

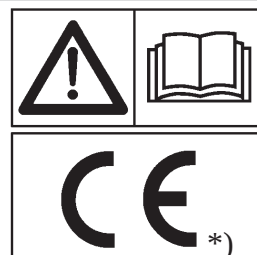


MASCHIO Fienagione S.p.A.



ENTRY 120-150

PL UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI



Cod. F07022165 2016-09

*) Valido per Paesi UE
*) Valid for EU member countries
*) Valable dans les Pays UE
*) Gilt für EU-Mitgliedsländer
*) Válido para Países UE

SPIS TREŚCI

1_ WPROWADZENIE	2
2_ CERTYFIKACJA.....	3
3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	4
4_ OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY	8
5_ TRANSPORT I HOLOWANIE	21
6_ OPIS MASZYN	23
7_ INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA MASZYN	25
8_ PRACA NA POLU	39
9_ KONSERWACJA I REGULACJA	43
10_ UKŁAD STEROWANIA „FF CONTROL”	63
11_ TABELLE I SCHEMATY	65
12_ MOŻLIWE USTERKI.....	71
13_ AKCESORIA I WYPOSAŻENIE DODATKOWE (OPCJONALNE)	74

1_WPROWADZENIE

Szanowny Kliencie,

Gratulujemy wyboru produktu firmy **MASCHIO FIENAGIONE**.

Przestrzeganie wszystkich zasad zawartych w tej instrukcji obsługi jest warunkiem bezpieczeństwa pracy, bezawaryjnego działania i długotrwałego użytkowania maszyny.

1.1_INSTRUKCJA OBSŁUGI

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i należy ją zachować do przyszłego użytku. Dostawcy maszyn, zarówno nowych jak i używanych, zobowiązani są do dostarczenia klientowi maszyny wraz z instrukcją, a w razie sprzedaży maszyny należy zawsze przekazać instrukcję obsługi nabywcy.

Jeśli instrukcja obsługi ulegnie zniszczeniu lub zostanie zgubiona, należy zgłosić do serwisu numer instrukcji lub dane z tabliczki znamionowej w celu uzyskania nowego egzemplarza instrukcji obsługi prasy zwijającej.

Przed uruchomieniem maszyny po dłuższym okresie postoju należy dokładnie zaznajomić się z informacjami dotyczącymi użytkowania i zasad bezpieczeństwa zawartymi w tej instrukcji.

Należy przeczytać wszystkie części instrukcji obsługi i jeżeli zachodzi taka potrzeba zgłosić się do lokalnego przedstawiciela **MASCHIO FIENAGIONE** lub do centrum serwisowego w celu wyjaśnienia niejasności. Dane adresowe przedstawicieli i punktów serwisowych przedstawione są na końcu instrukcji. Maszyna powinna być użytkowana, obsługiwana i naprawiana wyłącznie przez osoby zaznajomione z jej charakterystyką oraz zapoznane z zasadami postępowania w zakresie bezpieczeństwa pracy.

Za szkody wynikające z nieprzestrzegania zasad zawartych w niniejszej instrukcji obsługi producent maszyny nie ponosi odpowiedzialności!

NALEŻY UŻYWAĆ TYLKO ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

W przypadku zapotrzebowania na części zamienne należy zawsze zgłosić się do lokalnego przedstawiciela **MASCHIO FIENAGIONE lub do centrum sprzedaży części zamiennych**

1.2_GWARANCJA

Warunki gwarancji odnoszą się do zawartych w umowie kupna podpisanej przez nabywcę.

1.3. PRZEZNACZENIE MASZYN

Prasa zwijająca została zaprojektowana do zbierania i zwijania materiału roślinnego (siana, pokosu trawy oraz słomy) w bele o kształcie cylindrycznym. Prasa zwijająca „Entry” może być obsługiwana przez pojedynczą osobę.

Użytkowanie prasy zwijającej do innych celów będzie rozumiane jako użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem. Firma **MASCHIO FIENAGIONE** nie ponosi odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub za inne zniszczenia wynikające z nieprawidłowego użytkowania maszyny.

2_ CERTYFIKACJA

2.1_ DEKLARACJA ZGODNOŚCI „CE”

Prasa zwijająca Entry jest maszyną certyfikowaną znakiem „CE” zgodnie z normami Unii Europejskiej opisanymi w Dyrektywie 2006/42/CE oraz Dyrektywie 2004/108/CE (zgodności elektromagnetycznej) zgodnie z „Deklaracją Zgodności CE”, która dołączana jest do każdej maszyny.



MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi odpowiedzialności w przypadku użycia maszyny nie odpowiadającej normom europejskim.

W przypadku sprzedaży maszyny osobie trzeciej, deklaracja zgodności powinna zostać przekazana wraz z maszyną.

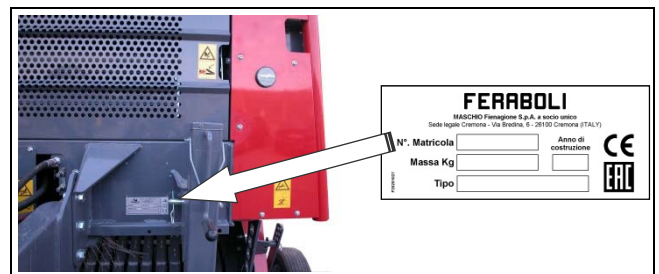
2.2_ IDENTYFIKACJA MASZYN

Prasa zwijająca jest dostarczana wraz z:

- Instrukcją obsługi.
- Deklaracją zgodności CE.
- Instrukcją obsługi wału WP-T (wału z podwójnym przegubem uniwersalnym)

Każda maszyna posiada tabliczkę znamionową, na której znajdują się następujące dane służące do identyfikacji maszyny:

- Nazwa i adres producenta
- „TYPE”= model maszyny
- „N” = numer seryjny
- „Weight kg” = masa maszyny
- Rok produkcji
- Oznakowanie „CE”



Na podstawie informacji umieszczonych na tabliczce znamionowej użytkownik może zidentyfikować maszynę, co jest niezbędne zwłaszcza przy zamawianiu części zamiennych. Dane z tabliczki znamionowej powinny być zawsze podawane w kontaktach z punktem sprzedaży części zamiennych, serwisem lub producentem. Dane z tabliczki znamionowej należy wpisać poniżej i posługiwać się nimi w kontaktach z producentem, punktem sprzedaży lub serwisem.

3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

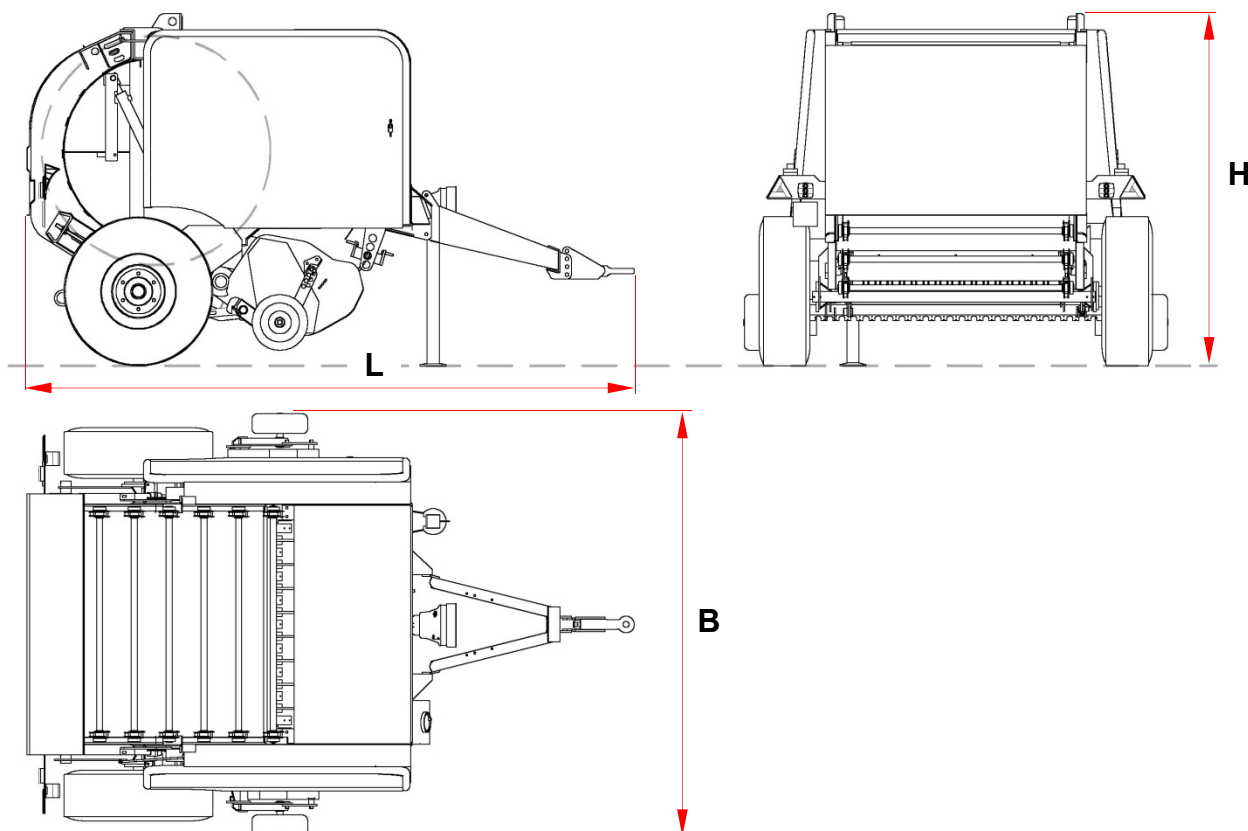
Dane techniczne umieszczone w poniższych tabelach mają charakter informacyjny. Firma **MASCHIO FIENAGIONE** rezerwuje sobie możliwość wprowadzenia zmian bez wcześniejszego powiadomienia.

- Wszystkie wymiary zostały podane w milimetrach (mm).
- Wszystkie masy zostały podane w kilogramach (kg).
- Symbol „-” oznacza wartość znajdującą się pomiędzy minimum a maksimum.

3.1. WYMIARY

model	Entry 120	Entry 150
L = długość	3560	3760
B = szerokość	2510	2510
H = wysokość (przy standardowym ogumieniu)	2020÷2070	2320÷2370

(*) Zmiana wysokości wynika z obrotu elementu na półosi



3.2_MASY

Model	Entry 120	Entry 150
z podbieraczem	2140	2450

MASY ELEMENTÓW DODATKOWYCH

Wyrzutnik (wyposażenie dodatkowe)	24
-----------------------------------	----

3.3_PODBIERACZ ORAZ ZESPÓŁ ZASILAJĄCY

PODBIERACZ	
Maksymalna szerokość zbieranego materiału roślinnego	1725
Szerokość podbieracza	1593
Odległość pomiędzy palcami	69
Średnica podbieracza	250
Liczba ramion	4
Liczba palców na ramieniu	24
Całkowita liczba palców	96
Koła podporowe	fixed
Wymiary ogumienia / liczba płócien	16.650/10
Regulacja wys. roboczej	mechanical 13 positions
ZESPÓŁ ZASILAJĄCY	
Liczba palców	16
Rozstaw palców	69

3.4_WIĄZANIE

Liczba szpul	4
Oznaczenie syntetycznego/naturalnego sznurka (m/kg)	500÷700/200÷400
Siatka	standard
Oznaczenie siatki (g/m)	14÷16
Zdalne sterowanie elektryczne	TAK

3.5. OPONY

Seryjnie	11.5/80-15.3
Opcjonalnie	400/60-15.5

PARAMETRY OPON

opony	11.5/80-15.3	400/60-15.5
Liczba warstw	12-14 P.R.	10-14 P.R.
Średnica (mm)	410	380
Prędkość (km/h)	40	40
Nośność (kg)	1930÷2187	2240÷2745
Ciśnienie (bar)	3,5	3,5
Zewnętrzna średnica (mm)	845	875

3.6_WAŁ WP-T

model	Entry 120	Entry 150
Seryjnie	F08013080	
Opcjonalnie	B03600077	

3.7_CHARAKTERYSTYKA CIĄGNIKA*

model	Entry 120	Entry 150
Zapotrzebowanie mocy (kW – KM)	30/40	37/50
Prędkość WOM (obr/min)	540g/1'	
Układ hydrauliczny	1 rozdzielacz dwustronnego działania + 1 rozdzielacz jednostronnego działania	
Instalacja elektryczna	12V= / minus na masie	
Prędkość transportowa	40km/h	

(*) Ciągnik powinien być wyposażony w kabinę.

Jeśli ciągnik nie ma kabiny, należy używać specjalnych osłon ochronnych do przewodów hydraulicznych.

MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe z nieprzestrzegania tego ostrzeżenia.

3.8_CHARAKTERYSTYKA Beli

Model	Entry 120	Entry 150
Średnica	120	150
Szerokość	120	120
Waga beli z siana	150÷270	240÷420
Waga beli ze słomy	100÷170	150÷260
Waga beli z trawy	300÷570	480÷900
Wydajność/h	20÷35	15÷30
Komora prasująca	stała	
Gęstość beli	zmienna	
Wyrzutnik bel	opcjonalnie	
Liczba pasów	33	41

3.9_„FF CONTROL” – JEDNOSTKA STERUJĄCA

Zasilanie	10 ÷ 30 V, prąd stały
Sterowanie:	3x elektromechaniczne
Wyświetlacz	LED, dużej wydajności
Jasność	ok. 46 cd/m ²
Mikroprocesor	8 bit
Pamięci	Flash
Sygnał dźwiękowy	wbudowany brzęczyk
Stopień zabezpieczenia	IP 44
Zakres temperatur odpowiednich do pracy	10÷50
Temperatura przechowywania	-10÷70
Wilgotność	90%
Test wibracji (x-y-z podczas 1h)	20÷50Hz → 1.0G/51÷300Hz → 0.5G
Pojemnik	ABS
Metoda mocowania	magnes
Całkowite rozmiary bez przewodu (max.)	120x 96x 68 (L x H x P)
Waga	ok. 500g
Zgodność z normami UE	tak

4_OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY

W celu uniknięcia zagrożeń, przed rozpoczęciem pracy prasą zwijającą należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji obsługi. Oprócz informacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi należy przestrzegać zasad i lokalnych regulacji prawnych związanych z bezpieczeństwem pracy i użytkowaniem maszyn. Prasa zwijająca została zaprojektowana i skonstruowana tak, aby zapewnić maksymalne bezpieczeństwo podczas jej użytkowania.

Przed pierwszym uruchomieniem prasy zwijającej należy zapoznać się dokładnie z wszystkimi rozdziałami instrukcji obsługi.

Firma **MASCHIO FIENAGIONE** nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody wynikające z nieprzestrzegania zasad zawartych w niniejszej instrukcji obsługi prasy zwijającej.

Firma MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi również odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku użytkowania maszyny niezgodnie z przeznaczeniem oraz dokonywania samowolnie nieautoryzowanych modyfikacji w maszynie.

4.1_STOSOWANA TERMINOLOGIA

Informacje szczególnie ważne ze względu na bezpieczeństwo użytkowania i obsługi maszyny są zaznaczone w instrukcji symbolem ostrzegawczym wraz z odpowiednim opisem.

Symbol  jest symbolem ostrzegającym przed zagrożeniem dla operatora.

Powyższy symbol ostrzegawczy o zagrożeniu wskazuje na ważną informację dotyczącą zagrożeń podaną w instrukcji obsługi. Jeżeli widzisz ten symbol, strzeż się zagrożenia i uważnie przeczytaj odpowiednią informację.



 **OSTRZEŻENIE!**

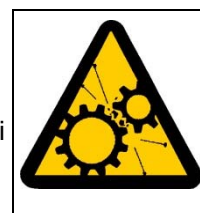
Symbol i słowo **OSTRZEŻENIE** ostrzega o potencjalnym zagrożeniu, jakie może nastąpić, powodując śmierć lub poważne rany, jeśli takie ostrzeżenie zostanie zignorowane. Należy ściśle stosować się do tych zaleceń.

 **UWAGA!**

Symbol i słowo **UWAGA** ostrzega o potencjalnym zagrożeniu, jakie może nastąpić powodując średnie bądź łejsze obrażenia, jeśli zostanie zignorowany.

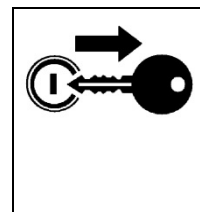
 **WAŻNE!**

Symbol i słowo **WAŻNE** oznacza wskazówkę lub uwagę odnośnie kluczowych funkcji lub użytecznych informacji dotyczących prawidłowego działania maszyny.



Jeśli symbol  jest połączony ze słowem **WAŻNE**, zwraca uwagę na możliwość poważnego uszkodzenia maszyny.

Symbol ten jest znakiem ostrzegawczym. Przypomina on o konieczności wyłączenia silnika oraz wyjęcia kluczyka ze stacyjki przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności przy maszynie.



Firma MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia wynikające z nieprzestrzegania powyższych znaków ostrzegawczych!.

Symbol informacyjny.

Symbol zwraca uwagę operatora na bardzo ważne kwestie związane z obsługą maszyny, które powinny być przeczytane i zapamiętane



4.2_ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed uruchomieniem maszyny oraz przed rozpoczęciem pracy prasą zwijającą

- W celu uniknięcia zagrożeń należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji obsługi i przestrzegać poniższych zaleceń.
- Należy regularnie sprawdzać stan techniczny maszyny. Należy zwrócić szczególną uwagę na poprawność działania wszystkich elementów bezpieczeństwa, wszystkie osłony zabezpieczające powinny być zamontowane zgodnie z zaleceniami producenta.
- Zabrania się dokonywania jakichkolwiek nieautoryzowanych modyfikacji maszyny.



OSTRZEŻENIE! Prasa zwijająca może być obsługiwana wyłącznie przez osoby wykwalifikowane i zaznajomione z niniejszą instrukcją obsługi.

4.2.1_ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY

Znaki bezpieczeństwa znajdujące się na prasie zwijającej zawierają ważne informacje dla bezpieczeństwa operatora. Znaki bezpieczeństwa zwracają uwagę operatora na zasady bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom oraz na możliwe zagrożenia podczas użytkowania i serwisowania maszyny. Zwrócić uwagę na znaki sygnalizujące zagrożenie, umieszczone w instrukcji obsługi oraz na maszynie, „4.4. Znaki bezpieczeństwa”.

- Znaki bezpieczeństwa powinny zawsze być czytelne i widoczne.
- Znaki i napisy zniszczone lub nieczytelne powinny być zastąpione nowymi. Aby wymienić zniszczony znak bezpieczeństwa należy złożyć zamówienie w punkcie serwisowym.

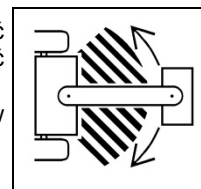


OSTRZEŻENIE!



UWAGA

- Nigdy nie pozostawiać maszyny bez opieki podczas pracy.
- Nigdy nie pozostawiać ciągnika bez opieki, gdy silnik jest włączony.
- Zabrania się pracy maszyną w obecności osób niepełnoletnich, w szczególności dzieci, osób postronnych, niezapoznanych z instrukcją obsługi, a także osobom ze złym stanem zdrowia lub nieposiadającym ważnego prawa jazdy.
- Strefa pracy maszyny jest uznana za niebezpieczną: przed rozpoczęciem pracy maszyną upewnić się, że w strefie pracy nie ma osób postronnych ani zwierząt, w przeciwnym przypadku zatrzymać maszynę i usunąć osoby postronne oraz zwierzęta. Operator prasy zwijającej jest odpowiedzialny za wszelkie szkody wyrządzone przez maszynę w stosunku do osób trzecich.

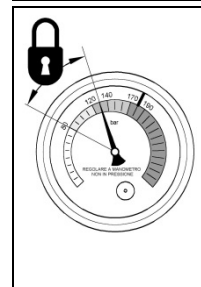
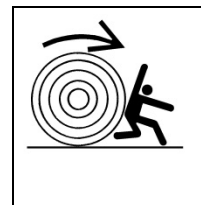


Zabrania się podczas pracy maszyną zbliżania do elementów mechanicznych, dotykania elementów ruchomych oraz przebywania pomiędzy nimi. Twarz, dłonie oraz stopy trzymać z dala od elementów ruchomych, zachować bezpieczną odległość.

- Nigdy nie przebywać za maszyną, gdy tylna pokrywa jest otwarta, a bela może zostać wyrzucona.

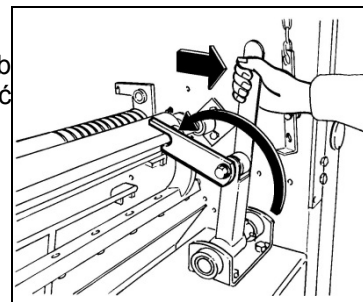


OSTRZEŻENIE! Upewnij się, że tylna klapa jest zamknięta, sprawdzając wizualnie, czy wskazówka manometru znajduje się między żółtym i zielonym wycinkiem, wskazując ciśnienie w granicach 80 ÷ 130 bar.



**UWAGA!**

Przed rozpoczęciem obsługi zespołu owijającego siatkę lub rozpoczęciem pracy w obszarze zespołów wiążących należy ustawić bezpiecznik w położeniu „stop”, aby uniknąć wypadku lub obcięcia rąk.



W celu zapoznania się z szerszymi informacjami dotyczącymi zakładania sznurka i siatki, należy przeczytać paragraf 7.6. „Przygotowanie maszyny do pracy”.

- Sznurek lub siatka mogą być zakładane **tylko** wówczas, gdy silnik ciągnika jest wyłączony, a zasilanie jednostki sterującej „FF Control” jest odłączone.

**UWAGA! Jeśli materiał roślinny zablokował strefę podawania:**

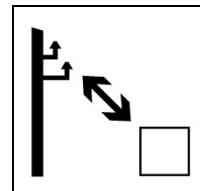
- należy zawsze zatrzymać maszynę i rozłączyć WP-T, wyłączyć silnik w ciągniku i wyjąć kluczyk ze stacyjki, a następnie zaciągnąć hamulec ręczny.
- wyłączyć system „FF Control”



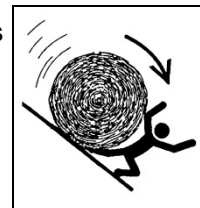
- zapoznać się z paragrafem 8.4. „Zablokowanie się maszyny”.
- Nie opierać niczego na układach sterowania lub przewodach.
- Zakładać, używać oraz demontować wał WP-T zgodnie z zasadami bezpieczeństwa oraz zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi dostarczonej wraz z wałem.
- Niedopuszczalne jest przewożenie osób bądź ładunków na prasie.
- Podczas prac konserwacyjnych oraz naprawczych obligatoryjne jest noszenie odzieży ochronnej, rękawic ochronnych, butów ochronnych oraz okularów ochronnych.
- Nosić przylegające ubrania, które nie mogą zostać pochwycone przez elementy ruchome. W przypadku zagrożenia wyrzuceniem przedmiotów nosić kask ochronny z osłoną na oczy. W celu zapoznania się z szerszymi informacjami przeczytać paragraf 4.6. „Odzież”.



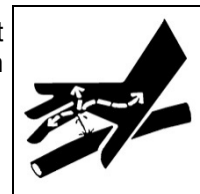
Zachować szczególną ostrożność i nie przekraczać minimalnej bezpiecznej odległości podczas pracy w pobliżu linii elektrycznych; maszyna została wykonana głównie z elementów metalowych. Kontakt z linią elektryczną może doprowadzić do spięcia, a w następstwie do porażenia operatora, co może stworzyć zagrożenie dla życia i zdrowia operatora.



- Wyrzucać beły na płaskiej powierzchni; zachować szczególną ostrożność podczas wyrzucania beły na terenie pochyłym. Upewnić się, że w pobliżu nie ma osób postronnych.



- Praca przy przewodach pod ciśnieniem może spowodować zabrudzenia lub nawet poważne zranienia, dlatego zalecane jest obniżenie ciśnienia przed rozłączaniem przewodów i przeprowadzaniem innych prac kontrolnych. W przypadku uszkodzenia skóry olejem o wysokim ciśnieniu należy natychmiast udać się do punktu pomocy medycznej lub szpitala.



MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprzestrzegania powyższych ostrzeżeń.

4.2.2_OSTRZEŻENIA

**OSTRZEŻENIE !****UWAGA!**

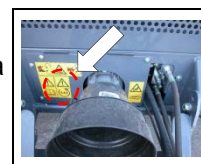
- Złącza hydrauliczne muszą zawsze być utrzymane w czystości. Aby zapobiec brudzeniu się lub zniszczeniu zawsze po użyciu ponownie założyć plastikową nakładkę dostarczoną przy zakupie maszyny. Sprawdzić i jeśli jest to potrzebne wymienić zniszczone osłony tubowe i mocowania. Wszystkie ruchome osłony tubowe muszą być wymieniane, co 5 lat. Data poprzedniej wymiany powinna być umieszczona na każdej osłonie. Przed przywróceniem ciśnienia w przewodach sprawdzić czy wszystkie przewody i ich mocowanie jest szczelne. Aby sprawdzić czy nie ma wycieku z przewodów, używać bibuły lub papieru.
- Wał WP-T jest dostarczany wraz z załączonymi przez producenta instrukcjami obsługi i konserwacji. Zabezpieczenia wału WP-T, osłon tubowych i pokryw muszą być zamontowane i utrzymane w nienagannym stanie.



Uwaga: Czynności związane z konserwacją wału WP-T muszą być przeprowadzane zgodnie z zawartymi w instrukcji dostarczonej przez producenta zaleceniami.

Przed założeniem wału WOM upewnić się czy:

- Liczba obrotów jest zgodna z zaleceniami (odpowiada liczbie na znaku umieszczonym na skrzynce sterowniczej maszyny).
- Kierunek obrotów jest zgodny z zamieszczonym na znaku bezpieczeństwa.
- **NIGDY nie uruchamiać wału WOM przed uruchomieniem silnika ciągnika.**
- Odłączyć wał WOM podczas nawrotów na końcach wałów pokosu i podczas wykonywania innych ostrych zakrętów.
- Gdy maszyna jest odłączona od ciągnika, umieścić wał WP-T na specjalnej podporze.
- Nie rozpoczynać procesu belowania, jeśli tylna pokrywa nie jest dokładnie zamknięta, sprawdzić stan pokrywy także na wyświetlaczu jednostki sterującej.

**OSTRZEŻENIE! ZAGROŻENIEM POŻAREM**

Regularnie usuwać nagromadzony wewnątrz maszyny materiał roślinny. Nagromadzenie materiału roślinnego wewnątrz maszyny powoduje zagrożenie pożarem oraz owinięciem się materiału wokół części ruchomych maszyny.

W przypadku zapłonu beli:

- 1) Natychmiast wyrzucić belę poza maszynę i zostawić tylną pokrywę otwartą.
- 2) Odjechać ciągnikiem z maszyną od leżącego pokosu lub innego łatwopalnego materiału.
- 3) Zgasić ogień za pomocą gaśnicy, w którą ciągnik musi być wyposażony.



Zawsze w zasięgu ręki należy mieć dostępną sprawną gaśnicę, posiadającą atest.

- Wszelkie naprawy kół i opon muszą być wykonywane przez wykwalifikowane i posiadające odpowiedni sprzęt osoby.



- **Nigdy nie wyjeżdżać na drogę, gdy bela znajduje się w komorze prasowania prasy.**
Zawsze opróżnić komorę przed opuszczeniem pola.
Upewnić się, że tylna pokrywa jest zamknięta i zablokowana.
Przejazd po drogach publicznych zawsze musi się odbywać zgodnie z miejscowymi regulacjami prawnymi. Jest bardzo ważne, aby pamiętać, że podczas przejazdu transportowego obciążenie od doczepionej maszyny wpływa na warunki jazdy ciągnika.
- Przed transportem maszyny ustawić podporę postojową w pozycji transportowej.

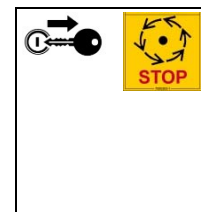
Firma **MASCHIO FIENAGIONE** nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia wynikające z nieprzestrzegania powyższych ostrzeżeń!

4.3_BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS KONSERWACJI MASZyny

**OSTRZEŻENIE!****WAŻNE!**

Przed regulacją, konserwacją, naprawą lub serwisem maszyny lub w przypadku zamiaru pozostawienia maszyny bez nadzoru wykonać kolejno następujące czynności:

- 1) Zatrzymać maszynę i rozłączyć WP-T.
- 2) Opuścić podbieracz na ziemi.
- 3) Zawsze wyłączyć silnik w ciągniku, wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- 4) Zaciągnąć hamulec ręczny.
- 6) Upewnić się, że wszystkie ruchome elementy prasy całkowicie zatrzymały się.
- 5) Odłączyć zasilanie zespołu sterującego „FF Control”.



- Zabrania się usuwania lub manipulowania przy elementach bezpieczeństwa. Elementy bezpieczeństwa zostały zaprojektowane i zamontowane w celu ochrony i zabezpieczenia przed niebezpieczeństwem. W przypadku uszkodzenia elementu bezpieczeństwa należy niezwłocznie przed użyciem maszyny wymienić na nowy.
- Często i regularnie sprawdzać poprawność mocowania nakrętek, śrub i sworzni.
- Często i regularnie sprawdzać stan zużycia osłon, rolek, łańcuchów i kół zębatach.
Nie przeprowadzać żadnych czynności konserwujących ani czyszczenia dopóki silnik w ciągniku nie zostanie wyłączony, a następnie kluczyki wyjęte ze stacyjki; należy usunąć wszelkie zabrudzenia, które zgromadziły się na ruchomych częściach maszyny
- Nie czyścić maszyny strumieniem wody z wysokim ciśnieniem, gdyż może to spowodować uszkodzenia mechanicznych części maszyny..
- Przestrzegać zasad związanych z bezpieczeństwem podczas spawania. Przed rozpoczęciem spawania odłączyć maszynę od ciągnika. Usunąć resztki pokosu z maszyny i upewnić się, że w pobliżu nie ma żadnych plastikowych elementów (niebezpieczeństwo pożaru). Należy mieć przy sobie gaśnicę.
- Używać tylko zalecanych olejów.
- Czynności konserwacyjne przeprowadzać zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi. Zniszczone lub zużyte części mogą być wymieniane tylko przez wykwalifikowane osoby.

**Używać tylko oryginalne części zamienne.**

- Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom producenta.
- Używać wał WP-T wskazany przez producenta.



