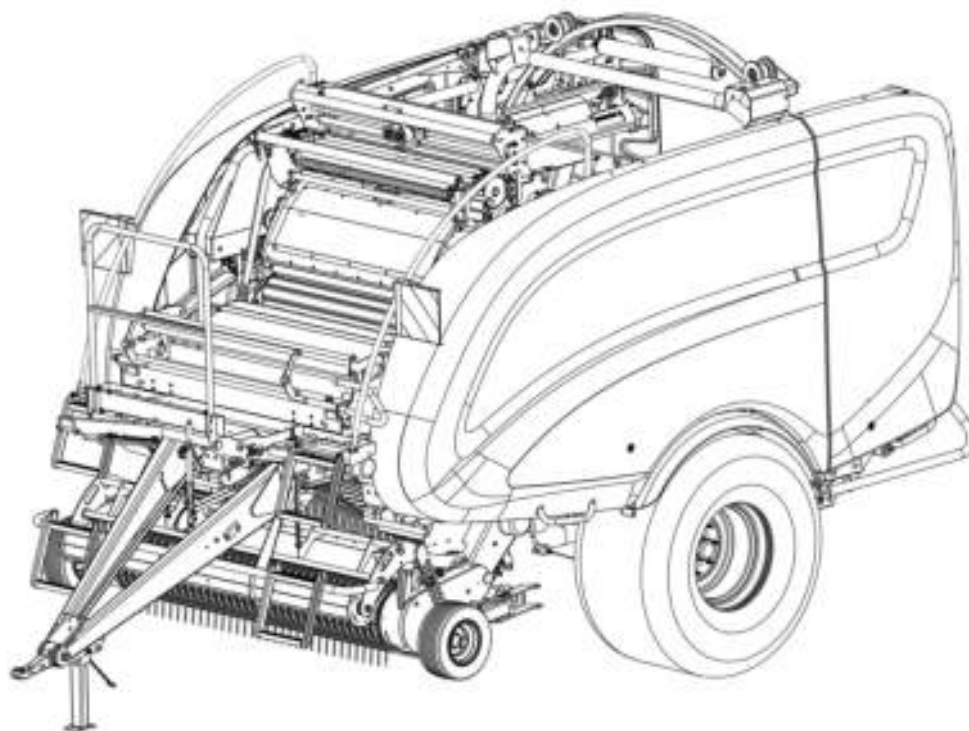


McHale **FUSION⁴**



Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasoowijarka Instrukcja obsługi Wydanie 1

McHale
Ballinrobe
Co. Mayo
F31 K138 Ireland

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



CLT01314_PL_0



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.

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: CLT01314_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 4 Pro** stosowana jest siatka, podczas gdy w **Fusion 4 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	Nie zbliżać się do elementów wirujących	16
3.7	Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator	17
3.8	Obsługa urządzenia	17
3.9	W razie pożaru	18
3.10	Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	18
3.11	Praca belami NRF (tylko Fusion 4 Plus)	23
4	Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	25
4.1	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu elektronicznego	25
4.2	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu hydraulicznego	25
4.3	Poziom hałasu	26
4.4	Środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego	26
4.5	Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa	26
4.6	Rozmieszczenie etykiet bezpieczeństwa	27
4.7	Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem	28
4.8	Etykieta hydraulicznego zaworu sterującego	35
4.9	Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym	36
4.10	Wytyczne dotyczące podnoszenia urządzenia	37
4.11	Wytyczne dotyczące podnoszenia	38
5	Przygotowanie i specyfikacja ciągnika	39
5.1	Specyfikacja ciągnika	39
5.2	Połączenie ISOBUS	40
5.3	Przyłączenie dyszla	41
5.4	Zapobieganie nieuprawnionemu użyciu	42
5.5	Mocowanie linkowego hamulca ręcznego	43
5.6	Mocowanie wału odbioru mocy	43
5.7	Ustawienie urządzenia i układu hydraulicznego ciągnika	44
5.8	Jaki układ hydrauliczny jest używany?	45
5.9	Ustawienie hydraulicznego zaworu środkowego	46
5.10	Połączenia z ciągnikiem	46

5.11	System oświetlenia	48
6	Przygotowanie i specyfikacja urządzenia	49
6.1	Wymagania dotyczące siatki	49
6.2	Dbłość o rolkę z siatką/folią NRF	50
6.3	Dbłość o system owijania	50
6.4	Regulacja długości siatki	50
6.5	Załadunek i obsługa układu owijania siatką	52
6.6	Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania	60
6.7	Automatyczny układ smarowania	65
6.8	Olej przekładniowy	67
6.9	Ciśnienie powietrza w oponach	69
6.10	Kliny pod koła	69
6.11	Kamera komory (tylko Fusion 4 Plus)	70
6.12	Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy	70
6.13	Regulacja dyszla	73
6.14	Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy	74
7	Elektroniczny system sterowania	77
7.1	System ISOBUS	77
7.2	Wprowadzenie do systemu ISOBUS	79
7.3	Układ modułu sterowania	80
7.4	Działanie modułu sterowania	82
7.5	Struktura menu	93
7.6	Funkcje dostępne jako opcja	117
8	Obsługa owijarki	121
8.1	Zakładanie folii w dozowniku	121
8.2	Specyfikacja folii	124
8.3	Proces owijania	125
8.4	Warianty przekładni dozownika	126
8.5	Podzespół cięcia i trzymania	127
9	Bezpieczeństwo i obsługa w ruchu drogowym	132
9.1	Przed wyjazdem na drogę publiczną	132
9.2	Transport drogowy z przyłączonym przechyłem bocznym	133
9.3	Linkowy hamulec ręczny	134
10	Obsługa w polu i regulacja urządzenia	135
10.1	Okres docierania	135
10.2	Przygotowanie pokosu	135
10.3	Regulacja wysokości motowidła zbieraka	136
10.4	Regulacja osłony uprawy	137
10.5	Regulacja rolki uprawy	137
10.6	Układ odblokowania	138
10.7	Układ rozdrabniania	139
10.8	Wybór noży	139
10.9	Blokada drzwi komory	140
10.10	Uchwyty na zapasową folię i obsługa zasuwy bezpieczeństwa do drzwi	140
10.11	Omówienie układów hamulcowych	141
10.12	Regulacja sprężyn luzów zbieraka	146
10.13	Regulacja łańcuchów	148
11	Przyczepy	152
11.1	Przechył boczny	152

12	Konserwacja urządzenia	158
12.1	Interwały konserwacji	158
12.2	Wartości momentów dokręcania	161
12.3	Pompa napinania siatki/NRF (tylko Fusion 4 Plus)	162
12.4	Gumowa kłapa NRF (tylko Fusion 4 Plus)	162
13	Przechowywanie	163
13.1	Koniec sezonu	163
13.2	Rozpoczęcie sezonu	164
14	Rozwiązywanie problemów	165
14.1	Omówienie rozwiązywania problemów	165
15	Certyfikaty i gwarancja	170
15.1	Deklaracja zgodności	170
15.2	Formularz PDI	170
15.3	Kontrole wstępne związane ze zmianą właściciela	170
15.4	Ograniczona gwarancja	170
16	Załącznik	175
16.1	Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika	175

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 modułu sterowania — 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 4 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:

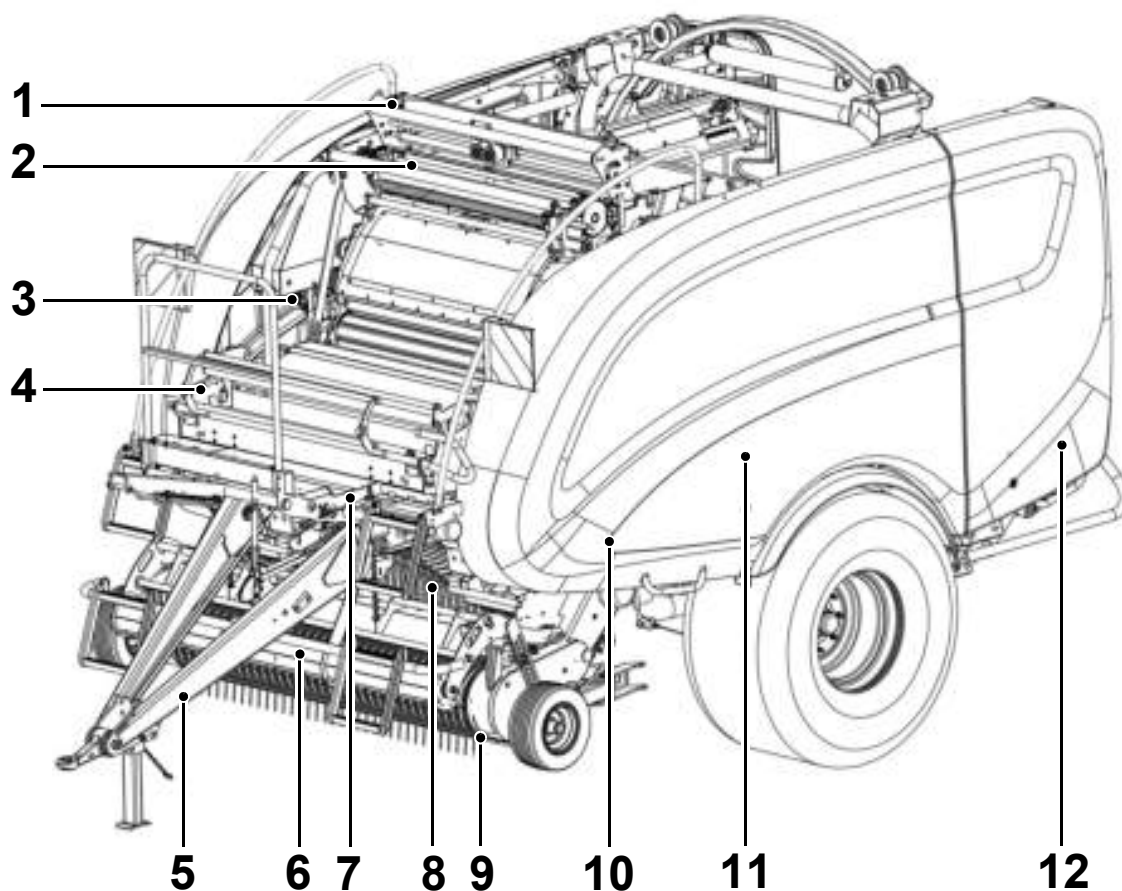
- Dokładne przestrzeganie instrukcji obsługi oraz wykonywanie konserwacji i napraw podanych przez producenta;
- Dopuszczenie do obsługi, konserwacji i/lub napraw urządzenia wyłącznie osób, które zapoznały się z nim i zostały pouczone o ryzyku;
- Że odpowiednie wymogi z zakresu bezpieczeństwa i higieny 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

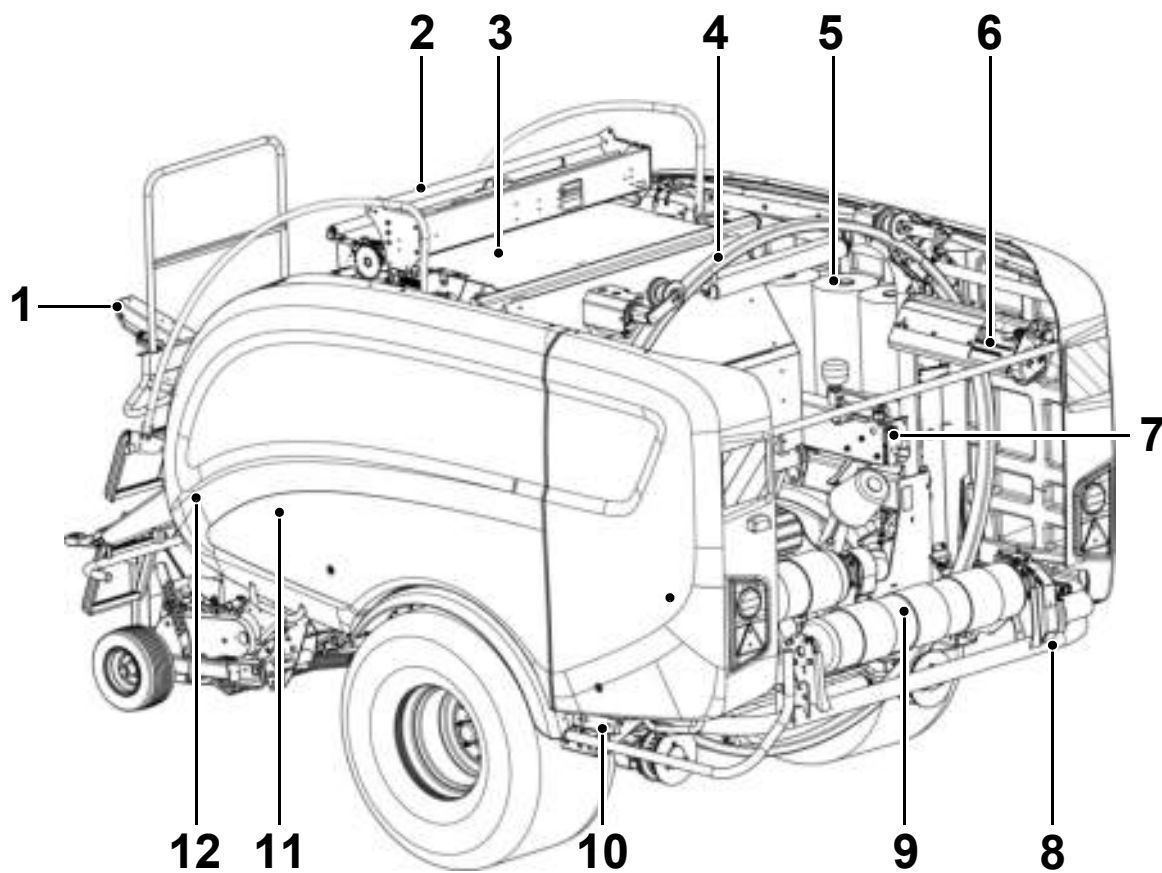
W przypadku jakiegokolwiek zmiany wyposażenia bezpieczeństwa deklaracja zgodności, jak również znak CE tracą swoją ważność.

2.2 Widok z przodu



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

2.3 Widok z tyłu



Nr	Funkcja urządzenia
1	Zespół nośny przewodu
2	Zespół gromadzący NRF (tylko Fusion 4 Plus)
3	Górne drzwi komory
4	Pierścień owijający (dozowniki)
5	Sekcja folii zapasowej (za pokrywą)
6	Dozownik
7	Podzespół cięcia i trzymania
8	Ramię przechylające (łóże do owijania)
9	Rolka ramienia przechylającego
10	Tylna klawiatura i tylny przycisk zatrzymania
11	Strona napędowa
12	Zestaw narzędzi (za pokrywą)

2.4 Dane ogólne

*Może nie być dostępny we wszystkich krajach. Dostępność w kraju można sprawdzić u 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 (115 KM)
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 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 przestroga poniżej)
Rolka NRF* (tylko Fusion 4 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
560/60R22.5 161 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00305
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bary	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 bary	CWH00088
650/50R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bary	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 bary	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

2.8 Wyposażenie opcjonalne*

Zaczepek dyszla	Niski/Wysoki zaczepek
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 u 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 sprzedawcy wyrobów firmy **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 wyrobów 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 Nie zbliżać się do 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, podłączeń 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. Zalecane jest, 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 zębatych!

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

- Nigdy nie wolno próbować wkładać siatki 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 moduł sterowania w tryb ręczny. (patrz „Elektroniczny system sterowania”). Natychmiast przechyl belę na tylnej rolce i pozostaw rolkę w pozycji przechylonej.
2. Wsuń belę z komory belowania, otwierając drzwi komory.
3. Przesuń ciągnik i urządzenie z dala od materiałów palnych. Ustaw ciągnik pod wiatr, na otwartej przestrzeni, aby ograniczyć rozprzestrzenianie się ognia.
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 maszyny i zaparkuj go pod wiatr przed miejscem pożaru.
8. Jeśli jest to bezpieczne, spróbuj ugasić płomień odpowiednią gaśnicą. Jeśli nie jest to możliwe lub istnieje ryzyko obrażeń ciała, stań z daleka od miejsca pożaru i wezwij straż pożarną.



OSTRZEŻENIE: Bezpieczeństwo przeciwpożarowe

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



OSTRZEŻENIE: Nie ryzykuj obrażeń ciała

Jeśli pożar jest zbyt silny, nie próbuj go gasić. Unikaj wdychania dymu i poważnych oparzeń. Palące się opony lub amortyzatory gazowe mogą nagle eksplodować.

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.

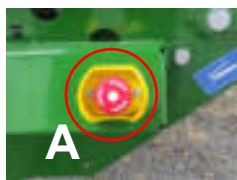
Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy ze zrozumieniem przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Jeżeli jakiegokolwiek wskazówki okażą się niejasne, skontaktuj się bez wahania ze swoim sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

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 zdatne do użytku. Zabrania się korzystania z tego urządzenia, jeżeli środki bezpieczeństwa są wadliwe lub niekompletne.

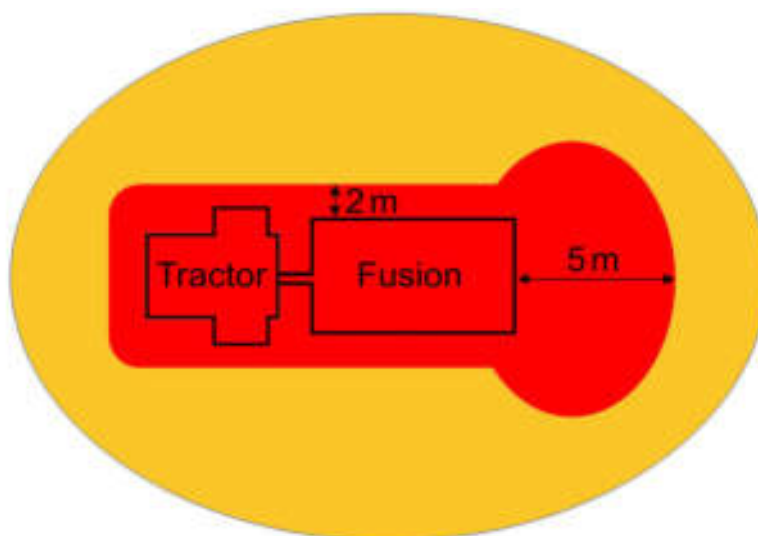
Przycisk zatrzymania



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 2028 na module sterowania) i przekręcić w prawo, aby zresetować. Podczas normalnego działania przycisk zatrzymania powinien się znajdować w położeniu resetowania.

Strefa zagrożenia

- „Strefa zagrożenia” to obszar między ciągnikiem a prasą do belowania, obejmujący minimum 2 m z każdej strony i minimum 5 m z tyłu maszyny w celu umożliwienia bezpiecznego wyładowania beli.



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.
- Operator musi się upewnić, że wszystkie osłony 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 wzniesieniu 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 wnosić 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.
- Należy zawsze upewnić się, że elektroniczny moduł sterowania i zasilanie olejem są wyłączone.
- Zawsze podłączać linkę hamulca ręcznego. (*patrz „Mocowanie 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.
- Obszar wokół kół, a w szczególności piasty hamulców, muszą być wolne od nagromadzonego materiału roślinnego.

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 elektroniczne i moduł sterowania 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 podpierać 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 zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki lakierniczej 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.
- Sprawdź, czy łożyska nie wykazują oznak przedwczesnego zużycia lub uszkodzenia i w razie potrzeby wymień. Zawsze zwracaj uwagę na łożyska, które pomimo dobrego smarowania głośno pracują a obudowy łożysk rozgrzewają się do bardzo wysokich temperatur, zwłaszcza gdy czuć zapach spalenizny lub następuje odbarwienie farby. Kontrole te należy przeprowadzać codziennie, bezpośrednio po zakończeniu pracy urządzenia, przy wyłączonym ciągniku i zaciągniętym hamulcu ręcznym.

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. Hamulec ręczny ciągnika musi być zaciągnięty, a elektroniczny moduł sterowania musi pracować 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 wprawione 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 w pobliżu maszyn rolniczych mogą przebywać wyłącznie pod nadzorem osób dorosłych! Pamiętaj, że gospodarstwa nie są placami zabaw!
- Maszyny rolnicze należy przechowywać pamiętając o względach bezpieczeństwa i stabilności. 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 4 Plus)

Zwykle owinięte bele trawy i kisonki, 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 beła nie znajdzie się w miejscu przeznaczenia.
3. Podczas usuwania folii należy pamiętać, że istnieje niebezpieczeństwo, iż beła 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 obsługiwaniania 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 wpływowi 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 sprzedawcę wyrobów firmy **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 poziomy hałas, 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

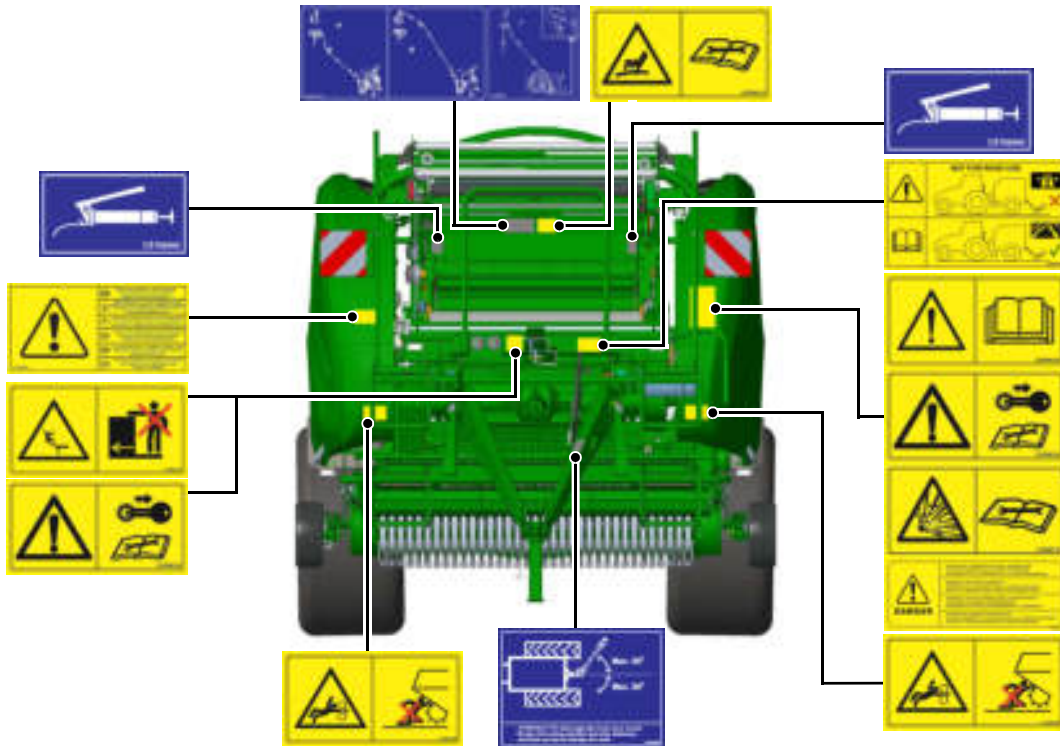
- Należy pamiętać, że uprawy są łatwopalne.
- Obok urządzenia nie wolno palić papierosów ani rozpalać otwartego ognia.
- Ciągnik powinien być zawsze wyposażony w sprawną gaśnicę.
- Urządzenie przez cały czas musi pozostawać oczyszczone z oleju, smaru, upraw, sznurów, tworzyw sztucznych i innych łatwopalnych materiałów.
- Nie wolno kontynuować pracy, gdy doszło do przegrzania części, kabli i rur, dopóki przyczyna przegrzania nie zostanie zidentyfikowana i wyeliminowana.
- Sprawdź, czy łożyska nie wykazują oznak przedwczesnego zużycia lub uszkodzenia i w razie potrzeby wymień. Zawsze zwracaj uwagę na łożyska, które pomimo dobrego smarowania głośno pracują a obudowy łożysk rozgrzewają się do bardzo wysokich temperatur, zwłaszcza gdy czuć zapach spalenizny lub następuje odbarwienie farby.
- Kilka razy dziennie należy usuwać resztki upraw i zanieczyszczenia zgromadzone wokół piast hamulców.
- Komora bel musi zostać opróżniona z częściowo lub całkowicie uformowanych bel przed ostawieniem urządzenia.

4.5 Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa

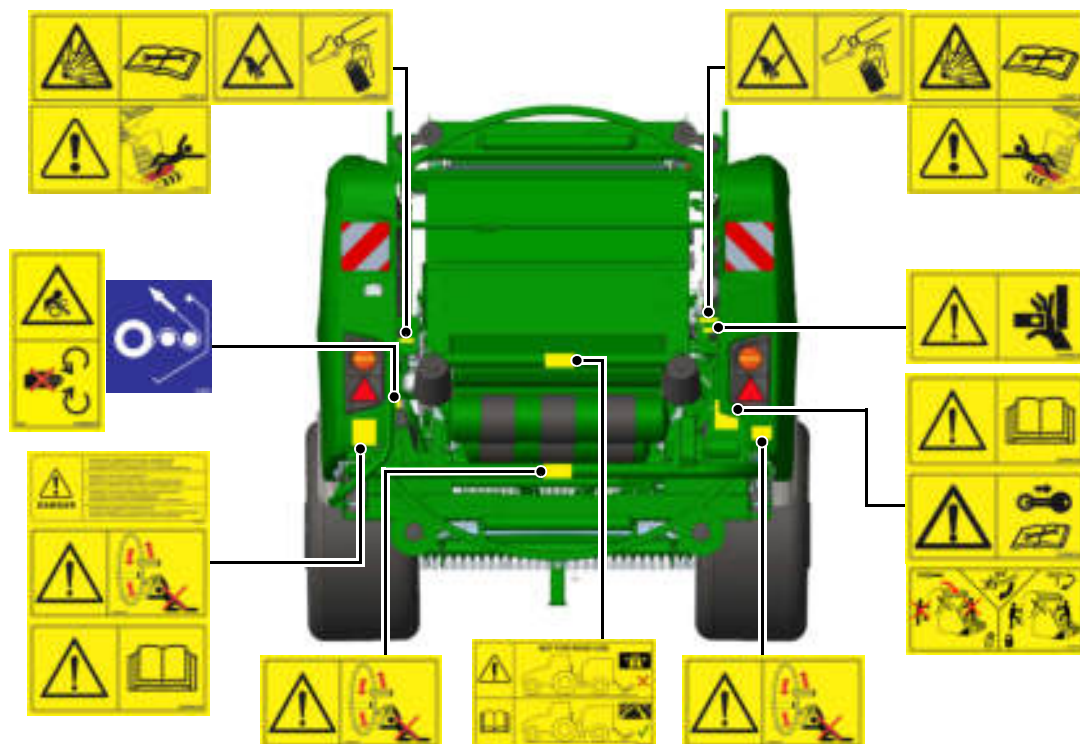
- Zgodnie z przepisami bezpieczeństwa pokrywy tego urządzenia są zaprojektowane tak, aby otwierać je tylko przy użyciu specjalnego narzędzia, a zamykać bez narzędzi. Aby otworzyć pokrywy, zamki należy nieznacznie obrócić w lewo kluczem 13 mm lub płaskim śrubokrętem. Aby zamknąć pokrywy, należy je docisnąć 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 sprzedawcy wyrobów firmy **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 zmiażdżone (CST00019)</p>
	<p>Diagram przechodzenia folii przez dozownik (CST00022)</p>

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



Lokalizacja haka do podnoszenia
(CST00032)



Ciśnienie w oponach i nakrętki kół powinny być poddawane codziennym kontrolom
(CST00038)



Wymagane codzienne smarowanie
(CST00060)



Nie stać na platformie ani w innym miejscu urządzenia, gdy jest ono w ruchu lub pracuje
(CST00107)



Nie zbliżać się do miejsca zbioru tak długo, jak długo pracuje silnik, a wał odbioru mocy jest połączony z ciągnikiem
(CST00108)



Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem
(CST00110)



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)

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 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)



Na czas jazdy po drogach odłączyć linię zasilającą urządzenia i wyłączyć moduł sterowania. Przed kontynuowaniem należy przeczytać instrukcję obsługi.
(CST00135)

	<p>Przechyl boczny: Etykieta zakazu ruchu po drodze (Umieszczona tylko na zespole przechyłu bocznego) (CST00138)</p>
	<p>Nie stać w obrębie połączenia przegubowego, gdy silnik ciągnika pracuje (CST00141)</p>
	<p>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)</p>
	<p>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)</p>
	<p>Zagrożenie zmiążdżeniem. Trzymać ręce z dala od elementów wirujących. Nie należy usuwać osłony, gdy silnik jest uruchomiony. (CST00144)</p>

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



Odłączyć zasilanie do modułu sterowania i wyłączyć ciągnik przed przystąpieniem do pracy na układzie elektrycznym lub spawania urządzenia
(CST00145)



Swobodnie obracające się rolki przesuwające.
Nie stawać na tej rolce!
(CST00161)



Swobodnie obracające się rolki przesuwające.
Nie stawać na tej rolce!
(CST00162)



Upewnić się, czy hamulce są oczyszczone z suchego materiału
(CST00163)



Stać w odpowiedniej odległości
(CST00244)



Nie myć urządzeniami pod ciśnieniem
(CST00248)



Niebezpieczeństwo porażenia prądem
(CST00249)

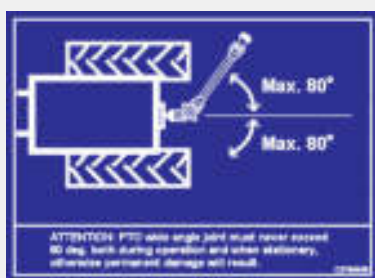
McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



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



Maszyny nie wolno podłączać do układów hydraulicznych o ciśnieniu wyższym niż 210 barów
(CST00657)



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)



Schemat przechodzenia siatki/folii NRF przez rolki podające
(CST00707)



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 4 Pro / Fusion 4 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)



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



Schemat ścieżki siatki biegnącej przez rolki podające (dla opcjonalnej tylnej rolki podawczej siatki) (Fusion 4 Plus) (CST00892)



Punkty mocowania (CST00901)



Punkty mocowania podnośnika (CST00923)




Maksymalna prędkość obrotowa WOM (CST00962) — 540 obr./min WOM/skrzyni biegów (CST00963) — 1000 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 sprzedawcy wyrobów firmy **McHale** (patrz numery CST na obu etykietach poniżej).

	<p>PRZESTROGA: 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 4 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> 
					
<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		Dźwignia w dół			

Fusion 4 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> 
						
<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		Dźwignia w dół				



PRZESTROGA: W przypadku używania pierścienia dozownika ramię przechylające musi być podniesione*

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

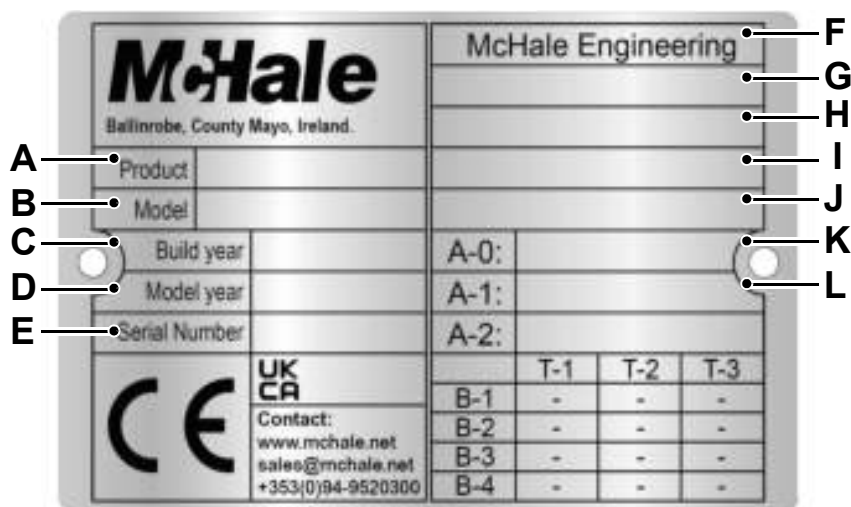


OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „strefy zagrożenia”

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

Podczas normalnego użytkowania pierścień dozownika można obracać wyłącznie w połączeniu z ramieniem przechylającym podniesionym do położenia wyjściowego. Podobnie, ramię przechylające 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 przechylające 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

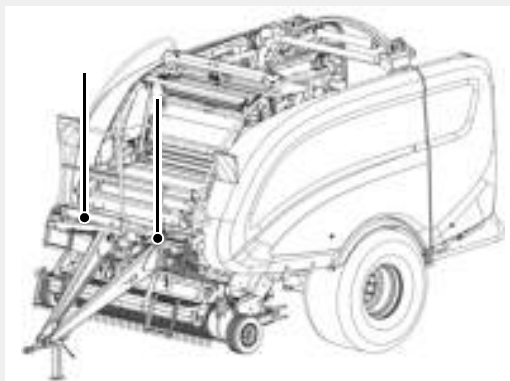


OSTRZEŻENIE: Podnoszenie urządzenia

- 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



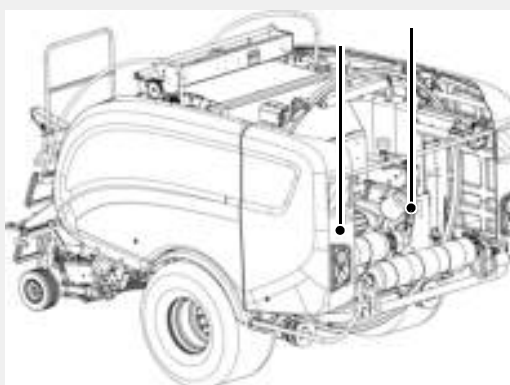
Widok z przodu



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 układu hydraulicznego ciągnika”)



UWAGA: Używać oleju dobrej jakości

Aby uniknąć problemów w przyszłości, należy się upewnić, że ciągnik jest zalany czystym, dobrym jakościowo olejem hydraulicznym/universальnym. 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 (P) ¾ cala do zasilania hydraulicznego o przepustowości minimum 45 litrów na minutę przy ciśnieniu 180 barów
4. Męskie szybkozłącze (R) ¾ cala do przewodu powrotnego (musi zapewniać swobodny przepływ do zbiornika)
5. Żeńskie szybkozłącze (LS) 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. Gniazdo ISOBUS lub wiązka ISOBUS z gniazdem 12 V, 20 A lub kablem zasilającym 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 użytkowania

5.2 Połączenie ISOBUS

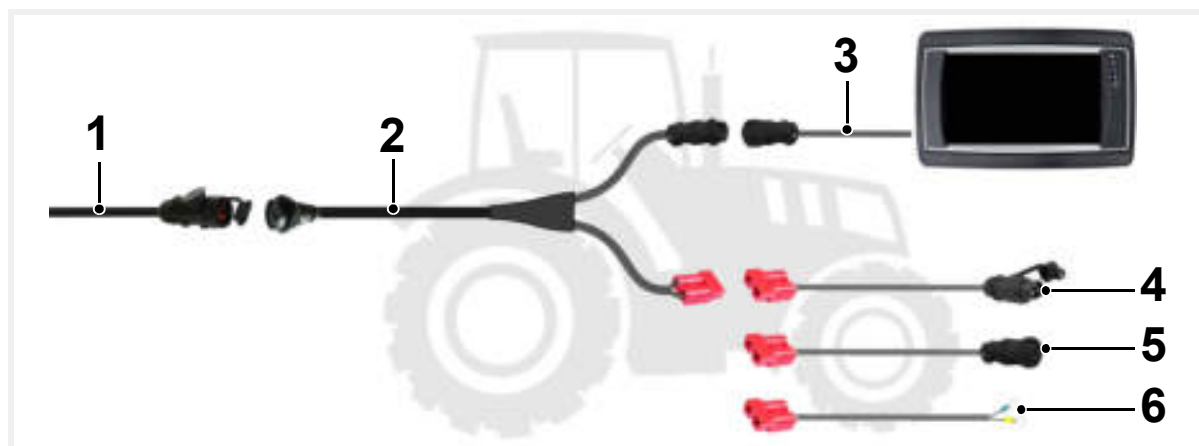
5.2.1 Ciągniki ze zintegrowanym systemem ISOBUS (A)

Wtyczkę ISOBUS maszyny należy podłączyć do gniazda ISOBUS ciągnika.



5.2.2 Ciągniki bez systemu ISOBUS (B)

Jeśli ciągnik nie posiada gniazda ISOBUS, wówczas wiązka ISOBUS wymaga osobnego zasilania 12 V, 20 A. Prawidłowe zasilanie ma kluczowe znaczenie dla właściwej prawidłowej pracy maszyny.



