

McHale *fusion* 3



Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasoowijarka Instrukcja obsługi Wydanie 9

(Ważna dla urządzeń od numeru seryjnego 659744)

McHale
Ballinrobe
Co. Mayo
F31 K138 Ireland

Tel: +353 94 9520300
Email: sales@mchale.net
Website: www.mchale.net



QUALITY
ISO 9001:2015
NSAI Certified



ŚRODOWISKO: Zmniejsz zużycie papieru

Zastanów się nad koniecznością drukowania dokumentów! Czy plik PDF na laptopie lub tablecie jest wystarczający? Jeśli potrzebna jest drukowana kopia, zawsze wybieraj opcję „Drukuj na obu stronach papieru” i zawsze staraj się ograniczyć liczbę wydrukowanych stron, wybierając określony zakres stron lub po prostu wybierz opcję „Bieżąca strona”, jeśli to wystarczy.

**Jest to oryginalna instrukcja obsługi, zawierająca „oryginalne instrukcje”.
Angielska wersja językowa instrukcji obsługi jest dokumentem źródłowym
dla wszystkich przekładów.**

Jeśli pojawia się jakakolwiek niezgodność w zakresie dokładności lub treści jakiegokolwiek przekładu, źródłowa instrukcja w języku angielskim stanowi dokument autoryzowany.

Żadna część tej instrukcji nie może być powielana, rozpowszechniana ani przekładana, w jakiegokolwiek formie lub w jakikolwiek sposób, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy **McHale**.

Dziękujemy za zakup urządzenia **McHale**. To mądry wybór!
Pod warunkiem zachowania należytej ostrożności i uwagi zapewni on
wiele lat niezawodnego działania.

Gwarancja

Uwaga dla użytkownika!

Należy zapewnić, aby używane urządzenie zostało w pełni zarejestrowane w firmie **McHale** przez sprzedawcę w chwili dostawy.

Jeśli sprzedawca nie rejestruje urządzenia, gwarancja stanie się nieważna!
Stan rejestracji urządzenia można sprawdzić, odwiedzając witrynę **www.mchale.net**.

Podczas zamawiania części zamiennych lub żądania pomocy technicznej należy podać numer seryjny urządzenia. Poniżej znajduje się miejsce do zapisania danych urządzenia. (*patrz „Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym”*)

Numer seryjny:	
Rok produkcji:	
Data dostawy:	

Jeżeli potrzebnych jest więcej egzemplarzy tej instrukcji obsługi,
należy podać jej numer katalogowy: CLT00826_PL

Ze względu na politykę ciągłego rozwijania i ulepszania produktów, **McHale Engineering** zastrzega sobie prawo do zmian danych technicznych urządzenia, włącznie z treścią tej instrukcji, bez wcześniejszego powiadomienia lub do obowiązku wprowadzania zmian lub uzupełnień do uprzednio sprzedanego sprzętu. Ilustracje i zrzuty ekranu użyte w tej instrukcji mogą różnić się wyglądem od rzeczywistego produktu.

Niezbędna jest natychmiastowa wymiana wadliwych części, przy czym powinny być stosowane wyłącznie oryginalne części zamienne **McHale**, ponieważ są one projektowane i produkowane zgodnie z takimi samymi normami jak całe urządzenie. Części zamienne możesz uzyskać u swojego dealera **McHale**.

W niniejszej instrukcji znajdują się łącza do innych odpowiednich rozdziałów tej instrukcji w celu zapewnienia czytelnikowi dodatkowych informacji w zakresie uzyskania pełnego obrazu danego zagadnienia. Te łącza oznaczone są (*szarą czcionką kursywą*). Patrz przykład powyżej, tzn. łącze do opisu tabliczki znamionowej z numerem seryjnym. Gdy klikniesz to łącze w dokumencie PDF, ta strona zostanie automatycznie przekierowana do skojarzonego rozdziału. Za pomocą oprogramowania Adobe Reader możesz wrócić do strony, na której zostało aktywowane łącze, klikając przycisk „Poprzedni widok” (lub przytrzymując przycisk „Alt” i naciskając „strzałkę w lewo”).



UWAGA: Materiał wiążący komory bel różni się w zależności od modelu

W Fusion 3 Pro stosowana jest siatka, podczas gdy w Fusion 3 Plus można siatkę siatki lub NRF (Net Replacement Film) do owijania beli w komorze bel, zanim zostanie ona przeniesiona do owijarki. Terminu „owijanie” używa się w odniesieniu do wiązania beli z siatką lub NRF.

Spis treści

1	Wstęp	8
2	Informacje o produkcie	9
2.1	Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem	9
2.2	Widok z przodu	10
2.3	Widok z tyłu	11
2.4	Dane ogólne	12
2.5	Dane ciągnika	12
2.6	Dane techniczne urządzenia	13
2.7	Dane opon	14
2.8	Wyposażenie opcjonalne*	14
3	Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa	15
3.1	Informacja o wszystkich środkach bezpieczeństwa	15
3.2	Przestrzeganie wszystkich instrukcji bezpieczeństwa	15
3.3	Staranne składowanie wszystkich części	16
3.4	Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)	16
3.5	W razie niebezpieczeństwa	16
3.6	Przebywanie z dala od elementów wirujących	16
3.7	Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator	17
3.8	Obsługa urządzenia	17
3.9	W razie pożaru	17
3.10	Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	18
3.11	Praca belami NRF (tylko Fusion 3 Plus)	23
4	Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	24
4.1	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu elektronicznego	24
4.2	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu hydraulicznego	24
4.3	Poziom hałasu	25
4.4	Środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego	25
4.5	Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa	25
4.6	Rozmieszczenie etykiet bezpieczeństwa	26
4.7	Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem	27
4.8	Etykieta hydraulicznego zaworu sterującego	34
4.9	Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym	35
4.10	Wytyczne dotyczące podnoszenia urządzenia	36
4.11	Wytyczne dotyczące podnoszenia	37
5	Przygotowanie i specyfikacja ciągnika	38
5.1	Specyfikacja ciągnika	38
5.2	Instalacja sterownika	38
5.3	Przyłączenie dyszla	39
5.4	Zapobieganie nieuprawnionemu użyciu	40
5.5	Podłączanie linkowego hamulca ręcznego	41
5.6	Mocowanie wału odbioru mocy	41
5.7	Ustawienie urządzenia i układ hydrauliczny ciągnika	42
5.8	Jaki układ hydrauliczny jest używany?	44
5.9	Ustawienie hydraulicznego zaworu środkowego	44
5.10	Połączenia z ciągnikiem	45

5.11	Podłączenie sterownika	46
5.12	System oświetlenia	46
6	Przygotowanie i specyfikacja urządzenia	47
6.1	Wymagania dotyczące siatki	47
6.2	Dbalność o rolkę z siatką / folią NRF	48
6.3	Dbalność o system owijania	48
6.4	Regulacja długości siatki	48
6.5	Załadunek i obsługa układu owijania siatką	50
6.6	Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania	59
6.7	Automatyczny układ smarowania	64
6.8	Olej przekładniowy	66
6.9	Ciśnienie powietrza w oponach	68
6.10	Kliny pod koła	68
6.11	Kamera komory (tylko Fusion 3 Plus)	69
6.12	Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy	69
6.13	Regulacja dyszla	72
6.14	Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy	73
7	Elektroniczny system sterowania	76
7.1	Funkcje sterownika	77
7.2	Funkcje sterownika	78
7.3	Automatyczna obsługa	84
7.4	Struktura menu	88
7.5	Funkcje dostępne jako opcja	99
7.6	Komunikaty ostrzeżeń	101
8	Obsługa owijarki	111
8.1	Zakładanie folii w dozowniku	111
8.2	Specyfikacja folii	114
8.3	Proces owijania	115
8.4	Warianty przekładni dozownika	116
8.5	Podzespół cięcia i trzymania	117
9	Bezpieczeństwo i obsługa w ruchu drogowym	121
9.1	Przed wyjazdem na drogę publiczną	121
9.2	Transport drogowy z przyłączonym przechyłem bocznym	122
9.3	Linkowy hamulec ręczny	123
10	Obsługa w polu i regulacja urządzenia	124
10.1	Okres docierania	124
10.2	Przygotowanie pokosu	124
10.3	Regulacja wysokości motowidła zbieraka	125
10.4	Regulacja osłony uprawy	126
10.5	Regulacja rolki uprawy	126
10.6	Układ odblokowania	127
10.7	Układ rozdrabniania	128
10.8	Wybór noży	128
10.9	Wskaźnik gęstości beli	129
10.10	Wskaźnik napięcia siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)	129
10.11	Blokada drzwi komory	130
10.12	Uchwyty na zapasową folię i obsługa zasuwy bezpieczeństwa do drzwi	130
10.13	Omówienie układów hamulcowych	131
10.14	Regulacja sprężyn luzów zbieraka	136
10.15	Regulacja łańcuchów	138

11	Przyczepy	143
11.1	Przechył boczny	143
12	Konserwacja urządzenia	148
12.1	Interwały konserwacji	148
12.2	Wartości momentów dokręcania	151
12.3	Pompa napinania siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)	152
12.4	Gumowa kłapa NRF (tylko Fusion 3 Plus)	152
13	Przechowywanie	153
13.1	Koniec sezonu	153
13.2	Rozpoczęcie sezonu	154
14	Rozwiązywanie problemów	155
14.1	Omówienie rozwiązywania problemów	155
15	Certyfikaty i gwarancja	159
15.1	Deklaracja zgodności	159
15.2	Formularz PDI	159
15.3	Kontrole wstępne związane ze zmianą właściciela	159
15.4	Ograniczona gwarancja	159
16	Załącznik	164
16.1	Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika	164

Ta strona jest celowo pozostawiona pusta.

1

Wstęp

Ten produkt łączy proces belowania i owijania bel w jednym urządzeniu. Bela zostaje całkowicie owinięta w jeden z typów folii zastępujących siatkę (NRF, Net Replacement Film) lub w standardową siatkę przed przeładowaniem z prasy do belowania do owijarki. Konstrukcję opracowano na podstawie wielu lat intensywnych badań i rozwoju w dziedzinie owijarek bel i pras do belowania. Użytkowanie urządzenia z należytą starannością zapewni, że będzie ono działać niezawodnie przez wiele lat.

Nie należy zakładać znajomości sposobu obsługi i konserwacji urządzenia bez uważnego przeczytania tej instrukcji obsługi. Aby zapobiec błędnemu użytkowaniu, uszkodzeniom i wypadkom, jest niezwykle ważne, aby wszyscy operatorzy urządzenia byli w pełni przeszkoleni. (*patrz „Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator”*). Przed rozpoczęciem obsługi urządzenia muszą przeczytać i w pełni zrozumieć całą treść niniejszego podręcznika, zwracając szczególną uwagę na następujące kwestie:

- Instrukcje bezpieczeństwa
- Funkcje
- Elementy sterujące (hydrauliczne i elektryczne)

Jest wysoce zalecane, aby najpierw dokładnie zapoznać się z każdym nowym urządzeniem. Należy poświęcić odpowiednią ilość czasu na poznanie i zrozumienie wszystkich funkcji urządzenia. Poziom umiejętności będzie wzrastać wraz z nabywanym doświadczeniem.

W razie jakichkolwiek pytań związanych z instrukcjami przedstawionymi w podręczniku, skontaktuj się ze swoim dealerem **McHale**. Zdecydowanie zaleca się, aby w sprawie szkolenia zwracać się do lokalnego sprzedawcy **McHale**.

Operator jest całkowicie odpowiedzialny za bezpieczne używanie i konserwację urządzenia zgodnie z tą instrukcją. Niniejszą instrukcję obsługi należy przechowywać w bezpiecznym miejscu oraz zawsze przy urządzeniu.



ŚRODOWISKO: Zmniejsz zużycie papieru

Pomyśl zanim wydrukujesz dokumenty! Czy plik PDF na laptopie lub tablecie jest wystarczający? Jeśli potrzebna jest drukowana kopia, zawsze wybieraj opcję „Drukuj na obu stronach papieru” i zawsze staraj się ograniczyć liczbę wydrukowanych stron, wybierając określony zakres stron lub po prostu wybierz opcję „Bieżąca strona”, jeśli to wystarczy.

2

Informacje o produkcie

Urządzenie jest chronione przed wieloma niebezpieczeństwami, gdy jest obsługiwane za pomocą sterownika — zarówno w trybie ręcznym, jak i automatycznym. Ze względu na bezpieczeństwo operatora i innych osób jest jednak niezwykle ważne, aby operator zwracał uwagę na wszystkie ostrzeżenia i instrukcje podane w tej instrukcji. Dotyczy to w szczególności wszystkich urządzeń zabezpieczających, etykiet, osłon i bezpieczników, które muszą być na swoim miejscu, sprawne i zdatne do użytku. Nigdy nie należy próbować usuwać żadnej usterki, gdy ciągnik jest włączony ani gdy urządzenie pracuje. Należy utrzymać „strefę zagrożenia” (obszar wokół urządzenia) wolną od wszelkich osób i zwierząt przez cały czas pracy urządzenia (*patrz „Strefa zagrożenia”*). Każdy, kto będzie obsługiwał urządzenie, musi przeczytać i w pełni zrozumieć treść niniejszego podręcznika.

2.1 Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do normalnego użytkowania w rolnictwie. Urządzenie zostało zaprojektowane tak, aby zbierać cięte plony z ziemi i sprasowywać je w celu uformowania cylindrycznych beli z paszą, które najpierw są zawijane w siatkę (lub do wyboru w siatkę lub NRF (NRF, Net Replacement Film) w przypadku Fusion 3 Plus) przed przeładowaniem z prasy do belowania do owijarki. Następnie są zawijane w plastikową, rozciągliwą folię i przechowywane jako karma dla zwierząt. Przeznaczenie to dotyczy również okazjonalnego przemieszczania urządzenia między polami po ścieżce lub drodze. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne straty ani szkody wynikające z zastosowania urządzenia w sposób inny niż wymieniony wyżej. Każde inne ewentualne wykorzystanie urządzenia stanowi całkowite ryzyko właścicieli/operatorów.

Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem oznacza:

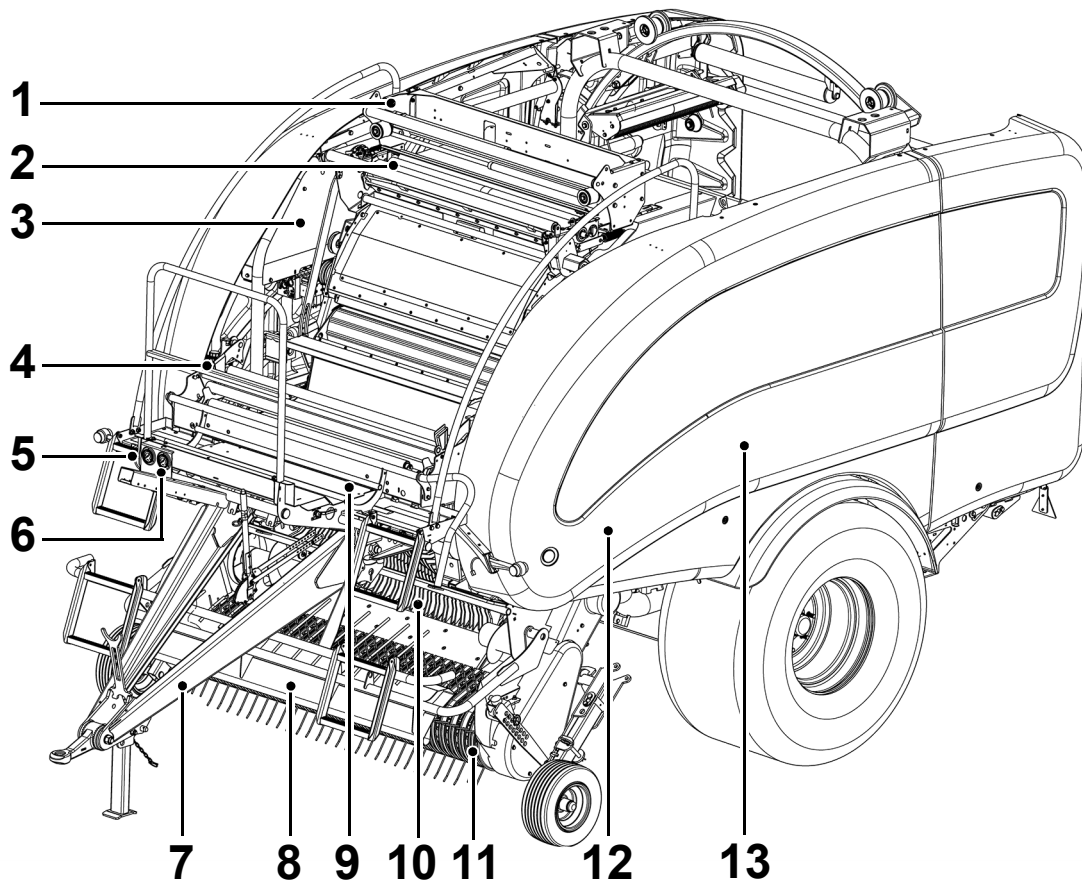
- Dokładne przestrzeganie instrukcji obsługi oraz wykonywanie konserwacji i napraw podanych przez producenta.
- Dopuszczenie do obsługi, konserwacji i/lub napraw urządzenia wyłącznie osób, które zapoznały się z nim i zostały pouczone o ryzyku.
- Że odpowiednie wymogi z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy, które mogą obowiązywać w danym kraju, będą dokładnie przestrzegane.
- Że w urządzeniu nie będzie zainstalowane żadne wyposażenie ani akcesoria inne niż dostarczone przez firmę **McHale**. Zastosowanie jakiegokolwiek innego wyposażenia lub akcesoriów wiąże się z wyłącznym ryzykiem właściciela/operatora. W przypadku takich nieautoryzowanych modyfikacji/zmian wszelka odpowiedzialność producenta jest wyłączona.



UWAGA: Utrata certyfikacji urządzenia

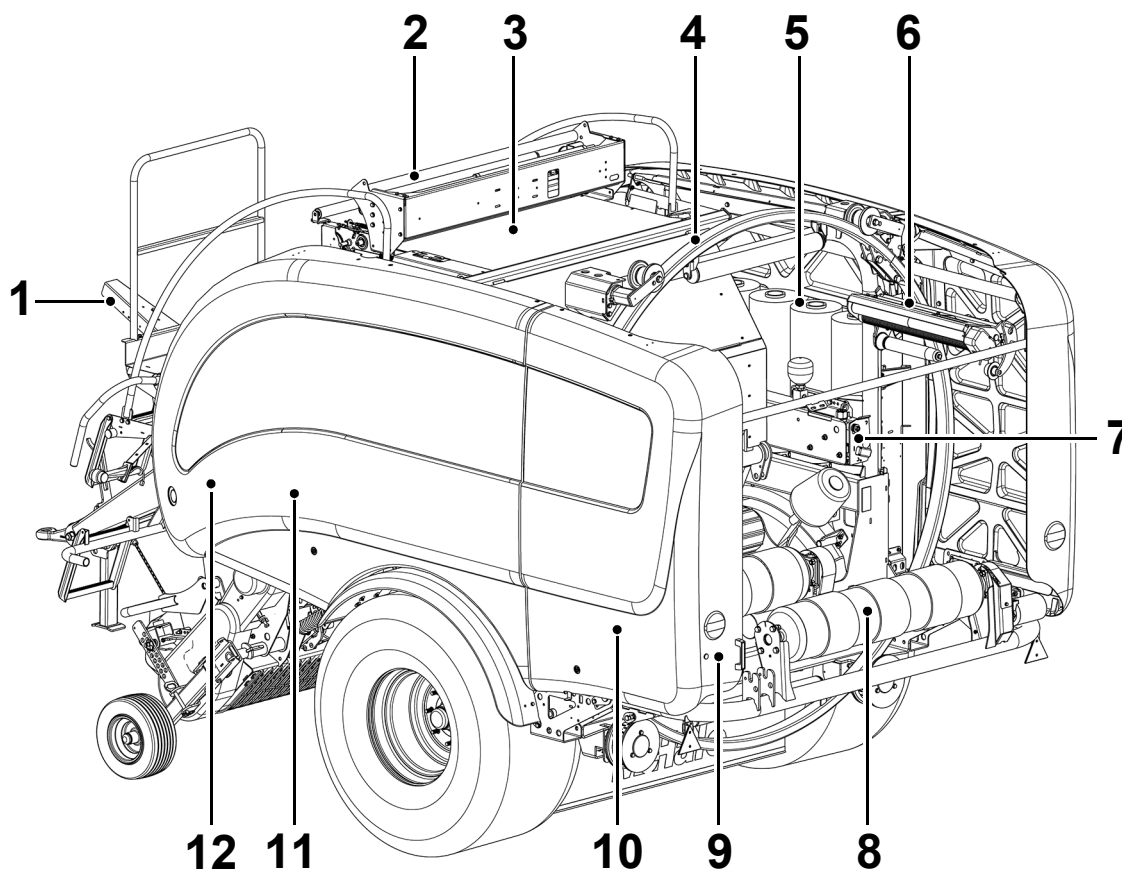
W przypadku jakiegokolwiek zmiany wyposażenia bezpieczeństwa deklaracja zgodności, jak również znak CE tracą swoją ważność.

2.2 Widok z przodu



Nr	Funkcja urządzenia
1	Zespół gromadzący NRF (tylko Fusion 3 Plus)
2	Podzespół owijania siatką
3	Sekcja hydrauliczna (za pokrywą)
4	Pompa napinania siatki (tylko Fusion 3 Plus)
5	Wskaźnik gęstości beli
6	Wskaźnik napięcia siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)
7	Dyszel i stojak
8	Ośłona uprawy lub rolka uprawy
9	Platforma
10	Podzespół rozdrabniania
11	Motowidło zbieraka
12	Kliny pod koła i zaślepki noży (za pokrywą)
13	Sekcja folii zapasowej (za pokrywą)

2.3 Widok z tyłu



Nr	Funkcja urządzenia
1	Zespół nośny przewodu
2	Zespół gromadzący NRF (tylko Fusion 3 Plus)
3	Górne drzwi komory
4	Pierścień dozownika
5	Sekcja folii zapasowej (za pokrywą)
6	Dozownik
7	Zespół cięcia i trzymania
8	Rolka ramienia przechylania
9	Przycisk zatrzymania
10	Drzwi dostępu do dozownika
11	Strona napędowa
12	Zestaw narzędzi (za pokrywą)

2.4 Dane ogólne

*Może nie być dostępny we wszystkich krajach. Dostępność w kraju można sprawdzić sprzedawcy wyrobów firmy. **McHale**

Długość transportowa	5,8 m
Szerokość transportowa	2,76 m
Wysokość transportowa	3,02 m
Masa transportowa (bez obciążenia)	6325 kg
Nacisk na oś (bez obciążenia)	5325 kg
Maksymalna prędkość drogowa	40 km/h
Układ hamowania	Hamulce pneumatyczne Hamulce hydrauliczne*

2.5 Dane ciągnika

Pojemność ciągnika (minimalna)	85 kW
Typ zaczepu	Niski dyszel Wysoki dyszel*
Prędkość wału odbioru mocy	540 obr./min (opcjonalnie 1000 obr/min)
Oświetlenie	7-wtykowe gniazdo 12 V
Elektryka	Gniazdo euro 12 V / 20 A
Układy hydrauliczne	Przepływ otwarty, przepływ zamknięty, wykrywanie obciążenia
Minimalne ciśnienie	180 barów
Minimalny przepływ	45 l/min przy 180 barach

*Należy pamiętać, że niektóre specyfikacje mogą odnosić się tylko do niektórych modeli lub wyposażenia opcjonalnego i mogą nie być dostępne we wszystkich krajach.

2.6 Dane techniczne urządzenia

Specyfikacja prasy		
Średnica komory bel		1,25 m
Szerokość komory bel		1,23 m
Szerokość zbieraka		2,10 m
Rolka siatki	Szerokość siatki	Maks. 1,26 m
	Maks. masa rolki	40 kg (patrz ostrzeżenie poniżej)
Rolka NRF* (tylko Fusion 3 Plus)	Szerokość folii NRF	1,35–1,45 m
	Rozciąganie folii NRF	Zgodnie z zaleceniami producenta folii. Regulowane w zakresie od 5 do 35%.
	Grubość folii NRF	16–20 µm
	Maks. masa rolki	40 kg (patrz ostrzeżenie poniżej)
*Folia Zastępująca Siatkę	Składowanie folii NRF	1 dodatkowa rolka
Specyfikacja owijarki		
Folia dozownika	Szerokość folii	750 mm
	Rozciąganie folii	70% (64% i 55% w opcji)
	Warstwy folii	2+2; 2+2+2 itd.
	Składowanie folii	10 rolek (+ 2 rolki na dozownikach)
Prędkość obrotowa dozownika		Maks. 36 obr./min



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką lub folią NRF. Zaleca się, aby pełne rolki z siatką / folią NRF były obsługiwane przez dwie osoby.

2.7 Dane opon

Szczegóły	Typ	Ciśnienie polowe	Nacisk na drogę	Nr części
560/60R22.5 155 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00053
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bara	CWH00068
650/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00054
650/55R22.5 167 D (BKT)	FL-635	1,65 bara	4 bara	CWH00088
650/55R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bara	CWH00290
680/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	2,8 bara	CWH00281
710/45R22,5 165 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bara	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

2.8 Wyposażenie opcjonalne*

Zaczep dyszla	Niski/wysoki zaczep
Stojak dyszla	Statyw typu A/B/C
Hamulce	Hamulce hydrauliczne/pneumatyczne
Przechył boczny	Przyczepiany, składany przechył boczny

*Może nie być dostępny we wszystkich krajach. Dostępność w kraju można sprawdzić sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**.

Opcja przechyłu bocznego

Opcja przechyłu bocznego jest stosowana do przewracania beli na bok i bardzo się przydaje zwłaszcza w przypadku ostrego podłoża z mocnym ścierniskiem (które ma tendencję do przebijania folii), gdyż pozwala wyładować belę na boku, który jest w większym stopniu pokryty folią. Przydaje się również bardzo w terenie pagórkowatym/nachylonym, ponieważ zapobiega zsuwaniu się bel, które lądują na boku. Przechył boczny jest przymocowany do tylnego łoża do owijania. (patrz „Przechył boczny”)

Dostępne mogą być dodatkowe opcje lub funkcje. Więcej informacji można uzyskać u dealera **McHale** lub na stronie internetowej **McHale**.

3

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

3.1 Informacja o wszystkich środkach bezpieczeństwa

Zawsze należy przestrzegać wszystkich środków bezpieczeństwa i zaleceń bezpiecznej obsługi urządzeń.

Ostrzeżenia, przestrogi, uwagi oraz komunikaty dotyczące środowiska:

Czytając tę instrukcję obsługi, zwróć szczególną uwagę na poniższe symbole, tj. ostrzeżenia, przestrogi, uwagi oraz komunikaty dotyczące środowiska. Będą one używane w różnych miejscach w tym podręczniku i mogą się pojawiać na etykietach bezpieczeństwa na urządzeniu. Te komunikaty mają zagwarantować, że najważniejsze informacje wyróżniają się od pozostałego tekstu.



OSTRZEŻENIE: Ten symbol oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która w przypadku nieprzestrzegania instrukcji może skutkować uszkodzeniem urządzenia, obrażeniami ciała, a nawet śmiercią.



PRZESTROGA: Ten symbol oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która w przypadku nieprzestrzegania instrukcji może skutkować uszkodzeniem urządzenia lub obrażeniami ciała.



UWAGA: Ten symbol jest używany do informowania o specjalnych instrukcjach lub procedurach, które w przypadku nieprzestrzegania mogą skutkować uszkodzeniem urządzenia.



ŚRODOWISKO: Ten symbol przypomina o szanowaniu środowiska w związku z prawidłowym usuwaniem śmieci.

3.2 Przestrzeganie wszystkich instrukcji bezpieczeństwa



Czytając tę instrukcję, należy się zapoznać ze wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa i komunikatami oraz mieć świadomość znaczenia wszystkich etykiet bezpieczeństwa. (patrz „Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem”).

W instrukcji wymienione są również kody części zamiennych wszystkich etykiet, które są dostępne u sprzedawcy firmy **McHale**. Jeśli etykiety bezpieczeństwa zostały uszkodzone lub brakuje ich w wyniku zużycia lub wymiany podzespołów lub części urządzenia, należy je wymienić. Podobnie jak w przypadku każdego urządzenia, należy nauczyć się czynności obsługi i działania układu sterowania, uważnie czytając tę instrukcję. Nie wolno pozwolić korzystać z tego urządzenia osobom, które nie zostały w pełni przeszkolone.

3.3 Staranne składowanie wszystkich części



Wszystkie części należy bezpiecznie składować tak, aby zapobiec ich upadkowi. Urządzenia należy przechowywać z dala od osób postronnych i dzieci.

3.4 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)



Należy zawsze stosować następujące ŚOI podczas prowadzenia prac konserwacyjnych w tym urządzeniu w celu zapobieżenia zagrożeniom dla zdrowia i bezpieczeństwa:

- Okulary ochronne
- Nauszniki
- Obuwie ochronne
- Rękawice
- Przylegająca odzież

Korzystanie ze słuchawek telefonu komórkowego lub radia podczas obsługi urządzenia i jazdy jest surowo zabronione, gdyż osłabia uwagę operatorów urządzenia.

3.5 W razie niebezpieczeństwa



W razie jakiegokolwiek wypadku w pobliżu powinien się znajdować sprzęt ratowniczy. Apteczka i gaśnica wraz z numerami telefonów alarmowych powinny być zawsze dostępne dla operatorów urządzenia.

3.6 Przebywanie z dala od elementów wirujących

W wyniku wciągnięcia odzieży lub części ciała w wały odbioru mocy (WOM), układy napędowe albo inne części wirujące i ruchome mogą wystąpić poważne obrażenia lub śmierć.

Wszystkie osłony muszą się zawsze znajdować na miejscu. Należy nosić tylko przylegające ubrania, a przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek regulacji, połączeń lub czyszczenia urządzenia napędzanego wałem odbioru mocy upewnić się, że silnik ciągnika został zatrzymany, kluczyk jest wyjęty, a wał odbioru mocy przestał się obracać.

3.7 Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator

Wymagania dotyczące wieku		Wymagania ogólne
18 +	Operator musi być w pełni przeszkolony w zakresie korzystania z tego urządzenia i posiadać ważne prawo jazdy na ciągnik.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Operator musi posiadać pełną kontrolę nad swoimi zmysłami i nie może znajdować się pod wpływem alkoholu lub substancji odurzających, przepisanych przez lekarza bądź innych. ■ Operator musi przeczytać i zrozumieć wszystkie fragmenty instrukcji obsługi w celu poznania wszystkich aspektów obsługi, konserwacji i czyszczenia maszyny. Najlepiej, aby odbył również szkolenie u lokalnego sprzedawcy wyrobów firmy McHale. ■ W kabinie ciągnika może przebywać więcej niż jedna osoba tylko wówczas, gdy znajduje się w niej drugi fotel.
16–18	Operator w wieku 16–18 lat musi posiadać prawo jazdy kategorii B1 i przez cały czas musi mu towarzyszyć doświadczony kierowca/operator, nawet podczas konserwacji i czyszczenia!	
< 16	Osoby młodsze niż 16 lat pod żadnym pozorem nie mogą obsługiwać, czyścić ani przeprowadzać konserwacji tego urządzenia!	

3.8 Obsługa urządzenia



OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie wolno usuwać blokady podczas działania urządzenia!

Pod żadnym pozorem nie wolno próbować usuwać blokady podczas działania maszyny. Możliwość odniesienia poważnych obrażeń lub wciągnięcia przez zęby obracających się kół zębnych!

Aby uniknąć poważnych obrażeń lub śmierci w wyniku wciągnięcia do urządzenia:

- Nigdy nie wolno próbować wkładać siatki / folii NRF lub upraw do komory belowania ani próbować przetykać miejsca zbierania, gdy prasa jest uruchomiona.
- Należy odłączyć wał odbioru mocy, zaciągnąć hamulec ręczny, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.



OSTRZEŻENIE: Podczas działania urządzenia trzymaj się od niego z daleka!

Gdy maszyna pracuje, trzymaj się z dala od traktora i maszyny. Przedmioty w postaci luźnych zębów, kamieni i innych zanieczyszczeń mogą być wyrzucane z urządzenia.

3.9 W razie pożaru



W przypadku pożaru ocena powagi sytuacji, a tym samym podjęcie decyzji o sposobie rozwiązania należy do operatora. Poniższe informacje zostały podane wyłącznie jako wytyczne postępowania:

1. Przełącz sterownik w tryb ręczny. (patrz „Elektroniczny system sterowania”). Natychmiast przechył belę na tylnej rolce i pozostaw rolę w pozycji przechylonej.
2. Wysuń belę z komory belowania, otwierając drzwi komory.
3. Przesuń ciągnik i urządzenie z dala od materiałów palnych.
4. Odłącz wał odbioru mocy, wyłącz silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki.
5. Usuń z urządzenia wszystkie przewody i kable elektryczne, o ile jest to bezpieczne.
6. Po usunięciu wszystkich połączeń odłącz dyszel od ciągnika.
7. Odjedź ciągnikiem od prasy.
8. Ugaś wszystkie miejsca pożaru odpowiednią gaśnicą lub wezwij straż pożarną.



OSTRZEŻENIE: Bezpieczeństwo przeciwpożarowe

Zaleca się, aby utrzymywać urządzenie względnie czyste i wolne od nagromadzonej trawy, smarów itp. Pomoże to zmniejszyć ryzyko pożarów.

3.10 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

Ważne jest, aby zdawać sobie sprawę z potencjalnych zagrożeń związanych z eksploatacją urządzeń rolniczych. Liczne badania wykazały, że większość wypadków związanych z urządzeniami ma miejsce w wyniku ludzkiego zaniedbania, w tym pozornego ułatwiania obsługi w celu zaoszczędzenia czasu, braku konserwacji lub nieprawidłowego jej przeprowadzania, ignorowania ostrzeżeń, nieprzeczytania instrukcji obsługi, braku instrukcji lub ich niewłaściwego stosowania oraz nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy ze zrozumieniem przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Jeżeli jakiegokolwiek wskazówki okażą się niejasne, skontaktuj się bez wahania ze swoim dealerem **McHale**.

Do obsługi tego urządzenia są uprawnione wyłącznie kompetentne osoby, które przeczytały ze zrozumieniem niniejszą instrukcję. (patrz „Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator”). Właściciel urządzenia jest prawnie zobowiązany do zapewnienia, aby przed uruchomieniem urządzenia każdy operator poznał wszystkie funkcje, sposób sterowania, procesy robocze i ostrzeżenia.

Urządzenia zabezpieczające

- Wszystkie urządzenia zabezpieczające, takie jak osłony, części ochronne i inne zabezpieczenia, muszą być na miejscu i zdadne do użytku. Zabrania się korzystania z tego urządzenia, jeżeli środki bezpieczeństwa są wadliwe lub niekompletne.

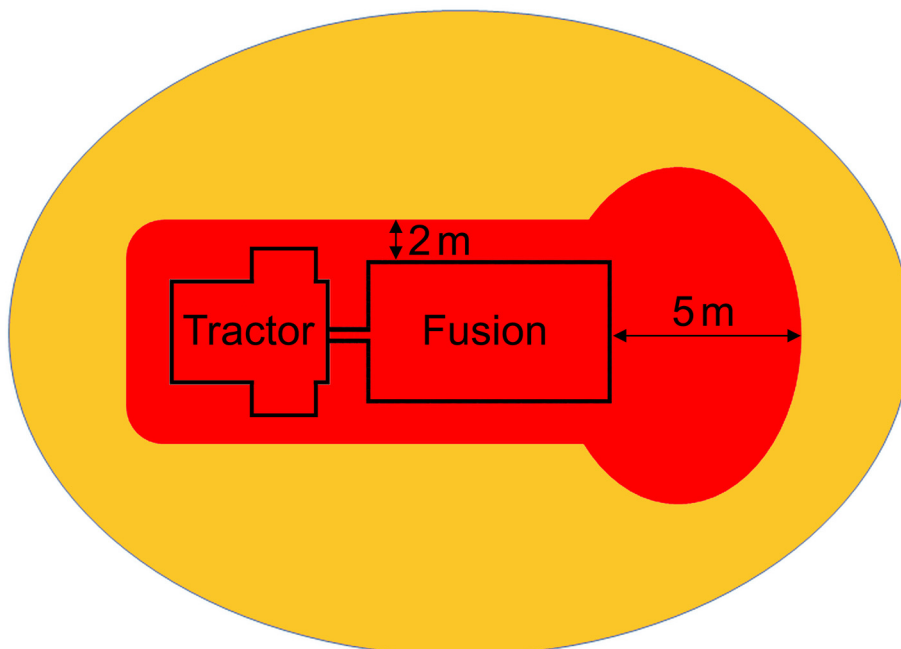
Przycisk zatrzymania



Przycisk zatrzymania (A) znajduje się w lewym tylnym narożniku urządzenia. Przycisk zatrzymania stosowany jest do wyłączenia wszystkich odbiorników energii elektrycznej. W celu zatrzymania należy nacisnąć przycisk (co spowoduje wyświetlenie ostrzeżenia Δ na sterowniku) i przekręcić w prawo, aby zresetować. Podczas normalnego działania przycisk zatrzymania powinien się znajdować w położeniu resetowania.

Strefa zagrożenia

- „Strefa zagrożenia” to obszar wokół obracającego się dozownika (promień ok. 2 metrów od środka osi obrotu) oraz (co najmniej 5 metrów) z tyłu urządzenia, który zapewnia bezpieczny wyładunek bel.



UWAGA: Rozmiar „strefy zagrożenia” może się różnić

Operator musi być świadomy, że rozmiar „strefy zagrożenia” różni się w zależności od warunków roboczych, np. pracy w górzystym terenie.

- Do obowiązków operatora należy upewnienie się, że w „strefie zagrożenia” podczas obsługi urządzenia, zwłaszcza w trakcie rozruchu, nie znajduje się żadna osoba.

Przed naprawą lub zmontowaniem

- Do montażu urządzenia należy używać bezpiecznego osprzętu do podnoszenia o odpowiedniej nośności. Wszystkie łańcuchy i zawiesia muszą być w dobrym stanie.

Przed obsługą

- Osobom znajdującym się pod wpływem substancji psychoaktywnych lub alkoholu nie wolno obsługiwać urządzeń rolniczych. Fizjologiczne efekty działania substancji psychoaktywnych lub alkoholu osłabiają zdolność do prawidłowych działań i mogą narazić na niebezpieczeństwo operatorów lub inne osoby. Dotyczy to również specyfików przeciwko przeziębieniu/grypie i przeciwdziałających alergii sprzedawanych bez recepty oraz leków na receptę, których zażywanie nie jest zalecane podczas prowadzenia samochodu lub obsługiwanie urządzeń.
- Operator musi się upewnić, że są przestrzegane instrukcje producenta dotyczące podłączenia i rozłączenia urządzenia. Dotyczy to podłączenia dyszła, kabli elektrycznych i hydraulicznych, a w szczególności oświetlenia i układu hamulcowego.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

- Operator musi się upewnić, że wszystkie pokrywy są zamknięte, a urządzenia zabezpieczające znajdują się w stanie eksploatacyjnym.
- Do obowiązków operatora należy upewnienie się, że w „strefie zagrożenia” nie znajduje się żadna osoba.
- Zawsze należy znać wymogi dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa, które mogą obowiązywać w danym kraju.

Podczas obsługi

- Podczas pracy tego urządzenia na zboczu lub wzgórzu operator musi podjąć dodatkowe środki ostrożności. W szczególności należy pamiętać, że w takich warunkach zwiększa się „strefa zagrożenia”.
- Należy zachować ostrożność podczas jazdy po nachylonym lub nierównym terenie ze względu na ryzyko przewrócenia. Prędkość jazdy musi być zawsze dostosowana do warunków terenowych.
- Operator musi mieć pewność, że odległość między urządzeniem a jakąkolwiek przeszkodą ponad urządzeniem, w szczególności liniami wysokiego napięcia, wynosi co najmniej 4 m.
- Nigdy nie obsługiwać urządzenia przy uszkodzonych lub brakujących osłonach lub urządzeniach zabezpieczających.
- Uważać podczas pracy z podzespołem cięcia i trzymania. Pamiętać, że akumulatory znajdują się pod ciśnieniem.
- Unikać kontaktu z nożem.
- Nie próbować mocować folii w mechanizmie podzespołu cięcia i trzymania.
- Należy zachować szczególną ostrożność, jeśli urządzenie jest pozostawione w stanie jałowym na dłuższy czas, aby mieć pewność, że wszystkie czujniki i funkcje zabezpieczające działają prawidłowo.



OSTRZEŻENIE: Nie wносить do urządzenia zwierząt ani osób

Operator musi się upewnić, że na urządzeniu ani pod nim nie znajdują się żadne osoby i zwierzęta (na ciągniku mogą być tylko osoby siedzące na odpowiednich miejscach).

Przed wyjazdem na drogi publiczne

- Właściciel urządzenia jest prawnie zobowiązany do upewnienia się, że każdy operator ma ważne prawo jazdy i zapoznał się z przepisami ruchu drogowego obowiązującymi w danym kraju.
- Zawsze należy się upewnić, że elektroniczny sterownik i zasilanie olejem są wyłączone.
- Zawsze podłączać linkę hamulca ręcznego. (*patrz „Podłączanie linkowego hamulca ręcznego”*)
- Podczas parkowania oba koła urządzenia muszą być zablokowane przy użyciu klinów pod koła lub hamulca ręcznego, zgodnie z obowiązującymi w danym kraju przepisami o ruchu drogowym.

- Należy się upewnić, że oświetlenie jest prawidłowo podłączone i funkcjonuje w poprawny sposób. Upewnić się, że lampa robocza jest wyłączona.
- To urządzenie nie nadaje się do holowania z prędkościami większymi niż 40 km/h.

Przeprowadzanie konserwacji

- Prace konserwacyjne i naprawcze urządzenia powinny być zawsze przeprowadzane zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.
- Prace konserwacyjne i remontowe wykraczające poza zakres tej instrukcji powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub sprzedawcę wyrobów firmy **McHale**.
- Podczas prowadzenia prac konserwacyjnych długie włosy należy związać z tyłu głowy. Nie należy zakładać krawata, naszyjnika, szalika ani luźnych ubrań podczas pracy w pobliżu urządzenia lub w pobliżu jego ruchomych części. Obracające się części urządzeń mogą wciągnąć luźną odzież, długie włosy i wiszącą biżuterię szybciej niż osoba poszkodowana może zareagować. Wciągnięcie tych rzeczy do urządzenia mogłoby spowodować ciężkie obrażenia.
- Przed przystąpieniem do prac z tym urządzeniem lub zmiany ustawień, operator musi się upewnić, że:
 - (a) Ciągnik całkowicie się zatrzymał
 - (b) Hamulec ręczny jest zaciągnięty
 - (c) Silnik nie pracuje
 - (d) Kluczyk został wyjęty ze stacyjki zapłonowej
 - (e) Wał odbioru mocy został wyciągnięty z gniazda
 - (f) Zasilanie elektryczne i sterownik są wyłączone
 - (g) Zasilanie olejem hydraulicznym jest wyłączone
 - (h) Blokada drzwi komory jest założona

** Zabrania się otwierania osłon zabezpieczających i prowadzenia jakichkolwiek prac na urządzeniu, dopóki nie zostaną podjęte wyżej wymienione środki ostrożności.*
- Podczas prowadzenia prac konserwacyjnych zawsze należy dobrze podeprzeć urządzenie. W miarę możliwości przed rozpoczęciem prac należy obniżyć przyczepę lub urządzenie na podłoże. Jeżeli nie jest możliwe obniżenie urządzenia lub przyczepy na ziemię, należy zawsze bezpiecznie je podeprzeć. Nie należy pracować pod urządzeniem, które jest oparte wyłącznie na podnośniku. Nigdy nie należy podparć urządzenia podpórkami, które mogą się złamać lub skruszyć pod stałym obciążeniem.
- Opony należy regularnie kontrolować pod kątem zużycia. Opony należy wymienić, zanim ich zużycie stanie się nadmierne lub po 10 latach od daty produkcji podanej na oponie. Należy zachować ostrożność przy obchodzeniu się z oponami. Opony powinny być napompowane do ciśnienia wskazanego w niniejszej instrukcji i na urządzeniu i nigdy nie powinny być nadmiernie napompowane. Opony mogą być pompowane tylko wtedy, gdy znajdują się na urządzeniu lub w odpowiedniej klatce bezpieczeństwa.
- Nigdy nie wolno wyłączać żadnych elektrycznych obwodów bezpieczeństwa, manipulować przy urządzeniach zabezpieczających ani wykonywać jakichkolwiek nieautoryzowanych modyfikacji urządzenia.
- Należy wymienić wszystkie urządzenia elektryczne lub hydrauliczne natychmiast po wystąpieniu pierwszych oznak wadliwego działania lub usterki, gdyż takie podzespoły wpływają na funkcjonalność, sekwencjonowanie, a przez to bezpieczeństwo działania. Nigdy nie wolno użytkować urządzenia z usterką!

Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale** w celu uzyskania rozwiązania. Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!

- Unikać ogrzewania w pobliżu przewodów ze sprężonym płynem, ponieważ przewody pod ciśnieniem mogą zostać przypadkowo uszkodzone, jeśli ciepło dostanie się do bezpośredniej strefy ognia.
- Zaleca się regularne czyszczenie maszyny w celu utrzymania jej w stanie bezpiecznym i niezawodnym. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu raczej niż używać myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz aby chronić powłokę lakierową maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

Podczas inspekcji

- Jeżeli w rzadkich przypadkach konieczne jest przeprowadzenie inspekcji w strefie niebezpiecznej podczas pracy maszyny (**czynność bardzo niebezpieczna i niezalecana!**), należy zadbać o obecność w pełni przeszkolonej i wykwalifikowanej drugiej osoby obsługującej zarówno ciągnik jak i elementy sterujące maszyny. Należy zaciągnąć hamulec pomocniczy ciągnika, a elektroniczna skrzynia sterownicza powinna być w trybie ręcznym. Maszyna powinna znajdować się na płaskim podłożu ze wszystkimi osłonami w położeniu zamkniętym. Komunikowanie się ma kluczowe znaczenie. O zamiarze uruchomienia jakiegokolwiek funkcji maszyny operator musi poinformować inspektora. Inspektor musi przez cały czas pozostawać w polu widzenia operatora i informować go o zamierzonych czynnościach. W przypadku utraty łączności z operatorem lub przemieszczenia się operatora w odległości 1,1 m od ruchomych części lub części, które mogą potencjalnie zostać wprowadzone w ruch, całe zasilanie ciągnika musi zostać natychmiast wyłączone.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa dzieci w gospodarstwach

- Wszystkie osoby dorosłe pracujące lub obecne w gospodarstwach rolnych są zobowiązane na mocy prawa, aby zrobić wszystko, co jest podyktowane względami praktycznymi, w celu zapewnienia bezpieczeństwa i zdrowia dzieci i młodzieży znajdujących się w gospodarstwie rolnym.
- Dzieci muszą być nadzorowane przez cały czas! Pamiętaj, że gospodarstwo rolne to nie plac zabaw!
- Przechowuj urządzenia rolnicze, mając na uwadze ich bezpieczeństwo i stabilność. Należy opuścić wszystkie urządzenia lub ładowarki na podłoże i zaciągnąć hamulec ręczny.
- Zawsze zabraniaj dzieciom dostępu do potencjalnie niebezpiecznych obszarów (dzieci często potrafią się dostać do potencjalnie niedostępnych miejsc). Nie dopuszczaj do ich przebywania na podwórzu gospodarstwa podczas dni intensywnej pracy. Wykonawcy powinni być zawsze świadomi obecności dzieci.
- Nigdy nie zostawiaj dzieci samych w kabinie ciągnika, ponieważ mogą one bawić się urządzeniami sterującymi, a ponadto wiele dzieci poniosło śmierć w wyniku wypadnięcia przez drzwi lub tylną szybę ciągnika.

- Dzieci poniżej 16 roku życia nigdy nie powinny obsługiwać urządzeń o napędzie silnikowym. Należy usunąć kluczyki z pojazdów, a urządzenia sterujące pozostawić w pozycji neutralnej.
- Nie pozwalaj dzieciom na używanie bel dowolnego rodzaju do zabawy. Bardzo łatwo jest spaść z ułożonych bel, co może spowodować poważne obrażenia, bądź wpaść pomiędzy bele, co może doprowadzić do uduszenia. Upewnij się, że nie ma śladów kopania dołków pod ułożonymi belami przez dzieci.
- Dzieci poniżej 16 roku życia nigdy nie powinny mieć kontaktu ze środkami chemicznymi. Zawsze przechowuj środki chemiczne w odpowiednich pojemnikach i bezpiecznie magazynuj je poza zasięgiem wzroku w należycie zamkniętym pomieszczeniu.
- Przechowuj zapalki w bezpiecznym miejscu.

Ryzyko uderzenia pioruna

- Jeśli istnieje ryzyko uderzenia pioruna na danym obszarze, należy przerwać wszelkie prace.
- Jeśli istnieje ryzyko uderzenia pioruna podczas jazdy, należy znaleźć bezpieczne miejsce do zjechania na bok i zatrzymania ciągnika.
- Nie wychodź z kabiny ciągnika ani nie rozpoczynaj pracy, dopóki nie minie niebezpieczeństwo wyładowań atmosferycznych.

3.11 Praca belami NRF (tylko Fusion 3 Plus)

Zwykle owinięte bele trawy i kiszonki, które są bardzo ciężkie, należy traktować jako stwarzające ekstremalne zagrożenie.

Podczas podawania bele owinięte folią NRF, składające się z rozdrobnionej trawy, mogą być mniej stabilne niż bele owinięte siatką, dlatego należy zachować szczególną uwagę podczas postępowania z nimi, gdyż istnieje niebezpieczeństwo, że bela może zapaść się na boki lub w sposób nieoczekiwany.

Aby uniknąć niektórych z tych problemów:

1. Bele należy przechowywać możliwie najbliżej obszaru podawania, aby zredukować do minimum ich przemieszczanie lub odległość transportową.
2. Nie należy nakłuwać, ciąć ani rozdzielać jakiegokolwiek części folii, dopóki bela nie znajdzie się w miejscu przeznaczenia.
3. Podczas usuwania folii należy pamiętać, że istnieje niebezpieczeństwo, iż bela może się zapaść na boki.

Operator tego urządzenia ma obowiązek zapewnić, aby rolnik lub osoba odpowiedzialna za postępowanie z belami lub ich podawanie była świadoma powyższych punktów w sezonie zimowym.



OSTRZEŻENIE: Ludzie i zwierzęta muszą znajdować się w bezpiecznej odległości od obsługiwanych bel

Ludzie i zwierzęta muszą znajdować się w bezpiecznej odległości od obszarów otaczających bele i znajdujących się pod nimi podczas obsługi lub unoszenia bel.

4

Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

4.1 Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu elektronicznego

- To urządzenie jest wyposażone w części i podzespoły elektroniczne, które są zgodne z wymogami dyrektywy EMC 2014/30/UE, ale nadal może podlegać wpływom elektromagnetycznych transmisji innych urządzeń, takich jak spawarki itp.
- Należy regularnie sprawdzać, czy kable elektryczne wykazują objawy zużycia lub uszkodzenia. W razie wątpliwości przewody zawsze należy wymienić.
- Nie należy modyfikować żadnych obwodów bezpieczeństwa (uszkodzone obwody bezpieczeństwa mogą spowodować zagrożenia).

4.2 Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu hydraulicznego

- Maksymalne ciśnienie w układzie hydraulicznym tego urządzenia nie powinno przekraczać 210 barów.
- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem zawsze należy się upewnić, że układ nie jest pod ciśnieniem. Olej pod ciśnieniem może przenikać przez skórę i powodować obrażenia. Należy uważać na rury pod ciśnieniem akumulatorowym. Należy uwalniać ciśnienie z przewodów przez bardzo powolne odkręcanie połączeń.
- Przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu podzespoły uruchamiane hydraulicznie muszą być mechanicznie zablokowane przed przesunięciem.
- Jeśli jakiegokolwiek przewody są usuwane lub wymieniane, należy je odpowiednio oznaczyć, tak aby podczas ponownego montażu można było je zainstalować w prawidłowej pozycji.
- Przewody należy regularnie sprawdzać na obecność przecieków lub śladów zużycia. Podczas poszukiwania wycieków należy używać kawałka kartonu. Małe strumienie płynu hydraulicznego mogą przenikać przez skórę. Wycieków nigdy nie należy sprawdzać za pomocą palców ani twarzy. W razie wątpliwości przewody zawsze należy wymienić. Zalecany maksymalny czas eksploatacji przewodów nie powinien przekraczać 5 lat. Używaj wyłącznie dokładnie opisanych, oryginalnych części zamiennych **McHale**.
- Przy układzie hydraulicznym nie mogą pracować osoby niewykwalifikowane. Te prace powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub przez dealera **McHale**.

4.3 Poziom hałasu

- Europejska dyrektywa 2003/10/WE nakłada na pracodawców i pracowników obowiązek kontrolowania poziomu hałasu w miejscu pracy. Poziom hałasu podczas pracy w polu może się różnić w zależności od ciągnika, gleby, rodzaju uprawy i innych warunków środowiskowych.
- W normalnych warunkach poziom hałasu, na jaki podczas jazdy urządzeniem narażeni są operatorzy, nie przekracza 70 dB (A) przy otwartej tylnej szybie kabiny ciągnika. Na wspólny poziom hałasu urządzenia i ciągnika ma wpływ przede wszystkim hałas ciągnika (radio jest dodatkowym źródłem hałasu). Zaleca się korzystać z tego urządzenia przy zamkniętych oknach kabiny.

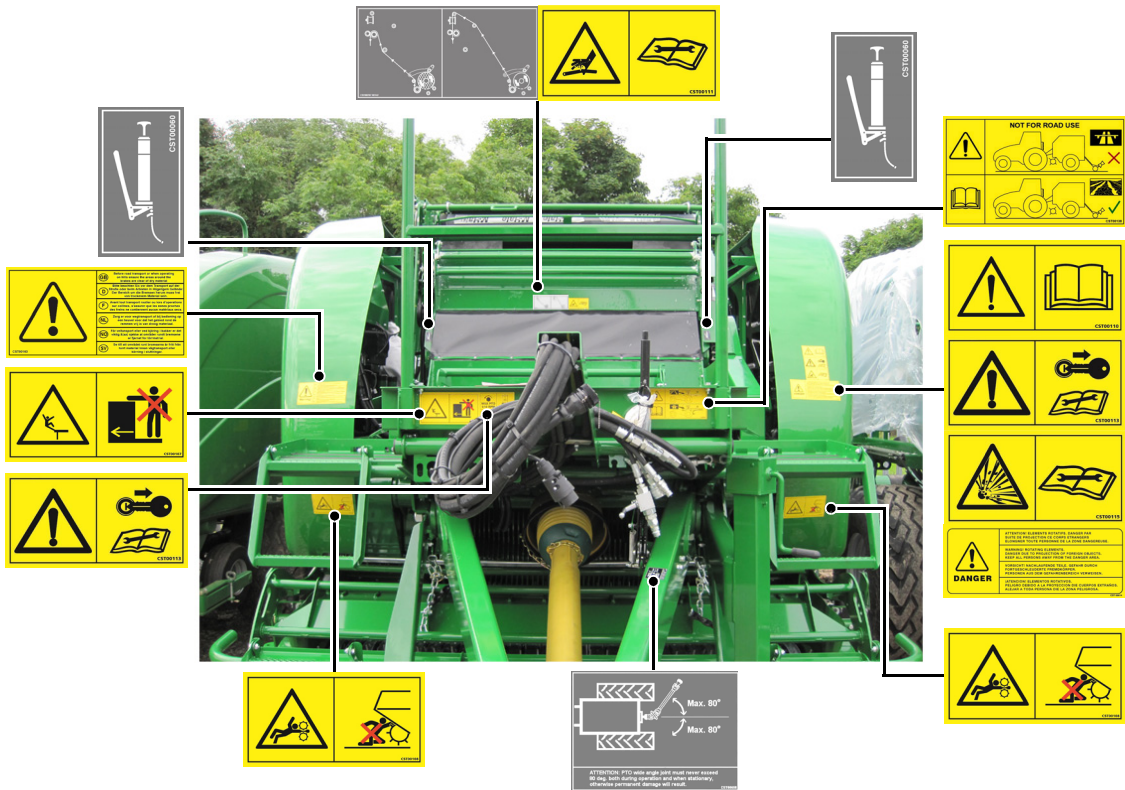
4.4 Środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego

- Należy pamiętać, że uprawy są łatwopalne.
- Obok urządzenia nie wolno palić papierosów ani rozpalać otwartego ognia.
- Ciągnik powinien być zawsze wyposażony w sprawną gaśnicę.
- Urządzenie przez cały czas musi pozostawać oczyszczone z oleju, smaru, upraw, sznurów, tworzyw sztucznych i innych łatwopalnych materiałów.
- Nie wolno kontynuować pracy, gdy doszło do przegrzania części, kabli i rur, dopóki przyczyna przegrzania nie zostanie zidentyfikowana i wyeliminowana.
- Przed rozpoczęciem nalewania paliwa wyłączyć silnik. Poinstruować pracowników, w jaki sposób prawidłowo nalewać paliwo; sprawdzać okresowo zbiornik, pompę, przewód i końcówkę pistoletu; przestrzegać zasad bezpieczeństwa, takich jak zakaz palenia w obszarze nalewania paliwa.

