

Рулонные пресс- подборщики V451M и V461M ISOBUS



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Рулонные пресс-подборщики V451M и V461M ISOBUS

OMCC61194 ВЫПУСК Н1 (RUSSE)

John Deere Arc-lès-Gray
Европейское исполнение
PRINTED IN U.S.A.



Введение

Введение

Необходимо внимательно ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и обслуживания машины. В противном случае возможны повреждения оборудования и травмы. Возможно, что текст данного руководства, а также знаки безопасности на вашей машине имеются и на других языках (для заказа обратиться к своему дилеру John Deere).

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью машины и должно прилагаться к ней при последующей продаже.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрической, так и в традиционной американской системе. Используйте только оригинальные запасные части и крепежные элементы. Для метрических и дюймовых резьбовых креплений может потребоваться специальный метрический и дюймовый ключ.

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны определяют, встав лицом по направлению движения рабочего оборудования передним ходом.

СЛЕДУЕТ ЗАПИСАТЬ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЙ (P.I.N.) в разделе с техническими характеристиками или в разделе с серийными номерами. Необходимо точно записать все номера для облегчения поиска машины в случае ее угона. При заказе запасных частей вашему дилеру тоже понадобятся эти номера. Идентификационные номера должны храниться в надежном месте отдельно от машины.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер осуществил ее технический осмотр. После первых 100 часов работы запланируйте проведение послепродажной проверки у дилера с целью достижения наилучших эксплуатационных показателей.

ЭТОТ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РАССЧИТАН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования на сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование

рассматривается как не соответствующее назначению. Производитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски ложатся целиком на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, техобслуживания и ремонта, указанных изготовителем, также составляют неотъемлемую часть понятия использования по назначению.

РАБОТА НА ПРЕССЕ-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должны осуществляться только специалистами, знакомыми со всеми его функциями и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Требования по технике безопасности, все общие предписания по охране труда и производственной гигиене, а также правила дорожного движения должны соблюдаться неукоснительно. Всякие произвольные изменения, вносимые в конструкцию пресс-подборщика, освобождают изготовителя от какой-либо ответственности за последующие повреждения и травмы.

РЕГИСТРИРУЙТЕ БЫВШУЮ В УПОТРЕБЛЕНИИ ТЕХНИКУ. Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere у официального дилера компании John Deere, регистрационная информация о гарантии обновляется дилером, и предоставление каких-либо дополнительных сведений с вашей стороны не требуется.

Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere на аукционе, у трейдера или у фермера, зарегистрируйте его. Компания John Deere и дилеры John Deere ценят безопасность и удовлетворенность своих клиентов. Дилер компании John Deere в вашем регионе обладает развитыми возможностями для обслуживания вашей машины на высочайшем уровне. Укажите сведения о приобретенном изделии и свой адрес в интерактивном режиме, на веб-сайте компании John Deere (в разделе вашей страны), затем выберите предпочтительный для вас дилерский центр.

CC03745,0001132 -59-19NOV13-1/1

Предпродажная подготовка

Перед поставкой техники были проведены следующие проверки, регулировки и операции по техническому обслуживанию:

1. ☐ Гайки колеса затянуты нормативным моментом. См. Проверка момента затяжки колесных гаек в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
2. ☐ Проверено и отрегулировано давление в шинах (при необходимости). См. "Давление в шинах" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
3. ☐ Рама дышла и крепежные винты сцепки затянуты нормативным моментом. См. "Ежегодно": "Затяжка винтов рамы дышла и навески" в разделе, посвященном смазке и техобслуживанию.
4. ☐ Произведены проверка уровня масла и (при необходимости) доливка. См. раздел Смазка и техническое обслуживание.
5. ☐ Во все масленки добавлена консистентная смазка. См. раздел Смазка и техническое обслуживание.
6. ☐ Цепи натянуты должным образом и смазаны. См. еженедельное обслуживание: "Проверка уровня масла в редукторе" в разделе, посвященном смазке и техобслуживанию.
7. ☐ Отслеживание ремней проверено. См. главу "Регулировка прокладки ремней" в разделе "Техобслуживание".
8. ☐ Ремни пресс-подборщика находятся в контакте с нижним валиком двери прессовальной камеры.
9. ☐ Датчики и переключатели настроены правильно. См. раздел "Обслуживание".
10. ☐ Гидравлические шланги и соединения проверены на герметичность.
11. ☐ Лакокрасочное покрытие и таблички в хорошем состоянии.
12. ☐ Пружины натяжения рулона с сеткой отрегулированы на 20,5 мм (3/4 дюйм.). См.

Проверка давления подающего валика сетки (проверка 3) в разделе Техобслуживание.

13. ☐ Нож для сетки вытерт.
14. ☐ Тальк использован для обрезиненного рулона с сеткой.
15. ☐ Установлен жгут проводов аккумуляторной батареи (при необходимости). См. "Подсоединение жгута проводов аккумуляторной батареи для подключения контрольного монитора" в разделе, посвященном подготовке трактора.
16. ☐ Проведено эксплуатационное испытание машины.
17. ☐ Дверца свободно открывается и закрывается.
18. ☐ Монитор работает должным образом.
19. ☐ Гидравлическая блокировка двери работает должным образом.
20. ☐ Предварительный измельчитель работает должным образом.
21. ☐ Руководство по эксплуатации передано клиенту.
22. ☐ Клиент ознакомлен с работой органов управления и правилами техники безопасности.

Дата:

Подпись дилера/специалиста по техническому обслуживанию:

Содержание

Стр.	Стр.
Общие виды	
Общие виды00-1	
Техника безопасности	
Ознакомление с информацией по	
технике безопасности05-1	
Соблюдение инструкций по технике	
безопасности05-1	
Разъяснение значений	
предупредительных надписей05-2	
Соблюдать правила дорожного движения05-2	
Техника безопасности при хранении	
дополнительного оборудования05-2	
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям05-3	
Пользование защитной одеждой05-3	
Работа с ножами05-3	
Проверьте безопасную работу	
оборудования05-3	
Не приближайтесь к вращающимся	
карданным передаткам05-4	
Использование предупредительных	
световых приборов и	
предохранительных устройств05-5	
Пользуйтесь страховочной цепью05-5	
Соблюдение максимально	
допустимой скорости транспортировки05-6	
Следуйте рекомендациям по выбору шин05-6	
Безопасное обслуживание шин05-7	
Проверка балластирования, ширины	
колеи и накачки шин05-7	
Правильное использование	
подножек и поручней05-7	
Правила техники безопасности при	
эксплуатации пресс-подборщика05-8	
Безопасная эксплуатация	
пресс-подборщика на склонах05-8	
Предотвращение возгорания05-9	
В случае пожара05-9	
Надежное крепление двери	
прессовальной камеры05-10	
Правила техники безопасности при	
обслуживании машины05-10	
Максимальное рабочее давление в	
гидравлической системе05-10	
Практика безопасного техобслуживания05-11	
Обеспечение безопасности людей и	
животных05-11	
	Опасность выброса жидкостей под
	высоким давлением05-12
	Соблюдайте правила техники
	безопасности при обслуживании машин05-12
	Удаляйте краску перед сваркой или
	нагреванием05-13
	Избегайте нагревания
	трубопроводов, заполненных
	жидкостями под давлением05-13
	Техника безопасности
	при обслуживании
	гидроаккумуляторов или
	пнеумоаккумуляторов05-14
	Не допускайте попадания
	высоконапорной струи на
	предупреждающие знаки05-14
	Не допускать попадания струи под
	высоким давлением на цилиндры05-14
	Вывод из эксплуатации —
	Правильная утилизация рабочих
	жидкостей и деталей05-15
	Знаки безопасности
	Предупредительные таблички10-1
	Руководство по эксплуатации10-1
	Соблюдение техники безопасности
	во избежание падения10-1
	Устранение неисправностей и
	техническое обслуживание10-2
	Передача на пресс-подборщик10-2
	Ремень10-2
	Дверь прессовальной камеры в
	поднятом положении10-3
	Выгрузка рулона10-3
	Страховочный стопор дверцы
	прессовальной камеры10-3
	Открытие двери прессовальной камеры10-4
	Подборщик10-4
	Приводные цепи10-4
	Баллон сжатого воздуха10-5
	540 об/мин10-5
	Крепежный винт навесного устройства10-5
	Подготовка трактора
	Регулировка тяговой штанги15-1
	Выбор скорости PTO трактора15-1

Продолжение на следующей стр.

Оригинальное руководство. Все данные, иллюстрации и спецификации в этом руководстве основаны на последней информации, имеющейся на момент публикации. Компания оставляет за собой право вносить изменения в любое время без уведомления.

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

Стр.	Стр.
Регулировка клапанов секционного гидрораспределителя (SCV) трактора 15-2	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическим тормозом) 25-9
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления 15-2	Подсоединение к пневматическим тормозам (при наличии) 25-10
Установка опоры монитора (все трактора кроме тракторов серии 6000, 6M, 6R, 7000, 7R и 8000) 15-2	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическим тормозом) 25-10
Установка опоры монитора (трактора серии 6000, 6M, 6R, 7000 и 7R) 15-3	Подсоединение семиклеммного гнезда 25-11
Установка жгута проводов аккумуляторной батареи для подключения монитора управления 15-4	Подсоединение жгута проводов машины 25-12
Использование щитка тяговой штанги 15-5	
Подготовка пресс-подборщика	Отсоединение
Регулировка дышла 20-1	Отсоединение пресс-подборщика от трактора 27-1
Установка стандартных копирующих колес в рабочее положение 20-3	Отсоединение жгута проводов рулонного пресс-подборщика 27-1
Установка самоориентирующихся копирующих колес в рабочее положение 20-4	Отключение семиконтактной розетки прицепа 27-1
Выбор рулона с сеткой 20-5	Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами) 27-2
Уход за бухтой с сеткой 20-5	Отключение гидравлических тормозов (при наличии) 27-2
Уход за устройством обвязки сеткой 20-5	Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) 27-2
Загрузка рулона с сеткой 20-6	Отключение пневматических тормозов (при наличии) 27-3
Выбор шпагата 20-10	Отсоединение от гидравлической системы трактора 27-4
Обращение с бобиной шпагата 20-10	Хранение гидравлических шлангов 27-5
Загрузка катушек для шпагата 20-11	Отсоединение телескопического приводного вала от вала отбора мощности трактора 27-6
Связывание шпагата узлом 20-12	Хранение телескопического приводного вала 27-6
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата (поводки трубки) 20-13	Установка домкратной опоры 27-7
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата (регулируемые поводки) 20-14	
Регулировка платформы выгрузки рулонов 20-15	
Накачка шин 20-15	
Проверка момента затяжки колесных гаек 20-16	
Подсоединение	Транспортировка и перевод в стояночное положение
Присоединение пресс-подборщика к трактору 25-1	Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования 30-1
Складывание домкратной опоры 25-2	Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация 30-1
Установка телескопического карданного вала производства компании Bondioli 25-3	Проверка блокировки боковых дверец 30-2
Подсоединение телескопического карданного вала к карданному валу отбора мощности трактора 25-4	Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение 30-2
Опора телескопического ведущего вала 25-4	Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение 30-3
Соединение страховочной цепи 25-5	Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами) 30-3
Подсоединение к гидравлической системе трактора 25-5	Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) 30-3
Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии) 25-9	
	Период обкатки
	Обкатка пресс-подборщика 32-1

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Период обкатки: После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-1
Период обкатки: После первых 50 часов работы – редуктор.....	32-1
Период обкатки: После первых 500 рулонов: Проверьте тормоз вальца подачи сетки.....	32-1
Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции	
Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика	35-1
Очистка машины с целью предотвращения возгорания	35-1
В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия	35-2
Подготовка растительной массы	35-3
Открытие и закрытие боковой дверцы.....	35-4
Клапан блокировки двери прессовальной камеры	35-4
Эксплуатация запорного клапана ножей предварительного измельчителя	35-5
Регулировка компенсаторной пружины подборщика	35-5
Регулировка стандартных копирующих колес подборщика	35-6
Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика	35-8
Регулировка ограничительных упоров подборщика	35-9
Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии).....	35-10
Регулировка валька уплотнителя валька (при наличии)	35-10
Подборка материала	35-11
Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом.....	35-11
Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями	35-11
Работа пресс-подборщика с силосом и влажной культурой	35-12
Регулировка положения направляющей сетки в соответствии с полевыми условиями	35-12
Регулировка натяжения обвязки сеткой.....	35-13
Поворот пресс-подборщика вручную	35-14
Использование приложения пресс-подборщика	
Доступ к приложению пресс-подборщика.....	37-1
Единицы измерения	37-2
Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее	37-3
Описание сенсорных кнопок.....	37-4
Назначение сенсорных кнопок приложения пресс-подборщика	37-4
Настройка диаметра рулонов	37-11
Регулировка смещения для сигнала приближения к заданному диаметру.....	37-12
Выбор системы обвязки	37-13
Выбор режима запуска обвязки.....	37-14
Регулировка обвязки сеткой	37-15
Регулировка обвязки материалом B-Wrap.....	37-16
Регулировка обвязки шпагатом	37-19
Автоматический запуск цикла обвязки.....	37-21
Ручной запуск автоматического цикла обвязки	37-23
Использование функции формирования рулона с мягкой сердцевинной	37-25
Регулировка плотности рулона.....	37-26
Рекомендации по правильному формированию рулона	37-28
Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона	37-30
Подъем или опускание подборщика	37-31
Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя	37-32
Очистка подборщика от засорения	37-33
Счетчики клиента и поля.....	37-36
Сезонный счетчик и общий счетчик машины	37-37
Дополнительное оборудование	
Обнаружение навесного оборудования	40-1
Комплект заглушек в пазы ножей.....	40-1
Опора для монитора.....	40-1
Жгут проводов кабины для монитора	40-2
Копирующие колёса.....	40-2
Смазка и техническое обслуживание	
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины	45-1
Соблюдение интервалов обслуживания.....	45-1
Проведение смазки и техобслуживания	45-1
Консистентная смазка для смазывания.....	45-2
Редукторное масло	45-3
Смазка для системы автоматической смазки.....	45-3
Универсальная смазка цепи	45-4
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	45-4
Хранение смазочных материалов	45-4
Смеси смазочных материалов.....	45-4
Общая информация о системе автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)	45-5
Регулировка расхода в системе автоматического смазывания	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
(если машина оснащена насосом с патроном).....45-5	Дважды в год: Смазка валов пневматических тормозов.....45-21
Расположение смазывателя цепи45-6	Дважды в год: Смазка валов гидравлического тормоза.....45-22
Регулировка расхода масла.....45-7	Дважды в год: Тормозные колодки.....45-23
По мере необходимости: Очистка вальцов пресс-камеры.....45-7	Дважды в год: Заглушка моста.....45-24
По мере необходимости: Очистка петлевых креплений и стяжек45-8	Дважды в год: Шина45-25
При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи.....45-8	Дважды в год: Рычаг тормоза.....45-26
По необходимости – замена патрона системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном).....45-9	Дважды в год: Износ моста.....45-27
При необходимости - Очистной фильтр масляного бака.....45-9	Дважды в год: Проверка момента затяжки колесных гаек45-27
В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт ..45-10	Ежегодно: Подшипники моста45-28
Ежедневно: Предотвращение возгорания....45-10	Ежегодно: Износ барабана45-28
Ежедневно Ножи предварительного измельчителя и подвижный пол45-11	Ежегодно: проверка толщины противоизносных пластин45-29
После первого использования или первых 10 моточасов – момент затяжки колесных гаек45-12	Ежегодно Замена ременных стяжек.....45-29
Через каждые 10 моточасов: Смазка пресс-подборщика без автоматической системы смазки.....45-13	Ежегодно: Затяжка рамы дышла и винтов навески.....45-30
Через каждые 10 моточасов: Смазка самоустанавливающихся регулирующих глубину колес пресс-подборщика (при наличии)45-14	Через каждые 500 моточасов или ежегодно: Смажьте домкратную опору.....45-30
Через каждые 30 моточасов: Смазка шарниров механизма обмотки сеткой.....45-14	Каждые 500 моточасов или ежегодно: Слейте и заправьте маслом редуктор.45-31
Через первые 50 моточасов: Картер редуктора45-15	Через каждые 500 моточасов или ежегодно: Смазка надставки вала45-32
После первых 500 рулонов: Проверьте тормоз вальца подачи сетки ...45-15	Каждые 500 моточасов или ежегодно: Проверка на наличие износа направляющих ремней45-33
Через каждые 50 моточасов: Смазка петель двери, гидравлических цилиндров и штифтов датчика формы рулона45-16	Каждые 3000 рулонов или ежегодно Проверьте тормоз вальца подачи сетки ...45-34
Через каждые 50 моточасов: Смазка защелок дверцы прессовальной камеры45-17	Каждые 6 лет – Гидравлические шланги45-34
Через каждые 50 моточасов: Смазка нижнего ведущего вальца (на технике со 2-м ведущим вальцом).....45-18	Каждые 10 года - аккумуляторы45-34
Через каждые 50 моточасов: Смазка телескопической карданной передачи45-19	
Еженедельно: Проверка уровня масла в редукторе45-20	
Еженедельно: Проверка и слив конденсата из воздушного баллона пневматического тормоза45-20	
Ежемесячно: проверка стояночного тормоза45-21	

Поиск и устранение неисправностей

Затруднения в работе подборщика и при подаче50-1
Качество рулона50-6
Общие неисправности пресс-подборщика50-9
Неполадки оборудования для заготовки на силос.....50-15
Неисправно оборудование для обвязки сеткой50-16
Трудности в использовании оборудования для обвязки шпагатом50-22
Система смазки цепей.....50-26
Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком50-27
Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)50-28

Обслуживание

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой55-1
Перед выполнением работ по техобслуживанию55-2

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Предотвращение возгорания при техобслуживании55-3	Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без подвижного пола)55-43
Нумерация вальцов пресс-подборщика55-4	Регулировка грязесъемников шнека ротора (пресс-подборщик с подвижным полом)55-44
Замена гидравлических компонентов55-5	Определение расположения электрических компонентов пресс-подборщика55-45
Определение цепи пресс-подборщика55-6	Определите область действия датчика55-46
Регулировка приводной цепи подборщика55-7	Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии)55-46
Регулировка главной приводной цепи55-7	Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB42255-47
Регулировка приводной цепи подающего вальца55-8	Регулировка датчика подвижного пола SB53355-48
Регулировка приводной цепи роторного питателя55-8	Регулировка датчиков SB554 и SB555 ножей предварительного измельчителя55-49
Замена ножей предварительного измельчителя55-9	Регулировка датчика частоты вращения рулона в пресс-подборщике SB36555-51
Заточка ножей входного измельчителя55-10	Регулировка защелки двери прессовальной камеры55-52
Замена зуба подборщика55-10	Регулировка датчиков закрытия откидного борта SB3310 и SB331155-53
Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном) ..55-12	Регулировка датчика отрезания сетки SB41455-54
Прокачка насоса системы смазки цепей55-12	Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)55-54
Регулировка щеток55-13	Список регулировок системы обвязки шпагатом55-55
Регулировка натяжения пружины рычага55-14	Регулировка положения поводка шпагата (поводки трубки)55-55
Установка положения натяжного ролика натяжного рычага (№ 13)55-14	Регулировка положения поводка шпагата (регулируемые поводки)55-57
Подготовка ремня Новый ремень55-15	Регулировка положения привода обвязки шпагатом55-61
Ремонт ремней55-17	Регулировка зажима натяжной пластины обвязки шпагатом55-62
Снятие ремней55-18	Регулировка натяжной пластины обвязки шпагатом55-63
Подготовка ремня Аварийный ремонт55-19	Регулировка скребка шкива обвязки шпагатом55-64
Подготовка ремня Рекомендуемый ремонт ..55-22	Замена ножа для шпагата55-65
Установка крюков ремня55-24	Регулировка длины отреза шпагата55-66
Прокладка ремней в пресс-подборщике55-28	Проверьте устройство обвязки сеткой.55-67
Установка ремней55-29	Проверка положения ножа и противорежущей пластины (проверка 1)55-67
Регулировка прокладки ремней55-30	Проверка свободного хода иглы (проверка 2)55-69
Регулировка грязесъемника нижнего подающего вальца (№ 1)55-31	Проверка давления для подающего вальца для сетки (проверка 3)55-70
Регулировка грязесъемника центрального подающего вальца (№ 2)55-32	Проверка положения валика № 9 (проверка 4)55-71
Изменение конфигурации дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)55-33	
Сохраните центральный подающий валец (№ 2) и дефлектор55-36	
Установка дефлектора шпагата центрального подающего вальца (№ 2)55-37	
Хранение дефлектора шпагата центрального подающего вальца (№ 2)55-40	
Регулировка скребка верхнего начального вальца (№ 3) (машина, оснащенная системой обвязки шпагатом)55-41	
Регулировка грязесъемника нижнего заднего вальца двери прессовальной камеры (№ 9)55-42	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Проверка натяжения приводного ремня (проверка 5).....	55-72
Проверка тормоза подающего вальца для сетки (проверка 6)	55-73
Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7).....	55-75
Снятие и установка приводного ремня подающего вальца для сетки	55-77
Снятие и установка ножей для сетки	55-78
Удаление сетки, намотавшейся на вальцы питающего аппарата	55-79
Точки подвеса пресс-подборщика	55-79
Снятие и установка колеса	55-80
Ремонт копирующего колеса.....	55-80
Работа с приложением пресс-подборщика	
Экраны предупреждений.....	57-1
Последние неисправности	57-2
Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора	57-3
Список диагностических кодов неисправностей	57-5
Проверка датчиков и переключателей.....	57-11
Проверка электрогидравлических деталей ..	57-13
Проверка тока, потребляемого электрическим приводом	57-15
Откалибруйте потенциометр диаметра рулона RB311.....	57-17
Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322	57-22
Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421.....	57-28
Регулировка чувствительности формы рулона	57-30
Датчик частоты вращения рулона в пресс-подборщике	57-30
Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком с текущего виртуального терминала (дисплея) на другой.....	57-31
Периодическое техобслуживание	57-32
Хранение	
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....	60-1
Подготовка к началу сезона	60-2
Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap	60-2
Технические характеристики	
Технические характеристики пресс-подборщика V451M	65-1
Технические характеристики пресс-подборщика V461M	65-3
Декларация соответствия нормативам ЕС: Рулонные пресс-подборщики V451M и V461M	65-5
Декларация соответствия нормам ЕС Рулонные пресс-подборщики V451M и V461M	65-7
Декларация соответствия нормам ЕС Рулонные пресс-подборщики V451M и V461M	65-8
Декларация соответствия Великобритании: Рулонные пресс-подборщики V451M и V461M	65-9
Евразийский Экономический Союз	65-10
Серийные номера	
Табличка с серийным номером	70-1
Описание таблички с серийным номером	70-1
Идентификационный номер рулонного пресс-подборщика.....	70-2
Храните доказательства прав собственности.....	70-2
Обеспечить безопасное хранение машины.....	70-3
Доступная документация John Deere по обслуживанию	
Техническая информация	SLIT-1

Общие виды

Общие виды



CC329295

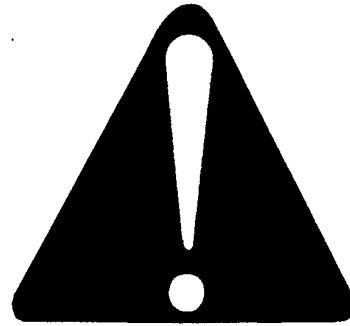
CC329295 — UN—12SEP17

NB02380,00004E8 -59-06SEP17-1/1

Ознакомление с информацией по технике безопасности

Этот знак предупреждает об опасности. Наличие этого знака на машине или в тексте данного руководства предупреждает о потенциальной опасности несчастных случаев.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и правила безопасной эксплуатации.



DX,ALERT -59-29SEP98-1/1

T81389 —UN—28JUN13

Соблюдение инструкций по технике безопасности

Необходимо внимательно прочитать все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомиться с предупреждающими знаками по технике безопасности на самой машине. Поддерживайте знаки безопасности в исправном состоянии. Заменяйте отсутствующие и поврежденные знаки безопасности. Убедитесь, что на новых компонентах оборудования и запасных частях размещены актуальные знаки безопасности. Запасные знаки безопасности можно заказать у дилера John Deere.

На деталях и компонентах, полученных от поставщиков, может находиться дополнительная информация по технике безопасности, отсутствующая в данном руководстве по эксплуатации.

Научиться правильным приемам эксплуатации машины и надлежащему обращению с элементами управления. Лица, не прошедшие инструктаж, не должны допускаться к работе на машине.

Содержите машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации машины



могут отрицательно сказаться на ее работе и/или безопасности ее эксплуатации, а также сократить срок службы машины.

Если какая-либо часть данного руководства непонятна и вам требуется помощь, обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

DX,READ -59-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

Разъяснение значений предупредительных надписей

ОПАСНО; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

ВНИМАНИЕ!; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

ОСТОРОЖНО!; предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к незначительной или небольшой травме. **ОСТОРОЖНО** может также использоваться для предупреждения о необходимости соблюдения техники безопасности в связи с событиями, которые могут привести к травмам.

Предупреждающие надписи "ОПАСНО!", "ВНИМАНИЕ!" или "ОСТОРОЖНО!" используются вместе с предупреждающими символами. **ОПАСНО** указывает на наиболее серьезный риск.

⚠ ОПАСНО!

⚠ ОСТОРОЖНО!

⚠ ВНИМАНИЕ!

Знаки безопасности **ОПАСНО** или **ВНИМАНИЕ** располагаются рядом с конкретными зонами риска. Общие меры предосторожности перечислены на знаках безопасности **ОСТОРОЖНО**. Надпись "ВНИМАНИЕ!" также используется в данном руководстве для того, чтобы привлечь внимание к указаниям по технике безопасности.

DX,SIGNAL -59-05OCT16-1/1

TS187 —59—08SEP03

Соблюдать правила дорожного движения

При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



FX,ROAD -59-01MAY91-1/1

H28930 —UN—30JUN89

Техника безопасности при хранении дополнительного оборудования

Складированное оборудование, такое как сдвоенные колеса, решетчатые колеса и погрузочные устройства могут при падении стать причиной серьезных травм, в том числе смертельных.

Храните навесное и прицепное оборудование таким образом, чтобы исключить возможность его падения. Не допускайте детей и других посторонних лиц к месту хранения.



DX,STORE -59-03MAR93-1/1

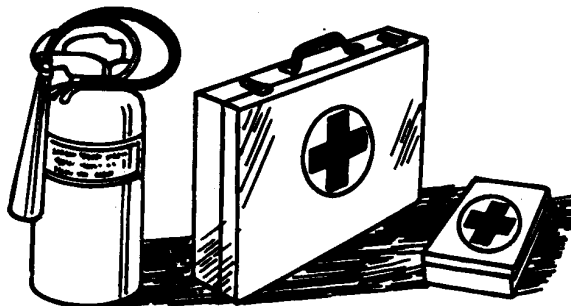
TS219 —UN—23AUG88

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возникновению пожара.

Храните под рукой автомобильную аптечку для оказания первой медицинской помощи и огнетушитель.

Размещайте возле телефонного аппарата список номеров телефонов врачей, службы скорой помощи, больницы и пожарной охраны.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -59-03MAR93-1/1

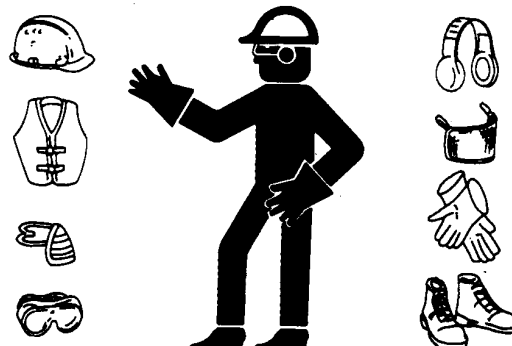
Пользование защитной одеждой

Надевайте плотно сидящую одежду и защитную экипировку, соответствующую виду выполняемой работы.

Продолжительное воздействие сильного шума может стать причиной ухудшения или потери слуха.

Надевайте подходящие устройства защиты слуха, такие как звукозащитные наушники или противושумные вкладыши, для защиты от вызывающего раздражение или некомфортно громкого шума.

Безопасная эксплуатация оборудования требует от оператора полного внимания. При эксплуатации



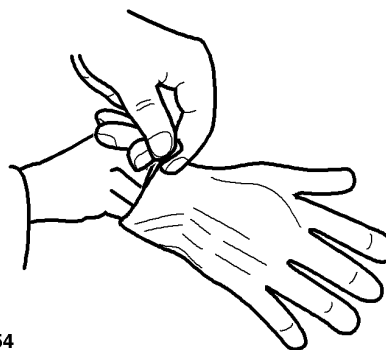
TS206 —UN—15APR13

машины не используйте наушники для прослушивания радио или музыки.

DX,WEAR -59-10SEP90-1/1

Работа с ножами

Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -59-24OCT17-1/1

Проверьте безопасную работу оборудования

Всегда проверяйте путь движения и общую эксплуатационную безопасность машины перед началом работ.

FX,READY -59-28FEB91-1/1

Не приближайтесь к вращающимся карданным передачам

Затягивание предметов (например, одежды) во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам и смертельному исходу.

На тракторе обязательно должны быть установлены щитки карданных передач и оградительный щиток. Убедитесь в том, что вращающиеся щитки поворачиваются свободно.

Используйте ведущие валы BOM только при наличии соответствующих щитков и защиты.

Одежда должна плотно прилегать к телу. Заглушите двигатель и убедитесь в том, что карданная передача BOM остановилась, прежде чем выполнять регулировки, подсоединения или очистку оборудования с приводом от BOM.

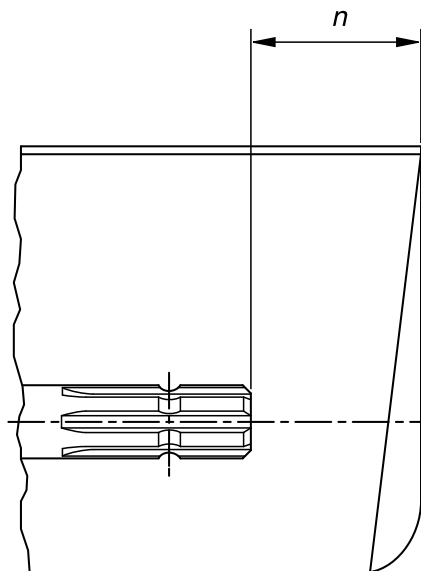
Не устанавливайте переходные устройства между трактором и первичным приводным валом BOM дополнительного оборудования, которые позволяют валу трактора на 1000 об/мин обеспечивать привод дополнительного оборудования, рассчитанного на 540 об/мин, с частотой вращения свыше 540 об/мин.

Не устанавливайте каких-либо переходных устройств, если в результате какая-то часть вращающегося вала дополнительного оборудования, вал трактора или переходник оказываются без защиты. Основная защита трактора должна перекрывать конец шлицевого вала и добавленное переходное устройство, как указано в таблице.

Угол, под которым можно установить первичный ведущий вал BOM дополнительного оборудования, можно уменьшить в зависимости от формы и размера основного щитка трактора, а также формы и размера защиты первичного ведущего вала BOM дополнительного оборудования.

Не поднимайте дополнительное оборудование слишком высоко, чтобы не повредить основной щиток трактора и защиту первичного ведущего вала BOM дополнительного оборудования. Отсоедините вал карданной передачи BOM, если нужно увеличить высоту дополнительного оборудования. (См. Монтаж/демонтаж карданной передачи BOM)

Если используется BOM типа 3/4, углы наклона и поворота можно уменьшить в зависимости от



типа основного щитка BOM и соединительных направляющих.

Тип BOM	Диаметр	Шлицы	$n \pm 5 \text{ мм (0,20 дюйм.)}$
1	35 мм (1,378 дюйм.)	6	85 мм (3,35 дюйм.)
2	35 мм (1,378 дюйм.)	21	85 мм (3,35 дюйм.)
3	45 мм (1,772 дюйм.)	20	100 мм (4,00 дюйм.)
4	57,5 мм (2,264 дюйм.)	22	100 мм (4,00 дюйм.)

DX, PTO -59-28FEB17-1/1

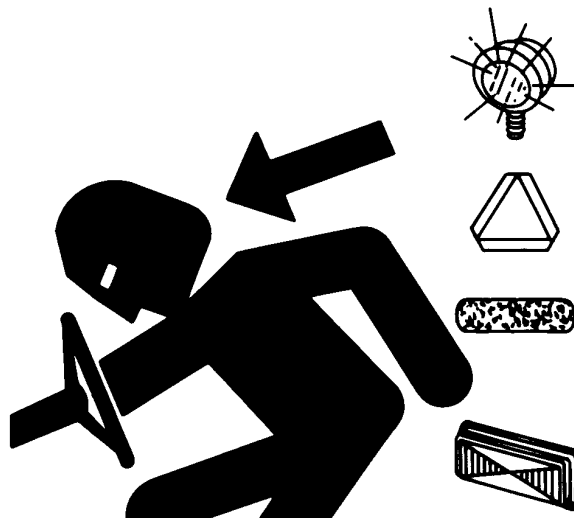
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Использование предупредительных световых приборов и предохранительных устройств

Не допускайте столкновений на дорогах с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесным рабочим оборудованием или буксируемым оборудованием и самоходными машинами. Чаще следите за движущимся сзади транспортом, особенно на поворотах, и включайте указатели поворота.

Используйте фары, проблесковые предупредительные фонари и указатели поворота как днем, так и ночью. Соблюдайте местные правила освещения и маркировки оборудования. Световые приборы и маркировка должны быть видимыми, чистыми и исправными. Производите ремонт или замену световых приборов и маркировки в случае их повреждения или потери. Комплект предупредительных фонарей для дополнительного оборудования можно приобрести у дилера компании John Deere, обслуживающего вашу организацию.



TS951 —UN—12APR90

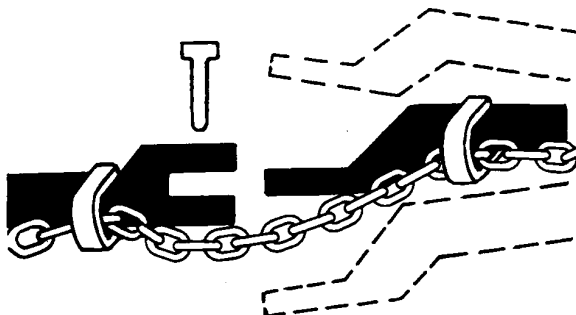
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

Пользуйтесь страховочной цепью

Страховочная цепь позволяет удерживать прицепное оборудование, если оно случайно оторвется от тягового бруса.

При помощи подходящих переходников прикрепите цепь к опоре тягового бруса трактора или к другой предназначенной для этой цели промежуточной опоре. Закрепляйте цепь с минимальным провисанием, достаточным только для поворота машины.

У обслуживающего вашу организацию дилера компании “Джон Дир” закажите цепь, расчетная прочность которой должна быть не меньше общего веса буксируемой машины. Не пользуйтесь страховочной цепью для буксировки.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -59-03MAR93-1/1

Соблюдение максимально допустимой скорости транспортировки

ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения.

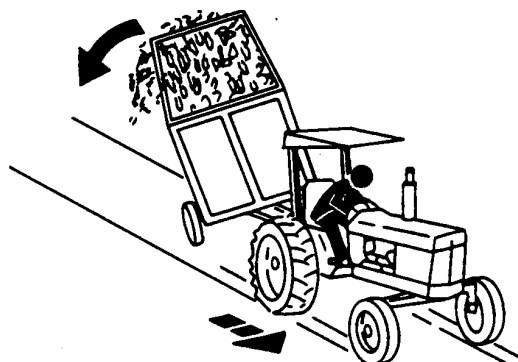
ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения дополнительной информации обращайтесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

При буксировке данного рабочего оборудования на транспортной скорости не превышать общий вес рабочего оборудования (РТАС).

Некоторые тракторы способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую ходовую скорость для данного рабочего оборудования. Независимо от максимально допустимой скорости трактора, буксирующего данное оборудование, не превышайте максимально допустимую транспортную скорость для оборудования.

Максимальная транспортная скорость для данного оборудования составляет 40 км/ч (25 миль/ч).

Для машины, оснащенной одноконтурной системой гидравлического тормоза, рекомендуется не превышать скорость 25 км/ч (15,5 миль/ч).



TS216 —UN—23AUG88

В результате превышения максимально допустимой для данного оборудования скорости транспортировки может возникнуть следующее:

- Потеря управляемости трактора в сцепке с оборудованием;
- Снижение или потеря тормозной способности
- Повреждение шин рабочего оборудования
- повреждение конструкции или компонентов рабочего оборудования.

Будьте особенно осторожны и сбрасывайте скорость буксировки в неблагоприятных дорожных условиях, а также на поворотах и на склонах.

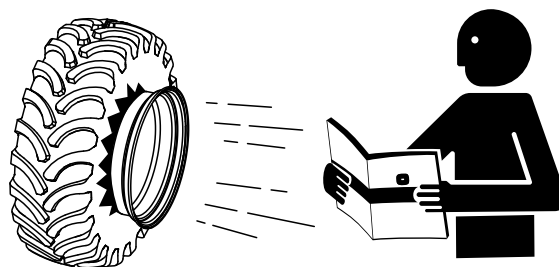
CC03745,000131F -59-26NOV20-1/1

Следуйте рекомендациям по выбору шин

Поддерживайте вашу машину в исправном рабочем состоянии.

Используйте шины только рекомендованного типоразмера с соответствующими характеристиками. Поддерживайте в шинах требуемое давление воздуха, указанное в настоящем руководстве.

Использование других, не указанных в настоящем руководстве шин, может привести к снижению устойчивости, ухудшению управляемости, преждевременному износу шин или вызвать иные негативные последствия, связанные со сроком эксплуатации или безопасностью.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -59-19MAY14-1/1

Безопасное обслуживание шин

Разлетающиеся части шины или обода при взрыве колеса могут вызвать тяжелые травмы, в том числе и смертельные.

Не пытайтесь устанавливать шины, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта проведения таких работ.

Всегда поддерживайте нужное давление накачки шин. При накачке шин не превышайте рекомендуемое давление. Никогда не производите сварочные работы или нагревание на диске с шиной. Нагрев может вызвать увеличение давления и привести к взрыву шины. Сварка может ослабить конструкцию колеса или деформировать его.

При накачке шин используйте зажимной патрон и удлинительный шланг достаточной длины для того, чтобы вы могли стоять сбоку, а не перед шиной или над ней. Используйте ограждение при наличии.

Убедитесь в том, давление накачки колес не низкое, проверьте шины на отсутствие порезов, вздутий,



повреждений ободьев, проверьте наличие всех колесных болтов и гаек.

Колеса и шины тяжелые. При обращении с колесами и шинами используйте безопасное подъемное устройство или обратитесь к помощнику для подъема, монтажа или демонтажа.

DX,WW,RIMS -59-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

Проверка баллаستировки, ширины колеи и накачки шин

Убедитесь, что балластировка, ширина колеи и накачка шин соответствуют требованиям устойчивости трактора или машины в любых условиях, особенно при работе на холмистых полях или в других сложных условиях эксплуатации. См. руководство по эксплуатации.



CC1031622

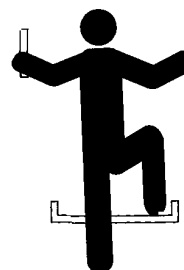
OUC006,0001546 -59-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Правильное использование подножек и поручней

Не допускайте падений, подниматься и спускаться следует лицом к машине. Старайтесь, чтобы у вас всегда было 3 точки опоры на подножках и поручнях.

В грязных, снежных или влажных условиях следует быть особо внимательным. Подножки следует поддерживать в чистом виде, на них не должно быть масла и смазки. Не выпрыгивайте из машины. Запрещается подниматься на движущуюся машину или спускаться с нее.



DX,WW,MOUNT -59-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

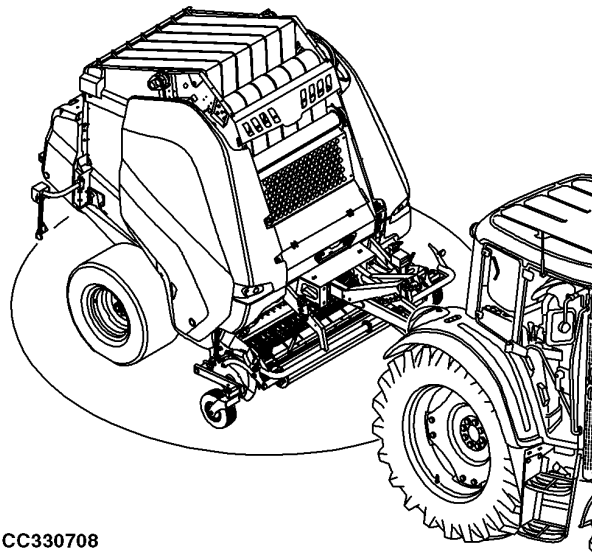
Правила техники безопасности при эксплуатации пресс-подборщика

Во избежание травм, в том числе с летальным исходом, вследствие затягивания в оборудование:

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи **ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ**. Растительная масса поступает в пресс-подборщик так быстро, что человек не в состоянии среагировать.

Отключите РТО и остановите двигатель.

Во время работы пресс-подборщика держитесь от него на достаточном удалении.



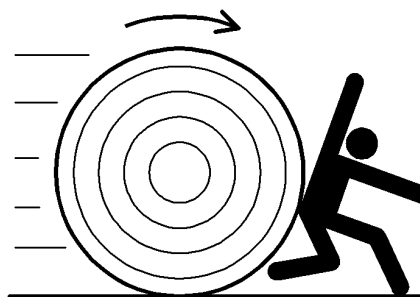
CC330708

GA87848,00003EA -59-28SEP17-1/1

Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах

Особую осторожность соблюдайте при работе на склонах. Пресс-подборщик может заваливаться набок при попадании в яму, канаву или наезде на иное препятствие.

Чтобы не допустить травм и повреждений, вызванных перемещением тюка, выгружать тюки следует на ровную поверхность, либо таким образом, чтобы предотвратить их скатывание.



CC1038683

OUCC006,00019C8 -59-16NOV12-1/1

Предотвращение возгорания

Для уменьшения риска возгорания соблюдайте приведенные ниже рекомендации (особенно в сухих уборочных условиях):

- Очищайте машину по несколько раз в течение рабочей смены в зависимости от условий прессования (см. Очистка машины в противопожарных целях в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
 - Не курите рядом с пресс-подборщиком или в поле.
 - Ни в коем случае не прекращайте прессование, если в камере прессования находится растительный материал.
 - Оперативно выгружайте рулоны сразу после обвязки.
 - Не используйте машину для перевозки рулонов.
 - Если необходимо привести машину в стояночное положение в поле, соблюдайте особую осторожность. По возможности останавливайте машину на неприкрытой почве или на участке, окруженном неприкрытой почвой.
 - Прежде чем оставить без присмотра машину, которая недавно работала, убедитесь в том, что внутри не осталось узлов, температура которых достаточно высока для того, чтобы спровоцировать возгорание.
 - Не оставляйте машину без присмотра возле рулонов, которые были сформированы из сырой растительной массы, так как такие рулоны могут самовозгореться.



- Регулярно проверяйте состояние подшипников (см. "Ежедневно: противопожарная безопасность" в разделе "Смазка и техническое обслуживание"). Заметив такие изменения в работе машины, которые указывают на возможный отказ какого-либо компонента, немедленно прекратите прессование и выясните причину ненормальных звуков, запахов или визуальных признаков отклонения от нормы.
- Оснастите машину огнетушителем.
- Соблюдайте инструкции по пожарной безопасности при выполнении работ по техническому обслуживанию (см. параграф. Предотвращение возгорания при техобслуживании в разделе "Техобслуживание").

GA87848,00009F9 -59-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

В случае пожара

В случае проявления первых признаков отклонения от нормы следует немедленно прекратить работу. Это может быть запах горелого, необычный звук, а также видимый дым или пламя.

⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Если пожар уже разгорелся, то не следует самостоятельно пытаться его потушить. Как можно быстрее покиньте опасный участок. Позвоните в пожарную часть.

Если вы уверены, что можете потушить пожар самостоятельно:

- расположите трактор с наветренной стороны от машины, чтобы предотвратить перенос возгорания на трактор.
- Откройте заслонку пресс-подборщика, чтобы вытолкнуть любую спрессованную массу из его камеры, и отведите машину от выгруженного материала.



- Используйте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества. Направляйте струю огнетушащего вещества в очаг пламени, а также на близлежащие узлы для их охлаждения. Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. При пожаре заслонка может упасть.

DC82261,00004DA -59-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

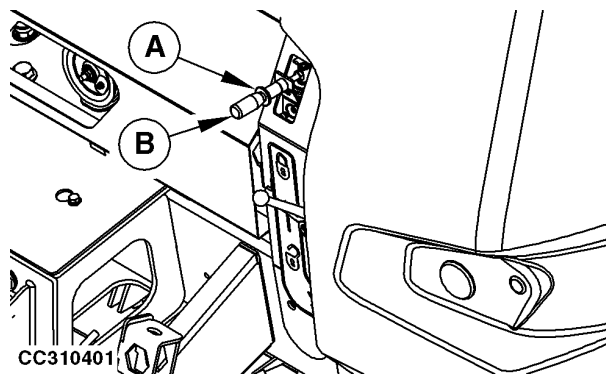
Надежное крепление двери прессовальной камеры

ВАЖНО: Запрещается выполнять транспортировку с открытой заслонкой на скорости выше 2 км/ч (1,2 миль/ч). Возможно повреждение заслонки.

Устанавливайте рычаг устройства блокировки двери прессовальной камеры (В) в заблокированное положение с помощью втулки устройства блокировки (А) перед началом работы на пресс-подборщике или около него, когда дверь прессовальной камеры находится в поднятом положении. См. "Клапан блокировки двери прессовальной камеры" в разделе с общей информацией об эксплуатации пресс-подборщика.

Во избежание несчастного случая держитесь на расстоянии от двери прессовальной камеры при ее подъеме и опускании.

Перед операциями с дверцей прессовальной камеры убедитесь в отсутствии людей в непосредственной близости от машины.



А—Втулка с замком

В—Рычаг устройства блокировки двери прессовальной камеры

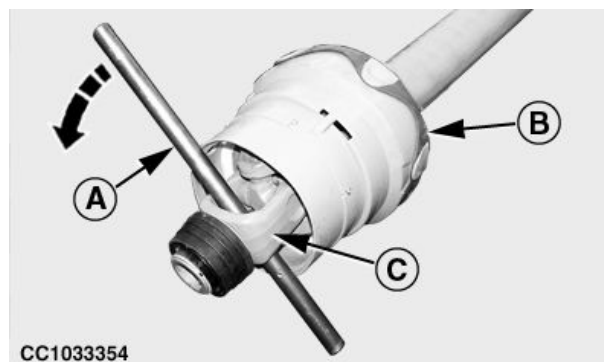
Уберите из машины посторонние предметы.

GA87848,00006ED -59-02JUL18-1/1

Правила техники безопасности при обслуживании машины

При необходимости для поворота подборщика используйте монтировку (А):

1. Отсоедините телескопический приводной вал (В) от вала МОМ трактора.
2. Вставьте монтировку (А) между вилкой (С) и карданным шарниром.
3. Используйте монтировку (А) для поворота пресс-подборщика, как показано на рисунке.
4. По завершении уберите монтировку (А).



А—Монтировка
В—Телескопический приводной вал

С—Вилка

GA87848,0000501 -59-24NOV17-1/1

Максимальное рабочее давление в гидравлической системе

Максимальное рабочее давление гидравлической системы пресс-подборщика составляет примерно 21000 кПа (210 бар) (3045 фнт/кв.дюйм.).

Не подсоединяйте пресс-подборщик к трактору, гидравлическая система которого рассчитана на максимальное давление выше 21000 кПа (210 бар; 3045 фнт/кв.дюйм.).

GA87848,0000472 -59-23OCT17-1/1

Практика безопасного техобслуживания

Перед началом работы ознакомьтесь с процедурой обслуживания. Содержите рабочее место в чистом и сухом состоянии.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от узлов с силовым приводом. Отключите все питание и задействуйте органы управления, чтобы сбросить давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Извлеките ключ зажигания. Дайте машине остыть.

Надежно закрепите все узлы машины, которые проходят техобслуживание в поднятом положении.

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Повреждения следует сразу же ремонтировать. Изношенные или вышедшие из строя детали подлежат замене. Полностью удалите скопившуюся смазку, масло и мусор.

На самоходном оборудовании перед началом регулировки электрических систем или сварки на машине отсоедините заземляющий кабель (–) аккумуляторной батареи.

На буксируемом дополнительном оборудовании отсоедините жгуты проводов от трактора перед началом обслуживания компонентов электрической системы или перед выполнением на машине сварочных работ.

Падение в ходе мойки или работы на высоте может привести к серьезным травмам. Чтобы было легко



добраться до любого места, используйте лестницу или платформу. Используйте устойчивые и надежные опоры для рук и ног.

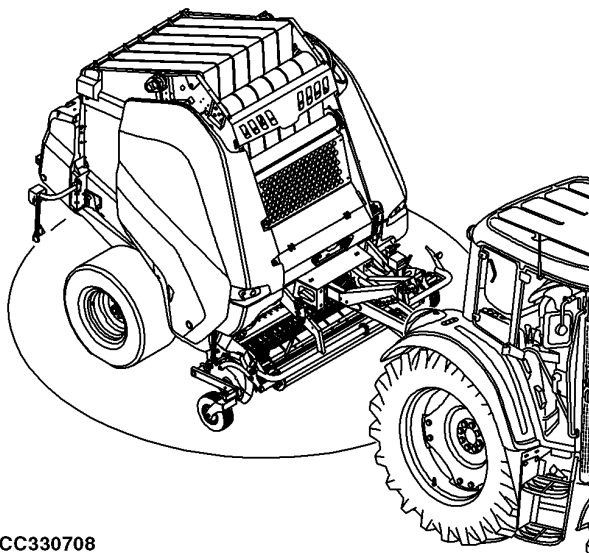
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -59-28FEB17-1/1

Обеспечение безопасности людей и животных

Если машина работает, находиться рядом с ней или проходить мимо нее запрещено.

При включенной машине удостоверьтесь, что в ее рабочей зоне отсутствуют люди, скот и другие животные.



CC330708

CC330708 —UN—28SEP17

GA87848,0000404 -59-28SEP17-1/1

Опасность выброса жидкостей под высоким давлением

Периодически проверяйте гидравлические шланги (не реже одного раза в год) на предмет утечек, перекручивания, порезов, трещин, потертостей, вздутий, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других признаков износа или повреждения.

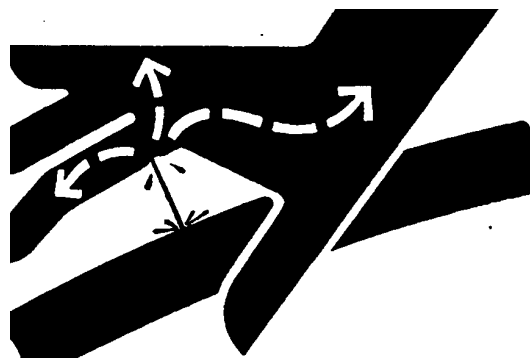
Немедленно замените изношенные или поврежденные узлы шлангов запасными частями, одобренными компанией John Deere.

Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы.

Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давления, тщательно затяните все соединения.

Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность



гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Информацию такого рода можно получить на английском языке в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по номеру 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

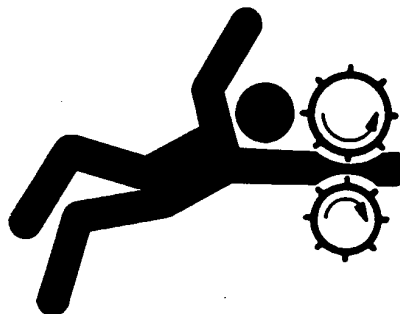
DX,FLUID -59-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

Длинные волосы скрепите на затылке. Нельзя носить галстуки, шарфы, бусы, свободную одежду во время работы вблизи движущихся частей орудия. Попадание их в оборудование может привести к тяжелой травме.

Снимите кольца и другие ювелирные изделия, они могут быть захвачены движущимися деталями или вызвать короткое замыкание.



DX,LOOSE -59-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

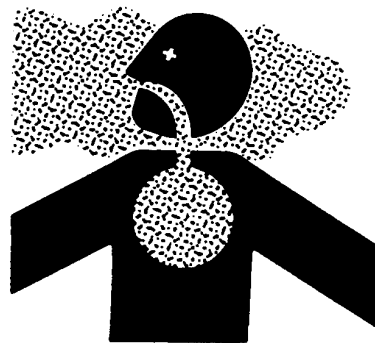
Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

Вредные пары могут образоваться вследствие нагревания краски во время сварки, пайки или пользования газовой горелкой.

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

- Удаляйте краску на расстоянии не менее 76 мм (3 дюймов) вокруг участка, подлежащего нагреванию. Если удалить краску не удастся, то перед нагреванием или сваркой наденьте респиратор.
- При удалении краски пескоструйным аппаратом или шлифовальным кругом избегайте вдыхания пыли. Работайте в респираторе, подходящем для этих работ.
- Если вы использовали растворитель или специальное средство для снятия краски, то перед проведением сварочных работ смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места контейнеры с растворителем или средством для снятия краски и другие легковоспламеняющиеся материалы. Подождите как минимум 15 минут, прежде чем



приступить к сварочным работам или нагреванию, чтобы дать парам рассеяться.

Не пользуйтесь хлорированным растворителем на участках, где планируется производить сварочные работы.

Выполняйте все работы в хорошо проветриваемом помещении, в котором имеется выход для токсичных паров и пыли.

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

DX, PAINT -59-24JUL02-1/1

TS220 —UN—15APR13

Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов, заполненных жидкостями, находящимися под высоким давлением, могут образоваться легковоспламеняющиеся пары или брызги, возгорание которых может причинить вам или стоящим рядом людям тяжелые ожоги. Не допускайте нагревания вследствие сварки, пайки или резки газовой горелкой трубопроводов, заполненных жидкостями под высоким давлением, или других легковоспламеняющихся материалов. При распространении тепла за пределы участка, непосредственно подлежащего воздействию открытого огня, возникает опасность случайного разрезания находящихся под давлением трубопроводов.



DX, TORCH -59-10DEC04-1/1

TS963 —UN—15MAY90

Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов

Выход жидкости или газа из находящихся под давлением гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов, используемых в воздушных кондиционерах, гидравлической системе и пневмотормозах, может причинить тяжелые травмы. Чрезмерный нагрев может привести к взрыву гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов и разрыву находящихся под давлением магистралей. Запрещается пользоваться сварочными устройствами или газовыми резаками вблизи находящихся под давлением гидроаккумуляторов, пневмоаккумуляторов или магистралей.

Сбросьте давление в системе перед тем, как демонтировать аккумулятор.

Сбросьте давление в гидравлической системе перед тем, как демонтировать гидроаккумулятор. Никогда



не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлической системе путем ослабления фитингов.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

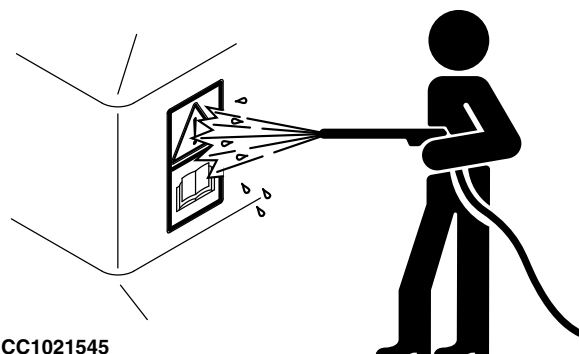
DX,WW,ACCLA2 -59-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Не допускайте попадания высоконапорной струи на предупреждающие знаки

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить предупреждающие знаки. Не направляйте струи под давлением на предупреждающие знаки.

Немедленно заменяйте потерянные или поврежденные предупреждающие знаки. Предупредительные знаки для замены можно получить у своего дилера компании John Deere.



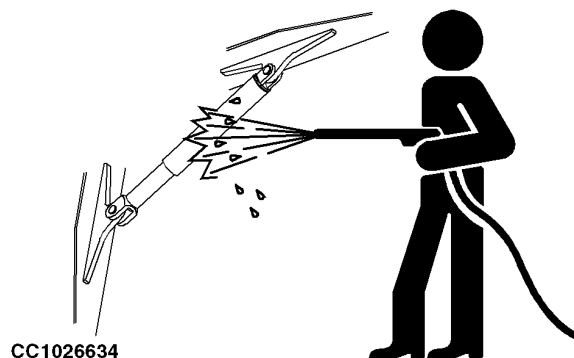
CC1021545

CC03745,0001031 -59-23JUN11-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры

Вода под давлением может повредить цилиндры. Не допускать прямого попадания струи под высоким давлением на цилиндры.



CC1026634

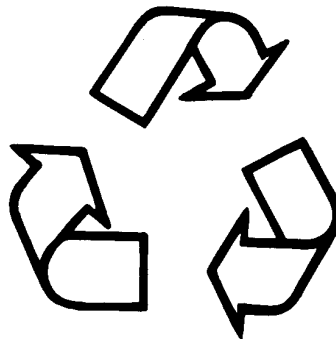
CC03745,0000FD3 -59-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей

Списание машины и/или детали должно выполняться в соответствии с требованиями техники безопасности и требованиями по охране окружающей среды. Эти требования включают в себя следующее:

- При демонтаже узлов и материалов, как и при работе с ними, использовать соответствующие инструменты и средства личной защиты, такие как одежда, перчатки, защитные маски и очки.
- В отношении отдельных деталей следуйте специальным инструкциям.
- Накопленную энергию высвободить, опуская поднятые узлы машины, отпуская пружины, отключая аккумуляторную батарею или другие источники электрической энергии, сбрасывая давление в гидравлических компонентах, аккумуляторах и других подобных системах.
- Минимизировать контакты с компонентами, на которых могут быть остатки химических веществ с/х назначения, таких как удобрения и пестициды. Надлежащим образом обращаться с такими компонентами и утилизировать их.
- Прежде чем отправлять узлы на переработку, полностью сливать жидкости из двигателей, топливных баков, радиаторов, гидроцилиндров, резервуаров и трубопроводов. Сливайте жидкости в герметичные контейнеры. Не используйте емкости для продуктов питания или напитков.
- Не сливать жидкие отходы на землю, в канализацию или водоемы.
- Соблюдать все национальные, государственные и местные законы, положения и постановления, касающиеся обращения с отработанными жидкостями или утилизации их (например: масла, топлива, охлаждающие и тормозные



жидкости; фильтры; аккумуляторные батареи, а также другие вещества либо детали). Сжигание горючих жидкостей или деталей не в специально предназначенных для этой цели печах может быть запрещено законом, а также может привести к вредным воздействиям от паров или сажи.

- Надлежащим образом обслуживать и утилизировать системы кондиционирования воздуха. Законы государства могут требовать, чтобы восстановление и повторное использование хладагентов воздушных кондиционеров, утечка которых загрязняет атмосферу, производилась силами сертифицированного сервисного центра.
- Оценить возможности утилизации шин, металла, пластмассы, стекла, резины и электронных компонентов, которые могут быть пригодны для вторичной переработки, будь то частично или полностью.
- Обратитесь к местным экологическим центрам / центрам утилизации либо свяжитесь с региональным дилером John Deere для получения информации о надлежащих способах переработки или утилизации отходов.

DX, DRAIN -59-01JUN15-1/1

TS 1133 —UN—15APR13

Предупредительные таблички

Предупредительные знаки/пиктограммы имеются на некоторых особо важных местах на машине, указывая на возможную опасность. Характер опасности символически отображен на картинке в треугольнике. На соседней пиктограмме показан способ предотвращения травм. Ниже приведены предупредительные знаки, их местонахождение на машине и краткий разъяснительный текст.

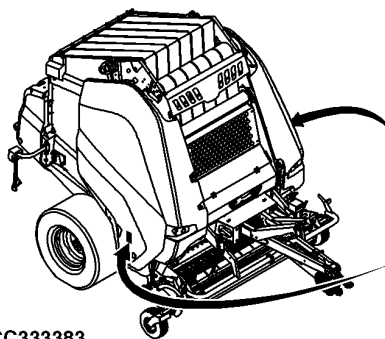


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 —59—20JAN20

Руководство по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Во избежание несчастных случаев необходимо строго соблюдать все требования техники безопасности.



CC333383

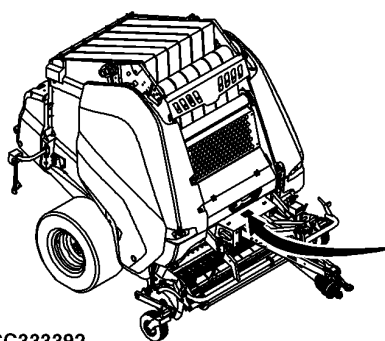
GA87848,000040D -59-02OCT17-1/1

CC333383 —UN—02OCT17

Соблюдение техники безопасности во избежание падения

Во время обслуживания машины, в случае выхода из нее или при необходимости доступа к деталям не ступайте в эту зону.

Чтобы не допустить соскальзывания или падения, не используйте в качестве подножки.



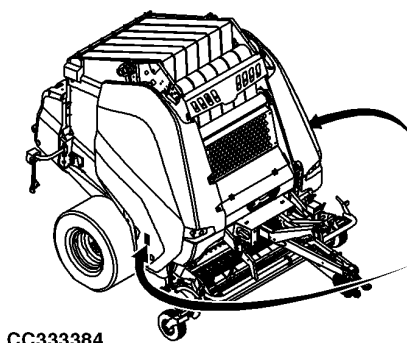
CC333392

GA87848,000041B -59-17OCT17-1/1

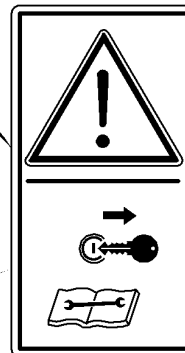
CC333392 —UN—02OCT17

Устранение неисправностей и техническое обслуживание

Перед проведением работ по ремонту и обслуживанию выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.



CC333384

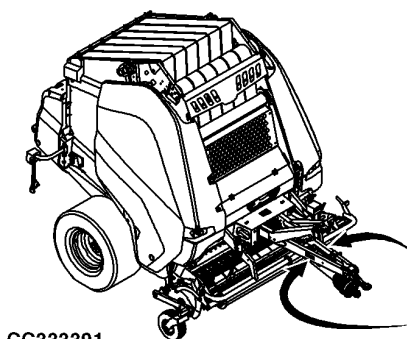


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -59-02OCT17-1/1

Передача на пресс-подборщик

Держитесь вдалеке от вращающейся передачи во избежание травмирования.



CC333391

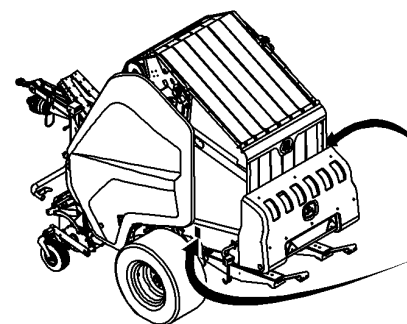


CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -59-02OCT17-1/1

Ремень

Держитесь на расстоянии от ремней во время работы машины.



CC333388



CC333388 —UN—02OCT17

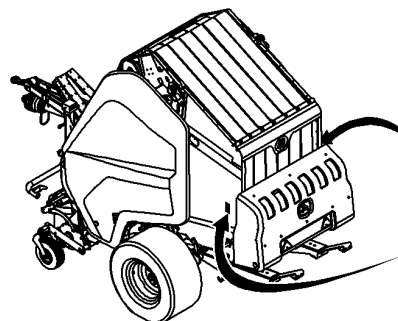
GA87848,0000418 -59-06OCT17-1/1

Дверь прессовальной камеры в поднятом положении

Категорически запрещается проходить или работать под поднятой дверцей.

Следует держаться на удалении от поднятой дверцы, так как она может быстро закрыться, что может привести к травме, в том числе с летальным исходом.

Перед работой на пресс-подборщике или вокруг него при поднятой двери прессовальной камеры всегда задействуйте страховочный стопор.



CC333386



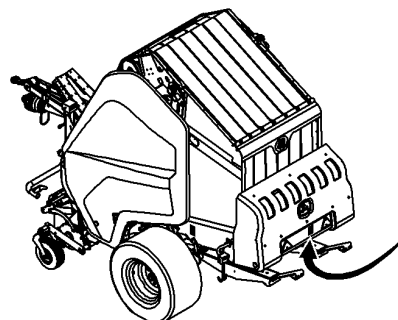
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -59-02OCT17-1/1

Выгрузка рулона

Не допускайте работы или присутствия людей позади пресс-подборщика.

При сбросе рулона держитесь вдалеке от задней стороны пресс-подборщика во избежание получения тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.



CC333389



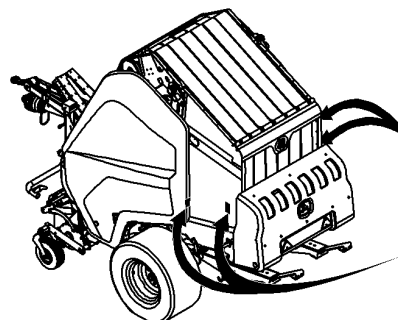
CC333389 —UN—02OCT17

GA87848,0000419 -59-02OCT17-1/1

Страховочный стопор дверцы прессовальной камеры

Перед работой под поднятой дверцей или вблизи нее всегда задействуйте страховочный стопор.

Перед разблокировкой страховочного стопора дверцы отойдите подальше.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

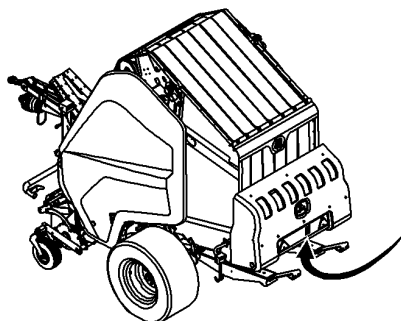
GA87848,0000413 -59-02OCT17-1/1

Открытие двери прессовальной камеры

Не допускайте работы или присутствия людей позади машины.

При подъеме двери прессовальной камеры держитесь подальше от задней стороны пресс-подборщика.

Следует держаться на удалении от поднятой двери прессовальной камеры, так как она может быстро закрыться, что может привести к травме, возможно смертельной.



CC333390



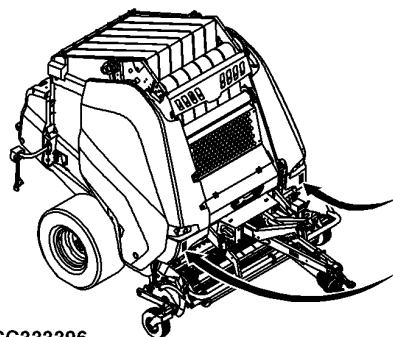
CC333390 —UN—02OCT17

GA87848,0000414 -59-02OCT17-1/1

Подборщик

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

Держитесь на удалении от вращающихся узлов подборщика, поскольку контакт с ними может привести к гибели или тяжелой травме.



CC333396

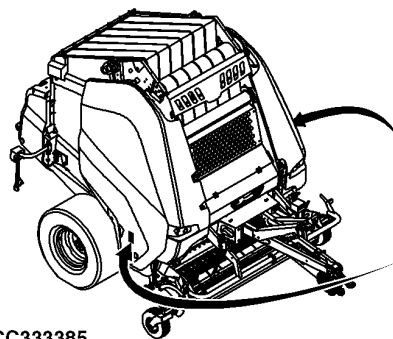


CC333396 —UN—02OCT17

GA87848,000041A -59-02OCT17-1/1

Приводные цепи

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.



CC333385

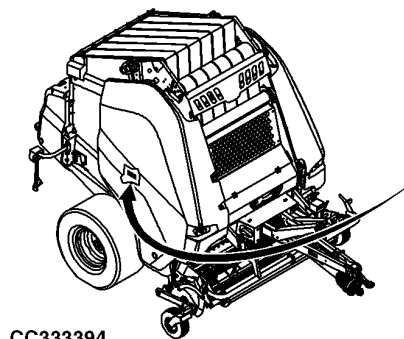


CC333385 —UN—02OCT17

GA87848,0000411 -59-02OCT17-1/1

Баллон сжатого воздуха

Баллон сжатого воздуха находится под давлением. Демонтаж и ремонт баллона разрешается выполнять только дилеру компании John Deere.



CC333394

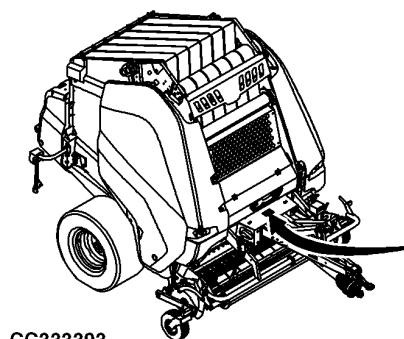


CC333394 —UN—03OCT17

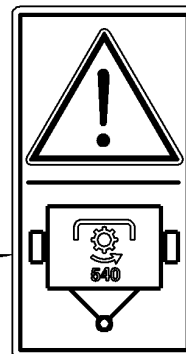
GA87848,0000416 -59-02OCT17-1/1

540 об/мин

Зависит от соответствующих оборотов MOM.



CC333393

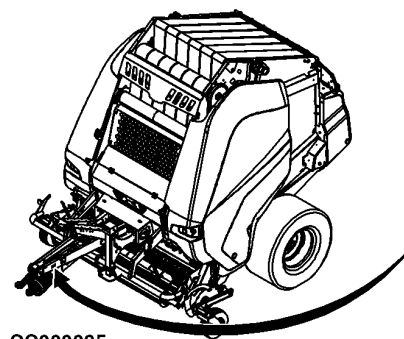


CC333393 —UN—02OCT17

GA87848,0000415 -59-02OCT17-1/1

Крепежный винт навесного устройства

Необходимо подтягивать крепежный винт навесного устройства через заданные интервалы.



CC333395



CC333395 —UN—02OCT17

GA87848,0000417 -59-02OCT17-1/1

Регулировка тяговой штанги

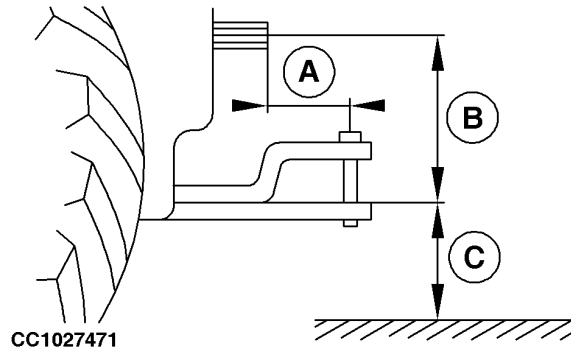
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика отрегулируйте тяговую штангу. Замените все щитки

Выверните палец сцепки тягово-сцепного устройства в отверстии по вертикали с осевой линией карданного вала отбора мощности трактора.

Тягово-сцепное устройство должно отвечать перечисленным ниже техническим требованиям:

Спецификация

Расстояние от торца вала отбора мощности до оси штифта тяговой штанги (A)—Расстояние.....	355 мм (14 дюйм.)
Расстояние от осевой линии вала отбора мощности до верхней плоскости тяговой штанги (B)—Расстояние.....	150–305 мм (6–12 дюйм.)



A—Расстояние
B—Расстояние

C—Расстояние

Расстояние от грунта
до верхней плоскости
тяговой штанги
(C)—Расстояние..... 330–510 мм
(13–20 дюйм.)

GA87848,0000422 -59-24OCT17-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

Выбор скорости РТО трактора

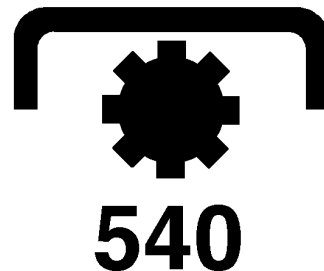
ПРИМЕЧАНИЕ: Выбор частоты вращения отбора мощности трактора – см. табличку на передней части пресс-подборщика.

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения MOM 540 об/мин, с трактором с частотой вращения MOM 750 или 1000 об/мин.

Размер вала отбора мощности трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).

Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения MOM 540 об/мин.

Для ознакомления с порядком установки соответствующего вала РТО и настройки частоты



CC1020007

вращения РТО см. руководство по эксплуатации трактора.

GA87848,0000421 -59-25OCT17-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

Регулировка клапанов секционного гидрораспределителя (SCV) трактора

Установите максимальный расход для селективных контрольных клапанов трактора. Этот расход позволяет двери прессовальной камеры открываться в течение примерно 5 секунд. Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство по эксплуатации трактора.

Для тракторов серии 3000 убедитесь, что ручка клапана SCV стоит в нейтральном положении, если сам клапан SCV не используется.

Для тракторов серии 5000 рычаг селективного контрольного клапана не переводите до отказа вперед, чтобы дать ей вернуться в нейтральное положение при отпуске.

Для тракторов серии 6000 и 7000 установите для ручки клапана SCV режим без фиксации, чтобы после отпущения ручка возвращалась в нейтральное положение.



CC000833

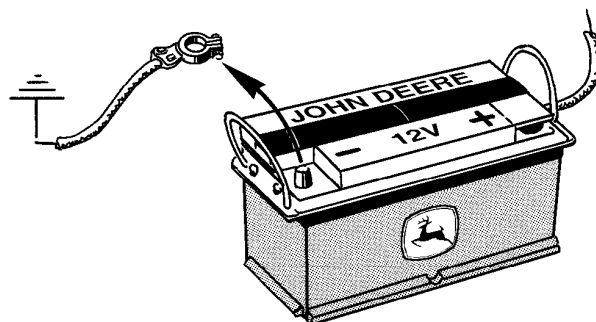
Для тракторов с функцией фиксированного времени работы в качестве настройки фиксированного времени выберите 0.

NB02380,00003E9 -59-10APR17-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и органы управления рассчитаны на работу от электросистемы 12 В с заземлением отрицательного полюса.



CC1020363

CC03745,0000288 -59-23AUG01-1/1

CC1020363 —UN—23AUG01

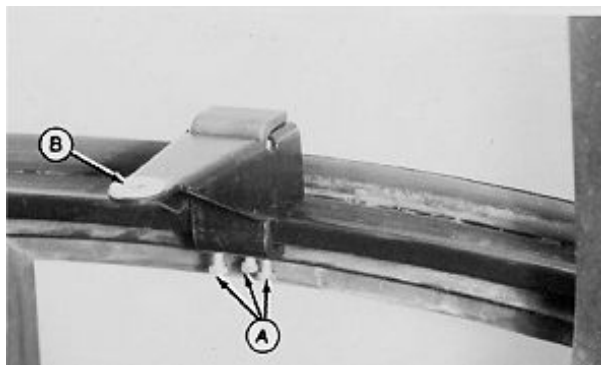
Установка опоры монитора (все трактора кроме тракторов серии 6000, 6M, 6R, 7000, 7R и 8000)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если трактор не оснащен кабиной, установите кронштейн монитора на приборную панель, крыло, либо на любую другую подходящую поверхность. Перед началом сверления проверьте зазор монтажных крепежных деталей.

На тракторах, оснащенных кабиной оператора: соберите опору и закрепите на раме окна тремя винтами с головкой (А).

Установите шайбу (В) над отверстием.

Закрепите опору на кронштейне.



А—Винты с головками

В—Шайба

DC82261,00003F5 -59-12DEC13-1/1

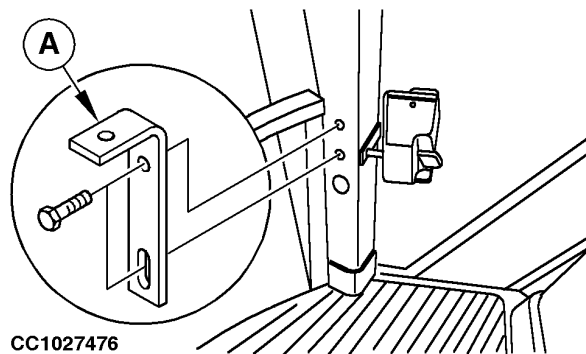
E21705 —UN—15SEP88

Установка опоры монитора (трактора серии 6000, 6М, 6R, 7000 и 7R)

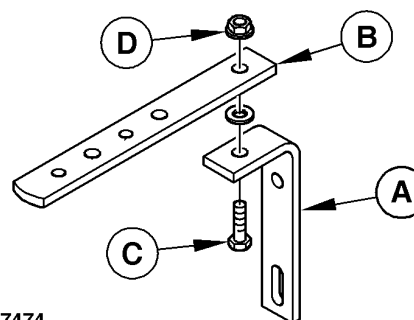
1. Выньте две верхние заглушки из нижней правой стойки кабины.
2. Установите уголок (А) на стойке кабины. Закрепите двумя фланцевыми болтами М10х20.
3. Подсоедините к уголку (А) планку (В) для монитора. Закрепите винтом с головкой М10х35 (С), шайбой и фланцевой гайкой (D).
4. Установите монитор на планке (В) для монитора.

А—Угол
В—Скоба крепления монитора

С—Винт с головкой
D—Фланцевая гайка



CC1027476



CC1027474

CC1027476 —UN—11 JUL 05

CC1027474 —UN—11 JUL 05

DC82261,00003F4 -59-12DEC13-1/1

Установка жгута проводов аккумуляторной батареи для подключения монитора управления

Следует **ОБЯЗАТЕЛЬНО** подключать монитор управления к розетке электропитания (А) и специальному жгуту проводов аккумуляторной батареи (В), поставляемому в комплекте монитора. Это позволит избежать электрических помех, которые могут проявиться при подключении к розетке электропитания на тракторе. Специальный жгут проводов (В) должен быть подключен непосредственно к выводам аккумуляторной батареи.

Выполните следующие действия:

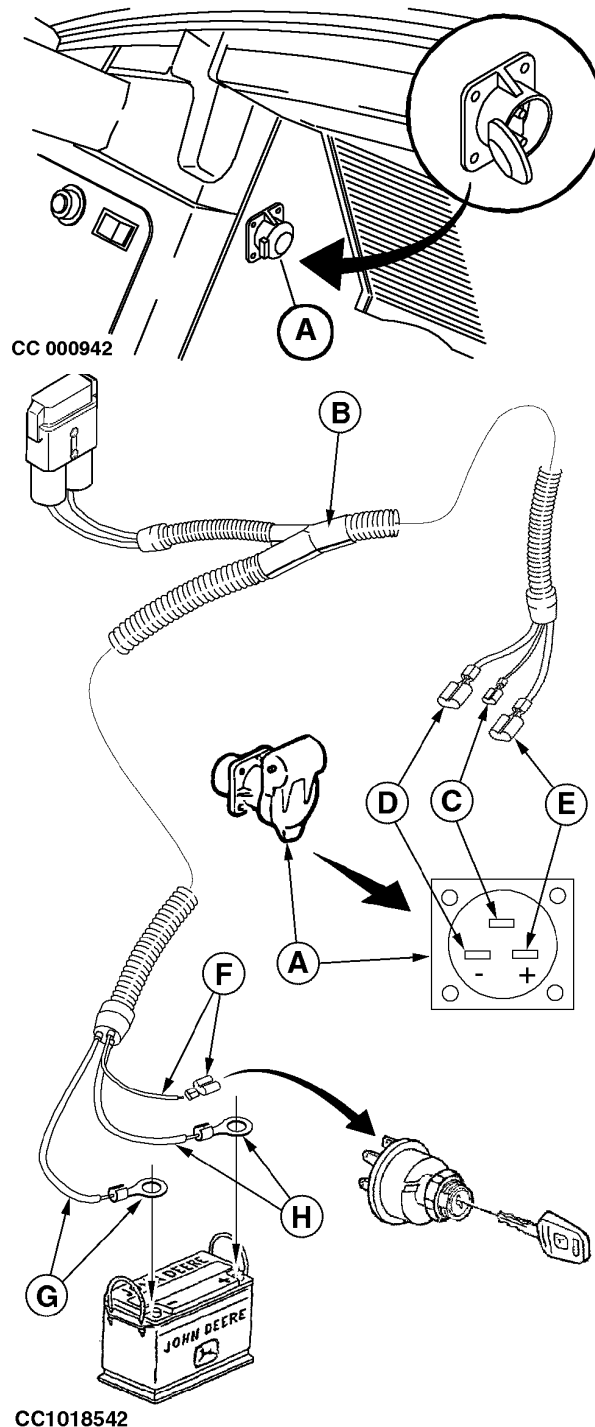
1. В удобном месте просверлите отверстие в боковой стенке тракторной кабины, чтобы установить розетку электропитания (А).
2. Подсоедините провода (С), (D) и (Е) к розетке (А), как показано на рисунке напротив.
3. Проложите жгут проводов (В) через кабину к аккумуляторной батарее.
4. Подсоедините соответствующие клеммы (F), (G) и (H) к проводам. Подключите красный провод (H) к положительному выводу аккумуляторной батареи, красный провод (F) к клемме ON главного переключателя приборной панели, а черный провод (G) – к отрицательному выводу аккумуляторной батареи.

ВАЖНО: Запрещается подключать положительные провода (F и H) (КРАСНЫЕ) к втягивающему реле стартера!

ПРИМЕЧАНИЕ: Можно также приобрести специальный жгут проводов (В) для дальнейшей установки на трактор.

А—Розетка электропитания
В—Жгут проводов аккумуляторной батареи
С—Красный (1,5 мм²)
D—Черный (6,0 мм²)

Е—Красный (6,0 мм²)
F—Красный (положительный) провод (1,5 мм²)
G—Черный (отрицательный) провод (6,0 мм²)
H—Красный (положительный) провод (6,0 мм²)



CC 000942

CC1018542

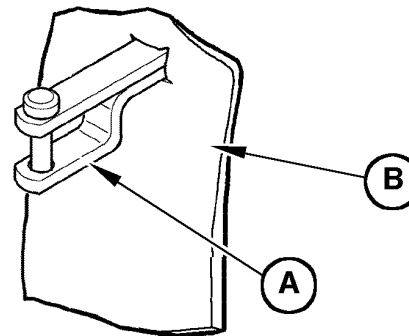
CC000942 —JUN—05APR95

CC1018542 —JUN—23OCT00

GA87848,0000C67 -59-12JUN19-1/1

Использование щитка тяговой штанги

Чтобы с тракторной тяговой штанги (А) захватывать и распределять под трактором материал валков, можно воспользоваться щитком (В) на тяговой штанге.

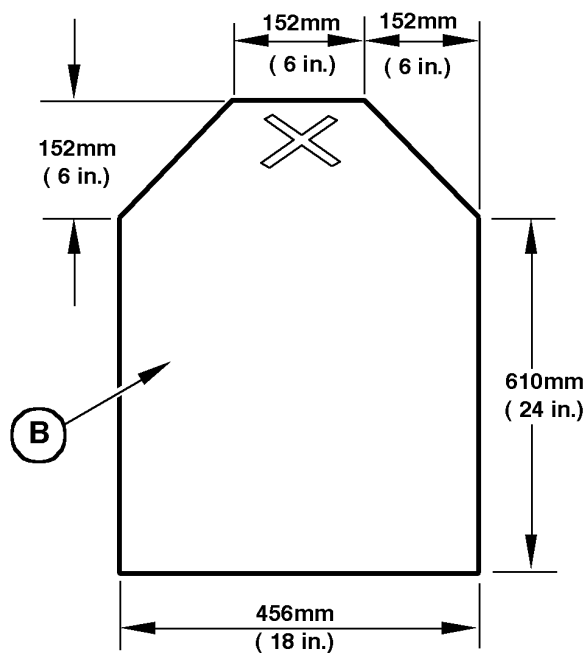


CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

CC,570RB 003439 -59-15SEP98-1/2

Изготовить щиток (В) из 2- или 4-слойного бальтинга по приведенному напротив эскизу.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -59-15SEP98-2/2

Регулировка дышла

Дышло можно подсоединить либо через сочленение сцепки, либо через сочленение в основании дышла, чтобы оно подходило к любому трактору.

ПРИМЕЧАНИЕ: Лучше навешивать оборудование на сцепное устройство для прицепа трактора, чтобы увеличить расстояние между грунтом и дышлом пресс-подборщика. Это особенно выгодно, когда нужно подбирать большие валки.

ВАЖНО: Прежде чем регулировать дышло, убедитесь в том, что давление воздуха в шинах соответствует норме. См. "Давление в шинах" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

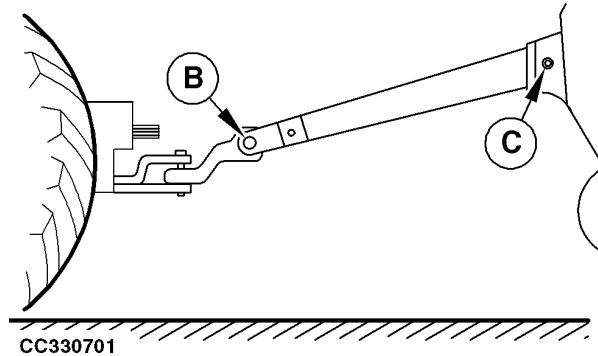
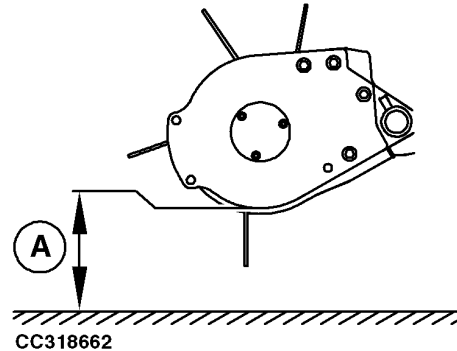
1. Подсоедините пресс-подборщик к трактору.
2. Припаркуйте трактор с пресс-подборщиком на плотной горизонтальной площадке. Включите стояночный тормоз трактора.
3. Отрегулируйте расстояние (А) в соответствии со следующими требованиями, используя настройки копирующего колеса.

См. Регулировка стандартных копирующих колес подборщика или п. Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика в разделе "Эксплуатация – общие сведения".

Спецификация

От земли до
фланца—Расстояние..... 125 мм
(5 дюйм.)

4. Переведите рычаг селективного контрольного клапана подборщика в положение выравнивания.
5. Установите домкратную опору таким образом, чтобы она касалась грунта, не изменяя положение



А—Расстояние
В—Крепежный винт
навесного устройства

С—Крепежный винт рамы
дышла

пресс-подборщика. См. Использование домкратной опоры в разделе "Отсоединение".

6. Ослабьте крепежный винт (В) навески и крепежные винты (С) рамы дышла с обеих сторон, чтобы обеспечить возможность подъема или опускания обеих рам дышла.

GA87848,00003DB -59-09OCT17-1/4

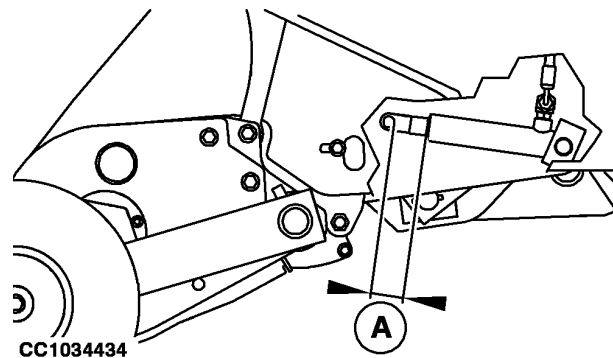
7. Убедитесь, что расстояние (А) гидравлического цилиндра подборщика соответствует следующей спецификации:

Спецификация

Шток гидравлического
цилиндра подбор-
щика—Расстояние..... 49 мм
(1.93 дюйм.)

8. При необходимости, поднимите или опустите переднюю часть пресс-подборщика при помощи домкратной опоры, чтобы настроить требуемое расстояние (А).

А—Расстояние



Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003DB -59-09OCT17-2/4

9. Установите навеску (С) максимально горизонтально и убедитесь, что обе рамы дышла находятся на одном уровне.
10. Осторожно затяните крепежные гайки (D) рамы дышла, зажимные гайки (E) и крепежный винт (B) навески, затем проверьте, чтобы расстояние гидравлического цилиндра подборщика, указанное в п. 10, соответствовало спецификации.
 - Если это не так, повторите процедуру согласно п. 9, плавно поднимая или опуская переднюю часть пресс-подборщика с помощью домкратной опоры.
 - Если все в порядке, то продолжите.

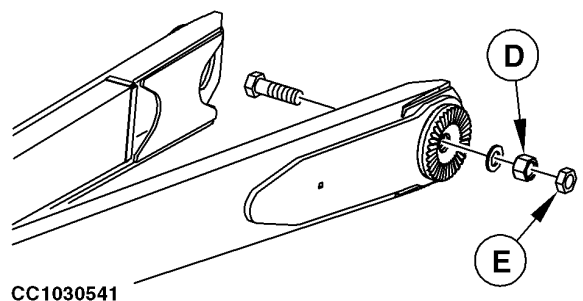
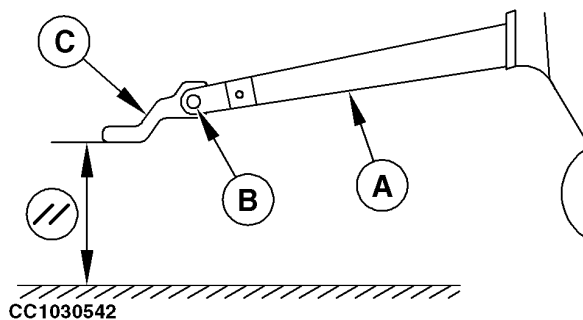
ПРИМЕЧАНИЕ: Затягивая винт (B) и гайки (D) и (E), проследите за тем, чтобы зубцы всех колец были сцеплены (а не соприкасались вершинами).

11. Затяните крепежные гайки рамы дышла (D), стопорные гайки (E) и крепежный винт сцепки (B) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные гайки рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)
Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Нм (450 фнт-фт)

ВАЖНО: Медленно и аккуратно проведите пробную проверку пресс-подборщика, присоединенного к трактору. Проверьте,



A—Рама дышла
B—Крепежный винт навесного устройства
C—Сцепка

D—Гайка
E—Стопорная гайка

отсутствует ли соприкосновение между рамой дышла (A) и телескопическим приводным валом при крутых поворотах. Это может привести к серьезному повреждению телескопического приводного вала.

Продолжение на следующей стр.

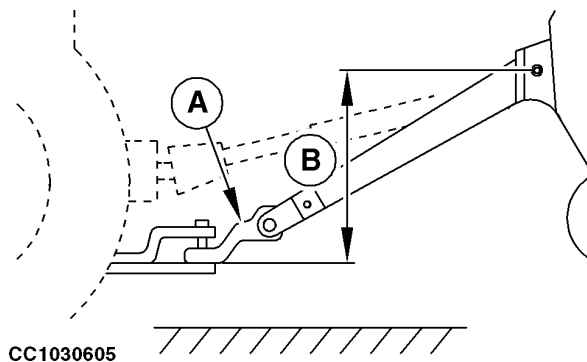
GA87848,00003DB -59-09OCT17-3/4

12. Если пресс-подборщик присоединен к тягово-сцепному устройству трактора, убедитесь, что смещение (В) укладывается в спецификацию.

ВАЖНО: Максимально допустимое смещение (В) между шарнирным соединением основания дышла и сцепкой (А) должно соответствовать техническим характеристикам.

Спецификация

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла—Максимальное смещение..... 700 мм
(2 фт 3.5 дюйм.)



А—Сцепка

В—Смещение

GA87848,00003DB -59-09OCT17-4/4

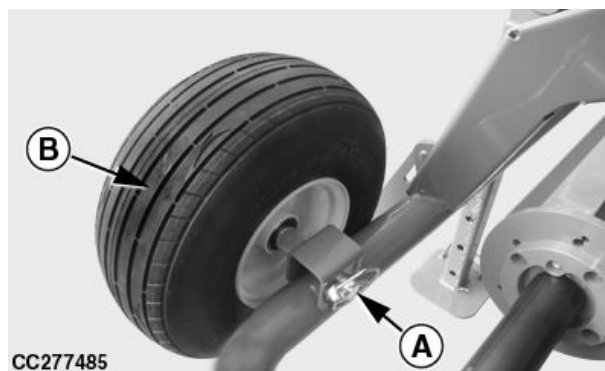
CC1030605 —UN—23SEP08

Установка стандартных копирующих колес в рабочее положение

1. Извлеките штифт с кольцом (А).
2. Снимите копирующее колесо (В) с кронштейна.
3. Установите копирующее колесо (В) на подборщике, как показано на рисунке. Зафиксируйте его с помощью штифта с кольцом (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Штифт с кольцом

В—Копирующее колесо



NB02380,00003E1 -59-04APR17-1/1

CC200792 —UN—12APR13

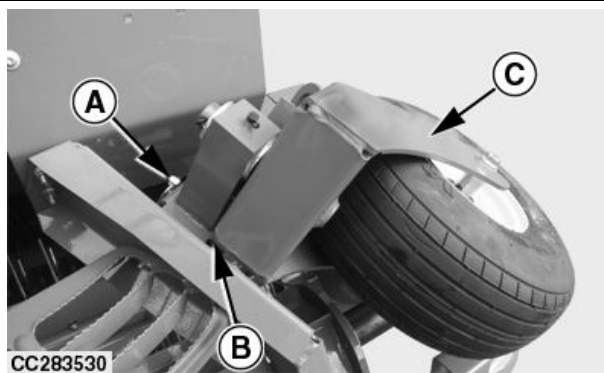
CC277485 —UN—18JUL16

Установка самоориентирующихся копирующих колес в рабочее положение

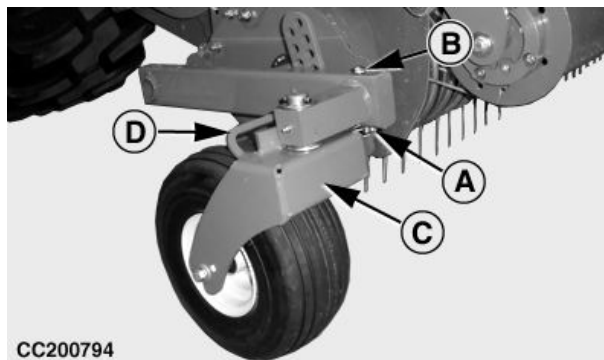
1. Снимите штифт с кольцом (А) и палец (В).
2. Снимите самоориентирующееся копирующее колесо (С) с кронштейна.
3. Установите самоориентирующееся копирующее колесо (С) на подборщик вместе с рукояткой (D), как показано на рисунке, и зафиксируйте его с помощью штифта (В) и штифта с кольцом (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Штифт с кольцом
В—Штифт

С—Самоориентирующееся копирующее колесо
D—Рукоятка самоориентирующегося копирующего колеса



CC283530 —UN—18JUL16



CC200794 —UN—12APR13

NB02380,00003E2 -59-04APR17-1/1

Выбор рулона с сеткой

Для оптимальной производительности рекомендуем использовать сетку производства компании **John Deere**:

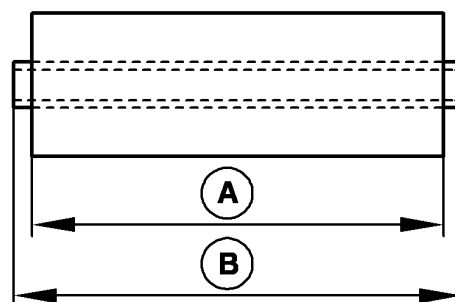
Тип сетки:	Ширина материала (А)	Ширина сердцевины (В)
Стандарт	1215—1235 мм (3 фт 11-7/8 дюйм. — 4 фт 5/8 дюйм.)	Максимум 1255 мм (4 фт 1 -3/8 дюйм.)
CoverEdge	1285—1305 мм (4 фт 2-1/2 дюйм. — 4 фт 3-1/2 дюйм.)	Максимум 1320 мм (4 фута 4 дюйм.)
John Deere B-Wrap™	1260 мм (49 5/8 дюйм.)	Максимум 1320 мм (52 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для использования системы John Deere B-Wrap™ требуется установка комплекта John Deere B-Wrap™. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

ВАЖНО: Диаметр рулона с сеткой не должен превышать 30 см (11-3/4 дюйм.).

Количество витков обвязки сеткой может регулироваться за исключением модели John Deere B-Wrap™.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



А—Ширина материала

В—Ширина сердечника

GA87848,00010A6 -59-08JAN21-1/1

Уход за бухтой с сеткой

ВАЖНО: Материал сетки в бухте оберегать от влаги и повреждений. Не снимать защитной обертки раньше, чем нужно. Неровности могут ухудшить рабочие характеристики и снизить стойкость рулонов к атмосферным

воздействиям. Не применять клейкую ленту непосредственно на сетке.