1.	Wiązka zasilania CEL01809 ISOBUS power box M-Plus
2.	Wiązka ciągnika KST00190 ISOBUS (Europa)
2.	Wiązka ciągnika KST00192 ISOBUS (USA i Kanada)
3.	Wiązka terminala CEL01730 ISO-PLAY isobus
3.	Wiązka terminala CEL01963 ISO-PLAY i GNIAZDO usb
4.	Kabel CEL00980 Heavy duty euro Mk2
5.	Kabel zasilający CEL01580 ISOCAN hd (USA i Kanada)
6.	Kabel akumulatora CEL00979 Mk2

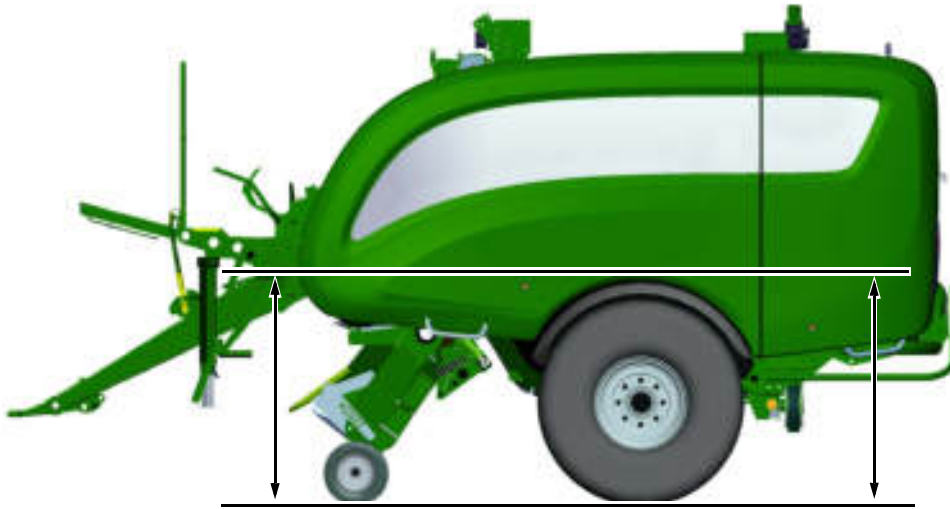


PRZESTROGA: Zasilanie elektryczne

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

5.3 Przyłączenie dyszla

Dyszel 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: Dyszel ciągnika i urządzenie sprzęgające muszą być zgodne

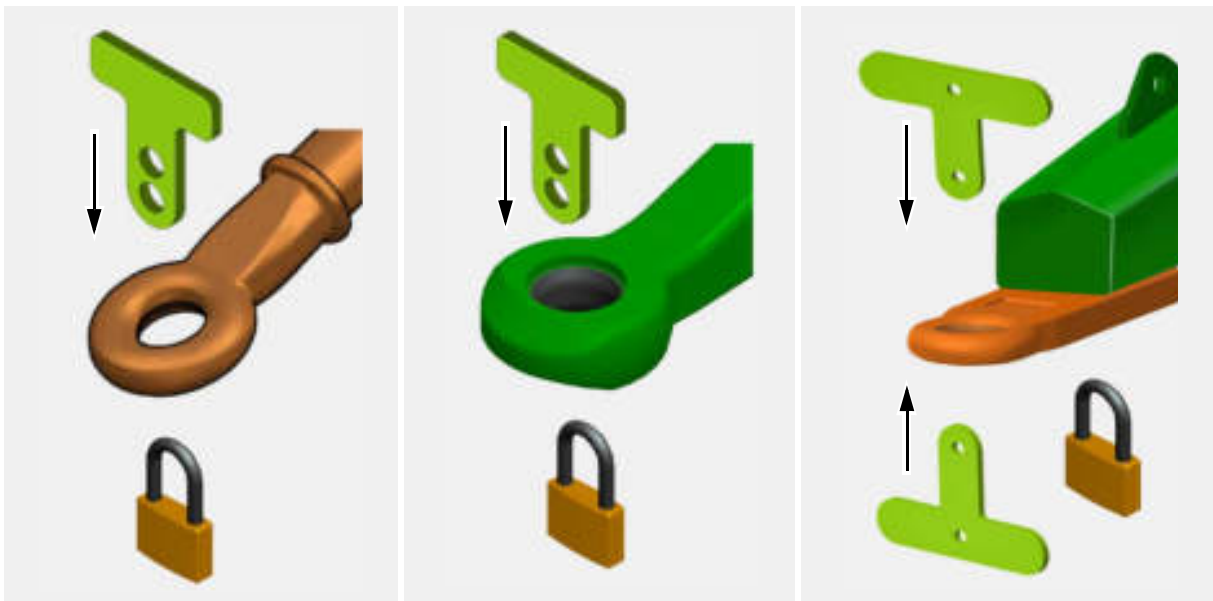
Sprawdzić, czy dyszel ciągnika jest zgodny z urządzeniem sprzęgającym w maszynie. W razie wątpliwości należy skontaktować się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

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.

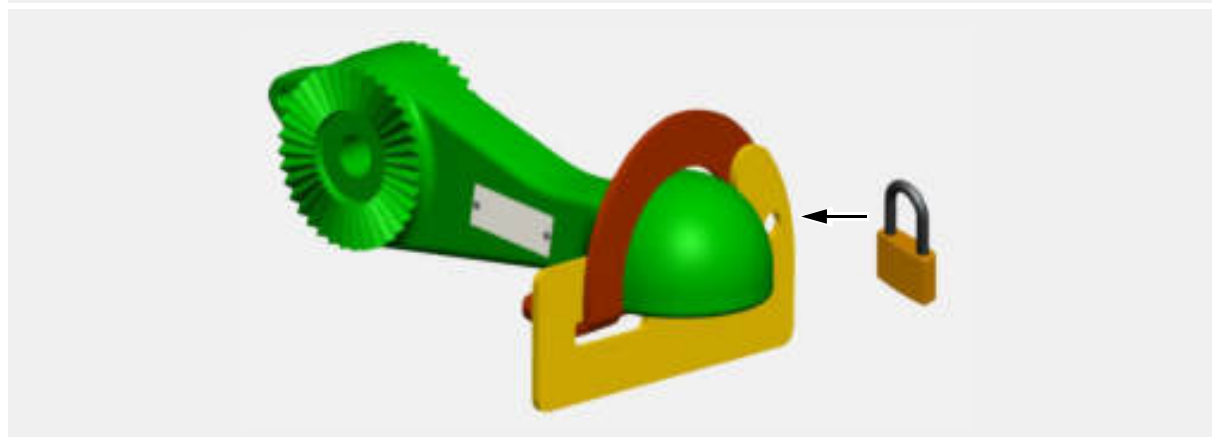
Złącza z otworami (Zaczep obrotowy, ucha dyszla lub pierścienie sprzęgające)

- 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



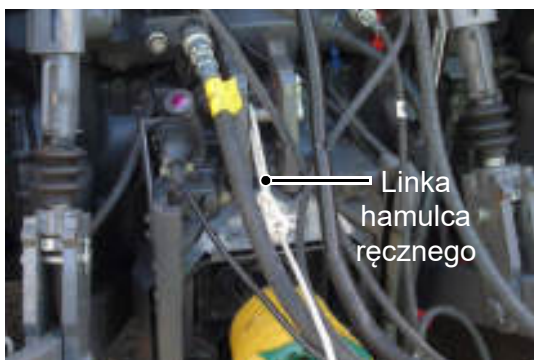
5.5 Mocowanie linkowego hamulca ręcznego

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, której 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.

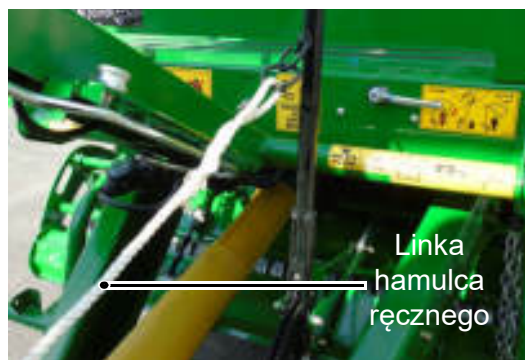


PRZESTROGA: Podczas jazdy hamulec ręczny musi być zwolniony

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 WOM 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 1000 obr./min

5.7 Ustawienie urządzenia i układu hydraulicznego 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 wporową i zazwyczaj nie ma 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 3/4 cala, które staje się zasilaniem maszyny.

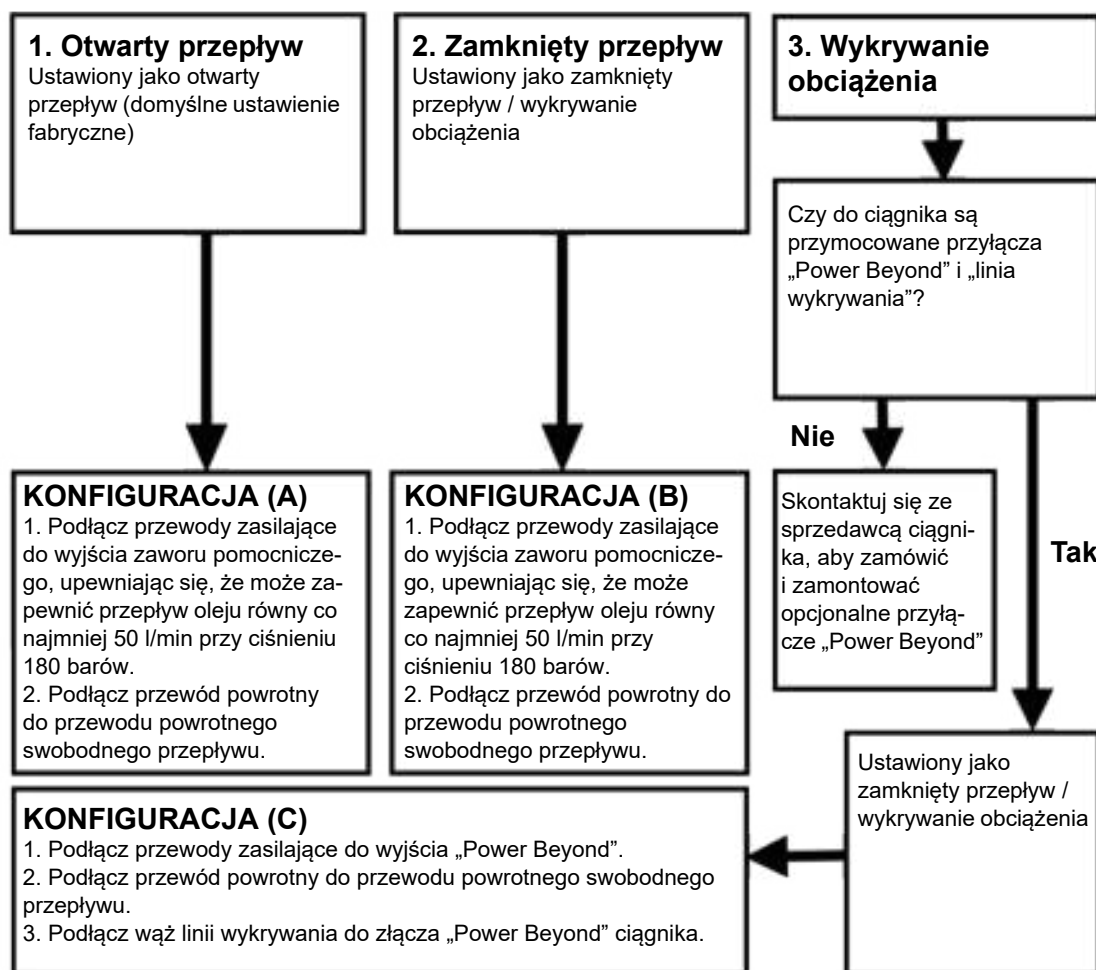
Będzie posiadać również trzecie przyłącze do ciągnika, zwane „pilotową linią sterującą”. Ten rurociąg ustala prawidłowy przepływ oleju z ciągnika do pompy w każdej operacji.

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.

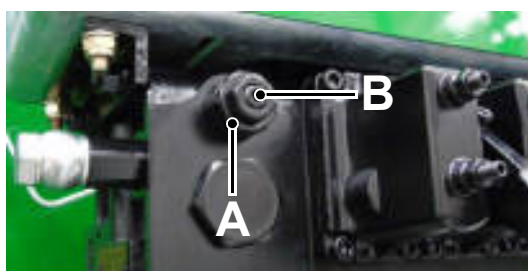
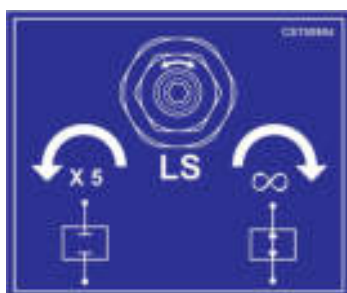
5.8 Jaki układ hydrauliczny jest używany?



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: Wyłącz ciągnik przed podłączeniem przewodów hydraulicznych

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.

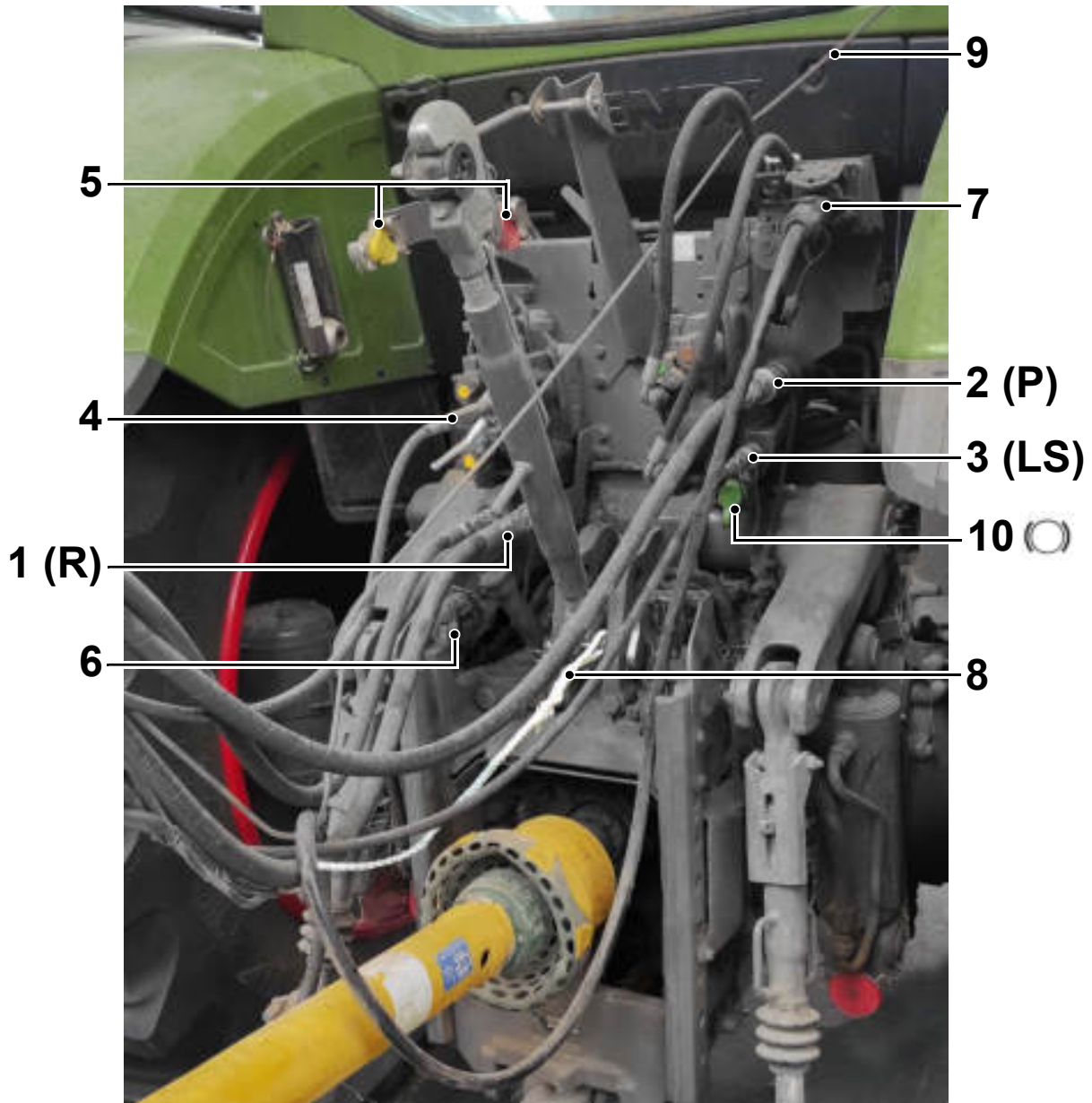
Aby dołączyć maszynę za ciągnikiem, musi być on wyposażony w następujący osprzęt, z którego część można zidentyfikować na podstawie oznaczeń literowych lub symbolicznych:

1. Żeńskie szybkozłącze (R) 3/4 cala do przewodu powrotnego. Linia powrotna musi zapewniać swobodny przepływ płynu do zbiornika. (Jeśli złącze 3/4 cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze 1/2 cala, którego należy użyć zamiast złącza 3/4 cala)
2. Męskie szybkozłącze (P) 3/4 cala dla linii zasilającej. (Jeśli złącze 3/4 cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze 1/2 cala, którego należy użyć zamiast złącza 3/4 cala)
3. Męskie szybkozłącze (LS) 3/8 cala do wykrywania obciążenia (jeśli ciągnik jest wyposażony w układ wykrywania obciążenia)
4. Męskie szybkozłącze 1/2 cala do motowidła zbieraka (z zaworem)
5. Dwa złącza hamulca pneumatycznego*
6. Jedno gniazdo 7-wtykowe 12 V do oświetlenia
7. Gniazdo ISOBUS lub wiązka ISOBUS z gniazdem 12 V, 20 A lub kablem zasilającym akumulatora. W przypadku ciągników bez gniazda ISOBUS patrz schemat B
8. Linka linkowego hamulca ręcznego bezpiecznie zamocowana do ciągnika
9. Kabel do kamery
10. Złącze hamulca hydraulicznego*

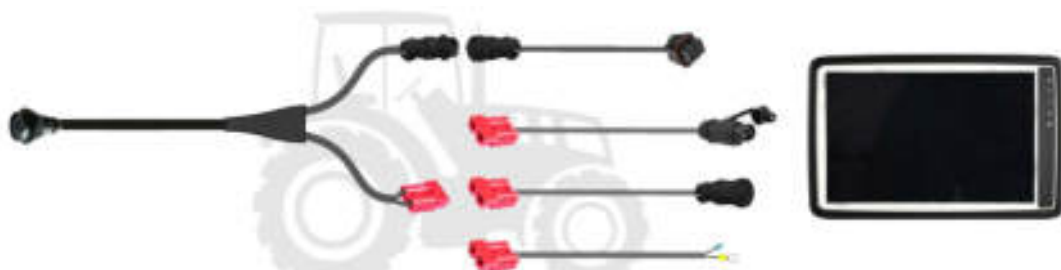
* W zależności od kraju użytkownika

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka

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



(A) Możliwy układ orurowania hydraulicznego i przewodów elektrycznych



(B) Przyłącze elektryczne (ciągnik bez ISOBUS)

Złącze przewodu powrotnego

Wzrost ciśnienia oleju na linii powrotnej (R) może czasami powodować trudności w połączeniu prasy z ciągnikiem. W takim przypadku należy zmniejszyć ciśnienie, wykonując poniższe czynności, aby można było bezpiecznie podłączyć urządzenie.

1. Nacisnąć przycisk zwalniania (C) zlokalizowany pod tacą przewodów prasy belującej, aby zmniejszyć ciśnienie oleju.
2. Przewód powrotny (R) można teraz bez przeszkód podłączyć do ciągnika.



Przycisk zwalnający ciśnienie

5.11 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 4 Pro** stosowana jest siatka, podczas gdy w **Fusion 4 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 4 Plus**):

- Szerokość siatki: Folie są nieustannie udoskonalane, 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

* W przypadku belowania dowolnego materiału z żdźbłami o zawartości DM większej niż 50% zalecane jest stosowanie folii NRF o grubości 20 μ m. (DM = masa sucha)



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!

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

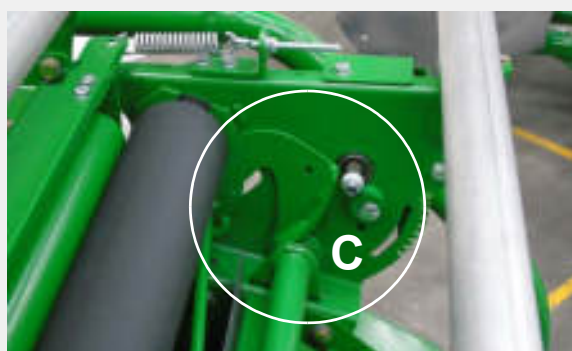
Gdy moduł sterowania pracuje w trybie „Tylko belowanie”, w przypadku siana lub słomy przy bardzo suchym wsadzie konieczne jest nałożenie większej ilości siatki. Uprawy suche i bele o bardzo dużej gęstości wymagają nawet dwukrotnie większej ilości warstw, aby zapewnić prawidłowy kształt beli.



PRZESTROGA: 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!

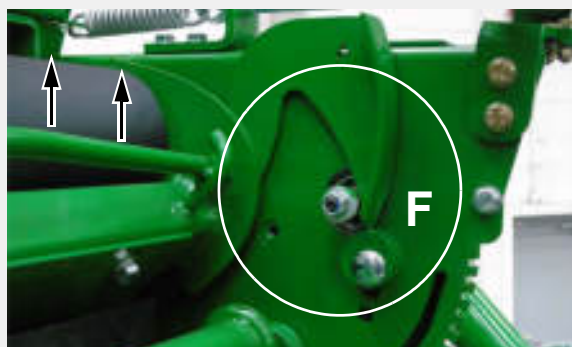
Przed przeprowadzeniem siatki/folii NRF upewnij się, że nóż siatki jest ustawiony w pozycji resetowania (F). Nóż można ręcznie przesunąć (C) albo zresetować (F) w następujący sposób. (Patrz kolejne ilustracje):



Nóż zakleszczony

Aby przesunąć nóż:

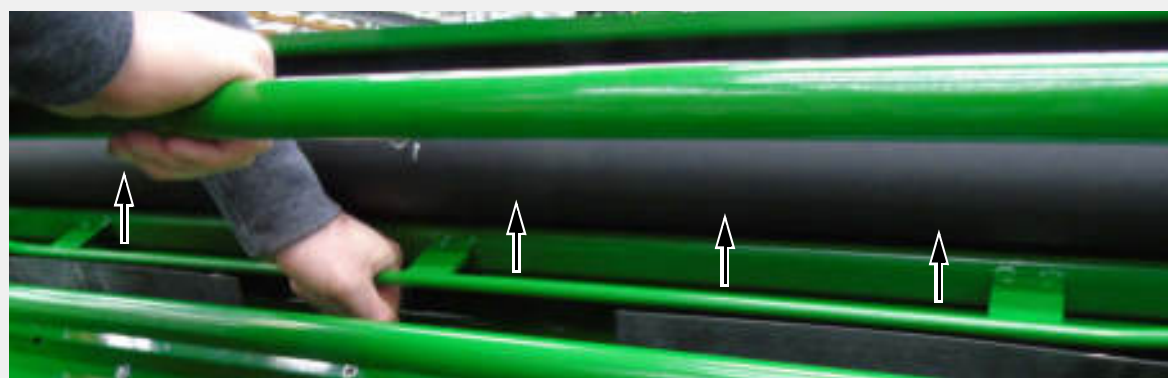
Wejść na platformę prasy. Ostrożnie pociągnij w górę drążek ramy noża i, naciskając w górę na drążek, zwolnij sierpak przez odepchnięcie ustawiacza. Pozwól nożowi powrócić do pozycji przesuniętej (C) poprzez delikatne obniżenie drążka ramy noża.



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. Upewnij, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża. (F)



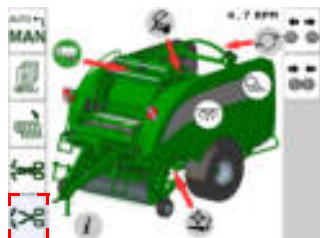
Drążek ramy noża



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 do cięcia siatki, należy przełączyć moduł sterowania w tryb ręczny i włączyć funkcję „reset noża do siatki/folii NRF”.

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 modułu sterowania 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.

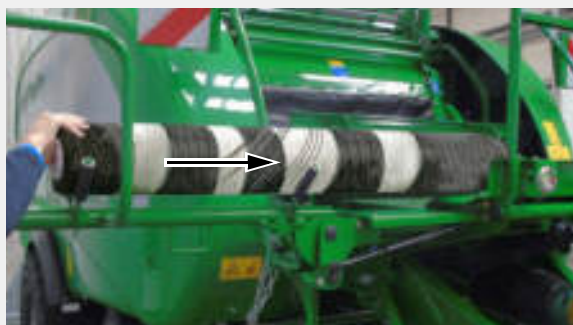
Przed rozpoczęciem upewnij się, że maszyna stoi na równym terenie, silnik ciągnika jest wyłączony a hamulec ręczny zaciągnięty.



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. Sprawdzić naklejkę przedstawiającą przebieg siatki, aby prawidłowo zorientować rolkę. 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 4 Pro)

Poniżej opisano procedurę zmiany rolki lub założenia pierwszej rolki:

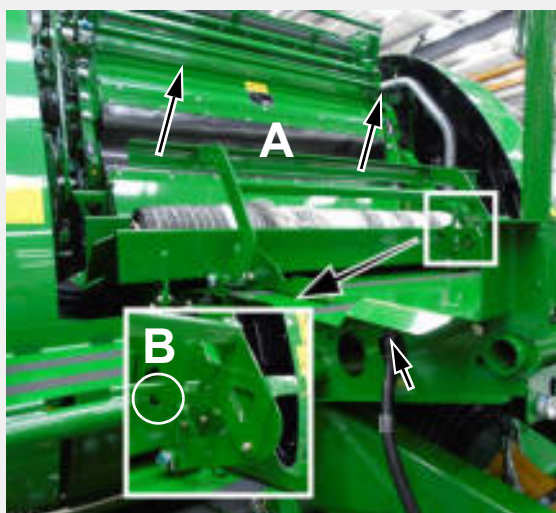


1. Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

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

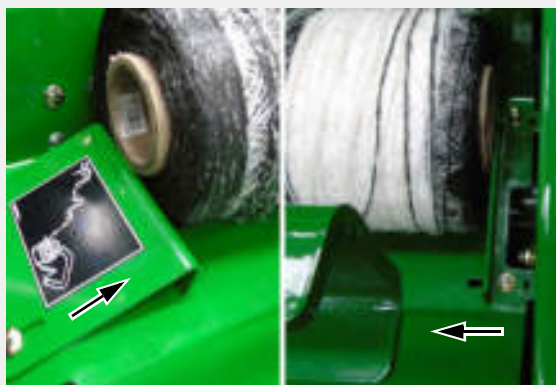
Wyjmij cały pozostały materiał opakowaniowy oraz pusty rdzeń kartonowy zużytej rolki siatki i zutylizuj w odpowiedzialny sposób.

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



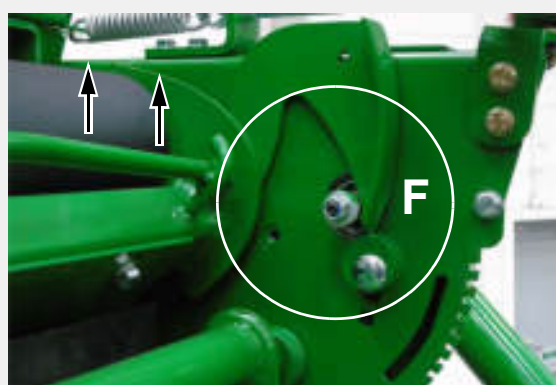
2. Podnieś drążek hamulca siatki (A) w górę i przytrzymaj go za pomocą zatrzaśku (B), jak pokazano.

Umieść nową rolkę z siatką w pojemniku.



3. Wyrównaj 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. Weź pod uwagę wystający rdzeń rolki, w przeciwnym razie będzie on powodował problemy w miarę zużywania się rolki.



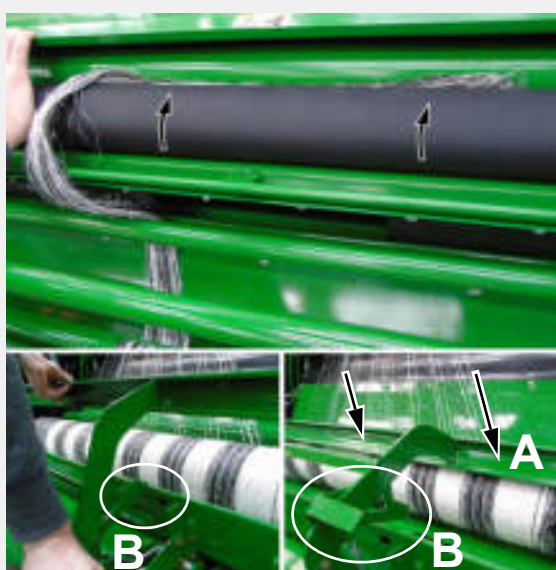
4. Przed przeprowadzeniem siatki upewnij się, że nóż siatki jest w pozycji resetowania.

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 zatrząsk (B).

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

Po wymianie rolki ciągnik i elektroniczny moduł sterowania zostają ponownie zasilone, a WOM jest sprzęgany z napędem. Po naciśnięciu przycisku 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 4 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.



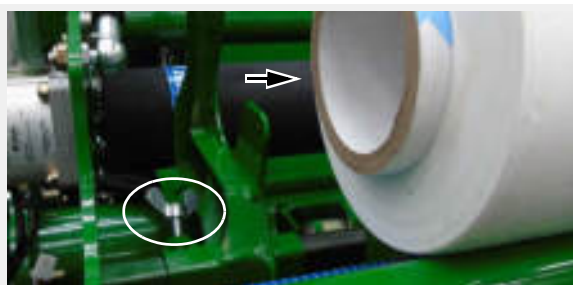
1. Wsuń nową rolkę z siatką/folią NRF do obszaru przechowywania siatki na platformie.

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.

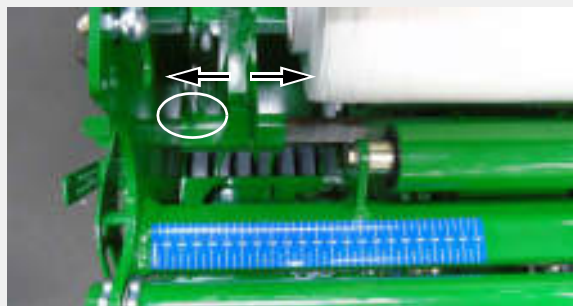


2. Unieś listwę hamulcową rolki z siatką w górę, co spowoduje przemieszczenie rolki z siatką/folią NRF do pojemnika na siatkę.



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.

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

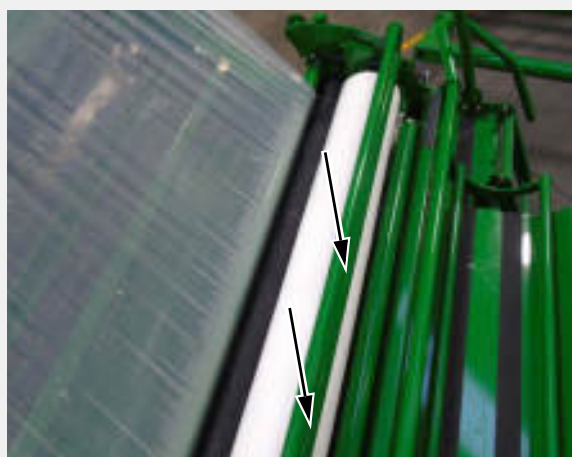


Zablokuj w tej pozycji za pomocą pokazanej śruby radełkowej.



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.

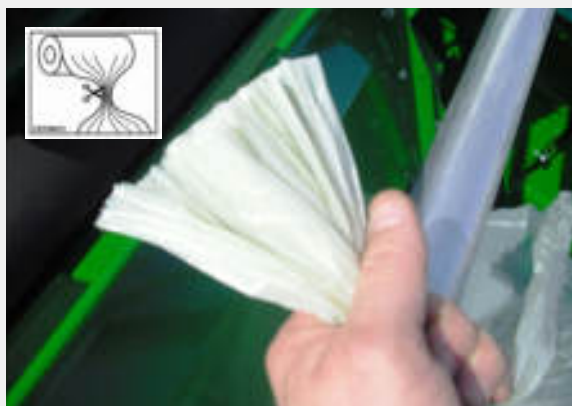
Przewlecz siatkę/folię NRF pod gumową rolką napinającą, a następnie nad rolką, jak pokazano tutaj.



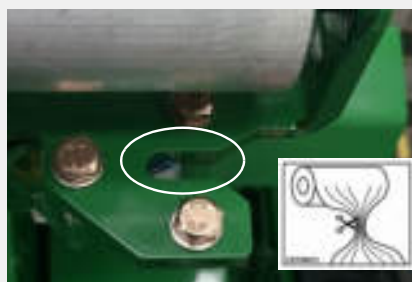
5. Wepchnij całą rolkę w łożo, jednocześnie naprężając koniec siatki/folii NRF, aby mieć pewność, że nie została wciągnięta lub nie owinęła się wokół rolki.

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

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

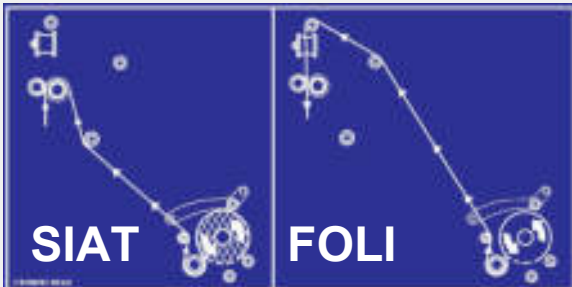


6. Odetnij czysto koniec siatki/folii NRF. Nie pozostawiaj luźnych pasków siatki/folii NRF zwisających z czysto odciętego końca.



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

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





7. Przewlecz 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 drążkiem 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 było 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, wyłącz 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.

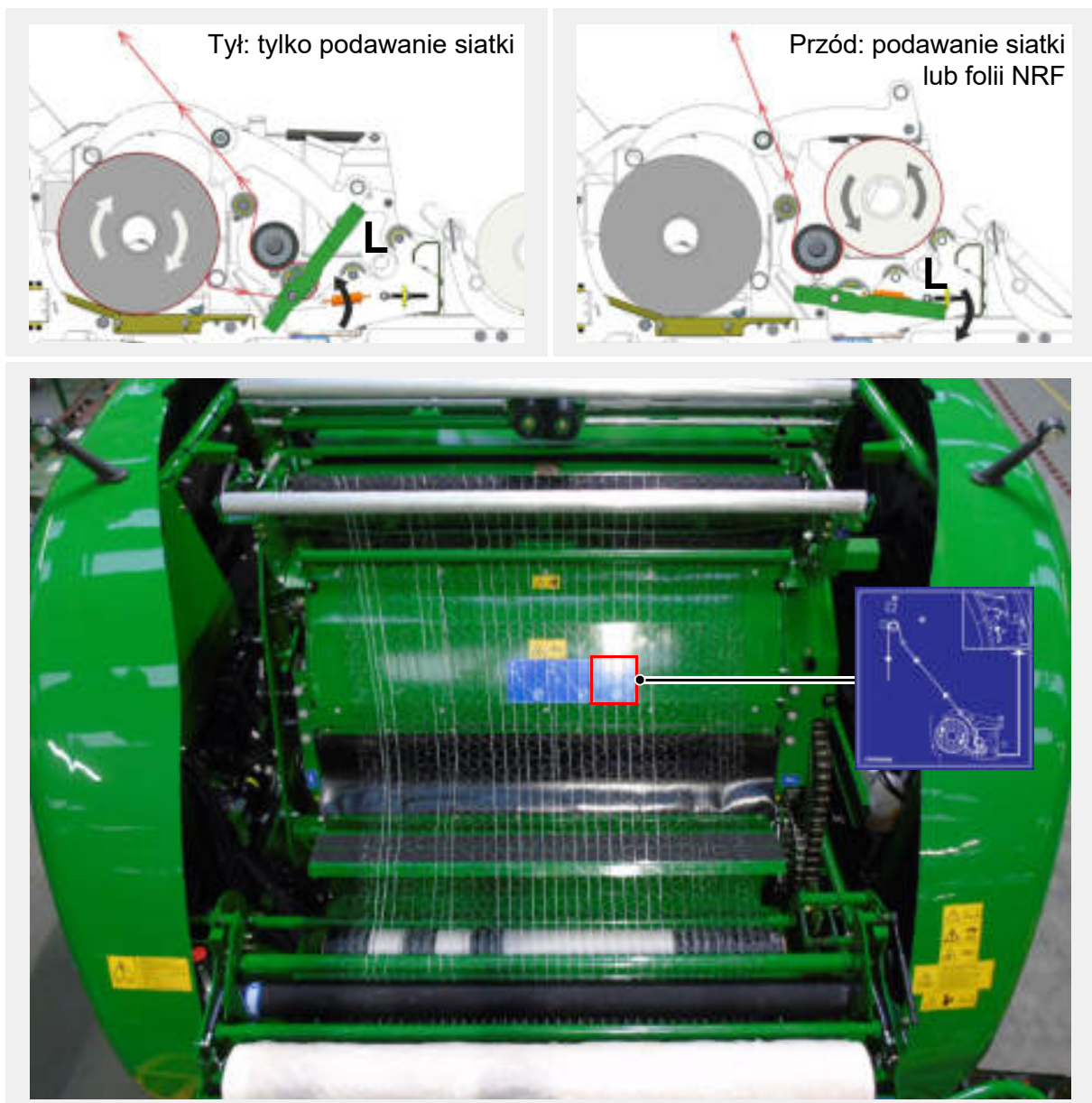


Po wymianie rolki ciągnik i elektroniczny moduł sterowania zostają ponownie zasilone, a WOM jest sprzęgany z napędem. Po naciśnięciu przycisku siatka jest wsuwana do komory, owijając belę, po czym następuje uruchomienie noża tnącego. Następnie operator sprawdza, czy proces owijania siatką dobiegł końca,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

6.5.4 Pozycja podawania rolki siatki (tylko Fusion 4 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!

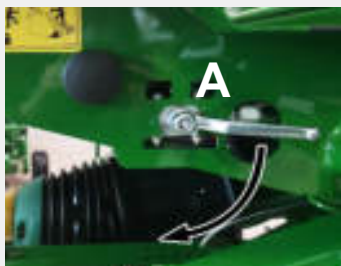


PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

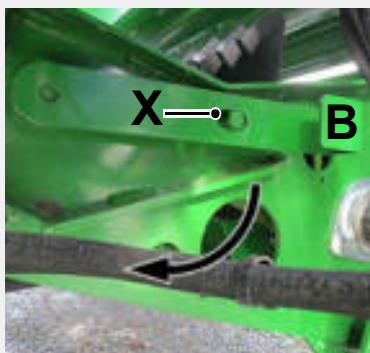
Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych. Liczba zamontowanych noży określa długość cięcia materiału.

