



**MASCHIO Fienagione S.p.A.**



# EXTREME 266-286



## **OBSŁUGA I KONSERWACJA**

*Oryginalna instrukcja napisana w języku WŁOSKIM*

Tłumaczenie z języka angielskiego



\*) Obowiązuje w państwach  
UE

**Kod F07022408 2019-10**



**Kontrola wstępna**

**Następujące kontrole, regulacje i interwencje zostały przeprowadzone przed dostarczeniem urządzenia:**

- ☐ Wszystkie złącza przesmarowane.
  - ☐ Sprawdzony i uzupełniony (jeżeli potrzeba) poziom oleju przekładniowego
  - ☐ Sprawdzone i wyregulowane ciśnienie w oponach.
  - ☐ Wszystkie śruby i nakrętki dokręcone.
  - ☐ Usunięty smar z zespołów tnących.
  - ☐ Przewód akumulatora monitora prawidłowo podłączony.
  - ☐ Przeprowadzony cykl testowy.
  - ☐ Śluza otwiera się i zamyka swobodnie.
  - ☐ Sprawdzenie czy zespół wstępnego cięcia pracuje prawidłowo.
  - ☐ Sprawdzona prawidłowa praca monitora.
  - ☐ Wyregulowane przełączniki i czujniki.
  - ☐ Sprawdzone, czy nie ma wycieków z przewodów hydraulicznych lub z odpowiednich złączy.
  - ☐ Sprawdzone napięcie i smarowanie łańcuchów.
  - ☐ Farba i naklejki gładkie i czyste.
  - ☐ Dostarczenie instrukcji obsługi do klienta.
  - ☐ Dostarczenie innej wymaganej dokumentacji (CE - dopuszczenie do ruchu drogowego, jeżeli jest wymagane)
  - ☐ Operator jest świadomy wszystkich środków bezpieczeństwa, które powinny być przestrzegane w postępowaniu z urządzeniem.
- 
- ☐ Wyjmij opakowanie używane do dostawy / wysyłki prasy do balotów okrągłych, uważając, aby nie uszkodzić urządzenia.

**data**

**Podpis przedstawiciela lub technika:**





## 1 WSTĘP

Drogi Kliencie,  
Gratulujemy wyboru produktu MASCHIO FIENAGIONE.

Dokładne przestrzeganie instrukcji zawartych w niniejszej Instrukcji Obsługi zapewni najwyższe bezpieczeństwo, wydajność i pracę urządzenia.

Przed dostarczeniem urządzenia, przedstawiciel powinien przeprowadzić kontrolę wstępną. Po pierwszych 100 godzinach pracy należy umówić się z przedstawicielem na kontrolę posprzedażową, aby zapewnić uzyskanie najlepszej wydajności urządzenia.

### 2.1. INSTRUKCJA OBSŁUGI

Niniejsza instrukcja jest integralną częścią zakupionego urządzenia. Dostawca zarówno nowego, jak i używanego urządzenia jest zobowiązany do przekazania tej instrukcji obsługi oryginalnie dostarczonej z urządzeniem.

W przypadku sprzedaży urządzenia stronie trzeciej, deklaracja instrukcja obsługi powinna zostać wraz z nim przekazana.

Jeżeli instrukcja obsługi użytkownika zostanie zagubiona lub zniszczona należy zamówić identyczną kopię instrukcji w serwisie części zamiennych, podając numer instrukcji lub jeżeli nie jest dostępny, informacje podane na metalowej tabliczce znamionowej przymocowanej do urządzenia.

Należy dokładnie przeczytać całą instrukcję obsługi, w przypadku, kiedy nie rozumiemy wybranych punktów należy skontaktować się z przedstawicielem MASCHIO FIENAGIONE lub z naszym centrum serwisowym, którego adresy podane są na ostatniej stronie instrukcji.

Należy poinformować operatorów, jeżeli to możliwe, o treści tej instrukcji, ponieważ urządzenie może być użytkowane jedynie przez wykwalifikowany, przeszkolony personel świadomy możliwych zagrożeń wynikających z użytkowania i konserwacji urządzenia.

**Producent nie bierze żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku lekceważenia lub zaniedbania przestrzegania instrukcji opisanych w niniejszej instrukcji obsługi.**

**NALEŻY UŻYWAĆ JEDYNIĘ ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.**

W przypadku potrzeby dostarczenia oryginalnych części zamiennych prosimy o kontakt z przedstawicielem MASCHIO FIENAGIONE lub bezpośrednio z naszym serwisem części zamiennych.

### 2.2. GWARANCJA

Odniesienia do warunków gwarancji zawarte są w podpisanej przez Państwa umowie zakupu.

### 2.3. ZASTOSOWANIE

Prasa balotująca została wyprodukowana w celu zbierania i prasowania w baloty cylindryczne; siana, podsuszanej zielonki, trawy i słomy. Wszystkie te operacje mogą być przeprowadzone przez jednego operatora ciągnika.

**Jakiegolwiek inne użycie urządzenia nieobjęte niniejszą instrukcją zwalnia MASCHIO FIENAGIONE z wszelkiej odpowiedzialności za szkody na osobach, zwierzętach lub rzeczach.**

Ktokolwiek zakupił używane urządzenie, prosimy o kontakt z przedstawicielem MASCHIO FIENAGIONE, w celu podania numeru seryjnego. To pozwoli, że MASCHIO FIENAGIONE będzie mogła przekazać nowemu właścicielowi informacje o ulepszeniach produktu lub inne informacje.

*Wszystkie informacje, ilustracje i specyfikacje zawarte w niniejszej instrukcji oparte są o najnowsze informacje dostępne w czasie jej publikacji. I możliwe są ich zmiany bez wcześniejszego uprzedzenia.*

## 2 CERTYFIKACJA

### 2.1 ZGODNOŚĆ Z WYMAGANIAMI CE

Prasa balotująca jest urządzeniem ze znakiem CE zgodnym ze standardami Unii Europejskiej opisanymi w dyrektywie 2006/42/WE i dyrektywie 2004/108/WE (w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej), jak stwierdzono w Deklaracji Zgodności CE dostarczanej każdorazowo z urządzeniem.

**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności za skutki wynikające z użytkowania urządzenia w sposób niezgodny z wymogami standardów europejskimi.**

W przypadku sprzedaży urządzenia stronie trzeciej, deklaracja zgodności powinna zostać wraz z nim przekazana.



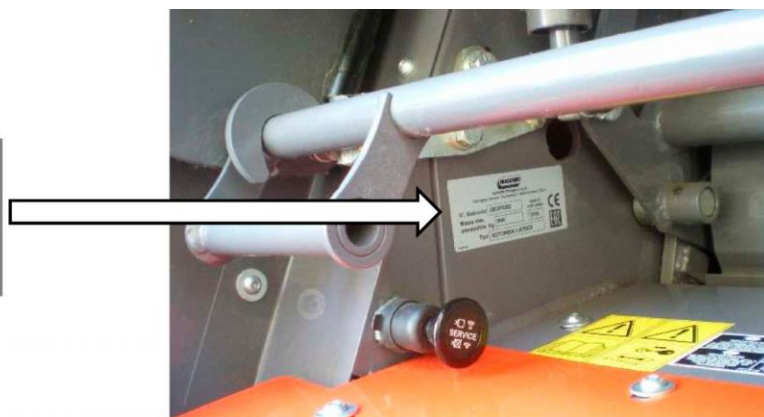
### 2.2 TABLICZKA ZNAMIONOWA

Prasa balotująca dostarczana jest z:

- Instrukcją Obsługi
- Deklaracją zgodności CE
- Instrukcja obsługi wału kardana (dostarczona przez producenta kardana).

Każde urządzenie jest dostarczane również z tabliczką znamionową z następującymi informacjami:

- Nazwa i adres producenta
- "TIPO" = model urządzenia
- "N°" = Numer seryjny
- "Masa kg" = masa urządzenia
- Rok produkcji
- znak CE



Informacje podane na tabliczce znamionowej urządzenia muszą zawsze być podawane przy zamówieniu części zamiennych i/lub serwisu.

Skopiuj dane urządzenia w celu szybkiego zapoznania się z nimi i przechowuj w bezpiecznym miejscu za pomocą kodu z tej instrukcji.

**2.3 HOMOLOGACJA DROGOWA**

Jeśli twoja prasa do balotów okrągłych jest dopuszczona do ruchu drogowego, urządzenie stanie dostarczone wraz z dokumentami niezbędnymi do uzyskania rejestracji.

Następnie musisz udać się do biura odpowiedzialnego za przeprowadzenie rejestracji.

### 3 DANE TECHNICZNE

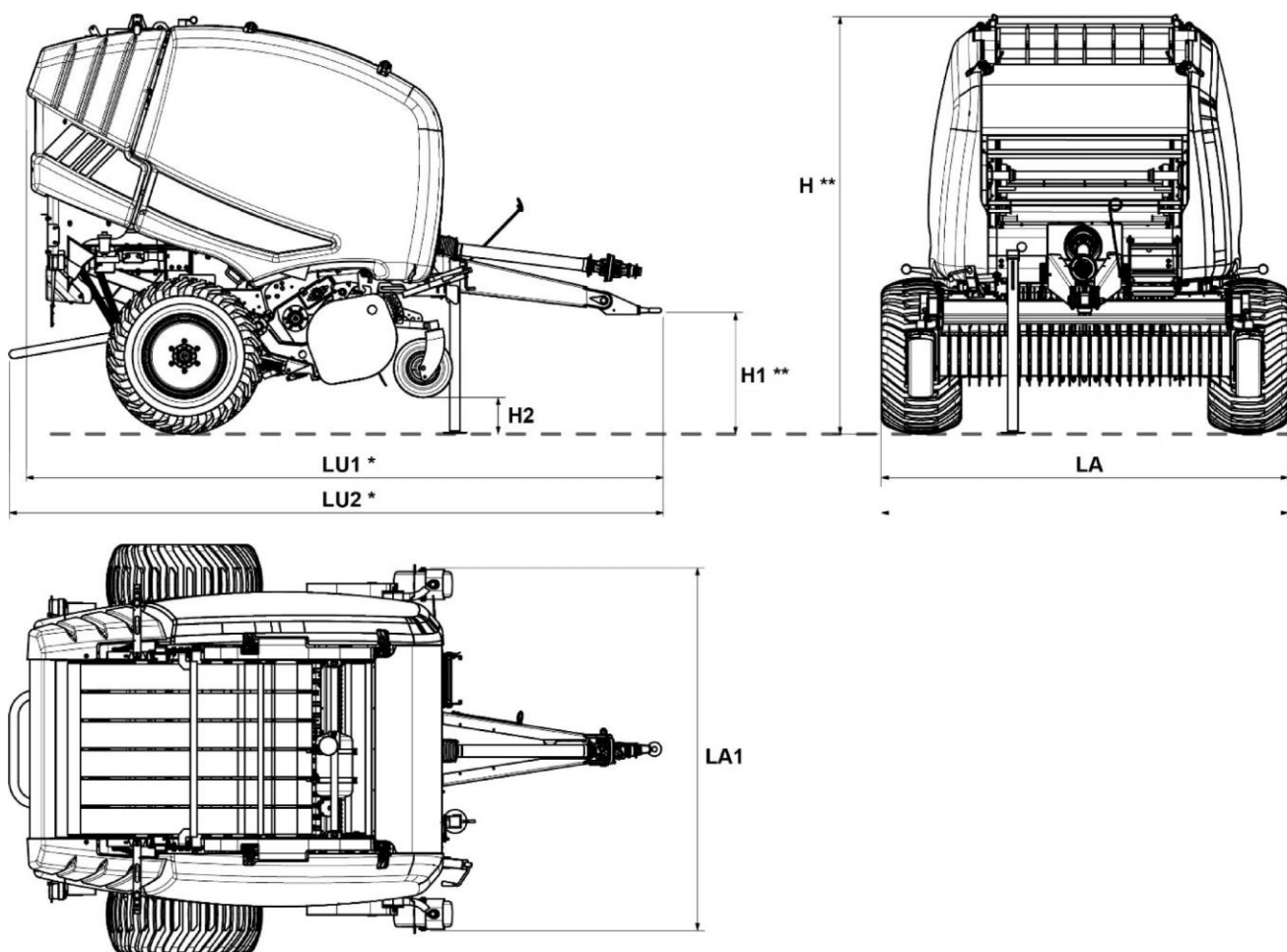
#### 3.1 EXTREME SERIES 266-286 DANE TECHNICZNE

- HTI = Z PODAJNIKIEM
- HTR = Z WIRNIKIEM
- HTC = z ZESPOŁEM TNĄCYM 13 OSTRZY
- HTU = z ZESPOŁEM TNĄCYM 25 OSTRZY

Dane techniczne podane w następujących tabelach są danymi informacyjnymi, dlatego zastrzegamy sobie prawo do ich modyfikacji bez wcześniejszego uprzedzenia.

Lewa i prawa strona urządzenia odnosi się do pozycji w kierunku ruchu postępowego.

Symbol "+" wskazuje wartości pomiędzy minimum i maximum.



## 3.2 WYMIARY

	266	286
Lu = długość urządzenia*	4285 mm (14ft 0.70in)	4430 mm (14ft 6.40in)
LU2 = Całkowita długość maksymalna *	4475 mm (14ft 8.18in)	4475 mm (14ft 8.18in)
LA MIN = Szerokość urządzenia (z oponami 400 / 60-15.5)	2500 mm (8ft 2.42in)	2500 mm (8ft 2.42in)
LA = Szerokość urządzenia (z oponami 19,0 / 45-17) ***	> 2550 mm > (8ft 4.39in)	> 2550 mm > (8ft 4.39in)
LA = Szerokość urządzenia (z oponami 480 / 45-17) ***	> 2550 mm > (8ft 4.39in)	> 2550 mm > (8ft 4.39in)
LA MAX = Szerokość urządzenia (z oponami 550 / 45-22.5) ***	2800 mm (9ft 2.23in)	2800 mm (9ft 2.23in)
H MIN = wysokość (z oponami 400/60-15.5) **	2750 mm (9ft 0.26in)	2800 mm (9ft 2.23in)
H MAX = wysokość (z oponami 19,0/45-17) **	2750 mm (9ft 0.26in)	2800 mm (9ft 2.23in)
H MAX = wysokość (z oponami 480/45-17) **	2750 mm (9ft 0.26in)	2800 mm (9ft 2.23in)
H MAX = wysokość (z oponami 550/45-22,5) **	2950 mm (9ft 8.14in)	3000 mm (9ft 10.11 in)
H1 MIN =	350 mm (1ft 1.77in)	350 mm (1ft 1.77in)
H1 MAX =	1115 mm (3ft 7.89in)	1115 mm (3ft 7.89in)
H2 = minimalna wysokość do holowania	175 mm (0ft 6.88in)	175 mm (0ft 6.88in)
LA1	2480 mm (8ft 1.63in)	2480 mm (8ft 1.63in)

(\*) Zmienny wymiar z okiem 035 i zmienny zgodnie z regulacją dyszla pociągowego

(\*\*) Zmienny wymiar w zależności od opon i regulacji wału napędowego na minimalnej lub maksymalnej wysokości.

(\*\*\*) Dzięki tym opcjonalnym oponom urządzenie ma znaczną szerokość - szerokość

## 3.3 MASY Z MODELEM 266

Masa bez ładunku	266 HTI	266 HTR	266 HTC	266 HTU
z oponami 400/60-15.5	3000 kg 6613lb	3630 kg 8002lb	3630 kg 8002lb	3830 kg 8443lb
z oponami 19,0/45-17	3050 kg 6724lb	3680 kg 8113lb	3680 kg 8113lb	3880 kg 8553lb
z oponami 480/45-17	3050 kg 6724lb	3680 kg 8113lb	3680 kg 8113lb	3880 kg 8553lb
z oponami 550/45-22.5		3780 kg 8333lb	3780 kg 8333lb	3980 kg 8774lb

Maks dopuszczalna masa*	266 HTI	266 HTR	266 HTC	266 HTU
z oponami 400/60-15.5	3300 k (7275lb)	3940 kg 8686lb	3940 kg 8686lb	4160 kg 9171 lb
z oponami 19,0/45-17	3300 kg 7275lb	3940 kg 8686lb	3940 kg 8686lb	4160 kg 9171 lb
z oponami 480/45-17	3300 kg 7275lb	3940 kg 8686lb	3940 kg 8686lb	4160 kg 9171 lb
z oponami 550/45-22.5		3940 kg 8686lb	3940 kg 8686lb	4160 kg 9171 lb

(\*) Dopuszczalne obciążenie jest powiązane z materiałami eksploatacyjnymi (rolki folii, siatka itp.)

nie

z

bełą.

Maks obciążenie pionowe na oku zaczepowym	266 HTI	266 HTR	266 HTC	266 HTU
z oponami 400/60-15.5	550 kg 1212lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb
z oponami 19,0/45-17	550 kg 1212lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb
z oponami 480/45-17	550 kg 1212lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb
z oponami 550/45-22.5		750 kg 1653lb	750 kg 1653lb	750 kg 1653lb

Maks ładunek pionowy na osi	266 HTI	266 HTR	266 HTC	266 HTU
z oponami 400/60-15.5	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 19,0/45-17	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 480/45-17	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 550/45-22.5		3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb

Masa bez ładunku	286 HTI	286 HTR	286 HTC	286 HTU
z oponami 400/60-15.5	3050 kg 6724lb	3680 kg 8113lb	3680 kg 8113lb	3880 kg 8553lb
z oponami 19,0/45-17	3100 kg 6834lb	3730 kg 8223lb	3730 kg 8223lb	3930 kg 8664lb
z oponami 480/45-17	3100 kg 6834lb	3730 kg 8223lb	3730 kg 8223lb	3930 kg 8664lb
z oponami 550/45-22.5		3830 kg 8443lb	3830 kg 8443lb	4030 kg 8884lb

(\*) Dopuszczalne obciążenie jest powiązane z materiałami eksploatacyjnymi (rolki folii, siatka itp.)

Maks obciążenie pionowe na osi	286 HTI	286 HTR	286 HTC	286 HTU
z oponami 400/60-15.5	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 19,0/45-17	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 480/45-17	2750 kg 6062lb	3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb
z oponami 550/45-22.5		3190 kg 7032lb	3190 kg 7032lb	3410 kg 7517lb

**3.5 PODBIERACZ**

		<b>220 (L)</b>
maks szerokość zbierania		2000 mm (6ft 6.74in)
szerokość pomiędzy zębami		1869 mm (6ft 1.58in)
skok pomiędzy zębami		69 mm (0ft 2.71in)
średnica uchwytu wału		250 mm (0ft 9.84in)
liczba drążków na przytrzymywaczu wału		4
liczba zębów na drążku		28
liczba zębów		112
Koła podpierające		Oś
wymiary kół/liczba zespołów owijających		16,650   10
Nacisk na koło podbieracza		2,5 bar (72.55psi)
Regulacja wysokości roboczej	mechaniczne, 13 pozycji	

**3.6 JEDNOSTKA PRZENOŚNIKA / TNĄCA**

	<b>HTR</b>	<b>HTC</b>	<b>HTU</b>
liczba noży		13	25
skok pomiędzy nożami		77	45
Kontrola noży		Hydrauliczny	
Ochrona noży		pojedyncza sprężynowa	
Wirnik podajnika		3-punktowy, gwiazdzisty	
taśma		otwieralna	

**3.7 WIĄZANIE**

	<b>FILO</b>	<b>RETE</b>	<b>FOLIA</b>
zespół wiążący sznurkiem	podwójny przewód		
Numer przędzy dla sznurka	500 +1000		
motków sznurka	6		
Średnica bębna siatki		250+300 mm (0ft 9.8in+0ft 11,8)	
Numer przędzy dla siatki		12+16 g/m	
sterowanie	elektroniczna	elektroniczna	
FOLIA			—
N° maks liczba bębnow przenośnych	6	2	2



## 3.8 CARATTERISTICHE DELLA BALLA

	266	286
średnica	500-1650 mm (1ft 7.68in-5ft 4.96in)	500-1800 mm (1ft 7.68in-5ft 10.86in)
Szerokość	1200 mm (3ft 11.24in)	1200 mm (3ft 11.24in)
masa balotu siana	300-625 kg (661lb-1377lb)	300-725 kg (661 lb-1598lb)
masa balotu słomy	286-420 kg (30lb-925lb)	286-475 kg (30lb-1047lb)
masa balotu trawy	600-1235 kg (1322lb-2722lb)	600-1400 (1322lb-3086lb)
produkcja na godzinę	25 -45	25 -40

## 3.9 WYMAGANIA DLA CIĄGNIKA\*

	266 HTI	266 HTR-C-U	286 HTI	286 HTR-C-U
Wymagana moc minimalna kw-cv	45 -60	58 -80	50 -68	63 -85
prędkość WOM	540 obr./min			
układ hydrauliczny	n°.1 dystrybutor dwustronnego działania + n°.1 dystrybutor jednostronnego działania			
Niezbędny przepływ oleju	25 litrów/1'			
układ elektryczny	12V= / masa ujemna			
prędkość transportowa drogami publicznymi, maks.	Zapoznaj się z przepisami drogowymi kraju, w którym poruszasz się po drogach publicznych, jak wskazano w rozdziale „WJAZD NA DROGĘ PUBLICZNĄ”.			

(\*) Ciągnik musi być wyposażony w kabinę.

Jeżeli ciągnik nie jest wyposażony w kabinę należy stosować specjalne osłony na przewody hydrauliczne. MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane nie stosowaniem się do tych ostrzeżeń.

## 3.10 STANDARDOWY WAŁ WOM

	HTI	HTR - HTC	HTU
BO7 Z6-Z6 OMFRZ 1700 L1546			
W40 Z6-Z6 OMCAM 2500 L1518			
BO7 Z6-Z6 OMBUL 2900 L1510			

## OPONY

	<b>Standard 400/60-15.5</b>	<b>Opti 19.0/45-17</b>	<b>onal 480/45-17</b>	<b>Optional 550/45-22.5</b>
warstwy (P.R.)	14	14	16	16
Średnica zewnętrzna	875 mm (2ft 10.44in)	866mm (2ft 10.09in)	1070 mm (3ft 6.12in)	
Promień indeksu	380 mm (1ft 2.96in)	380 mm (1ft 2.96in)	475 mm (1ft 6.7in)	
Wytrzymałość kół	2745 kg 6051 lb	2860 kg 6305lb	2975 kg 6558lb	2500 kg 5511 lb
prędkość	40 km/h	40 km/h	25 km/h	40 km/h
Ciśnienie	3,5 bar (72.55psi)	3,5 bar (72.55psi)	3,5 bar (72.55psi)	

**3.11 PARAMETRY UKŁADU STERUJĄCEGO**

typ	ICON
Zasilanie	11-15V DC
Sterowanie: klawiatura membranowa	16+1 przycisków
Wyświetlacz	LSD graficzne: 240x64 pikseli
Oświetlenie tylne	Biała LED
mikroprocesor	16bit-24Mhz
pamięć	Flash + Static RAM + Eeprom
sygnał dźwiękowy	sygnał dźwiękowy
Stopień ochrony	IP 65
temperatura robocza	10°-50°
temperatura przechowywania	-10°-70°
wilgotność względna	90%
Pojemnik	ABS
Kolor	Kreda
Metoda mocowania	Magnetyczne / Przyssawka
wymiar całkowity (maks)	102x 220x 40 mm
Masa	425g
Zgodność z wymogami CE	Tak

<b>MODUŁY (czujniki, silniki, regulatory, itp.)</b>	
Zasilanie	11-15 V Dc
Stopień ochrony	IP 65
temperatura robocza	-20°-70°
temperatura przechowywania	-30°-80°
wilgotność względna	100%

## 4 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Oprócz zasad opisanych w niniejszej instrukcji obsługi, należy przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom obowiązujących w danym kraju.

Urządzenie zostało zaprojektowane i wytworzone tak, aby zapewnić maksimum bezpieczeństwa podczas pracy. Użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania wszystkich tych zasad.

Dlatego należy bardzo uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi, szczególnie zasady bezpieczeństwa i zwracając szczególną uwagę na opisy czynności, które są potencjalnie bardzo niebezpieczne, za późno jest czytać instrukcję dopiero podczas wykonywania prac!

**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania zaleceń bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom opisanych w niniejszej instrukcji obsługi.**

**Producent nie bierze również żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane nieprawidłowym użyciem urządzenia lub w przypadku, kiedy przeprowadzane były nieautoryzowane modyfikacje.**

### 4.1 STOSOWANA TERMINOLOGIA

#### 4.1.1. Poznaj informacje dotyczące bezpieczeństwa

To jest symbol ostrzeżenia o zagrożeniu.

**Jeżeli pojawia się on na urządzeniu lub w instrukcji obsługi, ostrzega o zagrożeniu obrażeniami osób.**

Należy podjąć środki ostrożności i przestrzegać wszystkich zalecanych zasad bezpieczeństwa.

Jest to symbol ZAGROŻENIA odnoszący się **do ochrony mechanicznych elementów** urządzenia; wskazuje na możliwe sytuacje zagrożenia.

**Ten symbol jest OSTRZEŻENIEM** dla operatora. Przypomina on operatorowi, że należy wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Kiedykolwiek ten symbol pojawia się w instrukcji obsługi, należy wyłączyć ciągnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki przed rozpoczęciem przeprowadzania czynności opisanych przy tym symbolu.



#### 4.1.2. STOSOWANA TERMINOLOGIA

Przy znakach bezpieczeństwa stosowane są komunikaty: OSTRZEŻENIE, OSTROŻNIE (bezpieczeństwo osobiste) i WAŻNE (bezpieczeństwo części mechanicznych).

Wszystkie punkty znaczone symbolami bezpieczeństwa osobistego są oznaczone tym symbolem i powiązane z ostrzeżeniem które zależne jest od bezpośredniości i potencjalnego zagrożenia wystąpieniem niebezpiecznego zdarzenia:

#### **OSTRZEŻENIE!**

OSTRZEŻENIE wskazuje na potencjalnie niebezpieczne sytuacje, które mogą powodować śmierć lub poważne obrażenia, jeżeli nie będziemy im zapobiegać.

#### **UWAGA!**

UWAGA wskazuje na potencjalnie niebezpieczne sytuacje, które mogą powodować mniej poważne obrażenia, jeżeli nie będziemy im zapobiegać.

#### **WAŻNE!**

Zwrot WAŻNE odnosi się do operacji, które nie przeprowadzone we właściwy sposób mogą spowodować poważne uszkodzenia urządzenia.



**OSTRZEŻENIE  
OSTROŻNIE**



**WAŻNE**

## 4.2 OSTRZEŻENIA

### Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem

- Upewnić się, że dobrze poznaliśmy wyposażenie kontrolne i jego funkcje.
- Przeprowadzać regularną kontrolę stanu całego urządzenia: wszystkich zabezpieczeń i wyposażenia ochronnego.
- Wszystkie osłony chroniące przed wypadkami muszą być zamontowane i zamocowane zgodnie z instrukcjami producenta i nie wolno przy nich majstrować.



### **OSTRZEŻENIE!**

**SUROWO ZABRANIA SIĘ WYKORZYSTYWANIA PRASY PRZEZ OSOBY, KTÓRE NIE PRZECZYTAŁY I NIE PRZYSWOIŁY SOBIE TREŚCI NINIEJSZEJ INSTRUKCJI OBSŁUGI.**

### 4.2.1. OSTRZEŻENIA INDYWIDUALNE

Zwracać uwagę na symbole zagrożenia pojawiające się w instrukcji obsługi i na urządzeniu; naklejki ze znakami ostrzegawczymi muszą zawsze być dokładnie widoczne.

- Upewnić się, że zawsze są one utrzymywane w czystości i wymieniać je, jeżeli zostaną zniszczone lub odczytanie ich stanie się trudne.
- W rozdziale Naklejki ostrzegawcze znajduje się lista znaków ostrzegawczych i ich pozycji.



### **OSTRZEŻENIE! UWAGA!**

**ZAGROŻENIE UDERZENIEM**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM, AMPUTACJĄ CZĘŚCI CIAŁA**

**ZAGROŻENIE ODRZUCENIEM PRZEDMIOTÓW**

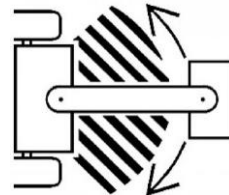
**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE POWAŻNE OBRAŻENIA LUB ŚMIERĆ OPERATORA I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POKLIŻU**

- Nigdy nie zostawiać urządzenia podczas pracy bez nadzoru.
- Nigdy nie zostawiać bez nadzoru ciągnika z uruchomionym silnikiem.
- Nie należy zezwalać na korzystanie z urządzenia przez osoby niepełnoletnie lub osoby, które nie są kompetentne, nie są odpowiednio przeszkolone lub nie są w dobrym stanie zdrowia lub nie mają ważnego prawa jazdy.

Promień działania urządzenia uważa się za strefę niebezpieczną: przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem upewnić się, że w pobliżu nie znajdują się żadne osoby lub zwierzęta, w innym przypadku zatrzymać urządzenie i usunąć osoby lub zwierzęta z obszaru pracy.

**Za szkody wyrządzone stronom trzecim znajdującym się w promieniu działania urządzenia, odpowiedzialne są osoby używające prasę.**



Surowo zabrania się podczas pracy urządzenia zbliżania się do elementów mechanicznych, dotykania poruszających się części lub przebywania pomiędzy nimi.

Utrzymywać twarz, dłonie i stopy z dala od elementów poruszających się; pozostawać w bezpiecznej odległości.

Nie przebywać z tyłu za urządzeniem, mogą otworzyć się drzwiczki ramy tylnej i może wypaść balot.



Upewnić się, że jesteśmy na płaskim podłożu lub w odpowiedniej pozycji, jeżeli podłoże jest pochyle. Ustaw się pod kątem 90 ° do nachylenia gruntu



Obszar przed podbieraczem jest szczególnie niebezpieczny, kiedy urządzenie pracuje, nigdy nie wkładać materiału ręcznie, za pomocą stopy lub pomagając sobie przedmiotami.



### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Aby uniknąć poważnych obrażeń lub śmierci spowodowanych pozostawaniem w urządzeniu, **NIE** próbuj opróżniać obszaru podawania **PODCZAS PRACY PRASY**.

Prasa szybciej wciąga niż wyrzuca materiał.

W przypadku akumulacji produktu w strefie podajnika:



- Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż wszystkie poruszające się elementy zatrzymają się.
- Zawsze wyłączać system **ICON**.
- Postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w rozdziale ODBLOKOWANIE PRODUKTU



### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Aby uniknąć poważnych obrażeń lub śmierci w wyniku wciągnięcia przez urządzenie, **NIE PODAWAĆ** ręcznie produktu do urządzenia i nie podawać siatki wiążącej rękami lub stopami lub za pomocą przedmiotów i nie odblokowywać zapchanego materiału **KIEDY URZĄDZENIE JEST W RUCHU**.

Prasa szybciej wciąga niż wyrzuca materiał.



Zakładać sznurek lub siatkę tylko przy wyłączonym ciągniku i przy odłączonym zasilaniu od jednostki sterującej **"ICON"**.

Nie stosować regulatorów, rurek, przewodów i innych wystających elementów urządzenia do wieszania na nich przedmiotów.

Montować, pracować z i odłączać wał kardana zawsze przestrzegając informacji i zasad bezpieczeństwa stosowania wału kardana opisanych w instrukcji obsługi wału kardana dostarczonej wraz z nim.

Surowo zabrania się transportu osób lub zwierząt na urządzeniu lub ciągniku.

Podczas przeprowadzania zabiegów konserwacyjnych i/lub napraw obowiązkowe jest stosowanie odzieży ochronnej, rękawic zapobiegających przecięciu, obuwia ochronnego i okularów ochronnych.

Nie zakładać odzieży, która mogłaby zostać wciągnięta przez poruszające się elementy urządzenia. Jeśli istnieje ryzyko odrzucenia przedmiotów, noś kask ochronny wyposażony w daszek.

Jeżeli zachodzi zagrożenie odrzuceniem przedmiotów, zakładać kaski ochronne zaopatrzone w szybę.

W przypadku prac związanych z pracą lub konserwacją, które wytwarzają pył lub substancje szkodliwe dla twojego układu oddechowego, używaj odpowiednich środków ochrony osobistej

Dalsze informacje dostępne są w rozdziale ODZIEŻ /SOO



### **OSTRZEŻENIE!**

#### **POTENCJALNA AMPUTACJA KOŃCZYN**

#### **ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zakładać rękawice bezpieczeństwa podczas pracy z



### **UWAGA!**

#### **WYSOKI POZIOM HAŁASU.**

#### **POTENCJALNA UTRATA SŁUCHU.**

Należy przestrzegać przepisów dotyczących środków ochrony przed hałasem, które powinny być stosowane.

W niektórych przypadkach poziom hałasu może przekazać 85dbA-90dbA. W tych przypadkach zaleca się stosowanie wyposażenia ochrony osobistej.

Aby praca była w pełni bezpieczna, wymaga pełnego zaangażowania operatora. Nie noś słuchawek z radiem lub muzyką podczas obsługi urządzenia.

Nie zakładaj słuchawek z radiem lub muzyką podczas pracy z urządzeniem.

Przedłużona ekspozycja na wysoki poziom hałasu u może powodować zaburzenia lub utratę słuchu.



### **UWAGA!**

#### **NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

#### **NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI P POWAŻNE OBRAŻENIA LUB ŚMIERĆ.**

Olej hydrauliczny pod wysokim ciśnieniem może uszkodzić skórę i powodować poważne obrażenia.

Przed rozłączeniem jakichkolwiek przewodów lub przeprowadzaniem inspekcji należy zawsze obniżyć ciśnienie w układzie.

Jeśli olej hydrauliczny pod ciśnieniem przedostanie się przez skórę, natychmiast skontaktuj się z pogotowiem medycznym, aby uniknąć poważnych infekcji.

Przed ponownym podaniem ciśnienia do układu, sprawdzić czy przewody i złącza są dobrze umocowane, za pomocą tekturki lub kartki papieru sprawdzić czy nie ma przecieków.



**MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania niniejszych zasad bezpieczeństwa.**

#### 4.2.2. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE URZĄDZENIA



##### **OSTRZEŻENIE! UWAGA!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI**

**POTENCJALNE POWAŻNE OBRAŻENIA LUB ŚMIERĆ.**

Złącza hydrauliczne zawsze powinny być czyste. W celu zapobieżenia zanieczyszczeniom lub uszkodzeniom, po użyciu zawsze założyć ponownie plastikową przykrywkę dostarczoną wraz z urządzeniem.

Sprawdzić i jeżeli jest to niezbędne wymienić wszelkie uszkodzone przewody lub złącza; wszystkie przewody elastyczne powinny zostać wymienione w każdym przypadku po pięciu latach od daty nadrukowanej na przewodzie.

Przed ponownym podaniem ciśnienia do układu, sprawdzić czy przewody i złącza są dobrze umocowane, za pomocą tekturki lub kartki papieru sprawdzić czy nie ma przecieków.



##### **OSTRZEŻENIE!**

**GROZI UDERZENIEM PRZEZ WAŁ KARDANA.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

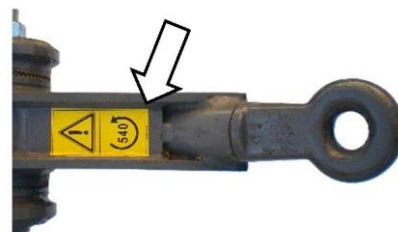
Każdy wał kardana dostarczany jest z instrukcją obsługi dostarczaną przez producenta wału. Osłony wału kardana, przewodów i przykryw muszą być zawsze w idealnym stanie.

UWAGA: Prace konserwacyjne z wałem kardana muszą być dokonywane ze ścisłym przestrzeganiem instrukcji zamieszczonych w instrukcji obsługi wału kardana dostarczonej przez jego Producenta.

Przed załączeniem WOM upewnić się, że:

- liczba obrotów zgodna jest z wymaganą (zwrócić uwagę na naklejkę umieszczoną na drążku sterującym urządzenia).
- kierunek rotacji jest taki sam, jak wskazany na znaku ostrzegawczy.

**NIGDY nie zakładać WOM przez uruchomienie silnika ciągnika.**



Zatrzymać WOM podczas nawracania na końcu pokosu i przy jakichkolwiek innych nawrotach.

Kiedy urządzenie jest odłączone od ciągnika umieścić wał kardana na specjalnej podporze.

Nigdy nie rozpoczynać formowania balotu, jeżeli drzwiczki ramy tylnej nie są dokładnie zamknięte; sprawdzić także ich stan wyświetlony na jednostce sterującej.



**OSTRZEŻENIE!****ZAGROŻENIE POŻAREM.****ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ****ZAGROŻENIE WDYCHANIEM NIEBEZPIECZNYCH SUBSTANCJI.****ZAGROŻENIE ZADŁAWIENIEM.**

Regularnie usuwaj nagromadzony produkt, aby zmniejszyć ryzyko pożaru i zapobiec owijaniu się materiału wokół mechanicznych części urządzenia; w tym celu należy zawsze wyłączać ciągnik, wyjmować kluczyk i upewnić się, że wszystkie ruchome części się zatrzymały.

*Se la balla dovesse incendiarsi:*

- 1) Natychmiast usunąć balot i utrzymywać tylne drzwiczki otwarte.
- 2) Przenieść ciągnik i urządzenie z dala od produktu, który jest przeznaczony do zebrania i innych łatwopalnych materiałów.
- 3) Zagasić ogień gaśnicą, sugeruje się, żeby gaśnica pozostawała na wyposażeniu urządzenia. W ciągniku zawsze powinna być dostępna gaśnica, szczególnie, kiedy prowadzona jest praca z suchym materiałem.

Zalecamy stosowanie odpowiednich ŚOO

**OSTRZEŻENIE!****ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.****ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM, AMPUTACJĄ CZĘŚCI CIAŁA****ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Naprawy kół i opon muszą być przeprowadzane przez kompetentny wyspecjalizowany personel wyposażony w odpowiednie narzędzia.



#### 4.3 WJAZD NA DROGĘ PUBLICZNĄ



##### **OSTRZEŻENIE!**

**BRAK LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE WIZUALNYCH LUB AKUSTYCZNYCH URZĄDZEŃ OSTRZEGAWCZYCH POTENCJALNA ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA DLA OPERATORA I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

**Nigdy nie należy wyjeżdżać na drogi publiczne z balotem wewnątrz komory urządzenia.**

Zawsze opróżniać komorę przed opuszczeniem pola. Upewnić się, że tylne drzwiczki są zamknięte i zablokowane.

**W trakcie poruszania się po drogach publicznych należy przestrzegać przepisów o ruchu drogowym obowiązujących w danym państwie.**

Jest bardzo ważne, aby pamiętać, że przyczepione urządzenie może w znacznym stopniu zmieniać zdolność do utrzymania na drodze, utrzymania kierunku i hamowania.

Przed przyczepieniem urządzenia przenieść stopkę parkowania do pozycji transportowej.

**Wszelkie dodatkowe informacje dotyczące mas urządzenia i gabarytów w ruchu drogowym znajdują się w dokumentach wydanych podczas rejestracji.**

##### 4.3.1. OBSERWACJA MAKSYMALNEJ PRĘDKOŚCI TRANSPORTU



##### **WAŻNE!**

**Maksymalna prędkość jazdy określona jest przez lokalny kodeks drogowy oraz przez rozmiar opon. Maksymalną dopuszczalną prędkość dla danego typu opon znaleźć można w rozdziale "OPONY" w rozdziale "DANE TECHNICZNE".**

**W przypadku ciągnięcia przyczepionego urządzenia z prędkością transportową nie należy przekraczać jego maksymalnej masy.**

Niektóre ciągniki mają zdolność pracy przy wyższych prędkościach z zachowaniem maksymalnej prędkości transportowej tego urządzenia.

Bez względu na maksymalną prędkość, z jaką ciągnik może ciągnąć urządzenie, nie należy przekraczać maksymalnej prędkości transportowej urządzenia.



##### **WAŻNE!**

**Przekraczanie maksymalnej prędkości transportowej może spowodować:**

- utratę kontroli nad ciągnikiem/urządzeniem
- utrudnienie lub całkowitą utratę możliwości hamowania
- uszkodzenie opon
- uszkodzenie struktury lub elementów urządzenia

**W przypadku ciągnięcia ładunków po słabej jakości nawierzchni, po narożnikach lub pochyłościach, postępować ostrożnie i jeszcze ograniczyć prędkość.**

**Wszelkie dodatkowe informacje dotyczące mas urządzenia i gabarytów w ruchu drogowym znajdują się w dokumentach wydanych podczas rejestracji.**

#### 4.3.2. BALAST, ODLEGŁOŚĆ KOŁ I KONTROLA CIŚNIENIA W OPONACH

Upewnić się, że balast, odległość pomiędzy kołami i ciśnienie w oponach są odpowiednie do typu ciągnika i że zapewniają właściwą stabilność urządzenia we wszystkich warunkach, szczególnie do stosowania na terenie pagórkowatym i w trudnych warunkach. Zapoznać się z instrukcją obsługi ciągnika.

#### 4.3.3. STOSOWANIE OŚWIETLENIA I WYPOSAŻENIA BEZPIECZENSTWA

Zapobiegać wchodzeniu w kolizję z innymi użytkownikami dróg publicznych, jechać wolniej ciągnikiem z przyczepionym lub zawieszonym urządzeniem lub urządzeniem samojezdnym. Często sprawdzać czy z tyłu znajdują się pojazdy, szczególnie przy wyjazdach zza rogu i używać kierunkowskazów.

Stosować oświetlenie sygnalizacyjne, kierunkowskazy i oświetlenie ostrzegawcze zarówno w dzień, jak i w nocy. Przestrzegać wszystkich przepisów o ruchu drogowym dotyczących oświetlenia pojazdów i różnych sygnalizacji. Utrzymywać oświetlenie sygnalizację widoczne i w dobrym stanie.

Wymienić lub naprawić uszkodzone lub zagubione oświetlenie lub sygnalizację.

#### 4.3.4. LINIE ELEKTRYCZNE



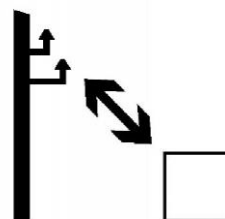
##### **OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zwracać szczególną uwagę na utrzymanie minimalnej bezpiecznej odległości podczas pracy w pobliżu linii elektrycznych; urządzenie jest wykonane głównie z metalu i w przypadku kontaktu z linią elektryczną lub jeżeli zajdzie wyładowanie pomiędzy linią elektryczną a urządzeniem, operator może zostać porażony i może to doprowadzić do poważnych konsekwencji.

Jeżeli niezbędna jest praca w pobliżu linii elektrycznych należy skontaktować się z dostawcą usług elektrycznych.



**MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania niniejszych zasad bezpieczeństwa.**

#### 4.4 EKOLOGIA I ZANIECZYSZCZENIE

Należy przestrzegać przepisów prawnych obowiązujących w danym państwie w zakresie stosowania i usuwania produktów wykorzystywanych w operacjach, konserwacji i czyszczeniu urządzenia.



Nieprawidłowe usuwanie odpadów może powodować zaburzenia środowiska lub ekologii. Elementy stosowane w urządzeniach MASCHIO FIENAGIONE, które mogą być potencjalnie groźnymi odpadami to: oleje, płyn hamulcowy i filtry.

Do spuszczenia płynów należy stosować szczelne pojemniki.

Nie używać pojemników przeznaczonych do przechowywania żywności lub napojów, ponieważ mogą one wprowadzić w błąd osobę, która może się z nich napić.

Nie wylewać na podłoże, do kanalizacji lub do cieków wodnych.

Usuwać wszelkie pozostałe materiały opakowaniowe do odpowiednich pojemników na segregowane odpady.

**Porozumieć się z odpowiednimi władzami lub zakładami odbierającymi odpady. Jeżeli urządzenie jest oskrobywane, należy przestrzegać przepisów o ochronie środowiska w danym państwie.**

## 4.5 BEZPIECZENSTWO KONSERWACJI



**OSTRZEŻENIE!**

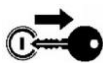


**WAŻNE!**

### POTENCJALNA AMPUTACJA KOŃCZYN

### ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ

Przed wejściem do obszaru roboczego urządzenia, przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji, konserwacji lub serwisowania maszyny oraz przed pozostawieniem jej bez nadzoru należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Zatrzymać urządzenie i odłączyć WOM.

Oprzeć stopkę parkowania o podłoże,

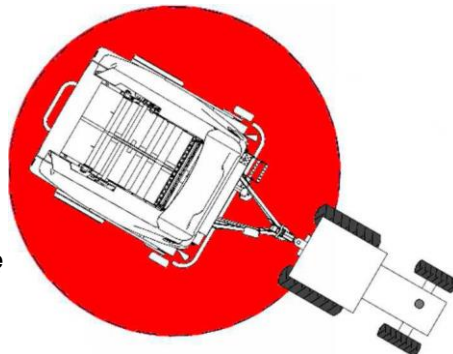
Zawsze wyłączać silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki; zaciągnąć hamulec ręczny.

Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.

Zawsze wyłączać system ICON.

Zwolnić ciśnienie w układzie hydraulicznym.

Poczekać, aż urządzenie ochłodzi się.



#### 4.5.1. Zapoznanie się z zasadami bezpieczeństwa pracy

Poznaj procedury konserwacyjne przed rozpoczęciem pracy.

Utrzymuj obszar pracy w stanie suchym i czystym.

Trzymaj ręce i odzież z dala od poruszających się części.

#### 4.5.2. Przygotowanie na wypadki

Bądź zawsze przygotowany na wypadek pożaru.

Miej pod ręką gaśnicę i zestaw pierwszej pomocy.

Miej pod ręką numery telefonów alarmowych: pogotowia, przychodni, szpitala i straży pożarnej.



#### 4.5.3. PRAWIDŁOWE PODPARCIE URZĄDZENIA

Przed przeprowadzenie jakichkolwiek prac z urządzeniem, zawsze obniżyć element lub wyposażenie na podłoże.

Zapewnić należyte podparcie w przypadku, kiedy wykonywane prace wymagają uniesienia urządzenia lub wyposażenia.

Wyposażenie wspomagane hydraulicznie, jeżeli utrzymywane jest w pozycji uniesionej, może opaść lub obsunąć się w przypadku przecieku.

Nie stosować jako podpory pustaków, cegieł, i innych materiałów, które mogą wysunąć się spod obciążenia. Nigdy nie pracować pod urządzeniem podpartym jedynie na dźwigniku. Zawsze przestrzegać instrukcja zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.



W przypadku stosowania wyposażenia lub akcesoriów wraz z urządzeniem, zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa wymienionych w instrukcjach obsługi tego wyposażenia lub akcesoriów.

Zabrania się usuwać lub majstrować przy elementach zabezpieczających, ponieważ zostały one zaprojektowane i zainstalowane dla ochrony i bezpieczeństwa. Jeżeli zostaną one uszkodzone, należy je wymienić przed ponownym zastosowaniem urządzenia.

Sprawdzać często nakrętki, śruby i wkręty, czy są prawidłowo dokręcone.

Sprawdzać często i regularnie stan zużycia łożysk, wałków, łańcuchów i przekładni.

Usuwać wszystkie zanieczyszczenia, które mogą się gromadzić na ruchomych elementach urządzenia.

Nie stosować myjek wysokociśnieniowych do czyszczenia urządzenia; może to spowodować poważne uszkodzenia.

Unikać stosowania wysokiego ciśnienia na cylindrach



Unikać stosowania wysokiego ciśnienia na naklejkach bezpieczeństwa. Natychmiast przyklej brakujące etykiety bezpieczeństwa lub wymień uszkodzone. Naklejki ze znakami bezpieczeństwa dla części zamiennych dostępne są u przedstawiciela **MASCHIO FIENAGIONE**.



Nie zakładaj krawata, szalika, luźnej odzieży lub naszyjników podczas pracy w pobliżu urządzenia lub jego poruszających się części. Jeżeli takie elementy zostaną wciągnięte do urządzenia mogą spowodować poważne obrażenia.

Zdejmij obrączkę i inną biżuterię, aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym lub wciągnięciu przez poruszające się elementy.



W przypadku przeprowadzania prac ze spawaniem podjąć wymagane środki bezpieczeństwa.

Odłącz urządzenie od ciągnika, usuń resztki paszy i upewnij się, że w pobliżu nie ma żadnych tworzyw sztucznych, aby uniknąć ryzyka pożaru.



**Zaleca się, aby w zasięgu ręki zawsze była gaśnica.**

Podniesienie temperatury przewodów zawierających płyn pod ciśnieniem może spowodować wytrysnięcie palnych oparów i w rezultacie poważne oparzenia u osób pracujących lub znajdujących się w pobliżu. Podczas spawania lub lutowania lub w przypadku pracy z otwartym ogniem, nie doprowadzać do ogrzania obszarów w pobliżu przewodów pod ciśnieniem lub innych materiałów łatwopalnych. Wysoka temperatura w pobliżu ognia może spowodować przypadkowy wybuch przewodów pod ciśnieniem.

**Podczas tych operacji zalecane jest stosowanie odpowiednich ŚOO.**



Usunięcie farb przed rozpoczęciem spawania lub nagrzewania. Unikaj potencjalnie toksycznych wyziewów i pyłów.

Podgrzewanie farby podczas prac spawalniczych lub podczas używania płomienia może wytwarzać niebezpieczne opary.

**Podczas tych operacji zalecane jest stosowanie odpowiednich ŚOO.**



#### Przed podgrzewaniem:

- Zdjąć farbę z obszaru co najmniej średnicy 100mm wokół punktu, który będzie ogrzany. Jeżeli nie jest możliwe zdjęcie farby przed ogrzaniem lub spawaniem, założyć odpowiedni respirator.
- **Nie wdychać pyłów podczas piaskowania lub gruntowania.**  
**Należy używać odpowiedniego respiratora.**
- W przypadku stosowania rozpuszczalników lub roztworów do usuwania powłok, należy przed rozpoczęciem spawania zmyć jego pozostałości wodą z mydłem.
  - **Utrzymywać pojemniki z rozpuszczalnikami lub środkami do usuwania farb zawsze z dala od innych materiałów łatwopalnych.**
- Odczekać co najmniej 15 minut na rozproszenie się spalin przed ogrzewaniem lub spawaniem.

Nie stosować chlorowanych rozpuszczalników w obszarach, gdzie przeprowadzane jest spawanie.

Przeprowadzić wszystkie prace w dobrze wentylowanych obszarach, gdzie powstające toksyczne opary lub pyły będą wentylowane.

Prawidłowo usuwać odpady z farby i rozpuszczalnika

Należy stosować tylko zalecane oleje.

- Przeprowadzać starannie wszystkie zalecane zabiegi konserwacyjne zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi, wymiana zużytych lub uszkodzonych elementów powinna być przeprowadzana przez wykwalifikowany personel.



Części zamienne muszą być zgodne ze specyfikacją producenta.

**NALEŻY UŻYWAĆ JEDYNNIE ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.**

Stosować jedynie wały kardana wskazane przez producenta urządzenia.

**Należy dokładnie przeczytać i zapamiętać niniejszą instrukcję obsługi urządzenia, która powinna być zawsze utrzymywana przez cały okres użytkowania urządzenia.**  
**nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania niniejszych zasad bezpieczeństwa.**

## 5 ZNAKI OSTRZEGAWCZE



### **OSTRZEŻENIE!**

#### **BRAK OSTRZEŻEŃ DOTYCZĄCYCH URZĄDZENIA.**

#### **ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Naklejki zawierające ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa osobistego są umieszczone na urządzeniu. Celem ich jest zwrócenie uwagi operatora na wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zdrowia, jak również na możliwość zagrożeń podczas pracy i konserwacji.

Natychmiast wymienić piktogramy bezpieczeństwa dostarczone z urządzeniem, jeśli brakuje, są nieczytelne lub zostały przeniesione z pierwotnego położenia.

W tym celu, każda naklejka posiada swój numer serwisowy części zamiennych. W przypadku składania zamówienia na naklejki, należy podać odpowiednie kody.

Aby otrzymać pełen zestaw naklejek bezpieczeństwa dla prasy, należy zamówić następujący kod w serwisie części zamiennych:

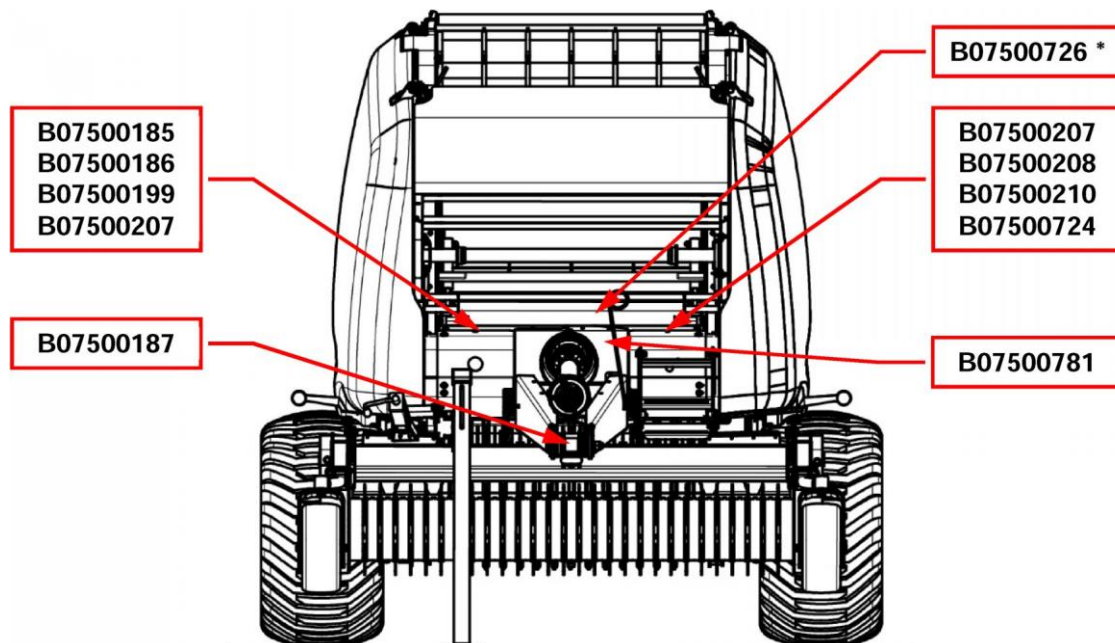
- **B07Z00648 = CE naklejki bezpieczeństwa = HTI**
- **B07Z00649 = CE naklejki bezpieczeństwa = HTR, HTC, HTU**

Wszystkie znaki bezpieczeństwa naklejone na prasie, są opisane na następnych stronach.

Należy dokładnie przeczytać i zrozumieć znaczenie znaków i rozpowszechnić tę wiedzę wśród personelu i wszystkich, którzy mogą zbliżyć się do urządzenia podczas pracy i konserwacji.

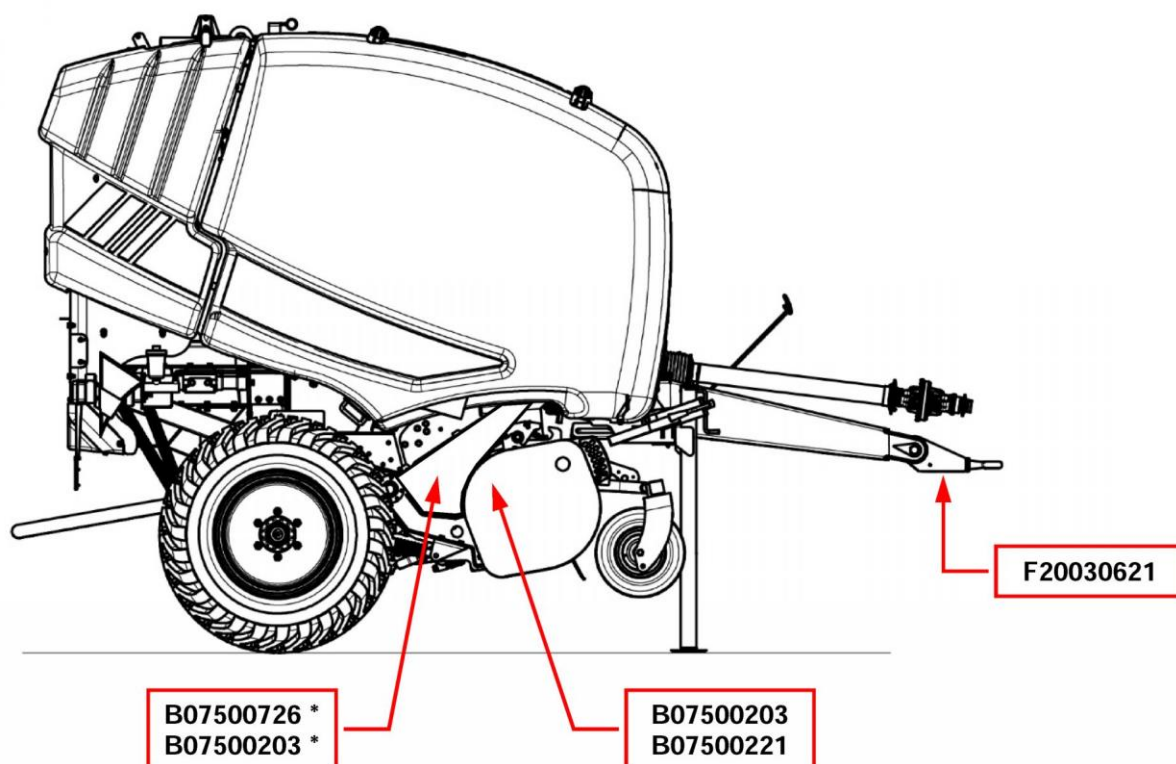
### 5.1 WYKRES: ROZMIESZCZENIE PIKTOGRAMOW NA URZĄDZENIU

*\* tylko dla siatki*

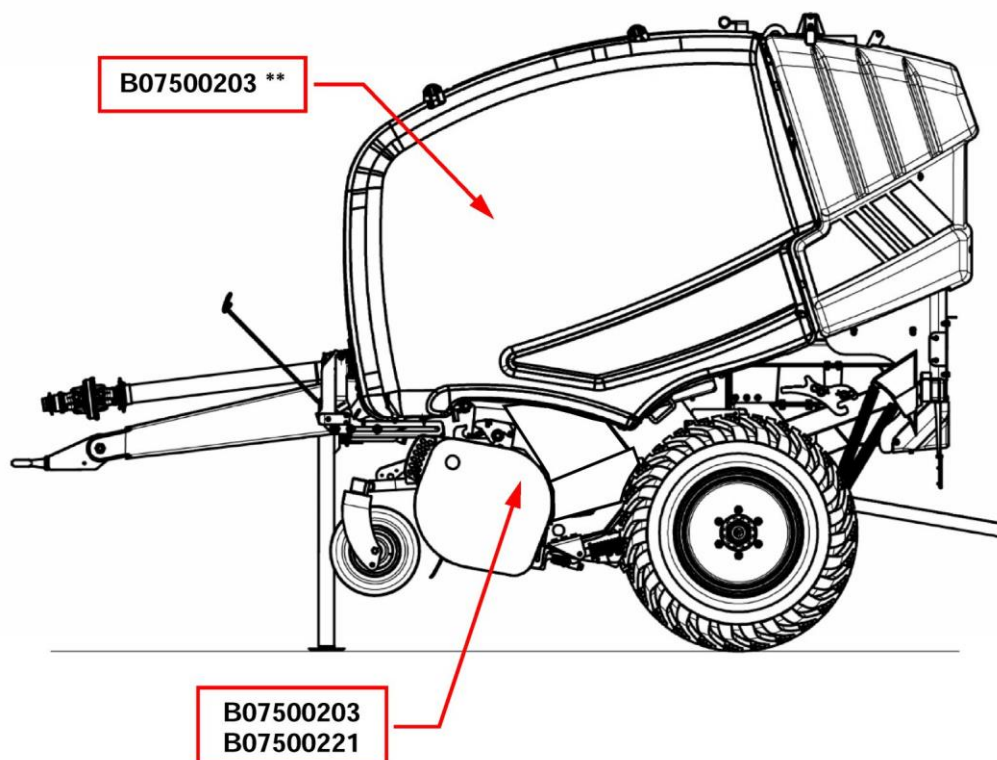


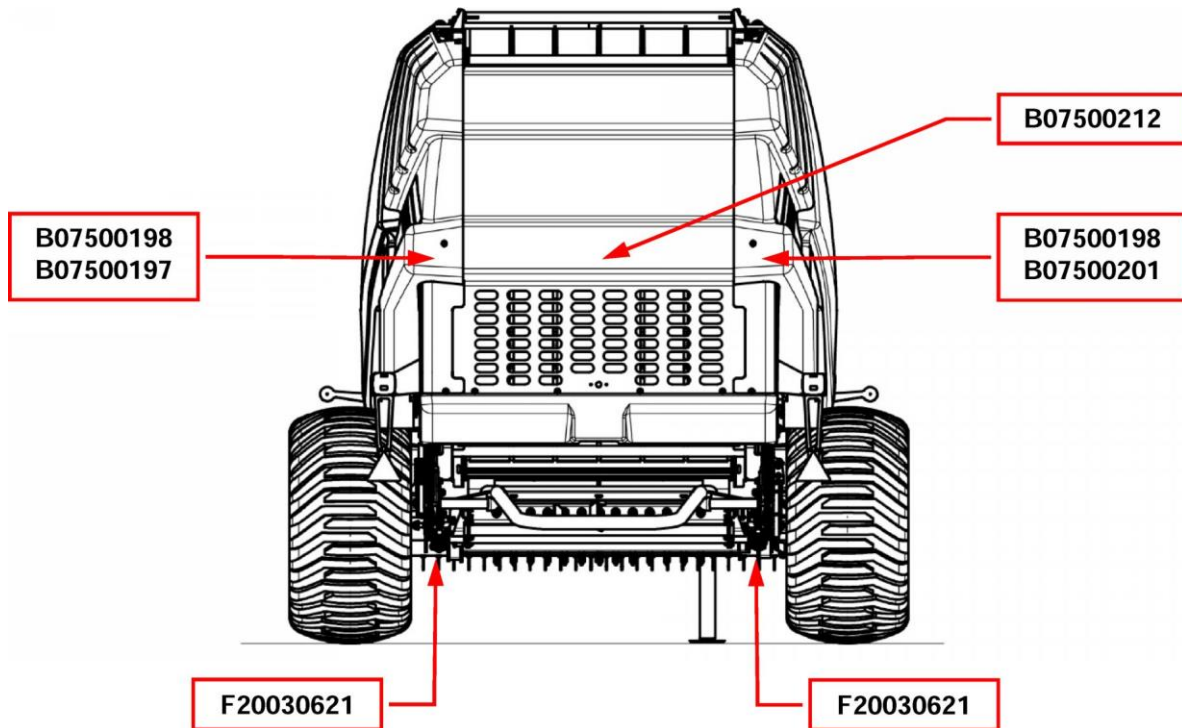


\* tylko dla modeli HTR, HTC, HTU



\* wewnętrzny





**5.2 PIKTOGRAMY****5.2.1. KOD B07500185- INSTRUKCJA OBSŁUGI**

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, na początku każdego sezonu i przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy na urządzeniu należy przeczytać i zapamiętać instrukcje użytkowania i konserwacji podane w niniejszej instrukcji obsługi operatora.

