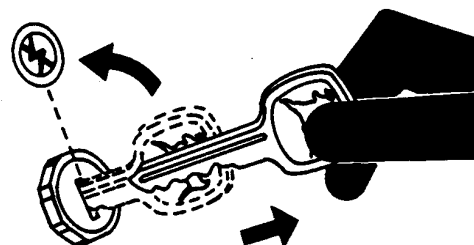
1. Trzymać w bezpiecznym miejscu aktualną dokumentację inwentarzową całego sprzętu i numery seryjne zespołów.
2. Regularnie sprawdzać, czy tabliczki znamionowe nie zostały usunięte. Zgłaszać wszelkie próby niepożądanego ingerencji organom ścigania i zamówić duplikaty tabliczek.
3. Inne kroki do przedsięwzięcia:
 - Oznaczyć maszynę własnym systemem numeracji
 - Zrobić kolorowe zdjęcia pod różnymi kątami każdej maszyny



DX,SECURE1 -53-18NOV03-1/1

Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób

1. Zamontować urządzenia odporne na dewastację.
2. Gdy maszyny są przechowywane:
 - Opuścić wyposażenie na podłoże
 - Ustawić najszerszy rozstaw kół, aby utrudnić załadunek
 - Wyjąć wszelkie kluczyki i akumulatory
3. Jeśli maszyny są parkowane w zamkniętym pomieszczeniu, ustawić duży sprzęt naprzeciwko wejść i zamknąć budynki magazynowe na klucz.
4. Jeśli maszyny są trzymane na zewnątrz, przechowywać je na dobrze oświetlonym i ogrodzonym terenie.
5. Zwracać uwagę na oznaki podejrzanych działań i natychmiast zgłaszać wszelkie kradzieże organom ścigania.



6. Powiadomić dealera John Deere o wszelkich stratach.

DX,SECURE2 -53-18NOV03-1/1

Informacje techniczne

Informacje techniczne można zakupić u John Deere. Publikacje są dostępne w formie drukowanej lub elektronicznej (CD-ROM).

Zamówienia można składać, wybierając jedną z następujących możliwości:

- Księgarnia Techniczna John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- Telefonicznie pod numerem 1-800-522-7448
- Skontaktować się z dealerem John Deere

Na dostępne informacje składają się:

KATALOGI CZĘŚCI z zestawieniem części serwisowych dostępnych do danej maszyny z widokami rozłożonych zespołów, co pomaga zidentyfikować prawidłowe części. Jest to również przydatne przy montażu i demontażu.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -53-07DEC16-1/4

INSTRUKCJE OBSŁUGI zawierają informacje o bezpieczeństwie, użytkowaniu, konserwacji i obsłudze.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -53-07DEC16-2/4

INSTRUKCJE NAPRAW przedstawiające informacje o obsłudze serwisowej danej maszyny. Zawierają specyfikacje, zilustrowane procedury montażu i demontażu, schematy przepływu oleju hydraulicznego i schematy połączeń elektrycznych. Niektóre produkty mają osobne instrukcje z informacjami o naprawach i diagnostyce. Do niektórych podzespołów, takich jak silnik, dostępne są osobne instrukcje napraw podzespołów.



TS224 —UN—17JAN89

Ciąg dalszy na następnej stronie

DX,SERVLIT -53-07DEC16-3/4

PROGRAM EDUKACYJNY obejmuje pięć obszernych serii książek zawierających podstawowe informacje niezależne od producenta:

- Podręczniki z serii podstaw rolnictwa obejmują technologie gospodarstw o profilu produkcji roślinnej i zwierzęcej.
- Seria zarządzania biznesem w rolnictwie rozpatruje problemy rzeczywistego świata i oferuje praktyczne rozwiązania w zakresie marketingu, finansowania, wyboru sprzętu i zgodności pod kątem współpracy.
- Podręczniki podstaw obsługi serwisowej pokazują sposoby naprawy i konserwacji sprzętu do zastosowań niedrogowych.
- Podręczniki podstaw użytkowania maszyn objaśniają możliwości i regulacje maszyn, sposoby na poprawienie osiągnięć i wyeliminowania zbędnych prac polowych.
- Podręczniki podstaw maszyn kompaktowych zawierają instrukcje na temat serwisowania i konserwacji sprzętu o mocy do 40 KM na WOM.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -53-07DEC16-4/4

