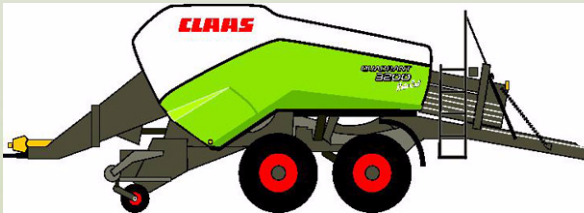


CLAAS



QUADRANT 3200

Notice de montage
Préchambre

Anbauanleitung
Vorkammer

Fitting Instructions
Prechamber

**Istruzioni di
montaggio**
Precamera

**Instrucciones
de montaje**
Precámara

**Руководство
по монтажу**
Предварительная камера

SERVICE & PARTS

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

2.2 Consignes de sécurité

2326

2.2.1 Caractérisation des indications sur les dangers

Dans cette notice, toutes les informations relatives à votre sécurité et à celle de la machine sont caractérisées par les symboles suivants.

Communiquer également toutes les consignes de sécurité aux autres utilisateurs.

**Danger !**

Nature et source du danger

Résultat : Mort ou blessures graves

- Mesure à suivre pour prévenir le danger

**Avertissement !**

Nature et source du danger

Résultat : Blessures, dommages matériels sévères

- Mesure à suivre pour prévenir le danger

**Attention !**

Nature et source du danger

Résultat : dommages matériels

- Mesure à suivre pour prévenir le risque

**Conseil !**

Nature et origine du conseil

Résultat : utilisation rentable de la machine

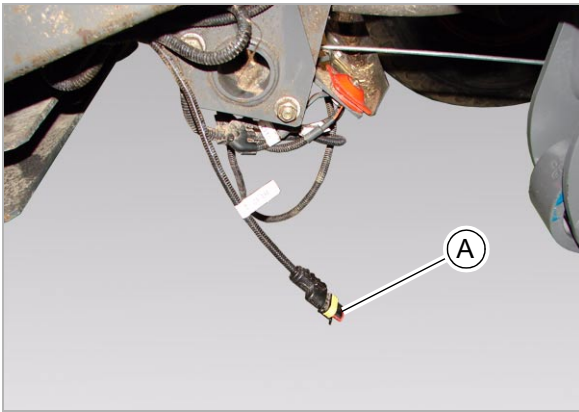
- Mesure à suivre

**Environnement !**

Nature et source du danger (danger pour l'environnement)

Résultat : dommages produits sur l'environnement

- Mesure à suivre pour prévenir le risque

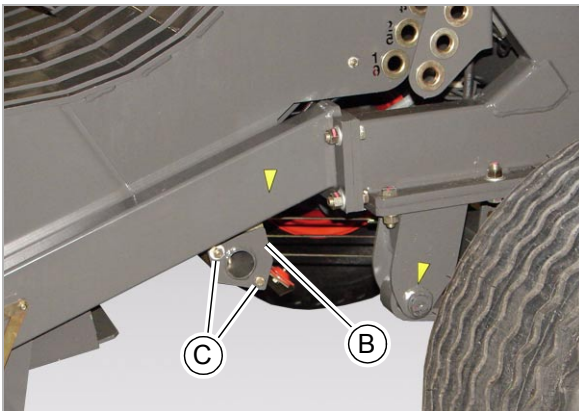


32776

11

- Connecter la prise femelle (B101) du faisceau (2) à la prise mâle (A) du faisceau de la presse.
- Connecter les deux prises mâles du faisceau (2) aux deux prises femelles des capteurs situés sur le côté gauche de la nouvelle préchambre (1).
- Faire une natte avec le faisceau et le fixer au châssis de la presse côté gauche à l'aide de liens plastiques (4).
- Brancher les deux tubes de graissage automatique sur les graisseurs de l'arbre supérieur de la préchambre de chaque côté de la presse.
- Brancher le flexible hydraulique de commande de la préchambre sur le vérin de la tôle de fond (1).