**5.2.2. KOD B07500186- NAPRAWY I KONSERWACJE**

UWAGA! Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych na urządzeniu należy wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i przeczytać instrukcję obsługi.

**5.2.3. KOD B07500187 - obr./min WOM**

UWAGA! Urządzenie odpowiednie dla ciągników z WOM 540rpm/1' i kierunkiem obrotów.

**5.2.4. KOD B07500197 - UNOSZONA ŚLUZA**

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie należy stawać za urządzeniem, aby uniknąć zgniecenia spowodowanego nagłym manewrem.

**5.2.5. KOD 7500198 - OTWIERANIE ŚLUZY**

OSTRZEŻENIE! Nie wchodzić i nie przebywać pod śluzą, kiedy jest uniesiona, chyba że została zablokowana odpowiednimi podporami bezpieczeństwa, aby uniknąć przygniecenia.

**5.2.6. KOD B07500199 - OBSZAR MANEWRÓW**

OSTRZEŻENIE! Nie należy wchodzić w pole manewru pomiędzy urządzeniem i ciągnikiem, kiedy włączony jest silnik ciągnika. Ten obszar jest szczególnie niebezpieczny.



**5.2.7. KOD B07500201 - LINIE ELEKTRYCZNE**

OSTRZEŻENIE! Należy zwracać szczególną uwagę podczas pracy w pobliżu linii elektrycznych.

**5.2.8. KOD B07500203 - ELEMENTY RUCHOME**

OSTRZEŻENIE! Przed przeprowadzaniem prac, odczekać, aż wszystkie elementy urządzenia całkowicie się zatrzymają i zapobiegać jakimkolwiek niepożądanym poruszeniom stosując odpowiednie wyposażenie.

**5.2.9. KOD B07500207 - PODAWANIE MATERIAŁU**

OSTRZEŻENIE! Nigdy nie podawać materiału ręcznie z przodu zespołu zbierającego podbieracza, dopóki elementy poruszają się. Może to spowodować zakleszczenie kończyny lub bardziej poważne obrażenia.

**5.2.10. KOD B07500208 - UKŁAD HYDRAULICZNY**

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem pracy z układem hydraulicznym przeczytać dokładnie instrukcję obsługi.

Olej pod ciśnieniem może spowodować poważne infekcje.

**5.2.11. KOD B07500210 - PRZYGNIECIE KOŃCZYN GÓRNYCH**

OSTRZEŻENIE! OSTRZEŻENIE! Nie należy zdejmować osłon ani dotykać elementów, które mogą nagle się poruszyć pod własną masą i spowodować obrażenia kończyn górnych.

**5.2.12. KOD B07500212- WYŁADUNEK BALOTU**

OSTRZEŻENIE! Nie należy stać z tyłu urządzenia, kiedy wyrzucany jest balot. Należy przebywać w bezpiecznej odległości.

**5.2.13. KOD B07500221- ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM / PRZYCIĘCIEM**

OSTRZEŻENIE! Nie zbliżać się zанадто do urządzenia, ponieważ może ono spowodować przygnięcie lub przycięcie kończyn dolnych, ze względu na masę lub opuszczenie urządzenia w dół.

Przebywać w bezpiecznej odległości.



**5.2.14. KOD B07500724 - ZAMEK BEZPIECZENSTWA**

OSTRZEŻENIE! Przed wejściem do komory formującej baloty w celu przeprowadzenia jakichkolwiek operacji, należy zamknąć dźwigniki hydrauliczne poprzez ustawienie zaworu w pozycję zamkniętą.

**5.2.15. KOD B07500726 - UCIĘCIE KONCZYN GÓRNYCH**

UWAGA Zagrożenie ucięciem rąk.

**5.2.16. KOD B07500781 - WCIĄGNIĘCIE PRZEZ WAŁ KARDANA**

OSTRZEŻENIE! Zagrożenie przytrzaśnięciem i wciągnięciem przez wał kardana.

**5.2.17. KOD F20030621 – PODNOŚNIK JACK POINT**

OSTRZEŻENIE! Punkt prawidłowego ustawienia podnośnika do podnoszenia kół.

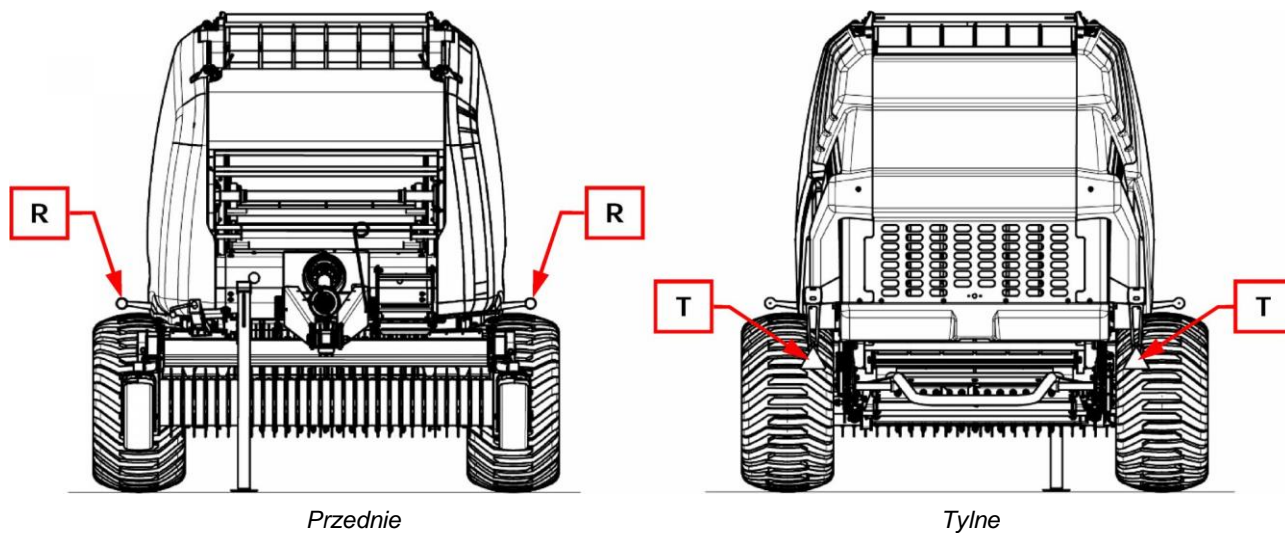


### 5.3 SWIATŁA ODBŁASKOWE

Na urządzeniu umieszczono dwa typy odblasków, tak aby podczas transportu drogami publicznymi było ono lepiej widoczne.

**R)** Odblaski okrągłe (przód).

**T)** Odblaski trójkątne (tył).





## 6 WYPOSAŻENIE BEZPIECZEŃSTWA

Urządzenie dostarczane jest z zabezpieczeniami zapewniającymi bardziej prawidłowe użytkowanie bez powstawania zagrożeń w warunkach normalnej pracy.



### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM, AMPUTACJĄ CZĘŚCI CIAŁA**

**ZAGROŻENIE ODRZUCENIEM PRZEDMIOTÓW**

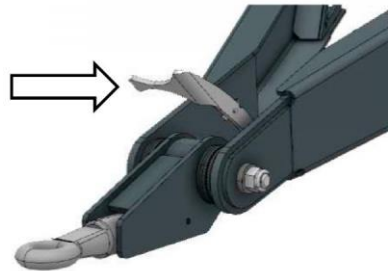
**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNA ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA DLA OPERATORA I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że zabezpieczenia są nienaruszone i znajdują się na swoich miejscach.

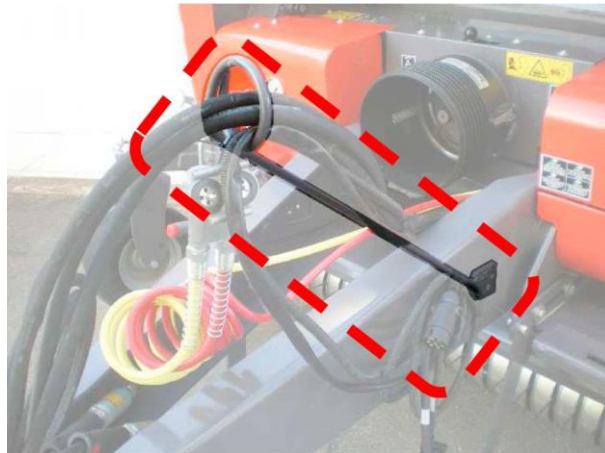
### 6.1 PODPORA WAŁU KARDANA

Służy ona do oparcia wału kardana kiedy nie jest on podłączony do ciągnika i w ten sposób do zabezpieczenia go przed uszkodzeniem.



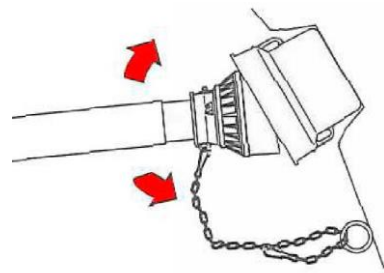
### 6.2 PODPORY I OSŁONY PRZEWODOWE

Wspierają one przewody hydrauliczne, elektryczne i okablowanie.



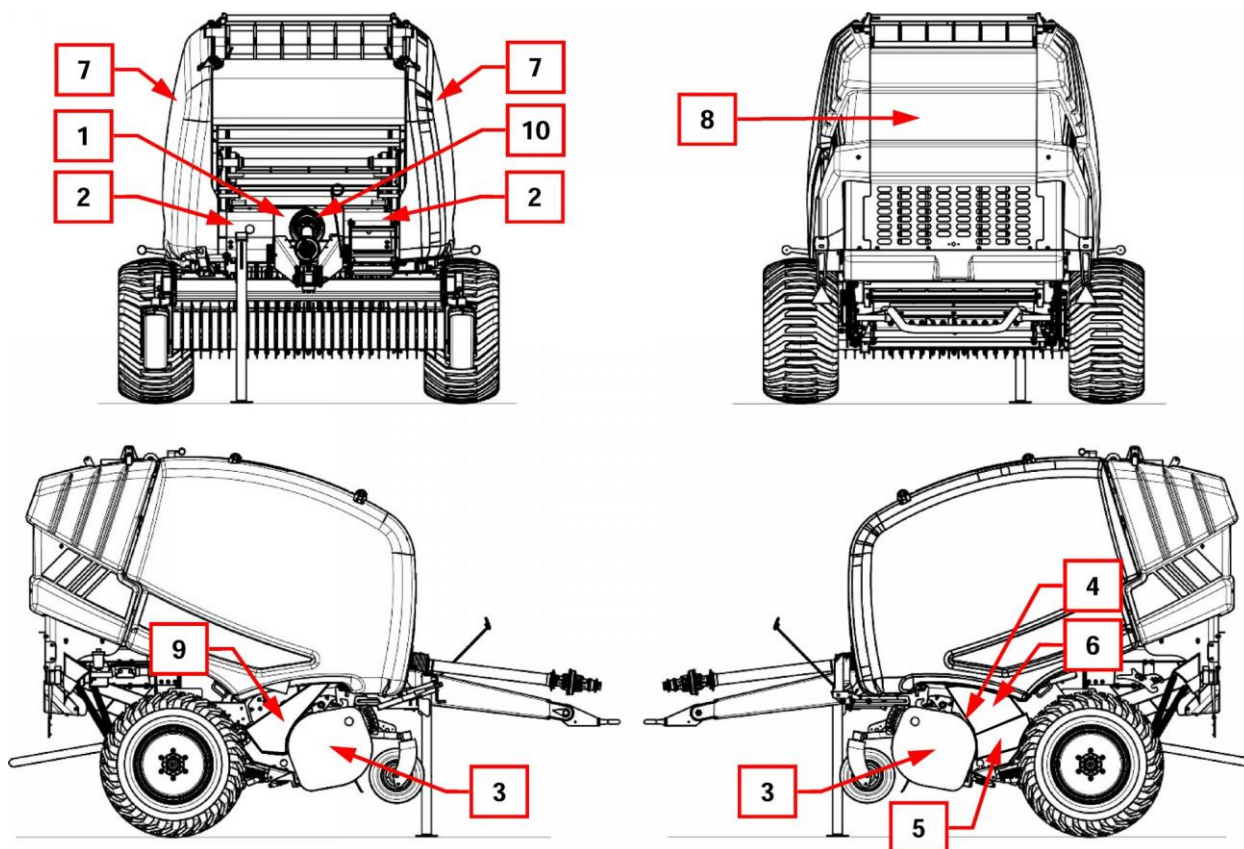
### 6.3 ŁANCUCH BEZPIECZENSTWA WAŁU KARDANA

Zapobiega przed rotacją osłon wału kardana podczas pracy. Umocować je do drążka sterującego.



#### 6.4 OSŁONY

Urządzenie jest wyposażone w osłony, które mają na celu ochronę operatora przed ruchomymi elementami mechanicznymi i do ochrony elementów przed przypadkowym wciągnięciem ciał obcych.

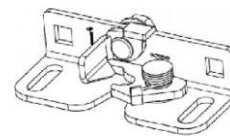


- 1) Osłona skrzyni transmisyjnej.
- 2) Osłony wałów.
- 3) Osłona podbieracza (prawa i lewa).
- 4) Osłona bezpieczeństwa podbieracza (HTI)
- 5) Osłona jednostki podbieracza (strona lewa).
- 6) Osłona dużego wału.
- 7) Boczna osłona układu przenoszenia napędu.
- 8) Osłona drzwiczek ramy tylnej chroniąca pasy.
- 9) Osłona zabezpieczająca (HTR, HTC, HTU)
- 10) Przykrywy ochronne wału kardana/skrzyni transmisyjnej.



Boczna osłona skrzydłowa drzwiczek jest dostarczana wraz z zaczepami bezpieczeństwa, które zapewniają zamykanie osłon bezpieczeństwa urządzenia i zapobiegają przypadkowemu otwarciu podczas pracy lub transportu.

Do otwierania osłon bezpieczeństwa potrzebny jest klucz o rozmiarze 13 mm.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM, AMPUTACJĄ CZĘŚCI CIAŁA**

**POTENCJALNA AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed zdjęciem jakichkolwiek osłon należy:



- Zatrzymać urządzenie.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Poczekać, aż wszystkie ruchome części całkowicie się zatrzymają.

### 6.5 BEZPIECZENSTWO WAŁU KARDANA

Każdy wał kardana jest zaopatrzony w układ bezpieczeństwa w celu ochrony elementów mechanicznych przed wysokim napięciem i maksymalnym momentem obrotowym:

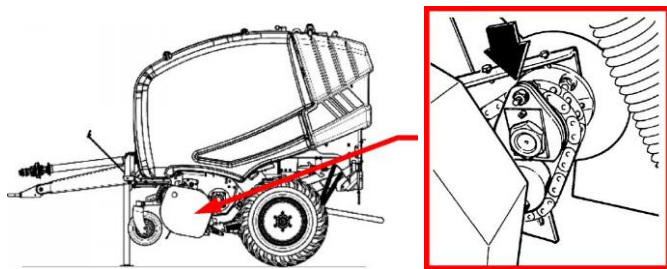
- "FV" = ze sprzęgłem ograniczającym momentu (HTI)..
- "SB" = ze śrubą ścinaną.
- "LR" = z automatycznym ograniczeniem momentu.



### 6.6 BEZPIECZENSTWO PRZENOSZENIA NAPĘDU NA PODBIERACZ

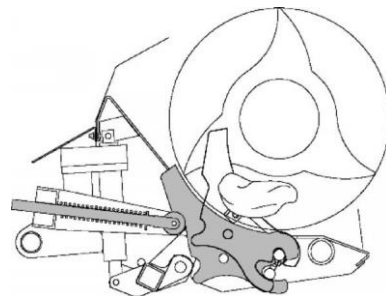
Przenoszenie napędu na podbieracz przeprowadzane jest za pomocą ogranicznika momentu ze śrubą ścinaną zapobiegającym przeciążeniom i ciałom obcym.

Aby uzyskać więcej informacji, zobacz rozdział „WYMIANA URZĄDZEŃ BEZPIECZENSTWA PODBIERACZA”



### 6.7 OSTRZA (HTC, HTU)

W celu zapewnienia ochrony przed ciałami obcymi (kamienie, grudy, itp.), które mogą spowodować złamanie ostrza, każde ostrze mocowane jest na wciągany układzie sprężyn, które pozwalają na automatyczne obniżenie ostrza i automatyczny powrót do pozycji roboczej.

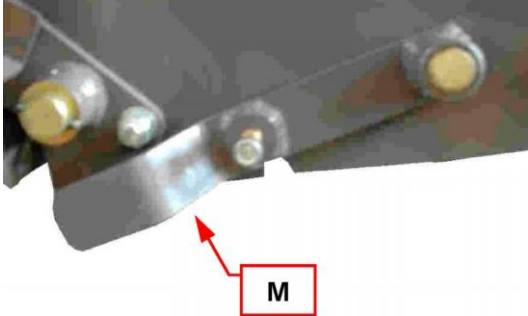


### 6.8 ZABEZPIECZENIA OSTRZY (HTC, HTU)

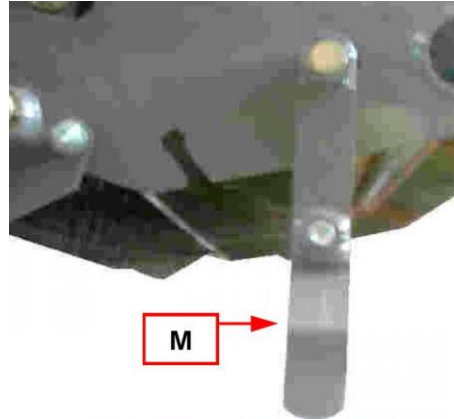
Uchwyt "M" zabezpiecza ostrza układu tnącego przed przypadkowym wejściem do komory prasującej.

- **pozycja 1 = ostrza zabezpieczone**
- **pozycja 2 = ostrza wolne**

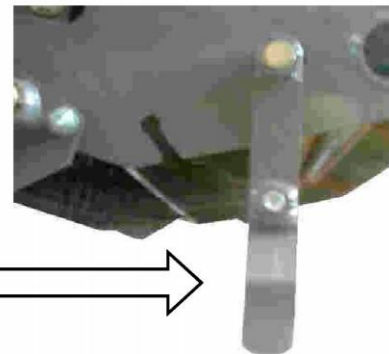
(1)



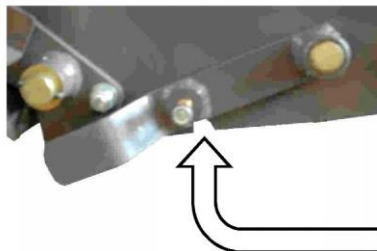
(2)



Z pozycji 1 naciśnij przycisk / sprężynę, aby przesunąć noże do pozycji „2 ostrza wolne”.



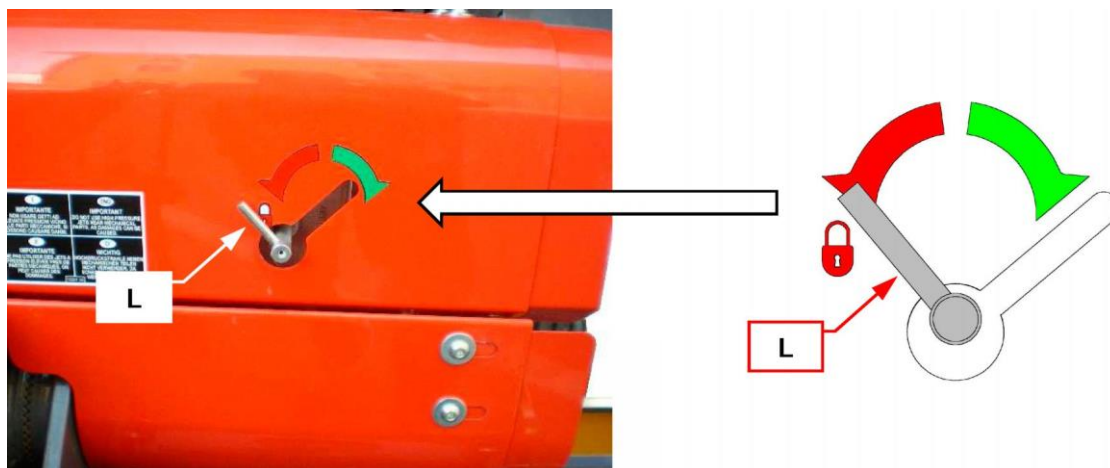
Z pozycji 2 naciśnij przycisk / sprężynę, aby przesunąć noże do pozycji „1 ostrza zabezpieczone”.



### 6.9 ZABEZPIECZENIA DRZWICZEK RAMY TYLNEJ

Na drzwiczkach ramy tylnej znajduje się zamek bezpieczeństwa do zablokowania ich w pozycji otwartej w celu uniknięcia przypadkowego zamknięcia podczas przeprowadzania prac konserwacyjnych lub napraw wewnątrz komory.

- Przy otwartych drzwiczkach, przesunąć dźwignię "L" umieszczoną na zaworze blokującym w kierunku czerwonej strzałki w celu zatrzymania pozycji (**zamek zamknięty**), jak pokazano na ilustracji.



#### **WAŻNE!**

Pamiętać o rozłączeniu zespołu bezpieczeństwa poprzez obrót dźwignią do jej oryginalnej pozycji przed zamknięciem drzwiczek ramy tylnej.

## 6.10 URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE PRZED NIEUPRAWNIONYM UŻYCIEM

Prasa rolująca może być wyposażona w urządzenie zabezpieczające przed nieuprawnionym użyciem, do użycia na końcu zmiany roboczej, podczas parkowania lub w czasie przestoju, aby zapobiec zaczepieniu jej o ciągnik i zmniejszyć ryzyko nieuprawnionego użycia.

Urządzenia chroniące przed nieautoryzowanym użyciem mogą stanowić:

### 6.10.1. ŁAŃCUCH Z KLÓDKĄ

Owiń łańcuch w otwór oka dyszla.



### 6.10.2. KOŁNIERZ Z KLÓDKĄ

Umieść kołnierz w otworze oka dyszla.



W obu przypadkach zamknij kłódkę kluczem.

Trzymaj klucz w bezpiecznym miejscu.

Aby użyć prasy do balotów okrągłych, należy zdjąć urządzenie przed nieuprawnionym użyciem przed zamocowaniem prasy do balotów okrągłych na haku holowniczym ciągnika.

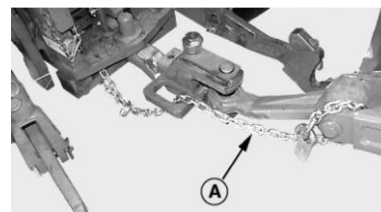
## 6.11 URZĄDZENIE ZAPOBIEGAJĄCE ODBIJANIU

Prasa balotująca jest wyposażona w urządzenie zapobiegające odbijaniu, które w przypadku odłączenia urządzenia głównego, gdy oko spada na ziemię, zapobiega ześlizgiwaniu się zamiast spadania prosto na ziemię i gwarantuje zachowanie pewnej resztkowej zdolności sterowania pojazdem ciągnionym.



## 6.12 ŁAŃCUCH BEZPIECZEŃSTWA

Łańcuch musi zapobiec uderzeniu głowicy sterującej o podłoże w przypadku, gdyby prasa przypadkowo została odłączona od ciągnika.



**6.13 ELEMENTY PARKOWANIA MECHANICZNEGO**

To urządzenie umożliwia zablokowanie maszyny i uniknięcie przypadkowego przesunięcia podłogi w czasie spoczynku i zawsze, gdy konieczne jest jej zablokowanie w celu naprawy, konserwacji lub czyszczenia.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM, AMPUTACJĄ**

**CZĘŚCI CIAŁA**

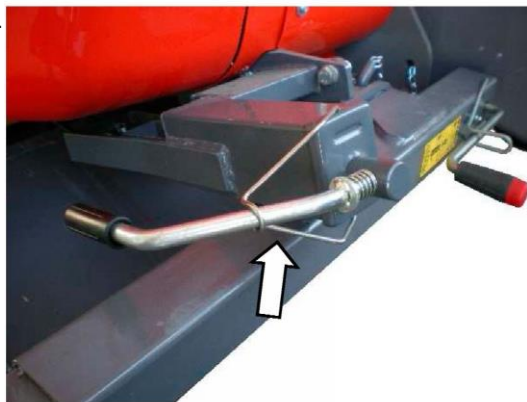
**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Hamulec parkowania musi być zawsze zaciągnięty podczas odczepiania urządzenia od ciągnika.**

- Obracaj korbą, aby zablokować lub odblokować piasty kół urządzenia.



- Następnie zabezpieczyć korbę specjalną sprężyną bezpieczeństwa.

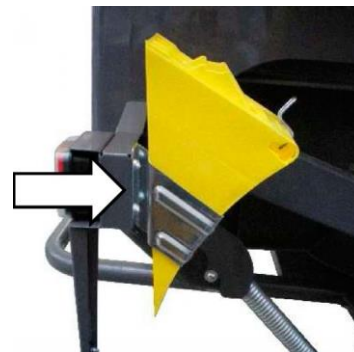


Układ mechanicznego urządzenia postojowego pokazano w rozdziale: TABELE I RYSUNKI

#### 6.14 KLINY DO PARKOWANIA

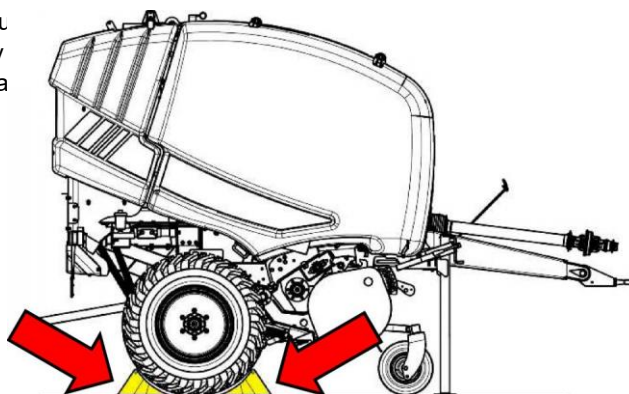
Jeśli urządzenie nie jest wyposażone w mechaniczne urządzenie parkujące, dostępne są kliny postojowe.

Kliny są umieszczone jeden po prawej stronie, a drugi po lewej stronie prasy.



Przykład prawa strona

Służą do umieszczenia pod oponami w celu zablokowania u przypadkowym poruszeniom, kiedy nie jest używany i kiedy urządzenia w celu przeprowadzenia napraw, prac konserwa





## 6.15 PODŁĄCZANIE UKŁADU HAMULCOWEGO DO CIĄGNIKA

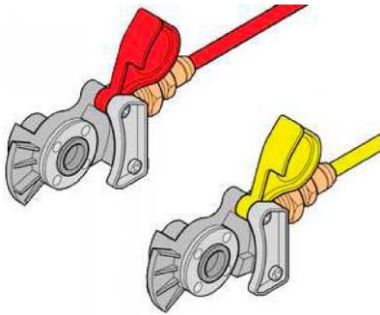
**WAŻNE!**

W krajach UE układ hamulcowy jest obowiązkowy powyżej 35 kwintali na oś.

W zależności od modelu prasy i ciągnika do którego jest podłączona, jest możliwych kilka wariantów układu:

- **Hydrauliczny układ hamulcowy - z pedałem:** jeżeli ciągnik wyposażony jest w olejowy układ hamulcowy, wystarczy włączyć wtyczkę szybkozłącza i połączyć przewody hydrauliczne prasy z wylotem w ciągniku.
- **Pneumatyczny układ hamulcowy:** jeżeli ciągnik nie jest wyposażony w złącze pneumatyczne to prasa musi być wyposażona w obwód pneumatyczny (do konwersji olej-powietrze); podłączyć obwód pneumatyczny do wylotu w ciągniku.

Złącze ISO



Złącze CUNA (seulement pour ITALIE)



Przy zatrzymanym urządzeniu, poprzez odłączenie połączenia powietrza od gniazda ciągnika, hydropneumatyczne urządzenie hamujące blokuje piasty kół prasy.

Aby odblokować piastę koła prasy bez podłączania gniazd obwodów powietrza do gniazda ciągnika, naciśnij odpowiedni przycisk zwalniający.

**WAŻNE!**

W obu przypadkach hamowanie prasy do balotów okrągłych podczas jazdy następuje bezpośrednio poprzez naciśnięcie pedału hamulca ciągnika.

Układ układu hamulcowego pokazano w rozdziale: TABELE I RYSUNKI



**6.16 ODZIEŻ/ SOO**

Należy stosować odpowiednie ubrania robocze podczas pracy.

nigdy nie zakładać workowej odzieży, która powiewa i może zostać wciągnięta w mechanizmy i poruszające się elementy urządzenia.

Długie włosy należy spiąć.

Podczas przeprowadzania prac konserwacyjnych i napraw obowiązkowo należy stosować środki ochrony osobistej, takie jak:

- rękawice odporne na przecięcie,
- obuwie ochronne,
- okulary ochronne.

Podczas konserwacji lub pracy może powstawać zapylenie lub unosić się substancje szkodliwe dla układu oddechowego. W tych przypadkach zaleca się stosowanie odpowiedniego wyposażenia ochrony osobistej.

W celu ochrony przed hałasem, zakładaj odpowiednie środki ochrony słuchu, jak słuchawki i zatyczki do uszu.



## 7 TRANSPORT I PARKOWANIE



### **OSTRZEŻENIE!**

**UTRATA SPRZĘTU NA DRODZE I KONTROLI NAD POJAZDEM, ŚMIERCI LUB POWAŻNYCH OBRAZEN KIEROWCY I OSOBY ZNAJDUJĄCE SIĘ W POBLIŻU.**

**BRAK LUB NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE WIZUALNYCH LUB AKUSTYCZNYCH URZĄDZEŃ OSTRZEGAWCZYCH POTENCJALNA ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA DLA OPERATORA I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

- Nigdy nie wykorzystywać urządzenia do transportu przedmiotów i/lub ludzi.
- Surowo zabrania się przemieszczania po drogach publicznych z prasą załadowaną balotem.
- Nie przeprowadzać żadnych prac na prasie, kiedy jest ona ciągniona.

### **Urządzenie powinno być ciągnięte przy zachowaniu następujących warunków:**

- Nieobciążone.
- Wszystkie elementy w pozycji transportowej.
- Wszystkie urządzenia bezpieczeństwa zamontowane.



Maksymalna prędkość jazdy określona jest przez lokalny kodeks drogowy oraz przez rozmiar opon. Maksymalną dopuszczalną prędkość dla danego typu opon znaleźć można w rozdziale "OPONY" w rozdziale "DANE TECHNICZNE".

Wszelkie dodatkowe informacje dotyczące mas urządzenia i gabarytów w ruchu drogowym znajdują się w dokumentach wydanych podczas rejestracji.

Więcej informacji na temat maksymalnej prędkości jazdy znajduje się w rozdziale „WJAZD NA DROGĘ PUBLICZNĄ”

Urządzenie jest przymocowane do tylnego haku ciągnika za pomocą oka zaczepowego podłączonego do przedniego drążka sterującego zaopatrzonego w specjalne cięgło i sworzeń bezpieczeństwa "7.2 Przyłączanie do ciągnika w celu holowania".

Podłączyć układ elektryczny i sprawdzić, czy kierunkowskazy, światła postojowe i stopu pracują prawidłowo.

### **Przed holowaniem:**

- Unieść podbieracz do pozycji transportowej (do góry) i zamknąć zawór (pozycja zamknięta).
- Unieść stopkę podpierającą do pozycji transportowej.
- Nie podłączać szybkozłączy prasy do ciągnika.
- Podczas transportu wał kardana musi być rozłączony od ciągnika i zabezpieczony drążkiem sterującym.
- W przypadku konieczności transportu na duże odległości zaleca się wykorzystanie transportu kolejowego lub samochodu ciężarowego.

**7.1. ZAŁADUNEK Z RAMPY**

Zabrania się stosowania ramp do załadunku i rozładunku urządzenia.

**7.2. ZAŁADUNEK ZA POMOCĄ DŹWIGU****OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Przed uniesieniem urządzenia w górę upewnić się, że wewnątrz nie znajdują się żadne baloty i/lub produkty.**

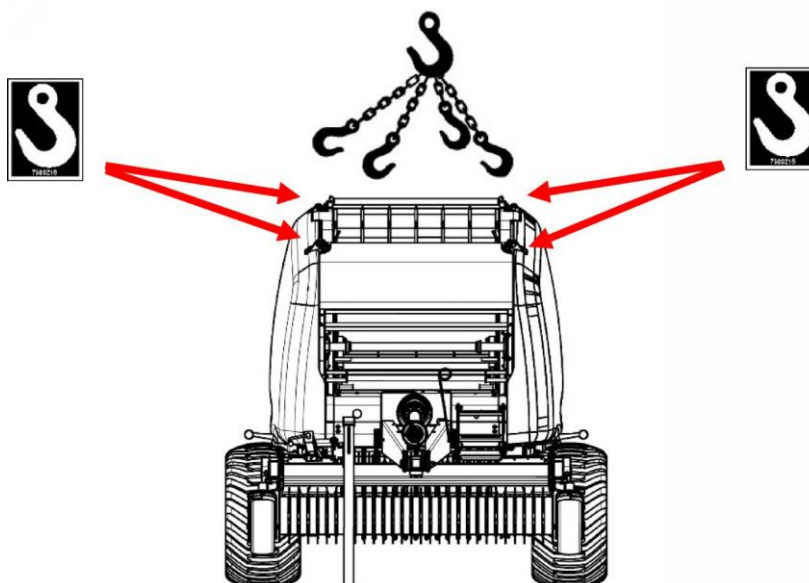
W celu uniesienia urządzenia ponad podłoże, jeżeli nie są dostępne żadne rampy podporowe, należy użyć dźwigu o odpowiedniej nośności, upewnić się, że dźwig i ramię unoszące są odpowiedniej nośności dla danego urządzenia

Wykorzystać wszystkie cztery punkty zaczepowe do przeprowadzenia bezpiecznego załadunku!

**WAŻNE!**

Cztery punkty zaczepowe służące do unoszenia urządzenia nad podłoże są dobrze widoczne i oznakowane specjalną naklejką o kodzie 7500216.

Zawiesić urządzenie jedynie w czterech punktach wskazanych przez naklejki, tak aby nie doprowadzić do uszkodzenia elementów.



**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia prasy balotującej wynikające z nieprawidłowego zaczepienia podczas unoszenia w górę.**

Urządzenie należy unosić z zachowaniem szczególnej ostrożności poruszając nim powoli, bez wstrząsów, przenieść je na ciężarówkę lub wagon.



### **OSTRZEŻENIE! CAUTELA**

#### **ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.**

#### **ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIA**

Unoszenie i transport urządzenia mogą być bardzo niebezpieczne, jeżeli nie jest przeprowadzone z najwyższą uwagą, stąd:

- Upewnić się, że środki dostępne są w dobrym porządku i odpowiednio przygotowane do załadunku.
- Oczyszczyć i odgrodzić obszar, na którym ma być przeprowadzane przenoszenie urządzenia.
- Upewnić się, że obszar, w którym przeprowadzane są prace, został oczyszczony i że dostępne jest miejsce do ucieczki, tj. że jest wystarczająco miejsca aby szybko usunąć się w przypadku, gdyby ładunek spadł.
- Obserwatorzy powinni znajdować się w bezpiecznej odległości.
- Nie dotykać zawieszonego urządzenia i trzymać się w bezpiecznej odległości.
- Podczas transportu urządzenie nie powinno być unoszone na wysokość większą od 20 cm.
- Podłoże, na którym ma być przeprowadzony załadunek urządzenia musi być idealnie płaskie, aby nie doszło do obsunięcia się ciężaru.
- Upewnić się, że urządzenie wraz z jakimikolwiek elementami dodatkowymi nie przekracza maksymalny wymiarów dozwolonych do transportu drogami publicznymi.

Kiedy urządzenie zostanie załadowane na ciężarówkę lub wagon, niezbędne jest umocowanie go do powierzchni, na której został ustawiony za pomocą kabli lub łańcuchów w tych samych punktach zaczepowych, które służyły do uniesienia i do punktów znajdujących się na tej samej powierzchni, na której urządzenie zostało ustawione, koła należy zablokować klinami.

Po przeprowadzeniu transportu i przed odłączeniem urządzenia od wszystkich jego mocowań upewnić się, że jego stan nie powoduje zagrożenia.

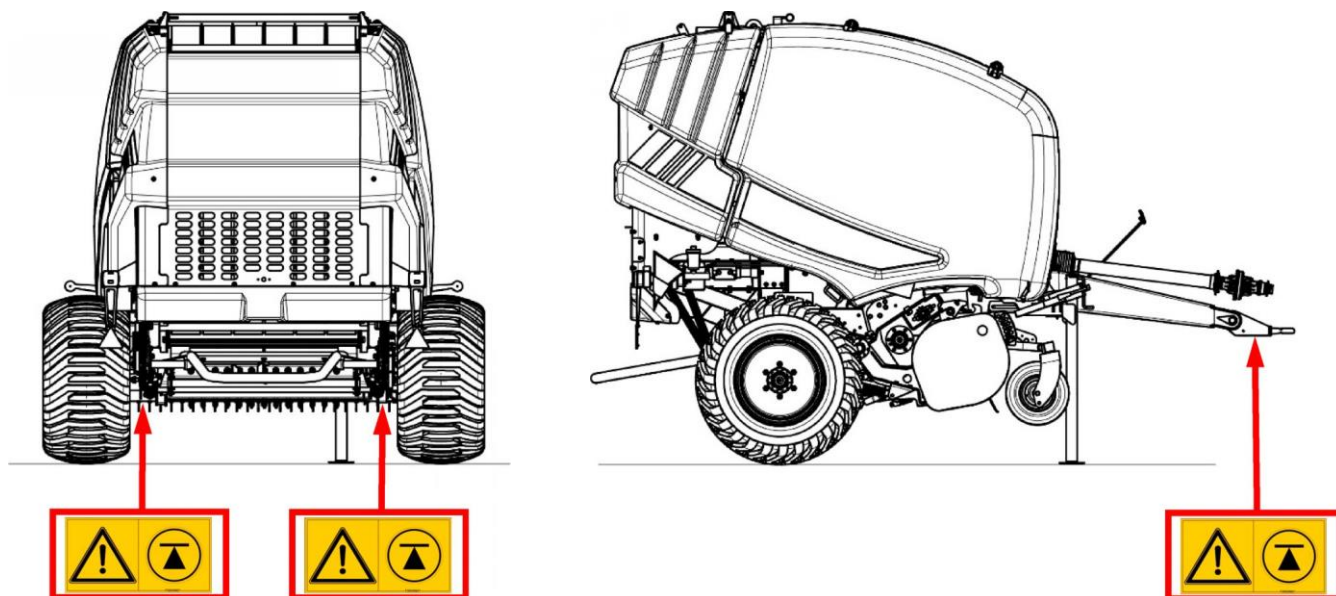
Następnie usunąć opakowanie i przeprowadzić rozładunek stosując takie samo wyposażenie, metody, zwracając taką samą uwagę i z taką samą ostrożnością jak podczas operacji załadunku.

**7.3 PODNOSZENIE URZĄDZENIA ZA POMOCĄ PODNOSNIKA SAMOCHODOWEGO**

Aby wykonać jakąkolwiek operację z podniesionymi kołami, należy ustawić podnośnik w punktach oznakowanych na urządzeniu za pomocą odpowiedniej naklejki kod F20030621.



F20030621

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM, AMPUTACJĄ CZĘŚCI CIAŁA**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Operacja podnoszenia kół może być niebezpieczna; zachowaj ostrożność podczas wykonywania tej operacji:**

Aby uniknąć obrażeń spowodowanych nieoczekiwanym poruszeniem, należy solidnie podeprzeć urządzenie na płaskim poziomym podłożu.

Następnie umieść kliny postojowe pod oponami.

Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

**WAŻNE!**

**Do podniesienia urządzenia użyj odpowiedniego podnośnika.**

**8 SPOSÓB UŻYTKOWANIA: 8,1 PRZED ROZPOCZĘCIEM****UŻYTKOWANIA**

Wszystkie operacje muszą być przeprowadzane przez jednego operatora, który musi zapoznać się i zrozumieć wszystkie części niniejszej instrukcji obsługi, szczególnie rozdziały poświęcone bezpieczeństwu.

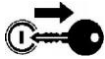
Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że urządzenie jest w porządku, że smary i oleje są na odpowiednim poziomie i że wszystkie elementy podatne na zużycie i zniszczenie pracują bez zarzutu.

**OSTRZEŻENIE!**

**POTENCJALNA AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

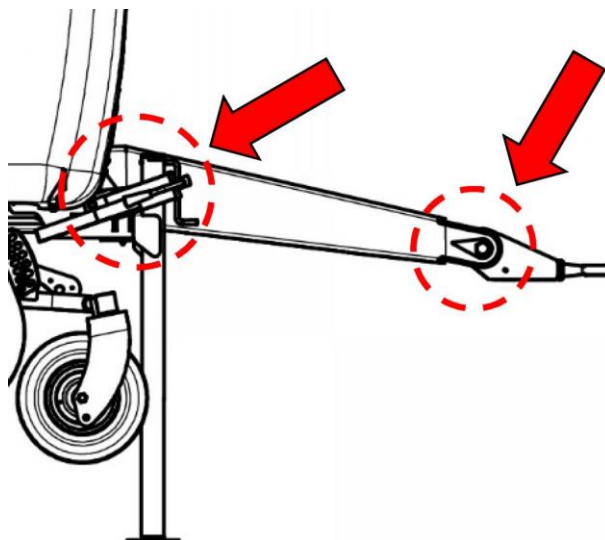
W przypadku przeprowadzania regulacji i prac przygotowawczych do pracy:



- Silnik ciągnika musi być wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.
- Urządzenie musi być wyłączone i zablokowane.
- ~~Zawsze~~ **Zawsze** ~~ustępować~~ **ustępować** ~~system~~ **system** ~~na~~ **na** podane specjalne zalecenia).

**8.1.1. MONTAŻ DRAŻKA Z OKIEM ZACZEPOWYM**

Dyszel musi być podłączony do ramy urządzenia.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Należy zachować szczególną ostrożność, ponieważ czynności związane z podłączaniem do ciągnika mogą być niebezpieczne.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY UPEWNIJ SIĘ, ŻE PRASA JEST OPARTA O PODŁOŻE I ŻE STOPA POSTOJOWA (NOGA WSPARCIA) JEST ZABLOKOWANA W POZYCJI ZA POMOCĄ URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA.**

Zablokować śrubę za pomocą przeciwnakrętki.

Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

**PODCZAS DZIAŁAŃ OPISANYCH PONIŻEJ JEST ABSOLUTNIE ZABRONIONE WCHODZENIE POD PRASĘ.**

**WAŻNE!**

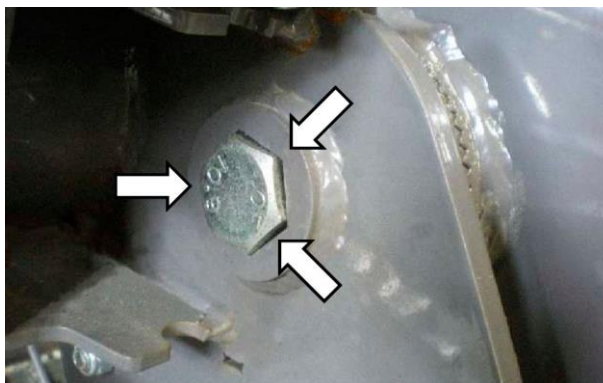
Wykonaj tę samą operację po lewej i prawej stronie drążka.

**MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania niniejszych zasad bezpieczeństwa.**

Ustawić skrzydła drążka na dwóch złączach podwozia urządzenia.

Odkręcić dwie śruby "M24" (jedna po każdej stronie)  
Wcisnąć dwie śruby M24 (po jednej dla każdego skrzydła drążka) przez otwory w złączach, aby łeb śruby pasował odpowiednio do określonego sześciokątnego gniazda.

**Przykład lewa strona (zewnątrzna strona)**



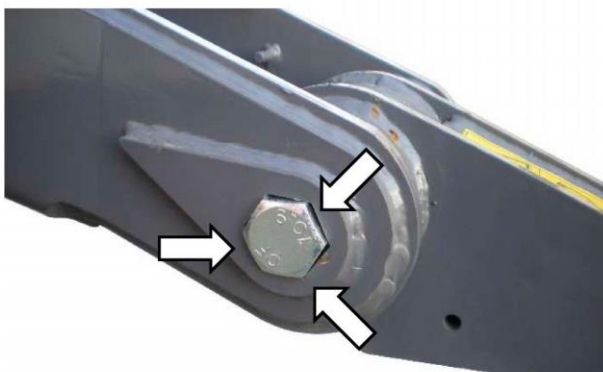
Najpierw włóż pierścień obrotowy, a następnie nakrętkę sześciokątną i dokręć dwie śruby M24 (po jednej dla każdego skrzydła drążka).

**Zakręć dwie śruby M24 bez ich dokręcania.**

**Przykład lewa strona (wewnętrzna strona)**



Ustaw oko między końcami skrzydeł drążka.  
Wciśnij śrubę, aby jej łeb dokładnie pasował do określonego sześciokątnego gniazda.



Najpierw włóż pierścień obrotowy, a następnie nakrętkę sześciokątną i dokręć dwie śruby M24.

**Zakręć śrubę M24 bez dokręcania.**

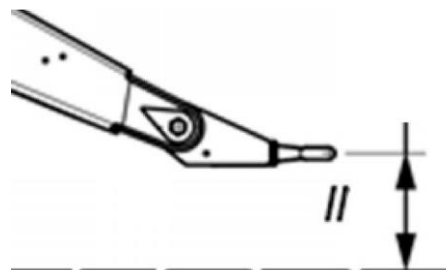




**WAŻNE!**

W każdym przypadku oko zaczepowe musi zawsze być równoległe z podłożem.

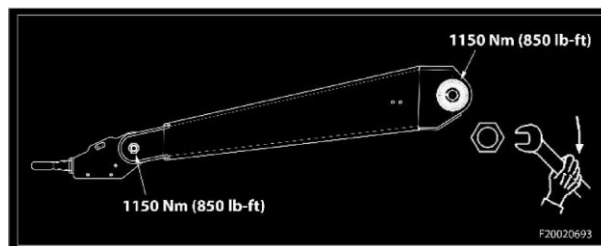
Wysokość oka od podłoża zmienia się w zależności od ustawienia drążka i od opon oraz od ustawienia wałków napędowych na wysokości minimalnej lub maksymalnej.

**WAŻNE!**

Po uzyskaniu odpowiedniego ułożenia sprawdzić, czy połączono prawidłowo z kołem zębatym

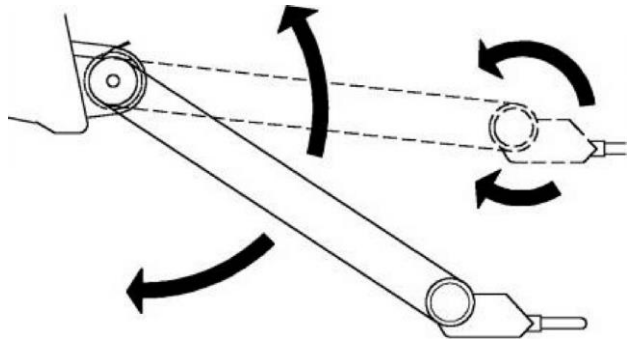
Następnie dokręć obie śruby drążka (po obu stronach) i śrubę oka zaczepowego, zgodnie z momentem dynamometrycznym wskazanym na naklejce przy drążku:

- Dokręć obie śruby M24 momentem 1150 Nm.



### 8.1.2. REGULACJA DRAŻKA / OKA ZACZEPOWEGO

Drażek i oko zaczepowe można dostosować do zaczepu ciągnika i położenia wału kardana. W pozycji podniesionej może być stosowany w zaczepie „WYSOKIM” ciągnika. W tym celu niezbędne jest dostosowanie drążka sterującego prasy do zaczepu ciągnika.



#### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Należy zachować szczególną ostrożność, ponieważ regulacje drążka sterującego/oka zaczepowego mogą być niebezpieczne.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY UPEWNIJ SIĘ, ŻE PRASA JEST OPARTA O PODŁOŻE I ŻE STOPA POSTOJOWA (NOGA WSPARCIA) JEST ZABLOKOWANA W POZYCJI ZA POMOCĄ URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA.**

Zablokować śrubę za pomocą przeciwnakrętki.

Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

**PODCZAS DZIAŁAŃ OPISANYCH PONIŻEJ JEST ABSOLUTNIE ZABRONIONE WCHODZENIE POD PRASĘ.**

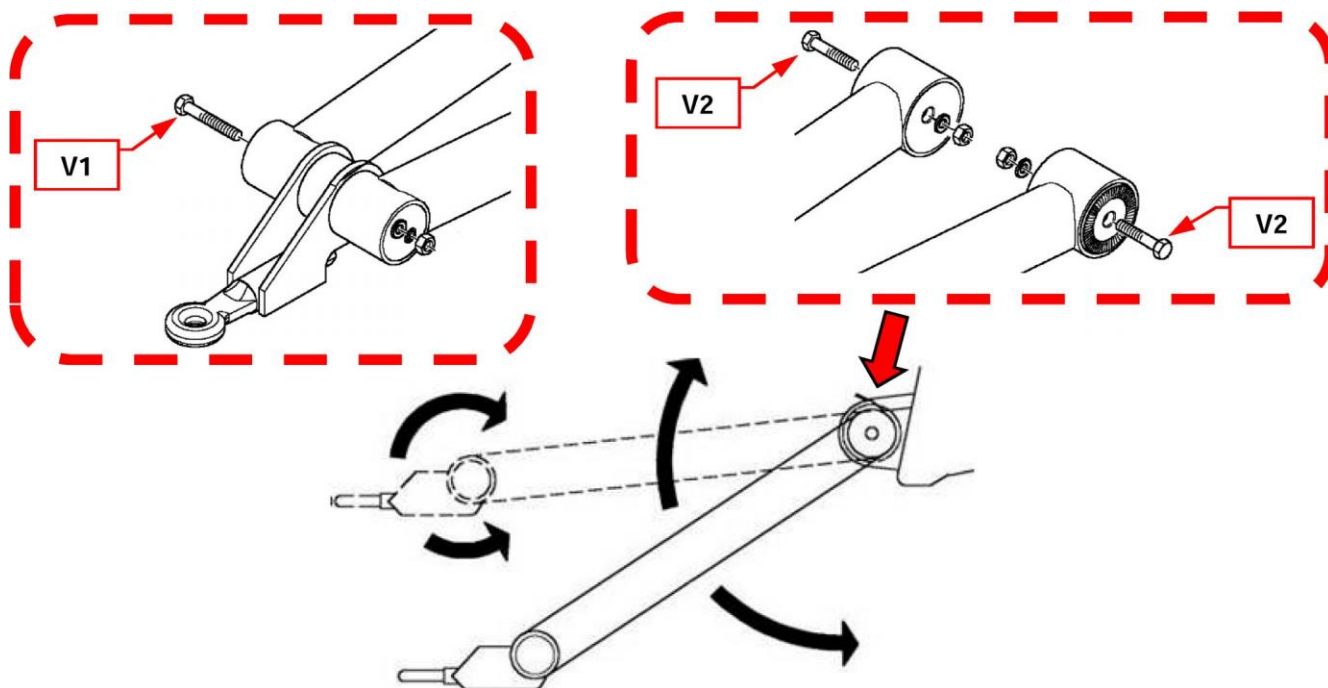


#### **WAŻNE!**

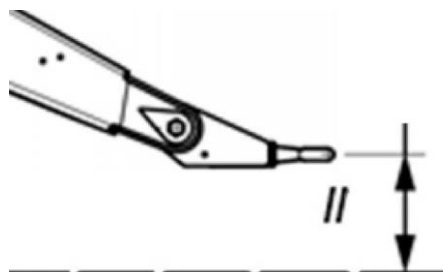
Wykonaj tę samą operację po prawej i lewej stronie drążka.

**MASCHIO FIENAGIONE nie ponosi żadnej odpowiedzialności za skutki nieprzestrzegania niniejszych zasad bezpieczeństwa.**

- Odkręcić śruby "V1", które mocują oko zaczepowe i dwie śruby "V2" mocujące skrzydła drążka sterującego do drążka krzyżowego.
- Obrócić koło sterujące na pozycję "wysoką" zaczepu ciągnika, w tym samym czasie utrzymywać oko zaczepowe równoległe do podłoża.

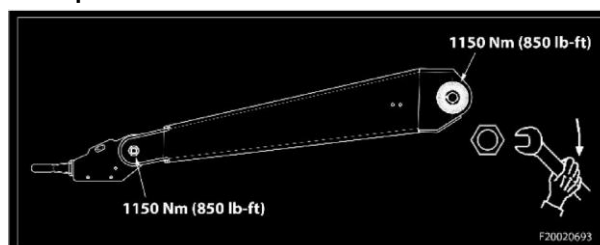
**WAŻNE!**

W każdym przypadku oko zaczepowe musi zawsze być równoległe z podłożem.

**WAŻNE!**

Po uzyskaniu odpowiedniego ułożenia sprawdzić czy połączono prawidłowo z kołem zębatym

- Dokręć obie śruby M24 momentem 1150 Nm



## 8.2 PRZYGOTOWANIE CIĄGNIKA

**OSTRZEŻENIE!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zachowaj szczególną ostrożność podczas wykonywania tych czynności podczas przygotowywania ciągnika.

Pamiętać wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA. REGULACJE

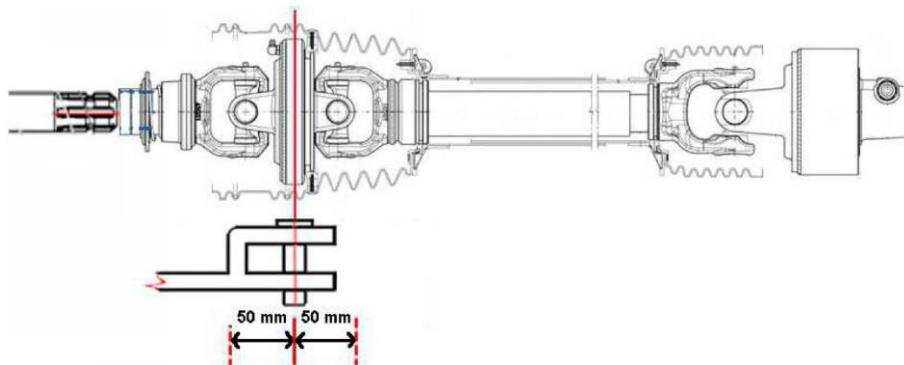
## 8.2.1. REGULACJA DRAŻKA ZACZEPOWEGO

**WAŻNE!**

Wyregulować drążek sterujący przed podłączeniem prasy. Zamontować ponownie wszystkie osłony.

**PODŁĄCZONE URZĄDZENIE DO ZŁĄCZA CIĄGNIKA, ABY ŚRODEK OTWORU ZŁĄCZA CIĄGNIKA BYŁO W OSI ZE ZŁĄCZEM WAŁU WOM.**

Dopuszczalne jest maks. tolerancja „poza oś” między dwiema osiami  $\pm 50$  mm (0 stóp 1,96 cala).



Jeśli konieczne jest zastosowanie przedłużki, skontaktuj się ze sprzedawcą MASCHIO FIENAGIONE.

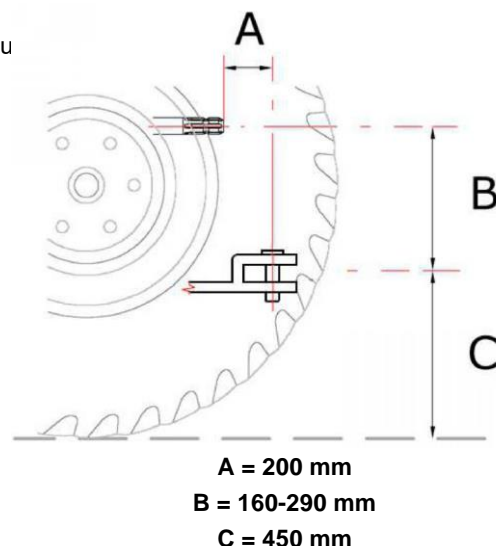


### 8.2.2. REGULACJA GÓRNEGO ZŁĄCZA

Urządzenia MASCHIO FIENAGIONE ze złączem do ciągnika typu STANDARD

Wyregulować złączkę drążka sterującego do następującej specyfikacji:

- pomiędzy końcówką wału WOM i osią otworu sworznia drążka steru
- A = odległość..... 200 mm**
- pomiędzy wałem WOM i górną powierzchnią drążka sterującego
- B = odległość..... 160-290 mm**
- pomiędzy podłożem i górną powierzchnią drążka sterującego
- C = odległość..... 450 mm**



### 8.2.3. REGULACJA GÓRNEGO ZŁĄCZA

Jest również możliwe przyłączenie prasy do zaczepu "wysokiego" w zakresie dozwolonych ograniczeń, jak pokazano na ilustracji.

W celu wykonania należy przystosować głowicę sterującą prasy do złącza "A" ciągnika.

Wyregulować złączkę drążka sterującego do następującej specyfikacji:

- pomiędzy końcówką wału WOM i osią otworu sworznia drążka sterującego

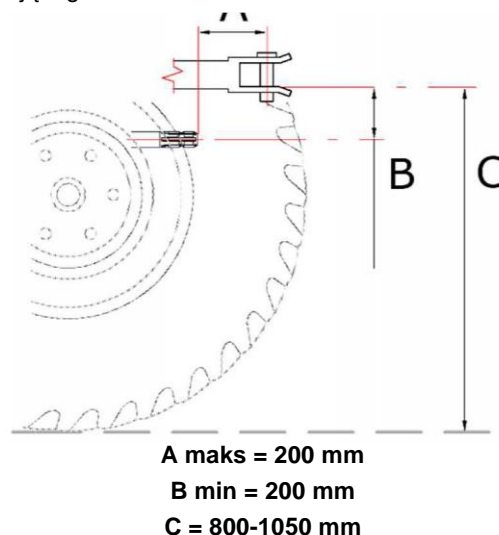
**A = maksymalna odległość.....200 mm**

- pomiędzy wałem WOM i górną powierzchnią drążka sterującego

**B = minimalna odległość ..... 200 mm**

- pomiędzy podłożem i górną powierzchnią drążka sterującego

**C = odległość .....800-1050 mm**



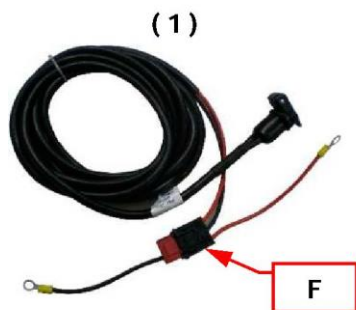
**WAŻNE!**

Wysokie złącze może być stosowane z wartością 800-1050mm

**8.2.4. INSTALOWANIE JEDNOSTKI KONTROLNEJ**

Sprawdzić, czy dostępny jest następujący materiał w opakowaniu dostarczonym wraz z urządzeniem:

- 1) Kabel zasilający z bezpiecznikiem „F”.
- 2) Terminal sterujący ICON
- 3) Blok ssawny

**8.2.5. MOCOWANIE BŁOKU SSAWNEGO**

Umocować blok ssawny stabilnie wewnątrz kabiny ciągnika.

Umieścić blok ssawny w kabinie ciągnika tak, aby jednostka sterująca mogła zostać łatwo podłączona, była w zasięgu ręki i widoczna dla operatora.

Jednostka sterująca będzie połączona z blokiem ssawnym podczas pracy.

**8.2.6. OBWÓD ELEKTRYCZNY I WYMAGANIA ZASILANIA DLA PRASY**

Jest możliwe podłączenie przewodu polowego (DIN 9680) bezpośrednio do ciągnika żeńskim złączem, przy założeniu, że może on doprowadzać prąd elektryczny 25-30 Amp.

