

CLAAS



QUADRANT 2200
QUADRANT 2200 ROTO CUT
QUADRANT 2200 ROTO CUT HD
QUADRANT 2200 FINE CUT

Instrukcja obsługi

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

4

***Bezpieczeństwo
pracy***

SYMBOLE OSTRZEGAWCZE

W szczególnie niebezpiecznych punktach maszyny umieszczono symbole ostrzegawcze. Powinny one pomóc w rozpoznaniu miejsc, w których istnieje niebezpieczeństwo zranienia. Symbole te opisują, w jaki sposób, poprzez prawidłowe postępowanie, można uniknąć zranień i wypadków przy pracy.

Opisane zostanie tutaj rozmieszczenie symboli na maszynie oraz ich znaczenie.

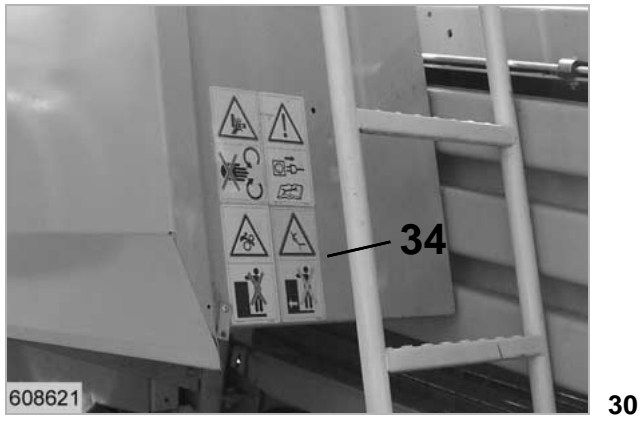
Przed opisem umieszczony jest numer katalogowy znaku CLAAS.

Liczby w nawiasach wskazują prawidłowe umieszczenie odpowiedniego symbolu na maszynie według załączonej fotografii.

Naklejki nie wytrzymują ciśnienia oczyszczaczy wysokociśnieniowych wzgl. strumieni parowych. Strumienia nie należy zatem nigdy kierować na nalepki.

Uszkodzone lub nieczytelne symbole ostrzegawcze należy natychmiast wymienić.

Jeśli wymieniona jest część z symbolem ostrzegawczym należy upewnić się, że na nowej części umieszczono również odpowiedni symbol ostrzegawczy.



31

516 044.0 (34)

Nie należy jeździć na drabinie lub platformie.
(Rys. 30, 31)

CLAAS QUADRANT 2200 / 2200 RC / 2200 RC HD / 2200 FC

Dla ustalenia danych technicznych maszyna wyposażona została w ogumienie:

Z osią tandemową 500/50-17 140 D

Z osią pojedynczą 600/50-22.5

Zapotrzebowanie mocy	QUADRANT 2200 RC QUADRANT 2200 FC QUADRANT 2200 RC HD QUADRANT 2200	Ciągnik od 110 kW (150 KM) Ciągnik od 110 kW (180 KM) Ciągnik od 110 kW (150 KM) Ciągnik od 91 kW (125 KM)
Liczba obrotów WOM		1000 1/min
Najmniejszy moment obrotowy na WOM		1600 Nm
Wałek przegubowy		Wałek przegubowy szerokokątowy z łożyskiem pośrednim 6 częściowy, 8 częściowy, 20 częściowy lub 21 częściowy.
Zaczepianie		Dyszel do zaczepu górnego i dolnego (górnym = ucho pociągowe*; dolnym = zaczep wahadłowy) * W Polsce dyszel do zaczepiania w zaczepie rolniczym (dolnym) lub w zaczepie Hitch
Nacisk na ucho pociągowe lub zaczep dolny		1500 kg
Ucho pociągowe		Przestawialne wysokościowo
Moment dociągania śrub mocujących ucho pociągowe		Śruba z łbem sześciokątnym M 24 x 1,5 x 320 DIN 931-10.9 = 400 Nm (od nr maszyny 73500442) Śruba z łbem sześciokątnym M 20 x 1,5 x 320 DIN 931-10.9 = 400 Nm (do nr maszyny 73500441) Śruba z łbem sześciokątnym M 20 x 120 DIN 931-8.8 = 270 Nm (Model z obrotowym uchem pociągowym) We Włoszech dopuszczona tylko z obrotowym uchem pociągowym Śruba z łbem sześciokątnym M 24 x 180 DIN 931-10.9 = 400 Nm (Model na USA)
Moment dociągania śrub mocujących		Śruba z łbem sześciokątnym głowicy dyszla M 20 x 1,5 x 60 DIN 931-10.9 = 525 Nm
Wspornik		Przestawiany hydraulicznie z ciągnika

PRZEGLĄD MASZINY

Przenoszenie mocy

Do napędu prasy do bali wielkogabarytowych CLAAS QUADRANT 2200 RC konieczny jest traktor o mocy od 110 kW (150 KM) wzwyż.

Do napędu prasy do bali wielkogabarytowych CLAAS QUADRANT 2200 FC konieczny jest traktor o mocy od 110 kW (180 KM) wzwyż.

Do napędu prasy do bali wielkogabarytowych CLAAS QUADRANT 2200 konieczny jest traktor o mocy od 91 kW (125 KM) wzwyż.

Zacześcić prasę do bali wielkogabarytowych przez ucho pociągowe do zaczepu wahliwego lub do zaczepu paszczowego.

Napęd realizowany jest przez wałki przegubowe i przekładnie kątowe przy prędkości obrotowej wałka przekaźnikowego ciągnika 1000 1/min.

Wałek przegubowy wyposażony jest od strony traktora w przegub szerokokątny.

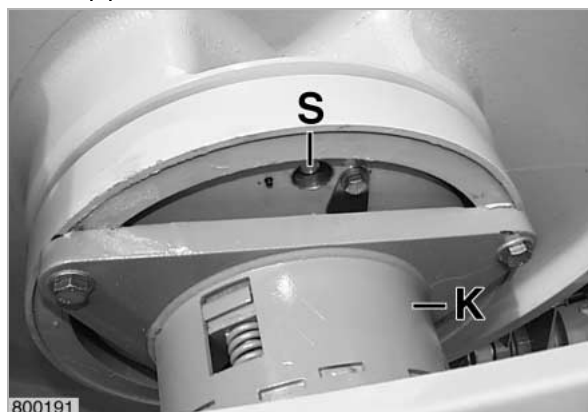
Przed kołem zamachowym zamontowane jest sprzęgło cierne z mechanizmem wolnego koła.

do nr maszyny 73501416



204888

od nr maszyny 73501417



800191

Sprzęgło cierne z mechanizmem wolnego koła

Maszyna wyposażona jest w sprzęgło przeciążeniowe (K), tłumiące ekstremalne obciążenia, wywołane przez funkcję tłoka prasującego.

Krótkotrwałe poślizgi zabezpieczają traktor przed szczytowymi obciążeniami. Przy dużej wydajności maszyny sprzęgło to podlega znacznemu obciążeniu i wymaga dlatego szczególnej uwagi kierowcy.

Śruba ścinana (S) zabezpiecza dodatkowo igły przed uszkodzeniem, jeżeli zadziałałaby blokada tłoka.

1 (Fot. 1, 2)

2

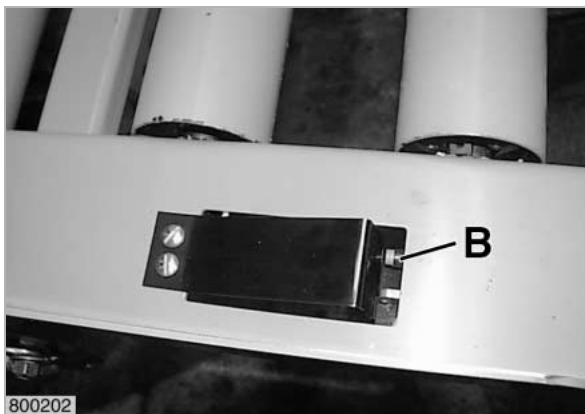


28

Hydrauliczna zsuwnia bali, jednoczęściowa (opcja od nr maszyny 73501657)

Dostępna jest ona jako jednoczęściowa zsuwnia bali z napędem hydraulicznym.

(Fot. 28)



29

Czujnik odkładania bali (opcja)

Czujnik odkładania bali (B) przy zsuwni bali jest uruchamiany bezpośrednio przez bale i sygnalizuje na terminalu kontrolnym/Claas Communicator, że bal spadł ze zsuwni bali.

