



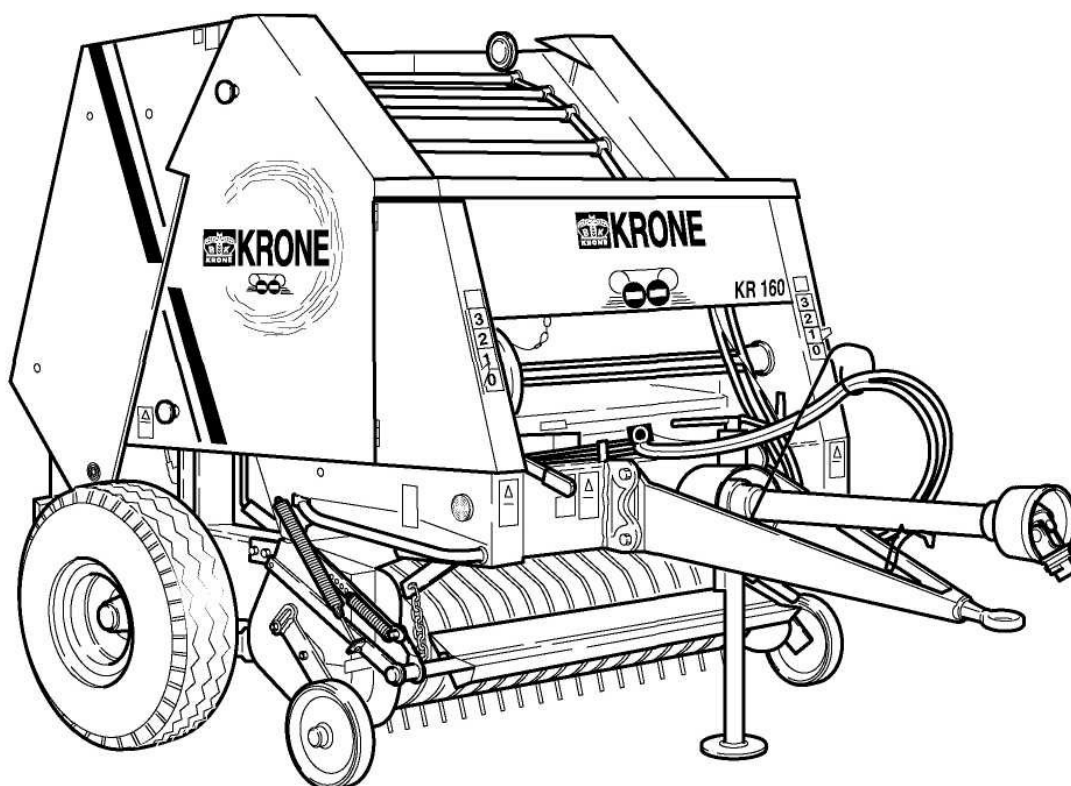
Instrukcja użytkowania **150 000 041 00 DE**

**Prasa do balotów
okrągłych**

(od nr maszyny: 392 000)

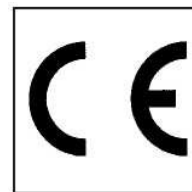
KR 130-MINISTOP

KR 160-MINISTOP





Deklaracja zgodności WE
zgodnie z Wytycznymi WE 98/37/EG



My

Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH
Heinrich-Krone-Str. 10, D-48480 Spelle

oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Prasa do balotów okrągłych

Typy: KR 130 MINI STOP, KR 160 MINI STOP,
KR 130 MINI STOP z ucinarką

do których odnosi się niniejsza deklaracja, odpowiada obowiązującym podstawowym wymagom w sprawie zachowania zdrowia i bezpieczeństwa wg Wytycznych WE 98/37/EG.

Spelle, dnia 02.05.2005

(dr inż. Josef Horstmann, kier. p-stwa)

(ppa. dr inż. Klaus Martensen, kier. dz. ds. konstrukcji i rozwoju)

Szanowny kliencie,
szanowna klientko,

Otrzymałeś (-aś) instrukcję użytkowania do zakupionego przez Ciebie wyrobu firmy KRONE.

Instrukcja zawiera ważne informacje potrzebne dla prawidłowej eksploatacji oraz bezpiecznej obsługi maszyny.

W razie gdyby instrukcja ta miała się z jakiegokolwiek powodu okazać w całości lub w części nie użyteczną, możesz dla swej maszyny otrzymać instrukcję zastępczą, podając nam numer umieszczony na odwrocie strony.

I. Wstęp

Szanowny kliencie!!

Dziękujemy za okazane nam zaufanie wyrażające się zakupieniem tej maszyny.

Przy przekazywaniu maszyny dealer poinstruował o jej obsłudze, konserwacji i regulacji.

Ów pierwszy instruktaż nie jest jednak w stanie zastąpić dokładnego zapoznania się z różnymi zadaniami, funkcjami oraz z prawidłowym obchodzeniem się z maszyną.

Instrukcja użytkowania została ułożona w taki sposób, byście Państwo zostali szczegółowo poinformowani o wymaganych czynnościach, o uruchomieniu maszyny oraz jej eksploatacji aż po konserwację i pielęgnację włącznie. Przy tym układ poszczególnych rozdziałów tekstowych i rysunkowych jest zgodny z technologicznym przebiegiem eksploatacji maszyny.

Instrukcję należy dokładnie przeczytać przed użyciem maszyny, i szczególną uwagę zwracać na zawarte w niej wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.

Uwaga: W celu uniknięcia wypadków i uzyskania optymalnych wydajności nie wolno bez zgody producenta dokonywać żadnych przeróbek maszyny. Podobnie wolno ją używać jedynie w warunkach określonych przez firmę Krone.



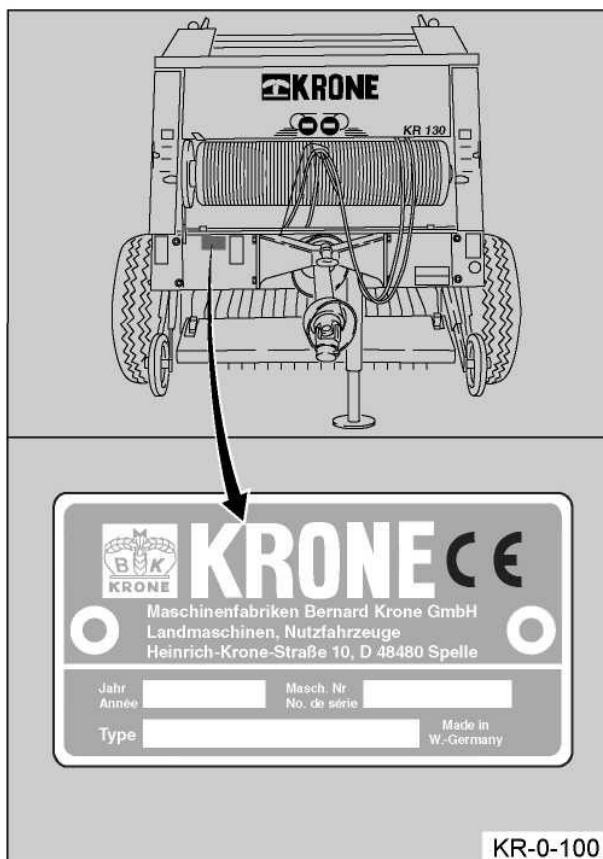
Ten znak ma zwracać uwagę na zawarte w instrukcji wskazówki dot. bezpieczeństwa. Przestrzegajcie te wskazówki, aby uniknąć wypadków.



Ten znak z kolei znajdziecie w różnych miejscach instrukcji użytkowania. Wskazuje on na specjalne zasady obchodzenia się, na które przy eksploatacji maszyny trzeba zwracać szczególną uwagę.

Wszelkie informacje, rysunki i dane techniczne zawarte w niniejszej instrukcji odpowiadają najnowszemu stanowi techniki w momencie jej opublikowania. Zastrzegamy sobie wprowadzanie w każdej chwili zmian konstrukcyjnych bez uprzedniego powiadomienia oraz podawania przyczyn. .

Zamawianie części zamiennych



typ

nr maszyny

rok prod.

Przy zamawianiu części zamiennych należy podawać oznaczenie typu, numer maszyny oraz rok jej budowy. Dane te znajdziecie na tabliczce znamionowej maszyny.

Aby dane te mieć zawsze pod ręką, zalecamy ich wpisanie w powyższe kratki.

I proszę pamiętać: imitacje oraz kopie części, zwłaszcza co się tyczy części zużywających się, nie wytrzymują tego, co być może obiecują swym wyglądem! Jakości materiałów są wzrokowo trudne do zbadania, stąd zachowujemy największą ostrożność przy tanich ofertach i częściach podrabianych!

Dlatego lepiej zamawiać od razu **oryginalne części zamienne KRONE!**

II. Spis treści

I.	Słowo wstępne	1
II.	Spis treści	2
III.	Uwagi ogólne	6
1.	Wstęp	
1.1	Umieszczenie tablic informacyjnych	10
1.2	Dane techniczne	12
1.3	Metoda i zasada działania prasy balotów okrągłych KR 130 i KR 160	14
2.	Przygotowanie prasy do balotów okrągłych	
2.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	15
2.2	Dopasowanie dyszla do ciągnika	15
2.3	Dopasowanie wałka przegubowego	17
2.4	Czyszczenie i sprawdzenie krążków startowych prowadnicy podwójnego sznurka wiążącego	18
2.5	Nastawienie wysokości piast kół	18
2.6	Uruchomienie prasy	18
2.6.1	Podwieszenie prasy do ciągnika	18
2.6.2	Dobieranie materiału wiążącego	21
2.6.3	Licznik balotów	21
2.6.4	Jazda po drogach	22
2.6.5	Odlączenie prasy	22
3.	Praca przy użyciu prasy do balotów	
3.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	25
3.2	Nastawa podstawowa prasy w zależności od prasowanego materiału	25
3.3	Proces (przebieg) prasowania	26
3.4	Sprawdzenie zamknięcia tylnej kłapy	26
3.5	Opuszczanie pick-up`a (podbieraka)	26
3.6	Prędkość jazdy a liczba obrotów wałka czopowego	27
3.7	Napełnianie komory balotów	27
3.8	Zakończenie procesy prasowania	28
3.9	Demontaż niecki zabierakowej	28
3.10	Prasowanie innych materiałów (produktów)	28
4.	Podstawowa nastawa prasy i obsługa	
4.1.	Pickup [podbierak]	30
4.1.1	Nastawienie wysokości roboczej (ograniczenie głębokości na podbieraku)	30
4.1.2	Nastawienie kół czujnikowych	31
4.1.3	Nastawienie wysokości blachy odbojowej	
4.1.4	Dodatkowy dociskacz	
4.2	Wiązanka sznurka	32
4.2.1	Nawlekanie sznurka wiążącego	32
4.2.2	Przebieg wiązania sznurkiem	35
4.2.3	Demontaż urządzenia startowego	36
4.3	Nastawianie nacisku prasowania	38

5	Nastawy	
5.1.	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	39
5.2	Nastawienie zamknięcia tylnej kłapy	39
5.3	Nastawienie wskaźnika nacisku prasowania	39
5.4	Nastawienie nacisku prasowania	40
5.5	Blokada haka zamknięcia prasy	41
5.5.1	Nastawienie linki wskazania „Komora balotów zamknięta i zaryglowana“	42
5.6	Prowadnica podwójnego sznurka wiążącego	42
5.7	Hamulec sznurka	44
5.8	Odstęp walca od spodu rolkowego	44
5.9	Odstęp dociskacza od podbieraka	45
6.	Przygotowania do transportu po drogach	
6.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	46
6.2	Uwagi ogólne	46
7.	Pielęgnacja i konserwacja prasy	
7.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	47
7.2	Uwagi ogólne	47
7.3	Ogumienie	51
7.4	Przekładnia napędu głównego	52
7.5	Łańcuchy napędowe	53
7.5.1	Napęd spodu rolkowego	53
7.5.2	Łańcuch spodu rolkowego	53
7.5.3	Napęd walców	54
7.5.4	Pick-up [podbierak]	54
7.5.5	Prowadnica podwójnego sznurka wiążącego	55
7.6	Nastawienie niecki zabierakowej	55
7.7	Hydraulika	55
7.7.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	55
7.7.2	Uwagi ogólne	56
7.7.3	Schemat układu hydraulicznego prasy z hydr. urządzeniem startowym	57
7.8	Ucha pociągowe dyszla	57
7.9	Instalacja elektryczna	58
8.	Smarowanie	
8.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	59
8.2	Uwagi ogólne	59
8.4	Punkty smarne prasy	60
9.	Przezimowanie	
9.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	62
9.2.	Uwagi ogólne	62

10.	Ponowne uruchomienie	
10.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	63
10.2	Uwagi ogólne	63
10.3	Sprawdzenie sań prowadzących sznurek.....	63
10.4	Sprawdzenie rolek startowych.....	64
10.5	Sprawdzenie noży	64
10.6	Luzowanie sprzęgła przeciążeniowego na wałku przegubowym.....	64
11.	Usterki – przyczyny i usuwanie	
11.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	65
11.2	Tabela z zestawieniem usterek, ich przyczyn i usuwaniem.....	65
12.	Wypożyczenie specjalne	
12.1	Elektroniczny wskaźnik nacisku końcowego	69
12.1.1	Nastawienie wskazania nacisku końcowego	70
12.2	Elektroniczna obsługa komfortowa.....	72
12.2.1	Opis ogólny	73
12.2.2	Przygotowanie do akcji	73
12.2.3	Funkcje obsługi komfortowej.....	74
12.2.4	Ręczne włączanie procesu wiązania wzgl. owijania balotu	75
12.2.5	Automatyczne włączanie procesu wiązania wzgl. owijania balotu	77
12.2.6	Licznik balotów	78
12.2.7	Przycisk STOP	78
12.2.8	Kontrola zespołu obsługi komfortowej	79
12.2.8.1	Meldunek usterki USZKODZONA OWIJARKA.....	79
12.2.8.2	Nie został wprowadzony proces wiązania lub owijania balotu	79
12.2.9	Czujniki na prasie do balotów	80
12.2.9.1	Nastawienie testu czujników na zespole sterująco-wskaźnikowym.....	80
12.2.9.2	Sprawdzenie czujników	80
12.2.9.3	Nastawienie języka na zespole sterująco-wskaźnikowym.....	81
12.2.10	Schemat układu hydraulicznego obsługi komfortowej	81
12.2.11	Schemat elektryczny obsługi komfortowej.....	83
12.3	Prasa do balotów z szerokim podbierakiem	84
12.3.1	Nastawienie wysokości roboczej (ograniczenia głębokości) na zabieraku.....	84
12.3.2	Nastawienie kół czujnikowych	84
12.3.3	Łańcuchy napędowe	85
12.3.4	Nastawienie przenośników ślimakowych.....	85
12.3.5	Nastawienie wysokości blachy odbojowej	86
12.3.6	Dociskacz	86
12.4	Owijarka siatką lub folią.....	87



12.4.1	Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa	87
12.4.2	Materiał na owijkę (siatka)	87
12.4.3	Wkładanie siatki (folii) do owijarki	87
12.4.4	Proces owijania w owijarce siatkowej	89
12.4.5	Dobranie ilości owijek balotu	91
12.4.6	Nastawienie hamulca sieci	91
12.4.7	Nastawy na owijarce.....	92
12.5	Hydrauliczne urządzenie startowe	94
12.5.1	Ogólne wskazówki bezpieczeństwa	94
12.5.2	Hydrauliczne urządzenie startowe	94
12.5.3	Nastawienie sprężyny dociskającej na hydraulicznym cylindrze startowym	95
12.6	Dodatkowy wąż hydrauliczny do wyłącznego uruchamiania podbieraka	95
12.7	Szerokokątny wałek przegubowy.....	95

III. Uwagi ogólne

1. Użycie zgodne z przeznaczeniem

Prasa balotów okrągłych jest przeznaczona wyłącznie do normalnego użytku w robotach rolniczych (użytkowanie zgodne z przeznaczeniem).

Każde inne użycie uznawane jest jako niezgodne z przeznaczeniem. Za wynikające stąd szkody producent nie odpowiada, ryzyko spada wyłącznie na użytkownika.

Do użytkowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się też zachowanie zalecanych przez producenta warunków eksploatacyjnych, konserwacji i utrzymania maszyny.

Prasa do balotów okrągłych może być używana, doglądana i naprawiana jedynie przez osoby, które są z nią obeznane i poinstruowane o związanych z nią zagrożeniach.

Należy zachować obowiązujące przepisy w sprawie zapobiegania wypadkom, jak również inne ogólnie przyjęte zasady techniki bezpieczeństwa, medycyny pracy oraz ruchu drogowego.

Własnowolnie dokonywane zmiany na maszynie wykluczają odpowiedzialność producenta z tytułu wynikających stąd szkód..

Podstawowa zasada:



Przed jazdą po drogach publicznych oraz przed każdym uruchomieniem sprawdzamy prasę do balotów oraz ciągnik pod kątem bezpieczeństwa ruchu drogowego i eksploatacji.

2. Przepisy w spr. bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom

1. Oprócz wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji należy przestrzegać ogólnie obowiązujące przepisy w sprawie bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom!
2. Umieszczone tablice ostrzegawcze i informacyjne dają ważne wskazówki dla pracy bezpiecznej, ich przestrzeganie służy Twemu bezpieczeństwu!
3. Przy korzystaniu z dróg publicznych stosujemy si...e do obowiązujących przepisów!
4. Przed przystąpieniem do pracy zapoznajemy się ze wszystkimi urządzeniami i elementami włączającymi oraz z ich funkcją, W czasie pracy jest już na to za późno!

5. Odzież operatora winna ściśle przylegać do ciała. Unikamy odzieży luźnej.
6. Dla uniknięcia zagrożenia pożarem utrzymujemy maszynę w czystości!
7. Przed podejżdzaniem maszyną do przeszkód oraz przed jej uruchomieniem sprawdzamy wpiery najbliższy teren! (Uwaga – dzieci!) Zapewnijmy wystarczającą widoczność!
8. Zabrania się przewożenia osób na maszynie w trakcie pracy..
9. Sprzęt podczepiamy do ciągnika zgodnie z zaleceniami, zamocowując go do przewidzianych urządzeń i zabezpieczając!
10. Przy do- i odczepianiu maszyny, podpórki ustawiamy w odpowiednie położenie!
11. Przy do- i odczepianiu maszyny do ciągnika należy zachować szczególną ostrożność!
12. Ciężary balastowe zawsze umieszczamy zgodnie z zaleceniami w przewidzianych w tym celu punktach zamocowania!
13. Stosujemy się do dopuszczalnych obciążeń osi, ciężaru całkowitego oraz wymiarów transportowych!
14. Wyposażenie dla transportu, jak np. oświetlenie, urządzenia ostrzegawcze i ewtl. ochronne należy sprawdzić i założyć!
15. Urządzenia zdalnego włączania (linki, łańcuchy, drążki itd.) należy ułożyć w taki sposób, by by we wszystkich położeniach transportowych i roboczych nie wywoływały niezamierzonych ruchów.
16. Sprzęt do jazdy po drogach doprowadzamy do właściwego stanu i unieruchamiamy (blokujemy) zgodnie z zaleceniami producenta!
17. W czasie jazdy nigdy nie opuszczamy stanowiska operatora (kierowcy)!
18. Szybkość jazdy musi być zawsze dostosowana do warunków otoczenia ! W warunkach jazdy w górach i dolinach oraz wpoprzek pochyłości, unikamy nagłych skrętów!
19. Zachowanie się pojazdu, możliwości kierowania nim i hamowania sa determinowane zamontowanym lub doczepionym sprzętem oraz ciężarami balastowymi. W związku z tym miejmy na uwadze wystarczające możliwości kierowania i hamowania!
20. Przy jeździe na zakrętach uwzględniamy odległość wysięgu i/lub masę zamachową sprzętu!
21. Sprzęt uruchamiamy jedynie wtedy, gdy wszystkie przyrządy ochronne zostały założone i są w pozycji ochronnej!

22. Zabrania się przebywania w zasięgu roboczym maszyny!

23. Nie zatrzymywać się w zasięgu obrotu i wychylenia maszyny!

24. Hydraulicznie składane ramy wolno uruchamiać jedynie, gdy nie ma osób w ich zasięgu!

25. Na elementach maszyny obsługiwanych zdalnie znajdują się miejsca możliwego przygniecenia i zranienia!

26. Przed zejściem z ciągnika maszynę opuszczamy na ziemię, gasimy silnik i wyjmujemy klucz ze stacyjki!

27. Nie wolno przebywać między ciągnikiem i maszyną, bez uprzedniego zabezpieczenia pojazdu klinami podkładowymi przed odtoczeniem!

3. Doczepiany sprzęt

1. Sprzęt zabezpieczamy przed odtoczeniem!

2. Pamiętajmy by nie przekroczyć maks. dopuszczalnego obciążenia nośnego sprzęgu doczeplonego, wieszaka pociągowego lub zaczepu!

3. Przy zawiesiu dyszlowym zwracamy uwagę na wystarczającą swobodę ruchu w punkcie zaczepu!

4. Użycie wałka czopowego

1. Wolno używać jedynie wałki przegubowe przepisane przez producenta!

2. Rurę i lej ochronny wałka przegubowego jak również osłonę wałka czopowego – także od strony maszyny – należy założyć na wałki, przy czym muszą one być we właściwym stanie.

3. W odniesieniu do wałków przegubowych pamiętajmy o przepisowych osłonach rurowych w pozycji zarówno transportowej jak i roboczej!

4. Wałki przegubowe podczepiamy i odczepiamy tylko przy wyłączonym wałku czopowym, zgaszonym silniku i wyjętym ze stacyjki kluczyku zapłonowym!

5. Przy stosowaniu wałków przegubowych ze sprzęgiem przeciążeniowym lub jednokierunkowym, nie chronionych osłonami przy ciągniku, należy wymienione sprzęgi te zamontować po stronie maszyny!

6. Zawsze miejmy na uwadze właściwe przeprowadzenie montażu i zabezpieczenia wałka przegubowego!

7. Osłonę wałka przegubowego zabezpieczamy przed obracaniem się wraz z wałkiem przez zawieszenie łańcuchów!

8. Przed włączeniem wałka czopowego upewnijmy się, czy dobrana liczba obrotów ciągnika zgodna jest z dopuszczalną liczbą obrotów wałka!

9. Przed włączeniem wałka czopowego zwróćmy uwagę, by nikt nie przebywał w strefie zagrożenia przez maszynę!

10. Nigdy nie włączamy wałka czopowego przy zgaszonym silniku!

11. Podczas prac z użyciem wałka czopowego nie wolno przebywać w zasięgu obracających się wałków czopowego i przegubowego.

12. Zawsze odłączamy wałek przegubowy, gdy pracuje on pod zbyt dużym a zbędnym kątem!

13. **Uwaga!** Po dołączeniu wałka czopowego istnieje zagrożenie powodowane przez wirującą masę będącą na dobiegu! W tym czasie nie podchodzimy do maszyny. Dopiero, gdy maszyna jest w całkowitym bezruchu, a wirująca masa została zatrzymana hamulcem, wolno pracować.

14. Czyszczenie, smarowanie lub redulacja sprzętu napędzanego wałkiem czopowym lub przegubowym mogą być dokonywane tylko przy odłączonym wałku czopowym, wyłączonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym! Zaciągając hamulec masy wirującej.

15. Odłączony wałek przegubowy odkładamy na specjalny do tego uchwyt!

16. Po wymontowaniu wałka przegubowego jego tuleję ochronną nasadzamy na końcówkę wałka czopowego!

17. W razie uszkodzeń usuwamy je natychmiast, przed przystąpieniem do pracy z maszyną!

5. Układ hydrauliczny

1. Układ hydrauliczny jest pod ciśnieniem!
2. Przy podłączaniu cylindrów i siłowników hydraulicznych pamiętajmy o właściwym łączeniu węży hydraulicznych!
3. Przy podłączaniu węży hydraulicznych do hydrauliki ciągnika pamiętajmy, by zarówno układ hydrauliczny po stronie ciągnika jak i maszyny nie był pod ciśnieniem!
4. Przy hydraulicznych złączach funkcjonalnych między ciągnikiem i maszyną tuleje łączeniowe i wtyki winny być oznakowane, by wykluczyć w ten sposób wadliwą obsługę! W razie zamienienia połączeń otrzymujemy odwrotne działanie (np. podnoszenie/opuszczanie) – **Zagrożenie wypadkiem!**
5. Węże hydrauliczne poddajemy regularnemu sprawdzaniu i w razie ich uszkodzenia czy oznak starzenia się, wymieniamy! Węże wymienione muszą odpowiadać wymaganiom technicznym stawianym przez producenta sprzętu!
6. Przy wyszukiwaniu miejsc wycieku oleju stosujemy odpowiednie środki pomocnicze z uwagi na możliwość skażenia!
7. Ciecze uchodzące pod wysokim ciśnieniem (olej hydrauliczny) mogą przeniknąć przez skórę i spowodować ciężkie zranienia! W takim razie natychmiast wzywamy lekarza! Obawa zakażenia!
8. Przed robotami przy instalacji hydraulicznej odstawiamy podczepiony sprzęt, spuszczaemy ciśnienie z układu i gasimy silnik!

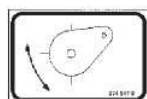
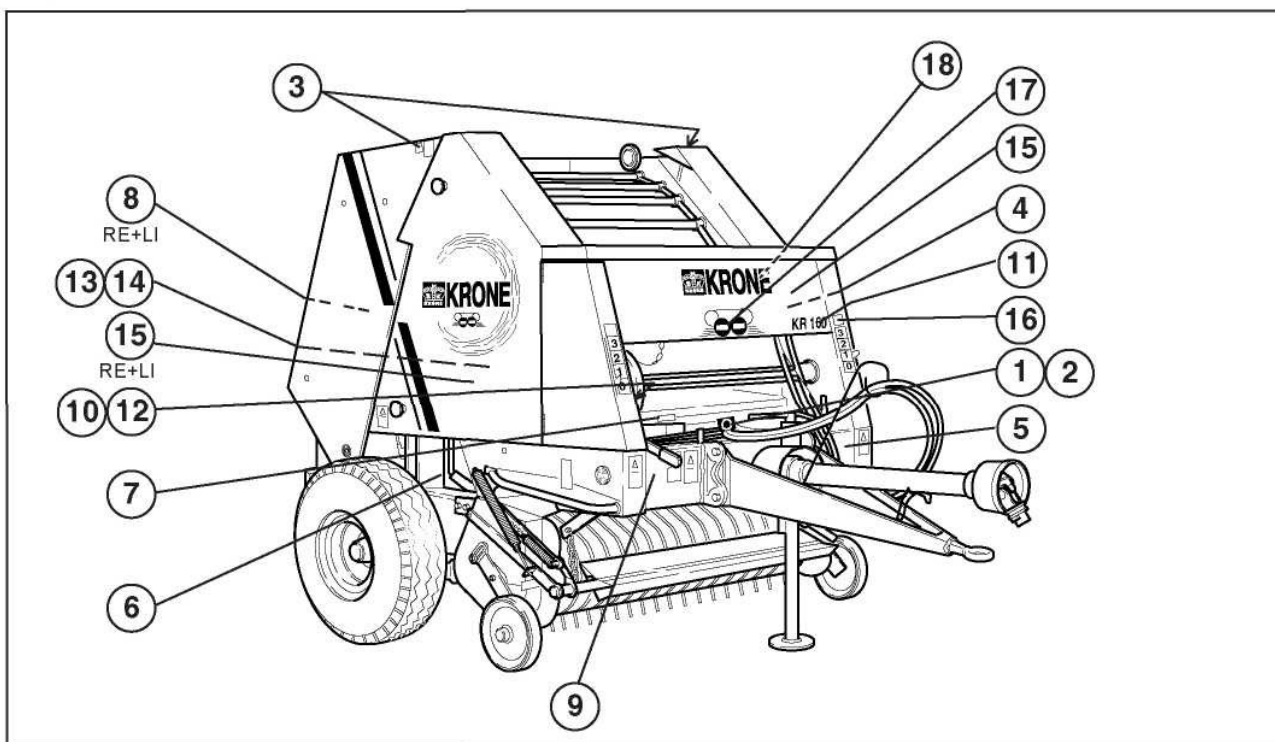
6. Ogumienie

1. Podczas prac przy ogumieniu miejmy na uwadze, by sprzęt (maszyna) była w sposób pewny zabezpieczona przed odtoczeniem (kliny podkładowe).
2. Montaż kół i opon wymaga dysponowania wystarczającymi w tej mierze umiejętnościami oraz właściwymi do tego narzędziami!
3. Prace naprawcze przy ogumieniu i kołach mogą wykonywać tylko fachowcy przy użyciu stosowanych do tego narzędzi montażowych!
4. Regularnie sprawdzamy ciśnienie powietrza w oponach! Pamiętajmy o właściwym, przepisowym ciśnieniu powietrza!

7. Konserwacja

1. Czynności naprawcze, konserwacyjne i czyszczenia jak również usuwanie usterek w działaniu maszyny prowadzimy z zasady tylko przy wyłączonym napędzie i nieczynnym silniku! – Wyjmujemy kluczyk zapłonowy! Przyciągamy hamulec masy wirującej.
2. Nakrętki oraz śruby regularnie sprawdzamy czy są dobrze osadzone i ewtl. dokręcamy!
3. Podczas konserwacji prowadzonej na podniesionej maszynie zawsze dla bezpieczeństwa podkładamy odpowiednie podpórki.
4. Przy wymianie narzędzi roboczych w maszynie, zawierających ostrza, używamy do tego odpowiedniego sprzętu i rękawice!
5. **Oleje, smary i filtry usuwamy zgodnie z zasadami usuwania odpadów!**
6. Przed pracami przy instalacji elektrycznej zawsze odłączamy zasilanie!
7. Jeśli sprzęt i wyposażenie ochronne podlegają zużyciu, regularnie je sprawdzamy i wczas wymieniamy!
8. Przy spawaniu elektrycznym na ciągniku i podczepionym sprzęcie, odłączamy kabel przy alternatorze oraz baterii!
9. Części zamienne muszą odpowiadać co najmniej wymagom określonym przez producenta sprzętu!
Gwarantujemy to oryginalne części zamienne KRONE!
10. Stosujemy wyłącznie azot do napełniania – **Niebezpieczeństwo wybuchu!**

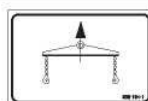
Umieszczenie tablic informacyjnych na maszynie



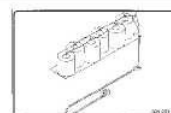
1 274 947-0 (1x)



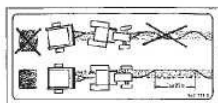
2 274 948-0 (1x)



3 939 194-1 (2x)



4 939 223-2 (1x)



5 942 111-0 (1x)

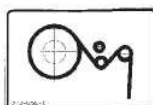
3,0 bar (1x)
441 071-2 3,0 bar
441 072-2 3,5 bar
441 073-2 4,0 bar
441 074-2 4,5 bar



7 942 132-0 (1x)



9 939 428-2 (1x)

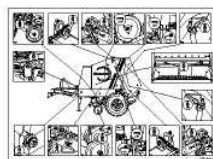


10 273 506-1 (1x)

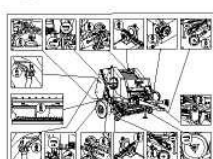
KR 130 (1x)

11 939 352-1 KR 130
939 347-1 KR 160

12 939 468-1 (1x)



13 277 448-1 (1x)



14 277 449-1 (1x)



15 939 179-0 (3x)



16 939 327-0 (2x)



17 939 308-1 (1x)



18 942 038-1 (1x)

1. Wstęp

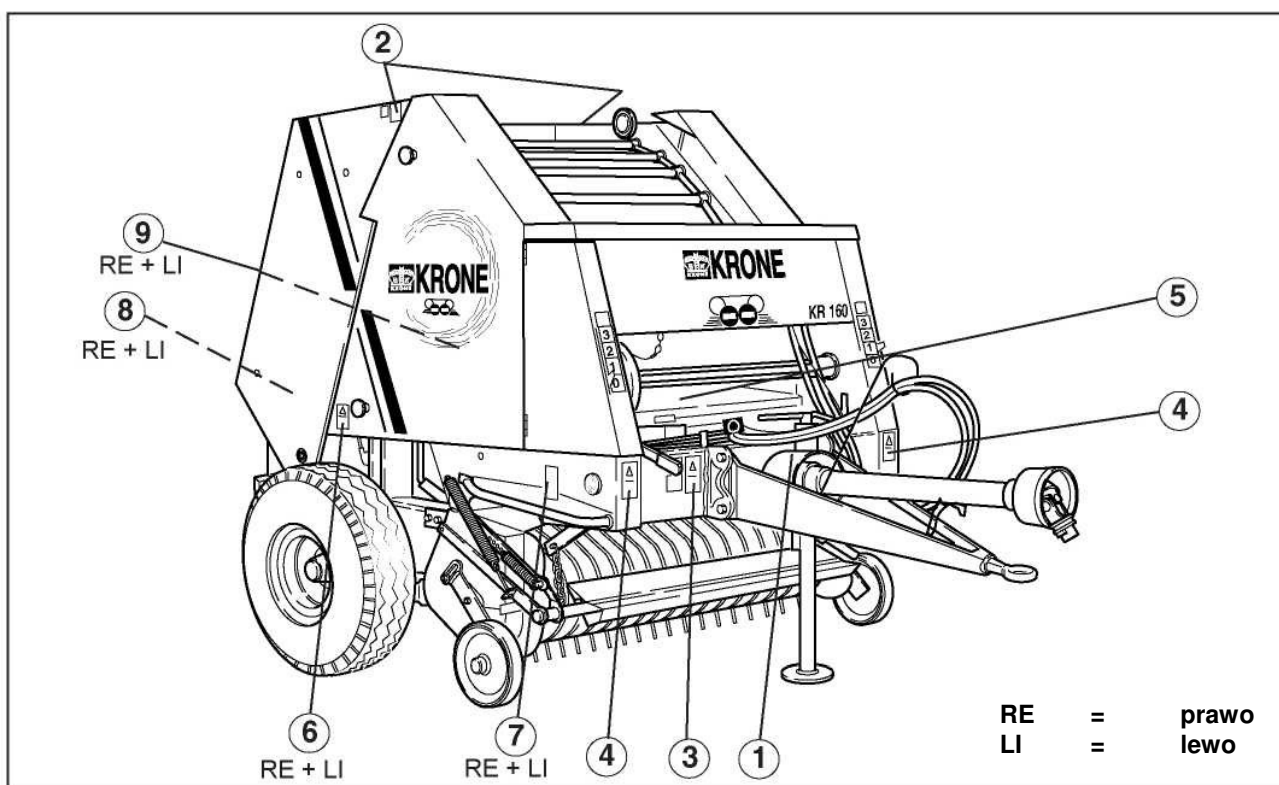
Prasa do balotów okrągłych KRONE jest wyposażona we wszelkie urządzenia bezpieczeństwa (ochronne). Nie wszystkie jednak miejsca niebezpieczne na maszynie dają się całkowicie zabezpieczyć z punktu widzenia zachowania jej sprawnego funkcjonowania. Stąd znajdziecie na maszynie odpowiednie wskazówki o istniejących jeszcze „resztkowych” zagrożeniach.

Wskazówki o zagrożeniach podajemy w formie tzw. piktogramów ostrzegawczych. Co do ich umieszczenia na maszynie oraz znaczenia/uzupełnienia – zapoznaj się z podanymi dalej ważnymi wskazaniami!

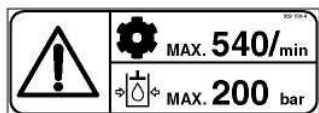


Zapoznaj się ze znaczeniem pokazanych tu piktogramów ostrzegawczych. Zamieszczony obok nich tekst jak i wybrane miejsce ich umieszczenia na maszynie, wskazują na szczególne punkty zagrożeń.

1.1 Umieszczenie na maszynie naklejek dot. bezpieczeństwa



1



Nie przekraczać dop. obrotów wałka czopowego!
Ciśnienie robocze układu hydraulicznego nie może przekraczać 200 bar

nr zamów.: 939 100-4 (1x)

2

Nigdy nie manipulujmy w zasięgu zagrożeń dopóki części maszyny mogą tam być w ruchu.

nr zamów.: 942 196-1 (4x)



3

Czytać i stosować się do wskazań instrukcji



nr zamów.: 939 471-1 (1x)

7

Zagrożenie przez wirujący ślimak (tylko przy pobieraku ze ślimakami zewnętrznymi)



nr zamów.: 939 520-1 (2x)

4

Nigdy nie manipulujemy w zasięgu podbieraka, dopóki pracuje silnik ciągnika z podłączonym wałkiem czopowym.



nr zamów.: 939 407-1 (2x)

8



Zbiornik jest pod ciśnieniem gazu i oleju. Naprawa możliwa jedynie w formie jego wymiany.

nr zamów.: 939 529-0 (2x)

5

Nie sięgać w strefę zagrożenia pod owijkę, zanim noże nie znajdą się w położeniu bezpiecznym.



nr zamów.: 939 125-1 (1x)

9



Przed uruchomieniem zamykamy urządzenie zabezpieczające

nr zamów.: 942 002-4 (2x)

6

Nie wchodzić pod uniesioną tylną klapę, zanim nie zamknijemy kurka odcinającego przy cylindrze klapy.



nr zamów.: 939 521-1 (2x)



1.2 Dane techniczne

	jednostka	KR130Mini-Stop		KR160Mini-Stop	
		Standard Pick-up	Szer. Pick-up	Standard Pick-up	Szer. Pick-up
długość	mm	3700	3700	3900	3900
szerokość	mm	2250	2290	2280	2290
wysokość	mm	2050	2090	2330	2330
rozstaw kół	mm	1950	1950	1950	1950
ogumienie		10.0/75-15.3/8 ply 11.5/80-15.3/10 ply 15.0/55-17/10 ply	11.5/80-15.3/10 ply 15.0/55-17/10 ply	11.5/80-15.3/10 ply 15.0/55-17/10 ply	11.5/80-15.3/10 ply 15.0/55-17/10 ply
Pick-up [podbierak] szerokość grabienia	mm	1400	1800	1400	1800
ciężar ok..	kg	1730	1920	1950	2140
wymiary balotu	mm	0ø 1200x1200	0ø 1200x1200	0ø 1500x1200	0ø 1500x1200
zapotrzebowanie mocy ok.	kW/KM	25/34	25/34	29/40	29/40
liczba obrotów napędu	Obr./min	540	540	540	540
sprzęg przeciążeniowy (wałek przegubowy)	Nm	800	1000	1000	1000

Składowanie balotów okrągłych

Składowanie	Materiał wiążący	Grubość sznurka
na wolnym powietrzu	sznurek z tworzywa. sztucznego	400-600
pod dachem	sznurek sizalowy	150-330

Dane n.t. materiału owijki balotów

Materiał owijania	Wymiary w mm
szerokość	1250 ±5
długość tulei	1250-1270
średnica wewnętrzna tulei	75 do 80
średnica rolki	max. 310



- Zgodnie z wytycznymi Kodeksu Drogowego ciężar pustego pojazdu (ciągnika) musi wynosić co najmniej tyle, ile ciężar pustej prasy do okrągłych balotów.
- Jazda transportowa dopuszczalna jest jedynie z pustą komorą balotów.
- Przy eksploatacji prasy na polu nie wolno przekroczyć ciężaru łącznego 2980 kg oraz obciążenia 450 kg (na uchu pociągowym).

