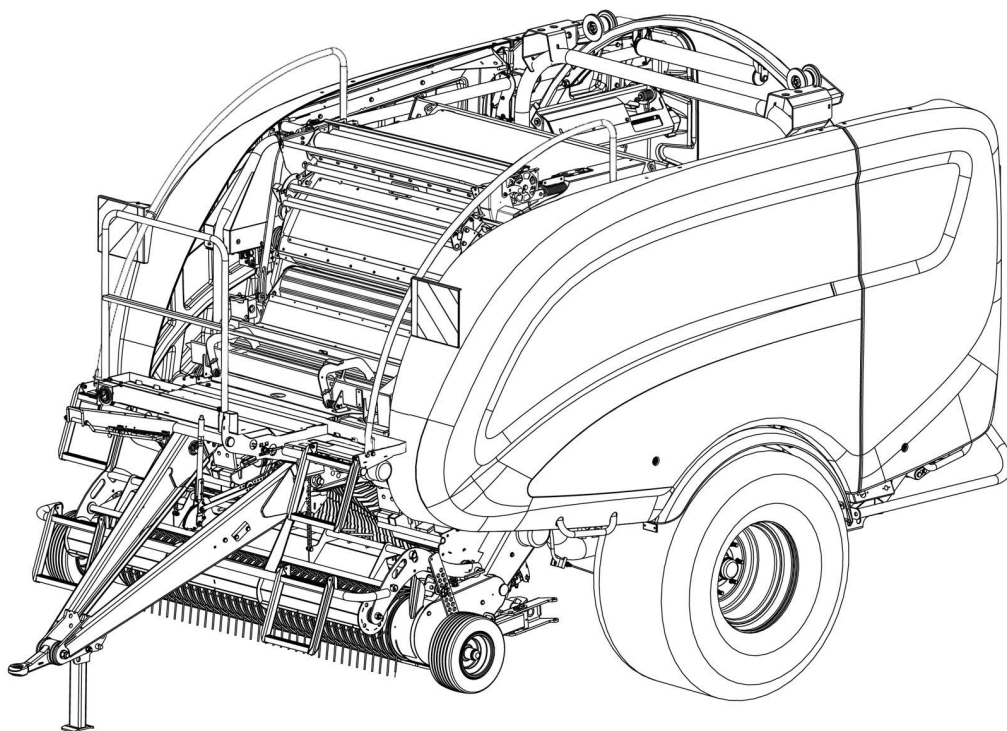


McHale *FUSION*4



Fusion 4 Prasoowijarka Instrukcja obsługi Wydanie 1

McHale
Ballinrobe
Co. Mayo
F31 K138 Ireland

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



QUALITY
ISO 9001:2015
NSAI Certified



ŚRODOWISKO: Zmniejsz zużycie papieru

Pomyśl zanim wydrukujesz dokumenty! Czy plik PDF na laptopie lub tablecie jest wystarczający? Jeśli potrzebna jest drukowana kopia, zawsze wybieraj opcję „Drukuj na obu stronach papieru” i zawsze staraj się ograniczyć liczbę wydrukowanych stron, wybierając określony zakres stron lub po prostu wybierz opcję „Bieżąca strona”, jeśli to wystarczy.

Jest to oryginalna instrukcja obsługi, zawierająca „oryginalne instrukcje”. Angielska wersja językowa instrukcji obsługi jest dokumentem źródłowym dla wszystkich przekładów.

Jeśli pojawia się jakakolwiek niezgodność w zakresie dokładności lub treści jakiegokolwiek przekładu, źródłowa instrukcja w języku angielskim stanowi dokument autoryzowany.

Żadna część tej instrukcji nie może być powielana, rozpowszechniana ani przekładana, w jakiegokolwiek formie lub w jakikolwiek sposób, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy **McHale**.

Dziękujemy za zakup urządzenia **McHale**. To mądry wybór!
Pod warunkiem zachowania należytej ostrożności i uwagi zapewni on
wiele lat niezawodnego działania.

Gwarancja

Uwaga dla użytkownika!

Należy zapewnić, aby używane urządzenie zostało w pełni zarejestrowane w firmie **McHale** przez sprzedawcę w chwili dostawy.

Jeśli sprzedawca nie rejestruje urządzenia, gwarancja stanie się nieważna!
Stan rejestracji urządzenia można sprawdzić, odwiedzając witrynę **www.mchale.net**.

Podczas zamawiania części zamiennych lub żądania pomocy technicznej należy podać numer seryjny urządzenia. Poniżej znajduje się miejsce do zapisania danych urządzenia.

(patrz „Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym”)

Numer seryjny:	
Rok produkcji:	
Data dostawy:	

Jeżeli potrzebnych jest więcej egzemplarzy tej instrukcji obsługi,
należy podać jej numer katalogowy: CLT01313_PL

Ze względu na politykę ciągłego rozwijania i ulepszania produktów, **McHale Engineering** zastrzega sobie prawo do zmian danych technicznych urządzenia, włącznie z treścią tej instrukcji, bez wcześniejszego powiadomienia lub do obowiązku wprowadzania zmian lub uzupełnień do uprzednio sprzedanego sprzętu. Ilustracje i zrzuty ekranu użyte w tej instrukcji mogą różnić się wyglądem od rzeczywistego produktu.

Niezbędna jest natychmiastowa wymiana wadliwych części, przy czym powinny być stosowane wyłącznie oryginalne części zamienne **McHale**, ponieważ są one projektowane i produkowane zgodnie z takimi samymi normami jak całe urządzenie. Części zamienne możesz uzyskać u swojego dealera **McHale**.

W niniejszej instrukcji znajdują się łącza do innych odpowiednich rozdziałów tej instrukcji w celu zapewnienia czytelnikowi dodatkowych informacji w zakresie uzyskania pełnego obrazu danego zagadnienia. Te łącza oznaczone są *(szarą czcionką kursywą)*. Patrz przykład powyżej, tzn. łącza do opisu tabliczki znamionowej z numerem seryjnym. Gdy klikniesz to łącze w dokumencie PDF, ta strona zostanie automatycznie przekierowana do skojarzonego rozdziału. Za pomocą oprogramowania Adobe Reader możesz wrócić do strony, na której zostało aktywowane łącze, klikając przycisk „Poprzedni widok” (lub przytrzymując przycisk „Alt” i naciskając „strzałkę w lewo”).

Spis treści

1	Wstęp	8
2	Informacje o produkcie	9
2.1	Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem	9
2.2	Widok z przodu	10
2.3	Widok z tyłu	11
2.4	Dane ogólne	12
2.5	Dane ciągnika	12
2.6	Dane techniczne urządzenia	13
2.7	Dane opon	13
2.8	Wyposażenie opcjonalne*	14
3	Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa	15
3.1	Informacja o wszystkich środkach bezpieczeństwa	15
3.2	Przestrzeganie wszystkich instrukcji bezpieczeństwa	15
3.3	Staranne składowanie wszystkich części	16
3.4	Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)	16
3.5	W razie niebezpieczeństwa	16
3.6	Nie zbliżać się do elementów wirujących	16
3.7	Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator	17
3.8	Obsługa urządzenia	17
3.9	W razie pożaru	18
3.10	Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	18
4	Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa	24
4.1	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu elektronicznego	24
4.2	Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu hydraulicznego	24
4.3	Poziom hałasu	25
4.4	Środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego	25
4.5	Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa	25
4.6	Rozmieszczenie etykiet bezpieczeństwa	26
4.7	Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem	27
4.8	Etykieta hydraulicznego zaworu sterującego	34
4.9	Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym	35
4.10	Wytyczne dotyczące podnoszenia urządzenia	35
4.11	Wytyczne dotyczące podnoszenia	36
5	Przygotowanie i specyfikacja ciągnika	37
5.1	Specyfikacja ciągnika	37
5.2	Montaż modułu sterowania	37
5.3	Przyłączenie dyszla	38
5.4	Zapobieganie nieuprawnionemu użyciu	39
5.5	Mocowanie linkowego hamulca ręcznego	40
5.6	Mocowanie wału odbioru mocy	40
5.7	Ustawienie urządzenia i układu hydraulicznego ciągnika	41
5.8	Jaki układ hydrauliczny jest używany?	42
5.9	Ustawienie hydraulicznego zaworu środkowego	43
5.10	Połączenia z ciągnikiem	43
5.11	Podłączenie modułu sterowania	45

5.12	System oświetlenia	45
6	Przygotowanie i specyfikacja urządzenia	46
6.1	Wymagania dotyczące siatki	46
6.2	Dbłość o rolkę z siatką	46
6.3	Dbłość o układ owijania siatki	47
6.4	Urządzenie do załadunku rolek siatki (opcjonalnie)	47
6.5	Załadunek i obsługa układu podzespołu owijania siatką	48
6.6	Ustawienie regulacji warstwy siatki	51
6.7	Ustawienia drążka napinania siatki	53
6.8	Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania	53
6.9	Automatyczny układ smarowania	58
6.10	Olej przekładniowy	60
6.11	Ciśnienie powietrza w oponach	62
6.12	Kliny pod koła	62
6.13	Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy	63
6.14	Regulacja dyszla	65
6.15	Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy	67
7	Elektroniczny system sterowania	70
7.1	Funkcje modułu sterowania	71
7.2	Cechy modułu sterowania	72
7.3	Struktura menu	77
7.4	Komunikaty ostrzeżeń	83
7.5	Symulacja cyklu „od belowania do owijania”	87
7.6	System wyboru noży	88
8	Obsługa owijarki	91
8.1	Zakładanie folii w dozowniku	92
8.2	Specyfikacja folii	94
8.3	Proces owijania	96
8.4	Warianty przekładni dozownika	97
8.5	Zespół cięcia i trzymania	98
9	Bezpieczeństwo i obsługa w ruchu drogowym	103
9.1	Przed wyjazdem na drogę publiczną	103
9.2	Transport drogowy z przyłączonym przechyłem bocznym	104
9.3	Linkowy hamulec ręczny	105
10	Obsługa w polu i regulacja urządzenia	106
10.1	Okres docierania	106
10.2	Przygotowanie pokosu	106
10.3	Regulacja wysokości motowidła zbieraka	107
10.4	Regulacja osłony uprawy	108
10.5	Regulacja rolki uprawy	108
10.6	Układ odblokowania	109
10.7	Układ rozdrabniania	110
10.8	Wybór noży	110
10.9	Wskaźnik gęstości beli	111
10.10	Ustawienie ciśnienia wstępnego ładowania komory	111
10.11	Blokada drzwi komory	112
10.12	Uchwyty na zapasową folię i obsługa zasuwy bezpieczeństwa do drzwi	113
10.13	Omówienie układów hamulcowych	114
10.14	Regulacja sprężyn luzów zbieraka	119

10.15	Regulacja łańcuchów	121
11	Przyczepy	125
11.1	Przechył boczny	125
12	Konserwacja urządzenia	131
12.1	Interwały konserwacji	131
12.2	Wartości momentów dokręcania	134
13	Przechowywanie	135
13.1	Koniec sezonu	135
13.2	Rozpoczęcie sezonu	136
14	Rozwiązywanie problemów	137
14.1	Omówienie rozwiązywania problemów	137
15	Certyfikaty i gwarancja	141
15.1	Deklaracja zgodności	141
15.2	Formularz PDI	141
15.3	Kontrole wstępne związane ze zmianą właściciela	141
15.4	Ograniczona gwarancja	141
16	Załącznik	146
16.1	Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika	146

Ta strona jest celowo pozostawiona pusta.

1

Wstęp

Ten produkt łączy proces belowania i owijania bel w jednym urządzeniu. Konstrukcję opracowano na podstawie wielu lat intensywnych badań i rozwoju w dziedzinie owijarek bel i pras do belowania. Użytkowanie urządzenia z należytą starannością zapewni, że będzie ono działać niezawodnie przez wiele lat.

Nie należy zakładać znajomości sposobu obsługi i konserwacji urządzenia bez uważnego przeczytania tej instrukcji obsługi. Aby zapobiec błędnemu użytkowaniu, uszkodzeniom i wypadkom, jest niezwykle ważne, aby wszyscy operatorzy urządzenia byli w pełni przeszkoleni. (*patrz „Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator”*). Przed rozpoczęciem obsługi urządzenia muszą przeczytać i w pełni zrozumieć całą treść niniejszego podręcznika, zwracając szczególną uwagę na następujące kwestie:

- Instrukcje bezpieczeństwa
- Funkcje
- Elementy sterujące (hydrauliczne i elektryczne).

Jest wysoce zalecane, aby najpierw dokładnie zapoznać się z każdym nowym urządzeniem. Należy poświęcić odpowiednią ilość czasu na poznanie i zrozumienie wszystkich funkcji urządzenia. Poziom umiejętności będzie wzrastać wraz z nabywanym doświadczeniem.

W razie jakichkolwiek pytań związanych z instrukcjami przedstawionymi w podręczniku, skontaktuj się ze swoim dealerem **McHale**. Zdecydowanie zaleca się, aby w sprawie szkolenia zwracać się do lokalnego sprzedawcy **McHale**.

Operator jest całkowicie odpowiedzialny za bezpieczne używanie i konserwację urządzenia zgodnie z tą instrukcją. Niniejszą instrukcję obsługi należy przechowywać w bezpiecznym miejscu oraz zawsze przy urządzeniu.



ŚRODOWISKO: Zmniejsz zużycie papieru

Pomyśl zanim wydrukujesz dokumenty! Czy plik PDF na laptopie lub tablecie jest wystarczający? Jeśli potrzebna jest drukowana kopia, zawsze wybieraj opcję „Drukuj na obu stronach papieru” i zawsze staraj się ograniczyć liczbę wydrukowanych stron, wybierając określony zakres stron lub po prostu wybierz opcję „Bieżąca strona”, jeśli to wystarczy.

2

Informacje o produkcie

Urządzenie jest chronione przed wieloma niebezpieczeństwami, gdy jest obsługiwane za pomocą modułu sterowania — zarówno w trybie ręcznym, jak i automatycznym. Ze względu na bezpieczeństwo operatora i innych osób jest jednak niezwykle ważne, aby operator zwracał uwagę na wszystkie ostrzeżenia i instrukcje podane w tej instrukcji. Dotyczy to w szczególności wszystkich urządzeń zabezpieczających, etykiet, osłon i bezpieczników, które muszą być na swoim miejscu, sprawne i zdadne do użytku. Nigdy nie należy próbować usuwać żadnej usterki, gdy ciągnik jest włączony ani gdy urządzenie pracuje. Należy utrzymać „strefę zagrożenia” (obszar wokół urządzenia) wolną od wszelkich osób i zwierząt przez cały czas pracy urządzenia (*patrz „Strefa zagrożenia”*). Każdy, kto będzie obsługiwał urządzenie, musi przeczytać i w pełni zrozumieć treść niniejszego podręcznika.

2.1 Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do normalnego użytkowania w rolnictwie. Urządzenie zostało zaprojektowane tak, aby zbierać cięte plony z ziemi i sprasowywać je w celu uformowania cylindrycznych beli z paszą, które są następnie zawijane w plastikową, rozciągliwą folię i przechowywane jako karma dla zwierząt. Przeznaczenie to dotyczy również okazjonalnego przemieszczania urządzenia między polami po ścieżce lub drodze. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne straty ani szkody wynikające z zastosowania urządzenia w sposób inny niż wymieniony wyżej. Każde inne ewentualne wykorzystanie urządzenia stanowi całkowite ryzyko właścicieli/operatorów.

Użytkowanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem oznacza:

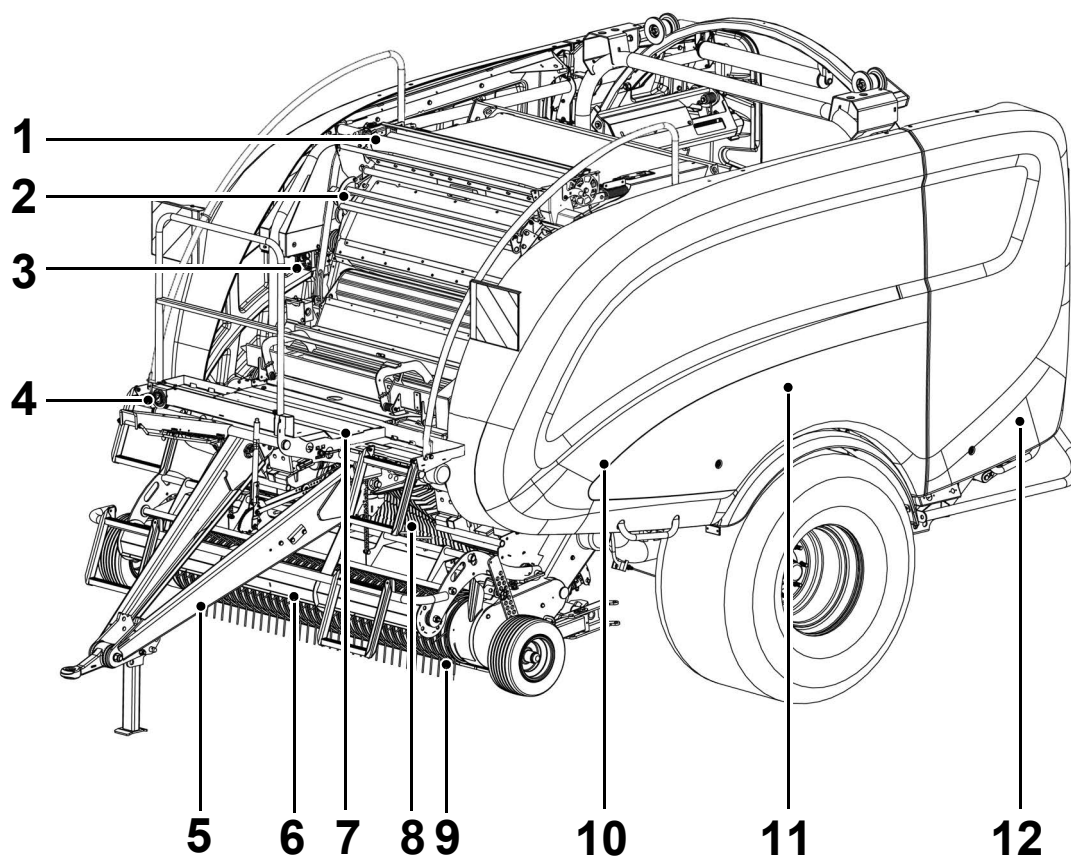
- Dokładne przestrzeganie instrukcji obsługi oraz wykonywanie konserwacji i napraw podanych przez producenta;
- Dopuszczenie do obsługi, konserwacji i/lub napraw urządzenia wyłącznie osób, które zapoznały się z nim i zostały pouczone o ryzyku;
- Że odpowiednie wymogi z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy, które mogą obowiązywać w danym kraju, będą dokładnie przestrzegane;
- Że w urządzeniu nie będzie zainstalowane żadne wyposażenie ani akcesoria inne niż dostarczone przez firmę **McHale**. Zastosowanie jakiegokolwiek innego wyposażenia lub akcesoriów wiąże się z wyłącznym ryzykiem właściciela/operatora. W przypadku takich nieautoryzowanych modyfikacji/zmian wszelka odpowiedzialność producenta jest wyłączona.



UWAGA: Utrata certyfikacji urządzenia

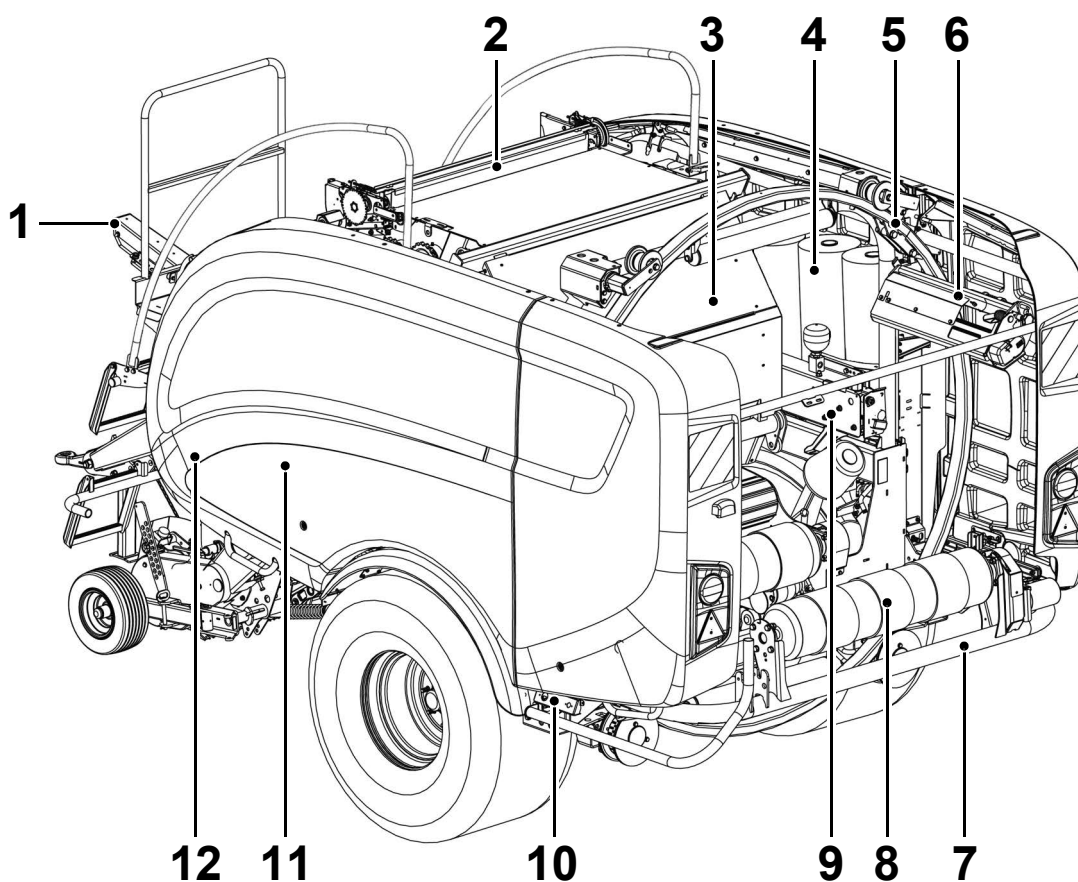
W przypadku jakiegokolwiek zmiany wyposażenia bezpieczeństwa deklaracja zgodności, jak również znak CE tracą swoją ważność.

2.2 Widok z przodu



Nr	Funkcja urządzenia
1	Podzespół owijania siatką
2	Drażki napinania siatki
3	Sekcja hydrauliczna (za pokrywą)
4	Wskaźnik ciśnienia drzwi komory
5	Belka zaczepowa i statyw
6	Ostona uprawy i rolka uprawy
7	Platforma
8	Podzespół rozdrabniania
9	Motowidło zbieraka
10	Kliny pod koła i zaślepki noży (za pokrywą)
11	Sekcja folii zapasowej (za pokrywą)
12	Drzwi dostępu do dozownika

2.3 Widok z tyłu



Nr	Funkcja urządzenia
1	Zespół nośny przewodu
2	Podzespół owijania siatką
3	Górne drzwi komory
4	Sekcja folii zapasowej (za pokrywą)
5	Pierścień owijający (dosowniki)
6	Dozownik
7	Ramię przechylające (łóże do owijania)
8	Rolka ramienia przechylania
9	Zespół cięcia i trzymania
10	Przełącznik indeksowania dozownika
11	Strona napędowa
12	Zestaw narzędzi (za pokrywą)

2.4 Dane ogólne

*Może nie być dostępny we wszystkich krajach. Dostępność w kraju można sprawdzić sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**.

Długość transportowa	5,8 m
Szerokość transportowa	2,76 m
Wysokość transportowa	3,02 m
Masa transportowa (bez obciążenia)	6325 kg
Nacisk na oś (bez obciążenia)	5325 kg
Maksymalna prędkość drogowa	40 km/h
Układ hamowania	Hamulce pneumatyczne Hamulce hydrauliczne*

2.5 Dane ciągnika

Pojemność ciągnika (minimalna)	85 kW (115 KM)
Typ zaczepu	Niski dyszel Wysoki dyszel*
Prędkość wału odbioru mocy	540 obr./min (opcjonalnie 1000 obr./min)
Oświetlenie	7-wtykowe gniazdo 12 V
Elektryka	Gniazdo 12 V / 20 A
Układy hydrauliczne	Przepływ otwarty, przepływ zamknięty, wykrywanie obciążenia
Minimalne ciśnienie	180 barów
Minimalny przepływ	45 l/min przy 180 barach

*Należy pamiętać, że niektóre specyfikacje mogą odnosić się tylko do niektórych modeli lub wyposażenia opcjonalnego i mogą nie być dostępne we wszystkich krajach.

2.6 Dane techniczne urządzenia

Średnica komory bel		1,25 m
Szerokość komory bel		1,23 m
Szerokość zbieraka		2,10 m
Owijanie siatką	Szerokość siatki	Maks. 1,26 m
	Maks. masa rolki	40 kg (patrz przestroga poniżej)
Folia dozownika	Szerokość folii	750 mm
	Rozciąganie folii	70% (64% i 55% w opcji)
	Warstwy folii	2+2; 2+2+2 itd.
	Składowanie folii	10 rolek (+ 2 rolki na dozownikach)
Prędkość obrotowa dozownika		Maks. 36 obr./min



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką. Zaleca się, aby pełne rolki siatki były obsługiwane przez dwie osoby.

2.7 Dane opon

Szczegóły	Typ	Ciśnienie polowe	Nacisk na drogę	Nr części
560/60R22.5 161 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00305
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bary	CWH00068
650/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00054
650/55R22.5 167 D (BKT)	FL-635	1,65 bara	4 bary	CWH00088
650/50R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bary	CWH00290
680/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	2,8 bara	CWH00281
710/45R22,5 165 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

2.8 Wyposażenie opcjonalne*

Zaczep dyszla	Niski/wysoki zaczep
Stojak dyszla	Statyw typu A/B/C
Hamulce	Hamulce hydrauliczne/pneumatyczne
Przechył boczny	Przyczepiany, składany przechył boczny

*Może nie być dostępny we wszystkich krajach. Dostępność w kraju można sprawdzić sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**.

Opcja przechyłu bocznego

Opcja przechyłu bocznego jest stosowana do przewracania beli na bok i bardzo się przydaje zwłaszcza w przypadku ostrego podłoża z mocnym ścierniskiem (które ma tendencję do przebijania folii), gdyż pozwala wyładować belę na boku, który jest w większym stopniu pokryty folią. Przydaje się również bardzo w terenie pagórkowatym/nachylonym, ponieważ zapobiega zsuwaniu się bel, które lądują na boku. Przechył boczny jest przymocowany do tylnego łoża do owijania. (patrz „Przechył boczny”)

Dostępne mogą być dodatkowe opcje lub funkcje. Więcej informacji można uzyskać u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale** lub na stronie internetowej **McHale**.

3

Ogólne zasady dotyczące bezpieczeństwa

3.1 Informacja o wszystkich środkach bezpieczeństwa

Zawsze należy przestrzegać wszystkich środków bezpieczeństwa i zaleceń bezpiecznej obsługi urządzeń.

Ostrzeżenia, przestrogi, uwagi oraz komunikaty dotyczące środowiska:

Czytając tę instrukcję obsługi, zwróć szczególną uwagę na poniższe symbole, tj. ostrzeżenia, przestrogi, uwagi oraz komunikaty dotyczące środowiska. Będą one używane w różnych miejscach w tym podręczniku i mogą się pojawiać na etykietach bezpieczeństwa na urządzeniu. Te komunikaty mają zagwarantować, że najważniejsze informacje wyróżniają się od pozostałego tekstu.



OSTRZEŻENIE: Ten symbol oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która w przypadku nieprzestrzegania instrukcji może skutkować uszkodzeniem urządzenia, obrażeniami ciała, a nawet śmiercią.



PRZESTROGA: Ten symbol oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która w przypadku nieprzestrzegania instrukcji może skutkować uszkodzeniem urządzenia lub obrażeniami ciała.



UWAGA: Ten symbol jest używany do informowania o specjalnych instrukcjach lub procedurach, które w przypadku nieprzestrzegania mogą skutkować uszkodzeniem urządzenia.



ŚRODOWISKO: Ten symbol przypomina o szanowaniu środowiska w związku z prawidłowym usuwaniem śmieci.

3.2 Przestrzeganie wszystkich instrukcji bezpieczeństwa



Czytając tę instrukcję, należy się zapoznać ze wszystkimi instrukcjami bezpieczeństwa i komunikatami oraz mieć świadomość znaczenia wszystkich etykiet bezpieczeństwa. (patrz „Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem”). W instrukcji wymienione są również kody części zamiennych wszystkich etykiet, które są dostępne u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**. Jeśli etykiety bezpieczeństwa

zostały uszkodzone lub brakuje ich w wyniku zużycia lub wymiany podzespołów lub części urządzenia, należy je wymienić. Podobnie jak w przypadku każdego urządzenia, należy nauczyć się czynności obsługi i działania układu sterowania, uważnie czytając tę instrukcję. Nie wolno pozwolić korzystać z tego urządzenia osobom, które nie zostały w pełni przeszkolone.

3.3 Staranne składowanie wszystkich części



Wszystkie części należy bezpiecznie składować tak, aby zapobiec ich upadkowi. Urządzenia należy przechowywać z dala od osób postronnych i dzieci.

3.4 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)



Należy zawsze stosować następujące ŚOI podczas prowadzenia prac konserwacyjnych w tym urządzeniu w celu zapobieżenia zagrożeniom dla zdrowia i bezpieczeństwa:

- Okulary ochronne
- Nauszniki
- Obuwie ochronne
- Rękawice
- Przylegająca odzież

Korzystanie ze słuchawek telefonu komórkowego lub radia podczas obsługi urządzenia i jazdy jest surowo zabronione, gdyż osłabia uwagę operatorów urządzenia.

3.5 W razie niebezpieczeństwa



W razie jakiegokolwiek wypadku w pobliżu powinien się znajdować sprzęt ratowniczy. Apteczka i gaśnica wraz z numerami telefonów alarmowych powinny być zawsze dostępne dla operatorów urządzenia.

3.6 Nie zbliżać się do elementów wirujących

W wyniku wciągnięcia odzieży lub części ciała w wały odbioru mocy (WOM), układy napędowe albo inne części wirujące i ruchome mogą wystąpić poważne obrażenia lub śmierć.

Wszystkie osłony muszą się zawsze znajdować na miejscu. Należy nosić tylko przylegające ubrania, a przed przeprowadzeniem jakiejkolwiek regulacji, połączeń lub czyszczenia urządzenia napędzanego wałem odbioru mocy upewnić się, że silnik ciągnika został zatrzymany, kluczyk jest wyjęty, a wał odbioru mocy przestał się obracać.

3.7 Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator

Wymagania dotyczące wieku		Wymagania ogólne
18 +	Operator musi być w pełni przeszkolony w zakresie korzystania z tego urządzenia i posiadać ważne prawo jazdy na ciągnik.	■ Operator musi posiadać pełną kontrolę nad swoimi zmysłami i nie może znajdować się pod wpływem alkoholu lub substancji odurzających, przepisanych przez lekarza bądź innych. ■ Operator musi przeczytać i zrozumieć wszystkie fragmenty instrukcji obsługi w celu poznania wszystkich aspektów obsługi, konserwacji i czyszczenia maszyny. Zalecane jest, aby odbył również szkolenie u lokalnego sprzedawcy wyrobów firmy McHale. ■ W kabinie ciągnika może przebywać więcej niż jedna osoba tylko wówczas, gdy znajduje się w niej drugi fotel.
16–18	Operator w wieku 16–18 lat musi posiadać prawo jazdy kategorii B1 i przez cały czas musi mu towarzyszyć doświadczony kierowca/operator, nawet podczas konserwacji i czyszczenia!	
< 16	Osoby młodsze niż 16 lat pod żadnym pozorem nie mogą obsługiwać, czyścić ani przeprowadzać konserwacji tego urządzenia!	

3.8 Obsługa urządzenia



OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie wolno usuwać blokady podczas działania urządzenia!

Pod żadnym pozorem nie wolno próbować usuwać blokady podczas działania maszyny. Możliwość odniesienia poważnych obrażeń lub wciągnięcia przez zęby obracających się kół zębatych!

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

- Nigdy nie wolno próbować wkładać siatki lub upraw do komory belowania ani próbować przetykać miejsca zbierania, gdy prasa jest uruchomiona.
- Należy odłączyć wał odbioru mocy, zaciągnąć hamulec ręczny, wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.



OSTRZEŻENIE: Podczas działania urządzenia trzymaj się od niego z daleka!

Gdy maszyna pracuje, trzymaj się z dala od traktora i maszyny. Przedmioty w postaci luźnych zębów, kamieni i innych zanieczyszczeń mogą być wyrzucane z urządzenia.

3.9 W razie pożaru



W przypadku pożaru ocena powagi sytuacji, a tym samym podjęcie decyzji o sposobie rozwiązania należy do operatora. Poniższe informacje zostały podane wyłącznie jako wytyczne postępowania:

1. Przełącz moduł sterowania w tryb ręczny. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*). Natychmiast przechyl belę na tylnej rolce i pozostaw rolkę w pozycji przechylonej.
2. Wsuń belę z komory belowania, otwierając drzwi komory.
3. Przesuń ciągnik i urządzenie z dala od materiałów palnych. Ustaw ciągnik pod wiatr, na otwartej przestrzeni, aby ograniczyć rozprzestrzenianie się ognia.
4. Odłącz wał odbioru mocy, wyłącz silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki.
5. Usuń z urządzenia wszystkie przewody i kable elektryczne, o ile jest to bezpieczne.
6. Po usunięciu wszystkich połączeń odłącz dyszel od ciągnika.
7. Odjedź ciągnikiem od maszyny i zaparkuj go pod wiatr przed miejscem pożaru.
8. Jeśli jest to bezpieczne, spróbuj ugasić płomienie odpowiednią gaśnicą. Jeśli nie jest to możliwe lub istnieje ryzyko obrażeń ciała, stań z daleka od miejsca pożaru i wezwij straż pożarną.



OSTRZEŻENIE: Bezpieczeństwo przeciwpożarowe

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



OSTRZEŻENIE: Nie ryzykuj obrażeń ciała

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

3.10 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

Ważne jest, aby zdawać sobie sprawę z potencjalnych zagrożeń związanych z eksploatacją urządzeń rolniczych. Liczne badania wykazały, że większość wypadków związanych z urządzeniami ma miejsce w wyniku ludzkiego zaniedbania, w tym pozornego ułatwiania obsługi w celu zaoszczędzenia czasu, braku konserwacji lub nieprawidłowego jej przeprowadzania, ignorowania ostrzeżeń, nieprzeczytania instrukcji obsługi, braku instrukcji lub ich niewłaściwego stosowania oraz nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa.

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

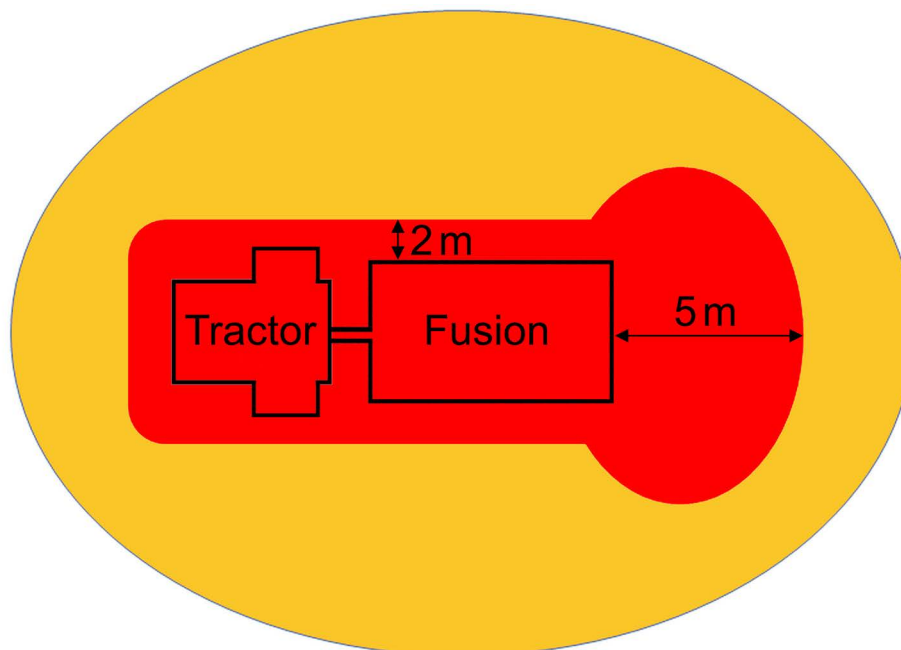
Do obsługi tego urządzenia są uprawnione wyłącznie kompetentne osoby, które przeczytały ze zrozumieniem niniejszą instrukcję. (*patrz „Kryteria, jakie powinien spełniać przeszkolony operator”*). Właściciel urządzenia jest prawnie zobowiązany do zapewnienia, aby przed uruchomieniem urządzenia każdy operator poznał wszystkie funkcje, sposób sterowania, procesy robocze i ostrzeżenia.

Urządzenia zabezpieczające

- Wszystkie urządzenia zabezpieczające, takie jak osłony, części ochronne i inne zabezpieczenia, muszą być na miejscu i zdadne do użytku. Zabrania się korzystania z tego urządzenia, jeżeli środki bezpieczeństwa są wadliwe lub niekompletne.

Strefa zagrożenia

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



UWAGA: Rozmiar „strefy zagrożenia” może się różnić

Operator musi być świadomy, że rozmiar „strefy zagrożenia” różni się w zależności od warunków roboczych, np. pracy w górzystym terenie.

- Do obowiązków operatora należy upewnienie się, że w „strefie zagrożenia” podczas obsługi urządzenia, zwłaszcza w trakcie rozruchu, nie znajduje się żadna osoba.

Przed naprawą lub zmontowaniem

- Do montażu urządzenia należy używać bezpiecznego osprzętu do podnoszenia o odpowiedniej nośności. Wszystkie łańcuchy i zawiesia muszą być w dobrym stanie.

Przed obsługą

- Osobom znajdującym się pod wpływem substancji psychoaktywnych lub alkoholu nie wolno obsługiwać urządzeń rolniczych. Fizjologiczne efekty działania substancji psychoaktywnych lub alkoholu osłabiają zdolność do prawidłowych działań i mogą narazić na niebezpieczeństwo operatorów lub inne osoby. Dotyczy to również specyfików przeciwko przeziębieniu/grypie i przeciwdziałających alergii sprzedawanych bez recepty oraz leków na receptę, których zażywanie nie jest zalecane podczas prowadzenia samochodu lub obsługiwanie urządzeń.

- Operator musi się upewnić, że są przestrzegane instrukcje producenta dotyczące podłączenia i rozłączenia urządzenia. Dotyczy to podłączenia dyszla, kabli elektrycznych i hydraulicznych, a w szczególności oświetlenia i układu hamulcowego.
- Operator musi się upewnić, że wszystkie osłony są zamknięte, a urządzenia zabezpieczające znajdują się w stanie eksploatacyjnym.
- Do obowiązków operatora należy upewnienie się, że w „strefie zagrożenia” nie znajduje się żadna osoba.
- Zawsze należy znać wymogi dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa, które mogą obowiązywać w danym kraju.

Podczas obsługi

- Podczas pracy tego urządzenia na zboczu lub wzgórzu operator musi podjąć dodatkowe środki ostrożności. W szczególności należy pamiętać, że w takich warunkach zwiększa się „strefa zagrożenia”.
- Należy zachować ostrożność podczas jazdy po nachylonym lub nierównym terenie ze względu na ryzyko przewrócenia. Prędkość jazdy musi być zawsze dostosowana do warunków terenowych.
- Operator musi mieć pewność, że odległość między urządzeniem a jakąkolwiek przeszkodą ponad urządzeniem, w szczególności liniami wysokiego napięcia, wynosi co najmniej 4 m.
- Nigdy nie obsługiwać urządzenia przy uszkodzonych lub brakujących osłonach lub urządzeniach zabezpieczających.
- Uważać podczas pracy z podzespołem cięcia i trzymania. Pamiętać, że akumulatory znajdują się pod ciśnieniem.
- Unikać kontaktu z nożem.
- Nie próbować mocować folii w mechanizmie podzespołu cięcia i trzymania.
- Należy zachować szczególną ostrożność, jeśli urządzenie jest pozostawione w stanie jałowym na dłuższy czas, aby mieć pewność, że wszystkie czujniki i funkcje zabezpieczające działają prawidłowo.



OSTRZEŻENIE: Nie wnosić do urządzenia zwierząt ani osób

Operator musi się upewnić, że na urządzeniu ani pod nim nie znajdują się żadne osoby i zwierzęta (na ciągniku mogą być tylko osoby siedzące na odpowiednich miejscach).

Przed wyjazdem na drogi publiczne

- Właściciel urządzenia jest prawnie zobowiązany do upewnienia się, że każdy operator ma ważne prawo jazdy i zapoznał się z przepisami ruchu drogowego obowiązującymi w danym kraju.
- Należy zawsze upewnić się, że elektroniczny moduł sterowania i zasilanie olejem są wyłączone.
- Zawsze podłączać linkę hamulca ręcznego. (*patrz „Mocowanie linkowego hamulca ręcznego”*)

- Podczas parkowania oba koła urządzenia muszą być zablokowane przy użyciu klinów pod koła lub hamulca ręcznego, zgodnie z obowiązującymi w danym kraju przepisami o ruchu drogowym.
- Należy się upewnić, że oświetlenie jest prawidłowo podłączone i funkcjonuje w poprawny sposób. Upewnić się, że lampa robocza jest wyłączona.
- To urządzenie nie nadaje się do holowania z prędkościami większymi niż 40 km/h.
- Obszar wokół kół, a w szczególności piasty hamulców, muszą być wolne od nagromadzonego materiału roślinnego.

Przeprowadzanie konserwacji

- Prace konserwacyjne i naprawcze urządzenia powinny być zawsze przeprowadzane zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi.
- Prace konserwacyjne i remontowe wykraczające poza zakres tej instrukcji powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub sprzedawcę wyrobów firmy **McHale**.
- Podczas prowadzenia prac konserwacyjnych długie włosy należy związać z tyłu głowy. Nie należy zakładać krawata, naszyjnika, szalika ani luźnych ubrań podczas pracy w pobliżu urządzenia lub w pobliżu jego ruchomych części. Obracające się części urządzeń mogą wciągnąć luźną odzież, długie włosy i wiszącą biżuterię szybciej niż osoba poszkodowana może zareagować. Wciągnięcie tych rzeczy do urządzenia mogłoby spowodować ciężkie obrażenia.
- Przed przystąpieniem do prac z tym urządzeniem lub zmiany ustawień, operator musi się upewnić, że:
 - (a) Ciągnik całkowicie się zatrzymał
 - (b) Hamulec ręczny jest zaciągnięty
 - (c) Silnik nie pracuje
 - (d) Kluczyk został wyjęty ze stacyjki zapłonowej
 - (e) Wał odbioru mocy został wyciągnięty z gniazda
 - (f) Zasilanie elektroniczne i moduł sterowania są wyłączone
 - (g) Zasilanie olejem hydraulicznym jest wyłączone
 - (h) Blokada drzwi komory jest założona

** Zabrania się otwierania osłon zabezpieczających i prowadzenia jakichkolwiek prac na urządzeniu, dopóki nie zostaną podjęte wyżej wymienione środki ostrożności.*
- Podczas prowadzenia prac konserwacyjnych zawsze należy dobrze podeprzeć urządzenie. W miarę możliwości przed rozpoczęciem prac należy obniżyć przyczepę lub urządzenie na podłoże. Jeżeli nie jest możliwe obniżenie urządzenia lub przyczepy na ziemię, należy zawsze bezpiecznie je podeprzeć. Nie należy pracować pod urządzeniem, które jest oparte wyłącznie na podnośniku. Nigdy nie należy podpierać urządzenia podpórkami, które mogą się złamać lub skruszyć pod stałym obciążeniem.
- Opony należy regularnie kontrolować pod kątem zużycia. Opony należy wymienić, zanim ich zużycie stanie się nadmierne lub po 10 latach od daty produkcji podanej na oponie. Należy zachować ostrożność przy obchodzeniu się z oponami. Opony powinny być napompowane do ciśnienia wskazanego w niniejszej instrukcji i na urządzeniu i nigdy nie powinny być nadmiernie napompowane. Opony mogą być pompowane tylko wtedy, gdy znajdują się na urządzeniu lub w odpowiedniej klatce bezpieczeństwa.

- Nigdy nie wolno wyłączać żadnych elektrycznych obwodów bezpieczeństwa, manipulować przy urządzeniach zabezpieczających ani wykonywać jakichkolwiek nieautoryzowanych modyfikacji urządzenia.
- Należy wymienić wszystkie urządzenia elektryczne lub hydrauliczne natychmiast po wystąpieniu pierwszych oznak wadliwego działania lub usterki, gdyż takie podzespoły wpływają na funkcjonalność, sekwencjonowanie, a przez to bezpieczeństwo działania. Nigdy nie wolno użytkować urządzenia z usterką! Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale** w celu uzyskania rozwiązania. Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!
- Unikać ogrzewania w pobliżu przewodów ze sprężonym płynem, ponieważ przewody pod ciśnieniem mogą zostać przypadkowo uszkodzone, jeśli ciepło dostanie się do bezpośredniej strefy ognia.
- Zaleca się regularne czyszczenie maszyny w celu utrzymania jej w stanie bezpiecznym i niezawodnym. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki lakierniczej maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.
- Sprawdź, czy łożyska nie wykazują oznak przedwczesnego zużycia lub uszkodzenia i w razie potrzeby wymień. Zawsze zwracaj uwagę na łożyska, które pomimo dobrego smarowania głośno pracują a obudowy łożysk rozgrzewają się do bardzo wysokich temperatur, zwłaszcza gdy czuć zapach spalenizny lub następuje odbarwienie farby. Kontrole te należy przeprowadzać codziennie, bezpośrednio po zakończeniu pracy urządzenia, przy wyłączonym ciągniku i zaciągniętym hamulcu ręcznym.

Podczas inspekcji

- Jeżeli w rzadkich przypadkach konieczne jest przeprowadzenie inspekcji w strefie niebezpiecznej podczas pracy maszyny (**czynność bardzo niebezpieczna i niezalecana!**), należy zadbać o obecność w pełni przeszkolonej i wykwalifikowanej drugiej osoby obsługującej zarówno ciągnik jak i elementy sterujące maszyny. Hamulec ręczny ciągnika musi być zaciągnięty, a elektroniczny moduł sterowania musi pracować w trybie ręcznym. Maszyna powinna znajdować się na płaskim podłożu ze wszystkimi osłonami w położeniu zamkniętym. Komunikowanie się ma kluczowe znaczenie. O zamiarze uruchomienia jakiejkolwiek funkcji maszyny operator musi poinformować inspektora. Inspektor musi przez cały czas pozostawać w polu widzenia operatora i informować go o zamierzonych czynnościach. W przypadku utraty łączności z operatorem lub przemieszczenia się operatora w odległości 1,1 m od ruchomych części lub części, które mogą potencjalnie zostać wprowadzone w ruch, całe zasilanie ciągnika musi zostać natychmiast wyłączone.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa dzieci w gospodarstwach

- Wszystkie osoby dorosłe pracujące lub obecne w gospodarstwach rolnych są zobowiązane na mocy prawa, aby zrobić wszystko, co jest podyktowane względami

praktycznymi, w celu zapewnienia bezpieczeństwa i zdrowia dzieci i młodzieży znajdujących się w gospodarstwie rolnym.