(Fot. 29)



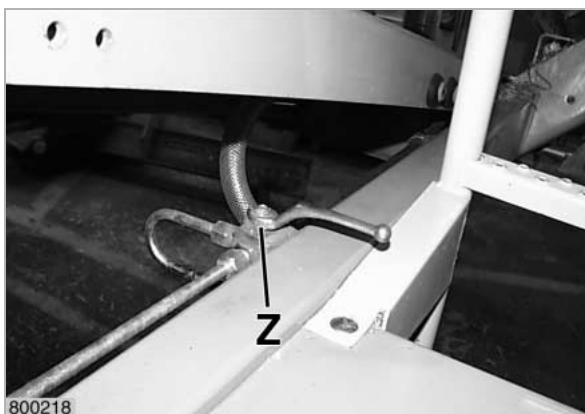
30

Wypychacz bali (opcja)

Prasa może być dodatkowo wyposażona w wypychacz bali (L).

Wypychacz bali umożliwia oddzielne wypychanie gotowych bali.

(Fot. 30)



31

Zawór dwudrogowy

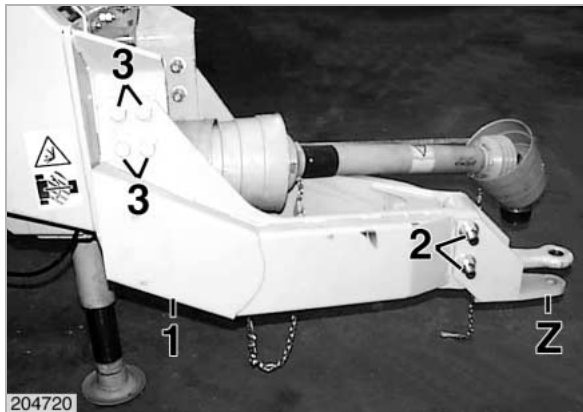
Przy hydraulicznie napędzanej jednoczęściowej zsuwni bali (opcja) obok drabiny zabudowany jest zawór dwudrogowy (Z), służący do uruchamiania zsuwni bali i wypychacza bali (L).

(Fot. 28, 30, 31)

**Uwaga!**

Śruby mocujące (2 i 3) po pierwszych 10 godzinach pracy ponownie dociągnąć, następnie co każde 50 godzin pracy sprawdzić ich zamocowanie.

(Fot. 2, 4)

**Model dyszla na USA****Ustawić ucho pociągowe**

Ucho pociągowe (Z) zaczepu może być ustawiane wysokościowo.

Po usunięciu śrub z łbami sześciokątnymi (2) wysokość ucha (Z) ustawić odpowiednio do ciągnika.

Jeżeli przestawienie ucha nie wystarczy, można po wykręceniu śrub (3) odpowiednio przestawić całą głowicę dyszla (K), a przedtem zdjąć pokrywę (1).

5 Po przestawieniu ponownie mocno dociągnąć śruby (Momenty dociągania patrz "Dane techniczne").

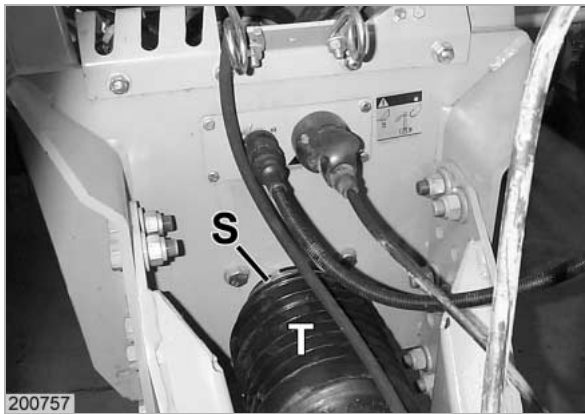
Nałożyć pokrywę (1).

Zaczepić i zabezpieczyć prasę.

**Uwaga!**

Śruby mocujące (2 i 3) dociągnąć po pierwszych 10 godzinach pracy, następnie co każde 50 godzin pracy sprawdzać ich zamocowanie.

(Fot. 5)



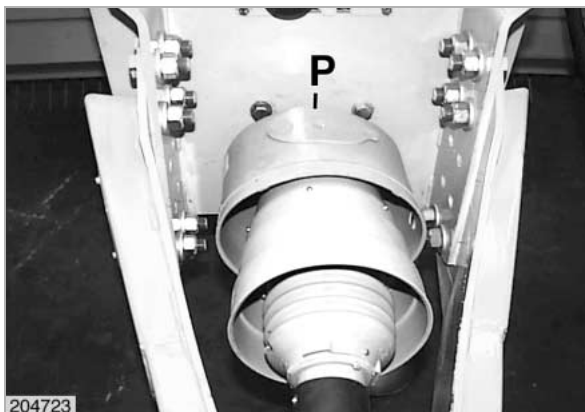
200757

14

Od strony maszyny na rurze ochronnej nasunięta jest osłona (T) i przykręcona jest ona obejmą (S) do węża (znajdującą się w skrzynce z narzędziami) na kołnierzu przekładni.

Częstotliwość smarowania wałka przegubowego wynosi co 200 godzin pracy (patrz plan smarowania). Po każdym smarowaniu ponownie założyć osłonę.

(Fot. 14)



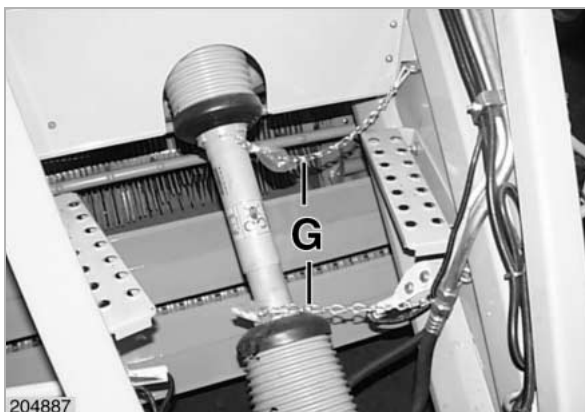
204723

15

Model amerykański:

Aby zapewnić ochronę przed wypadkiem przegubu szerokokątnego od strony maszyny, osłona (P) **musi** zawsze znajdować się na miejscu.

(Fot. 15)



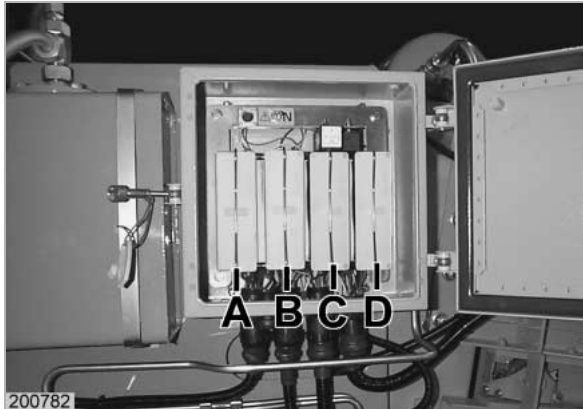
204887

16

Łańcuchy trzymające (G) wałka pośredniego zahaczyć w przewidzianym do tego uchu na belce dyszla.

(Fot. 16)

QUADRANT 2200 do nr maszyny 73501416
 QUADRANT 2200 RC do nr maszyny 73501266



200782

11

Centrala elektryczna

Centrala elektryczna znajduje się po lewej stronie maszyny.



Wskazówka!

Płytki przed modułami jest wymontowana.

QUADRANT 2200 od nr maszyny 73501417
 QUADRANT 2200 RC od nr maszyny 73501267



800205

12

Moduły:

A = Baza maszyna funkcje podstawowe

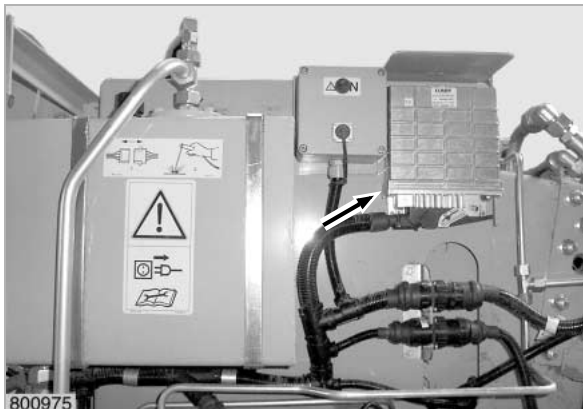
B = Baza maszyna funkcje podstawowe

C = Roto Cut

D = Pomiar wilgotności (opcja)

(Fot. 11, 12, 13)

od nr maszyny 735



800975

13



200765

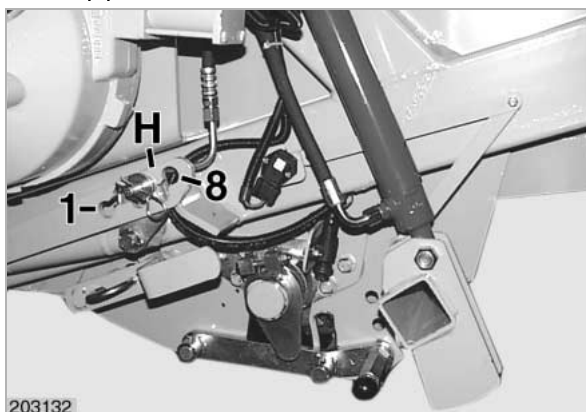
14

Gniazdo 12 Volt

QUADRANT 2200 wyposażona jest w gniazdo (D) 12 Volt.