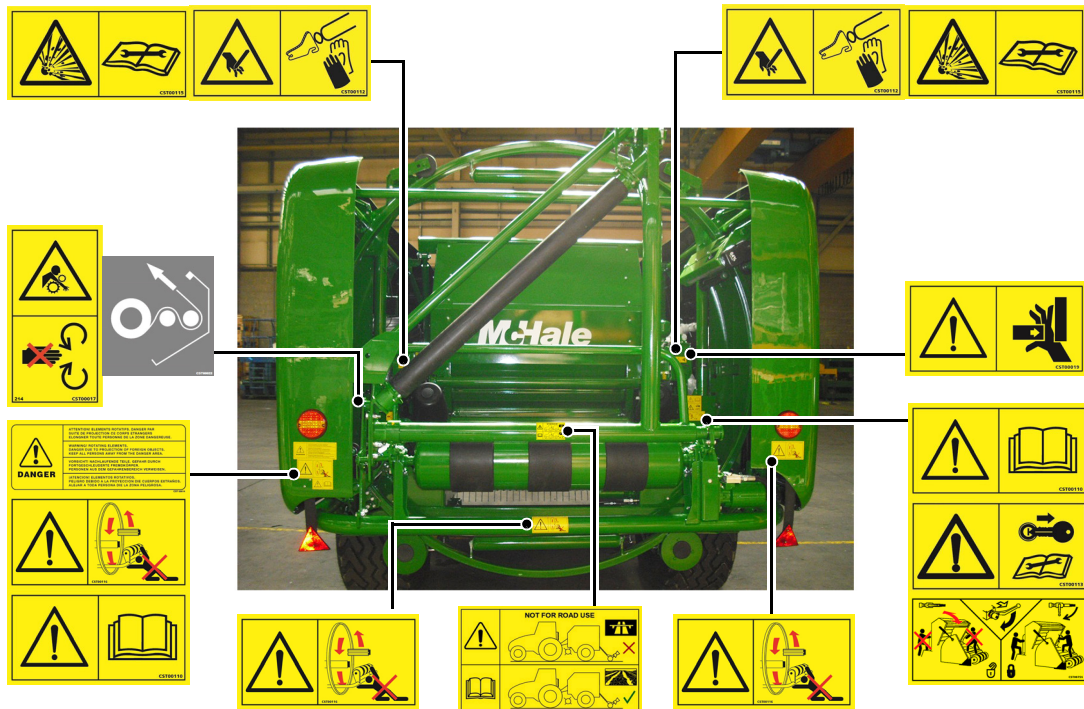
4.5 Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa

- Zgodnie z przepisami bezpieczeństwa pokrywy tego urządzenia są zaprojektowane tak, aby otwierać je tylko przy użyciu specjalnego narzędzia, a zamykać bez narzędzi. Aby otworzyć pokrywy, zamki należy nieznacznie obrócić w lewo kluczem 13 mm lub płaskim śrubokrętem. Aby zamknąć pokrywy, należy je docisnąć w kierunku podwozia, aż elementy złączne zablokują się na miejscu. Zabrania się używać urządzenia bez pokryw lub z otwartymi pokrywami. Właściciel urządzenia jest zobowiązany przez prawo do zapewnienia, że wszystkie pokrywy są zainstalowane na urządzeniu i są sprawne.
- Jeżeli konserwacja lub naprawa musi być przeprowadzona w otwartej komorze bel, zawór dźwigniowy drzwi komory musi być zawsze w pozycji zamkniętej. Przed zamknięciem drzwi komory muszą one być ponownie odblokowane. (*patrz „Blokada drzwi komory”*)
- Przed wymianą noży układu rozdrabniania należy się upewnić, że wszystkie noże są w pozycji GÓRNEJ. Podczas pracy z układem rozdrabniania zawsze należy używać rękawic ochronnych.
- Zawsze należy zachować ostrożność podczas zakładania siatki na rolkę lub przeprowadzania jakichkolwiek regulacji w konfiguracji podzespołu owijania siatką, ponieważ nóż do cięcia siatki jest wyjątkowo ostry!
- Unikać kontaktu z nożami tnącymi folię.

4.6 Rozmieszczenie etykiet bezpieczeństwa



Etykiety z przodu urządzenia



Etykiety z tyłu urządzenia

4.7 Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem

Strefy zagrożenia, które nie mogą być chronione przez żadne urządzenia, oznaczono żółtymi etykietami bezpieczeństwa. Dlatego należy zapewnić, aby wszystkie ostrzeżenia i instrukcje bezpieczeństwa były zrozumiane i przestrzegane. Jeżeli którakolwiek z etykiet jest uszkodzona lub nie jest zamontowana, można ją uzyskać u dealera **McHale**. Odpowiednie numery katalogowe podano w nawiasach.

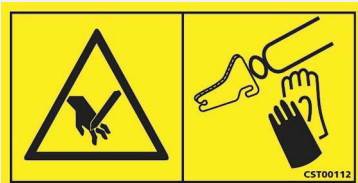
Poniżej wymieniono, wraz z objaśnieniem, etykiety występujące na urządzeniu:

	<p>Swobodny przepływ powrotny do zbiornika (CST00006)</p>
	<p>Części obracające się, przedmioty obce stanowiące zagrożenie. Nie zbliżać się podczas pracy urządzenia. (CST00014)</p>
	<p>Trzymać ręce z dala od obracających się rolek (CST00017)</p>
	<p>Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiążdżone (CST00019)</p>
	<p>Diagram przechodzenia folii przez dozownik (CST00022)</p>

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

 <p>CST00032</p>	<p>Lokalizacja haka do podnoszenia (CST00032)</p>
 <p>24 PSI 1.65 BAR</p> <p>24 h</p> <p>220 Nm</p> <p>CST00038</p>	<p>Ciśnienie w oponach i nakrętki kół powinny być poddawane codziennym kontrolom (CST00038)</p>
 <p>CST00060</p>	<p>Wymagane codzienne smarowanie (CST00060)</p>
 <p>CST00107</p>	<p>Nie stać na platformie ani w innym miejscu urządzenia, gdy jest ono w ruchu lub pracuje (CST00107)</p>
 <p>CST00108</p>	<p>Nie zbliżać się do miejsca zbioru tak długo, jak długo pracuje silnik, a wał odbioru mocy jest połączony z ciągnikiem (CST00108)</p>
 <p>CST00110</p>	<p>Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem (CST00110)</p>
 <p>CST00111</p>	<p>Uważać na przewody wysokiego ciśnienia nawet wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone. Przed podjęciem prac w jakiegokolwiek części układu hydraulicznego przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi. (CST00111)</p>

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



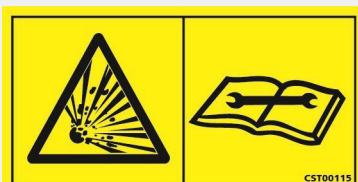
Do usuwania noży z zespołu cięcia należy użyć odpowiednich narzędzi i rękawic ochronnych (CST00112)



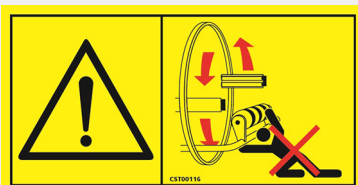
Wyłączyć urządzenie i wyjąć kluczyk ze stacyjki ciągnika. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem lub jego konserwacji przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi. (CST00113)



Przed uruchomieniem urządzenia zamknąć pokrywy zabezpieczające (CST00114)



Akumulator hydrauliczny jest pod wysokim ciśnieniem. Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych powoli uwalniać ciśnienie hydrauliczne. (CST00115)



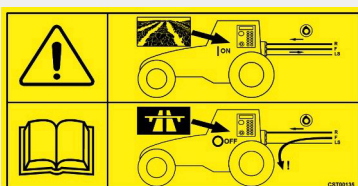
Uwaga na obracający się dozownik, pierścień i przesuwające się rolki stołu do owijania (CST00116)



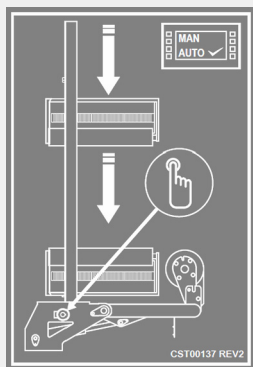
Dźwignia zwalnająca nóż:
Pozycja pozioma - zablokowana
Pozycja pionowa - odblokowana (CST00118)



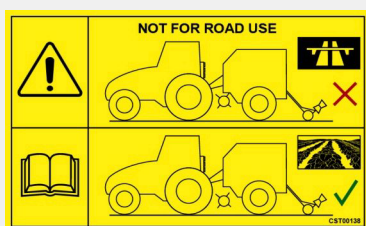
Trzymać ręce z dala od obszaru między rolką a szyną obudowy (CST00120)



Odłączyć przewody zasilające urządzenia i wyłączyć sterownik podczas ruchu drogowego. Przed kontynuowaniem należy przeczytać instrukcję obsługi. (CST00135)



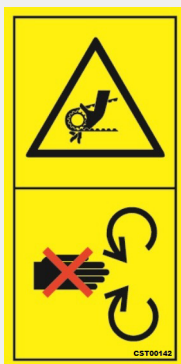
Etykieta zatrzymania obrotu dozownika
(CST00137)



Przechyl boczny: Etykieta zakazu ruchu po drodze
(Umieszczona tylko na zespole przechyłu bocznego)
(CST00138)



Nie stać w obrębie połączenia przegubowego, gdy silnik ciągnika pracuje
(CST00141)



Nigdy nie należy wykonywać żadnych regulacji ani sięgać do podzespołu owijania siatką, dopóki wał odbioru mocy nie zostanie odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty. Zaleca się również uwolnić naprężenie noża do siatki, aby uniknąć przypadkowego zadziałania.
(CST00142)

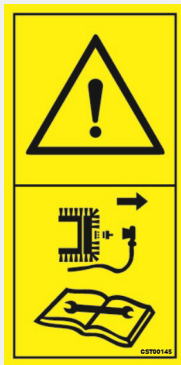


Trzymać się z dala od obracającego się wału odbioru mocy. Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie do obracającego się wału napędowego może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Ważne jest, aby zapewnić swobodny obrót osłony na wale napędowym. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.
(CST00143)

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



Zagrozenie zmiadzzeniem. Trzymac ruce z dala od elementow wirujacych. Nie nalezy usuwac oslony, gdy silnik jest uruchomiony.
(CST00144)



Odłaczyc zasilanie do sterownika i wyłaczyc ciagnik przed przystapieniem do pracy w ukkladzie elektrycznym lub podczas spawania na urzadzeniu
(CST00145)



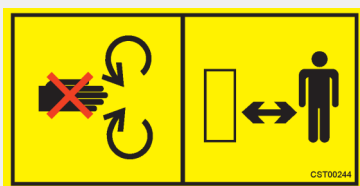
Swobodnie obracajace sie rolki przesuwajace. Nie stawac na tej rolce!
(CST00161)



Swobodnie obracajace sie rolki przesuwajace. Nie stawac na tej rolce!
(CST00162)



Upewnic sie, czy hamulce sa oczyszczone z suchego materialu
(CST00163)



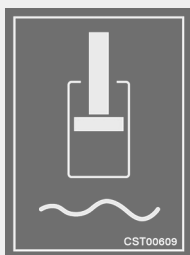
Stac w odpowiedniej odleglosci
(CST00244)



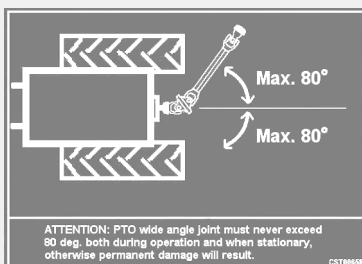
Nie myć urządzeniami pod ciśnieniem
(CST00248)



Niebezpieczeństwo porażenia prądem
(CST00249)



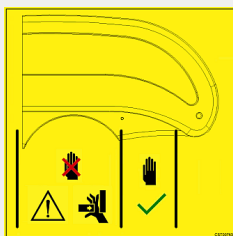
Etykieta z pływakim. Wskazuje, że podczas pracy prasy dźwignia sterująca suwakiem motowidła zbieraka powinna być w położeniu swobodnym.
(CST00609)



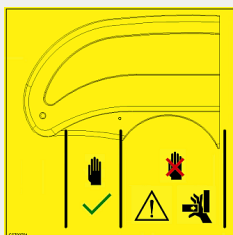
Połączenie kątowe wału odbioru mocy nigdy nie może być ustawione pod kątem większym niż 80 stopni, zarówno w spoczynku, jak i podczas pracy.
W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia.
(CST00658)



Kierunek obrotu kół
(CST00711)



Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiżdżone
(CST00753)



Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiżdżone
(CST00754)

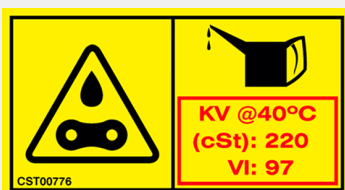
McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



Zablokować drzwi komory przed podjęciem pracy w otwartej komorze formowania lub wejściem na przednią platformę podczas załadunku lub regulacji siatki / folii NRF (CST00756)



Przycisk zatrzymania — naciśnij, aby zatrzymać! Przekręć w prawo, aby zresetować. (CST00758)



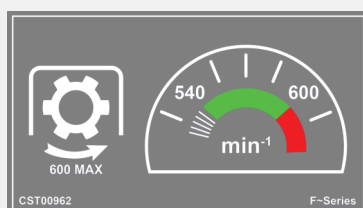
Do automatycznego smarowania łańcucha należy zawsze używać oleju o właściwej specyfikacji (CST00776)



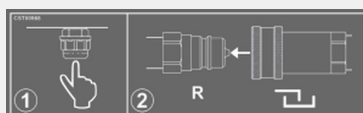
Punkty mocowania (CST00901)



Punkty mocowania podnośnika (CST00923)




Maksymalna prędkość obrotowa WOM.
(CST00962) - 540 obr./min WOM/skrzyni biegów
(CST00963) - 1 000 obr./min WOM/skrzyni biegów




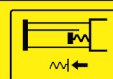




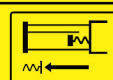




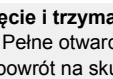
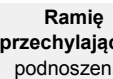
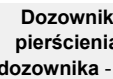
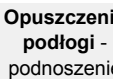
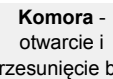
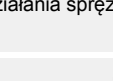

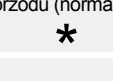
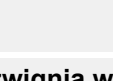
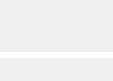
Zwolnienie ciśnienia zwrotnego (CST00968)

4.8 Etykieta hydraulicznego zaworu sterującego


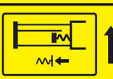





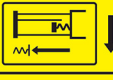





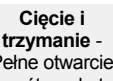


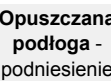

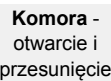
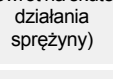

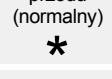
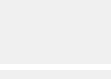
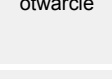
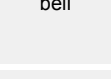
Ta maszyna jest wyposażona w etykietę informującą o obsłudze zaworu regulacyjnego w sytuacji awaryjnej. W sytuacji awaryjnej może zachodzić potrzeba ręcznej obsługi dźwigni hydraulicznego zaworu regulacyjnego, w zależności od konkretnej sytuacji. W przypadku uszkodzenia lub braku etykiety, część zamienną można zamówić u swojego dealera **McHale** (patrz numery CST na obu etykietach poniżej).

	<p>UWAGA: Używać wyłącznie do rozwiązywania problemów albo w sytuacji awaryjnej!</p> <p>Podczas normalnego użytkowania nie wolno przestawiać tych dźwigni poza rozwiązywaniem problemów albo sytuacją awaryjną.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Fusion 3 Pro

Dźwignia w górę					
<p>Cięcie i trzymanie - Częściowe otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)</p>	<p>Ramię przechylające - niski *</p>	<p>Dozownik pierścienia dozownika - wsteczny *</p>	<p>Opuszczana podłoga - opuszczenie</p>	<p>Komora - zamykanie</p>	<p>Dźwignia w górę</p> 
					
					CST00245
<p>Cięcie i trzymanie - Pełne otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)</p>	<p>Ramię przechylające - podnoszenie *</p>	<p>Dozownik pierścienia dozownika - do przodu (normalny) *</p>	<p>Opuszczenie podłogi - podnoszenie</p>	<p>Komora - otwarcie i przesunięcie beli</p>	<p>Dźwignia w dół</p>
					
					CST00245
CST00245			Dźwignia w dół		

Fusion 3 Plus

Dźwignia w górę						
<p>Cięcie i trzymanie - Częściowe otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)</p>	<p>Ramię przechylające - niski *</p>	<p>Dozownik pierścienia dozownika - wsteczny *</p>	<p>Opuszczana podłoga - opuszczenie</p>	<p>Rolki zbierające folię NRF - zamykanie</p>	<p>Komora - zamknięcie</p>	<p>Dźwignia w górę</p> 
						
						CST00246
<p>Cięcie i trzymanie - Pełne otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)</p>	<p>Ramię przechylające - podnoszenie *</p>	<p>Dozownik pierścienia dozownika - do przodu (normalny) *</p>	<p>Opuszczana podłoga - podniesienie</p>	<p>Rolki zbierające folię NRF - otwarcie</p>	<p>Komora - otwarcie i przesunięcie beli</p>	<p>Dźwignia w dół</p>
						
						CST00246
CST00246			Dźwignia w dół			



UWAGA: W przypadku używania pierścienia dozownika ramię przechyłania musi być podniesione*

Nigdy nie używać zaworu obrotu pierścienia dozownika przy opuszczonym ramieniu przechyłania! Podobnie, nigdy nie używać zaworu opuszczania ramienia przechyłania, jeśli pierścień dozownika nie jest w położeniu postojowym lub wyjściowym!

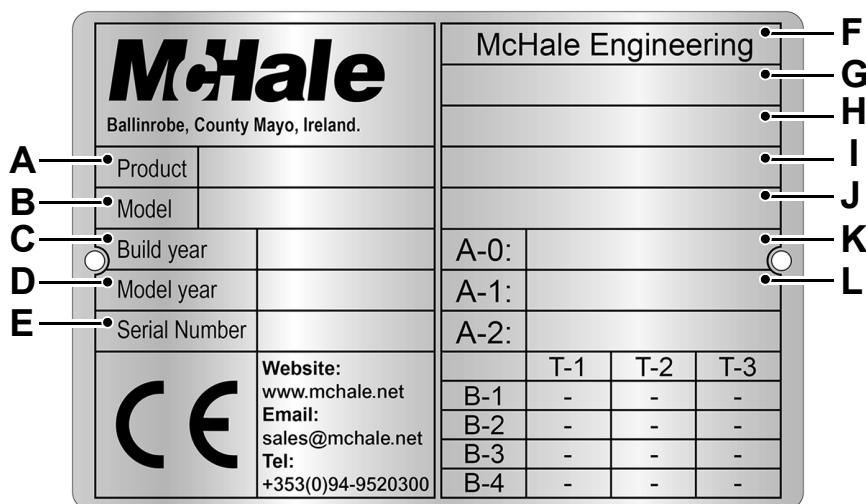


OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „Strefy Zagrożenia”

Operator musi zapewnić, aby podczas pracy urządzenia wszystkie osoby przebywały poza „Strefą Zagrożenia”! (patrz „Strefa zagrożenia”)

Podczas normalnego użytkowania pierścień dozownika można obracać wyłącznie w połączeniu z ramieniem przechyłania podniesionym do położenia wyjściowego. Podobnie, ramię przechyłania można opuszczać wyłącznie w połączeniu z pierścieniem dozownika nieruchomym i w położeniu wyjściowym. Z tego powodu te 2 zawory nie są wyposażone w dźwignie uruchamiające, ponieważ występuje ryzyko uderzenia dozowników w ramię przechyłania i uszkodzenia maszyny. Każdy z tych zaworów można jednak uruchomić osobno za pomocą klucza koronkowego 8 mm, pod warunkiem, że spełnione zostały powyższe warunki bezpieczeństwa.

4.9 Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym



Poniżej znajduje się opis danych zawartych na tabliczce znamionowej:

- A. Opis produktu
- B. Nazwa/numer modelu urządzenia
- C. Rok produkcji urządzenia
- D. Rok modelowy urządzenia
- E. Numer seryjny urządzenia
- F. Nazwa producenta
- G. Kategoria pojazdu
- H. Numer homologacji typu urządzenia
- I. Numer identyfikacyjny pojazdu (VIN)
- J. Technicznie dopuszczalna maksymalna masa całkowita
- K. Obciążenie pionowe punktu sprzęgu
- L. Technicznie dopuszczalna maksymalna masa przypadająca na oś

4.10 Wytyczne dotyczące podnoszenia urządzenia

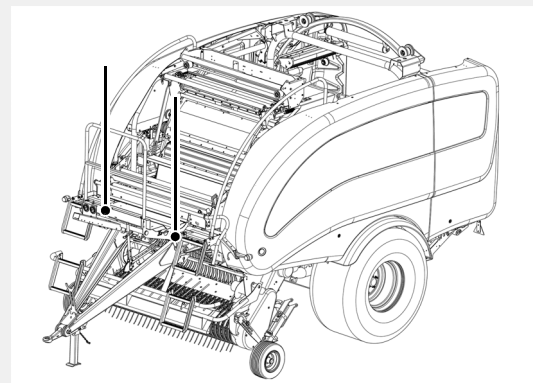


OSTRZEŻENIE: Podnoszenie urządzenia

- Stosować tylko łańcuchy i taśmy, które są obliczone na minimalne obciążenie dwóch ton (2000 kg) na łańcuch lub taśmę przy wykorzystaniu czterech miejsc podnoszenia na podwoziu, jak przedstawiono poniżej.
- Dźwig lub urządzenie podnoszące musi być zdolne do podnoszenia minimalnego ładunku o masie siedmiu ton (7000 kg).
- Nigdy nie wolno przechodzić pod zawieszonym urządzeniem ani próbować go zatrzymać, jeśli porusza się chaotycznie, ponieważ grozi to śmiercią lub poważnymi obrażeniami.
- Zawsze należy zwracać uwagę na osoby i obiekty znajdujące się w pobliżu zawieszanego urządzenia i nie pozwolić urządzeniu uderzyć mocno o ziemię po jego zawieszeniu ani w czasie przemieszczania.



Hak do podnoszenia z prawej strony



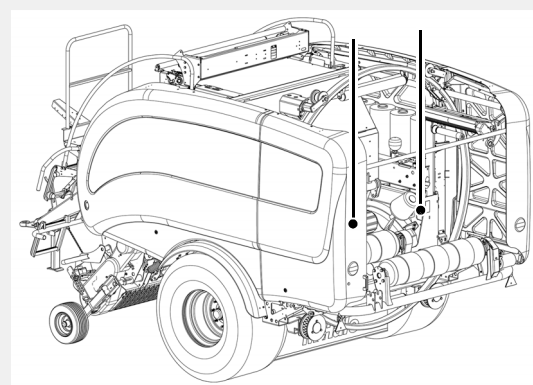
Widok z przodu



Hak do podnoszenia z lewej strony



Hak do podnoszenia z lewej strony



Widok z tyłu



Hak do podnoszenia z prawej strony

4.11 Wytyczne dotyczące podnoszenia

Upewnij się, że urządzenie znajduje się na równym, twardym podłożu i jest podłączone do ciągnika. Zaciągnij hamulec ręczny ciągnika, wyłącz ciągnik i wyjmij kluczyk, odłącz hydraulikę i wał odbioru mocy. Podłóż kliny pod przeciwległe koła, aby zapobiec nieoczekiwanemu poruszeniu się. Do podnoszenia urządzenia należy używać odpowiednich, dobrze konserwowanych urządzeń. Nigdy nie wchodzi pod urządzenie, gdy jest ono podniesione ponad podłoże. Punkty podnoszenia znajdują się z tyłu urządzenia. Do urządzenia można podchodzić z podnośnikiem wyłącznie od jego bocznej strony upewniając się, że do dyspozycji jest wystarczającą ilość miejsca do pracy. Należy zachować ostrożność, aby nie zetknąć się z silnikiem pierścienia owijarki podczas podnoszenia maszyny. Przed podniesieniem urządzenia ponad podłoże upewnij się, że podnośnik dobrze styka się z płytą poniżej etykiety punktu podnoszenia.



OSTRZEŻENIE: Nie polegaj jedynie na podnośniku hydraulicznym!

Upewnij się, że urządzenie jest dodatkowo podparte stojakami osi lub równoważnymi elementami o odpowiednim udźwigu. Nigdy nie należy podierać urządzenia podpórkami, które mogą się złamać lub skruszyć pod stałym obciążeniem.

5

Przygotowanie i specyfikacja ciągnika

5.1 Specyfikacja ciągnika

Zalecany minimalny rozmiar ciągnika niezbędny do komfortowej obsługi urządzenia zależy głównie od warunków upraw oraz od wymaganej długości cięcia paszy. Na płaskim podłożu **McHale** zaleca moc traktora około 85 kW. Na zboczu lub w wymagających warunkach wskazane jest użycie dodatkowej mocy od 10 do 15 kW.

Najlepiej, aby ciągnik był wyposażony w układ hydrauliczny z wykrywaniem obciążenia, gdyż urządzenie działa najlepiej w tej konfiguracji. (patrz „Ustawienie urządzenia i układ hydrauliczny ciągnika”)



UWAGA: Używać oleju dobrej jakości

Aby uniknąć problemów w przyszłości, należy się upewnić, że ciągnik jest zalany czystym, dobrym jakościowo olejem hydraulicznym/universalnym. Ponadto filtry hydrauliczne na ciągniku powinny być regularnie zmieniane, zgodnie z instrukcją obsługi producentów. Uważać, aby brud nie przedostał się do złączy hydraulicznych.

Aby przyłączyć maszynę do ciągnika, musi być on wyposażony w następujący osprzęt:

1. Niski/wysoki zaczep dyszla* odpowiedni do przeniesienia obciążenia pionowego co najmniej 1800 kg i o wartości D wynoszącej co najmniej 50 kN
2. Żeńskie szybkozłącze ½ cala jednostronnego działania z położeniem swobodnym do motowidła zbieraka
3. Żeńskie szybkozłącze ¾ cala do zasilania hydraulicznego o przepustowości minimum 45 litrów na minutę przy ciśnieniu 180 barów
4. Męskie szybkozłącze ¾ cala do przewodu powrotnego (musi zapewniać swobodny przepływ do zbiornika)
5. Żeńskie szybkozłącze ⅜ cala do wykrywania obciążenia (wymagane wyłącznie, jeśli ciągnik jest wyposażony w układ wykrywania obciążenia)
6. Jedno gniazdo 7-wtykowe 12 V do oświetlenia
7. Jedno gniazdo euro 12 V / 20 A lub kabel zasilania z akumulatora
8. Dwa powietrzne sprzęgła hamulcowe lub jedno hydrauliczne sprzęgło hamulcowe*
9. 6-wypustowy wał o średnicy 1 ⅜", ustawiony na 540 obr./min (opcjonalnie 1000 obr./min). Na rynki północnoamerykańskie wał 21-wypustowy o średnicy 1 ⅜", ustawiony na 1000 obr./min jest opcjonalny.
10. Jeden bezpieczny punkt mocowania do przywiązania linki hamulcowej do ciągnika

* W zależności od kraju użytkownika

5.2 Instalacja sterownika

Sterownik ma być podłączony do źródła zasilania 12 V / 20 A za pomocą dostarczonego gniazda euro albo za pomocą przewodu zasilania z akumulatora. Dobre zasilanie ma kluczowe

znaczenie w kontekście prawidłowego funkcjonowania urządzenia, ponieważ elektroniczny sterownik to główny komunikator między operatorem a urządzeniem.

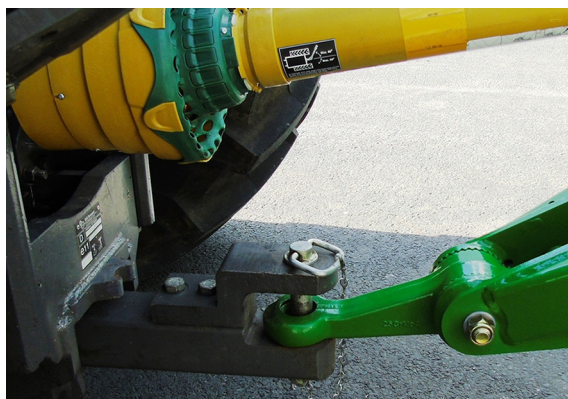
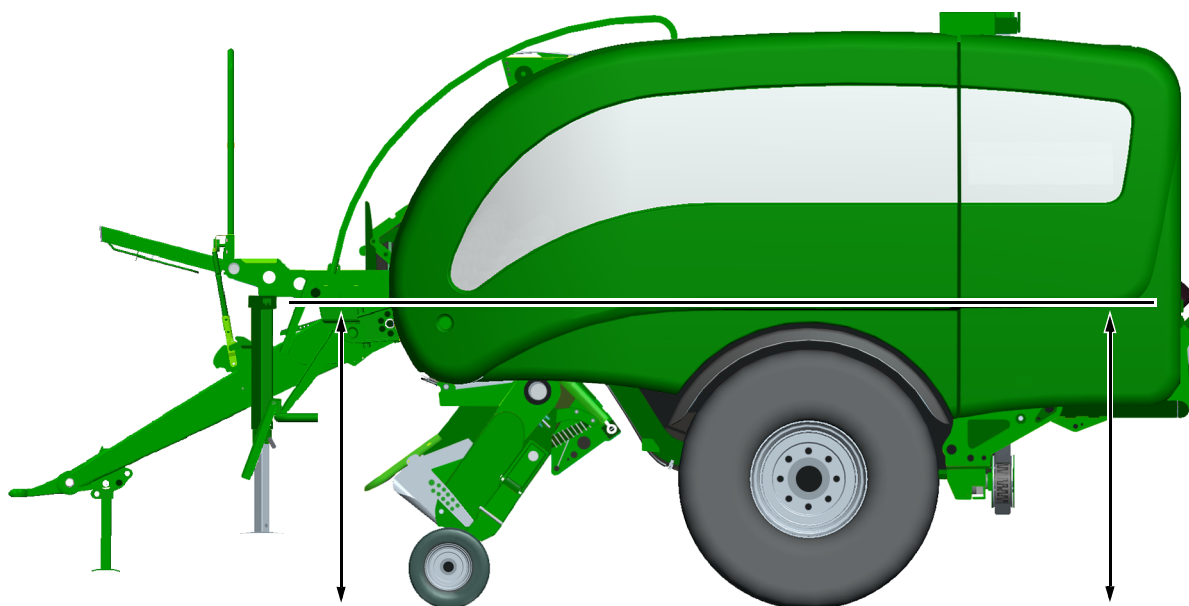


PRZESTROGA: Zasilanie elektryczne

Nie stosować żadnego innego zasilania elektrycznego do systemu elektronicznego. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia.

5.3 Przyłączenie dyszla

Dyszle powinien być przyłączony tak, aby urządzenie było ustawione w pozycji poziomej względem podłoża. (patrz „Regulacja dyszla”).



Urządzenie jest skonfigurowane do zaczepienia do dyszla ciągnika. Po przymocowaniu ciągnika do dyszla podłącz wał odbioru mocy. W zależności od kraju użytkowania może być również wymagany łańcuch zabezpieczający. Aby odłączyć, powtórz czynności w odwrotnej kolejności.



PRZESTROGA: Dyszle ciągnika i urządzenie sprzęgające muszą być zgodne

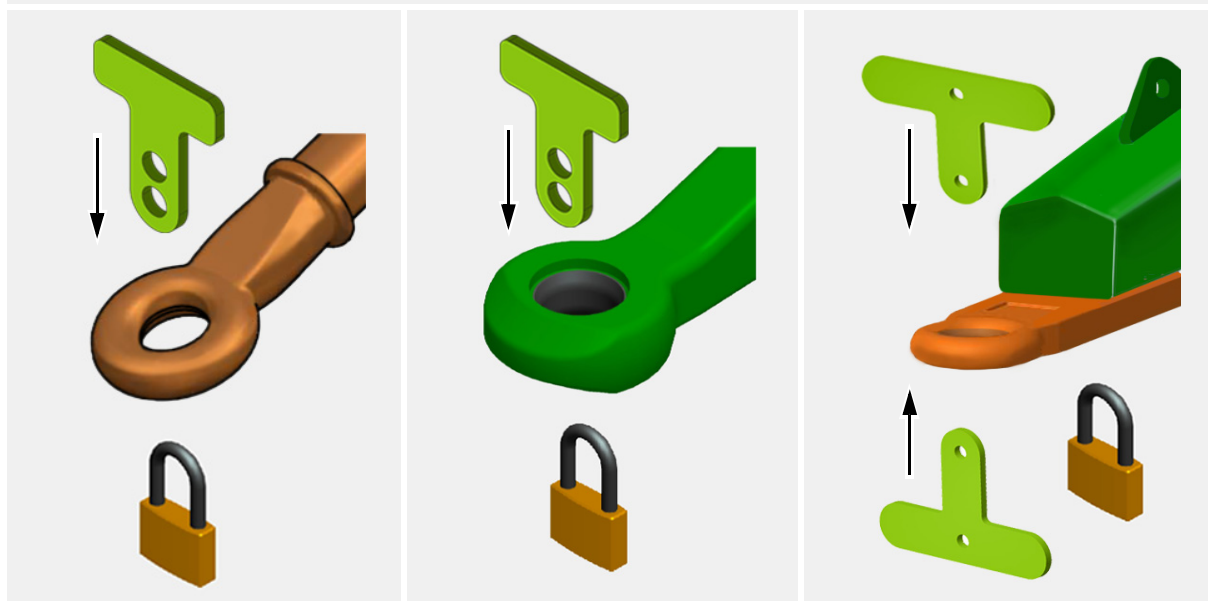
Sprawdzić, czy dyszle ciągnika jest zgodny z urządzeniem sprzęgającym w maszynie. W razie wątpliwości należy skontaktować się ze sprzedawcą marki McHale.

5.4 Zapobieganie nieuprawnionemu użyciu

Aby zapobiec nieuprawnionemu użyciu, **McHale** zaleca używanie kłódki i dostarczonego urządzenia blokującego. Oba elementy znajdują się w skrzynce z narzędziami na maszynie i powinny być mocowane do złącza dyszla, gdy maszyna nie jest używana.

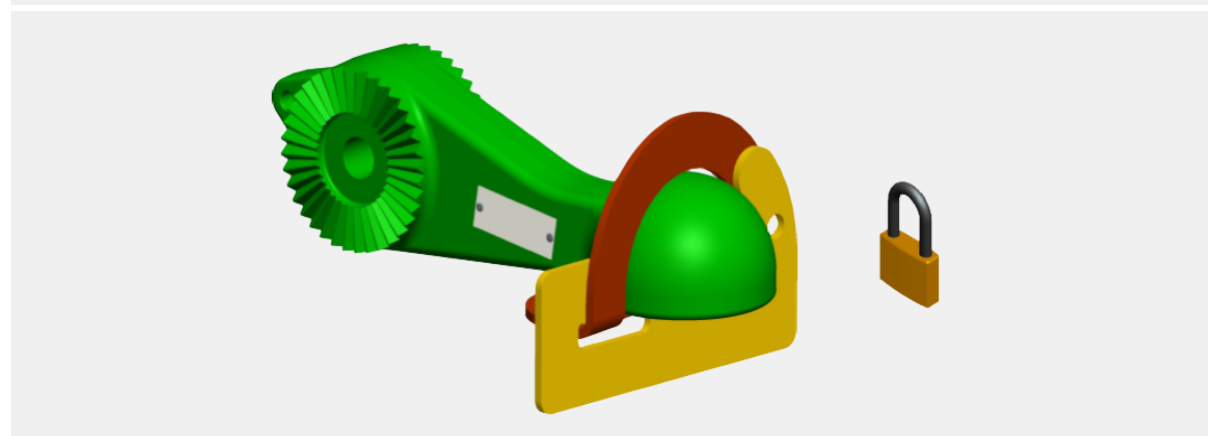
Złącza z otworami (Zaczep obrotowy, ucha dyszla lub pierścienie sprzęgające)

- Włożyć płytę/-y stalową/-e przez ucho zaczepu od góry i od dołu (jeśli dotyczy)
- Zamocować kłódkę pod spodem, przez każdy otwór w urządzeniu
- Po zablokowaniu kłódki maszyna powinna być zabezpieczona



Pozostałe złącza

- Wsunąć płytkę elementu podtrzymującego do środka górnej części złącza
- Zawiesić drugą płytkę i obracać do góry, aż otwory ustawią się w jednej linii
- Przełożyć kłódkę przez otwór w urządzeniu, zgodnie ze wskazaniem
- Po zablokowaniu kłódki maszyna powinna być zabezpieczona



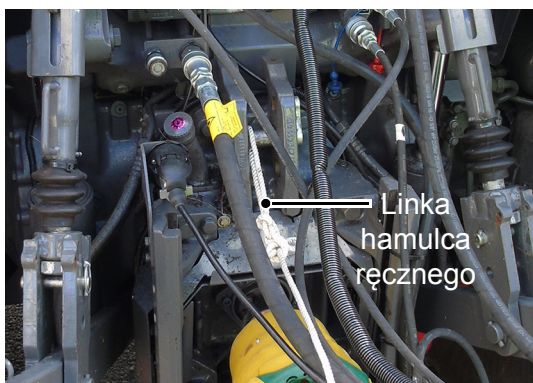
5.5 Podłączanie linkowego hamulca ręcznego

Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Dźwignia hamulca ręcznego posiada linkę umocowaną do kalibrowanego pierścienia, którego drugi koniec musi być bezpiecznie przymocowany do ciągnika za każdym razem, gdy urządzenie jest przyłączone do ciągnika. Jeśli zaczep urządzenia odłączy się od ciągnika, linka uruchomi hamulce urządzenia.



PRZESTROGA: Podczas jazdy hamulec ręczny musi być zwolniony

Zawsze należy się upewnić, że hamulec ręczny został zwolniony przed wyjazdem urządzenia na drogę lub podczas pracy w polu.



Linka hamulca ręcznego umocowana do ciągnika



Dźwignia hamulca ręcznego

5.6 Mocowanie wału odbioru mocy

Wszystkie funkcje mechaniczne są dostosowane do prawidłowej prędkości wału odbioru mocy.



OSTRZEŻENIE: Sprawdzić, czy osłona wału odbioru mocy jest w dobrym stanie

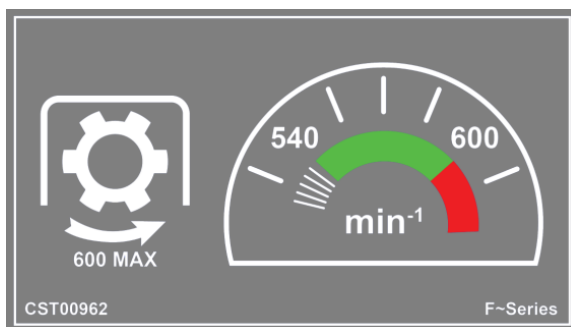
Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie w obracający się wał napędowy może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.

W celu prawidłowego zamontowania wału odbioru mocy do ciągnika postępuj zgodnie z instrukcjami dostarczonymi z wałem odbioru mocy. (patrz „Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy”). Należy przymocować łańcuch do ciągnika, aby mieć pewność, że osłony wału odbioru mocy nie mogą się obracać. (o ile jest zamontowany)

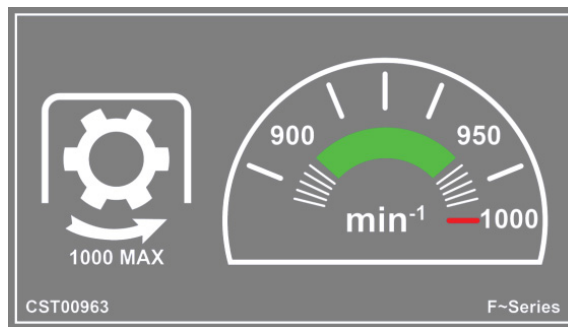


PRZESTROGA: Użyć odpowiedniej prędkości WOM, dostosowanej do mocy znamionowej skrzyni przekładniowej.

Sprawdzić moc znamionową skrzyni przekładniowej zainstalowanej w maszynie! Skrzynia biegów maszyny zostanie specyfikowana albo dla prędkości WOM wynoszącej 540 obr./min (standard), albo dla prędkości wynoszącej WOM 1000 obr./min (opcja). Przekładnia o prędkości znamionowej 540 obr./min powinna być napędzana z prędkością WOM wynoszącą 540 obr./min., z maksymalną dozwoloną prędkością wynoszącą 610 obr./min. Przekładnia o prędkości znamionowej 1000 obr./min powinna być napędzana z prędkością WOM wynoszącą 900 obr./min., z maksymalną dozwoloną prędkością wynoszącą 1000 obr./min. Przekroczenie wskazanych prędkości WOM/skrzyni biegów może skutkować uszkodzeniem elementów maszyny.



Ustawienie przekładni na 540 obr/min



Ustawienie przekładni na 1 000 obr/min

5.7 Ustawienie urządzenia i układ hydrauliczny ciągnika



PRZESTROGA: Ustawienie układu hydraulicznego

Bardzo ważne jest, aby określić prawidłowy układ hydrauliczny ciągnika, ponieważ nieprawidłowa konfiguracja spowoduje poważne uszkodzenie układu hydraulicznego ciągnika lub przynajmniej nadmierne nagrzewanie się oleju.

W ciągnikach może być zamontowany jeden z 3 układów, które opisano poniżej:

1. **Otwarty przepływ:** System stosowany najczęściej w mniejszych ciągnikach (o mocy mniejszej niż 60 kW), a także w niektórych większych ciągnikach starszego typu. W tym układzie cały olej przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku. Ciągnik jest wyposażony w stałą pompę wporową i zazwyczaj nie ma możliwości regulacji przepływu wyjściowego, który wynosi maksymalnie 60 l/min.
2. **Zamknięty przepływ:** Mimo że nie jest powszechny w dzisiejszych ciągnikach, system ten wciąż można znaleźć w starszych modelach firmy John Deere (przed serią 00 i 10), a także w niektórych innych markach i poszczególnych modelach. W tym układzie olej nie przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku, ale utrzymuje maksymalne ciśnienie oleju w przewodzie zasilającym.

Ciągnik będzie wyposażony w stałą pompę wyporową i zazwyczaj nie możliwości regulacji przepływu wyjściowego.

- 3. Układ wykrywający obciążenie z zamontowanym przyłączem „Power Beyond”:** Jest to, jak dotąd, preferowany układ. Jest w niego wyposażonych większość nowszych ciągników, ale nie wszystkie. W tym układzie olej nie przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku, ale utrzymuje niskie ciśnienie oleju w przewodzie zasilającym (ok. 21 barów). Ciągnik jest wyposażony w zmienną pompę wyporową i zawsze istnieje możliwość regulacji przepływu oleju na każdym zaworze pomocniczym.

W najbardziej idealnej konfiguracji ciągnik będzie mieć przyłącze „Power Beyond”, co oznacza, że olej dopływa bezpośrednio z pompy, omijając zawory pomocnicze ciągnika, do żeńskiego połączenia szybko rozłączalnego $\frac{3}{4}$ cala, które staje się zasilaniem maszyny.

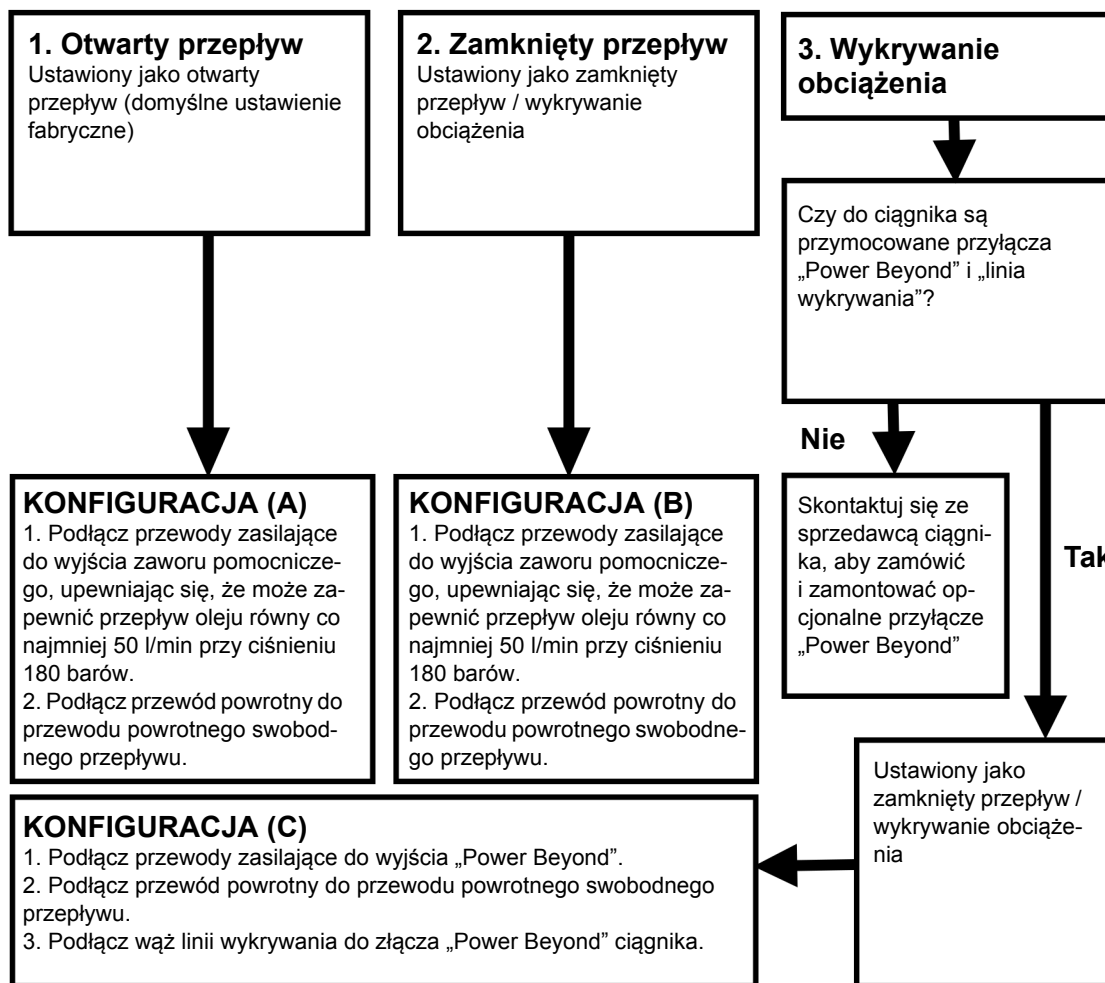
Będzie posiadać również trzecie przyłącze do ciągnika, zwane „pilotową linią sterującą”. Ten rurociąg ustala prawidłowy przepływ oleju z ciągnika do pompy w każdej operacji.

Jest to najbardziej zaawansowany i wydajny dostępny układ hydrauliczny, gdyż zawór sterujący maszyny kontroluje tutaj ilość i ciśnienie oleju wymagane do każdej operacji zaworu sterującego, dzięki czemu pompowana jest tylko odpowiednia ilość. Pozwala to zaoszczędzić do 20 kW mocy WOM ciągnika.

Mimo że jest możliwa obsługa maszyny z układem wykrywania obciążenia przez pomocnicze zawory ciągnika, np. ciągły przepływ oleju (zawór sterujący jest skonfigurowany z ustawieniem systemu otwartego przepływu, a przepływ od ciągnika jest ustawiony na 45 l/min), firma **McHale** nie poleca pracy maszyny w tej konfiguracji, gdyż kontrola przepływu oleju bardzo się różni między różnymi ciągnikami i dochodzi do utraty 20 kW mocy wału odbioru mocy przy jednoczesnym przegrzaniu oleju.

Po dobraniu systemu odpowiedniego do ciągnika należy skorzystać z planu podanego w następnym rozdziale w celu wybrania najlepszych ustawień maszyny.

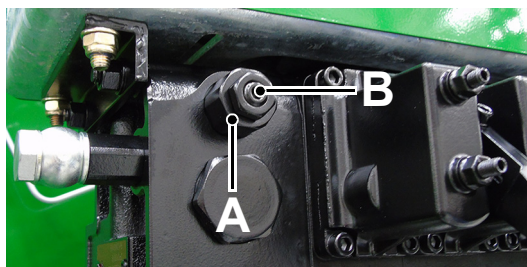
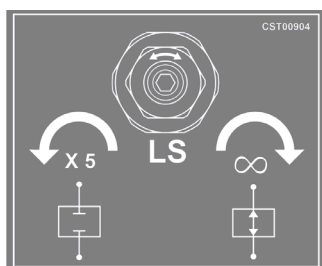
5.8 Jaki układ hydrauliczny jest używany?



5.9 Ustawienie hydraulicznego zaworu środkowego

Procedura wyboru konfiguracji zaworu otwartego i zamkniętego:

1. Za pomocą klucza 17 mm poluzuj nakrętkę zabezpieczającą (A), jak pokazano poniżej.
2. Za pomocą klucza imbusowego 4 mm dociśnij lub odkręć śrubę (B) według poniższych wskazówek:
 - (a) Otwarty przepływ (domyślne ustawienie fabryczne): zakręć całkowicie (bez nadmiernej siły) Moment dokręcania = 6,0 Nm
 - (b) Zamknięty przepływ / wykrywanie obciążenia: odkręć o 5 pełnych obrotów z położenia całkowicie dokręconego.
3. Ponownie zakręć nakrętkę 17 mm. Moment dokręcenia = 20 Nm



5.10 Połączenia z ciągnikiem



OSTRZEŻENIE: Przed podłączeniem przewodu hydraulicznego należy wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki

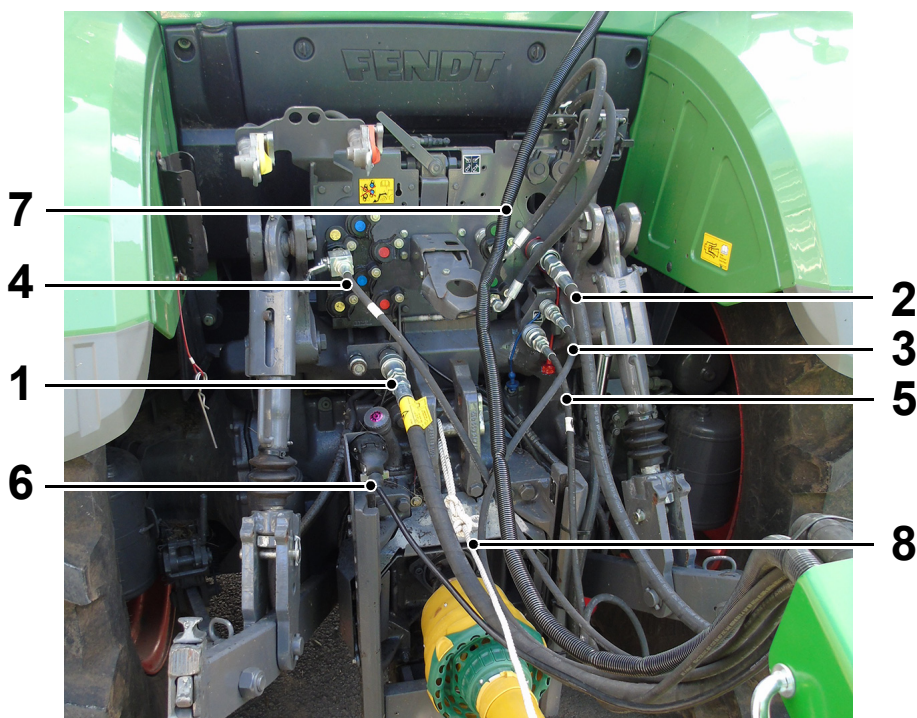
Przy podłączaniu przewodów hydraulicznych do ciągnika należy się upewnić, że silnik ciągnika jest wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki. Należy się upewnić, że wszystkie połączenia hydrauliczne są prawidłowo dokręcone.

Aby dołączyć maszynę za ciągnikiem, musi być on wyposażony w następujący osprzęt:

1. Żeńskie szybkozłącze $\frac{3}{4}$ cala do przewodu powrotnego. Linia powrotna musi zapewniać swobodny przepływ płynu do zbiornika. (Jeśli złącze $\frac{3}{4}$ cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze $\frac{1}{2}$ cala, którego należy użyć zamiast złącza $\frac{3}{4}$ cala)
2. Jedno męskie szybkozłącze $\frac{3}{4}$ cala dla linii zasilającej. (Jeśli złącze $\frac{3}{4}$ cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze $\frac{1}{2}$ cala, którego należy użyć zamiast złącza $\frac{3}{4}$ cala)
3. Męskie szybkozłącze $\frac{3}{8}$ cala do wykrywania obciążenia (jeśli ciągnik jest wyposażony w układ wykrywania obciążenia)
4. Męskie szybkozłącze $\frac{1}{2}$ cala do motowidła zbieraka (z zaworem)
5. Dwa powietrzne sprzęgła hamulcowe lub jedno hydrauliczne sprzęgło hamulcowe*
6. Jedno gniazdo 7-wtykowe 12 V do oświetlenia
7. Jedno gniazdo euro 12 V / 20 A (pokazano podłączenie wiązki urządzenia do sterownika)
8. Linka linkowego hamulca ręcznego bezpiecznie zamocowana do ciągnika

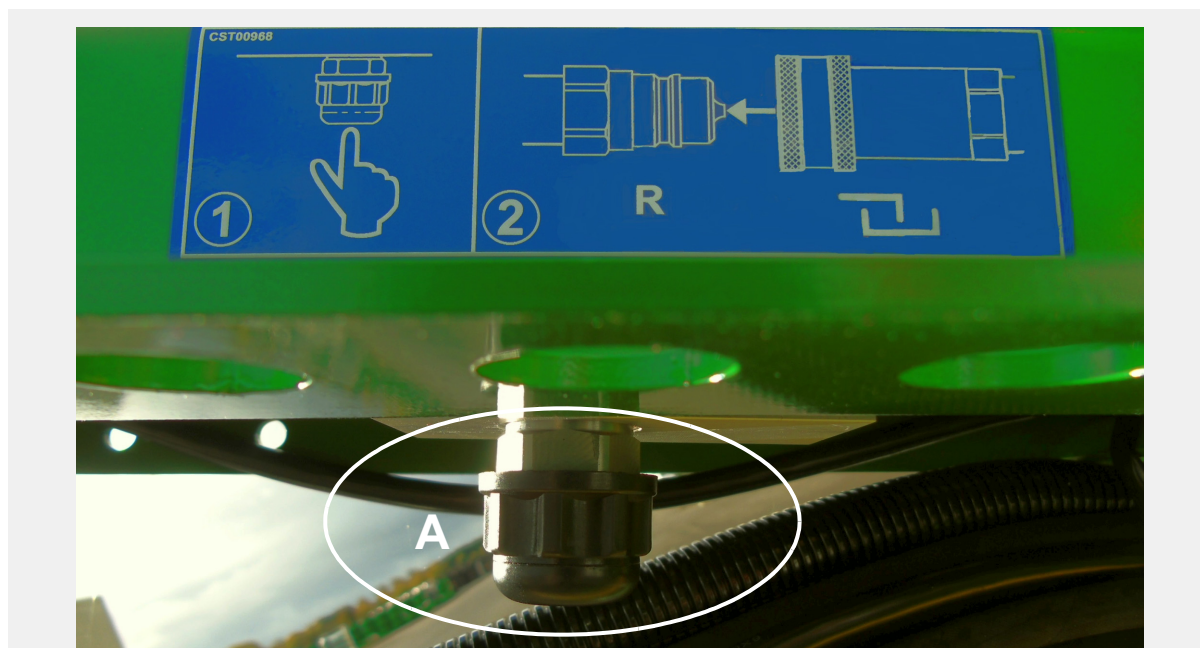
* W zależności od kraju użytkowania

Możliwy układ przewodów pokazano na kolejnej ilustracji. Należy zagwarantować, aby operator urządzenia znał wszystkie połączenia i osprzęt ciągnika.



Możliwy układ orurowania hydraulicznego i przewodów elektrycznych

Ciśnienie oleju na przewodzie powrotnym (1) może czasami powodować trudności w podłączeniu go do ciągnika. W takim przypadku naciśnij przycisk zwalniający ciśnienie (A), który znajduje się pod łącznikiem węża prasy. W ten sposób nadmierne ciśnienie oleju zostaje uwolnione, co pozwala na swobodne podłączenie przewodu powrotnego do ciągnika.



Przycisk zwalniający ciśnienia

5.11 Podłączenie sterownika

Sterownik elektroniczny musi być umieszczony wewnątrz kabiny ciągnika w polu widzenia operatora i być łatwo dostępny w pobliżu czerwonego przycisku zatrzymania awaryjnego. (patrz „Elektroniczny system sterowania”). Należy zabezpieczyć moduł sterowania w kabinie ciągnika za pomocą dostarczonych uchwytów w kształcie litery V i elementów złącznych. Męska końcówka przyłączana jest do sterownika, a żeńska końcówka do kabiny ciągnika, co umożliwia szybki montaż/demontaż podczas każdorazowego użycia. Należy się upewnić, że przewody do urządzenia nie są napięte i nie znajdują się blisko ostrych krawędzi itp. Sterownik należy podłączyć do zasilania 12 V / 20 A za pomocą dostarczonego przewodu euro lub kabla zasilania z akumulatora. Sterownik nie jest wodoodporny. Należy go zabezpieczyć przed deszczem.



PRZESTROGA: Nie należy podłączać sterownika do źródła zasilania o napięciu 24 V

Nie należy podłączać sterownika do źródła zasilania o napięciu wyższym niż 12 V, gdyż nastąpi uszkodzenie podzespołów urządzenia.

5.12 System oświetlenia

7-wtykowa wtyczka systemu oświetlenia urządzenia musi być podłączona do 7-wtykowego gniazda na ciągniku.



UWAGA: Należy sprawdzić system oświetlenia przed wyjazdem na drogę

Przed wyjazdem na drogę publiczną operator musi się upewnić, że system oświetlenia (cały ciągnik i urządzenie) jest w pełni sprawny.

6

Przygotowanie i specyfikacja urządzenia



UWAGA: Materiał wiążący komory bel różni się w zależności od modelu

W Fusion 3 Pro stosowana jest siatka, podczas gdy w Fusion 3 Plus można siatkę siatki lub NRF (Net Replacement Film) do owijania beli w komorze bel, zanim zostanie ona przeniesiona do owijarki. Terminu „owijanie” używa się w odniesieniu do wiązania beli z siatką lub NRF.

6.1 Wymagania dotyczące siatki

Aby za pomocą urządzenia uzyskać dobrze ukształtowane bele o doskonałej gęstości, należy stosować siatkę lub folię NRF najwyższej jakości, o parametrach jak najbardziej zbliżonych do szczegółowych zaleceń poniżej. Jest niezwykle ważne, aby siatka / folia NRF była składowana i stosowana zgodnie z instrukcją producenta siatki.



UWAGA: Zalecana minimalna liczba obrotów siatki / folii NRF

W przypadku owijania kiszonki zaleca się zastosowanie co najmniej 2 warstw siatki lub 3,5 warstwy folii NRF. Gdy materiał jest bardziej suchy, zalecane jest zastosowanie wyłącznie siatki, której ilość powinna być zwiększona do czterech lub więcej obrotów. Ogólną zasadą jest nałożenie takiej ilości siatki, która utrzyma belę o określonym rozmiarze. Maksymalna zalecana średnica beli to 1,3 m.