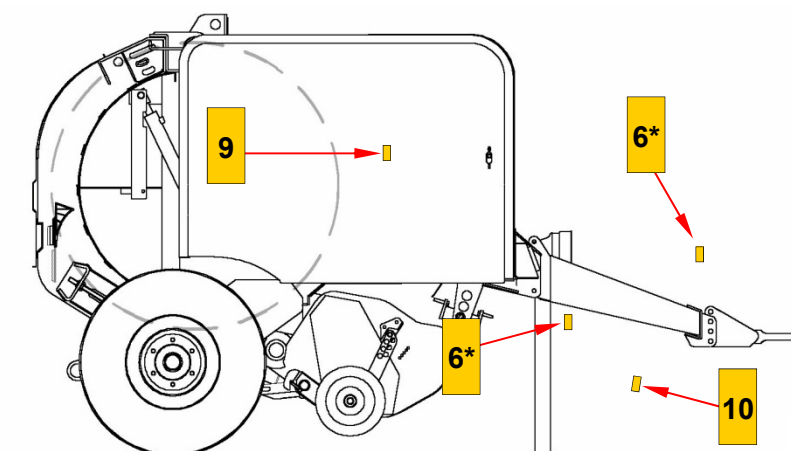
Poniższa tabela wskazuje maksymalne wartości obciążenia oka zaczepu:

Maksymalne wartości obciążenia oka zaczepu (kg)		
model	Entry 120	Entry 150
Obciążenie	360	420

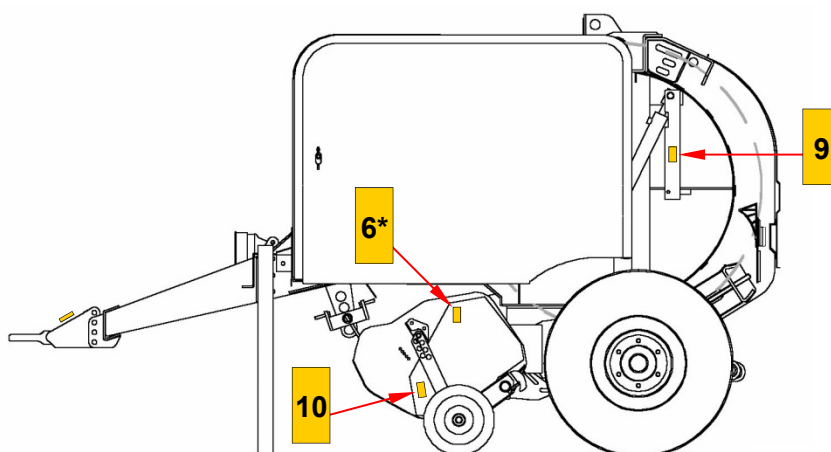


OSTRZEŻENIE! Ta instrukcja obsługi z zaleceniami dotyczącymi użytkowania prasy zwijającej musi być przeczytana i zapamiętana oraz należy zawsze mieć ją pod ręką podczas całego okresu eksploatacji maszyny.

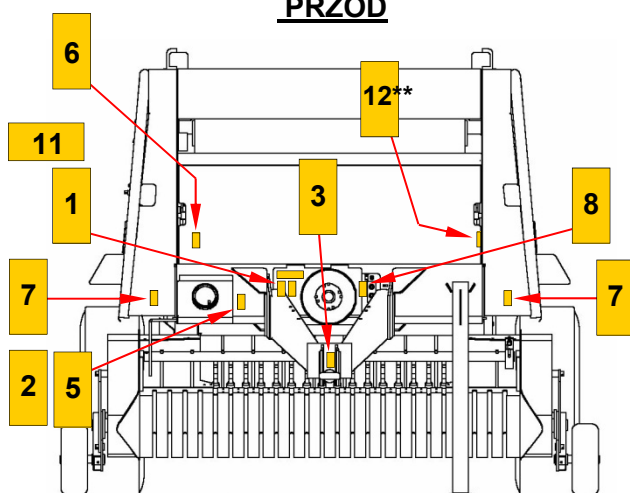
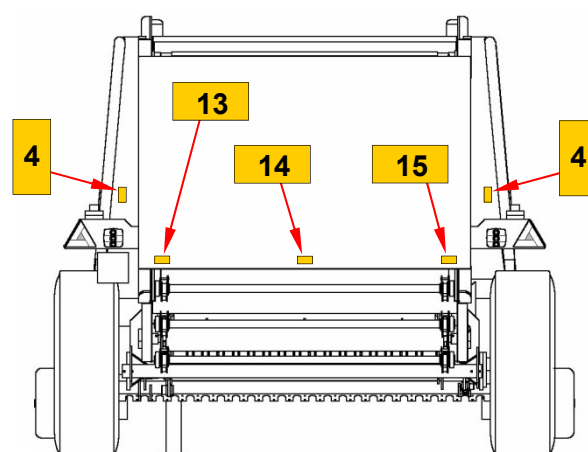
Firma **MASCHIO FIENAGIONE** nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia wynikające z nieprzestrzegania zasad zawartych w instrukcji obsługi!

Schemat: ROZMIESZCZENIE ZNAKÓW BEZPIECZEŃSTWA NA MASZYNIE**PRAWA strona**

* wewnątrz

LEWA strona

* wewnątrz

PRZÓD**TYŁ**

** tylko z zespołem owijającym siatką (wewnątrz)

4.4_ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA

Znaki bezpieczeństwa znajdujące się na prasie zwijającej zawierają ważne informacje dla bezpieczeństwa operatora. Ich celem jest zwrócenie uwagi operatora na zasady bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom oraz na możliwe zagrożenia podczas użytkowania i serwisowania maszyny.

- Znaki bezpieczeństwa – czarne i czerwone symbole na żółtym tle
- Piktogramy powinny zawsze być czytelne i widoczne. Znaki i napisy zniszczone lub nieczytelne powinny być zastąpione nowymi. Aby wymienić zniszczony znak bezpieczeństwa należy złożyć zamówienie w punkcie serwisowym podając numer danego znaku (patrz poniżej).



Aby otrzymać komplet nowych znaków bezpieczeństwa dla prasy zwijającej ENTRY, należy podać w punkcie serwisowym następujący kod:

- **B07Z00077 „CE Safety decal”,**

Poniżej przedstawiono i omówiono znaki bezpieczeństwa umieszczone na maszynie. Przeczytać uważnie informacje o tych znakach oraz zaznajomić innych użytkowników maszyny z ich znaczeniem.

Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa zostało pokazane na schemacie **”Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa na maszynie”**, umieszczonym na poprzedniej stronie

4.4.1_ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA (PIKTOGRAMY)

W tym paragrafie umieszczono opis znaków bezpieczeństwa zamieszczonych na maszynie i pokazanych na schemacie **”Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa na maszynie”** umieszczonym na poprzedniej stronie.



1) cod. B07500185-1

UWAGA! Przed przystąpieniem do pracy, po długim okresie postoju i przed serwisowaniem maszyny zapoznać się z treścią instrukcji obsługi i stosować się do zasad w niej zawartych.



3) cod. B07500187-1

UWAGA! Informacja o prędkości obrotowej wału odbioru mocy i kierunku obrotów.



5) cod. B07500199-1

OSTRZEŻENIE! Nie wchodzić pomiędzy maszyną i ciągnik, gdy silnik ciągnika pracuje. Ten obszar jest szczególnie niebezpieczny.



2) cod. B07500186-1

UWAGA! Przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub napraw wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki i zapoznać się z treścią instrukcji obsługi.



4) cod. B07500198-1

OSTRZEŻENIE! Nie podchodzić, nie stać pod tylną pokrywą prasy zwijającej dopóki nie zostanie ona zabezpieczona blokadą.



6) cod. B07500203-1

OSTRZEŻENIE! Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności przy maszynie upewnić się, że wszystkie jej elementy są nieruchome i zostały właściwie zabezpieczone przed przypadkowym uruchomieniem.



7) cod. B07500207-1

OSTRZEŻENIE! Nie wchodzić przed maszyną i nie podawać ręcznie ani nie usuwać materiału z podbieracza dopóki elementy maszyny są w ruchu. Może powodować poważne zagrożenia dla zdrowia i życia.



8) cod. B07500208-1

OSTRZEŻENIE! Przed przystąpieniem do pracy z systemem hydraulicznym zapoznać się z treścią instrukcji obsługi. Olej pod wysokim ciśnieniem może spowodować poważne zagrożenie dla zdrowia..



9) cod. B07500194-1

OSTRZEŻENIE! W przypadku potrzeby wejścia do komory prasującej konieczne zablokować siłowniki hydrauliczne



10) cod. B07500221-1

OSTRZEŻENIE! Nie przebywać w pobliżu maszyny. Zachodzi niebezpieczeństwo zmiżdżenia lub odcięcia dolnych kończyn wyniku opuszczenia maszyny lub jej elementów. Zachować bezpieczną odległość od maszyny.



11) cod. B07500781

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo pochwylenia i wciągnięcia przez wał WP-T.



12) cod. B07500320

OSTRZEŻENIE! Jeśli usuniesz osłony w celu wykonania pewnych prac to wcześniej wprowadź specjalny chwytник do mechanizmu w celu zabezpieczenia przed zmiżdżeniem lub obcięciem górnych kończyn w przypadku nagłego i niespodziewanego działania roboczego.



13) cod. B07500197-1

OSTRZEŻENIE! Nie stać za maszyną. Istnieje zagrożenie przygniecenia w wyniku nagłego przemieszczenia się maszyny.



14) cod. B07500201-1

OSTRZEŻENIE! Zachować szczególną ostrożność podczas pracy w pobliżu linii elektrycznej.



15) cod. B07500212-1

OSTRZEŻENIE! Nie przebywać za maszyną podczas wyrzutu beli. Zachować bezpieczną odległość.

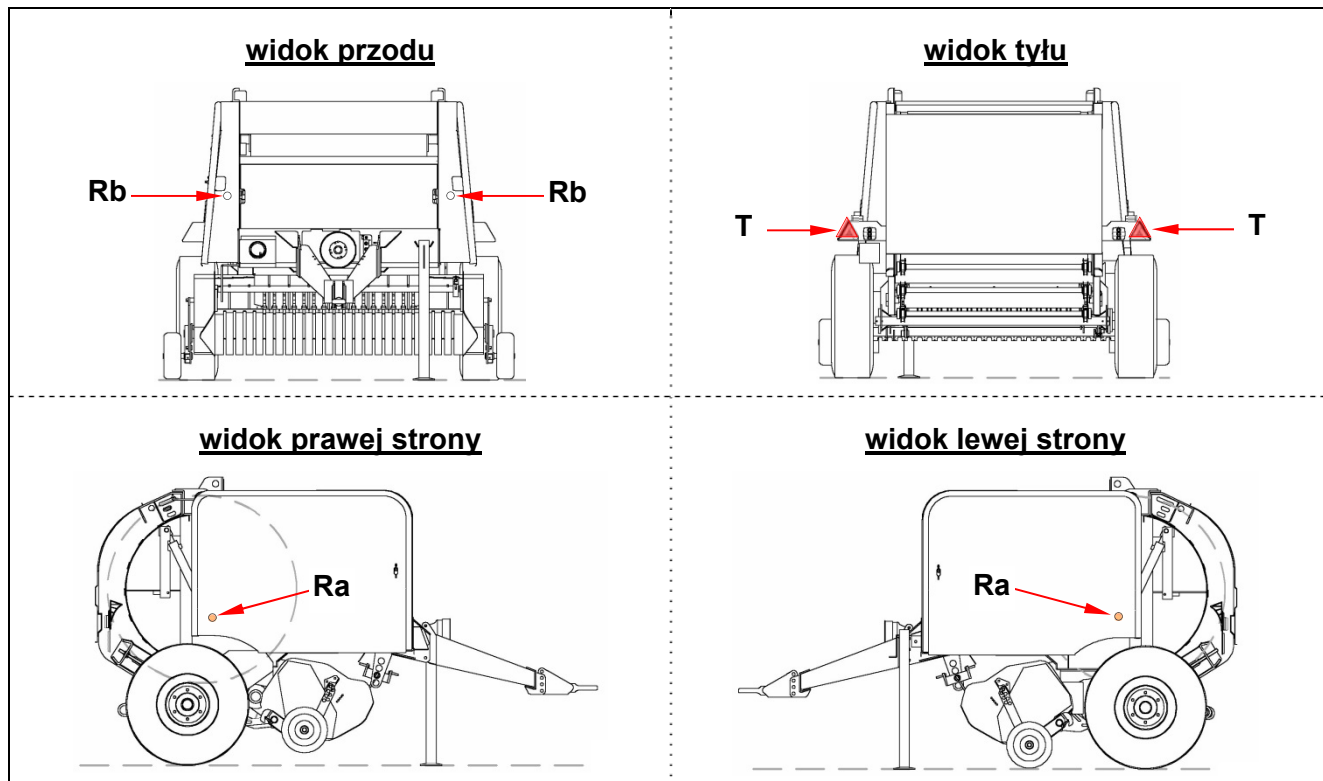
4.4.2_ŚWIATŁA

Aby zwiększyć bezpieczeństwo transportu po drogach publicznych, na prasie zwijającej umieszczone są dwa rodzaje świateł odblaskowych.

Rb) Światła odblaskowe okrągłe białe (przód).

Ra) Światła odblaskowe okrągłe pomarańczowe (boczne).

RT) Światła odblaskowe trójkątne (tył).



4.4.3_WAŁ WP-T PIKTOGRAM

Znak umocowany na wałę zwraca uwagę operatora i przypomina mu o zasadach bezpieczeństwa związanych z użytkowaniem wału WP-T.



4.5_ELEMENTY BEZPIECZEŃSTWA

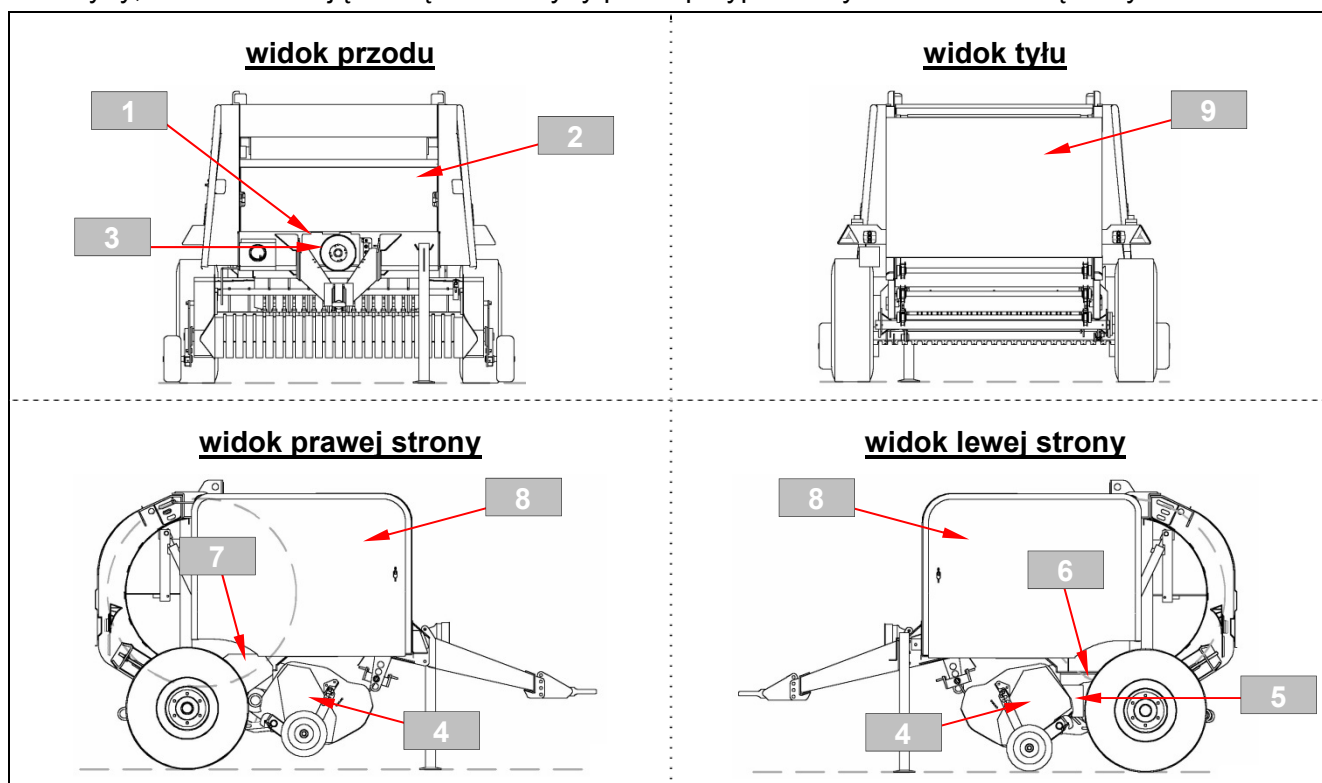
Maszyna jest wyposażona w elementy bezpieczeństwa w celu zapewnienia prawidłowego jej użytkowania bez zagrożeń w normalnych warunkach pracy.



OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem pracy prasą zwijającą, upewnić się, że elementy bezpieczeństwa są na miejscu i nie są uszkodzone.

4.5.1_OSŁONY ZABEZPIECZAJĄCE

Prasa zwijająca została wyposażona w osłony ochraniające operatora przed ruchomymi elementami maszyny, oraz ochraniające części maszyny przed przypadkowym dostaniem się obcych ciał:



- 1) Osłona skrzyni przekładniowej
- 2) Przednia osłona
- 3) Osłony zabezpieczające wał WP-T/skrzynkę przekładniową.
- 4) Osłona ochraniająca podbieracza (prawa i lewa)
- 5) Osłona zabezpieczająca urządzenia podbierającego (lewa strona)
- 6) Osłona zabezpieczająca dużą rolkę
- 7) Osłona napędu/układu zasilania komory
- 8) Boczne osłony (prawa i lewa)
- 9) Osłona tylna komory prasowania

Boczne łamane osłony są wyposażone w zamki zabezpieczające, które zapewniają dokładne zamknięcie osłony, co zapobiega niepożądanemu otwarciu się osłon zabezpieczających podczas pracy lub transportu.

- Aby otworzyć osłony zabezpieczające należy użyć klucza 13 mm.



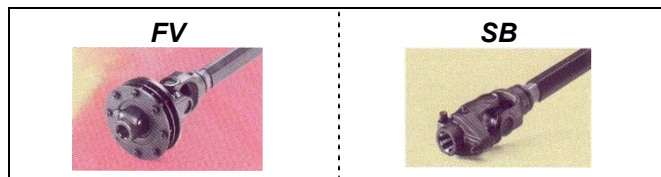
OSTRZEŻENIE! Przed demontażem osłon zabezpieczających należy

- : Zatrzymać maszynę.
- Wyłączyć silnik w ciągniku i wyjąć kluczyk ze stacyjki i zaciągnąć hamulec ręczny.

4.5.2_BEZPIECZEŃSTWO PRACY WAŁEM WP-T

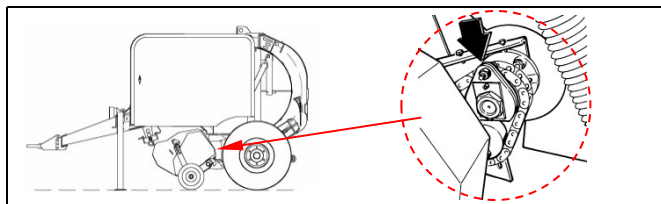
Każdy wał WP-T posiada elementy zabezpieczające mechaniczne części wału przed przeciążeniem.

- “FV” = ze sprzęgłem ograniczającym,
- “SB” = ze śrubą ścinaną.



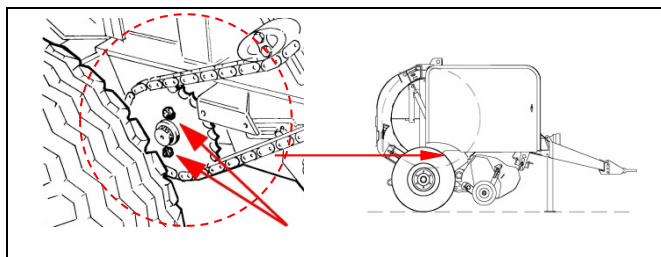
4.5.3_ELEMENT BEZPIECZEŃSTWA NAPĘDU PODBIERACZA

Układ napędu podbieracza jest wyposażony w śrubę zabezpieczającą ścinaną, zabezpieczającą przed możliwym przeciążeniem i ciałami obcymi, jakie mogą dostać się do prasy.



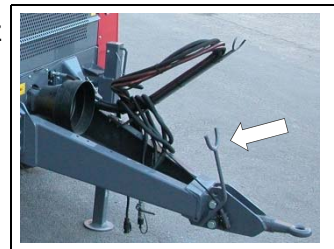
4.5.4_MECHANICZNE ZABEZPIECZENIE NAPĘDU ZESPOŁU ZASILAJĄCEGO

W układzie mechanizmu przekazującego napęd do zespołu zasilającego znajdują się dwie odpowiednio dobrane, ścinane śruby bezpiecznikowe, które stanowią zabezpieczenie przed przeciążeniami i obcymi ciałami mogącymi dostać się w strefę działania zespołu zasilającego.



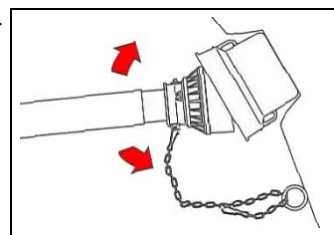
4.5.5_PODPORA WAŁU WP-T

Podpora wału WP-T służy do jego podparcia, gdy nie jest połączony z ciągnikiem i w ten sposób chroni go przed uszkodzeniem.



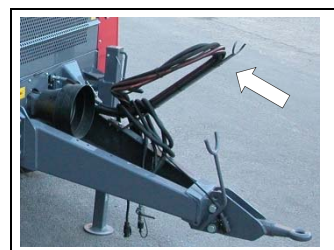
4.5.6_ŁAŃCUCH ZABEZPIEZAJĄCY WAŁ WP-T

Łańcuch zabezpieczający zapobiega obracaniu się osłon wału WP-T podczas pracy. Przyłączyć go do dyszla.



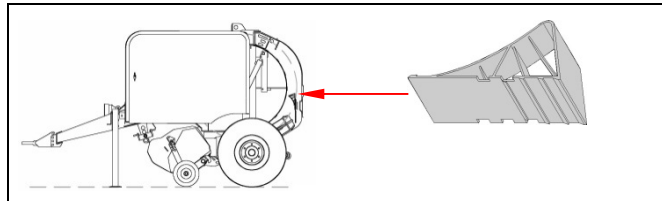
4.5.7. PODPORY I OSŁONY PRZEWODÓW

Służą do podparcia węży hydraulicznych, przewodów i kabli elektrycznych.



4.5.8. KLINY POSTOJOWE

Kliny postojowe umieszczane są pod kołami, aby zablokować maszynę i zapobiec przypadkowemu przemieszczeniu podczas postoju, a także unieruchomić maszynę podczas napraw, konserwacji lub czyszczenia.



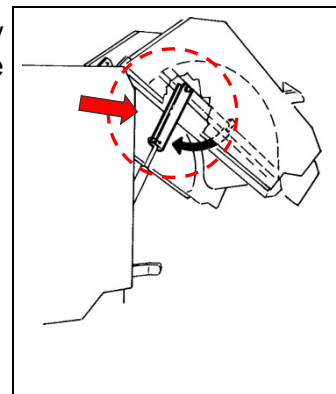
4.5.9. ELEMENT BLOKUJĄCY TYLĄ POKRYWĘ

Urządzenia to służy do blokowania tylnej pokrywy w pozycji otwartej, aby zapobiec przypadkowemu zamknięciu się pokrywy, gdy operator znajduje się w środku maszyny podczas konserwacji lub napraw.

- **Zablokować obydwa drążki podnośnika (jeden po prawej stronie i jeden po lewej stronie) za pomocą specjalnych blokad (ograniczników) i wprowadzić trzpień zabezpieczającą.**



WAŻNE! Zawsze przed zamknięciem pokrywy tylnej pamiętać o odłączeniu elementu zabezpieczającego tylną pokrywę, przesuwając dźwignię do jej pierwotnej pozycji.



4.6. ODZIEŻ

- Podczas pracy nie nosić luźnych ubrań, ponieważ mogą wkręcić się w ruchome elementy maszyny.
- Długie włosy powinny zawsze być związane.



Podczas konserwacji i napraw maszyny należy zawsze używać środków ochrony osobistej takich jak:

- rękawice ochronne,
- buty ochronne,
- okulary ochronne.



Pył, kurz oraz substancje szkodliwe dla oddychania mogą powstawać podczas pracy lub konserwacji maszyny. Należy zawsze używać środków ochrony osobistej.



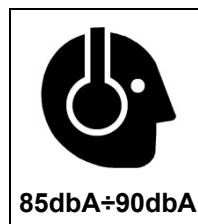
4.7. POZIOM HAŁASU



UWAGA!

Przestrzegać przepisów i norm regulujących dopuszczalny poziom hałasu obowiązujące w danym kraju.

W niektórych przypadkach dopuszczalny poziom hałasu może przekroczyć 85dbA÷90 dbA. W tym wypadku należy użyć odpowiednie środki ochrony osobistej.



4.8_OCHRONA ŚRODOWISKA PRZED ZANIECZYSZCZENIEM



UWAGA! Należy przestrzegać regulacji prawnych obowiązujących w danym Kraju dotyczących używania i usuwania odpadów powstałych podczas pracy, konserwacji lub czyszczenia maszyny.

- Za każdym razem podczas spuszczenia oleju z różnych mechanicznych części maszyny i układu hydraulicznego lub innych toksycznych substancji i/lub niebezpiecznych dla środowiska próbować uniknąć wycieku.
Przechowywać te substancje w bezpiecznym miejscu dopóki nie zostaną poddane utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
- Zużyte opakowania składować w specjalnych pojemnikach na odpady. Zużyte oleje i środki smarne należy przekazać poprzez sieć punktów prowadzących ich zbiórkę, gdzie podlegają procesom przerobu celem powtórnego ich wykorzystania. Elementy gumowe i z tworzywa sztucznego należy przekazać do punktów zbiórki utylizacji substancji skażonych chemicznie, lub do wykorzystania (przerób lub utylizacja) do przedsiębiorstw posiadających odpowiednie urządzenia. Podczas kasacji należy przestrzegać przepisów ochrony środowiska w danym Kraju.

5_TRANSPORT I HOLOWANIE



OSTRZEŻENIE!

- Nigdy nie używać prasy jako środka transportu dla osób/przedmiotów.
- Surowo zabrania się holowania prasy zwijającej wraz ze zwiniętymi belami.
- Nigdy nie uruchamiać prasy podczas holowania.

Prasę należy holować w następujący sposób:

- Maszyna nie jest załadowana.
- Wszystkie elementy są ustawione w pozycji transportowej.
- Wszystkie elementy bezpieczeństwa są uruchomione.

- Prasa zwijająca może być holowana przez ciągnik po drogach publicznych z prędkością nieprzekraczającą 40 km/h.
- Maszyna jest przyczepiona do tylnego zaczepu ciągnika za pomocą oka zaczepowego przymocowanego do dyszla zaczepu maszyny poprzez sworzeń zabezpieczający. 7.2 „Zaczeplenie maszyny do ciągnika do transportu”.
- Podłączyć układ elektryczny oraz sprawdzić czy wszystkie wskaźniki, światła postojowe oraz stop działają poprawnie.

Przed holowaniem:

- Podnieść podbieracz do pozycji transportowej oraz zamknąć zawór (pozycja zamknięta, 7.4.3 „Podłączenie układu hydraulicznego”).
- Podnieść podporę do pozycji transportowej, 7.2 „Zaczeplenie maszyny do ciągnika do transportu”.
- Nie podłączać końcówek szybkozłącz prasy do ciągnika.
- Podczas transportu wał WP-T musi być **odłączony** od ciągnika i przymocowany do dyszla.
- Jeśli konieczne jest holowanie prasy na dłuższą odległość, może być ona załadowana na ciężarówkę, naczepę lub inny przeznaczony do tego środek transportu.



Prasa zwijająca posiada certyfikat pozwalający na ruch po drogach publicznych. Maszyna jest dostarczana z tabliczką znamionową ze znakiem CE i deklaracją zgodności. Więcej informacji w rozdziale „2.3 Dopuszczenie do ruchu po drogach publicznych”

5.1_ ZAŁADUNEK NA RAMPIE

Zabrania się używania pochylni do załadunku lub rozładunku maszyny.

5.2_ ZAŁADUNEK ZA POMOCĄ DŹWIGU



UWAGA! Przed podniesieniem maszyny upewnić się czy w środku maszyny nie pozostała żadna bela.

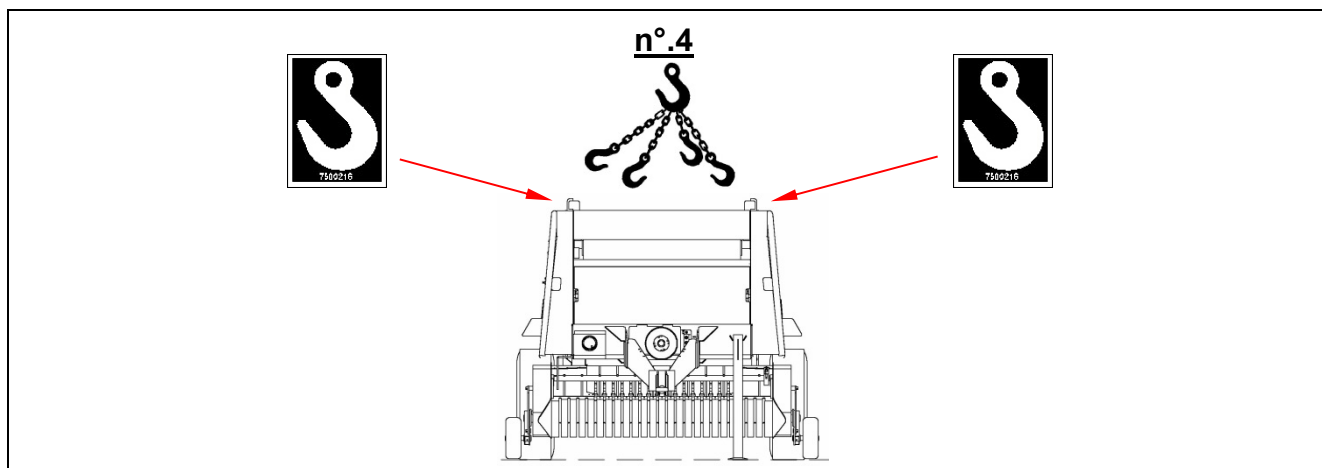
Aby podnieść maszynę do poziomu załadunku, w przypadku, gdy nie jest dostępna rampa, użyć odpowiedniego dźwigu. Upewnić się, że dźwig i jego ramie mają odpowiedni udźwig by unieść prasę. Sprawdzić wartości w paragrafie 3.2 „Masy”.