Хранить в прохладном, сухом месте, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

CC,570RB 001466 -59-15SEP98-1/1

Уход за устройством обвязки сеткой

Перед началом работы с пресс-подборщиком выполните следующие действия:

Протрите подающие валики и проверьте на отсутствие прилипшего материала. Никогда не используйте для очистки обрезиненных подающих вальцов агрессивные чистящие средства: керосин, бензин, скипидарное масло и им подобные растворители.

Рекомендуется использовать следующее:

- Ветошь, смоченная в растворе жидкого аммиака
- Мыльная раствор воды
- Раствор глицерина и спиртов 1:10

Посыпьте обрезиненные подающие валики тальком.

NB02380,0000506 -59-04OCT17-1/1

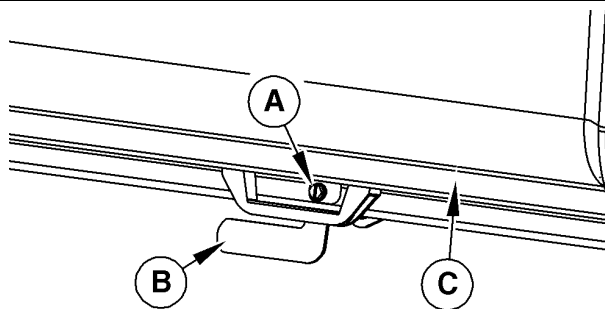
Загрузка рулона с сеткой

⚠ ОСТОРОЖНО: Крышка подпружинена и после разблокировки быстро поднимается.

1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Разблокируйте крышку механизма обвязки сеткой (С), зафиксированную фиксатором (А), с помощью инструмента, подходящего для этой цели (13 мм между гранями).

Удерживайте крышку (С) на месте, затем откройте ее потянув за замок (В).

3. Удалите с рулона с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т. п.), прежде чем устанавливать ее.



СС310414

А—Блокировка
В—Защелка

С—Крышка устройства
обвязки сеткой

CC310414 —UN—18APR17

Продолжение на следующей стр.

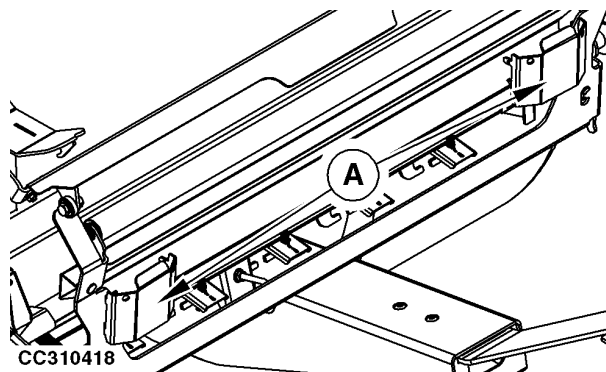
GA87848,0000C3C -59-03JUL19-1/7

4. Установите рулон с сеткой:

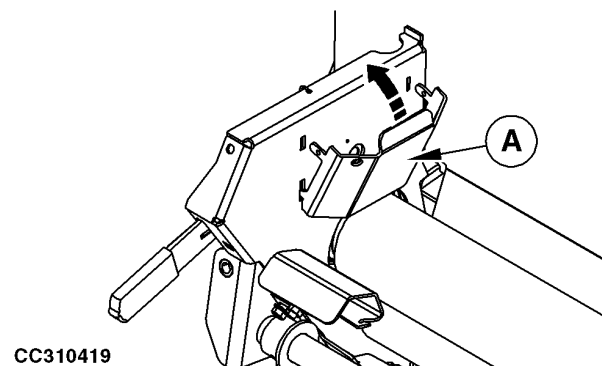
- Для стандартных рулонов с сеткой снимите ограничители (A) с кронштейнов и установите их с каждой стороны, как показано на рисунке. Зафиксируйте ограничители (A) с каждой стороны с помощью пружинного стопорного кольца (B).
- Для рулонов CoverEdge и John Deere B-Wrap™ перейдите к следующему шагу.

A—Ограничители

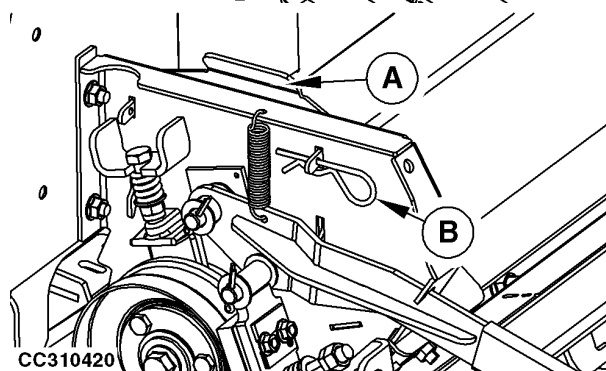
B—Пружинный шплинт



CC310418 —UN—19APR17



CC310419 —UN—19APR17



CC310420 —UN—19APR17

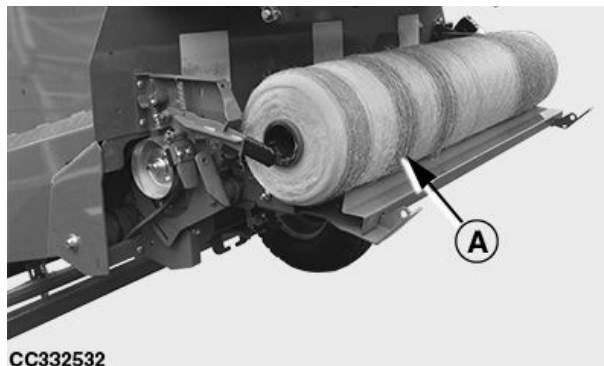
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C3C -59-03JUL19-2/7

5. Поверните нижний рычаг регулировки натяжения.
6. Установите рулон с сеткой в положение загрузки, как показано на рисунке:
 - Для стандартного рулона с сеткой и рулона с CoverEdge установите рулон стороной с двумя цветными полосами слева от машины.
 - Для рулона с John Deere B-Wrap™ установите рулон стороной с синей и белой полосами (B) на правой стороне машины.

A—Положение загрузки



CC332532

CC332532 —UN—03.OCT17

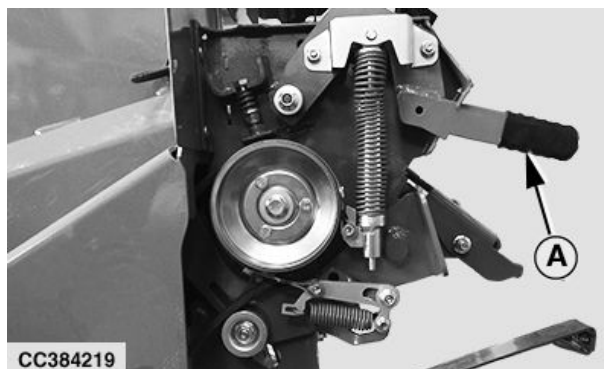
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

GA87848,0000C3C -59-03.JUL19-3/7

7. Отключите тормоз подающего вальца сетки.
Потяните рычаг (A) вниз и наружу, затем поднимите его, чтобы расцепить тормоз.

ПРИМЕЧАНИЕ: После разблокировки держите рычаг (A) в верхнем положении.

A—Рычаг



CC384219

CC384219 —UN—03.JUL19

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C3C -59-03.JUL19-4/7

8. Раскрутите сетку и соберите свободные края сетки.
9. Сделайте на сетке (C) складку в форме петли. Заправьте петлю из сетки между обрезиненным (A) и стальным (B) вальцами, как показано на рисунке. Слегка проверните вручную подающие вальцы, чтобы завести материал между ними.

ВАЖНО: Длина петли (D) между двумя рулонами не должна быть больше 25 мм (1 дюйм.), так как это приведет к наматыванию растительной массы вокруг рулонов.

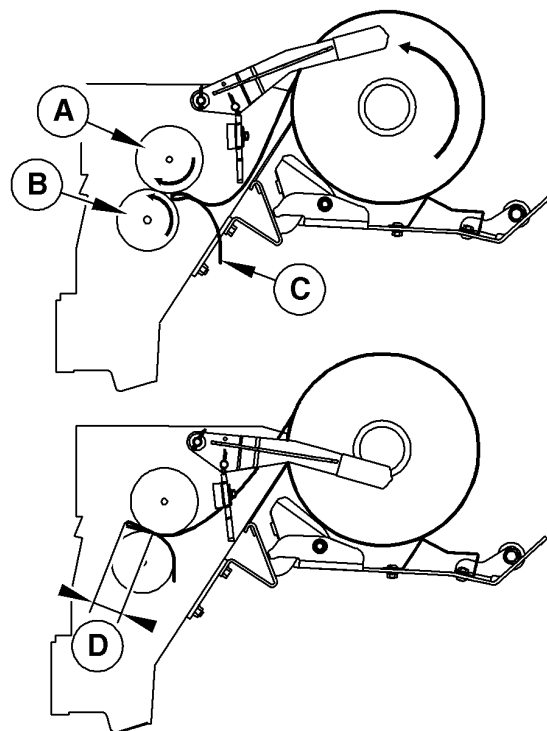
A—Резиновый ролик
B—Стальной валец

C—Сетка
D—25 мм (1 дюйм.)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

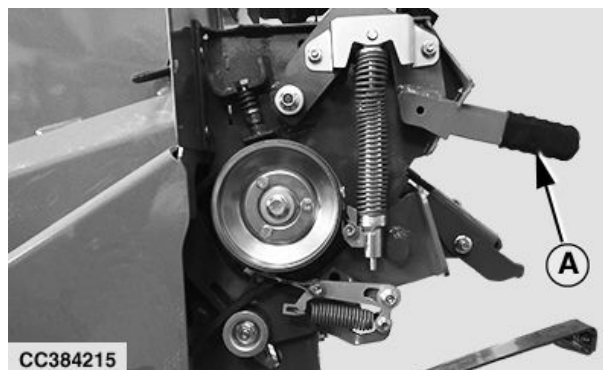
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848.0000C3C -59-03JUL19-5/7

10. Потяните рычаг (A) для включения тормоза вальца подачи сетки. При этом подающие вальцы не должны вращаться.

ВАЖНО: Если подающие вальцы по-прежнему можно вращать с помощью тормоза, см. главу Проверка тормоза подающего вальца сетки (проверка 6) в разделе "Техобслуживание".

A—Рычаг тормоза



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Продолжение на следующей стр.

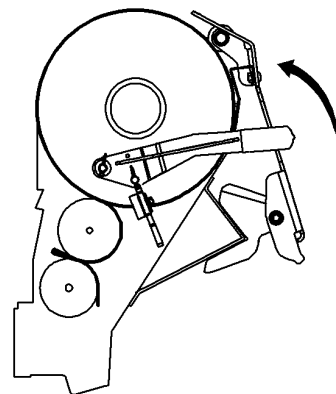
GA87848.0000C3C -59-03JUL19-6/7

11. Отведите нижний натяжной рычаг вверх и поднимите бухту с сеткой на обрезиненный валец перед пластинами из нержавеющей стали.
12. Проверните рулон с сеткой, чтобы выбрать ее слабинку.
13. Обрежьте лишний материал.
14. Задний отсек для сетки может вместить два рулона с сеткой. Один — для обмотки сеткой (В), а другой (А) сверху — запасной.
15. Чтобы закрыть крышку, потяните ее вниз до защелкивания замка.

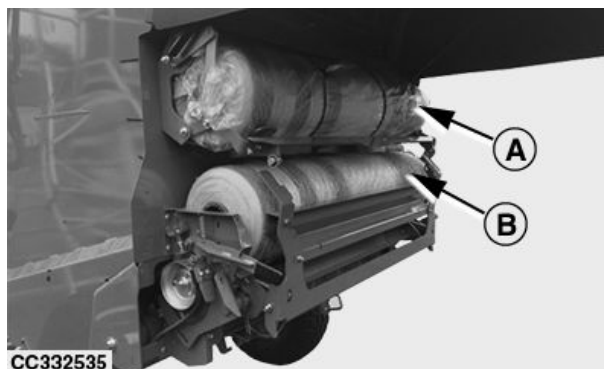
ВАЖНО: Снимайте сетку с резинового вальца в конце каждого рабочего дня, для этого проворачивайте рулон с сеткой! Это предотвратит налипание сетки на резиновом подающем вальце, и как следствие, появление проблем с обвязкой.

Данную процедуру также необходимо проводить каждый раз при переходе на обвязку шпагатом.

А—Дополнительный рулон с сеткой В—Сетка для обвязки



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,0000C3C -59-03JUL19-7/7

Выбор шпагата

Для оптимальной производительности рекомендуем вам использовать шпагат производства компании John Deere длиной 1000 или 750 м/кг.

Качество шпагата имеет решающее значение для качества прессования рулонов.

Для получения оптимальных результатов используйте шпагат с высокой прочностью на разрыв и однотипного размера. Тем самым будут предотвращены обрывы шпагата при транспортировке рулонов и манипуляциях с ними.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -59-08JAN21-1/1

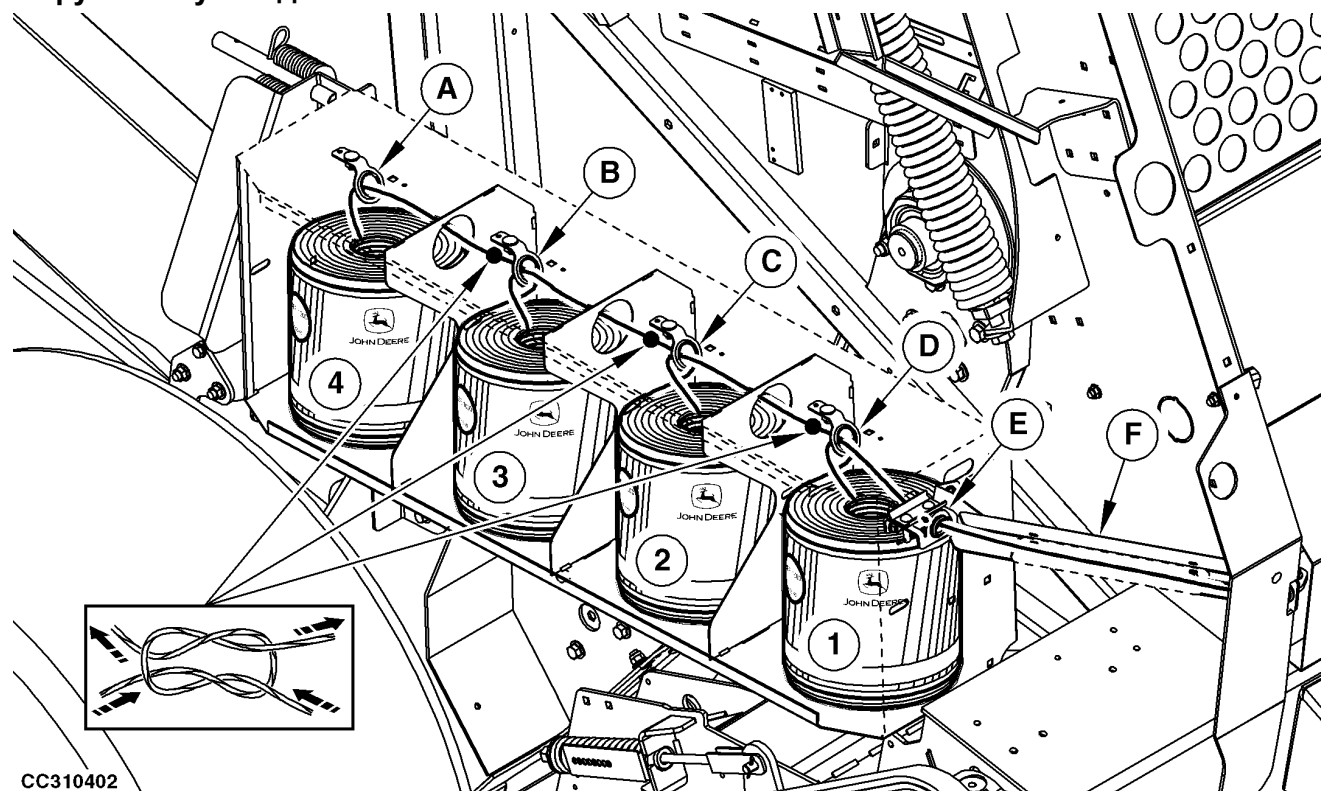
Обращение с бобиной шпагата

ВАЖНО: Защищайте шпагат в бобине от влаги и любых повреждений. Не снимайте защитной обертки раньше, чем нужно.

Храните в прохладном, сухом месте, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

DC82261,000040D -59-23JAN14-1/1

Загрузка катушек для шпагата



CC310402

CC310402 —UN—18APR17

A—Водило шпагата
B—"
C—Водило шпагата

D—Водило шпагата
E—Водило шпагата

F—Труба квадратного сечения

В каждый отсек катушки установите по бухте с высококачественным шпагатом. Убедитесь, что шпагат тянется из конца бобины, обозначенного "top".

1. Откройте боковую дверцу.
2. В каждый отсек катушки установите по бухте с высококачественным шпагатом. Убедитесь, что шпагат тянется из конца бобины, обозначенного "top".
3. Протяните шпагат через направлятели шпагата, как показано на рисунке.
4. Соедините шпагаты, привязав внутренний конец шпагата из бобины (4) к наружному концу шпагата из бобины (3), затем внутренний конец шпагата из бобины (3) к наружному концу шпагата из бобины (2), затем внутренний конец шпагата из бобины (2) к наружному концу шпагата из бобины (1).

При связывании шпагата примените модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна, либо шкотовый узел - для шпагата из синтетического волокна.

5. Протяните внутренний конец бобины (1) через направлятель шпагата (E) и трубу квадратного сечения (F).
6. Обрежьте свободные концы шпагата как можно ближе к узлу.
7. Привяжите бобины эластичным натяжителем.
8. Закройте боковую дверцу.
9. Повторите процедуру с другой стороны.

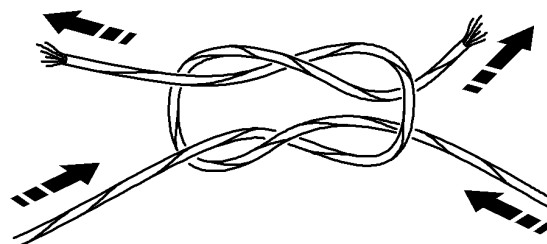
NB02380,0000507 -59-04OCT17-1/1

Связывание шпагата узлом

ВАЖНО: Узел должен быть достаточно маленьким, чтобы проходить сквозь направляющие и поводок шпагата.

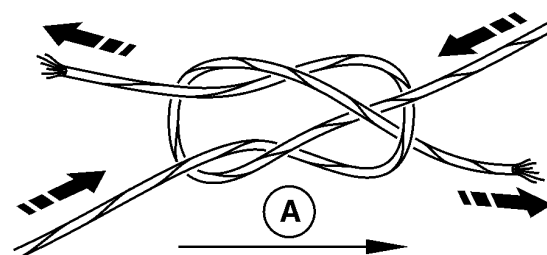
Рекомендуется связывать бобины шпагата прямым или доработанным прямым узлом, как показано на рисунке. При необходимости соединяйте шпагат соседних бобин шкотовым узлом, как показано на рисунке.

A—Направление движения
шпагата



CC1034420

Модифицированный прямой узел



CC1034421

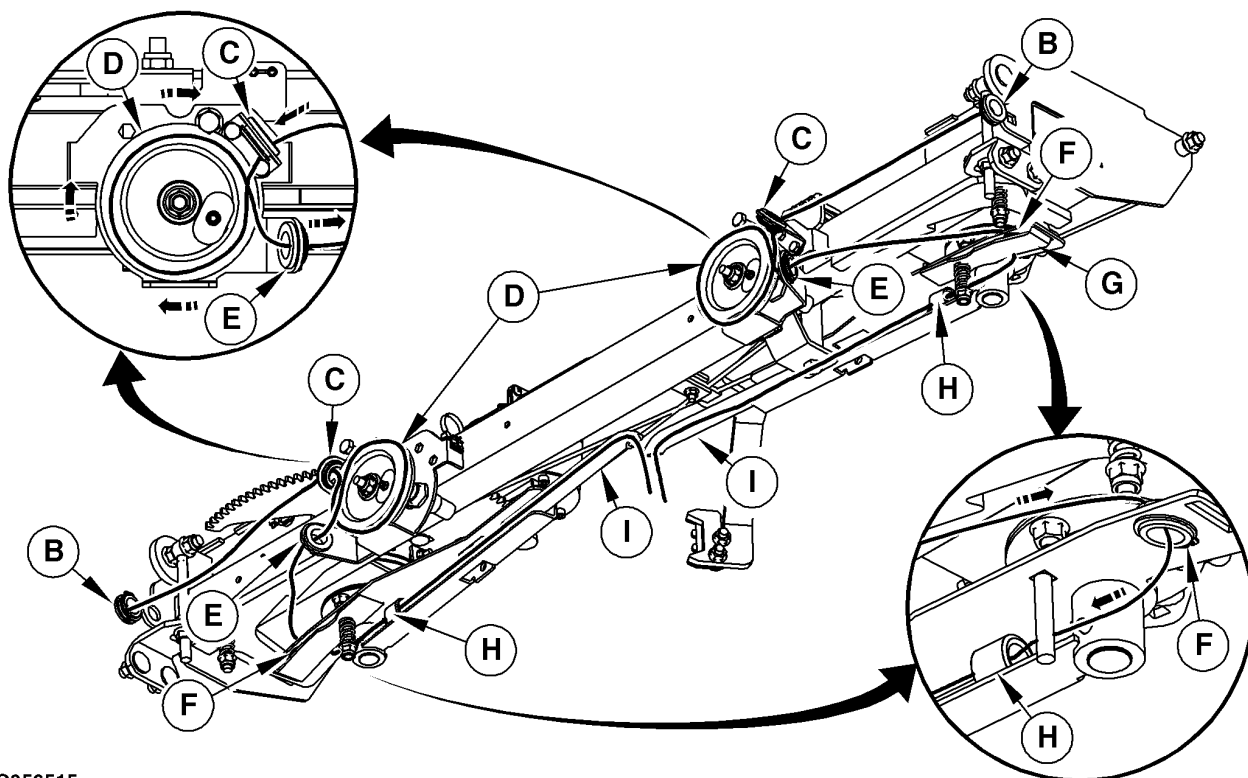
Шкотовый узел

NB02380,000050E -59-04OCT17-1/1

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

Заправка шпата от ящика для шпата до поводков шпата (поводки трубки)

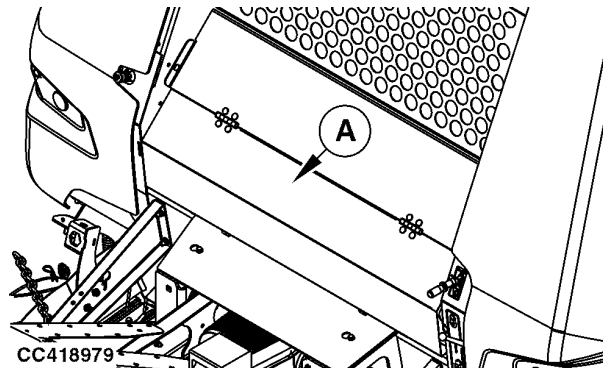


CC356515

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Протяните шпагат от направляющей (В) к шкиву верхней направляющей (С).
3. Обведите шпагат вокруг шкива (D), как показано на рисунке.
4. Протяните шпагат через нижний направляющую (Е).
5. Потяните, затем поверните натяжную пластину для шпата (G), чтобы отключить ее.
6. Проденьте шпагат через направляющую (F).
7. Протяните шпагат под натяжной пластиной (G).
8. Заправьте шпагат в поводок направляющей (H).
9. Заправьте шпагат сквозь трубку рычага механизма обвязки (I).
10. Потяните шпагат, чтобы получить указанное расстояние (К) от конца поводка шпата до конца шпата.

Спецификация

Конец рычага шпата к концу шпата—Расстояние..... 150 мм (6 дюйм.)



А—Крышка механизма обвязки шпагатом
В—Направляющая шпата
С—Шкив верхнего направляющего шпата
D—Шкив
Е—Шкив нижнего направляющего шпата

F—Направляющая шпата
G—Натяжная пластина для шпата
H—Поводок направляющего шпата
I—Поводок шпата

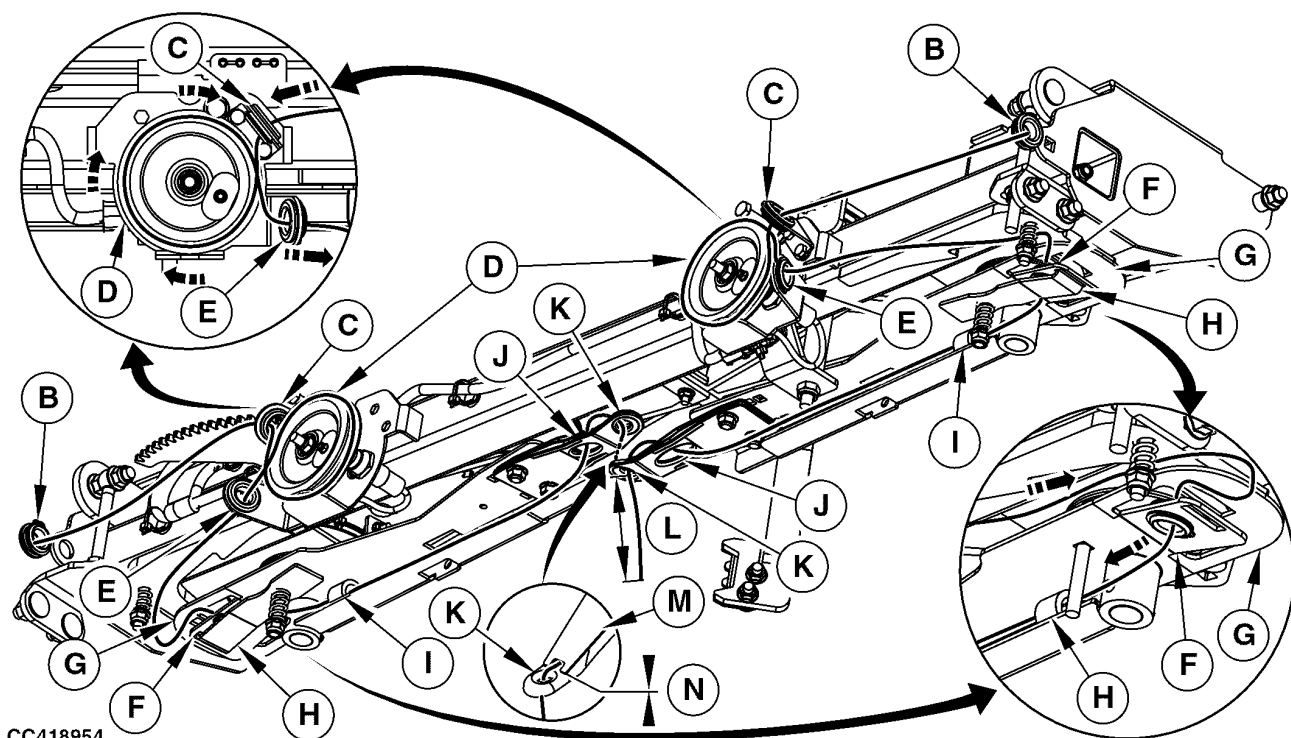
11. Снова задействуйте натяжную пластину для шпата (G).
12. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

GA87848,0001081 -59-23DEC20-1/1

CC356515 —UN—05JUL 18

CC418979 —UN—18DEC20

Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата (регулируемые поводки)



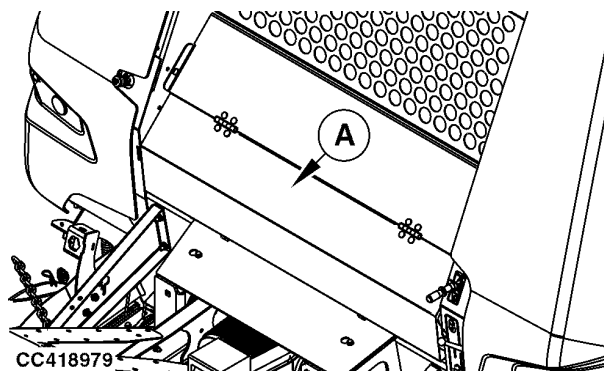
CC418954

CC418954 — UN — 16DEC20

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Протяните шпагат от направляющей (В) к шкиву верхней направляющей (С).
3. Обведите шпагат вокруг шкива (D), как показано на рисунке.
4. Протяните шпагат через нижнюю направляющую (Е).
5. Потяните, затем поверните натяжную пластину для шпагата (Н), чтобы отключить ее.
6. Проложите шпагат между направляющей шпагата (F) и дефлектором шпагата (Н).

ПРИМЕЧАНИЕ: Не прокладывайте шпагат через отверстие дефлектора шпагата (Н).

7. Проденьте шпагат через направляющую (F).
8. Проведите шпагат под натяжной пластиной (Н) для шпагата.
9. Заправьте шпагат в поводок направляющей (I).
10. Проложите шпагат через отверстие поводка шпагата (J) и под пружинной пластиной (M).
11. Заправьте шпагат в отверстие поводка направляющей (K).
12. Убедитесь, что вилкообразный конец пружинной пластины (M) контактирует (расстояние (N)) с



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

А—Крышка механизма обвязки шпагатом
В—Направляющая шпагата
С—Шкив верхнего направляющего шпагата
D—Шкив
Е—Шкив нижнего направляющего шпагата
F—Направляющая шпагата
G—Дефлектор шпагата

Н—Натяжная пластина для шпагата
I—Поводок направляющего шпагата
J—Отверстие поводка шпагата
K—Отверстие поводка шпагата
L—Расстояние
M—Пластина пружины
N—Расстояние

рычагами выдвижения шпагата (K), как показано на рисунке.

Продолжение на следующей стр.

GA87848.0001082 -59-23DEC20-1/2

13. Потяните шпегат, чтобы получить указанное расстояние (L) от конца поводка шпегата до конца шпегата.

Спецификация

Конец рычага
шпегата к концу
шпегата—Расстояние..... 150 мм
(6 дюйм.)

14. Снова задействуйте натяжную пластину для шпегата (H).

GA87848.0001082 -59-23DEC20-2/2

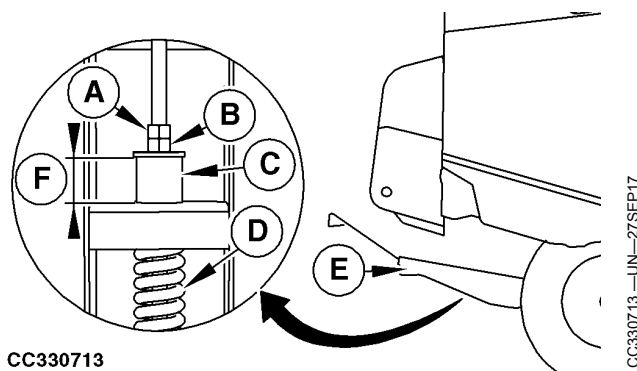
Регулировка платформы выгрузки рулонов

1. Установите пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Проверьте, находится ли расстояние (F) в пределах нормы. В случае необходимости выполните следующее.

Спецификация

Втулка механизма
выгрузки
рулонов—Расстояние..... 30–50 мм
(1 3/16 –2 дюйм.)

3. Ослабьте крепление контргайки (A).
4. Отрегулируйте гайку (B) для получения необходимого расстояния (F).
5. Затяните контргайку (A).



CC330713

A—Контргайка
B—Гайка
C—Вкладыш

D—Пружина
E—Платформа выгрузки
рулонов
F—Расстояние

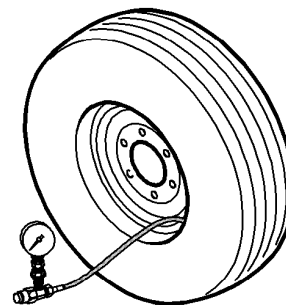
GA87848.00003F2 -59-27SEP17-1/1

Накачка шин

Информация о соответствующем давлении в шинах находится в следующей таблице.

ВАЖНО: При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения. См. параграф Соблюдение максимальной скорости транспортировки в разделе "Безопасность".

ВАЖНО: При изменении размера шин требуется регулировка тормозов. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.



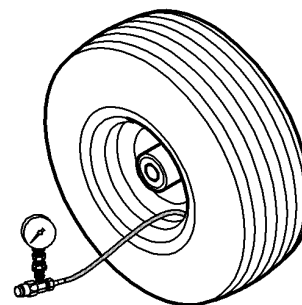
CC1030245

Тип шин	Давление	
	При максимальной транспортной скорости 30 км/ч (18 миль/ч)	При максимальной транспортной скорости 40 км/ч (25 миль/ч)
15/55-17	250 кПа (2,5 бар; 36 фнт/кв.дюйм.)	250 кПа (2,5 бар; 36 фнт/кв.дюйм.)
500/50-17	200 кПа (2 бар; 29 фнт/кв.дюйм.)	200 кПа (2 бар; 29 фнт/кв.дюйм.)
500/55-20	100 кПа (1 бар; 15 фнт/кв.дюйм.)	140 кПа (1,4 бар; 20 фнт/кв.дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

GA87848.0000DC7 -59-17FEB20-1/2

Накачайте шины копирующих колес подборщика до указанного давления:



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

	Давление
Копирующее колесо подборщика	140 кПа (1,4 бар; 20 фнт/кв.дюйм.)

GA87848,0000DC7 -59-17FEB20-2/2

Проверка момента затяжки колесных гаек

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе, посвященном смазке и техническому обслуживанию.

Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Колесные гайки—Момент затяжки..... 270 Н·м
(200 фнт-фт)



CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,0000408 -59-24OCT17-1/1

Подсоединение

Присоединение пресс-подборщика к трактору

1. Отрегулируйте тяговую штангу, см. "Регулировка тяговой штанги" в разделе, посвященном подготовке трактора к работе.
2. Задним ходом подайте трактор к пресс-подборщику. Совместите навеску трактора с передней частью дышла пресс-подборщика.
3. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Подсоедините пресс-подборщик к трактору. См. руководство по эксплуатации трактора.
5. Сложите домкратные опоры, см. "Складывание домкратных опор" в данном разделе.
6. Подсоедините телескопический карданный вал к валу отбора мощности трактора, см. "Подсоединение телескопического карданного вала к валу отбора мощности трактора" в данном разделе.
7. Подсоедините предохранительную цепь, см. "Подсоединение предохранительной цепи" в данном разделе.
8. Подсоедините к гидравлической системе трактора, см. "Подсоединение к гидравлической системе трактора" в данном разделе.
9. Подсоедините тормозную систему, см. "Подсоединение гидравлических тормозов (при



наличии)" или "Подсоединение пневматических тормозов (при наличии)" в данном разделе.

10. Отключите стояночный тормоз машины, см. "Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)" или "Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)" в данном разделе.
11. Подсоедините гнездо прицепа, см. "Подсоединение семиклеммного гнезда прицепа" в данном разделе.
12. Подсоедините жгут проводов машины (см. "Подсоединение жгута проводов машины" в данном разделе).

GA87848,0000C30 -59-13MAY19-1/1

CC283532 —UN—18JUL16

Складывание домкратной опоры

После подсоединения пресса-подборщика к трактору закрепите домкратную опору (А) в положение хранения, как это показано на рисунке.

Закрепите упорную стойку (А) пальцем (В) следующим образом:

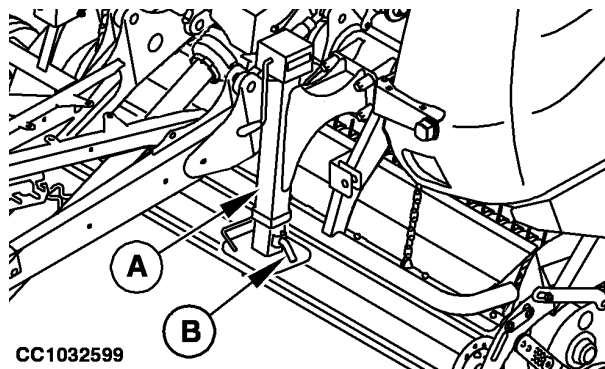
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору в положение хранения, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

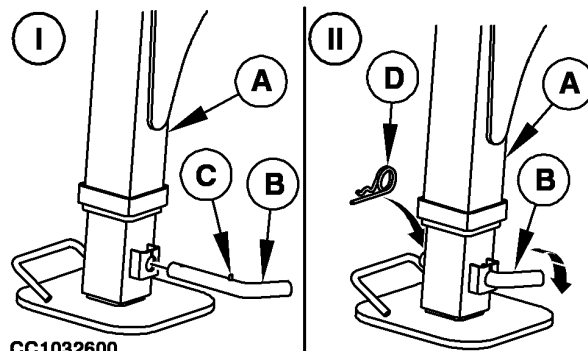
3. Вставьте пружинный стопорный штифт (D) в штифт (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Пружинный шплинт



CC1032599



CC1032600

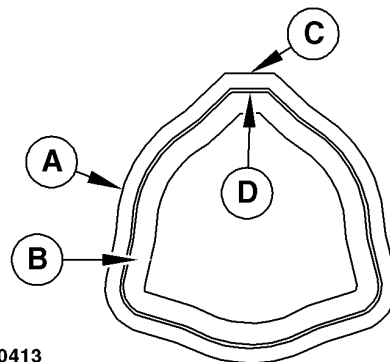
CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

NB02380,0000473 -59-22JUN17-1/1

Установка телескопического карданного вала производства компании Bondioli

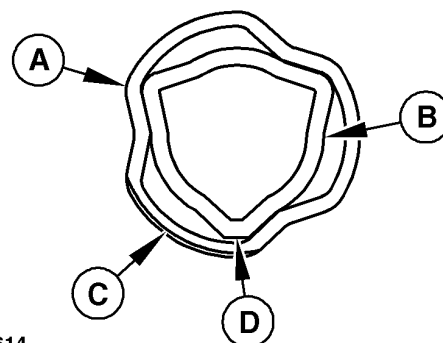
Вставьте трубу с внешней резьбой (В) в трубу с внутренней резьбой (А), совместив угол пластины (D) с изломанной стороной (С).



CC310413

Вид сбоку на телескопический карданный вал производства компании Bondioli с крутящим моментом 1800 Н·м

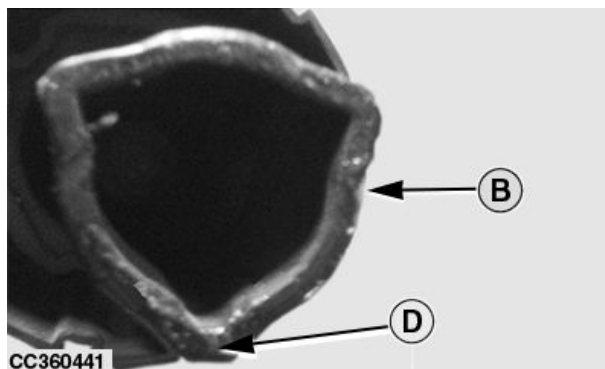
CC310413 —UN—18APR17



CC208614

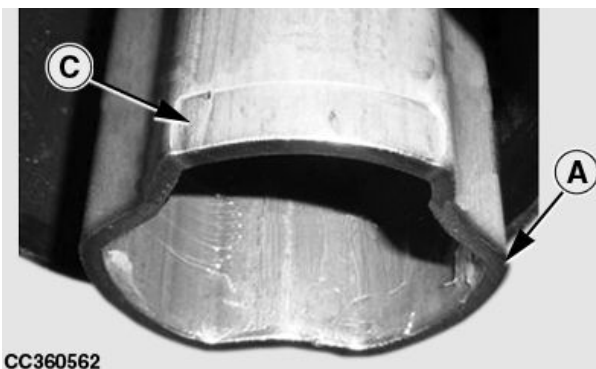
Вид сбоку на телескопический карданный вал производства компании Bondioli с крутящим моментом 2000 Н·м

CC208614 —UN—11APR14



CC360441

Труба с внешней резьбой



CC360562

Труба с внутренней резьбой

А—Труба с внутренней резьбой В—Труба с внешней резьбой

С—Изломанная сторона
D—Угол пластины

CC360562 —UN—23AUG18

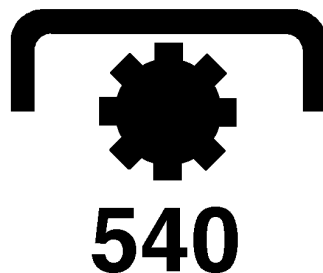
Подсоединение телескопического карданного вала к карданному валу отбора мощности трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не подсоединяйте телескопическую карданную передачу при работающем двигателе трактора.

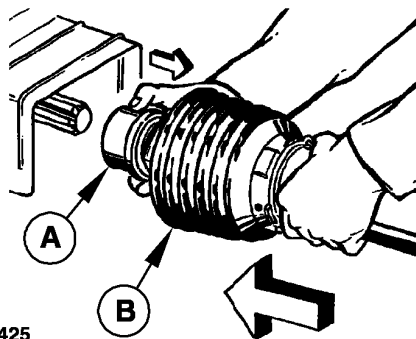
Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопической карданной передачи и вала MOM.

ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах карданной передачи и вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отведите назад запорное кольцо (А). Запорное кольцо (А) «защелкнется» и зафиксируется в открытом положении.
3. Подсоедините телескопический приводной вал к приводному валу MOM трактора, совершающего 540 об/мин. Выбор частоты вращения MOM трактора – см. табличку на пресс-подборщике. Насадите телескопический приводной вал на вал MOM трактора до защелкивания запорного кольца (А) вперед. Запорное кольцо (А) «защелкнется».
4. Чтобы убедиться в фиксации телескопического приводного вала, потяните за ограждение (В). Не тяните за запорное кольцо (А), поскольку это приведет к расцеплению защелки.



CC1020007



CC1034425

А—Стопорное кольцо

В—Защита

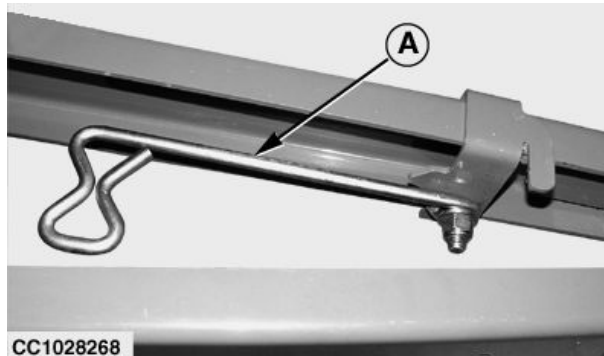
ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура подсоединения телескопического карданного вала к валу отбора мощности трактора описана в руководстве по эксплуатации.

NB02380,00003CA -59-20APR17-1/1

Опора телескопического ведущего вала

При работе пресс-подборщика поверните опору (А) на хранение сбоку рамы дышла, как показано на рисунке.

А—Опора



CC1028268

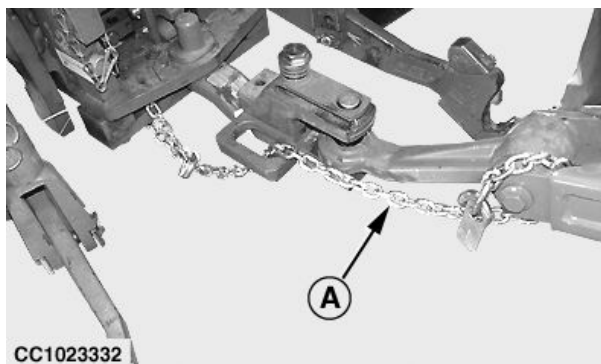
OUC006,0001AD9 -59-03SEP13-1/1

Соединение страховочной цепи

Если машина оснащена предохранительной цепью (А), подсоедините предохранительную цепь (А) к трактору и закрепите. Оставьте провисание цепи, чтобы можно было выполнять повороты.

ОСТОРОЖНО: Цепь предназначена для защиты дышла от удара о землю в случае незапланированного отсоединения пресс-подборщика от трактора.

ВАЖНО: При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения.



А—Предохранительная цепь

JD44289,000020B -59-12JAN17-1/1

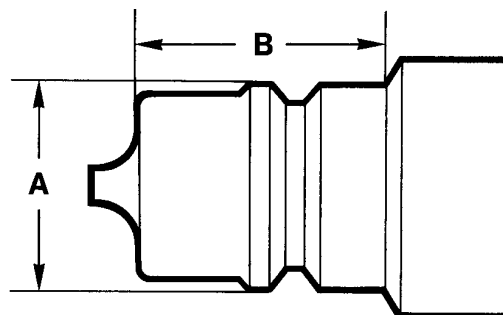
CC1023332 —UN—04AUG03

Подсоединение к гидравлической системе трактора

ОСТОРОЖНО: Максимальное рабочее давление гидравлических шлангов рулонного пресс-подборщика - около 21500 кПа (215 бар; 3120 фнт/кв. дюйм.). Во избежание травмирования струей жидкости под давлением, остановите двигатель и сбросьте давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других трубопроводов. Перед увеличением давления, тщательно затяните все соединения.

ВАЖНО: Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Используйте предохранительные колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонние предметы могут повредить гидравлическую систему.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гидравлические муфты ISO являются стандартными для пресс-подборщика. Если они не подходят к трактору, обратитесь к региональному



LX 006613

А—Диаметр

В—Длина

дилеру компании John Deere для приобретения рекомендованной муфты.

Спецификация

А—Диаметр.....	23,66–23,74 мм (0,931–0,934 дюйм.)
В—Длина.....	24 мм (0,945 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003CC -59-24OCT17-1/4

LX006613 —UN—15AUG94

1. Блокировка селективных контрольных клапанов трактора

- Трактор с механическими селективными контрольными клапанами
При наличии, отведите блокировочные рычажки (А) рычага селективного контрольного клапана трактора вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы персонала.
- Трактор с электрическими селективными контрольными клапанами (E-SCV):
Нажмите кнопку транспортной блокировки электрических селективных клапанов (В), чтобы заблокировать все селективные контрольные клапаны (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы.

А—Замки рычага селективного контрольного клапана

В—Кнопка транспортной блокировки селективных контрольных клапанов с электрическим управлением



Механический селективный контрольный клапан



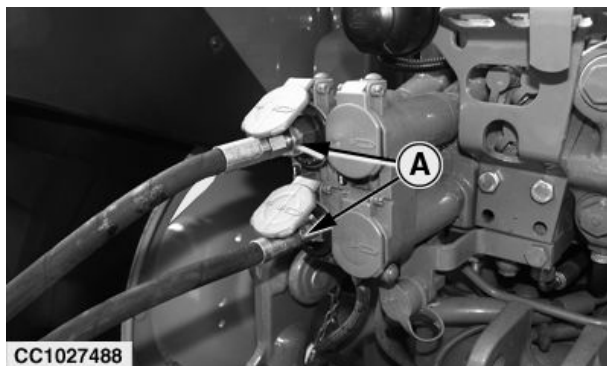
Селективный контрольный клапан с электрическим управлением

Продолжение на следующей стр.

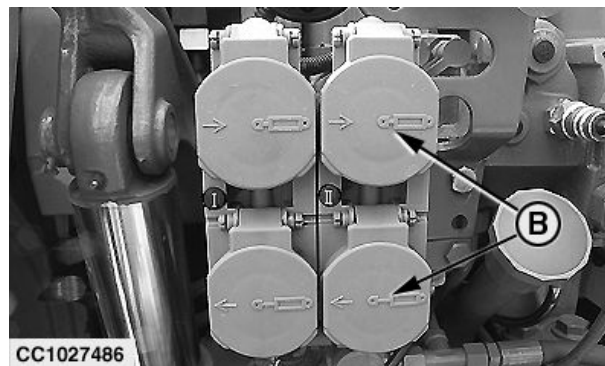
GA87848,00003CC -59-24ОСТ17-2/4

CC1032321 —UN—17DEC09

CC1032320 —UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки

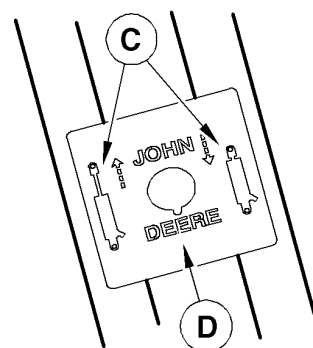
Подсоедините гидрошланги подъема заслонки (A) к селективному контрольному клапану двойного действия для приведения в действие заслонки.

Сверьте символы (B) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (C) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в отверстия трактора.

A—Гидрошланги двери
прессовальной камеры
B—Символы селективного
контрольного клапана

C—Символы на
идентификационных
табличках
D—Идентификационная
табличка шланга

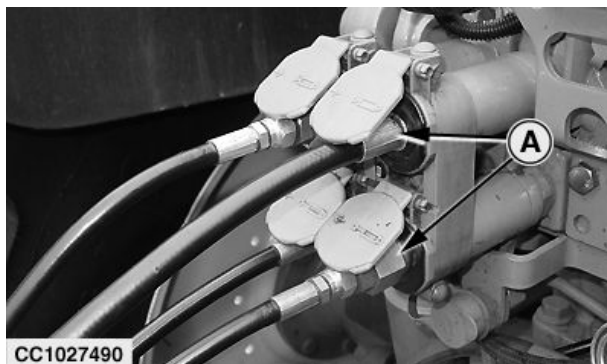


CC1026711

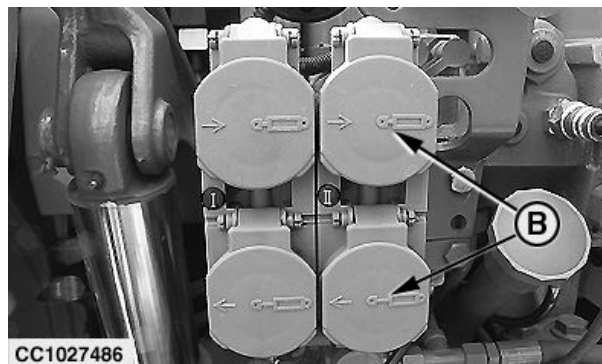
CC1026711 —UN—03DEC04

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003CC -59-24OCT17-3/4



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

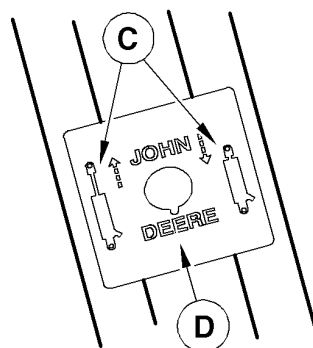
3. Подсоединение гидравлических шлангов клапана управления подборщика

Подсоедините гидрошланги клапана управления подборщика (А) к селективному контрольному клапану двойного действия для управления подъемом подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: При управлении ножами предварительного измельчителя и подвижным полом используется тот же самый селективный контрольный клапан, что и при подъеме или опускании подборщика.

Сверьте символы (В) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (С) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в отверстия трактора.



CC1026711

А—Гидрошланги подборщика
В—Символы селективного контрольного клапана

С—Символы на идентификационных табличках
D—Идентификационная табличка шланга

CC1026711 —UN—03DEC04

GA87848,00003CC -59-24OCT17-4/4

Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)

Снимите крышку с соединительной муфты (А) тормозной системы прицепа и подсоедините нагнетательный шланг, обеспечив абсолютную чистоту соединительных элементов.

Выжмите педали тормоза для включения гидравлического тормоза прицепа. Тормозное действие зависит от нажатия на педали тормоза.

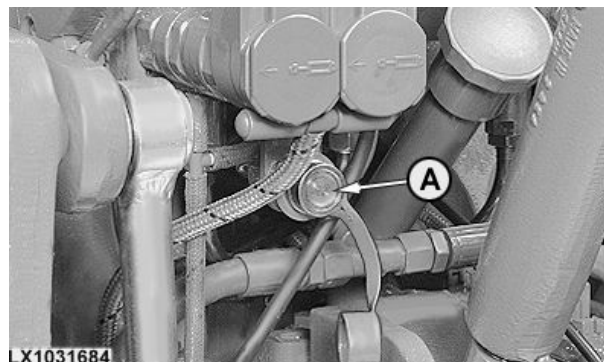
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозных механизмов, должны выполняться следующие требования:

Убедитесь, что напорный шланг подсоединен.

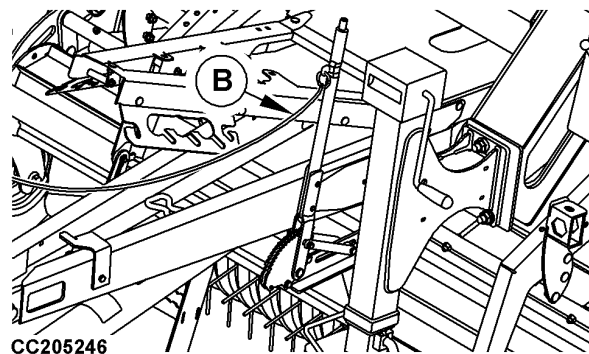
При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.

Регулярно проверяйте гидравлический тормоз прицепа, чтобы убедиться в правильности его работы.

Подсоедините предохранительный трос (В) к трактору. Предохранительный трос включает стояночный тормоз при случайном отсоединении машины от трактора.



LX1031684 —UN—03APR03



CC205246 —UN—18OCT13

А—Муфта тормоза прицепа В—Предохранительный трос

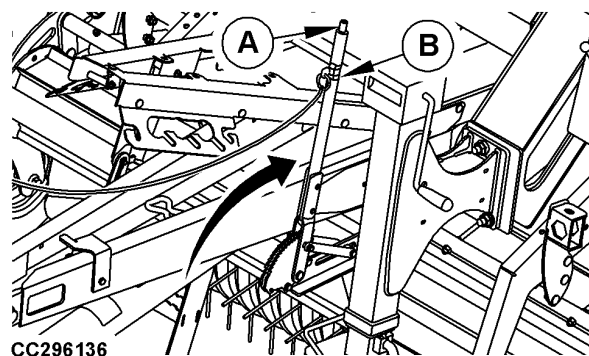
OUC006,0001AD6 -59-02SEP13-1/1

Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическим тормозом)

Для отключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -59-07OCT16-1/1

Подсоединение к пневматическим тормозам (при наличии)

ВАЖНО: Обратите внимание на цветовую кодировку муфт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

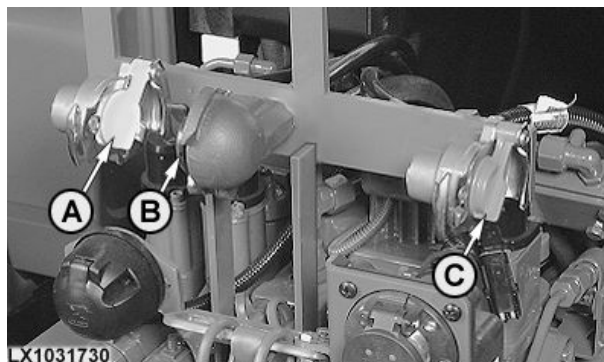
Перед подсоединением напорных шлангов обеспечьте чистоту соединений. При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными колпачками.

Подсоедините желтый шланг к разъему (А), затем красный шланг - к разъему (С). Отсоединяйте в обратном порядке.

ВАЖНО: Чтобы не допустить лишнего износа тормозов, выполняйте следующие требования:

- Убедитесь в том, что напорные шланги подсоединены.
- При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.
- Необходимо регулярно проверять работу пневмотормозов прицепа.

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора



А—Желтый (двухконтурный тормоз)
В—Черный (одноконтурный тормоз)

С—Красный (двухконтурный тормоз, подача)

тормоз прицепа автоматически выключается. См. Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) в разделе "Транспортировка и парковка".

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда давление слишком низкое, тормоза машины включаются автоматически.

DC82261,000059C -59-09JAN15-1/1

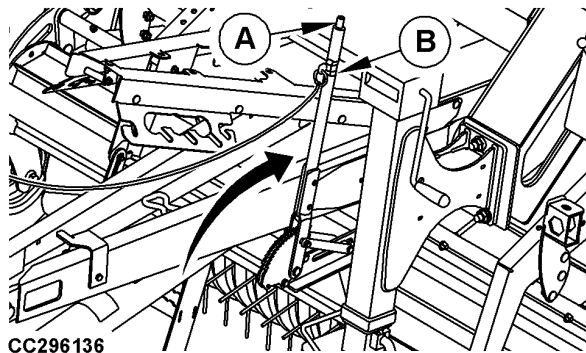
Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическим тормозом)

Рычаг стояночного тормоза

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003CB -59-31AUG17-1/2

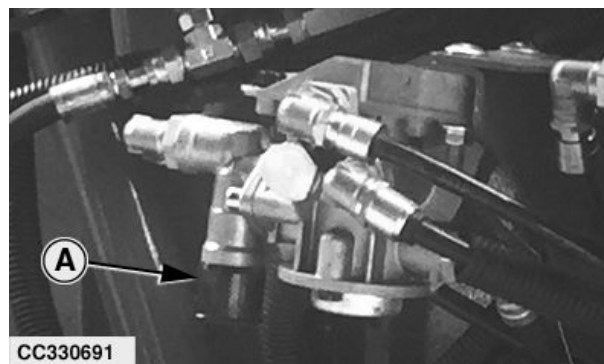
Клапан пневмотормоза

При неподсоединенных или случайно отсоединенных шлангах, пневмотормоза пресс-подборщика включаются автоматически.

Для выключения тормозов пресс-подборщика нажмите кнопку (А).

Тормоза пресс-подборщика автоматически выключаются при повторном подсоединении шлангов пневмотормоза к тормозной системе трактора.

А—Кнопка



CC330691

CC330691 —UN—12SEP17

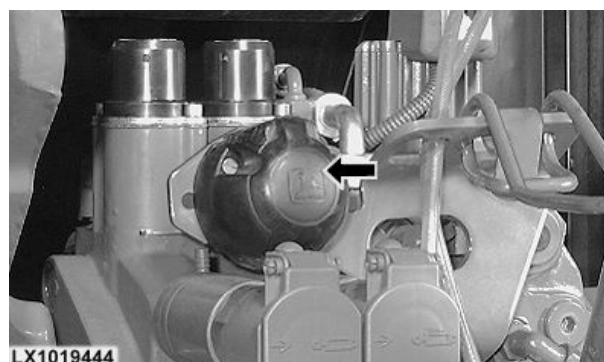
GA87848,00003CB -59-31AUG17-2/2

Подсоединение семиклеммного гнезда

Подсоедините разъем дорожной фары к семиклеммному гнезду трактора.

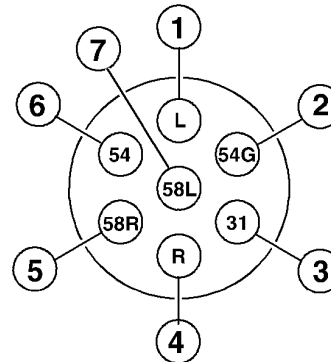
Жгут проводов дорожной фары этой машины соответствует стандарту ISO 1724.

Клемма	Функция	Справочный материал
1	Лампа левого указателя поворота	л
2	—	54G
3	Масса	31
4	Лампа правого указателя поворота	R
5	Правые задние габаритные фонари	58R
6	Фонари стоп-сигнала	54
7	Левые задние габаритные фонари	58L



LX1019444

Семиклеммное гнездо трактора



CC017032

LX1019444 —UN—17SEP99

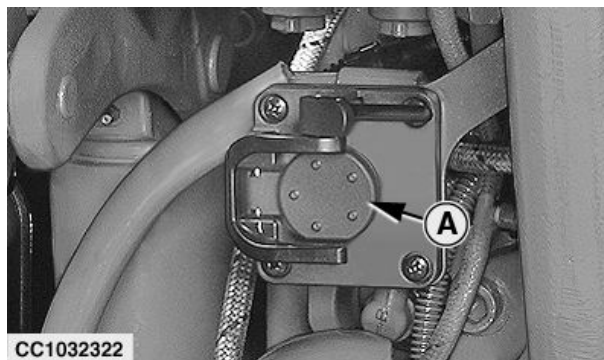
CC017032 —UN—25FEB00

GA87848,0000423 -59-05OCT17-1/1

Подсоединение жгута проводов машины

Подсоедините заглушку жгута проводов к разъему обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS (A).

A—Разъем обрывного
соединителя шины
рабочего оборудования
ISOBUS



CC1032322 —UN—17DEC09

NB02380,0000233 -59-05DEC16-1/1

Отсоединение

Отсоединение пресс-подборщика от трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм, вызванных неожиданным перемещением:

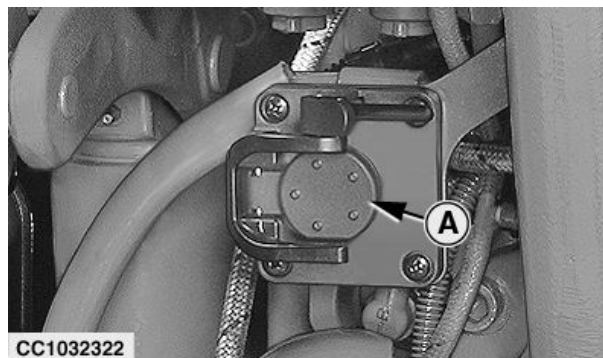
- Поставьте машину на ровной поверхности.
 - Включите стояночный тормоз трактора и установите трансмиссию в положение ПАРКОВКА.
 - Отключите MOM.
 - Заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания.
1. Поставьте пресс-подборщик на ровной площадке.
 2. Задействуйте стояночный тормоз трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ зажигания.
 3. Отсоедините жгуты проводов рулонного пресс-подборщика, см. Отсоединение жгутов проводов рулонного пресс-подборщика в данном разделе.
 4. Отсоедините семиконтактный разъем прицепа, см. Отсоединение семиконтактного разъема прицепа в данном разделе.
 5. Отключите тормоз, см. Отсоединение гидравлических тормозов (при наличии) или Отсоединение пневматических тормозов (при наличии) в данном разделе.
 6. Отключите гидравлическую систему, см. Отключение от трактора гидравлической системы в данном разделе.
 7. Отключите MOM, см. Отключение телескопического приводного вала от вала отбора мощности трактора в данном разделе.
 8. Установите упорную стойку, см. Установка упорной стойки в данном разделе.
 9. Отсоедините предохранительную цепь от трактора.
 10. Отсоедините пресс-подборщик.
 11. Осторожно отведите трактор от пресс-подборщика.

NB02380,0000165 -59-01AUG16-1/1

Отсоединение жгута проводов рулонного пресс-подборщика

Отсоедините жгут проводов от разъема обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS (A).

A—Разъем обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS



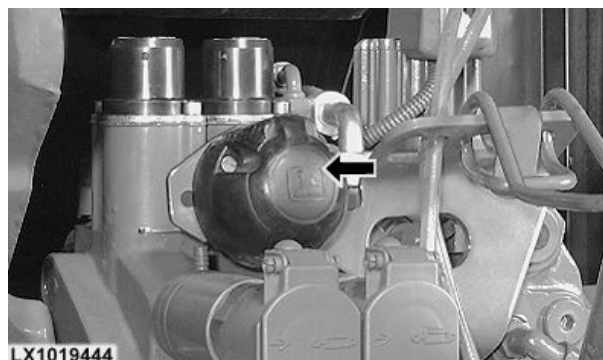
CC1032322

CC1032322 —UN—17DEC09

NB02380,0000160 -59-28NOV16-1/1

Отключение семиконтактной розетки прицепа

Отсоедините разъем фар дорожного освещения от семиконтактной розетки трактора.



LX1019444

Семиконтактная розетка трактора

LX1019444 —UN—17SEP99

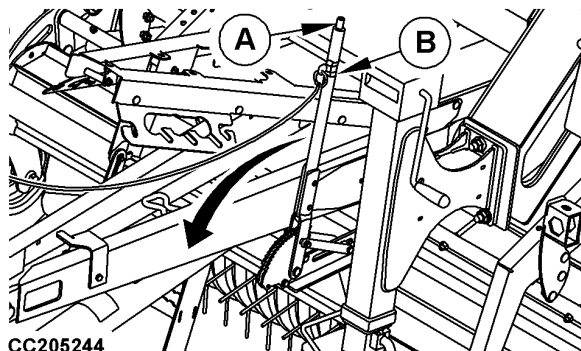
NB02380,0000161 -59-31MAY16-1/1

Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -59-26JUL16-1/1

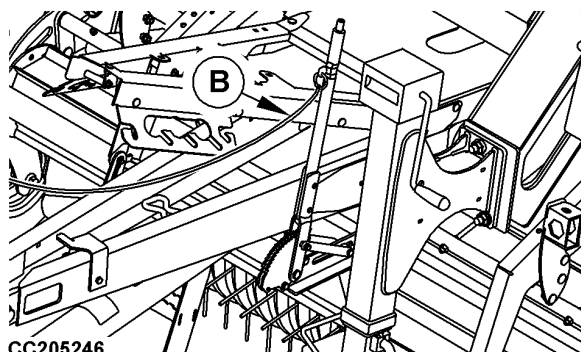
Отключение гидравлических тормозов (при наличии)

Отсоедините страховочный канат (В) от трактора.

Отсоедините напорный шланг и установите крышку на муфту тормоза прицепа (А).

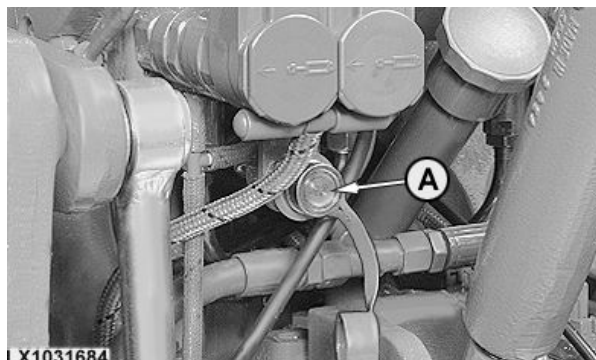
А—Муфта тормоза прицепа

В—Страховочный канат



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03

NB02380,0000162 -59-30MAY16-1/1

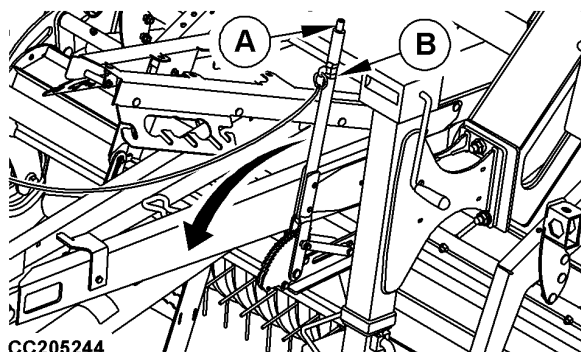
Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)

Рычаг стояночного тормоза

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003CE -59-28SEP17-1/2

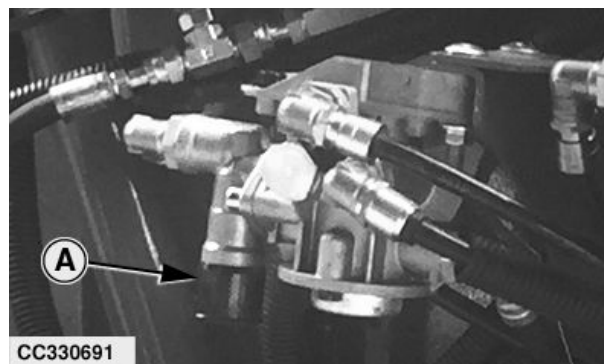
Клапан пневмотормоза

При неподсоединенных или случайно отсоединенных шлангах, пневмотормоза пресс-подборщика включаются автоматически.

Для выключения тормозов пресс-подборщика нажмите кнопку (А).

Тормоза пресс-подборщика автоматически выключаются при повторном подсоединении шлангов пневмотормоза к тормозной системе трактора.

А—Кнопка



CC330691

CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,00003CE -59-28SEP17-2/2

Отключение пневматических тормозов (при наличии)

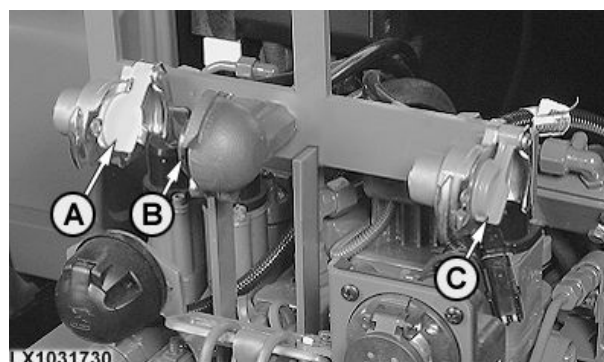
ВАЖНО: Обратите внимание на цветовую кодировку муфт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

Отсоедините красный шланг от разъема (С), а затем желтый шланг от разъема (А).

При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными колпачками.

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора тормоз прицепа автоматически выключается. См. Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) в разделе "Транспортировка и парковка".



LX1031730

LX1031730 —UN—13AUG03

А—Желтый (двухконтурный тормоз)
В—Черный (одноконтурный тормоз)

С—Красный (двухконтурный тормоз, подача)

NB02380,0000163 -59-07OCT16-1/1

Отсоединение от гидравлической системы трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Максимальное рабочее давление гидравлических шлангов рулонного пресс-подборщика - около 21500 кПа (215 бар; 3120 фнт/кв. дюйм.). Во избежание травмирования струей жидкости под давлением, остановите двигатель и сбросьте давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других трубопроводов. Перед увеличением давления, тщательно затяните все соединения.

ВАЖНО: Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Используйте предохранительные колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонние предметы могут повредить гидравлическую систему.

1. Блокировка селективных контрольных клапанов трактора

- Трактор с механическими селективными контрольными клапанами
При наличии, отведите блокировочные рычажки (А) рычага селективного контрольного клапана трактора вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы персонала.
- Трактор с электрическими селективными контрольными клапанами (E-SCV):
Нажмите кнопку транспортной блокировки электрических селективных клапанов (В), чтобы заблокировать все селективные контрольные



Механический селективный контрольный клапан



Селективный контрольный клапан с электрическим управлением

А—Блокировка рычага селективного контрольного клапана

В—Кнопка транспортной блокировки селективных контрольных клапанов с электрическим управлением

клапаны (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы.

GA87848,00003CD -59-06SEP17-1/3

2. Отсоедините гидравлические шланги клапана управления подборщика

Отсоедините гидравлические шланги клапана управления подборщика (А) от селективного контрольного клапана двойного действия.

Плотно вставьте шланги в отверстия трактора.

А—Гидрошланг подборщика



Продолжение на следующей стр.

GA87848,00003CD -59-06SEP17-2/3

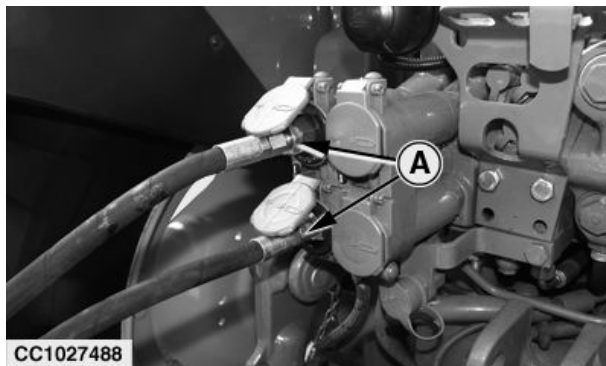
3. Отсоедините гидравлические шланги заслонки

Отсоедините гидрошланги заслонки (А) от селективного контрольного клапана двойного действия.

Плотно вставьте шланги в отверстия трактора.

4. Сохраните гидравлические шланги, см. Хранение гидравлических шлангов в данном разделе.

А—Гидрошланги двери
прессовальной камеры



CC1027488 —UN—11JUL05

GA87848,00003CD -59-06SEP17-3/3

Хранение гидравлических шлангов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление.

Отсоедините гидравлические шланги и установите предохранительные крышки на муфты.

Храните гидравлические шланги на предусмотренной опоре (А) и не допускайте их контакта с грунтом.

А—Опора



CC283529 —UN—18JUL16

NB02380,000015F -59-30MAY16-1/1

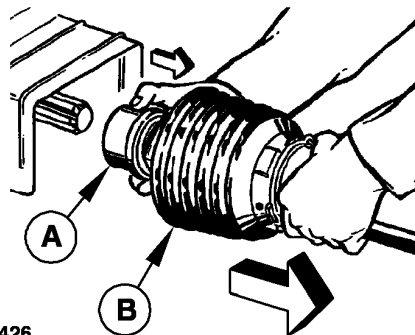
Отсоединение телескопического приводного вала от вала отбора мощности трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не отсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Удерживая ограждение (В), оттяните запорное кольцо (А). Сдвиньте телескопический приводной вал с вала MOM трактора.
3. Сохраните телескопический приводной вал, см. Хранение телескопического приводного вала в данном разделе.



CC1034426

А—Стопорное кольцо

В—Щиток

4. Повторно установите все щитки, если они были сняты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура отсоединения телескопического приводного вала от вала MOM трактора описана в руководстве по эксплуатации.

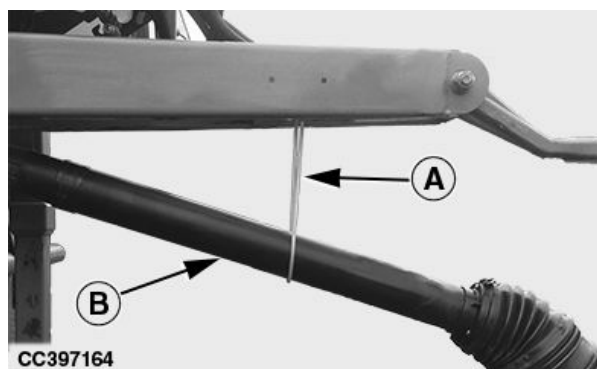
NB02380,000015C -59-31MAY16-1/1

Хранение телескопического приводного вала

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторной навеской, установите провод (А) и опустите ее для хранения на ней телескопической карданной передачи, как показано на рисунке.

А—Провод

В—Телескопическая карданная передача



CC397164

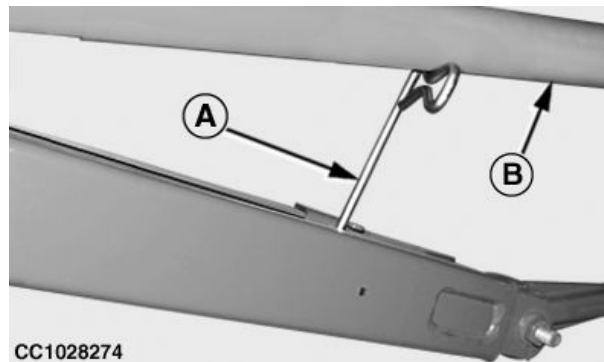
Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D7E -59-26NOV19-1/2

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторным тягово-сцепным устройством, установите опору (А) и опустите ее для хранения на ней телескопического вала (В), как показано на рисунке.

А—Поддержка

В—Телескопическая
карданная передача



GA87848,0000D7E -59-26NOV19-2/2

CC1028274 —UN—21SEP06

Установка домкратной опоры

Перед отцеплением трактора от пресс-подборщика извлеките домкратную опору (А) из положения хранения и поставьте в показанную позицию.

Закрепите упорную стойку (А) пальцем (В) следующим образом:

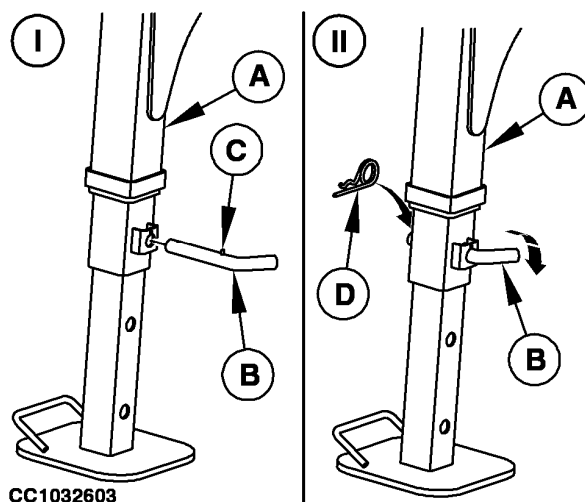
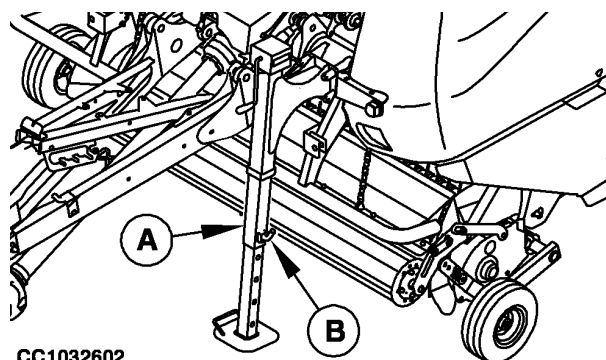
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

3. Вставьте пружинный стопорный штифт (D) в штифт (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Пружинный шплинт



NB02380,0000481 -59-23JUN17-1/1

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования

⚠ ОСТОРОЖНО: При буксировке данного рабочего оборудования по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота. Комплект огней безопасности можно заказать у дилера John Deere.

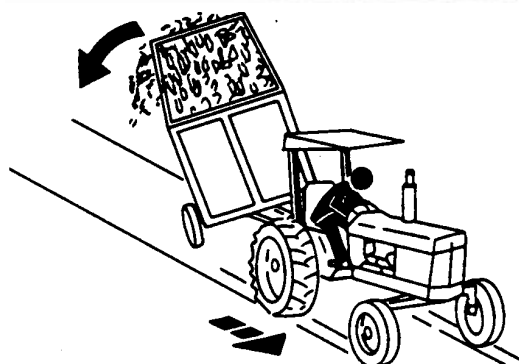
Перед буксировкой пресс-подборщика на транспортной скорости закройте заслонку и поднимите подборщик.

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на ходовой скорости. Снизьте ходовую скорость, если вес пресс-подборщика превышает вес трактора. При транспортировке по дорогам пресс-подборщик должен быть пустым.

ВАЖНО: Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины трактора возможны поломки.

ВАЖНО: Максимально допустимая скорость транспортировки определяется государственными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования. Надлежащее давление воздуха в шинах см. в п. «Давление воздуха в шинах» раздела «Подготовка пресс-подборщика».

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



При транспортировке пресс-подборщика на слишком высокой скорости возможно раскачивание. Снизьте скорость, чтобы раскачивание прекратилось.

H28930 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

OUCC007,00018D6 -59-22DEC10-1/1

Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация

⚠ ОСТОРОЖНО: При движении с оборудованием по автодорогам рекомендуется пользоваться мигающими сигнальными огнями и указателями поворота.

ПРИМЕЧАНИЕ: Комплект сигнальных огней можно приобрести у местного дилера компании Джон Дир.



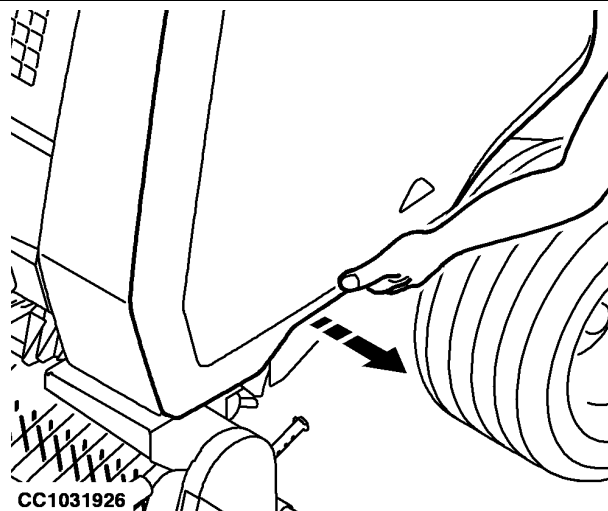
CC330710

GA87848,00003ED -59-05OCT17-1/1

CC330710 —UN—27SEP17

Проверка блокировки боковых дверей

⚠ ОСТОРОЖНО: Потяните боковые дверцы, чтобы убедиться, что они заблокированы.



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

NB02380,00003E6 -59-05APR17-1/1

Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение

1. Извлеките штифт с кольцом (A).
2. Снимите копирующее колесо (B) с подборщика.
3. Установите копирующее колесо (B) на кронштейн как показано на рисунке. Зафиксируйте его с помощью штифта с кольцом (A).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

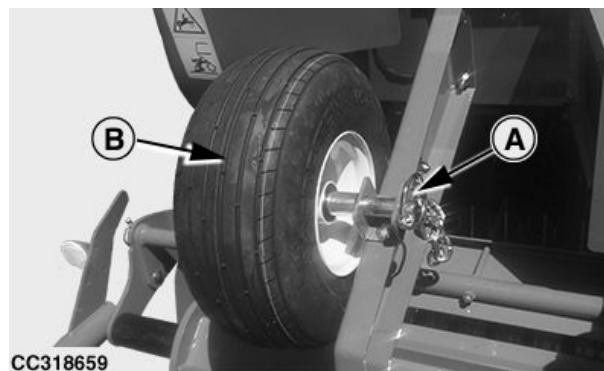
A—Штифт с кольцом

B—Копирующее колесо



CC200792

CC200792 —UN—12APR13



CC318659

CC318659 —UN—01SEP17

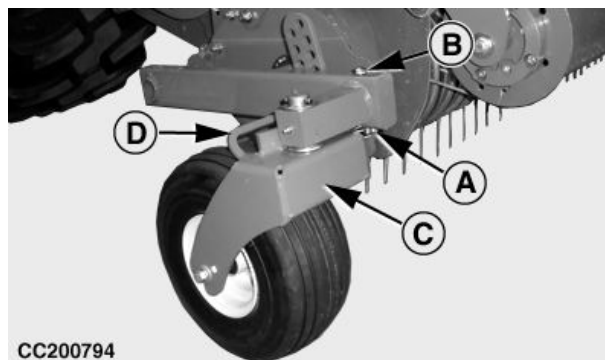
NB02380,000042A -59-12JUN17-1/1

Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение

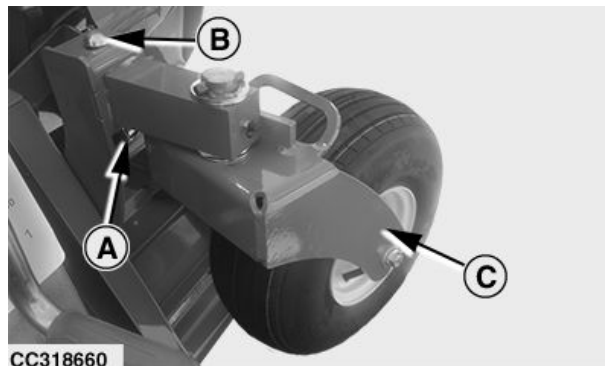
1. Снимите штифт с кольцом (А) и палец (В).
2. Снимите самоориентирующееся копирующее колесо (С) с подборщика с помощью рукоятки (D).
3. Установите самоориентирующееся копирующее колесо (С) на кронштейн как показано на рисунке и зафиксируйте его с помощью штифта (В) и штифта с кольцом (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Штифт с кольцом
В—Штифт

С—Самоориентирующееся копирующее колесо
D—Рукоятка самоориентирующегося копирующего колеса



CC200794



CC318660

CC200794 —UN—12APR13

CC318660 —UN—01SEP17

NB02380,000042B -59-12JUN17-1/1

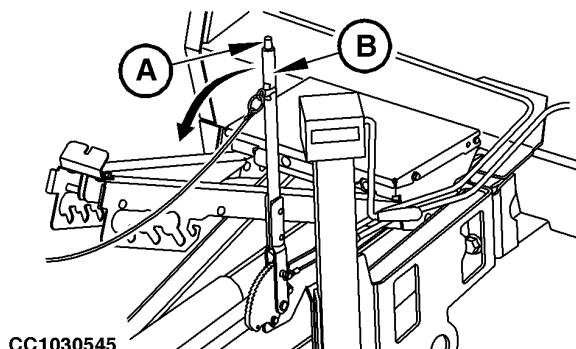
Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

OUE006,00013BF -59-13FEB08-1/1

Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)

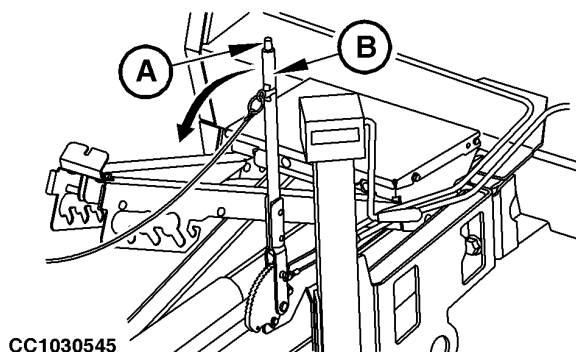
Стояночный тормоз

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000040A -59-28SEP17-1/2

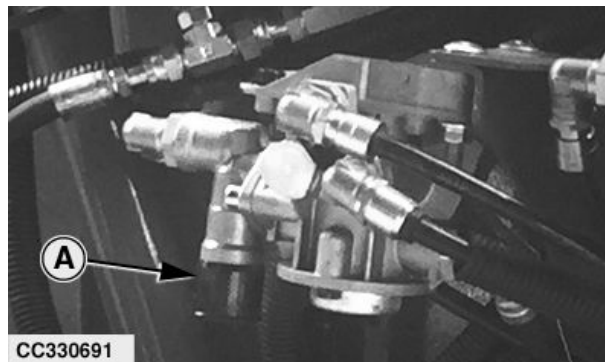
Клапан пневмотормоза

При неподсоединенных или случайно отсоединенных шлангах, пневмотормоза пресс-подборщика включаются автоматически.

Для выключения тормозов пресс-подборщика нажмите кнопку (А).

Тормоза пресс-подборщика автоматически выключаются при повторном подсоединении шлангов пневмотормоза к тормозной системе трактора.

А—Кнопка



CC330691 —UN—12SEP17

GA87848,000040A -59-28SEP17-2/2

Период обкатки

Обкатка пресс-подборщика

ВАЖНО: При приближении рулона к максимальному диаметру нагрузка на ремень и привод увеличивается. Многократное формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

Формирование первых пятидесяти рулонов следует рассматривать как период обкатки, то есть пока краски внутри камеры прессования не стерлась.

Перед началом работы обильно смажьте телескопические детали телескопической карданной передачи.

ВАЖНО: Если при работе происходит отключение ограничителя крутящего момента машины, то отключите отбор мощности и снова включите его при работе двигателя на малых оборотах холостого хода, пока не произойдет включение ограничителя крутящего момента, затем снова включите номинальную частоту вращения отбора мощности.

GA87848,00003F3 -59-27SEP17-1/1

Период обкатки: После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 часов эксплуатации. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003EE -59-02NOV17-1/1

Период обкатки: После первых 50 часов работы – редуктор

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 моточасов. См. Каждые 500 моточасов

или ежегодно: Слив и заправка редуктора в разделе "Смазка и техобслуживание".

GA87848,00003F4 -59-02NOV17-1/1

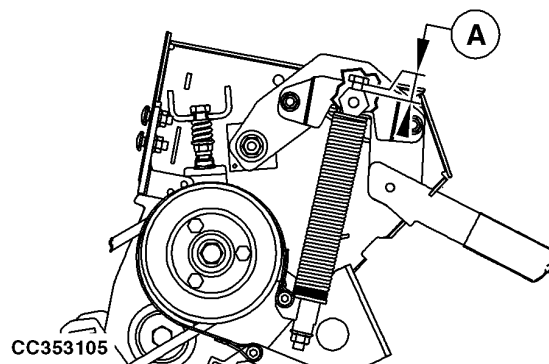
Период обкатки: После первых 500 рулонов: Проверьте тормоз вальца подачи сетки

Убедитесь в том, что расстояние (A) находится в пределах указанного диапазона:

Спецификация

От болта к кронштейну—Расстояние..... 3–5 мм
(1/8–3/16 дюйма)

При необходимости см. главу Проверка тормоза вальца подачи сетки (проверка 6) в разделе "Техобслуживание".



CC353105 —UN—17MAY18

A—Расстояние

GA87848,00010F8 -59-08FEB21-1/1

Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика

Проверка пресс-подборщика:

1. Проверьте, что вокруг вальцов прессовальной камеры не обмоталась культура, далее проверяйте так часто, как это необходимо. См. "Принудительное техобслуживание: "Очистка вальцов прессовальной камеры" в разделе "Смазка и техобслуживание".
2. Проверьте, что петлевые крепления и стяжки чистые, далее проверяйте так часто, как это необходимо. См. "Принудительное техобслуживание: "Очистка петлевых креплений и стяжек" в разделе "Смазка и техобслуживание".
3. При наличии отведите назад или выдвиньте вперед ножи предварительного измельчителя. См. "Отвод назад или выдвижение ножей предварительного измельчителя" в данном разделе.

Настройка пресс-подборщика:

1. Отрегулируйте высоту подбора. См. "Регулировка стандартных самоориентирующихся копирующих колес подборщика" или "Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика" в данном разделе.
2. Отрегулируйте пружины режима выравнивания подборщика. См. "Регулировка пружины режима выравнивания подборщика" в данном разделе.
3. Отрегулируйте грабли уплотнителя, направитель короткостебельной растительной массы или валец прессующего механизма валкоукладчика. См. "Регулировка направителя короткостебельной растительной массы (при наличии)" или "Регулировка вальца прессующего механизма (при наличии)" в настоящем разделе.

Установка функций управления дисплеем:

1. Отрегулируйте диаметр рулона. См. "Настройка диаметра рулона" в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
2. Выберите систему обвязки. См. "Выбор системы обвязки" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.

3. Выберите режим запуска обвязки. См. "Выбор режима запуска обвязки" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.
4. Отрегулируйте систему обвязки сетью и шпагатом. См. "Регулировка обвязки сеткой" и "Регулировка обвязки шпагатом" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.
5. Проверьте, поднят ли подвижный пол. См. "Описание составных частей главной страницы пресс-подборщика" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.
6. Отрегулируйте диаметр и плотность мягкого центра. См. "Формирование рулонов с мягкой сердцевиной" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.
7. Отрегулируйте плотность рулона. См. "Регулировка плотности рулона" в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
8. Выберите количество ножей предварительного измельчителя при их наличии. См. "Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя" в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
9. Выберите число клиентов и полей. См. пункт "Счетчики клиента и поля" в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".

Начало подбора и прессования:

ВАЖНО: При выключении монитора на длительное время дверца прессовальной камеры откроется. Перед прессованием необходимо снова закрыть дверцу прессовальной камеры.

Поднимите и закройте дверцу прессовальной камеры. Убедитесь в том, что дверца прессовальной камеры правильно защелкнута.

GA87848.0000D94 -59-30JAN20-1/1

Очистка машины с целью предотвращения возгорания

⚠ ОСТОРОЖНО: Прежде чем приступить к работе на машине, отключите МОМ, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

Чтобы снизить риск возгорания, очищайте машину несколько раз в смену. Периодичность очистки подбирайте в соответствии с условиями прессования.

Удаляйте скопления растительной массы и другого мусора вручную или с помощью любых других доступных средств. С особой тщательностью следует очищать участки вблизи подшипников и движущихся компонентов.

DC82261.00004F8 -59-12AUG14-1/1

В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия

При первых признаках пламени, дыма, запаха гари или появлении необычных звуков немедленно прекратите прессование.

⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Горящие шины и нагретые газовые пружины неожиданно лопнуть. Избегайте ожогов и вдыхания дыма. Не пытайтесь погасить слишком сильное возгорание: отойдите на безопасное расстояние от огня.



TS227 —UN—15APR13

Если огонь можно погасить или локализовать безопасно, действуйте осторожно, соблюдая приведенные ниже инструкции.

1. Расположите трактор с наветренной стороны от пресс-подборщика, чтобы огонь не перекинулся на трактор.
2. Откройте заслонку пресс-подборщика, сбросьте растительную массу, находящуюся внутри камеры прессования, затем отведите агрегат на безопасное расстояние от сброшенного растительного материала.
3. Отключите MOM, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Снимите шкворень, отсоедините предохранительные цепи и жгут электрических проводов.
5. Отведите трактор на безопасное расстояние от пресс-подборщика (следите за тем, чтобы ведущий вал и гидравлические соединения были расцеплены).
6. Вызовите пожарную охрану и сообщите свое местоположение.
7. Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. Если пресс-подборщик загорелся, заслонка может самопроизвольно опуститься.
8. Располагайтесь с наветренной стороны от огня; по возможности следуйте инструкциям, прилагаемым к огнетушителю.

CC03745,000114C -59-25SEP14-1/1

Подготовка растительной массы

Размер валков

Высококачественные, однородные тюки получаются либо при подборе валков на полную ширину подборщика, либо узких валков с шириной в половину или меньше половины ширины подборщика.

Избегайте валков средней ширины. Оператор наезжает на валок определенного размера таким образом, чтобы растительная масса сосредотачивалась по концам подборщика, и поэтому растительная масса постоянно подается к середине. В результате большая часть растительной массы подается к середине тюка, чем к его концам. Это приводит к формированию рулонов бочкообразной формы, у которых плотность растительной массы в середине превышает ее плотность на концах.

Подготовка сена к кипованию

Имеются разные приемы подготовки культуры к кипованию в зависимости от потребностей и наличного оборудования. Тюки, наиболее соответствующие требованиям, производятся, если растительная масса скошена, обработана, а затем собрана граблями в валки нужного размера. Благодаря этому оператор может отклоняться от прямого пути, чтобы обеспечить наилучшее поступление растительной массы на пресс-подборщик и формирование плотных однородных тюков. См. информацию о размере валков выше.

Если содержание влаги слишком высоко, возможно загнивание растительной массы.

При пониженном содержании влаги происходит потеря растительной массы вследствие утряски.

Срезайте культуру по возможности длиннее. Более длинные стебли большинства культур легче прессовать. В результате производятся тюки с более гладкой поверхностью и более устойчивые к атмосферным воздействиям.

Не следует передерживать растительную массу при обработке, особенно стручковые культуры, такие как люцерна и клевер.

В результате передержки листва высыхает слишком быстро и ломается при повреждении, что приводит к потерям. Если тюки предполагается хранить под открытым небом, повышенное осыпание со стеблей приведет к усиленному впитыванию влаги.

В свою очередь недодержка материала может стать причиной загнивания, особенно при киповании культур с высоким стеблем или иной культуры с выраженным стеблем.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительную массу, особенно сухую и скользкую, которая встречается при уборке кукурузных стеблей и некоторых травяных культур, а также соломы зерновых, можно успешно киповать при условии, что длина растений достаточна для производства цельного тюка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затруднения могут возникнуть, в особенности при формировании сердцевины, если растительная масса сильно пересушена, и волокна слишком короткие. Наилучший способ кипования подобной растительной массы заключается в снижении скорости МОМ примерно наполовину при формировании сердцевины тюка, и ее последующем увеличении при наращивании тюка.

Подготовка урожая силоса к прессованию в тюки

Скашивание и подготовка растений может производиться стандартным оборудованием, таким как косилка либо косилка-плющилка и грабельная сеноворошилка.

Получение однородных валков. Желательная форма валков – плоская, полного профиля. При киповании культуры с содержанием сухой массы от 40 до 50 % достигаются наилучшие условия для хранения.

OUC006,00019B0 -59-21NOV12-1/1

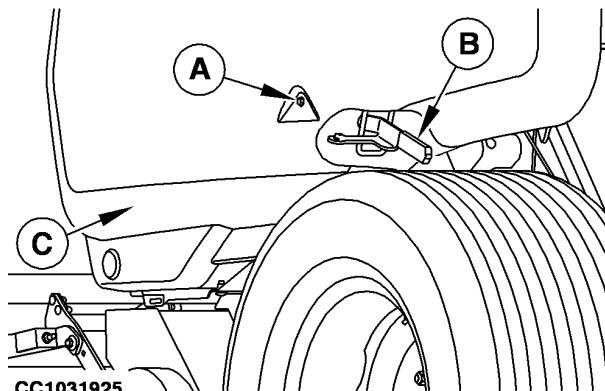
Открытие и закрытие боковой дверцы

1. Поверните замок (А).
2. Потяните за защелку (В).
3. Откройте боковую дверцу (С).

После закрытия боковой дверцы потяните за дверцу, чтобы убедиться, что она заблокирована.