- Dzieci w pobliżu maszyn rolniczych mogą przebywać wyłącznie pod nadzorem osób dorosłych! Pamiętać, że gospodarstwa nie są placami zabaw!
- Maszyny rolnicze należy przechowywać pamiętając o względach bezpieczeństwa i stabilności. Należy opuścić wszystkie urządzenia lub ładowarki na podłoże i zaciągnąć hamulec ręczny.
- Zawsze zabraniamy dzieciom dostępu do potencjalnie niebezpiecznych obszarów (dzieci często potrafią się dostać do potencjalnie niedostępnych miejsc). Nie dopuszczaj do ich przebywania na podwórzu gospodarstwa podczas dni intensywnej pracy. Wykonawcy powinni być zawsze świadomi obecności dzieci.
- Nigdy nie zostawiaj dzieci samych w kabinie ciągnika, ponieważ mogą one bawić się urządzeniami sterującymi, a ponadto wiele dzieci poniosło śmierć w wyniku wypadnięcia przez drzwi lub tylną szybę ciągnika.
- Dzieci poniżej 16 roku życia nigdy nie powinny obsługiwać urządzeń o napędzie silnikowym. Należy usunąć kluczyki z pojazdów, a urządzenia sterujące pozostawić w pozycji neutralnej.
- Nie pozwalaj dzieciom na używanie bel dowolnego rodzaju do zabawy. Bardzo łatwo jest spaść z ułożonych bel, co może spowodować poważne obrażenia, bądź wpaść pomiędzy bele, co może doprowadzić do uduszenia. Upewnij się, że nie ma śladów kopania dołków pod ułożonymi belami przez dzieci.
- Dzieci poniżej 16 roku życia nigdy nie powinny mieć kontaktu ze środkami chemicznymi. Zawsze przechowuj środki chemiczne w odpowiednich pojemnikach i bezpiecznie magazynuj je poza zasięgiem wzroku w należycie zamkniętym pomieszczeniu.
- Przechowuj zapalki w bezpiecznym miejscu.

Ryzyko uderzenia pioruna

- Jeśli istnieje ryzyko uderzenia pioruna na danym obszarze, należy przerwać wszelkie prace.
- Jeśli istnieje ryzyko uderzenia pioruna podczas jazdy, należy znaleźć bezpieczne miejsce do zjechania na bok i zatrzymania ciągnika.
- Nie wychodź z kabiny ciągnika ani nie rozpoczynaj pracy, dopóki nie minie niebezpieczeństwo wyładowań atmosferycznych.

4

Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa

4.1 Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu elektronicznego

- To urządzenie jest wyposażone w części i podzespoły elektroniczne, które są zgodne z wymogami dyrektywy EMC 2014/30/UE, ale nadal może podlegać wpływom elektromagnetycznych transmisji innych urządzeń, takich jak spawarki itp.
- Należy regularnie sprawdzać, czy kable elektryczne wykazują objawy zużycia lub uszkodzenia. W razie wątpliwości przewody zawsze należy wymienić.
- Nie należy modyfikować żadnych obwodów bezpieczeństwa (uszkodzone obwody bezpieczeństwa mogą spowodować zagrożenia).

4.2 Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa układu hydraulicznego

- Maksymalne ciśnienie w układzie hydraulicznym tego urządzenia nie powinno przekraczać 210 barów.
- Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem zawsze należy się upewnić, że układ nie jest pod ciśnieniem. Olej pod ciśnieniem może przenikać przez skórę i powodować obrażenia. Należy uważać na rury pod ciśnieniem akumulatorowym. Należy uwalniać ciśnienie z przewodów przez bardzo powolne odkręcanie połączeń.
- Przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu podzespoły uruchamiane hydraulicznie muszą być mechanicznie zablokowane przed przesunięciem.
- Jeśli jakiegokolwiek przewody są usuwane lub wymieniane, należy je odpowiednio oznaczyć, tak aby podczas ponownego montażu można było je zainstalować w prawidłowej pozycji.
- Przewody należy regularnie sprawdzać na obecność przecieków lub śladów zużycia. Podczas poszukiwania wycieków należy używać kawałka kartonu. Małe strumienie płynu hydraulicznego mogą przenikać przez skórę. Wycieków nigdy nie należy sprawdzać za pomocą palców ani twarzy. W razie wątpliwości przewody zawsze należy wymienić. Zalecany maksymalny czas eksploatacji przewodów nie powinien przekraczać 5 lat. Używaj wyłącznie dokładnie opisanych, oryginalnych części zamiennych **McHale**.
- Przy układzie hydraulicznym nie mogą pracować osoby niewykwalifikowane. Te prace powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub przez sprzedawcę wyrobów firmy **McHale**!

4.3 Poziom hałas

- Europejska dyrektywa 2003/10/WE nakłada na pracodawców i pracowników obowiązek kontrolowania poziomu hałasu w miejscu pracy. Poziom hałas podczas pracy w polu może się różnić w zależności od ciągnika, gleby, rodzaju uprawy i innych warunków środowiskowych.
- W normalnych warunkach poziom hałasu, na jaki podczas jazdy urządzeniem narażeni są operatorzy, nie przekracza 70 dB (A) przy otwartej tylnej szybie kabiny ciągnika. Na wspólny poziom hałasu urządzenia i ciągnika ma wpływ przede wszystkim hałas ciągnika (radio jest dodatkowym źródłem hałasu). Zaleca się korzystać z tego urządzenia przy zamkniętych oknach kabiny.

4.4 Środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego

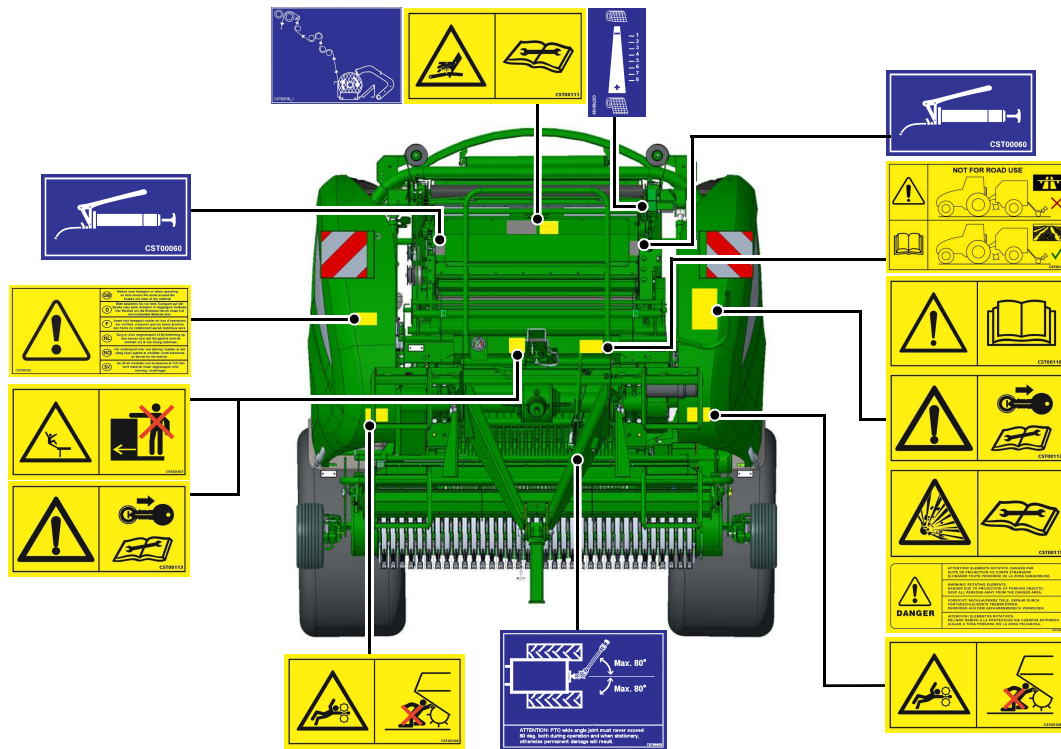
- Należy pamiętać, że uprawy są łatwopalne.
- Obok urządzenia nie wolno palić papierosów ani rozpalać otwartego ognia.
- Ciągnik powinien być zawsze wyposażony w sprawną gaśnicę.
- Urządzenie przez cały czas musi pozostawać oczyszczone z oleju, smaru, upraw, sznurów, tworzyw sztucznych i innych łatwopalnych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

4.5 Specjalne urządzenia zabezpieczające i instrukcje bezpieczeństwa

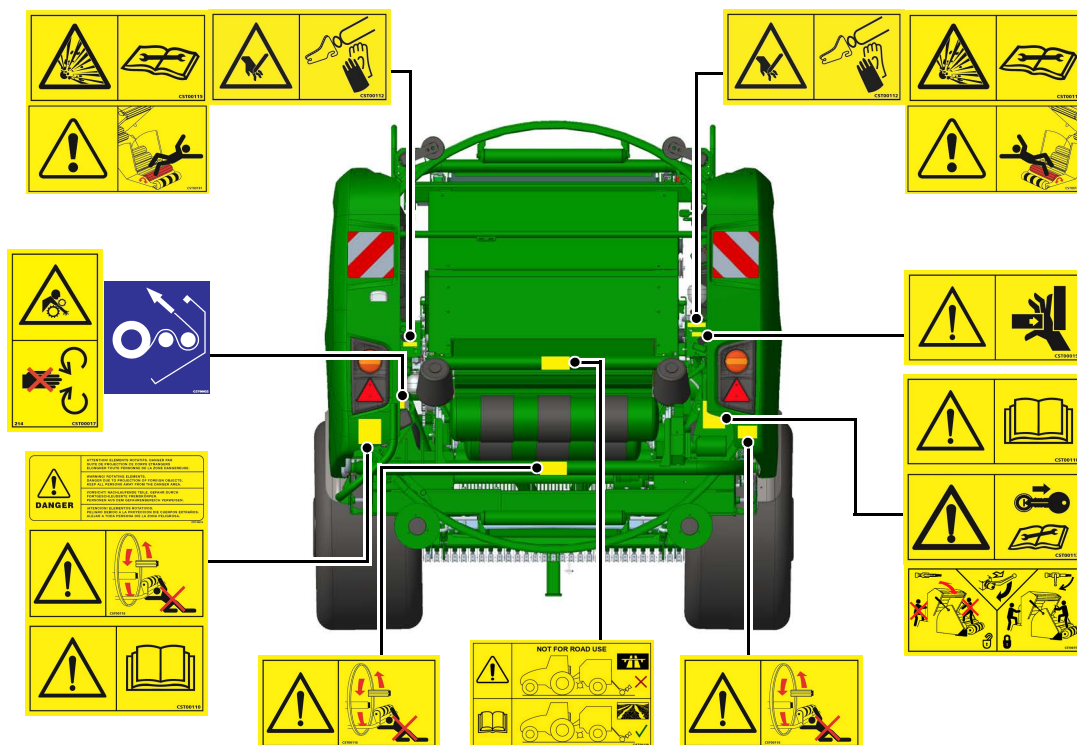
- Zgodnie z przepisami bezpieczeństwa pokrywy tego urządzenia są zaprojektowane tak, aby otwierać je tylko przy użyciu specjalnego narzędzia, a zamykać bez narzędzi. Aby otworzyć pokrywę, zamki należy nieznacznie obrócić w lewo kluczem 13 mm lub płaskim śrubokrętem. Aby zamknąć pokrywę, należy je docisnąć w kierunku podwozia, aż elementy złączne zablokują się na miejscu. Zabrania się używać urządzenia bez pokryw lub z otwartymi pokrywami. Właściciel urządzenia jest zobowiązany przez prawo do zapewnienia, że wszystkie pokrywy są zainstalowane na urządzeniu i są sprawne.
- Jeżeli konserwacja lub naprawa musi być przeprowadzona w otwartej komorze bel, zawór dźwigniowy drzwi komory musi być zawsze w pozycji zamkniętej. Przed zamknięciem drzwi komory muszą one być ponownie odblokowane. (*patrz „Blokada drzwi komory”*)
- Przed wymianą noży układu rozdrabniania należy się upewnić, że wszystkie noże są w pozycji GÓRNEJ. Podczas pracy z układem rozdrabniania zawsze należy używać rękawic ochronnych.

- Zawsze należy zachować ostrożność podczas zakładania siatki na rolkę lub przeprowadzania jakichkolwiek regulacji w konfiguracji podzespołu owijania siatkę, ponieważ nóż do cięcia siatki jest wyjątkowo ostry!
- Unikać kontaktu z nożami tnącymi folię.

4.6 Rozmieszczenie etykiet bezpieczeństwa



Etykiety z przodu urządzenia



Etykiety z tyłu urządzenia

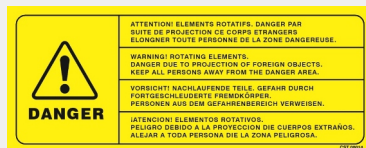
4.7 Objaśnienie ostrzeżeń i instrukcji związanych z bezpieczeństwem

Strefy zagrożenia, które nie mogą być chronione przez żadne urządzenia, oznaczono żółtymi etykietami bezpieczeństwa. Dlatego należy zapewnić, aby wszystkie ostrzeżenia i instrukcje bezpieczeństwa były zrozumiane i przestrzegane. Jeżeli którakolwiek z etykiet jest uszkodzona lub nie jest zamontowana, można ją uzyskać u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**. Odpowiednie numery katalogowe podano w nawiasach.

Poniżej wymieniono, wraz z objaśnieniem, etykiety występujące na urządzeniu:



Swobodny przepływ powrotny do zbiornika
(CST00006)



Części obracające się, przedmioty obce stanowiące zagrożenie.
Nie zbliżać się podczas pracy urządzenia.
(CST00014)



Trzymać ręce z dala od obracających się rolek
(CST00017)



Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiażdżone
(CST00019)

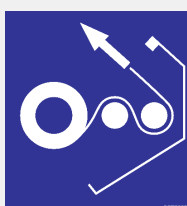
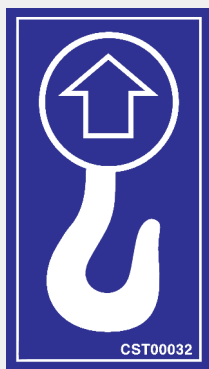
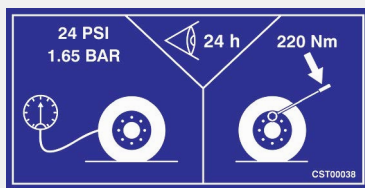


Diagram przechodzenia folii przez dozownik
(CST00022)



Lokalizacja haka do podnoszenia
(CST00032)



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



Wymagane codzienne smarowanie
(CST00060)



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



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

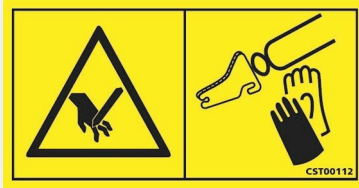


Przeczytać instrukcję obsługi przed użyciem
(CST00110)



Uważać na przewody wysokiego ciśnienia nawet wtedy, gdy urządzenie jest wyłączone.
Przed podjęciem prac w jakiegokolwiek części układu hydraulicznego przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.
(CST00111)

McHale Fusion 4 Prasowijarka



Do usuwania noży z zespołu cięcia należy użyć odpowiednich narzędzi i rękawic ochronnych
(CST00112)



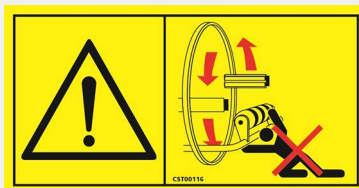
Wyłączyć urządzenie i wyjąć kluczyk ze stacyjki ciągnika. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem lub jego konserwacji przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.
(CST00113)



Przed uruchomieniem urządzenia zamknąć pokrywę zabezpieczającą
(CST00114)



Akumulator hydrauliczny jest pod wysokim ciśnieniem. Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych powoli uwalniać ciśnienie hydrauliczne.
(CST00115)



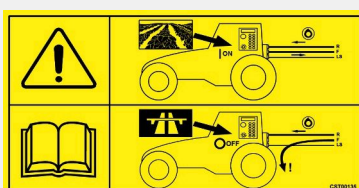
Uwaga na obracający się dozownik, pierścień i przesuwające się rolki stołu do owijania
(CST00116)



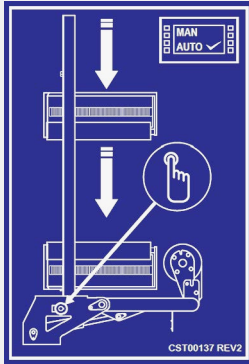
Dźwignia zwalniania nóż:
Pozycja pozioma — zablokowana
Pozycja pionowa — odblokowana
(CST00118)



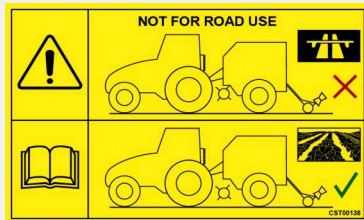
Trzymać ręce z dala od obszaru między rolką a szyną obudowy
(CST00120)



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



Etykieta zatrzymania obrotu dozownika
(CST00137)



Przechyl boczny: Etykieta zakazu ruchu po drodze
(Umieszczona tylko na zespole przechyłu bocznego)
(CST00138)



Nie stać w obrębie połączenia przegubowego, gdy silnik ciągnika pracuje
(CST00141)



Nigdy nie należy wykonywać żadnych regulacji ani sięgać do podzespołu owijania siatką, dopóki wał odbioru mocy nie zostanie odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty. Zaleca się również uwolnić naprężenie noża do siatki, aby uniknąć przypadkowego zadziałania.
(CST00142)



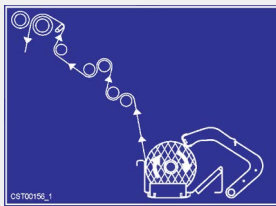
Trzymać się z dala od obracającego się wału odbioru mocy. Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie do obracającego się wału napędowego może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Ważne jest, aby zapewnić swobodny obrót osłony na wale napędowym. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.
(CST00143)



Zagrozenie zmiadzdeniem. Trzymac ręce z dala od elementow wirujacych. Nie nalezy usuwac oslony, gdy silnik jest uruchomiony.
(CST00144)



Odlaczyc zasilanie do modulu sterowania i wytlaczyc ciagnik przed przystapieniem do pracy na ukladzie elektrycznym lub spawania urzadzenia
(CST00145)



Schemat przechodzenia siatki przez rolki podajace
(CST00156)



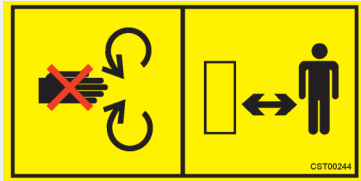
Swobodnie obracajace sie rolki przesuwajace
Nie stawac na tej rolce!
(CST00161)



Swobodnie obracajace sie rolki przesuwajace
Nie stawac na tej rolce!
(CST00162)



Upewnic sie, czy hamulce sa oczyszczone z suchego materialu
(CST00163)



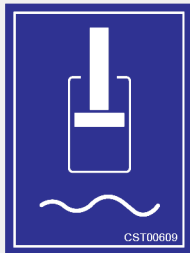
Stać w odpowiedniej odległości
(CST00244)



Nie myć urządzeniami pod ciśnieniem
(CST00248)



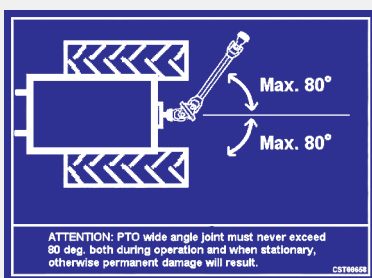
Niebezpieczeństwo porażenia prądem
(CST00249)



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



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



Połączenie kątowe wału odbioru mocy nigdy nie może być ustawione pod kątem większym niż 80 stopni, zarówno w spoczynku, jak i podczas pracy.
W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia.
(CST00658)



Kierunek obrotu kół
(CST00711)



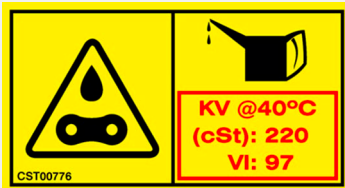
Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiżdżone
(CST00753)



Trzymać ręce z dala od miejsca, gdzie mogą zostać zmiżdżone
(CST00754)



Zablokować drzwi komory przed podjęciem pracy w otwartej komorze formowania lub wejściem na przednią platformę podczas załadunku lub regulacji siatki
(CST00756)



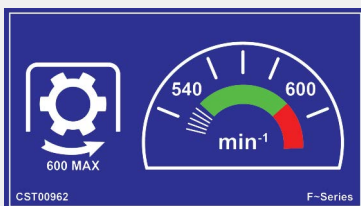
Do automatycznego smarowania łańcucha należy zawsze używać oleju o właściwej specyfikacji
(CST00776)



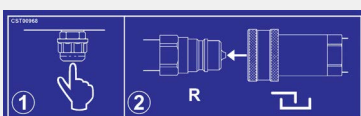
Punkty mocowania
(CST00901)



Punkty mocowania podnośnika
(CST00923)



Maksymalna prędkość obrotowa WOM.
(CST00962) — 540 obr./min WOM/skrzyni biegów
(CST00963) — 1000 obr./min WOM/skrzyni biegów



Zwolnienie ciśnienia zwrotnego
(CST00968)

4.8 Etykieta hydraulicznego zaworu sterującego

Ta maszyna jest wyposażona w etykietę informującą o obsłudze zaworu regulacyjnego w sytuacji awaryjnej. W sytuacji awaryjnej może zachodzić potrzeba ręcznej obsługi dźwigni hydraulicznego zaworu regulacyjnego, w zależności od konkretnej sytuacji. Jeżeli etykieta jest uszkodzona lub nie jest zamontowana, zamienną część CST00245 można uzyskać u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**.



PRZESTROGA: Używać wyłącznie do rozwiązywania problemów albo w sytuacji awaryjnej!

Podczas normalnego użytkowania nie wolno przestawiać tych dźwigni poza rozwiązywaniem problemów albo sytuacją awaryjną.



OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „strefy zagrożenia”

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

Dźwignia w górę					
Cięcie i trzymanie — Częściowe otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)	Ramię przechylające — opuszczenie *	Obrót pierścienia dozownika — wsteczny *	Opuszczana podłoga — opuszczenie	Komora — zamykanie	Dźwignia w górę
Cięcie i trzymanie — Pełne otwarcie (powrót na skutek działania sprężyny)	Ramię przechylające — podnoszenie *	Obrót pierścienia dozownika — do przodu (normalny) *	Opuszczana podłoga — podnoszenie	Komora — otwarcie i przesunięcie beli	Dźwignia w dół
Dźwignia w dół					



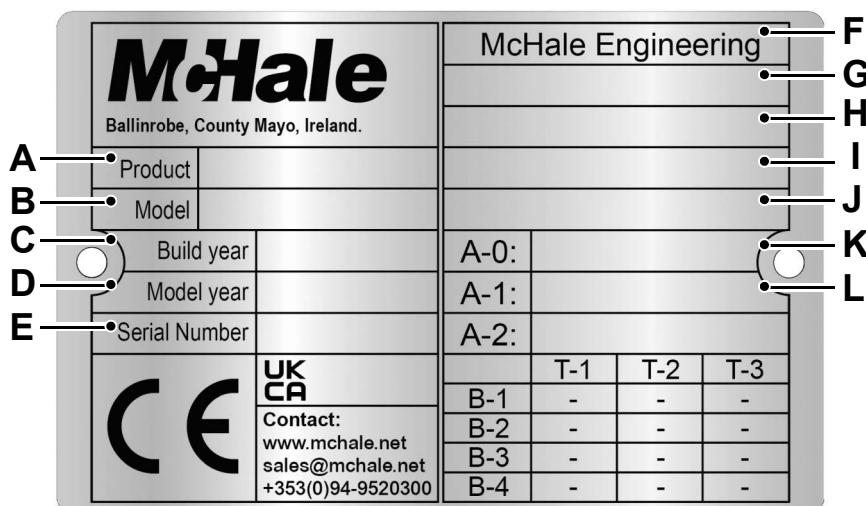
PRZESTROGA: W przypadku używania pierścienia dozownika ramię przechylania musi być podniesione *

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

Podczas normalnego użytkowania pierścień dozownika można obracać wyłącznie w połączeniu z ramieniem przechylania podniesionym do położenia wyjściowego. Podobnie, ramię przechylania można opuszczać wyłącznie w połączeniu z pierścieniem dozownika nieruchomym i w położeniu wyjściowym. Z tego powodu te 2 zawory nie są wyposażone w dźwignie uruchamiające, ponieważ występuje ryzyko uderzenia dozowników w ramię przechylania i uszkodzenia maszyny. Każdy z tych zaworów można jednak uruchomić osobno

za pomocą klucza koronkowego 8 mm, pod warunkiem, że spełnione zostały powyższe warunki bezpieczeństwa.

4.9 Opis tabliczki znamionowej z numerem seryjnym



Poniżej znajduje się opis danych zawartych na tabliczce znamionowej:

- A. Opis produktu
- B. Nazwa/numer modelu urządzenia
- C. Rok produkcji urządzenia
- D. Rok modelowy urządzenia
- E. Numer seryjny urządzenia
- F. Nazwa producenta
- G. Kategoria pojazdu
- H. Numer homologacji typu urządzenia
- I. Numer identyfikacyjny pojazdu (VIN)
- J. Technicznie dopuszczalna maksymalna masa całkowita
- K. Obciążenie pionowe punktu sprzęgu
- L. Technicznie dopuszczalna maksymalna masa przypadająca na oś

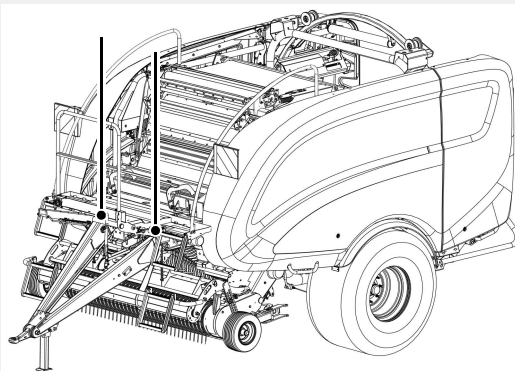
4.10 Wytyczne dotyczące podnoszenia urządzenia

OSTRZEŻENIE: Podnoszenie urządzenia

- Stosować tylko łańcuchy i taśmy, które są obliczone na minimalne obciążenie dwóch ton (2000 kg) na łańcuch lub taśmę przy wykorzystaniu czterech miejsc podnoszenia na podwoziu, jak przedstawiono poniżej.
- Dźwig lub urządzenie podnoszące musi być zdolne do podnoszenia minimalnego ładunku o masie siedmiu ton (7000 kg).
- Nigdy nie wolno przechodzić pod zawieszonym urządzeniem ani próbować go zatrzymać, jeśli porusza się chaotycznie, ponieważ grozi to śmiercią lub poważnymi obrażeniami.
- Zawsze należy zwracać uwagę na osoby i obiekty znajdujące się w pobliżu zawieszonego urządzenia i nie pozwolić urządzeniu uderzyć mocno o ziemię po jego zawieszeniu ani w czasie przemieszczania.



Hak do podnoszenia z prawej strony



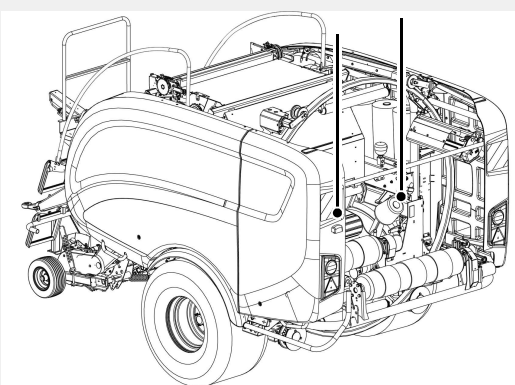
Widok z przodu



Hak do podnoszenia z lewej strony



Hak do podnoszenia z lewej strony



Widok z tyłu



Hak do podnoszenia z prawej strony

4.11 Wytyczne dotyczące podnoszenia

Upewnij się, że urządzenie znajduje się na równym, twardym podłożu i jest podłączone do ciągnika. Zaciągnij hamulec ręczny ciągnika, wyłącz ciągnik i wyjmij kluczyk, odłącz hydraulikę i wał odbioru mocy. Podłóż kliny pod przeciwległe koła, aby zapobiec nieoczekiwanemu poruszeniu się. Do podnoszenia urządzenia należy używać odpowiednich, dobrze konserwowanych urządzeń. Nigdy nie wchodzi pod urządzenie, gdy jest ono podniesione ponad podłoże. Punkty podnoszenia znajdują się z tyłu urządzenia. Do urządzenia można podchodzić z podnośnikiem wyłącznie od jego bocznej strony, upewniając się, że do dyspozycji jest wystarczająca ilość miejsca do pracy. Należy zachować ostrożność, aby nie zetknąć się z silnikiem pierścienia owijarki podczas podnoszenia maszyny. Przed podniesieniem urządzenia ponad podłoże upewnij się, że podnośnik dobrze styka się z płytą poniżej etykiety punktu podnoszenia.



OSTRZEŻENIE: Nie polegaj jedynie na podnośniku hydraulicznym!

Upewnij się, że urządzenie jest dodatkowo podparte stojakami osi lub równoważnymi elementami o odpowiednim udźwigu. Nigdy nie należy podierać urządzenia podpórkami, które mogą się złamać lub skruszyć pod stałym obciążeniem.

5

Przygotowanie i specyfikacja ciągnika

5.1 Specyfikacja ciągnika

Zalecany minimalny rozmiar ciągnika niezbędny do komfortowej obsługi urządzenia zależy głównie od warunków upraw oraz od wymaganej długości cięcia paszy. Na płaskim podłożu **McHale** zaleca moc traktora około 85 kW. Na zboczu lub w wymagających warunkach wskazane jest użycie dodatkowej mocy od 10 do 15 kW.

Najlepiej, aby ciągnik był wyposażony w układ hydrauliczny z wykrywaniem obciążenia, gdyż urządzenie działa najlepiej w tej konfiguracji. (patrz „Ustawienie urządzenia i układu hydraulicznego ciągnika”)



UWAGA: Używać oleju dobrej jakości

Aby uniknąć problemów w przyszłości, należy się upewnić, że ciągnik jest zalany czystym, dobrym jakościowo olejem hydraulicznym/universalnym. Ponadto filtry hydrauliczne na ciągniku powinny być regularnie zmieniane, zgodnie z instrukcją obsługi producentów. Uważać, aby brud nie przedostał się do złączy hydraulicznych.

Aby przyłączyć maszynę do ciągnika, musi być on wyposażony w następujący osprzęt:

1. Niski/wysoki zaczep dyszla* odpowiedni do przeniesienia obciążenia pionowego co najmniej 1800 kg i o wartości D wynoszącej co najmniej 50 kN
2. Żeńskie szybkozłącze ½ cala jednostronnego działania z położeniem swobodnym do motowidła zbieraka
3. Żeńskie szybkozłącze (P) ¾ cala do zasilania hydraulicznego o przepustowości minimum 45 litrów na minutę przy ciśnieniu 180 barów
4. Męskie szybkozłącze (R) ¾ cala do przewodu powrotnego (musi zapewniać swobodny przepływ do zbiornika)
5. Żeńskie szybkozłącze (LS) ¾ cala do wykrywania obciążenia (wymagane wyłącznie, jeśli ciągnik jest wyposażony w układ wykrywania obciążenia)
6. Jedno gniazdo 7-wtykowe 12 V do oświetlenia
7. Jedno gniazdo 12 V, 20 A lub kabel zasilania z akumulatora
8. Dwa powietrzne sprzęgła hamulcowe lub jedno hydrauliczne sprzęgło hamulcowe*
9. 6-wypustowy wał o średnicy 1 ⅜", ustawiony na 540 obr./min (opcjonalnie 1000 obr./min). Na rynki północnoamerykańskie wał 21-wypustowy o średnicy 1 ⅜", ustawiony na 1000 obr./min jest opcjonalny.
10. Jeden bezpieczny punkt mocowania do przywiązania linki hamulcowej do ciągnika

* W zależności od kraju użytkowania

5.2 Montaż modułu sterowania

Moduł sterowania należy podłączyć do źródła zasilania 12 V, 20 A za pomocą dostarczonego gniazda albo za pomocą przewodu zasilania z akumulatora. Dobre zasilanie ma kluczowe

znaczenie w kontekście prawidłowego funkcjonowania urządzenia, ponieważ elektroniczny moduł sterowania to główny komunikator między operatorem a urządzeniem.

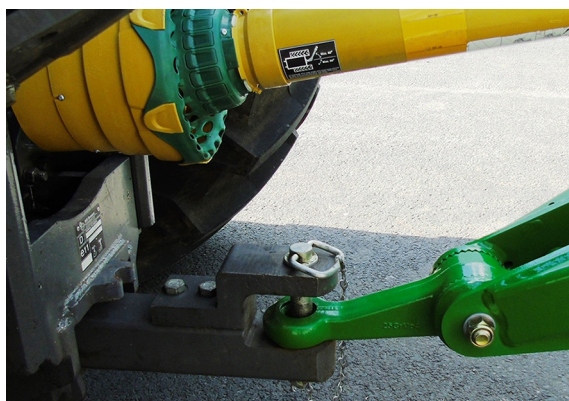


PRZESTROGA: Zasilanie elektryczne

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

5.3 Przyłączenie dyszla

Dyszle powinien być przyłączony tak, aby urządzenie było ustawione w pozycji poziomej względem podłoża. (patrz „Regulacja dyszla”).



Urządzenie jest skonfigurowane do zaczepienia do dyszla ciągnika. Po przymocowaniu ciągnika do dyszla podłączyć wał odbioru mocy. W zależności od kraju użytkowania może być również wymagany łańcuch zabezpieczający. Aby odłączyć, powtórz czynności w odwrotnej kolejności.



PRZESTROGA: Dyszel ciągnika i urządzenie sprzęgające muszą być zgodne

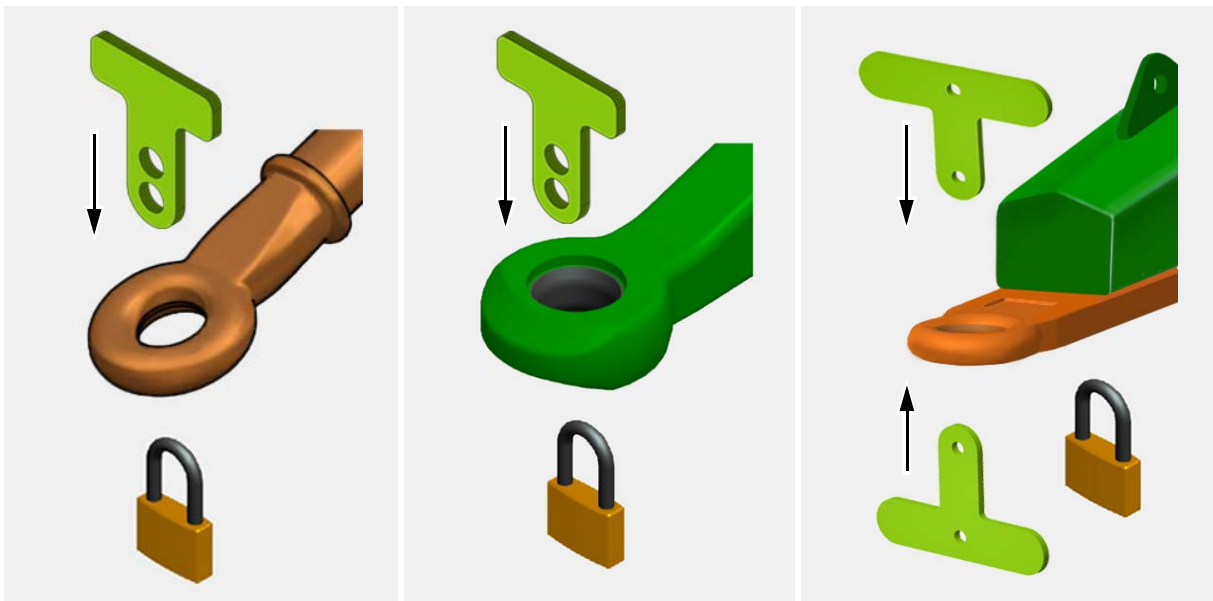
Sprawdzić, czy dyszel ciągnika jest zgodny z urządzeniem sprzęgającym w maszynie. W razie wątpliwości należy skontaktować się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

5.4 Zapobieganie nieuprawnionemu użyciu

Aby zapobiec nieuprawnionemu użyciu, **McHale** zaleca używanie kłódki i dostarczonego urządzenia blokującego. Oba elementy znajdują się w skrzynce z narzędziami na maszynie i powinny być mocowane do złącza dyszla, gdy maszyna nie jest używana.

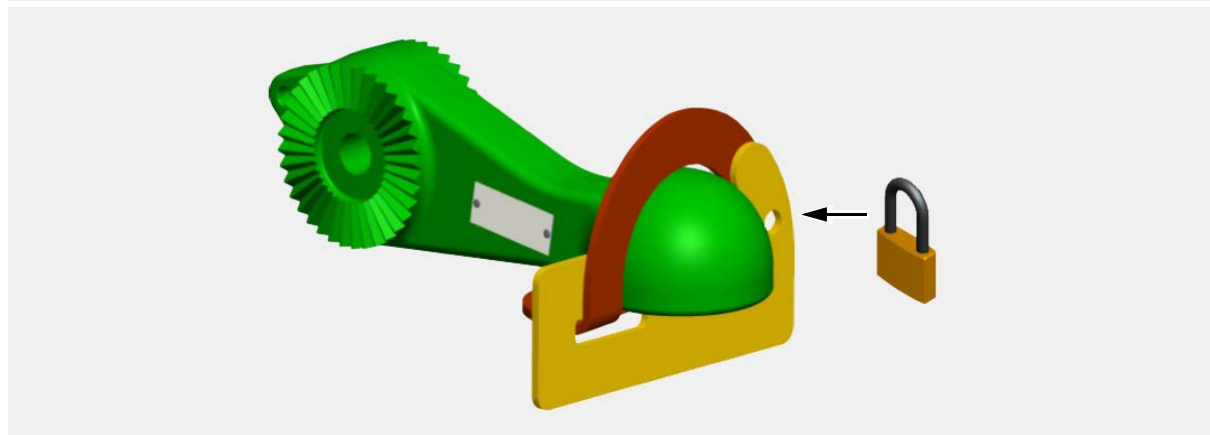
Złącza z otworami (Zaczep obrotowy, ucha dyszla lub pierścienie sprzęgające)

- Włożyć płytę/-y stalową/-e przez ucho zaczepu od góry i od dołu (jeśli dotyczy)
- Zamocować kłódkę pod spodem, przez każdy otwór w urządzeniu
- Po zablokowaniu kłódki maszyna powinna być zabezpieczona



Pozostałe złącza

- Wsunąć płytkę elementu podtrzymującego do środka górnej części złącza
- Zawiesić drugą płytkę i obracać do góry, aż otwory ustawią się w jednej linii
- Przełożyć kłódkę przez otwór w urządzeniu, zgodnie ze wskazaniem
- Po zablokowaniu kłódki maszyna powinna być zabezpieczona



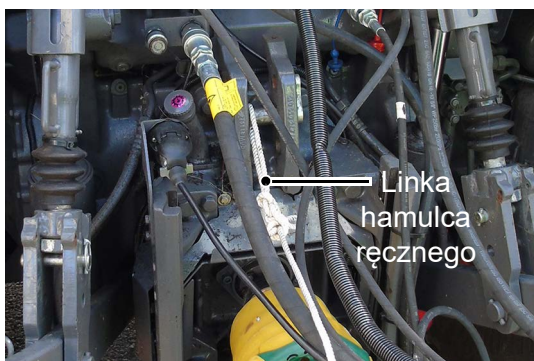
5.5 Mocowanie linkowego hamulca ręcznego

Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Dźwignia hamulca ręcznego posiada linkę umocowaną do kalibrowanego pierścienia, której drugi koniec musi być bezpiecznie przymocowany do ciągnika za każdym razem, gdy urządzenie jest przyłączone do ciągnika. Jeśli zaczep urządzenia odłączy się od ciągnika, linka uruchomi hamulce urządzenia.

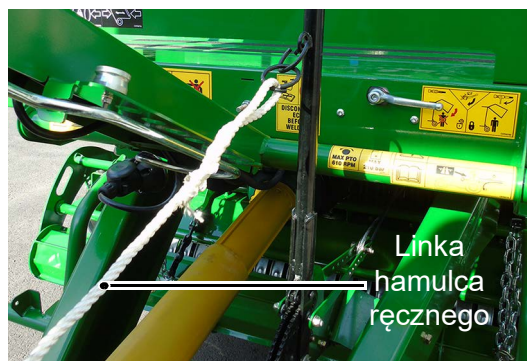


PRZESTROGA: Podczas jazdy hamulec ręczny musi być zwolniony

Zawsze należy się upewnić, że hamulec ręczny został zwolniony przed wyjazdem urządzenia na drogę lub podczas pracy w polu.



Linka hamulca ręcznego umocowana do ciągnika



Dźwignia hamulca ręcznego

5.6 Mocowanie wału odbioru mocy

Wszystkie funkcje mechaniczne są dostosowane do prawidłowej prędkości wału odbioru mocy.



OSTRZEŻENIE: Sprawdzić, czy osłona wału odbioru mocy jest w dobrym stanie

Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie w obracający się wał napędowy może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.

W celu prawidłowego zamontowania wału odbioru mocy do ciągnika postępuj zgodnie z instrukcjami dostarczonymi z wałem odbioru mocy. (patrz „Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy”). Należy przymocować łańcuch do ciągnika, aby mieć pewność, że osłony wału odbioru mocy nie mogą się obracać. (o ile jest zamontowany)



PRZESTROGA: Użyć odpowiedniej prędkości WOM, dostosowanej do mocy znamionowej skrzyni przekładniowej.

Sprawdzić moc znamionową skrzyni przekładniowej zainstalowanej w maszynie! Skrzynia biegów maszyny zostanie specyfikowana albo dla prędkości WOM wynoszącej 540 obr./min (standard), albo dla prędkości wynoszącej WOM 1000 obr./min (opcja). Przekładnia o prędkości znamionowej 540 obr./min powinna być napędzana z prędkością WOM wynoszącą 540 obr./min, z maksymalną dozwoloną prędkością wynoszącą 610 obr./min. Przekładnia o prędkości znamionowej 1000 obr./min powinna być napędzana z prędkością WOM wynoszącą 900 obr./min, z maksymalną dozwoloną prędkością wynoszącą 1000 obr./min. Przekroczenie wskazanych prędkości WOM/skrzyni biegów może skutkować uszkodzeniem elementów maszyny.



Ustawienie przekładni na 540 obr./min



Ustawienie przekładni na 1000 obr./min

5.7 Ustawienie urządzenia i układu hydraulicznego ciągnika



PRZESTROGA: Ustawienie układu hydraulicznego

Bardzo ważne jest, aby określić prawidłowy układ hydrauliczny ciągnika, ponieważ nieprawidłowa konfiguracja spowoduje poważne uszkodzenie układu hydraulicznego ciągnika lub przynajmniej nadmierne nagrzewanie się oleju.

W ciągnikach może być zamontowany jeden z 3 układów, które opisano poniżej:

1. **Otwarty przepływ:** System stosowany najczęściej w mniejszych ciągnikach (o mocy mniejszej niż 60 kW), a także w niektórych większych ciągnikach starszego typu. W tym układzie cały olej przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku. Ciągnik jest wyposażony w stałą pompę wporową i zazwyczaj nie ma możliwości regulacji przepływu wyjściowego, który wynosi maksymalnie 60 l/min.
2. **Zamknięty przepływ:** Mimo że nie jest powszechny w dzisiejszych ciągnikach, system ten wciąż można znaleźć w starszych modelach firmy John Deere (przed serią 00 i 10), a także w niektórych innych markach i poszczególnych modelach. W tym układzie olej nie przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku, ale utrzymuje maksymalne ciśnienie oleju w przewodzie zasilającym. Ciągnik będzie wyposażony w stałą pompę wporową i zazwyczaj nie możliwości regulacji przepływu wyjściowego.
3. **Układ wykrywający obciążenie z zamontowanym przyłączem „Power Beyond”:** Jest to, jak dotąd, preferowany układ. Jest w niego wyposażonych większość nowszych ciągników, ale nie wszystkie. W tym układzie olej nie przepływa przez zawór sterujący, gdy urządzenie jest w stanie spoczynku, ale utrzymuje niskie ciśnienie oleju w przewodzie

zasilającym (ok. 21 barów). Ciągnik jest wyposażony w zmienną pompę wyporową i zawsze istnieje możliwość regulacji przepływu oleju na każdym zaworze pomocniczym.

W najbardziej idealnej konfiguracji ciągnik będzie mieć przyłącze „Power Beyond”, co oznacza, że olej dopływa bezpośrednio z pompy, omijając zawory pomocnicze ciągnika, do żeńskiego połączenia szybko rozłączalnego 3/4 cala, które staje się zasilaniem maszyny.