Indeks

Strona	Strona
A	
Akumulator gęstości	
Co 6 lat..... 45-31	
Akumulator hydrauliczny	
Serwisowanie..... 55-4	
Akumulatory	
Czynności konserwacyjne..... 45-32	
Akumulatory ciśnienia	
Czynności konserwacyjne..... 45-9, 45-30	
Automatyczna tylna kłapa	
Oznaczenia przycisków programowych..... 39-2	
Automatyczne rozpoczęcie	
Cykl opłotu..... 37-21	
Automatyczny układ smarowania	
Odpowietrzanie..... 55-11	
Smar..... 45-3	
Wykrywanie i usuwanie usterek..... 50-23	
B	
Bela	
W przypadku zapchania..... 35-9	
Bele cylindryczne	
Przenoszenie z B-Wrap..... 60-2	
Bezpieczeństwo	
Bezpieczna obsługa techniczna, praktyki..... 05-12	
Obracające się wały napędowe, zakaz zbliżania..... 05-5	
Opony, bezpieczna obsługa..... 05-8	
Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy	
Tryb automatycznej tylnej kłapy..... 39-1	
Bezpieczeństwo, schodki i poręcze	
Prawidłowe korzystanie ze schodków i poręczy..... 05-8	
Bezpieczeństwo, środki smarne..... 45-4	
Bezpieczeństwo, unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem	
Unikanie płynów pod wysokim ciśnieniem..... 05-13	
Blokada kłapy	
Regulacja..... 55-50	
Boczne drzwiczki	
Zamknięcie..... 30-1	
C	
Ciągnik	
Montaż wspornika monitora..... 15-2	
Zaczep rolniczy..... 15-1	
Ciśnienie w oponach	
Sprawdzenie..... 20-1	
Co 10 godzin pracy..... 45-12, 45-13	
Co 100 godzin pracy	
Sprawdzanie hamulca postojowego..... 45-22	
Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół..... 45-22	
Co 30 godzin pracy	
Osie obrotu układu wiązania siatką..... 45-13	
Co 3000 bel	
Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką..... 45-31	
Co 50 godzin pracy..... 45-14	
Blokady kłapy..... 45-17	
Dolna rolka napędu pasowego (z drugą rolką napędową)..... 45-18	
Przedłużenie wału..... 45-26	
Wał przegubowo-teleskopowy..... 45-14	
Zawiasy drzwi, siłowniki hydrauliczne i sworznie czujnika kształtu beli..... 45-16	
Co 500 godzin pracy	
Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej..... 45-25	
Podnośnik..... 45-25	
Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa..... 45-27	
Co rok	
Czyszczenie zespołu bębna i koszy..... 45-29	
Czyszczenie zużycia bębna..... 45-29	
Opróżnianie i napełnianie skrzyni przekładniowej..... 45-25	
Płyty zużywalne..... 45-30	
Podnośnik..... 45-25	
Sprawdzanie hamulca postojowego..... 45-22	
Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką..... 45-31	
Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół..... 45-22	
Sprawdzenie zużycia bębna..... 45-29	
Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa..... 45-27	
Wymiana przewodów pasa..... 45-30	
Zużycie osi..... 45-28	
Co tydzień..... 45-18	
Hamulec..... 45-20	
Kółko koła..... 45-19	
Codziennie	
Sprawdzenie noży zespołu wstępnego cięcia..... 45-11	
Cykl opłotu	
Automatyczne rozpoczęcie..... 37-21	
Ręczne rozpoczynanie..... 37-23	
Czujnik	
Określenie obszaru wykrywania Czujnik B-Wrap..... 55-45	
Określenie obszaru wykrywania (prasy z monitorem BaleTrak od nr ser. 135000)..... 55-45	
Czujnik B-Wrap	
Regulacja..... 55-52	
Czujnik pochylni wyładowczej beli	
Włączanie lub wyłączanie..... 57-31	
Czujnik podawania siatki	
Regulacja..... 55-51	
Czujnik prędkości obracania beli	
Włączanie lub wyłączanie..... 57-31	
Czujniki blokady kłapy	
Regulacja..... 55-51	
Czujniki i przełączniki	
Test..... 57-9	
Czujniki kół prowadzących sznurka	
Regulacja..... 55-46	
Czujniki noży zespołu wstępnego cięcia	
Regulacja..... 55-48	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Czułość wskaźników kształtu beli	
Regulacja 57-30	H
Czynności konserwacyjne	
Akumulatory 45-32	Hamulce hydrauliczne
Akumulatory ciśnienia 45-9, 45-30	Odłączanie 27-2
Czynności obsługowe	Podłączenie 25-9
Odpowietrzanie pompy układu	Hamulce pneumatyczne
smarowania łańcuchów 55-12	Odłączanie 27-3
Wyregulować szczotki 55-12	Podłączenie 25-10
Czyszczenie	Hamulec rolki zasilania siatką 55-72
Maszyna 35-2	Holowanie prasy po drogach publicznych 30-1
Czyszczenie rolek komory prasowania 45-10	J
Czyszczenie złączy hakowych i przewodów pasa.... 45-10	Jednostki miary 37-2
D	K
Demontaż	Kalibracja
Zgarniak górnego wałka startowego (nr 2) 55-34	Urządzenie uruchamiające wiązanie sznurkiem ... 57-28
Diagnostyczny kod błędu	Kalibruj
Ekrany ostrzegawcze 57-1	Potencjometr średnicy beli 57-17
Lista 57-4	Potencjometry kształtu beli 57-22
Najnowsze problemy 57-2	Kamera
Długość cięcia sznurka	Aplikacja Wideo 37-39
Regulacja 55-65	Odłączanie wiązki przewodów 27-4
Drzwiczki	Podłączanie wiązki przewodów 25-8
Zamknięcie 30-1	Kąt maszyny
Dwa razy w roku	Ustawianie 20-2
Opona 45-24	Klient i pole
Dyszel	Liczniki 37-35
Regulacja 20-3	Koła kopiujące podbieracza
E	Regulacja 35-5
Ekrany ostrzegawcze	Koła podporowe
Diagnostyczny kod błędu 57-1	Montaż
Elektryczne	Położenie robocze 20-5
Umiejscowienie podzespołów 55-44	Położenie transportowe 30-3
F	Koło
Formowanie beli	Demontaż i montaż 55-78
Wskaźniki kształtu beli 37-30	Łożysko piasty koła
Formowanie prawidłowej beli	Co rok 45-23
Wskazówki 35-8	Po pierwszych 10 godzinach pracy 32-1
Funkcja cofania lub włączania	Moment dokręcania nakrętki 32-1
Noże zespołu wstępnego cięcia 37-32	Sprawdzanie hamulca postojowego 45-22
Funkcja podnoszenia lub opuszczania	Sprawdzenie momentu dokręcania nakrętki 45-22
Podbieracz 37-32	Koło kopiujące
G	Naprawa 55-78
Gęstość beli	Konserwacja
Regulacja 37-27	Urządzenie do oplotu siatką 20-6
Główny łańcuch napędowy	L
Regulacja 55-9	Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny
	Liczniki 37-36
	Liczniki
	Klient i pole 37-35
	Licznik sezonu i licznik sumaryczny maszyny 37-36