(Fot. 14)

do nr maszyny 73501656



1

PODBIERANIE

Przestawianie wysokości dla Pickupu

**Niebezpieczeństwo!**

Do transportu oraz przy wykonywaniu prac przy Pickupie albo układzie tnącym należy przy pomocy instalacji hydraulicznej traktora podnieść Pickup do najwyższego położenia. Następnie podnieść dolne ograniczniki ruchu (H) po lewej i prawej stronie maszyny do najwyższej pozycji.

1 Wysokość Pickupu można regulować przez przestawianie dolnych ograniczników ruchu.

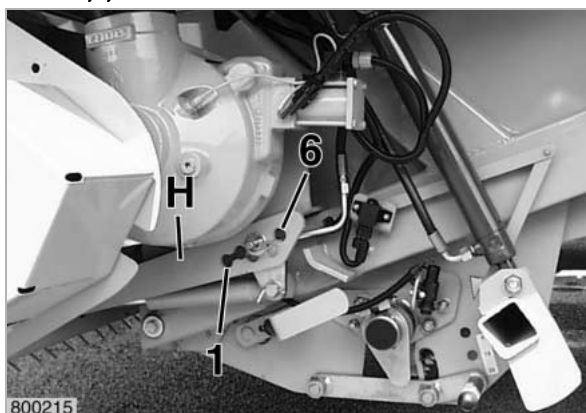
do nr maszyny 73501656 w 8 pozycjach

Pozycja 1 najniższe ustawienie dla siana i kisonki (z kółkami podporowymi)

Pozycja 8 najwyższe ustawienie (Położenie transportowe oraz praca w sianie bez kółek podporowych)

(Fot. 1)

od nr maszyny 73501657



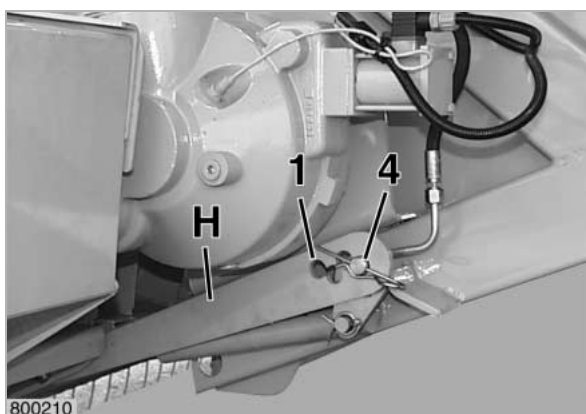
2

od nr maszyny 73501657 w 6 pozycjach

Pozycja 1 najniższe ustawienie dla siana i kisonki (z kółkami podporowymi)

Pozycja 6 najwyższe ustawienie (Położenie transportowe oraz praca w sianie bez kółek podporowych)

(Fot. 2)



3

W przypadku maszyn QUADRANT 2200 RC z przelotowym ślimakiem w 4 pozycjach:

Pozycja 1 najniższe ustawienie dla siana i kisonki (z kółkami podporowymi)

Pozycja 4 najwyższe ustawienie (Położenie transportowe oraz praca w sianie bez kółek podporowych)

(Fot. 3)

**Wskazówka!**

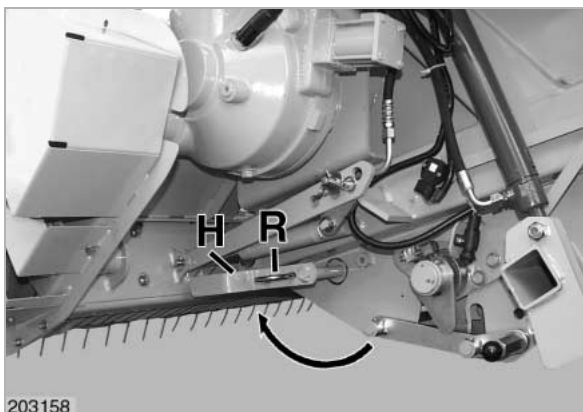
Przed otwarciem układu tnącego należy całkowicie podnieść Pickup, aby uzyskać łatwiejszy dostęp.

Układ tnący można otworzyć i zamknąć przez naciśnięcie odpowiednich przycisków ze strzałką na terminalu kontrolnym/Claas Communicator. Patrz rozdział »Terminal kontrolny«/»Claas Communicator«.

**Uwaga!**

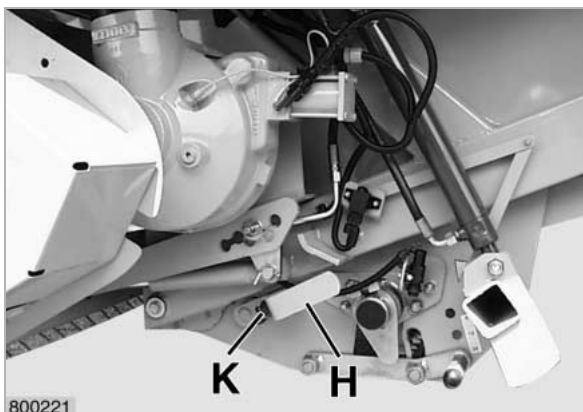
Przy otwieraniu układu tnącego należy zwrócić uwagę na sposób zabudowy prasy do traktora (zawieszenie od góry albo od dołu) oraz na warunki podłoża (kopce albo duże kamienie). Otwarty układ tnący nie może w żadnym wypadku dotykać podłoża albo podnosić prasy.

do nr maszyny 73501656



36

od nr maszyny 73501657



37

Roto Cut:

Odblokować wałek mimośrodowy po lewej stronie maszyny.

W tym celu wyciągnąć rygiel (R) albo kołek ryglujący (K) i przestawić dźwignię (H) o 180°. Następnie zwolnić rygiel (R) lub kołek ryglujący (K).

Noże są odblokowane i możliwe jest ich wyjęcie od dołu.

URUCHAMIANIE

Przy uruchamianiu po raz pierwszy należy przestrzegać punktów »7« i »9«!

1. Ustawić dwuczęściową zsuwnię bali lub hydrauliczną jednoczęściową zsuwnię bali w położeniu roboczym.
2. Ustawić ciśnienie prasowania, najpierw na około 50 bar (patrz rozdział »Terminal kontrolny«/»Claas Communicator«).
3. Ustawić długość bala (patrz rozdział »Terminal kontrolny«/»Claas Communicator«).
4. Załączyć wałek przekątnikowy ciągnika przy minimalnej prędkości obrotowej silnika traktora (na biegu jałowym). Nie wprowadzać przy tym żadnych źdźbeł do maszyny.
5. Wyzwolić operację wiązania z terminalu kontrolnego (patrz rozdział »Terminal kontrolny«/»Claas Communicator«).
6. Po wykonaniu pierwszego wiązania i znalezieniu się sznurka w płytach zaciskowych należy ponownie wyłączyć wałek przekątnikowy i zatrzymać silnik traktora.
7. Ściągnąć wszystkie sznurki z haków supłacza (operację tę należy wykonać tylko przy pierwszym rozruchu i po każdym nawlekaniu sznurka). Operacja ta jest ważna, gdyż inaczej może dojść do zakłóceń wiązania.
8. Ponownie załączyć wałek przekątnikowy ciągnika i podnieść prędkość obrotową wałka przekątnikowego do 1000/min. Zebrać źdźbła plonów.
9. Przy pierwszym uruchamianiu należy początkowo ustawić ciśnienie prasowania o około 15-20% mniej niż wartość wymagana, gdyż ze względu na lakier występuje większy współczynnik tarcia w kanale prasy.

Na początek napełnić kanał prasy źdźbłami bez podawania ciśnienia. Po napełnieniu kanału prasy stopniowo zwiększać zagęszczenie bala.

W tym celu powoli zwiększać wartość zadaną ciśnienia prasowania, aż osiągnięta zostanie wymagana gęstość bala. Przesławianie i pokazywanie ciśnienia następuje na terminalu kontrolnym.

Zwłaszcza w przypadku kisonki należy bardzo powoli zwiększać ciśnienie prasowania.