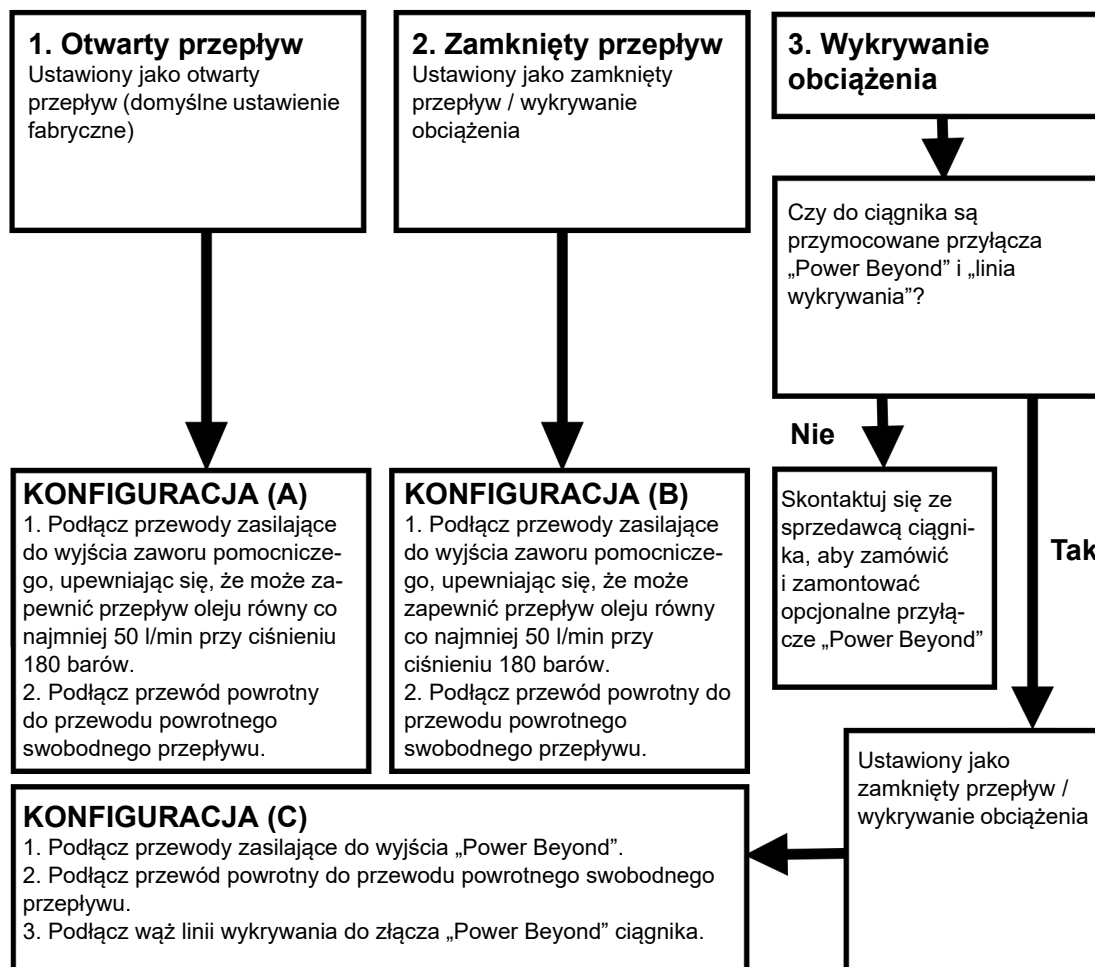
Będzie posiadać również trzecie przyłącze do ciągnika, zwane „pilotową linią sterującą”. Ten rurociąg ustala prawidłowy przepływ oleju z ciągnika do pompy w każdej operacji.

Jest to najbardziej zaawansowany i wydajny dostępny układ hydrauliczny, gdyż zawór sterujący maszyny kontroluje tutaj ilość i ciśnienie oleju wymagane do każdej operacji zaworu sterującego, dzięki czemu pompowana jest tylko odpowiednia ilość. Pozwala to zaoszczędzić do 20 kW mocy WOM ciągnika.

Mimo że jest możliwa obsługa maszyny z układem wykrywania obciążenia przez pomocnicze zawory ciągnika, np. ciągły przepływ oleju (zawór sterujący jest skonfigurowany z ustawieniem systemu otwartego przepływu, a przepływ od ciągnika jest ustawiony na 45 l/min), firma **McHale** nie poleca pracy maszyny w tej konfiguracji, gdyż kontrola przepływu oleju bardzo się różni między różnymi ciągnikami i dochodzi do utraty 20 kW mocy wału odbioru mocy przy jednoczesnym przegrzaniu oleju.

Po dobraniu systemu odpowiedniego do ciągnika należy skorzystać z planu podanego w następnym rozdziale w celu wybrania najlepszych ustawień maszyny.

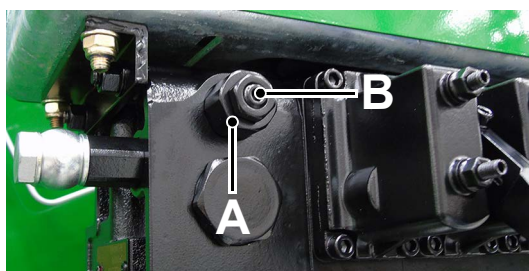
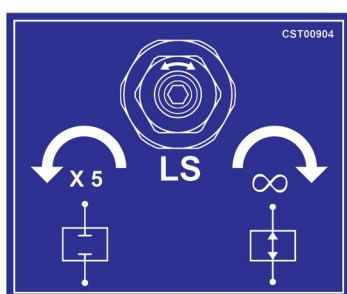
5.8 Jaki układ hydrauliczny jest używany?



5.9 Ustawienie hydraulicznego zaworu środkowego

Procedura wyboru konfiguracji zaworu otwartego i zamkniętego:

1. Za pomocą klucza 17 mm poluzuj nakrętkę zabezpieczającą (A), jak pokazano poniżej
2. Za pomocą klucza imbusowego 4 mm dociśnij lub odkręć śrubę (B) według poniższych wskazówek:
 - (a) Otwarty przepływ (domyślne ustawienie fabryczne): zakręć całkowicie (bez nadmiernej siły) Moment dokręcania = 6,0 Nm
 - (b) Zamknięty przepływ / wykrywanie obciążenia: odkręć o 5 pełnych obrotów z położenia całkowicie dokręconego
3. Ponownie zakręć nakrętkę 17 mm. Moment dokręcenia = 20 Nm



5.10 Połączenia z ciągnikiem



OSTRZEŻENIE: Wyłącz ciągnik przed podłączeniem przewodów hydraulicznych

Przy podłączaniu przewodów hydraulicznych do ciągnika należy się upewnić, że silnik ciągnika jest wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki. Należy się upewnić, że wszystkie połączenia hydrauliczne są prawidłowo dokręcone.

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

1. Żeńskie szybkozłącze (R) 3/4 cala do przewodu powrotnego. Linia powrotna musi zapewniać swobodny przepływ płynu do zbiornika. (Jeśli złącze 3/4 cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze 1/2 cala, którego należy użyć zamiast złącza 3/4 cala)
2. Męskie szybkozłącze (P) 3/4 cala dla linii zasilającej. (Jeśli złącze 3/4 cala nie jest dostępne w ciągniku, z urządzeniem dostarczone jest specjalne męskie szybkozłącze 1/2 cala, którego należy użyć zamiast złącza 3/4 cala)
3. Męskie szybkozłącze (LS) 3/8 cala do wykrywania obciążenia (jeśli ciągnik jest wyposażony w układ wykrywania obciążenia)
4. Męskie szybkozłącze 1/2 cala do motowidła zbieraka (z zaworem)
5. Dwa złącza hamulca pneumatycznego*
6. Jedno gniazdo 7-wtykowe 12 V do oświetlenia
7. Jedno gniazdo 12 V, 20 A (pokazano podłączenie wiązki urządzenia do modułu sterowania)
8. Linka linkowego hamulca ręcznego bezpiecznie zamocowana do ciągnika
9. Złącze hamulca hydraulicznego*

* W zależności od kraju użytkowania

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

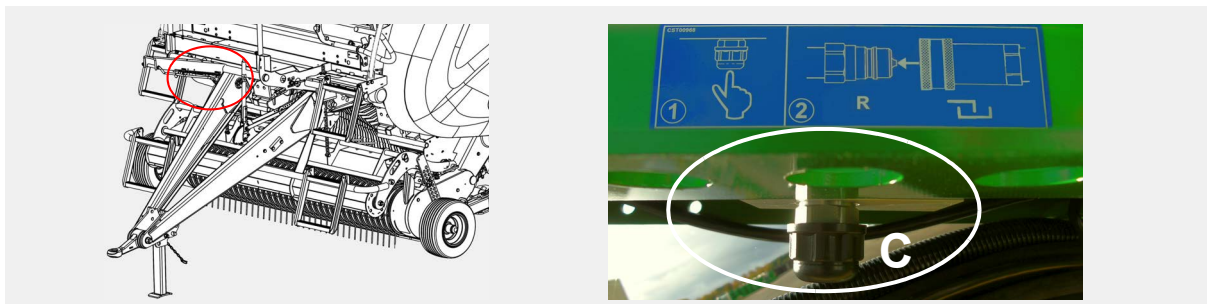


Możliwy układ orurowania hydraulicznego i przewodów elektrycznych

Złącze przewodu powrotnego

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

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



Przycisk zwalnający ciśnienie

5.11 Podłączenie modułu sterowania

Elektroniczny moduł sterowania musi być umieszczony wewnątrz kabiny ciągnika w polu widzenia operatora, i być łatwo dostępny w pobliżu czerwonego przycisku zatrzymania awaryjnego. (patrz „Elektroniczny system sterowania”). Należy zabezpieczyć moduł sterowania w kabinie ciągnika za pomocą dostarczonych uchwytów w kształcie litery V i elementów złącznych. Męska końcówka przyłączana jest do modułu sterowania, a żeńska końcówka — do kabiny ciągnika, co umożliwia szybki montaż/demontaż podczas każdorazowego użycia. Należy się upewnić, że przewody do urządzenia nie są napięte i nie znajdują się blisko ostrych krawędzi itp. Moduł sterowania należy podłączyć do zasilania 12 V, 20 A za pomocą dostarczonego przewodu zasilania lub kabla zasilania z akumulatora. Moduł sterowania nie jest wodoodporny. Należy go zabezpieczyć przed deszczem.



PRZESTROGA: Nie należy podłączać modułu sterowania do źródła zasilania o napięciu 24 V

Nie należy podłączać modułu sterowania do źródła zasilania o napięciu wyższym niż 12 V, gdyż nastąpi uszkodzenie podzespołów urządzenia.

5.12 System oświetlenia

7-wtykowa wtyczka systemu oświetlenia urządzenia musi być podłączona do 7-wtykowego gniazda na ciągniku.



UWAGA: Należy sprawdzić system oświetlenia przed wyjazdem na drogę

Przed wyjazdem na drogę publiczną operator musi się upewnić, że system oświetlenia (cały ciągnik i urządzenie) jest w pełni sprawny.

6

Przygotowanie i specyfikacja urządzenia

6.1 Wymagania dotyczące siatki

Aby za pomocą urządzenia uzyskać dobrze ukształtowane bele o doskonałej gęstości, należy stosować siatkę najwyższej jakości, o parametrach jak najbardziej zbliżonych do zalecanych poniżej. Jest niezwykle ważne, żeby siatka była składowana i stosowana zgodnie z instrukcją producenta siatki.

**UWAGA: Zalecana minimalna liczba obrotów siatki**

W przypadku owijania kieszonki zaleca się zastosowanie co najmniej dwóch warstw siatki. Gdy materiał jest bardziej suchy, liczba owinięć siatką powinna być zwiększona do czterech lub więcej obrotów. Ogólną zasadą jest nałożenie takiej ilości siatki, która utrzyma belę o określonym rozmiarze. Maksymalna zalecana średnica beli to 1,3 m.

McHale zaleca stosowanie siatki w rolkach, która spełnia następujące wymagania:

- Materiał: Wysokiej jakości, polietylen o wysokiej gęstości
- Gęstość: co najmniej 10 g/m $\pm 10\%$
- Wyciągnięcie: 15% $\pm 3\%$
- Wytrzymałość (w kierunku owijania): 900 N / 500 mm
- Szerokość materiału (idealna): 1230 mm (maks. 1260 mm)
- Max. masa rolki 40 kg

**ŚRODOWISKO: Niebezpieczne skutki zdrowotne palenia tworzyw sztucznych**

W celu uniknięcia niepotrzebnych szkód dla środowiska lub zagrożenia osób znajdujących się w pobliżu urządzenia, niezwykle ważne jest przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia. Dotyczy to w szczególności odpowiedzialnego usuwania tworzyw sztucznych. Nigdy nie wyrzucać ani nie spalać siatki bądź plastiku. Spalanie tworzyw sztucznych jest toksyczne, ponieważ uwalnia dioksyny i furany. Wdychanie dioksyn lub narażenie na działanie ich oparów może powodować śmiertelne skutki. Dbać o środowisko! Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

6.2 Dbłość o rolkę z siatką

Rolki siatki powinny być chronione przed zniszczeniem i wilgocią. Nie należy usuwać osłony do momentu użycia. Uszkodzona siatka może powodować niepożądane działania podzespołu owijania siatką i zmniejszać odporność bel na pogodę.

6.3 Dbłość o układ owijania siatką

Aby zapewnić lepsze funkcjonowanie podzespołu owijania siatką, przed uruchomieniem urządzenia należy się upewnić, że jest przestrzegana poniższa procedura.

- Oczyszczyć gumowe i metalowe rolki podające i sprawdzić, czy nie są niczym oblepione.
- Po oczyszczeniu rolek osuszyć gumowe rolki i pokryć je talkiem.



UWAGA: Rozpuszczalniki czyszczące

Do czyszczenia rolek gumowych nigdy nie wolno używać środków czyszczących, takich jak benzen, benzyna, olej terpentynowy lub podobnych rozpuszczalników. W przeciwnym razie może nastąpić ich uszkodzenie!

McHale zaleca używanie następujących środków:

- Szmatka nasączona płynem do mycia naczyń
- Woda z mydłem

6.4 Urządzenie do załadunku rolek siatki (opcjonalnie)

Urządzenie do załadunku wykorzystywane jest przy podnoszeniu ciężkich rolek na platformę. Po zamontowaniu urządzenia do załadunku, dostęp do platformy możliwy jest tylko z lewej strony. Urządzenie służy również jako poręcz, gdy jest zabezpieczone w pozycji do przechowywania. Gdy podnośnik rolkowy nie jest zabezpieczony w pozycji do przechowywania, na platformie nie powinny znajdować się żadne osoby.

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



1. Aby opuścić ramię ładujące do pozycji przechowywania, należy cofnąć tłok i powoli opuszczać ramię. W pozycji poziomej ramię ładujące zatrzymuje się, więc aby całkowicie opuścić ramię, należy jeszcze raz cofnąć tłok.



2. Sprawdzić naklejkę przedstawiającą przebieg siatki, aby prawidłowo zorientować rolkę. Przesuń rolkę na ramię ładujące jak pokazano na rysunku i zacznij powoli podnosić do pozycji poziomej. Upewnij się, że rolka nie oddala się od ramienia ładującego w trakcie tej czynności.



3. Ramię ładujące zatrzymuje się w pozycji poziomej, umożliwiając przeniesienie rolki na platformę. Ramię ładujące posiada wbudowane rolki, które umożliwiają łatwe przenoszenie nawet najcięższych rolek.



4. Po przeniesieniu rolki, ramię ładujące przestawić do pionowej pozycji przechowywania poprzez wysunięcie tłoka i podniesienie ramienia, aż do jego bezpiecznego zatrzaśnięcia.



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką. Zaleca się, aby pełne rolki siatki były obsługiwane przez dwie osoby.

6.5 Załadunek i obsługa układu podzespołu owijania siatką



Przechodzenie siatki przez podzespół owijania siatką jest monitorowane. Jeśli nóż do cięcia siatki nie włączy się w ciągu 20 sekund od uruchomienia siatki, zostanie wyemitowany sygnał alarmu, na module sterowania pojawi się symbol błędu siatki i cykl zostanie zatrzymany.



Zawsze należy zablokować drzwi komory przed podjęciem pracy w otwartej komorze formowania lub wejściem na przednią platformę.



PRZESTROGA: Ciężkie rolki siatki powinny być obsługiwane przez dwie osoby

Należy zwrócić uwagę na duży ciężar rolki z siatką. Zaleca się, aby pełne rolki siatki były obsługiwane przez dwie osoby.



PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych! Uważaj na ostre krawędzie noża.



OSTRZEŻENIE: Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!

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

Poniżej opisano procedurę zmiany rolki lub założenia pierwszej rolki:



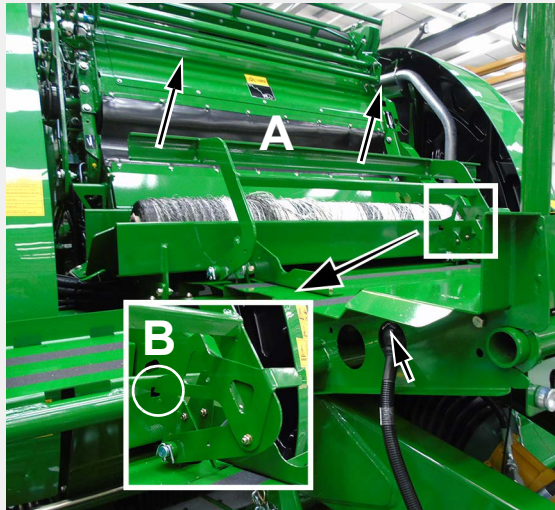
1. Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

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

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

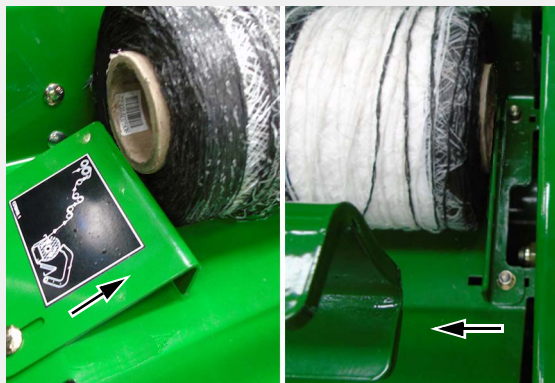
UWAGA: Upewnij się, że rolka jest ustawiona w prawidłowym kierunku.

McHale Fusion 4 Prasowijarka



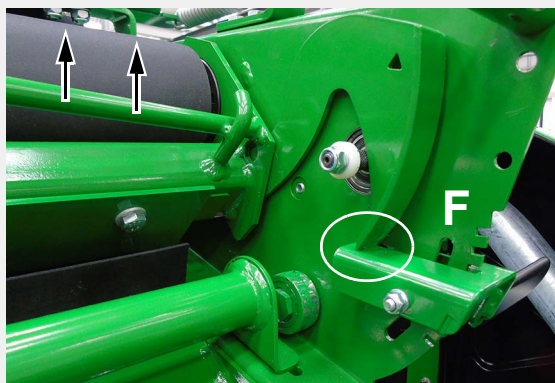
2. Podnieś drążek hamulca siatki (A) w górę i przytrzymaj go za pomocą zatrzasku (B), jak pokazano.

Umieść nową rolkę z siatką w pojemniku.



3. Wyrównaj blokady rolki z siatką z obu stron, aby zamocować rolkę z siatką centralnie w pojemniku siatki.

Rolka powinna mieć 5–10 mm luzu pomiędzy ogranicznikami. Weź pod uwagę wystający rdzeń rolki, w przeciwnym razie będzie on powodował problemy w miarę zużywania się rolki.



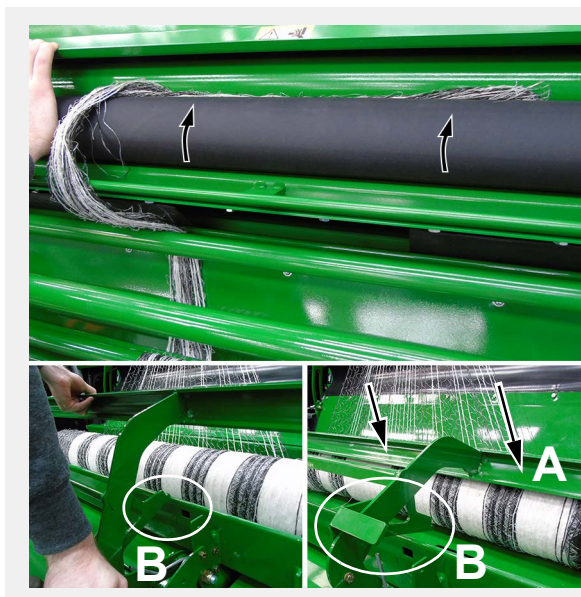
4. Przed przeprowadzeniem siatki upewnij się, że nóż siatki jest pozycji resetowania.

Jeśli nóż znajduje się w pozycji przesuniętej, umieść sierpak z powrotem na ustawiaczu poprzez pociągnięcie w górę drążka ramy noża. Upewnij, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża. (F)



5. Przeprowadź siatkę, jak pokazano. Siatkę należy przeprowadzić przez rolki napinające, a następnie powyżej czarnej gumowej rolki napędu.

Ściągnij około 0,3 m luźnego końca siatki z rolki. Zroluj siatkę i ułóż w poprzek rolek od lewej do prawej lub odwrotnie. Włóż ją między gumowe i metalowe rolki podające.



6. Obróć rolkę do przodu, aby podać siatkę do podzespołu owijania siatką. Luźny koniec siatki nie powinien wystawać na więcej niż 10 cm do komory belowania, aby zapobiec wciągnięciu siatki przez obracającą się belę.

W końcu opuść drążek hamulca (A) na rolkę siatki, zwalniając zatrzask (B).

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

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

6.6 Ustawienie regulacji warstwy siatki

W cyklu automatycznym podzespół owijania siatką rozpoczyna podawanie siatki, gdy zostanie osiągnięta zadana gęstość beli. Bala jest następnie owijana siatką o wcześniej ustalonej długości, a nóż do siatki jest przesuwany. Długość siatki można regulować na napędzie obcinacza siatki z lewej strony maszyny. Zaleca się nakładanie na belę co najmniej dwóch (2) warstw siatki. Uprawy suche i bele o bardzo dużej gęstości wymagają co najmniej czterech (4), aby zapewnić prawidłowy kształt beli.



UWAGA: Siano lub słoma z dużą zawartością procentową suchego materiału potrzebują większej ilości siatki

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



OSTRZEŻENIE: Zmiana położenia dźwigni regulacji siatki

Nigdy nie wolno zmieniać położenia dźwigni regulacji siatki, gdy wał odbioru mocy prasy do belowania jest włączony, a ciągnik pracuje. Nigdy nie wolno wspiąć się na platformę prasy, gdy motowidło zbieraka wiruje! Uważać na ostre krawędzie noża!



PRZESTROGA: Regulacja obcinacza siatki

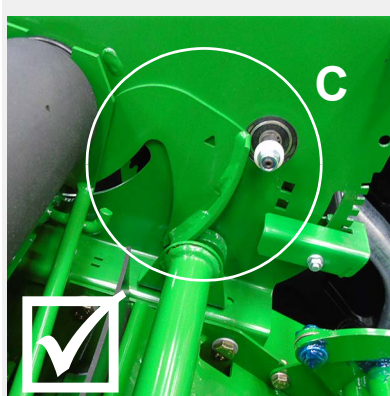
Nigdy nie wolno regulować ustawienia obcinacza siatki, dopóki nóż się nie przesunie (C), patrz kolejne ilustracje.

Jeśli nóż się nie przesunął, przesunąć go, postępując według następującej procedury:

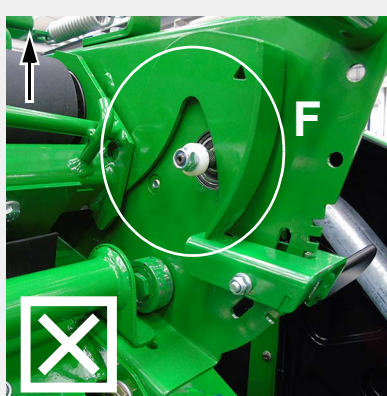
1. Upewnij się, że wał odbioru mocy jest odłączony, ciągnik wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a urządzenie jest bezpiecznie zaparkowane z zablokowanymi kołami, tj. nie może się przesunąć.
2. Wejdź na platformę prasy. Ostrożnie pociągnij w górę drążek ramy noża i, naciskając w górę na drążek, zwolnij sierpak przez odepchnięcie ustawiacza. (Patrz kolejne ilustracje)
3. Pozwól nożowi powrócić do pozycji przesuniętej poprzez delikatne obniżenie drążka ramy noża. (C)
4. Ustaw odpowiednią ilość siatki. Regulację przeprowadza się, popychając dźwignię regulacyjną (D) w prawo w celu zwolnienia zapadki z nacięć. Następnie wybiera się odpowiednie nacięcie, wyższe lub niższe, aby wydawać mniej lub więcej siatki, i blokuje zapadkę w wybranym nacięciu. Nacięcia idą w kolejności z góry w dół i są ponumerowane od 1 do 8. Dokładne ilości siatki odpowiadające każdemu nacięciu podano w tabeli poniżej.
5. Po wybraniu ustawienia umieść sierpak z powrotem na ustawiaczu poprzez pociągnięcie w górę drążka ramy noża. Należy się upewnić, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża. (F)



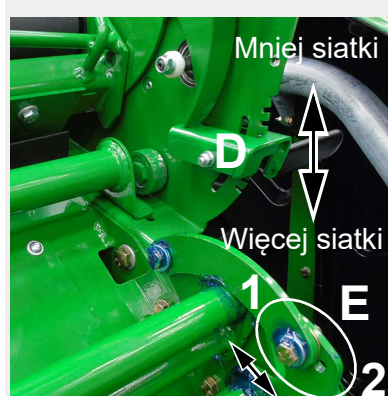
Drążek ramy noża



Nóż zakleszczony

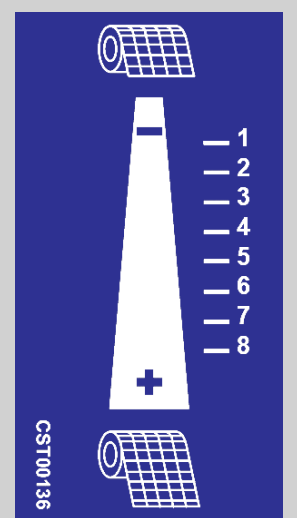


Nóż niezakleszczony (reset)



Regulacja siatki

Dokładne ilości siatki odpowiadające każdemu nacięciu podano w tabeli poniżej.

	Nr nacięcia	Liczba warstw siatki*	Długość siatki* (m)
	1	2	7,5
	2	2,25	8,5
	3	2,5	9,4
	4	2,75	10,4
	5	3	11,3
	6	3,25	12,3
	7	3,5	13,2
	8	3,75	14,2

*Obliczone ustawienia siatki



UWAGA: Upewnij się, że sierpak spoczywa na ustawiaczu

Zawsze należy się upewnić, że sierpak spoczywa na ustawiaczu w pozycji resetowania noża.



UWAGA: Liczby podane w tabeli są przybliżone

Liczby odpowiadają obwodowi belı równemu 3,77 m (średnica belı 1,2 m). Liczba warstw siatki i długość siatki to wartości przybliżone z powodu różnic w średnicach bel, różnego stanu upraw itd.

6.7 Ustawienia drążka napinania siatki

Ustawienie fabryczne pozycji drążka napinania siatki (E) znajduje się w środkowej szczelinie regulacyjnej. Przesunięcie drążka do przodu w kierunku (2) zmniejsza napięcie siatki, a przesunięcie w kierunku przeciwnym (1) zwiększa napięcie nakładanej siatki.

6.8 Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania



PRZESTROGA: Sprawdzić, czy noże zostały zainstalowane prawidłowo

Nieprawidłowy montaż noży może doprowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń noży i wirnika, a to z kolei może prowadzić do poważnego zniszczenia urządzenia!

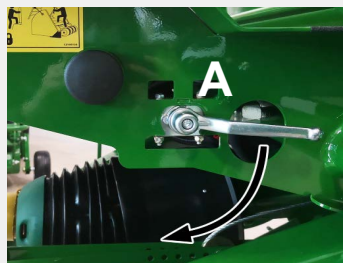


PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

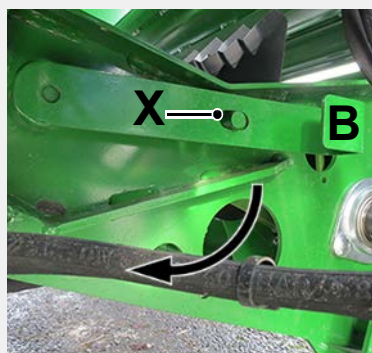
Do wszelkich prac w tej strefie należy używać rękawic ochronnych. Liczba zamontowanych noży określa długość cięcia materiału.

Montaż / usuwanie noży należy przeprowadzić w następujący sposób:

1. Przed rozpoczęciem upewnij się, że noże są w górnej pozycji / włączone.
2. Obniż podzespół rozdrabniania do połowy. Otwórz drzwi komory całkowicie do góry.
3. Za pomocą zaworu dźwigniowego (A) zablokuj drzwi komory w miejscu, ciągnąc je w swoim kierunku, a następnie obracając go o 90° w lewą pozycję pionową, jak pokazano.



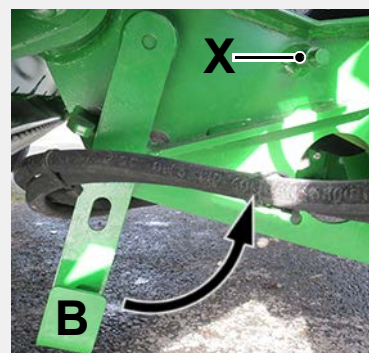
4. Wyłącz ciągnik, wyjmij kluczyk ze stacyjki, zaciągnij hamulec postojowy i za pomocą klinów pod koła zabezpiecz urządzenie przed przemieszczeniem.
5. Obróć dźwignię blokowania/odblokowania noży (B) znajdującą się z lewej strony podzespołu rozdrabniania, za motowidłem zbieraka. Najpierw pociągnij ją do siebie, aby odłączyć od sworznia blokującego (X), a następnie obróć o 90° w dół, do pozycji odblokowanej, jak pokazano poniżej. Wykonaj procedurę w odwrotnej kolejności, aby wrócić do pozycji zablokowanej.



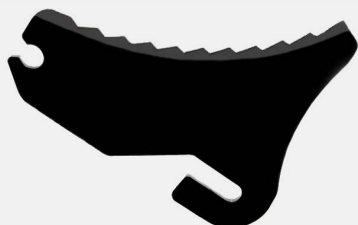
Pozycja zablokowana „zamknięta”



Pozycja odblokowana „otwarta”



6. Demontaż noży / zaślepek noży odbywa się w kolejności odwrotnej do przedstawionej procedury instalacji. Należy zwracać szczególną uwagę na wszelkie etykiety ostrzegawcze i zalecenia bezpieczeństwa.

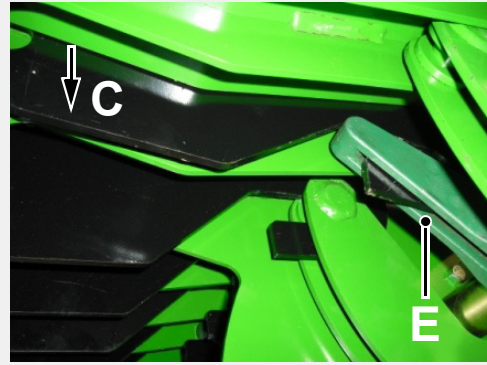
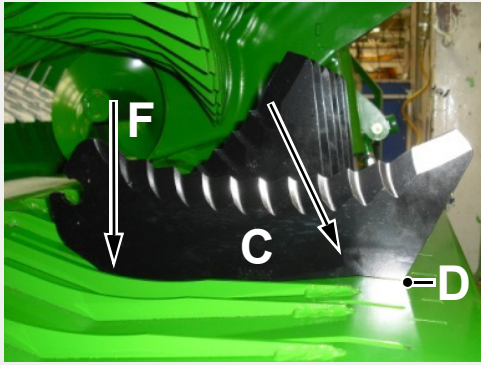


Nóż

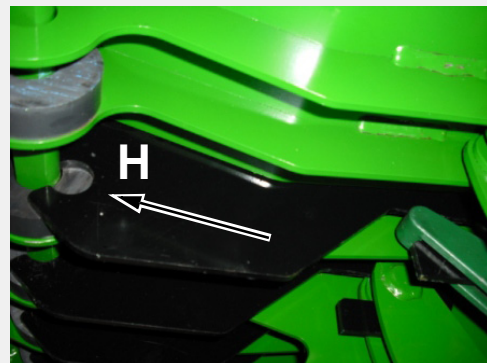
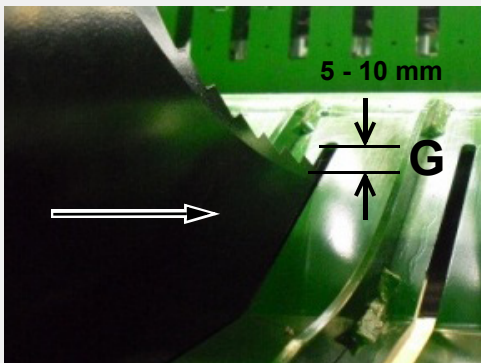


Zaślepki noży

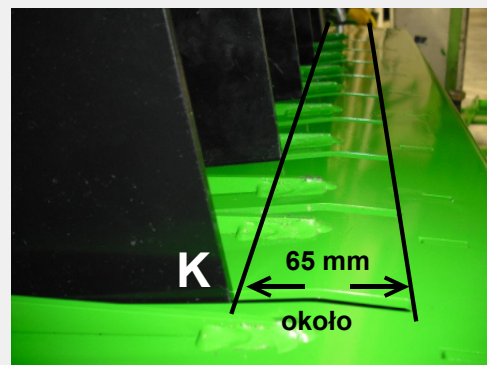
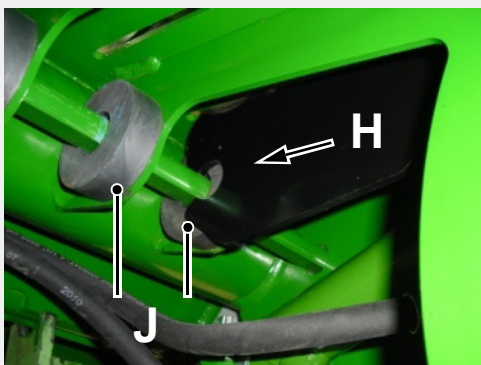
7. Obracanie dźwignią blokowania/odblokowania noży (B) powoduje odsłonięcie płaskich powierzchni na wale blokującym, co umożliwia dodawanie i wyjmowanie noży oraz zaślepek noży. Stare noże należy wyjmować szczypcami.



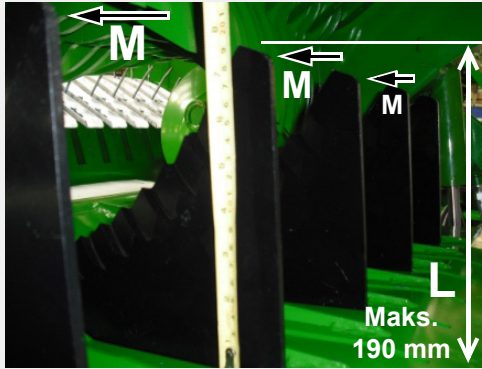
8. Nowy nóż (C) można zamontować, wkładając go z powrotem w szczelinę w podłodze opuszczanej (D), tak aby złączył się z „podniesionym” ramieniem siłownika (E). Następnie obróć nóż w dół (F), stale trzymając go w kierunku tyłu szczeliny (D), aż przednia powierzchnia z zębami będzie mijać przednią krawędź szczeliny o ok. 5-10 mm (G), jak pokazano poniżej.



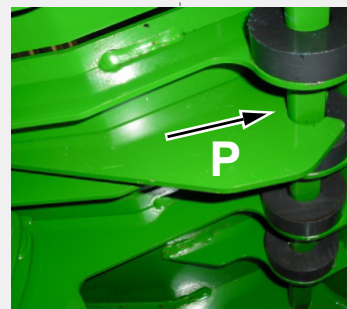
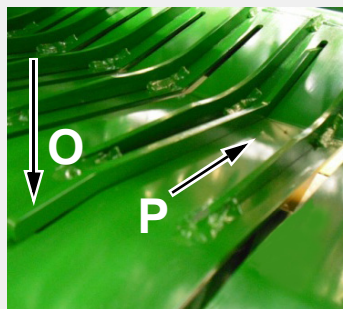
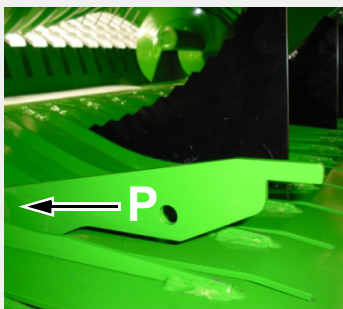
9. Teraz popchnij nóż do przodu, utrzymując 5-10 mm odstępu poniżej przodu szczeliny. Wyżłobiony profil z przodu noża powinien teraz wejść na płaskie powierzchnie wału blokującego (H).



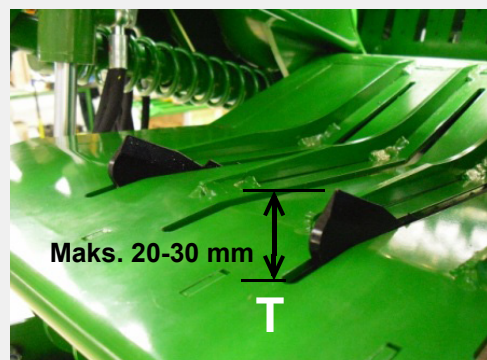
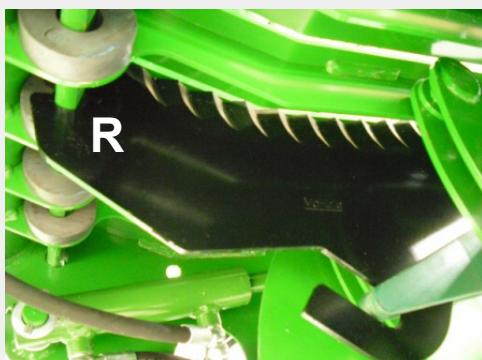
10. Kontynuuj popychanie noża, aż do osadzenia go w pozycji wyjściowej. Między nożem a tylną stroną szczeliny powinien pozostać odstęp ok. 65 mm (K) z maksymalnym występnym równym ok. 190 mm (L) (przy założeniu, że siłowniki noża są całkowicie podniesione). Magnesy (J) utrzymują noże na miejscu, aż do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



11. Po zamontowaniu popchnij górną część każdego noża do przodu, w kierunku wskazywanym strzałką (**M**), aby zapewnić prawidłowe osadzenie zarówno na wale blokującym, jak i na ramieniu siłownika. Jeśli nożem można poruszać, oznacza to nieprawidłowe ustawienie. Prawidłowe ustawienie pokazano na (**N**).
12. Jeśli z jakiegokolwiek powodu noże mają być zdemonstrowane, zawsze należy włożyć w ich miejsce zaślepki, aby zapobiec zgrzaniu uprawy w puste szczeliny. Zaślepki znajdują się w futerale na noże.



13. Montaż jest prostszy, ponieważ zaślepki łączą się z przodu jedynie z wałem blokującym, a nie z ramieniem siłownika. Zaślepka noża jest wkładana w szczelinę do przodu. Również w tym przypadku zachowaj odstęp 5–10 mm (**G**), popchnij do przodu (**P**), tak aby wyżłobiony profil wszedł na wał blokujący. Następnie obróć w dół (**O**) i całkowicie popchnij do przodu.
14. Zawsze sprawdzaj cały rząd noży po zamontowaniu. Powinny być one ustawione równo w linii i na tej samej wysokości. Jeśli nie są ustawione równo, należy skorygować ich umiejscowienie. Zwykle prawidłowo jest ustawiony nóż najniższy i wysunięty najbardziej do przodu.
15. Obracanie dźwigni blokowania/odblokowania noży (**B**) z powrotem o 90° na sworzeń blokujący (**X**) powoduje bezpieczne zablokowanie wszystkich noży / zaślepek.



16. Noże są całkowicie obniżone/wycofane przy prawidłowym ustawieniu noża pomiędzy ramieniem siłownika i wałem blokującym w pozycji „zablokowanej” z powierzchniami płaskimi skierowanymi pionowo (R). Końcówki noży powinny wystawać maksymalnie o 20-30 mm (T).



OSTRZEŻENIE: Przywrócić dźwignie z powrotem do ich pozycji roboczych

Nie wolno zapomnieć przywrócić dźwigni (A & B) z powrotem do pozycji roboczych, ale tylko po zakończeniu wszystkich prac z urządzeniem, jak powyżej.



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

Podczas pracy urządzenia panele drzwiowe przedziału powinny zawsze być zamknięte z uwagi na zagrożenie ze strony obracających się podzespołów! Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy się zapoznać z wszelkimi etykietami ostrzegawczymi i upewnić się, że zostały podjęte wszystkie środki bezpieczeństwa i ostrożności.

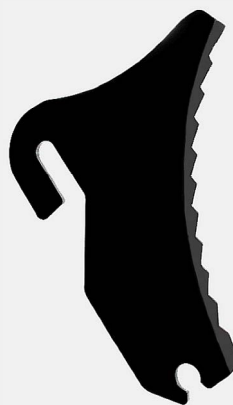
6.8.1 Przechowywanie noży / zaślepek noży

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

Demontaż noży / zaślepek noży odbywa się w kolejności odwrotnej do procedury instalacji. Należy zwracać szczególną uwagę na wszelkie etykiety ostrzegawcze i zalecenia bezpieczeństwa.



Przechowywanie noży / zaślepek noży



Nóż



Zaślepki noży

6.8.2 Ostrzenie noży

Noże podzespołu rozdrabniania powinny być ostrzone na płaskiej stronie za pomocą pilnika lub tarczy polerującej. Nóż nigdy nie powinien nadmiernie nagrzewać się podczas ostrzenia. W przeciwnym razie straci on swoją wytrzymałość na rozciąganie i ostrość krawędzi.

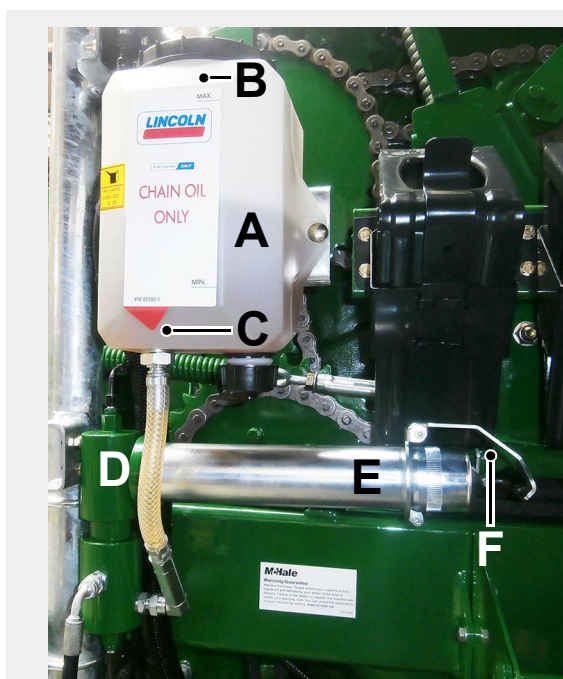


OSTRZEŻENIE: nigdy nie używać tarczy szlifującej

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

6.9 Automatyczny układ smarowania

Urządzenie jest wyposażone w całkowicie automatyczny układ smarowania i oliwienia, który jest odpowiedzialny za smarowanie łożysk rolkowych w komorze belowania (oprócz rolek transportujących) i za oliwienie wszystkich układów łańcuchowych. Wszystkie dodatkowe punkty smarowania muszą być smarowane zgodnie ze specyfikacją. (patrz „Konserwacja urządzenia”)



Zbiornik oleju i zespół pompy wkładu smaru

A. Zbiornik oleju

B. Sito oleju

C. Filtr oleju



D. Wkład smaru i zespół pompy

E. Pokrywa wkładu smaru

F. Zatrzymanie tłoka wkładu smaru

(Mobilgrease XHP 222 lub równoważny smar NLGI klasy 2)

Zbiornik oleju (A) mieści około 5 litrów oleju. Jest to ilość oleju wystarczająca na około 500 godzin pracy. Poziom oleju należy stale utrzymywać między oznaczeniami minimalnego i maksymalnego poziomu. **McHale** zaleca stosowanie tylko najwyższej jakości oleju łańcuchowego i smaru, co przedłuży czas eksploatacji elementów urządzenia. Wkład smaru należy wymieniać raz na każde około 300 bel. Moduł sterowania jest wyposażony w alarm, który ma przypomnieć operatorowi o potrzebie zmiany wkładu smaru i uzupełnienia oleju smarnego po zaprogramowanej liczbie cykli. Alarm rozpoczyna odliczanie od 300 i emituje przypomnienie, gdy zliczy do zera. W razie potrzeby można go zresetować wcześniej za pomocą menu modułu sterowania. (patrz „Liczniki bel”)



OSTRZEŻENIE: Przed dodaniem oleju należy się upewnić, że ciągnik jest wyłączony

Przed dodaniem oleju należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte.

Aby dodać olej:

1. Odkręć nakrętkę górną i wlej olej do łańcucha do zbiornika oleju (A), do znaku poziomu maksymalnego. (**McHale** zaleca stosowanie wysokojakościowego oleju łańcuchowego o dużej lepkości o dobrej przyczepności (ISO 150 - ISO 220)).
2. Załóż nakrętkę i całkowicie dokręć.



UWAGA: Filtr oleju należy wymieniać co najmniej jeden raz w sezonie

Filtr oleju we wnętrzu zbiornika oleju należy wymieniać jeden raz w sezonie lub natychmiast po zauważeniu zmniejszonego zużycia oleju. Filtr ma krytyczne znaczenie dla prawidłowego działania i smarowania.

Wymiana i uzupełnianie wkładu smaru i odpowietrzanie:

McHale zaleca stosowanie smarów uniwersalnych o bardzo dużej wydajności, takich jak Mobilgrease XHP 222 lub równorzędny smar klasy NLGI 2. Przedłuży to żywotność podzespołów urządzenia.

Zawsze należy nosić rękawice, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu ze smarem, co może spowodować podrażnienie skóry.



1. Odsuń do tyłu wspornik blokujący tłok smaru. Odkręć pojemnik z wkładem smarnym z pompy i wyjmij zużyty wkład.



2. Wyciągnij cały tłok i umieść nowy wkład.



3. Zdejmij nakrywkę z nowego wkładu od strony końca tłoka. Wsuń nowy wkład, jak pokazano, i wyjmij uszczelkę zawleczki.



4. Przykręć pojemnik z wkładem do pompy, ale nie dokręcaj. Wkręć wkład tylko o kilka obrotów do momentu zazębienia gwintów.

 	5. Zwolnij tłok i wyciągnij cały tłok aż do pojemnika z wkładem.
	6. Powoli i ostrożnie obracaj pojemnik z wkładem, kilkakrotnie zamykając go i otwierając o ćwierć obrotu. Powietrze między pompą smaru a wkładem ulotni się. Gdy krople smaru zaczną wyciekać, wkład można dokręcić do oporu.
	7. Wyczyść krople smaru, aby brud i zanieczyszczenia nie przywierały do nich. Podczas następnej zmiany wkładu brudny smar może się dostać do pompy smaru, powodując zablokowanie układu smarowania.
	8. Opuść blokadę tłoka i uzupełnij olej do łańcucha. Następnie zresetuj licznik smarowania w module sterowania.

6.10 Olej przekładniowy

Skrzynia biegów znajduje się z tyłu wału odbioru mocy. Zakupiona maszyna będzie wyposażona w przekładnię o prędkości obrotowej 540 obr./min lub 1000 obr./min. Ilości oleju i otwory wlewowe są różne dla różnych wielkości przekładni. Przekładnia 1000 obr./min wyposażona jest we wzniok do sprawdzania poziomu oleju, natomiast przekładnia 540 obr./min ma zdejmowany korek poziomu oleju.



OSTRZEŻENIE: Przed wymianą oleju należy się upewnić, że ciągnik jest wyłączony

Przed wymianą oleju należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte. Wał odbioru mocy również powinien zostać wyjęty.



UWAGA: Olej przekładniowy musi zostać całkowicie spuszczone po pierwszy 5 godzinach pracy

Po pierwszych 5 godzinach pracy olej przekładniowy musi zostać całkowicie spuszczone i wymieniony na olej klasy SAE 80W/90 API-GL 5.