W celu prawidłowego i bezpiecznego rozłożenia obciążenia podczas załadunku, obowiązkowo używać wszystkich czterech punktów mocujących.



WAŻNE!

- Cztery punkty mocowania do podnoszenia maszyny są widoczne i oznaczone za pomocą specjalnych przylepnych znaków z kodem B07500216.
- Aby uniknąć uszkodzeń, maszynę należy mocować za pomocą czterech punktów mocujących.



Firma **MASCHIO FIENAGIONE** nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowego mocowania maszyny podczas załadunku.

Ładować maszynę na środek transportu ze szczególną ostrożnością, powoli i bez szarpnięć.



OSTRZEŻENIE! Podnoszenie i transport maszyny może być niebezpieczny, jeśli nie zostanie zachowana szczególna ostrożność

- Upewnić się, że dostępne środki techniczne są gotowe do pracy i są odpowiednie do wykonywania czynności załadunkowych.
- Oczyszczyć i zabezpieczyć obszar załadunku oraz upewnić się czy w pobliżu nie ma osób postronnych
- Upewnić się czy obszar załadunku został odpowiednio oczyszczony i jest zapewniona droga wystarczająco bezpieczny, czy istnieje droga ucieczki tj. odpowiednia wolna przestrzeń do szybkiego odbiegnięcia w razie upadku załadunku.
- Osoby postronne muszą zachować bezpieczną odległość podczas załadunku.
- Nie dotykać zawieszono ładunku i zachować bezpieczną odległość.
- Podczas transportu ładunek nie może być unoszony powyżej 20 cm nad podłoże.



UWAGA! Powierzchnia załadunku musi być idealnie płaska, aby uniknąć przypadkowego zsunęcia się maszyny.

Po załadunku maszyny na środek transportu zabezpieczyć ją za pomocą lin lub łańcuchów używając tych samych, co podczas załadunku, punktów mocowania oraz zablokować koła za pomocą klinów.



UWAGA! Upewnić się czy środek transportu z załadunkiem nie przekracza maksymalnych wymiarów dozwolonych podczas transportu po drogach publicznych.

Po transporcie i przed rozładunkiem upewnić się czy maszyna nie przemieściła się, stoi stabilnie i nie stanowi zagrożenia. Zdjąć zabezpieczenia transportowe i przystąpić do rozładunku za pomocą tego samego wyposażenia zachowując należyte środki ostrożności.

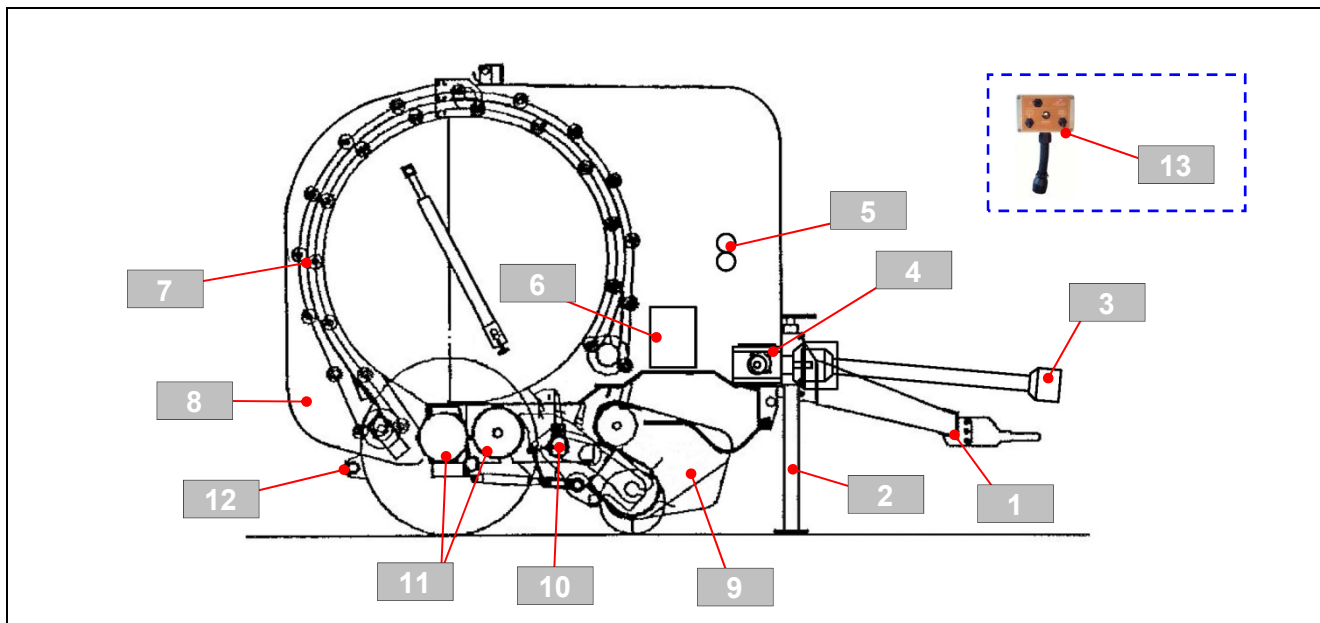
6_OPIS MASZyny

Prasa zwijająca składa się z elementów montowanych na ramie, wspartych na osi z kołami oraz posiada dyszel zaczepowy do łączenia jej z ciągnikiem.

Układ elektryczny zasila jednostkę sterowniczą oraz układ oświetlenia.

Układ hydrauliczny jest zasilany przez sprzęgnięcie węży hydraulicznych maszyny z gniazdami dla odbiorników jednostronnego i dwustronnego działania zamocowanych na ciągniku.

Wał WP-T podłączony do ciągnika i skrzynki napędowej maszyny przenosi napęd do wszystkich ruchomych elementów maszyny.



6.1_BUDOWA PRASY ZWIJAJĄCEJ

- 1) Dyszel zaczepowy
- 2) Podpora
- 3) Wał WP-T
- 4) Skrzynka przekładniowa
- 5) Zespół owijający siatką
- 6) Zespół owijający sznurkiem
- 7) Przenośnik łańcuchowo-prętowy
- 8) Tylna pokrywa
- 9) Podbieracz
- 10) Zespół transportujący podajnik
- 11) Rolki przenośnika
- 12) Wyrzutnik bel
- 13) Skrzynka sterownicza „FF Control”

6.2_OPIS PROCESU ROBOCZEGO

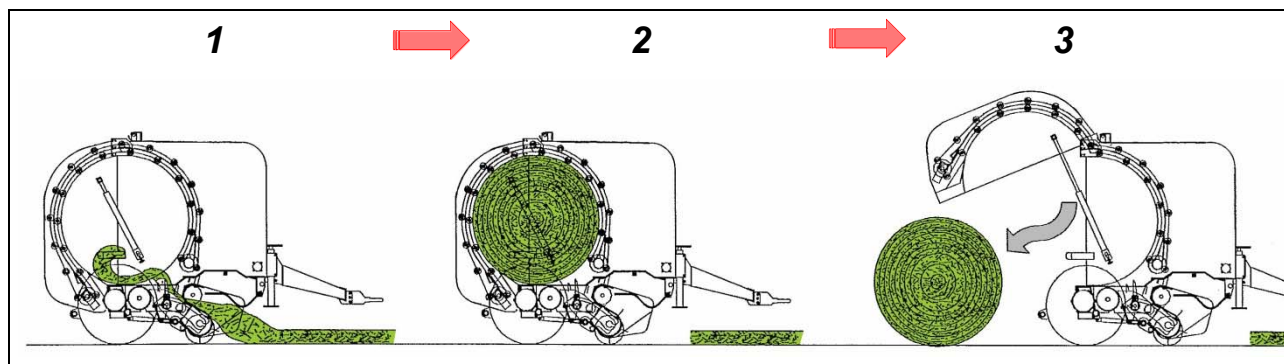
Prasa zwijająca wykonuje następujące czynności:

- 1) Zbiór wcześniej przygotowanego materiału roślinnego.
- 2) Prasowanie w kształt cylindryczny (bele) i wiązanie bel (wiązanie sznurkiem lub owijanie siatką).
- 3) Wyrzucanie bel na ziemię.

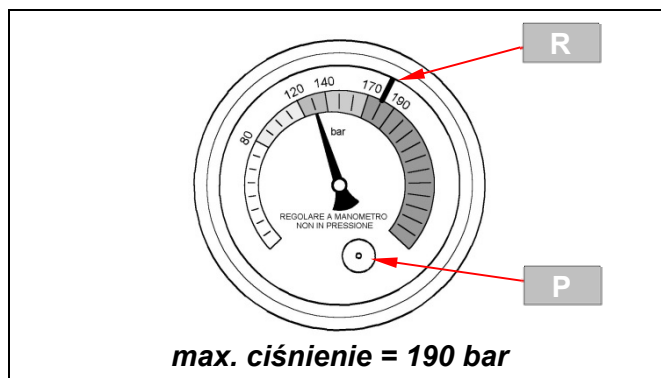
Prasa zwijająca podbiera zielonkę przygotowaną w wałach o maksymalnej szerokości 1.20m w przypadku wąskiego podbieracza lub maksymalnej szerokości wałów 1.70m w przypadku szerokiego podbieracza.

Zespół podbierający może być podniesiony hydraulicznie i jest przystosowany do kopiowania terenu. W sytuacji zastosowania bocznych osłon, jak również w przypadku szerokiego podbieracza z dwoma dwustronnymi zasilaczami ślimakowymi, zielonka jest w trakcie zbierania formowana do szerokości 1.20m, która odpowiada szerokości zwijanej beli.

Przednie zęby przenoszące i odpowiednio ukształtowane rolki kierują zielonkę do komory prasowania. Wewnątrz komory zielonka jest formowana do postaci cylindrycznych bel za pomocą drążków wykonujących ciągły ruch obrotowy.



W momencie, gdy formowanie beli zostanie zakończone, zapali się czerwona lampka na panelu kontrolnym oraz będzie sygnał dźwiękowy, wskazówka na manometrze znajdzie się na czerwonym polu „R” (ustawienie wartości za pomocą pokrętła „P”). Proces wiązania beli musi zostać wykonany w trybie ręcznym.



Bele wyrzucane są z komory prasującej hydraulicznie bez konieczności wysiadania z kabiny ciągnika



UWAGA!

Bardzo ważne, przed wyrzuceniem beli z komory należy bezwzględnie wyłączyć WP-T.

7_ INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA MASZyny

7.1_ PRZYGOTOWANIE DO PRACY



UWAGA: Wszystkie czynności powinny być wykonywane przez pojedynczą osobę, która zapoznała się dokładnie z niniejszą instrukcją obsługi, a w szczególności z rozdziałem dotyczącym bezpieczeństwa pracy.

Przed rozpoczęciem pracy upewnić się czy maszyna jest w sprawna oraz sprawdzić poziom oleju w odpowiednich elementach, sprawdzić wszystkie części czy nie są zużyte.



OSTRZEŻENIE! Zawsze, jeżeli w instrukcji obsługi nie podano inaczej, regulacje i czynności przygotowujące do pracy muszą być wykonane z:

- Wyłączonym silnikiem i wyjętym kluczykiem ze stacyjki.
- Wyłączonym napędem i zablokowaną maszyną.
- Wyłączonym systemem sterującym „FF Control”.

(chyba że, w niniejszej instrukcji podano inne zalecenia)



7.2_ ZACZEPIENIE MASZyny DO CIĄGNIKA DO TRANSPORTU



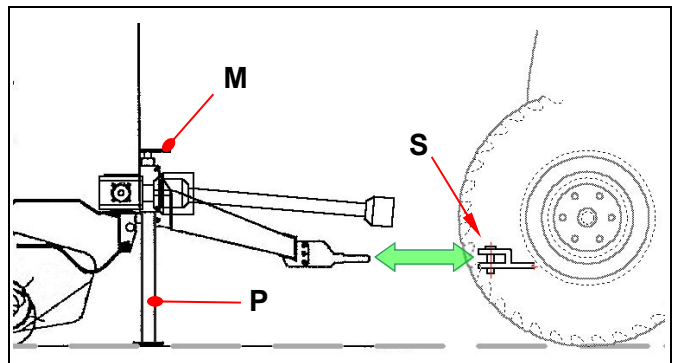
UWAGA! Zachować szczególną ostrożność podczas łączenia prasy z ciągnikiem.

Do holowania używać ciągnika spełniającego wymagania dla danej prasy zwijającej. Zapoznać się z paragrafem 3.7 „Charakterystyka ciągnika”.

Upewnić się, że prasa jest pusta w środku. Upewnić się, czy na maszynie nie zostały pozostawione żadne elementy oraz czy w pobliżu maszyny nie znajdują się osoby postronne ani zwierzęta.

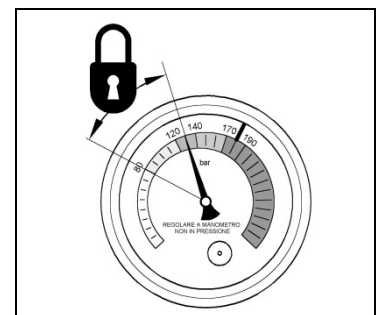
Dyszel prasy jest wyposażony w zaczep przegubowy z okiem.

- Podłączyć prasę zwijającą do tylnego zaczepu ciągnika upewniając się, że maszyna ustawiona jest w stabilnej, poziomej pozycji. Upewnić się, że zaczep maszyny jest na tej samej wysokości, co zaczep ciągnika.
- Podnieść lub obniżyć zaczep maszyny za pomocą korby „M” podpory „P” tak, aby wyrównać jego położenia z zaczepem ciągnika.
- Włożyć sworzeń w oko zaczepu „S” i zabezpieczyć go przetyczką.
- Podnieść podporę „P” obracając korbą „M”.
- Usunąć kliny zabezpieczające koła maszyny.
- Podłączyć wtyczkę układu oświetlenia do gniazda w ciągniku i sprawdzić czy światła postojowe i stop działają poprawnie.



UWAGA!

Upewnij się, że tylna pokrywa jest zamknięta, wizualnie sprawdź czy wskazówka na manometrze znajduje się pomiędzy żółtym a zielonym polem wskazując ciśnienie pomiędzy 80 a 130 bar.



- Upewnić się, że tylna pokrywa i osłony zabezpieczające są zamknięte i zabezpieczone.
- Upewnić się, czy podbieracz jest ustawiony w górnym położeniu.

W ten sposób możliwa jest jazda po drogach. Trzeba pamiętać, że w przypadku jazdy po drogach publicznych konieczne jest posiadanie odpowiednich dokumentów i umieszczenie kopii tablicy rejestracyjnej w miejscu przewidzianym dla prasy zwijającej.

7.3_POŁĄCZENIE PRASY Z CIĄGNIKIEM DO PRACY

Przed podłączeniem jakiegokolwiek elementu prasy zwijającej do ciągnika należy upewnić się, że ciągnik spełnia wymagania niezbędne do prawidłowej współpracy z maszyną. Wymagania opisane są w rozdziale „3.7 Wymagania ciągnika”.

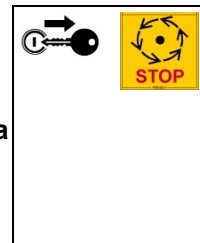
Dyszel prasy może być podłączony do zaczepu ciągnika zarówno typu **STANDARDOWEGO** jak i **GÓRNEGO**.

Podczas połączenia zaczep prasy musi być zawsze ustawiony równoległe do podłoża.



OSTRZEŻENIE! Dostosowanie zaczepu maszyny do osprzętu ciągnika może zostać wykonane tylko, jeśli:

- Silnik ciągnika jest wyłączony oraz kluczyk jest wyjęty ze stacyjki.
- Maszyna ustawiona jest za ciągnikiem.
- Podpora zaczepu oparta na podłożu.
- Maszynę należy unieruchomić na równej powierzchni w celu zapobieżenia przypadkowemu jej przesunięciu.
- Wyłączonym systemem sterującym „FF Control”.

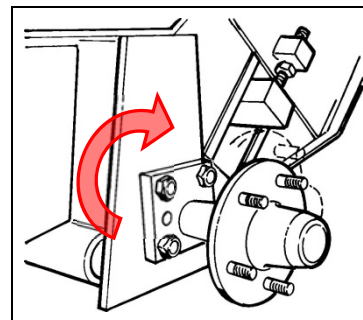


Należy zapoznać się i zapamiętać podstawowe zasady bezpieczeństwa, które zawarte są w rozdziale „4_Ogólne zasady bezpieczeństwa pracy”.

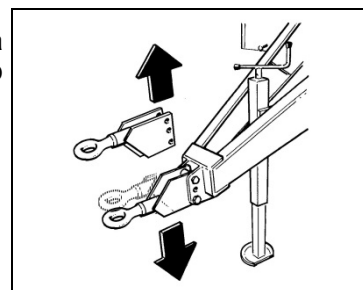


UWAGA!

Jeśli zachodzi konieczność regulacji prześwitu maszyny należy przekręcić piastę koła o pół obrotu (180°).



Ucho sprzęgające może być dostosowane do haka ciągnika i położenia wałka przekładnikowego w efekcie regulacji (dostosowania) jego wysokości lub przekręcenia na odwrót (do góry nogami).



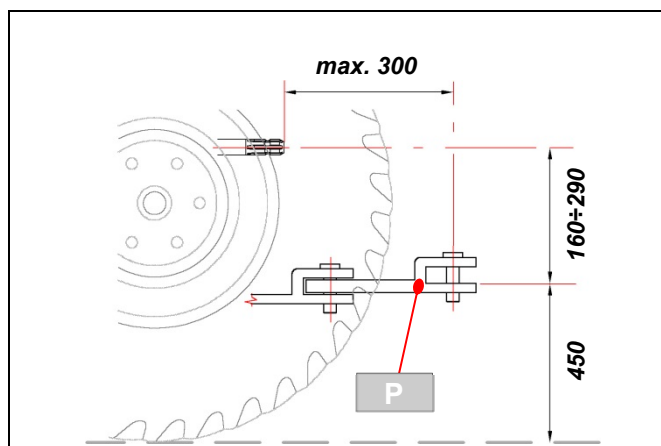
WAŻNE!

Dokręcić śruby do 475 Nm

7.3.1_“ STANDARDOWE PODŁĄCZENIE

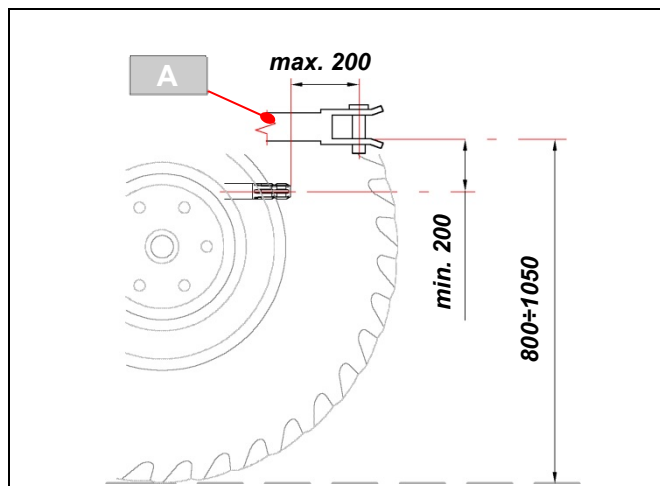
Dyszel zaczepowy pracy zwijającej jest fabrycznie ustawiony w pozycji **STANDARDOWEJ**.

W razie potrzeby dopuszczalne jest zastosowanie przedłużenia „P” (zgodnie z wartościami pokazanymi na rysunku) do połączenia maszyny z ciągnikiem.



7.3.2_“ POŁĄCZENIE Z GÓRNYM ZACZEPEM

Możliwe jest również podłączenie prasy do ciągnika z górnym zaczepem. W tym celu należy przestawić dyszel prasy tak, aby był ustawiony na tej samej wysokości, co górny zaczep ciągnika „A”.



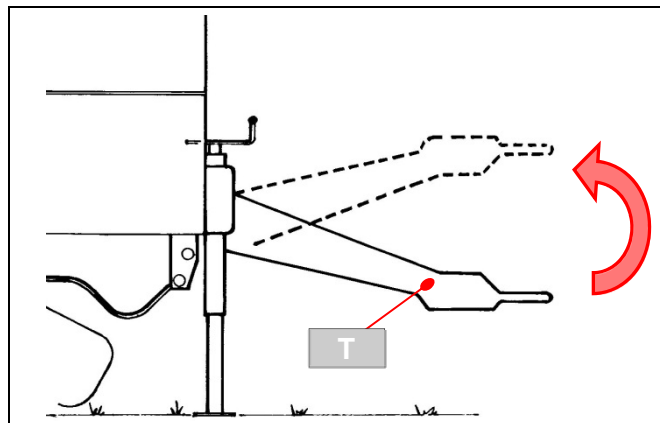
Dyszel „T” prasy może być dostosowany do wysokości zaczepu ciągnika tylko w pionowej płaszczyźnie.

Aby zmienić wysokość dyszla należy zamontować go na odwrót (do góry nogami) i zaczepić na **GÓRNY** zaczep ciągnika.



WAŻNE!

Dokręcić śruby do 240 Nm



7.4_ PODŁĄCZENIE URZĄDZEŃ DO PRASY ZWIJAJĄCEJ

Po podłączeniu prasy do ciągnika – paragraf 7.2 „Zaczepienie maszyny do ciągnika do transportu”, ustawić podporę w pozycji spoczynkowej.

Następnie można kontynuować podłączanie różnych urządzeń do prasy zwijającej:

- Podłączenie układu sterującego skrzynką sterowniczą („FF Control”).
- Podłączenie układu oświetlenia.
- Podłączenie układu hydraulicznego.
- Podłączenie wału WP-T.

7.4.1_ PODŁĄCZENIE UKŁADU STERUJĄCEGO „FF CONTROL”

Podczas pierwszego podłączania maszyny do ciągnika należy najpierw podłączyć przewód zasilający „A” do 12V akumulatora „b” w ciągniku.



WAŻNE! Zwrócić uwagę na odpowiednie połączenie biegunów:

- Czerwony przewód musi być podłączony do bieguna dodatniego (+).
- Przewód koloru czarnego z bezpiecznikiem musi być podłączony do bieguna ujemnego (-).
- Czynności te należy wykonywać z wyłączonym silnikiem w ciągniku.



Układ elektryczny prasy zwijającej wymaga zasilania 12 V z biegunem ujemnym uziemionym.

Wtyczka przewodu zasilania „S1” z akumulatora musi być umieszczona poza ciągnikiem.

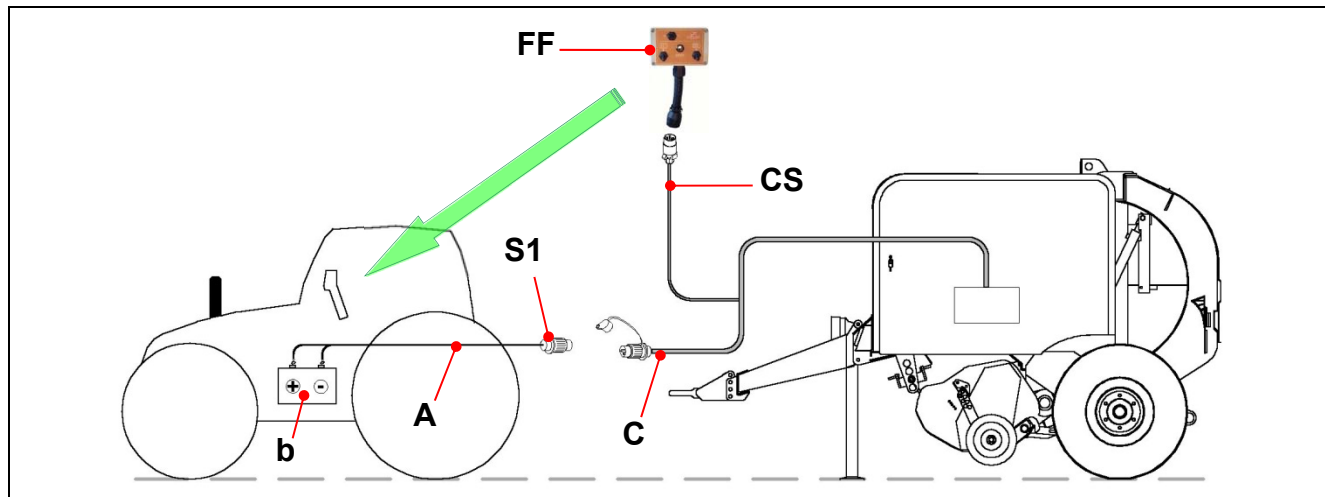
Zamontować skrzynkę sterowniczą w kabinie ciągnika tak, aby była ona widoczna i dostępna dla operatora.

Zamontować skrzynkę sterowniczą „FF” w kabinie ciągnika.

Podłączyć przewód zasilania „C”.

Podłączyć przewód sygnału „CS”.

Sprawdzić czy skrzynka sterownicza włącza się wciskając przycisk. Jeśli przewody zostały prawidłowo podłączone, panel sterowania podświetli się i rozpocznie się ładowanie danych.



7.4.2_ PODŁĄCZENIE UKŁADU OŚWIETLENIA

Podłączyć układ oświetlenia i sprawdzić czy wszystkie wskaźniki oraz światła działają prawidłowo.

Zawsze używać właściwych bezpieczników, nie zmieniać przewodów, nie zmieniać wtyczek i gniazd, które nie odpowiadają oryginalnym.

W celu wykonania prac konserwacyjnych lub napraw skontaktować się z Centrum Serwisowym.

MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z nieprzestrzegania powyższych zaleceń.

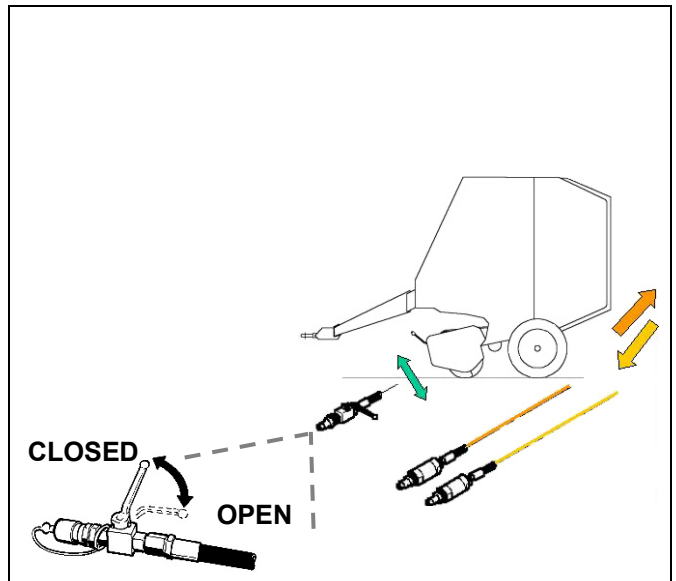
7.4.3_ PODŁĄCZENIE UKŁADU HYDRAULICZNEGO

Połączyć przewody hydrauliczne:

- Mały przewód jest podłączony do rozdzielacza jednostronnego działania.
- Dwa duże przewody podłączone są do rozdzielacza dwustronnego działania.
- Na małym przewodzie służącym do podnoszenia podbieracza zainstalowany jest zawór odcinający.

Przed podniesieniem podbieracza:

- Ustawić dźwignię zaworu odcinającego w pozycji „**OTWARTY**”, a następnie podnieść podbieracz (pozycja transportowa).
- Po uniesieniu, przesunąć dźwignię do położenia „**ZAMKNIĘTY**”, aby zablokować układ.



7.4.4_ PODŁĄCZENIE WAŁU WP-T

Wał WP-T jest elementem przeniesienia napędu posiadającym certyfikat na znak „CE”.

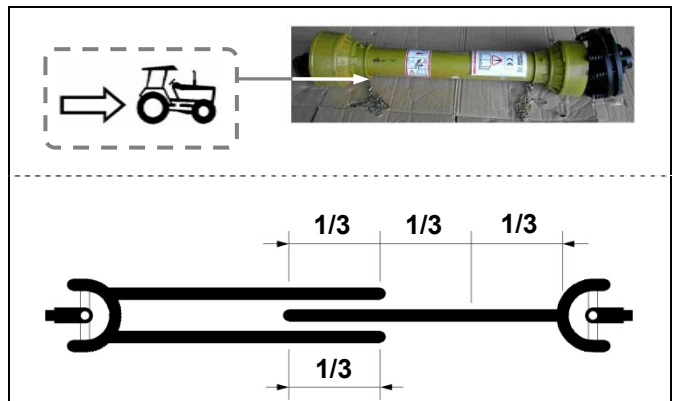
Każdy wał jest wyposażony w instrukcję obsługi.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi wału WP-T oraz przestrzegać zasad bezpieczeństwa i stosować się do informacji zawartych w instrukcji obsługi.

Zamontować wał WP-T, dostarczony wraz z maszyną pomiędzy wałem ciągnika, a skrzynią przekładniową w maszynie.

Sposób podłączenia wału do ciągnika pokazany jest na wale.

Upewnić się, że długość wału jest odpowiednia. W najdłuższym ustawieniu wału osłony muszą pokrywać się na minimum 1/3 ich długości.



- Upewnić się, że elementy zabezpieczające wałek WOM przed zsunięciem znajdują się w pozycji zabezpieczającej. Sprawdzić, czy osłony mogą się swobodnie obracać, jeśli nie to odpowiednio je nasmarować.
- Zamocować łańcuch zabezpieczający osłony przed obracaniem się.
- W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat użytkowania wału przegubowo-teleskopowego zapoznać się z instrukcją dołączoną do wału.



OSTRZEŻENIE!

Po wykonaniu czynności konserwacyjnych założyć osłony ochraniające na wał WP-T

7.5_ SPRAWDZENIE DZIAŁANIA



UWAGA! Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności roboczych należy podłączyć prasę do ciągnika bez względu na to czy wewnątrz znajduje się biała materiału czy też nie .

Po podłączeniu prasy do ciągnika:

- Uruchomić ciągnik bez uruchamiania wału WOM i sprawdzić czy wszystkie funkcje ruchowe prasy zwijającej działają poprawnie.
- Sprawdzić czy układ hydrauliczny pracuje; sprawdzić, czy tylna pokrywa otwiera się i zamyka; podnieść i obniżyć podbieracz (pamiętać o ustawieniu zaworu odcinającego w pozycji „**OTWARTY**”, tak aby można było podnieść podbieracz).
- Sprawdzić czy elektryczne połączenia jednostki sterującej „**FF Control**” pracuje prawidłowo: przycisnąć przycisk i poczekać, aż dane zostaną pobrane.
- Sprawdzić układ elektryczny, wskaźniki oraz oświetlenie.
- Zamknąć tylną pokrywę i uruchomić wał WOM.