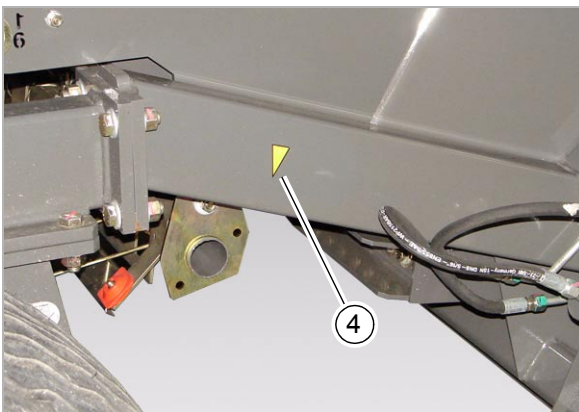
Pose de l'ensemble tendeur de ficelles



32811

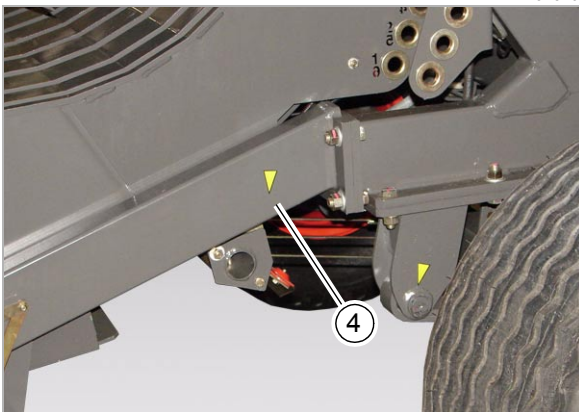
12

- Positionner l'ensemble ressorts tendeurs de ficelles (B) déposé précédemment sous la tôle de fond (1).
 - Pour machine antérieure à 74400345, utiliser l'ensemble 863 406.0 disponible auprès du service pièces de rechange.
- Fixer du côté gauche de la presse avec les deux vis, rondelles et écrous (C) déposés précédemment .
- Brancher le faisceau du capteur de rupture ficelle sur les lames gauche et droite en utilisant la visserie démontée précédemment.
- Fixer les conduites et faisceaux sur la préchambre à l'identique à l'aide des liens plastiques (4).
- Coller les autocollants (3) sur les poutres de chaque côté de la presse.
- Graisser les paliers de l'arbre inférieur de la préchambre de chaque côté de la presse.



32810

13



32811

14

Adaptation de la force en fonction de la forme de balle

Si la balle « ondule », c'est à dire si elle n'est pas compacte avec des bords francs, alors la force de retenue est trop élevée.

- Réduire la force de retenue dans la préchambre.

Si la hauteur de la balle est trop petite, alors la force de retenue est trop faible : la préchambre et le canal de passage ne sont pas suffisamment remplis.

- Augmenter la force de retenue dans la préchambre.

Réglage

- Tourner la molette (2) pour sélectionner le paramètre Force de retenue (1).
- Appuyer sur la molette pour activer la sélection.



32452

1



32451

2

- Tourner la molette pour sélectionner la force de retenue désirée,
- Valider en appuyant sur la molette.



32449

3

La force de retenue sélectionnée est affichée également dans la partie inférieure de l'écran du menu travail (1).

La force de retenue peut également être réglée directement depuis le menu travail :

- Tourner la molette (2) pour sélectionner le paramètre Force de retenue (1).
- Appuyer sur la molette pour activer la sélection.

Dans l'écran de sélection suivant :

- Tourner la molette pour sélectionner la force de retenue désirée,
- Valider en appuyant sur la molette.