1.3 Sposób i zasada działania prasy do balotów okrągłych KR 130 oraz KR 160

Prasa do balotów okrągłych komprimuje (zagęszcza) prasowany materiał, jak siano, słoma, kiszonka trawiasta itd. do postaci okrągłych balotów. Po zakończeniu procesu prasowania okrągły balot (bela) zostaje – w zależności od wybranego mrodzaju owijki – owinięty czy to sznurkiem (np. do snopowiązałek), siatką czy wreszcie folią z tworzywa sztucznego. Okrągłe baloty odznaczają się, dzięki swym kształtom, dobrymi właściwościami składowania, można je w łatwy sposób transportować i poddawać dalszej obróbce.

Sposób działania prasy można opisać tak:

Uchwycony w pokosie materiał do sprasowania jest zabierany przez „pickup” [podbierak], przez ślimaki transportujące przenoszony do środka (tylko w wypadku szerokiego podbieraka) i poprzez wałek transportujący dochodzi do komory balotowania. W komorze tej materiał zostaje wprowadzony w ruch obrotowy dzięki rotującej podstawie rolek i zwinięty. Kolejno dostarczany prasowany materiał powoduje powstawanie okrągłej beli (balotu) w kształcie walca, który nadal ulega ściśnięciu, tymbardziej, im więcej materiału dostarczane jest do prasy. Po lewej i prawej stronie prasy znajdują się wskaźniki napełnienia prasy oraz nacisku prasującego dla odpowiedniej strony balotu. W momencie, gdy osiągnięty zostanie nacisk prasowania wskazany na wskaźniku nacisku, wtedy należy włączyć proces owijania. Włączenie procesu owijania balotu może nastąpić – w zależności od wariantu wyposażenia - hydraulicznie lub manualnie mechanicznie za pomocą linki uruchamiającej ten proces. Po zakończeniu procesu owijania gotowy balot zostaje przez otwartą tylną klapę wysunięty z prasy i odłożony. Już w chwili zamykania tylnej klapy może zostać – dzięki specjalnemu wykonaniu wyrzutnika balotów w postaci wgłębienia wyłapującego – skrócony czas przestoju w trakcie pracy. Polepsza się dzięki temu ekonomiczność i wydajność prasy balotów.

2. Przygotowanie prasy balotów okrągłych

2.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Przy czynnościach pielęgnacyjnych, konserwacyjnych lub naprawczych dokonywanych przy prasie balotów okrągłych, z reguły wyłączamy wałek czopowy.
- Gasimy silnik, wydajemy kluczyk zapłonowy.
- Używać należy jedynie wałki przegubowe zalecane przez producenta, wyposażone w odpowiednie sprzęgła przeciwp przeciążeniowe.
- Do- i odłączanie wałka przegubowego przeprowadzamy tylko przy wyłączonym wałku czopowym, zgaszonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym!
- Wężę układu hydraulicznego, kable elektryczne oraz linki z tworzywa sztucznego prowadzimy i układamy w taki sposób, by przy jeździe na zakrętach nie naprężyły się lub nie stykały z kołami ciągnika.
- Podczas podczepiania i odczepiania prasy należy przy oraz obok ciągnika i prasy zachować szczególną ostrożność!



Maksymalne obroty napędu prasy balotów okrągłych wynoszą 540 obr./min. W chwili gdy nastąpi zablokowanie prasy, natychmiast wyłączamy wałek czopowy.

2.2 Dopasowanie dyszla do ciągnika

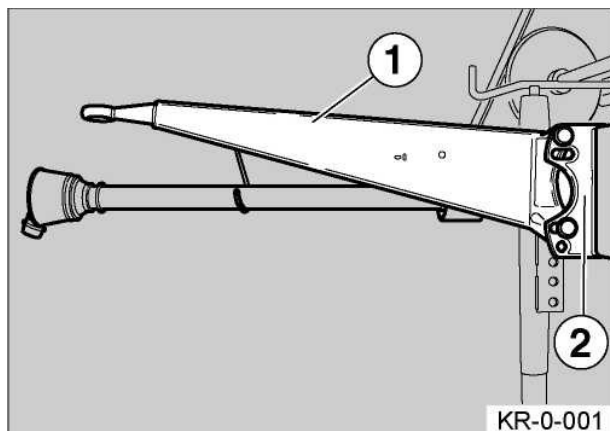
Dyszel prasy nadaje się do różnorodnych możliwości zaczepienia (górze – jako sprzęg przyczepny, dół – np. jako ucho pociągowe). Dyszel należy zamontować i wyregulować (nastawić) stosownie do możliwości podłączenia do ciągnika.



- Przed rozpoczęciem prac ustawiamy prasę na twardym podłożu i zabezpieczamy ją przed odtoczeniem.
- Podczas podczepiania prasy do ciągnika zachowujemy szczególną ostrożność. Nie pozwólmy, by ktokolwiek znalazł się w strefie zagrożenia przez ciągnik lub prasę.
- Po zaczepieniu prasy wyłączamy silnik i wydajemy kluczyk zapłonowy ze sta-cyjki.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed niepożądanym odtoczeniem.

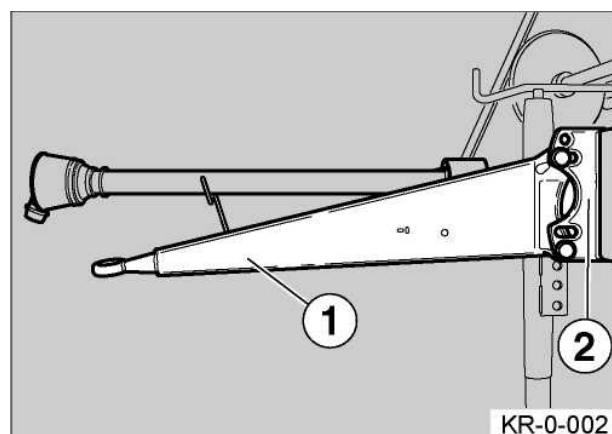


- Podczas montażu dyszla bezwarunkowo pamiętajmy:
- Uzębienie przy podłużnych otworach winno się po obu stronach dyszla znajdować w tej samej pozycji.
 - Wpierw dociągamy śruby przy otworach okrągłych. Zwracamy uwagę, by uzębienie przy otworach podłużnych wzajemnie w siebie wchodziło.
 - Dopiero wtedy dociągamy śruby w otworach podłużnych.



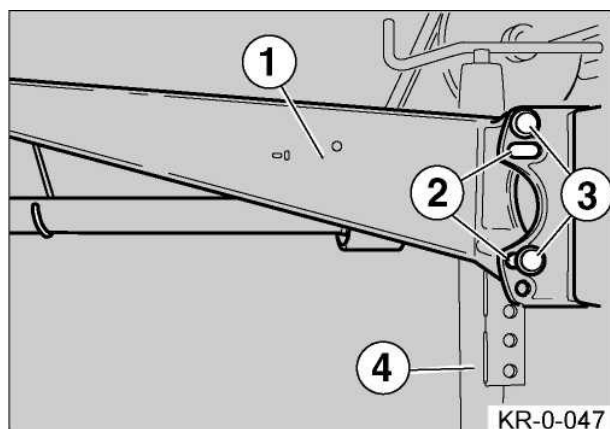
Montaż dyszla, zawieszenie górne

Dyszel (1) zamontowujemy do górnych otworów mocujących przy uchwytych (2) przedniej poprzecznicy. Dalej w niniejszym rozdziale opiszemy sposób dopasowania wysokości dyszla.



Montaż dyszla, zawieszenie dolne

Dyszel (1) obrócony o 180 ° wokół osi podłużnej, montujemy do dolnych otworów uchwyty (2).



Dopasowanie wysokości dyszla

Aby podbierak (pick-up) mógł w sposób optymalny pobrać materiał, prasę należy podwiesić do ciągnika poziomo, ewtl. lekko nachyloną ku przodowi. Odpowiedniego dokładnego nastawienia dyszla (1) dokonujemy na otworach podłużnych (2). Możemy tej nastawy dokonać, gdy prasa jest doczepiona do ciągnika.



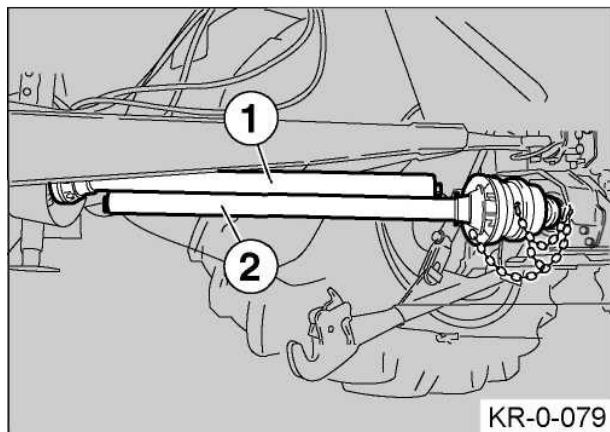
- prasę podczepiamy do ciągnika
- pozostawiamy maszynę ustawioną na podporze (4)
- luzujemy (nie wykręcamy!) śruby mocujące (3)
- obracając podpórkę ustawiamy maszynę w przepisanej pozycji
- dociągamy śruby w opisanej wyżej kolejności

2.3 Dopasowanie wałka przegubowego



- Przed czynnościami przy wałku przegubowym gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik wraz z prasą zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Podczas pasowania wałka przegubowego nikt nie powinien się znajdować między ciągnikiem a prasą.

Aby dopasować długość wałka przegubowego, podczepiamy prasę do ciągnika. Przy jeździe w ostrych zakrętach uzyskujemy najkrótszą pozycję wałka przegubowego. Dla dokonania pomiaru rozciągamy wałek przegubowy i po połowce (1) i (2) wałka nasuwamy przy maszynie i przy ciągniku. Szczegółowy sposób postępowania przy dopasowaniu długości – patrz instrukcja użytkownika wydana przez producenta sprzętu.



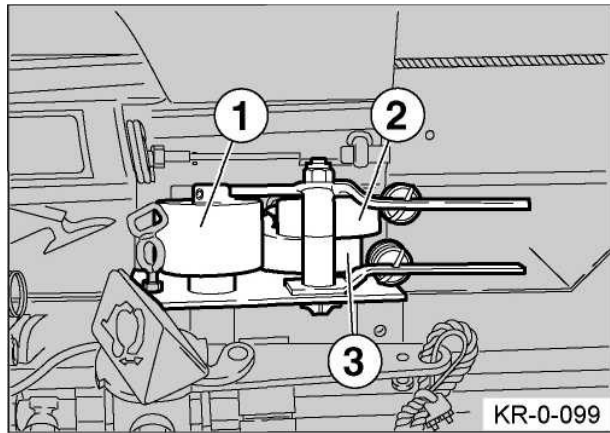
KR-0-079

2.4 Czyszczenie i sprawdzenie krążków startowych prowadnicy podwójnego sznurka wiążącego



Przed czynnościami przy krążkach startowych wyłączamy wałek czopowy, gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy. Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.

W celu ochrony przed korozją krążki startowe są owinięte taśmą klejącą. Taśmę tę należy usunąć i oczyścić krążki startowe z resztek kleju. Rolki dociskowe (3) muszą się lekko obracać. Sprawdzamy to, obracając rolkę napędową (1). Jeśli rolki dociskowe się nie obracają lub jedynie z trudem, - patrz wskazówki zawarte w rozdz. „Pielęgnacja i konserwacja”.

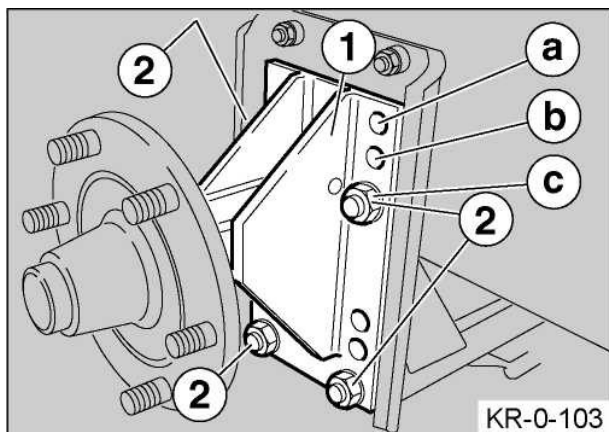


KR-0-099

2.5 Nastawienie wysokości piast kół



- Prasę ustawiamy na twardym podłożu i podłożonymi klinami zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Aby podnieść prasę, używamy odpowiednie lewarki oraz koziółki.
- Obawa skaleczenia przez spadające elementy konstrukcyjne.



Piasty kół możemy nastawiać wysokościowo w celu dopasowania do różnych wielkości opon oraz warunków eksploatacyjnych po obu stronach prasy.

W tym celu:

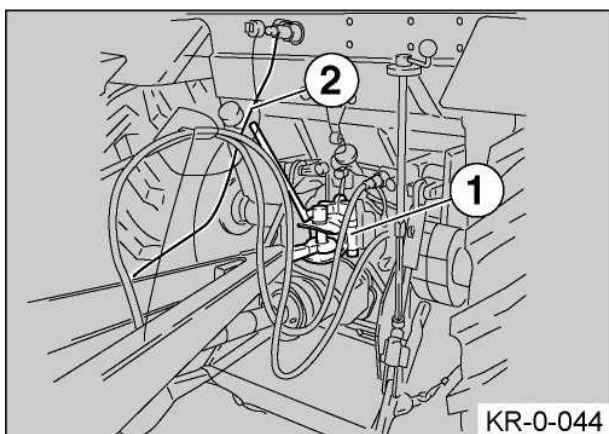
- demontujemy ogumienie (koniecznie wedle wskazówek w rozdz. **Pielęgnacja i konserwacja**”).
- Śruby mocujące (2) na płycie kołnierzowej (1) odkręcamy, wyjmujemy i mocujemy ponownie w nowej pozycji,
- Śruby ponownie dociągamy (momenty dociągające – p. rozdz. „Pielęgnacja i konserwacja”)..

Ogumienie	Zalecana pozycja podłączenia
10.0/75-15.3	a
11.5/80-15.3	b
15.0/55-17.0	b
Jeśli maszyna ma zabierać o 40 mm głębiej	c

2.6.1 Podłączenie prasy do ciągnika



- Podczas podłączania prasy konieczne jest zachowanie szczególnej ostrożności przy i wokół ciągnika oraz prasy!
- Uwzględniamy maks. Dopuszczalne ciężary wsporcze i doczepowe ciągnika.



Prasę podłączamy prawidłowo do zaczepu, np. do sprzęgu (1) ciągnika i zabezpieczamy. Linkę włączającą (2) mocujemy do ciągnika. Upewniamy się, czy przy jeździe na zakrętach linka się nie napręża oraz nie styka z oponami. To samo odnosi się do podłączenia dolnego, którego tutaj graficznie nie przedstawiono..

Po dpórka do odstawiania

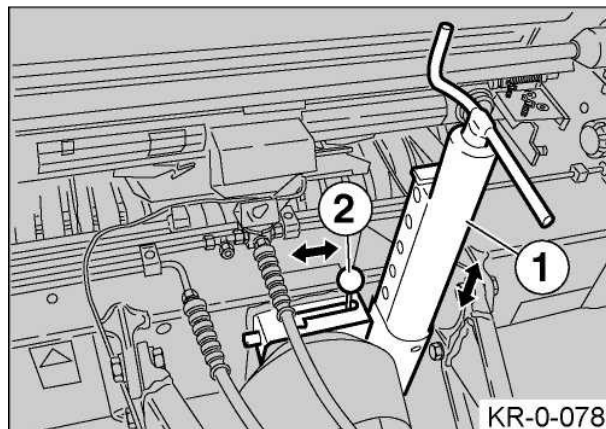


Podczas manipulowania przy podpórce istnieje możliwość przygniecenia rąk oraz nóg.

Dla pracy prasy podpórkę (1) wkładamy w skrajną górną pozycję i mocno obracamy talerz podpierający pod dolną poprzecznicę.

W tym celu:

- Odciażamy podpórkę (obracając korbę)
- Zwalniamy trzpienie zabezpieczające (2)
- Podpórkę wstawiamy w skrajne górne położenie
- Wzębiamy trzpień zabezpieczający
- Korbą opuszczamy talerz podpierający pod dolną poprzecznicę.



Przyłącza hydrauliczne

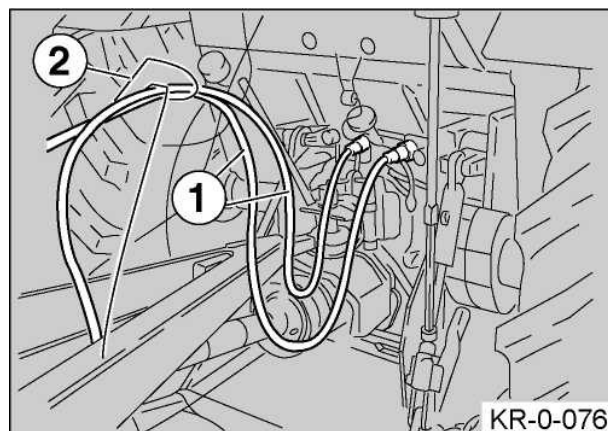


- Przyłącza układu hydraulicznego realizujemy tylko przy wyłączonym silniku.
- Podłączając węże hydrauliczne zwracamy uwagę, by układ hydrauliczny od strony ciągnika i maszyny nie znajdował się pod ciśnieniem.
- Węże hydrauliczne układamy w taki sposób, by podczas jazdy na zakrętach nie naprężyły się i nie stykały z kołami ciągnika.

W zależności od wariantu wyposażenia prasa potrzebuje dwa do trzech przyłączy hydraulicznych na ciągniku.

1. włączanie tylnej klapy/podbieraka [pick-up]
2. hydr. urządzenie startowe (wyposaż. specjalne)
3. oddzielne włączanie podbieraka (wyposaż. specjalne)

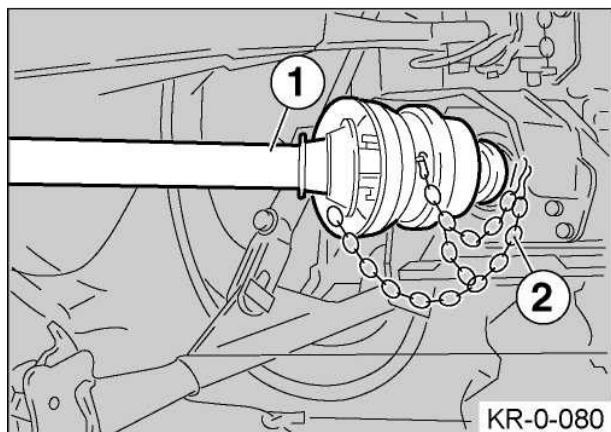
Przed włożeniem wtyku węży hydraulicznych (1) do odpowiednich złączy, należy je oczyścić. Zwracamy uwagę, by węże znajdowały się w uchwycie (2).



Walek przegubowy



- Walek przegubowy nasuwamy na końcówkę wałka czopowego jedynie przy zgaszonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym.
- Zabezpieczenie musi być wżębite.
- Rury osłonowe unieruchamiamy łańcuchami przed wspólnym obracaniem się z wałkiem.



Walek przegubowy (1) jest wyposażony w sprzęgło przeciwpociągowe. Maksymalnie przenoszony moment obrotowy podano na sprzęgle ciernym. Wartości dopuszczalne dla KR 130 i KR 160 przytoczone zostały w „Danych technicznych”. Zabezpieczenie przed przeciążeniem zamontować należy od strony maszyny (pamiętać o strzałce na wałku przegubowym). Po zamontowaniu konieczne należy zawiesić łańcuchy przytrzymujące (2).

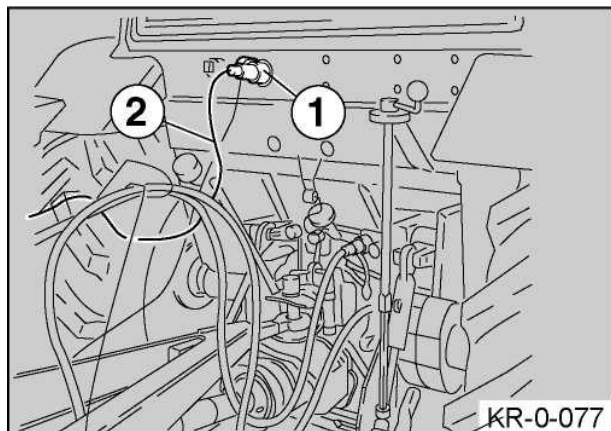


- Przy każdym montażu wałka przegubowego należy się upewnić, czy zabezpieczenie zostało wżębite.
- Stosować tylko dostarczone przez producenta wałki przegubowe.

Elektryczne kable połączeniowe



- Elektryczne kable połączeniowe układamy w taki sposób, by nie naprężały się przy jeździe na zakrętach lub stykały z kołami ciągnika. Przed każdą jazdą po drogach publicznych podłączamy instalację oświetleniową i sprawdzamy jej działanie.



Poprzez złącze wtykowe 7-biegunowe (1) tworzymy połączenie prasy z instal. elektryczną ciągnika. Kabel (2) prowadzimy w taki sposób, by nie stykał się z kołami.

W zależności od wariantu wyposażenia należy również poprowadzić połączenia do elektronicznego wskaźnika ciśnienia końcowego jak i kable łączące przyrządy tzw. „obsługi komfortowej” (p. rozdz. **Wyposażenie specjalne**) do ciągnika.

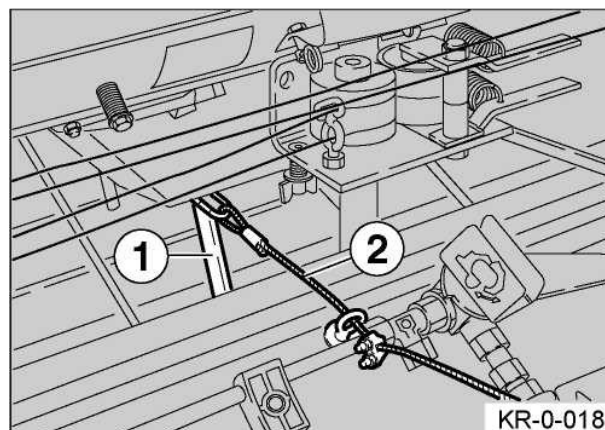
Linka włączająca urządzenie startowe



Linkę tę prowadzimy w taki sposób, by przy jeździe na zakrętach nie naprężała się lub nie stykała z kołami ciągnika, co mogłoby spowodować włączenie procesu owijania lub uszkodzenie urządzenia startowego.

Pociągając za linkę włączającą urządzenie startowe powodujemy rozpoczęcie procesu związywania materiału przez prasę. Linkę należy na ciągniku umieścić tak, by kierowca łatwo mógł do niej sięgnąć.

Na rysunku obok widzimy linkę włączającą (2) umieszczoną na dźwigni włączającej (1).

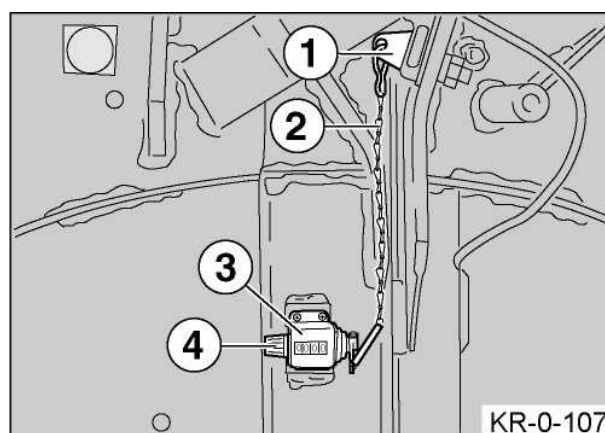


2.6.2 Wybór materiału do wiązania

Wybór odpowiedniego materiału wiążącego baloty ma duże znaczenie dla bezawaryjnej pracy samej prasy, jak i dla składowania. Wysoka jakość tego materiału gwarantuje dodatkowo bezpieczną manipulację przy transportowaniu gotowych okrągłych balotów.

2.6.3 Licznik balotów

Licznik balotów (3) jest zamontowany po lewej stronie maszyny za tylną osłoną boczną. Przy każdym otwarciu tylnej kłapy uruchomiony zostaje licznik balotów za pomocą uchwyty (1) oraz łańcucha (2). Śrubą radełkowaną (4) możemy licznik cofnąć.



2.6.4 Jazda po drogach



- Jazda po drogach publicznych jest dozwolona tylko z pustą i zamkniętą komorą balotów.
- Dopuszczalna prędkość maksymalna wynosi 25 km/h.
- Zabroniony jest przewóz osób na prasie do balotów.
- Zanim wjedziemy na drogi publiczne sprawdzamy bezpieczeństwo ruchu z przewożoną prasą, zwłaszcza co się tyczy oświetlenia, opon, pozamykanych osłon, uniesionego i zabezpieczonego podbieraka.
- Przy podjeżdżaniu miejmy na uwadze odpowiednią widoczność na ciągniku i wokół niego oraz na prasę do balotów.

Przed rozpoczęciem jazdy na drogach publicznych należy sprawdzić, czy prasa oraz ciągnik nadają się do ruchu, ewtl. do takiego stanu je doprowadzić.

Ciężar minimalny w stanie pustym

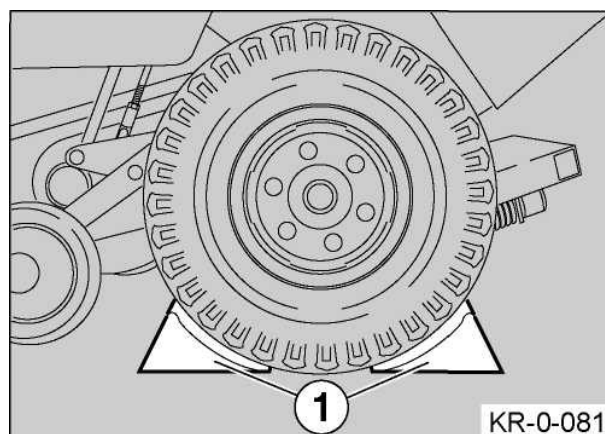
Prasa do balotów okrągłych nie posiada układu hamulcowego. Zgodnie z wymogiem Kodeksu drogowego ciągnik musi mieć minimalny ciężar w stanie pustym, aby mógł poruszać się z prasą po drogach publicznych. Odpowiednie dane – patrz rozdz. „Dane techniczne”..

2.6.5 Odczepienie prasy

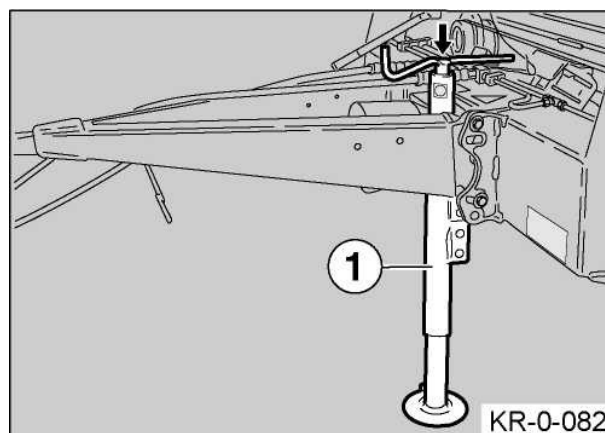


- Prasę odstawiamy jedynie na równe i umocnione podłoże. W razie odstawiania na podłoże nieumocnione zwiększamy zasięg wystawienia podpórki maszyny.
- Przed odczepieniem zabezpieczamy prasę klinami przed odtoczeniem.
- Ostrożnie opuszczamy podpórkę – możliwość przygniecenia.
- Zanim ściagniemy węże hydrauliczne, spuszczaemy ciśnienie z układu, zwłaszcza przy maszynach z tzw. „obsługą komfortową”. (p. rozdz. Wyposażenie specjalne: „Obsługa komfortowa”).
- Walek przegubowy ściągamy tylko przy zgaszonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym.

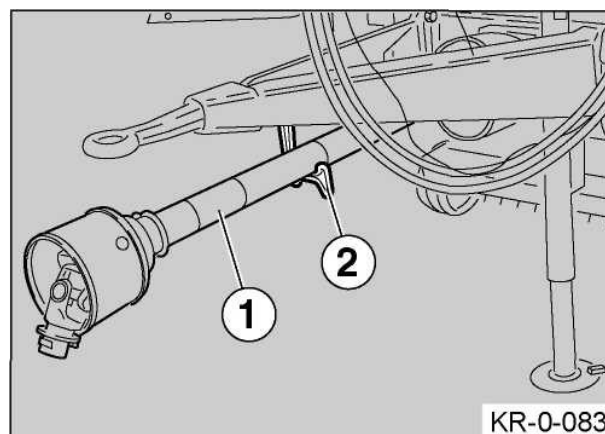
Klinami podkładowymi (1) zabezpieczamy prasę przed niespodziewanym odtoczeniem. Kliny te znajdują się z tyłu osłony bocznej prasy.

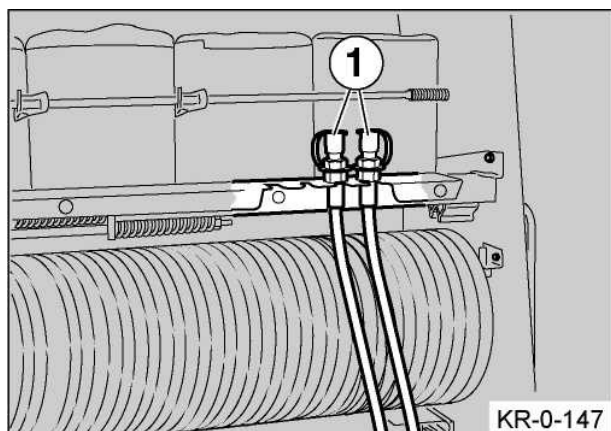


Zmieniamy pozycję podpórki (1) z transportowej na podporową i wykręcamy (wydłużamy) aż do ziemi (manipulacja z podpórką – p. rozdz. 2.6.1 – ust. „Podpórka”)



Wałek przegubowy (1) ściągamy przy zgaszonym silniku z końcówki wałka czopowego i odkładamy na miejsce przeznaczone dla wałka przegubowego (2)..





Węże hydrauliczne (1) oraz linkę włączającą i elektr. kable połączeniowe odłączamy i umieszczamy w odpowiednich uchwytach na skrzyni ze sznurkiem wiążącym. Odczepiamy sprzęg doczepny (to samo odnosi się do ucha pociągowego) i ostrożnie podjeżdżamy ciągnikiem.

3. Użycie prasy do balotów okrągłych

3.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa

Oprócz ogólnych wskazań bezpieczeństwa, w odniesieniu do pracy z użyciem prasy do balotów okrągłych obowiązują dodatkowe wskazania.



- Do wszelkich czynności konserwacyjnych, montażowych, naprawczych i regulacyjnych należy z reguły: wyłączyć maszynę, zgasić silnik, wyjąć kluczyk zapłonowy, ciągnik oraz prasę zabezpieczyć przed odtoczeniem.
- W trakcie pracy maszyny zachowujemy wystarczający odstęp bezpieczeństwa do wszystkich będących w ruchu części prasy do balotów. Odnosi się to zwłaszcza do urządzeń pobierających prasowany materiał. Zapchania spowodowane przez tkwiący materiał usuwamy tylko przy wyłączonej maszynie i zgaszonym silniku.
- Nigdy nie przebywamy w zasięgu obrotu tylnej kłapy maszyny lub pod nie zabezpieczoną tylną klapą. Przy konserwacji, montażu i naprawach w komorze balotów lub przy tylnej klapie, z reguły zabezpieczamy się przed jej opuszczeniem (kurek odcinający). Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- W razie wystąpienia niebezpiecznej sytuacji natychmiast wyłączamy wałek czopowy i unieruchamiamy prasę.
- Nigdy nie pozostawiamy pracującej maszyny bez osoby obsługującej na ciągniku.
- Prasa może pracować jedynie przy liczbie obrotów wałka czopowego wynoszącej 540 obr./min.
- Zagrożenie przez noże ucinaka podwójnego sznurka wiążącego!
- Na terenach ze spadkiem (stokach) baloty zawsze odkładamy w taki sposób, by nie mogły się samodzielnie stoczyć w dół. Dzięki swemu ciężarowi i cylindrycznemu kształtowi mogą się baloty same wprawić w ruch i spowodować ciężkie wypadki.

3.2 Podstawowa nastawa prasy w zależności od prasowanego materiału

Ważnym warunkiem podstawowej nastawy prasy, np. gęstości sprasowania, wysokości nastawienia podbieraka, nastawienia blachy odbojowej itd., jest ocena warunków prasy prasy. Należy dla dokonania podstawowej nastawy uwzględnić następujące kryteria:

prasowany materiał: ==> np. siano, słoma, kiszonka trawiasta
 długość łodyg ==> długie, średnie lub krótkie łodygi prasowane
 szer. i wys. pokosu ==> szerokie, wąskie lub wysokie pokosy

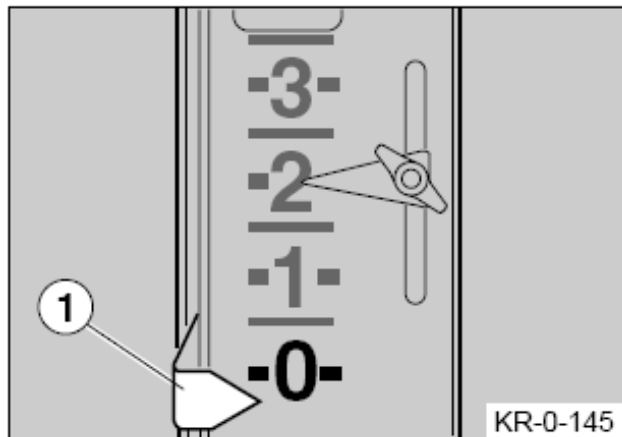
Prasowany materiał	Długość pras. materiału		Wielkość pokosu		Jaka nastawa?
	długi	krótki	mała	duża	
Słoma/siano	X		X		Blacha odbojowa wysoko
Słoma/siano	X			X	Blacha odbojowa nisko
Słoma/siano		X	X		Blacha odbojowa wysoko
Słoma/siano		X		X	Blacha odbojowa nisko
Kiszonka			X		Blacha odbojowa wysoko
Kiszonka				X	Blacha odbojowa nisko

3.3 Proces prasowania

Podjeżdżamy prasa do początku pokosu, zwracając uwagę na punkty wymienione w kolejnych ustępach. Nastawy w nich nie opisane – patrz rozdz. „**Nastawianie**” w niniejszej instrukcji.

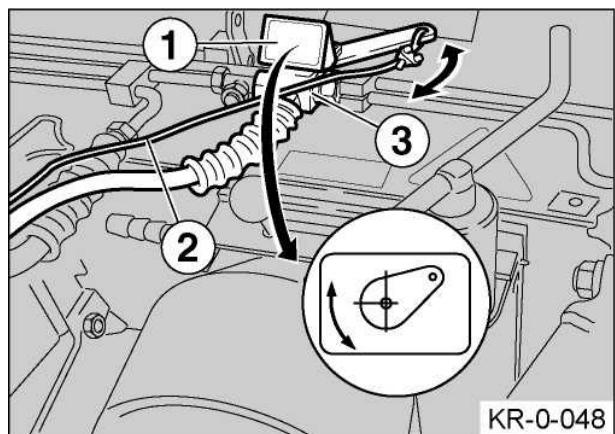
3.4 Sprawdzenie zamka tylnej klapy

Tylna klapa jest zamknięta prawidłowo, gdy wskaźnik nacisku prasowania (1) z prawej strony maszyny stoi poniżej pozycji „0” przy pustej kamerze balotów..



3.5 Opuszczanie podbieraka

Podnoszenie i opuszczanie podbieraka (pick-up) jest dokonywane hydraulicznie dzięki zaworowi sterującemu uruchamianemu z ciągnika. Linką sterującą [nastawczą] (2) ustawiamy zawór przełączający (3) z przodu prasy w pozycję (1) „**obsługa pick-up [podbieraka]**”. Symbol umieszczony na nośniku z tablicami (1), winien być zwrócony ku przodowi.