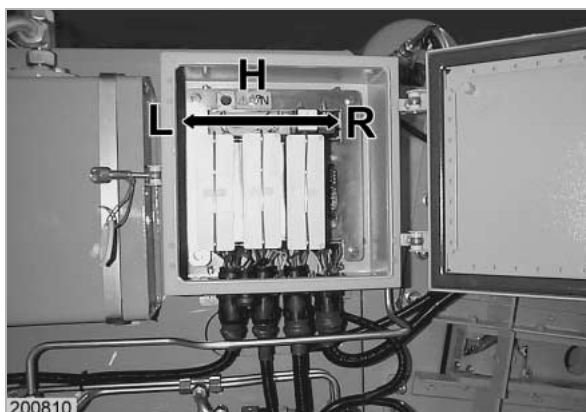
OBSŁUGA AWARYJNA

**(QUADRANT 2200 do nr maszyny 73501416,
QUADRANT 2200 RC do nr maszyny
73501266)**

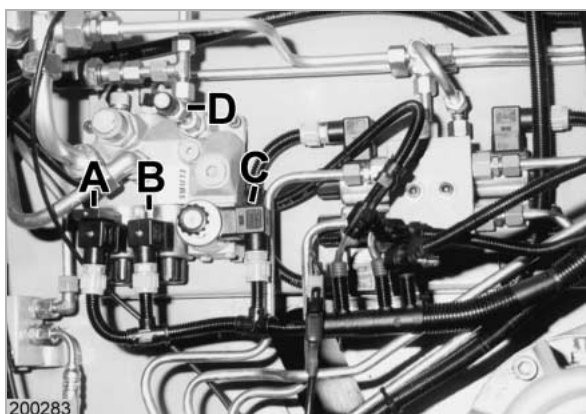
Przy nie działającym terminalu np. na skutek usterki wewnętrznej lub zerwania przewodu można przestawić się na tryb pracy awaryjnej. Utrzymane zostaną wtedy ostatnie nastawy prasy.

Sterowanie awaryjne zostaje włączone gdy włącznik (H) sterowania awaryjnego w centrali elektrycznej zostanie przestawiony w lewo (L).

(Fot. 1)



1



2

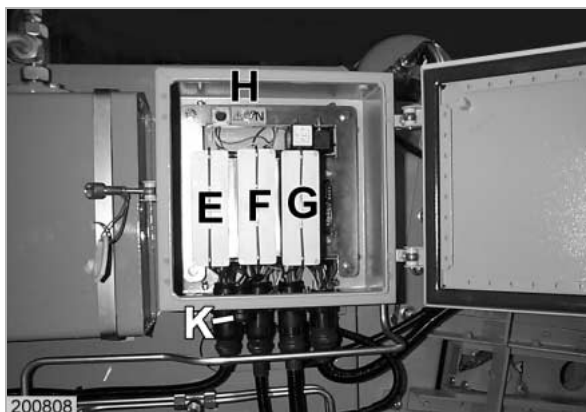
Elementy obsługi przy sterowaniu awaryjnym

Jeśli przy sterowaniu awaryjnym muszą być dokonane zmiany nastaw można tego dokonać poprzez następujące elementy obsługowe:

- A = Zawór blokujący obieg
- B = Zwiększenie ciśnienia prasowania
- C = Obniżenie ciśnienia prasowania
- D = Hydrauliczne przyłącze pomiarowe
- E = Moduł główny 1
- F = Moduł 2
- G = Moduł 3
- H = Włącznik sterowania awaryjnego
- K = Zasilenie w prąd, 2 biegunowe
- L = Przełącznik wiązania (pod osłoną Fot. 4)

Przy uszkodzonym module (E) można użyć modułu (F) lub (G).

(Fot. 1-4)



3



TERMINAL KONTROLNY - PRZEGLĄD

Podczas startu silnika ciągnika, terminal kontrolny musi być wyłączony.



Uwaga!

Podczas pracy w żadnym wypadku nie wyłączać terminalu kontrolnego, gdyż przestają działać wtedy **wszystkie** funkcje kontrolne.



Przeglądanie grup głównych



Przeglądanie podgrup



Zmniejszanie / zwiększanie ciśnienia prasowania



Ręczne uruchomienie wiązania



Ustawienia: Ciśnienie prasowania, długość balotu, zerowanie licznika, zerowanie okresów przeglądu

1

Nastawy można zwiększać lub zmniejszać o 1 bar względnie o 1 cm.



Noże włączone

Noże wyłączone



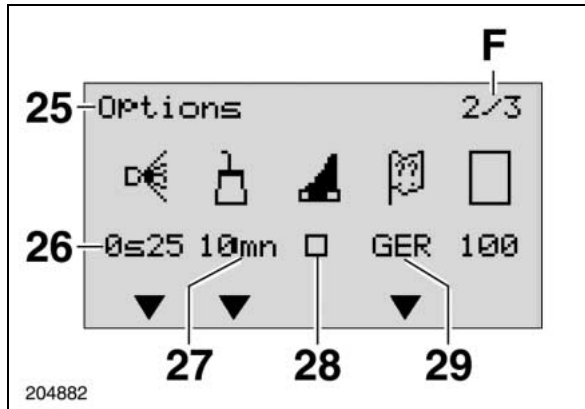
Unoszenie obudowy noży

Opuszczanie obudowy noży



Bez funkcji

Bez funkcji



1

USTAWIENIA UŻYTKOWNIKA

Wywołanie menu ustawień użytkownika



Za pomocą tego przycisku tak długo przeglądać grupę 1, aż na wyświetlaczu pojawi się grupa 2.



Za pomocą tego przycisku tak długo przeglądać grupę 2, aż na wyświetlaczu pojawi się obraz 3.

Wskaźnik menu (F) ustawiony jest na "2/3".



Wskazówka!

Ilustracja (1) pokazuje wszystkie dostępne "Ustawienia użytkownika". Funkcje (27) oraz (28) osiągalne są jedynie jako opcja, funkcja (28) jest specjalna dla pras ROTO-CUT.

Dokonywanie ustawień użytkownika



Naciskać przycisk submenu tak, aby wywołać kolejno wszystkie ustawialne wielkości (26 do 29). Wielkość aktywna będzie błyskać.

Przykład: Powinien być ustawiony czas czyszczenia sułtaczy, symbol (26). W tej chwili aktywna jest funkcja "Sekwencja czyszczenia noży", tzn, błyska symbol (28).

Należy tyle razy przyciskać przycisk submenu, aż przy submenu "2/3" zacznie błyskać symbol (26).

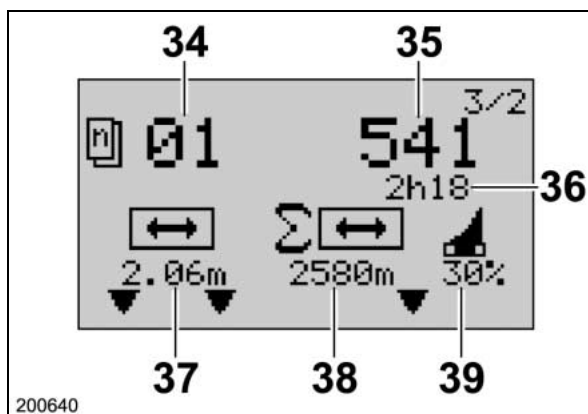
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- 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

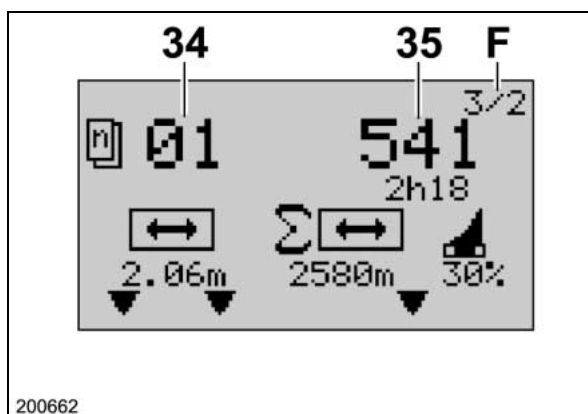


- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



7



8

Licznik specjalny

Za pomocą licznika specjalnego można zliczać i pokazywać dane dotyczące określonego zamówienia.

- 34 Aktualne zamówienie: Można zliczyć i pokazać do 20 zamówień.
- 35 Liczba sprasowanych balotów
- 36 Czas pracy (roboczogodziny prasy)
- 37 Przeciętna długość balotu
- 38 Całkowita długość sprasowanych balotów
- 39 Udział balotów wykonanych z zastosowaniem noży.

Uruchamianie licznika specjalnego

Przed rozpoczęciem realizacji zamówienia otworzyć menu "Licznik specjalny". Wskaźnik menu (F) musi pokazywać "3/2", a symbol (34) ma błyskać.



Przyciskami (+) lub (-) wybrać nowe zamówienie.