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Lista	N
Diagnostyczny kod błędu 57-4	
Luz osiowy	
Co 100 godzin pracy 45-23	Naciąg wiązania siatką
	Regulacja 35-10
Ł	Nacisk rolki zasilania siatki
Ładowanie pojemników sznurka 20-12	Sprawdzenie 55-69
Łańcuch	Najnowsze problemy
Co 50 godzin pracy — sprawdzanie napięcia 45-15	Diagnostyczny kod błędu 57-2
Regulacja głównego łańcucha napędowego 55-9	Napięcie akumulatora
Regulacja łańcucha napędowego wałka	Test 57-3
startowego 55-10	Napięcie pasa napędowego 55-71
Regulacja łańcucha napędowego	Noże zespołu wstępnego cięcia
podajnika rotacyjnego 55-11	Funkcja cofania lub włączania 37-32
Regulacja łańcucha napędowego podbieracza 55-9	Ostrzenie 55-14
Łańcuch napędowy podajnika rotacyjnego	Sprawdzenie 45-11
Regulacja 55-11	Wymiana 55-13
Łańcuch napędowy podbieracza	Nóż do opłotu siatką
Regulacja 55-9	Ostrzenie 55-43
Łańcuch napędowy wałka startowego	Nóż siatki
Regulacja 55-10	Demontaż 55-75
Łańcuchy	Numer seryjny
Rozmieszczenie podzespołów układu	Tabliczka 70-1
smarowania 45-6	Numery seryjne
	Numer identyfikacyjny prasy 70-2
M	Opis tabliczki 70-1
Maksymalne ciśnienie robocze w układzie	O
hydraulicznym 05-12	Obrotowy pojemnik sznurka
Materiał do opłotu owinięty wokół wałków	Obsługa 55-8
podających 55-76	Obsługa
Mieszanie środków smarnych 45-4	Naprawa koła kopiującego 55-78
Moment dokręcania nakrętki koła	Regulacja czujnika B-Wrap 55-52
Sprawdzenie 20-16	Światła pokryw bocznych 37-38
Momenty dokręcania elementów	Układ miękkiego rdzenia 37-25
mocujących	Obsługa prasy
Metryczne 55-1	Otwieranie i zamykanie bocznych drzwiczek 35-3
Monitor	Przenoszenie bel cylindrycznych z B-Wrap 60-2
Montaż wspornika 15-2	Regulacja płyty zgniatacza pokosu 35-7
Montaż	Zawór blokady klapy 35-4
Koła podporowe	Zawór blokady zespołu wstępnego cięcia 35-4
Położenie robocze 20-5	Obsługa serwisowa
Nóż siatki 55-75	Demontaż i montaż noża siatki 55-75
Pas napędowy rolki zasilania siatką 55-75	Numeracja rolek prasy 55-3
Pasy 55-30	Pas napędowy rolki zasilania siatką 55-75
Przenośna wiązka przewodów terminala	Położenie dolnej prowadnicy siatki 55-74
wirtualnego (wyświetlacza) 15-4	Procedura sprawdzania urządzenia
Standardowe koła kopiujące	wiązania siatką 55-66
Położenie robocze 20-4	Regulacja
Wał przegubowo-teleskopowy 25-3	Sprężyna ramienia napinającego 55-16
Wspornik monitora 15-2	Regulacja czujnika podawania siatki 55-51
Zgarniak wałka nr 2 55-33	Regulacja czujnika podłogi opuszczanej 55-47
Montaż złączy hakowych pasa 55-25	Sprawdzanie nacisku rolki zasilania siatką 55-69
	Sprawdzanie położenia rolki nr 9 55-70
	Sprawdzanie swobody ruchu listwy wahliwej 55-68
	Sprawdzenie napięcia pasa napędowego 55-71
	Sprawdzenie położenia noża i przeciwostrza 55-66