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.



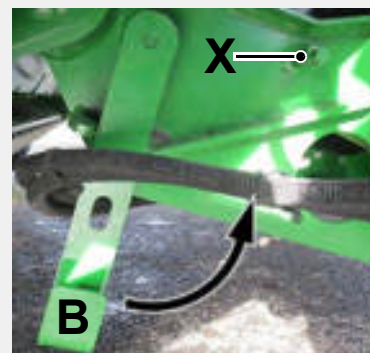
4. Wyłącz ciągnik, wyjmij kluczyk ze stacyjki, zaciągnij hamulec postojowy i za pomocą klinów pod koła zabezpiecz urządzenie przed przemieszczeniem.
5. Obróć dźwignię blokowania/odblokowania noży (B) znajdującą się z lewej strony podzespołu rozdrabniania, za motowidłem zbieraka. Najpierw pociągnij ją 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.

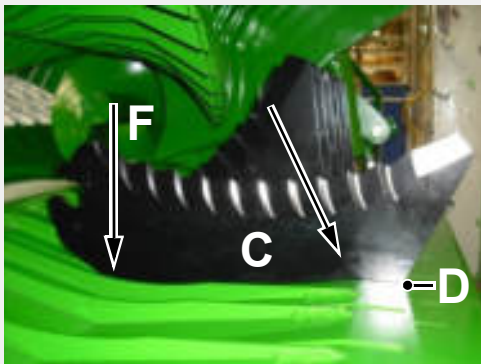


Nóż

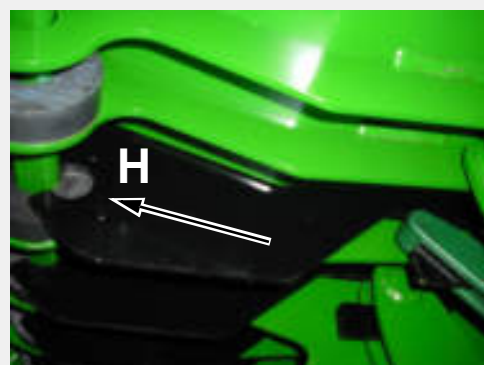
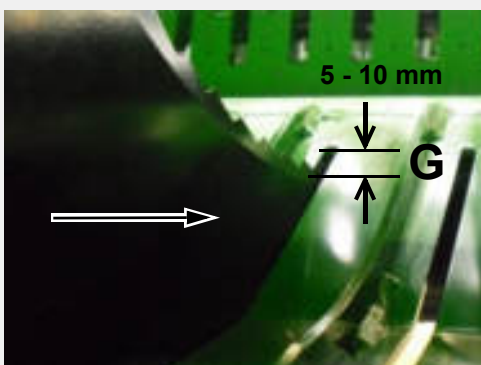


Zaślepki noży

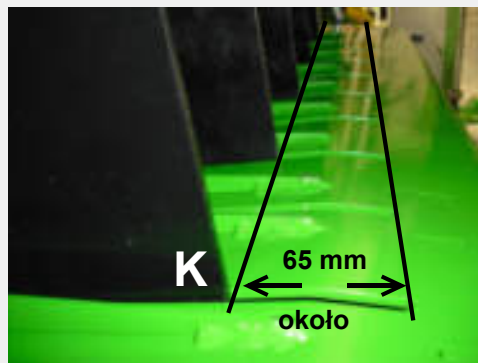
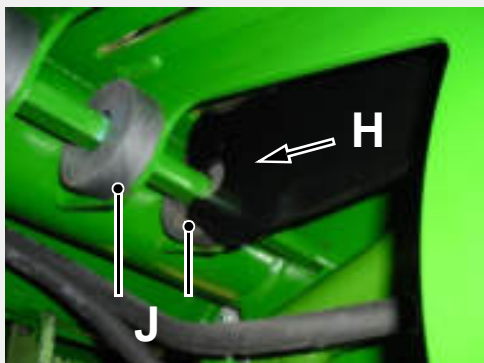
7. Obracanie dźwignią blokowania/odblokowania noży (B) powoduje odsłonięcie płaskich powierzchni na wale blokującym, co umożliwi dodawanie i wyjmowanie noży oraz zaślepek noży. Stare noże należy wyjmować szczypcami.



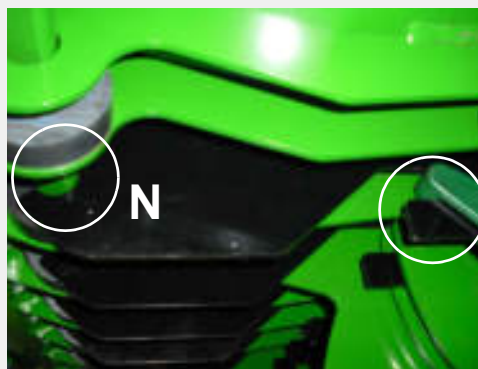
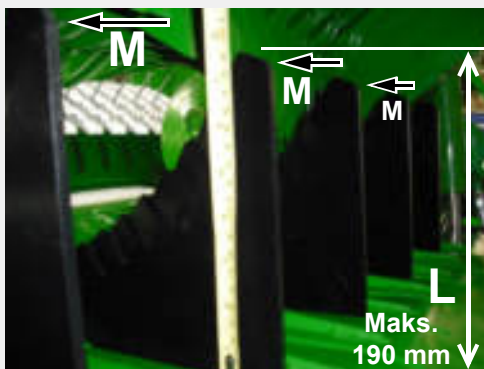
8. Nowy nóż (C) można zamontować, wkładając go z powrotem w szczelinę w podłodze opuszczanej (D), tak aby złączył się z „podniesionym” ramieniem siłownika (E). Następnie obróć nóż w dół (F), stale trzymając go w kierunku tyłu szczeliny (D), aż przednia powierzchnia z zębami będzie mijać przednią krawędź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

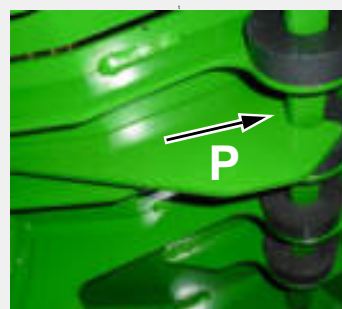
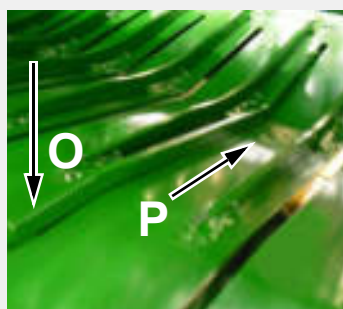
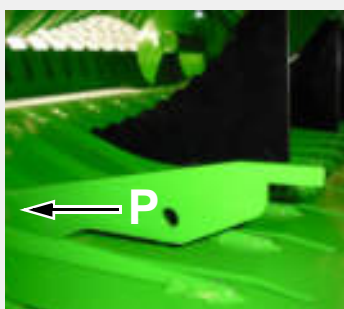


10. Kontynuuj popychanie noża, aż do osadzenia go w pozycji wyjściowej. Między nożem a tylną stroną szczeliny powinien pozostać odstęp ok. 65 mm (K) z maksymalnym występnym równym ok. 190 mm (L) (przy założeniu, że siłowniki noża są całkowicie podniesione). Magnesy (J) utrzymują noże na miejscu, aż do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



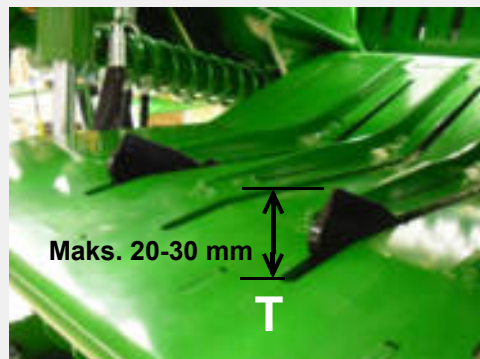
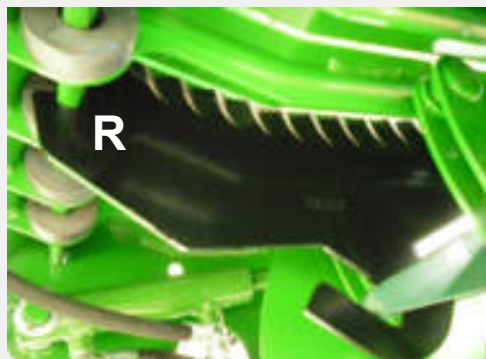
11. Po zamontowaniu popchnij górną część każdego noża do przodu, w kierunku wskazywanym strzałką (M), aby zapewnić prawidłowe osadzenie zarówno na wale blokującym, jak i na ramieniu siłownika. Jeśli nożem można poruszać, oznacza to nieprawidłowe ustawienie. Prawidłowe ustawienie pokazano na (N).

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 dźwignią 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.



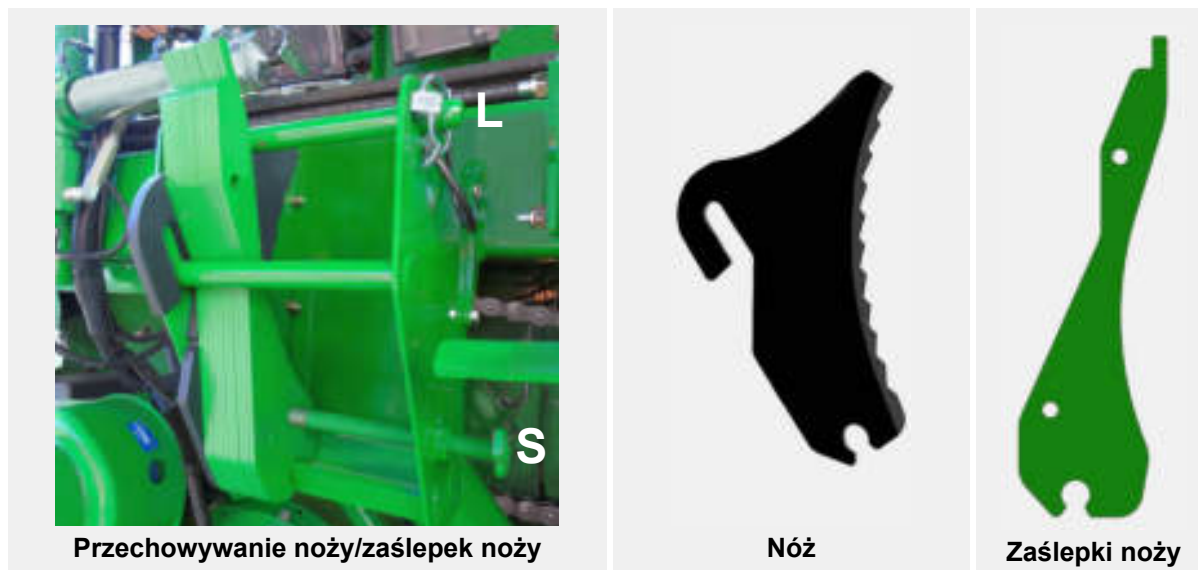
OSTRZEŻENIE: Panele drzwiowe przedziału muszą zawsze być zamknięte podczas pracy urządzenia z uwagi na zagrożenie ze strony obracających się podzespołów

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

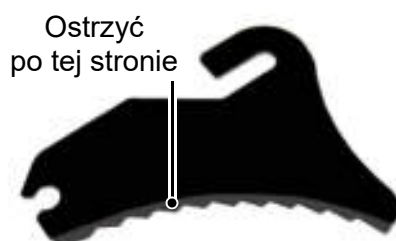
Futurał na zaślepki noży można przechowywać na dwa sposoby, L i S. Górny kołek L można wyciągnąć, wyjmując kołek z prawej strony. Dolny kołek S jest używany do mocowania. Zapobiega wibracjom noży/zaślepek i można go poluzować, obracając w lewo, lub dokręcić, obracając w prawo.

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 nadmiernie nagrzewać się podczas ostrzenia. W przeciwnym razie straci on swoją wytrzymałość na rozciąganie i ostrość krawędzi.

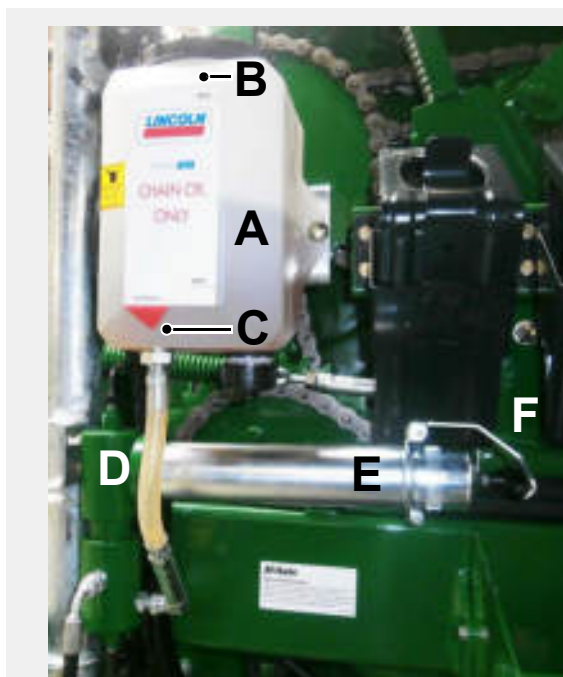


OSTRZEŻENIE: nigdy nie używać tarczy szlifującej

Nigdy nie używać tarczy szlifującej do ostrzenia noży. Nóż nigdy nie powinien nadmiernie nagrzewać się podczas ostrzenia. W przeciwnym razie straci on swoją wytrzymałość na rozciąganie i ostrość krawędzi.

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

(Mobilgrease XHP 222 lub równoważny smar NLGI klasy 2)

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. **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. Moduł sterowania 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 modułu sterowania. (patrz „Liczniki bel (karta 3)”)



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:

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.



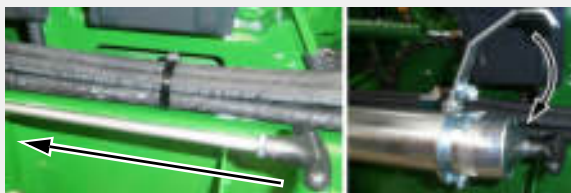
2. Wyciągnij cały tłok i umieść nowy wkład.



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 module sterowania.

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 1000 obr./min. Ilości oleju i otwory wlewowe są różne dla różnych wielkości przekładni. Przekładnia 1000 obr./min wyposażona jest we wzniernik 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 API-GL 5.

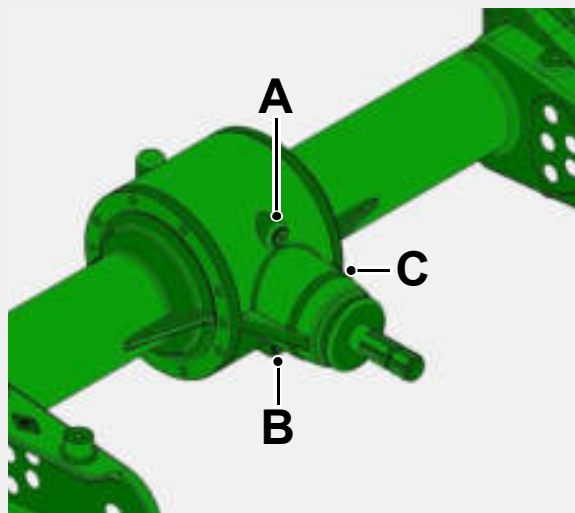


ŚRODOWISKO: Bezpieczne usuwanie oleju

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.

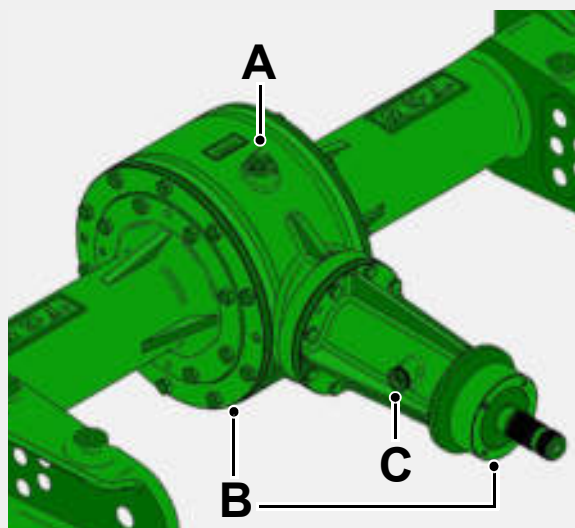
Aby spuścić i dodać olej do skrzyni biegów, należy wykonać następujące czynności:

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 API-GL 5 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 1000 obr./min



1. Odkręć korek wlewu (A) za pomocą klucza 24 mm, a następnie odkręć 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 API-GL 5 lub taką ilość oleju, aż olej stanie się widoczny we 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
560/60R22.5 161 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00305
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bary	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 bary	CWH00088
650/50R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bary	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 bary	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

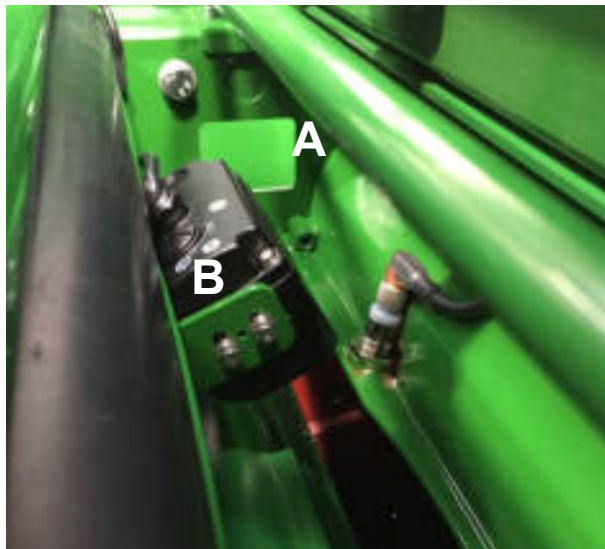
6.10 Kliny pod koła

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 4 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 beli 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 korby.
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 korby.

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.

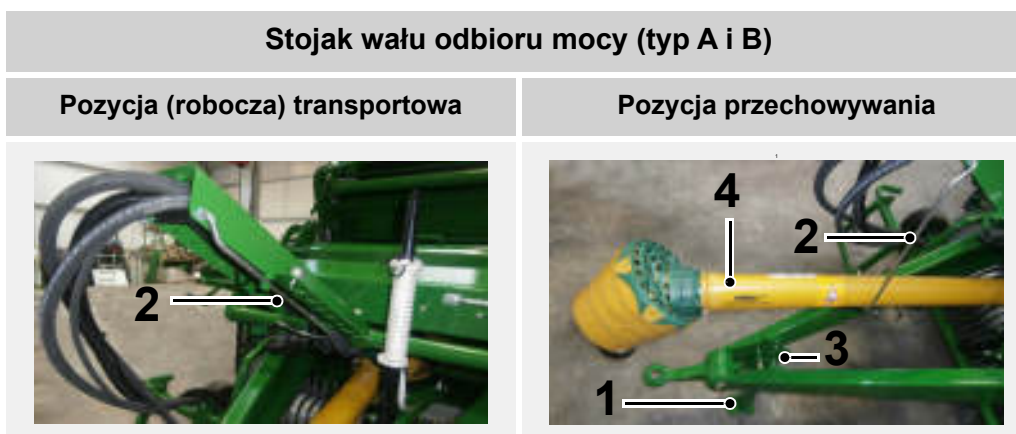
McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka

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 sworzni (3) włożonym w otwór alternatywny.
- Pozycja przechowywania: Upewnij się, że sworzień stojaka (3) jest prawidłowo włożony w dolny otwór, aby zapobiec upadkowi stojaka.



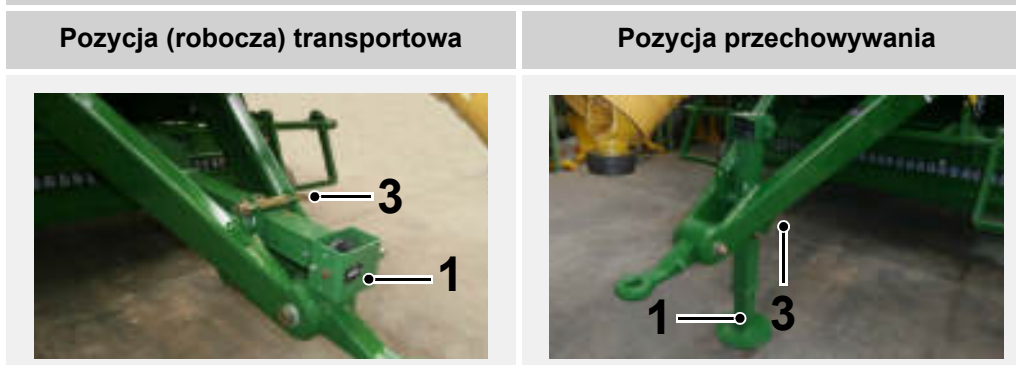
- Obróć w dół stojak wału odbioru mocy (2) w pozycji stojącej, aby podeprzeć wał odbioru mocy (4).



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

- Jest on podobny do typu A, lecz w pozycji transportowej (roboczej) sworznień 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.

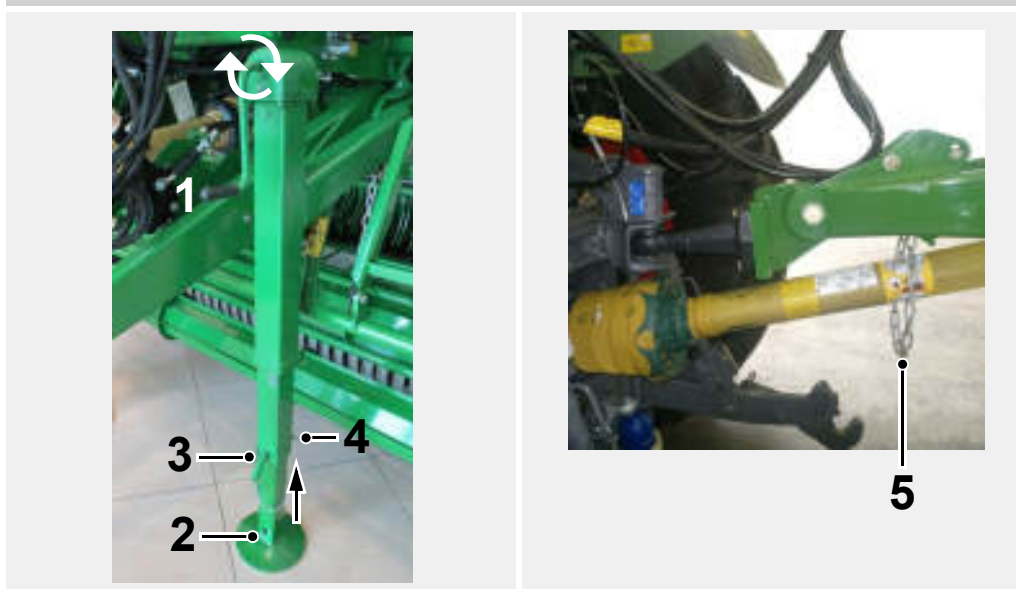
Typ B - stojak wahadłowy ze śrubą (niski zaczep)



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 zgniania uprawy. Można to zrobić, obracając uchwyt podnośnika (1) w lewo, aż do pełnego wysunięcia.

6.13 Regulacja dyszla

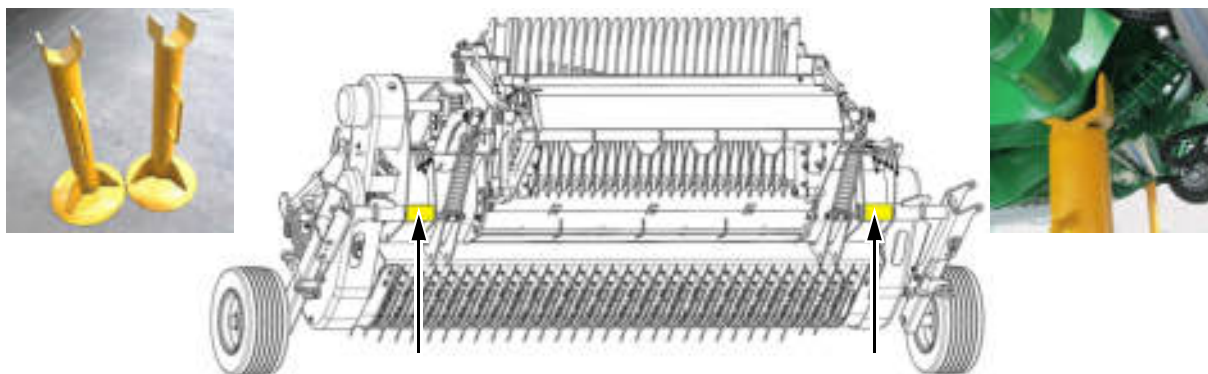
W urządzeniu dostępne są dwa rodzaje opcji zaczepu dyszla (niski/wysoki zaczep). W zależności od kraju użytkowania, jedna z nich będzie opcją standardową.



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.

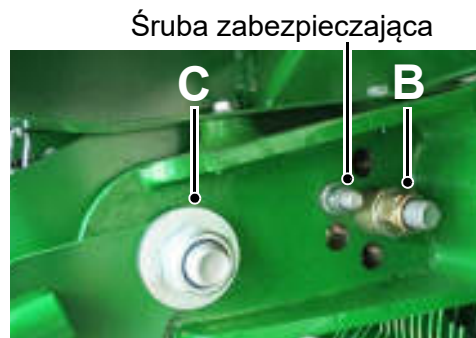
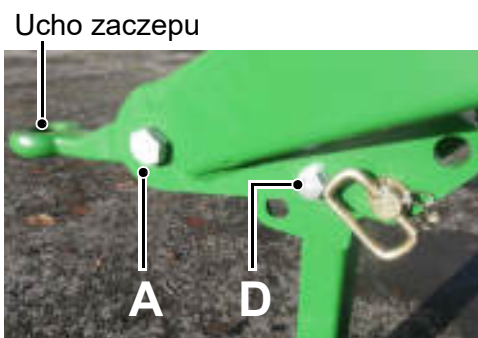


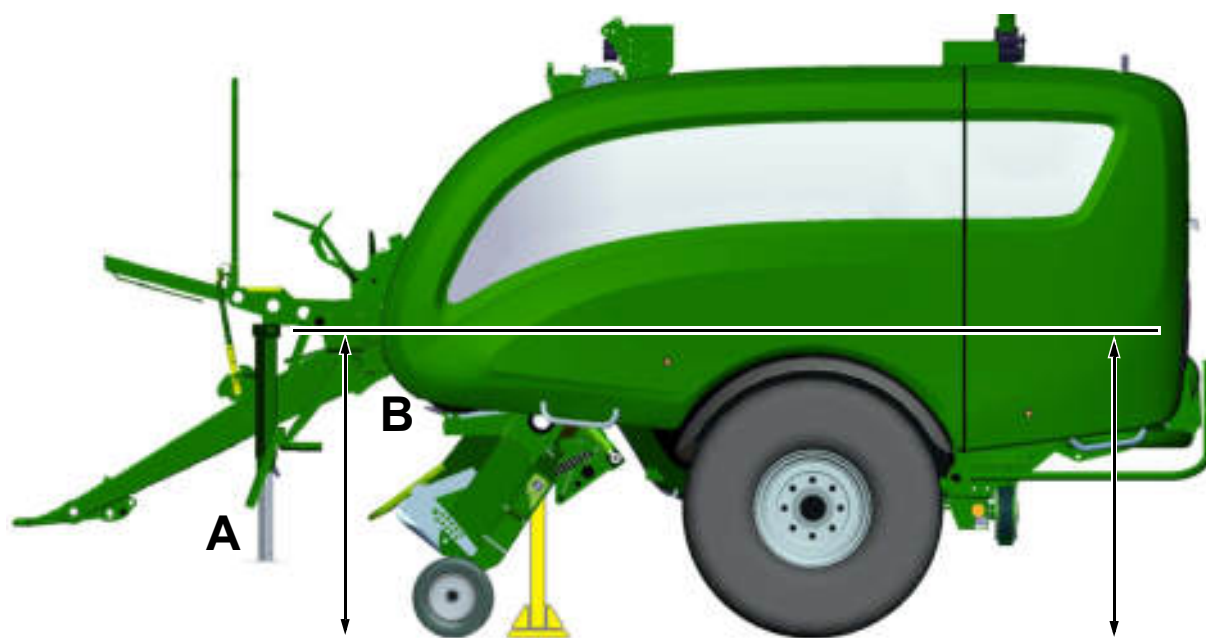
Dyszle powinien być wyregulowany tak, aby pracujące urządzenie było ustawione w pozycji poziomej do podłoża (patrz poniżej). W celu przeprowadzenia regulacji najpierw należy wyjąć sworznie zabezpieczające, a następnie poluzować śruby zawiasów (C), ale ich nie wyjmować. Ucho zaczepu można dostosować do 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.





6.14 Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy

(patrz „Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika”)



PRZESTROGA: Upewnij się, że ciągnik jest wyłączony

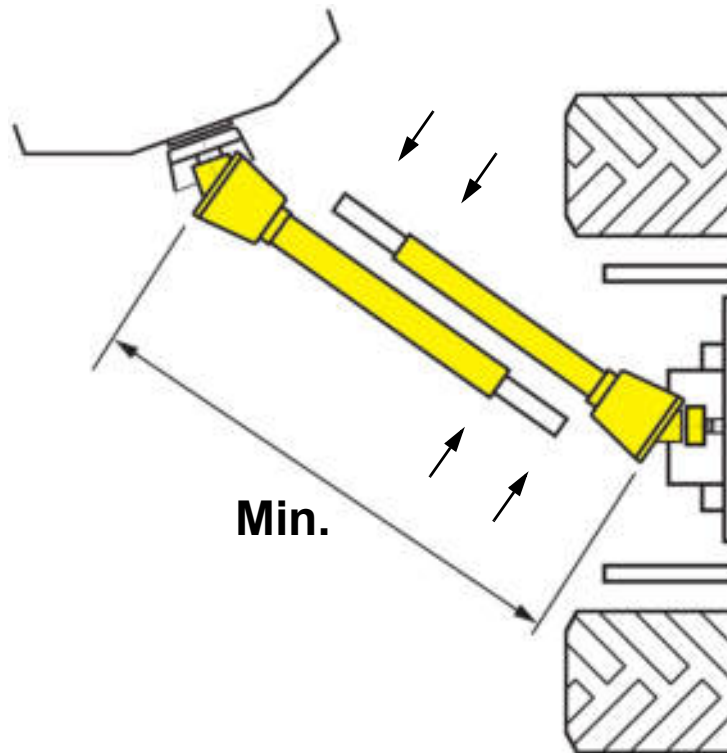
Przed przeprowadzeniem poniższej procedury upewnij się, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty, a hamulce zaciągnięte.



OSTRZEŻENIE: Zmierz najpierw odległość między gniazdami wału odbioru mocy

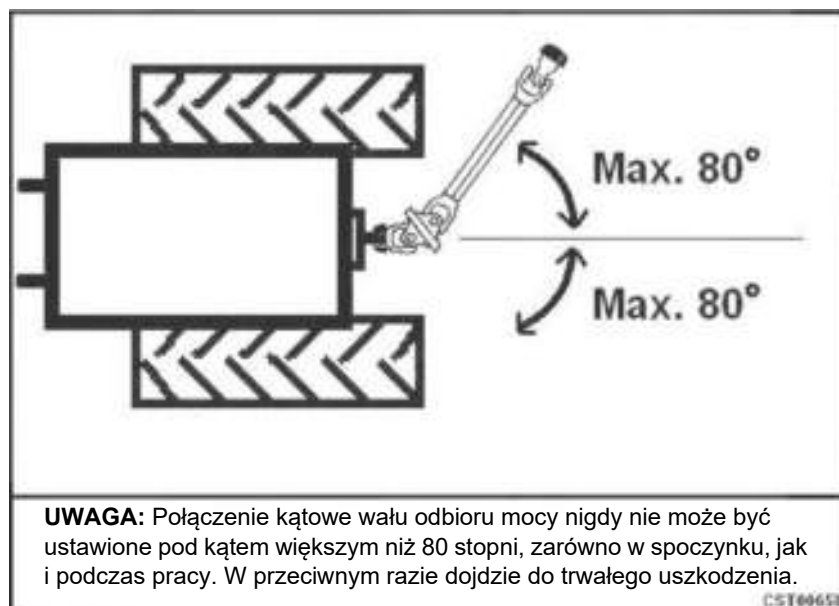
Nigdy nie podłączaj wału odbioru mocy w nowej kombinacji urządzenie/ciągnik bez uprzedniego zmierzenia najkrótszej odległości między gniazdami wału odbioru mocy, w przeciwnym wypadku może dojść do poważnych uszkodzeń.

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.

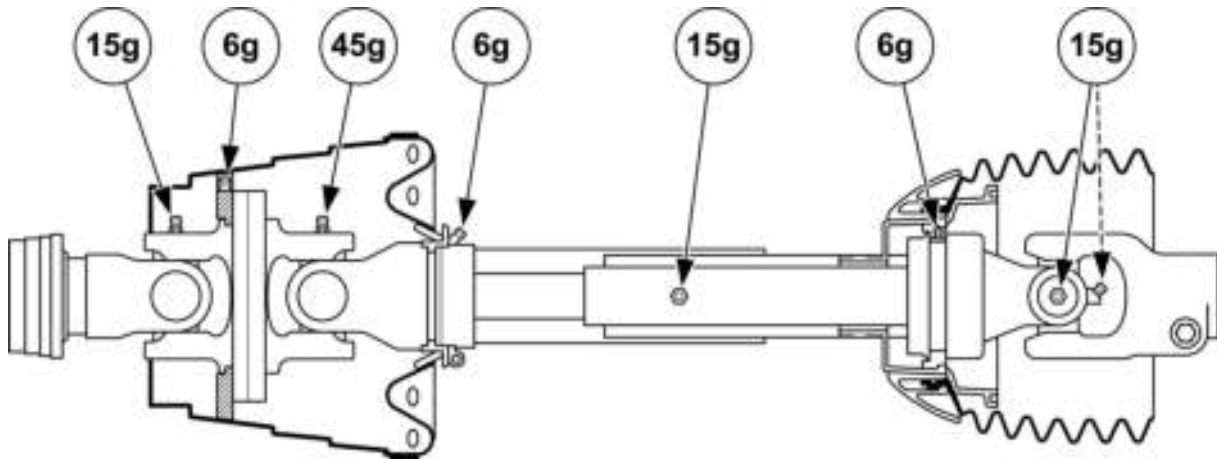
Nigdy nie należy przekraczać maksymalnego kąta ruchu równego 80° . W przeciwnym razie dojdzie do trwałego uszkodzenia.



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

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 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

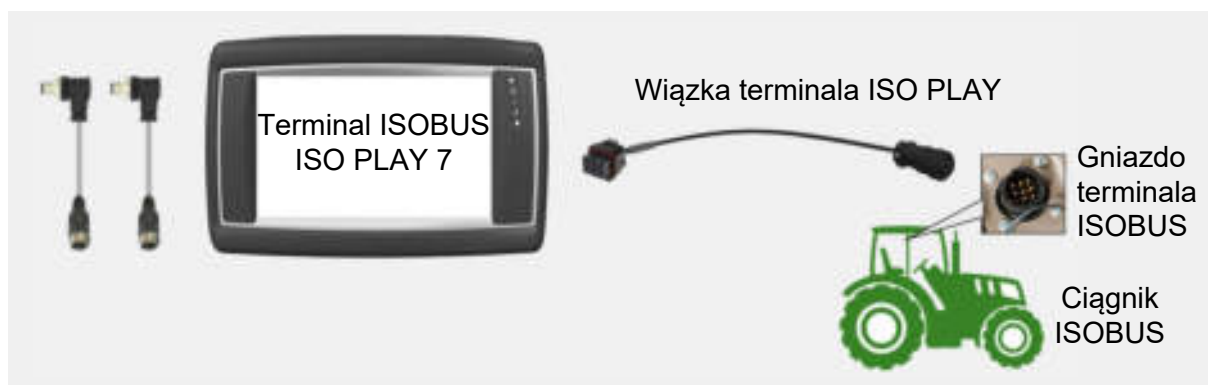
(Wersja oprogramowania FBW00-02-00208)

7.1 System ISOBUS

W prasach **McHale Fusion 4 Pro** i **Fusion 4 Plus** wprowadzono system ISOBUS. W zależności od specyfikacji wybranej podczas zamawiania maszyna może być dostarczona z jedną z poniższych opcji.

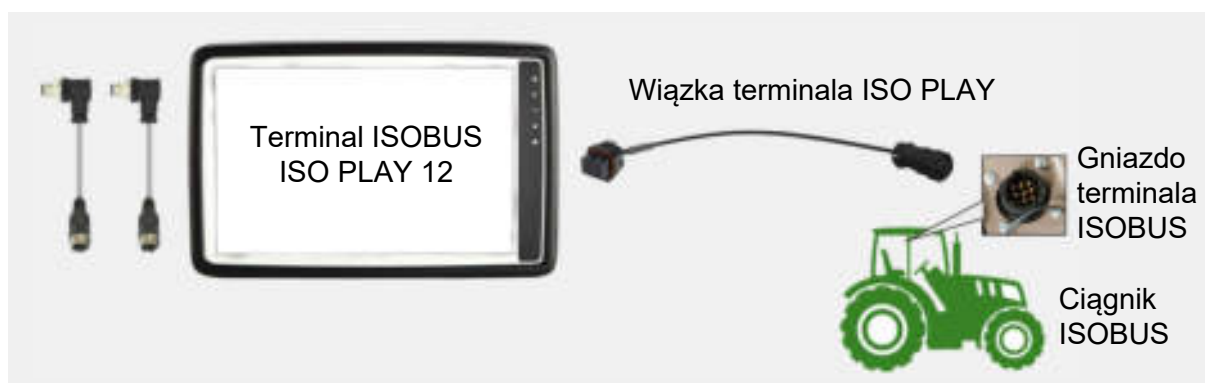
Większość ciągników obsługujących ISOBUS posiada terminal w kabinie. Terminale są również dostępne jako opcja. Jeśli wymagany jest terminal ISOBUS, u dowolnego sprzedawcy wyrobów firmy **McHale** można zamówić jeden z poniższych modeli. Terminale te nadają się również do stosowania z innym osprzętem z systemem ISOBUS.