Aby przemieszczać się do góry należy przyciskać przycisk (+).

Aby przemieszczać się w dół należy przyciskać przycisk (-).

Liczba balotów, całkowita długość sprasowanych balotów oraz czas pracy powinny być ustawione na zero.

W podanym przypadku należy wybrać inne zamówienie lub "Cofanie zamówienia", patrz "Cofanie zamówienia".

Przeprowadzenie zamówienia.

Przy zakończeniu zamówienia można w menu "Licznik specjalny" odczytać liczbę sprasowanych balotów, udział balotów wykonanych z zastosowaniem ROTO CUT oraz czas pracy.

Ewentualne nie wykonane baloty można odjąć od liczby balotów (35), patrz "Korekta liczby balotów".

PRZEGLĄD TERMINALU CLAAS COMMUNICATOR

Włączanie terminalu Claas Communicator



Wskazówka!

Rozdział ten opisuje funkcje, które mogą być sterowane przez Claas Communicator. Dostępność funkcji jest zależna od wyposażenia maszyny.



Uwaga!

Przy uruchamianiu silnika traktora terminal CLAAS COMMUNICATOR musi być wyłączony.



802015

1

Nacisnąć przycisk włączania/wyłączania (1). Następuje automatyczne uruchomienie »Menu roboczego«.



Wskazówka!

Przy pierwszym nawiązywaniu komunikacji pomiędzy prasą i terminalem CLAAS COMMUNICATOR następuje transmisja konfiguracji menu z komputera prasy do terminalu CLAAS COMMUNICATOR. Proces wczytywania może potrwać kilka minut, zanim pokazane zostanie pierwsze menu sterujące prasą.

Podczas procesu wczytywania następuje wpisanie poszczególnych menu do pamięci terminala CLAAS COMMUNICATOR. Po wyłączeniu terminala CLAAS COMMUNICATOR i jego ponownym włączeniu menu pokazywane są po około 5 s.

Pamięć terminala CLAAS COMMUNICATOR mieści pięć konfiguracji maszynowych. Aby móc zapamiętać następną maszynę, należy najpierw wymazać jedną z istniejących konfiguracji maszynowych, patrz »Menu serwisowe«.



Uwaga!

W żadnym przypadku nie wolno wyłączać terminala CLAAS COMMUNICATOR podczas pracy, gdyż przestaną wtedy działać **wszystkie** funkcje kontrolne.

(Fot. 1)



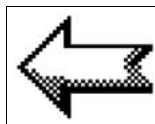
1

USTAWIENIA UŻYTKOWNIKA

Wywoływanie menu ustawień



Aby przejść z »Menu roboczego« do »Menu ustawień« (2), należy nacisnąć przycisk Softkey (D).



Aby przejść z »Menu liczników« do »Menu ustawień« (2), należy nacisnąć przycisk Softkey (E).

(Fot. 1)

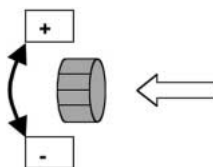
Ustawianie długości bala



Wskazówka!

Długość bala można regulować w zakresie od 50 do 300 cm.

Wywoływanie »Menu ustawień«.



Dotąd obracać pokrętko selekcyjne (I), aż ramka obejmie wymaganą wartość zadaną (A).



Nacisnąć przycisk w pokrętkle selekcyjnym, ramka zostaje powiększona.

Dotąd obracać pokrętko selekcyjne, aż pokazana zostanie wymagana długość bala. Naciśnięciem przycisku potwierdzić ustawioną długość bala (zostaje ona przez to zapamiętana).

(Fot. 1)



3

Błąd wiązania (Claas Communicator bez ISOBUS-a)



Poniższe operacje pokazują, w jaki sposób można usunąć błąd wiązania w zależności od momentu jego wystąpienia:

Przy starcie terminalu Claas Communicator

- Obrócić wstecz koło ograniczające balot, aż mierzona długość balotu wyświetlana na Claas Communicatorze będzie mniejsza niż ustawiona długość balotu.
- Odczekać 10 sekund.
- Wyłączyć terminal Claas Communicator i włączyć go ponownie.

Podczas pracy

Istnieją dwie możliwości:

- Zmierzona długość bala (pokazywana na terminalu Claas Communicator) jest mniejsza od ustawionej długości bala: nacisnąć przycisk (R), aby skasować ten błąd.
- Zmierzona długość bala (pokazywana na terminalu Claas Communicator) jest większa od ustawionej długości bala: obracać koło słomy do tyłu, aż zmierzona długość bala będzie mniejsza od ustawionej długości bala, a następnie nacisnąć przycisk (R), aby skasować błąd.

(Fot. 1, 2)



4

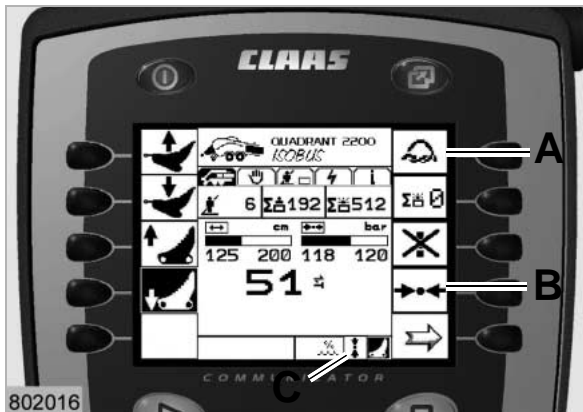
Błąd wiązania (Claas Communicator z ISOBUS-em)

Różne rodzaje błędów wiązania są różnie przedstawiane: w symbolu błędu wiązania (Z) ukazuje się numer (26, 27, 28 lub 29).

(Fot. 4)

OBSŁUGA

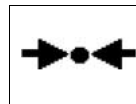
Terminal Claas Communicator umożliwia obsługiwanie maszyny przez naciśnięcie przycisków Softkey.



802016

1

Wytwarzanie/redukowanie nacisku prasy



Dla wytworzenia nacisku prasy należy nacisnąć przycisk Softkey (B).



Wskazówka!

Nacisk prasy zostaje zwiększony do ustawionej wartości.

Symbole znajdą się na czarnym tle w polu wskazań obok przycisku Softkey oraz w polu kontrolnym (C).



Dla redukcji nacisku prasy należy nacisnąć przycisk Softkey (B).

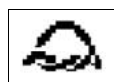


Wskazówka!

Nacisk prasy zostaje zmniejszony do wartości »0«.

Symbole znajdą się na białym tle w polu wskazań obok przycisku Softkey oraz w polu kontrolnym (C).

Ręczne włączenie procesu wiązania



Aby ręcznie włączyć proces wiązania należy nacisnąć przycisk Softkey (A).



Wskazówka!

Prasa wykonuje operację wiązania.

(Fot. 1)

Czyszczenie prasy

Informacje ogólne

Prasę oczyścić z resztek żdźbeł i brudu. Wszystkie łożyska oczyścić zewnętrznie ze smaru i kurzu.



Niebezpieczeństwo!

Utrzymywać stale w czystości wejście na maszynę i powierzchnię do chodzenia, aby zapewnić funkcjonowanie wykładzin antypoślizgowych

Naklejki ulegają zniszczeniu pod wpływem urządzeń czyszczących pod wysokim ciśnieniem i parą. Nie puszczać nigdy na nie strumieni pary lub wody.

Uszkodzone lub nieczytelne symbole ostrzegawcze natychmiast odnowić.

Budowa i obszar wewnętrzny prasy

- Przedmuchać maszynę, aby usunąć prasowany materiał.
- Umyć nadwozie od zewnątrz strumieniem wody z urządzenia do mycia pod ciśnieniem.
- Przesmarować miejsca smarowania.



Uwaga!

Przez regularną konserwację maszyny można zapobiec jej przegrzewaniu się.

Supłacz

- Przedmuchać supłacz.



Uwaga!

Nigdy nie smarować hamulca tarczowego supłacza!

Tłoczysko

Codziennie przedmuchiwać tłoczyska, aby zapobiec gromadzeniu się tam prasowanego materiału.