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatką	55-66
Usuwanie materiału do oplotu owiniętego wokół wałków podających	55-76
Wymiana palca podbieracza	55-14
Zdjąć i założyć koło	55-78
Odłączanie	
Blokada złącza mechanicznego	27-9
Hamulce pneumatyczne	27-3
Hamulec hydrauliczny	27-2
Od układu hydraulicznego ciągnika	27-5
Odłączanie hamulców pneumatycznych	27-3
Odłączanie od siedmiostykowego gniazda przycze- py	27-5
Odłączanie prasy od ciągnika	27-1
Odłączenie hamulców hydraulicznych	27-2
Odłączenie wału przegubowo- teleskopowego od wału WOM ciągnika	27-7
Podłączanie do siedmiostykowego gniazda przycze- py	27-5
Prasy od ciągnika	27-1
Przechowywanie przewodów hydraulicznych	27-6
Przechowywanie wału przegubowo- teleskopowego	27-7
Układ hydrauliczny prasy	
Odłączanie od układu hydraulicznego ciągnika ..	27-5
Wiązka przewodów	27-4
Wiązka przewodów kamery wideo	27-4
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)	27-1
Włączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi)	27-2
Odłączenie	
Rozłożenie podnośnika	27-8
Odpowietrzanie	
Automatyczny układ smarowania	55-11
Odpowietrzyć	
Pompa układu smarowania łańcuchów	55-12
Okres docierania	
Docieranie prasy	32-1
Łożysko piasty koła	32-1, 45-23
Moment dokręcania nakrętki koła	32-1
Po pierwszych 50 godzinach pracy	32-1
Po pierwszych 500 belach	32-2
Okresowa konserwacja	57-33
Okresy międzyobsługowe	45-1
Określenie miejsca podzespołów	
Elektryczne	55-44
Olej przekładniowy	
Olej, przekładniowy	45-3
Opis	
Tryb automatycznej tylnej klapy	39-1
Opis wyświetlacza	
Strona główna prasy	37-3
Tryb automatycznej tylnej klapy	
Strona główna	39-2
Oplot B-Wrap	
Regulacja	37-16
Oplot siatką	
Regulacja	37-15
Opony, bezpieczna obsługa	05-8
Oprogramowanie prasy	
Dostęp	37-1
Oznaczenia przycisków programowych	37-4
Opróżnianie zbiornika hamulca pneumatycznego ..	45-19
Oryginalne części John Deere	55-5
Osłona zaczepu rolniczego	15-4
Osprzęt	
Kamera tylnej klapy	40-3
Wspornik monitora	40-1
Zgniatacz rolkowy podbieracza	40-2
Ostrzenie	
Noże zespołu wstępnego cięcia	55-14
Nóż do oplotu siatką	55-43
Otwieranie	
Boczne drzwiczki	35-3
Oznaczenia przycisków programowych	
Oprogramowanie prasy	37-4
P	
Palec podbieracza	
Wymiana	55-14
Parkowanie maszyny	30-3
Transport	30-4
Pasy	
Demontaż	55-19
Montaż	55-30
Naprawa	55-18
Wymiana drutów	45-30
Płyta zgniatacza pokosu	
Regulacja	35-7
Po pierwszych 10 godzinach pracy	
Moment dokręcania nakrętki koła	32-1
Po pierwszych 50 godzinach pracy	
Skrzynia przekładniowa	32-1
Po pierwszych 500 belach	
Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką (maszyna wyposażona w taśmę hamulca) ..	32-2
Pochylnia wyładowcza beli	
Regulacja	55-77
Podbieracz	
Funkcja podnoszenia lub opuszczania	37-32
Regulacja ograniczników opuszczania	35-6
Usuwanie zapchania	37-33
Podłączanie	
Do układu hydraulicznego ciągnika	25-5
Wiązka przewodów	25-7
Wiązka przewodów kamery wideo	25-8
Podłączanie do siedmiostykowego gniazda przycze- py	27-5
Odłączanie	27-5
Podłączenie	
Hamulce pneumatyczne	25-10
Hamulec hydrauliczny	25-9