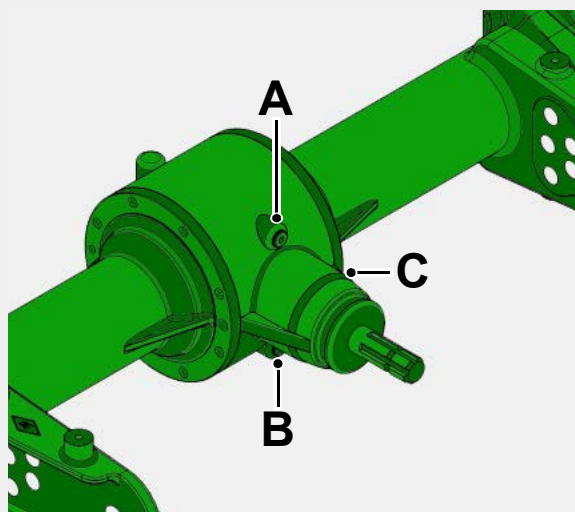


ŚRODOWISKO: Bezpieczne usuwanie oleju

Dbać o środowisko! Nigdy nie wylewać oleju ani smaru na podłoże. Nigdy nie wylewać do kratki ściekowej ani nie usuwać w sposób mogący zanieczyścić środowisko. Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

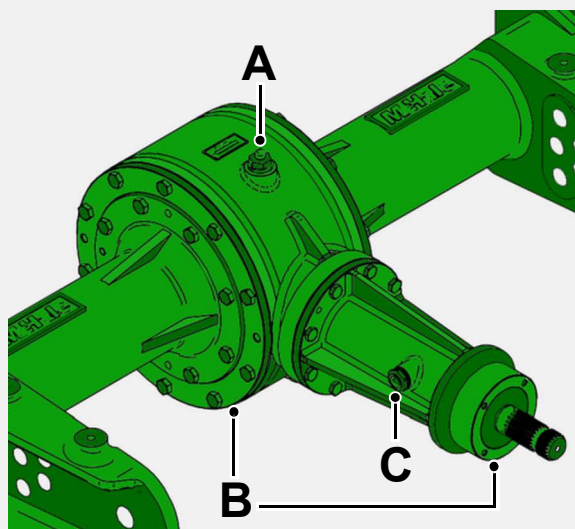
Aby spuścić i dodać olej do skrzyni biegów, należy wykonać następujące czynności:

Przekładnia 540 obr./min



1. Odkręć korek wlewu (A) oraz korek spustowy (B) kluczem imbusowym 8 mm, a następnie spuść olej do odpowiedniego pojemnika. Tę operację najlepiej przeprowadzić, gdy olej jest jeszcze ciepły, tj. wkrótce po użyciu. Załóż korek spustowy (B), mocno dokręć i zutylizuj zużyty olej zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2. Odkręć korek poziomy (C) i dolej ok. 2–2,2 l oleju klasy SAE 80W/90 API-GL 5 lub taką ilość oleju, aż zacznie się on przelewać w punkcie C.
3. Załóż korek poziomy (C), a następnie korek wlewu (A) i mocno dokręć.

Przekładnia 1000 obr./min



1. Odkręć korek wlewu (A) za pomocą klucza 24 mm, a następnie odkręć korek spustowy (B) kluczem imbusowym 12 mm. Spuść olej do odpowiedniego pojemnika. Tę operację najlepiej przeprowadzić, gdy olej jest jeszcze ciepły, tj. wkrótce po użyciu. Załóż korek spustowy (B), mocno dokręć i zutylizuj zużyty olej zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2. Dodaj 3 litry oleju klasy SAE 80W/90 API-GL 5 lub taką ilość oleju, aż olej stanie się widoczny we wzierniku (C).
3. Załóż korek poziomy oleju (A) i mocno dokręć.

Następnie należy wymieniać olej raz na sezon lub co każde 10 000 bel, w zależności co nastąpi wcześniej.



UWAGA: Nie wlewać zbyt dużej ilości oleju

Nie należy przepelniać zbiornika oleju, gdyż prowadzi to do przegrzania i wycieku oleju. Przegrzanie oleju może z kolei prowadzić do pogorszenia właściwości smarnych.

6.11 Ciśnienie powietrza w oponach



PRZESTROGA: Sprawdzać ciśnienie w oponach raz w tygodniu

Sprawdzać ciśnienie w oponach urządzenia raz w tygodniu. Prawidłowe wartości ciśnienia podano w poniższej tabeli.

Szczegóły	Typ	Ciśnienie polowe	Nacisk na drogę	Nr części
560/60R22.5 161 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00305
560/60R22.5 161 D (BKT)	FL-630	1,65 bara	4 bary	CWH00068
650/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Pro	1,65 bara	3,2 bara	CWH00054
650/55R22.5 167 D (BKT)	FL-635	1,65 bara	4 bary	CWH00088
650/50R22.5 163 D (Alliance)	A-885	1,65 bara	4 bary	CWH00290
680/50R22.5 157 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	2,8 bara	CWH00281
710/45R22,5 165 D (Vredestein)	Flo-Trac	1,65 bara	4 bary	CWH00271
170/60-8 71 A8 (Vredestein)	Do zbiorów	2,07 bara	2,07 bara	CWH00037

6.12 Kliny pod koła

Kliny pod koła są dostarczane w celu zabezpieczenia kół urządzenia, zawsze gdy ma być ono odłączone od ciągnika lub jeśli urządzenie ma być przechowywane lub zaparkowane. W pozycji transportowej znajdują się one z lewej strony urządzenia, w panelu głównym.



6.13 Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy

W urządzeniu występują trzy wymienione niżej rodzaje stojaków dyszla. W zależności od kraju użytkowania, jeden z nich jest dostarczany standardowo:

Typ A	Jest to statyczny stojak wahadłowy (stały). Nadaje się do stosowania wyłącznie z niskim zaczepem dyszla!
Typ B	Jest to ręcznie obsługiwany stojak wahadłowy (z regulacją śrubową). Nadaje się do podnoszenia i obniżania urządzenia w przypadku ciągników ze statycznymi zaczepami dyszla. Stojaki tego typu są dostępne tylko do niskich zaczepów dyszla. Można go podnosić i obniżać przy użyciu korby.
Typ C	Jest to ręcznie obsługiwany stojak stały (z regulacją śrubową), który jest standardowy w przypadku opcjonalnego wysokiego zaczepu dyszla. Można go podnosić i obniżać przy użyciu korby.

Stojaków do dyszla należy używać zawsze wtedy, gdy urządzenie ma być odłączone od ciągnika. Należy stosować stojak wału odbioru mocy w celu zapewnienia podparcia wału odbioru mocy.



PRZESTROGA: Wszystkie stojaki muszą być oparte na solidnej podstawie

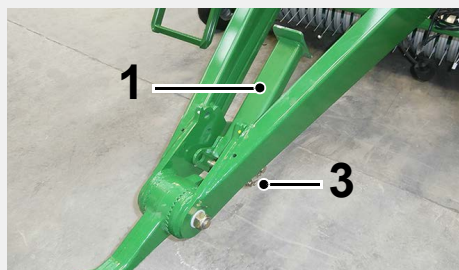
Wszystkie stojaki muszą być oparte na solidnej podstawie i na płaskim podłożu. Dodatkowo należy stosować kliny pod koła.

Typ A - Poniższy opis dotyczy stojaka wahadłowego o stałej długości (niski zaczep):

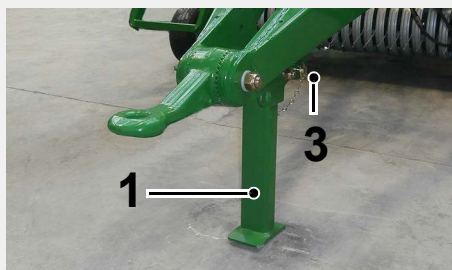
- Pozycja robocza transportowa: Upewnij się, że podczas używania urządzenia stojak dyszla (1) jest całkowicie podniesiony ze sworzniem (3) włożonym w otwór alternatywny.
- Pozycja przechowywania: Upewnij się, że sworzень stojaka (3) jest prawidłowo włożony w dolny otwór, aby zapobiec upadkowi stojaka.

Typ A - stojak wahadłowy o stałej długości (niski zaczep)

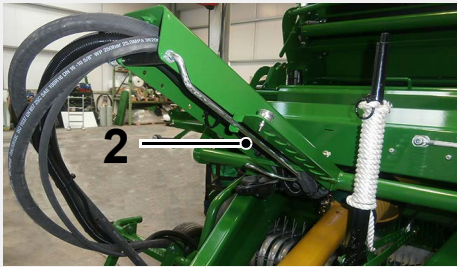
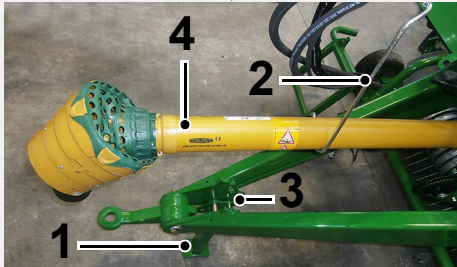
Pozycja (robocza) transportowa



Pozycja przechowywania

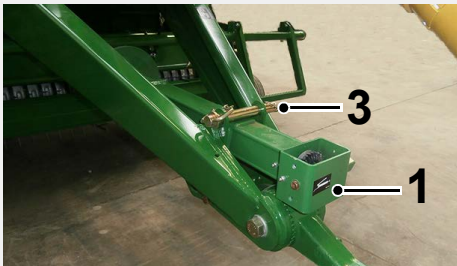
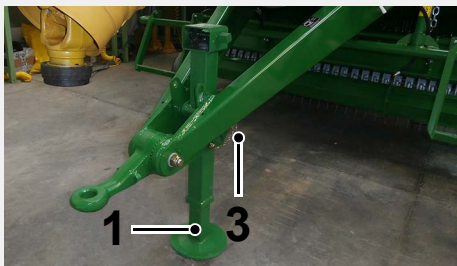


- Obróć w dół stojak wału odbioru mocy (2) w pozycji stojącej, aby podeprzeć wał odbioru mocy (4).

Stojak wału odbioru mocy (typ A i B)	
Pozycja (robocza) transportowa	Pozycja przechowywania
	

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

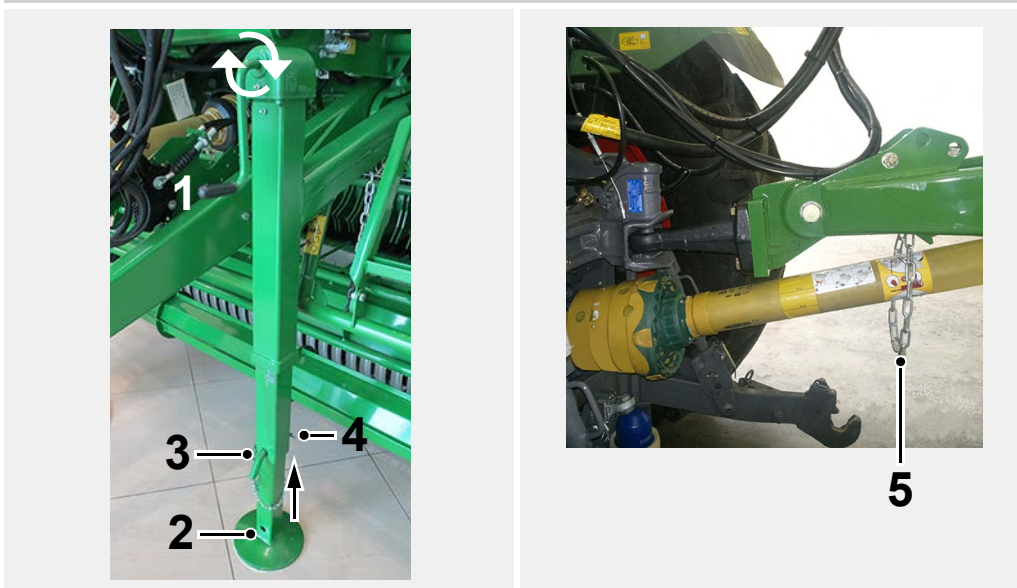
- Jest on podobny do typu A, lecz w pozycji transportowej (roboczej) sworzeń stojaka (3) znajduje się w górnym otworze. Przed zdemontowaniem uchwytu powinien być on maksymalnie wysunięty, jak pokazano wcześniej. Podstawowa różnica polega na tym, że wysokość dyszla można dowolnie regulować.

Typ B - stojak wahadłowy ze śrubą (niski zaczep)	
Pozycja (robocza) transportowa	Pozycja przechowywania
	

Typ C - Poniższy opis dotyczy stojaka przykręcanego (zaczep wysoki):

- Stojak typu C to jedyny stojak dostarczany z opcjonalnym wysokim zaczepem dyszla. Jest dostępny jako opcja do urządzeń z niskim zaczepem dyszla.
- Aby podnieść dyszel, obróć uchwyt podnośnika (1) w prawo, jak pokazano poniżej. W celu obniżenia dyszla obróć uchwyt w lewo.
- Gdy dyszel zostanie bezpiecznie podłączony do zaczepu w ciągniku z wysokim zaczepem, a masa urządzenia zostanie zdjęta ze stojaka (przez obrócenie uchwytu podnośnika (1) w lewo), dolną część stojaka (2) można szybko schować przez wyjęcie sworznia (3) (po uprzednim wyjęciu zawlecзки R (4)) i przesunięciu do góry dolnej części stojaka, do oporu. Wyrównaj dolny otwór i włóż sworzeń (3), a następnie zawleczkę R (4).

Typ C - stojak przykręcany (zaczep wysoki)



- Podpora łańcuchowa WOM (5) podtrzymuje wał odbioru mocy w pozycji przechowywania, gdy jest odłączony od ciągnika.
- W zależności od wysokości belowanego pokosu może być konieczne podniesienie stojaka na większą wysokość, tak aby uniknąć zgarniania uprawy. Można to zrobić, obracając uchwyt podnośnika (1) w lewo, aż do pełnego wysunięcia.

6.14 Regulacja dyszla

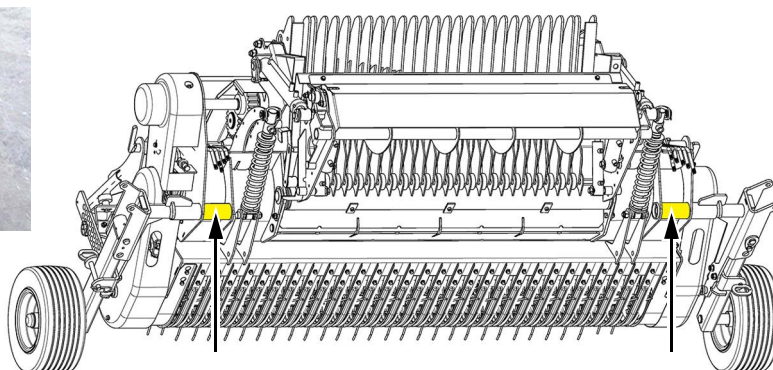
W urządzeniu dostępne są dwa rodzaje opcji zaczepu dyszla (niski/wysoki zaczep). W zależności od kraju użytkowania, jedna z nich będzie opcją standardową.



OSTRZEŻENIE: Regulację mogą wykonywać wyłącznie przeszkolone osoby

Te prace powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby lub przez sprzedawcę wyrobów firmy **McHale**!

Tę regulację należy przeprowadzać na płaskiej i betonowej powierzchni, przy dyszlu ciągnika wyrównanym w sposób umożliwiający przeprowadzenie dokładnej regulacji. Należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte. Hamulec ręczny urządzenia musi być zaciągnięty, główne koła zablokowane klinami, a przednia część urządzenia (pod podzespołem rozdrabniania) podparta na stojakach osi.



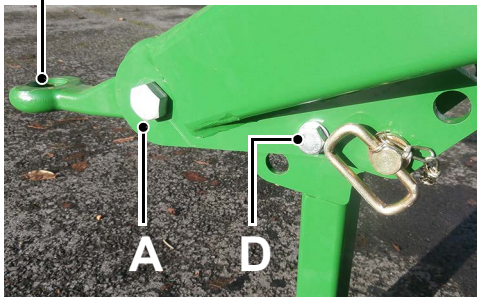
Dyszel powinien być wyregulowany tak, aby pracujące urządzenie było ustawione w pozycji poziomej do podłoża (patrz poniżej). W celu przeprowadzenia regulacji najpierw należy wyjąć sworznie zabezpieczające, a następnie poluzować śruby zawiasów (C), ale ich nie wyjmować. Ucho zaczepu można dostosować do pozycji o różnej wysokości, umieszczając śruby (B) w innych otworach. Następnie można przeprowadzić dokładną regulację, luzując śruby (A i D) oraz upewniając się, że zespół jest ustawiony poziomo. Po uzyskaniu zadanej wysokości należy się upewnić, że śruby (A i B) są dokręcone momentem 750 Nm, a 30 mm śruby (C) do zawiasów na górze dyszla są dokręcone momentem 1500 Nm. Dokręcić śrubę (D), a następnie włożyć i dokręcić śruby zabezpieczające.



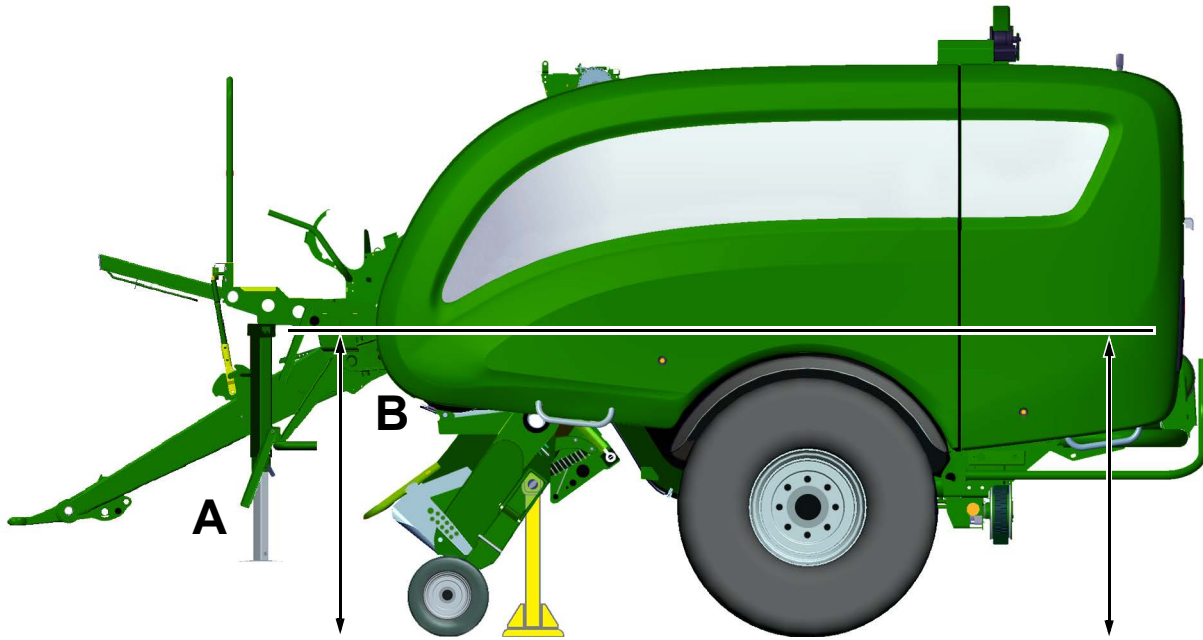
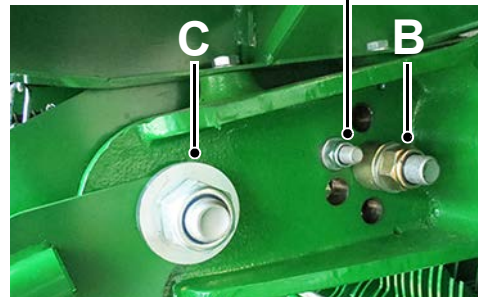
UWAGA: Śruby dyszla należy sprawdzać co dwa tygodnie

Główne śruby (A i B) dyszla oraz śruba zawiasu (C) powinny być sprawdzane raz na dwa tygodnie.

Ucho zaczepu



Śruba zabezpieczająca



6.15 Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy

(patrz „Dopasowanie wału odbioru mocy do ciągnika”)



PRZESTROGA: Upewnij się, że ciągnik jest wyłączony

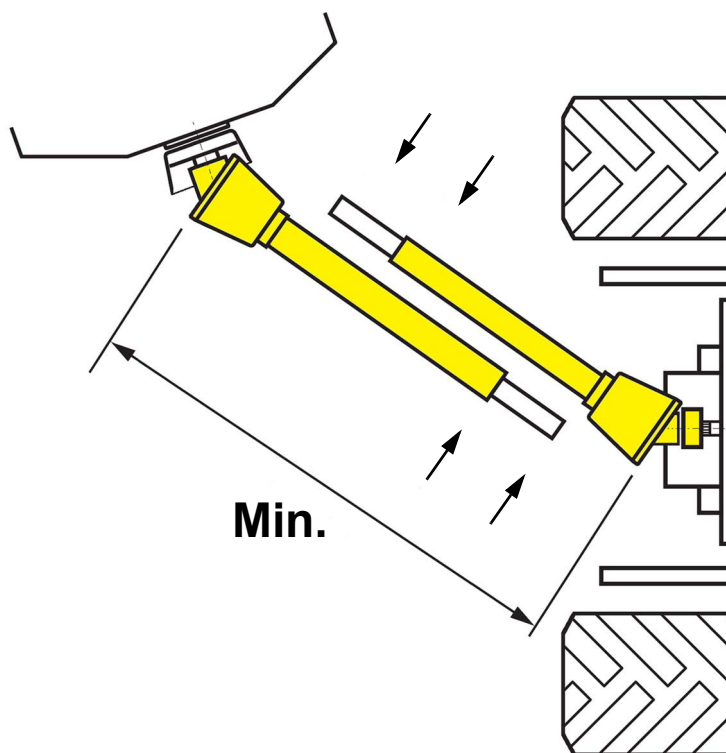
Przed przeprowadzeniem poniższej procedury upewnij się, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty, a hamulce zaciągnięte.



OSTRZEŻENIE: Zmierz najpierw odległość między gniazdami wału odbioru mocy

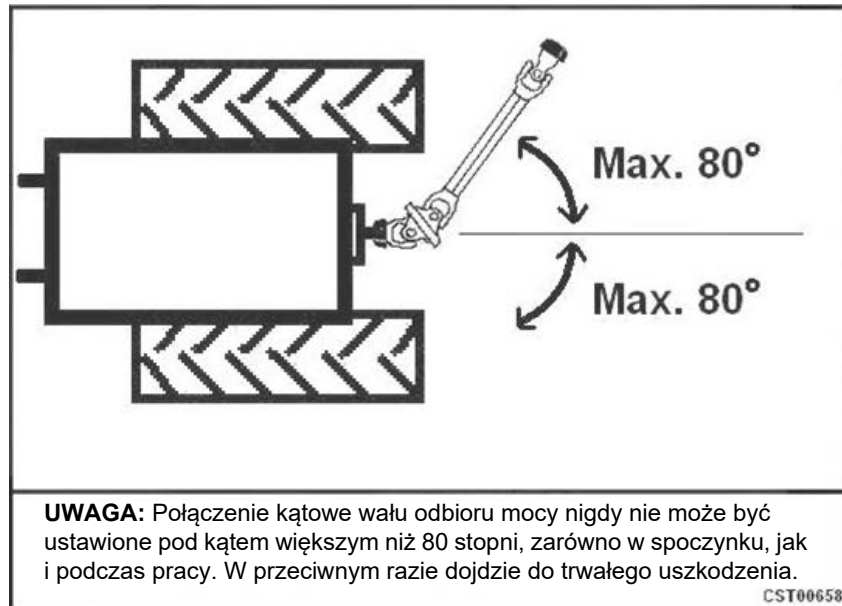
Nigdy nie podłączaj wału odbioru mocy w nowej kombinacji urządzenie/ciągnik bez uprzedniego zmierzenia najkrótszej odległości między gniazdami wału odbioru mocy, w przeciwnym wypadku może dojść do poważnych uszkodzeń.

Długość wału odbioru mocy jest odpowiednia do wszystkich znanych ciągników. Wał odbioru mocy musi być jednak sprawdzony/zmodyfikowany w taki sposób, aby pasował do danej kombinacji ciągnika. Najpierw zamontuj wał odbioru mocy w urządzeniu, a następnie sprawdź, czy wał odbioru mocy można podłączyć do gniazda ciągnika. W przeciwnym wypadku wał odbioru mocy jest zbyt długi i musi zostać zmodyfikowany. Zwykle najkrótsza odległość w przypadku urządzenia przyczepianego występuje wtedy, gdy ciągnik obrócony jest pod maksymalnym kątem od urządzenia. Praca na bardzo pagórkowatym terenie może ją jeszcze bardziej ograniczyć.



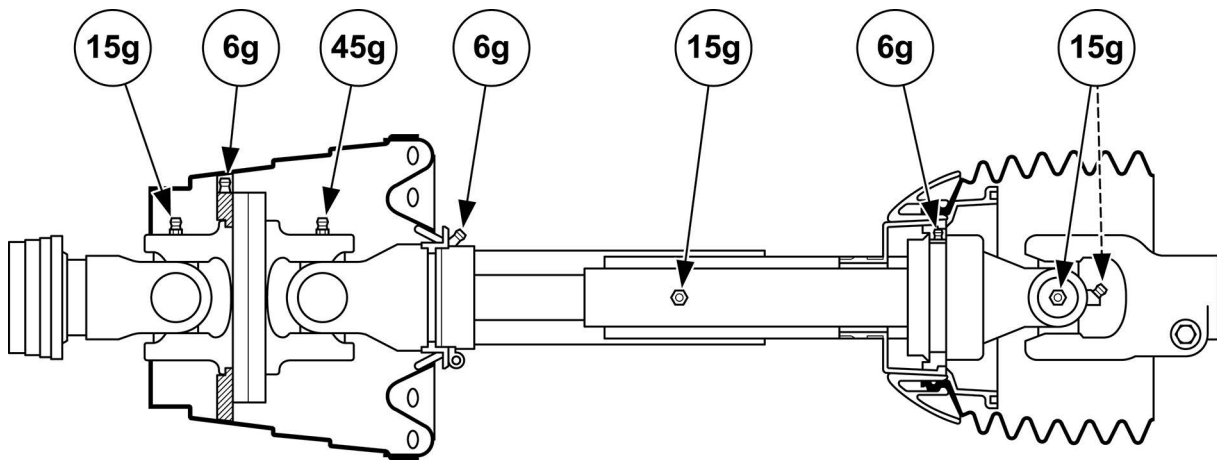
Po dokładnym pomiarze połówki wału odbioru mocy należy przyciąć równo, tak aby zespół wału odbioru mocy był jak najdłuższy, pozostawiając przy tym wystarczająco dużo miejsca do jego demontażu. Zapewni to utrzymanie maksymalnej zakładki (najlepiej co najmniej 200 mm) podczas wysunięcia.

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



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

Poniżej podano zalecane ilości smaru (wyrażone w gramach) dotyczące każdego punktu smarowania.



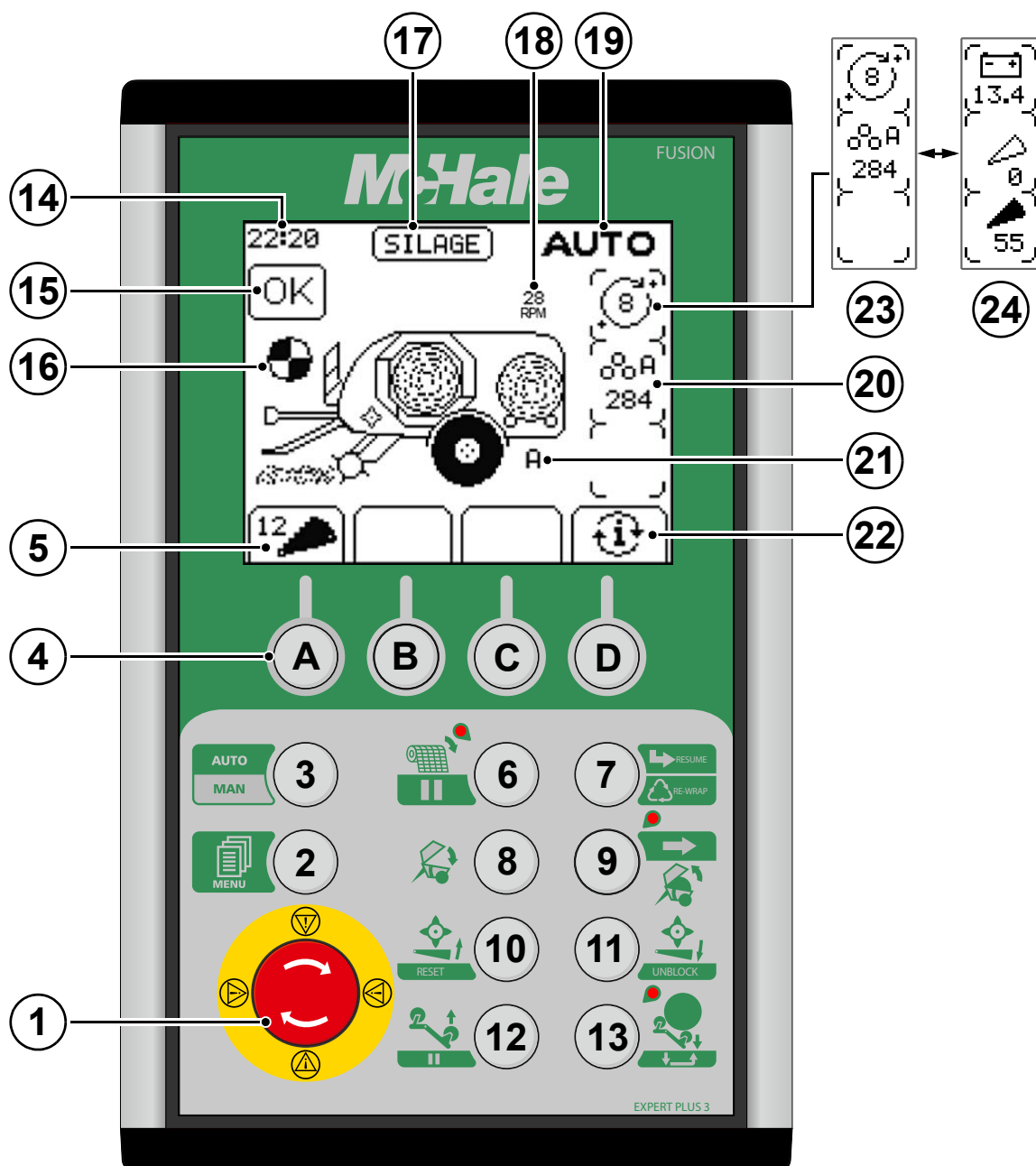
OSTRZEŻENIE: Sprawdzić, czy osłona wału odbioru mocy jest w dobrym stanie

Nigdy nie używać urządzenia, gdy osłona wału odbioru mocy jest uszkodzona lub nie jest zamontowana. Wciągnięcie do obracającego się wału napędowego może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Przed dokonaniem połączeń albo regulacji lub czyszczeniem sprzętu napędzanego wałem odbioru mocy zawsze należy zatrzymać silnik i upewnić się, że wał napędowy jest zatrzymany.

7

Elektroniczny system sterowania

(Wersja oprogramowania EPS301-030)



7.1 Funkcje modułu sterowania

Nr	Funkcja	
	Tryb ręczny	Tryb automatyczny
1	Przycisk Stop — przekręć w prawo, aby włączyć.	
2	Przycisk menu	
3	Wybieranie trybu automatycznego	Wybieranie trybu ręcznego
4	Cztery przyciski poduszkowe (A, B, C i D) pełniące różne funkcje (każda funkcja odnosi się do opcji widocznej na ekranie bezpośrednio nad przyciskiem).	
5	Wyświetlanie na ekranie funkcji czterech znajdujących się poniżej przycisków poduszkowych	
6	Podawanie siatki	Przytrzymaj, aby wstrzymać owijanie beli siatką Naciśnij, aby podać siatkę po błędzie
7	Brak funkcji	Ponowne owijanie albo wznowienie owijania Naciśnij raz podczas owijania, aby wstrzymać
8	Zamykanie komory	Brak funkcji
9	Otwieranie komory	Otwórz komorę po błędzie siatki Naciśnij podczas przesuwania, aby wstrzymać Naciśnij raz, aby zamknąć po wstrzymaniu Naciśnij podczas owijania siatką, aby wstrzymać rozpoczęcie przesuwania
10	Podnoszenie odblokowanej podłogi	Naciśnij, aby zresetować po odblokowaniu
11	Opuszczanie odblokowanej podłogi	Przytrzymaj przez 3 sekundy, aby rozpocząć odblokowanie
12	Podnoszenie ramienia przechylania beli	Naciśnij, aby wstrzymać przechylanie beli
13	Opuszczanie ramienia przechylania beli	Naciśnij raz, aby przechylić belę
14	Zegar	
15	Wskaźnik stanu	
16	Wskaźnik siatki (kręci się podczas procesu nakładania siatki)	
17	Typ uprawy	
18	Prędkość obrotowa pierścienia owijarki	
19	Wyświetla rodzaj trybu (ręczny lub automatyczny)	
20	Wyświetlacz informacyjny	
21	Wyświetla symbol „A”, jeśli jest włączony tryb automatyczny przechylania	
22	Użyj przycisku poduszkowego D, aby przełączyć między ekranami głównymi 1 i 2	
23	Ekran główny 1: symbole/informacje (alternatywnie do ekranu głównego 2)	
24	Ekran główny 2: symbole/informacje (alternatywnie do ekranu głównego 1) (Jeśli funkcja wyboru liczby noży jest aktywna, widoczny jest 3. symbol zawierający numery noży)	

Więcej informacji dotyczących elektronicznego systemu sterowania można znaleźć w wyciąganym podręczniku na końcu tego rozdziału. Można go wyjąć i zalaminować w celu przechowywania go w ciągniku i zapoznania się z funkcjami sterownika.

7.2 Cechy modułu sterowania

7.2.1 Ekran roboczy

Po pierwszym włączeniu modułu sterowania wyświetlany jest napis „**McHale Fusion**”, a następnie numer wersji oprogramowania i wybrany język. Teraz można zmienić język, naciskając przycisk strzałki w górę (przycisk poduszkowy A) lub w dół (przycisk poduszkowy B) w celu przejścia do odpowiedniej pozycji.

Po krótkiej chwili pojawia się ekran roboczy. Przedstawia on obraz urządzenia wraz z ogólnymi informacjami roboczymi.



UWAGA: Cztery przyciski poduszkowe są używane do obsługi różnych funkcji

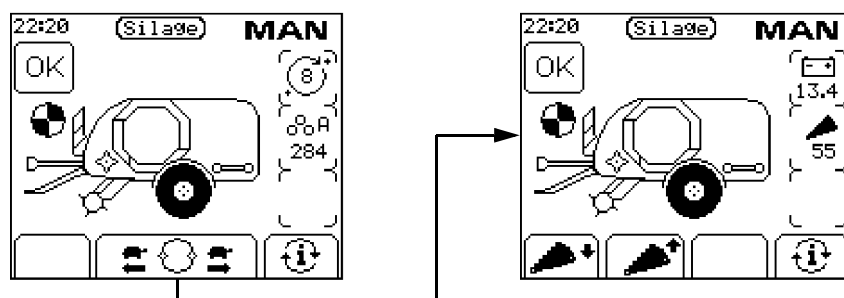
Cztery przyciski poduszkowe są używane do obsługi różnych funkcji urządzenia i do nawigacji po menu. Ich funkcja zmienia się w zależności od bieżącego ekranu i odnosi się do symbolu znajdującego się bezpośrednio nad przyciskiem, na dole ekranu.

7.2.2 Tryb ręczny/automatyczny

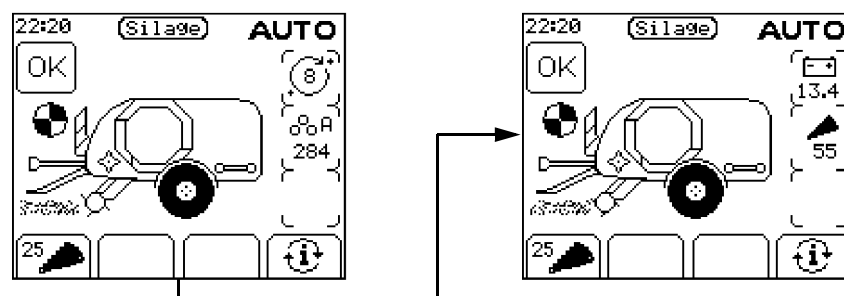
Są dwa tryby ekranu roboczego:

1. Tryb ręczny
2. Tryb automatyczny

Aby przełączyć między trybem ręcznym i automatycznym, należy nacisnąć przycisk „AUTO/MAN” (przycisk 3). Wybrany tryb sterowania jest wyświetlany w prawym górnym rogu ekranu.



Widok ekranu trybu ręcznego (ekran 1 z lewej i ekran 2 z prawej)



Widok ekranu trybu automatycznego (ekran 1 z lewej i ekran 2 z prawej)

Wybór ekranu

Są dwie opcje ekranu w trybie ręcznym i dwie opcje ekranu w trybie automatycznym. Wynika to z różnych funkcji przycisków poduszkowych i ma na celu umożliwienie wyświetlania dodatkowych informacji.

7.2.3 Typy uprawy

W tym menu można wybierać spośród następujących trzech typów uprawy:

1. Słoma (Straw)
2. Siano (Hay)
3. Kiszonka (Silage)

Gdy wybrano siano lub słomę, owijarka będzie wyłączona.
Po wybraniu kiszonki owijanie zostanie włączone.

7.2.4 Warstwy folii

Z prawej strony ekranu jest widoczna wybrana liczba obrotów. Gdy owijarka się obraca, z lewej strony ekranu w okienku stanu jest widoczna liczba ukończonych owinięć, a pod nią — docelowa liczba owinięć.

7.2.5 Wskaźnik siatki

Wskaźnik siatki obraca się podczas procesu nakładania siatki. Gdy nóż się przesuwa, aby obciąć siatkę, wskaźnik zatrzymuje się.

7.2.6 Liczniki bel

Suma częściowa bel jest wyświetlana z prawej strony ekranu. Jeśli nie jest widoczna, należy przejść do innego ekranu, naciskając przycisk poduszkowy D. Moduł sterowania zawiera dziesięć różnych liczników bel (A–J), które można resetować, oraz licznik sumy całkowitej, którego resetowanie nie jest możliwe. (*patrz „Licznik bel (Bale count)”*)

7.2.7 Monitor napięcia

Moduł sterowania monitoruje swoje napięcie robocze i wyświetla jego wartość z prawej strony ekranu u dołu. Jeżeli napięcie spadnie poniżej 10 V, na ekranie zostanie wyświetlony migający symbol słaba bateria.

7.2.8 Prędkość obrotowa dozownika

Prędkość obrotowa pierścienia owijarki w obrotach na minutę jest wyświetlana na ekranie nad obrazem owijarki urządzenia **Fusion 4** (pokazane z nr. 18).

7.2.9 Owijanie w trybie ręcznym

Przyciski poduszkowe B i C na ekranie głównym 1 służą do ręcznego obracania pierścienia owijarki. Pojedyncze przyciśnięcie i przytrzymanie przycisku w przód (przycisk poduszkowy C) lub wstecz (przycisk poduszkowy B) spowoduje powolny obrót pierścienia. Dwukrotne

przyciśnięcie przycisku (przycisk poduszkowy C) i przytrzymanie go spowoduje obrót pierścienia w przód z pełną prędkością.

W trybie automatycznym przyciski obracania nie będą aktywne, dopóki pierścień nie znajdzie się w położeniu spoczynkowym.

7.2.10 Obsługa noży

Standardowa obsługa noży pozwala na jednoczesne podnoszenie/opuszczanie wszystkich 25 noży.

W **trybie ręcznym** są aktywne dwa przyciski poduszkowe, umożliwiające obsługę noży na drugim ekranie roboczym. Przycisk poduszkowy A opuszcza noże, a przycisk poduszkowy B — podnosi noże. Z prawej strony ekranu jest wyświetlane ciśnienie noży wyrażone w barach. Jeśli nie jest widoczne, należy przejść do innego ekranu, naciskając przycisk poduszkowy D. Gdy noże są podnoszone, ciśnienie rośnie i zatrzymuje się na normalnym poziomie roboczym wynoszącym ok. 50 barów.

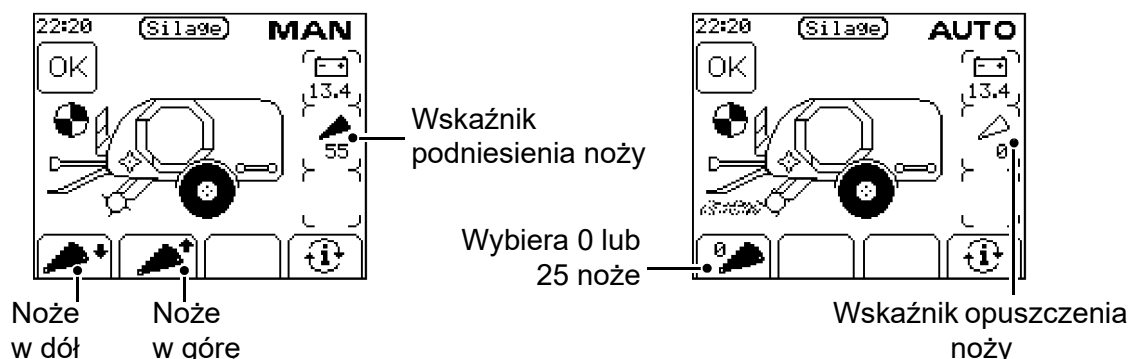
Czasami, gdy nastąpiła chwilowa przerwa w pracy noży, może być konieczne zastosowanie pełnego ciśnienia. W tym celu należy zwolnić i ponownie przycisnąć przycisk podnoszenia noży (przycisk poduszkowy B), gdy zostanie osiągnięte normalne ciśnienie robocze.

Ciśnienie podniesie się wówczas do maksymalnego poziomu i zostanie wyświetlone ostrzeżenie o za wysokim ciśnieniu noży, ostrzegające operatora, aby nie wykonywał belowania przy tak wysokim ciśnieniu. Aby zmniejszyć ciśnienie, należy całkowicie obniżyć noże, naciskając przycisk opuszczania noży (przycisk poduszkowy A). Następnie należy ponownie go nacisnąć w celu podniesienia noży i przywrócenia normalnego ciśnienia roboczego.

W **trybie automatycznym** przycisk poduszkowy A umożliwia wybranie liczby noży: 0 lub 25. Urządzenie automatycznie przesunie noże do prawidłowej pozycji i będzie stale monitorować pozycję noży.

O całkowitym podniesieniu noży informuje czujnik. Będzie widoczny pokazany poniżej symbol noża:

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



Obsługa noży standardowych

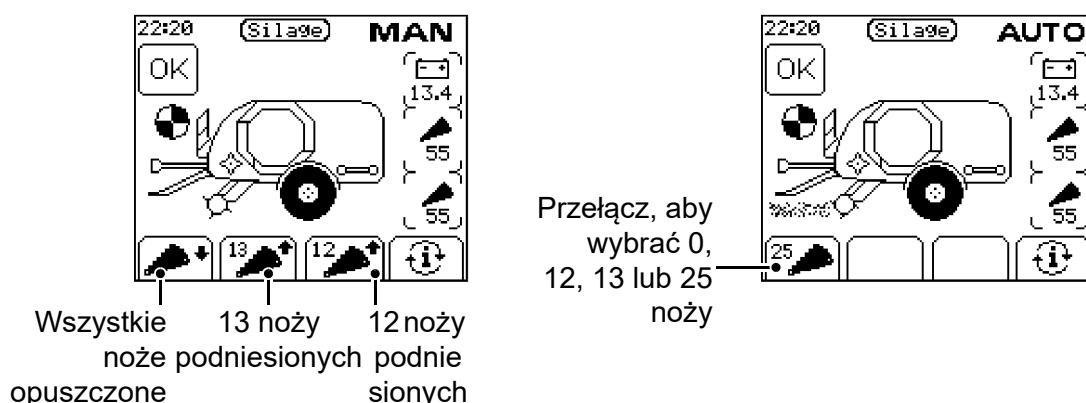
Obsługa wyboru noży to dodatkowa opcja w urządzeniu **Fusion 4**, która pozwala wybrać za pomocą modułu sterowania 0, 12, 13 lub 25 noży.

W **trybie ręcznym** do podnoszenia noży są używane 2 przyciski — jeden w przypadku 12 noży (przycisk poduszkowy C) i jeden w przypadku 13 noży (przycisk poduszkowy B). Wybranie opcji opuszczania noży (przycisk poduszkowy A) obniża jednocześnie oba zestawy (12 i 13). Są wyświetlane dwie wartości ciśnienia noży — jedna dla zestawu 12 noży, druga dla zestawu 13 noży.

W **trybie automatycznym** można wybrać 0, 12, 13 lub 25 noży. Aby to zrobić, należy wybrać odpowiednie ustawienie przyciskiem wyboru noży (przycisk poduszkowy A).

O całkowitym podniesieniu noży informuje czujnik. Będzie widoczny pokazany poniżej symbol noża, odpowiadający 12 i 13 nożom:

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



Obsługa wyboru noży

7.2.11 Automatyczna obsługa

Automatyczna obsługa to preferowana metoda codziennego działania, umożliwiająca realizację swobodnego przepływu pracy urządzenia w każdym cyklu. Ręczna obsługa jest zwykle stosowana, gdy użytkownik chce mieć bezpośrednią kontrolę nad poszczególnymi funkcjami ze względów serwisowania/konserwacji.

Gdy moduł sterowania jest włączony, tryb automatyczny można wybrać, naciskając przycisk 3. Na górze z prawej strony zostanie wyświetlony napis AUTO, a na ekranie pojawi się obraz uprawy przesuwanej do zbieraka urządzenia **Fusion 4**, informujący, że można rozpocząć belowanie.

Owijanie siatką: W miarę gromadzenia uprawy w komorze, gdy bela osiągnie określoną gęstość, przez 3 sekundy jest emitowana seria dźwięków, powiadamiających operatora, że wkrótce rozpocznie się proces owijania siatką. Operator musi natychmiast zatrzymać ruch ciągnika do przodu. Jeżeli operator chce zapakować do komory dodatkową ilość uprawy, można teraz przytrzymać przycisk podawania siatki (przycisk 6), aby opóźnić podawanie siatki. Następnie ciągły sygnał dźwiękowy informuje operatora, że rozpoczął się proces owijania siatką. Gdy funkcja automatycznego przechylania jest włączona, owinięta bela w owijarce zostanie automatycznie przechylona. (*patrz „Automatyczne przechylanie (Auto tip)”*). Jeżeli nóż do cięcia siatki nie przesunie się w ciągu 20 sekund, zostanie to zinterpretowane jako problem z siatką / brak siatki i zostanie wyświetlone ostrzeżenie „sprawdź siatkę”. (*patrz „Sprawdź siatkę”*). Aby ponownie rozpocząć owijanie siatką, należy wymienić rolkę z siatką i nacisnąć przycisk podawania siatki (przycisk 6).