TABELA KONSERWACJI

Prace konserwacyjne	Okresy konserwacyjne									
	Co dziennie	Przed jazdą	Po pierwszych			Co każde		Co rok = 500 mtg	W razie potrzeby	Patrz strona
			50	100	250	50	250			
			godzinach pracy.			godzin. pracy				
Napędy główne										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.1	
- Wymiana oleju _____			●				●		13.7.1	
Przekładnia napędu pompy hydraulicznej										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.1	
- Wymiana oleju _____					●		●		13.7.1	
Przekładnia rozdzielająca napęd rotor / zgarniacz										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.2	
- Wymiana oleju _____			●				●		13.7.2	
Przekładnia górna - napęd rotoru										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.2	
- Wymiana oleju _____			●				●		13.7.2	
Przekładnia dolna - napęd rotoru										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.3	
- Wymiana oleju _____					●		●		13.7.3	
Przekładnia - napęd supłaczy										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.7.3	
- Wymiana oleju _____			●				●		13.7.3	
Instalacja hydrauliczna										
- Kontrola stanu oleju _____						●			13.6.1	
- Wymiana oleju _____					●		●		13.6.2	
- Wymiana filtra w zbiorniku oleju hydrauliczn. _____					●		●		13.6.2	
Sprężarka układu czyszczenia supłaczy										
- Kontrola poziomu oleju _____	●								13.8.8	
- Wymiana oleju _____						●			13.8.8	
Turbodmuchawa										
- Sprawdzanie poziomu oleju _____						●			13.8.9	
- Wymiana oleju hydraulicznego _____							●		13.8.10	
- Wymiana filtra oleju hydraulicznego _____							●		13.8.10	

INSTALACJA HYDRAULICZNA



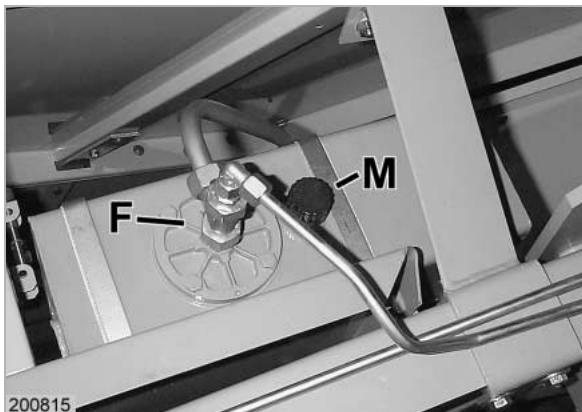
Niebezpieczeństwo!

Podczas prac przy instalacji hydraulicznej należy wyłączyć silnik traktora, wyciągnąć kluczyk zapłonowy, zablokować koło zamachowe hamulcem koła zamachowego (F) i zabezpieczyć prasę przed staczaniem się.



(Fot. 1)

1



Sprawdzanie poziomu oleju

M = Filtr wentylacyjny z miarką oleju, wlew oleju

H = Zbiornik oleju hydraulicznego

S = Rura wznosząca

F = Głowica filtra z wkładem filtra

P = Pompa oleju hydraulicznego (Fot. 4)

Poziom oleju należy sprawdzać co 50 godzin pracy.

2

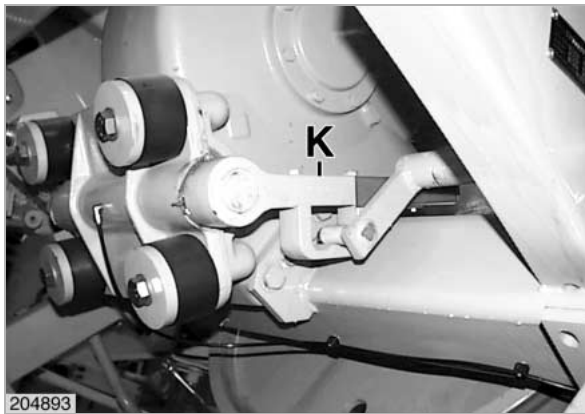


Przy wysuniętych cylindrach hydraulicznych poziom oleju hydraulicznego musi sięgać co najmniej do dolnego znacznika miarki (M) albo rury wznoszącej (S).

Przy cofniętych cylindrach hydraulicznych poziom oleju hydraulicznego musi dotykać co najmniej górnych znaczników.

(Fot. 2, 3)

3



22

Skontrolować położenie ramion korby w stosunku do blokady tłoka (K) i w razie potrzeby obrócić koło zamachowe w kierunku przeciwnym do zwykłego obracania, aż blokady tłoka (K) znajdą się na dole.

(Fot. 22)

Koło zamachowe tak daleko obrócić w kierunku do zwykłego obracania, aż można włożyć śrubę ścinalną.

(Fot. 12, 13, 14, 15)

Założyć sznurek.

Gdy powtórzy się ścięcie, skontrolować położenie igieł w stosunku do tłoka, ustawić (Fot. 6, – patrz strona 13.10.3) i skontrolować wyzwalenie wiązania, ustawić.

Skontrolować wyzwalenie wiązania, ustawić

Wykręcić śruby (A) i zdjąć osłonę (B).

Skontrolować odległość między pierścieniem odległościowym (E) a krzywką (F) przy wyzwalaczu balotów. Musi ona wynosić 4,0₋₁ mm, miara (X).

Celem ustawienia należy poluzować nakrętkę (D), zdjąć trochę dźwignię (C) i wyzwolić elektronicznie wiązanie.

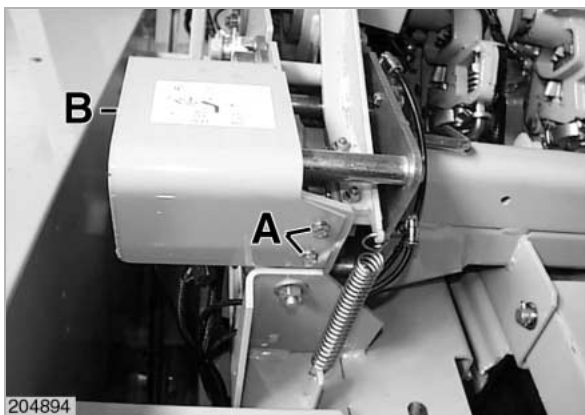
Gdy silnik znajduje się w stanie bezruchu, przestawić dźwignię do pozycji spoczynku i tak nałożyć ponownie dźwignię (C), aby miara (X) wynosiła 4,0₋₁ mm.

Nakrętkę dźwigni dociągnąć 12 Nm.

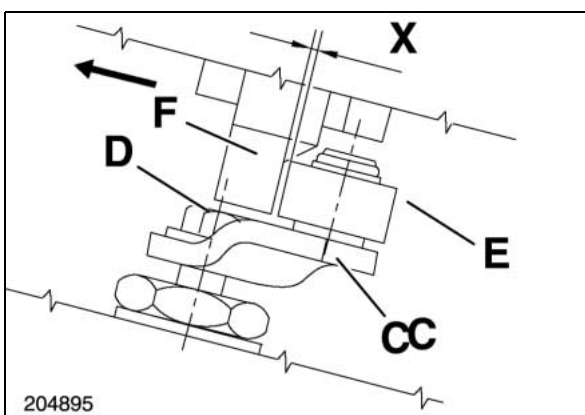
Próba pracy: Wyzwolić supłacz i skontrolować jeszcze raz odległość (X).

Założyć osłonę (B).

(Fot. 23, 24)



23



24



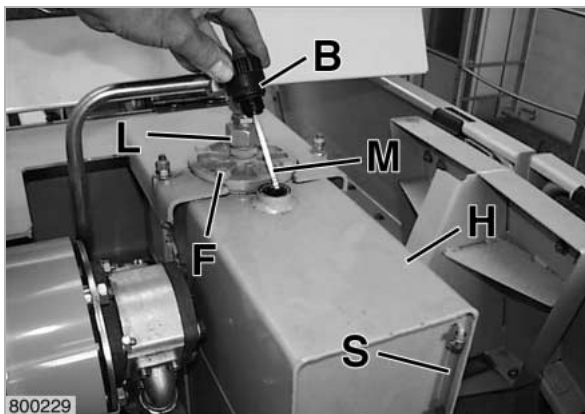
200828

25

Odwadnianie zbiornika powietrza dla instalacji czyszczenia supłacza

Wodę można spuścić z zaworu do odwadniania (E).
Wodę należy spuszczać co 50 godzin roboczych.

(Fot. 25)



800229

26

Turbofan (opcja)



Niebezpieczeństwo!

Przy pracach przy turbowentylatorze wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki, zablokować koło zamachowe przy pomocy hamulca unieruchamiającego i zabezpieczyć prasę przed przetoczeniem. Podłożyć kliny pod koła.