Jeżeli podczas prac, terminal sterujący ICON wykazuje nienormalne działanie, zalecamy podłączenie dostarczonego przewodu elektrycznego "1" bezpośrednio do akumulatora ciągnika. Następnie połączyć przewód polowy do gniazda COBO na przewodzie zasilającym "1"

**8.2.7. PODŁĄCZANIE PRZEWODU ELEKTRYCZNEGO****WAŻNE!**

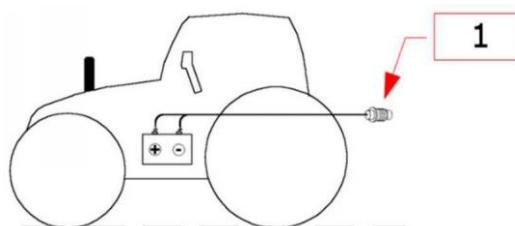
Zwrócić uwagę, aby nie zamienić

biegunów:

- **CZERWONY "+" (dodatni)**
- **CZARNY "-" (ujemny)**

**Podłączanie przewodu elektrycznego**

- Fissate il cavo di alimentazione "1" lungo il trattore, facendo in modo di portare il connettore COBO all'altezza dell'occhione di traino o in prossimità della PTO.
- przy wyłączonym ciągniku, rozłączyć przewód uziemienia od akumulatora,
- następnie podłączyć przewód ciągnika "1" do akumulatora 12 V, podłączając czerwony przewód do bieguna dodatniego (+) i czarny do ujemnego (-).
- Teraz podłączyć ponownie przewód uziemienia.
- Umocować przewód ciągnika "1" wzdłuż ciągnika, przenosząc złącze COBO na wysokość oka zaczepowego lub obok wału WOM.

**WAŻNE!**

Upewnić się, że przewód elektryczny ciągnika, po podłączeniu do przewodów urządzenia, nie obija się o WOM i nie przeszkadza w pracy elementów.

### 8.3 PODŁĄCZANIE DO CIĄGNIKA

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Należy zachować szczególną ostrożność ponieważ czynności związane z podłączaniem do ciągnika mogą być niebezpieczne.

**OSTRZEŻENIE!**

**UTRATA SPRZĘTU NA DRODZE I KONTROLI POJAZDU, ŚMIERCI LUB POWAŻNYCH OBRAŻEŃ DLA KIEROWCY I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POKLIŻU.**

Przed podłączeniem wyposażenia do ciągnika, a w każdym razie w ciągu 8 godzin ciągłego użytkowania, sprawdź stan zużycia i integralność elementów łączących ciągnika i elementów konstrukcyjnych. Z urządzenia nie można korzystać, jeśli zauważone zostaną anomalie. Natychmiast skontaktuj się ze sprzedawcą.

Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

**WAŻNE!**

**Stosować ciągnik o odpowiednich parametrach do ciągnięcia urządzeń przyczepianych.**

Upewnić się, że na urządzeniu nie znajdują się żadne przedmioty i że w bezpośrednim pobliżu urządzenia nie znajdują się osoby lub zwierzęta.

Głowica sterująca wyposażona jest w wahliwe oko zaczepowe.

Głowica sterująca prasy może być zaadaptowana do zestawu ciągnącego ciągnika, który może być "STANDARD" lub "WYSOKI".

W każdym przypadku oko zaczepowe musi zawsze być równoległe z podłożem.

**WAŻNE!**

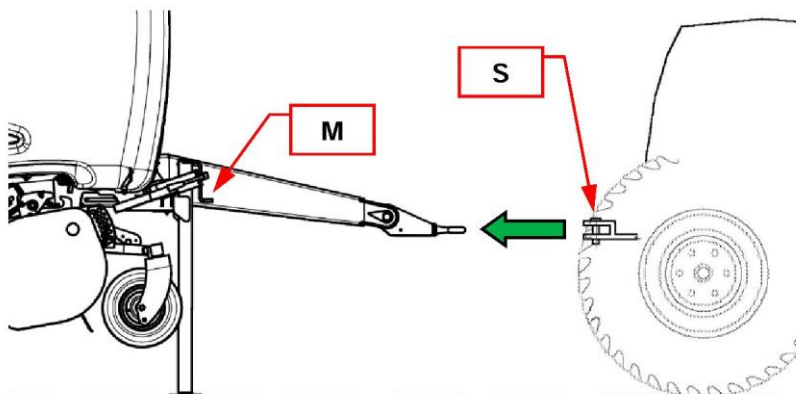
**Przed regulacją głowicy sterującej, upewnić się, że:**

- opony są prawidłowo napompowane
- śluza jest zamknięta



Zacześć prasę o tylny hak ciągnika upewniając się, że urządzenie jest w stabilnej poziomej pozycji i że oko zaczepowe jest na tej samej wysokości co zaczep ciągnika.

Obrócić korbę "M" serwo głowicy sterującej w celu obniżenia lub uniesienia oka zaczepowego i wyrównania poziomu z zespołem ciągnącym ciągnika.

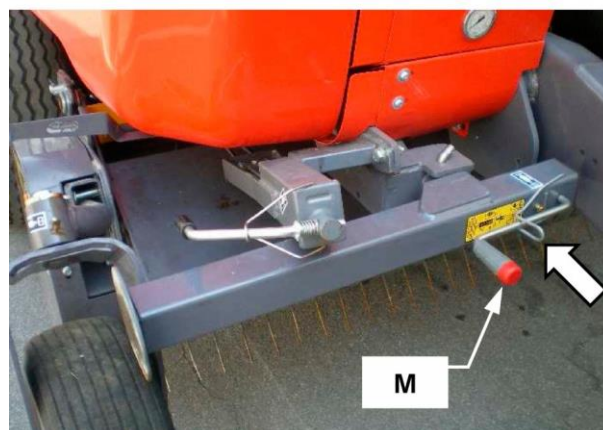


Włożyć sworzeń "S" w oko zaczepowe i zabezpieczyć za pomocą sworznia bezpieczeństwa.



- Następnie unieść serwo głowicy sterującej za pomocą korby "M".
- Przesunąć dźwignik parkowania "P" do pozycji holowania i zabezpieczyć specjalną sprężyną.

Usunąć kliny spod kół.



### **WAŻNE!**

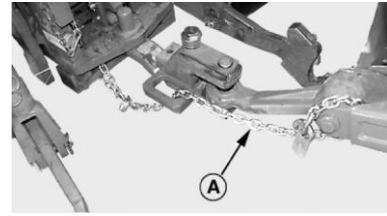
**PODŁĄCZONE URZĄDZENIE DO ZŁĄCZA CIĄGNIKA, ABY ŚRODEK OTWORU ZŁĄCZA CIĄGNIKA BYŁO W OSI ZE ZŁĄCZEM WAŁU WOM.**

**Dopuszczalne jest maks. tolerancja „poza osią” między dwiema osiami  $\pm 50$  mm (0 stóp 1,96 cala).**

Więcej informacji znajduje się w rozdziale „PRZYGOTOWANIE CIĄGNIKA / REGULACJA DRAŻKA ZACZEPOWEGO”.

Jeżeli urządzenie jest wyposażone z łańcuch bezpieczeństwa (A), zaczepić i umocować łańcuch do ciągnika.

Pozostawić jedynie luz, który umożliwi zakręcanie.



- Upewnić się, że wszystkie zaczepy i przykrywy są prawidłowo zamknięte i zaczepione.
- Upewnić się, że podbieracz jest uniesiony.

Teraz możesz ciągnąć pojazd.



**WAŻNE!**

Przed rozpoczęciem jazdy z przyczepionym urządzeniem rozłączyć elementy parkowania, ale wcześniej podłączyć urządzenie do ciągnika.

Jeśli zamierzasz ciągnąć urządzenie po drogach publicznych:

Włączyć wtyczkę oświetlenia do transportu drogami publicznymi do kontaktu ciągnika i sprawdzić, czy wszystkie światła działają prawidłowo.



**WAŻNE!**

W przypadku jazdy po drogach publicznych, zawsze należy przestrzegać przepisów o ruchu drogowym.

## 8.4 PRZYŁĄCZENIE ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA DO URZĄDZENIA

Po zakończeniu podłączania prasy balotującej do urządzenia ciągnącego ciągnika „PODŁĄCZENIE CIĄGNIKA”, kontynuuj podłączanie różnych urządzeń balotu okrągłego:

- Podłączenie jednostki ICON
- Podłączenie oświetlenia
- Podłączenie układu hydraulicznego
- Podłączenie wału kardana
- Podłączanie układu hamulcowego do ciągnika

### 8.4.1. INSTALACJA I PODŁĄCZANIE OKABLOWANIA PRASY DO TERMINALU STERUJĄCEGO ICON

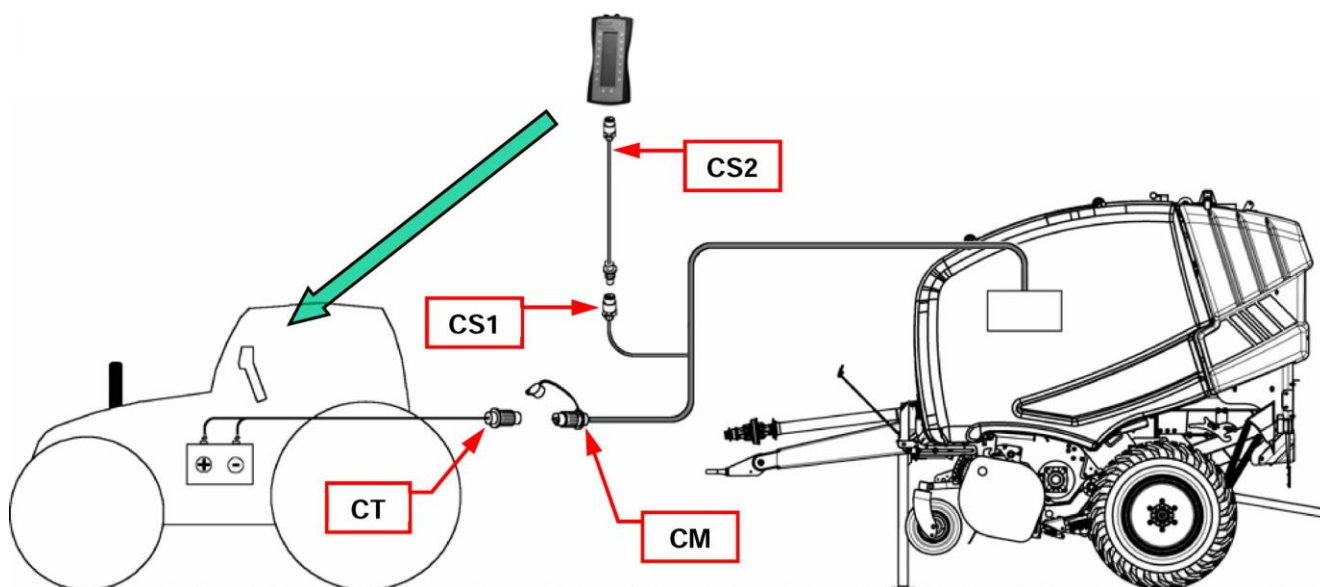


#### WAŻNE!

Upewnić się, że żadne przewody nie są przeszkodą w przeprowadzaniu manewrów i że nie znajdują się w pobliżu poruszających się elementów.

Upewnić się, że przewód elektryczny ciągnika, po podłączeniu do przewodów urządzenia, nie obija się o WOM i nie przeszkadza w pracy elementów.

- Połączyć przewód sygnałowy "CS1" do przewodu sygnałowego (rozszerzenie) "CS2".
- Następnie wprowadzić jednostkę sterującą we wczep pletwiasty wcześniej zamontowany w kabinie.
- Podłączyć przewód elektryczny "CM" do przewodu zasilania ciągnika "CT".  
**Upewnij się, że występ pokrywy żeńskiego złącza COBO kabla zasilania urządzenia jest zablokowany w gnieździe męskiego złącza COBO kabla zasilania ciągnika. Zapobiegnie to przypadkowemu rozłączeniu dwóch przewodów, co może spowodować wygaśnięcie sterowania.**
- Teraz sprawdzić, czy jednostka sterująca włącza się poprzez naciśnięcie odpowiedniego przycisku. Jeżeli przewody zostały prawidłowo połączone, system włączy się.



Więcej informacji na temat włączania układu sterowania „ICON” można znaleźć w rozdziale:

„KONTROLA SYSTEMU ICON / OPIS SYSTEMU / GŁÓWNE FUNKCJE ”

Dalsze informacje dotyczące właściwości złączy można znaleźć w rozdziale: „ZŁĄCZA I OKABLOWANIE”.

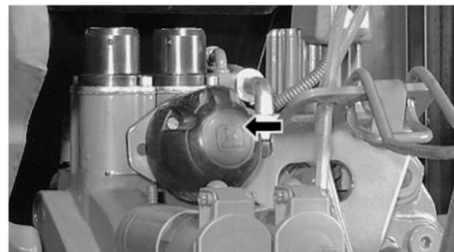
#### 8.4.2. PODŁĄCZANIE SIEDMIODROGOWEGO KONTAKTU DO ZACZEPU

Podłączyć oświetlenie drogowe do siedmiodrogowego kontaktu z ciągnika.

Ten przewód elektryczny do podłączenia oświetlenia drogowego urządzenia spełnia wymagania ISO 1724.

Sprawdzić układ elektryczny, kierunkowskazy, światła parkowania i stopu.

W sprawie konserwacji i / lub napraw skontaktuj się z naszym działem obsługi klienta.



**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności w sytuacji zaistnienia konsekwencji niestosowania się do wymienionych ostrzeżeń.**

#### 8.4.3. Podłączanie do układu hydraulicznego ciągnika



##### **OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Maksymalne ciśnienie robocze w elastycznych przewodach hydraulicznych prasy wynosi ok. 20 000 kPa (200 barów; 2900 psi).

- Aby zapobiec wypadkom związanym z wytryśnięciem płynów pod ciśnieniem, przed podłączeniem lub rozłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych przewodów z płynem, zatrzymać silnik i uwolnić ciśnienie w układzie hydraulicznym.  
Jeśli olej hydrauliczny pod ciśnieniem przedostanie się przez skórę, natychmiast skontaktuj się z pogotowiem medycznym, aby uniknąć poważnych infekcji.
- Szczelnie dokręcić wszystkie złącza przed zastosowaniem ciśnienia.



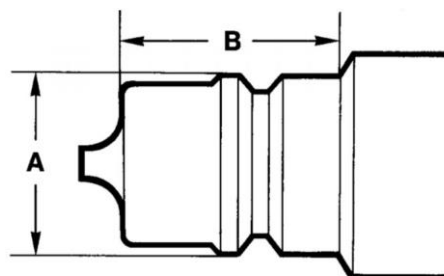
##### **WAŻNE!**

Wszystkie złącza hydrauliczne muszą być wolne od zanieczyszczeń, kurzu i piasku. Chronić otwory za pomocą zatyczek.

Prasa jest wyposażona w złącza hydrauliczne ISO.

Jeśli nie nadają się one do połączeń przegubowych ciągnika, skontaktuj się ze sprzedawcą MASCHIO FIENAGIONE w celu uzyskania prawidłowych połączeń przegubowych.

- (A) = średnica 23,66<sup>±</sup>23,74 mm (0ft 0.931 in-0ft 0.934) (1/2")
- (B) = długość 24 mm (0ft 0.94in)

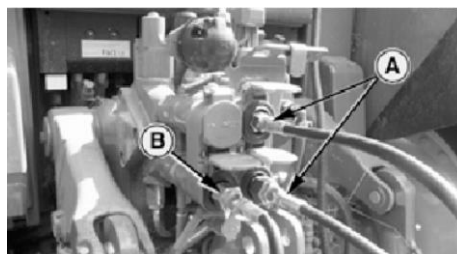


A = średnica

B = długość

#### 8.4.4. Podłączanie elastycznych przewodów hydraulicznych do unoszenia zespołu zbierającego i ładu

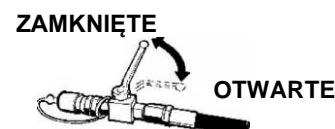
- Za pomocą siły, wprowadzić końcówki przewodów do złączy ciągnika.
- W celu poruszenia ładu i zespołu tnącego, połączyć elastyczne przewody hydrauliczne (A) do podwójnego działania dystrybutora hydraulicznego.
- W celu poruszenia podbieracza, połączyć elastyczne przewody hydrauliczne (B) do podwójnego działania dystrybutora hydraulicznego. Kiedy dźwignia dystrybutora hydraulicznego ciągnika poruszana jest do tyłu, podbieracz powinien unosić się.



UWAGA: W celu podłączenia elastycznego przewodu hydraulicznego do złącza do zalecanego wylotu, należy zapoznać się z instrukcją obsługi ciągnika.

##### Przed uniesieniem podbieracza:

- Ustawić dźwignię zaworu odcinającego na **OPEN** i następnie unieść ją (pozycja transportowa).
- Na koniec obrócić dźwignię zaworu na pozycję **CLOSED** i zablokować ją.



Każdy przewód hydrauliczny jest dostarczany z kolorową zatyczką, która identyfikuje jego przeznaczenie.

Dalsze informacje na temat rozróżniania kolorów zatyczek przewodów hydraulicznych i ich funkcji wymieniono w rozdziale: "Tabele i schematy" rozdział "Kolory/identyfikacja linii hydraulicznych".



#### 8.5 ELASTYCZNE PRZEWODY HYDRAULICZNE



##### **WAŻNE!**

Sprawdzić stan przewodów hydraulicznych na początku każdego sezonu.

Jeżeli stan nie jest optymalny, sprawdzać je częściej.

**Ze względu na starzenie się gumy, zaleca się wymienić przewody hydrauliczne co 5 lat.**



##### **OSTRZEZENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**W przypadku uszkodzenia przewodów hydraulicznych należy je natychmiast wymienić.**

## 8.6 Podłączenie teleskopowego wału WOM ciągnika

**OSTRZEŻENIE!**

**GROZI UDERZENIEM PRZEZ WAŁ KARDANA.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Wał kardana jest elementem wyposażenia służącym do przenoszenia napędu (urządzenia), certyfikowanym znakiem CE.

Każdy wał kardana wyposażony jest w instrukcję obsługi i konserwacji. Zawsze dokładnie stosować się do informacji. Zawsze należy dokładnie przestrzegać wszystkich podanych informacji dla użytkownika wału, jak podano w instrukcji obsługi.

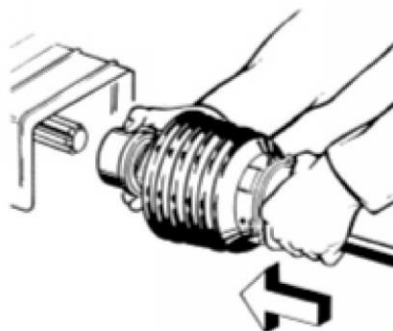
- Nigdy nie podłączać wału teleskopowego, kiedy ciągnik jest w ruchu.
- Nigdy nie używać metalowego młotka do łączenia i rozłączania wału teleskopowego od WOM.

**WAŻNE!**

Profile żebrowane wału teleskopowego i WOM muszą zawsze być wolne od wszelkich farb, zanieczyszczeń, plew, łupin.

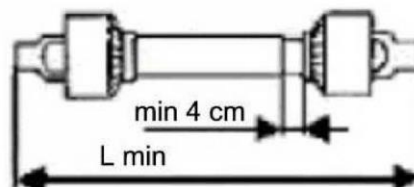
Należy bardzo ostrożnie podłączać wał. Sprawdzić, czy jest prawidłowo zamocowany na WOM.

Podłączanie wału kardana, po stronie ciągnika, jest oznaczone naklejką na wale.

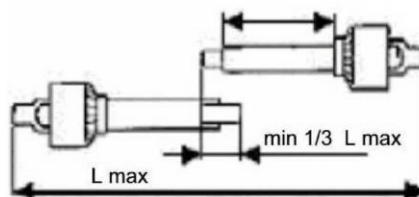


Sprawdzić, czy długość nigdy nie przekracza minimalnej odległości pomiędzy urządzeniem i ciągnikiem (zagrożenie zablokowaniem).

**Minimalny prześwit musi wynosić 4 cm**



Kiedy wał kardana jest całkowicie rozciągnięty, wały teleskopowe muszą nachodzić na co najmniej 1/3 ich długości w każdych warunkach pracy.



Przed rozpoczęciem pracy:

- Sprawdzić, czy wszystkie śruby i przyciski bezpieczeństwa są prawidłowo podłączone do WOM i upewnić się, że osłony swobodnie się poruszają, jeżeli nie, wymagają smarowania.
- Sprawdzić, czy odpowiednie łańcuchy bezpieczeństwa znajdują się na osłonach i zabezpieczają osłony przed obracaniem się.
- Sprawdzać często zatyczki ochronne i, jeżeli nie są w stanie bardzo dobrym, wymienić je natychmiast na nowe.



**OSTRZEŻENIE!**

**GROZI UDERZENIEM PRZECZ WAŁ KARDANA.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Po przeprowadzeniu wszystkich czynności z wałem kardana, zawsze zakładać zatyczki ochronne na wał.**

Podczas pracy z prasą, wymienić podporę wału kardana wraz ze stroną głowicy sterującej.

**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności w sytuacji zaistnienia konsekwencji niestosowania się do wymienionych ostrzeżeń.**



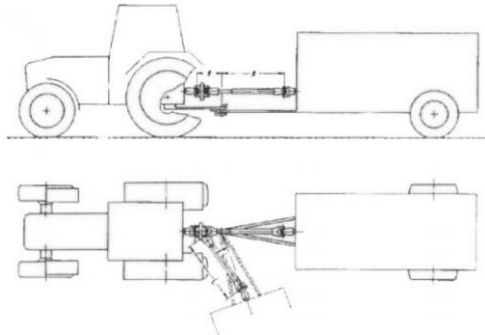
### 8.6.1. SPRAWDŹ KĄT STEROWANIA

Sprawdź, czy dwie połówki wału kardana zachodzą wystarczająco na krzywej po prawej lub lewej stronie.

Minimalna zakładka dwóch połówek wału kardana musi wynosić 275 mm.

**Minimalne nakładanie się dwóch połówek wału kardana NIE może być mniejsze niż ta długość!**

**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności w sytuacji zaistnienia konsekwencji niestosowania się do wymienionych ostrzeżeń.**



### 8.6.2. NAKLEJKI NA WAŁ KARDANA

Na wale kardana znajduje się naklejka, która informuje operatora o konieczności przestrzegania standardów bezpieczeństwa przy pracy z wałem kardana.

**MASCHIO FIENAGIONE nie bierze żadnej odpowiedzialności w sytuacji zaistnienia konsekwencji niestosowania się do wymienionych ostrzeżeń.**





## 8.7 PODŁĄCZANIE UKŁADU HAMULCOWEGO DO CIĄGNIKA



### **WAŻNE!**

W krajach UE układ hamulcowy jest obowiązkowy powyżej 35 kwintali na oś.

Podłącz układ hamulcowy do ciągnika zgodnie z opisem w rozdziale „UKŁAD HAMULCOWY CIĄGNIKA”.

Schematy układu hamulcowego ciągnika pokazano w rozdziale „TABELE I SCHEMATY”.

### 8.7.1. DOCIERANIE HAMULCÓW

Jest to wymagane, aby uzyskać najlepszą skuteczność hamowania.



### **WAŻNE!**

Docieranie należy przeprowadzić przy prasie do balotów okrągłych przy pełnym obciążeniu.

#### 1. faza - dostosowanie:

Wykonaj około 20 zahamowań (na zimno) ze średnią siłą na dźwigniach (około 8-10% całkowitego obciążenia na osie). Ta faza jest konieczna, aby dopasować okładziny hamulcowe do bębna w celu idealnego dopasowania.

#### 2. faza - ogrzewanie:

Przytrzymaj prasę z siłą na dźwigniach wynoszącą około 6-7% całkowitego obciążenia osi i przejedź urządzeniem na odległość zgodnie z poniższą tabelą.

Przytrzymaj prasę do z siłą na dźwigniach wynoszącą około 6-7% całkowitego obciążenia na oś i przejedź urządzeniem na odległość zgodną z tabelą.

Po tej fazie bęben będzie musiał mieć temperaturę zewnętrzną około 400 ° C (752 ° F).

Prędkość [km/h]	Odległość
15	3100 mt (10170ft 7.24in)
20	2500 mt (8202ft 1.19in)
30	1950 mt (6397ft 7.65in)
40	1700 mt (5577ft 5.13in)

Jeśli bęben jest nadal zbyt zimny, fazę nagrzewania należy przedłużyć.

Faza ta jest niezbędna, aby wyeliminować wytwarzanie się gazu resztkowego na okładzinie hamulcowej i stworzyć czarną powierzchnię proszkową, która pomoże zwiększyć tarcie.

Jeśli bęben jest zdemonutowany, nie usuwaj tego pyłu.

Wykonaj około 5 nagłych zahamowań.

#### 2. faza - Chłodzenie:

Pozostaw hamulce prasy do momentu osiągnięcia normalnej temperatury bębna lub do momentu, gdy bęben osiągnie temperaturę około 50–60 ° C (122–140 ° F).

## 8.8 ROZŁĄCZANIE

### 8.8.1. Rozłączanie teleskopowego wału WOM ciągnika



**WAŻNE!**

**Przed odłączeniem wału WOM:**

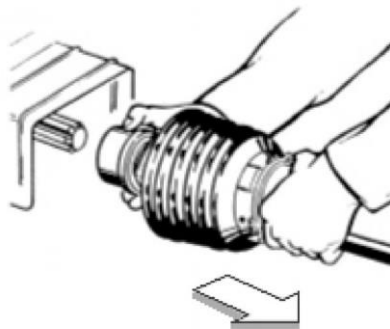


**Rozłączyć WOM, załączyć hamulec parkowania, zatrzymać silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.**

W celu prawidłowego rozłączenia wału teleskopowego WOM, zapoznać się z instrukcją obsługi wału.

Założyć ponownie wszystkie osłony, jeżeli były zdjęte.

**Reinstallare tutte le protezioni, se rimosse.**



### 8.8.2. UKŁADANIE ELASTYCZNYCH WĘŻY HYDRAULICZNYCH, KABLI ELEKTRYCZNYCH I OKABLOWANIA



**OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Płyny wytryskujące pod ciśnieniem mogą spowodować poważne obrażenia skóry.

Należy unikać zagrożenia związanego z uwalnianiem płynów pod ciśnieniem przed rozłączeniem układu hydraulicznego lub innych linii.

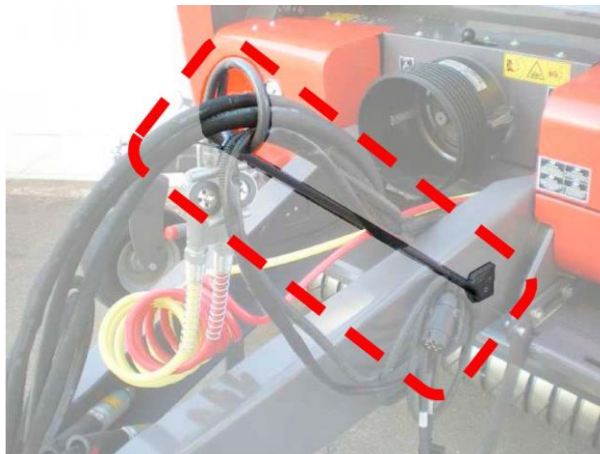
Jeśli olej hydrauliczny pod ciśnieniem przedostanie się przez skórę, należy natychmiast skontaktować się z pogotowiem ratunkowym, aby uniknąć poważnych infekcji.

- Rozłączyć wszystkie elastyczne przewody hydrauliczne i założyć zatyczki na końcówki.

- Ułożyć elastyczne przewody hydrauliczne na podporach, aby nie dopuścić do kontaktu z gruntem i by pozostały czyste.

- Rozłączyć przewody elektryczne od układu oświetlenia i owinąć je wokół podpory.

- Rozłączyć przewód sygnałowy systemu ICON i owinąć go wokół podpory.



### 8.8.3. ODŁĄCZANIE URZĄDZENIA OD CIĄGNIKA.

Odłączyć układ hamulcowy zainstalowany w prasie:

- Hydrauliczny układ hamulcowy: wystarczy odłączyć przewód hydrauliczny za pomocą szybkozłącza od rozdzielacza ciągnika.

- Hamulec pneumatyczny: wystarczy odłączyć gniazda obwodu powietrza od wlotu ciągnika.

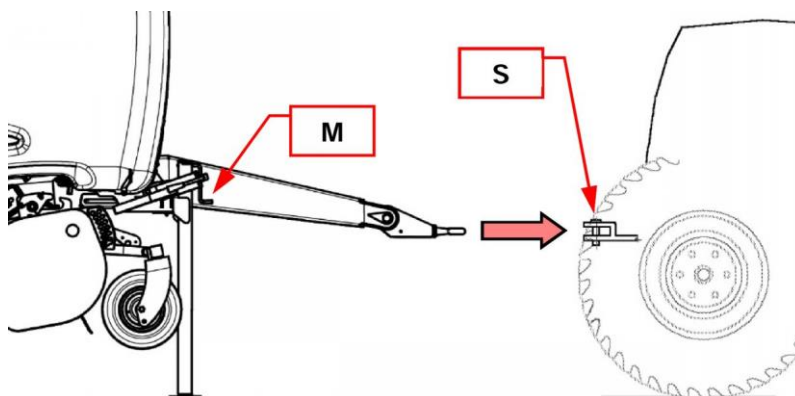
W takim przypadku prasa zwijająca zostanie zablokowana z powodu nacisku wywieranego na piasty kół.

Odblokuj piasty koła urządzenia bez podłączania wlotów obwodu powietrza do wlotu ciągnika, naciskając odpowiedni przycisk zwalniający (patrz sekcja „UKŁAD HAMULCOWY CIĄGNIKA”).

**8.8.4. Rozłączanie od ciągnika**

Przed rozłączeniem prasy balotującej od ciągnika:

- Przenieść korbę "M", aby obniżyć głowicę sterującą serwo na podłoże.
- Zdjąć klin poprzeczny "S" z oka zaczepowego i odjechać ciągnikiem od urządzenia.



## 8.9 PROVE DI FUNZIONAMENTO

**UWAGA!****ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM.****ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

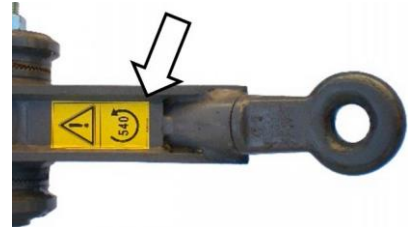
Prasa balotująca jest zawsze przyłączona do ciągnika przed jakąkolwiek operacją, czy pusta, czy załadowana balotem.

## 8.9.1. Wybór obrotów WOM

**WAŻNE!****NIGDY nie zakładać WOM przez uruchomieniem silnika ciągnika.**

W celu wyboru obrotów WOM, należy sprawdzić dane na naklejce z przodu prasy.

Kierunek rotacji jest taki sam, jak wskazany na znaku ostrzegawczy.



Prasa z WOM na 540 obr./min:

Rozmiar wału WOM ciągnika musi wynosić 3,5 cm. (1 3/8").

Należy przeczytać instrukcję obsługi ciągnika w celu zainstalowania prawidłowo wału WOM i regulacji

**WAŻNE!**

Zatrzymać WOM w trakcie manewrów do tyłu na końcu pokosu i podczas jazdy pod bardzo wąskim kątem.

Po wykonaniu różnych połączeń opisanych powyżej:

- Sprawdzić, czy pasy nie przywarły do farby na rolkach.
- Włączyć silnik ciągnika bez podłączania WOM i sprawdzić, czy różne funkcjonalne poruszenia elementów prasy działają prawidłowo.
- Sprawdzić, czy pracuje układ hydrauliczny; czy otwierają się i zamykają drzwiczki tylnej ramy; unieść i obniżyć podbieracz (należy pamiętać, aby przenieść dźwignię zaworu odcinającego w pozycję "OPEN", aby możliwe było uniesienie podbieracza).
- Sprawdzić, czy pracują złącza elektryczne terminalu: włączyć system ICON za pomocą odpowiedniego włącznika.
- Sprawdzić układ elektryczny, kierunkowskazy, światła parkowania i stopu.
- Zamknąć drzwiczki tylnej ramy i włączyć WOM.

**UWAGA!****ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.****POTENCJALNA ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA DLA OPERATORA I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że w pobliżu urządzenia nie znajdują się żadne osoby.

Za pierwszym razem pracować ostrożnie upewniając się, że wszystkie elementy mechaniczne transmisyjne pracują prawidłowo.

## 8.10 PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

Przed rozpoczęciem pracy należy przeprowadzić wszystkie niezbędne regulacje stosownie do wymagań prac, które mają być przeprowadzane.

### 8.10.1. WYBÓR SZNURKA

Aby mechanizm owijający działał prawidłowo zaleca się stosowanie sznurka propylenowego o długości od 500 do 750 lub 1000 m/kg.

Mechanizm owijający może również pracować z innymi typami sznurka.

### 8.10.2. ZAKŁADANIE SZNURKA



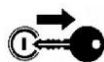
#### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed załadowaniem i nawleczeniem sznurka do wiązania:



- Zatrzymać urządzenie.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Począkać, aż wszystkie ruchome części całkowicie się zatrzymają.
- Wyłączyć system sterujący ICON.

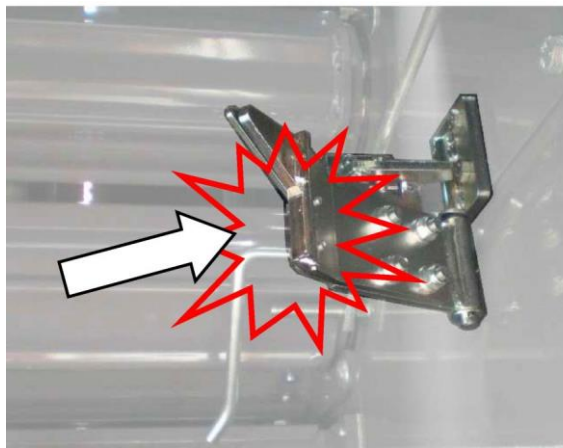


#### **UWAGA!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

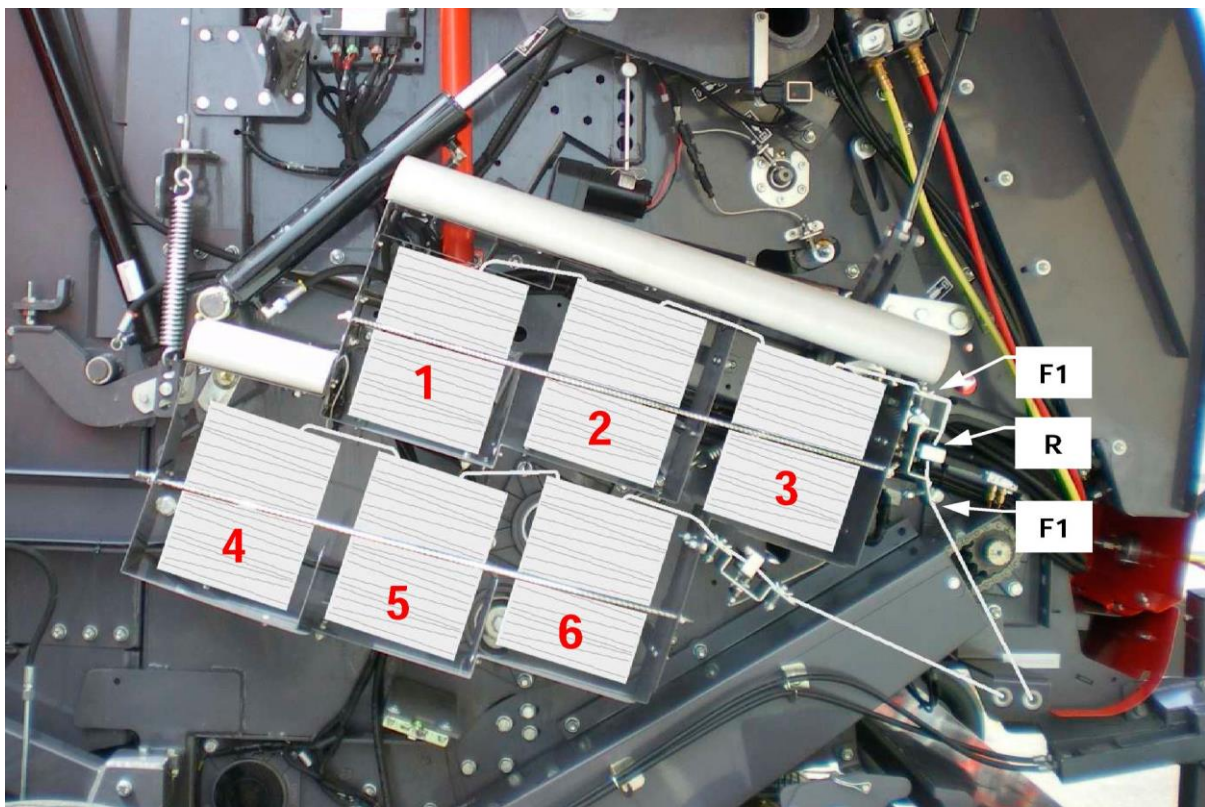
**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zwracać uwagę na ostrze podczas pracy w jego pobliżu.

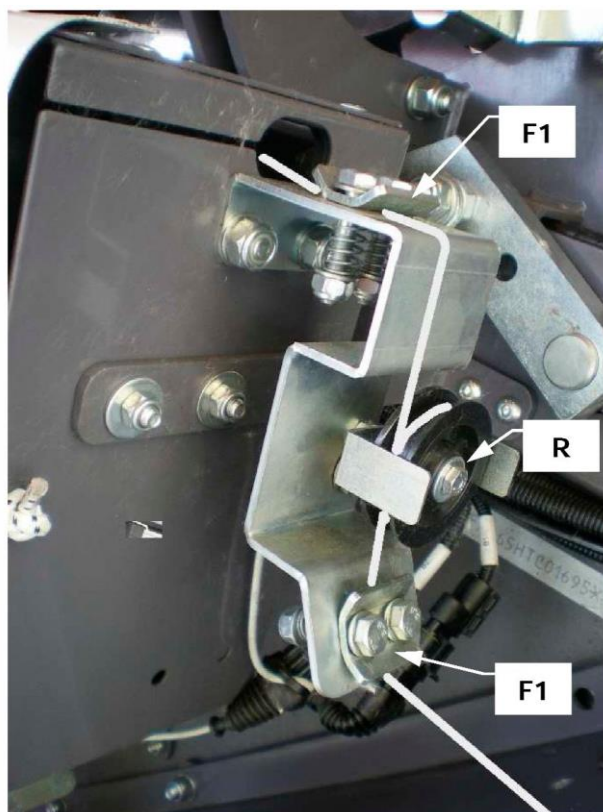




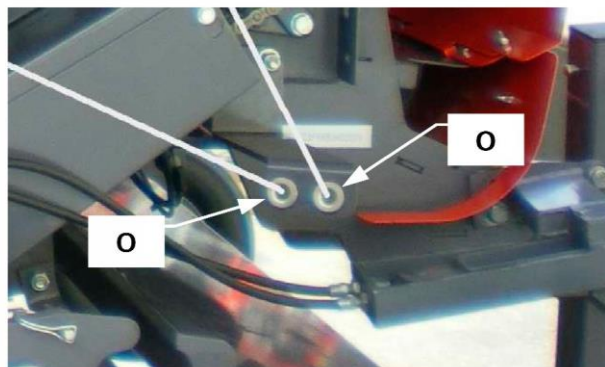
Otworzyć prawą osłonę i umieścić szpulki ze sznurkiem w specjalnym pojemniku.  
Połączyć sześć szpułek, jedna do drugiej, w dwie grupy po trzy (1+2+3 i 4+5+6), przepuszczając sznurek przez oczka podajników.



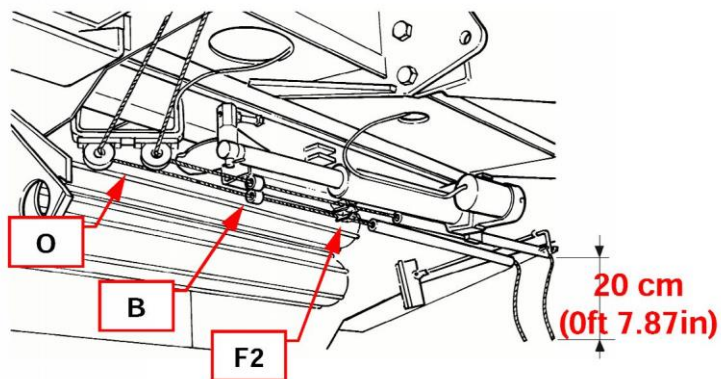
Przepuścić końcówki dwóch sznurków przez hamulec sznurka "F1" i okręcić nimi całkowicie dwie rolki "R" (jak pokazano na ilustracji), które obracając się podczas owijania będą sygnalizowały owinięcie sznurka wokół balotu.



- Przeciągnij sznurek przez oka „O”.



Następnie przełożyć sznurek przez dwa sworznie "B" i dwa hamulce sznurka "F2" znajdujące się na ramieniu mechanizmu owijającego; następnie przełożyć je przez dwie rurki tak, aby wystawał on z drugiej strony na ok. 20cm, jak pokazano na ilustracji (używać jednego sznurka dla jednej ścieżki).



Wyregulować napięcie sznurka na balocie poprzez poluzowanie i dokręcenie nakrętek "d" hamulca sznurka "F1" i "F2".

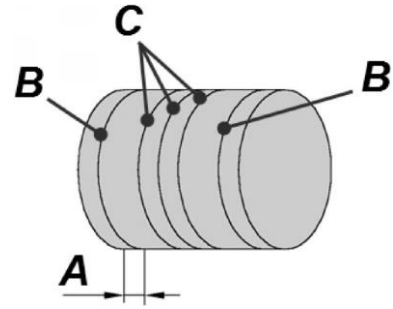
- **Dociśnięcie sprężyn zwiększa naprężenie sznurka.**
- **Poluzowanie sprężyn zmniejsza naprężenie sznurka.**

### 8.10.3. REGULACJA SZNURKA

System sterujący ICON pozwala na kontrolę parametrów, jakie należy ustawić dla podwójnego owijania sznurkiem, niezależnie od wartości średnicy balotu.

- "A" = odległość sznurka od szczytu balotu.
- "B" = liczba owinięć sznurka wokół szczytu balotu.
- "C" = liczba owinięć sznurka wokół części centralnej.

Więcej informacji na temat modyfikowania parametrów drutu można znaleźć w rozdziale: „SYSTEM STERUJĄCY ICON / MENU / PROGRAM / PROGRAM/ USTAWIENIA”



#### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIĘCENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed rozpoczęciem wszelkich prac konserwacyjnych lub regulacji podwójnego owijania balotu:



- Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż wszystkie poruszające się elementy zatrzymają się.
- Wyłączyć system sterujący.
- Upewnić się, że urządzenie jest dobrze oparte o podłoże i zabezpieczone przed jakimkolwiek przypadkowym poruszeniem.

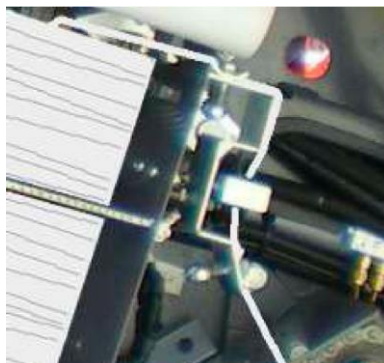


#### 8.10.4. REGULACJA HAMULCA SZNURKA

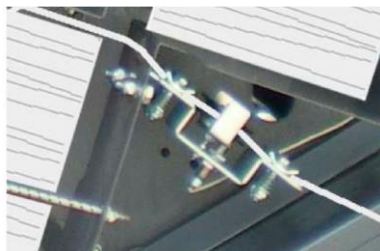
Prasa wyposażona jest w hamulce sznurka, które regulują napięcie sznurka.

- "F1" umieszczony na pojemniku ze szpulą sznurka,,
- „F2” znajduje się na ramieniu zespołu wiążącego

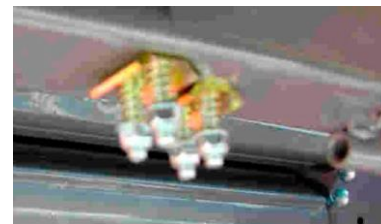
( F1 )



( F1 )



( mod. F2 )



Wyregulować napięcie sznurka na balocie poprzez dokręcenie nakrętek "d" i śrub "V" na hamulcu sznurka, w celu dociśnięcia lub poluzowania sprężyny "M".

- Dociśnięcie sprężyny "M" napina bardziej sznurek.
- Poluzowanie sprężyny "M" luzuje sznurek.

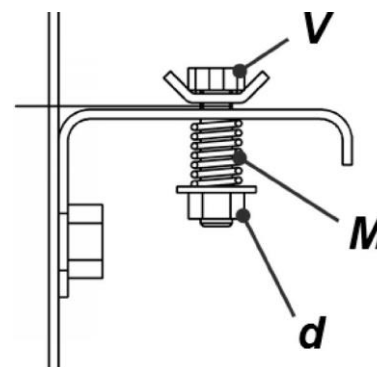


#### UWAGA!

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

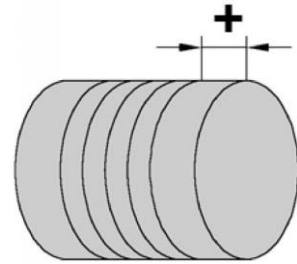
**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Należy zwracać szczególną uwagę na pracę w pobliżu hamulca sznurka umieszczonego na ramieniu mechanizmu owijającego i na ostrza urządzenia owijającego.

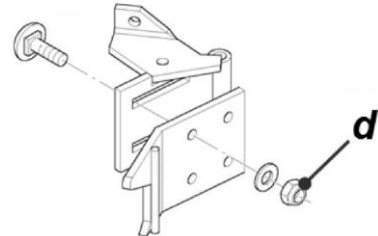


**8.10.5. WYSUNIĘCIE OSTRZA NOŻA DOCINAJĄCEGO SZNUREK:**

Jeżeli jest to niezbędne, aby uciąć wystającą część pasa (od strony zespołu tnącego sznurek) może być niezbędne wyregulowanie ramienia ostrzy poprzez przedłużenie małego ostrza:



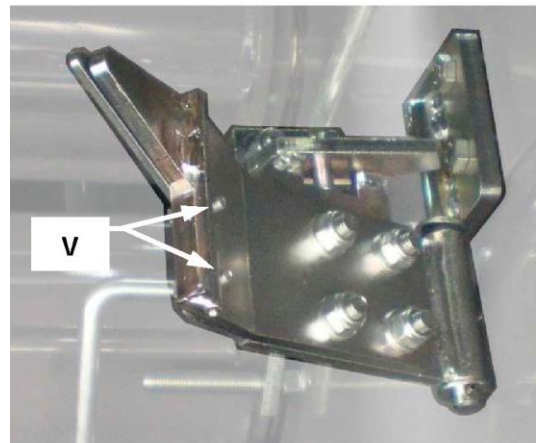
- poluzować nakrętki "d" i przesunąć dwie części do właściwej pozycji.
- następnie docisnąć nakrętki "d".

**8.10.6. WYMIANA OSTRZA:**

Jeżeli ostrze nie przecina sznurka, możliwa jest:

- wymiana ostrza (jeżeli jest uszkodzone)
- obrócenie ostrza (jeżeli jest zużyte).

Odkręcić 2 śruby "V" i wymienić je na takie same lub obrócić je na drugą stronę; dokręcić je ponownie za pomocą 2 śrub "V".

**UWAGA!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN  
ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**  
Zwracać szczególną uwagę na ostrze zespołu owijającego.

### 8.10.7. WYBÓR ROLKI Z SIATKĄ

Prasa jest wyposażona do użytku ze standardowymi szpulami.

Dla uzyskania lepszej wydajności, stosować szpule 14+16 g/m.

Prasa przystosowana jest do wykorzystywania szpułek od 2000 do 3000 metrów.

Otwór wewnątrz rolki szpulki musi wynosić 75+ 78 mm

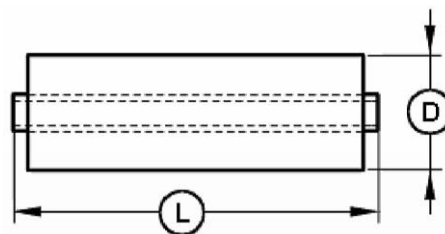


#### **WAŻNE!**

Mogą być stosowane szpule o wyższej gęstości. W takim przypadku upewnić się, że zespół wiążący siatkę jest prawidłowo wyregulowany i że ostrze jest naostrzone.

Średnica szpuli z siatką "D" nie może przekraczać 30 cm.

- **D = średnica, maks. 30 cm**
- **L = długość rurki uchwytu siatki, maks. 1260 mm**



### 8.10.8. Środki ostrożności przy postępowaniu ze szpulą siatki



#### **WAŻNE!**

Chronić szpule przed wilgocią i uderzeniami. Nie zdejmować osłon ochronnych przed użytkowaniem. Wypukłości mogą powodować pogorszenie wydajności i wpływać na odporność balotów na warunki atmosferyczne. Nie stosować taśmy bezpośrednio na siatkę.

Przechowywać szpule w chłodnym, suchym miejscu z dala od bezpośrednich promieni słonecznych.

## 8.10.9. Zakładanie siatki na zespół wiążący

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed zainstalowaniem zespołu wiążącego siatkę:



Rozłączyć WOM,

Zaciągnąć hamulec parkowania,

Zatrzymać silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

Zaczekać, aż wszystkie ruchome elementy zatrzymają się.

**WAŻNE!**

Podczas zakładania rolki z siecią zachować szczególną ostrożność, tak aby obracała się ona we właściwym kierunku, jak pokazano na naklejce.

Po umieszczeniu sieci i przez rozpoczęciem pracy przestawić mechanizm owijający sieć do pozycji wyjściowej. Upewnić się, że obcinarka zakończyła swój ruch (mechanizm owijający w pozycji wyjściowej na końcu toru ruchu).

**UWAGA!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

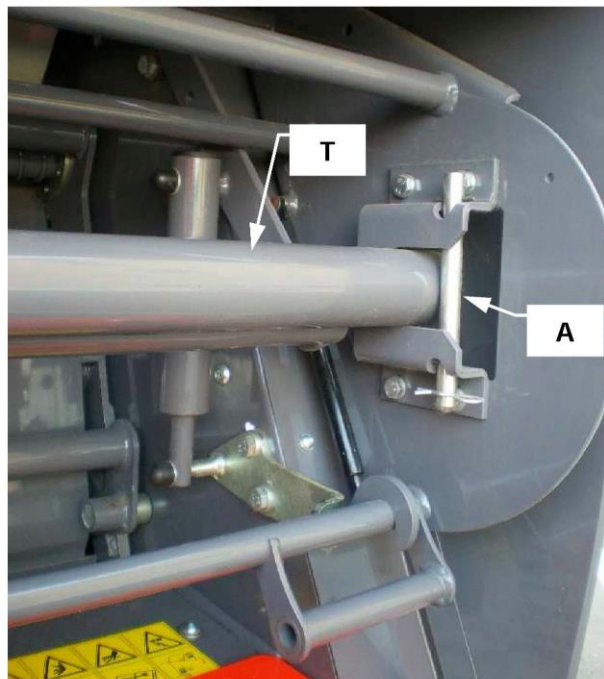
**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zwracać szczególną uwagę na ostrze zespołu wiążącego podczas wszelkich przeprowadzanych w pobliżu czynności.

Układ sterujący ICON musi być włączony, aby poruszał ramieniem w celu przeprowadzenia opisanych poniżej czynności. Więcej informacji na temat włączania układu sterowania „ICON” można znaleźć w rozdziale: „UKŁAD STERUJĄCY ICON / OPIS SYSTEMU”.

Więcej informacji na temat przesuwania ramienia spoiwa można znaleźć w rozdziale „UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU / TRYB RĘCZNY / SIATKA”.

- Włączyć system ICON.
- Przenieść ramię zespołu wiążącego do komory
- Unieść przykrywę
- Wyjąć sworzeń "A" zabezpieczający przewód, na którym oparta jest siatka i wyjąć rurkę "T" w celu założenia rolki.



### **OSTRZEŻENIE!**

#### **ZAGROŻENIE UDERZENIEM**

#### **ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

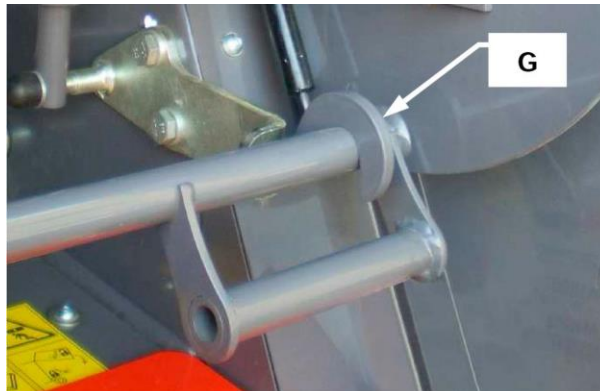
Jeżeli ramię wiążące nie jest przeniesione do komory, uchwyt ze szpulą może nagle z kliknięciem wyskoczyć.

- Umieścić rolkę siatki na rurze uchwytu siatki i umieścić ją z powrotem w gnieździe, mocując ją ponownie przy uprzednio zdjętym sworzni bezpieczeństwa „A”.
- Założyć ponownie osłonę.

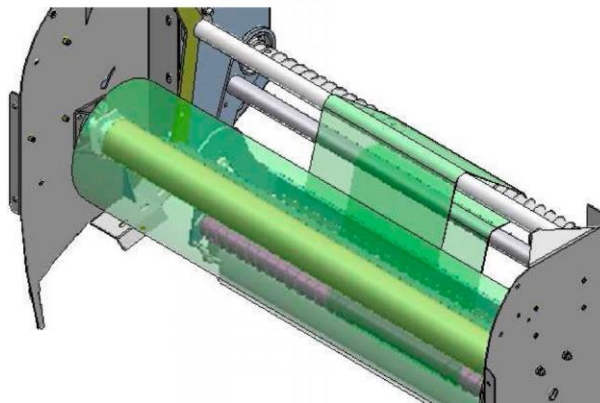


Przenieść ramię wiążące do pozycji pośredniej, tak aby była możliwość założenia siatki na uchwyt.

- Odczepić dwa haki bezpieczeństwa „G” (jeden po prawej i jeden po lewej) i podnieść całe pudełko na siatkę.



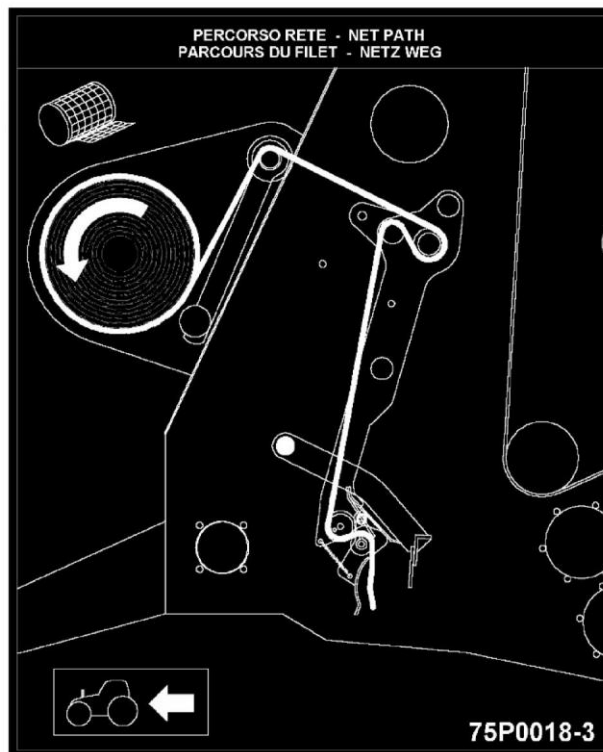
- Zapleść końcówki siatki i przenieść na wałki zgodnie z pozycją wskazaną na naklejce na urządzeniu.
- Następnie wprowadzić siatkę do dolnej części ścieżki i pozostawić ok. 20 cm siatki w zwisie.





**WAŻNE!**

Podczas zakładania rolki z siecią zachować szczególną ostrożność, tak aby obracała się ona we właściwym kierunku, jak pokazano na naklejce.



UWAGA: Na ramieniu wiążącym znajdują się naklejki wskazujące prawidłowy kierunek siatki.

**WAŻNE!**

Po umieszczeniu siatki w wałkach i przed rozpoczęciem pracy, powrócić ramieniem wiążącym do pozycji spoczynkowej.

Obniżyć pojemnik z siatką ponownie i zamknąć haczyki bezpieczeństwa "G"

Zawsze wyłączać system ICON.

**UWAGA!**

POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN

ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ

Zwracać szczególną uwagę na ostrze zespołu wiążącego podczas wszelkich przeprowadzanych w pobliżu czynności.

**8.10.10. Regulacja zespołu wiążącego siatkę**

Układ sterujący ICON pozwala na ustawienie liczby obrotów owijających balot.

Więcej informacji na temat modyfikowania parametrów sieci można znaleźć w rozdziale: UKŁAD STERUJĄCY ICON MENU / PROGRAM / USTAWIENIA PROGRAMU ".

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek regulacji i/lub konserwacji na zespole wiążącym:



**Rozłączyć WOM**

Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż wszystkie poruszające się elementy zatrzymają się.

Upewnić się, że urządzenie jest dobrze oparte o podłoże i zabezpieczone przed jakimkolwiek przypadkowym poruszeniem.

**UWAGA!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Należy postępować bardzo ostrożnie podczas pracy w pobliżu zespołu wiążącego i ostrzy zespołu wiążącego.

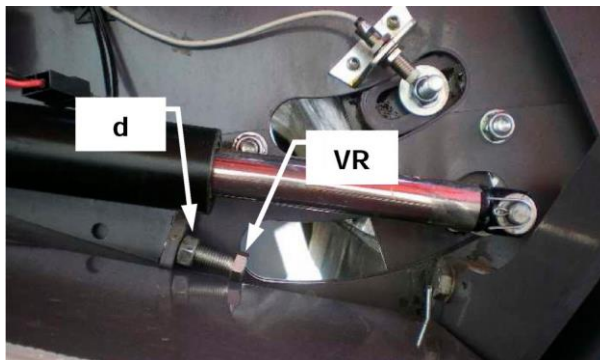
**8.10.11. Regulacja ruchu ramienia owijającego siatkę:**

Na ścianie po lewej stronie umieszczony jest zestaw śrub do regulacji ramienia siatki.

- Poluzować nakrętkę "d" i dokręcić lub odkręcić śrubę regulacyjną "VR" w celu uzyskania odpowiedniej odległości ramienia siatki od wału pośredniego.

**UWAGA:**

- Uwaga: jeżeli dokręcimy śrubę "VR" zbyt mocno, ramię może poruszyć się do przodu i uderzyć o wał podczas wiązania.
- Jeżeli zamiast tego poluzujemy śrubę "VR" zbyt mocno, ruch ramienia może być niewystarczający i siatka nie będzie łapana a balot pozostanie nieowinięty.
- Po uzyskaniu właściwej regulacji dokręć nakrętkę „d”.





**8.10.12. Wymienić ostrze zespołu owijającego siatkę.****UWAGA!****POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN****ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ****Zwracać szczególną uwagę na ostrza zespołu owijającego.**

Jeżeli ostrza nie przycinają siatki (są uszkodzone lub zużyte) należy je wymienić:

- Wyjąć nity mocujące ostrza.
- Wymień zużyte lub złamane ostrza i ponownie przymocuj je do ramienia owijarki za pomocą śrub M6X 20 (zamiast nitów).



### 8.10.13. REGULACJA KÓŁ KOPIUJĄCYCH PODBIERACZA

Możliwa jest regulacja wysokości roboczej podbieracza:

w celu uniesienia lub obniżenia podbieracza należy zmienić pozycję sworznia "S", umieszczonego na ramieniu wspierającym, poprzez włożenie go w jeden z otworów umieszczonych z boku podbieracza, w celu ustalenia wymaganej wysokości.

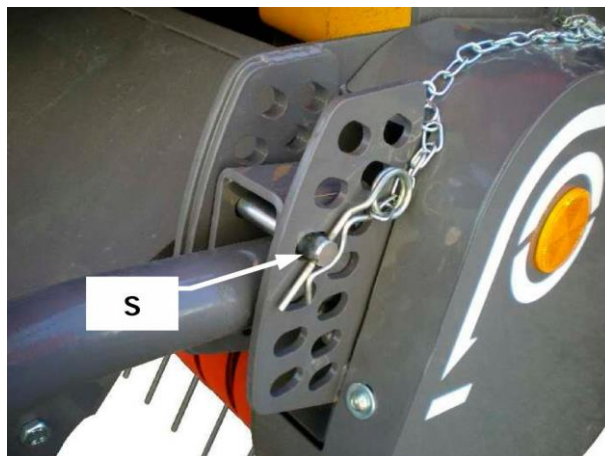
Przenieść sworznie zgodnie ze wskazówkami na naklejce umieszczonej na osłonie podbieracza.

- W stronę naklejki "+" podbieracz obniża się.
- W stronę naklejki "-" podbieracz unosi się.



**WAŻNE!**

Włożyć sworznie "S" w tę samą pozycję po prawej i lewej stronie podbieracza.



W celu uniesienia lub obniżenia podbieracza:

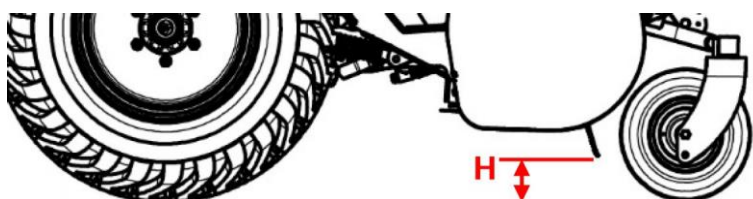
Wykorzystać dźwignię przełącznika ciągnika pamiętając o otwarciu zaworu odcinającego obok szybkozłącza (pozycja "OPEN").



**WAŻNE!**

Zęby podbieracza nie mogą nigdy dotykać podłoża; dlatego należy wyregulować wysokość roboczą podbieracza tak, aby zęby pozostawały co najmniej 2-3 cm powyżej podłoża.

Przed cofaniem koła wahliwe muszą być uniesione poprzez uniesienie podbieracza ponad podłoże, w przeciwnym wypadku mogą zostać uszkodzone.