McHale zaleca stosowanie siatki w rolkach, która spełnia następujące wymagania:

- Materiał: Wysokiej jakości, polietylen o wysokiej gęstości
- Gęstość: Co najmniej 10 g/m \pm 10%
- Wyciągnięcie: 15% \pm 3%
- Wytrzymałość (w kierunku owijania): 900 N / 500 mm
- Szerokość materiału (idealna): 1230 mm (maks. 1260 mm)
- Max. masa rolki 40 kg

McHale zaleca stosowanie folii NRF, która spełnia następujące wymagania (**Fusion 3 Plus**):

- Szerokość siatki: Folie są nieustannie opracowywane, jednak w tym momencie firma Mchale może jedynie zalecić stosowanie szerokości folii od 1350 do 1450 mm
- Grubość folii: Co najmniej 16–20 μ m
- Rozciąganie folii: 5 - 35%
- Max. masa rolki 40 kg



ŚRODOWISKO: Niebezpieczne skutki zdrowotne palenia tworzyw sztucznych

W celu uniknięcia niepotrzebnych szkód dla środowiska lub zagrożenia osób znajdujących się w pobliżu urządzenia, niezwykle ważne jest przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia. Dotyczy to w szczególności odpowiedzialnego usuwania tworzyw sztucznych. Nigdy nie wyrzucać ani nie spalać siatki bądź plastiku. Spalanie tworzyw sztucznych jest toksyczne, ponieważ uwalnia dioksyny i furany. Wdychanie dioksyn lub narażenie na działanie ich oparów może powodować śmiertelne skutki. Dbać o środowisko! Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

6.2 Dbłość o rolkę z siatką / folią NRF

Rolki siatki / folii NRF powinny być chronione przed zniszczeniem i wilgocią. Nie należy usuwać osłony do momentu użycia. Uszkodzona siatka / folia NRF może powodować niepożądane działanie i zmniejszać odporność bel na pogodę.

6.3 Dbłość o system owijania

Aby zapewnić lepsze funkcjonowanie podzespołu owijania siatką, przed uruchomieniem urządzenia należy się upewnić, że jest przestrzegana poniższa procedura.

- Oczyszczyć gumowe i metalowe rolki podające i sprawdzić, czy nie są niczym oblepione
- Po oczyszczeniu rolek osuszyć gumowe rolki i pokryć je talkiem



UWAGA: Rozpuszczalniki czyszczące

Do czyszczenia rolek gumowych nigdy nie wolno używać środków czyszczących, takich jak benzen, benzyna, olej terpentynowy lub podobnych rozpuszczalników. W przeciwnym razie może nastąpić ich uszkodzenie!

Firma **McHale** zaleca używanie następujących środków:

- Szmatka nasączona płynem do mycia naczyń
- Woda z mydłem

6.4 Regulacja długości siatki

W cyklu automatycznym podzespół owijania siatką / folią NRF rozpoczyna podawanie siatki, gdy zostanie osiągnięta zadana gęstość beli. Bela jest następnie owijana siatką o wcześniej ustalonej długości siatki / folii NRF, a nóż do siatki został przesunięty. Zaleca się nakładanie na belę co najmniej dwóch (2) warstw siatki lub 3,5 warstw folii NRF. Uprawy suche i bele o bardzo dużej gęstości wymagają nawet dwukrotnie większej ilości warstw, aby zapewnić prawidłowy kształt beli.



UWAGA: Siano lub słoma z dużą zawartością procentową suchego materiału potrzebują większej ilości siatki

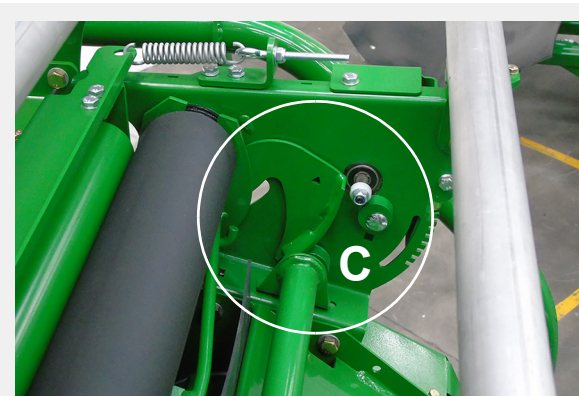
Gdy sterownik jest ustawiony w tryb „Tylko belowanie”, w przypadku siana lub słomy przy bardzo suchym wsadzie konieczne jest nałożenie większej ilości siatki. Uprawy suche i bele o bardzo dużej gęstości wymagają nawet dwukrotnie większej ilości warstw, aby zapewnić prawidłowy kształt beli.



UWAGA: Najpierw należy zapewnić bezpieczeństwo!

Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a urządzenie jest bezpiecznie zaparkowane z zablokowanymi kołami, tj. nie może się przesunąć. Uważać na ostre krawędzie noża!

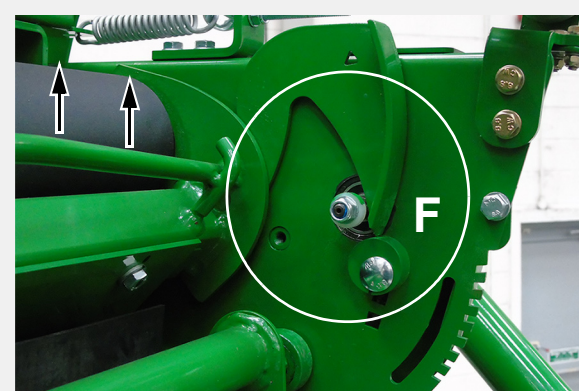
Przed przeprowadzeniem siatki / folii NRF upewnij się, że nóż siatki jest ustawiony w pozycji resetowania (F). Nóż można ręcznie przesunąć (C) albo zresetować (F) w następujący sposób. (Patrz kolejne ilustracje):



Nóż zakleszczony

Aby przesunąć nóż:

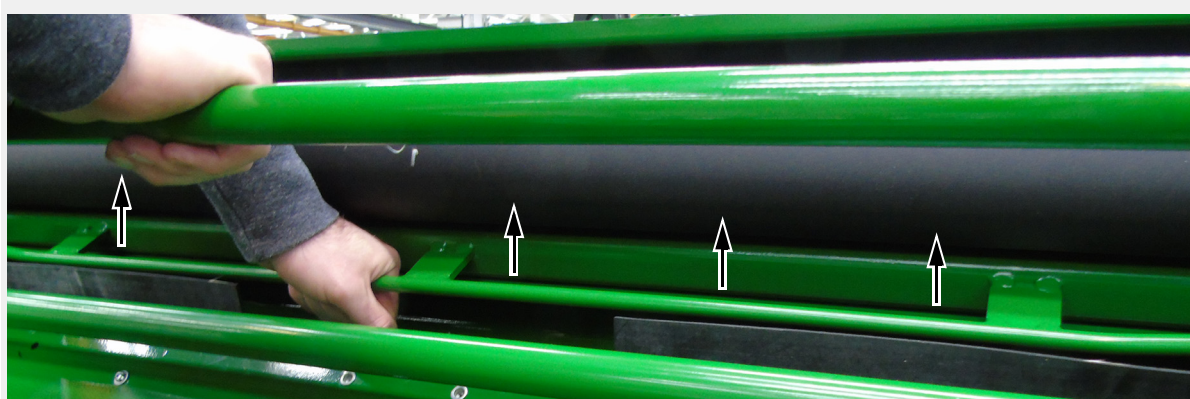
Wejść na platformę prasy. Ostrożnie pociągnij w górę drążek ramy noża i, naciskając w górę na drążek, zwolnij sierpak przez odepchnięcie ustawiacza. Pozwól nożowi powrócić do pozycji przesuniętej (C) poprzez delikatne obniżenie drążka ramy noża.



Resetowanie noża (bez przesuwania)

Aby zresetować nóż:

Jeśli nóż znajduje się w pozycji przesuniętej (C), umieść sierpak z powrotem na ustawiaczu poprzez pociągnięcie w górę drążka ramy noża. Należy się upewnić, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża. (F)



Drążek ramy noża



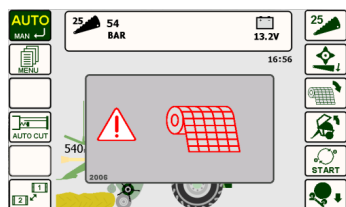
UWAGA: Upewnij się, że sierpak spoczywa na ustawiaczu

Zawsze przed przeprowadzeniem siatki / folii NRF upewnij się, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji noża ustawionego na miejscu.

Automatyczne resetowanie noża

Opcjonalna funkcja hydraulicznego resetowania noża umożliwi operatorowi resetowanie noża do cięcia siatki z kabiny ciągnika. Aby zresetować nóż docięcia siatki, należy przełączyć sterownik na tryb ręczny i obsługiwać funkcję „zamykania komory”.

6.5 Załadunek i obsługa układu owijania siatką



Przebieg siatki / folii NRF przez podzespół owijania siatką jest monitorowane. Jeśli pojawi się błąd, zostanie wyemitowany alarm dźwiękowy, na ekranie sterownika pojawi się symbol błędu siatki i nastąpi zatrzymanie cyklu pracy. (patrz „Regulacja długości siatki”)



Zawsze należy zablokować drzwi komory przed podjęciem pracy w otwartej komorze formowania lub wejściem na przednią platformę.



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką lub folią NRF. Zaleca się, aby pełne rolki z siatką / folią NRF były obsługiwane przez dwie osoby.



PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych! Uważaj na ostre krawędzie noża.



OSTRZEŻENIE: Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!

Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

6.5.1 Urządzenie do załadunku siatki/NRF (opcjonalnie)

Urządzenie do załadunku wykorzystywane jest przy podnoszeniu ciężkich rolek na platformę. Po zamontowaniu urządzenia do załadunku, dostęp do platformy możliwy jest tylko z lewej strony. Urządzenie służy również jako poręcz, gdy jest zabezpieczone w pozycji do przechowywania. Gdy podnośnik rolkowy nie jest zabezpieczony w pozycji do przechowywania, na platformie nie powinny znajdować się żadne osoby.

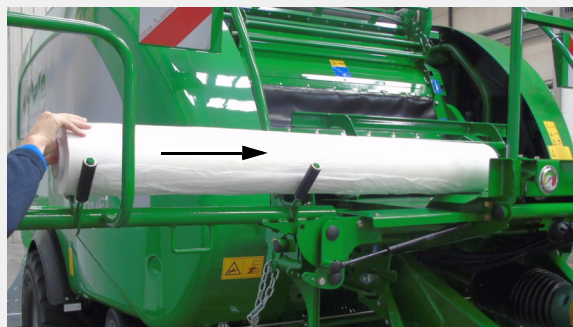
Przed rozpoczęciem upewnij się, że maszyna stoi na równym terenie, silnik ciągnika jest wyłączony a hamulec ręczny zaciągnięty.



1. Aby opuścić ramię ładujące do pozycji przechowywania, należy cofnąć tłok i powoli opuszczać ramię. W pozycji poziomej ramię ładujące zatrzaskuje się, więc aby całkowicie opuścić ramię, należy jeszcze raz cofnąć tłok.



2. Przesuń rolkę na ramię ładujące jak pokazano na rysunku i zacznij powoli podnosić do pozycji poziomej. Upewnij się, że rolka nie oddala się od ramienia ładującego w trakcie tej czynności.



3. Ramię ładujące zatrzaskuje się w pozycji poziomej, umożliwiając przeniesienie rolki na platformę. Ramię ładujące posiada wbudowane rolki, które umożliwiają łatwe przenoszenie nawet najcięższych rolek.



4. Po przeniesieniu rolki, ramię ładujące przestawić do pionowej pozycji przechowywania poprzez wysunięcie tłoka i podniesienie ramienia, aż do jego bezpiecznego zatrzaśnięcia.



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką. Zaleca się, aby pełne rolki siatki były obsługiwane przez dwie osoby.

6.5.2 Załadowanie rolki siatki (Fusion 3 Pro)

Poniżej opisano procedurę zmiany rolki lub założenia pierwszej rolki:



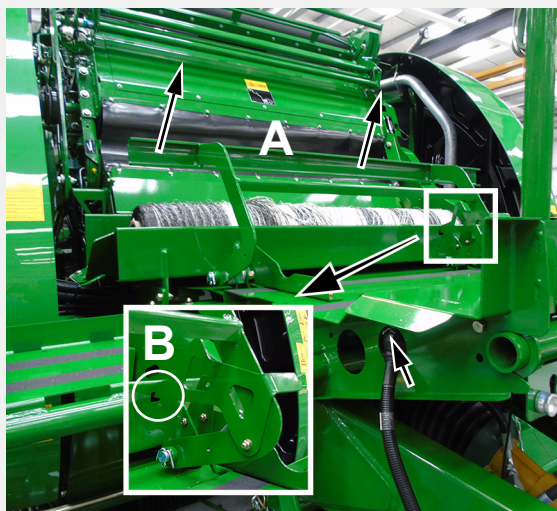
1. Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

Wsuń nową rolkę z siatką do obszaru przechowywania siatki na platformie.

Wyjmij cały pozostały materiał opakowaniowy oraz pusty rdzeń kartonowy zużytej rolki siatki i zutylizuj w odpowiedzialny sposób.

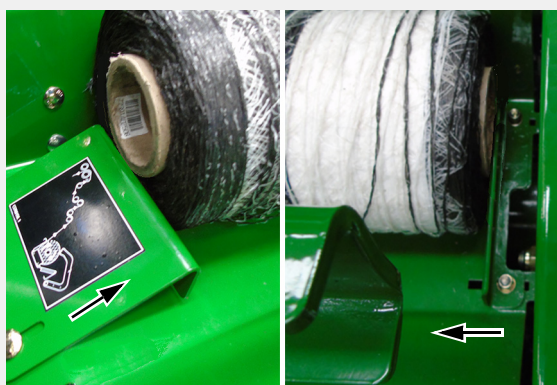
UWAGA: Upewnij się, że rolka jest ustawiona w prawidłowym kierunku.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



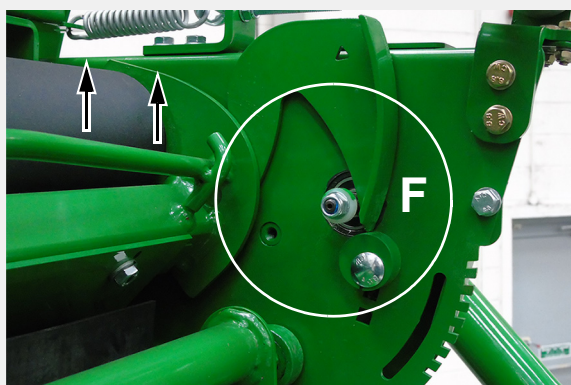
2. Podnieś drążek hamulca siatki (A) w górę i przytrzymaj go za pomocą zatrzasku (B), jak pokazano.

Umieść nową rolkę z siatką w pojemniku.



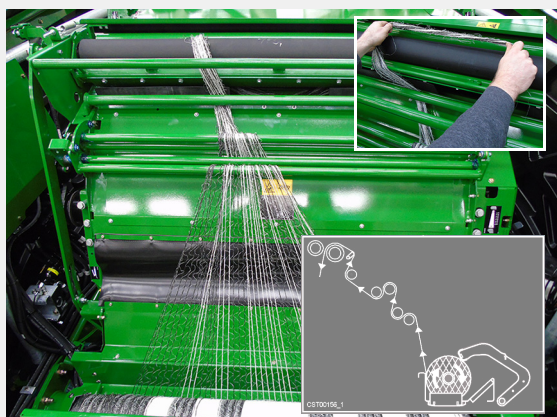
3. Wyrównać blokady rolki z siatką z obu stron, aby zamocować rolkę z siatką centralnie w pojemniku siatki.

Rolka powinna mieć 5-10 mm luzu pomiędzy ogranicznikami. Należy również wziąć pod uwagę wystający rdzeń rolki, w przeciwnym razie będzie on powodował problemy w miarę zużywania się rolki.



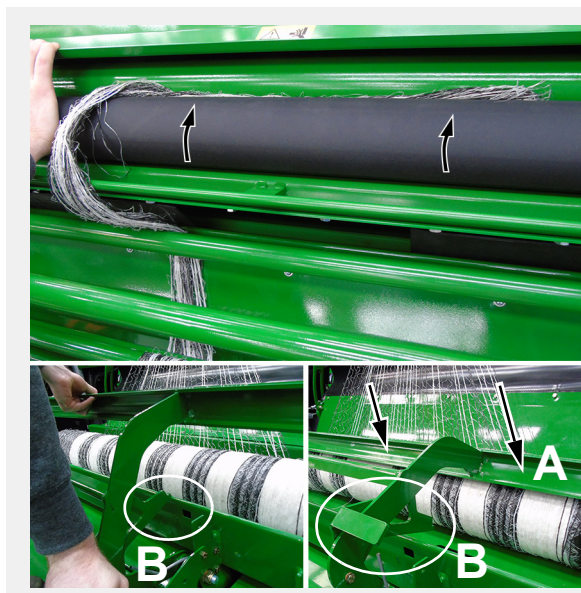
4. Przed przeprowadzeniem siatki upewnij się, że nóż siatki jest w pozycji resetowania.

Jeśli nóż znajduje się w pozycji przesuniętej, umieść sierpak z powrotem na ustawiaczu poprzez pociągnięcie w górę drążka ramy noża. Upewnij, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża. (F)



5. Przeprowadź siatkę, jak pokazano. Siatkę należy przeprowadzić przez rolki napinające, a następnie powyżej czarnej gumowej rolki napędu.

Ściągnij około 0,3 m luźnego końca siatki z rolki. Zroluj siatkę i ułóż w poprzek rolek od lewej do prawej lub odwrotnie. Włóż ją między gumowe i metalowe rolki podające.



6. Obróć rolkę do przodu, aby podać siatkę do podzespołu owijania siatką. Luźny koniec siatki nie powinien wystawać na więcej niż 10 cm do komory belowania, aby zapobiec wciągnięciu siatki przez obracającą się belę.

W końcu opuść drążek hamulca (A) na rolkę siatki, zwalniając zatrask (B).

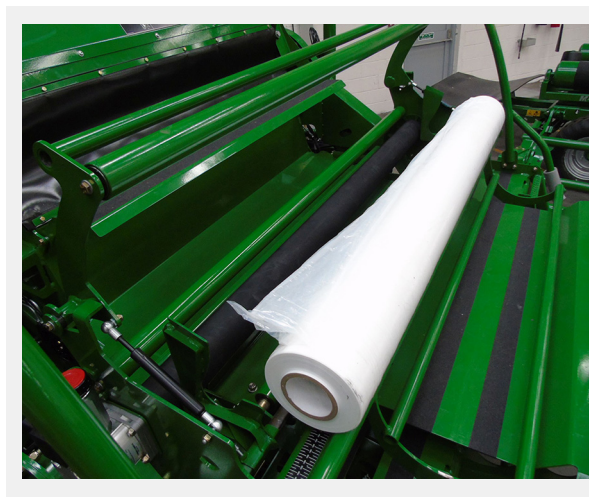
Rolka z siatką jest teraz odpowiednio przeprowadzona i gotowa do belowania.

Po wymianie rolki ciągnik i elektroniczna skrzynia sterownicza zostają ponownie zasilone, a WOM jest sprzęgany z napędem. Po naciśnięciu przycisku siatki, siatka jest wsuwana do komory, owijając belę, po czym następuje uruchomienie noża tnącego. Następnie operator sprawdza, czy proces owijania siatką dobiegł końca, po czym praca jest kontynuowana w normalny sposób.

6.5.3 Załadowanie rolki siatki/NRF (Fusion 3 Plus)

Poniżej opisano procedurę zmiany rolki lub założenia pierwszej rolki:

Załadunek siatki jest identyczny z załadunkiem folii NRF, za wyjątkiem układania siatki wzdłuż siatki pokazanej na etykiecie nr 6, prowadzenia pod drążkiem napinania i omijania „zespołu gromadzącego” na szczycie.



1. Wsuń nową rolkę z siatką / folią NRF do obszaru przechowywania siatki na platformie.

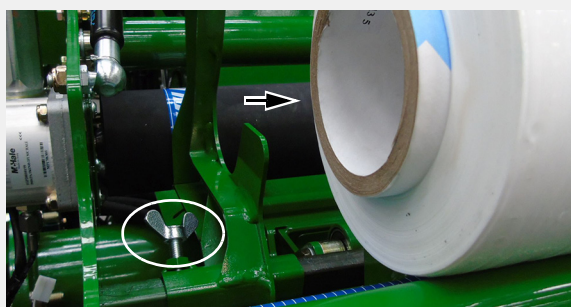
UWAGA: Upewnij się, że rolka jest ustawiona w prawidłowym kierunku.

Niektóre maszyny mogą być wyposażone w opcjonalną dodatkową pozycję podawania rolki siatki, znajdującą się za pokazaną pozycją. Umożliwia ona szybką zmianę pomiędzy używaniem siatki i folii NRF w miarę potrzeby.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



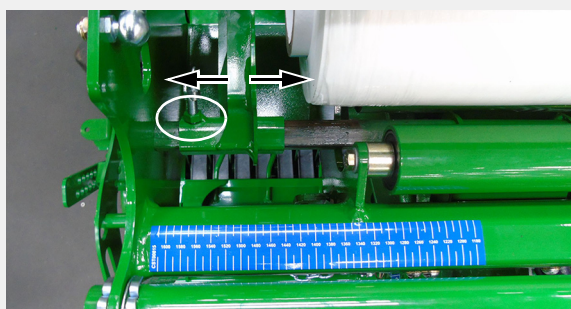
2. Unieś listwę hamulcową rolki z siatką w górę, co spowoduje przemieszczenie rolki z siatką / folią NRF do pojemnika na siatkę.



3. Wyrównaj blokady rolki z obu stron, aby zamocować rolkę na środku łoża i aby rolka mogła się poruszać w zakresie 5–10 mm pomiędzy blokadami.

Należy również wziąć pod uwagę wystający rdzeń rolki, w przeciwnym razie będzie on powodował problemy w miarę zużywania się rolki.

Zablokuj w tej pozycji za pomocą pokazanej śruby radełkowej.



4. Ponieważ większość ciężaru rolki opiera się na rolce łoża, powinno być możliwe wyciągnięcie metra siatki / folii NRF z rolki w celu zapewnienia prawidłowej orientacji i swobody ruchu.

Przewlecz siatkę / folię NRF pod gumową rolką napinającą, a następnie nad rolką, jak pokazano tutaj.

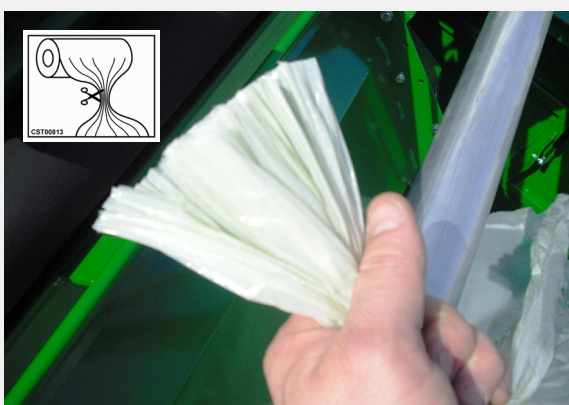




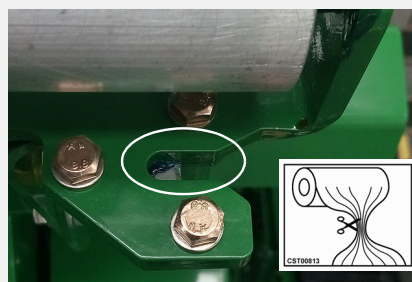
5. Wepchnij całą rolkę w łożę, jednocześnie naprężając koniec siatki / folii NRF, aby mieć pewność, że nie została wciągnięta lub nie owinęła się wokół rolki.

Opuść dźwążek na górną część rolki, aby zapewnić utrzymanie rolki w jej pozycji, jak pokazano.

Przeciśnij odpowiednią ilość siatki / folii NRF, aby zapewnić jej łatwość poruszania bez zahaczania lub powodowania uszkodzeń.

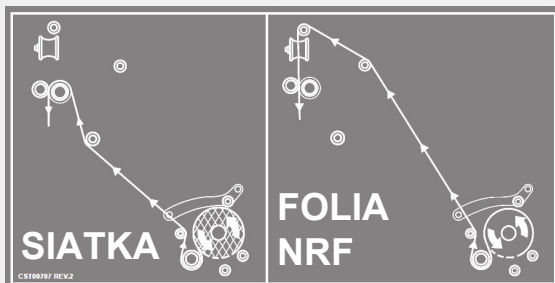


6. Odetnij czysto koniec siatki / folii NRF. Nie należy pozostawiać luźnych pasków siatki / folii NRF zwisających z czysto odciętego końca.



Przebieg folii NRF różni się od przebiegu siatki tym, że folia NRF przechodzi w górę i przez rolki aluminiowe.

Siatka przechodzi pod dźwążkiem napinania, a następnie bezpośrednio do rolek podających.



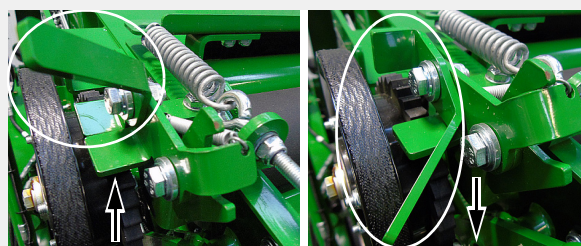
7. Przewlec folię NRF przez rolki aluminiowe i pomiędzy rolkami zbierającymi, jak pokazano, i pozostaw czysto odcięty koniec na górnej krawędzi rolki podającej.

Natomiast siatka nie przechodzi przez rolki aluminiowe ani przez rolki zbierające, ale zamiast tego przechodzi pod dźwążkiem napinania i bezpośrednio do rolek podających.



8. Przy pomocy ręki obróć rolkę podającą, aby chwyciła siatkę / folię NRF.

Nawiń tylko taką ilość siatki / folii NRF, aby widoczne była maks. 100 mm materiału pod nożem, jak pokazano.



9. Jeśli zostanie nawinięta zbyt duża ilość siatki / folii NRF, albo jeśli siatka / folia NRF zostanie nawinięta na którąkolwiek z rolek podających, należy wyłączyć hamulec przymocowany do końca gumowej rolki, co pozwoli na wyciągnięcie nadmiaru siatki / folii NRF lub usunięcie nawiniętego materiału. Pamiętaj o włączeniu hamulca przed wznowieniem działania. W przeciwnym razie siatka / folia NRF wysunie się z podzespołu podającego.

Nawiń całość luźnej siatki / folii NRF na rolkę, nawet lekko naprężając folię, aby się upewnić, że nie została wciągnięta w żaden element prasy.

Siatka / folia NRF jest teraz prawidłowo przeprowadzona.

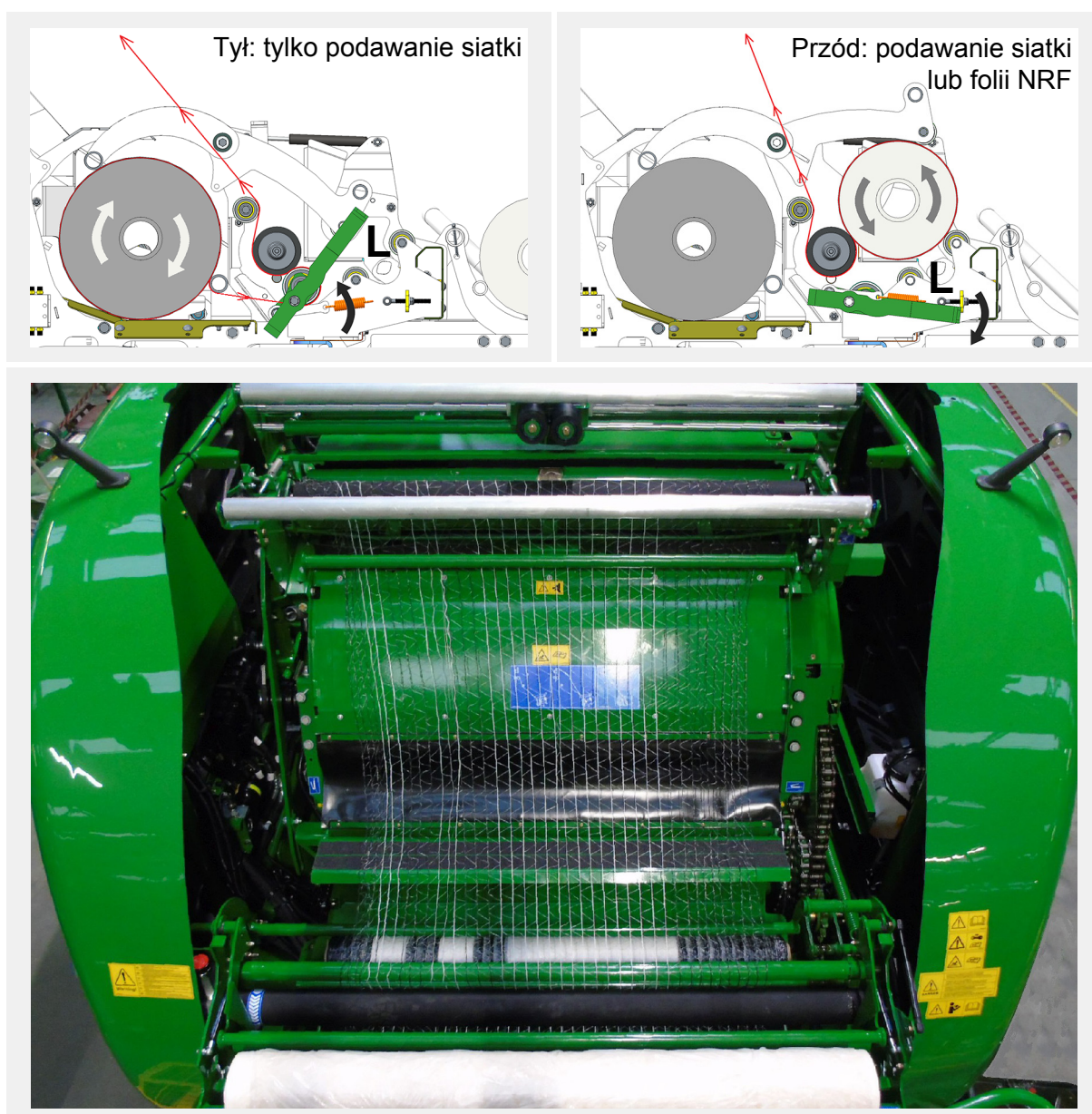


Po wymianie rolki ciągnik i elektroniczna skrzynia sterownicza zostają ponownie zasilone, a WOM jest sprzęgany z napędem. Po naciśnięciu przycisku siatki, siatka jest wsuwana do komory, owijając belę, po czym następuje uruchomienie noża tnącego. Następnie operator sprawdza, czy proces owijania siatką dobiegł końca, po czym praca może być kontynuowana w normalny sposób.

6.5.4 Pozycja podawania rolki siatki (tylko Fusion 3 Plus)

Niektóre maszyny mogą być wyposażone w opcjonalną pozycję podawania rolki siatki, która umożliwia podawanie siatki bezpośrednio z tylnej pozycji przechowywania, bez konieczności fizycznego przemieszczania ciężkich rolek z jednej pozycji do drugiej. Ułatwia to znacząco wykonywanie regularnych zmian z siatki na folię NRF i na odwrót. Każda rolka może zostać poprowadzona przez rolki ze swojej pozycji jak pokazano na rysunkach poniżej.

Gdy siatka jest podawana z tylnej pozycji przechowywania, najpierw następuje wycofanie folii NRF z podzespołu owijania siatką, a następnie końcówka jest owijana wokół rolki folii NRF. Następnie siatka jest prowadzona do podzespołu owijania siatką, a dźwignia (L) podnoszona poza pompę napinania. Jeśli siatka lub folia NRF są podawane z normalnej przedniej pozycji, wówczas dźwignia (L) musi być ustawiona w położeniu dolnym. To rozwiązanie można zastosować w posiadanych już maszynach, począwszy od numeru seryjnego 664027, za pomocą części o numerze ANT00198.



6.6 Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania



PRZESTROGA: Sprawdzić, czy noże zostały zainstalowane prawidłowo

Nieprawidłowy montaż noży może doprowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń noży i wirnika, a to z kolei może prowadzić do poważnego zniszczenia urządzenia!

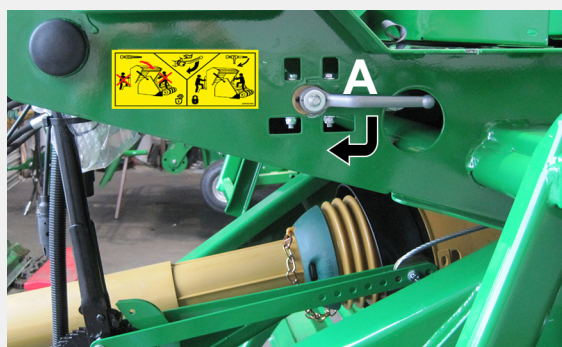


PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

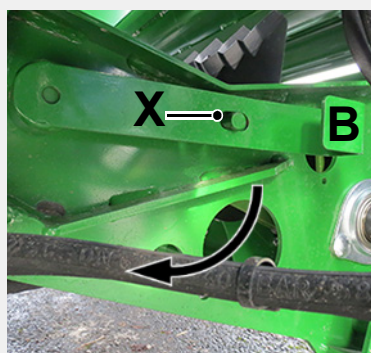
Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych. Liczba zamontowanych noży określa długość cięcia materiału.

Montaż / usuwanie noży należy przeprowadzić w następujący sposób:

1. Przed rozpoczęciem upewnij się, że noże są w górnej pozycji / włączone.
2. Obniż podzespół rozdrabniania do połowy. Otwórz drzwi komory całkowicie do góry.
3. Za pomocą zaworu dźwigniowego (A) zablokuj drzwi komory w miejscu, ciągnąc je w swoim kierunku, a następnie obracając go o 90° w lewą pozycję pionową, jak pokazano.



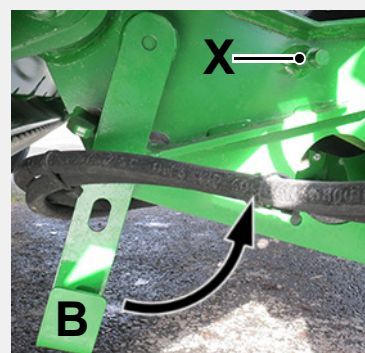
4. Wyłącz ciągnik, wyjmij kluczyk ze stacyjki, zaciągnij hamulec postojowy i za pomocą klinów pod koła zabezpiecz urządzenie przed przemieszczeniem.
5. Obróć dźwignię blokowania/odblokowania noży (B) znajdującą się z lewej strony podzespołu rozdrabniania, za motowidłem zbieraka. Najpierw pociągnij ją do siebie, aby odłączyć od sworznia blokującego (X), a następnie obróć o 90° w dół, do pozycji odblokowanej, jak pokazano poniżej. Wykonaj procedurę w odwrotnej kolejności, aby wrócić do pozycji zablokowanej.



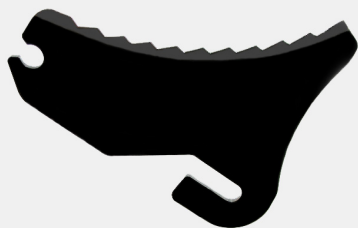
Pozycja zablokowana „zamknięta”



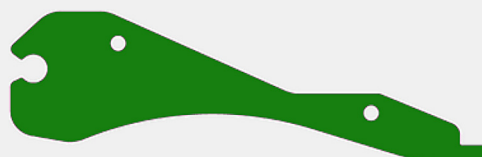
Pozycja odblokowana „otwarta”



6. Demontaż noży / zaślepek noży odbywa się w kolejności odwrotnej do przedstawionej procedury instalacji. Należy zwracać szczególną uwagę na wszelkie etykiety ostrzegawcze i zalecenia bezpieczeństwa.

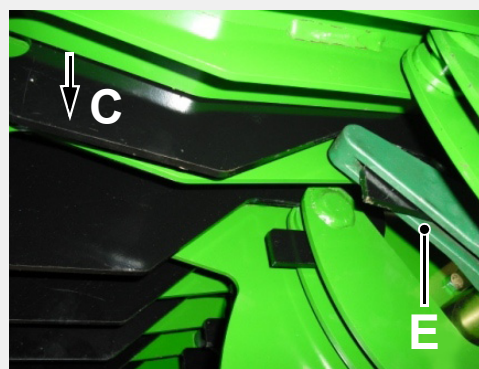
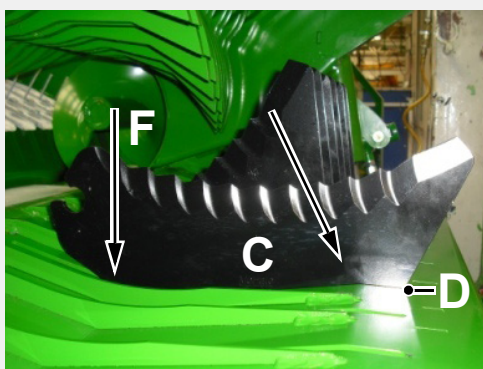


Nóż

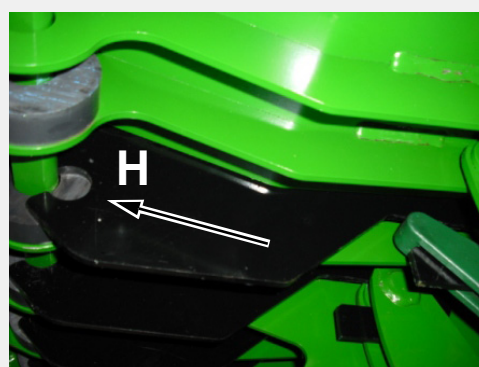
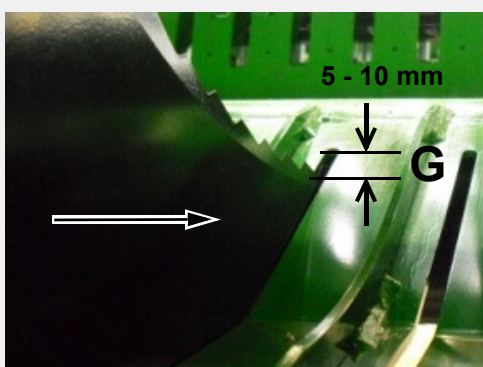


Zaślepki noży

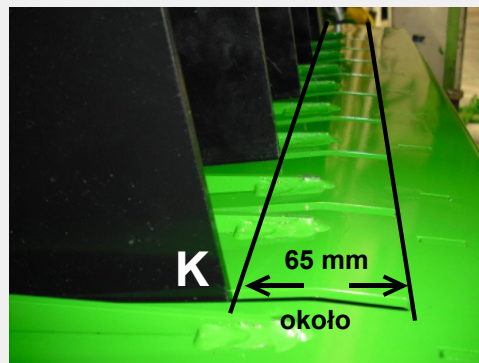
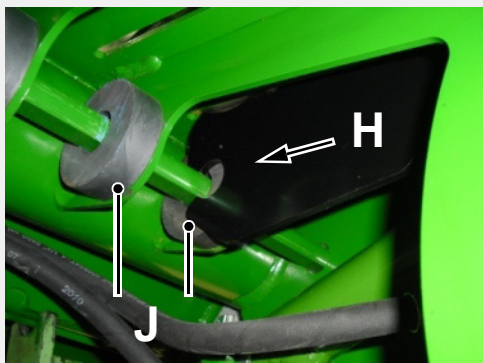
7. Obracanie dźwignią blokowania/odblokowania noży (B) powoduje odsłonięcie płaskich powierzchni na wale blokującym, co umożliwi dodawanie i wyjmowanie noży oraz zaślepek noży. Stare noże należy wyjmować szczypcami.



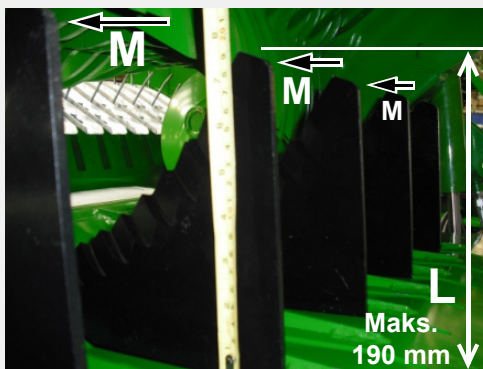
8. Nowy nóż (C) można zamontować, wkładając go z powrotem w szczelinę w podłodze opuszczanej (D), tak aby złączył się z „podniesionym” ramieniem siłownika (E). Następnie obróć nóż w dół (F), stale trzymając go w kierunku tyłu szczeliny (D), aż przednia powierzchnia z zębami będzie mijać przednią krawędź szczeliny o ok. 5-10 mm (G), jak pokazano poniżej.



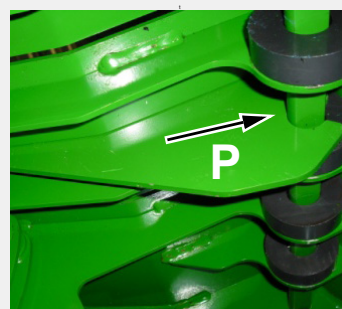
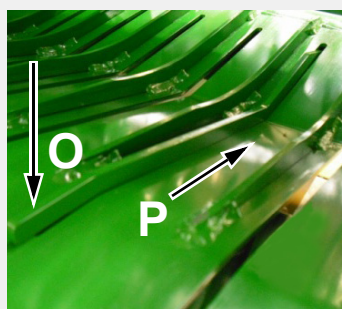
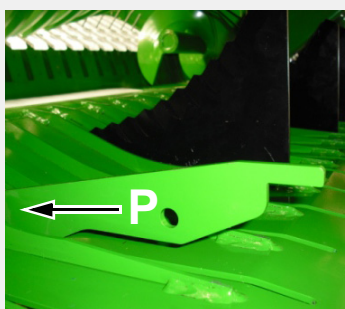
9. Teraz popchnij nóż do przodu, utrzymując 5-10 mm odstępu poniżej przodu szczeliny. Wyżłobiony profil z przodu noża powinien teraz wejść na płaskie powierzchnie wału blokującego (H).



10. Kontynuuj popychanie noża, aż do osadzenia go w pozycji wyjściowej. Między nożem a tylną stroną szczeliny powinien pozostać odstęp ok. 65 mm (K) z maksymalnym występnym równym ok. 190 mm (L) (przy założeniu, że siłowniki noża są całkowicie podniesione). Magnesy (J) utrzymują noże na miejscu, aż do zablokowania wału.

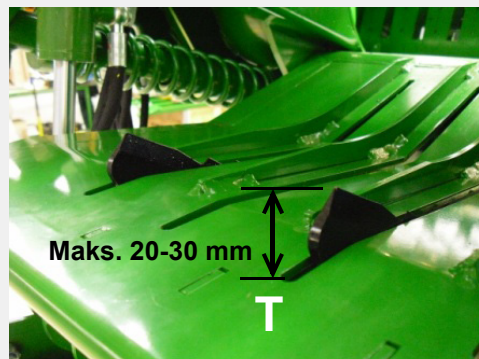
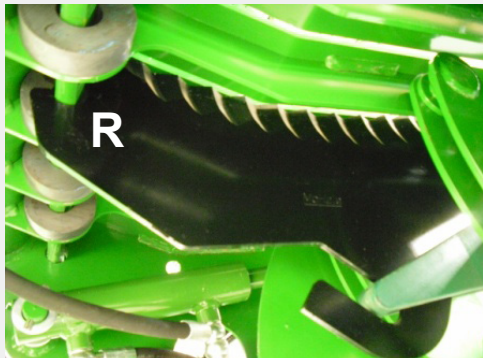


11. Po zamontowaniu popchnij górną część każdego noża do przodu, w kierunku wskazywanym strzałką (M), aby zapewnić prawidłowe osadzenie zarówno na wale blokującym, jak i na ramieniu siłownika. Jeśli nożem można poruszać, oznacza to nieprawidłowe ustawienie. Prawidłowe ustawienie pokazano na (N).
12. Jeśli z jakiegokolwiek powodu noże mają być zdemontowane, zawsze należy włożyć w ich miejsce zaślepki, aby zapobiec zgrzaniu uprawy w puste szczeliny. Zaślepki znajdują się w futerale na noże.



13. Montaż jest prostszy, ponieważ zaślepki łączą się z przodu jedynie z wałem blokującym, a nie z ramieniem siłownika. Zaślepka noża jest wkładana w szczelinę do przodu. Również w tym przypadku zachowaj odstęp 5–10 mm (G), popchnij do przodu (P), tak aby wyłobiony profil wszedł na wał blokujący. Następnie obróć w dół (O) i całkowicie popchnij do przodu.

14. Zawsze sprawdzaj cały rząd noży po zamontowaniu. Powinny być one ustawione równo w linii i na tej samej wysokości. Jeśli nie są ustawione równo, należy skorygować ich umiejscowienie. Zwykle prawidłowo jest ustawiony nóż najniższy i wysunięty najbardziej do przodu.
15. Obracanie dźwigni blokowania/odblokowania noży (**B**) z powrotem o 90° na sworzeń blokujący (**X**) powoduje bezpieczne zablokowanie wszystkich noży / zaślepek.



16. Noże są całkowicie obniżone/wycofane przy prawidłowym ustawieniu noża pomiędzy ramieniem siłownika i wałem blokującym w pozycji „zablokowanej” z powierzchniami płaskimi skierowanymi pionowo (**R**). Końcówki noży powinny wystawać maksymalnie o 20-30 mm (**T**).



OSTRZEŻENIE: Przywrócić dźwignie z powrotem do ich pozycji roboczych

Nie wolno zapomnieć przywrócić dźwigni (**A & B**) z powrotem do pozycji roboczych, ale tylko po zakończeniu wszystkich prac z urządzeniem, jak powyżej.



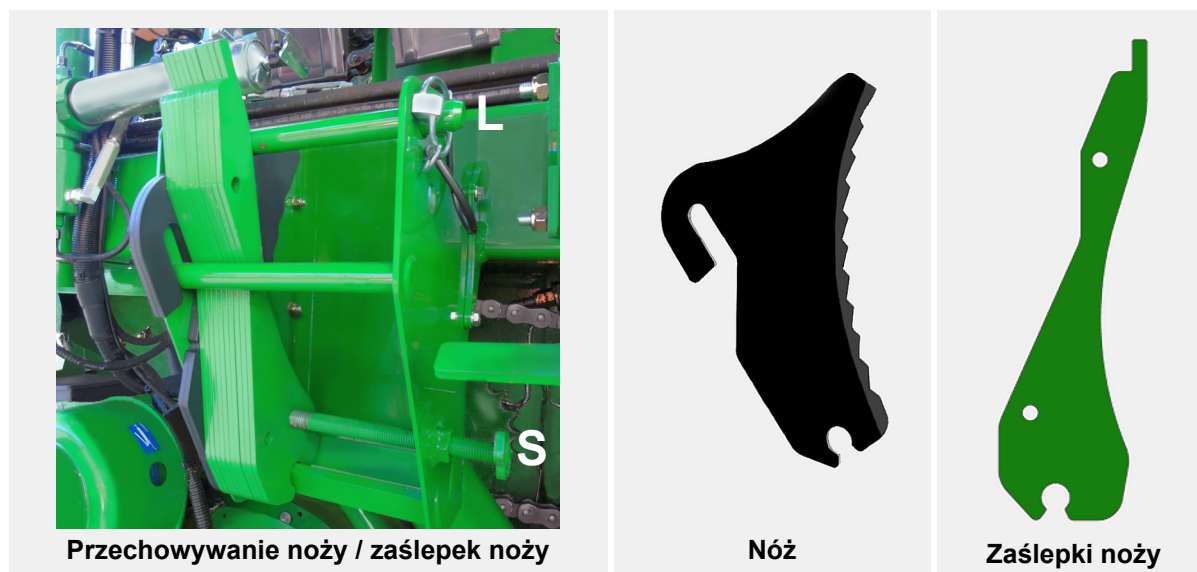
OSTRZEŻENIE: Panele drzwiowe przedziału muszą zawsze być zamknięte podczas pracy urządzenia z uwagi na zagrożenie ze strony obracających się podzespołów

Podczas pracy urządzenia panele drzwiowe przedziału powinny zawsze być zamknięte z uwagi na zagrożenie ze strony obracających się podzespołów! Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy się zapoznać z wszelkimi etykietami ostrzegawczymi i upewnić się, że zostały podjęte wszystkie środki bezpieczeństwa i ostrożności.

6.6.1 Przechowywanie noży / zaślepek noży

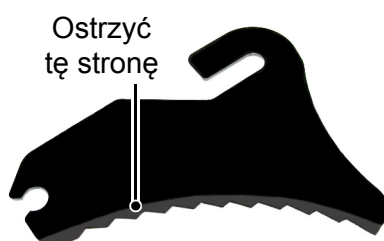
Futerał na zaślepki noży można przechowywać na dwa sposoby, L i S. Górny kołek L można wyciągnąć, wyjmując kołek z prawej strony. Dolny kołek S jest używany do mocowania. Zapobiega wibracjom noży/zaślepek i można go poluzować, obracając w lewo, lub dokręcić, obracając w prawo.

Demontaż noży / zaślepek noży odbywa się w kolejności odwrotnej do procedury instalacji. Należy zwracać szczególną uwagę na wszelkie etykiety ostrzegawcze i zalecenia bezpieczeństwa.



6.6.2 Ostrzenie noży

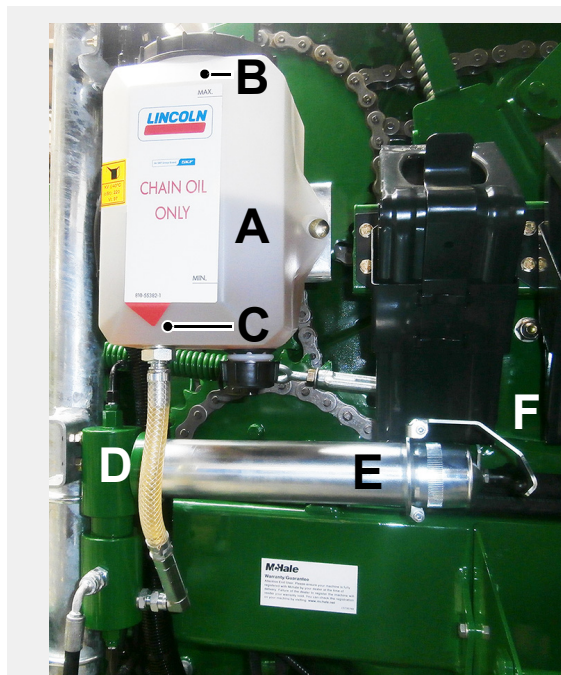
Noże podzespołu rozdrabniania powinny być ostrzone na płaskiej stronie za pomocą pilnika lub tarczy polerującej. Nóż nigdy nie powinien nagrzewać się podczas ostrzenia. W przeciwnym razie straci swoją rozciągliwość.



OSTRZEŻENIE: Nigdy nie używać tarczy szlifującej
Nigdy nie używać tarczy szlifującej do ostrzenia noży.

6.7 Automatyczny układ smarowania

Urządzenie jest wyposażone w całkowicie automatyczny układ smarowania i oliwienia, który jest odpowiedzialny za smarowanie łożysk rolkowych w komorze belowania (oprócz rolek transportujących) i za oliwienie wszystkich układów łańcuchowych. Wszystkie dodatkowe punkty smarowania muszą być smarowane zgodnie ze specyfikacją. (patrz „Konserwacja urządzenia”)



Zbiornik oleju i zespół pompy wkładu smaru

- A. Zbiornik oleju
- B. Sito oleju
- C. Filtr oleju
- D. Wkład smaru i zespół pompy
- E. Pokrywa wkładu smaru
- F. Zatrzymanie tłoka wkładu smaru

Zbiornik oleju (A) mieści około 5 litrów oleju. Jest to ilość oleju wystarczająca na około 500 godzin pracy. Poziom oleju należy stale utrzymywać między oznaczeniami minimalnego i maksymalnego poziomu. Firma **McHale** zaleca stosowanie tylko najwyższej jakości oleju łańcuchowego i smaru, co przedłuży czas eksploatacji elementów urządzenia. Wkład smaru należy wymieniać raz na każde około 300 bel. Sterownik jest wyposażony w alarm, który ma przypomnieć operatorowi o potrzebie zmiany wkładu smaru i uzupełnienia oleju smarnego po zaprogramowanej liczbie cykli. Alarm rozpoczyna odliczanie od 300 i emituje przypomnienie, gdy zliczy do zera. W razie potrzeby można go zresetować wcześniej za pomocą menu sterownika. (patrz „Liczniki bel”)



OSTRZEŻENIE: Przed dodaniem oleju należy się upewnić, że ciągnik jest wyłączony

Przed dodaniem oleju należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte.

Aby dodać olej:

1. Odkręć nakrętkę górną i wlej olej do łańcucha do zbiornika oleju (A), do znaku poziomu maksymalnego. (**McHale** zaleca stosowanie wysokojakościowego oleju łańcuchowego o dużej lepkości o dobrej przyczepności (ISO 150 - ISO 220)).
2. Załóż nakrętkę i całkowicie dokręć.



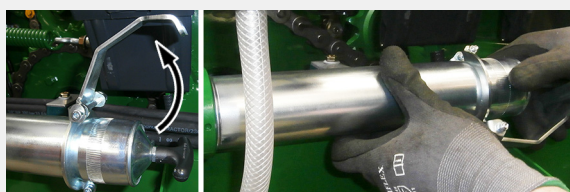
UWAGA: Filtr oleju należy wymieniać co najmniej jeden raz w sezonie

Filtr oleju we wnętrzu zbiornika oleju należy wymieniać jeden raz w sezonie lub natychmiast po zauważeniu zmniejszonego zużycia oleju. Filtr ma krytyczne znaczenie dla prawidłowego działania i smarowania.

Wymiana i uzupełnianie wkładu smaru i odpowietrzanie:

Firma **McHale** zaleca stosowanie smarów uniwersalnych o bardzo dużej wydajności, takich jak Mobilgrease XHP 222 lub równorzędny smar klasy NLGI 2. Przedłuży to żywotność podzespołów urządzenia.

Zawsze należy nosić rękawice, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze smarem, co może spowodować podrażnienie skóry.



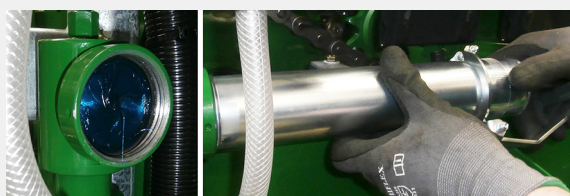
1. Odsuń do tyłu wspornik blokujący tłok smaru. Odkręć pojemnik z wkładem smarnym z pompy i wyjmij zużyty wkład.



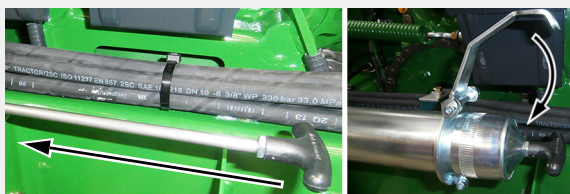
2. Wyciągnij cały tłok i umieść nowy wkład.



3. Zdejmij nakrywkę z nowego wkładu od strony końca tłoka. Wsuń nowy wkład, jak pokazano, i wyjmij uszczelkę zawleczki.



4. Przykręć pojemnik z wkładem do pompy, ale nie dokręcaj. Wkręć wkład tylko o kilka obrotów do momentu zazębienia gwintów.



5. Zwolnij tłok i wyciągnij cały tłok aż do pojemnika z wkładem.



6. Powoli i ostrożnie obracaj pojemnik z wkładem, kilkakrotnie zamykając go i otwierając o ćwierć obrotu. Powietrze między pompą smaru a wkładem ulotni się. Gdy krople smaru zaczną wyciekać, wkład można dokręcić do oporu.



7. Wyczyść krople smaru, aby brud i zanieczyszczenia nie przywierały do nich. Podczas następczej zmiany wkładu brudny smar może się dostać do pompy smaru, powodując zablokowanie układu smarowania.



8. Opuść blokadę tłoka i uzupełnij olej do łańcucha. Następnie zresetuj licznik smarowania w sterowniku.

6.8 Olej przekładniowy

Skrzynia biegów znajduje się z tyłu wału odbioru mocy. Zakupiona maszyna będzie wyposażona w przekładnię o prędkości obrotowej 540 obr/min lub 1 000 obr/min. Ilości oleju i otwory wlewowe są różne dla różnych wielkości przekładni. Przekładnia 1 000 obr/min wyposażona jest w wziernik do sprawdzania poziomu oleju, natomiast przekładnia 540 obr/min ma zdejmowany korek poziomu oleju.



OSTRZEŻENIE: Przed wymianą oleju należy się upewnić, że ciągnik jest wyłączony

Przed wymianą oleju należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte. Wał odbioru mocy również powinien zostać wyjęty.



UWAGA: Olej przekładniowy musi zostać całkowicie spuszczone po pierwszy 5 godzinach pracy

Po pierwszych 5 godzinach pracy olej przekładniowy musi zostać całkowicie spuszczone i wymieniony na olej klasy SAE 80W/90.

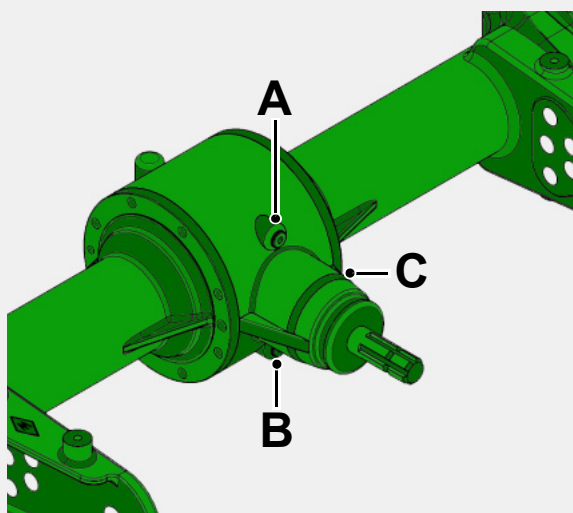


ŚRODOWISKO: Bezpieczne usuwanie oleju

Dbać o środowisko! Nigdy nie wylewać oleju ani smaru na podłoże. Nigdy nie wylewać do kratki ściekowej ani nie usuwać w sposób mogący zanieczyścić środowisko. Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

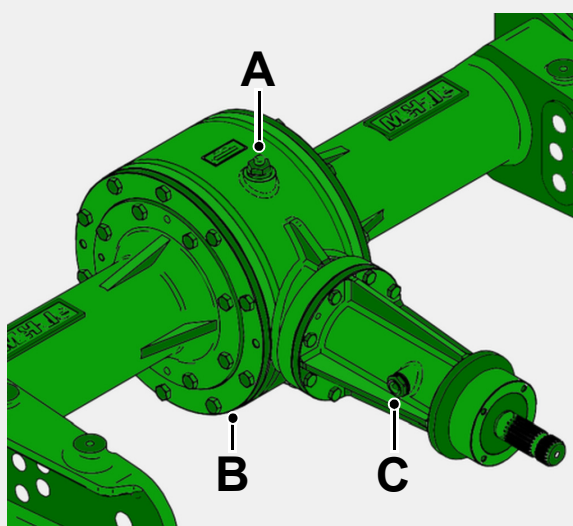
Aby spuścić i dodać olej do skrzyni biegów, należy wykonać następujące czynności:

Przekładnia 540 obr/min



1. Odkręć korek wlewu (A) oraz korek spustowy (B) kluczem imbusowym 8 mm, a następnie spuść olej do odpowiedniego pojemnika. Tę operację najlepiej przeprowadzić, gdy olej jest jeszcze ciepły, tj. wkrótce po użyciu. Załóż korek spustowy (B), mocno dokręć i zutylizuj zużyty olej zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2. Odkręć korek poziomy (C) i dolej ok. 2–2,2 l oleju klasy SAE 80W/90 lub taką ilość oleju, aż zacznie się on przelewać w punkcie C.
3. Załóż korek poziomy (C), a następnie korek wlewu (A) i mocno dokręć.