3.6 Prędkość jazdy a obroty wałka czopowego

Prędkość robocza zależy od następujących czynników:

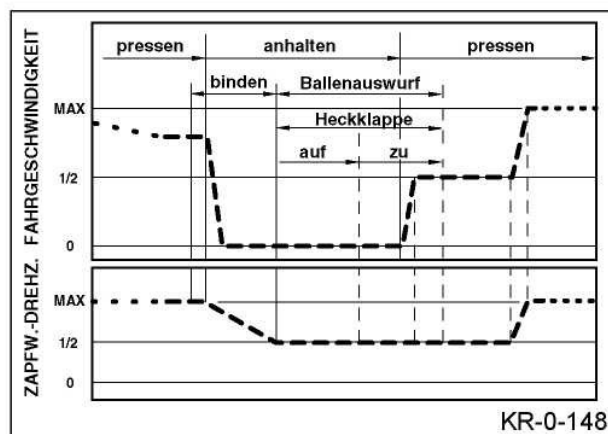
Rodzaju prasowanego materiału
Stopnia wilgotności tego materiału
Wysokości pokosu
Szerokości pokosu
Warunków gruntu (podłoża)

Prędkość jazdy dostosowujemy do okoliczności. Unikamy przeciążenia prasy. Jako wskaźnik przyjmujemy prędkość 5 – 12 km/h. Na początku i pod koniec procesu danego prasowania okrągłego balotu prędkość redukujemy.

Sposób jazdy z użyciem maszyny MINISTOP pokazuje rysunek obok.

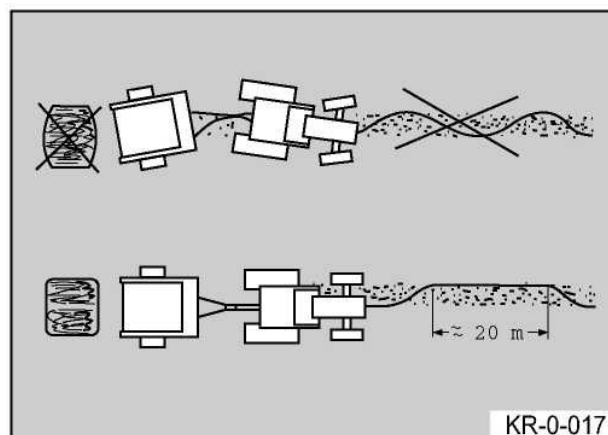
Pamiętajmy:

- czynność wiązania pod koniec każdego procesu prasowania należy wprowadzić jeszcze w trakcie pobierania materiału,
- pobieranie materiału do sprasowania możemy ponownie rozpocząć już w czasie procesu zamykania tylnej kłapy,
- prędkości jazdy na początku i pod koniec pobierania materiału nie ustawiamy zbyt wysoko.



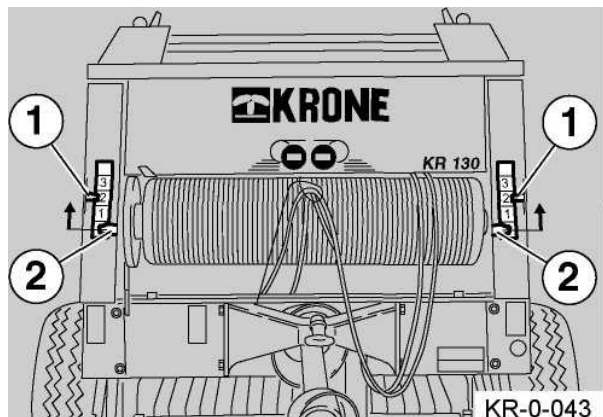
3.7 Napełnianie komory z balotami

Aby uzyskać równiornie ścisnięcie balotów w komorze, należy komorę równiornie napełniać. Bardzo ważne znaczenie ma tu szerokość pokosu. Optymalna szerokość pokosu jest wtedy, gdy pokos jest tak szeroki jak komora balotów. Przy pokosach szerszych nie jest zapewnione dokładne ukształtowanie balotów. Po bokach balotu tworzą się wtedy frędzle i trudno go z komory usunąć. Z kolei przy pokosach wąskich równiorne napełnianie komory możemy uzyskać jedynie podjeżdżając na zmianę to z jednej to z drugiej strony pokosu (lewo/prawo). Nie jadąc jednak linią „wężowatą” pokonują dłuższe odcinki po lewej i prawej stronie pokosu, jak to pokazano na rysunku obok. Zbyt częste zmienianie i nierówniorne napełnianie powodują powstawanie beczkowatych balotów przy nierówniornym ich ścisnieniu. Osiągnięte ścisnienie (zapełnienie komory balotów) możemy zawsze oddzielnie odczytać dla lewej i prawej strony maszyny na wskaźnikach nacisku ściskającego.



„Beczkwate“ baloty okrągłe mogą uszkodzić podstawę rolek. Nierówniornie ukształtowane i ściśnięte baloty ujemnie wpływają na prawidłowe uzyskiwanie kiszonki.

3.8 Zakończenie procesu prasowania

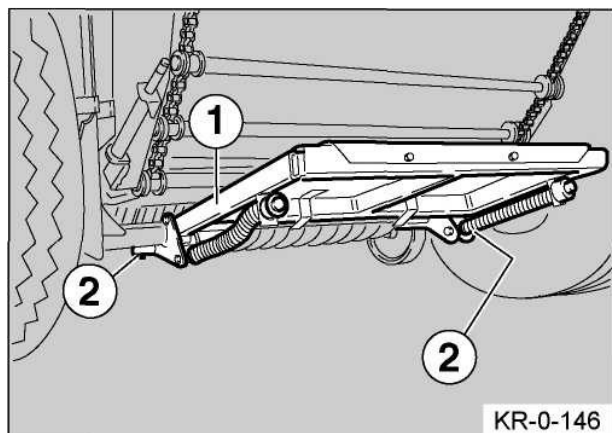


Po osiągnięciu nastawionego ciśnienia prasowania [wskaźniki ciśnienia prasowania (2) stoją na wysokości wskaźnika nastawienia wstępnego (1)], proces prasowania można zakończyć.

Należy teraz wykonać nast. fazy robocze::

- wprowadzić proces wiązania balotów pobierając przy tym kolejny materiał, do momentu aż materiał do wiązania lub owijania zostanie wychwycony,.
- zatrzymać ciągnik i przeprowadzić wiązanie,.
- po zakończeniu wiązania otworzyć komorę balotów i wyrzucić baloty na zewnątrz (p. także ust. „**Prędkość jazdy i obroty wałka czopowego**” w tym rozdziale)

3.9 Demontaż niecki zabierakowej



Niecka zabierakowa waży ok. 40 kg. Należy więc mieć na uwadze przy regulacji i montażu na możliwość przygniecenia.

W niektórych warunkach pracy, np. W terenie ze spadkami lub przy pracach z użyciem folii zaleca się zdemonstować nieckę zabierakową (1). Usuwamy w tym celu śruby (2). Możemy teraz odciągnąć nieckę do tyłu.

3.10 Prasowanie innych produktów

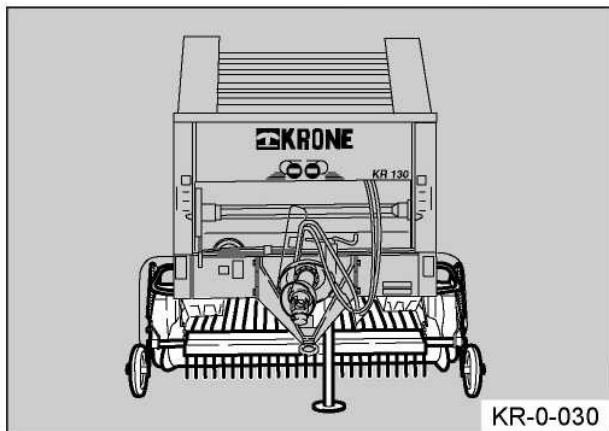


Prasa do balotów okrągłych została skonstruowana wyłącznie do normalnego użytkowania w rolnictwie (użytkowanie zgodne z przeznaczeniem). Jeśli oprócz użytkowania zgodnego z przeznaczeniem także i inne materiały są gromadzone w prasie do balotów i tam są prasowane do postaci okrągłych balotów, wtedy zaleca się zachowanie szczególnej ostrożności i staranności.

Jeśli zamierzamy prasować inne niż rolnicze rośliny todygowe, wtedy należy je również układać w postaci pokosów, z których po ich przejechaniu materiał zostaje zebrany samoczynnie przez podbierak. Zanim zaczniemy poddawać obróbce materiał inny niż zdefiniowany jako dla prasy do balotów okrągłych, prosimy zwrócić się do dealera **KRONE**.

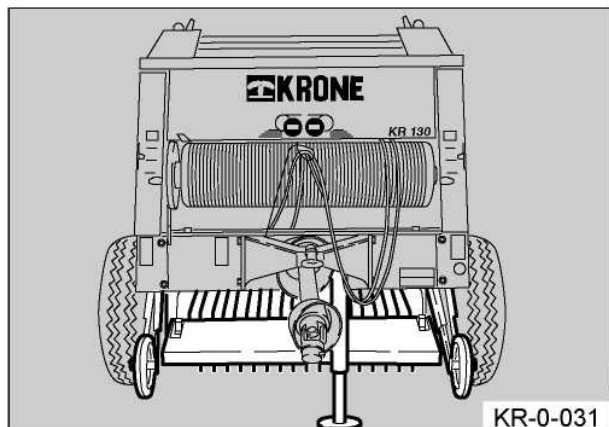
4. Nastawa podstawowa i obsługa

4.1. Pick-up [podbierak]



Przy wszystkich czynnościach konserwacyjnych, montażowych, naprawczych i regulacyjnych (nastawczych) obowiązuje z reguły wyłączenie maszyny, zgaszenie silnika i wyjęcie kluczyka zapłonowego. Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.

Rysunek obok pokazuje prasę do balotów okrągłych z szerokim podbierakiem [pick-up] (wyposażenie specjalne). Obchodzenie się i nastawianie tego wariantu wyposażenia opisujemy w rozdz. 12.3 „Szeroki pick-up [podbierak]”.

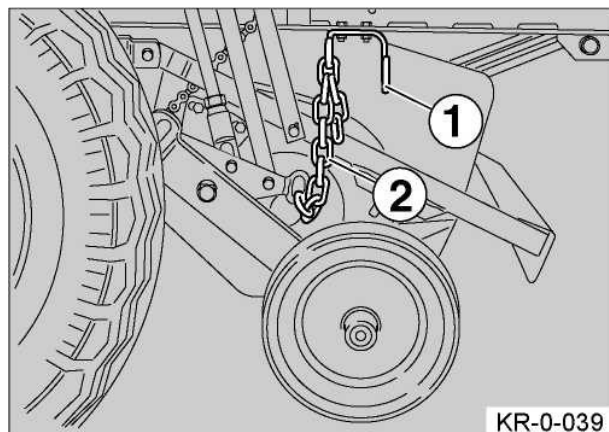


Prasy do balotów okrągłych KR 130 oraz KR 160 mogą być wyposażane w podbieraki o zróżnicowanej szerokości. Szeroki podbierak mamy do dyspozycji naszych klientów jako wyposażenie specjalne. Na rysunku obok mamy prasę do balotów okrągłych z wyposażeniem seryjnym z „normalnym” podbierakiem.

4.1.1 Nastawienie wysokości roboczej (ograniczenie głębokości) na podbieraku



Podczas nastawiania wysokości roboczej podbieraka istnieje niebezpieczeństwo przygniecenia. Zabezpieczamy podbierak przed niespodziewanym opuszczeniem.



Nastawianie wysokości roboczej na podbieraku wąskim dokonywane jest za pomocą dwu łańcuchów (2). Odstawiamy podbierak i zabezpieczamy przed niespodziewanym opuszczeniem. Odpowiednie ogniwo łańcucha zawieszamy na haku (1) w zależności od żądanej wysokości. Zawieszając łańcuch na lewym lub prawym haku zmieniamy nastawę wysokości podbieraka o połowę ogniwa łańcucha. Przy nastawie podstawowej odstęp pazurów od ziemi winien wynosić ok. 20 – 30 mm.

4.1.2 Nastawienie kół czujnikowych

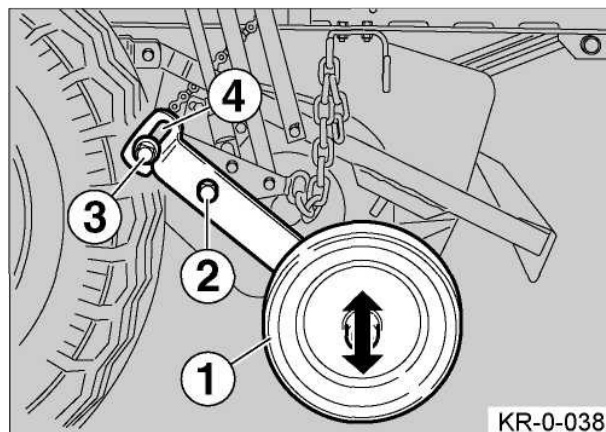


Podczas nastawiania kół czujnikowych istnieje możliwość przygniecenia. Zabezpieczamy podbierak przed niepożądanym opuszczeniem.

Koła czujnikowe (1) z lewej i prawej strony podbieraka nastawiamy w taki sposób, by przy ustawionej uprzednio wysokości roboczej podbieraka dotykały właśnie ziemi. Luzujemy w tym celu śruby (2) i (3) i nastawiamy wysokość koła czujnikowego w podłużnym otworze (4). Ponownie dokręcamy śruby. Przy materiale (zbożu) zalegającym bardzo płasko na ziemi może się okazać konieczne, by podbierak dla lepszego dopasowania do podłoża obracał się tylko na kołach czujnikowych, a nie natomiast wisiał na łańcuchach ograniczających głębokość.



Przy szczególnie krótkim i suchym prasowanym materiale może się zdarzyć, iż podbierak nawet przy głębszym położeniu roboczym nie pobierze materiału w sposób optymalny. Należałoby tu prasę nachylić wtedy do przodu, przestawiając dyszel (p. rozdz. „Przygotowania prasy”).

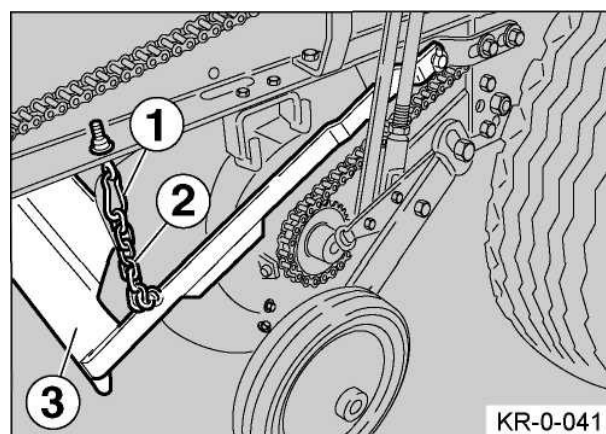


4.1.3 Nastawienie wysokości blachy odbojowej



Przy nastawianiu wysokości blachy odbojowej istnieje obawa przygniecenia. Zabezpieczamy podbierak przed niepożądanym opuszczeniem.

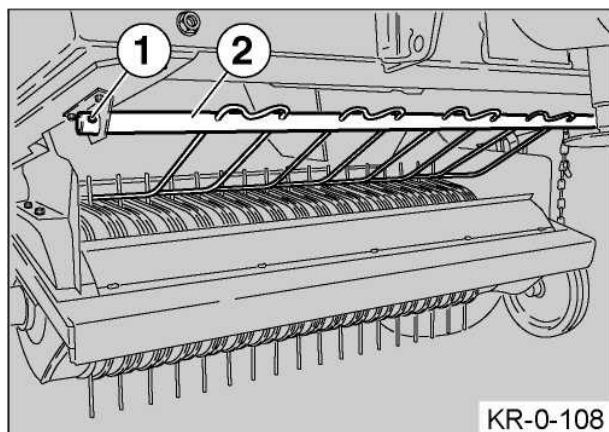
Wysokość blachy odbojowej (3) nastawiamy łańcuchami (2) i karabińczykami (1). Nastawienie dociskacza należy dostosować do okoliczności i warunków danego prasowanego materiału. (p. rozdz. „Praca z użyciem prasy do balotów okrągłych”).



4.1.4 Dodatkowy dociskacz



Przy montażu wzgl. demontażu dociskaczy istnieje niebezpieczeństwo przygniecenia. Podbierak zabezpieczamy przed niepożądanym opuszczeniem.



KR-0-108

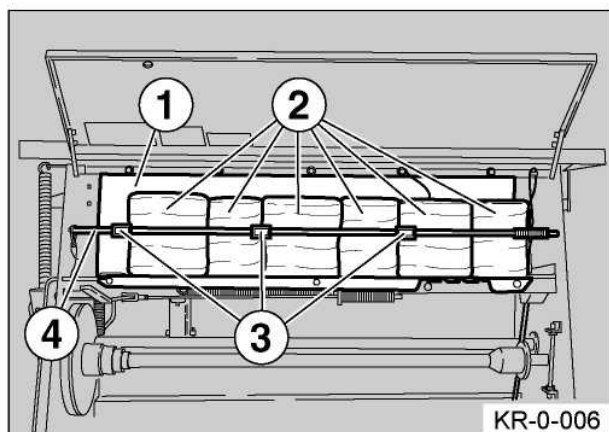
Na podbieraku jest seryjnie zamontowany dodatkowy dociskacz (2), spoczywający luźno na podbieraku. Po usunięciu składanej zawlecзки (1) można w łatwy sposób zdemonstrować dociskacz. (zastosowanie dociskacza p. rozdz. „Praca z prasą do balotów okrągłych“).

4.2 Wiązanka

4.2.1 Nawlekanie sznurka wiążącego



- Przed włożeniem i nawleczeniem sznurka wyłączamy wałek czopowy w prasie i unieruchamiamy maszynę.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.



KR-0-006

W skrzynce na sznurek mieści się do sześciu rolek sznurka do wiązania (2). Pręt (2) uniemożliwia wypadnięcie rolek. Blokady (3) zapobiegają przesunięciu się rolek na boki.

W skrzynce na sznurek (1) powyżej rolek sznurka znajdują się ucha (2), przez które musi być prowadzony sznurek przed zawiązaniem poszczególnych rolek (I do VI).

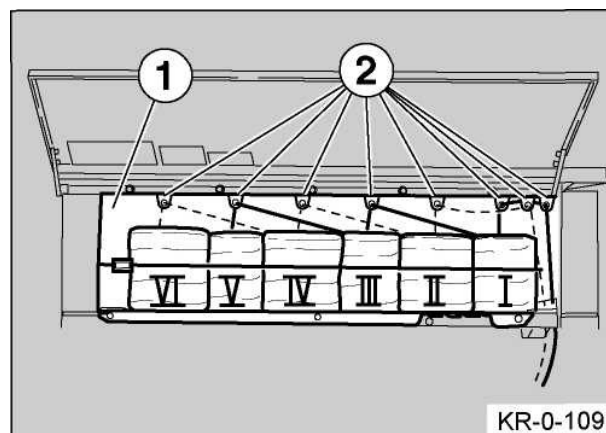
Rolki sznurka zawiązujemy w sposób następujący (p.

rys. KR-0-109 – linia ciągła)

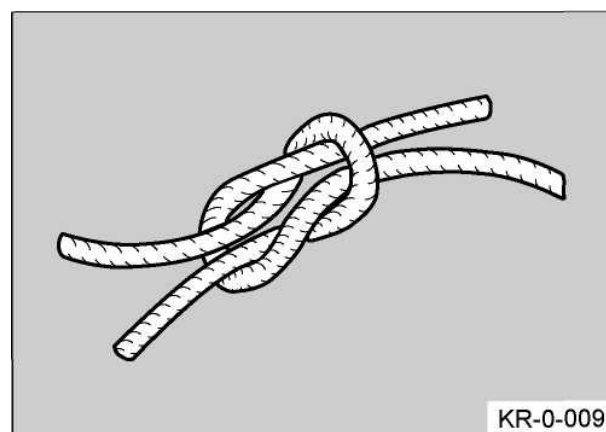
Koniec rolki	Początek rolki
I	II
III	V

(p. rys. KR-0-109 – linia przerywana)

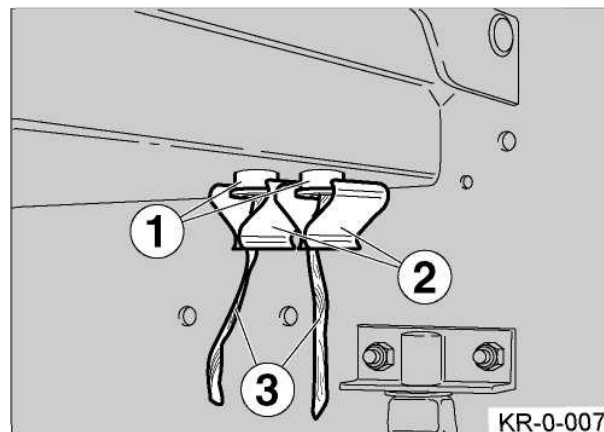
Koniec rolki	Początek rolki
II	IV
IV	VI

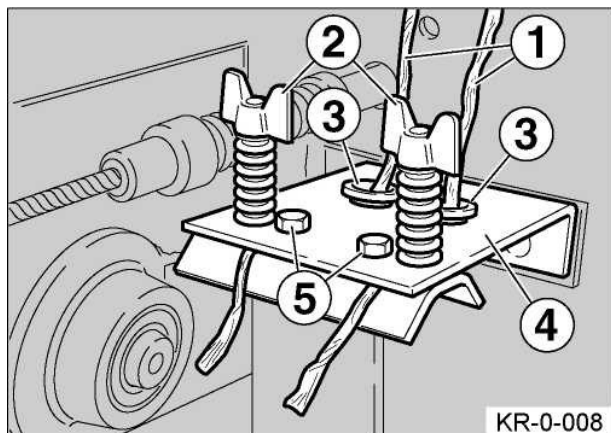


Węzeł zastosowany przy zawiązywaniu rolek sznurka musi być nieduży, by można go było bez problemów prowadzić przez ucha i urządzenie startowe.

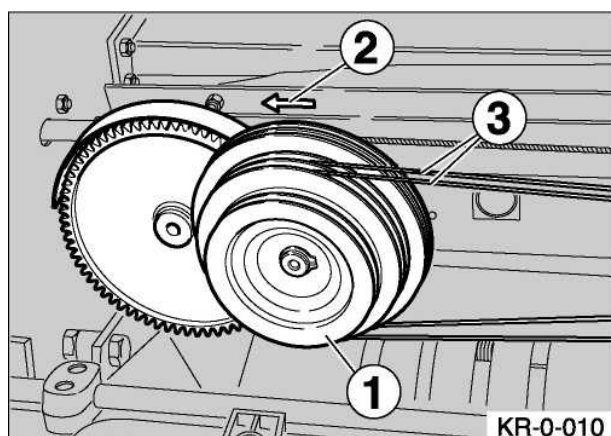


Z lewej strony skrzynki ze sznurkiem jest on prowadzony przez otwory (1) w dnie w/w skrzynki do uchwyty sznurka (2).



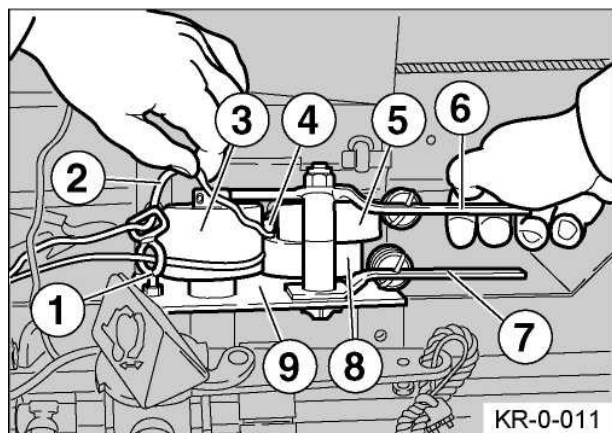


Po wyjściu z uchwytów sznurek (1) zostaje od góry poprzez dwa ucha prowadzące (3) wprowadzony do hamulca sznurka (4). Prowadzimy sznurek dalej przez naprężacze sprężynowe (2) i śruby (5).



Od w/w hamulca sznurka owijamy go wokół rolki napędowej (1) i prowadzimy dalej do startera podwójnej wiązanki. Strzałka (2) określa nam kierunek obrotu rolki napędowej. Rolka ta jest podzielona na trzy stopnie. Zależnie od wybranego stopnia, do którego wprowadziliśmy sznurek, zwiększa się lub zmniejsza rozstaw wiązania sznurka na balocie.

Długość prasowanego materiału	Wybierana średnica rolki	Rozstaw wiązania
krótka	duża	wąski
średnia	średnia	średni
długa	mała	szeroki



Przed starterem (9) przeprowadzamy sznurek (2) przez śrubę z dwoma uchami (1) oraz między rolką startową (3) i rolkami dociskowymi (5) i (8) do będących z tyłu uszu prowadzących sznurek (4). W tym celu odsuwamy dźwigniami (6) i (7) rolki dociskowe od rolki startowej.



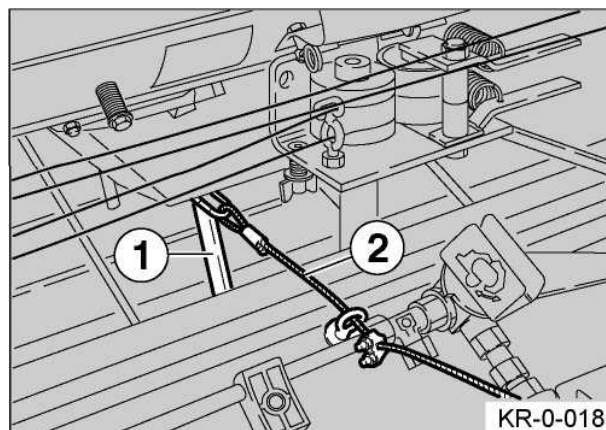
Sznurek wyciągamy na ok. 10 cm od jego prowadnic i odkładamy na blachę prowadzenia sznurka. Po włożeniu do sznurka do urządzenia startowego, naprężamy go. Zbędny kawałek sznurka wciągamy napowrót do skrzynki mieszczącej sznurek.

4.2.2 Proces wiązania splotów

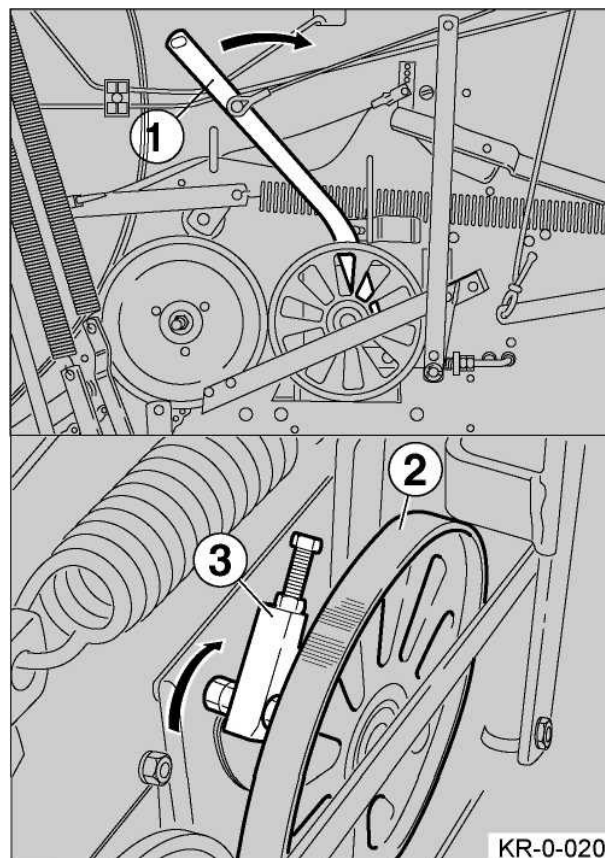


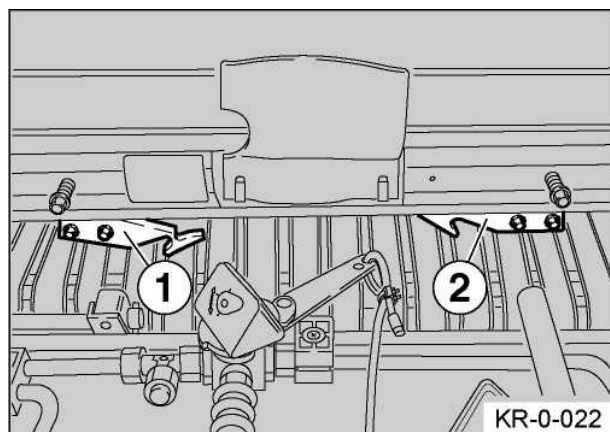
Prasy do balotów okrągłych KR 130 i KR 160 mogą być wyposażone poza sznurkiem wiążącym jednocześnie i w wiązałkę siatki. Pamiętajmy przy tym, że zawsze możemy wystartować z jedną tylko wiązałką. Z tego względu możemy do dźwigni włączającej podwiesić jedynie bądź linkę z tworzywa sztucznego, bądź linkę stalową.

W wyposażeniu seryjnym dysponujemy mechanicznym włączaniem urządzenia startowego do wiązania sznurka za pomocą linki z tworzywa sztucznego (2). Dźwignią (1) uruchamiamy urządzenie startowe. Linkę tę trzymamy przyciągniętą tak długo, aż sznurek zostanie wychwycony w komorze prasowania przez balot.

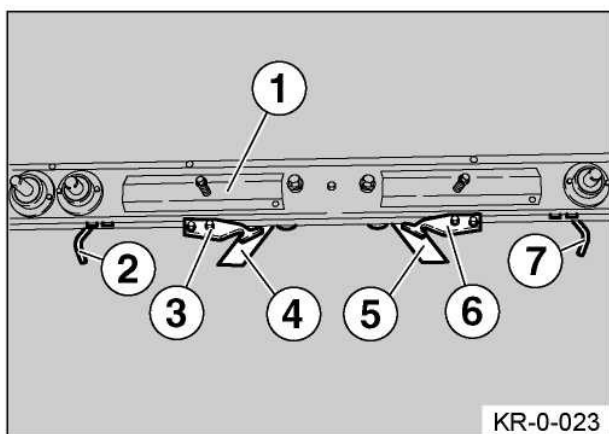


Aby można było pracować z wiązaniem splotów, należy w tych prasach do balotów okrągłych, które są dodatkowo wyposażone w wiązałkę siatek, ucinak nożowy tej wiązałki należy podnieść i zablokować. W tym celu dźwignię (1) z prawej strony maszyny przesuwamy w kierunku strzałki. Zderzak (3) za kółkiem sprzęgowym (2) przekładamy w przód (p. kierunek wskazany przez strzałkę).





W trakcie procesu wiązania sznurek prowadzony jest na powrót przez prawą (1) i lewą (2) prowadnicę sznurka od środka na zewnątrz i z powrotem. W pozycji końcowej wzgl. początkowej sznurek zostaje ucięty. Rysunek obok pokazuje prowadnicę sznurka przy zdemontowanym urządzeniu statowym.

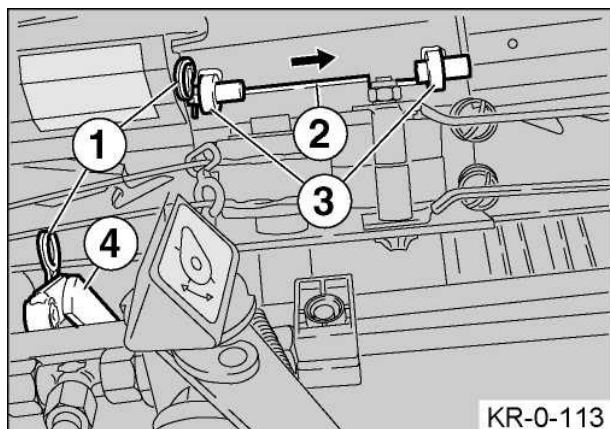


Na prowadnicy sznurka podwójnego oraz na ucinarce pokazanej w stanie zdemontowanym, znajdują się również ograniczniki sznurka, prawy (2) oraz lewy (7), przy pomocy których nastawiamy szerokość zwoju na okrągłym balocie. Sznurek prowadzony jest przez prowadnicę (3,6) do noży (4,5) i zostaje ucięty.

4.2.3 Demontaż urządzenia startowego

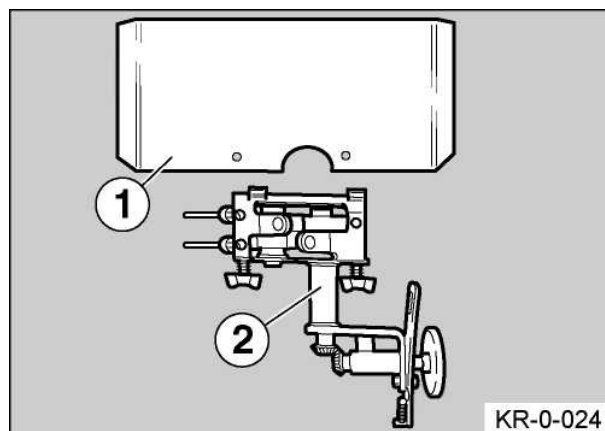


- **Urządzenie startowe wiązarki podwójnej wolno demontować jedynie przy wyłączonym wałku czopowym i nieczynnej maszynie.**
- **Gasimy silnik. Wyjmujemy kluczyk zapłonowy.**
- **Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.**

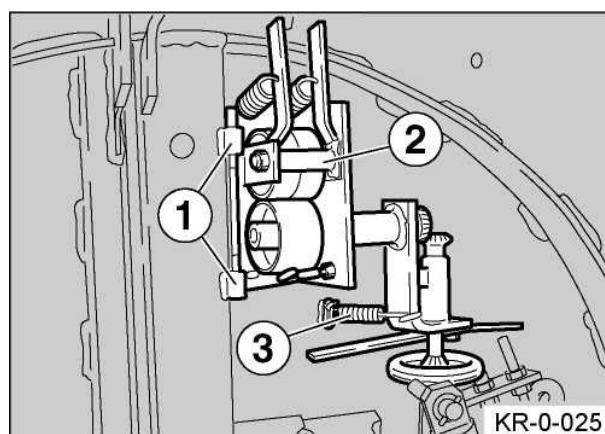


Jeśli prasa wyposażona zarówno w wiązkę sznurkową oraz owijkę sieciową jest przez dłuższy czas eksploatowana jedynie z owijką sieciową, wtedy istnieje możliwość zdemontowania startera wiązarki podwójnej i poprowadzenia z lewej strony (KR 160) lub prawej (KR 130) prasy, za tylnymi osłonami bocznymi. Aby zdemontować, wyciągamy trzy kołki sprężyste (1). (dolny kołek przy dźwigni (4) jest niewidoczny). Zdejmujemy dźwignię i odkładamy do skrzynki ze sznurkiem. Urządzenie startowe (2) przesuwamy z uchwytu (3) w kierunku strzałki i wyjmujemy. Ponownie wkładamy kołek sprężysty. Podczas montażu urządzenia startowego postępujemy w kolejności odwrotnej.

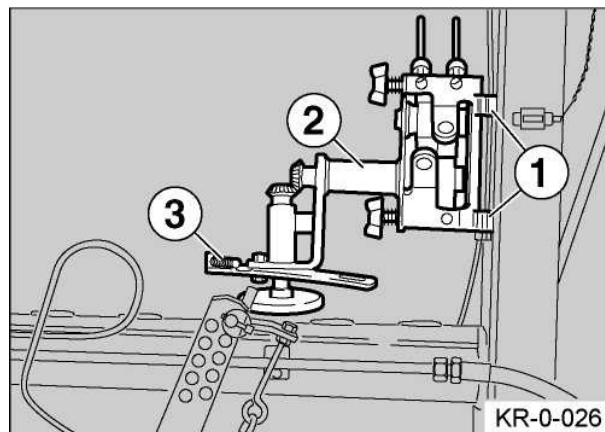
Zanim będzie można odłożyć urządzenie startowe za bocznymi osłonami, należy wpierw odkręcić blachę prowadnicy sznurka (1) od startera (2). Blachę odkładamy do skrzynki na sznurek.



W prasie KR 130 znajduje się uchwyt (1) startera (2) po prawej stronie maszyny. Po osadzeniu startera w uchwycie zabezpieczamy go sprężyną (3).



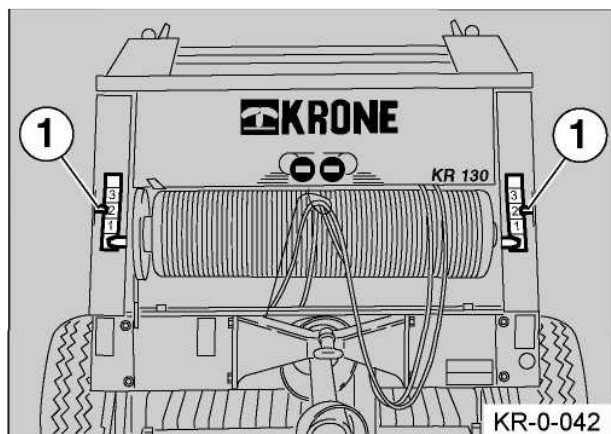
Uchwyt (1) startera (2) wiązałki podwójnej znajduje się w prasie KR 160 po lewej stronie maszyny. Także i tu zabezpieczamy starter sprężyną (3).



4.3 Nastawianie nacisku prasowania



- Przed nastawieniem nacisku prasowania unieruchamiamy maszynę.
- Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.



Nacisk prasowania po prawej i lewej stronie komory balotów możemy nastawiać bezstopniowo (płynnie) na wskaźnikach (1) z przodu prasy. Nacisk ten nie może jednak przekraczać stopnia „3”. Nastawiamy luzując śruby motylkowe, za pomocą których aretujemy wskaźniki. Po dokonanych nastawieniach ponownie dociągamy śruby motylkowe. Przy prasach z tzw. „obsługą komfortową” nacisk prasowania nastawiamy na sterowniku i wskaźniku. Aby zapewnić sobie przy tym wgląd co do możliwości nastawienia nacisku prasowania, prosimy przeczytać odpowiednie ustępy w rozdz.