4.2 Anzugsdrehmomente

Für diese Anleitung gelten folgende standardisierten Anzugsdrehmomente:

Schrauben- durchmesser	Anzugsdrehmoment
8 mm	24,5 Nm
10 mm	48,5 Nm
12 mm	83,5 Nm

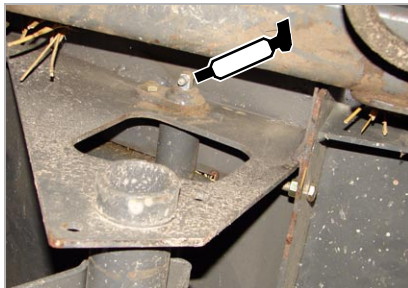
- Nach der Montage die Anzugsdrehmomente sämtlicher Schrauben überprüfen.

4.5 Manuelle Schmierung der Presse

4.5.1 Rechte Seite - alle 50 h



19840



32796 **23**

2 Safety advice

2.1 Important

68921

2.1.1 General points

To prevent accidents, these instructions must be read by everyone who uses the machine and who deals with maintenance, servicing or inspection.

Pay particular attention to the "Safety advice" section in this manual, and observe the accident prevention regulations applicable in the country of use.

Before starting work, ensure that all tools and equipment are to hand.

Compare the existing machine/accessories types with the list in the "Parts kit" section and the delivered spare parts kit.

The specification of the parts, eg. for bolts, can be found in the list headed "Parts kit". In this list, every part to be fitted has a position number (pos.-no.).

In the fitting instructions, existing parts are marked with letters and new parts with numbers (position numbers) for easier orientation.

Texts and pictures have been kept neutral whenever possible. Text references indicate the differences between the individual machine types.

Technical specifications, dimensions and weights are given as an indication only. Following CLAAS's policy to improve its products as technical developments continue, CLAAS reserves the right to make alterations. Responsibility for errors or omissions not accepted.

Front, rear, right-hand and left-hand always refer to the machine as seen in the direction of forward travel.

2325

2.1.2 Use in accordance with original specifications

Using replacement parts, accessories and additional devices not manufactured, tested or approved by CLAAS may adversely affect the machine's specifications or impair its operation. This may in turn damage the active and/or passive safety systems both during operation or when driving (accident prevention).

CLAAS accepts no liability in the event of damage resulting from the use of parts and accessories which are not CLAAS original products.

4.3.3 Fitting the new precompression chamber



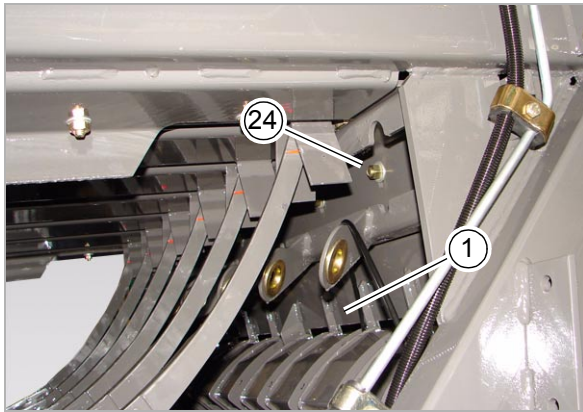
Danger!

Work carried out under the machine.

Result: Death or serious injuries

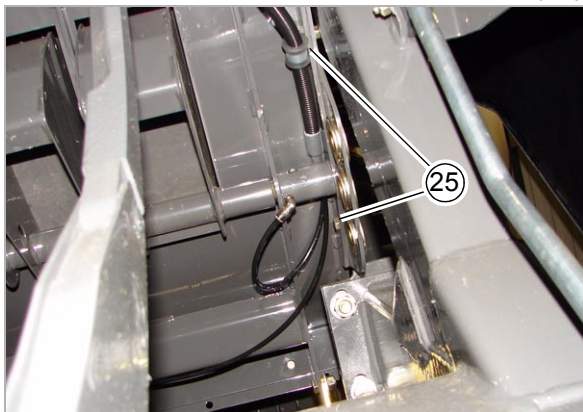
- Never work under the machine without having secured it.
- Support the components that could fall.