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Podłączenie do siedmiostykowego gniazda przycepy.....	25-7
Podłączenie monitora sterującego	
Montaż wiązki przewodów akumulatora	15-3
Podnośnik	
Rozłożenie	27-8
Składanie	25-2
Podzespoły elektrohydrauliczne	
Test	57-12
Pojemniki na sznurak	
Ładowanie.....	20-12
Położenie noża i przeciwostrza	
Sprawdzenie	55-66
Położenie prowadnicy siatki	
Sprawdzenie	55-74
Położenie rolki nr 9	
Sprawdzenie	55-70
Położenie transportowe	
Koła podporowe	30-3
Standardowe koła kopiujące	30-2
Potencjometr średnicy beli	
Kalibruj	57-17
Potencjometry kształtu beli	
Kalibruj	57-22
Pożar	
W razie pożaru	05-10
Zapobieganie	
Czyszczenie maszyny	35-2
Ogólnie	05-10
Prędkość WOM ciągnika	
Wybór.....	15-1
Prasa	
Odłączanie od ciągnika	27-1
Przyłączanie do ciągnika	25-2
Prasa rolująca	
Punkty zawieszenia	55-77
Prowadnica siatki	
Ustawianie	35-10
Warunki polowe	35-10
Prowadnice pasa	
Sprawdzenie zużycia	45-27
Prowadzenie pasów w prasie	55-29
Prowadzenie sznurka	
Z pojemnika sznurka do ramienia sznurka (ramiona regulowane)	20-15
Z pojemnika sznurka do ramienia sznurka (ramiona tubowe)	20-14
Przechowywanie	
Przygotowanie do rozpoczęcia sezonu.....	60-2
Przygotowanie prasy.....	60-1
Zgarniak wałka nr 2.....	55-36
Przechowywanie środków smarnych	
Przechowywanie, środki smarne	45-4
Przed każdym użyciem prasy.....	35-1
Przełączenie oprogramowania prasy	
Z bieżącego terminala wirtualnego na inny.....	57-32
Przenoszenie	
Bele cylindryczne z B-Wrap	60-2
Przepływ oleju	
Regulacja	45-7
Przepływ SCV w ciągniku	
Regulacja	15-1
Przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru	
Regulacja	37-12
Przewody hydrauliczne	
Odłączanie od ciągnika	27-5
Podłączenie do ciągnika	25-5
Przechowywanie	27-6
Wymiana	45-31
Przycisk programowy	
Opis.....	37-4
Przeznaczenie	39-2
Przygotowanie ciągnika	
Osłona zaczepu rolniczego.....	15-4
Przygotowanie pasa	
Zalecana naprawa	55-17, 55-23
Przygotowanie pasa: doraźna naprawa	55-20
Przygotowanie prasy	
Ciśnienie w oponach.....	20-1
Dbać o rolę siatki.....	20-6
Konserwacja urządzenia do oplotu siatką.....	20-6
Ładowanie rolki siatki.....	20-7
Montaż kół podporowych w położeniu roboczym....	20-5
Montaż standardowych kół kopiujących w położeniu roboczym	20-4
Obsługa kłębka sznurka.....	20-11
Sprawdzenie momentu dokręcenia nakrętek kół.....	20-16
Ustawianie kąta maszyny	20-2
Węzeł płaski.....	20-13
Wybór rolki siatki.....	20-6
Wybór sznurka	20-11
Zmodyfikowany węzeł kwadratowy	20-13
Przygotowanie prasy do przechowywania.....	60-1
Przygotowanie roślin	
Kiszonka	35-3
Rozmiar pokosu	35-3
Siano	35-3
Słoma	35-3
Przygotowywanie ciągnika	
Montaż wiązki przewodów akumulatora	15-3
Montaż wiązki przewodów akumulatora do podłączenia monitora sterującego	15-3
Montaż wspornika monitora	15-2
Regulacja przepływu SCV w ciągniku.....	15-1
Regulacja zaczepu rolniczego	15-1
Wybór prędkości WOM ciągnika	15-1
Przygotuj	
Rozpoczęcie sezonu.....	60-2
Przyłączanie	
Łańcuch zabezpieczający	25-5
Podłączanie łańcucha zabezpieczającego	25-5
Przyłączanie prasy do ciągnika.....	25-2
Składanie podnośnika	25-2