„Wyposażenie specjalne”.

5 Nastawy

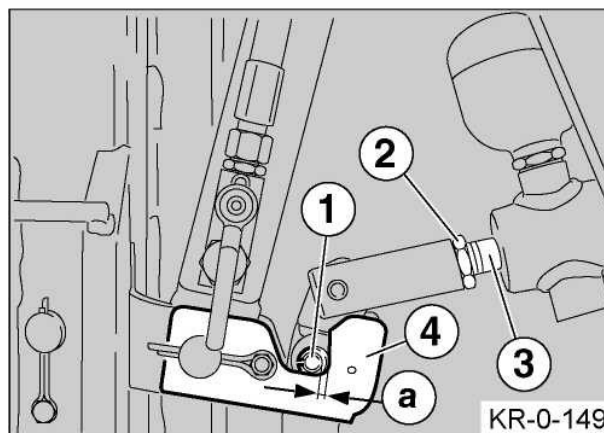
5.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Podane poniżej czynności nastawcze wolno wykonywać wyłącznie przy unieruchomionej maszynie. Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Prasę oraz ciągnik zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Po zakończeniu czynności nastawczych ponownie w sposób właściwy zakładamy wszystkie osłony i urządzenia ochronne.
- Należy także stosować się do wszystkich innych wskazówek w sprawie bezpieczeństwa, aby uniknąć skaleczeń i wypadków.

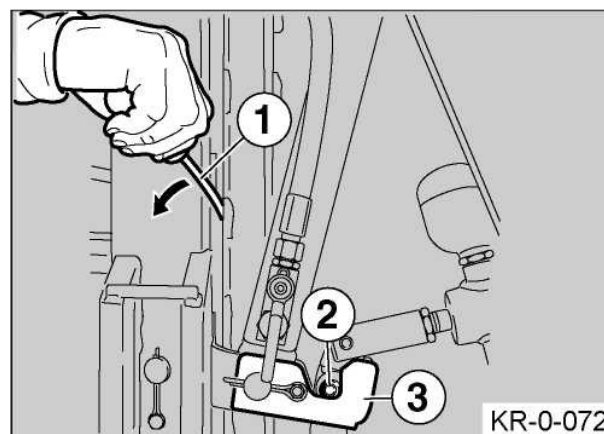
5.2 Nastawienie zamknięcia klapy tylnej

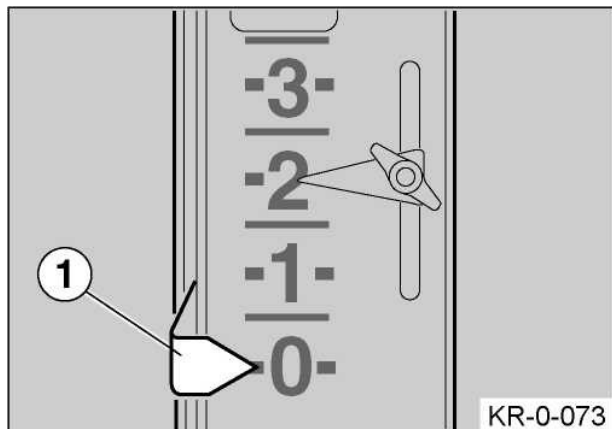
Aby nastawić zamknięcie tylnej klapy, musimy poluzować po obu stronach prasy przeciwnakrętki (2) przy korbowodzie (3). Obracamy korbowód tak, aż odstęp między hakiem zamknięcia (4) i tuleją rozprężną (1) wyniesie $a = 5 - 7 \text{ mm}$.



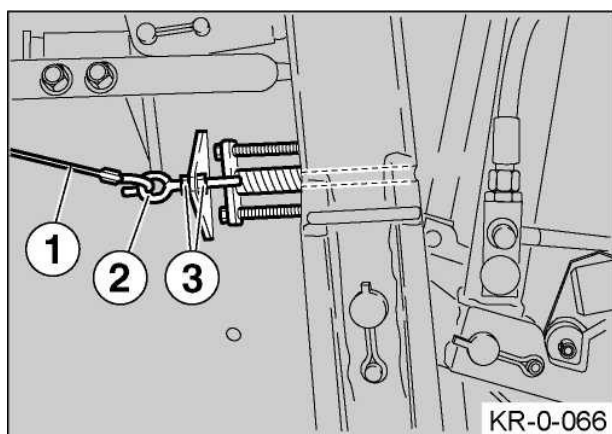
5.3 Nastawienie wskaźników nacisku prasowania

Podstawowej nastawy nacisku prasowania dokonujemy przy zamkniętej komorze balotów. W szczelinę między tylną klapą a ramą wprowadzamy łyżkę do opon lub śrębokręt (1). Tylną klapę naciskamy do tyłu, aż hak zamknięcia (3) dojdzie do tulei rozprężnej.



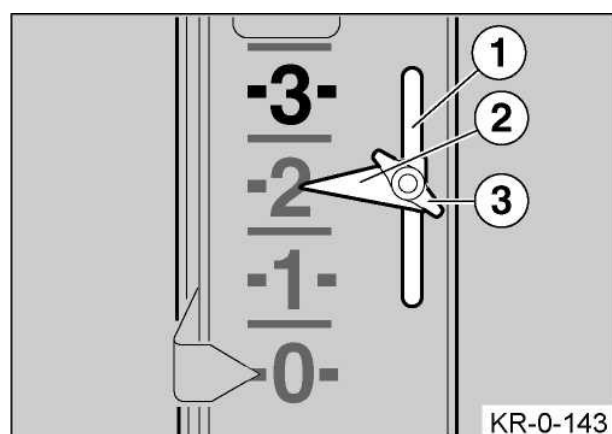


W tym położeniu wskaźnik nacisku prasowania (1) na przedniej stronie prasy musi być ustawiony na „0”.



Nastawy dokonujemy po obu stronach prasy śrubami nastawnymi (2), połączonymi linkami stalowymi (1) ze wskaźnikami nacisku prasowania danej strony prasy. W celu nastawienia luzujemy przeciwnakrętki (3) i okręcamy śruby nastawcze..

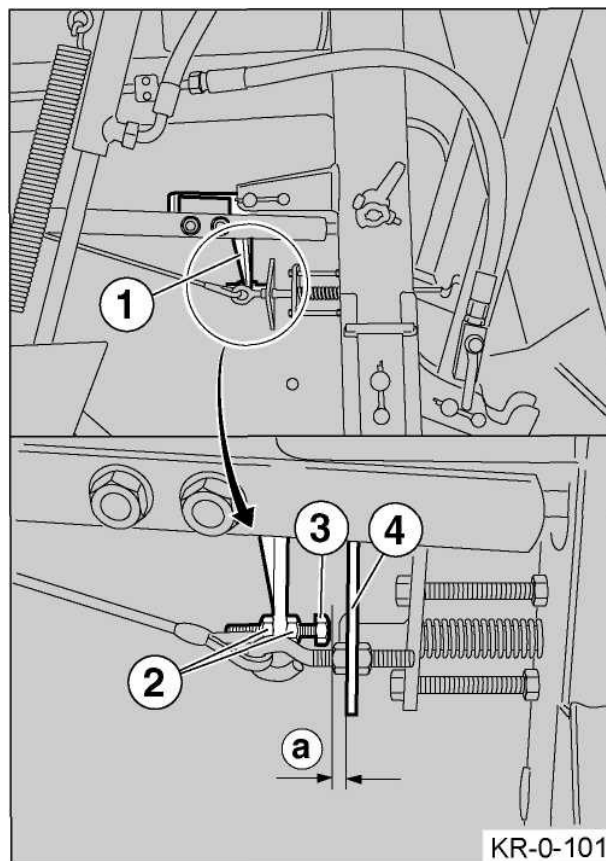
5.4 Nastawienie nacisku prasowania



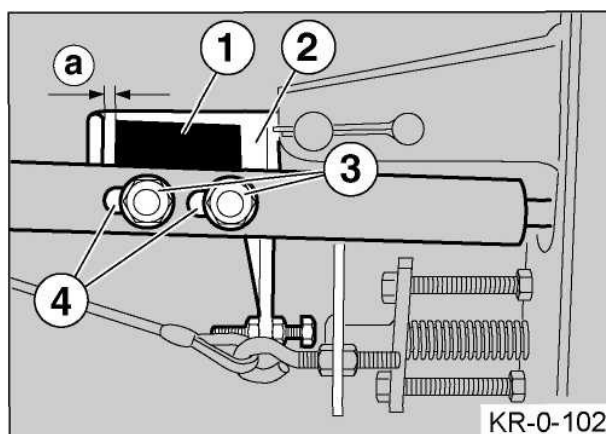
Nastawienia nacisku prasowania dokonujemy na wskaźnikach (2) znajdujących się z przodu prasy. Luzujemy śruby motylkowe (3) i nastawiamy wskazówki w otworze podłużnym (1) na żądane wartości. Po nastawieniu ponownie dociągamy śruby motylkowe. Nie przekraczać przy nastawianiu wartości „3”.

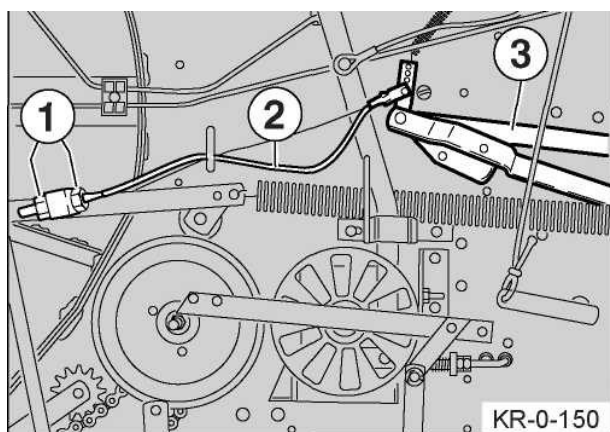
5.5 Blokada haka zamknięcia

Aby zapewnić właściwe zablokowanie tylnej kłapy, należy sprawdzić nastawę blokady haka zamknięcia tylnej kłapy (1). Przy otwartej tylnej kłapie odstęp między śrubą nastawczą (3) a przyciskiem (4) winien wynosić $a = 2 - 5 \text{ mm}$. Aby tak nastawić, luzujemy przeciwnakrętki (2) i obracamy śrubę nastawczą. Po nastawieniu na powrót dokręcamy przeciwnakrętki.



Podobnie musimy sprawdzić odstęp a między blokadą haka zamknięcia (2) i zderzakiem (oporem) (1). Wymiar tego odstępu wynosi $a = 2 - 5 \text{ mm}$. Nastawiamy luzując nakrętki (3) i przesuwając zderzak w otworach podłużnych (4). Po nastawieniu ponownie dokręcamy nakrętki.

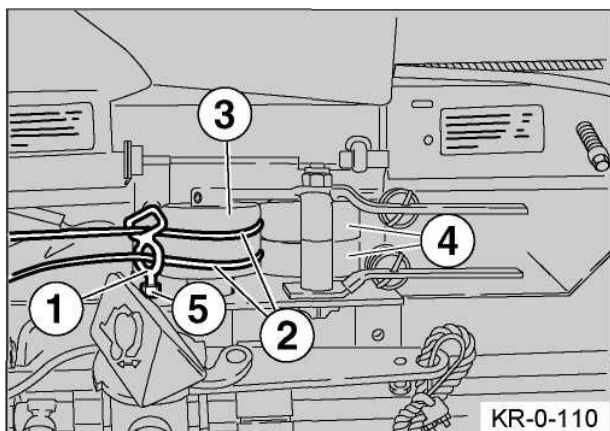




5.5.1 Nastawienie linki wskazania: „komora balotów zamknięta i zablokowana“

Dzięki linie (2) po prawej stronie wskaźnika nacisku prasowania ukaże się nam, czy tylna kłapa jest prawidłowo zamknięta. Gdy hak zamknięcia znajduje się całkiem u dołu, **zaś tylna kłapa jest jednak jeszcze zamknięta**, wtedy prawy wskaźnik nacisku prasowania (3) winien stać na wysokości cyfry „3”. Aby nastawić luzujemy nakrętki (1) i obracamy na tyle, aż wskaźnik ten znajdzie się na wysokości cyfry „3”. Nakrętki na powrót dokręcamy.

5.6 Prowadnica podwójnego sznurka wiążącego



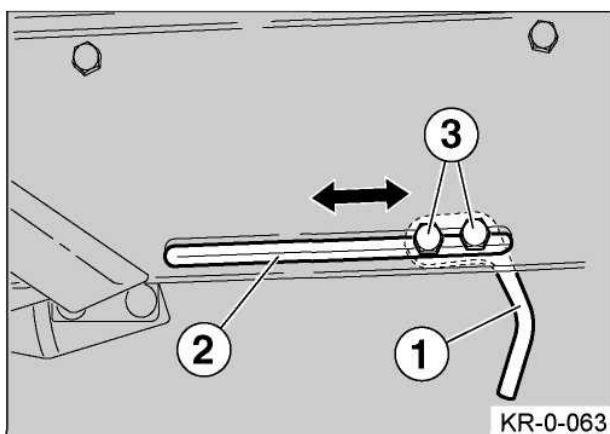
Niezamierzone uruchomienie urządzenia startowego należy całkowicie wykluczyć. Dotyczy to zwłaszcza pras z tzw. obsługą komfortową. Proszę przeczytać odpowiednie ustępy w rozdz. dot. wyposażenia specjalnego: „Elektroniczna obsługa komfortowa”.

Prowadnica sznurka

Luzujemy przeciwnakrętki (5). Śrubę dwuuchową (1) nastawiamy w wysokości w taki sposób, by sznurek wiążący (2) wchodził dokładnie w środek między rolką startową (3) a dan...a rolką dociskową (4). Śrubę uchową następnie ustawiamy ukośnie tak, by sznurek przylegał po obu stronach uch śruby. Po czym ponownie dokręcamy przeciwnakrętki.

Ogranicznik sznurka

Aby móc nastawić szerokość owinięcia balotu, mamy do dyspozycji ograniczniki sznurka (1) z lewej i prawej strony prowadnicy podwójnej sznurka – nastawiamy w podłużnych otworach (2). Luzujemy w tym celu śruby (3) i w podłużnych otworach przesuwamy ogranicznik sznurka. Po nastawieniu ponownie dokręcamy śruby.



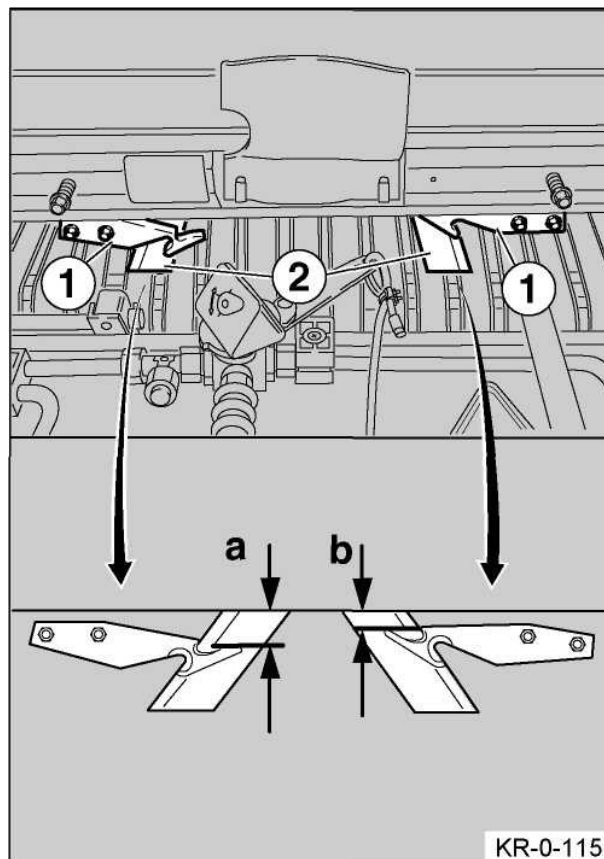
Długość prasowanego materiału	Wzajemna pozycja ograniczników sznurka
długi	Szeroko
średni	Średnio
krótki	wąsko

Zabierak



Przy nastawianiu zderzaka noża należy zachować szczególną ostrożność. Noże są bardzo ostre – znaczne zagrożenie uszkodzenia ciała.

Zabieraki (1) winny wykazywać odstępy pokazane na rysunku obok: **a = 38 mm** oraz **b = 20 mm**.

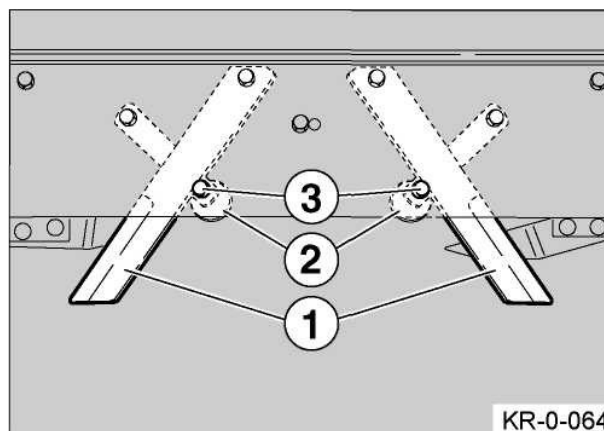


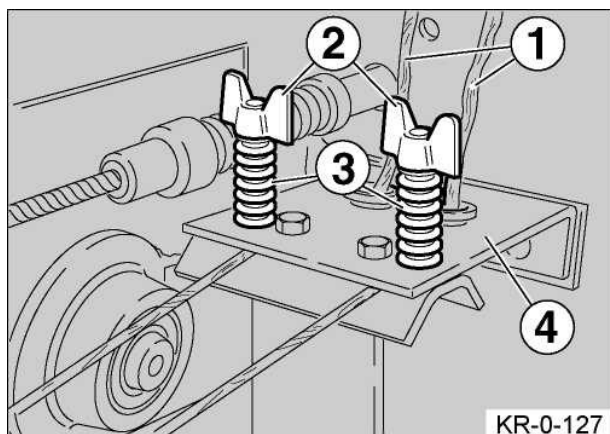
Zderzak noży



Przy nastawianiu zderzaka noży zalecane jest zachowanie szczególnej ostrożności. Noże są bardzo ostre – duże niebezpieczeństwo zranienia.

Położenie noży (1) przy prowadnicy podwójnej sznurka możemy zmieniać obracając podkładkę mimośrodową w żądane położenie i ponownie dociągając nakrętkę. W razie gdyby sznurek nie został równocześnie uciety mimo, że noże są ostre, należy ten nóż, który uciął sznurek później, ustawić mimośrodowo dalej na zewnątrz.



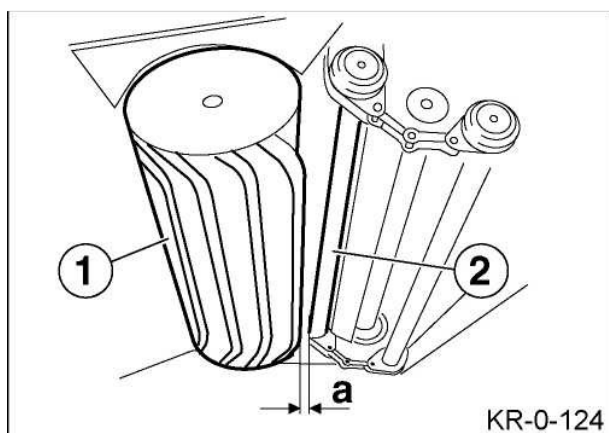


5.7 Hamulec sznurka

Hamulec sznurka (4) powoduje, że sznurek (1) prowadzony jest w stanie naprężonym. Nastawiamy obracając nakrętki motylkowe (2). Sprężynami dociskowymi (3) zwiększamy wzgl. zmniejszamy nacisk na sznurek. Nastawienie to zależne jest od rodzaju użytego sznurka, i oczywiście także od jego jakości.



Sznurek winien być zawsze prowadzony w stanie naprężonym, by zapewnione było dzięki temu jego właściwe odcięcie przez noże.

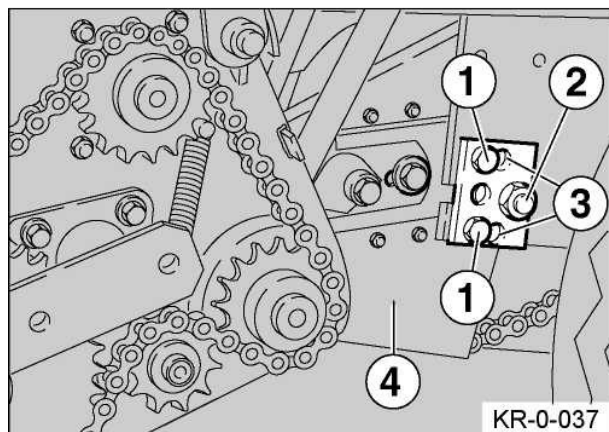


5.8 Odstęp walca od spodu rolkowego



Czynności nastawcze prowadzimy na walcu przy otwartej komorze balotów. Tylną klapę zabezpieczamy przed niepożądanym opadnięciem. Zamykamy kurek odcinający przy lewym cylindrze hydraulicznym tylnej klapy.

Odstęp między walcem (1) a łańcuchem spodu rolkowego (2) winien być większy niż $a = 20 \text{ mm}$. Jeśli wymiar ten jest mniejszy, wtedy na nowo regulujemy walec.

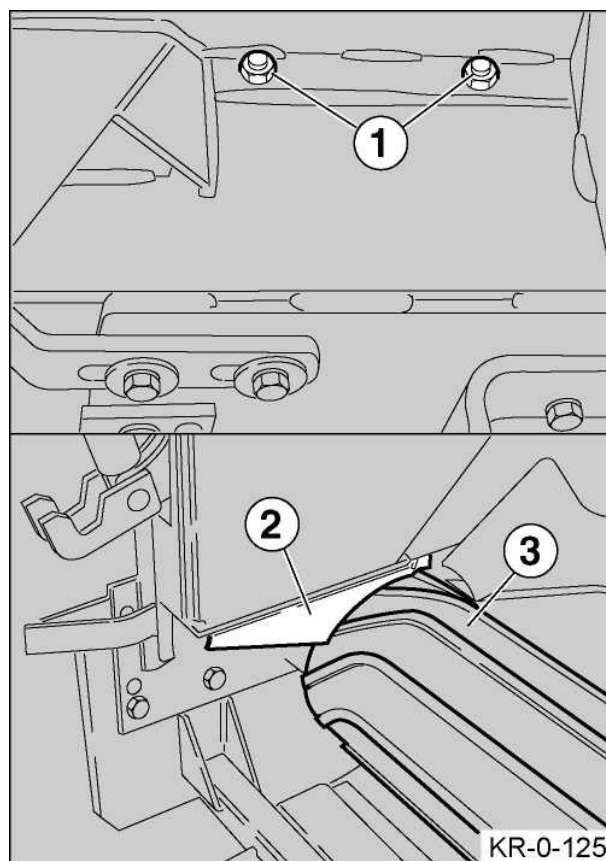


Aby nastawić odstęp walca do spodu rolkowego, luzujemy nakrętki (2) z prawej i lewej strony prasy w pobliżu podbieraka (4) i wykręcamy. Wykręcamy śruby (1) i płytę perforowaną (3) przesuwamy w taki sposób, aż nastawimy optymalny odstęp między walcem a spodem rolkowym. Na powrót wkręcamy śruby i dociągamy wraz z nakrętkami.



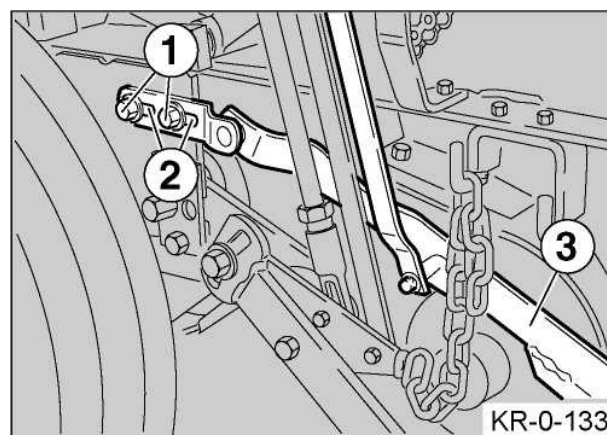
Nastawienie z prawej i lewej strony maszyny musi być równomierne, by walec nie ustawił się skośnie. Jeśli ustawimy walec różnie po obu stronach, wtedy mogą ulec uszkodzeniu łożyska.

Gdy korygujemy odstęp walca (3) do spodu rolkowego, wtedy musimy również na nowo nastawić odstęp blach prowadzących (2) do walca, po prawej i lewej stronie wewnątrz komory balotów. Aby nastawić, luzujemy śruby (1) z lewej i prawej strony prasy. Nastawiamy blachy prowadzące wewnątrz komory balotów i ponownie dociągamy śruby.



5.9 Odstęp dociskaczy od podbieraka (pick-up)

Odstęp dociskaczy (3) do pick-up nastawiamy po obu stronach prasy śrubami (1). Śruby luzujemy i przesuwamy w otworach podłużnych (2), aż osiągniemy żądany odstęp. Śruby następnie ponownie dociągamy.



6. Przygotowania do transportu po drogach

6.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne oraz czyszczenie maszyny mogą być wykonywane wyłącznie po jej zatrzymaniu.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy, ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Przed jazdą po drogach publicznych prasę opróżniamy i zamykamy tylną klapę.
- Zabezpieczamy podbierak przed niezamierzonym opadnięciem.
- Do transportu po drogach sprawdzamy wszystkie urządzenia ochronne i montujemy je w sposób prawidłowy.
- Sprawdzamy działanie instalacji oświetleniowej.

6.2 Uwagi ogólne

Podczas jazdy po drogach publicznych przestrzegamy wszystkie obowiązujące przepisy kodeksu drogowego.

- Prawidłowe zamontowanie wszystkich urządzeń bezpieczeństwa.
- Opróżniamy komorę balotów i zamykamy tylną klapę.
- Sprawdzamy działanie oświetlenie.
- Zabezpieczamy pick-up [podbierak] przed nieprzewidzianym opadnięciem.

7. Pielęgnacja i konserwacja

7.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa

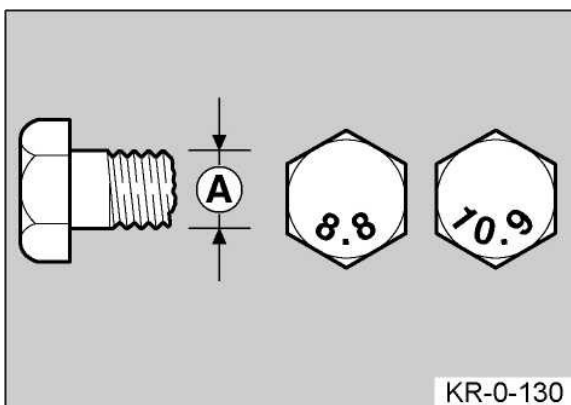


- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne i czyszczenie wolno prowadzić wyłącznie przy unieruchomionej maszynie. Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk ze stacyjki.
- Prasę oraz ciągnik za bezpieczamy przed odtoczeniem.
- Przy otwartej tylnej klapie zabezpieczamy ją przed opadnięciem, przestawiając kurek odcinający.
- Po zakończeniu wszystkich prac j.w. zamontowujemy na powrót prawidłowo wszelkie osłony i urządzenia ochronne.
- Unikamy kontaktu skóry ciała z olejami i smarami.
- W razie skaleczeń uchodzącymi olejami, natrychmiast wzywamy lekarza.
- Stosujemy się również do wszystkich innych wskazówek w sprawie bezpieczeństwa, aby uniknąć skaleczeń i wypadków.

7.2 Uwagi ogólne



W celu zapewnienia niezawodnego działania prasy do balotów okrągłych oraz zmniejszenia jej zużycia się, należy zachować określone interwały zabiegów konserwacyjnych i pielęgnacyjnych. Należy tu m.inn.: czyszczenie, smarowanie olejami i smarami stałymi elementów konstrukcji maszyny oraz jej składników.



A = wymiar gwintu
(klasa wytrzymałości podana na łbie śruby)

Moment dociągający **M** (o ile nie podano inaczej)

A O	5.6	6.8	8.8	10.9	12.9
	M (Nm)				
M4		2,2	3,0	4,4	5,1
M5		4,5	5,9	8,7	10
M6		7,6	10	15	18
M8		18	25	36	43
M10	29	37	49	72	84
M12	42	64	85	125	145
M14		100	135	200	235
M14x1,5			145	215	255
M16		160	210	310	365
M16x1,5			225	330	390
M20			425	610	710
M24			730	1050	1220
M24x1,5	350				
M24x2			800	1150	1350
M27			1100	1550	1800
M27x2			1150	1650	1950
M30			1450	2100	2450



Nakrętki oraz śruby regularnie (co ok. 50 godzin) sprawdzamy czy dobrze osadzone i ewtl. dociągamy!

Terminologia:

Pojęcia	Środki smarne	Miejsce/Ilość	Szczegóły
natłuszczenie	Smar uniwersalny	Smarowniczkę / ok. dwu ruchów smarownicy	Zbędny smar usuwamy ze smarowniczkę
smarowanie	Jeśli nie zalecono inaczej, stosujemy środki na bazie roślinnej	Powierzchnie ślizgowe/pędzlem наносимы cienką warstwę	Usuwanie stary i nadmierny smar
oliwienie	Jeśli nie zalecono inaczej, stosujemy oleje na bazie roślinnej	Łańcuchy/np. napęd podbieraka, walców itd.	Nanosimy równomiernie na łańcuch

Jako podstawę przy podawaniu informacji n.t. interwałów zabiegów konserwacyjnych przyjęto przeciętne wykorzystanie prasy. Przy większym wykorzystaniu oraz przy ekstremalnych warunkach pracy należy okresy między interwałami konserwacji skracać.

Konserwacja wg godzin pracy

Godziny pracy	Część (zespół) maszyny	Natłuszczenie	Smarowanie	oliwienie	kontrola	dokręcanie
8	Walek przegubowy	x				
	Walek napędowy łańcucha spodu rolkowego	x				
Po upływie pierwszych 8 godzin	koła nakrętki kół					x
24	Walek przegubowy		x			
	podpórka	x	x			
	Zamknięcie tylnej klapy		x			
	Łańcuch napędowy podbieraka/krzywizna i koła czuinkowe	x		x		
	Łańcuch napędu spodu rolkowego			x		
	Łańcuch napędu walca			x		
	Łańcuch spodu rolkowego			x		
50	Ciśnienie w oponach				x	
	Walek przegubowy	x				
	Podparcie obudowy	x				

Konserwacja wg ilości sprasowanych balotów okrągłych

Ilość balotów	Część (zespół) maszyny	kontrola	Nastawienie	Wymiana oleju
100-150	Sprawdzenie naprężenia łańcucha Napęd spodu rolkowego Napęd podbieraka (pick-up)	x	x	
500	Odstęp walca do łańcucha spodu rolkowego	x	x	
Po pierwszych 500 godzinach	przekładnia			x
2000	przekładnia			x

Konserwacja w określonym momencie czasu

Momenty czasowe	Część (zespół) maszyny	smarowanie	oliwienie	kontrola	nastawienie	entlüften	dokręcenie
Po każdej wymianie kół	Koła, nakrętki kół, wysokość				x		x
Co tydzień	Korba blachy odbojowej	x					
	Blokada haka zamknięcia i czujnik	x	x				
Po dłuższych przestojach	Wałek przegubowy					x	
Po pierwszej akcji	Sprawdzenie naprężenia łańcucha: napęd spodu rolkowego Napęd pick-up (podbieraka)			x	x		
	Odstęp walca do łańcucha spodu rolkowego			x	x		
W momencie rozpoczęcia sezonu (po ok. 5 balotach)	Sprawdzenie naprężenia łańcucha: napęd spodu rolkowego Napęd pick-up (podbieraka)			x	x		
	Odstęp walca do łańcucha spodu rolkowego			x	x		
	Naprężenie łańcucha napędu walca			x	x		
	Wgłębienie podbieraka			x	x		
	Naprężenie łańcucha napędu podbieraka			x	x		

Czynności kontrolne i nastawcze

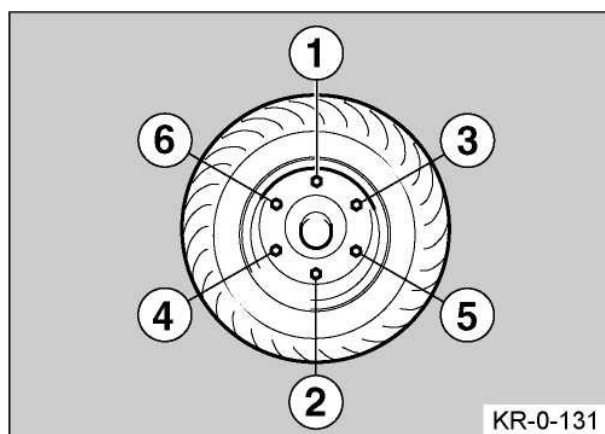
Część maszyny	kontrola	nastawienie
Blachy przewodnikowe		x
Łańcuch wiązarki	x	
hydrauliczne urządzenie startowe	X	X
owijanie	X	X
wiązanie sznurkiem		
Koła napędu owijarki	X	X
Koła napędu szyny sprężystej	X	X
śruba nastawcza klina odchylnego	X	X
belka z nożami	X	X
Zamknięcie klapy tylnej	X	X
Wskaźnik nacisku prasowania	X	X
Blokada haka zamknięcia	X	X
elektroniczne wskazanie nacisku końcowego	X	X
niecka podbieraka	X	X

7.3 Ogumienie



- Prace naprawcze przy ogumieniu mogą wykonywać jedynie fachowcy dysponujący odpowiednim sprzętem montażowym.
- Przed rozpoczęciem prac montażowych wyłączamy prasę. Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Prasę ustawiamy na trwałym i równym podłożu. Klinami zabezpieczamy przed nieza-
mierzonym odtoczeniem.
- Regularnie sprawdzamy dokręcenie nakrętek kół i ewtl. dociągamy.
- Podczas pompowania nie stoimy przed oponami. Przy zbyt wysokim ciśnieniu powietrza w
oponie może opona pęknąć. Niebezpieczeństwo zranienia!
- Regularnie sprawdzamy ciśnienie powietrza.

Podczas odkręcania i dociągania nakrętek kół zachowujemy kolejność pokazaną na rysunku obok. Momenty dociągające nakrętek kół – patrz tabela. W 10 godzin po dokonaniu montażu sprawdzamy dokręcenie nakrętek i ewtl. Dociągamy. Następnie ich mocne osadzenie sprawdzamy co 50 godzin pracy.



Momenty dociągające przy montażu kół

gwint	Rozwartość klucza mm	Ilość kołków / piastę - sztuk	max. mom. dociągający	
			czarne	ocynk.
M 12 x 1,5	19	4/5	95 Nm	95 Nm
M 14 x 1,5	22	5	125 Nm	125 Nm
M 18 x 1,5	24	6	290 Nm	320 Nm
M20 x 1,5	27	8	380 Nm	420 Nm
M22 x 1,5	32	8/10	510 Nm	560 Nm
M22 x 2	32	10	460 Nm	505 Nm

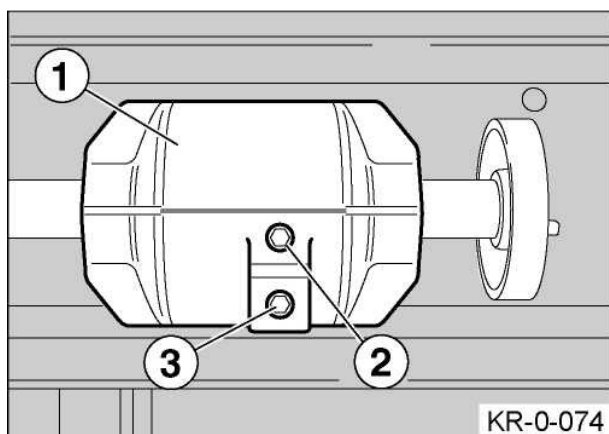
W regularnych odstępach czasu sprawdzamy ciśnienie powietrza w oponach i ewtl. dopompowujemy. Ciśnienie to jest zależne od wielkości opony. Wartości ciśnienia – patrz tabelka obok.

ogumienie	Ciśn. w oponie [bar]
10.0/75-15.3/8 PR	4,0
11.5/80-15.3/10 PR	4,5
15.0/55-17/10 PR	3,5
15x6.00-6/4 PR	2,5

7.4 Przekładnia napędu głównego



- Wymiany oleju dokonujemy tylko przy nie pracującej prasie.
- Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Otwartą tylną klapę zabezpieczamy przy pomocy kurka odcinającego.



Przekładnia napędu głównego (1) znajduje się w przedniej poprzecznicy prasy. Przy wymianie oleju lub kontroli jego poziomu demontujemy osłonę z tyłu poprzecznicy. Prasę ustawiamy w pozycji poziomej. Rodzaj oraz ilość oleju przekładniowego – p. ust. **Dane techniczne** .

Kontrola stanu oleju

Zawsze po 500 sprasowanych balotach okrągłych sprawdzamy stan oleju przekładniowego. Wykręcamy w tym celu śrubę kontrolną (2). Poziom oleju musi sięgać aż po otwór kontrolny.

Wymiana oleju

Pierwszej wymiany oleju dokonujemy po 500 sprasowanych okrągłych balotach. Dalsze wymiany w odstępie co 2000 sprasowanych balotów. Wykręcamy śrubę kontrolną i spustową. Olej przekładniowy (ok. 1 litra) spuszczaemy do odpowiedniego pojemnika. Wkręcamy śrubę spustową i wlewamy olej przez otwór kontrolny aż do przelania. Śrubę kontrolną wkręcamy.



Olej zużyty usuwamy zgodnie z przepisami.!