**H minimum = 2-3 cm**

Więcej informacji na temat regulacji wysokości roboczej podbieracza można znaleźć w rozdziale „REGULACJA PODBIERACZA”.

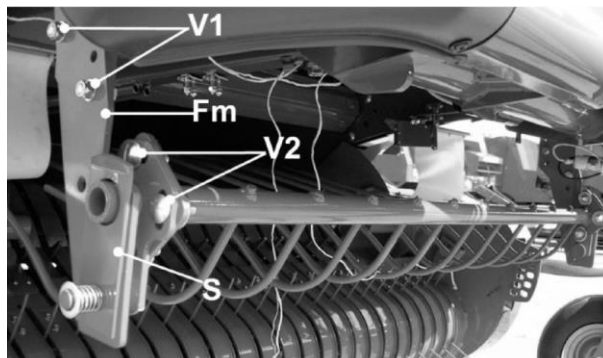
#### 8.10.14. ZGRABIANIE (HTI)

W zależności od typu pokosu, który ma być zbierany nagarniacz może być ustawiona w różnych pozycjach:

- **nisko** dla pokosów o niewielkiej objętości
- **średnio** dla pokosów o większych objętościach

##### Przy zatrzymanym urządzeniu i wyłączonym silniku ciągnika:

- Wyjąć sprężynę luzującą zgrabiarkę "Fm".
- Poluzować śruby "V1" na podporach.
- Zamocować podpory "S" w odpowiedniej pozycji wymaganej do przeprowadzanych prac i dokręcić na powrót śruby.



#### **WAŻNE!**

Włożyć sworzeń "S" w tej samej pozycji po prawej i lewej stronie nagarniacz. Następnie zamontować na powrót nagarniacz.

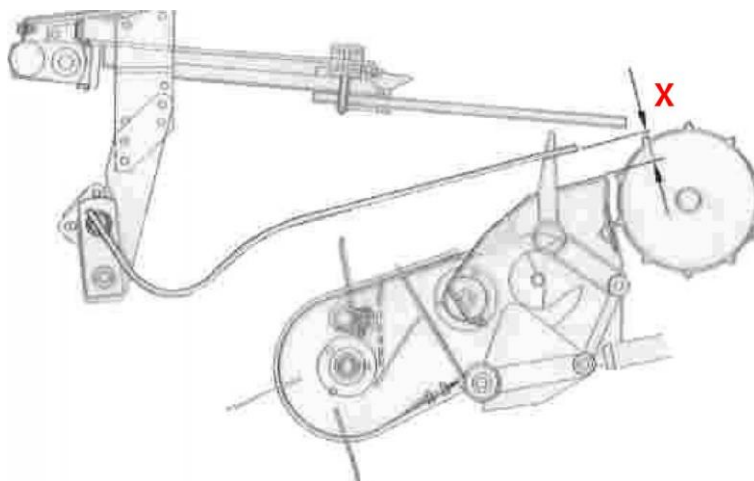
Możliwe jest także regulowanie nachylenia zębów poprzez przekręcanie sześciu śrub "V2" (3 po każdej stronie). Poluzować i obrócić krzyżak nagarniacza do wymaganej pozycji; dokręcić na powrót sześć śrub "V2".



#### **WAŻNE!**

Sprawdzić wysokość nachylenia "X" nagarniacza, która nie może przekraczać 70mm (pomiar wykonany z poziomu podajnika).

**X = max. 70mm (0ft 2.75in)**



**8.10.15. PŁYTKA PODAJNIKA (HTR, HTC, HTU)**

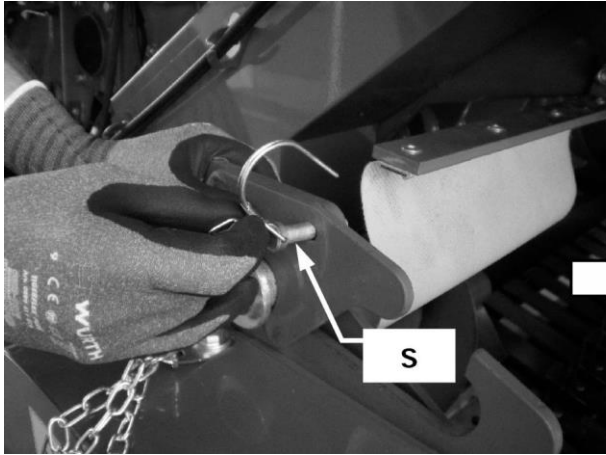
W urządzeniach z nożem tnącym płytka podajnika optymalizuje zbieranie i przenoszenie za pomocą łańcuchów masy do prasowania.

Odległość płytki od zębów podbieracza może być regulowana poprzez poruszanie blokami "T".

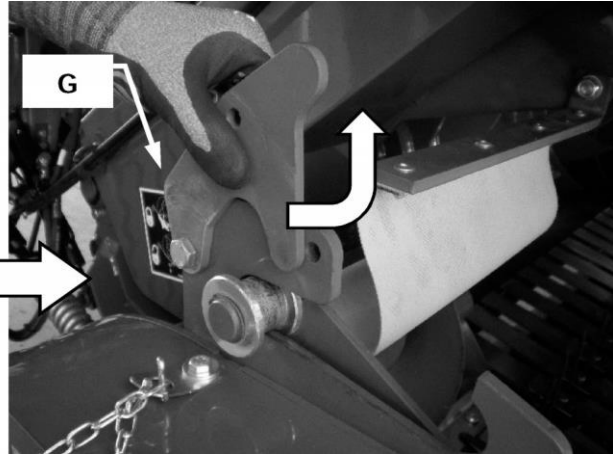
**Przy zatrzymanym urządzeniu i wyłączonym silniku ciągnika:**

- 1) Zwolnić i usunąć sworzeń bezpieczeństwa "S" (po lewej i prawej stronie) i unieść hak zabezpieczający "G" (po lewej i prawej stronie).

( 1 )



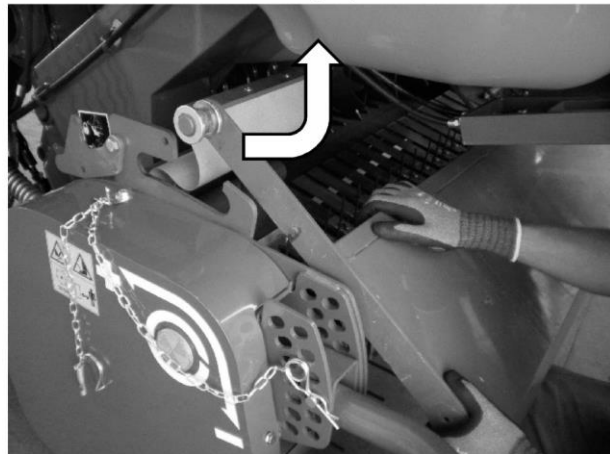
( 1 )



( 2 )

- 2) Remove the plate.

- 2) Zdjąć płytkę



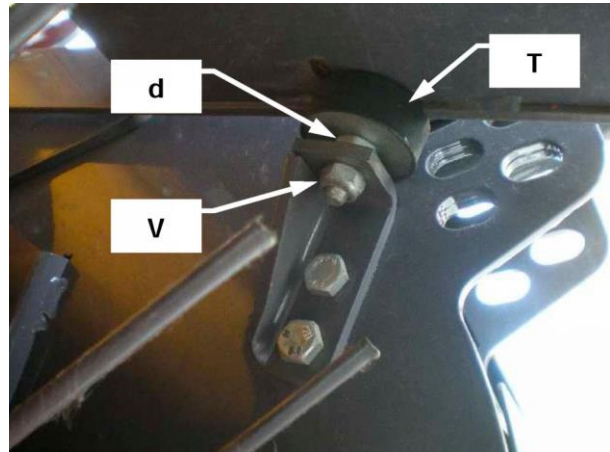
Poluzować śrubę "V", która zabezpiecza blokadę "T" i umieścić je w otworach umieszczonych po bokach podbieracza w celu ułatwienia pracy; następnie dokręcić na powrót śruby "V".

**WAŻNE!**

Włożyć sworzeń "T" w tej samej pozycji po prawej i lewej stronie podbieracza.

- Ponownie złożyć arkusz i zabezpieczyć go ponownie hakiem „G” i zawleczką „S”.

(Przykład po lewej stronie)



UWAGA: Dla krótkich pokosów lub o niskiej objętości płytka powinna znajdować się blisko podbieracza, a dla długich pokosów lub o dużej objętości płytka powinna być w dalszej odległości od podbieracza.

**8.10.16. UKŁAD TNĄCY (HTC, HTU)**

Jeżeli urządzenie jest wyposażone w układ tnący 13 noży (HTC) lub 25 noży (HTU), to istnieje możliwość cięcia produktu w czasie podbierania pokosu..

W przypadku stosowania terminalu sterującego noże muszą być zamontowane w komorze w celu możliwości ich wykorzystywania do cięcia.

Więcej informacji związanych z załączaniem i wyłączaniem noży można znaleźć w rozdziale: „UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU / TRYB RĘCZNY / CIĘCIE”.

- **Długość cięcia 13 nożami wynosi 77 mm**
- **Długość cięcia 25 nożami wynosi 45 mm**

W celu uzyskania większej długości cięcia niezbędne jest usunięcie niektórych noży.

Dalsze informacje dotyczące regulacji, wymiany i konserwacji noży można znaleźć w rozdziale "9.9 Konserwacja i regulacje zespołu tnącego".

**8.10.17. OKRESLANIE TYPU RDZENIA BALOTU:**

System ICON pozwala na regulację średnicy i gęstości balotów w zależności od typu masy i wymagań dla typu przeprowadzanych prac.

Jest możliwe rozpocząć zwijanie balotu o średnicy rdzenia mniej lub bardziej miękkiej (Zmienna geometria Variable geometry®)

są trzy możliwości do wyboru:

- baloty z miękkim rdzeniem
- baloty z rdzeniem z komory wstępnej
- baloty z twardym rdzeniem

W przypadku wyboru miękkiego rdzenia balotu zawsze należy ustawić wartość średnicy rdzenia.

System nie pozwoli na ustawienie średnicy miękkiego rdzenia balotu większej niż wybrana średnica balotu.

Więcej informacji znaleźć można na "UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU GŁÓWNE/ PROGRAM / USTAWIENIA PROGRAMOWE".

**8.10.18. WYBÓR ZGĘSZCZENIA ROBOCZEGO**

Układ sterujący ICON pozwala na ustawienie zgęszczenia, z którym chcemy pracować.

Wybór zgęszczenia zależy od wymaganej gęstości balotów, może być zwiększane dla materiałów suchych lub zmniejszane dla wilgotnych.

Wskaźnik gęstości balotu podaje ciśnienie na dźwigniki.

Kiedy śluza jest zamknięta i komora opróżniona, ciśnienie jest podawane na komorę wstępną.

**WAŻNE!**

**Ciśnienie nigdy nie może przekroczyć 210 barów.**

**Przekroczenie maksymalnego ciśnienia spowoduje uszkodzenie urządzenia! W takim przypadku należy skontaktować się ze swoim przedstawicielem.**

Więcej informacji znaleźć można na UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU GŁÓWNE/ / PROGRAMY / USTAWIENIA PROGRAMOWE.

**8.10.19. WYBÓR ŚREDNICY BALOTU**

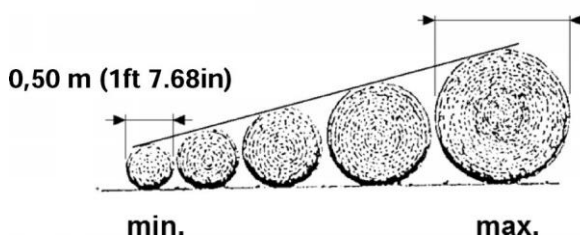
Używając terminalu układu sterującego ICON można wybrać średnicę, z którą zamierzamy pracować.

W zależności od modelu prasy możemy otrzymywać baloty o średnicy od minimum 0,50m do maksimum:

- 1,65 m dla mod.266
- 1,80 m dla mod.286

1,65 m dla mod.266

1,80 m dla mod.286



Dalsze informacje dotyczące wyboru średnicy balotu można znaleźć w rozdziale: SYSTEM STERUJĄCY ICON / MENU / PROGRAM / USTAWIENIA PROGRAMOWE

**8.10.20. WYBÓR PROGRAMU ROBOCZEGO**

Wybór terminalu układu sterującego ICON, w zależności od konfiguracji urządzenia, można personalizować program operujący cyklem roboczym.

Na przykład:

- Średnica balotu
- Typ i rodzaj sznurka lub siatki
- Automatyczny lub ręczny cykl wiązania
- Geometria elektroniczna
- Elektroniczne wartości ciśnienia

Więcej informacji na temat wyboru programu można znaleźć w rozdziale: UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU / PROGRAM

## 8.11 PREPARAZIONE DEL CAMPO



### **WAŻNE!**

**Wszystkie operacje muszą być przeprowadzane przez jednego operatora, który musi zapoznać się i zrozumieć wszystkie części niniejszej instrukcji obsługi, szczególnie rozdziały poświęcone bezpieczeństwu.**

W celu zapewnienia maksymalnej skuteczności podczas zbioru i balotowania różnych materiałów zalecamy pracę, jak opisano poniżej:

### 8.11.1. KONDYCJONOWANIE

Jest ważne, aby zielonka była kondycjonowana, aby zapewnić jednolitą wilgotność łodyg i liści.

Pokosy o długich łodygach, które są trudne do pracy, elastyczne i twarde, muszą być kondycjonowane w celu połamania łodyg i zmniejszenia ich oporności na zwijanie, kiedy baloty są formowane i również ze względu na ich niepożądaną tendencję do wciągania pomiędzy pasy.

W celu balotowania łodyg kukurydzianych zaleca się ich odwłóknienie w celu lepszego formowania balotów i uzyskiwania lepszej ich gęstości; nie odwłóknić do zbytnej miękkości!

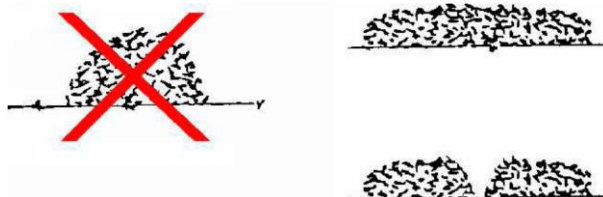
### 8.11.2. POKOSY

Przygotowanie pokosów jest bardzo ważnym elementem dla uzyskania dobrego formowania balotów.

Po skoszeniu i przesuszeniu zielonki należy uformować pokosy.

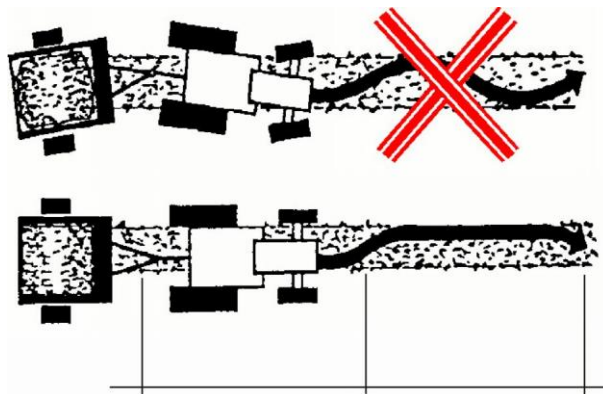
Pokosy mogą być pojedyncze lub podwójne i o szerokości równej szerokości podbieracza urządzenia, tak aby najlepiej wykorzystać wydajność prasy.

Kiedy formowane są podwójne pokosy ważne jest, aby leżały one obok siebie i nie powstawały usypane w sterty.



Pojedyncze pokosy mogą być szerokości 0.5 do 0, m, ale w tym przypadku należy przestrzegać ułożenia w zygzak, aby załadunek prasy pozwalał na zbiór na całej szerokości prasy i powstawały baloty o właściwej szerokości.

Stosowanie systemu ICON umożliwia prawidłowe stosowanie



Więcej informacji na temat fazy zbioru można znaleźć w rozdziale: UKŁAD STERUJĄCY ICON / OPIS FUNKCJI - EKRAN ROBOCZY / INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ



**8.11.3. KRÓTKIE, SUCHE, GŁADKIE BALOTY**

W przypadku zapchania się, należy wykonać następujące czynności:

- Unieść maksymalnie element zbierający.
- Zmniejszyć reżim na WOM.
- Zmniejszyć zgęszczenie balotu, jeżeli zajdzie potrzeba.
- Rozrzucić szerzej pokosy (dodać materiału, jeżeli potrzeba).
- Wymienić złamane zęby elementu zbierającego.

**8.11.4. STOSOWANIE PRASY NA ŻDŹBŁA KUKURYDZIANE**

W celu przedłużenia żywotności zębów elementu zbierającego, przyciąć żdźbła przed prasowaniem.

W celu zwiększenia podawania, obniżyć element zbierający (zęby nie mogą dotykać podłoża).

Zwiększona produktywność można osiągnąć poprzez balotowanie mniejszych pokosów z większą prędkością.

Upewnić się, że utrzymane są obroty nominalne WOM.

**8.11.5. STOSOWANIE PRASY DO KISZONKI I PRODUKTÓW O WYSOKIEJ WILGOTNOŚCI**

Zawsze rozpoczynać balot z elementem zbierającym ustawionym na środek pokosu.

Przed wjazdem na pokos, zmniejszyć prędkość obrotową silnika ciągnika do minimum.

Wybrać bieg, który pozwala na utrzymanie prędkości 6 do 10 km/h z WOM na poziomie obrotów nominalnych.

W celu zapewnienia regularnego podawania materiału, upewnić się, że drążek sterujący nie dotyka pokosu.

## 9 PRACA W POLU

### 9.1 WŁĄCZANIE

Po uruchomieniu urządzenia, jak opisano w rozdziale 7. Instrukcje dla użytkownika, włączyć układ sterujący ICON w celu rozpoczęcia pracy.

**UWAGA: Prima di iniziare il lavoro potrete, attraverso il terminale, rivedere e/o modificare i valori del programma con cui la vostra macchina è impostata.**

Przed rozpoczęciem pracy upewnić się, że urządzenie jest w porządku, że smary i oleje są na odpowiednim poziomie i że wszystkie elementy podatne na zużycie i zniszczenie pracują bez zarzutu.

Więcej informacji na temat fazy zbierania można znaleźć w połączeniach:

- Podłączyć ciągnik a pomocą WOM i sprawdzić prawidłowe działanie różnych funkcji prasy.
- Sprawdzić działanie układu hydraulicznego: otwarcie i zamknięcie śluzy, unoszenie i opuszczanie podbieracza (należy pamiętać, aby zatrzymać dźwignię zaworu w pozycji "OTWARTE", aby unieść podbieracz).
- Sprawdzić funkcjonowanie połączeń elektrycznych do terminalu: przełączyć na układ sterujący "ICON".
- Sprawdzić funkcjonowanie układu elektrycznego, kierunkowskazów, świateł parkowania i hamowania.

Jeżeli prasa jest dostarczona z układem tnącym (HTC, HTU),, można aktywować lub wyłączyć noże tnące: Następnie sprawdzić pozycję noży, aby sprawdzić, czy są one podłączone (noże w komorze) lub odłączone.

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy ramiona mechanizmu wiążącego lub owijającego sieć pozostają w pozycji spoczynkowej i że odpowiednie urządzenia tnące są odłączone.

Wybrać pozycję pokosu; otworzyć zawór odcinający podbieracza (pozycja "OPEN") i obniżyć go.

**Upewnić się, że śluza jest zamknięta, jak pokazano na monitorze systemu sterującego ICON (ekran operatora).**

Należy teraz załączyć WOM i rozpocząć zbiórkę.

Prędkość rotacji WOM musi być pomiędzy 450 i 540 obr./min i nie wolno przekraczać zakresu wartości.

#### 9.1.1. Jazda do przodu

Pierwsze 50 balotów potraktować należy jako rozruch urządzenia (tj. do czasu, kiedy malowana powierzchnia komory balotującej stanie się gładka). Przed użyciem przesmarować grubą warstwą smaru elementy teleskopowe złączy WOM.



#### **WAŻNE!**

Jeżeli podczas pracy następuje poślizg, rozłączyć WOM i zrestartować z niską prędkością, aż połączy się złącze, następnie kontynuować pracę z WOM z prędkością nominalną.

## 9.2 PRĘDKOŚĆ PODAWANIA

Prędkość podawania zależna jest od typu materiału, który ma być balotowany i od ukształtowania podłoża.

### 9.2.1. ZAŁADUNEK (zestaw dodatkowy)

Jeżeli prasa dostarczona jest ze wskaźnikiem załadunku i funkcja ta jest aktywna, możliwe jest monitorowanie załadunku produktu do komory.

Dalsze informacje o wskaźniku załadunku dostępne są w rozdziale: UKŁAD STERUJĄCY ICON / OPIS FUNKCJI - EKRAN ROBOCZY / INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ

## 9.3 FORMOWANIE BALOTÓW

Stosowanie terminalu systemu "ICON" pozwala monitorować fazy formowania balotu.

Na przykład:

- Średnica balotu
- Typ wiązania (lub owijania) aktywny (SZNUREK lub SIATKA).
- Metoda wiązania (TRYB AUTOMATYCZNY LUB TRYB OPERATORA)

Jeżeli urządzenie dostarczone jest z układem tnącym (HTC, HTU):

- Stan noży (ON/OFF).



### **OSTRZEŻENIE!**

**NIE RYZYKUJ**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Aby nie doprowadzić do wciągnięcia przez urządzenie, co może stać się przyczyną poważnych obrażeń lub śmierci:**

**Nie próbować ręcznie odblokowywać produktu w prasie lub w obszarze zbierającym, kiedy prasa jest w ruchu.**

**Prasa szybciej wciąga niż wyrzuca materiał.**

#### 9.4 WIĄZANIE

Po osiągnięciu 90% wartości zgęszczenia balotów, układ sterujący ICON, poprzez przerywany sygnał akustyczny ostrzega, że balot prawie osiągnął wartość nominalną zgęszczenia ustawioną w programie.

Po osiągnięciu tej wartości, inny stały sygnał ostrzega, że należy natychmiast wstrzymać ruch ciągnika, tak aby zespół wiążący mógł związać balot.

Możesz związać belę jednym z następujących typów:

- OWIJANIE SIATKĄ
- WIĄZANIE DRUTEM
- WIĄZANIE SZNURKIEM + SIATKĄ

Ponadto wiązanie DOUBLE można wykonać na trzy różne sposoby:

- SEKWENCYJNY: balot jest początkowo wiązany drutem i dopiero po przecięciu drutu rozpoczyna się wiązanie siatki.
- SYNCHRONICZNY: balot jest początkowo wiązany drutem, podczas gdy siatka zaczyna się zawijać dopiero, gdy drut zostanie zaczepiony przez balot i zacznie się ślizgać
- ASYNCHRONICZNY: dwa wiązania drutu i siatki rozpoczynają i wiążą balot jednocześnie.

Układ sterujący ICON może rozpoczynać i przeprowadzać proces owijania balotu na zakończenie formowania każdego balotu.

Dalsze informacje dotyczące wyboru rodzaju opraw można znaleźć w rozdziale / akapicie „UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU / PROGRAM / USTAWIENIA PROGRAMOWE

Dalsze informacje dotyczące wyboru rodzaju wiązania PODWÓJNEGO można znaleźć w akapicie „UKŁAD STERUJĄCY ICON / MENU / PROGRAM / USTAWIENIA ROBOCZE

### 9.5 WYŁADUNEK BALOTU

Na zakończenie wiązania każdego balotu, siatka jest ucinana i układ sterujący ICON zgłasza potrzebę otwarcia śluzy i wyładowania balotu na podłoże.



#### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE UDERZENIEM**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Przed otwarciem śluzy i wyładowaniem balotu:**

- Upewnić się, że pozostajemy na płaskim podłożu lub w odpowiedniej pozycji w przypadku nachylonego podłoża, że w pobliżu nie znajdują się żadne osoby.
- Usunąć wszelkie osoby z pobliża urządzenia, szczególnie z obszaru z tyłu za śluzą.

Następnie, za pomocą hydraulicznej dźwigni wyboru, na ciągniku, otworzyć śluzę.

Odczekać, aż balot zostanie wyrzucony i zamknąć śluzę.

W tym momencie układ sterujący ICON informuje, że urządzenie jest gotowe do wykonania nowego cyklu pracy.

Jeżeli śluza nie zamknie się normalnie, układ sterujący ICON ostrzega o problemie.



#### **WAŻNE!**

**Nigdy nie rozpoczynać zbioru, jeżeli śluza nie jest zamknięta lub jeżeli otwarty jest jeden z jej zaczepów.**

Jest także możliwe zastosowanie zliczania balotów za pomocą układu sterującego ICON.

Wszystkie szczegółowe informacje dotyczące poszczególnych faz formowania, wiązania i wyładunku balotu opisane są w UKŁAD STERUJĄCY ICON / OPIS FUNKCJI - EKRAN ROBOCZY / INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ

## 9.6 ODBLOKOWANIE PRODUKTU

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Jeżeli prasa zablokuje się z produktem podczas pracy, nie należy próbować wyjmowania produktu z urządzenia podczas jego pracy.

Przed rozpoczęciem oczyszczania:



- Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż wszystkie poruszające się elementy zatrzymają się.
- Zawsze wyłączać system ICON.

## 9.6.1. OCZYSZCZANIE PODBIERACZA (HTI)

Produkt jest zablokowany pomiędzy nagarniaczem i zębami podbieracza.

**UWAGA!**

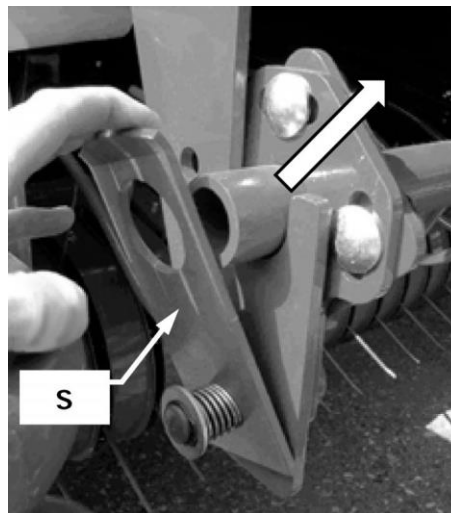
**ZAGROŻENIE UDERZENIEM**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zwracać uwagę przy zwalnianiu wsporników "S", produkt pomiędzy podbieraczem i nagarniaczem może podrywać nagarniacz do góry.

- Przesunąć i obrócić wspornik "S" (po prawej i po lewej stronie), tak aby uwolnić nagarniacz i następnie wyjąć go.
- Włożyć rękawice odporne na przecięcie i z pomocą odpowiedniego wyposażenia oczyścić obszar gdzie produkt jest zablokowany.
- Po dokładnym oczyszczeniu obszaru zablokowanego zamontować nagarniacz na powrót i zabezpieczyć ponownie wspornikami "S".
- Po przeprowadzeniu czynności opisanych powyżej podłączyć ponownie WOM.



Jeżeli podbieracz nie obraca się to możliwe, że ścięta została śruba bezpieczeństwa podbieracza.

Wymianę śruby opisano w rozdziale: WYMIANA ZABEZPIECZEŃ PODBIERACZA.

**9.6.2. CZYSZCZENIE PODBIERACZA (HTR, HTC, HTU)**

Produkt jest zablokowany pomiędzy płytką zbierającą i zębami podbieracza.

**UWAGA!**

**ZAGROŻENIE UDERZENIEM**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

- Wyjmij płytkę kanału zbierającego (jak wskazano w akapicie: „PŁYTKA PODAJNIKA „).
- Włożyć rękawice ochronne zabezpieczające przed przecięciem i oczyścić obszar gdzie zablokowany jest produkt za pomocą odpowiedniego wyposażenia.
- Po całkowitym usunięciu blokady należy wymienić płytkę kanału zbierającego.
- Po przeprowadzeniu czynności opisanych powyżej podłączyć ponownie WOM.

Jeżeli podbieracz nie obraca się to możliwe, że ścięta została śruba bezpieczeństwa podbieracza.

Wymianę śruby opisano w rozdziale: WYMIANA ZABEZPIECZEŃ PODBIERACZA.

### 9.6.3. CZYSZCZENIE WIRNIKA (HTR, HTC, HTU)

Nadmiar produktu jest zablokowany pomiędzy wirnikiem i kanałem zbierającym.

Prasa automatyczna wyposażona jest w urządzenie zapobiegające blokowaniu się produktu podczas pobierania. W przypadku, kiedy nadmiar produktu zablokuje się w kanale doprowadzającym, sprzęgło przeciążeniowe WOM rozłączy się automatycznie i będzie słyszalny wyraźny hałas.

W takim przypadku:

- Model HTC i HTU: WOM ciągnika należy natychmiast rozłączyć i opuścić taśmę w dół za pomocą terminalu sterującego ICON i dźwigni wyboru w ciągniku (taśma w dół zamknięta). Wyjmij ostrza, jeśli znajdują się w komorze.  
model HTR: WOM ciągnika należy natychmiast rozłączyć i opuścić taśmę w dół za pomocą terminalu sterującego ICON i dźwigni ciągnika (taśma w dół zamknięta).

Ponownie włączyć WOM ciągnika przy niskich obrotach i powoli zwiększać obroty do 540 obr./min (nigdy nie przekraczać 610 obr./min).

W ten sposób nagromadzone produkty można łatwo przemieścić na zewnątrz komory balotującej.

Po usunięciu blokady kanału doprowadzającego:

- model HTC i HTU: WOM ciągnika należy włączyć pomocą terminalu sterującego ICON i dźwigni wyboru w ciągniku.
- model HTR: taśmę należy przywrócić do pozycji wyjściowej za pomocą dźwigni wyboru ciągnika.

UWAGA: Należy pamiętać, że, jeżeli nie są używane, noże muszą powrócić do pozycji spoczynkowej po zamknięciu taśmy.

Więcej informacji związanych z załączaniem i wyłączaniem noży można znaleźć w "ICON GŁÓWNE MENU/TRYB RĘCZNY / CIĘCIE".

Dopiero po zakończeniu wszystkich opisanych prac podłączyć z powrotem WOM i kontynuować pracę



#### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Nigdy nie należy stosować jakichkolwiek narzędzi lub kluczy na wale podczas pracy silnika ciągnika.**

**Nigdy nie zbliżać się do obracających się elementów podbieracza i utrzymywać bezpieczną odległość, kiedy ciągnik jest uruchomiony.**

Jeżeli nie jest możliwe odblokowanie produktu z kanału doprowadzającego za pomocą opisanej powyżej metody, należy odblokować kanał ręcznie.



#### **CAUTELA**

**POTENCJALNE ZGNIENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Jeżeli urządzenie dostarczone jest z układem tnącym (HTC, HTU), przeprowadzać te prace ze szczególną ostrożnością, ponieważ okolice wirnika są bardzo niebezpieczne ze względu na znajdujące się tam noże.**

**Stosować rękawice ochronne i odzież ochronną, i za pomocą odpowiednich narzędzi odblokować obszar zapchany produktem.**

Jeżeli jest to niezbędne wyjąć płytkę gromadzącą i poszukać dodatkowych informacji w rozdziale PŁYTKA PODAJNIKA



## 9.7 ZATRZYMANIE URZĄDZENIA



### **WAŻNE!**

Po zakończeniu pracy operator jest zobowiązany:



- Zatrzymać urządzenie.
- Upewnić się, że wszystkie poruszające się elementy zatrzymały się i pozostają w pozycji spoczynkowej.
- Zawsze wyłączać silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki; zaciągnąć hamulec ręczny.
- Zawsze wyłączać system ICON.

### 9.7.1. PARKOWANIE



#### **UWAGA!**

**ZAGROŻENIE WYWRÓCENIEM URZĄDZENIA.**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Przed przekazaniem urządzenia do przechowywania upewnić się, że nie pozostał w niej balot.**

Po zakończeniu pracy ustawić urządzenie na dogodnym płaskim podłożu, tak aby nie doszło do przypadkowego poruszenia.

- Umieścić kliny postojowe pod kołami lub, jeśli są zainstalowane na urządzeniu, użyj mechanicznego urządzenia postojowego.
- Obniżyć dźwignik parkowania na podłoże i zablokować je sworzniem bezpieczeństwa. Unieść urządzenie na 2+ 3 cm powyżej złącza z ciągnikiem w celu odłączenia od ciągnika.
- Unieść podporę wału kardana, następnie rozłączyć wał kardana od ciągnika i oprzeć o podporę.  
Zabezpieczyć go łańcuchem.
- Obniżyć ciśnienie w obwodzie hydraulicznym i:
  - Oprzeć małe koła podbieracza o podłoże; przesunąć dźwignię zaworu odcinającego na pozycję "**CLOSED**"; następnie rozłączyć przewód i umieścić na jego specjalnym gnieździe "**A**".
  - Rozłączyć wszystkie pozostałe przewody układu hydraulicznego i umieścić je na specjalnej podporze.
- Rozłączyć przewody elektryczne od układu oświetlenia i owinąć je wokół podpory.
- Rozłączyć przewód sygnałowy systemu "ICON" i owinąć go wokół podpory.  
Następnie wyjąć terminal sterujący i położyć w miejscu chronionym od zapylenia i niekorzystnych warunków pogodowych.
- Wyjąć sworzeń bezpieczeństwa i sworzeń blokujący z oka zaczepowego na drążku sterującym i następnie rozłączyć ciągnik od urządzenia.
- Odjechać ciągnikiem z bezpośredniego sąsiedztwa prasy.
- Zainstalować urządzenie na oku zaczepowym przed nieuprawnionym użyciem.

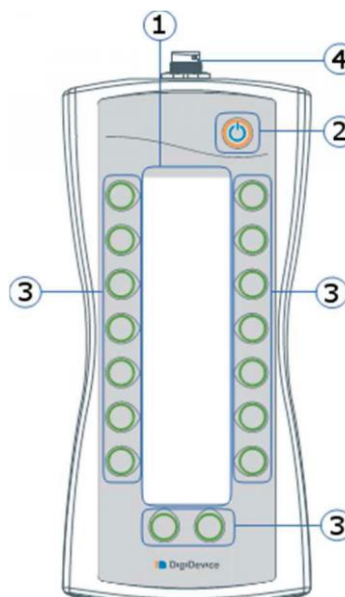
## 10 UKŁAD STERUJĄCY ICON

### 10.1 OSTRZEŻENIA OGÓLNE

- Należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi przez rozpoczęciem pracy ze wskaźnikiem masy.
- Należy upewnić się, że zasilanie elektryczne spełnia wymagania układu (12 V DC).
- Nie naciskać na wyświetlacz, ponieważ może to spowodować powstawanie przekłamanego obrazu.
- Nie należy skrobać ani uderzać wyświetlacza twardymi przedmiotami, które mogą go porysować lub trwale uszkodzić.
- Nie naciskać przycisków za pomocą twardych urządzeń.
- Nie stosować rozpuszczalników chemicznych do czyszczenia panelu.
- Nie stosować myjek wysoko lub niskociśnieniowych do mycia elementów układu sterującego
- Stosować jedynie wyposażenie dopuszczone przez Producenta.
- Konserwację układu może przeprowadzać tylko wykwalifikowany personel.
- Nie próbować otwierać lub używać w sposób niezgodny z przeznaczeniem
- Stosować układ sterujący jedynie zgodnie z jego przeznaczeniem i przestrzegając specyfikacji w instrukcji obsługi.
- Nie wyrzucać kartonów i materiałów opakowaniowych. Są one idealnym pojemnikiem do transportu jednostki. W przypadku przesyłania jednostki do innej lokalizacji, zapakować ją w oryginalne opakowanie
- Nie usuwać odpadowego produktu do odpadów komunalnych
- Usuwanie tego produktu może być dokonane jedynie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

## 10.2 OPIS JEDNOSTKI

- 1) WYŚWIETLACZ
- 2) PRZYCISK ON/OFF
- 3) PRZYCISKI OPERACYJNE
- 4) ZŁĄCZE



## 10.3 PODSTAWOWE FUNKCJE

### 10.3.1 PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY


Sprawdzić czy podłączone jest zasilanie elektryczne do wskaźnika.

### 10.3.2. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE

W celu włączenia jednostki nacisnąć krótko przycisk ON/OFF



Wskaźnik na wyświetlaczu zapali się, wyświetlane są komunikaty wstępne i prezentacja.

W celu wyłączenia układu nacisnąć przycisk ON/OFF  przez około 3 sekundy.

### 10.3.3. STOSOWANIE PRZYCISKÓW BOCZNYCH

Przyciski boczne działają, jak opisano przy ikonach na wyświetlaczu obok każdego z nich.

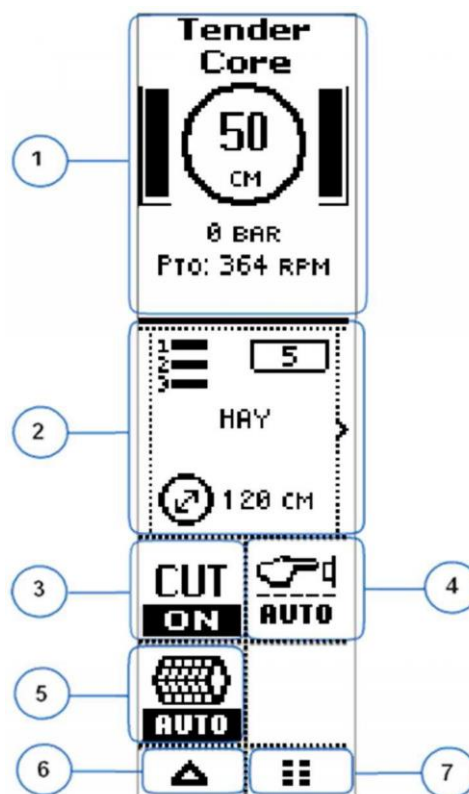
Przyciski pozwalają, w oparciu o ekran, wyświetlać inne ekrany, realizować komendy, wprowadzać wartości parametrów.

#### 10.4 OPIS FUNKCJI - EKRAN ROBOCZY

Na ekranie roboczym wyświetla się wizualizacja i komendy pozwalające operatorowi na przeprowadzanie zbioru produktu, wiązania i wyrzucania balotu.

- 1) INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ
- 2) OPISY
- 3) STATUS CIĘCIA
- 4) WIĄZANIE AUTO/RĘCZNE
- 5) START WIĄZANIA
- 6) INNE PRZYCISKI
- 7) MENU

Ekran podzielony jest na obszary, obejmujące wyświetlane dane i/lub komendy.



##### 10.4.1. 1) INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ

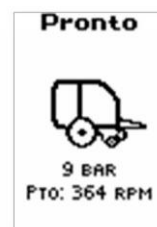
W tym obszarze wyświetlane są cykle fazy roboczej i wskaźniki realizacji cyklu:

- Gotowy;
- Komora wstępna;
- Miękki rdzeń balotu;
- Zbieranie;
- Wiązanie;
- Cięcie;
- Otwarcie;
- Wyrzut;
- (balot zablokowany);
- Zamknięcie

Niektóre sygnały dźwiękowe przyciągają uwagę operatora podczas zmiany fazy cyklu i wymagają podjęcia odpowiedniego działania lub w jakimkolwiek przypadku, w czasie bardziej delikatnych operacji (tj. wiązania).

**Wizualizacje podczas fazy zbierania (twardy rdzeń balotu):**

- FORMOWANIE ZGĘSZCZENIA BALOTU
- PRĘDKOŚĆ WOM (364 obr./min w powyższym przykładzie).



Kiedy formowanie balotu osiąga minimalny rozmiar, powyższy ekran jest zastępowany przez kolejny, na którym pojawia się również następująca informacja:

- CZUJNIKI BOCZNYCH DRAŻKÓW KOMORY ZAŁADINKOWEJ: wskazują operatorowi stronę urządzenia, która powinna zostać załadowana bardziej ze względu na utrzymanie wyrównania zgęszczenia balotu;
- FORMOWANIE ŚREDNICY BALOTU (58 cm w przykładzie)

**Wizualizacje podczas fazy zbierania (miękkie rdzeń balotu):**

- FORMOWANIE ZGĘSZCZENIA BALOTU
- PRĘDKOŚĆ WOM (364 obr./min w powyższym przykładzie).
- CZUJNIKI BOCZNYCH DRAŻKÓW KOMORY ZAŁADINKOWEJ: wskazują operatorowi stronę urządzenia, która powinna zostać załadowana bardziej ze względu na utrzymanie wyrównania zgęszczenia balotu;
- FORMOWANIE ŚREDNICY BALOTU (50 cm w przykładzie)



Kiedy formowanie balotu osiąga minimalny rozmiar, powyższy ekran jest zastępowany przez kolejny, urządzenie kontynuuje formowanie balotu, zgodnie z ustawieniami programu.

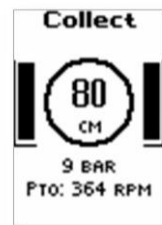


**Wizualizacje podczas fazy zbierania (balot w komorze wstępnej):**

- PRĘDKOŚĆ WOM (364 obr./min w powyższym przykładzie).
- CZUJNIKI BOCZNYCH DRAŻKÓW KOMORY ZAŁADUNKOWEJ: wskazują operatorowi stronę urządzenia, która powinna zostać załadowana bardziej ze względu na utrzymanie wyrównania zgęszczenia balotu;
- FORMOWANIE ŚREDNICY BALOTU



Kiedy formowanie balotu osiąga minimalny rozmiar, powyższy ekran jest zastępowany przez kolejny, urządzenie kontynuuje formowanie balotu, zgodnie z ustawieniami programu.





**UWAGA !** Jeżeli po umieszczeniu ramienia głównego, obwód hydrauliczny jest wciąż nieczynny, po naciśnięciu ramienia głównego poniżej średnicy komory wstępnej, system wyświetli następujący komunikat o błędzie wskazujący, że ustawienia komory są nieaktualne i że formowany jest balot z twardym rdzeniem. W celu odwrócenia ramienia głównego z powrotem do pozycji w komorze, należy wykonać komendy otwarcia i zamknięcia drzwiczek.



**UWAGA:** Po osiągnięciu 90 % ustawionej wartości zgęszczenia wiązania w programie, włącza się przerywany sygnał dźwiękowy.

**UWAGA !** Jeżeli zgęszczenie przekracza ustawioną w programie wartość dla wiązania, włączy się alarm zarówno dźwiękowy, jak i wizualny, aby wskazać operatorowi, że konieczne jest zatrzymanie pojazdu (i rozpoczęcie wiązania).

W przypadku cyklu ręcznego, z wiązaniem , które inicjowane jest przez operatora,

widok pozostaje stały w obszarze, a ikony  i  są pokazane obok właściwego przycisku, aby wskazać operatorowi, który przycisk nacisnąć, aby rozpocząć fazę wiązania balotu.



W przypadku cyklu automatycznego, po wyświetleniu komunikatu dla operatora, aby zatrzymał pojazd, rozpoczyna się faza wiązania.

UWAGA: jeżeli drzwiczki przez przypadek zostaną otwarte podczas fazy zbierania, włączą się sygnały dźwiękowy i wizualny, wskazujący operatorowi, że należy je zamknąć.



UWAGA: jeżeli taśma przez przypadek zostanie otwarta podczas fazy zbierania, włączą się sygnały dźwiękowy i wizualny, wskazujący operatorowi, że należy ją zamknąć. Następny ekran zmienia się z ekranem fazy zbierania.





**Widok podczas fazy wiązania SIATKI:**

- LICZBA WYKONANYCH OBROTÓW SIATKI.
- METRÓW ZUŻYTEJ SIATKI






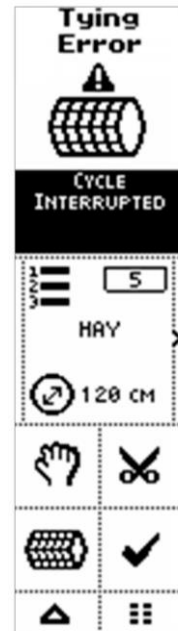
Podczas tej fazy operator może także wstrzymać cykl wiązania poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony. Prowadzi to do pojawienia się komunikatu o błędzie wiązania z wyborem kilku możliwości kontynuacji cyklu:

Wejść do trybu ręcznego w sekcji dotyczącej używanego rodzaju wiązania, aby wykonać

operacje ręczne, naciskając klawisz obok ikony  



- Uciąć siatkę, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 
- Przeprowadzić dalszą fazę wiązania, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 
- Kontynuuj cykl poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 



Podczas wiązania może zdarzyć się, że skończy się siatka. Prowadzi to do pojawienia się komunikatu o błędzie wiązania z wyborem kilku możliwości kontynuacji cyklu:

- Wprowadzenie trybu ręcznego w sekcji wyboru trybu wiązania, w celu przeprowadzenia



czynności ręcznych, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony

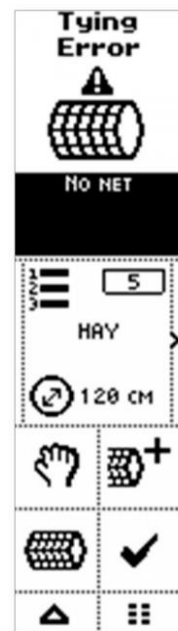


Przeprowadzenie zmiany rolki z siatką, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony



Przeprowadzić dalszą fazę wiązania, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony ;

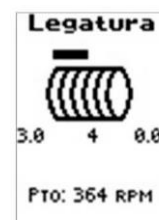
- Kontynuuj cykl poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 









**Widok podczas fazy wiązania SZNURKA:**

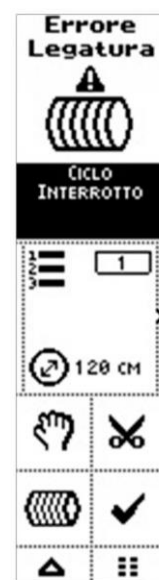
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY PO PRAWEJ STRONIE GŁOWICY BALOTU,
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY NA RDZENIU BALOTU,
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY PO LEWEJ STRONIE GŁOWICY BALOTU (STRONA TNĄCA);
- POZYCJA RAMIENIA WOBEC ZESPOŁU OWIJAJĄCEGO W STOSUNKU DO BALOTU; Czarny drążek zwiększa się od lewej do prawej (strona zespołu tnącego) w odpowiedzi na ruch ramienia,
- LICZBA OBROTÓW WOM



Podczas tej fazy operator może także wstrzymać cykl wiązania poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony. Prowadzi to do pojawienia się komunikatu o błędzie wiązania z wyborem kilku możliwości kontynuacji cyklu:

Wejść do trybu ręcznego w sekcji dotyczącej używanego rodzaju wiązania, aby wykonać operacje ręczne, naciskając klawisz obok ikony 

- Przetnij drut naciskając 
- Przeprowadzić dalszą fazę wiązania, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 
- Kontynuuj cykl poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 




Podczas wiązania może zdarzyć się, że skończy się siatka.  
Najpierw pojawi się ekran z dwoma trójkątami z wykrzyknikiem.



Legatura	
<i>m</i>	
3.0	s e.e
Pro:	546
obr./min	
i;= m	>
(? )i2e CM	
	: Z









Prowadzi to do pojawienia się komunikatu o błędzie wiązania z wyborem kilku możliwości kontynuacji cyklu:

- Wprowadzenie trybu ręcznego w sekcji wyboru trybu wiązania, w celu przeprowadzenia

czynności ręcznych, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 

- Uruchom procedurę ze wskazówkami dotyczącymi ładowania rolek drutu opisaną w paragrafie „ZAKŁADANIE SZNURKA”.

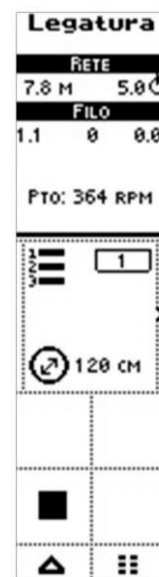
- Przeprowadzić dalszą fazę wiązania, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 
- Kontynuuj cykl poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 

Errore Legatura	
	
	
MANCANZA FILO	
	1
>	
 120 CM	
	
	
	

**Widoki podczas fazy wiązania PODWOJNY SZNUREK / SIATKA:**

Wyświetlacz pokazuje wszystkie dane, które operator może odczytać w zależności od konfiguracji urządzenia:

- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY (START OD ZERA AŻ DO WARTOŚCI USTAWIONEJ W PROGRAMIE)
- ILOŚĆ DRUTU WIĄŻĄCEGO BALOT Z UWZGLĘDNIENIEM LICZBY OBROTÓW;
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY PO PRAWEJ STRONIE GŁOWICY BALOTU,
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY NA RDZENIU BALOTU,
- OBROTY DRUTU WYKONANE PRZEZ ZESPÓŁ OWIJAJĄCY PO LEWEJ STRONIE GŁOWICY BALOTU (STRONA TNĄCA);
- LICZBA OBROTÓW WOM



**UWAGA:** Wiązanie podwójnego drutu i siatki korzysta z parametrów poszczególnych zestawów z drutu i siatki do osobnego użytku.

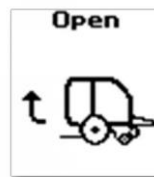
**Wizualizacje podczas fazy otwarcie (OPEN):**

- STATUS URZĄDZENIA (DRZWICZKI ZAMKNIĘTE).
- OPERATOR JEST ZOBOWIĄZANY OTWORZYĆ DRZWICZKI ZA POMOCĄ DŹWIGNI HYDRAULICZNEJ ZNAJDUJĄCEJ SIĘ NA POKŁADZIE CIĄGNIKA.

Podczas tej fazy operator może też zdecydować i nacisnąć przycisk obok ikony i pominąć sygnał czujnika wyrzutnika,

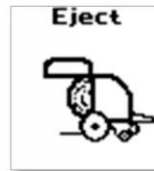


który informuje, że drzwiczki są zamknięte i przejść do następnej fazy lub nawet powtórzyć fazę wiązania, poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony.



Wizualizacje podczas fazy wyładunku balotu:

- STATUS URZĄDZENIA (OTWARTE DRZWICZKI Z BALOTEM WEWNĄTRZ URZĄDZENIA);



UWAGA: jeżeli balot zablokuje się podczas tej fazy, włączą się sygnały dźwiękowy i wizualny, wskazujący operatorowi, że należy sprawdzić stan urządzenia.

Podczas tej fazy operator może też zdecydować i nacisnąć przycisk obok ikony i pominąć sygnał czujnika wyrzutnika,



i przejść do następnej fazy.

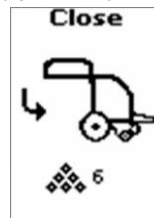
Można tego dokonać także w przypadku, kiedy czujnik wyrzutnika nie wykryje prawidłowo wyrzucenia balotu i umożliwić kontynuację cyklu.

**Wizualizacje podczas fazy zamknięcia (CLOSE):**

- STATUS URZĄDZENIA (DRZWICZKI OTWARTE).
- OPERATOR JEST ZOBOWIĄZANY ZAMKNAĆ DRZWICZKI ZA POMOCĄ DŹWIGNI HYDRAULICZNEJ ZNAJDUJĄCEJ SIĘ NA POKŁADZIE CIĄGNIKA.
- POPRAWIONA LICZBA BALOTÓW NA AKTYWNYM LICZNIKU (6 balotów na liczniku)
- Podczas tej fazy operator może też zdecydować i nacisnąć przycisk obok ikony i pominąć sygnał czujnika wyrzutnika,



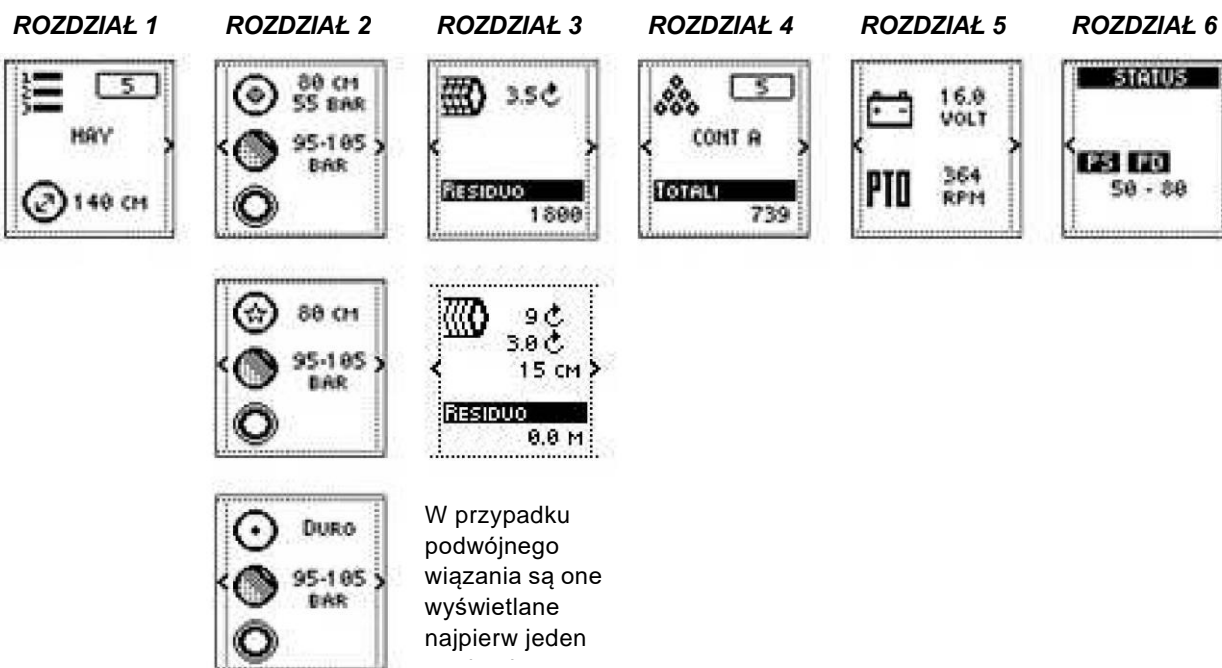
unikając sygnału czujnika drzwiczek, który wskazuje, że drzwiczki są otwarte, kończąc cykl. Po rozpoczęciu kolejnej fazy zbioru, na wyświetlaczu pojawi się komunikat informujący, że drzwiczki są otwarte.



W USTAWIENIA ROBOCZE podczas rozpoczęcia następnej fazy zbierania, wyświetlacz wyświetli komunikat informujący, że drzwiczki są otwarte (zaleca się aktywować tę opcję jedynie dla celów diagnostycznych lub na zakończenie pracy, w przypadku, kiedy wyposażenie jest uszkodzone).

**10.4.2. 2) OPISY**

Urządzenia i liczniki do bieżącej pracy, wyświetlane w różnych sekcjach:

**ROZDZIAŁ 1**

- LICZBA AKTYWNYCH PROGRAMÓW (5 w przykładzie powyżej)
- NAZWY AKTYWNYCH PROGRAMÓW (HAY w przykładzie powyżej)
- ŚREDNICA BALOTU (140 cm w przykładzie powyżej)

**ROZDZIAŁ 2****CECHY BALOTU:**

- **BALOT Z MIĘKKIM RDZENIEM:** ikona balotu z miękkim rdzeniem, ze zgęszczeniem i rozmiarem rdzenia, wskazanie wstępnego i końcowego zgęszczenia formowanego balotu, ikona balotu z korą (jeżeli program ma ustawienia balotów z korą);
- **BALOT Z KOMORĄ WSTĘPNĄ** ikona balotu z komorą wstępną, z rozmiarem komory wstępnej, wskazanie wstępnego i końcowego zgęszczenia formowanego balotu, ikona balotu z korą (jeżeli program ma ustawienia balotów z korą);
- **BALOT Z TWARDYM RDZENIEM:** ikona balotu z twardym rdzeniem, wskazanie wstępnego i końcowego zgęszczenia formowanego balotu, ikona balotu z korą (jeżeli program ma ustawienia balotów z korą);

**ROZDZIAŁ 3**

**UWAGA:** Obraz na wyświetlaczu będzie różny w zależności od rodzaju wiązania:

**SIATKA:**

- LICZBA OBROTÓW WIĄZANIA DLA AKTYWNEGO PROGRAMU
- POZOSTAŁA DŁUGOŚĆ SIATKI

**SZNUREK**

- LICZBA OBROTÓW DRUTU W ŚRODKU BALOTU
- LICZBA OBROTÓW DRUTU NA GŁOWICY BALOTU
- ODLEGŁOŚĆ DRUTU OD KRAŃCÓW BALOTU

**FILO-RETE**

- LICZBA OBROTÓW WIĄZANIA DLA AKTYWNEGO PROGRAMU
- POZOSTAŁA DŁUGOŚĆ SIATKI
- LICZBA OBROTÓW DRUTU W ŚRODKU BALOTU
- LICZBA OBROTÓW DRUTU NA GŁOWICY BALOTU
- ODLEGŁOŚĆ DRUTU OD KRAŃCÓW BALOTU

**ROZDZIAŁ 4**

- LICZBA AKTYWNYCH LICZNIKÓW (5 w przykładzie powyżej)
- NAZWA LICZNIKA (CONT A w przykładzie powyżej)
- BALOTÓW WYKONANYCH NA LICZNIK (739 w przykładzie powyżej)

**ROZDZIAŁ 5**

- RZECZYWISTE NAPIĘCIE BATERII (16,0 V w przykładzie powyżej)
- RZECZYWISTA PRĘDKOŚĆ WOM (364 obr./min w przykładzie powyżej).

**SEZIONE 6**

- KOŃCOWE WEJŚCIE AKTYWNE (PS, lewe drzwiczki, i PD, prawe drzwiczki, w

przykładzie powyżej) **KOMENDY**

Przycisk obok sekcji ułatwia przewijanie sekcji

**10.4.3. 3) STATUS CIĘCIA**WIZUALIZACJE

Ikona wyświetla status zespołu tnącego:



— CUT: zespół poza komorą



CUT ON: zespół w komorze

KOMENDY

Naciśnięcie przycisku obok ikony daje dostęp do strony zarządzania cięciem w trybie ręcznym, jest tu możliwe ręczne sterowanie zespołem tnącym.

**10.4.4. 4) WIĄZANIE AUTOMATYCZNE / RĘCZNE**WIZUALIZACJE

Tryb rozpoczęcia wiązania (automatyczny lub ręczny)

KOMENDY

Naciśnięcie przycisku obok ikony przełącza pomiędzy trybami wiązania.

**10.4.5. 5) START WIĄZANIA**WIZUALIZACJE

**UWAGA:** Ikona rozpoczęcia wiązania w trybie ręcznym lub automatycznym będzie się różnić w zależności od rodzaju wiązania:

SIATKA = I 



SZNUREK = I I

SZNUREK/SIATKA = 



Różne ikony startowe w zależności od trybu wiązania automatycznie  lub ręcznie

KOMENDY

Nacisnąć przycisk obok ikony w celu rozpoczęcia cyklu wiązania.

W przypadku wyboru trybu ręcznego, operator stosuje ten przycisk do rozpoczęcia wiązania.

W przypadku wyboru trybu automatycznego, cykl wiązania rozpoczyna się po osiągnięciu zaprogramowanego zgęszczenia balotu.

Nawet w trybie automatycznym, przycisk obok ikony rozpoczyna fazę wiązania.

#### 10.4.6. 6 INNE PRZYCISKI

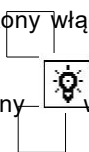
## KOMENDY


Nacisnąć przycisk poniżej tej ikony, aby uzyskać dostęp do informacji potrzebnych na wyświetlanym ekranie (jeżeli jest)

Oprócz funkcji przycisków opisanych powyżej, dostępne są następujące komendy:



Naciśnięcie bocznego przycisku obok ikony  włącza / wyłącza światła drogowe;



Naciśnięcie bocznego klawisza obok ikony  włącza / wyłącza światła robocze i serwisowe;



- Naciśnięcie przycisku obok ikony  pozwala wejść do Ustawień parametrów



 **AGA: Ikona wiązania będzie się różnić w zależności od rodzaju wiązania:**



Naciśnięcie bocznego przycisku obok ikony rozpocznie procedurę zmiany rolki siatki; postępuj zgodnie z instrukcjami na wyświetlaczu, aby zmienić rolkę;

Naciśnięcie bocznego klawisza obok ikony  powoduje przejście do procedury zmiany wątku;



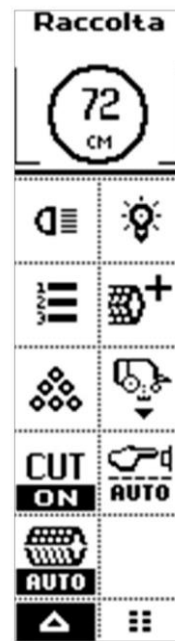
- Naciśnięcie przycisku obok ikony  pozwala przejść na stronę licznika;
- Naciśnięcie przycisku obok ikony  pozwala na wejście do Zarządzania taśmą, gdzie możliwe jest zarządzanie zespołem tnącym.



#### 10.4.7. 7) MENU

## KOMENDY

Nacisnąć przycisk poniżej ikony, aby wejść do głównego menu.



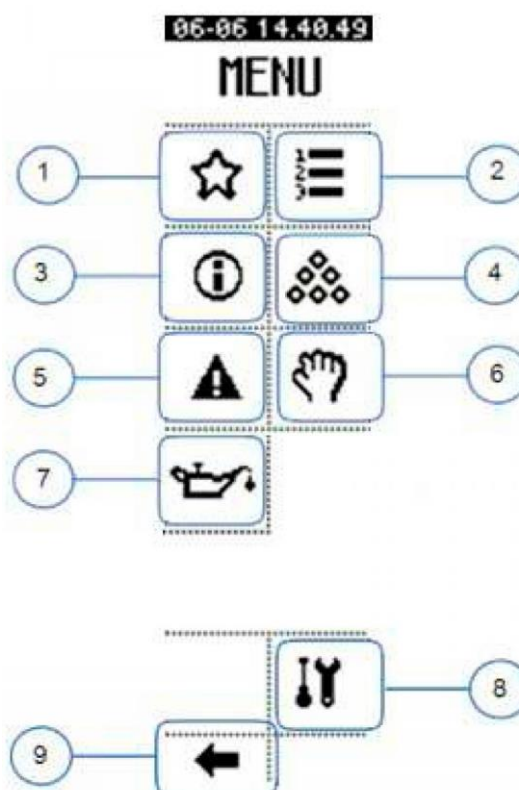


## 10.5 MENU GŁÓWNE

Menu główne obejmuje ikony, które prowadzą do innych menu, opisane są one poniżej.

- 1) USTAWIENIA ROBOCZE
- 2) PROGRAM
- 3) INFORMACJA SYSTEMOWA
- 4) LICZNIKI
- 5) ZDARZENIA W SYSTEMIE
- 6) TRYB RĘCZNY
- 7) SMAROWANIE
- 8) USTAWIENIA ZAAWANSOWANE
- 9) POWRÓT DO EKRANU ROBOCZEGO

Nacisnąć przyciski obok ikon w celu wejścia do danych menu





### 10.5.1. USTAWIENIA ROBOCZE

WIZUALIZACJE (str. 1)

- SYMULACJA WOM
- WYŁĄCZENIE ZACZEPÓW: wybór wyłączenia zaczepów łańcucha (Tak/Nie)
- WYŁĄCZENIE ŚREDNICY: wybór wyłączenia widoku średnicy balotu (Tak/Nie)
- WYŁĄCZENIE TAŚMY: wybór wyłączenia kontroli stanu taśmy zamykającej (Tak/Nie);



KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć przyciski obok ikon i , w celu wyboru aktywacji lub wyłączenia funkcji.

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

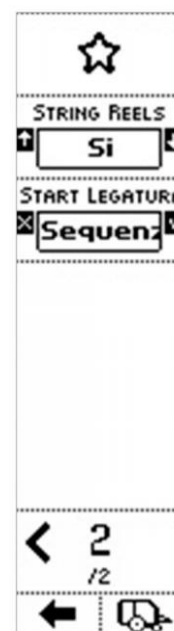
- Nacisnąć przycisk obok ikony w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;

## WIZUALIZACJE (str. 2)

• **ZWIJACZE SZNURKOWE:** pozwala na pracę bez kontroli rolek drutu (TAK / NIE). Aktywne sterowanie pozwala na prawidłowe zamocowanie drutu do balotu. Przy aktywnym sterowaniu rolkami ramię zespołu wiążącego drut wchodzi do komory i zatrzymuje się na pierwszej głowicy balotu. Pozostaje nieruchomo, czekając na pierwszą głowicę, aż drut prawidłowo połączy się z balotem (koła pasowe muszą się obracać). Następnie rozpoczyna się faza wiązania.

Ponadto przy aktywnej kontroli, po związaniu i kolejnych fazach cięcia, koła pasowe powinny zostać wykryte jako nieruchome. Jeśli z drugiej strony drut nie zostanie prawidłowo przecięty, a koła pasowe nadal się obracają, pojawi się komunikat alarmowy „Drut w ruchu”.

Wyłączenie kontroli rolek nie pozwala na wskazanie prawidłowego połączenia drutu z balotem ani na to, że drut został przecięty.



**START WIĄZANIA:** wybór metody wiązania.

- SEKWENCYJNE
- SYNCHRONICZNE
- ASYNCHRONICZNE

## KOMENDY (str. 2)

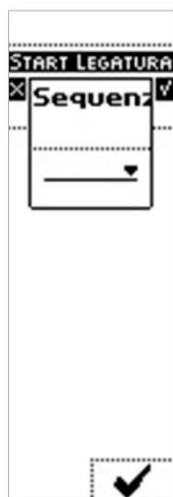
Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

☑ Nacisnąć przyciski obok ikon i ✓, w celu wyboru aktywacji lub wyłączenia funkcji.

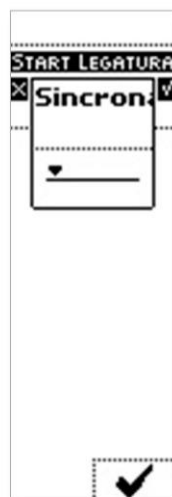
☑ Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony ✓ lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

Naciśnij boczne klawisze obok ikon i ☒ możesz przewijać menu i wybierać metodę wiązania:

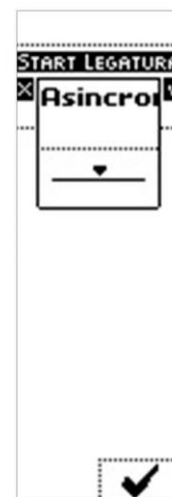
## SEKWENCYJNE



## SYNCHRONICZNE



## ASYNCHRONICZNE



Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony i lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

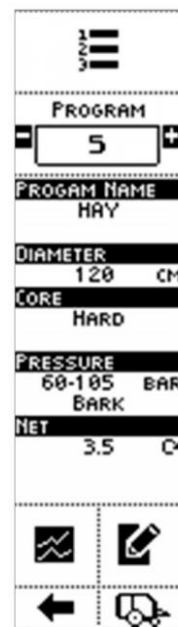
- Nacisnąć przycisk obok ikony ← w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony ☒, aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk obok ikony ↶ w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;





### 10.5.2. PROGRAM





#### WIZUALIZACJE

- NUMER PROGRAMU (od 1 do 10);
- NAZWA PROGRAMU;
- USTAWIENIA GŁÓWNE PROGRAMU;
- ŚREDNICA BALOTU;
- USTAWIENIA RDZENIA BALOTU (80 cm średnica komory wstępnej w przykładzie)
- NACISK WIĄZANIA; (od 90 do 105 barów na końcu komory wstępnej i początku kory)
- UŻYTA DŁUGOŚĆ SIATKI; (3,5 w przykładzie)



#### KOMENDY

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy. Nacisnąć przyciski obok ikon  i  w celu wybrania innego programu; główne cechy tego programu będą wyświetlone poniżej (nazwa, ustawienia);

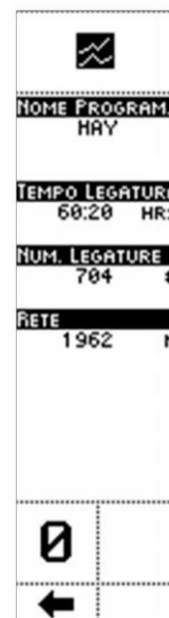
- Przycisk obok ikony  aktywuje ekran wyświetlający statystyki odnoszące się do wybranego programu;
- Przycisk obok ikony  aktywuje ekran wyświetlający cechy odnoszące się do wybranego programu;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



### 10.5.2.1 STATYSTYKI PROGRAMOWE

#### WIZUALIZACJE

- NAZWA PROGRAMU;
- CZAS PRACY: godziny pracy urządzenia (od ostatniego zerowania)
- LICZNIK BALOTÓW: liczba balotów wykonanych w wybranym programie (od ostatniego zerowania);
- ZUŻYCIE SIATKI: metry siatki zużyte z wybranym programem (od ostatniego zerowania);



#### KOMENDY

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Nacisnąć przycisk poniżej ikony aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony w celu wyzerowania statystyk odnoszących się do wybranego programu.



### 10.5.2.2. USTAWIENIA PROGRAMOWE

WIZUALIZACJE (str. 1)

- **NAZWA PROGRAMU:** nazwa wybranego programu;
- **ŚREDNICA;**
- **RDZEŃ:**
  - **TWARDY:** rdzeń balotu uformowany z ustawieniem wstępnego zgęszczenia;
  - **KOMORA WSTĘPNA:** rdzeń balotu jest formowany bez ciśnienia na materiał, aż zostanie osiągnięta średnica rdzenia;
  - **MIĘKKI:** rdzeń balotu jest formowany z ciśnieniem wskazanym przez parametry, aż do osiągnięcia średnicy rdzenia;
- **ŚREDNICA RDZENIA:** średnica rdzenia balotu, z wybrany programem;
- **NACISK WIĄZANIA BALOTU Z RDZENIEM MIĘKKIM** (parametry wyświetlane jedynie jeżeli wybrano tryb MIĘKKIEGO RDZENIA): nacisk wiązania rdzenia balotu z wybranym programem.



KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.



Nacisnąć przycisk obok ikony, aby wejść do ekranu, gdzie mogą być wprowadzane dane:

Nazwa programu	
<b>HOY</b>	
abc..	3€
OBC	DEF
GHI	JKL
nun	PQRS
TUV	WXYZ
<b>X</b>	1 ✓

W przypadku parametru NAZWA PROGRAMU, na przykład, naciśnięcie przycisków obok ikon zawierających litery, pozwala wprowadzić do 13 znaków.



Przyciski obok ikon pozwalają na wybór dużych liter, małych liter, lub klawiatury numerycznej.





Przycisk obok ikony czyści ostatnio wprowadzony znak. Kiedy przytrzymamy naciśnięte, cała linia zostanie wyczyszczona.






Przycisk obok ikony pozwala wprowadzić symbole (+ - % , .).





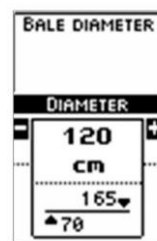
Po wprowadzeniu danych, wyjść z menu potwierdzając za pomocą ikony **X** lub wyjść bez potwierdzenia poprzez naciśnięcie przycisku poniżej ikony **✓**



Nacisnąć przycisk obok ikony  i , aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry. Wartość parametru może być

W przypadku parametru ŚREDNICA, naciśnięcie przycisków obok ikon  i , wartości parametru mogą być modyfikowane w zakresie od 70 do 165 cm

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.


- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.






Nacisnąć przycisk obok ikony  i , aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry, z krótkim opisem parametru:



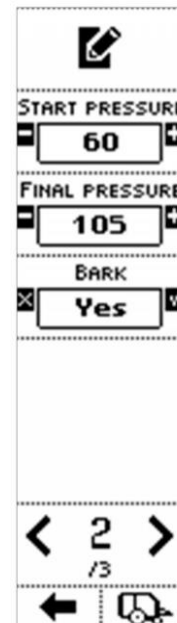
ze wstępnie ustawionej listy z krótkim opisem parametru. W tym przypadku jest to tryb wyboru rdzenia balotu.

Ustawioną wartość można potwierdzić za pomocą  lub odczekać pięć sekund, po czym system powraca do poprzedniego ekranu.

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.

## WIZUALIZACJE (str. 2)

- **ZGĘSZCZENIE WSTĘPNE:** ciśnienie wstępne formowania balotu, po sformowaniu rdzenia.
- Podczas tworzenia balotu wartość ta zmienia się liniowo, aż do osiągnięcia końcowego zgęszczenia, jak opisano poniżej;
- **ZGĘSZCZENIE KOŃCOWE:** zgęszczenie końcowe balotu. Podczas tworzenia balotu, zgęszczenie zmienia się od wartości zgęszczenia wstępnego, jak opisano powyżej, aż do osiągnięcia wartości końcowej, kiedy balot jest ukończony;
- **KORA:** wybór zewnętrznej formacji warstwy z maksymalnym zgęszczeniem.







## KOMENDY (str. 2)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.



Nacisnąć przycisk obok ikony, aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry, z krótkim opisem parametru:

W przypadku parametrów ZGĘSZCZENIA WSTĘPNEGO, naciśnięcie przycisków  obok ikon  i , i wartości parametru mogą być modyfikowane w zakresie od 50 do 210 barów.


Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.







Naciśnij boczny klawisz obok ikon  i , aby przejść do ekranu, na którym możesz wybrać,



czy funkcja ma być aktywowana, wraz z krótkim opisem samej funkcji. W takim przypadku powstaje zewnętrzna kora balotu.

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



## WIZUALIZACJE (str. 3)

**UWAGA: Elementy powiązania są reprezentowane przez pojedynczy ekran, niezależnie od rodzaju zestawu powiązań.**

- **MATERIAŁ WIAŻĄCY:** wybór typu materiału wiążącego w wybranym programie:
- **SIATKA:** balot jest wiązany siatką;

Parametry pokazane tylko dla wiązania siatką

- liczba zwojów siatki podczas wiązania;

- **SZNUREK:** balot jest wiązany sznurkiem

Parametry pokazane tylko dla wiązania sznurkiem

- Liczba obrotów jest niewystarczająca na końcówce balotu.
- Odległość od zewnętrznych krawędzi balotu, od której mają być uruchamiane cewki
- Liczba obrotów sznurka w środku balotu.



- **PODWÓJNY SZNUREK-SIATKA:** balot jest wiązany podwójnie sznurkiem-siatką;

Dla PODWÓJNY SZNUREK-SIATKA wszystkie opisane powyżej parametry są wyświetlane




## KOMENDY (str. 3)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć przycisk obok ikony  i , aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry,



z krótkim opisem parametru: W tym przypadku typu materiału wiążącego.

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.




Nacisnąć przycisk obok ikony, aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry, z krótkim opisem parametru:






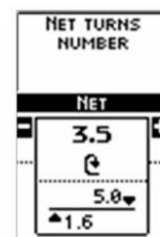
W przypadku parametrów ZGĘSZCZENIA WSTĘPNEGO, naciśnięcie przycisków obok ikon

i  wartości parametrów mogą być modyfikowane w zakresie od 1,6 do 5 BAI

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony 

lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

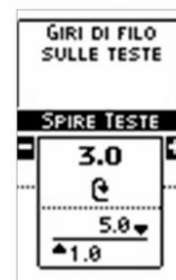
- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.






W przypadku parametru CEWKI GŁOWICY naciśnięcie bocznych przycisków obok przycisku

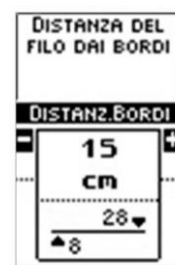





ikony  i , można zmienić wartość parametru we wskazanym







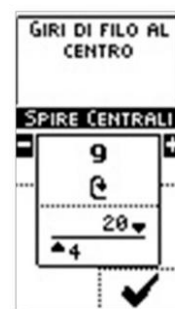
W przypadku parametru ODLEGŁOŚCI KRAWĘDZI, naciśnięcie bocznych przycisków obok ikon  i  umożliwia zmianę wartości parametru we wskazanym zakresie od 8 do 28 cm.




Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.



- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.

W przypadku parametru  CEWKI CENTRALNE, naciskając boczne przyciski obok ikon  i , można zmieniać wartość parametru we wskazanym zakresie od 4 do 20 obr./m. Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 5 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.



- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



### 10.5.3. INFORMACJA SYSTEMOWA

#### WIZUALIZACJE (str. 1)

- FIRMWARE: nazwa, kod i data wersji oprogramowania zainstalowanego w systemie;
- CHECKSUM: unikalny kod powiązany z zainstalowanym oprogramowaniem;
- FREE MEMORY: dostępna pamięć;
- USED MEMORY: zajęta pamięć;
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (str. 1)




- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.

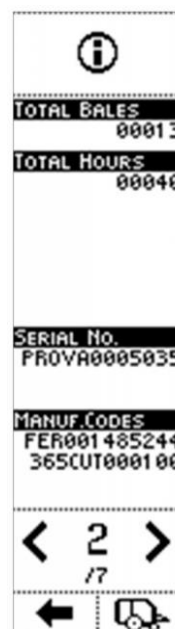


#### WIZUALIZACJE (str. 2)

- LICZBA BALOTÓW: całkowita liczba balotów wyprodukowanych przez urządzenie od początku jego pracy;
- LICZBA GODZIN PRACY: całkowita liczba godzin pracy urządzenia od początku jego pracy;
- NR SERYJNY: numer seryjny egzemplarza;
- KOD PRODUCENTA;
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (str. 2)




- Nacisnąć przycisk obok ikony , w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.



## WIZUALIZACJE (str. 3-5)

- GŁÓWNE CECHY URZĄDZENIA: wartości parametrów urządzenia
- NR STR. /LICZBA STRON

## KOMENDY (str. 3)

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.






## WIZUALIZACJE (str. 6)

- INFORMACJE TESTOWE Informacja o testach urządzenia przeprowadzonych przez Producenta.

- NR STR. /STRON OGÓŁEM

## KOMENDY (str. 6)

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.






**WIZUALIZACJE (str. 7)**

Informacje o modułach zainstalowanych na urządzeniu i wersji firmware. Kod na czarnym tle w lewej kolumnie wskazuje, jakie wyposażenie jest zainstalowane, jeżeli komunikuje się ono ze sterowaniem, w prawej kolumnie wyświetlana jest wersja firmware modułu. W pokazanym przykładzie:

- PB: skrzynka zasilania elektrycznego (i jej oprogramowanie)
- MR: skrzynka modułu wiązania siatką (i jej oprogramowanie);
- MF: skrzynka modułu wiązania sznurkiem (i jej oprogramowanie);
- ME: moduł sterujący zaworami cięcia/taśmy (i jego oprogramowanie)
- DI: moduł czujnika średnicy (i jego oprogramowanie);
- PT: moduł czujnika WOM (i jego oprogramowanie);
- PS: moduł czujnika cyfrowego lewych drzwiczek (i jego oprogramowanie);
- PD: moduł czujnika cyfrowego prawych drzwiczek (i jego oprogramowanie);
- CS: moduł czujnika załadowania lewej komory (i jego oprogramowanie);
- CD: moduł czujnika załadowania prawej komory (i jego oprogramowanie);
- DM: moduł czujnika średnicy maksymalnej (i jego oprogramowanie);
- P1: moduł czujnika ciśnienia formowania balotu (i jego oprogramowanie);
- PE: moduł aktywatora elektronicznego ciśnienia (i jego oprogramowanie);
- GV: moduł aktywatora zmiennej geometrii (i jego oprogramowanie)
- DV: moduł rozdzielacza oleju od drzwiczek do ostrzy i zespołu podstawy (i jego oprogramowanie układowe);
- FC: moduł uruchamiający z zamkniętą podstawą (i jego oprogramowanie układowe);
- GR: moduł automatycznego progresywnego smarowania (i jego oprogramowanie układowe);
- L1: moduł oświetlenia (i jego oprogramowanie);
- NR STR. /LICZBA STRON

**KOMENDY (str. 7)**

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.

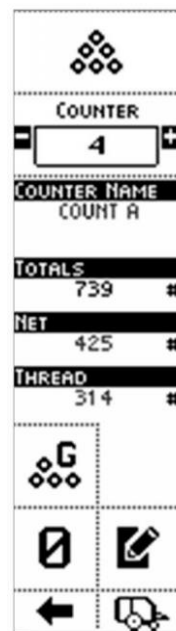


#### 10.5.4. LICZNIKI



##### WIZUALIZACJE






**UWAGA** dźwięk licznika urządzenia do wiązania jest reprezentowany przez pojedynczy ekran, niezależnie od rodzaju zestawu do wiązania.

- LICZNIK W UŻYCIU: (od 1 do 10);
- NAZWA LICZNIKA;
- CAŁKOWITY: całkowita liczba balotów wytworzonych przy wybranym liczniku;
- SIATKA: całkowita liczba balotów wytworzonych z jednostką wiązania siatki, z wybranym licznikiem.
- SZNUREK: liczba balotów wytworzonych przy użyciu zespołu wiążącego drut, zliczona wybranym licznikiem;
- SZNUREK-SIATKA: patrz indywidualne mierniki dla SIATKA i DRUT opisanych powyżej.



##### KOMENDY

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy. Nacisnąć przyciski obok ikon  i  w celu wybrania innego programu; główne cechy tego programu będą wyświetlone poniżej (całkowite, siatka);

- Przycisk obok ikony , otwiera widok, na którym widoczne są wartości zachowane w liczniku ogólnym (suma wartości zachowanych w 10 licznikach).
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  w celu wyzerowania wartości odnoszących się do wybranego licznika.
- Przycisk obok ikony  wyświetla ekran, na którym można wprowadzić ustawienia dla wybranego licznika;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



#### 10.5.4.1. LICZNIK OGÓLNY

##### WIZUALIZACJE

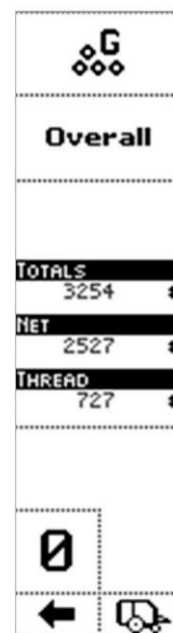
**UWAGA** dźwięk licznika urządzenia do wiązania jest reprezentowany przez pojedynczy ekran, niezależnie od rodzaju zestawu do wiązania.

- LICZNIK OGÓLNY;
- CAŁKOWITY: całkowita liczba balotów wytworzonych przy wybranym liczniku;
- SIATKA: całkowita liczba balotów wytworzonych z jednostką wiązania siatki, z wybranym licznikiem.
- SZNUREK: całkowita liczba balotów wytworzonych z jednostką wiązania sznurka, z wybranym licznikiem.
- SZNUREK-SIATKA: patrz indywidualne mierniki SIATKA i DRUT opisane powyżej.

##### KOMENDY

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Nacisnąć przycisk poniżej ikony w celu wyzerowania wartości odnoszących się do licznika ogólnego.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.






### 10.5.4.2. USTAWIENIA LICZNIKA

#### WIZUALIZACJE

NAZWA LICZNIKA: nazwa wybranego programu;

#### KOMENDY

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć przycisk obok ikony , aby wejść do ekranu, gdzie mogą być wprowadzane dane:



W przypadku parametru NAZWA PROGRAMU, na przykład naciśnięcie bocznych klawiszy obok ikon zawierających litery, można wstawić do 13 znaków.

abc...





- Przyciski obok ikon pozwalają na wybór dużych liter, małych liter, lub klawiatury numerycznej.



- Przycisk obok ikony czyści ostatnio wprowadzony znak. Kiedy przytrzymamy naciśnięte, cała linia zostanie wyczyszczona.

- Przycisk obok ikony  pozwala wprowadzić symbole (+ - % , .).

Po wprowadzeniu znaków, wyjść z menu i potwierdzić poprzez naciśnięcie ikony  lub nacisnąć ikonę  aby anulować wpis i powrócić do menu.










### 10.5.5. ZDARZENIA W SYSTEMIE

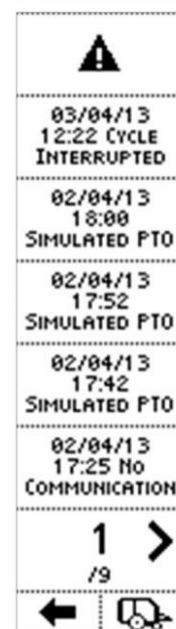
#### WIZUALIZACJE (str. 1)

- OPIS OSTATNICH 5 ZDARZEŃ
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.







#### WIZUALIZACJE (str. 2 do 9)

- OPIS DALSZYCH ZDARZEŃ (5 NA KAŻDY EKRAN);
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (da pagina 2 a pagina 9)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

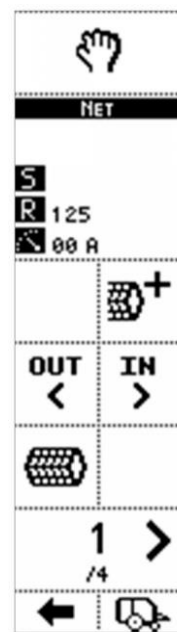
- Nacisnąć przycisk obok ikony , w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



### 10.5.6. TRYB RĘCZNY

#### WIZUALIZACJE (str. 1)

- Aktywuje czujnik zatrzymania siatki;
- Aktywuje czujnik impulsów rolki siatki i odpowiedni licznik;
- ZUŻYCIE SILNIKA ZESPOŁU WIĄŻĄCEGO: zużycie prądu, w A
- NR STR. /LICZBA STRON



#### KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.


- Przycisk obok ikony rozpoczyna proces zmiany rolki z siatką.  
Podczas zabiegu operator będzie musiał nacisnąć klawisze obok ikony , aby doprowadzić zespół wiążący na końcu skoku do komory;  
do wymiany i załadowania nowej rolki. W następnym kroku musisz nacisnąć klawisz obok ikony , aby zatrzymać zespół wiążący na końcu skoku w pozycji cięcia. Podczas obu ruchów zespołu wiązania operator może zatrzymać  
ruch naciskając przycisk obok ikony . Pod koniec procesu można wprowadzić długość załadowanej siatki (naciskając przyciski obok wartości parametru i wprowadzając nową wartość) i wyjść z procedury
- - Przycisk obok ikony pozwala na ruch zespołu wiążącego do pozycji cięcia; zespół wiążący przesuwa się, tak długo, jak długo przytrzymywany jest przycisk.
- - Przycisk obok ikony pozwala na ruch zespołu wiążącego do pozycji wewnątrz komory; zespół wiążący przesuwa się, tak długo, jak długo

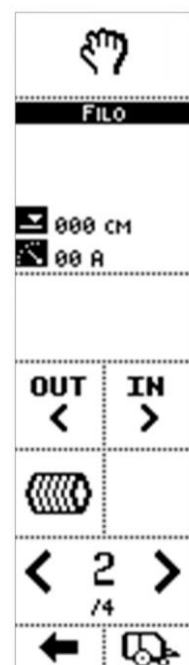
Naciśnij przycisk w pobliżu ikony aby aktywować automatyczną sekwencję testową ruchów, która powoduje, że zespół wiążący wykonuje wszystkie ruchy związane z cyklem roboczym, zgodnie z parametrami określonymi w używanym programie; operator ma możliwość przerywania sekwencji przez naciśnięcie przycisku obok ikony .



H lub aby ręcznie wyszukać punkty cięcia, naciskając przycisk obok ikony .




- Nacisnąć przycisk obok ikony w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.





WIZUALIZACJE (str. 2)

-  Wskazanie położenia liniowego siłownika elektrycznego zarządzającego drutem, wyrażone w cm;
- ZUŻYCIE SILNIKA ZESPOŁU WIĄŻĄCEGO: zużycie prądu, w A
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 2)

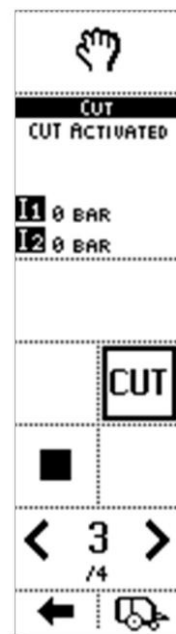
- Boczny klucz obok ikony  umożliwia przesunięcie siłownika sznurka do pozycji cięcia; siłownik sznurka porusza się, dopóki klawisz nie zostanie wciśnięty.
- Klawisz boczny w pobliżu ikony  umożliwia ruch siłownika sznurka wewnątrz komory; siłownik sznurka porusza się, dopóki klawisz nie zostanie wciśnięty.

Naciśnij przycisk obok ikony , aby aktywować automatyczną sekwencję testową ruchów, która powoduje, że siłownik sznurka wykonuje wszystkie ruchy związane z cyklem roboczym, zgodnie z parametrami zdefiniowanymi w używanym programie (w przypadku drutu, przechodzi z wlotu komory do wiązania pierwszej głowicy, następnie do części środkowej, a następnie do drugiej głowicy i kończy się poszukiwaniem punktów cięcia); operator może przerwać sekwencję, naciskając przycisk obok ikony  lub ręcznie wyszukać punkty cięcia, naciskając przycisk obok ikony .

- Naciśnięcie przycisku obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Naciśnięcie przycisku obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Naciśnięcie przycisku poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Naciśnięcie przycisku poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.

WIZUALIZACJE (str. 3)

- STATUS ZESPOŁU TNĄCEGO: widok może wskazywać na CUT OFF (zespół tnący nie jest w komorze) lub CUT ACTIVATED (zespół tnący w komorze);
- I1: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #1
- I2: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #2
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 3)





Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

CUT

Nacisnąć przycisk obok ikony w celu aktywacji zaworu cewkowego zespołu tnącego. W celu poruszenia nożami, po wybraniu układu hydraulicznego, niezbędne jest ręczne operowanie dźwignią hydrauliczną ciągnika w wymaganym kierunku (w komorze lub poza komorą). Po aktywacji zaworu cewkowego taśmy, operator może to wyłączyć

przycisk obok ikony


przycisk obok ikony \_\_\_\_\_ 1


- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.





WIZUALIZACJE (str. 4)

- STATUS TAŚMY: widok TAŚMA ZAMKNIĘTA lub OTWARTA;
- i3 (FC dla urządzeń bez zespołu tnącego): otwarty czujnik taśmy;
- I1: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #1
- I2: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #2
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 4)

Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu aktywacji zaworu cewkowego układu hydraulicznego taśmy. W celu otwarcia/zamknięcia taśmy, po wybraniu układu hydraulicznego, niezbędne jest ręczne operowanie dźwignią hydrauliczną ciągnika w wymaganym kierunku (w komorze lub poza komorą).

operator może wyłączyć ją poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony .

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do ekranu roboczego.



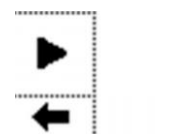
### 10.5.7. SMAROWANIE

#### WIZUALIZACJE




- **NUMER BALOTU:** liczba balotów po których włącza się automatyczny cykl smarowania (w oparciu o ustawienia w rozdziale 1);
- **NUMER GODZINY:** liczba godzin po których włącza się automatyczny cykl smarowania (w oparciu o ustawienia w rozdziale 1);
- **CZAS SMAROWANIA:** czas trwania automatycznego trybu smarowania (w oparciu o ustawienia w rozdziale 1).

Parametry można ustawić za pomocą **USTAWIEŃ ZAAWANSOWANYCH - OBSZAR ZAREZERWOWANY** menu.

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się ze sprzedawcą.



#### KOMENDY

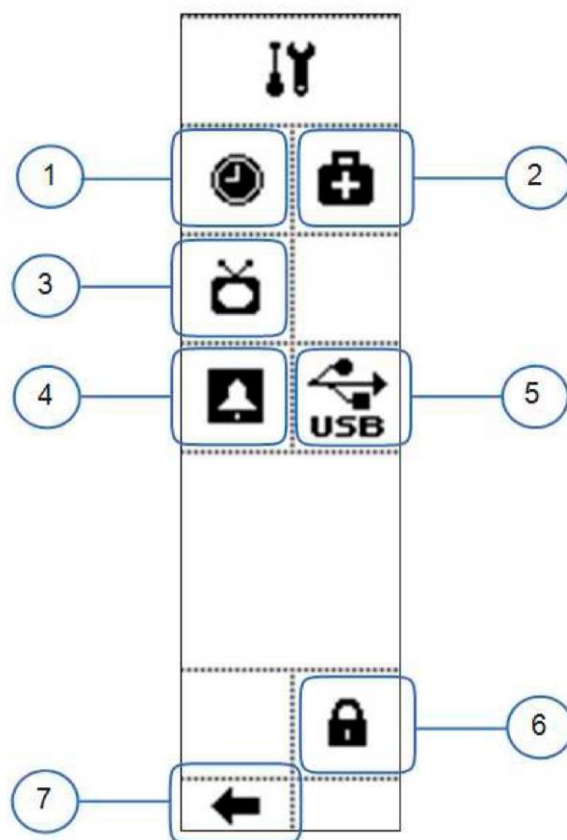
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby rozpocząć cykl smarowania. Podczas trwania cyklu, ikona zmieni się na , aby umożliwić zatrzymanie cyklu bez potrzeby oczekiwania na koniec cyklu.
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby powrócić do poprzedniego menu;



### 10.5.8 USTAWIENIA ZAAWANSOWANE

- 1) Zegar
- 2) Diagnostyka
- 3) Opcje interfejsu
- 4) Zarządzanie alarmami
- 5) Zarządzanie USB
- 6) Obszar zarezerwowany
- 7) Powrót do menu głównego

Nacisnąć przyciski obok ikon w celu wejścia do danych menu



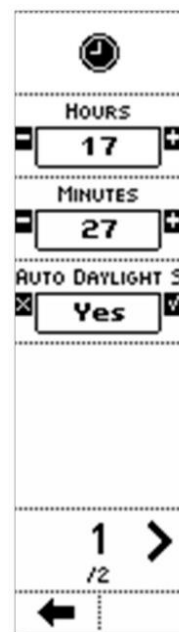


### 10.5.8.1. OPCJE ZAAWANSOWANE - ZEGAR



#### WIZUALIZACJE (str. 1)





- GODZINY;
- MINUTY;
- AKTUALIZACJA OSZCZĘDZANIA  
AUTOMATYCZNEGO ENERGII W ŚWIETLE  
DZIENNYM: automatycznie aktualizuje do  
trybu dziennego

AKTUALIZACJA: automatyczna aktualizacja



#### KOMENDY (str. 1)

Naciśnij boczne przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby zobaczyć nazwę menu przez około 2 sekundy;  
Naciśnij boczne klawisze obok ikon  i , aby uzyskać dostęp do ekranu, na którym można edytować wartość parametru:

W przypadku parametru GODZINY, na przykład, naciśnięcie przycisku obok ikon  i , regulują godzinę w zakresie od 0 do 23. Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub  poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.






- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.






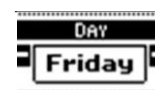
WIZUALIZACJE (str. 2)



- DZIEŃ: dzień tygodnia;
- DZIEŃ: dzień miesiąca;
- MIESIĄC;
- ROK;
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 2)

Naciśnij boczne przyciski obok symbolu , reprezentującego menu, aby zobaczyć nazwę menu przez około 2 sekundy;  
Naciśnij boczne klawisze obok ikon  i  aby uzyskać dostęp do ekranu, na którym można edytować wartość parametru:

W przypadku parametru GODZINY, na przykład, naciśnięcie przycisku obok ikon  i  regulują godzinę w zakresie od 1 do 31. Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony  lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.



- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.






### 10.5.8.2. OPCJE ZAAWANSOWANE - DIAGNOSTYKA

Dostęp i stosowanie funkcji menu diagnostyki są zarezerwowane wyłącznie dla wykwalifikowanego personelu, który został odpowiednio przeszkolony z działania urządzenia. Dla przeprowadzenia niektórych operacji, może być potrzebne hasło.

W celu jednoznacznego zdefiniowania funkcji, niektóre terminy wprowadzono jedynie w języku angielskim, aby uniknąć niejednoznaczności wynikających z tłumaczenia na różne języki.




#### WIZUALIZACJE (str. 1)


-  Aktywuje czujnik zatrzymania siatki;
-  Aktywuje czujnik impulsów rolki siatki i odpowiedni licznik;
- ZUŻYCIE SILNIKA ZESPOŁU WIĄŻĄCEGO: zużycie prądu, w A
- NR STR. /LICZBA STRON



<b>a</b>	
MET	
EI 2e5-365RPM	
Bee A	
WY JŚ CI E <	IN    1 :
®	
	
I>	
2 sekundy.	

#### KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok

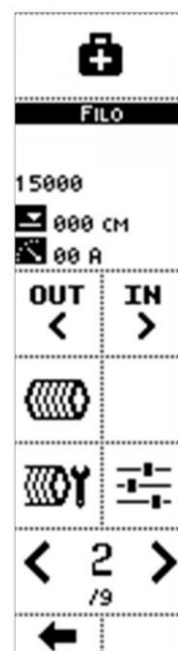
- Przycisk obok ikony  umożliwia poruszeniem zespołu wiążącego siatkę w stronę pozycji cięcia (cofnięty aktywator wrzeciona). Zespół porusza się tak długo, jak długo przytrzymamy przycisk.
- Klawisz obok ikony  umożliwia ruch siatki spoiwa wewnątrz komory (siłownik wrzeciona rozciągnięty); zespół porusza się tak długo, jak długo przytrzymujemy wciśnięty przycisk. Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu aktywacji automatycznej sekwencji testów ruchu, który powoduje, że zespół wiążący odbywa całą drogę związaną z cyklem roboczym, zgodnie z parametrami zdefiniowanymi w programie.

Nacisnąć przycisk obok ikony  w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlane na stronie; niektóre charakterystyczne parametry są wyświetlane na stronie;

- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.



WIZUALIZACJE (str. 2)


- Wskazanie położenia liniowego siłownika elektrycznego zarządzającego drutem, wyrażone w cm;
- ZUŻYCIE SILNIKA ZESPOŁU WIĄŻĄCEGO: zużycie prądu, w A
- NR STR. /LICZBA STRON




## KOMENDY (str. 2)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.




- Boczny klucz obok ikony  umożliwia przesunięcie siłownika sznurka do pozycji cięcia; siłownik sznurka porusza się, dopóki klawisz nie zostanie wciśnięty.
- Klawisz boczny w pobliżu ikony  umożliwia ruch siłownika sznurka wewnątrz komory; siłownik sznurka porusza się, dopóki klawisz nie zostanie wciśnięty.

Naciśnij przycisk obok ikony  , aby aktywować automatyczną sekwencję testową ruchów, która powoduje, że siłownik sznurka wykonuje wszystkie ruchy związane z cyklem roboczym, zgodnie z parametrami określonymi w używanym programie (w przypadku drutu , przechodzi od wlotu komory do wiązania pierwszej głowicy, następnie do części środkowej, a następnie do drugiej głowicy i kończy się poszukiwaniem punktów cięcia);

naciskając tylko przycisk obok ikony  rozpoczyna się procedura wprowadzania drutu do komory i kolejne wyszukiwanie punktów cięcia.

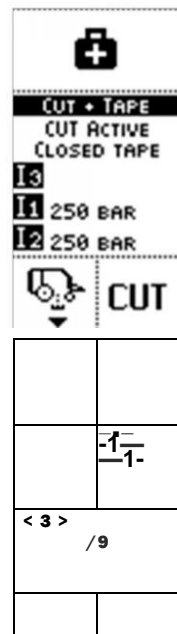
Nacisnąć przycisk obok ikony, w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlone na stronie;

## KOMENDY (str. 2)

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony  , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.

WIZUALIZACJE (str. 3)

- STATUS ZESPOŁU TNĄCEGO: widok może wskazywać na CUT OFF (zespół tnący nie jest w komorze) lub CUT ACTIVATED (zespół tnący w komorze);
- STATUS TAŚMY: widok TAŚMA ZAMKNIĘTA lub OTWARTA;
- I3 (FC dla urządzeń bez zespołu tnącego): czujnik otwarcia taśmy;
- I1: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #1
- I2: ciśnienie układu hydraulicznego, wskaźnik #2
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 3)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.



Nacisnąć przycisk obok ikony w celu aktywacji zaworu cewkowego układu hydraulicznego taśmy.

W celu otwarcia/zamknięcia taśmy, po wybraniu układu hydraulicznego, niezbędne jest ręczne operowanie dźwignią hydrauliczną ciągnika w wymaganym kierunku (otwarcie lub zamknięcie). Po aktywacji taśmy zawór cewkowy

operator może wyłączyć poprzez naciśnięcie przycisku obok ikony 1.

Nacisnąć przycisk obok ikony **CUT** w celu aktywacji zaworu cewkowego zespołu tnącego. W celu poruszenia nożami, po wybraniu układu hydraulicznego, niezbędne jest ręczne operowanie dźwignią hydrauliczną ciągnika w wymaganym kierunku (w komorze lub poza komorą). Po aktywacji zaworu cewkowego taśmy, operator może to wyłączyć


Przycisk obok ikony


Nacisnąć przycisk obok ikony, w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlone na stronie;



- Nacisnąć przycisk obok ikony w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.


WIZUALIZACJE (str. 4)

- Aktualne ustawienia w obwodzie zmiennej geometrii, proporcjonalnie do ustawień ciśnienia;
- Kontrola amperomierza w obwodzie zmiennej geometrii;

 Kontrola czujnika ciśnienia w komorze P1;

- Ikona zmiennej geometrii, z czarną ramką lub bez, I I lub  w zależności od tego, czy funkcja jest aktywna, czy nie;

- Ikona ciśnienia elektronicznego, bez lub z czarną ramką  lub, w zależności, czy funkcja jest aktywna,  czy nie ;

- Ikona zaworu przełączającego, z czarną ramką lub bez, lub  w zależności od tego, czy funkcja jest aktywna, czy nie;

- Ustawienie wartości ciśnienia;
- NR STR. /LICZBA STRON

KOMENDY (str. 4)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.



Nacisnąć przycisk obok ikony \_\_\_\_\_ w celu aktywacji obwodu zmiennej geometrii;



Nacisnąć przycisk obok ikony \_\_\_\_\_ w celu aktywacji obwodu ciśnienia elektronicznego;






Nacisnąć przycisk obok ikony \_\_\_\_\_ w celu aktywacji obwodu zmiennej geometrii;

Nacisnąć przyciski obok ikon  i , w celu zmiany ciśnienia;

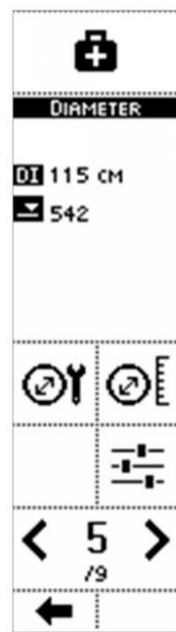


Nacisnąć przycisk obok ikony, w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlone na stronie;

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.

WIZUALIZACJE (str. 5)

- Wartość średnicy formowanego balotu (cm);
- Bezpośrednia kontrola czujnika średnicy;
- NR STR. /LICZBA STRON






KOMENDY (str. 5)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.






Nacisnąć przycisk obok ikony w celu aktywacji procedury samouczenia maksymalnej średnicy. Podczas procedury operator zostanie poproszony o całkowite otwarcie drzwiczek i ponowne ich zamknięcie. Jakiegokolwiek anomalie w procedurze zostaną zidentyfikowane za pomocą odpowiednich komunikatów diagnostycznych.

Należy zwrócić uwagę, że przeprowadzenie procedury samouczenia i kalkulacji maksymalnej średnicy nadpisuje wartości parametrów, które regulują tę funkcję: Należy ją przeprowadzać tylko, kiedy jest to niezbędne.

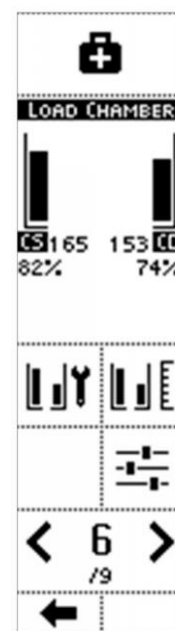
Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu aktywacji procedury kalkulacji maksymalnej średnicy dla urządzenia zgodnie z rozmiarem ostatniego balotu. Podczas przeprowadzania procedury operator zostanie poproszony o wprowadzenie wartości poprzez naciśnięcie przycisków obok ikon E3 and D. . Po wprowadzeniu wartości należy nacisnąć przycisk obok ikony  i  w celu potwierdzenia. Po wprowadzeniu wartości naciśnij , aby potwierdzić lub  anulować. Aby uzyskać dostęp do procedury, musisz wcześniej uformować przynajmniej jeden balot.

Nacisnąć przycisk obok ikony, w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlone na stronie;


- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony  aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.





WIZUALIZACJE (str. 6)


- Wartości określone przez prawy i lewy potencjometr obciążenia;
- Procent obciążenie po prawej i lewej;
- NR STR. /LICZBA STRON




KOMENDY (str. 6)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Naciśnij boczny przycisk obok ikony , aby aktywować kreatora, aby uruchomić procedurę samouczenia się maksymalnych i minimalnych położen czujników obciążenia. Podczas przeprowadzania procedury, operator zostanie poproszony o poruszenie czujnikami, aż osiągną one pozycje maks. i min. Jakiegokolwiek anomalie w procedurze zostaną zidentyfikowane za pomocą odpowiednich komunikatów diagnostycznych. Należy zwrócić uwagę, że przeprowadzenie procedury samouczenia i kalkulacji maksymalnej średnicy nadpisuje wartości parametrów, które regulują tę funkcję: Należy ją przeprowadzać tylko, kiedy jest to niezbędne.

Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do ekranu, na którym możliwy jest wybór wartości dla czujników obciążenia, opisanych jako Start (lewy i prawy) i czułość (lewy i prawy): wprowadzić wartości parametrów wstaw wartości parametrów, naciskając z boku przyciski obok ikon  i . Po wprowadzeniu wartości naciśnij , aby powrócić do ekranu wyświetlania opisanego powyżej.

Nacisnąć przycisk obok ikony , w zależności od poziomu dostępu zdefiniowanego przez wprowadzone hasło, niektóre parametry charakterystyczne będą wyświetlone na stronie;

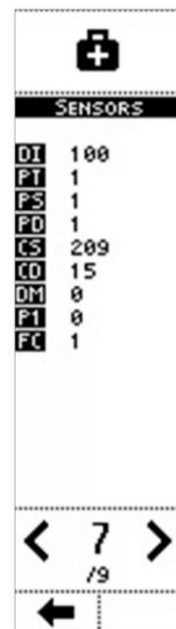
- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.

WIZUALIZACJE (str. 7)

## WIDOK STANU ZAINSTALOWANYCH CZUJNIKÓW




W przykładowym ekranie po prawej:

- DI: czujnik średnicy balotu;
- PT: czujnik prędkości obrotowej WOM;
- PS: czujnik zaczepu lewego drzwiczek; 1 = zamknięty, 0 = otwarty;
- PD: czujnik zaczepu prawego drzwiczek; 1 = zamknięty, 0 = otwarty;
- CS: lewy czujnik załadowania komory;
- CD: prawy czujnik załadowania komory;
- DM: czujnik maksymalnej średnicy balotu;
- P1: czujnik ciśnienia w komorze.
- FC: czujnik taśma zamknięta;



## KOMENDY (str. 7)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.



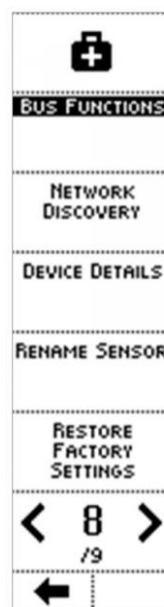
WIZUALIZACJE (str. 8)

/LICZBA STRON

KOMENDY (str. 8)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć jeden z przycisków obok sekcji NETWORK DISCOVERY w celu uzyskania dostępu do ekranu wyświetlającego kody identyfikacji dla urządzeń elektronicznych zainstalowanych na urządzeniu na początku (fabrycznie), w porównaniu do obecnego stanu urządzenia.




Nacisnąć jeden z przycisków obok sekcji DEVICE DETAILS w celu uzyskania dostępu do ekranów, na których wyświetlone są urządzenia elektroniczne zainstalowane aktualnie i aktywne, ze szczegółami dotyczącymi zainstalowanego oprogramowania.



Nacisnąć jeden z przycisków obok sekcji RENAME SENSOR w celu uzyskania dostępu do miejsca, gdzie można zmienić nazwy zainstalowanych czujników.

Zainstalowane czujniki muszą mieć unikalne nazwy. Jeżeli nastąpi potrzeba wymiany jednego lub więcej czujników, podłączać je pojedynczo i stosować się do wyświetlanych instrukcji.

Po połączeniu nowych czujników, wprowadzić kod identyfikacyjny (ID) poprzez wyświetloną klawiaturę (XX = czujnik) i uruchomić odnajdywanie czujnika poprzez naciśnięcie przycisku poniżej ikony .

SZUKAJ ID 1	
AB	3€
C..	
1	i 2
3	i 4
	j 6
7	j 8
9	i o .
X	i ✓

Kiedy urządzenie rozpozna szukany czujnik, wyświetli się ekran, gdzie należy wprowadzić kod identyfikacyjny czujnika: nacisnąć ikonę





it


XX



1

SE  
T  
.....IN

Wprowadzić kod identyfikacyjny  poprzez wyświetloną klawiaturę i potwierdzić za pomocą przycisku poniżej ikony .

SET NEW ID	
BBC..	CI
.	
1	2
3	A
5	6
7	8
9	0-
X	

Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do następnej strony,
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.

WIZUALIZACJE (str. 9)

## WIDOK NIEKTÓRYCH DANYCH DOTYCZĄCYCH STANU URZĄDZENIA

## KOMENDY (str. 9)



Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

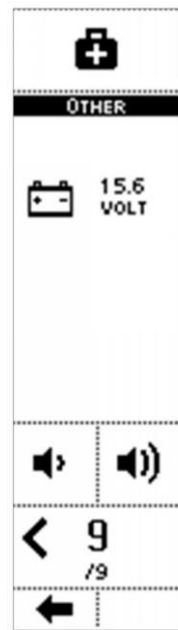


Przycisk obok ikony wykorzystywany jest do kontroli poziomu dźwięku zewnętrznych sygnałów.



Przycisk obok ikony wykorzystywany jest do kontroli poziomu dźwięku ostrzeżeń/alarmów (głośność alarmów)

- Nacisnąć przycisk obok ikony  w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony  aby wejść do poprzedniego menu.





### 10.5.8.3. OPCJE ZAAWANSOWANE - OPCJE INTERFEJSU

#### WIZUALIZACJE (str. 1)

- JĘZYK: interfejs języka.
- KONTRAST: wyświetlanie poziomu kontrastu;
- JASNOŚĆ: poziom jasności wyświetlacza;
- OBRÓĆ WYŚWIETLACZ: obrót wyświetlacza o 180°;
- DŹWIĘKI Klawiatury: dźwięki naciskanych przycisków;



#### KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć przycisk obok ikony i , aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry:

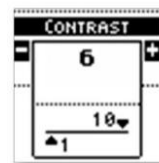
W przypadku parametru KONTRAST i JASNOŚĆ, na przykład, naciśnięcie przycisku obok ikony i , regulują wartość w zakresie od 1 do 10.

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

Nacisnąć przyciski obok ikon i , w celu wyboru aktywacji lub wyłączenia funkcji.

W tym przypadku, dźwięki naciskanych przycisków;

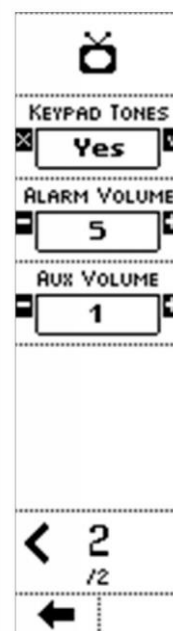
Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.



- Nacisnąć przycisk obok ikony , aby przejść do kolejnej strony;
- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.

WIZUALIZACJE (str. 2)

- **DŹWIĘKI PRZYCISKÓW:** powiązanie dźwięku z naciskaniem przyciskiem.
- **GŁOŚNOŚĆ ALARMU:** dostosuj poziomy głośności poważnych alarmów;
- **AUX VOLUME:** poziomy głośności mniej poważnych alarmów;

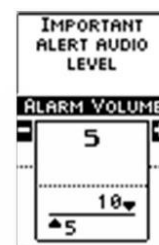
KOMENDY (str. 2)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

Nacisnąć przycisk obok ikon i aby wejść do ekranu, gdzie mogą być edytowane parametry :

W tym przypadku parametru GŁOŚNOŚĆ ALARMU, na przykład, naciśnięcie przycisku obok ikony i , regulują wartość w zakresie od 5 do 10.

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.



Nacisnąć przyciski obok ikon and , w celu wyboru aktywacji lub wyłączenia funkcji. W tym przypadku, dźwięki naciskanych przycisków;

Wartość parametru może zostać potwierdzona za pomocą przycisku poniżej ikony lub poprzez odczekanie: po 3 sekundach system powraca do poprzedniego ekranu.

- Nacisnąć przycisk obok ikony i w celu uzyskania dostępu do poprzedniej strony;

- Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby wejść do poprzedniego menu.



## OPCJE ZAAWANSOWANE - ZARZĄDZANIE ALARMEM

Jeszcze nie zainstalowane.



### 10.5.8.4. OPCJE ZAAWANSOWANE - ZARZĄDZANIE USB

#### WIZUALIZACJE (str. 1)

- **PRZENOSZENIE DANYCH:** Jeżeli w pamięci systemu znajdują się dane nie ściągnięte jeszcze z USB, pojawi się odpowiedni komunikat na wyświetlaczu; Jeżeli wszystkie dane zostały ściągnięte, pojawi się komunikat o skutecznym ściągnięciu danych. Jeżeli pamięć USB nie jest podłączona do prawidłowego slotu, pojawia się komunikat informujący operatora, że nie zostało włożone urządzenie USB do slotu.
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (str. 1)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Przycisk obok ikony



rozpocznij pobieranie danych do pamięci USB.

Na zakończenie pojawi się komunikat o skutecznym zakończeniu przenoszenia danych i ikona znika.

- Nacisnąć przycisk obok ikony



aby przejść do następnej strony;

Nacisnąć przycisk poniżej ikony,



aby przejść do poprzedniego menu.



#### WIZUALIZACJE (str. 2)

- **AKTUALIZACJA JEDNOSTKI UŻYTKOWNIKA:** jeżeli w pamięci USB znajduje się aktualizacja oprogramowania zainstalowanego na jednostce użytkownika, pojawi się odpowiedni komunikat;
- NR STR. /LICZBA STRON

#### KOMENDY (str. 2)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

- Nacisnąć przycisk obok ikony



aby przejść do następnej strony;

- Nacisnąć przycisk obok ikony



aby przejść do następnej strony;

Nacisnąć przycisk poniżej ikony,



aby przejść do poprzedniego menu.



WIZUALIZACJE (str. 3)

- **AKTUALIZACJA URZĄDZENIA:** jeżeli na USB dostępna jest aktualizacja oprogramowania zainstalowanego na urządzeniu, pojawi się odpowiedni komunikat na wyświetlaczu; jeżeli komunikacja z urządzeniem nie jest możliwa, pojawia się odpowiedni komunikat.
- NR STR. /LICZBA STRON

## KOMENDY (str. 3)

Nacisnąć przyciski obok symbolu reprezentującego menu, aby wyświetlić nazwę menu przez ok. 2 sekundy.

uruchom automatyczną aktualizację oprogramowania;  
po zakończeniu procedury jednostka  
użytkownika zostanie ponownie uruchomiona z zaktualizowanym oprogramowaniem

Nacisnąć przycisk obok ikony **X**, aby przejść do kolejnej strony; Nacisnąć przycisk poniżej ikony, aby powrócić do poprzedniego menu;



fi

**10.5.8.5. OPCJE ZAAWANSOWANE - OBSZAR ZAREZERWOWANY**

Sekcja zawierająca dane diagnostyczne dla Producenta

Nacisnąć przycisk poniżej ikony , aby powrócić do głównego menu;

[S

**10.5.8.6. OPCJE ZAAWANSOWANE - POWRÓT DO EKRANU ROBOCZEGO**

Nacisnąć przycisk poniżej ikony ^ , aby powrócić do ekranu roboczego;

## 11 Rozwiązywanie problemów

W poniższych tabelach zebrano najbardziej prawdopodobne i powtarzające się problemy, które mogą wystąpić podczas pracy.

Jednak, jeżeli sugerowane rozwiązania nie rozwiążą problemu prosimy o kontakt z przedstawicielem lub naszym centrum serwisowym. Będą oni mogli zapewnić Państwu techniczne wsparcie niezbędne dla rozwiązania problemu.

### 11.1 ZASILANIE

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Zęby podbieracza wyrzucają zielonkę.	Zbyt wysoka prędkość podbieracza w porównaniu do prędkości roboczej.	Zwiększyć prędkość roboczą.
		Zredukować prędkość obrotową WOM ciągnika.
Zęby podbieracza wyprzedzają zielonkę	Zbyt niska prędkość podbieracza w porównaniu do prędkości roboczej.	Zmniejszyć prędkość roboczą.
		Zwiększyć prędkość obrotową WOM ciągnika.
Podbieracz nie zbiera całego pokosu.	Pokos zbyt szeroki.	Zwęzić pokos.
Podbieracz nie zbiera na płaskim pokosie.	Podbieracz ustawiony zbyt wysoko.	Obniżyć podbieracz za pomocą selektora w ciągniku.
		Dostosować pozycję podbieracza w stosunku do kół kopiujących.
Podbieracz ślizga się i zatrzymuje.	Podbieracz zbyt nisko: zęby dotykają podłoża	Unieść podbieracz poprzez uniesienie pozycji kół kopiujących.
	Zbyt ciężkie pokosy z wilgotnymi kłębami	Zredukować objętość pokosu o połowę.
	Ścięta śruba bezpieczeństwa.	Wymienić śrubę bezpieczeństwa.
Niewystarczające zebranie produktu.	Zęby podbieracza zniszczone lub niekompletne.	Wymienić zęby.
		Dostosować krzywkę podbieracza.
Drażek załadunkowy nie sygnalizuje prawidłowej informacji.	Czujnik nie wyregulowany.	Wyregulować czułość czujnika.

### 11.2 WAŁ KARDANA

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Ślizganie sprzęgła.	Balot zbyt ciężki lub zbyt duża średnica.	Zmniejszyć masę lub średnicę balotu.
	Zużyte tarcze sprzęgłowe.	Wymienić tarcze (zgodnie z instrukcją obsługi dołączona do wału kardana).
Śruba bezpieczeństwa została ścięta.	Balot zbyt ciężki lub zbyt duża średnica.	Zmniejszyć masę lub średnicę balotu.
Elementy bezpieczeństwa krzywki przełączają się stale.	Balot zbyt ciężki lub zbyt duża średnica.	Zmniejszyć masę lub średnicę balotu.



## 11.3 ROZPOCZĘCIE I FORMOWANIE BALOTU

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Niewystarczające zagęszczenie balotu	Niskie ciśnienie	Zwiększyć ciśnienie robocze
	Nieregularne napełnianie podbieracza.	Napełniać komorę jednolicie po obu stronach.
	Niewystarczająca szczelność dźwigników ciśnieniowych balotów.	Wymienić uszczelnienie dźwigników i dokręcić mocowania hydrauliczne.
	Pasy różnej długości.	Rozmontować pasy i sprawdzić, czy są one identycznej długości.
	Zbyt wysoka prędkość napełniania.	Zmniejszyć prędkość napełniania.
Balot beczkowaty lub przycięty stożkowo.	Materiał jest zbierany i podawany jedynie środkiem.	Dla pojedynczych pokosów załadować prawą i lewą stronę zgodnie ze wskazówkami na terminalu.
	Pokos jest zbyt wąski.	Zmienić kształt pokosu na szerszy, pełniejszy i bardziej kwadratowy.
Balot przestaje się obracać.	Zadziałał ogranicznik dynamometryczny wału kardana.	Została przekroczona maksymalna średnica balotu.
		Zresetować ogranicznik dynamometryczny wału kardana (zgodnie z instrukcją podaną w instrukcji obsługi wału).
	Zablokowane rolki ramienia napinacza pasa.	Sprawdzić łożyska rolek.
Nadmierna utrata liści.	Ścieranie lub fragmentacja bardzo suchego materiału.	Zwiększyć prędkość roboczą i zmniejszyć prędkość WOM.
Materiał zawija się wokół wałów napędowych.	Zbyt wysoka wilgotność materiału.	Materiał musi być kondycjonowany i balotowany, kiedy wilgotność jest dosyć niska.
	Zgarniacz wałka nie jest dobrze wyregulowany lub jest zużyty.	Wyregulować lub wymienić zgarniacz.
Pasy formujące balot pękają lub zrywają się z naciskiem.	Obecność ciał obcych w materiale.	Sprawdzić i jeżeli jest to niezbędne wymienić lub naprawić pasy.
	Pasy nie są ustawione prawidłowo w równej linii.	Dostosować prowadnice pasów i/lub rolki drzwiczek ramy tylnej.
	Balot przekroczył maksymalną dopuszczalną średnicę.	Sprawdzić końcówkę regulacyjną skoku średnicy balotu.
		Sprawdzić, czy układ elektryczny, przewody urządzenia, przewody połączeniowe z ciągnika, wskaźniki i sygnały akustyczne pracują prawidłowo.
Łańcuchy przeskakują przez zębki kół zębatych przekładni.	Luźne napinacze.	Napiąć łańcuchy poprzez regulację napinaczy.
	Zużyte przekładnie łańcuchów.	Wymienić koła zębate przekładni łańcuchów.
Średnica balotu nie jest zgodna z zaprogramowaną wartością.	Potencjometr utracił synchronizację.	Skontaktować się z przedstawicielem w celu przeprowadzenia regulacji faz potencjometru.

## 11.4 WIĄZANIE

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Obroty stają się luźne na końcówce balotu.	Liczba obrotów jest niewystarczająca na końcówce balotu.	Przeprowadzić co najmniej dwa kompletne obroty po każdej stronie balotu.
	Pozycja prowadnic sznurka po bokach jest niewłaściwa, są zbyt daleko.	Wyregulować boczne ograniczniki poprzez przesunięcie końcówki skoku zespołu wiążącego.
Wiązanie w części centralnej jest niewystarczające.	Prowadnice sznurka poruszają się zbyt szybko.	Zmniejszyć prędkość ruchu aktywatora poprzez zmianę wartości na jednostce kontrolnej.
Sznurek nie jest pociągany przez balot.	Końcówki sznurka, które zwisają z przewodów ramienia prowadzącego sznurek nie są wystarczającej długości.	Wysunąć swobodną końcówkę sznurka na co najmniej 20 cm.
	Sznurek nie przechodzi swobodnie.	Wyregulować napięcie sprężyn hamowacza sprężyna sznurka i sprawdzić prowadnice sznurka.
	Punkty przejścia sznurka są zablokowane brudem lub produktem.	Sprawdzić i oczyścić wszystkie punkty przejścia sznurka.
	Sznurek nie jest prawidłowo odcinany.	Wymienić ostrze i wyregulować podporę ostrzy.
Sznurek nie jest odcinany.	Zużyte ostrze.	Obrócić ostrze zespołu tnącego sznurek w drugą stronę i wymienić je.
	Sznurek nie przechodzi przez ostrze.	Wyregulować śrubę utrzymującą ostrze na podporze.
Sznurek nie biegnie przez koła pasowe.	Sznurek jest zaplątany.	Odplątać sznurek.
	Sznurek nie jest zawinięty przez koła pasowe.	Zawinąć sznurek przez koła pasowe.
	Czujnik ruchu sznurka jest nieprawidłowo wyregulowany.	Wyregulować czujnik.
	Czujnik jest złamany lub uszkodzony.	Wymienić czujnik.
Siatka nie rozpoczyna owijania balotu.	Końcówka siatki nie wystaje wystarczająco.	Wysunąć swobodną końcówkę siatki na co najmniej 20 cm.
	Regulacja elementów ustalających ramię siatki nie jest przeprowadzona prawidłowo.	Wyregulować elementy ustalające tak, aby ramię siatki mogło zbliżyć się do wałka.
Siatka nie jest prawidłowo odcinana.	Ostrza sekcji odcinającej są zużyte.	Naostrzyć ostrza.
	Rolka siatki nie jest odpowiednio hamowana.	Zwiększyć hamowanie poprzez regulację lub regulowanie za pomocą podkładek bocznych sprężyn mocujących cięgła.
Ramię siatki nie zatrzymuje się w celu odwinienia odpowiedniego odcinka siatki.	Czujnik ramienia siatki jest nieprawidłowo wyregulowany.	Wyregulować czujnik.
	Czujnik jest złamany lub uszkodzony.	Wymienić czujnik.
Siatka nie odwija się w wymaganej długości.	Czujnik napięcia siatki jest nieprawidłowo wyregulowany.	Wyregulować czujnik.
	Czujnik jest złamany lub uszkodzony.	Wymienić czujnik.

**11.5 ZESPÓŁ TNĄCY**

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Wirnik nie obraca się	Zapchanie wirnika	Oczyszczyć strefę z produktu zablokowanego
	Uszkodzony łańcuch transmisyjny.	Wymienić łańcuch
Noże nie załączają się.	Produkt blokuje przestrzeń pomiędzy nożami.	Oczyszczyć przestrzeń przed instalacją noży lub atrap.
	Nieprawidłowa praca układu elektrycznego	Sprawdzić układ elektryczny: przewody, aktywatory i terminal.
Produkt nie jest odcinany.	Noże są rozłączone i nie są w pozycji roboczej.	Załączyć noże do pozycji roboczej.
	Noże nie są wystarczająco ostre.	Wymienić i naostrzyć noże.
Dolna część zespołu tnącego nie opada (otwarta) lub nie unosi się (zamknięta).	Przełącznik ciśnienia jest uszkodzony.	Wymienić docisk.

**1.6 UKŁAD HYDRAULICZNY**

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Nie zamykają się drzwiczki ramy tylnej.	Zamknięty zawór.	Otworzyć zawór.
	Część materiału pozostaje w strefie zamykania drzwiczek.	Wyjąć ten materiał.
	Powrotne szybkozłączce układu hydraulicznego jest odłączone od ciągnika.	Sprawdzić i prawidłowo zamocować szybkozłączce układu hydraulicznego.
Nie pracuje układ hydrauliczny.	Końcówki układu hydraulicznego nie są aktywne.	Aktywować zewnętrzne wyloty hydrauliczne z ciągnika.
	Przewody hydrauliczne nie są prawidłowo podłączone do zewnętrznych złączy ciągnika.	Sprawdzić i prawidłowo zamocować szybkozłącza zewnętrznych złączy ciągnika.
	Niewystarczający przepływ oleju hydraulicznego.	Sprawdzić i jeżeli jest to niezbędne uzupełnić poziom oleju hydraulicznego w zbiorniku ciągnika.
	Pompa zużyta lub uszkodzona (niskie ciśnienie).	Naprawić lub wymienić pompę hydrauliczną ciągnika.
	Zanieczyszczenia akumulują się wewnątrz obwodu hydraulicznego.	Przepłukać układ i jeżeli jest to niezbędne oczyścić filtry oleju hydraulicznego.
	Uszkodzony manometr.	Wymienić manometr lub jego rurkę kapilarową.
	Przeciek oleju z dźwigników.	Wymienić uszczelnienia dźwigników.
	Przecieki oleju w układzie hydraulicznym.	Sprawdzić przewody i jeżeli jest to niezbędne uszczelnąć złącza.
	Przełącznik ciśnienia jest uszkodzony.	Wymienić docisk.

## 11.7 - UKŁAD STERUJĄCY ICON

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Po naciśnięciu przycisku on/off wyświetlacz nie podświetla się.	Przewód zasilający z akumulatora nie jest podłączony do przewodu urządzenia.	Podłączyć męską końcówkę COBO przewodu urządzenia do żeńskiego gniazda COBO na przewodzie zasilającym z akumulatora. Sprawdzić czy złącze żeńskiej końcówki jest prawidłowo nasunięte na końcówkę męską w celu zapewnienia bezpiecznego połączenia.
	Przewód transmisji danych nie jest połączony z terminalem.	Włożyć złącze transmisji danych w żeńską końcówkę terminalu. Zabezpieczyć śrubą.
	Odwrócona polarność.	Odwrócić złącza przewodów na terminalu akumulatora: czerwony przewód z bezpiecznikiem powinien być podłączony do złącz dodatniego +, czarny przewód do ujemnego -.
	Zaśniedziałe złącza akumulatora w ciągniku.	Dokładnie oczyścić złącza. I sprawdzić stan baterii.  Napięcie powinno wynosić minimum 12 V.
	Spalony lub brakujący bezpiecznik.	Sprawdzić czy bezpieczniki w skrzynce zasilającej są sprawne.
Pojawia się na wyświetlaczu informacja: "Niewystarczający akumulator"	Niski poziom napięcia.	Sprawdzić akumulator lub układ ładowania ciągnika.
Pojawia się na wyświetlaczu informacja: "Nieprawidłowe wiązanie balotu"	Sznurek lub siatka nie są owijane wokół balotu.	Znaleźć i wyeliminować przyczynę, następnie zrestartować wiązanie poprzez naciśnięcie przycisku START-STOP.
	Sznurek lub siatka urywają się przed zakończeniem wiązania lub owijania.	
	Sznurek lub siatka skończyły się przed zakończeniem wiązania/owijania.	
Pojawia się na wyświetlaczu informacja: "WOM zablokowany podczas wiązania"	Nie porusza się WOM ciągnika.	Załączyć WOM.
	Czujnik WOM jest nieprawidłowo wyregulowany.	Wyregulować czujnik.
	Czujnik jest złamany lub uszkodzony.	Wymienić czujnik.

## 12 KONSERWACJE I REGULACJE

## 12,1- STANDARDOWE ZABIEGI KONSERWACYJNE

**WAŻNE!**

Wszystkie czynności opisane poniżej muszą być przeprowadzone na początku i końcu każdego sezonu. Regularne przeprowadzanie zabiegów konserwacyjnych przedłuża żywotność urządzenia i gwarantuje osobiste bezpieczeństwo.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgnięciem PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIA**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych na urządzeniu:

- Pamiętać wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.



Zabiegi konserwacyjne przeprowadzać jedynie z urządzeniem wyłączonym i po całkowitym zatrzymaniu wszystkich elementów ruchomych.

- Wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Zawsze wyłączać system "ICON".
- Nigdy nie unosić urządzenia nad podłoże.

Zaplanować wszelkie prace konserwacyjne, dla których znane są wymagane terminy przeprowadzania.

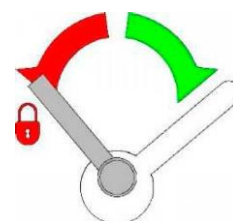
**WAŻNE!**

Niniejsza instrukcja obsługi ma charakter jedynie informacyjny. Okresy pomiędzy przeprowadzaniem zabiegów konserwacyjnych obliczone są na normalne warunki pracy urządzenia, jeżeli jest ono użytkowane w bardziej trudnych warunkach, jest oczywiste, że prace konserwacyjne powinny być przeprowadzane z większą częstotliwością.

**UWAGA**

Jeżeli potrzebne jest przeprowadzenie zabiegów konserwacyjnych w otwartą śluzę, otworzyć wewnętrzną komorę formowania balotu, zablokować śluzę w stałej pozycji za pomocą dźwigni znajdującej się na zabezpieczeniu zamykającym śluzę (zamknięty zamek).

Zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa, kiedy śluza jest otwarta.

**WAŻNE!**

Pamiętać o rozłączeniu zespołu bezpieczeństwa poprzez obrót dźwignią do jej oryginalnej pozycji przed zamknięciem drzwiczek ramy tylnej.

Przeprowadzać starannie wszystkie zalecane zabiegi konserwacyjne zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi, wymiana zużytych lub uszkodzonych elementów powinna być przeprowadzana przez wykwalifikowany personel.



### 12.1.1. DOKRĘCANIE ŚRUB

Wszystkie elementy przykręcane śrubami/wkrętami muszą być dokręcone zgodnie z wartościami opisanymi w tabeli 11.4 Momenty śrub, chyba że wskazano inaczej.

**DLA TEGO URZĄDZENIA WARTOŚĆ 8.8 REPREZENTUJE MINIMALNY STOSOWANY STANDARD JAKOŚCI**  
**Ustawienia średnicy i wartości momentów dla materiałów według DIN ISO 898.**

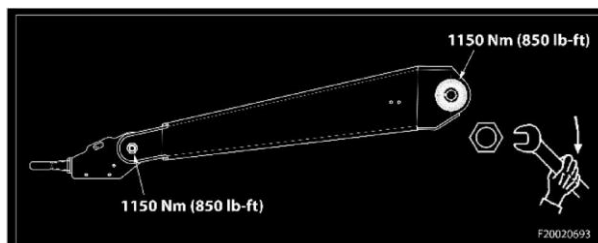
- Po pierwszych trzech godzinach pracy z urządzeniem sprawdzić czy wszystkie śruby są prawidłowo dokręcone.
- Po wykonaniu pierwszych 10 balotów sprawdzić wszystkie kręty i śruby, czy są prawidłowo dokręcone.



#### **WAŻNE!**

Co roku dokręcić śruby mocujące ramię drążka holowniczego i oko zaczepowe, zgodnie z momentem dokręcania wskazanym na naklejce na drążku i podanym poniżej:

**Dokręcić obie śruby M24 na: 1150 Nm**

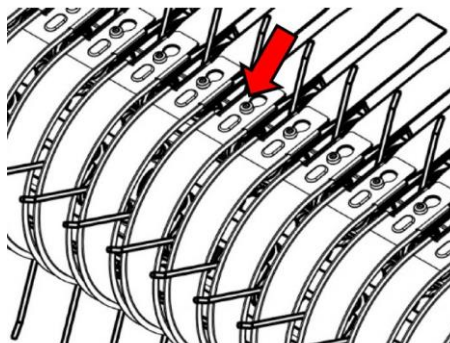


#### **WAŻNE!**

Sprawdzać regularnie momenty nakrętek na śrubach bolców na piastach kół. Powinno to być 250 Nm.



Okresowo sprawdzaj wartość momentu obrotowego śrub mocujących taśmy do ramy podbieracza, który musi wynosić 15 Nm.



Okresowo sprawdzaj wartość momentu obrotowego śruby mocującej zęby zbierające, musi wynosić 34 Nm.



### 12.1.2. SPAWANIE

**OSTRZEŻENIE!****ZAGROŻENIE POŻAROWE !****ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ****ZAGROŻENIE WDYCHANIEM NIEBEZPIECZNYCH SUBSTANCJI.****ZAGROŻENIE ZADŁAWIENIEM.**

Nigdy nie przeprowadzać prac związanych ze spawaniem, jeżeli wewnątrz komory znajduje się balot.



Przed przeprowadzaniem prac spawalniczych należy:

- Wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk ze stacyjki i odczekać, aż wszystkie poruszające się elementy zatrzymają się.
- Rozłączyć wszystkie funkcje elektryczne i elektroniczne.
- Wyłączyć system sterujący.

W przypadku pracy lub czynności konserwacyjnych powodujących powstawanie kurzu lub wydzielanie substancji mogących działać szkodliwie na układ oddechowy, stosuj odpowiednie środki ochrony układu oddechowego.

Dalsze informacje podano w rozdziale OSTRZEŻENIA O ZAGROŻENIACH

W każdym przypadku przeprowadzać prace z zachowaniem najwyższej ostrożności.

### 12.1.3. ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE

Wymienić wszelki uszkodzone elementy.

**NALEŻY UŻYWAC JEDYNIĘ ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.**

Oryginalne części zamienne MASCHIO FIENAGIONE wykonane są z uwzględnieniem specyficznych potrzeb wyposażenia MASCHIO FIENAGIONE.

Części zamienne wykonane przez innych producentów nie są kontrolowane ani dopuszczone przez MASCHIO FIENAGIONE. Stosowanie takich elementów w urządzeniach może wpływać na ich funkcjonowanie i pogarszać warunki bezpieczeństwa.

## 12.2 KONSERWACJA I REGULACJE ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA

Niektóre elementy bezpieczeństwa wymienione w rozdziale ELEMENTY BEZPIECZEŃSTWA w niniejszej instrukcji obsługi wymagają wymiany i/lub regulacji po ich zadziałaniu.



### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZez OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych na urządzeniu:

- Pamiętać wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.



Zabiegi konserwacyjne przeprowadzać jedynie z urządzeniem wyłączonym i po całkowitym zatrzymaniu wszystkich elementów ruchomych.

- Wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Zawsze wyłączać system "ICON".
- Nigdy nie unosić urządzenia nad podłoże.

### 12.2.1. WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA

W przekładni podbieracza znajduje się urządzenie zabezpieczające ze śrubą ścinającą, chroniące przed możliwymi przecięciami i ciałami obcymi.

Jeżeli śruba umieszczona na mechanicznych elementach bezpieczeństwa podbieracza zostanie ścięta należy wymienić ją na nową o identycznej jakości. M8X1.25X 45-10.9 UNI 5737 (częściowo gwintowany).

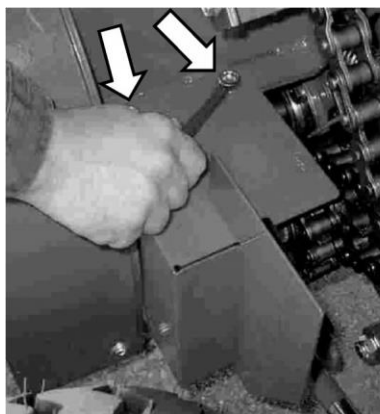


### **WAŻNE!**

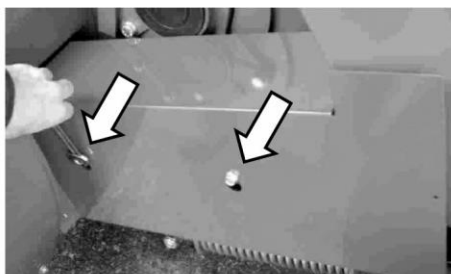
**NIE używaj śrub wyższej klasy.**

- Poluzować śruby i wyjąć osłonę bezpieczeństwa znajdującą się po lewej stronie napędu wirnika.
- Wyjąć śrubę i upewnić się, że nie pozostały elementy ściętej śruby wewnątrz elementów przenoszących napęd.
- Ustawić otwory elementów bezpieczeństwa w równej linii, ręcznie obracając podajnik ślimakowy; włożyć nową śrubę i dokręcić.

( HTI )



( HTR, HTC, HTU )



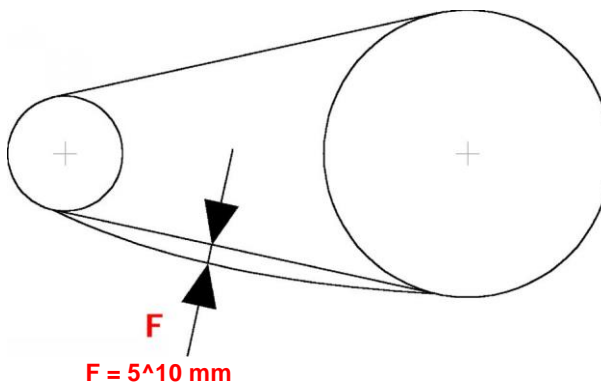
Zamontować ponownie osłonę i wymienić śruby.



### 12.2.2. REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA

Należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i pracę automatycznych napinaczy, jeżeli są na wyposażeniu.

Wartość "F" napięcia łańcuchów powinna wynosić 5-10 mm



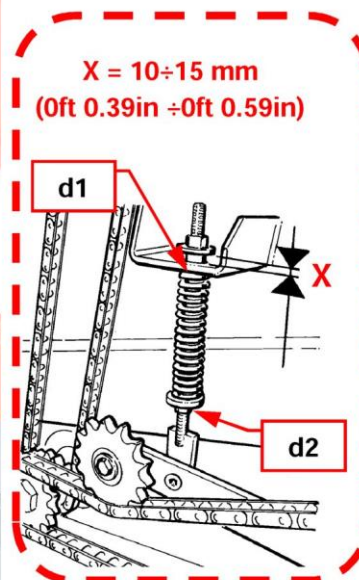
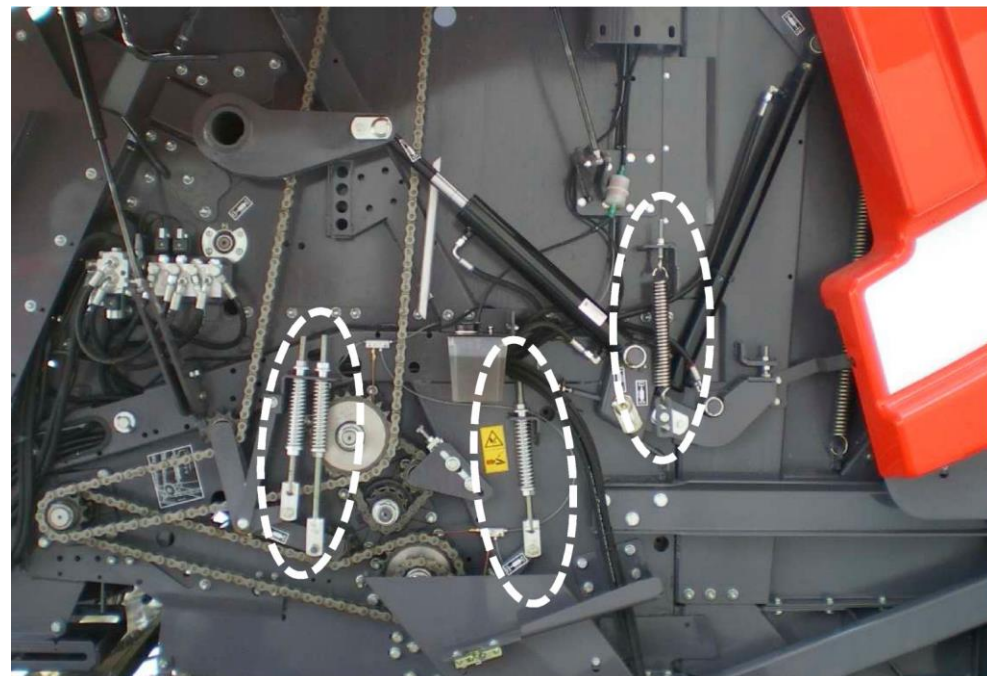
### 12.2.3. REGULACJA NAPINACZY AUTOMATYCZNYCH

Łańcuchy na rolkach napinane są automatycznie za pomocą napinaczy sprężynowych; należy regularnie sprawdzać napięcie łańcuchów i regulować napięcie zawsze, kiedy jest to niezbędne.

Sprawdzić pracę napinaczy automatycznych.

W celu sprawdzenia i regulacji napięcia łańcuchów unieść boczną lewą osłonę skrzydłową:

- Poluzować nakrętkę "d1" i, obracając nakrętką "d2", wyregulować odległość "X", która powinna wynosić 10-15 mm.
- Po dokonaniu regulacji dokręcić ponownie nakrętkę "d1".



- Po zakończeniu regulacji opuść i zamknij pokrywę boczną.

### 12.2.4 REGULACJA NAPINACZY AUTOMATYCZNYCH

Niektóre z łańcuchów na wałkach są napięte za pomocą napinaczy, które reguluje się ręcznie.

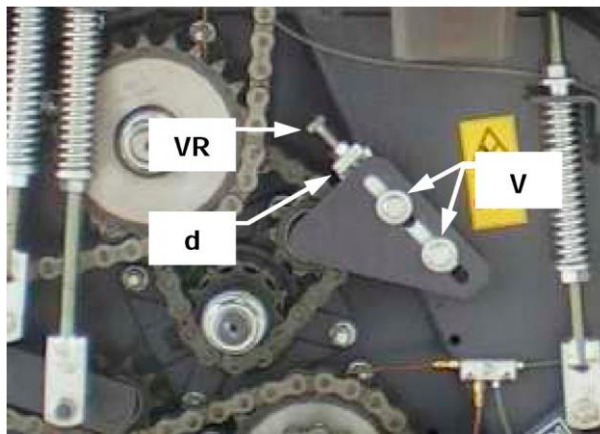
Należy regularnie sprawdzać prawidłowe napięcie łańcuchów i regulować, kiedy jest to niezbędne.

Sprawdzić ręcznie regulację napinaczy.

W celu sprawdzenia napięcia łańcuchów unieść lewą boczną osłonę skrzydłową (obniżyć osłonę ponownie i zamknąć po zakończeniu regulacji).

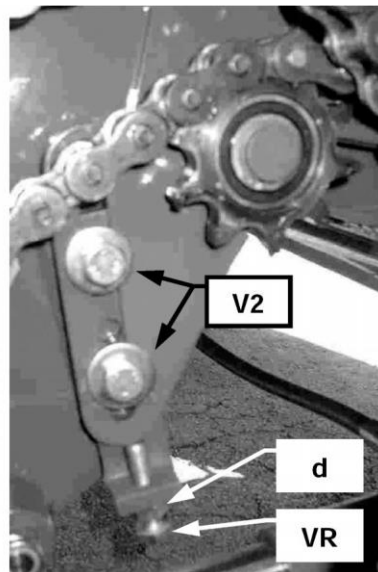
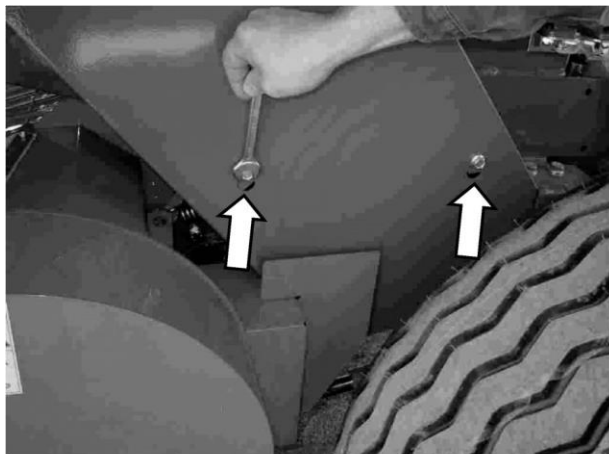
### 12.2.5 REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA WAŁKA PODAJNIKA

- Poluzować śruby "V" i nakrętkę blokującą "d".
- Wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną "VR" tak aby uzyskać prawidłowe napięcie łańcucha.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia dokręcić ponownie nakrętkę blokującą "d" i następnie dokręcić śrub "V".

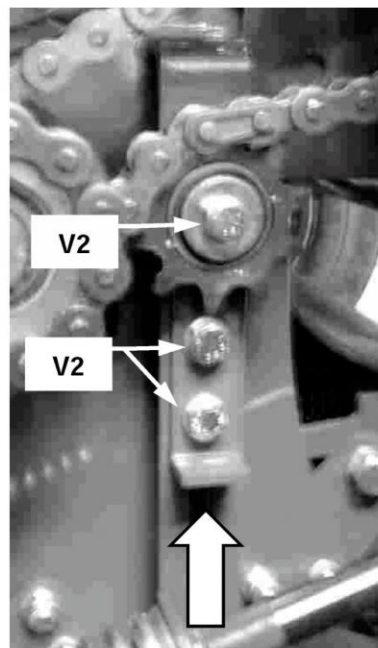
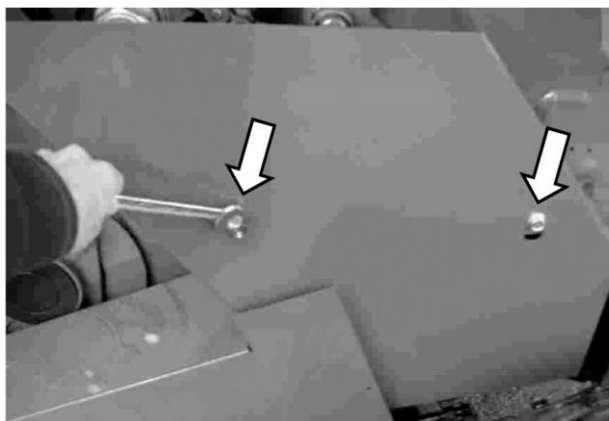


**12.2.6 REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NA DUŻEJ ROLCE (HTI):**

- Poluzować śruby "V1" i zdjąć osłonę.
- Poluzować śruby "V2" i nakrętkę blokującą "d".
- Wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną "VR" tak aby uzyskać prawidłowe napięcie łańcucha.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia dokręcić ponownie nakrętkę blokującą "d" i następnie dokręcić śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrubą "V1".

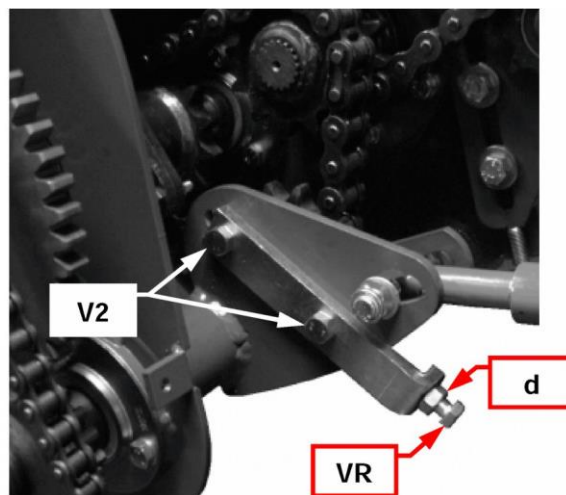
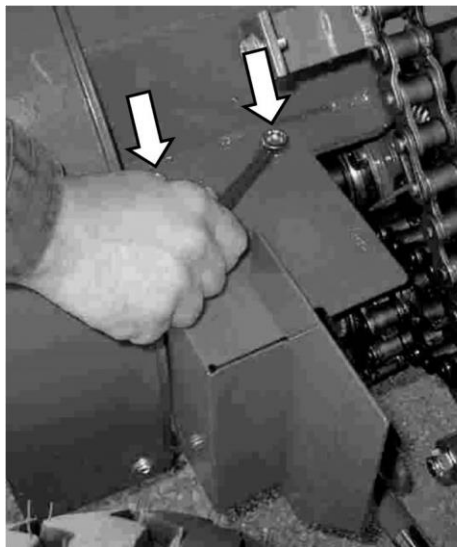
**12.2.7 REGULACJA NACIĄGU ŁAŃCUCHA DUŻYCH ROLEK (HTR, HTC, HTU)**

- Poluzować śruby "V1" i zdjąć osłonę.
- Poluzować 3 śruby "V2" i za pomocą młotka wyregulować napięcie łańcucha poprzez przesunięcie napinacza do góry poprzez delikatne stuknięcia młotka.
- Po uzyskaniu prawidłowego napięcia dokręcić ponownie 3 śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrubą "V1".

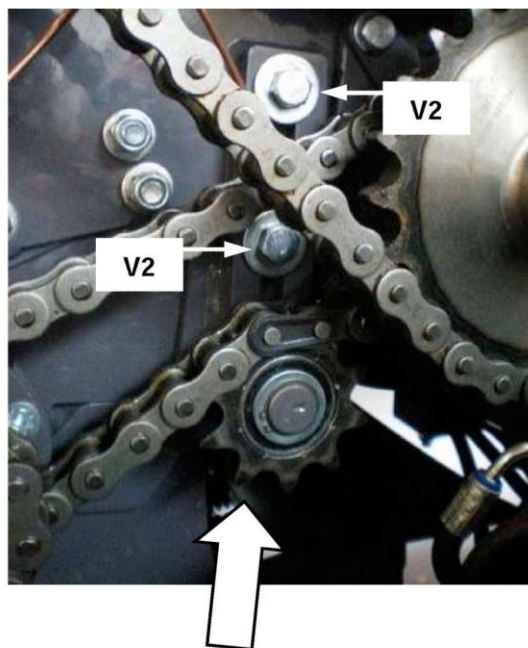
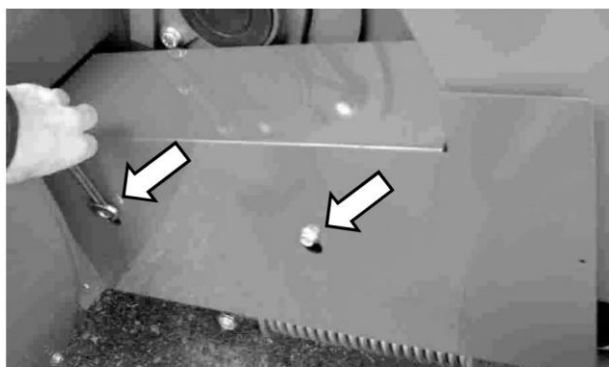


**12.2.8 REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA ZESPOŁU PODAJĄCEGO (MOD. HTI):**

- Poluzować śruby "V1" i zdjąć osłonę.
- Poluzować śruby "V2" i nakrętkę blokującą "d".
- Wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną "VR" tak aby uzyskać prawidłowe napięcie łańcucha.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia dokręcić ponownie nakrętkę blokującą "d" i następnie dokręcić śruby "V2".
- Zamocować ponownie osłonę i zabezpieczyć w miejscu poprzez dokręcenie śrub "V".

**12.2.9. REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA PRZEKŁADNI ZBIERAJĄCEJ (HTR, HTC, HTU)**

- Poluzować śruby "V1" i zdjąć osłonę.
- Poluzować 3 śruby "V2" i za pomocą młotka wyregulować napięcie łańcucha poprzez przesunięcie napinacza do góry poprzez delikatne stuknięcia młotka.
- Po uzyskaniu prawidłowego napięcia dokręcić ponownie 3 śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrub "V1".

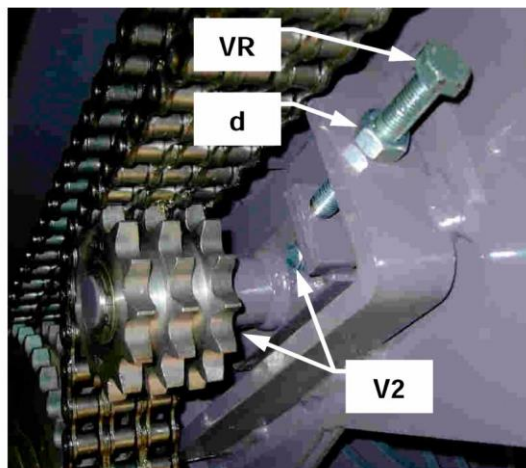
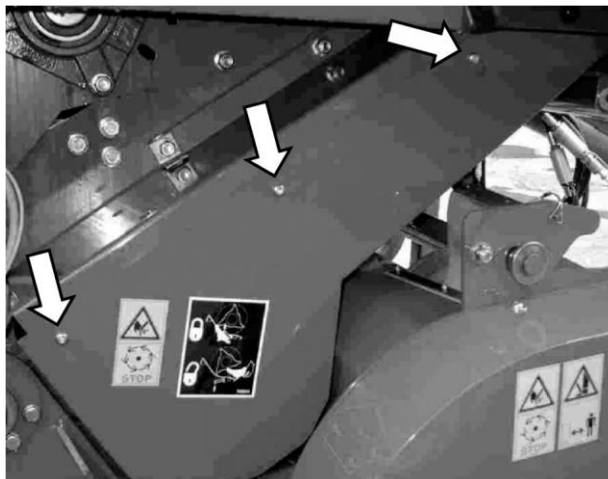




**12.2.10. TENSIONAMENTO CATENA DEL ROTORE (HTR, HTC, HTU)**

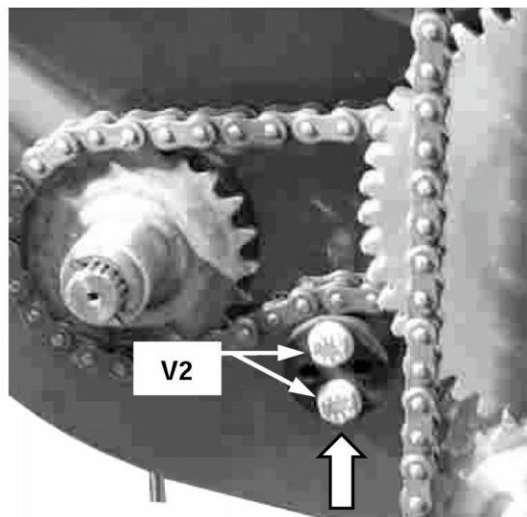
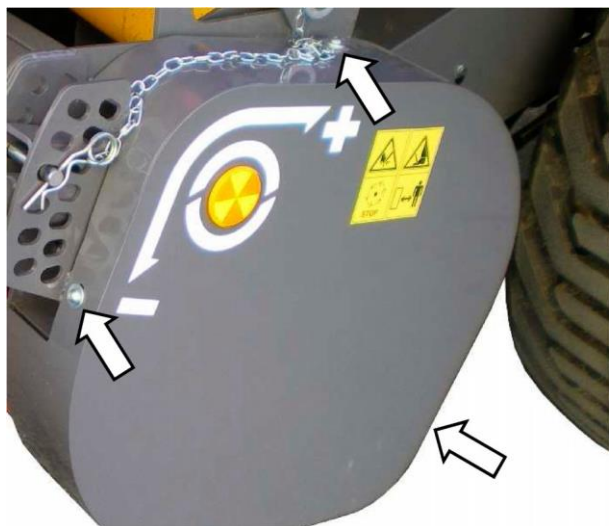
W celu sprawdzenia i regulacji napięcia łańcuchów unieść boczną lewą osłonę skrzydłową:

- Poluzować śruby "V1" i zdjąć osłonę.
- Z wewnątrz do zewnątrz urządzenia poluzować 2 śruby "V2".
- Poluzować nakrętkę blokującą "d" i wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną "VR", tak aby uzyskać prawidłowe napięcie łańcucha.
- Po uzyskaniu odpowiedniego napięcia dokręcić ponownie nakrętkę blokującą "d" i z wewnątrz urządzenia dokręcić ponownie 2 śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrubą "V1".
- Obniżyć i zamknąć prawą boczną osłonę skrzydłową "V1".



**12.2.11. REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NA BĘBNIE PODBIERACZA (LEWA STRONA):**

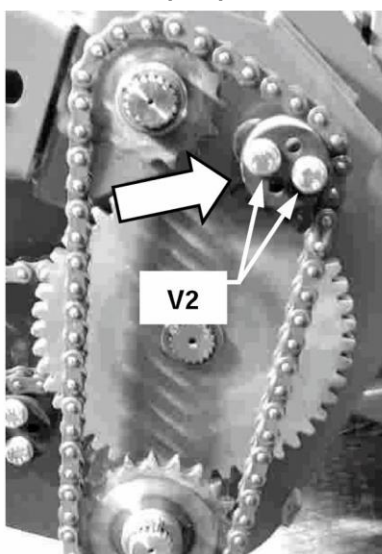
- Odkręcić i zdjąć śruby "V1" i boczną osłonę podbieracza.
- Poluzować 2 śruby "V2" i za pomocą młotka wyregulować napięcie łańcucha poprzez przesunięcie napinacza do góry poprzez delikatne stuknięcia młotka.
- Po uzyskaniu prawidłowego napięcia dokręcić ponownie 2 śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrub "V1".

**12.2.12. REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA PODAJNIKA ŚLIMAKOWEGO PODBIERACZA (PRAWA I LEWA STRONA):**

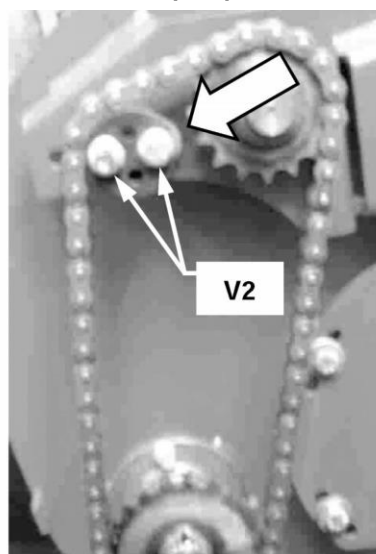
- Odkręcić i zdjąć śruby "V1" i boczną osłonę podbieracza.
- Poluzować 2 śruby "V2" i za pomocą młotka wyregulować napięcie łańcucha poprzez przesunięcie napinacza do góry poprzez delikatne stuknięcia młotka.
- Po uzyskaniu prawidłowego napięcia dokręcić ponownie 2 śruby "V2".
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrub "V1".

**UWAGA:** Czynności te przeprowadza się niezależnie dla prawej i lewej strony podbieracza.

(SX)



(DX)



## 12.3 REGULACJA ZGARNIACZY

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed przeprowadzaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych i/lub regulacji zgarniaczy:

- Pamiętać wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale 4. Ogólne zasady bezpieczeństwa.



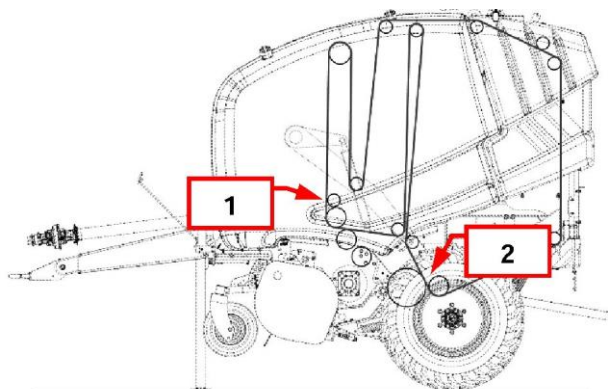
- Zatrzymać urządzenie i odczekać, aż poruszające się elementy zatrzymają się.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

**WAZNE!**

Obszary pracy zgarniaczy muszą zawsze być wyregulowane i czyste.

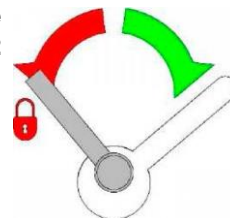
Mamy na prasie zgarniacze:

- 1) Oczyszczania wałka
- 2) Dolny zgarniacz wałka



### 12.3.1. DOLNY ZGARNIACZ WAŁKA

- Otworzyć drzwiczki ramy tylnej, tak aby można było przeprowadzać prace i zablokować je dźwignią umieszczoną na zaworze blokującym na pozycji STOP (zamek zamknięty) 4.5.12 Elementy bezpieczeństwa drzwiczek ramy tylnej.



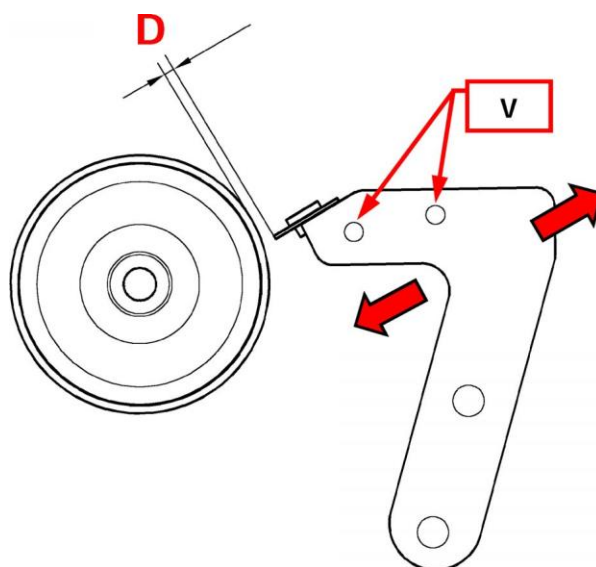
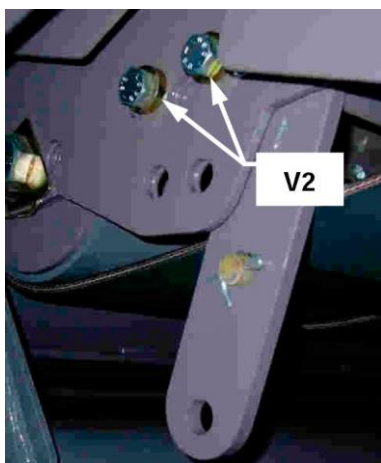
Poluzować 4 śruby "V" (2 po każdej stronie) i za pomocą młotka wyregulować (poprzez delikatne uderzenia zgarniacza) odległość "D" pomiędzy wałkiem i ostrzem zgarniacza:

**Odległość "D" = 0-0,5 mm**

Po uzyskaniu odpowiedniej odległości dokręcić 4 śruby "V" i sprawdzić ponownie odległość "D", czy nie zmieniła się podczas dokręcania śruby.

Upewnić się, że w pobliżu urządzenia nie znajdują się żadne osoby (jeżeli tak, to muszą odsunąć się na bezpieczną odległość) i uruchomić ponownie ciągnik.

**Odblokować drzwiczki ramy tylnej poprzez przemieszczenie dźwigni do tyłu do jej oryginalnej pozycji i zamknąć ponownie drzwiczki ramy tylnej.**



#### **WAŻNE!**

W trakcie regulacji odległości "D" pomiędzy ostrzem i wałkiem, ostrze zgarniacza nie może nigdy dotknąć wałka.



**WAŻNE!**

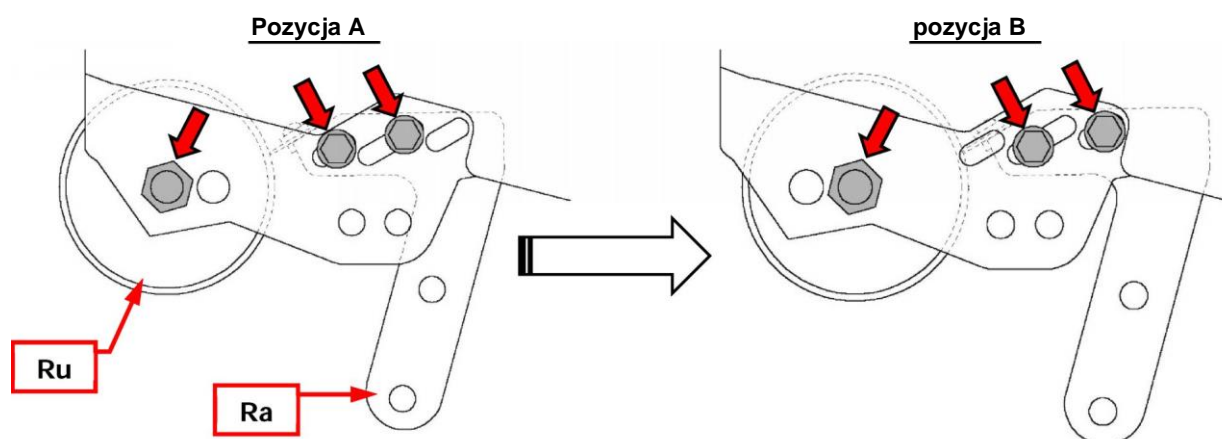
Producent zawsze montuje wał drzewiczek i zgarniacz w otworach i slotach oznaczonych na wykresie jako "A".

Jeżeli pracujemy z prasą na podłożu o dużej liczbie kamieni i żwiru, zalecamy przeniesienie wału drzewiczek i zgarniacza w pozycję "B", jak wskazano na rysunku poniżej.

Stworzy to przestrzeń pomiędzy wałem i drzewiczkami i zgarniaczem i pozwoli na przechodzenie małych kamyków i zmniejszy zagrożenie uszkodzeniem pasów.

**WAŻNE!**

Przeniesienie wału drzewiczek i zgarniacza w pozycję "B" podczas pracy może powodować straty niewielkiej ilości materiału.

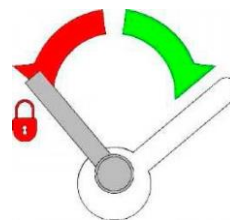


Następnie wyregulować pozycję dolnego wałka drzewiczek i wału oczyszczającego w zależności od potrzeb.

W celu zdjęcia wałka oczyszczającego i dolnego wałka drzwiczek należy wykonać następujące czynności:

- Otworzyć drzwiczki ramy tylnej, tak aby można było przeprowadzać prace i zablokować je dźwignią umieszczoną na zaworze blokującym na pozycji STOP (zamek zamknięty)

**ELEMENTY BEZPIECZEŃSTWA DRZWICZEK RAMY TYLNEJ.**



W celu przesunięcia zgarniacza "Ra" na pozycję "B", poluzować i zdjąć śruby mocujące go. Zamocować zgarniacz w nowej pozycji za pomocą tych samych śrub nie dokręcając ich całkowicie.



**OSTRZEŻENIE!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Zachować najwyższą ostrożność przy manewrowaniu zgarniaczem:**

- Ostrze zgarniacza jest bardzo ostre, zaleca się stosowanie rękawic ochronnych.
- Masa zgarniacza stwarza zagrożenie zmiężdżeniem
- Następnie poluzować i zdjąć śruby mocujące wałek "Ro" w celu przeniesienia go na pozycję "B".
- Zamocować wałek w nowej pozycji za pomocą tych samych śrub nie dokręcając ich całkowicie.



**OSTRZEŻENIE!**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Zachować najwyższą ostrożność podczas manewrowania dolnym wałkiem drzwiczek: jego masa stwarza zagrożenie zmiężdżeniem.**

- Następnie ustawić odpowiednią odległość "D" pomiędzy ostrzem zgarniacza i wałkiem, jak opisano w rozdziale "dolny zgarniacz wałka".
- Po przeprowadzeniu regulacji, dokręcić całkowicie śruby mocujące zgarniacz "Sc" i dwukrotnie sprawdzić odległość "D", aby upewnić się, że nie zmieniła się podczas dokręcania śrub.
- Jeżeli ktoś jeszcze jest obecny, upewnić się, że pozostaje w bezpiecznej odległości od urządzenia.
- **Ponownie uruchomićciągNIK, zwolnić zabezpieczenie blokujące drzwiczki poprzez przemieszczenie dźwigni do jej wyjściowej pozycji.**

## 12.4 PASY TRANSMISYJNE

### 12.4.1. Sprawdzić ruch pasów podczas ich pracy:

- Urządzenie musi być ustawione na twardy rdzeń balotu, stać na płaskim podłożu i drzwiczki ramy tylnej muszą być dokładnie zamknięte na wszystkie haki.
- Podłączyć odbiór mocy i sprawdzić ruch pasów w relacji do osłon z pozycji z tyłu urządzenia.

Jeżeli pasy przesuwają się w prawo, wyregulować je do pozycji "R1" (po prawej stronie), jak następuje:

1) Otworzyć lekko drzwiczki ramy tylnej, aby poluzować pasy.

Przesunąć punkt regulacyjny "R1" do pozycji pozwalającej na łatwiejszą regulację.

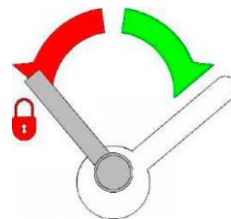


#### OSTRZEŻENIE!

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zablokować drzwiczki ramy tylnej w pozycji otwartej za pomocą dźwigni umieszczonej na zaworze blokującym w pozycji zamkniętej.



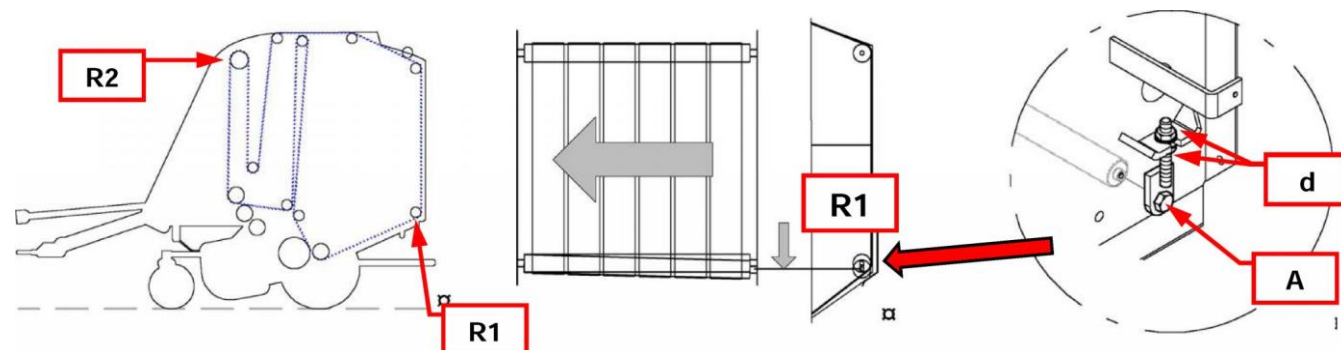
#### WAŻNE!

Kiedy praca jest zakończona wyjąć blokadę zabezpieczającą drzwiczki ramy tylnej.



- Zatrzymać urządzenie i odczekać, aż poruszające się elementy zatrzymają się.
  - Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- 2) Poluzować śrubę "A" (po prawej stronie) i dokręcić lub odkręcić nakrętki blokujące "d" napinacza, tak aby obniżyć maksymalne wychylenie rolki w prawą stronę; następnie dokręcić ponownie śrubę "A" i zablokować nakrętki "d".
  - 3) Upewnić się, że w pobliżu urządzenia nie znajdują się osoby (jeżeli tak, to powinny odsunąć się na bezpieczną odległość) i uruchomić ponownie ciągnik; odblokować drzwiczki ramy tylnej poprzez przemieszczenie dźwigni do oryginalnej pozycji i zamknąć drzwiczki ramy tylnej.
  - 4) Uruchomić ciągnik i załączyć odbiór mocy przy obrotach jałowych i sprawdzić ponownie ruch pasów.

Jeżeli jest to niezbędne, powtórzyć regulację według punktów 1, 2, 3 i 4 aż do osiągnięcia prawidłowych parametrów.



Jeżeli pasy również się przesunęły na przodzie należy powtórzyć regulację od punktu "R2":

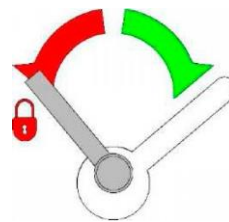
1) Otworzyć lekko drzwiczki ramy tylnej, aby poluzować pasy.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zablokować drzwiczki ramy tylnej w pozycji otwartej za pomocą dźwigni umieszczonej na zaworze blokującym w pozycji zamkniętej (z.

**WAŻNE!**

Kiedy praca jest zakończona wyjąć blokadę zabezpieczającą drzwiczki ramy tylnej.



- Zatrzymać urządzenie i odczekać, aż poruszające się elementy zatrzymają się.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

- 2) Unieść osłonę skrzydłową na tę stronę urządzenia, z której ma być przeprowadzana regulacja
- 3) Znaleźć pozycję, z której można osiągnąć punktu regulacyjnego "R2" umieszczonego poniżej pokrywy urządzenia i poluzować śrubę "A".
- 4) Poluzować lub dokręcić nakrętki blokujące "d" napinacza, tak aby obniżyć lub unieść końcówkę wałka, następnie dokręcić ponownie śrubę "A" i nakrętki blokujące "d". Obniżyć i zamknąć ponownie boczną osłonę skrzydłową.
- 5) Upewnić się, że w pobliżu urządzenia nie znajdują się osoby (jeżeli tak, to powinny odsunąć się na bezpieczną odległość) i uruchomić ponownie ciągnik; odblokować drzwiczki ramy tylnej poprzez przemieszczenie dźwigni do oryginalnej pozycji i zamknąć drzwiczki ramy tylnej.

**Jeżeli jest to niezbędne, powtórzyć regulację według punktów 1, 2, 3 i 6 aż do osiągnięcia prawidłowych parametrów.**

Jeżeli mamy problem z osiągnięciem zadowalającej regulacji prosimy o kontakt z naszym serwisem technicznym.

**12.4.2. KONSERWACJA PASÓW**

W celu wymiany pasów należy wykonać następujące czynności:

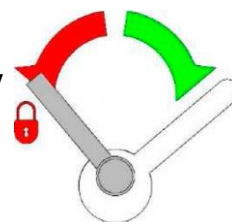
**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM.**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Otworzyć częściowo drzwiczki ramy tylnej i zablokować w pozycji za pomocą blokady bezpieczeństwa, aby uniknąć przypadkowego zamknięcia.

• Jedynie w tym punkcie można rozpocząć wymianę lub zmianę pozycji pasów.

**WAŻNE!**

Maksymalna dopuszczalna różnica pomiędzy najdłuższymi wynosić od 2,5 ^ 3 cm

Możliwe jest dodanie jednej lub więcej sekcji do pasa, o ile będą one tego samego typu.

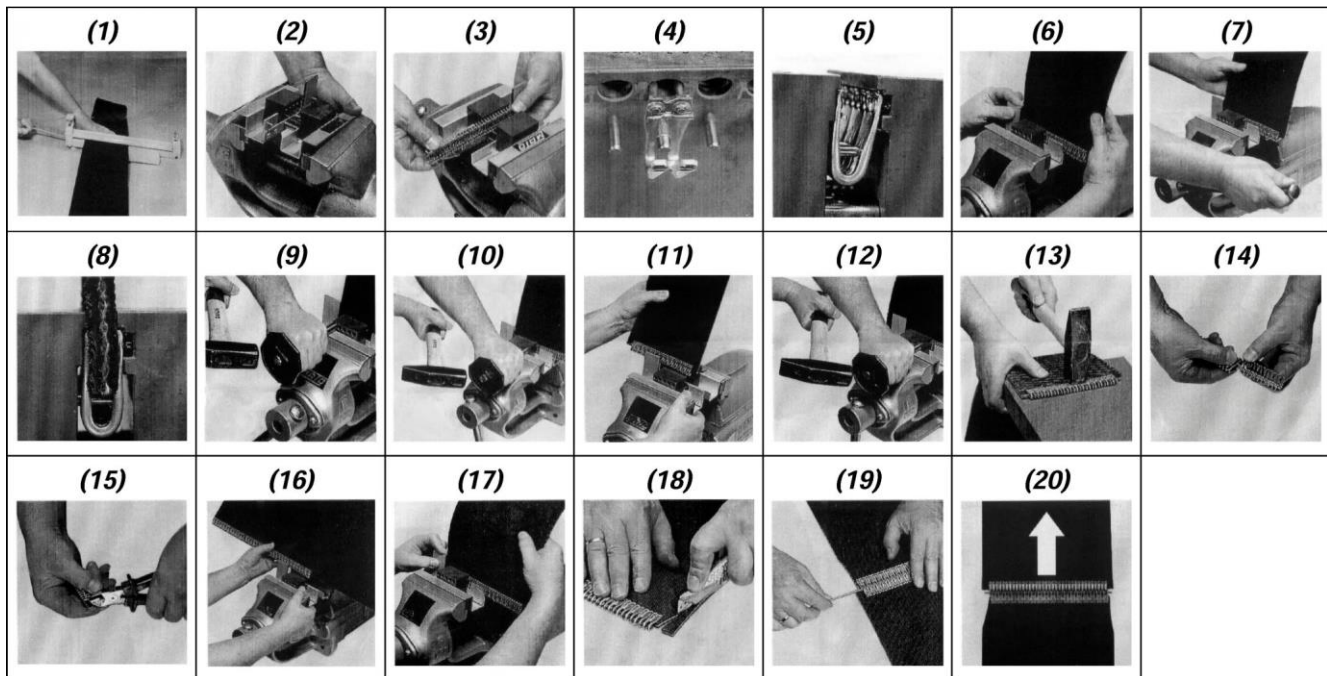


**UWAGA:** Należy pozostawić minimalną odległość "D" 50 cm pomiędzy dwoma zaciskami; należy również docisnąć je w kierunku ruchu wskazanym przez strzałki.

**WAŻNE!**

Kiedy praca jest zakończona wyjąć blokadę zabezpieczającą drzwiczki ramy tylnej.

## 12.4.3. ZACISKANIE PASÓW Z UŻYCIEM URZĄDZENIA ZACISKOWEGO "PROFI 5"



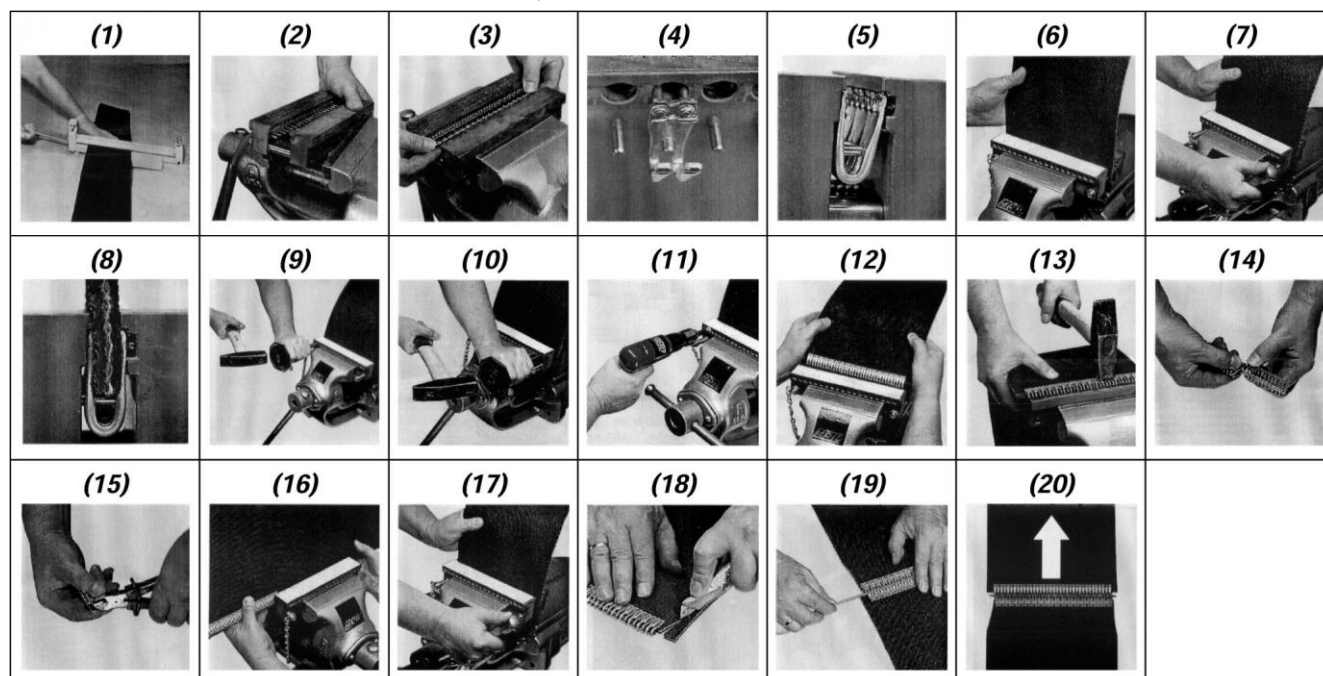
- 1) Uciąć końcówki pasów dokładnie pod prostym kątem.
- 2) Umieścić urządzenie PROFİ 5 w imadle z otworami na wprost. Otworzyć maksymalnie imadło.
- 3) Włożyć nity z opakowania zacisków (mocujące) do otworów począwszy od lewej strony.
- 4) Do każdego otworu należy włożyć dwa nity dla każdego zacisku.
- 5) Zamknąć imadło aż zaciski dotkną stopera i pozostawić wystarczającą ilość miejsca na pas.
- 6) Włożyć pas w prostej linii ze znacznikiem (w zależności od szerokości pasa i liczby zacisków).
- 7) Utrzymać pas w pozycji i mocno zacisnąć nity poprzez zamknięcie imadła.
- 8) Pas musi też dotykać nitów zanim zamykane imadło dotknie powierzchni pasa.
- 9) Wprowadzić zacisk w momencie, kiedy stoper znajdzie się w lewym otworze. W celu uzyskania idealnego złącza nitowanego uderzyć zacisk trzykrotnie młotkiem.
- 10) Dalsze nitowanie należy przeprowadzić od prawej do lewej. **OSTRZEŻENIE!** Należy używać młotka o masie 500-800 gramów.
- 11) Otworzyć imadło i wyjąć pas zginając go delikatnie do tyłu.
- 12) Włożyć kolejne zaciski i umieścić pas na pierwszym sworzniu po lewej stronie zapewniając odpowiedni zacisk i dalej kontynuować zakładanie zacisków w taki sam sposób.
- 13) Dobić wszystkie nity młotkiem na płaskiej podstawie zachowując ostrożność, aby nie uszkodzić oczek.
- 14) Wymagana szerokość zacisku
- 15) Dociąć wystający gwint łączący.
- 16) Metoda zacisków jest taka sama jak dla wszystkich szerokości pasów.
- 17) Powtórzyć cały proces na drugim końcu pasa pamiętając o zakładaniu zacisków na tę samą stronę.
- 18) Uciąć ukośnie na ok. 2cm pozostawiając brzeg o szerokości ok. 5 mm za każdym zaciskiem.
- 19) Połączyć dwa końce pasa i włożyć mały drążek do oczka, aby zapewnić powstanie dokładnego złącza.
- 20) Kiedy dwa końce zostaną połączone, zewnętrzne brzegi pasa powinny pozostać w jednej linii.  
Strzałka (rys. 20) wskazuje kierunek ruchu pasa w urządzeniu

**WAŻNE!**

Należy zwracać szczególną uwagę na montaż pasów w urządzeniu; muszą one poruszać się zgodnie z oznaczonym kierunkiem, jak pokazano na ilustracji 11.6 Ścieżki ruchu pasów



## 12.4.4. ZACISKANIE PASÓW Z UŻYCIEM URZĄDZENIA ZACISKOWEGO "PROFI 19" i "PROFI 25"



- 1) Uciąć końcówki pasów dokładnie pod prostym kątem.
- 2) Umieścić urządzenie PROFI 5 w imadle z otworami na wprost. Otworzyć maksymalnie imadło.
- 3) Włożyć nity z opakowania zacisków (mocujące) do otworów począwszy od lewej strony.
- 4) Do każdego otworu należy włożyć dwa nity dla każdego zacisku.
- 5) Zamknąć imadło aż zaciski dotkną stopera i pozostawić wystarczającą ilość miejsca na pas.
- 6) Włożyć pas w prostej linii ze znacznikiem (w zależności od szerokości pasa i liczby zacisków).
- 7) Utrzymać pas w pozycji i mocno zacisnąć nity poprzez zamknięcie imadła. Zwracać uwagę na oznaczenia dla różnych długości.
- 8) Pas musi też dotykać nitów zanim zamykane imadło dotknie powierzchni pasa.
- 9) Wprowadzić zacisk w momencie, kiedy stoper znajdzie się w lewym otworze. W celu uzyskania idealnego złącza nitowanego uderzyć zacisk trzykrotnie młotkiem.
- 10) Dalsze nitowanie należy przeprowadzić od prawej do lewej. Ostrzeżenie: Należy używać młotka o masie 500-800 gramów.
- 11) Zamiast młotka łatwiej i szybciej jest zastosować specjalny pistolet na sprężone powietrze (sprężone powietrze o maks. 6 barów).
- 12) Otworzyć imadło i wyjąć pas zginając go delikatnie do tyłu.
- 13) Dobić wszystkie nity młotkiem na płaskiej podstawie zachowując ostrożność, aby nie uszkodzić oczek.
- 14) Wymagana szerokość zacisku
- 15) Dociąć wystający gwint łączący.
- 16) Metoda zacisków jest taka sama jak dla wszystkich szerokości pasów.
- 17) Powtórzyć cały proces na drugim końcu pasa pamiętając o zakładaniu zacisków na tę samą stronę.
- 18) Uciąć ukośnie na ok. 2 cm pozostawiając brzeg o szerokości ok. 5 mm za każdym zaciskiem.
- 19) Połączyć dwa końce pasa i włożyć mały drążek do oczka, aby zapewnić powstanie dokładnego złącza.
- 20) Kiedy dwa końce zostaną połączone, zewnętrzne brzegi pasa powinny pozostać w jednej linii.

Strzałka (rys. 20) wskazuje kierunek ruchu pasa w urządzeniu



**WAŻNE**

Należy zwracać szczególną uwagę na montaż pasów w urządzeniu; muszą one poruszać się zgodnie z oznaczonym kierunkiem, jak pokazano na ilustracji 11.6 Ścieżki ruchu pasów

## 12.5 ELEMENTY ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE

- Sprawdzić czy przewody układu elektrycznego i jednostki sterującej nie są pęknięte lub zużyte.
- Sprawdzić czy wszystkie wtyczki, gniazda, przewody i czujniki są zawsze czyste i nie pozostają na nich resztki gleby lub produktu.
- Sprawdzić czy przeprowadzono wymianę nie działających żarówek w układzie oświetleniowym.



### **WAZNE!**

Po wykonaniu pierwszych 200 balotów sprawdzić urządzenie zgodnie z listą punktów kontrolnych umieszczoną powyżej.

### 12.5.1. CZUJNIKI

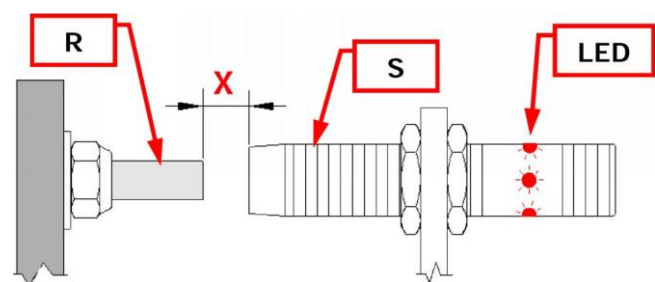
Na prasie umieszczono zestaw **czujników zbliżeniowych**. Regulują one i monitorują różne fazy pracy urządzenia poprzez system ICON.

Wyregulować odległość **X** (ok. 1+3 mm) pomiędzy czujnikami **S** i magnesem **R**, jak pokazano na ilustracji (jest to jedynie przykład do odniesienia).

Przy włączonej jednostce sterującej "ICON", obrócić nakrętki mocujące czujnik w celu przysunięcia ich bliżej lub dalej jego mocowania.

Kiedy włączy się dioda na czujniku oznacza to, że uzyskaliśmy właściwą odległość "X".

Zabezpieczyć nakrętki i sprawdzić czy dioda na czujniku wciąż się świeci ponieważ czujnik mógł zostać poruszony podczas dokręcania nakrętek.



**X = 1-3 mm (0ft 0.03in-0ft 0.11in)**



### **WAZNE!**

Wyregulować czujniki tak, aby nigdy nie dotykały i nie kolidowały z ich mocowaniem podczas pracy.



### **UWAGA!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgnięciem PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIĘCENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przeprowadzić wszystkie regulacje na czujnikach umieszczonych na urządzeniu przestrzegając zasad bezpieczeństwa i zwracając szczególną uwagę na wszystkie punkty, gdzie może powstawać zagrożenie.



- Zatrzymać urządzenie i odczekać, aż poruszające się elementy zatrzymają się.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

Jeżeli jest to niezbędne, aby otworzyć lub zdjąć osłony w celu uzyskania dostępu do czujników, należy zawsze pamiętać o ich ponownym zamknięciu i założeniu na miejsce po zakończeniu regulacji.



## 12.6 REGULACJA PODBIERACZA

### 12.6.1. REGULACJA WYSOKOŚCI ROBOCZEJ PODBIERACZA

Wysokość robocza podbieracza regulowana jest poprzez zmianę pozycji małych kółek do jednej z ustalonych pozycji w taki sam sposób po obu stronach podbieracza.



#### **WAŻNE!**

Zęby podbieracza nigdy nie mogą dotykać podłoża; dlatego należy wyregulować jego wysokość roboczą w taki sposób, aby zęby pozostawały powyżej podłoża na wysokości min. 2-3 cm.



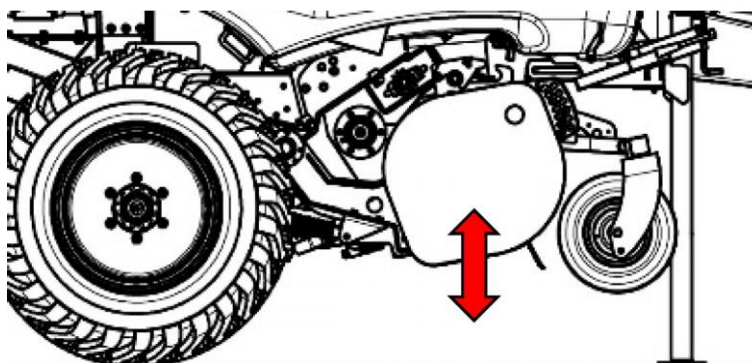
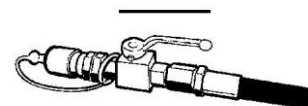
**H minimum= 2-3cm (0ft 0.78in-0ft 1.18in)**

Dalsze informacje zamieszczono w rozdziale REGULACJA KÓŁ KOPIUJĄCYCH PODBIERACZA.

### 12.6.2. HYDRAULICZNE UNOSZENIE PODBIERACZA

Podbieracz można łatwo unosić i opuszczać za pomocą dwóch bocznych dźwigników hydraulicznych, poprzez poruszanie dźwignią dystrybutora hydraulicznego ciągnika, najpierw otwierając zawór odcinający (dźwignia zaworu w pozycji "OTWARTE").

**OTWARTE**



Dalszych informacji należy poszukiwać w rozdziałach: Podłączanie elastycznych przewodów hydraulicznych do unoszenia zespołu zbierającego i słuzy.

## 12.6.3. WYMIANA ZĘBÓW PODBIERACZA

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCĄ SIĘ LUB PORUSZAJĄCĄ CZĘŚĆ.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Jeżeli zęby podbieracza muszą być wymienione:



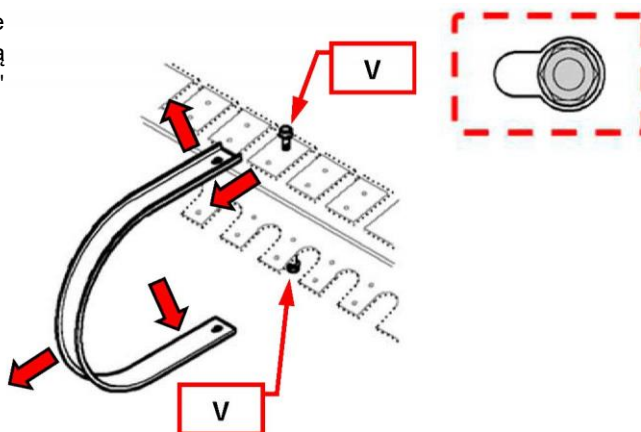
Zatrzymać silnik ciągnika.

Wyjąć kluczyk ze stacyjki;

Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.

Wyłączyć system sterujący.

Poluzować 4 śruby "V" (2 powyżej i 2 poniżej), które mocują taśmę "F" odpowiednią dla zębów, które mają być wymienione, przepuszczając głowicę śrub "V" przez otwór umieszczony w taśmie.

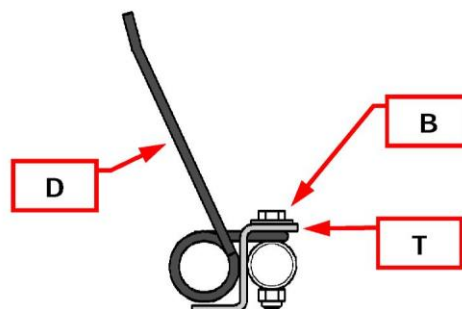


Odkręcić śrubę "B", wyjąć ząb "D" i odpowiednią blokadę "T".

Wymienić ząb podbieracza "D" na nowy tego samego typu.

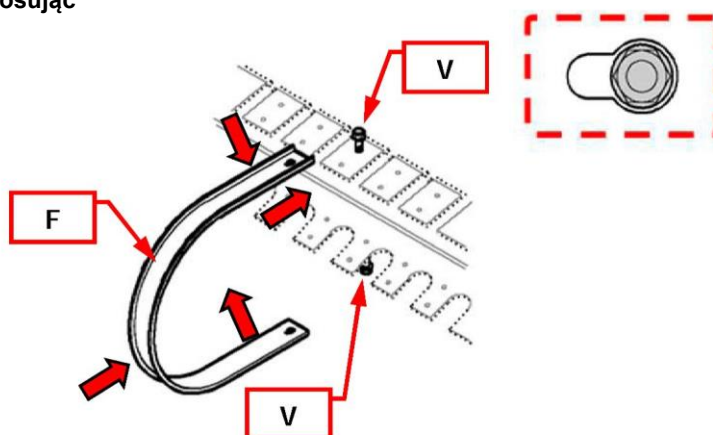
Dokręcić ponownie blokadę "T" i śrubę "B".

**Dokręcić śrubę „B”, przestrzegając wartości dokręcenia 34 Nm.**



Wymienić taśmę "F" wkładając ją na śruby "V" i wcisnąć ją następnie pomiędzy śruby.

**Na koniec dokręcić ponownie 4 śruby "V" stosując moment 15 Nm.**



## 12.6.4. REGULACJA PODBIERACZA

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIA**

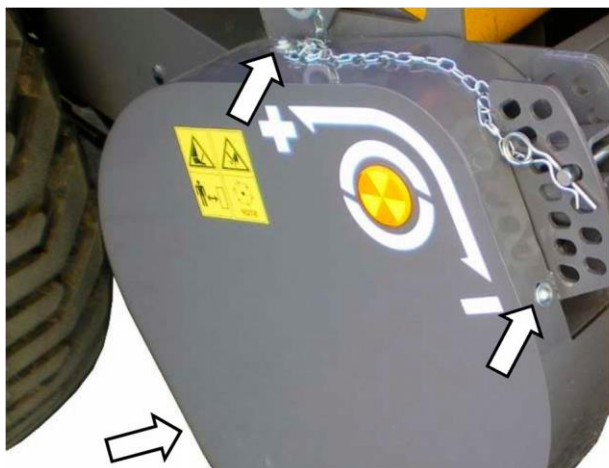
Jeśli musisz wyregulować krzywkę podbieracza:



- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

Wyregulować pozycję, w jakiej produkt jest uwalniany, za pomocą przemieszczenia krzywki umieszczonej po prawej stronie.

- Odkręcić i zdjąć śruby i prawą boczną osłonę podbieracza.
- Poluzować 4 śruby przytrzymujące krzywkę.

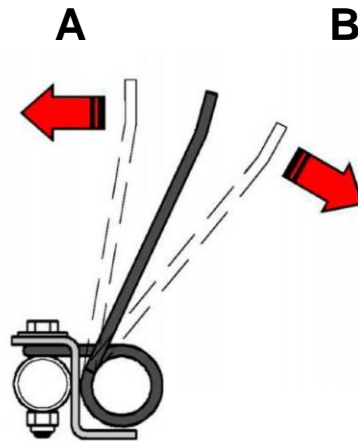
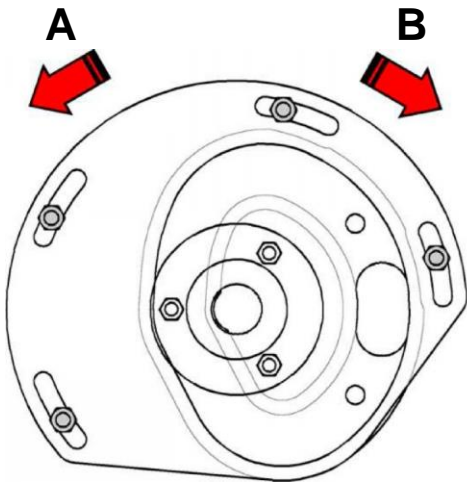


Regolate la posizione della camme, ruotandola in modo tale da avvicinare o allontanare il dente raccoglitore dal gruppo di trasporto.

Wyregulować pozycję krzywki obracając nią, aż będzie możliwe poruszenie zębów podbieracza bliżej lub dalej od mocowania transportowego.

Obrócić krzywkę do wymaganej pozycji:

- **A** = w celu przemieszczenia zębów bliżej ramy podbieracza.
- **B** = w celu przemieszczenia zębów dalej od ramy podbieracza.



- Dokręcić ponownie 4 śruby w celu ponownego zamocowania krzywki.
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrubami.

**12.7 KONSERWACJA I REGULACJE ZESPOŁU TNĄCEGO (HTC, HTU)**

Noże lub atrapy muszą zostać zdjęte lub odsunięte do tyłu zawsze, kiedy przeprowadzamy następujące czynności:

- Zdjęcie wszystkich lub części noży.
- Zdjęcie niektórych noży do naostrzenia.

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.  
POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Noże są ostre i łatwo się nimi skaleczyć, zaleca się stosowanie rękawic odpornych na przecięcie.**

**Przed każdym zdjęciem lub montażem noży:**

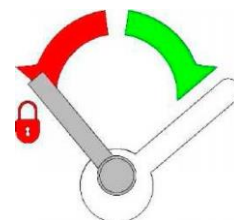
**Otworzyć drzwiczki ramy tylnej i zablokować je za pomocą specjalnej blokady bezpieczeństwa, zgodnie z instrukcją podaną**



- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

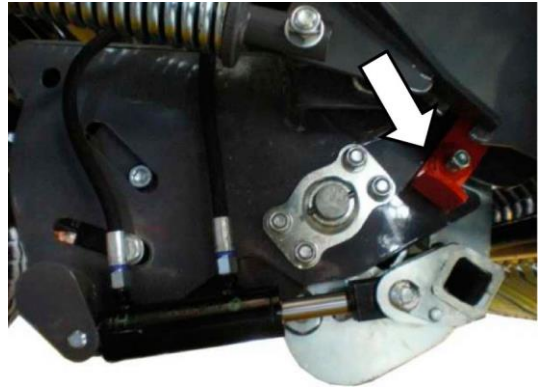
**WAŻNE!**

**Kiedy praca jest zakończona wyjąć blokadę zabezpieczającą drzwiczki ramy tylnej.**



### 12.7.1. ZDEJMOWANIE NOŻY

W celu zdjęcia noży muszą one zostać **odłączone** bezpośrednio poprzez terminal jednostki ICON. W celu ułatwienia zdjęcia noży, obniżyć taśmę za pomocą terminalu sterującego ICON i dźwigni selekcyjnej ciągnika. Więcej informacji związanych z załączaniem i wyłączaniem noży można znaleźć w "ICON główne menu/tryb ręczny". Zwolnić noże poruszając dźwignią umieszczoną po prawej stronie urządzenia do pozycji **"noże odłączone"** (dźwignia opuszczona).

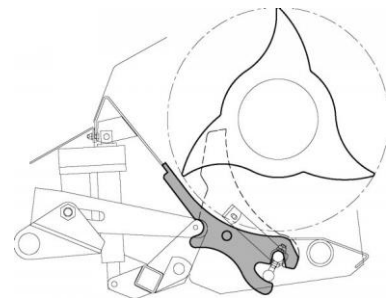


Wejść do komory formującej baloty, złapać nóż, który ma być wyjęty, unieść go i wysunąć. W celu ułatwienia sobie wyjęcia noża można ostrożnie ręcznie pokręcić wirnikiem



#### **WAŻNE!**

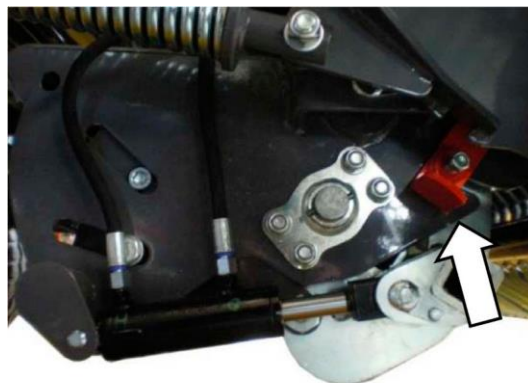
W przypadku wyjmowania noży niezbędne jest zastąpienie ich atrapą, tak aby w miejscach po nożach nie blokował się produkt i nie utrudnił późniejszej wymiany noży.





Po zakończeniu tych czynności należy umocować ponownie noże przesuwając dźwignię do pozycji **"noże załączone"** (dźwignia uniesiona).

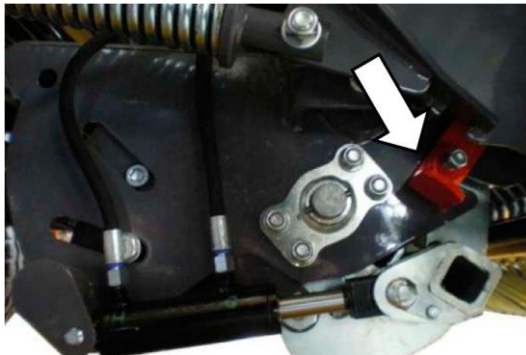
- Unieść ponownie taśmę za pomocą układu sterującego ICON i dźwigni selekcyjnej ciągnika.
- Zdjąć osłonę bezpieczeństwa śluzu i zamknąć śluzę.



### 12.7.2. MOCOWANIE NOŻA LUB ATRAPY

W celu zdjęcia noży muszą one zostać **odłączone** bezpośrednio poprzez terminal jednostki ICON. W celu ułatwienia zdjęcia noży, obniżyć taśmę za pomocą terminalu sterującego ICON i dźwigni selekcyjnej ciągnika. Więcej informacji związanych z załączaniem i wyłączaniem noży można znaleźć w "ICON GŁÓWNE MENU/ MENU/ TRYB RĘCZNY"

Zwolnić noże poruszając dźwignią umieszczoną po prawej stronie urządzenia do pozycji "noże odłączone" (dźwignia opuszczona).



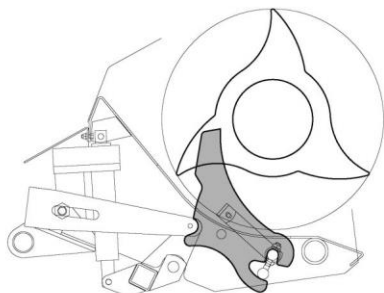
Wejść do komory formującej baloty i zamontować noże lub atrapy w ich gniazda.

W celu ułatwienia sobie wyjęcia noża można ostrożnie ręcznie pokręcić wirnikiem

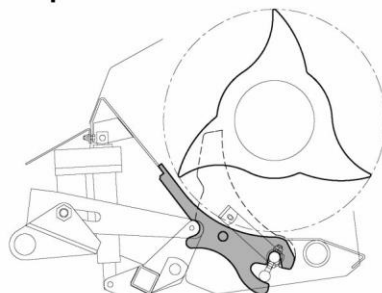


**WAŻNE!**

**Make sure that knives or false knives are correctly inserted on the pin.**



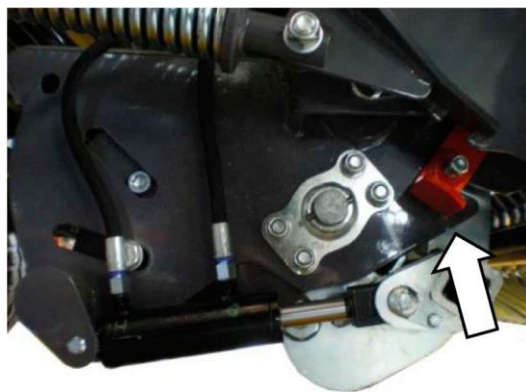
**Knives engaged correctly**



**False knives engaged correctly**



- Po zakończeniu tych czynności należy umocować ponownie noże przesuwając dźwignię do pozycji **"noże załączone"** (dźwignia uniesiona).
- Unieść ponownie taśmę za pomocą układu sterującego ICON i dźwigni selekcyjnej ciągnika.
- Zdjąć osłonę bezpieczeństwa śluzy i zamknąć śluzę.



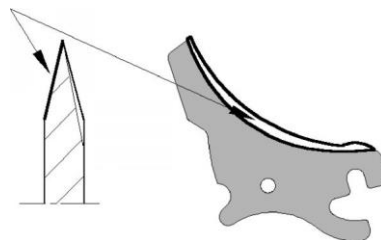
**12.7.3. OSTRZENIE NOZY**

Noże powinny być ostrzone, kiedy jest to niezbędne, za pomocą odpowiedniego narzędzia.

Należy pamiętać, że naostrzone noże pomagają zredukować zużycie energii i zapewniają wyższą jakość cięcia materiału.

**WAŻNE!**

Podczas ostrzenia zachować ostrożność, aby noże nie nagrzewały się, ponieważ pogorszy to ich odporność na zużycie. Ostrzyć należy tylko jedną **STRONĘ** noża.

**BOCZNA STRONA****OSTRZEŻENIE**

**POTENCJALNA AMPUTACJA KOŃCZYN GÓRNYCH**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

- Zawsze pracować z zachowaniem ostrożności pamiętając wszystkie zasady bezpieczeństwa.
- Noże są ostre i łatwo się nimi skaleczyć; należy obsługiwać je z użyciem odpowiednich rękawic ochronnych lub sprzętu ochronnego.

## 12.8 SMAROWANIE I KONSERWACJA

Regularne smarowanie jest najlepszą gwarancją zapobiegania awariom i uszkodzeniom. Stosować smary regularnie i zawsze wykorzystywać smary i oleje najwyższej jakości.



### **WAŻNE!**

- Ogólnie należy stosować następujące typy smarów: AGIP GR MU EP0
- W skrzyniach przekładniowych stosować olej typu: AGIP BLASIA EP 150
- W automatycznych układach olejowych dla smarowania łańcuchów stosować olej typu: **BIO ENI ECO LUBE MS**

Nasmaruj wszystkie obracające się części: koła zębate, podpory, łożyska, łańcuchy, sworznie, wały.

UWAGA: Uwaga: jeżeli jest niezbędne otwarcie lub zdjęcie jakichkolwiek osłon w celu uzyskania dostępu do punktów smarowania



### **OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**ZAGROŻENIE WCIĄgnięciem PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zawsze stosować smary zgodnie z zasadami bezpieczeństwa opisanymi w rozdziale:



Przed przeprowadzeniem smarowania elementów prasy:

- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

**12.8.1. Smary alternatywne i syntetyczne**

Warunki w niektórych obszarach geograficznych mogą wymagać smarów innych niż wymienione w instrukcji obsługi.

Niektóre płyny chłodzące lub smary mogą nie być dostępne w Państwa obszarze.

W celu uzyskania porady lub informacji prosimy o kontakt z przedstawicielem.

Smary syntetyczne mogą być stosowane, o ile spełniają wymagania wydajności.

Produkty po rerafinacji mogą być stosowane, jeżeli spełniają wymagania wydajności.

**12.8.2. PRZECHOWYWANIE SMARÓW****12.8.3. WAŻNE!**

**Należy przestrzegać wszystkich przepisów prawnych dotyczących stosowania i usuwania zużytych olejów i smarów, obowiązujących w danym państwie.**

Państwa urządzenie może pracować z maksymalną skutecznością jedynie, jeżeli jest prawidłowo smarowane.

Do transportu smarów należy używać czystych pojemników. Przechowywać smary i pojemniki z nimi, jeżeli to możliwe, w obszarach wolnych od kurzu, wilgotności i innych zanieczyszczeń. Przechowywać pojemniki na boku, aby uniknąć akumulacji wody i zanieczyszczeń na zakrętkach.

Upewnić się, że pojemniki są prawidłowo oznakowane, aby można było zidentyfikować ich zawartość.

Odpowiednio usuwać wszystkie stare pojemniki i jakiegokolwiek pozostałości smarów.

**12.8.4. Mieszanie smarów**

Ogólnie, należy unikać mieszania różnych marek lub typów olejów. Producenci olejów mieszają dodatki w nich stosowane, aby uzyskać pewne właściwości i wydajność.

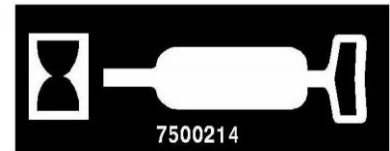
Mieszanie olejów może doprowadzać do zakłócenia ich funkcjonowania i pogarszać ich parametry smarne.

W celu uzyskania porady lub informacji prosimy o kontakt z przedstawicielem.

## 12.9 PUNKTY SMAROWANIA (CO 30 GODZIN PRACY)

Należy smarować wszystkie punkty wskazane specjalną naklejką: "B7500214", co 30 godzin pracy.

- dźwignik drzwiczek ramy tylnej (prawa i lewa strona)
- dźwignik ciśnienia (prawa i lewa strona)
- napinacze automatyczne łańcuchów (lewa strona)
- zaczepy drzwiczek ramy tylnej (lewa i prawa strona)
- haki drzwiczek ramy tylnej (lewa i prawa strona)
- główne ramię napinacza pasa (prawa i lewa strona)
- drugie ramię napinacza pasa (prawa i lewa strona)
- wałek napinający siatkę (prawa i lewa strona)
- zwalniacz siatki (prawa strona)
- ramię zespołu owijającego
- zespół bezpieczeństwa napędu podbieracza (lewa strona)
- ramię podpierające koła kopiujące podbieracza (prawa i lewa strona)
- cięgło podajnika (lewa strona - HT)
- Obsługa wirnika (lewa strona - HTR, HTC, HTU).
- WOM
- dźwignik parkowania

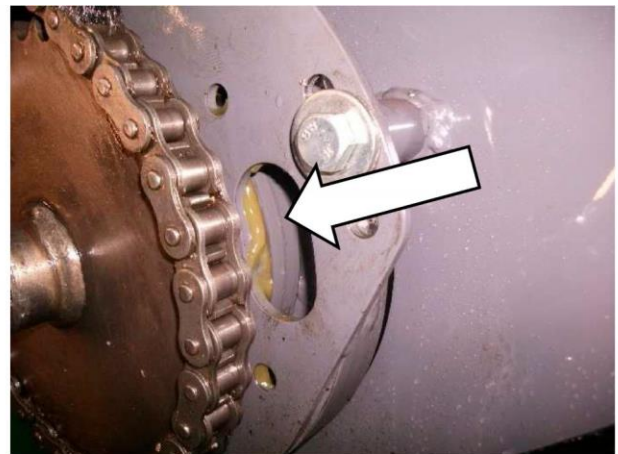
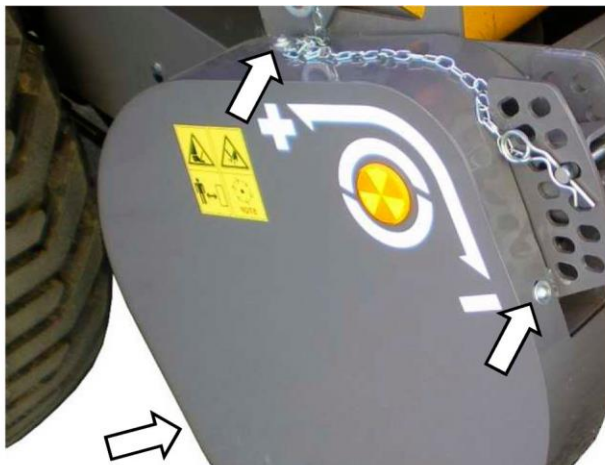


Przed wykonaniem smarowania, smarowniczkę należy oczyścić z błota, kurzu i ciał obcych, ponieważ mogą one zakłócić, albo nawet uniemożliwić prawidłowe smarowanie urządzeń.

Wprowadzenie zbyt dużej ilości smaru lub smaru pod wysokim ciśnieniem może spowodować uszkodzenie łożysk; dlatego należy przeprowadzać te czynności z zachowaniem ostrożności.

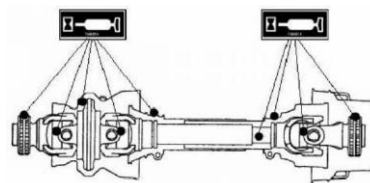
### 12.9.1 PUNKTY SMAROWANIA (CO 10 GODZIN PRACY)

- Poluzować śruby i zdjąć osłonę bezpieczeństwa znajdującą się po prawej stronie podbieracza.
- Wprowadzić smar do prawego otworu w celu nasmarowania drogi krzywki podbieracza.
- Po zakończeniu czynności, ponownie założyć osłonę bezpieczeństwa i zablokować ją.



**12.9.2 SMAROWANIE WAŁU NAPĘDOWEGO (CO 30 GODZIN PRACY)**

Przesmarować wał kardana zgodnie z instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji dostarczonej wraz z wałem napędowym.



## 12.10 AUTOMATYCZNE CENTRALNE SMAROWANIE

Prasa może być wyposażona w centralny układ smarowania ze smarem:  
Smarowanie sterowane jest z jednostki sterującej ICON.

**Zbiornik może zawierać 1kg smaru, wystarczające na 1000 cykli roboczych.**

Ilość smaru w zbiorniku należy sprawdzać codziennie; powinno być go wystarczająco, aby przeprowadzić wszystkie prace, jeżeli nie jest wystarczająco, należy uzupełnić smar.

Stosować jedynie smary zalecane przez Producenta lub zasięgnąć informacji u lokalnego przedstawiciela.

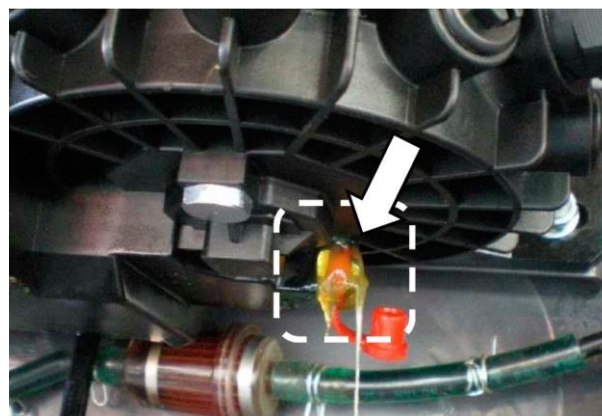
Dalsze informacje związane z automatycznym zarządzaniem smarowaniem można znaleźć w „ICON / MAIN MENU / SMAROWANIE”.



### 12.10.1. Uzupełnianie smaru

Uzupełnianie smaru w zbiorniku:

- Otworzyć lewy panel przykrywy.
- Zdjąć korek, podłączyć pompę do odpowiedniego pistoletu i wprowadzić smar do zbiornika.
- Rozłączyć pompę i wymienić korek na pistolecie ze smarem.
- Zamknąć lewy panel przykrywy





### 12.11 AUTOMATYCZNE SMAROWANIE ŁANCUCHÓW

Prasa jest wyposażona w automatyczny układ smarowania olejem łańcuchów.

Układ ten pracuje zawsze za pomocą małej pompy, kiedy drzwiczki ramy tylnej są zamknięte.

Przepływ oleju może być regulowany poprzez regulację ruchu tłoka "P" umieszczonego w małej pompie.

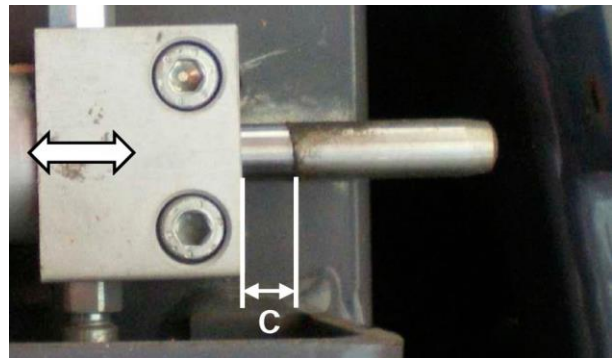
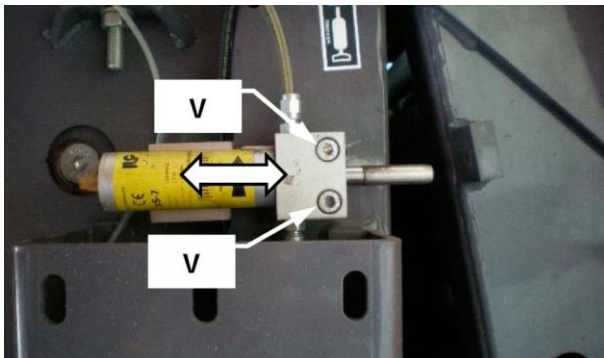
Jeśli ilość oleju na wylocie jest niska lub zbyt wysoka, wyreguluj długość „C” suwu tłoka, aby zwiększyć lub zmniejszyć skok samego tłoka:

- Otwórz lewą pokrywę boczną i ustaw się tak, aby dotrzeć do automatycznej pompy olejowej znajdującej się pod zawiasem samej pokrywy.
- Lekko otwórz klapę tylną, aby tłok „P” został zwolniony na całej długości.



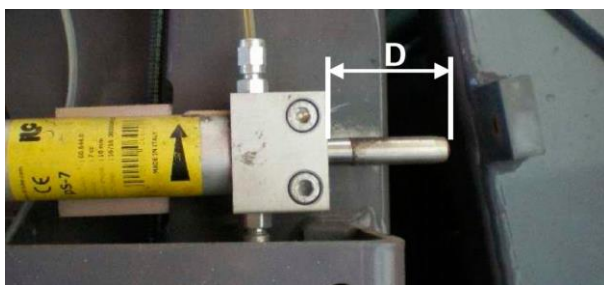
Poluzować dwie heksagonalne śruby "V" i przesunąć pompę wzdłuż prowadnic, tak aby zwiększyć lub zmniejszyć skok tłoka "C":

Ustaw pompę, aby uzyskać długość skoku „C” zgodnie z wymaganiami pracy.

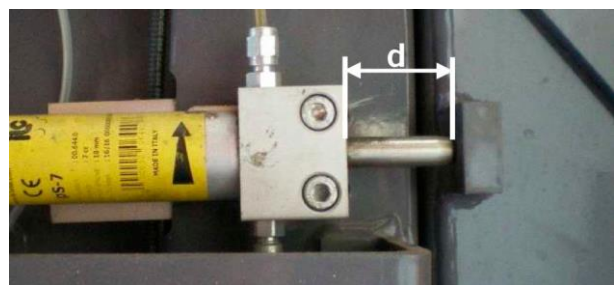


**Długość maksymalna „C” = 10 mm**

Długość skoku „C” uzyskuje się przez odjęcie odległości „D” tłoka całkowicie na zewnątrz przy otwartej klapie tylnej i odległości „d” tłoka przy zamkniętej klapie tylnej.



Odległość „D” = otwarte drzwiczki ramy tylnej



Odległość „d” = zamknięte drzwiczki ramy tylnej



**IM WIEKSZA** odległość "C" tym większy będzie przepływ oleju pompowanego do obiegu automatycznego układu smarowania łańcuchów.

**IM MNIEJSZA** odległość "C" tym mniejszy będzie przepływ oleju pompowanego do obiegu automatycznego układu smarowania łańcuchów.



**WAŻNE!**

Maksymalna dozwolona długość skoku „C” wynosi 10 mm

Większa długość może uszkodzić pompę.

- Na końcu regulacji dokręć dwie śruby sześciokątne „V”, aby zamocować pompę w żądanym położeniu.
- Na koniec zamknij pokrywę i opuść lewą pokrywę boczną.

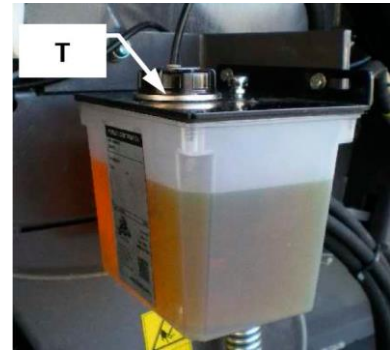
**12.11.1. ZBIORNIK**

Sprawdzić i uzupełnić olej w zbiorniku automatycznego układu smarowania łańcuchów.

- Otworzyć lewą boczną osłonę skrzydłową.
- Odkręcić nakrętkę "T", napęlić zbiornik olejem i dokręcić ponownie nakrętkę "T".

**Pojemność zbiornika na olej wynosi 1,5 litra.**

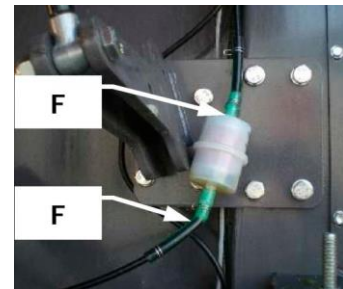
- Po dokonaniu regulacji zamknąć ponownie lewą boczną osłonę.

**12.11.2. FILTRY**

Regularnie sprawdzać stan filtra automatycznego układu smarowania łańcuchów, jeżeli zajdzie potrzeba ich wymiany:

Jeśli musisz go wymienić:

- Otworzyć lewą boczną osłonę skrzydłową.
- Poluzować zaczepy "F" i wymienić filtr na nowy, tego samego typu.
- Dokręcić na powrót 2 zaczepy "F".
- Po dokonaniu regulacji zamknąć ponownie boczną osłonę.

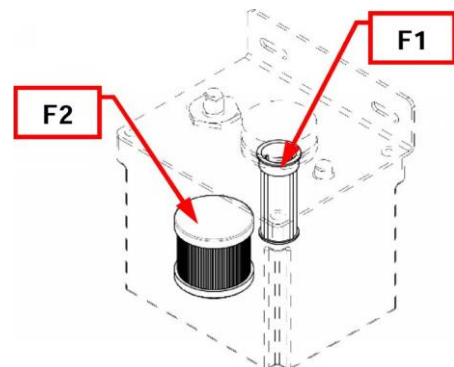


Sprawdzać i okresowo sprawdzać dobry stan filtrów w zbiorniku oleju:

- F1 = filtr doprowadzający
- F2 = filtr ssawny

Jeśli musisz je wymienić:

- Otworzyć lewą boczną osłonę skrzydłową.
- Odkręć odpowiednią nasadkę filtra i wymień filtr na nowy.
- Ponownie dokręć i zamknij za pomocą własnej nakrętki.
- Po dokonaniu regulacji zamknąć ponownie boczną osłonę.

**12.12 RĘCZNE OLEJOWANIE ŁAŃCUCHÓW (30 GODZIN PRACY)**

Wszystkie łańcuchy, które nie są smarowane przez automatyczny układ smarowania muszą być smarowane ręcznie za pomocą mieszaniny oleju i smaru.

Regularnie sprawdzać i smarować te łańcuchy, szczególnie zwracać uwagę na łańcuch napędowy podbieracza.

## 12.13 skrzynia przekładniowa WOM

**OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU FIZYCZNEGO Z NIEBEZPIECZNYMI SUBSTANCJAMI NIEBEZPIECZEŃSTWO WYCIEKU PŁYNÓW POD CIŚNIENIEM.**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

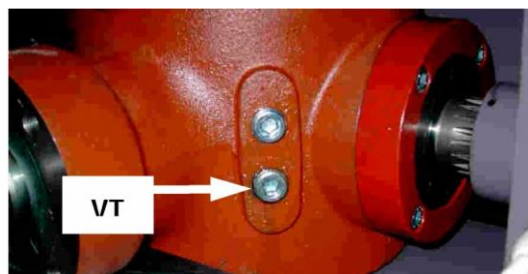


Nigdy nie przeprowadzać tych czynności przy uruchomionej prasie:

- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

Sprawdzić poziom oleju w skrzyni transmisyjnej.

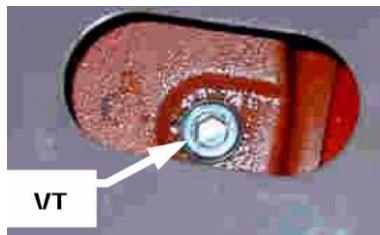
- Odkręcić i zdjąć śruby i zdjąć osłonę skrzyni transmisyjnej.
- Odkręcić i zdjąć nakrętkę "VT", tak aby sprawdzić poziom oleju wewnątrz skrzyni transmisyjnej.
- Jeżeli olej wydostaje się ze skrzyni lub jest na poziomie otworu nakrętki "VT", to poziom oleju jest prawidłowy.
- Założyć ponownie osłonę i dokręcić ją na miejscu śrubą.

**WAŻNE!**

- Regularnie sprawdzać poziom oleju w skrzyni transmisyjnej co każde 1000 balotów lub co każde 50 godzin pracy.
- Stosować oleje zalecane przez MASCHIO FIENAGIONE w rozdziale „SMAROWANIE I OLEJENIE”.

Jeżeli poziom oleju w skrzyni transmisyjnej jest niewystarczający, należy go uzupełnić:

- Odkręcić i zdjąć śruby "V" i boczną osłonę skrzyni.
- Odkręcić i zdjąć nakrętkę "VT" umieszczoną u góry skrzyni, można jej dosięgnąć poprzez otwór w przedniej osłonie, i uzupełnić olej.



Wymagane są następujące ilości oleju:

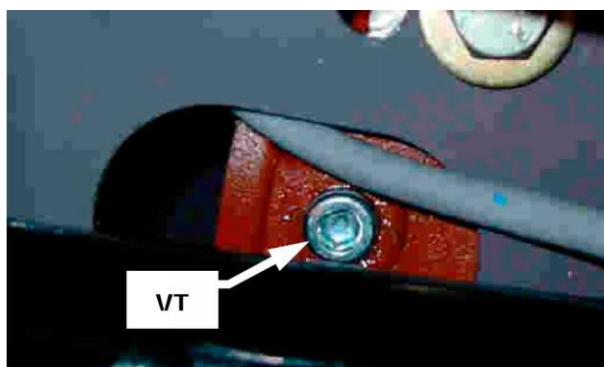
- **0,9 litra dla skrzyni modelu HTI**
- **1,2 litra dla skrzyni modelu HTR, HTC, HTU**

Następnie sprawdzić czy poziom oleju w skrzyni transmisyjnej jest prawidłowy zgodnie z instrukcją podaną powyżej.

- Po zakończeniu zamknąć ponownie nakrętkę "VT".

Aby wylać olej ze skrzyni transmisyjnej:

- Przygotować pojemnik na zużyty olej.
- Z pozycji pod urządzeniem odkręcić i zdjąć nakrętkę "VT" umieszczoną na dole skrzyni, można jej dosięgnąć poprzez otwór w krzyżaku ramy.
- Wylać olej ze skrzyni transmisyjnej do przygotowanego pojemnika.
- Dokręcić ponownie nakrętkę "VT".



#### **WAŻNE!**

Należy przestrzegać wszystkich przepisów prawnych dotyczących stosowania i usuwania zużytych olejów i smarów, obowiązujących w danym państwie.

**12/14 KOŁA I OPONY**

Do prasy mogą być zastosowane opony o różnych wymiarach.

Regularnie sprawdzaj ciśnienie w oponach, aby sprawdzić rodzaj opony zamontowanej w

Więcej informacji dotyczących parametrów pompowania opon znaleźć można w rozdziale "Dane techniczne/Opony".

**WAŻNE!**

Sprawdzać regularnie momenty nakrętek na śrubach bolców na piastach kół. Powinno to być 250 Nm.

**WAŻNE!**

Naprawy kół i opon i ich montaż/demontaż muszą być przeprowadzone przez wykwalifikowany personel, wyposażony w odpowiednie narzędzia.

Prosimy o porozumienie w tej sprawie z przedstawicielem.



**12.15.CLEANING****OSTRZEŻENIE**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Przed każdą operacją czyszczenia:**



- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

**WAZNE!**

- Nie stosować środków żrących, rozpuszczalników lub alkoholu.
- Nie używać myjek wysokociśnieniowych, szczególnie na przewodach.
- Utrzymywać układ transmisyjny silnika w stanie czystym, w tym sznurek, siatkę i produkt, aby nie spowodować uszkodzenia łożysk i uszczelnień; wszystkie przekładnie i łańcuchy muszą być utrzymywane w czystości.
- Nigdy nie pozwalać, aby korozyjne czynniki chemiczne weszły w kontakt z cylindrami, aby powierzchnia tłoka nie została uszkodzona.
- Sprawdzić, czy wszystkie wtyczki, gniazda, przewody i czujniki zostały oczyszczone z pozostałości ziemi lub produktu, oczyścić je wilgotną szmatką.
- Wyświetlacz terminalu oczyścić za pomocą wilgotnej ściereczki, tak aby nie spowodować zarysowania ekranu panelu.  
na panelu.

## 12.16 PO PIERWSZYCH 30 GODZINACH PRACY

**OSTRZEŻENIE**

**ZAGROŻENIE WCIĄGNIĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

**Przed rozpoczęciem jakichkolwiek inspekcji lub kontroli:**



- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.

**WAŻNE!**

**Każde nowe urządzenie musi zostać poddane kontroli po pierwszych 30 godzinach pracy, sprawdzić należy następujące elementy:**

- Sprawdzić dokręcenie wszystkich śrub.
  - Sprawdzić napięcie łańcuchów.
  - Sprawdzić, czy nie ma przecieków z elementów układu hydraulicznego.
  - Sprawdzić ciśnienie w oponach.
  - Sprawdzić smarowanie elementów transmisyjnych.
  - Stosować tylko zalecane smary.
- 
- Części zamienne muszą spełniać wymagania określone przez **MASCHIO FIENAGIONE**

## 12.17 KONTROLE CODZIENNE

**OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek codziennych kontroli lub inspekcji:



- Zatrzymać silnik ciągnika.
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki;
- Upewnić się, że ruchome elementy urządzenia całkowicie się zatrzymały.
- Wyłączyć system sterujący.
- Codziennie sprawdzać ogólny stan urządzenia: zużycie kół zębatach, podpór, łożysk, łańcuchów, sworzni, wałów i wszystkich elementów ruchomych i obracających się w urządzeniu; przeprowadzić smarowanie wszystkich wymaganych elementów.
- Przeprowadzić kompletne smarowanie.

**WAŻNE!**

**Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem upewnić się, że nie występują żadne plamy oleju na podłożu. Jeżeli występują przecieki NIE URUCHAMIAĆ urządzenia.**

Sprawdzić, gdzie następuje przeciek i po określeniu stopnia uszkodzenia skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

Przeprowadzać następujące kontrole regularnie (w każdym przypadku obowiązkowo na początku każdego sezonu) zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszej instrukcji obsługi.

- Sprawdzić i wymienić olej.
- Sprawdzić dokręcenie śrub i wkrętów.
- Przesmarować wszystkie punkty smarowania, jeżeli potrzeba.
- Sprawdzić pracę układu elektrycznego.
- Sprawdzić ciśnienie w oponach.
- Przed wyjechaniem urządzeniem na pole, sprawdzić, czy pracuje ono prawidłowo i czy nie występują żadne wibracje lub nietypowe hałasy.

**OSTRZEŻENIE!**

**UTRATA SPRZĘTU NA DRODZE I KONTROLI POJAZDU, ŚMIERCI LUB POWAŻNYCH OBRAŻEŃ DLA KIEROWCY I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

Sprawdź stan zużycia i nienaruszalność elementów łączących ciągnika i elementów konstrukcyjnych. Z urządzenia nie można korzystać, jeśli zauważone zostaną anomalie. Natychmiast skontaktuj się ze sprzedawcą.

## 12.18 SPECJANE ZABIEGI KONSERWACYJNE

**WAŻNE!**

W przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia lub nieprawidłowej pracy, skontaktować się bezpośrednio z przedstawicielem firmy MASCHIO FIENAGIONE.





## 12.19.STORAGE



### **WAŻNE!**

Jeżeli wszystkie te czynności będą przeprowadzane z należytą starannością, urządzenie będzie w idealnym stanie do przeprowadzania prac.

Jeżeli urządzenie musi zostać zeskrobane, należy przestrzegać przepisów prawa dotyczących ochrony środowiska i usuwania smarów obowiązujących w danym kraju.



### **OSTRZEŻENIE!**

**ZAGROŻENIE WCIĄgniĘCIEM PRZEZ OBRACAJĄCE SIĘ LUB PORUSZAJĄCE CZĘŚCI.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych na urządzeniu:

- Zwracać uwagę na wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa opisane w rozdziale "Ogólne zasady bezpieczeństwa" oraz "Szczegółowe zasady bezpieczeństwa".

### **12.19.1. PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA**

Po zakończeniu sezonu lub jeżeli urządzenie będzie przechowywane przez dłuższy okres należy:

- Upewnić się, że urządzenie zostało całkowicie rozładowane.
- Zmniejszyć ciśnienie w układzie hydraulicznym.
- Przechowywać urządzenie w zamkniętym obszarze pod nadzorem, aby nie dopuścić do dostępu niepowołanych osób.
- Utrzymywać urządzenie w suchym miejscu, chroniącym przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi i na odpowiedniej równej powierzchni.  
Aby uniknąć nagłych niechcianych ruchów urządzenia, umieścić kliny pod kołami lub, jeśli jest zainstalowany na urządzeniu, uruchom mechaniczne urządzenie postojowe.
- Upewnić się, że wszystkie osłony pozostają we właściwej pozycji.
- Dokładnie oczyścić urządzenie, brud powoduje zawilgocenie i w konsekwencji może dochodzić do rdzewienia metalowych elementów.
- Kontrolować wszystko dokładnie i jeżeli jest to niezbędne wymienić uszkodzone lub zużyte części.
- Dokładnie przesmarować wszystkie punkty smarowania, zastosować odrdzewiacz lub olej lub smar na wszystkie elementy metalowe nie przykryte farbą lub zdarte.
- Przesmarować olejem ostrza, oczyścić i przesmarować olejem łańcuchy.
- Przesmarować wszystkie wystające elementy cięgieł cylindrów i aktywatory elektryczne.
- Oczyścić pasy i sprawdzić stan zacisków (złączy).
- Przykryć prasę plastikową plandeką.

### **12.19.2. PRZECHOWYWANIE JEDNOSTKI ICON**

- Wyjmij terminal kontrolny i umieść go w pudełku.
- Przechowywać go w suchym miejscu chroniąc przed niekorzystnymi warunkami pogodowymi, kurzem, wilgocią, insektami i gryzoniami.

### **12.19.3. PRZECHOWYWANIE WAŁU KARDANA**

- Zdjąć wał kardana i umieścić w suchym chronionym miejscu.  
W celu uzyskania dalszych informacji zapoznać się z instrukcją obsługi i konserwacji wału kardana dołączona do niego.

**12.19.4. 9.19.4 PRZECHOWYWANIE SZNURKA, SIATKI I FOLII DO OWIJANIA BALOTOW**

Szpule ze sznurkiem, siatką lub folią muszą zostać zdjęte z urządzenia i przechowywane w odpowiednich pojemnikach w suchym zabezpieczonym miejscu.

Przechowywać pojemniki w miejscu zabezpieczonym przez możliwym atakiem gryzoni.

**WAŻNE!**

- Przechowywać sznurek, siatkę lub folię w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie.
- Promienie słoneczne mogą uszkodzić plastikową powłokę.

**12.20 PRZED PONOWNYM ROZPOCZĘCIEM PRACY W POLU**

Przed ponownym rozpoczęciem pracy w polu sprawdzić starannie stan urządzenia i przeprowadzić wszelkie niezbędne zabiegi konserwacyjne, jak opisano w niniejszej instrukcji w rozdziale 9. Konserwacja i regulacje

**OSTRZEŻENIE!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO POCHWYCENIA PRZEZ RUCHOME CZĘŚCI URZĄDZENIA.**

**POTENCJALNE ZGNIECENIE LUB AMPUTACJA KOŃCZYN**

**ZAGROŻENIE POWAŻNYMI OBRAŻENIAMI LUB ŚMIERCIĄ**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych na urządzeniu:

- Przeczytać ponownie instrukcję obsługi.
- Zawsze przestrzegać zasad bezpieczeństwa opisanych w niniejszej instrukcji obsługi w rozdziale OGÓLNE ZASADY BEZPIECZENSTWA

**OSTRZEŻENIE!**

**UTRATA SPRZĘTU NA DRODZE I KONTROLI POJAZDU, ŚMIERCI LUB POWAŻNYCH OBRAŻEŃ DLA KIEROWCY I OSÓB ZNAJDUJĄCYCH SIĘ W POBLIŻU.**

Sprawdź stan zużycia i nienaruszalność elementów łączących ciągnika i elementów konstrukcyjnych.

Z urządzenia nie można korzystać, jeśli zauważone zostaną anomalie. Natychmiast skontaktuj się ze sprzedawcą.

**12.21. CZĘŚCI ZAMIENNE****NALEŻY UŻYWAĆ JEDYNIE ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.**

Wszystkie części zamienne prasy mogą zostać dostarczone przez serwis części zamiennych MASCHIO FIENAGIONE:

- Model urządzenia.
- Numer seryjny urządzenia.
- Rok produkcji.
- Numer kodowy wymaganej części zamiennej (w katalogu części zamiennych), opis i ilość.

Prosimy pamiętać, że MASCHIO FIENAGIONE jest zawsze gotowa służyć wszelką pomocą lub częściami zamiennymi; lista numerów telefonów i numer faksu dostępne są na ostatniej stronie instrukcji.

## 13 TABELE I RYSUNKI

### 13.1 TYPY OLEJÓW I SMARÓW

ZASTOSOWANIE	TYP
Olej do skrzyni przekładniowej WOM	AGIP BLASIA EP 150
Smar do punktów smarowania	AGIP GR MU EP0
Olej do automatycznego smarowania łańcuchów	BIO ENI ECO LUBE MS
Olej do ręcznego smarowania łańcuchów	BIO ENI ECO LUBE MS
Olej hamulcowy	Olej mineralny Mobil DTE 10 Excel 15

### 13.2 SMAROWANIE

Wszystkie czynności opisane poniżej **muszą** być przeprowadzone na początku i końcu każdego sezonu.

Podczas smarowania zawsze należy przestrzegać wszystkich zasad opisanych w rozdziale 9 Konserwacja i regulacje

CZYNNOŚCI WYMAGANE	DNI	MIESIĄCE
Nasmarować wszystkie punkty oznaczone naklejką 7500214	<b>10</b>	
Nasmarować zawiasy drzwiczek ramy tylnej	<b>2</b>	
Nasmarować sworznie dźwigników	<b>2</b>	
Nasmarować ramiona napinaczy pasów: pierwotne i wtórne	<b>2</b>	
Nasmarować cięgło łączące podajnika (HTI).	<b>2</b>	
Nasmarować wspornik wirnika zespołu tnącego, po prawej stronie (HTR, HTC, HTU).	<b>2</b>	
Nasmarować prowadnice krzywek zespołu podbieracza.		<b>1</b>
Nasmarować wał kardana.	<b>*</b>	<b>12</b>
Wymienić olej w skrzyni przekładniowej		<b>12</b>
Ręcznie nasmarować łańcuchy transmisyjne zespołu podbieracza.	<b>1</b>	

(\*) Dalsze informacje dotyczące konserwacji wału kardana zawarte są w instrukcji obsługi dostarczonej wraz z wałem kardana.

### 13.3 KARTA PRZEGLĄDÓW KONSERWACYJNYCH

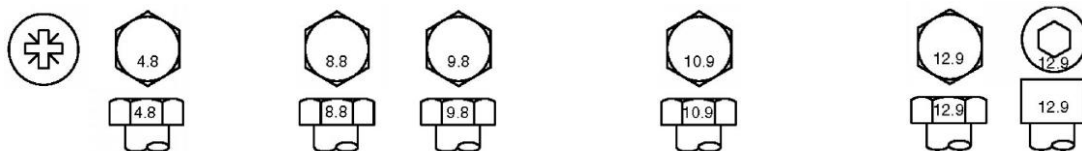
Wszystkie czynności opisane poniżej muszą być przeprowadzone na początku i końcu każdego sezonu.

Podczas smarowania zawsze należy przestrzegać wszystkich zasad opisanych w rozdziale KONSERWACJA I REGULACJE

CZYNNOŚCI WYMAGANE	DNI	MIESIĄCE	BALOT
Sprawdź stan zużycia i nienaruszalność elementów łączących ciągnika i elementów konstrukcyjnych.	1		
Sprawdzić stan podpór, łożysk, sworzni i wałów.	7		
Sprawdzić naprężenie łańcuchów.	3		
Sprawdzić łożyska na podtrzymywaczu wału i sworznie sprężyny podtrzymującej drążek podtrzymywacza wału.	7		
Sprawdzić krzywki i zęby zbierające podbieracza.		1	
Sprawdzić śruby zabezpieczające pierwotnych i wtórnych ramion napinacza pasów.	7		
Sprawdzić pasy i zaciski pasów.		1	
Sprawdzić ciśnienie opon.		1	
Sprawdzić, czy dźwigniki, przewody hydrauliczne i mocowania nie wykazują śladów przecieku.	7		
Sprawdzić poziom oleju w skrzyni przekładniowej.		1	1000
Wymienić filtr oleju w automatycznym układzie smarowania.		12	
Sprawdzić i naostrzyć noże (HTC, HTU).			300
Sprawdzić czy pracuje elektryczny układ oświetlenia do transportu drogami publicznymi.	1		
Sprawdzić przewody i czujniki		6	
Sprawdzić czy śruby i wkręty są prawidłowo dokręcone.		1	
Sprawdzić spawy.		12	
Sprawdzić stan naklejek ostrzegawczych (piktogramy).		1	
Sprawdzić stan wszystkich osłon ochronnych i elementów bezpieczeństwa.		1	

- Smarowania przeprowadzić zgodnie z tabelą 11.2 Konserwacje i regulacje
- Na początku i na końcu każdego sezonu zawsze dokładnie oczyścić prasę.

## 13.4 WARTOŚCI MOMENTÓW (THICK PITCH)



Sruba klasy 0		Klasa 4,8				Klasa 8,8 lub 9,8				Klasa 10,9				Klasa 12,9			
Wkręt	Nasmarowane <sup>a</sup>		Suche <sup>b</sup>		Nasmarowane <sup>a</sup>		Suche <sup>b</sup>		Nasmarowane <sup>a</sup>		Suche <sup>b</sup>		Nasmarowane <sup>a</sup>		Suche <sup>b</sup>		
Wymiary:	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172	
									Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35	
			Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in									
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70	
	Nm	lb-in															
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120	
M14	63	46	80	59	120		150	110	175	130	220	165	205	150	260	190	
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300	
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410	
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580	
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800	
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000	
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475	
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000	
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730	
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500	

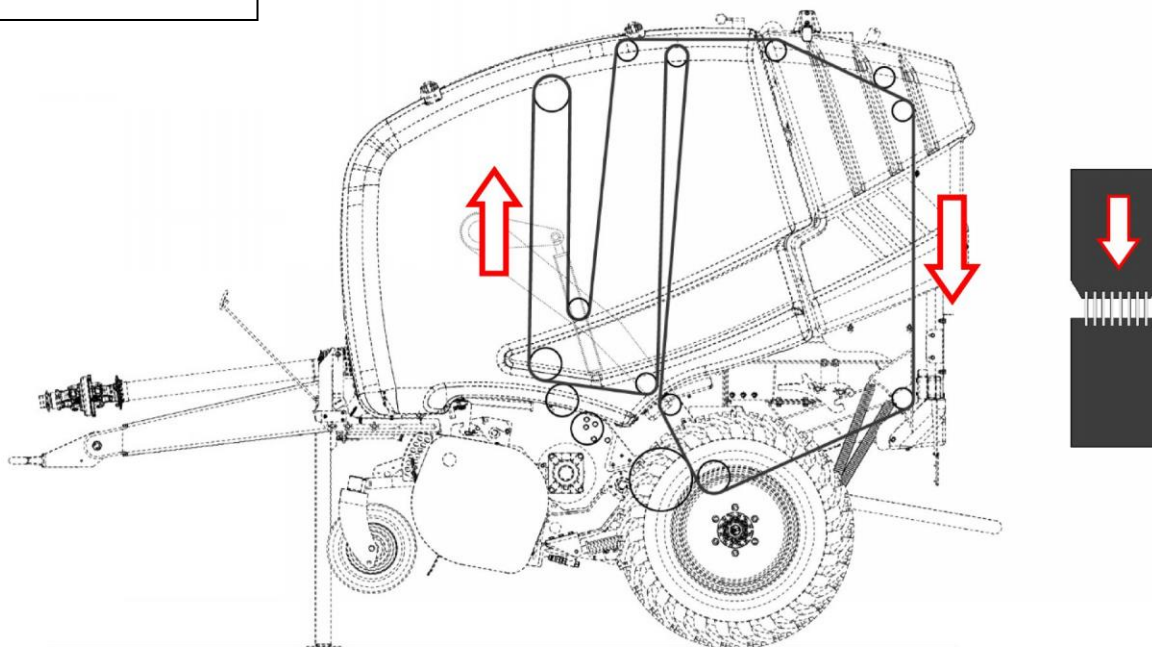
Wartości podane powyżej są jedynie do ogólnego stosowania i oparte są o siłę śrub i wkrętów. NIE STOSOWAĆ tych wartości w przypadku, kiedy do danego zastosowania wymagany jest inny moment lub zalecana jest inna procedura dokręcania. Dla mocowań ze stali nierdzewnej lub nakrętek na U-kształtnych śrubach, patrz instrukcje do szczególnych zastosowań. Dokręcić nakrętki z plastikową wkładką lub ze stali karbowanej poprzez przykręcenie nakrętki do momentu podanego dla suchych nakrętek w tabeli, o ile nie zostały podane inne zalecenia do specyficznych zastosowań.

Śruby przeciążeniowe są zaprojektowane tak, aby zerwały się pod określonym obciążeniem. Zawsze wymieniać je na śruby tej samej klasy. Wymienić śruby na inne lub porównywalne, albo wyższej klasy. W przypadku stosowania śrub wyższej klasy, musi ona być dokręcona zgodnie z momentem śruby oryginalnej. Upewnić się, że gwinty są czyste i śruby są dobrze złapane. Jeżeli jest to możliwe, przesmarować śruby nagie lub galwanizowane (za wyjątkiem nakrętek blokujących lub nakrętek kół), chyba że podano dla nich inne instrukcje.

<sup>a</sup> "Smarowane" oznacza pokryte smarem takim, jak olej silnikowy, powłoka fosforowa lub olej, lub zatrzaski M20 lub większe.

<sup>b</sup> "Suche" oznacza ocynkowane i nie pokryte żadnym smarem.

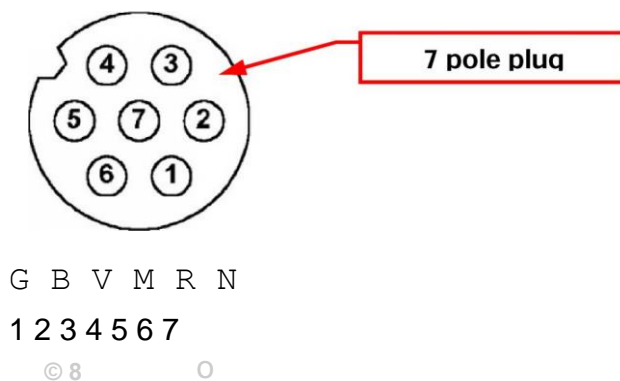
## 13.5 ŚCIEŻKA PASA



NOTE: the arrows indicate the direction of rotation of the belts.

UWAGA: strzałki wskazują kierunek ruchu pasa

## 13.6 UKŁAD ELEKTRYCZNY OŚWIETLENIA



Lewa lampa

Prawa lampa

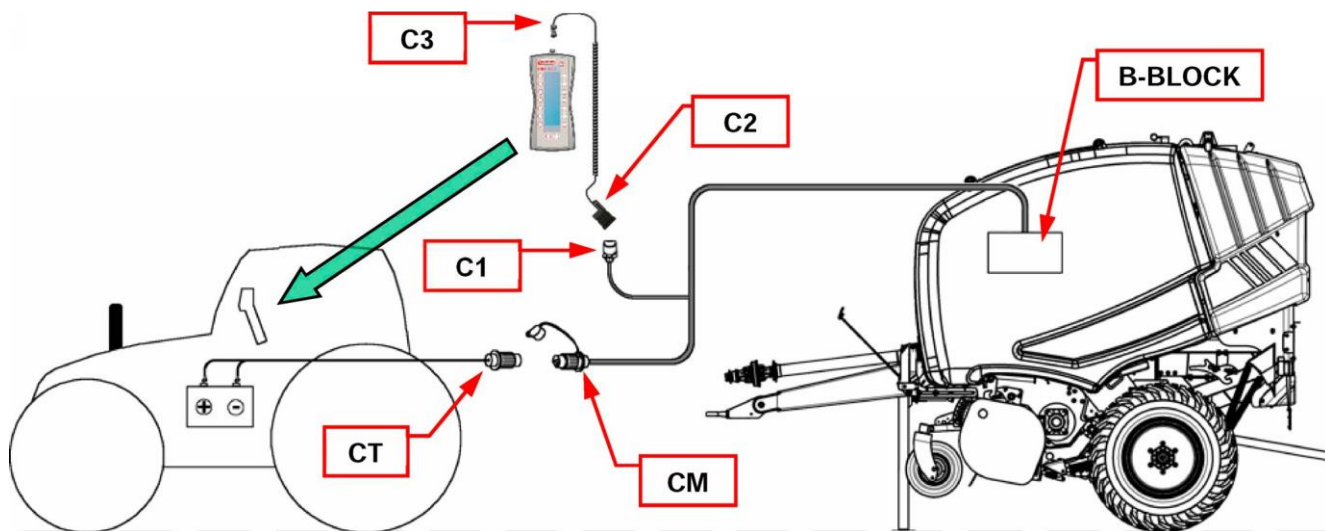


oświetlenie tabliczki z numerem



"G" = ŻÓŁTY  
 "B" = BIAŁY  
 "V" = ZIELONY  
 "M" =  
 BRĄZOWY

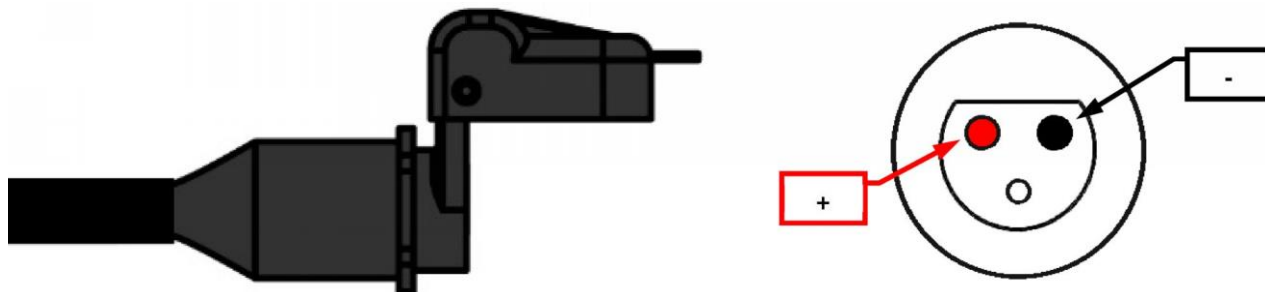
## 13.7. ZŁĄCZA I OKABLOWANIE



### 13.7.1 ZŁĄCZE CT - PRZEWÓD PODAJNIKA OD STRONY CIĄGNIKA

+) Czerwony: dodatni 12V

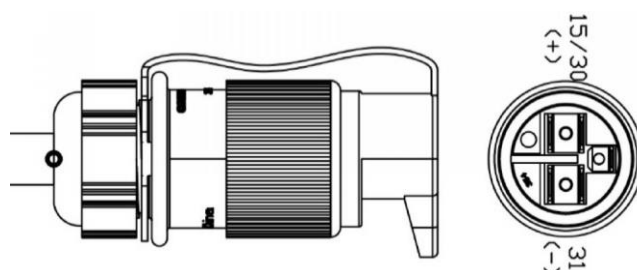
-) Czarny: ujemny



### 13.7.2 ZŁĄCZE CM - PRZEWÓD PODAJNIKA OD STRONY URZĄDZENIA

+) Czerwony: dodatni 12V

-) Czarny: ujemny

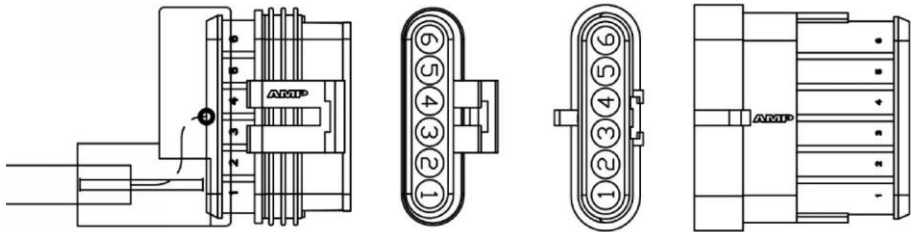


NERO = czarny  
ROSSO =

Polo	CoL	SfL	Cross	Stgla
(mod. 31C)	NERD	6	sa	BAT-
	NERD	1	X002/6	BAT-
15-3Q<+>	RDSSD	6	SI:	BAT+
	RDSSD	1	XOOP/1	BAT+



13.7.3. ZŁĄCZE C1

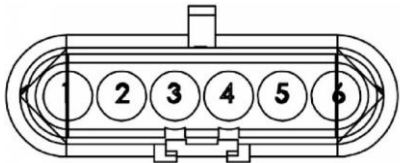


ROSSO = Czerwony  
VERDE = Zielony  
BIANCO = Biały  
NERO = Czarny

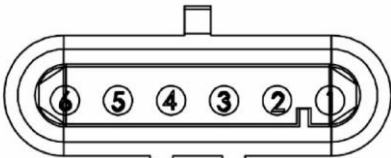
Polo	Cot	SfL	Cross	Signa
1	ROSSO	1	X003/15-30C+)	BAT+
2	VERDE	0,5	X001/4	VBUS ENABLE
3	BIANCO	0,5	X001/7	LIN1
4				
5				
6	NERD	1	X003/3K-)	BAT-

13.7.4. ZŁĄCZA KABLOWE JEDNOSTEK STERUJĄCYCH

13.7.4.1. ZŁĄCZE



Widok wprowadzenia przewodu



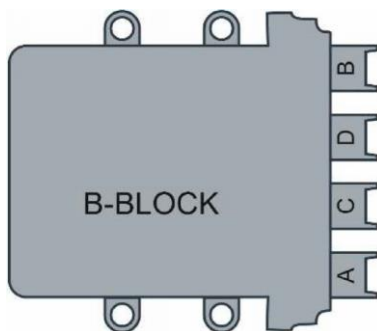
Widok od

13.7.4.2 ZŁĄCZE

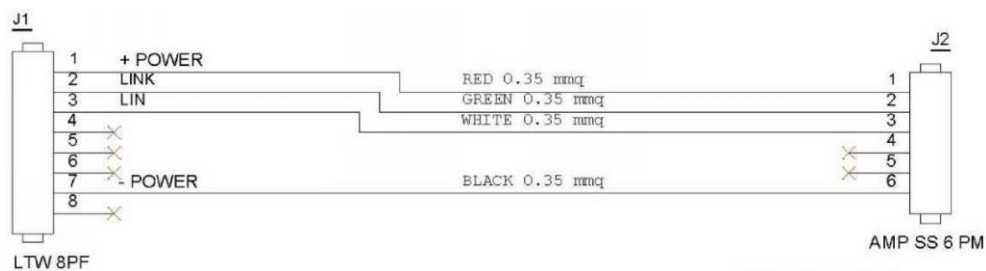


Widok od PRZODU

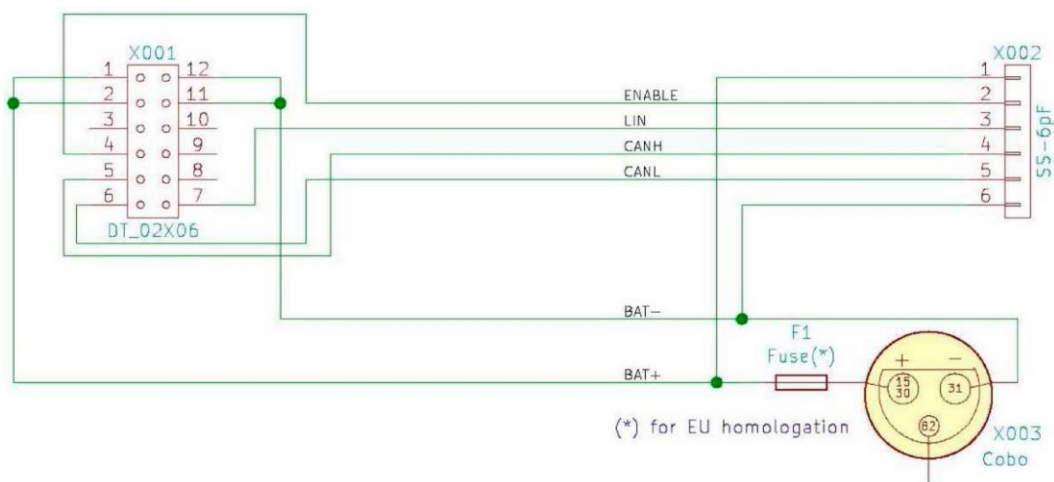
## 13.8. B-BLOCK



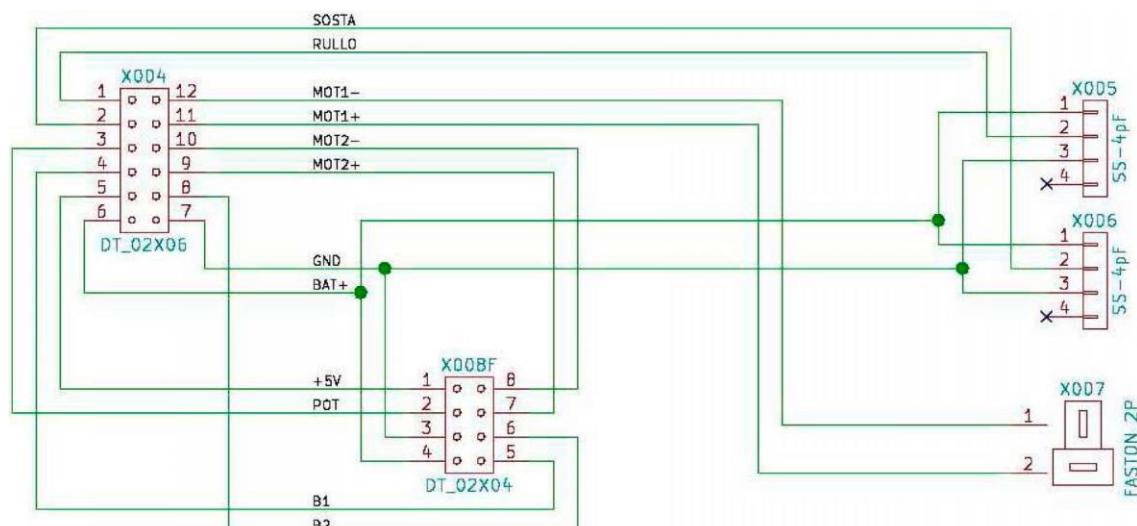
### 13.8.1 PRZEWÓD JEDNOSTKI STERUJĄCEJ



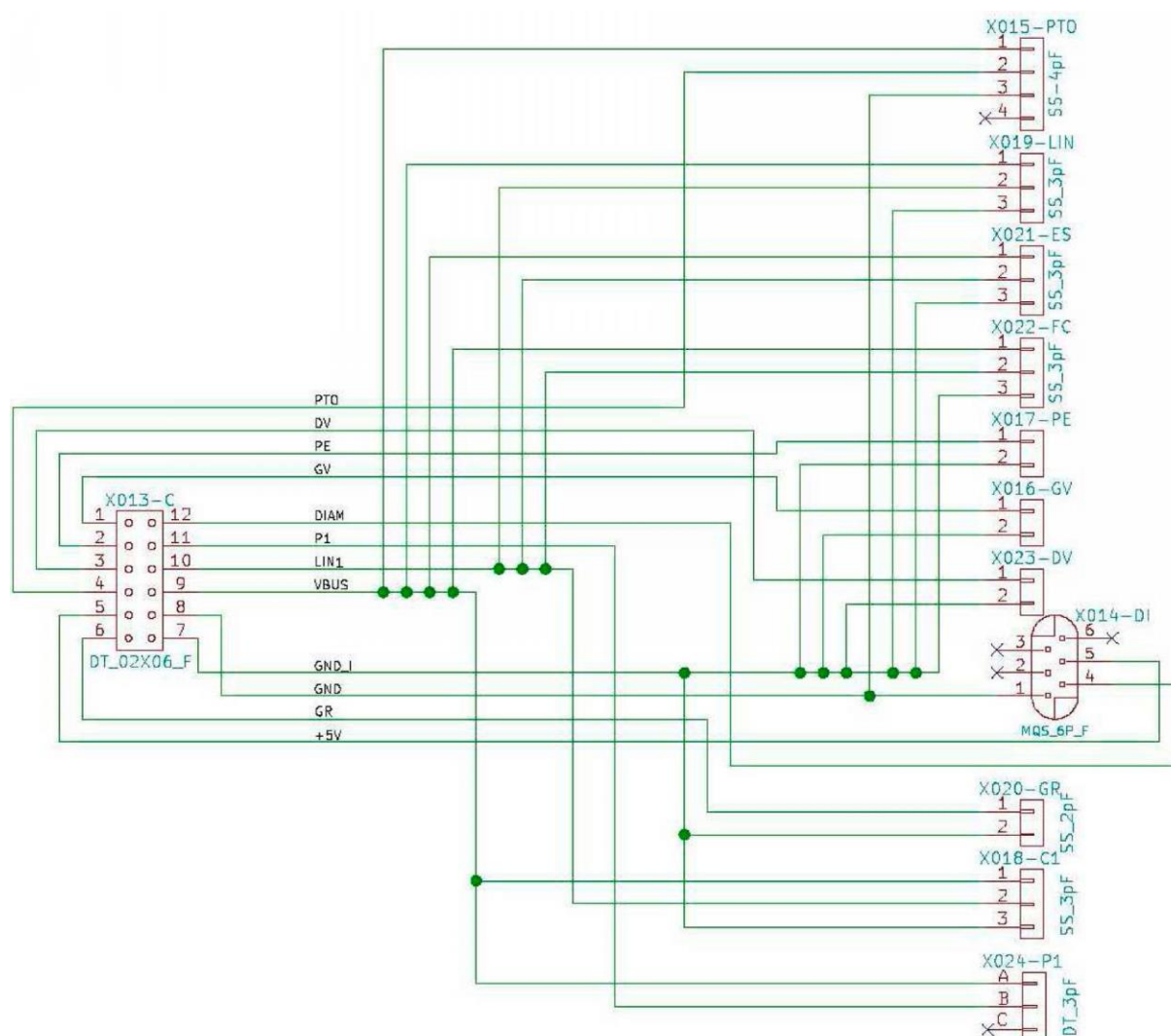
### 13.8.2 UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN A (MONITOR I ZASILACZ)



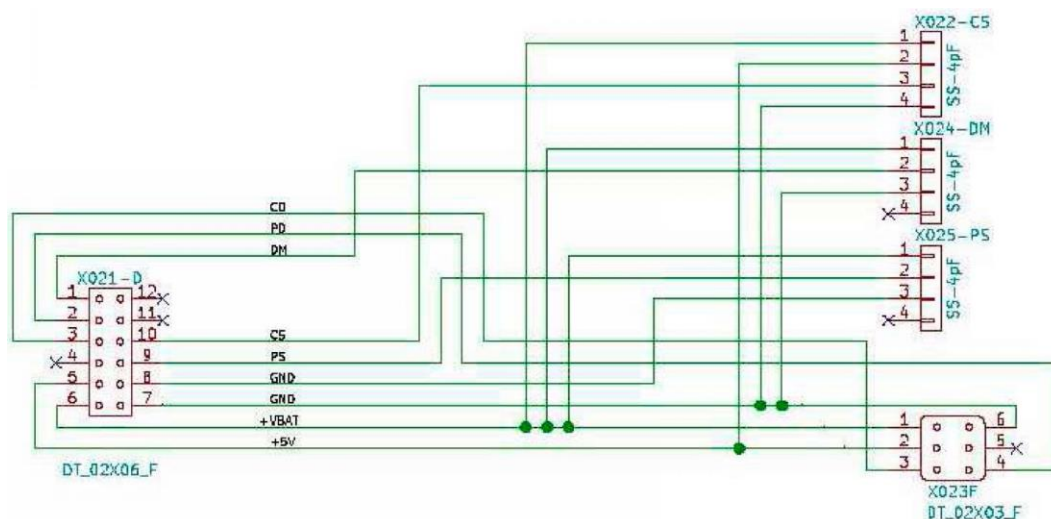
## 13.8.3. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN B



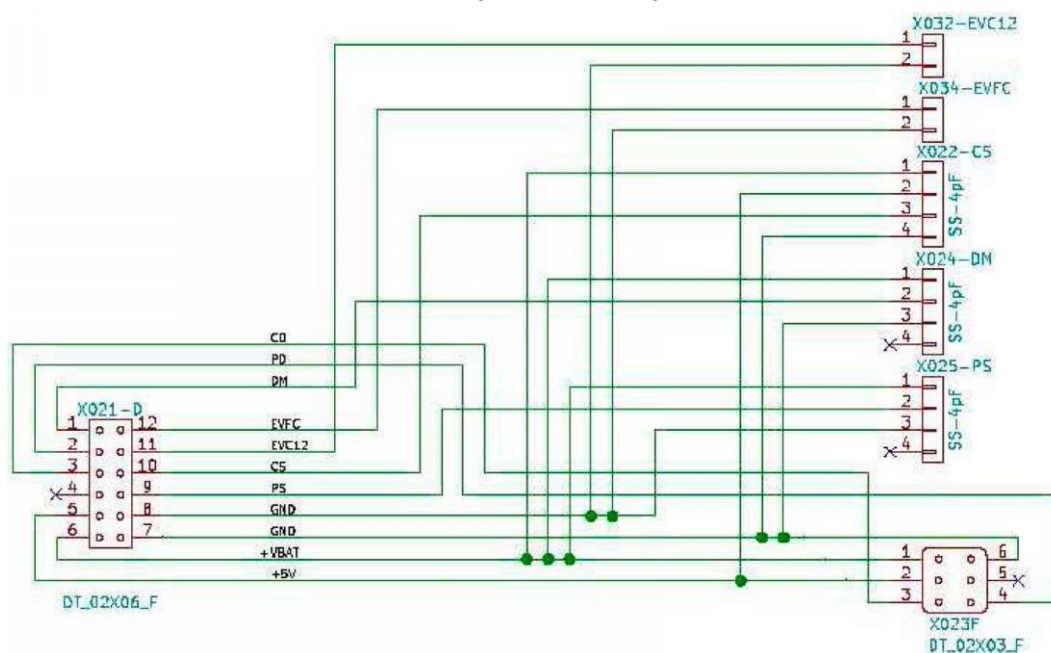
## 13.8.4. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN C



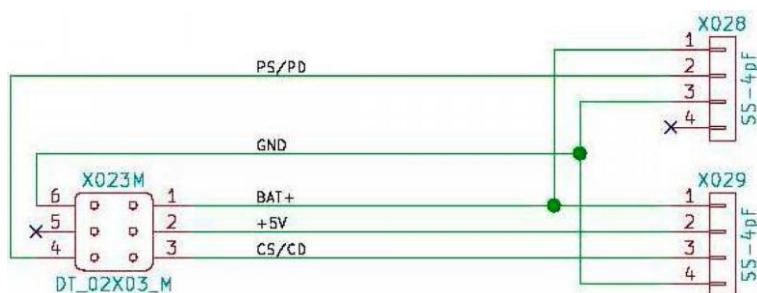
### 13.8.5. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN D (HTI)



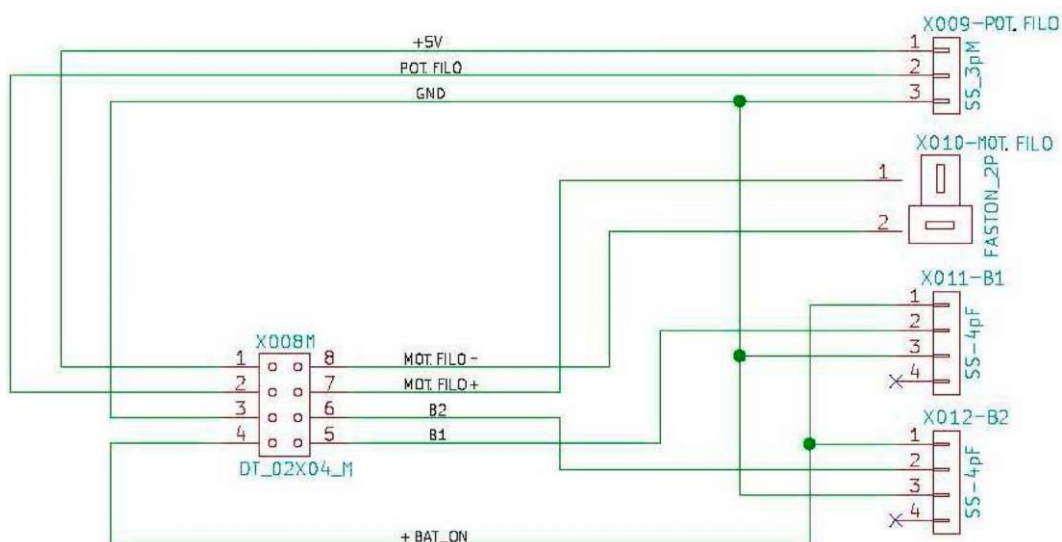
### 13.8.6. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN D (HTR-HTC-HTU)



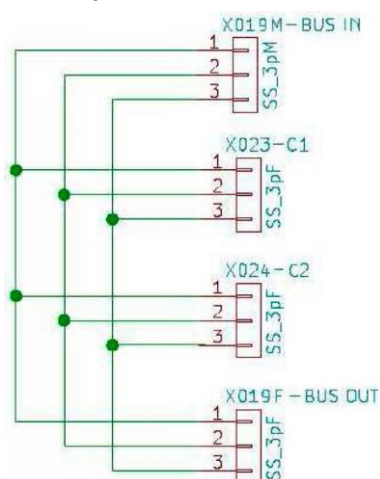
### 13.8.7. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN D1



### 13.8.8. UJEDNOLICONE OKABLOWANIE CONN B (MODEL Z PRZEWODEM) (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)



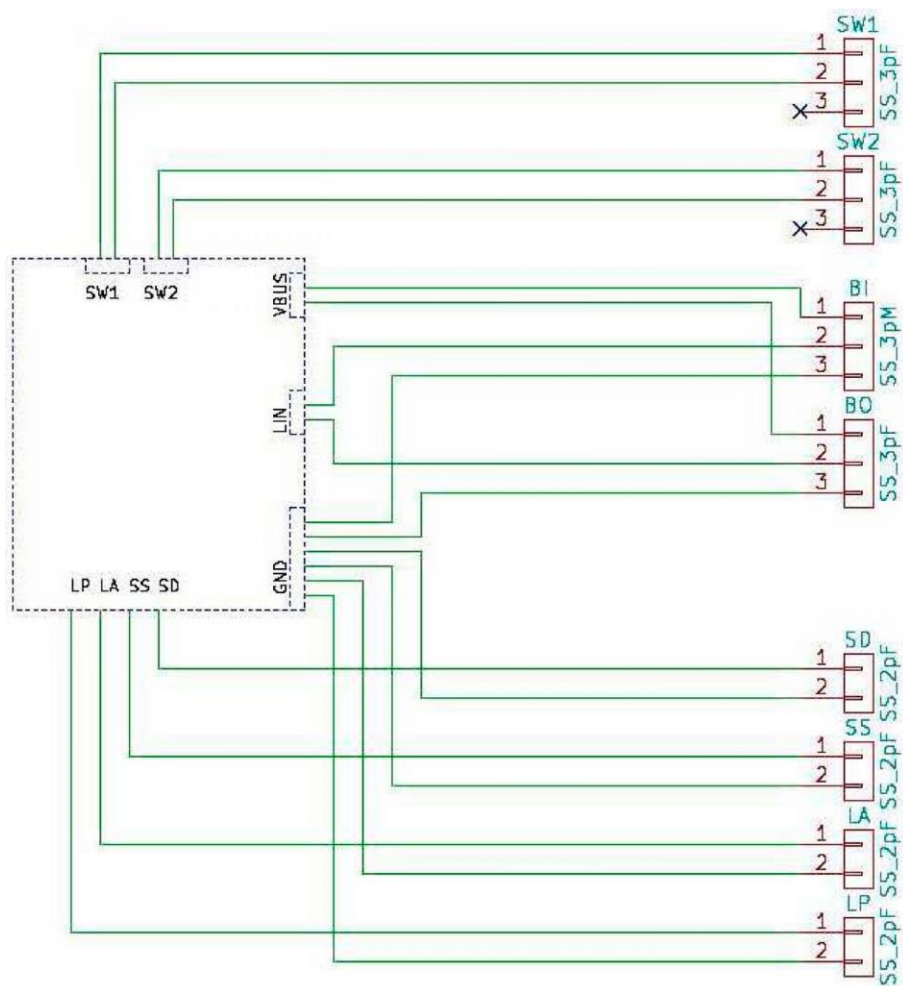
### 13.8.9. PRZECIĄĆ OKABLOWANIE CZUJNIKA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)



### 13.8.10. OKABLOWANIE CZUJNIKA SMARU (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

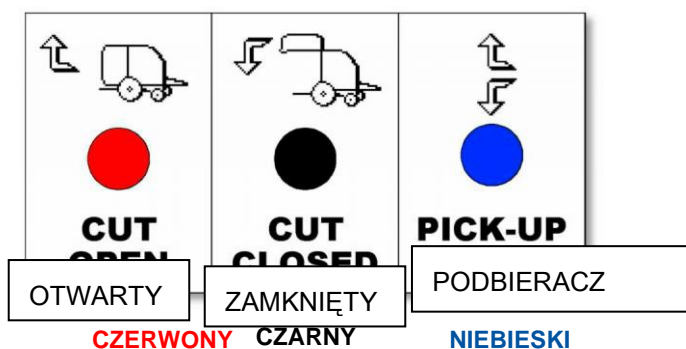


## 13.8.11. ŚWIATŁA ROBOCZE I OKABLOWANIE SERWISOWE



### 13.9 KOLORY / IDENTYFIKACJA LINII HYDRAULICZNYCH

Każdy przewód hydrauliczny jest zaopatrzony w barwną zatyczkę:



Pokazano tutaj kolory zatyczek i odpowiednie funkcje przewodów hydraulicznych:

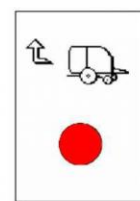
#### RED

Hose for opening the tailgate and move the cut group (open state).

Mode selection by the "ICON" control system.

Przewód do otwierania drzwiczek i poruszania zespołem tnącym (stan otwarty).

Wybór w systemie ICON



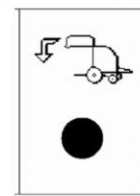
#### BLACK

Hose for closing the tailgate and move the cut group (closed state).

Mode selection by the "ICON" control system.

Przewód do zamykania drzwiczek i poruszania zespołem tnącym (stan otwarty).

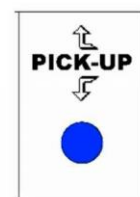
Wybór w systemie ICON

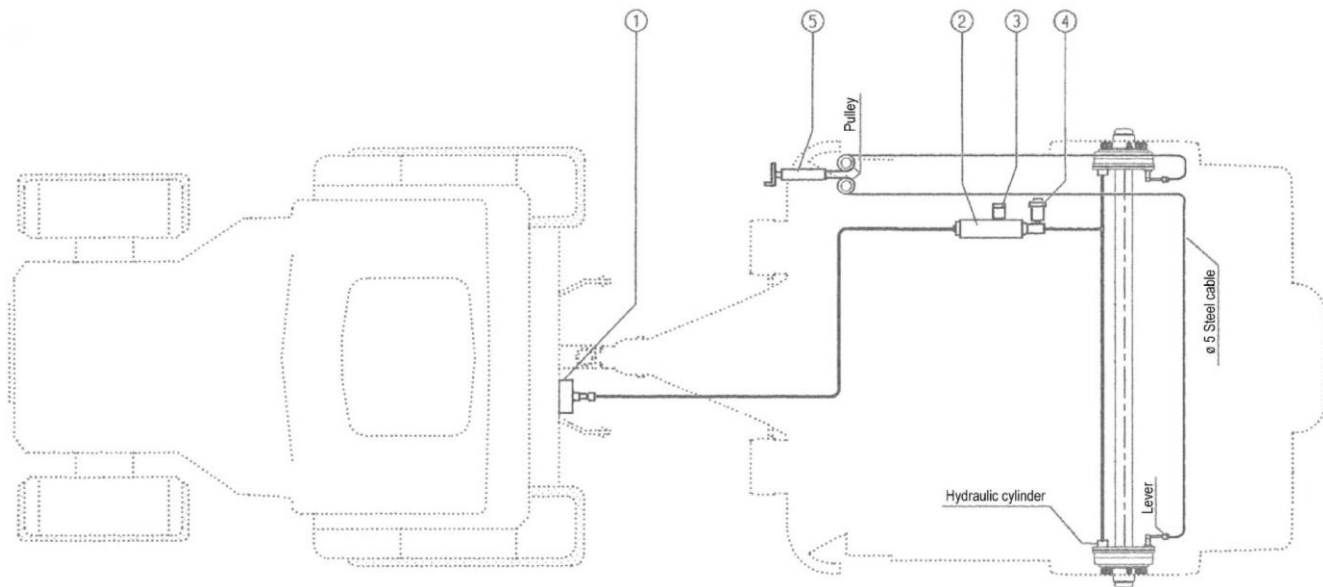


#### BLUE

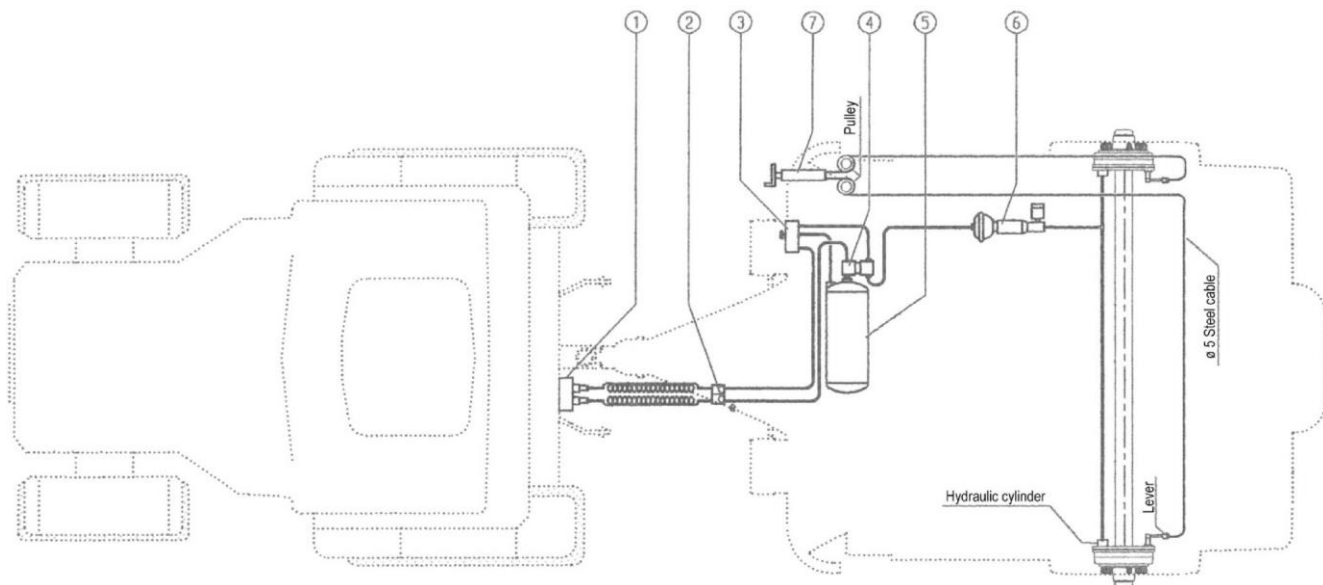
Hose for lifting and lowering the pick-up.

Przewód do unoszenia i opuszczania podbieracza.



**13.10 SCHEMAT HYDRAULICZNEGO UKŁADU HAMULCOWEGO**

- 1) zawór push-pull
- 2) Serwo jednostki pompy
- 3) zawór napełniający i wylutowy
- 4) zbiornik oleju hamulcowego
- 5) dźwignia korbowa hamulca parkowania

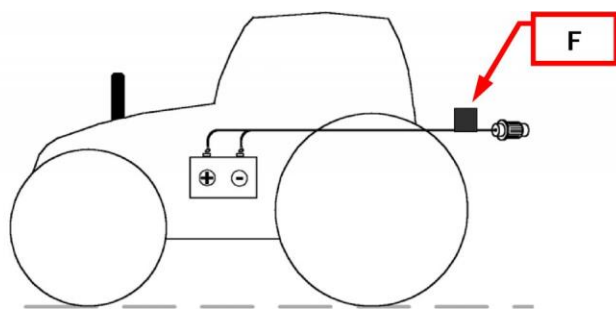
**13.11 SCHEMAT PNEUMATYCZNEGO UKŁADU HAMULCOWEGO**

- 1) 1 ruchome połączenie
- 2) 2 Filtr:
- 3) 3 przycisk ręcznego hamulca pneumatycznego
- 4) 4 serwo autodystrybutora
- 5) 5 zbiornik powietrza (20 l, 11 barów)
- 6) 6 Wymiennik powietrze/olej
- 7) 7 dźwignia korbowa hamulca parkowania



**13.12.FUSES**

Bezpieczniki "F" umieszczone są na przewodzie zasilającym i są typu "z ostrzem", 50 amperów.



**SPIS TREŚCI**

<b>1.</b>	<b>Wprowadzenie.....</b>	<b>3</b>
2.1.	INSTRUKCJA OBSŁUGI .....	3
2.2.	GWARANCJA .....	3
2.3.	STOSOWANIE .....	3
<b>2.</b>	<b>CERTYFIKATY.....</b>	<b>4</b>
2.1.	ZGODNOŚĆ Z WYMAGANIAMI CE .....	4
2.2.	Tabliczka znamionowa .....	4
2.3.	HOMOLOGACJA NA DROGI PUBLICZNE .....	4
<b>3.</b>	<b>DANE TECHNICZNE .....</b>	<b>6-</b>
3.1.	SERIA EXTREEMEE 266-286 DANE TECHNICZNE .....	6
3.2.	WYMIARY .....	7
3.3.	MASY Z MODELEM 266 .....	8
3.4.	MASY Z MODELEM 286 .....	9
3.5.	PODBIERACZ .....	7
3.6.	JEDNOSTKA PRZENOŚNIKA .....	10
3.7.	WIĄZANIE .....	10
3.8.	CARATTERISTICHE DELLA BALLA .....	11
3.9.	WYMAGANIA DLA CIĄGNIKA .....	11
3.10.	STANDARDOWY WAŁ WOM .....	11
3.9	OPONY .....	12
3.11.	PARAMETRY UKŁADU STERUJĄCEGO .....	13
<b>4.</b>	<b>OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA .....</b>	<b>14</b>
4.1.	STOSOWANA TERMINOLOGIA .....	14
4.1.1.	POZNAJ INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA .....	14
4.1.2.	STOSOWANA TERMINOLOGIA .....	14
4.2.	OSTRZEŻENIA .....	15
4.2.1.	OSTRZEŻENIA INDYWIDUALNE .....	15
4.2.2.	OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE URZĄDZENIA .....	18
4.3.	WJAZD NA DROGĘ PUBLICZNĄ .....	20
4.3.1.	PRZESTRZEGANIE MAKSYMALNEJ PRĘDKOŚCI TRANSPORTOWEJ .....	20
4.3.2.	BALAST, ODLEGŁOŚĆ KÓŁ I KONTROLA CIŚNIENIA W OPONACH .....	21
4.3.3.	STOSOWANIE OŚWIETLENIA I WYPOSAŻENIA BEZPIECZEŃSTWA .....	21
4.3.4.	LINIE ELEKTRYCZNE .....	21
4.4.	EKOLOGIA I ZANIECZYSZCZENIE .....	22
4.5.	BEZPIECZEŃSTWO KONSERWACJI .....	23
4.5.1.	ZAPOZNANIE SIĘ Z ZASADAMI BEZPIECZEŃSTWA PRACY .....	23
4.5.2.	PRZYGOTOWANIE NA WYPADKI .....	23
4.5.3.	PRAWIDŁOWE PODPARCIE URZĄDZENIA .....	23
<b>5.</b>	<b>ZNAKI OSTRZEGAWCZE .....</b>	<b>26</b>
5.1.	WYKRES: ROZMIESZCZENIE PIKTOGRAMÓW NA URZĄDZENIU .....	26
5.2.	PIKTOGRAMY .....	29
5.2.1.	KODB07500185- Instrukcja Obsługi .....	29
5.2.2.	KODB07500186- NAPRAWY I KONSERWACJE .....	29
5.2.3.	KODB07500187 - OBR./MIN WOM .....	29
5.2.4.	KODB07500197 - UNOSZONA ŚLUZA .....	29
5.2.5.	KOD7500198 - OTWIERANIE ŚLUZY .....	29
5.2.6.	KODB07500199 - OBSZAR MANEWRÓW .....	29
5.2.7.	KODB07500201 - LINIE ELEKTRYCZNE .....	30
5.2.8.	KODB07500203 - ELEMENTY RUCHOME .....	30
5.2.9.	KODB07500207 PODAWANIE MATERIAŁU .....	30
5.2.10.	KODB07500208 - UKŁAD HYDRAULICZNY .....	30
5.2.11.	KODB07500210 - PRZYGNIECENIE KOŃCZYN GÓRNYCH .....	30
5.2.12.	KODB07500212- WYŁADUNEK BALOTU .....	30
5.2.13.	KODB07500221- ZAGROŻENIE PRZYGNIECENIEM / PRZYCIĘCIEM .....	30
5.2.14.	KODB07500724 - ZAMEK BEZPIECZEŃSTWA .....	31
5.2.15.	KODB07500726 - UCIĘCIE KOŃCZYN GÓRNYCH .....	31
5.2.16.	KODB07500781 - WCIĄGNIĘCIE PRZEZ WAŁ KARDANA .....	31
5.2.17.	KOD F20030621 - JACK POINT .....	31
5.3.	REFLEKTORY .....	32
<b>6.</b>	<b>WYPOSAŻENIE BEZPIECZEŃSTWA .....</b>	<b>33</b>
6.1.	PODPORA WAŁU KARDANA .....	33
6.2.	PODPORY I OSŁONY PRZEWODOWE .....	33
6.3.	ŁAŃCUCH BEZPIECZEŃSTWA WAŁU KARDANA .....	33
6.4.	OSŁONY .....	34
6.5.	BEZPIECZEŃSTWO WAŁU KARDANA .....	36
6.6.	BEZPIECZEŃSTWO PRZENOSZENIA NAPĘDU NA PODBIERACZ .....	36
6.7.	OSTRZA (HTC, HTU) .....	36
6.8.	ZABEZPIECZENIA NOŻY (HTC, HTU) .....	37
6.9.	ZABEZPIECZENIA DRZWICZEK RAMY TYLNEJ .....	38
6.10.	URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE PRZED NIEUPRAWNIONYM UŻYCIEM .....	39
6.10.1.	ŁAŃCUCH Z KŁÓDKĄ .....	39
6.10.2.	KOŁNIERZ Z KŁÓDKĄ .....	39
6.11.	URZĄDZENIE ZAPOBIEGAJĄCE ODBIJANIU .....	39
6.12.	ŁAŃCUCH BEZPIECZEŃSTWA .....	39
6.13.	MECHANICZNE URZĄDZENIE DO PARKOWANIA .....	40

6.14.	KLINY DO PARKOWANIA .....	41
6.15.	PODŁĄCZANIE UKŁADU HAMULCOWEGO DO CIĄGNIKA .....	42
6.16.	ODZIEŻ/PPE .....	43
<b>7.</b>	<b>TRANSPORT I PARKOWANIE .....</b>	<b>44</b>
7.1.	ZAŁADUNEK Z RAMPY .....	45
7.2.	ZAŁADUNEK ZA POMOCĄ DŹWIGU .....	45
7.3.	PODNOŚNIENIE URZĄDZENIA ZA POMOCĄ PODNOŚNIKA SAMOCHODOWEGO .....	47
<b>8.</b>	<b>SPOSÓB UŻYTKOWANIA .....</b>	<b>48</b>
8.1.	Przed rozpoczęciem użytkowania .....	48
8.1.1.	MONTAŻ DRAŻKA I OKA ZACZEPOWEGO .....	49
8.1.2.	REGULACJA DRAŻKA ZACZEPOWEGO / OKA ZACZEPOWEGO .....	52
8.2.	PRZYGOTOWANIE CIĄGNIKA .....	54
8.2.1.	REGULACJA DRAŻKA ZACZEPOWEGO .....	54
8.2.2.	REGULACJA ZŁĄCZA STANDARDOWEGO .....	55
8.2.3.	REGULACJA GÓRNEGO ZŁĄCZA .....	55
8.2.4.	INSTALOWANIE JEDNOSTKI KONTROLNEJ .....	56
8.2.5.	MOCOWANIE BLOKU SSAWNEGO .....	56
8.2.6.	OBWÓD ELEKTRYCZNY I WYMAGANIA ZASILANIA DLA PRASY .....	56
8.2.7.	PODŁĄCZANIE PRZEWODU ELEKTRYCZNEGO .....	57
8.3.	PODŁĄCZANIE DO CIĄGNIKA .....	58
8.4.	PRZYŁĄCZENIE ELEMENTÓW WYPOSAŻENIA DO URZĄDZENIA .....	59
8.4.1.	INSTALACJA I PODŁĄCZANIE OKABLOWANIA PRASY DO TERMINALU STERUJĄCEGO ICON .....	61
8.4.2.	PODŁĄCZANIE SIEDMIODROGOWEGO KONTAKTU DO ZACZEPU .....	62
8.4.3.	PODŁĄCZANIE DO UKŁADU HYDRAULICZNEGO CIĄGNIKA .....	62
8.4.4.	PODŁĄCZANIE ELASTYCZNYCH PRZEWODÓW HYDRAULICZNYCH DO UNOSZENIA ZESPOŁU ZBIERAJĄCEGO I ŚLUZY .....	46
8.5.	ELASTYCZNE PRZEWODY HYDRAULICZNE .....	63
8.6.	PODŁĄCZENIE TELESKOPOWEGO WAŁU WOM CIĄGNIKA .....	64
8.6.1.	KONTROLA KĄTA STEROWANIA .....	66
8.6.2.	NAKLEJKI NA WAŁ KARDANA .....	66
8.7.	PODŁĄCZANIE UKŁADU HYDRAULICZNEGO DO CIĄGNIKA .....	67
8.7.1.	DOCIERANIE HAMULCÓW .....	67
8.8.	ROZŁĄCZANIE .....	68
8.8.1.	ROZŁĄCZANIE TELESKOPOWEGO WAŁU WOM CIĄGNIKA .....	68
8.8.2.	UŁOŻENIE ELASTYCZNYCH PRZEWODÓW HYDRAULICZNYCH .....	68
8.8.3.	ODŁĄCZANIE UKŁADU HAMOWANIA OD CIĄGNIKA .....	68
8.8.4.	ROZŁĄCZANIE OD CIĄGNIKA .....	69
8.9.	PROVE DI FUNZIONAMENTO .....	70
8.9.1.	WYBÓR OBROTÓW WOM CIĄGNIKA .....	70
8.10.	PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY .....	70
8.10.1.	WYBÓR SZNURKA .....	71
8.10.2.	ZAKŁADANIE SZNURKA .....	71
8.10.3.	REGULACJA SZNURKA .....	74
8.10.4.	REGULACJA HAMULCA SZNURKA .....	75
8.10.5.	WYSUNIĘCIE OSTRZA NOŻA DOCINAJĄCEGO SZNUREK .....	76
8.10.6.	WYMIANA OSTRZA .....	76
8.10.7.	WYBÓR ROLKI Z SIATKĄ .....	77
8.10.8.	ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY POSTĘPOWANIU ZE SZPUŁĄ SIATKI .....	77
8.10.9.	ZAKŁADANIE SIATKI NA ZESPÓŁ WIĄŻĄCY .....	78
8.10.10.	REGULACJA ZESPOŁU WIĄŻĄCEGO SIATKĘ .....	82
8.10.11.	REGULACJA RUCHU RAMIENIA OWIJAJĄCEGO SIATKĄ .....	82
8.10.12.	WYMIENIĆ OSTRZE ZESPOŁU OWIJAJĄCEGO SIATKĄ .....	83
8.10.13.	REGULACJA KÓŁ KOPIUJĄCYCH PODBIERACZA .....	84
8.10.14.	ZGRABIANIE (HTI) .....	85
8.10.15.	PŁYTKA PODAJNIKA (HTR, HTC, HTU) .....	86
8.10.16.	UKŁAD TNĄCY (HTC, HTU) .....	88
8.10.17.	OKREŚLANIE TYPU RDZENIA BALOTU .....	88
8.10.18.	WYBÓR ZGĘSZCZENIA ROBOCZEGO .....	88
8.10.19.	WYBÓR ŚREDNICY BALOTU .....	89
8.10.20.	WYBÓR PROGRAMU ROBOCZEGO .....	89
8.11.	PREPARAZIONE DEL CAMPO .....	90
8.11.1.	PRZETRZĄSANIE .....	90
8.11.2.	POKOSY .....	90
8.11.3.	KRÓTKI, SUCHY, GŁADKI PRODUKT .....	91
8.11.4.	STOSOWANIE PRASY NA ŻDŹBŁA KUKURYDZIANE .....	91
8.11.5.	STOSOWANIE PRASY DO KISZONKI I PRODUKTÓW O WYSOKIEJ WILGOTNOŚCI .....	91
<b>9.</b>	<b>PRACA W POLU .....</b>	<b>92</b>
9.1.	WŁĄCZANIE .....	92
9.1.1.	JAZDA DO PRZODU .....	92
9.2.	PRĘDKOŚĆ PODAWANIA .....	93
9.2.1.	ZAŁADUNEK (zestaw dodatkowy) .....	93
9.3.	FORMOWANIE BALOTÓW .....	93
9.4.	WIĄZANIE .....	94
9.5.	WYŁADUNEK BALOTÓW .....	95
9.6.	ODBLOKOWANIE PRODUKTU .....	95
	OCZYSZCZANIE PODBIERACZA (HTI) .....	96
	CZYSZCZENIE PODBIERACZA (HTR, HTC, HTU) .....	97
	CZYSZCZENIE WIRNIKA E (HTR, HTC, HTU) .....	98
9.7.	ZATRZYMANIE URZĄDZENIA .....	99
9.7.1.	PARKOWANIE .....	99

<b>10.</b>	<b>UKŁAD STERUJĄCY ICON</b>	<b>100</b>
10.1.	OSTRZEŻENIA OGÓLNE	100
10.2.	OPIS SYSTEMU	101
10.3.	PODSTAWOWE FUNKCJE	101
	POCZĄTEK PRACY	101
	WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE	101
	STOSOWANIE PRZYCISKÓW BOCZNYCH	101
10.4.	OPIS FUNKCJI - EKRAN ROBOCZY	102
	1) INFORMACJA O FAZIE ROBOCZEJ	102
	2) OPIS IKON	111
	3) STATUS CIĘCIA	113
	4) WIĄZANIE AUTOMATYCZNE / RĘCZNE	113
	5) START WIĄZANIA	113
	6) INNE PRZYCISKI	114
	7) MENU	114
10.5.	MENU GŁÓWNE	115
	USTAWIENIA ROBOCZE	116
	PROGRAM	118
10.5.2.1.	STATYSTYKI PROGRAMOWE	119
10.5.2.2.	USTAWIENIA PROGRAMOWE	120
	INFORMACJA SYSTEMOWA	125
	LICZNIKI	128
10.5.4.1.	LICZNIK CAŁKOWITY	129
10.5.4.2.	USTAWIENIA STEROWANIA	130
	ZDARZENIA W SYSTEMIE	131
	TRYB WYŚWIETLACZA	132
	SMAROWANIE	136
	USTAWIENIA ZAAWANSOWANE	137
10.5.8.1.	OPCJE ZAAWANSOWANE - ZEGAR	138
10.5.8.2.	OPCJE ZAAWANSOWANE - ZEGAR	140
10.5.8.3.	OPCJE ZAAWANSOWANE - OPCJE INTERFEJSU	150
	OPCJE ZAAWANSOWANE - ZARZĄDZANIE ALARMEM	152
10.5.8.4.	OPCJE ZAAWANSOWANE - ZARZĄDZANIE ALARMEM	152
10.5.8.5.	OPCJE ZAAWANSOWANE - OBSZAR ZAREZERWOWANY	153
10.5.8.6.	OPCJE ZAAWANSOWANE - POWRÓT DO EKRANU ROBOCZEGO	153
<b>11.</b>	<b>ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW</b>	<b>154</b>
11.1.	ZASILANIE	154
11.2.	WAŁ KARDANA	154
11.3.	ROZPOCZĘCIE I FORMOWANIE BALOTU	155
11.4.	WIĄZANIE	156
11.5.	ZESPÓŁ TNĄCY	157
11.6.	UKŁAD HYDRAULICZNY	157
11.7.	UKŁAD STERUJĄCY ICON	158
<b>12.</b>	<b>KONSERWACJE I REGULACJE</b>	<b>159</b>
12.1.	STANDARDOWE ZABIEGI KONSERWACYJNE	159
12.1.1.	DOKRĘCANIE ŚRUB	160
12.1.2.	SPAWANIE	161
12.1.3.	ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE	161
12.2.	KONSERWACJA I REGULACJE ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA	162
12.2.1.	WYMIANA ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA PODBIERACZA	162
12.2.2.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA	163
12.2.3.	REGULACJA NAPINACZY AUTOMATYCZNYCH	164
12.2.4.	REGULACJA NAPINACZY AUTOMATYCZNYCH	164
12.2.5.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA WAŁKA PODAJNIKA	164
12.2.6.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA DUŻEGO WAŁU (HTI)	165
12.2.7.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA DUŻEGO WAŁU (HTR, HTC, HTU)	165
12.2.8.		
12.2.9.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA ZESPOŁU PODAJĄCEGO (HTR, HTC, HTU)	166
12.2.10.	TENSIONAMENTO CATENA DEL ROTORE (HTR, HTC, HTU)	167
12.2.11.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NA BĘBNIE PODBIERACZA (LEWA STRONA)	168
12.2.12.	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA PODAJNIKA ŚLIMAKOWEGO PODBIERACZA (PRAWA I LEWA STRONA)	168
12.3.	REGULACJA ZGARNIACZY	169
12.3.1.	DOLNY ZGARNIACZ WAŁKA	170
12.4.	PASY	173
12.4.1.	KONTROLA RUCHU PASÓW PODCZAS ICH PRACY	173
12.4.2.	KONSERWACJA PASÓW	175
12.4.3.	ZACISKANIE PASÓW Z UŻYCIEM URZĄDZENIA ZACISKOWEGO "PROFI 5"	176
12.4.4.	ZACISKANIE PASÓW Z UŻYCIEM URZĄDZENIA ZACISKOWEGO "PROFI 19" i "PROFI 25"	177
12.5.	ELEMENTY ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE	178
12.5.1.	CZUJNIKI	178
12.6.	REGULACJA OSŁON TYLNYCH	179
12.6.1.	REGULACJA WYSOKOŚCI ROBOCZEJ PODBIERACZA	179
12.6.2.	HYDRAULICZNE UNOSZENIE PODBIERACZA	179
12.6.3.	WYMIANA ZĘBÓW PODBIERACZA	180
12.6.4.	REGULACJA PODBIERACZA	181
12.7.	KONSERWACJA I REGULACJE ZESPOŁU TNĄCEGO	183
12.7.1.	WYMONTOWANIE NOŻY	184
12.7.2.	MOCOWANIE NOŻY LUB ATRAP	186
12.7.3.	OSTRZENIE NOŻY	188

12.8.	SMAROWANIE I OLEJENIE .....	189
12.8.1.	SMARY ALTERNATYWNE I SYNTETYCZNE .....	190
12.8.2.	PRZECHOWYWANIE SMARÓW .....	190
12.8.3.	MIESZANIE SMARÓW .....	190
12.9.	PUNKTY SMAROWANIA (CO 30 GODZIN PRACY) .....	191
12.9.1.	PUNKTY SMAROWANIA (CO 10 GODZIN PRACY) .....	191
12.9.2.	I SMAROWANIE WAŁU NAPĘDOWEGO (CO 30 GODZIN PRACY) .....	192
12.10.	AUTOMATYCZNE CENTRALNE SMAROWANIE .....	193
12.10.1.	UZUPEŁNIANIE SMARU .....	193
12.11.	AUTOMATYCZNE SMAROWANIE ŁAŃCUCHÓW .....	194
12.11.1.	ZBIORNIK .....	196
12.11.2.	FILTRY .....	196
12.12.	RĘCZNE OLEJOWANIE ŁAŃCUCHÓW (30 GODZIN PRACY) .....	196
12.13.	SKRZYŃIA PRZEKŁADNIOWA WOM .....	197
12.14.	KOŁA I OPONY .....	199
12.15.	CZYSZCZENIE .....	200
12.16.	PO PIERWSZYCH 30 GODZINACH PRACY .....	201
12.17.	KONTROLA CODZIENNA .....	202
12.18.	STANDARDOWE ZABIEGI KONSERWACYJNE .....	202
12.19.	PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA .....	203
12.19.1.	OPIS URZĄDZENIA .....	203
12.19.2.	PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA ICON .....	203
12.19.3.	PRZECHOWYWANIE WAŁU KARDANA .....	203
12.19.4.	PRZECHOWYWANIE SZNURKA, SIATKI I FOLII DO OWIJANIA BALOTÓW .....	203
12.20.	PRZED PONOWNYM ROZPOCZĘCIEM PRACY W POLU .....	204
12.21.	CZĘŚCI ZAMIENNE .....	204
<b>13</b>	<b>TABELE I SCHEMATY .....</b>	<b>205-</b>
13.1.	TYPY OLEJÓW I SMARÓW .....	205
13.2.	SMAROWANIE .....	205
13.3.	PRACE KONSERWACYJNE .....	206
13.4.	WARTOŚCI MOMENTÓW (THICK PITCH) .....	207
13.5.	PROWADNICE PASOWE .....	208
13.6.	UKŁAD ELEKTRYCZNY OŚWIETLENIA .....	209
13.7.	ZŁĄCZA I OKABLOWANIE .....	210
13.7.1.	ZŁĄCZE CT - PRZEWÓD PODAJNIKA OD STRONY CIĄGNIKA (COBO ŻEŃSKI) .....	210
13.7.2.	ZŁĄCZE CM - PRZEWÓD PODAJNIKA OD STRONY URZĄDZENIA (COBO MĘSKI) .....	210
13.7.3.	ZŁĄCZE C1 .....	211
13.7.4.	ZŁĄCZA KABLOWE JEDNOSTEK STERUJĄCYCH .....	211
13.7.4.1.	ZŁĄCZE .....	211
13.7.4.2.	ZŁĄCZE .....	211
13.8.	BLOK B .....	212
13.8.1.	JEDNOSTKI STERUJĄCE .....	212
13.8.2.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN A (MONITOR I ZASILANIE) .....	212
13.8.3.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN B .....	213
13.8.4.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN C .....	213
13.8.5.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN D (HTI MODEL) .....	214
13.8.6.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN D (HTR-HTC-HTU MODEL) .....	214
13.8.7.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN D1 .....	214
13.8.8.	ZUNIFIKOWANE OKABLOWANIE CONN B .....	215
13.8.9.	PRZEWÓD CZUJNIKA CIĘCIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE) .....	215
13.8.10.	PRZEWÓD CZUJNIKA SMAROWANIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE) .....	216
13.8.11.	ŚWIATŁA ROBOCZE I OKABLOWANIE SERWISOWE .....	216
13.9.	KOLORY / IDENTYFIKACJA LINII HYDRAULICZNYCH .....	217
13.10.	SCHEMAT HYDRAULICZNEGO UKŁADU HAMOWANIA .....	218
13.11.	SCHEMAT PNEUMATYCZNEGO UKŁADU HAMULCOWEGO .....	218
13.12.	BEZPIECZNIKI .....	219





**NALEŻY UŻYWAĆ JEDYNNIE ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.**



***Serwis posprzedażowy  
- Serwis części zamiennych***

☐ ☐ ☒ ☒ **maschio.com**

PRZEDSTAWICIEL:



**MASCHIO Fienagione S.p.A.**  
Sede legale Cremona  
Via Bredina, 6 - 26100 Cremona (Italy)  
Tel. +39 0372 564610  
Fax +39 0372 564625  
info@maschio.com

**ООО МАСКИО-ГАСПАРДО РУССИЯ**  
404130, ВОЛЖСКИЙ,  
ВОЛГОГРАДСКАЯ обл.,  
УЛ. ПУШКИНА, 117 Б., РОССИЯ  
TEL. +7 8443 203100  
FAX +7 8443 203101  
info@maschio.ru

**MASCHIO GASPARDO**  
**Poland sp z o.o.**  
Ul. Wapienna 6/8 - 87 - 100 Torun  
Poland  
Tel. +48 56 6506051  
Fax +48 56 6506053  
www.gaspardo.pl

**MASCHIO FRANCE Sarl**  
1, Rue de Mérignan ZA  
F - 45240 La Ferte St. Aubin  
France  
Tel. +33 (0) 2.38.64.12.12  
Fax +33 (0) 2.38.64.66.79  
info@maschio.fr

**MASCHIO-GASPARDO**  
**ROMANIA S.R.L.**  
Strada Înfrăţirii, F.N.  
315100 Chisineu-Cris (Arad) - România  
Tel. +40 257 307030  
Fax +40 257 307040  
info@maschio.ro

**MASCHIO GASPARDO**  
**NORTH AMERICA, Inc.**  
112 3rd Avenue East  
Dewitt IA 52742 - USA  
Tel. +1 563 6596400  
Fax +1 563 6596405  
info@maschio.us

**MASCHIO IBERICA S.L.**  
**MASCHIO DEUTSCHLAND GMBH**  
**MASCHIO-GASPARDO UCRAINA**  
**GASPARDO-MASCHIO TURCHIA**  
**MASCHIO-GASPARDO CINA**  
**MASCHIO-GASPARDO INDIA**