7.1.1 KST00179: Zestaw terminala ISOBUS ISO PLAY 7



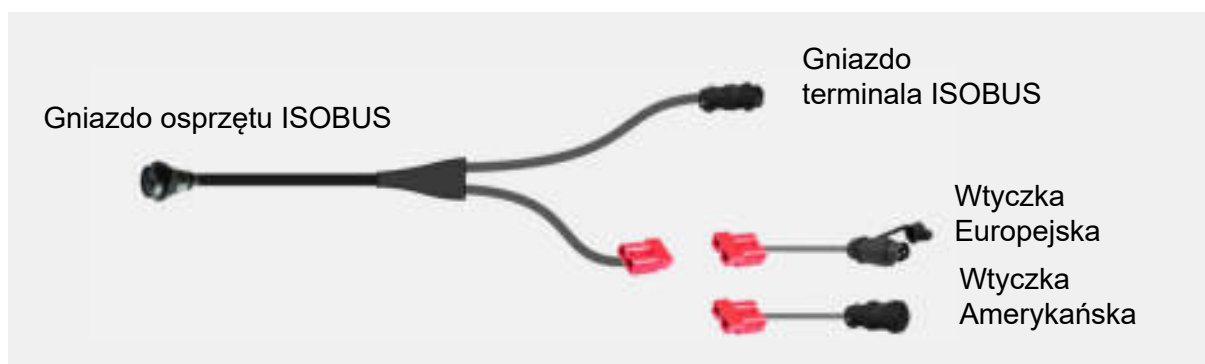
Terminal ISOBUS ISO PLAY 7 posiada 7-calowy wyświetlacz dotykowy. W zestawie znajduje się wiązka terminala ISO PLAY do podłączenia terminala do gniazda ISOBUS w kabinie ciągnika. Zestaw zawiera również dwa adaptery do kamer oraz uchwyty montażowe.

7.1.2 KST00180: Zestaw terminala ISOBUS ISO PLAY 12



Terminal ISOBUS ISO PLAY 12 posiada duży, 12,1-calowy wyświetlacz dotykowy. W zestawie znajduje się wiązka terminala ISO PLAY do podłączenia terminala do gniazda ISOBUS w kabinie ciągnika. Zestaw zawiera również dwa adaptory do kamer oraz uchwyty montażowe.

7.1.3 KST00190/KST00192: wiązka do ciągnika ISOBUS



W przypadku maszyn ISOBUS jest to wyposażenie opcjonalne. Jest ono wymagane tylko wtedy, gdy maszyna ISOBUS będzie pracować z ciągnikiem bez terminala ISOBUS. Wiązka przewodów zawiera gniazdo do podłączenia maszyny ISOBUS z tyłu ciągnika oraz gniazdo do podłączenia terminala ISOBUS wewnątrz kabiny.

Wiązka KST00190 dostarczana jest z wytrzymałym przewodem zasilającym z wtyczką Europejską.

Wiązka KST00192 dostarczana jest z wytrzymałym przewodem zasilającym z wtyczką dla USA i Kanady.

7.2 Wprowadzenie do systemu ISOBUS

Kiedy terminal ISOBUS zostanie podłączony do osprzętu ISOBUS (maszyny) po raz pierwszy, z osprzętu do terminala wczytana zostanie pula obiektów (oprogramowanie interfejsu użytkownika). Przesyłanie trwa zwykle 2–3 minuty, ale czas ten może się różnić w zależności od używanego terminala. Przy każdym kolejnym podłączeniu maszyny do terminala maszyna będzie już dostępna w terminalu.

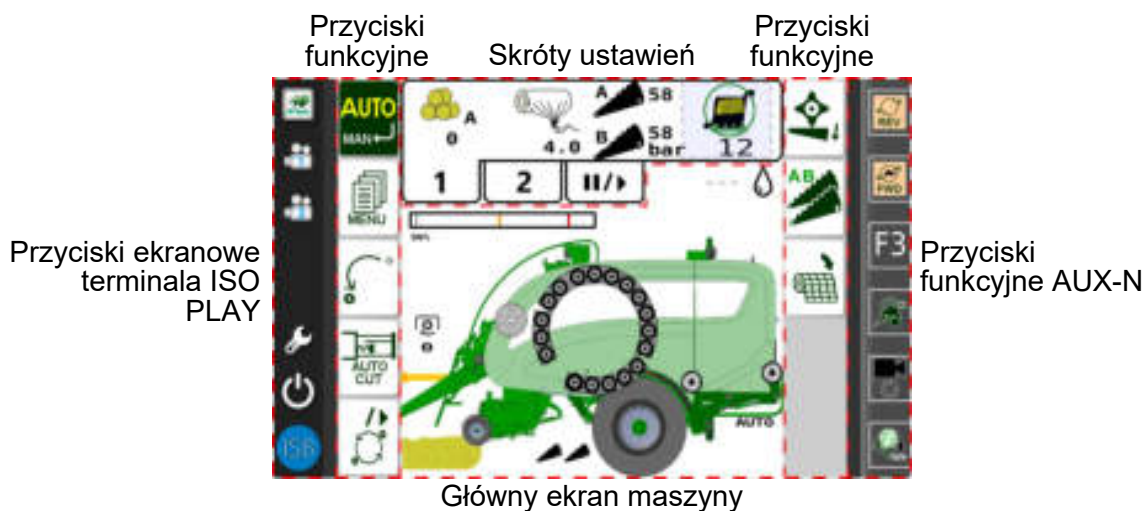
Otwórz ekran terminala uniwersalnego (UT) na terminalu ISOBUS, aby obsługiwać funkcje maszyny. Ekran roboczy składa się z wielu różnych elementów:

- Przyciski ekranowe
- Ikony, obrazy i tekst
- Przyciski
- Pola do wprowadzania wartości lub tekstu
- Listy wartości

Główny ekran roboczy zawiera przyciski dotykowe oraz kluczowe informacje o maszynie.

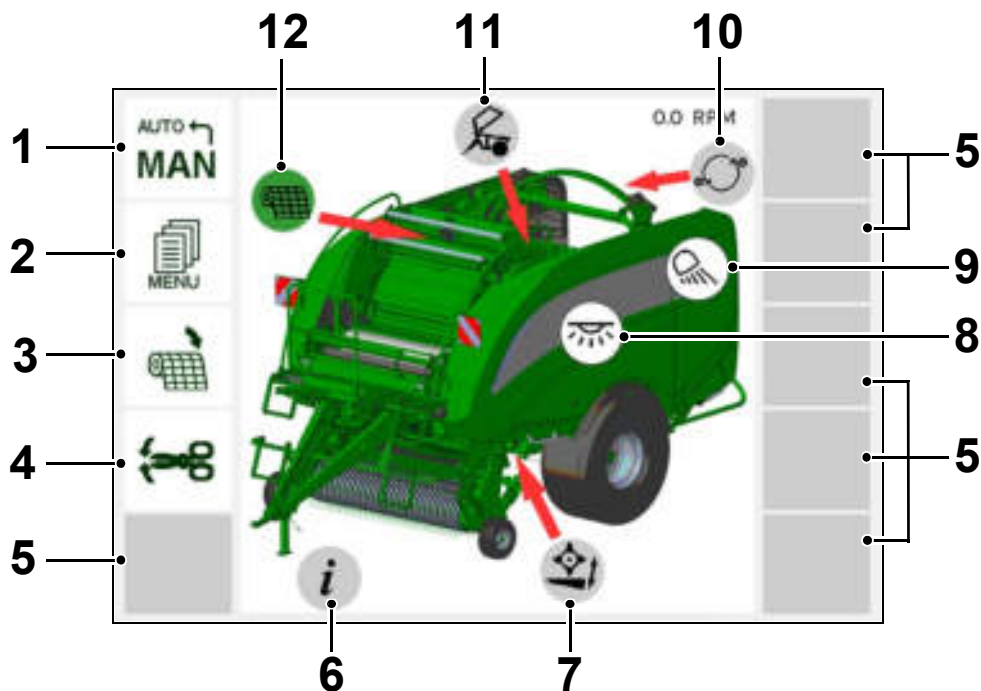
Za pomocą przycisków ekranowych można wybrać tryb pracy lub te funkcje maszyny, które mają być aktywowane.

Układ przycisków ekranowych może się różnić od przedstawionego tutaj w zależności od używanego terminalu ISOBUS.

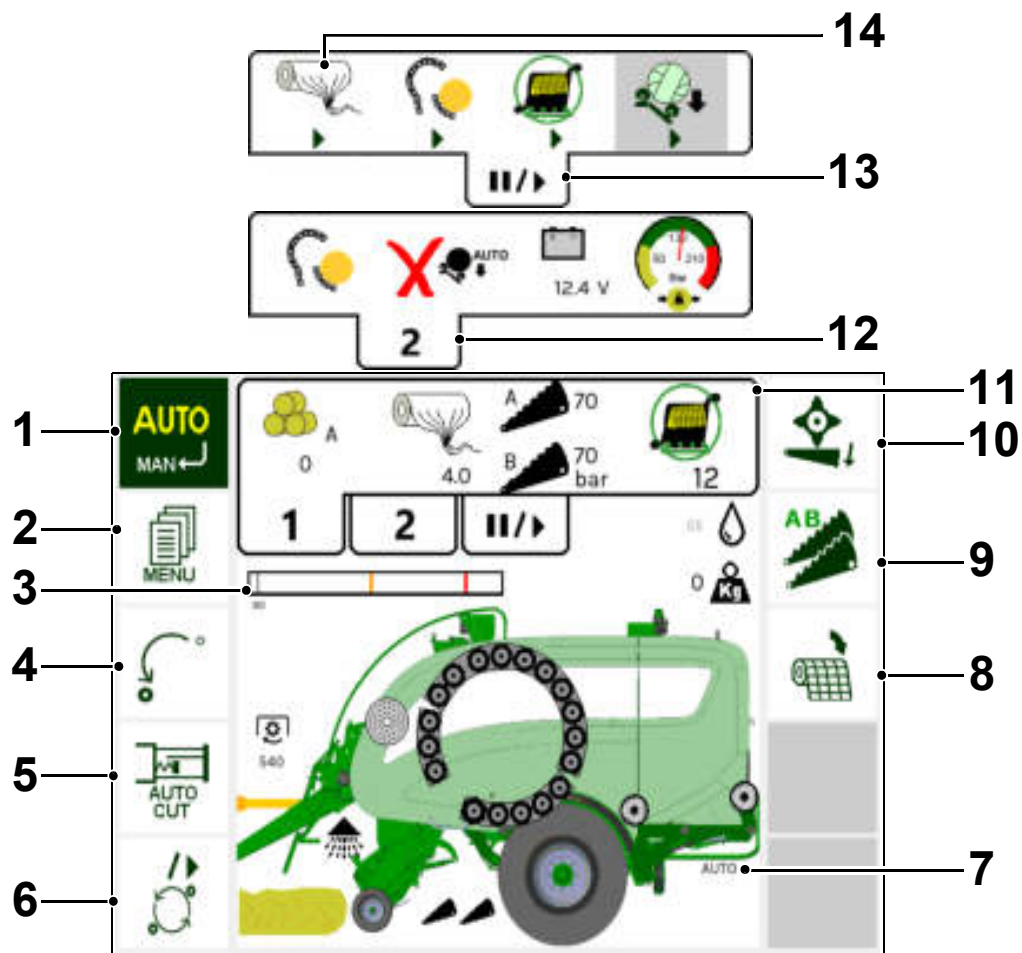


7.3 Układ modułu sterowania

(Wersja oprogramowania FBW00-02-00208)



Ekran obsługi ręcznej 1 (przyciski ekranowe (3, 4 i 5) są wielofunkcyjne)



Ekran trybu automatycznego 1 (wyświetlane są również skróty do ekranu trybu automatycznego 2 i ustawień paazy/odtwarzania)

7.3.1 Funkcje modułu sterowania

Nr	Tryb ręczny	Tryb automatyczny
1	Wybieranie trybu automatycznego	Wybieranie trybu ręcznego
2	Menu wyświetlacza	Menu wyświetlacza
3	Podawanie siatki/folii NRF* (przycisk ekranowy strefy siatki**)	Wykres słupkowy
4	Cięcie siatki/folii NRF* (przycisk ekranowy strefy siatki**)	Funkcja indeksowania
5	Wielofunkcyjne przyciski stref**	Cięcie automatyczne
6	Informacje	Rozpoczęcie owijania
7	Wybór podzespołu rozdrabniania	Wybór automatycznego przechylania
8	Oświetlenie panelu	Podawanie siatki
9	Tylne światła robocze	Wybór noży
10	Wybór owijarki beli	Opuszczenie podłogi
11	Wybór przesuwania beli	Skróty ustawień trybu automatycznego 1
12	Wybór podzespołu siatki/folii NRF*	Skróty ustawień trybu automatycznego 2
13	Nie dot	Ustawienia pauzy/odtwarzania
14	Nie dot	Ustawienia siatki/folii NRF*

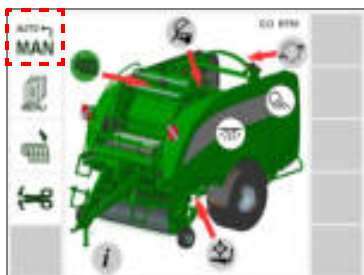
Przyciski wybiera się z poziomu ekranu dotykowego.

*NRF dotyczy tylko Fusion 4 Plus

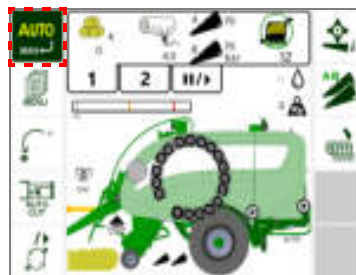
**Przyciski ekranowe (3, 4 i 5) zmieniają się w zależności od tego, który przycisk strefy został wybrany i który przycisk (7, 10, 11 lub 12) w trybie ręcznym jest podświetlony na zielono.

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.

7.4 Działanie modułu sterowania



Tryb ręczny (MAN)



Tryb automatyczny (AUTO)

Maszyna posiada dwa tryby pracy: ręczny (MAN) i automatyczny (AUTO).

Tryb wybiera się za pomocą przycisku ekranowego AUTO/MAN.

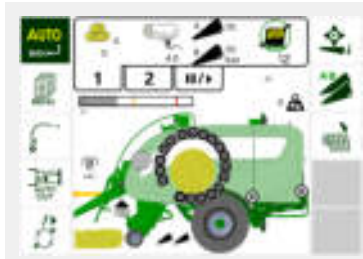
7.4.1 Ekran roboczy trybu AUTO

Zaleca się, aby maszyna pracowała w trybie automatycznym — pozwoli to operatorowi skupić się na prowadzeniu ciągnika, podczas gdy cykl belowania będzie wykonywany automatycznie. W tym trybie urządzenie automatycznie przeprowadza proces belowania, przy założeniu, że nie występują przeszkody ze strony uprawy, siatki lub folii. W zależności od warunków i preferencji operator może również interweniować w celu opóźnienia, wstrzymania albo pominięcia niektórych sekwencji w każdym cyklu belowania. Na określonym etapie belowania zostanie włączony alarm ostrzegający operatora, że komora bel jest prawie pełna i należy przygotować się do zatrzymania. Kolejny alarm włączy się, gdy komora bel będzie pełna i konieczne jest zatrzymanie jazdy do przodu.

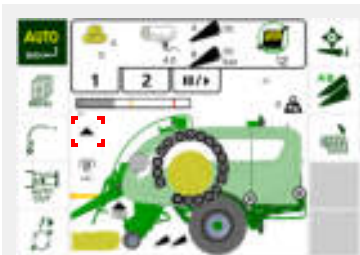
W trybie AUTO animacja na ekranie roboczym będzie się zmieniać, wskazując aktualny stan beli. Jeśli używany jest terminal dostarczony przez **McHale**, na określonych etapach belowania wyświetlany będzie podgląd z kamer (*patrz „Ustawienia wyświetlacza (karta 4)”*). Poniżej opisano typowy cykl pracy.



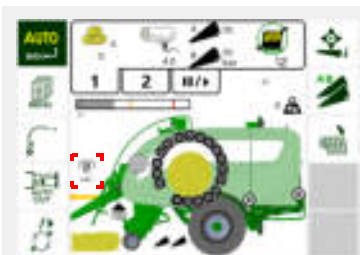
Na początku belowania zbierak znajduje się w pozycji dolnej i wyświetlana jest prędkość wału odbioru mocy.



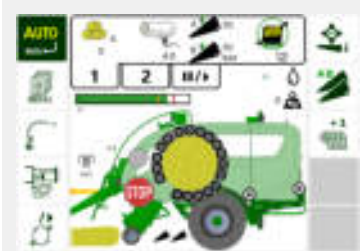
W miarę wypełniania się komory widać, jak bela w komorze rośnie. Gdy osiągnięty zostanie progowy poziom napełnienia, generowany jest alarm ostrzegający operatora o konieczności przygotowania się do zatrzymania jazdy do przodu. Jeśli noże pracują w trybie automatycznym, zostaną opuszczone, aby umożliwić pozostawienie nierozdrobnionej warstwy materiału na zewnątrz beli. Pomaga to utrzymać kształt beli w trakcie przechowywania.



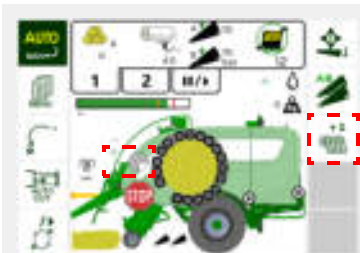
Na ekranie pojawi się wskaźnik informujący o zbyt dużym kącie podjazdu (wyświetlana jest strzałka w górę) lub zjazdu (wyświetlana jest strzałka w dół). Gdy wyświetlany jest wskaźnik podjazdu, do momentu interwencji operatora wstrzymywane jest przesuwanie beli i przechylanie beli. Gdy wyświetlany jest 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 przechylanie beli były wykonywane prawidłowo.



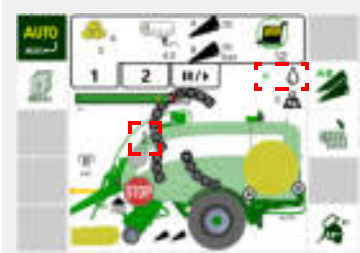
Prędkość wału odbioru mocy ciągnika jest wyświetlana na ekranie z lewej strony obrazu urządzenia, powyżej wału odbioru mocy. Normalna prędkość robocza wynosi 540 obr./min. W przypadku osiągnięcia prędkości 700 obr./min zostanie wyświetlony komunikat ostrzegawczy. W przypadku maszyn wyposażonych w przekładnię 1000 obr./min ostrzeżenie to jest wyświetlane, gdy prędkość obrotowa owijarki przekracza 1030 obr./min.



Po osiągnięciu ustawionej wartości włączy się alarm pełnej beli i pojawi się znak STOP. W tym momencie w komorze pokazywana jest pełna bela. Operator powinien zatrzymać maszynę, ponieważ regularne wykonywanie bel ponadwymiarowych zwiększa zużycie elementów prasy. W celu związania niezakończonych bel operator powinien nacisnąć przycisk siatki, 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 powinien wymienić rolkę siatki, a następnie nacisnąć ponownie przycisk siatki w celu podania siatki.

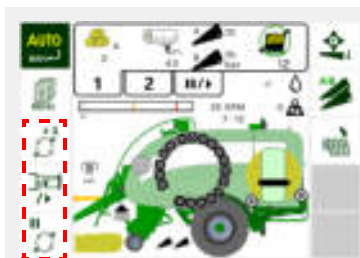


Bela zostanie owinięta siatką/folią NRF. Ciągły sygnał dźwiękowy informuje operatora o rozpoczęciu podawania siatki. Wskaźnik będzie się obracać i zostanie wyświetlona liczba nałożonych warstw. Jeśli operator chce dodać dodatkowe warstwy, może użyć przycisku ekranowego siatki/folii NRF.



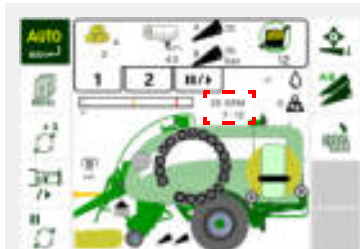
Moment cięcia siatki/folii NRF jest wskazywany ikoną nożyczek. Następnie komora otworzy się, aby przenieść belę na stół do owijania. Jeśli zainstalowano odpowiednią opcję, na ekranie wyświetlona zostanie średnia wilgotność beli.

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



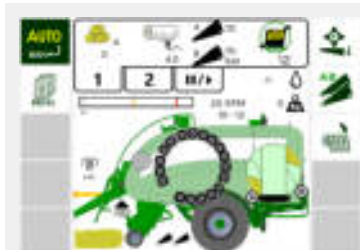
Drzwi komory zamkną się i maszyna będzie gotowa to ponownego rozpoczęcia pobierania upraw.

Jednocześnie rozpocznie się proces owijania beli znajdującej się na stole. Na ekranie roboczym pojawią się przyciski ekranowe umożliwiające wstrzymanie owijania, dodanie dodatkowych obrotów lub zakończenie osiągnięciem obrotów docelowych.

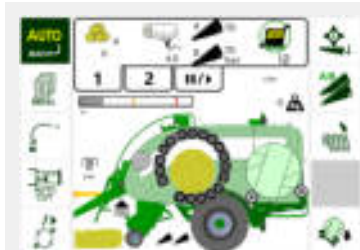


Prędkość obrotowa pierścienia owijarki w obrotach na minutę jest wyświetlana na ekranie nad obrazem owijarki.

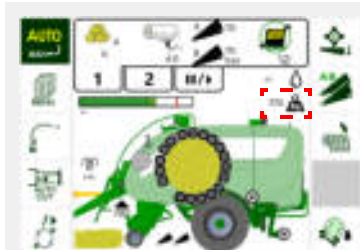
Gdy owijarka się obraca, na ekranie wyświetlane są liczba ukończonych owinięć oraz docelowa liczba owinięć.



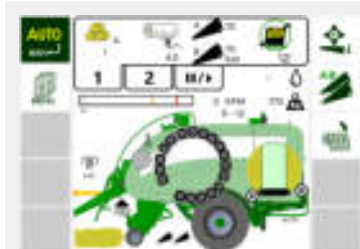
Gdy pierścieniowi owijającemu pozostaną dwa obroty, funkcje przycisków ekranowych nie będą już dostępne, a cykl owijania zostanie zakończony.



Owinięta bela będzie przenoszona aż do momentu nałożenia siatki/folii NRF na następną belę w komorze przy zatrzymanej maszynie.



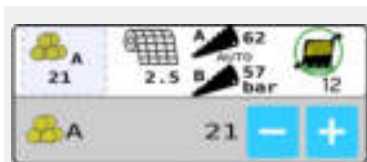
Jeśli zamontowana jest waga, po przechyleniu beli maszyna zważy ją i wyświetli masę na ekranie roboczym.



Po przechyleniu beli ramię przechylające zostanie podniesione i cykl zostanie zakończony. Podczas normalnego cyklu pracy w trybie automatycznym kolejna bela w komorze jest przenoszona na stół owijający po zakończeniu nakładania siatki/folii NRF na poprzednią belę i zwolnieniu stołu owijającego.

Skróty ustawień trybu automatycznego

Podczas pracy maszyny w trybie AUTO funkcje maszyny można zmieniać za pomocą „skrótów ustawień” w górnej części ekranu roboczego. Umożliwiają one szybki dostęp do najczęściej używanych funkcji maszyny i oszczędzają operatorowi konieczności wchodzenia do menu ustawień i liczników.



Ustawienia licznika całkowitego

Umożliwia dostosowanie łącznej liczby beli dla bieżącego zlecenia oraz przełączanie pomiędzy wartościami łącznymi dla poszczególnych klientów. (patrz „Liczniki bel (karta 3)”)



Ustawienia siatki

Umożliwia operatorowi dostosowanie liczby warstw siatki, opóźnienia podawania siatki i stopnia rozciągania siatki. (patrz „Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)”)



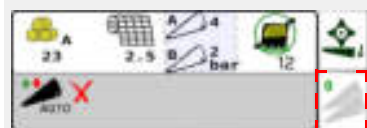
Ustawienia folii NRF

Umożliwia operatorowi dostosowanie liczby warstw folii NRF, opóźnienia podawania folii NRF i stopnia rozciągania folii NRF. (patrz „Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)”)



Ustawienia noży

Jeśli noże pracują w trybie automatycznym (✓), zostaną opuszczone, aby umożliwić pozostawienie nierozdrobnionej warstwy materiału na zewnątrz beli pod koniec formowania beli w komorze. Pomaga to utrzymać kształt beli w trakcie przechowywania. Operator może wybrać ✗, aby wyłączyć tę funkcję.



Za pomocą przycisków ekranowych na ekranach roboczych trybów MAN lub AUTO operator może wybrać wymaganą liczbę noży.

Kiedy noże są aktywne, ikona jest wypełniona. Gdy noże są nieaktywne, ikona jest wyszarzona.



Ustawienia owijarki

Umożliwia operatorowi ustawienie opcji włączona/wyłączona/x1 (✓/✗/x1). Operator może również ustawić liczbę obrotów pierścienia owijającego. (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”)

Na ekranie wyświetlana jest także szacunkowa liczba bel, które mogą zostać owinięte, zanim skończą się rolki folii. Licznik można zresetować po dodaniu nowych rolek, naciskając odpowiednią ikonę.



Ustawienia komory

Umożliwia operatorowi zmianę ustawień przenoszenia bel. (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”)



Ustawienia automatycznego przechylenia

Umożliwia operatorowi wyłączenie/wyłączenie automatycznego przechylenia (✓/✗). Jeśli funkcja automatycznego przechylenia jest włączona, pod ikoną stołu do owijania na ekranie roboczym wyświetlany będzie napis AUTO.

Dalsze ustawienia stołu do owijania — (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”).



Ustawienie gęstości beli

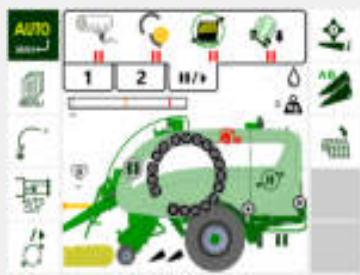
Gęstość można ustawić w zakresie od 0 do 10. Ponieważ jest to ustawienie ciśnienia wstępnego ładowania komory, ustawienie zacznie obowiązywać dopiero po następnym zamknięciu drzwi komory.



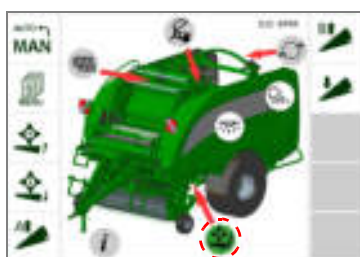
Ustawienia pauzy/odtworzenia

Naciśnięcie tej ikony wstrzymuje automatyczne wykonanie danej czynności. Ikony wstrzymanych funkcji będą migać. Wstrzymać można operacje owijania siatką, przenoszenia, owijania i przechylenia. Przykład: Cykl owijania można wstrzymać, jeśli folia pęknie lub skończy się, co pozwala na natychmiastową wymianę rolki zamiast oczekiwania na zakończenie cyklu owijania w trybie „x1”.

Funkcję (funkcje) można wznowić poprzez ponowne naciśnięcie przycisku wstrzymania lub odpowiedniego przycisku ekranowego na ekranie roboczym.



7.4.2 Ekran roboczy trybu MAN










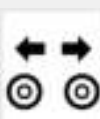



Zaleca się, aby maszyna pracowała w trybie automatycznym — pozwoli to operatorowi skupić się na prowadzeniu ciągnika, podczas gdy cykl belowania będzie wykonywany automatycznie. Jednakże w pewnych momentach operator może potrzebować aktywować pewne funkcje maszyny, przeprowadzić diagnostykę usterek lub ponownie uruchomić proces belowania po przerwie, co najlepiej jest osiągnąć w trybie ręcznym. Poszczególne sekcje maszyny na ekranie roboczym trybu MAN wybiera się poprzez naciśnięcie odpowiedniej ikony. Aktywna sekcja zostanie podświetlona na zielono, a na ekranie roboczym zostaną wyświetlone odpowiednie przyciski ekranowe.









Wybór podzespołu rozdrabniania

To menu pozwala operatorowi kontrolować części maszyny związane z podzespołem rozdrabniania i nożami. Funkcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.

	<p>Podniesienie podłogi Podnoszenie podłogi opuszczanej.</p>
	<p>Opuszczenie podłogi Obniżenie podłogi opuszczanej.</p>
	<p>Podniesienie noży (A) Podniesienie zestawu noży A — w maszynach standardowych podnoszone są wszystkie noże.</p>
	<p>Podniesienie noży (B) Podniesienie zestawu noży B — tylko maszyny z funkcją wyboru noży.</p>
	<p>Obniżanie noży Obniżenie wszystkich noży.</p>
	<p>Wybór podzespołu siatki/folii NRF To menu pozwala operatorowi kontrolować części maszyny związane z owijaniem siatką. Funkcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.</p>
	<p>Podawanie siatki/folii NRF Rozpoczęcie podawanie siatki/folii NRF do komory bel.</p>
	<p>Cięcie siatki/folii NRF Rozpoczęcie cięcia siatki/folii NRF.</p>
	<p>Reset noża siatki/folii NRF Reset noża siatki. (Ta funkcja jest opcjonalna)</p>
	<p>Zwolnienie folii NRF (tylko Fusion 4 Plus) Rozsuniecie szpul celem umożliwienia nałożenia folii NRF na belę.</p>
	<p>Zebranie folii NRF (tylko Fusion 4 Plus) Zsuniecie szpul celem zebrania folii NRF.</p>

	<p>Przesuwanie beli To menu umożliwia operatorowi otwieranie i zamykanie drzwi komory. Funkcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.</p>
	<p>Otwarcie komory Otwarcie drzwi komory.</p>
	<p>Zamknięcie komory Zamknięcie drzwi komory.</p>
	<p>Owijarka bel To menu pozwala operatorowi kontrolować części maszyny związane z owijaniem i przechylaniem bel. Funkcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.</p>
	<p>Obrót pierścienia owijającego do przodu — szybki Obraca pierścień owijający do przodu z pełną prędkością.</p>
	<p>Obrót pierścienia owijającego do przodu — wolny Obraca pierścień owijający do przodu z niską prędkością.</p>
	<p>Obrót pierścienia owijającego do tyłu Obraca pierścień owijający w odwrotnym kierunku.</p>
	<p>Obrót beli na stole Obrót beli na stole owijającym; przytrzymać przycisk, aby uruchomić funkcję.</p>
	<p>Zwolnienie podzespołu cięcia i trzymania Otwarcie podzespołu cięcia i trzymania celem zwolnienia folii.</p>
	<p>Otwarcie podzespołu cięcia i trzymania Pełne otwarcie podzespołu cięcia i trzymania.</p>
	<p>Ramię przechylające do góry Podniesienie ramienia przechylającego.</p>

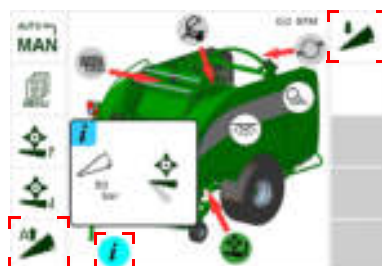
	<p>Ramię przechylające w dół Opuszczenie ramienia przechylającego.</p>
<p>Funkcje wspólne na ekranie trybu MAN Podczas pracy w trybie ręcznym na ekranie dostępne są poniższe przyciski ekranowe.</p>	
	<p>Przycisk trybu AUTO Przełączenie na tryb automatyczny (AUTO).</p>
	<p>Menu Przejdźcie do menu ustawień maszyny.</p>
	<p>Oświetlenie panelu Włączenie/wyłączenie oświetlenia pod panelami bocznymi. (Gdy oświetlenie jest włączone, ikona zmienia kolor na żółty)</p>
	<p>Tylne światła robocze Włącza/wyłącza światła robocze owijarki. (Gdy oświetlenie jest włączone, ikona zmienia kolor na żółty)</p>
	<p>Informacje Wizualny przegląd stanu maszyny w zależności od aktywnych funkcji.</p>

7.4.3 Obsługa noży

Podzespół rozdrabniania jest wyposażony w różne kombinacje noży, w zależności od opcji wybranych przy zakupie. Zazwyczaj maszyna standardowo posiada pojedynczy zespół noży (A), w którym wszystkie noże są podnoszone lub opuszczane jednocześnie, lub opcjonalnie może być wyposażona w dwa zestawy noży (A i B) — wówczas zespoły A i B mogą być podnoszone/opuszczane jednocześnie lub niezależnie od siebie.

Jeśli wybrany jest **tryb ręczny**, do sterowania nożami służą dwa przyciski.

1. Podniesienie zespołu noży A.
2. Obniżenie zespołu noży A.



Obsługa noży standardowych (tryb ręczny)

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka

Ciśnienie noży jest wyświetlane po naciśnięciu przycisku informacyjnego. 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 i przytrzymać przycisk podniesienia noży. Ciśnienie wzrośnie wtedy do maksymalnej dopuszczalnej wartości. Zwolnienie przycisku spowoduje ponowne obniżenie ciśnienia noży do normalnego poziomu roboczego.

W **trybie automatycznym** przycisk noży umożliwia wybranie liczby noży. Maszyna 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



Obsługa noży standardowych (tryb automatyczny)

Obsługa noży wybieralnych to dodatkowa opcja umożliwiająca wybór, za pomocą modułu sterowania, zespołu noży A lub B, lub A i B.

W **trybie ręcznym** do podnoszenia noży są używane 2 przyciski — jeden dla zespołu A i jeden dla zespołu B. Naciśnięcie przycisku obniżenia noży spowoduje opuszczenie obu zespołów jednocześnie. Na wyświetlaczu znajdują się dwa wskaźniki ciśnienia noży, po jednym dla każdego zespołu.

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka

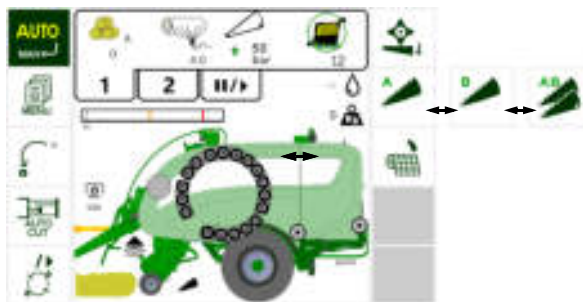


Obsługa noży wybieralnych (tryb ręczny)

W **trybie automatycznym** można zespół noży A, B lub A i B. Aby to zrobić, należy wybrać odpowiednie ustawienie przyciskiem wyboru noży.

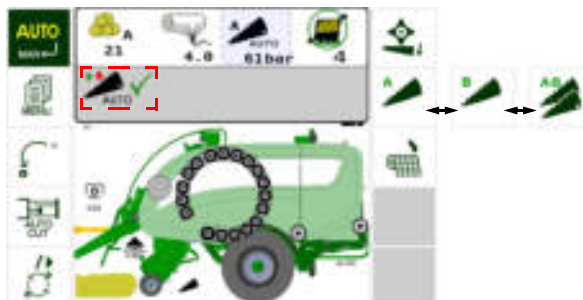
O całkowitym podniesieniu noży informuje czujnik. W przypadku zespołu noży A i B symbol noży będzie wyświetlany w następujący sposób:

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



Obsługa noży wybieralnych (tryb automatyczny)

Funkcja opuszczania noży: Ta funkcja pozwala operatorowi całkowicie posiekać większość beli, jednocześnie pozostawiając nieposiekana warstwę zewnętrzną. Oznacza to, że gdy bela zostanie otwarta, będzie utrzymywana razem przez nieposiekana warstwę zewnętrzną. Aby aktywować tę funkcję, należy włączyć tryb automatyczny, wybrać żądaną liczbę noży, a następnie nacisnąć skrót noży na górnym panelu informacyjnym, jak pokazano na rysunku, i włączyć automatyczne opuszczanie noży. Symbol trybu automatycznego pojawi się pod wskaźnikami noży rozdrabniających. Gdy bela osiągnie rozmiar, przy którym generowany jest sygnał dźwiękowy ostrzegający o zbliżającym się zapełnieniu beli, wszystkie noże zostają opuszczone. Jeśli bela jest pełna i rozpoczyna się owijanie siatką, noże rozdrabniające zostaną podniesione, aby rozpocząć pracę z kolejną belą.



Funkcja opuszczania noża

7.4.4 Układ odblokowania



Urządzenie jest wyposażone w układ odblokowania. W przypadku blokady w kanale podawania sprzęgło przeciążeniowe wału odbioru mocy rozłączy się i będzie słyszeć głośne trzaski. W przypadku podłączenia do ciągnika ISOBUS na ekranie pojawi się również ostrzeżenie o zablokowaniu (2054).



Wówczas operator powinien natychmiast odłączyć WOM. W przypadku podłączenia do ciągnika ISOBUS procedura odblokowania rozpocznie się automatycznie. Jeśli tak się nie stanie, operator powinien nacisnąć przycisk opuszczania podłogi, aby aktywować procedurę odblokowania. Na wyświetlaczu pojawi się ekran informacyjny (2001) informujący, że podłoga opuszczana została całkowicie obniżona, a noże, jeśli są włączone, zostały wycofane.