Sprawdzanie poziomu oleju

B = Filtr wentylacyjny z miarką oleju, wlew oleju

H = Zbiornik oleju hydraulicznego

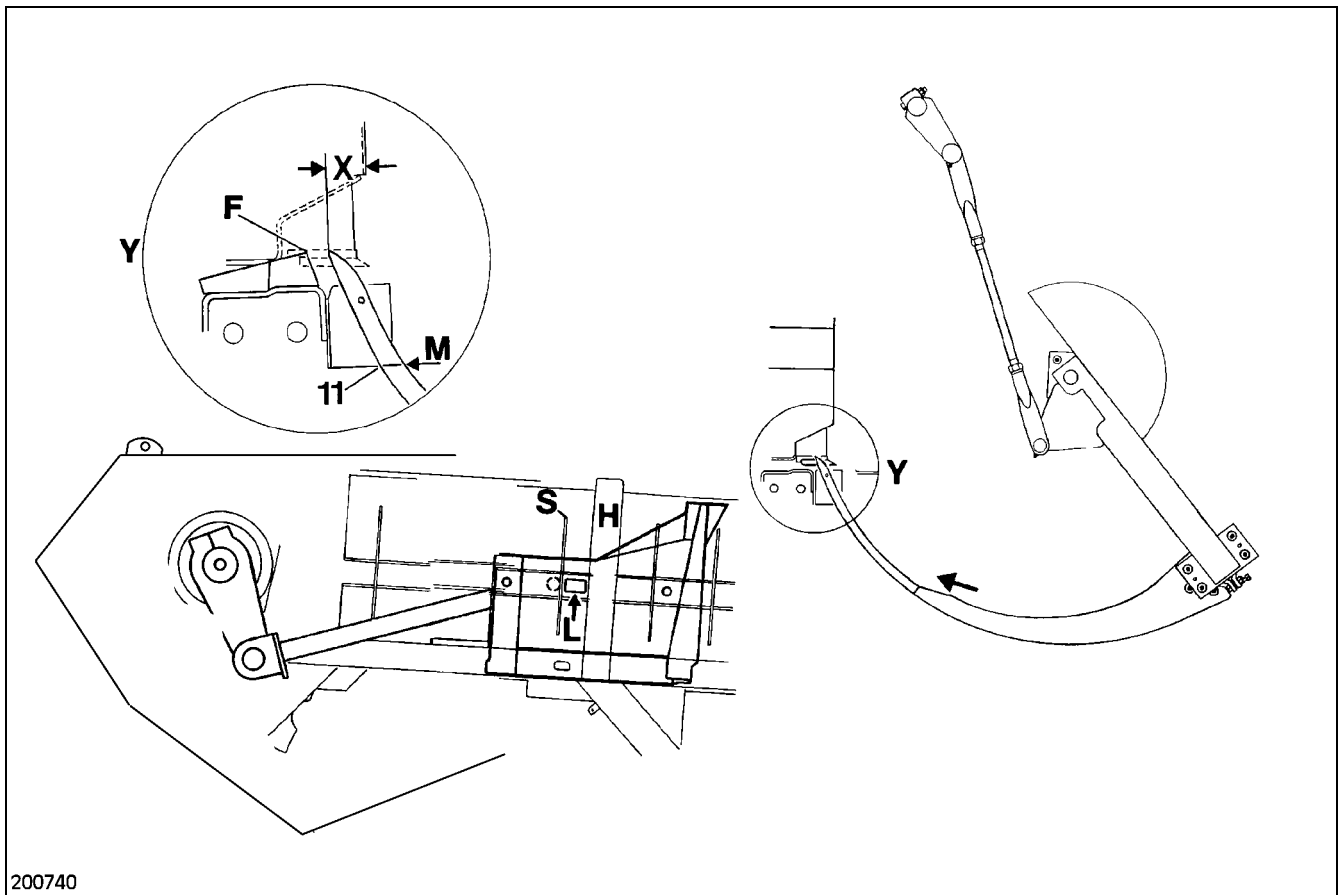
S = Rura wznosna

F = Głowica filtra z wkładem filtra

Poziom oleju należy sprawdzać co 50 godzin pracy.

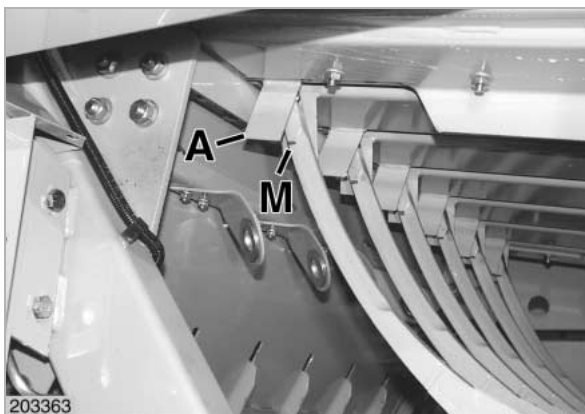
Poziom oleju hydraulicznego musi sięgać co najmniej do dolnego znacznika miarki (M) albo rury wznosnej (S).

(Fot. 26)



200740

6



203363

7

Kontrola ustawienia igieł w stosunku do tłoka

Wyzwolić wiązanie.

Tłok przesunąć w tył obracając **ręką** koło zamachowe (w kierunku strzałki) tak, aż czerwona miarka (L) na tłoku, po lewej stronie maszyny ustawiona będzie między jarzmem (S) a dźwigarem (H).

Oznaczenia (M) igieł muszą stać na wysokości blachy prowadzącej (A) na punkcie (11). Ten punkt kontrolny widoczny jest z przodu, w skrzyni sznurka przez przewidziane ku temu otwory, patrz szkic (Y). Jeśli to konieczne, to przez przełożenie wałka przegubowego napędu wałka supłaczy, skorygować ustawienie.

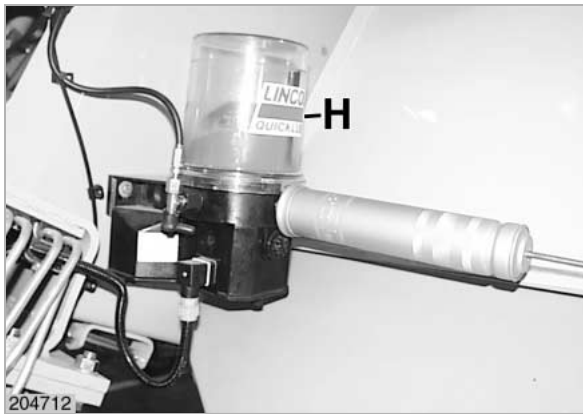
W razie potrzeby należy doregulować dokładne ustawienie przekładni supłacza.

(Fot. 6, 7)

**Uwaga!**

Jeżeli sprzęgło nie włącza się automatycznie lub wyłącza się ponownie po włączeniu:

- Wyłączyć maszynę.
 - Sprawdzić, czy w maszynie nie znajdują się ciała obce i ewentualnie je usunąć.
 - Ponownie włączyć maszynę.
-



4

Napełnianie zbiornika smaru

Nakręcić pompę napełniającą na króciec i napełnić zbiornik (H) aż do kreski "MAX".

Odkręcić pompę napełniającą i zamknąć ją korkiem (P).

Króciec (S) zamknąć szczelnie kapturkiem (V).

(Fot. 3, 4, 5)



5

Smarowniczką (N) można ręcznie osmarowywać prasę.

Uruchamianie układu centralnego smarowania

Centralne smarowanie można uruchomić ręcznie tylko przy pracującym napędzie głównym prasy. Patrz rozdział »Terminal kontrolny«/»Claas Communicator«.

Układ zostanie uruchomiony i wykonany będzie jeden cykl smarowania.

Postępowanie takie można stosować także w celu kontroli działania systemu centralnego smarowania.