7.5 Łańcuchy napędowe



- Łańcuchy oliwimy i naprężamy tylko przy nieruchomej maszynie.
- Łańcuchy napędowe posiadają osłony ochronne. Po naprężeniu i naoliwieniu łańcuchów konieczne na powrót zakładamy te osłony.



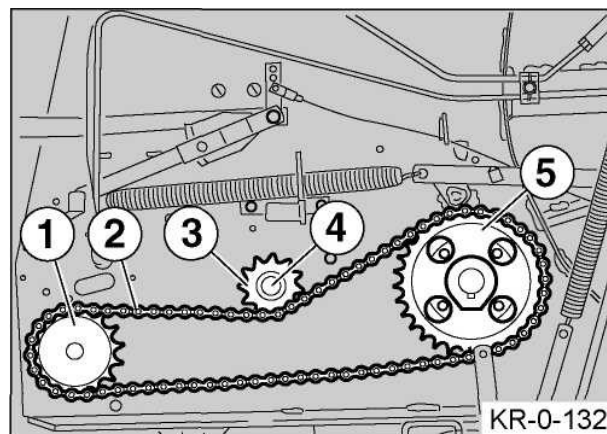
Do oliwienia łańcuchów napędowych stosujemy możliwie oleje rozkładalne biologicznie, na bazie roślinnej.

7.5.1 Napęd spodu rolnkowego

Napęd spodu rolnkowego mieści się z lewej strony maszyny. Aby dosięgnąć łańcucha napędowego (2) musimy otworzyć klapę ochronną. Łańcuch napędowy przenosi moment obrotowy z napędowego koła łańcuchowego (1) na koło łańcuchowe spodu rolnkowego.

Naprężenie łańcucha napędowego

W celu naprężenia łańcucha napędowego luzujemy śrubę (4) i przesuwamy w dół w otworze podłużnym koło łańcuchowe (3), aż osiągniemy właściwe naprężenie łańcucha. Śrubę ponownie dociągamy.

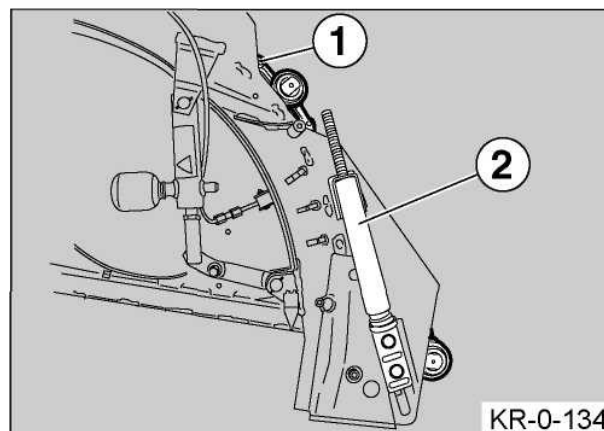


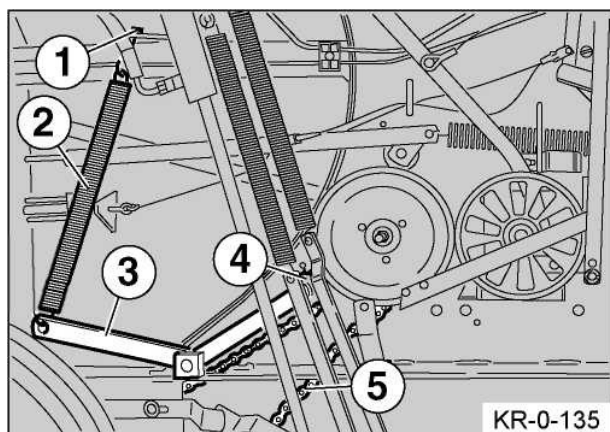
Oliwienie łańcucha napędowego

Łańcuch napędowy oliwimy olejami na bazie roślinnej w odstępach **co 24 godziny pracy**.

7.5.2 Łańcuch spodu rolnkowego

Łańcuch spodu rolnkowego (1) jest utrzymywany w stanie naprężonym za pomocą automatycznego naprężacza (2). Odpada w ten sposób dodatkowe naprężanie. Jeśli zmniejsza się odstęp między łańcuchem spodu rolnkowego i wałcem poniżej **20 mm**, należy skorygować odstęp przez przestawienie walca. Opis poszczególnych cykli znajdziemy w rozdz. „Odstęp walca do spodu rolnkowego”.





7.5.3 Napęd walca

Walec jest napędzany z prawej strony maszyny..

Napężanie łańcucha napędowego

Dzięki sprężynie rozciągającej (2) wytwarzane zostaje stałe ciągnięcie (dociąganie) poprzez dźwignię przestawną (3) i koło naprężania łańcucha (4) na łańcuch napędowy (5). Aby nastawić napężenie łańcucha, luzujemy przeciwnakrętki na śrubie nastawczej (1), obracamy śrubę nastawczą, aż osiągnięte zostanie żądane napężenie łańcucha. Ponownie dociągamy przeciwnakrętki.

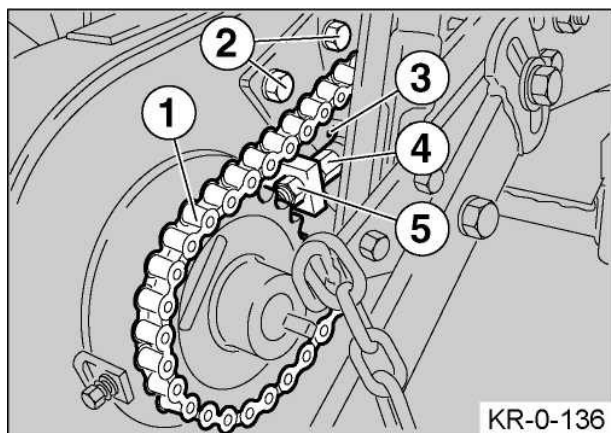
Oliwienie łańcucha napędowego

Łańcuch napędowy **oliwimy co 24 godziny pracy** olejami na bazie roślinnej.

7.5.4 Pick-up [podbierak]



Pick-up opuszczamy aż do ziemi. Ostrożnie – niebezpieczeństwo przygniecenia!



Łańcuch napędowy

Napęd podbieraka znajduje się po lewej stronie maszyny.

Napężanie łańcucha

Luzujemy śruby (2) z lewej strony pick-up. Pod uchwyt (3) naprężacza znajduje się kolejna śruba, którą również musimy poluzować. Luzujemy przeciwnakrętkę (5) Łańcuch napędowy (1) naprężamy śrubą nastawną (4). Przeciwnakrętkę jak i pozostałe poluzowane śruby na powrót dociągamy.

Oliwienie łańcucha napędowego

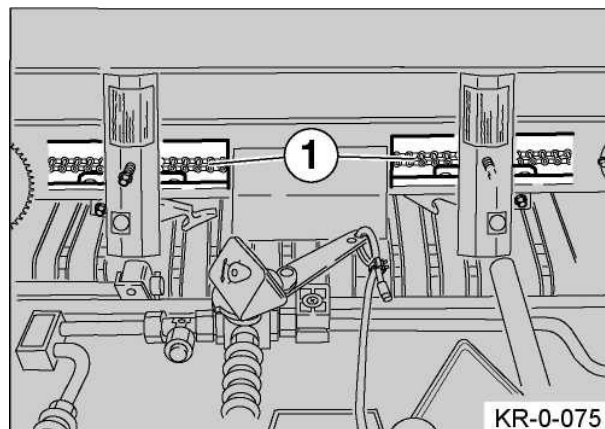
Łańcuch napędowy **oliwimy co 24 godziny pracy** olejami na bazie roślinnej.

7.5.5 Prowadnik sznurka podwójnego

Łańcuch napędowy (1) prowadnika sznurka podwójnego mieści się w wiązalce. Otwierając kłapy uzyskujemy dostęp do prowadnika z przodu.

Napężanie łańcucha napędowego

Dzięki automatycznemu naprężaczowi jest napężanie tego łańcucha zbędne.



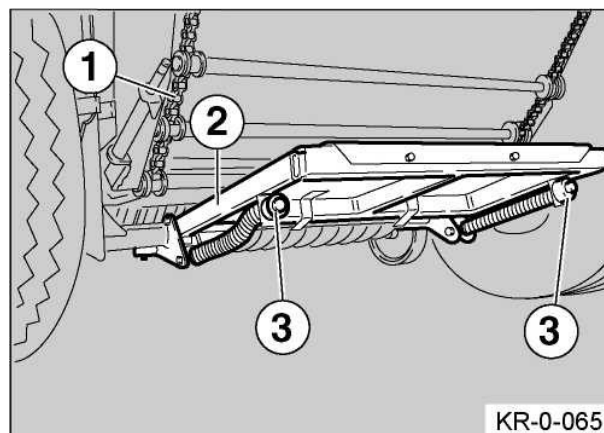
KR-0-075

7.6 Nastawienie niecki podbieraka



Czynności nastawcze przy niecce podbieraka wykonujemy przy otwartej tylnej klapie. Kurek odcinający układ hydrauliczny od lewego cylindra tylnej kłapy musi być ustawiony na pozycji zamknięcia. Dla sprawdzenia uruchamiamy prasę i sprawdzamy odstęp. Postępujemy przy tym wyjątkowo ostrożnie!

Wgłębienie (nieckę) podbieraka (2) nastawiamy pod kątem spodu rolkowego (1), t.j. odstęp górnej krawędzi niecki musi w stosunku do czynnego spodu rolkowego i przy otwierającej się tylnej klapie wynosić ok. 10 – 30 mm. Nastawienie wysokości za pomocą śrub (3) od dołu niecki.



KR-0-065

7.7 Hydraulika

7.7.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



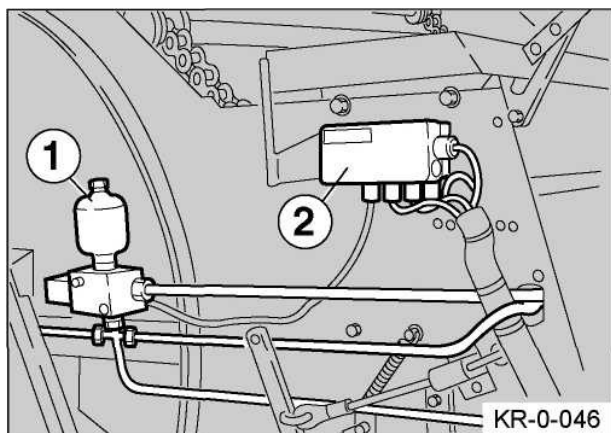
- Zanim przystąpimy do prac przy układzie hydraulicznym, należy spuścić z układu ciśnienie. Płynny hydrauliczny uchodzący pod wysokim ciśnieniem mogą spowodować poważne zranienia. W takim wypadku natychmiast wzywamy lekarza.
- Prace przy układzie hydraulicznym, zwłaszcza zaś przy zbiornikach ciśnieniowych, mogą być wykonywane wyłącznie przez fachowców z tej dziedziny.
- Zbiorniki te napełniamy wyłącznie przewidzianym do tego gazem.

7.7.2 Uwagi ogólne

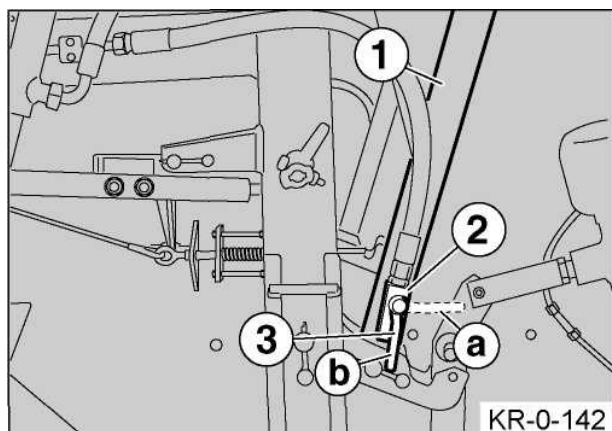
Prasa do balotów okrągłych jest wyposażona w rozmaite hydrauliczne elementy funkcjonalne.

Element funkcjonalny	Podłączenie	Uwagi
Pick-up [podbierak]	Sterownik pojedynczego lub podwójnego działania	Seryjnie: przełączanie zaworem przełączającym pick-up/tylna kłapa; Wyposaż. specjalne: oddzielna obsługa pick-up [podbieraka]
Tylna kłapa	Sterownik pojedynczego lub podwójnego działania	przełączanie zaworem przełączającym pick-up/tylna kłapa
Hydraul. urząd. startowe procesu wiązania i owijania balotów	Sterownik pojedynczego lub podwójnego działania	Wyposażenie specjalne
Obsługa komfortowa	Pobiera ciśnienie ze zbiornika hydraul. dla hydraul. urząd. startowego	Przed pierwszym cyklem wiązania wzgl. owijania balotu napęlić należy zbiornik hydrauliczny otwierając tylną kłapę

Zbiornik hydrauliczny przy wyposażeniu specjalnym z obsługą komfortową



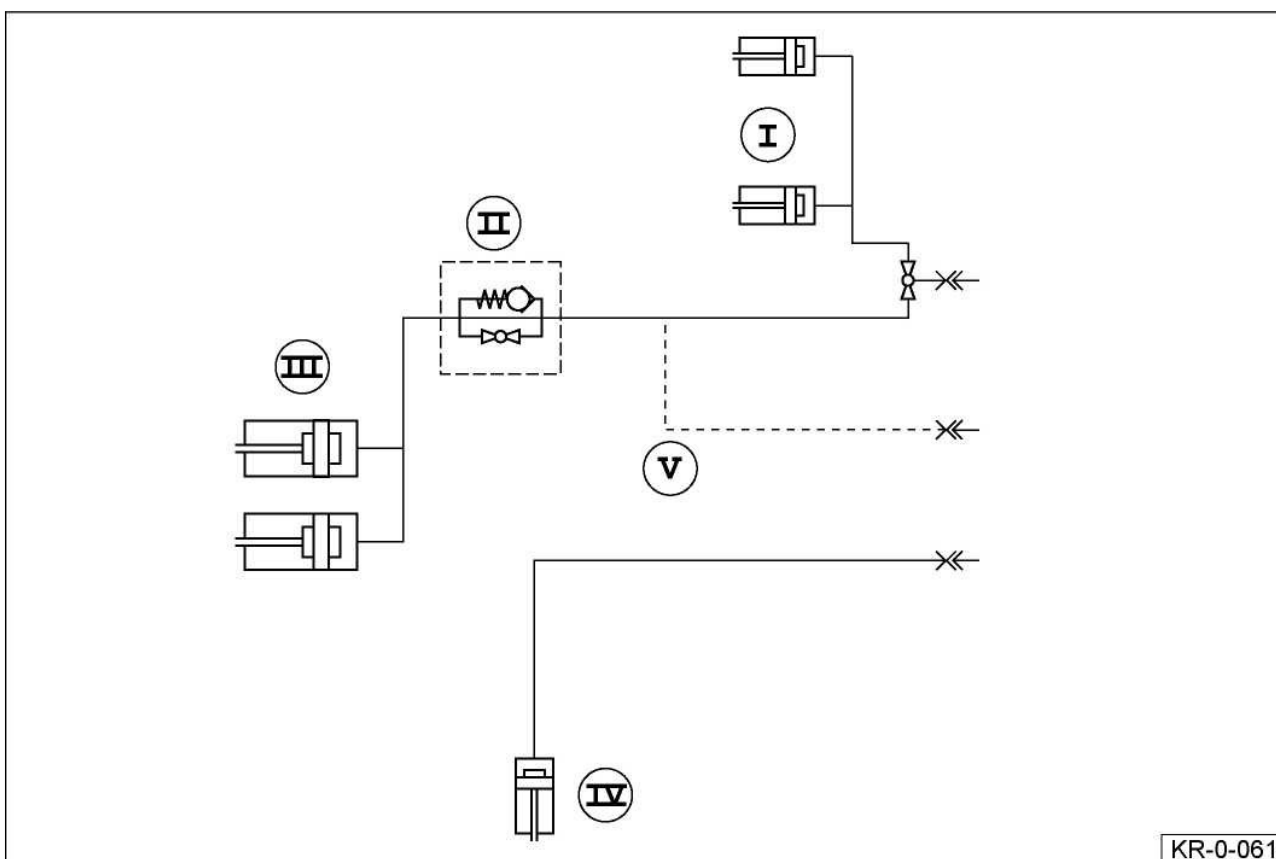
Zbiornik hydrauliczny (1) w prasach z obsługą komfortową (2) znajduje się po prawej stronie maszyny, za osłoną ochronną.



Zawór odcinający tylnej kłapy

Z lewej strony maszyny znajduje się przy cylindrze hydraulicznym (1) tylnej kłapy zawór odcinający (2). Przesuwając dźwignię (3) z pozycji **b** w pozycję **a** przerywamy przepływ oleju do cylindra hydraulicznego. Tylna kłapa jest zabezpieczona przed niezamierzonym zamknięciem.

7.7.3 Schemat hydrauliczny prasy do balotów okrągłych z hydraul. urządzeniem startowym



I – cylinder hydr. podbieraka

II – kurek odcinający tylnej kłapy

III = cylinder hydr, tylnej kłapy

IV = cylinder hydr. urząd. startowego
(wyposażenie specjalne)

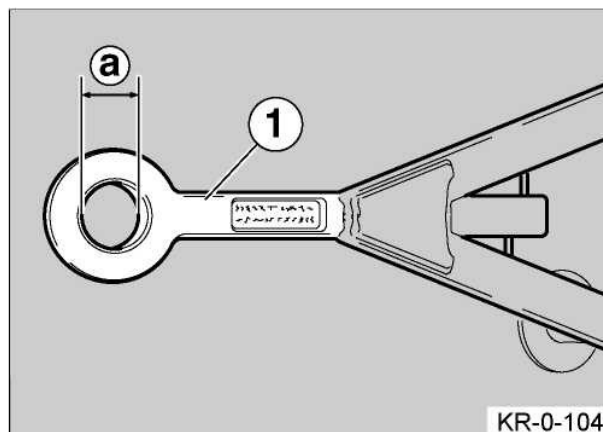
V = dodatk. wąż połączeniowy
(wyposażenie specjalne)

7.8 Ucha pociągowe dyszla



Gdy osiągnięta została granica zużycia tulei w uchu pociagowym, należy ją wymienić. Prace przy dyszlu, zwłaszcza prace spawalnictwo, mogą wykonywać tylko fachowcy.

Granica zużycia tulei (1) występuje przy $a = 43 \text{ mm}$. Jeśli wartość ta zostanie przekroczona, tuleję należy wymienić. W celu zminimalizowania zużycia winniśmy codziennie czyścić tuleje oraz ucho pociagowe i natłuścić smarem.



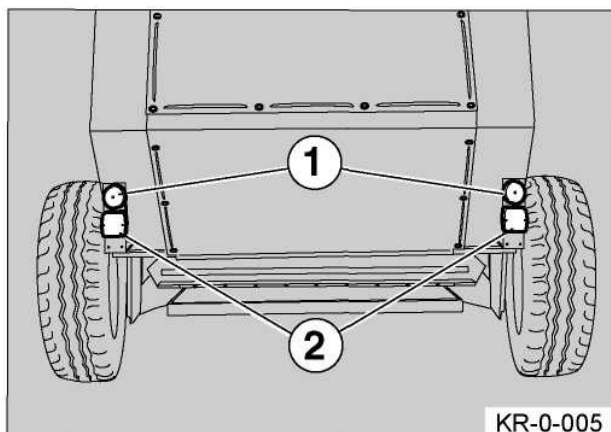
KR-0-104

7.9 Instalacja elektryczna

Oświetlenie



Kable połączeniowe instalacji elektr. między ciągnikiem i prasą należy układać w taki sposób, by nie stykały się z oponami.



Instalacja oświetleniowa (2) prasy składa się z lamp trójkomorowych (potrójnych) na tylnej klapie, jak również z okrągłych, czerwonych lamp odbłyiskowych (1) z tyłu maszyny i pomarańczowych „kocich oczek” odbłyiskowych na bocznych osłonach. Z instalacją elektr. ciągnika połączenie wykonane jest w postaci 7-biegowego znormalizowanego wtyku. Do dostarczanego jako wyposażenie specjalne elektronicznego wskaźnika nacisku końcowego oraz obsługi komfortowej potrzebne będą dodatkowe kable łączeniowe. Szczegółowiej opiszemy to w odpowiednich rozdziałach.

8 Smarowanie

8.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



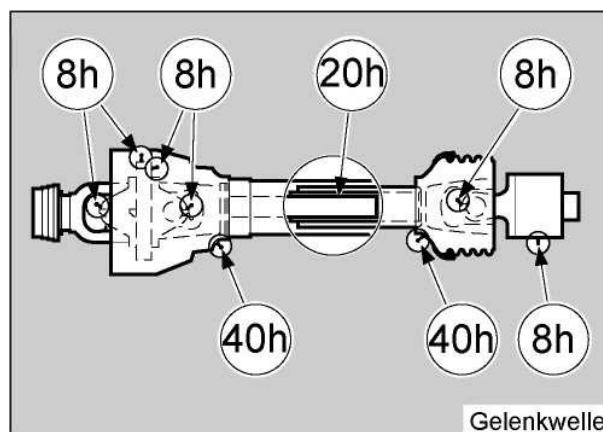
- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne oraz czyszczenie prasy wolno wykonywać wyłącznie przy nie pracującej maszynie. Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk ze stacyjki.
- Prasę oraz ciągnik zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Jeśli tylna kłapa jest otwarta, zabezpieczamy ją przed opadnięciem przestawiając odpowiednio kurek odcinający.
- Po zakończeniu czynności pielęgnacyjnych i konserwacyjnych na powrót prawidłowo zakładamy wszystkie osłony i urządzenia ochronne.
- Unikamy kontaktu skóry ciała z olejami i smarami.
- W razie skaleczeń spowodowanych przez uchodzący olej natychmiast wzywamy lekarza.

8.2 Uwagi ogólne

Stosować należy smary uniwersalne. Jeśli wymagany jest specjalny olej lub smar – patrz zestawienie w „Danych technicznych”.

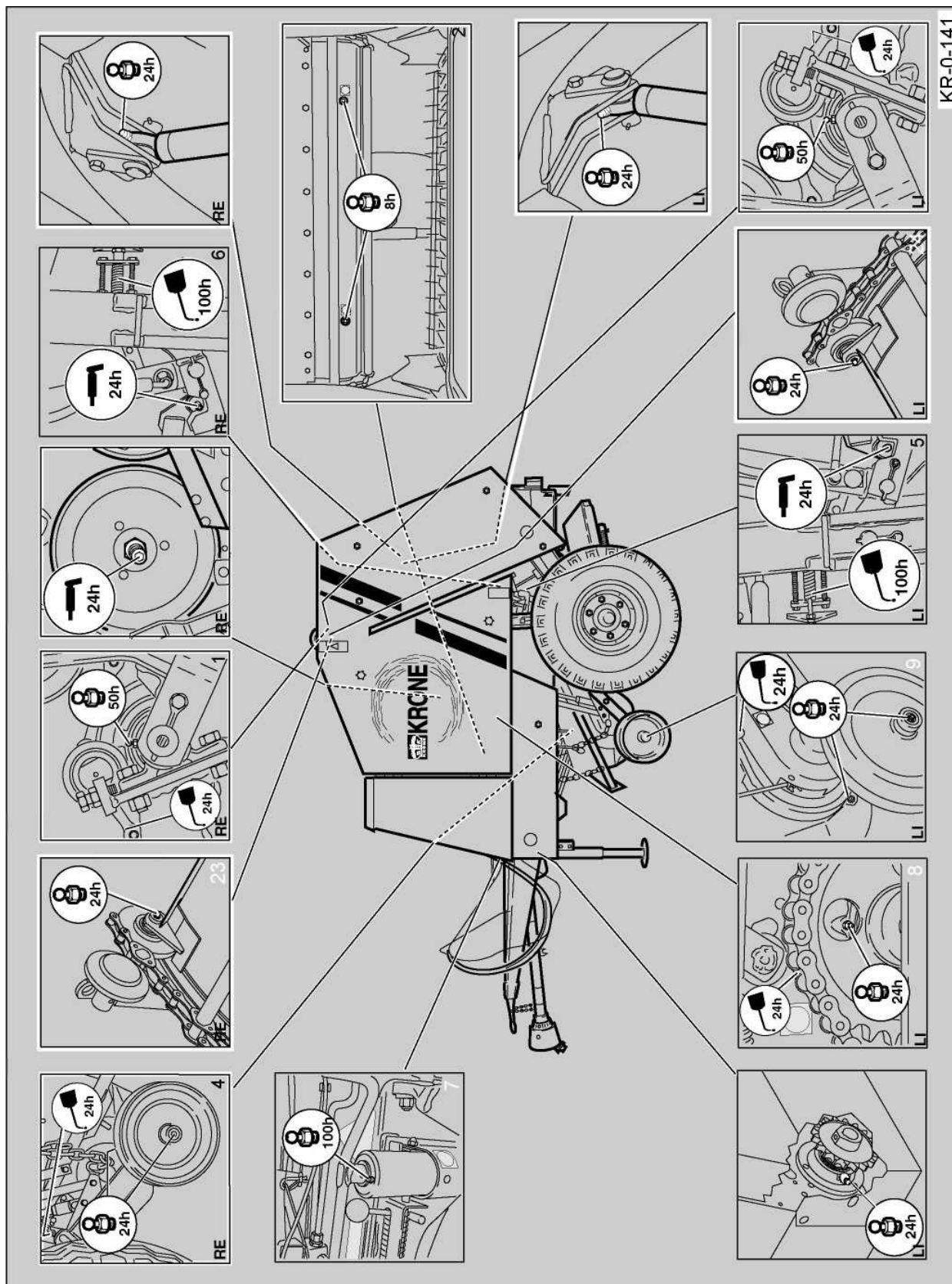
Wałek przegubowy

Interwały smarowania wałka przegubowego podano na rysunku obok. Dalsze informacje – patrz instrukcja obsługi od producenta wałków przegubowych.

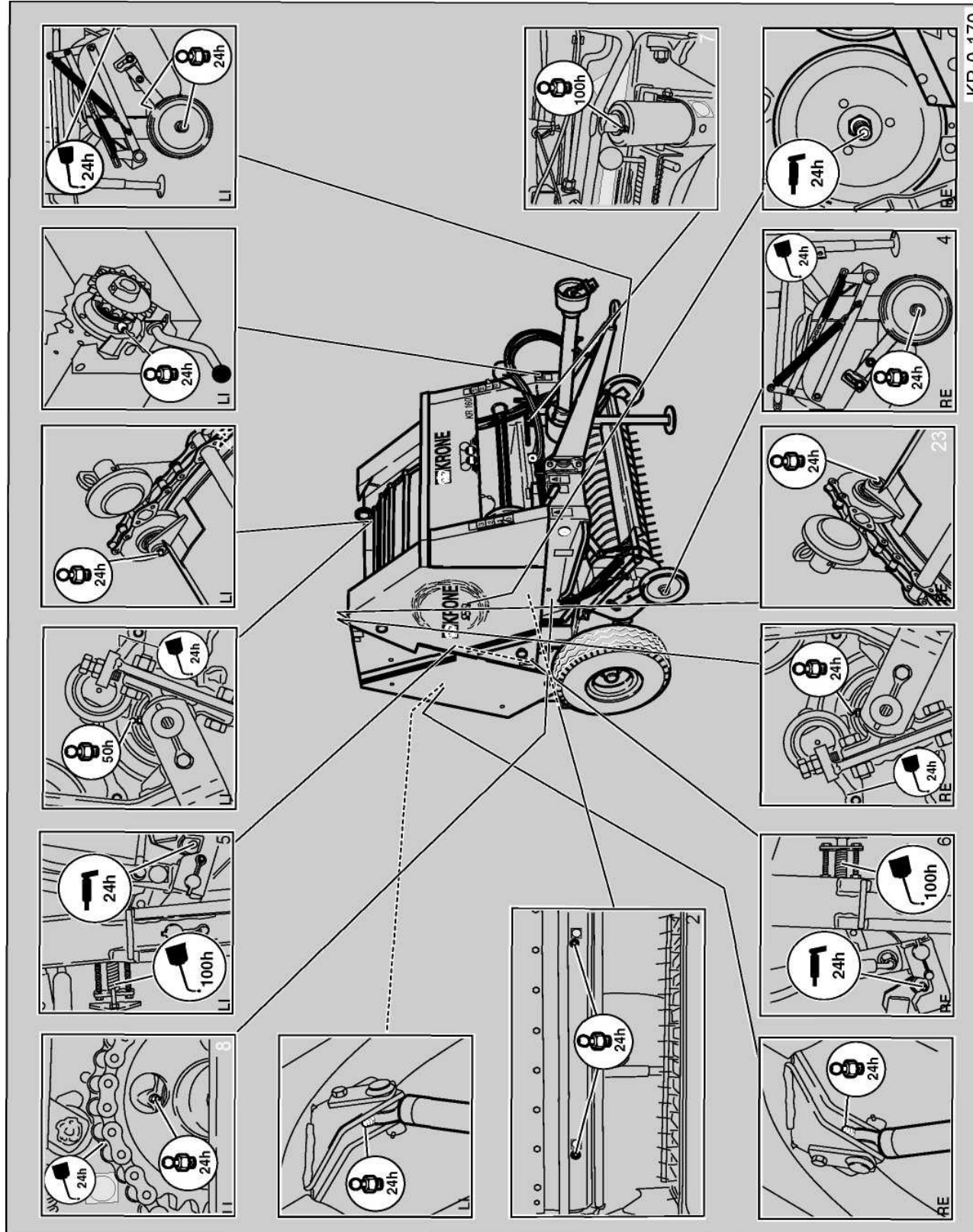


8.3 Miejsca smarne na prasie do balotów okrągłych

KR 130/KR 160



KR 130 B/KR 160 B



KR-0-170

9. Przechowywanie

9.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne oraz czyszczenie prasy wolno wykonywać wyłącznie przy nie pracującej maszynie. Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk ze stacyjki.
- Prasę oraz ciągnik zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Jeśli tylna kłapa jest otwarta, zabezpieczamy ją przed opadnięciem przestawiając odpowiednio kurek odcinający.
- Po zakończeniu czynności pielęgnacyjnych i konserwacyjnych na powrót prawidłowo zakładamy wszystkie osłony i urządzenia ochronne.
- Unikamy kontaktu skóry ciała z olejami i smarami.
- W razie skaleczeń lub przyżegania spowodowanych przez uchodzący olej natychmiast wzywamy lekarza.
- Przestrzegamy także wszelkie inne wskazania bezpieczeństwa w celu uniknięcia skaleczeń i wypadków.

9.2. Uwagi ogólne

Przed przechowaniem prasy przez okres zimowy należy ją gruntownie wyczyścić wewnątrz i zewnątrz. Jeśli użyjemy do tego sprzętu działającego pod ciśnieniem (kärcher), wtedy nie kierujemy strumienia wody wprost na łożyska. Po oczyszczeniu wprowadzamy smar do wszystkich smarowniczek. Wychodzącego przy tym ze smarowniczek smaru **nie ścieramy**. Otoczka tłuszczu stanowi dodatkowa ochrona przed wilgocią.

Łańcuchy napędowe zdejmujemy i myjemy w naftcie (nie używamy żadnego innego rozpuszczalnika !). Zarazem sprawdzamy przy tym zużycie łańcuchów i kół łańcuchowych. Oczyszczone łańcuchy oliwimy, zamontowujemy i ponownie naprężamy.

Wszystkie części ruchome, jak kółka prowadzące, przeguby, kółka napinające itd. sprawdzamy pod kątem łatwego poruszania się. W razie potrzeby demontujemy je, oliwimy i natłuszczamy na powrót. Jeśli są zużyte, wymieniamy na nowe. Stosujcie wyłącznie **oryginalne części zamienne KRONE**.

Walek przegubowy rozciągamy (obie części). Rury wewnętrzne i ochronne natłuszczamy smarem. Smarowniczkę przegubu krzyżowego (krzyżaka) jak i w pierścieniach łożysk zaopatrujemy w smar.

Prasę odstawiamy w suche miejsce, jednak nie w pobliżu nawozów sztucznych czy pomieszczeń inwentarza.

Wykonujemy wyprawki lakieru, miejsca gołe należy gruntownie zakonserwować środkiem przeciwrdzewnym.



Ustawienie prasy na koziolkach – tylko przy zastosowaniu odpowiedniego lewarka.
Zwracać uwagę, by ustawiona na koziolkach prasa stała pewnie i bezpiecznie.

W celu odciążenia ogumienia (przy dłuższym pozostawieniu prasy w tym samym miejscu uszkodzeniu mogą ulec opony), ustawiamy prasę na koziolkach. Chronimy opony przed oddziaływaniem czynników zewnętrznych, jak olej, tłuszcz, smar, nasłonecznienie itd.

Konieczne naprawy wykonujemy bezpośrednio po okresie zbiorów. Sporządźmy zestawienie wszystkich potrzebnych części zamiennych. Takie zestawienie ułatwi Waszemu dealerowi KRONE przygotowanie części wg Waszych zleceń. Wy zaś uzyskacie pewność, iż Wasza maszyna będzie gotowa do pracy z początkiem nowego sezonu.

10. Ponowne uruchomienie

10.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



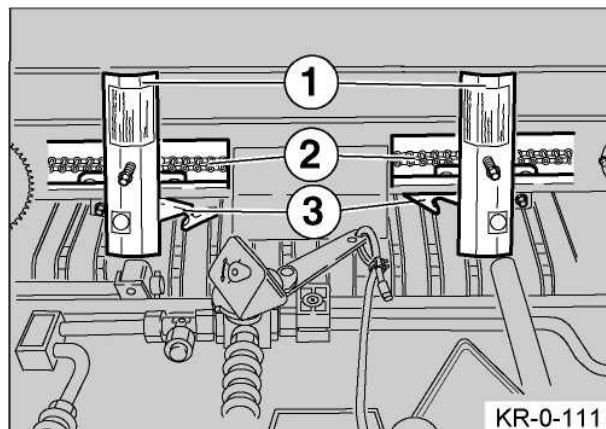
- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne oraz czyszczenie prasy wolno wykonywać wyłącznie przy nie pracującej maszynie. Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy ze stacyjki.
- Prasę oraz ciągnik zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Jeśli tylna kłapa jest otwarta, zabezpieczamy ją przed opadnięciem przestawiając odpowiednio kurek odcinający.
- W razie skaleczeń lub przyżegania spowodowanych przez uchodzący olej, natychmiast wzywamy lekarza.
- Po zakończeniu czynności pielęgnacyjnych i konserwacyjnych na powrót prawidłowo zakładamy wszystkie osłony i urządzenia ochronne.
- Unikamy kontaktu skóry ciała z olejami i smarami.
- W razie skaleczeń spowodowanych przez uchodzący olej natychmiast wzywamy lekarza.

10.2 Uwagi ogólne

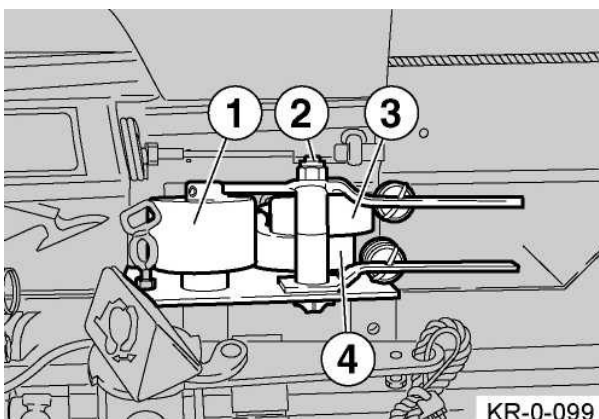
- Przed ponownym uruchomieniem włączamy proces wiązania i owijania balotu i ręcznie obracamy prasą. Sprawdzamy przy tym działanie urządzeń startowych procesu wiązania i owijania. Zarazem upewnijmy się, czy łańcuch spodu rolkowego również porusza się bez problemów.
- Smarujemy wszystkie punkty smarne i oliwimy łańcuchy. Uchodzący smar wycieramy.
- Sprawdzamy stan oleju w przekładni napędu głównego, w razie potrzeby uzupełniamy.
- Węże i przewody hydrauliczne sprawdzamy pod kątem szczelności, w razie potrzeby wymieniamy.
- Sprawdzamy ciśnienie powietrza w oponach, ewtl. dopompowujemy.
- Sprawdzamy osadzenie wszystkich śrub, w razie potrzeby dokręcamy.
- Kontrolujemy wszystkie elektryczne kable połączeniowe oraz oświetlenie, w razie potrzeby naprawiamy lub wymieniamy.
- Sprawdzamy wszystkie nastawy na prasie, w razie potrzeby korygujemy nastawienie..
- Jeśli prasa jest wyposażona w układ obsługi komfortowej, wtedy należy sprawdzić działanie zbiornika hydrauliki. W tym celu otwieramy całkowicie tylną kłapę i z ten sposób napełniamy zbiornik hydrauliki. Włączamy sterownikiem i obserwujemy na wskaźniku proces wiązania lub owijania. Jeśli jeden z tych procesów nie wystartuje, zlecamy warsztatowi specjalistycznemu sprawdzenie układu hydraulicznego.

10.3 Sprawdzenie sań prowadnicowych sznurka

Przed ponownym uruchomieniem lub po okresie dłuższych przestojów sprawdzamy funkcjonowanie sań prowadnicowych sznurka z zabierakiem (3). Ręcznie dokonujemy co najmniej jednego pełnego obrotu krążkiem stopniowym sań prowadnicy sznurka w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara, według strzałki. Jeśli sanie poruszają się ciężko, otwieramy kłapy zakrywające (1) i usuwamy nagromadzony brud na drodze ruchu sań. Oliwimy łańcuchy napędowe. (2).