W przypadku trudności z usunięciem zatoru można nacisnąć przycisk otwarcia komory na ekranie informacyjnym (2001). Spowoduje to nieznaczne otwarcie drzwi komory, co ułatwi usunięcie zatoru.

Po opuszczeniu podłogi można ponownie włączyć wał odbioru mocy, aby przeprowadzić zablokowane objekty 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.



Jeśli blokada nastąpi po osiągnięciu 90% docelowej wielkości beli, po rozpoczęciu cyklu odblokowania drzwi komory automatycznie lekko się otworzą. Na wyświetlaczu pojawi się ekran informacyjny (2060). Ułatwia to przeprowadzenie zablokowanych obiektów do komory. Po zresetowaniu podłogi drzwi zostaną automatycznie zamknięte.



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!

7.5 Struktura menu

Naciśnięcie przycisku menu umożliwia operatorowi dostęp do dodatkowych funkcji. Naciśnięcie przycisku ekranu głównego powoduje powrót do ekranu roboczego. Dostępnych jest pięć kart, z poziomu których można konfigurować funkcje maszyny, ustawienia i liczniki.

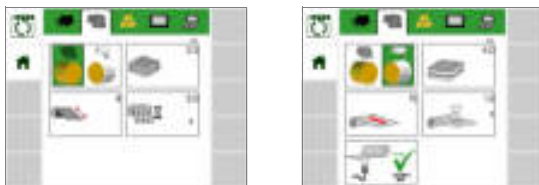
Aby przełączać między kartami, naciśnij przycisk folderu lub bezpośrednio naciśnij odpowiednią kartę. Liczba ekranów na każdej karcie jest wyświetlana w prawym górnym rogu; do przechodzenia między ekranami służą przyciski strzałek.

Układ przycisków ekranowych może się różnić od przedstawionego tutaj w zależności od używanego terminalu ISOBUS.

Ustawienia maszyny (karta 1)



Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)



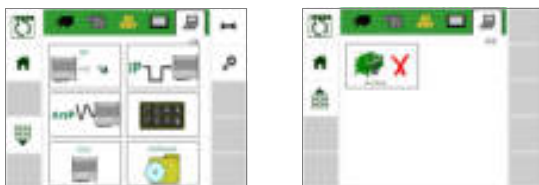
Liczniki bel (karta 3)



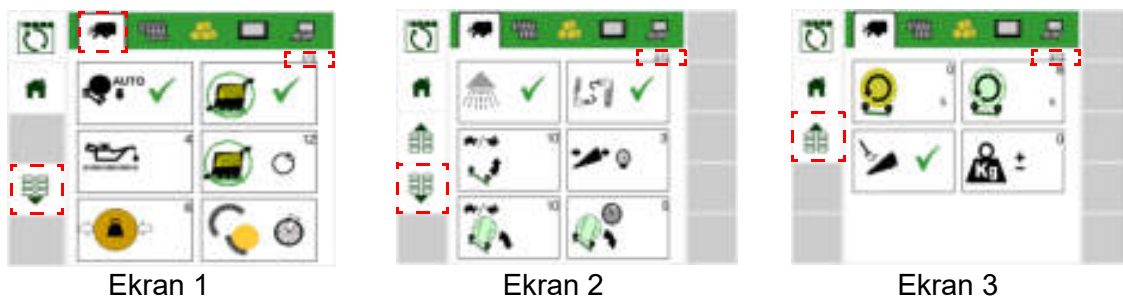
Ustawienia wyświetlacza (karta 4)







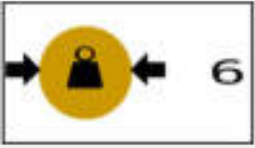
Diagnostyka i oprogramowanie (karta 5)



7.5.1 Ustawienia maszyny (karta 1)



To menu pozwala operatorowi na zmianę ustawień dotyczących różnych funkcji. Opcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.

	<p>Automatyczne przechylenie Funkcję można włączyć (✓) lub wyłączyć (✗). Jeśli jest włączone, beła przechylana jest podczas owijania siatką/folią NRF następnej beli znajdującej się w komorze. Jeśli jest wyłączone, przechylaniem steruje operator za pomocą przycisku ekranowego na ekranie roboczym.</p>
	<p>Owijarka Dla owijarki można ustawić opcję włączona/wyłączona/x1 (✓/✗/x1). Jeśli owijarka zostanie włączona, beły będą owijane. Jeśli owijarka zostanie wyłączona, beły nie będą owijane. Ustawienie „x1” oznacza, że do maszyny załadowana jest tylko jedna rolka folii, dlatego obroty pierścienia owijającego zostaną podwojone.</p>
	<p>Olej łańcuchowy Reguluje stopień naoliwienia łańcuchów. Zakres ustawień wynosi od 1 do 10, gdzie 1 to najmniejsza, a 10 — największa częstotliwość oliwienia. W przypadku pracy w warunkach suchych i pylistych należy stosować wyższe ustawienie. Olej będzie dostarczany, jeśli maszyna pracuje w trybie automatycznym, a prędkość obrotowa wału odbioru mocy przekracza wartość progową.</p>
	<p>Obroty owijarki To ustawienie określa liczbę obrotów pierścienia owijającego wokół beli. Zakres ustawień wynosi od 4 do 80. Jeśli dla owijarki wybrano ustawienie „x1”, liczba obrotów owijarki jest automatycznie podwojona.</p>
	<p>Gęstość beli Gęstość można ustawić w zakresie od 0 do 10. Najniższe ustawienie gęstości beli wynosi 0, a najwyższe — 10. Ponieważ jest to ustawienie ciśnienia wstępnego ładowania komory, ustawienie zacznie obowiązywać dopiero po zamknięciu drzwi komory.</p>



Przesuwanie beli

To ustawienie określa czas zatrzymania otwartych drzwi komory podczas przesuwania beli z komory do owijarki. Dostępne są cztery opcje czasu przesuwania beli:



„Krótki” — maszyna otworzy drzwi w celu przesunięcia beli i zatrzyma się na krótki czas przed ich ponownym zamknięciem. Naciśnięcie przycisku ekranowego „wstrzymanie przesuwania”, który jest wyświetlany na ekranie roboczym podczas przesuwania, wstrzymuje proces zamykania drzwi komory.



„Długi” — maszyna otworzy drzwi w celu przesunięcia beli i zatrzyma się na dłuższy czas przed ich ponownym zamknięciem. Naciśnięcie przycisku ekranowego „wstrzymanie przesuwania”, który jest wyświetlany na ekranie roboczym podczas przesuwania, wstrzymuje proces zamykania drzwi komory.



„Ręczne zamykanie” — drzwi zostaną otwarte w celu przeniesienia beli i pozostaną otwarte do momentu naciśnięcia przez operatora przycisku ekranowego „zamknięcia komory”, który pojawi się na ekranie roboczym.



„Ręczne otwieranie” — drzwi komory nie otworzą się, dopóki nie zostanie naciśnięty przycisk ekranowy „otwierania komory” wyświetlany na ekranie roboczym. Dopiero wówczas bela zostanie przeniesiona, a drzwi zamkną się automatycznie.



Dodatek

Funkcję można włączyć (✓) lub wyłączyć (✗). Gdy funkcja dodatku jest aktywna, na ekranie roboczym pojawi się odpowiedni symbol. Dodatek będzie automatycznie dodawany do beli, kiedy obroty wału odbioru mocy przekroczą poziom progowy, a zbierak będzie opuszczony. Dodawanie dodatku zostanie automatycznie wstrzymane na czas owijania siatką oraz po podniesieniu zbieraka, ponieważ wówczas do komory nie są podawane żadne uprawy.










Czujnik folii

Funkcję można włączyć (✓) lub wyłączyć (✗). Jeśli jest włączony, monitoruje folię nakładaną na belę. W przypadku zerwania folii lub wyczerpania rolki na ekranie roboczym pojawi się ostrzeżenie, a owijarka przejdzie w tryb „x1”, podwajając obroty pierścienia owijającego. Jeśli druga rolka folii skończy się lub pęknie, na ekranie roboczym pojawi się ostrzeżenie, a pierścień owijający przesunie się do położenia wyjściowego, aby można było wymienić rolki.

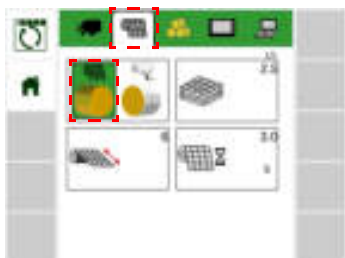


Prędkość przechyłu w górę

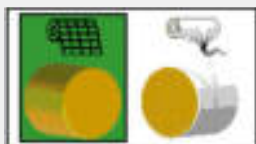
To ustawienie służy do regulacji prędkości podnoszenia ramienia przechylającego belę. Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).

	<p>Ciśnienie noży Wstępnie ustawienie nacisku noży. 1= Warunki kamieniste 2= Lżejsze uprawy 3= Warunki normalne (domyślne)</p>
	<p>Prędkość przechyłu w dół To ustawienie służy do regulacji prędkości opuszczania ramienia przechylającego belę. Prędkość zawiera się w zakresie od 1 (niska) do 10 (wysoka).</p>
	<p>Wstrzymanie przechylenia To ustawienie służy do regulacji czasu, przez jaki ramię przechylające pozostaje w pozycji dolnej po przechyleniu beli. Czas wstrzymania zawiera się w zakresie od 1 (krótki) do 10 (długi).</p>
	<p>Rolowanie przed owijaniem Ta opcja umożliwia rolowanie beli na stole do owijania przed nałożeniem folii. Dzięki temu końcówka folii NRF przylega do beli, a bela uzyskuje właściwy kształt i położenie przed rozpoczęciem owijania. Czas trwania rolowania beli można ustawić w zakresie od 0 do 10 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0 s.</p>
	<p>Rolowanie po owijaniu Ta opcja umożliwia rolowanie beli na stole do owijania po nałożeniu folii. Jest ona przydatna w przypadku pracy przy dużym zapyleniu i/lub wietrze, ponieważ pozwala przykleić końcówki folii i wypycha powietrze, które mogło zostać uwięzione między warstwami folii. Pomaga również poprawić kształt i prezentację beli. Czas trwania rolowania beli można ustawić w zakresie od 0 do 15 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0 s.</p>
	<p>Odliczenie od ważonego ciężaru Ta opcja pozwala operatorowi na wprowadzenie odliczenia od ważonego ciężaru do wartości ± 200 kg. To ustawienie jest dostępne na ekranie tylko jeśli funkcja ważenia jest aktywna (w sprawie aktywacji skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale).</p>
	<p>Czyszczenie noży Funkcję można włączyć (✓) lub wyłączyć (✗). Funkcja ta podnosi noże co 30 owiniętych bel, aby usunąć nagromadzone uprawy ze szczelin pomiędzy nożami. W maszynach z możliwością wyboru zespołu noży podniesione zostaną oba zespoły, nawet jeśli używany jest tylko jeden zespół.</p>

7.5.2 Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)



To menu pozwala operatorowi na zmianę ustawień dotyczących owijania siatką. Opcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.



Ustawienia siatki

Wybierz tę opcję na ekranie dotykowym, aby wyświetlić ustawienia dotyczące używania wiązania beli siatką.



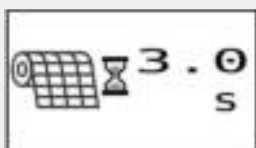
Warstwy siatki

Służy do ustawienia warstw siatki nakładanych na belę. Zakres ustawień wynosi od 1,1 do 9,9 warstwy.



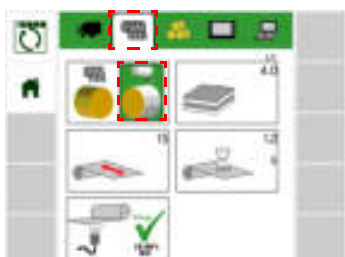
Napięcie siatki

Służy do ustawiania stopnia naprężenia siatki podczas jej nakładania. Zakres ustawień wynosi do 1 (niski) do 10 (wysoki) (tylko **Fusion 4 Plus**).

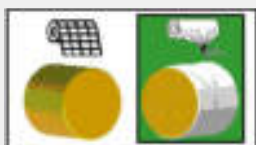


Opóźnienie siatki

To ustawienie określa czas od sygnału dźwiękowego „pełnej beli” do momentu rozpoczęcia podawania siatki do komory. Domyślnie są to 3 s, ale wartość można zmienić w zakresie 0-9,9 s zależnie od stylu jazdy operatora.



To menu pozwala operatorowi na zmianę ustawień dotyczących folii NRF. Opcje wybiera się za pomocą ekranu dotykowego.



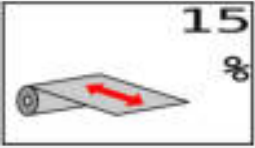
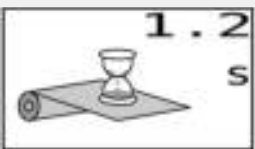
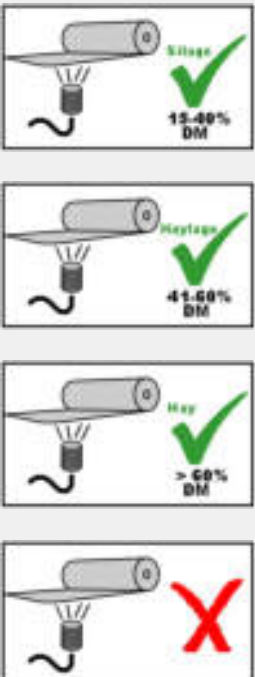
Ustawienia folii NRF

Wybierz tę opcję na ekranie dotykowym, aby wyświetlić ustawienia dotyczące używania owijania beli folią NRF.



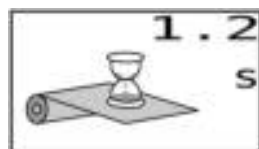
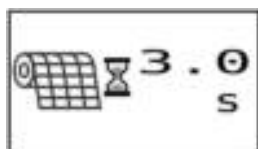
Warstwy folii NRF

Służy do ustawienia warstw folii NRF nakładanych na belę. Zakres ustawień wynosi od 3,2 do 9,9 warstwy.

	<p>Rozciąganie folii NRF Służy do ustawiania stopnia rozciągania folii NRF podczas jej nakładania. Zakres ustawień wynosi od 2% do 35%. Informacje na temat zalecanego przez producenta rozciągnięcia można znaleźć na rolce folii NRF.</p>
	<p>Opóźnienie folii NRF To ustawienie określa czas od sygnału dźwiękowego „pełnej beli” do momentu rozpoczęcia podawania folii NRF do komory. Domyślnie są to 1,2 s, ale wartość można zmienić w zakresie 0–2,5 s zależnie od stylu jazdy operatora.</p>
	<p>Czujnik NRF Ten czujnik monitoruje nakładanie folii NRF na belę. Dostępne są cztery ustawienia w zależności od zawartości suchej masy (DM) w uprawach:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 15-40% DM (domyślnie) ■ 41-60% DM ■ > 60% DM ■ WYŁ <p>Jeśli podczas nakładania folii NRF pojawi się fałszywe ostrzeżenie „brak folii NRF na beli”, należy przełączyć się na wyższe ustawienie DM.</p>

Opóźnienie siatki/folii NRF

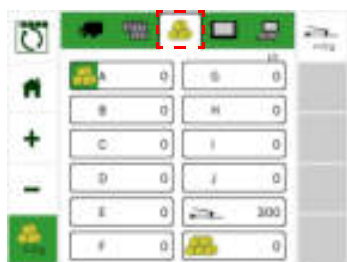
Domyślne ustawienie opóźnienia podczas pracy z siatką wynosi 3,0 s, czyli 3 sekundy po ciągłym sygnale dźwiękowym oznaczającym, że formowanie beli jest zakończone. Po tym opóźnieniu nastąpi rozpoczęcie podawania siatki. Domyślne ustawienie opóźnienia podczas pracy z folią NRF wynosi 1,2 s, czyli 1,2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

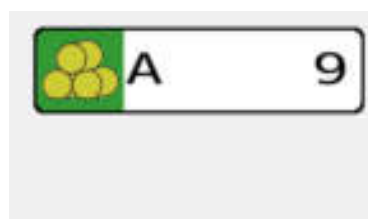
7.5.3 Liczniki bel (karta 3)



To menu pozwala operatorowi na zarządzanie licznikami bel. Wybierz licznik częściowy do wyzerowania lub zwiększenia.

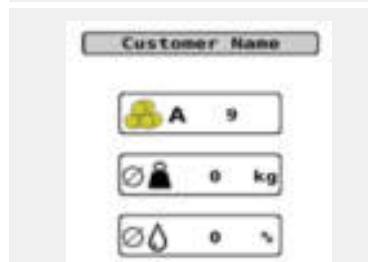
Licznika całkowitego nie można wyzerować, ponieważ rejestruje on liczbę bel wykonanych przez cały okres eksploatacji prasy.

Po każdej beli wartości liczników częściowego i całkowitego są zwiększane o jeden. Licznik częściowy może być wykorzystywany do śledzenia liczby bel dla różnych klientów.



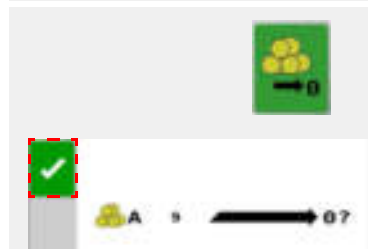
Aktywny licznik częściowy

Dostępnych jest dziesięć liczników częściowych bel. Liczniki te można wykorzystać do automatycznego rejestrowania liczby bel wykonanych przez maszynę. Aktywny licznik częściowy jest oznaczona ikoną beli z zielonym tłem. Aby wybrać inny licznik częściowy, naciśnij ekran dotykowy.



Ekran szczegółów

Naciśnięcie wybranego licznika całkowitego spowoduje wyświetlenie ekranu szczegółów. Aby edytować nazwę klienta, naciśnij ją. Ekran wyświetla bieżącą liczbę bel wraz ze średnią masą i wilgotnością (jeśli opcje te są włączone).



Reset licznika częściowego

Bieżący licznik częściowy bel można zresetować za pomocą przycisku ekranowego resetowania i potwierdzić reset przyciskiem programowym wyświetlonym na ekranie.



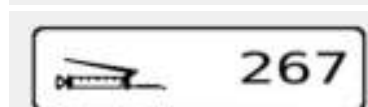
Ustawienia licznika częściowego

Wartość bieżącego licznika częściowego bel można zmienić za pomocą przycisków ekranowych +/- . Nie będzie to miało wpływu na licznik całkowity.



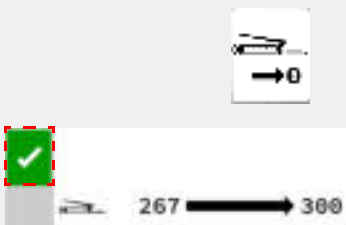
Łączna suma

Łączna suma to całkowita liczba bel wykonanych w całym okresie eksploatacji maszyny; licznika tego nie da się zresetować.

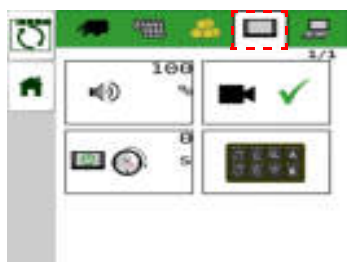


Licznik smarowania

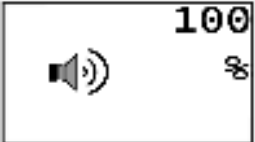
Licznik smarowania wskazuje liczbę bel, jakie można wykonać, zanim konieczna będzie wymiana wkładu smaru. Gdy osiągnie wartość zero, na ekranie roboczym pojawi się ostrzeżenie.


	<p>Reset licznika smarowania</p> <p>Po wymianie wkładu smaru można zresetować licznik smarowania, naciskając przycisk ekranowy resetowania i potwierdzając przyciskiem ekranowym wyświetlonym na ekranie.</p>
---	--


7.5.4 Ustawienia wyświetlacza (karta 4)




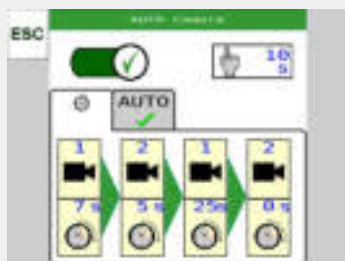
To menu pozwala operatorowi na zmianę ustawień terminala. Naciśnij wybrany przycisk ekranowy, aby dostosować odpowiednie ustawienia. Nacisnąć przycisk ekranowy ekranu głównego, aby powrócić do menu głównego.

	<p>Sterowanie głośnością</p> <p>Ta opcja steruje głośnością. Głośność można ustawić w zakresie 0–100%, naciskając ikonę i wprowadzając żądany poziom głośności. Niektóre terminale ISOBUS nie obsługują funkcji regulacji głośności. W takich przypadkach ustawienie to jest wyłączone.</p>
--	--

	<p>Zegar rozruchu systemu</p> <p>Ta opcja może być wymagana tylko w przypadku pracy z wieloma terminalami uniwersalnymi, np. w przypadku ciągnika ISOBUS z własnym terminalem. Jeśli przy uruchamianiu program McHale jest wyświetlany na niewłaściwym terminalu, należy zwiększyć odstęp czasowy w zakresie od 0 do 60 sekund.</p>
---	---

	<p>Ustawienia kamery</p> <p>Wybranie tej opcji spowoduje przejście do ekranu ustawień kamery, w którym można ustawić sekwencję pracy, czas i przełączanie kamer. Ta opcja dotyczy tylko terminali dostarczanych przez firmę McHale.</p>
---	---

	<p>Czas pracy kamery</p> <p>W niektórych momentach cyklu belowania operator może być zmuszony do zainicjowania pewnych funkcji maszyny (podawanie siatki/folii NRF, przenoszenie beli itp.) za pomocą przycisków ekranowych. Kamery można ustawić tak, aby wyświetlały podgląd z realizacji danej funkcji przez 1–60 s przed powrotem do ekranu roboczego. Aby wyłączyć kamerę, należy ustawić 0 s.</p>
---	--



Ustawienia kamery — Czas

Z poziomu tej karty operator może ustawić czas przełączania kamer. Zarówno czas (0–60 s), jak i kolejność kamer (kamera 1 pokazuje pierścień owijający, a kamera 2 — komorę bel), można regulować, naciskając odpowiedni licznik.

Obok pokazane są ustawienia fabryczne. Sekwencja rozpoczyna się po wprowadzeniu siatki/folii NRF do komory bel. Najpierw przez 7 s wyświetlany jest obraz z kamery pierścienia owijającego (w celu monitorowania przechylenia beli), a przez kolejne 5 s wyświetlany jest obraz z kamery 2 znajdującej się w komorze bel (w celu pokazania nakładania siatki/folii NRF). Następnie wyświetlacz znowu zostanie przełączony w celu pokazania przesuwania beli i rozpoczęcia owijania. Po 25 s wyświetlacz powróci do ekranu roboczego, ponieważ ostatni czas wyświetlania obrazu z kamery został ustawiony na 0 s.



Ustawienia kamery — Tryb automatyczny

Z poziomu tej karty operator może powiązać przełączanie kamer ze zdarzeniami występującymi podczas pracy maszyny w trybie automatycznym. Obok przedstawiono fabryczne ustawienia wstępne. Ustawienia te można zmienić, modyfikując wartości w szarych polach. Ustawienie wartości na 0 spowoduje pominięcie tego obrazu z kamery.



To ustawienie określa moment włączenia kamery pierścienia owijającego, co pozwala zobaczyć przechylenie beli. Punktem odniesienia jest rozpoczęcie podawania siatki/folii NRF do komory. Zakres ustawień wynosi od 0,1 do 5 s.



To ustawienie określa moment przełączenia obrazu na podgląd komory. Zgodnie z ustawieniami fabrycznymi podgląd komory zostanie włączony po nałożeniu 2,4 warstwy folii NRF na belę. Aby włączyć tę funkcję dla siatki, należy zaznaczyć szare pole wyboru pod symbolem siatki. Liczbę warstw można ustawić w zakresie od 0,1 do 9,9.



Ostateczne przełączenie na kamerę pierścienia owijającego następuje po przecięciu siatki/folii NRF. Fabrycznie ustawiony czas przełączania wynosi 1,5 s, aby można było zobaczyć moment przesuwu beli i początek owijania. To ustawienie można zmieniać w zakresie od 0,1 do 5,0 s po przecięciu siatki/folii NRF.






Ostatnie ustawienie określa, jak długo obraz z kamery pozostanie na ekranie przed powrotem do ekranu roboczego. Zakres ustawień wynosi od 1 do 10 obrotów pierścienia owijającego.




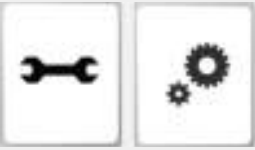
Personalizacja tylnej klawiatury

Wybranie tej opcji pozwoli na przejście do menu ustawień klawiatury znajdującej się z tyłu maszyny. (patrz „Tylna klawiatura”)

 <p>A:</p>  <p>B:</p> 	<p>Funkcje tylnej klawiatury</p> <p>Do przycisków A i B tylnej klawiatury są przypisane wstępnie ustawione funkcje:</p> <p>A: Pełne otwarcie podzespołu cięcia i trzymania</p> <p>B: Obrót rolek stołu do owijania</p> <p>Naciśnięcie przycisku A lub B powoduje wyświetlenie listy funkcji. Aby przypisać funkcję, wybierz ją z listy. Zostanie ona wyświetlona na ekranie pod literą i będzie aktywowana po naciśnięciu wybranego przycisku na klawiaturze. Wyjaśnienie dostępnych funkcji — (patrz „Ekrany robocze trybu MAN”).</p>
---	---

7.5.5 Menu diagnostyki i oprogramowanie (karta 5)


	<p>To menu zawiera informacje dotyczące oprogramowania i czujników maszyny. Zazwyczaj operator nie potrzebuje dostępu do tych menu, a niektóre z nich są chronione kodem PIN.</p>
	<p>Diagnostyka wyjść</p> <p>Ten ekran, chroniony kodem PIN, jest zarezerwowany do użytku przez techników firmy McHale.</p>
	<p>Wejścia cyfrowe</p> <p>Ten ekran pokazuje, które cyfrowe czujniki wejściowe są aktualnie rozwarte, a które zwarte. Stan czujników będzie się zmieniać w trakcie cyklu belowania.</p>
	<p>Wejścia analogowe</p> <p>Ten ekran pokazuje wartości prądu i napięcia odczytywane przez czujniki maszyny. Stan czujników będzie się zmieniać w trakcie cyklu belowania. Jeśli wystąpi problem z czujnikiem, zostanie on podświetlony na czerwono.</p>
	<p>Tylna klawiatura</p> <p>Stan klawiatury jest wyświetlany w górnej części ekranu. Jeśli wystąpi jakiś problem, system wyświetli komunikat „Rozłączono” (Disconnected). Ten ekran może być również wykorzystany do diagnostyki. Po wciśnięciu odpowiedniego przycisku na klawiaturze powinien wyświetlić się zielony wskaźnik.</p>
	<p>Diagnostyka ECU</p> <p>Ten ekran pokazuje aktualny stan ECU. Z jego poziomu można ustawić datę i godzinę, korzystając z przycisku ekranowego kalendarza.</p>


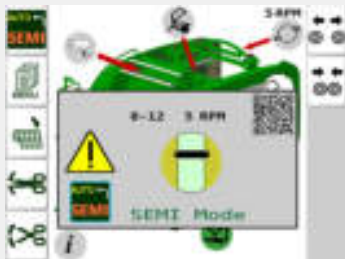
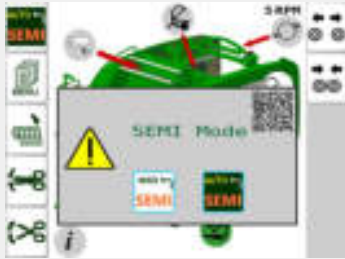

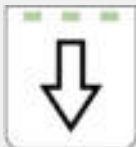




	<p>Wersja oprogramowania Ten ekran pokazuje bieżącą wersję oprogramowania.</p> <p>Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku resetowania spowoduje usunięcie wszelkich ustawień wprowadzonych przez operatora i przywrócenie ustawień fabrycznych.</p> <p>Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku ekranowego ponownego uruchomienia spowoduje ponowne uruchomienie modułu ECU maszyny.</p>
	<p>Tryb testowy Tryb ten powinien być zawsze wyłączony (✘). Może być wykorzystany wyłącznie przez techników firmy McHale podczas konserwacji w celu sprawdzenia działania maszyny. Włączenie tego trybu (✔) nie ma wpływu na wydajność maszyny, ale niektóre ostrzeżenia mogą nie być wyświetlane, dlatego nie jest to zalecane.</p>
	<p>Ustawienia dla techników To menu jest zarezerwowane dla techników firmy McHale i zabezpieczone kodem PIN. Przyciski ekranowe otwierają odpowiednie ekrany zawierające ustawienia, które są kluczowe dla prawidłowej pracy maszyny. Zmiana jakichkolwiek ustawień w tym menu może spowodować uszkodzenie maszyny.</p>

7.5.6 Tylna klawiatura



Z tyłu po lewej stronie maszyny znajduje się osobna klawiatura. Klawiatura ta pozwala operatorowi na sterowanie niektórymi funkcjami maszyny spoza kabiny ciągnika. Aby zapobiec uszkodzeniu maszyny, funkcje mogą być aktywowane tylko wtedy, gdy dane podzespoły maszyny znajdują się w prawidłowej pozycji. W przypadku próby uruchomienia funkcji, gdy dany podzespół znajduje się w nieprawidłowym położeniu, zaczną migać wskaźniki LED nad tym przyciskiem, który należy nacisnąć przed wykonaniem żądanej funkcji. Przykładowo próba indeksowania pierścienia owijającego, gdy ramię przechylające znajduje się w pozycji dolnej, spowoduje miganie diod LED nad przyciskiem podnoszenia ramienia przechylającego. Wówczas należy podnieść ramię przechylające, naciskając przycisk podnoszenia ramienia, a następnie można rozpocząć indeksowanie pierścienia owijającego.

	<p>Indeksowanie pierścienia owijającego Naciśnięcie tego przycisku spowoduje przesunięcie pierścienia owijającego, dzięki czemu kolejny dozownik zostaje ustawiony w położeniu załadunku.</p>
---	--

  	<p>Rozpoczęcie/wstrzymanie cyklu owijania Naciśnięcie tego przycisku podczas owijania spowoduje natychmiastowe wstrzymanie cyklu, jeśli folia pęknie lub skończy się, co pozwala na natychmiastową wymianę rolki zamiast oczekiwania na zakończenie cyklu owijania w trybie „x1”. Jeśli podczas cyklu owijania folia skończyła się i została wymieniona, naciśnięcie tego przycisku spowoduje wznowienie cyklu owijania.</p> <p>Jeśli w momencie naciśnięcia przycisku maszyna pracowała w trybie ręcznym, tryb pracy zostanie zmieniony na półautomatyczny. Po ponownym wejściu do kabiny operator powinien przełączyć maszynę w tryb automatyczny, naciskając przycisk ekranowy lub przycisk „SEMI na AUTO”.</p> <p>Jeśli operator nie wykona żadnych działań, tryb półautomatyczny pozostanie aktywny aż do zakończenia cyklu owijania. Po zakończeniu cyklu operator może zmienić tryb na automatyczny lub ręczny, naciskając odpowiedni przycisk ekranowy.</p>
	<p>Ramię przechylające do góry Podniesienie ramienia przechylającego.</p>
	<p>Ramię przechylające w dół Obniżenie ramienia przechylającego.</p>
	<p>Światło robocze z tyłu Włącza/wyłącza światła robocze owijarki.</p>
	<p>Oświetlenie panelu Włączenie/wyłączenie oświetlenia pod panelami bocznymi.</p>
 	<p>Przyciski niestandardowe Funkcje przypisane do tych przycisków można zmienić zależnie od potrzeb. Instrukcje dotyczące zmiany tych funkcji — (patrz „Ustawienia wyświetlacza (karta 4)”).</p> <p>Fabryczne ustawienia wstępne: A: Pełne otwarcie podzespołu cięcia i trzymania B: Obrót rolek stołu do owijania.</p>

7.5.7 Funkcje AUX-N

Pula obiektów **McHale** zawiera funkcje AUX-N, które można przypisać albo do zewnętrznego urządzenia obsługującego system ISOBUS (np. joysticka), albo do terminala ISO PLAY, który jest używany jako terminal UT. Szczegóły można znaleźć w instrukcji CLT01322 dołączonej do terminala ISO PLAY. Instrukcje przyporządkowania funkcji AUX-N, jeśli jako terminal główny używany jest terminal ciągnika lub inny terminal UT znajdują się w instrukcji obsługi danego terminala.

Funkcje AUX-N są specyficzne dla danego trybu. Funkcje automatyczne wyświetlają się na białym tle, natomiast funkcje ręczne mają kolorowe tło.

	Podawanie siatki/folii NRF (tryb automatyczny) Rozpoczęcie podawanie siatki/folii NRF do komory bel.
	Wstrzymanie siatki/folii NRF (tryb automatyczny) Wstrzymanie podawania siatki/folii NRF do komory bel.
	Obniżenie podłogi opuszczanej (tryb automatyczny) Obniżenie podłogi opuszczanej.
	Ramię przechylające w dół (tryb automatyczny) Opuszczenie ramienia przechylającego.
	Wstrzymanie opuszczenia ramienia przechylającego (tryb automatyczny) Wstrzymanie opuszczania ramienia przechylającego.
	Rozpoczęcie owijania (tryb automatyczny) Rozpoczęcie cyklu owijania beli na stole.
	Wstrzymanie owijania (tryb automatyczny) Wstrzymanie cyklu owijania.
	Otwarcie komory (tryb automatyczny) Otwarcie drzwi komory.
	Wstrzymanie otwarcia komory (tryb automatyczny) Wstrzymanie otwierania drzwi komory.

	<p>Obrót beli na stole (tryb ręczny) Obrót beli na stole owijającym; przytrzymać przycisk, aby uruchomić funkcję.</p>
	<p>Zamknięcie komory (tryb ręczny) Zamknięcie drzwi komory.</p>
	<p>Otwarcie komory (tryb ręczny) Otwarcie drzwi komory.</p>
	<p>Obrót pierścienia owijającego do przodu - wolny (tryb ręczny) Obraca pierścień owijający do przodu z niską prędkością.</p>
	<p>Obrót pierścienia owijającego do tyłu (tryb ręczny) Obraca pierścień owijający w odwrotnym kierunku.</p>
	<p>Ramię przechylające w dół (tryb ręczny) Opuszczenie ramienia przechylającego.</p>
	<p>Ramię przechylające w górę (tryb ręczny) Podniesienie ramienia przechylającego.</p>
	<p>Przełączanie kamer Umożliwia operatorowi przełączanie pomiędzy obrazami z kamery. (Dotyczy tylko terminala McHale ISO PLAY)</p>
	<p>Hydrauliczny napęd jezdny Włącza hydrauliczny napęd jezdny. (Zastrzeżone do wykorzystania w przyszłości)</p>

7.5.8 Komunikaty ostrzeżeń

Do każdego ostrzeżenia przypisany jest kod ostrzegawczy, wyświetlany zwykle w lewym dolnym rogu. Kod ten stanowi odniesienie do instrukcji obsługi w celu uzyskania dalszych informacji. Ostrzeżenie o niskim priorytecie można usunąć, naciskając je. Ostrzeżenia o wyższym priorytecie nie mogą być kasowane bez uprzedniego usunięcia problemu, który spowodował ich wyświetlenie. Ostrzeżenia mogą zawierać kod matrycowy, który można zeskanować, aby przejść do instrukcji obsługi, jeśli wymagane są dalsze informacje. Ostrzeżenia mogą zawierać również ikonę głośnika, którą można nacisnąć, aby wyciszyć alarm.