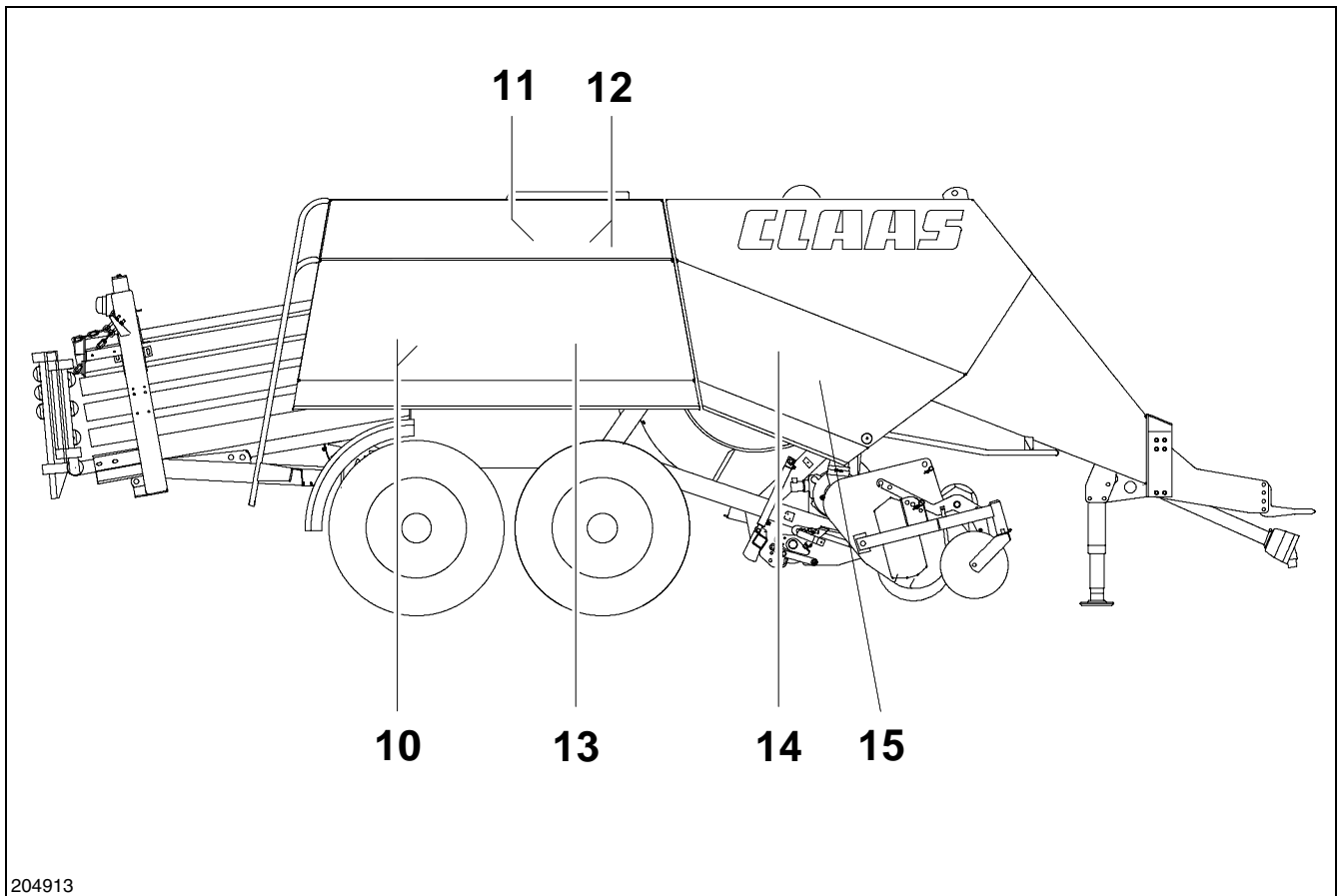
Uwaga!

Przed i po czyszczeniu maszyny strumieniem pary należy ręcznie uruchomić cykl smarowania.

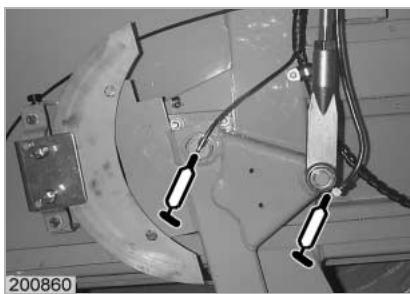
W planie smarowania wszystkie punkty przyłączone do układu centralnego smarowania oznaczone są literą "Z".

15

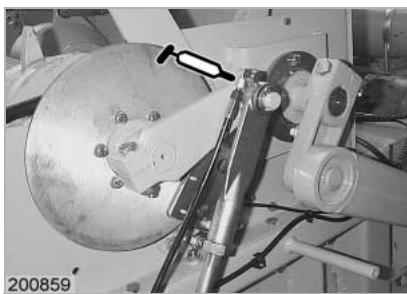
Plan smarowania



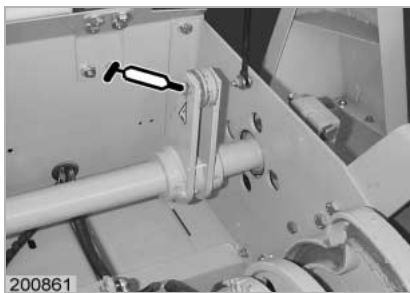
h50



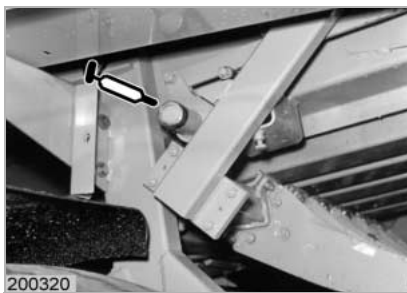
A



A



12



A









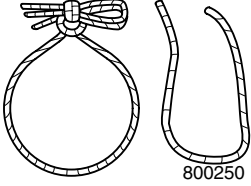
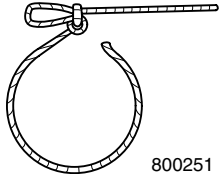
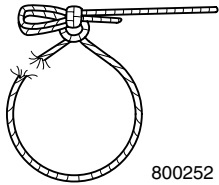
A



15

ZAKŁÓCENIA, PRZYCZYNY I USUWANIE

Zakłócenie / Symbol na wyświetlaczu	Przyczyna	Usuwanie
		 <p>Niebezpieczeństwo!</p> <p>Wchodzenie na prasę w celu przeprowadzania konserwacji lub w celu usuwania zakłóceń dozwolone jest wyłącznie przy zatrzymanym silniku traktora przy wyciągniętym kluczyku zapłonowym i zablokowanym kole zamachowym.</p>
Poluzował się wąż hydraulicznego hamulca awaryjnego.	Połączenie pomiędzy traktorem i prasą zostaje przerwane.	<p>Ponownie podłączyć wąż hydrauliczny.</p> <p>Ustawić dźwignię z powrotem w pozycji wyjściowej.</p> <p>Wymienić łańcuch. Ponownie podłączyć prasę łańcuchem do traktora.</p>
Zerwanie sznurka  	Skończyła się przędza na rolce Zerwany sznurek	<p>Włożyć nową rolkę przędzy</p> <p>Związać końcówki sznurka na węzeł</p> <hr/> <p> Wskazówka!</p> <p>Komunikat zakłócenia gaśnie po ponownym naciągnięciu sznurka</p>
Zakłócenie instalacji hydraulicznej  	Pompa regulacji ciśnienia prasowania pracuje za często. Możliwości: 1. za częste przeciążenie 2. za duża szybkość jazdy do przodu 3. wałek przekładnikowy jest wyłączony, ale prasa pracuje dalej, napędzana przez koło zamachowe 4. przeciek w instalacji hydraulicznej do kanału prasy 5. brak oleju 6. wewnętrzny przeciek w zaworze	<p>do 1. - 3.:</p> <p>komunikat zakłócenia gaśnie automatycznie po około 2 minutach, a urządzenie regulacyjne pracuje dalej automatycznie.</p> <p>Odnaleźć i uszczelnić przeciek</p> <p>Dolać oleju do zbiornika oleju hydraulicznego</p> <p>Zawiadomić serwis</p>

Zakłócenie / Symbol na wyświetlaczu	Przyczyna	Usuwanie
<p>Brak węzła albo zaciśnięty sznurek (sznurek wysuwał się z igieł i uchwytu sznurka, zwisa luzem równo odcięty z kanału prasy albo jest jeszcze zaciśnięty pod węzłem ostatniego bala)</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. le nawleczony sznurek. 2. Przesunięta pętla sznurka za igłą. 3. Sznurek niewystarczająco naciągnięty przez napinacz sznurka. 4. Luźny hamulec wałka supłacza i jarzma igieł. 5. Złe ustawienie igieł. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sznurek nie nawleczony. 2. Ustawić pętlę sznurka za igłą. 3. Odpowiednio naciągnąć sznurek na napinaczu sznurka. 4. Dociągnąć hamulec wałka supłacza i jarzma igieł. 5. Sprawdzić ustawienie igieł.
<p>Węzeł na długim końcu sznurka (odcięty koniec sznurka)</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kozioł supłacza znajduje się za daleko od tarczy supłacza. 2. Za duży luz na kółkach supłacza. 3. Sprężyna haka supłacza zbyt luźna albo ciśnienie prasowania za wysokie. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dosunąć kozioł supłacza do tarczy supłacza. 2. Sprawdzić i wyregulować luz kółek supłacza. 3. Mocniej naprężyć sprężynę haka supłacza, ewentualnie zmniejszyć ciśnienie prasowania.
<p>Węzeł zerwany po wiązaniu</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uszkodzone rożki. 2. Dociskacz sznurka źle ustawiony. 3. Ostre krawędzie na płycie supłacza, dociskaczu sznurka i/lub uszkodzone rożki. 4. Za cienki sznurek. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić rożki. 2. Wyregulować dociskacz sznurka. 3. Usunąć ewentualne ostre krawędzie z płyty supłacza, dociskacza sznurka i/lub rożków. 4. Użyć mocniejszego sznurka do wiązałki.
<p>Sznurek zeskakuje za dociskacz sznurka</p>	<p>Za wysokie ciśnienie prasowania.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zredukować ciśnienie prasowania.

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