- Position the pre-fitted base plate (1) under the baler.
- Attach the base plate (1) using the four upper mounting bolts (24), the four left and right side mounting bolts (25) and five lower mounting bolts (26) removed previously.



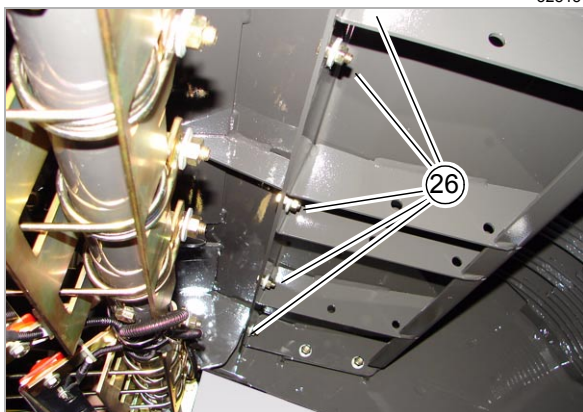
8

32773



9

32815



10

32774

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

5.1.2 Key to diagram

Pos	Part
A020	CCU module
-	-
B132	Feed rake filling travel sensor
B205	Precompression chamber sensor
B205-1	Precompression chamber sensor
-	-
X14	Wiring harness socket
X18	Wiring harness socket
X19	Wiring harness socket
-	-
Y242	Deactivated feed rake filling travel electromagnetic coil
Y245	Precompression chamber pressure limiting electromagnetic coil

94804

5.1.3 Measuring value table

Tag	Component	Measurement value	Note
B132	Sensor	12 V	Supply (pins 1-3)
B205	digital (0-1)	0.4 V - 4.6 V	Signal (pins 1-2)
		-	0.4 V = LED off = 0
		-	4.6 V = LED on= 1
Y242	Electromagnetic coil	-	See marking
Y245	Electromagnetic coil	-	See marking (proportional)

4 Montaggio della precamera

4.1 Consigli e messa in sicurezza della macchina

**Pericolo!**

Movimento degli organi di trasmissione durante gli interventi di riparazione, manutenzione, pulizia o altri interventi tecnici sulla pressa.

Conseguenze: Morte o lesioni gravi per intrappolamento

- Arrestare la presa di forza.
- Spegnerne il motore del trattore
- Disinserire la chiave di contatto.
- Bloccare il volano mediante il freno.
- Tirare il freno di stazionamento.
- Collocare i cunei sotto le ruote per bloccare la pressa.

**Avvertenza!**

Instabilità della pressa sollevata solo mediante un cric

Risultato: Lesioni, gravi danni materiali

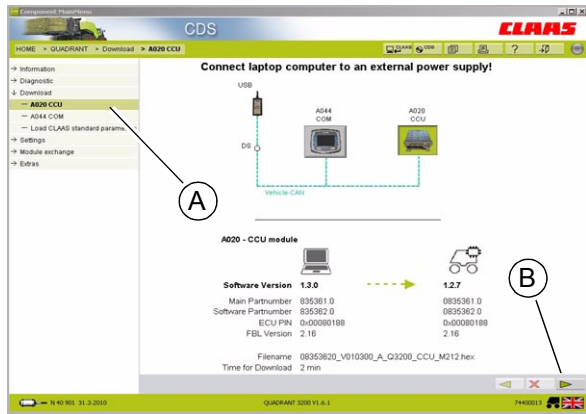
- Come complemento del cric, utilizzare cavalletti o calibri adatti per tenere sollevata la pressa.
- Assicurarsi che il materiale utilizzato sia compatibile con il carico sollevato.
- Assicurarsi che il gruppo sia perfettamente stabile e che rimanga stabile durante tutte le operazioni di manutenzione della macchina.
- Assicurarsi che il terreno sul quale poggia la macchina sia stabile.