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Wyłączanie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami hydraulicznymi)..... 25-9	Układ wiązania sznurkiem 55-53
Zwalnianie hamulca postojowego maszyny (prasa z hamulcami pneumatycznymi).. 25-10	Wiązanie sznurkiem..... 37-19
Przyłączanie i odłączanie	Płyta napinająca 55-62
Podłączanie hamulców pneumatycznych 25-10	Położenie urządzenia uruchamiającego..... 55-60
Podłączenie hamulców hydraulicznych 25-9	Zacisk płytki napięcia 55-61
Przyłączenie	Zgarniak koła pasowego 55-63
Przyłączanie prasy do ciągnika..... 25-2	Zaczep kulowy 55-7
Przyłączenie i odłączenie	Zaczep rolniczy..... 15-1
Podłączenie wału przegubowo- teleskopowego do WOM ciągnika..... 25-4	Zgarniak dolnego wałka startowego (nr 1)..... 55-32
	Zgarniak górnego wałka startowego (nr 3) 55-41
	Regulacja dyszla 20-3
	Regulacja zgarniaka dolnej tylnej rolki kłapy (nr 9).....
R	Regulacja 55-42
Ręczne rozpoczynanie	Rolka siatki
Cykl oplotu 37-23	Dbanie..... 20-6
Ramię napinające	Ładowanie..... 20-7
Sprężyna regulacyjna 55-16	Poprowadzenie siatki przez rolki zasilania siatką ... 20-7
Regulacja	Wybór..... 20-6
Blokada kłapy..... 55-50	Rolka zasilania siatką
Czujnik B-Wrap 55-52	Pas napędowy 55-75
Czujnik pochylni wyładowczej beli 55-52	Rolka zgniatająca pokos
Czujnik podawania siatki..... 55-51	Regulacja 35-7
Czujnik podłogi opuszczanej..... 55-47	Rozmiar pokosu..... 35-3
Czujnik prędkości obracania beli 55-49	Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania
Czujniki blokady kłapy..... 55-51	Łańcuchy..... 45-6
Czujniki noży zespołu wstępnego cięcia..... 55-48	Ruch listwy wahlowej..... 55-68
Czułość wskaźników kształtu beli 57-30	
Długość cięcia sznurka 55-65	S
Dyszel 20-3	Serwis
Gęstość beli 37-27	Naprawa pasów 55-18
Główny łańcuch napędowy 55-9	Regulacja hamulca rolki zasilania siatką 55-72
Koła kopiujące podbieracza 35-5	Regulacja prowadzenia pasów 55-31
Łańcuch napędowy podajnika rotacyjnego..... 55-11	Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką..... 55-72
Łańcuch napędowy podbieracza 55-9	Serwisowanie
Łańcuch napędowy wałka startowego 55-10	Identyfikacja łańcucha prasy..... 55-6
Naciąg wiązania siatką 35-10	Obrotowe pojemniki sznurka..... 55-8
Natężenie przepływu w automatycznym układzie smarowania..... 45-5	Regulacja czujnika pochylni wyładowczej bel SB343..... 55-52
Ograniczniki opuszczania podbieracza..... 35-6	Regulacja czujnika prędkości obracania beli 55-49
Oplot B-Wrap 37-16	Regulacja czujników blokady kłapy..... 55-51
Oplot siatką..... 37-15	Regulacja czujników noży zespołu wstępnego cięcia..... 55-48
Płyta zgniatacza pokosu 35-7	Wymiana noży zespołu wstępnego cięcia 55-13
Pochylnia wyładowcza beli 55-77	Siatka
Prowadzenie pasów..... 55-31	Problemy z urządzeniami układu oplotu 50-13
Przepływ oleju..... 45-7	Skrzynia przekładniowa
Przepływ SCV w ciągniku 15-1	Opróżnianie i napełnianie 45-25
Przesunięcie alarmu prawie całkowitego rozmiaru 37-12	Opróżnienie..... 32-1
Regulacja zgarniaka dolnej tylnej rolki kłapy (nr 9) 55-42	Poziom oleju 45-18
Rolka zgniatająca pokos..... 35-7	Słowa ostrzegawcze, znaczenie..... 05-2
Sprężyna kompensacyjna podbieracza 35-5	Smar
Sprężyna ramienia napinającego..... 55-16	Automatyczny układ smarowania 45-3
Szczotki..... 55-12	Smar do smarowania 45-2
Ukierunkowanie kamery..... 55-53	Smar do smarowania..... 45-2
Układ miękkiego rdzenia..... 37-25	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Smarowanie i czynności konserwacyjne	Sprężyna kompensacyjna podbieracza
Co 10 godzin pracy 45-12, 45-13	Regulacja 35-5
Co 100 godzin pracy	Sprawdzenie
Hamulec postojowy 45-22	Ciśnienie w oponach 20-1
Moment dokręcania nakrętki koła 45-22	Moment dokręcania nakrętki koła 20-16
Rama dyszla i zaczep 45-21	Położenie prowadnicy siatki 55-74
Wały hamulcowe 45-23	Sprawdzenie hamulca rolki zasilania siatką
Co 30 godzin pracy	Co 3000 bel 45-31
Osie obrotu układu wiązania siatką 45-13	Co rok 45-31
Co 50 godzin 45-14	Sprawdzenie urządzenia do wiązania siatką 55-66
Co 50 godzin pracy	Standardowe koła kopiujące
Blokady klapy 45-17	Montaż
Dolna rolka napędu pasowego (z drugą rolką napędową) 45-18	Położenie robocze 20-4
Przedłużenie wału 45-26	Położenie transportowe 30-2
Smarowanie zawiasów drzwi, siłowników hydraulicznych i sworzni	Strona główna prasy
czujnika kształtu beli 45-16	Opis wyświetlacza 37-3
Sprawdzanie napięcia łańcucha 45-15	Szczotki
Wał przegubowo-teleskopowy 45-14	Regulacja 55-12
Co 500 godzin pracy 45-25	Sznurek
Skrzynia przekładniowa 45-25	Problemy z urządzeniami układu opłotu 50-18
Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa 45-27	Wybór 20-11
Szczęki hamulcowe 45-24	
Co 6 lat 45-31	Ś
Co rok 45-25, 45-30	Średnica beli
Hamulec postojowy 45-22	Ustawianie 37-11
Łożyska kół 45-28	Środek smary
Moment dokręcania nakrętki koła 45-22	Mieszanie 45-4
Płyty zużywalne 45-30	Środki smarne, bezpieczeństwo 45-4
Rama dyszla i zaczep 45-21	Światła pokryw bocznych
Skrzynia przekładniowa 45-25	Obsługa 37-38
Sprawdzenie zużycia prowadnic pasa 45-27	
Wały hamulcowe 45-23	T
Zespół bębna i koszy 45-29	Tabele momentów dokręcenia
Zużycie bębna 45-29	Metryczne 55-1
Zużycie osi 45-28	Terminal wirtualny
Co tydzień 45-18, 45-20	Przełączenie oprogramowania prasy 57-32
Czyszczenie	Test
Łożyska kół 45-28	Czujniki i przełączniki 57-9
Dwa razy w roku	Napięcie akumulatora ciągnika 57-3
Sprawdzenie opon 45-24	Pobór mocy elektrycznego napędu 57-15
Noże zespołu wstępnego cięcia 45-11	Podzespoły elektrohydrauliczne 57-12
Podłoga opuszczana 45-11	Transport
Regulacja przepływu oleju 45-7	Holowanie prasy po drogach publicznych 30-1
Rozmieszczenie podzespołów układu smarowania łańcuchów 45-6	Parkowanie maszyny 30-3, 30-4
Smarowanie	Transport i parkowanie
Łożyska kół 45-28	Zamknięcie bocznych drzwiczek 30-1
Sprawdzenie	Tryb automatycznej tylnej klapy
Łożyska kół 45-28	Bezpieczeństwo podczas obsługi prasy 39-1
W razie potrzeby 45-7, 45-10	Opis 39-1
Zapobieganie pożarom 45-10	Opis wyświetlacza
Smarowanie i konserwacja	Strona główna 39-2
Stosować się do okresów międzyobsługowych 45-1	Ustawienie
Specyfikacja	Przepływ oleju hydraulicznego 39-9
Prasa V451M 65-1	Użytkowanie prasy 39-3
Prasa V461M 65-3	Wybór funkcji 39-8

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Tryb rozpoczęcia oplotu		W	
Wybór.....	37-14		
U			
Ukierunkowanie kamery		W razie potrzeby	
Regulacja.....	55-53	Czyszczenie filtra zbiornika oleju.....	45-8
Układ automatycznego smarowania		Czyszczenie filtrów złącza hydraulicznego.....	45-8
Informacje ogólne.....	45-5	Czyszczenie rolek komory prasowania.....	45-10
Regulacja natężenia przepływu.....	45-5	Czyszczenie złączy hakowych i	
Układ hydrauliczny prasy		przewodów pasa.....	45-10
Odlączenie od ciągnika.....	27-5	Napełnianie zbiornika smaru	
Podłączenie do ciągnika.....	25-5	uniwersalnego do układu smarowania	
Układ miękkiego rdzenia		łańcuchów.....	45-7
Obsługa.....	37-25	Wymiana kasety automatycznego układu	
Regulacja.....	37-25	smarowania.....	45-9
Układ oplotu		Węzeł płaski	
Wybór.....	37-13	Sznurek.....	20-13
Układ smarowania łańcucha		Wał przegubowo-teleskopowy	
Odpowietrzanie pompy.....	55-12	Montaż.....	25-3
Układ smarowania łańcuchów		Odlączenie.....	27-7
Problemy.....	50-21	Połączenie.....	25-4
Układ wiązania sznurkiem		Przechowywanie.....	27-7
Regulacja.....	55-53	Wartości momentu dokręcania śrub i	
Umiejscowienie podzespołów		wkrętów	
Elektryczne.....	55-44	Metryczne.....	55-1
Urządzenie do oplotu		Wartości momentu dokręcania śrub i	
Ostrzenie noża do oplotu siatką.....	55-43	wkrętów metrycznych.....	55-1
Urządzenie do oplotu siatką		Warunki polowe	
Konserwacja.....	20-6	Prowadnica siatki.....	35-10
Urządzenie do wiązania siatką		Wiązanie sznurkiem	
Procedura sprawdzania — informacje ogólne.....	55-66	Montaż deflektora sznurka środkowego	
Urządzenie uruchamiające		wałka startowego (nr 2).....	55-37
Test poboru mocy.....	57-15	Regulacja.....	37-19
Urządzenie uruchamiające wiązanie		Płyta napinająca.....	55-62
sznurkiem		Położenie urządzenia uruchamiającego.....	55-60
Kalibracja.....	57-28	Zacisk płytki napięcia.....	55-61
Usługi		Zgarniak koła pasowego.....	55-63
Przed każdą obsługą.....	55-2	Wymiana	
Zapobieganie pożarom.....	55-2	Nóż.....	55-64
Ustawianie		Wiązka przewodów	
Kąt maszyny.....	20-2	Odlączenie.....	27-4
Prowadnica siatki.....	35-10	Podłączanie.....	25-7
Średnica beli.....	37-11	Wiązka przewodów akumulatora	
Ustawienie		Montaż.....	15-3
Tryb automatycznej tylnej klapy		Widok identyfikacyjny.....	00-1
Przepływ oleju hydraulicznego.....	39-9	Włączanie hamulca postojowego maszyny	
Usuwanie zapchania		(prasa z hamulcami hydraulicznymi).....	27-1
Podbieracz.....	37-33	Włączanie hamulca postojowego maszyny	
Użytkowanie prasy		(prasa z hamulcami pneumatycznymi).....	27-2
Przygotowanie roślin (kiszonka).....	35-3	Włączanie lub wyłączanie	
Przygotowanie roślin (siano).....	35-3	Czujnik pochylni wyładowczej beli.....	57-31
Przygotowanie roślin (słoma).....	35-3	Czujnik prędkości obracania beli.....	57-31
Regulacja rolki zgniatającej pokos.....	35-7	WOM	
Rozmiar pokosu.....	35-3	Odlączenie wału przegubowo-teleskopowego.....	27-7
Tryb automatycznej tylnej klapy.....	39-3	Podłączenie wału przegubowo-teleskopowego.....	25-4
		Wybór obrotów.....	15-1
		Wskaźniki kształtu beli	
		Formowanie beli.....	37-30
		Wspornik teleskopowego wału napędowego.....	25-4