Kod ostrzegawczy	Tytuł
2001	Podłoga przesuwana się w dół
2002	Podłoga opuszczona
2003	Wysokie ciśnienie zespołu noży A
2004	Pozycja noża siatki
2005	Pierścień owijający w niewłaściwej pozycji
2006	Błąd siatki/folii NRF
2007	Brak obrotu owijarki
2008	Czujnik prędkości silnika
2009	Pozycja ramienia przechylającego
2010	Owijanie niedokończone
2011	Wysokie ciśnienie zespołu noży B
2012	Spadek napięcia
2013	Ostrzeżenie o przekroczeniu prędkości przez owijarkę
2017	Przekroczony czas ramienia przechylającego
2018	Wymień wkład smaru
2019	Brak folii w dozowniku
2020	Zewnętrzny przycisk indeksowania
2021	Brak folii NRF na beli (tylko Fusion 4 Plus)
2022	Brak cięcia siatki/folii NRF
2023	Przekroczenie prędkości obrotowej wału odbioru mocy
2024	Ostrzeżenie dotyczące dozownika 1
2028	Tyłny przycisk zatrzymania
2029	Tyłny panel otwarty
2030/2031	Noże nie są całkowicie podniesione
2032	Ostrzeżenie o podeździe
2033	Sprawdź liczniki bel

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka











2035	Sprawdź siatkę
2040	Przekroczony czas noża
2041	Zewnętrzny przełącznik ramienia przechylającego
2044	Drzwi komory otwarte
2045	Nie osiągnięto docelowego ciśnienia w komorze
2048	Wyjście zablokowane
2049	Nieprawidłowy tryb owijania
2050	Ostrzeżenie o przechyle na podjeździe
2051	Pozycja przechyłu bocznego
2052	Ramię przechylające nie zostało podniesione
2053	Przekroczony czas obracania pierścienia owijającego do tyłu
2054	Wykryto blokadę
2055	Poślizg pierścienia owijającego
2056	Poślizg rolki siatki
2057	Maksymalna średnica beli
2060	Podłoga przesuwana się w dół
2063	Wciśnięto przycisk ISB (ISOBUS)
2067	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale
2068	Przekroczony czas opuszczania noży
2069	Przekroczony czas opuszczania podłogi
2070	Przekroczony czas podnoszenia podłogi
2072	Spadek ciśnienia zagęszczania
2073	Ciśnienie zagęszczania
2077	Złącze zasilania ISOBUS
2078	Ostrzeżenie dotyczące zasilania
2079	Ostrzeżenie dotyczące zasilania
2080	Ostrzeżenie dotyczące zasilania
2081	Ostrzeżenie dotyczące zasilania
2082	Ostrzeżenie dotyczące zasilania
2083	Reset noża siatki/folii NRF
2084	Reset noża — komora nie została zamknięta
2085	Błąd podawania siatki/folii NRF
2087	Niedopasowanie przekładni wału odbioru mocy
2088	Błąd czujnika analogowego

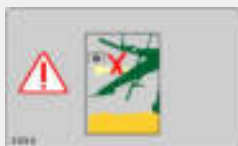
2089	Przeciążenie wyjścia
2090	Błąd ECU
2092	Ruch pierścienia owijającego
2093	Zasłonięty czujnik wykrywania folii NRF

Kod ostrzegawczy	Przyczyna
	Podłoga przesuwana się w dół (2001) Wyświetlane przy obniżaniu podłogi opuszczanej po naciśnięciu przycisku ekranowego opuszczania podłogi lub podczas procedury odblokowania.
	Podłoga opuszczona (2002) Wyświetlane, gdy podłoga opuszczana została całkowicie obniżona.
	Wysokie ciśnienie zespołu noży A (2003) Ciśnienie zespołu noży A przekroczyło próg ostrzegawczy. Aby skasować to ostrzeżenie, przejdź do ekranu roboczego trybu ręcznego i opuść noże za pomocą przycisku ekranowego, a następnie ponownie je podnieś.
	Pozycja noża siatki (2004) Wyświetlane, gdy nóż siatki znajduje się w położeniu przesuniętym i nie można wykonać owijania siatką/folią NRF. Aby skasować to ostrzeżenie, przejdź do ekranu roboczego trybu ręcznego i otwórz nóż siatki, naciskając przycisk ekranowy, lub ręcznie zresetuj nóż, jeśli przycisk ekranowy jest dostępny.
	Pierścień owijający w niewłaściwej pozycji (2005) Wyświetlane, jeśli pierścień owijający nie znajduje się w pozycji wyjściowej, kiedy ramię przechylające jest opuszczane lub następuje próba przesunięcia beli.
	Błąd siatki/folii NRF (2006) Wyświetlane, jeśli podczas owijania siatką/folią NRF nie zostaną wykryte żadne impulsy. Wymień pustą rolkę siatki/folii NRF i upewnij się, że siatka/folia NRF jest poprowadzona prawidłowo. Naciśnij przycisk ekranowy podawania siatki/folii NRF, aby ponownie rozpocząć owijanie.
	Brak obrotu owijarki (2007) Wskazuje, że rozpoczęło się owijanie, ale pierścień owijający pozostaje w spoczynku. Sprawdź dopływ oleju hydraulicznego z ciągnika. Jeśli problemu nie daje się rozwiązać, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale .
	Czujnik prędkości silnika (2008) Wyświetlane, jeśli po rozpoczęciu obracania się pierścienia owijającego nie będą wykrywane impulsy z czujnika prędkości silnika. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale .

	<p>Pozycja ramienia przechylającego (2009) Wyświetlane, gdy ramię przechylające jest opuszczone i nastąpiło przełączenie na tryb automatyczny lub ruch pierścienia owijającego. Przed kontynuacją pracy podnieś ramię przechylające, naciskając przycisk ekranowy na ekranie roboczym trybu ręcznego.</p>
	<p>Owijanie niedokończone (2010) Wyświetlane w trybie automatycznym, jeśli poprzedni cykl owijania nie został zakończony normalnie. Przed kontynuacją pracy zakończ owijanie beli znajdującej się na stole i przechyl belę.</p>
	<p>Wysokie ciśnienie zespołu noży B (2011) Ciśnienie zespołu noży B przekroczyło próg ostrzegawczy. Aby skasować to ostrzeżenie, przejdź do ekranu roboczego trybu ręcznego i opuść noże za pomocą przycisku ekranowego, a następnie ponownie je podnieś.</p>
	<p>Niskie napięcie (2012) Wyświetlane, gdy wartość napięcia spadnie poniżej 11 V. Typowe przyczyny to zwykle nieodpowiedni kabel zasilający lub skorodowane złącza. Upewnij się, że połączenie kablowe z gniazdem zasilania zostało prawidłowo zestawione. Skontroluj źródło zasilania ciągnika.</p>
	<p>Ostrzeżenie o przekroczeniu prędkości przez owijkarkę (2013) Wyświetlane, jeśli prędkość obrotowa pierścienia owijającego przekroczy wartość progową. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Przekroczony czas ramienia przechylającego (2017) Wyświetlane, gdy czujnik ramienia przechylającego nie wskazuje ruchu ramienia w ustalonym czasie. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Wymień wkład smaru (2018) Wyświetlane, gdy licznik smarowania osiągnie wartość 0. Ostrzeżenie można zminimalizować, ale do czasu uzupełnienia wkładu smaru i zresetowania licznika smaru na ekranie będzie migać przypomnienie. (patrz „Liczniki bel (karta 3)”)</p>
	<p>Brak folii w dozowniku (2019) Wyświetlane, gdy obie rolki folii w dozownikach wyczerpały się lub uległy rozerwaniu. Pierścień dozownika powoli obróci się do położenia wyjściowego, aby można było wymienić rolki z folią. Po zakończeniu wymiany można wznowić owijanie, naciskając przycisk ekranowy owijania na ekranie roboczym.</p>
	<p>Zewnętrzny przycisk indeksowania (2020) Wyświetlane, gdy pierścień obraca się po naciśnięciu przycisku indeksowania na tylnej klawiaturze maszyny.</p>
	<p>Brak folii NRF na beli (tylko Fusion 4 Plus) (2021) Wyświetlane, jeśli czujnik folii NRF jest włączony i wykryje, że belka nie została owinięta folią NRF. Ekran roboczy zostanie przełączony na podgląd z kamery komory, aby operator mógł sprawdzić, czy folia NRF została nałożona. Jeśli to ostrzeżenie jest wyświetlane po nałożeniu folii NRF na belkę, może być konieczna zmiana ustawień czujnika folii NRF. (patrz „Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)”)</p>

	<p>Brak cięcia siatki/folii NRF (2022) Wyświetlane, jeśli na końcu cyklu owijania siatką/folią NRF nie wykryto noża siatki/folii NRF. Ostrzeżenie można skasować, ponownie uruchamiając cykl owijania siatką/folią NRF lub naciskając przycisk ekranowy cięcia siatki/folii NRF na ekranie roboczym. Jeśli problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Przekroczenie prędkości obrotowej wału odbioru mocy (2023) Wyświetlane, jeśli prędkość obrotowa wału odbioru mocy przekracza wartość progową. Aby je skasować, zmniejsz prędkość wału odbioru mocy.</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące dozownika 1 (2024) Wyświetlane, gdy rolka folii skończy się lub rozerwie. Pierścień owijający będzie pracować w trybie „x1”, co spowoduje podwojenie obrotów pierścienia, aby zapewnić prawidłową liczbę warstw nakładanych na belę. (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”)</p>
	<p>Tylny przycisk zatrzymania (2028) Wciśnięcie tylnego przycisku zatrzymania powoduje wyłączenie wszystkich funkcji hydraulicznych i sterowanych przez oprogramowanie oraz wyświetlenie tego ostrzeżenia. Aby je skasować, przeprowadź resetowanie ręczne.</p>
	<p>Tylny panel otwarty (2029) Wyświetlane, gdy tylny panel, służący do załadunku folii, jest otwarty. Kiedy to ostrzeżenie jest aktywne, wszystkie funkcje hydrauliczne i sterowane przez oprogramowanie są wyłączone. Jeśli to ostrzeżenie jest wyświetlane mimo zamknięcia tylnego panelu, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Noże nie są całkowicie podniesione (2030/2031) Wyświetlane, jeśli noże opadną podczas formowania beli w komorze. Jeśli to ostrzeżenie pojawi się przez dwa kolejne cykle, opuść i podnieś noże za pomocą przycisków ekranowych.</p>
	<p>Ostrzeżenie o podjeździe (2032) Wyświetlane, gdy maszyna próbuje przenieść belę na stół do owijania, ale kąt podjazdu prasy jest zbyt duży. Przesuwanie beli zostanie automatycznie wstrzymywane i można je wznowić po ustawieniu maszyny w bardziej odpowiedniej pozycji poziomej, naciskając przycisk ekranowy przesuwania beli.</p>
	<p>Sprawdź liczniki bel (2033) Wyświetlane, gdy wał odbioru mocy jest wyłączony przez ponad 15 minut, aby przypomnieć operatorowi, że może być potrzebna zmiana liczników częściowych dla zadania.</p>
	<p>Sprawdź siatkę (2035) Wyświetlane, jeśli siatka/folia NRF są pobierane z rolki poza cyklem owijania siatką/folią NRF. Możliwą przyczyną jest nieudane cięcie siatki/folii NRF w poprzednim cyklu, w wyniku czego w komorze bel pozostał wolny koniec siatki lub folii. Naciśnij przycisk ekranowy cięcia siatki/folii NRF na ekranie roboczym, aby odciąć siatkę/folię NRF. Jeśli to się nie uda, wyłącz maszynę i ręcznie odetnij siatkę/folię NRF.</p>

	<p>Przekroczony czas noża (2040) Noże zbyt długo się podnoszą, nie osiągając ciśnienia docelowego. Opuść i ponownie podnieś noże za pomocą przycisków ekranowych. Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Zewnętrzny przełącznik ramienia przechylającego (2041) Wyświetlane, gdy ramię przechylające jest podnoszone/opuszczane w wyniku naciśnięcia przycisku na klawiaturze tylnej.</p>
	<p>Drzwi komory otwarte (2044) Wyświetlane, jeśli drzwi komory nie zamknęły się całkowicie po przeniesieniu beli. Może to być spowodowane nagromadzeniem się luźnych upraw. Przed zbliżeniem się do tego obszaru otwórz drzwi komory za pomocą przycisku ekranowego, wyłącz maszynę i zablokuj drzwi, zamykając zawór hydrauliczny.</p>
	<p>Nie osiągnięto docelowego ciśnienia w komorze (2045) Nie osiągnięto docelowego ciśnienia wstępnego ładowania komory. Otwórz i zamknij komorę za pomocą przycisków ekranowych i/lub zmniejsz ustawienie gęstości beli. (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”). Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Wyjście zablokowane (2048) Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Nieprawidłowy tryb owijania (2049) Wyświetlane, jeśli do owijania beli używane są dwie rolki folii, a owijarka pracuje w trybie „x1”. Maszyna automatycznie przełączy tryby, aby normalnie owinąć belę. (patrz „Ustawienia maszyny (karta 1)”).</p>
	<p>Ostrzeżenie o przechyle na podjeździe (2050) Wyświetlane, gdy maszyna próbuje przechylić belę, gdy kąt podjazdu prasy jest zbyt duży. Przechyłanie beli zostanie automatycznie wstrzymane i można je wznowić po ustawieniu maszyny w bardziej odpowiedniej pozycji poziomej, naciskając przycisk ekranowy opuszczania ramienia przechylającego.</p>
	<p>Pozycja przechyłu bocznego (2051) Wyświetlane, gdy zespół przechyłu bocznego znajduje się w pozycji transportowej. Opuść ramię przechylające z pomocą klawiatury tylnej, wyjąć utrzymującą zespół przechyłu bocznego w miejscu i podnieść ramię przechylające. Ostrzeżenie zostanie usunięte z ekranu roboczego.</p>
	<p>Ramię przechylające nie zostało podniesione (2052) Wyświetlane, gdy ramię przechylające nie podniesie się automatycznie w ustawionym czasie. Podnieś ramię przechylające za pomocą przycisku ekranowego na ekranie roboczym trybu ręcznego. Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Przekroczony czas obracania pierścienia owijającego do tyłu (2053) Wyświetlane, jeśli czujnik położenia pierścienia nie wykryje pierścienia w ustawionym czasie w trakcie pracy owijarki do tyłu. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>



Wykryto blokadę (2054)

Wyświetlane, gdy występuje różnica między prędkością obrotową wału odbioru mocy ciągnika a prędkością obrotową wału odbioru mocy maszyny. Różnica ta wskazuje, że wystąpiła blokada. Wyłączyć wał odbioru mocy i poczekać na obniżenie się podłogi. Ponownie włączyć wał odbioru mocy — jeśli blokada została usunięta, podłoga podniesie się automatycznie, gdy prędkość wału odbioru mocy przekroczy określony próg. Ostrzeżenie to będzie wyświetlane tylko wtedy, gdy ciągnik jest wyposażony w system ISOBUS.



Poślizg pierścienia owijającego (2055)

Wyświetlane, jeśli wykryto poślizg między pierścieniem owijającym a kołami napędowymi owijarki. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.



Poślizg rolki siatki (2056)

Wyświetlane, jeśli rozciągnięcie siatki jest zbyt duże. Zmniejszyć rozciągnięcie siatki w menu ustawień siatki/folii NRF (patrz „Ustawienia siatki/folii NRF (karta 2)”).



Maksymalna średnica beli (2057)

Wyświetlane po osiągnięciu maksymalnej średnicy beli. Po wyświetleniu tego ostrzeżenia do komory nie należy wprowadzać więcej upraw. Stałe napełnianie komory do poziomu maksymalnego spowoduje nadmierne zużycie podzespołów i doprowadzi do uszkodzenia maszyny.



Podłoga przesuwa się w dół (2060)

Wyświetlane przy obniżaniu podłogi opuszczanej po naciśnięciu przycisku ekranowego opuszczana podłogi lub podczas procedury odblokowania, kiedy bela jest prawie ukończona. Podczas procedury odblokowywania drzwi komory są automatycznie lekko otwierane, aby pomóc w usunięciu zatoru.



Wciśnięto przycisk ISB (przycisk skrótu ISOBUS) (2063)

Wyświetlane po naciśnięciu przycisku ISB na terminalu uniwersalnym. Ostrzeżenie pozostanie na ekranie, a te funkcje maszyny, które są sterowane przez oprogramowanie, zostaną wstrzymane i wyłączone do czasu ponownego naciśnięcia przycisku ISB.



Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale (2067)

W przypadku wyświetlenia tego ostrzeżenia skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale** i podaj kod błędu wyświetlany obok kodu 2067.



Przekroczony czas opuszczania noży (2068)

Wyświetlane, gdy całkowite opuszczenie noży trwa zbyt długo. Jeśli ostrzeżenie powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.



Przekroczony czas opuszczania podłogi (2069)

Wyświetlane, gdy całkowite opuszczenie podłogi trwa zbyt długo. Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

	<p>Przekroczony czas podnoszenia podłogi (2070) Wyświetlane, gdy całkowite podniesienie podłogi trwa zbyt długo. Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Spadek ciśnienia zagęszczania (2072) W przypadku wyświetlenia tego ostrzeżenia skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Ciśnienie zagęszczania (2073) Wyświetlane, jeśli ciśnienie zagęszczania nie osiągnie ciśnienia docelowego w ustawionym czasie. Jeśli ten problem powtarza się, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Złącze zasilania ISOBUS (2077) Wyświetlane, jeśli występuje problem ze złączem zasilania ISOBUS. Sprawdź wszystkie połączenia elektryczne między maszyną a ciągnikiem.</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące zasilania (2078) Sprawdź bezpieczniki 10 A w pozycjach F2, F10, F11 i/lub F13 na tablicy bezpieczników znajdującej się obok modułu ECU maszyny. (patrz „Układ skrzynki bezpieczników”)</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące zasilania (2079) Sprawdź bezpiecznik 10 A w pozycjach F9 i/lub F12 na tablicy bezpieczników znajdującej się obok modułu ECU maszyny. (patrz „Układ skrzynki bezpieczników”)</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące zasilania (2080) Sprawdź bezpiecznik 10 A w pozycjach F3 i/lub F4 na tablicy bezpieczników znajdującej się obok modułu ECU maszyny. (patrz „Układ skrzynki bezpieczników”)</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące zasilania (2081) Sprawdź bezpiecznik 1 A w pozycji F14 na tablicy bezpieczników znajdującej się obok modułu ECU maszyny. (patrz „Układ skrzynki bezpieczników”)</p>
	<p>Ostrzeżenie dotyczące zasilania (2082) Sprawdź bezpiecznik 5 A w pozycji F5 na tablicy bezpieczników znajdującej się obok modułu ECU maszyny. (patrz „Układ skrzynki bezpieczników”)</p>
	<p>Reset noża siatki/folii NRF (2083) Nastąpiła próba zresetowania noża siatki/folii NRF, ale nóż nie został zresetowany. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale.</p>
	<p>Reset noża — komora nie została zamknięta (2084) Wyświetlane, gdy nastąpiła próba zresetowania noża siatki/folii NRF z poziomu ekranu roboczego trybu ręcznego przy otwartych drzwiach komory. Przed zresetowaniem noża siatki/folii NRF zamknij drzwi komory za pomocą przycisku ekranowego.</p>



Błąd podawania siatki/folii NRF (2085)

Wyświetlane, jeśli siatka/folia NRF są nadal podawane do komory po odcięciu siatki lub folii przez nóż. Może to mieć wiele przyczyn. Wyłącz całe zasilanie maszyny przed sprawdzeniem, czy orientacja rolki siatki lub folii NRF jest prawidłowa, czy siatka/folia NRF są prawidłowo poprowadzone i/lub czy poziom oleju w pompie hamulcowej został uzupełniony.



Niedopasowanie przekładni wału odbioru mocy (2087)

Wyświetlane, gdy ustawienia wału odbioru mocy ciągnika i przekładni maszyny są różne. Upewnij się, że ustawienia wału odbioru mocy ciągnika są dostosowane do przekładni maszyny.



Błąd czujnika analogowego (2088)

Wyświetlane, jeśli obwód jest otwarty lub czujnik nie jest wykrywany. Przejdź do ekranu wejść analogowych - problematyczny obszar będzie podświetlony na czerwono. Wyłącz zasilanie maszyny i sprawdź ją pod kątem luźnych połączeń i/lub uszkodzonych czujników. Jeśli nie możesz zidentyfikować problemu, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**. (patrz „Menu diagnostyki i oprogramowanie (karta 5)”)



Przeciążenie wyjścia (2089)

Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.



Błąd ECU (2090)

Wyświetlane, jeśli wystąpi problem z modułem ECU maszyny. Jeśli problem pojawi się podczas aktualizacji oprogramowania, ponownie uruchom system. W przeciwnym razie skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.



Ruch pierścienia owijającego (2092)

Wyświetlane, jeśli pierścień owijający porusza się, gdy panel tylny jest otwarty. Jeśli zobaczysz to ostrzeżenie, niezwłocznie skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**, ponieważ mogło dojść do uszkodzenia zabezpieczeń maszyny.



Zasłonięty czujnik wykrywania folii NRF (2093)

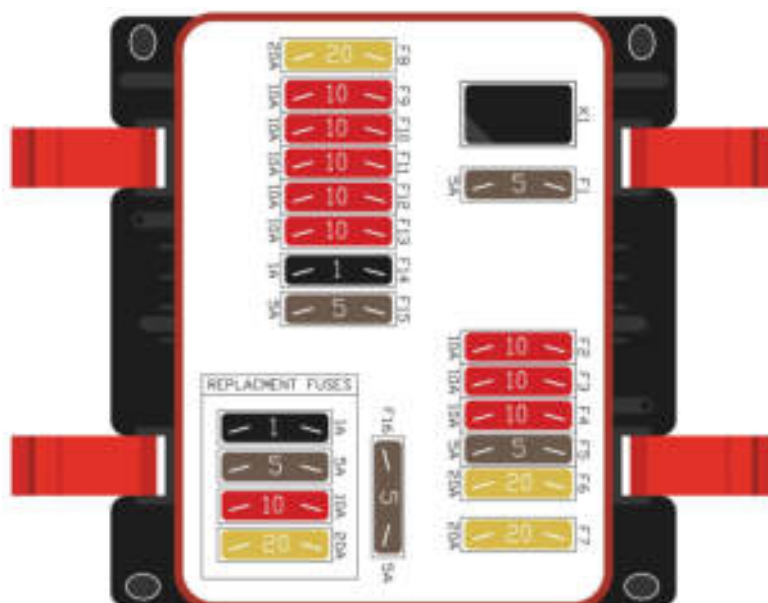
Może to być spowodowane nagromadzeniem się brudu lub upraw przed czujnikiem. Wyczyść czujnik. Jeśli problem nie ustąpi, skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

7.5.9 Układ skrzynki bezpieczników

Skrzynka bezpieczników znajduje się pod panelem po prawej stronie maszyny, obok modułu ECU. Zwolnij 4 czerwone zaciski po bokach skrzynki, aby zdjąć pokrywę. W lewym dolnym rogu znajdują się 4 zapasowe bezpieczniki, do wymiany w razie potrzeby. Przed wymianą bezpieczników zapoznaj się z poniższą tabelą i układem. Skrzynka bezpieczników powinna być otwierana tylko w suchych warunkach. Jeśli do skrzynki dostanie się wilgoć, może dojść do poważnych uszkodzeń maszyny.

Nr bezpiecznika	Klasa	Funkcja	Kod ostrzegawczy
F1	5 A	Zasilanie procesora modułu ECU	Nie dot
F2	10 A	Kanały 1-48 zasilania	2078
F3/F4	10 A	Kanały 69-78 zasilania	2080
F5	5 A	Zasilanie czujników i klawiatury tylnej	2082
F6/F7	20 A	Zewnętrzne zasilanie 20 A (nieprzypisane)	Nie dot
F8	20 A	Zasilanie dodatkowe poprzez przekaźnik K1	Nie dot
F9	10 A	Kanały 59-68 zasilania	2079
F10/F11	10 A	Kanały 1-48 zasilania	2078
F12	10 A	Kanały 59-68 zasilania	2079
F13	10 A	Kanały 1-48 zasilania	2078
F14	1 A	Włączenie modułu ECU (za pomocą przycisku zatrzymania maszyny)	2081
F15	5 A	Zasilanie CAN2	Nie dot
F16	5 A	Zewnętrzne zasilanie 5 A (nieprzypisane)	Nie dot

Nr przekaźnika	Klasa	Funkcja
K1	20 A	Zasilanie dodatkowe



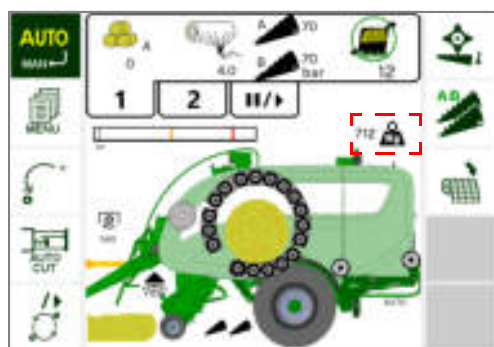
7.6 Funkcje dostępne jako opcja

Dostępne są następujące opcje:

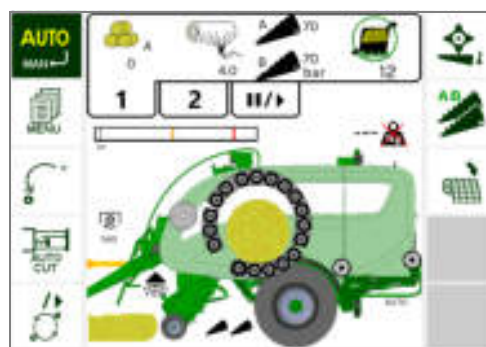
- Ważenie bel
- Czujnik wilgotności upraw

7.6.1 Ważenie bel

Po zamontowaniu i włączeniu ważenia beli, na ekranie głównym wyświetlana jest ikona wagi beli, jak pokazano poniżej.



Ważenie bel jest włączone



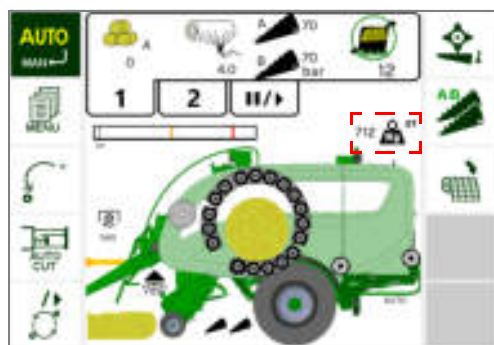
Ważenie bel jest wyłączone

Ponieważ nie zawsze wymagane jest ważenie każdej beli, wciśnięcie ikony ważenia na ekranie głównym modułu sterowania włącza/wyłącza system ważenia. Po wyłączeniu ważenia na ikonie wagi beli wyświetlany jest symbol „X”.

Gdy bela jest przechylana, tylne ramię końcówki lekko opada i zatrzymuje się na około 2 sekundy. W tym momencie waga beli jest obliczana i wyświetlana na ekranie. Waga beli jest sumowana zaś średnia waga beli 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.

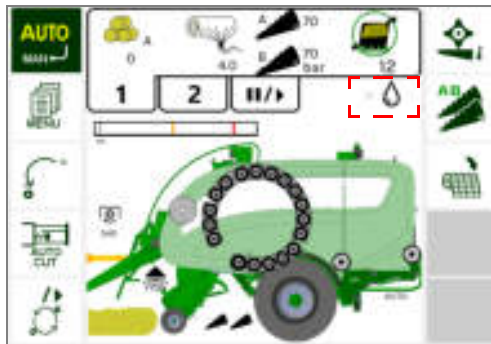
Waga bel z boczną końcówką



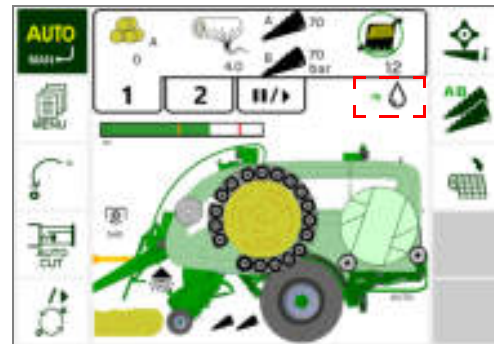
Jeżeli maszyna jest wyposażona w boczną końcówkę do pionowego ustawiania bel, system ważenia musi być ustawiony na ważenie „ST”. Umożliwia to dostosowanie obliczeń w celu odjęcia ciężaru końcówki bocznej. Aby włączyć ważenie „ST”, należy wcisnąć i przytrzymać ikonę ważenia przez 5 sekund. Zostanie wyświetlony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

7.6.2 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 bali w 90%, wartości wilgotności są rejestrowane aż do momentu rozpoczęcia owijania w siatkę. Po rozpoczęciu owijania siatką obliczona średnia wartość wilgotności zostanie wyświetlona na zielono. Wartość ta jest sumowana w celu obliczenia średniej zawartości wilgoci dla indywidualnego profilu klienta.



Bieżąca wartość wilgotności



Średnia wartość wilgotności

OPIS TRYBU AUTMATYCZNEGO FUSION 4 PRO/FUSION 4 PLUS (Wersja oprogramowania FBW00-02-00208)

Przycisk wstrzymania: Służy do wstrzymania automatycznego uruchamiania następujących funkcji maszyny:

- Wiązanie
- Przesuwanie
- Owijanie
- Przechyłanie

Przedstawia istotne informacje dotyczące urządzenia. Naciśnij przycisk przełączania ekranu, aby zobaczyć więcej informacji:

Karta 2:

- Tryb przesuwania
- Automatykne przechyłanie
- Napięcie zasilania
- Gęstość beli

Karta 1:

- Liczniki bel
- Warstwy siatki/folii NRF (NRF dotyczy tylko Fusion 4 Plus)
- Pozycja i nacisk noża
- Obroty owijarki (niewidoczne przy wyłączonej owijarce)

Siatka/folia NRF
(Ikona NRF, widoczna po wybraniu opcji NRF)
(NRF dotyczy tylko Fusion 4 Plus)

Ekran operacyjny (używany, gdy na ekranie wyświetlany jest widok z kamery).

Umożliwia przełączenie pomiędzy ręcznym i automatycznym trybem działania.

Kamera 1
Kamera pierścienia owijającego.

Kamera 2
Kamera komory.

Przycisk menu
Umożliwia dostęp do ustawień menu.

Funkcja indeksowania
Pozwala na połowiczne obrócenie pierścienia owijającego o pół obrotu, celem indeksowania dozowników.

Naciśnij, aby rozpocząć cięcie automatyczne. Powoduje obrót owijarki o jeden obrót i odcina folię.

Przycisk ISB
Przycisk ISB zawieszają automatyczne funkcje maszyny, naciśnij ponownie aby ręcznie wznowić funkcje.

Odblokowanie
Naciśnij, aby rozpocząć sekwencję automatycznego odblokowania. Naciśnij ponownie, aby zresetować opuszczanie podłogi do pozycji pracy.

Postęp owijania
Aktualne i docelowe obroty i prędkość owijarki.

Funkcje AUX-N
Do przycisków F1-F6 można przypisać funkcje AUX-N.

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

Podawanie siatki/folii NRF
Naciśnij, aby rozpocząć owijanie beli siatką.

Automatyczne przechyłanie
Kiedy funkcja automatycznego przechyłania jest włączona, wyświetlany jest komunikat AUTO.

Przechyłanie beli
Naciśnij, aby przechylić belę.

Przesuwanie beli
Naciśnij, gdy bela jest owijana siatką w komorze, aby rozpocząć przesuwanie.

Wykres słupkowy wskazuje, jak blisko 100% znajduje się bieżąca bela w komorze. Symbol małej beli informuje o bliskim zapleźnieniu komory. Żółta kreska wskazuje punkt, w osiągnięciu którego generowany jest sygnał dźwiękowy „pełnej beli”. Czerwona kreska wskazuje idealny rozmiar beli w momencie rozpoczęcia owijania siatki.

Wyświetlacz bieżących obrotów walu odbioru mocy.

Owijarka
Naciśnij, aby rozpocząć/wznowić owijanie.

OPIS MENU FUSION 4 PRO/FUSION 4 PLUS

Konfiguracja prasy do belowania

Automatyczne przechylanie: Jeśli jest włączone (✓), bęła przechylana jest automatycznie podczas owijania siatką następną bęłą w komorze. Jeśli jest wyłączone (✗), w celu przechylenia bęły należy zawsze nacisnąć przycisk przechylania.

Owiarka: Dla tego ustawienia można ustawić opcję włączone/wyłączone/x1 (✓/✗/x1). Przy wyborze ustawienia „x1” owiarka pracuje w trybie założonej pojedynczej rolki folii dozownika. Owiarka rozpocznie działanie w trybie 50:50.

olej łańcuchowy: Reguluje stopień naoliwienia łańcuchów. (1 = minimalny, 10 = maksymalny)

Obroty owijarki: Ustawianie liczby obrotów owijarki.

Gęstość bęły: Ta funkcja reguluje ciśnienie wstępnego ładowania komory bęły. (0 = minimalna gęstość bęły, 10 = maksymalna gęstość bęły)

Przesuwanie bęły: To ustawienie określa czas, przez jaki drzwi komory pozostają otwarte podczas przenoszenia bęły z komory do owijarki. Pozwala również na ręczne otwieranie i zamykanie komory.

Dodatek: Funkcję można włączyć/wyłączyć (✓/✗). Gdy funkcja dodatku jest aktywna, na ekranie roboczym pojawi się odpowiedni symbol.

Czujnik folii: Funkcja włącza (✓) lub wyłącza (✗) czujniki folii.

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

Nacisk noży: Wstępnie ustawienie nacisku noży.

1 = warunki kamieniste, 2 = lżejsze uprawy, 3 = normalne warunki (domyślne)

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

Czas przechyłu w dół: Czas, przez jaki ramię przechylające jest opuszczane podczas przechylania bęły. To ustawienie może przyjmować wartości od 1 (krótki) do 10 (długi).

Rolowanie przed owijaniem: Czas trwania rolowania bęły można ustawić w zakresie od 0 do 10 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0 s.

Rolowanie po owijaniu: Czas trwania rolowania bęły można ustawić w zakresie od 0 do 15 sekund. W celu wyłączenia ustaw 0 s.

Czyszczenie noży: Funkcję można włączyć/wyłączyć (✓/✗).

Odliczenie od ważonego ciężaru: Parametr pozwala operatorowi na wprowadzenie odliczenia od ważonego ciężaru w wartości +/-200 kg (to ustawienie pojawi się na ekranie tylko wtedy, gdy waga jest zamontowana i aktywna).

Menu siatki/NRF (NRF dotyczy tylko Fusion 4 Plus)

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

Warstwy siatki/folii NRF: Umożliwia wybór liczby warstw. (warstwy siatki = 1,1 do 9,9, warstwy folii NRF = 3,2 do 9,9)

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

To ustawienie określa czas od sygnału dźwiękowego „pełnej bęły” do momentu rozpoczęcia podawania siatki/folii NRF do komory celem owinięcia bęły.

Czujnik NRF: Jeśli jest włączony, przesuwanie nie będzie rozpoczynać się automatycznie, jeśli na bęły nie zostanie wykryta siatka/folia NRF. Dostępne opcje: włączony (✓) lub wyłączony (✗).

Menu modułu sterowania

Regulacja głośności: Ta opcja steruje głośnością. Niektóre terminale ISOBUS nie obsługują funkcji regulacji głośności. W takich przypadkach ustawienie to jest wyłączone.

Ustawienia kamery: Wybranie tej opcji spowoduje przejście do ekranu ustawień kamery, w którym można ustawić sekwencję pracy, czas i przełączanie kamer. Ta opcja dotyczy tylko terminali dostarczanych przez firmę **McHale**.

Tylna klawiatura: Wybranie tej opcji powoduje przejście do menu ustawień klawiatury umieszczonej z tyłu urządzenia.

Zegar rozruchu systemu: Ta opcja może być wymagana tylko w przypadku pracy z wieloma terminalami uniwersalnymi, np. w przypadku ciągnika ISOBUS z własnym terminalem. Jeśli przy uruchamianiu program **McHale** jest wyświetlany na niewłaściwym terminalu, należy zwiększyć odstęp czasowy w zakresie od 0 do 60 sekund.



8

Obsługa owijarki

Konstrukcja urządzenia obejmuje układ owijania z dwoma dozownikami folii. W odróżnieniu od typowych owijarek, dozowniki poruszają się w pionie wokół bel. 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”

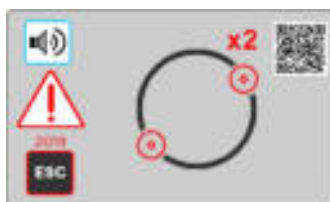
Operator musi zapewnić, aby podczas pracy urządzenia wszystkie osoby znajdowały się poza „strefą zagrożenia”! (patrz „Strefa zagrożenia”)



ŚRODOWISKO: Recykling folii

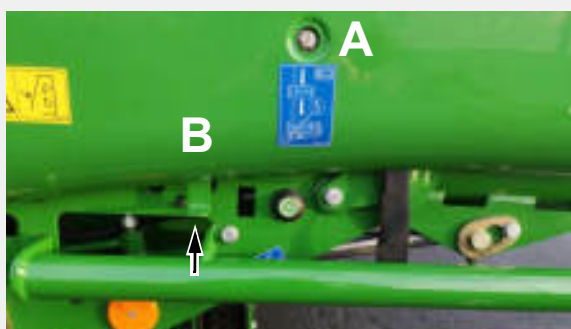
Dbać o środowisko! Nigdy nie wyrzucać ani nie palić zużytej folii. Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

Wyświetlane, gdy obie rolki folii w dozownikach wyczerpały się lub uległy rozerwaniu. Pierścień dozownika powoli obróci się do położenia wyjściowego, aby można było wymienić rolki z folią. Po zakończeniu wymiany można wznowić owijanie, naciskając przycisk ekranowy owijania na ekranie roboczym.



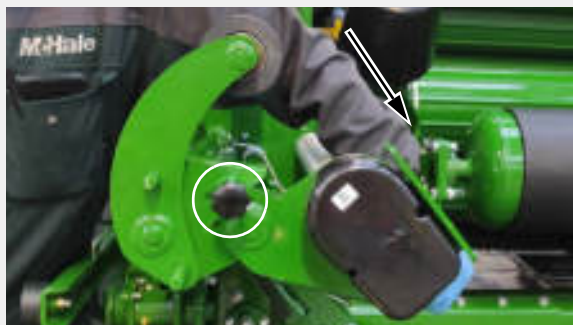
Brak folii

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).

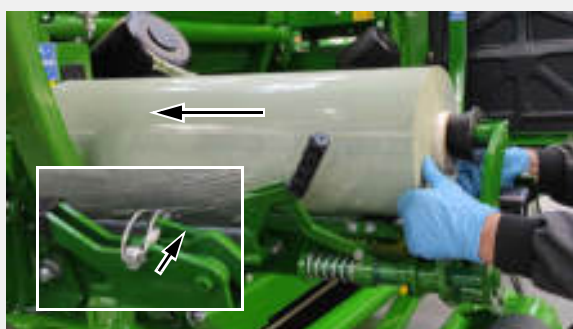
McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



2. Wciśnij sprężynową ramę rolki dozownika, aż zatrzaśnie się w pozycji otwartej, aby utrzymać rolki z dala od środkowego sworznia.