UWAGA! Przed uruchomieniem wału WP-T upewnić się, że w pobliżu nie ma osób postronnych. Zachować szczególną ostrożność upewniając się, że wszystkie elementy mechaniczne i napędowe działają poprawnie.

- Otworzyć tylną pokrywę prasy i sprawdzić czy przenośnik łańcuchowy się zatrzymał.
- Zamknąć tylną pokrywę i sprawdzić czy przenośnik łańcuchowy w komorze pracującej uruchomił się ponownie.

7.6_ PRZYGOTOWANIE MASZyny DO PRACY

Przed rozpoczęciem pracy wykonać wszystkie konieczne regulacje maszyny, aby przygotować ją wymagań związanych z wykonywaną pracą.

Prasa zwijająca może współpracować z trzema typami urządzeń do wiązania bel:

- wiązania pojedynczym sznurkiem
- wiązania podwójnym sznurkiem,
- owijanie siatką.

Aparat do wiązania SZNURKIEM i owijania SIATKĄ mogą być montowane jednocześnie na prasie.

7.6.1_ ŁADOWANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA POJEDYNCZYM SZNURKIEM

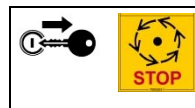
W celu uniknięcia problemów podczas cyklu wiązania zalecane jest stosowanie sznurka syntetycznego 500 – 700 m/kg lub naturalnego 200 – 400 m/kg.

Zespół wiążący sznurkiem może pracować także z innymi rodzajami sznurka.



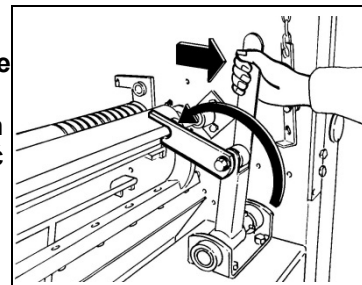
UWAGA!

- Zakładanie i przewlekanie sznurka musi być wykonywane przy wyłączonym silniku i skrzynce sterowniczej.

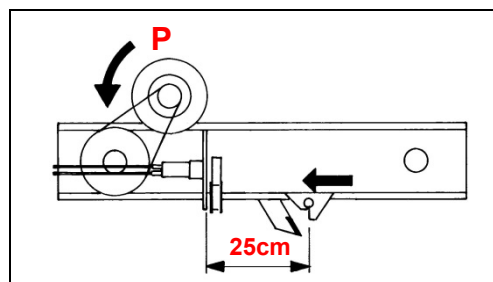


UWAGA!

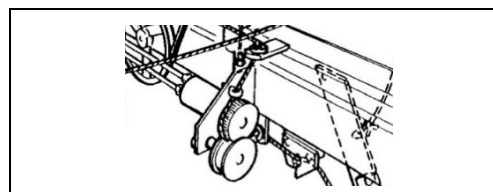
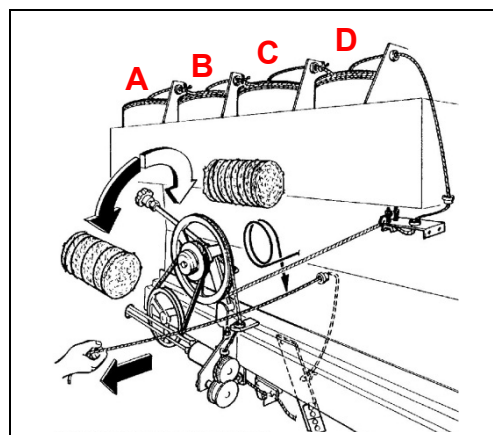
- - Uważać na nóż zespołu wiążącego każdorazowo, gdy wykonuje się powyższe czynności.
- Przed rozpoczęciem pracy w obszarze zespołów wiążących należy ustawić bezpiecznik w położeniu „stop”, aby uniknąć wypadku lub obciążenia rąk.



- Podnieść osłonę i umieścić szpule sznurka w komorze
- Przełożyć sznurek przez hamulec sznurka, który umieszczony jest z lewej strony pod komorą do przechowywania szpul. Następnie należy nawinąć sznurek na wokół dużego koła pasowego półtora razy oraz poprowadzić pomiędzy rolkami napędu. Sznurek powinien zwisać 15-20 cm z ostatniego pierścienia prowadzącego sznurek.



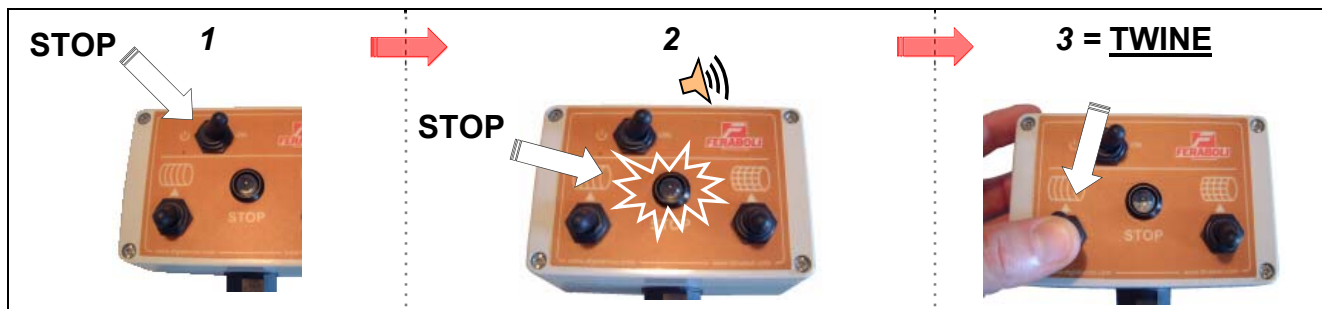
- Należy połączyć szpule „A, B, C oraz D” łącząc koniec oraz początek sąsiadujących szpul. Należy upewnić się, że węzeł jest mocny oraz jego rozmiar nie będzie przeszkadzał w płynnym ruchu sznurka.
- Przełożyć sznurek przez hamulec sznurka, który umieszczony jest z lewej strony pod komorą do przechowywania szpul. Następnie należy nawinąć sznurek na wokół dużego koła pasowego oraz poprowadzić pomiędzy rolkami napędu. Sznurek powinien zwisać na ok. 15-20 cm z ostatniego pierścienia prowadzącego sznurek





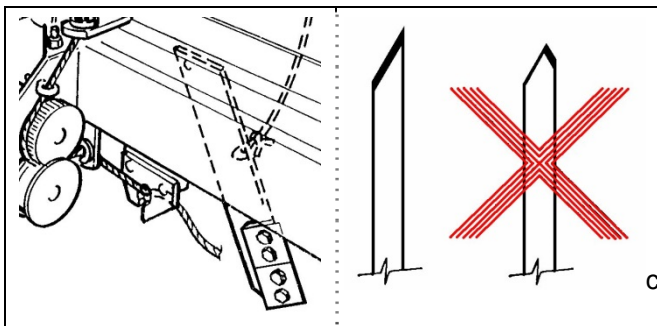
WAŻNE! Proces wiązania należy rozpoczynać, gdy na podbieraczu znajduje się pewna ilość zbieranego materiału!

- 1) Włączyć urządzenie „FF Control” przesuwając przełącznik do połączenia „ON”.
- 2) W momencie, gdy na manometrze zostanie pokazana wcześniej ustawiona wartość (uformowana bela) zacznie świecić się lampka „STOP” i usłyszymy sygnał dźwiękowy.
- 3) Należy wcisnąć przycisk **Wiązanie sznurkiem** i trzymać wciśnięty aż do momentu, gdy sznurek będzie prowadzony do komory prasowania przez obracającą się belę.

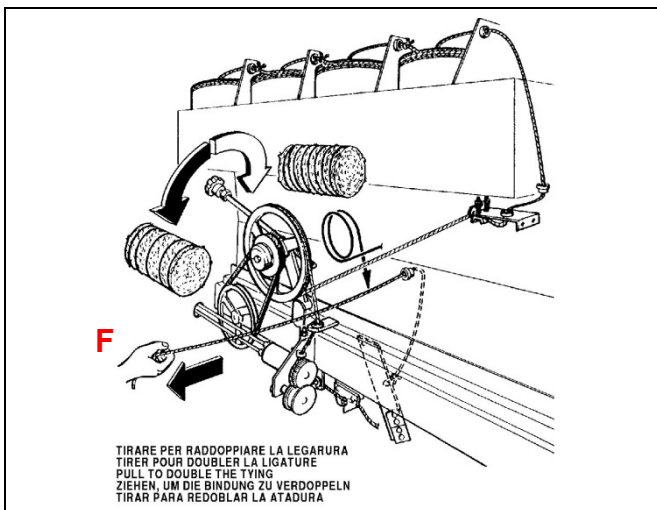


Należy odczekać do końca przesuwu beli oraz odcięcia sznurka.

W przypadku, gdy sznurek nie jest odcinany, należy naostrzyć krawędź tnącą noża



W przypadku bardzo krótkich materiałów może być potrzebne wykonanie drugiego cyklu wiązania. Czynność ta wykonywana jest poprzez utrzymanie w napięciu linki „F”, tak by umożliwić kolejny ruch elementu prowadzącego sznurek.



Notatka:

Hamulec sznurka powinien stwarzać opór wobec przesuwającego się sznurka (ok.1kg). Wielkość oporu jest regulowana poprzez dokręcenie lub odkręcenie śrub dociskających sprężyny.



UWAGA!

Nie rozpoczynać pracy, jeśli osłony nie są zamocowane w swoim położeniu.

Więcej informacji dotyczących regulacji wiązania sznurkiem zawartych jest w rozdziale „9.6.1. Regulacja urządzenia wiążącego”

7.6.2_ ŁADOWANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA PODWÓJNYM SZNURKIEM

W celu uniknięcia problemów podczas cyklu wiązania zalecane jest stosowanie sznurka syntetycznego 500 – 700 m/kg lub naturalnego 200 – 400 m/kg.

Zespół wiążący sznurkiem może pracować także z innymi rodzajami sznurka.



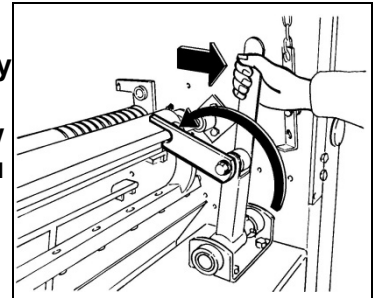
UWAGA!

- Zakładanie i przewlekanie sznurka musi być wykonywane przy wyłączonym silniku i skrzynce sterowniczej.

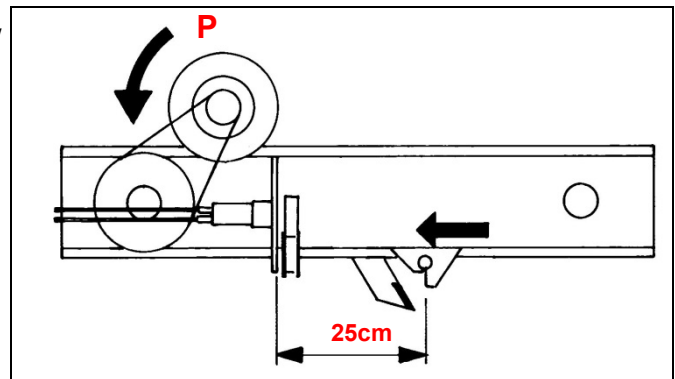


UWAGA!

- Uważać na nóż zespołu wiążącego każdorazowo, gdy wykonuje się powyższe czynności.
- Przed rozpoczęciem pracy w obszarze zespołów wiążących należy ustawić bezpiecznik w położeniu „stop”, aby uniknąć wypadku lub obcięcia rąk.



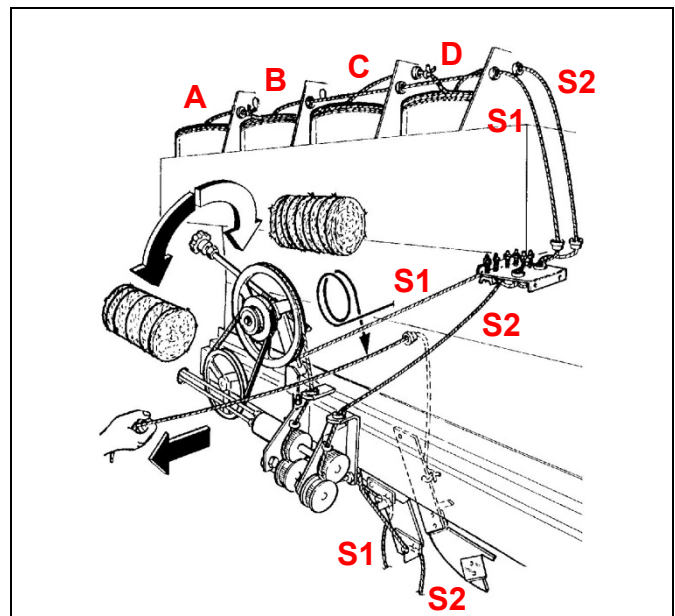
- Podnieść osłonę i umieścić szpule sznurka w komorze
- Należy upewnić się, że położenie początkowe elementu prowadzącego sznurek jest dokładnie takie jak pokazano na rysunku.



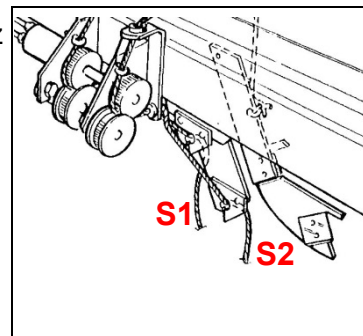
W przeciwnym przypadku należy ręcznie obrócić koło pasowe „P” w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do osiągnięcia prawidłowego położenia.

- Połączyć szpule „A i B” oraz „C i D” wiążąc końcówki szpul „A” oraz „B” i wykonać taką samą czynność z końcówkami szpul „C” oraz „D”

Należy upewnić się, że węzeł jest mocny oraz jego rozmiar nie będzie przeszkadzał w płynnym ruchu sznurka

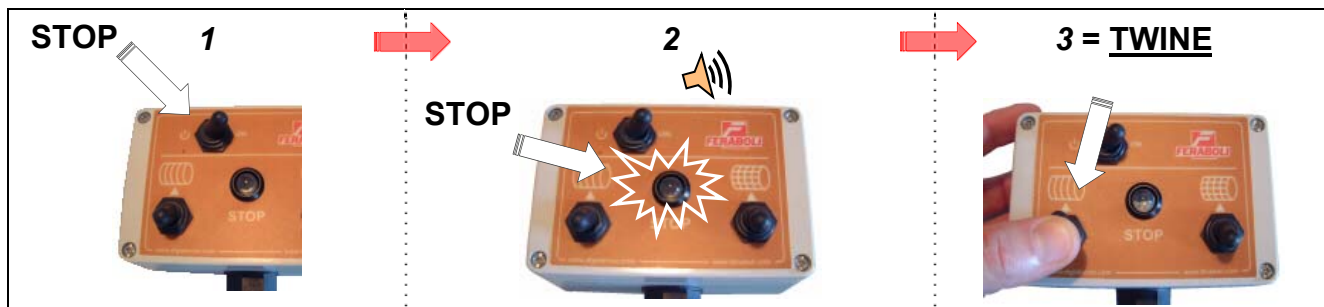


- Przełożyć sznurki przez hamulce sznurka, które umieszczone są z lewej strony pod komorą do przechowywania szpul.
- Następnie należy nawinąć sznurek „S1” wokół dużego koła pasowego „P” oraz poprowadzić pomiędzy radełkowanymi rolkami napędu. Sznurek powinien zwisać 15-20 cm z ostatniego pierścienia prowadzącego sznurek.
- Następnie należy „S2” poprowadzić pomiędzy rolkami napędu. Sznurek powinien zwisać na ok. 15-20 cm z ostatniego pierścienia prowadzącego sznurek.



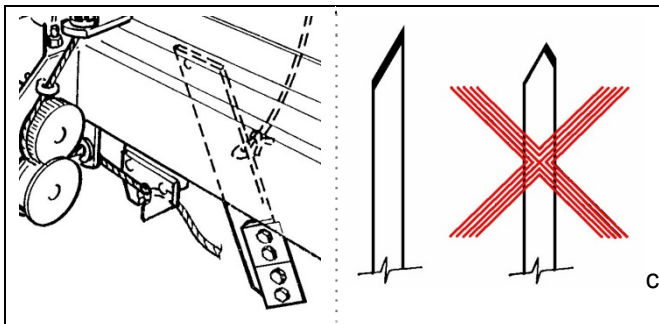
WAŻNE! Proces wiązania należy rozpoczynać, gdy na podbieraczu znajduje się pewna ilość zbieranego materiału!

- 1) Włączyć urządzenie „FF Control” przesuwając przełącznik do połączenia „ON”.
- 2) W momencie, gdy na manometrze zostanie pokazana wcześniej ustawiona wartość (uformowana biała) zacznie świecić się lampka „STOP” i usłyszymy sygnał dźwiękowy.
- 3) Należy wcisnąć przycisk **Wiązanie sznurkiem** i trzymać wciśnięty aż do momentu, gdy sznurek będzie prowadzony do komory prasowania przez obracającą się belę.



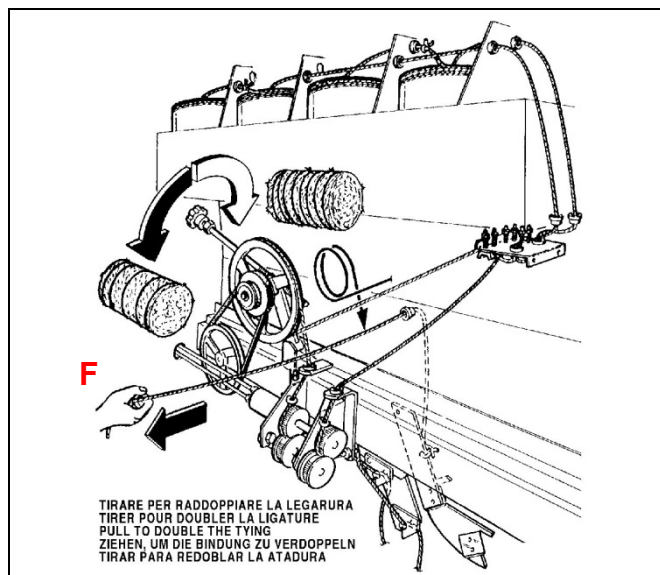
Należy odczekać do końca przesuwu białej belki oraz odcięcia sznurka.

W przypadku, gdy sznurek nie jest odcinany, należy naostrzyć krawędź tnącą noża



c

W przypadku bardzo krótkich materiałów może być potrzebne wykonanie drugiego cyklu wiązania. Czynność ta wykonywana jest poprzez utrzymanie w napięciu linki „F”, tak by umożliwić kolejny ruch elementu prowadzącego sznurek.



Notatka:

Hamulec sznurka powinien stwarzać opór wobec przesuwającego się sznurka (ok. 1kg). Wielkość oporu jest regulowana poprzez dokręcenie lub odkręcenie śrub dociskających sprężyny.



UWAGA!

Nie rozpoczynać pracy, jeśli osłony nie są zamocowane w swoim położeniu.

Więcej informacji dotyczących regulacji wiązania sznurkiem zawartych jest w rozdziale „9.6.1. Regulacja urządzenia wiążącego”

7.6.3_ ZAKŁADANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA SIATKĄ

Prasa zwijająca jest wstępnie przygotowana do pracy ze standardowymi rolkami siatki. W celu uzyskania dobrych efektów zaleca się stosowanie siatki o charakterystyce 14 – 16g/m.



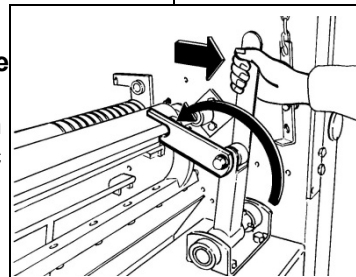
UWAGA!

- Zakładanie i nawijanie siatki musi być wykonywane przy wyłączonym silniku i skrzynce sterowniczej.



UWAGA!

- Uważać na nóż zespołu wiążącego każdorazowo, gdy wykonuje się powyższe czynności.
- Przed rozpoczęciem pracy w obszarze zespołów wiążących należy ustawić bezpiecznik w położeniu (stop), aby uniknąć wypadku lub obciążenia rąk.



Podnieść osłonę i umieścić szpule siatki w komorze

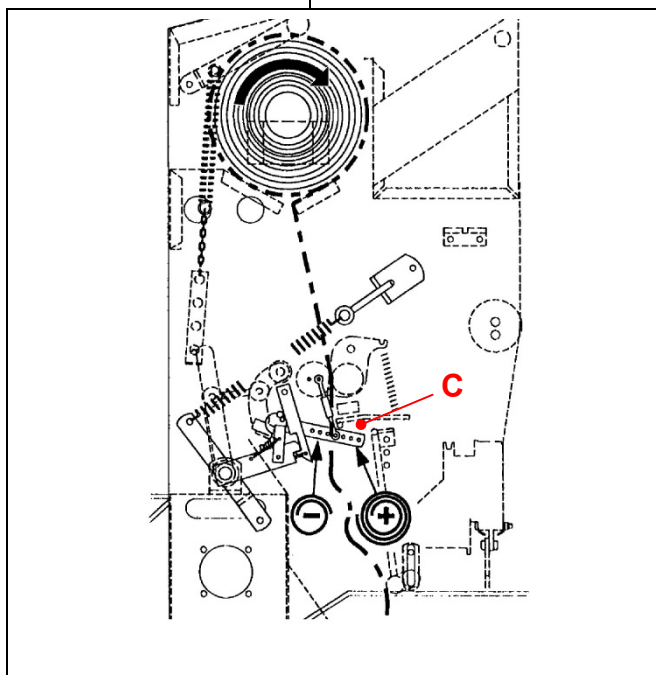
Należy obrócić końcówkę rolki siatki na splot i poprowadzić pomiędzy gumowanymi oraz gładkimi wałkami.

Następnie prowadzić siatką pomiędzy ostrzami oraz przeciwostkami jednocześnie rozpościerając ją na całej szerokości. Należy umożliwić zwisanie siatki z przeciwostka „C” na długości około 20cm.

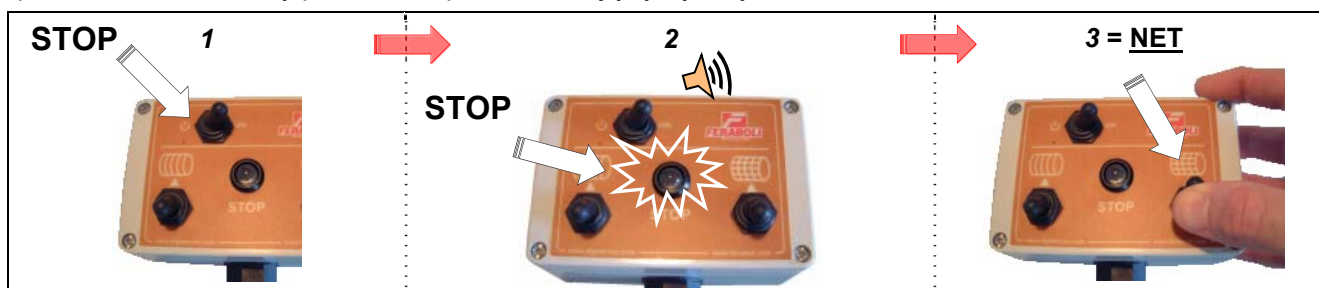


WAŻNE!

Proces owijania należy rozpoczynać, gdy na podbieraczu znajduje się pewna ilość zbieranego materiału!



- 1) Włączyć urządzenie „FF Control” przesuwając przełącznik do połączenia „ON”.
- 2) W momencie, gdy na manometrze zostanie pokazana wcześniej ustawiona wartość (uformowana bela) zacznie świecić się lampka „STOP” oraz będzie sygnał dźwiękowy.
- 3) Należy wcisnąć przycisk **owijania SIATKĄ** i trzymać wciśnięty aż do momentu, gdy siatka będzie prowadzona do komory prasowania przez obracającą się belę.



Zespół owijający samoczynnie zakończy cykl wiązania siatką przed odcięciem siatki. Po zakończeniu cyklu zespół owijania siatką jest gotowy do wykonania następnego cyklu owijania.



UWAGA!

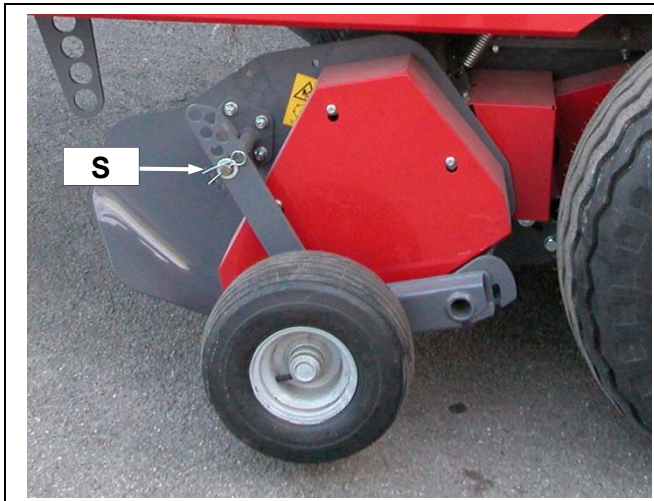
Nie rozpoczynać pracy, jeśli osłony nie są zamocowane w swoim położeniu.

7.6.4_ REGULACJA KÓŁ PODBIERACZA

Pozycja robocza podbieracza może być regulowana w efekcie ustawienia podpierających bocznych kół w jednym z możliwych położeń jednakowo rozmieszczonych po obydwu stronach.

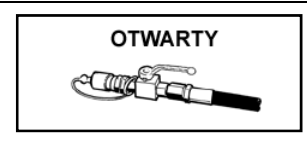
Istnieje możliwość regulacji wysokości pracy podbieracza:

Aby podnieść lub obniżyć podbieracz należy zmienić położenie sworznia „S”, umieszczonego w ramieniu koła podporowego, wkładając go w jeden z otworów umieszczonych z boku podbieracza



Aby podnieść lub obniżyć podbieracz:

Należy użyć dźwigni przełącznika w ciągniku pamiętając, aby otworzyć zawór odcinający umieszczony obok szybkozłącza (pozycja „OTWARTY”).



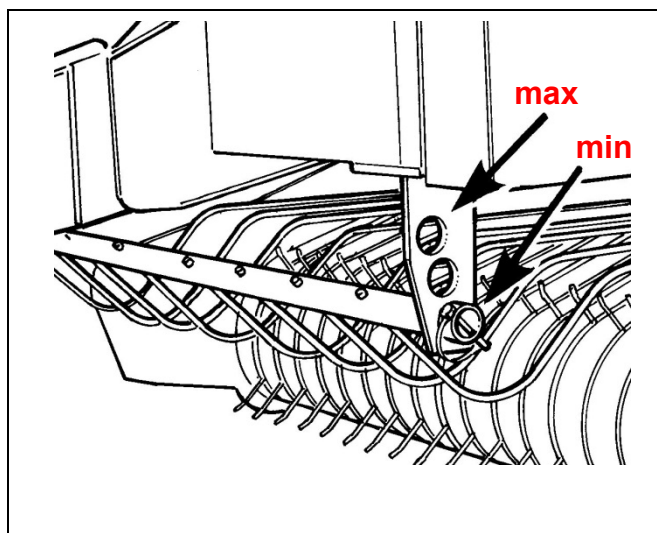
WAŻNE!

- Palce podbieracza nie mogą nigdy dotykać podłoża, dlatego należy ustawić wysokość roboczą podbieracza tak, aby palce podbieracza pozostawały na wysokości minimum 2 – 3 cm ponad podłożem.
- Założyć sworzeń „S” w identycznej pozycji po obu stronach podbieracza.

7.6.5_ NAGARNIACZ

Sprawdź wysokość położenia przedniego nagarniacza przenoszącego w stosunku do metalowych osłon (taśm) znajdujących się na podbieraczu.

- W przypadku podbierania wilgotnego materiału roślinnego i materiału z niewielkiego wału zaleca się umieszczenie nagarniacza w dolnym otworze określającym położenie „min”.
- W przypadku podbierania suchego materiału roślinnego i wałów o znacznej objętości zaleca się umieszczenie nagarniacza w najwyższym otworze określającym położenie „max”.



7.7_ PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Najlepsze wyniki, przy zbiorze i belowaniu materiału roślinnego, można uzyskać stosując się do podanych poniżej wskazówek.

7.7.1_ KONDYCJONOWANIE MATERIAŁU ROŚLINNEGO

Zbiór materiału roślinnego uwarunkowany jest odpowiednią wilgotnością łodyg i liści.

Ważne jest odpowiednie kondycjonowanie pokosu. Zbiór dojrzałych roślin jest utrudniony, dlatego w celu uzyskania odpowiedniej elastyczności materiału łodygi muszą być poddane procesowi kondycjonowania. W ten sposób zmniejsza się ich sztywność oraz zmniejsza się ich podatność na wplątywanie się w pasy komory.

Przed belowaniem łodyg kukurydzy zaleca się ich rozdrobnienie w celu ułatwienia formowania beli i zwiększenia jej zagęszczenia. **Jednakże należy uważać, aby nie rozdrobnić łodyg za bardzo.**

7.7.2_ WILGOTNOŚĆ ZBIERANEGO MATERIAŁU

Wilgotność pokosu nie powinna przekraczać 20 %, co w efekcie pozwoli na sprawne przeprowadzenie belowania. W przeciwnym przypadku, jakość masy zielonej ulegnie pogorszeniu w konsekwencji strat i masa nie będzie mogła zostać dobrze zakonserwowana. Jeśli zawartość wilgoci w masie jest do przyjęcia, to można przeprowadzić belowanie.

7.7.3_ POKOS

Przygotowanie pokosu jest bardzo ważne, gdyż zapewnia właściwe formowanie bel.