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Wybór		Zgarniak górnego wałka startowego (nr 3)	
Tryb rozpoczęcia opłotu	37-14	Regulacja	55-41
Układ opłotu	37-13	Zgarniak wałka nr 2	
Wybór funkcji		Montaż	55-33
Tryb automatycznej tylnej klapy	39-8	Przechowywanie	55-36
Wykrywanie i usuwanie usterek		Zgarniaki ślimaka rotora	
Automatyczny układ smarowania	50-23	Regulacja	55-43
Jakość beli	50-5	Złącze hydrauliczne	
Podstawowe problemy z prasą	50-7	Czyszczenie filtrów	45-8
Problemy z podbieraczem	50-1	Zmodyfikowany węzeł kwadratowy	
Problemy z urządzeniami układu opłotu siatką	50-13	Sznurek	20-13
Problemy z urządzeniami układu wiązania		Znajdowanie wyposażenia dodatkowego	40-1
sznurkiem	50-18	Zwalnianie hamulca postojowego maszyny	
Trudności z podawaniem materiału	50-1	(prasa z hamulcami pneumatycznymi)	25-10
Trudności z użytkowaniem wyposażenia			
do kisonki	50-12		
Układ smarowania łańcuchów	50-21		
Wyświetlacz oprogramowania prasy	50-22		
Wyłączanie hamulca postojowego maszyny			
(prasa z hamulcami hydraulicznymi)	25-9		
Wymiana			
Druty pasów	45-30		
Wiązanie sznurkiem			
Nóż	55-64		
Wyposażenie			
Wiązka przewodów akumulatora	40-1		
Wiązka przewodów kabiny	40-2		
Wyposażenie dodatkowe			
Znajdowanie	40-1		
Wyświetlacz oprogramowania prasy			
Wykrywanie i usuwanie usterek	50-22		
Wytyczne formowania prawidłowej beli	35-8		

Z

Zaczep kulowy	
Regulacja	55-7
Zaczep rolniczy	
Regulacja	15-1
Zamknięcie	
Boczne drzwiczki	30-1, 35-3
Drzwiczki	30-1
Zapobieganie pożarom	45-10
Ogólnie	05-10
Zapobieganie pożarom przy każdej obsłudze	
serwisowej	55-2
Zasobnik ciśnienia	
Serwisowanie	55-4
Zawór blokady klapy	35-4
Zawór blokady zespołu wstępnego cięcia	35-4
Zbiornik hamulca pneumatycznego	
Sprawdzanie i osuszanie	45-19
Zgarniak	
Ślimak rotora	55-43
Zgarniak dolnego wałka startowego (nr 1)	
Regulacja	55-32
Zgarniak górnego wałka startowego (nr 2)	
Demontaż	55-34

Z obsługą John Deere podążasz pracy

Części John Deere

W jak najkrótszym czasie zdobędziemy dla Ciebie oryginalne części zamienne John Deere i pomożemy uniknąć długiego przestoju.

Nasz magazyn jest obszerny i dobrze zorganizowany, dzięki czemu zawsze możemy wyjść naprzeciw Twoim potrzebom.



DX,IBC,A -53-04JUN90-1/1

TS100 — UN — 23AUG88

Odpowiednie narzędzia

Dokładne narzędzia i urządzenia diagnostyczne pozwalają naszemu serwisowi szybko rozpoznać i usunąć wszelkie usterki.. Dzięki temu oszczędzasz czas i pieniądze.



DX,IBC,B -53-04JUN90-1/1

TS101 — UN — 23AUG88

Dobrze wyszkoleni technicy

Dla techników serwisu John Deere szkoła nigdy się nie kończy.

Szkolenia są prowadzone regularnie, dzięki czemu personel zna Twój sprzęt i wie jak wykonać jego obsługę.

Wynik?

Możesz polegać na naszym doświadczeniu!



DX,IBC,C -53-04JUN90-1/1

TS102 — UN — 23AUG88

Natychmiastowa obsługa

Naszym celem jest zapewnienie Ci natychmiastowej i skutecznej pomocy tam, gdzie jej potrzebujesz i wtedy, gdy jej potrzebujesz.

Wykonujemy naprawy u Ciebie lub w naszym warsztacie całkowicie dostosowując się do okoliczności: przyjdź do nas i zaufaj nam.

SERWIS JOHN DEERE JEST NIEZAWODNY: Jesteśmy obok, gdy nas potrzebujesz.



DX,IBC,D -53-04JUN90-1/1

TS103 — UN — 23AUG88

Z obsługą John Deere podążasz pracy