А—Замок
В—Защелка

С—Дверь



CC1031925 —UN—30NOV09

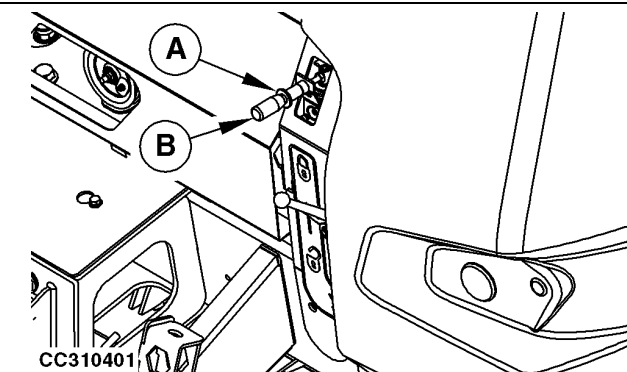
GA87848,0000474 -59-24OCT17-1/1

Клапан блокировки двери прессовальной камеры

ОСТОРОЖНО: Если дверца прессовальной камеры открыта, перед работой на самом пресс-подборщике или вблизи него следует перевести рычаг замка откидного борта (В) в положение стопора, потянув рычаг блокировки (А). Всегда пользуйтесь этой подстраховкой при открытой дверце прессовальной камеры. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закройте дверь прессовальной камеры.

ВАЖНО: Запрещается выполнять транспортировку с открытой заслонкой на скорости выше 2 км/ч (1,2 миль/ч). Возможно повреждение заслонки.

Этот клапан блокирует каждый подъемный цилиндр дверцы по отдельности, дверца прессовальной камеры при этом может находиться в любом положении. Если



А—Втулка с замком

В—Рычаг блокировки заслонки

CC310401 —UN—18APR17

гидравлическая система с одной стороны машины выйдет из строя, дверь прессовальной камеры будет удерживаться в открытом положении.

GA87848,00006EB -59-02JUL18-1/1

Эксплуатация запорного клапана ножей предварительного измельчителя

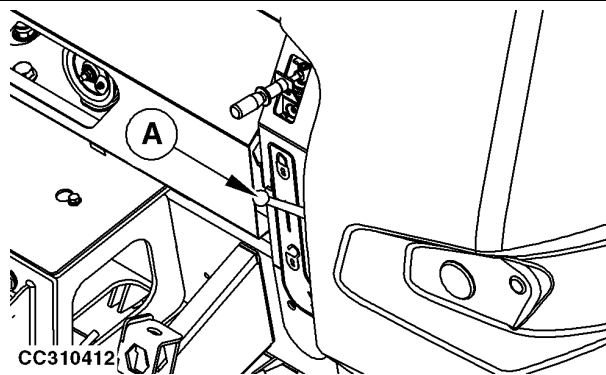
Машина, оснащенная предварительным измельчителем с 13 ножами:

Переместит рычаг блокировки (А), чтобы заблокировать ножи предварительного измельчителя в их текущем положении.

Машина, оснащенная предварительным измельчителем с 25 ножами:

Переместит рычаг блокировки (А), чтобы заблокировать оба комплекта ножей предварительного измельчителя в их текущем положении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не рекомендуется одновременно работать с одновременно задействованными комплектами 1 и 2 ножей предварительного измельчителя. Скорость относительно земли будет значительно снижена.



А—Рычаг блокировки

GA87848,00010F4 -59-01FEB21-1/1

Регулировка компенсаторной пружины подборщика

1. Ослабьте гайку (А).
2. Отрегулируйте компенсаторную пружину подборщика, затягивая винт (В) в заглушку пружины до тех пор, пока не будет достигнуто расстояние (С).

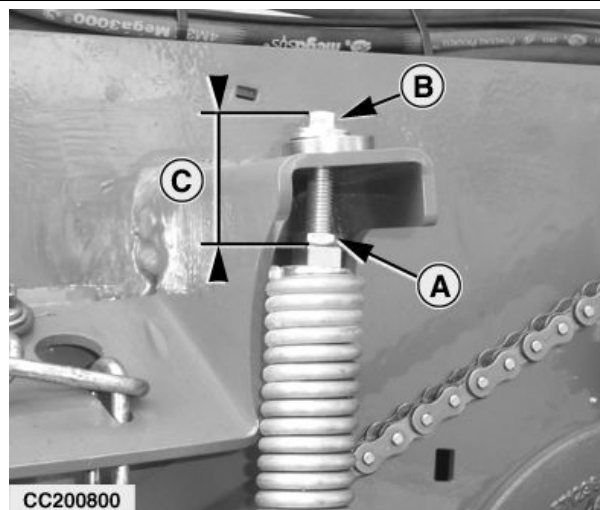
Спецификация

Компенсаторная пружина подборщика—Расстояние..... 49–53 мм
(1,9–2,1 дюйм.)

3. Зафиксируйте гайку (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

Настройка должна обеспечивать полное опускание подборщика при опускании. Если этого не происходит, слегка уменьшите настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного давления на грунт.



А—Гайка
В—Винт

С—Расстояние

NB02380,00003CC -59-20APR17-1/1

Регулировка стандартных копирующих колес подборщика

1. Припаркуйте трактор с пресс-подборщиком на плотной горизонтальной площадке. Включите стояночную блокировку трактора.
2. Установите колеса подборщика в промежуточном положении с обеих сторон.
 - а. Снимите штифт с кольцом (С) и шайбу (В) с обеих сторон.
 - б. Установите копирующие колеса подборщика в требуемом положении.
 - в. Установите штифт с кольцом (С) и шайбу (В) с обеих сторон.
3. Опускайте подборщик, пока колеса не коснутся грунта.
4. Убедитесь в том, что расстояние (Е) соответствует спецификации:

Спецификация

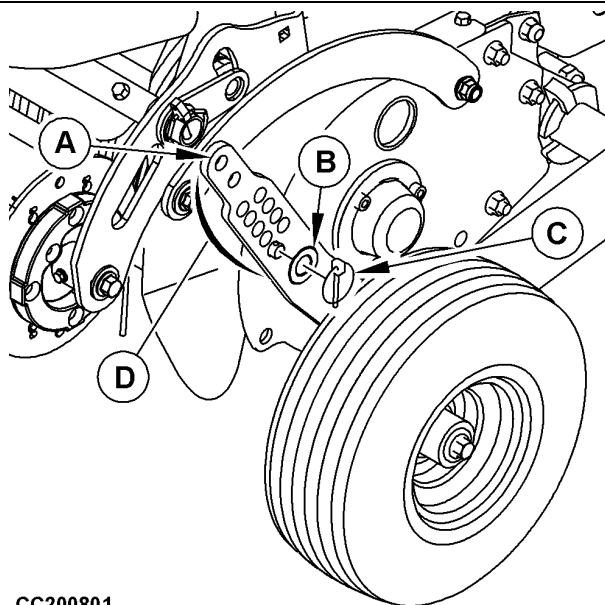
От земли до
фланца—Расстояние..... 125 мм
(5 дюйм.)

- Если расстояние (Е) не соответствует норме: Перейдите к следующему шагу
- Если расстояние (Е) соответствует норме: перейдите к шагу 9

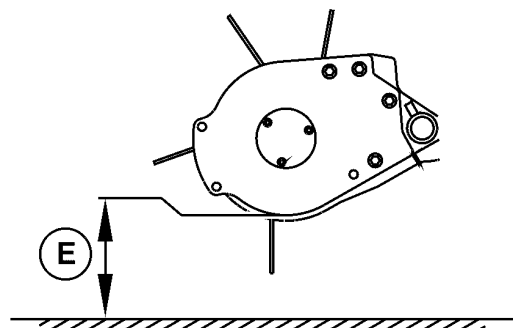
5. Поднимите подборщик.
6. Установите колеса подборщика в необходимое положение.
 - Если расстояние (Е) меньше указанного в спецификации: Поднимите колеса подборщика на одно отверстие (D)
 - Если расстояние (Е) больше указанного в спецификации: Опустите колеса подборщика на одно отверстие (D)
7. Опускайте подборщик, пока колеса не коснутся грунта.
8. Убедитесь в том, что расстояние (Е) соответствует спецификации.
 - Если расстояние соответствует норме: Перейдите к следующему шагу
 - Если расстояние не соответствует норме: перейдите к шагу 5
9. Проверьте правильность регулировки дышла. См. "Регулировка дышла" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Работа подборщика с сеном и силосом

1. Установите селективный контрольный клапан в плавающее положение, чтобы колеса соприкасались с грунтом и служили опорой для подборщика.



CC200801



CC397165

A—Поддержка
B—Шайба
C—Штифт с кольцом

D—Установочные отверстия
E—Расстояние

2. Если на грунте остается слишком много растительной массы или если подборщик опущен слишком низко, отрегулируйте положение колес подборщика:
 - Чтобы опустить пресс-подборщик: Поднимите колеса подборщика.
 - Чтобы поднять пресс-подборщик: Опустите колеса подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующие колеса подборщика предназначены для поддержания веса подборщика.

Рекомендуется поднимать подборщик только при движении назад.

Работа подборщика с соломой

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000DC5 -59-17FEB20-1/2

CC200801 —UN—19APR13

CC397165 —UN—28NOV19

1. Отрегулируйте цепи ограничения опускания, чтобы установить копирующие колеса подборщика на нужную высоту. См. Регулировка ограничивающих упоров подборщика в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не меняйте положение копирующего колеса подборщика.

2. Установите селективный контрольный клапан в плавающее положение, чтобы масса подборщика была перенесена на цепи ограничения.

GA87848,0000DC5 -59-17FEB20-2/2

Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика

1. Припаркуйте трактор с пресс-подборщиком на плотной горизонтальной площадке. Включите стояночную блокировку трактора.
2. Установите колеса подборщика в промежуточном положении с обеих сторон.
 - а. Снимите штифт с кольцом (С) и шайбу (В) с обеих сторон.
 - б. Установите копирующие колеса подборщика в требуемом положении.
 - в. Установите штифт с кольцом (С) и шайбу (В) с обеих сторон.
3. Опускайте подборщик, пока колеса не коснутся грунта.
4. Убедитесь в том, что расстояние (Е) соответствует спецификации:

Спецификация

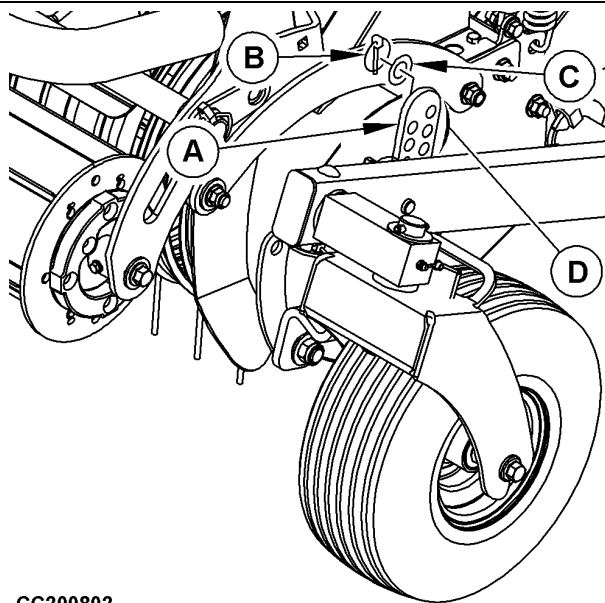
От земли до
фланца—Расстояние..... 125 мм
(5 дюйм.)

- Если расстояние (Е) не соответствует норме: Перейдите к следующему шагу
- Если расстояние (Е) соответствует норме: перейдите к шагу 9

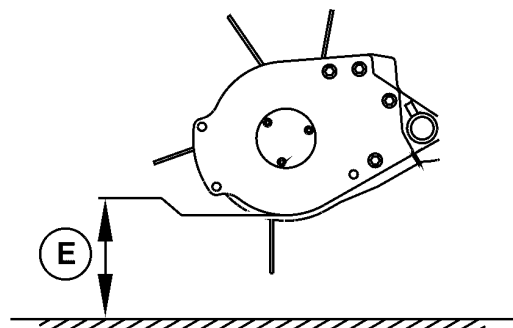
5. Поднимите подборщик.
6. Установите колеса подборщика в необходимое положение.
 - Если расстояние (Е) меньше указанного в спецификации: Поднимите колеса подборщика на одно отверстие (D)
 - Если расстояние (Е) больше указанного в спецификации: Опустите колеса подборщика на одно отверстие (D)
7. Опускайте подборщик, пока колеса не коснутся грунта.
8. Убедитесь в том, что расстояние (Е) соответствует спецификации.
 - Если расстояние соответствует норме: Перейдите к следующему шагу
 - Если расстояние не соответствует норме: перейдите к шагу 5
9. Проверьте правильность регулировки дышла. См. "Регулировка дышла" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Работа подборщика с сеном и силосом

1. Установите селективный контрольный клапан в плавающее положение, чтобы колеса соприкасались с грунтом и служили опорой для подборщика.



CC200802



CC397165

A—Поддержка
B—Штифт с кольцом
C—Шайба

D—Установочные отверстия
E—Расстояние

2. Если на грунте остается слишком много растительной массы или если подборщик опущен слишком низко, отрегулируйте положение колес подборщика:

- Чтобы опустить пресс-подборщик: Поднимите колеса подборщика.
- Чтобы поднять пресс-подборщик: Опустите колеса подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующие колеса подборщика предназначены для поддержания веса подборщика.

Рекомендуется поднимать подборщик только при движении назад.

Работа подборщика с соломой

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000DC6 -59-17FEB20-1/2

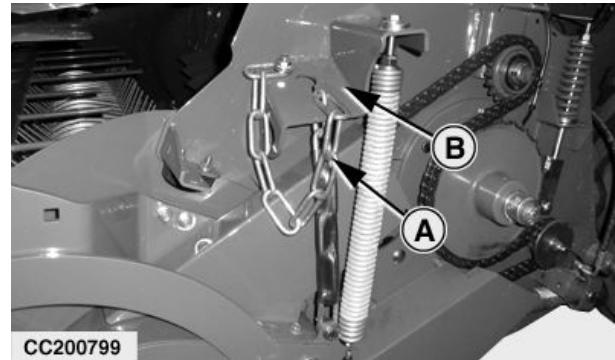
1. Отрегулируйте цепи ограничения опускания, чтобы установить копирующие колеса подборщика на нужную высоту. См. Регулировка ограничивающих упоров подборщика в данном разделе.
2. Установите селективный контрольный клапан в плавающее положение, чтобы масса подборщика была перенесена на цепи ограничения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не меняйте положение копирующего колеса подборщика.

GA87848,0000DC6 -59-17FEB20-2/2

Регулировка ограничительных упоров подборщика

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Снимите цепь (А) с анкера (В), расположенного с левой стороны.
3. Опустите подборщик до требуемой высоты расположения.
4. Присоедините цепь (А) к анкеру(В), оставив минимальное количество звеньев цепи (А) для провисания.
5. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
6. Проверьте высоту подборщика.
7. Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет получена нужная высота.



А—Цепь

В—Анкер

CC200799 —UN—12APR13

GA87848,0000D92 -59-30JAN20-1/1

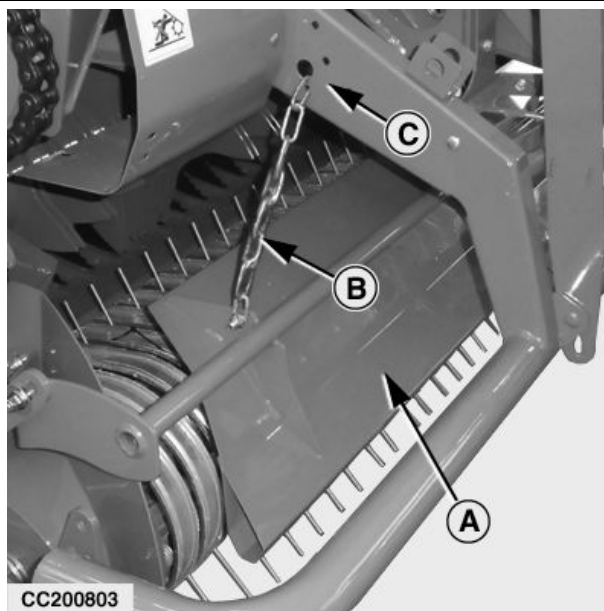
Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)

Отрегулируйте высоту отражателя короткостебельного материала (А) следующим образом:

1. Регулировка высоты подборщика. См. "Регулировка стандартных самоориентирующихся копирующих колес подборщика" или "Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика" в данном разделе.
2. Удерживайте отражатель короткостебельного материала (А) рукой, затем снимите цепь (В) с кронштейна (С) с обеих сторон.
3. Разместите отражатель короткостебельного материала (А) так, чтобы получить нужное расстояние между концом зубьев подборщика и отражателем (А) короткостебельного материала в зависимости от толщины вала.
4. Закрепите цепь (В) на кронштейне (С), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, чтобы число звеньев цепи (В) было одинаковым по обе стороны.

5. Опустите отражатель (А) короткостебельного материала вниз.



А—Отражатель короткостебельного материала
В—Цепь

С—Кронштейн

6. Проверьте высоту отражателя короткостебельного материала (А). При необходимости повторите процедуру.

GA87848,0000D93 -59-30JAN20-1/1

CC200803 —UN—12APR13

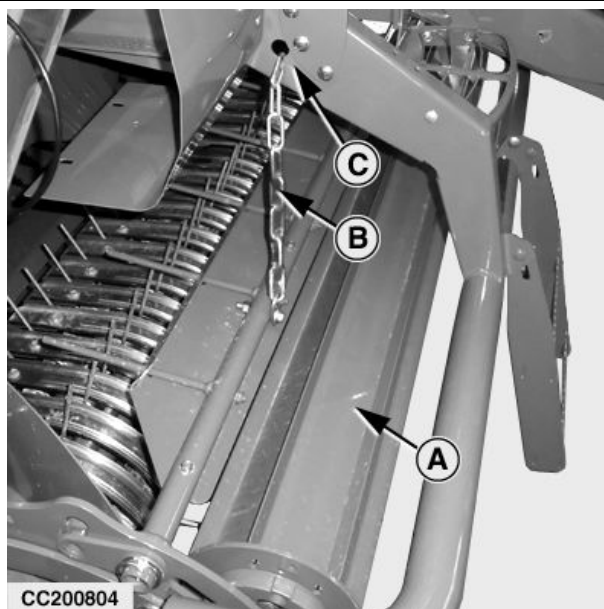
Регулировка валика уплотнителя валика (при наличии)

Отрегулируйте высоту валика компрессора валика (А) следующим образом:

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Снимите цепи (В) с кронштейнов (С) с обеих сторон машины.
3. Медленно опускайте подборщик, пока середина валика уплотнителя валика (А) и вершина валика не совместятся.
4. Закрепите цепь (В) на кронштейне (С), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, чтобы число звеньев цепи (В) было одинаковым по обе стороны.

5. Полностью опустите подборщик.
6. Проверьте высоту валика уплотнения валика (А). При необходимости повторите процедуру.



А—Валик уплотнителя валика
В—Цепь

С—Кронштейн

OUC006,0001A56 -59-10APR13-1/1

CC200804 —UN—12APR13

Подборка материала

Валки на полную ширину подборщика:

Данная ширина валка предпочтительна.

Такой валок должен быть ровным с небольшой верхушкой или без нее. Слишком выраженная верхушка приводит к получению бочкообразных рулонов.

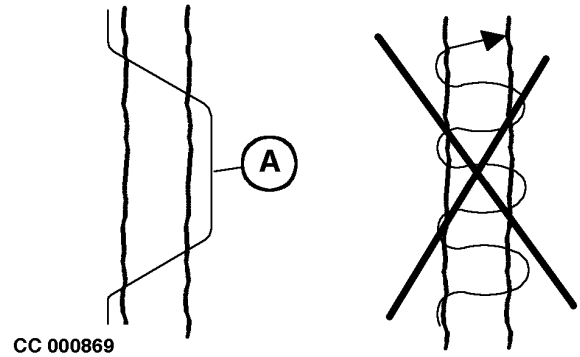
Ширина валков на весь подборщик желательна потому, что отпадает необходимость челночного движения при подборе.

Узкие валки

Благодаря самоочищающему действию ремни захватывают материал и обеспечивают быстрое формирование плотной сердцевины. Это позволяет избежать движения челночным ходом в начале процесса подбора и прессования.

Когда сердцевина сформировалась (после продвижения на 2–3 м; 8–10 фт), начните челночный ход, чтобы попеременно заполнять материалом ту и другую сторону подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Другая возможность — следить за индикаторами формы рулона, и, когда они стронутся, перевести машину на противоположную сторону.



CC 000869

CC000869 —JUN—05APR95

Полученные таким образом рулоны более однородны, чем при непрерывном челночном ходе трактора, см. рисунок. Непрерывный челночный ход приводит к чрезмерному скоплению материала в середине рулона и может вызвать проблемы при прокладке ремня.

Валки средних размеров

По возможности, избегайте валков средних размеров.

Когда механик-водитель смещает оборудование относительно такого валка, чтобы набирать материал на концах подборщика, материал постоянно подается к середине. В результате большая часть материала подается к середине рулона, чем к его концам. Это приводит к получению бочкообразных рулонов.

TL81334,00006A5 -59-12JUN19-1/1

Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом

В случае забивания или неправильной формы рулона

Опробуйте один или несколько из следующих способов:

- Поднимите подборщик насколько возможно.
- Уменьшите частоту вращения MOM трактора.
- Уменьшите плотность рулонов по необходимости.
- Увеличьте ширину скашивания (сгребайте в соответствии с необходимостью).

- Уменьшение числа ножей может улучшить форму валков (при наличии опции).
- Если возникают затруднения в начале прессования рулона в сухих условиях, можно использовать функцию мягкого центра на первых 80 см (2 фута 7,5 дюйма) диаметра рулона для облегчения формирования сердцевины рулона.
- Если были сняты прутки натяжной штанги ремня, поставьте их снова.

В случае тьюковки очень короткого, сухого сена

Возможно, пресс-подборщик потребует замедлить до предела.

GA87848,0000C32 -59-13MAY19-1/1

Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями

Чтобы повысить срок службы зубьев подборщика, перед брикетированием стебли режьте.

Поднимите машину и опустите подборщик (зубья не должны касаться земли) для увеличения щели подачи.

Не сгребайте вместе больше шести рядков, иначе в зоне подборки возможны забивания. Большой производительности достигают, работая

пресс-подборщиком на небольших валках с высокой скоростью хода.

Поддерживать номинальную частоту вращения BOM.

Если пресс-подборщик оснащен входным измельчителем:

Если стебли до прессования не резаны, переведите входной измельчитель в положение резания и медленно едьте над валком, это увеличит срок службы подборщика.

CC03745,0000F94 -59-11MAY09-1/1

Работа пресс-подборщика с силосом и влажной культурой

ВАЖНО: При заготовке силоса диаметр рулона не должен превышать 1,30 м (4 фт 3 дюйм.).

Запрещается работать в режиме, при котором указатель плотности рулона находится в красной зоне.

Петлевые крепления и стяжки ленты всегда должны быть чистые.

Проверяйте, что вокруг валцов прессовальной камеры не обмоталась культура.

Всегда начинайте формировать рулон, когда подборщик отцентрован относительно валка на поле.

Перед наездом на валок снизить частоту вращения тракторного двигателя до малых оборотов. Выберите передаточное число для достижения скорости от 6 до 10 км/ч (от 4 до 6 ми/ч) при номинальной частоте вращения отбора мощности.

Не прекращайте движение вперед на протяжении мин. 2-3 м (8-10 фт) по полю урожая, чтобы достаточно материала попало в подающее устройство и пресс-подборщик начал работать.

Для обеспечения равномерной подачи убедитесь, что тягово-сцепное устройство трактора не касается или не разрушает валок.

В условиях высокой влажности и при использовании функции формирования рулона с мягкой сердцевинной возможно потребуется установка второго ведущего вальца во избежание проскальзывания ремня.

Во время подбора и прессования длинностебельной культуры можно использовать функцию формирования рулона с мягким центром для первых 100 см (3 фт 3 дюйм.) диаметра рулона с целью облегчения формирования сердцевинной.

GA87848,00010F9 -59-27JAN21-1/1

Регулировка положения направляющей сетки в соответствии с полевыми условиями

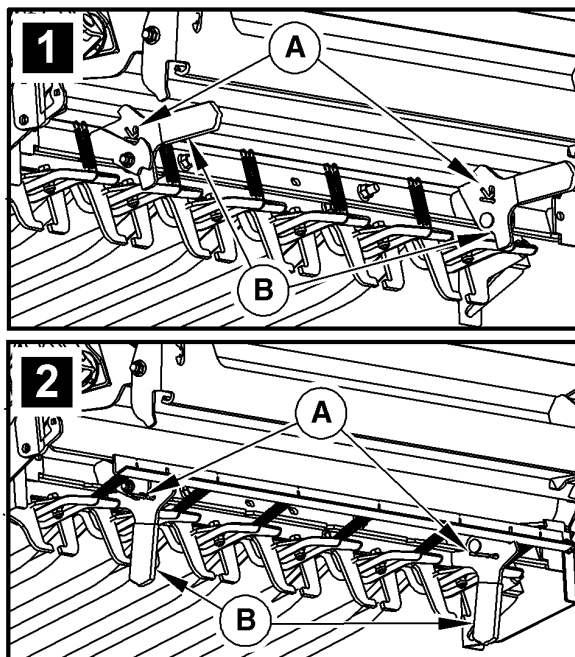
Во избежание замятия сетки установите направляющую для подачи сетки в соответствии с полевыми условиями.

Выполните следующие действия:

1. Извлеките пальцы (A).
2. Установите рычаги (B) в необходимое положение
3. Установите пальцы (A).

- 1— Состояние сухой культуры
2— Состояние влажной и липкой культуры

A—Штифт
B—Рычаг



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

TL81334,0000FCE -59-07JUL21-1/1

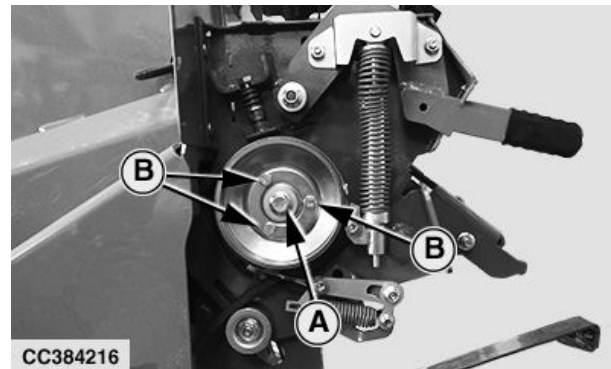
Регулировка натяжения обвязки сеткой

Для регулировки плотности обвязки сеткой выполните следующее:

1. Отпустите винты с головкой (А) и (В).

А—Крепежный болт

В—Крепежный болт



CC384216

GA87848,0000CB6 -59-25JUN19-1/5

CC384216 —UN—03JUL19

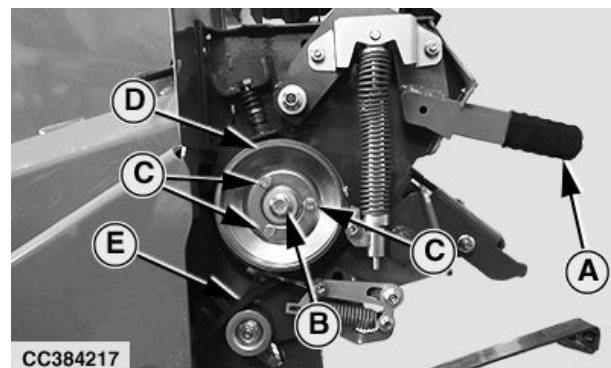
2. Выверните крепежный болт (В) с шайбами (С).
3. Разблокируйте рычаг тормоза подающего вальца для сетки (А). Вдавите рычаг (А) вниз и наружу, затем поднимите для выключения.

ПРИМЕЧАНИЕ: После разблокировки рычаг (В) должен оставаться в верхнем положении.

4. Снимите шкив (D) и ремень (Е).

А—Рычаг тормоза
В—Крепежный болт
С—Шайба

D—Шкив
Е—Ремень



CC384217

GA87848,0000CB6 -59-25JUN19-2/5

CC384217 —UN—03JUL19

5. Отверните крепежные болты (А) и снимите отдельный шкив (В).

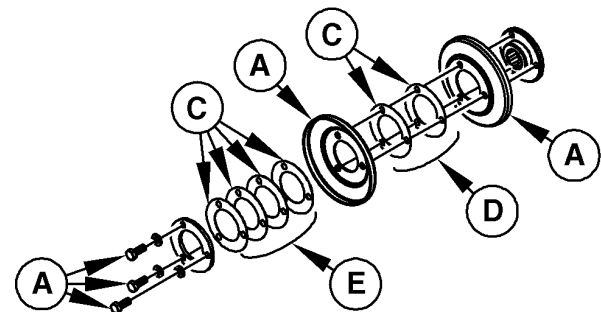
ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии регулировочных прокладок (С) запишите их количество и расположение.

6. Натяжение обвязочной сетки зависит от числа регулировочных прокладок (С) в положении (D).

- Чтобы увеличить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (D) в положение (Е).
- Чтобы уменьшить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (Е) в положение (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская регулировка натяжения обвязочной сетки: две регулировочные прокладки (С) в положении (D).

После размещения регулировочных прокладок заново соберите шкив.



CC332540

А—Шкив
В—Крепежные болты
С—Прокладки

D—Регулировка положения
Е—Положение для хранения

Продолжение на следующей стр.

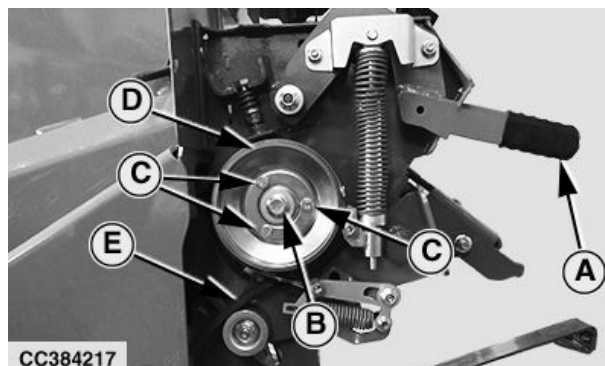
GA87848,0000CB6 -59-25JUN19-3/5

CC332540 —UN—04OCT17

7. Установите на место шкив (D) и ремень (E).
 8. Используйте рычаг тормоза подающего вальца для сетки (A).
- Потяните рычаг (A) вверх и наружу, затем опустите.
9. Установите крепежный болт (B) с шайбами (C).

A—Рычаг тормоза
B—Крепежный болт
C—Шайба

D—Шкив
E—Ремень



CC384217 —UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -59-25JUN19-4/5

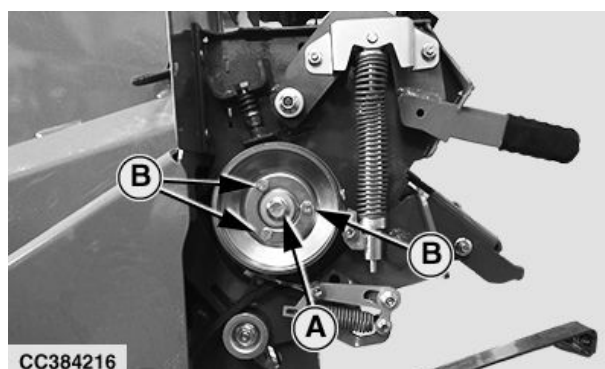
10. Затяните винты с головкой (B).
11. Затяните винт (A) указанным моментом.

Спецификация

Винт шкива
механизма обвязки
сеткой—Момент
затяжки..... 140 Н·м
(103 фнт-фт)

A—Крепежный болт

B—Крепежный болт



CC384216 —UN—03JUL19

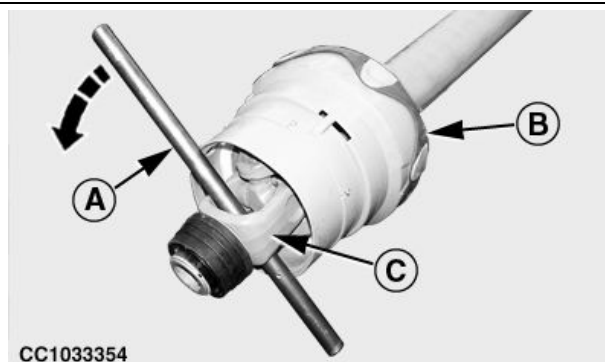
GA87848,0000CB6 -59-25JUN19-5/5

Поворот пресс-подборщика вручную

1. Отсоедините от трактора карданную передачу МОМ (B).
2. Вставьте монтировку (A) между вилок (C) и карданным шарниром.
3. Используйте монтировку (A) для поворота пресс-подборщика, как показано на рисунке.
4. По завершении уберите монтировку (A).
5. Подсоедините к трактору карданную передачу МОМ (B).

A—Монтировка
B—Ведущий вал МОМ

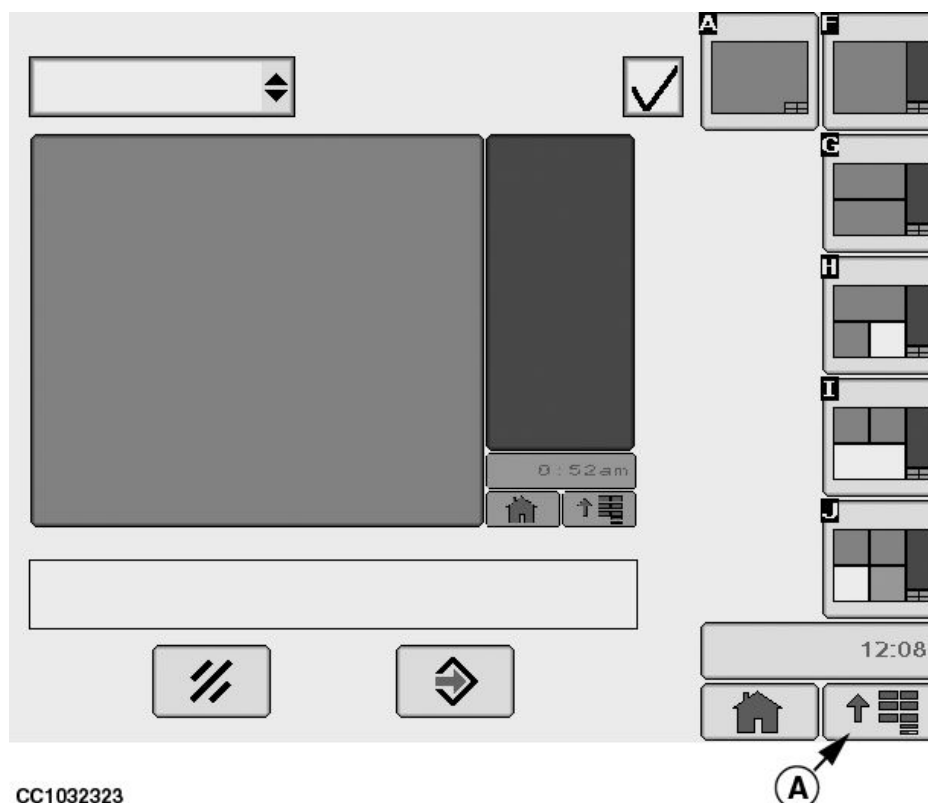
C—Вилка



CC1033354 —UN—09DEC10

AP00976,00000F7 -59-07DEC10-1/1

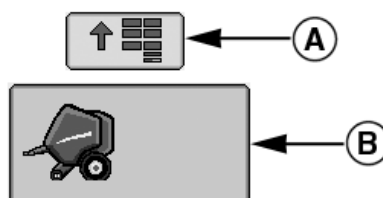
Доступ к приложению пресс-подборщика



CC1032323

На иллюстрации изображен дисплей GreenStar 2600

CC295830 —UN—22SEP16



CC295830

Доступ к приложению для работы с пресс-подборщиком

A—Кнопка или сенсорная кнопка меню дисплея

B—Сенсорная кнопка приложения пресс-подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Дисплеи John Deere автоматически включаются при включении зажигания.

При первом подключении пресс-подборщика к дисплею или после обновления программного обеспечения необходимо подождать, пока загрузится приложение пресс-подборщика (от 8 до 10 минут).

Если приложение пресс-подборщика не отображается автоматически, выберите сенсорную или физическую

кнопку (A) меню дисплея, а затем выберите сенсорную кнопку приложения пресс-подборщика (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения дополнительной информации о дисплее см. руководство по эксплуатации дисплея.

JC87117,0000283 -59-28NOV16-1/1

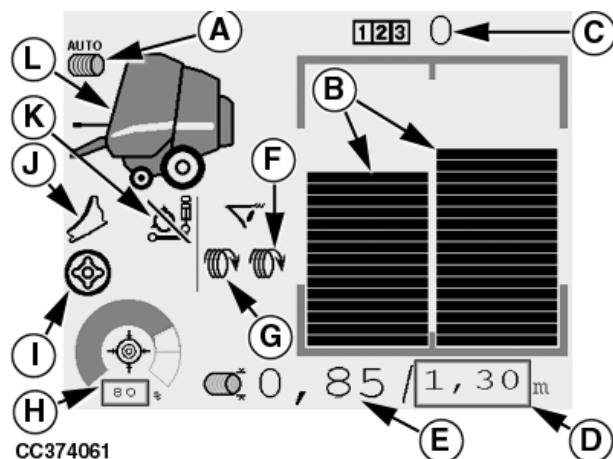
Единицы измерения

В приложении для работы с пресс-подборщиком единицы измерения зависят от настроек монитора.

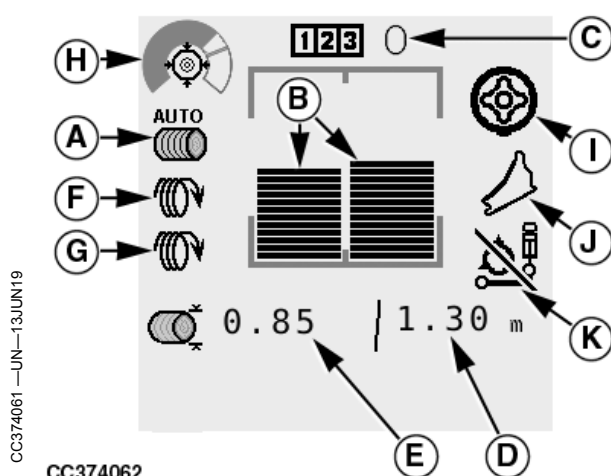
Чтобы выбрать нужные единицы измерения см. руководство по эксплуатации монитора.

OUCC006,00015A0 -59-15DEC09-1/1

Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее



Отображение главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на другом дисплее



Отображение главной страницы приложения "Пресс-подборщик" на дисплее Implement Display 1100

- | | |
|--|-----------------------------------|
| А—Режим обвязки | Е—Диаметр рулона (фактический) |
| В—Индикаторы формы рулона | Ф—Состояние правого шкива шпагата |
| С—Счетчик рулонов обрабатываемого поля | Г—Состояние левого шкива шпагата |
| Д—Диаметр рулона (целевой) | Н—Индикатор плотности рулона |

- | | |
|--|------------------------------|
| И—Состояние функции формирования рулона с мягким центром | К—Положение подвижного пола |
| Ж—Состояние ножей предварительного измельчителя | Л—Состояние пресс-подборщика |

ПРИМЕЧАНИЕ: Расположение экранных зон зависит от модели дисплея.

Главная страница позволяет контролировать и регулировать основные функции пресс-подборщика во время работы в поле.

Символ (А) указывает на то, какой режим обвязки выбран: обвязка сеткой, John Deere B-Wrap™ обвязка или обвязка шпагатом. Символ (А) также указывает состояние системы обвязки. Символ (А) отображается перечеркнутым в том случае, если выбран режим автоматического запуска обвязки, но в настоящий момент реализация этого режима невозможна. См. ["Выбор системы обвязки"](#) и ["Выбор режима запуска обвязки"](#) в данном разделе.

Индикаторы формы рулона (В) позволяют визуально отобразить форму рулона с обоих краев. См. параграфы [Рекомендации по правильному формированию рулона](#) и [Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона](#) в настоящем разделе.

Счетчик рулонов (С) указывает общее количество рулонов, заготовленных на том или ином поле. См. пункт [Счетчики клиента и поля](#) в текущем разделе.

Поле ввода (Д) используется для коррекции диаметра рулона. См. параграф [Установка диаметра рулона](#) в данном разделе.

Фактический диаметр рулона (Е) — это диаметр, измеренный во время формирования рулона (если диаметр составляет менее 0,8 м (2 фт 7 1/2 дюйм.), то значение в этом поле не отображается).

Символы (F) и (G) используются для наблюдения за вращением шкивов шпагата. Эти символы активируются при движении шпагата в механизме при запуске цикла обвязки шпагатом. Символы (F) и (G) не отображаются в том случае, если датчики шкивов шпагата отключены. См. ["Настройка обвязки шпагатом"](#) в данном разделе.

Индикатор плотности рулона (Н) показывает относительное давление в гидравлической системе натяжения во время формирования рулона. См. [Использование системы мягкой сердцевины](#) и [Коррекция диаметра рулона](#) в данном разделе.

Символ (I) отображается только в том случае, если активирована функция мягкого центра. См. пункт [Использование системы мягкой сердцевины](#) в настоящем разделе.

Символ (J) указывает положение ножей предварительного измельчителя: втянуты или выдвинуты. Если все ножи предварительного измельчителя не задействованы, то символ (J) отображается перечеркнутым. См. ["Отвод назад или выдвижение ножей предварительного измельчителя"](#) в данном разделе.

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000F9E -59-18JUN21-1/2

Символ (K) указывает положение подвижного пола: поднят или опущен. Если подвижный пол опущен, символ (K) мигает до тех пор, пока подвижный пол не будет поднят. Если подвижный пол поднят, символ

(K) не отображается. См. параграф [Отсоединение подборщика](#) в настоящем разделе.

Пиктограмма состояния пресс-подборщика (L) используется для контроля размеров рулона, процесса обвязки и положения задней дверцы.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,0000F9E -59-18JUN21-2/2

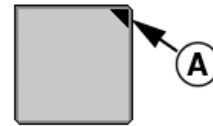
Описание сенсорных кнопок

CC1032341 —UN—15JAN10

В приложении для работы с пресс-подборщиком сенсорные кнопки позволяют перемещаться, запускать процессы и включать/выключать связанные с ними функции.

ПРИМЕЧАНИЕ: В правом верхнем углу некоторых кнопок располагается треугольник (A). Этот треугольник (A) означает, что при активации сенсорной кнопки откроется новая страница.

A—Треугольник



CC1032341

OUCC006,00015C0 -59-15JAN10-1/1

Назначение сенсорных кнопок приложения пресс-подборщика

CC277965 —UN—22SEP16

Сенсорная кнопка "Главная страница".

С помощью этой кнопки можно получить непосредственный доступ к главной странице приложения пресс-подборщика. См. параграф [Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик"](#), отображаемой на дисплее в настоящем разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".



CC277965

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-1/34

Сенсорная кнопка "Мягкий центр".

CC1031617 —UN—16SEP09

См. пункт [Использование системы мягкого центра](#) в настоящем разделе.



CC1031617

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-2/34

Сенсорная кнопка "Счетчики".

CC324600 —UN—14SEP17

См. пп. [Счетчик клиента и счетчик поля](#) и [Сезонный счетчик и общий счетчик машины](#) в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".



CC324600

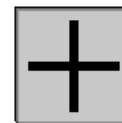
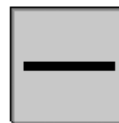
Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-3/34

Сенсорные кнопки "Удалить рулоны" и "Добавить рулоны"

CC1031852 —UN—30SEP09

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



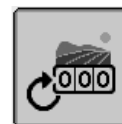
CC1031852

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-4/34

Сенсорная кнопка "Обнуление счетчика текущего поля".

CC324601 —UN—14SEP17

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



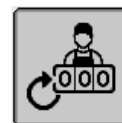
CC324601

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-5/34

Сенсорная кнопка "Обнуление счетчиков клиента".

CC324602 —UN—14SEP17

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



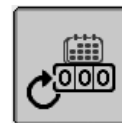
CC324602

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-6/34

Сенсорная кнопка "Обнуление сезонного счетчика".

CC324604 —UN—14SEP17

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



CC324604

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-7/34

Сенсорная кнопка "Счетчика клиента и счетчика поля".

CC324603 —UN—14SEP17

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



CC324603

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-8/34

Сенсорная кнопка "Сезонный счетчик и общий счетчик машины".

CC324605 —UN—14SEP17

См. пп. Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в данном разделе.



CC324605

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-9/34

Сенсорная кнопка "Запуск цикла обвязки сеткой".

CC321713 —UN—29JUN17

См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



CC321713

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-10/34

Сенсорная кнопка "Запуск цикла обвязки John Deere B-Wrap™".

CC334597 —UN—11DEC17

См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



CC334597

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-11/34

Сенсорная кнопка "Запуск цикла обвязки шпагатом".

CC351782 —UN—29MAY18

См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



CC351782

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-12/34

Сенсорная кнопка «Остановка цикла обвязки».

CC1031890 —UN—19OCT09

См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



CC1031890

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-13/34

Сенсорная кнопка "Режим запуска обвязки сеткой".

CC321714 —UN—29JUN17

См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.



CC321714

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-14/34

Сенсорная кнопка "Режим запуска обвязки John Deere B-Wrap™".

CC342456 —UN—31JAN18

См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.



CC342456

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-15/34

Сенсорная кнопка "Режим запуска обвязки шпагатом".
См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.

CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-16/34

Сенсорная кнопка "Настройки обвязки сеткой".
См. Настройка обвязки сеткой в данном разделе.

CC351755 —UN—24APR18



CC351755

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-17/34

Сенсорные кнопки "Выдвижение привода" и
"Втягивание привода".

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-18/34

Сенсорная кнопка "Управление подвижным полом и
ножами предварительного измельчителя".

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

См. параграфы Втягивание или выдвижение ножей
предварительного измельчителя и Отсоединение
подборщика в данном разделе.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-19/34

Сенсорная кнопка "Регулировка подвижного пола и
ножей предварительного измельчителя".

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

См. параграф Отсоединение подборщика в
настоящем разделе.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-20/34

Сенсорная кнопка "Подвижный пол".

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

См. параграф Отсоединение подборщика в
настоящем разделе.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-21/34

Сенсорная кнопка "Комплект 1 ножей предварительного измельчителя".

CC1031807 —UN—16SEP09

См. "Отвод назад или выдвижение ножей предварительного измельчителя" в данном разделе.



CC1031807

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-22/34

Сенсорная кнопка "Комплект 2 ножей предварительного измельчителя".

CC1032652 —UN—24NOV10

См. "Отвод назад или выдвижение ножей предварительного измельчителя" в данном разделе.



CC1032652

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-23/34

Сенсорная кнопка «Настройки».

CC277966 —UN—22SEP16

См. данный раздел, раздел "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" и раздел "Обслуживание приложения пресс-подборщика".

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".



CC277966

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-24/34

Сенсорные кнопки "Предыдущая страница" и "Следующая страница".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-25/34

Сенсорная кнопка "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09

См. раздел, посвященный сервисному обслуживанию приложения пресс-подборщика".



CC1031614

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-26/34

Сенсорная кнопка "Проверка ввода".

CC277969 —UN—22SEP16

См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе "Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика".



CC277969

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-27/34

Сенсорная кнопка "Проверка вывода".

CC277970 —UN—22SEP16

См. параграф Проверка электрогидравлических компонентов в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



CC277970

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-28/34

Сенсорная кнопка "Калибровка пресс-подборщика".

CC1031658 —UN—16SEP09

См. раздел, посвященный сервисному обслуживанию приложения пресс-подборщика".



CC1031658

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-29/34

Сенсорная кнопка калибровки пускового механизма обвязки шпагатом.

CC341041 —UN—08JAN18

См. "Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421" в разделе, посвященном обслуживанию приложения пресс-подборщика.



CC341041

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-30/34

Сенсорная кнопка "Калибровка диаметра рулона".

CC341042 —UN—09JAN18

См. "Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311" в разделе "Обслуживание приложения пресс-подборщика".



CC341042

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-31/34

Сенсорная кнопка "Калибровка формы рулона"

CC341045 —UN—09JAN18

См. "Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".



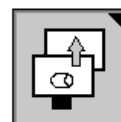
CC341045

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-32/34

Сенсорная кнопка "Выбор виртуального терминала".

CC277988 —UN—22SEP16

См. Переключение пресс-подборщика с одного виртуального терминала (дисплей) на другой в разделе "Обслуживание пресс-подборщика".



CC277988

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-33/34

Сенсорная кнопка "Расширенные настройки".
Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

CC1034498 —UN—07JUL11



CC1034498

GA87848,00010E7 -59-25JAN21-34/34

Настройка диаметра рулонов

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована функция обвязки John Deere B-Wrap™, не формируйте рулоны, диаметр которых превышает 1,70 м (68 дюйм.) для сохранения питательных свойств растительной массы в рулоне.

Эта настройка определяет диаметр, по достижении которого автоматически начинается цикл обвязки.

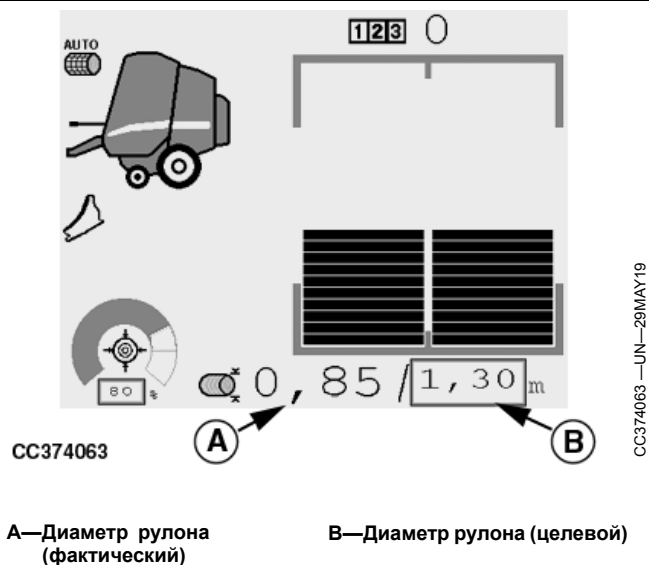
1. На главной странице выберите поле для ввода (B) и задайте диаметр рулона:

- От 1 до 1,63 м (от 2 фт 11 3/8 дюйм. до 5 фт 5 дюйм.) для пресс-подборщика модели V451M.
- От 1 до 1,83 м (от 2 фт 11 3/8 дюйм. до 6 фт 7/8 дюйм.) для пресс-подборщика модели V461M.

Фактический диаметр рулона (A) позволяет во время изготовления рулона отслеживать измеренный диаметр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если во время изготовления диаметр рулона (B) изменен, новое значение будет применено сразу же.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



A—Диаметр рулона (фактический)

B—Диаметр рулона (целевой)

TL81334,0000F9F -59-01JUL21-1/4

2. Также значение диаметра рулона можно задать на странице настроек пресс-подборщика. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000F9F -59-01JUL21-2/4

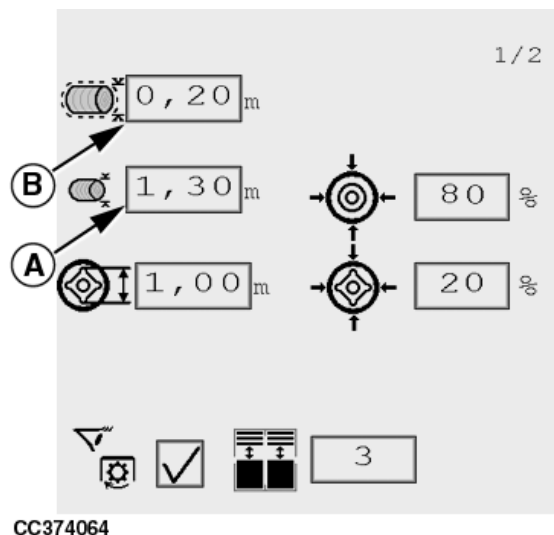
3. Выберите поле для ввода (A) и задайте диаметр рулона:

- От 1 до 1,63 м (от 2 фт 11 3/8 дюйм. до 5 фт 5 дюйм.) для пресс-подборщика модели V451M.
- От 1 до 1,83 м (от 2 фт 11 3/8 дюйм. до 6 фт 7/8 дюйм.) для пресс-подборщика модели V461M.

ПРИМЕЧАНИЕ: На странице настроек пресс-подборщика в поле ввода (B) задайте смещение для сигнала приближения к заданному диаметру. См. "Регулировка смещения для сигнала приближения к заданному диаметру" в данном разделе.

A—Диаметр рулона

B—Смещение для сигнала приближения к заданному диаметру



Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000F9F -59-01JUL21-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000F9F -59-01JUL21-4/4

Регулировка смещения для сигнала приближения к заданному диаметру.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

Расстояние для сигнала приближения к заданному диаметру представляет собой величину диаметра, при достижении которого появляется символ приближения к заданному диаметру.

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

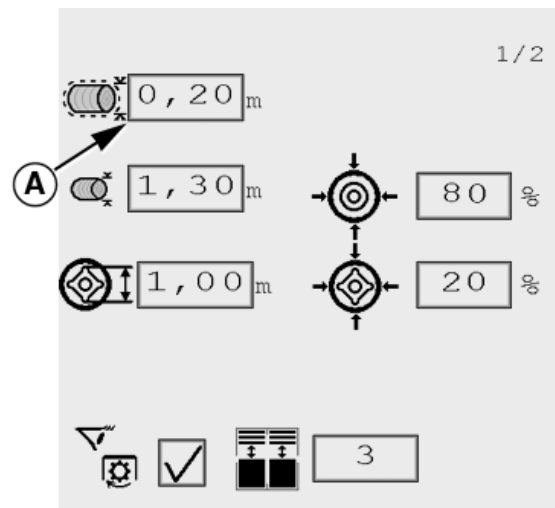
TL81334,0000638 -59-22MAY19-1/3

2. Выберите поле для ввода (A) и задайте расстояние от 0 до 0,3 м (от 0 до 11,8 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Начальная заводская настройка равна 0,2 м (7.9 дюйм.).

См. "Автоматический запуск цикла обвязки" в данном разделе для получения более подробной информации о символе приближения к заданному диаметру.

A—Смещение для сигнала приближения к заданному диаметру



CC374065

CC374065 —UN—29MAY19

TL81334,0000638 -59-22MAY19-2/3

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000638 -59-22MAY19-3/3

Выбор системы обвязки

CC351755 —UN—24APR18

ПРИМЕЧАНИЕ: Система обвязки John Deere B-Wrap™ имеется только на пресс-подборщике, оснащённом комплектом John Deere B-Wrap™.

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Настройки обвязки материалом".

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC351755

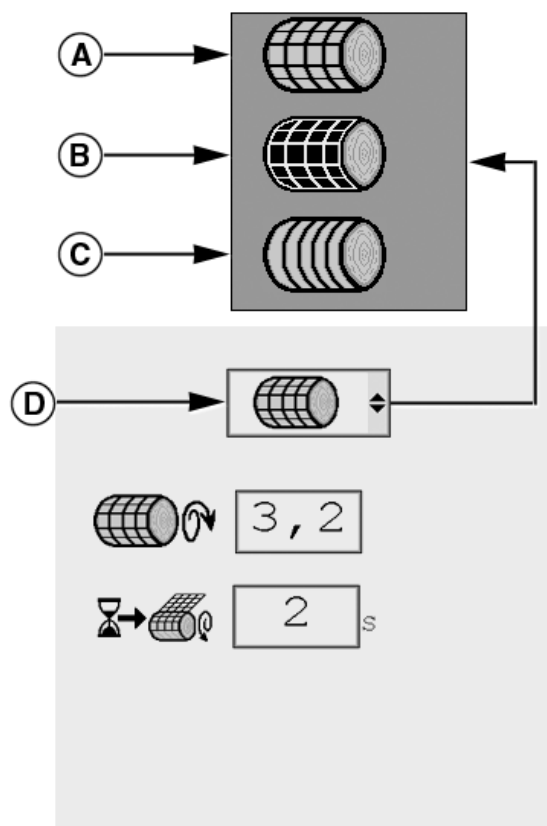
Сенсорная кнопка настроек обвязки сеткой

TL81334,0000639 -59-22MAY19-1/4

2. Выберите и активируйте раскрывающийся список с системами обвязки (D). Выберите необходимую систему обвязки.

A—Система обмотки сеткой
B—Система обвязки John Deere B-Wrap™

C—Система обвязки шпагатом
D—Выбор системы обмотки



CC374066

CC374066 —59—19JUN19

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,0000639 -59-22MAY19-2/4

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Продолжение на следующей стр.

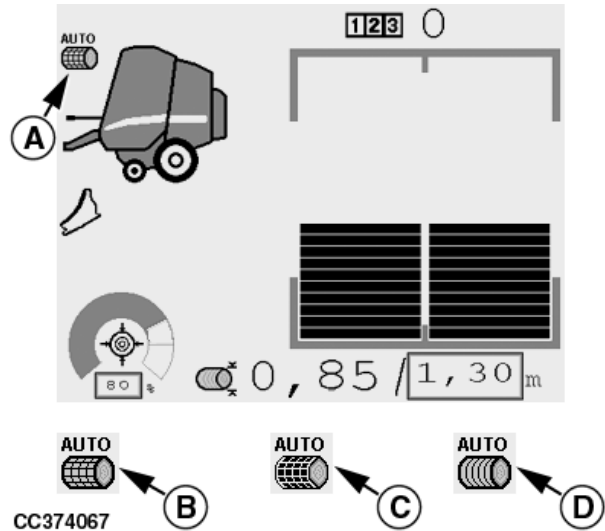
TL81334,0000639 -59-22MAY19-3/4

4. На главной странице символ (A) указывает на выбранную систему обвязки.

- Символ (B) означает, что выбрана система обмотки сеткой.
- Символ (C) означает, что выбрана система обвязки John Deere B-Wrap™.
- Символ (D) означает, что выбрана система обвязки шпагатом.

A—Символ системы обвязки
B—Символ обмотки сеткой

C—Символ обвязки
материалом B-Wrap
D—Символ обвязки рулонов
шпагатом



CC374067 —UN—29MAY19

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,0000639 -59-22MAY19-4/4

Выбор режима запуска обвязки

CC321714 —UN—29JUN17

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите и активируйте сенсорную кнопку "Режим запуска обвязки сеткой", "Запуск цикла обвязки John Deere B-Wrap™" или "Режим запуска обвязки шпагатом", чтобы выбрать автоматический или ручной режим.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора необходимой системы обвязки.



CC321714

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки сеткой
CC342456 —UN—31JAN18



CC342456

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки John Deere B-Wrap™.
CC351783 —UN—29MAY18



CC351783

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки шпагатом

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063A -59-22MAY19-1/2

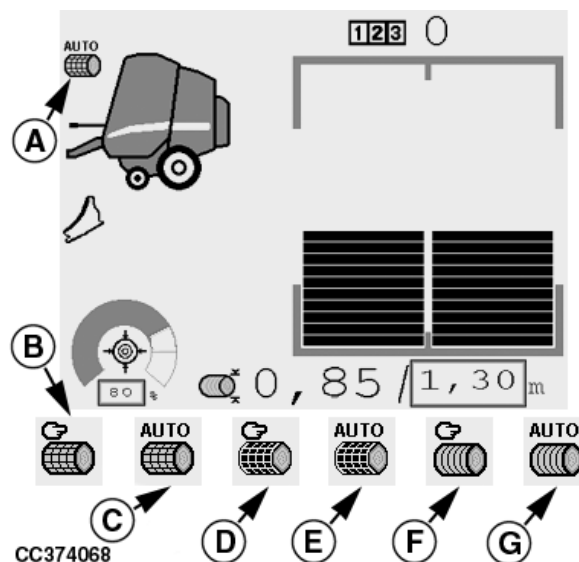
2. Символ (A) обозначает выбранный режим запуска обвязки.

Если выбран автоматический режим, цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. "Автоматический запуск цикла обвязки" в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Символ (A) перечеркнут, если выбранный режим запуска обвязки – автоматический, и недоступен, если существует одно из перечисленных условий:

- Цикл автоматической обвязки уже выполняется.
- Дверца прессовальной камеры пресс-подборщика не закрыта и не защелкнута.
- Активен диагностический код неисправности, относящийся к дверце прессовальной камеры или выбранной системе обвязки.

Если выбран ручной пуск, цикл обвязки должен быть запущен вручную. См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



- A—Режим запуска обвязки
B—Ручной запуск (обвязка сеткой)
C—Автоматический запуск (обвязка сеткой)
D—Ручной запуск (обвязка материалом B-Wrap)

- E—Автоматический запуск (обвязка материалом B-Wrap)
F—Ручной запуск (обвязка шпагатом)
G—Автоматический запуск (обвязка шпагатом)

TL81334,000063A -59-22MAY19-2/2

Регулировка обвязки сеткой

CC351755 —UN—24APR18

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой системы обвязки сеткой см. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора системы обвязки сеткой.



CC351755

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Настройки обвязки материалом".

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCA -59-07JUL21-1/3

2. Задайте настройки обвязки сеткой следующим образом:

• **Количество витков сетки (А):**

В поле для ввода (А) задайте число слоев в диапазоне от 1,2 до 10.

Минимальное рекомендованное количество витков сетки составляет 2,2.

Количество витков сетки зависит от типа культуры, условий уборки (температуры, влажности культуры), плотности рулона и производителя сетки. Корректируйте количество витков сетки в соответствии с уборочными условиями.

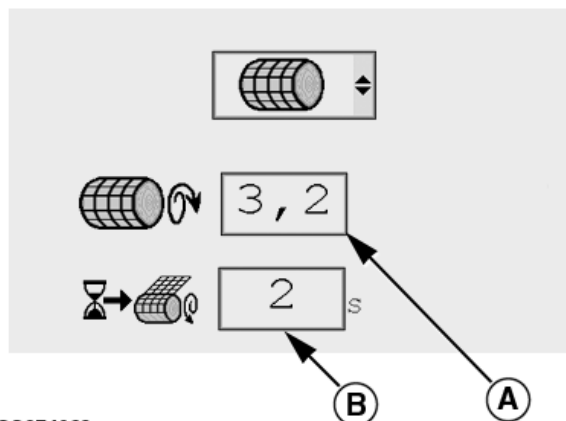
Рекомендации по количеству слоев в зависимости от типа культур и заданной плотности рулона см. в следующей таблице.

Настройка плотности рулона см. в "Регулировка плотности рулона" в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для обеспечения надлежащего перекрытия каждого слоя сетки рекомендуется использовать десятичные значения в диапазоне от X,3 до X,5.

• **Задержка обвязки сеткой (В):**

В поле для ввода (В) задайте задержку обвязки сеткой в диапазоне от 0 до 9 секунд (В). Задержка обвязки сеткой – это время от индикации запуска обвязки на мониторе до активации механизма



CC374069

А—Число слоев сетки

В—Задержка обвязки сеткой

подачи сетки. Задержка обвязки сеткой обеспечивает время на то, чтобы остановить продвижение трактора вперед и избежать попадания культуры между слоями сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка — 2 секунд.

TL81334,0000FCA -59-07JUL21-2/3

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCA -59-07JUL21-3/3

Регулировка обвязки материалом B-Wrap

CC351755 —UN—24APR18

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой системы обвязки сеткой см. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора системы обвязки сеткой.



CC351755

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Настройки обвязки материалом".

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063C -59-22MAY19-1/5

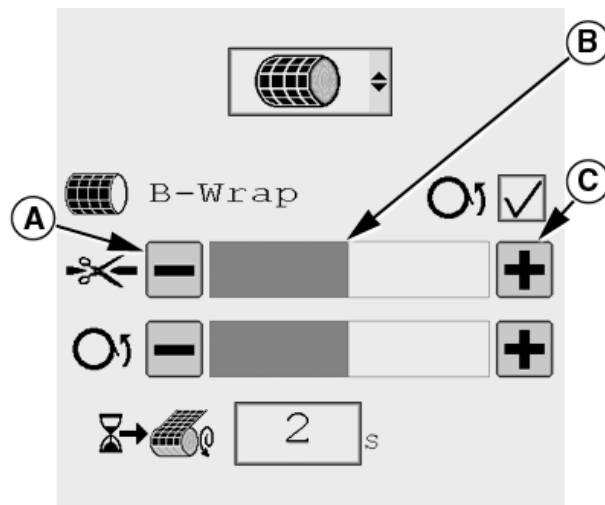
2. Отрегулируйте John Deere B-Wrap™ длину отрезаемой сетки:

Нажмите сенсорную кнопку плюс (C) или минус (A), чтобы соответственно увеличить либо уменьшить отрезаемую длину сетки после VELCRO®. На шкале регулировки отрезаемой длины сетки (B) отображается текущая настройка.

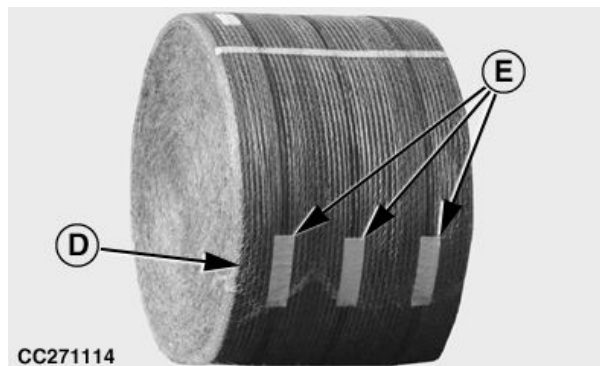
Сетка должна отрезаться на длину примерно 25 см (10 дюйм.) после VELCRO® (A).

A—Кнопка уменьшения ("МИНУС") отрезаемой длины сетки
B—Шкала регулировки отрезаемой длины сетки
C—Кнопка увеличения ("ПЛЮС") отрезаемой длины сетки

D—Сетка для обвязки с использованием материала B-Wrap
E—VELCRO



CC374070



CC271114

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry
VELCRO® — товарный знак компании Velcro Industries B.V.

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063C -59-22MAY19-2/5

CC374070 —UN—29MAY19

CC271114 —UN—26FEB16

3. Отрегулируйте опцию "Помощь при укладке рулона":

Флажок (А) позволяет включить или выключить функцию "Помощь при укладке рулона".

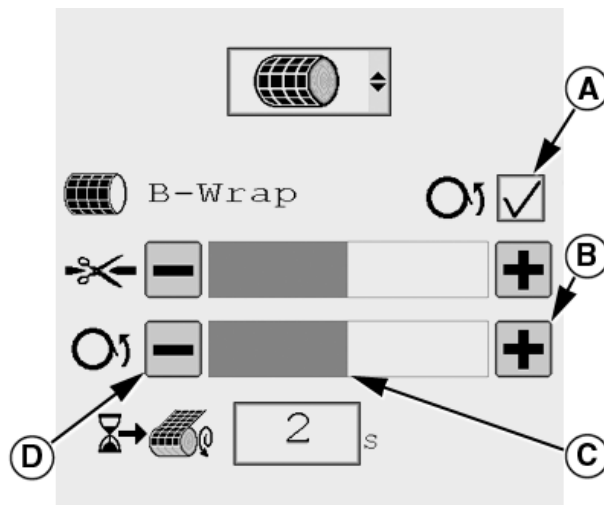
- Установите флажок (А) для включения помощи при укладке рулона.
- Не устанавливайте флажок (А) для отключения помощи при укладке рулона.

Для правильной укладки рулона край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (F) должен находиться ниже металлической полосы (Е). John Deere B-Wrap™ идеальное расположение края слоя из защитного материала (Е) - это позиция "3 часа", если смотреть с левой стороны. Правильное расположение края слоя из защитного материала гарантирует защиту от попадания воды внутрь рулона.

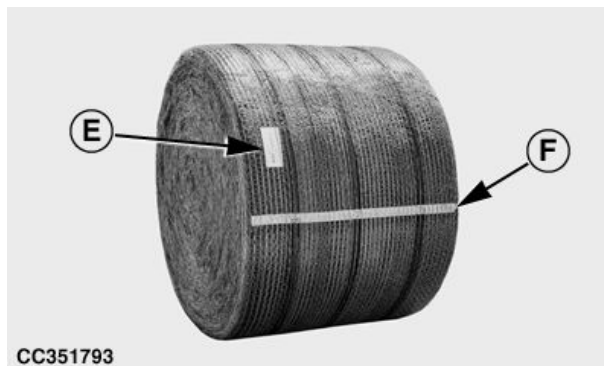
Чтобы сдвинуть край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (F) вперед (вращение против часовой стрелки, если смотреть с левой стороны рулона), увеличьте значение в опции "Помощь при укладке рулона", нажав сенсорную кнопку "ПЛЮС" (В).

Чтобы сдвинуть край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (F) назад (вращение по часовой стрелке, если смотреть с левой стороны рулона), уменьшите значение в опции "Помощь при укладке рулона", нажав сенсорную кнопку "МИНУС" (D).

На шкале регулировки помощи при укладке рулона (С) отображается текущая настройка.



CC374071



CC351793

А—Флажок помощи при укладке рулона
В—Сенсорная кнопка "ПЛЮС" для опции "Помощь в укладке рулона"
С—Шкала регулировки "Помощь при укладке рулона"

Д—Сенсорная кнопка "МИНУС" для опции "Помощь при укладке рулона"
Е—Металлическая прокладка
F—Край слоя из защитного материала B-Wrap

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063C -59-22MAY19-3/5

CC374071 —UN—29MAY19

CC351793 —UN—30MAY18

4. John Deere B-Wrap™ **Задержка обвязки (А):**

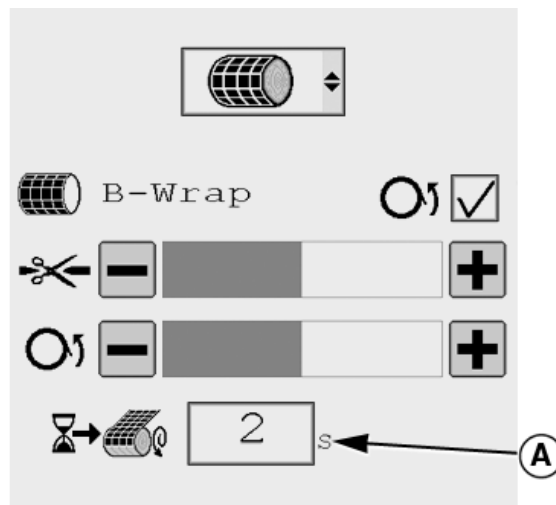
Задержка обвязки John Deere B-Wrap™ – это время от индикации запуска обвязки на мониторе до активации механизма подачи сетки.

Задержка обвязки John Deere B-Wrap™ обеспечивает время на то, чтобы остановить продвижение трактора вперед и избежать попадания культуры между слоями сетки.

В поле ввода (А) укажите задержку обвязки John Deere B-Wrap™ в диапазоне от 0 до 9 секунд.

ПРИМЕЧАНИЕ: Настройка по умолчанию составляет 2 с.

А—Задержка B-Wrap John Deere



CC374072

CC374072 —UN—29MAY19

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,000063C -59-22MAY19-4/5

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000063C -59-22MAY19-5/5

Регулировка обвязки шпагатом

CC351755 —UN—24APR18

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой системы обвязки сеткой см. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора системы обвязки сеткой.



CC351755

- На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Настройки обвязки материалом".

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA0 -59-18JUN21-1/3

2.

• **Шаг обвязки шпагатом (A):**

В поле ввода данных (A) задайте значение в диапазоне от 2 до 20 см (от 13/16 до 8 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем задать значение шага обвязки (A) равное 8 см (3 дюйм.) для всех типов культур.

• **Число обмоток шпагатом на сторонах (B)**

В поле для ввода (B) задайте значение от 1 до 7 обмоток.

• **Расстояние от края рулона до последнего витка обвязочного материала (C):**

В поле для ввода (C) задайте значение в диапазоне от 8 до 25 см (от 3 до 10 дюйм.).

• **Число обмоток шпагатом в середине (D)**

В поле для ввода (D) задайте значение от 1 до 7 обмоток.

• **Перекрытие при обвязке шпагатом в середине (E)**

В поле ввода данных (E) задайте значение в диапазоне от 2 до 8 см (от 13/16 до 3-1/8 дюйм.). Эта настройка не используется.

Также доступны два других режима обвязки шпагатом:

• **Режим повторной обвязки (F):**

В выпадающем списке выберите необходимое расстояние для повторного выдвижения поводков (F): 0 или 20 см (0 или 8 дюйм.). Не задавайте расстояние повторного выдвижения поводка шпагата на 40 или 60 см (16 или 24 дюйм.). Если расстояние повторного выдвижения равно 0, данный режим отключается.

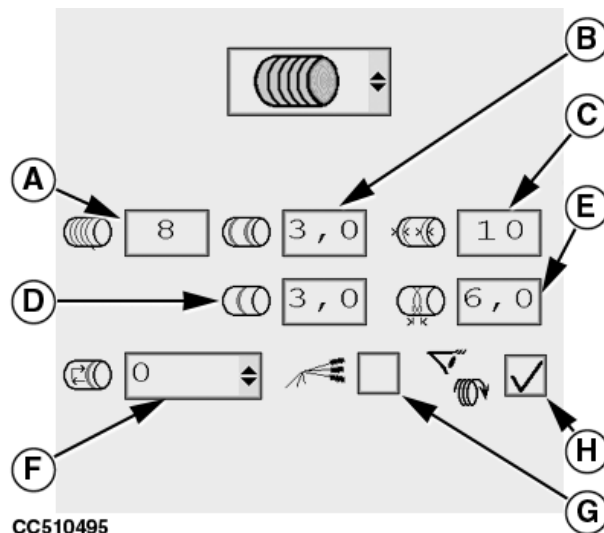
Этот режим используется, чтобы получить в конце обвязки рулона большее количество витков и предотвратить размотку. После выполнения заданного количества обмоток в конце обвязки поводки шпагата снова выдвигаются к центру рулона на заданное расстояние, затем полностью отводятся назад.

• **Режим обвязки рулонов из сухой соломы (G):**

С помощью флажка (G) можно включить или выключить режим обвязки рулонов из сухой соломы.

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы предотвратить осыпание соломы из рулона. Данный режим обеспечивает перемещение поводка шпагата на полной скорости от центра к краю, а затем от края к центру. После чего поводки шпагата возвращаются обратно к краю, делают остановку на заданном количестве витков в начале цикла, затем продолжает намотку шпагата согласно настройке монитора.

3. Флажок (H) используется для включения или выключения датчиков шкива шпагата. Отключение датчика шкива шпагата позволяет работать на подборщике с неисправным датчиком. Перед



CC510495

CC510495 —UN—07JUL21

A—Шаг обвязки

B—Число витков шпагата на сторонах

C—Расстояние от края рулона до последнего витка обвязочного материала

D—Число витков шпагата в середине

E—Перекрытие при обвязке шпагатом в середине

F—Режим повторной обвязки

G—Режим надежной обвязки

H—Датчики шкива шпагата

отключением этой функции проверьте регулировку датчиков. См. [Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422](#) в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: Датчики шкива шпагата должны быть включены. Работа на пресс-подборщике с отключенными датчиками шкива шпагата может привести к неисправностям. Для замены неисправных компонентов как можно скорее обратитесь к дилеру компании John Deere.

4. В следующей таблице показаны рекомендуемые настройки:

Рекомендуемые настройки обвязки шпагатом			
	Силос	Сено	Солома
Шаг обвязки (A)	5 см (2 дюйма)	5 см (2 дюйма)	8 см (3 дюйма)
Число обмоток шпагатом на сторонах (B)	4 витка	2 витка	3 витка
Расстояние от края рулона до последнего витка обвязочного материала (C)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйма)	10 см (4 дюйма)
Число обмоток шпагатом в середине (D)	4 витка	2 витка	3 витка

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA0 -59-18JUN21-2/3

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000FA0 -59-18JUN21-3/3

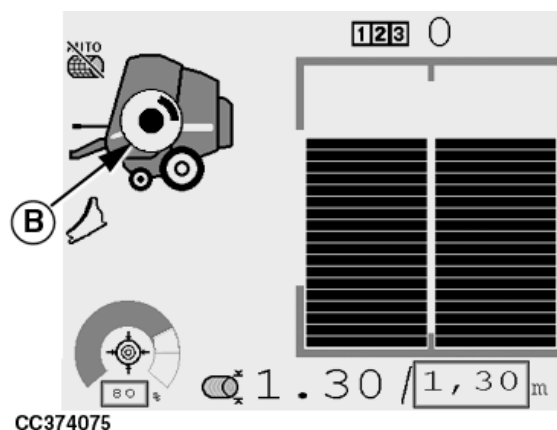
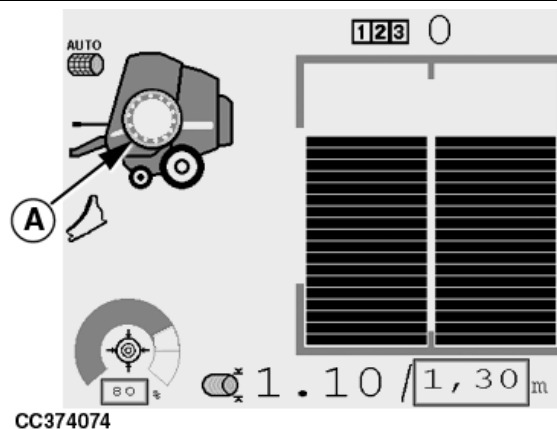
Автоматический запуск цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Для автоматического запуска цикла обвязки режим запуска должен быть автоматическим. См. "Выбор режима запуска обвязки" в данном разделе.

1. Перед самым окончанием формирования рулона требуемого диаметра отображается символ "практически полон" (A) и монитор подает звуковой сигнал дважды. Регулировку смещения для сигнализации "почти полон" см. "Регулировка смещения для сигнализации "почти полон"" в данном разделе.
2. При достижении заданного диаметра рулона срабатывает непрерывный звуковой сигнал продолжительностью 3 секунды. Немедленно остановите трактор. Символ процесса обвязки (B) показывает, что сетка или механизм подачи сетки или шпагата движется.

A—Символ "Почти полный"

B—Символ процесса обвязки



CC374074 —UN—29MAY19

CC374075 —UN—29MAY19

Продолжение на следующей стр.

TL81334.000063E -59-22MAY19-1/4

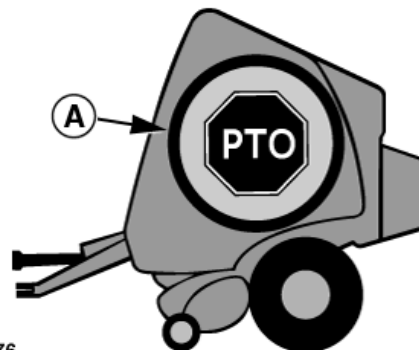
3. Когда цикл обвязки завершен:

- а. Для пресс-подборщика активирована укладка рулона (John Deere B-Wrap™):
 1. Три коротких звуковых сигнала с визуальным обратным отсчетом.
 2. Если символ "останов MOM" (A) отображается с длинным звуковым сигналом, отключите MOM.
- б. Отображается символ выталкивания рулона (B), и монитор издает звуковые сигналы четыре раза.

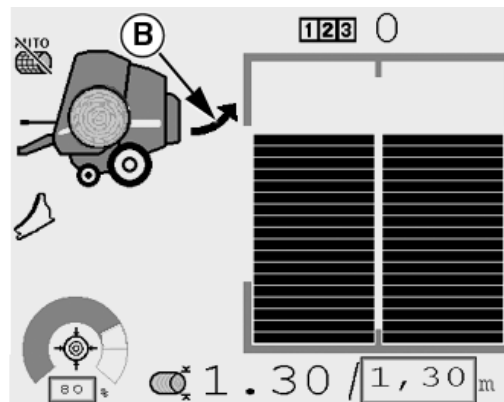
4. Откройте заднюю дверь прессовальной камеры пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон. Для отслеживания положения задней двери прессовальной камеры используйте дисплей.

A—Символ "останов MOM"

B—Символ выталкивания рулонов



CC274176



CC374076

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,000063E -59-22MAY19-2/4

5. Во John Deere B-Wrap™ время обвязки отображается информационное окно, если рулон пустой. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".



CC274178

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063E -59-22MAY19-3/4

6. Если во время выполнения цикла обвязки возникла неисправность, прервите цикл обвязки и отведите приводной механизм назад, нажав сенсорную кнопку «Остановка цикла обвязки».

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063E -59-22MAY19-4/4

Ручной запуск автоматического цикла обвязки

Цикл автоматической обвязки сеткой, John Deere B-Wrap™ или шпагатом можно в любое время запустить вручную.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если задан режим автоматического пуска, цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. "Автоматический запуск цикла обвязки" в данном разделе.

- Чтобы запустить цикл автоматической обвязки, на главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком нажмите сенсорную кнопку запуска цикла обвязки сеткой, John Deere B-Wrap™ или шпагатом.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

CC321713 —UN—29JUN17



CC321713

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки сеткой
CC334597 —UN—11DEC17



CC334597

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки материалом B-Wrap
CC351782 —UN—29MAY18



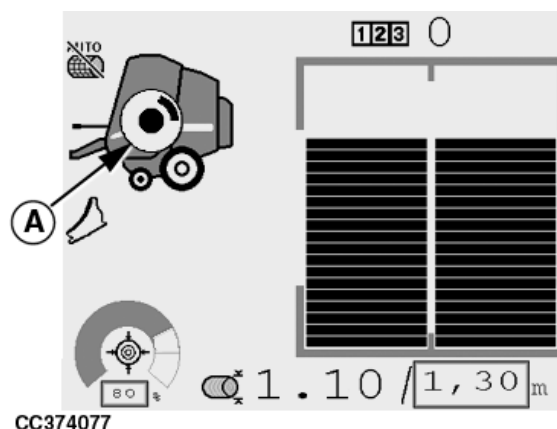
CC351782

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки шпагатом

TL81334,000063F -59-22MAY19-1/6

- Символ процесса обвязки (A) позволяет отслеживать ход выполнения цикла обвязки.

A—Символ процесса обвязки



CC374077

CC374077 —UN—29MAY19

TL81334,000063F -59-22MAY19-2/6

- Если во время выполнения цикла обвязки возникла неисправность, прервите цикл обвязки и отведите привод механизма назад, выбрав сенсорную кнопку "Остановка цикла обвязки".

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063F -59-22MAY19-3/6

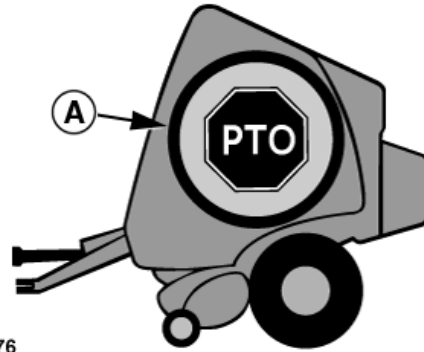
4. Когда цикл обвязки завершен:

- а. Для пресс-подборщика активирована укладка рулона (John Deere B-Wrap™):
 1. Три коротких звуковых сигнала с визуальным обратным отсчетом.
 2. Если символ "останов MOM" (A) отображается с длинным звуковым сигналом, отключите MOM.
- б. Отображается символ выталкивания рулона (B), и монитор издает звуковые сигналы четыре раза.

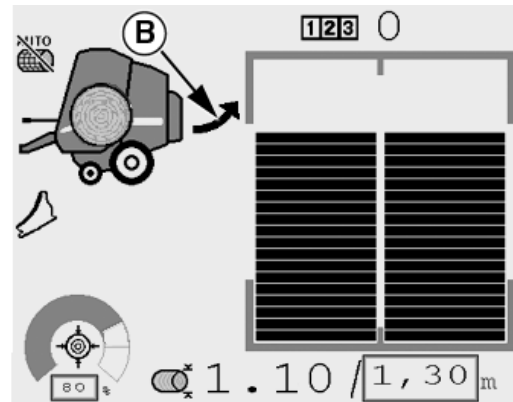
5. Откройте заднюю дверь прессовальной камеры пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон. Для отслеживания положения задней двери прессовальной камеры используйте дисплей.

A—Символ "останов MOM"

B—Символ выталкивания рулонов



CC274176



CC374078

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,000063F -59-22MAY19-4/6

6. Во John Deere B-Wrap™ время обвязки отображается информационное окно, если рулон пустой. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".



CC274178

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000063F -59-22MAY19-5/6

7. Если во время выполнения цикла обвязки возникла неисправность, прервите цикл обвязки и отведите приводной механизм назад, нажав сенсорную кнопку «Остановка цикла обвязки».

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

TL81334,000063F -59-22MAY19-6/6

Использование функции формирования рулона с мягкой сердцевиной

CC1031617 —UN—16SEP09



CC1031617

Если система мягкой сердцевины включена, то электромагнитный клапан пропорциональной плотности применяет настройку плотности мягкой сердцевины тех пор, пока не будет достигнут заданный диаметр мягкой сердцевины.

Когда достигается заданный диаметр мягкого центра, электромагнитный клапан пропорциональной плотности применяет настройку плотности рулона. Заканчивается формирование рулона при заданном давлении, обеспечивающем прессование наружных слоев. При такой схеме нагружения в центре рулона остается сердцевина меньшей плотности. Настройку плотности рулона см. в Регулировка плотности рулона в данном разделе.

Включение или выключение системы мягкого центра:

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите и активируйте сенсорную кнопку функции мягкой сердцевины для включения системы.

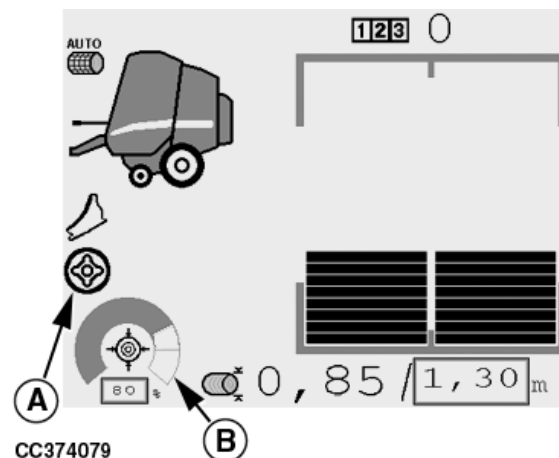
TL81334,0000640 -59-22MAY19-1/5

2. Символ системы мягкой сердцевины (A) отображается, когда система включена.
3. Чтобы отключить систему, снова нажмите сенсорную кнопку системы мягкой сердцевины. Символ системы мягкой сердцевины (A) исчезает.

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор плотности рулона (B) показывает относительное давление в гидравлической системе прессования во время формирования рулона.

A—Символ системы мягкого центра

B—Индикатор плотности рулона



CC374079

CC374079 —UN—29MAY19

TL81334,0000640 -59-22MAY19-2/5

Отрегулируйте диаметр и плотность мягкого центра.

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

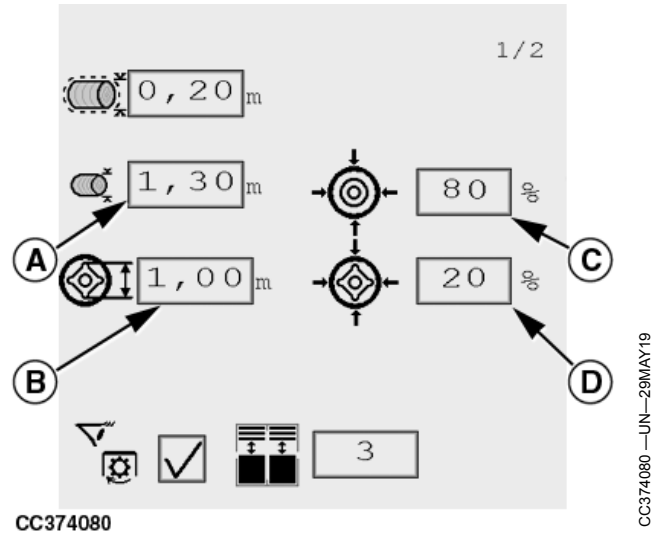
Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000640 -59-22MAY19-3/5

- Выберите поле для ввода (В) и задайте нужный диаметр мягкой сердцевины от 0,8 м (2 фт 7,5 дюйм.) до заданного диаметра рулона (А).
- Выберите поле для ввода (D) и задайте нужную плотность мягкой сердцевины от 0 % (минимальная плотность) до 100 % (максимальная плотность).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 20%. Для получения меньшей плотности в центре рулона значение плотности мягкой сердцевины (D) должно быть ниже значения плотности рулона (C).

А—Диаметр рулона С—Плотность рулона
В—Диаметр мягкого центра D—Плотность мягкого центра



TL81334,0000640 -59-22MAY19-4/5

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000640 -59-22MAY19-5/5

Регулировка плотности рулона

CC277966 —UN—22SEP16

- На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

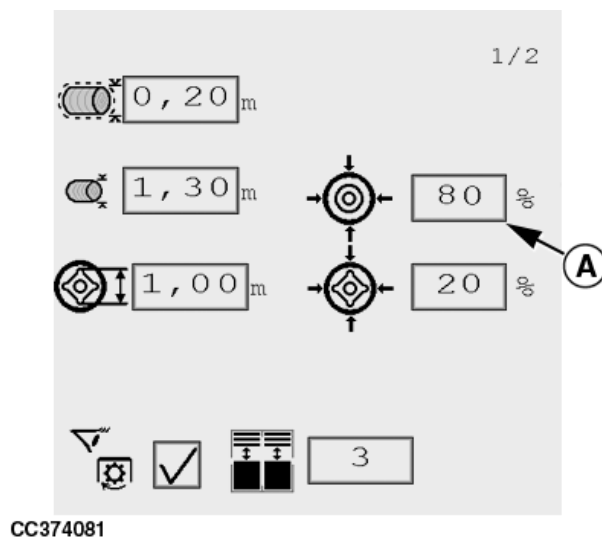
Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000641 -59-22MAY19-1/4

- Выберите поле для ввода (A) и задайте нужную плотность рулона от 0 % (минимальная плотность) до 100 % (максимальная плотность).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 80%.
Настройка плотности рулона ограничивается 80 %, если датчик давления прессования неисправен или отключен.

A—Плотность рулона



CC374081 —UN—29MAY19

TL81334,0000641 -59-22MAY19-2/4

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

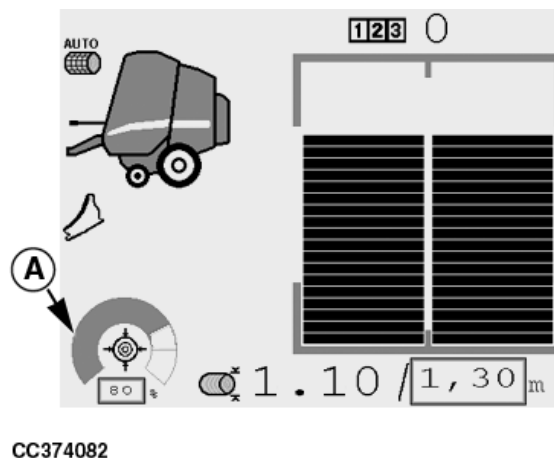
TL81334,0000641 -59-22MAY19-3/4

- Индикатор (A) на главной странице показывает относительное давление в гидравлической системе прессования во время формирования рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор (A) не покажет более высокое значение плотности, пока в пресс-подборщик не будет подано больше материала.

Индикатор (A) горит зеленым, если пресс-подборщик работает в нормальном диапазоне прессования.

Индикатор (A) переключается с зеленого на красный, как только пресс-подборщик превышает предел нормального диапазона давления прессования. В этом случае уменьшите плотность рулона.

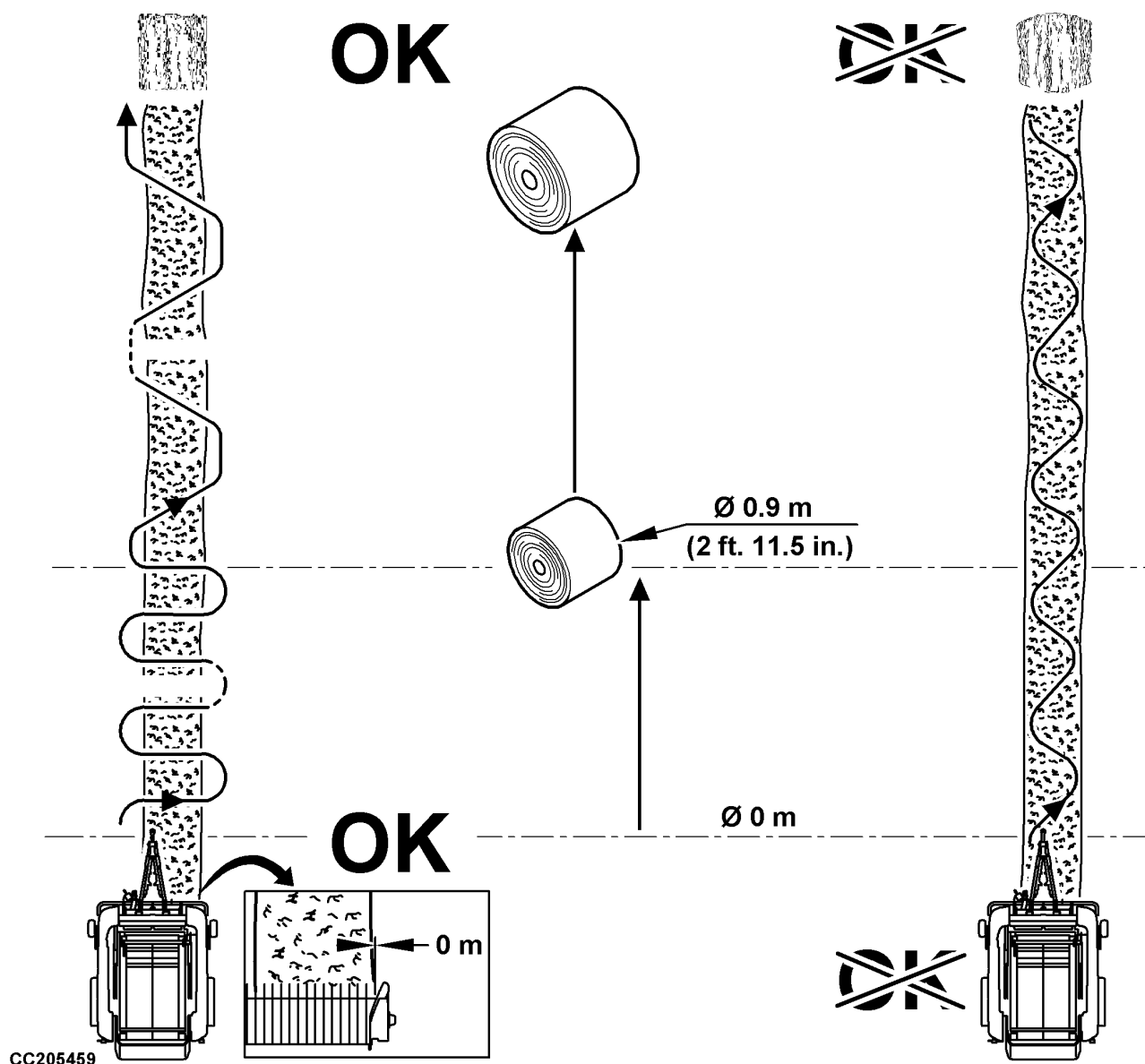


CC374082 —UN—29MAY19

A—Индикатор плотности рулона

TL81334,0000641 -59-22MAY19-4/4

Рекомендации по правильному формированию рулона



1. Начните подбирать валок.

ПРИМЕЧАНИЕ: При формировании рулона на склоне всегда осуществляйте подачу в нижнюю часть машины. См. "Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах" в разделе "Техника безопасности".

2. Быстро переместитесь на одну сторону, в течение нескольких метров подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение вперед и назад по валку должно происходить быстро по точной зигзагообразной линии, чтобы сбалансировать поступление культуры по всей ширине.

3. Быстро переместитесь на другую сторону, в течение нескольких метров подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000642 -59-22MAY19-1/2

- Быстро переместитесь назад на другую сторону, подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке. Продолжайте подачу до тех пор, пока индикатор формы рулона (А) или (В), соответствующий стороне подачи, не начнет подниматься, а диаметр рулона не достигнет 0,9 м (2 фт 11,5 дюйм.).
- Затем переведите подборщик к другой стороне валка, снижая частоту подборки, и пока индикатор формы рулона (А) или (В) соответствующей стороны подачи не начнет подниматься.
- Продолжайте подбирать почти до окончательного заполнения индикатора. Затем завершите формирование рулона, подавая материал с одной стороны и следя за тем, чтобы индикаторы формы рулона находились на одной высоте.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если индикаторы формы рулона показывают неверную информацию о формировании рулона, то см. "Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Валки на полную ширину подборщика:

Данная ширина валка предпочтительна.