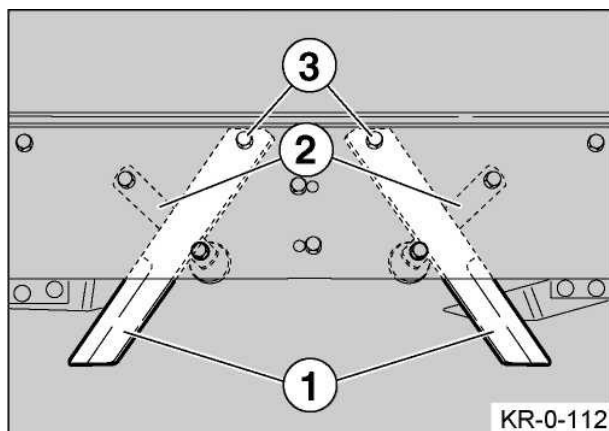
10.4 Sprawdzenie krążków startowych



KR-0-099

Krażki dociskowe (3,4) muszą się lekko obracać. Sprawdzamy to, obracając kążek napędowy (1). Jeśli krażki dociskowe się nie obracają lub jedynie z trudem, wsuwamy śrubokręt między krażki napędowe a dociskowe i proruszamy lekko w tę i z powrotem. Ewentualnie nieco luzujemy śrubę (2) i oliwimy łożyskowania.

10.5 Sprawdzanie noży



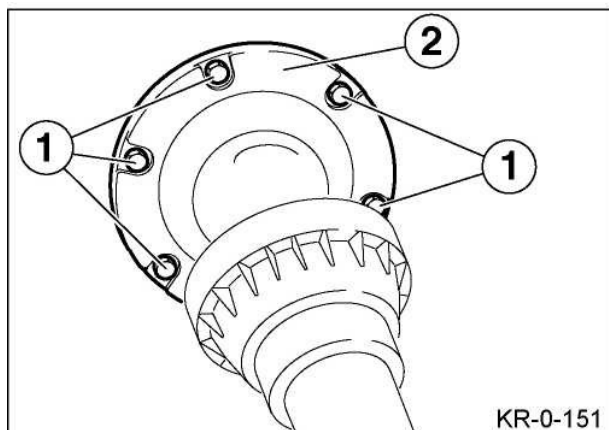
KR-0-112



W trakcie sprawdzania noży wskazana jest szczególna ostrożność. Noże są bardzo ostre – znaczne zagrożenie skaleczeniem.

Noże (1) muszą się swobodnie poruszać. Pod wpływem korozji lub spieczonego smaru poruszanie się noży może zostać ograniczone. Należy oczyścić prowadnice noży (2). Luzujemy śruby (3), poruszamy nożami, aż ponownie będą się swobodnie poruszać. Śruby na powrót dociągamy na tyle, by noże nadal poruszały się z łatwością.

10.6 Zluzowanie sprzęgła przeciążeniowego przy wałku przegubowym



KR-0-151

Po dłuższych przestojach okładziny sprzęgła przeciążeniowego (2) mogą ulec sklejnieniu z powierzchnią tarcia. Przed akcją należy to sprzęgło zluzować. W tym celu na krzyż luzujemy 8 śrub (1) i obracamy wałek przegubowy ręką, po czym śruby na powrót dokręcamy na krzyż.

11. Usterki – przyczyny i ich usuwanie

11.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Czynności naprawcze, pielęgnacyjne, konserwacyjne oraz czyszczenie prasy wolno wykonywać wyłącznie przy nieczynnej maszynie. Gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk ze stacyjki.
- Prasę oraz ciągnik zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Przy otwartej tylnej klapie zabezpieczamy ją przed opadnięciem przestawiając odpowiednio kurek odcinający.
- Po zakończeniu czynności pielęgnacyjnych i konserwacyjnych na powrót prawidłowo zakładamy wszystkie osłony i urządzenia ochronne.
- Unikamy kontaktu skóry ciała z olejami i smarami.
- W razie skaleczeń spowodowanych przez uchodzący olej natychmiast wzywamy lekarza.

11.2 Tabela z zestawieniem usterek, ich przyczyn i usuwaniem

Usterka	Możliwa przyczyna	Usunięcie
Pick-up (podbieraka) nie można opuścić	Zła pozycja kurka przełączającego	Ustawić kurek układu hydrauliki na pick-up [podbierak]
	Za silnie nastawione sprężyny odciążające podbieraka	Sprężyny odciążające ustawiamy tak, by odciążany był tylko podbierak
	Ułożyskowanie podbieraka ciężko się obraca	Naoliwić ułożyskowanie
Zatkanie wciągu. W razie zatykania się natychmiast zatrzymujemy maszynę i odłączamy wałek czopowy, w przeciwnym razie mogą zostać uszkodzone listwy spodu rolkowego i wiązałki. Usunąć zatkanie..	Nierównomierna wysokość lub zbyt duże pokosy.	rozdzielić pokosy
	Za duża prędkość jazdy	Zmniejszyć prędkość. Na początku procesu wiązania jedziemy wolniej, aż pobrany materiał zacznie się obracać w komorze balotów.
	Maszyna z przodu podwieszona za wysoko	Sprawdzić nastawienie dyszla lub opuścić maszynę z przodu
	Dociskacz/blacha odbojowa nastawione za nisko	Dociskacz/blachę odbojową ustawić wyżej
Krótki materiał nie jest wciągany właściwie	Pobieranie materiału prasowanego następowało jedynie przy jednym dociskaczu	Dodatkowo włączyć blachę odbojową
W trakcie prasowania wypada prasowany materiał pomiędzy walcem a łańcuchem spodu rolkowego na zewnątrz	Za duży odstęp między walcem a łańcuchem elewatora	Przestawić wałek w celu zmniejszenia odstępu
	Łańcuch niedostatecznie naoliwiony i skraca się. W efekcie powiększa się szczelina między walcem a łańcuchem elewatora.	Naoliwić łańcuch elewatora

Usterka	Możliwa przyczyna	Usunięcie
Łańcuch spodu rolkowego bije w walec. Powoduje to głośne hałasy.	Łańcuch wydłużył się	Przestawić walec do przodu
Łańcuch spodu rolkowego skraca się.	Łańcuch zabrudzony i nie naoliwiony	Wyczyścić i naoliwić łańcuch.
Nie działa elektroniczny wskaźnik nacisku końcowego .	Przerwany dopływ napięcia zasilania od ciągnika do wskaźnika	Sprawdzić napięcie zasilające w oparciu o schemat elektryczny. Napięcie robocze musi wynosić 12 V. Uwaga! Nie spowodować zwarcia!
Prawy wskaźnik nacisku nie posuwa się całkiem do dolnej	Nieprawidłowo zablokowane zamknięcie tylnej kłapy	Jeszcze raz otworzyć tylną kłapę i ponownie porządnie zamknąć
	Haki zamknięcia nie wżębiają się	Sprawdzić, czy drążki lekko się poruszają, wydmuchać zanieczyszczenia w obudowie ewtl. mocniej naprężyć sprężyny rozciągające
	Niewłaściwe nastawienie wskaźnika ciśnienia nacisku	Sprawdzić i na nowo nastawić wskaźnik ciśnienia nacisku prasy
Jeden ze wskaźników nacisku prasy nie przechodzi do górnego zakresu nacisku.	Nie całkowicie wysuwa się kołek wskazu- jący.	Wydmuchać zanieczyszczenia w obudowie i/lub sprawić, by kołek wskazujący poru- szał się
	Wadliwa nastawa wskaźnika nacisku	Sprawdzić i na nowo nastawić
Przy balotach beczkowatych zrywa	Nierównomierne napełnienie komory z balotami	Przejeżdżać przez pokos raz z jednej raz z drugiej strony
	Za mała ilość owinięć	Zwiększyć ilość owinięć balotu.
Balot został ukształtowany konicznie (stożkowato).	Komora balotów napełniona jednostronnie	Zwracać uwagę na równomierne napełnianie podczas prasowania, zwłaszcza pod koniec procesy prasowania zwolnić tempo pracy maszyny
	Za szybka jazda pod koniec procesu prasowania.	Pod koniec procesu prasowania jeździemy wolniej
	Zerwany sznurek wiążący wzgl. materiał owijki	Stosować sznurek lub owijkę tylko przewidzianej, zalecanej jakości
	Nie starcza materiału na owinięcie balotu. Materiał wiązania/owijania rozciąga się	Wiążalkę nastawić na węższe odstępy wiązania lub w odniesieniu do materiału owijania zwiększyć liczbę owinięć
Balot wykazuje różnicowaną średnicę z lewej i prawej strony.	Za duży odstęp między kołkiem naprężającym w dźwigni zamykającej a hakiem	Skorygować nastawienie dźwigni zamykających
	Uszkodzony cylinder hydrauliczny przy blokadzie tylnej kłapy	Wymienić cylinder

Usterka	Możliwa przyczyna	Usunięcie
Sznurek nie zostaje zabrany przy starcie.	Uszkodzony pierścień samouszczelniający przy starterze.	Wymienić pierścień. Kółko cierne bez pierscienia samouszczelniającego nie może naciskać na wałki napędowe.
	Za długa linka startowa hydraulicznego urządzenia startowego, rolki napędowe nie dociskają przy starcie jedna do	Sprawdzić nastawienie linki lubh sprężyny.
	Rolki dociskowe startera za ciężko chodzą	Naoliwić łożyska lub lekko poluzować śrubę w rolkach dociskowych i ponownie zakontrolować
Sznurek ześlizguje się z krawędzi balotów.	Bardzo suchy lub łamliwy zżęty materiał.	Ogranicznik sznurka przy wiążalce ustawić dalej do wewnątrz.
		Pod koniec procesu prasowania jechać wolniej i przed związaniem baloty dodatkowo zwiąć, bez doprowadzania zżętego materiału..
Sznurek nie jest jednocześnie ucinany przy wiązaniu podwójnym..	Stępiona krawędź tnąca noża odcinającego.	Naostrzyć nóż. Ostrze musi być wolne od zabarwienia – Nóż wyregulować do mimośrodu .
	Zbyt luźno nastawiony hamulec sznurka.	Nastawić hamulec sznurka.
	Za ciężko chodzą rolki dociskowe startera..	Naoliwić łożyskowanie lub lekko poluzować śrubę u rolek dociskowych i ponownie zakontrolować..
Sanie prowadnika sznurka zespołu wiązania podwójnego nie są zabierane..	Za luźny łańcuch zespołu wiązania podwójnego..	Uszkodzony naprężacz łańcucha..
Materiał owijający nie jest transportowany w cyklu starto-	Wadliwe wymiary materiału do owijania balotu.	Stosować tylko rolę materiału o zalecanych wymiarach.
	Koło sprzęgła owijarki nie jest dociskane do koła cierne lub zakleszczenie wolnego koła w sprzęgle.	Sprawdzić nastawienie kół napędowych lub uruchomić wolne koło
	Role materiału owijania nie zostały prawidłowo włożone w zestaw odbierający i/lub urządzenie hamujące role nie jest właściwie nastawione.	Założyć rolę materiału owijki zgodnie z instrukcją, nastawić hamulec rolki.
	Materiał owijki niewłaściwie włożony do owijarki.	Wyciągnąć materiał owijki z owijarki po czym zgodnie z instrukcją włożyć na nowo.
	Zanieczyszczenia przed i na walcach startera mogą doprowadzić do ześlizgnięcia.	Po dłuższym używaniu wiążalki należy usuwać nagromadzony w niej brud.
Materiał owijki zrywa się po procesie startu lub znów zaraz w trakcie owijania	Belka z nożem znów spadła natychmiast po starcie.	Powtórzyć start lub sprawdzić, czy porusza się przytrzymywacz na szynie sprężyny nowej.
	Zbyt silna nastawa hamulca roli materiału.	Sprawdzić nastawienie hamulca.
	Zbyt głęboko ustawiona belka z nożem.	Sprawdzić ustawienie belki.

Usterka	Możliwa przyczyna	Usunięcie
Materiał owijki nie jest czysto ucinany	Założony został zatrzask (rygiel)	Usunąć rygiel.
	Belka nożowa nie opada całkowicie w dół	Przy hydraulicznym urządzeniu startowym sprawdzić nastawienie linki włączającej.
Materiał owijki wyciąga się na zewnątrz ku przodowi zaraz po ucięciu między walcami startera.	W trakcie procesu owijania za niskie były obroty walca czopowego.	Owijać baloty przy obrotach walca czopowego ok. 400 obr./min.
Materiał owijki wyciąga się na zewnątrz w trakcie prasowania między walcami startera..	Wydłużyły lub oderwały się sprężyny naciągowe przy belce nożowej	Przełożyć lub wymienić sprężyny naciągowe na belce nożowej.
Materiał owijki nie dochodzi do zewnętrznych krawędzi balotu.	Materiał owijki nie zostaje właściwie wyhamowany w trakcie owijania.	Sprawdzić nastawienie hamulca
	Materiał owijki zahaczył się na nożach ucinarki.	Sprawdzić nastawienie noży ucinarki.
	Wygięte walce startera owijarki	Sprawdzić owijkę ewtl. wymienić.
Nie można w sposób właściwy otworzyć tylnej klapy .	Nieszczelny cylinder hydrauliczny.	Uszczelnić wzgl. wymienić cylinder hydrauliczny.
Balot nie wytacza się lub jedynie powoli z komory.	Boki komory z balotami za mocno napełnione lub ciśnienie prasowania za wysokie.	Wykonywać bardziej wąskie pokosy, obniżyć ciśnienie prasowania.
Na wglębieciu zabierakowym pozostaje za dużo leżącego zżętego zboża . podczas wyrzucania balotów zboże to zostaje wyrzucone wraz z balotami	Za niskie nastawienie wglębiecia zabierakowego.	Zmienić nastawienie wysokości wglębiecia.

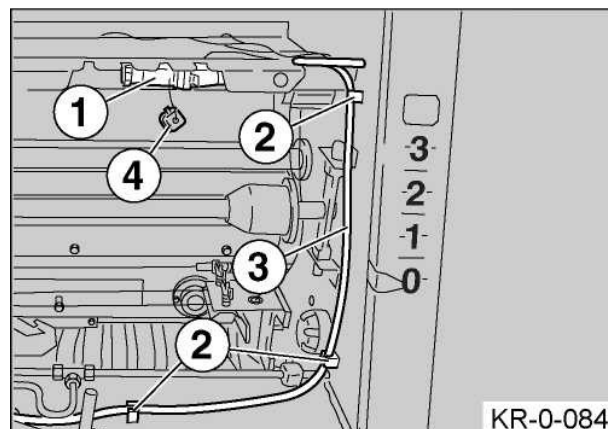
12. Wyposażenie specjalne

12.1 Elektroniczny wskaźnik nacisku końcowego



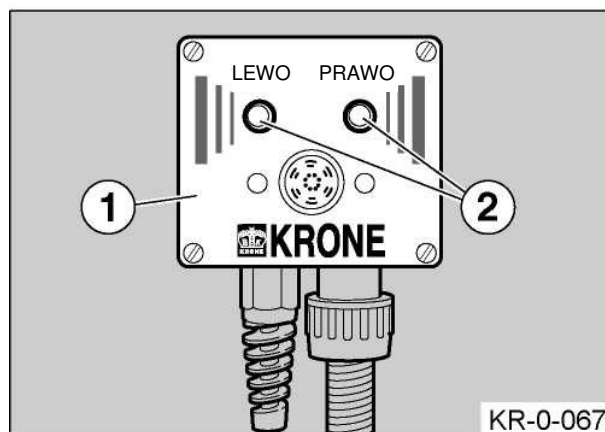
- Montażu wskaźnika nacisku końcowego na ciągniku dokonujemy tylko przy wyłączonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odto-czeniem.
- W trakcie montażu tego wskaźnika pamiętajmy, by kabel połączeniowy nie naprężał się przy jeździe na zakrętach i nie stykał się z kołami ciągnika.
- Przy pracach spawalniczych wykony-wanych na ciągniku i prasie odłączyć należy doprowadzenie napięcia zasilającego. W efek-cie przepięć może dojść do uszkodzenia wskaźnika nacisku końcowego.

Elektroniczny wskaźnik nacisku końcowego umiesz-czamy przy użyciu magnesu w polu widzenia kierowcy na ciągniku i kablem (3) łączmy z gniazdem wtykowym (1) elektronicznego wskaźnika na prasie do balotów. Wtyk tego połączenia zabezpieczamy pałąkiem, zaś kabel połączeniowy mocujemy uchwytem (2) do prasy. Drugi kabel służy do napięcia zasilania (12V). Ten kabel wkładamy do gniazda zapalniczki. Jeśli prasa do balotów jest eksploatowana bez tego elektronicznego wskaźnika, wtedy gniazdo wtykowe (4) zamykamy kapturkiem ochronnym (4).



KR-0-084

W chwili, gdy balot okrągły osiągnie nacisk prasowania ustawiony na wskaźniku prasy, pojawia się dźwięk oraz gasną obie lampki kontrolne (2) na wskaźniku nacisku końcowego. Teraz można balot okrągły podda-wać owijaniu.

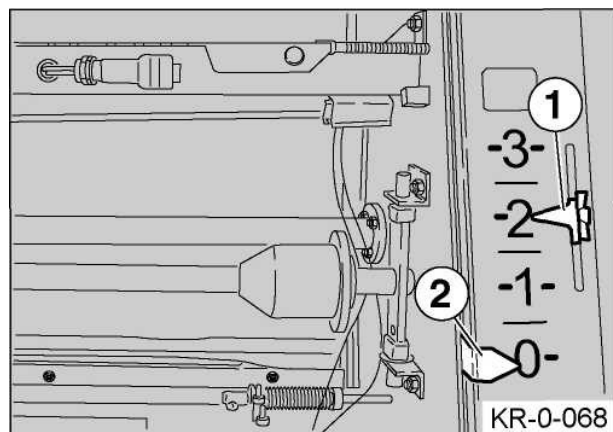


KR-0-067

12.1.1 Nastawienie wskazań nacisku końcowego

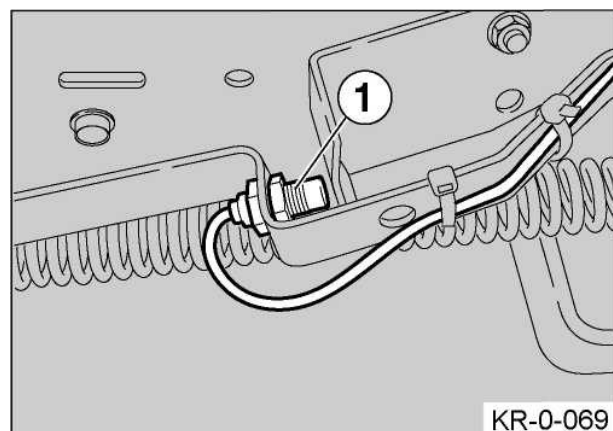


Podczas czynności sprawdzających, konserwacyjnych i naprawczych nie spowodować zwarcia!



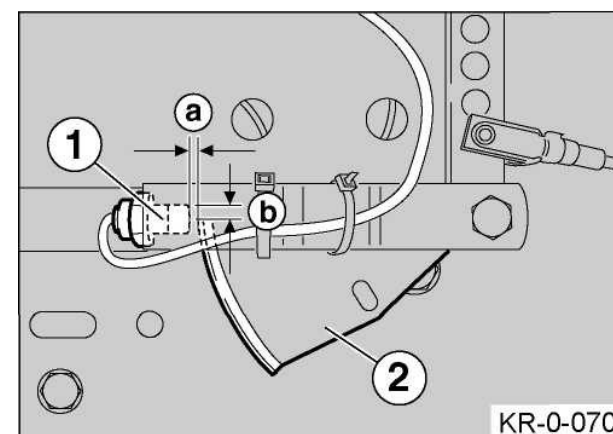
Kontrola funkcjonowania

Aby sprawdzić funkcjonowanie wskaźnika podłączamy go do prasy oraz do napięcia zasilającego (12 V). Winny się zapalić obie lampki kontrolne. Gdy podniosą się wskazania na wskaźnikach nacisku prasowania (2) po lewej lub prawej stronie maszyny a nastawiona wartość (1) zostanie przekroczona, wtedy odpowiednie lampki kontrolne powinny zgasnąć. Jeśli oba wskaźniki nacisku prasowania przekroczyły nastawioną wartość, rozlega się dodatkowo sygnał dźwiękowy.



Czujniki sterowania

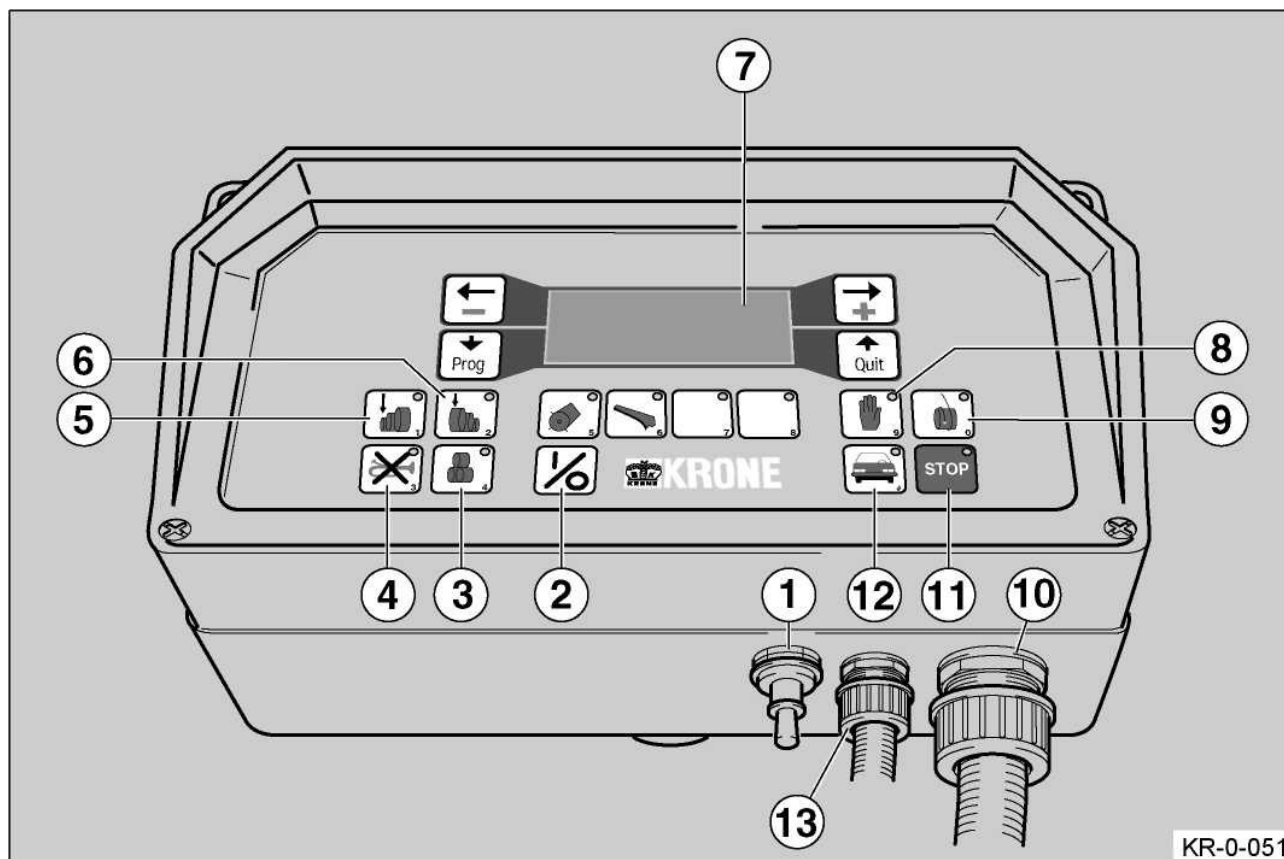
Czujniki sterowania (1) wskazań nacisku końcowego znajdują się po lewej i prawej stronie maszyny, za przednimi osłonami ochronnymi.



Gdy wskaźnik nacisku prasowania oraz wskaźnik nastawny mieszczą się jeden nad drugim, wtedy należy wysokość blachy sterującej (2) nastawić tak, by górna krawędź blachy sterującej znalazła się w środku czujnika (1), tj. wymiar **b** winien stanowić połowę średnicy czujnika, zatem 5 mm. Odstęp **a** czujnika od blachy sterującej musi wynosić 3 mm.

12.2 Elektroniczna obsługa komfortowa

Zespół sterujący i wskazujący



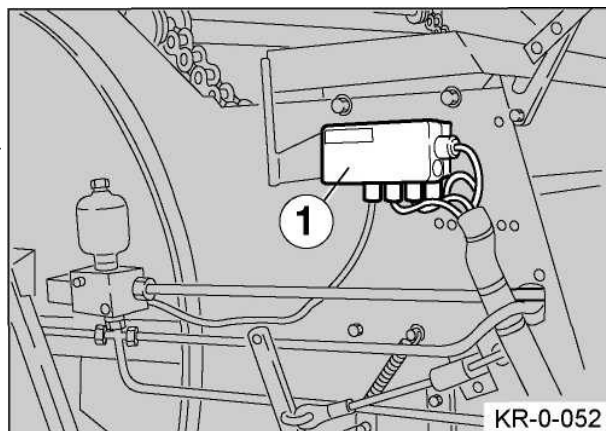
- | | |
|------------------------------------|---|
| 1 wyłącznik główny | 8 przycisk nastawy ręcznego wiązania |
| 2 przycisk WŁ./WYŁ. | 9 przycisk START wiązania |
| 3 przycisk licznika balotów | 10 przewód sterujący do prasy |
| 4 przycisk wył. alarmu | 11 przycisk STOP |
| 5 przycisk wytrzymałość balotu (-) | 12 przycisk nastawy wiązania automatycznego |
| 6 przycisk wytrzymałość balotu (+) | 13 napięcie zasilania (12V pr.st.) |
| 7 displej pola wskazań | |



- Przy pracach montażowych i naprawczych na prasie do balotów konieczne należy odłączyć doprowadzenie napięcia do zespołu obsługi komfortowej. Ponieważ układ hydrauliczny od strony maszyny jest pod ciśnieniem (zbiornik hydrauliczny), możemy w sposób niezamierzony włączyć proces wiązania lub owijania balotu, co grozi skaleczeniem.
- To samo odnosi się do prac spawalniczych na ciągniku i prasie. W efekcie przepięć może ulec uszkodzeniu elektronika obsługi komfortowej.

12.2.1 Opis ogólny

Elektroniczny układ obsługi komfortowej składa się zasadniczo z dwu zespołów: przyrządu sterującego i wskazującego oraz z elementów sterujących i wskazujących na samej prasie. Przyrząd sterujący i wskazujący pokazuje kierowcy w trakcie procesu prasowania gęstość sprasowania okrągłego balotu. Jednocześnie zostaje w tym przyrządzie zautomatyzowany przebieg funkcjonowania wiązki wzgl. owijarki przy założonej zwartości (wytrzymałości) końcowej balotu. Na samej prasie są umieszczone obok szafki rozdzielczej (1), z prawej strony maszyny, dwa rejestratory drogi z przodu po lewej i prawej stronie dla wskazań stanu napełnienia komory prasującej, czujniki wiązarki i owijarki oraz komponenty hydrauliczne procesu startu prasy.

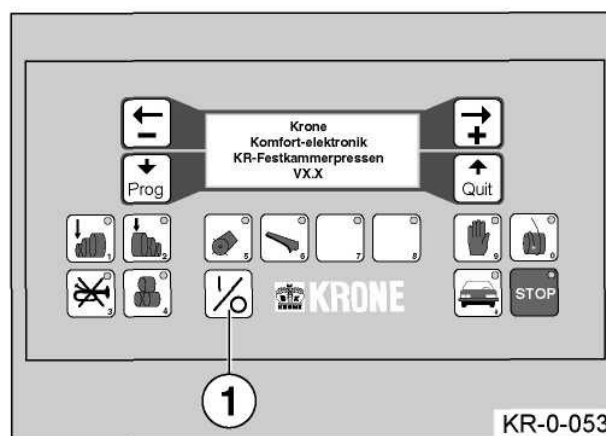


12.2.2 Przygotowania do pracy



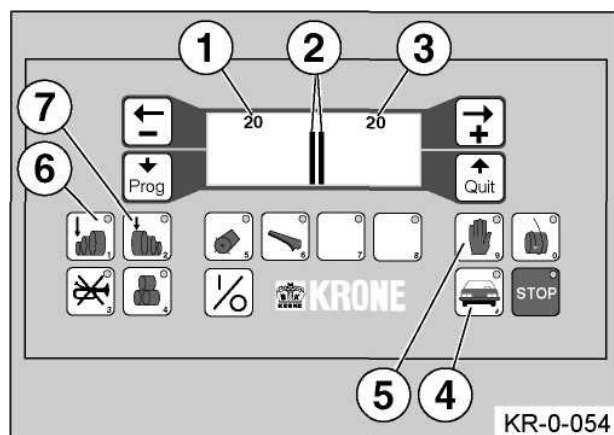
- Przy pracach montażowych na ciągniku lub prasie balotów gasimy silnik i wyjmujemy kluczyk zapłonowy. Montując zestaw sterujący i wskazujący należy pamiętać, by kable połączeniowe do prasy przy jeździe na zakrętach nie naprężały się lub stykały z kołami ciągnika. Uwaga ! – nie spowodować zwarcia!
- Układ obsługi komfortowej pracuje po stronie maszyny z pomocą zbiornika hydraulicznego w celu włączania mechanizmów wiążących i owijających balot. Zbiornik hydrauliczny jest zaopatrywany w ciśnienie przy otwieraniu tylnej kłapy. Prace wykonywane przy zbiornikach hydraulicznych jak mi ich przedowach do- i odprowadzających mogą prowadzić jedynie przeszkoleni w tym zakresie fachowcy.

Przyrząd sterujący i wskazujący mocujemy magnesem na ciągniku. Doprowadzamy napięcie zasilające (12V pr.st.). Łączymy w tym celu dostarczone gniazdo wtykowe 3-biegunowe po prostu dostarczonym kablem z baterią ciągnika. Pamiętajmy o zachowaniu właściwej biegunowości! Centralnym włącznikiem uruchamiamy przyrząd. Przyciskiem I/O [włącz./wyłącz.] (1) aktywujemy display. Następuje krótkie autotestowanie.

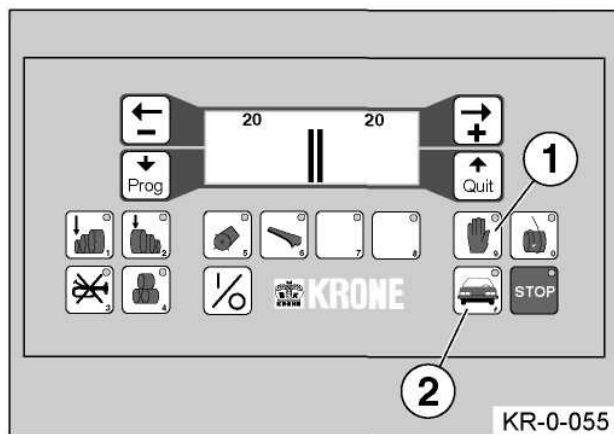


1. Na krótko zapalają się lampki kontrolne klawiatury..
 3. Następuje krótki sygnał testowy brzęczyka
 4. Na displayu pojawia się szereg napisów:
KRONE
Komfort - Elektronik KR -
Festkammerpresse
Version VX.X
- Jeśli brak tego napisu, sprawdzamy zasilanie.

12.2.3 Funkcje układu obsługi komfortowej



Jeśli zasilanie jest w porządku, wtedy po ok. 3 do 4 sekundach pojawia się pasek (2) z liczbami dla nastawionego nacisku prasowania po stronie lewej (1) oraz prawej (3) komory balotów. Naciskając przycisk (4) wyzwalany zostaje automatyczny, zaś przyciskiem (5) ręczny start procesu wiązania. Nastawienie siły sprasowania balotu dokonujemy przyciskiem (6) dla słabszego, zaś przyciskiem (7) dla silniejszego sprasowania balotu.

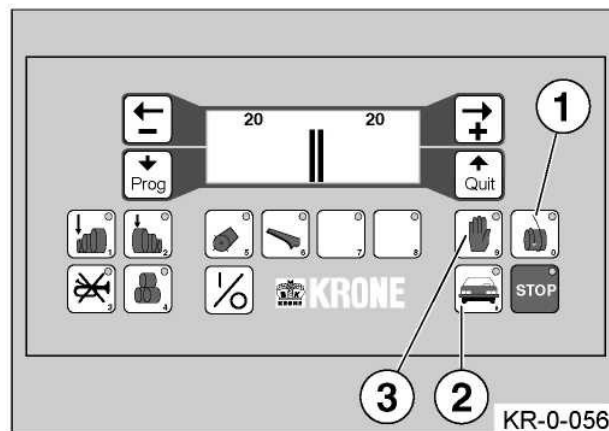


Jeśli zamierzamy eksploatować prasę wyposażoną w obsługę komfortową w trybie „**start automatyczny**” procesu wiązania, należy przed uruchomieniem tylnej kłapy jeden raz na krótko otworzyć i znów zamknąć. Przy otwieraniu tylnej kłapy należy obsługę komfortową nastawić na „**start ręczny**” procesu wiązania (1). Dopiero teraz wytworzone zostało w zbiorniku hydro ciśnienie potrzebne do startu automatycznego. Teraz na obsłudze komfortowej przełączamy na **start automatyczny**” procesu wiązania (2). Także i po długich przestojach lub przerwach trzeba ponownie zasilić hydro-zbiornik w ciśnienie. Przy każdym otwarciu tylnej kłapy zbiornik ten jest ponownie napełniany.



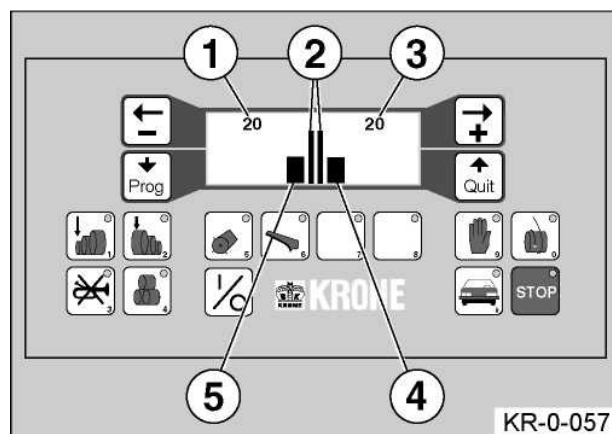
- Przy podłączaniu węży hydraulicznych do hydrauliki ciągnika pamiętajmy, by zarówno po stronie maszyny jak i ciągnika układ ten był bez ciśnienia!
- Przed pracami montażowymi lub naprawczymi konieczne spuszcza-my ciśnienie z hydrauliki po stronie maszyny, zwłaszcza z hydrozbiornika.
- Czynności j.w. mogą wykonywać wyłącznie fachowcy przeszkoleni w tym zakresie!

Hydraulika prasy do balotów jest w stanie gotowości, gdy hydrozbiornik jest pod ciśnieniem. Przed odłączeniem węży hydraulicznych należy spuścić ciśnienie ze zbiornika. W tym celu wybieramy przyciskiem (2) lub (3) ręczną lub automatyczną możliwość procesu wiązania. Następnie, kilkakrotnie naciskając przycisk (1) – start procesu wiązania – likwidujemy ciśnienie. Gdy cylinder startu już się nie wysuwa, wtedy układ hydrauliczny nie jest pod ciśnieniem.



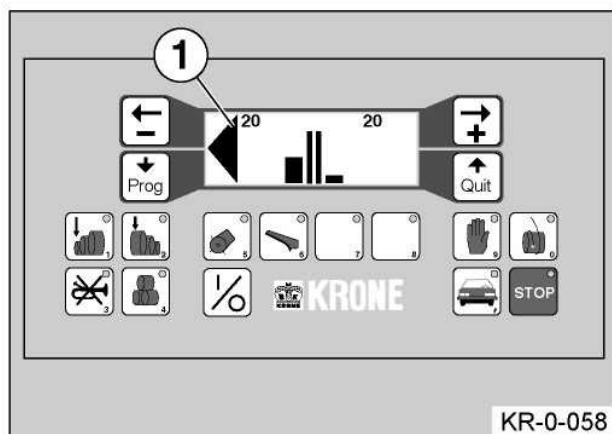
12.2.4 Ręczny start procesu wiązania lub owijania

Spraszowanie balotu w danym momencie jest na displayu wskazywane oddzielnie dla lewej (5) i prawej (4) strony komory balotów. Nastawiony stopień spraszowania ukazuje się na displayu w postaci wartości cyfrowych (1) i (3) oraz w postaci paska (2). Jeśli paski (4) i (5) osiągną nastawioną wysokość paska (2), wtedy balot został spraszowany i gotów jest do owijania.

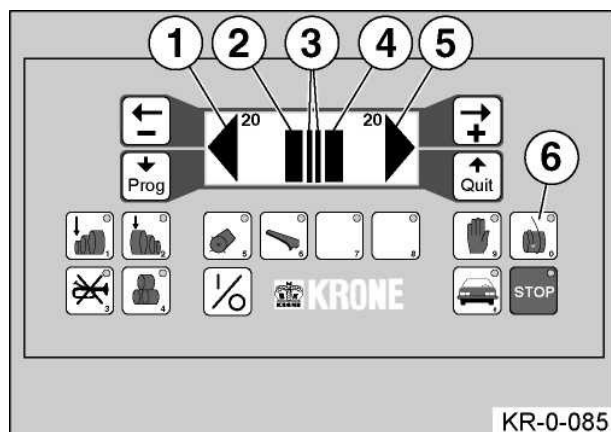


Zróżnicowane spraszowanie balotu z prawej i lewej strony

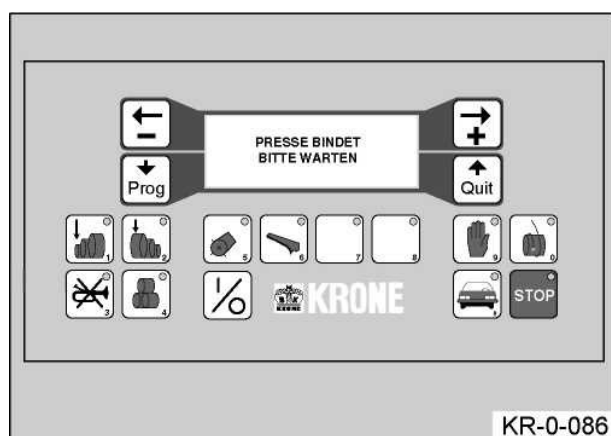
Różne efekty spraszowania w trakcie tego procesu są również pokazywane na displayu. Gdy spraszowanie balotu z lewej strony komory balotów jest większe niż po stronie prawej, wtedy z lewej strony displaya ukazuje się strzałka (1). Dla kierowcy oznacza ona, iż winien jechać bardziej w lewo, aby pobrać więcej materiału z prawej i by bardziej równomiernie ładował komorę balotów. To samo dotyczy sytuacji, gdy strzałka ukazuje się po prawej stronie, kierowca musi wtedy jechać bardziej w prawo.