Przesuwanie: Po nałożeniu na belę zadanej liczby warstw siatki jest ona obcinana i komora otwiera się, przesuwając belę po rolkach owijających, chyba że na przechylenie czeka owinięta belą, co jest wskazywane za pomocą komunikatu ostrzegawczego „przechylenie beli”. Komora otworzy się, nastąpi krótki czas zatrzymania, a następnie zamknie się na powrót. Czas zatrzymania można ustawić za pomocą parametru „Czas przesuwania” (Transfer time) w menu urządzenia. (patrz „Czas przesuwania (Transfer time)”). Aby wstrzymać otwieranie komory przed przesunięciem beli, można nacisnąć przycisk 9 podczas otwierania. Przydaje się to podczas pracy w warunkach ekstremalnych, gdy operator nie ma pewności, czy belą będzie prawidłowo się przesuwać. Ponowne naciśnięcie przycisku 9 spowoduje zamknięcie komory i kontynuowanie cyklu. Opuszczana podłoga jest automatycznie podnoszona, gdy komora się zamyka, aby zagwarantować, że zawsze jest w prawidłowej pozycji do pracy.

Funkcja wstrzymania przesuwania: Ta funkcja pozwala operatorowi na wstrzymanie przeniesienia beli z komory do owijarki. Może być przydatna w pagórkowatym terenie. W celu aktywacji wstrzymania należy nacisnąć przycisk przesuwania w dowolnym momencie podczas owijania siatką. Na ekranie pojawi się symbol przerwy wewnątrz komory. Po zakończeniu owijania siatką, gdy operator chce rozpocząć przesuwanie, należy ponownie nacisnąć przycisk przesuwania.

Owijanie: Natychmiast po zamknięciu komory rozpoczyna się owijanie, jeżeli wybraną uprawą jest kiszonka. W innym przypadku wyemitowany zostanie sygnał dźwiękowy informujący, że nieowinięta belą jest gotowa do przechylenia. Zużycie folii podczas owijania jest kontrolowane przez czujniki folii. Jeśli wyczerpie się jedna rolka folii, zostanie wyświetlone ostrzeżenie, a urządzenie będzie automatycznie kontynuować owijanie beli folią pozostałą na rolce. Krótki sygnał dźwiękowy poinformuje o zakończeniu owijania. Naciśnięcie przycisku 9 w dowolnym momencie podczas owijania spowoduje kontrolowane zatrzymanie owijarki. Naciśnij i przytrzymaj przycisk 9 w celu wznowienia cyklu owijania.

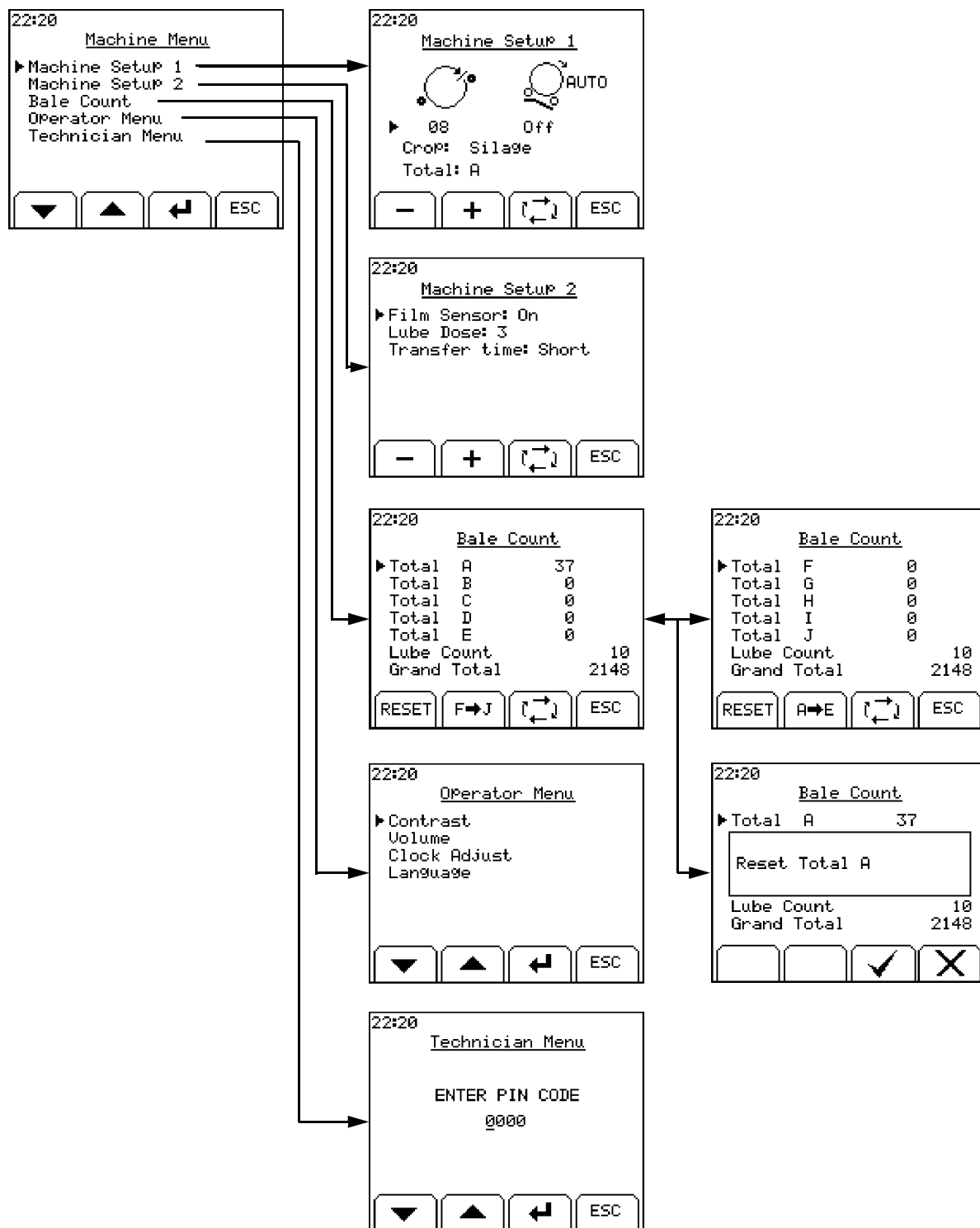
Przechylenie: Gdy proces owijania beli zostanie zakończony, belą może zostać przechylona w każdej chwili poprzez naciśnięcie przycisku 13. Jeżeli automatyczne przechylenie jest włączone, belą zostanie przechylona automatycznie, gdy rozpocznie się proces owijania siatką następnej beli. W razie potrzeby przechylenie beli można wstrzymać, naciskając przycisk 12 przed rozpoczęciem owijania. Następnie należy nacisnąć przycisk 13, aby przechylić belę, gdy jest gotowa. Na obrazie owiniętej beli pojawi się symbol przerwy wskazujący, że nie dojdzie do automatycznego przechylenia beli. (patrz „Automatyczne przechylenie (Auto tip)”). Gdy automatyczne przechylenie jest wyłączone, belą musi zostać ręcznie przechylona przez każdorazowe jednokrotne naciśnięcie przycisku 13.

Odblokowanie: Jeżeli podczas belowania dojdzie do zatoru w kanale podawania, operator zostanie o tym zaalarmowany dźwiękiem sprzęgła poślizgowego wału odbioru mocy. Należy natychmiast wyłączyć wał odbioru mocy i nacisnąć na 3 sekundy przycisk odblokowania (przycisk 11), aby aktywować proces odblokowania oraz opuścić podłogę i noże. Po obniżeniu podłogi można ponownie włączyć wał odbioru mocy, aby przepchnąć zator do komory. Jednokrotne naciśnięcie przycisku „Reset” (przycisk 10) zresetuje podłogę oraz noże i będzie można kontynuować proces belowania.

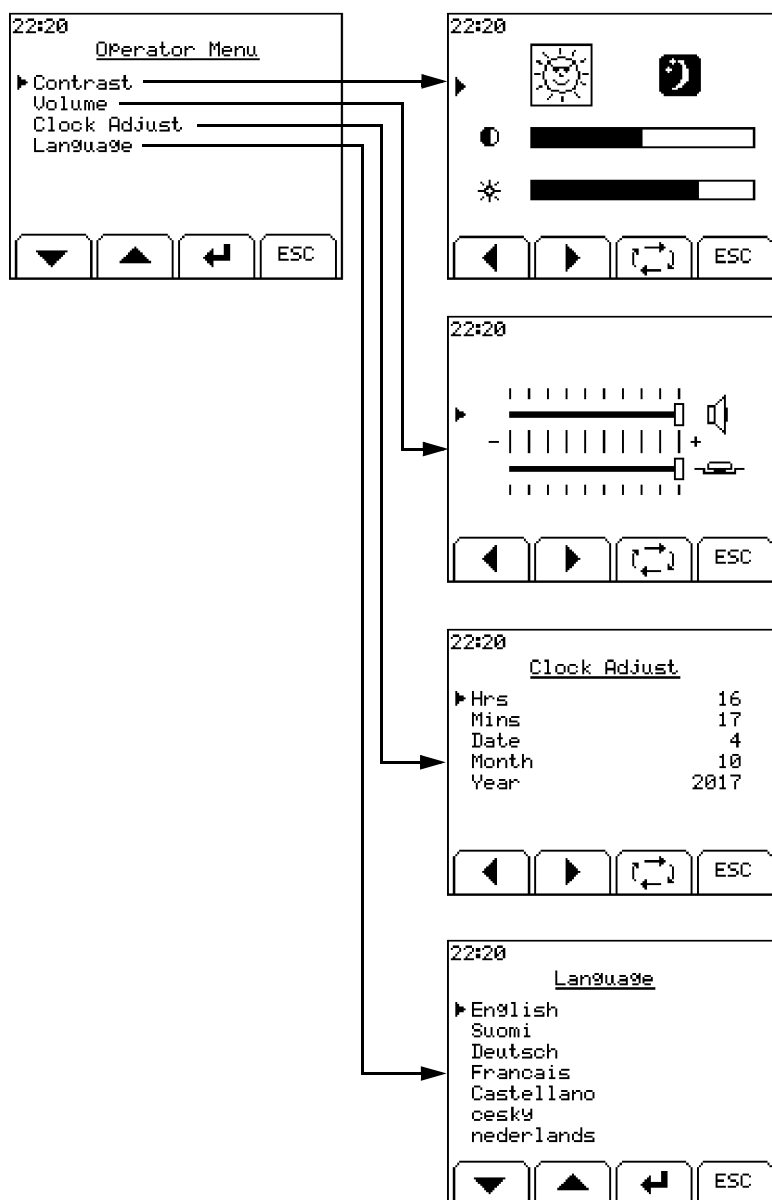
7.3 Struktura menu

Aby wyświetlić menu urządzenia, należy nacisnąć przycisk menu (przycisk 2)

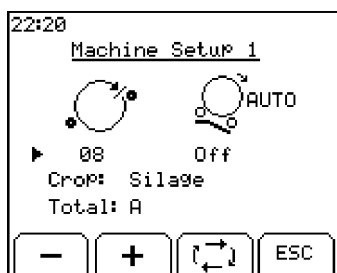
7.3.1 Menu Urządzenie



7.3.2 Menu konfiguracja operatora



Ustawienia urządzenia 1 (Machine setup 1)



Do nawigowania po menu „Ustawienia urządzenia 1” (Machine setup 1) można używać następujących przycisków:

- przycisku przełączającego, który przesuwa strzałkę do każdego z parametrów
- przycisków + i –, pozwalających zmienić wartość wybranego parametru
- przycisku ESC, który umożliwia powrót do menu urządzenia

Warstwy folii (Film layers)



Warstwy folii są ustawiane za pomocą liczby obrotów pierścienia. Należy policzyć liczbę obrotów potrzebnych do pokrycia beli jeden raz i dodać 0,5 obrotu, następnie pomnożyć ten wynik przez połowę liczby potrzebnych obrotów, np. $(3,5 + 0,5) \times 2 = 8$ obrotów dla czterech warstw. Użyj przycisków poduszkowych + i – w celu ustawienia tej liczby.

Automatyczne przechylenie (Auto tip)



Automatyczne przechylenie może zostać włączone lub wyłączone. Gdy jest wyłączone, bela będzie przechylana tylko po naciśnięciu przycisku przechylania (przycisk 13). Gdy automatyczne przechylenie jest włączone, owinięta bela na stole do owijania będzie automatycznie przechylana podczas owijania kolejnej beli. Przyciśnięcie przycisku przechylania spowoduje wcześniejsze przechylenie beli, jeśli to konieczne. W trybie automatycznym, jeżeli warunki nie są odpowiednie do przechylenia beli, można wstrzymać automatyczne przechylenie, naciskając przycisk zawieszający przechylenie (przycisk 12). Powoduje to zatrzymanie cyklu przesuwania beli po nałożeniu siatki. Gdy urządzenie zostanie przesunięte w miejsce odpowiednie do przechylenia, można nacisnąć przycisk przechylania, aby przechylić belę, co wznowi automatyczne przesuwanie beli. Na ekranie poniżej ramienia przechylania pojawi się mała litera „A”, informując, że automatyczne przechylenie jest włączone.

Uprawa (Crop)

Do wyboru są trzy rodzaje upraw: słoma (Straw), siano (Hay) i kiszonka (Silage). Za pomocą przełączającego przycisku poduszkowego należy przesunąć strzałkę do parametru uprawy, a następnie przyciskami + i – zmienić typ uprawy. Ustawienie na słomę (Straw) i siano (Hay) spowoduje, że bele nie będą owijane. W przypadku ustawienia słomy będzie tylko jednosekundowe opóźnienie między otwarciem komory i nałożeniem siatki. W przypadku innych upraw opóźnienie jest trzysekundowe.

Liczniki częściowej sumy bel (Bale Sub Total)

Można wybierać spośród dziesięciu częściowych sum bel (A–J). Za pomocą przełączającego przycisku poduszkowego należy przesunąć strzałkę do parametru, a następnie klawiszami + i – zmienić sumę częściową.

Ustawienia urządzenia 2 (Machine setup 2)



Do nawigowania po menu „Ustawienia urządzenia 2” (Machine setup 2) można używać następujących przycisków:

- przycisku przełączającego, który przesuwa strzałkę do każdego z parametrów;
- przycisków + i –, pozwalających zmienić wartość wybranego parametru;
- przycisku ESC, który umożliwia powrót do menu urządzenia.

Czas przesuwania (Transfer time)

Jest to ustawienie czasu zatrzymania otwartych drzwi komory podczas przesuwania beli z komory do owijarki. Są dostępne trzy opcje czasu przesuwania:

1. „Krótki” (Short) — drzwi zostaną całkowicie otwarte, a następnie natychmiast zamknięte.
2. „Długi” (Long) — drzwi zostaną całkowicie otwarte i zatrzymane w tym stanie przez sekundę, a następnie zamknięte.
3. „Ręczne przesuwanie” (Manual transfer) — drzwi zostaną całkowicie otwarte i pozostaną otwarte, dopóki operator nie naciśnie przycisku dalszej pracy komory w celu kontynuowania cyklu. Tryb ręczny ma zastosowanie tylko w wyjątkowo trudnych warunkach.

Należy wybierać wariant „Długi” (Long) dla tej funkcji podczas belowania słomy, siana lub innych trudnych do przesuwania suchych upraw. Można go również stosować podczas pracy prasy w trudnych warunkach, takich jak wzgórza, jednak czas cyklu wydłuży się. W przypadku innych warunków belowania należy używać ustawienia „Krótki” (Short).



UWAGA: Zatrzymanie otwierania komory

Jedno naciśnięcie przycisku 9 w trakcie otwierania komory zatrzyma komorę w pełni otwartą, niezależnie od ustawienia czasu przesuwania. Następne naciśnięcie przycisku 9 spowoduje zamknięcie komory i wznowienie cyklu. Ta funkcja jest przydatna podczas pracy w dół bardzo stromego zbocza, gdy operator nie ma pewności, czy bela będzie prawidłowo się przesuwać.

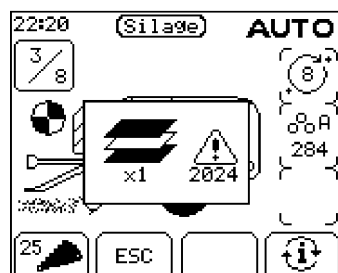
Czujnik folii (Film sensor)

Czujnik folii monitoruje przejście folii przez rolki dozownika. Jeżeli jeden dozownik zatrzyma podawanie folii z powodu jej wyczerpania się na rolce, sterownik wyemituje sygnał alarmowy i zostanie wyświetlony migający symbol „Tylko 1 dozownik”. Bela będzie się obracać w trybie 50/50, czyli z prędkością o połowę mniejszą. Liczba pozostałych obrotów owijarki zostanie podwojona, aby nałożyć prawidłową ilość folii na pozostałą część beli. W razie opróżnienia drugiego dozownika dozowniki obrócą się powoli i zatrzymają w położeniu załadunku. Moduł sterowania wyświetli symbol „Brak folii”.

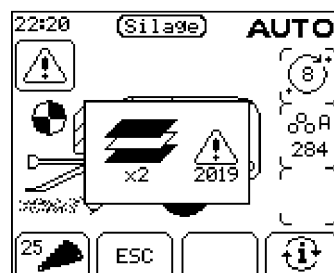


UWAGA: Czujnik folii można w razie potrzeby wyłączyć

Czujnik folii można w razie potrzeby wyłączyć



Tylko 1 dozownik



Brak folii

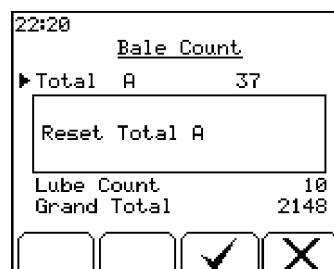
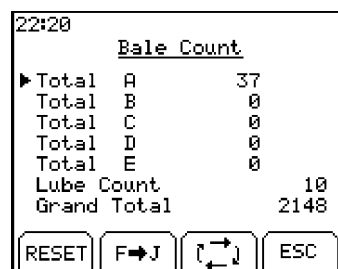
Dawka smaru (Lube dose)

Dawka smaru jest fabrycznie ustawiona na 3. Może być ona zwiększona, jeżeli wykonanie beli wymaga długiego czasu, lub w bardzo suchych i zakurzonych warunkach, gdyż mają one wpływ na ilość smaru nakładanego na łańcuchy. Wkład smaru również zużyje się szybciej, gdy to ustawienie zostanie zwiększone, lecz jest to normalne. Wkład ze smarem nie musi być wymieniany do czasu sygnału alarmowego, który jest wydawany raz na każde 300 bel.

Licznik bel (Bale count)

W menu licznika bel dostępnych jest pięć sum częściowych bel, licznik smarowania oraz suma całkowita. Drugie pięć sum częściowych jest dostępne po naciśnięciu przycisku poduszkowego „F–J”. Można zwrócić pierwszy zestaw sum częściowych, naciskając przycisk poduszkowy „A–E”.

Wszystkie sumy częściowe oraz licznik smarowania można zresetować, naciskając przycisk poduszkowy resetowania, a następnie przycisk poduszkowy potwierdzenia. Łącznej sumy nie można zresetować.



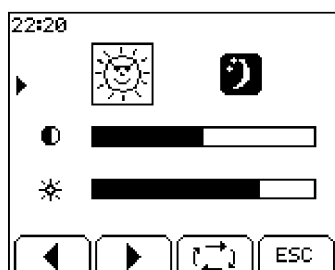
Menu operatora (Operator Menu)



Do nawigowania po menu konfiguracji operatora można używać następujących przycisków:

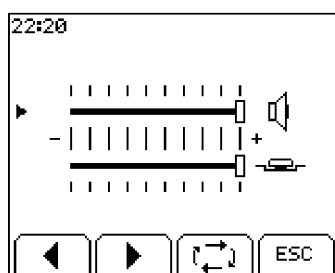
- przycisku przełączającego, który przesuwa strzałkę do każdego z parametrów
- przycisków + i –, pozwalających zmienić wartość wybranego parametru
- przycisku ESC, który umożliwia powrót do menu urządzenia

Kontrast (Contrast)



Ekstremalne temperatury mogą mieć wpływ na kontrast ekranu, który można regulować z menu kontrastu. Dostępne są również opcje Dzień i Noc. Można także regulować jasność.

Głośność (Volume)



Funkcja służąca do regulacji głośności sygnału dźwiękowego i tonu przycisków. Aby wybrać ton brzęczyka/przycisków, należy użyć przycisku przełączającego. Do obniżenia głośności użyć przycisku z lewą strzałką (przycisk poduszkowy A), a do zwiększenia — przycisku z prawą strzałką (przycisk poduszkowy B).

Zegar (Clock Adjust)



Za pomocą przycisków poduszkowych strzałek w lewo lub w prawo należy ustawić czas. Przełączający przycisk poduszkowy powoduje przejście z jednej linii do kolejnej w menu.

Język (Language)



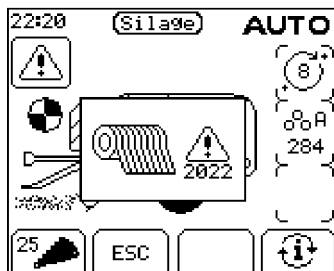
Aby wybrać język, należy użyć przycisków poduszkowych ze strzałkami, przesuując w górę lub w dół do odpowiedniego języka, a następnie nacisnąć poduszkowy przycisk enter w celu zatwierdzenia wyboru.

7.3.3 Menu technika (Technician menu)

Menu technika zawiera wiele istotnych ustawień i jest zarezerwowane tylko dla inżynierów z firmy **McHale**. Aby uzyskać dostęp do tego menu, należy podać kod PIN.

7.4 Komunikaty ostrzeżeń

Sprawdź siatkę



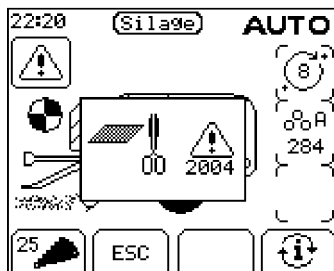
Przejsięcie siatki przez podzespół owijania siatką jest monitorowane. Jeżeli nóż do cięcia siatki nie przesunie się w ciągu 20 sekund od rozpoczęcia pracy podzespołu, zostanie wyświetlone ostrzeżenie wraz z alarmem dźwiękowym i cykl zostanie zatrzymany.

Aby usunąć problem, należy wykonać następujące czynności:

- Rozłącz wał odbioru mocy.
- Wymień rolkę z siatką.
- Włącz wał odbioru mocy.
- Naciśnij przycisk „siatki”.

Siatka zaczyna być podawana do komory i owijana wokół beli, a nóż do cięcia przesuwają się. Następnie operator sprawdza, czy owinięcie jest kompletne, i uruchamia kolejną fazę cyklu, naciskając na jedną sekundę przycisk otwierania drzwi komory (przycisk 9). Kontynuowana jest normalna praca.
(2022)

Pozycja cięcia siatki



Ten komunikat ostrzegawczy zostanie wyświetlony, jeśli nóż siatki znajdzie się w nieprawidłowej pozycji. Należy ręcznie zresetować nóż siatki. Następnie należy nacisnąć przycisk podawania siatki (przycisk 6), aby wznowić działanie.
(2004)

Włącznik bezpieczeństwa



Mechaniczny włącznik bezpieczeństwa na tylnych drzwiach, gdzie jest ładowana folia, zabezpiecza przed obrotem pierścienia dozownika, gdy jest on otwarty. Jeśli tylne drzwi nie są należycie zamknięte, do obrotu nie dojdzie i zostanie wyświetlony komunikat „Włącznik bezpieczeństwa” (Safety switch!).

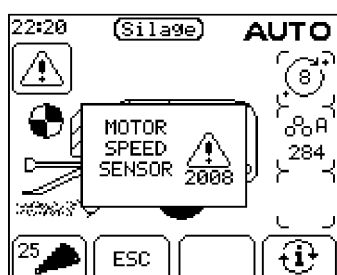
Cykl można kontynuować po naprawieniu błędu, naciskając przycisk wznowienia (przycisk 7).
(2029)

Za szybkie owijanie



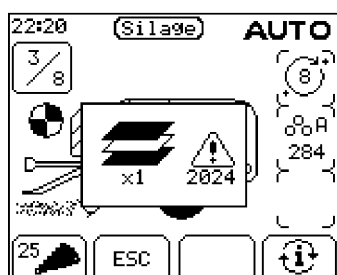
To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy prędkość obrotowa owijarki przekracza 35 obr./min. Prędkość jest fabrycznie ustawiona na 30 obr./min, co oznacza, że to ostrzeżenie zwykle nie będzie się pojawiać, chyba że nieumiejętnie wykonano ustawienia hydrauliczne.
(2013)

Czujnik prędkości silnika



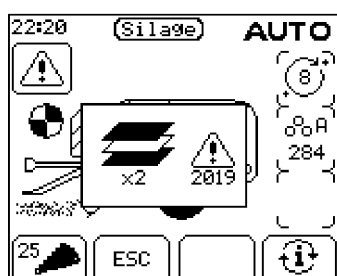
To ostrzeżenie pojawi się, jeśli po rozpoczęciu obracania pierścienia owijarki nie będą wykrywane impulsy z czujnika prędkości obrotowej silnika. Jeśli jest wyświetlane to ostrzeżenie, należy się skontaktować ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.
(2008)

Tylko 1 dozownik



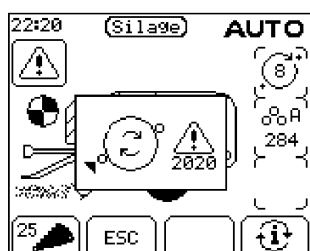
Jeżeli czujnik folii jest włączony, informacja o awarii jednego dozownika zostanie wyświetlona w postaci tego migającego ostrzeżenia, a rolki owijarki będą obracać się w trybie 50/50, dając w efekcie prawidłowe owinięcie z pozostałej rolki folii. Należy wcisnąć przycisk ESC (przycisk poduszkowy ESC), aby uciszyć alarm.
(2024)

Brak folii w dozowniku



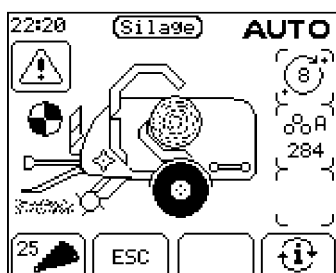
To ostrzeżenie zostanie wyświetlone, gdy obie rolki z folią są puste, a dozownik będzie obracać się powoli do położenia do załadunku, gdzie pierwsza rolka zostanie wymieniona. Ze względu na bezpieczeństwo drzwi muszą zostać zamknięte, zanim zostanie wciśnięty przycisk obrotu dozownika. Wtedy drugi dozownik znajdzie się w położeniu do załadunku, w którym zostanie wymieniona rolka. Końcówki obu rolek powinny być umocowane w odpowiednich szczelinach. Drzwi zostaną zamknięte i zostanie wznowiony cykl. (patrz „Załadanie folii w dozowniku”). Należy wcisnąć przycisk ESC (przycisk poduszkowy ESC), aby uciszyć alarm.
(2019)

Ostrzeżenie indeksowania



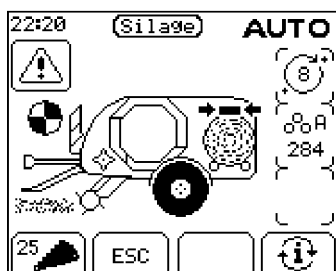
Wyświetlany jest ekran, na którym indeksowane są dozowniki przy użyciu zewnętrznego przycisku z tyłu urządzenia.
(2020)

Nieukończony przesuw



Jeżeli przycisk zatrzymania (przycisk 1) zostanie wciśnięty podczas przesuwu beli, ten błąd zostanie wyświetlony, gdy moduł sterowania przełączy się w tryb automatyczny. Aby poprawić ten błąd, należy wcisnąć przycisk 9 przez jedną sekundę, aby przesunąć belę i kontynuować dalej cykl. Naciśnięcie przycisku ESC (przycisk poduszkowy D) na module sterowania skasuje ostrzeżenie.

Pozycja dozownika



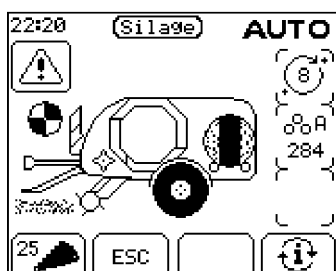
Jeśli po owijaniu siatką pierścienia dozownika nie znajduje się w położeniu spoczynkowym, przesuwanie beli nie jest możliwe i wyświetlane jest to ostrzeżenie. Można je usunąć bez potrzeby opuszczania cyklu automatycznego, naciskając przycisk obrotu w przód (przycisk poduszkowy B) lub w tył (przycisk poduszkowy C). Jeśli pierścień dozownika znajduje się w prawidłowym położeniu, przesuwanie będzie kontynuowane.

Przechył belę



Ten komunikat, w postaci migającej beli na owijarce, informuje operatora o konieczności przechylenia poprzedniej beli na stole do owijania, która uniemożliwia przesuw owiniętej beli. Jeżeli wybrany został przechył automatyczny, belę będzie przechylona automatycznie. Aby dokończyć cykl przechylania, należy wcisnąć przycisk przechylania beli (przycisk 13).

Owijanie niedokończone



Jeżeli przycisk zatrzymania (przycisk 1) zostanie naciśnięty podczas owijania beli, ten błąd zostanie wyświetlony, gdy moduł sterowania przełączy się w tryb automatyczny. Aby usunąć ten błąd, należy nacisnąć przycisk wznowienia / ponownego owijania (przycisk 7) w celu dokończenia owijania. Naciśnięcie przycisku ESC (przycisk poduszkowy D) na module sterowania skasuje ostrzeżenie.

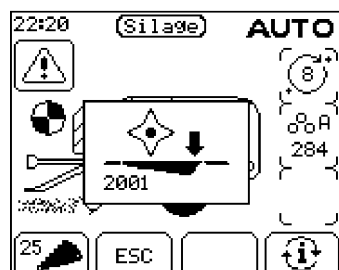
Przechylenie nieukończone



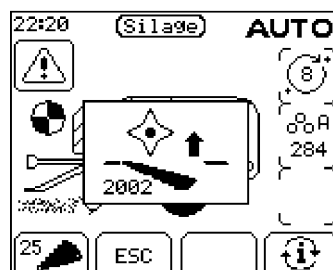
Jeżeli przycisk „Stop” (przycisk 1) zostanie wciśnięty podczas przechylania beli, ten błąd zostanie wyświetlony, gdy moduł sterowania przełączy się w tryb automatyczny. Aby usunąć ten błąd, należy nacisnąć przycisk przechylania beli (przycisk 13) w celu dokończenia cyklu przechylania. Naciśnięcie przycisku ESC (przycisk poduszkowy D) na module sterowania skasuje ostrzeżenie.

Odblokowanie

To nie jest faktyczny komunikat o błędzie, lecz jedynie informacja, że odblokowanie jest aktywne. Szybkie naciśnięcie na module sterowania przycisku resetującego odblokowanie (przycisk 10) spowoduje przywrócenie stanu roboczego.
(2001 i 2002)

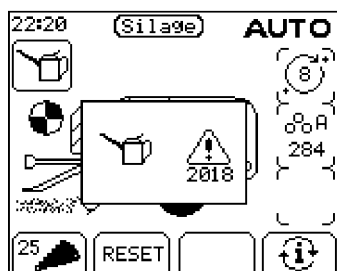


Odblokowanie



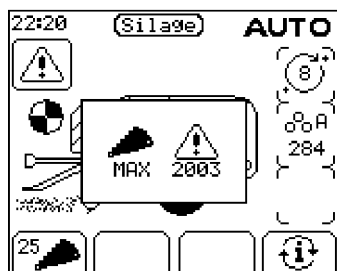
Reset odblokowania

Licznik smarowania



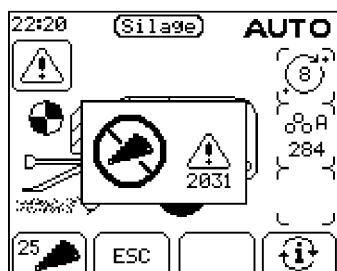
Alarm ma przypomnieć operatorowi o potrzebie zmiany wkładu smaru i uzupełnienia oleju smarowego po zaprogramowanej liczbie cykli. Alarm rozpoczyna odliczanie od 300 i emituje przypomnienie, gdy zliczy do zera. Aby skasować ostrzeżenie, należy nacisnąć przycisk resetowania (przycisk 10). W razie potrzeby można je skasować wcześniej z menu licznika bel. (patrz „Licznik bel (Bale count)”)

Ciśnienie noży za wysokie



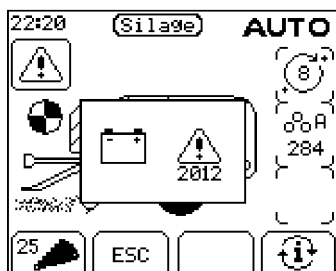
Ten komunikat informuje operatora, że ciśnienie hydrauliczne utrzymujące noże do rozdrabniania podniesione do góry jest za wysokie do belowania i może to doprowadzić do uszkodzenia noży lub urządzenia. To ostrzeżenie jest wyświetlane, gdy noże są podnoszone ręcznie przy maksymalnym ciśnieniu. (patrz „Obsługa noży”) (2003)

Noże opuszczone



Aktywacja tego ostrzeżenia następuje, gdy czujnik wykryje, że noże nawet delikatnie opadły podczas belowania. Należy nacisnąć przycisk ESC, aby anulować ostrzeżenie. Jest to zwykle oznaką konieczności naostrzenia noży.
(2031)

Spadek napięcia



To ostrzeżenie jest wyświetlane, jeśli wartość napięcia spadnie poniżej 10 V. Typowe przyczyny to zwykle niemal wyłącznie nieodpowiednie lub skorodowane podłączenie kabla zasilającego. Upewnij się, że połączenie kablowe z gniazdem jest prawidłowo zestawione.

(2012)

7.5 Symulacja cyklu „od belowania do owijania”

Poniższa procedura jest wykorzystywana jako test pełnego cyklu owijania beli bez materiału do belowania. Za jej pomocą można określić prawidłowość działania niemal całego sprzętu od początku cyklu belowania do końca cyklu owijania.

Poniżej opisano procedurę:

1. Przed uruchomieniem ciągnika usuń rolkę siatki z podzespołu owijania siatką. Jest to ważne! W przeciwnym razie siatka może zaplątać się między rolkami podzespołu owijania siatką, powodując bałagan i stratę siatki!
2. Włącz moduł sterowania i wybierz tryb ręczny. Na ekranie modułu zostanie wyświetlony komunikat „MAN”. (patrz „Cechy modułu sterowania”)
3. Przewiń opcje w menu modułu sterowania i wyłącz czujnik folii (ustaw na „Off”). (patrz „Czujnik folii (Film sensor)”)
4. Załącz WOM i doprowadź do odpowiedniej prędkości roboczej.
5. Zwracając uwagę na położenie sierpaka, obok uchwytu ustawienia siatki (patrz „Ustawienie regulacji warstwy siatki”), naciśnij przycisk podawania siatki (przycisk 6) do chwili, aż sierpak będzie bliski przesunięcia się (sierpak jest prawie tak wysoko, jak podczas przesuwu po radełku przed zejściem w dół — nie dopuścić do przesuwania się)
6. Naciśnij przycisk otwierania drzwi komory (przycisk 9), aż drzwi podniosą się nieznacznie i zabrzęczy brzęczyk.
7. Przełącz moduł sterowania w tryb automatyczny. Jeśli na ekranie sterownika zostanie wyświetlone ostrzeżenie „sprawdź siatkę”, dwukrotnie naciśnij przycisk przełączania między trybem ręcznym/automatycznym. Spowoduje to przesunięcie sierpaka.
8. Zaczekaj, aż urządzenie wykona cały cykl.
9. Naciśnij jeden raz przycisk przechylania beli na module sterowania.



UWAGA: Błąd braku folii

Jeśli zostanie wyświetlony komunikat o braku folii, będzie to oznaczać, że czynność z punktu 3 powyżej nie została przeprowadzona prawidłowo i czujniki folii są włączone (ustawione na „On”).



OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „strefy zagrożenia”

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

7.6 System wyboru noży

Maszyny serii **Fusion 2**, **Fusion 3** oraz **Fusion 4** wyposażone są w różne systemy ułożenia noży tnących. Prawidłową pracę tych różnych układów noży można sterować z poziomu oprogramowania maszyny od wersji EP301-130 / EPS301-009.



PRZESTROGA: Sprawdź, czy ustawiona została prawidłowa opcja systemu noży!

Ustawienie prawidłowej opcji systemu noży w oprogramowaniu ma znaczenie krytyczne w celu dopasowania do typu maszyny, ponieważ w innym przypadku opuszczana podłoga i noże nie będą działać prawidłowo.

W celu określenia, jaki system noży jest zamontowany w maszynie:

1. Sprawdź, czy posiada ona 1 czy 2 zespoły noży.
2. Patrz numer seryjny maszyny na tabliczce z numerem seryjnym.



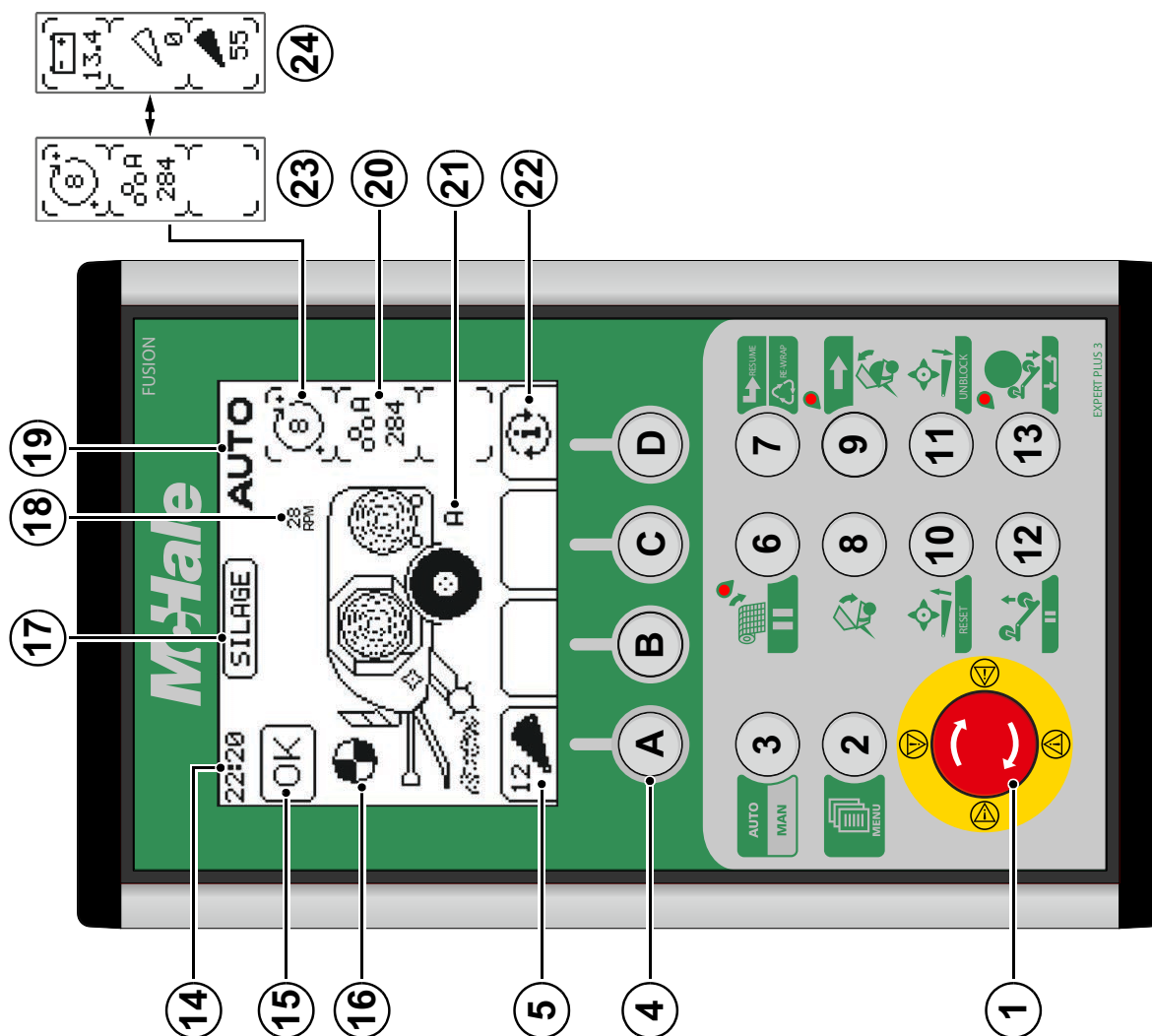
- Maszyny o numerach seryjnych **653001–654555** posiadają system noży z nadmiarowym zaworem sterującym.
- Maszyny o numerach seryjnych **654556–656840** posiadają system z 23 nożami ze sterowaniem z wykrywaniem ciśnienia, które monitoruje ciśnienie włączenia noży. Może to być rozwiązanie standardowe albo wybierane. Rozwiązanie wybierane pozwala użytkownikowi na wybór zespołów z 11 albo 12 nożami.
- Maszyny o numerach seryjnych od **656841** posiadają system z 25 nożami ze sterowaniem z wykrywaniem ciśnienia, które monitoruje ciśnienie włączenia noży. Może to być rozwiązanie standardowe albo wybierane. Rozwiązanie wybierane pozwala użytkownikowi na wybór zespołów z 12 albo 13 nożami.

W celu zmiany systemu wyboru noży za pomocą sterownika elektronicznego wykonaj następujące czynności:

1. Włącz moduł sterowania.
2. Sprawdź, czy bieżąca wersja oprogramowania to EPS301-030 lub nowsza. (Ta informacja jest podana na pierwszym ekranie wyświetlanym po włączeniu modułu sterowania).
3. Naciśnij i przytrzymaj przycisk menu przez 6 sekund, aby wejść do menu „System noży” (Knife System).
4. Wybierz odpowiedni system za pomocą przycisków strzałek w górę i w dół.
5. Naciśnij przycisk „ESC”, aby zapisać i powrócić do głównego ekranu roboczego.

OPIS INSTRUKCJI MODELU FUSION

(Wersja oprogramowania EPS301-030)



Nr	Funkcja
	Tryb ręczny
1	Przycisk Stop — przekręć w prawo, aby włączyć.
2	Przycisk menu
3	Wybieranie trybu automatycznego
4	Wybieranie trybu ręcznego
5	Cztery przyciski poduszki (A, B, C i D) pełniące różne funkcje (każda funkcja odnosi się do opcji widocznej na ekranie bezpośrednio nad przyciskiem).
6	Wyświetlanie na ekranie funkcji czterech znajdujących się poniżej przycisków poduszki
7	Podawanie siatki
8	Brak funkcji
9	Zamykanie komory
10	Otwieranie komory
11	Podnoszenie odblokowanej podłogi
12	Opuszczanie odblokowanej podłogi
13	Podnoszenie ramienia przechyłania beli
14	Opuszczanie ramienia przechyłania beli
15	Zegar
16	Wskaźnik stanu
17	Wskaźnik siatki (kręci się podczas procesu nakładania siatki)
18	Typ uprawy
19	Prędkość obrotowa pierścienia owijarki
20	Wyświetla rodzaj trybu (ręczny lub automatyczny)
21	Wyświetlacz informacyjny
22	Wyświetlony symbol „A”, jeśli jest włączony tryb automatyczny przechyłania
23	Użyj przycisku poduszki D, aby przełączyć między ekranami głównymi 1 i 2
24	Ekran główny 1: symbole/informacje (alternatywnie do ekranu głównego 2)
25	Ekran główny 2: symbole/informacje (alternatywnie do ekranu głównego 1)

OPIS INSTRUKCJI MODELU FUSION



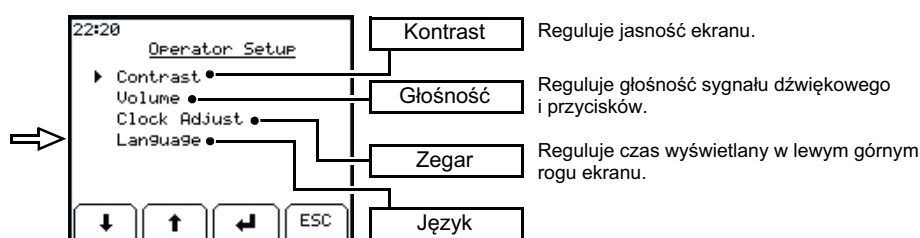
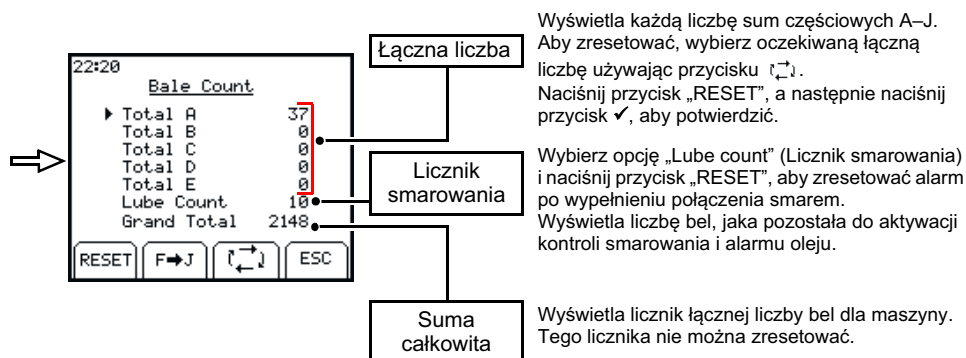
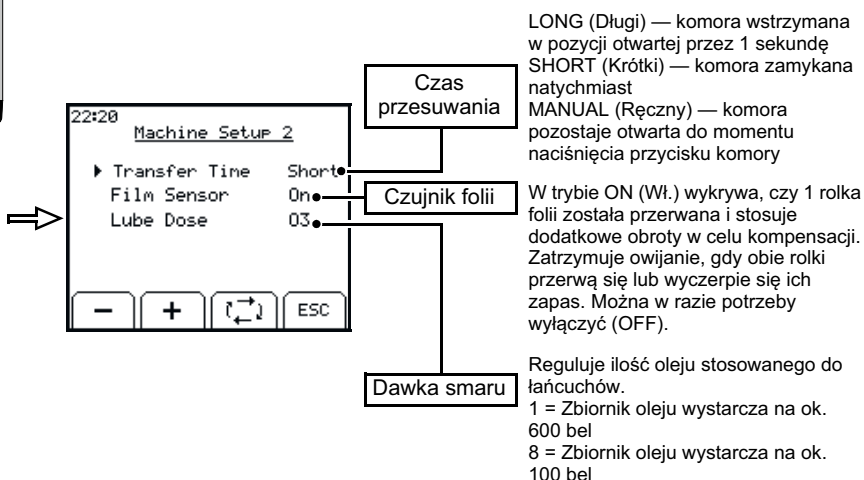
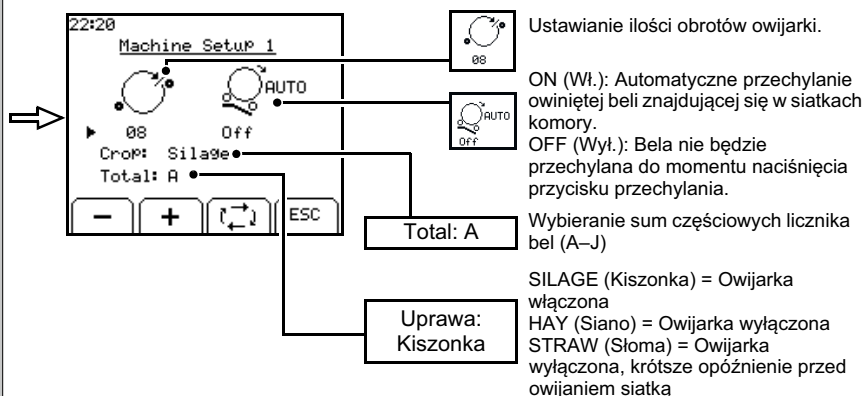
Użyj przycisków ↑ i ↓, aby przewinąć menu.

Użyj przycisku ↵, aby wybrać opcję.

Użyj przycisku ESC, aby wrócić do poprzedniego menu.

Użyj przycisku ⇌, aby przełączać między opcjami.

Użyj przycisków + i -, aby zmienić wartości.



8

Obsługa owijarki

Konstrukcja urządzenia obejmuje układ owijania z dwoma dozownikami folii. W odróżnieniu od typowych owijarek, dozowniki poruszają się w pionie wokół beli. Układ nośny dozowników jest zamontowany bezpośrednio za komorą bel. Mimo że pierścień nośny dozownika jest dobrze zabezpieczony osłonami i elektrycznymi wyłącznikami bezpieczeństwa, operator musi się upewnić, że podczas pracy urządzenia wszyscy ludzie i zwierzęta pozostają w oddaleniu.



OSTRZEŻENIE: Przebywać z dala od „strefy zagrożenia”

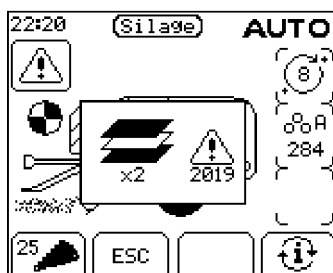
Operator musi zapewnić, aby podczas pracy urządzenia wszystkie osoby znajdowały się poza „strefą zagrożenia”! (*patrz „Strefa zagrożenia”*)



ŚRODOWISKO: Recykling folii

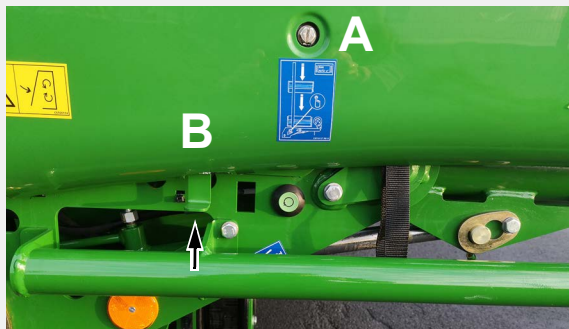
Dbać o środowisko! Nigdy nie wyrzucać ani nie palić zużytej folii. Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

Czujnik folii monitoruje przejście folii przez rolki dozownika. Jeżeli jeden dozownik zatrzyma podawanie folii z powodu jej wyczerpania się na rolce, sterownik wyemituje sygnał alarmowy i zostanie wyświetlony migający symbol „Tylko 1 dozownik”. Bęła będzie się obracać w trybie 50/50, czyli z prędkością o połowę mniejszą. Liczba pozostałych obrotów owijarki zostanie podwojona, aby nałożyć prawidłową ilość folii na pozostałą część beli. W razie opróżnienia drugiego dozownika dozowniki obrócą się powoli i zatrzymają w położeniu załadunku. Moduł sterowania wyświetli symbol „Brak folii”.



Brak folii

8.1 Zakładanie folii w dozowniku



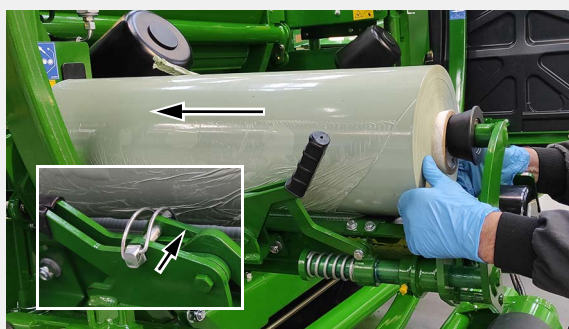
1. Drzwiczki zabezpieczające dozownika z lewej strony urządzenia można otworzyć, zwalniając zatrzask główny (A) kluczem 13 mm lub płaskim śrubokrętem, a następnie popychając w górę uchwyt zatrzasku pomocniczego (B).



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



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

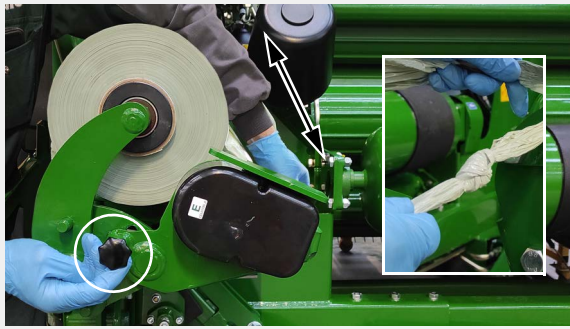


4. Nałóż nową rolkę na środkowy sworzeń i załóż blokadę rolki oraz zawleczkę.

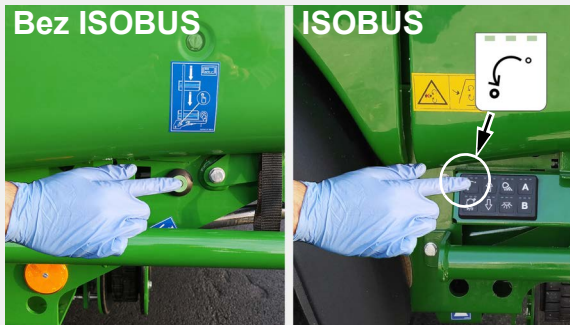


5. Przewlec folię przez rolki dozownika zgodnie z diagramem na rysunku, uważając, aby nie zakleszczyć palców pomiędzy rolkami.

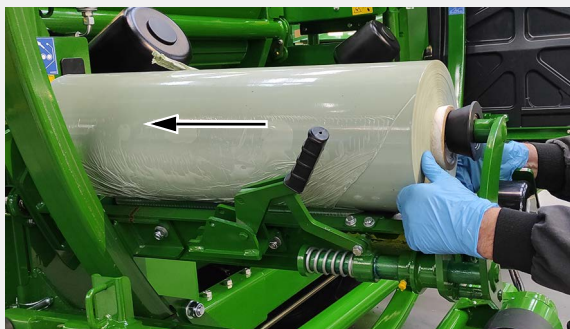
McHale Fusion 4 Prasoowijarka



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



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



8. Otwórz drzwiczki zabezpieczające i załaduj folię, jak poprzednio. Przewlecź folię przez rolki dozownika zgodnie z diagramem na rysunku, uważając, aby nie zakleszczyć palców pomiędzy rolkami.



9. Wyciągnij około 1,5 m folii z dozownika i zawiąż węzeł na jej końcu, jak poprzednio.



10. Włóż zawiązany koniec folii do lewej szczeliny tylnej rolki owijającej.



11. Chwyć zwisającą folię z prawego dozownika i włóż zawiązany koniec do prawej szczeliny tylnej rolki owijającej.



12. Mocno zamknij drzwi, upewniając się, że zostały zasunięte obie zasuwy — główna i pomocnicza. Naciśnięcie przycisku rozpoczęcia/wznowienia owijania na module sterowania lub klawiaturze spowoduje wznowienie cyklu owijania.



OSTRZEŻENIE: Nie wolno zamocować folii w mechanizmie cięcia i trzymania

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



UWAGA: Wznowienie cyklu przerwanego symbolem błędu braku folii

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



PRZESTROGA: Upewnij się, że wyłącznik drzwi tylnych działa prawidłowo

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

8.2 Specyfikacja folii

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

Zaleca się nałożenie na belę co najmniej czterech (4) warstw folii. Jeżeli owijany materiał jest twardy z łodygami, może okazać się konieczne nałożenie sześciu (6) lub ośmiu (8) warstw, aby zapewnić dobre, szczelne opakowanie.



UWAGA: Operator musi zapewnić, aby bele były prawidłowo owijane

Operator musi zapewnić, aby bele były prawidłowo owijane. Do dobrej praktyki należy regularne sprawdzanie bel po owinięciu w celu skontrolowania, czy folia nie jest rozdarta, pęknięta lub podziurawiona.

8.2.1 Określanie liczby obrotów pierścienia owijającego

Aby określić liczbę obrotów pierścienia owijającego potrzebnych do pokrycia beli:

1. W trybie ręcznym za pomocą modułu sterowania zlicz liczbę obrotów pierścienia owijającego potrzebnych do całkowitego pokrycia beli folią
2. Do tej liczby dodaj 0,5
3. Pomnóż uzyskany wynik przez 2 (w przypadku 4 warstw folii) lub 3 (w przypadku 6 warstw folii), 4 (w przypadku 8 warstw), 5 (w przypadku 10 warstw) itd.
4. Jeśli wynik jest wartością ułamkową, zaokrąglaj go do następnej liczby całkowitej

Przykład:

- Liczba obrotów pierścienia owijającego wymagana do owinięcia beli: $3,5 = (x)$
- Liczba obrotów potrzebnych do nałożenia 4 warstw folii na belę $= (3,5 + 0,5) \times 2 = 8$

Ważna uwaga

- (x) „obroty pierścienia owijającego” = oba dozowniki obracające się 360° wokół beli.
- Niniejsze urządzenie to prasa z zamontowaną komorą na bele o typowej średnicy 1230–1270 mm. Jednakże można wytwarzać bele większe niż 1270 mm, jeżeli zostanie spełniony jeden z poniższych warunków:
 - (a) Na belę nałożono niewystarczającą ilość siatki (zwłaszcza w przypadku mocno suchego materiału)
 - (b) Do komory weszła nadmierna ilość materiału, uniemożliwiając należyte jego sprasowanie do prawidłowego rozmiaru



UWAGA: Sprawdzić średnicę beli, aby zapewnić odpowiednią liczbę obrotów pierścienia owijającego

Bardzo ważne jest pamiętać o tym, że bele powyżej 1300 mm nie zostaną wystarczająco wiele razy obrócone, jeżeli powyższe wyliczenie przeprowadzono dla beli o średnicy 1250 mm. Dlatego ważne jest, aby sprawdzić średnicę beli przy każdej zmianie warunków upraw lub przy innych szerokościach i gęstościach uprawy.

8.3 Proces owijania

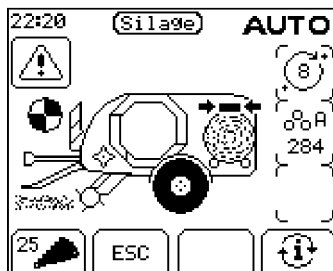
Proces owijania rozpoczyna się natychmiast po przesunięciu beli z komory belowania na stół do owijania (drzwi komory zamknięte, ramię przechylające podniesione, panel tylny zamknięty). Po owinięciu beli wybraną liczbą warstw folii dwa (2) zespoły cięcia i trzymania chwytają i tną folię. Cykl owijania zostaje zakończony i bela jest gotowa do wyładowania.

Jeżeli wybrano przechylenie automatyczne, owinięta bela zostanie wyładowana, gdy rozpocznie się owijanie następnej beli.



UWAGA: Bela nie będzie przesuwana, jeśli pierścień dozownika jest w nieprawidłowej pozycji

Bela nie będzie się przesuwac z komory prasy, jeśli pierścień dozownika znajduje się w nieprawidłowej pozycji. Jest to normalny środek bezpieczeństwa. W takim przypadku zostanie wyemitowany alarm, a na ekranie modułu sterowania wyświetli się symbol błędu położenia pierścienia owijającego. Na module sterowania będą aktywne wskazówki przycisków poduszkowych w przód i do tyłu. Aby skasować błąd, należy nacisnąć odpowiedni przycisk. Bela przesunie się i rozpocznie się proces owijania.



Symbol błędu położenia dozownika

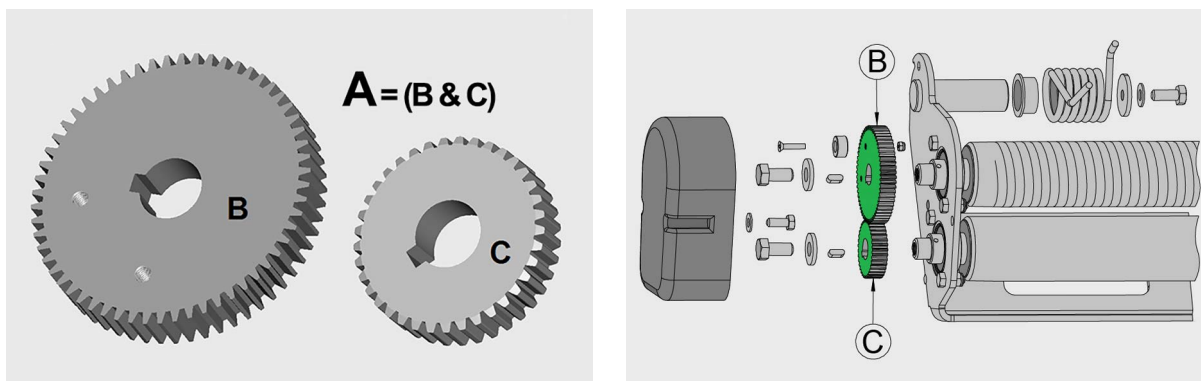


PRZESTROGA: Nie przechylać bel podczas ruchu

Gdy bela jest przechylana, urządzenie nie może się poruszać, gdyż jego ruch znacząco zwiększa ryzyko uszkodzenia folii.

8.4 Warianty przekładni dozownika

Rolki dozownika są ustawione na standardowe rozciąganie folii wynoszące 70%. Opcjonalne zestawy przekładni dozowników dla folii rozciągliwej 55% i 64% są dostępne u sprzedawcy wyrobów firmy **McHale**. Jeden zestaw (A) jest niezbędny dla każdego dozownika obecnego w maszynie.



Wariant przekładni 70%

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00018	Zestaw przekładni dozownika 70%
B	CMH00055	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 60 zębów
C	CMH00175	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 35 zębów

Wariant przekładni 64%

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00020	Zestaw przekładni dozownika 64%
B	CMH00056	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 59 zębów
C	CMH00096	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 36 zębów

Wariant przekładni 55% (do pracy w gorącym klimacie)

Pozycja	Kod części	Opis
A	ADP00019	Zestaw przekładni dozownika 55%
B	CMH00057	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 58 zębów
C	CMH00174	Przekładnia zębata dozownika 1,5 m, 37 zębów

8.5 Zespół cięcia i trzymania



OSTRZEŻENIE: Podczas konserwacji uważać na noże i akumulatory

W podzespole cięcia i trzymania zastosowano noże i akumulatory. Podczas wykonywania prac konserwacyjnych w tej strefie należy zachować ostrożność, aby uniknąć poważnych obrażeń. Należy wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Należy zawsze nosić odzież i rękawice ochronne! Dodatkowo nie wolno przeprowadzać żadnych prac przy przewodach hydraulicznych, nawet gdy urządzenie jest wyłączone, gdyż przewody są stale pod wysokim ciśnieniem.

Podzespół cięcia i trzymania w urządzeniu jest przeznaczony do pracy w połączeniu z dozownikiem i rolkami stołu. Jego zadaniem jest odcinanie folii, gdy na belę zostanie nałożona ilość folii ustawiona w module sterowania. Podzespół cięcia i trzymania działa oparciu o ślizg (D), który jest wsuwany i wysuwany za pomocą ramienia hydraulicznego. Ślizg (D) chwyta folię i cofa się, przytrzymując folię między miejscami (C) i (D), a następnie folia zostaje odcięta nożem w punkcie (B). Folia zostaje zwolniona po wznowieniu procesu owijania.

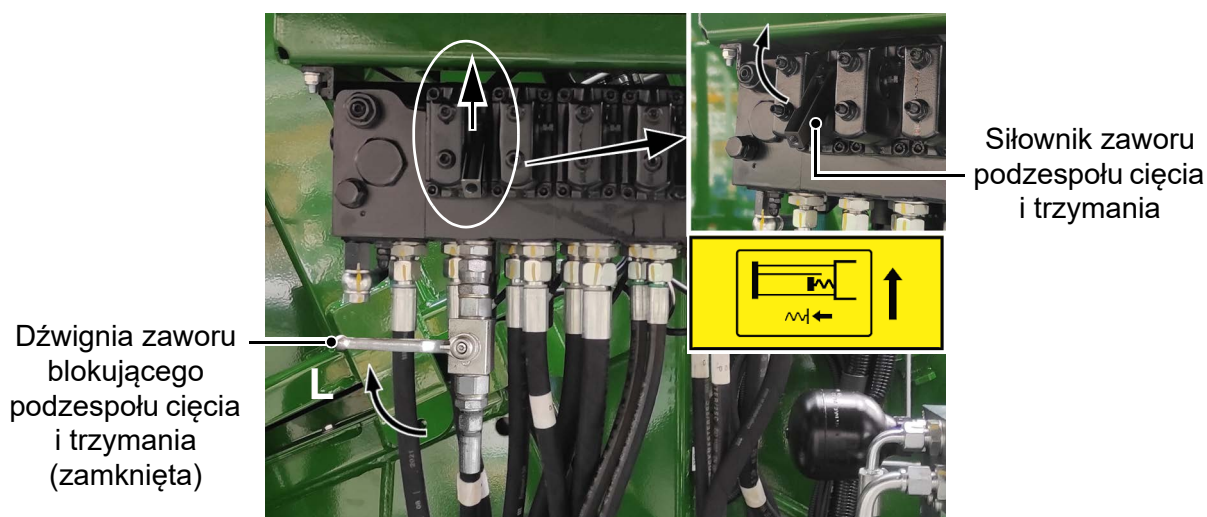


Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z akumulatorów



OSTRZEŻENIE: Akumulator hydrauliczny jest pod wysokim ciśnieniem

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



Zespół głównych zaworów hydraulicznych w przednim panelu RH



OSTRZEŻENIE: Należy nosić odpowiednią odzież ochronną i przestrzegać wszystkich instrukcji

Przez cały czas pracy z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną (rękawice, okulary ochronne itp.) oraz przestrzegać wszystkich instrukcji i zaleceń znajdujących się na etykietach bezpieczeństwa.

Regulacja i demontaż noża podzespołu cięcia i trzymania

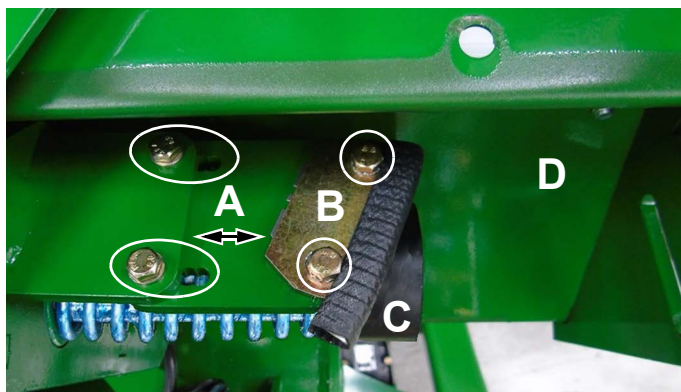


PRZESTROGA: Zakładać rękawice ochronne

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

Nóż podzespołu cięcia i trzymania może być regulowany w sposób opisany w poniższej procedurze:

1. Kluczami 10 mm wykręć dwie nakrętki M6 i śruby, które trzymają płytę noża (A). Uważaj na nóż tnący! Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej, jak pokazano.
2. Przesuń płytę noża do odpowiedniej pozycji. Ustawienie fabryczne to pozycja całkowicie wysunięta, jak pokazano.
3. Wkręć dwie śruby M6 i nakrętki momentem 12 Nm.
4. Potwórz tę procedurę w odniesieniu do drugiego podzespołu cięcia i trzymania.

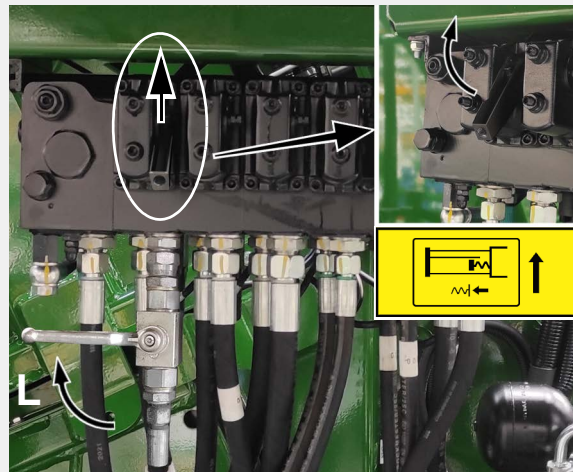


Stan ostrza noża podzespołu cięcia i trzymania ma bardzo ważne znaczenie dla prawidłowego działania podzespołu cięcia i trzymania. Tępe ostrze może nie ciąć folii czysto lub wcale. Gdy tak się stanie, nóż należy wymienić, zamawiając część o numerze CKN00011. Przed przystąpieniem do wykonywania kolejnej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

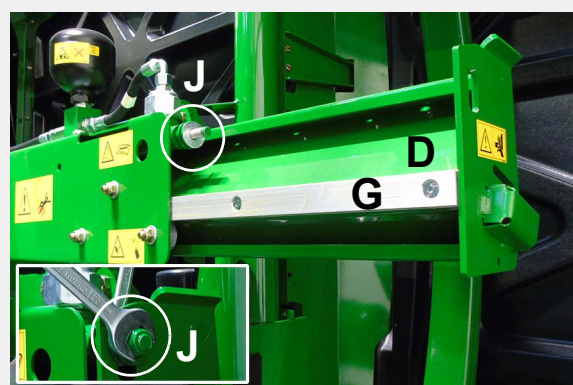
1. Poluzuj dwie śruby ustalające M6, które trzymają na miejscu płytę noża (B), używając klucza nasadowego lub płaskiego 10 mm. Uważaj na ostrze noża! Używaj tymczasowej pokrywy ochronnej jak pokazano.
2. Usuń zużyty nóż, mając na uwadze, że pod płytą (B) znajduje się zapasowe ostrze.
3. Umieść ostrze zapasowe w pozycji roboczej i włóż pod spód zapasowy nóż, jeśli to możliwe.
4. Dokręć dwie śruby ustalające M6 momentem 12 Nm.

Regulacja szyny podzespołu cięcia i trzymania

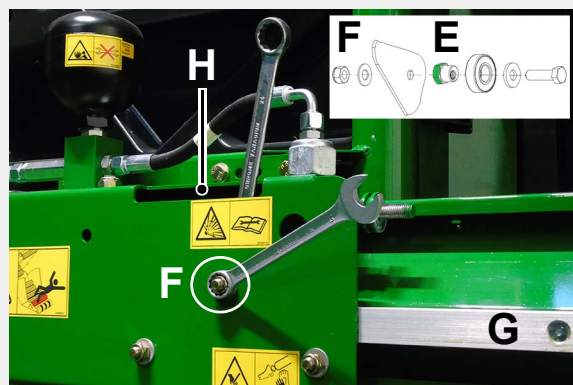
Często używana ruchoma część podzespołu cięcia i trzymania, szyna (G), może się zużyć. W takim przypadku można ją wyregulować, aby zapewnić optymalne działanie podzespołu cięcia i trzymania. Uwolnij ciśnienie hydrauliczne z układu w opisany sposób. (Patrz procedura powyżej). Następnie wyreguluj w następujący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



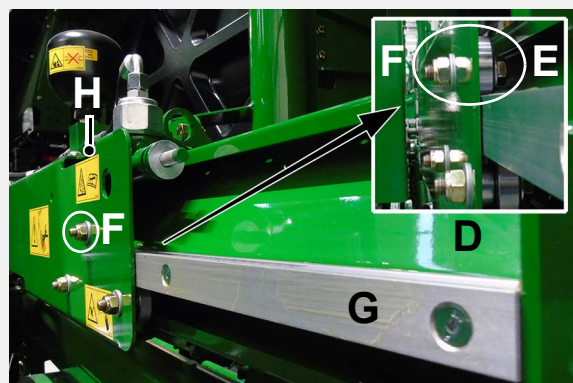
1. Zamknij dźwignię zaworu blokującego podzespołu cięcia i trzymania (L) do pozycji poziomej, a następnie przesunij siłownik zaworu do góry, aby zwolnić podzespół cięcia i trzymania. Szyny przesuną się do przodu o około 80 mm. (W maszynach ISOBUS podzespół cięcia i trzymania można również otwierać za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



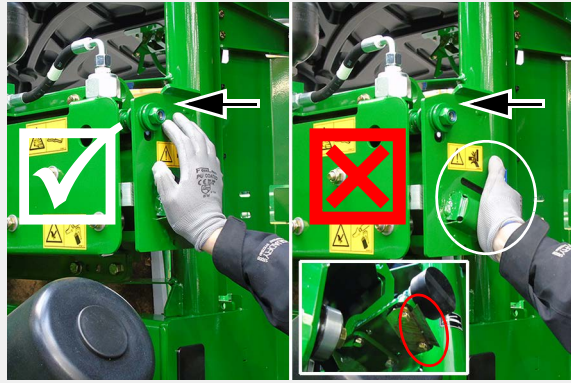
2. Odłącz drążek siłownika (J) od ślizgu (D) za pomocą klucza 22 mm na nakrętce oraz płaskiego klucza otwartego 17 mm na spłaszczeniach drążka. Po zdemontowaniu nakrętki i podkładek ślizgu (D) można swobodnie wsuwać i wysuwać. Można go również wymontować całkowicie w celu wyczyszczenia.



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



4. Obracaj ustawiacz (najlepiej w prawo od strony krzywki E) kluczem 24 mm, aż opór obracania znacznie wzrośnie. Następnie obróć nieco w przeciwnym kierunku, tak aby szyna ślizgowa (G) mogła poruszać się swobodnie. Utrzymaj nacisk na krzywkę ustawiacza (E) i dokręć nakrętkę M12. (F)



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



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



UWAGA: Szyny ślizgowe należy demontować i czyścić raz w sezonie

W przypadku normalnego użytkowania szyny ślizgowe należy demontować i czyścić z brudu i resztek upraw raz w sezonie. Duże nagromadzenie brudu i resztek upraw może powodować zakłócenia ruchu mechanizmów podzespołu cięcia i trzymania. Po dokładnym wyczyszczeniu ślizgów, a przed ponownym włączeniem maszyny do eksploatacji, należy zamontować na powrót i nasmarować ślizgi, a następnie wykonać opisaną powyżej regulację. W przypadku ekstremalnych warunków albo bardzo zapyłonego środowiska czyszczenie należy wykonywać kilka razy w ciągu sezonu.

9

Bezpieczeństwo i obsługa w ruchu drogowym

9.1 Przed wyjazdem na drogę publiczną

**OSTRZEŻENIE: Przed wyjazdem na drogę należy sprawdzić system oświetlenia**

Przed wyjazdem na drogę publiczną należy się upewnić, że przeprowadzono pełną inspekcję. Zawsze należy zwracać uwagę na względy bezpieczeństwa!

Przed wyjazdem na drogę publiczną:

- Upewnić się, że opony są prawidłowo napompowane, zgodnie ze wskazówkami na etykietach bezpieczeństwa i zgodnie ze specyfikacjami. (*patrz „Dane opon”*)
- Upewnić się, że wszystkie drzwi są bezpiecznie zamknięte, sprawdzając czy zasuw główna i pomocnicza są całkowicie zamknięte. Powinny one być wolne od jakichkolwiek przedmiotów obcych, aby zapewnić prawidłowe i bezproblemowe działanie.
- Komora formująca bele powinna być opróżniona, a bela musi znajdować się na stole do owijania.
- Urządzenie musi być w bezpieczny sposób oczyszczone z całej sypkiej paszy. Aby to zrobić, najpierw należy wyłączyć ciągnik i całkowicie odizolować urządzenie, odłączając wszystkie połączenia od ciągnika.
- Wał odbioru mocy musi być bezpiecznie przymocowany do krótkiego wału ciągnika.
- System oświetlenia urządzenia musi być podłączony do ciągnika i musi być w pełni sprawny.
- Dopływ oleju hydraulicznego musi być wyłączony i zabezpieczony przed przypadkowym włączeniem przez odłączenie przewodu zasilania olejem hydraulicznym. Wszystkie luźne kable powinny być bezpiecznie podparte.
- Elektroniczny moduł sterowania musi być wyłączony i odłączony od zasilania. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*)
- Zwrócić uwagę na ograniczenie maksymalnej prędkości jazdy (40 km/h).
- Układ hamulcowy (hydrauliczny lub pneumatyczny) urządzenia musi być podłączony do ciągnika. Na drogę nie wolno wyjechać, dopóki wskaźnik na panelu ciągnika nie wskaże odpowiedniego ciśnienia w hamulcach pneumatycznych.
- Należy przestrzegać wszystkich krajowych przepisów ruchu drogowego, obowiązujących w danym kraju, przykładowo w niektórych krajach UE jest obowiązkowe stosowanie łańcuchów bezpieczeństwa w pojazdach, które nie posiadają hamulców pneumatycznych. Łańcuch bezpieczeństwa musi być przymocowany w taki sposób, aby w przypadku zerwania sprzęgu, zaczep lub dyszel nie mogły dotknąć podłoża.

- Całkowicie podnieść motowidło zbieraka i zamknij dźwignię na przewodzie hydraulicznym (jeśli jest zamontowana).
- Obszar wokół kół, a w szczególności piasty hamulców, muszą być wolne od nagromadzonego materiału roślinnego.
- Koła prowadzące zbieraka muszą być zamocowane w pozycji do transportu drogowego, a dyszel / wał odbioru mocy — w pozycji roboczej. (patrz „Obsługa stojaka dyszla i wału odbioru mocy”)



Koła zbieraka w pozycji transportowej

9.2 Transport drogowy z przyłączonym przechyłem bocznym



PRZESTROGA: Przechyłu bocznego nie wolno używać na drogach publicznych!

Przechyłu bocznego nie wolno używać na drogach publicznych i musi zawsze zostać odpowiednio wcześniej złożony do pozycji pionowej.

- Przechył boczny musi zostać złożony do pozycji pionowej i zabezpieczony.
- Należy się upewnić, że sworzeń transportowy został poprawnie zamontowany w pozycji transportowej wraz z założoną zawleczką. (patrz „Przechył boczny”)
- Nigdy nie należy przekraczać 20 km/godz., jeżeli do urządzenia jest przyłączony moduł przechyłu bocznego.



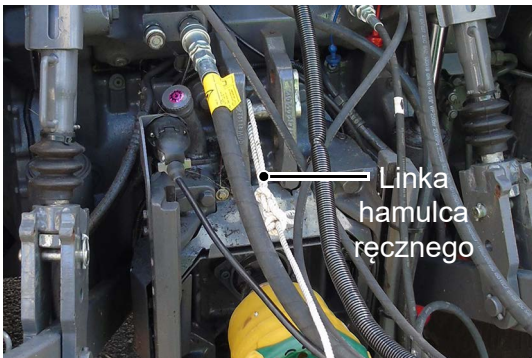
Pozycja do transportu drogowego (przechył boczny)

9.3 Linkowy hamulec ręczny

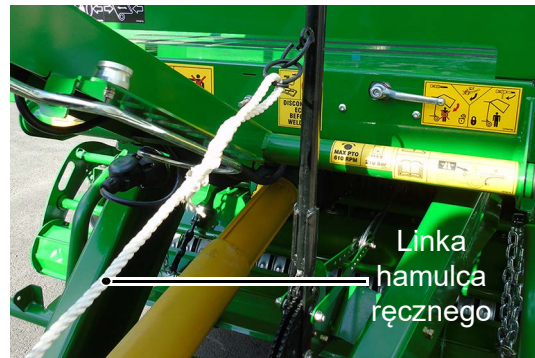
Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Dźwignia hamulca ręcznego posiada linkę umocowaną do kalibrowanego pierścienia, której drugi koniec musi być bezpiecznie przymocowany do ciągnika za każdym razem, gdy urządzenie jest przyłączone do ciągnika. Jeśli zaczep urządzenia odłączy się od ciągnika, linka uruchomi hamulce urządzenia.

**PRZESTROGA: Podczas jazdy hamulec ręczny musi być zwolniony**

Zawsze należy się upewnić, że hamulec ręczny został zwolniony przed wyjazdem urządzenia na drogę lub podczas pracy w polu.



Linka hamulca ręcznego umocowana do ciągnika



Dźwignia hamulca ręcznego

10

Obsługa w polu i regulacja urządzenia

10.1 Okres docierania

McHale zaleca zastosowanie okresu docierania podczas tworzenia pierwszych 50 bel lub do chwili, gdy farba wewnątrz urządzenia straci blask. W trakcie tego okresu docierania boki bel mogą się wydawać nierówne, ale po wypolerowaniu ścian bocznych urządzenia na gładko powinny one wyglądać lepiej. Po początkowym okresie docierania naciąg wszystkich łańcuchów w urządzeniu powinien być sprawdzony i dostosowany do potrzeb (*patrz „Regulacja łańcuchów”*). Należy się upewnić, że wszystkie punkty smarowania są odpowiednio nasmarowane, aby zapobiec szybkiemu zużyciu podzespołów.



UWAGA: Częste formowanie bel o średnicy większej niż maksymalna nie jest zalecane

Należy zwrócić uwagę, że obciążenie rolek i napędu wzrasta, gdy średnica beli osiąga swój maksymalny wymiar. Z tego powodu nie zaleca się częstego zwiększania średnicy beli powyżej maksymalnej za pomocą naciśnięcia i przytrzymania przycisku siatki na module sterowania, gdyż prowadzi to do przedwczesnego zużycia się podzespołów. Należy się upewnić, że wszystkie punkty smarowania są odpowiednio nasmarowane, aby zapobiec szybkiemu zużyciu podzespołów.

10.2 Przygotowanie pokosu

W celu uzyskania optymalnej wydajności maszyny niezbędne jest uprzednie dobre przygotowanie pokosu. Optymalna szerokość pokosu to 1,5 m.



UWAGA: Szerokość pokosu to najważniejszy czynnik w zakresie przygotowania do prawidłowego formowania beli

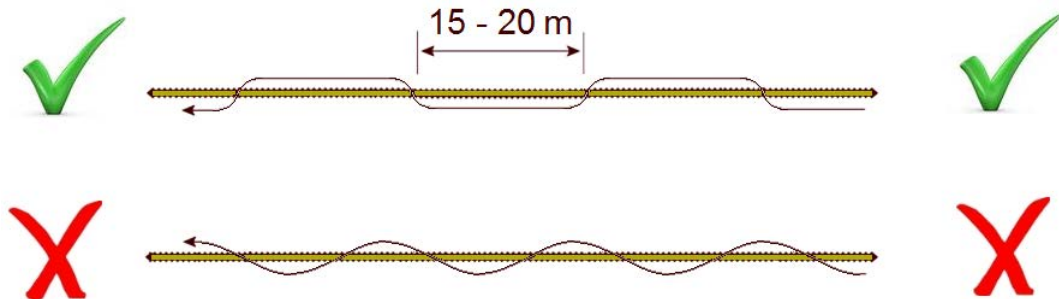
Pokos o szerokości 1,5 m zapewnia optymalny przepływ materiału do komory bel i równe formowanie. Pokos o szerokości większej lub mniejszej niż 1,5 m powoduje zwiększone odkształcenie beli.

Gdy węższe pokosy są nieuniknione, zaleca się, aby pokos okresowo był kierowany na obie strony zbieracza na zmianę, na dystansie 15–20 m, kiedy prasa przejeżdża przez pokos, czyli przez 15–20 m podawać na prawą stronę motowidła, następnie 15–20 m na lewą stronę.

Zbieraj materiał po jednej stronie zbieracza przez 6–8 sekund. Następnie przejdź przez pryzmę i zbieraj materiał przez taki sam okres. W przypadku ciężkich pryzm należy zmniejszyć czas zbioru, a zwiększyć w przypadku lżejszych pryzm.

Ciągłe przechodzenie ze strony na stronę jest niewskazane, ponieważ powoduje wprowadzenie nadmiernej ilości materiału na środku beli.

W przypadku szerszego pokosu, tj. >1,5 m (takiego powinno się unikać), większa ilość materiału będzie stale podawana na zewnątrz prasy. W efekcie większa część materiału trafi na końce beli niż na jej środek. W rezultacie bele będą mieć wklęsły kształt.



Szerokości pokosu — prawidłowe i nieprawidłowe

10.3 Regulacja wysokości motowidła zbieraka

Przed rozpoczęciem pracy w polu przymocuj koła prowadzące zbieraka w ich pozycji roboczej, jak pokazano. Należy użyć odpowiedniego otworu w drążku regulującym, tak aby zbierak był wyważony i znalazł się na optymalnej wysokości roboczej, a jego zęby około 2 cm nad podłożem.



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

Podczas belowania przy użyciu tego urządzenia należy się upewnić, że dźwignia sterująca zaworem regulacji wysokości motowidła zbieraka znajduje się w położeniu swobodnym. Jeśli dźwignia nie znajduje się w położeniu swobodnym, motowidło zostanie zablokowane w stałym położeniu i nie będzie w stanie dostosowywać się do rzeźby podłoża.



UWAGA: Zużycie zębów zbieraka

Praca ze zbyt nisko opuszczonymi zębami zbieraka naraża je na złamanie i szybkie zużycie!



Regulacja wysokości motowidła zbieraka

10.4 Regulacja osłony uprawy

Zadaniem płyty osłonowej uprawy jest przytrzymywanie belowanego materiału w celu uzyskania jego równomiernego przepływu. Wysokość osłony uprawy można odpowiednio dostosować do rodzaju i wielkości materiału, regulując długość łańcucha.



Łańcuch regulujący osłonę uprawy i płyta



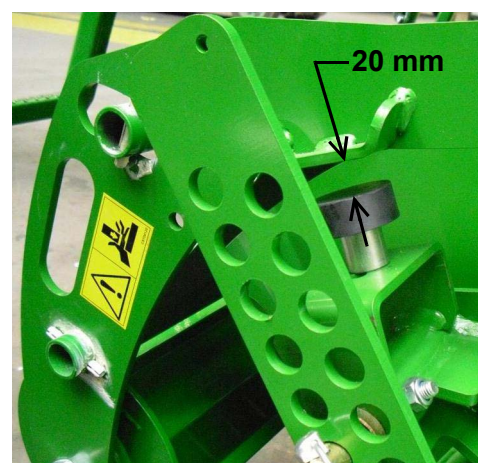
Osłona uprawy

10.5 Regulacja rolki uprawy

Zadaniem palców i rolki uprawy jest przytrzymywanie i rozrzucanie belowanego materiału w celu uzyskania równomiernego przepływu uprawy do zbieraka. Wysokość rolki uprawy należy regulować, zaczepiając ogniwa łańcucha w gniazda o kształcie dziurki na klucz, tak aby ograniczniki nie spoczywały na pokazanych niżej gumowych zderzakach. Po ustawieniu wysokości wyjściowej podlega ona automatycznej regulacji w zależności od warunków uprawy. Należy się upewnić, że ogniwa łańcucha są ze sobą przymocowane zawleczkami. Po dokonaniu regulacji rolka uprawy powinna poruszać się wzdłuż górnej krawędzi pokosu. W lżejszych warunkach rolkę należy ustawić w najniższej możliwej pozycji, ale pamiętając o tym, aby ograniczniki nie spoczywały na gumowych zderzakach.



Łańcuch regulacji rolki uprawy



Ograniczniki rolki uprawy

10.6 Układ odblokowania

Urządzenie jest wyposażone w układ odblokowania. W przypadku blokady w kanale podawania sprzęgło przeciążeniowe wału odbioru mocy rozłączy się i będzie słychać głośne trzaski. Natychmiast po usłyszeniu tego dźwięku należy wyłączyć wał odbioru mocy ciągnika i na trzy sekundy nacisnąć przycisk odblokowania (przycisk 11) na module sterowania, gdy działa on w cyklu automatycznym. Rozpocznie się proces odblokowania i noże, jeśli są WŁĄCZONE, cofną się wraz z podłogą kanału. Następnie należy ponownie uruchomić wał odbioru mocy ciągnika na małej prędkości, powoli zwiększając prędkość do normalnej prędkości roboczej. Wszelkie partie materiału mogą być teraz łatwo transportowane do komory.

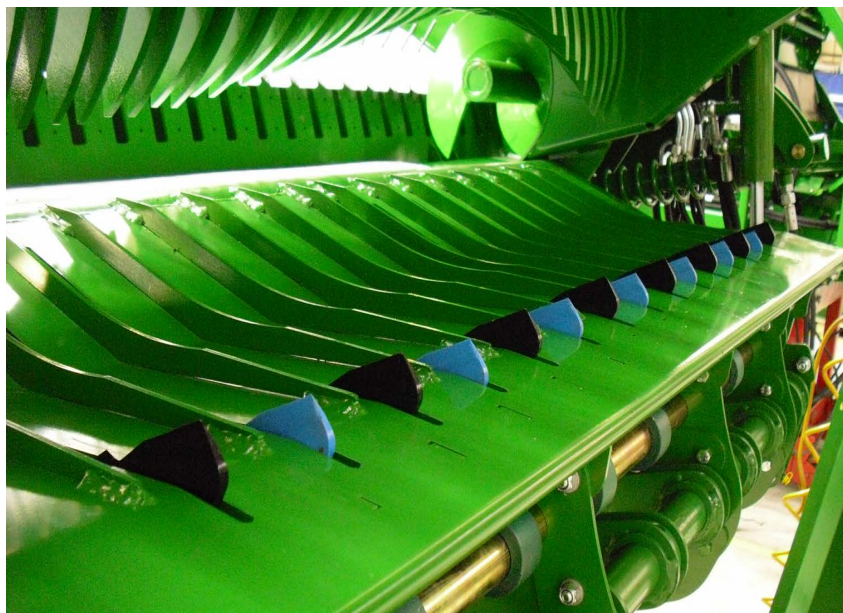
Jeżeli podczas zakończenia formowania beli dojdzie do zatoru, wystąpi problem z ponownym uruchomieniem wału odbioru mocy. Aby temu zapobiec, należy wybrać tryb ręczny, następnie lekko otworzyć drzwi komory, żeby wskaźnik gęstości beli znalazł się w żółtym polu. Następnie ponownie włącz wał odbioru mocy i gdy z powrotem osiągnie odpowiednią prędkość, całkowicie zamknij drzwi komory i ponownie wybierz trym automatyczny.

Po usunięciu blokady szybkie naciśnięcie przycisku resetowania (przycisk 10) spowoduje powrót podłogi kanału do pozycji roboczej, a także noży, jeśli zostały uprzednio włączone.



OSTRZEŻENIE: Nigdy nie wolno zbliżać się do motowidła zbieraka, gdy się obraca i gdy ciągnik jest włączony!

Nigdy nie wolno próbować zbliżać się do motowidła zbieraka, gdy się obraca i gdy ciągnik jest włączony! W rzadkich przypadkach, gdy motowidła nie można odblokować za pomocą poniższej procedury, motowidło zbieraka należy odblokować ręcznie przez usunięcie nadmiaru zablokowanego materiału. Aby bezpiecznie wykonać tę czynność, należy wyłączyć wał odbioru mocy i ciągnik, wyjąć kluczyk i upewnić się, że wszystkie elementy przestały się obracać. Należy również zabezpieczyć urządzenia przed przetoczeniem się, ustawiając je na płaskim podłożu, zaciągając hamulce i blokując koła. Ostrożnie usunąć nadmiar materiału. Zawsze należy nosić odzież ochronną i rękawice oraz uważać na ostre krawędzie!



Tryb odblokowania, noże wycofane i podłoga kanału obniżona

10.7 Układ rozdrabniania

Opisywana maszyna wyposażona jest w układ rozdrabniania z 25 nożami do drobnego cięcia. Jeśli cięcie drobne nie jest wymagane, możliwe jest usunięcie części noży. (patrz „*Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania*”). Przyciski noży na module sterowania przesuwają noże do tunelu lub je wycofują. Zaleca się, aby wyłączyć urządzenie rozdrabniające podczas belowania bardzo suchego materiału.

W celu ochrony urządzenia rozdrabniającego przed przeciążeniem i uszkodzeniem akumulatory hydrauliczne są podłączone do obwodu uruchamiającego.

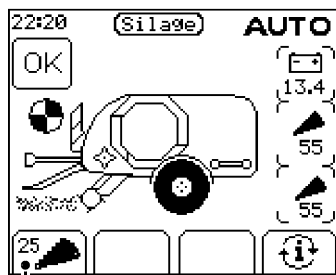


UWAGA: Szczeliny noży należy utrzymać wolne od materiału

Aby utrzymać szczeliny noży wolne od materiału, zaleca się włączyć i wyłączyć noże kilka razy dziennie. W tym celu należy nacisnąć przycisk wyboru noży (przycisk poduszkowy A), gdy moduł sterowania działa w trybie automatycznym. Spowoduje to przemieszczenie noży w przeciwnym kierunku. Kolejne naciśnięcie spowoduje powrót noży do pierwotnej pozycji. (patrz „*Obsługa noży*”)

10.8 Wybór noży

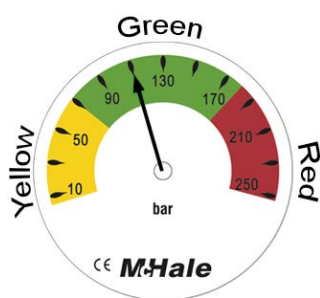
Możliwość wyboru liczby noży to opcja dostępna w opisywanej maszynie. Za pomocą modułu sterowania operator może wybrać 0, 12, 13 lub 25 noży. Przed wybraniem liczby noży muszą one być całkowicie obniżone. (patrz „*Obsługa noży*”)



Przełączyć, by wybrać 0, 12, 13 lub 25 noży



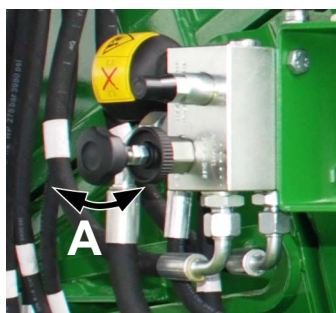
10.9 Wskaźnik gęstości beli



Wskaźnik gęstości beli jest używany do wskazywania ciśnienia stosowanego w popychaczach tylnej kłapy (na małym boku popychaczy).

Stan, gdy drzwi górne są zamknięte, a w komorze belowania nie ma materiału, jest określany jako „ciśnienie wstępne ładowania komory”. Ciśnienie to wzrośnie pod koniec cyklu formowania beli, ponieważ olej w cylindrach zostanie wtłoczony do akumulatora. Gdy materiał zacznie wypełniać komorę belowania, popychacze drzwi nieznacznie je otworzą. Może to spowodować, że wskazówka miernika przejdzie na czerwone pole. Jest to normalne działanie. Ciśnienie nigdy nie powinno być jednak wyższe niż 240 barów. Jeśli jest większe, należy się skonsultować ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

10.10 Ustawienie ciśnienia wstępnego ładowania komory



Wskaźnik gęstości beli jest podzielony na przyrosty po 20 barów oraz na pole żółte, zielone i czerwone, umożliwiające szybkie odczytanie poziomu ciśnienia w trakcie pracy urządzenia.

W przypadku belowania bardziej suchych materiałów, takich jak słoma lub siano, firma **McHale** zaleca ustawienie ciśnienia wstępnego ładowania komory pomiędzy 70 a 110 barów. W przypadku belowania bardziej mokrych materiałów, takich jak trawa na kiszonkę, zalecane jest ciśnienie o wartości między 110 a 170 barów.



PRZESTROGA: Nigdy nie ustawiać ciśnienia wstępnego ładowania komory wyższego niż 170 barów

Ciśnienie wstępnego ładowania komory nigdy nie powinno być ustawione powyżej 170 barów, gdyż może spowodować uszkodzenie podzespołów urządzenia!

Ciśnienie komory przed załadunkiem ustawia się za pomocą zaworu ciśnieniowego drzwi, pokazanego powyżej i umieszczonego w sekcji hydraulicznej (wewnątrz przedniego prawego panelu drzwi), według następującej procedury:

1. Usuń wszystkie niedokończone i dokończone bele z komory belowania
2. Poluzuj nakrętkę zabezpieczającą na śrubie regulującej (A)
3. W trybie ręcznym sprawdź istniejące ciśnienie wstępnego ładowania komory poprzez przytrzymanie na module sterowania przycisku zamykania górnych drzwi (przycisk 8) przez 3 sekundy. (patrz „Funkcje modułu sterowania”)
4. Jeśli jest konieczne zwiększenie ciśnienia (wskazówka na polu żółtym lub nastąpiła zmiana belowanego materiału z suchego na mokry itd., wskazówka na zielonym polu), odkręć śrubę regulującą (A) w prawo. Aby zmniejszyć ciśnienie, odkręć śrubę w lewo.
5. Należy sprawdzać pomiar ciśnienia. Gdy wskazówka miernika osiągnie zadaną wartość, zakręć nakrętkę zabezpieczającą na śrubie regulującej i upewnij się, czy śruba nie może się obracać. Następnie zamknij wszystkie pokrywy zabezpieczające.

McHale Fusion 4 Prasowijarka

W celu zmniejszenia ciśnienia otwórz drzwi, obróć śrubę regulacyjną, a następnie zamknij na powrót drzwi i sprawdź wskazanie na mierniku.

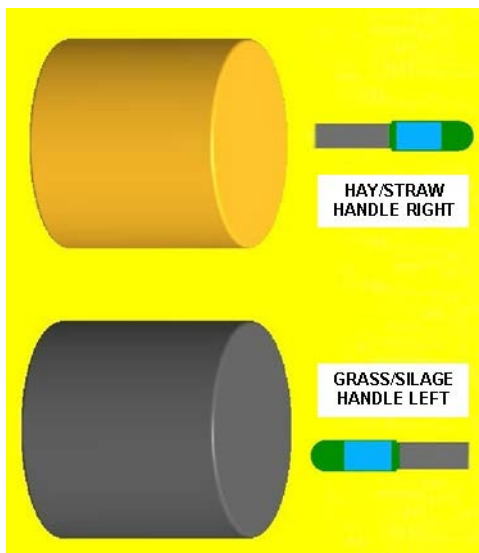
Regulacja trawa-kiszonka lub siano-słoma (za sekcją hydrauliczną, po stronie komory innej niż strona kierowcy, za przednimi prawymi drzwiami urządzenia). Komora bel jest wyposażona w szybkonastawną „płytę położenia czujnika”. Umożliwia ona szybką regulację w celu obniżenia gęstości bel, co jest wymagane w przypadku siana i słomy, bez konieczności regulacji ciśnienia wstępnego ładowania komory. W rezultacie ogranicza to poziom, do którego ciśnienie w komorze wzrośnie powyżej ciśnienia wstępnego ładowania podczas belowania siana i słomy.



Pozycja trawy i kiszonki (dźwignia z lewej)



Pozycja siana i słomy (dźwignia z prawej)



Siano/słoma (dźwignia z prawej) Trawa/kiszonka (dźwignia z lewej)

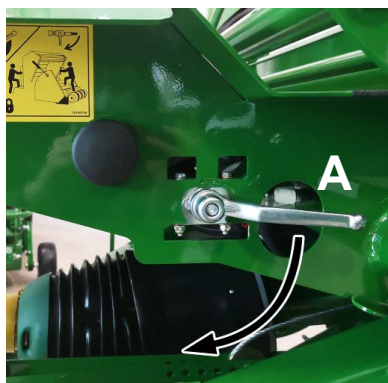
10.11 Blokada drzwi komory

Blokada drzwi komory powinna być stosowana każdorazowo, gdy operator chce wejść do komory, na przykład w celu zmiany noży. Blokada znajduje się z lewej strony przedniej platformy. Etykietę bezpieczeństwa i lokalizację zaworu blokady drzwi komory pokazano niżej. Blokada jest sterowana hydraulicznym zaworem włączającym/wyłączającym. Podczas blokowania zawór jest ustawiony w pozycji „wyłączonej” (pionowo), a popychacze hydrauliczne pozostają otwarte, utrzymując drzwi w pozycji zablokowanej.

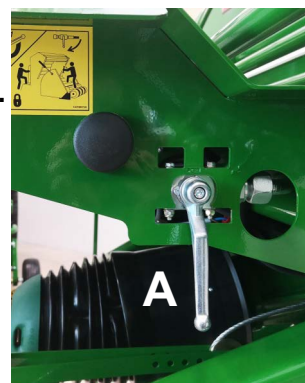


OSTRZEŻENIE: Operator musi zwrócić uwagę na wszystkie ostrzeżenia, etykiety i zagrożenia

Przed przystąpieniem do wykonywania jakiejkolwiek pracy lub konserwacji w komorze belowania operator musi zwrócić uwagę na wszystkie ostrzeżenia, etykiety i zagrożenia. (patrz „Usuwanie i montaż noży podzespołu rozdrabniania”)



Aby zablokować, należy pociągnąć dźwignię (A) do przodu i przekręcić w dół o 90°, do lewej pozycji pionowej.



10.12 Uchwyty na zapasową folię i obsługa zasuw bezpieczeństwa do drzwi

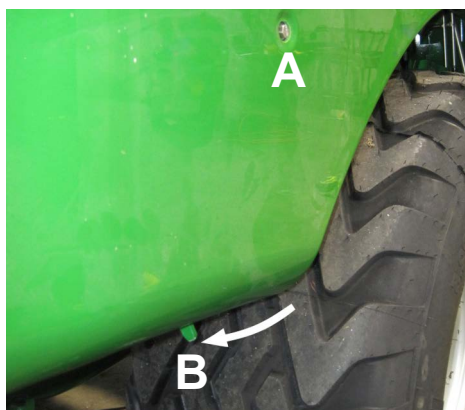
Urządzenie może pomieścić do 10 rolek z zapasową folią wraz z 1 dodatkową w każdym z dwóch dozowników. Te zapasowe rolki są składowane z obu stron urządzenia za przednimi panelami. Aby otworzyć główną zasuwę (A) na panelach drzwiowych, wymagany jest klucz 13 mm lub płaski śrubokręt. Zasuwę pomocniczą (B) otwiera się, popychając ją do wewnątrz w celu zwolnienia panelu.

Aby bezpiecznie przechowywać rolki folii, należy pociągnąć w dół uchwyty na folię i wsunąć rdzeń rolki w uchwyt. Należy wepchnąć rolki folii do pozycji pionowej. Każdy uchwyt na folię jest zabezpieczony mechanizmem zatraskowym, który trzeba pociągnąć w dół, ale który po podniesieniu zatraskuje się automatycznie.



OSTRZEŻENIE: Należy uważać na składowane przedmioty, które mogą wypaść zza paneli drzwiowych

Należy zwracać uwagę na spadające rolki folii i inne składowane przedmioty podczas otwierania drzwi, zwłaszcza jeśli urządzenie nie stoi na płaskim podłożu!



Typy zasuw bezpieczeństwa



Uchwyty zapasowej rolki folii

10.13 Omówienie układów hamulcowych

Urządzenie jest wyposażone w hamulce hydrauliczne lub pneumatyczne. Urządzenie jest wyposażone w hamulec ręczny, który musi być zaciągnięty, gdy urządzenie jest odłączone od ciągnika. Ten hamulec działa również jako „linkowy” hamulec ręczny, którego linka uruchamiająca jest przymocowana do ciągnika.

10.13.1 Hamulec ręczny

Urządzenie jest wyposażone w ręczny hamulec postojowy (hamulec ręczny).



Pociągnij dźwignię w celu włączenia hamulca. Siła działania hamulca wzrasta wraz z ciągnięciem dźwigni (z użyciem normalnej siły), osiągając maksymalną wartość w położeniu krańcowym dźwigni. Optymalną wydajność działania hamulca uzyskuje się, gdy linki są poprawnie wyregulowane, wszystkie części ruchome nasmarowane, a zęby mechanizmu zapadkowego w dobrym stanie. W przypadku zużycia lub uszkodzenia zębów mechanizmu zapadkowego należy natychmiast wymienić mechanizm.

10.13.2 Hamulce pneumatyczne

Maszyna wyposażona jest w dwuprzewodowy pneumatyczny układ hamulcowy. Układ składa się z dwóch węży, które należy dołączyć do ciągnika, aby pneumatyczny układ hamowania funkcjonował poprawnie:

- Żółty wąż jest przewodem serwisowym, która steruje intensywnością hamowania maszyny.
- Czerwony wąż to przewód awaryjny, który po rozłączeniu uruchamia hamulce maszyny.

Połączenie z ciągnikiem

Aby podłączyć, należy w pierwszej kolejności przymocować złącze węża żółtego, a następnie czerwonego.

Aby odłączyć, w pierwszej kolejności odłączyć złącze węża czerwonego, a następnie żółtego.

Ważne jest, by wyżej opisana sekwencja była przestrzegana, ponieważ czerwony wąż (przewód awaryjny) nigdy nie powinien być dołączany jako jedyny.

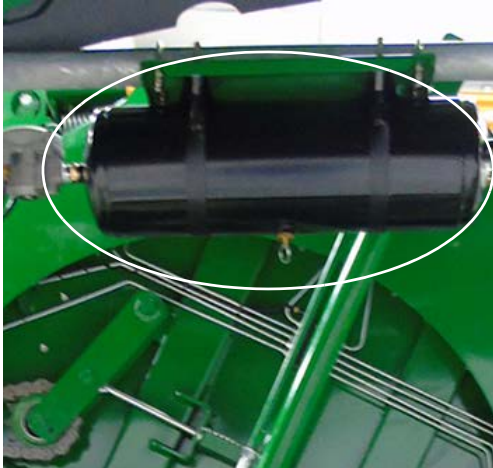
Po odłączeniu węży od ciągnika, układ hamulcowy maszyny jest aktywny. Hamulec postojowy powinien być również użyty dla zapewnienia stabilności maszyny po odłączeniu od ciągnika.

Wydajność siłowników hamulcowych

Ruch siłowników hamulcowych włącza i wyłącza hamulce bębnowe.

W przypadku, gdy tłoczyska siłowników hamulcowych osiągną położenie krańcowe, wydajność hamulców może spaść do zera. Możliwe przyczyny to zużyte lub uszkodzone szczęki hamulcowe, wadliwe połączenia lub nieprawidłowa regulacja.

Przemieszczanie urządzenia za pomocą ciągnika (bez układu hamulców pneumatycznych)



Urządzenie może być przemieszczane za pomocą ciągnika bez układu hamulców pneumatycznych nawet w sytuacji, gdy zbiornik powietrza jest pełny i przewody nie są podłączone. Znajdź zbiornik powietrza z boku urządzenia lub pod platformą. Pociągnij pierścień znajdujący się w dolnej części zbiornika i przytrzymaj go, aż wydostanie się całe powietrze.

Można teraz przemieszczać urządzenie za pomocą ciągnika po zwolnieniu hamulca ręcznego.



PRZESTROGA: Najpierw trzeba połączyć urządzenie z ciągnikiem

Tę procedurę można wykonywać wyłącznie po wcześniejszym połączeniu urządzenia z ciągnikiem. Po spuszczeniu powietrza przewód głównego hamulca pneumatycznego nie będzie działać. Z tej procedury wolno korzystać wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, w celu przemieszczenia urządzenia po płaskiej powierzchni w obrębie podwórza. Urządzenia nigdy nie wolno używać w takim stanie ani przemieszczać po nierównym terenie.

Konserwacja i serwisowanie

Wykonanie serwisu w profesjonalnym warsztacie jest konieczne w następujących sytuacjach:

- Wydajność hamulców stale spada lub
- Hamulce piszczą lub zgrzytają podczas hamowania.



OSTRZEŻENIE: Prace związane z hamulcami bębnowymi powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby

Prace te powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane osoby lub sprzedawcę marki **McHale**, zaznajomionego z układami hamulcowymi.

10.13.3 Hamulce hydrauliczne (opcjonalne)

Urządzenie jest wyposażone w hydrauliczne hamulce bębnowe aktywowane za pomocą jednego przewodu.

Połączenie z ciągnikiem

Wyłącz silnik, a następnie podłącz przewód hamulców hydraulicznych z żeńskim złączem do ciągnika. Ciągnik może być wyposażony w funkcję „zmniejszania ciśnienia”, dzięki której można wykonać podłączenie przewodu hamulców urządzenia przy pracującym silniku.

Hamulec włącza się poprzez naciśnięcie pedałów hamulca w kabinie ciągnika. Z tego powodu hamulce działają wyłącznie, gdy przewód hydrauliczny jest prawidłowo podłączony do ciągnika i silnik ciągnika pracuje.

Wydajność cylindrków hamulcowych

Cylinderki hamulcowe włączają i wyłączają hamulce bębnowe. W przypadku, gdy tłoczki cylindrków hamulcowych osiągną położenie krańcowe, wydajność hamulców może spaść do zera. Możliwe przyczyny to zużyte lub uszkodzone szczęki hamulcowe, wadliwe połączenia lub nieprawidłowa regulacja.

Konserwacja i serwisowanie

Wykonanie serwisu w profesjonalnym warsztacie jest konieczne w następujących sytuacjach:

- Wydajność hamulców stale spada lub
- Hamulce piszczą lub zgrzytają podczas hamowania.



OSTRZEŻENIE: Prace związane z hamulcami bębnowymi powinny być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolone osoby

Prace te powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane osoby lub sprzedawcę marki **McHale**, zaznajomionego z układami hamulcowymi.

10.13.4 Regulacja hamulców

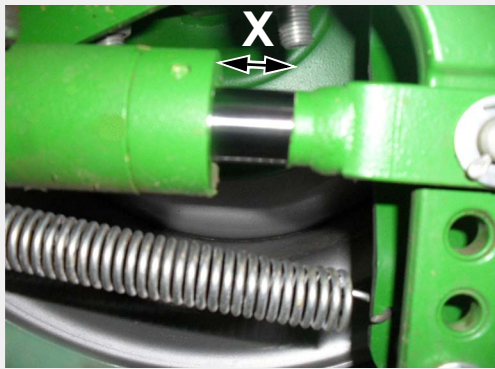
Urządzenia wyposażone w hamulce, pneumatyczne lub hydrauliczne, muszą zostać poddane wstępnej kontroli po pierwszych 50 godzinach eksploatacji, a następnie co 100 godzin lub corocznie (w zależności, co nastąpi wcześniej).



OSTRZEŻENIE: Przed rozpoczęciem prac związanych z regulacją hamulca należy zapewnić bezpieczeństwo

Przed przystąpieniem do regulacji hamulca należy się upewnić, że silnik ciągnika został wyłączony, a kluczyk wyjęty. Testy należy przeprowadzać przy wyłączonym hamulcu ręcznym maszyny „off” oraz ciągnika. Wymagają one również obecności drugiej przeszkolonej osoby, która będzie włączać hamulce, przebywając w ciągniku. Należy również zabezpieczyć urządzenia przed przetoczeniem się, ustawiając je na płaskim podłożu i blokując koła klinami. Zawsze należy nosić odzież ochronną i rękawice.

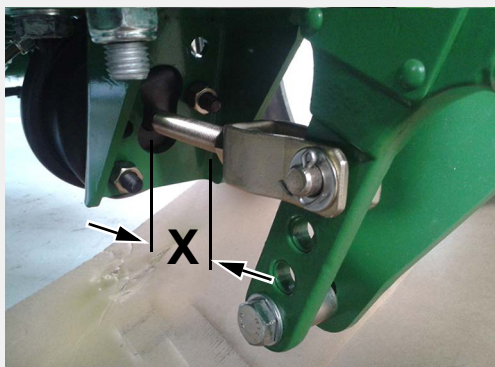
Poniżej opisano procedurę kontroli hamulców:



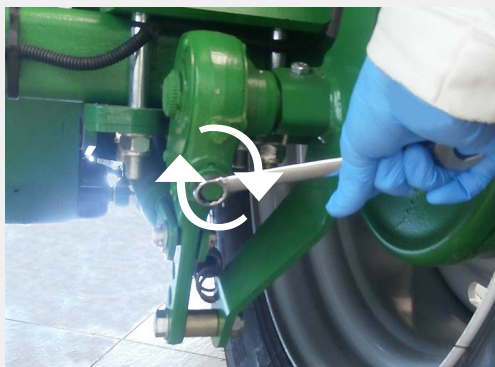
1. Należy sprawdzić odległość 'X' przed zaciągnięciem hamulców i ponownie po zaciągnięciu hamulców. Odległość 'X' powinna mieć wartość pomiędzy 12 i 18 mm.

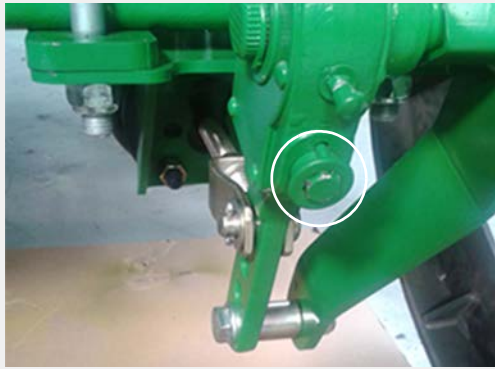
W przypadku hamulców hydraulicznych (górna ilustracja) jest to zazwyczaj wielkość odsłoniętej części chromowanej widocznej na tłoczysku.

W systemach hamulców pneumatycznych (dolna ilustracja) należy skorzystać z samodzielnie wyznaczonych punktów odniesienia w celu pomiaru przemieszczenia siłownika.



2. Jeśli wartość dla 'X' nie mieści się w tym zakresie 12 - 18 mm, hamulec można wyregulować za pomocą śruby regulacyjnej, jak pokazano na rysunku. Używając klucza 14 mm, należy przekręcić śrubę regulacyjną w prawo, aby zmniejszyć wartość, lub w lewo, aby ją zwiększyć. Należy ponownie zaciągnąć hamulec, aby skontrolować pomiar, i powtarzać procedurę do momentu, aż wartość przemieszczenia znajdzie się w wyznaczonym zakresie.





3. Należy się upewnić, że kołnierz blokujący dociskany sprężyną wrócił do pozycji zablokowanej, aby zapobiec dalszemu przemieszczeniu śruby regulacyjnej.

Należy powtórzyć procedurę dla obu stron urządzenia i upewnić się, że hamulce działają symetrycznie. Obie strony należy wyregulować możliwie najdokładniej do tej samej wartości.



4. Po ustawieniu dźwigni hamulcowych, linki hamulca pomocniczego będą wymagały regulacji. Ustawić nagwintowane regulatory obu linek na dźwigni hamulca pomocniczego tak, aby większość dostępnego gwintu była skierowana w stronę dźwigni (jak pokazano na rysunku). Po ostatecznym ustawieniu należy solidnie dokręcić nakrętki blokujące do ząbkowanych podkładek.



5. Użyć elementu regulującego zainstalowanego obok koła, aby usunąć wszelki luz z linki. Procedurę tę przeprowadzić dla obu kół. Po ostatecznym ustawieniu należy solidnie dokręcić nakrętki blokujące do ząbkowanych podkładek.



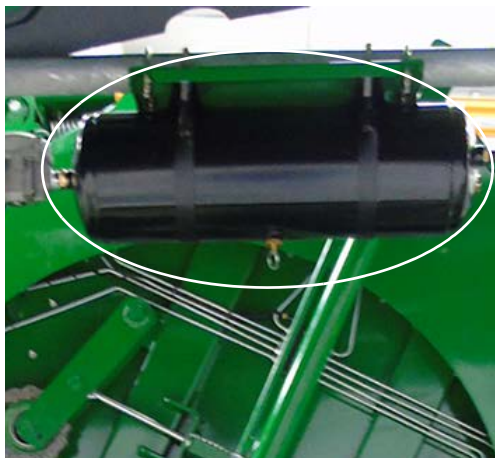
6. Aktywacja hamulców powinna następować po podciągnięciu dźwigni jedynie do połowy długości zębatego dźwigni. Jeśli dźwignię można zaciągnąć bliżej dolnej części zębatego, należy przeprowadzić regulację linek przy kołach, aby aktywacja hamulców następowała w połowie długości zębatego.

10.13.5 Konserwacja hamulców

Spuszczenie skondensowanej wody ze zbiornika powietrza (tylko hamulce pneumatyczne)

Uruchamiaj w razie potrzeby ręczny zawór spustowy poprzez pociągnięcie pierścienia każdego dnia przed rozpoczęciem pracy na kilka sekund albo do zniknięcia kropeł wody.

Przed wykonaniem tej procedury upewnić się, że hamulec ręczny został zaciągnięty.



Węże układu hamulcowego należy sprawdzać regularnie

Stan przewodów hamulcowych pod kątem pęknięć lub ścierania należy kontrolować co miesiąc. Nie dopuszczać do kontaktu z otaczającymi obiektami, które mogłyby spowodować uszkodzenie lub zużycie po pewnym czasie.

Sprawdzenie linek hamulca ręcznego

Sprawdzaj co miesiąc linki hamulca ręcznego pod kątem naciągnięcia, zużycia lub uszkodzenia.

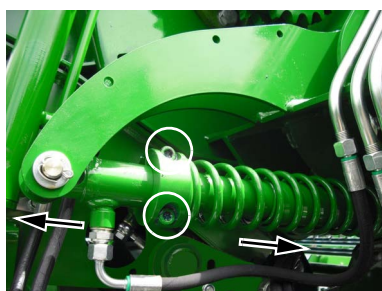


10.14 Regulacja sprężyn luzów zbieraka

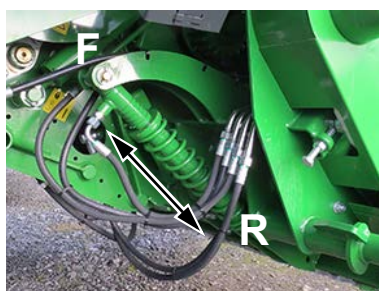
Kołnierze zabezpieczające, używane do regulacji sprężyn luzów zbieraka, znajdują się z obu stron pod podzespołem rozdrabniania. W celu regulacji należy postępować według następującej procedury:

1. Za pomocą dźwigni suwakowej ciągnika hydraulicznie podnieś zbierak, aby zmniejszyć naciąg sprężyn luzów.
2. Przed przeprowadzeniem poniższej procedury upewnij się, że silnik ciągnika został wyłączony, kluczyk wyjęty, a hamulce zaciągnięte.
3. Można użyć metody regulacji typu A lub B, które opisano poniżej.

- (a) **Typ A:** Złuzuj kołnierz przez poluzowanie śrub, a następnie odkręć kołnierz w kierunku (R), jeśli jest wymagany większy luz, lub w kierunku (F), jeśli jest wymagany mniejszy luz. Pamiętaj, aby po zakończeniu regulacji całkowicie dokręcić śruby na kołnierzu.
 - (b) **Typ B:** Poluzuj kołnierz, przesuwając pierścień osadczy do innego rowka. Na korpusie siłownika B znajduje się szereg rowków umożliwiających przesuwanie pierścienia osadczego i kołnierza co 10 mm. Odkręć kołnierz w kierunku (R), jeśli jest wymagany większy luz, lub w kierunku (F), jeśli jest wymagany mniejszy luz. Aby zakończyć regulację, upewnij się, że pierścień osadczy jest całkowicie osadzony w najbliższym rowku. Przy normalnych warunkach gruntowych pierścień osadczy powinien być ustawiony na 3 rowku.
4. Obniż motowidło zbieraka. Zarówno lewy, jak i prawy siłownik sprężyny luzu powinny mieć dokładnie takie samo ustawienie, dzięki czemu obciążenie jest zrównoważone.



Typ A



Regulacja sprężyn luzów zbieraka



Typ B



UWAGA: Regulacja powinna umożliwić całkowite opuszczenie zbieraka do dołu

Ta regulacja powinna umożliwić całkowite opuszczenie zbieraka do dołu. Jeśli tak się nie stanie, należy przeprowadzić ponowną regulację, zmniejszając naprężenie sprężyn, tj. przesunąć kołnierz w kierunku (F).



UWAGA: Podczas pracy na wysokości jest niezbędna dodatkowa siła sprężyny

Podczas pracy na innej wysokości niż w położeniu najniższym do uzyskania odpowiedniego luzu niezbędna jest dodatkowa siła sprężyny, tj. należy przesunąć kołnierz w kierunku (R).



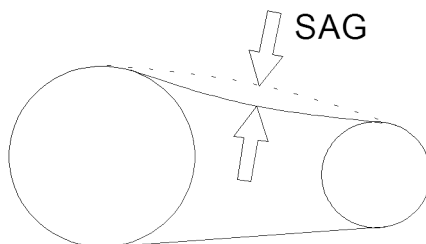
UWAGA: Należy się upewnić, że dźwignia sterująca suwakiem zaworu jest w położeniu swobodnym

Podczas belowania przy użyciu tego urządzenia należy się upewnić, że dźwignia sterująca zaworem regulacji wysokości motowidła zbieraka znajduje się w położeniu swobodnym. Jeśli dźwignia nie znajduje się w położeniu swobodnym, motowidło zostanie zablokowane w stałym położeniu i nie będzie w stanie dostosowywać się do rzeźby podłoża.

10.15 Regulacja łańcuchów

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

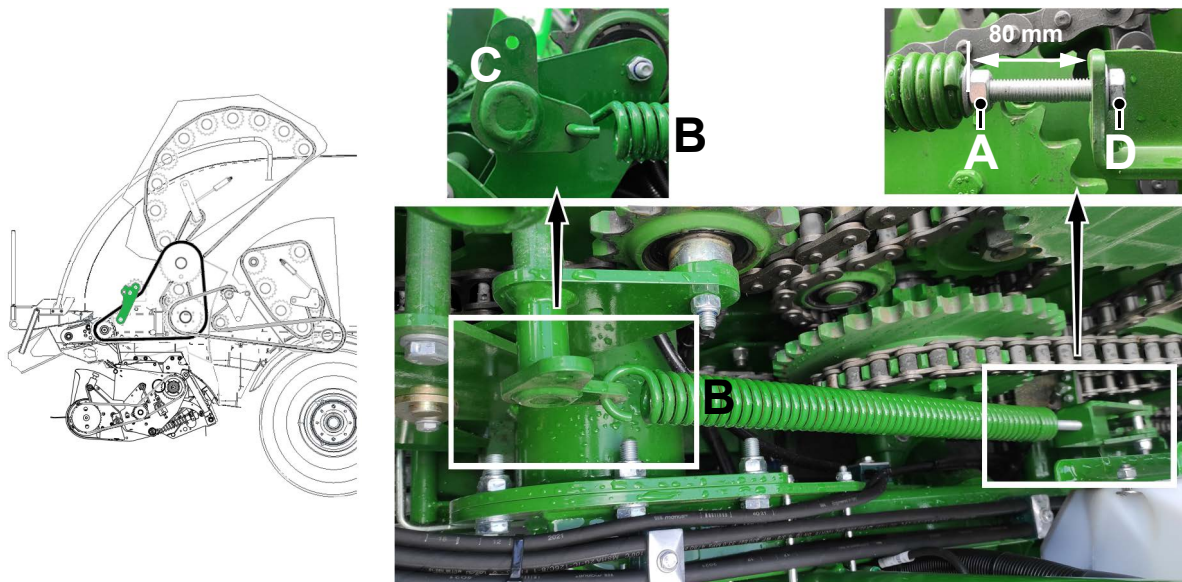
Zwis mierzy się w połowie łańcucha między kołami łańcuchowymi. Aby zapewnić prawidłową ocenę, jedna strona łańcucha musi być zawsze napięta. Mimo że niektóre napędy różnią w szczegółach, podstawowe regulacje są takie same.



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

10.15.1 Regulacja łańcucha głównego napędu

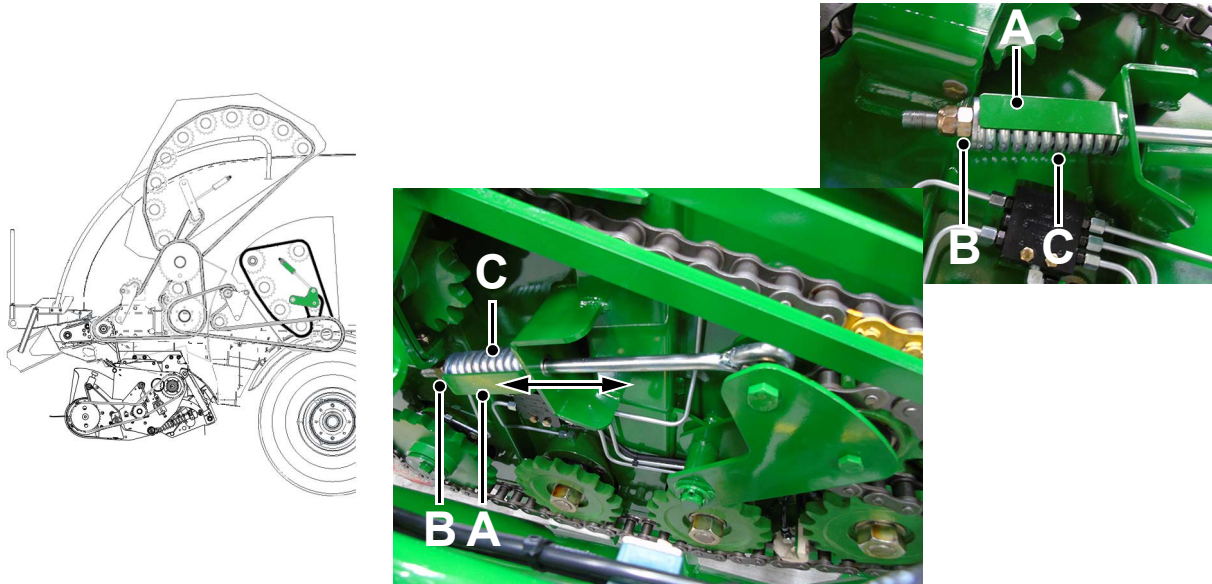
Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) o kilka obrotów. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 80 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie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



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

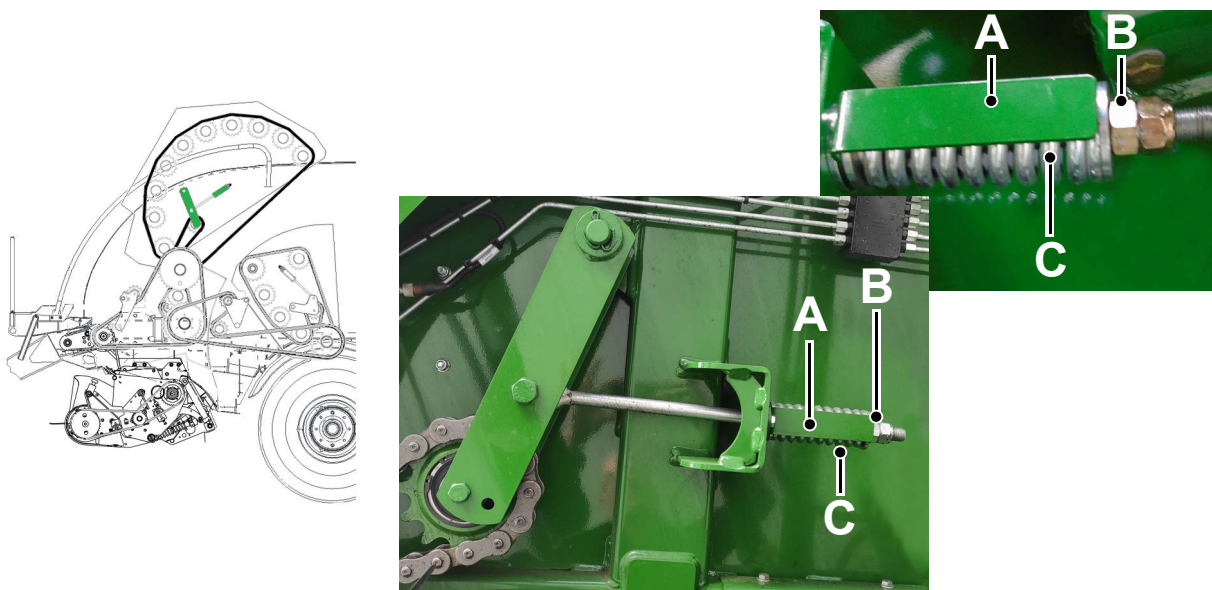
10.15.2 Regulacja łańcucha dolnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M16 i nakrętkę (B), aż ściśnięta sprężyna (C) osiągnie taką samą długość jak prowadnica sprężyny (A). Prowadnica sprężyny (A) to jedyny wskaźnik. Zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może się okazać, że ze względu na zużycie łańcucha, uszkodzenie łańcucha itp. konieczne jest mocniejsze ściśnięcie sprężyny.



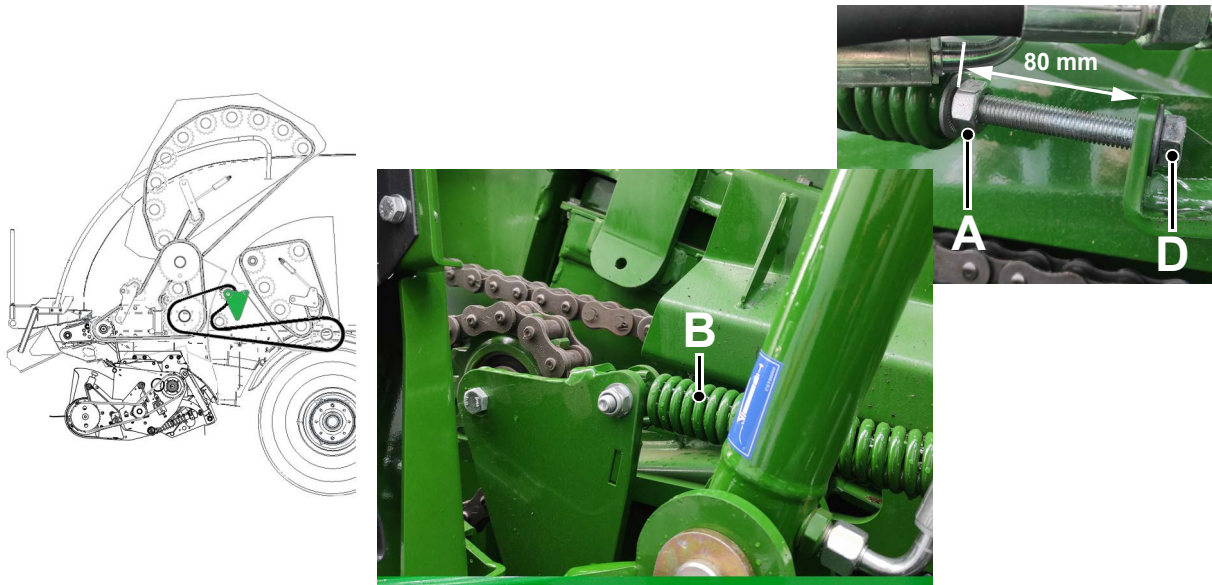
10.15.3 Regulacja łańcucha górnych drzwi komory

Obracaj nakrętkę zabezpieczającą M16 i nakrętkę (B), aż ściśnięta sprężyna (C) osiągnie taką samą długość jak prowadnica sprężyny (A). Prowadnica sprężyny (A) to jedyny wskaźnik. Zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może się okazać, że ze względu na zużycie łańcucha, uszkodzenie łańcucha itp. konieczne jest mocniejsze ściśnięcie sprężyny.



10.15.4 Regulacja łańcucha dolnych drzwi do napędu głównego

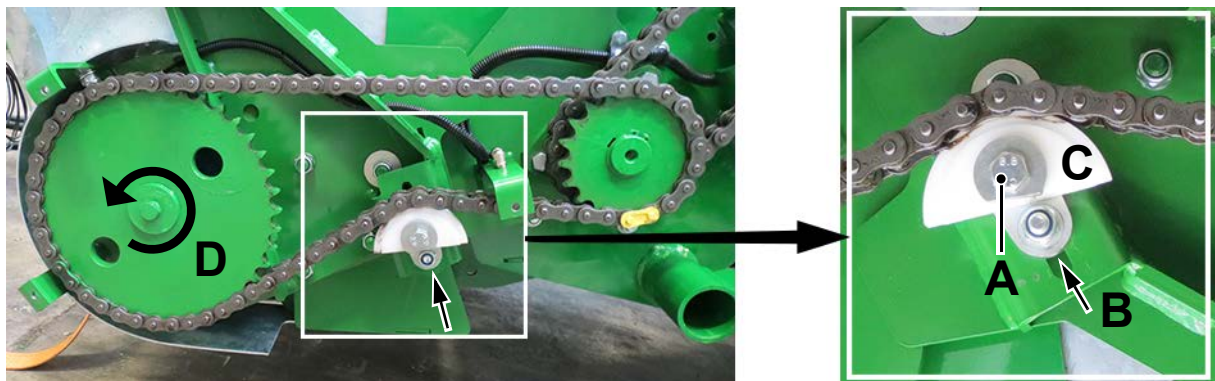
Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) o kilka obrotów. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 80 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie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



10.15.5 Regulacja łańcucha drabinkowego motowidła zbieraka

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

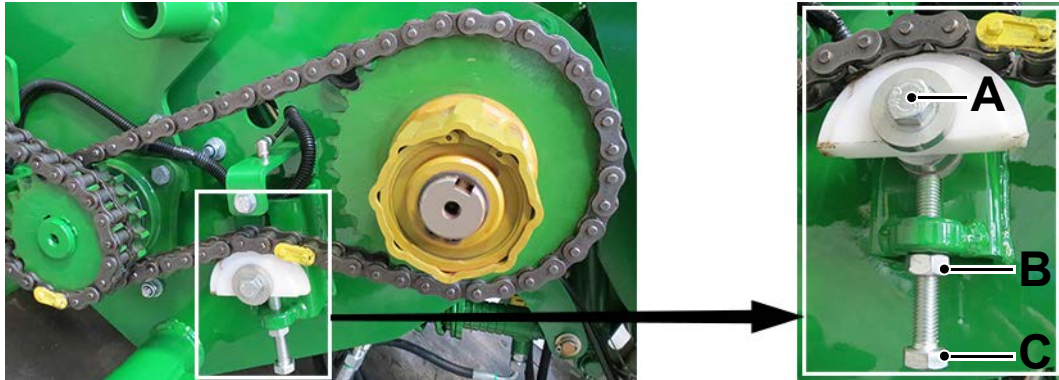
1. Poluzuj (A) i obróć koło łańcuchowe (D) w lewo, jak pokazano poniżej.
2. Naciśnij do góry (wzdłuż szczeliny B) nylonową prowadnicę ślizgową łańcucha (C), przytrzymując koło zębate (D) w miejscu.
3. Dokręć (A) i upewnij się, że zwis jest ograniczony do minimum.



10.15.6 Regulacja łańcucha napędu motowidła

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

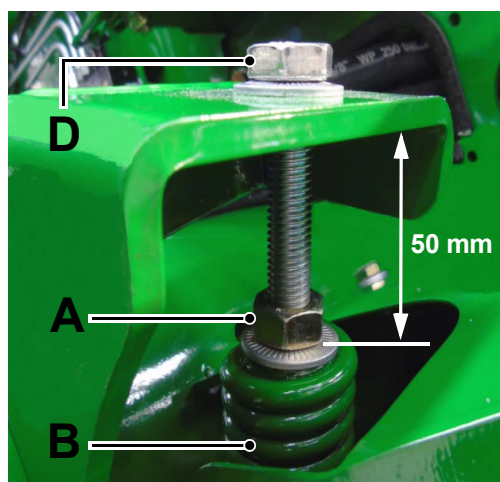
1. Za pomocą narzędzi 17 mm poluzuj (A) w lewo o ok. 1 obrót.
2. Poluzuj nakrętkę (B) kluczem 19 mm.
3. Dokręć śrubę ustalającą (C) do momentu uzyskania niewielkiego zwisu lub jego braku, a następnie dokręć śrubę łańcucha (A).
4. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą (B).



10.15.7 Regulacja łańcucha dwurzędowego wirnika

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

1. Przytrzymaj główkę śruby (D) i poluzuj nakrętkę blokującą (A) o kilka obrotów.
2. Wyreguluj śrubę tak, aby powstała szczelina około 50 mm, jak pokazano na rysunku. Ten wymiar jest tylko orientacyjny; zawsze należy sprawdzić naciąg łańcucha po regulacji, ponieważ może być konieczne mocniejsze ściśnięcie sprężyny (B).
3. Na koniec dokręć nakrętkę blokującą (A), trzymając jednocześnie główkę śruby (D).



11

Przyczepy

11.1 Przechył boczny

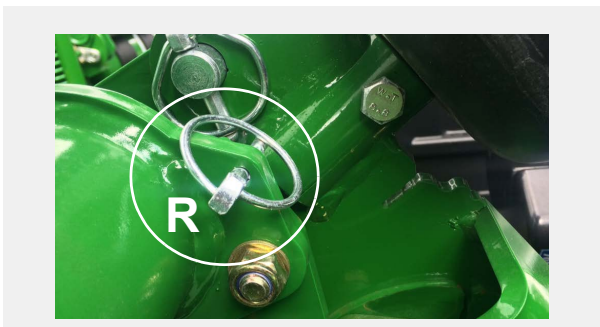
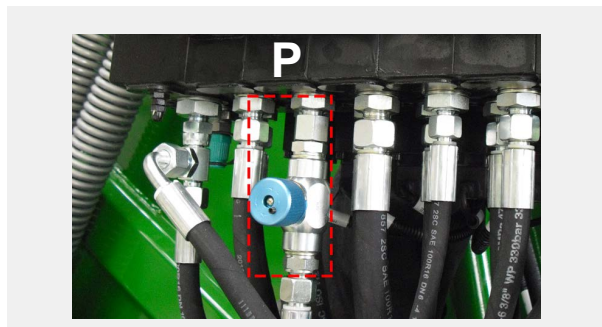


Gdy urządzenie przechyla owiniętą belę, zewnętrzna rolka owijająca przesuwana się na poziom podłoża i wysuwa belę. Eliminuje to problem związany z przechylaniem bel z dużej wysokości, kiedy mogą się one uszkodzić podczas toczenia.

W przypadku upraw z żdźbłami oraz trudnego podłoża jest dostępna opcja przechyłu bocznego, pozwalająca urządzeniu przechylać bele na tym końcu, na którym znajduje się dodatkowa folia.

Obsługa urządzenia z przechyłem bocznym

Po podłączeniu ramy przechyłu bocznego do urządzenia będzie ona działać automatycznie bez konieczności interwencji operatora. Zawsze gdy cykl owijania zostanie ukończony, operator musi się upewnić, że jest wystarczająco dużo wolnego miejsca do wyładunku bel. Natężenie przepływu płynu hydraulicznego można regulować w celu zmiany prędkości, z jaką porusza się tylne łożo i przechył boczny, za pomocą zaworu ograniczającego przepływ (CVA00276) zamontowanego pod głównym zaworem hydraulicznym. (P)



OSTRZEŻENIE: Przed opuszczeniem tylnego łoża należy wyjąć zawleczkę (R)!

Usunięcie tej zawleczki przed ponownym opuszczeniem tylnego łoża jest bardzo ważne, w przeciwnym razie elementy bocznej końcówki będą nadmiernie obciążone!

Bezpieczeństwo

Zawsze należy mieć pewność, że w trakcie owijania i wyrzutu beli nikt nie znajduje się za owijarką ani wokół niej. Należy również zwrócić uwagę, że rama przechyłu bocznego urządzenia zwiększa jego długość całkowitą o 1,7 m. Podczas skręcania urządzeniem należy zapewnić dość miejsca na zarzucanie tyłu ramy przechyłu bocznego urządzenia. Podczas cofania należy zwracać uwagę na dystans od tylnej części maszyny, ponieważ końcówka boczna znacznie zwiększa jej długość.

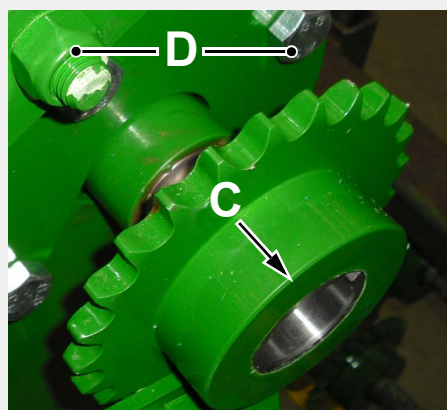
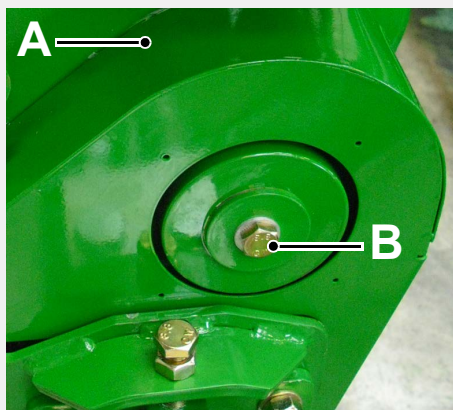
Transport drogowy

Przechyłu bocznego nie wolno używać na drogach publicznych i musi on zawsze zostać odpowiednio wcześniej złożony do pozycji pionowej. Nie można go używać również na polach i drogach o dozwolonej prędkości poruszania się przekraczającej 20 km/h. Najpierw należy się upewnić, że przepisy drogowe w kraju użytkowania zezwalają na transport ramy przechyłu bocznego za urządzeniem.