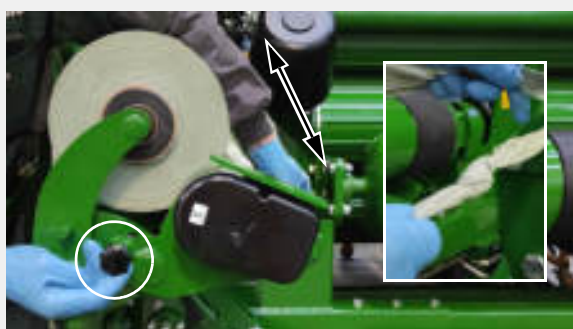
3. Wyjmij zawleczkę i zwolnij blokadę dozownika rolki z folią. Wyjmij stary rdzeń i zagwarantuj jego prawidłową utylizację.



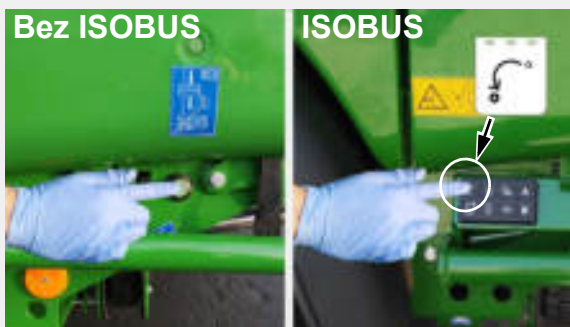
4. Nałóż nową rolkę na środkowy sworznię i załóż blokadę rolki oraz zawleczkę.



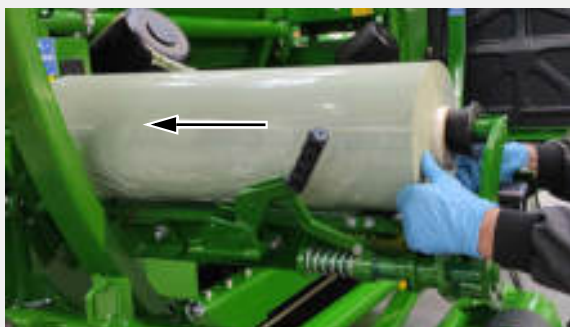
5. Przewlec folię przez rolki dozownika zgodnie z diagramem na rysunku, uważając, aby nie zakleszczyć palców pomiędzy rolkami.



6. Wyciągnij około 1,5 m folii z dozownika i zawiąż węzeł na jej końcu. Wciśnij sprężynową ramę rolki dozownika, jednocześnie pociągając za pokrętkę, aby zwolnić zatrask, pozwalając rolkom z powrotem oprzeć się o rolkę folii.



7. Zamknij drzwiczki zabezpieczające dozownik. Naciskaj znajdujący się z tyłu przycisk postoju dozownika przez około dwie sekundy, aby obrócić następnego dozownik do położenia ładowania lub położenia wyjściowego. Pierścień dozownika może obracać się tylko wtedy, gdy drzwiczki zabezpieczające są zamknięte, a ramię przechylające jest uniesione podczas naciskania tego przycisku.



8. Otwórz drzwiczki zabezpieczające i załaduj folię, jak poprzednio. Przewlecź folię przez rolki dozownika zgodnie z diagramem na rysunku, uważając, aby nie zakleszczyć palców pomiędzy 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 zasuwki — główna i pomocnicza. Naciśnięcie przycisku rozpoczęcia/wznowienia owijania na module sterowania lub klawiaturze spowoduje wznowienie cyklu owijania.



OSTRZEŻENIE: Nie wolno zamocować folii w mechanizmie cięcia i trzymania

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



UWAGA: Wznowienie cyklu przerwanej owijania symbolem błędu braku folii

Naciśnięcie przycisku wznowienia na module sterowania zakończy cykl owijania bali przerwany z powodu braku folii.



PRZESTROGA: Upewnij się, że wyłącznik drzwi tylnych działa prawidłowo

Gdy tylne drzwi są otwarte, na module sterowania powinno zawsze być widoczne ostrzeżenie dotyczące wyłącznika tylnych drzwi. Jeśli tak nie jest lub jeśli ostrzeżenie pojawia się przy całkowicie zamkniętych drzwiach tylnych, należy skontaktować się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

8.2 Specyfikacja folii

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

Zaleca się nałożenie na belę 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 bele były prawidłowo owijane

Operator musi zapewnić, aby bele były prawidłowo owijane. Do dobrej praktyki należy regularne sprawdzanie bel 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 bali:

1. W trybie ręcznym za pomocą modułu sterowania zlicz liczbę obrotów pierścienia owijającego potrzebnych do całkowitego pokrycia bali 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, zaokrąglaj 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 1300 mm nie zostaną wystarczająco wiele razy obrócone, jeżeli powyższe wyliczenie przeprowadzono dla beli o średnicy 1250 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 bel na stół do owijania (drzwi komory zamknięte, ramię przechylające podniesione, panel tylny zamknięty). Po owinięciu beli wybraną liczbą warstw folii dwa 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 przygotowania następnej beli 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 modułu sterowania wyświetli się symbol błędu położenia pierścienia owijającego. Na module sterowania będą aktywne wskazówki przycisków ekranowych w przód i do tyłu. Aby skasować błąd, należy nacisnąć odpowiedni przycisk. Bela przesunie się i rozpocznie się proces owijania.



Pierścień owijający w niewłaściwej pozycji

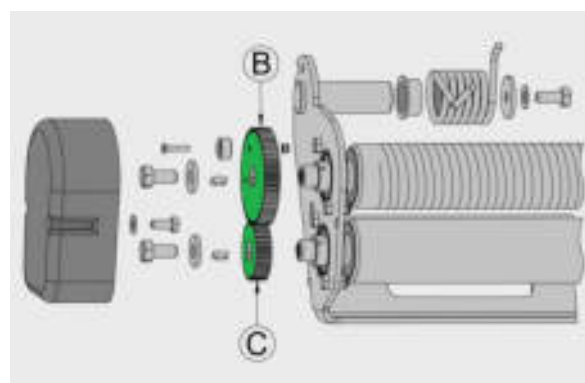
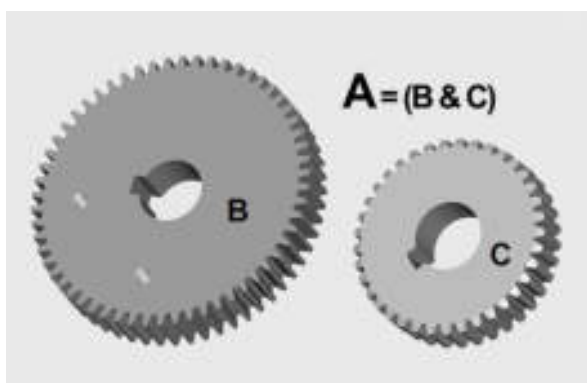


PRZESTROGA: Nie przechylać bel podczas ruchu

Gdy belka 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

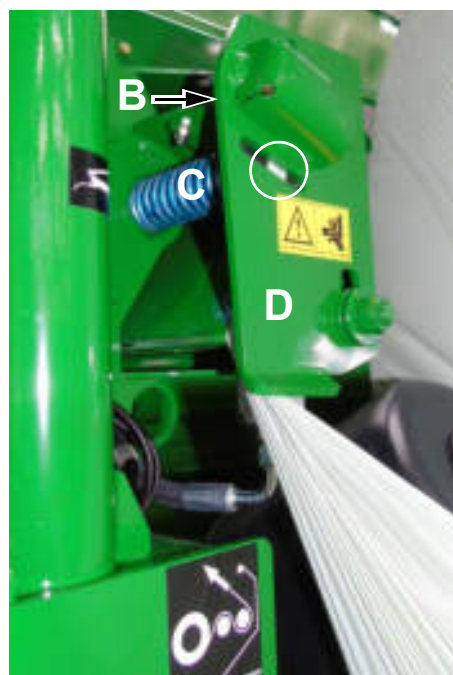
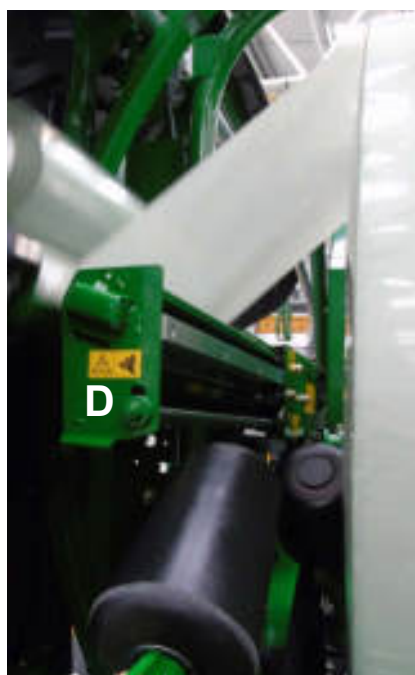
8.5 Podzespół cięcia i trzymania



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 przeznaczony do pracy w połączeniu z dozownikiem i rolkami stołu. Jego zadaniem jest odcinanie folii, gdy na belę zostanie nałożona ilość folii ustawiona w module sterowania. Podzespół cięcia i trzymania działa oparciem o ślizg (D), który jest wsuwany i wysuwany za pomocą ramienia hydraulicznego. Ślizg (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.

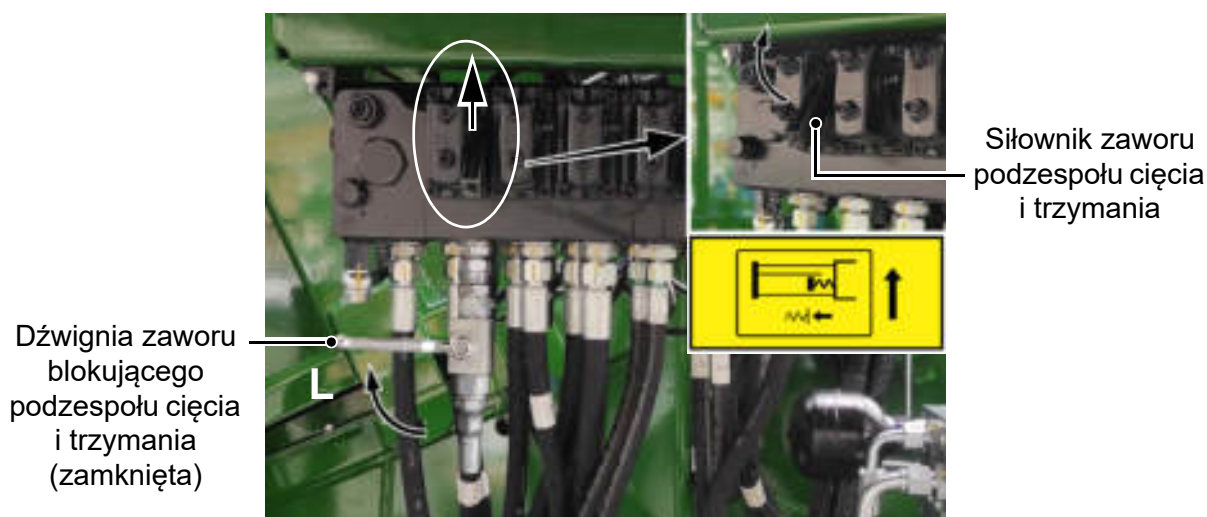


Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z akumulatorów



OSTRZEŻENIE: Akumulator hydrauliczny jest pod wysokim ciśnieniem

Przed rozpoczęciem pracy na podzespole cięcia i trzymania zawsze zwojnij ciśnienie hydrauliczne z układu, postępując w poniższy sposób. Zamknij dźwignię zaworu blokującego podzespołu cięcia i trzymania (L) zamontowaną pod głównym zespołem zaworów, obracając ją o 90° do pozycji poziomej. Następnie zwojnij podzespół cięcia i trzymania, przesuwanym siłownikiem zaworu podzespołu do góry. (W maszynach ISOBUS podzespół cięcia i trzymania można również otwierać za pomocą modułu sterowania znajdującego się w kabinie ciągnika lub klawiatury z tyłu maszyny, o ile dźwignia blokująca (L) jest zamknięta). Upewnij się, że zarówno moduł sterowania, jak i ciągnik są wyłączone, a hamulec ręczny zaciągnięty. Po zakończeniu wszystkich czynności serwisowych i regulacyjnych na podzespole cięcia i trzymania ustaw dźwignię zaworu blokującego podzespołu cięcia i trzymania (L) z powrotem w otwartej pozycji pionowej. Po pierwszej skierowanej na zewnątrz operacji siłownika podzespołu cięcia i trzymania ciśnienie w akumulatorze zostanie automatycznie przywrócone. Nigdy nie pracuj na podzespole cięcia i trzymania, jeśli szyny narażone są na działanie ciśnienia hydraulicznego.



Zespół głównych zaworów hydraulicznych w przednim panelu RH



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.

Regulacja i demontaż noża podzespołu cięcia i trzymania



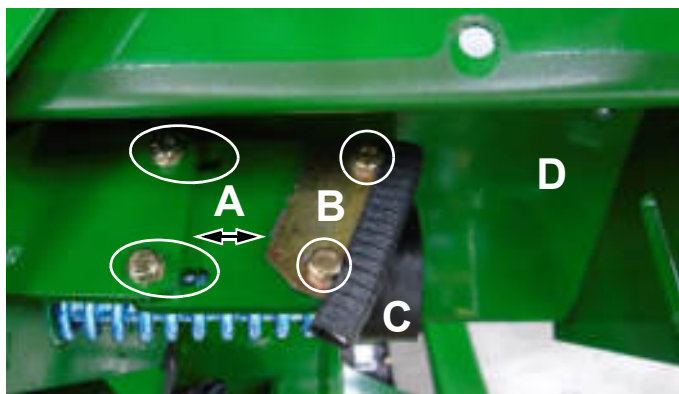
PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

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

McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka

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.

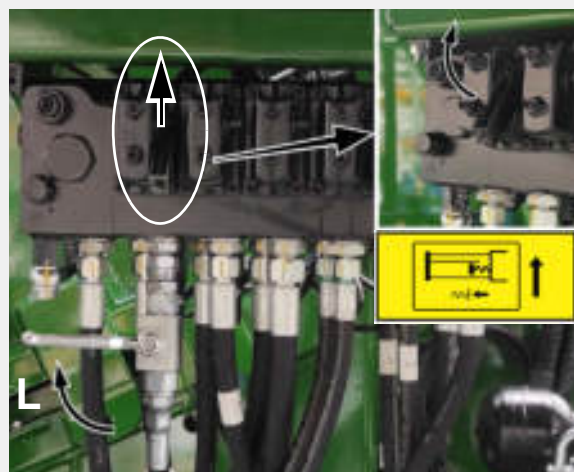


Stan ostrza noża podzespołu cięcia i trzymania ma bardzo ważne znaczenie dla prawidłowego działania podzespołu cięcia i trzymania. Tępe ostrze może nie ciąć folii czysto lub wcale. Gdy tak się stanie, nóż należy wymienić, zamawiając część o numerze CKN00011. Przed przystąpieniem do wykonywania kolejnej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

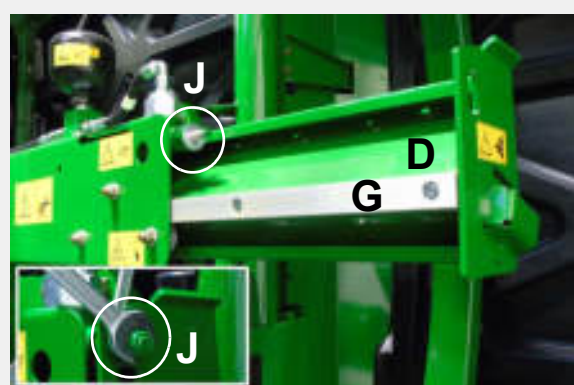
1. Poluzuj dwie śruby ustalające M6, które trzymają na miejscu płytę noża (B), używając klucza nasadowego lub płaskiego 10 mm. Uważaj na ostrze noża! Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej jak pokazano.
2. Usuń zużyty nóż, mając na uwadze, że pod płytą (B) znajduje się zapasowe ostrze.
3. Umieść ostrze 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

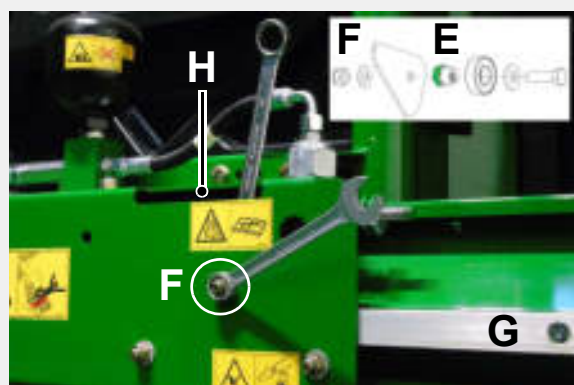
Często używana ruchoma część podzespołu cięcia i trzymania, szyna (G), może się zużyć. W takim przypadku można ją wyregulować, aby zapewnić optymalne działanie podzespołu cięcia i trzymania. Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z układu w opisany sposób. (Patrz procedura powyżej). Następnie wyreguluj w następujący sposób:



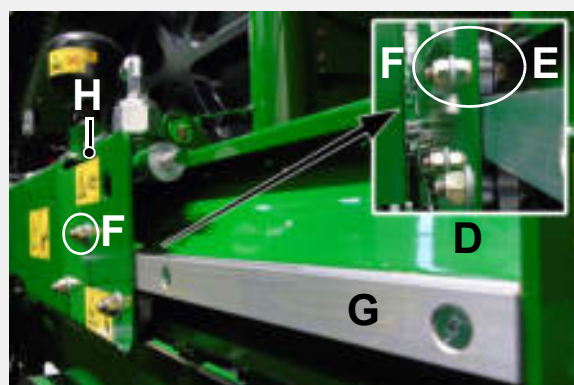
1. Zamknij dźwignię zaworu blokującego podzespołu cięcia i trzymania (L) do pozycji poziomej, a następnie przesuń siłownik zaworu do góry, aby zwolnić podzespół cięcia i trzymania. Szyny przesuną się do przodu o około 80 mm. (W maszynach ISOBUS podzespół cięcia i trzymania można również otwierać za pomocą modułu sterowania znajdującego się w kabinie ciągnika lub klawiatury z tyłu maszyny, o ile dźwignia blokująca (L) jest zamknięta). Upewnij się, że zarówno moduł sterowania, jak i ciągnik są wyłączone, a hamulec ręczny zaciągnięty.



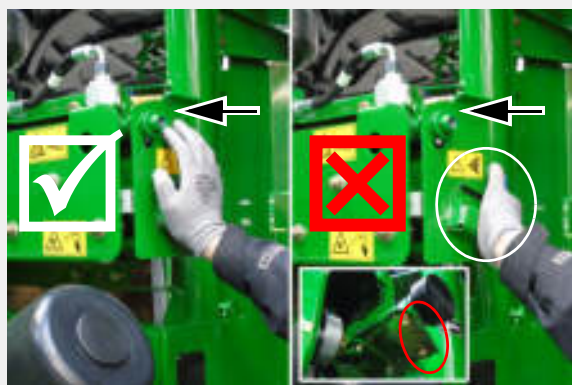
2. Odłącz drążek siłownika (J) od ślizgu (D) za pomocą klucza 22 mm na nakrętce oraz płaskiego klucza otwartego 17 mm na spłaszczeniach drążka. Po zdemontowaniu nakrętki i podkładek ślizg (D) można swobodnie wsuwać i wysuwać. Można go również wymontować całkowicie w celu wyczyszczenia.



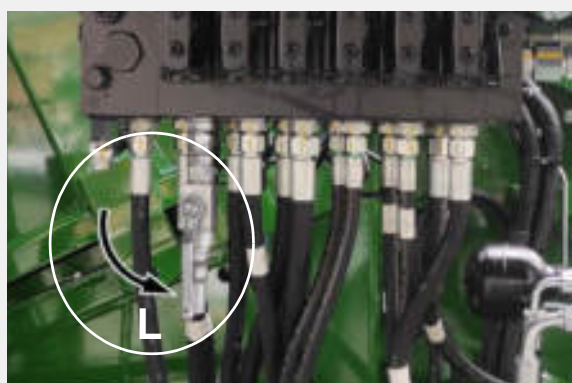
3. Włóż klucz płaski 24 mm do szczeliny (H), aż chwyci sześciokąt na krzywce nastawiacza (E). Nieznacznie poluzuj nakrętkę M12 (F) na ustawiaczu, na tyle, aby było możliwe obrócenie ustawiacza (który działa na zasadzie krzywki).



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 podzespołu cięcia i trzymania, trzymaj palce na zewnątrz ślizgu, jak pokazano. Załóż podkładki i nakrętkę i podłącz na powrót drażnek, używając kluczy 17 mm i 22 mm. Nie dokręcaj zbyt mocno! Po prawidłowym dokręceniu nakrętki powinny z niej wystawać tylko 2 zwoje gwintu.



6. Po zakończeniu wszystkich czynności serwisowych i regulacyjnych na podzespołe cięcia i trzymania ustaw dźwignię zaworu blokującego podzespołu cięcia i trzymania (L) z powrotem w otwartej pozycji pionowej. Po pierwszej skierowanej na zewnątrz operacji siłownika podzespołu cięcia i trzymania ciśnienie w akumulatorze zostanie automatycznie przywrócone. Nigdy nie pracuj na podzespołe cięcia i trzymania, jeśli szyny narażone są na działanie ciśnienia hydraulicznego.



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 podzespołu 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:

- Upewnić się, że opony są prawidłowo napompowane, zgodnie ze wskazówkami na etykietach bezpieczeństwa i zgodnie ze specyfikacjami. (*patrz „Dane opon”*)
- Upewnić 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.
- Elektroniczny moduł sterowania musi być wyłączony i odłączony od zasilania. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*)
- W maszynach z ISOBUS wtyczka ISOBUS maszyny musi być odłączona od gniazda ISOBUS ciągnika.
- 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.
- Należy przestrzegać wszystkich krajowych przepisów ruchu drogowego, obowiązujących w danym kraju, przykładowo w niektórych krajach UE jest obowiązkowe stosowanie łańcuchów bezpieczeństwa w pojazdach, które nie

posiadają hamulców pneumatycznych. Łańcuch bezpieczeństwa musi być przymocowany w taki sposób, aby w przypadku zerwania sprzęgu, zaczep lub dyszel nie mogły dotknąć podłoża.

- Całkowicie podnieś motowidło zbieraka i zamknij dźwignię na przewodzie hydraulicznym (jeśli jest zamontowana).
- Obszar wokół kół, a w szczególności piasty hamulców, muszą być wolne od nagromadzonego materiału roślinnego.
- 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)

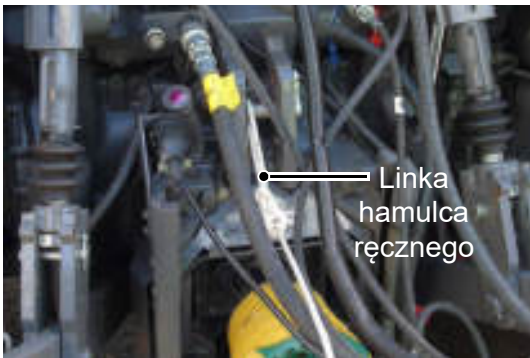
9.3 Linkowy hamulec ręczny

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, której 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

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 na module sterowania, 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

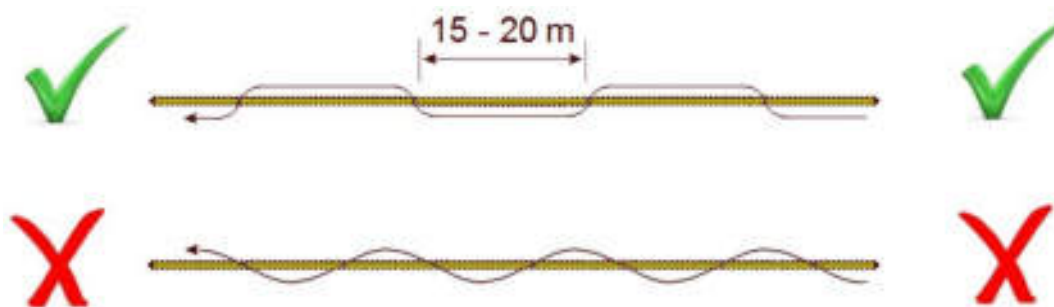
Pokos o szerokości 1,5 m zapewnia optymalny przepływ materiału do komory bel i równe formowanie. Pokos o szerokości większej lub mniejszej niż 1,5 m powoduje zwiększone odkształcenie beli.

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



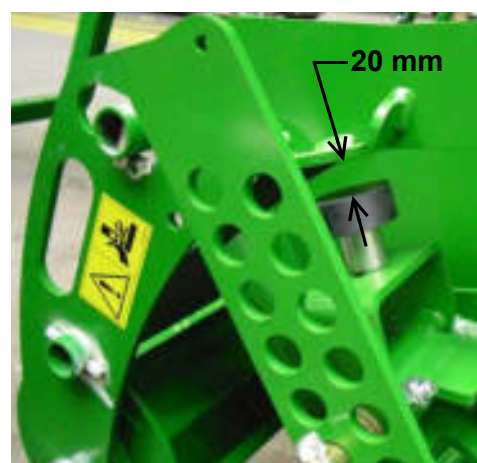
Osłona uprawy

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.

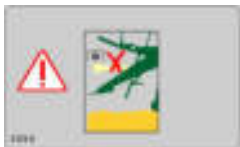


Łańcuch regulacji rolki uprawy



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 słyszeć głośne trzaski. W przypadku podłączenia do ciągnika ISOBUS na ekranie pojawi się również ostrzeżenie o zablokowaniu (2054).



Wówczas operator powinien natychmiast odłączyć WOM. W przypadku podłączenia do ciągnika ISOBUS procedura odblokowania rozpocznie się automatycznie. Jeśli tak się nie stanie, operator powinien nacisnąć przycisk opuszczania podłogi, aby aktywować procedurę odblokowania. Na wyświetlaczu pojawi się ekran informacyjny (2001) informujący, że podłoga opuszczana została całkowicie obniżona, a noże, jeśli są włączone, zostały wycofane.

W przypadku trudności z usunięciem zatoru można nacisnąć przycisk otwarcia komory na ekranie informacyjnym (2001). Spowoduje to nieznaczne otwarcie drzwi komory, co ułatwi usunięcie zatoru.

Po opuszczeniu podłogi można ponownie włączyć wał odbioru mocy, aby przeprowadzić zablokowane objekty 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.

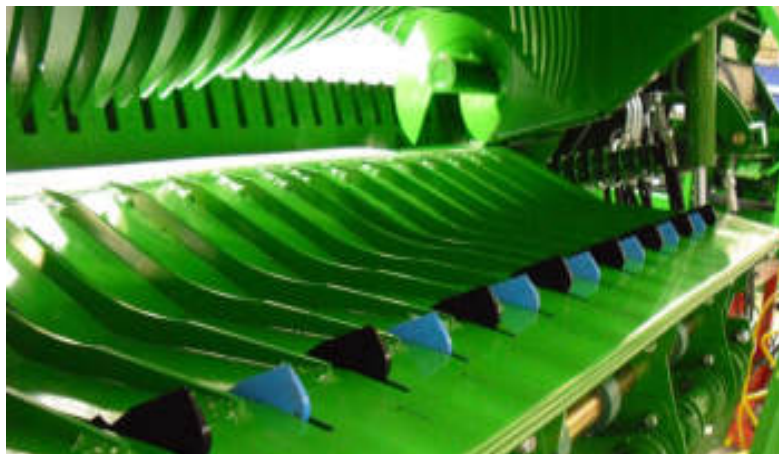


Jeśli blokada nastąpi po osiągnięciu 90% docelowej wielkości beli, po rozpoczęciu cyklu odblokowania drzwi komory automatycznie lekko się otworzą. Na wyświetlaczu pojawi się ekran informacyjny (2060). Ułatwia to przeprowadzenie zablokowanych obiektów do komory. Po zresetowaniu podłogi drzwi zostaną automatycznie zamknięte.



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 module sterowania 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 jeden raz, gdy moduł sterowania działa w trybie automatycznym. Spowoduje to przemieszczenie noży w przeciwnym kierunku. Kolejne naciśnięcie spowoduje powrót noży do pierwotnej pozycji.

10.8 Wybór noży

Możliwość wyboru liczby noży to opcja dostępna w opisywanej maszynie. Za pomocą modułu sterowania operator może wybrać 0, 12, 13 lub 25 noży. Przed wybraniem liczby noży muszą one być całkowicie obniżone.



Wybór noży (zestawy noży A i B)

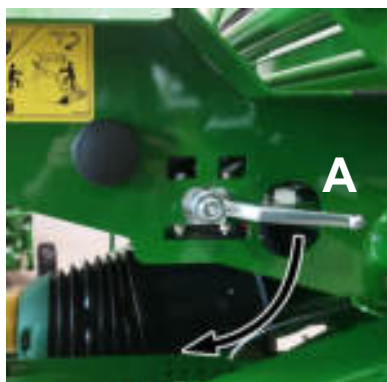
10.9 Blokada drzwi komory

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 załadunku 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.

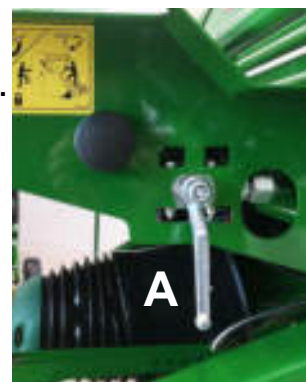


OSTRZEŻENIE: Operator musi zwrócić uwagę na wszystkie ostrzeżenia, etykiety i zagrożenia

Przed przystąpieniem do wykonywania jakiegokolwiek 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 przekręcić w dół o 90°, do lewej pozycji pionowej.



10.10 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!



Zatrząsk bezpieczeństwa typu A



Uchwyty zapasowej rolki folii

10.11 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.

10.11.1 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.

10.11.2 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.

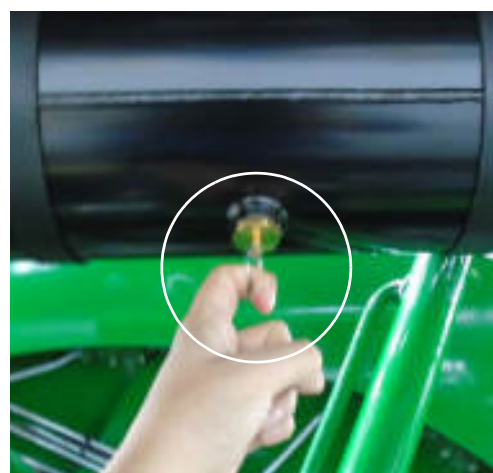
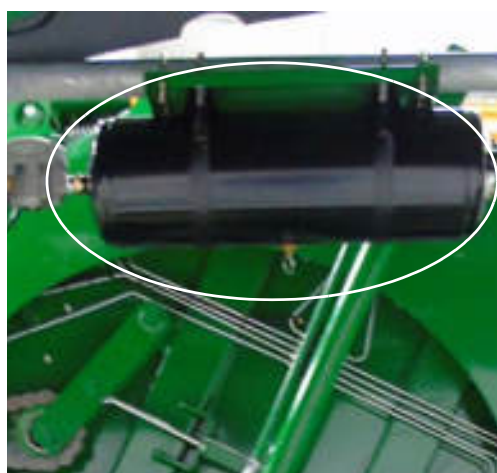
Po odłączeniu węży od ciągnika, układ hamulcowy maszyny jest aktywny. Hamulec postojowy powinien być również użyty dla zapewnienia stabilności maszyny po odłączeniu od ciągnika.

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 lub pod platformą. 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.

10.11.3 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.

10.11.4 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.

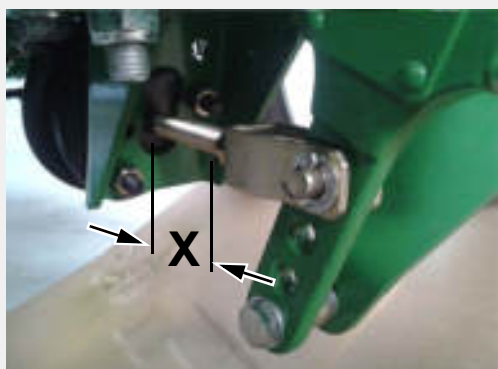
Poniżej opisano procedurę kontroli hamulców:



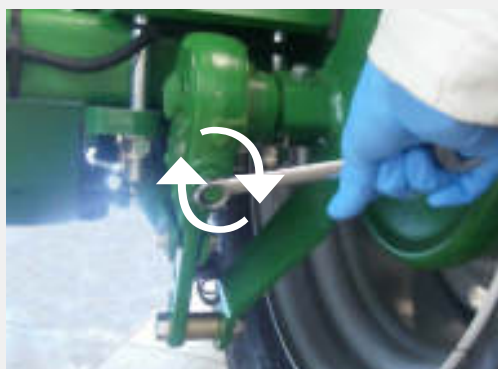
1. Należy sprawdzić odległość 'X' przed zaciągnięciem hamulców i ponownie po zaciągnięciu hamulców. Odległość 'X' powinna mieć wartość pomiędzy 12 i 18 mm.

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.



McHale Fusion 4 Pro / Fusion 4 Plus Prasowijarka



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.



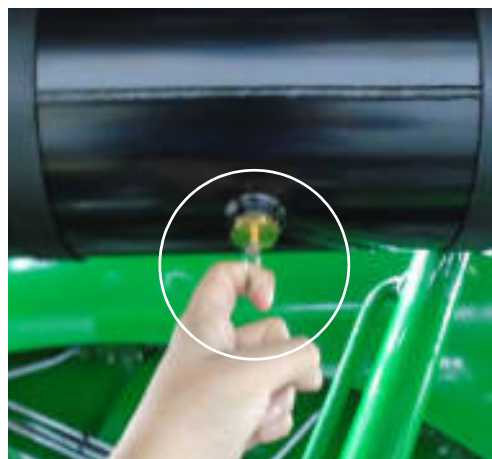
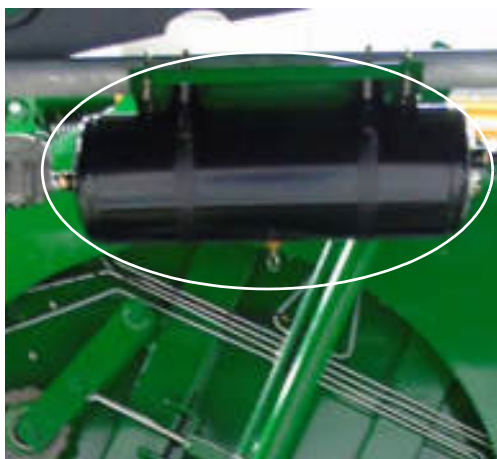
6. Aktywacja hamulców powinna następować po podciągnięciu dźwigni jedynie do połowy długości zębatego dźwigni. Jeśli dźwignię można zaciągnąć bliżej dolnej części zębatego, należy przeprowadzić regulację linek przy kołach, aby aktywacja hamulców następowała w połowie długości zębatego.

10.11.5 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 kropel 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.

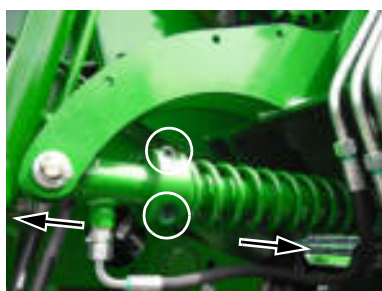


10.12 Regulacja sprężyn luzów zbieraka

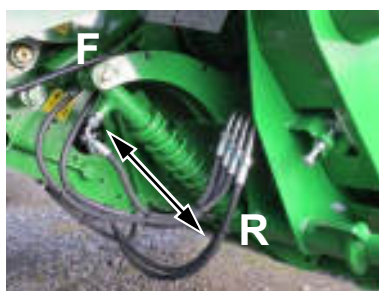
Kołnierze zabezpieczające, używane do regulacji sprężyn luzów zbieraka, znajdują się z obu stron pod podzespołem rozdrabniania. W celu regulacji należy postępować według następującej procedury:

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.

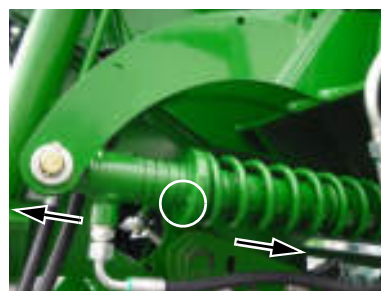
- (a) **Typ A:** Złuzuj kołnierz przez poluzowanie śrub, a następnie odkręć kołnierz w kierunku (R), jeśli jest wymagany większy luz, lub w kierunku (F), jeśli jest wymagany mniejszy luz. Pamiętaj, aby po zakończeniu regulacji całkowicie dokręcić śruby na kołnierzu.
- (b) **Typ B:** Poluzuj kołnierz, przesuając 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).



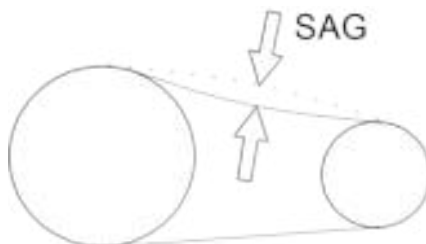
UWAGA: Należy się upewnić, że dźwignia sterująca suwakiem zaworu jest w położeniu swobodnym

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.

10.13 Regulacja łańcuchów

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

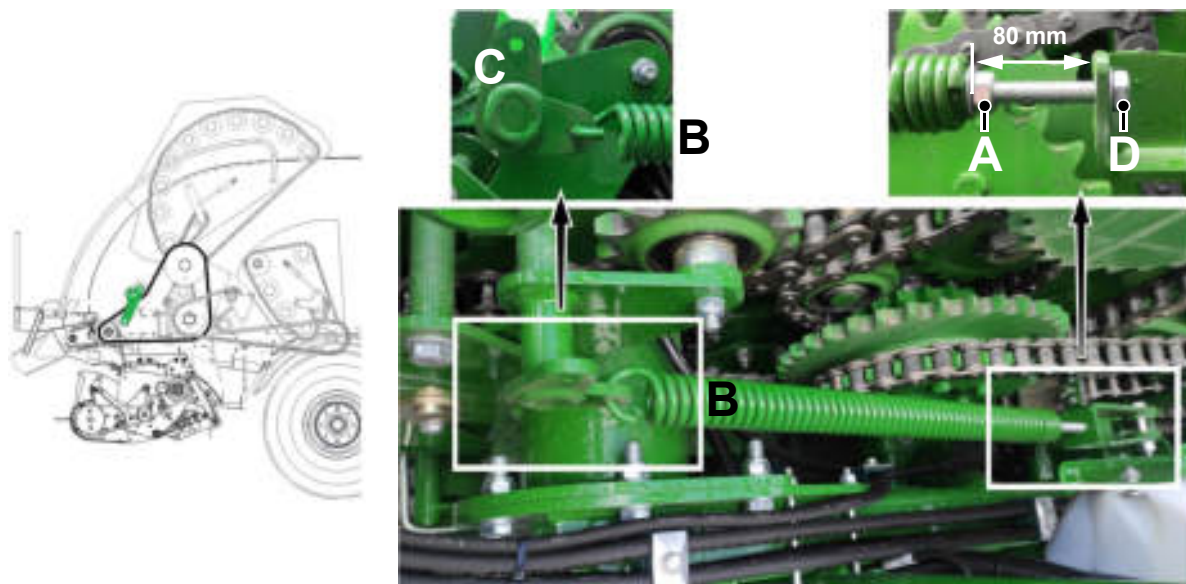
Zwis mierzy się w połowie łańcucha między kołami łańcuchowymi. Aby zapewnić prawidłową ocenę, jedna strona łańcucha musi być zawsze napięta. Mimo że niektóre napędy różnią w szczegółach, podstawowe regulacje są takie same.



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

10.13.1 Regulacja łańcucha głównego napędu

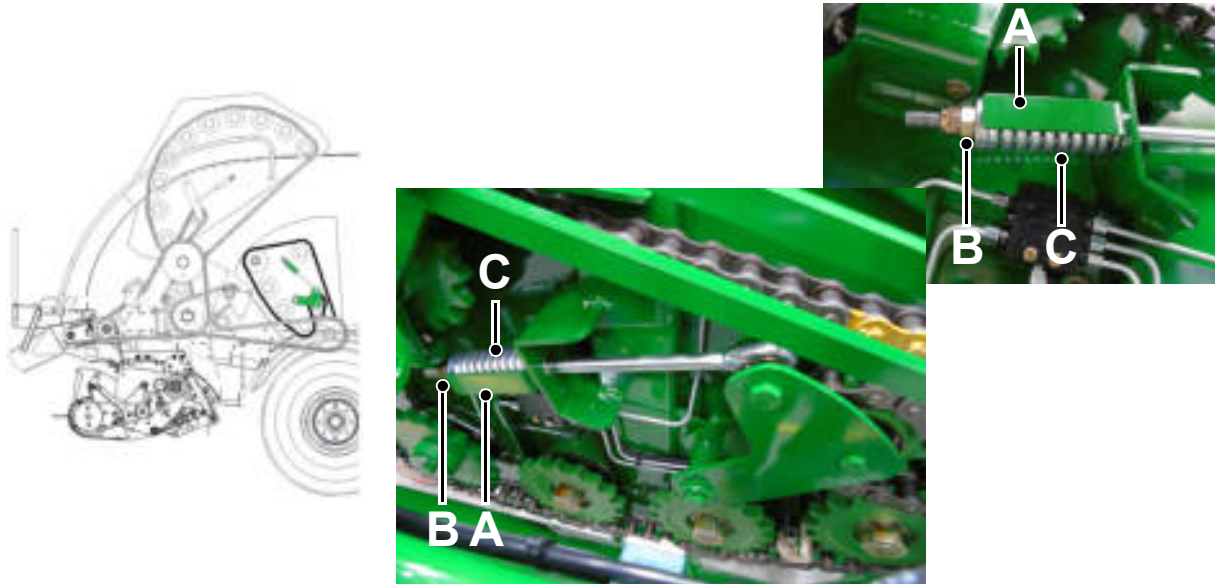
Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) o kilka obrotów. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 80 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie sprężyny (B). Na koniec dokręć nakrętkę blokującą (A), trzymając jednocześnie główkę śruby (D).



Jeśli regulacja (A i D) nie jest już możliwa, koniec sprężyny (B) można przesunąć do miejsca (C) na wsporniku napinacza łańcucha.

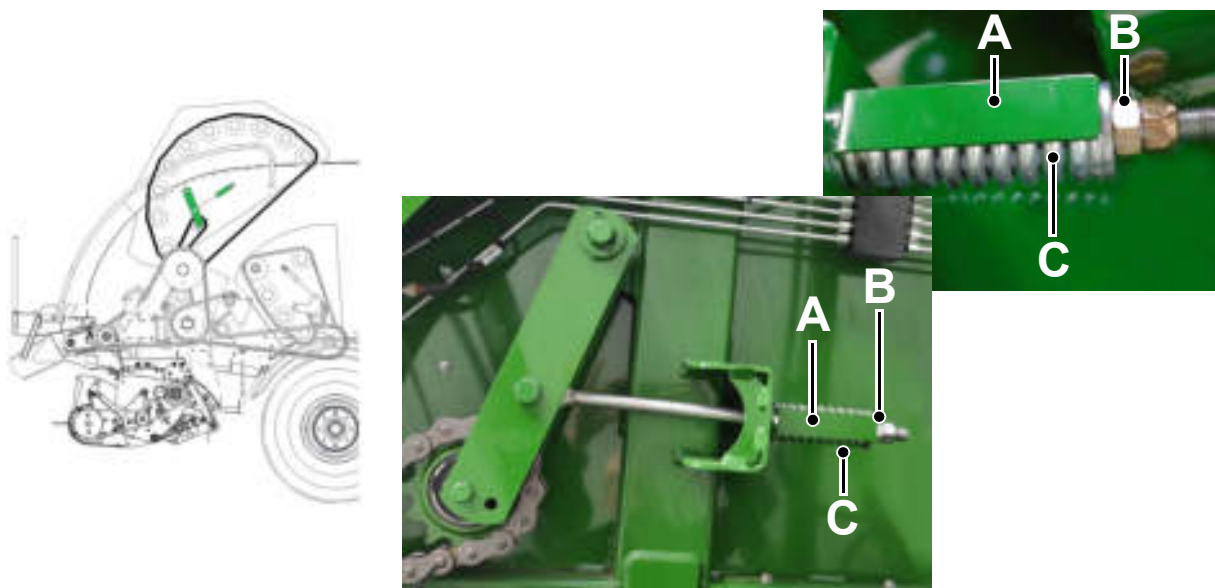
10.13.2 Regulacja łańcucha dolnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M16 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.



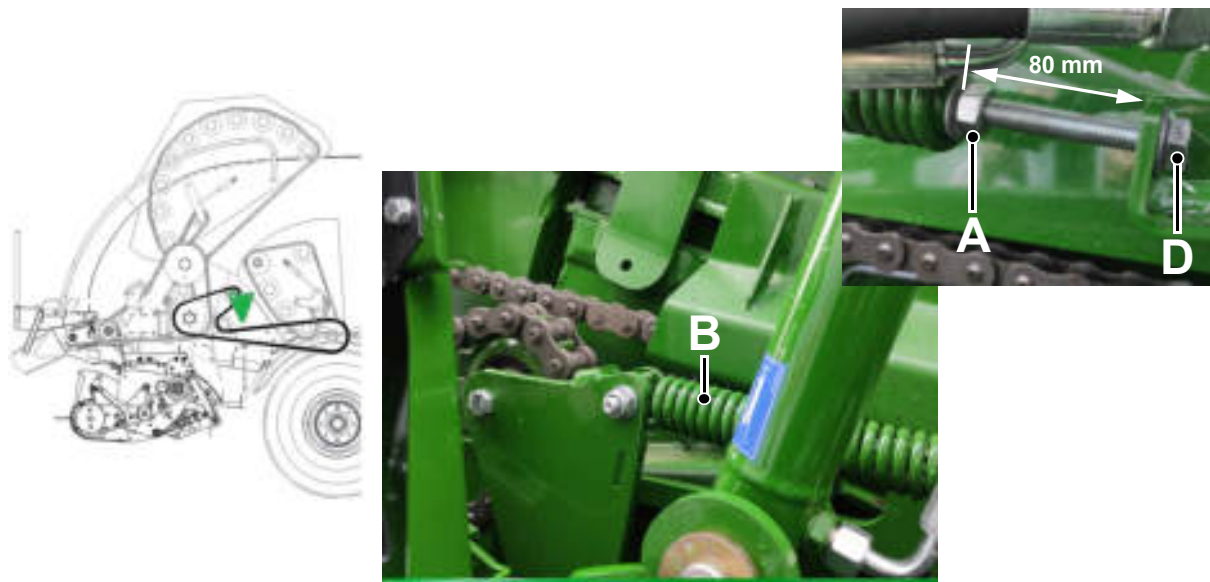
10.13.3 Regulacja łańcucha górnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M16 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.



10.13.4 Regulacja łańcucha dolnych drzwi do napędu głównego

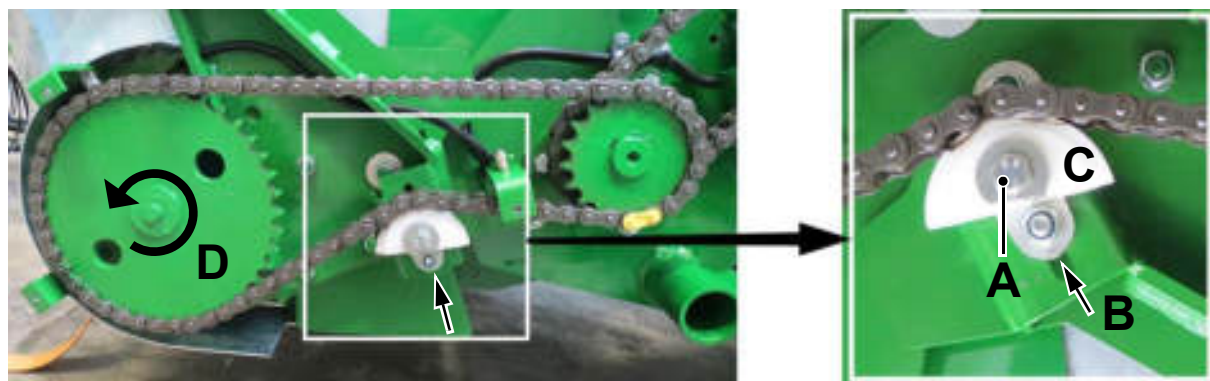
Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) o kilka obrotów. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 80 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie sprężyny (B). Na koniec dokręć nakrętkę blokującą (A), trzymając jednocześnie główkę śruby (D).



10.13.5 Regulacja łańcucha drabinkowego motowidła zbieraka

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

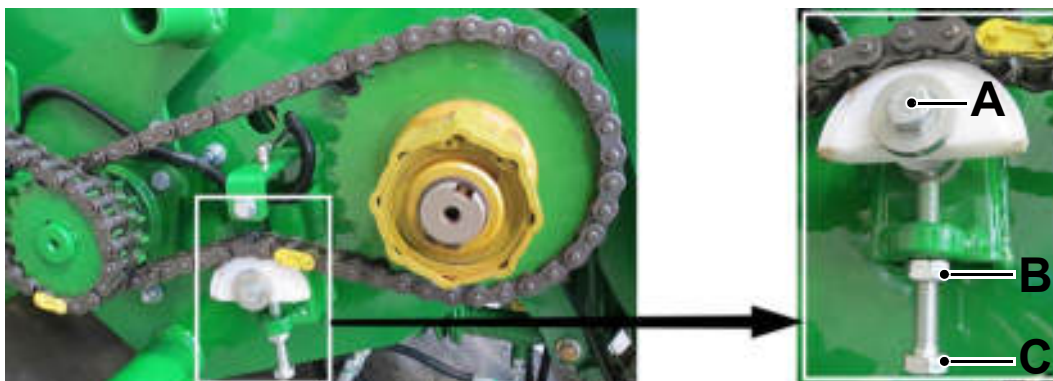
1. Poluzuj (A) i obróć koło łańcuchowe (D) w lewo, jak pokazano poniżej.
2. Naciśnij do góry (wzdłuż szczeliny B) nylonową prowadnicę ślizgową łańcucha (C), przytrzymując koło zębate (D) w miejscu.
3. Dokręć (A) i upewnij się, że zwis jest ograniczony do minimum.



10.13.6 Regulacja łańcucha napędu motowidła

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

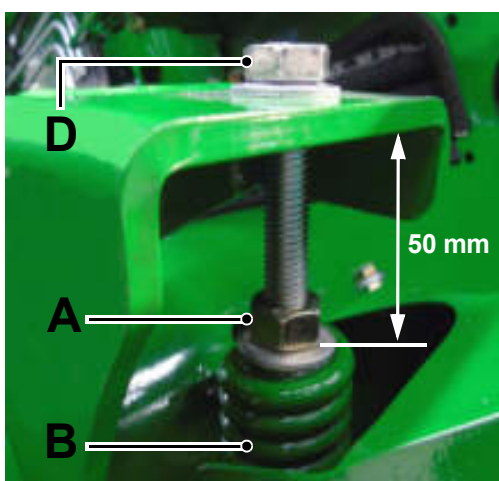
1. Za pomocą narzędzi 17 mm poluzuj (A) w lewo o ok. 1 obrót.
2. Poluzuj nakrętkę (B) kluczem 19 mm.
3. Dokręć śrubę ustalającą (C) do momentu uzyskania niewielkiego zwisu lub jego braku, a następnie dokręć śrubę łańcucha (A).
4. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą (B).



10.13.7 Regulacja łańcucha dwurzędowego wirnika

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

1. Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) 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 (B).
3. Na koniec dokręć nakrętkę blokującą (A), trzymając jednocześnie główkę śruby (D).



11

Przyczepy

11.1 Przechył boczny



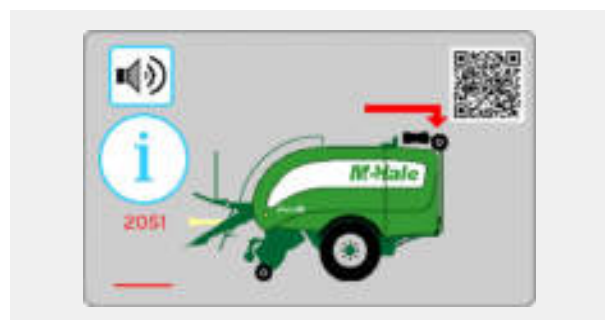
Gdy urządzenie przechyla owiniętą belę, zewnętrzna rolka owijająca przesuwana się na poziom podłoża i wysuwa belę. Eliminuje to problem związany z przechylaniem bel z dużej wysokości, kiedy mogą się one uszkodzić podczas toczenia.

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 znajduje się w pozycji transportowej i informuje o tym operatora, wyświetlając ostrzeżenie na ekranie. Po wyświetleniu tego ostrzeżenia maszyna nie będzie przesuwana ani owijana bali, 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 zawleczki przed ponownym opuszczeniem tylnego łoża jest bardzo ważne, w przeciwnym razie elementy bocznej końcówki będą nadmiernie obciążone!

Bezpieczeństwo

Zawsze należy mieć pewność, że w trakcie owijania i wyrzutu beli nikt nie znajduje się za owijarką 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 znajduje się w pozycji transportowej i informuje o tym operatora, wyświetlając ostrzeżenie na ekranie.

Zewnętrzne sterowanie przechyleniem

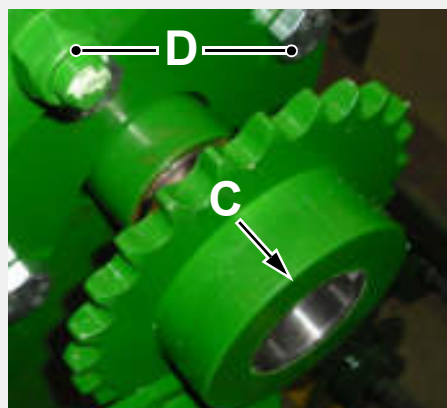
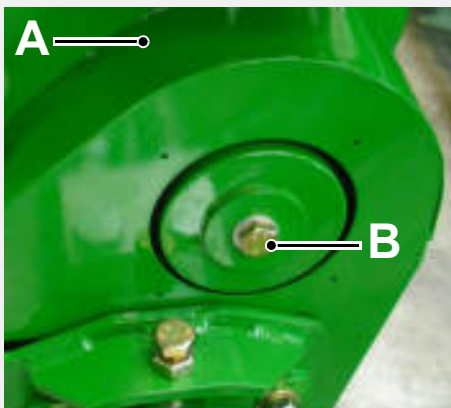


W lewym tylnym rogu maszyny znajduje się zewnętrzny pilot sterowania przechyleniem, aby operator mógł podnosić/opuszczać bez konieczności wchodzenia do ciągnika. Zewnętrzny pilot końcówki posiada dwa przyciski, naciśnięcie i przytrzymanie górnego przycisku powoduje podniesienie tylnego łoża z małą prędkością,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

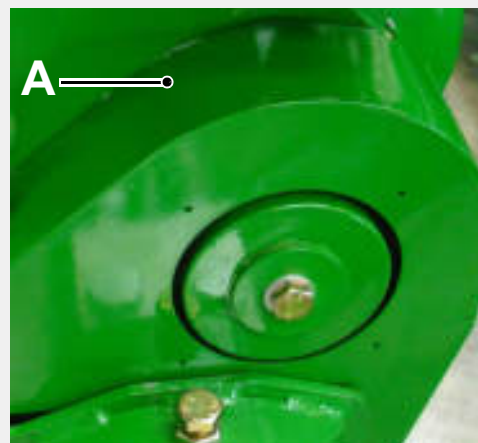
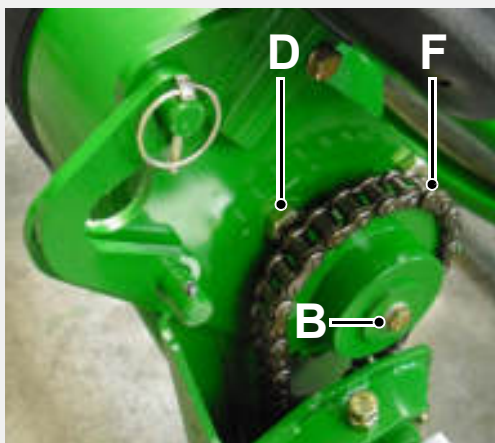
Zamocowanie przechyłu bocznego do urządzenia

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 z poziomu modułu sterowania w ciągniku, albo zewnętrznego pilota sterowania przechyleniem umieszczonego w tylnym lewym rogu maszyny (moduł sterowania musi pracować w trybie ręcznym). Silnik ciągnika musi być wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte.
2. Zamocuj tylną rolkę przy użyciu odpowiedniego podnośnika. Zdejmij osłonę łańcucha rolki tylnej łoża. **(A)** Wyjmij 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)**



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) Załóż ponownie osłonę łańcucha tylnej rolki łoża (A).

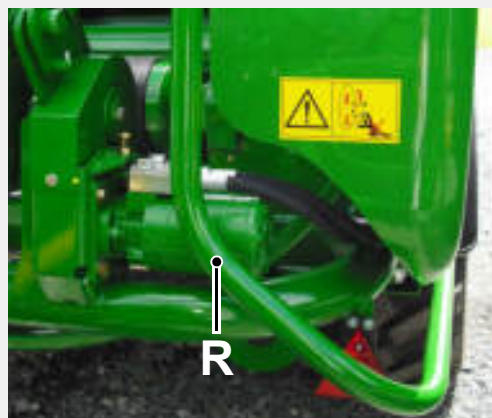


6. Aby zamocować lewy wspornik montażowy (ACH01346) do wolnego końca rolki, wykręć cztery nakrętki M16 i śruby.
7. Zamocuj wspornik czterema śrubami M16 x 55 (CFA00349) i nakrętkami. (H) Upewnij się, że śruby są całkowicie dokręcone.



8. Zamocuj płytki montażowe w kształcie litery U (CZH04868) dla modułu zawieszania do wspornika po lewej stronie łoża przy pomocy dostarczonych tulei i elementów złącznych. (I)

9. 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.



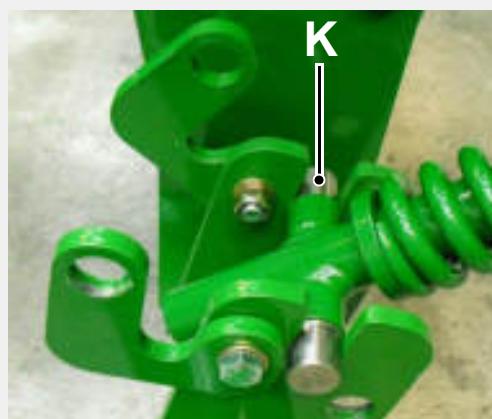
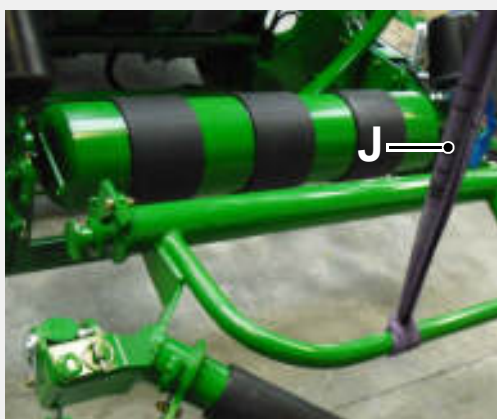
10. Zamocuj zacisk U na górnym zastrzale za pomocą dwóch śrub mocujących M10 x 35.

Po uruchomieniu urządzenia zacisk ten będzie zaciskać się na ramie rurowej za każdym razem, gdy zespół przechyłu bocznego zostanie podniesiony do pozycji transportowej.

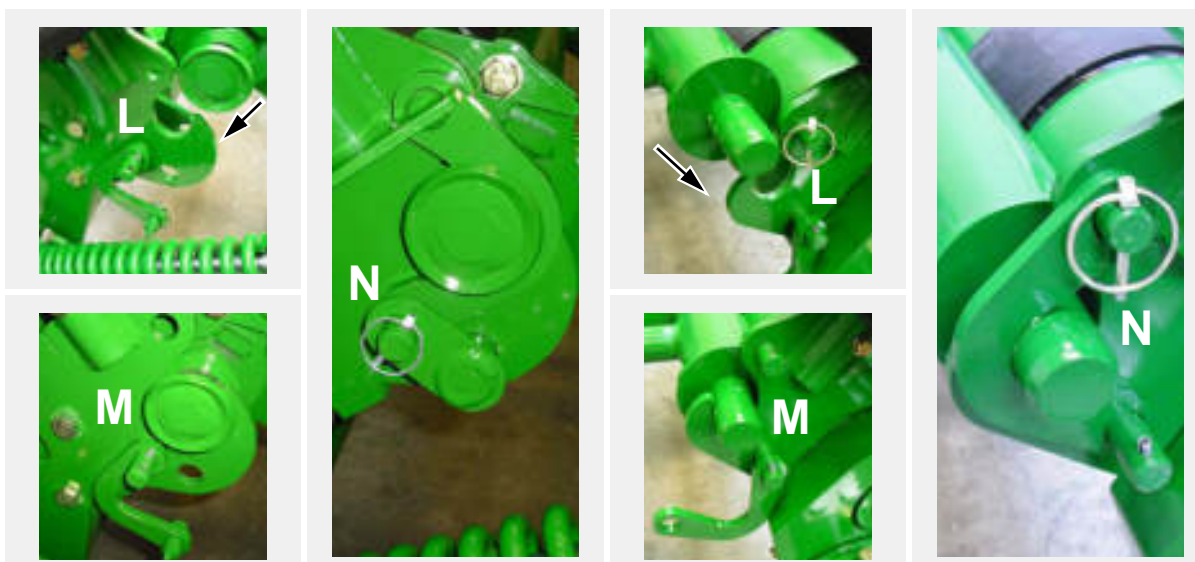


W tym momencie maszyna jest przystosowana do montażu końcówki bocznej; takie przystosowanie maszyny jest konieczne do przeprowadzenia tylko za pierwszym razem.

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

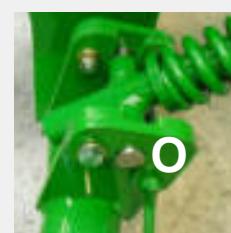


11. Przy użyciu odpowiedniego podnośnika (**J**) umieść ramę przechyłu bocznego we wspornikach montażowych, zaczynając od czopu czołowego siłownika zawieszenia. (**K**) Następnie opuść prawy oraz lewy główny czop czołowy na wsporniki łoża. (**L i M**)

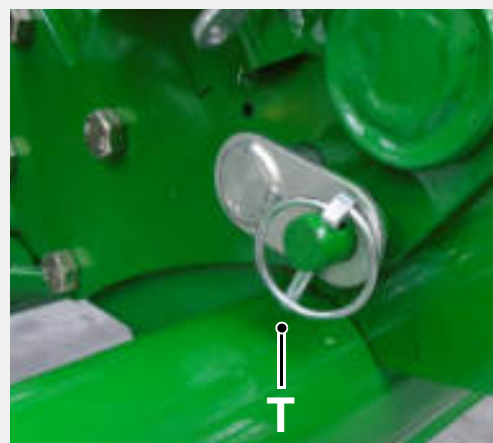
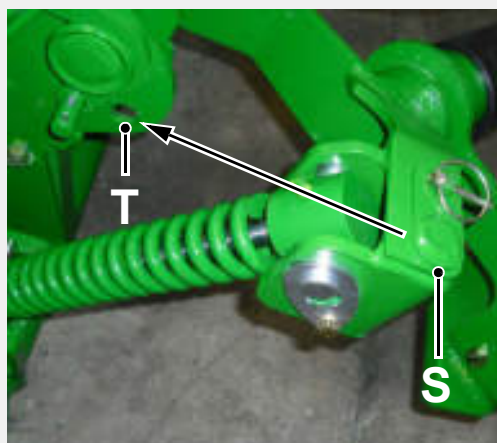


12. Zamontuj obie płytki w kształcie litery V (CZH03852) nad głównymi czopami czołowymi przechyłu bocznego oraz prawymi wspornikami montażowymi i zamocuj na krótkich wałach za pomocą zawleczek. (N)

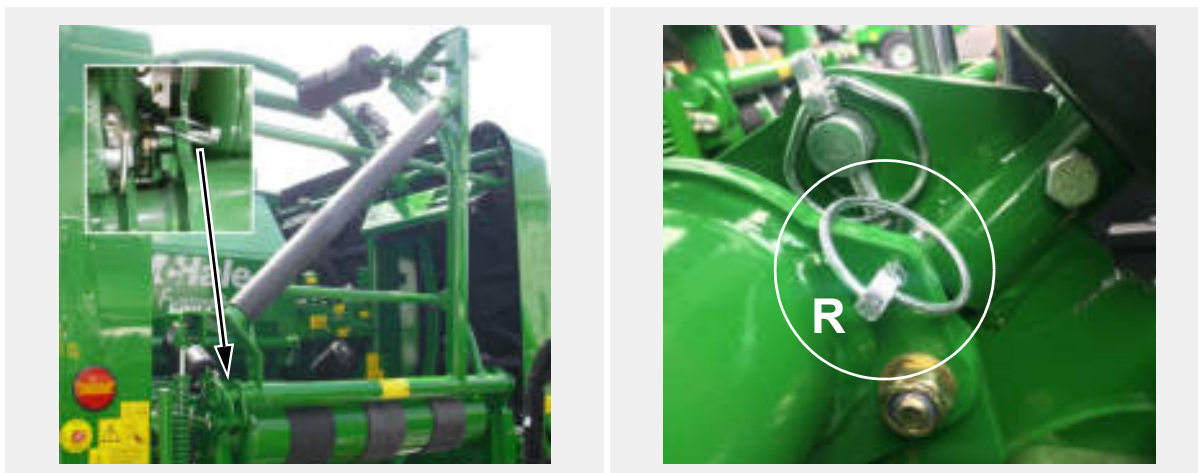
13. Zamontuj obie płytki w kształcie litery U nad czopem czołowym siłownika zawieszenia i zamocuj za pomocą zatrzasku (ABD00080) i zawleczeni. (O)



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



15. Po podniesieniu tylnego łoża do położenia wyjściowego 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 zawleczki 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 zagrożenia” 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. Hamulec ręczny ciągnika musi być zaciągnięty, a elektroniczny moduł sterowania musi pracować 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.
- Spuść i wymień olej przekładniowy. (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 (patrz „Regulacja łańcuchów”).

Sprawdź, czy łożyska nie wykazują oznak przedwczesnego zużycia lub uszkodzenia i w razie potrzeby wymień. Zawsze zwracaj uwagę na łożyska, które pomimo dobrego smarowania głośno pracują a obudowy łożysk rozgrzewają się do bardzo wysokich temperatur, zwłaszcza gdy czuć zapach spalenizny lub następuje odbarwienie farby. Kontrole te należy przeprowadzać codziennie, bezpośrednio po zakończeniu pracy urządzenia, przy wyłączonym ciągniku i zaciągniętym hamulcu ręcznym.

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 klapka NRF (AGD00086) jest częścią zużywającą się, dlatego wymaga corocznej wymiany (tylko **Fusion 4 Plus**).
- Upewnij się, że śruby w kształcie litery „U” na osi są zaciągnięte momentem 450 Nm
- Spuść i wymień olej przekładniowy (patrz „Olej przekładniowy”)
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi podzespołu 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 4 Plus**)

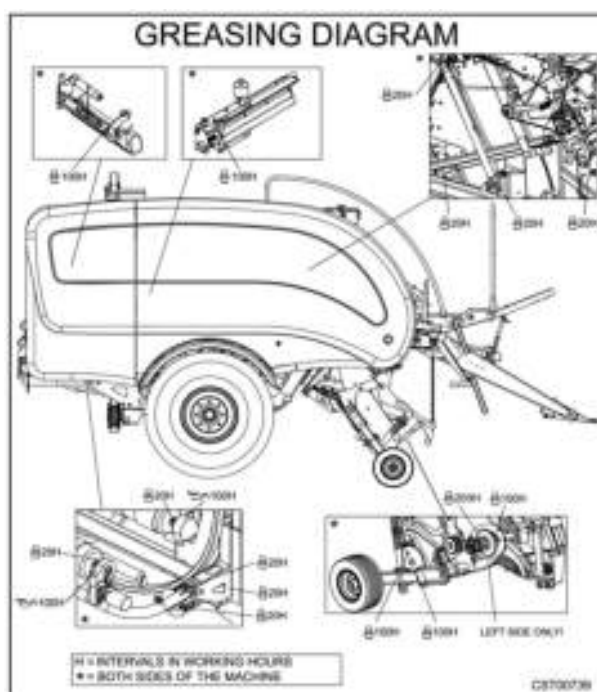
Od czasu do czasu może być konieczne, aby wyczyścić rolki dozownika, ponieważ gromadzą one fragmenty folii. Do czyszczenia należy używać nafty.

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 zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki lakierniczej 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.

Wszelkie uszkodzenia lakieru należy zamalować. Wszelkie naprawy i konserwacja powinny być przeprowadzone na tym etapie. Elektroniczny moduł sterowania nie jest wodoodporny, dlatego zawsze musi być przechowywany w suchym miejscu. Wszystkie odsłonięte drążki 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.			

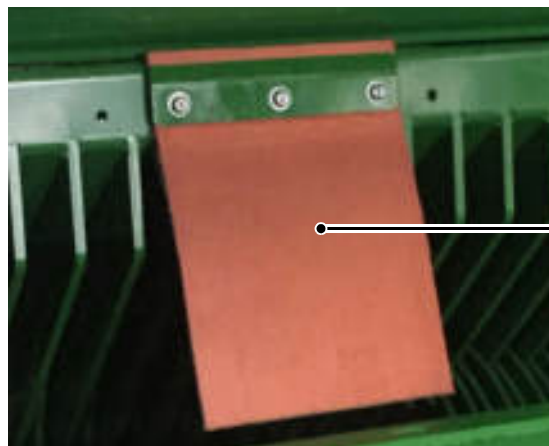
12.3 Pompa napinania siatki/NRF (tylko Fusion 4 Plus)



Jeśli ciśnienie wskaźnika napięcia siatki/folii NRF spadnie poniżej 50 barów, może to być oznaką braku oleju w pompie napinania. Należy odkręcić korek wlewu i uzupełnić dowolnym olejem przekładniowym do traktorów (THF/UTTO (20W-30 STOU)) prawie do pełna, a następnie założyć korek. Całkowita pojemność pompy wynosi ok. 50 cm³.

12.4 Gumowa kłapa NRF (tylko Fusion 4 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 zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki lakierniczej 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 moduł sterowania z ciągnika i przechowuj w suchym, bezpiecznym miejscu.
- Oczyszczyć układ owijania siatką/folią NRF. (*patrz „Dbalność o rolkę z siatką/folią NRF”*). 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 podzespołu 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 modułu sterowania 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.
- Wpompuj 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 „Kliny pod koła”*)
- Podłącz moduł sterowania 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 noś odzież ochronną. (*patrz „Dbałość o rolę z siatką/folią NRF”*). Postępuj zgodnie z instrukcjami i wykonuj odpowiednie procedury.
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi podzespołu 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 modułu sterowania 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.
- Wpompuj 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 4 Plus)
- Wymień gumową klapę NRF (AGD00086). (tylko Fusion 4 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 podzespolu rozdrabniania są tępe lub gęstość bel jest zbyt duża	Wyjmij 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
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Nieodpowiednio przygotowany pokos	Przygotuj pokos zgodnie z zaleceniami dotyczącymi ustawiania urządzenia (patrz „Przygotowanie pokosu”)
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 wyrobów 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 wyrobów 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 wyrobów firmy McHale

14.1.8 Problemy z obrotem/załadunkiem bel

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Prasa nie przyjmuje uprawy, 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	(patrz „Przygotowanie pokosu”)

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 wyrobów firmy McHale
Brak ruchu noży (włącz/wyłącz)	Słabe zasilanie modułu sterowania	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 Zachować szczególną ostrożność. Stosować 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 wyrobów firmy McHale

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół)	Słabe zasilanie modułu sterowania	Sprawdź zasilanie

14.1.14 Smarowniczka nie działa

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Urządzenie nie zużywa smaru	Zapowietrzenie	Odpowietrz wkład, odkręcając go o 2–3 obroty
Urządzenie nie zużywa smaru	Blokada w układzie	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów 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) _____ **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 (KEM)

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

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

EN ISO 4254-1:2015/
A1:2021 Maszyny rolnicze – Bezpieczeństwo – Część 1: Wymagania ogólne

EN ISO 4254-14:2016 Maszyny rolnicze – Bezpieczeństwo – Część 14: Owijarki bel

EN 15811:2014 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



QUALITY
ISO 9001:2015
NSAI Certified

Formularz inspekcji przedwysyłkowej

 PRZEGLĄD ZEROWY (PDI)	
Dealer:.....	Model: Prasoowijarka Fusion
Pełny adres:.....	Nr seryjny:.....
.....	Data dostarczenia:.....
Monter:.....	Data przeglądu:.....
Klient:.....	
Pełny adres:.....	Tel:.....
.....	Tel. komórkowy:.....
.....	E-mail:.....
NALEŻY ZAPEWNIĆ, ŻE CIĄGNIK ODPOWIADA SPECYFIKACJI DANEJ MASZYNY. 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.	10. Sprawdź wszystkie manualne i automatyczne funkcje członu sterującego. Uruchom cykl automatyczny maszyny na jednostce sterującej.
2. Sprawdź czy maszyna została poprawnie zmontowana. (Skorzystaj z zapewnionych instrukcji montażu)	11. Sprawdź czy podbieracz maszyny pracuje bez zakłóceń przy 540/1000 obrotach na minutę.
3. Sprawdź, czy koła zostały odpowiednio zamocowane (tzn. wentyl na zewnątrz). Prawidłowo przykręć nakrętki kół.	12. Sprawdź czy układ elektryczny i układ oświetlenia funkcjonują prawidłowo.
4. Sprawdź, czy rodzaj opon, bieżnik opon oraz ich ciśnienie są prawidłowe.	13. Sprawdź czy system owijania siatki i jego układ odcinania działają bez zakłóceń.
5. Podłącz maszynę do ciągnika a następnie przyłącz wał odbioru mocy (PTO). Dostosuj długości PTO, jeśli zajdzie potrzeba.	14. Sprawdź obręcz podajnika i czy podajniki działają bez zakłóceń i nie są uszkodzone ani zabrudzone.
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.	15. Operator maszyny musi posiadać dokładne informacje z zakresu wszystkich zagrożeń, sterowników (elektrycznych i hydraulicznych) oraz wszystkich funkcji i urządzeń zabezpieczających maszynę i ciągnik.
7. Podłącz układ przewodów hydraulicznych do ciągnika i zapewnij ich poprawne ustawienie. Uwaga: zapewnij swobodny przepływ powrotny do zbiornika.	16. Upewnij się, że właściciel/operator zapoznał się z instrukcją obsługi i w pełni rozumie wszystkie opisane cechy bezpieczeństwa i obsługi maszyny.
8. Zasilanie modułu sterowania musi wynosić 12 V, 20 Amp, w przeciwnym razie maszyna może działać nieprawidłowo.	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.
9. Zaktualizuj moduł sterowania do najnowszej wersji oprogramowania produkcyjnego. Najnowszą wersję oprogramowania można pobrać ze strony McHale, po zalogowaniu się jako klient.	
Stwierdzam, że powyższe działania kontrolne zostały przeprowadzone i że maszyna została zapewniona z całym osprzętem i wszystkimi instrukcjami.	
Podpis:.....	(Dealer) Data:.....
Podpis:.....	(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