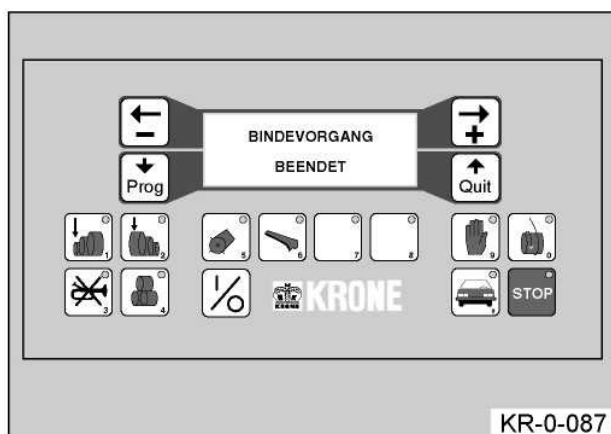
Proces wiązania wzgl. owijania po osiągnięciu nastawionego stopnia sprasowania



Z chwilą, gdy osiągnięty zostanie nastawiony stopień sprasowania balotu, pasek (3) po jednej ze stron (2) lub (4), strzałka (1) lub (5) zaczyna po tej stronie migać. Gdy stan ten został osiągnięty po obu stronach, pojawia się na ok. 3 sek. brzęczenie. Sygnalizuje ono, iż należy wprowadzić proces wiązania lub owijania balotu. Naciskamy wtedy przycisk (6).



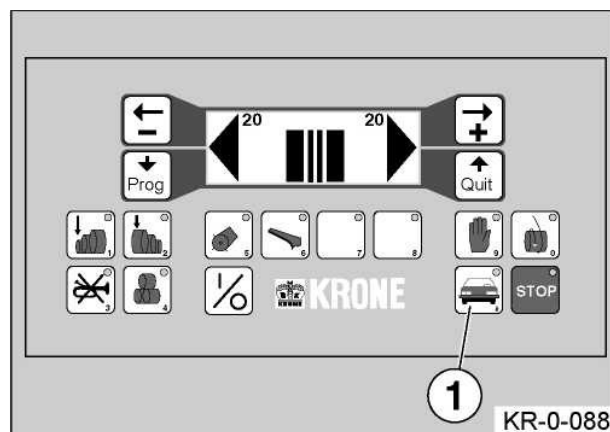
W trakcie hydraulicznego włączania urządzeń startu wiązania lub owijania, pojawia się przerywany dźwięk brzęczyka. Proces wiązania lub owijania biegnie teraz automatycznie. Na displayu ukazuje się następujący meldunek: PRESSE BINDET - BITTE WARTEN. [PRA-SA WIĄŻE – PROSZĘ CZEKAĆ]



Po ukończeniu wiązania lub owijania balotu pojawia się trwające przez ok. 3 sek. trwałe brzęczenie. Na displayu ukazuje się meldunek: BINDEVORGANG BEENDET. [WIĄZANIE UKOŃCZONE] Po otwarciu tylnej kłapy i wyrzuceniu gotowych okrągłych balotów program sam powraca do stanu początkowego. Gdy ponownie zaryglujemy tylną kłapę, na displayu ukaże się informacja o wielkości balotów.

12.2.5 Automatyczny start wiązania wzgl. owijania

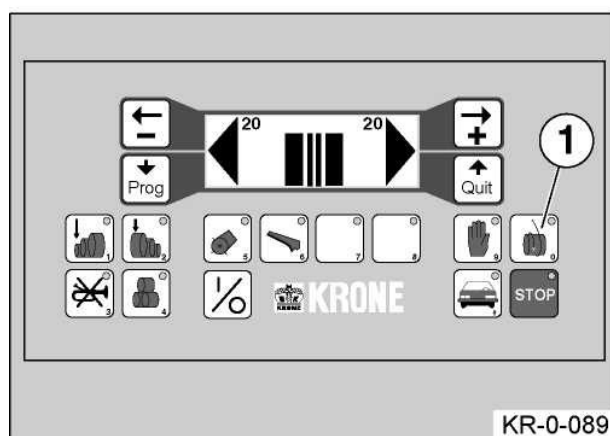
Przebieg tej funkcji jest taki sam jak opisany pod 12.2.4 – Ręczny start wiązania wzgl. owijania. W pozycji „automatyczne wiązanie“, przycisk (1), proces owijania zostaje wprowadzony automatycznie po osiągnięciu nastawionego ściśnięcia balotu. Pobieranie materiału należy kontynuować tak długo, aż w komorze balotów zostanie wychwycony materiał do wiązania i owijania. Następuje to mniej więcej pod koniec przerywanego dźwięku brzęczyka. Zatrzymujemy, odczekujemy proces wiązania lub owijania, wyrzucamy baloty, zamykamy tylną klapę i kontynuujemy prasowanie.



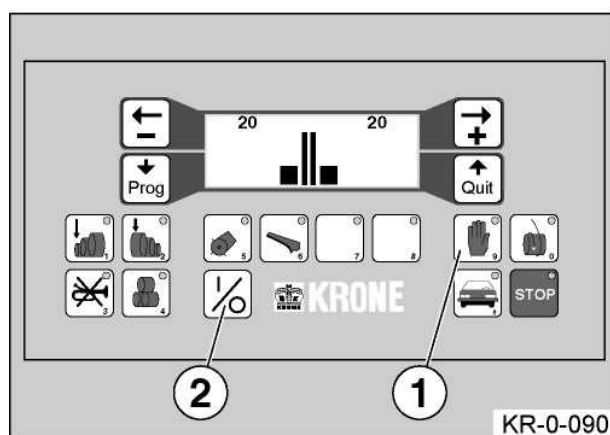
Również i w pozycji „automatyczne wiązanie“, możemy w każdej chwili wystartować z procesem wiązania czy owijania, naciskając przycisk (1).

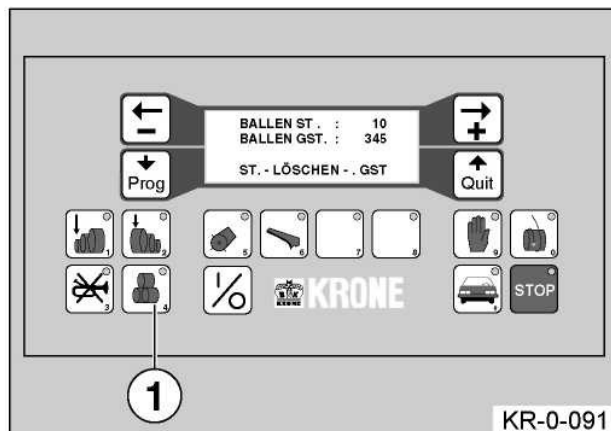


Jeśli przyrząd sterujący i wskazujący zostanie wyłączony w trakcie lub po procesie wiązania czy owijania, zanim balot zostanie wypchnięty a tylna klapa ponownie zamknięta, wtedy program nie powraca. Przy ponownym włączeniu natychmiast startuje wiązanie lub owijanie.



Proces wiązania lub owijania zostaje wprowadzony również, gdy tylna klapa z dowolnego jakiegoś powodu zostanie otwarta przy obracającym się wałku czopowym. Aby temu zapobiec przełączamy naciskamy przycisk (1) [ręczne wiązanie] lub przyciskiem (2) wyłączamy przyrząd sterujący i wskazujący. Wyłączenie jest także możliwe przy użyciu wyłącznika głównego. .

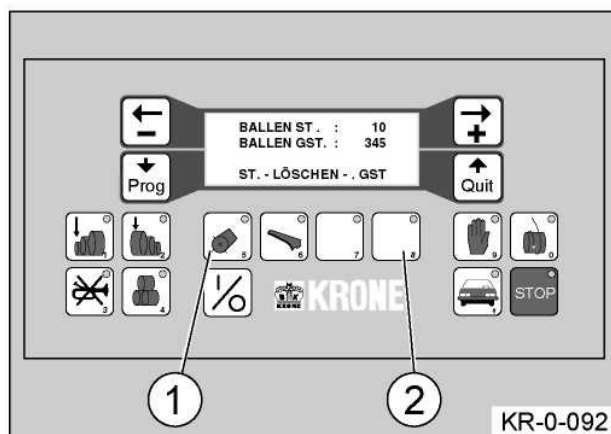




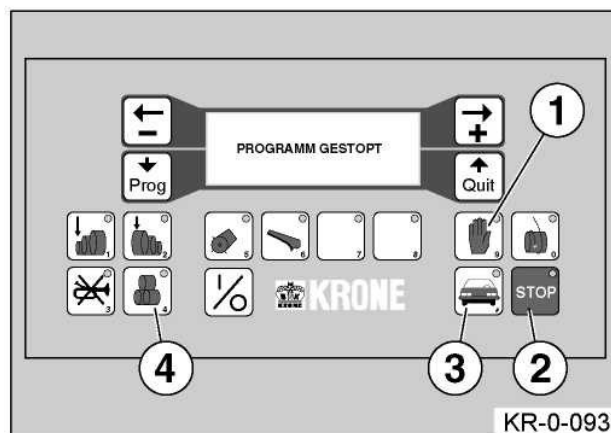
12.2.6 Licznik balotów

W systemie obsługi komfortowej znajduje się zintegrowany licznik balotów. Wskazanie pojawia się po naciśnięciu przycisku (1). W górnym rzędku pokazana zostaje liczba sprasowanych balotów, które zostały sprasowane po ostatnim wykasowaniu. Rzędek dolny podaje sumę wszystkich dotychczas sprasowanych balotów. Gdy zmienia się siła sprasowania balotów, wtedy wskazanie przełącza się automatycznie na powrót na tryb roboczy. Ilość balotów jest liczona jedynie, gdy:

- sprasowanie osiągnie wartość numeryczną 5.
- włączony został proces wiązania lub owijania.
- czujnik wiązki lub owijarki przyjął impulsy.
- tylna kłapa po wyrzuceniu balotów została znów zaryglowana.



Oba wskazania można wzajemnie od siebie niezależnie skasować do „0”. Kasujemy przyciskami (1) i (2) na przyrządzie sterującym i wskazującym.



12.2.7 Przycisk STOP

Naciskając przycisk STOP przyrywamy cykl programu. Na displayu ukazuje się meldunek: PROGRAMM GESTOPT. [PROGRAM WSTRZYMANY]. Przyciskami (1), (3) lub (4) możemy wznowić przerwany program.

12.2.8 Sprawdzenie obsługi komfortowej

12.2.8.1 Meldunek usterki: USZKODZONA OWIJARKA



- Czynności przy prasie do balotów wykonujemy wyłącznie przy zgaszonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym.
- Wyjmujemy kabel zasilający układ obsługi komfortowej z gniazda.
- Pracując przy nożach ucinających prasy do balotów pamiętajmy o znacznym zagrożeniu skałeczeniem.

Dla procesu wiązania lub owijania mamy w systemie obsługi komfortowej do dyspozycji funkcję kontrolną. Zapamiętana zostaje ilość zwojów pierwszego balotu sprasowanego po włączeniu obsługi komfortowej i porównywana jest z ilością zwojów wszystkich później sprasowanych balotów. W przypadku odchyłki zwojów większej niż 25% pokaże się na displayu meldunek: WICKELEINRICHTUNG DEFEKT. [OWIJARKA USZKODZONA] Informacja ta znika z displaya::

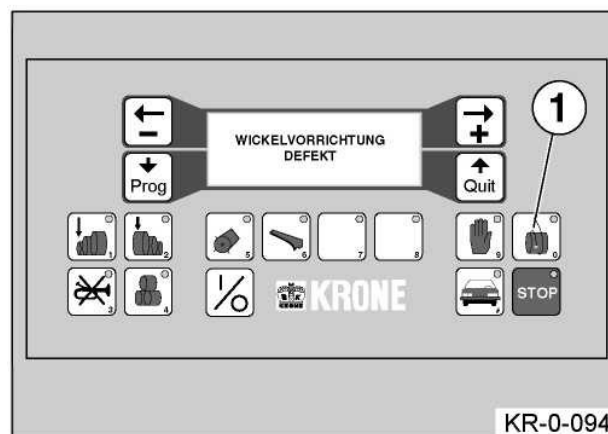
- a) po wyrzuceniu balotu i zamknięciu oraz zarygłowaniu tylnej klapy
- b) po naciśnięciu przycisku „START wiązania” (1)

Przyczyna:

Materiał wiążący lub owijający nie został prawidłowo odcięty.

Usunięcie wady:

Naostrzyć noże i sprawdzić ich nastawienie..



12.2.8.2 Niewprowadzenie procesu wiązania lub owijania

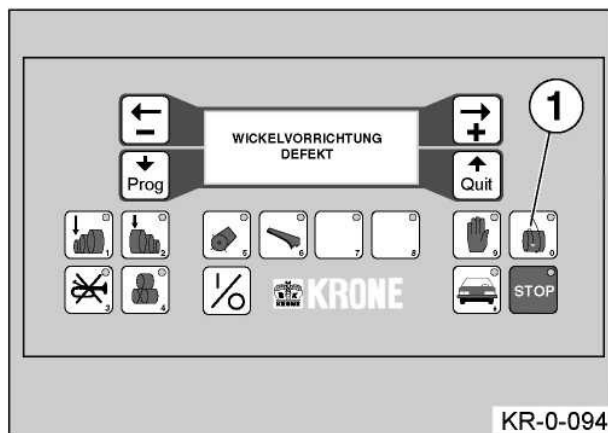
Po starcie proces wiązania lub owijania nie zostaje prawidłowo przeprowadzony. Po przerywanym dźwięku brzęczyka dla startu procesu wiązania lub owijania następuje natychmiast stały dźwięk brzęczyka, wskazujący na zakończenie wiązania lub owijania.

Przyczyna:

Materiał wiążący lub owijający nie jest w trakcie startu transportowany do komory balotów przez prasowany materiał.

Usunięcie wady:

Kontynuować proces prasowania. Pobierać kolejny materiał do prasowania i wystartować ponownie naciskając przycisk (1).

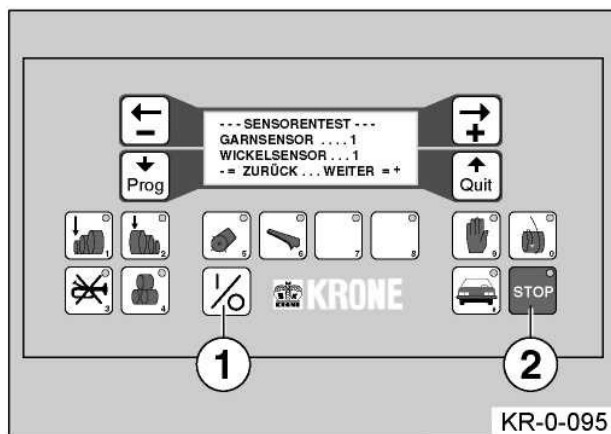


12.2.9 Czujniki na prasie do balotów

System obsługi komfortowej wymaga dla niezawodnego przebiegu funkcjonowania informacji przejmowanych przez czujnik wiązki lub owijarki..

12.2.9.1 Nastawienie testu czujnika w przyrządzie sterującym i wskaźnikowym

Sterownik i wskaźnik wyłączamy przyciskiem (1). Przy wciśniętym przycisku STOP (2) ponownie włączamy przyrząd sterująco-wskazujący przyciskiem (1). Na displeju ukazuje się informacja "SENSORETEST" [TEST CZUJNIKA].



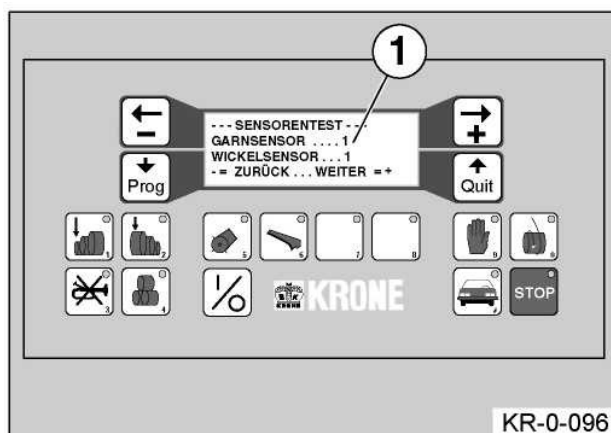
12.2.9.2 Sprawdzenie czujników



- Czynności sprawdzające na prasie do balotów przeprowadzamy tylko przy zgaszonym silniku i wyjętym kluczyku zapłonowym.
- Ciągnik oraz prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.

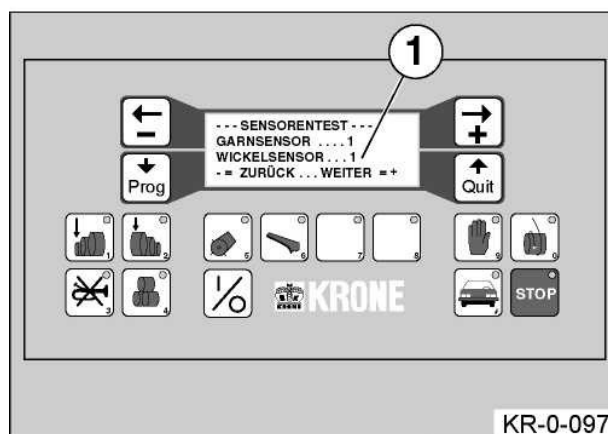
Czujnik sznurka wiążącego

Obracając krążkiem wiązki sprawdzamy funkcjonowanie czujnika sznurka. Przy jednym obrocie krążka wskazanie (1) na displeju winno się 11 razy przełączać między „0” i „1”.



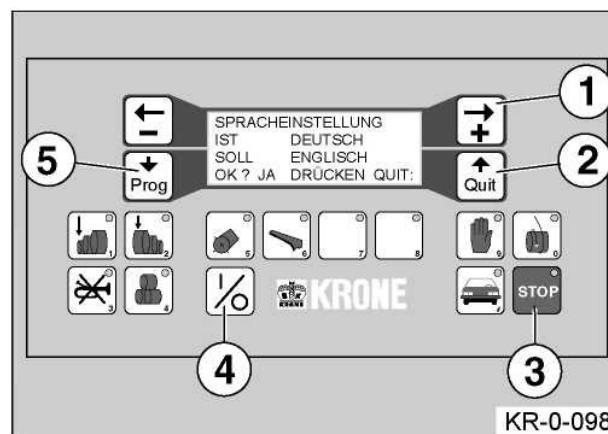
Czujnik owijania

Obracając owijkę sprawdzamy działanie czujnika owijania. W trakcie jednego obrotu kółkiem sprzęgła owijkarki wskazanie (1) na displayu przełączać się 8 razy między „0” a „1”.



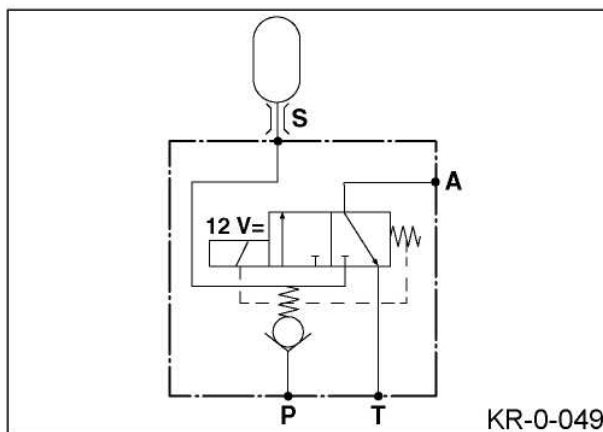
12.2.9.3 Nastawienie języka na sterowniku i wskaźniku

Przyciskiem (4) wyłączamy sterownik i wskaźnik. Przy wciśniętym przycisku STOP (3) ponownie włączamy przyrząd. Przycisk STOP trzymamy wciśnięty tak długo, aż na displayu ukaże się informacja SENSORETEST [TEST CZUJNIKA]. Przyciskiem (1) przełączamy na SPRACHEINSTELLUNG [NASTAWIENIE JĘZYKA] i wprowadzamy żądany język. Naciskając przycisk programu (5) wybieramy żądany język. Przyciskiem (2) wprowadzamy do pamięci nowe ustawienie języka. Wyłączamy przyrząd sterująco-wskazujący. Przy ponownym włączeniu informacje na displayu będą się teraz ukazywać w wybranym języku. . .

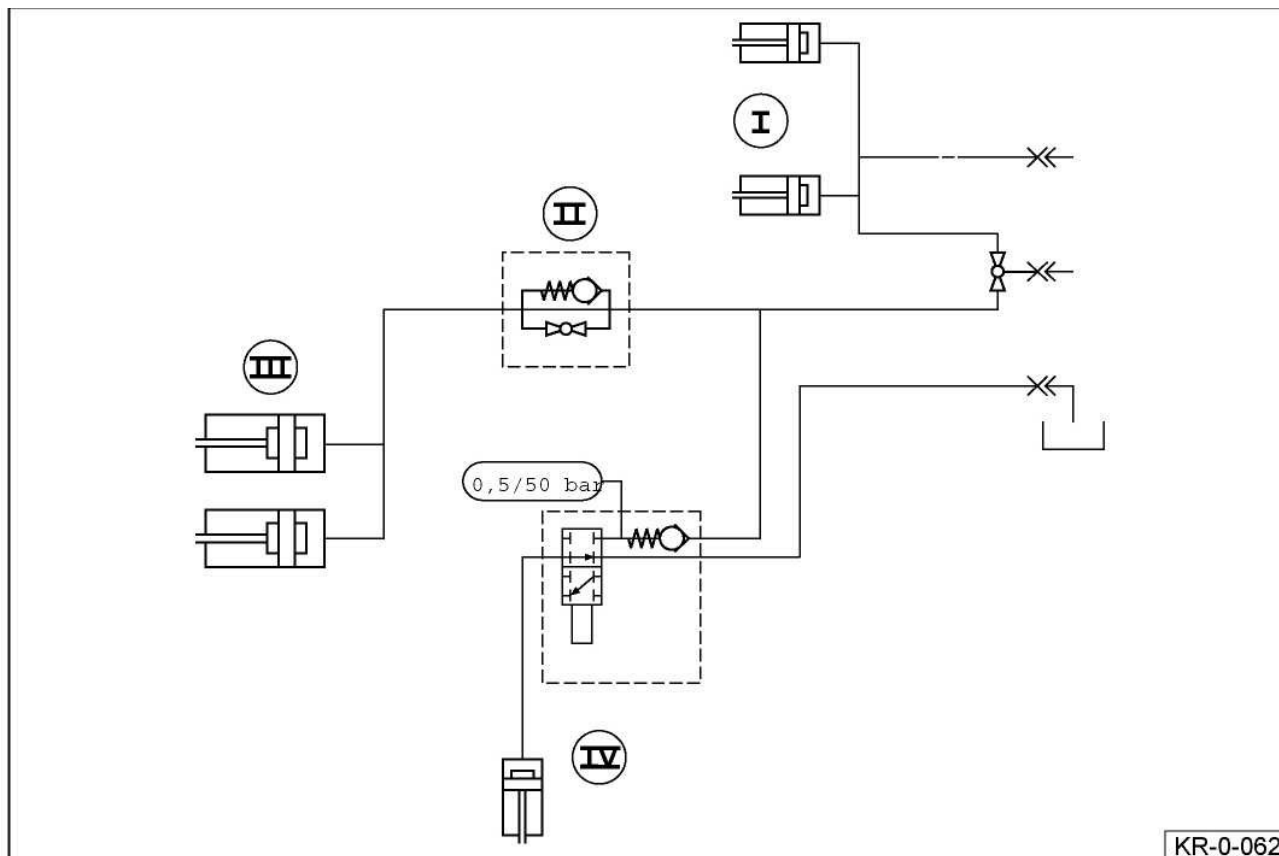


12.2.10 Schemat układu hydraulicznego obsługi komfortowej

A = podłączenie hydr. urz. startowego
P = doprowadzenie
S = zbiornik hydrauliczny
T = recyrkulacja bezciśnieniowa



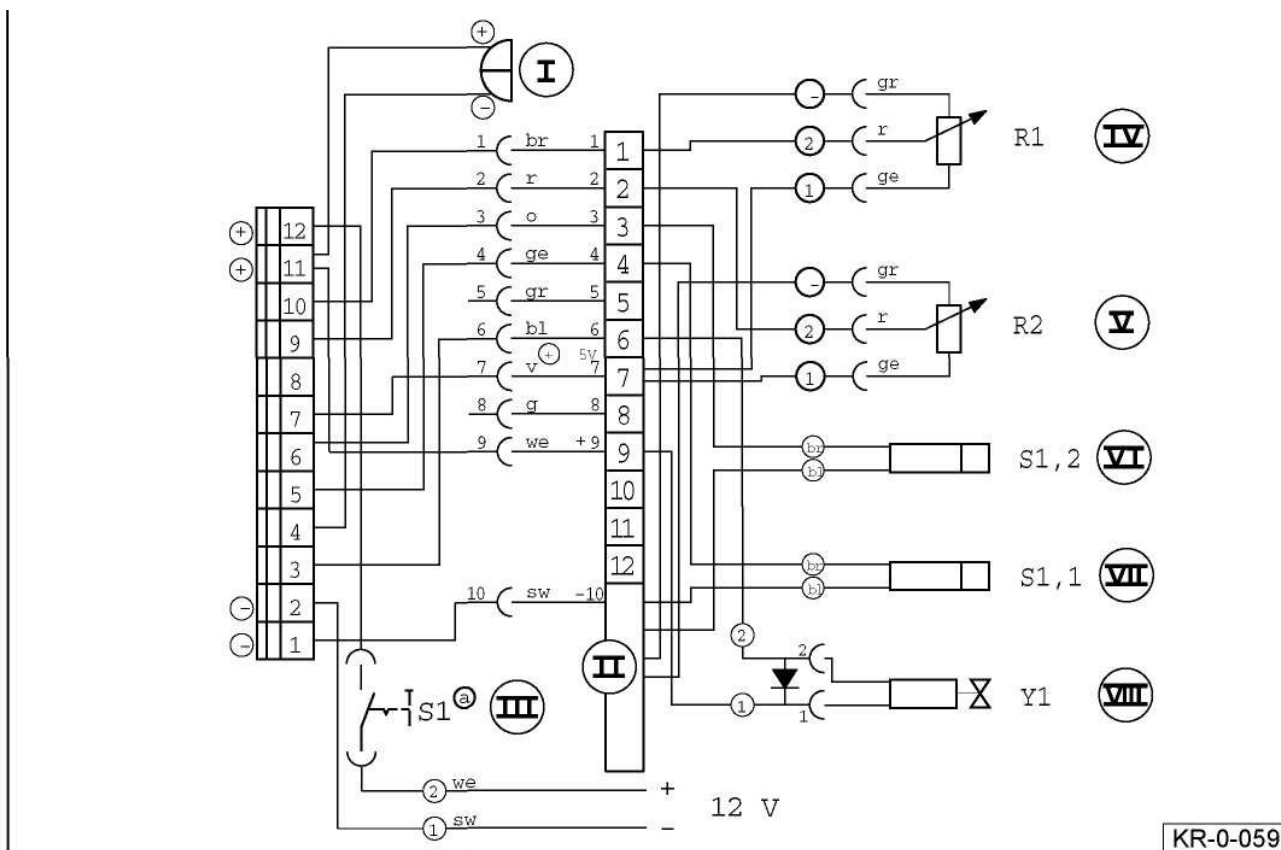
Schemat układu hydraulicznego prasy do balotów z obsługą komfortową



Elementy składowe:

- I = cylinder hydrauliczny pick-up [podbieraka] (wysterowanie bezpośrednie – wyposażenie specjalne)
 II = kurek odcinający tylnej kłapy
 III = cylinder hydrauliczny tylnej kłapy
 IV = hydrauliczny cylinder startu (wyposażenie specjalne)

12.2.11 Schemat elektryczny obsługi komfortowej



Skróty

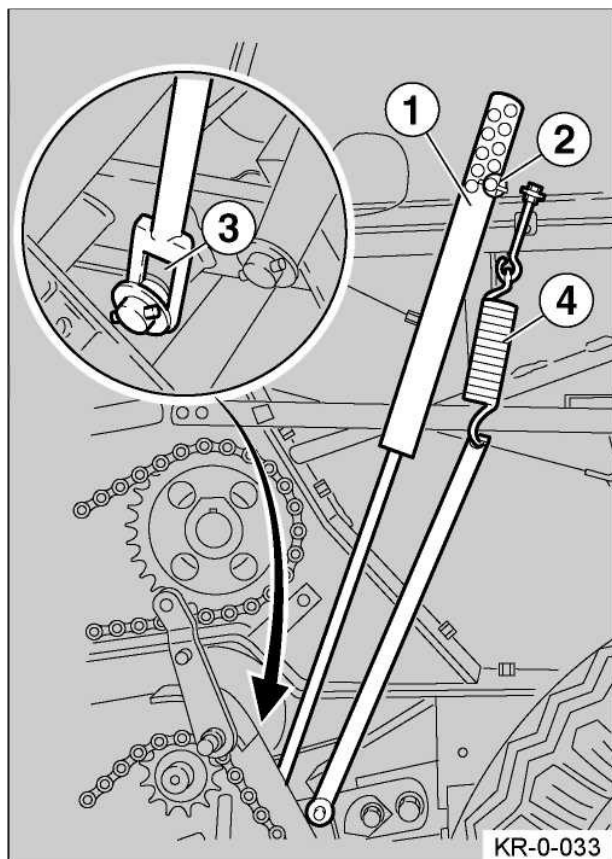
bl	= niebieski	o	= pomarańcz.
br	= brąz.	r	= czerwony
g	= szary	stw	= czarny
ge	= żółty	v	= fioletowy
gr	= zielony	we	= biały

Elementy składowe

I	= brzęczyk	V	= Rejestr, drogi prawy
II	= szyna masy przyrządu	VI	= Czujnik sznurka owijarki
III	= wyłącznik główny	VII	= Czujnik nawijania sieci
IV	= rejestrator drogi lewy	VIII	= Zawór magnetyczny

12.3 Prasa do balotów okrągłych z szerokim podbierakiem

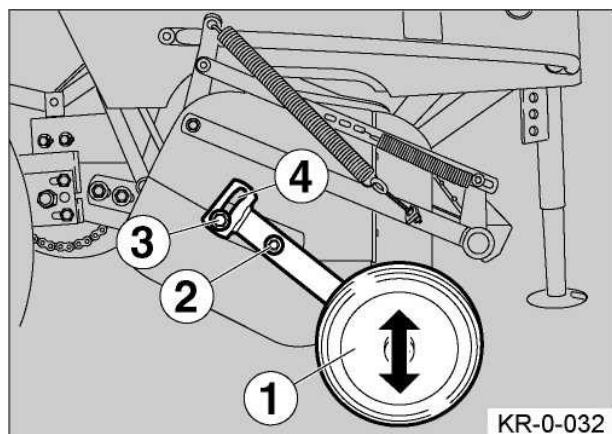
12.3.1 Nastawienie wysokości roboczej (ograniczenia głębokości) podbieraka



Przy nastawianiu wysokości roboczej podbieraka występuje niebezpieczeństwo przygniecenia. Zabezpieczyć podbierak przed opuszczeniem się.

Aby nastawić wysokość roboczą podbieraka, otwieramy przednie boczne osłony. Nastawiamy z lewej i prawej strony maszyny za pomocą szyn z otworami (1), połączonych z cylindrami hydraulicznymi do wyjmowania podbieraka. Do nastawienia wyjmujemy podbierak, usuwamy składaną zawleczkę (2) i przestawiamy szynę z otworami. Przy dolnym zamocowaniu cylindra hydraulicznego podbieraka znajduje się otwór podłużny (3). W przypadku nierówności podłoża podbierak może wychylić się do góry. Nastawienie szyny perforowanej musi być po obu stronach identyczne. Przy nastawieniu podstawowym odstęp pazurów podbieraka od podłoża winien wynosić ok. 20 – 30 mm. Podobnie i nastawienie sprężyn odciążających musi być z obu stron identyczne.

12.3.2 Nastawienie kół czujnikowych



Możliwość przygniecenia przy nastawianiu kół czujnikowych! Podbierak zabezpieczyć przed niespodziewanym opuszczeniem się.

Koła czujnikowe (1) z lewej i prawej strony podbieraka nastawiamy w taki sposób, by przy ustawionej wysokości roboczej dotykały właśnie podłoże. Luzujemy w tym celu śruby (2) i (3) i ustawiamy wysokościowo kółko czujnikowe w otworze podłużnym (4). Ponownie dociągamy śruby. Przy prasowanym materiale przylegającym do ziemi bardzo płasko może się okazać konieczne, by podbierak dla lepszego dopasowania do podłoża poruszał się tylko na kołach czujnikowych, nie natomiast by wisiał na łańcuchach ograniczających głębokość..



Przy materiale szczególnie krótkim i suchym może się zdarzyć, że podbierak nie zabierze optymalnie zboża, nawet przy głębszym nastawieniu roboczym. Należy tu, przestawiając dyszel, nachylić prasę ku przodowi (p. rozdz. „Przygotowanie prasy”).

12.3.3 Łańcuchy napędowe

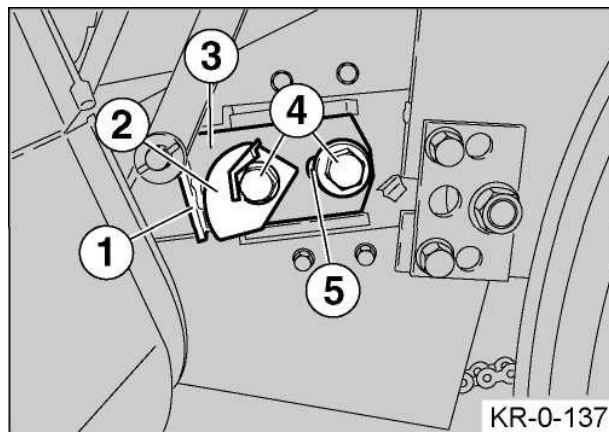
Podbierak jest napędzany po lewej stronie prasy..

Napężanie łańcucha napędowego

Luzujemy śruby (4) po obu stronach podbieraka (3). Obracając naprężacz (2) wsparty na uchwycie (1), przesuwamy podbierak w otworach podłużnych (5), i naprężamy w ten sposób łańcuch.

Oliwienie łańcucha napędowego

Łańcuch napędowy oliwimy w odstępach co 24 godziny pracy olejami na bazie roślinnej.



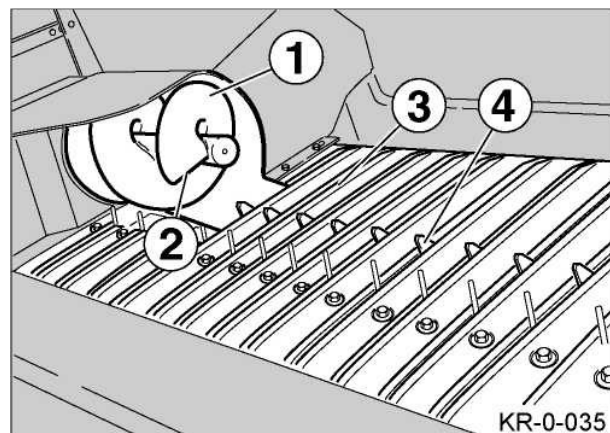
KR-0-137

12.3.4 Nastawienie przenośników ślimakowych



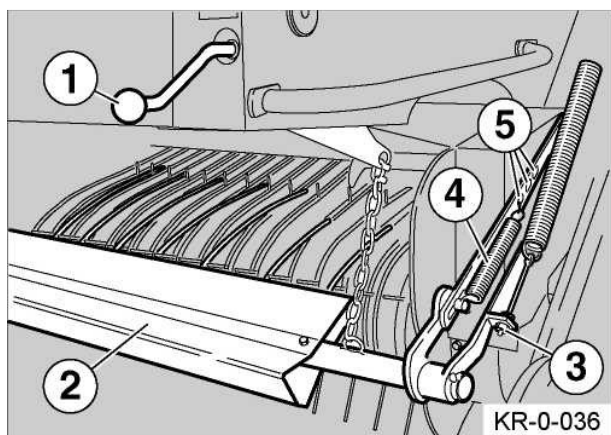
Nastawiania przenośników ślimakowych dokonujemy tylko przy nie pracującej maszynie. Wyłączamy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.

Jest sprawą ważną, by ślimaki po czynnościach naprawczych czy montażowych nastawić odpowiednio do pazurów zgarniających podbieraka. Luzujemy w tym celu łańcuch napędowy, unosimy łańcuch i obracamy ślimak aż do osiągnięcia prawidłowego nastawienia. Rysunek obok pokazuje napęd ślimaka z prawej strony maszyny. Po stronie lewej postępujemy w taki sam sposób. Ślimak (1) musi stać swą dolną krawędzią (2) równoległą do zgarniaczy (3) podbieraka. Pazury zgarniające (4) muszą przy tym wystawać do przodu **ok. 10 mm** nad zgarniaczami podbieraka. Taki wymiar nastawienia odnosi się zarówno do lewego jak i prawego ślimaka w podbieraku.



KR-0-035

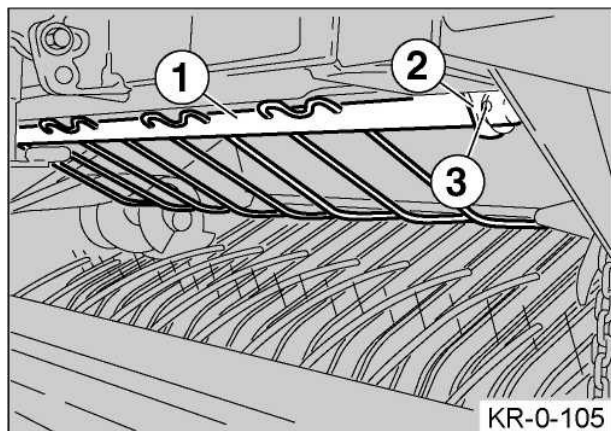
12.3.5. Nastawienie wysokości blachy odbojowej



Przy nastawianiu wysokości blachy odbojowej podbieraka istnieje niebezpieczeństwo przygniecenia. Zabezpieczyć podbierak przed niepożądanym opadnięciem.

Wysokość blachy odbojowej (2) nastawiamy korbą (1) z przodu, po lewej stronie maszyny. Łańcuch podnosi wzgl. opuszcza dociskacz. Śrubą nastawną (3) (lewa i prawa strona) nastawiamy nacisk całej blachy odbojowej. Sprężyna naciągowa (4) wywiera nacisk na pazury blachy odbojowej. Nastawy dokonujemy poprzez otwory, pozycja „5”.

12.3.6. Dociskacz



Na podbieraku jest zamontowany dodatkowy dociskacz (1). Dociskacz spoczywa luźno na podbieraku. Po wyjęciu składanej zawlecзки (3) można łatwo zdemontować dociskacz.

Użycie dociskacza – patrz rozdz. „Prace przy prasie do balotów”.

12.4 Owijarka siatką i folią

12.4.1 Specjalne wskazówki dot. bezpieczeństwa



- Przed założeniem materiału do owijania (siatka lub folia) do prasy, należy wyłączyć wałek czopowy i zatrzymać maszynę.
- Zgasić silnik, wyjąć kluczyk zapłonowy.
- Zwłaszcza w wypadku pras do balotów okrągłych z obsługą komfortową zwracać należy uwagę, by nie wprowadzić żadnego nie pożądanego procesu owijania (p. rozdz. Wyposażenie specjalne - „Elektroniczna obsługa komfortowa”).
- Koniecznie mieć należy na uwadze i przestrzegać specjalne wskazówki bezpieczeństwa przytoczone w poszczególnych rozdziałach.

12.4.2 Materiał owijki (siatka)

Odnosnie do wyboru materiału owijki (siatka) należy trzymać się specyfikacji zawartych np. w rozdz. 1.2 „**dane techniczne**”.



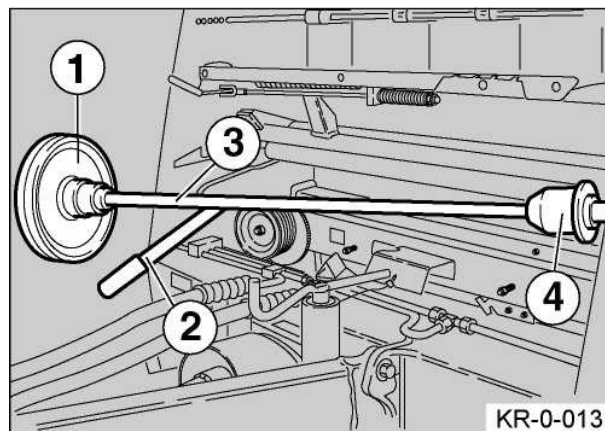
Wysoka jakość materiału owijki gwarantuje bezawaryjny przebieg procesu owijania oraz niezawodną manipulację w czasie transportu wzgl. w trakcie późniejszego użytkowania okrągłego balotu. Zalecamy stosować oferowany przez nas materiał na owijkę.

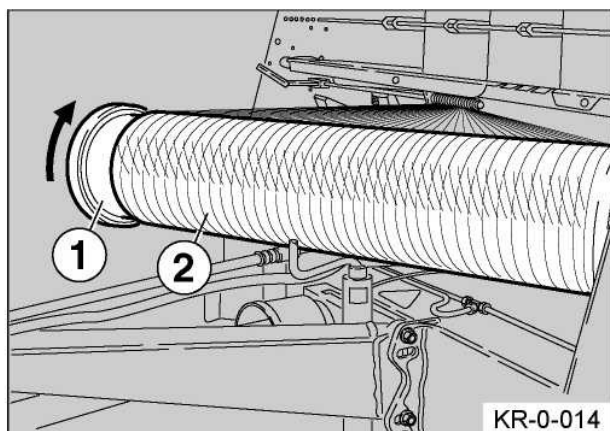
12.4.3 Zakładanie siatki (folii) do owijarki



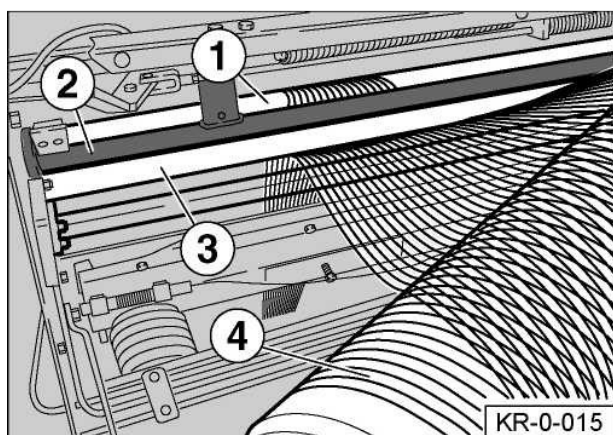
Przed wprowadzeniem siatki do owijarki należy belkę z nożami koniecznie obrócić w górną pozycję i zabezpieczyć przez włożenie zatrzasku blokującego (z prawej strony maszyny, za kołem napędowym owijarki siatki). Znaczne niebezpieczeństwo skaleczenia!

Rolę zawierającą siatkę umieszczamy w przewidzianym do tego zabieraku (3). Aby odryglować zabierak podnośimy dźwignię (2), ściągamy tarczę hamującą (1). Pamiętajmy, by tekturową tuleję z roli siatki nasunąć na uchwyty tej roli (4).



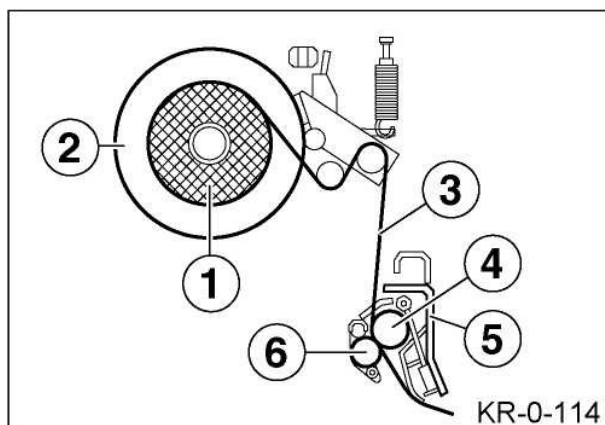


Rolę z siatką (2) nasuwamy na zabierak w taki sposób, by siatka mogła być odwijana z roli od góry. Tarczę hamującą (1) nasuwamy ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Pamiętajmy, by zagięte na końcach sprężyny na bębnie hamulcowym chwyciły rolę z tektury. Odstępy roli z siatką od lewej i prawej strony maszyny muszą być jednakowe. Rolę można w stanie zamontowanym przesuwac na boki łyżką do opon.



Rolę z siatką wkładamy w taki sposób, by siatka mogła być odwijana od góry.

Przy końcu należy siatkę (4) zgarnąć. Zgarnięty koniec prowadzimy pod rurą (3) i dalej przez rurę (1) i wkładamy do owijarki (2).

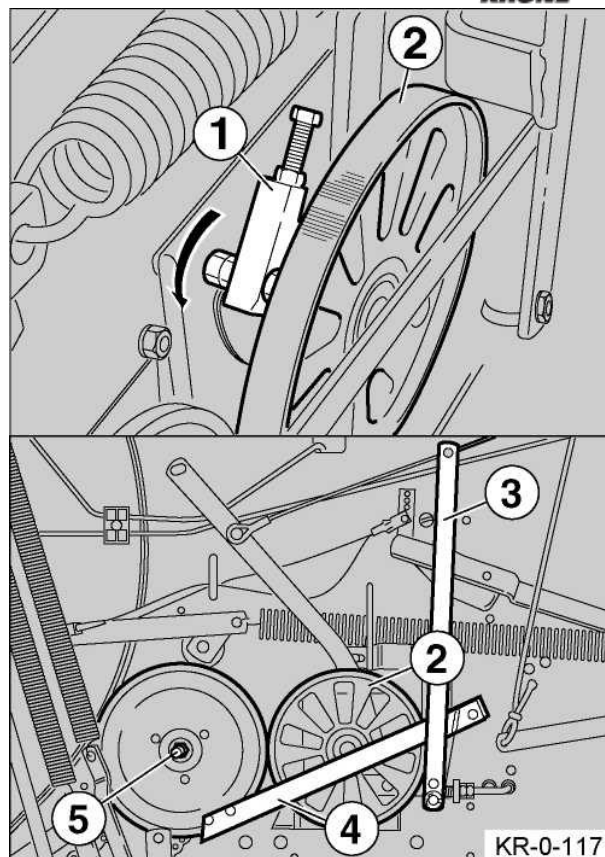


Schemat obok pokazuje rolę z siatką (1), bęben hamulcowy (2) oraz przebieg siatki (3), jaki musi być zachowany przy jej wstawianiu do wiązarki (5). Siatkę prowadzimy między rolką napędową (4) z powłoką gumową a rolką aluminiową (6) i wkładamy do owijarki. Koło napędowe owijarki po prawej stronie maszyny obracamy zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara, aż siatka stanie się widoczna na ok. **100mm** poniżej owijarki.

Po włożeniu siatki do owijarki ponownie przekładamy zatrzask blokujący (1) za kołem napędowym (2) (patrz kierunek strzałki). Szynę sprężystą (4) zdejmujemy pociągając za dźwignię (3) ze śruby nastawnej (5) i ustawiamy w pokazanym położeniu.



Wszystkie przebiegi opisane przy zakładaniu odnoszą się także do użycia folii jako materiału na owijkę.

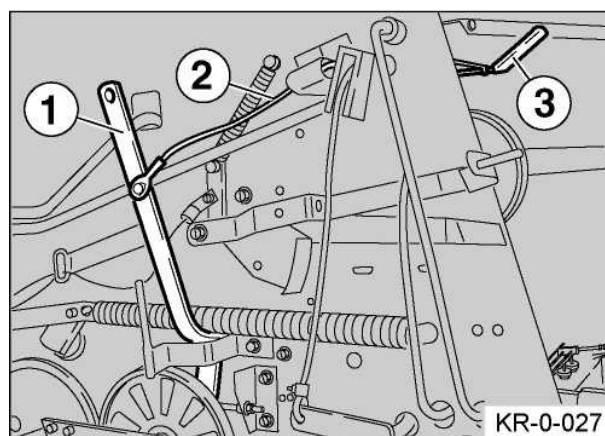


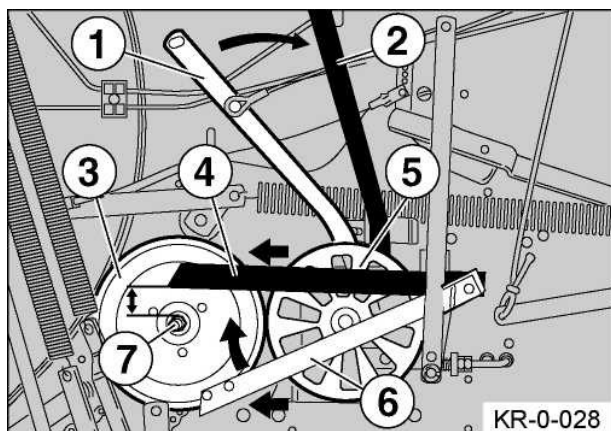
12.4.4 Przebieg owijania na owijarce siatką



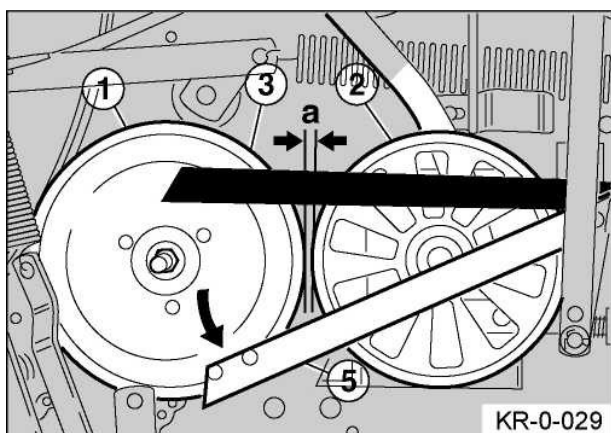
Prasy do balotów okrągłych KR 130 i KR 160 mogą być wyposażone oprócz owijarki siatkowej również w owijkę sznurkiem. Pamiętajmy, że uruchomić możemy zawsze tylko jedną owijkę. Z tego względu możemy do dźwigni włączającej podwiesić jedynie bądź linkę z tworzywa sztucznego, bądź linkę stalową.

Aby używać owijkę siatki, do dźwigni (3) sterowanej cylindrem hydraulicznym urządzenia startowego, zawieszamy linkę stalową (2). W ten sposób sprzężone zostały hydrauliczne urządzenie startowe z dźwignią odchylającą (1) z prawej strony maszyny. Dźwignia odchylająca powoduje m.inn. odsunięcie noża ucinaka na początku procesu owijania.

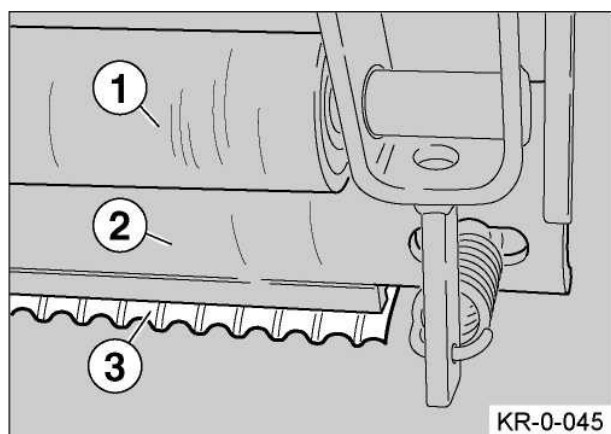




Przy włączeniu startu dźwignia odchylająca (1) zostaje pociągnięta w położenie (2). Szyna sprężysta (6) porusza się w położeniu (4), kilka centymetrów nad gwintem (7). Jednocześnie zwolniony zostaje hamulec roli z siatką (na prawo pod pojemnikiem sznurka), aby siatka na początku przebiegu owijania mogła zostać łatwiej wciągnięta. Dźwignią odchylającą (1) koło sprzęgowe (5) poruszamy w kierunku strzałki i dociskamy do koła ciernego (30). W ten sposób uruchamiamy owijkarkę, siatkę zostaje odłożona na prasowany materiał i wciągnięta do komory prasowania. Z chwilą zakończenia startu maszyny koło sprzęgowe powraca na powrót w swe położenie wyjściowe. Hamulec roli porusza się w dół i zostaje odłożona na gwint (7).



Koło sprzęgowe (2) porusza się po zakończeniu procesu startu swobodnie. Koło ciernie (1) nadal się obraca. Szyna sprężysta (3) spoczywa na gwincie (4) i zostaje przesunięta przez obroty koła ciernego na zewnątrz. Z końca gwintu spada do pozycji (5) (p. kierunek strzałki). W wyniku uruchomiony zostaje nóż ucinaka, który opadając rozdziela siatkę.



Nóż ucinaka (3) jest dostępny i widoczny jedynie od dołu..Śrubami z gniazdem wewnętrznym 6-kątnym nóż jest przykręcony do uchwyty w owijkarce (2) pod rolką aluminiową (1).

12.4.5 Wybór ilości uzwojeń balotu



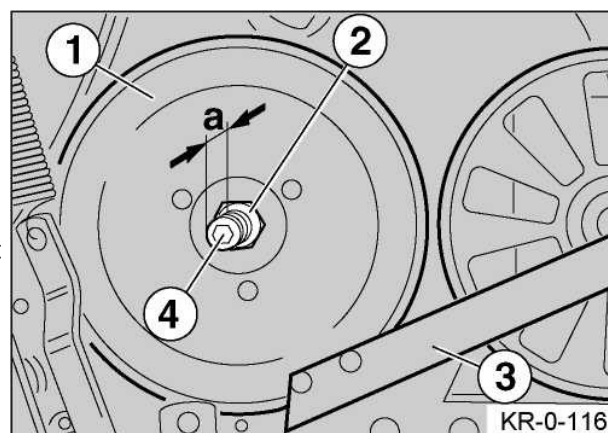
- Przy czynnościach pielęgnacyjnych, konserwacyjnych lub naprawczych w prasie do balotów z reguły wyłączamy wałek czopowy. Zatrzymujemy maszynę.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk ze stacyjki.
- Ciągnik i prasę zabezpieczamy przed niepożądanym odtoczeniem.



Śruba nastawcza do nastawiania liczby uzwojeń balotu jest śrubą z gwintem lewym!

Nastawienie liczby uzwojeń balotu prowadzimy z prawej strony maszyny przy gwincie (4) na wale koła cier-nego (1). Aby nastawić, szyna sprężysta (3) musi się znajdować w dolnym położeniu. Klucz do śrub z gniazdem 6-kątnym wewnętrznym wkładamy do śruby nastawczej (4) i luzujemy przeciwnakrętkę (2). (**Uwaga: lewy gwint !**) W/w kluczem możemy przy nastawianiu śrubę nastawczą wkręcać lub wykręcać. Im dalej ją wykręcimy, tym częściej (gęściej) balot będzie owijany. Po nastawieniu ponownie dociągamy przeciwnakrętkę.

odstęp KR 130	"a" [mm] KR 160	Liczba uzwojeń
12	15	1
24	30	2
36	45	3



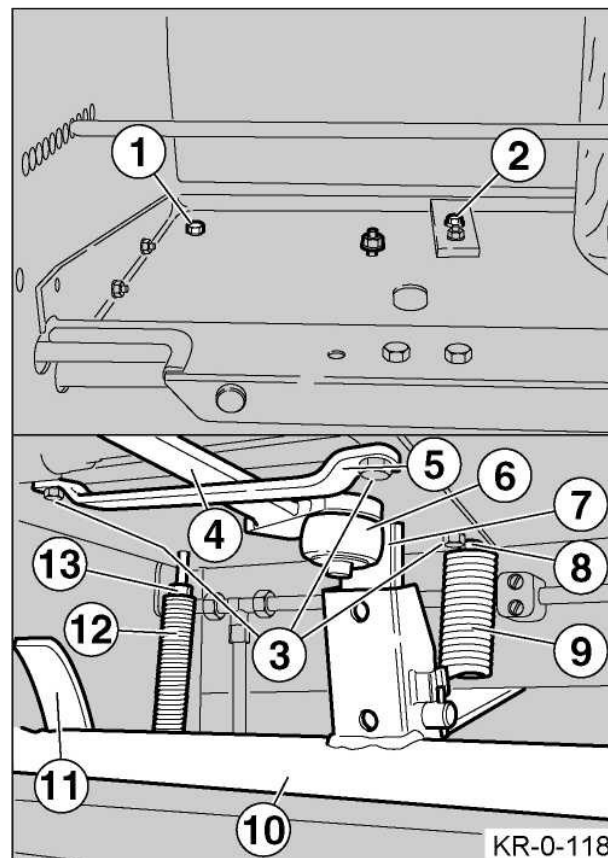
12.4.6 Nastawienie hamulca siatki

Jesli materiał owijki nie zostanie „czysto” ucięty, należy sprawdzić nastawienie hamulca i w razie potrzeby skorygować. Główna sprężyna hamulca (9) zostaje przy starcie całkiem poluzowana. Hamulec (11) jest w tym wypadku uruchamiany tylko jeszcze przez sprężynę hamującą wolnego koła (12). Sprężynę tę należy tak nastawić, by materiał owijki mógł zostać prawidłowo wciągnięty, mimo to jednak by był jeszcze naprężony. Nastawienie głównej sprężyny hamulca musi być takie, by materiał owijki został ucięty czysto a rola z materiałem owijki żeby z trudem jedynie dała się obrócić ręcznie. Dla nastawienia naprężenia sprężyny luzujemy przeciwnakrętki (8) i (13) i korygujemy nastawę na śrubach nastawczych (1) i (2). Po dokonaniu nastawienia ponownie dociągamy przeciwnakrętki.

Aby nastawić moment poluzowania głównej sprężyny hamulca, dźwignię (4) ustawiamy pośrodku prowadnicy (5). Rola (6) musi w tej pozycji przylegać do dźwigni kątowej (7), połączonej wałkiem (10) z hamulcem. Luzujemy nakrętki (3) i przesuwamy płytkę w otworach podłużnych. Nakrętki na powrót dociągamy.



Nastawienie hamulca siatki zależne jest od rodzaju siatki, jaką używamy. Fabrycznie hamulec siatki nastawiony jest na siatkę łatwą do przecięcia.

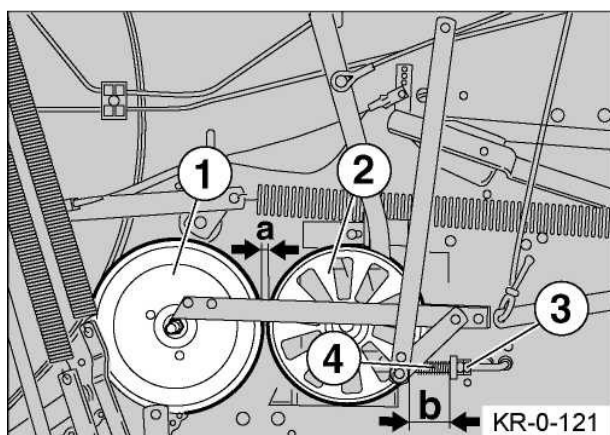


12.4.7 Nastawy na owijarce



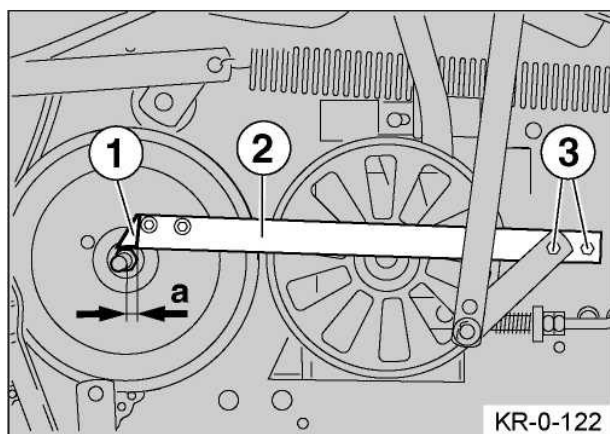
Przed czynnościami nastawczymi na owijarce konieczne odchylamy belkę nożową do pozycji górnej i wkładając zatrask blokujący (prawa strona maszyny, za kołem napędowym owijarki siatki) zabezpieczamy. Znaczące niebezpieczeństwo skażenia!

Odstęp między kołem sprzęgła a kołem ciernym



Odstęp między kołem sprzęgła (1) a kołem ciernym (2) winien wynosić $a = 1 \text{ mm}$. Nastawiamy nakrętkami (3). Luzujemy przed tym dokręcone przeciwnakrętkami śruby nastawne. Ustawiamy odstęp i ponownie dokręcamy nakrętki. Sprężynę dociskową (4) należy przy tym nastawić na wymiar $b = 25 - 35 \text{ mm}$.

Odstęp szyny sprężystej do śruby nastawczej



Na końcu szyny sprężystej (2) znajduje się odchylane ostre zakończenie (1), połączone na śruby w sposób ruchomy ze szyną sprężystą. Odstęp szyny do śruby nastawczej musi wynosić $a = 2 - 3 \text{ mm}$. Aby nastawić odstęp luzujemy śruby (3) i przesuwamy szynę. Po nastawieniu ponownie dociągamy śruby.

Nastawa podstawowa noża



- Nastawy noża, jej sprawdzenia i skorygowania dokonujemy przy otwartej komorze balotów. Tylną klapę zabezpieczamy przed niezamierzonym opadnięciem. Dodatkowo kurek odcinający układ hydrauliczny lewego cylindra hydr. tylnej klapy ustawiamy w pozycji blokującej.
- Przy opuszczaniu podbieraka istnieje możliwość przygniecenia.

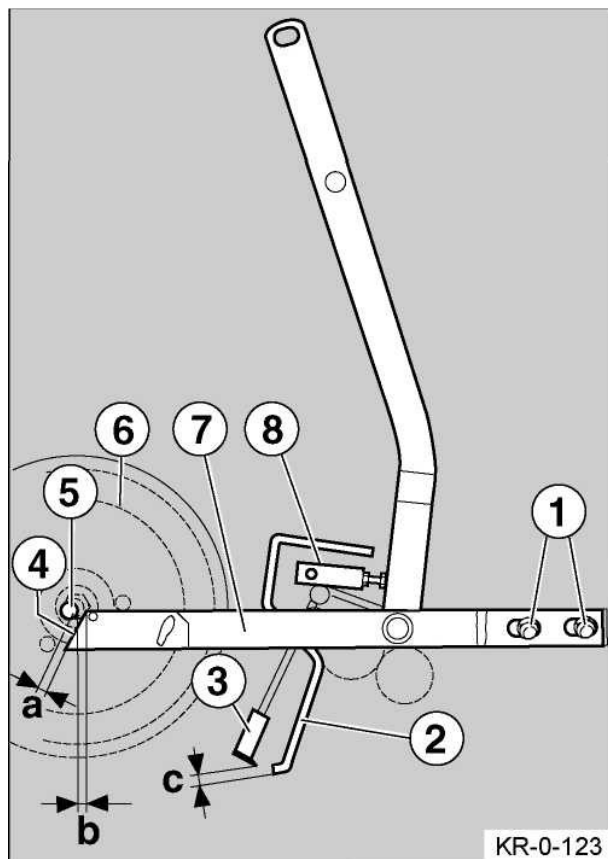
Opisane poniżej sprawdzania i nastawiania przeprowadzamy przy otwartej komorze balotów i opuszczonym podbieraku.

a) Wkładamy zatrzask blokujący (8). Nóż (3) musi być teraz w odstępie **c = 2 – 5 mm** od krawędzi cięcia (2). Nastawienie dokonujemy śrubą nastawczą (9) zatrzasku blokującego. Luzujemy przeciwnakrętkę i śrubę odpowiednio obracamy. Przeciwnakrętkę ponownie docągamy.

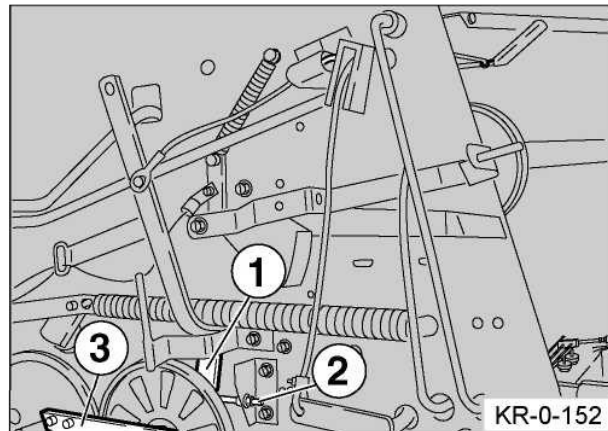
b) Odstęp lekko opuszczonej szyny sprężystej (7) do śruby nastawczej (5) w wałku koła napędowego (6) należy skontrolować w dwu pozycjach.

Wymiar a: Odstęp linii ukośnej na końcu szyny sprężystej do śruby nastawczej musi wynosić **a = 1 mm**.

Wymiar b: Odstęp linii prostej krawędzi szyny sprężystej do śruby nastawczej musi wynosić **b = 2 – 3 mm**. W celu nastawienia odstępu luzujemy śruby (1) i przesuwamy szynę. Po nastawieniu śruby na powrót docągamy.



Po zakończeniu czynności nastawczych odkładamy szynę (8) na śrubę nastawczą. Łeb śruby nastawczej (2) musi przylegać do dźwigni odchylnej. (1). Sprawdzamy nastawienie noża i w razie potrzeby korygujemy w sposób wyżej opisany.

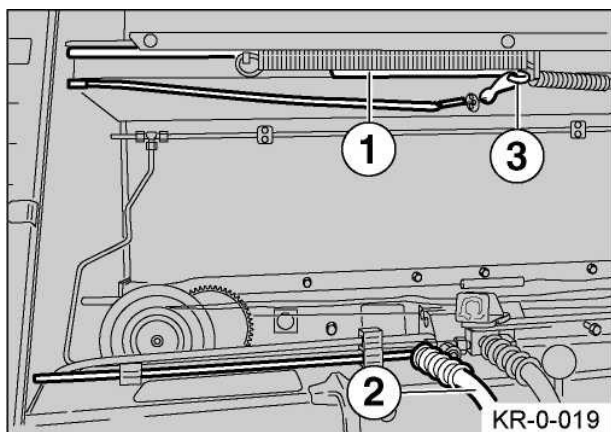


12.5 Hydrauliczne urządzenie startowe

12.5.1 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa

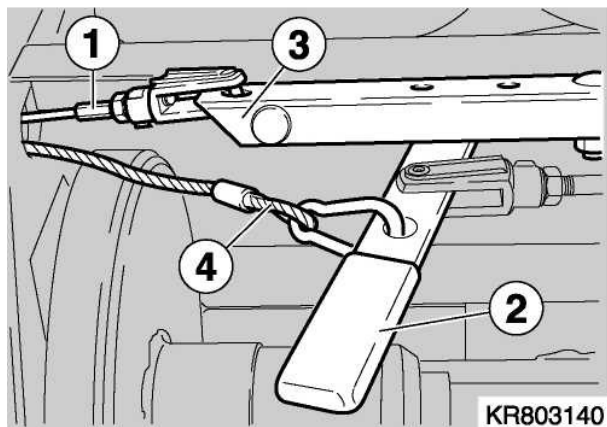


- Przy czynnościach pielęgnacyjnych, konserwacyjnych lub naprawczych na prasie, z reguły wyłączamy wałek czopowy. Zatrzymujemy maszynę.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik i prasę zabezpieczamy przed niezamierzonym odtoczeniem.
- Prace przy układzie hydraulicznym mogą wykonywać jedynie obeznani z tym fachowcy.

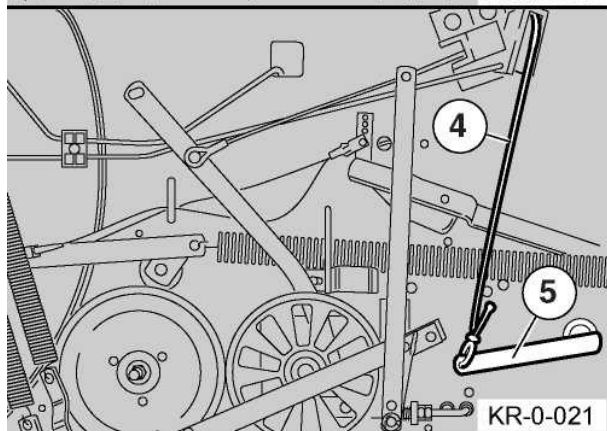


12.5.2 Hydrauliczne urządzenie startowe

Jako wyposażenie specjalne pras do balotów okrągłych bez owijarki siatkowej, do dyspozycji jest urządzenie hydraulicznego startu przebiegu wiązania. Start wyzwalany jest przez uruchomienie zaworu sterującego na ciągniku. Wężem wysokociśnieniowym (2) zostaje wysterowany jeden z cylindrów hydraulicznych (1), inicjujący proces startu. Zawór sterujący musi być uruchomiony tak długo, aż sznurek wiążący zostanie wychwycony przez okrągły balot w komorze prasowania. Linkę włączającą [z tworzywa sztucznego] wiązałkę zawieszamy na pozycję (8).

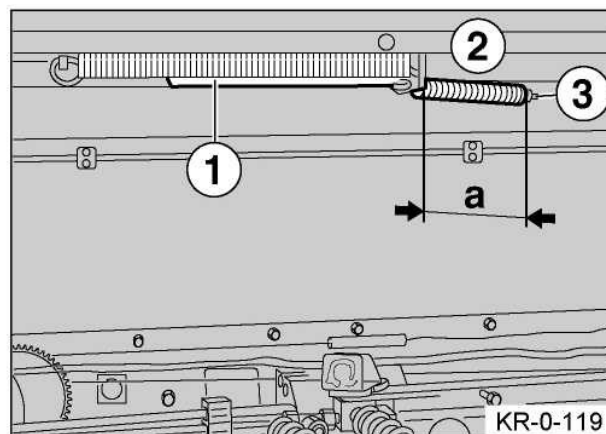


Prasy do balotów okrągłych z dodatkową wiązałką siatek są z reguły wysyłane z hydraulicznym zestawem startowym. Aby można było uruchomić zestaw startowy wiązania sznurkiem, należy linkę z tworzywa sztucznego (4) zamocować karabinczykiem do dźwigni (2), zdjąć linkę stalową (1) i przymocować ją do skrzynki ze sznurkiem (3). Dźwignia (2) jest sterowana przez cylinder hydrauliczny, który linką (4) oraz dźwignią (5) uruchamia zestaw startowy do „wstrzelenia” sznurka. Podobnie sprawa wygląda w odniesieniu do wiązałki siatki. Tu zawieszona zostaje linka stalowa (1), co powoduje zastartowanie wiązałki siatki.



12.5.3 Nastawienie sprężyny naciskowej przy hydraulicznym cylindrze startowym

Sprężyna naciskowa (2) na hydraulicznym cylindrze startowym (1) winna się, w stanie wysuniętym cylindra hydraulicznego, ścisnąć do wymiaru $a = 110 - 120 \text{ mm}$. Nastawiamy luzując przeciwnakrętkę (3) i obracając śrubę nastawczą. Po nastawieniu na powrót dociągamy przeciwnakrętkę..

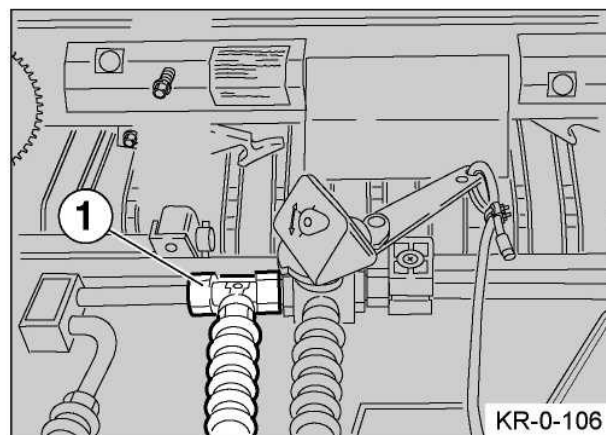


12.6 Dodatkowy wąż hydrauliczny. tylko do uruchamiania pick-up [podbieraka]



- Przy zabiegach pielęgnacyjnych, konserwacyjnych lub naprawczych na prasie do balotów, z reguły wyłączamy wałek czopowy. Maszynę unieruchamiamy.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy ze stacyjki.
- Ciągnik i prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Prace przy instalacji hydraulicznej mogą wykonywać wyłącznie obeznani z tym fachowcy.
- Przed pracami przy systemie hydraulicznym spuszczaemy z układu ciśnienie.

Jako wyposażenie dodatkowe możliwe jest zamontowanie kolejnego przyłącza hydraulicznego (1) do wyłącznego uruchamiania podbieraka. Potrzeba do tego dodatkowego zaworu sterującego pojedynczego działania na ciągniku.

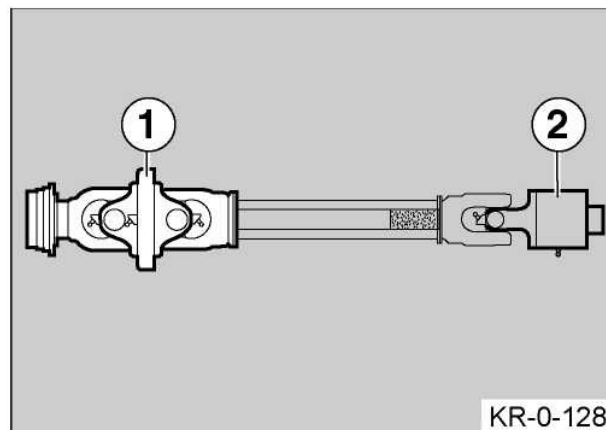


12.7 Szerokokątny wałek przegubowy



- Przed nasunięciem wałka przegubowego szerokokątnego na wałek czopowy ciągnika, wyłączamy wałek czopowy.
- Gasimy silnik, wyjmujemy kluczyk zapłonowy.
- Ciągnik i prasę zabezpieczamy przed odtoczeniem.
- Zawieszamy łańcuchy zabezpieczające osłonę wałka przegubowego.

Do jazdy po bardzo wąskich zakrętach przy pracującej maszynie, szerokokątny wałek przegubowy jest przewidziany jako wyposażenie specjalne prasy do balotów okrągłych.





Maschinenfabrik Bernard Krone GmbH

Heinrich-Krone-Straße 10, D-48480 Spelle,
POB 11 63, D-48478 Spelle

tel.: +049 (0) 59 77/935-0
faks +049 (0) 59 77/935-339
Internet: <http://www.krone.de>
eMail: info.ldm@krone.de