Przekładnia 1 000 obr/min



1. Odkręć korek wlewu (A) za pomocą klucza 24 mm a następnie korek spustowy (B) kluczem imbusowym 12 mm. Spuść olej do odpowiedniego pojemnika. Tę operację najlepiej przeprowadzić, gdy olej jest jeszcze ciepły, tj. wkrótce po użyciu. Załóż korek spustowy (B), mocno dokręć i zutylizuj zużyty olej zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2. Dodaj 3 litry oleju klasy SAE 80W/90 lub taką ilość oleju, aż olej stanie się widoczny na wzierniku (C).
3. Załóż korek poziomy oleju (A) i mocno dokręć.

Następnie należy wymieniać olej raz na sezon lub co każde 10 000 bel, w zależności co nastąpi wcześniej.



UWAGA: Nie wlewać zbyt dużej ilości oleju

Nie należy przepelniać zbiornika oleju, gdyż prowadzi to do przegrzania i wycieku oleju. Przegrzanie oleju może z kolei prowadzić do pogorszenia właściwości smarnych

6.9 Ciśnienie powietrza w oponach



PRZESTROGA: Sprawdzać ciśnienie w oponach raz w tygodniu

Sprawdzać ciśnienie w oponach urządzenia raz w tygodniu. Prawidłowe wartości ciśnienia podano w poniższej tabeli.

Szczegóły	Typ	Ciśnienie polowe	Nacisk na drogę	Nr części
560/60R22.5 155 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00053
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bara	CWH00068
650/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00054
650/55R22.5 167 D (BKT)	FL-635	1,65 bara	4 bara	CWH00088
650/55R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bara	CWH00290
680/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	2,8 bara	CWH00281
710/45R22,5 165 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bara	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

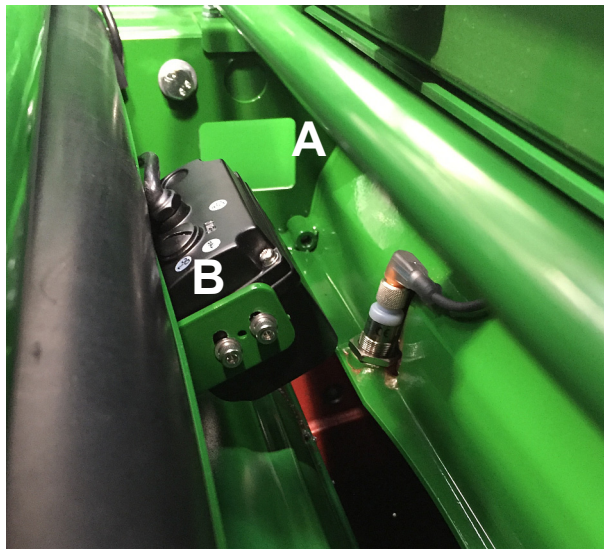
6.10 Kliny pod koła

Kliny pod koła są dostarczane w celu zabezpieczenia kół urządzenia, zawsze gdy ma być ono odłączone od ciągnika lub jeśli urządzenie ma być przechowywane lub zaparkowane. W pozycji transportowej znajdują się one z lewej strony urządzenia, w panelu głównym.



6.11 Kamera komory (tylko Fusion 3 Plus)

Kamera komory (kamera 2) jest montowana z boku (A) komory maszyny. Jest też zamienne miejsce montażu (B), które umożliwia skierowanie kamery bezpośrednio na powierzchnię belki pod nożem siatki. W skrzynce z narzędziami znajduje się uchwyt, przeznaczony do tego celu.



6.12 Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy

W urządzeniu występują trzy wymienione niżej rodzaje stojaków dyszla. W zależności od kraju użytkowania, jeden z nich jest dostarczany standardowo:

Typ A	Jest to statyczny stojak wahadłowy (stały). Nadaje się do stosowania wyłącznie z niskim zaczepem dyszla!
Typ B	Jest to ręcznie obsługiwany stojak wahadłowy (z regulacją śrubową). Nadaje się do podnoszenia i obniżania urządzenia w przypadku ciągników ze statycznymi zaczepami dyszla. Stojaki tego typu są dostępne tylko do niskich zaczepów dyszla. Można go podnosić i obniżać przy użyciu korbki.
Typ C	Jest to ręcznie obsługiwany stojak stały (z regulacją śrubową), który jest standardowy w przypadku opcjonalnego wysokiego zaczepu dyszla. Można go podnosić i obniżać przy użyciu korbki.

Stojaków do dyszla należy używać zawsze wtedy, gdy urządzenie ma być odłączone od ciągnika. Należy stosować stojak wału odbioru mocy w celu zapewnienia podparcia wału odbioru mocy.



PRZESTROGA: Wszystkie stojaki muszą być oparte na solidnej podstawie

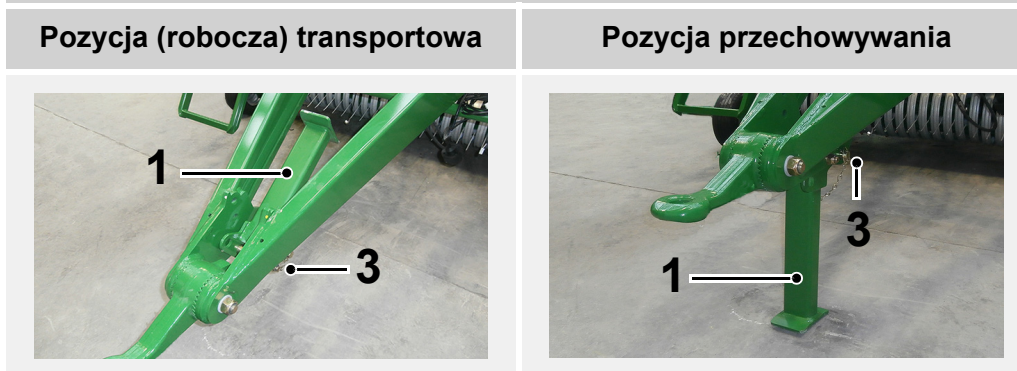
Wszystkie stojaki muszą być oparte na solidnej podstawie i na płaskim podłożu. Dodatkowo należy stosować kliny pod koła.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

Typ A - Poniższy opis dotyczy stojaka wahadłowego o stałej długości (niski zaczep):

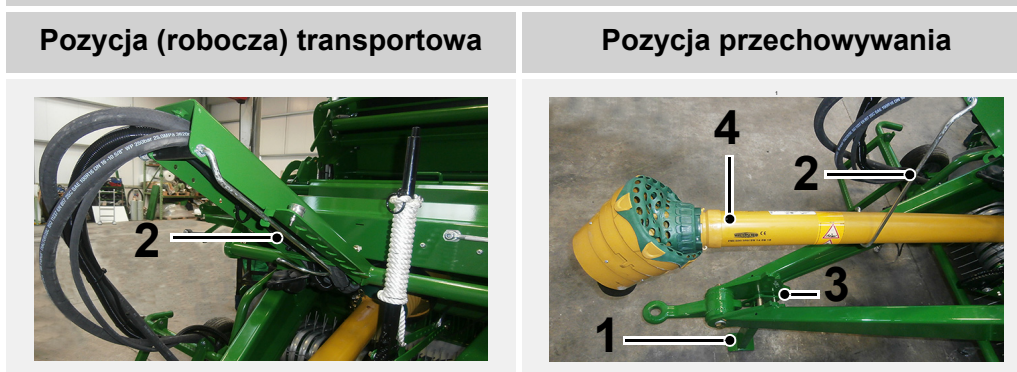
- Pozycja robocza transportowa: Upewnij się, że podczas używania urządzenia stojak dyszla (1) jest całkowicie podniesiony ze sworzniem (3) włożonym w otwór alternatywny.
- Pozycja przechowywania: Upewnij się, że sworzень stojaka (3) jest prawidłowo włożony w dolny otwór, aby zapobiec upadkowi stojaka.

Typ A - stojak wahadłowy o stałej długości (niski zaczep)



- Obróć w dół stojak wału odbioru mocy (2) w pozycji stojącej, aby podprzeć wał odbioru mocy (4).

Stojak wału odbioru mocy (typ A i B)

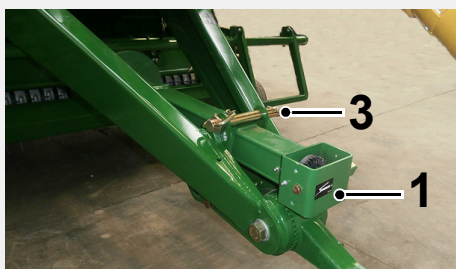


Typ B - Poniższy opis dotyczy stojaka wahadłowego ze śrubą (niski zaczep):

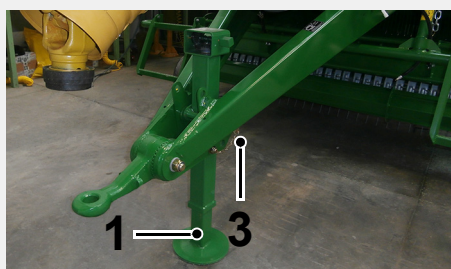
- Jest on podobny do typu A, lecz w pozycji transportowej (roboczej) sworzень stojaka (3) znajduje się w górnym otworze. Przed zdemontowaniem uchwytu powinien być on maksymalnie wysunięty, jak pokazano wcześniej. Podstawowa różnica polega na tym, że wysokość dyszla można dowolnie regulować.

Typ B - stojak wahadłowy ze śrubą (niski zaczep)

Pozycja (robocza) transportowa



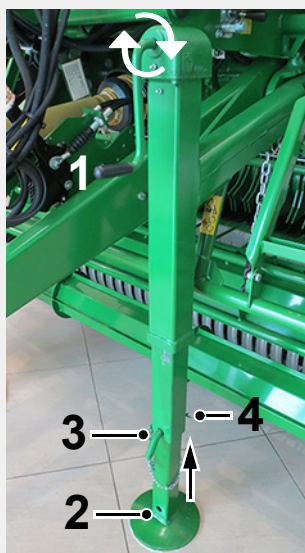
Pozycja przechowywania



Typ C - Poniższy opis dotyczy stojaka przykręcanego (zaczep wysoki):

- Stojak typu C to jedyny stojak dostarczany z opcjonalnym wysokim zaczepem dyszla. Jest dostępny jako opcja do urządzeń z niskim zaczepem dyszla.
- Aby podnieść dyszel, obróć uchwyt podnośnika (1) w prawo, jak pokazano poniżej. W celu obniżenia dyszla obróć uchwyt w lewo.
- Gdy dyszel zostanie bezpiecznie podłączony do zaczepu w ciągniku z wysokim zaczepem, a masa urządzenia zostanie zdjęta ze stojaka (przez obrócenie uchwyty podnośnika (1) w lewo), dolną część stojaka (2) można szybko schować przez wyjęcie sworznia (3) (po uprzednim wyjęciu zawlecзки R (4)) i przesunięciu do góry dolnej części stojaka, do oporu. Wyrównaj dolny otwór i włóż sworzień (3), a następnie zawleczkę R (4).

Typ C - stojak przykręcany (zaczep wysoki)



- Podpora łańcuchowa WOM (5) podtrzymuje wał odbioru mocy w pozycji przechowywania, gdy jest odłączony od ciągnika.
- W zależności od wysokości belowanego pokosu może być konieczne podniesienie stojaka na większą wysokość, tak aby uniknąć zgarniania uprawy. Można to zrobić, obracając uchwyt podnośnika (1) w lewo, aż do pełnego wysunięcia.

6.13 Regulacja dyszla

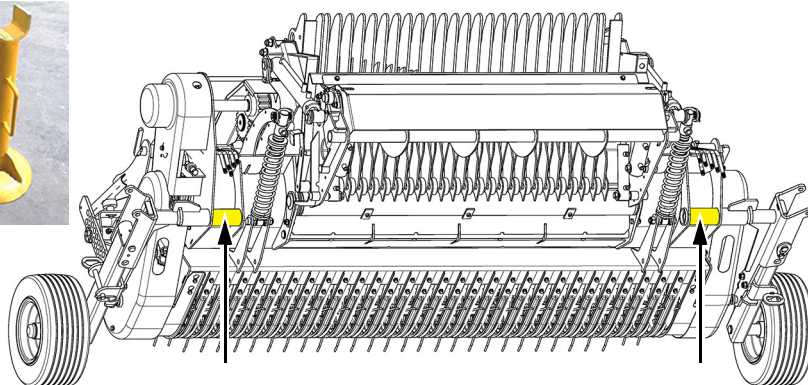
W urządzeniu dostępne są dwa rodzaje opcji zaczepu dyszla (niski/wysoki zaczep). W zależności od kraju użytkowania, jedna z nich będzie opcją standardową.



OSTRZEŻENIE: Regulację mogą wykonywać wyłącznie przeszkolone osoby

Te prace powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub przez sprzedawcę wyrobów firmy **McHale!**

Tę regulację należy przeprowadzać na płaskiej i betonowej powierzchni, przy dyszlu ciągnika wyrównanym w sposób umożliwiający przeprowadzenie dokładnej regulacji. Należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte. Hamulec ręczny urządzenia musi być zaciągnięty, główne koła zablokowane klinami, a przednia część urządzenia (pod podzespołem rozdrabniania) podparta na stojakach osi.



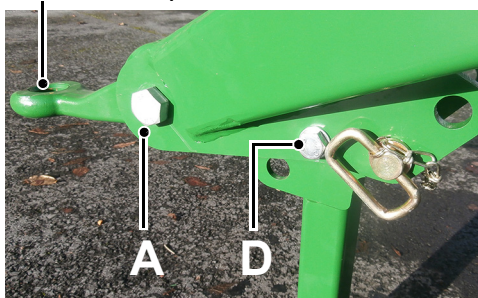
Dyszel powinien być wyregulowany tak, aby pracujące urządzenie było ustawione w pozycji poziomej do podłoża (patrz poniżej). W celu przeprowadzenia regulacji najpierw należy wyjąć sworznie zabezpieczające, a następnie poluzować śruby zawiasów (C), ale ich nie wyjmować. Ucho zaczepu można dostosować do pozycji o różnej wysokości, umieszczając śruby (B) w innych otworach. Następnie można przeprowadzić dokładną regulację, luzując śruby (A i D) oraz upewniając się, że zespół jest ustawiony poziomo. Po uzyskaniu zadanej wysokości należy się upewnić, że śruby (A i B) są dokręcone momentem 750 Nm, a 30 mm śruby (C) do zawiasów na górze dyszla są dokręcone momentem 1500 Nm. Dokręcić śrubę (D), a następnie włożyć i dokręcić śruby zabezpieczające.



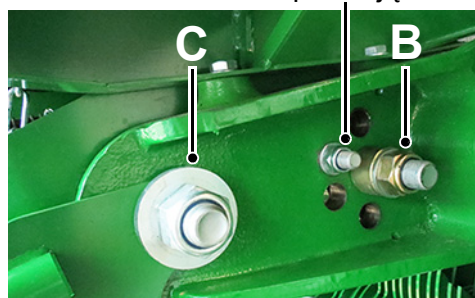
UWAGA: Śruby dyszla należy sprawdzać co dwa tygodnie

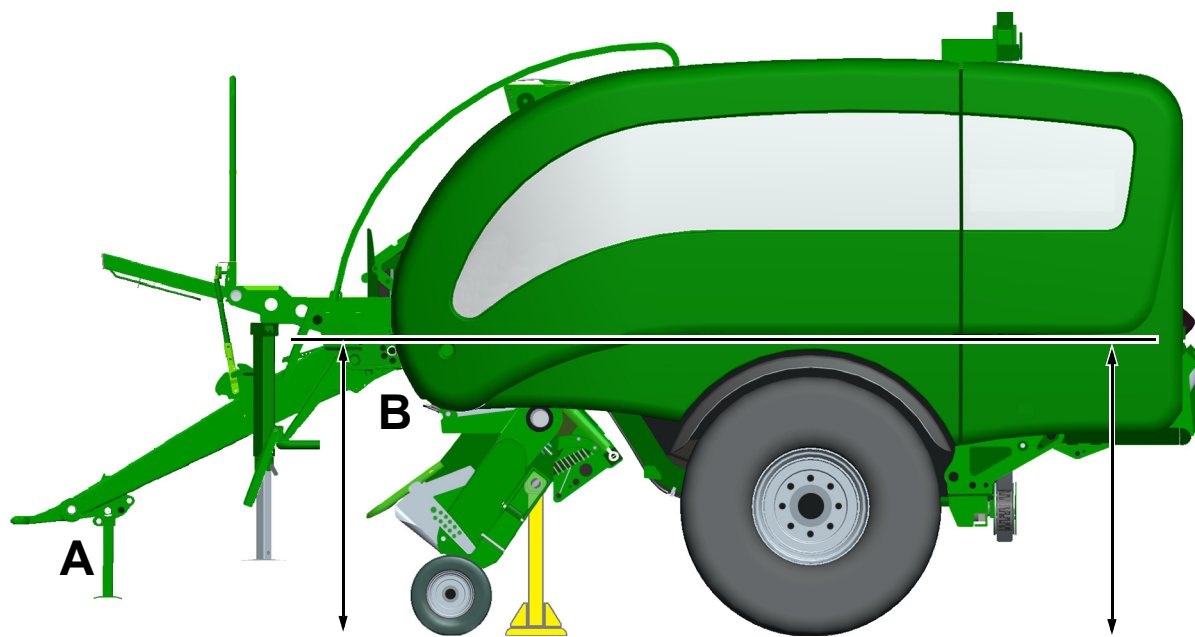
Główne śruby (A i B) dyszla oraz śruba zawiasu (C) powinny być sprawdzane raz na dwa tygodnie.

Ucho zaczepu



Śruba zabezpieczająca





6.14 Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy

(patrz „Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika”)



PRZESTROGA: Upewnij się, że ciągnik jest wyłączony

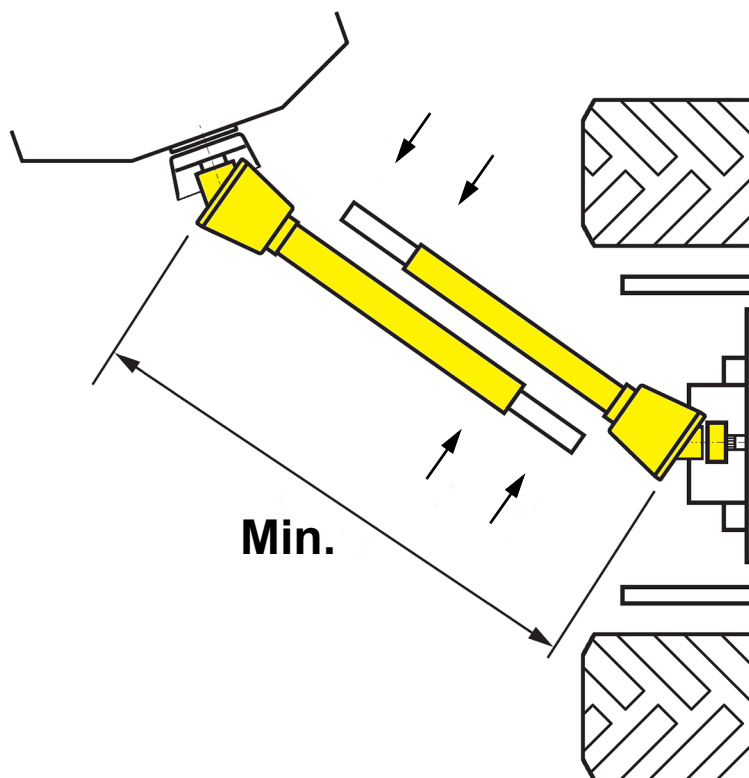
Przed przeprowadzeniem poniższej procedury upewnij się, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty, a hamulce zaciągnięte.



OSTRZEŻENIE: Zmierz najpierw odległość między gniazdami wału odbioru mocy.

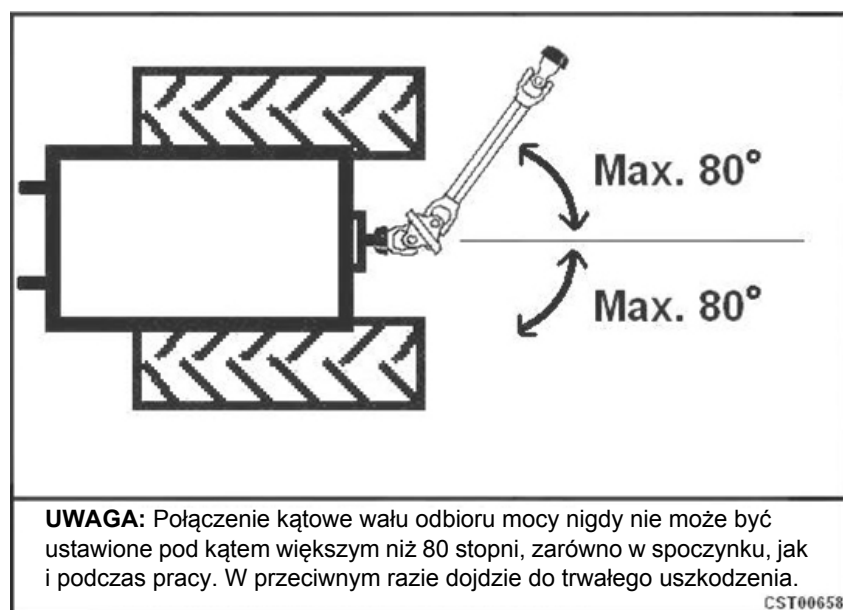
Nigdy nie podłączaj wału odbioru mocy w nowej kombinacji urządzenie/ciągnik bez uprzedniego zmierzenia najkrótszej odległości między gniazdami wału odbioru mocy, w przeciwnym wypadku może dojść do poważnych uszkodzeń.

Długość wału odbioru mocy jest odpowiednia do wszystkich znanych ciągników. Wał odbioru mocy musi być jednak sprawdzony/zmodyfikowany w taki sposób, aby pasował do danej kombinacji ciągnika. Najpierw zamontuj wał odbioru mocy w urządzeniu, a następnie sprawdź, czy wał odbioru mocy można podłączyć do gniazda ciągnika. W przeciwnym wypadku wał odbioru mocy jest zbyt długi i musi zostać zmodyfikowany. Zwykle najkrótsza odległość w przypadku urządzenia przyczepianego występuje wtedy, gdy ciągnik obrócony jest pod maksymalnym kątem od urządzenia. Praca na bardzo pagórkowatym terenie może ją jeszcze bardziej ograniczyć.



Po dokładnym pomiarze połówki wału odbioru mocy należy przyciąć równo, tak aby zespół wału odbioru mocy był jak najdłuższy, pozostawiając przy tym wystarczająco dużo miejsca do jego demontażu. Zapewni to utrzymanie maksymalnej zakładki (najlepiej co najmniej 200 mm) podczas wysunięcia.

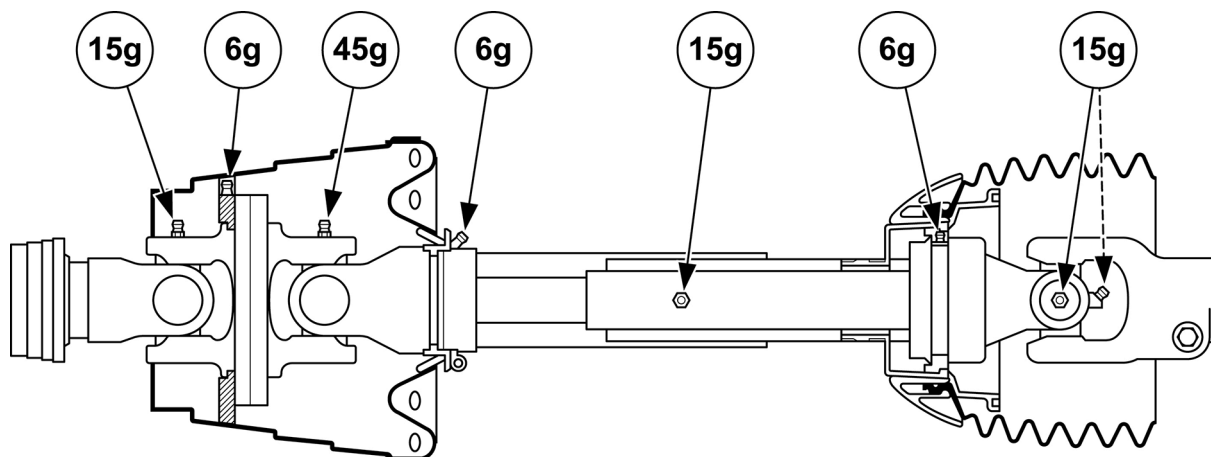
Nigdy nie należy przekraczać maksymalnego kąta ruchu równego 80° . W przeciwnym razie dojdzie do trwałego uszkodzenia.



Wszystkie punkty smarowania wału odbioru mocy muszą być serwisowane co 60 godzin.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

Poniżej podano zalecane ilości smaru (wyrażone w gramach) dotyczące każdego punktu smarowania.



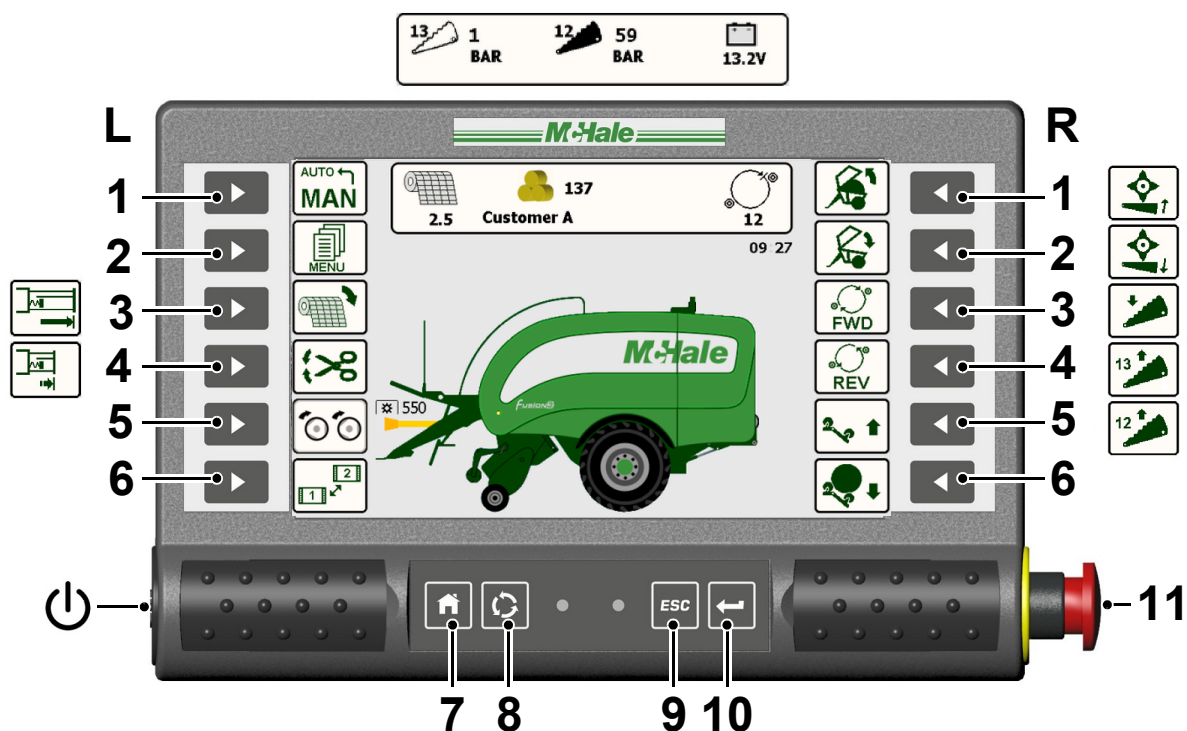
OSTRZEŻENIE: Sprawdzić, czy osłona wału odbioru mocy jest w dobrym stanie

Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie do obracającego się wału napędowego może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.

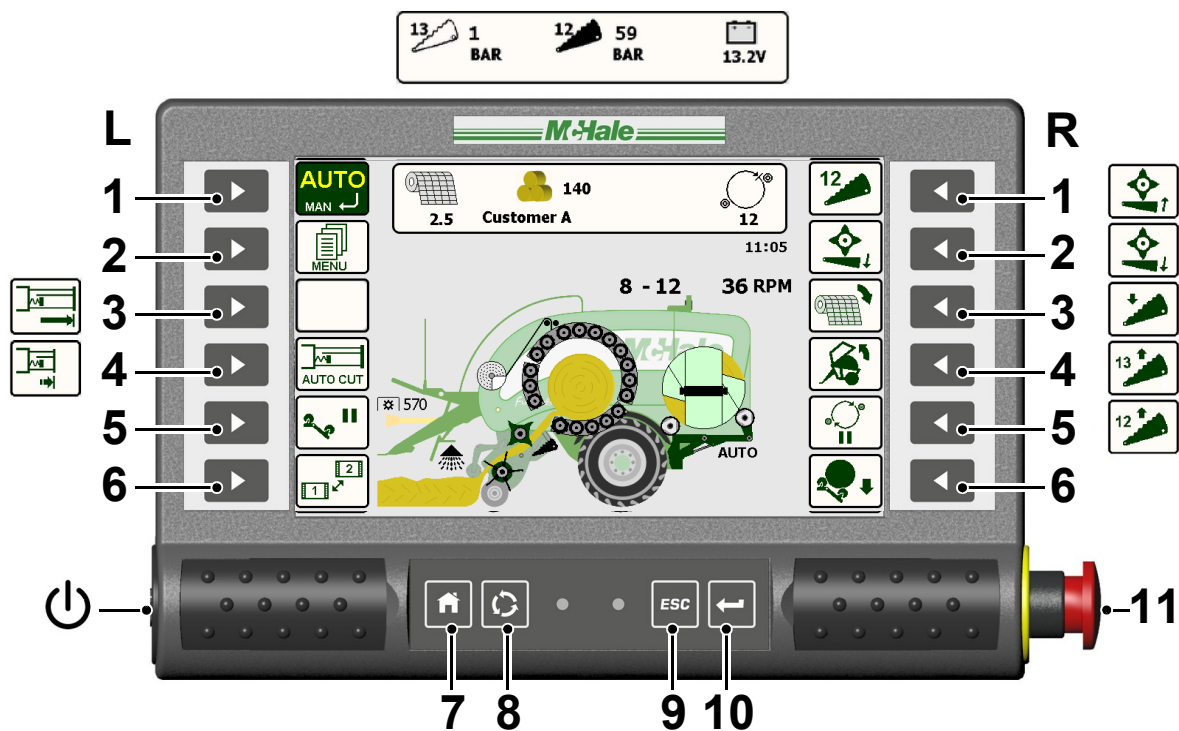
7

Elektroniczny system sterowania

(wersja oprogramowania IS311-005)



Ekran 1 trybu ręcznego (pokazano również przyciski/wskaźniki różniące się na ekranie 2 trybu ręcznego)



Ekran 1 trybu automatycznego (pokazano również przyciski/wskaźniki różniące się na ekranie 2 trybu automatycznego)

7.1 Funkcje sterownika

Nr	Tryb ręczny		Tryb automatyczny	
	Ekran 1	Ekran 2	Ekran 1	Ekran 2
L1	Wybieranie trybu automatycznego		Wybieranie trybu ręcznego	
L2	Menu wyświetlacza			
L3	Podawanie siatki / folii NRF*	Otwarte mocowanie folii	Brak funkcji	
L4	Cięcie siatki / folii NRF*	Zwolnienie mocowania folii	Cięcie automatyczne	
L5	Rolowanie beli na owijarce		Wstrzymanie przechylania	
L6	Przełączanie pomiędzy ekranem trybu ręcznego 1 i 2		Przełączanie pomiędzy ekranem trybu automatycznego 1 i 2	
R1	Otwieranie drzwi komory	Podnoszenie podłogi	Liczba wybranych noży rozdrabniających	
R2	Zamykanie drzwi komory	Obniżanie podłogi	Resetowanie opuszczanej podłogi	
R3	Obrót owijarki do przodu	Obniżanie noży	Wstrzymanie lub podawanie siatki / folii NRF*	
R4	Obrót owijarki do tyłu	Podnoszenie 25 noży / 13 noży**	Wstrzymanie przesuwania / kontynuacja przesuwania	
R5	Ramię przechylania do góry	Brak funkcji / Podnoszenie 12 noży**	Wznowienie / ponowne owijanie / wstrzymanie owijania	
R6	Ramię przechylania w dół	Brak funkcji	Przechył belę	
7	Ekran główny (powrót z menu do poprzedniego ekranu)			
8	Przycisk przełączania kamery (przełącza pomiędzy ekranem głównym a obrazem z kamery)			
9	ESC (anuluje ostrzeżenia)			
10	Enter (brak funkcji) / Włączanie lub wyłączanie ważenia beli (jeśli znajduje się na wyposażeniu)			
11	Przycisk STOP (wyłącza wszystkie funkcje urządzenia)			

Można również użyć ekranu dotykowego, aby wybrać odpowiedni przycisk.

*NRF dotyczy tylko Fusion 3 Plus

**Opcja druga ma zastosowanie, gdy działają noże wybieralne.

Więcej informacji dotyczących elektronicznego systemu sterowania można znaleźć w wyciąganym podręczniku na końcu tego rozdziału. Można go wyjąć i zalaminować w celu przechowywania go w ciągniku i zapoznania się z funkcjami sterownika.

7.2 Funkcje sterownika

7.2.1 Ekran roboczy

Przy pierwszym włączeniu sterownika wyświetla się komunikat „Loading” (Ładowanie).

Po krótkiej chwili pojawia się ekran roboczy. Przedstawia on obraz urządzenia wraz z ogólnymi informacjami roboczymi.

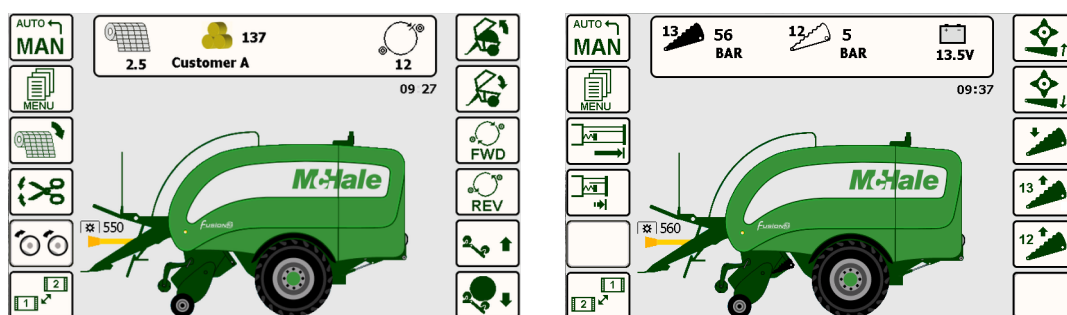
7.2.2 Tryb ręczny/automatyczny

Są dwa tryby ekranu roboczego:

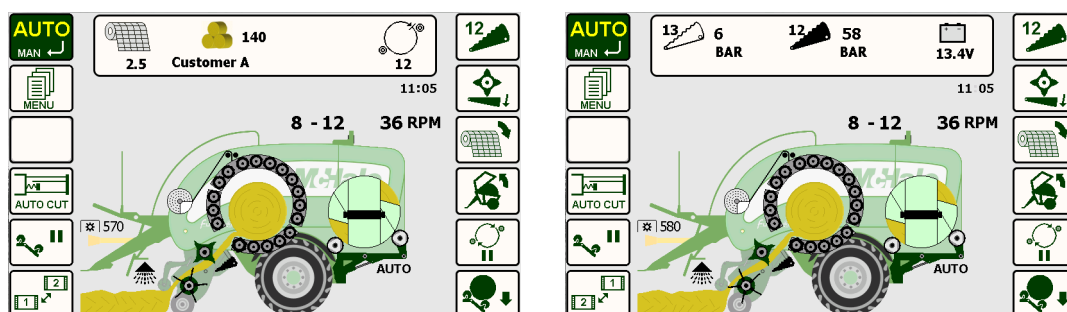
1. Ręczny - Przedstawia pełny zewnętrzny obraz urządzenia
2. Automatyczny - Przedstawia widok przezroczysty, wyświetlając wewnętrzne podzespoły

Są dwie opcje ekranu w trybie ręcznym i dwie opcje ekranu w trybie automatycznym. Ma to na celu umożliwienie wyświetlania dodatkowych informacji.

Aby przełączyć między trybem ręcznym i automatycznym, należy nacisnąć przycisk „AUTO / MAN” (przycisk L1). Wybrany tryb sterowania jest wyświetlany w górnym lewym rogu ekranu. Tekst „AUTO” jest wyświetlany w kolorze żółtym w celu jego wyróżnienia, wraz z przezroczystym widokiem urządzenia.

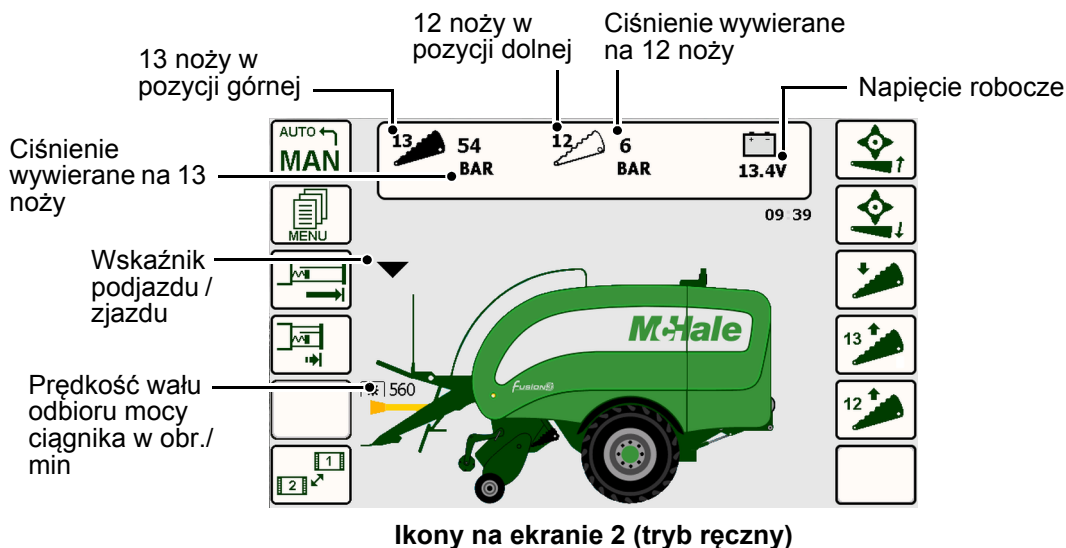
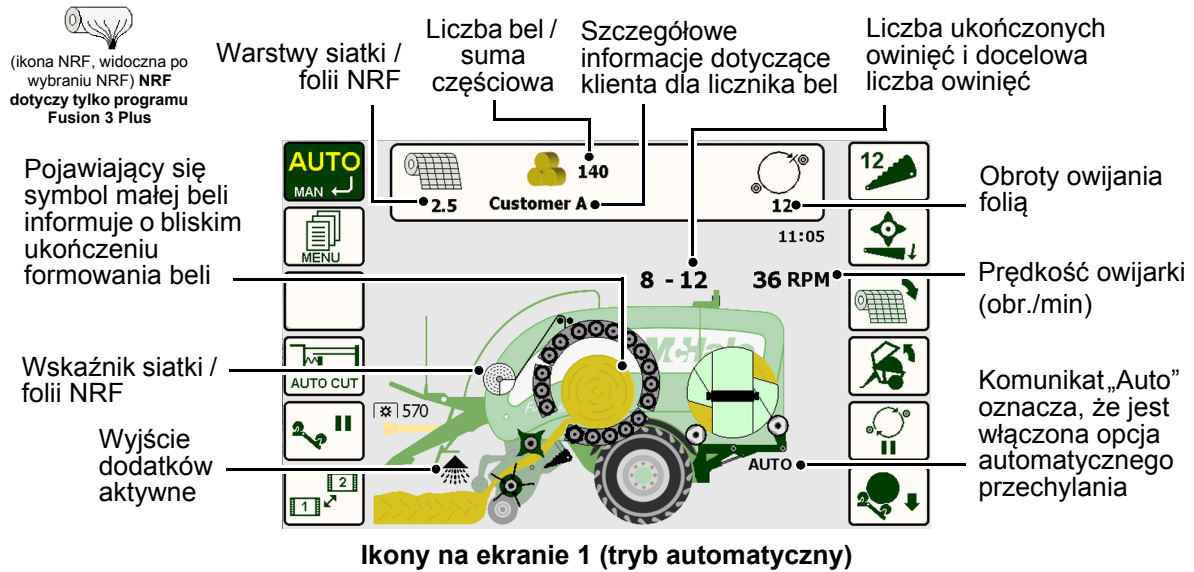


Widok ekranu trybu ręcznego (ekran 1 z lewej i ekran 2 z prawej)

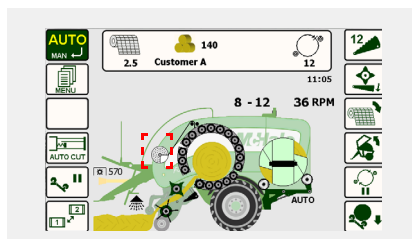


Widok ekranu trybu automatycznego (ekran 1 z lewej i ekran 2 z prawej)

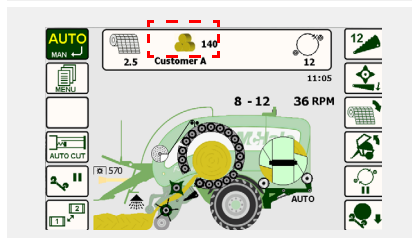
McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



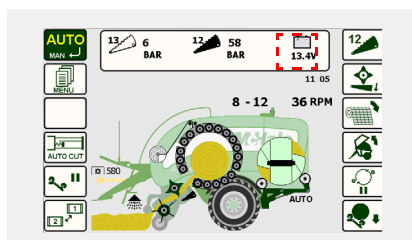
7.2.3 Informacje zwrotne na ekranie



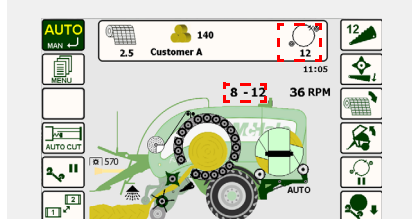
Wskaźnik netto - Wskaźnik siatki obraca się podczas procesu nakładania siatki. Gdy nóż się przesuwają, aby obciąć siatkę, wskaźnik zatrzymuje się.



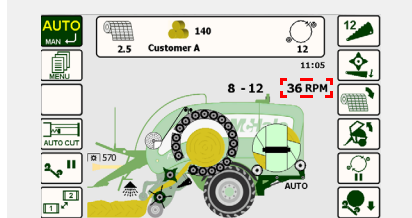
Liczniki bel - Suma częściowa licznika bel jest widoczna na górnym panelu ekranu 1. Sterownik zawiera dziesięć różnych liczników bel (A–J), które można resetować, oraz licznik sumy całkowitej, którego resetowanie nie jest możliwe. (patrz „Liczniki bel”). Bieżący licznik bel można ustawiać w menu.



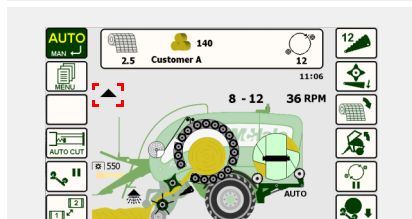
Monitor napięcia - Sterownik monitoruje swoje napięcie robocze i wyświetla jego wartość z prawej strony górnego środkowego panelu ekranu 2. Jeżeli napięcie spadnie poniżej 11 V, na ekranie zostanie wyświetlony migający komunikat ostrzegawczy „niskie napięcie”.



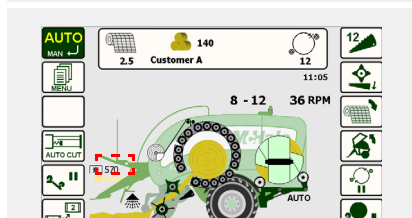
Owijanie folii dozownika - Na górnym panelu ekranu 1 (tryb MAN / AUTO) jest widoczna wybrana liczba obrotów. Liczbę obrotów można regulować w opcjach menu. (patrz „Konfiguracja urządzenia”). Jeśli owijanie jest włączone w menu, ta ikona zostanie wyświetlona, informując o zaprogramowanej liczbie obrotów. Jeśli owijanie jest wyłączone, ta ikona nie będzie widoczna. Gdy owijarka obraca się, w głównej części ekranu, powyżej symbolu urządzenia, widoczna jest liczba ukończonych owinięć i docelowa liczba owinięć. Operator musi wybrać liczbę warstw najbardziej odpowiednią dla danej uprawy.



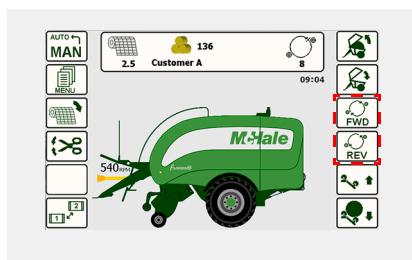
Prędkość obrotowa pierścienia owijarki (w obr./min) - Prędkość obrotowa pierścienia owijarki w obrotach na minutę jest wyświetlana na ekranie nad obrazem owijarki.



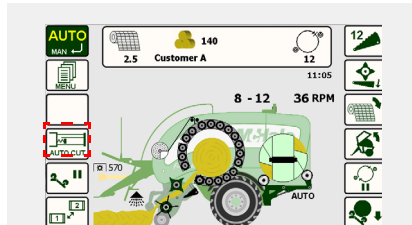
Wskaźnik podjazdu/zjazdu - Na ekranie pojawi się wskaźnik informujący o zbyt dużym kącie podjazdu (wyświetlana jest strzałka w górę) lub zjazdu (wyświetlana jest strzałka w dół). Gdy wyświetlany jest wskaźnik podjazdu, do momentu interwencji operatora wstrzymywane jest przesuwanie beli i przechyłanie beli. Gdy wyświetlany jest wskaźnik zjazdu, dodawane jest automatyczne opóźnienie w celu zapewnienia, że przesunięcie beli zostanie wykonane do końca. Gdy wyświetlane są te wskaźniki, operator powinien zmienić położenie prasy do belowania na bardziej odpowiednią pozycję poziomą, tak aby przesuwanie i automatyczne przechyłanie beli były wykonywane prawidłowo.



Prędkość wału odbioru mocy - Prędkość wału odbioru mocy ciągnika jest wyświetlana na ekranie z lewej strony obrazu urządzenia, powyżej wału odbioru mocy. Normalna prędkość robocza wynosi 540 obr./min. W przypadku osiągnięcia prędkości 700 obr./min, zostanie wyświetlony komunikat ostrzegawczy. W przypadku maszyn, wyposażonych w przekładnię 1.000 obr./min., ostrzeżenie to jest wyświetlane, gdy prędkość obrotowa owijarki przekracza 1.030 obr./min. (patrz „Przekroczenie prędkości obrotowej wału odbioru mocy”)



Owijanie w trybie ręcznym - Przyciski R3 i R4 na ekranie 1 (tryb ręczny) służą do ręcznego obracania pierścienia owijarki. Pojedyncze przyciśnięcie i przytrzymanie przycisku naprzód (przycisk R3) lub wstecz (przycisk R4) spowoduje powolny obrót pierścienia. Dwukrotne przyciśnięcie przycisku (przycisk R3) i przytrzymanie go spowoduje obrót pierścienia w przód z pełną prędkością.



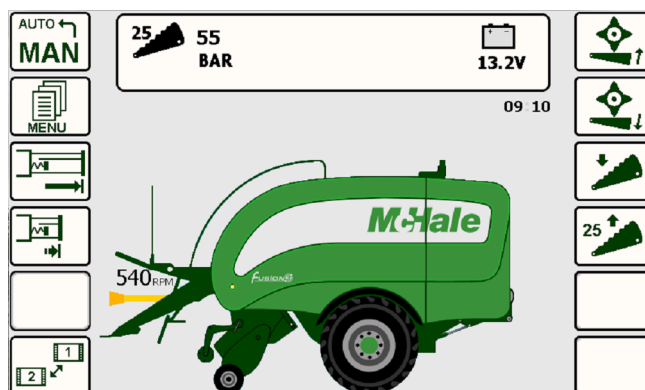
Cięcie automatyczne - W trybie „AUTO” można wcisnąć przycisk „Cięcie automatyczne” i przytrzymać go przez 1 sekundę, aby rozpocząć cięcie folii owijarki. Podzespół cięcia i trzymania zostanie otwarty, a owijarka wykona jeden obrót, aby obciąć folię.

7.2.4 Obsługa noży

Standardowa obsługa noży pozwala na jednoczesne podnoszenie/opuszczanie wszystkich 25 noży.

W **trybie ręcznym** na ekranie 2 dostępne są dwa przyciski kontrolujące noże.

1. Przycisk R3 obniża wszystkie noże
2. Przycisk R4 podnosi wszystkie noże



Standardowa obsługa noży (tryb ręczny, ekran 2)

Ciśnienie noży w barach jest widoczne na górnym środkowym panelu ekranu 2. Gdy noże są podnoszone, ciśnienie rośnie i zatrzymuje się na normalnym poziomie roboczym wynoszącym ok. 50 barów.

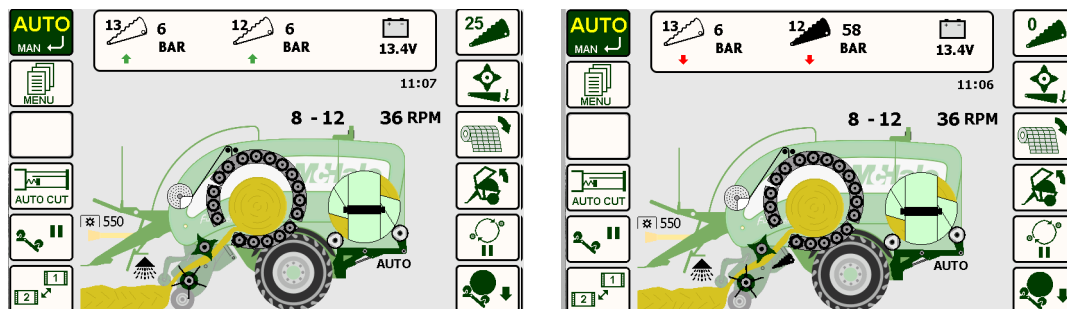
Czasami, gdy nastąpiła chwilowa przerwa w pracy noży, może być konieczne zastosowanie pełnego ciśnienia hydraulicznego. W tym celu należy nacisnąć przycisk podnoszenia noży (R4, ekran 2), a po osiągnięciu normalnego ciśnienia roboczego zwolnić go i ponownie nacisnąć.

Ciśnienie podniesie się wówczas do maksymalnego poziomu i zostanie wyświetlone ostrzeżenie o za wysokim ciśnieniu noży, ostrzegające operatora, aby nie wykonywał belowania przy tak wysokim ciśnieniu. Aby zmniejszyć ciśnienie, należy całkowicie opuścić noże, naciskając przycisk opuszczania noży (przycisk R3, ekran 2). Wówczas można zresetować noże do normalnego ciśnienia roboczego.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasoowijarka

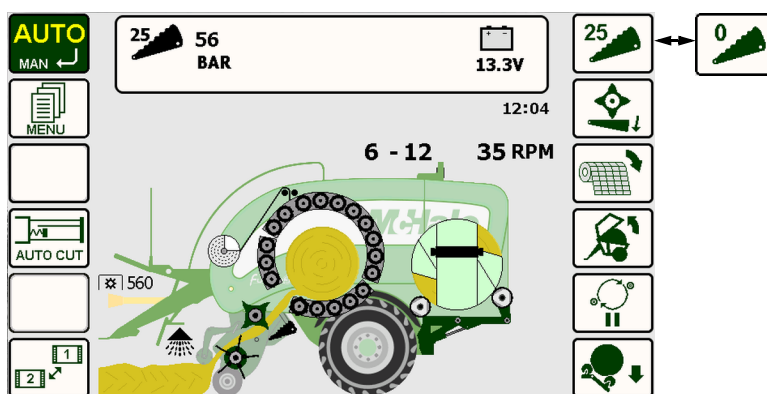
W **trybie automatycznym** przycisk R1 umożliwi wybranie liczby noży: 0 lub 25. Urządzenie automatycznie przesunie noże do prawidłowej pozycji, będzie stale monitorować ciśnienie noży i regulować je w miarę potrzeby.

Ponieważ podczas włączania i wyłączania noży są one w ruchu, na odpowiednim zespole noży wyświetli się strzałka wskazująca kierunek ruchu. Zielone strzałki wskazują na podnoszenie noży do pozycji roboczej. Czerwone strzałki wskazują na opuszczanie noży.



O całkowitym podniesieniu noży informuje czujnik. Będzie widoczny pokazany poniżej symbol noża:

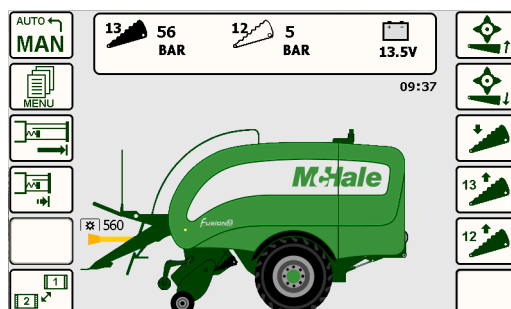
- Całkowicie czarny, gdy noże są podniesione
- Tylko zarys noża, gdy noże są opuszczone



Standardowa obsługa noży (tryb automatyczny)

Obsługa wyboru noży to dodatkowa opcja w urządzeniu, umożliwiająca wybór, za pomocą modułu sterowania, 0, 12, 13 lub 25 noży.

W **trybie ręcznym**, na ekranie 2, do podnoszenia noży są używane 2 przyciski - jeden w przypadku 13 noży (przycisk R4) i jeden w przypadku 12 noży (przycisk R5). Wybranie opcji opuszczania noży (przycisk R3) powoduje jednoczesne opuszczenie obu zestawów (13 i 12). Są wyświetlane dwie wartości ciśnienia - jedna dla zestawu 13 noży, druga dla zestawu 12 noży.



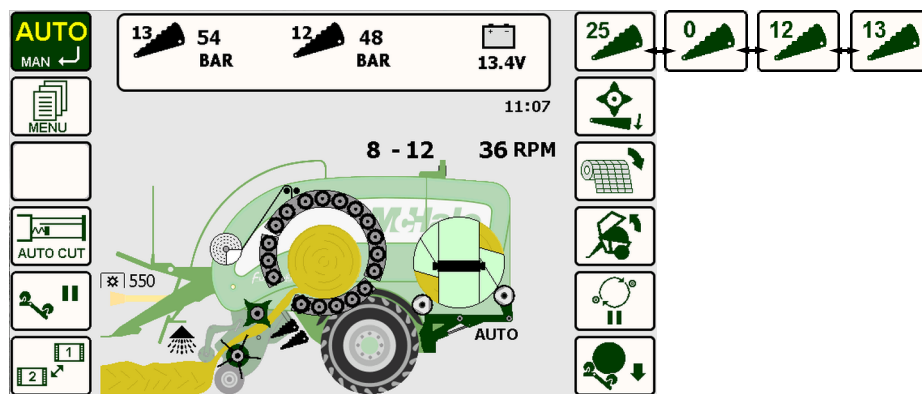
Obsługa wyboru noży (ręczna)

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

W **trybie automatycznym** można wybrać 0, 12, 13 lub 25 noży. Aby to zrobić, należy wybrać odpowiednie ustawienie przyciskiem wyboru noży (przycisk R1).

O całkowitym podniesieniu noży informuje czujnik. Będzie widoczny pokazany poniżej symbol noża, odpowiadający 12 i 13 nożom:

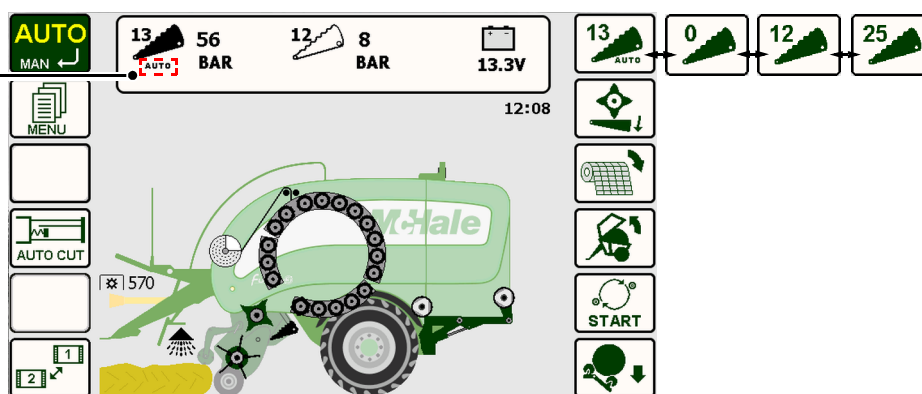
- Całkowicie czarny, gdy noże są podniesione
- Tylko zarys noża, gdy noże są opuszczone



Obsługa noży wybieralnych (tryb automatyczny)

Funkcja opuszczania noża: Ta funkcja pozwala operatorowi całkowicie posiekać większość beli, jednocześnie pozostawiając nieposiekaną warstwę zewnętrzną. Oznacza to, że gdy bela zostanie otwarta, będzie utrzymywana razem przez nieposiekaną warstwę zewnętrzną. Aby włączyć tę funkcję, należy przejść do trybu automatycznego, wybrać żadaną liczbę noży rozdrabniających, naciskając przycisk R1, a następnie nacisnąć i przytrzymać przycisk R1 przez cztery sekundy. Symbol trybu automatycznego pojawi się pod wskaźnikami noży rozdrabniających. Jeśli bela osiągnie sygnał dźwiękowy pełnej beli przed ostrzeżeniem, wszystkie noże rozdrabniające zostaną obniżone, a symbol trybu automatycznego zmieni kolor na czerwony podczas obniżania. Jeśli bela jest pełna i rozpoczyna się owijanie siatką, noże rozdrabniające zostaną podniesione, aby rozpocząć pracę z kolejną belą. Symbol trybu automatycznego zmieni kolor na zielony podczas podnoszenia noży. Aby wyłączyć tę funkcję, należy po prostu ponownie nacisnąć przycisk R1.

Symbol trybu automatycznego



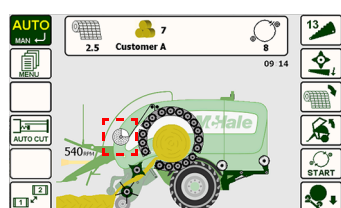
Funkcja opuszczania noża

7.3 Automatyczna obsługa

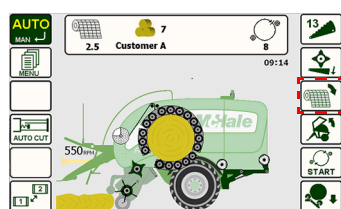
Automatyczna obsługa to preferowana metoda codziennego działania, umożliwiająca realizację swobodnego przepływu pracy urządzenia w każdym cyklu. Ręczna obsługa jest zwykle stosowana, gdy użytkownik chce mieć bezpośrednią kontrolę nad poszczególnymi funkcjami ze względów serwisowania/konserwacji.

Gdy sterownik jest włączony, tryb automatyczny można wybrać przyciskając przycisk L1. Zostanie wyświetlony żółtą czcionką komunikat AUTO w lewym górnym rogu ekranu, a symbol maszyny zmieni się z pełnego na przezroczysty. W tym trybie urządzenie automatycznie umożliwi swobodny przepływ przez proces belowania, zakładając, że nie ma przeszkód ze strony uprawy, siatki lub folii. Jednak w zależności od warunków i preferencji operator może również interweniować w celu opóźnienia, wstrzymania albo pominięcia niektórych sekwencji w każdym cyklu belowania. Po rozpoczęciu belowania typowa sekwencja jednego pełnego cyklu belowania wygląda następująco.

Operacja owijania



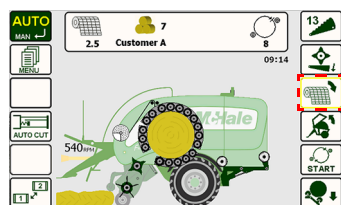
Gdy formowanie beli dobiega końca, emitowany jest pojedynczy sygnał dźwiękowy. W tym momencie w komorze pokazywana jest mała bela. Gdy komora jest pełna, seria sygnałów dźwiękowych jest emitowana przez X sekund w celu poinformowania operatora, że rozpoczyna się podawanie siatki. (patrz „Ustawienie regulacji warstwy siatki (Fusion 3 Pro)”).



W tym momencie w komorze pokazywana jest pełna bela. Operator musi natychmiast zatrzymać ruch ciągnika do przodu. Następnie ciągły sygnał dźwiękowy informuje operatora, że rozpoczął się proces owijania siatką (wskaźnik siatki obraca się). Jeśli funkcja automatycznego przechylania jest włączona, owinięta bela w owijarce zostanie automatycznie przechylona.

W celu związania niezakończonych beli naciśnij i przytrzymaj przez 2 sekundy przycisk R3, aby rozpocząć cykl owijania siatką. Należy zwrócić uwagę, aby bela miała rozmiar wystarczający do umieszczenia na łożu do owijania. Jeśli zabraknie siatki lub wystąpią problemy z jej podawaniem, zostanie wyświetlone ostrzeżenie błędu siatki. Operator może wymienić rolkę siatki, a następnie naciśnięciem przycisku R3 w celu podania siatki.

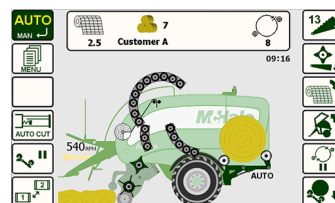
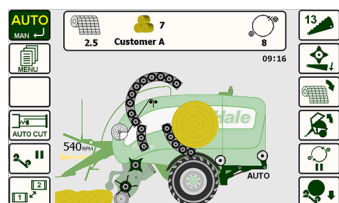
Wstrzymanie siatki



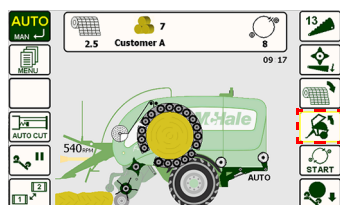
W miarę zbliżania się zakończenia beli można w dowolnym momencie naciśnąć przycisk siatki (R3) w celu opóźnienia podawania siatki. Wokół symbolu przycisku pojawi się żółte pole sygnalizujące, że wstrzymanie jest aktywne. Umożliwia to operatorowi wprowadzenie nieco więcej uprawy do komory albo zakończenie bieżącego pokosu. Po całkowitym zatrzymaniu ciągnika naciśnij ponownie przycisk R3, aby owinąć belę siatką.

Przesuwanie

Po nałożeniu na belę zadanej liczby warstw, siatka jest obcinana i komora otwiera się, wyrzucając belę do łoża owijarki. Animacja na ekranie pokazuje, że przesuwanie jest wykonywane. Opuszczana podłoga jest automatycznie podnoszona po zamknięciu drzwi komory, aby zagwarantować, że zawsze jest w prawidłowej pozycji do optymalnego wykonania rozdrabniania.



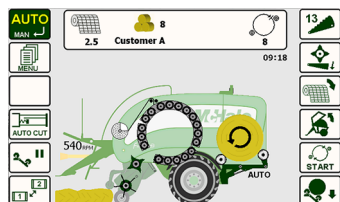
Wstrzymanie przesuwania



Ta funkcja pozwala operatorowi na wstrzymanie przeniesienia beli z komory do owijarki. Ta funkcja może być przydatna w pagórkowatym terenie, dając operatorowi czas na ustawienie urządzenia w położeniu poziomym. W celu aktywacji wstrzymania należy w dowolnym momencie podczas owijania siatką, nacisnąć przycisk przesuwania (R4). Wokół symbolu przycisku pojawi się żółte pole sygnalizujące, że wstrzymanie jest

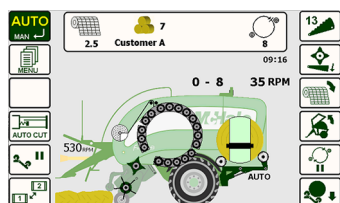
aktywne. Po zakończeniu owijania siatką, gdy operator chce rozpocząć przesuwanie, należy ponownie nacisnąć przycisk przesuwania.

Rolowanie przed owijaniem



Ta funkcja umożliwi rolowanie beli na rolkach owijających przed rozpoczęciem owijania. Jest ona również przydatna w pagórkowatym terenie, ponieważ zapewnia prawidłowe ustawienie beli na rolkach owijających przed rozpoczęciem owijania. Czas trwania rolowania beli można ustawić w menu operatora w zakresie 0–10 s. W celu wyłączenia ustaw 0.

Owijanie

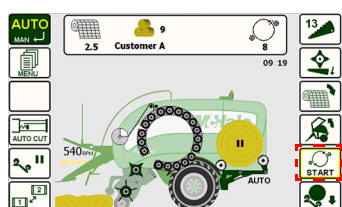


Jeśli owijarka jest włączona, owijanie rozpoczyna się w momencie rozpoczęcia zamykania komory po przesunięciu. W innym przypadku wyemitowany zostanie sygnał dźwiękowy informujący, że nieowinięta bela jest gotowa do przechylenia. Warstwy folii są określane za pomocą liczby obrotów pierścienia. Zużycie folii podczas owijania jest kontrolowane przez czujniki folii. Jeśli wyczerpie się folia na jednej rolce w dozowniku,

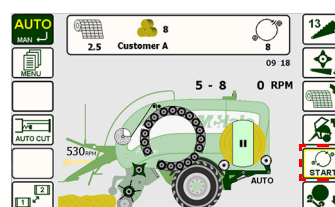
zostanie wyświetlone ostrzeżenie, a urządzenie będzie automatycznie kontynuować owijanie beli z pozostałej rolki, dostosowując docelową liczbę obrotów w celu kompensacji. Po zakończeniu owijania uruchamiana jest funkcja rolowania po owijaniu, jeśli została włączona. Po zakończeniu owijania emitowany jest krótki sygnał dźwiękowy w celu poinformowania operatora, że można przechylić belę. Jeśli używana jest funkcja rolowania po owijaniu, sygnał dźwiękowy jest emitowany po jej zakończeniu.

Wstrzymanie owijania

Cykl owijania można wstrzymać przed rozpoczęciem owijania albo w jego trakcie. Aby wstrzymać działanie owijarki od początku, naciśnij przycisk wstrzymania owijania (R5) na etapie przesuwania beli. Pierścień owijarki nie uruchomi się, a na beli wyświetlony zostanie symbol wstrzymania. Aby wstrzymać w trakcie owijania, naciśnij przycisk R5, aby wstrzymać cykl i wykonać kontrolowane zatrzymanie owijarki w położeniu wyjściowym. Wstrzymanie owijania jest przydatne podczas wymiany uszkodzonych lub pustych rolek z folią, ponieważ operator może wstrzymać owijanie natychmiast po opróżnieniu rolki.

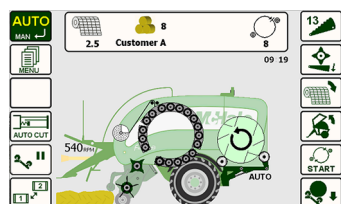


Wstrzymanie przed owijaniem



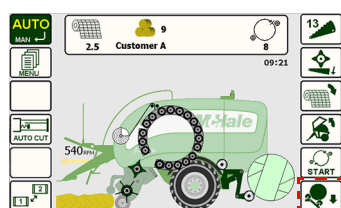
Wstrzymanie w trakcie owijania

Rolowanie po owijaniu



Ta funkcja umożliwia rolowanie owiniętej beli na rolkach po zakończeniu cyklu owijania, jeśli pozwala na to czas. Ta funkcja jest szczególnie użyteczna w warunkach silnego zapylenia / wiatru. Pomaga ona przymocować końcówki folii do beli w celu uzyskania lepszego kształtu/wyglądu beli. Pozwala ona również usunąć powietrze uwięzione pod warstwą plastiku podczas owijania. Czas trwania rolowania beli można ustawić w menu w zakresie 0–15 s. W celu wyłączenia ustaw 0. W przypadku belowania z dużą wydajnością funkcja automatycznego przechylenia (jeśli jest włączona) ma priorytet w stosunku do funkcji rolowania po owijaniu. Naciśnięcie przycisku R6 powoduje anulowanie sekwencji rolowania po owijaniu w trakcie jej wykonywania.

Przechylenie



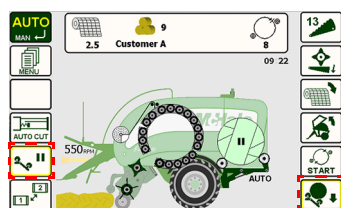
Gdy proces owijania beli zostanie zakończony, bela może zostać przechylona w każdej chwili poprzez naciśnięcie przycisku R6.

Jeżeli automatyczne przechylenie jest włączone, bela zostanie przechylona automatycznie, gdy rozpocznie się proces owijania siatką następną beli. Jeżeli automatyczne przechylenie jest wyłączone, bela musi zostać ręcznie przechylona przez

jednokrotne naciśnięcie przycisku R6 w każdym cyklu. Zostanie

wyświetlony komunikat „AUTO” informujący, że włączone jest automatyczne przechylenie.

Wstrzymanie przechylenia

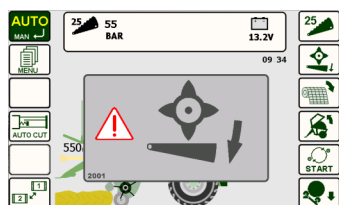


Gdy bela znajdzie się w owijarce, na przycisku L5 zostanie wyświetlona opcja wstrzymania przechylenia. Naciśnij ten przycisk, aby wstrzymać przechylenie beli, gdy włączona jest funkcja „Automatyczne przechylenie”. Naciśnij przycisk R6, aby przechylić wstrzymaną belę.

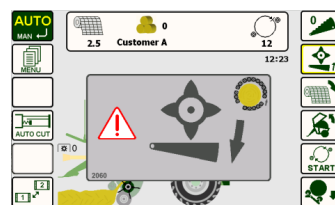
Odblokowanie

Jeżeli podczas belowania dojdzie do zatoru w kanale podawania, operator zostanie o tym zaalarmowany dźwiękiem sprzęgła poślizgowego wału odbioru mocy. Należy natychmiast wyłączyć wał odbioru mocy i nacisnąć przycisk odblokowania (R2), aby aktywować proces odblokowania oraz opuścić podłogę i noże. Gdy proces odblokowania jest aktywny, wyświetlane jest ostrzeżenie o odblokowaniu (2001). Po opuszczeniu podłogi można ponownie włączyć wał odbioru mocy, aby przepchnąć zator do komory. Gdy prędkość wału odbioru mocy wzrośnie powyżej 400 obr./min, opuszczana podłoga i noże powrócą automatycznie do położenia roboczego i można kontynuować belowanie. Ponowne naciśnięcie przycisku odblokowania (R2) również spowoduje powrót podłogi i noży do położenia roboczego.

Jeśli blokada nastąpi po osiągnięciu celu 90% i po rozpoczęciu cyklu odblokowania drzwi komory lekko się otworzą. Ułatwia to przeprowadzenie zablokowanych obiektów do komory. Pojawia się ostrzeżenie 2060. Ponowne uruchomienie WOM spowoduje automatyczne zresetowanie podłogi i całkowite zamknięcie drzwi komory.



Odblokowanie (2001)

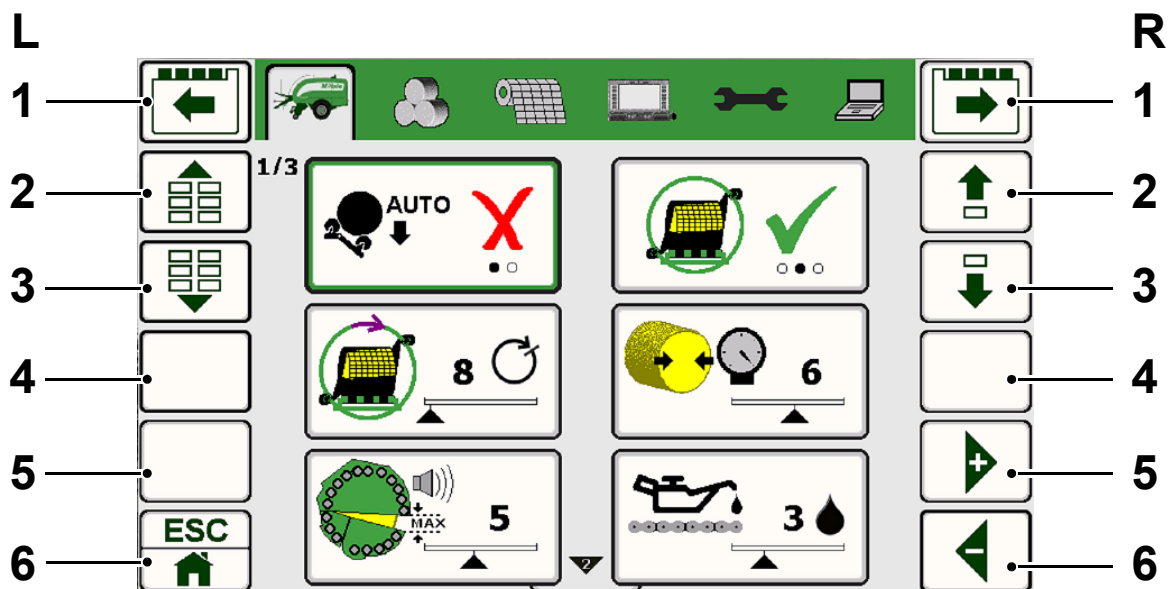


Reset odblokowania (2060)

7.4 Struktura menu

Aby wyświetlić menu główne, należy nacisnąć przycisk menu (przycisk L2).

Menu główne jest wyświetlane jako szereg 6 zakładek z wybraną pierwszą zakładką, tj. konfiguracja urządzenia. Zostanie wybrana pierwsza pozycja w zakładce. Po wybraniu pozycji menu, jej obramowanie zmienia kolor.

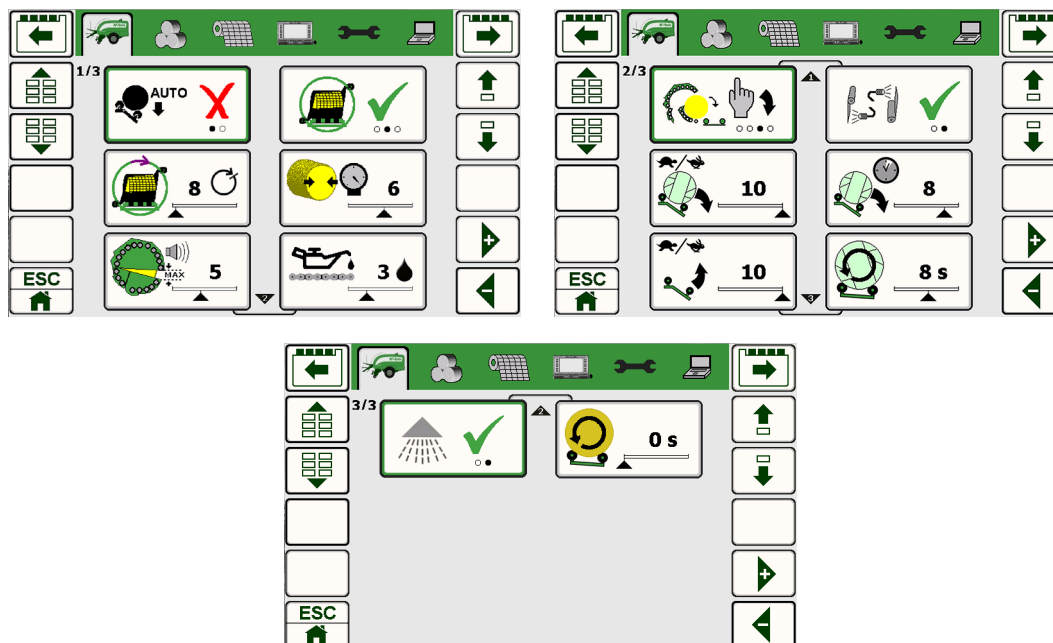


Do nawigowania po strukturze menu można używać następujących przycisków:

L1	Przesuń zakładkę w lewo
L2	Przesunięcie w górę ekranu
L3	Przesunięcie w dół ekranu
L6	Wróć do strony głównej - oznacza powrót do poprzedniego ekranu przed wybraniem ekranu menu (przycisk L2). Wykonuje tę samą funkcję co naciśnięcie przycisku ekranu głównego (przycisk 7) na dole sterownika.
R1	Przesuń zakładkę w prawo
R2	Przesuń w górę pozycję wybranej zakładki / ekranu
R3	Przesuń w dół pozycję wybranej zakładki / ekranu
R5	Zwiększ wartość wybranej pozycji numerycznej o 1 / Przejdź przez dostępne opcje w celu znalezienia wybranego ustawienia
R6	Zmniejsz wartość wybranej pozycji numerycznej o 1 / Przejdź przez dostępne opcje w celu znalezienia wybranego ustawienia

Można również użyć ekranu dotykowego, aby wybrać odpowiednią zakładkę i/lub pozycję menu.

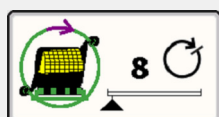
7.4.1 Konfiguracja urządzenia



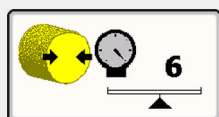
Automatyczne przechylenie - To ustawienie można włączyć lub wyłączyć (✓/✗). Jeśli jest włączone, bela przechylana jest automatycznie podczas owijania siatką / folią NRF następnej beli w komorze.



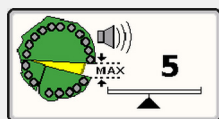
Owijarka - To ustawienie można ustawić na włączone/ wyłączone/x1 (✓/✗/x1). Przy wyborze ustawienia „x1” owijarka pracuje w trybie założonej pojedynczej rolki folii dozownika. Owijarka rozpocznie działanie w trybie 50:50.



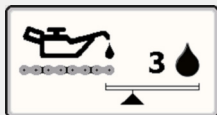
Obroty owijarki - To ustawienie określa liczbę obrotów owijania folią. Można je ustawić w zakresie od 2 do 99.



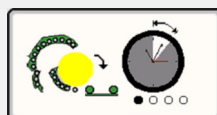
Gęstość - Funkcja reguluje ciśnienie wstępnego ładowania komory beli. 0 = minimalna gęstość beli, 10 = maksymalna gęstość beli. Ciśnienie wstępnego ładowania jest ustawiane, gdy komora zostaje zamknięta podczas każdego cyklu, tak więc regulacja tego ustawienia nie odniesie skutku do momentu, aż następna bela zostanie przesunięta do owijarki.



Alarm o zapelnieniu beli - To ustawienie może przyjmować wartości od 1 (niska) do 10 (wysoka). To ustawienie steruje szerokością, na jaką otwiera się komora przed emisją sygnału dźwiękowego informującego o zapelnieniu beli. Minimalnym ustawieniem jest 1, a maksymalnym 10. W przypadku ciężkich upraw preferowane są niskie ustawienia.



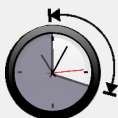
Dawka smaru - Ustawienie to służy do regulacji ilości oleju smarowego podawanego do łańcuchów. Ustawienie to reguluje częstotliwość impulsów olejarki a jego zakres wynosi od 1 do 10, gdzie 1 to najmniejsza a 10 to największa częstotliwość. W przypadku belowania w warunkach suchych lub pylistych należy stosować wyższe ustawienia. Impulsy olejarki działają tylko wtedy, gdy wybrany jest tryb automatyczny, a prędkość obrotowa WOM jest >400 obr/min.



Jest to ustawienie czasu zatrzymania otwartych drzwi komory podczas przesuwania beli z komory do owijarki. Są dostępne 4 opcje czasu przesuwania:



„Krótki” - drzwi zostaną całkowicie otwarte, a następnie natychmiast zamknięte. Naciśnięcie przycisku przesuwania trakcie otwierania komory zatrzyma komorę w pełni otwartą.



Długo otworzy całkowicie drzwi i zatrzyma je po otwarciu na sekundę, przed ponownym zamknięciem drzwi. Naciśnięcie przycisku przesuwania trakcie otwierania komory zatrzyma komorę w pełni otwartą.

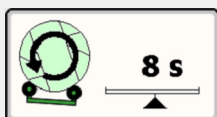
W przypadku tej funkcji podczas belowania słomy, siana lub innych trudnych do przesuwania suchych upraw, jak również podczas pracy prasy do belowania w trudnych warunkach, takich jak wzgórza, należy wybierać wariant „Długi”, jednak wówczas czas cyklu wydłuży się. W przypadku innych warunków belowania należy używać ustawienia „Krótki”.



„Ręczne zamykanie” spowoduje całkowite otwarcie komory i zatrzymanie drzwi po całkowitym otwarciu. Aby kontynuować sekwencję, operator musi nacisnąć przycisk przesuwania (R4). Wznowi to sekwencję i zamknie komorę, aby przesunąć belę.



„Ręczne otwieranie” wstrzyma otwieranie komory po owinięciu beli siatką. Aby kontynuować sekwencję, operator musi nacisnąć przycisk przesuwania (R4). Wznowi to sekwencję i otworzy komorę, aby przesunąć belę. Komora zamknie się automatycznie.



Funkcja rolowania beli - Ta funkcja jest szczególnie użyteczna w warunkach silnego zapylenia / silnego wiatru. Pomaga ona przymocować końcówki folii w celu uzyskania lepszego kształtu/ wyglądu beli. Czas trwania rolowania beli można ustawić w zakresie od 0 do 15 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0.



Rolowanie przed owijaniem - Ta funkcja powoduje rolowanie beli przed jej owinięciem folią. Zapewnia ona uzyskanie optymalnego położenia i kształtu beli przed rozpoczęciem owijania. Czas trwania rolowania beli można ustawić w zakresie od 0 do 10 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0.



Czujnik folii - To ustawienie można włączyć lub wyłączyć (✓/✗). Zwykle włączone - można je wyłączyć, jeśli pojawił się błąd w systemie czujnika folii. Czujnik folii monitoruje przejście folii przez rolki dozownika. Jeżeli jeden dozownik zatrzyma podawanie folii z powodu jej wyczerpania się na rolce, sterownik wyemituje sygnał alarmowy i zostanie wyświetlony migający symbol „Tylko 1 dozownik”. Bęła będzie się obracać w trybie 50/50, czyli z prędkością o połowę mniejszą. Liczba pozostałych obrotów owijarki zostanie podwojona, aby nałożyć prawidłową ilość folii na pozostałą część bęły. W razie opróżnienia drugiego dozownika dozowniki obrócą się powoli i zatrzymają w położeniu załadunku. Sterownik wyświetli symbol „Brak folii”.



Prędkość przechyłu w dół - Funkcja używana jest do regulacji prędkości przechyłu w dół. Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).



Wstrzymanie przechylenie - Funkcja używana jest do regulacji czasu wstrzymania ramienia przechylenia w położeniu dolnym podczas cyklu przechylenia. Ustawienie wstrzymania zawiera się w przedziale od 1 (krótkie) do 10 (długie).



Prędkość przechyłu w górę - Funkcja używana jest do regulacji prędkości przechyłu w górę. Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).

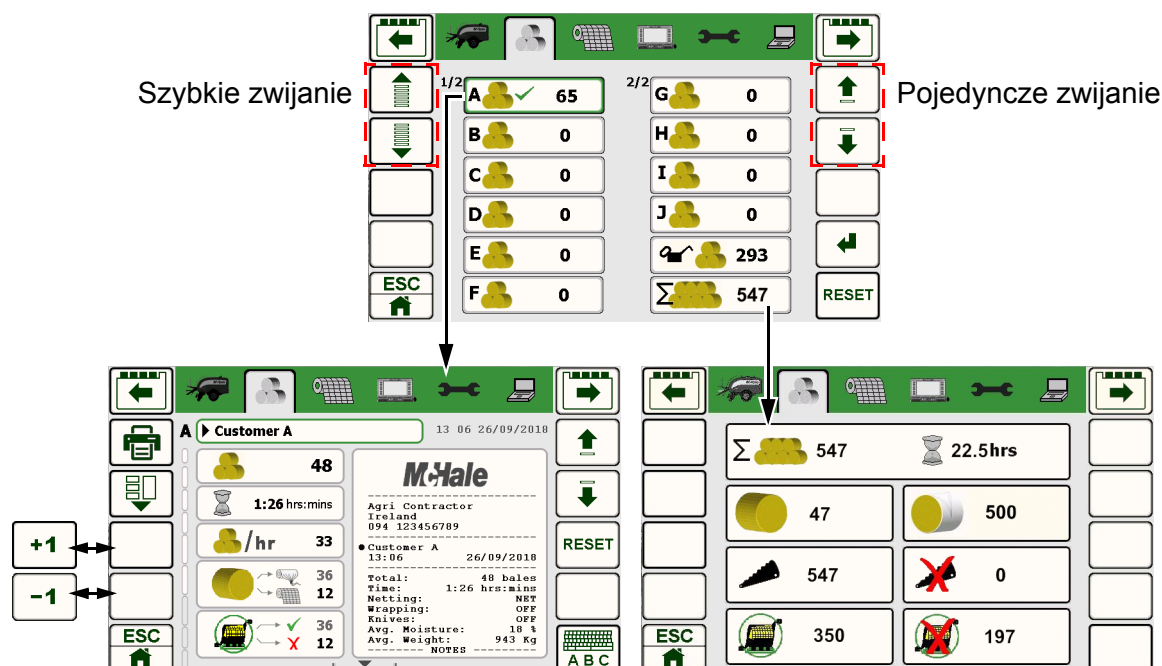


Dodatek - Ta funkcja służy do włączania/wyłączania aplikatora dodatku. Gdy dodatek jest aktywny, na głównym ekranie roboczym wyświetlany jest symbol. W przypadku włączenia aplikator dodatku jest uruchamiany, gdy prędkość wału odbioru mocy przekroczy 400 obr./min. Jest on automatycznie wyłączany na czas owijania siatką w celu ograniczenia do minimum strat dodatku, gdy nie jest podawana uprawa. W przypadku wyłączenia dodatek nie jest stosowany do belowania upraw, które tego nie wymagają.

Zestaw obsługowy dodatku na uwrociach

Aby zapobiec stratom dodatku, gdy uprawa nie trafia do zbieraka, na uwrociach pola lub przy podniesionym zbieraku, można zamontować opcjonalny obsługowy dodatek na uwrociach (tylko od numeru seryjnego 666184). Gdy zestaw ten jest zamontowany, wyjście dodatku wyłącza się przy podnoszeniu zbieraka i włącza się ponownie po opuszczeniu zbieraka do pozycji roboczej.

7.4.2 Liczniki bel

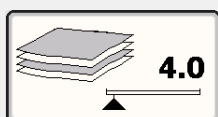
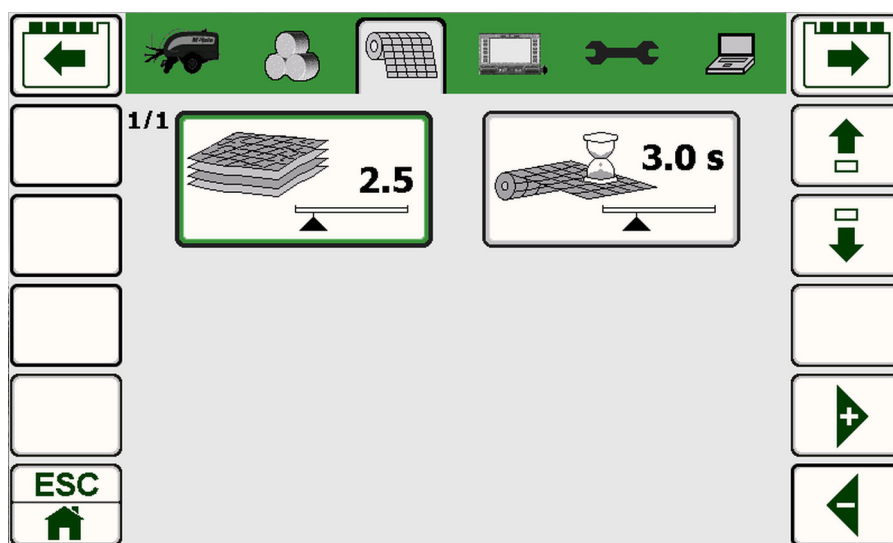


- **Licznik bel** - Można wybierać spośród dziesięciu częściowych sum bel (A–J). Po wybraniu sumy bel pojawi się znacznik — patrz A powyżej. Wybierz inny licznik, naciskając przyciski strzałek w górę i w dół (R2 i R3). Użyj przycisków strzałek (L2 i L3), aby szybko przejść przez listę. Jednorazowe naciśnięcie powoduje przejście z sumy częściowej A do F, następne naciśnięcie powoduje przejście do G, a kolejne powoduje przejście do sumy całkowitej. Można wprowadzić / zmienić szczegółowe informacje dotyczące klienta dla każdego licznika bel, naciskając przycisk „Enter” (R5). Pojawi się nowy ekran z klawiaturą, który można użyć do wprowadzenia szczegółowych informacji. Licznik smarowania znajduje się pod podsumą J i jest oznaczony symbolem oleju. Wszystkie sumy częściowe i licznik smaru można zresetować, naciskając przycisk resetowania (przycisk R6). Łącznej sumy nie można zresetować. Wybranie sumy całkowitej spowoduje wyświetlenie operatorowi nowej strony z sumą całkowitą z rozbiem na pozycje oraz licznika godzin.
- **Szczegółowe informacje dotyczące klienta** - Operator może wyświetlić/dostosować różne szczegółowe informacje dotyczące konkretnego zadania. Operator może w razie potrzeby dostosowywać te informacje. Do każdego zadania można również dodawać uwagi. Operator może zmieniać wartości liczbowe dla klienta w górę lub w dół, naciskając przyciski +1 (L4) lub -1 (L5). Naciśnij ikonę klawiatury (R6), aby uzyskać dostęp do klawiatury w celu wprowadzenia tekstu. Po wprowadzeniu nazwa klienta jest wyświetlana na ekranie głównym pod liczbą bel. Do przechodzenia pomiędzy różnymi typami informacji zapisanymi w tym menu służą przyciski R2 i R3:

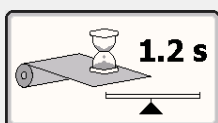
 - Nazwa klienta
 - Całkowita liczba bel
 - Czas pracy (prędkość wału odbioru mocy powyżej 80 obr./min)
 - Liczba bel wykonanych z użyciem siatki lub folii NRF
 - Liczba owiniętych i nieowiniętych bel
 - Liczba rozdrobionych i nierozdrobionych bel

- **Sumy całkowite** - Ta opcja wyświetla sumy dla następujących funkcji:
 - Suma całkowita bel
 - Liczba godzin pracy maszyny
 - Bele związane siatką
 - Bele związane folią NRF
 - Bele rozdrobnione (noże w górnym położeniu)
 - Bele nierozdrobnione (noże w dolnym położeniu)
 - Bele owinięte folią
 - Bele nieowinięte folią

7.4.3 Ustawienie regulacji warstwy siatki (Fusion 3 Pro)

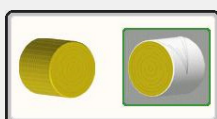
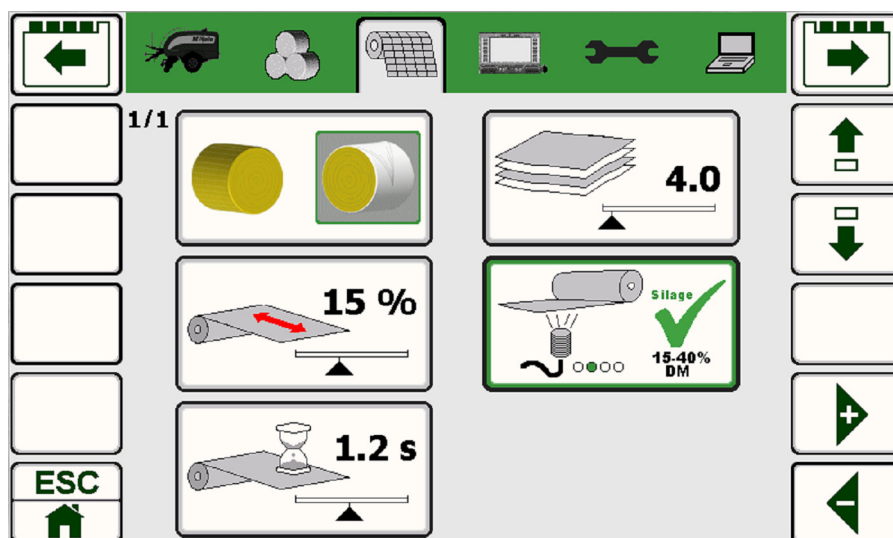


Warstwy siatki - To ustawienie określa liczbę warstw siatki stosowanych na każdej beli. Zawiera się w przedziale od 1,1 do 9,9.

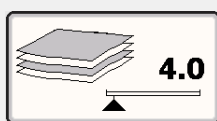


Opóźnienie siatki - To ustawienie określa opóźnienie pomiędzy sygnałem dźwiękowym całkowitego uformowania beli a momentem, w którym siatka jest podawana do komory. Zakres ustawień od 0 do 9,9 s dla sieci.

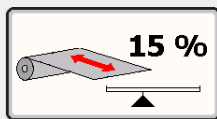
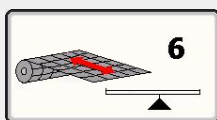
7.4.4 Ustawienie regulacji warstwy siatki/NRF (Fusion 3 Plus)



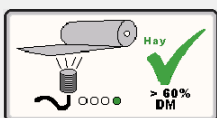
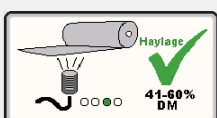
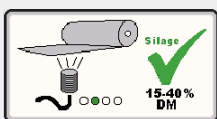
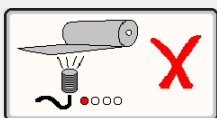
Owijanie siatką - To ustawienie przestawia tryb działania urządzenia pomiędzy owijaniem siatką lub folią NRF nowo uformowanej beli przed owijaniem.



Warstwy siatki / NRF - To ustawienie określa liczbę warstw siatki stosowanych na każdej beli. Zawiera się w przedziale od 1,1 do 9,9. Liczba warstw folii NRF zawiera się w przedziale od 3,5 do 9,9.



Rozciągnięcie siatki / folii NRF - To ustawienie służy do regulacji rozciągnięcia siatki / folii NRF. W przypadku siatki tę wartość można regulować w zakresie od 1 (niska wartość) do 10 (wysoka wartość). W przypadku folii NRF rozciągnięcie ustawia się w zależności odżądanego rozciągnięcia procentowego. Informacje na temat zalecanego przez producenta ustawienia rozciągnięcia można znaleźć na rolce folii NRF. Po włączeniu tego ustawienia ostatnia wartość ustawienia rozciągnięcia ma zastosowanie zarówno dla siatki, jak i folii NRF.



Czujnik folii NRF - Dostępne są 4 ustawienia:

- WYŁ.
- 15–40% DM (DM = suchy materiał)
- 41–60% DM
- > 60% DM

Zwykle w odniesieniu do folii NRF używa się ustawienia 15–40% DM. Jeśli uprawa jest bardzo sucha, na ekranie może pojawiać się fałszywe ostrzeżenie „Brak folii NRF na beli”. W takim wypadku należy wybrać kolejną opcję, tj. 41–60% DM.

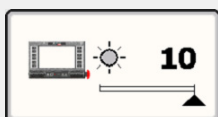
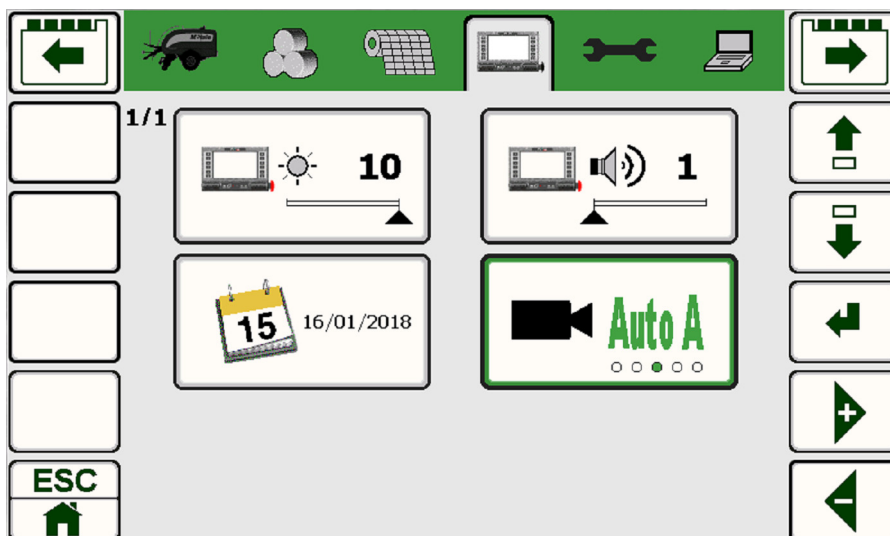
Opóźnienie siatki / folii NRF - To ustawienie określa opóźnienie pomiędzy sygnałem dźwiękowym całkowitego uformowania beli a momentem, w którym siatka / folia NRF jest podawana do komory. Zawiera się w przedziale od 0 do 9,9 s dla siatki i od 0,1 do 2,5 s dla folii NRF.

Opóźnienie siatki / folii NRF

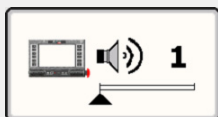
Domyślne ustawienie opóźnienia podczas pracy z siatką wynosi 3,0 s, czyli 3 sekundy po ciągłym sygnale dźwiękowym oznaczającym, że formowanie beli jest zakończone. Po tym opóźnieniu nastąpi rozpoczęcie podawania siatki. Domyślne ustawienie opóźnienia podczas pracy z folią NRF wynosi 1,2 s, czyli 1,2 sekundy po ciągłym sygnale dźwiękowym oznaczającym, że formowanie beli jest zakończone. Po tym opóźnieniu nastąpi rozpoczęcie podawania folii NRF.

Różnica pomiędzy ustawieniem dla siatki a folii NRF ma zagwarantować, że pewna ilość trawy jest podawana do prasy w celu uchwycenia początku folii NRF i w ten sposób zapobiec jego wpadnięciu pomiędzy którekolwiek z rolek beli. Ustawienie to można regulować w celu dostosowania prędkości jazdy i stylu pracy operatora. Zwiększenie wartości tego ustawienia zmniejszy ilość trawy stosowanej do utrzymania końcówki folii NRF z dala od rolek beli, ale zwiększa prawdopodobieństwo wpadnięcia folii NRF pomiędzy rolkę lub owinięcia wokół rolki, ale może nadawać się do stosowania przez operatora, który jest przyzwyczajony do jazdy pomimo usłyszenia sygnału ostrzegawczego. Zmniejszenie wartości tego ustawienia zwiększy ilość dostępnej trawy w celu utrzymania końcówki folii NRF w obrębie beli, ale również w tym przypadku w zależności od stylu jazdy może to powodować podanie zbyt dużej ilości trawy pomiędzy pierwszą i drugą warstwą folii NRF na beli. Idealne ustawienie osiąga się wówczas, gdy dostępna jest wystarczająca ilość trawy, aby utrzymać końcówkę folii NRF na beli, lecz nie więcej niż ½ obrotu beli od początku końcówki folii NRF będzie pokryta trawą.

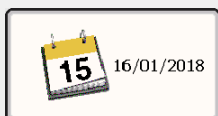
7.4.5 Ustawienia wyświetlacza



Podświetlenie - Umożliwia ustawienie jasności ekranu w zakresie od 1 do 10.



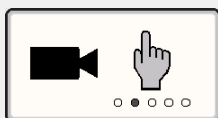
Głośność - Umożliwia regulację głośności sterownika w zakresie od 1 do 5.



Ustawienie zegara / daty - Służy do wyboru pozycji menu służącej do ustawienia zegara / daty.



Wył.: Po wybraniu tego ustawienia nie można uaktywnić obrazu z kamery.



Ręcznie: Przycisk przełączania kamery umożliwia przełączenie widoku ekranu głównego na obraz z kamery 1 i z powrotem na widok ekranu głównego.



Automatyczny A: Ten profil kamery pozwala na automatyczne przełączanie pomiędzy kamerą 1 (tylna kamera owijania) i kamerą 2 (kamera komory). Domyślne ustawienie dla tego profilu to jednocześnie działanie 2 kamer w trybie 50:50. Po rozpoczęciu owijania siatką / folią NRF domyślna sekwencja dla tego profilu to włączenie kamery 1 pozwalającej na podgląd przechylania beli, potem zmiana na kamerę 2 w celu monitorowania stosowania folii NRF, a następnie zmiana z powrotem na kamerę 1 pozwalającą na podgląd przesuwania beli i rozpoczęcia owijania.



Automatyczny B: Ten profil kamery pozwala na automatyczne przełączanie pomiędzy kamerą 1 (tylna kamera owijania) i kamerą 2 (kamera komory). Domyślne ustawienie dla tego profilu to jednocześnie działanie 2 kamer w trybie 50:50. Po rozpoczęciu owijania siatką / folią NRF domyślna sekwencja dla tego profilu to włączenie kamery 2 w celu monitorowania stosowania folii NRF, a następnie zmiana na kamerę 1 pozwalającą na podgląd przesuwania beli i rozpoczęcia owijania.



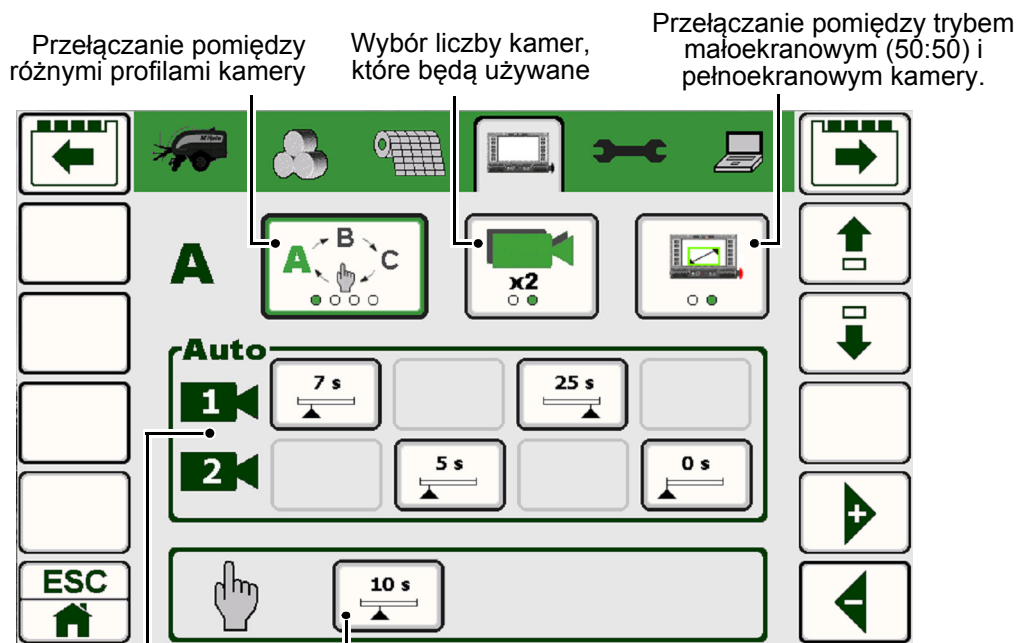
Automatyczny C: Ten profil kamery pozwala na automatyczne przełączanie pomiędzy kamerą 1 (tylna kamera owijania) i kamerą 2 (kamera komory). Domyślne ustawienie dla tego profilu to jedna kamera w trybie pełnoekranowym. Po rozpoczęciu owijania siatką / folią NRF domyślna sekwencja dla tego profilu to włączenie kamery 1 pozwalającej na podgląd przesuwania beli i rozpoczęcia owijania.

Uwaga: W **Fusion Pro** zamontowano jedną kamerę, więc przełączanie między kamerami nie jest istotne. Ustawieniem domyślnym jest Auto C, które wyświetla obraz z kamery owijania po rozpoczęciu owijania.

Dostosowywanie profilu kamery:

Profile automatyczny A, automatyczny B i automatyczny C są w pełni dostosowywane. Pozwala to operatorowi na zmianę różnych ustawień i sekwencji kamery zgodnie z jego potrzebami. Aby dostosować profil, należy wybrać dowolny profil automatyczny i nacisnąć przycisk R4, co spowoduje wyświetlenie ekranu pokazanego poniżej.

W celu regulacji czasów sekwencji kamery należy zaznaczyć odpowiedni czas i dostosować jego wartość za pomocą przycisków R5 i R6. Jeśli nie ma konieczności przełączania na inną kamerę, należy ustawić czas na 0 s. Na przykład, jeśli obraz z kamery 2 ma być wyświetlany jako pierwszy po rozpoczęciu owijania siatką / folią NRF, należy ustawić czas dla tej kamery jako 0 s. Następnie następuje przejście bezpośrednio do regulatora czasowego kamery 2.



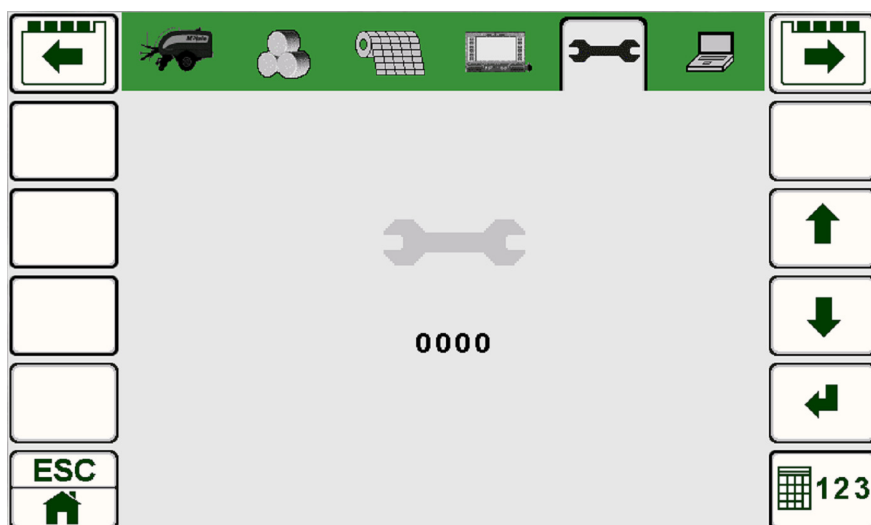
Gdy funkcja jest włączana ręcznie (np. przechylenie beli), kamera 1 pozostaje włączona przez „x” sekund.

Po rozpoczęciu owijania siatką / folią NRF zostaje uruchomiona automatyczna sekwencja kamer:

1. Obraz z kamery 1 jest wyświetlany przez „x” sekund, następnie jest przełączany na
2. Obraz z kamery 2 wyświetlany przez „x” sekund, następnie jest przełączany na
3. Obraz z kamery 1 wyświetlany przez „x” sekund, następnie jest przełączany na
4. Obraz z kamery 2 wyświetlany przez „x” sekund, następnie następuje powrót do ekranu głównego

Gdy liczba kamer jest ustawiona na x2, jeśli nawijanie folii NRF na belę nie zostało zakończone powodzeniem i wyświetlany jest błąd folii NRF, 2 sekundy po ukazaniu się błędu zostanie wyświetlony ekran drugiej kamery w celu umożliwienia operatorowi dokonania ręcznej kontroli, czy folia NRF została założona. Następnie, 5 sekund później, ekran powróci do ekranu głównego.

7.4.6 Menu technika (Technician menu)



Menu technika zawiera wiele istotnych ustawień i jest zarezerwowane tylko dla inżynierów z firmy **McHale**. Aby uzyskać dostęp do tego menu, należy podać kod PIN. To samo stosuje się do końcowej zakładki diagnostycznej.

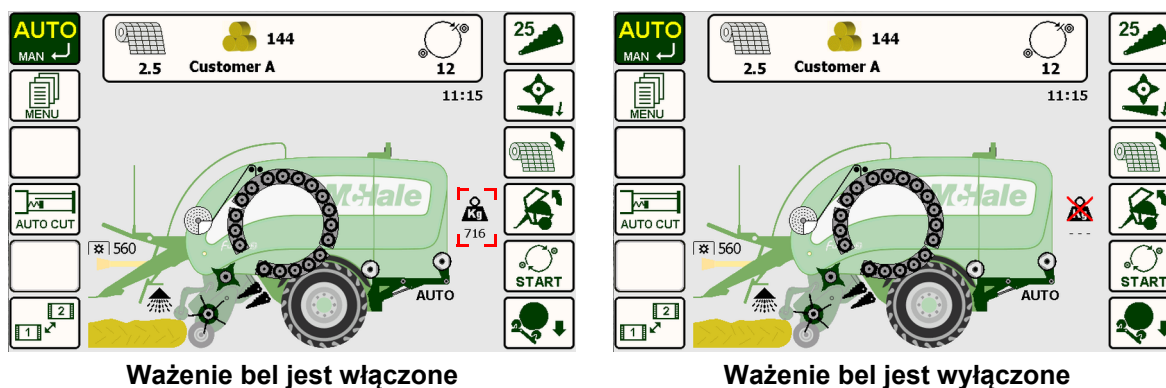
7.5 Funkcje dostępne jako opcja

Dostępne są następujące opcje:

- Ważenie bel
- Czujnik wilgotności upraw
- Drukarka potwierżeń

7.5.1 Ważenie bel

Po zamontowaniu i włączeniu ważenia bel, na ekranie głównym wyświetlana jest ikona wagi bel, jak pokazano poniżej. Naciśnięcie przycisku enter (przycisk 10) powoduje włączenie i wyłączenie funkcji ważenia bel.

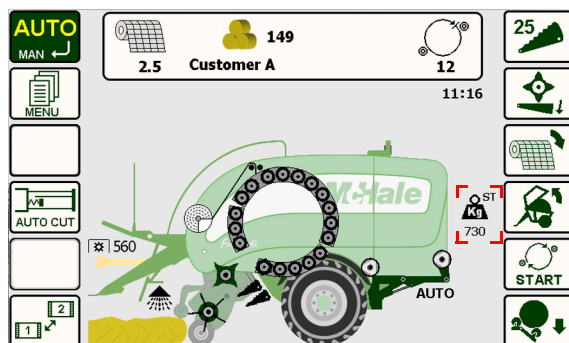


Ponieważ nie zawsze wymagane jest ważenie każdej bel, wciśnięcie przycisku enter (przycisk 10) jeden raz u dołu modułu sterowania włącza/wyłącza system ważenia. Po wyłączeniu ważenia na ikonie wagi bel wyświetlany jest symbol „X”.

Gdy bel jest przechylana, tylne ramię końcówki lekko opada i zatrzymuje się na około 2 sekundy. W tym momencie waga bel jest obliczana i wyświetlana na ekranie. Waga bel jest sumowana zaś średnia waga bel dla aktualnego klienta jest wyświetlana w indywidualnym profilu klienta.

UWAGA: Aby uzyskać jak najdokładniejsze wyniki, maszyna musi zostać zatrzymana i znajdować się na równej powierzchni, gdy bele są przechylane.

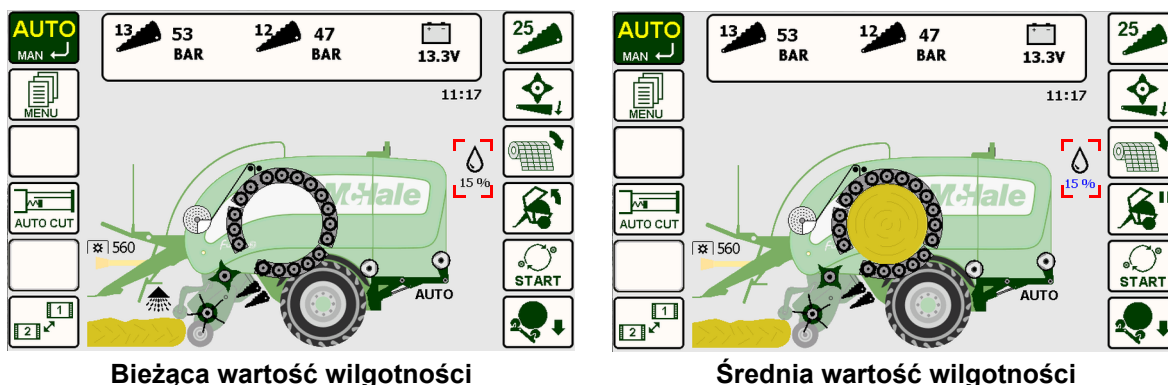
Waga bel z boczną końcówką



Jeżeli maszyna jest wyposażona w boczną końcówkę do pionowego ustawiania bel, system ważenia musi być ustawiony na ważenie „ST”. Umożliwia to dostosowanie obliczeń w celu odjęcia ciężaru końcówki bocznej. Aby włączyć ważenie „ST”, należy wcisnąć i przytrzymać przez 5 sekund przycisk Enter (przycisk 10). Zostanie wyświetlony komunikat „ST”.

7.5.2 Czujnik wilgotności upraw

Maszyna może być wyposażona w opcjonalny czujnik wilgotności roślin. Jeżeli czujnik jest na wyposażeniu, ikona wilgotności jest wyświetlana na ekranie głównym. Bieżący odczyt wilgotności będzie wyświetlany, gdy prędkość obrotowa wału odbioru mocy przekroczy 400 obr/min. Po wypełnieniu beki w 90%, wartości wilgotności są rejestrowane aż do momentu rozpoczęcia owijania w siatkę. Po rozpoczęciu owijania w siatkę, obliczana i wyświetlana jest średnia wartość wilgotności. Wartość ta jest sumowana w celu obliczenia średniej zawartości wilgoci dla indywidualnego profilu klienta.



7.5.3 Drukarka potwierdzeń

Wszystkie istotne informacje dotyczące zlecenia są automatycznie zapisywane w indywidualnym profilu klienta, wyszukiwane w menu klienta i mogą być wydrukowane na drukarce potwierdzeń:

- Nazwa klienta
- Czas pracy prasy (powyżej 400 obr/min)
- Bele na godzinę
- Ilość bel wyprodukowanych przy użyciu siatki/NRF
- Ilość bel owiniętych/nieowiniętych
- Ilość bel rozdrobnionych/nierozdrobnionych
- Średnia wilgotność bel (jeśli jest na wyposażeniu)
- Średnia waga beki (jeśli jest na wyposażeniu)



McHale	

Agri Contractors	
Ireland	
094 1234567	

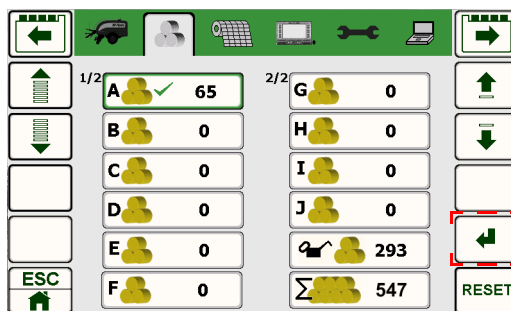
Customer A	
15:21	26/09/2018

Total:	48 Bales
Time :	1:16 Hrs:Mins
Netting :	NET
Wrapping :	OFF
Knives :	OFF
Avg. Moisture:	18%
Avg. Weight:	943Kg
----- Notes -----	

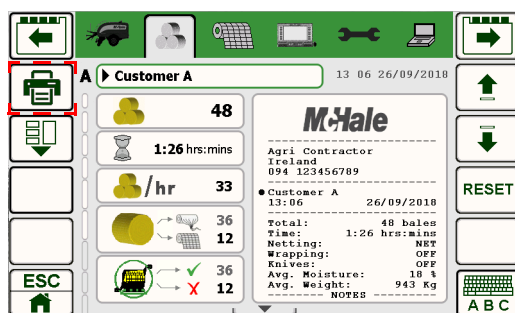
Wyświetlany jest również podgląd wydruku. Szczegółowe informacje o wykonawcy można zamieścić tutaj:

- Nazwa firmy
- Adres
- Dane kontaktowe

Wydrukowane potwierdzenie może być wykorzystane przez klienta dla celów ewidencji, ale również dla wykonawcy do rejestrowania informacji o różnych zleceniach w ciągu dnia.

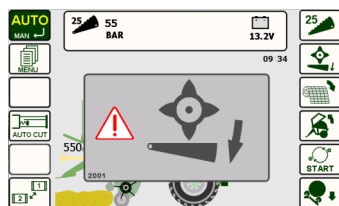


Naciśnij, aby uzyskać dostęp do informacji o kliencie

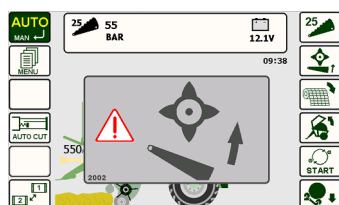


7.6 Komunikaty ostrzeżeń

Odblokowanie

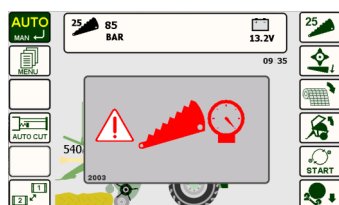


To nie jest faktyczny komunikat o błędzie, lecz jedynie informacja, że odblokowanie jest aktywne. (2001)



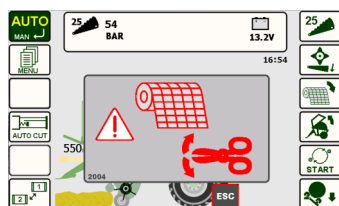
Szybkie naciśnięcie na sterowniku przycisku resetującego odblokowanie (przycisk R2) spowoduje przywrócenie stanu roboczego. (2002)

Cięśnienie noży za wysokie



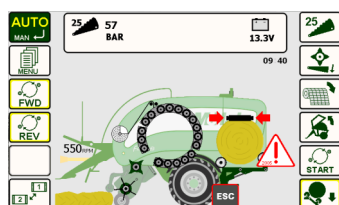
Ten komunikat informuje operatora, że ciśnienie hydrauliczne utrzymujące noże do rozdrabniania podniesione do góry jest za wysokie do belowania i może to doprowadzić do uszkodzenia noży lub urządzenia. To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy noże są podnoszone ręcznie przy maksymalnym ciśnieniu. (patrz „Obsługa noży”). Należy przełączyć się z powrotem do trybu ręcznego i obniżyć noże, aby usunąć to ostrzeżenie. (2003 i 2011)

Pozycja cięcia siatki / folii NRF



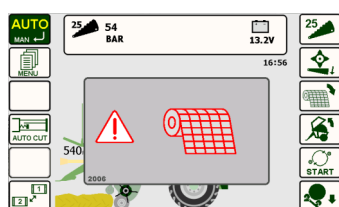
Ten komunikat ostrzegawczy zostanie wyświetlony, jeśli siatka / folia NRF znajdzie się w nieprawidłowej pozycji. Należy ręcznie zresetować siatkę / folię NRF. (patrz „Regulacja długości siatki”). Następnie należy nacisnąć przycisk podawania siatki / folii NRF (przycisk R3), aby wznowić działanie.
(2004)

Błąd pozycji dozownika



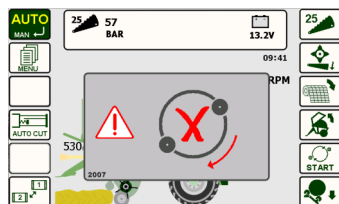
Ten komunikat jest wyświetlany, gdy dozownik znajduje się w nieprawidłowej pozycji do przechylania beli. Należy użyć przycisków L3 i L4 (ekran 1), aby obrócić owijkę z powrotem do położenia wyjściowego.
(2005)

Błąd siatki / folii NRF



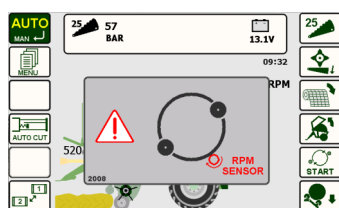
Jeśli rolka z siatką / folią NRF wyczerpała się lub rozdarła, zostanie wyświetlony ten komunikat. Należy ręcznie zresetować / ponownie załadować siatkę / folię NRF. (patrz „Regulacja długości siatki”). Następnie należy nacisnąć przycisk podawania siatki / folii NRF (R3), aby wznowić działanie.
(2006)

Brak obrotu owijarki



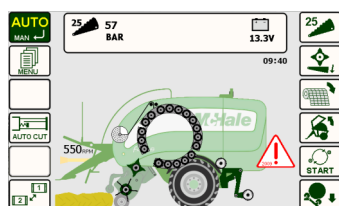
Ten komunikat oznacza, że rozpoczęło się owijanie, ale pierścień owijarki nadal pozostaje w spoczynku. Należy sprawdzić, czy zasilanie olejem z ciągnika jest podłączone i włączone. Jeśli problem nie zostanie rozwiązany, należy się skontaktować ze sprzedawcą firmy **McHale**.
(2007)

Czujnik prędkości silnika



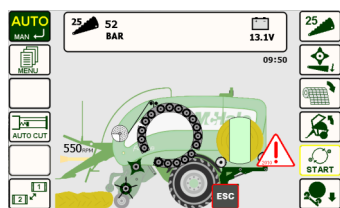
To ostrzeżenie pojawi się, jeśli po rozpoczęciu obracania pierścienia owijarki nie będą wykrywane impulsy z czujnika prędkości obrotowej silnika. Jeśli jest wyświetlane to ostrzeżenie, należy się skontaktować ze sprzedawcą firmy **McHale**.
(2008)

Pozycja ramienia przechylania



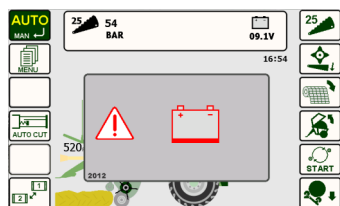
Ramię przechylania znajduje się w nieprawidłowej pozycji. Ten komunikat jest wyświetlany, gdy ramię jest opuszczone podczas pracy w trybie „AUTO”. Należy przełączyć się z powrotem do trybu ręcznego. Należy ręcznie podnieść ramię przechylania naciskając przycisk ramienia przechylania do góry (przycisk R5, ekran 1).
(2009)

Owijanie niedokończone



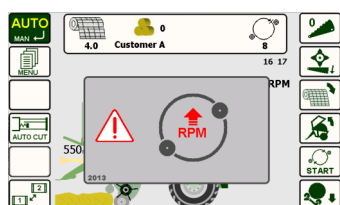
Jeżeli przycisk zatrzymania (przycisk 11) zostanie naciśnięty podczas owijania beli, ten błąd zostanie wyświetlony, gdy sterownik przełączy się w tryb automatyczny. Aby usunąć ten błąd, należy nacisnąć przycisk wznowienia / ponownego owijania (przycisk R5) w celu dokończenia cyklu owijania. Naciśnięcie przycisku ESC na sterowniku skasuje ostrzeżenie.
(2010)

Spadek napięcia



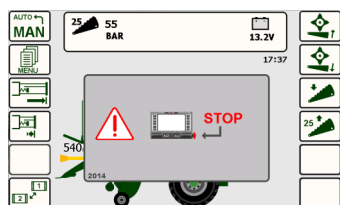
To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy wartość napięcia spadnie poniżej 11 V. Typowe przyczyny to zwykle niemal wyłącznie nieodpowiednie lub skorodowane podłączenie kabla zasilającego. Należy się upewnić, że połączenie kablowe z gniazdem Euro jest prawidłowo zestawione. Należy skontrolować źródło zasilania ciągnika.
(2012)

Za szybkie owijanie



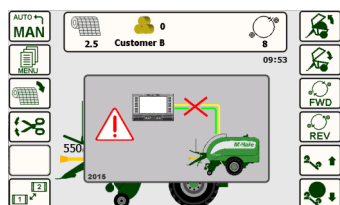
To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy prędkość obrotowa owijarki przekracza 40 obr./min. Prędkość jest fabrycznie ustawiona na 36 obr./min, co oznacza, że to ostrzeżenie zwykle nie będzie się pojawiać, chyba że nieumiejętnie wykonano ustawienia hydrauliczne. Jeśli jest wyświetlane to ostrzeżenie, należy się skontaktować ze sprzedawcą firmy **McHale**.
(2013)

Stan przycisku zatrzymania



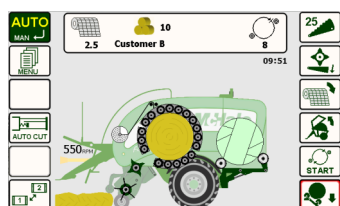
Wskazuje, że został aktywowany przycisk zatrzymania (przycisk 11) na module sterowania. Wyłącza on wszystkie funkcje urządzenia. Należy przekręcić w prawo przycisk zatrzymania, aby zresetować.
(2014)

Brak ostrzeżenia CANBUS



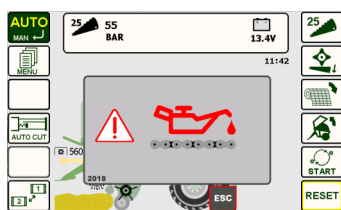
Ten komunikat oznacza, że nie ma komunikacji pomiędzy modułem sterowania a elektronicznym układem sterowania urządzenia. Jeśli jest wyświetlane to ostrzeżenie, należy się skontaktować ze sprzedawcą firmy **McHale**.
(2015)

Przechył belę



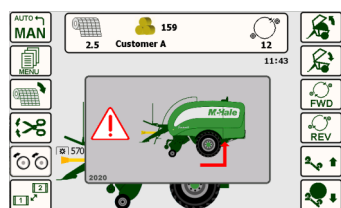
Ten komunikat, w postaci migającej beli na owijarce, informuje operatora o konieczności przechylenia na stole do owijania poprzedniej beli, która uniemożliwia przesuw owiniętej siatką / folią NRF beli. Jeżeli wybrany został przechył automatyczny, bela będzie przechylona automatycznie. Aby dokończyć cykl przechylenia, należy nacisnąć przycisk przechylenia beli (przycisk R6).
(2017)

Licznik smarowania



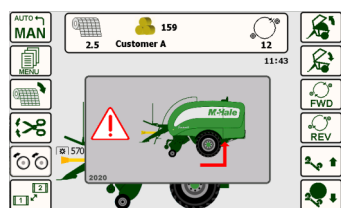
Alarm ma przypomnieć operatorowi o potrzebie zmiany wkładu smaru i uzupełnienia oleju smarnego po zaprogramowanej liczbie cykli. Alarm rozpoczyna odliczanie od 300 i emituje przypomnienie, gdy zliczy do zera. Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm. W razie potrzeby można je skasować wcześniej z menu licznika bel. (patrz „Liczniki bel”) (2018)

Brak folii w dozowniku



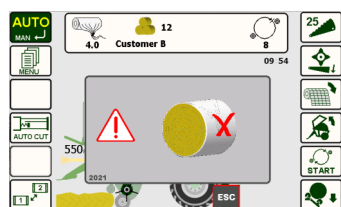
To ostrzeżenie zostanie wyświetlone, gdy obie rolki z folią w dozowniku są puste, a dozownik będzie obracać się powoli do położenia do załadunku, gdzie pierwsza rolka w dozowniku zostanie wymieniona. (patrz „Zakładanie folii w dozowniku”). Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm. (UWAGA. Dźwięk tego alarmu / sygnału jest inny od dźwięku emitowanego w sytuacji, gdy tylko jeden dozownik podaje folię — patrz komunikat ostrzegawczy powyżej). (2019)

Ostrzeżenie indeksowania



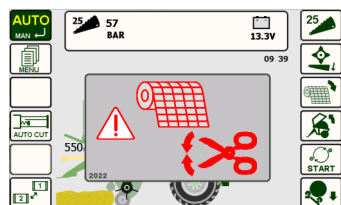
Wyświetlany jest ekran, na którym indeksowane są dozowniki przy użyciu zewnętrznego przycisku z tyłu urządzenia. (patrz „Zakładanie folii w dozowniku”) (2020)

Brak folii NRF na beli (tylko Fusion 3 Plus)



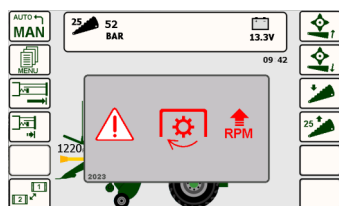
Jeśli folia NRF nie została umieszczona poprawnie na beli, zostanie wyświetlony ten ekran ostrzegawczy i nastąpi zatrzymanie cyklu. Gdy liczba kamer jest ustawiona na x2, pokazywany jest automatycznie obraz z kamery 2, aby umożliwić operatorowi sprawdzenie, czy nałożona została folia NRF. Ekran kamery wyłączy się po 5 sekundach, jeśli nie jest ręcznie zmieniony poprzez naciśnięcie przycisku przełączania. (2021)

Brak cięcia siatki / folii NRF



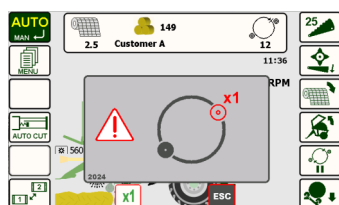
Jeśli siatka / folia NRF nie jest cięta lub urządzenie nie wykryło, że została obcięta, wyświetlony zostanie ten komunikat. Jeśli jest wyświetlane to ostrzeżenie, należy się skontaktować ze sprzedawcą firmy **McHale**. (2022)

Przekroczenie prędkości obrotowej wału odbioru mocy



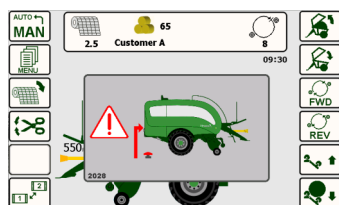
To ostrzeżenie pojawia się, gdy prędkość wału odbioru mocy przekracza 700 obr./min. W przypadku maszyn, wyposażonych w przekładnię 1.000 obr./min., ostrzeżenie to jest wyświetlane, gdy prędkość obrotowa owijarki przekracza 1.030 obr./min. Należy zmniejszyć prędkość wału odbioru mocy.
(2023)

Tylko 1 dozownik folii



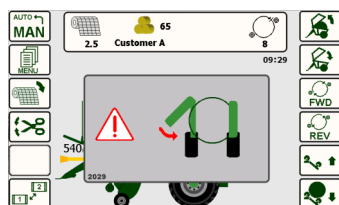
Jeżeli czujnik dozownika folii jest włączony, informacja o awarii jednego dozownika zostanie wyświetlona w postaci tego migającego ostrzeżenia, a rolki owijarki będą obracać się w trybie 50/50, dając w efekcie prawidłowe owinięcie z pozostałej rolki folii. Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm. Pod ostrzeżeniem wyświetlany jest przycisk „X1”, umożliwiającą operatorowi szybkie przejście do trybu „X1” bez konieczności wchodzenia do menu maszyny.
(2024)

Tylny przycisk zatrzymania



Wciśnięcie tylnego przycisku zatrzymania powoduje wyłączenie wszystkich funkcji i wyświetlenie ostrzeżenia tylnego przycisku zatrzymania. Należy przekręcić w prawo do położenia resetowania, aby wznowić normalne działanie.
(2028)

Włącznik tylnego panelu



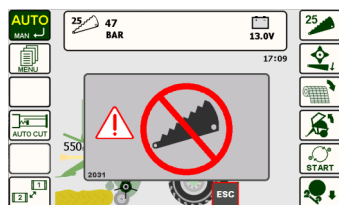
Mechaniczny włącznik bezpieczeństwa na lewych tylnych drzwiach (gdzie jest ładowana dozownik) wyłącza wszystkie funkcje po otwarciu drzwi. Jeśli tylne drzwi nie są należycie zamknięte, wyświetlane jest ostrzeżenie włącznika tylnego panelu.
(2029)



UWAGA: Upewnij się, że włącznik drzwi tylnych działa prawidłowo

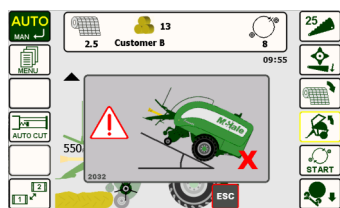
Gdy tylne drzwi są otwarte, na skrzynce sterowniczej powinno zawsze być widoczne ostrzeżenie dotyczące włącznika drzwi tylnych. Jeśli tak nie jest lub jeśli ostrzeżenie pojawia się przy całkowicie zamkniętych drzwiach tylnych, należy skontaktować się z dealermem **McHale**.

Ostrzeżenie dotyczące opuszczonych noży



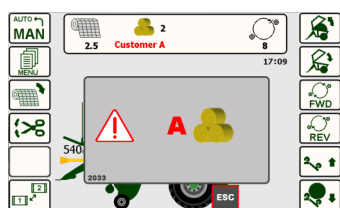
Aktywacja tego ostrzeżenia następuje, gdy czujnik wykryje, że noże nawet delikatnie opadły podczas belowania. Należy nacisnąć przycisk ESC, aby anulować ostrzeżenie. Jest to zwykle oznaką konieczności naostrzenia noży.
(2030 i 2031)

Ostrzeżenie o podjeździe



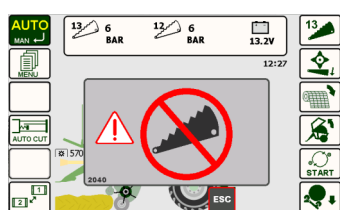
Jeśli kąt podjazdu prasy do belowania jest zbyt duży w miejscu, w którym ma się rozpocząć przesuwanie beli do owijarki, proces przesuwania zostanie automatycznie zatrzymany i pojawi się to ostrzeżenie. Wtenczas operator ma czas na zmianę położenia prasy do belowania na bardziej odpowiednią pozycję poziomą i naciśnięcie przycisku przesuwania w celu wznowienia cyklu po osiągnięciu gotowości. Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm.
(2032)

Ostrzeżenie o resetowaniu sumy klienta



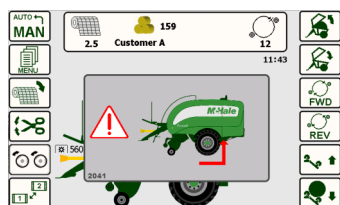
To ostrzeżenie jest wyświetlane, aby przypomnieć operatorowi o zresetowaniu / zmianie sumy klienta (A–J) podczas rozpoczęcia nowego zadania. Ostrzeżenie jest aktywowane, gdy wał odbioru mocy jest włączony i aktywny licznik nie jest ustawiony na zero.
(2033)

Docelowy nacisk noża nie osiągnął końca limitu czasu



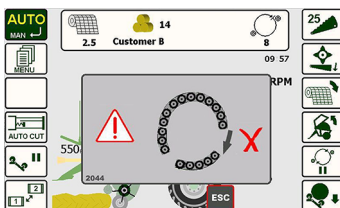
Ostrzeżenie to jest wyświetlane, jeśli podczas podnoszenia noży nie zostanie osiągnięty docelowy nacisk na nóż. Skontaktuj się ze swoim dealerem **McHale**.
(2040)

Zewnętrzne sterowanie przechyleniem



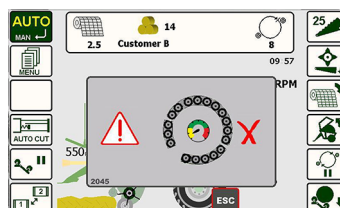
Ten ekran jest wyświetlany, jeśli naciśnięty został przycisk zewnętrznego sterowania przechyleniem znajdujący się z tyłu urządzenia. (patrz „Przechył boczny”)
(2041)

Ostrzeżenie o otwarciu komory



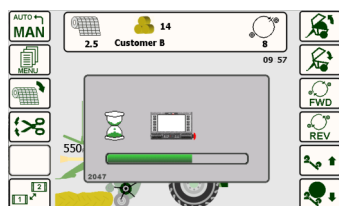
Ostrzeżenie to jest wyświetlane, gdy komora nie została całkowicie zamknięta po przesunięciu beli do owijarki. Sprawdź nagromadzenie luźnej uprawy.
(2044)

Ostrzeżenie dotyczące ciśnienia przed zagęszczeniem



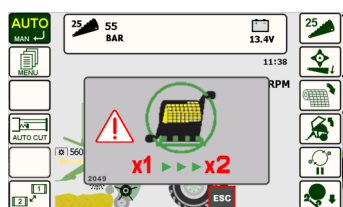
Ostrzeżenie to jest wyświetlane, gdy docelowe ciśnienie gęstości wstępnego ładowania nie zostało osiągnięte podczas zamykania komory. Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy **McHale**.
(2045)

Obraz ładowania elektronicznego układu sterowania



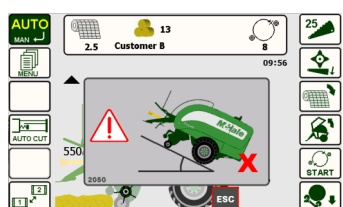
To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy zostanie zresetowany przycisk zatrzymania awaryjnego. Wyświetlany jest pasek postępu przez 5 sekund, aby umożliwić przywrócenie komunikacji z elektronicznym układem sterowania. (2047)

Ostrzeżenie trybu owijania



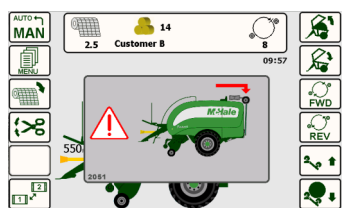
To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy tryb owijania jest ustawiony na wartość „x1”, ale czujniki folii wykrywają, nakładana jest druga rolka z folią. Po wykryciu drugiej rolki folii, ustawienie owijania automatycznie przełączy się na tryb owijania „X2” (owijanie normalne). Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm. (2049)

Ostrzeżenie o przechyle na podjeździe



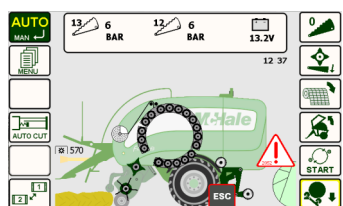
Podczas korzystania z funkcji automatycznego przechylania, jeśli kąt podjazdu prasy do belowania jest zbyt duży w miejscu, gdzie została uruchomiona funkcja automatycznego przechylania, zostanie wyświetlone to ostrzeżenie, a przechylanie zostanie zatrzymane w celu powiadomienia operatora, że belka nie może zostać przechylona pod tym kątem, gdyż może się ona zsunąć. Wtenczas operator ma czas na zmianę położenia prasy do belowania na bardziej odpowiednią pozycję poziomą i naciśnięcie przycisku przechyłu (R6) w celu ręcznego przechylenia belki. Po przechyleniu nastąpi wznowienie cyklu przesuwania. Naciśnij przycisk „ESC”, aby wyciszyć alarm. (2050)

Ostrzeżenie o przechyle bocznym



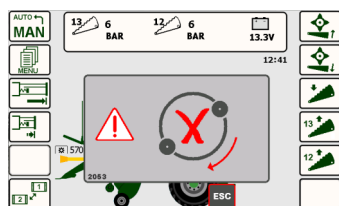
To ostrzeżenie jest wyświetlane w celu poinformowania operatora, że przechył boczny (jeśli znajduje się na wyposażeniu) jest ustawiony w położeniu transportowym i przed rozpoczęciem pracy maszyną należy go przestawić do położenia roboczego. Służy to zapobieżeniu uszkodzeniom pierścienia owijarki i przechyłu bocznego w sytuacji, gdyby operator zapomniał przestawić przechył boczny do położenia roboczego przed rozpoczęciem wykonywania zadania. (2051)

Czujnik przechyłu nie wykryty przed końcem limitu czasu



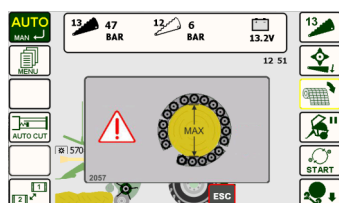
Ostrzeżenie to wskazuje, że w ciągu 10 sekund od podniesienia ramienia przechylania nie został wykryty czujnik przechyłu. Skontaktuj się ze swoim dealerem **McHale**. (2052)

Pozycja 'home' owijarki nie wykryta przed końcem limitu czasu



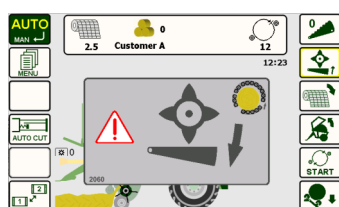
Ostrzeżenie to jest wyświetlane, jeżeli po zakończeniu procesu owijania nie wykryto pozycji 'home' owijarki, gdy owijarka jest cofana. Skontaktuj się ze swoim dealerem **McHale**.
(2053)

Ostrzeżenie o maksymalnej średnicy



Ostrzeżenie to jest wyświetlane, jeżeli belka osiągnęła maksymalną dopuszczalną średnicę bez owijania. Nie można zebrać więcej uprawy, a belkę należy owinać siatką i przenieść, aby uniknąć uszkodzenia maszyny
(2057)

Blokada po osiągnięciu celu 90%



Ostrzeżenie to pojawia się, jeśli blokada nastąpi po osiągnięciu celu 90% i naciśnięciu przycisku odblokowania (R2), aby rozpocząć sekwencję odblokowania. Otwiera to nieco drzwi komory, co przeprowadzenie zablokowanych obiektów do komory. Zresetowanie opuszczanej podłogi po przejściu zablokowanych obiektów spowoduje automatyczne zamknięcie drzwi komory i można kontynuować prasowanie.
(2060)



ŚRODOWISKO: Zmniejsz zużycie papieru

Zastanowić się nad koniecznością drukowania dokumentów! Czy plik PDF na laptopie lub tablecie jest wystarczający? Jeśli potrzebna jest drukowana kopia, zawsze wybieraj opcję „Drukuj na obu stronach papieru” i zawsze staraj się ograniczyć liczbę wydrukowanych stron, wybierając określony zakres stron lub po prostu wybierz opcję „Bieżąca strona”, jeśli to wystarczy.

OPIS TRYBU AUTOMATYCZNEGO FUSION 3 PRO / FUSION 3 PLUS

(Wersja oprogramowania IS311-005)

(Ikona NRF widoczna po wybraniu opcji NRF)
(NRF dotyczy tylko Fusion 3 Plus)

Umożliwia przełączenie pomiędzy **ręcznym i automatycznym** trybem działania.

Przycisk menu
Umożliwia dostęp do ustawień menu.

Przedstawia bieżące i docelowe obroty owijarki.

Naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby rozpocząć cięcie automatyczne. Powoduje obrót owijarki o jeden obrót i ocina folię.

Naciśnij ten przycisk, aby wstrzymać przechyłanie beli, gdy włączona jest funkcja „Automatyczne przechyłanie”.

Wyświetlacz bieżących obrotów wata odbioru mocy.

Przycisk włączenia / wyłączenia
Naciśnij i przytrzymaj, aby włączyć lub wyłączyć.

Przycisk przełączenia ekranu
Pozwala na przełączanie pomiędzy ekranem 1 i ekranem 2 w trybie **ręcznym**. Umożliwia przełączenie pomiędzy informacjami w górnej części ekranu w trybie **automatycznym**.

Przedstawia istotne informacje dotyczące urządzenia. Naciśnij przycisk przełączania ekranu, aby zobaczyć więcej informacji.
- Warstwy siatki/NRF (NRF dotyczy tylko Fusion 3 Plus)
- Nazwa klienta / Licznik bel
- Obroty owijarki (niewidoczne przy wyłączonej owijarce)
- Pozycja i ciśnienie noży
- Napięcie zasilania

Noże
Liczba używanych noży rozdrabniających. Naciśnij, aby przełączyć pomiędzy dostępnymi funkcjami.

Odblokowanie
Naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby uruchomić automatyczną sekwencję opuszczania podłogi. Naciśnij ponownie, aby zresetować opuszczanie podłogi do pozycji pracy.

Podawanie siatki / folii NRF lub opóźnienie
Naciśnij jeden raz, aby wstrzymać owijanie siatką / folią NRF. Wokół symbolu przycisku pojawi się żółte pole. Naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby rozpocząć owijanie siatką / folią NRF.

Przesuwanie
Naciśnij podczas owijania siatką / folią NRF, aby wstrzymać przesuwanie. Wokół symbolu przycisku pojawi się żółte pole. Naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby rozpocząć przesuwanie.

Owijarka
Naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby rozpocząć / wznowić owijanie siatką.

Przechyłanie beli
Naciśnij, aby przechylić belę.

Przycisk zatrzymania
Wyłącza urządzenie.

Symbol małej beli informuje o bliskim zapiehleniu komory.

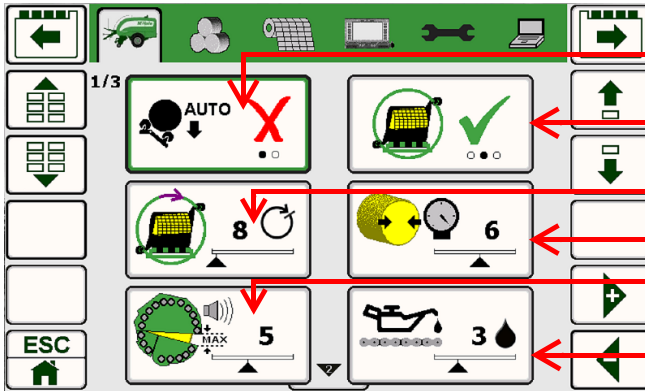
Umożliwia przełączenie pomiędzy ekranem głównym i obrazem z kamery.

Przycisk ekranu głównego
Przenosi użytkownika do ekranu głównego.

Ikona wyświetlana podczas aktywacji automatycznego przechyłania.

OPIS MENU FUSION 3 PRO / FUSION 3 PLUS

Konfiguracja prasy do belowania



Automatyczne przechyłanie: Jeśli jest włączone (✓), bala przechyłana jest automatycznie podczas owijania siatką następną bali w komorze. Jeśli jest wyłączone (X), przycisk przechyłania musi być zawsze wciskany w celu przechylenia bali.

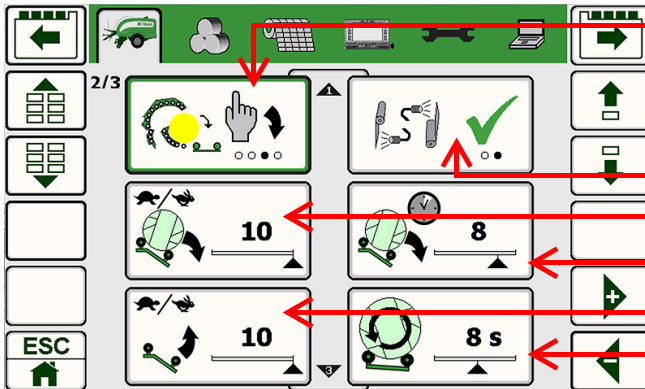
Owijarka: To ustawienie można ustawić na włączone/wyłączone (✓/X/x1). Przy wyborze ustawienia „x1” owijarka pracuje w trybie założonej pojedynczej rolki folii dozownika. Owijarka rozpocznie działanie w trybie 50:50.

Obroty owijarki: Ustawianie liczby obrotów owijarki.





Gęstość: Ta funkcja reguluje ciśnienie wstępnego ładowania komory bali. 1 = minimalna gęstość bali, 10 = maksymalna gęstość bali.

Alarm o zapelnieniu bali: To ustawienie steruje szerokością, na jaką otwiera się komora przed emisją sygnału dźwiękowego informującego o zapelnieniu bali. Należy używać niskich ustawień w przypadku ciężkich upraw.

Dawka smaru: Określa ilość używanego oleju smarowego.



Czas przesuwania: Określa długość czasu, w którym komora jest wstrzymana w pozycji otwartej podczas przesuwania bali do owijarki.

 Krótkie wstrzymanie
  Długie wstrzymanie
  Ręczne Zamykanie
  Ręczne Otwieranie

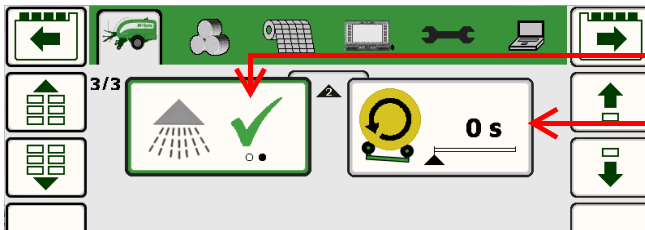
Czujniki folii owijarki: Funkcja włącza (✓) lub wyłącza (X) czujniki folii.

Prędkość przechyłu w dół: Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).

Wstrzymanie przechyłu: Ustawienie wstrzymania zawiera się w zakresie od 1 (krótkie) do 10 (długie).

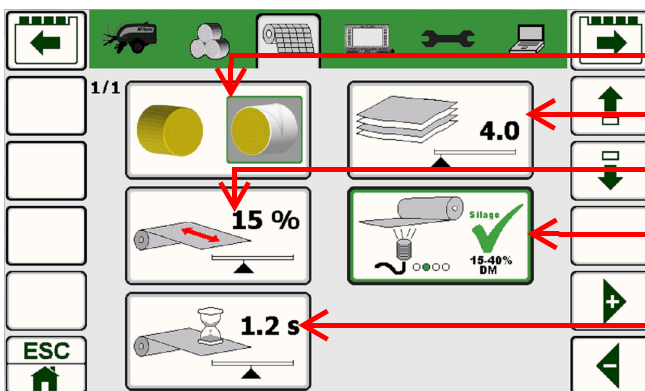
Prędkość przechyłu w górę: Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).

Funkcja rolowania bali: Czas trwania rolowania bali można ustawić w zakresie 0 - 15 s. W celu wyłączenia ustaw 0.



Dodatek: Funkcja ta służy do włączania/wyłączania aplikatora dodatku.

Rolowanie przed owijaniem: Czas trwania rolowania bali można ustawić w zakresie 0 - 10 s. W celu wyłączenia ustaw 0.



Menu siatki/NRF (NRF dotyczy tylko Fusion 3 Plus)

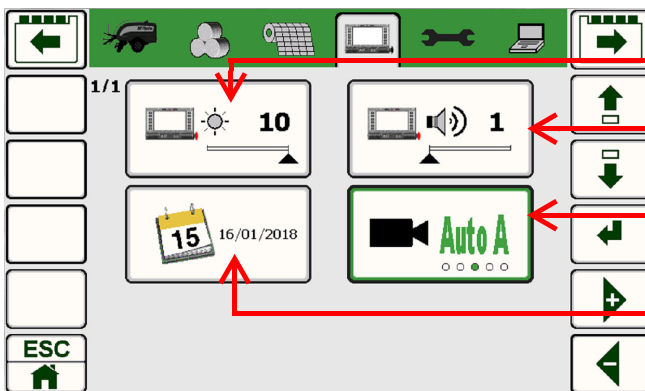
Owijanie siatki / folią NRF: Pozwala na wybór trybu siatki lub folii NRF.

Warstwy siatki / folii NRF: Umożliwia wybór liczby warstw. Minimalna wartość dla folii NRF = 3,5

Rozciąganie siatki / folii NRF: Min./maks. ograniczenia różnią się dla każdego rodzaju siatki / folii NRF.

Czujnik siatki / folii NRF: Jeśli jest włączony, przesuwanie nie rozpoczyna się automatycznie, jeśli siatka / folia NRF nie została wykryta na bali. Włączony (✓) lub Wyłączony (X).

Opóźnienie siatki / folii NRF: Określa opóźnienie pomiędzy sygnałem dźwiękowym pełnej bali i rozpoczęciem podawania siatki / folii NRF.



Menu modułu sterowania

Jasność ekranu

Głośność sygnału dźwiękowego

Tryb kamery — dostępnych jest 5 różnych trybów pracy kamery. Wyłączony, Ręczny, Auto A, Auto B i Auto C.

Ustawienie czasu i daty



8

Obsługa owijarki

Konstrukcja urządzenia obejmuje układ owijania z dwoma dozownikami folii. W odróżnieniu od typowych owijarek, dozowniki poruszają się w pionie wokół beli. Układ nośny dozowników jest zamontowany bezpośrednio za komorą bel. Mimo że pierścień nośny dozownika jest dobrze zabezpieczony osłonami i elektrycznymi wyłącznikami bezpieczeństwa, operator musi się upewnić, że podczas pracy urządzenia wszyscy ludzie i zwierzęta pozostają w oddaleniu.



OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „strefy zagrożenia”

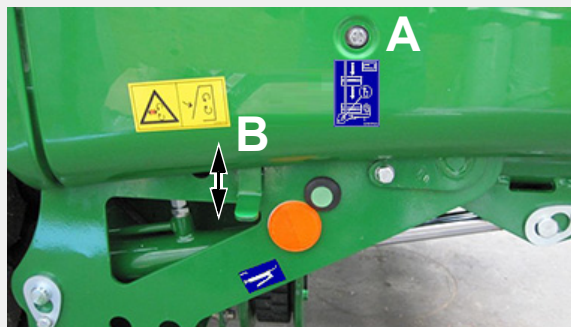
Operator musi zapewnić, aby podczas pracy urządzenia wszystkie osoby przebywały poza „strefą zagrożenia”! (patrz „Strefa zagrożenia”)



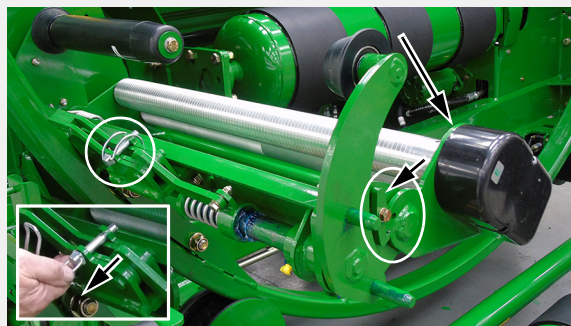
ŚRODOWISKO: Recykling folii

Dbać o środowisko! Nigdy nie wyrzucać ani nie palić zużytej folii. Zawsze zabierać zużyty materiał do centrum recyklingu.

8.1 Zakładanie folii w dozowniku

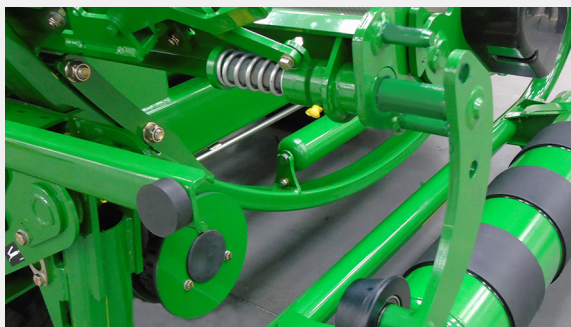


1. Drzwiczki zabezpieczające dozownika z lewej strony urządzenia można otworzyć, zwalniając zatrzask główny (A) kluczem 13 mm lub płaskim śrubokrętem, a następnie popychając w górę uchwyt zatrzasku pomocniczego (B).

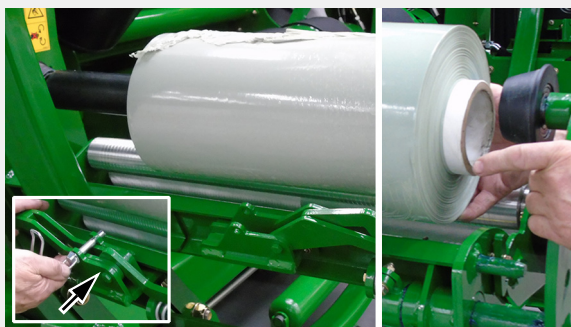


2. Wyjmij zawleczkę i zwolnij blokadę dozownika rolki z folią. Naciśnij w dół dociskaną sprężyną ramę rolek dozownika i załóż zapadkę, aby przytrzymać rolki z dala od sworznia środkowego.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



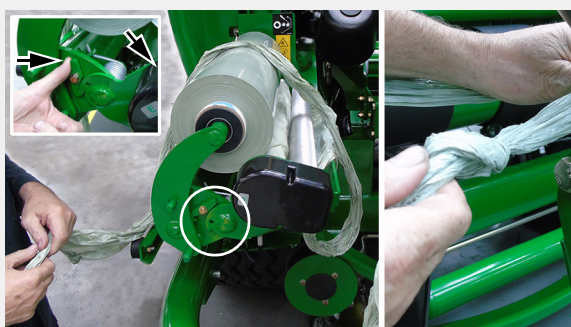
3. Wyjmij stary rdzeń i zagwarantuj jego prawidłową utylizację.



4. Nałóż nową rolkę na środkowy sworzeń i załóż blokadę rolki oraz zawleczkę.



5. Przewlec folię przez rolki dozownika zgodnie ze schematem, uważając aby nie zakleszczyć palców między rolkami.

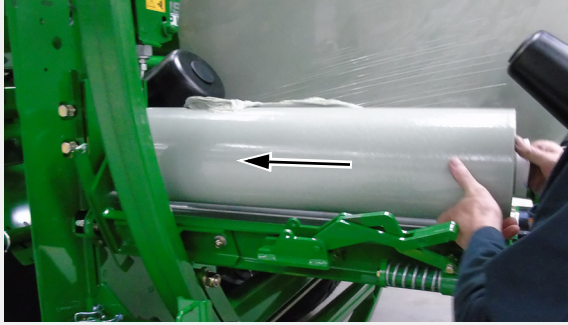


6. Wyciągnij około 1,5 m folii z dozownika i zawiąż węzeł na jej końcu. Naciśnij w dół dociskaną sprężyną ramę rolek dozownika i zwolnij zapadkę, aby pozwolić rolkom oprzeć się z powrotem na rolce folii.



7. Zamknij drzwiczki zabezpieczające dozownika. Naciskaj około dwóch sekund zamontowany z tyłu przycisk postoju dozownika, aby obrócić następny dozownik do położenia do ładowania lub do położenia spoczynkowego. Pierścień dozownika może obracać się tylko wtedy, gdy drzwiczki są zamknięte. Podczas nasikania tego przycisku sterownik musi działać w trybie automatycznym.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka



8. Otwórz drzwiczki zabezpieczające i załaduj folię, jak poprzednio. Przewlec folię przez rolki dozownika zgodnie ze schematem, uważając aby nie zakleszczyć palców między rolkami.



9. Wyciągnij około 1,5 m folii z dozownika i zawiąż węzeł na jej końcu, jak poprzednio.



10. Włóż zawiązany koniec folii do lewej szczeliny tylnej rolki owijającej.



11. Chwyć zwisającą folię z prawego dozownika i włóż zawiązany koniec do prawej szczeliny tylnej rolki owijającej.



12. Mocno zamknij drzwi, upewniając się, że zostały zasunięte obie zasuwy - główna i pomocnicza.



OSTRZEŻENIE: Nie wolno zamocować folii w mechanizmie cięcia i trzymania

Nie wolno próbować mocować folii w mechanizmie „cięcia i trzymania”, gdyż grozi to poważnymi obrażeniami!



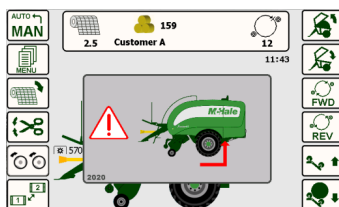
UWAGA: Wznowienie cyklu przerwanej folii symbolem błędu braku folii

Naciśnięcie przycisku wznowienia na sterowniku spowoduje dokończenie procesu owijania beły, który został przerwany pojawieniem się symbolu błędu braku folii.



UWAGA: Upewnij się, że wyłącznik drzwi tylnych działa prawidłowo

Gdy tylne drzwi są otwarte, na skrzynce sterowniczej powinno zawsze być widoczne ostrzeżenie dotyczące wyłącznika drzwi tylnych. Jeśli tak nie jest lub jeśli ostrzeżenie pojawia się przy całkowicie zamkniętych drzwiach tylnych, należy skontaktować się z dealermem **McHale**.



Brak folii

8.2 Specyfikacja folii

Dobra jakość kiszonki zależy nie tylko od jakości zastosowanej folii, lecz również od dobrego ukształtowania gęstych beł. Folia o niskiej jakości nie pozwoli uzyskać kiszonki o dobrej jakości bez względu na to, jak dobrze urządzenie owija beły. Folię należy używać i przechowywać ją zgodnie z instrukcjami producenta.

Zaleca się nałożenie na bełę co najmniej czterech (4) warstw folii. Jeżeli owijany materiał jest twardy z łodygami, może okazać się konieczne nałożenie sześciu (6) lub ośmiu (8) warstw, aby zapewnić dobre, szczelne opakowanie.



UWAGA: Operator musi zapewnić, aby beły były prawidłowo owijane

Operator musi zapewnić, aby beły były prawidłowo owijane. Do dobrej praktyki należy regularne sprawdzanie beł po owinięciu w celu skontrolowania, czy folia nie jest rozdarta, pęknięta lub podziurawiona.

8.2.1 Określanie liczby obrotów pierścienia owijającego

Aby określić liczbę obrotów pierścienia owijającego potrzebnych do pokrycia beły:

1. W trybie ręcznym za pomocą sterownika zlicz liczbę obrotów pierścienia owijającego potrzebnych do całkowitego pokrycia beły folią
2. Do tej liczby dodaj 0,5
3. Pomnóż uzyskany wynik przez 2 (w przypadku 4 warstw folii) lub 3 (w przypadku 6 warstw folii), 4 (w przypadku 8 warstw), 5 (w przypadku 10 warstw) itd

4. Jeśli wynik jest wartością ułamkową, zaokrąglij go do następnej liczby całkowitej

Przykład:

- Liczba obrotów pierścienia owijającego wymagana do owinięcia beli: $3,5 = (x)$
- Liczba obrotów potrzebnych do nałożenia 4 warstw folii na belę = $(3,5 + 0,5) \times 2 = 8$

Ważna uwaga

- (x) „obroty pierścienia owijającego” = oba dozowniki obracające się 360° wokół beli.
- Niniejsze urządzenie to prasa z zamontowaną komorą na bele o typowej średnicy 1230–1270 mm. Jednakże można wytwarzać bele większe niż 1270 mm, jeżeli zostanie spełniony jeden z poniższych warunków:
 - (a) Na belę nałożono niewystarczającą ilość siatki / folii NRF (zwłaszcza w przypadku mocno suchego materiału)
 - (b) Do komory weszła nadmierna ilość materiału, uniemożliwiając należyte jego sprasowanie do prawidłowego rozmiaru



UWAGA: Sprawdzić średnicę beli, aby zapewnić odpowiednią liczbę obrotów pierścienia owijającego

Bardzo ważne jest pamiętanie o tym, że bele powyżej 1 300 mm nie zostaną wystarczająco wiele razy obrócone, jeżeli powyższe wyliczenie przeprowadzono dla beli o średnicy 1 250 mm. Dlatego ważne jest, aby sprawdzić średnicę beli przy każdej zmianie warunków upraw lub przy innych szerokościach i gęstościach uprawy.

8.3 Proces owijania

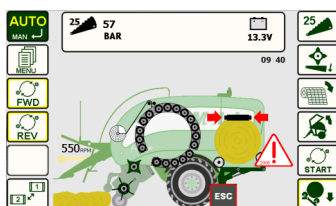
Proces owijania rozpoczyna się natychmiast po przesunięciu beli z komory belowania na stół do owijania (drzwi komory zamknięte, tylna rolka w pozycji całkowicie podniesionej, drzwi dostępne zamknięte). Po owinięciu beli wybraną liczbą warstw folii dwa (2) zespoły cięcia i trzymania chwytają i tną folię. Cykl owijania zostaje zakończony i bela jest gotowa do wyładowania.

Jeżeli wybrano opcję przechylania automatycznego, owinięta bela zostanie wyładowana po zakończeniu owijania następnej beli, przygotowana do owinięcia siatką lub folią NRF.



UWAGA: Bela nie będzie przesuwana, jeśli pierścień dozownika jest w nieprawidłowej pozycji

Bela nie będzie się przesuwać z komory prasy, jeśli pierścień dozownika znajduje się w nieprawidłowej pozycji. Jest to normalny środek bezpieczeństwa. W takim przypadku zostanie wyemitowany alarm, a na ekranie sterownika wyświetli się symbol błędu położenia dozownika. Na sterowniku będą aktywne wskazówki przycisków poduszkowych w przód i do tyłu. Aby skasować błąd, należy nacisnąć odpowiedni przycisk. Bela przesunie się i rozpocznie się proces owijania.



Symbol błędu położenia dozownika

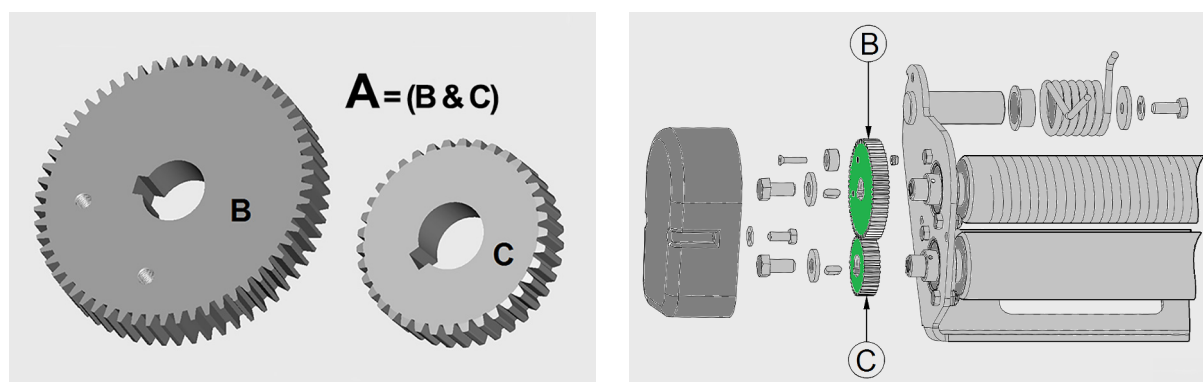


PRZESTROGA: Nie przechylać bel podczas ruchu

Gdy bel jest przechylana, urządzenie nie może się poruszać, gdyż jego ruch znacząco zwiększa ryzyko uszkodzenia folii.

8.4 Warianty przekładni dozownika

Rolki dozownika są ustawione na standardowe rozciąganie folii wynoszące 70%. Opcjonalne zestawy przekładni dozowników dla folii rozciągliwej 55% i 64% są dostępne u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**. Jeden zestaw (A) jest niezbędny dla każdego dozownika obecnego w maszynie.



Wariant przekładni 70%

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00018	Zestaw przekładni dozownika 70%
B	CMH00055	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 60 zębów
C	CMH00175	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 35 zębów

Wariant przekładni 64%

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00020	Zestaw przekładni dozownika 64%
B	CMH00056	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 59 zębów
C	CMH00096	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 36 zębów

Wariant przekładni 55% (do pracy w gorącym klimacie)

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00019	Zestaw przekładni dozownika 55%
B	CMH00057	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 58 zębów
C	CMH00174	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 37 zębów

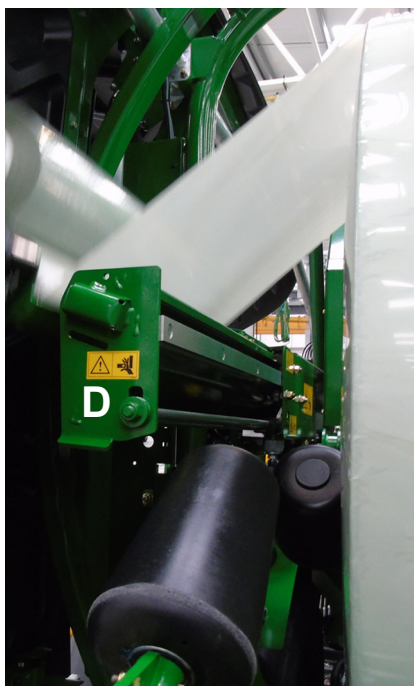
8.5 Podzespół cięcia i trzymania



OSTRZEŻENIE: Podczas konserwacji uważać na noże i akumulatory

W podzespole cięcia i trzymania zastosowano noże i akumulatory. Podczas wykonywania prac konserwacyjnych w tej strefie należy zachować ostrożność, aby uniknąć poważnych obrażeń. Należy wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Należy zawsze nosić odzież i rękawice ochronne! Dodatkowo nie wolno przeprowadzać żadnych prac przy przewodach hydraulicznych, nawet gdy urządzenie jest wyłączone, gdyż przewody są stale pod wysokim ciśnieniem.

Podzespół cięcia i trzymania w urządzeniu jest zaprojektowany do pracy w połączeniu z dozownikiem i rolkami stołu w celu odcięcia folii, gdy jej wymagana ilość, taka jak nastawiona w sterowniku, zostanie nałożona na belkę. Podzespół cięcia i trzymania działa oparciu o suwak (D), który jest wsuwany i wysuwany za pomocą ramienia hydraulicznego. Suwak (D) chwyta folię i cofa się, przytrzymując folię między miejscami (C) i (D), a następnie folia zostaje odcięta nożem w punkcie (B). Folia zostaje zwolniona po wznowieniu procesu owijania.



Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z akumulatorów



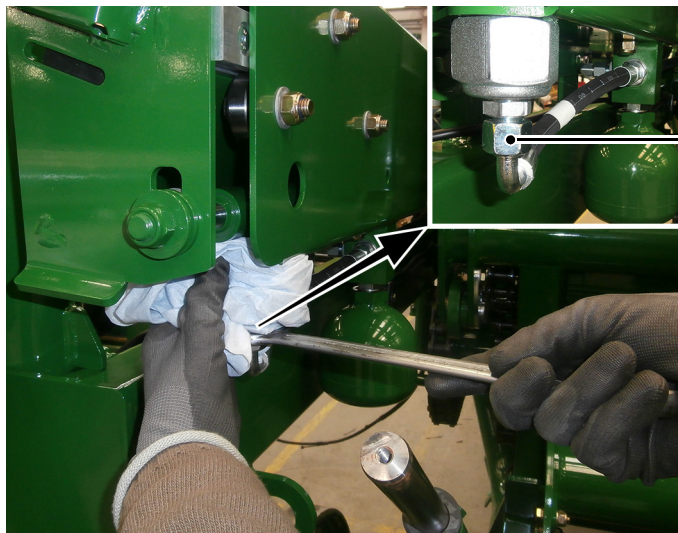
OSTRZEŻENIE: Akumulator hydrauliczny jest pod wysokim ciśnieniem

Przed przystąpieniem do pracy z szynami podzespołu cięcia i trzymania zawsze należy uwolnić ciśnienie hydrauliczne z akumulatorów. W tym celu należy owinąć klucz i przyłączyć wężyk szmatką, powoli i ostrożnie odkręcić przyłączy wężyka ciśnieniowego, a następnie poczekać na uwolnienie oleju i zakręcić przyłączy. Ciśnienie w akumulatorze zostanie automatycznie przywrócone po pierwszej skierowanej na zewnątrz operacji cylindra cięcia i przytrzymywania. Nie należy nigdy pracować przy podzespole cięcia i trzymania, wystawiając szyny na działanie ciśnienia oleju.



OSTRZEŻENIE: Należy nosić odpowiednią odzież ochronną i przestrzegać wszystkich instrukcji

Przez cały czas pracy z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną (rękawice, okulary ochronne itp.) oraz przestrzegać wszystkich instrukcji i zaleceń znajdujących się na etykietach bezpieczeństwa.



Przewód ciśnieniowy akumulatora

Regulacja i demontaż noża podzespołu cięcia i trzymania

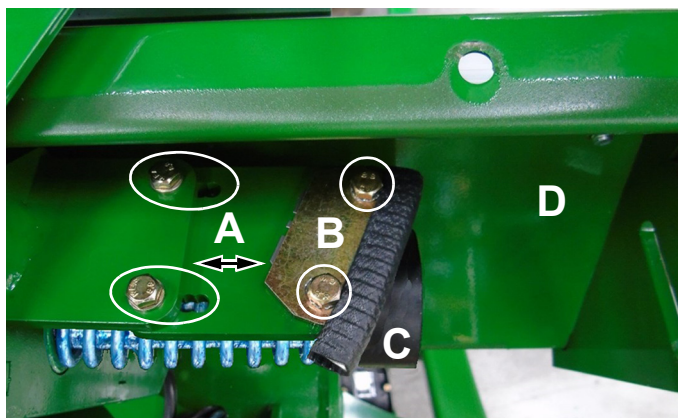


PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych! Uważaj na ostre krawędzie noża. Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej jak pokazano.

Nóż podzespołu cięcia i trzymania może być regulowany w sposób opisany w poniższej procedurze:

1. Kluczami 10 mm wykręć dwie nakrętki M6 i śruby, które trzymają płytę noża (A). Uważaj na nóż tnący! Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej jak pokazano.
2. Przesuń płytę noża do odpowiedniej pozycji. Ustawienie fabryczne to pozycja całkowicie wysunięta, jak pokazano.
3. Wkręć dwie śruby M6 i nakrętki momentem 12 Nm.
4. Potwórz tę procedurę w odniesieniu do drugiego podzespołu cięcia i trzymania.



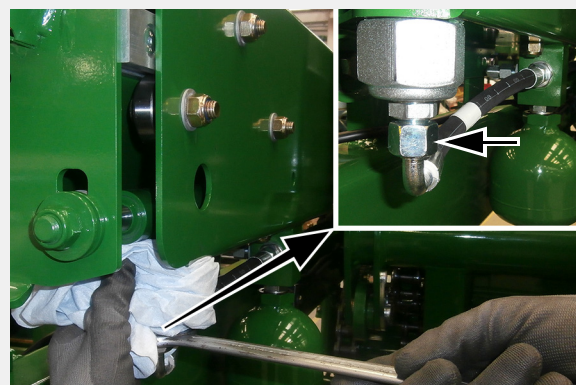
McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

Stan ostrza noża podzespołu cięcia i trzymania ma bardzo ważne znaczenie dla prawidłowego działania podzespołu cięcia i trzymania. Tępe ostrze może nie ciąć folii czysto lub wcale. Gdy tak się stanie, nóż należy wymienić, zamawiając część o numerze CKN00011. Przed przystąpieniem do wykonywania kolejnej procedury należy się upewnić, że zostały podjęte wszystkie środki ostrożności.

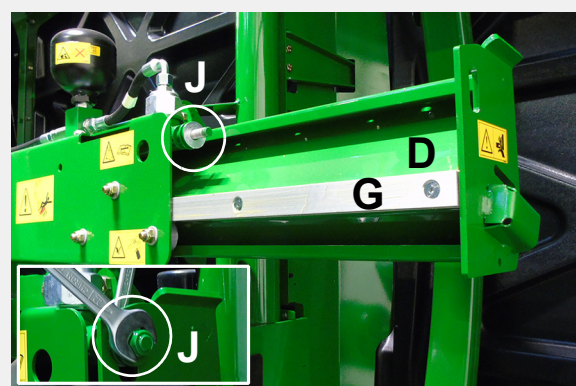
1. Poluzuj dwie śruby ustalające M6, które trzymają na miejscu płytę noża (B), używając klucza nasadowego lub płaskiego 10 mm. Uważaj na ostrze noża! Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej jak pokazano.
2. Usuń zużyty nóż, mając na uwadze, że pod płytą (B) znajduje się zapasowe ostrze.
3. Umieść ostrze zapasowe w pozycji roboczej i włóż pod spód zapasowy nóż, jeśli to możliwe.
4. Dokręć dwie śruby ustalające M6 momentem 12 Nm.

Regulacja szyny podzespołu cięcia i trzymania

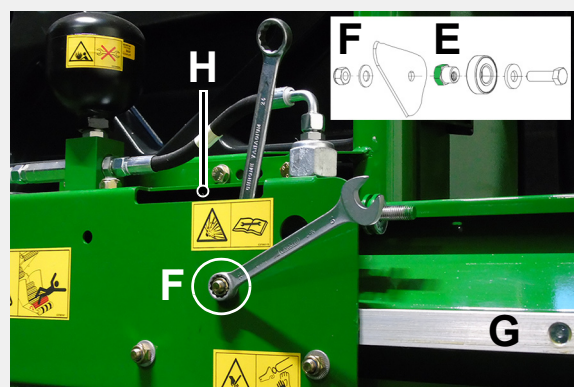
Często używana ruchoma część podzespołu cięcia i trzymania, szyna (G), może się zużyć. W takim przypadku można ją wyregulować, aby zapewnić optymalne działanie podzespołu cięcia i trzymania. Wyreguluj w następujący sposób:



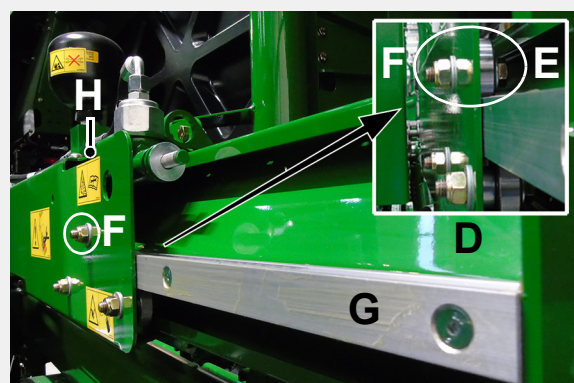
1. Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z akumulatorów jak pokazano. (Patrz procedura powyżej). Pozwól na wypłynięcie takiej ilości oleju, aby szyna ślizgowa przesunęła się do przodu o około 80 mm, a następnie dokręć złączkę przewodu.



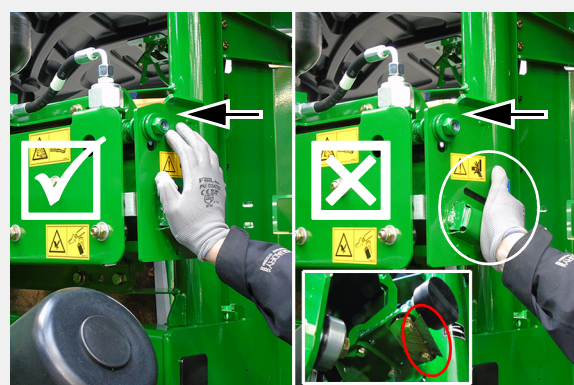
2. Odłącz drążek siłownika (J) od ślizgu (D) za pomocą klucza 22 mm na nakrętce oraz płaskiego klucza otwartego 17 mm na spłaszczeniach drążka. Po zdemontowaniu nakrętki i podkładek ślizgu (D) można swobodnie wsuwać i wysuwać. Można go również wymontować całkowicie w celu wyczyszczenia.



3. Włóż klucz płaski 24 mm do szczeliny (H), aż chwyci sześciokąt na krzywce nastawiacza (E). Nieznacznie poluzuj nakrętkę M12 (F) na ustawiaczu, na tyle, aby było możliwe obrócenie ustawiacza (który działa na zasadzie krzywki).



4. Obracaj ustawiacz (najlepiej w prawo od strony krzywki E) kluczem 24 mm, aż opór obracania znacznie wzrośnie. Następnie obróć nieco w przeciwnym kierunku, tak aby szyna ślizgowa (G) mogła poruszać się swobodnie. Utrzymaj nacisk na krzywkę ustawiacza (E) i dokręć nakrętkę M12. (F)



5. Wepchnij ślizg (D) do końca. Uważaj na nóż zespołu cięcia i trzymania, trzymaj palce na zewnątrz ślizgu jak pokazano. Załóż podkładki i nakrętkę i podłącz na powrót drążek, używając kluczy 17 mm i 22 mm. Nie dokręcaj zbyt mocno! Po prawidłowym dokręceniu nakrętki powinny z niej wystawać tylko 2 zwoje gwintu.



UWAGA: Szyny ślizgowe należy demontować i czyścić raz w sezonie

W przypadku normalnego użytkowania szyny ślizgowe należy demontować i czyścić z brudu i resztek upraw raz w sezonie. Duże nagromadzenie brudu i resztek upraw może powodować zakłócenia ruchu mechanizmów zespołu cięcia i trzymania. Po dokładnym wyczyszczeniu ślizgów a przed ponownym włączeniem maszyny do eksploatacji należy zamontować na powrót i nasmarować ślizgi, a następnie wykonać opisaną powyżej regulację. W przypadku ekstremalnych warunków albo bardzo zapyłonego środowiska czyszczenie należy wykonywać kilka razy w ciągu sezonu.

9

Bezpieczeństwo i obsługa w ruchu drogowym

9.1 Przed wyjazdem na drogę publiczną



OSTRZEŻENIE: Przed wyjazdem na drogę należy sprawdzić system oświetlenia

Przed wyjazdem na drogę publiczną należy się upewnić, że przeprowadzono pełną inspekcję. Zawsze należy zwracać uwagę na względy bezpieczeństwa!

Przed wyjazdem na drogę publiczną:

- Upewnij się, że opony są prawidłowo napompowane, zgodnie ze wskazówkami na etykietach bezpieczeństwa i zgodnie ze specyfikacjami. (*patrz „Dane opon”*)
- Upewnij się, że wszystkie drzwi są bezpiecznie zamknięte, sprawdzając czy zasuw główna i pomocnicza są całkowicie zamknięte. Powinny one być wolne od jakichkolwiek przedmiotów obcych, aby zapewnić prawidłowe i bezproblemowe działanie.
- Komora formująca bele powinna być opróżniona, a bela musi znajdować się na stole do owijania.
- Urządzenie musi być w bezpieczny sposób oczyszczone z całej sypkiej paszy. Aby to zrobić, najpierw należy wyłączyć ciągnik i całkowicie odizolować urządzenie, odłączając wszystkie połączenia od ciągnika.
- Wał odbioru mocy musi być bezpiecznie przymocowany do krótkiego wału ciągnika.
- System oświetlenia urządzenia musi być podłączony do ciągnika i musi być w pełni sprawny.
- Dopływ oleju hydraulicznego musi być wyłączony i zabezpieczony przed przypadkowym włączeniem przez odłączenie przewodu zasilania olejem hydraulicznym. Wszystkie luźne kable powinny być bezpiecznie podparte.
- Sterownik elektroniczny musi być wyłączony i odłączony od zasilania. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*)
- Zwrócić uwagę na ograniczenie maksymalnej prędkości jazdy (40 km/h).
- Układ hamulcowy (hydrauliczny lub pneumatyczny) urządzenia musi być podłączony do ciągnika. Na drogę nie wolno wyjechać, dopóki wskaźnik na panelu ciągnika nie wskaże odpowiedniego ciśnienia w hamulcach pneumatycznych.
- Upewnij się, że wszystkie krajowe przepisy ruchu drogowego obowiązujące w danym kraju są spełnione - np. w niektórych krajach jest obowiązkowe stosowanie łańcuchów bezpieczeństwa.

- Całkowicie podnieś motowidło zbieraka i zamknij dźwignię na przewodzie hydraulicznym (jeśli jest zamontowana).
- Koła prowadzące zbieraka muszą być zamocowane w pozycji do transportu drogowego, a dyszel / wał odbioru mocy - w pozycji roboczej. (patrz „Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy”)



Koła zbieraka w pozycji transportowej

9.2 Transport drogowy z przyłączonym przechyłem bocznym



PRZESTROGA: Przechyłu bocznego nie wolno używać na drogach publicznych!

Przechyłu bocznego nie wolno używać na drogach publicznych i musi zawsze zostać odpowiednio wcześniej złożony do pozycji pionowej.

- Przechył boczny musi zostać złożony do pozycji pionowej i zabezpieczony.
- Należy się upewnić, że sworzeń transportowy został poprawnie zamontowany w pozycji transportowej wraz z założoną zawleczką. (patrz „Przechył boczny”)
- Nigdy nie należy przekraczać 20 km/godz., jeżeli do urządzenia jest przyłączony moduł przechyłu bocznego.



Pozycja do transportu drogowego (przechył boczny)

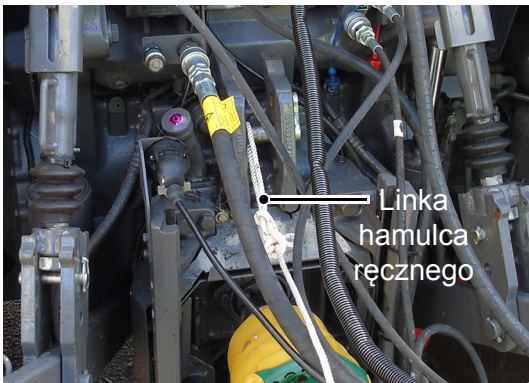
9.3 Linkowy hamulec ręczny

Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Dźwignia hamulca ręcznego posiada linkę umocowaną do kalibrowanego pierścienia, którego drugi koniec musi być bezpiecznie przymocowany do ciągnika za każdym razem, gdy urządzenie jest przyłączone do ciągnika. Jeśli zaczep urządzenia odłączy się od ciągnika, linka uruchomi hamulce urządzenia.

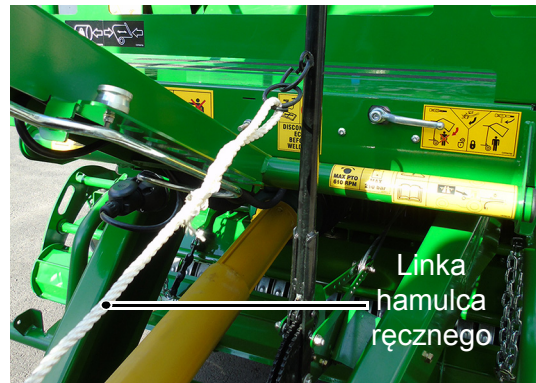


PRZESTROGA: Podczas jazdy hamulec ręczny musi być zwolniony

Zawsze należy się upewnić, że hamulec ręczny został zwolniony przed wyjazdem urządzenia na drogę lub podczas pracy w polu.



Linka hamulca ręcznego umocowana do ciągnika



Dźwignia hamulca ręcznego

10

Obsługa w polu i regulacja urządzenia

10.1 Okres docierania

Firma **McHale** zaleca zastosowanie okresu docierania podczas tworzenia pierwszych 50 bel lub do chwili, gdy farba wewnątrz urządzenia straci blask. W trakcie tego okresu docierania boki bel mogą się wydawać nierówne, ale po wypolerowaniu ścian bocznych urządzenia na gładko powinny one wyglądać lepiej. Po początkowym okresie docierania naciąg wszystkich łańcuchów w urządzeniu powinien być sprawdzony i dostosowany do potrzeb (*patrz „Regulacja łańcuchów”*). Należy się upewnić, że wszystkie punkty smarowania są odpowiednio nasmarowane, aby zapobiec szybkiemu zużyciu podzespołów.



UWAGA: Częste formowanie bel o średnicy większej niż maksymalna nie jest zalecane

Należy zwrócić uwagę, że obciążenie rolek i napędu wzrasta, gdy średnica beli osiąga swój maksymalny wymiar. Z tego powodu nie zaleca się częstego zwiększania średnicy beli powyżej maksymalnego wymiaru za pomocą naciśnięcia i przytrzymania przycisku wstrzymania lub podawania siatki / folii NRF (przycisk R3) na sterowniku, gdyż prowadzi to do przedwczesnego zużycia się podzespołów. Należy się upewnić, że wszystkie punkty smarowania są odpowiednio nasmarowane, aby zapobiec szybkiemu zużyciu podzespołów.

10.2 Przygotowanie pokosu

W celu uzyskania optymalnej wydajności maszyny niezbędne jest uprzednie dobre przygotowanie pokosu. Optymalna szerokość pokosu to 1,5 m.



UWAGA: Szerokość pokosu to najważniejszy czynnik w zakresie przygotowania do prawidłowego formowania beli

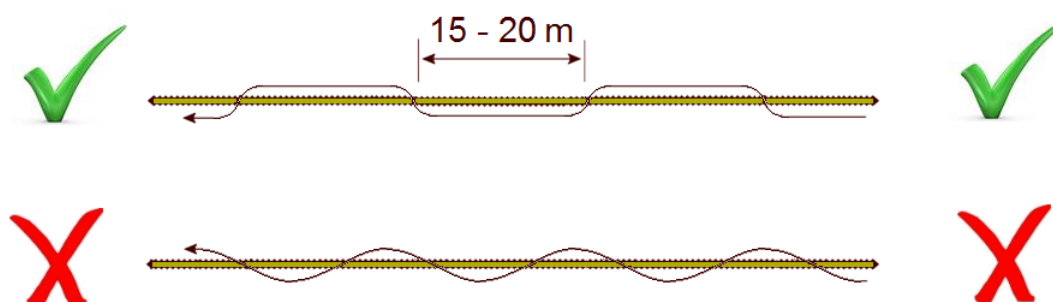
Pokos o szerokości 1,5 m zapewnia optymalny przepływ materiału do komory bel i równe formowanie. Pokos o szerokości większej lub mniejszej niż 1,5 m powoduje zwiększone odkształcenie beli.

Gdy węższe pokosy są nieuniknione, zaleca się, aby pokos okresowo był kierowany na obie strony zbieracza na zmianę, na dystansie 15–20 m, kiedy prasa przejeżdża przez pokos, czyli przez 15–20 m podawać na prawą stronę motowidła, następnie 15–20 m na lewą stronę.

Zbieraj materiał po jednej stronie zbieracza przez 6–8 sekund. Następnie przejdź przez pryzmę i zbieraj materiał przez taki sam okres. W przypadku ciężkich pryzm należy zmniejszyć czas zbioru, a zwiększyć w przypadku lżejszych pryzm.

Ciągłe przechodzenie ze strony na stronę jest niewskazane, ponieważ powoduje wprowadzenie nadmiernej ilości materiału na środku beli.

W przypadku szerszego pokosu, tj. >1,5 m (takiego powinno się unikać), większa ilość materiału będzie stale podawana na zewnątrz prasy. W efekcie większa część materiału trafi na końce beli niż na jej środek. W rezultacie bele będą mieć wklęsły kształt.



Szerokości pokosu — prawidłowe i nieprawidłowe

10.3 Regulacja wysokości motowidła zbieraka

Przed rozpoczęciem pracy w polu przymocuj koła prowadzące zbieraka w ich pozycji roboczej, jak pokazano. Należy użyć odpowiedniego otworu w drążku regulującym, tak aby zbierak był wyważony i znalazł się na optymalnej wysokości roboczej, a jego zęby około 2 cm nad podłożem.



UWAGA: Należy się upewnić, że dźwignia sterująca suwakiem zaworu jest w położeniu swobodnym

Podczas belowania przy użyciu tego urządzenia należy się upewnić, że dźwignia sterująca zaworem regulacji wysokości motowidła zbieraka znajduje się w położeniu swobodnym. Jeśli dźwignia nie znajduje się w położeniu swobodnym, motowidło zostanie zablokowane w stałym położeniu i nie będzie w stanie dostosowywać się do rzeźby podłoża.



UWAGA: Zużycie zębów zbieraka

Praca ze zbyt nisko opuszczonymi zębami zbieraka naraża je na złamanie i szybkie zużycie!



Regulacja wysokości motowidła zbieraka

10.4 Regulacja osłony uprawy

Zadaniem płyty osłonowej uprawy jest przytrzymywanie belowanego materiału w celu uzyskania jego równomiernego przepływu. Wysokość osłony uprawy można odpowiednio dostosować do rodzaju i wielkości materiału, regulując długość łańcucha.



Łańcuch regulujący osłonę uprawy i płyta



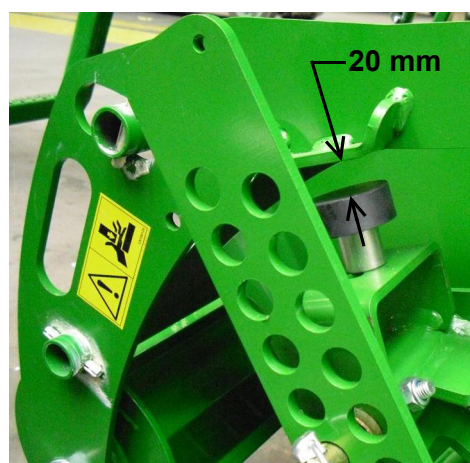
Osłona uprawy

10.5 Regulacja rolki uprawy

Zadaniem palców i rolki uprawy jest przytrzymywanie i rozrzucanie belowanego materiału w celu uzyskania równomiernego przepływu uprawy do zbieraka. Wysokość rolki uprawy należy regulować, zaczepiając ogniwa łańcucha w gniazda o kształcie dziurki na klucz, tak aby ograniczniki nie spoczywały na pokazanych niżej gumowych zderzakach. Po ustawieniu wysokości wyjściowej podlega ona automatycznej regulacji w zależności od warunków uprawy. Należy się upewnić, że ogniwa łańcucha są ze sobą przymocowane zawleczkami. Po dokonaniu regulacji rolka uprawy powinna poruszać się wzdłuż górnej krawędzi pokosu. W lżejszych warunkach rolę należy ustawić w najniższej możliwej pozycji, ale pamiętając o tym, aby ograniczniki nie spoczywały na gumowych zderzakach.



Łańcuch regulacji rolki uprawy



Ograniczniki rolki uprawy

10.6 Układ odblokowania

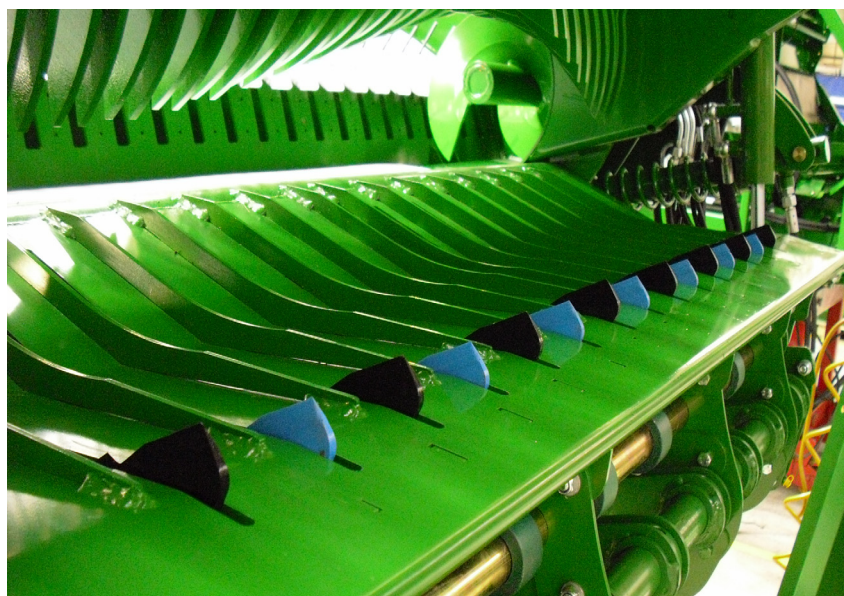
Urządzenie jest wyposażone w układ odblokowania. W przypadku blokady w kanale podawania sprzęgło przeciążeniowe wału odbioru mocy rozłączy się i będzie słychać głośne trzaski. Natychmiast po usłyszeniu tego dźwięku należy wyłączyć wał odbioru mocy ciągnika i nacisnąć przycisk odblokowania (przycisk R2) na sterowniku, gdy działa on w cyklu automatycznym. Rozpocznie się proces odblokowania i noże, jeśli są WŁĄCZONE, cofną się wraz z podłogą kanału. Po opuszczeniu podłogi można ponownie włączyć wał odbioru mocy, aby przepchnąć zator do komory. Gdy prędkość wału odbioru mocy wzrośnie powyżej 400 obr./min, opuszczana podłoga i noże powrócą automatycznie do położenia roboczego i można kontynuować belowanie. Ponowne naciśnięcie przycisku odblokowania (R2) również spowoduje powrót podłogi i noży do położenia roboczego.

Jeśli blokada wystąpi blisko zakończenia beli, naciśnięcie przycisku „Odblokuj” spowoduje opuszczenie podłogi i lekkie otwarcie drzwi komory, aby umożliwić łatwe przeprowadzenie blokady. Ponowne uruchomienie WOM spowoduje automatyczne zresetowanie podłogi i całkowite zamknięcie drzwi komory.



OSTRZEŻENIE: Nigdy nie wolno zbliżać się do motowidła zbieraka, gdy się obraca i gdy ciągnik jest włączony!

Nigdy nie wolno próbować zbliżać się do motowidła zbieraka, gdy się obraca i gdy ciągnik jest włączony! W rzadkich przypadkach, gdy motowidła nie można odblokować za pomocą poniższej procedury, motowidło zbieraka należy odblokować ręcznie przez usunięcie nadmiaru zablokowanego materiału. Aby bezpiecznie wykonać tę czynność, należy wyłączyć wał odbioru mocy i ciągnik, wyjąć kluczyk i upewnić się, że wszystkie elementy przestały się obracać. Należy również zabezpieczyć urządzenia przed przetoczeniem się, ustawiając je na płaskim podłożu, zaciągając hamulce i blokując koła. Ostrożnie usunąć nadmiar materiału. Zawsze należy nosić odzież ochronną i rękawice oraz uważać na ostre krawędzie!



Tryb odblokowania, noże wycofane i obniżona podłoga kanału

10.7 Układ rozdrabniania

Opisywana maszyna wyposażona jest w układ rozdrabniania z 25 nożami do drobnego cięcia. Jeśli cięcie drobne nie jest wymagane, możliwe jest usunięcie części noży. (patrz „*Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania*”). Przyciski noży na sterowniku przesuwają noże do tunelu lub je wycofują. Zaleca się, aby wyłączyć urządzenie rozdrabniające podczas belowania bardzo suchego materiału.

W celu ochrony urządzenia rozdrabniającego przed przeciążeniem i uszkodzeniem akumulatory hydrauliczne są podłączone do obwodu uruchamiającego.

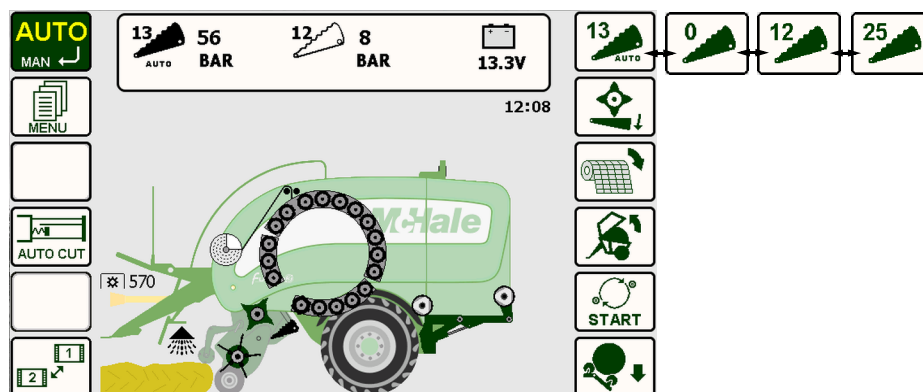


UWAGA: Szczeliny noży należy utrzymać wolne od materiału

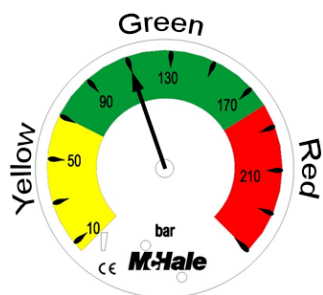
Aby utrzymać szczeliny noży wolne od materiału, zaleca się włączyć i wyłączyć noże kilka razy dziennie. W tym celu należy nacisnąć przycisk wyboru noży (przycisk R1), gdy sterownik działa w trybie automatycznym. Spowoduje to przemieszczenie noży w przeciwnym kierunku. Kolejne naciśnięcie spowoduje powrót noży do pierwotnej pozycji. (patrz „*Obsługa noży*”)

10.8 Wybór noży

Możliwość wyboru liczby noży to opcja dostępna w opisywanej maszynie. Za pomocą sterownika operator może wybrać 0, 12, 13 noży lub 25 noży. Przed wybraniem liczby noży muszą one być całkowicie obniżone. (patrz „*Obsługa noży*”)

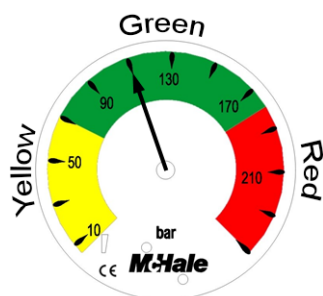


10.9 Wskaźnik gęstości beli



Wskaźnik gęstości beli jest używany do wskazywania ciśnienia stosowanego w popychaczach tylnej klapy (na małym boku popychaczy). Stan, gdy drzwi górne są zamknięte, a w komorze belowania nie ma materiału, jest określany jako „ciśnienie wstępnego ładowania komory”. Ciśnienie to wzrośnie pod koniec cyklu formowania beli, ponieważ olej w cylindrach zostanie wtłoczony do akumulatora. Gdy materiał zacznie wypełniać komorę belowania, popychacze drzwi nieznacznie je otworzą. Może to spowodować, że wskazówka miernika przejdzie na czerwone pole. Jest to normalne działanie. Ciśnienie nigdy nie powinno być jednak wyższe niż 200 barów. Jeśli jest większe, należy się skonsultować z dealerem **McHale**.

10.10 Wskaźnik napięcia siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)



Wskaźnik napięcia siatki / folii NRF służy do wskazywania ciśnienia wytwarzanego przez naprężenie siatki / folii NRF podczas jej stosowania, w zależności od procentowego rozciągnięcia ustawionego na sterowniku i rodzaju stosowanego materiału wiążącego. Ciśnienie może się zmieniać pomiędzy 50 i 200 barami podczas nakładania siatki / folii NRF na belę. Typowe wartości dla siatki zawierają się w zakresie od 50 do 150 barów, a dla folii NRF w zakresie od 100 do 200 barów. Wartości poniżej 50 barów oznaczają niewystarczające naprężenie. Należy skontrolować poziom oleju w pompie napinania. (patrz „Pompa napinania siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)”). Wartości ciśnienia powyżej 220 barów nie są zalecane i operator powinien zmniejszyć wartości procentowego rozciągnięcia ustawione na sterowniku. (patrz „Ustawienie regulacji warstwy siatki/NRF (Fusion 3 Plus)”).

10.11 Blokada drzwi komory

Blokada drzwi komory powinna być stosowana każdorazowo, gdy operator chce wejść do komory, na przykład w celu zmiany noży. Jest ona również stosowana podczas wchodzenia na przednią platformę w celu załadowania lub regulacji funkcji siatki / folii NRF lub z innych powodów, wymagających przede wszystkim zachowania bezpieczeństwa. Blokada znajduje się z lewej strony przedniej platformy. Etykietę bezpieczeństwa i lokalizację zaworu blokady drzwi komory pokazano niżej. Blokada jest sterowana hydraulicznym zaworem włączającym/wyłączającym. Podczas blokowania zawór jest ustawiony w pozycji „wyłączonej” (pionowo), a popychacze hydrauliczne pozostają otwarte, utrzymując drzwi w pozycji zablokowanej.



OSTRZEŻENIE: Operator musi zwrócić uwagę na wszystkie ostrzeżenia, etykiety i zagrożenia

Przed przystąpieniem do wykonywania jakiejkolwiek pracy lub konserwacji w komorze belowania operator musi zwrócić uwagę na wszystkie ostrzeżenia, etykiety i zagrożenia. (patrz „Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania”)



Aby zablokować, należy pociągnąć dźwignię (A) do przodu i przekrócić w dół o 90°, do lewej pozycji pionowej.



10.12 Uchwyty na zapasową folię i obsługa zasuw bezpieczeństwa do drzwi

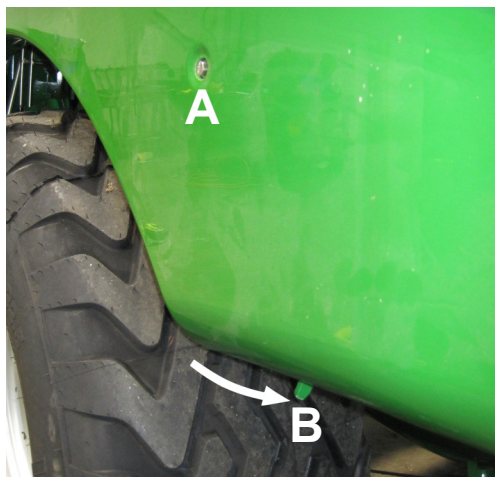
Urządzenie może pomieścić do 10 rolek z zapasową folią wraz z 1 dodatkową w każdym z dwóch dozowników. Te zapasowe rolki są składowane z obu stron urządzenia za przednimi panelami. Aby otworzyć główną zasuwę (A) na panelach drzwiowych, wymagany jest klucz 13 mm lub płaski śrubokręt. Zasuwę pomocniczą (B) otwiera się, popychając ją do wewnątrz w celu zwolnienia panelu.

Aby bezpiecznie przechowywać rolki folii, należy pociągnąć w dół uchwyty na folię i wsunąć rdzeń rolki w uchwyt. Należy wepchnąć rolki folii do pozycji pionowej. Każdy uchwyt na folię jest zabezpieczony mechanizmem zatraskowym, który trzeba pociągnąć w dół, ale który po podniesieniu zatraskuje się automatycznie.



OSTRZEŻENIE: Należy uważać na składowane przedmioty, które mogą wypaść zza paneli drzwiowych

Należy zwracać uwagę na spadające rolki folii i inne składowane przedmioty podczas otwierania drzwi, zwłaszcza jeśli urządzenie nie stoi na płaskim podłożu!



Typy zasuw bezpieczeństwa



Uchwyty zapasowej rolki folii

10.13 Omówienie układów hamulcowych

Urządzenie jest wyposażone w hamulce hydrauliczne lub pneumatyczne. Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Ten hamulec działa również jako „linkowy” hamulec ręczny, którego linka uruchamiająca jest przymocowana do ciągnika.

10.13.1 Hamulec ręczny

Urządzenie jest wyposażone w ręczny hamulec postojowy (hamulec ręczny).



Pociągnij dźwignię w celu włączenia hamulca. Siła działania hamulca wzrasta wraz z ciągnięciem dźwigni (z użyciem normalnej siły), osiągając maksymalną wartość w położeniu krańcowym dźwigni. Optymalną wydajność działania hamulca uzyskuje się, gdy linki są poprawnie wyregulowane, wszystkie części ruchome nasmarowane, a zęby mechanizmu zapadkowego w dobrym stanie. W przypadku zużycia lub uszkodzenia zębów mechanizmu zapadkowego należy natychmiast wymienić mechanizm.

10.13.2 Hamulce pneumatyczne

Maszyna wyposażona jest w dwuprzewodowy pneumatyczny układ hamulcowy. Układ składa się z dwóch węży, które należy dołączyć do ciągnika, aby pneumatyczny układ hamowania funkcjonował poprawnie:

- Żółty wąż jest przewodem serwisowym, która steruje intensywnością hamowania maszyny.
- Czerwony wąż to przewód awaryjny, który po rozłączeniu uruchamia hamulce maszyny.

Połączenie z ciągnikiem

Aby podłączyć, należy w pierwszej kolejności przymocować złącze węża żółtego, a następnie czerwonego.

Aby odłączyć, w pierwszej kolejności odłączyć złącze węża czerwonego, a następnie żółtego.

Ważne jest, by wyżej opisana sekwencja była przestrzegana, ponieważ czerwony wąż (przewód awaryjny) nigdy nie powinien być dołączany jako jedyny.

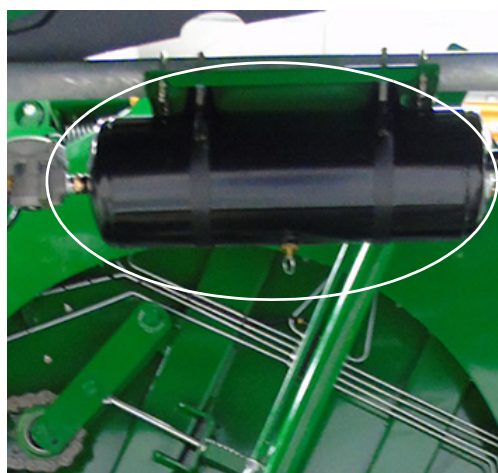
Po odłączeniu węży od ciągnika, układ hamulcowy maszyny jest aktywny. Hamulec postojowy powinien być również użyty dla zapewnienia stabilności maszyny po odłączeniu od ciągnika.

Wydajność siłowników hamulcowych

Ruch siłowników hamulcowych włącza i wyłącza hamulce bębnowe.

W przypadku, gdy tłoczyska siłowników hamulcowych osiągną położenie krańcowe, wydajność hamulców może spaść do zera. Możliwe przyczyny to zużyte lub uszkodzone szczęki hamulcowe, wadliwe połączenia lub nieprawidłowa regulacja.

Przemieszczanie urządzenia za pomocą ciągnika (bez układu hamulców pneumatycznych)



Urządzenie może być przemieszczane za pomocą ciągnika bez układu hamulców pneumatycznych nawet w sytuacji, gdy zbiornik powietrza jest pełny i przewody nie są podłączone. Znajdź zbiornik powietrza z boku urządzenia. Pociągnij pierścień znajdujący się w dolnej części zbiornika i przytrzymaj go, aż wydostanie się całe powietrze.

Można teraz przemieszczać urządzenie za pomocą ciągnika po zwolnieniu hamulca ręcznego.



PRZESTROGA: Najpierw trzeba połączyć urządzenie z ciągnikiem

Tę procedurę można wykonywać wyłącznie po wcześniejszym połączeniu urządzenia z ciągnikiem. Po spuszczeniu powietrza przewód głównego hamulca pneumatycznego nie będzie działać. Z tej procedury wolno korzystać wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, w celu przemieszczenia urządzenia po płaskiej powierzchni w obrębie podwórza. Urządzenia nigdy nie wolno używać w takim stanie ani przemieszczać po nierównym terenie.

Konserwacja i serwisowanie

Wykonanie serwisu w profesjonalnym warsztacie jest konieczne w następujących sytuacjach:

- Wydajność hamulców stale spada lub
- Hamulce piszczą lub zgrzytają podczas hamowania.



OSTRZEŻENIE: Prace związane z hamulcami bębnowymi powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby

Prace te powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane osoby lub sprzedawcę marki **McHale**, zaznajomionego z układami hamulcowymi.

10.13.3 Hamulce hydrauliczne (opcjonalne)

Urządzenie jest wyposażone w hydrauliczne hamulce bębnowe aktywowane za pomocą jednego przewodu.

Połączenie z ciągnikiem

Wyłącz silnik, a następnie podłącz przewód hamulców hydraulicznych z żeńskim złączem do ciągnika. Ciągnik może być wyposażony w funkcję „zmniejszania ciśnienia”, dzięki której można wykonać podłączenie przewodu hamulców urządzenia przy pracującym silniku.

Hamulec włącza się poprzez naciśnięcie pedałów hamulca w kabinie ciągnika. Z tego powodu hamulce działają wyłącznie, gdy przewód hydrauliczny jest prawidłowo podłączony do ciągnika i silnik ciągnika pracuje.

Wydajność cylinderków hamulcowych

Cylinderki hamulcowe włączają i wyłączają hamulce bębnowe. W przypadku, gdy tłoczki cylinderków hamulcowych osiągną położenie krańcowe, wydajność hamulców może spaść do zera. Możliwe przyczyny to zużyte lub uszkodzone szczęki hamulcowe, wadliwe połączenia lub nieprawidłowa regulacja.

Konserwacja i serwisowanie

Wykonanie serwisu w profesjonalnym warsztacie jest konieczne w następujących sytuacjach:

- Wydajność hamulców stale spada lub
- Hamulce piszczą lub zgrzytają podczas hamowania.



OSTRZEŻENIE: Prace związane z hamulcami bębnowymi powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby

Prace te powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane osoby lub sprzedawcę marki **McHale**, zaznajomionego z układami hamulcowymi.

10.13.4 Regulacja hamulców

Urządzenia wyposażone w hamulce, pneumatyczne lub hydrauliczne, muszą zostać poddane wstępnej kontroli po pierwszych 50 godzinach eksploatacji, a następnie co 100 godzin lub corocznie (w zależności, co nastąpi wcześniej).



OSTRZEŻENIE: Przed rozpoczęciem prac związanych z regulacją hamulca należy zapewnić bezpieczeństwo

Przed przystąpieniem do regulacji hamulca należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, a kluczyk wyjęty. Testy należy przeprowadzać przy wyłączonym hamulcu ręcznym maszyny „off” oraz ciągnika. Wymagają one również obecności drugiej przeszkolonej osoby, która będzie włączać hamulce, przebywając w ciągniku. Należy również zabezpieczyć urządzenia przed przetoczeniem się, ustawiając je na płaskim podłożu i blokując koła klinami. Zawsze należy nosić odzież ochronną i rękawice.

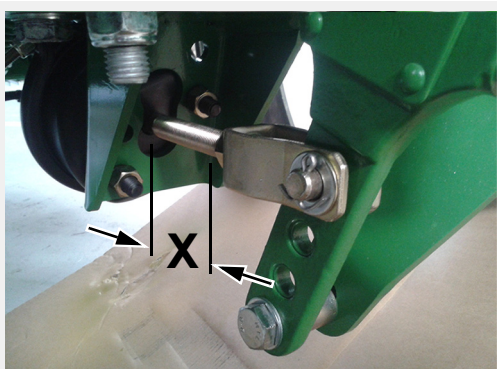
Poniżej opisano procedurę kontroli hamulców:



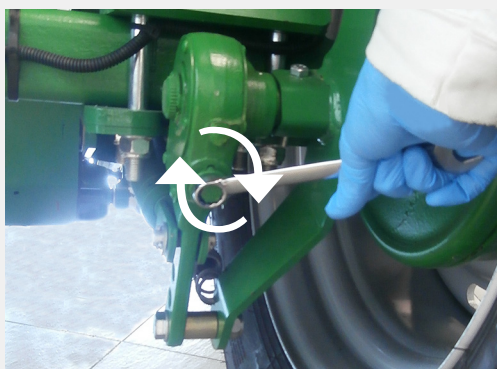
1. Należy sprawdzić odległość 'X' przed zaciągnięciem hamulców i ponownie po zaciągnięciu hamulców. Odległość 'X' powinna mieć wartość pomiędzy 12 i 18 mm.

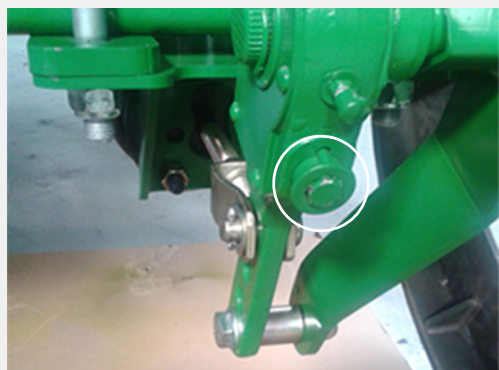
W przypadku hamulców hydraulicznych (górna ilustracja) jest to zazwyczaj wielkość odsłoniętej części chromowanej widocznej na tłoczysku.

W systemach hamulców pneumatycznych (dolna ilustracja) należy skorzystać z samodzielnie wyznaczonych punktów odniesienia w celu pomiaru przemieszczenia siłownika.



2. Jeśli wartość dla 'X' nie mieści się w tym zakresie 12 - 18 mm, hamulec można wyregulować za pomocą śruby regulacyjnej, jak pokazano na rysunku. Używając klucza 14 mm, należy przekręcić śrubę regulacyjną w prawo, aby zmniejszyć wartość, lub w lewo, aby ją zwiększyć. Należy ponownie zaciągnąć hamulec, aby skontrolować pomiar, i powtarzać procedurę do momentu, aż wartość przemieszczenia znajdzie się w wyznaczonym zakresie.





3. Należy się upewnić, że kołnierz blokujący dociskany sprężyną wrócił do pozycji zablokowanej, aby zapobiec dalszemu przemieszczeniu śruby regulacyjnej.

Należy powtórzyć procedurę dla obu stron urządzenia i upewnić się, że hamulce działają symetrycznie. Obie strony należy wyregulować możliwie najdokładniej do tej samej wartości.



4. Po ustawieniu dźwigni hamulcowych, linki hamulca pomocniczego będą wymagały regulacji. Ustawić nagwintowane regulatory obu linek na dźwigni hamulca pomocniczego tak, aby większość dostępnego gwintu była skierowana w stronę dźwigni (jak pokazano na rysunku). Po ostatecznym ustawieniu należy solidnie dokręcić nakrętki blokujące do ząbkowanych podkładek.



5. Użyć elementu regulującego zainstalowanego obok koła, aby usunąć wszelki luz z linki. Procedurę tę przeprowadzić dla obu kół. Po ostatecznym ustawieniu należy solidnie dokręcić nakrętki blokujące do ząbkowanych podkładek.



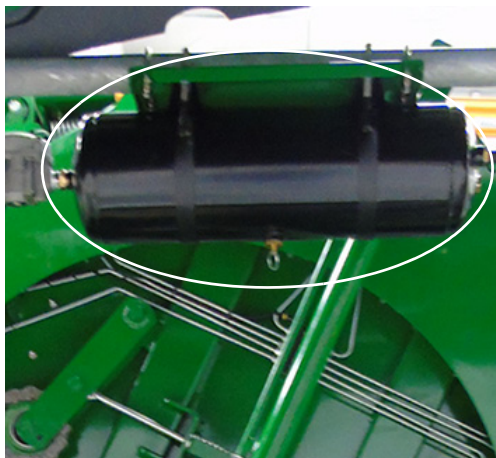
6. Aktywacja hamulców powinna nastąpić po podciągnięciu dźwigni jedynie do połowy długości zębatego dźwigni. Jeśli dźwignię można zaciągnąć bliżej dolnej części zębatego dźwigni, należy przeprowadzić regulację linek przy kołach, aby aktywacja hamulców następowała w połowie długości zębatego dźwigni.

10.13.5 Konserwacja hamulców

Spuszczenie skondensowanej wody ze zbiornika powietrza (tylko hamulce pneumatyczne)

Uruchamiaj w razie potrzeby ręczny zawór spustowy poprzez pociągnięcie pierścienia każdego dnia przed rozpoczęciem pracy na kilka sekund albo do zniknięcia kropeł wody.

Przed wykonaniem tej procedury upewnić się, że hamulec ręczny został zaciągnięty.



Węże układu hamulcowego należy sprawdzać regularnie

Stan przewodów hamulcowych pod kątem pęknięć lub ścierania należy kontrolować co miesiąc. Nie dopuszczać do kontaktu z otaczającymi obiektami, które mogłyby spowodować uszkodzenie lub zużycie po pewnym czasie.

Sprawdzenie linek hamulca ręcznego

Sprawdzaj co miesiąc linki hamulca ręcznego pod kątem naciągnięcia, zużycia lub uszkodzenia.



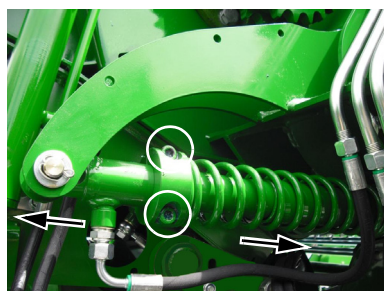
10.14 Regulacja sprężyn luzów zbieraka

Kołnierze zabezpieczające, używane do regulacji sprężyn luzów zbieraka, znajdują się z obu stron pod podzespołem rozdrabniania. W celu regulacji należy postępować według następującej procedury:

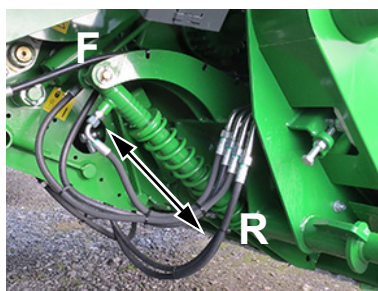
1. Za pomocą dźwigni suwakowej ciągnika hydraulicznie podnieś zbierak, aby zmniejszyć naciąg sprężyn luzów.
2. Przed przeprowadzeniem poniższej procedury upewnij się, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty, a hamulce zaciągnięte.
3. Można użyć metody regulacji typu A lub B, które opisano poniżej.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

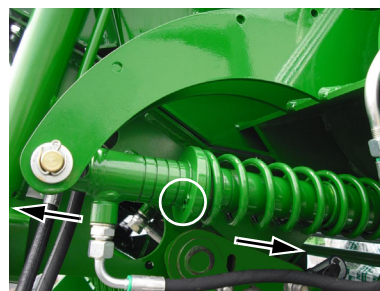
- (a) **Typ A:** Złuzuj kołnierz przez poluzowanie śrub, a następnie odkręć kołnierz w kierunku (R), jeśli jest wymagany większy luz, lub w kierunku (F), jeśli jest wymagany mniejszy luz. Pamiętaj, aby po zakończeniu regulacji całkowicie dokręcić śruby na kołnierzu.
- (b) **Typ B:** Poluzuj kołnierz, przesuwając pierścień osadczy do innego rowka. Na korpusie siłownika B znajduje się szereg rowków umożliwiających przesuwanie pierścienia osadczego i kołnierze co 10 mm. Odkręć kołnierz w kierunku (R), jeśli jest wymagany większy luz, lub w kierunku (F), jeśli jest wymagany mniejszy luz. Aby zakończyć regulację, upewnij się, że pierścień osadczy jest całkowicie osadzony w najbliższym rowku. Przy normalnych warunkach gruntowych pierścień osadczy powinien być ustawiony na 3 rowku.
4. Obniż motowidło zbieraka. Zarówno lewy, jak i prawy siłownik sprężyny luzu powinny mieć dokładnie takie samo ustawienie, dzięki czemu obciążenie jest zrównoważone.



Typ A



Regulacja sprężyn luzów zbieraka



Typ B



UWAGA: Regulacja powinna umożliwić całkowite opuszczenie zbieraka do dołu

Ta regulacja powinna umożliwić całkowite opuszczenie zbieraka do dołu. Jeśli tak się nie stanie, należy przeprowadzić ponowną regulację, zmniejszając naprężenie sprężyn, tj. przesunąć kołnierz w kierunku (F).



UWAGA: Podczas pracy na wysokości jest niezbędna dodatkowa siła sprężyny

Podczas pracy na innej wysokości niż w położeniu najniższym do uzyskania odpowiedniego luzu niezbędna jest dodatkowa siła sprężyny, tj. należy przesunąć kołnierz w kierunku (R).



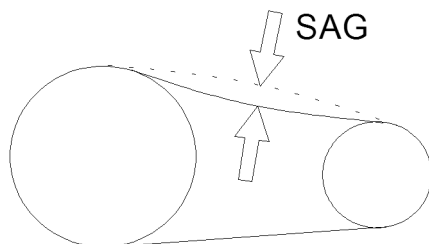
UWAGA: Należy się upewnić, że dźwignia sterująca suwakiem zaworu jest w położeniu swobodnym

Podczas belowania przy użyciu tego urządzenia należy się upewnić, że dźwignia sterująca zaworem regulacji wysokości motowidła zbieraka znajduje się w położeniu swobodnym. Jeśli dźwignia nie znajduje się w położeniu swobodnym, motowidło zostanie zablokowane w stałym położeniu i nie będzie w stanie dostosowywać się do rzeźby podłoża.

10.15 Regulacja łańcuchów

Dla zapewnienia wydajnej pracy urządzenia istotne jest, aby łańcuchy napędowe były prawidłowo naciągnięte. Poniżej podano ogólne wskazówki dotyczące regulacji łańcucha.

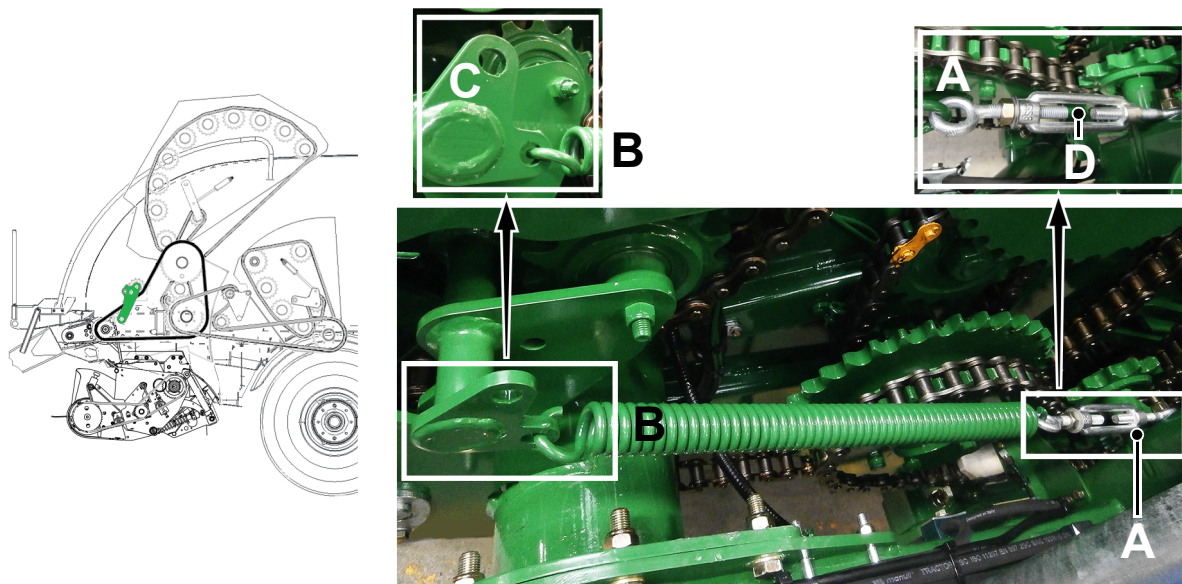
Zwis mierzy się w połowie łańcucha między kołami łańcuchowymi. Aby zapewnić prawidłową ocenę, jedna strona łańcucha musi być zawsze napięta. Mimo że niektóre napędy różnią w szczegółach, podstawowe regulacje są takie same.



Zwis łańcucha musi być sprawdzony po pierwszych 500 belach i następnie raz na każde 1000 bel.

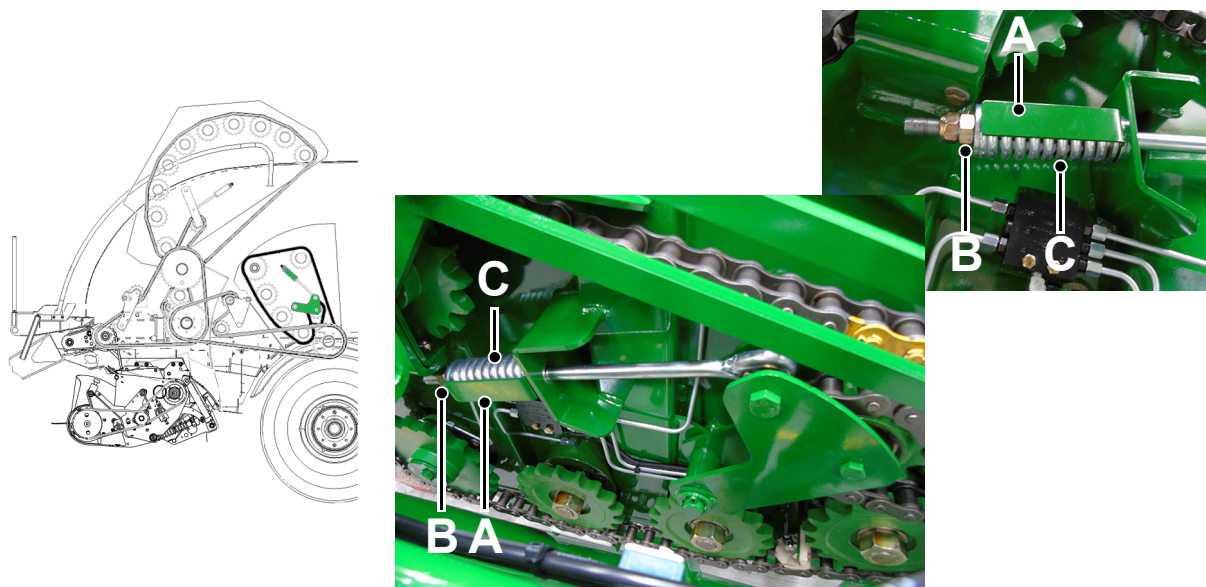
10.15.1 Regulacja łańcucha głównego napędu

Wyreguluj klamrę gwintowaną (A), tak aby odstęp (D) był równy 25 mm. W miarę zużywania się łańcucha odstęp (D) należy zmniejszać. Jeśli regulacja na klamrze gwintowanej (A) nie jest już możliwa, koniec sprężyny (B) można przesunąć do miejsca (C) na wsporniku napinacza łańcucha.



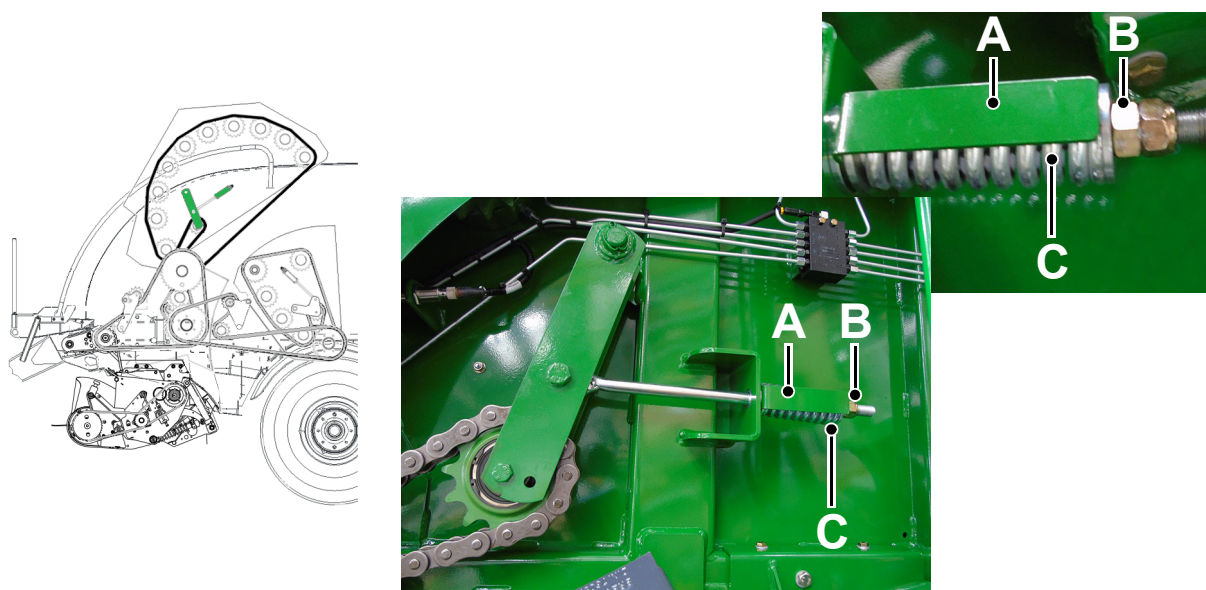
10.15.2 Regulacja łańcucha dolnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M12 i nakrętkę (B), aż ściśnięta sprężyna (C) osiągnie taką samą długość jak prowadnica sprężyny (A). Prowadnica sprężyny (A) to jedynie wskaźnik. Zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może się okazać, że ze względu na zużycie łańcucha, uszkodzenie łańcucha itp. konieczne jest mocniejsze ściśnięcie sprężyny.



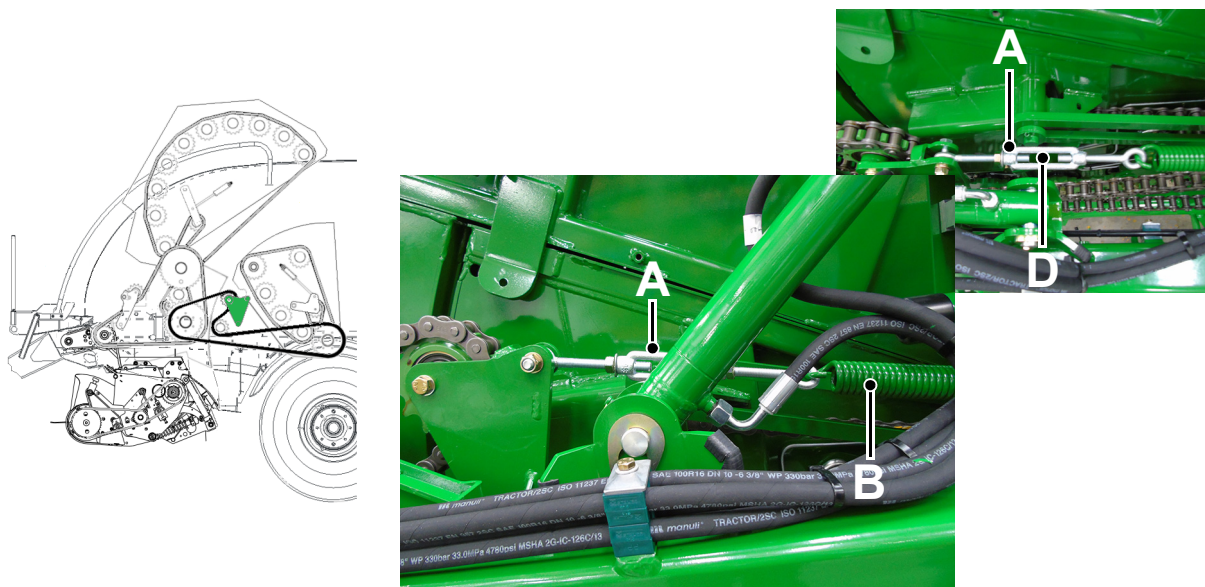
10.15.3 Regulacja łańcucha górnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M12 i nakrętkę (B), aż ściśnięta sprężyna (C) osiągnie taką samą długość jak prowadnica sprężyny (A). Prowadnica sprężyny (A) to jedynie wskaźnik. Zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może się okazać, że ze względu na zużycie łańcucha, uszkodzenie łańcucha itp. konieczne jest mocniejsze ściśnięcie sprężyny.



10.15.4 Regulacja łańcucha dolnych drzwi do napędu głównego

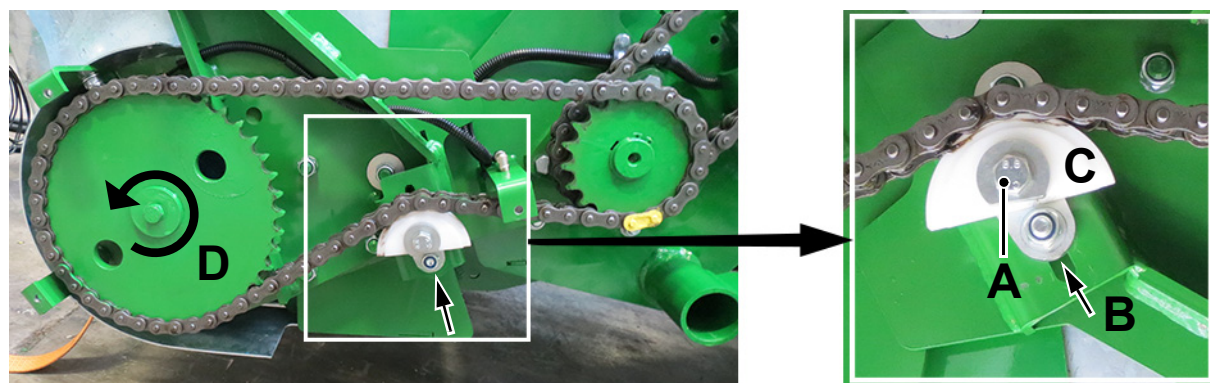
Wyreguluj klamrę gwintowaną (A), tak aby odstęp (D) był równy 25 mm. W miarę zużywania się łańcucha odstęp (D) należy zmniejszać.



10.15.5 Regulacja łańcucha drabinkowego motowidła zbieraka

Aby wyregulować łańcuch motowidła, należy użyć klucza 17 mm i klucza nasadowego.

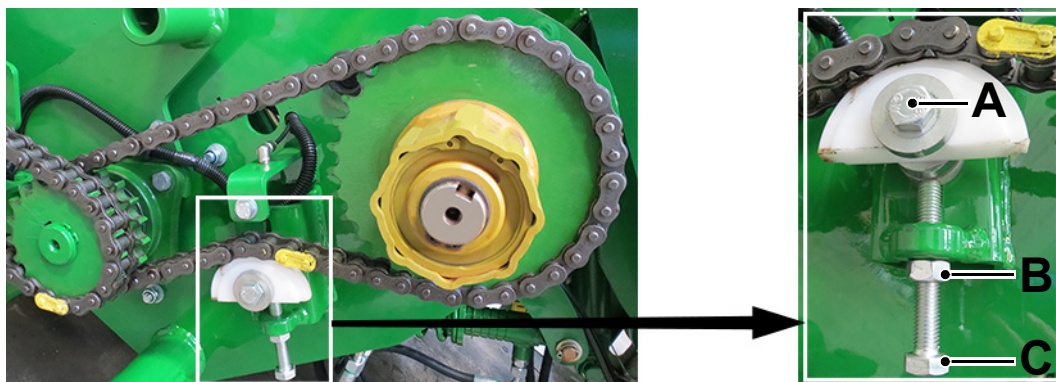
1. Poluzuj (A) i obróć koło łańcuchowe (D) w lewo, jak pokazano poniżej.
2. Naciśnij do góry (wzdłuż szczeliny B) nylonową prowadnicę ślizgową łańcucha (C), przytrzymując koło zębate (D) w miejscu.
3. Dokręć (A) i upewnij się, że zwis jest ograniczony do minimum.



10.15.6 Regulacja łańcucha napędu motowidła

Do regulacji łańcucha napędu motowidła należy użyć kluczy 17 mm i 19 mm oraz klucza nasadowego:

1. Za pomocą narzędzi 17 mm poluzuj (A) w lewo o ok. 1 obrót.
2. Poluzuj nakrętkę (B) kluczem 19 mm.
3. Dokręć śrubę ustalającą (C) do momentu uzyskania niewielkiego zwisu lub jego braku, a następnie dokręć śrubę łańcucha (A).
4. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą (B).



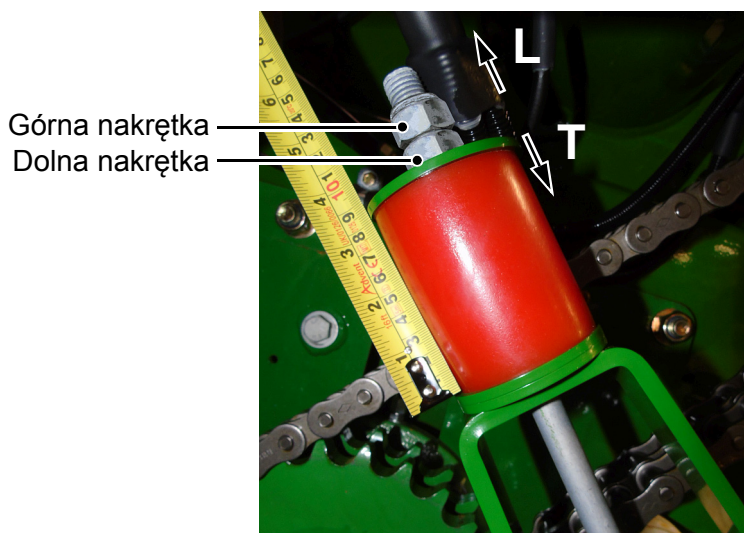
10.15.7 Regulacja łańcucha dwurzędowego wirnika

Mozna użyć metody regulacji typu X lub typu Y w następujący sposób:

Typ X

Aby wyregulować łańcuch dwurzędowy, należy użyć następujących narzędzi: dwa klucze 24 mm.

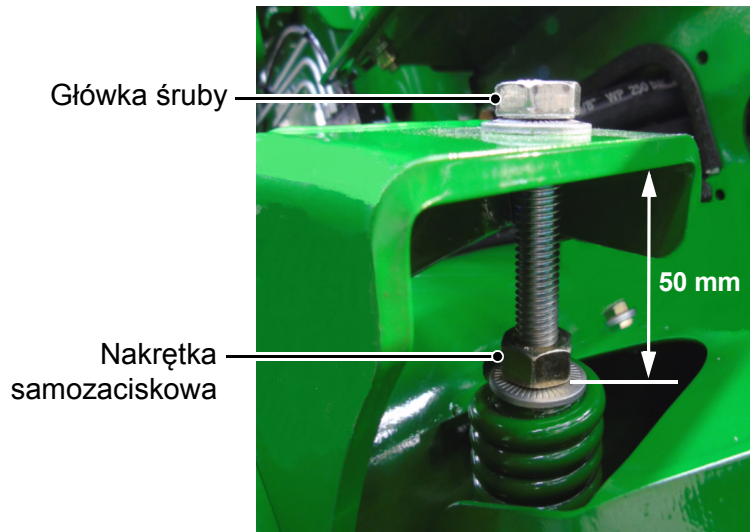
1. Przytrzymaj dolną nakrętkę i poluzuj górną nakrętkę.
2. Aby dokręcić, przyśrubuj dolną nakrętkę w kierunku (T).
3. Gdy łańcuch będzie odpowiednio napięty, przyśrubuj górną nakrętkę.
4. Zablokuj obie nakrętki razem.



Typ Y

Aby wyregulować łańcuch dwurzędowy, należy użyć następujących narzędzi: dwa klucze 19 mm.

1. Przytrzymaj główkę śruby i poluzuj nakrętkę blokującą o kilka obrotów.
2. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 50 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie sprężyny.
3. Na koniec dokręć nakrętkę zabezpieczającą, trzymając jednocześnie główkę śruby.



11

Przyczepy

11.1 Przechył boczny

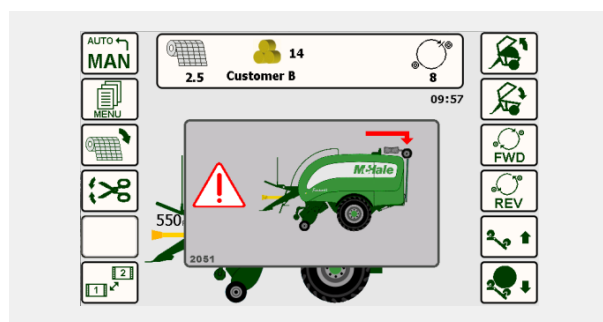


Gdy urządzenie przechyliła owiniętą belę, zewnętrzna rolka owijająca przesuwana się na poziom podłoża i wysuwa belę. Eliminuje to problem związany z przechylaniem bel z dużej wysokości, kiedy mogą się one uszkodzić podczas toczenia. W przypadku upraw z żdźbłami oraz trudnego podłoża jest dostępna opcja przechyłu bocznego, pozwalająca urządzeniu przechylać bele na tym końcu, na którym znajduje się dodatkowa folia.

Obsługa urządzenia z przechyłem bocznym

Po podłączeniu ramy przechyłu bocznego do urządzenia będzie ona działać automatycznie bez konieczności interwencji operatora. Zawsze gdy cykl owijania zostanie ukończony, operator musi się upewnić, że jest wystarczająco dużo wolnego miejsca do wyładunku bel.

Czujnik rozpoznaje, kiedy końcówka boczna jest w pozycji transportowej i ostrzega o tym operatora na ekranie. Po wyświetleniu tego ostrzeżenia maszyna nie będzie przesuwana ani owijać beli, co zapobiegnie jej uszkodzeniu. Przed rozpoczęciem belowania operator musi opuścić końcówkę boczną do pozycji roboczej.



OSTRZEŻENIE: Przed opuszczeniem tylnego łoża należy wyjąć zawleczkę (R)!

Usunięcie tej zawlecзки przed ponownym opuszczeniem tylnego łoża jest bardzo ważne, w przeciwnym razie elementy bocznej końcówki bocznej będą nadmiernie obciążone!

Bezpieczeństwo

Zawsze należy mieć pewność, że w trakcie owijania i wyrzutu beli nikt nie znajduje się za owijkarką ani wokół niej. Należy również zwrócić uwagę, że rama przechyłu bocznego urządzenia zwiększa jego długość całkowitą o 1,7 m. Podczas skręcania urządzeniem należy zapewnić dość miejsca na zarzucanie tyłu ramy przechyłu bocznego urządzenia. Podczas cofania należy zwracać uwagę na dystans od tylnej części maszyny, ponieważ końcówka boczna znacznie zwiększa jej długość.

Transport drogowy

Jeżeli podczas poruszania się po drogach publicznych końcówka boczna jest przymocowana do maszyny, musi być ona uniesiona pionowo do pozycji transportowej. Nie można jej używać na polach i drodze z prędkością powyżej 20 km/h. Czujnik rozpoznaje, kiedy końcówka boczna jest w pozycji transportowej i ostrzega o tym operatora na ekranie.

Zewnętrzne sterowanie przechyłaniem

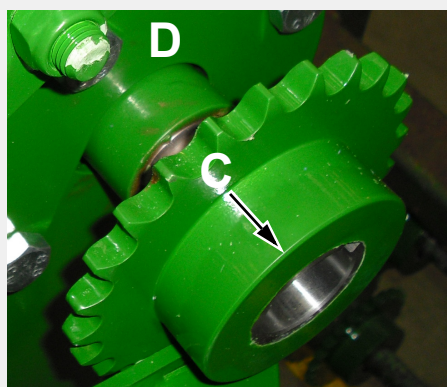
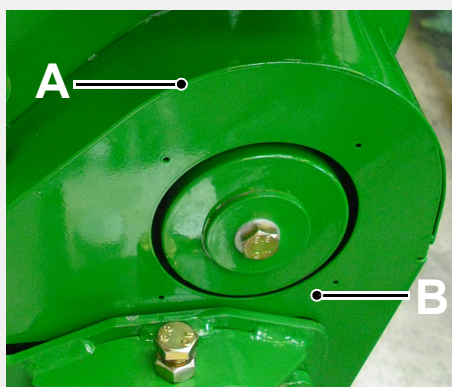


W lewym tylnym rogu maszyny znajduje się zewnętrzny pilot sterowania przechyłaniem, aby operator mógł podnosić/opuszczać bez konieczności wchodzenia do ciągnika. Zewnętrzny pilot końcówki posiada dwa przyciski, naciśnięcie i przytrzymanie górnego przycisku powoduje podniesienie tylnego łoża z małą prędkością, zaś naciśnięcie i przytrzymanie dolnego przycisku powoduje jego obniżenie z małą prędkością. Sterownik musi być w trybie ręcznym.

Zamocowanie przechyłu bocznego do urządzenia

Poniższe wskazówki (1 - 10) dotyczą dostosowania maszyny do końcówki bocznej.

1. Ułatwieniem podczas mocowania przechyłu bocznego będzie obniżenie tylnego łoża do połowy wysokości. Można to zrobić albo bezpośrednio ze sterownika w ciągniku, albo za pomocą zewnętrznego pilota w tylnym lewym rogu maszyny (sterownik musi być w trybie ręcznym). Należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte.
2. Zamocuj tylną rolkę przy użyciu odpowiedniego podnośnika. Zdejmij osłonę łańcucha rolki tylnej łoża. **(A)** Wymij śrubę M10 x 25 z końca koła łańcuchowego tylnej rolki. **(B)** Obróć tylną rolkę ręcznie i znajdź ogniwo połączeniowe w łańcuchu napędowym. Wymontuj ogniwo i łańcuch.
3. Odciągnij koło zębate na końcu wału, możliwie jak najdalej. **(C)**

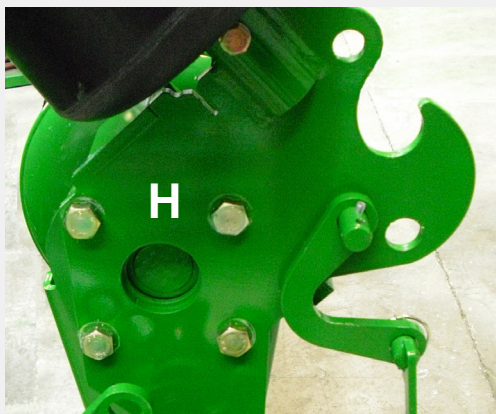


McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasoowijarka

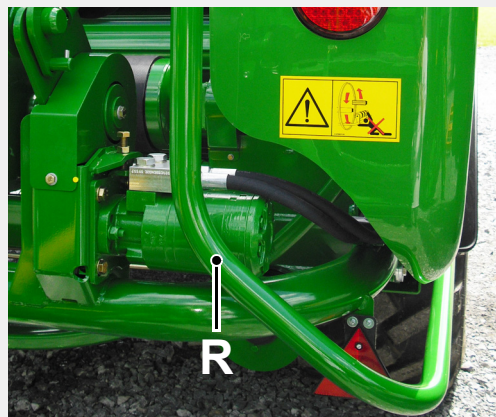
4. Zdejmij cztery nakrętki M16 i śruby, które trzymają łożysko kołnierzowe. Zamocuj wspornik montażowy prawego zawiasu (ACH01347) czterema śrubami M16 x 55 (CFA00349) i nakrętkami. **(D)** Upewnij się, że śruby są całkowicie dokręcone.
5. Załóż z powrotem koło zębate i przymocuj śrubą M10 x 25. **(B)** Załóż łańcuch napędowy i ogniwo łączące. **(F)**
6. Załóż ponownie osłonę łańcucha tylnej rolki łoża **(A)**.



7. Aby zamocować lewy wspornik montażowy (ACH01346) do wolnego końca rolki, wykręć cztery nakrętki M16 i śruby.
8. Zamocuj wspornik czterema śrubami M16 x 55 (CFA00349) i nakrętkami. **(H)** Upewnij się, że śruby są całkowicie dokręcone.



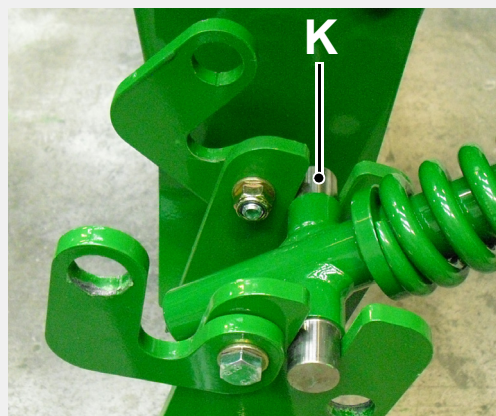
9. Zamocuj płytki montażowe w kształcie litery U (CZH04868) dla modułu zawieszenia do wspornika po lewej stronie łoża przy pomocy dostarczonych tulei i elementów złącznych. **(I)**
10. Na wyposażeniu znajdują się osłony paneli, które zapewniają ochronę owijanej belki przed ostrymi krawędziami występującymi w urządzeniu. **(Q i R)** Zamontuj osłony paneli z lewej i prawej strony urządzenia za pomocą trzech śrub ustalających M10 x 35.



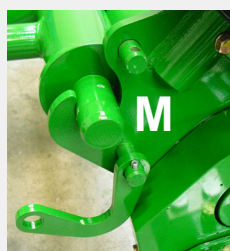
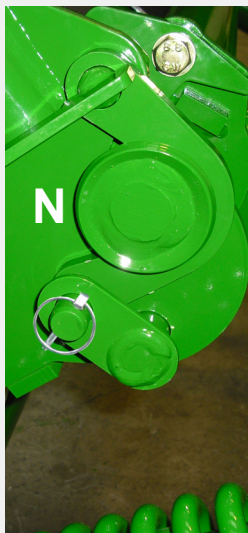
W tym momencie maszyna jest przystosowana do montażu końcówki bocznej; takie przystosowanie maszyny jest konieczne do przeprowadzenia tylko za pierwszym razem.

Instrukcje od tego momentu (11 - 15) dotyczą montażu lub demontażu końcówki bocznej do maszyny. **UWAGA:** Demontaż przeprowadza się w odwrotnej kolejności niż montaż.

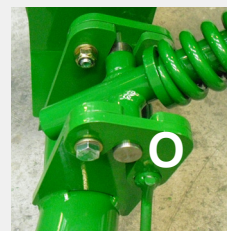
- Przy użyciu odpowiedniego podnośnika (**J**) umieść ramę przechyłu bocznego we wspornikach montażowych, zaczynając od czopu czołowego siłownika zawieszenia. (**K**) Następnie, opuść prawy oraz lewy główny czop czołowy na wsporniki łoża. (**L i M**)



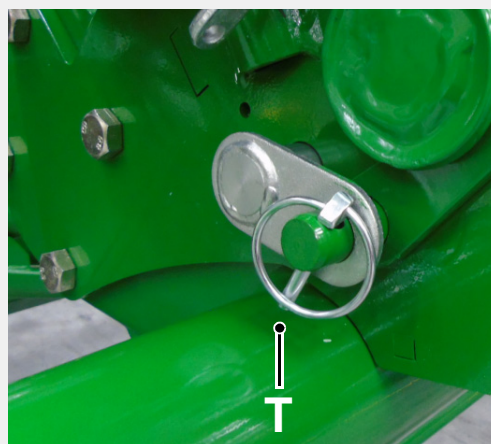
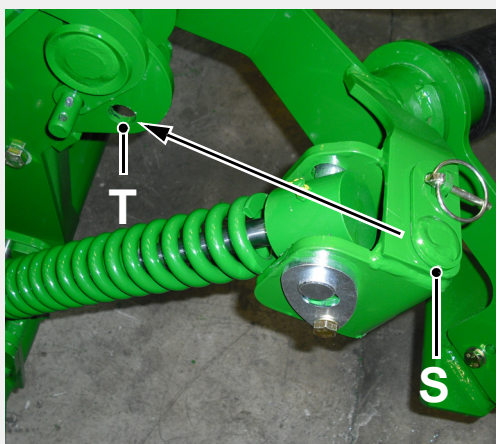
- Zamontuj obie płytki w kształcie litery V (CZH03852) nad głównymi czopami czołowymi przechyłu bocznego oraz prawymi wspornikami montażowymi i zamocuj na krótkich wałach za pomocą zawleczek. (**N**)



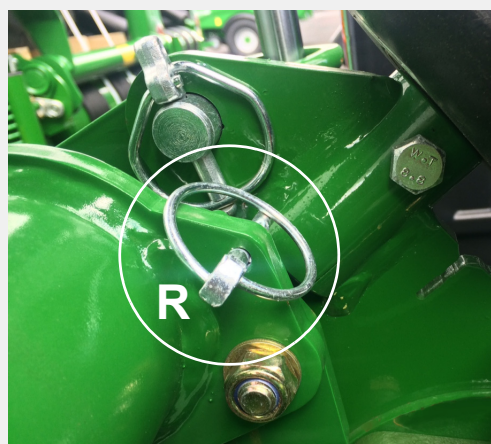
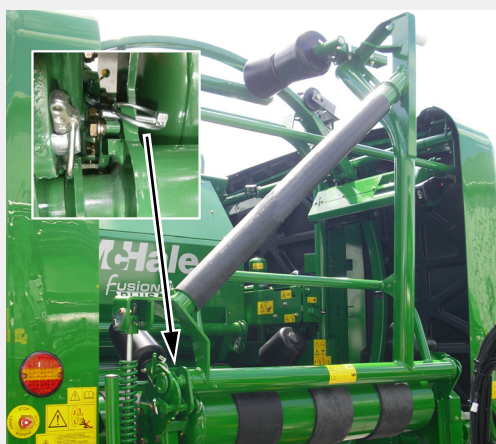
13. Zamontuj obie płytki w kształcie litery U nad czopem czołowym siłownika zawieszenia i zamocuj za pomocą zatrzasku (ABD00080) i zawlecзки. (O)



14. Podczas transportu przechyłu bocznego sworzeń transportowy musi się znajdować w pozycji transportowej. Sworzeń transportowy należy zdjąć z pozycji przechowywania na ramie zawieszenia (S) i przełożyć do pozycji transportowej (T) na tylnym łożu. Zawsze używaj zawlecзки w celu zamocowania sworznia transportowego w każdym miejscu.



15. Po podniesieniu tylnego łoża do położenia spoczynkowego, przechył boczny automatycznie przesuwają się do pionowej pozycji transportowej, umożliwiając bezpieczny transport, jak pokazano poniżej. Na koniec można zamontować dodatkową zawleczkę, jak pokazano na rysunku, aby zabezpieczyć zatrzask grawitacyjny w odpowiednim położeniu. (R)



OSTRZEŻENIE: Przed opuszczeniem tylnego łoża należy wyjąć zawleczkę (R)!

Usunięcie tej zawlecзки przed ponownym opuszczeniem tylnego łoża jest bardzo ważne, w przeciwnym razie elementy bocznej końcówki będą nadmiernie obciążone!

12

Konserwacja urządzenia

Aby zapewnić sprawne działanie urządzenia, wymagane jest przeprowadzanie regularnych konserwacji. Poniższy rozdział zawiera szczegółowe informacje o częstotliwości i sposobie przeprowadzania prac konserwacyjnych.

Należy wymienić wszystkie urządzenia elektryczne lub hydrauliczne natychmiast po wystąpieniu pierwszych oznak wadliwego działania lub usterki, gdyż takie podzespoły wpływają na funkcjonalność, sekwencjonowanie, a przez to bezpieczeństwo działania. Nigdy nie wolno użytkować urządzenia z usterką! Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale** w celu uzyskania rozwiązania. Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!



OSTRZEŻENIE: Należy nosić odpowiednią odzież ochronną i przestrzegać wszystkich instrukcji

Przez cały czas pracy z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną (rękawice, okulary ochronne itp.) oraz przestrzegać wszystkich instrukcji i zaleceń znajdujących się na etykietach bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE: Inspekcje w „strefie niebezpiecznej” przy pracującej maszynie mogą się odbywać wyłącznie w obecności przeszkolonego operatora przy elementach sterujących

Wejście do strefy zagrożenia podczas pracy maszyny nie jest zalecane. Jeżeli ma jednak zostać podjęte, w pełni przeszkolony operator musi być obecny przy elementach sterujących. Należy zaciągnąć hamulec pomocniczy ciągnika, a elektroniczna skrzynia sterownicza powinna być w trybie ręcznym. Operator musi przez cały czas pozostawać w łączności z osobą przeprowadzającą inspekcję. W przypadku utraty łączności z osobą przeprowadzającą inspekcję lub przemieszczenia się tej osoby w odległości 1,1 m od ruchomych części lub części, które mogą potencjalnie zostać wprawione w ruch, całe zasilanie ciągnika musi zostać natychmiast wyłączone.

12.1 Interwały konserwacji

Z myślą o zapewnieniu długiej i efektywnej pracy urządzenia oraz maksymalnego bezpieczeństwa pracowników należy przestrzegać podanych niżej interwałów prac konserwacyjnych. Zakładają one stałą pracę w okresie zbiorów.

Po pierwszych 5 godzinach pracy

- Sprawdź dokręcenie wszystkich śrub i nakrętek i dokręć w razie potrzeby
- Upewnij się, że śruby w kształcie litery "U" na osi są zaciągnięte momentem 450 Nm
- Sprawdź i w razie konieczności skoryguj ciśnienie powietrza w oponach

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasowijarka

- Spuszczanie i wymiana oleju przekładniowego (*patrz „Olej przekładniowy”*)
- Przeprowadź regulację dwurzędowego łańcucha podzespołu rozdrabniania. Sprawdź wszystkie pozostałe łańcuchy. (*patrz „Regulacja łańcuchów”*)

Codziennie (co 250 bel):

- Sprawdź nakrętki kół
- Sprawdź wszystkie osłony i urządzenia zabezpieczające
- Sprawdź osprzęt wymagany w ruchu drogowym
- Sprawdź, czy nie ma żadnych wycieków oleju i uszkodzonych przewodów
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego (mniej więcej co 300 bel)
- Wymień wkład smaru
- Nasmaruj przeguby w górnym segmencie komory
- Nasmaruj przeguby w dolnym segmencie komory
- Nasmaruj przeguby rolkowe stołu
- Sprawdź regulację wszystkich łańcuchów i wyreguluj w razie potrzeby

Co tydzień

- Nasmaruj wał odbioru mocy co 60 godzin roboczych (*patrz „Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy”*)
- Sprawdź, czy poziom ciśnienia powietrza w oponach jest prawidłowy
- Nasmaruj łożyska rolkowe stołu

Co miesiąc

- Nasmaruj łożyska wału motowidła zbieraka
- Nasmaruj sprzęgło krzywkowe zbieraka
- Sprawdź poziom oleju w skrzyni biegów (*patrz „Olej przekładniowy”*)

Co rok

- Wyczyść i nasmaruj wszystkie ruchome części podzespołu owijania siatką / folią NRF. Gumowa kłapa NRF (AGD00086) jest częścią zużywającą się i wymaga corocznej wymiany.
- Upewnij się, że śruby w kształcie litery "U" na osi są zaciągnięte momentem 450 Nm
- Spuszczanie i wymiana oleju przekładniowego (*patrz „Olej przekładniowy”*)
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania (*patrz „Podzespół cięcia i trzymania”*)
- Wyczyść i nasmaruj koła zębate dozownika
- Sprawdź, czy poziom oleju w pompie napinania siatki/NRF jest wystarczający (tylko **Fusion 3 Plus**)

Od czasu do czasu może być konieczne, aby wyczyścić rolki dozownika, ponieważ gromadzą one fragmenty folii. Do czyszczenia należy używać nafty.

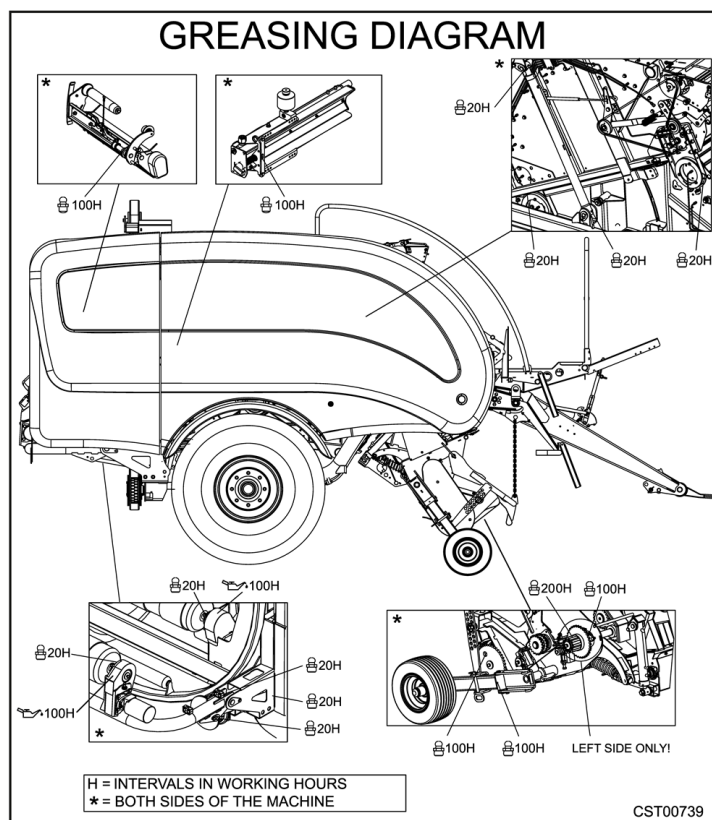
Pod koniec sezonu urządzenie należy umyć i oczyścić.

Należy starannie wyczyścić części maszyny od wewnątrz i na zewnątrz. Brud i obce przedmioty mogą gromadzić wilgoć i powodować korozję elementów stalowych. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu raczej niż używać myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz aby chronić powłokę lakierową maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Nie należy kierować strumienia wody pod ciśnieniem na podzespoły elektryczne, punkty obrotu, zawory i łożyska ani w ich pobliże.

McHale Fusion 3 Pro / Fusion 3 Plus Prasoowijarka

Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

Wszelkie uszkodzenia lakieru należy zamalować. Wszelkie naprawy i konserwacja powinny być przeprowadzone na tym etapie. Sterownik elektroniczny nie jest wodoodporny, dlatego zawsze musi być przechowywany w suchym miejscu. Wszystkie odstonięte drażki siłownika hydraulicznego powinny być nasmarowane. Urządzenia zespołu zbieraka i zespołu cięcia oraz komora bel powinny być oczyszczone i nasmarowane. (patrz „Przechowywanie”)



Schemat smarowania

Należy przeprowadzać dodatkowe smarowanie, zgodnie z opisem. Ta etykieta znajduje się z lewej strony urządzenia, na wewnętrznej stronie panelu drzwi. (CST00739)



ŚRODOWISKO: Zasady bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczące szkód środowiskowych

W celu uniknięcia niepotrzebnych szkód dla środowiska lub zagrożenia osób znajdujących się w pobliżu urządzenia, niezwykle ważne jest przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia. Dotyczy to w szczególności odpowiedzialnego usuwania oleju. Nigdy nie wylewać substancji zanieczyszczających (oleju, smaru, filtrów itp.) na podłoże. Nigdy nie wylewać do kratki ściekowej ani nie usuwać w sposób mogący zanieczyścić środowisko. Nigdy nie wyrzucać ani nie spalać siatki bądź plastiku. Spalanie tworzyw sztucznych jest toksyczne, ponieważ uwalnia dioksyny i furany. Wdychanie dioksyn lub narażenie na działanie ich oparów może powodować śmiertelne skutki. Dbać o środowisko! Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

12.2 Wartości momentów dokręcania

Ważne jest przestrzeganie prawidłowych momentów dokręcania elementów złącznych. Poniżej przedstawiono tabele i zalecane momenty dokręcania. Jeśli nie określono inaczej, należy używać tych momentów dokręcania. Te wartości są przeznaczone do ogólnego użytku. Należy okresowo sprawdzać dokręcenie wszystkich złączy. Wartości momentu podano w Nm (niutonometrach).

Nakrętki i śruby	Klasa	Czarne, fosforyzowane lub galwanizowane		
		8,8	10,9	12,9
	Rozmiar	Standardowy gwint metryczny		
Śruby z łbem sześciokątnym	M4	2,7	3,8	4,6
DIN 931	M5	5,5	8	9,5
DIN 933	M6	10	14	16
	M8	23	33	40
Łeb gniazdowy	M10	45	63	75
Śruby z łbem zmniejszonym	M12	78	110	130
DIN 912	M14	122	175	210
	M16	195	270	325
Nakrętki z łbem sześciokątnym	M18	260	370	440
DIN 934	M20	370	525	630
	M22	510	720	870
	M24	640	900	1080
	M27	980	1400	1650
	M30	1260	1800	2160
	Rozmiar	Drobnozwojny gwint metryczny		
Śruby z łbem sześciokątnym	M8 x 1	25	35	42
DIN 960	M10 x 1,25	48	67	80
DIN 961	M12 x 1,25	88	125	150
	M12 x 1,5	82	113	140
Nakrętki z łbem sześciokątnym	M14 x 1,5	135	190	225
DIN 934	M16 x 1,5	210	290	345
	M18 x 1,5	300	415	505
	M20 x 1,5	415	585	700
	M22 x 1,5	560	785	945
	M24 x 2	720	1000	1200
	M27 x 2	1050	1500	1800
	M30 x 2	1450	2050	2500
UWAGA:	W przypadku śrub i nakrętek z różnych materiałów i/lub z wykończeniem powierzchni należy stosować moment mniejszy od podanego powyżej.			

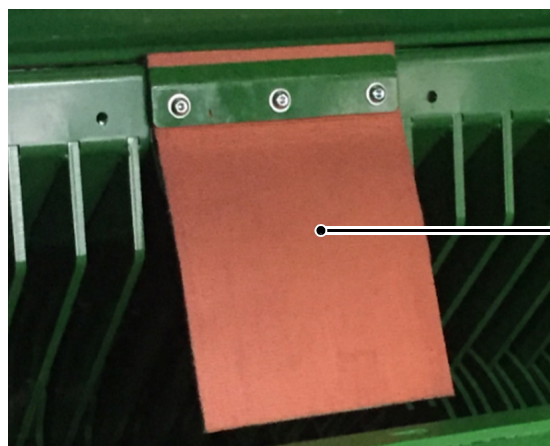
12.3 Pompa napinania siatki/NRF (tylko Fusion 3 Plus)



Jeśli ciśnienie wskaźnika napięcia siatki / folii NRF spadnie poniżej 50 barów, może to być oznaką braku oleju w pompie napinania. Zdjąć korek wlewu i uzupełnić olej 20W-30 STOU do niemal całkowitego wypełnienia, a następnie zakręcić korek. Całkowita pojemność pompy wynosi ok. 50 cm³.

12.4 Gumowa kłapa NRF (tylko Fusion 3 Plus)

Gumowa kłapa NRF jest montowana na grzebieniu zespołu rozdrabniania. Pomaga ona w prowadzeniu folii NRF wokół beli, zapobiegając w ten sposób jej owijaniu się wokół wałków. Jest to część zużywająca się, która musi być regularnie sprawdzana i wymieniana przynajmniej raz w sezonie, dla optymalnego owijania folią NRF.



Gumowa kłapa
CBE00352

Gumowa kłapa NRF AGD00086

13

Przechowywanie

13.1 Koniec sezonu

- Należy starannie wyczyścić części maszyny od wewnątrz i na zewnątrz. Brud i obce przedmioty mogą gromadzić wilgoć i powodować korozję elementów stalowych. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu raczej niż używać myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz aby chronić powłokę lakierową maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Nie należy kierować strumienia wody pod ciśnieniem na podzespoły elektryczne, punkty obrotu, zawory i łożyska ani w ich pobliżu. Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.
- Wyjmij sterownik z ciągnika i przechowuj w suchym, bezpiecznym miejscu.
- Oczyszczyć układ owijania siatką / folią NRF. (patrz „*Dbłość o system owijania*”). Wyjmij rolkę z siatką / folią NRF i przechowuj zgodnie z instrukcją producenta. Nasmaruj nóż siatki oraz noże podzespołu cięcia i trzymania w celu zapobieżenia korozji. Zachowaj szczególną ostrożność podczas wykonywania tej operacji. Załóż rękawice i odzież ochronną!
- Nasmaruj wszystkie punkty obrotu, nałóż cienką warstwę smaru na wszystkie gwinty śrub regulacyjnych i odsłonięte drążki siłowników.
- Sprawdź wszystkie przewody olejowe i smarne pod względem uszkodzeń. W razie potrzeby napraw.
- Wszelkie uszkodzenia farby podzespołów urządzenia zamaluj lub pokryj smarem, aby zapobiec korozji.
- Usuń brud ze wszystkich łańcuchów i wysusz sprężonym powietrzem.
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania. (patrz „*Podzespół cięcia i trzymania*”)
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego olejem i załóż nowy wkład smaru. Uruchom wał odbioru mocy z prędkością ok. 200 obr./min i za pomocą sterownika w trybie ręcznym uruchom przechyl bel w dół i w górę na około 15 cykli w celu zapewnienia nasmarowania wszystkich łańcuchów i wprowadzenia nowego smaru do wszystkich łożysk.
- Wpompować smar do wszystkich pozostałych punktów smarowania, aby mieć pewność, że wszystkie łożyska i połączenia są dobrze nasmarowane na całej maszynie.
- Wyjmij noże z zespołu rozdrabniania, aby zapobiec ich zakleszczeniu, i przechowuj je w zapasowym uchwycie do noży.

13.2 Rozpoczęcie sezonu

- Dokładnie przejrzyj niniejszą instrukcję obsługi.
- Sprawdź i w razie potrzeby uzupełnij poziom oleju przekładniowego. (*patrz „Olej przekładniowy”*)
- Nasmaruj wszystkie punkty obrotu.
- Dokręć wszystkie śruby, nakrętki i śruby ustalające. (*patrz „Wartości momentów dokręcania”*)
- Sprawdź ciśnienie powietrza w oponach. (*patrz „Ciśnienie powietrza w oponach”*)
- Podłącz sterownik i sprawdź, czy wszystkie funkcje działają prawidłowo. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*)
- Sprawdź i w razie potrzeby przeprowadź wszystkie regulacje urządzenia. (*patrz „Obsługa w polu i regulacja urządzenia”*)
- Usuń smar z noża do cięcia siatki i noży podzespołu cięcia i trzymania. Zachowaj szczególną ostrożność podczas wykonywania tej operacji. Załóż rękawice i odzież ochronną!
- Sprawdź ustawienia owijania siatką / folią NRF oraz ostrość noża do cięcia siatki. Podczas pracy w tej strefie zawsze należy mieć założoną odzież ochronną. (*patrz „Dbalność o rolkę z siatką / folią NRF”*). Postępuj zgodnie z instrukcjami i wykonuj odpowiednie procedury.
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania. (*patrz „Podzespół cięcia i trzymania”*)
- Sprawdź, czy aluminiowe rolki dozownika nie są oblepione resztkami folii i kleju. Wyczyść za pomocą nafty lub ropy i wytrzyj do sucha.
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego olejem i załóż nowy wkład smaru. Uruchom wał odbioru mocy z prędkością ok. 200 obr./min i za pomocą sterownika w trybie ręcznym uruchom przechyl bel w dół i w górę na około 15 cykli w celu zapewnienia nasmarowania wszystkich łańcuchów i wprowadzenia nowego smaru do wszystkich łożysk.
- Wpompować smar do wszystkich pozostałych punktów smarowania, aby mieć pewność, że wszystkie łożyska i połączenia są dobrze nasmarowane na całej maszynie.
- Sprawdź, czy poziom oleju w pompie napinania siatki/NRF jest wystarczający. (tylko Fusion 3 Plus)
- Wymień gumową klapę NRF (AGD00086). (tylko Fusion 3 Plus)

14

Rozwiązywanie problemów

14.1 Omówienie rozwiązywania problemów

Ten rozdział został opracowany przez serwisantów firmy **McHale** we współpracy z importerami i sprzedawcami wyrobów firmy **McHale**.

Zawiera informacje o niektórych podstawowych problemach, jakie mogą wystąpić, i stanowi punkt odniesienia pozwalający szybko określić naturę problemu. Należy pamiętać, że w tym rozdziale przedstawiono jedynie podstawowe problemy. Nie zawiera on szczegółowego omówienia poszczególnych przypadków.

W razie wystąpienia dodatkowych problemów, do których rozwiązania potrzebna jest pomoc, należy się skontaktować ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

14.1.1 Podczas rozdrabniania zużycie mocy większe, niż oczekiwano

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Podczas rozdrabniania zużycie mocy jest większe, niż oczekiwano	Noże w podzespołe rozdrabniania są tępe lub gęstość bel jest zbyt duża	Wymij noże, naostrz i wymień

14.1.2 Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza lub łamią się zęby zbieraka	Zbierak znajduje się zbyt blisko podłoża	Ustaw zbierak w wyższej pozycji. Zęby nie powinny zagłębiać się w podłożu.
Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza	Luźne łańcuchy zbieraka	Naciągnij łańcuchy zbieraka (patrz „Regulacja łańcuchów”)

14.1.3 Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Luźny łańcuch wirnika	Naciągnij łańcuch wirnika i sprawdź według specyfikacji

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Nieodpowiednio przygotowany pokos	Przygotuj pokos zgodnie z zaleceniami dotyczącymi ustawiania urządzenia
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Tępe noże	Sprawdź i naostrz, jeśli to konieczne, lub wymień!
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Ciśnienie w komorze za duże / prędkość jazdy za duża	Zmniejsz

14.1.4 Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione	Tępe noże	Wymij noże i naostrz
Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione	Kołki w ramionach aktywatora noża są połamane	Wymień połamane kołki

14.1.5 Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie	Przeciek w przewodzie hydraulicznym	Sprawdź szczelność wszystkich przewodów, jeśli to konieczne
Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie	Przeciek w zaworze hydraulicznym	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale

14.1.6 Ciśnienie noży za wysokie

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciśnienie noży za wysokie	Noże zostały podniesione przy użyciu maksymalnego ciśnienia	Obniż noże i ponownie podnieś, aby ustawić prawidłowe ciśnienie
Ciśnienie noży za wysokie	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale

14.1.7 Utrata ciśnienia w komorze

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Utrata ciśnienia w komorze	Przeciek oleju	Znajdź przeciek i uszczelnij
Utrata ciśnienia w komorze	Luźny zawór nadmiarowy / ograniczenie w uwalnianiu	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale

14.1.8 Problemy z obrotem/załadunkiem bel

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Prasa nie przyjmuje upraw, nawet jeśli komora bel nie jest pełna	Opuszczona podłoga może powodować problemy z obrotem beli	Zresetuj podłogę do pozycji roboczej

14.1.9 Problemy z jakością/gęstością bel

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Problemy z jakością/gęstością bel	Gęstość ustawiona za nisko względem stanu uprawy	Zwiększ gęstość
Problemy z jakością/gęstością bel	Nagromadzenie uprawy u dołu klapy tylnej	Wyczyść luźne uprawy
Problemy z jakością/gęstością bel	Prędkość jazdy za duża	Zmniejszenie prędkości jazdy pozwoli urządzeniu lepiej pakować bele
Końce bel uformowane zbyt luźno przez urządzenie	Przepełniony środek beli	<i>(patrz „Przygotowanie pokosu”)</i>

14.1.10 Urządzenie nie tnie siatki / folii NRF

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Urządzenie nie tnie siatki / folii NRF	Zużyty sierpak zahacza o plastikową tuleję resetu	Wymień sierpak
Urządzenie nie tnie siatki / folii NRF	Sierpak ma zbyt duży luz i zahacza o plastikową tuleję resetu	Wyrównaj
Urządzenie nie tnie siatki / folii NRF	Nóż zakleszczony lub niewystarczający nacisk sprężyny	Sprawdź swobodę poruszania się noża i zwiększ nacisk sprężyny, jeśli to wymagane

14.1.11 Brak ruchu noży rozdrabniacza (włącz/wyłącz)

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Brak ruchu noży (włącz/wyłącz)	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale
Brak ruchu noży (włącz/wyłącz)	Słabe zasilanie sterownika	Sprawdź zasilanie

14.1.12 Nieprawidłowe cięcie siatki / folii NRF

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Nieprawidłowe cięcie siatki / folii NRF	Tępy/zardzewiały nóż	Zamocuj nowy nóż
Nieprawidłowe cięcie siatki / folii NRF	Smar na nożu (nowe urządzenie / urządzenie po zimowym składowaniu)	Wyczyść nóż ze smaru Zachowaj szczególną ostrożność. Stosuj odzież ochronną!
Nieprawidłowe cięcie siatki / folii NRF	Sprężyna noża za luźna	Wyreguluj nacisk sprężyny noża (znajduje się za mechanizmami napędowymi podzespołu owijania siatką)

14.1.13 Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół) - zbierak działa

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół)	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale
Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół)	Słabe zasilanie sterownika	Sprawdź zasilanie

14.1.14 Smarownicza nie działa

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Urządzenie nie zużywa smaru	Zapowietrzenie	Odpowietrz wkład, odkręcając o 2–3 obroty
Urządzenie nie zużywa smaru	Blokada w układzie	Skontaktuj się ze sprzedawcą firmy McHale

15

Certyfikaty i gwarancja

15.1 Deklaracja zgodności

Deklaracja zgodności jest dostarczana przez **McHale**. Zaświadcza ona, że nowe urządzenie jest zgodne z wszelkimi odnośnymi postanowieniami dyrektywy maszynowej WE oraz z przepisami i regulacjami krajów, które przyjęły tę dyrektywę.

Deklaracja zawiera opis urządzenia i jego funkcji, jak również szczegółowe informacje o modelu i numerze seryjnym. (patrz „Deklaracja zgodności”)

W przypadku jakiegokolwiek modyfikacji urządzenia deklaracja zgodności, a także znak CE na urządzeniu, tracą ważność.

15.2 Formularz PDI

Formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI) jest wypełniany przez sprzedawcę **McHale** podczas oddawania każdego nowego urządzenia do eksploatacji. Są przeprowadzane i zatwierdzane kontrole mające na celu sprawdzenie, czy:

- Wszystkie części i akcesoria zostały dostarczone z urządzeniem przez klienta
- Urządzenie jest prawidłowo zmontowane
- Ciśnienie w oponach jest prawidłowe
- Układy hydrauliczne, elektryczne i oświetlenie jest sprawne
- Nowy właściciel został powiadomiony o sposobie obsługi i konserwacji urządzenia

Formularz PDI jest dołączony do niniejszej instrukcji obsługi. (patrz „Formularz inspekcji przedwysyłkowej”)

15.3 Kontrole wstępne związane ze zmianą właściciela

Formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI), wypełniany podczas oddawania każdego nowego urządzenia do eksploatacji, powinien być również używany w przypadku przekazywania prawa własności urządzenia firmy **McHale**. Przed odsprzedażą używanego urządzenia należy wypełnić tę samą listę kontrolną oraz sprawdzić wszystkie aspekty wymagające uwagi. Należy zwracać szczególną uwagę na zagadnienia związane z bezpieczeństwem. Należy poświęcić czas na zapoznanie nowego właściciela ze sposobem obsługi i konserwacji urządzenia oraz z wszelkimi funkcjami bezpieczeństwa.

15.4 Ograniczona gwarancja

Warunki ograniczonej gwarancji są dostarczane z każdym produktem **McHale**. Są to warunki i postanowienia dotyczące występowania nietypowych usterek w czasie pracy urządzenia w normalnych warunkach roboczych. (patrz „Ograniczona Gwarancja Firmy Mchale”)

Deklaracja zgodności



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym zaświadczamy, że wymienione niżej urządzenie jest zgodne z wszelkimi odnośnymi postanowieniami dyrektywy maszynowej WE 2006/42/EC oraz z krajowymi przepisami i regulacjami, które przyjęły tę dyrektywę.

Modernizacja urządzenia bez uprzedniej zgody niżej podpisanego podmiotu spowoduje unieważnienie niniejszej deklaracji.

Działanie i opis urządzenia: Stała prasa komorowa do belowania produkująca okrągłe bele paszy rolnej owijane folią do owijania bel.

Model: (Fusion 3) _____ **Numer seryjny:** _____

Nazwa producenta: **McHale Engineering**
Adres: Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Dodatkowa zgodność z postanowieniami następujących innych dyrektyw EU:
2014/30/EU – Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

Za zgodność dokumentacji technicznej: James Heaney
c/o **McHale Engineering**
Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100	Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
EN ISO 4254 - 1	Maszyny rolnicze – Bezpieczeństwo – Część 1: Wymagania ogólne
EN ISO 4254 - 14	Maszyny rolnicze – Bezpieczeństwo – Część 14: Owijarki bel
EN 15811	Maszyny rolnicze – Osłony stałe i osłony blokowane, z ryglowaniem lub bez ryglowania osłony ruchomych części przeniesienia napędu

Podpis:

Data: **Miejscowość:** Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Nazwisko: James Heaney

Stanowisko: Design Office Manager / Kierownik Biura Projektowego

Podpis:

Data: **Miejscowość:** Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138


Nazwisko: Gerry Corley

Stanowisko: Quality Manager / Kierownik Kontroli Jakości



QUALITY
I.S. EN ISO 9001:2015
NSAI Certified

Formularz inspekcji przedwysyłkowej

 PRZEGLĄD ZEROWY (PDI)	
Dealer:..... Pełny adres:..... Monter:..... Klient: Pełny adres:.....	Model: Prasoowijarka Fusion Nr seryjny:..... Data dostarczenia:..... Data przeglądu:..... Tel:..... Tel. komórkowy:..... E-mail:.....
NALEŻY ZAPEWNIĆ, ŻE CIĄGNIK ODPOWIADA SPECYFIKACJI DANEJ MASZINY. NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI PRZED WPROWADZENIEM JAKICHKOLWIEK ZMIAN!	
Aby trzymać gwarancję, dealer musi zarejestrować niniejszą maszynę na www.mchale.net.	
1. Sprawdź czy właściciel/operator otrzymał cały osprzęt. Sprawdź instrukcje obsługi i listę części. 2. Sprawdź czy maszyna została poprawnie zmontowana. (Skorzystaj z zapewnionych instrukcji montażu) 3. Sprawdź, czy koła zostały odpowiednio zamocowane (tzn. wentyl na zewnątrz). Prawidłowo przykręć nakrętki kół. 4. Sprawdź, czy rodzaj opon, bieżnik opon oraz ich ciśnienie są prawidłowe. (Prawidłowe ciśnienia w oponie to ● 1.65 bar (24 psi) ● 2.07 bar (30 psi)) 5. Podłącz maszynę do ciągnika a następnie przyłącz wał odbioru mocy (PTO). Dostosuj długości PTO, jeśli zajdzie potrzeba. 6. Po podłączeniu do ciągnika sprawdź czy maszyna jest na równo z poziomem ziemi. Dostosuj sprzęg, jeśli zajdzie potrzeba. Przyłącz 7-bolcową wtyczkę układu oświetlenia. 7. Podłącz układ przewodów hydraulicznych do ciągnika i zapewnij ich poprawne ustawienie. Uwaga: zapewnij swobodny przepływ powrotny do zbiornika. 8. Zapewnij, że jednostka sterująca jest zasilana 12 V bezpośrednio z akumulatora, ponieważ w innym razie może dojść do awarii maszyny. 9. Zapewnij, że jednostka sterująca jest ustawiona na poprawnym programie odpowiadającym specyfikacji maszyny.	10. Sprawdź wszystkie manualne i automatyczne funkcje członu sterującego. Uruchom cykl automatyczny maszyny na jednostce sterującej. 11. Sprawdź czy podbieracz maszyny pracuje bez zakłóceń przy 540/1000 obrotach na minutę. 12. Sprawdź czy układ elektryczny i układ oświetlenia funkcjonują prawidłowo. 13. Sprawdź czy system owijania siatką i jego układ odcinania działają bez zakłóceń. 14. Sprawdź obręcz podajnika i czy podajniki działają bez zakłóceń i nie są uszkodzone ani zabrudzone. 15. Operator maszyny musi posiadać dokładne informacje z zakresu wszystkich zagrożeń, sterowników (eklektycznych i hydraulicznych) oraz wszystkich funkcji i urządzeń zabezpieczających maszynę i ciągnik. 16. Upewnij się, że właściciel/operator zapoznał się z instrukcją obsługi i w pełni rozumie wszystkie opisane cechy bezpieczeństwa i obsługi maszyny. 17. Poinstruu operatora jak konserwować maszynę tzn. jak sprawdzać i dostosowywać napięcie łańcuchów, ciśnienie opon, nakrętki kół, które części maszyny wymagają codziennego smarowania oraz jakie funkcje spełnia olejarka/smarownica.
Stwierdzam, że powyższe działania kontrolne zostały przeprowadzone i że maszyna została zapewniona z całym osprzętem i wszystkimi instrukcjami.	
Podpis:..... Podpis:.....	(Dealer) Data:..... (Właściciel) Data:.....
Podpisana kopia tego formularza powinna być przechowywana przez sprzedawcę i klienta.	

Ograniczona Gwarancja Firmy Mchale

McHale Engineering, Ballinrobe, Co. Mayo, Ireland (zwana dalej „firmą”) gwarantuje oryginalnemu nabywcy detalicznemu, że nowe produkty sprzedawane i rejestrowane przez firmę powinny być w momencie dostawy wolne od wad materiałowych i wad wykonania oraz że takie wyposażenie jest objęte ograniczoną gwarancją, pod warunkiem że urządzenie jest używane i serwisowane zgodnie z zaleceniami przedstawionymi w instrukcji obsługi.

Ograniczona gwarancja trwa jeden rok od daty oddania wyposażenia do eksploatacji lub przez czas równy utworzeniu 10 000 bel, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej.

Dowodem dostarczenia urządzenia do oryginalnego nabywcy detalicznego jest przesłany przez sprzedawcę (importera) drogą elektroniczną formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI, pre-delivery inspection). Jest to obowiązkowe i jest wymagane do zarejestrowania urządzenia w systemie gwarancyjnym firmy **McHale**.

Te warunki podlegają następującym wyjątkom:

- Części urządzenia, których producentem nie jest firma **McHale**, takie jak opony, wały odbioru mocy, sprzęgła ślizgowe, siłowniki hydrauliczne itd., nie są objęte niniejszą ograniczoną gwarancją, lecz gwarancją udzielaną przez oryginalnego producenta. Roszczenia gwarancyjne mające zastosowanie do części tego typu należy zgłaszać w taki sam sposób, jakby były to części wyprodukowane przez firmę **McHale**. Jednak odszkodowanie jest wypłacane zgodnie z umową gwarancyjną odnośnego producenta.
- Ograniczona gwarancja nie ma zastosowania, gdy uszkodzenie jest wynikiem zwykłego zużycia, zaniedbania lub braku inspekcji, nieprawidłowego użytkowania i braku konserwacji. Nie ma również zastosowania, gdy urządzenie brało udział w wypadku, zostało wypożyczone lub było używane do celów niezgodnych z przeznaczeniem określonym przez firmę.
- Ta ograniczona gwarancja nie ma zastosowania do produktów, które zostały zmodernizowane lub zmodyfikowane w jakikolwiek sposób bez wyraźnej zgody firmy ani gdy do naprawy użyto części niezatwierdzonych przez firmę **McHale**.
- Firma nie ponosi odpowiedzialności za żadne dodatkowe koszty, w tym za utratę oleju i/lub materiałów eksploatacyjnych, wynikające z usterki i naprawy produktu.
- Firma nie ponosi odpowiedzialności za żadne obrażenia właściciela lub innych osób ani za zobowiązania następcze.
- Dodatkowo pod żadnym względem firma nie ponosi odpowiedzialności za szkody przypadkowe lub następcze (w tym za utratę przewidywanych zysków) ani za uszkodzenia wynikające z awarii, ukryte wady lub poważne uszkodzenia urządzenia.

Klient odpowiada za:

- Normalną konserwację, taką jak smarowanie, sprawdzanie poziomu oleju, drobne regulacje itd., zgodnie z opisem w instrukcji obsługi;
- Stawki roboczogodziny inne niż pierwotnie uzgodnione, związane z demontażem i wymianą podzespołów;
- Czas podróży sprzedawcy i koszty podróży do/z lokalizacji urządzenia;
- Części określone jako podlegające normalnej eksploatacji, w tym m.in. wały odbioru mocy, łańcuchy, opony, łożyska, pasy, ostrza, noże, zęby, listwy zębate, sprzęgła ślizgowe, nylonowe ślizgi i prowadnice łańcucha itd., które nie są objęte ograniczoną gwarancją.

Importer odpowiada za następujące koszty:

- Wszelkie związane z gwarancją stawki robocizny.

Gwarancja zależy od ścisłego przestrzegania następujących warunków:

- Urządzenie musi być oddane do użytkowania przez sprzedawcę wyrobów firmy **McHale** zgodnie z naszymi instrukcjami.
- Elektroniczny formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI) musi być prawidłowo wypełniony przez sprzedawcę.
- Wydrukowana wersja formularza PDI musi być podpisana i oznaczona datą przez oryginalnego nabywcę detalicznego. Kopia powinna być przechowywana przez sprzedawcę i na żądanie udostępniona firmie **McHale**.
- Roszczenia gwarancyjne są przesyłane przy użyciu systemu roszczeń online firmy **McHale**.
- Roszczenia gwarancyjne mogą być przesyłane wyłącznie przez oryginalnego sprzedawcę detalicznego wyrobów firmy **McHale**.
- Decyzje podejmowane przez firmę są zawsze ostateczne.
- Części gwarancyjne muszą być przechowywane przez dealera przez okres dwóch lat od daty zgłoszenia roszczenia gwarancyjnego do **McHale** lub do czasu, gdy wniosek o zwrot zostanie sporządzony w ciągu dwóch lat.
- Gdy **McHale** sporządzi wniosek o zwrot, każda część musi zostać oznaczona wyraźnie numerem roszczenia. Te części muszą być wolne od brudu i oleju. Jeśli część zostanie zwrócona w stanie nienadającym się do użytku, roszczenie będzie odrzucone.
- Jeśli uszkodzone części zostaną zwrócone do firmy, a gwarancja zostanie odrzucona, sprzedawca może w ciągu jednego miesiąca od daty odbioru naszego powiadomienia zażądać zwrotu uszkodzonych części do swojej lokalizacji.

Dodatkowe warunki — ograniczenie zastosowania i odpowiedzialności:

- Niniejsza ograniczona gwarancja nie może być przyznana ani przeniesiona na kogokolwiek bez uprzedniej pisemnej zgody firmy.
- Sprzedawcy wyrobów firmy **McHale** nie mają prawa ani upoważnienia do przyjmowania jakichkolwiek zobowiązań ani do podejmowania jakichkolwiek decyzji w imieniu firmy, zarówno wyraźnych, jak i dorozumianych.
- Świadczona przez firmę oraz jej agentów pomoc techniczna w zakresie naprawy i obsługi wyposażenia nie nakłada żadnej odpowiedzialności na firmę i w żadnych okolicznościach nie może kompensować ani naruszać postanowień niniejszej ograniczonej gwarancji.
- Firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania modyfikacji urządzeń bez uprzedniego powiadomienia oraz nie zobowiązuje się do wprowadzania tych modyfikacji do urządzeń, które zostały wyprodukowane wcześniej.
- Niniejsza ograniczona gwarancja wyklucza wszelkie inne odpowiedzialności, zarówno prawne, jak i konwencjonalne, wyraźne i dorozumiane. Nie istnieją żadne gwarancje wykraczające poza opisane tutaj postanowienia.

16

Załącznik

16.1 Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika