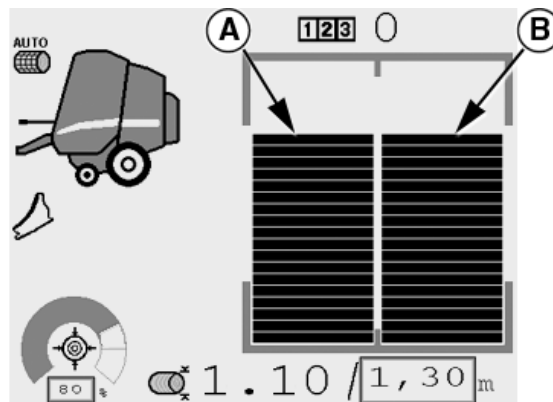
Такой валок должен быть ровным с небольшой верушкой или без нее. Слишком выраженная верушка приводит к получению бочкообразных рулонов.

Ширина валков на весь подборщик желательна потому, что отпадает необходимость челночного движения при подборе.

Узкие валки:

Когда сердцевина сформировалась (после продвижения на 2–3 м; 8–10 футов), начните челночный ход, чтобы попеременно заполнять материалом обе стороны подборщика.

Сформированные таким образом рулоны имеют более равномерную форму, чем рулоны, изготовленные



CC374083

А—Левый индикатор формы рулона В—Правый индикатор формы рулона

во время движения трактора челночным ходом, что позволяет избежать проблем с трассировкой ремней и возможными недостатками сетки.

Рекомендуется работать с валками на полную ширину подборщика.

Валки средних размеров:

По возможности, избегайте валков средних размеров.

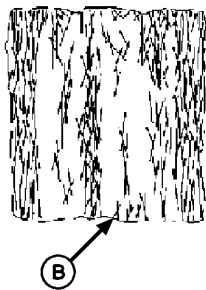
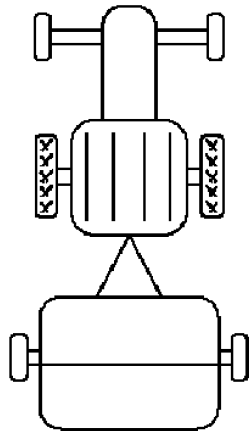
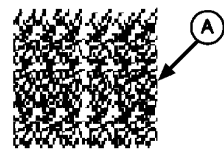
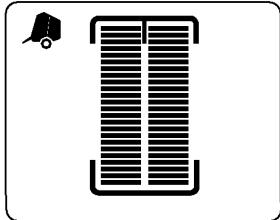
Когда механик-водитель смещает оборудование относительно такого валка, чтобы набирать материал на концах подборщика, материал постоянно подается к середине. В результате большая часть материала подается к середине рулона, чем к его концам. Старайтесь избегать формирований рулонов бочкообразной формы, проблем с трассировкой ремней и возможными недостатками сетки – для этого рекомендуется работать с валками на полную ширину подборщика.

TL81334,0000642 -59-22MAY19-2/2

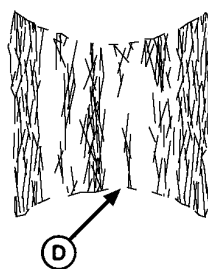
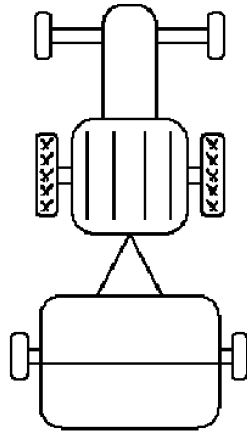
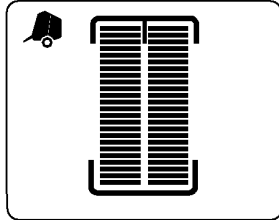
CC374083 —UN—29MAY19

Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона

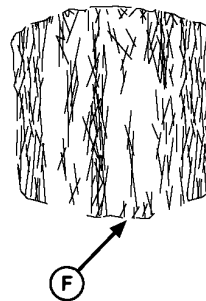
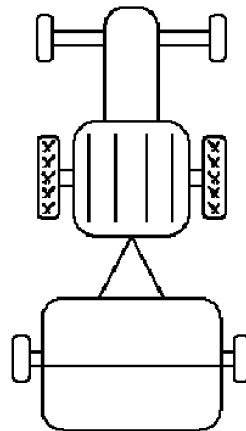
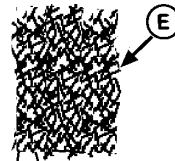
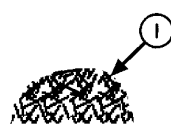
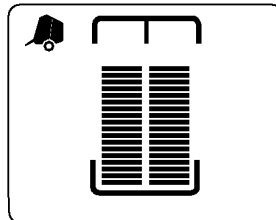
I



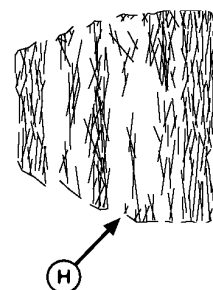
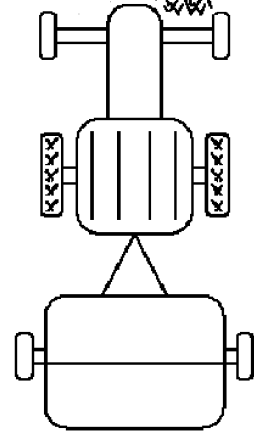
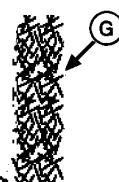
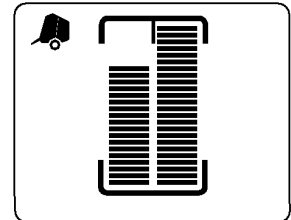
II



III



IV



E47515 —UN—07 JAN00

Продолжение на следующей стр.

TL81334.0000FA1 -59-21JUN21-1/2

A—Надлежащая форма валка
B—Надлежащая форма рулона
C—Дугообразный валок

D—Рулон в форме песочных часов
E—Круглый валок
F—Бочкообразный рулон

G—Половина валка
H—Конусообразный рулон
I—Верхняя часть валка

Приведенные на странице рисунки и последующие объяснения описывают взаимосвязь между показаниями контрольного дисплея, расположением и внешним видом валков и фактической формой рулона.

Для получения оптимальной формы и максимальной плотности рулона верхний столбец должен быть виден на обеих сторонах индикаторов формы рулона, как показано в примере I. Верхний столбец отображается при обвязке рулона. См. подраздел "Рекомендации по правильному формированию рулона" в данном разделе.

I — рулон надлежащей формы (B) формируется, когда у валка правильной формы (A) равномерная плотность по всей ширине, а ширина такая же, как у прессовальной камеры. Челночные перемещения при этом не требуются.

Если так работать неудобно, следует формировать валки в половину ширины камеры прессования и следить за полосами индикаторов формы рулона. См. подраздел "Рекомендации по правильному формированию рулона" в данном разделе.

II — если дугообразный валок (C) плотнее по краям и реже в середине, сформируется вогнутый посередине рулон в форме песочных часов, даже если столбцы индикаторов формы рулона (D) сбалансированы и высвечены.

Если есть возможность прибегнуть к челночному перемещению относительно валка, это будет способствовать заполнению середины рулона. Иначе для этого потребуются подрабатывать валок (граблями и т. п.).

III — столбцы индикатора формы рулона не достигают полной высоты и рулон (F) приобретает бочкообразную форму в одном из следующих случаев:

- Ширина валка (E) составляет приблизительно 2/3–3/4 ширины пресс-подборщика.

- Валок полноценный, но оператор, по-видимому, не совершал достаточных челночных перемещений.
- Валок полной ширины, но очень плотный посередине.
- Челночные перемещения выполнялись слишком часто.

Если валок по ширине почти такой же как и пресс-камера, сбросьте обороты на тракторе и прибавьте ходовую скорость, чтобы материал раскидывался по ширине подборщика.

Подготовленный валок должен быть меньше половины ширины пресс-камеры, либо же равен полной ее ширине. При необходимости, для получения требуемой ширины подработайте валок граблями.

Столбцы индикатора формы рулона не достигают полной высоты возможно ввиду того, что плотность рулона снижена и (или) из-за неравномерной плотности сердечника. Это относится также к работе с некоторыми материалами, например травами третьего укоса или соломой короткостебельной пшеницы, когда концы рулона неплотные.

IV — если половина валка (G) подбирается не зигзагами, то формируется конусообразный рулон (H). Аналогичный результат будет получен, если оператор будет заполнять одну сторону больше другой.

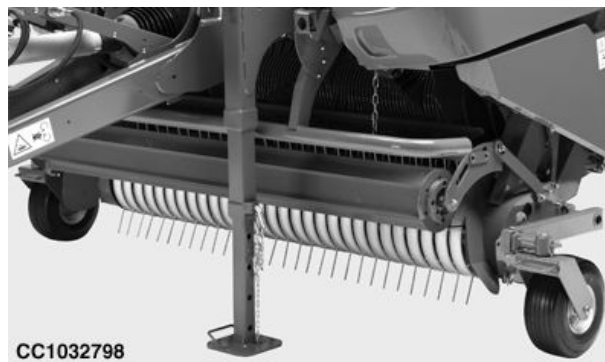
Совершайте челночные перемещения если валок узкий и таким образом достигайте полной высоты полосок индикатора формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Столбики-индикаторы формы рулона не достигают полной высоты возможно оттого, что снижена плотность рулона и включена функция мягкой сердцевины. Это относится также к работе с некоторыми материалами, например травами третьего укоса или соломой короткостебельной пшеницы, когда концы рулона неплотные.

TL81334.0000FA1 -59-21JUN21-2/2

Подъем или опускание подборщика

Функция подъема или опускания подборщика выбирается автоматически. С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите или опустите подборщик.



CC1032798 —UN—23NOV10

OUC006.000162F -59-07DEC10-1/1

Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя

CC1031618 —UN—16SEP09

Предварительный измельчитель предназначен для измельчения исходного материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не рекомендуется одновременно работать с одновременно задействованными комплектами 1 и 2 ножей предварительного измельчителя. Скорость относительно земли будет значительно снижена.

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком нажмите сенсорную



CC1031618

кнопку "Управление подвижным полом и ножами предварительного измельчителя".

TL81334,0000FA2 -59-18JUN21-1/4

2. Для выдвигания ножей или включения функции нужного комплекта нажмите сенсорную кнопку "Комплект 1 цилиндров системы доизмельчения" или "Комплект 2 цилиндров системы доизмельчения" (при наличии).

ПРИМЕЧАНИЕ: В комплект 1 ножей предварительного измельчителя входит 13 ножей, в комплект 2 – 12 ножей.

Расстояние между ножами составляет 40 мм (1-9/16 дюйм.), если используется 25 ножей, и 80 мм (3-2/16 дюйм.) если используется 12 или 13 ножей.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

Сенсорная кнопка комплекта 1 ножей предварительного измельчителя

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Сенсорная кнопка комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA2 -59-18JUN21-2/4

3. Рукояткой селективного клапана управления трактора втяните или выдвиньте выбранный комплект ножей предварительного измельчителя.

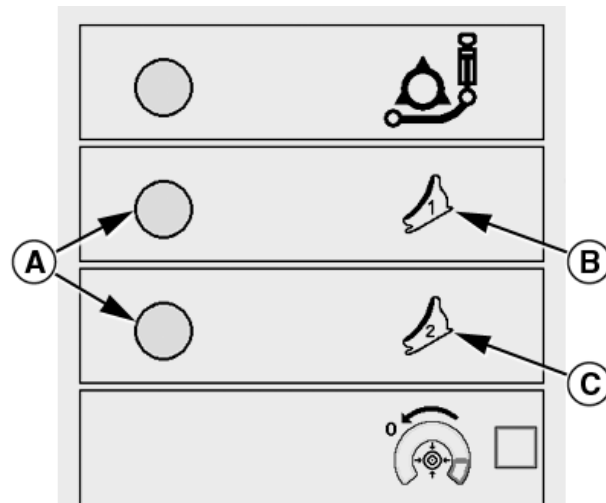
ПРИМЕЧАНИЕ: Для втягивания и выдвигания ножей используется тот же рычаг клапана секционного гидрораспределителя (SCV), что и для подъема и опускания подборщика.

Состояние функции выдвигания или втягивания ножей (А) показывает, активирована ли данная функция для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.

4. Символ положения ножей (В) перечеркнут, если комплект отключен.

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня втяните и выдвиньте ножи предварительного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить их заедание.

ПРИМЕЧАНИЕ: При длительной эксплуатации пресс-подборщика с втянутыми ножами предварительного измельчителя рекомендуется снять ножи и установить прокладки, чтобы закрыть пазы ножей. См. пункт Замена ножей предварительного измельчителя в разделе «Техобслуживание».



CC353861

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей

А—Состояние функции втягивания или выдвигания ножей
В—Символ положения комплекта 1 ножей предварительного измельчителя

С—Символ положения комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

TL81334,0000FA2 -59-18JUN21-3/4

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA2 -59-18JUN21-4/4

Очистка подборщика от засорения

CC1031618 —UN—16SEP09

Если возникает необходимость проверить забитый механизм пресс-подборщика, в первую очередь опустите подвижный пол, чтобы увеличить свободное пространство под роторным питателем.

1. Остановите трактор и отключите BOM.
2. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком нажмите сенсорную



CC1031618

кнопку "Управление подвижным полом и ножами предварительного измельчителя".

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA3 -59-17JUN21-1/4

ВАЖНО: Не следует устанавливать флажок (К). В противном случае может произойти открытие защелки дверцы прессовальной камеры. Эта функциональность скрыта в программном обеспечении версии выше 12.84а.

3. Переместите рычаг селективного контрольного клапана, чтобы одновременно опустить подвижный пол и втянуть ножи предварительного измельчителя (если они были выдвинуты).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для подъема и опускания подвижного пола, а также для подъема и опускания подборщика используется один и тот же клапан секционного гидрораспределителя (SCV).

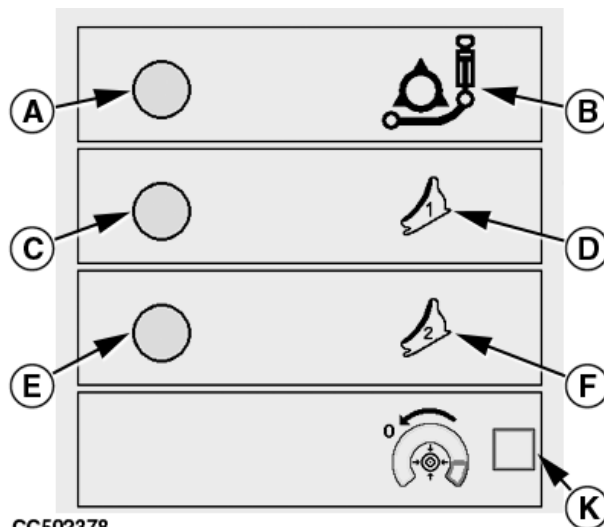
Состояние функции подвижного пола (А) показывает, что функция "подъем или опускание подвижного пола" активирована.

Состояние функции цилиндров системы доизмельчения (С) и (Е) отображается автоматически, если цилиндры системы доизмельчения задействованы.

Не рекомендуется одновременно работать с одновременно задействованными комплектами 1 и 2 ножей предварительного измельчителя. Скорость относительно земли будет значительно снижена.

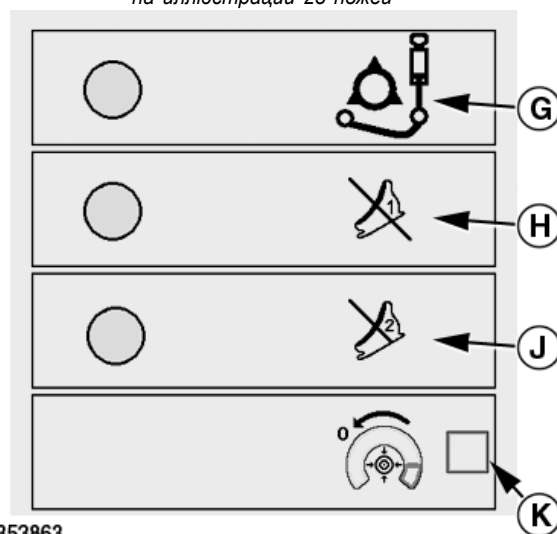
Символ опущенного подвижного пола (G) и символ втянутых цилиндров системы доизмельчения (H) и (J) показывают, что пол опущен, а цилиндры системы доизмельчения втянуты.

4. Если подвижный пол опущен, медленно включайте ВОМ на низких оборотах холостого хода, пока роторный питатель не начнет свободно вращаться.
5. После очистки механизма пресс-подборщика переместите рычаг селективного контрольного клапана, чтобы поднять подвижный пол и выдвинуть ножи предварительного измельчителя (если активировано).
6. Рычаг селективного контрольного клапана установите в нейтральное положение.



СС502378

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей



СС353863

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей

А—Состояние функции активации подвижного пола
В—Символ поднятого подвижного пола
С—Состояние функции комплекта 1 ножей предварительного измельчителя
D—Символ включения комплекта 1 ножей предварительного измельчителя
Е—Состояние функции комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

F—Символ включения комплекта 2 ножей предварительного измельчителя
G—Символ опущенного подвижного пола
H—Символ втягивания комплекта 1 ножей предварительного измельчителя
J—Символ втягивания комплекта 2 ножей предварительного измельчителя
K—НЕ ОТМЕЧАЙТЕ

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA3 -59-17JUN21-2/4

7. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA3 -59-17JUN21-3/4

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости нажмите сенсорную кнопку "Подвижный пол" для активации только функции "Подъем или опускание подвижного пола" или "Подвижный пол и цилиндр системы доизмельчения" для одновременной активации функций "Подъем или опускание подвижного пола" и "Выдвижение или втягивание цилиндров".

CC1031806 —UN—16SEP09



"Подвижный пол"

CC1031806

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Сенсорная кнопка "Подвижный пол и нож предварительного измельчителя"

TL81334,0000FA3 -59-17JUN21-4/4

Счетчики клиента и поля

CC324600 —UN—14SEP17

Функция счетчика позволяет разделить подсчет на 10 клиентов, причем для каждого из клиентов можно настроить не более 10 счетчиков полей. Эти счетчики можно использовать для запоминания количества рулонов, заготавливаемых в течение определенного дня или на определенном поле.

Чтобы рулон был добавлен к счетчику поля, должны быть выполнены следующие операции: обвязка рулона, открывание и закрывание задней дверцы прессовальной машины.

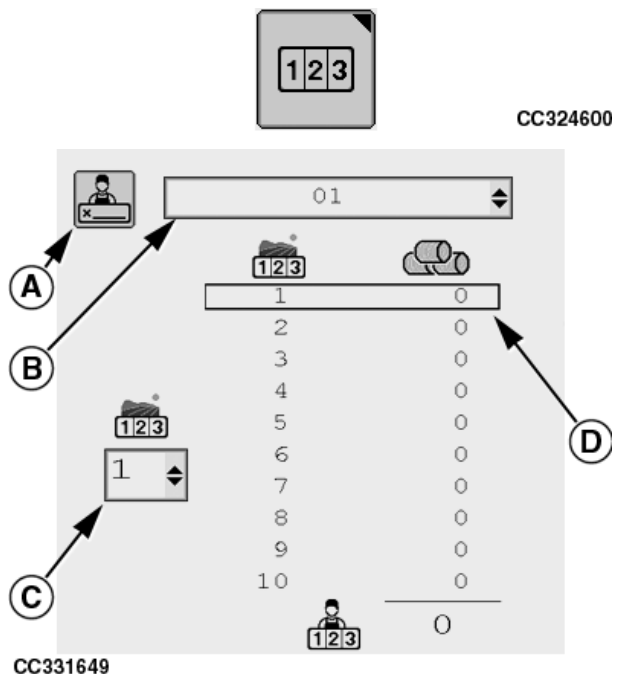
Выберите клиента и номер поля:

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Счетчик".
2.
 - a. Выберите и активируйте раскрывающийся список (B).
 - b. Выберите имя клиента (можно записать до 10 клиентов).
 - c. В этом списке отображается общее количество рулонов, заготовленных на 10 полях выбранного клиента.
3. Выбор номера поля:
 - a. Выберите и активируйте раскрывающийся список (C).
 - b. Выберите соответствующий номер поля (от 1 до 10).

ПРИМЕЧАНИЕ: Будет отображен индикатор выбранного поля (D), соответствующий выбранному номеру.

Счетчик рулонов для текущего поля отображается также и на главной странице. См. параграф Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее в настоящем разделе.

Кнопка переименования клиента:



A—Кнопка переименования клиента
B—Имя клиента

C—Выбор поля
D—Индикатор текущего поля

Кнопка (A) позволяет оператору переименовать клиентов в раскрывающемся списке (B).

- a. Выберите требуемое имя клиента в раскрывающемся списке (B).
- b. Нажмите и активируйте кнопку (A)
- c. Используйте клавиши и сенсорные кнопки, соответствующие алфавитным символам.

ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка "Переименовать клиента" (A) недоступна на дисплее навесного рабочего оборудования 1100.

TL81334,0000647 -59-28MAY19-1/7

Добавление или вычитание рулонов в счетчике обрабатываемого поля

CC1031852 —UN—30SEP09

При необходимости нажмите сенсорные кнопки "Удалить рулоны" и "Добавить рулоны", чтобы отрегулировать общее количество рулонов для текущего счетчика поля.



CC1031852

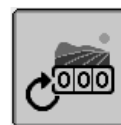
Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000647 -59-28MAY19-2/7

Обнуление счетчика текущего поля

CC324601 —UN—14SEP17

Чтобы обнулить счетчик рулонов для выбранного поля, коснитесь сенсорной кнопки "Обнуление выбранного счетчика".



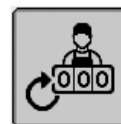
CC324601

TL81334,0000647 -59-28MAY19-3/7

Обнуление счетчиков текущего клиента

CC324602 —UN—14SEP17

Чтобы обнулить информацию обо всех полях текущего клиента, нажмите сенсорную кнопку "Обнуление всех счетчиков".



CC324602

TL81334,0000647 -59-28MAY19-4/7

Сенсорная кнопка счетчика клиента и счетчика поля:

CC324603 —UN—14SEP17

Коснитесь сенсорной кнопки "Счетчик клиента и счетчик поля", чтобы перейти к странице счетчика клиента и счетчика поля.



CC324603

TL81334,0000647 -59-28MAY19-5/7

Сенсорная кнопка сезонного счетчика и общего счетчика машины:

CC324605 —UN—14SEP17

Коснитесь сенсорной кнопки "Сезонный счетчик и общий счетчик машины", чтобы перейти к странице счетчика сезонного счетчика и общего счетчика.



CC324605

TL81334,0000647 -59-28MAY19-6/7

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000647 -59-28MAY19-7/7

Сезонный счетчик и общий счетчик машины

CC324600 —UN—14SEP17

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку "Счетчики".



CC324600

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-1/8

2. На странице счетчиков коснитесь сенсорной кнопки "Сезонный счетчик и общий счетчик".

CC324605 —UN—14SEP17



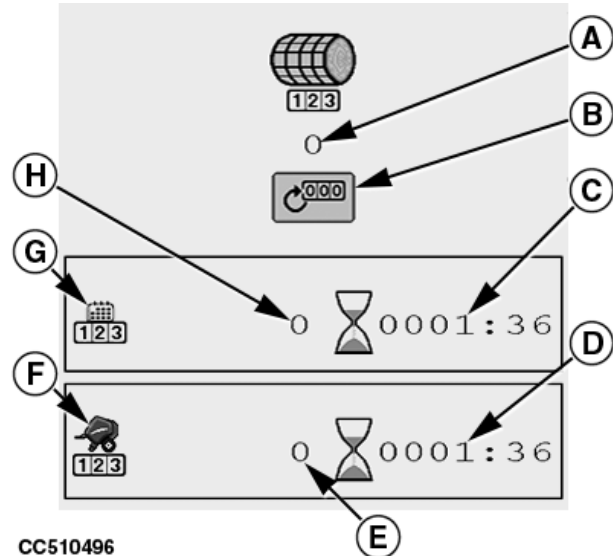
CC324605

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-2/8

- а. Счетчик "Рулоны с обмоткой сеткой" (А):
На счетчике "Рулоны с обмоткой сеткой" (А) отображается количество рулонов, упакованных с помощью устройства для обмотки сеткой. Для сброса счетчика используйте кнопку "Сброс счетчика рулонов с обмоткой сеткой" (В).
- б. Сезонный счетчик (G):
Сезонный счетчик (G) отображает общее количество рулонов, заготовленных за сезон (H), а также общую длительность сезона (C).
- с. Общий счетчик машины (F):
Общий счетчик рулонов машины (F) отображает общее количество рулонов (E), заготовленных с помощью машины, и общее времени, в течение которого машина работала (D).

А—Счетчик рулонов с обмоткой сеткой
В—Кнопка сброса счетчика рулонов с обмоткой сеткой
С—Общая длительность сезона
D—Общее время, отработанное машиной

Е—Общее количество рулонов, заготовленных машиной
F—Общий счетчик машины
G—Сезонный счетчик
H—Общее количество рулонов, заготовленных за сезон



CC510496

CC510496 —UN—16JUN21

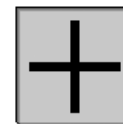
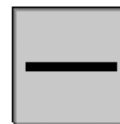
TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-3/8

Добавление и вычитание рулонов в сезонном счетчике (G):

При необходимости нажмите сенсорную кнопку "Удаление рулонов" или "Добавление рулонов", чтобы отрегулировать общее количество рулонов для сезонного счетчика (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Изменение общего количества рулонов, заготовленных за сезон (H), не влияет

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

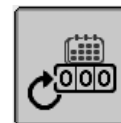
на текущий счетчик рулонов, заготовленных на конкретном обрабатываемом поле.

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-4/8

Обнуление сезонного счетчика (G)

CC324604 —UN—14SEP17

Чтобы обнулить общее количество рулонов, заготовленных за сезон, и общее время сезонной работы, коснитесь сенсорной кнопки "Обнуление сезонного счетчика".



CC324604

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-5/8

Сенсорная кнопка счетчика клиента и счетчика поля:

CC324603 —UN—14SEP17

Коснитесь сенсорной кнопки "Счетчик клиента и счетчик поля", чтобы перейти к странице счетчика клиента и счетчика поля.



CC324603

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-6/8

Сенсорная кнопка сезонного счетчика и общего счетчика машины:

CC324605 —UN—14SEP17

Коснитесь сенсорной кнопки "Сезонный счетчик и общий счетчик машины", чтобы перейти к странице счетчика сезонного счетчика и общего счетчика.



CC324605

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-7/8

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16

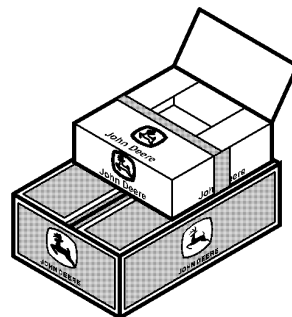
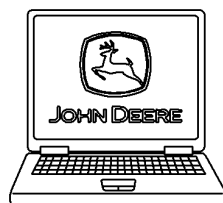


CC277965

TL81334,0000FA4 -59-18JUN21-8/8

Обнаружение навесного оборудования

Обратитесь к дилеру компании John Deere, либо к веб-сайту, представляющему навесное оборудование производства компании John Deere, для поиска навесного оборудования, совместимого с машиной.



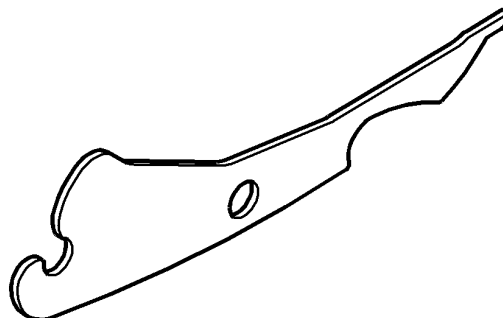
CC208612

DC82261,0000447 -59-18OCT14-1/1

CC208612 —UN—14APR14

Комплект заглушек в пазы ножей

Для предупреждения набивки растительной массы в пружинный механизм ножей при длительной укладке в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



CC1033018

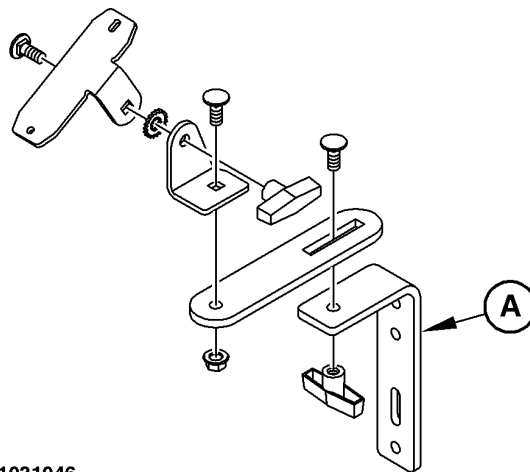
OUCC006,000169C -59-02JUL10-1/1

CC1033018 —UN—02JUL10

Опора для монитора

Вы можете получить различные опоры для монитора у дилера John Deere в зависимости от типа кабины трактора.

A—Угол



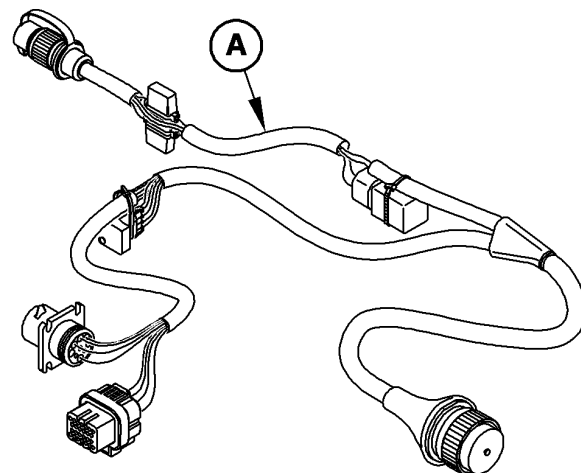
CC1031046

OUCC006,0001B47 -59-28OCT13-1/1

CC1031046 —UN—28OCT08

Жгут проводов кабины для монитора

Жгут проводов кабины (А) для виртуального терминала (дисплея) есть в наличии у дилера John Deere.



CC1034494

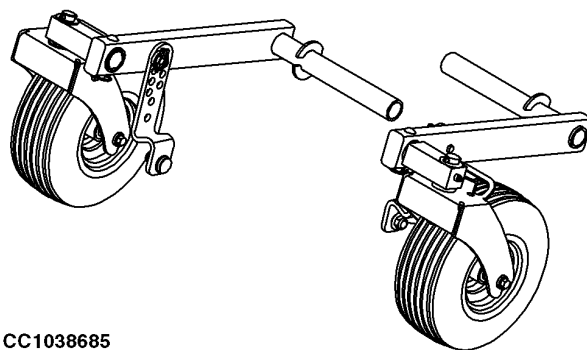
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -59-27JUN11-1/1

Копирующие колёса

Самоориентирующееся копирующее колесо облегчает определение рельефа грунта подборщиком и предотвращает боковое соскальзывание и повреждение почвы.

Обратитесь к своему дилеру компании John Deere.



CC1038685

CC1038685 —UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -59-19NOV12-1/1

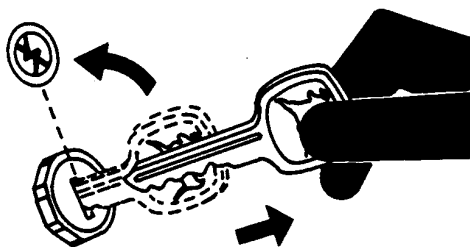
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм, вызванных неожиданным движением, проводить техобслуживание машины на ровной площадке.

Не смазывать и не производить техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включить стояночный тормоз трактора и/или перевести трансмиссию в положение “Парковка”, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокировать колеса во избежание движения.



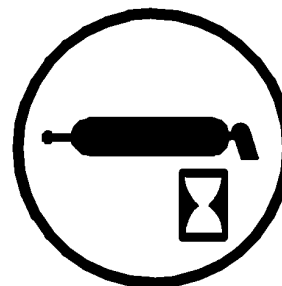
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -59-27AUG01-1/1

Соблюдение интервалов обслуживания

Ориентируясь на счетчик рабочих часов трактора, проводить техобслуживание через определенные промежутки времени в часах, указанные на следующих страницах.

ВАЖНО: Рекомендуемые интервалы обслуживания рассчитаны на усредненные условия. Проводить обслуживание **ЧАЩЕ** при работе пресс-подборщика в неблагоприятных условиях.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -59-27AUG01-1/1

Проведение смазки и техобслуживания

Перед использованием смазочного шприца очистить смазочные фитинги. Немедленно заменять все потерянные и поврежденные фитинги. Если в новую пресс-масленку не поступает смазка, снимите пресс-масленку и проверьте исправность сопряженных деталей.

Тщательно смазывайте и проводите техобслуживание через временные интервалы, указанные в данном разделе, для обеспечения наилучшей работоспособности и избегания преждевременного выхода из строя.

Повреждение или перегрев подшипников может привести к пожару. Для снижения поломок или

перегрева подшипников тщательно смазывайте все точки, требующие смазки, на машине:

- После каждого мытья машины.
- При помещении машины на хранение.
- Непосредственно перед началом эксплуатации машины после хранения.

Во время смазки подшипников регулярно проверяйте, поступает ли из них смазка.

Обрезь и другие отходы могут накапливаться около подшипников и их крышек. Периодически проводите осмотр и очистку этих зон в течение рабочего дня.

DC82261,0000538 -59-18OCT14-1/1

Консистентная смазка для смазывания

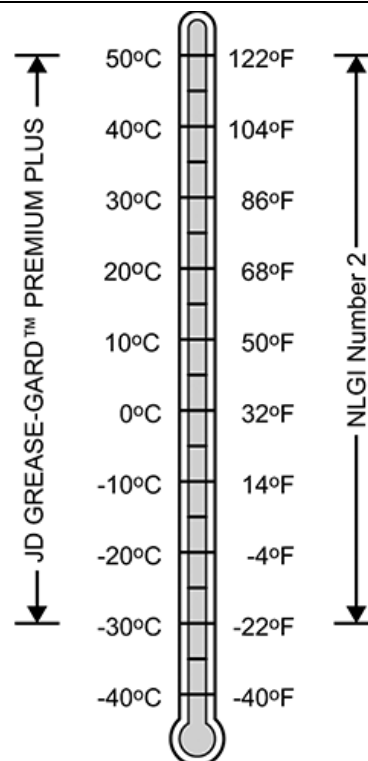
Рекомендуется применять следующую консистентную смазку:

- John Deere Grease-Gard Premium Plus

Можно использовать и другие смазки, если они удовлетворяют следующим требованиям:

- Классификация NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 или DIN KP 2 N-10 литий комплекс, несинтетическое масло (от 160 до 220 мм²/с при 40 °C)
- С добавкой для повышенного давления

ВАЖНО: Некоторые загустители, базовые масла и добавки, используемые при изготовлении консистентных смазок, не совместимы друг с другом. Следует принимать меры предосторожности во избежание смешивания смазок. Прежде чем смешивать консистентные смазки различных типов, проконсультируйтесь с их поставщиком.



Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

GA87848,0001049 -59-25NOV20-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

Редукторное масло

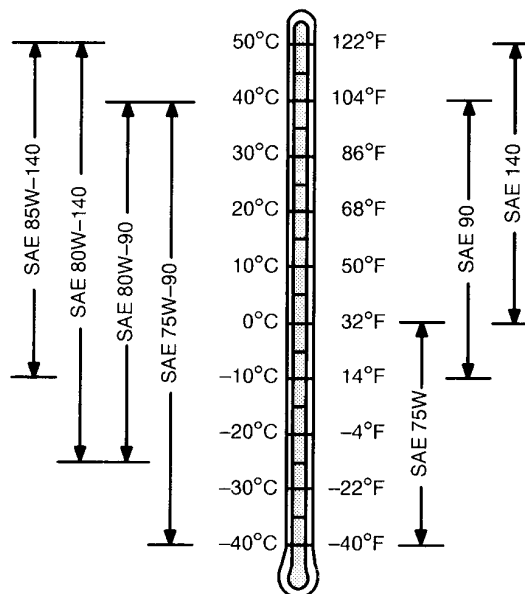
Масло требуемой вязкости используется в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

Рекомендуется применять следующие масла:

- Редукторная смазка John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям следующих стандартов:

- API Service Category GL-5



Значения вязкости масла для различных диапазонов температуры воздуха

DX, GEOIL -59-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

Смазка для системы автоматической смазки

ВАЖНО: Не используйте твердые смазывающие материалы в применяемой смазке. Молибденовые смазки забивают распределители и использоваться не должны (по запросу поставляются смазки типа графитных или с MoS₂).

Система рассчитана на коммерческие многоцелевые смазки вплоть до NLGI Class 2 для использования в летнее и зимнее время.

Используйте смазки с противозадирными присадками (EP-смазки).

Используйте только смазки в одинаковом типом омыления.

Спецификации см. "Смазочные материалы" в этом разделе.

OUCC006,000147E -59-17SEP08-1/1

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи используйте следующие марки:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Также допустимо использование других масел с эквивалентными показателями биоразложения.

¹Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает, либо превышает минимальные требования к показателю биоразложения, равному 80 % в течение 21 дня, согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

ВАЖНО: Никогда не используйте минеральные масла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л

OUCC006,00019AE -59-09NOV12-1/1

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Особые условия в отдельных географических регионах могут потребовать применения смазочных материалов, которые не указаны в данной инструкции.

В вашем районе может не оказаться выпускаемых компанией John Deere марок охлаждающих жидкостей и смазочных материалов.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

Синтетические смазочные материалы можно использовать в том случае, если они соответствуют

эксплуатационным требованиям, приведенным в настоящем руководстве.

Предельные температуры и межсервисные интервалы, указанные в данном руководстве, применимы к жидкостям под торговым знаком John Deere или жидкостям, которые были протестированы и/или одобрены для использования в оборудовании John Deere.

Повторно очищенные базовые продукты можно использовать, если конечный смазочный материал удовлетворяет требованиям к эксплуатационным характеристикам.

DX,ALTER -59-13JAN18-1/1

Хранение смазочных материалов

Ваше оборудование может работать с максимальной эффективностью только при условии использования чистых смазочных материалов.

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей.

Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

Убедиться в том, что все контейнеры имеют надлежащую маркировку их содержимого.

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-11APR11-1/1

Смеси смазочных материалов

Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

Смеси различных масел могут оказаться несовместимыми по их присадкам и ухудшать условия смазки.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы Джон Дир.

DX,LUBMIX -59-18MAR96-1/1

Общая информация о системе автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

Функция автоматической смазки

Система обеспечивает шприц для смазки, приводимый в действие гидравлическим давлением, маслопровод и распределение смазки. При каждом открывании и закрывании задней заслонки поршень, находящийся внутри насоса, активируется гидравлическим давлением и выталкивает определенное количество смазки, которое можно регулировать.

ВАЖНО: в зависимости от оснащения машины, некоторые точки смазывания не подсоединяются к системе автоматического смазывания. Информацию о том, какие точки смазки подключены или нет к автоматической системе смазки, см. в настоящем разделе.

Обслуживание

ПРИМЕЧАНИЕ: Все компоненты системы не требуют ухода. Если в смазочном ниппеле или в маслопроводе образовался засор, см. Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном) в разделе о поиске и устранении неисправностей.

В течение следующих нескольких недель работы периодически проверяйте систему и следующие точки:



CC205256 —UN—10OCT13

- Нанесите достаточное количество смазки на точки приложения нагрузки.
- Утечка или разрыв в маслопроводах.

OUCC006,0001AE6 -59-22OCT13-1/1

Регулировка расхода в системе автоматического смазывания (если машина оснащена насосом с патроном)

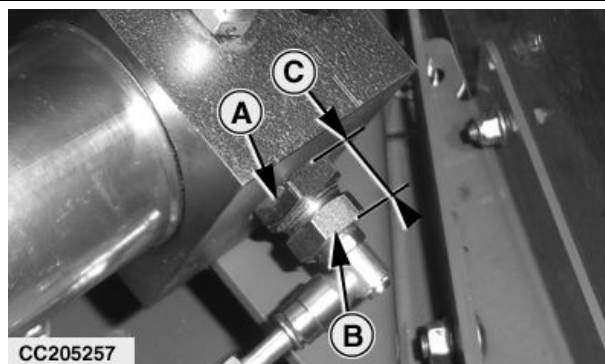
Расход шприца для смазки можно увеличить, изменяя расстояние (C) с помощью регулировочного винта (B). Для регулировки расхода выполните следующее:

1. Отверните стопорную гайку (A).
2. Регулируйте винты (B) до получения необходимого расстояния (C):

Спецификация

Расход, заводская настройка—Расстояние.....	17 мм (43/64 дюйм.)
Расход, минимальная настройка—Расстояние.....	15 мм (19/32 дюйма)
Расход, максимальная настройка—Расстояние.....	24 мм (15/16 дюйма)

3. Затяните стопорную гайку (A).



CC205257 —UN—25OCT13

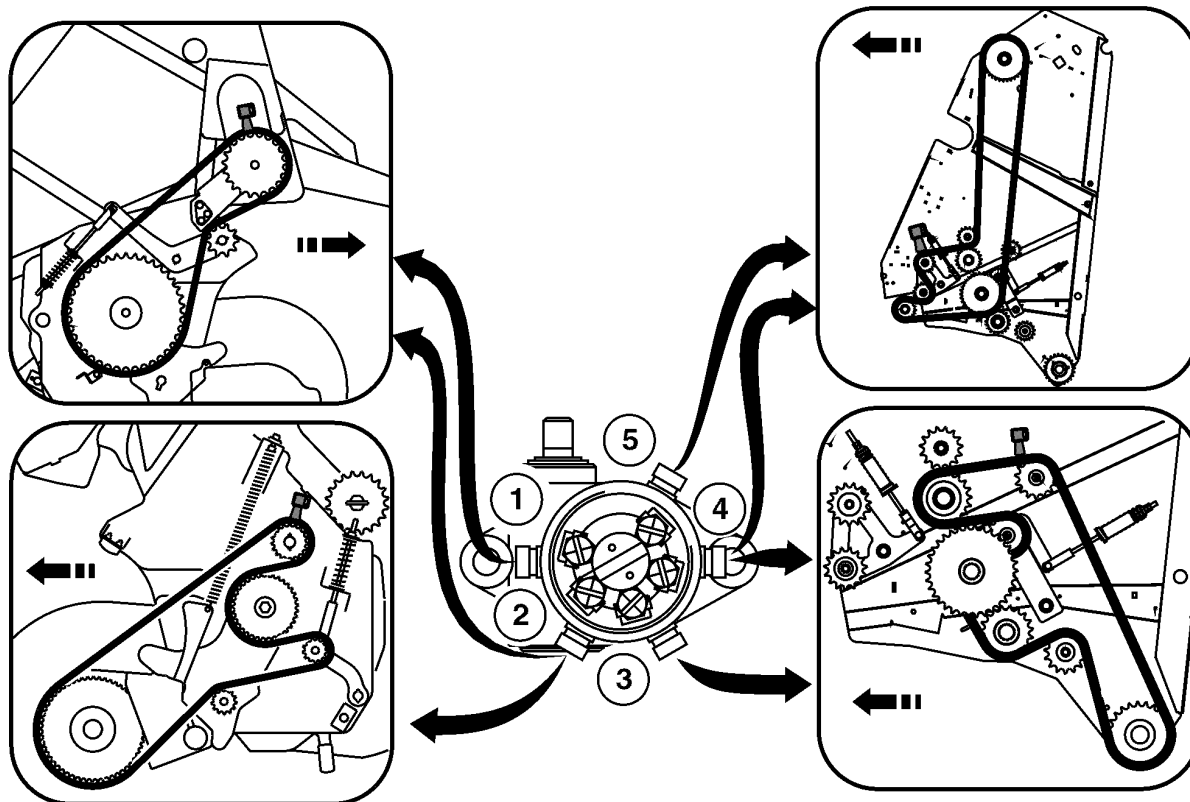
A—Стопорная гайка
B—Винт регулировки расхода

C—Расстояние

ПРИМЕЧАНИЕ: Картридж предназначен для 1200–1700 рулонов.

TL81334,0000FCB -59-07JUL21-1/1

Расположение смазывателя цепи



CC397166

- | | | |
|--|--|--|
| 1— Приводная цепь роторного питателя (зеленое кольцо) | 3— Приводная цепь вальца на раме (синее кольцо) | 5— Главная приводная цепь (оранжевое кольцо) |
| 2— Приводная цепь подборщика (красное кольцо) и приводная цепь роторного питателя (зеленое кольцо) | 4— Главная приводная цепь (оранжевое кольцо) и приводная цепи валика рамы (синее кольцо) | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосный и щеточный концы каждого шланга обозначены цифрами на цветном кольце.

GA87848,0000D80 -59-27NOV19-1/1

CC397166 — UN — 28NOV19

Регулировка расхода масла

Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Отвинтите крышку (А) и снимите ее.
2. Определите винт, позволяющий регулировать расход масла для соответствующих щеток.
3. Поворачивайте винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот насос высокой точности. Поворачивайте винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

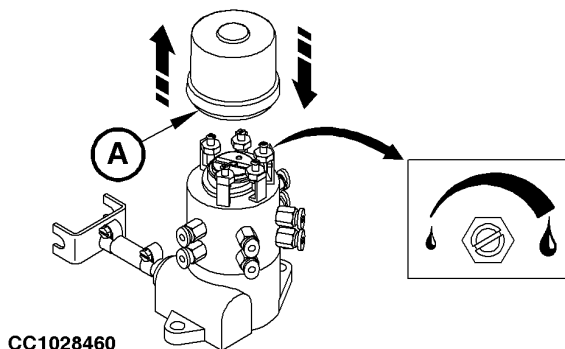
Когда винт закручен до отказа (максимальный расход), отверните винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

Для восстановления первоначальных заводских настроек выполните следующие действия:

Полностью закрутите соответствующий винт.

Винт щетки 1 проверните на 10 щелчков (1,8 оборота).

Винт щетки 2 проверните на 18 щелчков (1,6 оборота).



CC1028460

А—Крышка насоса

Винт щетки 3 проверните на 15 щелчков (2,4 оборота).

Винт щетки 4 проверните на 15 щелчков (2,4 оборота).

Винт щетки 5 проверните на 9 щелчков (1,4 оборота).

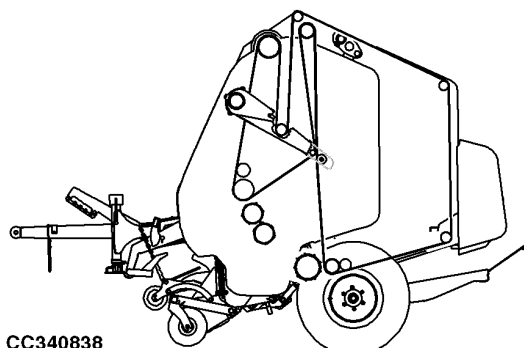
4. Установите крышку (А).

GA87848,0000D81 -59-27NOV19-1/1

CC1028460 —UN—21SEP06

По мере необходимости: Очистка вальцов пресс-камеры

Удалите культуру, обмотавшуюся вокруг вальцов пресс-камеры.



CC340838

GA87848,0000520 -59-15DEC17-1/1

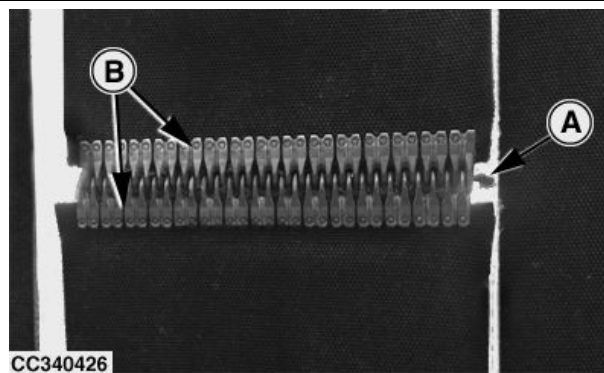
CC340838 —UN—14DEC17

По мере необходимости: Очистка петлевых креплений и стяжек

Удалите культуру с петлевых креплений (B) и стяжек (A).

A—Стяжка

B—Петля ремня



CC340426

CC340426—UN—14DEC17

GA87848,0000521 -59-15DEC17-1/1

При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи

В зависимости от регулировки расхода насоса, пополняйте бак при необходимости.

Спецификация

Масляный

бак—Емкость..... 4 л
(1 галлона США)

Используйте масло, указанное в пункте Универсальная смазка цепи в данном разделе.

ВАЖНО: Использование любого другого вида масла может привести к поломке насоса.



CC1030612

CC1030612—UN—14OCT08

DC82261,0000442 -59-20MAR14-1/1

По необходимости – замена патрона системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

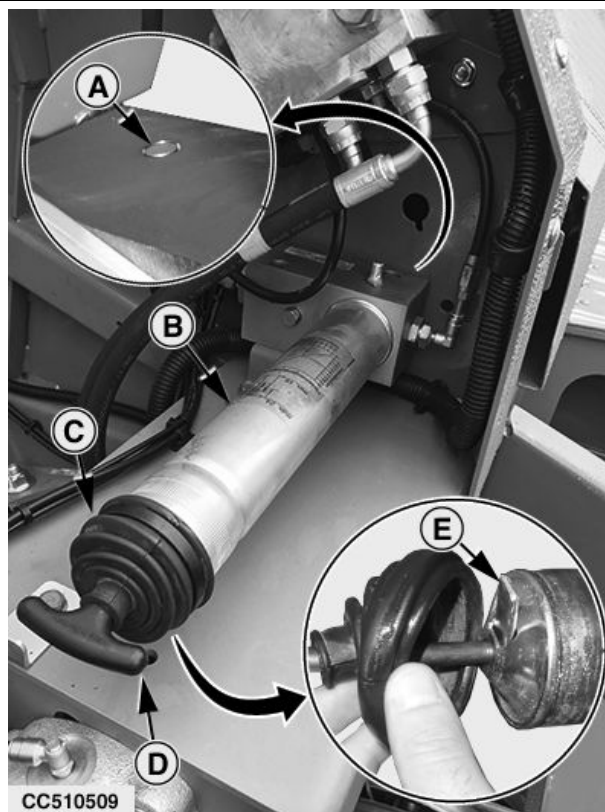
Замена смазочного патрона

В верхней части шприца для смазки выдвигается индикатор (А), показывая, что смазочный патрон пуст. Для замены смазочного патрона выполните следующее:

1. Опустите ручку (D) полностью вниз.
2. Отверните трубку (B).
3. Замените пустой смазочный патрон новым.
4. Установите и затяните трубку (B).
5. Нажмите стопор (E) под резиновым колпаком (C), затем полностью поднимите ручку (D).
6. Выпустите воздух из шприца для смазки. См. Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом патронного типа) в разделе, посвященном техническому обслуживанию.

А—Индикатор пустого патрона
В—Трубка смазочного патрона
С—Резиновая рукоятка

Д—Ручка поршня
Е—Стопор роликов штока поршня



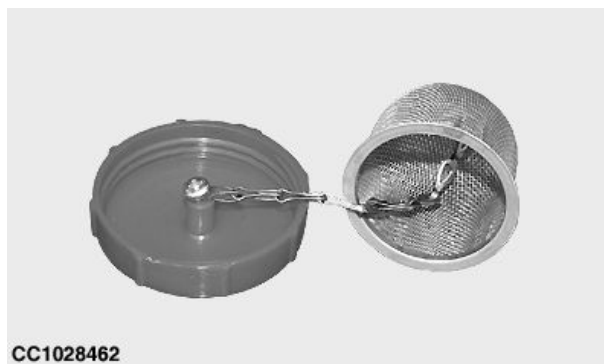
CC510509

CC510509 —UN—09JUL21

TL81334,0000FD3 -59-06AUG21-1/1

При необходимости - Очистной фильтр масляного бака

Очищать фильтр масляного бака по мере необходимости.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

OUCC006,0001272 -59-08FEB07-1/1

В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт

Очистите фильтр муфты в следующем порядке.

1. Разберите муфту (A) с помощью лысок (B).
2. Снимите распорное кольцо (C) и фильтр (D).
3. Промойте фильтр (D) чистым растворителем.
4. Соберите муфту (A) в порядке, обратном порядку разборки.
5. Затяните муфту (A) согласно следующему нормативу:

Спецификация

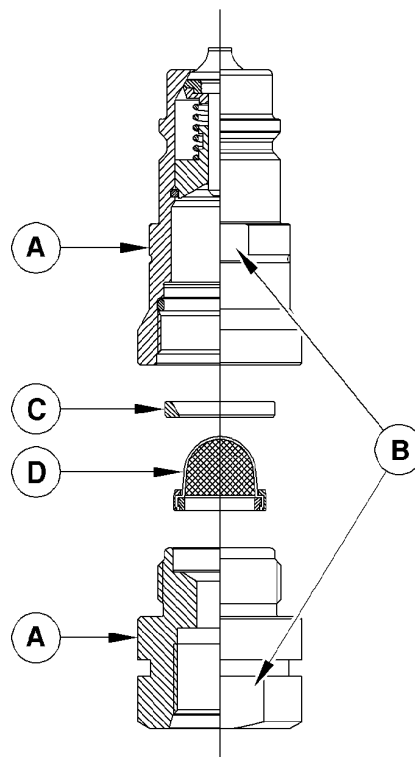
Муфта напорного трубопровода—Момент затяжки..... 90 Н·м
(66 фунтов на фут)

A—Муфта

B—Плоская поверхность

C—Распорное кольцо

D—Фильтр



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -59-21OCT14-1/1

Ежедневно: Предотвращение возгорания

Используйте сжатый воздух для удаления скоплений растительной массы и очистки машины.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Проверяйте подшипники, своевременно выявляя признаки повреждений, и выполняйте замену при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла.

Проверка состояния подшипников:

- Откройте заслонку и зафиксируйте ее.
 - При ослабленных ремнях проворачивая каждый ролик рукой, обращайте внимание на признаки отсутствия смазки, посторонние шумы и неравномерность вращения.
 - Для проверки радиальн. люфта подшипн. толкните, потяните или осторожно поднимите его.
 - Визуально и руками попробуйте обнаружить люфт в подшипниках. Замените изношенные или поврежденные подшипники.
- Сразу после окончания работы проверяйте температуру каждого подшипника. Если один или несколько подшипников нагреты сильнее остальных, замените перегретые подшипники.

GA87848,0000548 -59-08FEB18-1/1

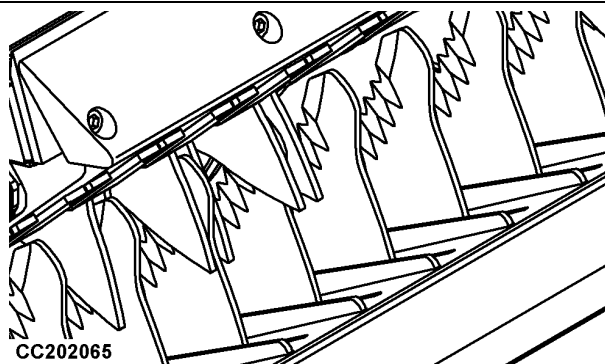
Ежедневно Ножи предварительного измельчителя и подвижный пол

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при работе с ножами. Острые ножи могут нанести тяжелую травму.

Проверка ножей входного измельчителя:

1. Откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Включите стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры с помощью предохранительного упора.

Держите каждый нож предварительного измельчителя остро наточенным. Ножи следует проверять ежедневно, либо через 200 рулонов.



CC202065 —UN—12APR13

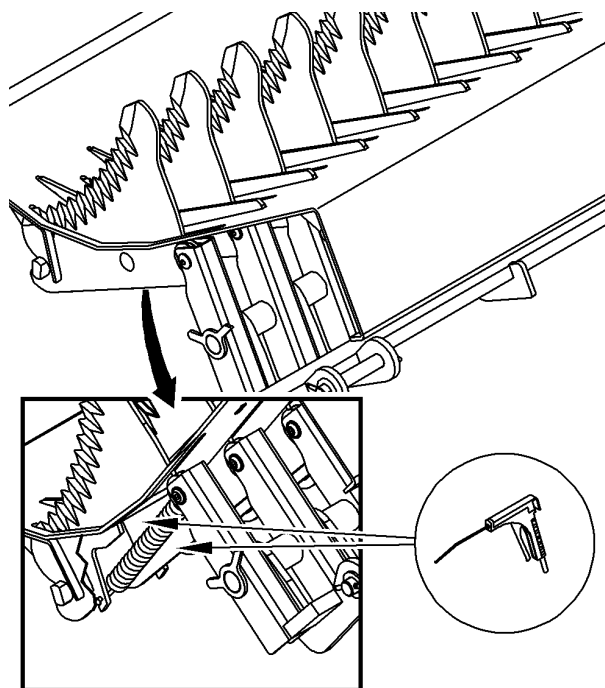
Для снятия ножей см. Замена ножей входного измельчителя и для заточки ножей см. Заточка ножей входного измельчителя в разделе "Техобслуживание".

TL81334,000069E -59-29MAY19-1/2

Очистка подвижного пола:

1. Опустите подвижный пол. См. параграф Отсоединение подборщика в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Выдвиньте и отведите назад ножи несколько раз. См. Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
3. Включите стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Закройте отсечной клапан ножа.
5. Удалите растительные остатки струей сжатого воздуха или каким-либо инструментом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительные остатки проще удалять при выдвинутых ножах.



CC202066

CC202066 —UN—12APR13

TL81334,000069E -59-29MAY19-2/2

После первого использования или первых 10 моточасов – момент затяжки колесных гаек

Проверьте затяжку колесных гаек после первого использования или после первых 10 моточасов. См. "Проверка момента затяжки гайки колеса" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

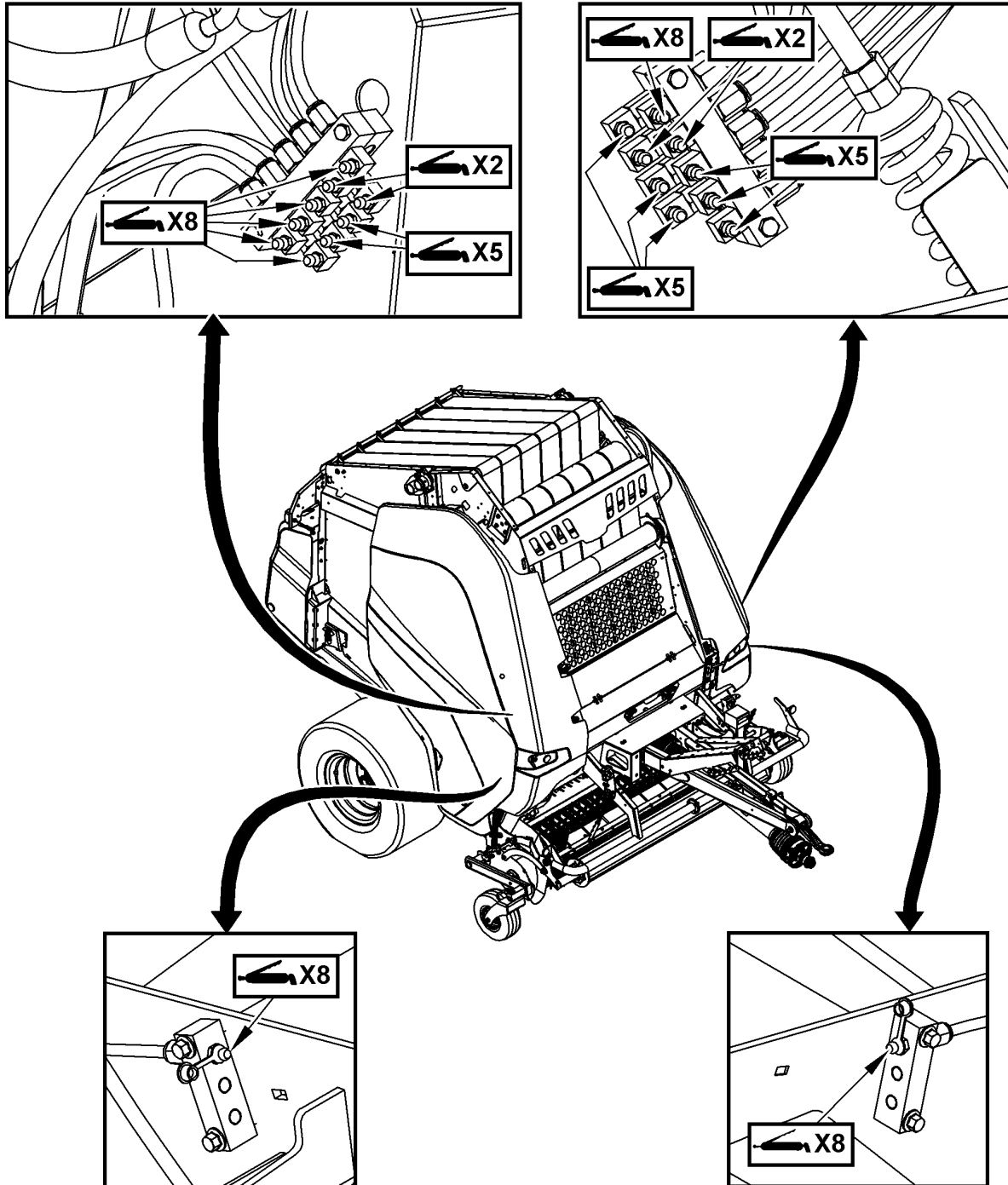
ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003F6 -59-09OCT17-1/1

Через каждые 10 моточасов: Смазка
пресс-подборщика без автоматической
системы смазки



CC310409

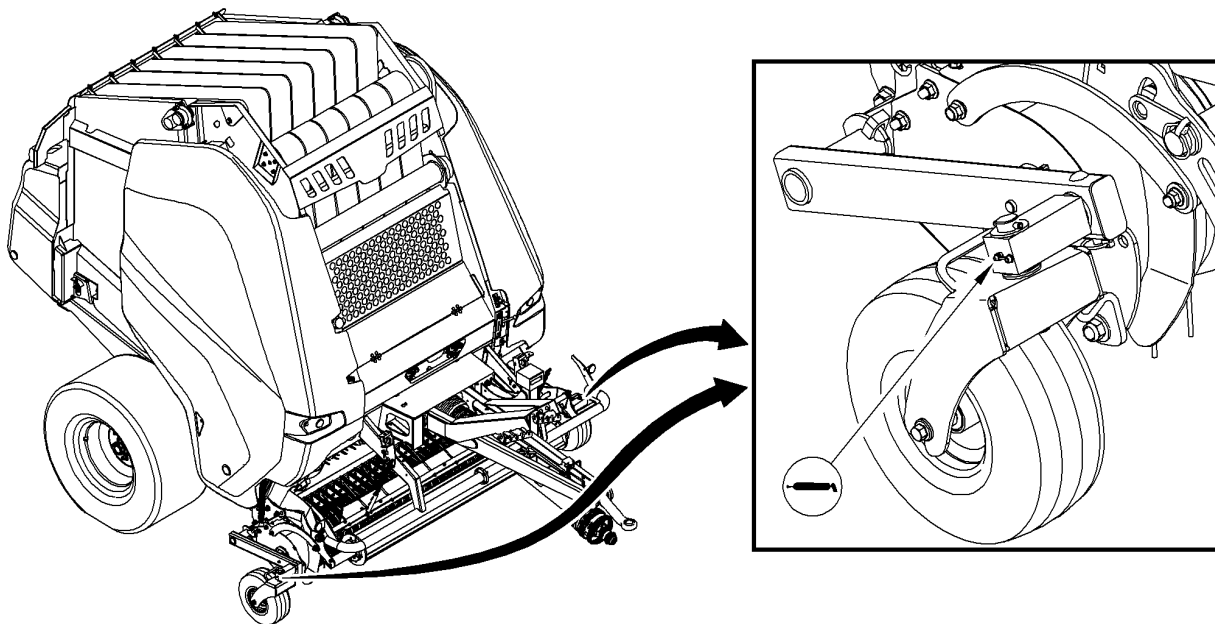
CC310409 —UN—18APR17

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм не
смазывайте цепи при работающей машине.

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus
через пресс-масленки.

GA87848,0001087 -59-04JAN21-1/1

Через каждые 10 моточасов: Смазка самоустанавливающихся регулирующих глубину колес пресс-подборщика (при наличии)



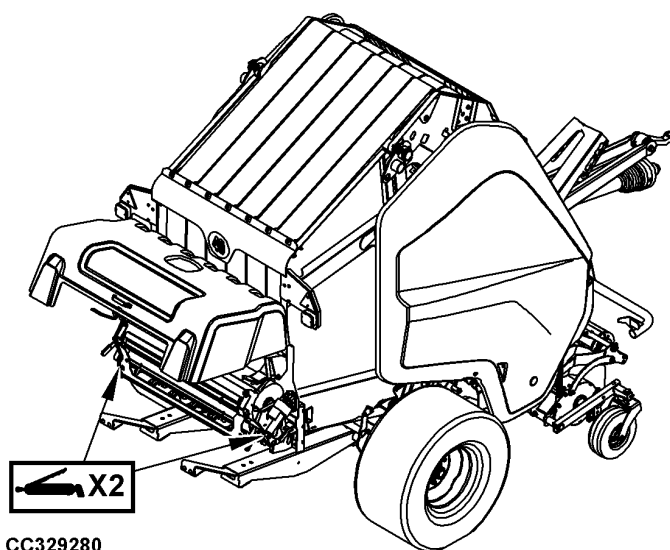
CC329276

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.

GA87848,0001088 -59-04JAN21-1/1

CC329276—UN—01SEP17

Через каждые 30 моточасов: Смазка шарниров механизма обмотки сеткой



CC329280

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.

GA87848,0001089 -59-04JAN21-1/1

CC329280—UN—01SEP17

Через первые 50 моточасов: Картер редуктора

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 моточасов. См. Каждые 500 моточасов

или ежегодно: Слейте и повторно заполните маслом редуктор в данном разделе.

GA87848,00003F8 -59-27SEP17-1/1

После первых 500 рулонов: Проверьте тормоз вальца подачи сетки

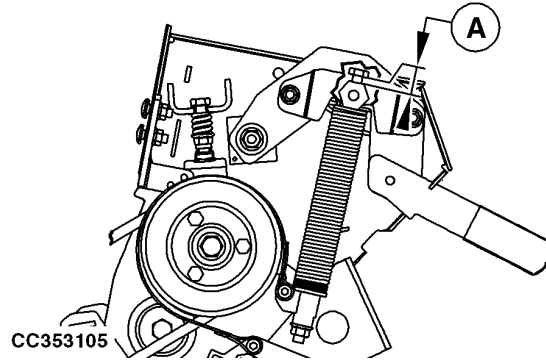
Убедитесь в том, что расстояние (А) находится в пределах указанного диапазона:

Спецификация

От болта к кронштейну—Расстояние.....3—5 мм
(1/8—3/16 дюйма)

При необходимости см. главу Проверка тормоза вальца подачи сетки (проверка 6) в разделе "Техобслуживание".

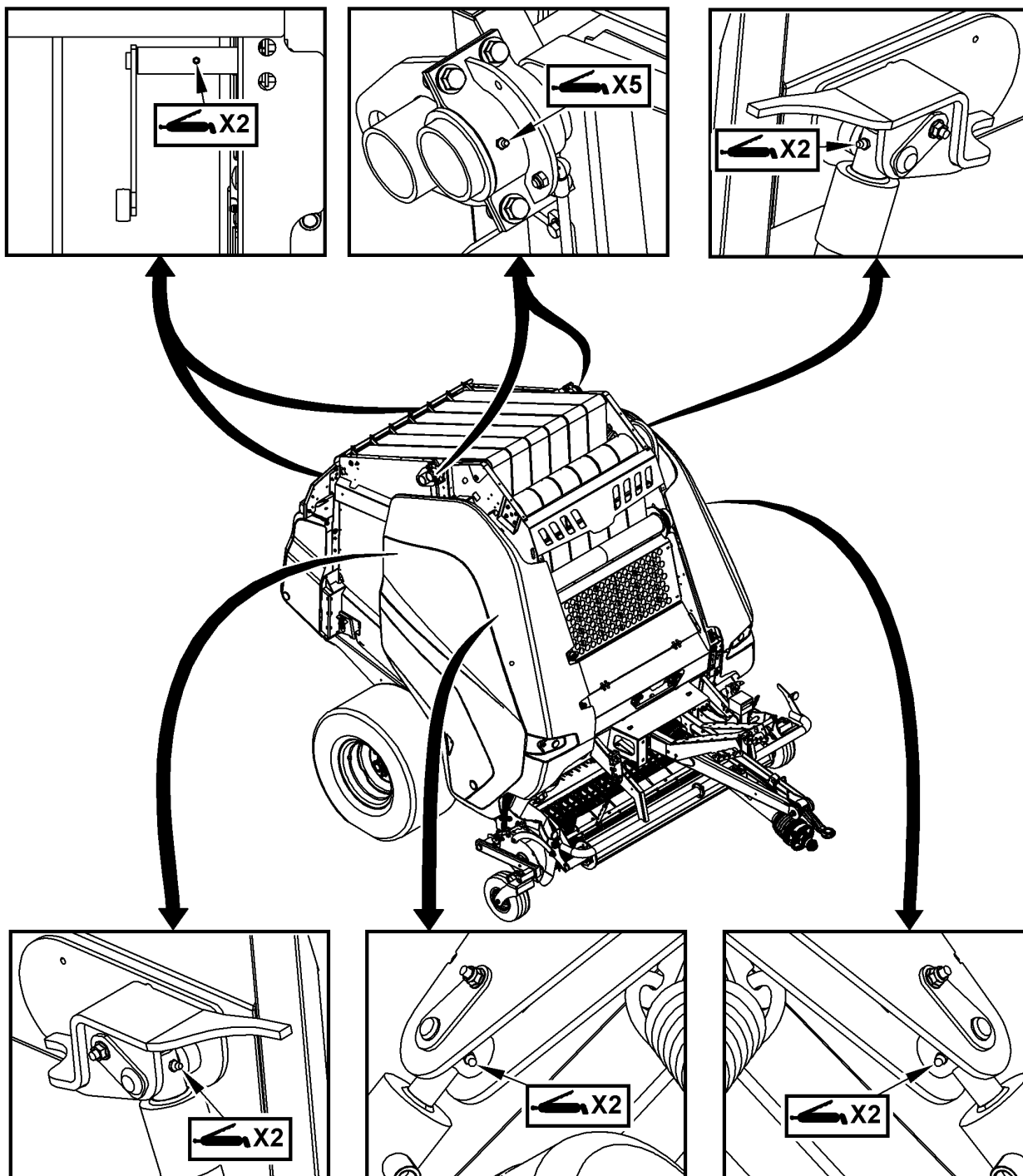
А—Расстояние



CC353105 —UN—17MAY18

TL81334,0000FBD -59-06JUL21-1/1

Через каждые 50 моточасов: Смазка петель двери, гидравлических цилиндров и штифтов датчика формы рулона



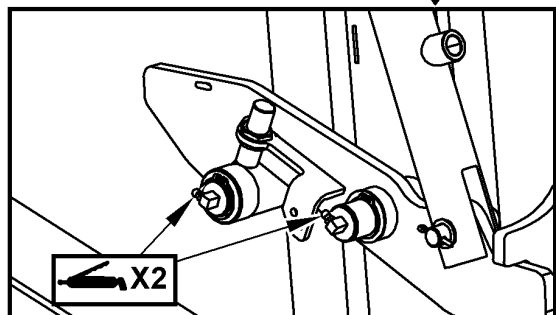
CC310415

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.

GA87848.000108A -59-04JAN21-1/1

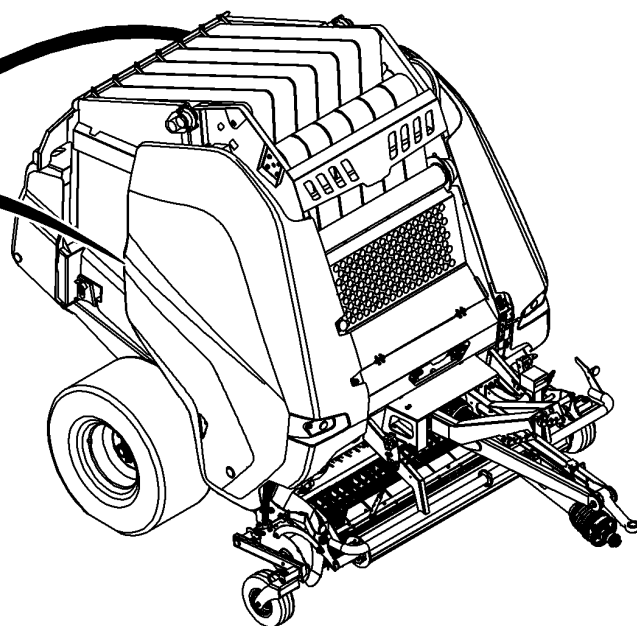
CC310415 —UN—18APR17

Через каждые 50 моточасов: Смазка защелок дверцы прессовальной камеры



CC329279

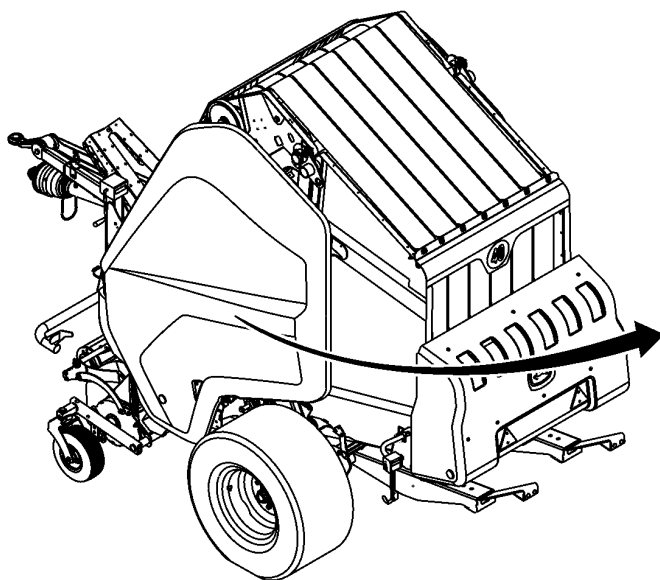
Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus
через пресс-масленки.



CC329279 —UN—01SEP17

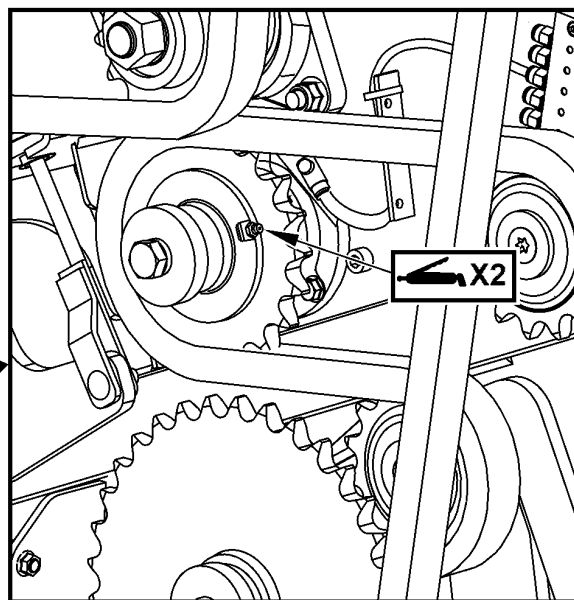
GA87848,000108B -59-04JAN21-1/1

Через каждые 50 моточасов: Смазка нижнего ведущего вальца (на технике со 2-м ведущим вальцом)



CC516887

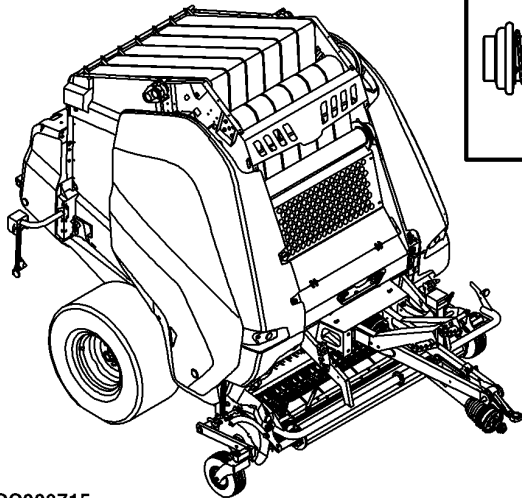
Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.



CC516887 —UN—07 JUL 21

GA87848,0001303 -59-09JUL21-1/1

Через каждые 50 моточасов: Смазка телескопической карданной передачи

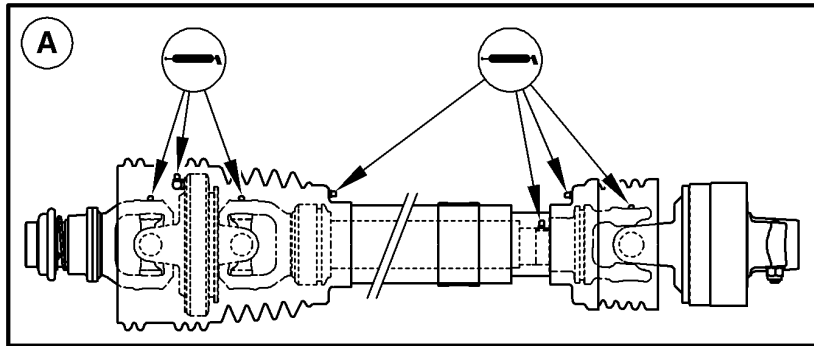


CC330715

A—Пресс-масленки

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.

Для правильной смазки телескопического карданного вала см. "Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим карданным валом".



ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

GA87848,000108D -59-04JAN21-1/1

CC330715 —UN—27SEP17

Еженедельно: Проверка уровня масла в редукторе

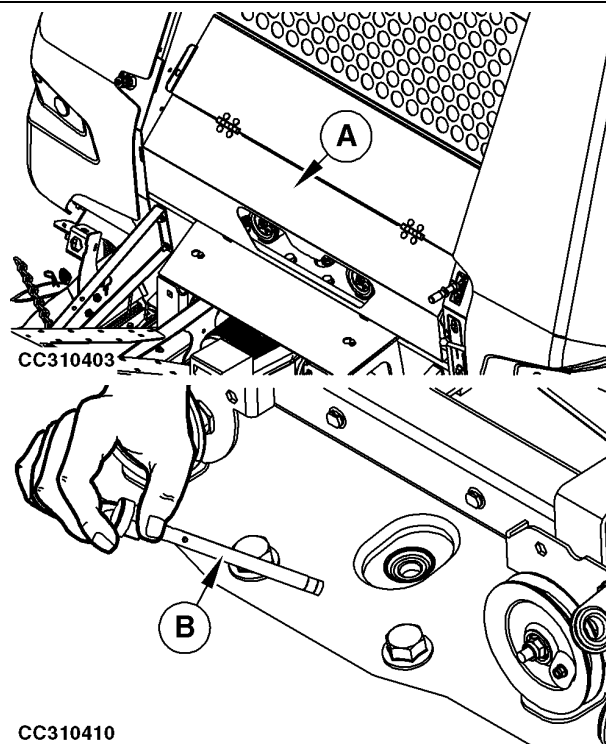
1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Используя щуп для измерения уровня масла (В), проверьте уровень масла в редукторе.

ВАЖНО: Еженедельно проверяйте уровень смазки с помощью щупа (В) и пополняйте его по потребности.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

А—Крышка механизма обвязки шпагатом

В—Масляный щуп



CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

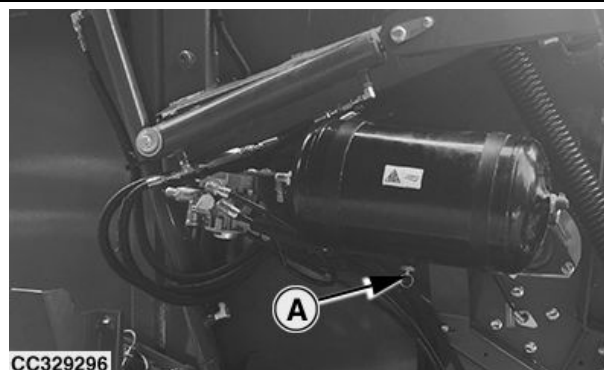
NB02380,000050A -59-23OCT17-1/1

Еженедельно: Проверка и слив конденсата из воздушного баллона пневматического тормоза

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед сливом конденсата из баллона сжатого воздуха убедитесь, что перемещение машины исключено. Включите стояночный тормоз и установите башмаки под колеса.

1. Потяните рычаг стояночного тормоза.
2. Потяните за кольцо (А), чтобы слить конденсат из воздушного баллона.

ВАЖНО: Конденсация влаги в тормозной системе может привести к неисправностям.



А—Кольцо

CC329296 —UN—19SEP17

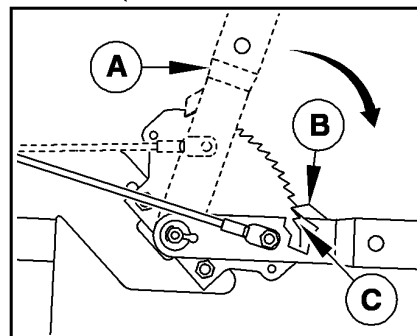
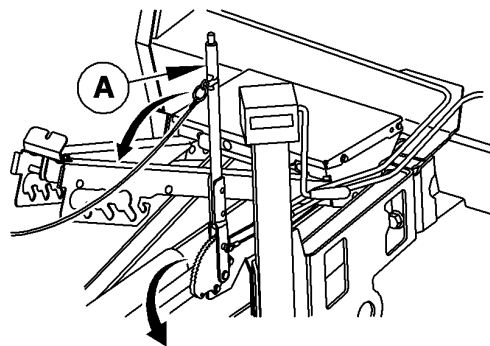
NB02380,00004C0 -59-02NOV17-1/1

Ежемесячно: проверка стояночного тормоза

Потяните рычаг (А) до максимума, чтобы активировать стояночный тормоз. Затем проверьте, не расположена ли защелка (В) на последнем оставшемся пазу (С).

В противном случае обратитесь к региональному дилеру компании John Deere.

А—Рычаг ручного тормоза С—Оставшийся паз
В—Защелка ручного тормоза

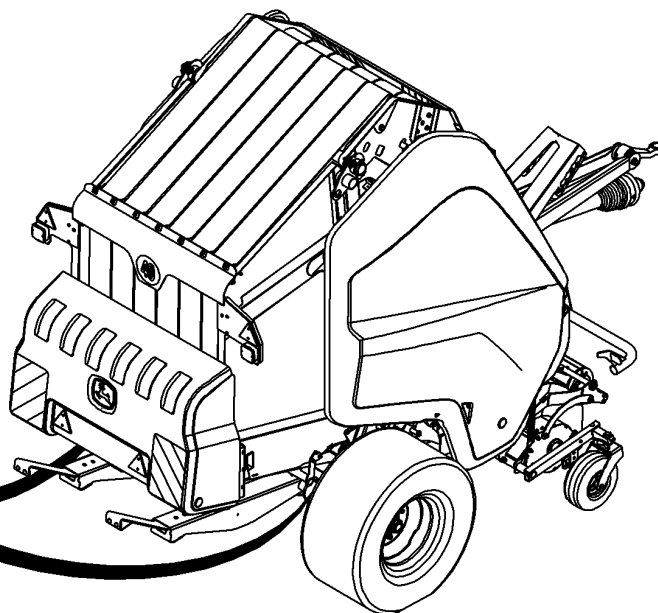
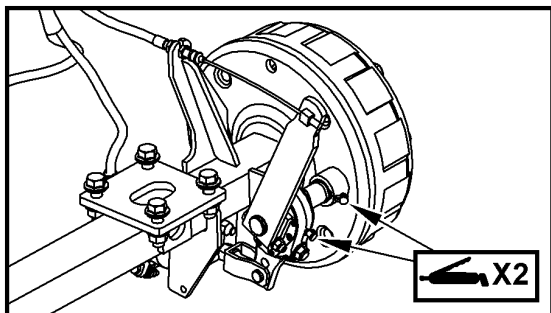


CC1035347

CC1035347 —UN—11OCT11

OUC006,000183F -59-11OCT11-1/1

Дважды в год: Смазка валов пневматических тормозов



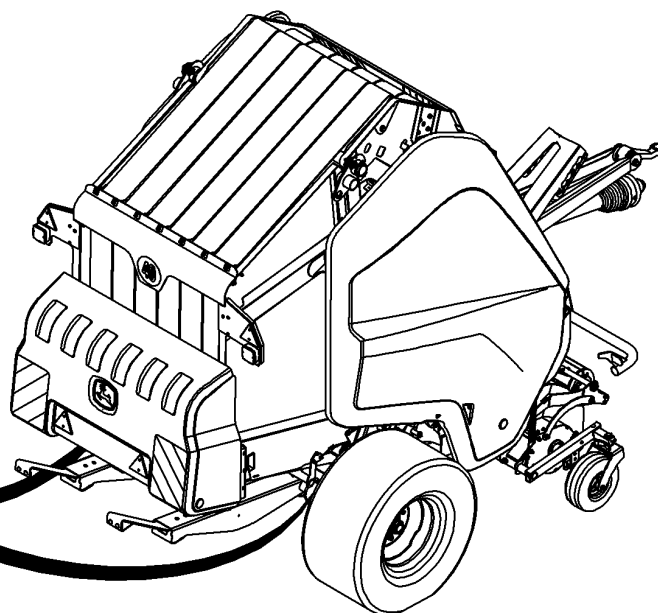
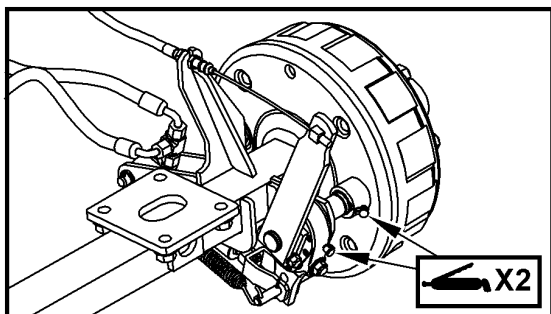
CC329282

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.

CC329282 —UN—01SEP17

GA87848,000108E -59-04JAN21-1/1

Дважды в год: Смазка валов гидравлического тормоза



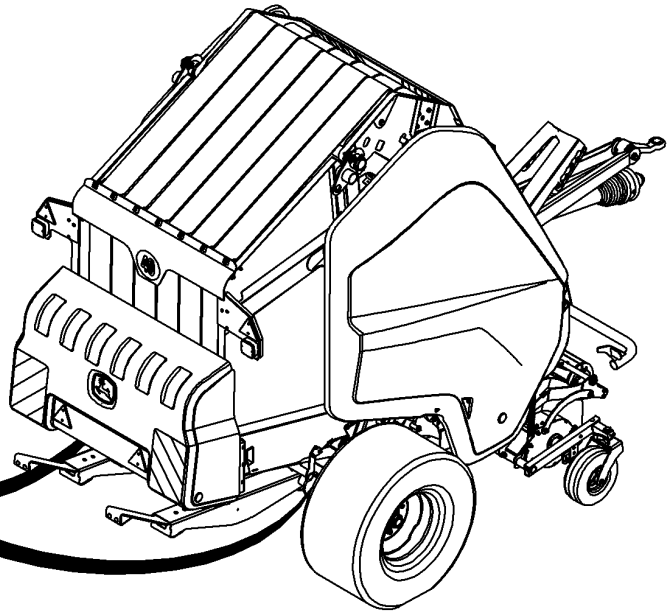
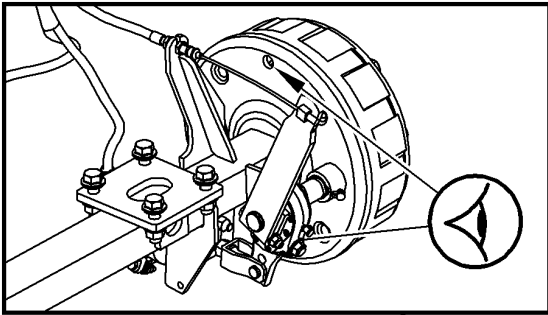
CC329281

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus
через пресс-масленки.

GA87848,000108F -59-04JAN21-1/1

CC329281 —UN—01SEP17

Дважды в год: Тормозные колодки



CC329293 —UN—12SEP17

CC329293

С обеих сторон проверьте, чтобы толщина тормозных колодок превышала следующие значения:

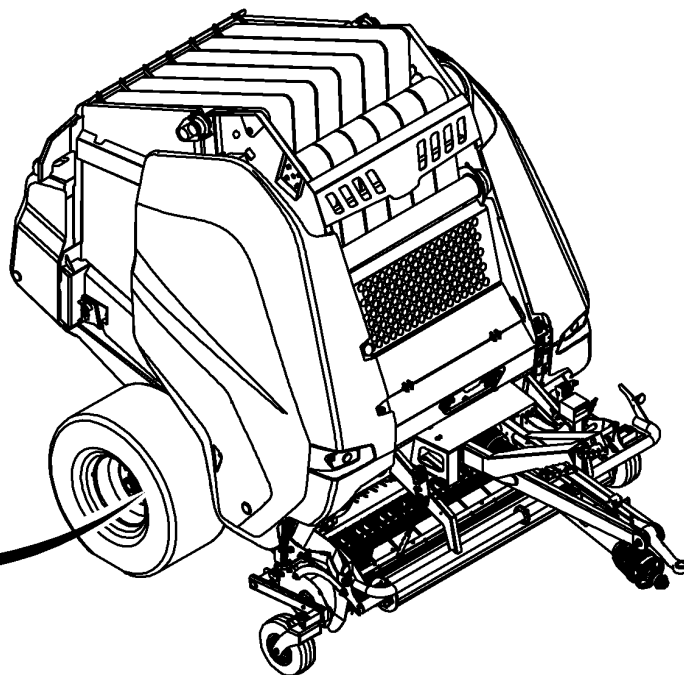
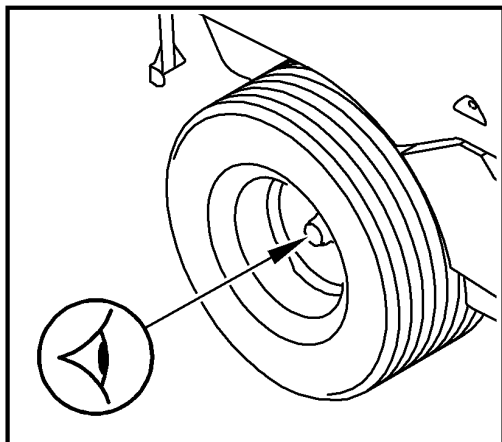
Спецификация

Тормозная
колодка—Минимальная
толщина..... 5 мм
(3/16 дюйма)

При необходимости обратитесь к дилеру компании John Deere для замены тормозных колодок.

GA87848,0000400 -59-23OCT17-1/1

Дважды в год: Заглушка моста



CC330716

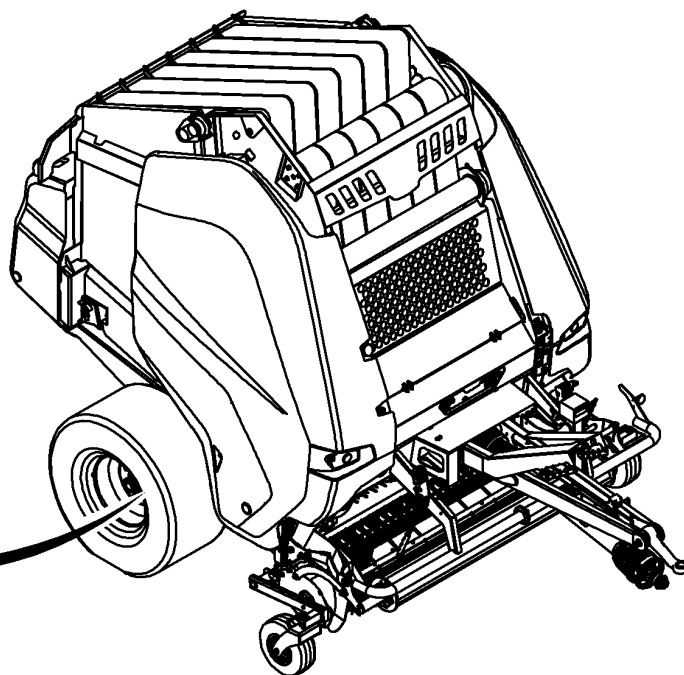
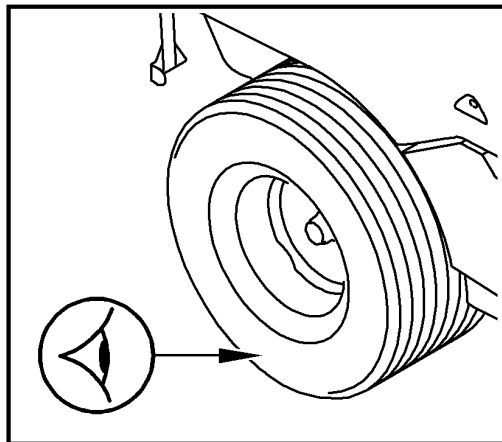
С обеих сторон осмотрите заглушки моста на наличие утечек. В случае необходимости обратитесь к

обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

GA87848,00003FF -59-04OCT17-1/1

CC330716 —UN—27SEP17

Дважды в год: Шина



CC330719 —UN—27SEP17

CC330719

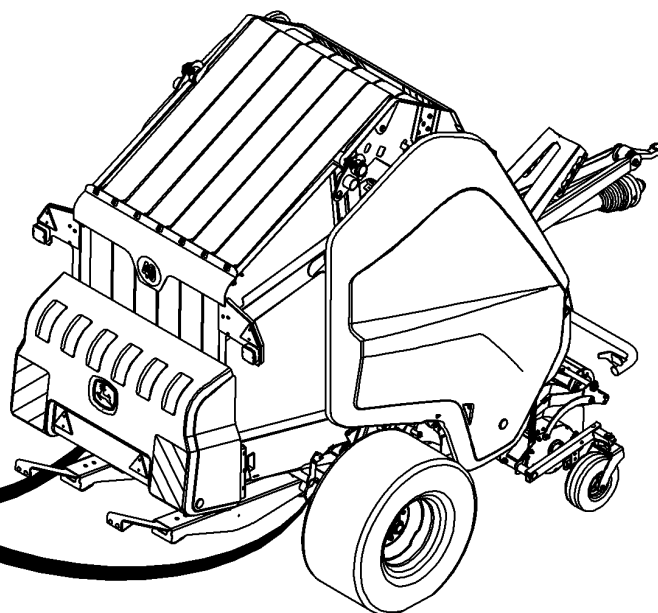
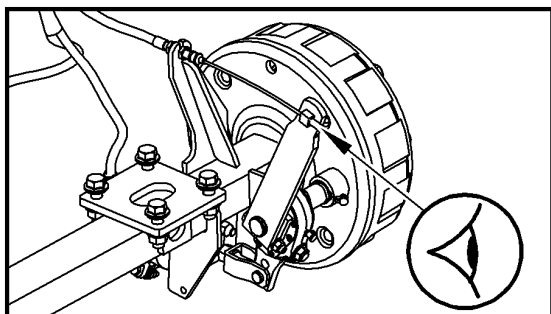
С обеих сторон машины проверьте давление накачки шин. См. "[Давление в шинах](#)" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Проверьте наличие признаков износа шин с обеих сторон машины, при необходимости, обратитесь к дилеру компании John Deere.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.

GA87848,0000402 -59-23OCT17-1/1

Дважды в год: Рычаг тормоза



CC330717

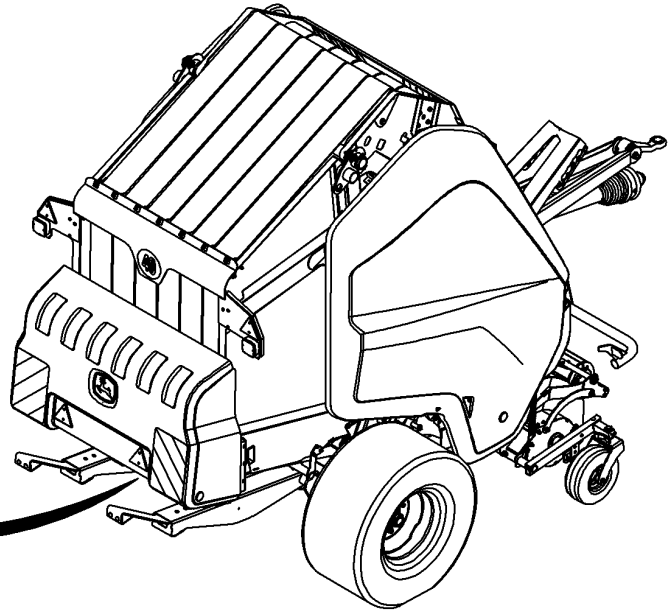
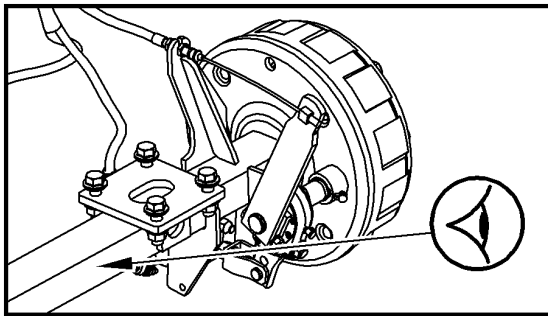
Показан пневмотормоз

Для проверки рычага тормоза обратитесь к дилеру компании John Deere.

GA87848,00003FB -59-06OCT17-1/1

CC330717 —UN—27SEP17

Дважды в год: Износ моста



CC330718 —UN—27SEP17

CC330718

Осмотрите мост на наличие признаков износа. В случае необходимости обратитесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

GA87848,0000401 -59-06OCT17-1/1

Дважды в год: Проверка момента затяжки колесных гаек

Производите проверку момента затяжки колесных гаек каждый год. См. "Проверка момента затяжки гайки колеса" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.

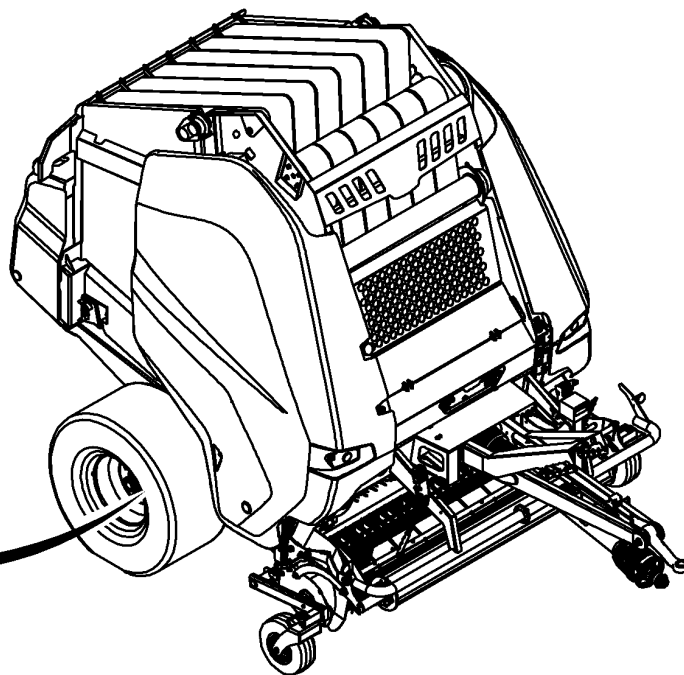
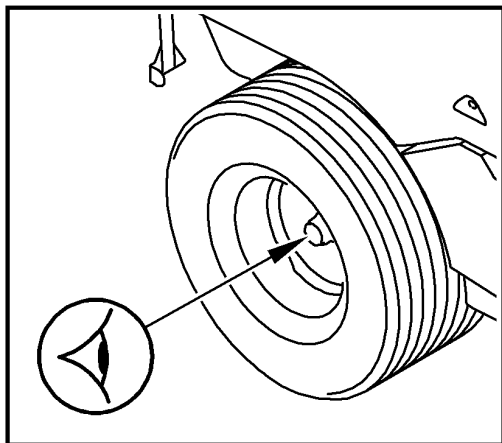


CC332523

CC332523 —UN—28SEP17

GA87848,00003FA -59-09OCT17-1/1

Ежегодно: Подшипники моста



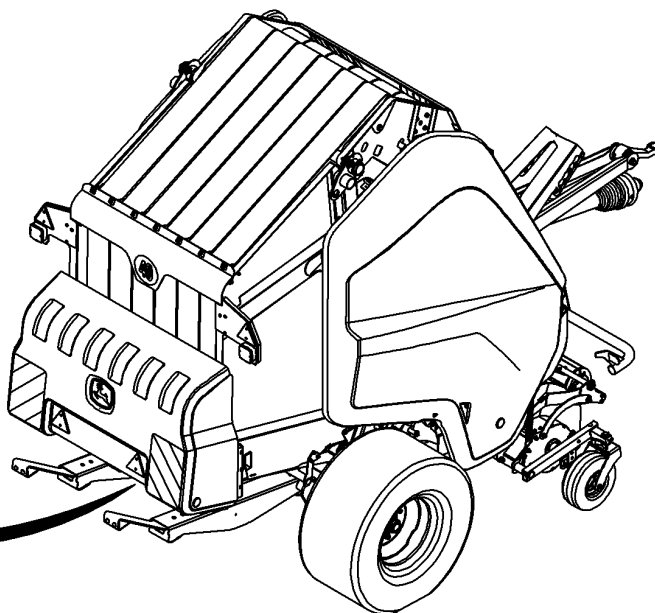
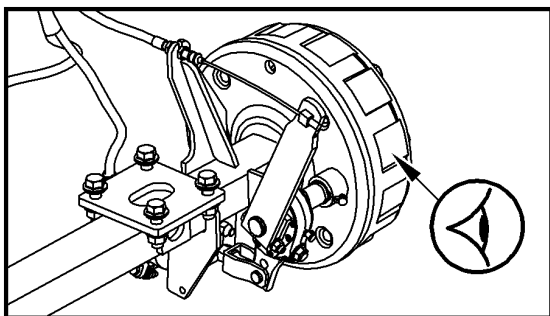
CC330716

Для проверки и смазки подшипников моста обратитесь к дилеру компании John Deere.

GA87848,00003F9 -59-05OCT17-1/1

CC330716 —UN—27SEP17

Ежегодно: Износ барабана



CC330720

Для проверки износа барабана обратитесь к дилеру компании John Deere.

GA87848,0000403 -59-04OCT17-1/1

CC330720 —UN—28SEP17

Ежегодно: проверка толщины противоизносных пластин

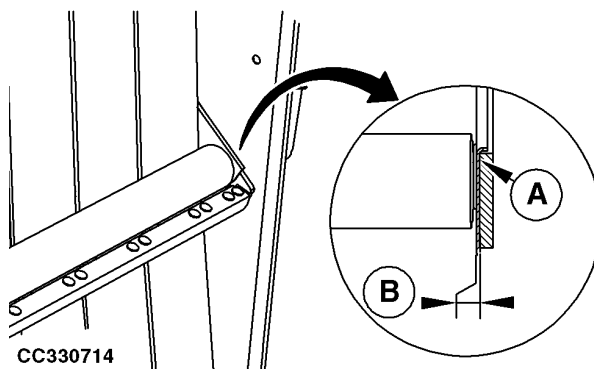
1. Откройте дверь прессовальной камеры и зафиксируйте ее с помощью аварийного ограничителя.
2. Убедитесь, что толщина (В) соответствует требованиям, обратитесь к дилеру компании John Deere.

Спецификация

Противоизносная
пластина—Толщина..... 0–3 мм
(0–1/8 дюйм.)

ВАЖНО: Существует опасность повреждения натяжного рычага, если толщина (В) не будет соответствовать норме.

3. Повторите процедуру на противоположной стороне.



А—Противоизносная
пластина

В—Толщина

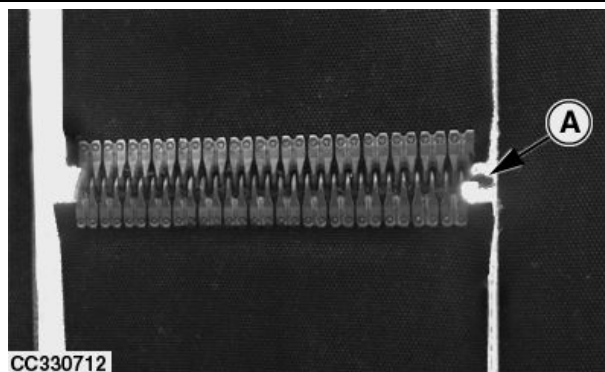
CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -59-02NOV17-1/1

Ежегодно Замена ременных стяжек

Ременные стяжки (А) должны заменяться раз в год. См. главу Установка ремней в разделе "Техобслуживание".

А—Провод

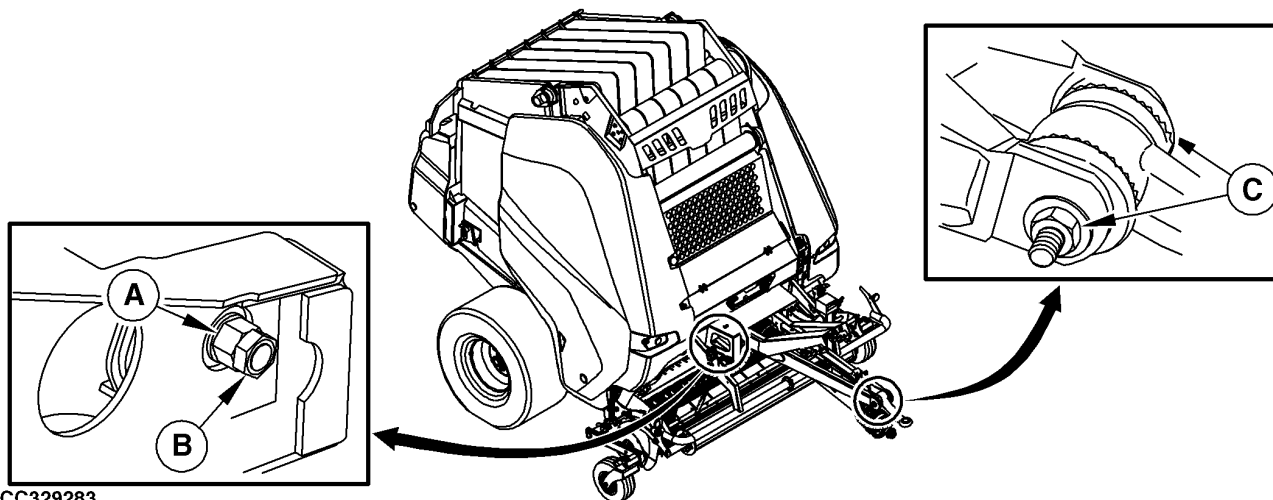


CC330712

CC330712 —UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -59-05JUN19-1/1

Ежегодно: Затяжка рамы дышла и винтов навески



CC329283

А—Гайка
В—Стопорная гайка

С—Гайка навески

Затяните гайки рамы дышла (А), гайки (В) и гайку навески (С) нормативным моментом:

Спецификация	
Гайка рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)

Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
--	-------------------------

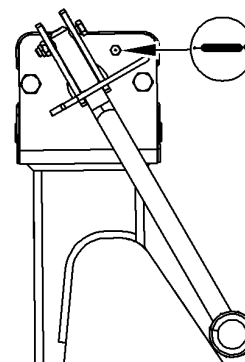
Гайка навески—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)
-----------------------------------	-------------------------

NB02380,00004CD -59-02NOV17-1/1

CC329283—UN—01SEP17

Через каждые 500 моточасов или ежегодно: Смажьте домкратную опору

Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus через пресс-масленки.



CC283536

GA87848,0001090 -59-04JAN21-1/1

CC283536—UN—01SEP16

**Каждые 500 моточасов или ежегодно:
Слейте и заправьте маслом редуктор.**

ВАЖНО: Замените масло в редукторе после первых 50 часов, а затем меняйте через каждые 500 часов или ежегодно в зависимости от того, что наступит раньше.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Масло сливайте, пока оно горячее (т. е. после проведения работ).

Извлеките щуп (В) и сливную пробку (С), а затем слейте масло в подходящую емкость.

3. Очистите, затем установите на место сливную пробку (С) и затяните нормативным моментом:

Спецификация

Сливная пробка—Момент затяжки.....	30 Н·м (22 фнт-фт)
------------------------------------	-----------------------

4. Заполните редуктор маслом Extreme-Gard производства компании John Deere или его аналогом. См. "Масло для редуктора" в данном разделе.

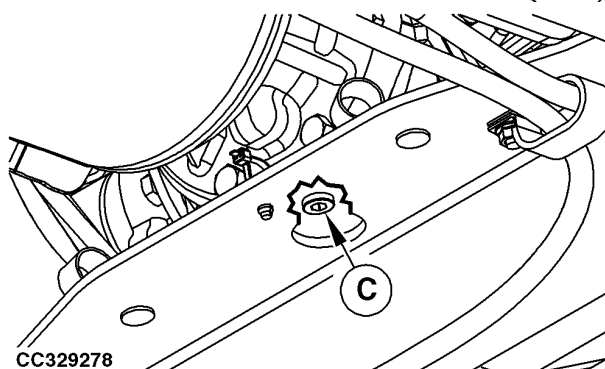
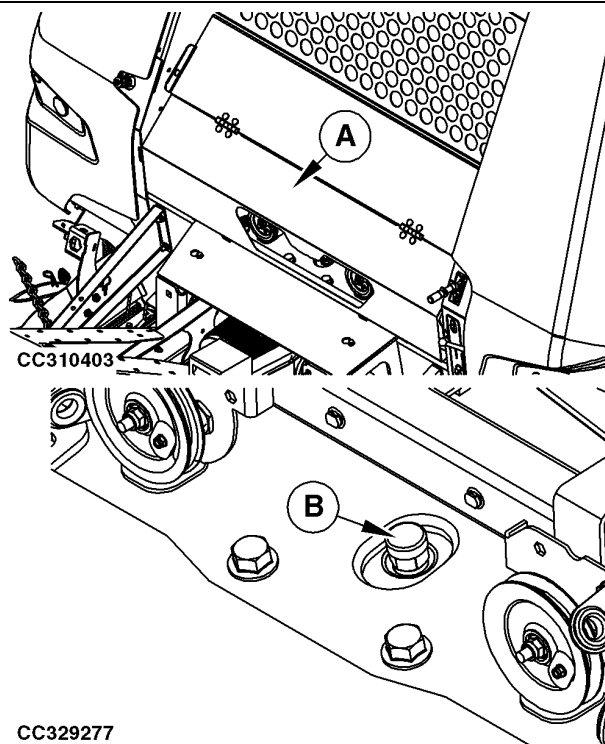
Спецификация

Картер коробки передач—Объем.....	1,9 л (0,5 галл.)
-----------------------------------	----------------------

5. Проверьте уровень масла с помощью щупа (В) перед установкой на место.
6. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма обвязки шпагатом
В—Масляный щуп

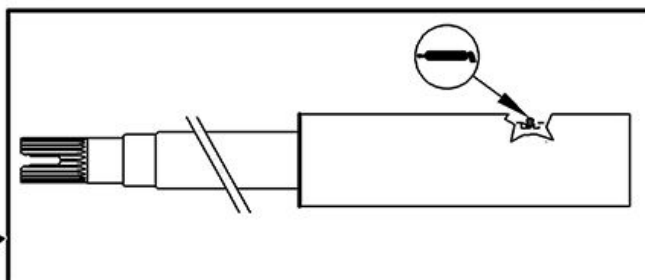
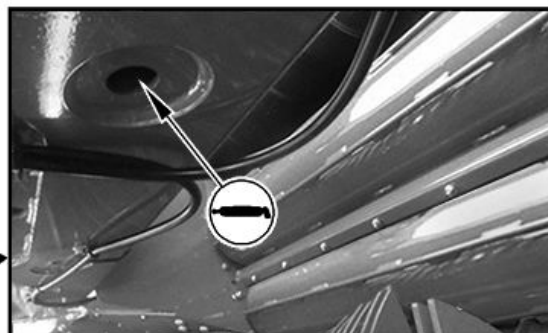
С—Сливная пробка



**Через каждые 500 моточасов или
ежегодно: Смазка надставки вала**



CC516891

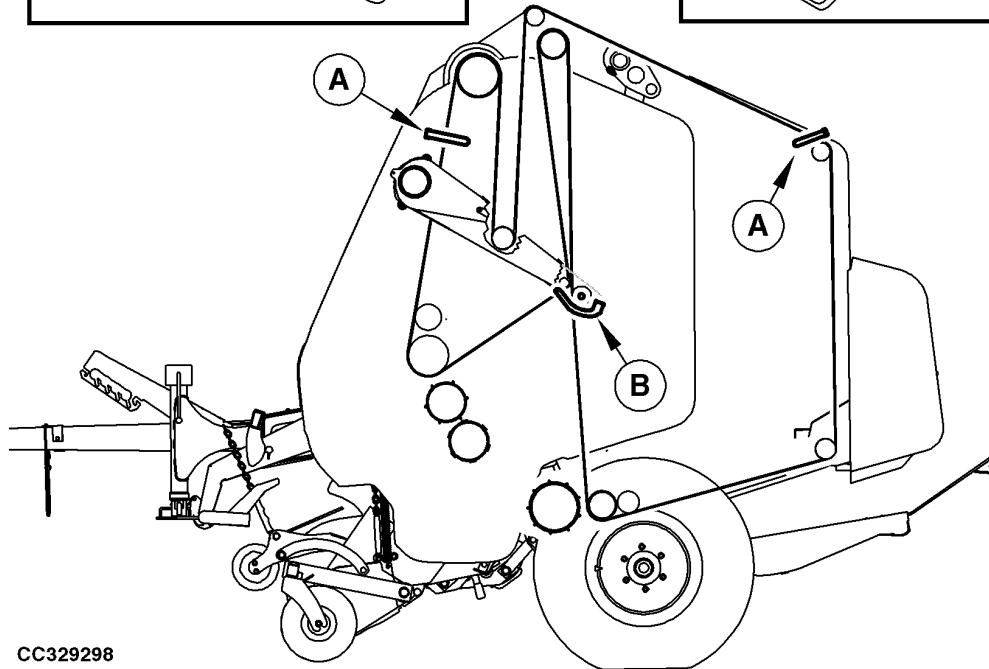
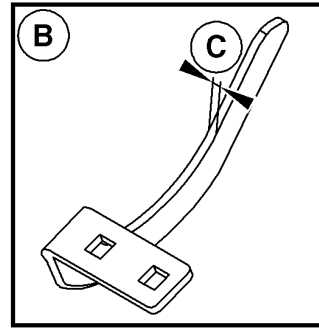
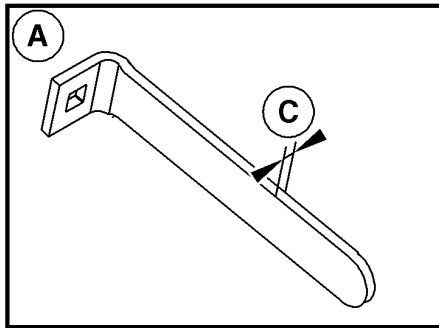


Введите смазку John Deere Grease-Gard Premium Plus
через пресс-масленки.

CC516891 — UN—09JUL21

GA87848,0001313 -59-09JUL21-1/1

**Каждые 500 моточасов или ежегодно:
Проверка на наличие износа
направляющих ремней**



CC329298

A—Направляющая ремня типа 1 B—Направляющая ремня типа 2 C—Расстояние

Убедитесь, что расстояние (C) между направляющими (A) и (B) больше нормы.

Если расстояние (C) меньше нормы, обратитесь к дилеру компании John Deere.

Спецификация

Направляющая ремня
—2,5 мм.....(1/8 дюйма)

CC329298 —UN—21SEP17

NB02380,0000517 -59-23OCT17-1/1

Каждые 3000 рулонов или ежегодно Проверьте тормоз вальца подачи сетки

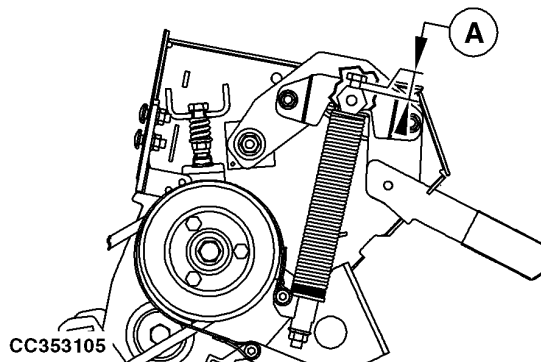
Убедитесь в том, что расстояние (A) находится в пределах указанного диапазона:

Спецификация

От болта к кронштейну—Расстояние.....3—5 мм
(1/8—3/16 дюйма)

При необходимости см. главу Проверка тормоза вальца подачи сетки (проверка 6) в разделе "Техобслуживание".

A—Расстояние



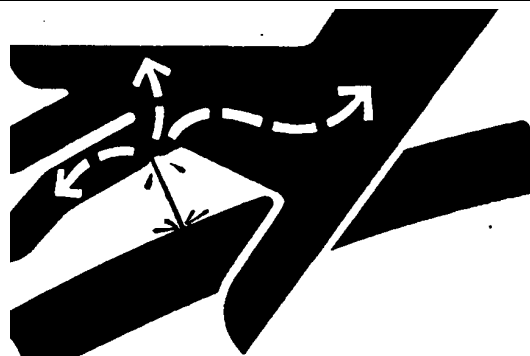
CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A9 -59-02JUL21-1/1

Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом износа шлангов с течением времени рекомендуется заменять их каждые 6 лет.

В некоторых странах эта рекомендация обязательна для исполнения.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -59-14DEC10-1/1

Каждые 10 года - аккумуляторы

Соблюдать интервалы техобслуживания аккумуляторов согласно местным нормам.

Любой вид техобслуживания аккумуляторов разрешается выполнять только через регионального дилера компании Джон Дир. Каждые 10 лет поручить региональному дилеру выполнение полной инспекции с опрессовкой.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -59-01SEP03-1/1

Затруднения в работе подборщика и при подаче

Признак	Проблема	Решение
Отключение муфты во время формирования рулона.	Скопление сена перед или за ротором.	Проверьте, поднят ли подвижный пол. При необходимости отрегулируйте датчик. См. <u>Регулировка датчика решетки SB533</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте заточку ножей (при необходимости см. главу <u>Заточка ножей предварительного измельчителя</u> в разделе "Техобслуживание"). Проверьте регулировку дышла (см. главу <u>Регулировка дышла</u> в разделе, посвященном подготовке пресс-подборщика).
	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустите подборщик. См. <u>Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика</u> или п. <u>Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика</u> в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
	Неудовлетворительная проходимость подборщика.	Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. <u>Регулировка пружины режима выравнивания подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Подбор сена происходит не полностью.	Дышло установлено слишком низко.	Проверьте регулировку дышла. См. <u>"Регулировка дышла"</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Направитель короткостебельной растительной массы или валец прессующего механизма расположен слишком высоко.	Опустите отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя вала. См. <u>Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)</u> или <u>Регулировка валика уплотнителя вала (при наличии)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D95 -59-30JAN20-1/5

Признак	Проблема	Решение
Не происходит выравнивания или свободного опускания подборщика.	Рулоны слишком рыхлые.	Сформируйте граблями более тяжелые валки. См. раздел "Общая информация об эксплуатации пресс-подборщика".
	Зубья подборщика погнуты или сломаны.	Выпрямите или замените зубья (см. главу Замена зубьев подборщика в разделе "Техобслуживание").
	Слишком высокая ходовая скорость.	Уменьшите ходовую скорость.
	Слишком высокая или слишком низкая настройка плавающего режима.	Отрегулируйте пружины режима выравнивания. См. Регулировка пружины режима выравнивания подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Зубья подборщика не вращаются.		Проверьте наличие растительной массы между рамой подборщика и рамой предварительного очистителя, или между рамой подборщика и подвижным полом (при наличии).
	Приводная цепь подборщика недостаточно натянута или сломана.	Отрегулируйте натяжение приводной цепи подборщика, см. главу Регулировка приводной цепи подборщика в разделе "Техобслуживание").
		Замените цепь.
Зубья подборщика зарываются в почву.	Сломан эксцентрик.	Замените эксцентрик. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Подборщик располагается слишком низко.	Поднимите подборщик. См. Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика или п. Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
	Неудовлетворительная проходимость подборщика.	Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. Регулировка пружины режима выравнивания подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D95 -59-30JAN20-2/5

Признак	Проблема	Решение
Поломка зуба подборщика.	Подборщик располагается слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика</u> или п. <u>Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика</u> в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
	Попал посторонний материал и/или сломаны зубья.	Удалите растительную массу и/или замените зубья (см. главу <u>Замена зубьев подборщика</u> в разделе "Техобслуживание").
	Осуществляются подбор и прессование стеблей кукурузы.	Поднимите подборщик. Можно ожидать более частую поломку зубьев. См. <u>Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика</u> или п. <u>Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика</u> в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
Изношены внутренние поверхности сталкивателей.	Сталкиватели загнуты вверх из-за столкновения со спиралью зубьев.	Проверьте наличие заедания на раструбах.
		Проверьте состояние зубьев и положение сталкивателя.
		Усиьте плавающий режим. См. <u>Регулировка пружины режима выравнивания подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Машина зарывается.	Большие рулоны и/или слишком высокая ходовая скорость.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика</u> или п. <u>Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика</u> в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
		Уменьшите размер рулона и/или снизьте ходовую скорость трактора.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D95 -59-30JAN20-3/5

Признак	Проблема	Решение
	Направитель короткостебельной растительной массы или валец прессующего механизма расположен слишком низко.	Поднимите отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя вала. См. <u>Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)</u> или <u>Регулировка валика уплотнителя вала (при наличии)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Неверно отрегулировано дышло.	Проверьте регулировку дышла. См. <u>"Регулировка дышла"</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Отсутствуют зубья подборщика.	Замените зубья (см. главу <u>Замена зубьев подборщика</u> в разделе "Техобслуживание").
Засорение на раструбах.	Чрезмерное сучивание на концах.	Уменьшите сученность.
	Подборщик располагается слишком низко.	Поднимите подборщик. См. <u>Регулировка стандартных регулирующих глубину колес подборщика</u> или п. <u>Регулировка самоустанавливающихся копирующих колес подборщика</u> в разделе "Эксплуатация — общие сведения".
Засорение в роторном питателе.	Слишком высокая ходовая скорость.	Уменьшите ходовую скорость. Для устранения засорения роторного питателя см. главу <u>Очистка пресс-подборщика</u> в разделе "Работа с пресс-подборщиком — общее назначение".
		Проверьте регулировку подвижного пола.
	Слишком высокая плотность тюка.	Уменьшите плотность. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.

Продолжение на следующей стр.

GA87848.0000D95 -59-30JAN20-4/5

Признак	Проблема	Решение
		Отрегулируйте скребки шнека ротора. См. <u>Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без сбрасываемой решетки)</u> или <u>Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик со сбрасываемой решеткой)</u> в разделе "Техобслуживание".
Засорение в пресс-подборщике.	Направитель короткостебельной растительной массы или валец прессующего механизма расположен слишком высоко.	Опустите отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя вала. См. <u>Регулировка отражателя короткостебельного материала (при наличии)</u> или <u>Регулировка валика уплотнителя вала (при наличии)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Неверная регулировка дышла.	Проверьте регулировку дышла (см. главу <u>Регулировка дышла</u> в разделе "Подсоединение и отсоединение").
	Недопустимо большой размер рулона.	Уменьшите размер рулона.
Шум в роторе.	Слишком высокая ходовая скорость.	Уменьшите ходовую скорость.
	Деформированный зуб ротора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Посторонний предмет внутри ротора.	Уберите посторонний предмет из ротора.
	Неверная регулировка сталкивателя.	Проверьте регулировку сталкивателя.
Потеря ножа.	Соударение ножей о зубья.	Убедитесь в отсутствии контакта между ножами и зубьями.
	Запорная планка ножа разблокирована.	Заблокируйте планку.
	Запорная планка ножа изношена.	Замените запорную планку ножа. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
	Изношен паз ножа.	Замените изношенный нож.

GA87848,0000D95 -59-30JAN20-5/5

Качество рулона

Признак	Проблема	Решение
Бочкообразные или конусообразные рулоны. Монитор показывает хорошо сформированный рулон.	Потенциометры формы рулона откалиброваны неправильно.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
	Наружные ремни неодинаковы по длине.	Укоротите ремни до одной длины с точностью до 38 мм (1 1/2 дюйм.). См. раздел "Обслуживание".
	Сломана пружина индикатора формы рулона.	Замените пружину.
Правильная форма рулонов. Монитор показывает конусообразный рулон.	Потенциометры формы рулона откалиброваны неправильно.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Настройки при обвязке шпагатом или сеткой неодинаковы для рулонов разных размеров.	Датчик частоты вращения пресс-подборщика не подсоединен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик SB365. Произведите замену при необходимости. См. <u>Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365</u> в разделе "Техобслуживание".
	Потенциометр диаметра рулона не подсоединен, неисправен или откалиброван неправильно.	Подсоедините заново или откалибруйте потенциометр. Произведите замену при необходимости. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
	Недостаточно натянут ремень механизма обвязки сеткой.	Проверьте натяжение ремня (см. <u>"Проверка натяжения приводного ремня (проверка 5)"</u> в разделе "Обслуживание").
Пресс-подборщик не получает плотных рулонов.	Внутренняя утечка в гидросистеме натяжителей ремней.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Загрязнен или неисправен перепускной клапан.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C34 -59-27MAY19-1/3

Признак	Проблема	Решение
Периферийная плотность рулона недостаточна.	Концы рулона рыхлые.	Соберите больше материала на концах пресс-подборщика. См. <u>"Подача материала"</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика — общие сведения".
	Контроль плотности настроен на рыхлые рулоны.	Настройте на плотные рулоны. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
	Формирующие ремни слишком короткие.	Проверьте длину и исправьте. См. раздел "Обслуживание".
	Слишком мало витков сетки.	Отрегулируйте число слоев сетки. См. главу <u>Регулировка обвязки шпагатом</u> в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".
	Датчик блокировки двери прессовальной камеры некорректно отрегулирован или неисправен	Отрегулируйте датчик блокировки двери прессовальной камеры. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311</u> разделе "Техобслуживание".
Машина не получает полноразмерных рулонов.		Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправен клапан регулировки плотности рулона.	Обратитесь к дилеру компании John Deere
	Фактический диаметр рулона больше целевого.	Увеличьте значение смещения для сигнализации "почти полон". См. <u>"Регулировка смещения для сигнализации "почти полон"</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Диаметр рулона не отрегулирован под требуемый диаметр.	Отрегулируйте диаметр рулона. См. <u>"Настройка диаметра рулона"</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
	Сбита калибровка потенциометра диаметра рулона.	Сбросьте и откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311"</u> в разделе "Обслуживание приложения пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C34 -59-27MAY19-2/3

Признак	Проблема	Решение
	Ремни, формирующие рулон, слишком короткие.	Удлините ремни до рекомендованного размера. См. раздел "Обслуживание".
	Установлена слишком низкая плотность рулона.	Повышение плотности рулона. См. главу <u>Регулировка плотности рулона</u> в разделе "Использование приложения пресс-подборщика"
Требуемый диаметр рулона не достигается.	Потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно.	Откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311"</u> в разделе "Обслуживание приложения пресс-подборщика".

GA87848,0000C34 -59-27MAY19-3/3

Общие неисправности пресс-подборщика

Признак	Проблема	Решение
Дверца открывается при прессовании первого рулона в день.	Защелки дверцы открываются при выключении монитора.	ВАЖНО: При выключении монитора на длительное время дверца прессовальной камеры откроется. Перед прессованием необходимо снова защелкнуть дверцу прессовальной камеры. Откройте и закройте дверцу прессовальной камеры. Убедитесь в том, что дверца прессовальной камеры правильно защелкнута.
Во время подбора и прессования открывается заслонка.	Заслонка не защелкнута.	При закрытии двери удерживайте рычаг селективного контрольного клапана трактора в течение нескольких секунд после закрытия двери. Отрегулируйте защелку дверцы прессовальной камеры. См. <u>Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры</u> в разделе "Техобслуживание".
	Датчик блокировки двери прессовальной камеры некорректно отрегулирован или неисправен.	Отрегулируйте датчик блокировки. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311</u> разделе "Техобслуживание". Обратитесь к дилеру компании John Deere
Дверца не защелкнута перед прессованием.	Защелки дверцы открываются при выключении монитора.	ВАЖНО: При выключении монитора на длительное время дверца прессовальной камеры откроется. Перед прессованием необходимо снова защелкнуть дверцу прессовальной камеры. Откройте и закройте дверцу прессовальной камеры. Убедитесь в том, что рулон правильно захвачен.
Заслонка не защелкнута.	Засорение между заслонкой и рамой.	Устраните препятствие.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-1/6

Признак	Проблема	Решение
	Накопление материала на ремнях при формировании рулонов некоторых материалов.	Удалите скопление. При закрытии заслонки задействуйте вал отбор мощности (PTO).
Дверь прессовальной камеры заблокирована, но отображается как разблокированная.	Датчик блокировки двери прессовальной камеры некорректно отрегулирован или неисправен.	Отрегулируйте датчик блокировки. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311</u> разделе "Техобслуживание".
	Неправильно отрегулирована защелка двери прессовальной камеры.	Обратитесь к дилеру компании John Deere Отрегулируйте защелку дверцы прессовальной камеры. См. <u>Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры</u> в разделе "Техобслуживание".
Дверь прессовальной камеры закрывается с шумом.	Не смазан натяжной рычаг.	Смажьте натяжной рычаг. См. <u>Через каждые 10 часов работы: смазка пресс-подборщика без автоматической системы смазки или По необходимости — заправка бака системы смазки цепи Multiluber, По необходимости — замена картриджа автоматической системы смазки (при наличии насоса с картриджем) в разделе "Смазка и техническое обслуживание"</u> .
	Не смазаны дверные шарниры.	Смажьте дверные шарниры. См. <u>Через каждые 50 часов работы. Смазка дверных петель, гидравлических цилиндров и штифтов датчика формы рулона</u> в разделе "Смазывание и техническое обслуживание".
	Не смазана защелка двери прессовальной камеры	Смажьте защелки двери прессовальной камеры. См. <u>Через каждые 50 часов работы. Смазка защелок дверцы прессовальной камеры</u> в разделе "Смазывание и техническое обслуживание".
Показание индикатора плотности рулона находится в красном секторе.	Неисправен амортизатор гидравлического цилиндра двери прессовальной камеры.	Обратитесь к дилеру компании John Deere
	Перегружен гидравлический контур.	Уменьшите ходовую скорость.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-2/6

Признак	Проблема	Решение
		Уменьшите плотность рулонов. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Клапан плотности рулона неисправен.	Отремонтируйте или замените клапан. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ремни движутся неправильно.	Сбой регулировки нижнего заднего валика двери.	Отрегулируйте валик. См. главу <u>Регулировка прокладки ремней</u> в разделе "Техобслуживание".
	Неверная запасовка ремней.	См. <u>"Прокладывание ремней в пресс-подборщике"</u> в разделе "Обслуживание".
	Скопление растительной массы на вальцах пресс-подборщика.	Удалите скопление.
	Срачиваемые концы ремней не обрезаны прямо.	Вновь срастите ремень. См. <u>Ремонт ремней</u> в разделе "Техобслуживание".
Ремни, формирующие рулон, истираются.	Рычаг натяжения ремней опущен не полностью.	Полностью откройте и закройте дверь прессовальной камеры.
		Смажьте натяжной рычаг. См. <u>Через каждые 10 часов работы: смазка пресс-подборщика без автоматической системы смазки или По необходимости — заправка бака системы смазки цепи Multiluber, По необходимости — замена картриджа автоматической системы смазки (при наличии насоса с картриджем)</u> в разделе "Смазка и техническое обслуживание".
		Отрегулируйте пружину рычага регулировки натяжения. См. <u>Регулировка натяжения пружины рычага</u> в разделе "Техобслуживание".
	Неисправен гидравлический клапан.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-3/6

Признак	Проблема	Решение
	Неверная запасовка ремней.	См. <u>"Прокладывание ремней в пресс-подборщике"</u> в разделе "Обслуживание".
На подающие вальцы 1 и 2 накручены стебли растений.	Скребок неправильно отрегулирован.	Отрегулируйте скребок. См. пп. <u>"Регулировка скребка нижнего подающего вальца (№ 1)"</u> и <u>"Регулировка скребка верхнего подающего вальца (№ 2)"</u> в разделе "Обслуживание".
Рулон застревает в камере.	Необкатанный пресс-подборщик.	Уменьшите плотность, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими. Выгрузите рулон при отключенном BOM.
	Пресс-подборщик находится на уклоне.	Выгружайте рулоны на горизонтальном участке.
	Негабаритный рулон.	Не допускайте формирования негабаритных рулонов.
	Слишком высокая плотность тюка.	Уменьшите плотность рулонов. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
	Неправильно отрегулировано дышло.	Отрегулируйте дышло. См. <u>"Регулировка дышла"</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Ремни имеют разную длину.	Ремни должны быть одной длины с точностью до 38 мм (1 1/2 дюйм.). См. раздел "Обслуживание".
Обрыв по сшивке ремня.	Неподходящие крючки соединения ремней или некачественное соединение.	См. <u>Ремонт ремней</u> в разделе Техобслуживание.
	Налипание материала на валики или направляющие ремня.	Уберите налипший материал.
	Рычаг натяжения не полностью отведен для натяжения их.	Проверьте, достаточно ли натяжение ремня под действием рычага натяжения. Полностью откройте и закройте дверь прессовальной камеры.
Ремни проскальзывают или не оборачиваются.		

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-4/6

Признак	Проблема	Решение
Чрезмерное разрушение срезного болта.		Смажьте натяжной рычаг. См. раздел "Смазка и техническое обслуживание".
	Слишком длинные ремни.	Обрежьте ремни до требуемой длины. См. раздел "Обслуживание".
	Клапан плотности рулона неисправен.	Отремонтируйте или замените клапан. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Накопление материала между ремнями.	Установите положение валика центрального рычага натяжения в соответствии с типом материала. См. <u>"Установка положения натяжного ролика центрального рычага (№ 13)"</u> в разделе "Обслуживание".
	Разрушена цепь.	Замените цепь.
	Неправильная частота вращения отбора мощности	Установите корректную частоту вращения отбора мощности. См. <u>"Выбор частоты вращения отбора мощности трактора"</u> в разделе "Подготовка трактора".
	Срезной болт неправильных размеров или ненадлежащего качества.	Замените рекомендованным срезным болтом.
	Слишком высока плотность рулона и (или) ходовая скорость.	Уменьшите плотность рулона и (или) ходовую скорость. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
Предупредительный сигнал о превышении размера при более низком диаметре рулона, чем максимальное значение.	Угол проема подборщика находится слишком низко.	Отрегулируйте дышло. См. <u>"Регулировка дышла"</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Сено наворачивается на пусковой валик.	Отрегулируйте скребок. См. пп. <u>"Регулировка скребка нижнего подающего вальца (№ 1)"</u> и <u>"Регулировка скребка верхнего подающего вальца (№ 2)"</u> в разделе "Обслуживание".
	Скопление растительного материала на датчике.	Очистите зону вокруг датчика негабаритных рулонов.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-5/6

Признак	Проблема	Решение
На электромагнит системы мягкой сердцевины не подается питание.	Датчик негабаритных рулонов заблокирован в положении негабаритного рулона.	Разблокируйте, при необходимости замените датчик негабаритных рулонов.
	Датчик блокировки двери прессовальной камеры некорректно отрегулирован или неисправен.	Отрегулируйте датчик блокировки. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311</u> разделе "Техобслуживание". Обратитесь к дилеру компании John Deere
	Неправильно отрегулирована защелка двери прессовальной камеры.	Отрегулируйте защелку дверцы прессовальной камеры. См. <u>Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры</u> в разделе "Техобслуживание".
Повышенные требования к мощности трактора во время работы с выдвинутыми ножами предварительного измельчителя.	Ножи входного измельчителя изношены.	Заточите или замените ножи предварительного измельчителя. См. <u>"Заточка ножей предварительного измельчителя"</u> в разделе "Техобслуживание".

GA87848,00010E4 -59-20JAN21-6/6

Неполадки оборудования для заготовки на силос

Признак	Проблема	Решение
Накопление материала на пусковом валике.	Скребок слишком удален от пускового вальца.	Отрегулируйте скребок. См. пп. <u>"Регулировка скребка нижнего подающего вальца (№ 1)"</u> и <u>"Регулировка скребка верхнего подающего вальца (№ 2)"</u> в разделе "Обслуживание".
Проскальзывание ремня/ремней.	Чрезмерный вес рулонов под силос.	Уменьшите диаметр рулонов. Уменьшите плотность рулонов. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u>
	Условия повышенной влажности.	Установите второй комплект ведущего вальца. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Неполадки с началом брикетирования (мокрый от дождя материал).	Сердечник не запускается.	Отведите назад ножи предварительного измельчителя, включите функцию формирования рулонов с мягкой сердцевиной и уменьшите плотность рулона. См. <u>Втягивание или задействование ножей предварительного измельчителя</u> , <u>Работа системы мягкого центра</u> и <u>Регулировка плотности рулона</u> в разделе "Работа с пресс-подборщиком — общее назначение", а также в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".
Забивание пресс-подборщика при подборке больших пучков материала на силос.	Неравномерные валки.	Повторно включите отбор мощности при минимальных оборотах двигателя. При неудовлетворительном результате опустите подвижный пол и отведите назад ножи предварительного измельчителя. См. главу <u>Очистка пресс-подборщика</u> в разделе "Работа с пресс-подборщиком — общее назначение".

GA87848,0000C36 -59-12JUN19-1/1

Неисправно оборудование для обвязки сеткой

Признак	Проблема	Решение
Рулон не обвязан (медленный прерывистый звуковой сигнал/с предупреждающим сообщением на экране).	Слишком короткий приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки</u> в разделе Техобслуживание.
	Нижняя направляющая сетки не касается ремней.	См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)</u> в разделе Техобслуживание.
	Шероховатости в трактах нижней направляющей сетки.	Сгладьте все неровности.
	Рулон сетки израсходован.	Установите новый рулон сетки.
	Не включены подающие валики сетки.	Проверьте и замените приводной ремень. См. <u>"Проверка устройства обвязки сеткой"</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте натяжение ремня после начала цикла. См. <u>Проверка натяжения приводного ремня (проверка 5)</u> в разделе Техобслуживание. Убедитесь, что диаметр рулона с сеткой не превышает 320 мм (1 фт 1/2 дюйм.).
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного вальца.	Отключите ВОМ трактора. Откройте крышку к сетке и отпустите тормоз подающего валика сетки. Потянув за сетку, отмотайте ее обратно. Никогда не обрезайте ножом сетку на обрезиненном вальце.
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика после изготовления первого за день рулона.	Если пресс-подборщик запаркован на ночь или не работает более 10 минут, то снимите сетку с подающих валиков.
	Прижатие вальцов подачи сетки слишком высокое или низкое.	Отрегулируйте прижатие валиков подачи сетки. См. раздел "Обслуживание".
	Сетка не захвачена как следует (новый рулон).	Переустановите сетку. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D87 -59-11FEB20-1/5

Признак	Проблема	Решение
Рулон не обвязывается (сопровождается четырьмя быстрыми прерывистыми звуковыми сигналами).	Сетка заправлена неправильно.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Резиновый ролик поврежден или липкий.	Замените обрезиненный валец, очистите его и посыпьте поверхность тальком.
	Сетка липкая из-за упаковки.	Отрежьте липкие участки.
	Сетка наворачивается на подающий валец пресс-подборщика.	Удалите шероховатости с подающего вальца.
	Сетка обматывается вокруг липких вальцов в устройстве.	Очистите подозрительные валики и отрегулируйте скребки. См. раздел "Обслуживание".
Рулон обвязывается (сопровождается медленными прерывистыми звуковыми сигналами).	Задир от сшивки ремня.	Замените подозрительную сшивку ремня.
	Датчик сетки неисправен, погнут или отрегулирован неправильно.	Проверьте и/или замените датчик. См. главу "Использование приложения пресс-подборщика" в разделе "Техобслуживание".
Сетка обматывается вокруг обрезиненного вальца.	Отсутствует пружина на пусковом штифте переключателя.	Замените пружину.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
Сетка порвана.	Разрегулирован тормоз функции контроля плотности обмотки рулона сеткой.	Увеличьте натяжение при обвязке сеткой, см. " <u>Регулировка натяжения обвязки сеткой</u> " в разделе, посвященном общей информации об эксплуатации пресс-подборщика.
Вытянуто недостаточное количество сетки.	Разрегулирован тормоз функции контроля плотности обмотки рулона сеткой.	Уменьшите натяжение при обвязке сеткой, см. " <u>Регулировка натяжения обвязки сеткой</u> " в разделе, посвященном общей информации об эксплуатации пресс-подборщика.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D87 -59-11FEB20-2/5

Признак	Проблема	Решение
Сетка на рулоне есть, но рваная, или же сетка остается за подборщиком.	Деформирована нижняя направляющая сетки.	Проверьте направляющую на уровне нижнего вальца двери прессовальной камеры № 10. См. <u>"Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)"</u> в разделе "Техобслуживание".
	Вилы подавателя длиной 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) работают слишком интенсивно.	Проверьте, что подающие вилы подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) установлены в положение "1". См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Задир от сшивки ремня.	Замените подозрительную сшивку ремня.
	На пусковом валике следы сварки.	Удалите следы сварки.
Сетка находится частично вокруг рулона и ротора или сетка по всей ширине ротора.	Излишне жесткий контакт между нижней направляющей сетки и ремнями.	Исправьте контакт. См. <u>"Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)"</u> в разделе "Техобслуживание".
	Скопление растительной массы между скребком и вальцом № 2.	Измените конфигурацию дефлектора центрального подающего вальца (№ 2) с типа А на тип В. См. <u>Изменение конфигурации дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)</u> в разделе "Техобслуживание".
Рулон обвязан неровно или не обвязан.	Засорение между нижней направляющей для сетки и вальцом двери прессовальной камеры № 9. См. <u>"Нумерация вальцов пресс-подборщика"</u> в разделе, посвященном обслуживанию.	Очистите забитый участок.
	Направляющая валика двери № 10 погнута.	См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)</u> в разделе Техобслуживание.

Продолжение на следующей стр.

GA87848.0000D87 -59-11FEB20-3/5

Признак	Проблема	Решение
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Нижняя планка-направляющая сетки не касается ремней.	Исправьте контакт. См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)</u> в разделе Техобслуживание.
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки</u> в разделе Техобслуживание.
	Не закрыта крышка устройства обвязки сеткой.	Для получения лучших результатов крышка должна быть закрыта и защелкнута.
	Рулон с сеткой установлен в обратном направлении на катушке.	Правильно установите рулон с сеткой. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".
	Ослаб механизм газ-лифта крышки устройства обвязки сеткой.	Проверьте состояние газ-лифтов с обеих сторон стороны крышки механизма для обвязки сеткой. Произведите замену при необходимости.
	Скопление растительной массы между скребком и вальцом № 2.	Измените конфигурацию дефлектора центрального подающего вальца (№ 2) с типа А на тип В. См. <u>Изменение конфигурации дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)</u> в разделе "Техобслуживание".
Сетка слабо обтягивает рулон.	Слишком много навито оборотов.	Обычно требуется не более трех оборотов. Внешние слои могут оказаться плохо натянутыми.
	Слабая пневмопружина (пружины).	Проверьте пружину (пружины) на требуемую жесткость.
Сетка не обрезана.	Использована сетка неподходящего качества.	Используйте сетку рекомендуемого качества.
	Электрические компоненты неисправны.	Проверьте и/или замените компоненты.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000D87 -59-11FEB20-4/5

Признак	Проблема	Решение
	Нож со скругленным концом.	Заточите нож. См. раздел "Обслуживание".
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Контрнож не по всей ширине контактирует с ножом для сетки.	Переустановите. См. <u>Проверка положения ножа и контрножа (проверка 1)</u> в разделе Техобслуживание.
	Нож не параллелен контрножу.	Переустановите.
Зуммер не замолкает после обрезания сетки.	Отсутствует пружина на пусковом штифте переключателя.	Замените пружину.
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки</u> в разделе Техобслуживание.
Крышка не остается открытой.	Слабая пневмопружина (пружины).	Замените пневмопружину (пружины).
Сетка John Deere B-Wrap™ волочится по земле.	Сетка John Deere B-Wrap™ отрезана слишком коротко.	Увеличьте длину, на которую отрезается сетка John Deere B-Wrap™. См. пункт <u>Регулировка системы обвязки обвязки материалом B-Wrap</u> в разделе "Использование приложения пресс-подборщика".
	Материал VELCRO® поврежден или отсутствует.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Металлическая полоса не обнаруживается во время цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Рулон с John Deere B-Wrap™ установлен неправильно.	См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Датчик John Deere B-Wrap™ неисправен или не подключен.	Переподсоедините датчик John Deere B-Wrap™. См. главу <u>Проверка датчиков и переключателей</u> в разделе "Использование приложения пресс-подборщика" для проверки датчика John Deere B-Wrap™. Произведите замену датчика по необходимости.

GA87848,0000D87 -59-11FEB20-5/5

Признак	Проблема	Решение
	Датчик John Deere B-Wrap™ отрегулирован неправильно.	См. <u>Регулировка датчика B-Wrap SB416</u> (при наличии) в разделе, посвященном сервисному обслуживанию.
	Рассинхронизация вальца John Deere B-Wrap™ после неверного цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Разверните рулон John Deere B-Wrap™ и отрежьте сетку через 25 см (10 дюйм.) после следующего VELCRO®. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Слишком большая длина отрезанной сетки John Deere B-Wrap™ после VELCRO®.	Требуется регулировка отрезаемой длины сетки John Deere B-Wrap™.	См. главу <u>Регулировка обвязки материалом B-Wrap</u> в разделе "Использование приложения пресс-подборщика", чтобы отрегулировать отрезаемую длину сетки John Deere B-Wrap™.
<i>John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry</i> <i>VELCRO® — товарный знак компании Velcro Industries B.V.</i>		

GA87848,0000D87 -59-11FEB20-6/5

Трудности в использовании оборудования для обвязки шпагатом

Признак	Проблема	Решение
Шпагат находится частично вокруг рулона и ротора или шпагат по всей ширине ротора.	Скопление растительной массы между дефлектором и вальцом № 2.	Установите дефлектор шпата. См. <u>Установка дефлектора шпата центрального подающего вальца (№ 2)</u> в разделе "Техобслуживание".
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпата при обвязке.	Неправильная заправка шпата.	Проверьте правильность заправки шпата. См. <u>Заправка шпата из ящика в поводки шпата (поводки трубки)</u> или <u>Заправка шпата из ящика в поводки шпата (регулируемые поводки)</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Шпагат на рулоне не натянут.	Некачественный шпагат, узелки на шпате, новый рулон с плотным центром, влажный шпагат.	Вытяните дефектный шпагат или замените шпагат.
	Неподходящие штифт натяжной пластины для шпата или пружины.	Произведите замену, используя надлежащие детали.
	Сломана или потеряна пружина натяжения шпата.	Замените пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Замените палец.
Шаг ниток шпата неодинаков.	Износ натяжных пластин для шпата.	Заменяйте изношенные детали.
	При обвязке меняются обороты вала отбора мощности.	Поддерживайте постоянные обороты отбора мощности.
Нет шпата на рулоне, либо шпагат не захватывается рулоном.	Слишком короткий конец шпата выпущен за конец поводка шпата.	При остановленном двигателе трактора вытяните шпагат так, чтобы длина его свободных концов, выпущенных за концы поводков шпата, составляла 150 мм (6 дюйм.). См. <u>Заправка шпата из ящика в поводки шпата (поводки трубки)</u> или <u>Заправка шпата из ящика в поводки шпата (регулируемые поводки)</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте регулировку ножа для шпата. См. главы <u>Регулировка длины обрезки шпата</u> и/или <u>Замена ножа для обвязки шпагатом</u> в разделе "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000FA1 -59-02FEB21-1/4

Признак	Проблема	Решение
	Слишком длинный конец шпагата выпущен за конец поводка шпагата.	Проверьте регулировку ножа для шпагата. См. главы <u>Регулировка длины обрезки шпагата</u> и/или <u>Замена ножа для обвязки шпагатом</u> в разделе "Техобслуживание".
	Слишком сильное натяжение шпагата.	См. выше "Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке".
	В начале цикла обвязки шпагат натягивается слишком сильно.	Выполните калибровку механизм подачи шпагата. См. " <u>Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421</u> " в разделе, посвященном обслуживанию приложения пресс-подборщика.
	Качество шпагата.	Замените шпагат. См. параграф <u>Выбор шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	При подаче культуры не осуществляется подача шпагата.	Не останавливайте движения трактора вперед. Подождите несколько секунд, чтобы обвязка соответствовала подаче материала.
	Кончился шпагат на машине.	Добавьте катушки шпагата. См. параграфы <u>Загрузка ящиков для шпагата</u> и <u>Связывание шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Шпагат наматывается слишком близко к обоим торцам рулона.	Привод механизма обвязки шпагатом не откалиброван.	Откалибруйте привод механизма обвязки шпагатом. См. " <u>Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421</u> " в разделе, посвященном обслуживанию приложения пресс-подборщика.
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполняйте концы рулона, наводя подборщик на валок. См. <u>рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000FA1 -59-02FEB21-2/4

Признак	Проблема	Решение
Шпагат наматывается слишком близок к одному из торцов рулона.	Конусообразная форма рулонов.	Заполняйте концы рулона, наводя подборщик на валок. См. <u>рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
Шпагат не отрезан.	МOM отключен до обрезания шпагата.	Перед отключением MOM проверьте шпагат и убедитесь в том, что его подача прекращена.
	Сбой регулировки ножа для шпагата.	Отрегулируйте рычаг ножа для шпагата. См. <u>Регулировка длины обрезки шпагата</u> в разделе "Техобслуживание".
	Нож для шпагата затупился.	Снимите нож для шпагата и установите его в перевернутом положении либо замените нож для шпагата. См. <u>Замена ножа для обвязки шпагатом</u> в разделе "Техобслуживание".
	Из-за препятствий шпагат не попадает в область напротив ножа.	Устраните препятствие.
	Сильное натяжение шпагата вследствие неверной запасовки шпагата или дефекта мотка шпагата.	Устраните причину сильного натяжения.
Поводок для шпагата преждевременно срабатывает, отчего происходит обвязка рулона недостаточного размера.	Установлен слишком малый диаметр рулонов.	Установите необходимый диаметр рулонов с помощью монитора. См. раздел "Использование приложения "Пресс-подборщик".
Цикл обвязки шпагатом запускается через несколько секунд после запроса.	Слишком низкое напряжение в бортовой сети.	Обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию, и поручите ему скорректировать ток, потребляемый механизмом подачи шпагата.
Поводки шпагата движутся слишком медленно.	Аккумуляторная батарея нуждается в зарядке.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
	Повышено сопротивление в рычажном механизме.	Найдите и устраните причину повышенного сопротивления.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000FA1 -59-02FEB21-3/4

Признак	Проблема	Решение
Поводки шпагата не движутся.	Низкое электропитание.	Проверьте электрические соединения (разъем обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS, жгут проводов аккумуляторной батареи, разъем привода и т.п.). Уменьшите потребление энергии трактором.
	Неисправен привод механизма обвязки шпагатом.	При необходимости выполните ремонт или замену.
	Неисправен блок управления.	При необходимости замените.
Посторонний шум в начале цикла обвязки.	Разрегулированные поводки шпагата соприкасаются с роликами пресс-камеры.	Отрегулируйте поводки шпагата. См. <u>Регулировка положения поводка шпагата (поводки трубки)</u> или <u>Регулировка положения поводка шпагата (регулируемые поводки)</u> в разделе "Техобслуживание".

GA87848,0000FA1 -59-02FEB21-4/4

Система смазки цепей

Признак	Проблема	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Уменьшите расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Увеличьте расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
	Отсутствие смазки на машине.	Снимите крышку насоса и проверьте частоту его вращения при работающей машине. Если насос не приводится во вращение, замените соединительную трубу. Отремонтируйте, отрегулируйте или замените насос.
Отсутствие смазки на машине.	Неисправный насос.	Отремонтируйте, отрегулируйте или замените.
	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долейте масло указанного типа. См. раздел Смазка и техническое обслуживание.
	Воздушная пробка или насос пуст.	Удалите воздух из насоса.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистите систему и замените все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтируйте трубопровод.

GA87848,0000C38 -59-13MAY19-1/1

Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком

Признак	Проблема	Решение
Во время формирования рулона индикаторы формы рулона не отображаются.	Неверная калибровка потенциометров формы рулона.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Форма рулона на мониторе и форма полученного рулона не совпадают.	Неверная калибровка потенциометров формы рулона.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
При пустой камере левый и правый индикаторы формы рулона показывают разные данные.	Неисправность отсутствует.	Это нормально.
После выключения настройки не сохранились.	Используется неправильный жгут проводов.	Замените соответствующим жгутом проводов – обратитесь к дилеру John Deere.

TL81334,00003A8 -59-18JUN18-1/1

Система автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если засор находится в смазочном сопле или маслопроводе, подача смазки во

все остальные сопла также прекращается. Давление поднимается, но из насоса с патроном смазка не появляется.

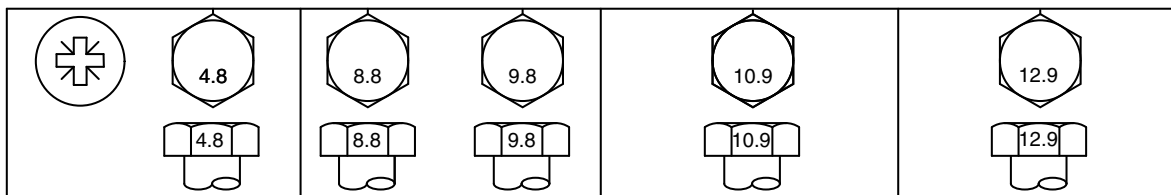
Признак	Проблема	Решение
Машина не смазана	Засор в смазочном сопле или маслопроводе.	По одному за раз отсоедините трубопроводы между основным и вспомогательным распределителями. Засор за вспомогательным распределителем с трубопроводом, из которого подается большая часть смазки. Устраните засор, установив продающийся отдельно шприц для смазки (давление до 40000 Па; 400 бар; 5800 фнт/кв.дюйм) в соответствующий вспомогательный распределитель.
	Смазочный патрон пуст.	Замените смазочный патрон. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
	Насос не работает.	Прокачайте насос. См. раздел "Техобслуживание". Проверьте насос. Следует обратиться к ближайшему дилеру John Deere.
Сопло не смазано	Утечка из маслопровода.	Замените поврежденный маслопровод. Следует обратиться к ближайшему дилеру John Deere.

OUC006,0001AE5 -59-24SEP13-1/1

Обслуживание

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1742 —UN—31MAY18



Размер болта или винта	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Шестигран- ная го- ловка ^a		Головка с фланцем ^b		Шестигран- ная го- ловка ^a		Головка с фланцем ^b		Шестигран- ная го- ловка ^a		Головка с фланцем ^b		Шестигран- ная го- ловка ^a		Головка с фланцем ^b	
	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.	Н·м	фнт- дю- йм.
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Н·м	фн- т-фт	Н·м	фн- т-фт	Н·м	фн- т-фт	Н·м	фн- т-фт
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Н·м	фн- т-фт	Н·м	фн- т-фт	Н·м	фн- т-фт								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Н·м	фн- т-фт														
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

Указанные значения номинального момента затяжки приведены только для общего использования с предполагаемой точностью заворачивания 20%, например с помощью ручного моментного ключа.
НЕ используйте данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затяжки.
Для стопорных гаек, для крепежных деталей из нержавеющей стали или для гаек на закругленных скобах см. инструкции по затяжке для конкретного вида применения.

Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали.

Продолжение на следующей стр.

DX,TORQ2 -59-30MAY18-1/2

Размер болта или винта	Категория 4.8		Категория 8.8 или 9.8		Категория 10.9		Категория 12.9	
	Шестигранная головка ^a	Головка с фланцем ^b	Шестигранная головка ^a	Головка с фланцем ^b	Шестигранная головка ^a	Головка с фланцем ^b	Шестигранная головка ^a	Головка с фланцем ^b
- Убедитесь в чистоте резьбы крепежных деталей. - Нанесите тонкий слой Hy-Gard™ или эквивалентного масла под головку и на резьбу крепежной детали, как показано на следующей иллюстрации. - Будьте умерены с объемом используемого масла, чтобы снизить вероятность гидравлической блокировки в глухих отверстиях из-за чрезмерного объема масла. - Обеспечьте правильный заход резьбы.								
TS1741 —UN—22MAY18								

^aЗначения в столбце для шестигранной головки действительны для изделий с шестигранной головкой ISO 4014 и ISO 4017, изделий под шестигранник ISO 4162 и шестигранных гаек ISO 4032.

^bЗначения в столбце для шестигранной головки с фланцем действительны для изделий с шестигранной головкой и фланцем ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 или EN 1665.

DX, TORQ2 -59-30MAY18-2/2

Перед выполнением работ по техобслуживанию

Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата, газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.:

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.

3. Подготовьте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

DC82261,00004F7 -59-12SEP14-1/1

Предотвращение возгорания при техобслуживании

Не допускайте скопления посторонних предметов (культуры, половы, шпагата, сетки для обвязки, и т.д.) на машине возле потенциально горячих мест, например, подшипников и фрикционной предохранительной муфты. Удаляйте такие скопления в ходе регулярного обслуживания.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Регулярно проверяйте подшипники на первые признаки отказа и заменяйте их при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла. Проверьте состояние подшипников. (См. "Ежедневно: Противопожарная безопасность в разделе "Смазка и техническое обслуживание").

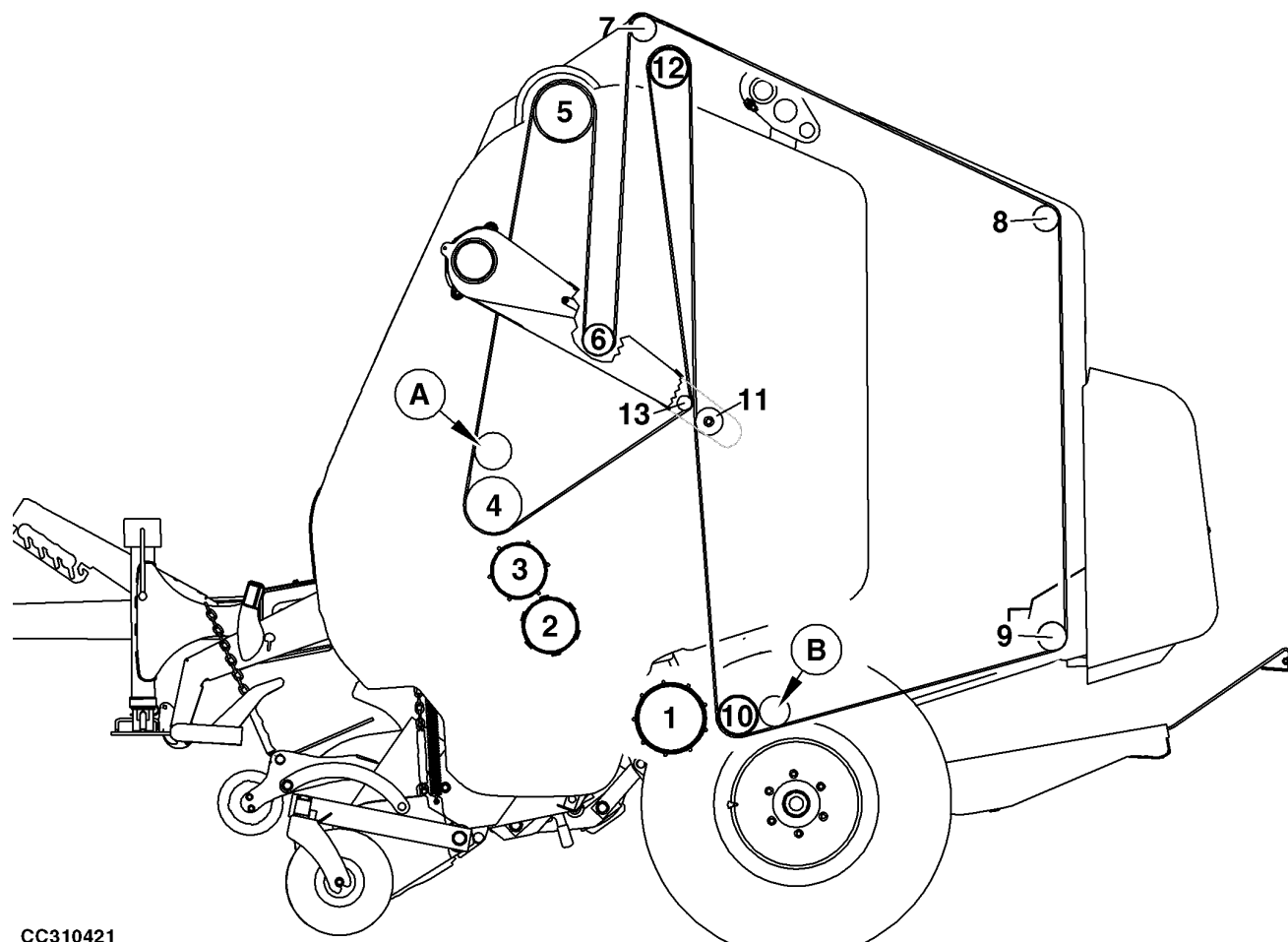
Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата,

газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.
3. Подготовьте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

TL81334,00006A1 -59-28MAY19-1/1

Нумерация валцов пресс-подборщика



CC310421

A—Передний очистительный валец

B—Очистительный валец двери прессовальной камеры (при наличии)

1—Нижний подающий валец
2—Центральный подающий валец3—Верхний подающий валец
4—Нижний ведущий валец5—Верхний ведущий валец
6—Натяжной ролик переднего натяжного рычага

7—Передний верхний валец

8—Верхний задний валец двери прессовальной камеры

9—Нижний задний валик двери прессовальной камеры

10—Нижний передний валец двери прессовальной камеры

11—Натяжной ролик заднего натяжного рычага

12—Верхний натяжной валец

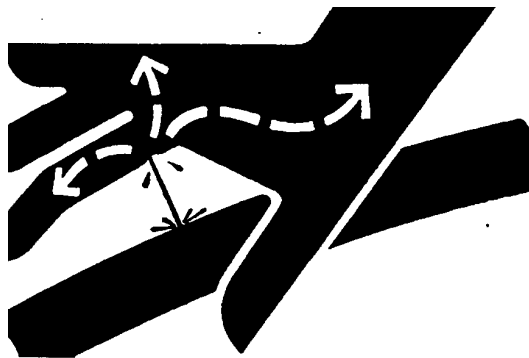
13—Натяжной ролик центрального натяжного рычага

NB02380,00004CE -59-04SEP17-1/1

CC310421 —UN—01SEP17

Замена гидравлических компонентов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и стать причиной серьезной травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических и других линий. Перед подачей давления затяните все соединения. Производите поиск утечек с помощью куска картона. Берегите руки и тело от жидкостей высокого давления.



X9811 —UN—23AUG88

Перед техобслуживанием гидравлических компонентов всегда сбрасывайте давление в гидравлике.

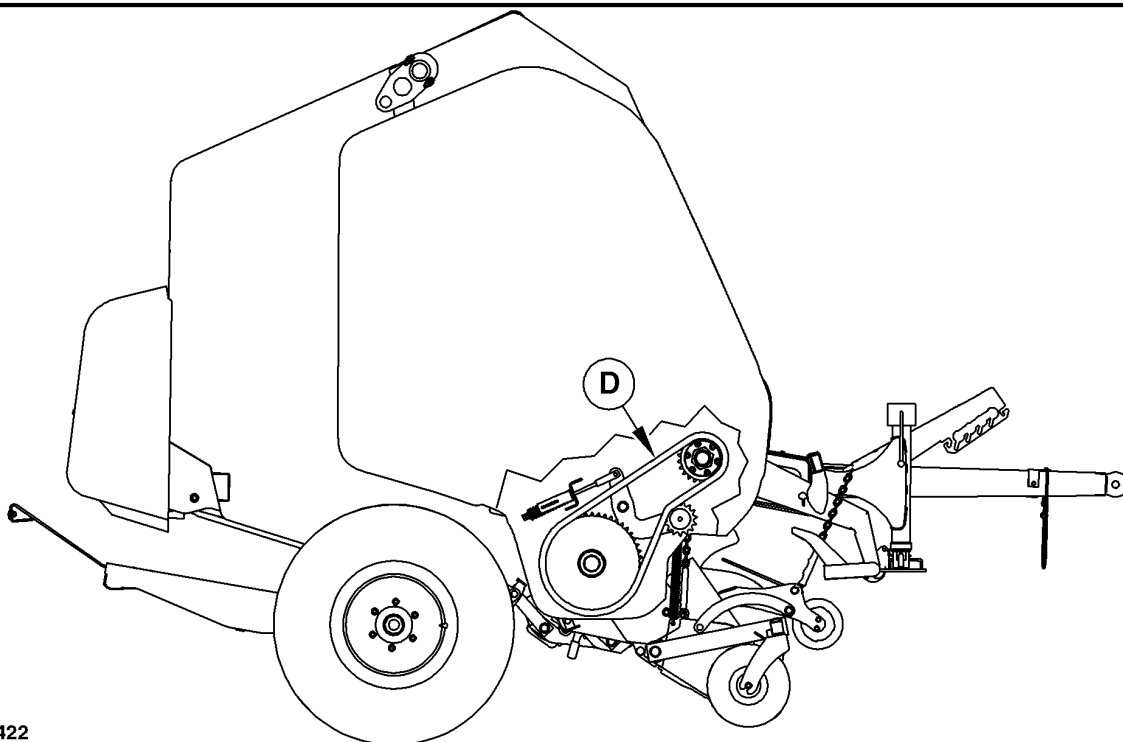
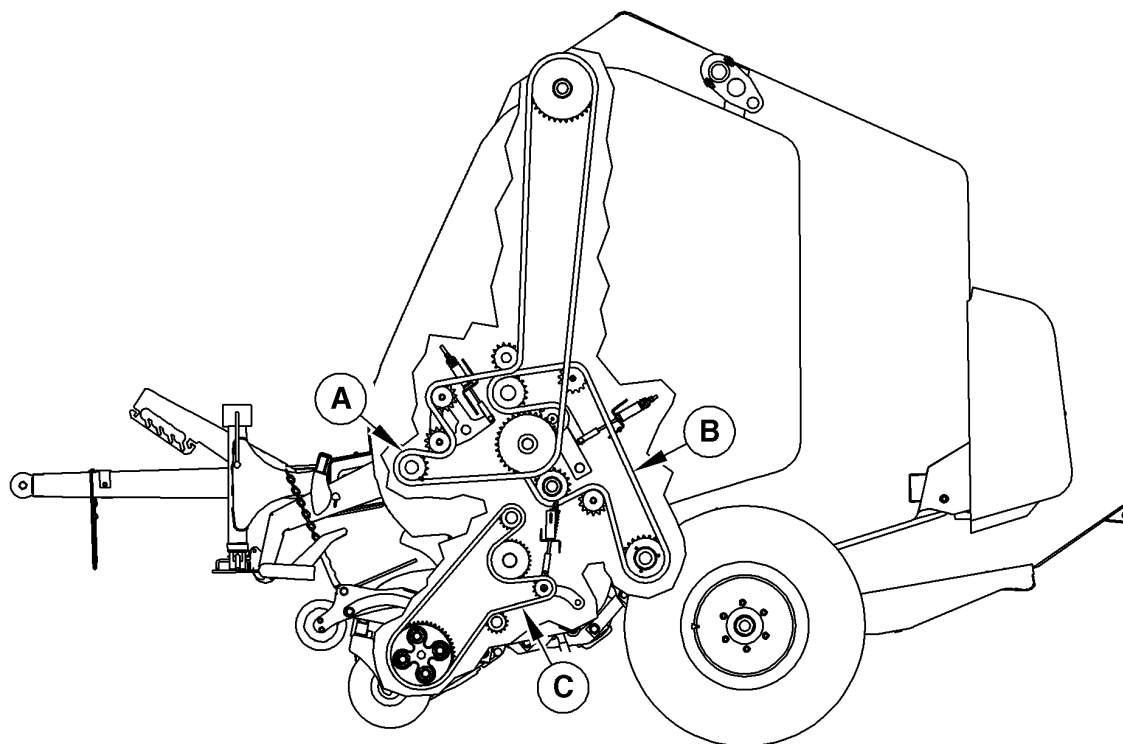
Чтобы не допустить скручивания гидропроводов, пользоваться двумя ключами при разборке или соединении шлангов с трубами.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность

гангрены, любую попавшую под кожу жидкость необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам.

CC03745,0000286 -59-23AUG01-1/1

Определение цепи пресс-подборщика



CC310422

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| A—Главная приводная цепь | C—Приводная цепь |
| B—Приводная цепь подающего вальца | подборщика |
| | D—Приводная цепь роторного питателя |

NB02380,00004CF -59-05OCT17-1/1

CC310422—UN—01SEP17

Регулировка приводной цепи подборщика

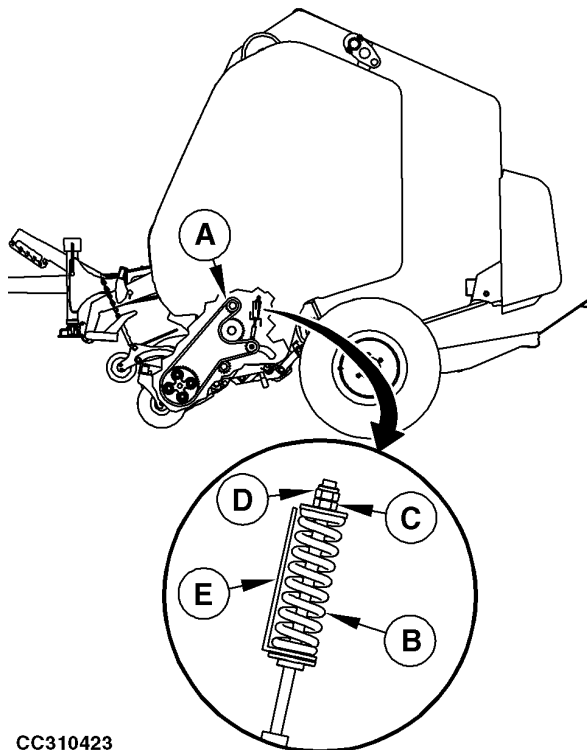
Чтобы выбрать слабину цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите MOM. Заглушите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение приводной цепи подборщика (А) следующим образом:

1. Отпустите стопорную гайку (D).
2. Отрегулируйте натяжение приводной цепи подборщика (А) с помощью гайки (С) таким образом, чтобы длина пружины (В) и соединительной планки (Е) была одинакова.
3. Включите MOM на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Повторите с шага 2 в случае необходимости.
5. Затяните стопорную гайку (D).

А—Приводная цепь
подборщика
В—Пружина
С—Гайка

Д—Стопорная гайка
Е—Пластина



CC310423

CC310423 —UN—01SEP17

NB02380,00004D0 -59-05OCT17-1/1

Регулировка главной приводной цепи

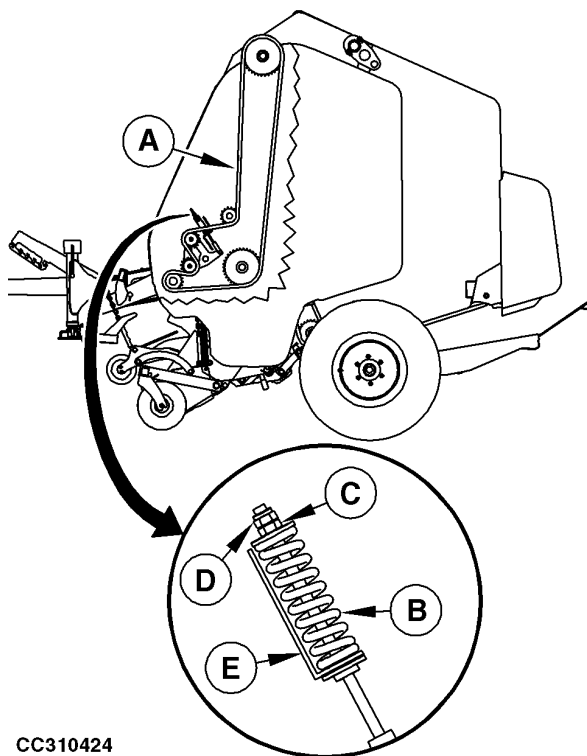
Чтобы выбрать слабину цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите MOM. Заглушите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение цепи главного привода (А) следующим образом:

1. Отпустите стопорную гайку (D).
2. Отрегулируйте натяжение цепи главного привода (А) с помощью гайки (С) таким образом, чтобы длина пружины (В) и соединительной планки (Е) была одинакова.
3. Включите MOM на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Повторите с шага 2 в случае необходимости.
5. Затяните стопорную гайку (D).

А—Приводная цепь
подборщика
В—Пружина
С—Гайка

Д—Стопорная гайка
Е—Пластина



CC310424

CC310424 —UN—01SEP17

NB02380,00004D1 -59-05OCT17-1/1

Регулировка приводной цепи подающего вальца

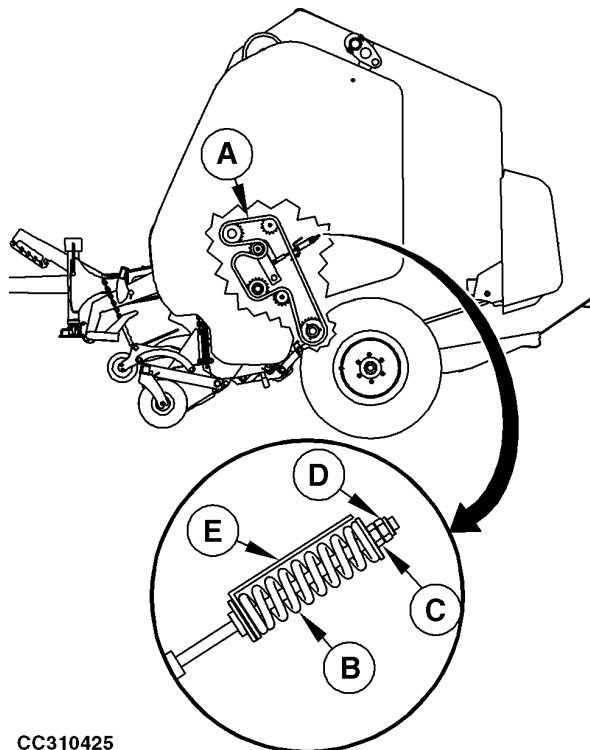
Чтобы выбрать слабину цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите MOM. Заглушите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение приводной цепи подающего вальца (A) следующим образом:

1. Отпустите стопорную гайку (D).
2. Отрегулируйте натяжение цепи главного привода (A) с помощью гайки (C) таким образом, чтобы длина пружины (B) и соединительной планки (E) была одинакова.
3. Включите MOM на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Повторите с шага 2 в случае необходимости.
5. Затяните стопорную гайку (D).

A—Приводная цепь
подборщика
B—Пружина
C—Гайка

D—Стопорная гайка
E—Пластина



CC310425

CC310425—UN—01SEP17

NB02380,00004D3 -59-05OCT17-1/1

Регулировка приводной цепи роторного питателя

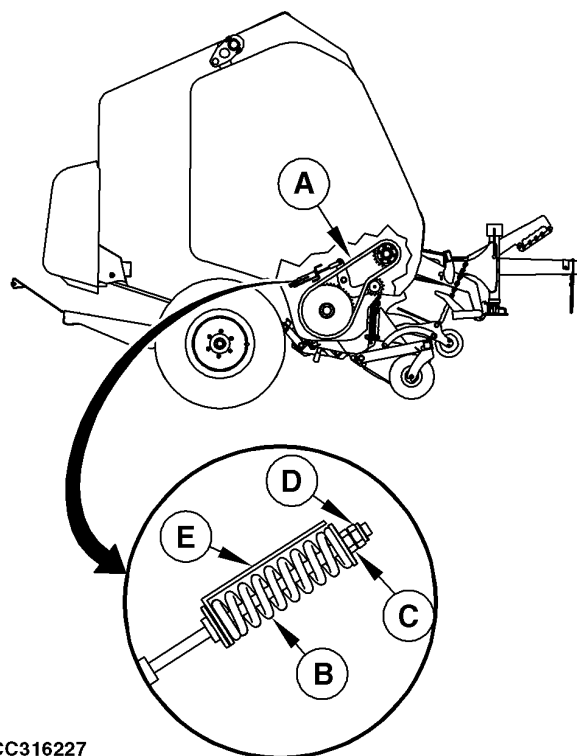
Чтобы выбрать слабину цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите MOM. Заглушите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение приводной цепи роторного питателя (A) следующим образом:

1. Отпустите стопорную гайку (D).
2. Отрегулируйте натяжение цепи главного привода (A) с помощью гайки (C) таким образом, чтобы длина пружины (B) и соединительной планки (E) была одинакова.
3. Включите MOM на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Повторите с шага 2 в случае необходимости.
5. Затяните стопорную гайку (D).

A—Приводная цепь
подборщика
B—Пружина
C—Гайка

D—Стопорная гайка
E—Пластина



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

NB02380,00004D5 -59-05OCT17-1/1

Замена ножей предварительного измельчителя

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ СЛЕДУЕТ идти на риск. Во избежание несчастного случая, в том числе с летальным исходом, вследствие контакта с ножами, обязательно устанавливайте рычаг отсечного клапана (А) в заблокированное положение перед снятием или заменой ножей.

При работе с ножами всегда надевайте перчатки.

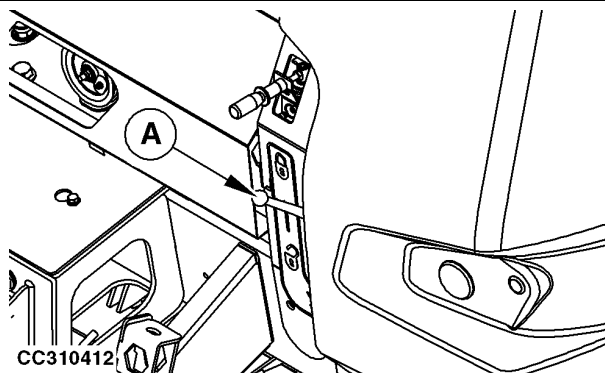
ПРИМЕЧАНИЕ: Любой нож (D) можно снимать и заменять по отдельности.

Для замены ножа выполните следующие действия:

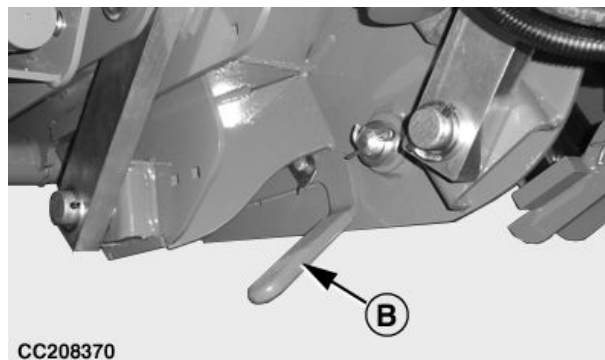
1. Отведите ножи назад. См. Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
2. Опустите подвижный пол. См. параграф Отсоединение подборщика в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
3. Полностью откройте дверь прессовальной камеры и зафиксируйте ее.
4. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
5. Закройте отсечной клапан ножа с помощью рычага (А).
6. С левой стороны потяните за рычаг (В), чтобы вывести его из стопорного штифта, и опустите его.
7. Вытяните нож (D), чтобы снять его с направляющей (Е) и стержня (С).
8. Чтобы установить нож (D), достаточно установить его на стержень (С), затем ввести в направляющую (Е).

ВАЖНО: Если нож не нужен, рекомендуется устанавливать вместо него заглушку (F). Это предотвратит скопление растительной массы в пазу недостающего ножа.

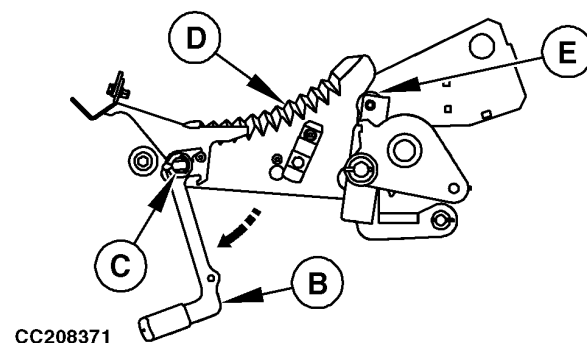
9. Поднимите и зафиксируйте рычаг (В) на стопорном штифте.
10. Опустите дверь прессовальной камеры.
11. Откройте отсечной клапан ножа, передвинув рычаг (А) вниз, и поднимите подвижный пол.



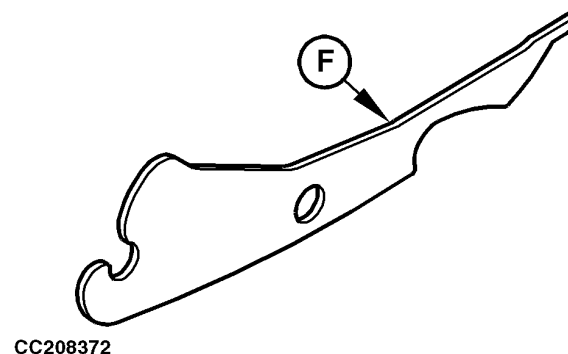
CC310412 —UN—18APR17



CC208370 —UN—09DEC13



CC208371 —UN—09DEC13



CC208372 —UN—09DEC13

А—Рычаг отсечного клапана ножа предварительного измельчителя
В—Рычаг
С—Балка

Д—Нож
Е—Направляющая
F—Заглушка для пазов ножей

Заточка ножей входного измельчителя

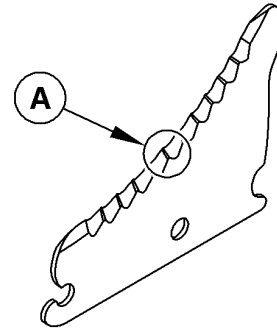
⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снимите ножи с машины. См. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в этом разделе.

Закрепите ножи в верстаке или на столе.

Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 12°. Более подробные сведения о приспособлении для заточки ножей выясните у дилера компании John Deere.

ВАЖНО: Перегрев ножей входного измельчителя в процессе заточки может привести к сокращению срока службы ножей. При стирании профиля зуба (А) замените нож.



CC1029106

А—Профиль зубов

OUCC006,00016AD -59-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

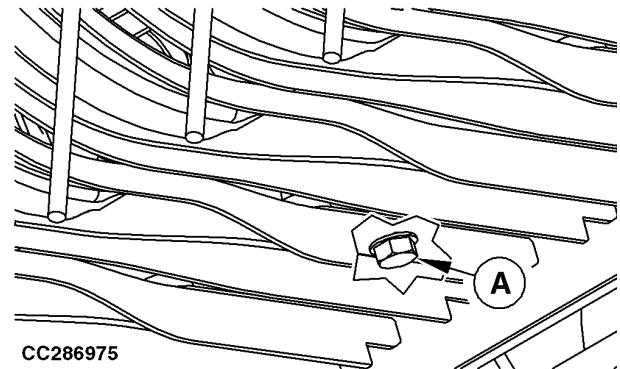
Замена зуба подборщика

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед эксплуатацией подборщика отсоедините МОМ, установите трансмиссию в стояночное положение, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель, извлеките ключ зажигания и подождите, пока движущиеся части не остановятся.

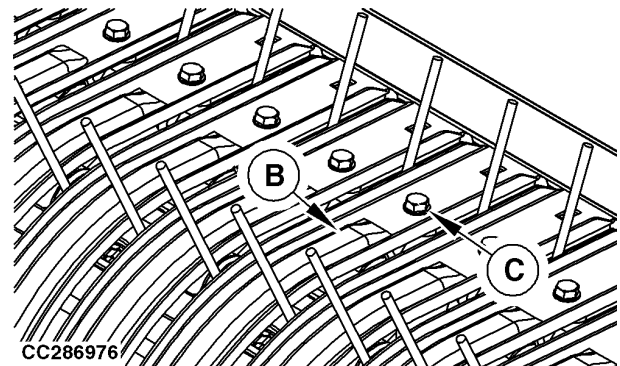
1. Отверните нижний винт (А).
2. Отверните верхний винт (С), затем снимите сталкиватель (В).

А—Нижний винт
В—Сталкиватель

С—Верхний винт



CC286975



CC286976

Продолжение на следующей стр.

NB02380,00001BC -59-07OCT16-1/3

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

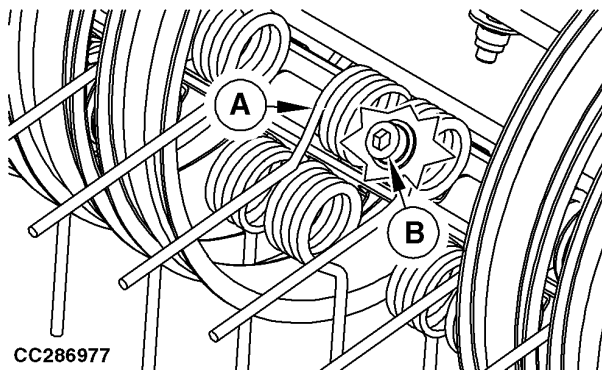
3. Выверните винт (В).
4. Замените поврежденный зуб подборщика(А).
Зуб подборщика необходимо устанавливать, как показано на рисунке.
5. Установите и затяните винт (В) нормативным моментом.

Спецификация

Винт зуба—Момент
затяжки..... 64 Н·м
(47 фнт-фт)

А—Зуб

В—Винт



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -59-07OCT16-2/3

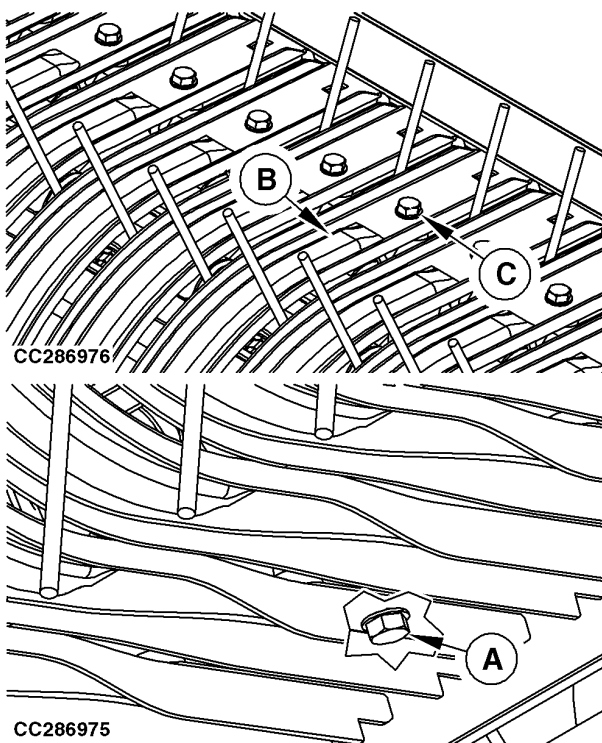
6. Замените сталкиватель (В) при необходимости.
Установите сталкиватель, как показано на рисунке.
7. Установите верхний винт (С), затем нижний винт (А).
8. Затяните винты (А) и (С) нормативным моментом.

Спецификация

Винты сталкива-
теля—Момент затяжки..... 25 Н·м
(18 фнт-фт)

А—Нижний винт
В—Сталкиватель

С—Верхний винт



CC286976 —UN—03AUG16

CC286975 —UN—03AUG16

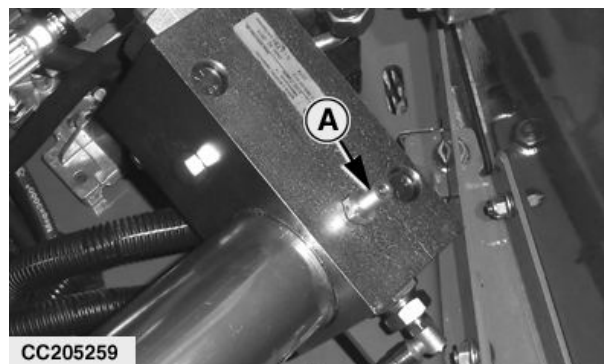
NB02380,00001BC -59-07OCT16-3/3

Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с патроном)

ПРИМЕЧАНИЕ: Каждый раз при замене патрона смазки выпускайте воздух из системы следующим образом.

Нажмите шарик на вентиляционном фитинге (А) и приведите в действие селективный контрольный клапан, чтобы открыть или закрыть заднюю заслонку. Повторяйте до тех пор, пока в вытекающем масле не перестанут попадаться пузырьки воздуха.

А—Вентиляционный фитинг



CC205259 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -59-06SEP13-1/1

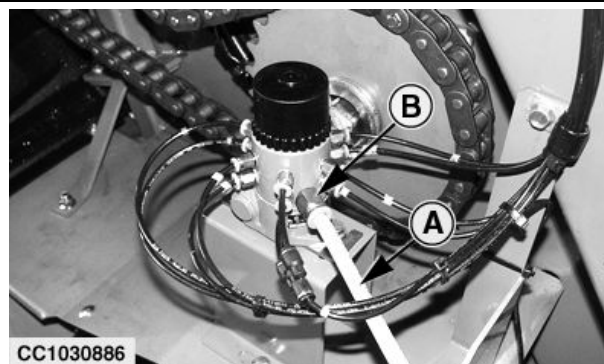
Прокачка насоса системы смазки цепей

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо прокачать контур системы смазки цепей, если маслобак был опорожнен.

1. Отсоедините впускной трубопровод (А).
2. Подождите до полного выхода воздуха из впускной трубы перед повторным подсоединением впускного трубопровода (В) в муфту (А).
3. Пресс-подборщик должен работать до появления непрерывного потока масла со щеток.

А—Впускная труба

В—Муфта



CC1030886 —UN—02OCT08

GA87848,000040B -59-28SEP17-1/1

Регулировка щеток

1. Отрегулируйте положение щеток с учетом количества щеток, используемых для смазывания одной цепи:

- Если для смазывания цепи используется одна щетка, совместите центральную линию щетки (А) с одной из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
- Если для смазывания цепи используются две щетки, совместите центральную линию каждой щетки (А) с каждой из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.

2. Отрегулируйте каждую щетку (А) так, чтобы получить указанное расстояние перекрытия (С) с цепью (В).

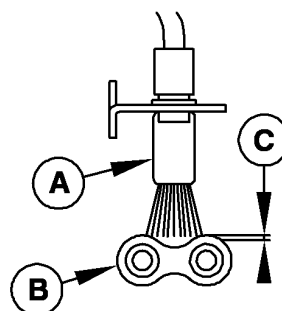
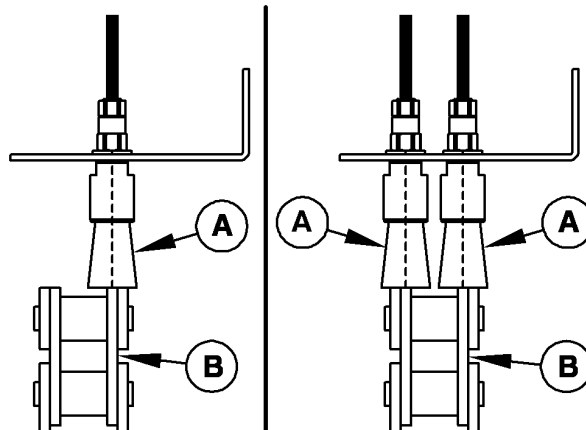
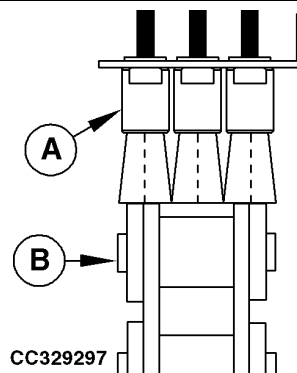
Спецификация

Расстояние
перекрытия—щетками
с цепью..... 0–2 мм
(0–0.08 дюйм.)

Эта регулировка необходима для правильной очистки и смазки приводной цепи. Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.

А—Щетка
В—Цепь

С—Расстояние перекрытия
цепи щеткой



CC1035277

CC329297 —UN—21SEP17

CC1035277 —UN—23SEP11

NB02380,00004E9 -59-05OCT17-1/1

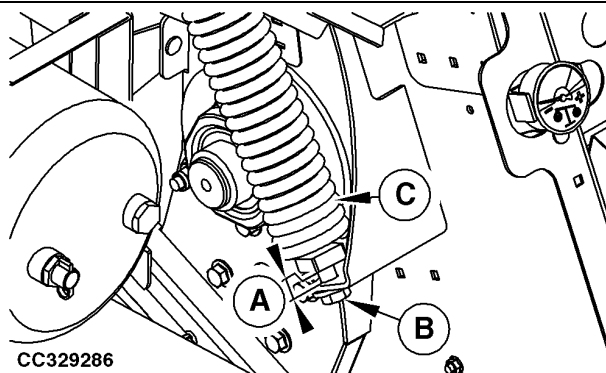
Регулировка натяжения пружины рычага

Если пружину заменили либо снимали винты, отрегулируйте пружину:

Затяните или ослабьте винт (В), чтобы получить необходимое расстояние (А):

Спецификация

Между кронштейном
пружины натяжного
рычага и нижней частью
пружины натяжного
рычага—Расстояние..... 16–24 мм
(5/8–1 дюйм.)



А—Расстояние
В—Винт

С—Пружина

NB02380,00004E2 -59-01SEP17-1/1

Установка положения натяжного ролика натяжного рычага (№ 13)

Положение натяжного ролика центрального натяжного рычага должно быть отрегулировано в соответствии с типом убираемой культуры.

Для установки натяжного ролика обращайтесь к дилеру компании John Deere.

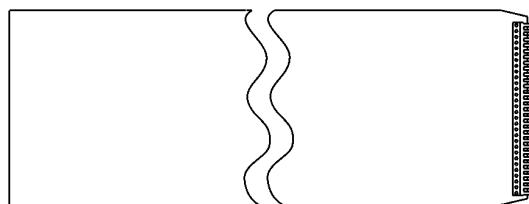
NB02380,00004ED -59-07SEP17-1/1

Подготовка ремня Новый ремень

ПРИМЕЧАНИЕ: Запасные ремни John Deere поставляются длиннее рекомендуемого значения и только с крюком на стороне фаски.

Соответственно, ремень необходимо обрезать и закрепить с соблюдением рекомендуемой длины.

1. Разверните ремень на ровной поверхности.



CC423768

CC423768 —UN—03DEC20

GA87848,000106F -59-22DEC20-1/4

ВАЖНО: Длина ремня (A) измеряется от штифта до оси штифта, как если бы он был установлен на машине.

2. Отмерьте длину ремня согласно спецификации:

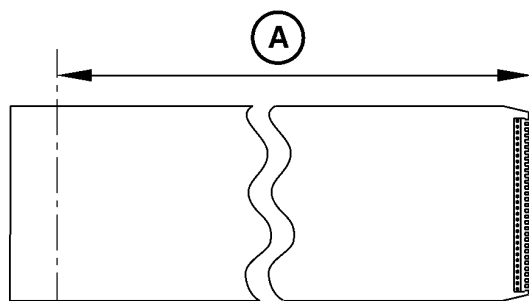
Спецификация

Ремень
V451G—Длина..... 11,650 ± 0,015 м
(38 фт 2-21/32 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

Ремень
V451M—Длина..... 11,650 ± 0,015 м
(38 фт 2-21/32 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

Ремень
V461M—Длина..... 12,845 ± 0,015 м
(42 фт 45/64 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

3. Отметьте ремень таким образом, чтобы он соответствовал указанной длине (A).



CC423769

CC423769 —UN—03DEC20

A—Требуемая длина

GA87848,000106F -59-22DEC20-2/4

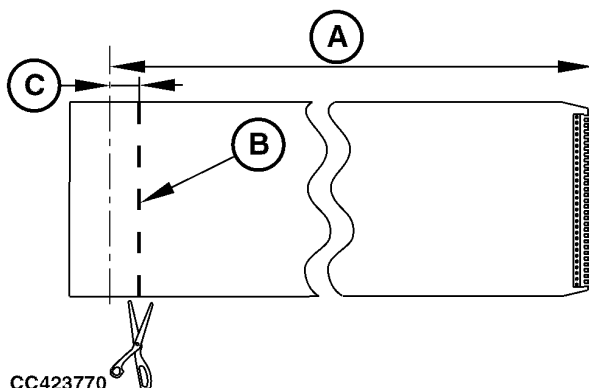
4. Нанесите новую метку (B) на расстоянии 5 мм (3/16 дюйм.) от предыдущей отметки, как показано на рисунке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Смещение соответствует расстоянию (C) между резиновым концом и осью штифта.

5. Отрезать ремень по отметке (B) с помощью инструмента для резки ремней.

A—Требуемая длина
B—Отметка среза

C—Расстояние



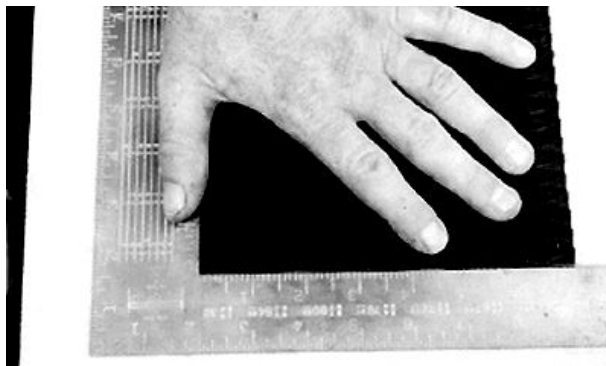
CC423770

CC423770 —UN—03DEC20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000106F -59-22DEC20-3/4

6. Проверьте, будет ли ремень обрезан под прямым углом, как показано на рисунке.
7. Установите крюк ремня. См. главу Установка крюков ремня в данном разделе.



E21798 —UN—24JUN99

GA87848,000106F -59-22DEC20-4/4

Ремонт ремней

ВАЖНО: Ремни могут обтрепаться по краям или порваться. Обрезайте выбившиеся нити по мере их появления. Избегайте попадания или обматывания истертых нитей на рулон по мере его формирования, что в свою очередь приводит к дополнительному обтрепыванию и повреждению ремней.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если ремни короче указанных размеров, добавьте небольшой кусок удлинителя ремня.

При ремонте ремней замените обе стороны крюков.

Выполните следующие действия для экстренного или рекомендуемого ремонта.

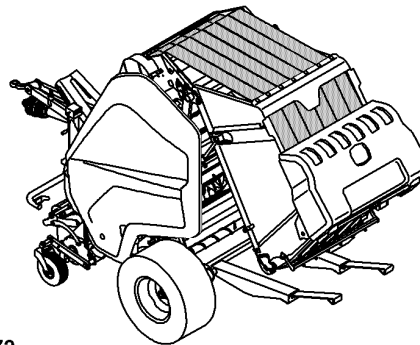
- Аварийный ремонт При работе в поле произведите оперативный ремонт одного или нескольких ремней. Необходимо как можно скорее перейти к рекомендуемому ремонту.
- Рекомендуемый ремонт: Произведите ремонт 6 ремней и замените все крюки каждого ремня. Необходимо выполнить после аварийного ремонта или при повреждении хотя бы одного или нескольких ремней или крюков ремня.

Аварийный ремонт

1. Снимите поврежденный ремень. См. пункт Снятие ремней в данном разделе.
2. Измерьте длину поврежденного ремня.

ПРИМЕЧАНИЕ: Длина ремня до и после ремонта должна быть одинаковой.

3. Обрежьте ремень таким образом, чтобы он соответствовал той же длине с комплектом удлинителя ремня. См. Подготовка ремня: аварийный ремонт в данном разделе.
4. Установите крюки. См. главу Установка крюков ремня в данном разделе.



СС368972

СС368972 —UN—15JAN19

5. Установите ремень. См. главу Прокладывание ремней через пресс-подборщик и Установка ремней в данном разделе.
6. Отрегулируйте прокладку ремней. См. главу Регулировка прокладки ремней в данном разделе.
7. Как можно скорее примените рекомендуемую процедуру ремонта. См. ниже рекомендуемую процедуру ремонта.

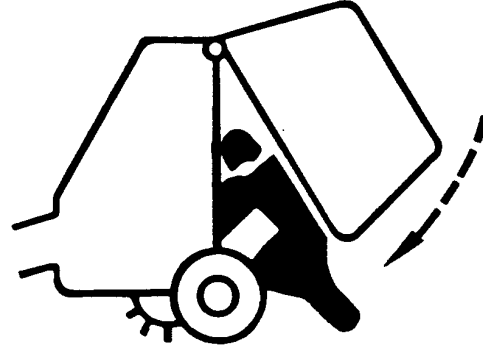
Рекомендуемый ремонт:

1. Снимите все ремни. См. пункт Снятие ремней в данном разделе.
2. Отрежьте ремни, чтобы снять крюки с обоих концов, и убедитесь, что длина ремней соответствует спецификации. См. Подготовка ремня: Рекомендуемый ремонт в данном разделе.
3. Установите крюки. См. главу Установка крюков ремня в данном разделе.
4. Установите ремень. См. главу Прокладывание ремней через пресс-подборщик и Установка ремней в данном разделе.
5. Отрегулируйте прокладку ремней. См. главу Регулировка прокладки ремней в данном разделе.

GA87848,00010E2 -59-20JAN21-1/1

Снятие ремней

1. Запустите двигатель трактора и включите монитор.
2. Убедитесь, что датчики закрытия дверца прессовальной камеры получают надлежащее электропитание (светодиод горит, когда дверца закрыта).
3. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры и зафиксируйте ее с помощью аварийного ограничителя.



⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверца прессовальной камеры заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не будет заблокирована во время выполнения этой процедуры, то она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе со смертельным исходом.

GA87848,000106D -59-22DEC20-1/3

TS688 —UN—21SEP89

4. Вставьте болт M16 в отверстие (A) с обеих сторон.
5. Расположите магнит перед одним из датчиков заслонки.
6. Отсоедините гидравлический шланг для открывания заслонки.
7. Активируйте селективный контрольный клапан, чтобы закрыть заслонку, пока рычаг регулировки натяжения полностью не поднимется.
8. Заглушите двигатель трактора и выключите монитор.

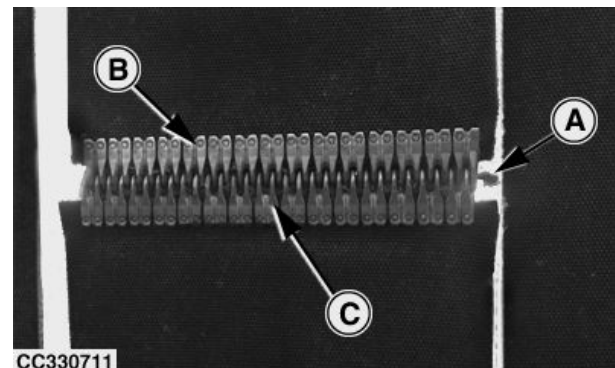


A—Отверстие

GA87848,000106D -59-22DEC20-2/3

CC406013 —UN—04MAR20

9. Поверните штифт (A) плоскогубцами и извлеките его из соединительного шва.
10. Снимите ремень.
11. Осмотрите крюки ремня (B) и (C) на наличие износа и повреждений. Замените изношенные или поврежденные детали.



A—Штифт шлицевого
соединения
B—Петля ремня

C—Петля ремня

GA87848,000106D -59-22DEC20-3/3

CC330711 —UN—26SEP17

Подготовка ремня Аварийный ремонт

Инструмент для резки ремня

Для снятия поврежденной зоны ремней рекомендуется использовать инструмент для резки, как показано на иллюстрации. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.



CC368967

Инструмент для резки ремня — MC464300012

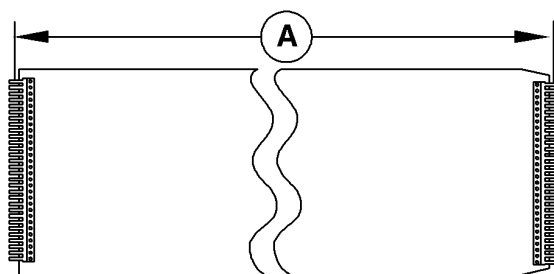
CC368967 —UN—21DEC18

GA87848,0001070 -59-22DEC20-1/4

ВАЖНО: Убедитесь, что расстояние между двумя крюками составляет не менее 2 м.

ПРИМЕЧАНИЕ: Длина ремня (A) измеряется от штифта до оси штифта, как если бы он был установлен на машине.

A—Длина



CC368973

CC368973 —UN—21JAN19



CC368968

CC368968 —UN—23JAN19

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001070 -59-22DEC20-2/4

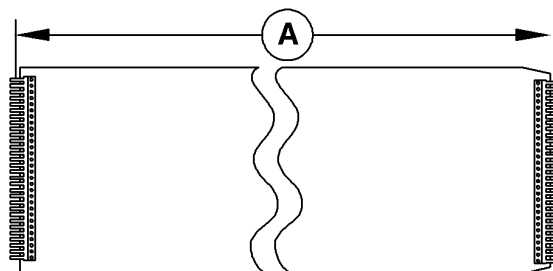
1. Измерьте длину ремня (A).
2. Обрежьте ремень таким образом, чтобы он соответствовал измеренной длине (A) с комплектом удлинителя ремня.

Спецификация

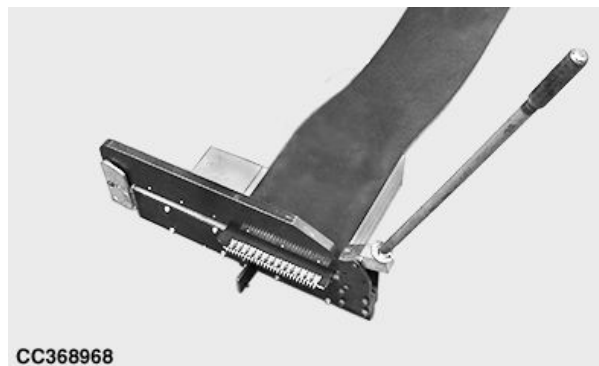
Комплект удлинителя
ремня—Минимальная
длина.....2 м
(6 фут 7 дюйм.)

3. Проверьте, будет ли ремень обрезан под прямым углом, как показано на рисунке.
4. Убедитесь, что длина ремня (A) с удлинителем ремня совпадает с измеренной длиной.

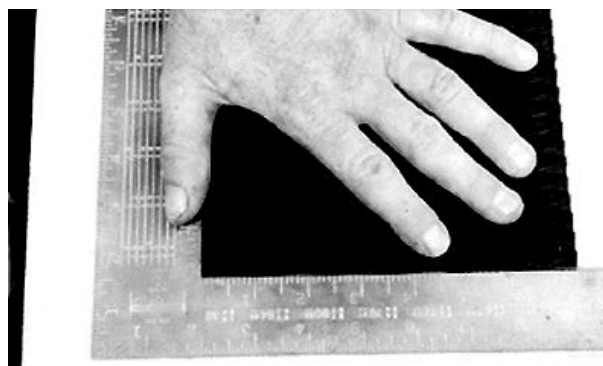
A—Длина



CC368973



CC368968



Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001070 -59-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

ВАЖНО: Обрезайте задний конец ремней **ТОЛЬКО** в направлении движения.

НЕ отступайте от этих размеров.

5. Обрежьте ремни так, чтобы обрезка заднего конца ремня соответствовала спецификации.

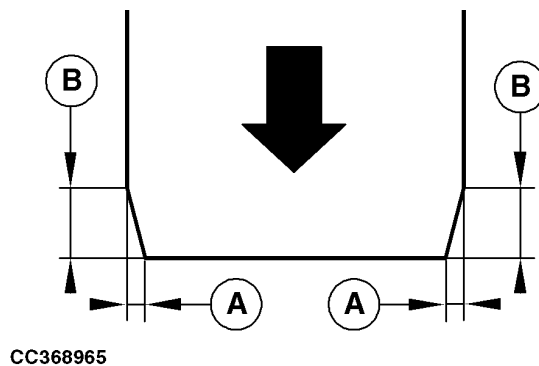
Спецификация

A — подрезка заднего
конца—Расстояние..... 6 мм
(1/4 дюйма)

Спецификация

B — подрезка
высоты заднего
конца—Расстояние..... 25–26 мм
(63/64 дюйм.—1-1/32 дюйм.)

6. Установите крюк ремня. См. главу Установка крюков ремня в данном разделе.



CC368965

A—Расстояние

B—Расстояние

CC368965—UN—17/JAN/19

GA87848,0001070 -59-22DEC20-4/4

Подготовка ремня Рекомендуемый ремонт

Инструмент для резки ремня

Для снятия поврежденной зоны ремней рекомендуется использовать инструмент для резки, как показано на иллюстрации. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.



CC368967

Инструмент для резки ремня — MC464300012

CC368967 —UN—21DEC18

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001071 -59-22DEC20-1/3

ВАЖНО: В качестве рекомендуемого ремонта замените все крюки всех 6 ремней машины.

Убедитесь, что расстояние между двумя крюками составляет не менее 2 м.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для замены крюков обрежьте ремень на конце крюков.

1. Проверьте соответствие длины ремня (А) норме.

- Если длина ремня (А) превышает значение, указанное в спецификации Отметьте ремень согласно спецификации длины ремня.
- Если длина ремня (А) короче указанной в спецификации Отметьте ремень таким образом, чтобы его длина соответствовала спецификации с комплектом удлинителя ремня.

Спецификация

Комплект удлинителя
ремня—Минимальная
длина.....2 м
(6 фут 7 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Длина ремня (А) измеряется от штифта до оси штифта, как если бы он был установлен на машине.

Спецификация

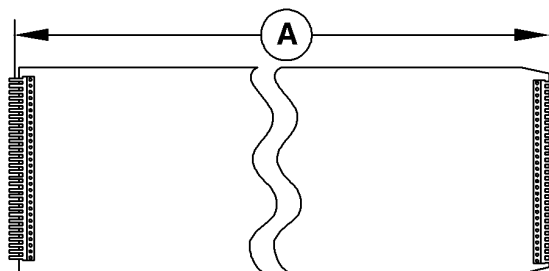
Ремень
V451G—Длина..... 11,650 ± 0,015 м
(38 фт 2-1/2 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

Ремень
V451M—Длина..... 11,650 ± 0,015 м
(38 фт 2-1/2 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

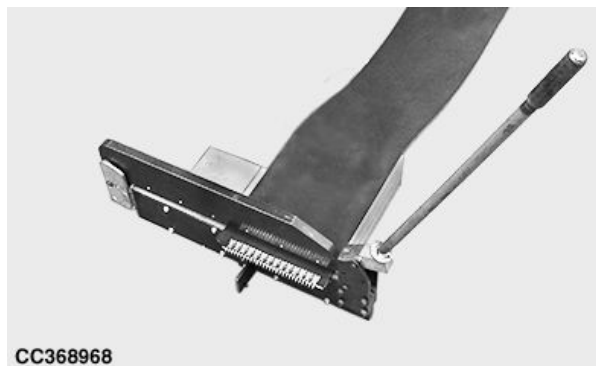
Ремень
V461M—Длина..... 12,845 ± 0,015 м
(42 фт 45/64 дюйм. ± 19/32 дюйм.)

2. Обрежьте ремень по определенной длине (А).

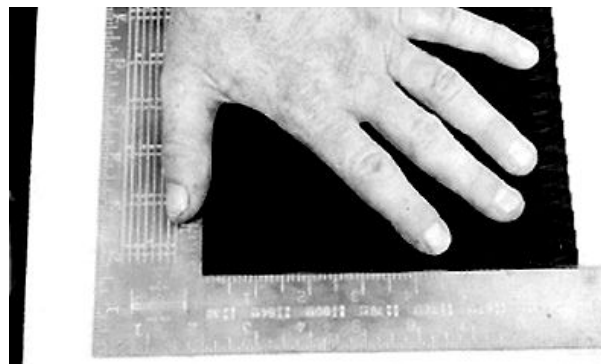
3. Проверьте, будет ли ремень обрезан под прямым углом, как показано на рисунке.



CC368973



CC368968



А—Длина

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001071 -59-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

ВАЖНО: Обрезайте задний конец ремней ТОЛЬКО в направлении движения.

НЕ отступайте от этих размеров.

4. Обрежьте ремни так, чтобы обрезка заднего конца ремня соответствовала спецификации.

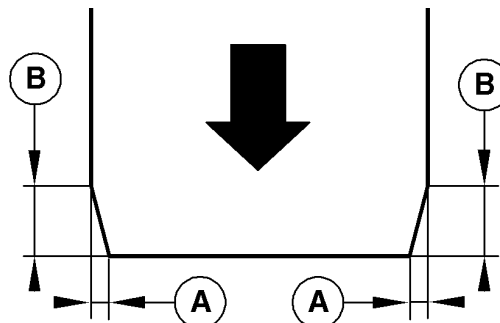
Спецификация

А — подрезка заднего
конца—Расстояние..... 6 мм
(1/4 дюйма)

Спецификация

В — подрезка
высоты заднего
конца—Расстояние..... 25–26 мм
(63/64 дюйм.—1-1/32 дюйм.)

5. Установите крюк ремня. См. главу Установка крюков ремня в данном разделе.



CC368965

А—Расстояние

В—Расстояние

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -59-22DEC20-3/3

Установка крюков ремня

Инструменты для сшивки ремней

Для крепления сегментов сшивки к формовочным ремням рулона рекомендуется использовать инструмент для сшивки ремня с пробойником или пневматический молоток, как показано на рисунке.

Инструмент для сшивки ремней требует установки в тиски на рабочем столе.

Обратитесь к дилеру John Deere.



CC368964

Инструмент для сшивки ремней — MC411295872
E40772 —UN—08AUG96



Пневматический молоток — MC411295806

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001072 -59-22DEC20-1/7

CC368964 —UN—09JAN19

1. Зажмите инструмент для сшивки ремней (А) в тисках отверстиями (В) к себе. Запечик лентосшивателя должен опираться на губки тисков.

А—Инструмент для сшивки ремней В—Отверстие ремней



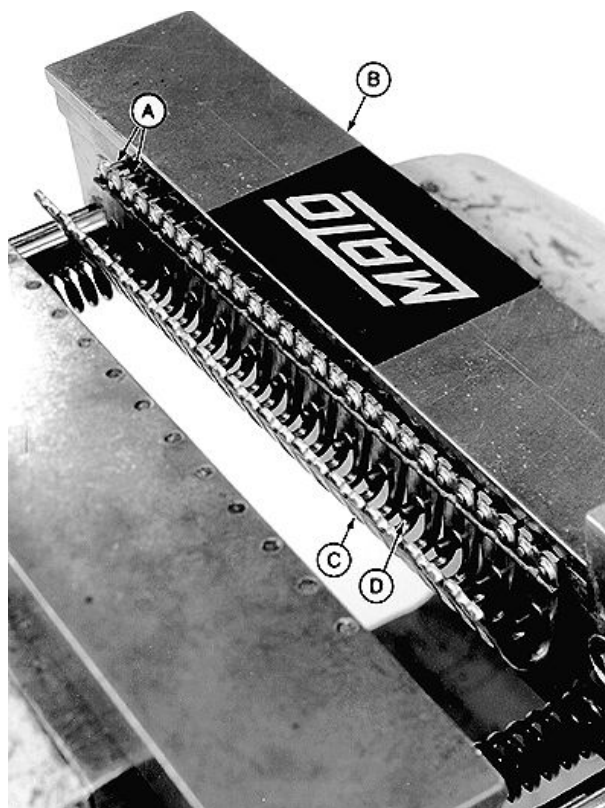
CC423775

CC423775 —UN—01 DEC20

GA87848,0001072 -59-22DEC20-2/7

2. Вставьте полосу замка (С) в ремесшиватель (В). Убедитесь, что в каждое из 15 отверстий инструмента для сшивки ремней вставлено по два расклепываемых штифта (А) каждого сегмента сшивки. Сегменты петелечной ленты должны опираться в упорные штифты (D).
3. Зажмите тиски настолько, чтобы петелечную ленту слегка зажало и можно было легко вставить сшиваемую ленту.

А—Штифт С—Планка
В—Ремесшиватель D—Запорный штифт



E40774 —UN—08 AUG96

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001072 -59-22DEC20-3/7

ВАЖНО: Крюк имеет поперечное смещение внутри инструмента для сшивки ремней. Крюки должны быть установлены, как показано на иллюстрации, чтобы обеспечить выравнивание концов ремня.

Когда необходимо установить только один крюк, сначала посмотрите на положение крюка, чтобы определить сторону ремня для инструмента для сшивки ремней. При необходимости переверните ремень.

Если необходимо установить оба крюка, ремень необходимо перевернуть между первой и второй приклепкой.

ВАЖНО: Убедитесь, что сторона ремня прижата вдоль стопорной пластины (А). Кромки ремня должны быть совмещены, когда крюки установлены.

- Установите ремень (D) в ленту для сшивания, упирая край ремня в упорную пластину (С), равномерно прижмите ремень к упорным штифтам. Убедитесь, что лента для сшивания прижата к стопорным штифтам.

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструмент для сшивки оснащен стопором, не затягивайте тиски слишком сильно, чтобы равномерно распределить давление на ремень.

- Убедитесь, что ремень и петельки расположены в лентосшивателе перпендикулярно. Сожмите ремень и сшивку настолько, чтобы расстояние между губками инструмента для сшивки сравнялось с шириной ремня.

ВАЖНО: При использовании ручного пробойника (Е) применение слишком большого молотка или слишком сильные удары по нему могут повредить инструмент для сшивки ремня или сшивку ремня.

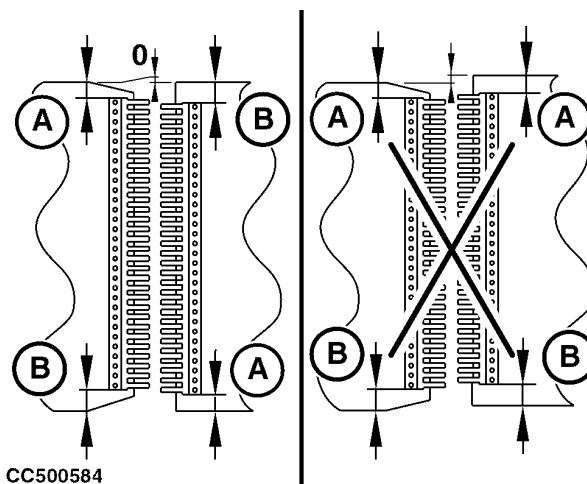
При использовании пневматического молотка (F) слишком высокое давление воздуха и (или) слишком продолжительное заклепывание могут повредить инструмент для сшивки ремня или сшивку ремня.

- Пропустите заклепки через ремень с помощью пробойника (Е) или пневматического молотка (F).

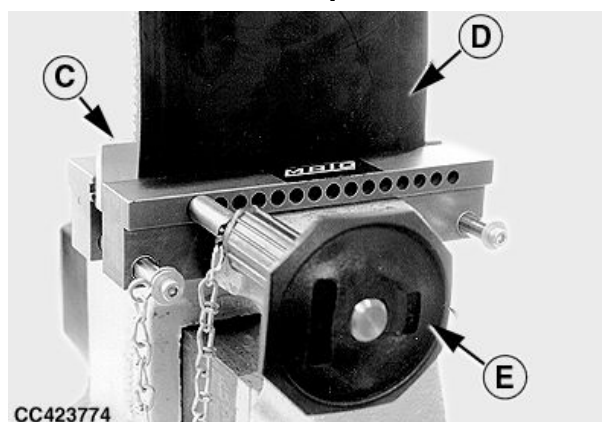
Правильная установка описана в следующих инструкциях.

Склепайте сначала два внешних сегмента петлевой ленты, после чего, двигаясь снаружи вовнутрь, склепайте остальные сегменты.

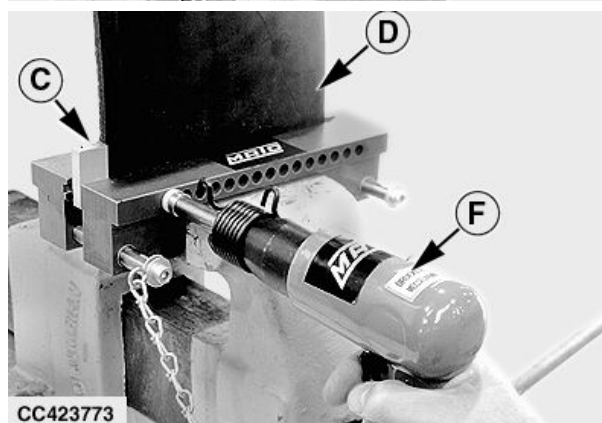
- При использовании пробойника (Е) закладывайте заклепки до соприкосновения заплечика на стержне пробойника с губкой инструмента для сшивки. Для уверенного контакта заплечика на



CC500584



CC423774



CC423773

С—Стопорная пластина
D—Лента

Е—Ручной пробойник
F—Пневматический молоток

пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар.

- При использовании пневматического молотка (F) выставьте давление воздуха на 500–600 кПа (5–6 бар) (72,5–87 фунтов на кв. дюйм). Закладывайте каждую заклепку молотком 1–2 секунды. Повторное заклепывание обычно не требуется.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001072 -59-22DEC20-4/7

CC500584 —UN—14DEC20

CC423774 —UN—11DEC20

CC423773 —UN—11DEC20

7. Выньте ремень из тисков и осмотрите крючки. Все заклепки должны пробить ремень и иметь по центру следы от пробойника.

ВАЖНО: Пользуясь молотком для сплющивания головок заклепок, не попадать на петлевые участки скреплений.

Не наносите по заклепкам слишком сильные удары, иначе они погнутся и сочленения будут повреждены.

8. Положите ремень с крюками на твердое основание. Плоским торцом небольшого молотка сплющите головки заклепок. Легкими постукиваниями сплющивайте по несколько заклепочных головок за раз. Головки заклепок не должны выступать наружу.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -59-22DEC20-5/7

9. Проверьте перпендикулярность крюка (A) относительно ремня (D), как показано на рисунке.

- a. Расположите поверочный угольник (C) на расстоянии 5 см (2 дюйм.) от конца ремня.

ВАЖНО: Нажмите на более толстую сторону поверочного угольника (C) вдоль стороны ремня (D), как показано на рисунке.

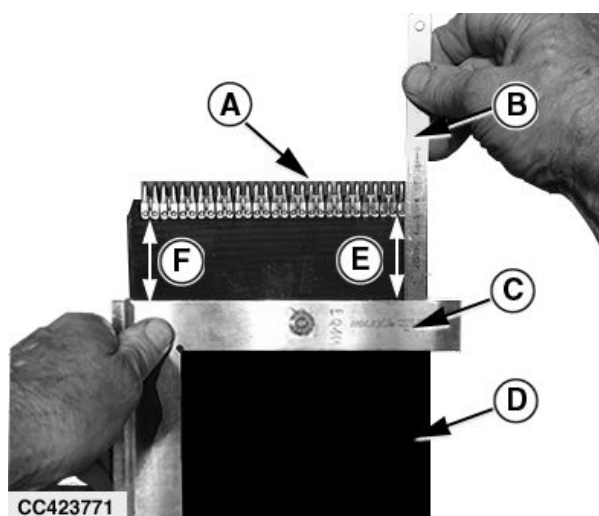
- b. Измерьте расстояние (E) и (F) на каждом конце крюка. Расстояния (E) и (F) должны быть одинаковыми.

Спецификация

E—F—Расстояние..... 0 ±1 мм
(0 ±1/32 дюйма)

- c. Повторите этот шаг для второго крюка.

- Если в порядке, перейдите к следующему шагу.
- В противном случае повторите процедуру. См. Подготовка ремня: Рекомендуемый ремонт в данном разделе.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

A—Крюк
B—Линейка
C—Поверочный угольник

D—Лента
E—Расстояние
F—Расстояние

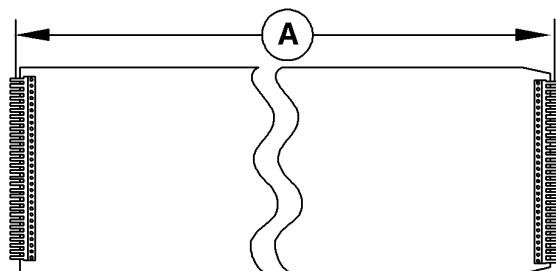
Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001072 -59-22DEC20-6/7

10. Снова проверьте длину ремня (A).

11. Установите ремень. См. Установка ремней в данном разделе.

A—Требуемая длина

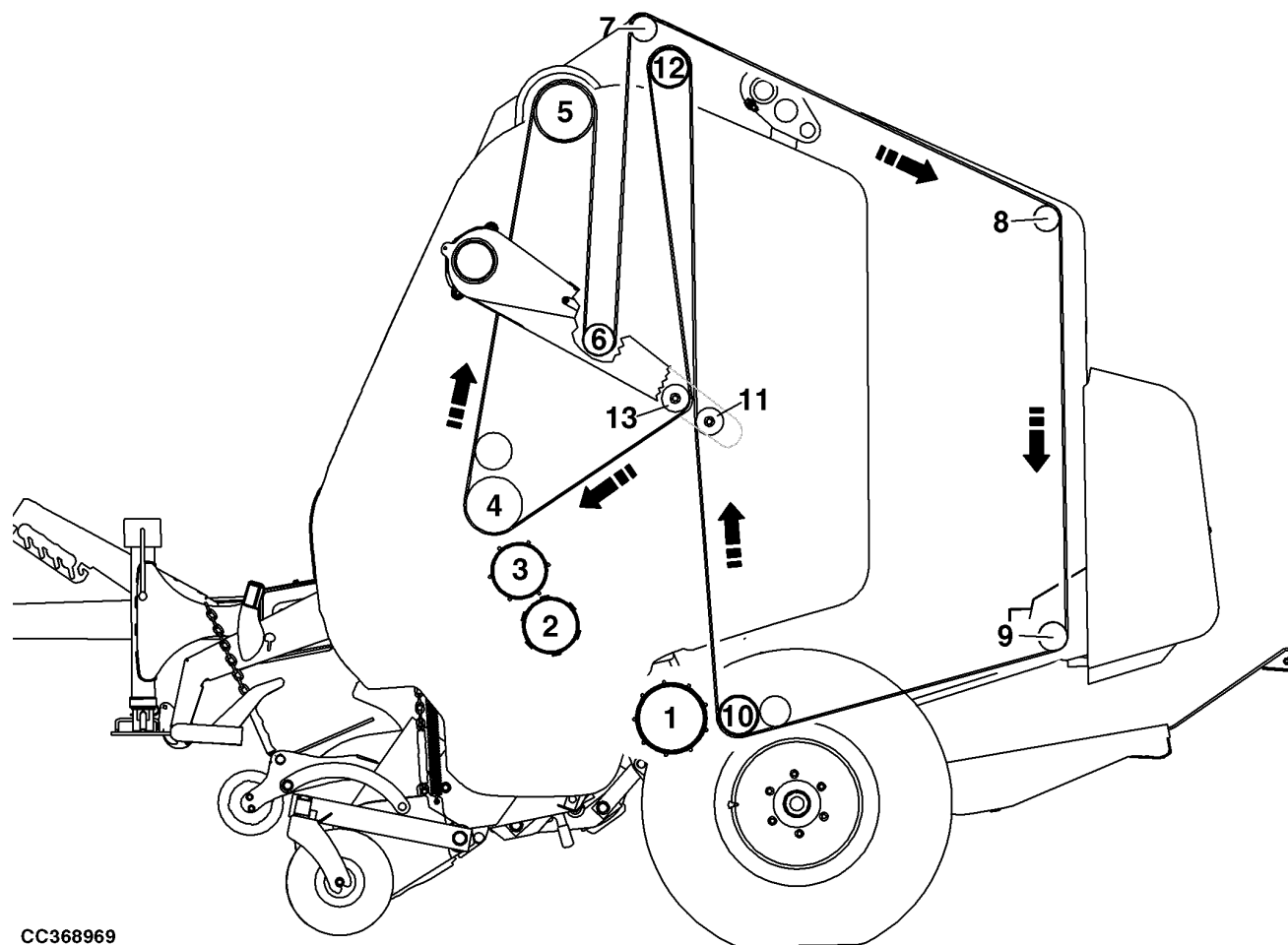


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072 -59-22DEC20-7/7

Прокладка ремней в пресс-подборщике



CC368969

Трассируйте ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. См. Установка ремней в данном разделе.

CC368969—UN—20DEC18

GA87848,0001074 -59-08JAN21-1/1

Установка ремней

1. Ослабьте натяжение ремней (см. главу Снятие ремней в данном разделе).

ВАЖНО: Ленты должны быть установлены так, чтобы подрезанные концы располагались в обычном направлении хода (обозначено большими стрелками).

2. Убедитесь, что ремни пропущены через соответствующие направляющие. Проверьте прокладку ремня. См. главу Прокладывание ремней в пресс-подборщике в разделе "Обслуживание".
3. Направляйте ремни так, чтобы выровненные углы (D) находились перед подрезанными углами (E) при движении ремня в нормальном направлении движения (большие стрелки).

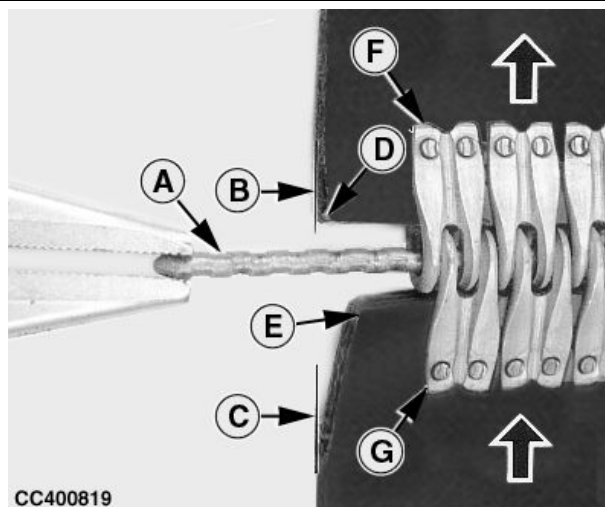
ВАЖНО: Установка (блокировка) соединительных сегментов влияет на расположение края ремня. Края лент должны совпадать, иначе возможно их повреждение.

4. Введите в зацепление соединительные сегменты, следя за тем, чтобы край ремня (B) был совмещен с краем ремня (C). Если края не совмещаются, переместите заблокированные сегменты на одну выемку влево или вправо относительно противоположного конца ленты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Соединительный штифт показан повернутым на 90° (положение блокировки) только для наглядности. Штифт можно повернуть в это положение только после полной установки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется менять соединительные штифты минимум раз в год или в случае износа или поломки.

5. Направив выемки (A) в сторону переднего и заднего краев ремня, вставьте соединительный штифт. Будьте осторожны, не повредите торцы штифта при установке. Вставив до отказа, поверните штифт на 90°. Убедитесь в том, что выступы соединительных сегментов находятся в выемках штифта.
6. Уберите магнит.
7. С обеих сторон выверните винты M16.



CC400819

A—Выемки в штифте
B—Край ленты (выровненный край)
C—Край ленты (подрезанный край)
D—Выровненный угол

E—Подрезанный угол
F—Наружный сегмент (выровненный край)
G—Наружный сегмент (подрезанный край)

8. Подсоедините гидравлический шланг к отверстию заслонки.
9. Запустите двигатель трактора.

ВАЖНО: Перед закрыванием заслонки рычаг регулировки натяжения должен находиться в нижнем положении, чтобы не повредить ремень.

10. Активируйте селективный контрольный клапан, чтобы открыть заслонку, затем активируйте селективный контрольный клапан, чтобы закрыть заслонку, чтобы поднять нижний рычаг регулировки натяжения.
11. Разблокируйте заслонку.
12. Закройте дверцу прессовальной камеры.
13. При необходимости проверьте прокладку ремня. См. главу Регулировка прокладки ремней в данном разделе.

GA87848,00010E1 -59-20JAN21-1/1

CC400819 —UN—27FEB20

Регулировка прокладки ремней

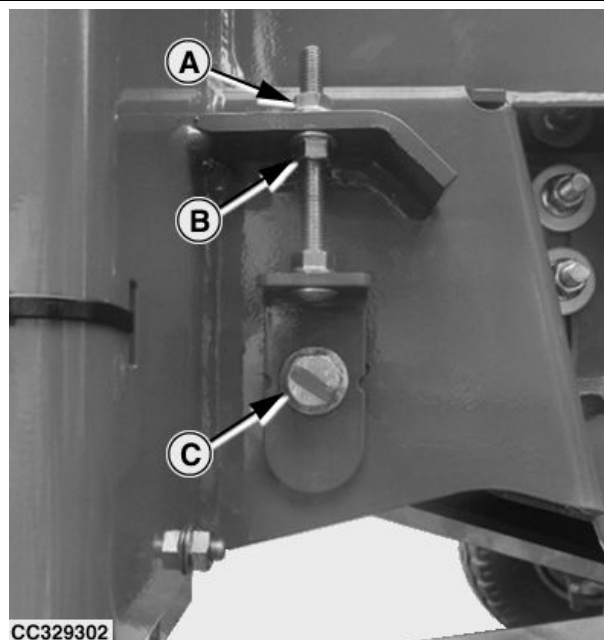
ПРИМЕЧАНИЕ: Функция мягкого центра должна быть отключена.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пресс-подборщик должен быть пустым, дверь прессовальной камеры должна быть закрыта, а плотность формируемого рулона установлена на максимум.

Проверьте положение ремня в направляющих верхнего ремня двери прессовальной камеры 5, 8 и 11 с помощью подходящего для этой цели подъемного устройства.

Если ремни идут неправильно, выполните следующую процедуру

1. Поставив пресс-подборщик на ровную площадку, включите отбор мощности и троньтесь на номинальной скорости.
2. Придержите рычаг селективного контрольного клапана на тракторе в положении закрытия заслонки, чтобы создать натяжение ремней во время проверки.
3. Заглушите двигатель трактора.
4. Проверьте трассировку ремней:
 - Если ремни находятся по центру направляющей дверцы прессовальной камеры и направляющей рычага регулировки натяжения, ремень проложен правильно; перейдите к шагу 11.
 - Если наружные ремни слегка соприкасаются с наружными направляющими, а внутренние ремни находятся по центру направляющих, ремень проложен нормально; перейдите к шагу 11.
 - Если все ремни отклоняются от одной и той же стороны, перейдите к следующему шагу.
5. Запустите двигатель трактора
6. Откройте дверцу прессовальной камеры.
7. Заглушите двигатель трактора.
8. Закройте заслонку селективным контрольным клапаном в плавающем положении для сброса гидравлического давления
9. Ослабьте крепление контргайки (В), затем открутите или затяните гайку (А), чтобы поднять или опустить нижний валец двери прессовальной камеры (С).



А—Гайка
В—Контргайка

С—Нижний валец дверцы
прессовальной камеры

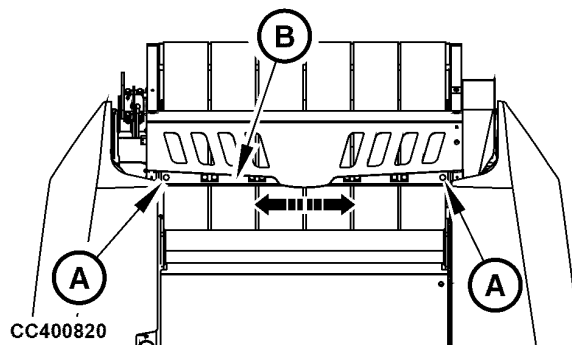
- Если ремни сбиваются вправо, опустите правый конец нижнего вальца (С) двери прессовальной камеры.
 - Если ремни сбиваются влево, поднимите правый конец нижнего вальца (А) двери прессовальной камеры.
10. Проверьте прокладку ремней, затем переходите к шагу 1.
 11. Проверьте переднюю направляющую ремня:
 - Если направляющая дверцы прессовальной камеры и направляющая рычага регулировки натяжения располагаются по центру вместе с ремнями, результат хороший; перейдите к шагу 15.
 - Если направляющая дверцы прессовальной камеры и направляющая рычага регулировки натяжения не выровнены по центру, отрегулируйте направляющую ремня рамы и перейдите к следующему шагу.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E0 -59-20JAN21-1/2

CC329302 —UN—21SEP17

12. Ослабьте затяжку болтов (А).
13. Сдвиньте кронштейн направляющих ремня (В), чтобы направляющие не были в плотном контакте с ремнем.
14. Затяните болты (А).
15. Запустите пресс-подборщик, чтобы убедиться, что ремень не прижимается к своей направляющей.
16. Откалибруйте потенциометр диаметра рулона RB311. См. Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".
17. Откалибруйте потенциометрические датчики рулонов RB321 и RB322. См. Калибровка потенциометрических датчиков рулона RB321 и RB322 в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".



А—Болт

В—Направляющий кронштейн ремня

GA87848,00010E0 -59-20JAN21-2/2

Регулировка грязесъемника нижнего подающего вальца (№ 1)

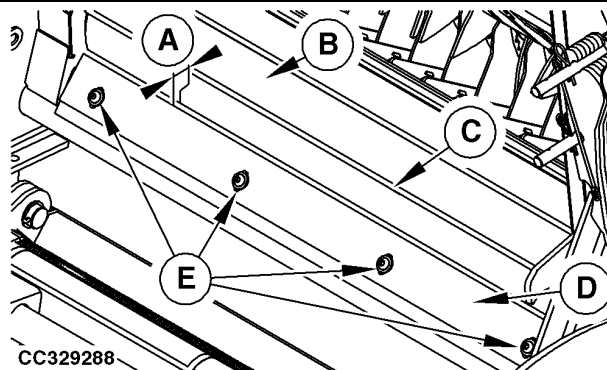
1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Зафиксируйте дверь прессовальной камеры, см. "Безопасная блокировка двери прессовальной камеры" в разделе "Техника безопасности".

ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверь прессовальной камеры заблокирована. Если дверь прессовальной камеры не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Откройте правую боковую дверцу.
5. Снимите цепь привода подающего вальца, см. "Идентификация цепей подборщика" в данном разделе для поиска места установки цепи.
6. Ослабьте гайки (Е).
7. Выберите планку (С) с минимальным расстоянием (А) между планкой и грязесъемником (D).
8. Отрегулируйте грязесъемник (D) на выбранной планке (С) в соответствии с требованиями:

Спецификация

От скребка до планки на валике—Расстояние..... 2–3 мм
(3/32–1/8 дюйм.)



А—Расстояние

В—Нижний подающий валец (№ 1)

С—Монтировка

D—Скребок

Е—Гайка

9. Проверните валец (В) для проверки контакта между грязесъемником (D) и вальцом (В).

ВАЖНО: Грязесъемник (В) не должен проходить касаться нижнего подающего вальца (А).

10. Затяните с обеих сторон крепежные гайки (Е) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные гайки—Момент затяжки..... 65 Н·м
(48 фнт-фт)

11. Наденьте цепь привода подающего вальца.

NB02380,00004D7 -59-05SEP17-1/1

Регулировка грязесъемника центрального подающего вальца (№ 2)

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Зафиксируйте дверцу прессовальной камеры, см. "Безопасная блокировка дверцы прессовальной камеры" в разделе "Техника безопасности".

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что заслонка заблокирована. Если дверь прессовальной камеры не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Откройте правую боковую дверцу.
5. Снимите цепь привода подающего вальца, см. "Идентификация цепей подборщика" в данном разделе для поиска места установки цепи.
6. Отверните крепежные винты направлятеля (G), снимите втулки (F) и направлятель (E).
7. Ослабьте крепежные винты скребка (C) и (D).
8. Отрегулируйте скребки (B), чтобы они располагались как можно ближе к вальцу (A), повернув эксцентрики (H) по часовой стрелке с помощью соответствующего инструмента шестигранной формы (I). Оставьте достаточное расстояние (J), чтобы не допустить контакта с вальцом (A).
9. Проверните валец (A) для проверки контакта между грязесъемником (B) и вальцом (A).
10. Затяните крепежные винты скребка (C), затем (D) нормативным моментом:

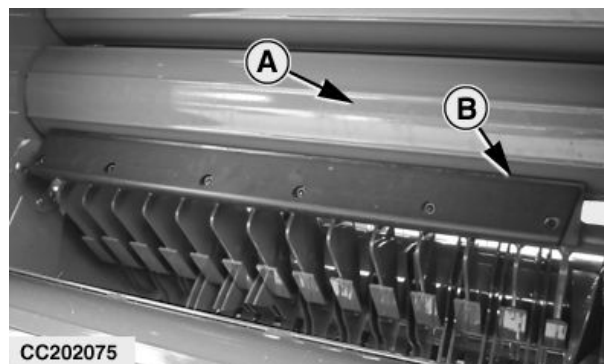
Спецификация

Крепежные винты скребка—Момент затяжки.....	111 Н·м (82 фнт-фт)
---	------------------------

11. Установите направлятель (E), втулки (F) и затяните винты (G) нормативным моментом:

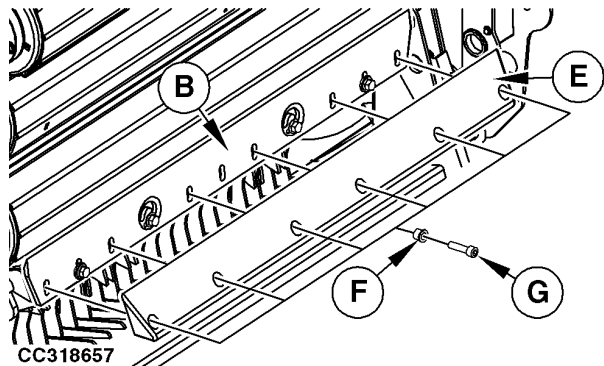
Спецификация

Крепежные винты направлятеля—Момент затяжки.....	111 Н·м (82 фнт-фт)
--	------------------------



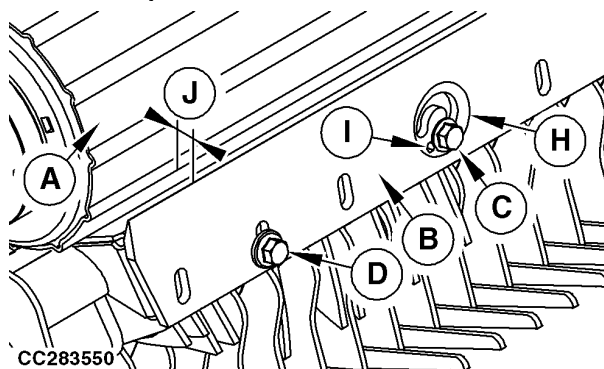
CC202075

CC202075 —UN—12APR13



CC318657

CC318657 —UN—06JUN17



CC283550

CC283550 —UN—05SEP16

A—Центральный подающий валец (№2)
B—Грязесъемник
C—Крепежный винт грязесъемника
D—Крепежный винт грязесъемника
E—Дефлектор

F—Вкладыш
G—Крепежный винт направлятеля
H—Эксцентрик
I—Шестигранная форма
J—Расстояние

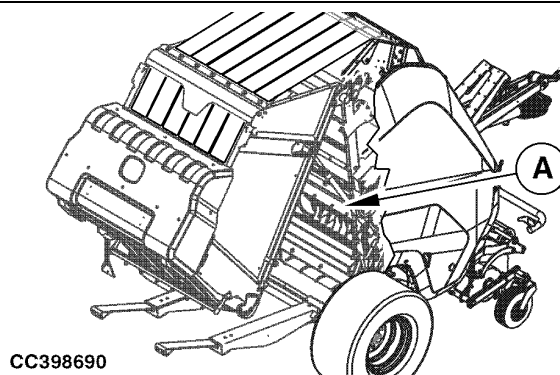
12. Наденьте цепь привода подающего вальца.

Изменение конфигурации дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)

Для предотвращения скопления растительной массы вокруг центрального подающего вальца (№ 2) машина поставляется с двумя типами конфигураций дефлекторов.

Если сетка проходит между скребком и валиком и заканчивается вокруг ротора, или если растительная масса накапливается вокруг скребка, измените конфигурацию дефлектора на тип А.

А—Расположение
центрального подающего
вальца



CC398690

CC398690 —UN—08JAN20

GA87848,0000F9A -59-10SEP20-1/5

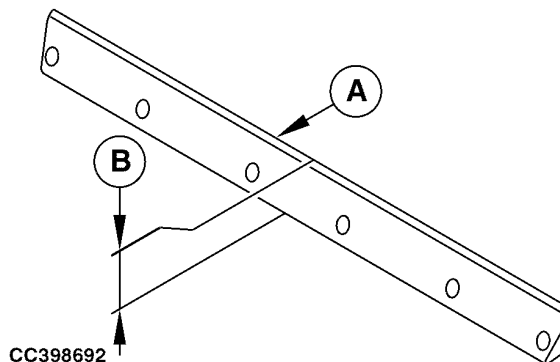
Конфигурация типа А (заводская конфигурация):

Чтобы отличить дефлектор типа А от типа В, убедитесь в том, что расстояние (В) соответствует спецификации:

Спецификация	
Дефлектор, тип	
В—Расстояние.....	80 мм (3 фт 5/32 дюйм.)

А—Дефлектор

В—Расстояние



CC398692

CC398692 —UN—08JAN20

GA87848,0000F9A -59-10SEP20-2/5

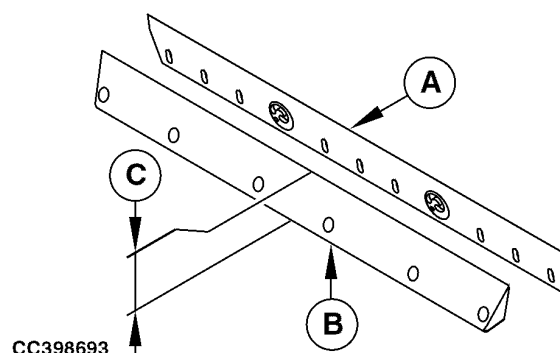
Конфигурация типа В:

Чтобы отличить дефлектор типа В от типа А, убедитесь в том, что расстояние (С) соответствует спецификации:

Спецификация	
Тип В	
дефлектора—Расстояние.....	96 мм (3 фт 25/32 дюйм.)

А—Скребок
В—Дефлектор

С—Расстояние



CC398693

CC398693 —UN—08JAN20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000F9A -59-10SEP20-3/5

Изменение конфигурации дефлектора с типа А на тип В:

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Зафиксируйте дверцу прессовальной камеры; см. пункт Безопасная блокировка дверцы прессовальной камеры в разделе «Безопасность».

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверца прессовальной камеры заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не будет заблокирована во время выполнения этой процедуры, то она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе со смертельным исходом.

4. Откройте левую дверь.
5. Снимите приводную цепь центрального подающего вальца (№ 2), см. Идентификация цепей пресс-подборщика в данном разделе для поиска места установки цепи.
6. Отверните болты (В).
7. Снимите дефлектор типа А (F).
8. Отверните болты (Е).
9. Снимите скребок (D) и дефлектор типа В (А) с места хранения. См. Хранение центрального подающего вальца (№ 2) и дефлектора в данном разделе.
10. Сохраните дефлектор типа А (F). См. Хранение центрального подающего вальца (№ 2) и дефлектора в данном разделе.
11. Установите скребок (D) и эксцентрик (С).
12. Вставьте винты (Е).

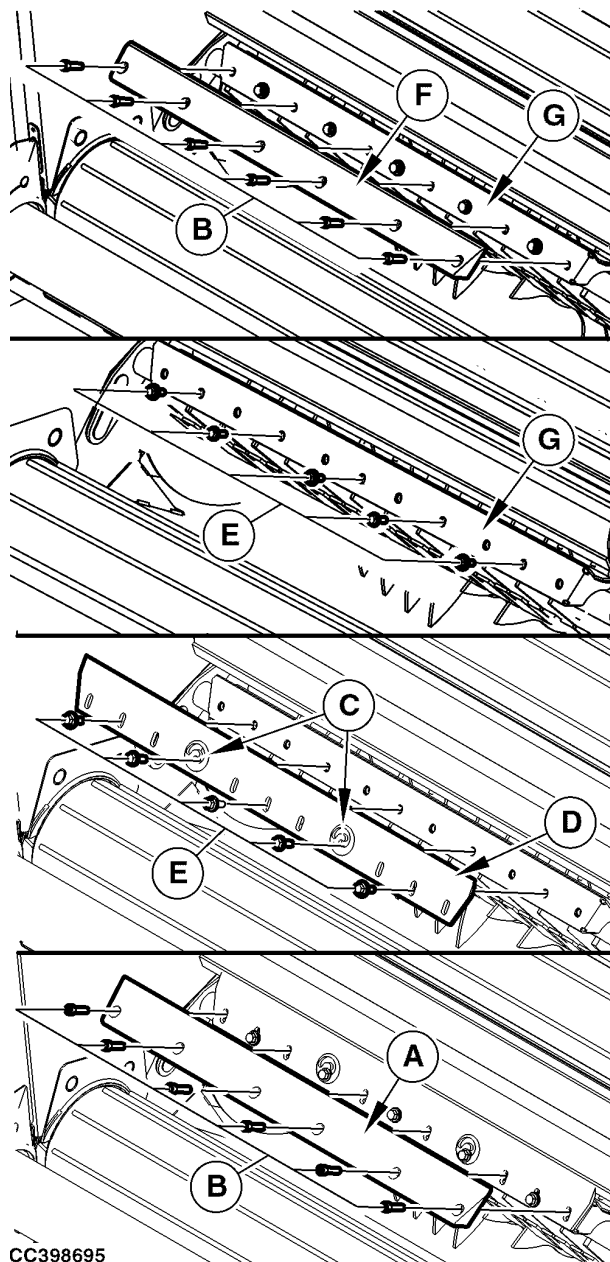
Спецификация

Болты скребка—Момент затяжки.....111 Н·м
(82 фнт-фт)

13. Отрегулируйте скребок (D). См. Регулировка центрального подающего вальца (№ 2) в данном разделе.

14. Установите дефлектор типа В (А).

15. Вверните и затяните болты (В) до указанного момента затяжки.



CC398695

А—Дефлектор, тип В
В—Болт
С—Эксцентрик
D—Скребок

Е—Болт
F—Дефлектор, тип А
G—Очистительная пластина ротора

Спецификация

Болты дефлектора—Момент затяжки.....111 Н·м
(82 фнт-фт)

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000F9A -59-10SEP20-4/5

CC398695—UN—09JAN20

Изменение конфигурации дефлектора с типа В на тип А:

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Зафиксируйте дверцу прессовальной камеры, см. Безопасная блокировка дверцы прессовальной камеры в разделе "Техника безопасности".

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверца прессовальной камеры заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не будет заблокирована во время выполнения этой процедуры, то она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе со смертельным исходом.

4. Отверните болты (В).
5. Снимите дефлектор типа В (А).
6. Отверните болты (Е).
7. Снимите скребок (D) и эксцентрики (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Эксцентрики хранятся вместе со скребком.

8. Снимите дефлектор типа А (F) с места для хранения. См. Хранение центрального подающего вальца (№ 2) и дефлектора в данном разделе.
9. Сохраните скребок (D) и дефлектор типа В (А). См. Хранение центрального подающего вальца (№ 2) и дефлектора в данном разделе.
10. Установите и затяните болты (Е) на сталкивателе ротора (G) до указанного момента затяжки.

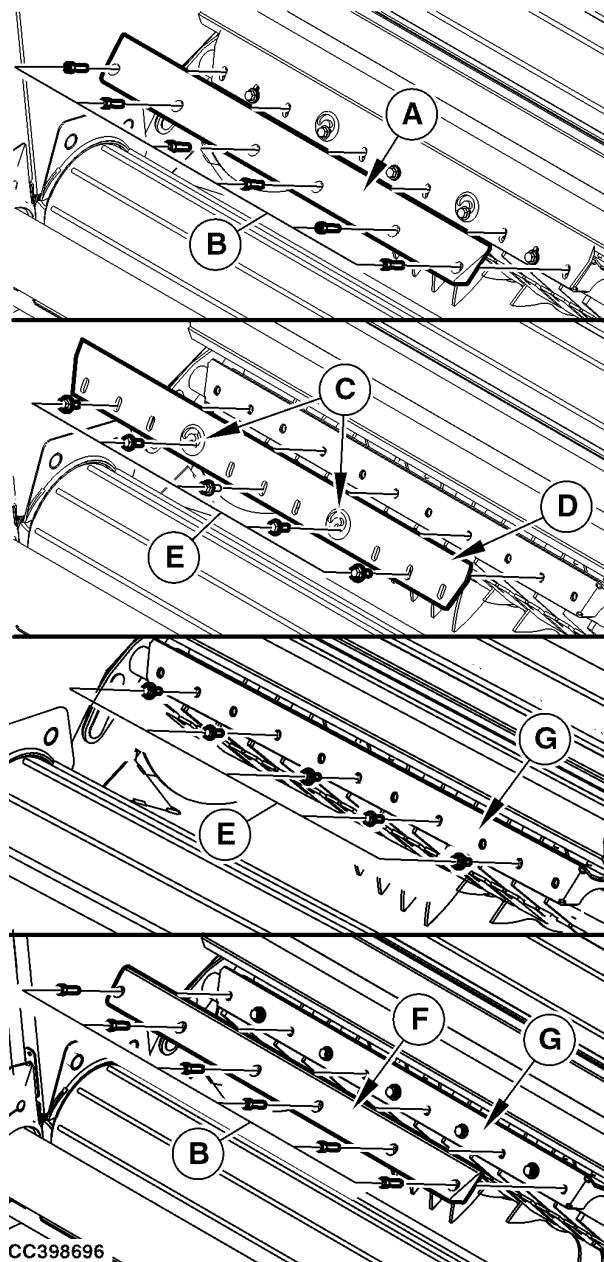
Спецификация

Болты скребка—Момент затяжки.....111 Н·м
(82 фнт-фт)

11. Установите дефлектор типа А (F).
12. Вверните болты (В) и затяните их указанным моментом.

Спецификация

Болты дефлектора—Момент затяжки.....111 Н·м
(82 фнт-фт)



А—Дефлектор, тип В
В—Болт
С—Эксцентрик
D—Скребок

Е—Болт
F—Дефлектор, тип А
G—Очистительная пластина ротора

CC398696

CC398696 —UN—09JAN20

GA87848,0000F9A -59-10SEP20-5/5

Сохраните центральный подающий валец (№ 2) и дефлектор

На машине, оснащенной системой обвязки шпагатом, храните скребок (F) и дефлектор (E) в ящике для шпагата (H).

На машине, не оснащенной системой обвязки шпагатом, храните скребок (F) и дефлектор (E) на передней крышке (I).

Чтобы снять скребок и дефлектор из положения для хранения, выполните следующее:

1. Отверните гайки (A).
2. Открутите болты (D).
3. Снимите дефлектор (E).
4. При изменении конфигурации с типа В на тип А снимите скребок (F) и эксцентрик (G).
5. Снимите шайбы (B).
6. Снимите шайбы (C).

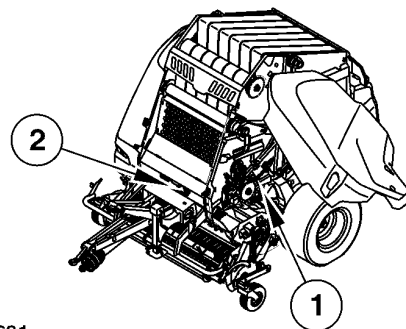
Чтобы поместить скребок и дефлектор в положение для хранения, выполните следующее:

1. Установите шайбы (C).
2. Установите шайбы (B).
3. Установите скребок (F) и эксцентрик (G) при изменении конфигурации с типа А на тип В.
4. Установите дефлектор (E).
5. Вставьте винты (D).
6. Вставьте гайки (A).

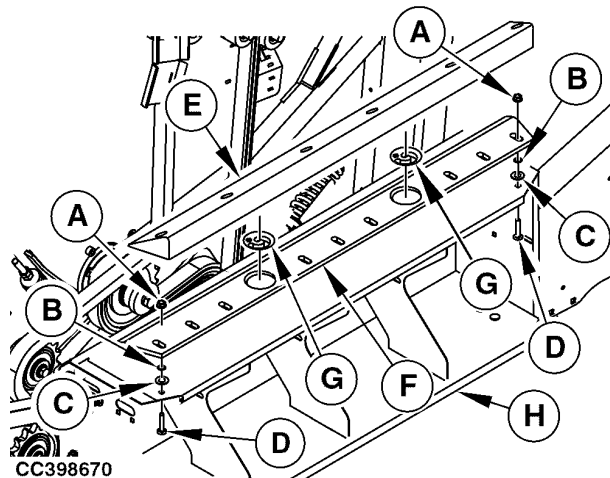
- 1— Место хранения для машины, оснащенной системой обвязки шпагатом
2— Место хранения для машины, не оснащенной системой обвязки шпагатом

- A— Гайка
B— Стеклоомыватель
C— Стеклоомыватель
D— Болт

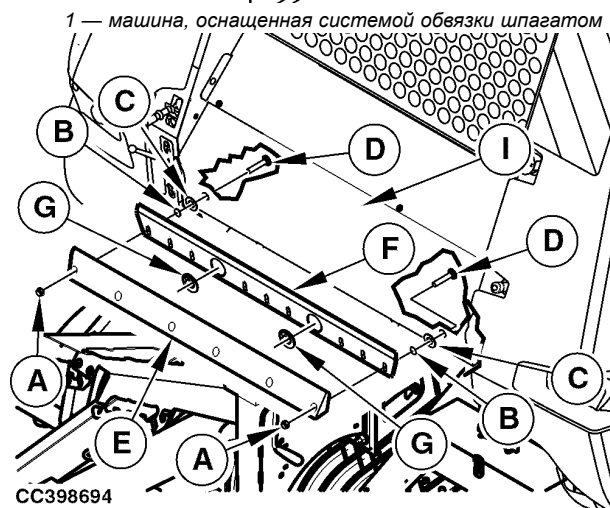
- E— Дефлектор
F— Скребок
G— Эксцентрик
H— Ящик для шпагата
I— Передняя крышка



CC398691



CC398670



CC398694

2 — машина, не оснащенная системой обвязки шпагатом

GA87848,0000F9B -59-02SEP20-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC398670 —UN—09JAN20

CC398694 —UN—09JAN20

Установка дефлектора шпата центрального подающего вальца (№ 2)

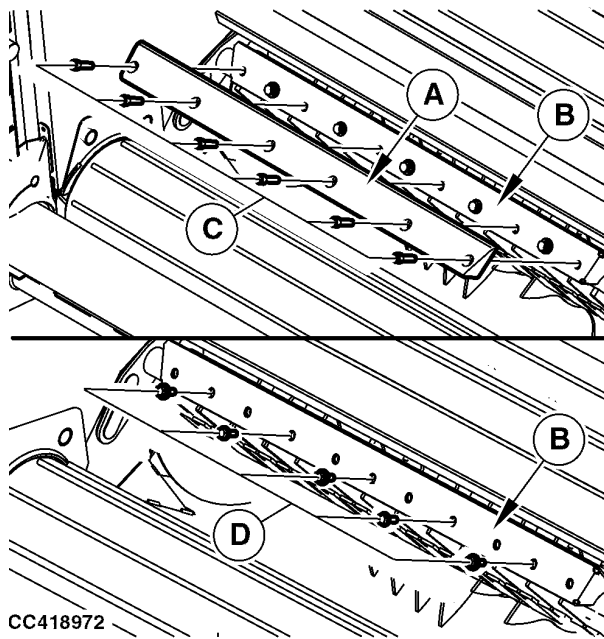
Установите дефлектор шпата, если шпатаг наматывается на ротор. Выполните следующие действия:

1. Полностью откройте дверь прессовальной камеры и зафиксируйте ее.

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверца прессовальной камеры заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не будет заблокирована во время выполнения этой процедуры, то она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе со смертельным исходом.

2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Откройте левую дверь.
4. Снимите приводную цепь центрального подающего вальца (№ 2).
5. Выверните болты (C).
6. Снимите направлятель (A).
7. Открутите болты (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: Снимите скребок при наличии.



A—Дефлектор
B—Очистительная пластина
C—Болт
D—Болт

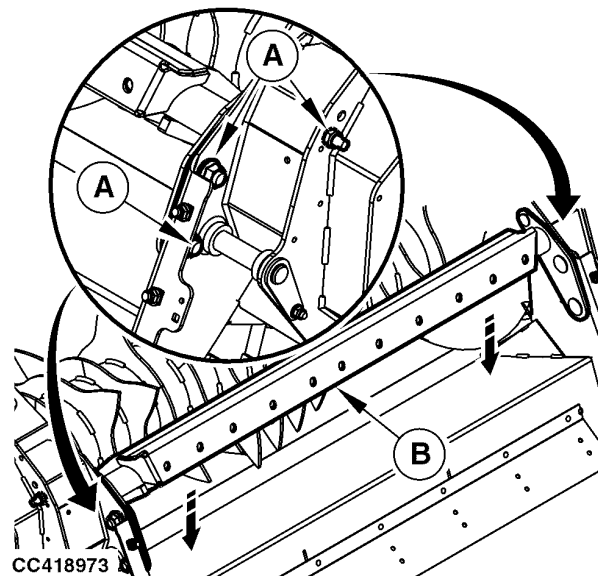
CC418972 —UN—16DEC20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001314 -59-09JUL21-1/4

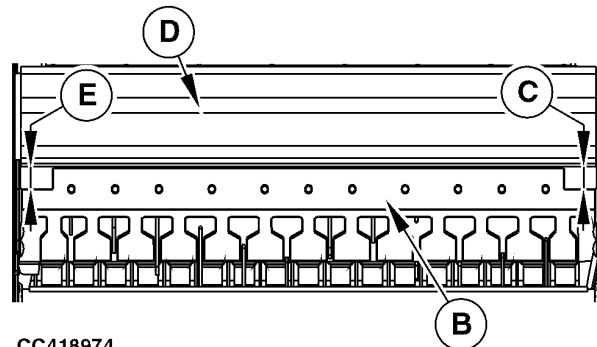
8. Ослабьте болт (А).
9. Полностью опустите сталкиватель ротора (В).
10. Убедитесь, что расстояние (С) и (Е) одинаково на обеих сторонах машины.
11. Затяните болт (А).

А—Болт
В—Очистительная пластина ротора
С—Расстояние
D—Центральный подающий валец (№2)
Е—Расстояние



CC418973

V451M, V461M показан сталкиватель ротора



CC418974

V451M, V461M показан сталкиватель ротора

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001314 -59-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Установите дефлектор шпата (А) на сталкиватель ротора (В).
13. Вкручивайте болты (С) до тех пор, пока головка не будет соприкасаться с дефлектором шпата (А).
14. С помощью инструмента толкайте и поддерживайте дефлектор шпата для получения максимально возможного зазора (Е) между дефлектором шпата (А) и центральным подающим вальцом (№ 2) (D).

Спецификация

От дефлектора шпата

к центральному

подающему вальцу (№

2)—Зазор..... Максимально возможный

15. Затяните болты (С) до указанного момента затяжки:

Спецификация

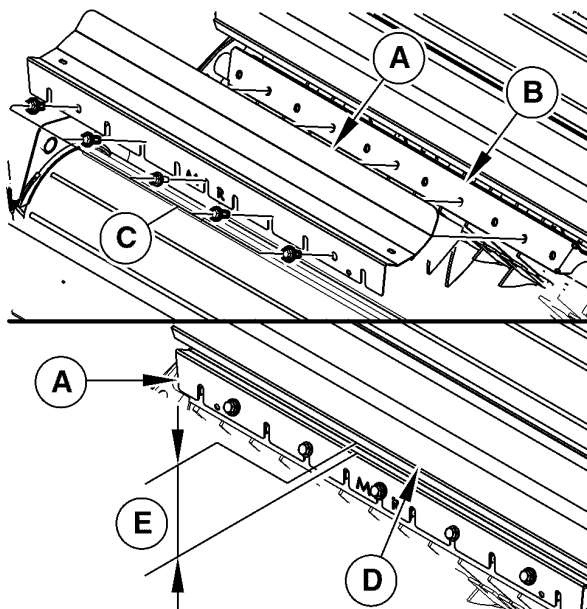
Болт дефлектора—Мо-

мент затяжки..... 111 Н·м
(82 фунт-футов)

А—Дефлектор шпата
В—Очистительная пластина
ротора
С—Болт

D—Центральный подающий
валец (№2)
Е—Зазор

CC418975



CC418975 —UN—16DEC20

GA87848,0001314 -59-09JUL21-3/4

16. Установите дефлектор (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Не устанавливайте скребок.

17. Вверните и затяните болты (В) до указанного момента затяжки:

Спецификация

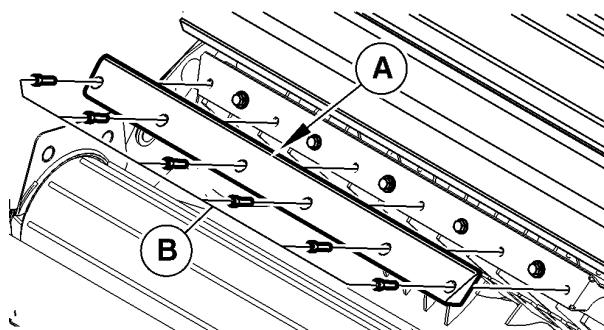
Болт дефлектора—Мо-

мент затяжки..... 111 Н·м
(82 фунт-футов)

А—Дефлектор

В—Болт

CC418976



CC418976 —UN—16DEC20

GA87848,0001314 -59-09JUL21-4/4

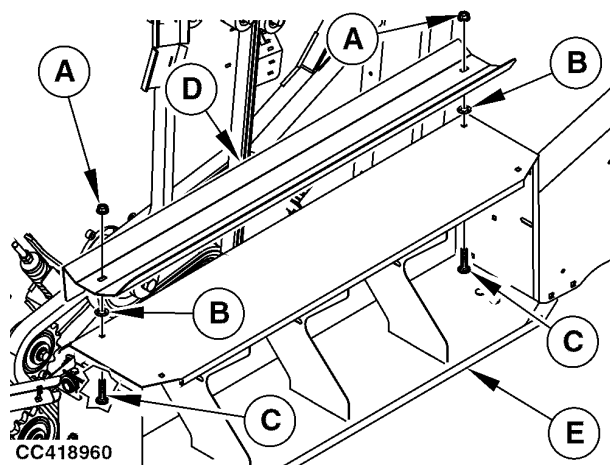
Хранение дефлектора шпаката центрального подающего вальца (№ 2)

Чтобы снять дефлектор шпаката (D) из положения для хранения, выполните следующие действия:

1. Отверните гайки (A).
2. Выверните болты (C).
3. Снимите дефлектор шпаката (D).
4. Установите болты (C) на ящик для шпаката (E).
5. Наживите гайки (A) на болты (C).

Для хранения дефлектора шпаката (D) выполните следующие действия:

1. Отверните гайку (A).
2. Отверните болт (C).
3. Установите шайбу (B) на ящик для шпаката (D).
4. Установите дефлектор шпаката (D) на ящик для шпаката (E), как показано на рисунке.
5. Вставьте винты (C).



A—Гайка
B—Стеклоомыватель
C—Болт

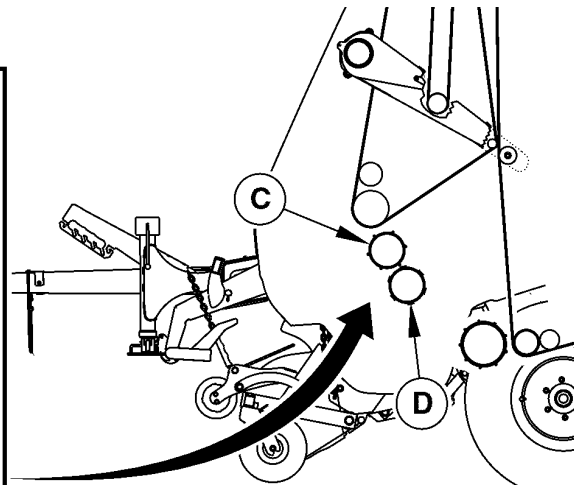
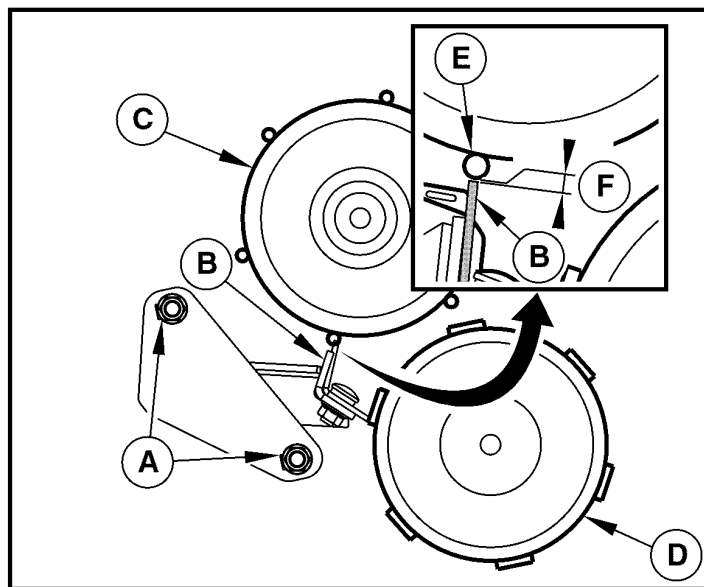
D—Дефлектор шпаката
E—Ящик для шпаката

6. Вставьте гайки (A).

GA87848,0000F9E -59-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

Регулировка скребка верхнего начального вальца (№ 3) (машина, оснащенная системой обвязки шпагатом)



CC516998 —UN—09JUL21

CC516998

A—Гайка
B—Скребок
C—Верхний начальный валец

D—Нижний подающий валец
E—Планка верхнего начального вальца

F—Расстояние

1. Включите стояночный тормоз и/или установите трансмиссию в положение ПАРКОВКА. Выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.
2. Снимите приводную цепь центрального подающего вальца. См. Идентификация цепей пресс-подборщика в данном разделе для поиска места установки цепи.
3. Опустите подборщик и снимите цепи. См. Регулировка ограничительных упоров подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
4. Снимите ролик прижимной пластины (при наличии).
5. Ослабьте гайки (A) с обеих сторон.
6. Переместите скребок (B) как можно ближе к планке верхнего начального вальца (C) и поддержите его.
7. Затяните гайки (A).

8. Убедитесь, что расстояние (F) между верхним начальным вальцом (C) и скребком (B) в пределах спецификации по всей ширине:

Спецификация

Между верхним начальным вальцом и скребком—Расстояние..... Как можно ближе, но без касания.

9. Полностью поверните верхний начальный валец (C) для проверки контактов. Перейдите к шагу 3 по необходимости.
10. Установите ролик прижимной пластины (при наличии).
11. Установите цепи подборщика. См. Регулировка ограничительных упоров подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
12. Установите приводную цепь подающего вальца.

GA87848,0001315 -59-09JUL21-1/1

Регулировка грязесъемника нижнего заднего вальца двери прессовальной камеры (№ 9)

Для регулировки грязесъемника выполните следующие действия:

1. Проверьте расстояние (D) с обеих концов грязесъемника (B). Если расстояние соответствует норме, перейдите к шагу 5, в противном случае, к следующему шагу.
2. Ослабьте крепление винтов (C) с обеих сторон.
3. Сдвиньте кронштейн грязесъемника, чтобы получить одинаковое расстояние (D) с обеих сторон грязесъемника (B).
4. Затяните винты (C) нормативным моментом с правой стороны, затем с левой стороны.

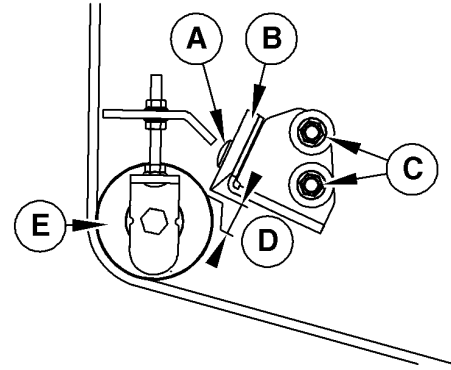
Спецификация

Винты кронштейна
грязесъемника нижнего
заднего вальца двери
прессовальной камеры
(№ 9)—Момент
затяжки..... 65 Н·м
(48 фнт-фт)

5. Проверьте расстояние (D), при необходимости перейдите к следующему шагу для регулировки расстояния (D).

Спецификация

Между грязесъемником
и нижним задним
вальцом двери
прессовальной камеры
(№ 9)—Расстояние..... 2–3 мм
(3/32–1/8 дюйм.)



CC329290

A—Винт
B—Грязесъемник
C—Винт

D—Расстояние
E—Нижний задний валец
двери прессовальной
камеры (№ 9)

6. Ослабьте затяжку винтов (A).
7. Сдвиньте грязесъемник (B) для получения необходимого расстояния (D) между грязесъемником (B) и вальцом (E).
8. Затяните винты (A) нормативным моментом.

Спецификация

Винты крепления
кронштейна к
грязесъемнику нижнего
заднего вальца двери
прессовальной камеры
(№ 9)—Момент
затяжки..... 65 Н·м
(48 фнт-фт)

NB02380,00004D9 -59-31AUG17-1/1

CC329290 —UN—05SEP17

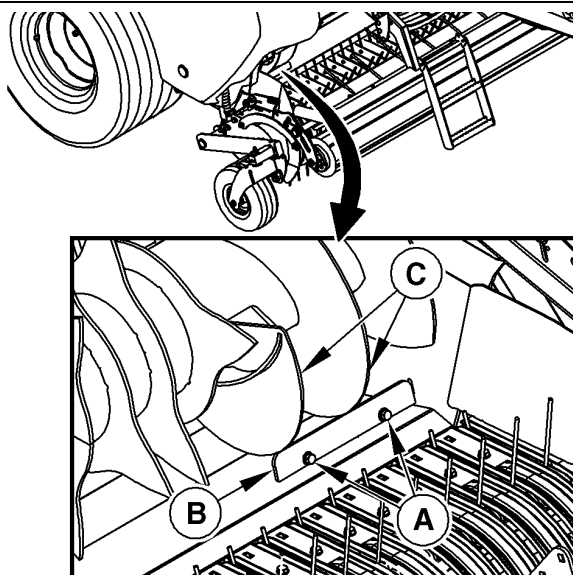
Регулировка скребков шнека ротора (пресс-подборщик без подвижного пола)

1. Ослабьте затяжку винтов (А).
2. Установите и закрепите скребок (В) настолько близко к шнеку ротора (С), насколько это возможно без касания шнека.
3. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы убедиться, что шнек ротора (С) не задевает скребок (В). См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
4. Затяните винты (А).
5. Повторите процедуру с противоположной стороны.

А—Винт

С—Шнек ротора

В—Скребок шнека ротора



CC208374

CC208374 —UN—16DEC13

CC03745,00011C0 -59-04NOV16-1/1

Регулировка грязесъемников шнека ротора (пресс-подборщик с подвижным полом)

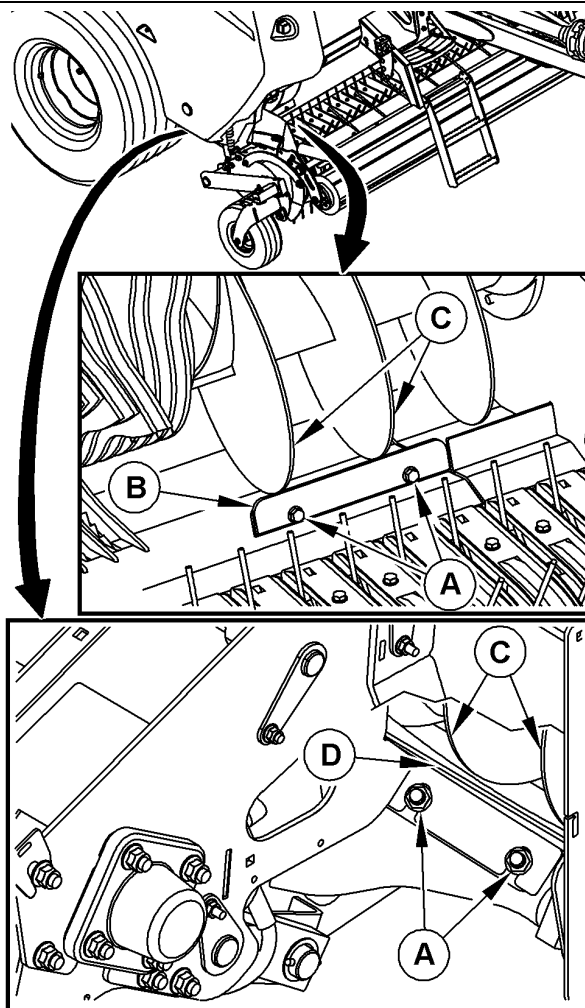
1. Полностью поднимите подвижный пол. См. раздел Очистка пресс-подборщика в разделе "Работа с пресс-подборщиком — общее назначение".
2. Ослабьте затяжку винтов (А).
3. Установите и закрепите скребки (В) и (D) настолько близко к шнеку ротора (С), насколько это возможно без касания шнека.
4. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы убедиться, что шнек ротора (С) не задевает грязесъемники (В) и (D).
5. Затяните болты (А).
6. Повторите процедуру с противоположной стороны.

А—Болт

В—Передний скребок шнека ротора

С—Шнек ротора

Д—Задний скребок шнека ротора

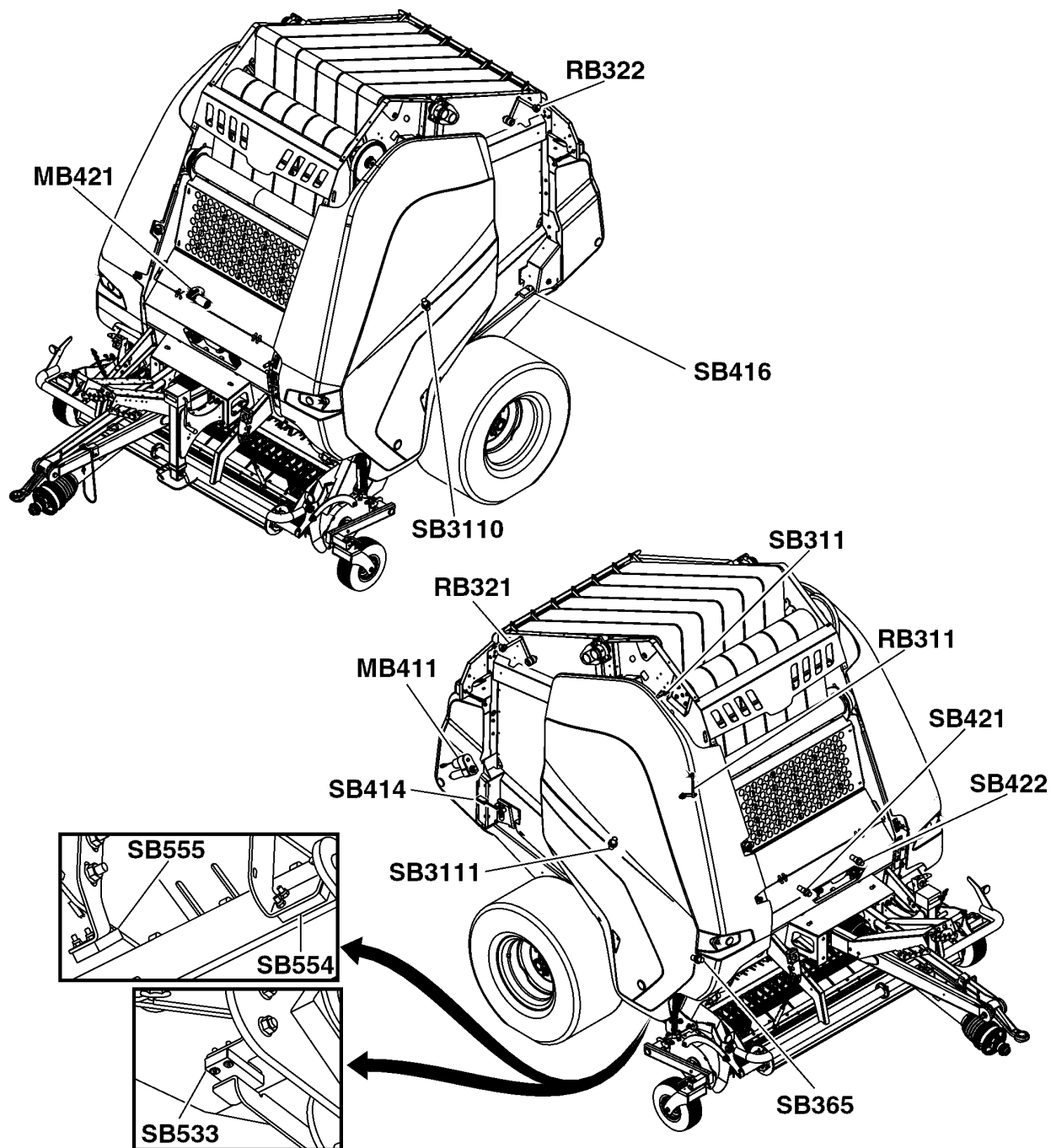


CC202090

CC202090 —UN—18APR13

TL81334,000069F -59-28MAY19-1/1

Определение расположения электрических компонентов пресс-подборщика



CC501995

CC501995—UN—05.JAN21

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001097 -59-05.JAN21-1/2

MB411—Привод устройства
обвязки сеткой
MB421—Пусковой механизм
обвязки шпагатом
RB311—Потенциометрический
датчик диаметра рулона
RB321—Левый потенциометри-
ческий датчик рулона
RB322—Правый потенциоме-
трический датчик ру-
лона

SB311—Датчик превышения
размера рулона
SB3110—Левый датчик
закрытия дверцы
прессовальной камеры
SB3111—Правый датчик
закрытия дверцы
прессовальной камеры
SB365—Датчик частоты
вращения на
пресс-подборщике

SB414—Датчик скорости
резания
SB416—Датчик обвязки
материалом B-Wrap
(при наличии)
SB421—Датчик левого шкива
шпагата
SB422—Датчик правого шкива
шпагата
SB533—Датчик подвижного
пола

SB554—Датчик ножа
предварительного
измельчителя
SB555—Датчик ножа
предварительного
измельчителя

GA87848,0001097 -59-05JAN21-2/2

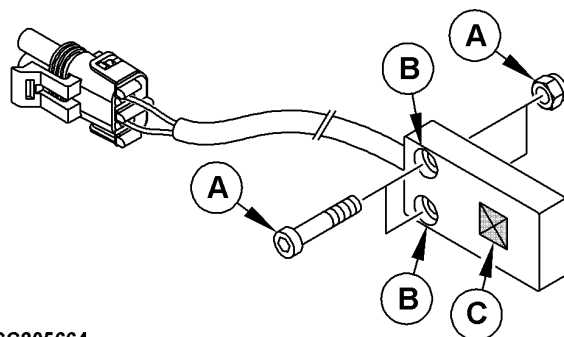
Определите область действия датчика

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (C). Область действия датчика (C) находится только на той же стороне, что и оба направленных на объект (B) устройства.

Если заменялся датчик или снимались винты с головкой (A), затяните винты (A) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные
болты—Момент
затяжки..... 1,2–1,8 Н м
(0,9–1,3 фнт-фт)



CC205664

A—Крепежный болт
B—Направленность на
объект

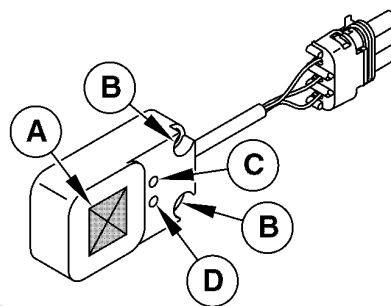
C—Область действия
датчика

TL81334,00003B6 -59-20JUN18-1/1

Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии)

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (A). Область действия датчика (A) находится только на той же стороне, что и оба отверстия (B). Установленный датчик должен быть направлен лицевой стороной к ремню.

Датчик John Deere B-Wrap™ оснащен оранжевым (C) и зеленым (D) светодиодами. Зеленый светодиод (D) указывает на подключение датчика к электропитанию, оранжевый светодиод (C) указывает на то, что датчик обнаружил цель.



CC230304

A—Идентификация зоны
охвата датчика B-Wrap
B—Отверстия

C—Оранжевый светодиод
D—Зеленый светодиод

John Deere B-Wrap — товарный знак компании Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -59-28JUN18-1/1

Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422

1. Для обеспечения доступа поднимите пылезащитный щиток.
2. Отрегулируйте гайку (A) таким образом чтобы расстояние (B) между шкивом шпагата (C) и кронштейном (D) соответствовало заданному:

Спецификация

От шкива шпагата до кронштейна—Расстояние (B)..... 40–42 мм
(1-9/16 — 1-21/32 дюйм.)

3. Проверните шкив (C) так, чтобы магнит (B) встал напротив датчика (E).
4. Ослабьте затяжку зажимных гаек (H), затем сдвиньте датчик (E) так, чтобы получить требуемое расстояние (G)

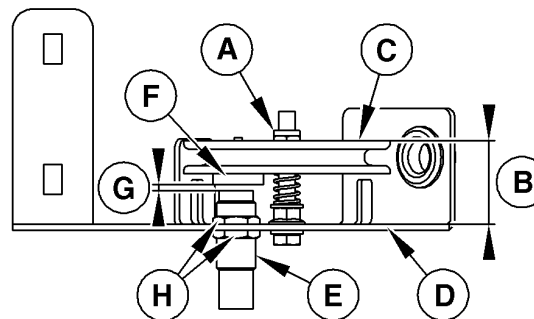
Спецификация

Между датчиком и магнитом—Расстояние (G)..... 2–4 мм
(5/64–10/64 дюйм.)

5. Затяните стопорные гайки (H) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные гайки—Момент затяжки..... 2 Н·м
(1,5 фнт-фт)



CC1035274

A—Гайка
B—Расстояние
C—Шкив шпагата
D—Кронштейн

E—Датчик.
F—Магнит
G—Расстояние
H—Стопорные гайки

6. Проверните шкив несколько раз, чтобы убедиться, что датчик (E) не задевает магнит (F).
7. Повторите процедуру с противоположной стороны.
8. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе "Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика".

CC1035274—UN—10FEB12

TL81334,000069B -59-28MAY19-1/1

Регулировка датчика подвижного пола SB533

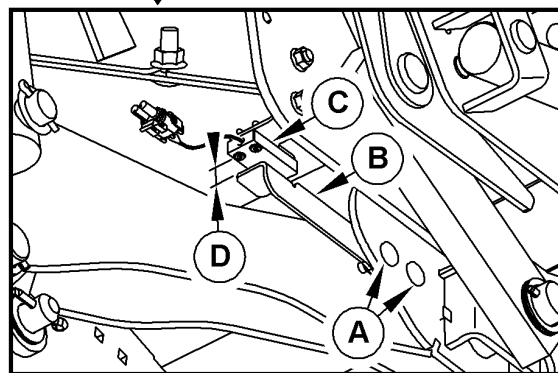
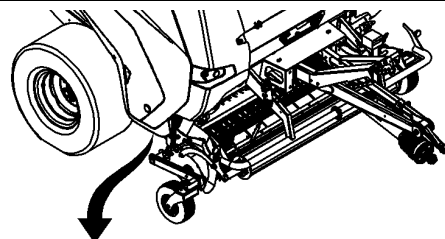
Для регулировки датчика подвижного пола (C) выполните перечисленные ниже операции:

1. Полностью поднимите подвижный пол.
2. Включите стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (C). См. Определение области действия датчика в данном разделе.
4. Отпустите болты (A).
5. Установите и закрепите объект (B), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (C) и объектом (B).

Спецификация

От датчика до
цели—Расстояние..... 0,5–2 мм
(1/64–3/32 дюйм.)

6. Затяните болты (A).
7. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе "Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика".



CC330695

A—Крепежный болт
B—Ориентир

C—Датчик подвижного пола
D—Расстояние

CC330695 —UN—22SEP17

TL81334,000069C -59-28MAY19-1/1

Регулировка датчиков SB554 и SB555 ножей предварительного измельчителя

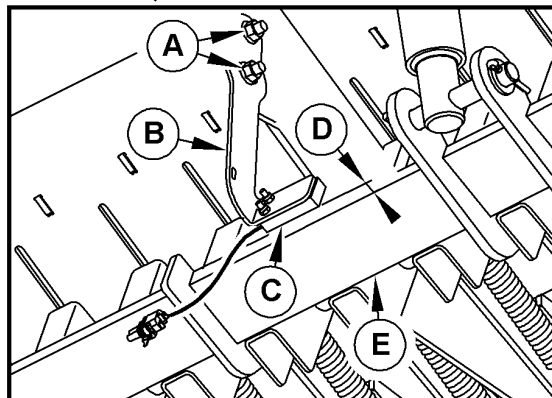
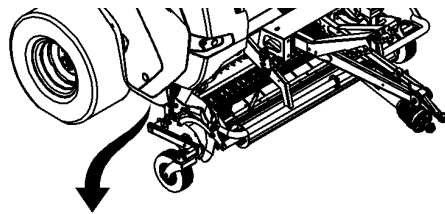
Датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 13 или 25 ножей):

1. Задействуйте ножи предварительного измельчителя. См. Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
2. Задействуйте стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (C). См. Определение области действия датчика в данном разделе.
4. Отпустите крепежные болты (A).
5. Установите и закрепите кронштейн датчика (B), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (C) и полосой (E).

Спецификация

От датчика до
полосы—Расстояние..... 0,5–2 мм
(1/64–5/64 дюйма)

6. Затяните винты с головками (A).
7. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в



CC330696

A—Болт
B—Кронштейн датчика
C—Датчик ножей
предварительного
измельчителя (комплект
1)

D—Расстояние
E—Выбор ножей
предварительного
измельчителя

разделе "Сервисное обслуживание приложения
пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001099 -59-20JAN21-1/2

CC330696 —UN—22SEP17

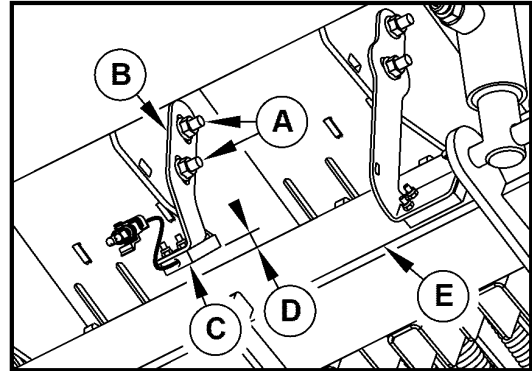
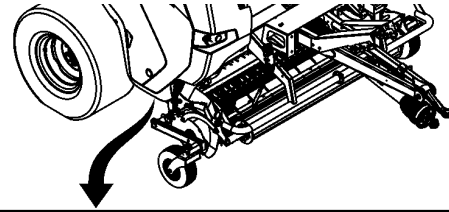
Датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя (только пресс-подборщик с предварительным измельчителем с 25 ножами):

1. Задействуйте ножи предварительного измельчителя. См. Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя в разделе, посвященном использованию приложения пресс-подборщика.
2. Задействуйте стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. Определение области действия датчика в данном разделе.
4. Отпустите крепежные болты (А).
5. Установите и закрепите кронштейн датчика (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и трубкой (Е).

Спецификация

От датчика до
трубки—Расстояние..... 0,5–2 мм
(1/64–5/64 дюйма)

6. Затяните винты с головками (А).
7. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".



CC501996

А—Болт
В—Кронштейн датчика
С—Датчик ножей
предварительного
измельчителя (комплект
2)

Д—Расстояние
Е—Трубка выбора
комплектов ножей
предварительного
измельчителя

GA87848,0001099 -59-20JAN21-2/2

CC501996 —UN—05JAN21

Регулировка датчика частоты вращения рулона в пресс-подборщике SB365

1. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы шестерня (А) оказалась в показанном положении. См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Общая информация об эксплуатации пресс-подборщика".
2. Ослабьте стопорные гайки (В), затем сдвиньте датчик (С) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).

Спецификация

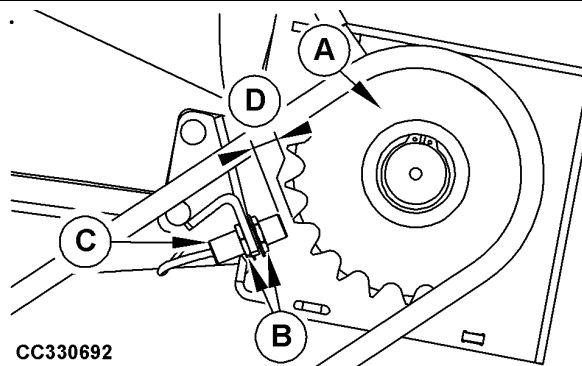
Между датчиком и шестерней—Расстояние..... 2–4 мм
(5/64–10/64 дюйма)

3. Выставьте ось датчика (С) так, чтобы она совпадала с осью шестерни (А).
4. Затяните стопорные гайки (В) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные гайки—Момент затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт·фт)

5. Проверните пресс-подборщик несколько раз, чтобы убедиться, что шнек ротора (С) не задевает скребок (В).



А—Шестерня

В—Стопорная гайка

С—Датчик скорости вращения рулона в пресс-подборщике
D—Расстояние

6. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе "Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика".

TL81334,000069A -59-28MAY19-1/1

Регулировка защелки двери прессовальной камеры

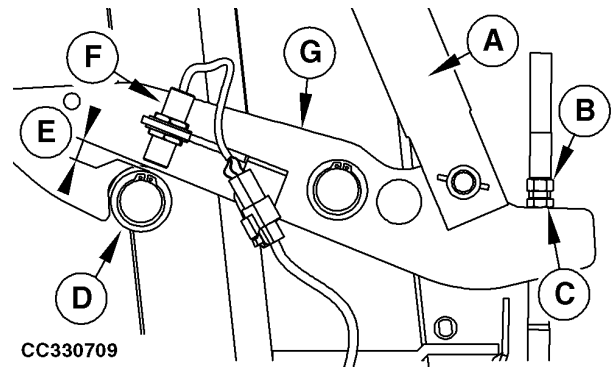
ВАЖНО: Во избежание открытия двери прессовальной камеры во время работы пресс-подборщика, замок двери прессовальной камеры (G) должен быть правильно отрегулирован.

1. Полностью закройте дверцу прессовальной камеры. Гидравлические цилиндры дверцы прессовальной камеры должны быть полностью отведены назад.
2. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и (или) отсек с бобинами шпагата.
3. Убедитесь в том, что расстояние (E) находится в пределах указанного диапазона. В случае необходимости выполните следующее.

Спецификация

От замка двери
прессовальной
камеры до втулки
замка—Расстояние..... 1–2 мм
(3/64–5/64 дюйм.)

4. Ослабьте контргайку (B).
5. Отрегулируйте гайку (C) для получения необходимого расстояния (E).
6. Затяните контргайку (B).



A—Цилиндр заслонки

B—Контргайка

C—Гайка

D—Втулка защелки дверцы
прессовальной камеры

E—Расстояние

F—Датчик

G—Защелка двери
прессовальной камеры

7. Проверьте правильность регулировки датчика замка двери прессовальной камеры. См. "Регулировка датчиков двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311" в данном разделе.
8. Повторите процедуру с противоположной стороны.
9. Установите на место рулон с сеткой и (или) отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.

GA87848,00006E7 -59-28JUN18-1/1

CC330709 —JUN—26SEP17

Регулировка датчиков закрытия откидного борта SB3310 и SB3311

1. Полностью закройте дверцу прессовальной камеры. Гидравлические цилиндры дверцы прессовальной камеры должны быть полностью отведены назад.
2. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и (или) отсек с бобинами шпагата.
3. Проверьте, что дверца прессовальной камеры правильно защелкнута. При необходимости отрегулируйте защелку. См. Определение области действия датчика в данном разделе.
4. Ослабьте стопорные гайки (А), затем сдвиньте датчик (D) так, чтобы получить требуемое расстояние (F).

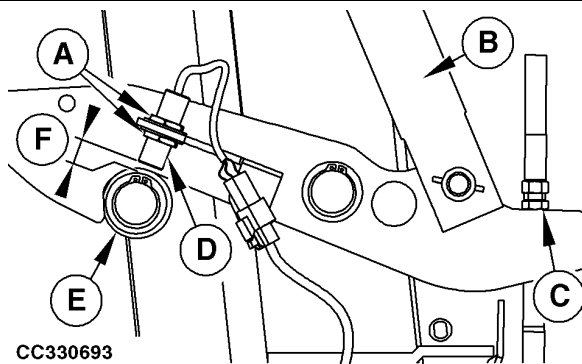
Спецификация

От датчика до
втулки—Расстояние..... 2,5–3,5 мм
(3/32–9/64 дюйм.)

5. Убедитесь в том, что осевая линия датчика (D) выровнена со втулкой (E).
6. Затяните стопорные гайки (А) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)



А—Стопорная гайка
В—Цилиндр заслонки
С—Регулировка винта

Д—Датчик.
Е—Втулка защелки дверцы
прессовальной камеры
F—Расстояние

7. Повторите процедуру с противоположной стороны.
8. Проверьте обнаружение датчиков при помощи монитора. См. пункт Проверка датчиков и переключателей в разделе «Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика».
9. Установите на место рулон с сеткой и (или) отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.

TL81334,0000699 -59-28MAY19-1/1

Регулировка датчика отрезания сетки SB414

1. Снимите крышку механизма обвязки сеткой, чтобы получить доступ внутрь.
2. Ослабьте гайки (В), затем сдвиньте датчик (С), чтобы получить указанное расстояние (А).

Спецификация

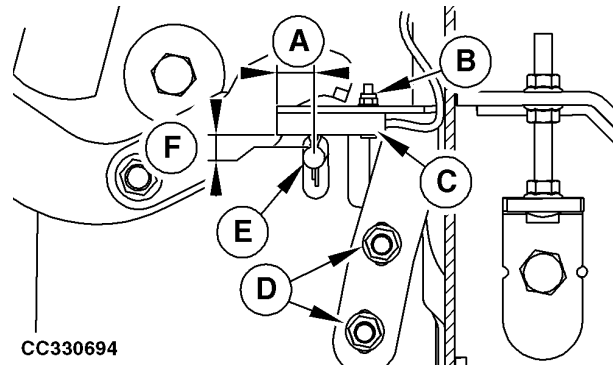
От датчика до
тяги обвязки
сеткой—Расстояние..... 15–19 мм
(19/32–3/4 дюйм.)

3. Затяните гайки (В).
4. Ослабьте гайки (D), затем сдвиньте датчик (С), чтобы получить указанное расстояние (F).

Спецификация

От датчика до
тяги обвязки
сеткой—Расстояние..... 0,5–2 мм
(1/64–3/32 дюйм.)

5. Затяните гайки (D).



А—Расстояние
В—Гайка
С—Датчик отрезания сетки

Д—Гайка
Е—Тяга обвязки сеткой
F—Расстояние

6. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. пункт [Проверка датчиков и переключателей](#) в разделе "Сервисное обслуживание приложения пресс-подборщика".
7. Установите крышку устройства обвязки сеткой.

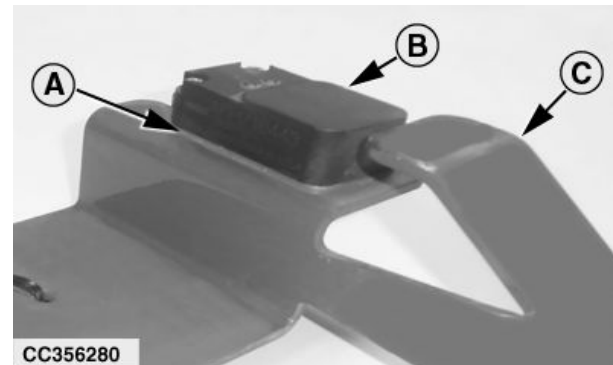
TL81334,0000698 -59-28MAY19-1/1

Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)

Датчик (В) монтируется на кронштейне (С) с помощью винтов, стопорных гаек и прокладок (А). Установленный датчик (В) должен быть направлен лицевой стороной к ремню.

А—Прокладка
В—Датчик

С—Кронштейн



TL81334,00003B7 -59-02AUG18-1/2

Расстояние (С) между верхней частью датчика (В) и ремнем (А) должно соответствовать спецификации:

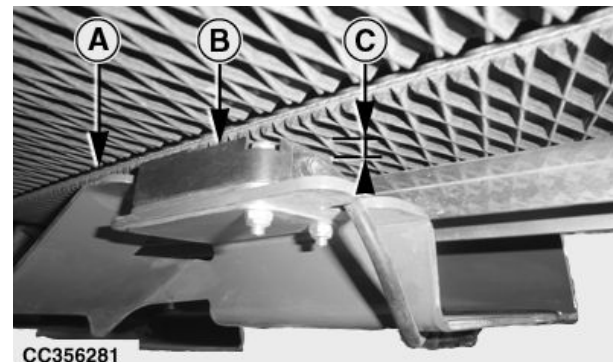
Спецификация

От датчика до
ремня—Расстояние..... 4–8 мм (0,16–0,31 дюймов)

В соответствии с необходимостью добавьте или снимите прокладки между датчиком (В) и кронштейном, чтобы получить указанное расстояние.

А—Лента
В—Датчик

С—Расстояние



TL81334,00003B7 -59-02AUG18-2/2

Список регулировок системы обвязки шпагатом

Следующие регулировки должны быть проведены, если при полевых работах возникают трудности с обвязкой шпагатом.

- Отрегулируйте рычаг механизма обвязки шпагатом.
- Отрегулируйте положение силового привода системы обвязки шпагатом.
- Отрегулируйте зажим натяжной пластины для шпагата.

- Регулировка натяжной пластины механизма обвязки шпагатом.
- Отрегулируйте грязесъемник шкива.
- Замените нож механизма обвязки шпагатом.
- Отрегулируйте длину отреза шпагата.
- Калибровка привода обвязки шпагатом: См. Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421 в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".

GA87848,0000FA2 -59-10SEP20-1/1

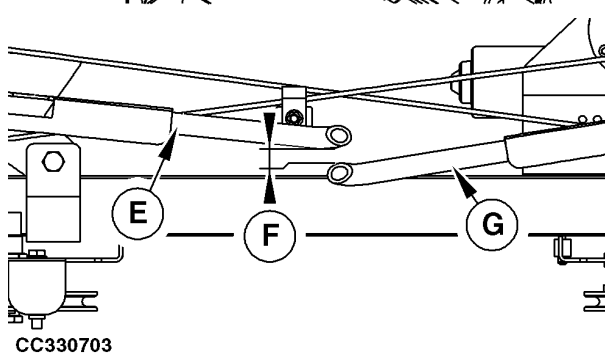
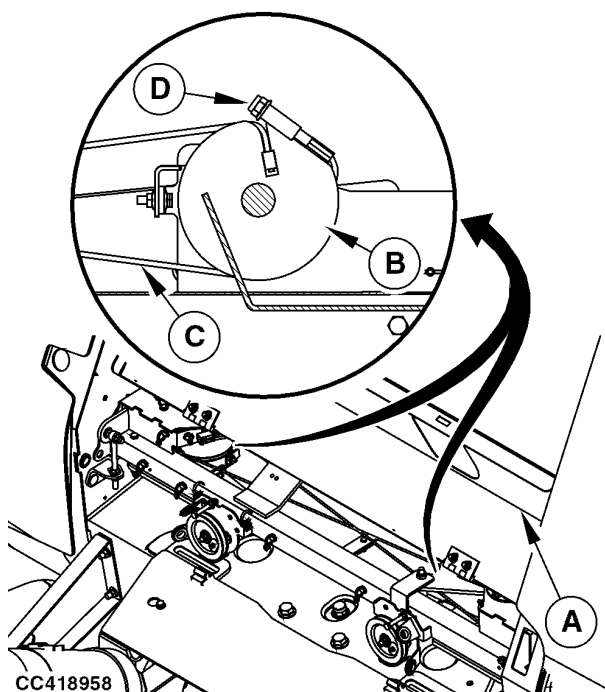
Регулировка положения поводка шпагата (поводки трубки)

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (A).
2. Когда поводки шпагата (E) и (G) отведены назад, убедитесь, что расстояние (F) соответствует требованиям.

Спецификация

Между левым и правым поводками шпагата—Расстояние..... 10–14 мм
(25/64–35/64 дюйма)

- Если все в порядке, перейдите к шагу 5.
 - В противном случае перейдите к следующему шагу.
3. • Если расстояние (F) меньше необходимого, выполните следующее.
 - a. Ослабьте крепление гайки (D) с правой стороны.
 - b. Затяните гайку (D) с левой стороны для регулировки расстояния (F).
 - c. Затяните гайку (D) с правой стороны.
 - Если расстояние (F) больше необходимого, выполните следующее.
 - a. Ослабьте крепление гайки (D) с левой стороны.
 - b. Затяните гайку (D) с правой стороны для регулировки расстояния (F).
 - c. Затяните гайку (D) с левой стороны.
 4. Убедитесь в том, что расстояние (F) находится в пределах указанного диапазона.
 - Если в порядке, перейдите к следующему шагу.
 - Если нет, перейдите к шагу 2.



A—Крышка механизма обвязки шпагатом
B—Шкив
C—Трос
D—Гайка

E—Правый рычаг
F—Расстояние
G—Левый рычаг

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001077 -59-23DEC20-1/3

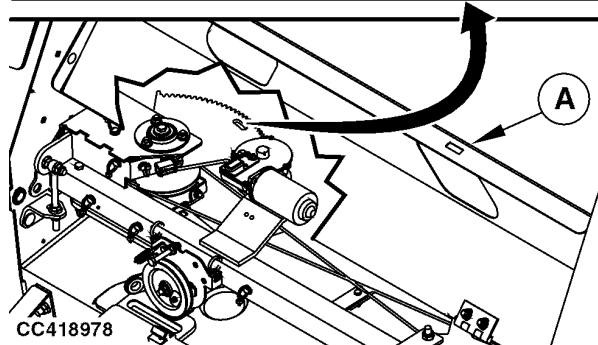
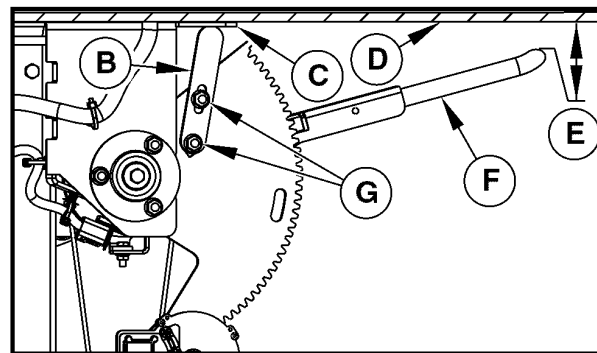
5. Выполните полное выдвижение поводка шпагата (F).
6. Убедитесь, что расстояние (E) находится в пределах нормы:

Спецификация

От поводка шпагата до
рамы прессовальной
камеры—Расстояние..... 25–35 мм
(1–1-3/8 дюйм.)

- Если расстояние соответствует норме:
Перейдите к шагу 10.
- Если расстояние не соответствует норме:
Перейдите к следующему шагу.

7. Ослабьте крепление гаек (G).
8. Выполните втягивание или отвод назад поводка шпагата, чтобы получить указанное расстояние (E).
9. Перемещайте ограничитель (B) до контакта с кронштейном (C).
10. Затяните гайки (G).
11. Откалибруйте мотор шпагата. См. Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421 в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".



A—Крышка механизма
обвязки шпагатом
B—Ограничитель
C—Кронштейн обвязки
шпагатом
D—Рама прессовальной
камеры

E—Расстояние
F—Поводок шпагата
G—Гайка

CC418978 —UN—16DEC20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001077 -59-23DEC20-2/3

12. Убедитесь в том, что рычаг (В) находится на максимально близком расстоянии к верхнему начальному вальцу (№ 3) (С), не касаясь его.

Спецификация

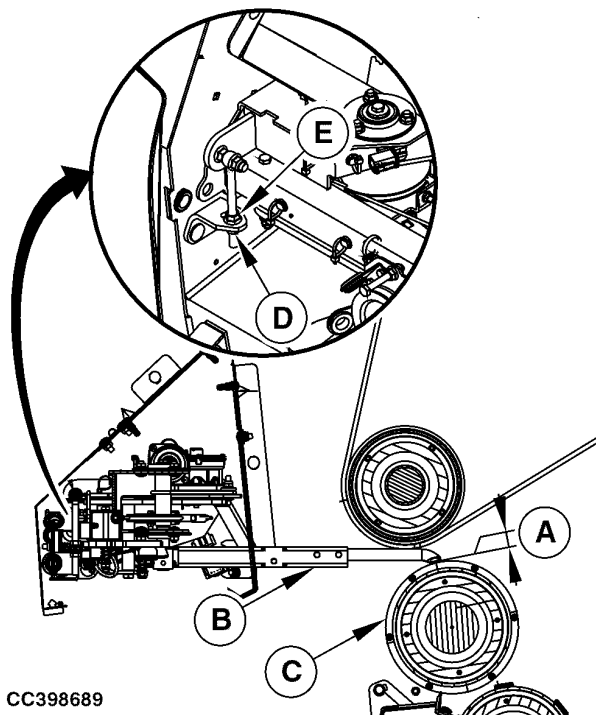
Между поводком шпагата и верхним начальным вальцом (№ 3)—Расстояние.....

3)—Расстояние..... Как можно ближе, но без касания

13. Если расстояние (А) не соответствует спецификации, выполните следующие действия на обеих сторонах системы обвязки шпагатом:

- Чтобы увеличить расстояние:
 - а. Ослабьте затяжку болта (Е).
 - б. Затянуть болт (D).
 - с. Затяните винт (Е).
- Чтобы уменьшить расстояние:
 - а. Ослабьте болт (D).
 - б. Затяните винт (Е).
 - с. Затянуть болт (D).

А—Расстояние
В—Поводок шпагата
С—Верхний подающий валец (№3)
D—Гайка
Е—Гайка



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001077 -59-23DEC20-3/3

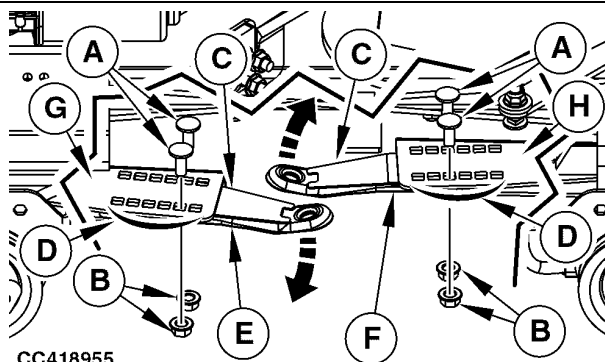
Регулировка положения поводка шпагата (регулируемые поводки)

1. Откройте дверцу прессовальной камеры и зафиксируйте ее.
2. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом.
4. Отверните гайки (В).
5. Отверните болты (А).
6. Совместите отверстия пружинных пластин (С) и выдвижение поводков шпагата (Е) и (F) с требуемыми отверстиями (D) поводков шпагата (G) и (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская настройка показана на иллюстрации:

- Правый поводок шпагата (G): 2-е отверстие от конца поводка, как показано на рисунке.
- Левый поводок шпагата (H): 3-е отверстие от конца поводка, как показано на рисунке.

7. Вставьте болты (А) и гайки (В).



CC418955

CC418955 —UN—14DEC20

А—Болт
В—Гайка
С—Пластина пружины
D—Отверстие
Е—Выдвижение поводка шпагата
F—Выдвижение поводка шпагата
G—Правый поводок шпагата
H—Левый поводок шпагата

8. Потяните выдвижение поводка шпагата (Е) и затяните гайку (В).
9. Толкните выдвижение поводка шпагата (F) и затяните гайку (В).

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001078 -59-23DEC20-1/4

10. Полностью выдвиньте поводки шпегата с помощью монитора.

11. Убедитесь в том, что расстояние (А) находится в пределах указанного диапазона:

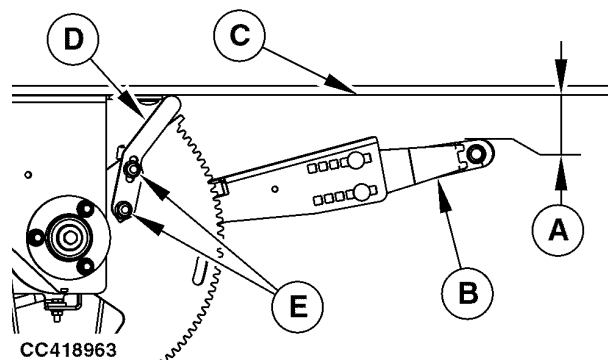
Спецификация

От правого поводка шпегата до рамы прессовальной камеры—Расстояние..... 25–35 мм
(1–1-3/8 дюйм.)

- Если расстояние соответствует норме:
Перейдите к шагу 15.
- Если расстояние не соответствует норме:
Перейдите к следующему шагу.

12. Отрегулируйте расстояние (А) следующим образом:

- a. Отпустите гайки (Е).
- b. Выполните втягивание или выдвижение поводка шпегата (В), чтобы получить указанное расстояние (А).
- c. Передвиньте упор (D) до соприкосновения с рамой прессовальной камеры (С).



CC418963

A—Расстояние
B—Поводок шпегата
C—Рама прессовальной
камеры

D—Ограничитель
E—Гайка

d. Затяните гайки (Е).

CC418963 —UN—14DEC20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001078 -59-23DEC20-2/4

13. Измерьте расстояние (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние (В) зависит от расстояния (А).

14. Убедитесь, что расстояние (В) находится в пределах 0 – 15 мм от расстояния (А).

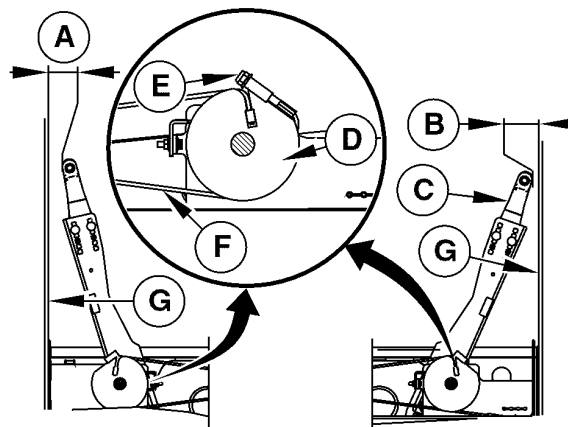
Пример расстояния (В) относительно расстояния (А)	
Расстояние (А)	Расстояние (В)
25 мм	10—25 мм
30 мм	15—30 мм
35 мм	20—35 мм

- Если расстояние соответствует норме: Перейдите к шагу 18.
- Если расстояние не соответствует норме: Перейдите к следующему шагу.

15. Отрегулируйте расстояние (В) следующим образом:

- Если расстояние (В) меньше необходимого, выполните следующее.
 1. Ослабьте крепление гайки (Е) с правой стороны.
 2. Затяните гайку (Е) с левой стороны для регулировки расстояния (В).
 3. Затяните гайку (Е) с правой стороны.
- Если расстояние (В) больше необходимого, выполните следующее.
 1. Ослабьте крепление гайки (Е) с левой стороны.
 2. Затяните гайку (Е) с правой стороны для регулировки расстояния (В).
 3. Затяните гайку (Е) с левой стороны.

16. Убедитесь в том, что поводки шпагата не перекрываются во время цикла обвязки.



CC418964

А—Расстояние
В—Расстояние
С—Поводок шпагата
D—Шкив

Е—Гайка
F—Трос
G—Рама прессовальной
камеры

CC418964—UN—14DEC20

ПРИМЕЧАНИЕ: Особенно в конце цикла.

- Если расстояние соответствует норме: Перейдите к следующему шагу.
- Если расстояние не соответствует норме: Увеличьте расстояние (В). перейдите к шагу 15.

17. Откалибруйте мотор шпагата. См. Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421 в разделе "Работа с приложением пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0001078 -59-23DEC20-3/4

18. Убедитесь в том, что рычаг (В) находится на максимально близком расстоянии к верхнему начальному вальцу (№ 3) (С), не касаясь его.

Спецификация

Между поводком шпата и верхним начальным вальцом (№

3)—Расстояние..... Как можно ближе, но без касания

19. Если расстояние (А) не соответствует спецификации, выполните следующие действия на обеих сторонах системы обвязки шпагатом:

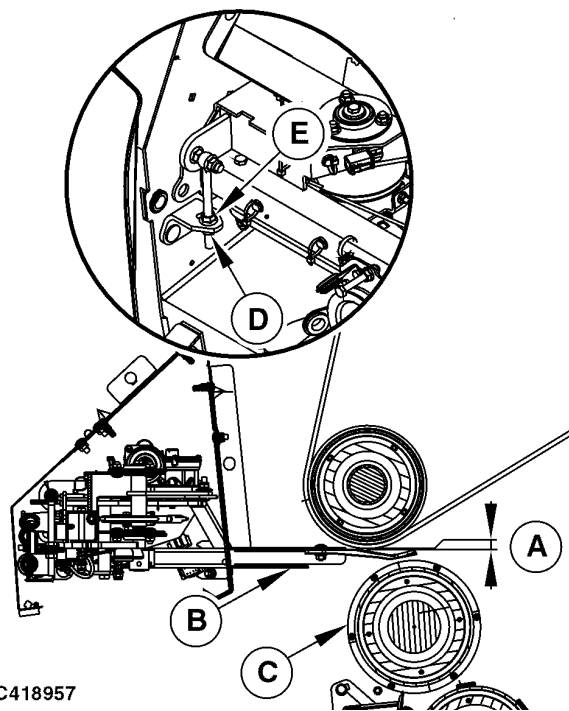
- Чтобы увеличить расстояние (А):
 - а. Ослабьте затяжку болта (Е).
 - б. Затянуть болт (D).
 - с. Затяните винт (Е).
- Чтобы уменьшить расстояние (А):
 - а. Ослабьте болт (D).
 - б. Затяните винт (Е).
 - с. Затянуть болт (D).

20. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Расстояние
В—Поводок шпата
С—Верхний начальный валец (№ 3)

Д—Гайка
Е—Гайка

CC418957



CC418957 —UN—14DEC20

GA87848.0001078 -59-23DEC20-4/4

Регулировка положения привода обвязки шпагатом

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Проверьте затяжку винта (Е) нормативным моментом.

Спецификация

Болт звездочки обвязки шпагатом—Момент затяжки..... 2–4 Н·м
(1,5–3 фнт-фт)

При необходимости затяните крепежный винт (Е) нормативным моментом.

3. Отпустите винт (С).
4. Толкните механизм подачи шпата (F), чтобы зубец звездочки (В) вошел в контакт с нижней частью зубчатой рейки (D).
5. Затяните винт (С) до заданного момента затяжки.

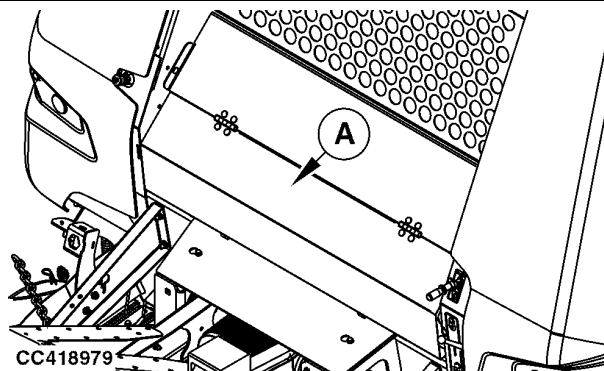
Спецификация

Болт привода обвязки шпагатом—Момент затяжки..... 8–10 Н·м
(6–7,5 фнт-фт)

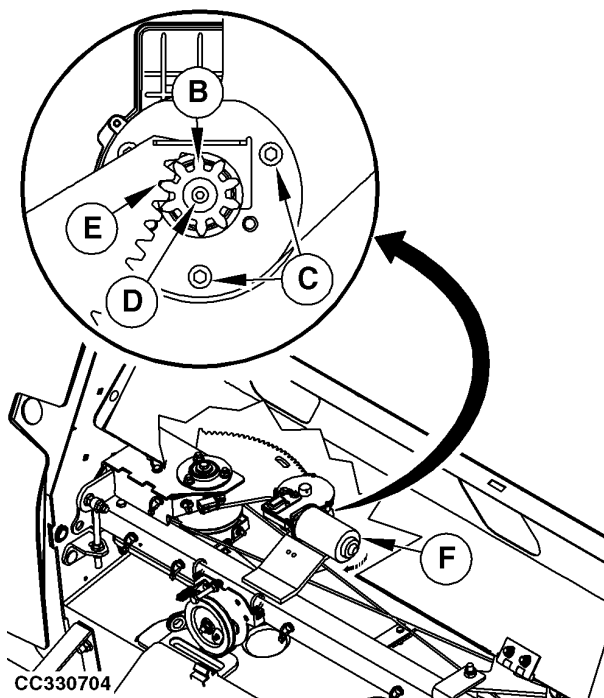
6. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма обвязки шпагатом
В—Зуб звездочки
С—Болт

D—Болт
Е—Нижняя часть зубчатой рейки
F—Мотор механизма обвязки шпагатом



CC418979 —UN—18DEC20



CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -59-18JAN21-1/1

Регулировка зажима натяжной пластины обвязки шпагатом

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Проверьте, соответствует ли норме расстояние (С).

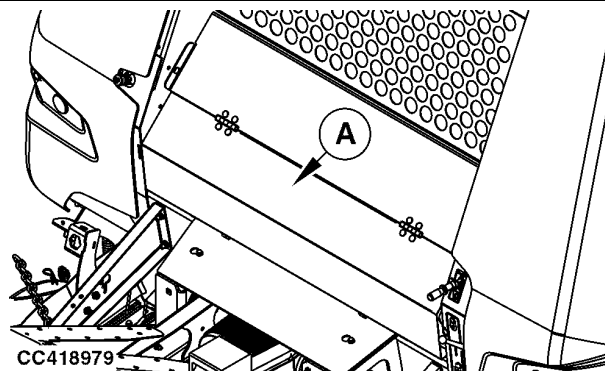
Спецификация

Зажим обвязки шпага-
том—Расстояние..... 23–25 мм
(29/32–1-1/16 дюйм.)

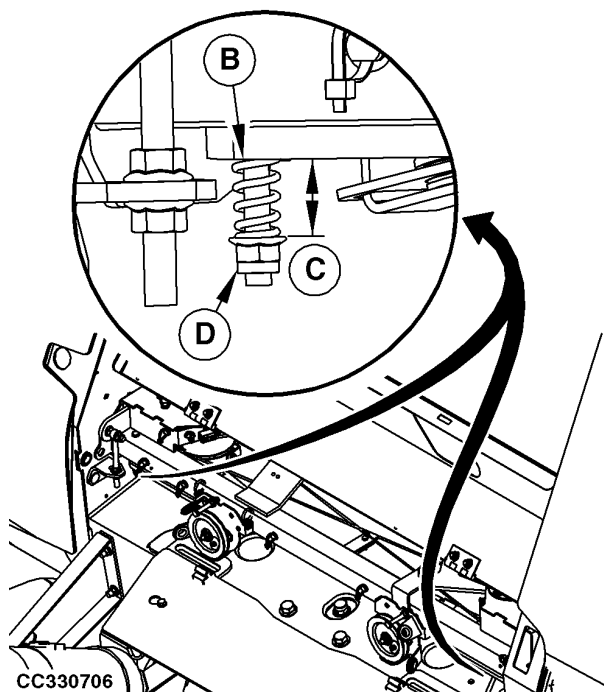
3.
 - Если расстояние (С) меньше указанного значения, ослабьте крепление гайки (D).
 - Если расстояние (С) больше указанного значения, затяните гайку (D).
4. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма
обвязки шпагатом
В—Пружина

С—Расстояние
D—Гайка



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -59-18JAN21-1/1

Регулировка натяжной пластины обвязки шпагатом

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Проверьте, соответствует ли норме расстояние (С).

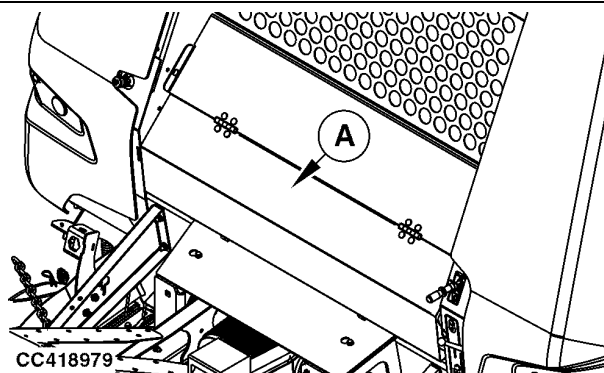
Спецификация

Натяжная пластина для
шпагата—Расстояние..... 31–33 мм
(1-1/4–1-5/16 дюйм.)

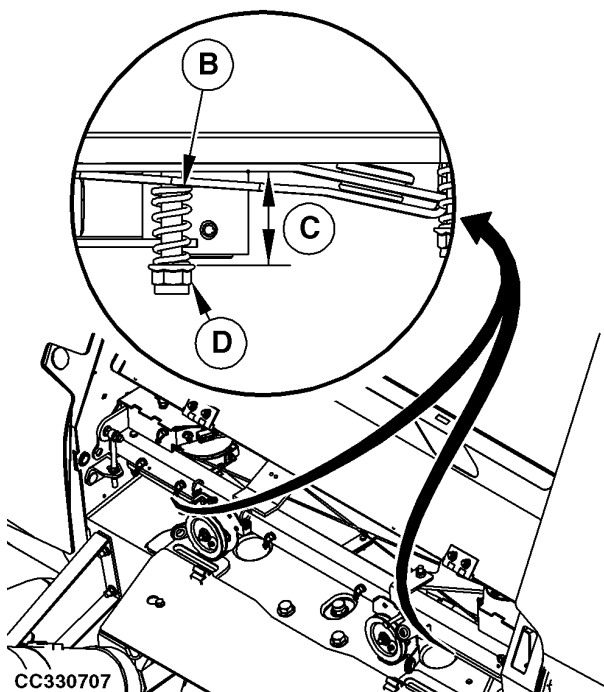
3.
 - Если расстояние (С) меньше указанного значения, ослабьте крепление гайки (D).
 - Если расстояние (С) больше указанного значения, затяните гайку (D).
4. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма
обвязки шпагатом
В—Пружина

С—Расстояние
D—Гайка



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -59-18JAN21-1/1

Регулировка скребка шкива обвязки шпагатом

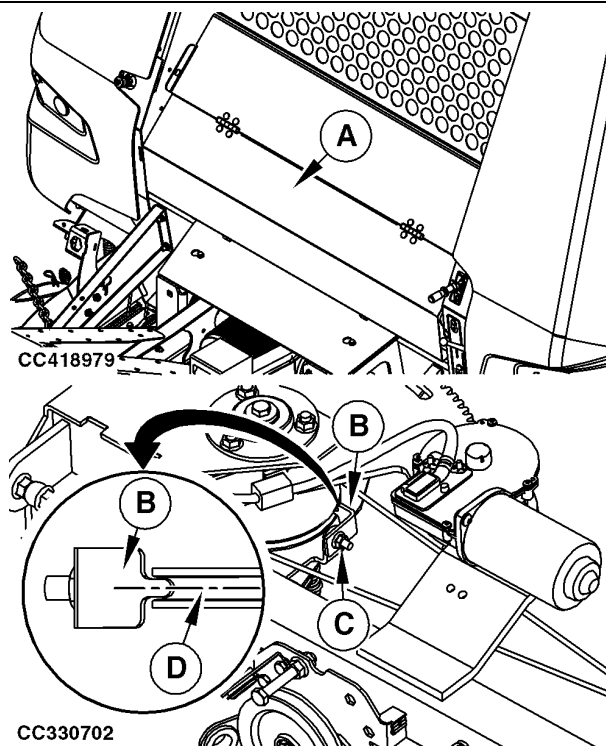
1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Убедитесь, что грязесъемник шкива (В) находится по центру паза шкива (D). В противном случае выполните следующие действия.
3. Отпустите гайку (С).
4. Установите грязесъемник шкива по центру паза шкива (D).

ВАЖНО: Убедитесь, что палец грязесъемника (В) не касается канавки шкива (D).

5. Затяните гайку (С).
6. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма
обвязки шпагатом
В—Грязесъемник шкива

С—Гайка
D—Канавка шкива



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -59-18JAN21-1/1

Замена ножа для шпагата

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Втяните поводок обвязки шпагатом.

⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножом для шпагата во избежание несчастного случая.

3. Отпустите гайки (С).
4. Замените нож (Е).

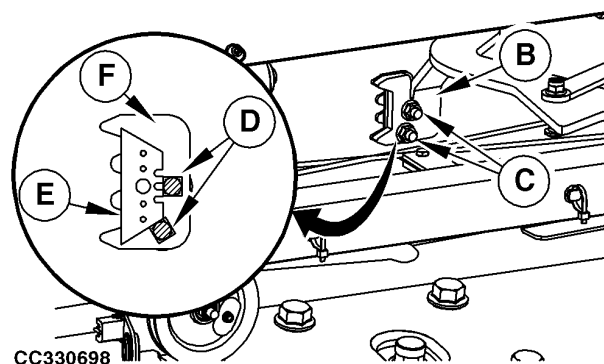
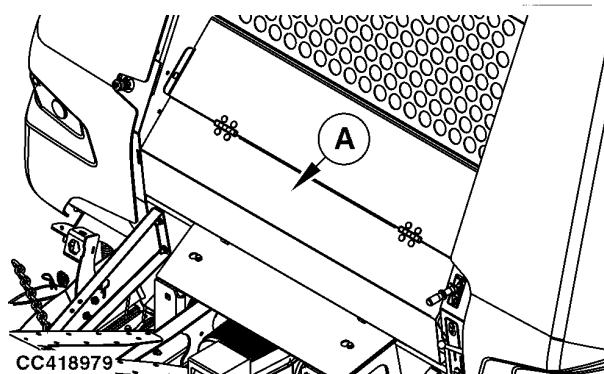
ВАЖНО: Винты (D) должны быть правильно вставлены в кронштейны (В) и (F).

Нож (Е) должен находиться в контакте с болтом (D).

5. Затяните гайки (С).
6. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (В).

А—Крышка механизма
обвязки шпагатом
В—Кронштейн
С—Гайка

Д—Болт
Е—Нож
F—Кронштейн



TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

CC330698 —UN—22SEP17

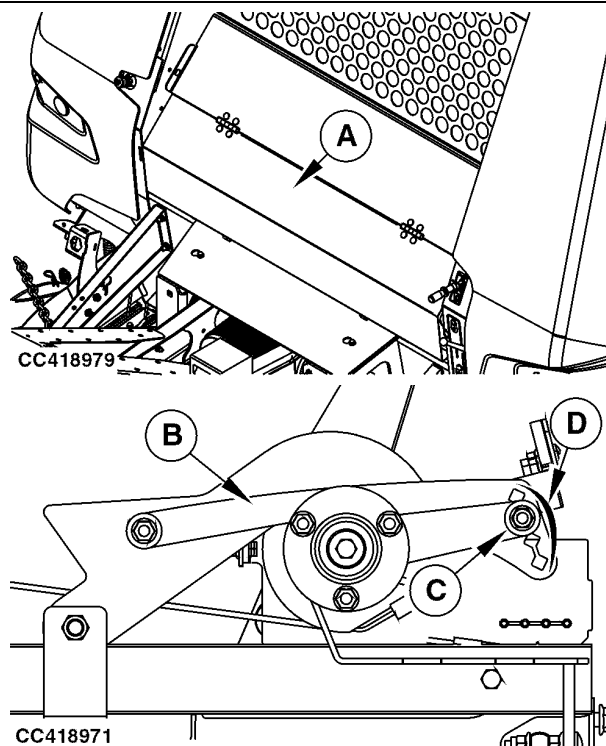
GA87848,000107E -59-18JAN21-1/1

Регулировка длины отреза шпагата

1. Откройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).
2. Убедитесь, что болт (В) находится во втором отверстии (D) штока ножа (В), как показано на рисунке.
 - Если расстояние соответствует норме: Длина отреза шпагата в норме.
 - Если расстояние не соответствует норме: Перейдите к следующему шагу.
3. Отверните болт (С).
4. Переместите шток ножа (В), как показано на рисунке.
5. Затяните болт (С).
6. Закройте крышку механизма обвязки шпагатом (А).

А—Крышка механизма
обвязки шпагатом
В—Ножевой рычаг

С—Болт (заводская
настройка)
D—Отверстие



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -59-18JAN21-1/1

Проверьте устройство обвязки сеткой.

Следующие процедуры должны быть проведены, если в ходе полевых работ возникают трудности с отрезанием сетки или с ее обвязкой.

Процедура проверки состоит из нескольких различных проверок:

- Проверка 1 - проверка положения ножа с противорежущей пластиной
- Проверка 2 – проверка свободного хода иглы
- Проверка 3 – проверка давления для подающего вальца для сетки

- Проверка 4 – проверка положения валика № 9
- Проверка 5 – проверка натяжения приводного ремня
- Проверка 6 – проверка тормоза подающего вальца сетки
- Проверка 7 – проверка положения нижней направляющей сетки

ПРИМЕЧАНИЕ: Если все проверки успешно пройдены, это значит, что устройство обвязки сеткой отрегулировано в соответствии с полевыми условиями.

NB02380,00004F2 -59-04OCT17-1/1

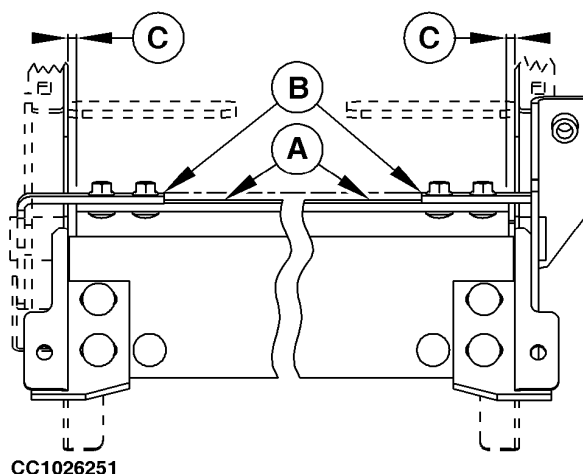
Проверка положения ножа и противорежущей пластины (проверка 1)

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение противорежущей пластины (по отношению к ножу) следует проверять, если при ведении полевых работ возникают серьезные неполадки с обрезанием сетки.

1. Держите пускатель сетки отведенным назад.
2. Проверьте выравненность двух ножевых опор (В).
3. Отцентрируйте противорежущую пластину (А) между боковыми опорами с получением указанного расстояния (С) с обеих сторон.

Спецификация

От противорежущей пластины до боковой опоры—Расстояние..... 5 ± 2 мм
($3/16 \pm 5/64$ дюйм.)



А—Противорежущая пластина
В—Опора противорежущей пластины

С—Расстояние

CC1026251 —UN—27OCT04

Продолжение на следующей стр.

NB02380,00004F9 -59-21SEP17-1/3

4. Проверить, что противорежущая пластина (А) стоит по всей ширине напротив ножа (D) резки сетки.

ВАЖНО: Контакт должен происходить в средней зоне острой стороны ножа, см. рисунок.

Зазор (Е) в неконтактной зоне не должен превышать следующие значения:

Спецификация

От противорежущей пластины до

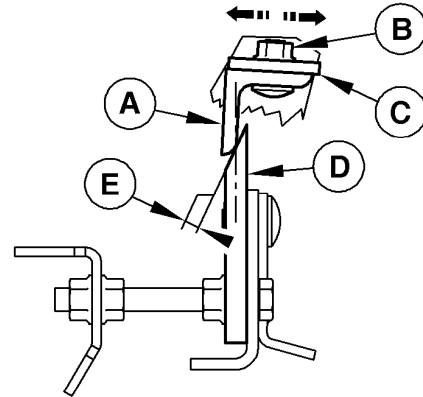
ножа—Зазор..... Не более 0,5 мм
(1/64 дюйм. макс.)

При необходимости отрегулируйте зазор (Е) следующим образом:

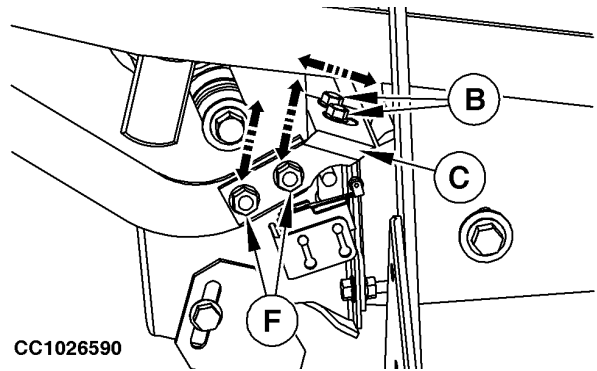
- Ослабить гайки (В) и (F).
- Переместить противорежущую пластину (А) и ее опору (С) с получением указанного зазора (Е).
- Затяните гайки (В) и (F).

А—Противорежущая пластина
В—Гайки
С—Опора противорежущей пластины

D—Нож
Е—Зазор
F—Гайки



CC1026591



CC1026590

NB02380,00004F9 -59-21SEP17-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Если противорежущая пластина (А) не находится в полном контакте по всей ширине ножа (В), выполнить регулировку зазора (Е) следующим образом:

- Ослабьте стопорную гайку (С).
- Затяните гайку (D) для изгиба ножа (В) и получения указанного зазора (Е).

Спецификация

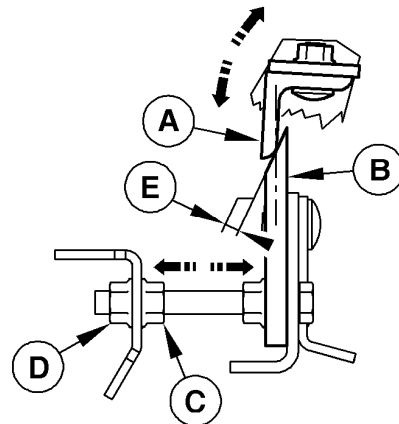
От противорежущей пластины до

ножа—Зазор..... Не более 0,5 мм
(1/64дюйм. макс.)

- Затяните стопорную гайку (С) после регулировки.

6. Выдвиньте и отведите назад пускатель сетки. Проверить зазор (Е) и повторить процедуру при необходимости.

Перейти к проверке №2.



CC1026592

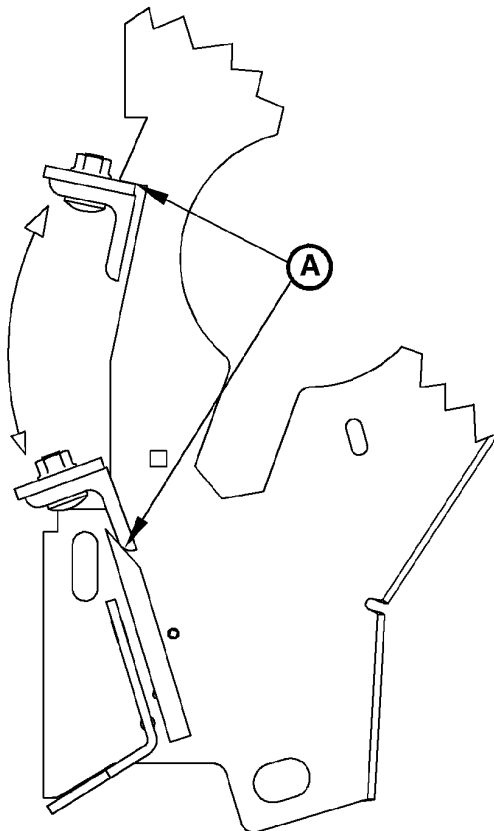
А—Противорежущая пластина
В—Нож
С—Стопорная гайка

D—Гайка
Е—Зазор

NB02380,00004F9 -59-21SEP17-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Проверка свободного хода иглы (проверка 2)



CC1019126

CC1019126 —UN—09FEB01

A—Ограничители

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверка 1 прошла успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

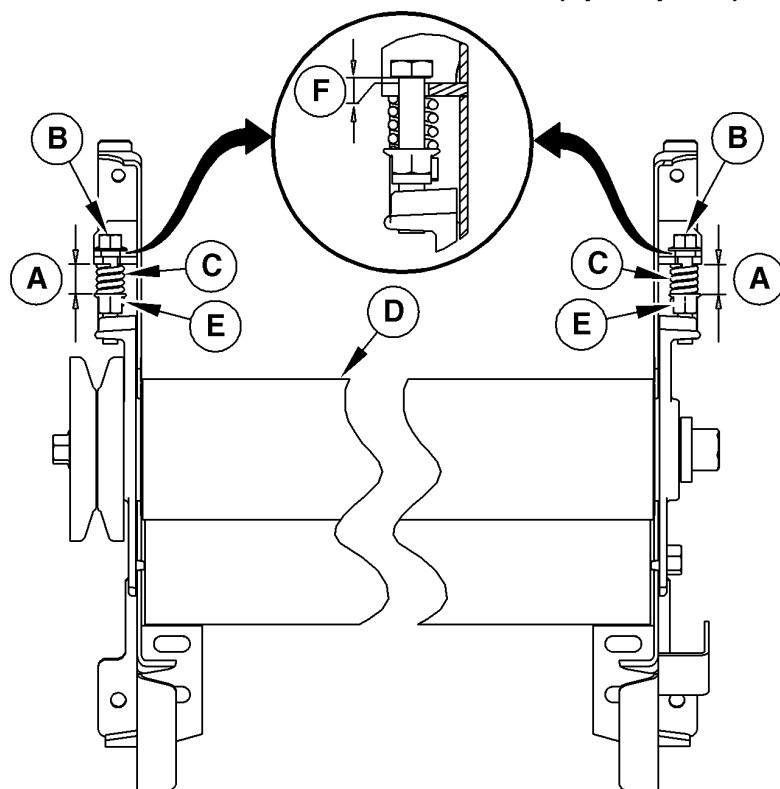
Выполните следующие действия:

Когда привод отсоединен, убедитесь в свободном перемещении иглы и отсутствии контакта с боковыми опорами между их ограничителями (A).

Перейти к проверке 3

NB02380,00004F3 -59-20SEP17-1/1

Проверка давления для подающего вальца для сетки (проверка 3)



CC329305

A—Длина
B—Винт
C—Пружина

D—Обрезиненный валик
E—Регулировочная гайка
пружины

F—Расстояние

ВАЖНО: Перед выполнением этой проверки, убедитесь, что проверки 1 и 2 прошли успешно. Перейдите к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

Выполните следующие действия:

1. Отключение тормоза подающего вальца для сетки, см. "Загрузка рулона сеткой" в разделе, посвященном подготовке пресс-подборщика.
2. Отрегулируйте расстояние (F) до нормы, откручивая или закручивая винт (B).

Спецификация

От винта до
угла—Расстояние..... 2 мм
(3/32 дюйма)

3. Отрегулируйте давление подающего вальца для сетки, ослабив или затянув регулировочные гайки

пружины (E), пока длина (A) пружин (C) не будет соответствовать требованиям.

Спецификация

Пружина—Длина..... 20,5 ± 0,5 мм
(0.8 ± 0.02 дюйм.)

ВАЖНО: Убедитесь, что обрезиненный валец и валец с покрытием свободно проворачиваются от руки в обоих направлениях.

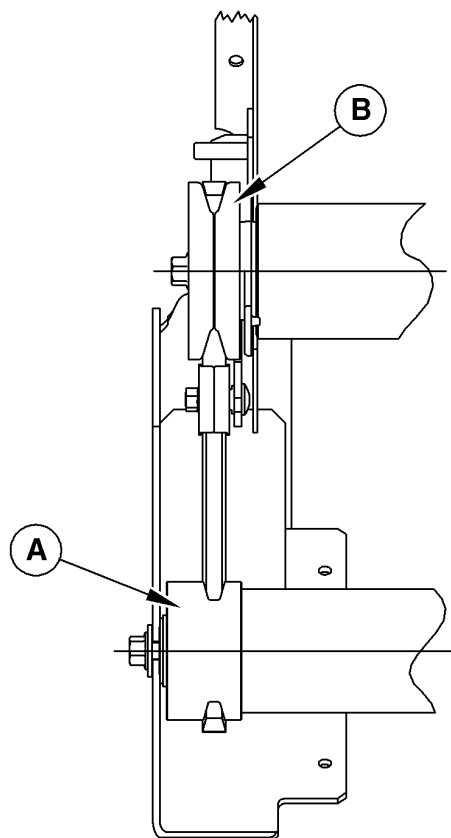
4. Очистите зону между подающими валиками от посторонних предметов или сетки.

Перейти к проверке № 4.

NB02380,00004F5 -59-23OCT17-1/1

CC329305 —UN—23OCT17

Проверка положения валика № 9 (проверка 4)



CC333381

CC333381 —UN—28SEP17

А—Валец №9

В—Шкив обрезиненного вальца

ВАЖНО: Перед выполнением этой проверки, убедитесь, что проверки 1–3 прошли успешно. Перейдите к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ВАЖНО: Проверьте положение вальца № 9 (А) после замены каждого приводного ремня.

Выполните следующие действия:

Проверьте, что осевой зазор вальца № 9 (А) составляет от 0,5 до 1,5 мм (1/64 до 1/16 дюйм.) и обрезиненный

валец (В) и шкивы вальца № 9 выровнены в пределах ± 5 мм (2 дюйм.).

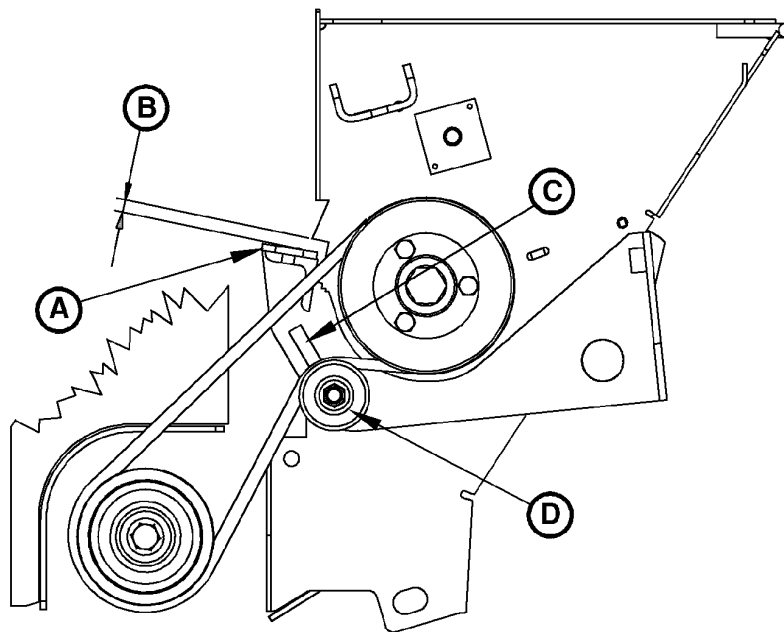
Добавьте или снимите шайбы на каждой стороне вальца № 9 (А) при необходимости.

Верните на место приводной ремень подающего вальца для сетки. См. "Снятие и установка приводного ремня подающего вальца для сетки" в этом разделе.

Перейти к проверке №5.

NB02380,00004F8 -59-28SEP17-1/1

Проверка натяжения приводного ремня (проверка 5)



CC1019129

A—Опора противорежущей пластины

B—Расстояние
C—Овальное отверстие

D—Промежуточный шкив

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедитесь, что проверки 1 - 4 прошли успешно. Перейдите к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ВАЖНО: После любой замены приводного ремня важно убедиться, что длина нового ремня не влияет на синхронизацию привода подачи сетки.

Выполните следующие действия:

1. Полностью вывести пускатель.
2. Отрегулируйте положение натяжного шкива (D) в овальном отверстии (C) так, чтобы расстояние (B) между опорой (A) противорежущей пластины и

прорезью в боковой панели составило около 10 мм (3/8 дюйма).

3. Прогоните ремень на полной скорости 15 сек.
4. Несколько раз выдвиньте и отведите назад пускатель.
5. Полностью вывести пускатель.
6. Повторно отрегулируйте расстояние (B) до $3,5 \pm 1,5$ мм ($2/16 \pm 1/16$ дюйм.).

ВАЖНО: Нужно, чтобы при выведенном положении пускателя механик-водитель не мог проворачивать подающие вальцы для сетки.

Перейти к проверке № 6.

TL81334,0000FCF -59-07JUL21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

Проверка тормоза подающего вальца для сетки (проверка 6)

ВАЖНО: Перед выполнением данной проверки убедитесь, что тесты 1–5 прошли успешно. Перейдите к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ВАЖНО: Регулировка тормоза вальца подачи сетки должна выполняться, когда ролик подачи сетки находится над резиновым и/или оцинкованным роликом.

Выполните следующие действия:

1. Полностью втяните механизм подачи сетки.
2. Отрегулируйте ограничитель диапазона (A):
 - a. Открутите винты (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Хотя бы одно отверстие должно быть расположено по касательной к ленте тормоза (D), когда включен тормоз.

- b. Совместите края отверстий (C) с лентой тормоза (D).
 - c. Затяните болты (B).
3. Убедитесь в том, что расстояние (E) находится в пределах указанного диапазона:

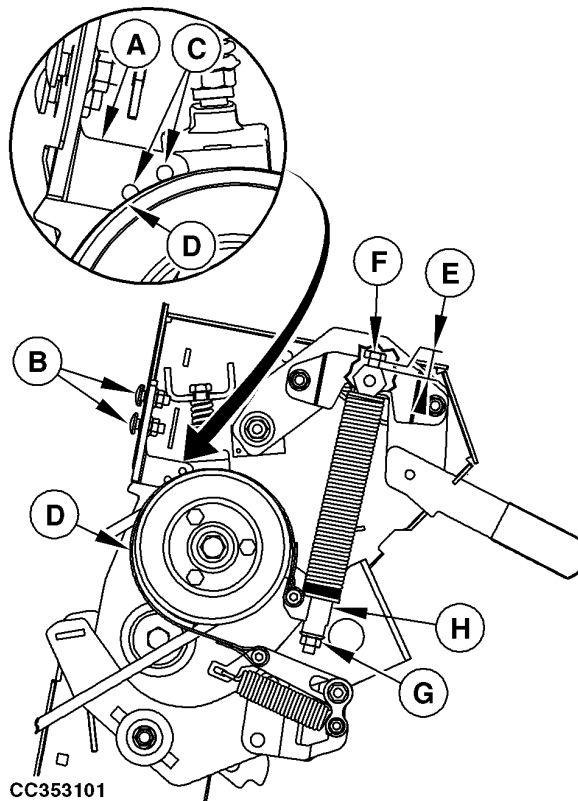
Спецификация

От болта к кронштейну—Расстояние..... 3–5 мм
(1/8–3/16 дюйма)

При необходимости отрегулируйте винт синхронизации (F):

ВАЖНО: Перед началом регулировки винта синхронизации (F) отпустите стопорную гайку (G), иначе может произойти повреждение тормоза.

- a. Ослабьте гайку (G), удерживая натяжную трубку (H).
- b. Поворачивайте винт синхронизации (F) до тех пор, пока расстояние (E) не будет соответствовать спецификации.



CC353101

A—Ограничитель диапазона
B—Болт
C—Отверстие
D—Диапазон

E—Расстояние
F—Винт для синхронизации
G—Гайка
H—Натяжная трубка

- c. Затяните гайку (G), удерживая натяжную трубку (H).
4. Поверните шкив по часовой стрелке, используя гаечный ключ. Головка винта синхронизации (F) не должна соприкасаться с головкой натяжной трубки (H).

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010F7 -59-27JAN21-1/2

CC353101 —UN—17MAY18

5. Проверьте, обеспечивается ли надлежащая подача материала для обмотки сеткой.

- При надлежащей синхронизации тормоза сеточный материал (A) плотно облегает стальной ролик, как показано на фотографии 1.
- При запаздывании тормоза над конторножом может образовываться петля сетки (B). Материал может защемляться между передним щитком и обрезиненным валиком и мешать подаче, как показано на фотографии 2. Отрегулируйте винт синхронизации согласно спецификации и перейдите к пункту 2.
- Если синхронизация тормоза выставлена с опережением, может произойти отскакивание сетки назад, что может мешать подаче, как показано на фотографии 3. Отрегулируйте винт синхронизации согласно спецификации и перейдите к шагу 2.

A—Материал для обмотки сеткой

B—Противорежущая пластина



Фото 1: Синхронизация установлена правильно

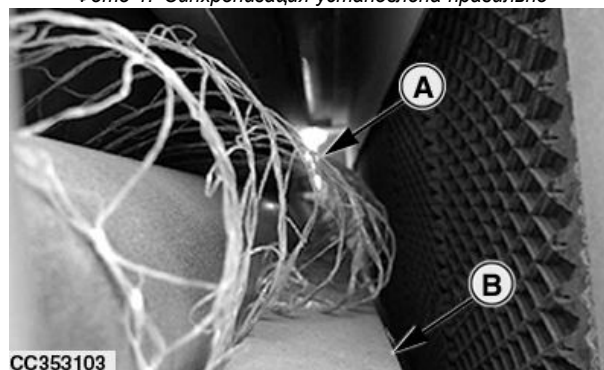


Фото 2: Синхронизация установлена с запаздыванием

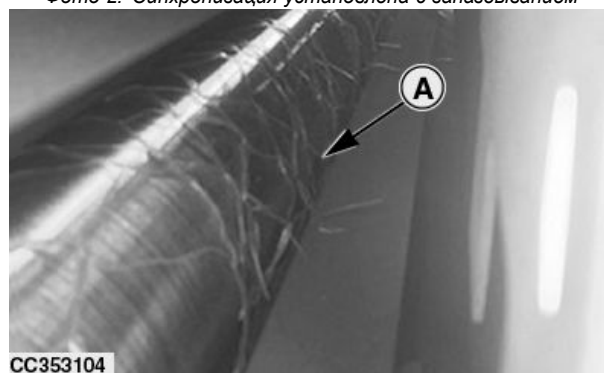


Фото 3: Синхронизация установлена с опережением

GA87848,00010F7 -59-27JAN21-2/2

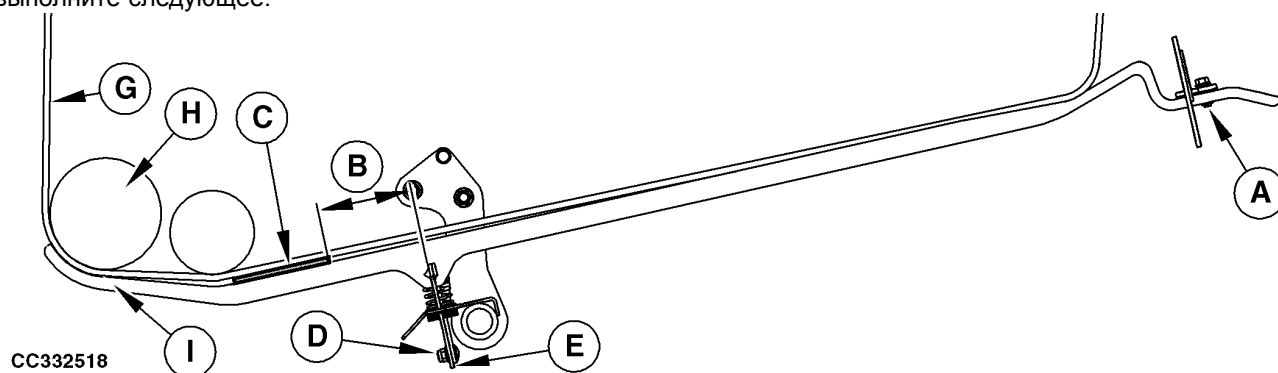
CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 7)

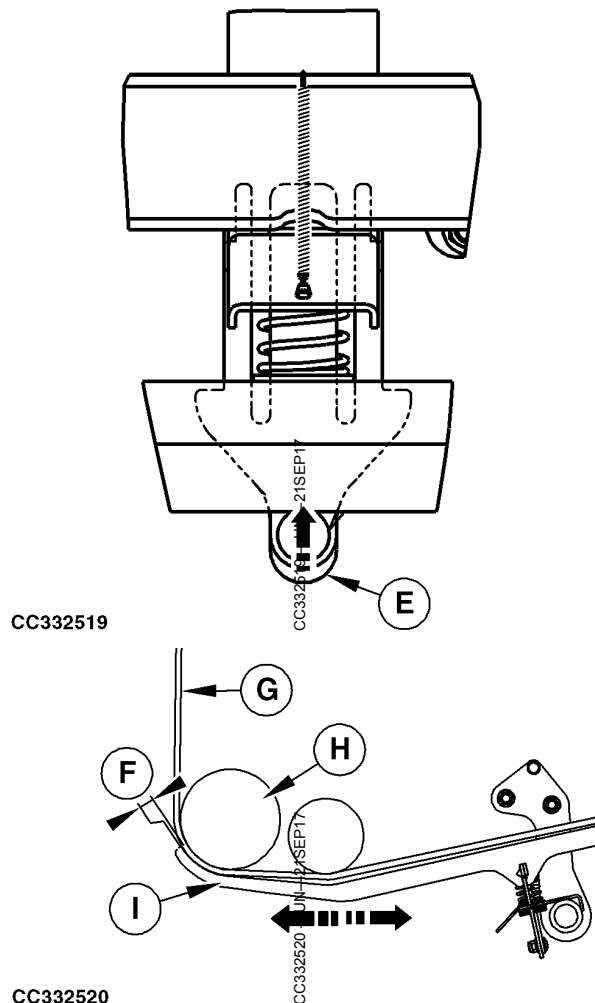
Для регулировки положения направляющих для сетки выполните следующее:



CC332518 —UN—21SEP17

Продолжение на следующей стр.

NB02380,00004F7 -59-30OCT17-1/2



A—Гайка
B—Расстояние
C—Металлический лист размером 1200 X 150 X 1,5 мм (3 фт11-1/4 дюйм. X 5-7/8 дюйм. X 1/16 дюйм.)
D—Гайка
E—Передний крепежный винт направляющей

F—Расстояние
G—Ремень
H—Валец №10
I—Ходунок

ВАЖНО: Убедитесь, что направляющие для сетки установлены в положение, соответствующее стандартным полевым условиям. См. "Настройка направляющей для сетки в соответствии с полевыми условиями" в разделе, посвященном общей информации об эксплуатации пресс-подборщика.

1. Ослабьте крепление гаек (A) и (D) на всех направляющих.
2. Поместите металлическую пластину (C) на указанном расстоянии (B) между направляющими (I) и ремнями (G) по всей ширине пресс-подборщика.

Спецификация

Расположение металлической пластины—Расстояние..... 83 мм
(3 1/4 дюйм.)

3. Нажмите передний фиксатор направляющей (E), чтобы произошел контакт с опорой.
4. Затяните винт (E).
5. Повторите шаги 3 и 4 с остальными направляющими.
6. Уберите металлическую пластину (C).

7. Отрегулируйте положение направляющей (I) для получения необходимого расстояния (F) между направляющей и ремнем.

Спецификация

Между передним торцом направляющей и ремнем—Расстояние..... 2 мм
(5/64 дюйма)

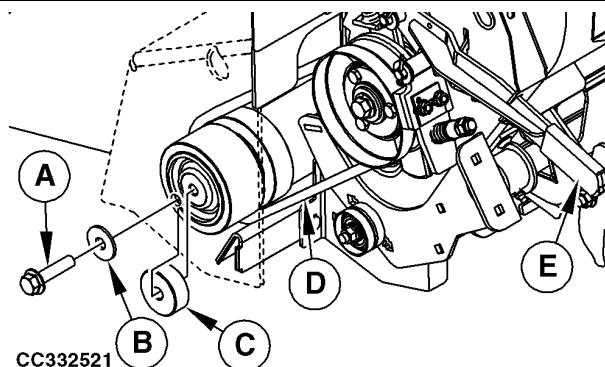
8. Затяните винт (A).
9. Повторите шаги 7 и 8 с остальными направляющими.
10. Убедитесь, что задние торцы всех направляющих могут свободно перемещаться вверх и вниз.

NB02380,00004F7 -59-30OCT17-3/2

Снятие и установка приводного ремня подающего вальца для сетки

Приводной ремень подающего вальца для сетки демонтируйте, для чего:

1. Полностью отведите назад механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Откройте крышку.
3. Приоткройте дверь прессовальной камеры, чтобы ослабите ремни пресс-подборщика.
4. Открутите винты вальца двери прессовальной камеры № 9 (A) и снимите шайбу (B).
5. Снимите распорное кольцо (C).
6. Отпустите рычаг (E) тормоза.
7. Снимите приводной ремень (D).
8. При возвращении приводного ремня на место выполняйте в обратном порядке операции при снятии его.



CC332521

A—Болт
B—Шайба
C—Распорное кольцо

D—Лента
E—Рычаг тормоза

9. Закройте дверь прессовальной камеры и проверьте трассировку ремня. См. главу Регулировка прокладки ремней в данном разделе.

GA87848,0000C59 -59-05JUN19-1/1

CC332521 —UN—25SEP17

Снятие и установка ножей для сетки

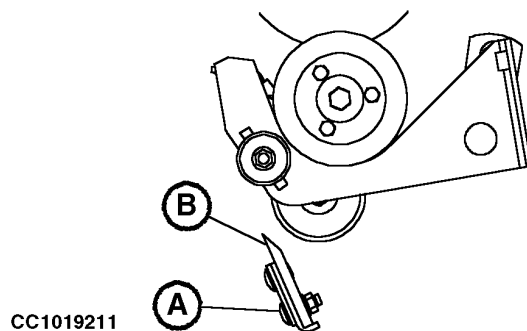
⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножом для сетки, чтобы предотвратить травмы.

1. Для повторной установки заметить положение режущей кромки резака.
2. Откройте крышку устройства обвязки сеткой.
3. Полностью вывести пускатель сетки и отсоединить разъем пускателя.
4. Открутите крепежные винты (А) ножа (В), затем снимите нож (В) с кронштейнов.
5. Установите нож (В) на кронштейны в то же положение, которое он занимал перед снятием.
6. Вставьте винты и затяните их указанным моментом.

Спецификация

Винт крепления ножа
для сетки—Момент
затяжки..... 55 Н·м
(40 фнт-фт)

7. Вновь подсоедините разъем пускателя и отведите пускатель назад. Закройте крышку устройства обвязки сеткой.



А—Крепежный винт

В—Нож

ВАЖНО: После установки ножа для сетки всегда выполняйте проверку № 1 из списка проверок механизма обвязки сеткой, см. "Проверка положения ножа и противорежущей пластины (проверка № 1)" в данном разделе.

NB02380,00004FC -59-09OCT17-1/1

CC1019211 —JUN—13FEB01

Удаление сетки, намотавшейся на вальцы питающего аппарата

⚠ ОСТОРОЖНО: Избегайте травм в результате затягивания в движущиеся вальцы. Отключите МОМ и остановите двигатель трактора перед выполнением техобслуживания.

Если сетка наматывается на обрезиненный валик:

Откройте крышку устройства обвязки сеткой.

Отпустить тормоз валика подачи сетки.

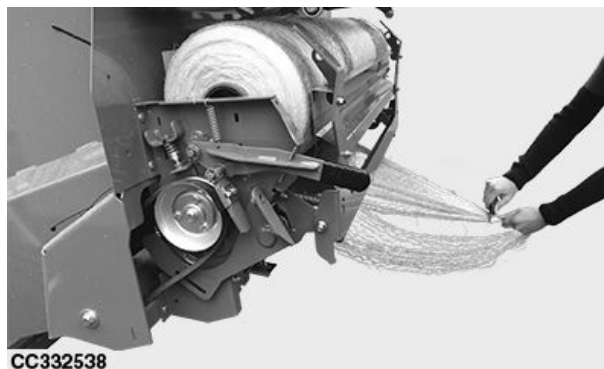
ВАЖНО: Не отрезайте сетку на обрезиненном вальце. Из-за любого пореза на обрезиненном валике сетка может еще чаще наматываться на валики, что потребует замену валика.

Отвести сетку в сторону от подающего валика. Обрежьте сетку.

Соберите свободный конец сетки и уложить поверх верха намотанного материала.

Уберите и выбросить все отходы и обрезки, включая скрепки, завязки и т.д.

Протрите подающие валики и проверьте на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промойте вальцы водой с мылом. НИКОГДА не пользуйтесь растворителями для очистки обрезиненных подающих валиков. Дать валику обсохнуть, прежде чем заправить сетку, иначе может повториться наматывание ее.



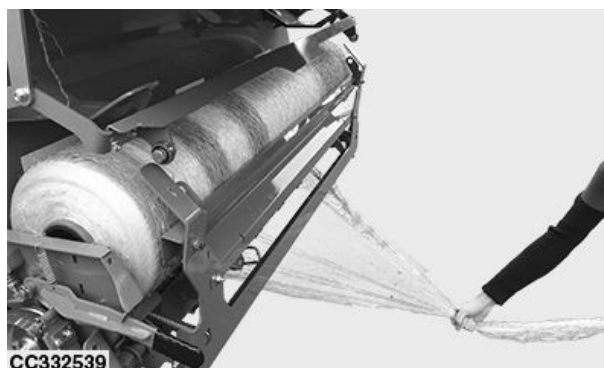
CC332538

CC332538 —UN—03OCT17



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



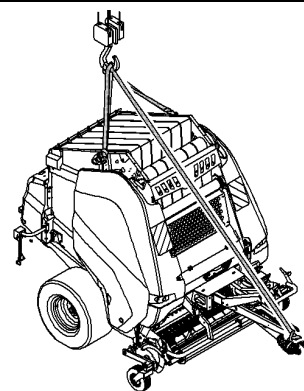
CC332539

CC332539 —UN—03OCT17

NB02380,000050B -59-05OCT17-1/1

Точки подвеса пресс-подборщика

Если нужно перемещать погрузчик, не подсоединенный к трактору, пользуйтесь точками подвеса, изображенными на иллюстрации.



CC332522

CC332522 —UN—25SEP17

NB02380,00004FD -59-25SEP17-1/1

Снятие и установка колеса

1. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Слегка ослабьте колесные гайки.
3. Установите домкрат (А) под мостом, как показано на рисунке.
4. С помощью домкрата (А) приподнимите колесо над землей.
5. Установите стойку для фиксации пресс-подборщика.
6. Отверните колесные гайки и снимите колесо.
7. Установите колесо и полностью завинтите гайки вручную.
8. Снимите стойку, опустите пресс-подборщик и снимите домкрат (А).
9. Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Колесные гайки—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фунтов на фут)
------------------------------------	--------------------------------



А—Домкрат

10. Проверьте давление накачки шин. См. "Давление в шинах" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе «Период обкатки».

GA87848,000044C -59-09OCT17-1/1

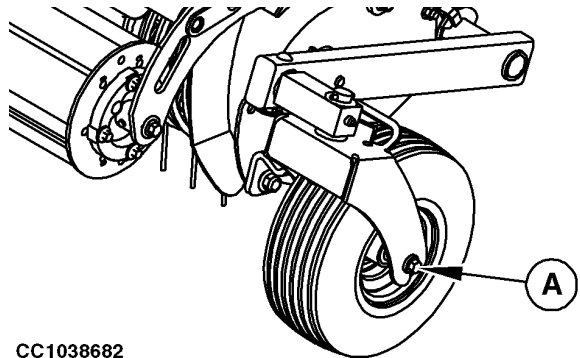
Ремонт копирующего колеса

Если крепежный винт копирующего колеса (А) был отпущен для ремонта стандартного или самоориентирующегося копирующего колеса, замените крепежный винт (А). Обратитесь к дилеру компании John Deere для получения соответствующего винта (А).

Затяните крепежный винт копирующего колеса следующим моментом:

Спецификация

Крепежный винт копирующего колеса—Момент затяжки.....	110 Н·м 81 (фнт-фт)
---	------------------------



СС1038682

Показано самоориентирующееся копирующее колесо

А—Крепежный винт копирующего колеса

OUCC006,00019BA -59-14NOV12-1/1

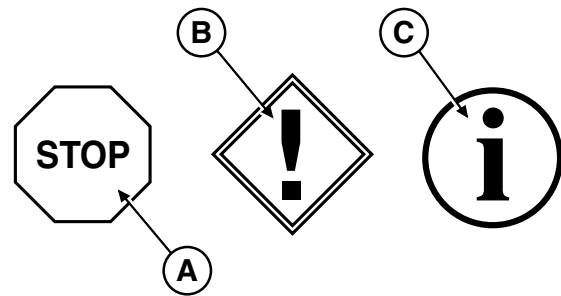
Экраны предупреждений

На мониторе отображаются предупреждающие и предостерегающие сообщения для информирования об определенных состояниях системы или ошибках в ней. Окна предостережений позволяют наблюдать за эксплуатационными неисправностями системы.

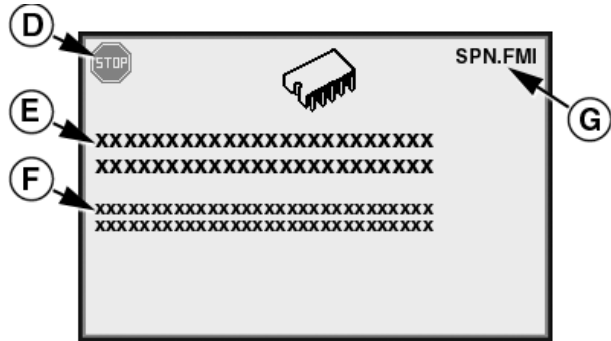
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Надпись WARNING занимает весь экран и используется для информирования о критических неполадках системы, которые требуют особого внимания механизатора. Это окно скомпоновано следующим образом:

1. Пиктограмма (D) и соответствующий звуковой сигнал определяют важность предостережения:
 - Пиктограмма (A) указывает на то, что в машине обнаружена серьезная неисправность, которую следует немедленно устранить, иначе возможно повреждение машины. Немедленно остановите двигатель или систему.
 - Пиктограмма (B) указывает на то, что в машине обнаружена неисправность, которую необходимо устранить. Если не провести обслуживание или ремонт, машина может быть повреждена, или ее технические характеристики будут существенно ухудшены.
 - Пиктограмма (C) указывает на то, что в одной из систем или в одном из компонентов машины обнаружена неисправность. Машина может продолжить работу без повреждений, однако возможно ухудшение производительности при выполнении определенных функций.
2. Строки с ключевыми словами (E) позволяют определить степень важности и причину предостережения, а также приблизительно определить участок, на котором возникла неисправность.
3. Диагностический код неисправности (G) в верхнем правом углу составлен следующим образом:
SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator, номер подразумеваемого параметра. Идентификатор режима неисправности). Этот



ZX026095



CC1031855

A—Пиктограмма остановки двигателя (системы)
B—Пиктограмма предупреждения об обслуживании
C—Пиктограмма Информация
D—Пиктограмма предостережения

E—Строки с ключевыми словами
F—Строки с текстом
G—Диагностический код неисправности

код не зависит от языка и позволяет получить довольно подробные сведения об активном предостережении. Чтобы найти конкретную неисправность и рекомендуемое решение, см. "Список диагностических кодов неисправностей" в данном разделе.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000158A -59-15OCT09-1/2

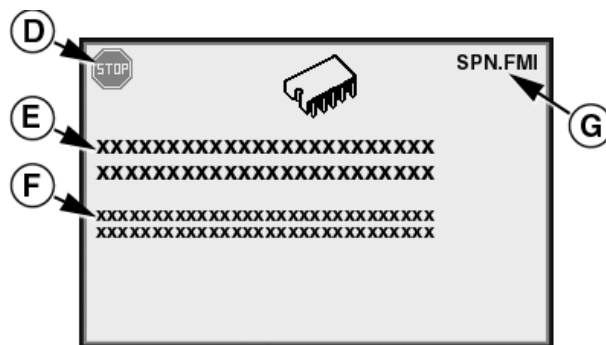
ZX026095 —UN—19JUN01

CC1031855 —UN—02OCT09

- В текстовых строках (F) содержатся уточняющие сведения о причине предостережения и возможных действиях по устранению неполадки.
- Как только будет обнаружено, что неисправность устранена, окно предостережения автоматически исчезнет с экрана.

D—Пиктограмма
предостережения
E—Строки с ключевыми
словами

F—Строки с текстом
G—Диагностический код
неисправности



CC1031855

CC1031855 —UN—02OCT09

OUCC006,000158A -59-15OCT09-2/2

Последние неисправности

CC277966 —UN—22SEP16

- На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

TL81334,000064B -59-23MAY19-1/5

- Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064B -59-23MAY19-2/5

- Для перехода на другие страницы (2/X, 3/X и т. д.) нажмите сенсорную кнопку "Следующая страница" или сенсорную кнопку "Предыдущая страница".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Продолжение на следующей стр.

TL81334,000064B -59-23MAY19-3/5

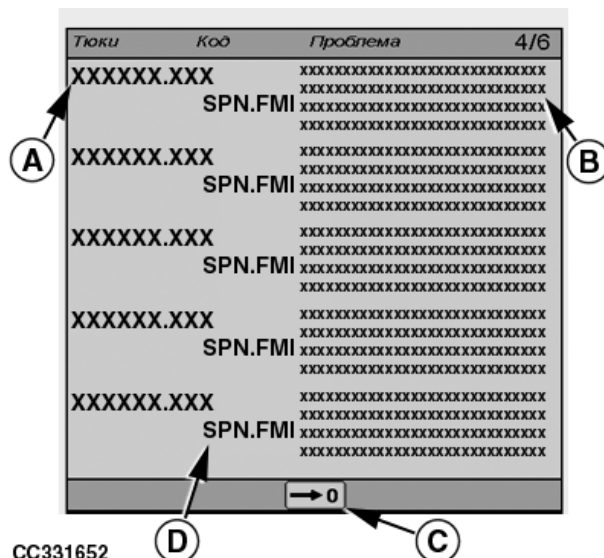
4. На странице с информацией о последних неисправностях данные о диагностических кодах обновляются при сохранении каждого нового кода. В тексте последней неисправности (B) приводится ее краткое описание.

Сохраняется и отображается в хронологическом порядке максимум 15 диагностических кодов неисправности. Если необходимо сохранить 16-й по счету код, самый первый код из списка будет удален.

Номер рулона (A) является временной меткой, указывающей на время появления диагностического кода неисправности (число до точки), цифра после точки представляет собой порядковый номер диагностического кода неисправности для данного рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Например: Если на странице с информацией о диагностических кодах неисправности в поле с номером рулона (А) представлено значение 3520.002, код был зарегистрирован во время формирования рулона № 3520 и является вторым кодом, появившимся во время формирования этого рулона.

Диагностический код неисправности (D) содержит информацию о неисправности. Состоит из SPN.FMI (D) (номер вероятно ошибочного параметра. индикатор режима неисправности). См. "Список диагностических кодов неисправности" в данном разделе.



А—Номер рулона
В—Текст, связанный с недавней неисправностью

C—Кнопка "Очистка списка последних неисправностей"

D—Диагностический код неисправности (DTC)

5. На странице с последними диагностическими кодами неисправности нажмите кнопку "Очистить список последних неисправностей" (C) для очистки списка.

TL81334.000064B -59-23MAY19-4/5

6. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.000064B -59-23MAY19-5/5

Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

Продолжение на следующей стр.

TL81334.000064C -59-23MAY19-1/5

2. Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,000064C -59-23MAY19-2/5

3. Чтобы получить доступ к окну 5/6, выберите сенсорную кнопку "Следующее окно" или "Предыдущее окно".

CC277967 —UN—22SEP16



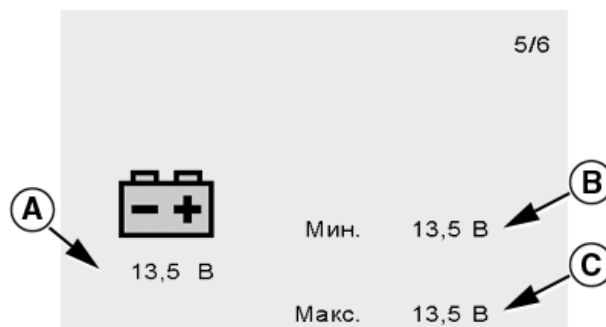
CC277967

TL81334,000064C -59-23MAY19-3/5

4. Значения (А), (В) и (С) на странице 5/6 указывают напряжение аккумуляторной батареи трактора. Минимальное (В) и максимальное (С) значения напряжения аккумуляторной батареи повторно инициализируются при каждом отключении монитора.

А—Текущее напряжение аккумуляторной батареи
В—Минимальное напряжение аккумуляторной батареи

С—Максимальное напряжение аккумуляторной батареи



CC321721

CC321721 —59—04AUG17

TL81334,000064C -59-23MAY19-4/5

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,000064C -59-23MAY19-5/5

Список диагностических кодов неисправностей

Номера параметров предполагаемых неисправностей и индикаторы режима отказа (SPN.FMI) приводятся в следующей таблице:

ПРИМЕЧАНИЕ: Если диагностического кода неисправности нет в приведенном ниже списке, обратитесь к дилеру John Deere.

При каждом отображении диагностического кода неисправности, касающейся электромагнитного клапана, компонент деактивируется до следующего отключения/включения питания.

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 168.16	Напряжение аккумуляторной батареи слишком высокое (более 15,8 В).	Проверьте аккумуляторную батарею и генератор трактора. <u>См. "Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора" в данном разделе.</u>
RBC 168.18	Напряжение аккумуляторной батареи слишком низкое (менее 11,2 В).	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумуляторную батарею и генератор трактора. <u>См. "Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора" в данном разделе.</u>
RBC 186,15	ВОМ не выключен вовремя.	ВОМ не выключен оператором при получении соответствующей инструкции на мониторе. Выключите ВОМ, пока раздается последовательность 10 звуковых сигналов на мониторе в конце цикла обвязки.
RBC 1563.12	Ошибка ID блок управления.	Этот блок управления нельзя устанавливать на данной машине. Убедитесь, что установлен правильный блок управления. Проверьте правильность подсоединения жгута проводов к блоку управления. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3509.03	Повышенное напряжение питающей цепи датчика.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 3509.04	Пониженное напряжение питающей цепи датчика подачи топлива.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 3755.16	Частота вращения приводного вальца пресс-подборщика слишком высока для нормальной работы	Процесс обвязки остановлен вследствие высокой частоты вращения вальца. Убедитесь, что пресс-подборщик работает при правильной частоте вращения МОМ.
RBC 3755.18	Частота вращения приводного вальца пресс-подборщика слишком низка для нормальной работы	Процесс обвязки остановлен вследствие низкой частоты вращения вальца. Убедитесь, что пресс-подборщик работает при правильной частоте вращения МОМ. Проверьте регулировку датчика. <u>См. "Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365" в разделе "Техобслуживание".</u> Если неисправен датчик частоты вращения пресс-подборщика, для его отключения см. <u>"Датчик частоты вращения пресс-подборщика" в данном разделе,</u> чтобы отключить датчик.
RBC 3761.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана подвижного пола.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.
RBC 3761.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана подвижного пола на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.
RBC 3762.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3762.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3763.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана подъема подборщика.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подъема подборщика.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000114A -59-21JUN21-1/5

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 3763.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана подъема подборщика на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подъема подборщика.
RBC 3764.07	Механизм подачи сетки не двигается. Механизм подачи сетки неисправен или заземлен.	Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3764.11	Привод устройства обвязки сеткой вышел из строя.	Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3764.14	Механизм подачи сетки не действует.	Проверьте устройство обвязки сеткой. Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.07	Механизм подачи шпата не двигается. Привод шпата неисправен или заедает.	Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.12	Механизм подачи шпата вышел из строя	Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.14	Механизм подачи шпата не действует	Проверьте устройство обвязки шпатом Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3774.11	Дверца прессовальной камеры приоткрыта. Дверь прессовальной камеры находится в неизвестном положении.	Проверьте состояние дверцы прессовальной камеры. Проверьте заслонку (см главу <u>Регулировка датчиков двери прессовальной камеры SB3310 и SB3311</u> разделе "Техобслуживание"). Проверьте провода и разъемы.
RBC 3778.14	Нештатное перемещение комплекта 1 ножей предварительного измельчителя из прежнего состояния.	Проверьте, находятся ли ножи предварительного измельчителя в необходимом положении. Проверьте датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3779.05	Аварийный сигнал превышения размера рулона.	Как можно быстрее обвяжите рулон и выгрузите его. Проверьте реле негабаритных рулонов. См. <u>"Проверка датчиков и реле"</u> в данном разделе. Проверьте данные калибровки потенциометра диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона SB311"</u> в данном разделе.
RBC 3779.14	Превышение размера рулона.	Как можно быстрее обвяжите рулон и выгрузите его. Проверьте данные калибровки потенциометра диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона SB311"</u> в данном разделе.
RBC 3781.07	Отсутствует подача сетки.	Замените рулон с сеткой. Проверьте заправку сетки. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте провода и разъемы. Проверьте, правильно ли отрегулирован датчик подачи сетки. См. <u>Регулировка датчика отрезания сетки SB414</u> в разделе "Техобслуживание".
RBC 3781.14	Сетка не обрезана.	Выдвиньте и снова втяните привод сетки, чтобы вручную обрезать сетку. Проверьте положение противорежущей пластины системы обвязки сеткой. См. <u>Проверка положения ножа и контрножа (проверка 1)</u> в разделе Техобслуживание.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000114A -59-21JUN21-2/5

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 3782.07	Отсутствует подача одного или обоих шпагатов. Одна или обе бобины шпагата израсходованы. Рулон не обвязан шпагатом.	Замените бобины шпагата. Проверьте заправку шпагата. См. подраздел " <u>Заправка ящиков для шпагата</u> " и " <u>Заправка шпагата из ящика для шпагата в поводки шпагата (поводки трубки)</u> " или " <u>Заправка шпагата из ящика для шпагата в поводки шпагата (регулируемые поводки)</u> " в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Выполните калибровку пускового механизма обвязки шпагатом См. " <u>Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421</u> " в разделе, посвященном обслуживанию приложения пресс-подборщика. Проверьте настройку датчика шкива шпагата. См. " <u>Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422</u> " в разделе "Техобслуживание". Если неисправны один или оба датчика шкива шпагата, чтобы отключить датчики см. " <u>Регулировка обвязки шпагатом</u> " в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.
RBC 3782.11	Нештатная подача шпагата.	Проверьте, полностью ли втягивается механизм подачи шпагата.
RBC 3782.14	Шпагат не отрезан.	Если шпагат не отрезается, выдвиньте и втяните механизм подачи поводка шпагата, чтобы вручную отрезать шпагат. Отрегулируйте или замените резак для шпагата. См. подразделы " <u>Регулировка длины обрезки шпагата</u> " и " <u>Замена ножа для обвязки шпагатом</u> " в разделе "Техобслуживание". Если шпагат отрезается правильно, отрегулируйте шкив шпагата. См. " <u>Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422</u> " в разделе "Техобслуживание".
RBC 517003.04	John Deere B-Wrap™ замыкание цепи на массу в процессе питания датчика.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 517003.05	John Deere B-Wrap™ разрыв цепи в процессе питания датчика.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 517004.04	Датчик John Deere B-Wrap™: замыкание на землю.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 517005.07	John Deere B-Wrap™ датчик не обнаруживает металлическую полосу во время обвязки.	См. "Необнаружение металлической полосы John Deere B-Wrap™ во время цикла обвязки" в " <u>Неисправности оборудования для обвязки сеткой</u> " в разделе, посвященном устранению неисправностей.
RBC 517006.14	Обнаружен конец John Deere B-Wrap™ рулона.	Замена John Deere B-Wrap™ рулона. См. " <u>Загрузка рулона сетки</u> " в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
RBC 521075.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521075.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521075.14	Нештатное перемещение комплекта 2 ножей предварительного измельчителя из прежнего состояния.	Проверьте, находятся ли ножи предварительного измельчителя в необходимом положении. Проверьте датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521078.11	Подвижный пол опущен.	Проверьте положение подвижного пола. Проверка датчика подвижного пола (SB533)
RBC 521078.14	Нештатное перемещение подвижного пола из прежнего состояния.	Проверьте, находится ли подвижный пол в нужном положении. Проверьте датчик подвижного пола.
RBC 521079.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана пропорциональной плотности.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан пропорциональной плотности.
RBC 521079.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана пропорциональной плотности на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан пропорциональной плотности.
RBC 521083.03	Цепь правого потенциометра формы рулона замкнута на цепь более высокого напряжения.	Проверьте провода и разъемы.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000114A -59-21JUN21-3/5

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 521083.04	Цепь правого потенциометра формы рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521083.13	Правый потенциометрический датчик рулона не откалиброван.	Проверьте калибровку потенциометра. См. главу <u>Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322</u> в данном разделе. Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 521083.16	Сигнал правого потенциометра формы рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521083.18	Сигнал правого потенциометра формы рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521084.03	Цепь левого потенциометра формы рулона замкнута на цепь более высокого напряжения.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521084.04	Цепь левого потенциометра формы рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521084.13	Левый потенциометрический датчик рулона не откалиброван.	Проверьте калибровку потенциометра. См. главу <u>Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322</u> в данном разделе. Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 521084.16	Сигнал левого потенциометра формы рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521084.18	Сигнал левого потенциометра формы рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521086.03	Цепь потенциометра размера рулона замкнута на цепь с более высоким напряжением.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521086.04	Цепь потенциометра размера рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521086.13	Потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно.	Проверьте калибровку потенциометра. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона SB311"</u> в данном разделе. Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 521086.14	Рулон в камере при включении питания.	Цикл автоматической обвязки отключен для текущего рулона. Запустите цикл обвязки вручную по достижении необходимого диаметра рулона.
RBC 521086.16	Сигнал потенциометра размера рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521086.18	Сигнал потенциометра размера рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521127.03	Датчик давления прессования замкнут на цепь с более высоким напряжением.	Проверьте провода и разъемы. Настройка плотности рулона ограничивается значением 80 %.
RBC 521127.04	Датчик давления прессования замкнут на массу.	Проверьте провода и разъемы. Настройка плотности рулона ограничивается значением 80 %.
RBC 522022.02	Калибровка отражает EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Восстановлены стандартные данные EEPROM калибровки. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.
RBC 522023.02	Полевое отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Работа EEPROM в полевых условиях сброшена до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.

Продолжение на следующей стр.

GA87848.000114A -59-21JUN21-4/5

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 522024.02	Пользовательское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Пользовательское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.
RBC 522025.02	Автоматическое отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Автоматическое изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522026.02	Дилерское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дилерское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522027.02	Заводское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Заводское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522028.02	Калибровочные данные в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522028.12	Калибровочные данные в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522029.02	Рабочие настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522029.12	Рабочие настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522030.02	Пользовательские настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522030.12	Пользовательские настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522031.02	Автоматические настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522031.12	Автоматические настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522032.02	Настройки дилера в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522032.12	Настройки дилера в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522033.02	Заводские настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522033.12	Заводские настройки в EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 523108.13	Неисправность на выходе блока управления, относящаяся к устройству обвязки сеткой или шпагатом.	Возможно снижение производительности обвязки сеткой или шпагатом. Замените блок управления как можно скорее. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 524063.03	Механизм подачи сетки замкнут на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524063.04	Механизм подачи сетки замкнут на массу.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524063.05	В цепи механизма подачи сетки обрыв.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524093.03	Механизм подачи шпагата замкнут на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.

Работа с приложением пресс-подборщика

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 524093.04	Механизм подачи шпагата замкнут на массу.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524093.05	В цепи механизма подачи шпагата обрыв.	Проверьте провода и разъемы.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

GA87848,000114A -59-21JUN21-6/5

Проверка датчиков и переключателей

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

TL81334,0000FA5 -59-17JUN21-1/6

2. Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA5 -59-17JUN21-2/6

3. Нажмите сенсорную кнопку "Проверка ввода".

CC277969 —UN—22SEP16



CC277969

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA5 -59-17JUN21-3/6

4. Функция проверки ввода служит для проверки датчиков и реле.

Для поиска местонахождения датчика см. "Поиск местонахождения электрических компонентов" в разделе, посвященном обслуживанию.

Описание

- Символ (А) служит для отображения состояния датчика или выключателя (активировано или деактивировано).
- Счетчик (В) служит для информирования оператора о том, определен ли целевой объект датчиком или реле в ходе цикла.
- Значение датчика (С) указывает значения датчиков или потенциометров. Единицами измерения могут быть вольты (В) или обороты в минуту (об/мин).

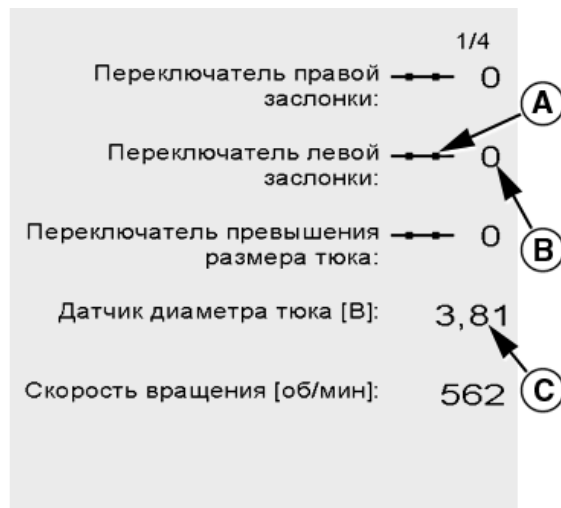
Процедуры тестирования

Убедитесь в том, что все датчики и объекты не загрязнены. Убедитесь в том, что расстояния между датчиками и объектами соответствуют норме. Активируйте датчики, поместив перед ними металлические предметы. При каждом случае активации датчика показание счетчика (В) увеличивается на одну единицу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Счетчик (В) сбрасывается после каждого переключения страниц.

ПРИМЕЧАНИЕ: На задней стороне некоторых датчиков находятся светодиоды, которые загораются при активации этих датчиков. John Deere B-Wrap™ датчик также оснащен зеленым диодом, который показывает, когда датчик находится под напряжением.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC337781

А—Символ состояния
В—Счетчик

С—Значение сигнала с датчика

Если проверка завершилась неудачно

- убедитесь в том, что контакты разъемов соответствуют норме.
- John Deere B-Wrap™ снимите датчик, замените неисправный датчик на машине другим датчиком (предпочтительно датчиком подачи сетки или датчиком частоты вращения пресс-подборщика).
- Если две предыдущие проверки завершились неудачно, обратитесь к дилеру компании John Deere.

TL81334.0000FA5 -59-17JUN21-4/6

5. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки "Предыдущая страница" и "Следующая страница".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334.0000FA5 -59-17JUN21-5/6

6. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000FA5 -59-17JUN21-6/6

Проверка электрогидравлических деталей

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-1/9

2. Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-2/9

3. Нажмите сенсорную кнопку "Проверка вывода".
4. Функция проверки выходных сигналов используется для проверки электрогидравлических компонентов. Чтобы активировать тот или иной компонент, выберите и активируйте соответствующую кнопку.

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

ОСТОРОЖНО: Во время проверки электрогидравлических деталей отдельные части машины будут двигаться. Перед выполнением теста проследите за тем, чтобы на участке, прилегающем к машине, не было людей или посторонних объектов.

ВАЖНО: Если одна из проверок завершится неудачно, обратитесь к дилеру компании John Deere.

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-3/9

5. Страница 1.

Кнопка (А) используется для втягивания привода сетки.

Кнопка (В) используется для выдвижения привода сетки.

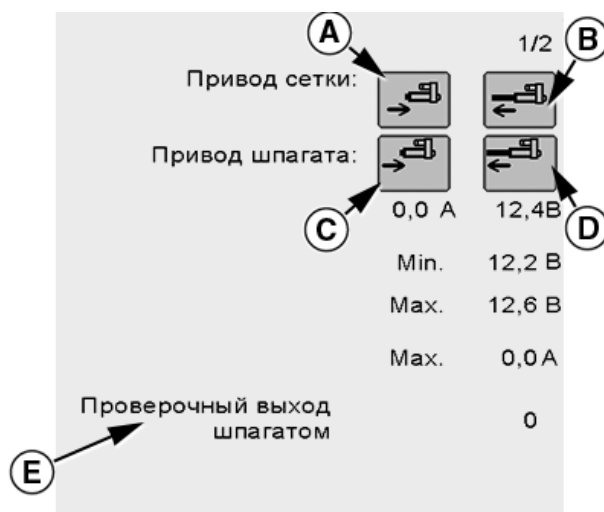
Кнопка (С) используется для втягивания поводков шпагата.

Кнопка (D) используется для выдвижения поводков шпагата.

Значение (Е) используется для проверки кодировщика пускового механизма обвязки шпагатом.

- А—Втягивание привода устройства обвязки сеткой
- В—Выдвижение привода устройства обвязки сеткой
- С—Втяните поводки шпагата.

- Д—Выдвиньте поводок шпагата
- Е—Кодировщик пускового механизма обвязки шпагатом



CC380429

CC380429 —59—12MAR20

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-4/9

6. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки "Предыдущая страница" и "Следующая страница".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-5/9

7. Страница 2.

Кнопка (А) используется для проверки пропорционального электромагнитного клапана плотности.

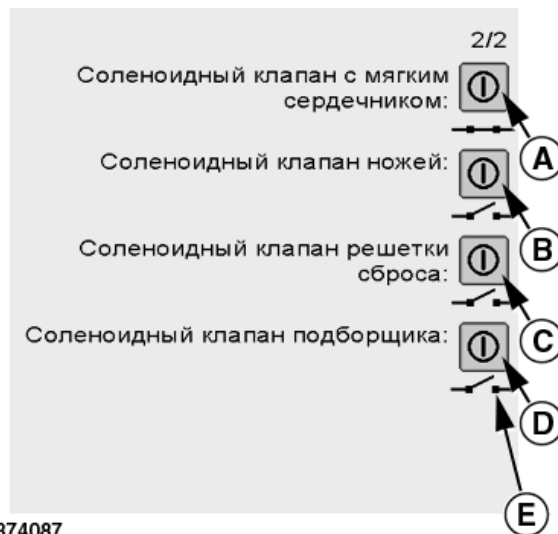
Кнопка (В) используется для проверки электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.

ПРИМЕЧАНИЕ: Только для машин, оснащенных 13 ножами.

Кнопка (С) используется для проверки электромагнитного клапана подвижного пола.

Кнопка (D) используется для проверки электромагнитного клапана подъема подборщика.

Символ состояния (Е) служит для отображения состояния компонента (активировано или деактивировано).



CC374087

CC374087 —59—19JUN19

А—Пропорциональный электромагнитный клапан плотности
В—Электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя
С—Электромагнитный клапан подвижного пола

D—Электромагнитный клапан подъема подборщика
Е—Символ состояния

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-6/9

8. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки "Предыдущая страница" и "Следующая страница".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-7/9

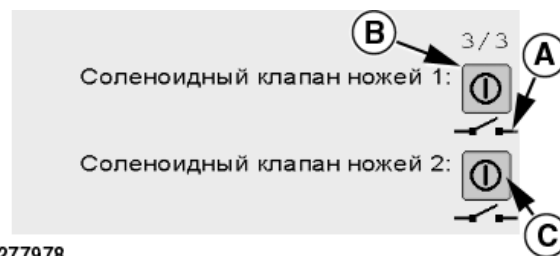
9. Страница 3.

ПРИМЕЧАНИЕ: Только для машин, оснащенных 25 ножами.

Символ состояния (А) служит для отображения состояния компонента (активирован или деактивирован).

Кнопка (В) используется для проверки электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.

Кнопка (С) используется для проверки электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.



CC277978

А—Символ состояния
В—Электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя

С—Электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

CC277978 —59—21DEC16

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-8/9

10. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

GA87848,00010E6 -59-28JAN21-9/9

Проверка тока, потребляемого электрическим приводом

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

TL81334,0000FA6 -59-18JUN21-1/5

2. Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

TL81334,0000FA6 -59-18JUN21-2/5

3. Нажмите сенсорную кнопку "Проверка вывода".

CC277970 —UN—22SEP16



CC277970

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA6 -59-18JUN21-3/5

4. Нажмите кнопку "Втянуть привод" (A) или "Выдвинуть привод" (B) для выдвижения или втягивания привода соответствующей системы обвязки.

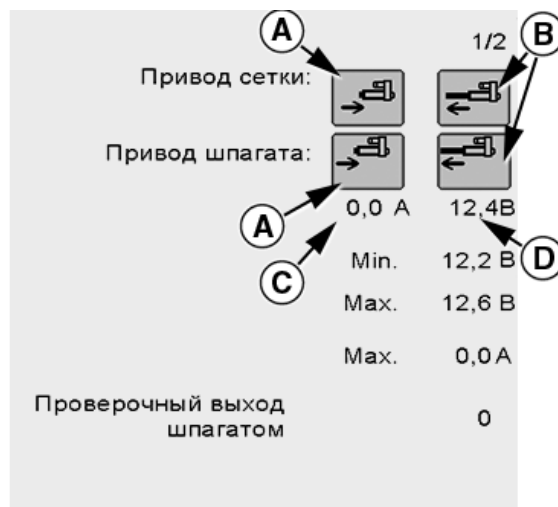
Значение силы тока (C) соответствует силе тока, потребляемого приводом устройства обвязки сеткой или поводками шпегата.

При выдвижении механизма подачи сетки значение силы тока (C) должно быть в диапазоне от 2 до 12 А.

При выдвижении механизма подачи шпегата значение силы тока (C) должно быть в диапазоне от 2 до 8 А.

Продолжайте активацию механизма подачи до достижения механизмом подачи положения полного хода. Если привод сетки полностью выдвинут или втянут, на дисплее должно отображаться значение силы тока от 16 до 25 ампер. Если привод шпегата полностью выдвинут или втянут, на дисплее должно отображаться значение силы тока от 18 до 25 ампер.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же на плохой контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неисправности механизма обвязки, неисправные жгут проводов или привод.



CC380430

A—Втягивание привода
B—Выдвижение привода

C—Значение силы тока
D—Значение напряжения

- Пиковые показания силы тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.

Значение (D) соответствует напряжению в электрической цепи.

TL81334.0000FA6 -59-18JUN21-4/5

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334.0000FA6 -59-18JUN21-5/5

Откалибруйте потенциометр диаметра рулона RB311

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

ВАЖНО: Перед калибровкой потенциометра диаметра рулона проверьте, что датчик частоты вращения пресс-подборщика включен и правильно отрегулирован. См. Регулировка датчика SB365 частоты вращения пресс-подборщика в разделе "Техобслуживание" и Датчик частоты вращения пресс-подборщика в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Калибровка потенциометра диаметра рулона выполняется автоматически. В зависимости от материала для тюковки измеряемый диаметр рулона может не соответствовать диаметру, заданному монитором. Монитор можно точно настроить для отображения фактического диаметра рулона следующим образом:

1. Запустите двигатель трактора.
2. Нажмите сенсорную кнопку "Настройки".

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-1/13

3. Нажмите сенсорную кнопку «Калибровка пресс-подборщика».

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-2/13

4. Нажмите сенсорную кнопку "Калибровка диаметра рулона".

CC341042 —UN—09JAN18



CC341042

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-3/13

5. Включите ВОМ трактора и дайте поработать при номинальной частоте вращения ВОМ в течение нескольких секунд.

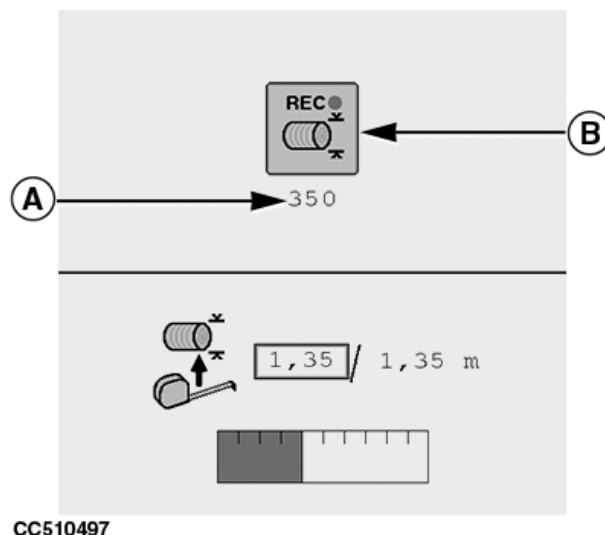
ПРИМЕЧАНИЕ: При включении ВОМ трактора значение калибровки потенциометра диаметра рулона (А) может меняться.

6. Нажмите кнопку (В) для сброса данных калибровки потенциометра диаметра рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: При сбросе данных калибровки потенциометра диаметра рулона камера прессования должна быть пуста, дверца прессовальной камеры закрыта. Устройство с мягким центром должно быть неактивно.

А—Значение калибровки потенциометра диаметра рулона

В—Кнопка сброса данных калибровки потенциометра диаметра рулона



CC510497 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-4/13

7. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-5/13

8. Отрегулируйте целевой диаметр рулона (В) до желаемого диаметра рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для первой калибровки рекомендуется не превышать 1,40 м (4 фт 7-2/16дюйм.) для V451M и 1,50 (4 фт 11-1/16дюйм.) для V461M, чтобы не допустить срабатывания сигнала превышения размера.

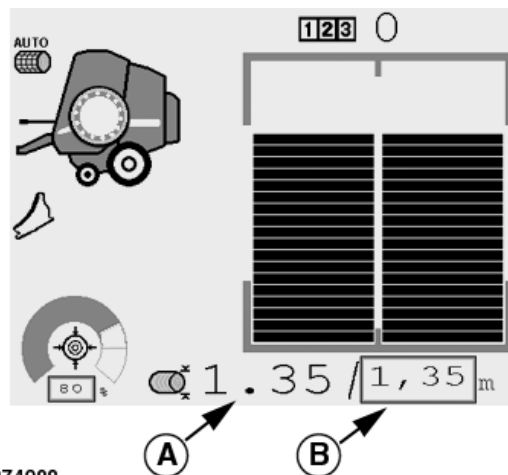
9. Изготовьте рулон, чтобы проверить калибровку потенциометра диаметра рулона. Перед выгрузкой рулона запишите фактический диаметр рулона (А).

10. Измерьте диаметр рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить фактический диаметр рулона, измерьте рулон по горизонтали и вертикали с обеих сторон. Сложите четыре результата измерений и разделите на четыре, чтобы определить средний диаметр рулона.

11. Сравните ранее записанный фактический диаметр рулона (А) и измеренный диаметр. Если разница составляет менее 3 см (1-3/16 дюйм.), то потенциометр диаметра рулона откалиброван правильно. Если нет, продолжите процедуру для выполнения более точной калибровки потенциометра диаметра рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эту процедуру точной настройки, возможно, потребуется повторить при изменении необходимого диаметра рулона или культуры.



CC374088

А—Диаметр рулона (фактический)

В—Диаметр рулона (целевой)

12. Сформируйте 2-3 рулона, стараясь соблюсти целевой диаметр рулона (В) с погрешностью 3 см (1-3/16 дюйма).

13. Измерьте каждый рулон с обеих сторон по горизонтали и вертикали и определите средний диаметр рулона.

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-6/13

14. Нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-7/13

15. Нажмите сенсорную кнопку «Калибровка пресс-подборщика».

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-8/13

16. Нажмите сенсорную кнопку "Калибровка диаметра рулона".

CC341042 —UN—09JAN18



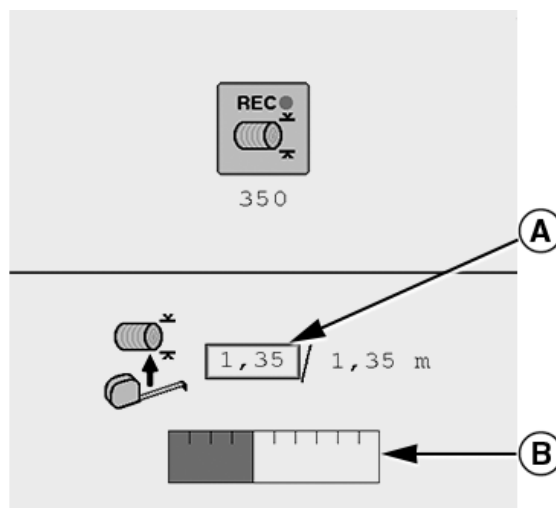
CC341042

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-9/13

17. Введите средний измеренный диаметр рулона в поле для ввода (A) в шаге 13.

A—Измеренный диаметр рулона

B—График корректировочного значения диаметра рулона



CC510498

CC510498 —UN—17JUN21

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-10/13

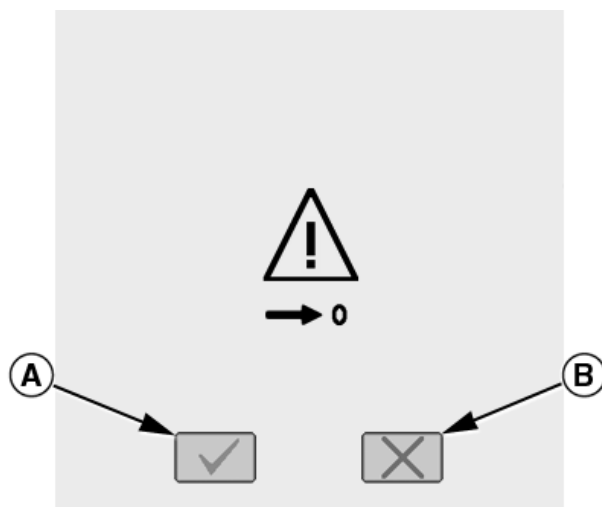
18. Нажмите кнопку "Принять" (А), чтобы подтвердить значение коррекции, или нажмите кнопку "Отмена" (В), чтобы отменить значение коррекции.

После проверки коррекции на графике (С) будет показано новое значение коррекции.

А—Кнопка подтверждения

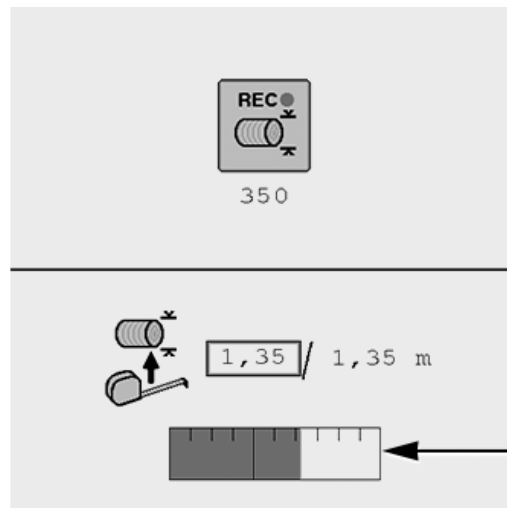
В—Кнопка отмены

С—График корректировочного значения диаметра рулона



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18



CC510499

CC510499 —UN—17JUN21

TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-11/13

19. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

Продолжение на следующей стр.

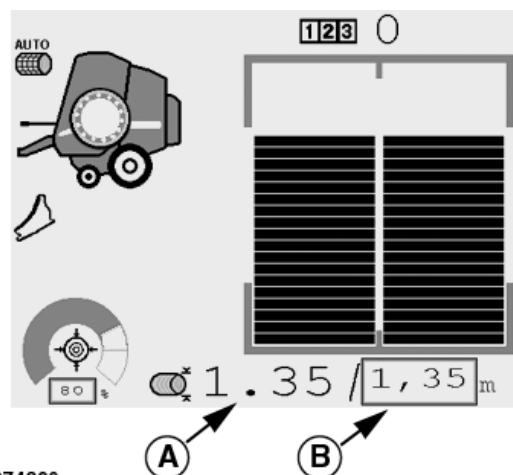
TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-12/13

20. Изготовьте рулон, чтобы проверить калибровку потенциометра диаметра рулона. Перед выгрузкой рулона запишите фактический диаметр рулона (А).
21. Измерьте диаметр рулона перед обмоткой рулона.
22. Сравните ранее записанный фактический диаметр рулона (А) и измеренный диаметр. Если разница составляет менее 3 см (1-3/16 дюйм.), то потенциометр диаметра рулона откалиброван правильно. Если нет, повторите процедуру с шага 9.
23. Если потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно, повторите процедуру сначала или свяжитесь с дилером John Deere.

А—Диаметр рулона
(фактический)

В—Диаметр рулона (целевой)

CC374089



TL81334,0000FA7 -59-07JUL21-13/13

CC374089 —UN—29MAY19

Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322

ВАЖНО: Если камера пуста, то левый и правый индикаторы формы рулона могут не предоставлять информацию. Это нормально. Они предоставляют сведения, когда рулон в камере имеет минимальный диаметр 0,8 м (2 фт 7-1/2 дюйм.).

ВАЖНО: Перед калибровкой потенциометрических датчиков рулона проверьте, что датчик частоты вращения пресс-подборщика включен и правильно отрегулирован. См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в разделе "Техобслуживание".

Не выключайте двигатель трактора до завершения процедуры калибровки потенциометров формы рулона.

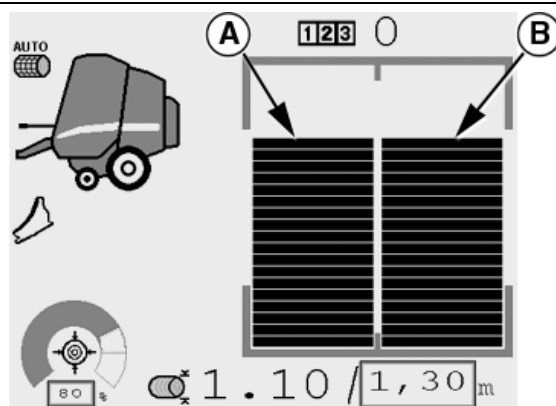
Сбросьте калибровку потенциометров формы рулона, если...

- Форма рулона на мониторе и форма полученного рулона не совпадают.
- Индикаторы формы рулона на мониторе не отображаются, когда камера не пуста.

Если необходимо провести калибровку, выполните следующую процедуру.

1. Запустите двигатель трактора.
2. Формируйте рулоны в соответствии с информацией на шкальных индикаторах формы рулона (А) и (В),

CC374090



А—Левый шкальный
индикатор формы рулона

В—Правый шкальный
индикатор формы рулона

чтобы рулоны с обеих сторон имели одинаковую высоту.

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-1/13

CC374090 —UN—29MAY19

3. Нажмите сенсорную кнопку "Настройки".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-2/13

4. Нажмите сенсорную кнопку «Калибровка
пресс-подборщика».

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-3/13

5. Нажмите сенсорную кнопку "Калибровка формы
рулона".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-4/13

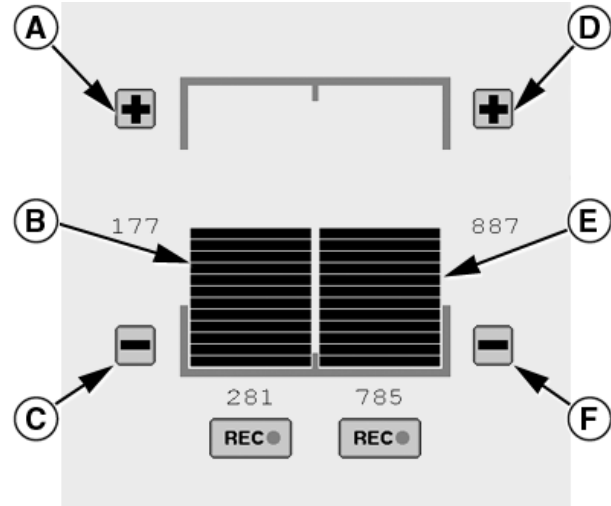
6. Перед выталкиванием рулона убедитесь в том, что значения шкальных индикаторов формы рулона на мониторе и фактическая форма рулона совпадают. Если это не так, используйте кнопки "ПЛЮС" (А и D) или "МИНУС" (С и F) для изменения настроек потенциометра формы рулона, чтобы добиться совпадения с фактической формой рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Одно нажатие кнопки приводит к добавлению или удалению одного сегмента на шкальном индикаторе.

- Для левого шкального индикатора формы рулона (В): Нажмите кнопку "ПЛЮС" (А), чтобы добавить сегменты на шкальном индикаторе формы рулона. Нажмите кнопку "МИНУС" (С), чтобы убрать сегменты на шкальном индикаторе формы рулона.
- Для правого шкального индикатора формы рулона (Е): Нажмите кнопку "ПЛЮС" (D), чтобы добавить сегменты на шкальном индикаторе формы рулона. Нажмите кнопку "МИНУС" (F), чтобы убрать сегменты на шкальном индикаторе формы рулона.

Например, В случае, если рулон конической формы, который формируется с правой стороны, больше, добавьте сегменты шкального индикатора формы левого рулона или удалите сегменты шкального индикатора формы правого рулона (максимум от 1 до 3 сегментов).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если шкальные индикаторы формы рулона максимального размера для



CC380374

А—Кнопка PLUS формирования левого рулона
В—Левый шкальный индикатор формы рулона
С—Кнопка MINUS формирования левого рулона

D—Кнопка PLUS формирования правого рулона
Е—Правый шкальный индикатор формы рулона
F—Кнопка MINUS формирования правого рулона

шкалы, снимите планки с обоих индикаторов (максимум от 1 до 3 планок).

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-5/13

7. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".
8. Формируйте рулоны в соответствии с информацией на шкальных индикаторах формы рулона, чтобы рулоны с обеих сторон имели одинаковую высоту.
9. Перед выталкиванием рулона убедитесь в том, что значения шкальных индикаторов формы рулона на мониторе и фактическая форма рулона совпадают.
- Если это так, процедура завершена.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

- Если это не так, может появиться необходимость повторить процедуру дважды или трижды, начиная с шага 2. Если калибровка все еще не выполнена, перейдите к следующему шагу.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-6/13

10. Нажмите сенсорную кнопку "Настройки".

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-7/13

11. Нажмите сенсорную кнопку «Калибровка пресс-подборщика».

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-8/13

12. Нажмите сенсорную кнопку "Калибровка формы рулона".

CC341045 —UN—09JAN18



CC341045

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-9/13

13.

ВАЖНО: При сбросе данных калибровки потенциометра формы рулона камера прессования должна быть пуста, дверца прессовальной камеры закрыта. Устройство с мягким центром должно быть неактивно.

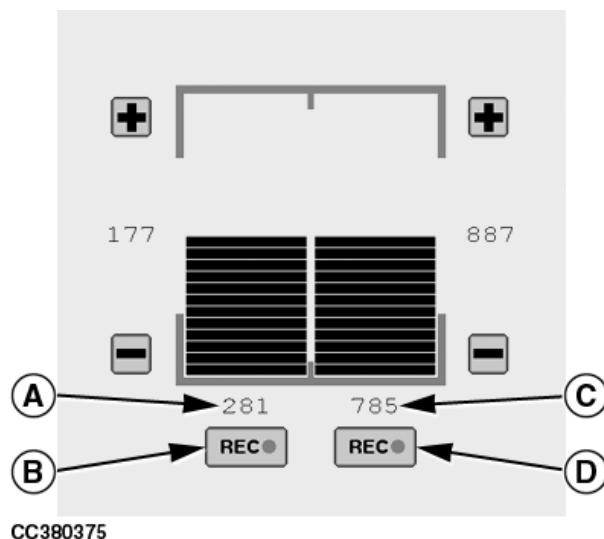
Сбросьте данные калибровки левого и правого потенциометра формы рулона:

- Выберите кнопку (B), чтобы перезапустить калибровку левого потенциометра формы рулона. Выберите кнопку (D), чтобы перезапустить калибровку правого потенциометра формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Значения калибровки (A) и (C) левого и правого потенциометров формы рулона могут быть изменены.

A—Значение калибровки левого потенциометра формы рулона
B—Кнопка перезапуска калибровки потенциометра формы левого рулона

C—Значение калибровки правого потенциометра формы рулона
D—Кнопка перезапуска калибровки потенциометра формы правого рулона



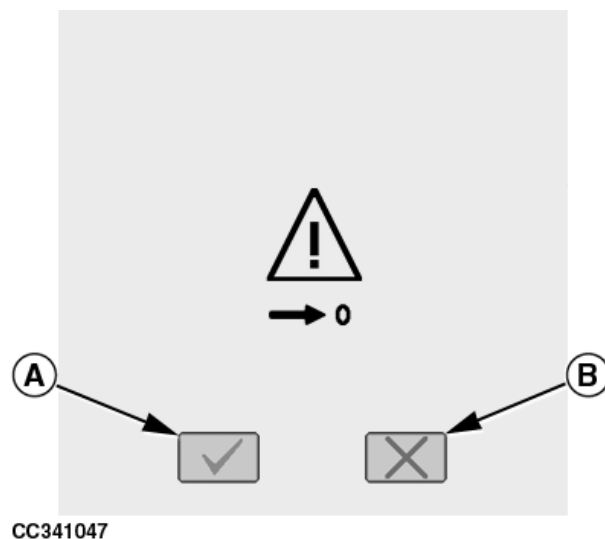
CC380375

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-10/13

- б. Нажмите кнопку "Принять" (В) для подтверждения и перезапуска калибровки или кнопку "Отмена" (А), чтобы прервать сброс данных калибровки формы рулона.

А—Кнопка подтверждения В—Кнопка отмены



CC341047

CC341047 —UN—09JAN18

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-11/13

14. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

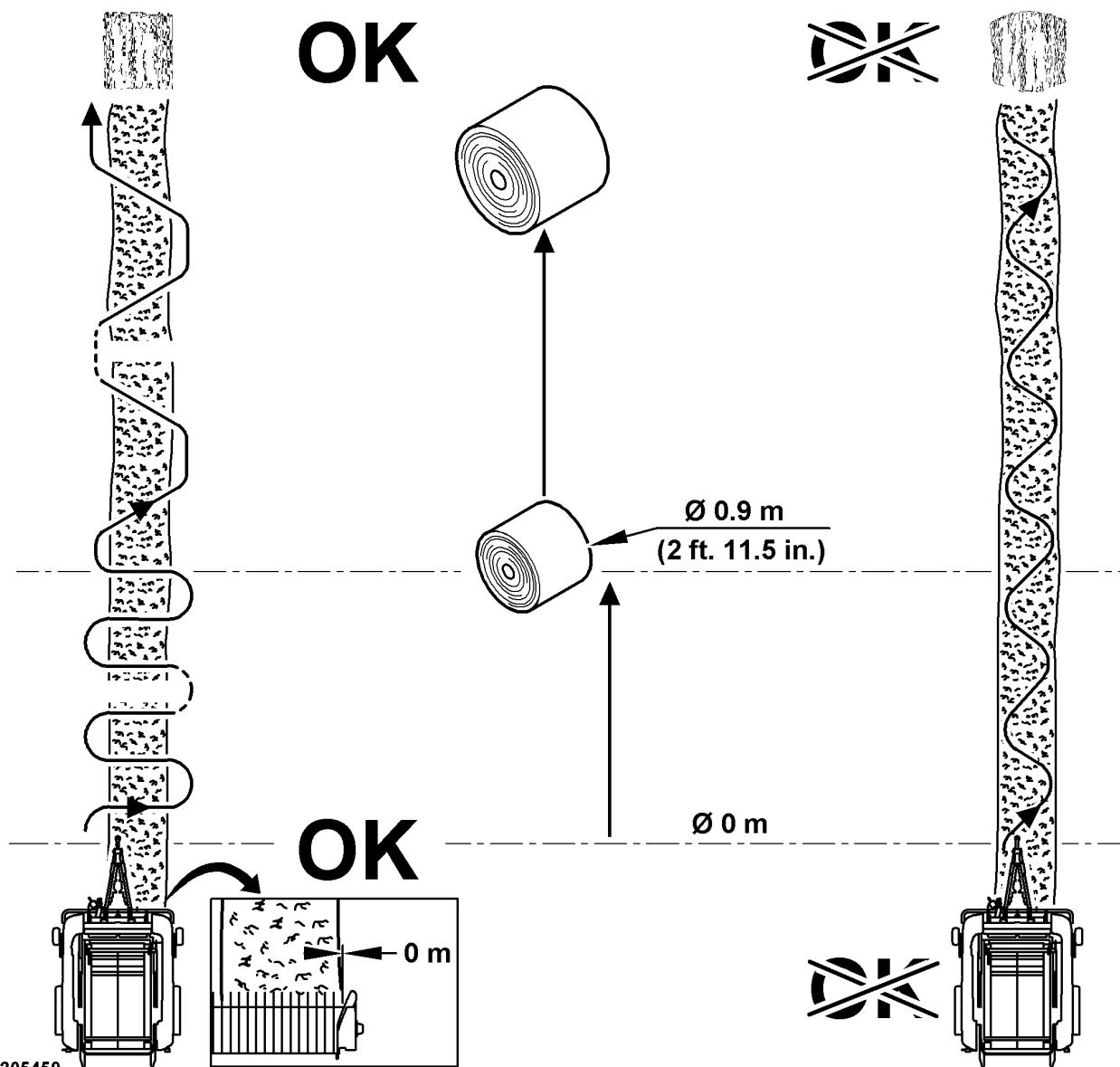
15. Задайте плотность рулона 100 % (максимальная плотность) и отключите систему мягкой сердцевины. См. Регулировка плотности рулона и Работа с системой мягкой центра в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".

чувствительности формы рулона" в данном разделе.

16. Задайте чувствительность формы рулона до 5 (высокая чувствительность). См. "Регулировка

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-12/13



CC205459

17. Изготовьте три рулона следующим образом:

ВАЖНО: При изготовлении этих трех рулонов не обращайте внимания на индикаторы формы рулона на мониторе.

- Формируйте рулон, подавая материал с обеих сторон подборщика и быстро перемещаясь челночным ходом (по кривой), пока не будет достигнут диаметр 0,9 м (2 фт 11-1/2 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Подавайте материал поочередно по всей длине подборщика, чтобы сбалансировать поступление культуры на шнек ротора.

- Для достижения необходимого диаметра завершите формирование рулона, подавая

больше материала с каждой стороны подборщика, чтобы уменьшить перемещение челночным ходом (по кривой).

- Затем изготовьте несколько рулонов в соответствии с процедурой, приведенной в Рекомендации по правильному формированию рулона в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
- Если показания индикаторов формы рулона на мониторе и фактическая форма рулона все еще не совпадают, обратитесь к дилеру John Deere.

CC205459 —UN—26SEP13

TL81334,0000FCC -59-07JUL21-13/13

Калибровка привода механизма обвязки шпагатом MB421

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

ПРИМЕЧАНИЕ: Для калибровки привода механизма обвязки шпагатом см. "Выбор системы обвязки" в разделе, посвященном эксплуатации пресс-подборщика.

Калибровка пускового механизма обвязки шпагатом недоступна, если система обвязки шпагатом не выбрана или не установлена на пресс-подборщике.

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

TL81334,0000FA8 -59-18JUN21-1/6

2. Нажмите сенсорную кнопку «Калибровка пресс-подборщика».

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

TL81334,0000FA8 -59-18JUN21-2/6

3. Нажмите сенсорную кнопку "Калибровка механизма обвязки сеткой или подачи шпагата".

CC341041 —UN—08JAN18



CC341041

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA8 -59-18JUN21-3/6

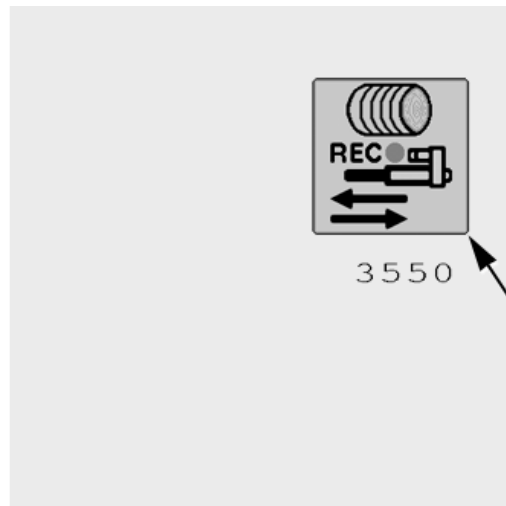
4. Выберите кнопку "Калибровка пускового механизма обвязки шпагатом" (А), чтобы начать калибровку. Во время калибровки используйте кнопку (А) для отмены процесса калибровки и кнопку "Отмена" (С) для подтверждения.

Пусковой механизм обвязки шпагатом выдвигает и втягивает поводки шпагата. Мониторы включают непрерывный звуковой сигнал продолжительностью 3 секунды, и после правильной калибровки пускового механизма обвязки шпагатом откроется экран подтверждения. Чтобы завершить калибровку, используйте кнопку "Принять" (В).

Если пусковой механизм обвязки шпагатом не откалиброван правильно, на дисплее отобразится экран ошибки калибровки. Для подтверждения используйте кнопку "Отмена" (С). Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

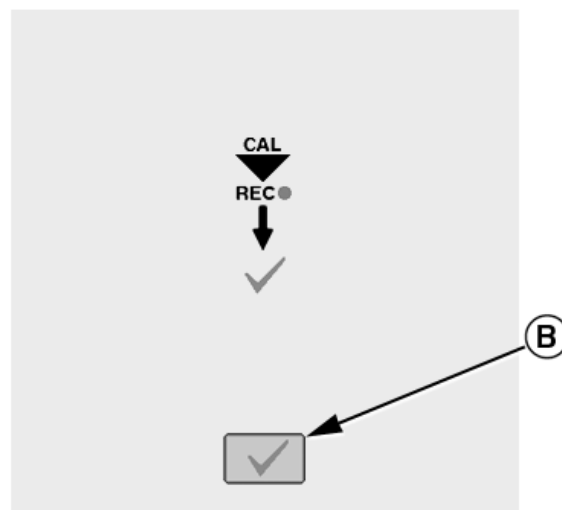
А—Кнопка калибровки привода обвязки шпагатом
В—Кнопка подтверждения

С—Кнопка отмены



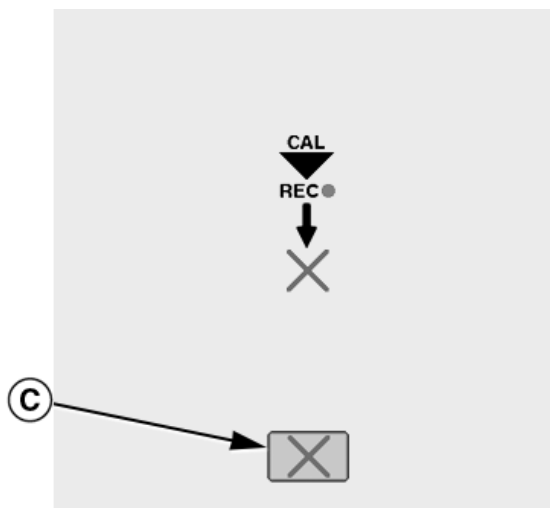
CC380369

CC380369 —UN—29MAY19



CC342451

CC342451 —UN—24JAN18



CC418313

CC418313 —UN—06MAY21

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000FA8 -59-18JUN21-4/6

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FA8 -59-18JUN21-6/6

Регулировка чувствительности формы рулона

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

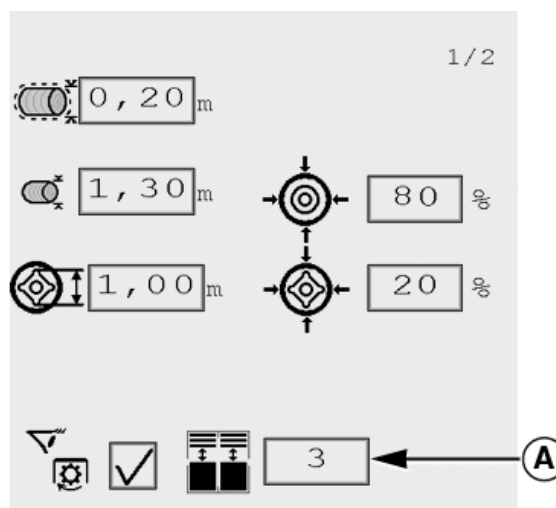
TL81334,0000FCD -59-09JUL21-1/3

2. Выберите поле для ввода (A) и задайте чувствительность к форме рулона от 1 (низкая) до 5 (высокая).

ВАЖНО: Никогда устанавливайте чувствительность к форме рулона на ноль.

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 3.

A—Чувствительность к форме рулона



CC380370

CC380370 —UN—29MAY19

TL81334,0000FCD -59-09JUL21-2/3

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000FCD -59-09JUL21-3/3

Датчик частоты вращения рулона в пресс-подборщике

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».



CC277966

Продолжение на следующей стр.

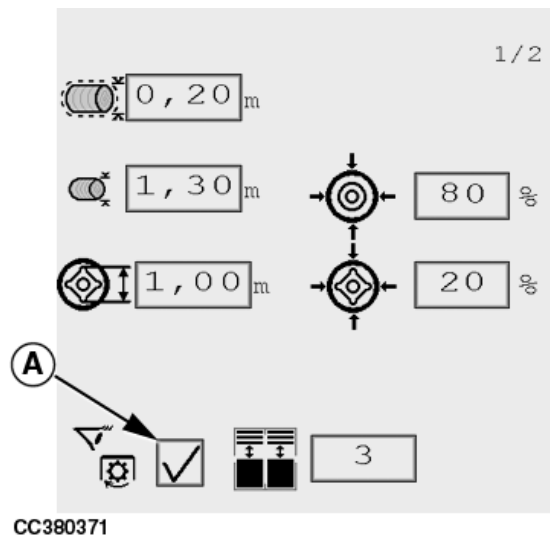
TL81334,0000655 -59-28MAY19-1/3

2. Флажок (А) позволяет активировать и деактивировать датчик частоты вращения рулона в пресс-подборщике.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отключение датчика частоты вращения рулона в пресс-подборщике позволяет работать на подборщике с неисправным датчиком.

- Установите флажок (А), чтобы активировать датчик частоты вращения рулона в пресс-подборщике.
 - Чтобы деактивировать датчик частоты вращения механизма пресс-подборщика, снимите флажок (А).
3. Перед отключением этой функции проверьте регулировку датчика. См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB365 в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: Датчик скорости вращения рулона в пресс-подборщике должен быть активирован. Работа на пресс-подборщике с выключенным датчиком может вызвать неисправности. Для замены неисправных компонентов как можно скорее обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC380371

А—Датчик скорости вращения рулона в пресс-подборщике

CC380371 —UN—29MAY19

TL81334,0000655 -59-28MAY19-2/3

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000655 -59-28MAY19-3/3

Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком с текущего виртуального терминала (дисплея) на другой

CC277966 —UN—22SEP16



CC277966

1. На главной странице приложения пресс-подборщика нажмите сенсорную кнопку «Настройки».

TL81334,0000656 -59-24MAY19-1/4

2. Нажмите сенсорную кнопку "Переключение приложения пресс-подборщика с одного виртуального терминала на другой"

CC277988 —UN—22SEP16



CC277988

ПРИМЕЧАНИЕ: Сенсорная кнопка активна, когда подключены минимум 2 виртуальных терминала.

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000656 -59-24MAY19-2/4

3. Нажмите на кнопку переноса приложения пресс-подборщика (A) с одного виртуального терминала на другой.

Установите флажок (B) расширенных настроек, чтобы отобразить настройки для предпочтительного виртуального терминала (C) и времени ожидания при запуске (D).

Кнопка-флажок (C) необходимого виртуального терминала дает возможность оператору выбрать виртуальный терминал, где будет открыто приложение пресс-подборщика при запуске. Установите флажок (C), когда приложение появится в необходимом виртуальном терминале.

Время ожидания при запуске (D) – это время, по истечении которого приложение пресс-подборщика откроется в виртуальном терминале по умолчанию, если необходимый виртуальный терминал не отвечает.



CC277989

A—Переключение на кнопку другого виртуального терминала
B—Расширенные настройки

C—Предпочтительный виртуальный терминал
D—Время ожидания при запуске

TL81334,0000656 -59-24MAY19-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000656 -59-24MAY19-4/4

Периодическое техобслуживание

CC277966 —UN—22SEP16

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку "Настройки".



CC277966

TL81334,0000657 -59-29MAY19-1/5

2. Нажмите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



CC1031614

Продолжение на следующей стр.

TL81334,0000657 -59-29MAY19-2/5

3. Чтобы получить доступ к окну 6/6, выберите сенсорную кнопку "Следующее окно" или "Предыдущее окно".

CC277967 —UN—22SEP16



CC277967

TL81334,0000657 -59-29MAY19-3/5

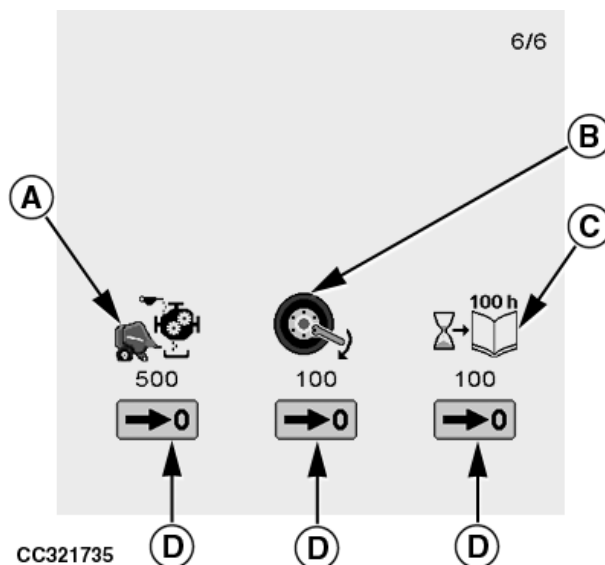
4. Счетчик (А) на странице 6/6 указывает время опорожнения и заправки редуктора. См. главу Каждые 500 моточасов или ежегодно: Слив и заправка редуктора в разделе "Смазка и техобслуживание".

Счетчик (В) указывает время проверки момента затяжки колесных гаек. См. Проверка момента затяжки колесных гаек в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Счетчик (С) указывает время проведения очередной ревизии (через 100 моточасов или ежегодно). См. раздел "Смазывание и техническое обслуживание".

Чтобы сбросить показания требуемого счетчика, нажмите сенсорную кнопку "Обнуление счетчика" (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: После проведения ежегодного технического обслуживания все счетчики необходимо обнулить



CC321735

CC321737 —59—19JUL17

А—Счетчик событий опорожнения и заправки редуктора
В—Счетчик событий проверки момента затяжки колесных гаек

С—Счетчик событий ревизии (через 100 моточасов или ежегодно)
D—Сенсорная кнопка "Обнуление счетчика"

TL81334,0000657 -59-29MAY19-4/5

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, нажмите сенсорную кнопку "Главная страница".

CC277965 —UN—22SEP16



CC277965

TL81334,0000657 -59-29MAY19-5/5

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Снимите рулон сетки и поместите на хранение в прохладном сухом месте.

Ослабьте натяжение ремня.

Тщательно очистите пресс-подборщик внутри и снаружи. Мусор и грязь впитывают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика используется высоконапорная струя воды, не направляйте струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточите и смажьте нож для сетки.

Против появления ржавчины покройте открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедитесь, что все вальцы вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом, демонтируйте его, очистите подшипниковые опоры и, при необходимости, замените подшипник.

Нанесите несколько капель масла на все шарниры и тяги.

Тщательно смажьте всю машину. См. раздел Смазка и техническое обслуживание. Излишняя смазка соберет влагу и защитит подшипники от влажности.

Смажьте тонким слоем консистентной смазки резьбу установочных винтов.

Покрасьте или покройте смазкой все детали с нарушенным лакокрасочным покрытием.

Промойте все цепи жидкостью, подходящей для этой цели. Полностью высушите и покройте консистентной смазкой.

Разъемы электропроводки защитите от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составьте список необходимых запасных частей и закажите их.

ВАЖНО: Если устройство обвязки сеткой планируется убрать на длительное хранение, избегайте деформации обрезиненного подающего валика. Для этого следует ослабить его прижим и разблокировать тормоз.

GA87848,0000C3D -59-13MAY19-1/1

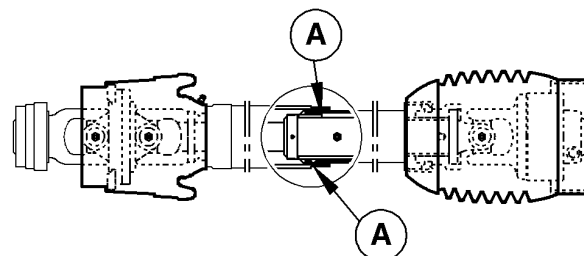
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Храните пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укройте машину водонепроницаемым полотнищем.

Если пресс-подборщик планируется хранить вне помещения, срок службы ремней можно продлить, уменьшив натяжение, закрыв или убрав ремни для защиты от солнечного света и т. д. Проверьте крюки и храните ремни в сухом прохладном месте.

Вывесьте пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускайте воздух из шин. При хранении машины на открытом воздухе накройте шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Смажьте ограждающие трубки (A) в начале зимнего сезона для их защиты от замерзания.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

OUCC006,000141E -59-23JUN08-1/1

Подготовка к началу сезона

Замерьте уровень масла в редукторе и пополните его до контрольной отметки у пробки. См. еженедельное обслуживание: "Проверка уровня масла в редукторе" в разделе, посвященном смазке и техобслуживанию.

Смажьте всю машину. См. раздел Смазка и техническое обслуживание. Подобная смазка удалит любую скопившуюся влагу из подшипников.

Проверьте давление воздуха в шинах. См. "Давление в шинах" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Затяните гайки и болты. См. раздел "Обслуживание".

Проверьте на ремнях все крюки, при необходимости замените. См. главу Установка крюков ремня в разделе "Техобслуживание".

Замените все соединительные штифты ремня. См. главу Установка ремней в разделе "Техобслуживание".

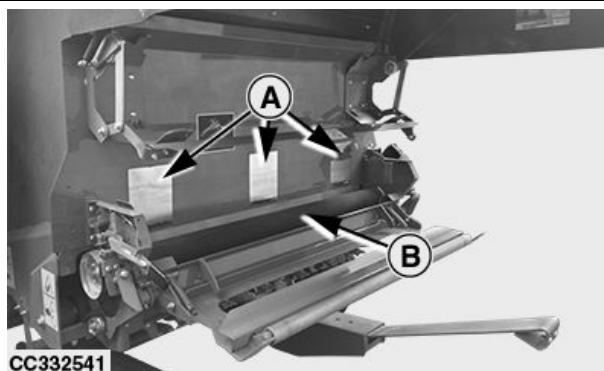
Проверьте регулировки пресс-подборщика в соответствии с разделом "Техобслуживание".

Просмотрите данное руководство по эксплуатации.

Проверьте, что контрольный монитор работает исправно.

Протрите подающие валики (В) и проверьте на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промойте валики водой с мылом. НИКОГДА не пользуйтесь растворителями для очистки обрезиненных подающих валиков.

Посыпьте обрезиненные подающие валики тальком.



А—Стальные опоры рулона В—Подающие ролики сетки

Проверьте места соприкосновения с валиком для сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обрезиненные вальцы. Протрите сухой ветошью подающие вальцы (В) и стальные опоры (А) рулона с сеткой, чтобы удалить пыль и налипший материал.

Проверьте настройки механизма для обвязки сеткой, прежде всего давление на подающих вальцах для сетки. См. "Проверка устройства обвязки сеткой" в разделе "Техобслуживание".

Проверьте остроту заточки резака для сетки.

TL81334,00006A4 -59-05JUN19-1/1

Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap

Предохраняйте обвязочный материал от зацепления и разрывов. Дыры и разрывы в сеточном обвязочном материале могут снизить прочность рулонов и ухудшить качество сена при хранении рулонов под открытым небом.

Расположите край слоя из воздухопроницаемого защитного материала таким образом, чтобы вода скатывалась с краев, если пошевелить рулон (в положении между отметками "12 часов" и "6 часов"), а стык краев слоя из защитного материала смотрел вниз для защиты рулона от попадания воды внутрь.

JC87117,0000227 -59-29FEB16-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика V451M

Размер камеры прессования

Диаметр камеры прессования	От 0,9 до 1,65 м (от 3 до 5.4 фута)
Ширина камеры прессования	1,21 м (4 фт)

Пресс-подборщик

Максимальный вес ^a	4000 кг (8820 фнт)
Длина при закрытой заслонке	5,15 м (16 фт 11 дюйм.)
Длина при открытой двери	5,85 м (19 фт 1/4 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	3,1 м (10 фт 2 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	4,2 м (13 фт 11-1/4 дюйм.)
Ширина (с шинами 500/55 - 20)	2,75 м (9 фт 1/4 дюйм.)

^aВес может отличаться в зависимости от вида оборудования.

2,00 м (6 фт 6-3/4 дюйм.), подборщик с подвижным полом

Ширина подборщика	2,00 м (6 фт 6-3/4 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,66 м (5 фт 5-1/4 дюйм.)
Зубчатые планки	10 (2 x 5)
Количество зубьев	130
Шаг зубьев	66 мм (2 1/2 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	340 мм (1 фт 1-1/2 дюйм.)

2,20 м (7 фт 3 дюйм.), подборщик с подвижным полом

Ширина подборщика	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,92 м (6 фт 4 дюйм.)
Зубчатые планки	10 (2 x 5)
Количество зубьев	150
Шаг зубьев	66 мм (2 1/2 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	340 мм (1 фт 1-1/2 дюйм.)

Предварительный измельчитель с 13 ножами

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3-1/8 дюйм.) (при использовании 13 ножей)

Предварительный измельчитель с 25 ножами (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1-9/16 дюйма) (с 25 задействованными ножами)

Тормозная система (при наличии)

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM	540 об/мин (пресс-подборщики с редуктором на 540 об/мин)
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Максимальная масса трактора	10000 кг (22050 фнт)

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000109A -59-05JAN21-1/2

Технические характеристики

Прочее

Минимальная мощность трактора 82 кВт (110 л.с.) на MOM

Типоразмер шины 15/55 - 17 (134 A8)
500/50 - 17(140 A8)
500/55 - 20 (150 A8)

Дышло Регулируется

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения) 85 дБ(А)

GA87848,000109A -59-05JAN21-2/2

Технические характеристики пресс-подборщика V461M

Размер камеры прессования

Диаметр камеры прессования	0,9–1,85 м (3–6 фт)
Ширина камеры прессования	1,21 м (4 фт)

Пресс-подборщик

Максимальный вес ^a	4200 кг (9260 фнт)
Длина при закрытой заслонке	5,15 м (16 фт 11 дюйм.)
Длина при открытой двери	5,85 м (19 фт 1/4 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	3,3 м (10 фт 10 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	4,2 м (13 фт 11–1/4 дюйм.)
Ширина (с шинами 500/55 - 20)	2,75 м (9 фт 1/4 дюйм.)

^aВес может отличаться в зависимости от вида оборудования.

2,00 м (6 фт 6–3/4 дюйм.), подборщик с подвижным полом

Ширина подборщика	2,00 м (6 фт 6–3/4 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,66 м (5 фт 5–1/4 дюйм.)
Зубчатые планки	10 (2 x 5)
Количество зубьев	130
Шаг зубьев	66 мм (2 1/2 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	340 мм (1 фт 1–1/2 дюйм.)

2,20 м (7 фт 3 дюйм.), подборщик с подвижным полом

Ширина подборщика	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,92 м (6 фт 4 дюйм.)
Зубчатые планки	10 (2 x 5)
Количество зубьев	150
Шаг зубьев	66 мм (2 1/2 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	340 мм (1 фт 1–1/2 дюйм.)

Предварительный измельчитель с 13 ножами

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3–1/8 дюйм.) (при использовании 13 ножей)

Предварительный измельчитель с 25 ножами (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1-9/16 дюйма) (с 25 задействованными ножами)

Тормозная система (при наличии)

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM	540 об/мин (пресс-подборщики с редуктором на 540 об/мин)
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Максимальная масса трактора	10000 кг (22050 фнт)

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000109B -59-05JAN21-1/2

Технические характеристики

Прочее

Минимальная мощность трактора 82 кВт (110 л.с.) на MOM

Типоразмер шины 15/55 - 17 (134 A8)
500/50 - 17(140 A8)
500/55 - 20 (150 A8)

Дышло Регулируется

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения) 85 дБ(А)

GA87848,000109B -59-05JAN21-2/2

**Декларация соответствия нормативам
ЕС: Рулонные пресс-подборщики V451M и
V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

Тип машины: Рулонные пресс-
подборщики

Модели: V451M и V461M

С серийных номеров: 1CCV451NAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

соответствует всем положениям и важнейшим требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/ЕС	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 4254—1 ISO 4254—11

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Бригитт Бирк (Brigitte Birk)
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John-Deere-Strasse 70
D-68163 Mannheim, Germany

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



CC213594 —UN—09OCT14

Продолжение на следующей стр.

CC03745,0001258 -59-15NOV17-1/2

Технические характеристики

Место составления декларации: Arc-lès-Gray, France

Имя: Didier DELPHIGUÉ

Дата составления декларации: 15 ноября 2017 г.

Должность: Manager Product Engineering

Производственное подразделение: John Deere, Arc-lès-Gray,
Франция

CC03745,0001258 -59-15NOV17-2/2

Декларация соответствия нормам ЕС **Рулонные пресс-подборщики V451M и** **V461M**

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

Тип машины: Рулонные пресс-подборщики

Модели: V451M и V461M

С серийных номеров: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

соответствует всем положениям и важнейшим требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Сторона в Европейском сообществе, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Техническая поддержка клиентов
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Германия
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



Место составления декларации: Arc-lès-Gray, France

Дата составления декларации: 1 августа 2020 г.

Производственное подразделение: John Deere Arc-lès-Gray, Франция

Имя: **Фредерик Перротин (Frédéric PERROTIN)**

Должность: Engineering Manager

GA87848,0001188 -59-01AUG20-1/1

CC414332 —UN—24JUN21

Декларация соответствия нормам ЕС **Рулонные пресс-подборщики V451M и** **V461M**

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

Тип машины: Рулонные пресс-подборщики

Модели: V451M и V461M

С серийных номеров: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

соответствует всем положениям и важнейшим требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

Сторона в Европейском сообществе, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Техническая поддержка клиентов
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Германия
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



CC414332 —UN—24JUN21

Место составления декларации: Arc-lès-Gray, France

Дата составления декларации: 1 июля 2021 г.

Производственное подразделение: John Deere Arc-lès-Gray, Франция

Имя: **Фредерик Перротин (Frédéric PERROTIN)**

Должность: Engineering Manager

GA87848,00012BB -59-01JUL21-1/1

**Декларация соответствия
Великобритании: Рулонные
пресс-подборщики V451M и V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

Тип машины: Рулонные пресс-
подборщики

Модели: V451M и V461M

С серийных номеров: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

соответствует всем положениям и основным требованиям перечисленных ниже регламентов Великобритании:

РЕГЛАМЕНТ	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Правила поставки техники (техника безопасности) — 2008 г.	Законодательный акт 2008/1597	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Сторона, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Ltd
Harby Road
Лангар
Nottinghamshire
NG13 9HT
Великобритания
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



Место составления декларации: Arc-lès-Gray, France

Дата составления декларации: 1 июля 2021 г.

Производственное подразделение: John Deere Arc-lès-Gray,
Франция

Имя: **Фредерик Перротин (Frédéric PERROTIN)**

Должность: Engineering Manager

GA87848,000118F -59-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Евразийский Экономический Союз

Эта информация относится только к продукции со знаком соответствия ЕАС государств-членов Евразийского Экономического Союза.

Производитель:

Deere & Company, г. Молин, штат Иллинойс, США.

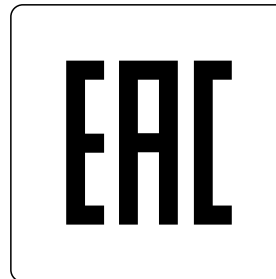
Название уполномоченного представительства в Евразийском Экономическом Союзе:

Общество с ограниченной ответственностью "Джон Дир Русь" (John Deere Rus, LLC)

Адрес уполномоченного представителя:

142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон Белые столбы, владение Склады 104, стр. 2

За технической поддержкой обращайтесь к дилеру.



Знак ЕАС

Дата изготовления указана на изделии, на табличке с серийным номером или рядом с ней.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -59-27APR16-1/1

Серийные номера

Табличка с серийным номером

Серийный идентификационный номер пресс-подборщика выштампован на заводской идентификационной табличке с серийным номером или табличке с идентификационным номером транспортного средства в европейском исполнении.

При заказе запасных частей или принадлежностей пресс-подборщика следует указывать приведенные на табличке буквенно-цифровые обозначения.

Чтобы эти серийные номера были под рукой, впишите их в соответствующую таблицу под каждой иллюстрацией.

GA87848,00006F8 -59-09JUL18-1/1

Описание таблички с серийным номером

В зависимости от местных нормативных документов на машине установлена одна из следующих табличек с идентификационным номером:

Табличка с идентификационным номером изделия

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Год изготовления |
| B—Идентификационный номер | F—Год изготовления |
| C—Максимальная нагрузка на навеску | G—Максимальная нагрузка на мост |
| D—Дата приемки или номер сертификата | H—Максимально допустимая общая масса |

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 Maximales Admissibles 2 kg 3 kg 4 kg

Réceptionné par le DREAL de BESANCON le :

JOHN DEERE Année Modèle

Modèle Année de fabrication

Labels: A (Marque), B (Type/Variante/Version), C (Masses Maximales Admissibles 2), D (Réceptionné par le DREAL de BESANCON le :), E (Modèle), F (Année de fabrication), G (PTAC), H (Numéro de série).

CC206124

GA87848,00006EF -59-03AUG18-1/2

Табличка с идентификационным номером транспортного средства (европейское исполнение)

- | | |
|--|---|
| A—Номер сертификата соответствия ЕС | F—Год изготовления |
| B—Идентификационный номер | G—Технически допустимая максимальная масса для моста 1 |
| C—Вертикальная нагрузка (S) на точку сцепки | H—Технически допустимая максимальная масса груженого транспортного средства |
| D—Технически допустимая максимальная масса для моста 2 | I—Категория машины в европейском исполнении |
| E—Год выпуска | |

JOHN DEERE SAS USINE D'ARC LES GRAY

A-0: kg A-1: kg A-2: kg

	T-1	T-2	T-3
B-1 kg	/	/	/
B-2 kg	/	/	/
B-3 kg	/	/	/

MODEL YEAR: 70100 ARC LES GRAY MADE IN FRANCE

CONSTR. YEAR:

Labels: A (A-0), B (A-1), C (A-2), D (B-1), E (MODEL YEAR), F (CONSTR. YEAR), G (B-2), H (B-3), I (JOHN DEERE SAS USINE D'ARC LES GRAY).

CC356514

GA87848,00006EF -59-03AUG18-2/2

Идентификационный номер рулонного пресс-подборщика



Табличка с идентификационным номером рулонного пресс-подборщика расположена на правой стороне пресс-подборщика, за шарнирным защитным экраном.

Запишите серийный номер в предусмотренную ниже таблицу.

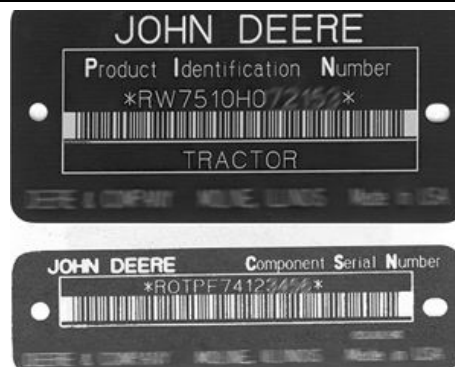
Серийный номер																	
*																	*

GA87848,0000427 -59-11OCT17-1/1

CC333399 —UN—06OCT17

Храните доказательства прав собственности

1. Храните в надежном месте актуальные списки серийных (идентификационных) номеров всех машин.
2. Регулярно проверяйте наличие идентификационных табличек. В случае отсутствия закажите дубликаты табличек и установите их.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
 - Используйте собственную систему нумерации для вашего парка машин.
 - Сделайте цветные фотографии машин с разных ракурсов.

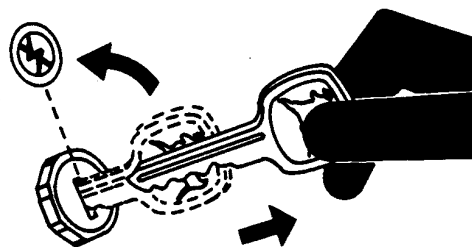


DX,SECURE1 -59-21NOV14-1/1

TS1680 —UN—09DEC03

Обеспечить безопасное хранение машины

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
 - Опустить рабочее оборудование на землю
 - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
 - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.



6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.

DX, SECURE2 -59-18 NOV03-1/1

TS230 —JUN—24MAY89

Техническая информация

Техническую информацию можно приобрести в компании John Deere. Публикации доступны в печатном виде и на компакт-дисках.

Заказы можно разместить одним из следующих способов:

- Магазин технической информации John Deere:
www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Call 1-800-522-7448
- Обратитесь к дилеру John Deere

Имеющаяся информация включает в себя:

КАТАЛОГИ ЗАПЧАСТЕЙ, в которых описаны имеющиеся в наличии запчасти для вашей машины с подробными иллюстрациями для определения



TS189 —UN—17 JAN89

требуемых деталей. Они также могут быть полезны при монтаже или демонтаже.

DX,SERVLIT -59-07DEC16-1/4

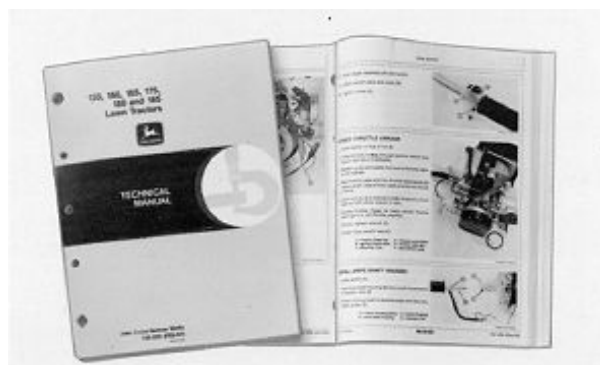
РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ содержат сведения по технике безопасности, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -59-07DEC16-2/4

ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО содержит сведения по техобслуживанию вашей машины. Оно включает технические данные, иллюстрированный процесс монтажа и демонтажа, гидро- и электросхемы. По некоторым машинам имеются отдельные инструкции по устранению неисправностей и диагностическая информация. Некоторые компоненты, такие как двигатели, снабжены отдельными техническими руководствами.



TS224 —UN—17 JAN89

Продолжение на следующей стр.

DX,SERVLIT -59-07DEC16-3/4

ПРОГРАММА ОБУЧЕНИЯ состоит из пяти серий книг, в которых подробно изложены основные сведения без привязки к конкретному изготовителю:

- Книги сельскохозяйственной серии описывают технологию земледелия и скотоводства.
- В книгах серии по управлению фермерским хозяйством рассматриваются проблемные ситуации из реальной жизни и предлагаются практические решения в сферах маркетинга, финансов, выбора оборудования и соответствия стандартам.
- В руководствах по основам обслуживания приводятся инструкции по техобслуживанию и ремонту внедорожного оборудования.
- Основные сведения в руководствах по эксплуатации машин предназначены для объяснения производительности и регулировок машин, методов улучшения эксплуатационных характеристик и методов исключения ненужных полевых работ.
- В руководствах по эксплуатации малогабаритной техники описаны инструкции по ремонту и эксплуатации оборудования мощностью до 40 л.с.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERVLIT -59-07DEC16-4/4

Индекс

	Стр.		Стр.
А			
Автоматический запуск обвязки	37-21	Подсоединение к трактору	25-5
Аккумуляторы		Гидрошланги	
Техобслуживание	45-34	Замените	45-34
Б		Главная приводная цепь	
Баллон пневматических тормозов		Регулировка	55-7
Проверка и слив	45-20	Главная страница пресс-подборщика	
Безопасность, подножки и поручни		Описание экрана	37-3
Правильное использование подножек и поручней	05-7	Грязесъемник нижнего подающего вальца (№ 1)	
Безопасность, смазочные материалы	45-4	Регулировка	55-31
Боковая дверца		Грязесъемник центрального подающего вальца (№ 2)	
Закрыть	30-2	Регулировка	55-32
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1	Д	
В		Давление для подающего вальца для сетки	
В соответствии с необходимостью		Проверка	55-70
Очистите фильтры гидравлической муфты	45-10	Датчик	
Валик уплотнителя вальца		Определите область действия	
Регулировка	35-10	Датчик	55-46
Виртуальный терминал		Датчик В-образного обвязочного материала	55-46
Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком	57-31	Датчик подачи сетки	
Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)	27-2	Регулировка	55-54
Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)	27-2	Датчик частоты вращения рулона в пресс-подборщике	
ВОМ		Включение или выключение	57-30
Отсоедините телескопический приводной вал	27-6	Датчик В-образного обвязочного материала	
Втягивание или выдвижение		Регулировка	55-54
Ножи предварительного измельчителя	37-32	Датчики	
Выбор		Обороты пресс-подборщика	57-30
Система обмотки	37-13	Датчики закрытия откидного борта	
Выпуск воздуха		Регулировка	55-53
Система автоматической смазки	55-12	Датчики и переключатели	
Г		Проверка	57-11
Гидравлическая муфта		Датчики ножей предварительного измельчителя	
Очистка фильтров	45-10	Регулировка	55-49
Гидравлические тормоза		Датчики шкива шпата	
Кнопка "Disconnect" ("Отключить")	27-2	Регулировка	55-47
Подсоединение	25-9	Дверь	
Гидравлические шланги		Закрыть	30-2
Гидравлическая система трактора	25-5	Диагностический код неисправности	
Отсоединение от трактора	27-4	Недавние неисправности	57-2
Хранение	27-5	Список	57-5
Гидросистема пресс-подборщика		Диаметр рулона	
Отсоединение от трактора	27-4	Настройка	37-11
		Длина отреза шпата	
		Регулировка	55-66
		Домкратная опора	
		Раскладывание	27-7
		Складывание	25-2
		Дополнительное оборудование	
		Опора для монитора	40-1

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Дышло		Значения моментов затяжки болтов и винтов	
Регулировка	20-1	Метрическая	55-1
Е		Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой	55-1
Единицы измерения	37-2	Значения моментов затяжки крепежных деталей	
Ежегодно		Метрическая	55-1
Замена ременных стяжек	45-29	Зуб подборщика	
Износные пластины	45-29	Замена	55-10
Проверка на наличие износа направляющих ремней	45-33	И	
Проверьте тормоз вальца подачи сетки	45-34	Индикаторы формы рулона	
Рама дышла и сцепка	45-30	Формирование рулона	37-30
Слейте и заправьте маслом редуктор	45-31	Интервалы техобслуживания	45-1
Упорная стойка	45-30	К	
Ежедневно		Каждые 50 часов	
Проверка ножей предварительного измельчителя	45-11	Надставка вала	45-32
Ежемесячно		Нижний ведущий валец (на технике со вторым ведущим вальцом)	45-18
Проверьте стояночный тормоз	45-21	Каждые 500 часов	
Еженедельно	45-20	Дважды в год:	45-28
Проверка и слив конденсата из воздушного баллона пневматического тормоза	45-20	Проверка момента затяжки колесных гаек	45-27
Ж		Проверка на наличие износа направляющих ремней	45-33
Жгут проводов		Слейте и заправьте маслом редуктор	45-31
Кнопка отсоединения	27-1	Калибровка	
Подсоединение	25-12	Потенциометрические датчики рулона	57-22
Жгут проводов аккумуляторной батареи		Потенциометрический датчик диаметра рулона	57-17
Установка	15-4	Привод обвязки шпагатом	57-28
З		Картер коробки передач	
Загрузка ящиков для шпагата	20-11	Слив	32-1
Закрыть		Слив и заливка	45-31
Боковая дверца	30-2, 35-4	Уровень масла	45-20
Дверь	30-2	Клапан блокировки заслонки	35-4
Замена		Кнопка "Disconnect" ("Отключить")	
Конфигурация дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)	55-33	Гидравлический тормоз	27-2
Обвязка шпагатом		Пневматические тормоза	27-3
Нож	55-65	Соединение семиконтактной розетки прицепа ...	27-1
Стяжки ремней	45-29	Кнопка отсоединения	
Запасовка шпагата		Жгут проводов	27-1
От ящика для шпагата до поводка шпагата (поводки трубки)	20-13	Колесо	
От ящика для шпагата до поводка шпагата (регулируемые поводки)	20-14	Момент затяжки гайки	32-1, 45-12
Запорный клапан предварительного измельчителя	35-5	Проверка момента затяжки гайки	20-16, 45-27
Заточка		Снятие и установка	55-80
Ножи входного измельчителя	55-10	Компенсаторная пружина подборщика	
Защелка двери прессовальной камеры		Регулировка	35-5
Регулировка	55-52	Консистентная смазка	
		Консистентная смазка для смазывания	45-2
		Система автоматической смазки	45-3
		Консистентная смазка для смазывания	45-2

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Конфигурация дефлектора центрального подающего вальца (№ 2)		Обвязка шпагатом	
Замена	55-33	Замена	
Копирующее колесо		Нож	55-65
ремонт	55-80	Отрегулируйте	37-19
Копирующие колеса подборщика		Регулировка	
Регулировка	35-8	Грязесъемник шкива	55-64
Короткостебельный, сухой, скользкий материал		Зажим натяжной пластины	55-62
Работа пресс-подборщика	35-11	Натяжная пластина	55-63
		Положение привода	55-61
М		Установка дефлектора шпагата центрального подающего вальца (№ 2)	55-37
Максимальное рабочее давление в гидравлической системе	05-10	Обнаружение навесного оборудования	40-1
Места хранения		Оборудование	
Подготовка к началу сезона	60-2	Жгут проводов кабины	40-2
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1	Обслуживание	
Модифицированный прямой узел		Замена зуба подборщика	55-10
Шпагат	20-12	Замена ножей предварительного измельчителя	55-9
Монитор		Отрегулируйте прокладку ремней	55-30
Установка опоры	15-2, 15-3	Проверьте тормоза вальца подачи сетки	55-73
		Регулировка датчиков ножей предварительного измельчителя	55-49
Н		Регулировка тормоза вальца подачи сетки	55-73
Навесное оборудование		Ремонт копирующего колеса	55-80
Обнаружение	40-1	Ремонт ремней	55-17
Накачка шин	20-15	Общие виды	00-1
Направляющая сетки		Общий счетчик рулонов	
Настройка	35-12	Сезонный счетчик и счетчик машины	37-37
Состояние поля	35-12	Описание экрана	
Направляющие ремня		Главная страница пресс-подборщика	37-3
Проверка износа	45-33	Опора телескопического ведущего вала	25-4
Напряжение аккумуляторной батареи		Отбор мощности	
Проверка	57-3	Выбор частоты вращения	15-1
Настройка		Подсоединение телескопического карданного вала	25-4
Направляющая сетки	35-12	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическим тормозом)	25-9
Натяжение приводного ремня	55-72	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическим тормозом)	25-10
Натяжной рычаг		Отключиться	
Регулировка пружины	55-14	От гидравлической системы трактора	27-4
Недавние неисправности	57-2	Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком	
Нож для сетки		Поиск и устранение неисправностей	50-27
Демонтаж	55-78	Отражатель короткостебельного материала	
Ножи входного измельчителя		Регулировка	35-10
Заточка	55-10	Отрегулируйте	
Ножи предварительного измельчителя		Обвязка сеткой	37-15
Втягивание или выдвижение	37-32	Обвязка шпагатом	37-19
Замена	55-9	Расход в системе автоматического смазывания	45-5
Проверка	45-11	Скребок верхнего подающего вальца (№3)	55-41
		Чувствительность к форме рулона	57-30
О			
Обвязка материалом B-Wrap			
Регулировка	37-16		
Обвязка сеткой			
Отрегулируйте	37-15		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Отсоединение	Подбор и прессование силоса и влажных культур 35-12
Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)..... 27-2	Подборщик
Включение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) 27-2	Подъем или опускание 37-31
Гидросистема пресс-подборщика	Регулировка ограничительных упоров 35-9
Отсоединение от гидравлической системы трактора 27-4	Удаление забивания 37-33
Отключение гидравлических тормозов 27-2	Подготовка
Отключение пневматических тормозов 27-3	Начало сезона 60-2
Отключить семиконтактную розетку прицепа 27-1	Подготовка пресс-подборщика
Отсоединение жгута проводов рулонного пресс-подборщика..... 27-1	Выбор рулона с сеткой 20-5
Отсоединение пресс-подборщика от трактора... 27-1	Выбор шпата 20-10
Отсоединение телескопического приводного вала от вала отбора мощности трактора 27-6	Загрузка рулона с сеткой 20-6
Пресс-подборщика от трактора 27-1	Модифицированный прямой узел..... 20-12
Установка домкратной опоры 27-7	Накачка шин 20-15
Хранение гидравлических шлангов 27-5	Обращение с бобиной шпата..... 20-10
Хранение телескопического приводного вала 27-6	Проверка момента затяжки колесных гаек 20-16
Очистка	Регулировка дышла 20-1
Предупреждающее уведомление создано 35-1	Самоориентирующиеся копирующие колеса..... 20-4
Очистка вальцов пресс-камеры 45-7	Стандартные копирующие колеса 20-3
Очистка петлевых креплений и стяжек 45-8	Устройство обвязки сеткой 20-5
	Уход за бухтой с сеткой 20-5
	Шкотовый узел..... 20-12
	Подготовка растительной массы
	Размер валков 35-3
	Сено 35-3
	Силос 35-3
	Подготовка трактор
	Регулировка тяговой штанги 15-1
	Подготовка трактора
	Выбор скорости отбора мощности трактора..... 15-1
	Подсоединение жгута проводов аккумуляторной батареи для подключения монитора управления 15-4
	Подсоедините жгута проводов аккумуляторной батареи..... 15-4
	Регулировка селективных контрольных клапанов..... 15-2
	Установка опоры монитора 15-2, 15-3
	Щиток на тяговой штанге 15-5
	Подготовьте ремень
	Рекомендуемый ремонт..... 55-15, 55-22
	Подготовьте ремень. Аварийный ремонт 55-19
	Подключение монитора управления
	Подсоедините жгута проводов аккумуляторной батареи..... 15-4
	Подсоединение
	Гидравлический тормоз 25-9
	Жгут проводов 25-12
	К гидравлической системе трактора..... 25-5
	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с пневматическим тормозом) 25-10
	Пневматические тормоза 25-10
	Предохранительная цепь 25-5
	Присоединение пресс-подборщика к трактору ... 25-1
	Складывание домкратной опоры..... 25-2
	Соединение страховочной цепи 25-5

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Подсоединение и отсоединение	Потенциометрический датчик диаметра рулона
Подсоединение гидравлических тормозов 25-9	Калибровка 57-17
Подсоединение пневматических тормозов 25-10	Предотвращение возгорания 45-10
Подсоединение телескопического карданного вала к карданному валу отбора мощности трактора 25-4	Универсальность 05-9
Подшипники моста	Предотвращение возгорания при техобслуживании 55-3
Дважды в год: 45-28	Предупреждающие надписи, разъяснение значений 05-2
Подъем или опускание	Предупреждающие световые приборы 30-1
Подборщик 37-31	Предупреждающий сигнал о почти полной камере
Пожар	Отрегулируйте смещение 37-12
В случае пожара 05-9	Пресс-подборщик
Предотвращение	Крепление к трактору 25-1
Очистка машины 35-1	Отсоединение от трактора 27-1
Профилактика	При необходимости
Универсальность 05-9	Очистной фильтр масляного бака 45-9
Поиск деталей	Привод обвязки шпагатом
Электрический 55-45	Калибровка 57-28
Поиск и устранение неисправностей	Приводная цепь подающего вальца
Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком 50-27	Регулировка 55-8
Система автоматической смазки 50-28	Приводная цепь подборщика
Поиск неисправностей	Регулировка 55-7
Качество рулонов 50-6	Приводная цепь роторного питателя
Неисправно оборудование для обвязки сеткой 50-16	Регулировка 55-8
Неисправности подборщика 50-1	Приложение пресс-подборщика
Неполадки оборудования для заготовки на силос 50-15	Доступ 37-1
Общие неисправности пресс-подборщика 50-9	Назначение сенсорных кнопок 37-4
Проблемы с подачей 50-1	Принадлежности
Система смазки цепей 50-26	Комплект заглушек в пазы ножей 40-1
Трудности в использовании оборудования для обвязки шпагатом 50-22	Принудительное техобслуживание
Полевые условия	Очистка вальцов пресс-камеры 45-7
Направляющая сетки 35-12	Очистка петлевых креплений и стяжек 45-8
Положение валика № 9	Присоединение
Проверка 55-71	Отключение стояночного тормоза машины (пресс-подборщик с гидравлическим тормозом) 25-9
Положение для транспортировки	Пресс-подборщик к трактору 25-1
Самоориентирующиеся копирующие колеса 30-3	Проверка
Стандартные копирующие колеса 30-2	Датчики и переключатели 57-11
Положение направляющей сетки	Напряжение аккумуляторной батареи трактора 57-3
Проверка 55-75	Положение направляющей сетки 55-75
Положение ножа и противорежущей пластины	Ток, потребляемый электрическим приводом 57-15
Проверка 55-67	Электрогидравлические детали 57-13
После первого использования	Проверка устройства обвязки сеткой 55-67
Момент затяжки колесных гаек 45-12	Проверьте тормоз вальца подачи сетки
После первых 10 часов работы	Ежегодно 45-34
Момент затяжки колесных гаек 32-1, 45-12	После первых 500 рулонов 45-15
После первых 50 часов работы	Через каждые 3000 рулонов 45-34
Картер коробки передач 32-1, 45-15	Проложите ремни через пресс-подборщик 55-28
После первых 500 рулонов	
Проверьте тормоз вальца подачи сетки 32-1, 45-15	
Потенциометрические датчики рулона	
Калибровка 57-22	

Р

Работа пресс-подборщика
На короткостебельном, сухом, скользком материале 35-11

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
На кукурузных стеблях.....	35-11
Поворот пресс-подборщика вручную	35-14
С силосом и влажной культурой	35-12
Размер валков.....	35-3
Разомкнут	
Боковая дверца	35-4
Рама дышла	
Проверьте стопорную гайку.....	45-30
Расположение компонентов	
Электрический	55-45
Расположение компонентов системы смазки	
Цепи	45-6
Регулировка	
Валик уплотнителя вала	35-10
Главная приводная цепь.....	55-7
Грязесъемник нижнего подающего вальца (№ 1)	55-31
Грязесъемник центрального подающего вальца (№ 2)	55-32
Датчик подачи сетки	55-54
Датчик подвижного пола	55-48
Датчик скорости вращения рулона в пресс-подборщике	55-51
Датчик В-образного обвязочного материала	55-54
Датчики закрытия откидного борта	55-53
Датчики ножей предварительного измельчителя	55-49
Длина отреза шпагата.....	55-66
Защелка двери прессовальной камеры	55-52
Компенсаторная пружина подборщика	35-5
Копирующие колеса подборщика	35-8
Обвязка материалом B-Wrap	37-16
Обвязка шпагатом	
Грязесъемник шкива.....	55-64
Зажим натяжной пластины	55-62
Натяжная пластина	55-63
Положение привода	55-61
Ограничительные упоры подборщика	35-9
Отражатель короткостебельного материала	35-10
Платформа выгрузки рулонов.....	20-15
Приводная цепь подающего вальца	55-8
Приводная цепь подборщика	55-7
Приводная цепь роторного питателя.....	55-8
Прокладка ремней	55-30
Пружина натяжного рычага	55-14
Регулировка грязесъемника нижнего заднего вальца двери прессовальной камеры (№ 9)	55-42
Система обвязки шпагатом	55-55
Смещение для сигнала приближения к заданному диаметру	37-12
Стандартные копирующие колеса подборщика..	35-6
Степень натяжения при обвязке сеткой	35-13
Схема циркуляции масла	45-7
Тяговая штанга	15-1
Щетки	55-13
Регулировка грязесъемника нижнего заднего вальца двери прессовальной камеры (№ 9)	55-42
Регулировка	55-42
Регулировка дышла	20-1
Редукторное масло	
Масло, редукторное	45-3
Режим запуска обвязки	
Выбор	37-14
Рекомендации по правильному формированию рулона	37-28
Ремни	
Демонтаж	55-18
Замените провода	45-29
Ремонт.....	55-17
Установка	55-29
Рулон с сеткой	
Загрузка	20-6
Заправьте сетку на подающие вальцы.....	20-6
Кнопка выбора.....	20-5
Рулонный пресс-подборщик	
Точки подвешивания	55-79
Рулоны сена	
Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap	60-2
Ручка	
Рулоны сена, обвязанные с использованием материала B-Wrap	60-2
Ручной запуск автоматического цикла обвязки.....	37-23
Ручной запуск обвязки.....	37-23
С	
Самоориентирующиеся копирующие колеса	
Положение для транспортировки	30-3
Рабочее положение	20-4
Сезонный счетчик и счетчик машины	
Общий счетчик рулонов.....	37-37
Семиклеммное гнездо прицепа	25-11
Сенсорная кнопка	
Обозначение.....	37-4
Описание	37-4
Сервисное обслуживание	
Проверка натяжения приводного ремня	55-72
Серийные номера	
Идентификационный номер пресс-подборщика.....	70-2
Описание таблички	70-1
Серийный номер	
Пластина.....	70-1
Сетка	
Трудности в использовании оборудования для обвязки	50-16
Сетка, намотавшаяся на подающие вальцы.	55-79
Силовой привод	
Проверка потребляемого тока	57-15

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Система	Расположение компонентов системы
Автоматический пуск..... 37-21	смазки цепей..... 45-6
Система автоматической смазки	Регулировка расхода масла 45-7
Выпуск воздуха..... 55-12	Через каждые 10 моточасов..... 45-13, 45-14
Консистентная смазка 45-3	Через каждые 500 моточасов..... 45-30
Общая информация..... 45-5	Смазка и техобслуживание
Отрегулируйте расход масла 45-5	В соответствии с необходимостью 45-10
Поиск и устранение неисправностей..... 50-28	Ежемесячно 45-21
Система мягкого центра	По мере необходимости 45-8
Эксплуатация..... 37-25	При необходимости..... 45-9
Система обвязки шпагатом	Через каждые 30 моточасов
Регулировка 55-55	Шарниры механизма обвязки сеткой 45-14
Система обмотки	Через каждые 50 моточасов
Выбор..... 37-13	Защелки двери прессовальной камеры..... 45-17
Система смазки цепей	Смазка петель двери, гидравлических
Неисправности 50-26	цилиндров и штифтов датчика
Прокачка насоса..... 55-12	формы рулона..... 45-16
Скорость отбора мощности трактора	Телескопическая карданная передача 45-19
Выбор..... 15-1	Соблюдение интервалов техобслуживания..... 45-1
Скребки шнека ротора	Смазочные материалы, безопасность 45-4
Регулировка 55-43, 55-44	Смазочный материал
Скребок	Смеси 45-4
Шнек ротора..... 55-43, 55-44	Смеси смазочных материалов..... 45-4
Скребок верхнего подающего вальца (№3)	Соединение семиконтактной розетки
Отрегулируйте 55-41	прицепа
Смазка и техническое обслуживание	Кнопка "Disconnect" ("Отключить")..... 27-1
Дважды в год	Спецификации
Валы гидравлического тормоза..... 45-22	Пресс-подборщик V451M..... 65-1
Валы пневматических тормозов..... 45-21	Пресс-подборщик V461M..... 65-3
Дважды в год: 45-28	Стандартные копирующие колеса
Заглушка моста..... 45-24	Положение для транспортировки 30-2
Износ моста 45-27	Рабочее положение 20-3
Рычаг пневматического тормоза 45-26	Регулировка 35-6
Тормозные колодки 45-23	Степень натяжения при обвязке сеткой
Шина 45-25	Регулировка 35-13
Ежегодно..... 45-29, 45-30	Стойночный тормоз
Износ барабана 45-28	Проверка 45-21
Износные пластины..... 45-29	Схема циркуляции масла
Картер коробки передач..... 45-31	Регулировка 45-7
Проверка на наличие износа	Сцепка
направляющих ремней..... 45-33	Проверка винта 45-30
Еженедельно 45-20	Счетчик клиента..... 37-36
Каждые 50 часов	Счетчик поля 37-36
Надставка вала..... 45-32	Счетчики
Нижний ведущий валец (на технике	Счетчик клиента и счетчик поля..... 37-36
со вторым ведущим вальцом) 45-18	
Каждые 500 часов 45-27	
Картер коробки передач..... 45-31	
Проверка на наличие износа	
направляющих ремней..... 45-33	
Картер коробки передач 45-15	
Момент затяжки колесных гаек..... 45-12	
Ножи предварительного измельчителя 45-11	
По мере необходимости 45-9	
Подвижный пол 45-11	
Предотвращение возгорания 45-10	
Принудительное	
техобслуживание..... 45-7, 45-8	

Т

Таблицы моментов затяжки	
Метрическая 55-1	
Телескопическая карданная передача	
Установка карданного вала	
производства компании Bondioli 25-3	
Хранение..... 27-6	
Телескопический карданный вал	
Подсоединение 25-4	
Телескопический приводной вал	
Кнопка "Disconnect" ("Отключить")..... 27-6	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Техника безопасности	Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация 30-1
Безопасное техобслуживание, практика 05-11	Транспортировка и парковка
Вращающиеся карданные передачи, не приближайтесь 05-4	Закройте боковые дверцы 30-2
Шины, безопасное обслуживание 05-7	Тяговая штанга
Техника безопасности, опасность выброса жидкостей под высоким давлением	Регулировка 15-1
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением 05-12	
Техническое обслуживание	У
Нумерация вальцов пресс-подборщика 55-4	Удаление воздуха
Определение цепи пресс-подборщика 55-6	Насос системы смазки цепей 55-12
Перед выполнением работ по техобслуживанию 55-3	Удаление забивания
Положение нижней направляющей сетки 55-75	Подборщик 37-33
Предотвращение возгорания 55-3	Установите крюки ремня 55-24
Приводной ремень подающего вальца для сетки 55-77	Установка
Проверка давления для подающего вальца для сетки 55-70	Нож для сетки 55-78
Проверка положения валика № 9 55-71	Опора монитора 15-2, 15-3
Проверка свободного хода качающейся планки 55-69	Приводной ремень подающего вальца для сетки 55-77
Проверка устройства обвязки сеткой 55-67	Ремни 55-29
Проверьте положение ножа и противорежущей пластины 55-67	Телескопический карданный вал производства компании Bondioli 25-3
Прокачка насоса системы смазки цепей 55-12	Устройство обвязки сеткой
Процедура проверки механизма обвязки сеткой 55-67	Процедура проверки – общие положения 55-67
Регулировка	Ф
Пружина натяжного рычага 55-14	Формирование правильного рулона
Регулировка датчика подачи сетки 55-54	Рекомендации 37-28
Регулировка датчика частоты вращения рулона в пресс-подборщике 55-51	Формирование рулона
Регулировка датчика В-образного обвязочного материала 55-54	Индикаторы формы рулона 37-30
Регулировка датчиков закрытия откидного борта 55-53	
Регулировка щеток 55-13	Х
Снятие и установка колеса 55-80	Хранение
Снятие и установка ножей для сетки 55-78	Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона 60-1
Устраните намазывание сетки на подающих вальцах 55-79	Хранение смазочных материалов
Техобслуживание	Хранение, смазочные материалы 45-4
Аккумуляторы 45-34	Ц
Перед выполнением работ по техобслуживанию 55-2	Цепи
Регулировка датчика подвижного пола 55-48	Расположение компонентов системы смазки 45-6
Тормоз вальца подачи сетки 55-73	Цепь
Трактор	Регулировка главной приводной цепи 55-7
Регулировка клапанов управления 15-2	Регулировка приводной цепи подающего вальца 55-8
Тяговая штанга 15-1	Регулировка приводной цепи подборщика 55-7
Установка опоры монитора 15-2, 15-3	Регулировка приводной цепи роторного питателя 55-8
Транспортировка	Ч
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования 30-1	Через каждые 10 моточасов 45-13, 45-14
Парковка машины 30-3	Через каждые 30 моточасов
	Шарниры механизма обвязки сеткой 45-14

Продолжение на следующей стр.

Стр.

Через каждые 3000 рулонов	
Проверьте тормоз вальца подачи сетки	45-34
Через каждые 50 моточасов	
Защелки двери прессовальной камеры	45-17
Петли двери, гидравлические цилиндры	
и штифты датчика формы рулона	45-16
Телескопическая карданная передача	45-19
Через каждые 500 моточасов	
Упорная стойка	45-30
Чувствительность к форме рулона	
Отрегулируйте	57-30

Ш

Шины, безопасное обслуживание	05-7
Шкотовый узел	
Шпагат	20-12
Шпагат	
Выбор	20-10
Трудности в использовании	
оборудования для обвязки	50-22

Щ

Щетки	
Регулировка	55-13
Щиток на тяговой штанге	15-5

Э

Экраны предупреждений	57-1
Эксплуатация пресс-подборщика	
Запорный клапан предварительного	
измельчителя	35-5
Клапан блокировки заслонки	35-4
Обращение с рулонами сена,	
обвязанными с использованием	
материала B-Wrap	60-2
Открытие и закрытие боковой дверцы	35-4
Отрегулируйте валик уплотнителя валька	35-10
Подборка материала	35-11
Подготовка растительной массы (на силос)	35-3
Подготовка растительной массы (сено)	35-3
Размер валков	35-3
Регулировка отражателя	
короткостебельного материала	35-10
Электрический	
Расположение компонентов	55-45
Электрогидравлические детали	
Проверка	57-13

Я

Ящики для шпагата	
Загрузка	20-11

Запчасти от фирмы Джон Дир

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы содержим широкую номенклатуру запасных частей.



JN90-171
TS100 — UN — 23AUG88

Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это экономит Вам время и деньги.



JN90-171
TS101 — UN — 23AUG88

Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



JN90-171
TS102 — UN — 23AUG88

Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE:
Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



JN90-171
TS103 — UN — 23AUG88

Сервисная служба John Deere позволяет Вам не останавливать свою работу

Сервисная служба John Deere позволяет Вам не останавливать свою работу