**Consiglio!**

Ottimizzazione dello smontaggio e del rimontaggio

Conseguenze: risparmio di tempo

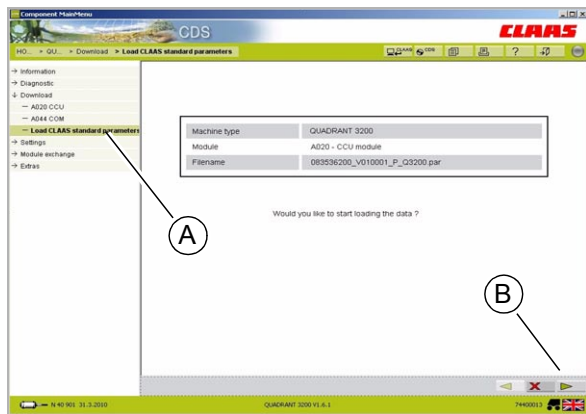
- Conservare la viteria esistente quando non viene indicato di sostituirla.



18

32931

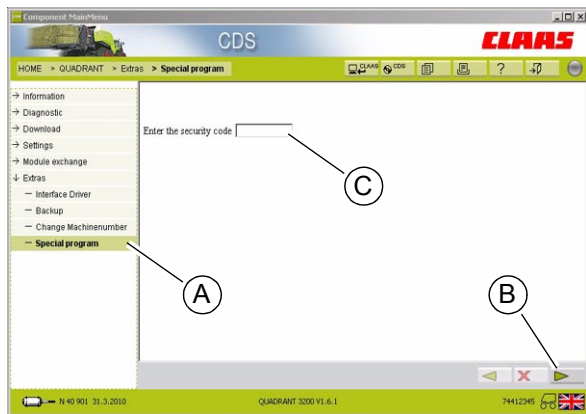
- Selezionare il programma A020 CCU (A):
 - Versione uguale o superiore a 1.3.1.
- Passare alla fase seguente selezionando (B).
- Seguire le fasi proposte dal CDS.



19

32933

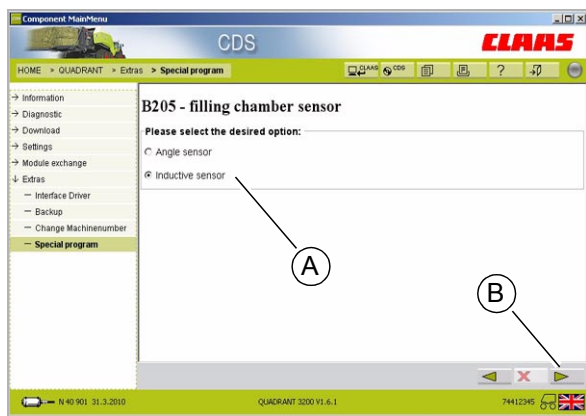
- Selezionare il caricamento dei parametri standard (A).
- Passare alla fase seguente selezionando (B).



20

32934

- Selezionare il programma speciale (A).
- Inserire il codice di sicurezza (C) :
 - 115fg9
- Passare alla fase seguente selezionando (B).



21

32935

- Selezionare sensore induttivo (A).
- Passare alla fase seguente selezionando (B).