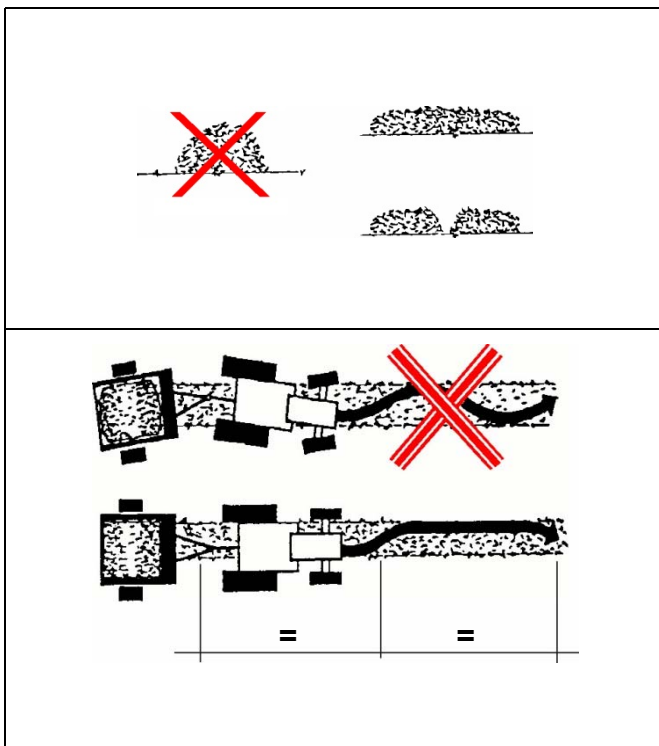
Po tym jak materiał rośliny został ścięty i właściwie wysuszony, pokos może być różnie uformowany.

Pokos może być uformowany pojedynczo lub podwójnie i jego szerokość powinna pokrywać się z szerokością podbieracza tak, aby uzyskać największą efektywność pracy maszyny.

Podczas formowania podwójnego pokosu, ważne jest, aby jeden wał znajdował się obok drugiego. Materiał nie może być ułożony w stertach.

Pojedynczy pokos powinien mieć 0,50÷0,60m szerokości, ale w tym przypadku należy przestrzegać sposobu prowadzenia prasy sposobem „zig – zag”, zapewniającym odpowiednie zasilanie prasy i uformowanie prawidłowej beli.

Jeżeli prasa posiada sterowanie za pomocą FF Control opierając się na informacjach z monitora można prawidłowo prowadzić prasę sposobem „zig – zag”.



Ważne!

Szczególnie ważne jest zwrócenie uwagi na takie sformowanie wałów z paszą objętościową, aby charakteryzowały się równą szerokością w stosunku do zamontowanego zespołu podbierającego, co w znacznym stopniu ułatwi odpowiednie sformowanie beli

8_ PRACA NA POLU

8.1_ URUCHOMIENIE MASZyny

Jeśli maszyna zostanie wyregulowana zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale 7 „Instrukcja użytkowania maszyny” w celu rozpoczęcia pracy należy uruchomić układ sterowania „FF Control”.

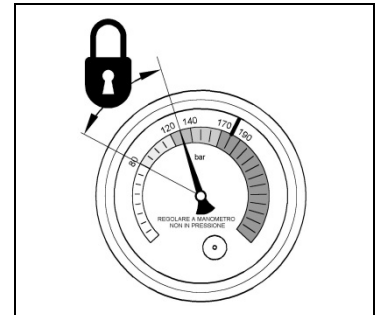
Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czy ramiona zespołu wiązania sznurkiem lub układ owijania siatką pozostają w pozycji spoczynkowej oraz czy odpowiednie elementy tnące nie są załadowane.

Należy ustawić maszynę w odpowiedniej pozycji przy pokosie; otworzyć zawór odcinający podbieracza (położenie „OTWARTY”), a następnie opuścić podbieracz.



IWAŻNE!

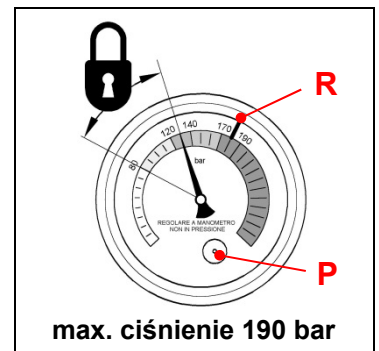
Upewnij się, że tylna pokrywa jest zamknięta, wizualnie sprawdź czy wskazówka na manometrze znajduje się pomiędzy żółtym a zielonym polem wskazując ciśnienie pomiędzy 80 a 130 bar.



Sprawdź wysokość położenia przedniego nagarniacza przenoszącego w stosunku do metalowych osłon (taśm) znajdujących się na podbieraczu w celu spełnienia szczegółowych wymagań roboczych, odpowiednio do wskazówek podanych w rozdziale „7.6.5. Nagarniacz”.

Ciśnienie może zostać zwiększone w przypadku bardziej podsuszanej masy i zmniejszone przy zbiorze wilgotnej masy.

Aby dokonać zmiany ciśnienia należy przekręcić pokrętkę „P” na manometrze **TYLKO WTEDY, GDY MANOMETR NIE ZNAJDUJE SIĘ POD CIŚNIENIEM** i ustawić żądane ciśnienie, które zostanie wskazane przez znak pomiarowy „R”



WAŻNE! NIGDY NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA 190 bar !

Jeśli ciśnienie prasowania przekroczy podaną wyżej wartość, to maszyna zostanie uszkodzona !

Jeśli powyżej wymienione warunki zostały spełnione, można włączyć wał WOM oraz rozpocząć zbiór wcześniej przygotowanego materiału roślinnego.

Prędkość obrotowa wału WOM powinna wynosić 540 obr/min i nie powinna być wyższa.

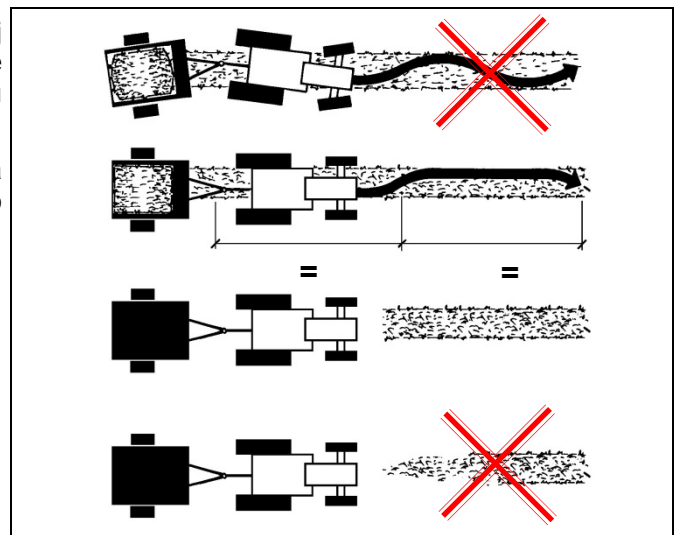
8.2_ PRĘDKOŚĆ ROBOCZA

Prędkość robocza musi być dopasowana do rodzaju prasowanego pokosu i ukształtowania terenu.

Próbuj zasilać komorę równomiernie na całej szerokości wału, co w efekcie pozwoli na ściśle sprasowanie i sformowanie prawidłowego kształtu beli.

W przypadku wąskich wałów ze zbieraną masą zaleca się jazdę agregatem zygzakiem, co będzie sprzyjało bardziej równomiernemu zasilaniu komory maszyny.

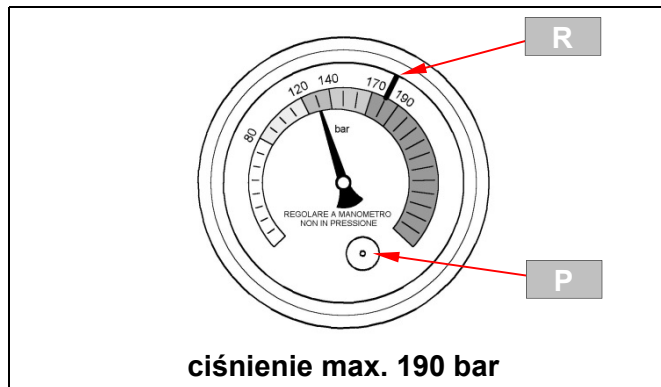
Należy unikać przejeżdżania od boku do boku z nadmierną częstotliwością, ponieważ mogłoby to prowadzić do formowania bel w kształcie baryłek, co z kolei utrudnia ich wiązanie i prowadzi do trudności w transporcie.



8.3_ WIAZANIE I WYRZUCANIE BEL

Po zakończeniu formowania beli na panelu systemu sterującego zaświeci się czerwony wskaźnik świetlny uruchamiany razem z sygnałem akustycznym. Wynika to z tego, że czarna wskazówka manometru osiąga czerwony znak „R” (wartość ustawiona przy wykorzystaniu pokrętła sterującego „P”).

W tym momencie może zostać ręcznie uruchomiona funkcja obwiązywania beli.



W tej chwili należy nacisnąć przycisk uruchamiający funkcję owijania sznurkiem (lub przycisk owijania siatką) znajdujący się na panelu „FF Control”, odpowiednio do rodzaju wykorzystywanego urządzenia owijającego (zespół owijający sznurkiem / owijarka siatką), opisanego w jednym z następujących podrozdziałów:

- 7.6.1. Ładowanie i obsługa zespołu do owijania pojedynczym sznurkiem
- 7.6.2. Ładowanie i obsługa zespołu do owijania podwójnym sznurkiem
- 7.6.3. Zakładanie i obsługa zespołu do owijania siatką

Po uformowaniu i związaniu beli należy wyłączyć wałek odbioru mocy (WOM) i otworzyć tylną klapę komory prasującej.

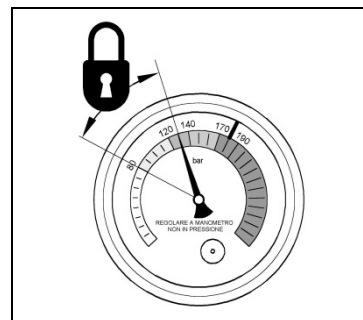
Włączyć wałek odbioru mocy (WOM) w celu wyrzucenia beli na powierzchnię płaskiego gruntu. Trzeba pamiętać, aby w chwili wyrzucania beli nie było w pobliżu osób postronnych. Następnie należy ponownie zamknąć tylną klapę komory prasującej.

Gdy tylna klapa komory prasującej jest otwarta, to WOM jest automatycznie rozłączany w efekcie odłączenia napędu od łańcucha.



WAŻNE!

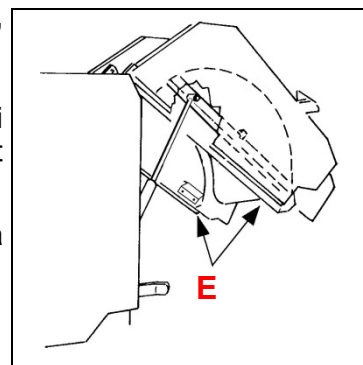
Upewnij się, że tylna pokrywa jest zamknięta, wizualnie sprawdź czy wskazówka na manometrze znajduje się pomiędzy żółtym a zielonym polem wskazując ciśnienie pomiędzy 80 a 130 bar.



Na tylnej klapie komory prasującej w położeniu zaznaczonym literą „E” po obydwu stronach mogą być zamontowane dwa wyrzutniki bel.

Wspomniane wyrzutniki są potrzebne w celu ułatwienia realizacji zadania wyrzucenia bel szczególnie w sytuacji, gdy masa beli jest wilgotna lub bela jest przeznaczona do konserwacji na sianokiszonkę.

W innych przypadkach wyrzutnik nie jest konieczny, stąd nie ma potrzeby jego montowania na maszynie.



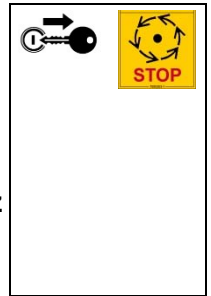
8.4_ ODBŁOKOWANIE zapchanej MASZINY

**OSTRZEŻENIE!**

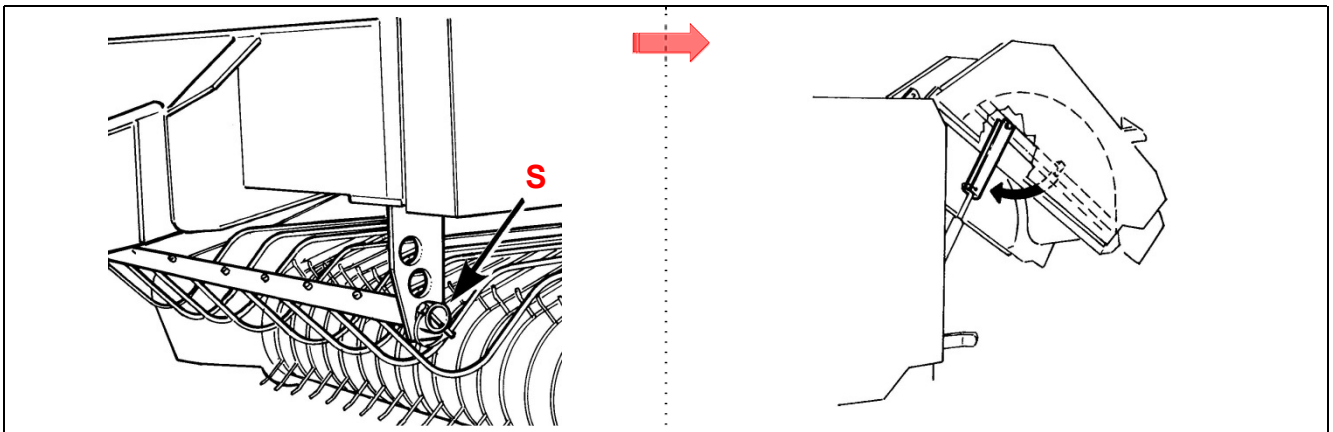
W przypadku, gdy prasa zwijająca zablokuje się podczas pracy, bezwzględnie nie wolno usuwać materiału roślinnego, gdy maszyna jest włączona.

Przed przystąpieniem do usunięcia materiału roślinnego:

- Wyłączyć silnik w ciągniku, wyjąć kluczyk ze stacyjki i poczekać aż wszystkie ruchome elementy zatrzymają się.
Wyłączyć „FF Control” system.



1. Wyjąć zawleczkę „S” zabezpieczającą podbieracz w celu usunięcia zapchanego materiału roślinnego z przedniej części podbieracza.
 2. Podnieść klapę tylną.
- Zablokować obydwa trzpienie w gniazdach korzystając ze specjalnych ograniczników i wprowadzając zawleczki zabezpieczające.



- Następnie usunąć materiał roślinny z komory prasującej.

**UWAGA!**

- Nigdy nie należy usiłować usuwać zapchanego materiału przy pracującej maszynie.

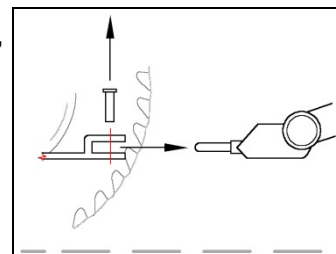
8.5_ PRZECHOWYWANIE MASZYN

**UWAGA!**

Przed przechowywaniem maszyny upewnić się, że w prasie nie pozostała bela.

Po zakończeniu pracy umieścić i unieruchomić maszynę w odpowiednim miejscu, aby uniknąć przypadkowego przemieszczenia się maszyny.

- Umieścić kliny parkingowe pod kołami i włączyć mechaniczny lub hydrauliczny hamulec (tylko w przypadku maszyn wyposażonych w to urządzenie).
- Obniżyć podporę postojową tak aby oko dyszla uniosło się 2-3 cm nad zaczep ciągnika, następnie zablokować ją przetyczką zabezpieczającą. Odczepić maszynę od ciągnika.
- Podnieść podporę wału WP-T, odłączyć wał WP-T od ciągnika i umieścić na podporze. Zabezpieczyć łańcuchem.
- Zmniejszyć ciśnienie w układzie hydraulicznym, ustawić małe kółko podbieracza na podłożu; przesunąć dźwignie zaworu odcinającego do pozycji **ZAMKNIĘTY**; następnie odłączyć przewody.
- Odłączyć przewody elektrycznego zasilania oświetlenia i owinąć je dookoła podpory.
- Odłączyć przewód przesyłania danych „FF Contro” i owinąć wokół uchwytu na przewody.
- Następnie zdemontować panel „F Contro” i przechowywać go w bezpiecznym miejscu chroniącym przed brudem i czynnikami atmosferycznymi.
- Wyjąć zawleczkę zabezpieczającą i sworzeń z oka zaczepu dyszla, odczepić ciągnik od maszyny.
- Odjechać ciągnikiem od maszyny.



9_ KONSERWACJA I REGULACJA

9.1_ PODSTAWOWA KONSERWACJA



WAŻNE! Dokładna i regularna konserwacja wydłuży czas pracy i zapewni bezpieczną pracę prasą zwijającą.



Wszystkie przykręcane elementy muszą być dokręcane zgodnie z wartościami momentów obrotowych podanych w tabeli 11.4 „Tabela wartości momentów obrotowych”, jeśli nie zaleca się inaczej.

DLA PRASY ZWIJAJĄCEJ TYPOWA I ZARAZEM MINIMALNĄ WARTOŚCIĄ MOMENTU OBROTOWEGO JEST 8.8

Średnice i moment obrotowy – odnosi się do jakości materiału wg DIN ISO 898.

Smarowanie maszyny, wszelkich ruchomych i gumowych części jest bardzo istotne dla trwałości i poprawnej pracy maszyny. Smarowanie powinno być przeprowadzane regularnie i zgodnie z instrukcją smarowania. Smarowanie powinno być przeprowadzane systematycznie z regularną częstotliwością według 11.4 „Wartości momentów obrotowych” chyba, że określone będzie inaczej.

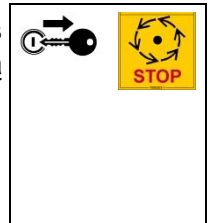


OSTRZEŻENIE! Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych:

- **Przestrzegać zasad bezpieczeństwa pracy zawartych w rozdziale 4 „Ogólne zasady bezpieczeństwa pracy”.**

Wszystkie czynności konserwacyjne należy przeprowadzać podczas postoju maszyny i gdy wszystkie ruchome elementy maszyny są nieruchome.

- Wyłączyć silnik ciągnika, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Odłączyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control.
- Nigdy nie podnosić maszyny nad podłoże.



Prace konserwacyjne należy zaplanować odpowiednio wcześniej.

Instrukcja obsługi ma charakter informacyjny. Częstotliwość czynności konserwacyjnych została określona dla typowych warunków pracy prasą zwijającą. W przypadku, gdy prasa zwijająca pracuje w cięższych warunkach, wskazane jest zwiększenie częstotliwości wykonywania czynności konserwacyjnych.



Przy wymienianiu uszkodzonych części:

UŻYWAĆ TYLKO ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.



OSTRZEŻENIE! W przypadku potrzeby wykonywania czynności konserwacyjnych z otwartą tylną pokrywą lub pracy w środku komory prasowania, zabezpieczyć zaworem odcinającym pokrywę, co pozwoli uniknąć przypadkowego jej opadnięcia. Postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w 4.5.9 „Element blokujący tylną pokrywę”.

Czynności konserwacyjne wykonywać zgodnie z wskazaniem instrukcji obsługi. Wymiana zużytych lub uszkodzonych elementów może być wykonywana tylko przez wykwalifikowany personel.



9.2_ KONSERWACJA I REGULACJA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA

Niektóre z elementów bezpieczeństwa opisanych w rozdziale 4.5 „Elementy bezpieczeństwa” wymagają ponownego nastawienia lub regulacji za każdym razem po ich użyciu.

9.2.1_ WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA

W przypadku uszkodzenia śruby zabezpieczającej w elemencie bezpieczeństwa podbieracza należy zastąpić ją śrubą o identycznych parametrach.

- **Śruba „B” TE M8X 45-10.9 UNI 5738 – DIN 960** (niegalwanizowana; częściowo gwintowana).
- Poluzować śruby i wyciągnąć osłonę zabezpieczającą umieszczoną z lewej strony podbieracza.
- Zdemontować śrubę zabezpieczającą i upewnić się, czy żadne fragmenty zniszczonej śruby nie znajdują się pomiędzy elementami napędu.
- Ustawić otwory elementu bezpieczeństwa, ręcznie obracając zasilacz ślimakowy, włożyć nową śrubę zabezpieczającą i dokręcić ją.



- Ponownie zamontować osłonę zabezpieczającą i wymienić śruby.

9.2.2_ WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA

W przypadku uszkodzenia śruby zabezpieczającej w elemencie bezpieczeństwa wirnika należy zastąpić go śrubą o identycznych parametrach:

- **Śruby „B” TE M8X 40-8.8 UNI 5737.**

Prasa zwijająca model Entry 120 (lewa strona):

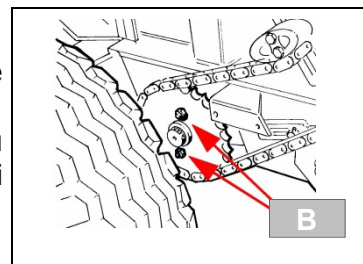
- Poluzować śruby i wyciągnąć osłonę zabezpieczającą umieszczoną z lewej strony.
- Zdemontować sworzeń zabezpieczający i upewnić się, czy żadne kawałki zniszczonego sworznia nie znajdują się w napędzie.
- Ręcznie obrócić koła zębate i ustawić otwory elementu bezpieczeństwa tak, aby włożyć nową śrubę zabezpieczającą i dokręcić ją.



- Ponownie zamontować osłonę zabezpieczającą i dokręcić śruby.

Prasa zwijająca model Entry 150 (prawa strona):

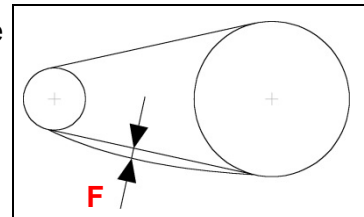
- Otworzyć lewą boczną osłonę.
- Zdemontować sworzeń zabezpieczający i upewnić się, czy żadne kawałki zniszczonego sworznia nie znajdują się w napędzie.
- Ręcznie obrócić koła zębate i ustawić otwory elementu bezpieczeństwa tak, aby włożyć nową śrubę zabezpieczającą i dokręcić ją.
- Zamknąć lewą boczną osłonę.



9.3_ REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHÓW

Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i pracę automatycznych napinaczy, jeśli maszyna została w nie wyposażona.

- Wartość napięcia łańcucha „F” musi zawierać się w granicach $5 \div 10 \text{ mm}$.



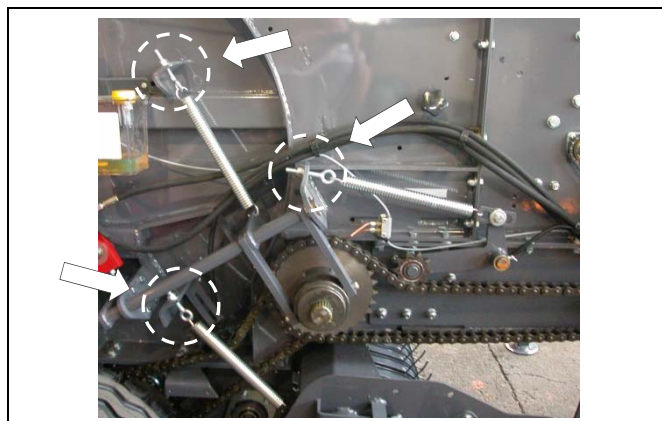
9.3.1_ REGULACJA AUTOMATYCZNYCH NAPINACZY

Łańcuchy maszyny są napinane automatycznie przez napinacze sprężynowe. Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i regulować je w razie potrzeby.

Sprawdzić działanie automatycznych napinaczy.

Aby sprawdzić i wyregulować napięcie łańcuchów:

- Otworzyć prawą boczną osłonę.
- Korzystając z nakrętki wyregulować napięcie łańcucha.
- Zamknąć prawą boczną osłonę.
-



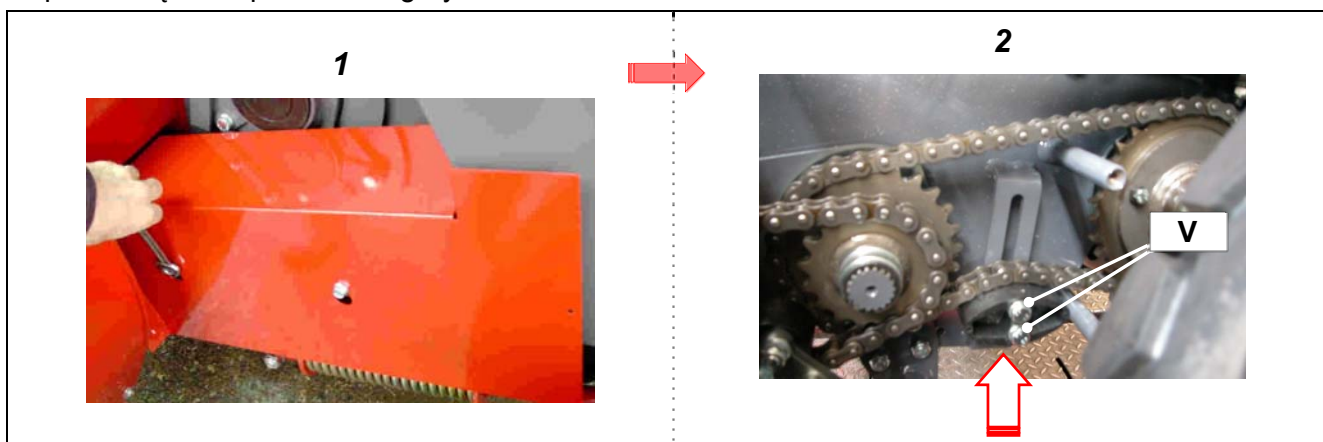
9.3.2_ REGULACJA RĘCZNYCH NAPINACZY

Niektóre z łańcuchów sworzniowych w maszynie wymagają ręcznej regulacji napinania. Regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i regulować, jeśli zachodzi taka potrzeba.

Sprawdzić ręczną regulację napinaczy. Aby sprawdzić i wyregulować napięcie łańcuchów, podnieść lewą osłonę boczną (obniżyć osłonę ponownie i zamknąć po zakończeniu regulacji).

Regulacja napięcia łańcucha podajnika (lewa strona)

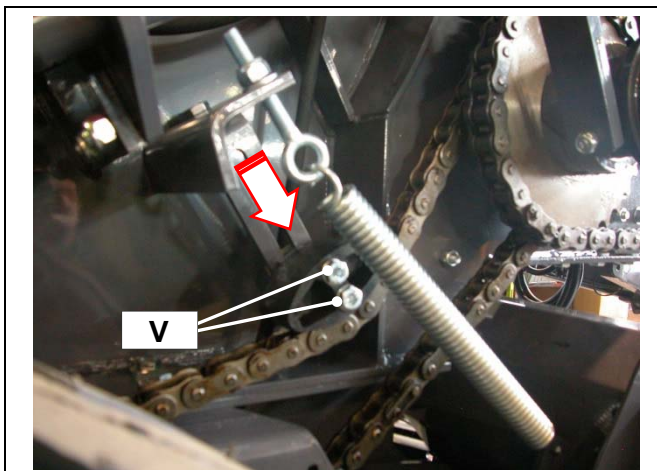
1. Złuzować śruby i zdjąć osłonę zabezpieczającą znajdującą się po lewej stronie.
2. Złuzować dwie śruby typu „V” i korzystając z młotka wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza do góry w efekcie lekkich uderzeń młotka.



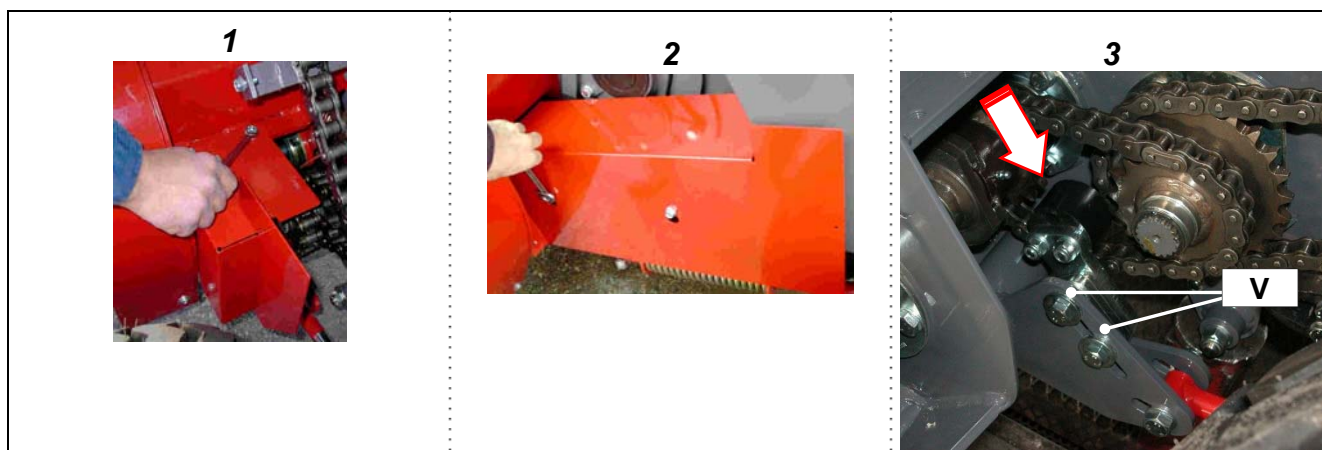
- Gdy uzyskane napięcie jest prawidłowe, to wówczas należy z powrotem wkręcić dwie śruby typu „V”.
- Ponownie zainstalować osłonę bezpieczeństwa i ją dokręcić.

Regulacja napięcia dużego łańcucha (prawa strona)

- Poluzować 2 śruby „V” i używając młotka wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza w górę małymi uderzeniami młotka.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić 2 śruby „V”.

**Regulacja napięcia łańcucha podbieracza (lewa strona)**

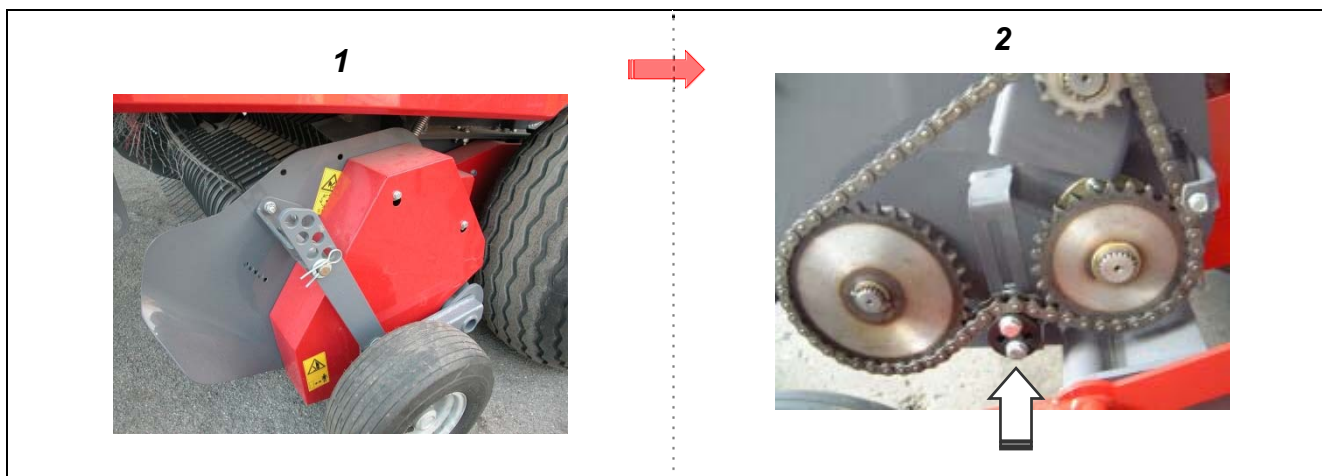
1. Poluzować śruby i zdemontować osłonę z lewej strony.
2. Poluzować 2 śruby „V”.
3. Używając młotka wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza w górę małymi uderzeniami młotka.



- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić dwie śruby „V”.
- Zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.

Regulacja napięcia łańcucha podbieracza (lewa strona):

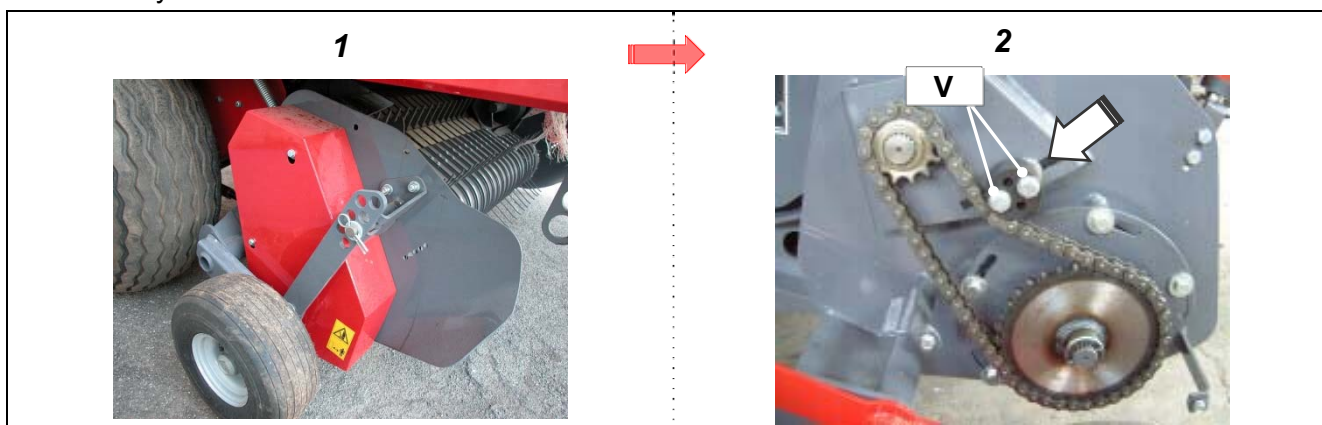
- 1) Odkręcić śruby i zdemontować boczną osłonę z lewej strony podbieracza.
- 2) Poluzować 2 śruby „V” i wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza w górę delikatnymi uderzeniami młotka.



- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić dwie śruby „V”.
- Zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.

Regulacja napięcia łańcucha podbieracza (prawa strona):

1. Odkręcić śruby i zdemontować boczną osłonę z lewej strony podbieracza.
2. Poluzować 2 śruby „V” i wyregulować napięcie łańcucha przez przesunięcie napinacza w górę delikatnymi uderzeniami młotka.



- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia łańcucha dokręcić dwie śruby „V”.
- Zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.

9.4_ PRZENOŚNIK ŁAŃCUCHOWO-PRĘTOWY

**UWAGA!**

- Wyłączyć silnik ciągnika, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki i poczekać, aż wszystkie ruchome elementy maszyny się zatrzymają.
- Odłączyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control.

**WAŻNE!**

Nastawić sprężyny przeznaczone do regulacji napięcia łańcucha głównego przenośnika po obydwu, zarówno prawej jak i lewej stronie prasy zwijającej!

Sprawdzić i wyregulować napięcie przenośnika łańcuchowo-prętowego w efekcie obrotu nakrętki przeznaczonej do regulacji napięcia i znajdującej się na sprężynie.

**WAŻNE!**

Stopień naprężenia musi być równy na sprężynach znajdujących się zarówno po prawej jak i po lewej stronie rozpatrywanego zespołu !



9.5_ ROZŁĄCZANIE

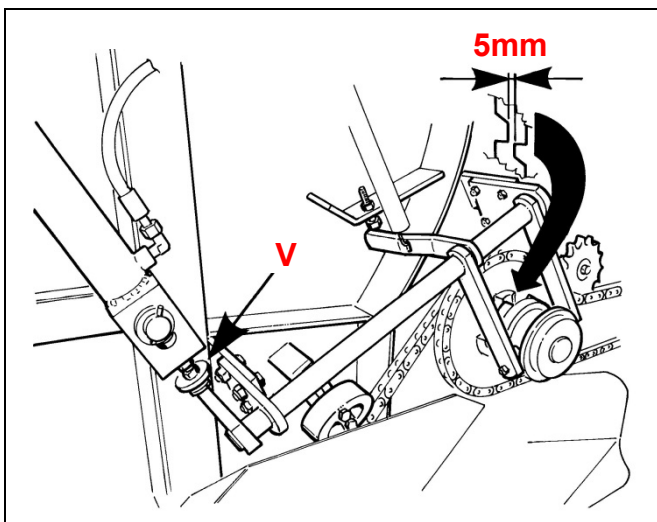
**UWAGA!**

- Wyłączyć silnik ciągnika, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki i poczekać aż wszystkie ruchome elementy maszyny się zatrzymają.
- Odłączyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control.



Wyregulować funkcję rozłączania łańcucha przenośnika wraz z otwieraniem tylnej kłapy roboczej zapewniając pozostawienie luzu o wielkości **5 mm** między zębami wypustów.

W celu przeprowadzenia tego zabiegu należy przekręcić śrubę o kształcie „V”, znajdującą się pod prawym podnośnikiem służącym do otwierania tylnej kłapy maszyny.

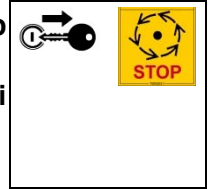


9.6_ REGULACJA URZĄDZENIA WIĄŻĄCEGO



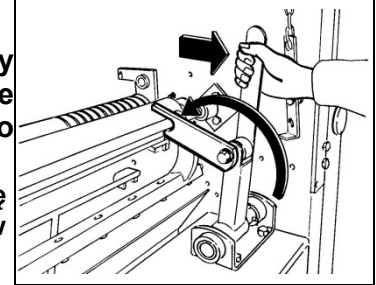
UWAGA! Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności regulacyjnych i/lub konserwujących urządzenia wiążącego (sznurkiem/siatką):

- Wyłączyć silnik ciągnika, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki i zaczekać aż wszystkie ruchome elementy maszyny się zatrzymają.
- Odłączyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control.



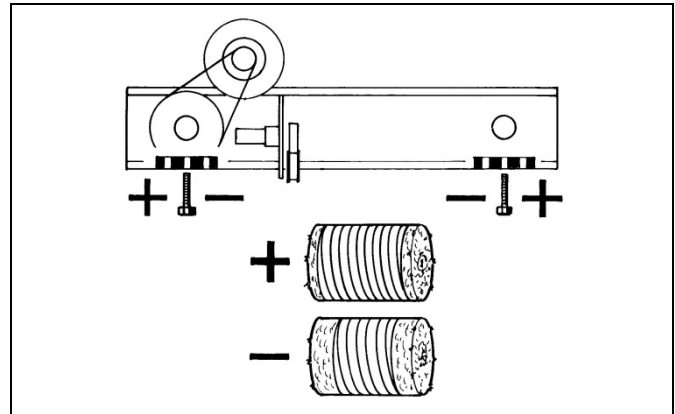
WAŻNE!

- Należy zachować szczególną ostrożność przy obchodzeniu się z nożem znajdującym się w zespole wiążącym, szczególnie, gdy pracuje się w jego sąsiedztwie.
- Przed rozpoczęciem pracy w obszarze, gdzie znajdują się elementy urządzenia wiążącego należy ustawić bezpiecznik w położeniu (stop), aby uniknąć wypadku lub obcięcia rąk.



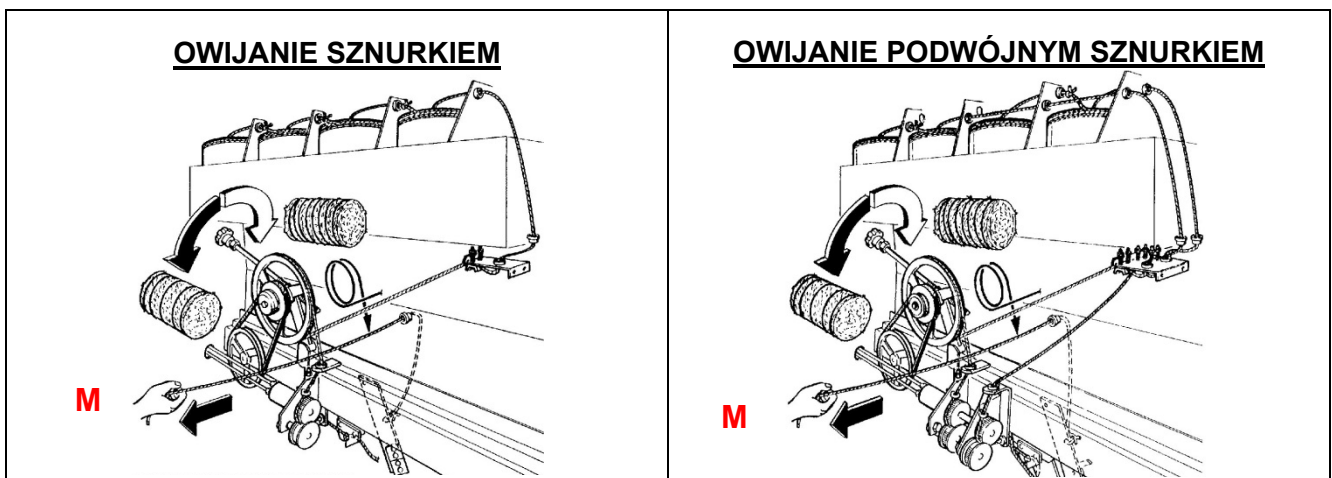
9.6.1_ REGULACJA URZĄDZENIA WIĄŻĄCEGO

Odległość urządzenia wiążącego od krawędzi beli jest regulowana za pomocą dwóch elementów blokujących (zatrzymujących), które znajdują się po zewnętrznych stronach urządzenia.



Owiązywanie beli może być bardziej lub mniej ściśle i jest regulowane za pomocą pasowego koła o zmiennej średnicy:

- Aby uzyskać **ściśle owiązanie** należy przekręcić uchwyt „M” w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara; w tym przypadku pas ustawi się na mniejszej średnicy.
- Aby uzyskać **luźniejsze owiązanie** należy przekręcić uchwyt „M” w kierunku ruchu wskazówek zegara; w tym przypadku pas ustawi się na większej średnicy.



Równocześnie, w razie potrzeby możliwe jest wykorzystanie wszystkich pośrednich ustawień roboczych.



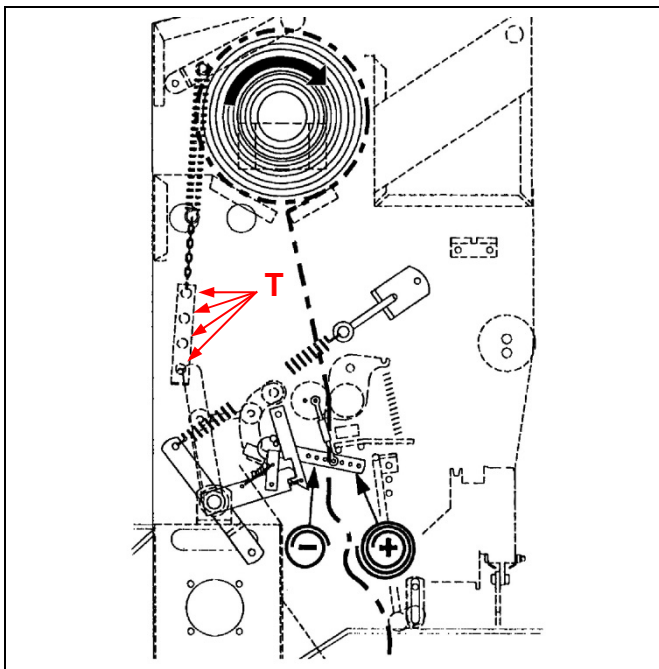
UWAGA!

Praca bez zamontowanych osłon, bezwzględnie zabroniona.

9.6.2_ REGULACJA URZĄDZENIA OWIJAJĄCEGO SIATKĄ

Rolka z siatką może zostać w prawidłowym stopniu zahamowana w efekcie zamocowania sprężynowego napinacza „T” bocznych sprężyn w jednym z ustalonych otworów.

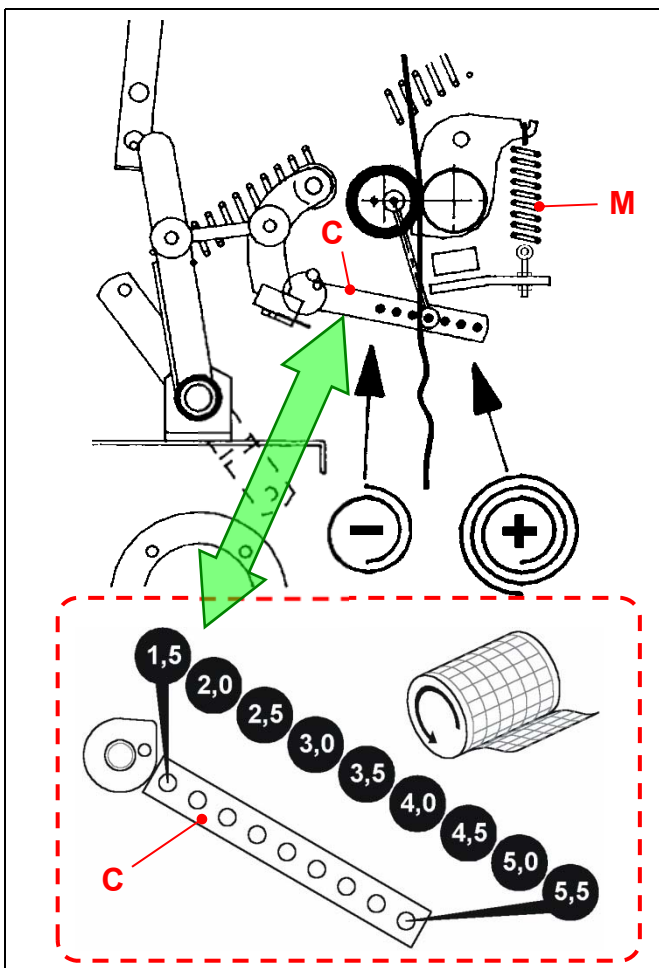
Jeżeli szpula zostanie nadmiernie zahamowana, to walce przeciągające nie są w stanie odwinąć siatki.



W celu wyregulowania liczby zwojów siatki, którymi ma zostać owinięta belka należy otworzyć lewą boczną osłonę i wybrać otwór odpowiadający liczbie zwojów, jakie chciałoby się, aby zostały nałożone na belkę.

Równocześnie można wyregulować nacisk styku walców przeciągających. Do tego celu wykorzystuje się napinacze sprężynowe „M” znajdujące się z boku:

- Jeśli wzajemny nacisk między walcami jest nadmierny, to w takim przypadku siatka będzie wykazywała tendencję do ściągania się w kierunku środka belki w związku, z czym belka nie będzie owinięta na całej swojej szerokości.
- Jeśli w przeciwnym przypadku nacisk między walcami będzie niedostateczny, to wówczas walce nie będą w stanie odwinąć siatki.



UWAGA!

Praca bez zamontowanych osłon, bezwzględnie zabroniona.

9.7_ URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE

- Sprawdzić czy przewody układu elektrycznego nie są przerwane lub zniszczone.
- Sprawdzić czy w gniazdach, wtyczkach, przewodach lub czujnikach nie ma żadnych zabrudzeń.
- Sprawdzić i w razie konieczności wymienić lampy w układzie elektrycznym.

Dalsze informacje dotyczące konserwacji układu sterowania znajdują się w rozdziale 10 „Układ sterowania FF Control”.



WAŻNE!

Po zrobieniu 200 bel sprawdzić maszynę uwzględniając powyższe punkty.

9.8_ REGULACJA PODBIERACZA

9.8.1_ REGULACJA WYSOKOŚCI ROBOCZEJ PODBIERACZA

Ustawienie wysokości roboczej podbieracza należy regulować za pomocą wyboru jednej z dostępnych pozycji bocznych kół podporowych podbieracza. Należy wybrać te same pozycje dla obydwu stron



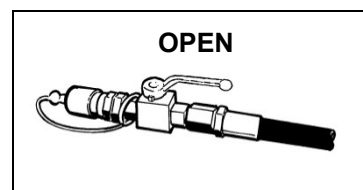
WAŻNE!

Palce podbieracza nie mogą dotykać podłoża; wyregulować wysokość roboczą podbieracza tak, aby palce podbieracza pozostawały na wysokości minimum 2÷3 cm ponad podłożem.

Dalsze informacje zostały umieszczone w paragrafie 7.6.4. „Regulacja kół podbieracza”.

9.8.2_ PODNOSZENIE HYDRAULICZNE PODBIERACZA

Podbieracz może być podniesiony lub obniżony za pomocą dwóch bocznych podnośników hydraulicznych przesuwając dźwignię rozdzielacza hydraulicznego w ciągniku, pamiętając o wcześniejszym otwarciu zaworu zamykającego (dźwignia zaworu znajduje się w pozycji „OTWARTY”).



Dalsze informacje zostały umieszczone w paragrafie 7.4.3. „Podłączenie układu hydraulicznego”.

9.8.3_ WYMIANA PALCÓW PODBIERACZA

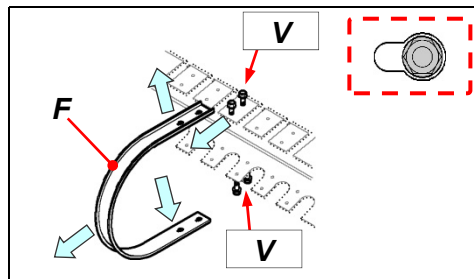


UWAGA! Jeśli montowane są palce podbieracza należy bezwzględnie:

- Wyłączyć silnik ciągnika, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki i zaczekać aż wszystkie ruchome elementy maszyny się zatrzymają.
- Odłączyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control

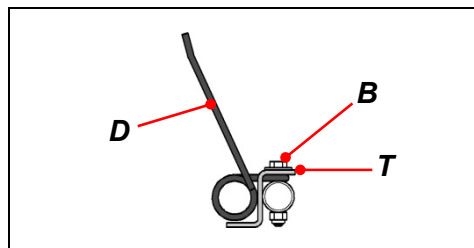


Poluzować 4 śruby „V” (2 od góry i 2 od dołu) mocujące opaskę „F” odpowiadającą wymienianemu palcowi podbieracza, a następnie zdjąć opaskę, przekładając główki śrub „V” przez otwory umieszczone w opasce



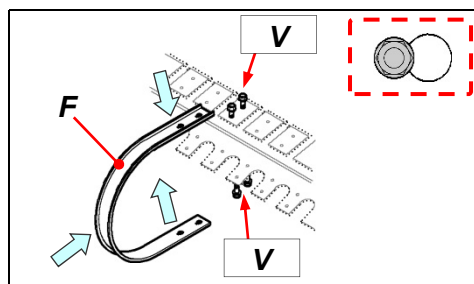
Odkręcić śrubę „B”, zdjąć palec podbieracza i odpowiadający elementowi „T”.

Wymienić palec podbieracza „D” na nowy o tych samych parametrach. Dokręcić element „T” i śrubę „B”.



Założyć opaskę „F” włożyć śruby „V” przez otwory umieszczone w opasce i je dokręcić.

Ostatecznie dokręcić 4 śruby „V” momentem 15 Nm.



9.8.4_ REGULAJA KRZYWKI PODBIERACZA

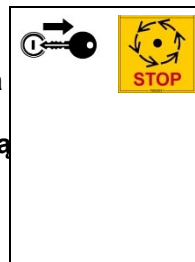
Wyregulować ustawienia momentu, w którym materiał jest zwalniany przez palce podbieracza. **Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.** poprzez przesunięcie krzywki umieszczonej z prawej strony podbieracza:



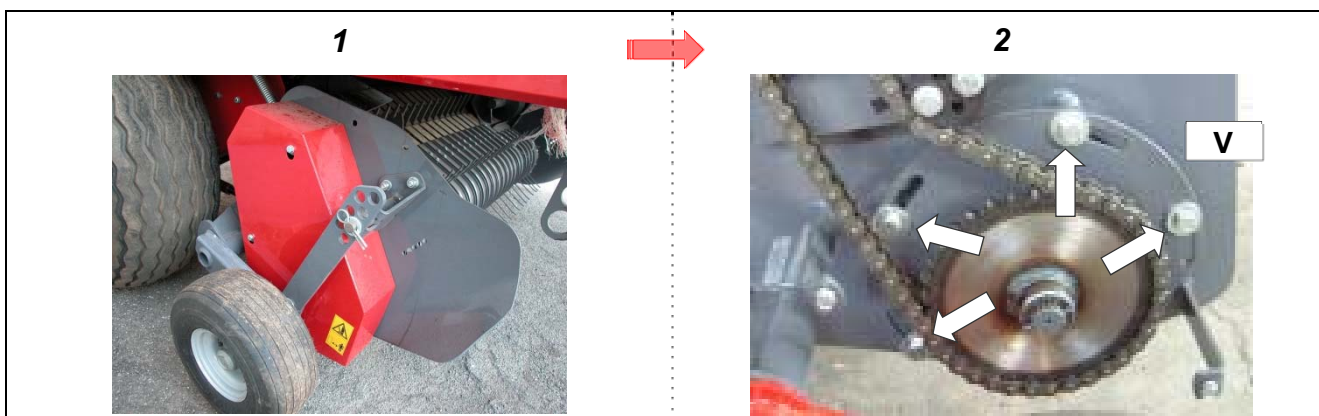
UWAGA!

Przed wykonaniem czynności konserwacyjnych lub regulacji podbieracza należy:

- Wyłączyć maszynę i poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się.
- Wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Odcłaczyć zasilanie jednostki sterowniczej FF Control.



- Odkręcić śruby i zdjąć osłonę z prawej strony podbieracza.
- Poluzować 4 śruby „V2” mocujące krzywkę.

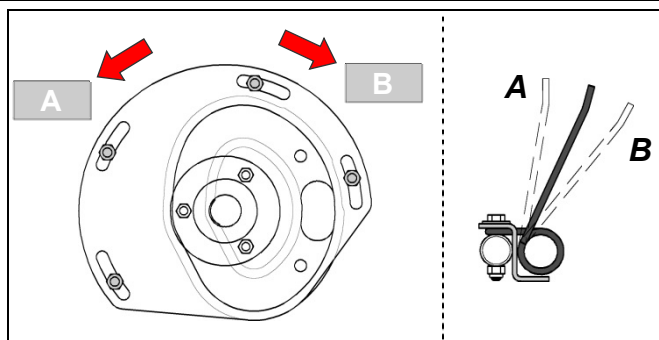


Wyregulować ustawienie krzywki obracając ją zbliżając lub oddalając palec podbieracza od urządzenia przenoszącego.

Obracać krzywkę w kierunku:

„A” = aby przesunąć palec podbieracza do zespołu podbierającego

„B” = aby odsunąć krzywkę od zespołu podbierającego



- Aby zamocować ponownie krzywkę dokręcić 4 śruby „V2”.
- Założyć prawa osłonę i dokręcić ją śrubami.

9.10_ KOŁA I OPONY

W prasie mogą być zamontowane ogumienie o różnych. Regularnie sprawdzać ciśnienie w oponach odpowiednio do typu zamontowanego w prasie i dostosować do podanego w tabeli ciśnień 11.5. „Tabela wartości ciśnień w ogumieniu”.

- Ciśnienie w oponach podbieracza powinno wynosić **2,5bar**.
- Sprawdzać regularnie moment dokręcenia nakrętek śrub dwustronnych. Powinien wynosić **250 Nm**.
- Naprawy kół i opon mogą być przeprowadzane tylko przez wykwalifikowany personel dysponujący odpowiednim wyposażeniem.



9.11_ DOKRECANIE ŚRUB

Regularnie sprawdzać siłę dokręcenia śrub zabezpieczających. W razie potrzeby dokręcić je zgodnie z wartościami podanymi w tabeli 11.4. „Wartości momentu obrotowego”.

- Po pierwszych trzech godzinach pracy sprawdzić czy wszystkie śruby są prawidłowo dokręcone.
- Po uformowaniu pierwszych 10 bel sprawdzić poprawność dokręcenia wszystkich śrub.
- Dokręcić śruby, Dyszel zaczepowy do 240 Nm
- Dokręcić śruby, Zaczep holowniczy do 475 Nm

9.12_ SPAWANIE

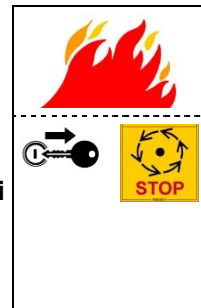


OSTRZEŻENIE! ZAGROŻENIE POŻAREM

- Nigdy nie spawać, gdy w komorze prasowania znajduje się bela.

Przed przystąpieniem do spawania:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć wszystkie urządzenia elektryczne.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control system.



W celu uzyskania dalszych informacji zapoznać się z rozdziałem 4.2. „Zasady bezpieczeństwa”. Zachować szczególną ostrożność podczas spawania.

9.13_ SMAROWANIE

Regularne smarowanie stanowi najlepsze zabezpieczenie przed uszkodzeniem i awariami. Stosuj smarowanie Regularnie, przed rozpoczęciem smarowania oczyścić maszynę a do smarowania zawsze używaj smarów i olejów najwyższej jakości.



WAŻNE!

- W skrzynce przekładniowej zaleca się zastosowanie oleju **AGIP GR MU EP0**.
- Do automatycznego układu smarowania łańcuchów używać olej **AGIP BLASIA EP 150**.
- Do smarowania zaleca się użycie smaru **AGIP OSO 100**.



WAŻNE! Przestrzegać prawa obowiązującego w Polsce dotyczącego utylizacji olejów i smarów.

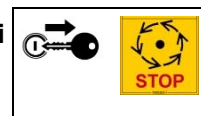
Smarować i oleić wszystkie obracające się elementy: koła zębate, podpory, łożyska, łańcuchy, czopy, wały

OSTRZEŻENIE! Czynności smarowania przeprowadzić zgodnie z zasadami bezpieczeństwa zawartymi w rozdziale 4. „Ogólne zasady bezpieczeństwa pracy”.



Przed smarowaniem prasy zwijającej:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



Uwaga: W razie konieczności otwarcia lub zdemontowania osłon zabezpieczających w celu przeprowadzenia smarowania elementów należy pamiętać o ponownym ich zamontowaniu.

9.13.1_ PUNKTY SMAROWNICZE

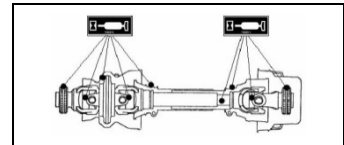
Smarować, co 30 godzin roboczych wszystkie punkty oznaczone znakiem **B07500214**.



Smarować co 30 godzin pracy, wszystkie punkty maszyny oznaczone piktogramem **B07500214**.



Wał WP-T smarować i oleić zgodnie z instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi dołączonej do wału.



9.14_ OLEJ HYDRAULICZNY

Urządzenia hydrauliczne prasy zwijającej charakteryzują się wysoką jakością i precyzją działania przy stosowaniu czystego oleju.

- Regularnie sprawdzać poziom i stopień zanieczyszczenia oleju.
- Sprawdzić czy na uszczelce i zabezpieczeniu przewodów hydraulicznych nie ma wycieków.
- Sprawdzić poziom i jeżeli potrzeba uzupełnić poziom oleju w skrzynce przekładniowej i zbiorniku oleju.



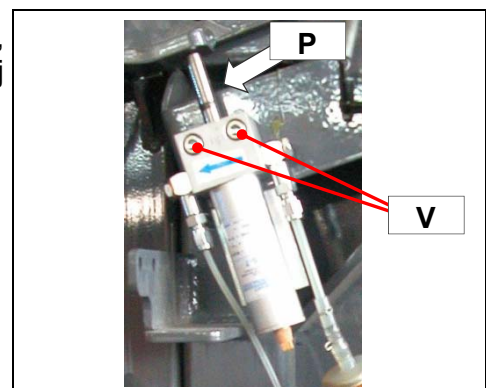
WAŻNE! Stosować olej zalecany przez firmę **MASCHIO FIENAGIONE** w paragrafie 9.13. "Smarowanie". Stosowanie innego oleju może spowodować problemy w pracy urządzeń hydraulicznych.

9.14.1_ SYSTEM AUTOMATYCZNEGO OLIWIENIA ŁAŃCUCHÓW

Prasa zwijająca wyposażona jest w system automatycznego oliwienia łańcuchów. Ten system działa każdorazowo, gdy zamykana jest tylna pokrywa.

Przepływ oleju może być regulowany przez ustawienie przesunięcia tłoka „P” umieszczonego na małej pompie. Jeśli przepływ oleju jest zbyt mały lub zbyt duży, ustawić odległość „D” zwiększając lub zmniejszając przesunięcie tłoka małej pompy.

- Otworzyć boczną osłonę zabezpieczającą i przesunąć tak, aby uzyskać dostęp do pompy oliwicznej umieszczonej dokładnie pod zawiasem osłony.
- Poluzować dwa sześciokątne śruby „V” i przesunąć pompę wzdłuż szczeliny, aby zwiększyć lub zmniejszyć skok tłoka „P”.



Im większy jest skok tłoka „P”, tym większe jest zasilanie olejem obiegu automatycznego systemu oliwienia łańcuchów.

Im mniejszy jest skok tłoka „P”, tym mniejsze jest zasilanie olejem obiegu automatycznego systemu oliwienia łańcuchów.

Maksymalne dopuszczalne przesunięcie tłoka wynosi 10mm.

- Po wykonaniu regulacji zamknąć z powrotem osłonę zabezpieczającą.

9.14.2_ ZBIORNIK

Sprawdzić i uzupełnić olej w zbiorniku automatycznego systemu oliwienia łańcuchów.

- Otworzyć boczną osłonę zabezpieczającą.
- Odkręcić korek „T”, uzupełnić olej i z powrotem dokręcić korek „T”

OBJĘTOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU WYNOŚI 1,5 LITRA.

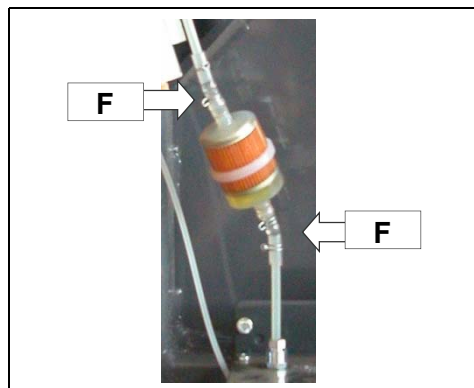


- Po napełnieniu zbiornika zamknąć osłonę.

9.14.3_ FILTR

Regularnie sprawdzać stan filtra automatycznego systemu oliwienia łańcuchów. W razie potrzeby należy wymienić filtr:

- Otworzyć boczną osłonę zabezpieczającą.
- Poluzować zaciski „F” i wymienić filtr na nowy tego samego typu.
- Dokręcić 2 zaciski „F”.



- Po wymianie filtra, należy zamknąć osłonę.

9.14.4_ RĘCZNE OLIWIENIE ŁAŃCUCHÓW



UWAGA! Nigdy nie wykonywać tej czynności podczas pracy prasy:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



W przypadku nie naoliwienia łańcuchów przez automatyczny system oliwienia łańcuchów wykonać tę czynność manualnie stosując mieszankę smaru i oleju.

Regularnie sprawdzać stan i smarować łańcuchy zwracając szczególną uwagę na łańcuch napędzający podbieracz.

9.14.5_ SKRZYŃKA PRZEKŁADNIOWA



UWAGA! Nigdy nie wykonywać tej czynności podczas pracy prasy:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



WAŻNE!

- Regularnie sprawdzać poziom oleju po zwinieniu 1000 bel lub po każdych 50 godzinach pracy.
- Stosować olej zalecany przez firmę **MASCHIO FIENAGIONE** w paragrafie 9.13. "Smarowanie".

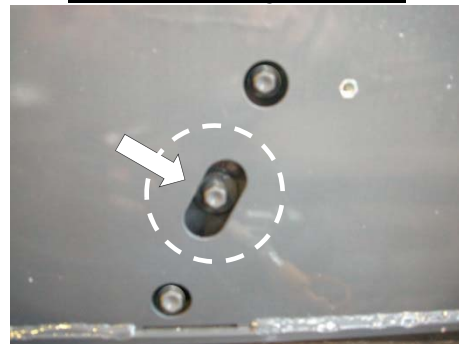
Odpowiednio do rodzaju skrzynki zainstalowanej w maszynie należy regularnie sprawdzać poziom oleju w skrzynce przekładniowej wykorzystując do tego celu korek znajdujący się z tyłu skrzynki, który można zobaczyć od strony tylnego otworu przedniej poprzecznicy maszyny.

Jeśli olej wypływa ze skrzynki lub w sytuacji, gdy znajduje się na tym samym poziomie jak otwór korka to taki stan oznacza, że poziom oleju jest prawidłowy.

Przekładania typu COMER



Przekładania typu BYPY



- Po sprawdzeniu poziomu oleju w skrzyni przekładniowej dokręcić korek.

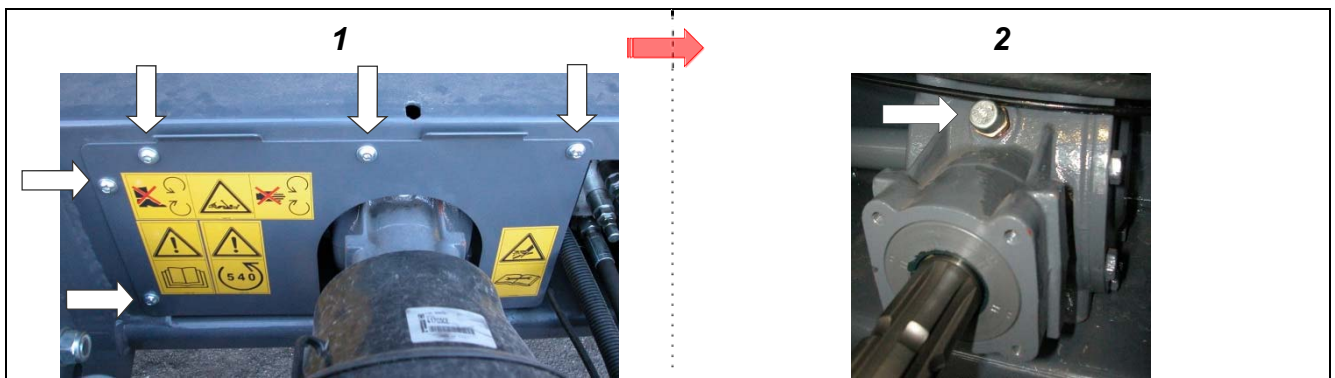
Jeśli poziom oleju w skrzynce przekładniowej jest niższy niż wymagany, należy go uzupełnić.

WYMAGANA ILOŚĆ OLEJU W SKRZYŃCE 1.1. KG.

Zależnie od typu zamontowanej na maszynie skrzyni przekładniowej uzupełnienie ilości oleju należy wykonać w następujący sposób:

1(przy przekładni typu COMER)

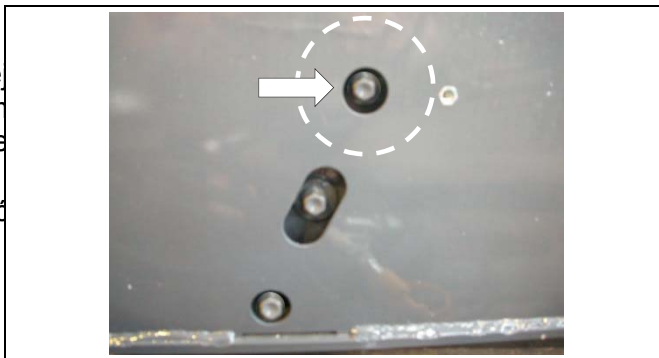
- 1) Odkręcić śruby a następnie zdemonstować osłonę zabezpieczającą skrzynkę przekładniową.
- 2) Odkręcić i zdjąć korek, umieszczony w górnej części skrzynki i uzupełnić poziom oleju.



- Po uzupełnieniu oleju założyć korek.
- Następnie zamontować osłonę i dokręcić ją śrubami.

2. (przy przekładni typu BYPY)

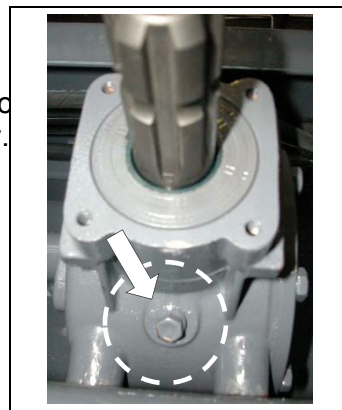
- Odkręcić i zdjąć korek, umieszczony w górnej części skrzynki, który widoczny jest w tylnym otworze na przedniej części a następnie uzupełnić poziom oleju.
- Po uzupełnieniu oleju w przekładni założyć korek.



Jeśli musisz spuścić olej ze skrzyni przekładniowej, należy postępować zgodnie z poniższymi punktami w zależności, jaki typ skrzyni zamontowany jest na maszynie:

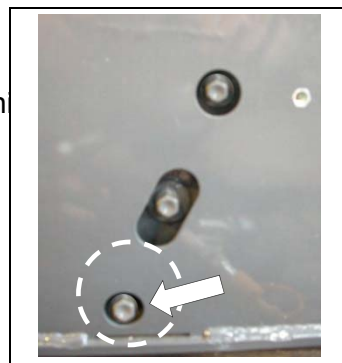
1. postępowanie przy przekładni typu COMER

- Przygotować pojemnik na zużyty olej.
- Odkręcić i zdjąć korek umieszczony na dnie skrzyni przekładniowej, do którego można się dostać przez otwór umieszczony na ramie maszyny.
- Spuścić olej do przygotowanego wcześniej pojemnika.
- Dokręcić korek spustowy skrzyni.



2. postępowanie przy przekładni typu BYPY

- Przygotować pojemnik na zużyty olej.
- Odkręcić i zdjąć korek umieszczony w dolnej części skrzyni przekładniowej, który widoczny jest w otworze w przedniej części.
- Spuścić olej do przygotowanego wcześniej pojemnika.
- Dokręcić korek spustowy skrzyni.



WAŻNE! Stosować się do regulacji prawnych obowiązujących w danym kraju dotyczących użycia, przechowywania i utylizacji olejów i smarów.

9.15_ CZYSZCZENIE



OSTRZEŻENIE! Przed wykonaniem czynności czyszczących należy:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



WAŻNE!

o Nie używać ściernych produktów, rozpuszczalników i alkoholu.

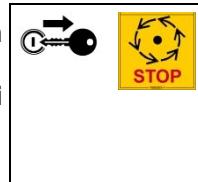
- Nie czyścić wodą pod wysokim ciśnieniem (w szczególności przewodów elektrycznych).
- Utrzymać w czystości przekładnię silnika, nie zanieczyścić silnika sznurkiem, siatką lub innymi materiałami, aby nie uszkodzić łożysk i uszczelnień silnika, wszystkie koła zębate i łańcuchy muszą także być utrzymane w czystości.
- Nigdy nie dopuścić by żrące środki czystości dostały się do siłowników. Może to spowodować uszkodzenie powierzchni tłoka.
- Sprawdzić czy w gniazdach, zatyczkach, na przewodach i sensorach nie pozostałe żadne kawałki ziemi lub roślin. Przeczyścić wilgotną szmatką.
- Przeczyścić wilgotną szmatką z detergentem wyświetlacz jednostki sterującej.

9.16_ PRZEGLĄD PO 30 GODZINACH PRACY PRASĄ



OSTRZEŻENIE! Przed wykonaniem czynności kontrolnych i sprawdzających należy:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



WAŻNE! Każda nowa maszyna musi zostać sprawdzona po pierwszych 30 godzinach pracy, należy wówczas sprawdzić:

- Dokładność dokręcenia śrub i sworzni.
- Napięcie łańcucha napędzającego.
- Wycieki z układu hydraulicznego.
- Punkty smarowania.
- Ciśnienie w oponach.

- Stosować zalecane smary i oleje.
- Stosować tylko oryginalne części zamienne **MASCHIO FIENAGIONE**



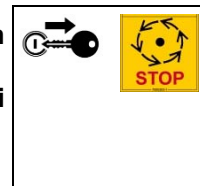
Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych.

9.17_ PRZEGLĄD codzienny PRASY PRZED UŻYCIEM



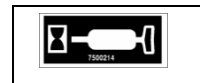
OSTRZEŻENIE! Przed wykonaniem czynności kontrolnych i sprawdzających należy:

- Zatrzymać ciągnik, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki poczekać aż wszystkie elementy ruchome zatrzymają się całkowicie.
- Odłączyć jednostkę sterowniczą FF control.



Za każdym razem codziennie przed użyciem prasy należy sprawdzić stan maszyny: zużycie kół zębatach, obudowy, podpory, łożyska, łańcuchy, sworznie, wały i inne ruchome elementy maszyny.

Wykonać smarowanie wszystkich elementów.



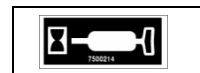
WAŻNE! Każdorazowo przed użyciem prasy zwijającej sprawdzić czy nie ma wycieków oleju.

Gdy olej wycieka NIE URUCHAMIAĆ maszyny!

Znaleźć przyczynę wycieku oleju, określić rodzaj usterki i skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

Wykonywać regularnie następujące czynności (obowiązkowo na początku sezonu polowego) stosując się do zaleceń podanych w niniejszej instrukcji:

- Sprawdzenie poziomu i wymiana oleju.
- Smarowanie i oliwienie oznaczonych punktów.
- Sprawdzenie (dokręcenie) śrub i sworzni.
- Sprawdzenie układu elektrycznego.
- Sprawdzenie ciśnienia w oponach.
- Sprawdzenie poprawności pracy maszyny przed wyjazdem na pole.
- Sprawdzenie ciśnienia w oponach.



9.18_ KONSERWACJA



WAŻNE! W przypadku jakiegokolwiek usterki lub niepoprawnej pracy maszyny skontaktować się natychmiast z przedstawicielem firmy **MASCHIO FIENAGIONE**



9.19_ PRZECHOWYWANIE



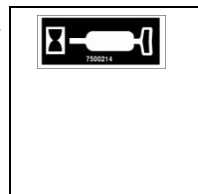
WAŻNE!

- Odpowiednie przechowywanie maszyny gwarantuje długi czas użytkowania.
- W przypadku złomowania maszyny postępować zgodnie z regulacjami prawnymi obowiązującymi w danym kraju.

9.19.1_ PRZECHOWYWANIE MASZYN

Po zakończeniu każdego sezonu lub przed dłuższym okresem postoju maszyny należy:

- Upewnić się czy maszyna jest pusta.
- Obniżyć ciśnienie w układzie hydraulicznym.
- Przechowywać maszynę w zamkniętym pomieszczeniu, aby uniemożliwić dostęp do maszyny osobom postronnym.
- Przechowywać maszynę w suchym, osłoniętym miejscu; umieścić klocki podpierające koła lub unieruchomić maszynę za pomocą hamulca.
- Upewnić się czy wszystkie osłony zabezpieczające są zamontowane.
- Dokładnie oczyścić maszynę w środku i na zewnątrz. Zabrudzenia sprzyjają rdzewieniu maszyny.
- Nasmarować smarem i olejem ostrza zespołu wiążącego. Jeśli jest to konieczne wymienić je.
- Wyczyścić i nasmarować olejem wszystkie łańcuchy.
- Nasmarować maszynę postępując zgodnie z rozdziałem „SMAROWANIE”.
- Stosować środki ochrony przed rdza, olej albo smar, na wszystkie elementy metalowe, które nie są pomalowane lub, z których zeszła farba.
- Przesmarować wszystkie zewnętrzne elementy siłowników hydraulicznych i elektrycznych narażone na wpływ czynników atmosferycznych.
- Wyczyścić pasy i sprawdź elementy mocujące.
- Wymienić zniszczone lub zużyte części. Używać tylko oryginalnych części zamiennych.
- Nakryć prasę osłoną.



9.19.2_ PRZECHOWYWANIE JEDNOSTKI STEROWNICZEJ FF CONTROL SYSTEM

- Zdemontować jednostkę sterującą i inne elektryczne i elektroniczne elementy.
- Przechowywać je w suchym, osłoniętym miejscu, chroniącym przed niekorzystnym działaniem czynników atmosferycznych, kurzu, brudu, wilgoci itp.

9.19.3_ PRZECHOWYWANIE WAŁU WP-T

- Zdemontować wał WP-T i przechowywać go w suchym i ochronionym miejscu.

W celu uzyskania szerszych instrukcji dotyczących przechowywania wału zapoznać się z instrukcją obsługi dostarczoną razem z wałem.

9.19.4_ PRZECHOWYWANIE SZNURKA - SIATKI

Szpule sznurka, rolki siatki muszą być zdemontowane i przechowywane w suchym miejscu. Przechowywać w miejscu niedostępnym dla gryzoni.



WAŻNE!

Ostrożnie obchodzić się ze szpulami sznurka, rolkami siatki aby uniknąć skaleczenia.

9.20_ PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC W POLU

Przed rozpoczęciem prac w polu należy starannie sprawdzić stan maszyny i wykonać wszystkie wymagane czynności konserwacyjne opisane w tej instrukcji obsługi 9 „*Konserwacja i regulacja*”:

- Ponownie zapoznać się z treścią instrukcji obsługi.
- Zawsze przestrzegać zasad bezpieczeństwa zawartych w instrukcji obsługi zawartych w rozdziale 4 „*Ogólne zasady bezpieczeństwa pracy*”.

9.21_ CZĘŚCI ZAMIENNE



Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych.



Wszystkie części zamienne prasy zwijającej są dostępne w dziale **SERWIS CZĘŚCI ZAMIENNYCH MASCHIO FIENAGIONE** po podaniu następujących informacji:

- Model maszyny.
- Numer seryjny maszyny.
- Rok produkcji maszyny.
- Kod, opis i ilość zamawianych części (dostępne w katalogu części zamiennych).

Prosimy pamiętać, że firma **MASCHIO FIENAGIONE** służy pomocą i częściami zamiennymi, jeśli będziesz potrzebował się skontaktować to adresy, telefony i numery faksów działu serwisowego i części zamiennych zostały zamieszczone na ostatniej stronie instrukcji obsługi.

10_ UKŁAD STEROWANIA „FF CONTROL”

Panel sterowniczy układu FF Control instalowany jest w kabinie ciągnika na długim ramieniu pozwalającym na swobodny dostęp do sterowania różnymi funkcjami prasy oraz owijaniem bel.

Panel sterowniczy wyposażony jest w:

- Lampkę ostrzegawczą
- Przyciski do aktywacji różnorodnych urządzeń prasy
- Sygnał dźwiękowy
- Gniazdo do podłączenia przewodu z maszyną.



10.1_POLECENIA

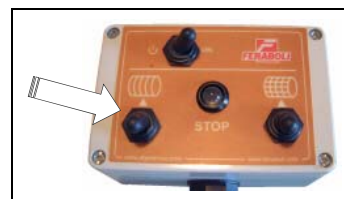
10.1.1_ PRZELĄCZNIK ON-OFF

Przełącznik „ON_OFF” - Przełącznik włączający/wyłączający panel sterowania.



10.1.2_ Przełącznik WŁĄCZAJĄCY WIĄZANIE SZNURKIEM

Przełącznik wiązanie SZNURKIEM uruchamiający elektryczny silnik, który uruchamia przekładnię pasową.



10.1.3_ PRZELĄCZNIK WŁĄCZAJĄCY OWIJANIE SIATKĄ

Przełącznik owijania SIATKĄ uruchamiający elektryczny silnik, który uruchamia rolki ciągnące siatkę.



10.1.4_ LAMPKA OSTRZEGAWCZA

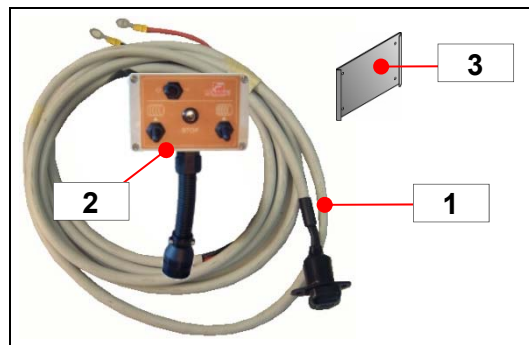
Lampka ostrzegawcza zapala się wraz z sygnałem dźwiękowym, aby zwrócić uwagę operatora prasy.



10.2_INSTALACJA

Należy sprawdzić czy w skrzynce dołączonej z maszyną znajdują się następujące elementy:

- 1 Przewód zasilający.
2. Pulpit sterujący - terminal.
3. Element mocujący.



10.3_MONTAŻ NA CIĄGNIKU

10.3.1_PRZEWÓD ZASILAJĄCY

Należy odłączyć przewód uziemiający akumulatora, a następnie podłączyć przewód zasilający terminalu do akumulatora 12V, łącząc przewód czerwony (+) z biegunem dodatnim oraz czarny (-) z biegunem ujemnym. Następnie ponownie podłączyć przewód uziemiający akumulatora. Wszystkie wymienione powyżej czynności należy wykonywać przy wyłączonym silniku ciągnika.



UWAGA!

- Niektóre przewody zasilające mogą posiadać inny kolor – niebieski lub brązowy. W takim przypadku przewód brązowy jest dodatni (+), natomiast przewód niebieski jest ujemny (-).
- Należy sprawdzić czy przewody zostały podłączone do prawidłowych biegunów.

Zachowując zasady bezpieczeństwa, należy poprowadzić przewody tak, by złącze COBO zostało umieszczone w tylnej części ciągnika w najdogodniejszym dla operatora położeniu.



OSTRZEŻENIE! Jeśli przewód maszyny jest podłączony to trzeba zwrócić uwagę na to, aby nie doszło do jego okręcenia z WOM i aby kabel nie przeszkadzał w jeździe maszyny.

10.3.2_PROWADZNIACA I PANEL STERUJĄCY

Należy zamontować element mocujący terminal tak, by zapewnić łatwy i bezpośredni dostęp dla operatora podczas pracy. Podczas pracy terminal powinien być zawieszony na elemencie mocującym.

10.4_POŁĄCZENIE MASZINY Z CIĄGNIKIEM

10.4.1_PRZEWODY PRZESYŁU DANYCH

Należy podłączyć przewody do transmisji danych, które dostarczane są z prostokątnym 24-biegunowym złączem, do skrzynki sterowniczej. Następnie zamocować panel sterujący w prowadnicy w kabinie ciągnika.

10.4.2_PRZEWODY ZASILAJĄCE

Należy połączyć przewód zasilający z maszyny z przewodem zasilającym na ciągniku.

Upewnić się, że zacisk pokrywy gniazd złącza COBO przewodów z maszyny i ciągnika są prawidłowo połączone. Należy upewnić się, że przewody zostały prawidłowo połączone i nie istnieje zagrożenie przypadkowego rozłączenia się przewodów zasilających a w konsekwencji przerwania pracy układu, co mogłoby spowodować nieprawidłowe działanie systemu.



OSTRZEŻENIE!

Upewnić się, że przewody nie przeszkadzają i nie znajdują się zbyt blisko elementów ruchomych maszyny

Należy wcisnąć przełącznik „**ON-OFF**” umieszczony na terminalu i sprawdzić czy układ pracuje.

Więcej informacji związanych z systemem sterowania FF Control opisanych jest w paragrafie „7.4.1 Podłączenie systemu sterowania FF Control”.

11_ TABELE I SCHEMATY

11.1_ RODZAJE OLEJÓW I SMARÓW

MIEJSCE	ŚRODEK SMARNY
Skrzynia przekładniowa	AGIP BLASIA EP 150
Punkty smarowania	AGIP GR MU EP0
Zbiornik układu automatycznego oliwienia	AGIP OSO 100
Ręczne smarowanie łańcuchów	Mieszanina oleju i smaru

11.2_ SMAROWANIE

Przed rozpoczęciem sezonu lub po jego zakończeniu **muszą być** wykonane opisane poniżej czynności.

Podczas smarowania należy przestrzegać zasad opisanych w rozdziale 9. „Konservacja i regulacja”.

CZYNNOŚCI	DNI	MIESIĄCE
Nasmarować wszystkie punkty oznaczone znakiem B07500214	10	
Nasmarować zawiasy tylnej pokrywy.	2	
Nasmarować sworzeń podpory	2	
Nasmarować łącznik podajnika	2	
Nasmarować ścieżkę krzywki podbieracza.	1	
Nasmarować wał WP-T.	*	12
Wymienić olej w skrzyni przekładniowej		12
Ręcznie nasmarować łańcuchy napędowe podbieracza.	1	
Nasmarować przenośnik łańcuchowy	12	12

* - w celu uzyskania dalszych informacji dotyczących konserwacji wału WP-T zapoznać się z instrukcją dostarczaną wraz z wałem.

11.3_ KONSERWACJA

Przed rozpoczęciem sezonu lub po jego zakończeniu należy wykonać opisane poniżej czynności. Podczas prac konserwujących postępować zgodnie z zasadami opisanymi w rozdziale 9. „Konserwacja i regulacja”.

CZYNNOŚĆ WYKONYWANA	DNI	MIESIĄCE	BELE
Sprawdzić stan podpór, elementów nośnych, sworzni, wałów.	7		
Sprawdzić napięcie łańcuchów.	3		
Sprawdzić łożyska uchwyty rolek i tuleje sprężystej belki nagarniacza.	7		
Sprawdzić krzywki i palce podbieracza.		1	
Sprawdzić ciśnienie w oponach.		1	
Sprawdzić podnośniki, przewody hydrauliczne oraz ich mocowanie, czy nie ma wycieków oleju	7		
Sprawdzić poziom oleju w skrzyni przekładniowej		1	1000
Sprawdzić filtr oleju automatycznego systemu oliwienia.		12	
Sprawdzić system oświetlenia.	1		
Sprawdzić przewody i czujniki.		6	
Sprawdzić czy śruby i sworznie są dokładnie dokręcone.		1	
Sprawdzić połączenia spawane.		12	
Sprawdzić stan znaków bezpieczeństwa.		1	
Sprawdzić stan osłon zabezpieczających i innych elementów bezpieczeństwa.		1	
Sprawdzić napięcie przenośnika łańcuchowego.		6	
Sprawdzić poprawność ustawień wyprzęgania.		6	

- Nasmarować wszystkie elementy zgodnie z zawartymi w tabeli instrukcjami wymienione w rozdziale 11.2. „Smarowanie”.
- Zawsze na początku i na końcu każdego sezonu dokładnie wyczyścić maszynę.

11.4_ WARTOŚCI MOMENTU OBROTOWEGO (DUŻY KROK)

	 				 								 			
Śruba $\varnothing$	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10.9				Klasa 12.9			
Wkręt	Smarowana ^a		Suche ^b		Smarowana ^a		Suche ^b		Wkręt		Smarowana ^a		Suche ^b		Smarowana ^a	
Wymiary	Nm	Lb-in	Nm	Lb-in	Wymia	Nm	Lb-in	Nm	Lb-in	Wymia	Nm	Lb-in	Nm	Lb-in	Wymia	Nm
M6	4.7	42	6	53	M6	4.7	42	6	53	M6	4.7	42	6	53	M6	4.7
M8	11.5	102	14.5	128	M8	11.5	102	14.5	128	M8	11.5	102	14.5	128	M8	11.5
			NM	LB-IN				NM	LB-IN				NM	LB-IN		
M10	23	204	29	21	M10	23	204	29	21	M10	23	204	29	21	M10	23
	NM	LB-IN				NM	LB-IN				NM	LB-IN				NM
M12	40	29.5	50	37	M12	40	29.5	50	37	M12	40	29.5	50	37	M12	40
M14	63	46	80	59	M14	63	46	80	59	M14	63	46	80	59	M14	63
M16	100	74	125	92	M16	100	74	125	92	M16	100	74	125	92	M16	100
M18	135	100	170	125	M18	135	100	170	125	M18	135	100	170	125	M18	135
M20	190	140	245	180	M20	190	140	245	180	M20	190	140	245	180	M20	190
M22	265	195	330	245	M22	265	195	330	245	M22	265	195	330	245	M22	265
M24	330	245	425	315	M24	330	245	425	315	M24	330	245	425	315	M24	330
M27	490	360	625	460	M27	490	360	625	460	M27	490	360	625	460	M27	490
M30	660	490	850	625	M30	660	490	850	625	M30	660	490	850	625	M30	660
M33	900	665	1150	850	M33	900	665	1150	850	M33	900	665	1150	850	M33	900
M36	1150	850	1450	1075	M36	1150	850	1450	1075	M36	1150	850	1450	1075	M36	1150

Wartości przedstawione powyżej są jedynie do ogólnego stosowania i są oparte na śruby lub wytrzymałości śruby. Nie należy używać tych wartości, jeśli inna wartość momentu lub procedura dokręcania to przewidziane dla konkretnego zastosowania. Dla śrub ze stali nierdzewnej lub nakrętki na U nawiasach patrz dokręcania instrukcje dla konkretnego zastosowania. Dokręcić wkładać lub plastikowych nakrętek blokujących stali dokręcenie nakrętki na sucho momentem jak pokazano w tabeli, chyba że nadano różne instrukcje dla konkretnego zastosowania.

Wtyki ochronne przeznaczone są na niepowodzenie w określonych obciążeniach. Zawsze wymieniać za pomocą śrub zabezpieczających z tej samej klasy własności. Wymienić śruby z innym równej lub wyższej klasy. Jeśli stosuje się górne śruby klasy, musi być dokręcone momentem oryginalnej śruby. Upewnij się, że śruby są czyste gwinty i śruby są doskonale łyżka karmione. Jeśli śruby możliwe, tłuszcze naga lub ocynkowanej (z wyjątkiem nakrętki, śruby lub nakrętki kół), chyba że nadano różne instrukcje do konkretnego zastosowania.

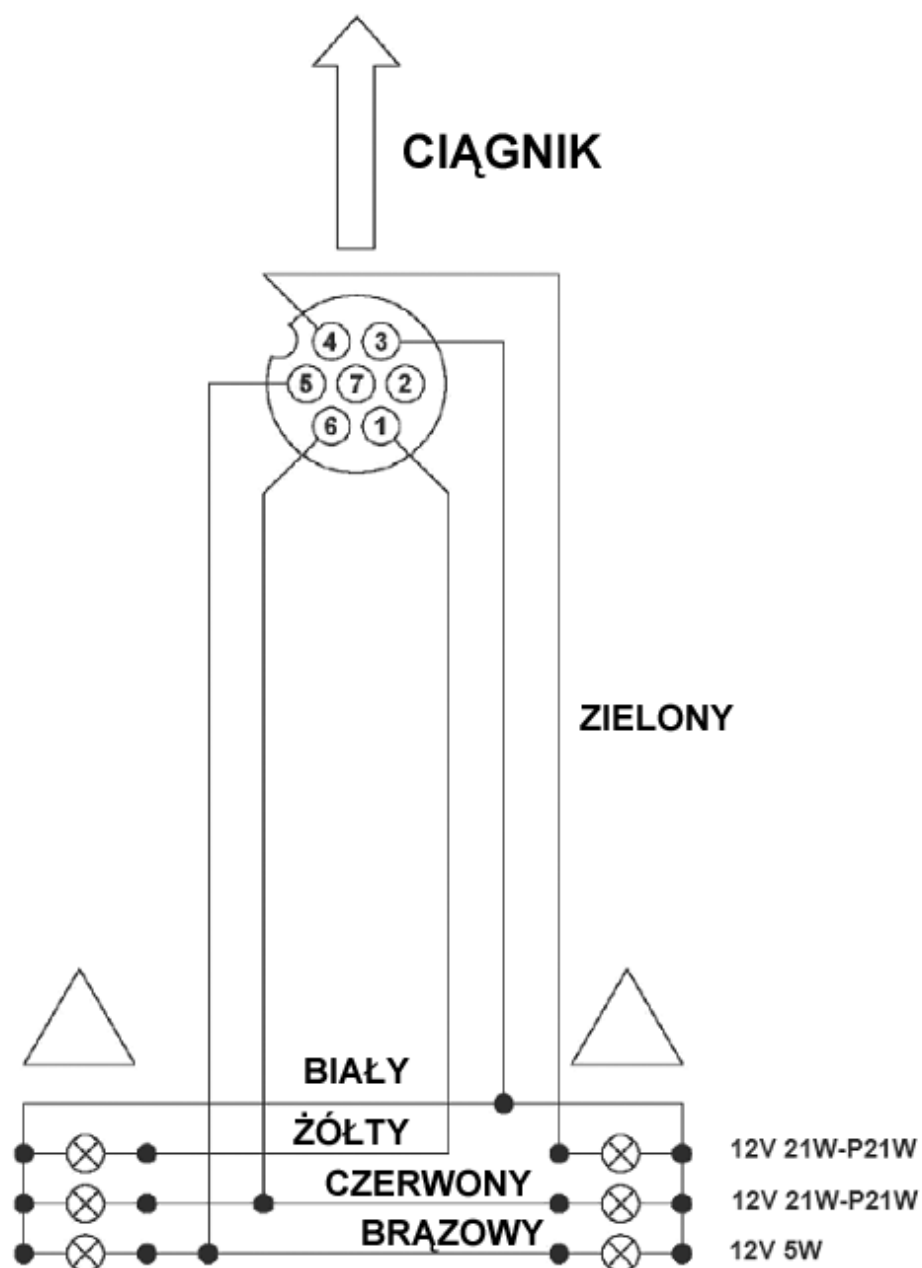
^a " Miejsca smarowania "A" oznacza, pokryte smarem, takim jak olej silnikowy, urządzeń powlekanie fosforanami lub olej, lub łączników M20 lub większą mocujących.

^b "Suche" oznacza ocynkowana bez smarowania.

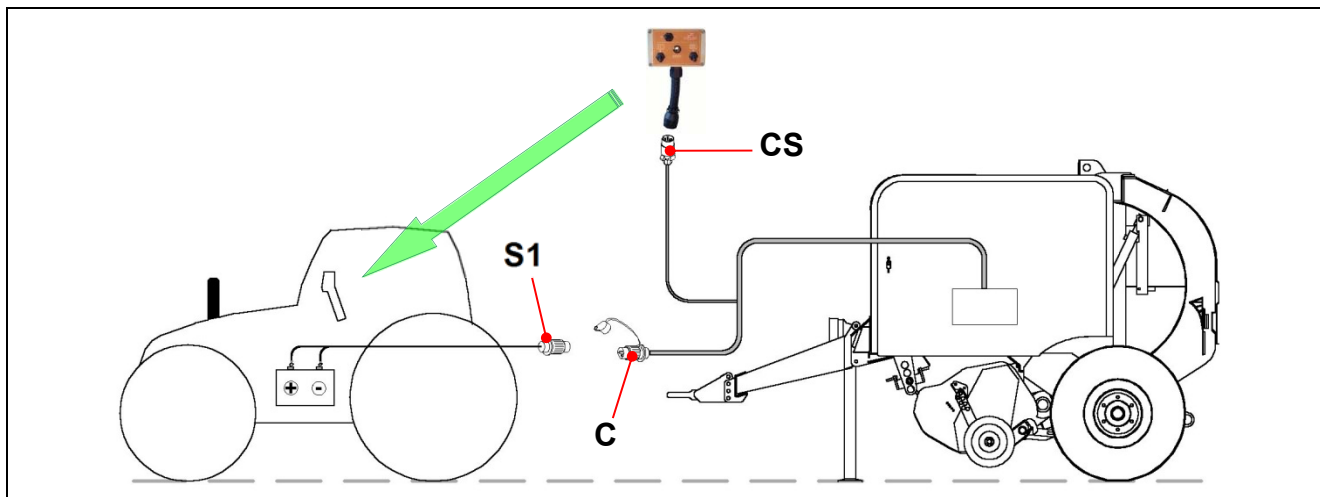
11.5_ CIŚNIENIE W OGUMIENIU

OPONA	Ciśnienie
400/60 – 15.5	3,5 bar
11.5/80 – 15.3	3,5 bar

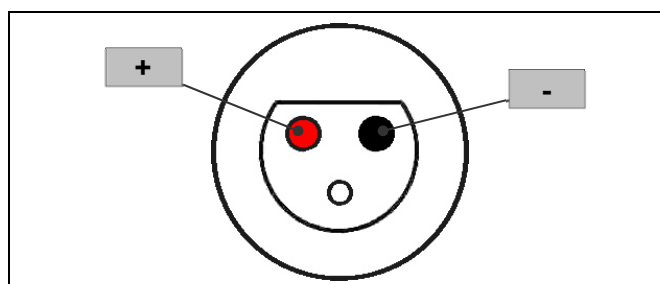
11.6_ SCHEMAT UKŁADU OŚWIETLENIA



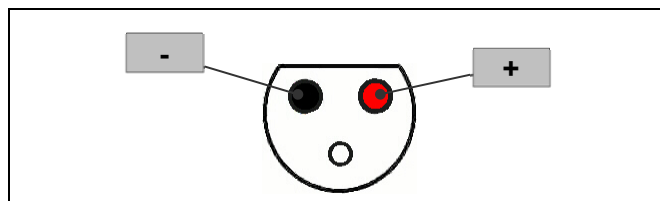
11.7_ SCHEMAT ŁĄCZENIA PRZEWODÓW

**Przewód zasilania od strony ciągnika**

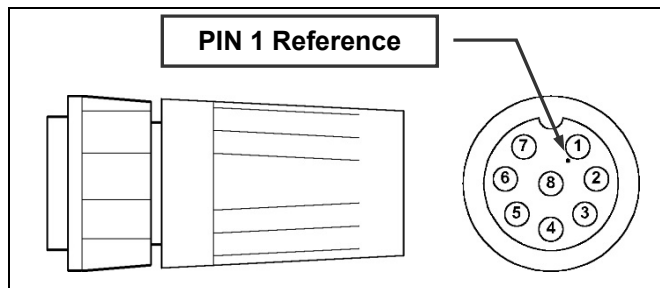
„S1” - Gniazdko COBO:

+) Czerwony: plus 12V-) Czarny: minus**Przewód zasilania od strony maszyny**

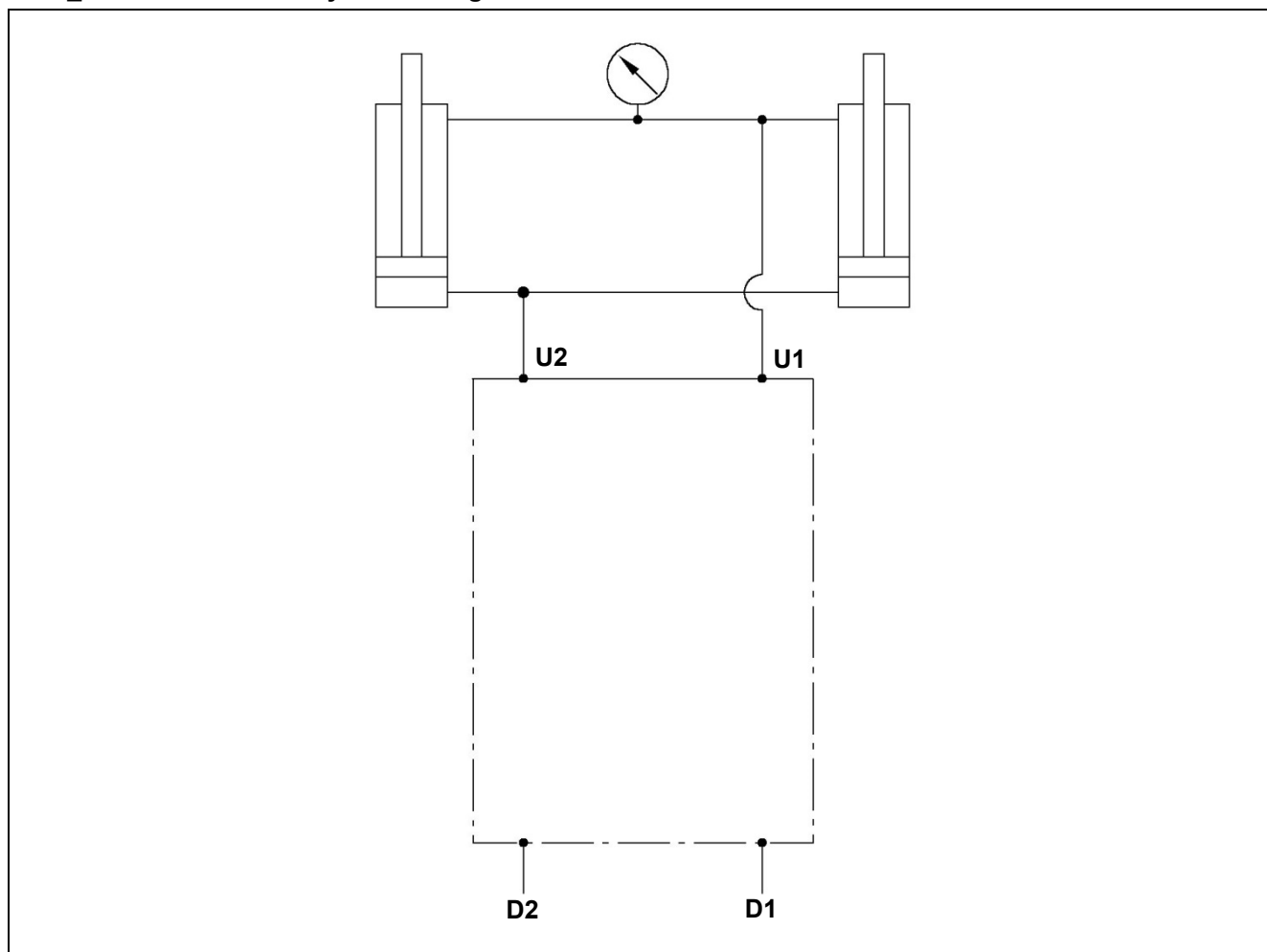
„C” – Wtyczka COBO:

+) Czerwony: plus 12V-) Czarny: minus**Przewód przesyłania danych**

„CS” – 8 wtykowe złącze LTWBD-08BFFA-L180 (widok z przodu)



11.8_ SCHEMAT układu hydraulicznego



12_ MOŻLIWE USTERKI

Poniższe tabele prezentują najczęściej występujące usterki i problemy, jakie mogą zdarzyć się podczas pracy.

W przypadku, gdy zasugerowane rozwiązania nie przyniosą pożądanego skutku, należy skontaktować się z Przedstawicielem lub centrum serwisowym MASCHIO FIENAGIONE.

12.1_ PODAWANIE MATERIAŁU

Zespół podbierający wykonuje ruch roboczy, zaś przenośnik łańcuchowo-prętowy takiego ruchu nie wykonuje.	Tylna kłapa maszyny nie została zamknięta.	Przesteruj układem hydraulicznym i ponownie zamknij tylną kłapę.
	Nastawiacz zespołu wyprzęgającego wymaga regulacji.	Wyreguluj śruby pod prawym dźwignikiem tylnej kłapy.
Zespół podbierający nie podnosi się lub opada.	Nie jest nasmarowany podpierający przegub zespołu podbierającego.	Nasmarować przegub podpierający.
Przeciążenie zasilającego otworu wlotowego.	Zbyt duże i nieregularne wały lub zbyt wysoka prędkość robocza.	Przeformatuj wały do prawidłowego wymiaru lub zbieraj wolniej.
	Nadmiernie duże podbieranie wału po jednej stronie podbieracza.	Poruszaj się podbieraczem równomiernie od jednej do drugiej strony.
	Zbyt niska prędkość obrotowa (obr/min.)	Pracować z prędkością obrotową 540 obr/min.
Palce podbieracza szarpią materiał.	Zbyt wysoka prędkość podbieracza w stosunku do prędkości roboczej.	Zwiększyć prędkość roboczą albo zmniejszyć liczbę obr/min wału napędowego w ciągniku.
	Zbyt niska prędkość podbieracza w porównaniu do prędkości roboczej.	Zmniejszyć prędkość roboczą lub zwiększyć prędkość obrotową wału napędowego w ciągniku.
Niedostateczne podbieranie pokosu.	Palce podbieracza zostały zgubione lub są zniszczone.	Wymienić palce.
Podbieracz nie podbiera pokosu z równego podłoża.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Obniżyć pozycję podbieracza.
		Ustawić odpowiednio koła podbieracza.
Podbieracz przepuszcza materiał i zatrzymuje się.	Element zabezpieczający jest uszkodzony	Zmniejszyć objętość pokosu o połowę.
		Podnieść podbieracz regulując ustawienie kół podpory.
Podbieracz nie podobiera całego pokosu. Zespół podbierający wykonuje ruch roboczy, zaś przenośnik łańcuchowo-prętowy takiego ruchu nie wykonuje.	Zbyt duża ilość pokosu.	Usunąć nagromadzony materiał roślinny i wymienić element bezpieczeństwa.
		Uformować nowy, węższy wał pokosu.
	Tylna kłapa maszyny nie została zamknięta.	Przesteruj układem hydraulicznym i ponownie zamknij tylną kłapę.
	Nastawiacz zespołu wyprzęgającego wymaga regulacji.	Wyreguluj śruby pod prawym dźwignikiem tylnej kłapy.

12.2_ FORMOWANIE BELI

PROBLEM	PRZYCZYNY	SPOSÓB USUNIĘCIA
Nadmierna hałaśliwość przekładni.	Poluzowane lub suche łańcuchy.	Nasmarować łańcuchy.
Bela jest źle sformowana lub o kształcie stożkowym.	Podbieranie wału głównie jedną stroną podbieracza.	Poruszaj się podbieraczem równomiernie od jednej do drugiej strony.
Łańcuchy przeskakują na zębach kół zębatych	Napinacze są luźne.	Napiąć pasy regulując napinacze.

12.3_ WIAZANIE SZNURKIEM I owijanie siatką

PROBLEM	PRZYCZYNY	SPOSÓB USUNIĘCIA
Sznurek spada z jednej strony beli. Sznurek nie pozostaje na beli.	Boczne ograniczniki sznurka są nadmiernie oddalone.	Ustawić ograniczniki w większym przybliżeniu.
	Wiązanie rozpoczęte bez masy na podbieraczu.	Zawsze zbierać z pewną masą na podbieraczu.
	Zbyt ciasno ustawiony zespół przytrzymujący sznurek.	Zluzować zaciski zespołu przytrzymującego sznurek.
Sznurek jest ciągnięty przez belę, jednakże wózek prowadzący sznurek nie porusza się.	Pasek przenoszący napęd ślizga się.	Spróbuj naoliwić ruchome części zmiennego koła pasowego.
Sznurki nie mogą być odcinane.	Ostrze jest zużyte.	Przekręć wokół płytki z ostrzami nożyka sznurka lub wymień zużyte nożyki.
Siatka nie jest dobrze rozprowadzana na beli.	Sznurki nie przechodzą przez płytkę z ostrzem nożyka.	Wyregulować śrubę zatrzymującą podpierającego ramienia z ostrzem.
	Siatka ze zbyt dużymi oczkami.	Użyć standardowej siatki.
	Nieprawidłowa droga przepływu siatki.	Sprawdź, czy została prawidłowo założona siatka.
	Nieprawidłowe działanie szpulowego hamulca.	Wyregulować boczne napinacze sprężynowe.

12.4_ Wał WP-T

PROBLEM	PRZYCZYNY	SPOSÓB USUNIĘCIA
Sprzęgło się ślizga.	Zbyt duża średnica lub masa beli.	Zmniejszyć masę lub średnicę beli
	Zużyta tarcza sprzęgła.	Wymienić tarcze (postępować zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi dostarczonej razem z wałem).
Uszkodzona śruba zabezpieczająca	Zbyt duża średnica lub masa beli.	Zmniejszyć masę lub średnicę beli.

12.5_ SYSTEM HYDRAULICZNY

PROBLEM	PRZYCZYNY	SPOSÓB USUNIĘCIA
Tylna pokrywa nie może być zamknięta.	Zawór odcinający jest zamknięty.	Otworzyć zawór.
	Zielonka zablokowała zamknięcie tylnej pokrywy.	Należy usunąć zielonkę
	Przewód hydrauliczny został odłączony od ciągnika.	Sprawdzić połączenie i w razie potrzeby podłączyć przewody
System hydrauliczny nie działa.	Brak zasilania wyjść hydraulicznych	Uruchomić wyjścia hydrauliczne z ciągnika.
	Przewody hydrauliczne nie są poprawnie podłączone do zewnętrznych gniazd obwodu hydraulicznego w ciągniku.	Sprawdzić i jeśli trzeba dokładnie uszczelnić szybkozłącza zewnętrznych gniazd obwodu hydraulicznego w ciągniku.
	Niewystarczający dopływ oleju.	Sprawdzić i jeśli potrzeba uzupełnić olej systemu hydraulicznego w odpowiednim zbiorniku w ciągniku.
	Zużyta lub zniszczona pompa (niskie ciśnienie).	Naprawić lub wymienić pompę hydrauliczną.
	Zabrudzenia wewnątrz obwodu hydraulicznego.	Przedmuchać i jeśli potrzeba oczyścić filtry hydrauliczne.
	Manometr nie działa.	Wymienić miernik ciśnienia lub jego połączenie.
	Wyciek oleju w cylindrach (olej omija tłok)	Wymienić uszczelki przy cylindrach.
	Wyciek oleju z systemu hydraulicznego.	Sprawdzić przewody obwodu hydraulicznego i jeśli potrzeba uszczelnić połączenia.

13_ AKCESORIA I WYPOSAŻENIE DODATKOWE (OPCJONALNE)

Aby zwiększyć osiągi i poprawić pracę prasy zwijającej, możliwe jest użycie dodatkowych akcesoriów i zestawów wyposażenia, które mogą zostać dołączone do maszyny na żądanie nabywcy.

Należy skontaktować się Przedstawicielem lub Serwisem Części Zamiennych, aby sprawdzić czy dany zestaw akcesoriów lub dodatkowego wyposażenia jest dostępny i czy pasuje do zakupionego modelu prasy zwijającej.

13.1. AKCESORIA

Akcesoria dodatkowe, jeśli zostały zamówione odpowiednio wcześniej, są dołączane i mocowane na maszynie przez producenta na specjalne zamówienie podczas zakupu maszyny.

- Zespół owijający siatką.
- Opony.

13.2. DODATKOWE WYPOSAŻENIE

Opcjonalne zestawy mogą zostać dokupione i zamontowane przez użytkownika w dowolnym momencie. Wraz z zakupionym zestawem dostarczana jest instrukcja montażu oraz demontażu.

- Wyrzutnik bel.
Wyrzutnik ułatwia usuwanie sformowanej beli z komory prasującej. Niewskazane używanie na pochyłych terenach.
- Wał WP-T

CONTENTS

1_WPROWADZENIE	2
1.1_INSTRUKCJA OBSŁUGI	2
1.2_GWARANCJA.....	2
1.3. PRZEZNACZENIE MASZYNY	2
2_ CERTYFIKACJA	3
2.1_ DEKLARACJA ZGODNOŚCI „CE”	3
2.2_ IDENTYFIKACJA MASZYNY	3
3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	4
3.1. WYMIARY	4
3.2_MASY	5
3.3_PODBIERACZ ORAZ ZESPÓŁ ZASILAJĄCY	5
3.4_WIĄZANIE	5
3.5. OPONY.....	6
3.6_WAŁ WP-T.....	6
3.7_CHARAKTERYSTYKA CIĄGNIKA*	6
3.8_CHARAKTERYSTYKA BELI	7
3.9„FF CONTROL” – JEDNOSTKA STERUJĄCA	7
4_OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY	8
4.1_STOSOWANA TERMINOLOGIA	8
4.2_ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	9
4.2.1_ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY	9
4.2.2_OSTRZEŻENIA	11
4.3_BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS KONSERWACJI MASZYNY	12
4.4_ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA	14
4.4.1_ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA (PIKTOGRAMY)	14
4.4.2_ŚWIATŁA	16
4.4.3_WAŁ WP-T PIKTOGRAM	16
4.5_ELEMENTY BEZPIECZEŃSTWA	17
4.5.1_OSŁONY ZABEZPIECZAJĄCE	17
4.5.2_BEZPIECZEŃSTWO PRACY WAŁEM WP-T	18
4.5.3_ELEMENT BEZPIECZEŃSTWA NAPĘDU PODBIERACZA	18
4.5.4_MECHANICZNE ZABEZPIECZENIE NAPĘDU ZESPOŁU ZASILAJĄCEGO	18
4.5.5_PODPORA WAŁU WP-T	18
4.5.6_ŁAŃCUCH ZABEZPIECZAJĄCY WAŁ WP-T	18
4.5.7. PODPORY I OSŁONY PRZEWODÓW	18
4.5.8. KLINY POSTOJOWE	19
4.5.9_ELEMENT BLOKUJĄCY TYLNA POKRYWĘ	19
4.6_ODZIEŻ	19
4.7_POZIOM HAŁASU	19
4.8_OCHRONA ŚRODOWISKA PRZED ZANIECZYSZCZENIEM	20
5_TRANSPORT I HOLOWANIE	21
5.1_ZAŁADUNEK NA RAMPIE	22
5.2_ZAŁADUNEK ZA POMOCĄ DŹWIGU	22

6_OPIS MASZINY	23
6.1_BUDOWA PRASY ZWIJAJĄCEJ	23
6.2_OPIS PROCESU ROBOCZEGO	24
7_INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA MASZINY	25
7.1_PRZYGOTOWANIE DO PRACY	25
7.2_ZACZEPIENIE MASZINY DO CIĄGNIKA DO TRANSPORTU	25
7.3_POŁĄCZENIE PRASY Z CIĄGNIKIEM DO PRACY	26
7.3.1_ "STANDARDOWE PODŁĄCZENIE"	26
7.3.2_ "POŁĄCZENIE Z GÓRNYM ZACZEPEM"	27
7.4_PODŁĄCZENIE URZĄDZEŃ DO PRASY ZWIJAJĄCEJ	28
7.4.1_PODŁĄCZENIE UKŁADU STERUJĄCEGO „FF CONTROL”	28
7.4.2_PODŁĄCZENIE UKŁADU OŚWIETLENIA	28
7.4.3_PODŁĄCZENIE UKŁADU HYDRAULICZNEGO	29
7.4.4_PODŁĄCZENIE WAŁU WP-T	29
7.5_SPRAWDZENIE DZIAŁANIA	30
7.6_PRZYGOTOWANIE MASZINY DO PRACY	31
PRASA ZWIJAJĄCA MOŻE WSPÓŁPRACOWAĆ Z TRZEMA TYPAMI URZĄDZEŃ DO WIĄZANIA BEL:	31
7.6.1_ŁADOWANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA POJEDYNCZYM SZNURKIEM	31
7.6.2_ŁADOWANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA PODWÓJNYM SZNURKIEM	33
7.6.3_ZAKŁADANIE I OBSŁUGA ZESPOŁU DO OWIJANIA SIATKĄ	36
7.6.4_REGULACJA KÓŁ PODBIERACZA	37
7.6.5_NAGARNIACZ	37
7.7_PRZYGOTOWANIE DO PRACY	38
7.7.1_KONDYCJONOWANIE MATERIAŁU ROŚLINNEGO	38
7.7.2_WILGOTNOŚĆ ZBIERANEGO MATERIAŁU	38
7.7.3_POKOS	38
8_PRACA NA POLU	39
8.1_URUCHOMIENIE MASZINY	39
8.2_PRĘDKOŚĆ ROBOCZA	39
8.3_WIĄZANIE I WYRZUCANIE BEL	40
8.4_ODBŁOKOWANIE ZAPCHANEJ MASZINY	41
8.5_PRZECHOWYWANIE MASZINY	42
9_KONSERWACJA I REGULACJA	43
9.1_PODSTAWOWA KONSERWACJA	43
9.2_KONSERWACJA I REGULACJA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA	44
9.2.1_WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA	44
9.2.2_WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA	44
9.3_REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHÓW	45
9.3.1_REGULACJA AUTOMATYCZNYCH NAPINACZY	45
9.3.2_REGULACJA RĘCZNYCH NAPINACZY	45
9.4_PRZENOŚNIK ŁAŃCUCHOWO-PRĘTOWY	48
9.5_ROZŁĄCZANIE	48
9.6_REGULACJA URZĄDZENIA WIĄŻĄCEGO	49
9.6.1_REGULACJA URZĄDZENIA WIĄŻĄCEGO	49
9.6.2_REGULACJA URZĄDZENIA OWIJAJĄCEGO SIATKĄ	50
9.7_URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE	51
9.8_REGULACJA PODBIERACZA	51
9.8.1_REGULACJA WYSOKOŚCI ROBOCZEJ PODBIERACZA	51

9.8.2_ PODNOSZENIE HYDRAULICZNE PODBIERACZA	51
9.8.3_ WYMIANA PALCÓW PODBIERACZA	52
9.8.4_ REGULAJA KRZYWKI PODBIERACZA	53
9.10_ KOŁA I OPONY	54
9.11_ DOKRECANIE ŚRUB	54
9.12_ SPAWANIE	54
9.13_ SMAROWANIE	54
9.13.1_ PUNKTY SMAROWNICZE	55
9.14_ OLEJ HYDRAULICZNY	55
9.14.1_ SYSTEM AUTOMATYCZNEGO OLIWIENIA ŁAŃCUCHÓW	55
9.14.2_ ZBIORNIK	56
9.14.3_ FILTR	56
9.14.4_ RĘCZNE OLIWIENIE ŁAŃCUCHÓW	56
9.14.5_ SKRZYŃKA PRZEKŁADNIOWA	57
9.15_ CZYSZCZENIE	59
9.16_ PRZEGLĄD PO 30 GODZINACH PRACY PRASĄ	59
9.17_ PRZEGLĄD CODZIENNY PRASY PRZED UŻYCIEM	60
9.18_ KONSERWACJA	60
9.19_ PRZECHOWYWANIE	61
9.19.1_ PRZECHOWYWANIE MASZINY	61
9.19.2_ PRZECHOWYWANIE JEDNOSTKI STEROWNICZEJ FF CONTROL SYSTEM	61
9.19.3_ PRZECHOWYWANIE WAŁU WP-T	61
9.19.4_ PRZECHOWYWANIE SZNURKA - SIATKI	61
9.20_ PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC W POLU	62
9.21_ CZĘŚCI ZAMIENNE	62
10_ UKŁAD STEROWANIA „FF CONTROL”	63
10.1_ POLECENIA	63
10.1.1_ PRZEŁĄCZNIK ON-OFF	63
10.1.2_ PRZEŁĄCZNIK WŁĄCZAJĄCY WIĄZANIE SZNURKIEM	63
10.1.3_ PRZEŁĄCZNIK WŁĄCZAJĄCY OWIJANIE SIATKĄ	63
10.1.4_ LAMPKA OSTRZEGAWCZA	63
10.2_ INSTALACJA	64
10.3_ MONTAŻ NA CIĄGNIKU	64
10.3.1_ PRZEWÓD ZASILAJĄCY	64
10.3.2_ PROWADZIĄCA I PANEL STERUJĄCY	64
10.4_ POŁĄCZENIE MASZINY Z CIĄGNIKIEM	64
10.4.1_ PRZEWODY PRZESYŁU DANYCH	64
10.4.2_ PRZEWODY ZASILAJĄCE	64
11_ TABELI I SCHEMATY	65
11.1_ RODZAJE OLEJÓW I SMARÓW	65
11.2_ SMAROWANIE	65
11.3_ KONSERWACJA	66
11.4_ WARTOŚCI MOMENTU OBROTOWEGO (DUŻY KROK)	67
11.5_ CIŚNIENIE W OGUMIENIU	67
11.6_ SCHEMAT UKŁADU OŚWIETLENIA	68
11.7_ SCHEMAT ŁĄCZENIA PRZEWODÓW	69
11.8_ SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO	70

12_ MOŻLIWE USTERKI	71
12.1_ PODAWANIE MATERIAŁU	71
12.2_ FORMOWANIE BELI	72
12.3_ WIĄZANIE SZNURKIEM I OWIJANIE SIATKĄ	72
12.4_ WAŁ WP-T	72
12.5_ SYSTEM HYDRAULICZNY	73
13_ AKCESORIA I WYPOSAŻENIE DODATKOWE (OPCJONALNE)	74
13.1. AKCESORIA	74
13.2. DODATKOWE WYPOSAŻENIE	74

USATE SEMPRE RICAMBI ORIGINALI
ALWAYS USE ORIGINAL SPARE PARTS
IMMER DIE ORIGINAL-ERSATZTEILE VERWENDEN
EMPLOYEZ TOUJOURS LES PIECES DE RECHANGE ORIGINALES
UTILIZAR SIEMPRE REPUESTOS ORIGINALES



Servizio Assistenza Tecnica - After Sales Service
+39 0372 564650

Servizio Ricambi - Spare Parts Service
+39 049 9289888

DEALER:



MASCHIO Fienagione S.p.A.
Sede legale Cremona
Via Bredina, 6 - 26100 Cremona (Italy)
Tel. +39 0372 564610
Fax +39 0372 564625
info@maschio.com

MASCHIO GASPARDO RUSSIA OOO
Pushkina st., 117 b, office 114
404130 Volzhskiy, Volgograd Region,
RUSSIA
Tel. + 7 8443 203100
Fax + 7 8443 203101
info@maschio.ru

MASCHIO GASPARDO
Poland sp z.o.o.
Ul. Wapienna 6/8 - 87 - 100 Torun
Poland
Tel. +48 56 6506051
Fax +48 56 6506053
www.gaspardo.pl

MASCHIO FRANCE Sarl
1, Rue de Mérignan ZA
F - 45240 La Ferte St. Aubin
France
Tel. +33 (0) 2.38.64.12.12
Fax +33 (0) 2.38.64.66.79
info@maschio.fr

MASCHIO-GASPARDO
ROMANIA S.R.L.
Strada Înfrățirii, F.N.
315100 Chisineu-Cris (Arad) - România
Tel. +40 257 307030
Fax +40 257 307040
info@maschio.ro

MASCHIO GASPARDO
NORTH AMERICA, Inc.
112 3rd Avenue East
Dewitt IA 52742 - USA
Tel. +1 563 6596400
Fax +1 563 6596405
info@maschio.us

MASCHIO IBERICA S.L.
MASCHIO DEUTSCHLAND GMBH
MASCHIO-GASPARDO UCRAINA
GASPARDO-MASCHIO TURCHIA
MASCHIO-GASPARDO CINA
MASCHIO-GASPARDO INDIA