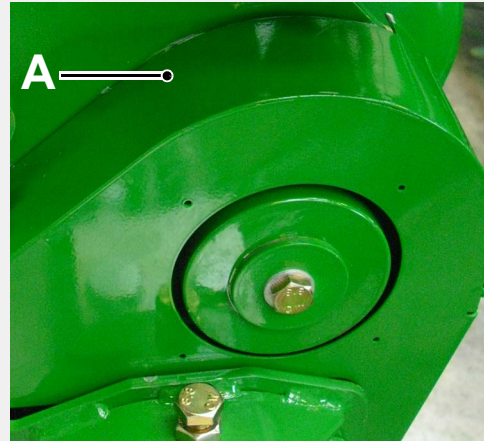
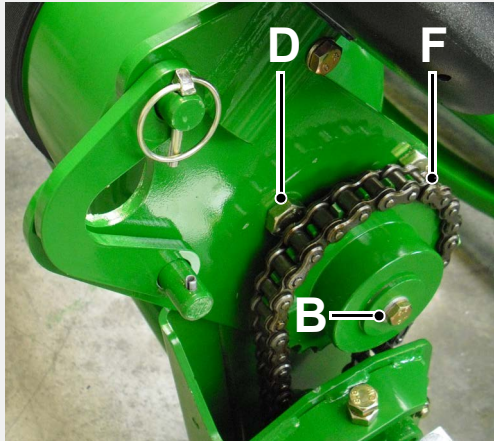
Zamocowanie przechyłu bocznego do urządzenia

Poniższe wskazówki (1—11) dotyczą dostosowania maszyny do końcówki bocznej.

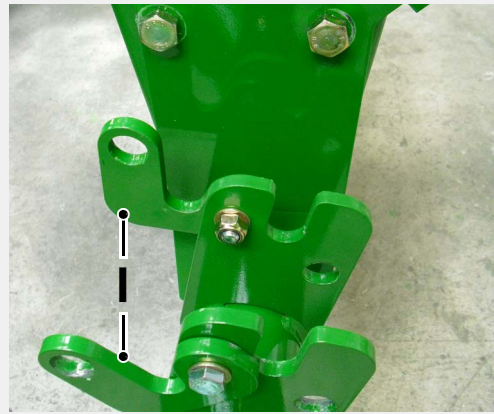
1. Ułatwieniem podczas mocowania przechyłu bocznego będzie obniżenie tylnego łoża do połowy wysokości. Można to zrobić bezpośrednio z poziomu modułu sterowania w ciągniku (moduł sterowania musi pracować w trybie ręcznym). Silnik ciągnika musi być wyłączony, kluczyk wyjęty ze stacyjki, a hamulce zaciągnięte
2. Zamocuj tylną rolkę przy użyciu odpowiedniego podnośnika. Zdejmij osłonę łańcucha rolki tylnej łoża. **(A)** Wyjmij śrubę M10 x 25 z końca koła łańcuchowego tylnej rolki. **(B)** Obróć tylną rolkę ręcznie i znajdź ogniwo połączeniowe w łańcuchu napędowym. Wymontuj ogniwo i łańcuch.
3. Odciągnij koło zębate na końcu wału, możliwie jak najdalej. **(C)**



4. Zdejmij cztery nakrętki M16 i śruby, które trzymają łożysko kołnierzowe. Zamocuj wspornik montażowy prawego zawiasu (ACH01347) czterema śrubami M16 x 55 (CFA00349) i nakrętkami. **(D)** Upewnij się, że śruby są całkowicie dokręcone.
5. Załóż z powrotem koło zębate i przymocuj śrubą M10 x 25. **(B)** Załóż łańcuch napędowy i ogniwo łączące. **(F)** Załóż ponownie osłonę łańcucha tylnej rolki łoża **(A)**.

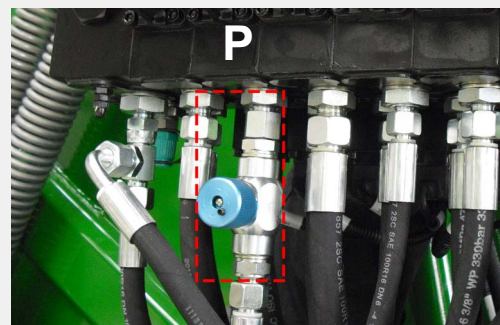


6. Aby zamocować lewy wspornik montażowy (ACH01346) do wolnego końca rolki, wykręć cztery nakrętki M16 i śruby.
7. Zamocuj wspornik czterema śrubami M16 x 55 (CFA00349) i nakrętkami. (H) Upewnij się, że śruby są całkowicie dokręcone.



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

9. Zamontuj zawór ograniczający przepływ (CVA00276) pod głównym zaworem hydraulicznym, jak pokazano, zdejmując wąż zasilający łoża i montując zawór, elementy łączne oraz podkładek. (P) Po podniesieniu i włączeniu urządzenia wyreguluj zawór w celu uzyskania odpowiedniej prędkości obniżania tylnego łoża i zespołu przechyłu bocznego.



10. Na wyposażeniu znajdują się osłony paneli, które zapewniają ochronę owijanej belki przed ostrymi krawędziami występującymi w urządzeniu. (Q i R) Zamontuj osłony paneli z lewej i prawej strony urządzenia za pomocą trzech śrub ustalających M10 x 35.



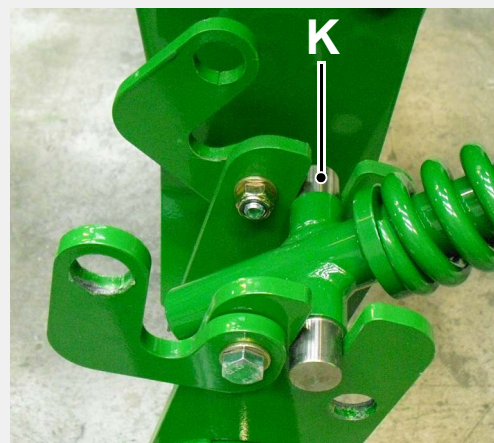
- 11.** Zamocuj zacisk U na górnym zastrzale za pomocą dwóch śrub mocujących M10 x 35.

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

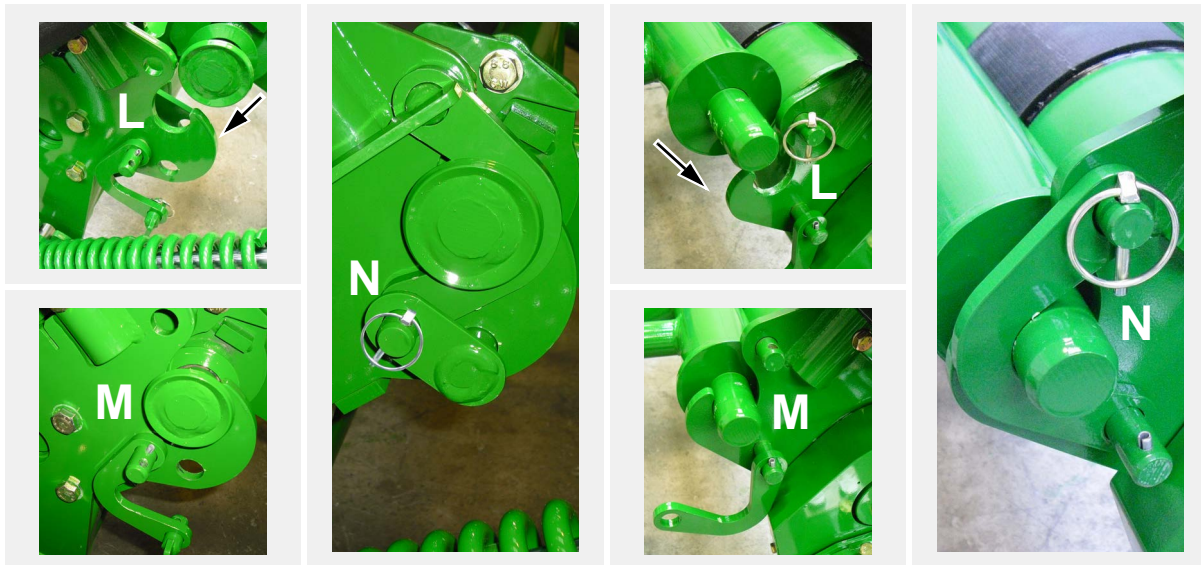


W tym momencie maszyna jest przystosowana do montażu końcówki bocznej; takie przystosowanie maszyny jest konieczne do przeprowadzenia tylko za pierwszym razem.

Instrukcje od tego momentu (12—16) dotyczą montażu lub demontażu końcówki bocznej do maszyny. **UWAGA:** Demontaż przeprowadza się w odwrotnej kolejności niż montaż.

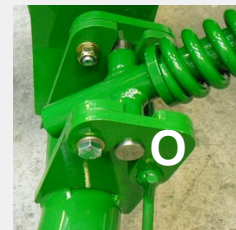


- 12.** Przy użyciu odpowiedniego podnośnika (**J**) umieść ramę przechyłu bocznego we wspornikach montażowych, zaczynając od czopu czołowego siłownika zawieszenia. (**K**) Następnie opuść prawy oraz lewy główny czop czołowy na wsporniki łoża. (**L i M**)

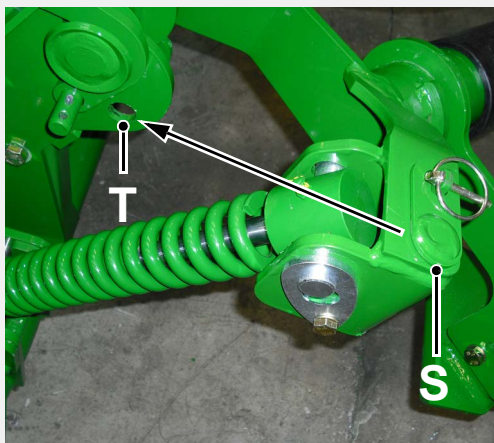


13. Zamontuj obie płytki w kształcie litery V (CZH03852) nad głównymi czopami czołowymi przechyłu bocznego oraz prawymi wspornikami montażowymi i zamocuj na krótkich wałach za pomocą zawleczek. (N)

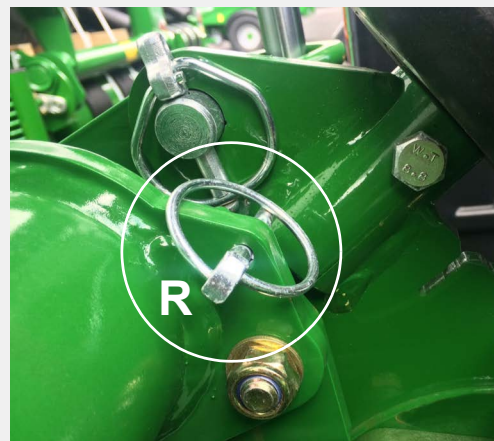
14. Zamontuj obie płytki w kształcie litery U nad czopem czołowym siłownika zawieszenia i zamocuj za pomocą zatrzasku (ABD00080) i zawlecзки. (O)



15. Podczas transportu przechyłu bocznego sworzeń transportowy musi się znajdować w pozycji transportowej. Sworzeń transportowy należy zdjąć z pozycji przechowywania na ramie zawieszenia (S) i przełożyć do pozycji transportowej (T) na tylnym łożu. Zawsze używaj zawlecčki w celu zamocowania sworznia transportowego w każdym miejscu.



16. Po podniesieniu tylnego łoża do położenia spoczynkowego, przechył boczny automatycznie przesuwają się do pionowej pozycji transportowej, umożliwiając bezpieczny transport, jak pokazano poniżej. Na koniec można zamontować dodatkową zawlecčki, jak pokazano na rysunku, aby zabezpieczyć zatrzask grawitacyjny w odpowiednim położeniu. (R)



OSTRZEŻENIE: Przed opuszczeniem tylnego łoża należy wyjąć zawleczkę (R)!

Usunięcie tej zawleczki przed ponownym opuszczeniem tylnego łoża jest bardzo ważne, w przeciwnym razie elementy bocznej końcówki będą nadmiernie obciążone!

12

Konserwacja urządzenia

Aby zapewnić sprawne działanie urządzenia, wymagane jest przeprowadzanie regularnych konserwacji. Poniższy rozdział zawiera szczegółowe informacje o częstotliwości i sposobie przeprowadzania prac konserwacyjnych.

Należy wymienić wszystkie urządzenia elektryczne lub hydrauliczne natychmiast po wystąpieniu pierwszych oznak wadliwego działania lub usterki, gdyż takie podzespoły wpływają na funkcjonalność, sekwencjonowanie, a przez to bezpieczeństwo działania. Nigdy nie wolno użytkować urządzenia z usterką! Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale** w celu uzyskania rozwiązania. Zawsze działaj zgodnie z zasadą „Bezpieczeństwo przede wszystkim”!



OSTRZEŻENIE: Należy nosić odpowiednią odzież ochronną i przestrzegać wszystkich instrukcji

Przez cały czas pracy z urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną (rękawice, okulary ochronne itp.) oraz przestrzegać wszystkich instrukcji i zaleceń znajdujących się na etykietach bezpieczeństwa.



OSTRZEŻENIE: Inspekcje w „strefie zagrożenia” przy pracującej maszynie mogą się odbywać wyłącznie w obecności przeszkolonego operatora przy elementach sterujących

Wejście do strefy zagrożenia podczas pracy maszyny nie jest zalecane. Jeżeli ma jednak zostać podjęte, w pełni przeszkolony operator musi być obecny przy elementach sterujących. Hamulec ręczny ciągnika musi być zaciągnięty, a elektroniczny moduł sterowania musi pracować w trybie ręcznym. Operator musi przez cały czas pozostawać w łączności z osobą przeprowadzającą inspekcję. W przypadku utraty łączności z osobą przeprowadzającą inspekcję lub przemieszczenia się tej osoby w odległości 1,1 m od ruchomych części lub części, które mogą potencjalnie zostać wprawione w ruch, całe zasilanie ciągnika musi zostać natychmiast wyłączone.

12.1 Interwały konserwacji

Z myślą o zapewnieniu długiej i efektywnej pracy urządzenia oraz maksymalnego bezpieczeństwa pracowników należy przestrzegać podanych niżej interwałów prac konserwacyjnych. Zakładają one stałą pracę w okresie zbiorów.

Po pierwszych 5 godzinach pracy

- Sprawdź dokręcenie wszystkich śrub i nakrętek i dokręć w razie potrzeby.
- Upewnij się, że śruby w kształcie litery „U” na osi są zaciągnięte momentem 450 Nm.
- Sprawdź i w razie konieczności skoryguj ciśnienie powietrza w oponach.

- Spuść i wymień olej przekładniowy. (patrz „Olej przekładniowy”)
- Przeprowadź regulację dwurzędowego łańcucha podzespołu rozdrabniania. Sprawdź wszystkie pozostałe łańcuchy. (patrz „Regulacja łańcuchów”)

Codziennie (co 250 bel):

- Sprawdź nakrętki kół
- Sprawdź wszystkie osłony i urządzenia zabezpieczające
- Sprawdź osprzęt wymagany w ruchu drogowym
- Sprawdź, czy nie ma żadnych wycieków oleju i uszkodzonych przewodów
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego (mniej więcej co 300 bel)
- Wymień wkład smaru
- Nasmaruj przeguby w górnym segmencie komory
- Nasmaruj przeguby w dolnym segmencie komory
- Nasmaruj przeguby rolkowe stołu
- Sprawdź regulację wszystkich łańcuchów i wyreguluj w razie potrzeby (patrz „Regulacja łańcuchów”)

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

Co tydzień

- Nasmaruj wał odbioru mocy co 60 godzin roboczych (patrz „Regulacja i konserwacja wału odbioru mocy”)
- Sprawdź, czy poziom ciśnienia powietrza w oponach jest prawidłowy
- Nasmaruj łożyska rolkowe stołu

Co miesiąc

- Nasmaruj łożyska wału motowidła zbieraka
- Nasmaruj sprzęgło krzywkowe zbieraka
- Sprawdź poziom oleju w skrzyni biegów (patrz „Olej przekładniowy”)

Co rok

- Wyczyść i nasmaruj wszystkie ruchome części podzespołu owijania siatką
- Upewnij się, że śruby w kształcie litery „U” na osi są zaciągnięte momentem 450 Nm.
- Spuść i wymień olej przekładniowy. (patrz „Olej przekładniowy”)
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania. (patrz „Zespół cięcia i trzymania”)
- Wyczyść i nasmaruj koła zębate dozownika

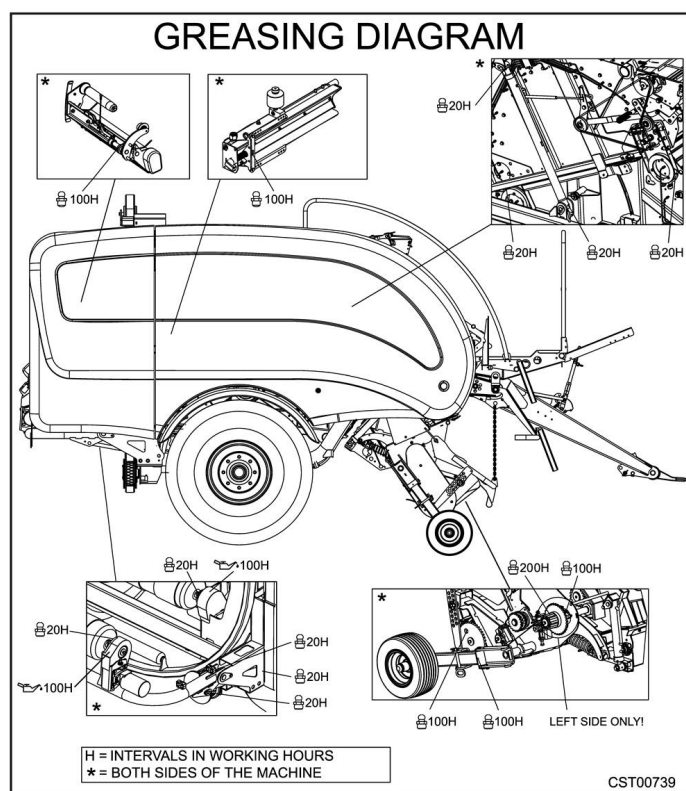
Od czasu do czasu może być konieczne, aby wyczyścić rolki dozownika, ponieważ gromadzą one fragmenty folii. Do czyszczenia należy używać nafty.

Pod koniec sezonu urządzenie należy umyć i oczyścić.

Należy starannie wyczyścić części maszyny od wewnątrz i na zewnątrz. Brud i obce przedmioty mogą gromadzić wilgoć i powodować korozję elementów stalowych. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki

lakierniczej maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Nie należy kierować strumienia wody pod ciśnieniem na podzespoły elektryczne, punkty obrotu, zawory i łożyska ani w ich pobliżu. Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.

Wszelkie uszkodzenia lakieru należy zamalować. Wszelkie naprawy i konserwacja powinny być przeprowadzone na tym etapie. Elektroniczny moduł sterowania nie jest wodoodporny, dlatego zawsze musi być przechowywany w suchym miejscu. Wszystkie odsłonięte drążki siłownika hydraulicznego powinny być nasmarowane. Urządzenia zespołu zbieraka i zespołu cięcia oraz komora bel powinny być oczyszczone i nasmarowane. (patrz „Przechowywanie”)



Schemat smarowania

Należy przeprowadzać dodatkowe smarowanie, zgodnie z opisem. Ta etykieta znajduje się z lewej strony urządzenia, na wewnętrznej stronie panelu drzwi. (CST00739)



ŚRODOWISKO: Zasady bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczące szkód środowiskowych

W celu uniknięcia niepotrzebnych szkód dla środowiska lub zagrożenia osób znajdujących się w pobliżu urządzenia, niezwykle ważne jest przestrzeganie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia. Dotyczy to w szczególności odpowiedzialnego usuwania oleju. Nigdy nie wylewać substancji zanieczyszczających (oleju, smaru, filtrów itp.) na podłoże. Nigdy nie wylewać do kratki ściekowej ani nie usuwać w sposób mogący zanieczyścić środowisko. Nigdy nie wyrzucać ani nie spalać siatki bądź plastiku. Spalanie tworzyw sztucznych jest toksyczne, ponieważ uwalnia dioksyny i furany. Wdychanie dioksyn lub narażenie na działanie ich oparów może powodować śmiertelne skutki. Dbać o środowisko! Zawsze wywozić materiały odpadowe do ośrodków, gdzie zostaną powtórnie przetworzone.

12.2 Wartości momentów dokręcania

Ważne jest przestrzeganie prawidłowych momentów dokręcania elementów złącznych. Poniżej przedstawiono tabele i zalecane momenty dokręcania. Jeśli nie określono inaczej, należy używać tych momentów dokręcania. Te wartości są przeznaczone do ogólnego użytku. Należy okresowo sprawdzać dokręcenie wszystkich złączy. Wartości momentu podano w Nm (niutonometrach).

Nakrętki i śruby		Czarne, fosforyzowane lub galwanizowane		
Klasa		8,8	10,9	12,9
	Rozmiar	Standardowy gwint metryczny		
Śruby z łbem sześciokątnym	M4	2,7	3,8	4,6
DIN 931	M5	5,5	8	9,5
DIN 933	M6	10	14	16
	M8	23	33	40
Łeb gniazdowy	M10	45	63	75
Śruby z łbem zmniejszonym	M12	78	110	130
DIN 912	M14	122	175	210
	M16	195	270	325
Nakrętki z łbem sześciokątnym	M18	260	370	440
DIN 934	M20	370	525	630
	M22	510	720	870
	M24	640	900	1080
	M27	980	1400	1650
	M30	1260	1800	2160
	Rozmiar	Drobnozwojny gwint metryczny		
Śruby z łbem sześciokątnym	M8 x 1	25	35	42
DIN 960	M10 x 1,25	48	67	80
DIN 961	M12 x 1,25	88	125	150
	M12 x 1,5	82	113	140
Nakrętki z łbem sześciokątnym	M14 x 1,5	135	190	225
DIN 934	M16 x 1,5	210	290	345
	M18 x 1,5	300	415	505
	M20 x 1,5	415	585	700
	M22 x 1,5	560	785	945
	M24 x 2	720	1000	1200
	M27 x 2	1050	1500	1800
	M30 x 2	1450	2050	2500
UWAGA:	W przypadku śrub i nakrętek z różnych materiałów i/lub z wykończeniem powierzchni należy stosować moment mniejszy od podanego powyżej.			

13

Przechowywanie

13.1 Koniec sezonu

- Należy starannie wyczyścić części maszyny od wewnątrz i na zewnątrz. Brud i obce przedmioty mogą gromadzić wilgoć i powodować korozję elementów stalowych. **McHale** zaleca, aby maszynę przedmuchiwać powietrzem z przewodu zamiast przy użyciu myjki ciśnieniowej ze względu na zagrożenia związane z myciem pod ciśnieniem oraz celem ochrony powłoki lakierniczej maszyny. Jeśli pomimo naszej rady używa się myjki ciśnieniowej, należy zachować szczególną ostrożność i operować nią tylko z poziomu gruntu. Nie należy kierować strumienia wody pod ciśnieniem na podzespoły elektryczne, punkty obrotu, zawory i łożyska ani w ich pobliżu. Podczas mycia ciśnieniowego nie wolno wspinać się na żadną część maszyny, ponieważ wszystkie powierzchnie metalowe stają się wtedy bardzo mokre i śliskie, a także zawsze należy się upewnić, że ciągnik został wyłączony, a kluczyk wyjęty ze stacyjki.
- Wyjmij moduł sterowania z ciągnika i przechowuj w suchym, bezpiecznym miejscu.
- Oczyszczyć układ owijania siatką. (*patrz „Dbłość o układ owijania siatką”*). Wyjmij rolkę z siatką i przechowuj zgodnie z instrukcją producenta. Nasmaruj nóż siatki oraz noże podzespołu cięcia i trzymania w celu zapobieżenia korozji. Zachowaj szczególną ostrożność podczas wykonywania tej operacji. Załóż rękawice i odzież ochronną!
- Nasmaruj wszystkie punkty obrotu, nałóż cienką warstwę smaru na wszystkie gwinty śrub regulacyjnych i odsłonięte drążki siłowników.
- Sprawdź wszystkie przewody olejowe i smarne pod względem uszkodzeń. W razie potrzeby napraw.
- Wszelkie uszkodzenia farby podzespołów urządzenia zamaluj lub pokryj smarem, aby zapobiec korozji.
- Usuń brud ze wszystkich łańcuchów i wysusz sprężonym powietrzem.
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania. (*patrz „Zespół cięcia i trzymania”*)
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego olejem i załóż nowy wkład smaru. Uruchom wał odbioru mocy z prędkością ok. 200 obr./min i za pomocą modułu sterowania w trybie ręcznym uruchom przechyl bel w dół i w górę na około 15 cykli w celu zapewnienia nasmarowania wszystkich łańcuchów i wprowadzenia nowego smaru do wszystkich łożysk.
- Wpompuj smar do wszystkich pozostałych punktów smarowania, aby mieć pewność, że wszystkie łożyska i połączenia są dobrze nasmarowane na całej maszynie.
- Wyjmij noże z zespołu rozdrabniania, aby zapobiec ich zakleszczeniu, i przechowuj je w zapasowym uchwycie do noży.

13.2 Rozpoczęcie sezonu

- Dokładnie przejrzyj niniejszą instrukcję obsługi.
- Sprawdź i w razie potrzeby uzupełnij poziom oleju przekładniowego. (*patrz „Olej przekładniowy”*)
- Nasmaruj wszystkie punkty obrotu.
- Dokręć wszystkie śruby, nakrętki i śruby ustalające. (*patrz „Wartości momentów dokręcania”*)
- Sprawdź ciśnienie powietrza w oponach. (*patrz „Ciśnienie powietrza w oponach”*)
- Podłącz moduł sterowania i sprawdź, czy wszystkie funkcje działają prawidłowo. (*patrz „Elektroniczny system sterowania”*)
- Sprawdź i w razie potrzeby przeprowadź wszystkie regulacje urządzenia. (*patrz „Obsługa w polu i regulacja urządzenia”*)
- Usuń smar z noża do cięcia siatki i noży podzespołu cięcia i trzymania. Zachowaj szczególną ostrożność podczas wykonywania tej operacji. Załóż rękawice i odzież ochronną!
- Sprawdź ustawienia owijania siatką oraz ostrość noża do cięcia siatki. Podczas pracy w tej strefie zawsze należy mieć założoną odzież ochronną. (*patrz „Dbałość o układ owijania siatką”*). Postępuj zgodnie z instrukcjami i wykonuj odpowiednie procedury.
- Wyczyść, wyreguluj i nasmaruj obydwa ślizgi zespołu cięcia i trzymania. (*patrz „Zespół cięcia i trzymania”*)
- Sprawdź, czy aluminiowe rolki dozownika nie są oblepione resztkami folii i kleju. Wyczyść za pomocą nafty lub ropy i wytrzyj do sucha.
- Napełnij zbiornik oleju łańcuchowego olejem i załóż nowy wkład smaru. Uruchom wał odbioru mocy z prędkością ok. 200 obr./min i za pomocą modułu sterowania w trybie ręcznym uruchom przechyl bel w dół i w górę na około 15 cykli w celu zapewnienia nasmarowania wszystkich łańcuchów i wprowadzenia nowego smaru do wszystkich łożysk.
- Wpompuj smar do wszystkich pozostałych punktów smarowania, aby mieć pewność, że wszystkie łożyska i połączenia są dobrze nasmarowane na całej maszynie.
- Przeprowadź symulację cyklu od belowania do owijania. (*patrz „Symulacja cyklu „od belowania do owijania”*).

14

Rozwiązywanie problemów

14.1 Omówienie rozwiązywania problemów

Ten rozdział został opracowany przez serwisantów firmy **McHale** we współpracy z importerami i sprzedawcami wyrobów firmy **McHale**.

Zawiera informacje o niektórych podstawowych problemach, jakie mogą wystąpić, i stanowi punkt odniesienia pozwalający szybko określić naturę problemu. Należy pamiętać, że w tym rozdziale przedstawiono jedynie podstawowe problemy. Nie zawiera on szczegółowego omówienia poszczególnych przypadków.

W razie wystąpienia dodatkowych problemów, do których rozwiązania potrzebna jest pomoc, należy się skontaktować ze sprzedawcą wyrobów firmy **McHale**.

14.1.1 Podczas rozdrabniania zużycie mocy większe, niż oczekiwano

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Podczas rozdrabniania zużycie mocy jest większe, niż oczekiwano	Noże w podzespołe rozdrabniania są tępe lub gęstość bel jest zbyt duża	Wyjmij noże, naostrz i wymień

14.1.2 Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza lub łamią się zęby zbieraka	Zbierak znajduje się zbyt blisko podłoża	Ustaw zbierak w wyższej pozycji. Zęby nie powinny zagłębiać się w podłożu.
Sprzęgło ślizgowe zbieraka łatwo się wyłącza	Luźne łańcuchy zbieraka	Naciągnij łańcuchy zbieraka (patrz „Regulacja łańcuchów”)

14.1.3 Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Luźny łańcuch wirnika	Naciągnij łańcuch wirnika i sprawdź według specyfikacji

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Nieodpowiednio przygotowany pokos	Przygotuj pokos zgodnie z zaleceniami dotyczącymi ustawiania urządzenia (patrz „Przygotowanie pokosu”)
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Tępe noże	Sprawdź i naostrz, jeśli to konieczne, lub wymień!
Sprzęgło ślizgowe wału odbioru mocy łatwo się wyłącza	Ciśnienie w komorze za duże / prędkość jazdy za duża	Zmniejsz

14.1.4 Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione	Tępe noże	Wymij noże i naostrz
Podczas rozdrabniania noże nie pozostają podniesione	Kołki w ramionach aktywatora noża są połamane	Wymień połamane kołki

14.1.5 Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie	Przeciek w przewodzie hydraulicznym	Sprawdź szczelność wszystkich przewodów, jeśli to konieczne
Ciśnienie noży za niskie lub spadło całkowicie	Przeciek w zaworze hydraulicznym	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale

14.1.6 Ciśnienie noży za wysokie

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciśnienie noży za wysokie	Noże zostały podniesione przy użyciu maksymalnego ciśnienia	Obniż noże i ponownie podnieś, aby ustawić prawidłowe ciśnienie
Ciśnienie noży za wysokie	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale

14.1.7 Utrata ciśnienia w komorze

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Utrata ciśnienia w komorze	Przeciek oleju	Znajdź przeciek i uszczelnij
Utrata ciśnienia w komorze	Luźny zawór nadmiarowy / ograniczenie w uwalnianiu	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale

14.1.8 Problemy z obrotem/załadunkiem bel

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Prasa nie przyjmuje uprawy, nawet jeśli komora bel nie jest pełna	Opuszczona podłoga może powodować problemy z obrotem beli	Zresetuj podłogę do pozycji roboczej

14.1.9 Problemy z jakością/gęstością bel

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Problemy z jakością/gęstością bel	Gęstość ustawiona za nisko względem stanu uprawy	Zwiększ gęstość
Problemy z jakością/gęstością bel	Nagromadzenie uprawy u dołu klapy tylnej	Wyczyść luźne uprawy
Problemy z jakością/gęstością bel	Prędkość jazdy za duża	Zmniejszenie prędkości jazdy pozwoli urządzeniu lepiej pakować bele
Końce bel uformowane zbyt luźno przez urządzenie	Przepełniony środek beli	(patrz „Przygotowanie pokosu”)

14.1.10 Urządzenie nie tnije siatki

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Urządzenie nie tnije siatki	Zużyty sierpak zahacza o plastikową tuleję resetu	Wymień sierpak
Urządzenie nie tnije siatki	Sierpak ma zbyt duży luz i zahacza o plastikową tuleję resetu	Wyrównaj
Urządzenie nie tnije siatki	Nóż zakleszczony lub niewystarczający nacisk sprężyny	Sprawdź swobodę poruszania się noża i zwiększ nacisk sprężyny, jeśli to wymagane

14.1.11 Brak ruchu noży rozdrabniacza (włącz/wyłącz)

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Brak ruchu noży (włącz/wyłącz)	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale
Brak ruchu noży (włącz/wyłącz)	Słabe zasilanie modułu sterowania	Sprawdź zasilanie

14.1.12 Nieprawidłowe cięcie siatki

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Nieprawidłowe cięcie siatki	Tępy/zardzewiały nóż	Zamocuj nowy nóż
Nieprawidłowe cięcie siatki	Smar na nożu (nowe urządzenie / urządzenie po zimowym składowaniu)	Wyczyść nóż ze smaru Zachować szczególną ostrożność. Stosować odzież ochronną!
Nieprawidłowe cięcie siatki	Sprężyna noża za luźna	Wyreguluj nacisk sprężyny noża (znajduje się za mechanizmami napędowymi podzespołu owijania siatką)

14.1.13 Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół) — zbierak działa

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół)	Uszkodzony zawór hydrauliczny	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale
Opuszczana podłoga nie działa (w górę lub w dół)	Słabe zasilanie modułu sterowania	Sprawdź zasilanie

14.1.14 Smarowniczka nie działa

Objawy	Przyczyna	Rozwiązanie
Urządzenie nie zużywa smaru	Zapowietrzenie	Odpowietrz wkład, odkręcając go o 2–3 obroty
Urządzenie nie zużywa smaru	Blokada w układzie	Skontaktuj się ze sprzedawcą wyrobów firmy McHale

15

Certyfikaty i gwarancja

15.1 Deklaracja zgodności

Deklaracja zgodności jest dostarczana przez **McHale**. Zaświadcza ona, że nowe urządzenie jest zgodne z wszelkimi odnośnymi postanowieniami dyrektywy maszynowej WE oraz z przepisami i regulacjami krajów, które przyjęły tę dyrektywę.

Deklaracja zawiera opis urządzenia i jego funkcji, jak również szczegółowe informacje o modelu i numerze seryjnym. (patrz „*Deklaracja zgodności*”)

W przypadku jakiegokolwiek modyfikacji urządzenia deklaracja zgodności, a także znak CE na urządzeniu, tracą ważność.

15.2 Formularz PDI

Formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI) jest wypełniany przez sprzedawcę **McHale** podczas oddawania każdego nowego urządzenia do eksploatacji. Są przeprowadzane i zatwierdzane kontrole mające na celu sprawdzenie, czy:

- wszystkie części i akcesoria zostały dostarczone z urządzeniem przez klienta;
- urządzenie jest prawidłowo zmontowane;
- ciśnienie w oponach jest prawidłowe;
- układy hydrauliczne, elektryczne i oświetlenie jest sprawne;
- nowy właściciel został powiadomiony o sposobie obsługi i konserwacji urządzenia.

Formularz PDI jest dołączony do niniejszej instrukcji obsługi. (patrz „*Formularz inspekcji przedwysyłkowej*”)

15.3 Kontrole wstępne związane ze zmianą właściciela

Formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI), wypełniany podczas oddawania każdego nowego urządzenia do eksploatacji, powinien być również używany w przypadku przekazywania prawa własności urządzenia firmy **McHale**. Przed odsprzedażą używanego urządzenia należy wypełnić tę samą listę kontrolną oraz sprawdzić wszystkie aspekty wymagające uwagi. Należy zwracać szczególną uwagę na zagadnienia związane z bezpieczeństwem. Należy poświęcić czas na zapoznanie nowego właściciela ze sposobem obsługi i konserwacji urządzenia oraz z wszelkimi funkcjami bezpieczeństwa.

15.4 Ograniczona gwarancja

Warunki ograniczonej gwarancji są dostarczane z każdym produktem **McHale**. Są to warunki i postanowienia dotyczące występowania nietypowych usterek w czasie pracy urządzenia w normalnych warunkach roboczych. (patrz „*Ograniczona Gwarancja Firmy Mchale*”)

Deklaracja zgodności



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym zaświadczamy, że wymienione niżej urządzenie jest zgodne z wszelkimi odnośnymi postanowieniami dyrektywy maszynowej WE 2006/42/EC oraz z krajowymi przepisami i regulacjami, które przyjęły tę dyrektywę.

Modernizacja urządzenia bez uprzedniej zgody niżej podpisanego podmiotu spowoduje unieważnienie niniejszej deklaracji.

Działanie i opis urządzenia: Stała prasa komorowa do belowania produkująca okrągłe bele paszy rolnej owijane folią do owijania bel.

Model: (Fusion) _____

Numer seryjny: _____

Nazwa producenta:

McHale Engineering

Adres:

Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Dodatkowa zgodność z postanowieniami następujących innych dyrektyw EU:

2014/30/EU – Kompatybilność elektromagnetyczna (KEM)

Za zgodność dokumentacji technicznej:

James Heaney

c/o **McHale Engineering**

Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Zastosowane normy zharmonizowane:

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

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

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

EN 15811:2014 Maszyny rolnicze – Osłony stałe i osłony blokowane, z ryglowaniem lub bez ryglowania osłony ruchomych części przeniesienia napędu

Podpis:

Data:

Miejscowość: Ballinrobe, Co. Mayo, Irlandia, F31 K138

Nazwisko:

James Heaney

Stanowisko:

Design Office Manager / Kierownik Biura
Projektowego



QUALITY
ISO 9001:2015
NSAI Certified

Formularz inspekcji przedwysyłkowej

 PRZEGLĄD ZEROWY (PDI)	
Dealer: Pełny adres:..... Monter: Klient: Pełny adres:.....	Model: Prasoowijarka Fusion Nr seryjny:..... Data dostarczenia:..... Data przeglądu:..... Tel:..... Tel. komórkowy:..... E-mail:.....
NALEŻY ZAPEWNIĆ, ŻE CIĄGNIK ODPOWIADA SPECYFIKACJI DANEJ MASZINY. NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI PRZED WPROWADZENIEM JAKICHKOLWIEK ZMIAN!	
Aby trzymać gwarancję, dealer musi zarejestrować niniejszą maszynę na www.mchale.net.	
1. Sprawdź czy właściciel/operator otrzymał cały osprzęt. Sprawdź instrukcje obsługi i listę części.	10. Sprawdź wszystkie manualne i automatyczne funkcje członu sterującego. Uruchom cykl automatyczny maszyny na jednostce sterującej.
2. Sprawdź czy maszyna została poprawnie zmontowana. (Skorzystaj z zapewnionych instrukcji montażu)	11. Sprawdź czy podbieracz maszyny pracuje bez zakłóceń przy 540/1000 obrotach na minutę.
3. Sprawdź, czy koła zostały odpowiednio zamocowane (tzn. wentyl na zewnątrz). Prawidłowo przykręć nakrętki kół.	12. Sprawdź czy układ elektryczny i układ oświetlenia funkcjonują prawidłowo.
4. Sprawdź, czy rodzaj opon, bieżnik opon oraz ich ciśnienie są prawidłowe.	13. Sprawdź czy system owijania siatką i jego układ odcinania działają bez zakłóceń.
5. Podłącz maszynę do ciągnika a następnie przyłącz wał odbioru mocy (PTO). Dostosuj długości PTO, jeśli zajdzie potrzeba.	14. Sprawdź obręcz podajnika i czy podajniki działają bez zakłóceń i nie są uszkodzone ani zabrudzone.
6. Po podłączeniu do ciągnika sprawdź czy maszyna jest na równo z poziomem ziemi. Dostosuj sprzęg, jeśli zajdzie potrzeba. Przyłącz 7-bolcową wtyczkę układu oświetlenia.	15. Operator maszyny musi posiadać dokładne informacje z zakresu wszystkich zagrożeń, sterowników (elektrycznych i hydraulicznych) oraz wszystkich funkcji i urządzeń zabezpieczających maszynę i ciągnik.
7. Podłącz układ przewodów hydraulicznych do ciągnika i zapewnij ich poprawne ustawienie. Uwaga: zapewnij swobodny przepływ powrotny do zbiornika.	16. Upewnij się, że właściciel/operator zapoznał się z instrukcją obsługi i w pełni rozumie wszystkie opisane cechy bezpieczeństwa i obsługi maszyny.
8. Zasilanie modułu sterowania musi wynosić 12 V, 20 Amp, w przeciwnym razie maszyna może działać nieprawidłowo.	17. Poinstruu operatora jak konserwować maszynę tzn. jak sprawdzać i dostosowywać napięcie łańcuchów, ciśnienie opon, nakrętki kół, które części maszyny wymagają codziennego smarowania oraz jakie funkcje spełnia olejarka/smarownica.
9. Zaktualizuj moduł sterowania do najnowszej wersji oprogramowania produkcyjnego. Najnowszą wersję oprogramowania można pobrać ze strony McHale, po zalogowaniu się jako klient.	
Stwierdzam, że powyższe działania kontrolne zostały przeprowadzone i że maszyna została zapewniona z całym osprzętem i wszystkimi instrukcjami.	
Podpis:.....	(Dealer) Data:.....
Podpis:.....	(Właściciel) Data:.....
Podpisana kopia tego formularza powinna być przechowywana przez sprzedawcę i klienta.	

Ograniczona Gwarancja Firmy Mchale

McHale Engineering, Ballinrobe, Co. Mayo, Ireland (zwana dalej „firmą”) gwarantuje oryginalnemu nabywcy detalicznemu, że nowe produkty sprzedawane i rejestrowane przez firmę powinny być w momencie dostawy wolne od wad materiałowych i wad wykonania oraz że takie wyposażenie jest objęte ograniczoną gwarancją, pod warunkiem że urządzenie jest używane i serwisowane zgodnie z zaleceniami przedstawionymi w instrukcji obsługi.

Ograniczona gwarancja trwa jeden rok od daty oddania wyposażenia do eksploatacji lub przez czas równy utworzeniu 10 000 bel, zależnie od tego, co nastąpi wcześniej.

Dowodem dostarczenia urządzenia do oryginalnego nabywcy detalicznego jest przesłany przez sprzedawcę (importera) drogą elektroniczną formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI, pre-delivery inspection). Jest to obowiązkowe i jest wymagane do zarejestrowania urządzenia w systemie gwarancyjnym firmy **McHale**.

Te warunki podlegają następującym wyjątkom:

- Części urządzenia, których producentem nie jest firma **McHale**, takie jak opony, wały odbioru mocy, sprzęgła ślizgowe, siłowniki hydrauliczne itd., nie są objęte niniejszą ograniczoną gwarancją, lecz gwarancją udzielaną przez oryginalnego producenta. Roszczenia gwarancyjne mające zastosowanie do części tego typu należy zgłaszać w taki sam sposób, jakby były to części wyprodukowane przez firmę **McHale**. Jednak odszkodowanie jest wypłacane zgodnie z umową gwarancyjną odnośnego producenta.
- Ograniczona gwarancja nie ma zastosowania, gdy uszkodzenie jest wynikiem zwykłego zużycia, zaniedbania lub braku inspekcji, nieprawidłowego użytkowania i braku konserwacji. Nie ma również zastosowania, gdy urządzenie brało udział w wypadku, zostało wypożyczone lub było używane do celów niezgodnych z przeznaczeniem określonym przez firmę.
- Ta ograniczona gwarancja nie ma zastosowania do produktów, które zostały zmodernizowane lub zmodyfikowane w jakikolwiek sposób bez wyraźnej zgody firmy ani gdy do naprawy użyto części niezatwierdzonych przez firmę **McHale**.
- Firma nie ponosi odpowiedzialności za żadne dodatkowe koszty, w tym za utratę oleju i/lub materiałów eksploatacyjnych, wynikające z usterki i naprawy produktu.
- Firma nie ponosi odpowiedzialności za żadne obrażenia właściciela lub innych osób ani za zobowiązania następne.
- Dodatkowo pod żadnym względem firma nie ponosi odpowiedzialności za szkody przypadkowe lub następne (w tym za utratę przewidywanych zysków) ani za uszkodzenia wynikające z awarii, ukryte wady lub poważne uszkodzenia urządzenia.

Klient odpowiada za:

- Normalną konserwację, taką jak smarowanie, sprawdzanie poziomu oleju, drobne regulacje itd., zgodnie z opisem w instrukcji obsługi;
- Stawki roboczogodziny inne niż pierwotnie uzgodnione, związane z demontażem i wymianą podzespołów;
- Czas podróży sprzedawcy i koszty podróży do/z lokalizacji urządzenia;
- Części określone jako podlegające normalnej eksploatacji, w tym m.in. wały odbioru mocy, łańcuchy, opony, łożyska, pasy, ostrza, noże, zęby, listwy zębate, sprzęgła ślizgowe, nylonowe ślizgi i prowadnice łańcucha itd., które nie są objęte ograniczoną gwarancją.

Importer odpowiada za następujące koszty:

- Wszelkie związane z gwarancją stawki robocizny.

Gwarancja zależy od ścisłego przestrzegania następujących warunków:

- Urządzenie musi być oddane do użytkowania przez sprzedawcę wyrobów firmy **McHale** zgodnie z naszymi instrukcjami.
- Elektroniczny formularz inspekcji przedwysyłkowej (PDI) musi być prawidłowo wypełniony przez sprzedawcę.
- Wydrukowana wersja formularza PDI musi być podpisana i oznaczona datą przez oryginalnego nabywcę detalicznego. Kopia powinna być przechowywana przez sprzedawcę i na żądanie udostępniona firmie **McHale**.
- Roszczenia gwarancyjne są przesyłane przy użyciu systemu roszczeń online firmy **McHale**.
- Roszczenia gwarancyjne mogą być przesyłane wyłącznie przez oryginalnego sprzedawcę detalicznego wyrobów firmy **McHale**.
- Decyzje podejmowane przez firmę są zawsze ostateczne.
- Części gwarancyjne muszą być przechowywane przez dealera przez okres dwóch lat od daty zgłoszenia roszczenia gwarancyjnego do **McHale** lub do czasu, gdy wniosek o zwrot zostanie sporządzony w ciągu dwóch lat.
- Gdy **McHale** sporządzi wniosek o zwrot, każda część musi zostać oznaczona wyraźnie numerem roszczenia. Te części muszą być wolne od brudu i oleju. Jeśli część zostanie zwrócona w stanie nienadającym się do użytku, roszczenie będzie odrzucone.
- Jeśli uszkodzone części zostaną zwrócone do firmy, a gwarancja zostanie odrzucona, sprzedawca może w ciągu jednego miesiąca od daty odbioru naszego powiadomienia zażądać zwrotu uszkodzonych części do swojej lokalizacji.

Dodatkowe warunki — ograniczenie zastosowania i odpowiedzialności:

- Niniejsza ograniczona gwarancja nie może być przyznana ani przeniesiona na kogokolwiek bez uprzedniej pisemnej zgody firmy.
- Sprzedawcy wyrobów firmy **McHale** nie mają prawa ani upoważnienia do przyjmowania jakichkolwiek zobowiązań ani do podejmowania jakichkolwiek decyzji w imieniu firmy, zarówno wyraźnych, jak i dorozumianych.
- Świadczona przez firmę oraz jej agentów pomoc techniczna w zakresie naprawy i obsługi wyposażenia nie nakłada żadnej odpowiedzialności na firmę i w żadnych okolicznościach nie może kompensować ani naruszać postanowień niniejszej ograniczonej gwarancji.
- Firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania modyfikacji urządzeń bez uprzedniego powiadomienia oraz nie zobowiązuje się do wprowadzania tych modyfikacji do urządzeń, które zostały wyprodukowane wcześniej.
- Niniejsza ograniczona gwarancja wyklucza wszelkie inne odpowiedzialności, zarówno prawne, jak i konwencjonalne, wyraźne i dorozumiane. Nie istnieją żadne gwarancje wykraczające poza opisane tutaj postanowienia.

Załącznik

A technical drawing of a cable assembly. The main drawing shows a cable with a braided shield, a central conductor, and a connector at one end. A circular inset provides a magnified view of the cable jacket and braid, showing a small component (possibly a crimp or a splice) attached to the braid.