Pos.-N.	Descrizione	Dimensioni	Codice	Quantità
	Rondella di contatto	A 8	00 0239 387 0	2
	Dado esagonale	M 8	00 0236 170 0	2
13	Vite a testa esagonale	HM 8 x 20 - MKL	00 0233 259 0	4
	Rondella di contatto	A 8	00 0239 387 0	4
	Dado esagonale	M 8	00 0236 170 0	4
14	Molla	1,5 x 13,5 x 67	00 0013 004 0	1
15	Vite a testa esagonale	HM 8 x 40	00 0238 125 0	2
	Dado esagonale	M 8	00 0236 170 0	2
	Dado freno	HM 8	00 0238 132 0	2
	Rondella di contatto	A 8	00 0239 387 0	2
	Rondella piatta	8	00 0236 912 2	2
16	Martinetto idraulico	20 / 25 x 120	00 0855 126 0	1
17	Albero	14H9 x 69	00 0863 059 0	1
	Rondella	15 x 26 x 2	00 0234 289 0	1
	Graffa	3 x 48	00 0500 154 0	1
18	Perno a spallamento	B-10 x 50	00 0214 139 1	1
	Rondella	11 x 21 x 1	00 0234 224 0	1
	Chiavetta trasversale	4 x 22	00 0235 089 0	1
19	Sensore		00 0011 815 1	2
20	Vite a testa esagonale	HM 6 x 20	00 0237 466 0	2
	Rondella di contatto	A 6	00 0239 386 0	2
	Dado esagonale	M 6	00 0236 169 0	2
21	Leva		00 0863 411 0	2
22	Rondella di taratura	1 x 45	00 0863 412 0	10
23	Vite a testa esagonale	HM 6 x 20	00 0237 466 0	4
	Rondella di contatto	A 6	00 0239 386 0	4
	Dado esagonale	M 6	00 0236 169 0	4
24	Vite a testa rotonda piatta	HM 12 x 30	00 0233 455 0	4
	Rondella di contatto	A 12	00 0239 389 0	4
	Dado esagonale	M 12	00 0236 172 0	4
25	Vite a testa esagonale	HM 8 x 20	00 0236 200 0	4
	Rondella di contatto	A 8	00 0239 387 0	4
	Dado esagonale	M 8	00 0236 170 0	4
26	Vite a testa esagonale	HM 8 x 16	00 0237 439 0	5
	Rondella di contatto	A 8	00 0239 387 0	5
	Dado esagonale	M 8	00 0236 170 0	4

4.3.2 Desmontar la antigua precámara



Peligro

Trabajos realizados debajo de la máquina.

Resultado: muerte o lesiones graves

- Nunca se debe trabajar debajo de la máquina sin haber colocado todos los elementos de protección.
- Se deben apuntalar todos los elementos susceptibles de caerse.

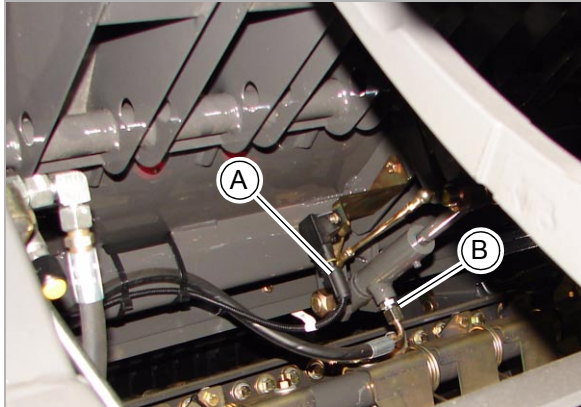


Peligro

Circuito hidráulico bajo presión.

Resultado: muerte o lesiones graves

- Reducir la presión del circuito hidráulico a cero antes de realizar ninguna intervención.

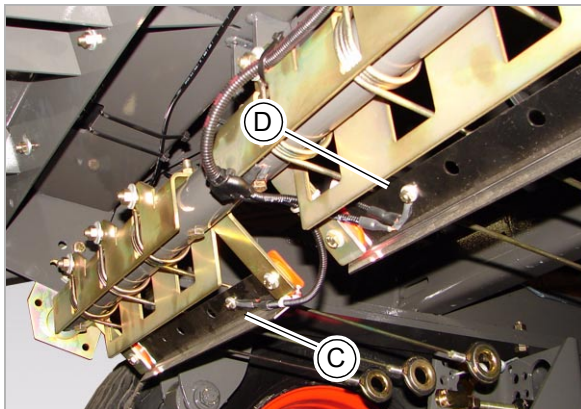


32787

2

- Desconectar el haz de cables eléctricos (A) del sensor de la precámara.
- Poner un recipiente bajo el cilindro y desconectar la manguera hidráulica (B) de accionamiento de la precámara.
- Desconectar el haz de engrase de la precámara de cada lado de la empaedora.
- Desconectar el haz del sensor de rotura de hilo en (C) y (D).
- Cortar las uniones de fijación de los conductos y haces de la precámara.

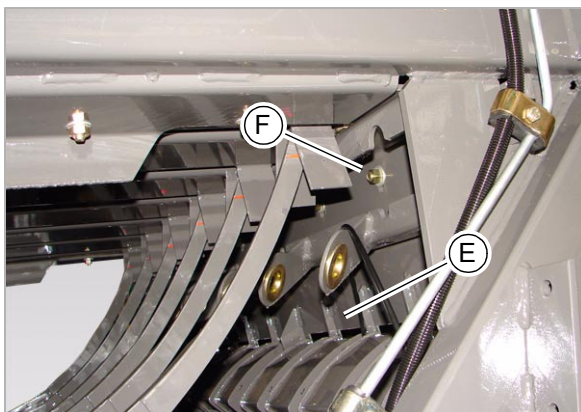
Conservar la tornillería.



32816

3

- Mantener la chapa de fondo (E) en posición con un equipamiento adecuado.
- Desmontar los cuatro tornillos de fijación superiores (F).



32773

4

5 Esquemas de conexiones

5.1 Modificación del capítulo 09a del documento "Técnica del sistema eléctrico"

2.2 Указания по мерам безопасности

2326

2.2.1 Выделение указаний на опасности

В настоящем Руководстве все указания по мерам личной безопасности и безопасности машины выделяются следующими символами.

Сообщите также все указания по мерам безопасности другим пользователям.

**Опасность!**

Вид и источник опасности

Результат: Смерть или тяжелые травмы

– Меры для предупреждения опасности

**Предупреждение!**

Вид и источник опасности

Результат: Ранения, тяжелые повреждения оборудования

– Меры для предупреждения опасности

**Внимание!**

Вид и источник опасности

Результат: Повреждения оборудования

– Меры для предупреждения опасности

**Рекомендация!**

Вид и источник рекомендации

Результат: рентабельная эксплуатация машины

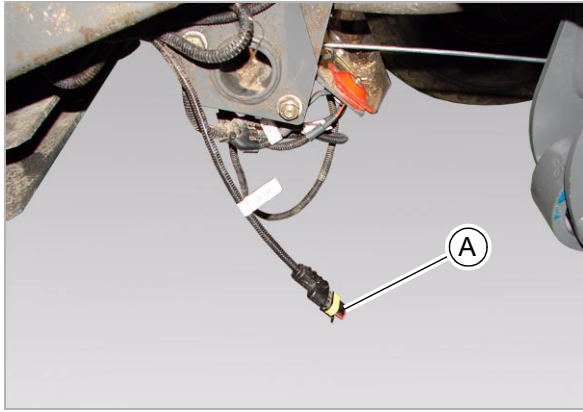
– Принимаемые меры

**Опасность загрязнения окружающей среды!**

Вид и источник опасности (опасность для окружающей среды)

Результат: ущерб окружающей среде

– Меры для предупреждения опасности



32776

11

- Присоедините розеточную часть разъема (B101) жгута проводов (2) к штекерной части (A) разъема жгута проводов пресс-подборщика.
- Присоедините две штекерные части жгутов проводов (2) к двум розеточным частям датчиков, находящихся на левой стороне новой предварительной камеры (1).
- Переплетите между собой жгуты проводов и закрепите их на левой стороне рамы пресс-подборщика пластмассовыми хомутами (4).
- Присоедините два трубопровода автоматической системы смазки к масленкам верхнего вала предварительной камеры с каждой стороны пресс-подборщика.
- Присоедините гидравлический шланг привода предварительной камеры к гидроцилиндру панели днища (1).

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL