

Рулонные пресс- подборщики модели 960 и 990



РУКОВОДСТВО МЕХАНИКА- ВОДИТЕЛЯ

**Рулонные пресс-подборщики
модели 960 и 990**

OMCC59883 ВЫПУСК C6 (RUSSE)

John Deere Arc-lès-Gray

Европейское исполнение
PRINTED IN U.S.A.



Введение

Введение

Необходимо внимательно ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и обслуживания машины. В противном случае возможны повреждения оборудования и травмы. Возможно, что текст данного руководства, а также знаки безопасности на вашей машине имеются и на других языках (для заказа обратиться к своему дилеру John Deere).

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью машины и должно прилагаться к ней при последующей продаже.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрической, так и в традиционной американской системе. Используйте только оригинальные запасные части и крепежные элементы. Для метрических и дюймовых резьбовых креплений может потребоваться специальный метрический и дюймовый ключ.

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны определяют, встав лицом по направлению движения рабочего оборудования передним ходом.

СЛЕДУЕТ ЗАПИСАТЬ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЙ (P.I.N.) в разделе с техническими характеристиками или в разделе с серийными номерами. Необходимо точно записать все номера для облегчения поиска машины в случае ее угона. При заказе запасных частей вашему дилеру тоже понадобятся эти номера. Идентификационные номера должны храниться в надежном месте отдельно от машины.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер осуществил ее технический осмотр. После первых 100 часов работы запланируйте проведение послепродажной проверки у дилера с целью достижения наилучших эксплуатационных показателей.

ЭТОТ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РАССЧИТАН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования на сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование

рассматривается как не соответствующее назначению. Производитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски ложатся целиком на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, техобслуживания и ремонта, указанных изготовителем, также составляют неотъемлемую часть понятия использования по назначению.

РАБОТА НА ПРЕССЕ-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должны осуществляться только специалистами, знакомыми со всеми его функциями и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Требования по технике безопасности, все общие предписания по охране труда и производственной гигиене, а также правила дорожного движения должны соблюдаться неукоснительно. Всякие произвольные изменения, вносимые в конструкцию пресс-подборщика, освобождают изготовителя от какой-либо ответственности за последующие повреждения и травмы.

РЕГИСТРИРУЙТЕ БЫВШУЮ В УПОТРЕБЛЕНИИ ТЕХНИКУ. Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere у официального дилера компании John Deere, регистрационная информация о гарантии обновляется дилером, и предоставление каких-либо дополнительных сведений с вашей стороны не требуется.

Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere на аукционе, у трейдера или у фермера, зарегистрируйте его. Компания John Deere и дилеры John Deere ценят безопасность и удовлетворенность своих клиентов. Дилер компании John Deere в вашем регионе обладает развитыми возможностями для обслуживания вашей машины на высочайшем уровне. Укажите сведения о приобретенном изделии и свой адрес в интерактивном режиме, на веб-сайте компании John Deere (в разделе вашей страны), затем выберите предпочтительный для вас дилерский центр.

CC03745,0001132 -59-19NOV13-1/1

Проверка перед поставкой

Перед поставкой техники были проведены следующие проверки, регулировки и операции по техобслуживанию:

1. ☐ Гайки колеса затянуты нормативным моментом. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.
2. ☐ Проверено и отрегулировано давление в шинах (при необходимости). См. "Давление в шинах" в разделе, посвященном подготовке пресс-подборщика.
3. ☐ Крепежный винт сцепного устройства затянут нормативным моментом. См. "Проверка крепежный винт сцепного устройства" в разделе "Смазка и техобслуживание".
4. ☐ Проверен уровень и пополнено масло в редукторе (при необходимости). См. раздел "Смазка и техобслуживание".
5. ☐ Закачено масло во все масленки. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
6. ☐ Цепи хорошо натянуты и смазаны. См. раздел о смазке и техобслуживании.
7. ☐ Проверена прокладка ремня. См. "Регулировка прокладки ремня" в разделе "Техобслуживание".
8. ☐ Датчики и переключатели настроены правильно. См. раздел "Техобслуживание".
9. ☐ Гидравлические шланги и соединения проверены на герметичность.
10. ☐ Лакокрасочное покрытие и таблички в хорошем состоянии.
11. ☐ Нож для сетки вытерт.
12. ☐ Установлен жгут проводов аккумуляторной батареи (при необходимости).
13. ☐ Проведено эксплуатационное испытание машины.
14. ☐ Дверь свободно открывается и закрывается.
15. ☐ Монитор работает должным образом.
16. ☐ Гидравлическая блокировка двери работает должным образом.
17. ☐ Входной измельчитель работает должным образом.
18. ☐ Руководство по эксплуатации передано клиенту.
19. ☐ Клиент ознакомлен с работой органов управления и правилами техники безопасности.

Дата:

Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:

OUC006,0001972 -59-25OCT12-1/1

Содержание

Стр.	Стр.
Общие виды	
Общие виды00-1	
Техника безопасности	
Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности...05-1	
Всегда следуйте указаниям по технике безопасности05-1	
Запомните предупредительные надписи.....05-1	
Соблюдать правила дорожного движения.....05-2	
Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности05-2	
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям.....05-2	
Работайте в защитной одежде05-3	
Работа с ножами05-3	
Проверьте безопасную работу оборудования.....05-3	
Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи05-4	
Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности.....05-4	
Пользуйтесь страховочной цепью05-5	
Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки.....05-5	
Следуйте рекомендациям по выбору шин.....05-6	
Техника безопасности при обслуживании шин05-6	
Проверка баллаستировки, ширины колеи и накачки шин.....05-6	
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности05-7	
Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах05-7	
В автоматическом режиме эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности05-7	
Противопожарная безопасность.....05-8	
В случае пожара05-9	
Надежное крепление дверцы прессовальной камеры05-9	
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин ..05-10	
Максимальное рабочее гидравлическое давление.....05-10	
	Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании05-11
	Обеспечение безопасности людей и животных05-11
	Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением05-12
	Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин ..05-12
	Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием.....05-13
	Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением.....05-13
	Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов05-14
	Не допускайте попадания высоконапорной струи на предупреждающие знаки05-14
	Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры05-14
	Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей05-15
	Знаки безопасности
	Предупредительные таблички10-1
	Руководство по эксплуатации.....10-1
	Ремонт и техобслуживание10-1
	Приводные цепи10-2
	Передача на пресс-подборщик.....10-2
	Выгрузка рулона10-2
	Страховочный стопор дверцы прессовальной камеры10-3
	Подборщик10-3
	540 об/мин (при наличии).....10-3
	1000 об/мин (при наличии).....10-4
	Крепежный винт звена сцепки10-4
	Гидроаккумуляторы10-4
	Баллон сжатого воздуха10-5
	Подготовка трактора
	Регулировка тяговой штанги15-1
	Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора15-1

Продолжение на следующей стр.

Оригинальное руководство. Все данные, иллюстрации и спецификации в этом руководстве основаны на последней информации, имеющейся на момент публикации. Компания оставляет за собой право вносить изменения в любое время без уведомления.

COPYRIGHT © 2016
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2015, 2014, 2013, 2012, 2011

Стр.	Стр.
Регулировка селективных клапанов управления трактора.....	15-2
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления	15-2
Установка портативного жгута проводов (при наличии) для виртуального терминала (дисплея)	15-3
Использование щитка тяговой штанги	15-3
Подготовка пресс-подборщика	
Выбор рулона с сеткой	20-1
Уход за бухтой с сеткой	20-1
Уход за устройством обвязки сеткой	20-1
Загрузка рулона с сеткой	20-2
Выбор шпагата	20-5
Обращение с бобиной шпагата	20-5
Загрузка катушек для шпагата	20-6
Связывание шпагата узлом	20-6
Запасовка шпагата из ящика	20-7
Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата	20-8
Регулировка платформы выгрузки рулонов	20-10
Давление в шинах.....	20-11
Проверка момента затяжки колесных гаек	20-12
Подсоединение и отсоединение	
Регулировка дышла	25-1
Подсоединение телескопического приводного вала к приводному валу MOM трактора	25-4
Опора телескопического ведущего вала	25-5
Присоединение предохранительной цепи	25-5
Хранение домкратной опоры	25-6
Подсоединение к гидравлической системе трактора	25-6
Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)	25-10
Подсоединение к пневматической тормозной системе (если есть)	25-10
Семиконтактная штепсельная розетка прицепа	25-11
Подсоединение жгута проводов рулонного пресс-подборщика	25-11
Подсоединение жгута проводов видеокамеры (при наличии)	25-11
Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора	25-12
Хранение телескопического ведущего вала	25-12
Использование домкратной опоры	25-13
Хранение гидравлических шлангов	25-14
Транспортировка и перевод в стояночное положение	
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1
Транспортировка пресс-подборщика на грузовике	30-2
Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация	30-3
Проверка блокировки боковых дверей	30-3
Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение	30-4
Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение	30-4
Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)	30-5
Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)	30-5
Период обкатки	
Обкатка пресс-подборщика	32-1
После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек	32-1
После первых 50 часов работы – редуктор	32-1
После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек	32-2
Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции	
Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика	35-1
Очистка машины с целью предотвращения возгорания	35-1
В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия	35-2
Применение напорного водяного бака	35-3
Подготовка растительной массы	35-4
Открытие и закрытие боковой дверцы	35-5
Открывание и закрывание шторки дверцы прессовальной камеры	35-5
Клапан блокировки дверцы прессовальной камеры	35-5
Регулировка высоты подборщика	35-6
Регулировка пружины режима выравнивания подборщика	35-6
Регулировка стандартных копирующих колес подборщика	35-7
Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика	35-7
Регулировка высоты валика компрессора валика	35-8
Указатель плотности рулона (пресс-подборщика до серийного номера 130024)	35-8
Работа задней дверцы прессовальной камеры	35-9

Продолжение на следующей стр.

	Стр.
Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом.....	35-9
Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями	35-9
Работа пресс-подборщика с силосом и влажными материалами	35-9
Поворот пресс-подборщика вручную	35-10

Использование приложения "Пресс-подборщик"

Доступ к приложению для работы с пресс-подборщиком	37-1
Единицы измерения	37-1
Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее	37-2
Описание сенсорных кнопок	37-3
Назначение сенсорных кнопок приложения "Пресс-подборщик"	37-3
Установка диаметра рулона	37-10
Регулировка смещения для сигнализации "почти полон"	37-11
Выберите систему обвязки	37-12
Выбор режима запуска обвязки	37-14
Регулировка обвязки сеткой	37-15
Регулировка обвязки с использованием материала B-Wrap	37-17
Регулировка обвязки шпагатом	37-18
Автоматический запуск цикла обвязки	37-21
Ручной запуск автоматического цикла обвязки	37-23
Работа с системой мягкой сердцевины	37-25
Регулировка плотности рулона	37-26
Рекомендации по правильному формированию рулона	37-28
Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона	37-30
Подъем или опускание подборщика	37-31
Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя	37-32
Очистка подборщика	37-33
Счетчик клиента и счетчик поля	37-35
Сезонный счетчик и общий счетчик машины	37-37
Видеоприложение	37-39

Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме

В автоматическом режиме эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности	38-1
Предварительные условия работы системы автоматического управления и контроля "Трактор-Рабочее оборудование"	38-1

Описание отображения главной страницы автоматического режима пресс-подборщика	38-2
Обозначение сенсорной кнопки автоматического режима	38-2
Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме	38-4
Очистка подборщика в автоматическом режиме	38-6
Ключ активации для системы автоматического режима пресс-подборщика	38-6
Выбор уровня автоматического режима	38-7
Выбор селективного контрольного клапана задней дверцы прессовальной камеры	38-8
Автоматическое выключение MOM трактора	38-9
Настройка поведения трактора	38-10
Выгрузка рулона вручную	38-11
Диаграмма состояния автоматического режима	38-13
Диагностика автоматического режима	38-14
Список сообщений о деактивации автоматического режима	38-17

Навесное рабочее оборудование

Обнаружение навесного оборудования	40-1
Комплект заглушек в пазы ножей	40-1
Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора	40-1
Опоры мониторов (только тракторы серий 6000, 6R, 7000 и 8000)	40-2
Жгут проводов кабины для монитора	40-2
Чистящий валик (№13) для переднего валика дверцы прессовальной камеры (№14)	40-3
Комплект для защиты от накопления растительной массы	40-3
Платформа выгрузки рулонов	40-3
Копирующие колёса	40-4

Смазка и техническое обслуживание

Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины	45-1
Соблюдение интервалов обслуживания	45-1
Проведение смазки и техобслуживания	45-1
Смазка	45-2
Высоковязкое масло для редукторов	45-3
Смазка для системы автоматической смазки	45-3
Универсальная смазка цепи	45-4
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	45-4
Хранение смазочных материалов	45-4
Смеси смазочных материалов	45-4

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Система автоматической смазки (при наличии).....45-5	Еженедельно – проверка и слив конденсата из воздушного баллона пневмотормоза45-22
Регулировка системы смазки цепей45-6	Ежемесячно: проверка стояночного тормоза45-23
В соответствии с необходимостью – долейте бак системы автоматической смазки (при наличии).....45-7	Ежемесячно – проверка напорного водяного бака45-23
При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи45-8	Каждые 250 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Walterscheid)45-24
При необходимости - Очистной фильтр масляного бака45-8	Через каждые 500 часов работы или один раз в год – замена масла в редукторе45-24
В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт45-9	Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек45-25
При необходимости – Домкратную опору45-9	Ежегодно – валы пневматического тормоза45-26
Ежедневно – противопожарная безопасность45-10	Ежегодно – колодки пневматического тормоза45-27
Ежедневно: ножи предварительного измельчителя и подвижный пол45-10	Ежегодно – колодки гидравлического тормоза45-28
После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек45-11	Ежегодно – тормозная ось45-29
Каждые 10 часов – шток гидравлического цилиндра дверцы прессовальной камеры45-12	Противоизносные пластины – ежегодно45-30
Через каждые 10 часов – копирующие колеса подборщика (если установлены)45-13	Ежегодно – проверка крепежного винта навески45-31
Через каждые 10 часов работы: валики роторного питателя и привода ленты (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)45-14	Каждые 2 года – подшипники моста45-32
Через каждые 30 часов работы – натяжной рычаг (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)45-15	Каждые 15000 рулонов – проверка тормоза обрезающего валика системы обвязки сеткой45-32
После первых 50 часов работы – редуктор45-16	Каждые 6 лет – Гидравлические шланги45-33
После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек45-16	Каждые 10 года - аккумуляторы45-33
Каждые 50 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Walterscheid)45-17	Поиск и устранение неисправностей
Каждые 50 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Bondioli)45-18	Затруднения в работе подборщика и при подаче50-1
Через каждые 50 часов работы – обводная звездочка нижнего пускового валика (№ 1)45-19	Общие неисправности пресс-подборщика50-4
Через каждые 50 часов работы – индикаторы формы рулона (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)45-20	Качество рулона50-7
Каждые 50 часов – проверка износа направляющих ремня45-21	Плотность рулона50-9
Еженедельно – уровень масла в редукторе45-22	Неисправно оборудование для обвязки сеткой50-11
	Система обвязки шпагатом50-16
	Система смазки цепей50-19
	Система автоматической смазки (при наличии)50-20
	Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком50-21
	Обслуживание
	Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой55-1
	Предотвращение возгорания при техобслуживании55-2
	Нумерация валиков пресс-подборщика55-3
	Определение цепи пресс-подборщика55-4
	Заправка напорного водяного бака55-5
	Регулировка приводной цепи подборщика55-7

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Регулировка главной приводной цепи55-8	Регулировка датчика подачи сетки SB41155-35
Регулировка цепи нижнего приводного ролика ремня55-9	Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)55-36
Регулировка приводной цепи пускового валика55-10	Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB42255-37
Регулировка цепи привода валика камеры прессования55-11	Регулировка датчика SB531 подвижного пола (пресс- подборщики с серийными номерами до 149999)55-38
Регулировка приводной цепи роторного питателя55-12	Регулировка датчика SB533 подвижного пола (пресс- подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)55-39
Замена ножей входного измельчителя55-13	Регулировка датчиков SB551 и SB552 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщики с серийными номерами до 149999)55-40
Заточка ножей входного измельчителя55-14	Регулировка датчиков SB554 и SB555 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)55-43
Регулировка натяжения пружины рычага55-15	Регулировка положения камеры EB34155-44
Регулировка пружины наматывающего рычага55-17	Регулировка тормоза обремененного валика системы обвязки сеткой55-45
Включение аварийного управления давлением прессования55-17	Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой55-48
Прокачка насоса системы смазки цепей55-18	Регулировка положения лапки берда механизма обвязки сеткой55-49
Регулировка щеток55-19	Снятие и установка ножей для сетки55-50
Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с баком)55-19	Заточка ножа для сетки55-51
Отладьте трассировку ремня55-20	Процедура проверки устройства обвязки шпагатом55-51
Регулировка скребка нижнего пускового валика (№1) (пресс-подборщики до серийного номера 139999)55-25	Тест 1 – проверка прокладки шпагата55-52
Регулировка скребка нижнего пускового валика (№1) (пресс-подборщики с серийного номера 140001)55-26	Проверка 2 – проверка длины шпагата55-52
Регулировка скребка верхнего пускового вальца (№2)55-27	Тест 3 – проверка положения поводков обвязки шпагатом55-52
Регулировка скребков шнека ротора55-28	Проверка 4 – проверка натяжения шпагата55-53
Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс- подборщики с серийными номерами до 149999)55-29	Регулировка поводков обвязки шпагатом55-55
Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс- подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)55-31	Регулировка ножа для шпагата55-57
Определение области действия датчика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)55-32	Замена ножа для шпагата55-59
Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии)55-32	Регулировка натяжных пластин для шпагата55-60
Регулировка переключателя негабаритных рулонов SB31155-33	Регулировка опор шкива для шпагата55-60
Регулировка датчиков защелки дверцы прессовальной камеры SB331 и SB33255-33	Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры55-61
Регулировка датчика платформы выгрузки рулонов SB34155-34	Регулировка блокировки шторки дверцы прессовальной камеры55-62
Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB36155-34	Точки подвеса пресс-подборщика55-62
	Снятие и установка колеса55-63
	Ремонт копирующего колеса55-63
	Обслуживание приложения "Пресс- подборщик"
	Экраны предупреждений57-1

Продолжение на следующей стр.

	Стр.
Недавние проблемы	57-2
Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора	57-3
Список диагностических кодов неисправностей	57-5
Проверка датчиков и реле	57-10
Проверка электрогидравлических деталей ..	57-12
Проверка тока, потребляемого электрическим приводом	57-14
Откалибруйте потенциометр диаметра рулона RB311.....	57-16
Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322	57-19
Калибровка механизма подачи сетки MB411	57-23
Калибровка привода шпегата MB421	57-23
Регулировка чувствительности формы рулона	57-24
Датчик частоты вращения пресс-подборщика	57-25
Регулировка блока управления задачами (при наличии).....	57-26
Настройка системы автоматической смазки (при наличии)	57-27
Датчик платформы выгрузки рулонов (при наличии)	57-29
Загрузка языков (монитор с устройством чтения карт памяти или портом USB).....	57-30
Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком с текущего виртуального терминала (дисплея) на другой.....	57-31

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....	60-1
Подготовка к началу сезона	60-2
Обращение с рулонами сена, обязанными с использованием материала B-Wrap	60-2

Технические данные

Технические характеристики пресс-подборщика серии 960	65-1
Технические характеристики пресс-подборщика серии 990	65-2
Декларация соответствия ЕС	65-3
Таможенный союз – ЕАС.....	65-4

Серийные номера

Табличка с серийным номером	70-1
Описание таблички с серийным номером	70-1
Серийный номер пресс-подборщика	70-1
Храните доказательства прав собственности.....	70-2
Обеспечить безопасное хранение машины.....	70-2

Общие виды

Общие виды



CC1032342

Пресс-подборщик мод. 960



CC1032343

Пресс-подборщик мод. 990

CC1032342 —UN—23NOV10

CC1032343 —UN—23NOV10

OUCC006,0001615 -59-29MAR10-1/1

Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности

Это знак, предупреждающий об опасности. Наличие этого знака на машине или в тексте данного руководства предупреждает о потенциальной опасности получения травмы.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и правила техники безопасности при эксплуатации машины.



DX,ALERT -59-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

Всегда следуйте указаниям по технике безопасности

Внимательно прочитайте все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомьтесь с предупредительными знаками на самой машине. Поддерживайте предупредительные знаки в исправном состоянии. Производите замену потерянных или поврежденных предупредительных знаков. Убедитесь в том, что на новых компонентах оборудования и запасных частях имеются все необходимые предупредительные знаки. Запасные предупредительные знак, напоминающие о технике безопасности, можно заказать у ближайшего дилера John Deere.

Перед тем как начать работу на машине или с оборудованием, изучите органы и системы управления и надлежащие способы работы с ними. Не допускайте к работе на машине лиц, не прошедших инструктаж.

Поддерживайте машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации



машины могут ухудшить ее работу и (или) нарушить безопасность ее эксплуатации, а также сократить срок ее службы.

Если какая-либо часть данного руководства вам не понятна и вам требуется помощь, обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру John Deere.

DX,READ -59-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

Запомните предупредительные надписи

В сочетании с этим предупредительным знаком используются предупредительные надписи "ОПАСНО!", "ОСТОРОЖНО!" или "ВНИМАНИЕ!". О наиболее серьезных опасностях предупреждает надпись "ОПАСНО!".

Предупредительные надписи "ОПАСНО!" или "ОСТОРОЖНО!" располагаются около опасных объектов. Предупреждения общего характера обозначаются надписью "ВНИМАНИЕ!". Надпись "ВНИМАНИЕ!" также используется в данном руководстве для привлечения внимания читателя к указаниям по технике безопасности.

⚠ ОПАСНО!

⚠ ОСТОРОЖНО!

⚠ ВНИМАНИЕ!

DX,SIGNAL -59-03MAR93-1/1

TS187 —59—08SEP03

Соблюдать правила дорожного движения

При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -59-01MAY91-1/1

Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности

Складируемое оборудование, такое как спаренные колеса, погрузочные устройства, может при падении стать причиной серьезных травм, в том числе со смертельным исходом.

Складируйте оборудование и компоненты, исключая возможность их падения. Не допускайте детей или посторонних лиц в зоны складирования.



TS219 —UN—23AUG88

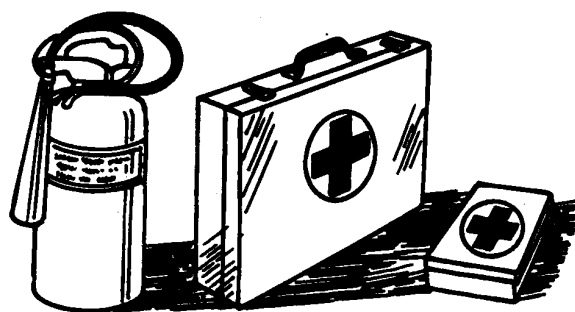
DX,STORE -59-03MAR93-1/1

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возникновению пожара.

Храните под рукой автомобильную аптечку для оказания первой медицинской помощи и огнетушитель.

Размещайте возле телефонного аппарата список номеров телефонов врачей, службы скорой помощи, больницы и пожарной охраны.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -59-03MAR93-1/1

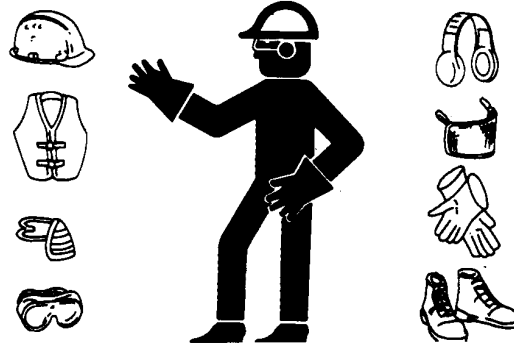
Работайте в защитной одежде

Работайте в плотно прилегающей одежде и пользуйтесь средствами защиты, соответствующими выполняемой работе.

Длительное воздействие громкого шума может привести к частичной или полной потере слуха.

Пользуйтесь соответствующими средствами защиты органов слуха, такими как наушники или ушные вкладыши, для предохранения от раздражающего или слишком громкого шума.

Безопасная эксплуатация оборудования требует от оператора полного внимания. Не пользуйтесь наушниками радиоприемника или магнитофона во время работы на машине.

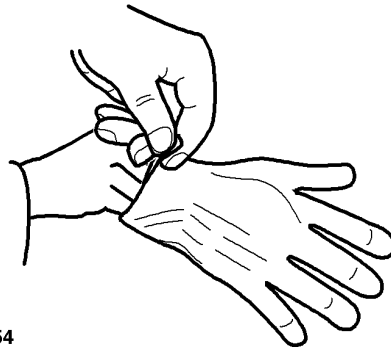


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -59-10SEP90-1/1

Работа с ножами

Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUC006,0000DB6 -59-04JAN05-1/1

Проверьте безопасную работу оборудования

Всегда проверяйте путь движения и общую эксплуатационную безопасность машины перед началом работ.

FX,READY -59-28FEB91-1/1

Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи

Затягивание во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам или смерти.

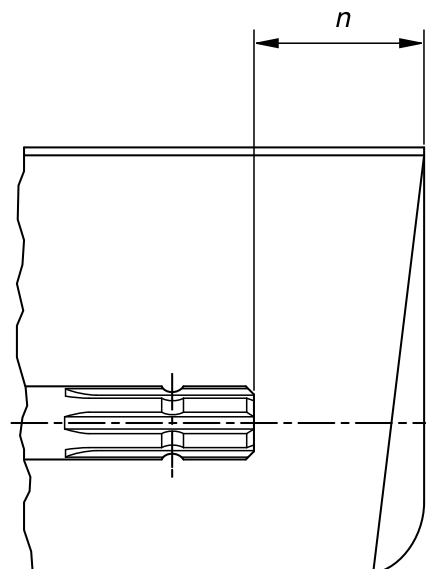
На тракторе всегда должны быть установлены оградительные щитки карданной передачи. Убедитесь в том, что вращающаяся защита свободно проворачивается.

Одежда должна плотно прилегать к телу. Перед регулировкой, подсоединением или очисткой оборудования с приводом от ВОМ необходимо убедиться в том, что двигатель и ВОМ остановлены.

Между трактором со скоростью вращения ВОМ 1000 об/мин и первичным приводным валом рабочего оборудования, рассчитанного на скорость 540 об/мин, запрещено устанавливать переходники, повышающие скорость привода рабочего оборудования.

Запрещено устанавливать переходные устройства, из-за которых часть вращающегося вала рабочего оборудования, вала трактора или переходника окажется без ограждения. Оградительный щиток трактора должен прикрывать конец шлицевого вала и добавленного переходника, как указано в таблице.

Тип ВОМ	Диаметр	Шлицы	$n \pm 5$ мм (0.20 дюйм.)
1	35 мм (1.378 дюйм.)	6	85 мм (3.35 дюйм.)
2	35 мм (1.378 дюйм.)	21	85 мм (3.35 дюйм.)
3	45 мм (1.772 дюйм.)	20	100 мм (4.00 дюйм.)



TS1644 —UN—22AUG95

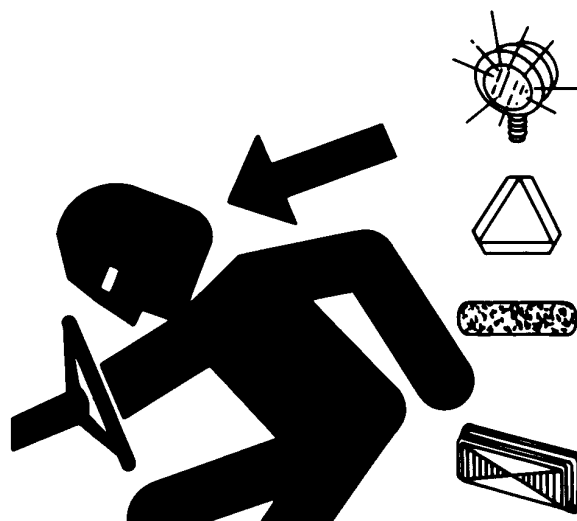
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -59-30JUN10-1/1

Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности

Не допускайте столкновений на дорогах общественного пользования с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесными или буксируемым оборудованием и самоходными машинами. Чаще оглядывайтесь на транспорт, движущийся позади, особенно на поворотах, и включайте указатели поворотов.

Днем и ночью пользуйтесь фарами, проблесковыми предупреждающими огнями и сигналами поворотов. Следуйте местным правилам освещения и и маркировки оборудования. Поддерживайте фары и элементы маркировки в чистом и исправном состоянии, позаботьтесь о том, чтобы они были видны. Замените или отремонтируйте потерянные или поврежденные фары и элементы маркировки. Вы можете заказать комплект огней безопасности у ближайшего дилера John Deere.



TS951 —UN—12APR90

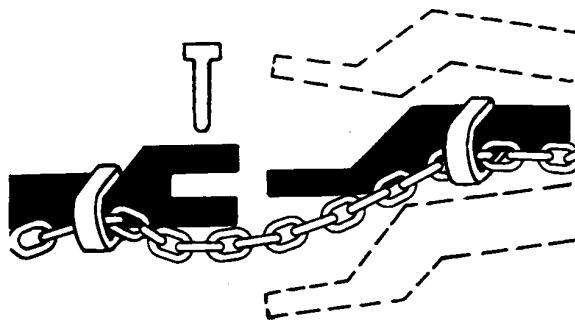
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

Пользуйтесь страховочной цепью

Страховочная цепь позволяет удержать прицепное оборудование, если оно случайно оторвется от тягового бруса.

При помощи подходящих переходников прикрепите цепь к опоре тягового бруса трактора или к другой предназначенной для этой цели промежуточной опоре. Закрепляйте цепь с минимальным провисанием, достаточным только для поворота машины.

У обслуживающего вашу организацию дилера компании “Джон Дир” закажите цепь, расчетная прочность которой должна быть не меньше общего веса буксируемой машины. Не пользуйтесь страховочной цепью для буксировки.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -59-03MAR93-1/1

Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки

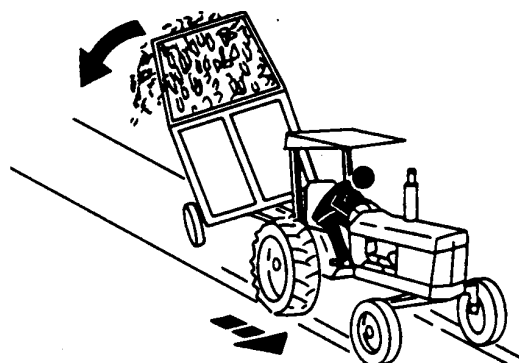
ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с дополнительной информацией следует обращаться к дилеру John Deere.

При буксировке данного рабочего оборудования на транспортной скорости не превышать общий вес рабочего оборудования (РТАС).

Некоторые трактора способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую транспортную скорость для данного рабочего оборудования. Безотносительно к максимально возможной скорости трактора, буксирующего данное оборудование, не допускайте превышения максимально допустимой транспортной скорости для данного рабочего оборудования.



TS216 —UN—23AUG88

Превышение максимально допустимой для данного механизма скорости может вызвать:

- потерю управляемости трактора в сцепке с рабочим оборудованием;
- снижение или потерю тормозной способности;
- повреждение шин рабочего оборудования;
- повреждение конструкции или компонентов рабочего оборудования.

Соблюдайте особую осторожность и снижайте скорость при буксировке на дорогах с плохим покрытием, на поворотах и склонах.

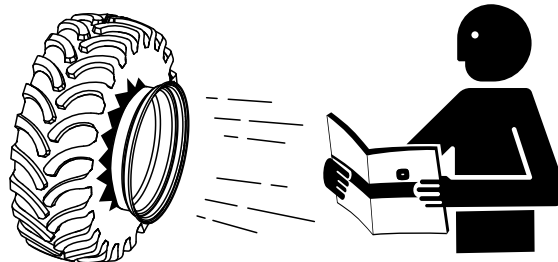
OUC007,00018D5 -59-15DEC10-1/1

Следуйте рекомендациям по выбору шин

Поддерживайте вашу машину в исправном рабочем состоянии.

Используйте шины только рекомендованного типоразмера с соответствующими характеристиками. Поддерживайте в шинах требуемое давление воздуха, указанное в настоящем руководстве.

Использование других, не указанных в настоящем руководстве шин, может привести к снижению устойчивости, ухудшению управляемости, преждевременному износу шин или вызвать иные негативные последствия, связанные со сроком эксплуатации или безопасностью.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -59-19MAY14-1/1

Техника безопасности при обслуживании шин

Разлетающиеся в результате взрыва колеса части шины и обода могут стать причиной тяжелых травм, возможно смертельных.

Не пытайтесь установить шину, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта выполнения таких работ.

Всегда поддерживайте требуемое давление в шинах. При накачивании шин не допускайте превышения рекомендованного давления. Никогда не производить сварку или нагревание колеса в сборе вместе с шиной. Нагрев может вызвать повышение давления воздуха и привести к взрыву шины. Сварочный шов может ослабить или деформировать колесо.

При накачивании шин следует использовать зажимной кран и шланг достаточной длины для того, чтобы стоять сбоку, а НЕ перед шиной или над



RXA0103438 —UN—11JUN09

ней. При наличии следует использовать защитное ограждение.

Проверяйте колеса на предмет низкого давления, порезов, вздутий, поврежденных дисков или отсутствующих болтов или гаек крепления.

DX,WW,RIMS -59-19AUG09-1/1

Проверка баллаستировки, ширины колеи и накачки шин

Убедитесь, что балластировка, ширина колеи и накачка шин соответствуют требованиям устойчивости трактора или машины в любых условиях, особенно при работе на холмистых полях или в других сложных условиях эксплуатации. См. руководство по эксплуатации.



CC1031622 —UN—29MAY09

OUC006,0001546 -59-29MAY09-1/1

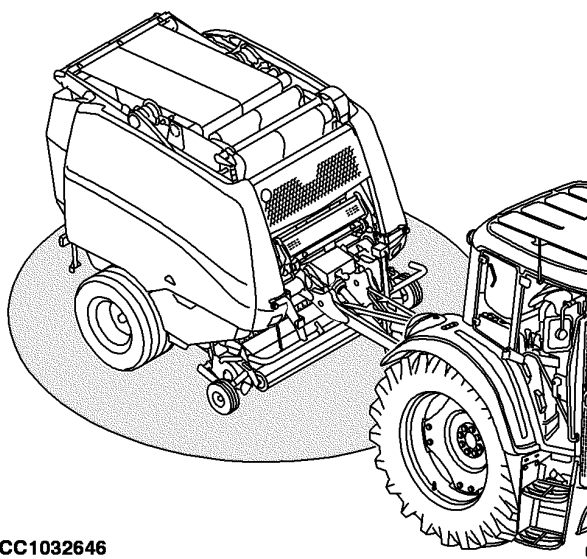
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

Во избежание травм, в том числе с летальным исходом, вследствие затягивания в оборудование:

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ подача культуры, стеблей или сетки либо очистка забитой зоны подачи **ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ**. Растительная масса поступает в пресс-подборщик так быстро, что человек не в состоянии среагировать.

Отключите РТО и остановите двигатель.

При работе пресс-подборщика держитесь от него на достаточном удалении.



CC1032646

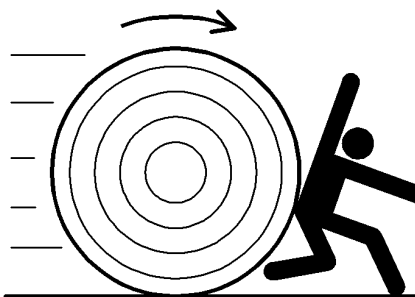
CC1032646—UN—09AUG10

AP00976,00000F5 -59-09AUG10-1/1

Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах

Особую осторожность соблюдайте при работе на склонах. Пресс-подборщик может заваливаться набок при попадании в яму, канаву или наезде на иное препятствие.

Чтобы не допустить травм и повреждений, вызванных перемещением тюка, выгружать тюки следует на ровную поверхность, либо таким образом, чтобы предотвратить их скатывание.



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUC006,00019C8 -59-16NOV12-1/1

В автоматическом режиме эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

Система автоматического управления пресс-подборщиком предназначена для оптимизации выполнения полевых работ. При этом оператор ответственен за траекторию движения и работу машины, а также за характеристики рулона. Во избежание травм оператора и посторонних постоянно

контролируйте обстановку при работе на машине. При появлении препятствий или посторонних лиц для остановки машины не полагайтесь только на систему. При работе в автоматическом режиме на склоне, где рулон может скатиться вниз, всегда активируйте функцию "выгрузка рулона вручную".

Перед включением автоматического режима внимательно изучите руководство по эксплуатации пресс-подборщика.

OUC006,00019C7 -59-16NOV12-1/1

Противопожарная безопасность

Для уменьшения риска возгорания соблюдайте приведенные ниже рекомендации (особенно в сухих уборочных условиях):

- Очищайте машину по несколько раз в течение рабочей смены в зависимости от условий прессования (см. "Очистка машины в противопожарных целях" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
 - Не курите рядом с пресс-подборщиком или в поле.
 - Ни в коем случае не прекращайте прессование, если в камере прессования находится растительный материал.
 - Оперативно выгружайте рулоны сразу после обвязки.
 - Не используйте машину для перевозки рулонов.
 - Если необходимо привести машину в стояночное положение в поле, соблюдайте особую осторожность. По возможности останавливайте машину на неприкрытой почве или на участке, окруженном неприкрытой почвой.
 - Прежде чем оставить без присмотра машину, которая недавно работала, убедитесь в том, что внутри не осталось узлов, температура которых достаточно высока для того, чтобы спровоцировать возгорание.
 - Не оставляйте машину без присмотра возле рулонов, которые были сформированы из сырой растительной массы, так как такие рулоны могут самовозгореться.
- Регулярно проверяйте состояние подшипников (см. "Ежедневно – противопожарная безопасность" в разделе «Смазка и техобслуживание»).



Заметив такие изменения в работе машины, которые указывают на возможный отказ какого-либо компонента, немедленно прекратите прессование и выясните причину ненормальных звуков, запахов или визуальных признаков отклонения от нормы.

- Оснастите машину напорным водяным баком вместимостью не менее 9,5 л (см. "Применение напорного водяного бака" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
- Соблюдайте инструкции по пожарной безопасности при выполнении работ по техническому обслуживанию (см. параграф. Предотвращение возгорания при техобслуживании в разделе "Техобслуживание").

CC03745,0001157 -59-06NOV14-1/1

TS227 —UN—15APR13

В случае пожара

⚠ ОСТОРОЖНО: Будьте осторожны во избежание травмирования.

При первых же признаках пожара следует немедленно прекратить эксплуатацию машины. Пожар можно определить по запаху дыма или наличию пламени. Ввиду быстрого возникновения и распространения пламени при пожаре следует незамедлительно покинуть машину и отойти на безопасное расстояние. Не возвращайтесь к машине! Главным приоритетом является безопасность.

Позвоните в пожарную часть. Небольшой пожар можно потушить переносным огнетушителем или задержать его распространение, пока не прибудет пожарная команда; помните, что переносные огнетушители имеют ограниченный ресурс. Главным приоритетом всегда должна быть безопасность оператора и окружающих. При попытке тушения пожара необходимо стать спиной к ветру и иметь беспрепятственный путь отхода, в случае если у вас не получится его потушить.

Заблаговременно ознакомьтесь с инструкцией на огнетушителе и изучите правила его использования, не дожидаясь угрозы возникновения пожара. Ближайшая пожарная часть или поставщики противопожарного инвентаря могут провести обучение и дать рекомендации по выбору правильных огнетушителей.



TS227 —UN—15APR13

Если на огнетушителе отсутствуют инструкции, выполняйте следующие действия:

1. Вытяните чеку. Удерживайте огнетушитель, направив распылитель от себя, и удалите механизм блокировки.
2. Направьте вниз. Направьте распылитель в место возгорания.
3. Медленно и постепенно нажмите рычаг.
4. Перемещайте распылитель из стороны в сторону.

DX,FIRE4 -59-22AUG13-1/1

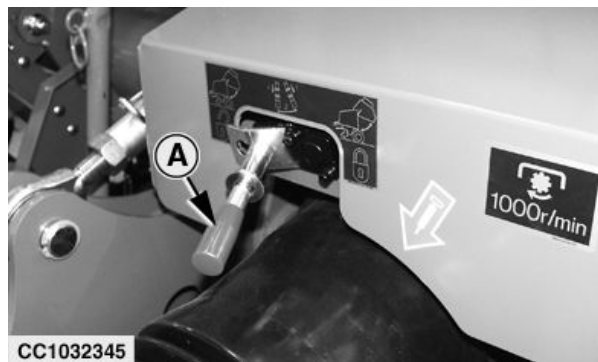
Надежное крепление дверцы прессовальной камеры

Установите устройство блокировки дверцы прессовальной камеры (A) в запертое положение до начала работы на пресс-подборщике или вблизи него, при поднятой дверце. Инструкции по блокировке дверцы прессовальной камеры см. в разделе "Работа с пресс-подборщиком – общее назначение".

Во избежание травм держитесь подальше от дверцы прессовальной камеры при ее подъеме и опускании.

Перед операциями с дверцей прессовальной камеры убедитесь в отсутствии людей в непосредственной близости от машины.

Уберите из машины посторонние предметы.



Устройство блокировки дверцы прессовальной камеры 960 и 990

A—Рычаг устройства блокировки дверцы прессовальной камеры

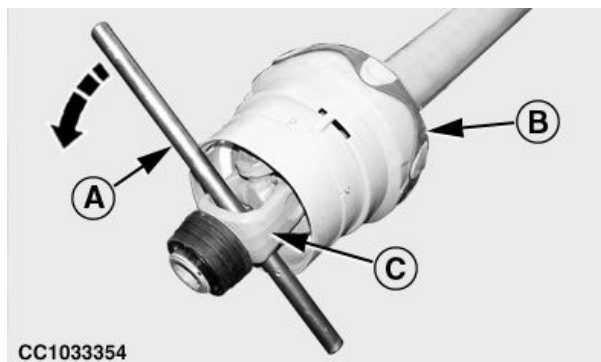
CC1032345 —UN—04AUG10

OUCC006,0001617 -59-29MAR10-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

При необходимости для поворота подборщика используйте монтировку (А):

1. Отсоедините телескопический приводной вал (В) от вала MOM трактора.
2. Вставьте монтировку (А) между вилкой (С) и карданным шарниром.
3. Используйте монтировку (А) для поворота пресс-подборщика, как показано на рисунке.
4. По завершении уберите монтировку (А).
5. Подсоедините телескопический приводной вал (В) к валу MOM трактора.



А—Монтировка
В—Телескопический
приводной вал

С—Вилка

OUC006,0001618 -59-22NOV10-1/1

Максимальное рабочее гидравлическое давление

Данный пресс-подборщик рассчитан на максимальное рабочее гидравлическое давление 20 000 кПа (200 бар; 2900 фунтов на кв. дюйм).

Не подключайте погрузчик к трактору, гидравлическая система которого рассчитана на максимальное давление выше 20 000 кПа (200 бар; 2900 фунтов на кв. дюйм).

OUC006,0000487 -59-05SEP01-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании

Перед началом выполнения работ разберитесь в процедурах техобслуживания. Поддерживайте рабочее место оператора в чистом и сухом состоянии.

Никогда не производите смазку, техобслуживание или изменение регулировок машины во время движения. Держите руки, ноги и одежду в стороне от движущихся деталей. Полностью отключите электропитание и откройте контрольные клапаны для сброса давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Выньте ключ из замка зажигания. Дайте машине остыть.

Обеспечьте надежную опору для всех элементов машины, которые необходимо поднять для проведения техобслуживания.

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Незамедлительно устраняйте любую неполадку. Заменяйте изношенные или поломанные детали. Удаляйте любые отложения консистентной смазки, смазочного масла или грязи.

Прежде чем приступить к регулировке электрических систем или к выполнению сварочных работ на самоходной технике, отсоедините отрицательный провод аккумуляторной батареи (–).

Прежде чем приступить к техобслуживанию компонентов электрической системы или выполнению сварочных работ на прицепном рабочем оборудовании, отсоедините от трактора все жгуты проводов.



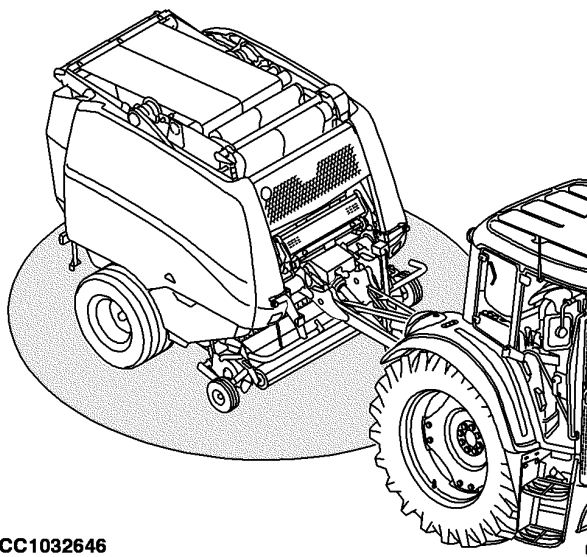
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -59-17FEB99-1/1

Обеспечение безопасности людей и животных

Если машина работает, находиться рядом с ней или проходить мимо нее запрещено.

При включенной машине удостоверьтесь, что в ее рабочей зоне отсутствуют люди, скот и другие животные.



CC-1032646

CC-1032646 —UN—09AUG10

OUECC006,0001619 -59-08SEP10-1/1

Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением

Регулярно, не менее раза в год, осматривайте гидравлические шланги на отсутствие течей, перекручивания, порезов, трещин, абразивного износа, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других следов износа или повреждения.

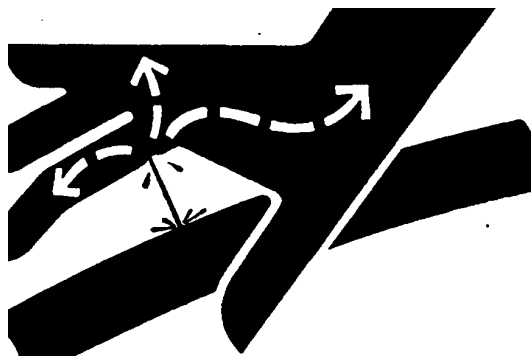
Изношенные и поврежденные шланги следует незамедлительно менять на одобренные запасные части John Deere.

Струя жидкости под давлением может повредить кожу и стать причиной тяжелой травмы.

Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или иных трубопроводов следует сбрасывать давление. Перед подачей давления следует тщательно затянуть все соединения.

Проверьте герметичность при помощи полоски картона. Следует защищать руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, необходимо немедленно обратиться к врачу. Чтобы исключить



опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим способом в течение нескольких часов после наступления несчастного случая. Врачи, не знакомые с данным типом травмы, должны обратиться в специальную медицинскую службу. Информацию такого рода на английском языке можно получить в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по телефону 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

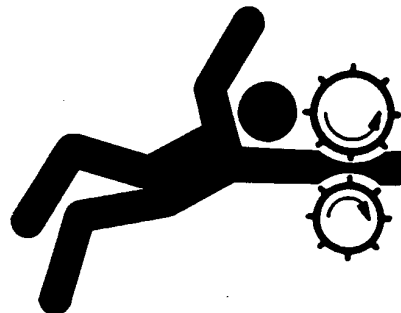
DX,FLUID -59-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

Длинные волосы скрепите на затылке. Нельзя носить галстуки, шарфы, бусы, свободную одежду во время работы вблизи движущихся частей орудия. Попадание их в оборудование может привести к тяжелой травме.

Снимите кольца и другие ювелирные изделия, они могут быть захвачены движущимися деталями или вызвать короткое замыкание.



DX,LOOSE -59-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

Вредные пары могут образоваться вследствие нагревания краски во время сварки, пайки или пользования газовой горелкой.

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

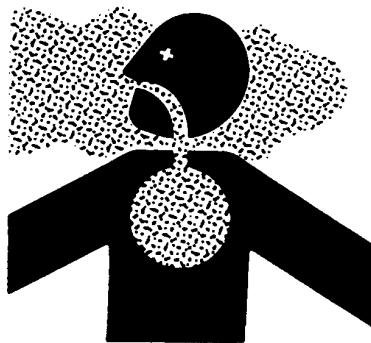
- Удаляйте краску на расстоянии не менее 76 мм (3 дюймов) вокруг участка, подлежащего нагреванию. Если удалить краску не удастся, то перед нагреванием или сваркой наденьте респиратор.
- При удалении краски пескоструйным аппаратом или шлифовальным кругом избегайте вдыхания пыли. Работайте в респираторе, подходящем для этих работ.
- Если вы использовали растворитель или специальное средство для снятия краски, то перед проведением сварочных работ смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места контейнеры с растворителем или средством для снятия краски и другие легковоспламеняющиеся материалы. Подождите как минимум 15 минут, прежде чем

приступить к сварочным работам или нагреванию, чтобы дать парам рассеяться.

Не пользуйтесь хлорированным растворителем на участках, где планируется производить сварочные работы.

Выполняйте все работы в хорошо проветриваемом помещении, в котором имеется выход для токсичных паров и пыли.

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.



TS220 —UN—15APR13

DX,PAINT -59-24JUL02-1/1

Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов, заполненных жидкостями, находящимися под высоким давлением, могут образоваться легковоспламеняющиеся пары или брызги, возгорание которых может причинить вам или стоящим рядом людям тяжелые ожоги. Не допускайте нагревания вследствие сварки, пайки или резки газовой горелкой трубопроводов, заполненных жидкостями под высоким давлением, или других легковоспламеняющихся материалов. При распространении тепла за пределы участка, непосредственно подлежащего воздействию открытого огня, возникает опасность случайного разрезания находящихся под давлением трубопроводов.



TS953 —UN—15MAY90

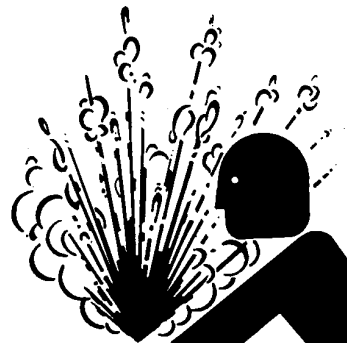
DX,TORCH -59-10DEC04-1/1

Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов

Выход жидкости или газа из находящихся под давлением гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов, используемых в воздушных кондиционерах, гидравлической системе и пневмотормозах, может причинить тяжелые травмы. Чрезмерный нагрев может привести к взрыву гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов и разрыву находящихся под давлением магистралей. Запрещается пользоваться сварочными устройствами или газовыми резаками вблизи находящихся под давлением гидроаккумуляторов, пневмоаккумуляторов или магистралей.

Сбросьте давление в системе перед тем, как демонтировать аккумулятор.

Сбросьте давление в гидравлической системе перед тем, как демонтировать гидроаккумулятор. Никогда



не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлической системе путем ослабления фитингов.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

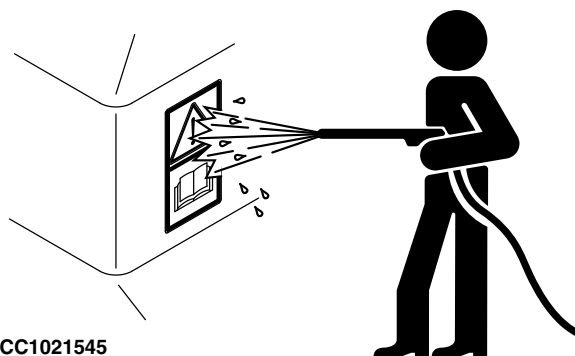
DX,WW,ACCLA2 -59-22AUG03-1/1

T5281 —UN—15APR13

Не допускайте попадания высоконапорной струи на предупреждающие знаки

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить предупреждающие знаки. Не направляйте струи под давлением на предупреждающие знаки.

Немедленно заменяйте потерянные или поврежденные предупреждающие знаки. Предупредительные знаки для замены можно получить у своего дилера компании John Deere.



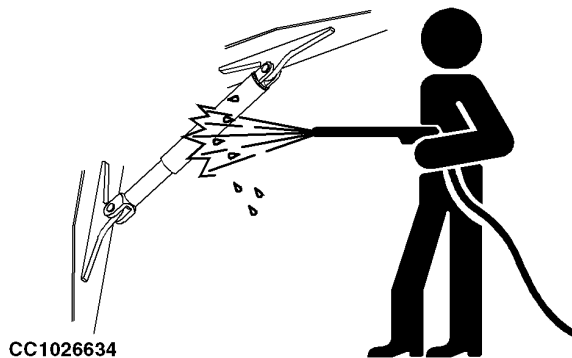
CC1021545

CC03745.0001031 -59-23JUN11-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры

Вода под давлением может повредить цилиндры. Не допускать прямого попадания струи под высоким давлением на цилиндры.



CC1026634

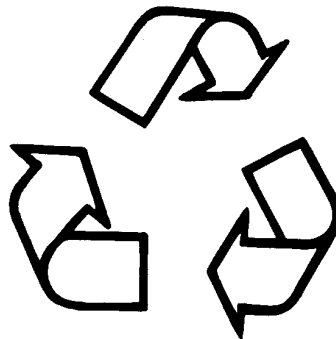
CC03745.0000FD3 -59-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей

Списание машины и/или детали должно выполняться в соответствии с требованиями техники безопасности и требованиями по охране окружающей среды. Эти требования включают в себя следующее:

- При демонтаже узлов и материалов, как и при работе с ними, использовать соответствующие инструменты и средства личной защиты, такие как одежда, перчатки, защитные маски и очки.
- В отношении отдельных деталей следуйте специальным инструкциям.
- Накопленную энергию высвобождать, опуская поднятые узлы машины, отпуская пружины, отключая аккумуляторную батарею или другие источники электрической энергии, сбрасывая давление в гидравлических компонентах, аккумуляторах и других подобных системах.
- Минимизировать контакты с компонентами, на которых могут быть остатки химических веществ с/х назначения, таких как удобрения и пестициды. Надлежащим образом обращаться с такими компонентами и утилизировать их.
- Прежде чем отправлять узлы на переработку, полностью сливать жидкости из двигателей, топливных баков, радиаторов, гидроцилиндров, резервуаров и трубопроводов. Сливайте жидкости в герметичные контейнеры. Не используйте емкости для продуктов питания или напитков.
- Не сливать жидкие отходы на землю, в канализацию или водоемы.
- Соблюдать все национальные, государственных и местные законы, положения и постановления, касающиеся обращения с отработанными жидкостями или утилизации их (например: масла, топлива, охлаждающие и тормозные



жидкости; фильтры; аккумуляторные батареи, а также другие вещества либо детали). Сжигание горючих жидкостей или деталей не в специально предназначенных для этой цели печах может быть запрещено законом, а также может привести к вредным воздействиям от паров или сажи.

- Надлежащим образом обслуживать и утилизировать системы кондиционирования воздуха. Законы государства могут требовать, чтобы восстановление и повторное использование хладагентов воздушных кондиционеров, утечка которых загрязняет атмосферу, производилась силами сертифицированного сервисного центра.
- Оценить возможности утилизации шин, металла, пластмассы, стекла, резины и электронных компонентов, которые могут быть пригодны для вторичной переработки, будь то частично или полностью.
- Обратитесь к местным экологическим центрам / центрам утилизации либо свяжитесь с региональным дилером John Deere для получения информации о надлежащих способах переработки или утилизации отходов.

DX, DRAIN -59-01JUN15-1/1

TS1133—JUN—15APR13

Предупредительные таблички

Предупредительные знаки/пиктограммы имеются на некоторых особо важных местах на машине, указывая на возможную опасность. Характер опасности символически отображен на картинке в треугольнике. На соседней пиктограмме показан способ предотвращения травм. Ниже приведены предупредительные знаки, их местонахождение на машине и краткий разъяснительный текст.

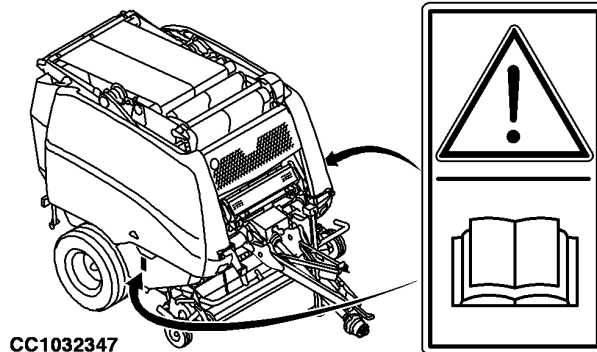


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 —59—08SEP03

Руководство по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Во избежание несчастных случаев строго соблюдайте все правила техники безопасности.



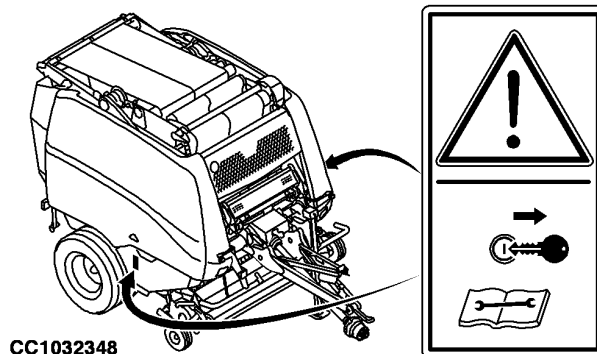
CC1032347

OUCC006,000161A -59-29MAR10-1/1

CC1032347 —UN—05AUG10

Ремонт и техобслуживание

Перед проведением работ по ремонту и обслуживанию выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.



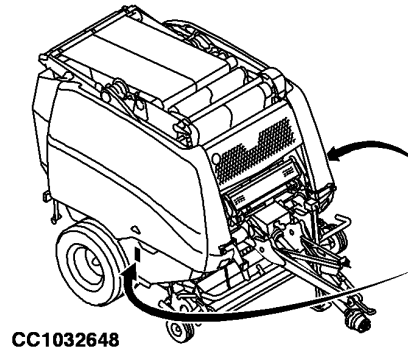
CC1032348

OUCC006,000161B -59-29MAR10-1/1

CC1032348 —UN—05AUG10

Приводные цепи

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.



CC1032648

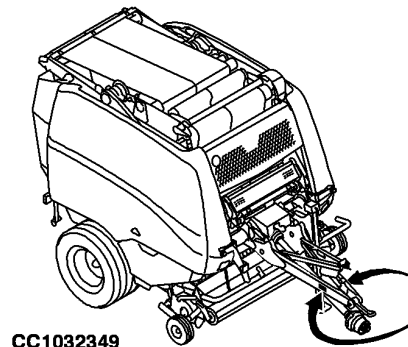


CC1032648 —UN—05AUG10

OUC006,0001621 -59-29MAR10-1/1

Передача на пресс-подборщик

Держитесь вдалеке от вращающейся передачи во избежание травмирования.



CC1032349



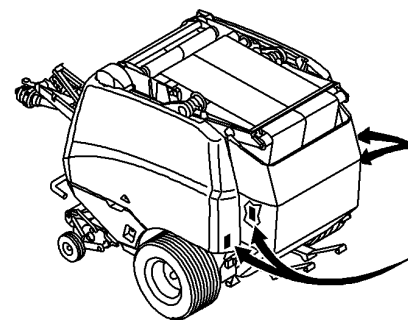
CC1032349 —UN—05AUG10

OUC006,000161C -59-29MAR10-1/1

Выгрузка рулона

Не допускайте работы или присутствия людей позади пресс-подборщика.

При сбросе рулона держитесь вдалеке от задней стороны пресс-подборщика во избежание получения тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.



CC1038537



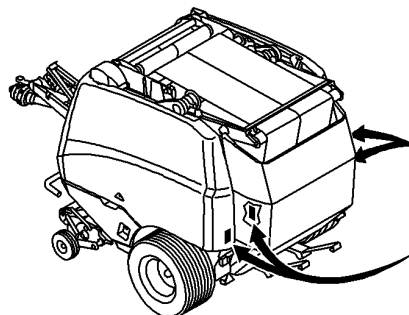
CC1038537 —UN—15OCT12

OUC006,0001978 -59-12OCT12-1/1

Страховочный стопор дверцы прессовальной камеры

Перед работой под поднятой дверцей прессовальной камеры или вблизи нее всегда задействуйте страховочный стопор дверцы.

Перед разблокировкой страховочного стопора дверцы прессовальной камеры встаньте подальше.



CC1032645



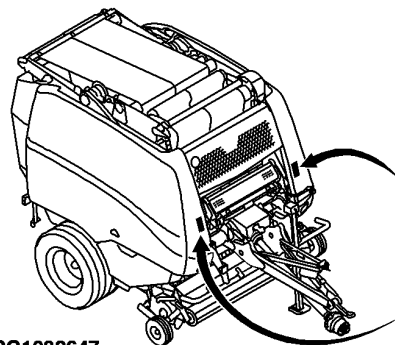
CC1032645 —UN—05AUG10

OUCC006,000161E -59-29MAR10-1/1

Подборщик

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

Следует держаться на удалении от вращающихся узлов подборщика, иначе возможны травмы, в том числе с летальным исходом.



CC1032647

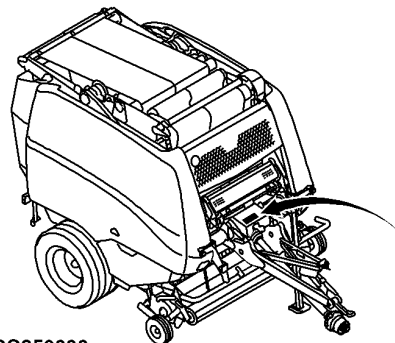


CC1032647 —UN—05AUG10

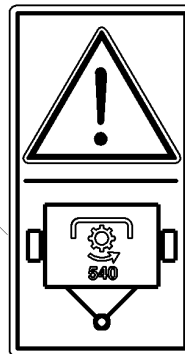
OUCC006,0001620 -59-29MAR10-1/1

540 об/мин (при наличии)

Зависит от соответствующих оборотов MOM.



CC250333

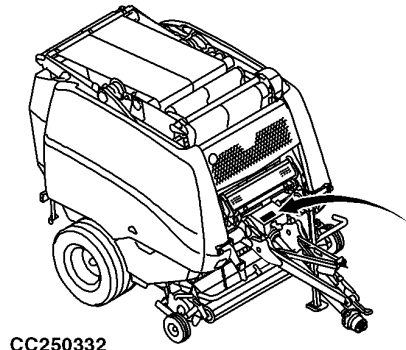


CC250333 —UN—30SEP15

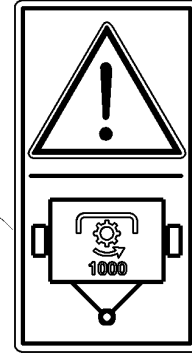
DC82261,0000662 -59-19OCT15-1/1

1000 об/мин (при наличии)

Зависит от соответствующих оборотов MOM.



CC250332

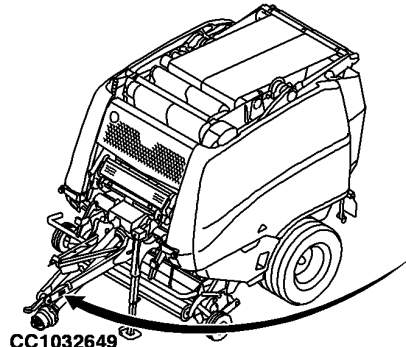


CC250332 —UN—30SEP15

DC82261,0000663 -59-19OCT15-1/1

Крепежный винт звена сцепки

Крепежный винт звена сцепки подтягивайте через заданные интервалы.



CC1032649

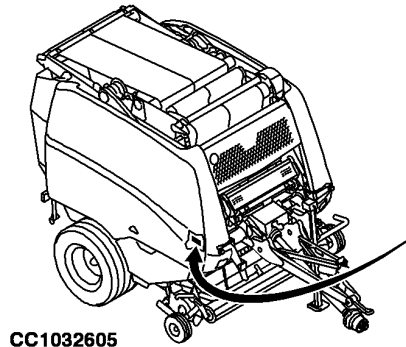


CC1032649 —UN—05AUG10

OUC006,0001622 -59-29MAR10-1/1

Гидроаккумуляторы

Гидроаккумуляторы находятся под давлением. Снятие и техобслуживание гидроаккумуляторов выполняйте только с привлечением дилера John Deere. Дилер должен следовать инструкциям, приведенным в техническом руководстве.



CC1032605

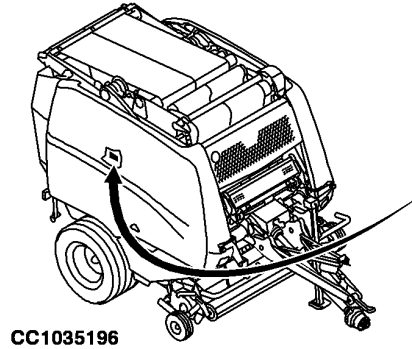


CC1032605 —UN—05AUG10

OUC849,0000155 -59-21MAY10-1/1

Баллон сжатого воздуха

Баллон сжатого воздуха находится под давлением.
Демонтаж и ремонт баллона разрешается выполнять
только дилеру компании John Deere.



CC1035196

OUCC006,000180D -59-05SEP11-1/1

CC1035196 —UN—23SEP11

Регулировка тяговой штанги

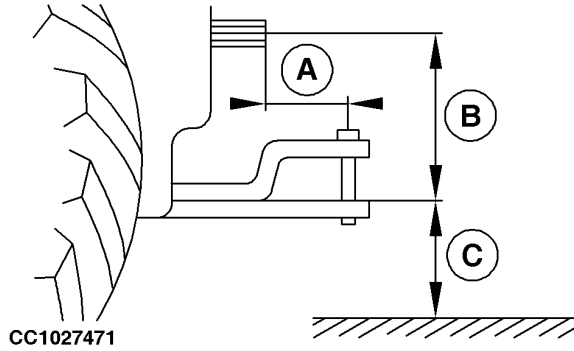
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика отрегулируйте тягово-сцепное устройство. Установите все щитки на место.

Выровняйте палец сцепки тягово-сцепного устройства в отверстии по вертикали с осевой линией приводного вала МОМ трактора.

Тягово-сцепное устройство должно отвечать перечисленным ниже техническим требованиям:

Спецификация

Расстояние от торца приводного вала МОМ до оси пальца тягово-сцепного устройства	
(А)—Расстояние.....	350 мм (1 фт 2 дюйм.)
Расстояние от осевой линии приводного вала МОМ до верхней плоскости тягово-сцепного устройства	
(В)—Расстояние.....	150–305 мм (6–12 дюйм.)



А—350 мм (1 фт 2 дюйм.)
В—150–305 мм (6–12 дюйма)
С—465 мм (1 фт 6 дюйм.)

Расстояние от грунта до верхней плоскости тягово-сцепного устройства (С)—минимум—Расстояние..... 465 мм
(1 фт 6 дюйм.)

DC82261,000042E -59-26FEB14-1/1

CC1027471 —UN—11JUL05

Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора

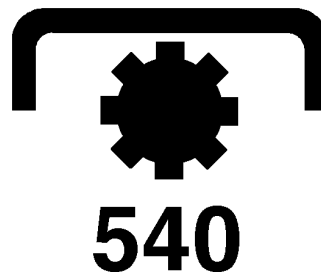
ПРИМЕЧАНИЕ: Частоту вращения ВОМ трактора устанавливайте в соответствии с табличкой, закрепленной в передней части пресс-подборщика.

Пресс-подборщик с частотой вращения вала редуктора 540 об/мин:

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения МОМ 540 об/мин, с трактором с частотой вращения МОМ 750 или 1000 об/мин. Работайте на тракторе при номинальной частоте вращения МОМ. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала МОМ трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).

CC1020007



Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения МОМ 540 об/мин.

Для установки соответствующего вала МОМ и частоты вращения МОМ см. Руководство по эксплуатации трактора.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00019B9 -59-13NOV12-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

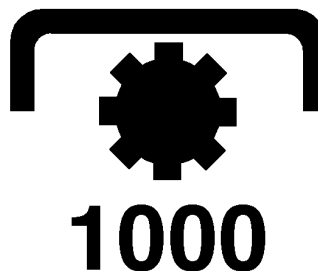
Пресс-подборщик с частотой вращения вала редуктора 1000 об/мин:

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения MOM 1000 об/мин, с трактором с частотой вращения MOM 540 или 750 об/мин. Работайте на тракторе при номинальной частоте вращения MOM. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала MOM трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).

Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения MOM 1000 об/мин.

Для установки соответствующего вала MOM и частоты вращения MOM см. Руководство по эксплуатации трактора.



CC007602

CC007602 —UN—02OCT96

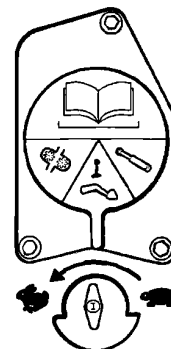
OUCC006,00019B9 -59-13NOV12-2/2

Регулировка селективных клапанов управления трактора

Установите максимальный расход для селективных контрольных клапанов трактора. Такой расход позволяет дверце прессовальной камеры открыться менее, чем через 2 секунды. Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство по эксплуатации трактора.

Для тракторов серии 5000 рычаг селективного контрольного клапана не переводите до отказа вперед, чтобы дать ей вернуться в нейтральное положение при отпуске.

Для тракторов серии 6000 и 7000 установите для ручки клапана SCV режим без фиксации, чтобы после отпущения ручка возвращалась в нейтральное положение.



CC000833

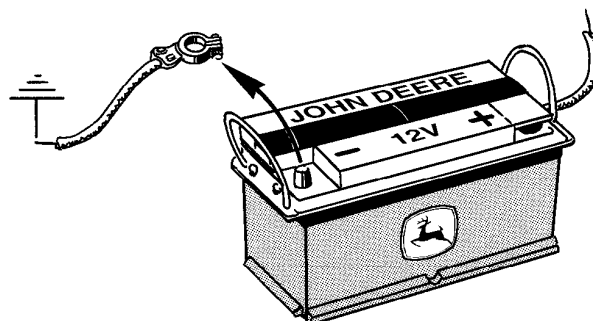
CC000833 —UN—05APR95

Для тракторов с режимом фиксации установите время фиксации на 0.

AP00976,00000EF -59-15NOV10-1/1

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и органы управления рассчитаны на работу от электросистемы 12 В с заземлением отрицательного полюса.



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

CC03745,0000288 -59-23AUG01-1/1

Установка портативного жгута проводов (при наличии) для виртуального терминала (дисплея)

ВАЖНО: Жгут проводов аккумуляторной батареи (С) необходимо подключить к трактору, как показано на рисунке.

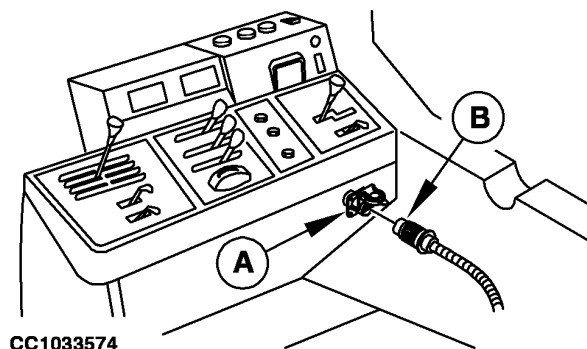
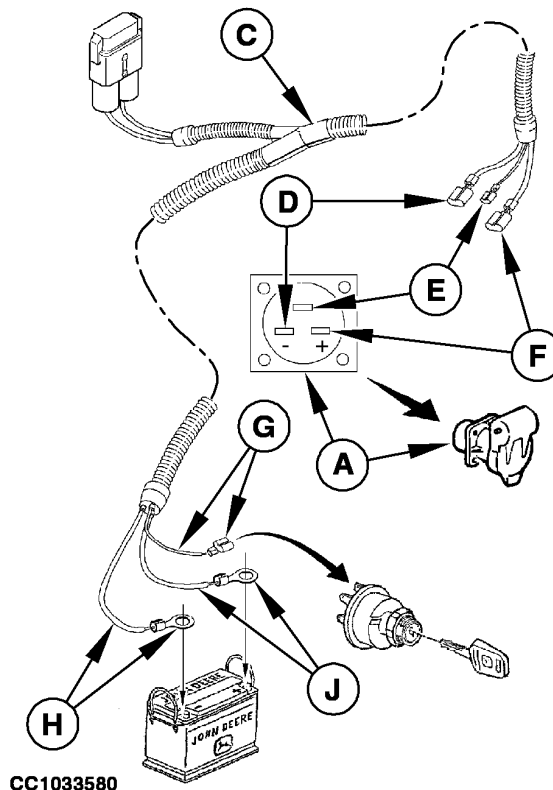
Если трактор не оснащен розеткой (A), обратитесь к дилеру John Deere.

Подсоедините виртуальный терминал (дисплей) к портативному жгуту проводов.

Подсоедините заглушку портативного жгута проводов (B) к розетке (A).

Выведите разъем для подсоединения к жгуту проводов машины наружу кабины.

- | | |
|--|---|
| А —Розетка | Г —Красный (положительный) провод (1,5 мм ²) |
| В —Заглушка портативного жгута проводов | Н —Черный (отрицательный) провод (6,0 мм ²) |
| С —Жгут проводов аккумуляторной батареи | Д —Черный (6,0 мм ²) |
| Д —Черный (6,0 мм ²) | Ж —Красный (положительный) провод (6,0 мм ²) |
| Е —Красный (1,5 мм ²) | |

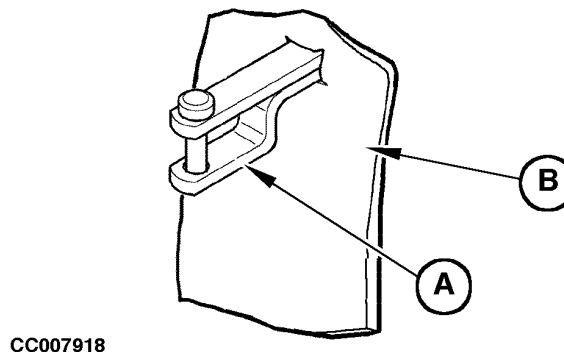


CC1033574 —UN—05NOV10

AP00976.0000142 -59-16DEC10-1/1

Использование щитка тяговой штанги

Чтобы с тракторной тяговой штанги (А) захватывать и распределять под трактором материал валков, можно воспользоваться щитком (В) на тяговой штанге.

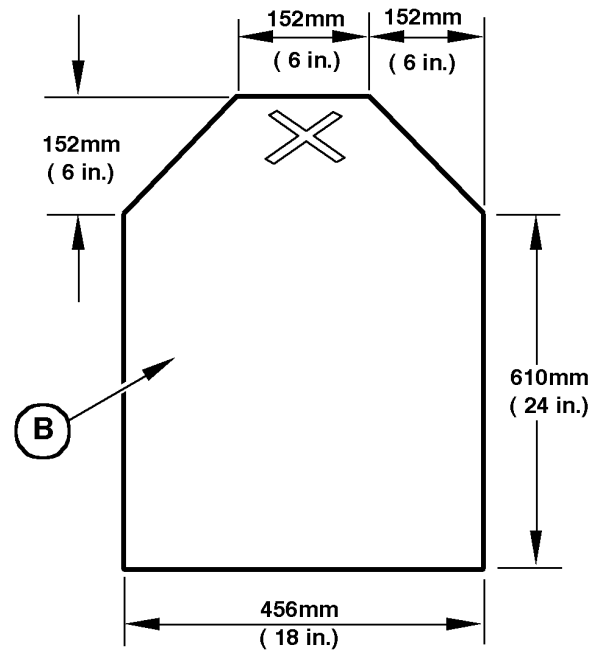


CC007918 —UN—12DEC96

Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 003439 -59-15SEP98-1/2

Изготовить щиток (В) из 2- или 4-слойного бельтинга по приведенному напротив эскизу.



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC,570RB 003439 -59-15SEP98-2/2

Выбор рулона с сеткой

Для оптимальной производительности рекомендуем использовать сетку производства компании **John Deere**:

Тип сетки:	Ширина материала (А)	Ширина сердцевины (В)
Стандарт	1215—1235 мм (47-7/8—48-5/8 дюйм.)	Максимум 1255 мм (49 3/8 дюйм.)
CoverEdge™	1285—1305 мм (50-3/8—51-3/8 дюйм.)	Максимум 1320 мм (52 дюйм.)
John Deere B-Wrap™	1260 мм (49 5/8 дюйм.)	Максимум 1320 мм (52 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для использования системы *John Deere B-Wrap™* требуется установка комплекта *John Deere B-Wrap™*. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

ВАЖНО: Диаметр рулона с сеткой не должен превышать 30 см (11-3/4 дюйм.).

Количество витков обвязки сеткой может регулироваться за исключением модели John Deere B-Wrap™.

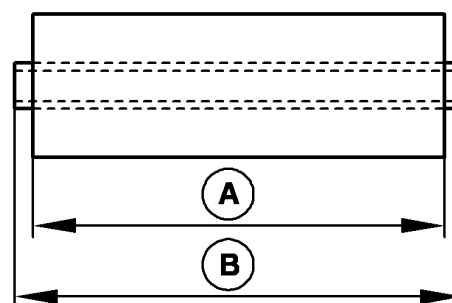
А—Ширина материала

В—Ширина сердцевины

CoverEdge – товарный знак компании Deere & Company
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC1033931



CC1033200

CC1033931 —UN—15SEP11

CC1033200 —UN—05AUG10

DC82261,0000669 -59-01MAR16-1/1

Уход за бухтой с сеткой

ВАЖНО: Материал сетки в бухте оберегать от влаги и повреждений. Не снимать защитной обертки раньше, чем нужно. Неровности могут ухудшить рабочие характеристики и снизить стойкость рулонов к атмосферным

воздействиям. Не применять клейкую ленту непосредственно на сетке.

Хранить в прохладном, сухом месте, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

CC,570RB 001466 -59-15SEP98-1/1

Уход за устройством обвязки сеткой

Перед началом работы с пресс-подборщиком выполните следующие действия:

Протрите подающие валики и проверьте их на отсутствие прилипшего материала. Никогда не используйте для очистки обрезиненных подающих валиков агрессивные чистящие средства: керосин, бензин, скипидарное масло и им подобные растворители.

ВАЖНО: Запрещается наносить тальк на обрезиненный валик.

Рекомендуется к использованию следующие средства:

- Вода
- Мыльная вода

OUC223,000017B -59-23OCT07-1/1

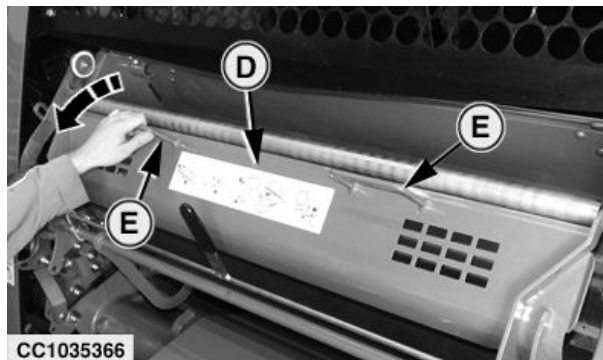
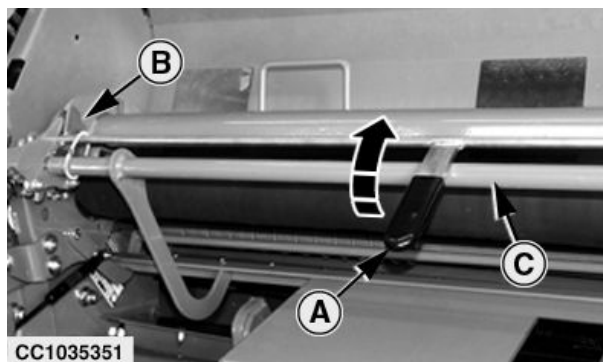
Загрузка рулона с сеткой

⚠ ОСТОРОЖНО: Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и/или переведите трансмиссию в положение “PARK”, выключите двигатель трактора и выньте ключ из замка зажигания перед работой с устройством для загрузки рулона с сеткой.

1. Поворачивайте блокировку (A) назад до тех пор, пока выемка (B) не будет расположена на штоке (C) с обеих сторон.
2. С помощью ручек (E) поверните устройство для загрузки рулона с сеткой (D).
3. Удалите с рулона с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т. п.), прежде чем устанавливать ее.

A—Блокировка обвязки
сеткой
B—Паз
C—Тяга

D—Устройство для загрузки
рулона с сеткой
E—Рукоятки



CC1035351 —UN—10OCT11

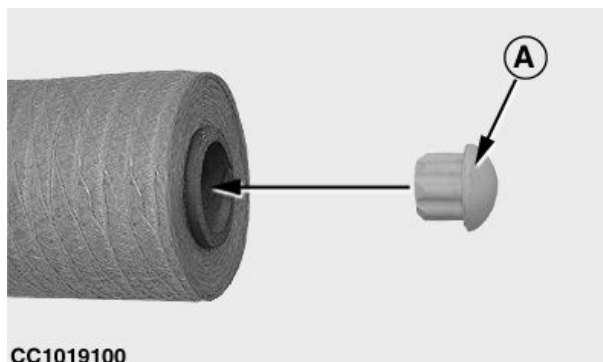
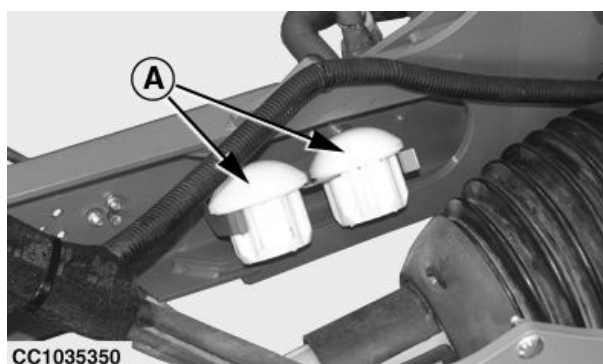
CC1035366 —UN—10OCT11

DC82261,000066A -59-29FEB16-1/7

4. Установите рулон с сеткой:

- Для стандартных рулонов с сеткой снимите ограничители (A) с кронштейнов и установите их с каждой стороны рулона с сеткой.
- Для рулона CoverEdge™ или John Deere B-Wrap™ перейдите к следующему шагу.

A—Упоры



CC1035350 —UN—10OCT11

CC1019100 —UN—09FEB01

CoverEdge — товарный знак компании Deere & Company
John Deere B-Wrap — товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000066A -59-29FEB16-2/7

5. Установите рулон с сеткой в положение загрузки, как показано на рисунке:

- Для стандартного рулона с сеткой и рулона CoverEdge™ установите рулон стороной с двумя цветными полосами слева от машины.
- Для рулона John Deere B-Wrap™ поместите край с разметкой (A) слева от машины.

6. Разверните сетку и соберите свободные концы сетки вместе.

A—Край защитного материала с маркировкой для формирования рулона с мягкой сердцевинной



CC1033186

CC1033186—UN—06AUG10



CC273883

CC273883—UN—22FEB16

CoverEdge – товарный знак компании Deere & Company
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

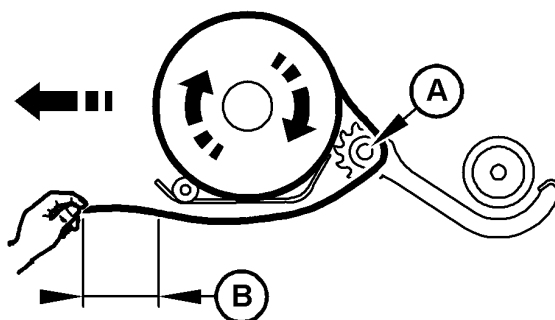
DC82261,000066A -59-29FEB16-3/7

7. Проложите сетку позади штока нажимного рычага (A), затем по направлению вперед до достижения необходимой длины (B).

Спецификация

Сетка—Длина..... 150 мм
(6 дюйм.)

A—Шток нажимного рычага **B**—Длина сетки



CC1033187

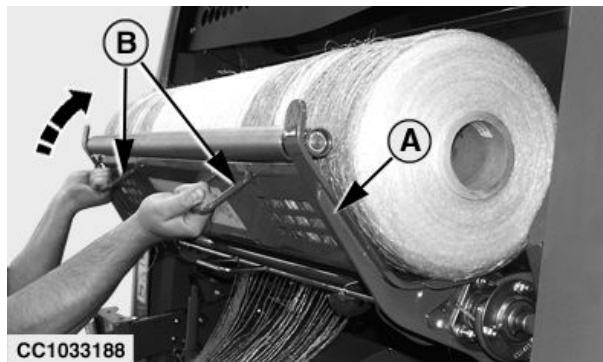
CC1033187—UN—10SEP10

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000066A -59-29FEB16-4/7

8. С помощью ручек (В) поверните устройство для загрузки рулона с сеткой (А) вверх и поднимите рулон на обрезиненный валик напротив стальных пластин.

А—Устройство для загрузки рулона с сеткой В—Рукоятки



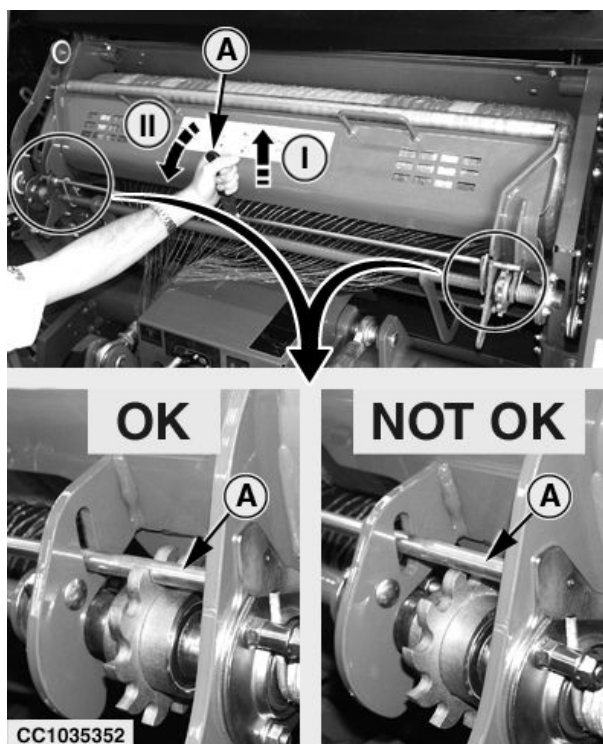
CC1033188 —UN—04AUG10

DC82261,000066A -59-29FEB16-5/7

9. Поднимите и потяните блокировочный рычажок вперед (А).

ВАЖНО: Проверьте, что блокировка (А) правильно защелкнута с обеих сторон, как показано на рисунке.

А—Блокировка обвязки сеткой



CC1035352 —UN—10OCT11

Продолжение на следующей стр.

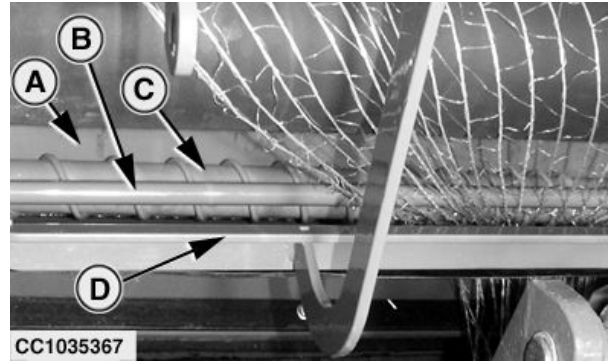
DC82261,000066A -59-29FEB16-6/7

10. Проложите сеть позади нажимного рычага (D).
11. Отведите верхний лист (A) и проложите сетку под планкой (B) и валиком (C) затем заправьте через лапку берда механизма обвязки сеткой, как показано на рисунке.

ВАЖНО: Не заправляйте через лапку больше 150 мм (6 дюйм.) сетки.

12. Отпустите верхний лист (A).

A—Верхний лист лапки берда механизма обвязки сеткой
B—Планка
C—Валик для распределения сети
D—Нажимной рычаг



CC1035367

CC1035367 —UN—10OCT11

DC82261,000066A -59-29FEB16-7/7

Выбор шпагата

Для оптимальной производительности рекомендуем вам использовать шпагат производства компании John Deere длиной 1000 или 750 м/кг.

Качество шпагата имеет решающее значение для качества прессования рулонов.

Для получения оптимальных результатов используйте шпагат с высокой прочностью на разрыв и однотипного размера. Тем самым будут предотвращены обрывы шпагата при транспортировке рулонов и манипуляциях с ними.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -59-21JAN14-1/1

Обращение с бобиной шпагата

ВАЖНО: Защищайте шпагат в бобине от влаги и любых повреждений. Не снимайте защитной обертки раньше, чем нужно.

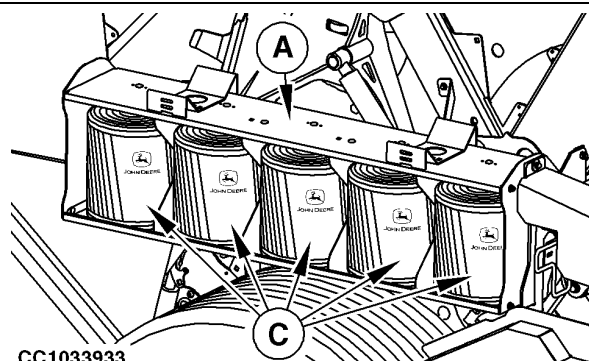
Храните в прохладном, сухом месте, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

DC82261,000040D -59-23JAN14-1/1

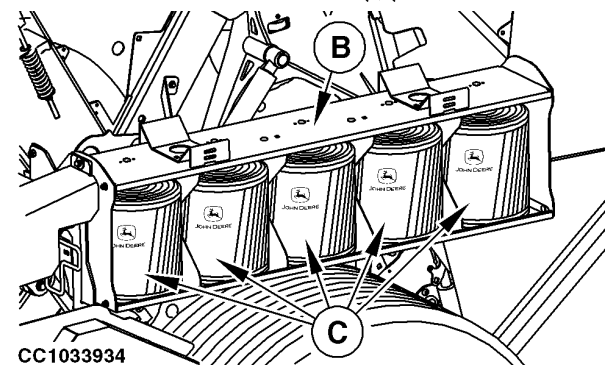
Загрузка катушек для шпагата

1. Откройте правую и левую дверцы.
2. В каждый отсек ящика установите по бобине с высококачественным шпагатом. Пять бобин (C) в правый ящик для шпагата (A) и пять бобин (C) – в левый (B). Убедитесь, что шпагат тянется из конца бобины, обозначенного "top".
3. Правильную прокладку шпагата см. в "Запасовка шпагата из ящика" в данном разделе.

A—Правый ящик со шпагатом C—Бобина шпагата
B—Левый ящик со шпагатом



CC1033933



CC1033934

CC1033933 —UN—15FEB12

CC1033934 —UN—15FEB12

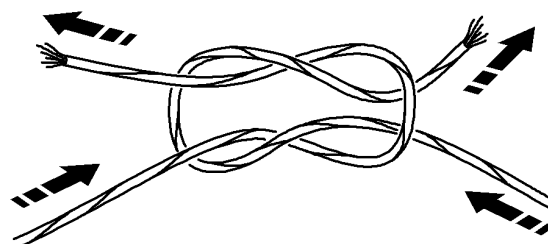
OUC006,0001799 -59-14FEB12-1/1

Связывание шпагата узлом

ВАЖНО: узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и отверстия держателей шпагата.

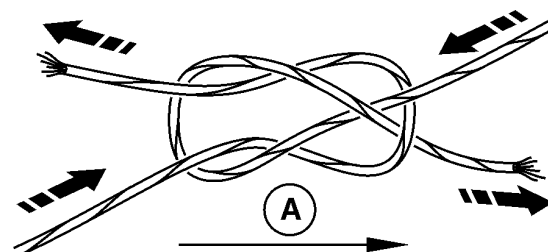
Рекомендуется связывать бобины шпагата прямым или доработанным прямым узлом, как показано на рисунке. При необходимости соединяйте шпагат соседних бобин шкотовым узлом, как показано на рисунке.

A—Направление движения
шпагата



CC1034420

Модифицированный прямой узел



CC1034421

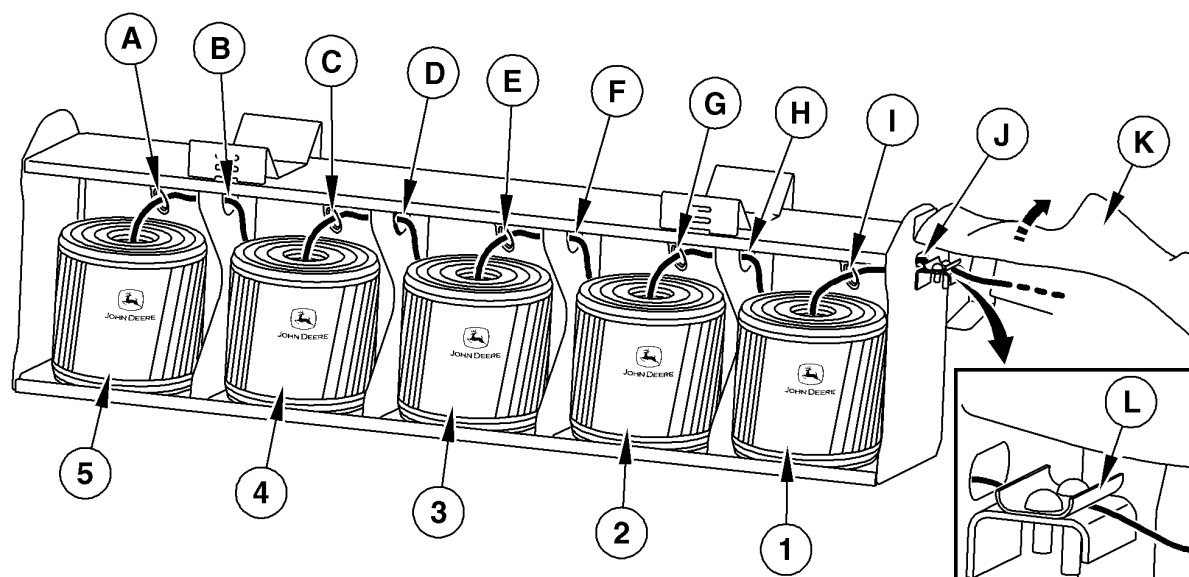
Шкотовый узел

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

OUC006,00017BC -59-21APR11-1/1

Запасовка шпагата из ящика



CC1034423

A—Направляющая
B—Отверстие
C—Направляющая
D—Отверстие
E—Направляющая

F—Отверстие
G—Направляющая
H—Отверстие
I—Направляющая
J—Отверстие
K—Пылезащитный щиток

L—Натяжная пластина для
шпагата
1—Первая бобина
2—Вторая бобина
3—Третья бобина

4—Четвертая бобина
5—Пятая бобина

ПРИМЕЧАНИЕ: Соедините шпагаты, связав внутренний конец одной бобины с наружным концом другой. Для соединения концов шпагата используйте модифицированный прямой узел или шкотовый узел. См. "Узел шпагата" в этом разделе. Добивайтесь того, чтобы свободные концы узлов были как можно короче.

1. Протяните внутренний конец шпагата пятой бобины через направляющую (A) и отверстие (B), затем соедините его с наружным концом шпагата четвертой бобины.
2. Протяните внутренний конец шпагата четвертой бобины через направляющую (C) и отверстие (D), затем соедините его с наружным концом шпагата третьей бобины.
3. Протяните внутренний конец шпагата третьей бобины через направляющую (E) и отверстие (F),

затем соедините его с наружным концом шпагата второй бобины.

4. Протяните внутренний конец шпагата второй бобины через направляющую (G) и отверстие (H), затем соедините его с наружным концом шпагата первой бобины.
5. Для обеспечения доступа поднимите пылезащитный щиток (K).
6. Протяните внутренний конец шпагата первой бобины через направляющую (I), отверстие (J) и под натяжной пластиной для шпагата (L).
7. Повторите процедуру на противоположной стороне.
8. Прокладку шпагата к поводкам см. в "Вывод шпагата из ящика к поводкам" в данном разделе.

OUC006,000179D -59-07FEB12-1/1

CC1034423 —UN—10FEB12

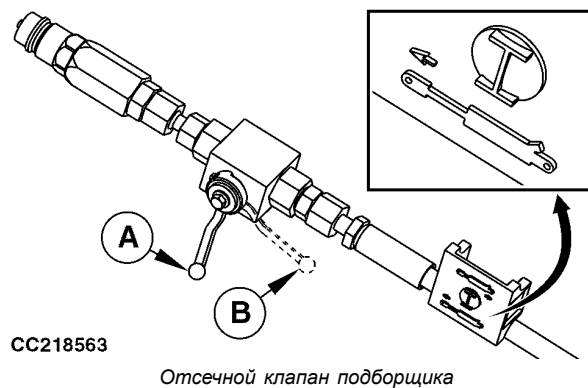
Заправка шпата от ящика для шпата до поводков шпата

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм или смерти, перед заправкой шпата в поводки шпата отключите МОМ, остановите двигатель трактора и закройте отсечной клапан подборщика (А).

1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечной клапан подборщика (А).

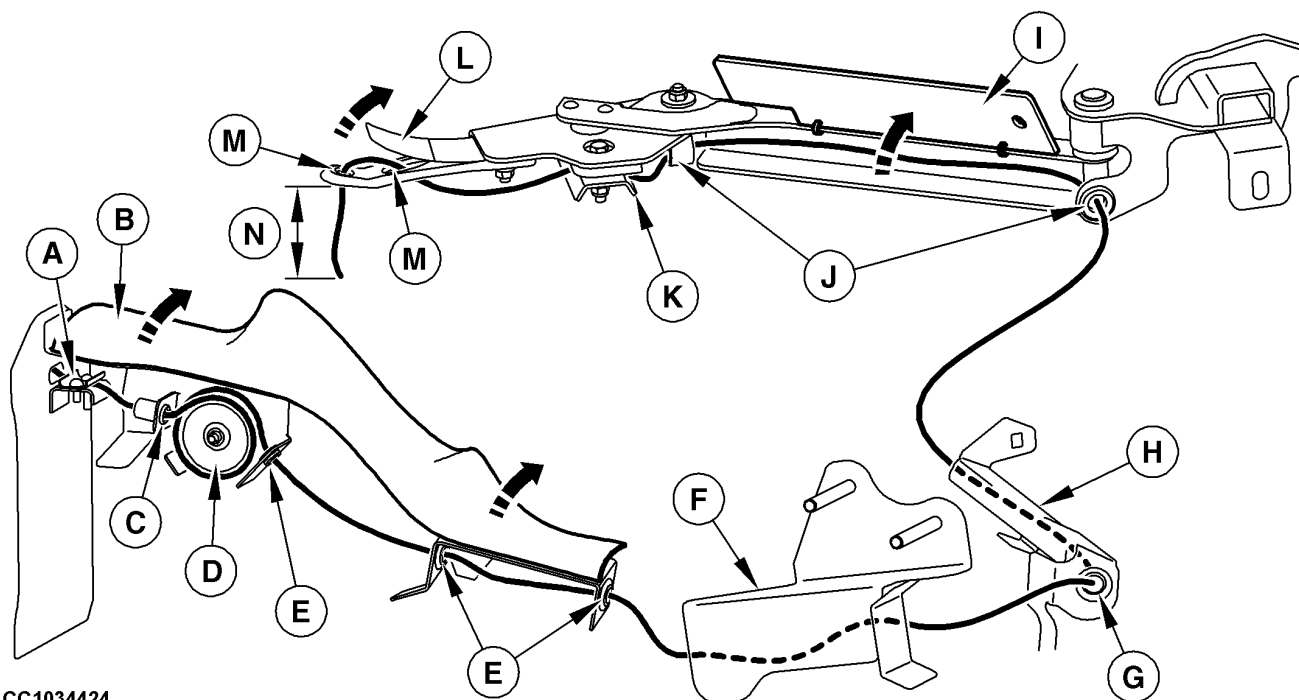
А—Отсечной клапан подборщика в закрытом положении

В—Отсечной клапан подборщика в открытом положении



Продолжение на следующей стр.

JC87117,000017F -59-22ОСТ14-1/2



CC1034424

CC1034424 — UN—10FEB12

A—Натяжная пластина для шпата
B—Пылезащитный щиток
C—Водило шпата

D—Шкив
E—Направители шпата
F—Элемент жесткости
G—Водило шпата

H—Щиток
I—Пластина
J—Направители шпата
K—Натяжная пластина для шпата

L—Пластиночная пружина
M—Отверстие
N—Длина

2. Чтобы получить доступ к месту работы, поднимите пылезащитный щиток (B).
3. От натяжной пластины для шпата (A), проложите шпат через направляющий шпата (C) и обогните шпат вокруг шкива (D).
4. Проложите шпат через направляющие шпата (E), позади элемента жесткости (F).
5. Проложите шпат через направляющий шпата (G), позади щитка (H).
6. Поднимите пластину (I) и проложите шпат через направляющие шпата (J), затем позади натяжной пластины для шпата (K).
7. Поднимите пластинчатую пружину (L) и пропустите шпат через отверстие (M).

8. Длина конца шпата (N), выпущенного за конец поводка шпата, должна быть в пределах нормы:

Спецификация

Конец шпата, выпущенный за конец поводка шпата—Длина.....	150–200 мм (6–8 дюйма)
---	---------------------------

9. Повторите процедуру на противоположной стороне.
10. Откройте отсечной клапан подборщика.

JC87117,000017F -59-22OCT14-2/2

Регулировка платформы выгрузки рулонов

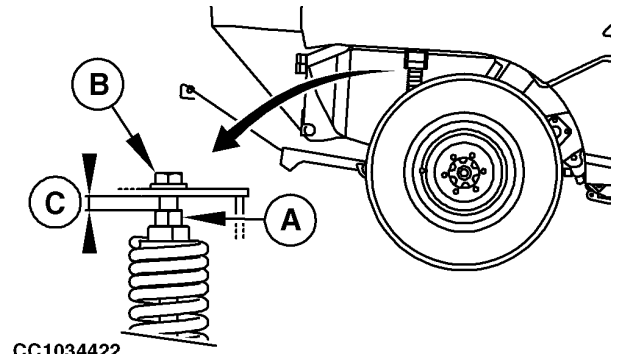
1. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата.
2. Ослабьте гайку (А).
3. Отрегулируйте винт (В) для достижения необходимого расстояния (С):

Спецификация

Платформа выгрузки
рулонов—Расстояние..... 1–5 мм
(0.04–0.2 дюйм.)

4. Зафиксируйте гайку (А).
5. Установите на место рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если рулон легкий и затруднено прессование, увеличьте расстояние (С). Если расстояние изменено (С), проверьте, что



А—Гайка
В—Винт

С—Расстояние

платформа выгрузки рулонов полностью поднята после выгрузки.

CC1034422—UN—18OCT11

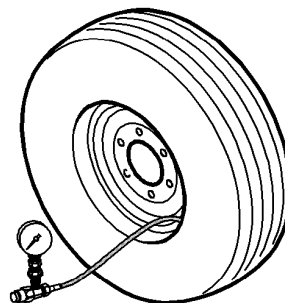
DC82261,000041C -59-29JAN14-1/1

Давление в шинах

Информация о соответствующем давлении в шинах находится в следующей таблице.

ВАЖНО: При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения. См. параграф Соблюдение максимальной скорости транспортировки в разделе "Безопасность".

ВАЖНО: При изменении размера шин требуется регулировка тормозов. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.



CC1030245

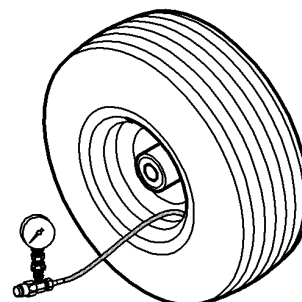
CC1030245—UN—27SEP07

Тип шин	Давление		
	При максимальной транспортной скорости 30 км/ч (19 миль/ч)	При максимальной транспортной скорости 40 км/ч (25 миль/ч)	При максимальной транспортной скорости 50 км/ч (31 миль/ч)
15/70 - 18 (12 PR)	170 кПа (1,7 бара; 25 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	240 кПа (2,4 бара; 35 фнт/кв.дюйм)
15/70 - 18 (151A8)	575 кПа (5,75 бара; 83 фнт/кв.дюйм)	575 кПа (5,75 бара; 83 фнт/кв.дюйм)	575 кПа (5,75 бара; 83 фнт/кв.дюйм)
16/70 - 20 (12 PR)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	140 кПа (1,4 бара; 20 фнт/кв.дюйм)	170 кПа (1,7 бара; 25 фнт/кв.дюйм)
400/70 - 20 (150A8)	340 кПа (3,4 бара; 50 фнт/кв.дюйм)	340 кПа (3,4 бара; 50 фнт/кв.дюйм)	340 кПа (3,4 бара; 50 фнт/кв.дюйм)
500/55 - 20 (150A8)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,6 бара; 23 фнт/кв.дюйм)	180 кПа (1,8 бар; 26 фнт/кв.дюйм)
500/60 - 22.5 (155D, 166A8)	160 кПа (1,6 бара; 23 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,6 бара; 23 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,6 бара; 23 фнт/кв.дюйм)
520/55 - 22.5 (154D)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,2 бара; 17 фнт/кв.дюйм)	145 кПа (1,45 бара; 21 фнт/кв.дюйм)
600/50 - 22,5 (156A8)	80 кПа (0,8 бара; 12 фнт/кв.дюйм)	90 кПа (0,9 бара; 13 фнт/кв.дюйм)	100 кПа (1,0 бара; 15 фнт/кв.дюйм)

DC82261,000063F -59-26OCT15-1/2

Накачайте шины копирующих колес подборщика до указанного давления:

	Давление
Копирующие колеса подборщика	140 кПа (1,4 бара; 20 фнт/кв.дюйм)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

DC82261,000063F -59-26OCT15-2/2

Проверка момента затяжки колесных гаек

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе «Период обкатки».

Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Гайки колеса—Момент

затяжки..... 270 Н·м
(200 фнт-фт)



CC1035309 —UN—23SEP11

OUCC006,0001824 -59-06OCT11-1/1

Регулировка дышла

Дышло можно подсоединить либо через сочленение сцепки, либо через сочленение в основании дышла, чтобы оно подходило к любому трактору.

ПРИМЕЧАНИЕ: Лучше навешивать оборудование на сцепное устройство для прицепа трактора, чтобы увеличить расстояние между грунтом и дышлом пресс-подборщика. Это особенно выгодно, когда нужно подбирать большие валки.

ВАЖНО: Прежде чем регулировать дышло, убедитесь в том, что давление воздуха в шинах соответствует норме. См. "Давление в шинах" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

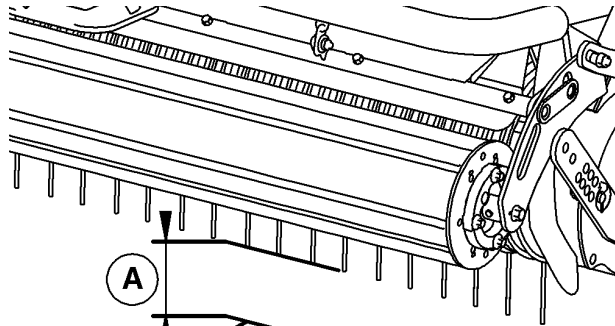
1. Подсоедините пресс-подборщик к трактору.
2. Припаркуйте трактор с пресс-подборщиком на плотной горизонтальной площадке. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Отрегулируйте расстояние (А) в соответствии со следующими требованиями, используя настройки копирующего колеса.

См. Регулировка стандартных копирующих колес подборщика или Регулировка стандартных копирующих колес подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

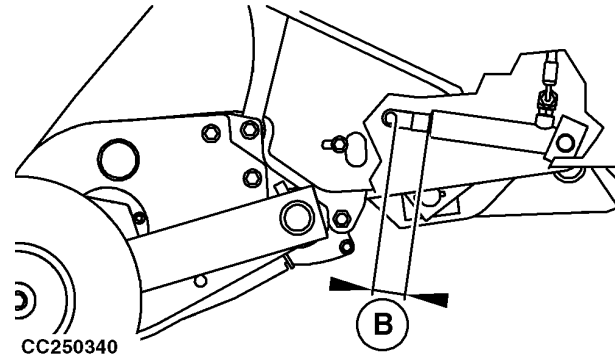
Спецификация

Расстояние от земли до
зубьев—Расстояние..... 20 мм
(0.8 дюйм.)

4. Переведите рычаг селективного контрольного клапана подборщика в положение выравнивания.
5. Установите домкратную опору таким образом, чтобы она касалась грунта, не изменяя положение пресс-подборщика. См. Использование домкратной опоры в этом разделе.
6. Убедитесь, что положение (В) гидравлического цилиндра подборщика соответствует следующим требованиям:



CC260672



А—Расстояние

В—Расстояние

Спецификация

Гидравлический
цилиндр подбор-
щика—Расстояние..... 49 мм
(1.93 дюйм.)

- Если расстояние (А) соответствует характеристикам, переходите к операции 8.
- Если расстояние (А) не соответствует характеристикам, переходите к следующей операции.

Продолжение на следующей стр.

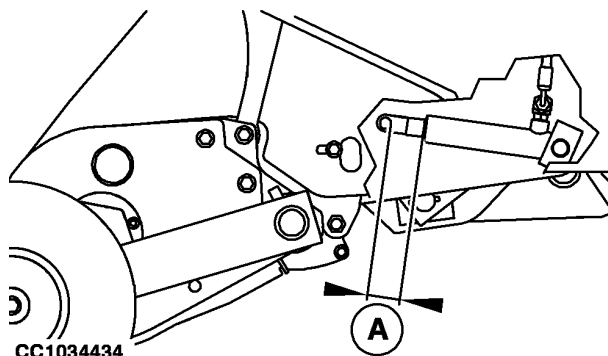
DC82261,0000657 -59-26OCT15-1/3

CC260672 —UN—26OCT15

CC250340 —UN—26OCT15

7. Отрегулируйте штоки (B) и (C):

- a. Разблокируйте гайки (G) с обеих сторон.
- b. Приподнимите переднюю часть пресс-подборщика с помощью домкратной опоры (D), чтобы вынуть штифт (F).
- c. Снимите пружинное стопорное кольцо (E) и штифт (F).
- d. Одновременно отрегулируйте домкратную опору (D) и регулируемый шток (C), чтобы получить заданное расстояние (A).



CC1034434

CC1034434 —UN—15SEP11

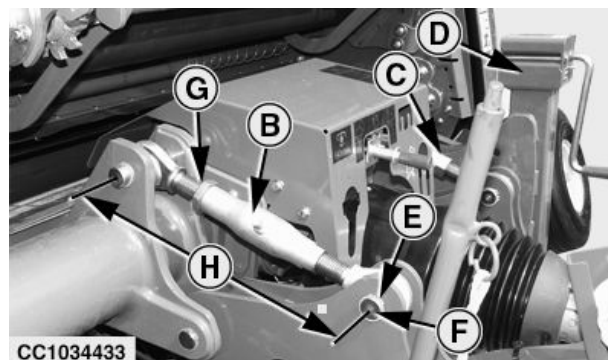
Спецификация

Гидравлический
цилиндр подбор-
щика—Расстояние..... 49 мм
(1.93 дюйм.)

- e. Установите штифт (F) и пружинное стопорное кольцо (E).
- f. Отрегулируйте шток (B) так, чтобы получить одинаковую длину (H) с обеих сторон.

ВАЖНО: Чтобы избежать повреждений пресс-подборщика, длина (H) должна быть одинаковой с обеих сторон.

- g. Заблокируйте гайки (G) с обеих сторон.



CC1034433

CC1034433 —UN—15SEP11

A—Расстояние
B—Регулируемый шток
C—Регулируемый шток
D—Домкратная опора

E—Пружинное стопорное
кольцо
F—Штифт
G—Гайка
H—Расстояние

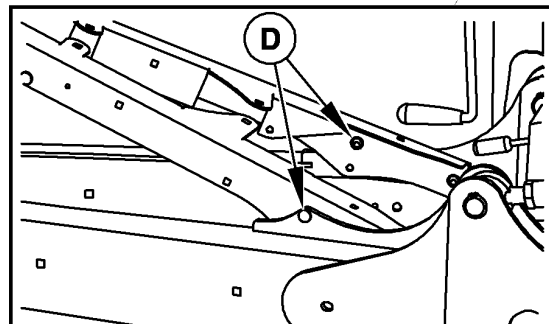
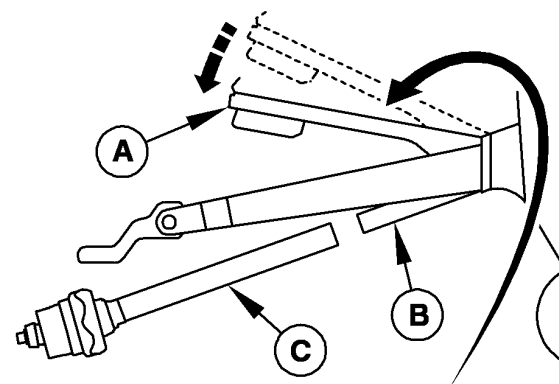
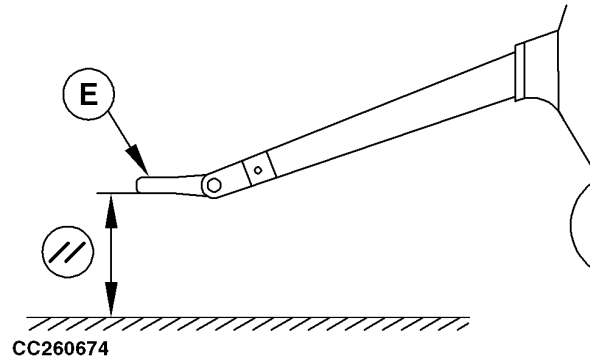
Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000657 -59-26OCT15-2/3

8. Выставьте навеску (Е) максимально горизонтально и убедитесь, что обе рамы дышла находятся на одном уровне.
9. При необходимости отрегулируйте опору в нижнем положении и переместите ведущий вал под дышло следующим образом:
 - а. Отсоедините пресс-подборщик от трактора.
 - б. Открутите винты (D).
 - в. Вставьте винты (D), чтобы установить опору (А) в нижнем положении, как показано на рисунке.
 - г. Снимите половину ведущего вала (С) с половины ведущего вала (В).
 - е. Опустите половины ведущего вала (В) и (С), как показано на рисунке.
 - ф. Соберите половину ведущего вала (С) и половину ведущего вала (В).
10. Отрегулируйте платформу выгрузки рулонов. См. "Регулировка платформы выгрузки рулонов" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

ВАЖНО: Медленно и аккуратно проведите пробную проверку пресс-подборщика, присоединенного к трактору. Проверьте, нет ли задевания между рамой дышла и телескопическим ведущим валом при крутых поворотах. Это может привести к серьезному повреждению телескопического ведущего вала.

А—Опора
В—Половина ведущего вала
С—Половина ведущего вала
D—Винт
Е—Навеска



CC1033249

CC260674 —UN—26OCT15

CC1033249 —UN—17DEC10

DC82261,0000657 -59-26OCT15-3/3

Подсоединение телескопического приводного вала к приводному валу MOM трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не подсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

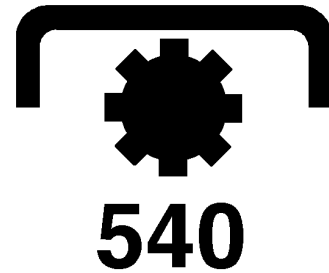
ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отведите назад запорное кольцо (A). Запорное кольцо (A) «защелкнется» и зафиксируется в открытом положении.
3. Подсоедините телескопический приводной вал к валу MOM трактора, вращающемуся со скоростью 540 или 1000 об/мин. Выбор частоты вращения MOM трактора – см. табличку на пресс-подборщике. Насадите телескопический приводной вал на вал MOM трактора до защелкивания запорного кольца (A) вперед. Запорное кольцо (A) «защелкнется».

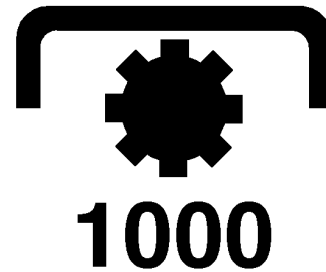
ВАЖНО: Только для телескопического приводного вала производства компании Walterscheid: запорное кольцо (A) должно свободно вращаться, что указывает на должную фиксацию телескопического приводного вала на приводном валу MOM трактора.

4. Чтобы убедиться в фиксации телескопического приводного вала, потяните за ограждение (B). Не тяните за запорное кольцо (A), поскольку это приведет к расцеплению защелки.

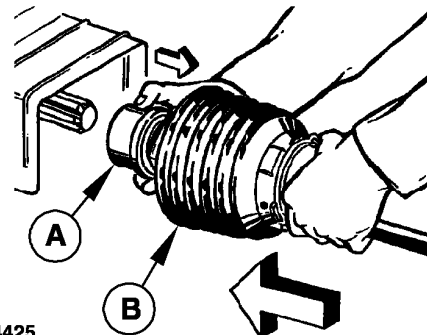
ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура подсоединения телескопического приводного



CC1020007



CC007602



CC1034425

A—Запорное кольцо

B—Щиток

вала к валу MOM трактора описана в руководстве по эксплуатации.

OUCC006,00019A3 -59-15NOV12-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

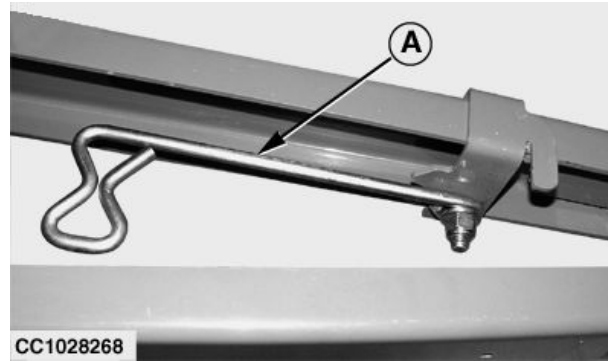
CC007602 —UN—02OCT96

CC1034425 —UN—15SEP11

Опора телескопического ведущего вала

При работе пресс-подборщика поверните опору (А) на хранение сбоку рамы дышла, как показано на рисунке.

А—Опора



CC1028268 —UN—21SEP06

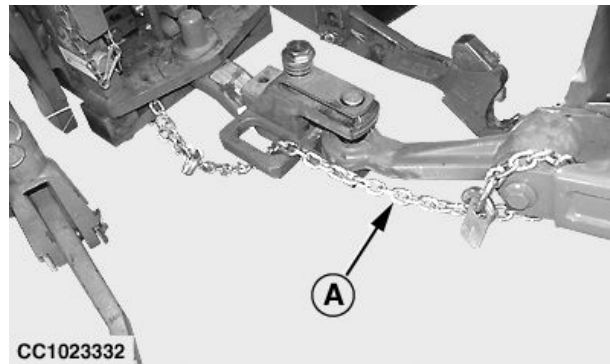
OUECC006,0001AD9 -59-03SEP13-1/1

Присоединение предохранительной цепи

Если пресс-подборщик оснащен предохранительной цепью (А), подсоединить и закрепить цепь (А) на тракторе. Ослабление цепи должно быть не больше, чем требуется для выполнения разворотов.

⚠ ОСТОРОЖНО: Цепь должна предотвращать контакт дышла с грунтом при случайном отсоединении пресс-подборщика от трактора.

ВАЖНО: При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



CC1023332 —UN—04AUG03

А—Предохранительная цепь

OUECC006,0000DB0 -59-31JAN05-1/1

Хранение домкратной опоры

После подсоединения пресса-подборщика к трактору закрепите домкратную опору (А) в положение хранения, как это показано на рисунке.

Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

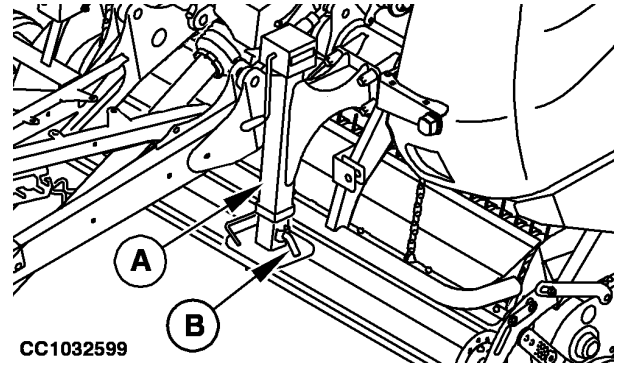
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору в положение хранения, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

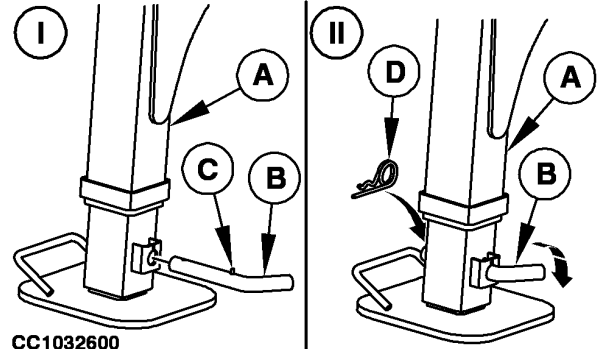
3. Вставьте пружинный стопорный штифт (D) в штифт (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Пружинный стопорный штифт



CC1032599



CC1032600

CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

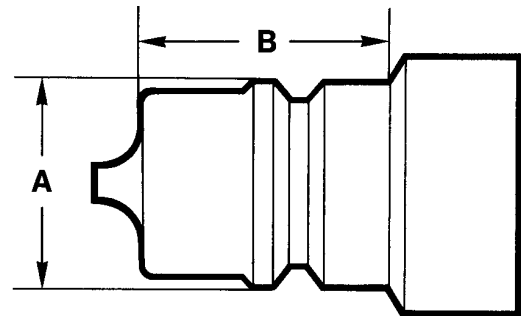
OUCC849,0000126 -59-15NOV10-1/1

Подсоединение к гидравлической системе трактора

ОСТОРОЖНО: Максимальное рабочее давление гидрошлангов рулонного пресс-подборщика - около 20000 кПа (200 бар; 2900 фнт/кв. дюйм.). Во избежание травмирования струей жидкости под давлением, остановите двигатель и сбросьте давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других трубопроводов. Перед подачей жидкости под давлением, тщательно затяните все соединения.

ВАЖНО: Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Используйте предохранит. колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонние материалы могут повредить гидравлическую систему.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гидравлические муфты ISO являются стандартными для пресс-подборщика. Если они не подходят к трактору, обратитесь к региональному



LX 006613

А—Диаметр

В—Длина

дилеру компании John Deere для приобретения рекомендованной муфты.

Спецификация

А—Диаметр.....	23,66 – 23,74 мм (0.931–0.934 дюйм.)
В—Длина.....	24 мм (0.945 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUCC849,0000126B -59-20DEC10-1/4

LX006613 —UN—15AUG94

1. Блокировка селективных контрольных клапанов трактора

- Трактор с механическими селективными контрольными клапанами
При наличии, отведите блокировочные рычажки (А) рычага селективного контрольного клапана трактора вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы персонала.
- Трактор с электрическими селективными контрольными клапанами (E-SCV):
Нажмите кнопку транспортной блокировки электрических селективных клапанов (В), чтобы заблокировать все селективные контрольные клапаны (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить несанкционированное перемещение рабочего оборудования и возможные травмы.

А—Блокировочные рычажки рычага селективного контрольного клапана

В—Кнопка транспортной блокировки селективных контрольных клапанов с электрическим управлением



Механический селективный контрольный клапан



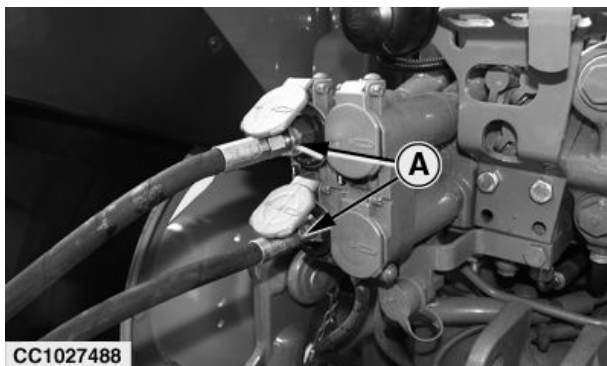
Селективный контрольный клапан с электрическим управлением

Продолжение на следующей стр.

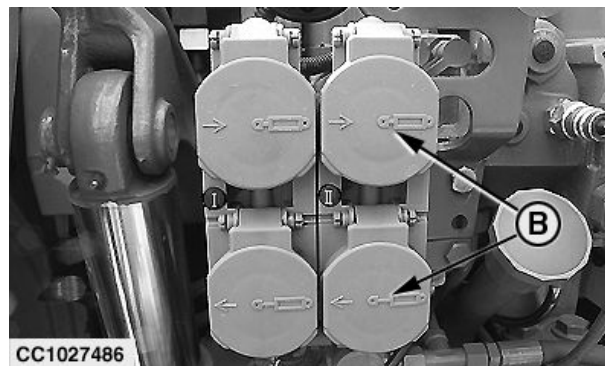
OUC849,000012B -59-20DEC10-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05

2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки

Подсоедините гидрошланги подъема заслонки (A) к селективному контрольному клапану двойного действия для приведения в действие заслонки.

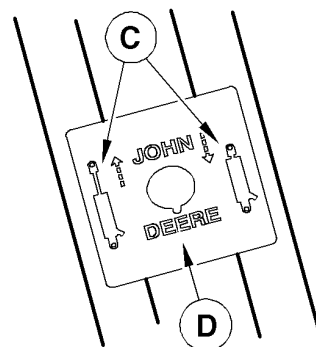
Сверьте символы (B) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (C) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в разъемы трактора.

A—Гидравлические шланги
дверцы прессовальной
камеры
B—Символы селективных
контрольных клапанов

C—Символы на
идентификационных
табличках
D—Идентификационная
табличка шланга

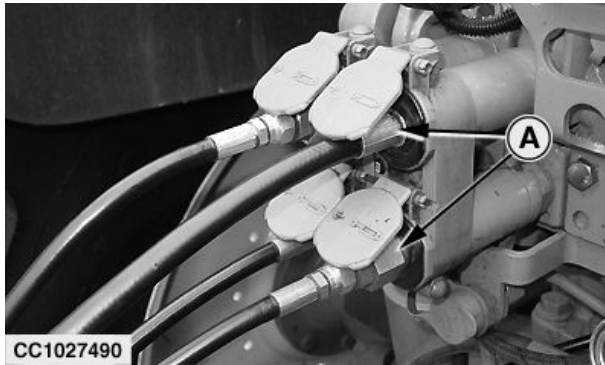
CC1026711



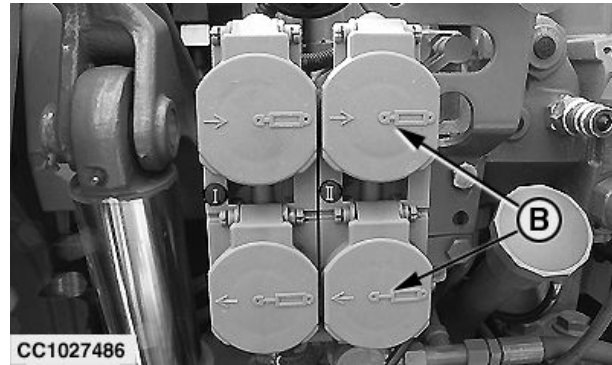
CC1026711 —UN—03DEC04

Продолжение на следующей стр.

OUC849,000012B -59-20DEC10-3/4



CC1027490 —UN—11 JUL05



CC1027486 —UN—11 JUL05

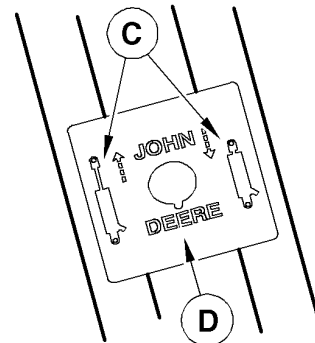
3. Подсоединение гидравлических шлангов клапана управления подборщика

Подсоедините гидрошланги клапана управления подборщика (А) к селективному контрольному клапану двойного действия для управления подъемом подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: При управлении ножами предварительного измельчителя и подвижным полом используется тот же самый селективный контрольный клапан, что и при подъеме или опускании подборщика.

Сверьте символы (В) на крышках, показывающие перемещение цилиндров, с символами (С) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в разъемы трактора.



CC1026711

А—Гидрошланги подборщика
В—Символы селективных контрольных клапанов

С—Символы на идентификационных табличках
D—Идентификационная табличка шланга

CC1026711 —UN—03 DEC04

OUC849,000012B -59-20DEC10-4/4

Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)

Снимите крышку с соединительной муфты (А) тормозной системы прицепа и подсоедините нагнетательный шланг, обеспечив абсолютную чистоту соединительных элементов.

Выжмите педали тормоза для включения гидравлического тормоза прицепа. Тормозное действие зависит от нажатия на педали тормоза.

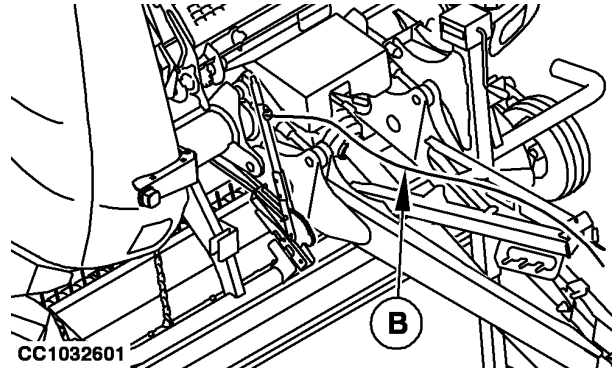
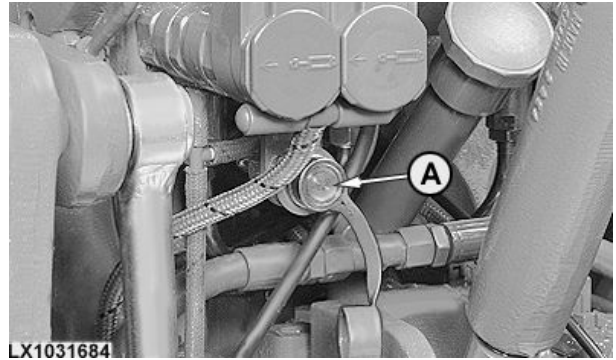
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозных механизмов, должны выполняться следующие требования:

Убедитесь, что напорный шланг подсоединен.

При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.

Регулярно проверяйте гидравлический тормоз прицепа, чтобы убедиться в правильности его работы.

Подсоедините предохранительный трос (В) к трактору. Предохранительный трос включает стояночный тормоз при случайном отсоединении машины от трактора.



А—Муфта тормоза прицепа

В—Предохранительный трос

OUC849,0000127 -59-21DEC10-1/1

LX1031684 —UN—03APR03

CC1032601 —UN—14SEP10

Подсоединение к пневматической тормозной системе (если есть)

ВАЖНО: Обратите внимание на цветовую кодировку муфт.

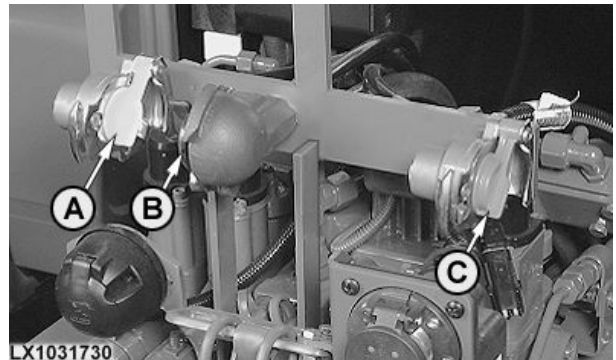
ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

Перед подсоединением напорных шлангов обеспечьте чистоту соединений. При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными крышками.

Подсоедините желтый шланг к разъему (А), затем красный шланг - к разъему (С). Отсоединяйте в обратном порядке.

ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозных механизмов, должны выполняться следующие требования:

- Убедитесь в том, что напорные шланги подсоединены.
- При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.
- Регулярно проверяйте работу пневматических тормозов прицепа.



А—Желтый (двухконтурный тормоз)
В—Черный (одноконтурный тормоз)

С—Красный (двухконтурный тормоз, подача)

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора тормоз прицепного оборудования автоматически выключается. См. параграф “Парковка машины” раздела “Транспортировка и парковка”.

OUC006,00017AF -59-18APR11-1/1

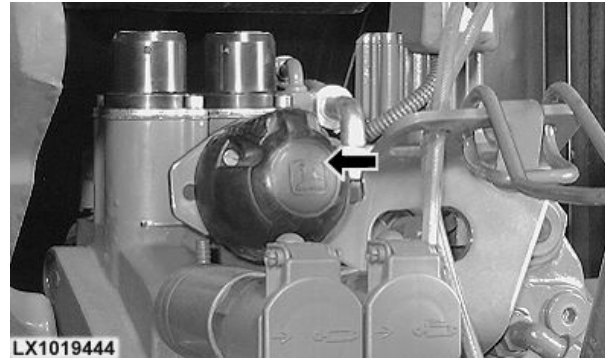
LX1031730 —UN—13AUG03

Семиконтактная штепсельная розетка прицепа

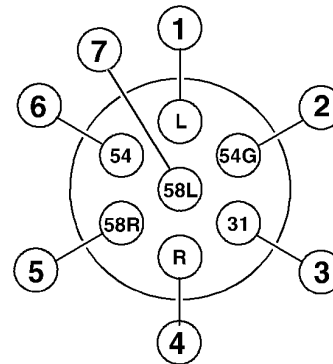
Подсоединить штепсель дорожного освещения к семиконтактной штепсельной розетке трактора.

Кабель для дорожного освещения этой машины отвечает стандарту 1724 ISO.

Клемма	Функция	Инфолисток
1	Сигнал левого поворота	L
2	—	54G
3	Заземление	31
4	Сигнал правого поворота	R
5	Правые задние красные позиционные и габаритные огни	58R
6	Фонари тормоза	54
7	Левые задние красные позиционные и габаритные огни	58L



Семиконтактная штепсельная розетка на тракторе



CC017032

OUC006,00010BA -59-22SEP06-1/1

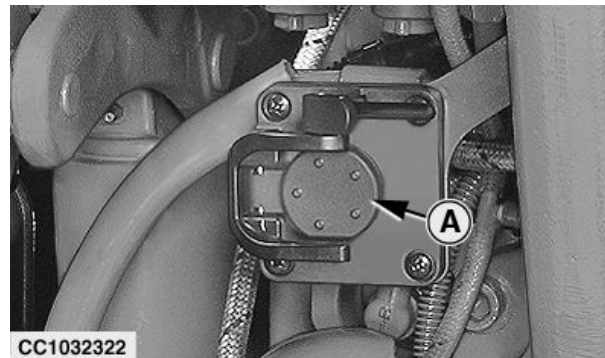
LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Подсоединение жгута проводов рулонного пресс-подборщика

Подсоедините заглушку жгута проводов к разъему обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS (A).

A—Разъем обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS



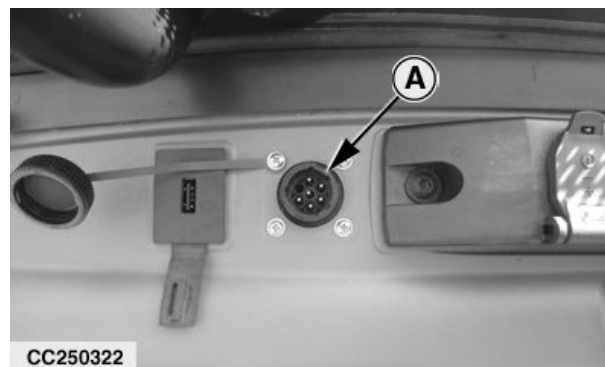
OUC849,000014B -59-16DEC10-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

Подсоединение жгута проводов видеокамеры (при наличии)

Видеокамеру можно подключить к гнезду (A). Чтобы его найти, см. "Руководство по эксплуатации трактора".

A—Гнездо для видеокамеры



DC82261,0000646 -59-15SEP15-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

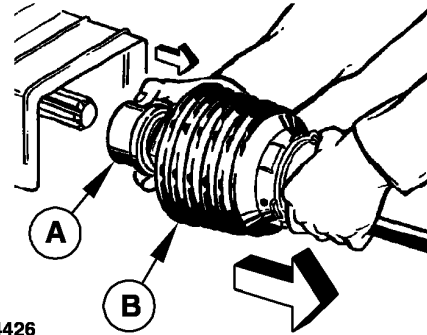
Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не отсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Удерживая ограждение (В), оттяните запорное кольцо (А). Сдвиньте телескопический приводной вал с вала MOM трактора.



CC1034426

А—Запорное кольцо

В—Ограждение

3. Повторно установите все щитки, если они были сняты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура отсоединения телескопического приводного вала от вала MOM трактора описана в руководстве по эксплуатации.

OUCC006,00017BF -59-24OCT11-1/1

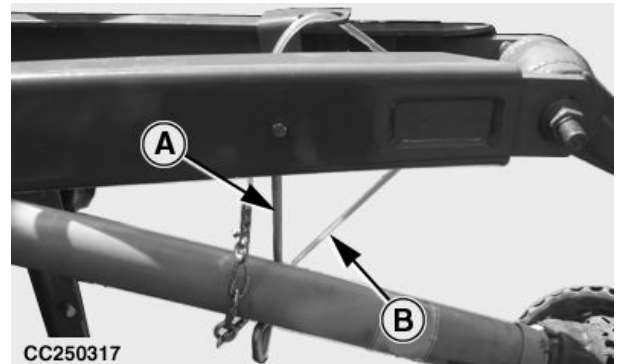
Хранение телескопического ведущего вала

Зависит от установленной навески трактора:

- Для тракторов со сцепкой-фаркопом установите опору (А), как показано на рисунке, чтобы можно было разместить на ней телескопический ведущий вал. Зафиксируйте с помощью планки (В).

А—Опора

В—Планка



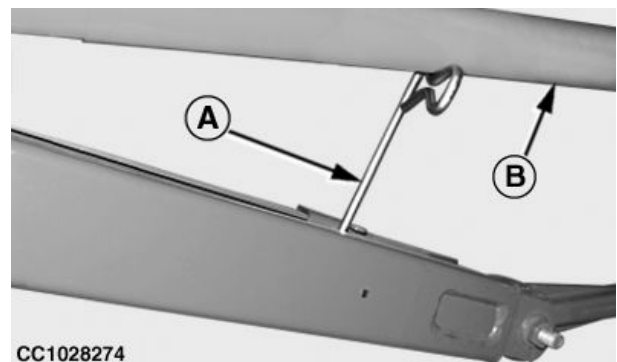
CC250317

DC82261,0000642 -59-07OCT15-1/2

- Для тракторов с тягово-сцепным устройством установите опору (А), как показано на рисунке, чтобы можно было разместить на ней телескопический ведущий вал (В).

А—Опора

В—Телескопический ведущий вал



CC1028274

DC82261,0000642 -59-07OCT15-2/2

Использование домкратной опоры

Перед отцеплением трактора от пресс-подборщика извлеките домкратную опору (А) из положения хранения и поставьте в показанную позицию.

Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

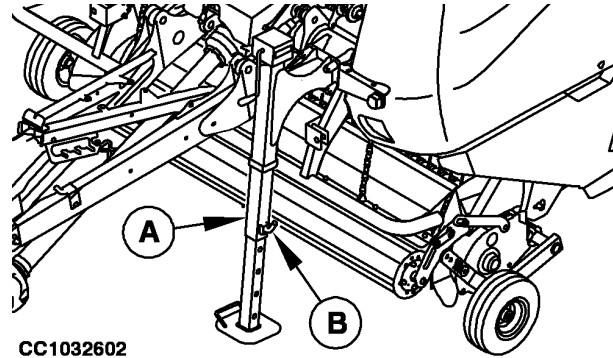
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

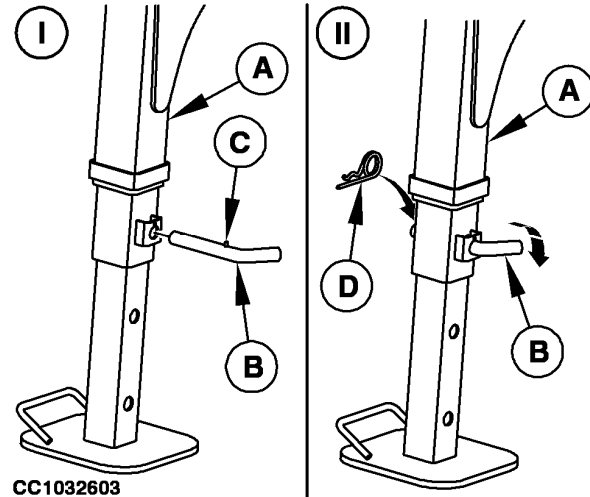
3. Вставьте пружинный стопорный штифт (D) в штифт (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Пружинный стопорный штифт



CC1032602



CC1032603

CC1032602—UN—14SEP10

CC1032603—UN—14SEP10

OUCC849,0000129 -59-08DEC10-1/1

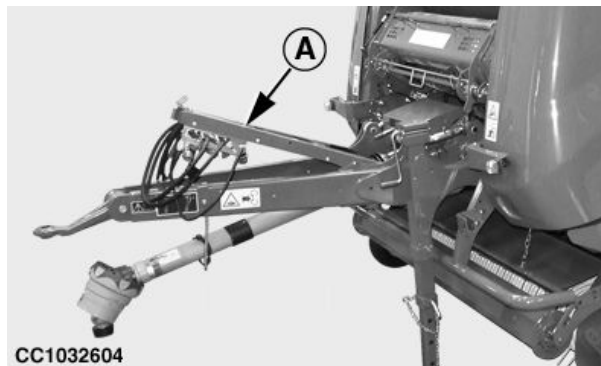
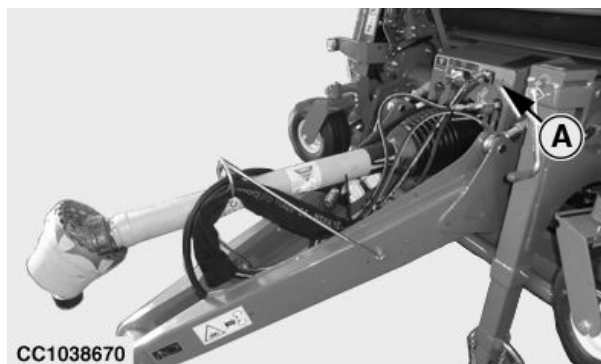
Хранение гидравлических шлангов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и стать причиной серьезной травмы. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или иных линий стравить давление.

Отсоедините гидравлические шланги и установите предохранительные крышки на муфты.

Храните гидравлические шланги на предусмотренной опоре (A) и не допускайте их контакта с грунтом.

A—Опора



CC1038670 —UN—26OCT12

CC1032604 —UN—14SEP10

OUCC006,0001998 -59-26OCT12-1/1

Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования

⚠ ОСТОРОЖНО: При буксировке данного рабочего оборудования по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота. Комплект огней безопасности можно заказать у дилера John Deere.

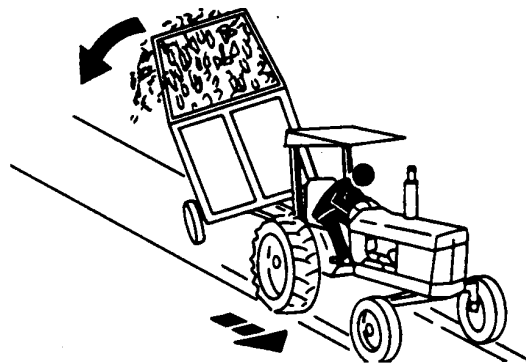
Перед буксировкой пресс-подборщика на транспортной скорости закройте заслонку и поднимите подборщик.

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на ходовой скорости. Снизьте ходовую скорость, если вес пресс-подборщика превышает вес трактора. При транспортировке по дорогам пресс-подборщик должен быть пустым.

ВАЖНО: Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины трактора возможны поломки.

ВАЖНО: Максимально допустимая скорость транспортировки определяется государственными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования. Надлежащее давление воздуха в шинах см. в п. «Давление воздуха в шинах» раздела «Подготовка пресс-подборщика».

При движении по дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



При транспортировке пресс-подборщика на слишком высокой скорости возможно раскачивание. Снизьте скорость, чтобы раскачивание прекратилось.

H28930 —UN—30JUN89

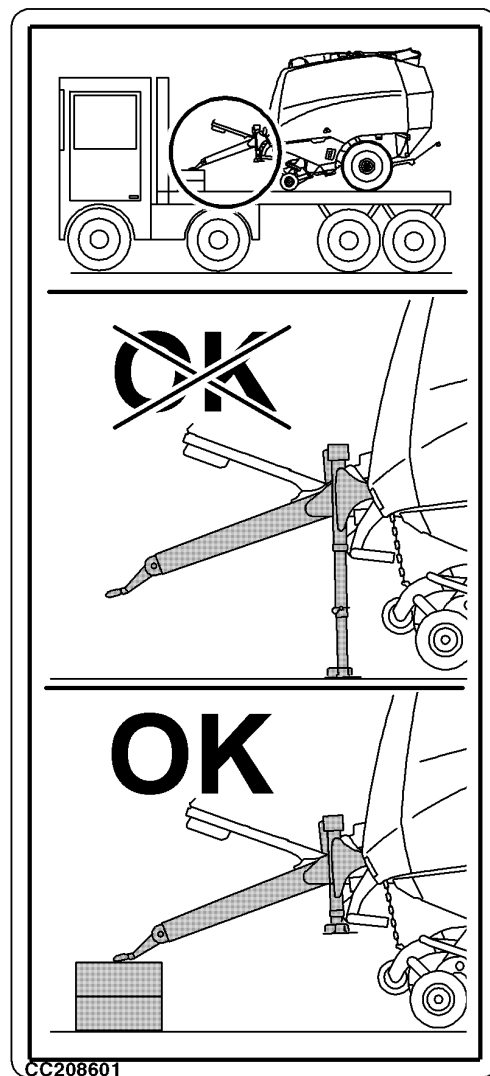
TS216 —UN—23AUG88

OUC007,00018D6 -59-22DEC10-1/1

Транспортировка пресс-подборщика на грузовике

ВАЖНО: При транспортировке пресс-подборщика никогда не используйте домкрат. Закрепляйте дышло пресс-подборщика с помощью клиньев, как показано на рисунке.

Надежно закрепляйте пресс-подборщик на грузовике.



CC208601 —UN—28JAN14

DC82261,000040C -59-28JAN14-1/1

Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация

⚠ ОСТОРОЖНО: При буксировке машины по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота.



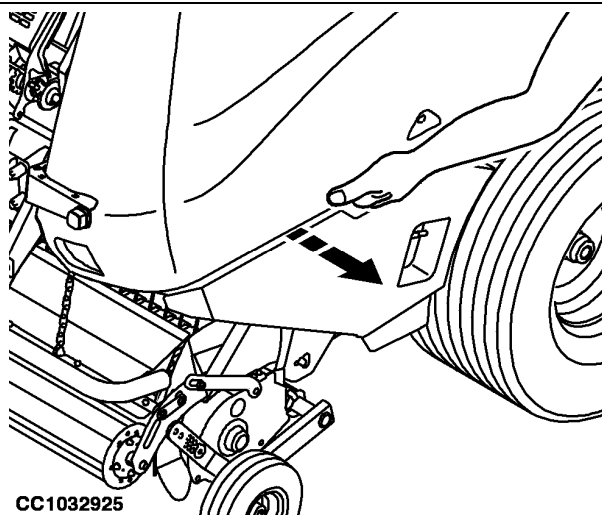
CC1032924

CC1032924 —UN—14SEP10

OUCC849,0000142 -59-16DEC10-1/1

Проверка блокировки боковых дверец

⚠ ОСТОРОЖНО: Потяните боковые дверцы, чтобы убедиться, что они заблокированы.



CC1032925

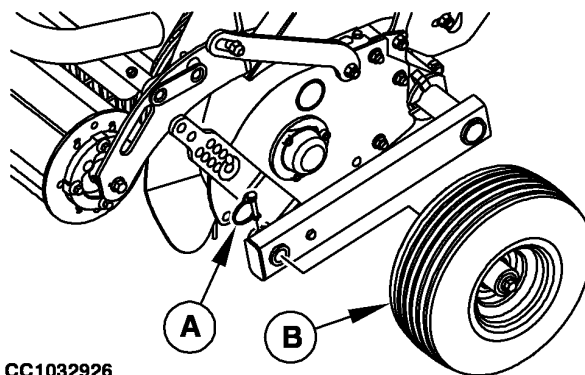
CC1032925 —UN—14SEP10

OUCC849,0000143 -59-12MAY10-1/1

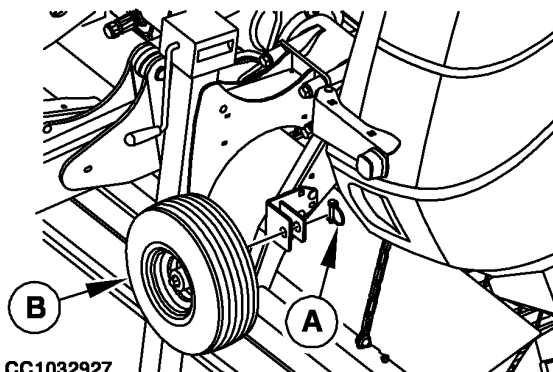
Установка стандартных копирующих колес в транспортное положение

1. Снимите стопорный штифт вала (А).
2. Снимите копирующее колесо (В).
3. Расположите копирующее колесо (В) в положении, изображенном на иллюстрации. Зафиксируйте стопорным пальцем вала (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Стопорный штифт вала В—Копирующее колесо



CC1032926



CC1032927

OUC849,0000145 -59-16DEC10-1/1

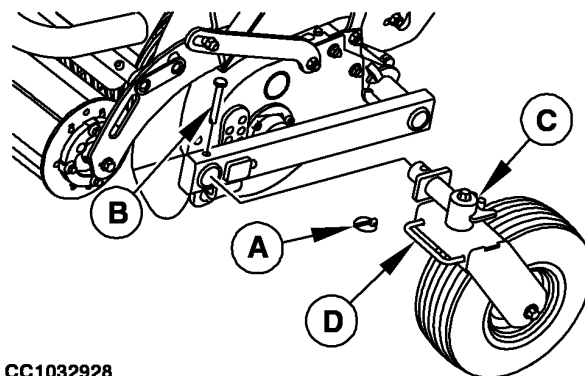
CC1032926 —UN—14SEP10

CC1032927 —UN—14SEP10

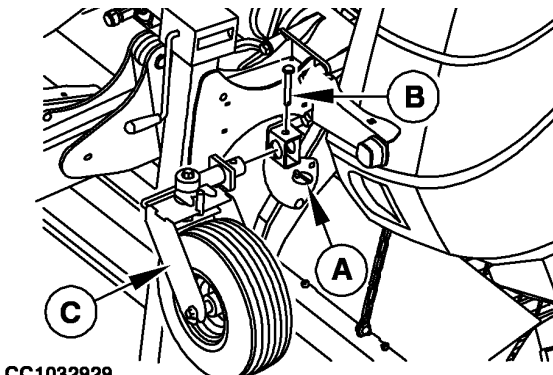
Установка самоориентирующихся копирующих колес в транспортное положение

1. Снимите быстрозапорный штифт (А) и палец (В).
2. Снимите самоориентирующееся копирующее колесо (С) с помощью рукоятки (D).
3. Установите рычаг самоориентирующегося копирующего колеса (С) в указанное положение и зафиксируйте его с помощью штифта (В) и быстрозапорного штифта (А).
4. Повторите процедуру на противоположной стороне.

А—Быстрозапорный штифт В—Штифт
С—Самоустанавливающееся копирующее колесо
D—Ручка самоориентирующегося копирующего колеса



CC1032928



CC1032929

OUC849,0000146 -59-13AUG10-1/1

CC1032928 —UN—14SEP10

CC1032929 —UN—14SEP10

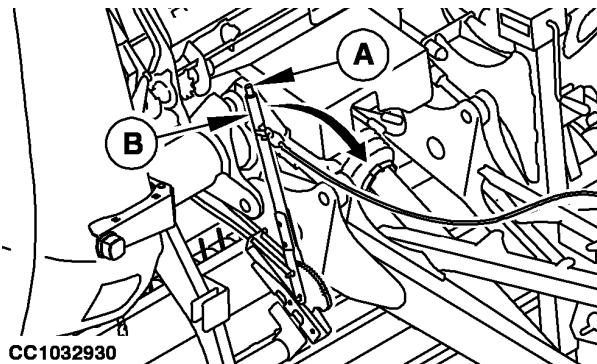
Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1032930 —UN—15NOV10

OUCC849,0000147 -59-12MAY10-1/1

Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)

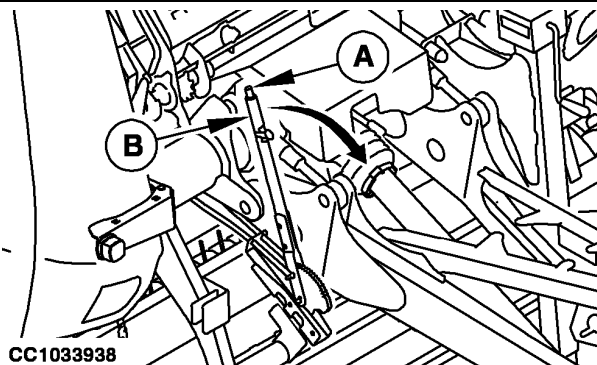
Стояночный тормоз

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1033938 —UN—15SEP11

OUCC006,00017B0 -59-18APR11-1/2

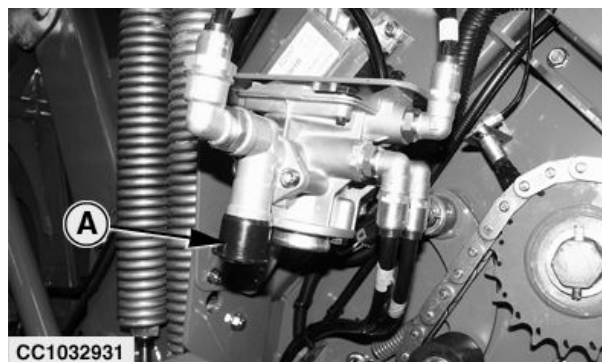
Клапан пневмотормоза

При неподсоединенных или случайно отсоединенных шлангах, пневмотормоза пресс-подборщика включаются автоматически.

Для выключения тормозов пресс-подборщика нажмите кнопку (А).

Тормоза пресс-подборщика автоматически выключаются при повторном подсоединении шлангов пневмотормоза к тормозной системе трактора.

А—Кнопка



CC1032931 —UN—14SEP10

OUCC006,00017B0 -59-18APR11-2/2

Период обкатки

Обкатка пресс-подборщика

ВАЖНО: При приближении рулона к максимальному диаметру нагрузка на ремень и привод увеличивается. Многократное формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

Формирование первых пятидесяти рулонов следует рассматривать как период обкатки, то есть, пока краска внутри камеры прессования не стерлась.

Перед началом работы обильно смажьте детали телескопического приводного вала.

ВАЖНО: Если при работе предохранительной кулачковой муфты происходит проскальзывание, то отключите МОМ и снова включите его при работе двигателя на малых оборотах холостого хода, пока не произойдет сцепление кулачковой муфты. Затем снова включите номинальную частоту вращения МОМ.

OUCC006,0001977 -59-15ОСТ12-1/1

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 10 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.

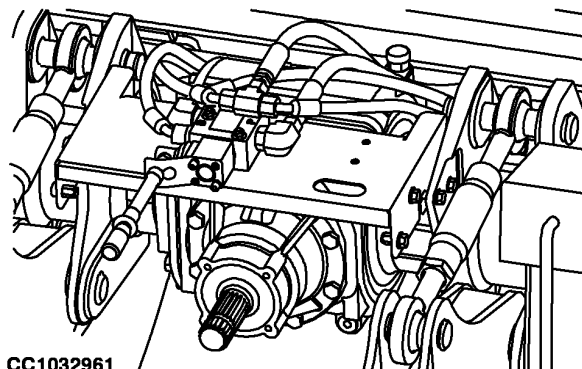


CC1035309 —UN—23SEP11

OUCC006,0001821 -59-06ОСТ11-1/1

После первых 50 часов работы – редуктор

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. "Через каждые 500 часов или ежегодно – опорожнение и заправка редуктора" в разделе "Смазка и техобслуживание".



CC1032961 —UN—14SEP10

OUCC006,000181E -59-21SEP11-1/1

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 50 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC1035309—UN—23SEP11

OUCC006,000183A -59-06OCT11-1/1

Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика

Проверьте ремни:

ПРИМЕЧАНИЕ: Ремни разработаны специально для этой машины и выдерживают нормальную эксплуатацию пресс-подборщика.

Если пресс-подборщик работает с пустой камерой прессования, то из-за траектории движения ремня может быть слышен громкий свистящий шум. Это свистящий шум является нормальным и не влияет на производительность пресс-подборщика. Как только материал подается в пресс-подборщик или когда приоткрыта задняя дверца прессовальной камеры, этот свистящий шум должен исчезнуть. Если этого не произойдет, обратитесь к дилеру компании John Deere.

Из-за различных условий работы ремни могут получить повреждения чужеродными объектами. Кака правило, такое повреждение не снижает рабочих характеристик и надёжности. Однако, если повреждение располагается в области датчика формы рулона, обратитесь к дилеру John Deere, чтобы предотвратить любые дополнительные повреждения ремня.

Возможен износ ремня. При необходимости обрежьте и расплавьте проволоку, чтобы ремень стал гладким. Если стороны ремня значительно изношены, проверьте настройки трассировки. См. "Регулировка прокладки ремня" в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: До расплавления ремня убедитесь, что камера прессования пуста и очищена.

По вопросам ремонта или техобслуживания ремней обратитесь к дилеру John Deere.

Настройка пресс-подборщика:

1. Регулировка высоты подборщика. См. "Регулировка высоты подборщика" в данном разделе.
2. Отрегулируйте пружины режима выравнивания подборщика. См. "Регулировка пружины режима выравнивания подборщика" в данном разделе.
3. Отрегулируйте копирующие колеса подборщика. См. "Регулировка стандартных копирующих колес подборщика" или "Регулировка

самоориентирующихся копирующих колес подборщика" в данном разделе.

4. Регулировка высоты валика компрессора вала. См. "Регулировка высоты валика компрессора вала" в данном разделе.

Установка функций управления монитором:

1. Отрегулируйте диаметр рулона. См. "Установка диаметра рулона" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
2. Выберите систему обвязки. См. "Выбор системы обвязки" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
3. Выберите начальный режим обвязки. См. "Выбор начального режима обвязки" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
4. Отрегулируйте систему обвязки сеткой и/или шпагатом. См. "Регулировка плотности обвязки сеткой" и/или "Регулировка обвязки шпагатом" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
5. Проверьте, поднят ли подвижный пол. См. "Описание отображения главной страницы пресс-подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
6. Отрегулируйте диаметр и плотность мягкой сердцевины. См. "Работа с системой мягкой центра" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
7. Отрегулируйте плотность рулона. См. "Регулировка плотности рулона" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
8. Выберите количество ножей предварительного измельчителя при их наличии. См. "Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
9. Выберите число клиентов и полей. См. "Счетчики клиентов и полей" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".

OUC006,0001976 -59-19NOV12-1/1

Очистка машины с целью предотвращения возгорания

⚠ ОСТОРОЖНО: Прежде чем приступить к работе на машине, отключите МОМ, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

Чтобы снизить риск возгорания, очищайте машину несколько раз в смену. Периодичность очистки подбирайте в соответствии с условиями прессования.

Удаляйте скопления растительной массы и другого мусора вручную или с помощью любых других доступных средств. С особой тщательностью следует очищать участки вблизи подшипников и движущихся компонентов.

DC82261,00004F8 -59-12AUG14-1/1

В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия

При первых признаках пламени, дыма, запаха гари или появлении необычных звуков немедленно прекратите прессование.

⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Горящие шины и нагретые газовые пружины неожиданно лопнуть. Избегайте ожогов и вдыхания дыма. Не пытайтесь погасить слишком сильное возгорание: отойдите на безопасное расстояние от огня.



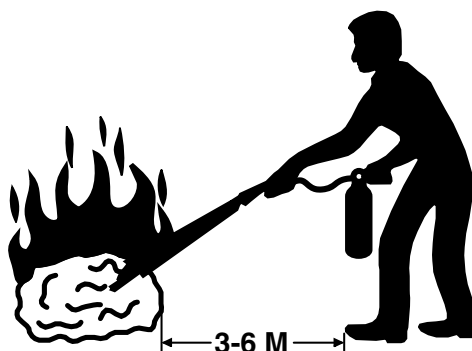
Если огонь можно погасить или локализовать безопасно, действуйте осторожно, соблюдая приведенные ниже инструкции.

1. Расположите трактор с наветренной стороны от пресс-подборщика, чтобы огонь не перекинулся на трактор.
2. Откройте заслонку пресс-подборщика, сбросьте растительную массу, находящуюся внутри камеры прессования, затем отведите агрегат на безопасное расстояние от сброшенного растительного материала.
3. Отключите МОМ, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Снимите шкворень, отсоедините предохранительные цепи и жгут электрических проводов.
5. Отведите трактор на безопасное расстояние от пресс-подборщика (следите за тем, чтобы ведущий вал и гидравлические соединения были расцеплены).
6. Вызовите пожарную охрану и сообщите свое местоположение.
7. Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. Если пресс-подборщик загорелся, заслонка может самопроизвольно опуститься.
8. Располагайтесь с наветренной стороны от огня; по возможности следуйте инструкциям, прилагаемым к огнетушителю.

CC03745,000114C -59-25SEP14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Применение напорного водяного бака



⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Если пожар уже разгорелся, то не следует самостоятельно пытаться его потушить.

Если пожар можно потушить без риска, то делать это следует с соблюдением всех мер предосторожности и в соответствии со следующей инструкцией:

1. Снимите напорный водяной бак и перенесите его к зоне возгорания.
2. Подойти к зоне пожара так, чтобы ветер дул в спину.
3. Вытяните шплинт из пускового рычага.

4. Держите напорный водяной бак вертикально и направляйте шланг в очаг пламени.
5. Нажмите рычаг напорного водяного бака, чтобы направить струю воды на огонь.
6. Перемещайте шланг таким образом, чтобы равномерно распределить воду по очагу возгорания.

После каждого случая использования заправляйте напорный водяной бак (см. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание").

DC82261,00004D9 -59-13AUG14-1/1

H90363—UN—05DEC07

Подготовка растительной массы

Размер валков

Высококачественные, однородные тюки получаются либо при подборе валков на полную ширину подборщика, либо узких валков с шириной в половину или меньше половины ширины подборщика.

Избегайте валков средней ширины. Оператор наезжает на валок определенного размера таким образом, чтобы растительная масса сосредотачивалась по концам подборщика, и поэтому растительная масса постоянно подается к середине. В результате большая часть растительной массы подается к середине тюка, чем к его концам. Это приводит к формированию рулонов бочкообразной формы, у которых плотность растительной массы в середине превышает ее плотность на концах.

Подготовка сена к кипованию

Имеются разные приемы подготовки культуры к кипованию в зависимости от потребностей и наличного оборудования. Тюки, наиболее соответствующие требованиям, производятся, если растительная масса скошена, обработана, а затем собрана граблями в валки нужного размера. Благодаря этому оператор может отклоняться от прямого пути, чтобы обеспечить наилучшее поступление растительной массы на пресс-подборщик и формирование плотных однородных тюков. См. информацию о размере валков выше.

Если содержание влаги слишком высоко, возможно загнивание растительной массы.

При пониженном содержании влаги происходит потеря растительной массы вследствие утряски.

Срезайте культуру по возможности длиннее. Более длинные стебли большинства культур легче прессовать. В результате производятся тюки с более гладкой поверхностью и более устойчивые к атмосферным воздействиям.

Не следует передерживать растительную массу при обработке, особенно стручковые культуры, такие как люцерна и клевер.

В результате передержки листва высыхает слишком быстро и ломается при повреждении, что приводит к потерям. Если тюки предполагается хранить под открытым небом, повышенное осыпание со стеблей приведет к усиленному впитыванию влаги.

В свою очередь недодержка материала может стать причиной загнивания, особенно при киповании культур с высоким стеблем или иной культуры с выраженным стеблем.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительную массу, особенно сухую и скользкую, которая встречается при уборке кукурузных стеблей и некоторых травяных культур, а также соломы зерновых, можно успешно киповать при условии, что длина растений достаточна для производства цельного тюка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затруднения могут возникнуть, в особенности при формировании сердцевины, если растительная масса сильно пересушена, и волокна слишком короткие. Наилучший способ кипования подобной растительной массы заключается в снижении скорости МОМ примерно наполовину при формировании сердцевины тюка, и ее последующем увеличении при наращивании тюка.

Подготовка урожая силоса к прессованию в тюки

Скашивание и подготовка растений может производиться стандартным оборудованием, таким как косилка либо косилка-плющилка и грабельная сеноворошилка.

Получение однородных валков. Желательная форма валков – плоская, полного профиля. При киповании культуры с содержанием сухой массы от 40 до 50 % достигаются наилучшие условия для хранения.

OUC006,0001980 -59-21NOV12-1/1

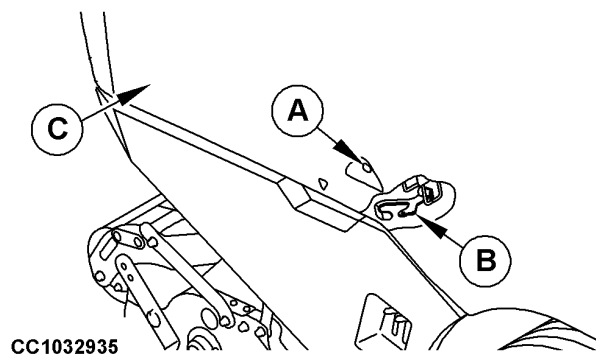
Открытие и закрытие боковой дверцы

1. Поверните замок (А).
2. Потяните за защелку (В).
3. Откройте боковую дверцу (С).

После закрытия боковой дверцы потяните за дверцу, чтобы убедиться, что она заблокирована.

А—Замок
В—Защелка

С—Боковая дверца



CC1032935

CC1032935 —UN—15NOV10

OUCC849,0000150 -59-19AUG10-1/1

Открывание и закрывание шторки дверцы прессовальной камеры

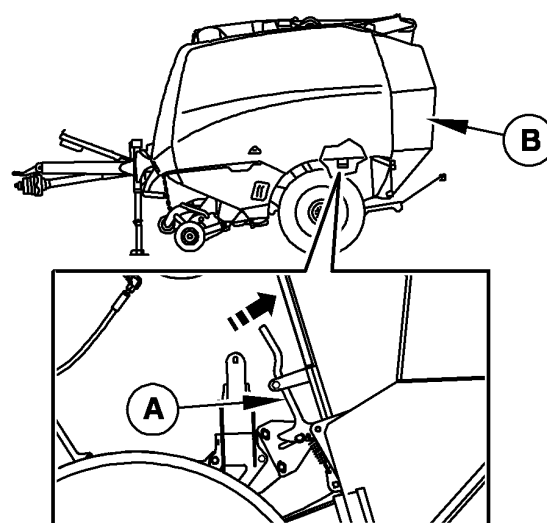
Чтобы открыть шторку дверцы прессовальной камеры (В), потяните рычаг блокировки (А), как показано на рисунке.

Чтобы закрыть шторку дверцы прессовальной камеры (В), опустите ее.

Если шторка дверцы прессовальной камеры не блокируется самостоятельно с полностью закрытой дверцей прессовальной камеры, см. "Регулировка блокировки шторки дверцы прессовальной камеры" в разделе "Техобслуживание".

А—Блокирующий рычаг

В—Шторка дверцы
прессовальной камеры



CC1033250

CC1033250 —UN—30SEP10

AP00976,00000F8 -59-21DEC10-1/1

Клапан блокировки дверцы прессовальной камеры

⚠ ОСТОРОЖНО: Если дверца прессовальной камеры открыта, перед работой на самом пресс-подборщике или вблизи него следует перевести стопорный рычаг (А) в положение стопорения. Всегда при открытой дверце прессовальной камеры пользуйтесь этой подстраховкой. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закройте дверцу прессовальной камеры.

Клапан блокировки дверцы прессовальной камеры блокирует каждый подъемный цилиндр дверцы прессовальной камеры по отдельности, дверца при этом может находиться в любом положении.



CC1032936

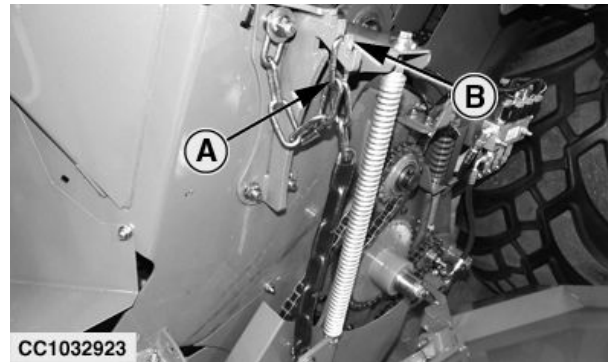
А—Рычаг блокировки
дверцы прессовальной
камеры

CC1032936 —UN—14SEP10

OUCC849,0000151 -59-19MAY10-1/1

Регулировка высоты подборщика

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Снимите цепь (А) с анкера (В), расположенного с левой стороны.
3. Опустите подборщик до требуемой высоты расположения.
4. Присоедините цепь (А) к анкеру (В), оставив минимальное количество звеньев цепи (А) для провисания.
5. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустите подборщик.
6. Проверьте высоту подборщика.
7. Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будет получена нужная высота.



А—Цепь

В—Анкер

OUCC849,0000141 -59-08DEC10-1/1

CC1032923—UN—14SEP10

Регулировка пружины режима выравнивания подборщика

1. Ослабьте гайку (А).
2. Отрегулируйте пружину режима выравнивания подборщика, затягивая винт (В) в заглушку пружины до тех пор, пока не будет достигнуто расстояние (С).

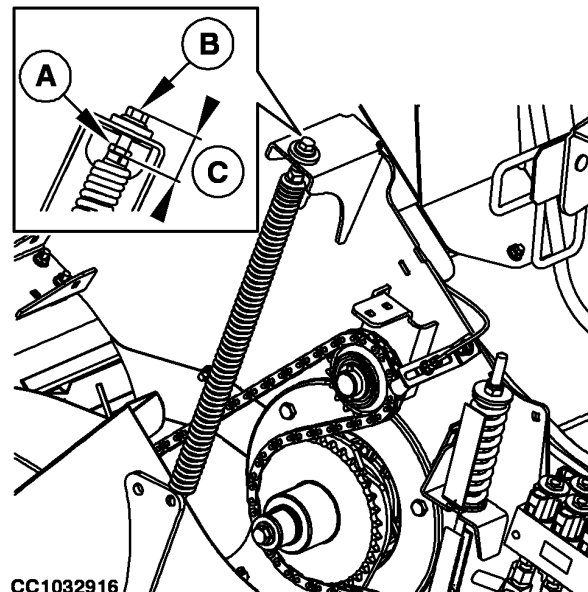
Спецификация

Пружина режима выравнивания подборщика—Расстояние..... 38 мм
(1.5 дюйм.)

3. Зафиксируйте гайку (А).

Настройка должна обеспечивать полное опускание подборщика при опускании. Если этого не происходит, слегка уменьшите настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного давления на грунт.



А—Гайка
В—Винт

С—Расстояние

OUCC849,0000139 -59-16DEC10-1/1

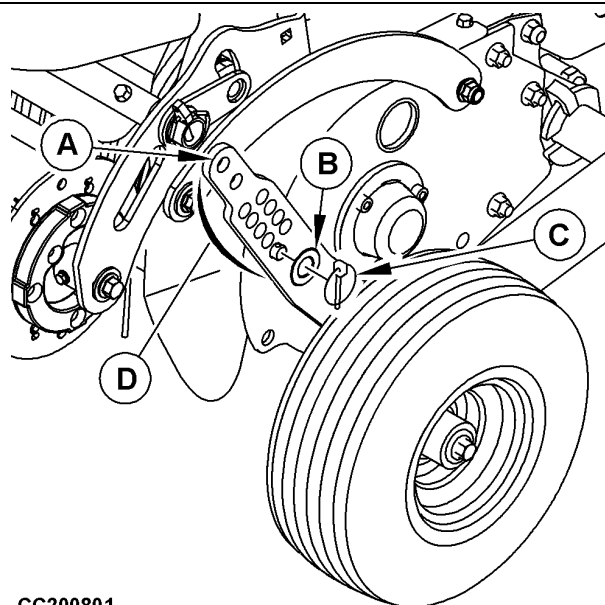
CC1032916—UN—16DEC10

Регулировка стандартных копирующих колес подборщика

1. Регулировка высоты подборщика. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите быстрозапорный штифт (С) и шайбу (В), затем выберите одно из установочных отверстий (D) для фиксации опоры (А) с таким расчетом, чтобы копирующее колесо находилось на минимальной высоте над грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика. При подборе соломы может понадобиться установить копирующие колеса немного ниже зубьев подборщика.

4. Установите шайбу (В) и быстрозапорный штифт (С).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC200801

А—Опора
В—Шайба

С—Быстрозапорный штифт
D—Установочные отверстия

OUCC006.0001A58 -59-03APR13-1/1

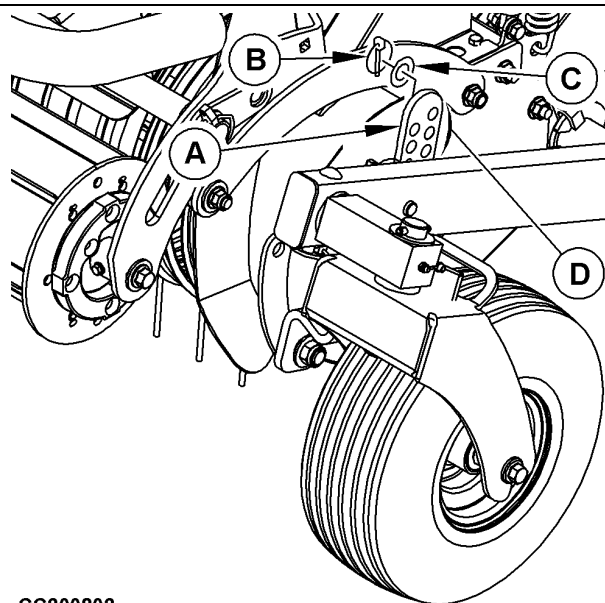
CC200801 —UN—19APR13

Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика

1. Регулировка высоты подборщика. См. Регулировка высоты подборщика в данном разделе.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите быстрозапорный штифт (С) и шайбу (В), затем выберите одно из установочных отверстий (D) для фиксации опоры (А) с таким расчетом, чтобы самоориентирующееся копирующее колесо находилось на минимальной высоте над грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика. При подборе соломы может понадобиться установить копирующие колеса немного ниже зубьев подборщика.

4. Установите шайбу (С) и быстрозапорный штифт (В).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC200802

А—Опора
В—Быстрозапорный штифт

С—Шайба
D—Установочные отверстия

OUCC006.0001A57 -59-03APR13-1/1

CC200802 —UN—17APR13

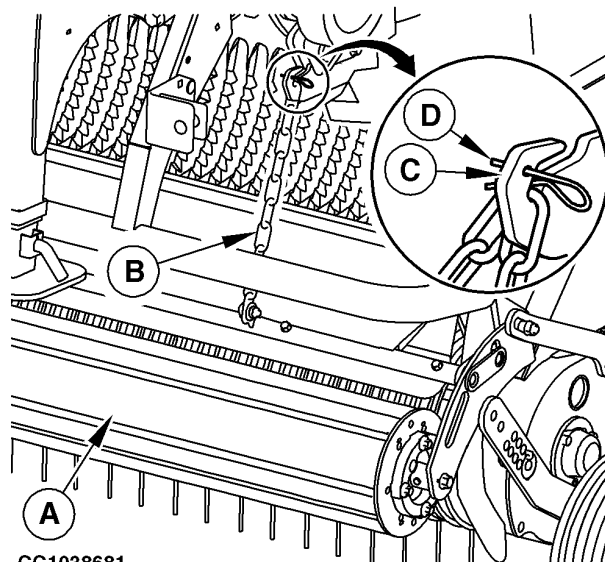
Регулировка высоты валика компрессора вала

Отрегулируйте высоту валика компрессора вала (А) следующим образом:

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Если установлен, снимите пружинный стопорный палец (D) с анкера (C).
3. Снимите цепь (B) с анкера (C) с обеих сторон.
4. Медленно опускайте подборщик, пока середина валика уплотнителя вала (А) и вершина вала не совместятся.
5. Закрепите цепь (B) на анкере (C), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, чтобы число звеньев цепи (B) было одинаковым по обе стороны.

6. Полностью опустите подборщик.
7. Проверьте высоту валика уплотнения вала (А). При необходимости повторите процедуру.
8. Если имеется, установите пружинный стопорный палец (D) на анкер (C), чтобы зафиксирован регулировку цепи (B).



А—Валик уплотнителя вала
В—Цепь

С—Анкер
D—Пружинный стопорный палец

OUC006,00019AF -59-13NOV12-1/1

Указатель плотности рулона (пресс-подборщики до серийного номера 130024)

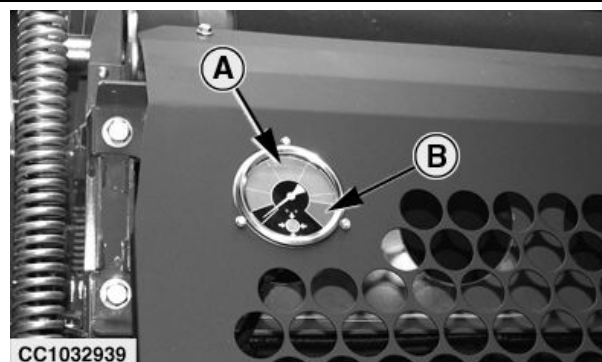
Манометр указывает относительное давление в гидравлической системе прессующих ремней во время формирования рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Датчик не покажет более высокое значение плотности, пока в пресс-подборщик не будет подано больше материала.

Зеленый сегмент (А) соответствует рабочему диапазону давления при нормальной работе пресс-подборщика.

Если стрелка зайдет на красную полосу (В):

- Снизьте плотность рулона.
- Проверьте исправность индикатора.



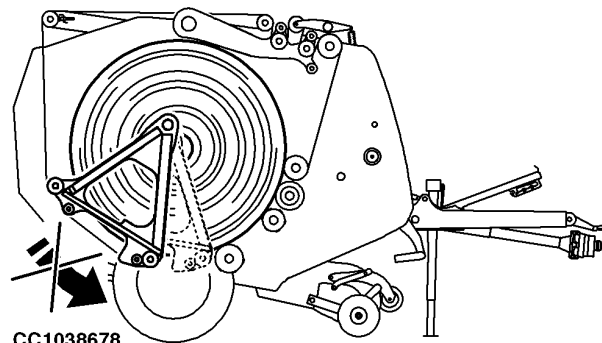
А—Зеленая полоса

В—Красная полоса

OUC006,0001992 -59-26OCT12-1/1

Работа задней дверцы прессовальной камеры

ВАЖНО: Во время формирования рулона не открывайте заднюю дверцу прессовальной камеры. Если дверца прессовальной камеры неожиданно открылась во время формирования рулона, сбросьте рулон, не пытайтесь снова закрыть дверцу.



CC1038678

CC1038678—UN—06NOV12

OUC006,00019A5 -59-05NOV12-1/1

Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом

В случае застревания или неравномерных валков:

Опробуйте один или несколько из следующих способов:

- Поднимите подборщик насколько возможно.
- Уменьшите частоту вращения ВОМ трактора.
- При необходимости снизьте плотность рулона.
- Сформируйте большие валки (при необходимости, сформируйте граблями).

- Уменьшение числа ножей может улучшить форму рулона.
- Если в сухих условиях затруднено начало прессования, можно прибегнуть к опции мягкой сердцевины для первых 80 см (2 фт 7.5 дюйм.) диаметра рулона с целью облегчения формирования сердцевины.

В случае тюковки очень короткого, сухого сена:

Возможно, пресс-подборщик потребует замедлить до предела.

AP00976,000018E -59-14DEC10-1/1

Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями

Чтобы повысить срок службы зубьев подборщика, перед брикетированием стебли режьте.

Поднимите машину и опустите подборщик (зубья не должны касаться земли) для увеличения щели подачи.

Не сгребайте вместе больше шести рядков, иначе в зоне подборки возможны забивания.

Большей производительности достигают, работая пресс-подборщиком на небольших валках с высокой скоростью хода.

Поддерживать номинальную частоту вращения ВОМ.

Если стебли до прессования не резаны, переведите предварительный измельчитель в положение резания и медленно едьте над валком, это увеличит срок службы подборщика.

OUC006,0001424 -59-27JUN08-1/1

Работа пресс-подборщика с силосом и влажными материалами

ВАЖНО: При тюковке силоса диаметр рулона не должен превышать от 1,20 до 1,40 м (от 3 фут. 11 дюйм. до 4 фут. 7 дюйм.). Рулоны большего размера могут повредить ремень.

Всегда начинайте прессование, когда подборщик отцентрирован на валке.

Прессование начинается при подаче достаточного количества материала, для этого проедьте без остановок по полю минимум 2–3 м (8–10 фт).

Для обеспечения равномерной подачи убедитесь, что тягово-сцепное устройство трактора не касается или не разрушает валок.

При первой резке или при обработке очень длинной культуры включите функцию мягкой сердцевины при изготовлении первых 80 см (2 фт 7.5 дюйм.) диаметра рулона.

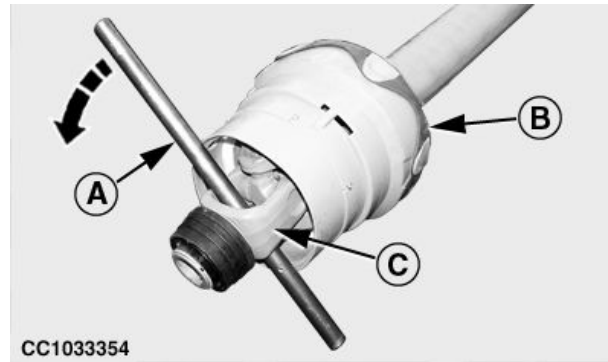
AP00976,00000F0 -59-05AUG10-1/1

Поворот пресс-подборщика вручную

1. Отсоедините от трактора карданную передачу MOM (В).
2. Вставьте монтировку (А) между вилкой (С) и карданным шарниром.
3. Используйте монтировку (А) для поворота пресс-подборщика, как показано на рисунке.
4. По завершении уберите монтировку (А).
5. Подсоедините к трактору карданную передачу MOM (В).

А—Монтировка
В—Ведущий вал MOM

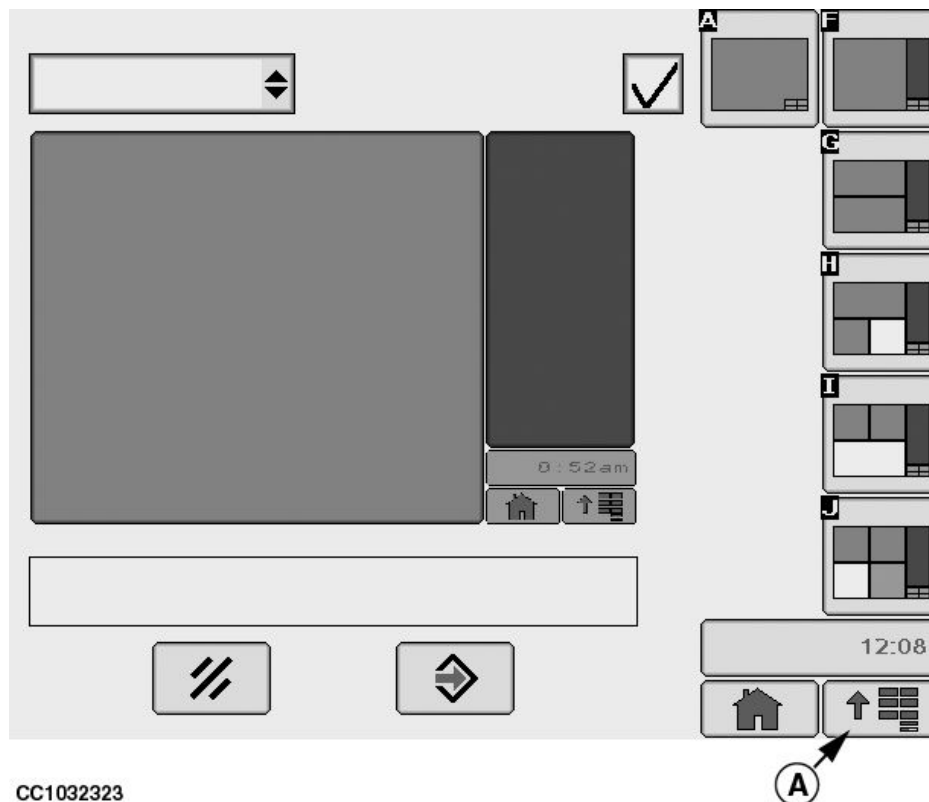
С—Вилка



CC1033354—UN—09DEC10

AP00976,00000F7 -59-07DEC10-1/1

Доступ к приложению для работы с пресс-подборщиком



CC1032323

Показан дисплей GREENSTAR 2600

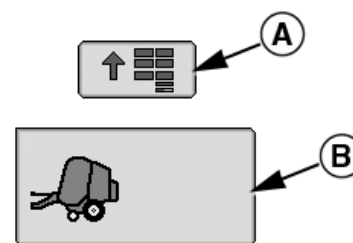
ПРИМЕЧАНИЕ: Мониторы John Deere автоматически включаются при включении зажигания.

При первом подключении пресс-подборщика к монитору или после обновления программного обеспечения необходимо подождать, пока загрузится приложение для работы с пресс-подборщиком (от 2 до 4 минут).

Если приложение для работы с пресс-подборщиком не отображается автоматически, выберите кнопку или сенсорную кнопку (A) меню дисплея, затем выберите сенсорную кнопку приложения для работы с пресс-подборщиком (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения дополнительной информации о доступе к меню дисплея см. руководство по эксплуатации монитора.

CC1031377



A—Кнопка или сенсорная кнопка меню дисплея

B—Сенсорная кнопка приложения для работы с пресс-подборщиком

OUC006,0001518 -59-13JAN10-1/1

Единицы измерения

В приложении для работы с пресс-подборщиком единицы измерения зависят от настроек монитора.

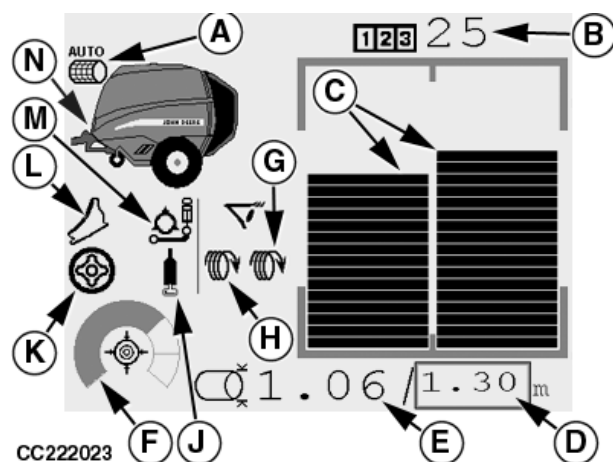
Чтобы выбрать нужные единицы измерения см. руководство по эксплуатации монитора.

OUC006,00015A0 -59-15DEC09-1/1

CC1032323 —UN—21DEC09

CC1031377 —UN—30SEP09

Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее



Отображение главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на другом дисплее

- | | |
|---|-----------------------------------|
| А—Режим обвязки | Е—Диаметр рулона (фактический) |
| В—Счетчик рулонов текущих полевых работ | Ф—Индикатор плотности рулона |
| С—Индикаторы формы рулона | Г—Состояние правого шкива шпагата |
| Д—Диаметр рулона (целевой) | Н—Состояние левого шкива шпагата |

ПРИМЕЧАНИЕ: Компонировка окна может быть различной, в зависимости от используемого монитора.

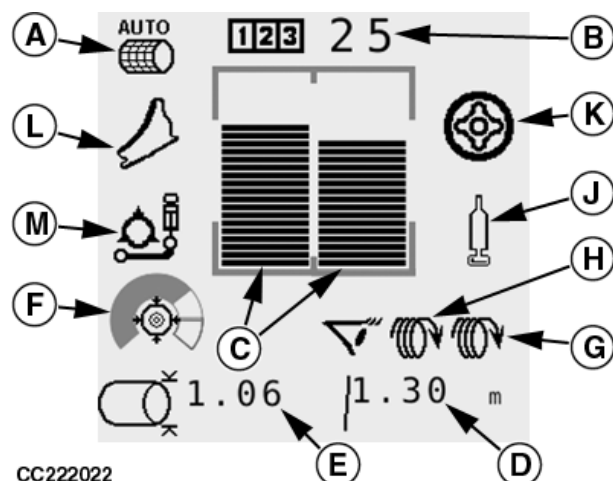
Главная страница позволяет контролировать и регулировать основные функции пресс-подборщика во время работы в поле.

Символ (А) указывает на то, какой режим обвязки выбран: Обвязка сеткой John Deere B-Wrap™ или шпагатом в автоматическом или ручном режиме. Символ (А) отображается перечеркнутым в том случае, если выбран режим автоматического запуска обвязки, но в настоящий момент реализация этого режима невозможна. См. параграфы [Выбор системы обвязки](#) и [Выбор режима запуска обвязки](#) в настоящем разделе.

Счетчик рулонов (В) указывает общее количество рулонов, заготовленных на том или ином поле. См. параграф [Счетчик клиента и счетчик поля](#) в настоящем разделе.

Индикаторы формы рулона (С) позволяют визуально отобразить форму рулона с обоих краев. См. параграфы [Рекомендации по правильному формированию рулона](#) и [Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона](#) в настоящем разделе.

Поле ввода (D) используется для коррекции диаметра рулона. См. параграф [Установка диаметра рулона](#) в настоящем разделе.



Отображение главной страницы приложения "Пресс-подборщик" на дисплее Implement Display 1100

- | | |
|--|------------------------------|
| Ж—Индикатор системы смазки | М—Положение подвижного пола |
| К—Состояние функции формирования рулона с мягкой сердцевиной | Н—Состояние пресс-подборщика |
| Л—Состояние ножей предварительного измельчителя | |

Фактический диаметр рулона (Е) – это диаметр, измеренный во время формирования рулона (если диаметр составляет менее 500 мм (20 дюймов), то значение в этом поле не отображается).

Индикатор плотности рулона (F) указывает относительное давление, создаваемое при формировании рулона в гидравлической системе обвязки рулона. См. параграфы [Использование системы мягкой сердцевины](#) и [Коррекция диаметра рулона](#) в настоящем разделе.

Символы (G) и (H) используются для наблюдения за вращением шкивов шпагата. Эти символы активируются при движении шпагата в механизме при запуске цикла обвязки шпагатом. Символы (G) и (H) не отображаются в том случае, если датчики шкивов шпагата отключены. См. параграф [Настройка обвязки шпагатом](#) в настоящем разделе.

Символ (J) указывает состояние автоматической смазочной системы (включено/отключено), а также время работы и время бездействия. Если автоматическая смазочная система отключена, то символ (J) отображается перечеркнутым. См. параграф [Настройка автоматической смазочной системы \(при наличии\)](#) в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".

Символ (K) отображается только в том случае, если активирована функция мягкой сердцевины. См. параграф Использование системы мягкой сердцевины в настоящем разделе.

Символ (L) указывает положение ножей предварительного измельчителя (втянуты или выдвинуты). Если ножи предварительного измельчителя не задействованы, то символ (L) отображается перечеркнутым. См. Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя в настоящем разделе.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Символ (M) указывает положение подвижного пола (поднят или опущен). Если подвижный пол опущен, то символ (M) отображается перечеркнутым. См. параграф Отсоединение подборщика в настоящем разделе.

Пиктограмма состояния пресс-подборщика (N) используется для контроля размеров рулона, процесса обвязки и положения задней двери.

JC87117,000021D -59-24FEB16-2/2

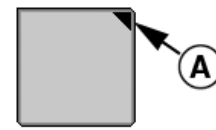
Описание сенсорных кнопок

CC1032341 —UN—15JAN10

В приложении для работы с пресс-подборщиком сенсорные кнопки позволят перемещаться, запускать процессы и включать/выключать связанные с ними функции.

ПРИМЕЧАНИЕ: В правом верхнем углу некоторых кнопок располагается треугольник (A). Этот треугольник (A) означает, что при активации сенсорной кнопки откроется новая страница.

A—Треугольник



CC1032341

OUC006,00015C0 -59-15JAN10-1/1

Назначение сенсорных кнопок приложения "Пресс-подборщик"

CC1032651 —UN—24NOV10

Сенсорная кнопка главной страницы.

С помощью этой кнопки можно получить непосредственный доступ к главной странице приложения "Пресс-подборщик". См. параграф Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее в настоящем разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".



CC1032651

NB02380,0000108 -59-01MAR16-1/34

Сенсорная кнопка мягкой сердцевины.

CC1031617 —UN—16SEP09

См. параграф Использование системы мягкой сердцевины в настоящем разделе.



CC1031617

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000108 -59-01MAR16-2/34

Сенсорная кнопка счетчиков.

CC1031613 —UN—16SEP09

См. параграфы Счетчик клиента и счетчик поля и Сезонный счетчик и общий счетчик машины в настоящем разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".



CC1031613

NB02380,0000108 -59-01MAR16-3/34

Сенсорные кнопки удаления и добавления рулонов.

CC1031852 —UN—30SEP09

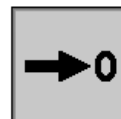


CC1031852

NB02380,0000108 -59-01MAR16-4/34

Сенсорная кнопка обнуления выбранного счетчика.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

NB02380,0000108 -59-01MAR16-5/34

Сенсорная кнопка обнуления всех счетчиков.

CC1031816 —UN—16SEP09



CC1031816

NB02380,0000108 -59-01MAR16-6/34

Сенсорная кнопка счетчика клиента и счетчика поля.

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

NB02380,0000108 -59-01MAR16-7/34

Сенсорная кнопка сезонного счетчика и общего счетчика машины.

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000108 -59-01MAR16-8/34

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки сеткой.

CC1031615 —UN—16SEP09

См. Ручной запуск автоматического цикла обвязки в данном разделе.



CC1031615

NB02380,0000108 -59-01MAR16-9/34

Сенсорная кнопка John Deere B-Wrap™ запуска цикла обвязки.

CC274169 —UN—24FEB16

См. Ручной запуск автоматического цикла обвязки в данном разделе.



CC274169

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

NB02380,0000108 -59-01MAR16-10/34

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки шпагатом.

CC1033937 —UN—15SEP11

См. параграф Ручной запуск автоматического цикла обвязки в настоящем разделе.



CC1033937

NB02380,0000108 -59-01MAR16-11/34

Сенсорная кнопка остановки цикла обвязки.

CC1031890 —UN—19OCT09

См. параграф Ручной запуск автоматического цикла обвязки в настоящем разделе.



CC1031890

NB02380,0000108 -59-01MAR16-12/34

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки сеткой.

CC1032324 —UN—21DEC09

См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.



CC1032324

NB02380,0000108 -59-01MAR16-13/34

John Deere B-Wrap™ Сенсорная клавиша режима запуска обвязки.

CC274171 —UN—25FEB16

См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.



CC274171

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000108 -59-01MAR16-14/34

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки шпагатом.

CC1031798 —UN—16SEP09

См. параграф Выбор режима запуска обвязки в настоящем разделе.



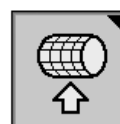
CC1031798

NB02380,0000108 -59-01MAR16-15/34

Сенсорная кнопка настройки обвязки сеткой.

CC1031616 —UN—16SEP09

См. Настройка обвязки сеткой в данном разделе.



CC1031616

NB02380,0000108 -59-01MAR16-16/34

John Deere B-Wrap™ Сенсорная кнопка настройки обвязки.

CC274170 —UN—24FEB16

См. "Настройка обвязки материалом B-Wrap" в данном разделе.



CC274170

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

NB02380,0000108 -59-01MAR16-17/34

Сенсорная кнопка настройки обвязки шпагатом.

CC1032325 —UN—21DEC09

См. параграф Настройка обвязки шпагатом в настоящем разделе.



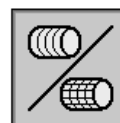
CC1032325

NB02380,0000108 -59-01MAR16-18/34

Сенсорная кнопка выбора системы обвязки.

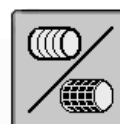
CC1031800 —UN—16SEP09

См. параграф Выбор системы обвязки в настоящем разделе.



CC1031800

CC274172 —UN—24FEB16



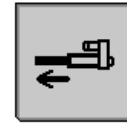
CC274172

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000108 -59-01MAR16-19/34

Сенсорные кнопки выдвижения и втягивания привода.

CC1031854 —UN—30SEP09



CC1031854

NB02380,0000108 -59-01MAR16-20/34

Сенсорная кнопка выбора подвижного пола и ножей предварительного измельчителя.

CC1031618 —UN—16SEP09



CC1031618

NB02380,0000108 -59-01MAR16-21/34

См. параграфы Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя и Отсоединение подборщика в настоящем разделе.

Сенсорная кнопка регулировки подвижного пола и ножей предварительного измельчителя.

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

NB02380,0000108 -59-01MAR16-22/34

См. параграф Отсоединение подборщика в настоящем разделе.

Сенсорная кнопка подвижного пола.

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

NB02380,0000108 -59-01MAR16-23/34

См. параграф Отсоединение подборщика в настоящем разделе.

Сенсорная кнопка набора ножей 1 предварительного измельчителя.

CC1031807 —UN—16SEP09



CC1031807

NB02380,0000108 -59-01MAR16-24/34

См. Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в настоящем разделе.

Сенсорная кнопка набора ножей 2 предварительного измельчителя.

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

NB02380,0000108 -59-01MAR16-25/34

См. Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в настоящем разделе.

Продолжение на следующей стр.

Сенсорная кнопка настройки.

CC1031612 —UN—16SEP09

См. настоящий раздел, раздел "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" и раздел "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта сенсорная кнопка отображается на любой странице приложения "Пресс-подборщик".

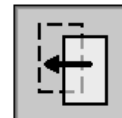
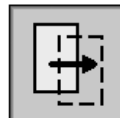


CC1031612

NB02380,0000108 -59-01MAR16-26/34

Сенсорные кнопки предыдущей и следующей страниц.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

NB02380,0000108 -59-01MAR16-27/34

Сенсорная кнопка диагностики пресс-подборщика.

CC1031614 —UN—16SEP09

См. раздел "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



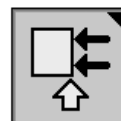
CC1031614

NB02380,0000108 -59-01MAR16-28/34

Сенсорная кнопка проверки ввода.

CC1031803 —UN—16SEP09

См. Проверка датчиков и реле "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".



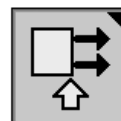
CC1031803

NB02380,0000108 -59-01MAR16-29/34

Сенсорная кнопка проверки вывода.

CC1031804 —UN—16SEP09

См. параграф Проверка электрогидравлических компонентов в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



CC1031804

NB02380,0000108 -59-01MAR16-30/34

Сенсорная кнопка калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09

См. раздел "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



CC1031658

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000108 -59-01MAR16-31/34

Сенсорная кнопка калибровки механизмов подачи шпата и сетки.

CC1031808 —UN—16SEP09

См. параграфы Калибровка механизма подачи сетки MB411 и Калибровка механизма подачи шпата MB421 в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



CC1031808

NB02380,0000108 -59-01MAR16-32/34

Сенсорная кнопка калибровки диаметра рулона.

CC1031809 —UN—16SEP09

См. "Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".



CC1031809

NB02380,0000108 -59-01MAR16-33/34

Сенсорная кнопка расширенных настроек.

CC1034498 —UN—07JUL11

Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.



CC1034498

NB02380,0000108 -59-01MAR16-34/34

Установка диаметра рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована функция обвязки John Deere B-Wrap™, не формируйте рулоны, диаметр которых превышает 1,70 м (68 дюйм.), чтобы обеспечить хорошие кормовые качества растительной массы в рулоне.

Эта настройка задает диаметр, по достижении которого автоматически начинается цикл обвязки.

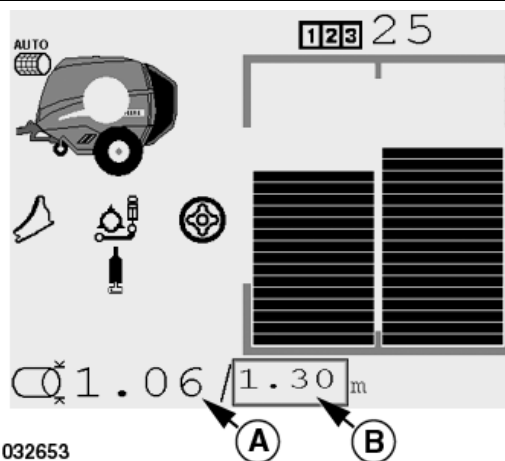
1. На главной странице выберите поле для ввода (B) и задайте диаметр рулона:

- от 0,8 до 1,60 м (2 фт 7-1/2 дюйм. до 5 фт 3 дюйм.) для пресс-подборщика модели 960.
- от 0,8 до 1,85 м (2 фт 7-1/2 дюйм. до 6 фт 0-3/4 дюйм.) для пресс-подборщика модели 990.

Фактический диаметр рулона (A) позволяет во время изготовления рулона отслеживать измеренный диаметр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если во время изготовления диаметр рулона (B) изменен, новое значение будет применено сразу же.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC1032653

A—Диаметр рулона (фактический)

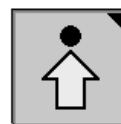
B—Диаметр рулона (целевой)

CC1032653 —UN—24NOV10

NB02380,0000109 -59-25FEB16-1/4

2. Также значение диаметра рулона можно задать на странице настроек пресс-подборщика. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

NB02380,0000109 -59-25FEB16-2/4

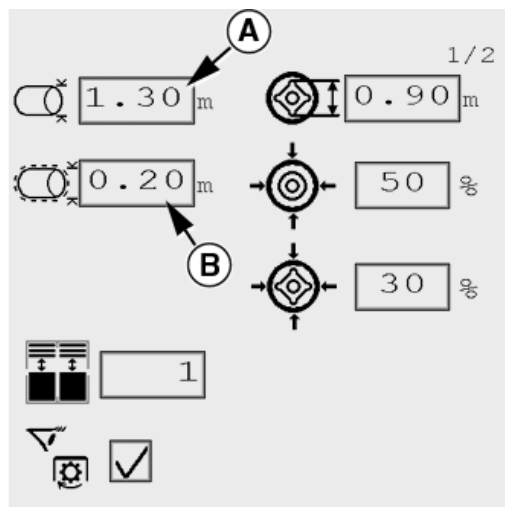
3. Выберите поле для ввода (A) и задайте диаметр рулона:

- от 0,8 до 1,60 м (2 фт 7-1/2 дюйм. до 5 фт 3 дюйм.) для пресс-подборщика модели 960.
- от 0,8 до 1,85 м (2 фт 7-1/2 дюйм. до 6 фт 0-3/4 дюйм.) для пресс-подборщика модели 990.

ПРИМЕЧАНИЕ: На странице настроек пресс-подборщика в поле для ввода (B) задайте смещение для сигнализации "почти полон". См. "Регулировка смещения для сигнализации "почти полон" в данном разделе.

A—Диаметр рулона

B—Смещение для сигнализации "почти полон"



CC1032654

CC1032654 —UN—24NOV10

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000109 -59-25FEB16-3/4

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



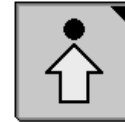
CC1032651

NB02380,0000109 -59-25FEB16-4/4

Регулировка смещения для сигнализации "почти полон".

CC1031612 —UN—16SEP09

The near full alarm offset represents the distance below the preset bale diameter at which the near full symbol will be displayed.



CC1031612

- На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

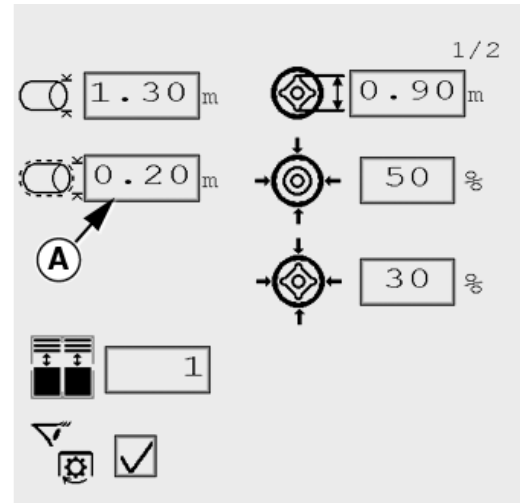
OUC006,00016DA -59-15DEC10-1/3

- Выберите поле для ввода (A) и задайте расстояние от 0 до 0,3 м (от 0 до 11.8 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Начальная заводская настройка равна 0,2 м (7.9 дюйм.).

Дополнительную информацию о символе "практически полон" см. в "Автоматический пуск цикла обвязки" в данном разделе.

A—Смещение для сигнализации "почти полон".



CC1033547

CC1033547 —UN—24NOV10

OUC006,00016DA -59-15DEC10-2/3

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

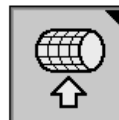
OUC006,00016DA -59-15DEC10-3/3

Выберите систему обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Система обвязки John Deere B-Wrap™ имеется только на пресс-подборщике, оснащённом John Deere B-Wrap™ комплектом инструментов.

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком нажмите сенсорную кнопку настроек обвязки сеткой, настроек обвязки или настроек обвязки шпагатом. John Deere B-Wrap™

CC1031616 —UN—16SEP09



CC1031616

Сенсорная кнопка настройки обвязки сеткой

CC1032325 —UN—21DEC09



CC1032325

Сенсорная кнопка настроек обвязки шпагатом

CC274170 —UN—24FEB16



CC274170

Сенсорная кнопка настройки обвязки материалом B-Wrap

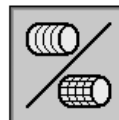
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,000021E -59-01MAR16-1/6

2. Выберите и активируйте сенсорную кнопку системы обвязки для выбора системы обвязки сеткой или шпагатом. Откроется страница настроек соответствующей системы обвязки.

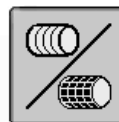
ПРИМЕЧАНИЕ: Если выбрана опция обвязка сеткой John Deere B-Wrap™, оператор может с помощью сенсорной кнопки переключать систему с обвязки сеткой на обвязку шпагатом John Deere B-Wrap™.

CC1031800 —UN—16SEP09



CC1031800

CC274172 —UN—24FEB16



CC274172

JC87117,000021E -59-01MAR16-2/6

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

Продолжение на следующей стр.

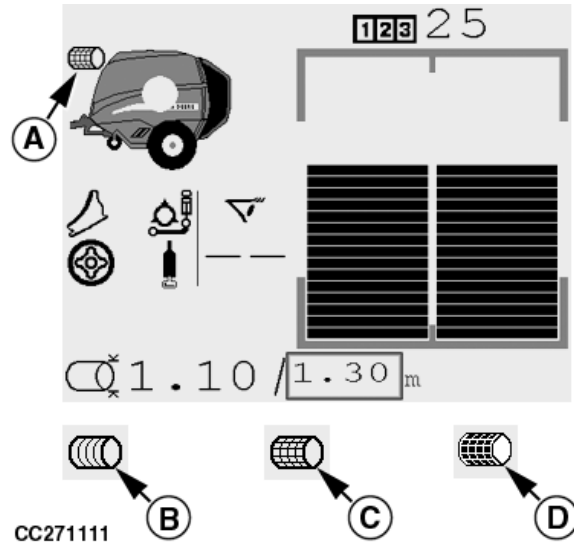
JC87117,000021E -59-01MAR16-3/6

4. На главной странице символ (A) указывает на выбранную систему обвязки.

- Символ (B) означает, что выбрана система обвязки шпагатом.
- Символ (C) означает, что выбрана система обвязки сеткой.
- Символ (D) означает, что выбрана система обвязки John Deere B-Wrap™.

A—Система обвязки
B—Система обвязки
шпагатом

C—Система обвязки сеткой
D—Обвязка материалом
B-Wrap



CC271111

CC271111 —UN—26FEB16

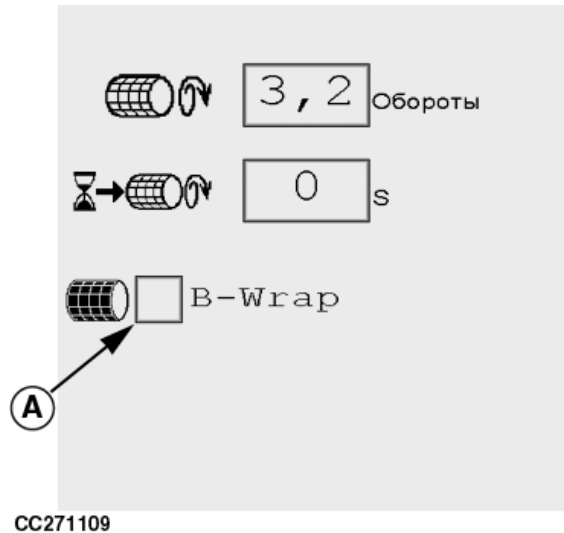
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,000021E -59-01MAR16-4/6

Оператор может выбрать между системой John Deere B-Wrap™ и системой обвязки сеткой, поставив или сняв флажок в кнопке-флажке активации функции John Deere B-Wrap™ (A). John Deere B-Wrap™ активируется, когда установлен флажок в кнопке-флажке активации функции John Deere B-Wrap™ (A).

Символы обвязки на главной странице могут быть различными в зависимости от активированной системы обвязки.

A—Кнопка-флажок для
активации функции
B-Wrap



CC271109

CC271109 —59—19APR16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

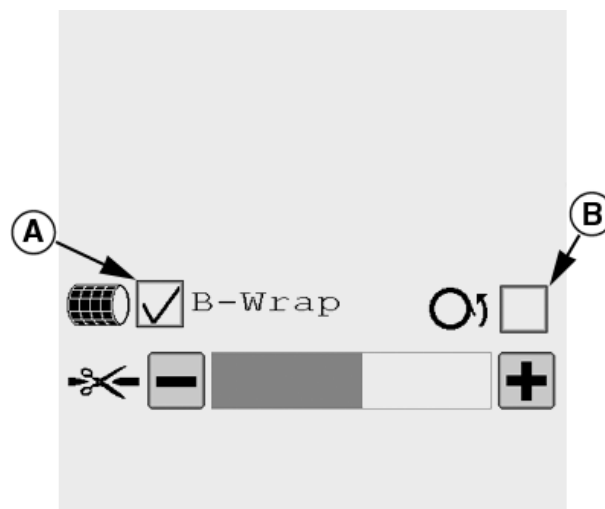
JC87117,000021E -59-01MAR16-5/6

Когда John Deere B-Wrap™ функция обвязки включена, оператор может активировать функцию укладки рулона, установив флажок в кнопке-флажке "Активация функции укладки рулона" (B). Чтобы деактивировать функцию укладки рулона, снимите флажок в кнопке-флажке "Укладка рулона" (B).

Укладка рулона позволяет оператору задать положение края слоя John Deere B-Wrap™ так, чтобы наиболее эффективно противостоять погодным условиям.

A—Кнопка-флажок для активации функции B-Wrap

B—Кнопка-флажок для активации функции укладки рулона



CC271110

CC271110 —UN—11APR16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,000021E -59-01MAR16-6/6

Выбор режима запуска обвязки

1. John Deere B-Wrap™ На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите и активируйте сенсорную кнопку режима запуска обвязки сеткой или шпагатом, чтобы выбрать автоматический или ручной режим.

ПРИМЕЧАНИЕ: Информацию о выборе необходимой системы обвязки см. в "Выбор системы обвязки" в данном разделе.

CC1032324 —UN—21DEC09



CC1032324

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки сеткой
CC1031798 —UN—16SEP09



CC1031798

Сенсорная кнопка режима запуска обвязки шпагатом
CC274171 —UN—25FEB16



CC274171

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки материалом B-Wrap

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000021F -59-01MAR16-1/2

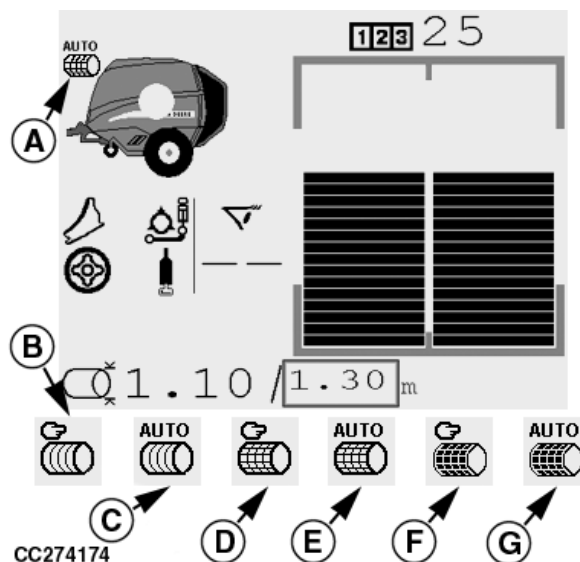
2. Символ (A) обозначает выбранный режим пуска обвязки.

Если выбран автоматический режим, то цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. "Автоматический пуск цикла обвязки" в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Символ (A) перечеркнут, если выбранный режим запуска обвязки – автоматический, и недоступен, если существует одно из перечисленных условий:

- Цикл автоматической обвязки уже выполняется.
- Дверца прессовальной камеры пресс-подборщика не закрыта и не защелкнута.
- Активен диагностический код неисправности, относящийся к дверце прессовальной камеры или выбранной системе обвязки.

Если выбран ручной пуск, цикл обвязки должен быть запущен вручную. См. "Ручной запуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе.



A—Режим запуска обвязки
B—Ручной запуск (обвязка шпагатом)
C—Автоматический запуск (обвязка шпагатом)
D—Ручной запуск (обвязка сеткой)

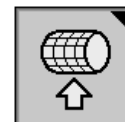
E—Автоматический пуск (обвязка сеткой)
F—Ручной запуск (обвязка материалом B-Wrap)
G—Автоматический пуск (обвязка материалом B-Wrap)

JC87117,000021F -59-01MAR16-2/2

Регулировка обвязки сеткой

CC1031616 —UN—16SEP09

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой системы обвязки сеткой см. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора системы обвязки сеткой.



CC1031616

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки обвязки сеткой.

Продолжение на следующей стр.

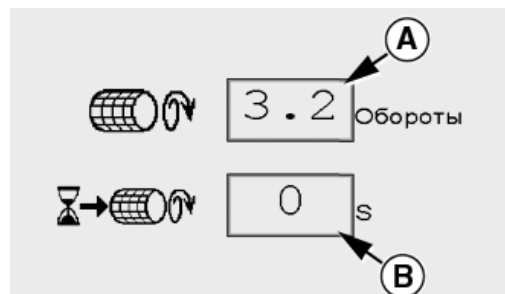
DC82261,000041B -59-07FEB14-1/3

2. Задайте настройки обвязки сеткой следующим образом:

• **Число слоев сетки (А):**

В поле для ввода (А) задайте число слоев в диапазоне от 1,2 до 10.

Рекомендации по количеству слоев в зависимости от типа культур и заданной плотности рулона см. в следующей таблице. Настройка плотности рулона см. в "Регулировка плотности рулона" в данном разделе.



CC1033550

CC1033550 —59—25NOV14

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество слоев сетки может различаться в зависимости от культуры, условий уборки (температура) и типа сетки. Для правильного перекрытия каждого слоя мы рекомендуем вводить десятичные значения в диапазоне от X,3 до X,5.

А—Число слоев сетки

В—Задержка обвязки сеткой

Рекомендации по количеству слоев сетки		
Заданная плотность рулона	Тип культуры	
	Силос	Сено / солома
0–55 %	=	=
55–65 %	=	+ +
65–100 %	=	от + + до + + +

ПРИМЕЧАНИЕ: В зависимости от системы обвязки сеткой на рулон наматывается минимальное количество сетки, даже если для числа (А) слоев задано небольшое значение. Это минимальное

число слоев может различаться в зависимости от диаметра рулона. В приведенной ниже таблице даются минимальные значения числа слоев сетки, наматываемой на рулон.

Диаметр рулона	90 см (2 фт 11 дюйм.)	100 см (3 фт 3 дюйм.)	110 см (3 фт 3 дюйм.)	120 см (3 фт 7 дюйм.)	130 см (4 фт 3 дюйм.)	140 см (4 фт 7 дюйм.)	150 см (4 фт 11 дюйм.)	160 см (5 фт 3 дюйм.)	170 см (5 фт 7 дюйм.)	180 см (5 фт 11 дюйм.)
Минимальное число слоев сетки, наматываемой системой обвязки	2,9 оборота	2,6 оборота	2,4 оборота	2,2 оборота	2 оборота	1,9 оборота	1,8 оборота	1,7 оборота	1,6 оборота	1,5 оборота

• **Задержка обвязки сеткой (В):**

В поле для ввода (В) задайте задержку обвязки сеткой в диапазоне от 0 до 9 секунд (В). Задержка обвязки сеткой – это время от индикации запуска обвязки на мониторе до активации механизма подачи сетки. Задержка обвязки сеткой

обеспечивает время на то, чтобы остановить продвижение трактора вперед и избежать попадания культуры между слоями сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 0 секунд.

DC82261,000041B -59-07FEB14-2/3

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10

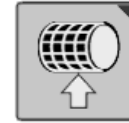


CC1032651

DC82261,000041B -59-07FEB14-3/3

Регулировка обвязки с использованием материала B-Wrap

CC274170 —UN—24FEB16



CC274170

JC87117,0000225 -59-01MAR16-1/3

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки обвязки сеткой John Deere B-Wrap™

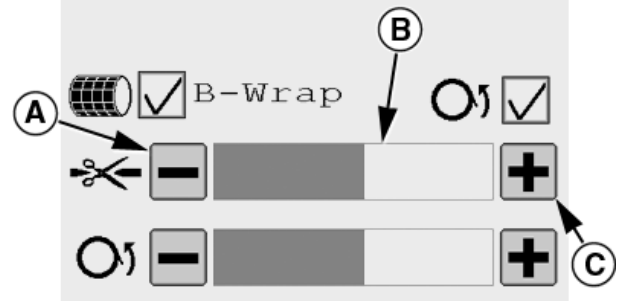
2. Отрегулируйте John Deere B-Wrap™ длину отрезаемой сетки:

Нажмите сенсорную кнопку плюс (C) или минус (A), чтобы соответственно увеличить либо уменьшить отрезаемую длину сетки после VELCRO®. На шкале регулировки отрезаемой длины сетки (B) отображается текущая настройка.

Сетка должна отрезаться на длину примерно 25 см (10 дюйм.) после VELCRO® (A).

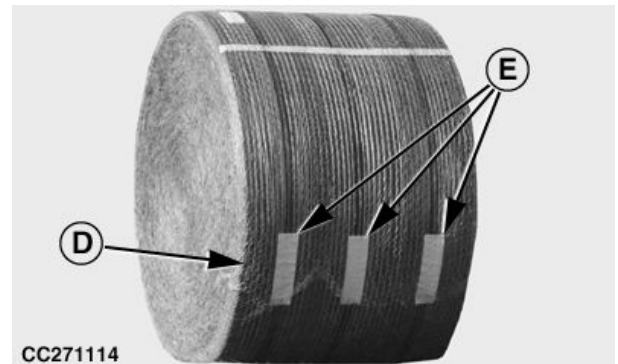
A—Сенсорная кнопка уменьшения отрезаемой длины сетки
B—Шкала регулировки отрезаемой длины сетки
C—Сенсорная кнопка увеличения отрезаемой длины сетки

D—Сетка для обвязки с использованием материала B-Wrap
E—VELCRO



CC271112

CC271112 —UN—26FEB16



CC271114

CC271114 —UN—26FEB16

VELCRO – товарный знак компании Velcro Industries B.V.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000225 -59-01MAR16-2/3

3. Отрегулируйте опцию "Помощь при укладке рулона":

Для правильной укладки рулона край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (E) должен находиться ниже металлической полосы (D). John Deere B-Wrap™ идеальное расположение края слоя из защитного материала (E) - это позиция "3 часа", если смотреть с левой стороны. Правильное расположение края слоя из защитного материала гарантирует защиту от попадания воды внутрь рулона.

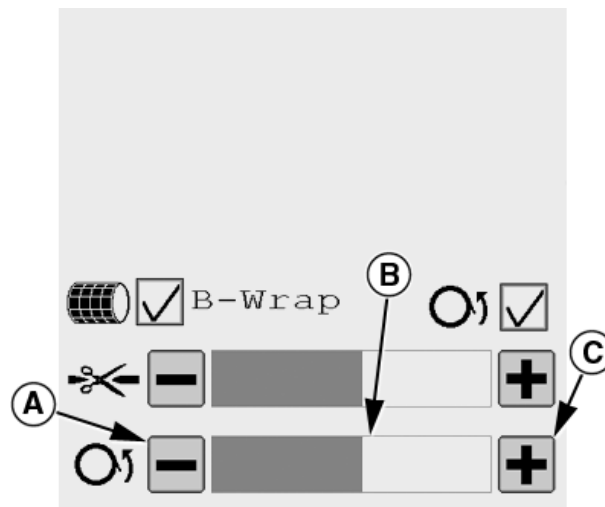
Чтобы сдвинуть John Deere B-Wrap™ край слоя из защитного материала (E) вперед (вращение против часовой стрелки, если смотреть с левой стороны рулона), увеличьте значение в опции "Помощь при укладке рулона", нажав сенсорную кнопку Плюс (C).

Чтобы сдвинуть John Deere B-Wrap™ край слоя из защитного материала (E) назад (вращение по часовой стрелке, если смотреть с левой стороны рулона), уменьшите значение в опции "Помощь при укладке рулона", нажав сенсорную кнопку Плюс (C).

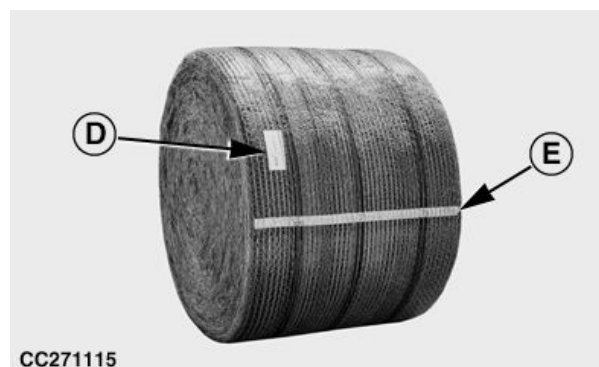
На шкале регулировки помощи при укладке рулона (B) отображается текущая настройка.

A—Сенсорная кнопка минус для опции "Помощь при укладке рулона"
B—Шкала регулировки "Помощь при укладке рулона"
C—Сенсорная кнопка Плюс для опции "Помощь в укладке рулона"

D—Металлическая полоска
E—Край слоя из защитного материала B-Wrap



CC271113



CC271115

CC271113 —UN—26FEB16

CC271115 —UN—26FEB16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000225 -59-01MAR16-3/3

Регулировка обвязки шпагатом

CC1032325 —UN—21DEC09

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой системы обвязки шпагатом см. "Выбор системы обвязки" в данном разделе для выбора системы обвязки шпагатом.



CC1032325

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки обвязки шпагатом.

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0001990 -59-07NOV12-1/4

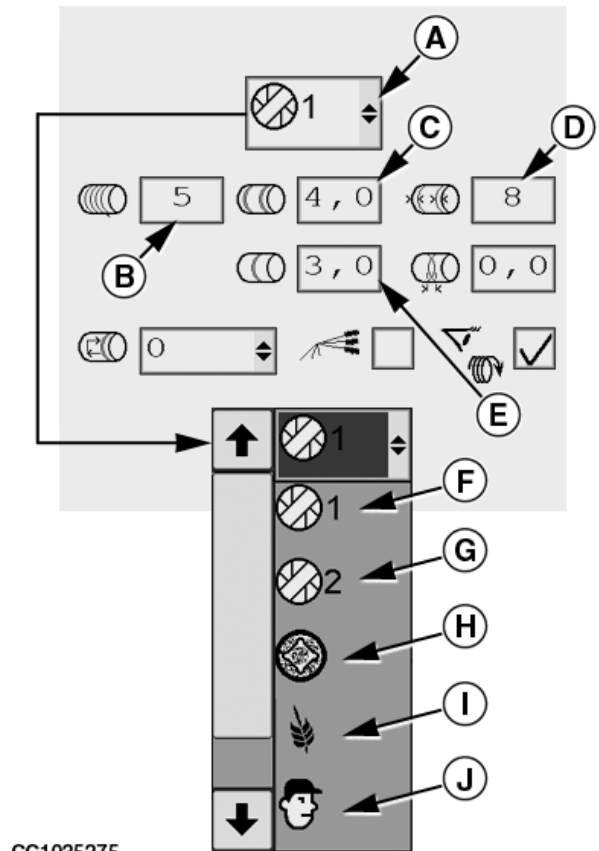
- Выберите и активируйте выпадающий список (А).
- Выберите нужную программу в соответствии с типом обрабатываемой культуры. В приведенной далее таблице содержатся настройки по умолчанию для каждой программы обвязки шпагатом.

Программы обвязки шпагатом (настройки по умолчанию)					
	Силос 1 (F)	Силос 2 (G)	Сено (H)	Солома (I)	Пользовательская настройка (J)
Шаг обвязки шпагатом (B)	5 см (2 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	5 см (2 дюйм.)	2 см (0,8 дюйм.)	5 см (2 дюйм.)
Число обмоток шпагатом на сторонах (C)	4 оборота	3 оборота	2 оборота	4 оборота	3 оборота
Расстояние до концов обвязки на сторонах (D)	8 см (3 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	8 см (3 дюйм.)	8 см (3 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)
Число обмоток шпагатом в середине (E)	3 оборота	2 оборота	1 оборот	2 оборота	1 оборот

- Проверьте, что значение шага обвязки шпагатом (B) составляет не менее 5 см (2 дюйма). При необходимости см. следующий этап для настройки значения шага обвязки шпагатом (B).

A—Список программ обвязки шпагатом
B—Шаг шпагата
C—Число обмоток шпагатом на сторонах
D—Расстояние до концов обвязки на сторонах
E—Число обмоток шпагатом в середине

F—Силос 1
G—Силос 2
H—Сено
I—Солома
J—Пользовательская настройка



CC1035275

CC1035275 —UN—15SEP11

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0001990 -59-07NOV12-2/4

5. Каждую программу можно адаптировать в соответствии с состоянием урожая.

• **Шаг обвязки шпагатом (A):**

В поле для ввода (A) задайте значение в диапазоне от 5 до 20 см (от 2 до 8 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Мы рекомендуем задать значение (A) равное 8 см (3 дюйм.) для всех типов культур.

• **Число обмоток шпагатом на сторонах (B)**

В поле для ввода (B) задайте значение от 1 до 7 обмоток.

• **Расстояние до концов обвязки на сторонах (C)**

В поле для ввода (C) задайте значение в диапазоне от 8 до 25 см (от 3 до 10 дюйм.).

• **Число обмоток шпагатом в середине (D)**

В поле для ввода (D) задайте значение от 1 до 7 обмоток.

• **Перекрытие при обвязке шпагатом в середине (E)**

В поле для ввода (E) задайте значение в диапазоне от 0 до 4 см (от 0 до 1.6 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: При переключении с одной программы на другую пользовательские настройки не сохраняются. Изменения, вносимые в пользовательские программы, сохраняются на время.

Также доступны два других режима обвязки шпагатом:

• **Режим повторного выдвижения поводка шпагата (F):**

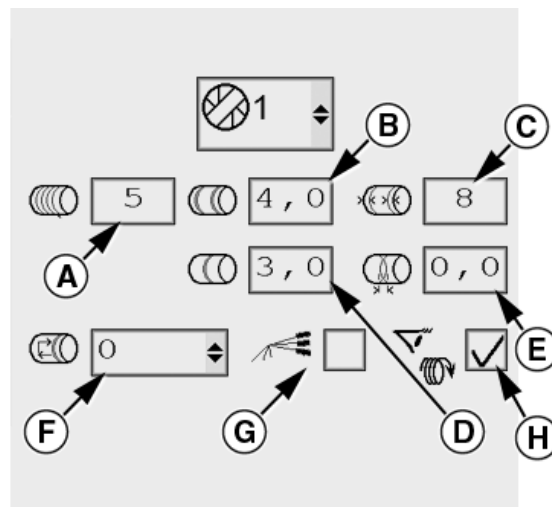
В выпадающем списке выберите нужное расстояние повторного выдвижения (F): 0 или 20 см (0 или 8 дюйм.). Не задавайте расстояние повторного выдвижения поводка шпагата на 40 или 60 см (16 или 24 дюйм.). Если расстояние повторного выдвижения равно 0, данный режим отключается.

Этот режим используется, чтобы получить в конце обвязки рулона большее количество обмоток и предотвратить раскручивание шпагата. После выполнения заданного количества обмоток в конце обвязки поводка шпагата снова выдвигаются к центру рулона на заданное расстояние, затем полностью втягиваются.

• **Обвязка шпагатом сухой соломы (G):**

С помощью флажка (G) можно включить или выключить режим обвязки шпагатом сухой соломы.

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы



CC1035276

CC1035276 — UN — 15SEP11

A—Шаг шпагата
B—Число обмоток шпагатом на сторонах
C—Расстояние до концов обвязки на сторонах
D—Число обмоток шпагатом в середине

E—Перекрытие при обвязке шпагатом в середине
F—Режим повторного выдвижения поводка шпагата
G—Режим обвязки шпагатом для сухой соломы
H—Датчики шкива шпагата

предотвратить осыпание соломы из рулона. Данный режим обеспечивает перемещение поводка шпагата на полной скорости от центра к краю, а затем от края к центру. После чего поводок шпагата возвращается обратно к краю, делает остановку, чтобы нанести номер настройки в месте начала обвязки, а затем продолжает намотку шпагата согласно настройке монитора.

6. Флажок (H) используется для включения или выключения датчиков шкива шпагата. Отключение датчика шкива шпагата позволяет работать на подборщике с неисправным датчиком. Перед отключением этой функции проверьте регулировку датчиков. См. "Регулировка датчиков шкива шпагата" в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: Датчики шкива шпагата должны быть включены. Работа на пресс-подборщике с отключенными датчиками шкива шпагата может привести к неисправностям. Для замены неисправных деталей как можно скорее обратитесь к дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001990 -59-07NOV12-3/4

7. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,0001990 -59-07NOV12-4/4

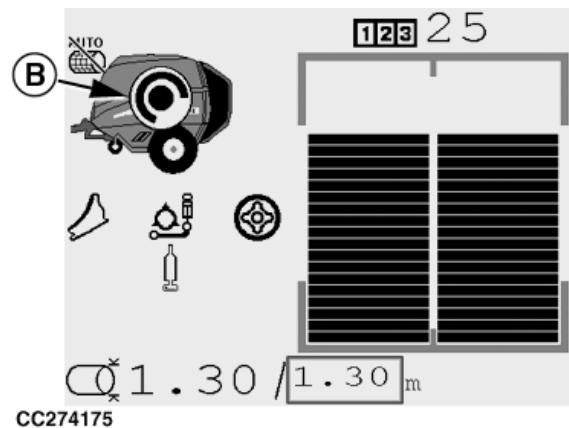
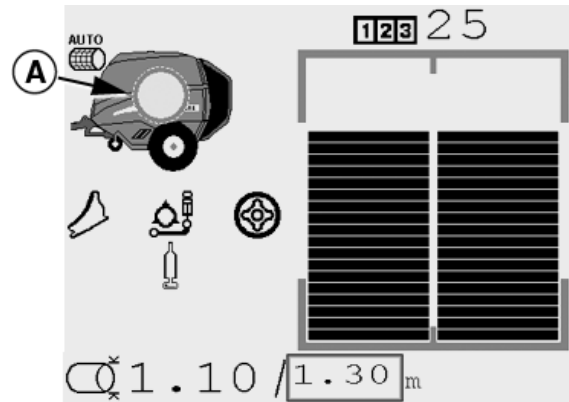
Автоматический запуск цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Для автоматического пуска цикла обвязки режим запуска должен быть автоматическим. См. Выбор режима запуска обвязки в данном разделе.

1. Перед самым окончанием формирования рулона требуемого диаметра отображается символ "практически полон" (A) и монитор подает звуковой сигнал дважды. Регулировку смещения для сигнализации "почти полон" см. Регулировка смещения для сигнализации "почти полон" в данном разделе.
2. При достижении заданного диаметра рулона срабатывает непрерывный звуковой сигнал продолжительностью 3 секунды. Немедленно остановите трактор. Символ процесса обвязки (B) показывает, что сетка или механизм подачи шпагата движется.

A—Символ "практически полон"

B—Символ "процесс обвязки"



CC1032659 —UN—24NOV10

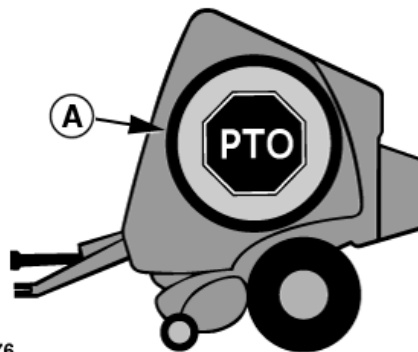
CC274175 —UN—29FEB16

Продолжение на следующей стр.

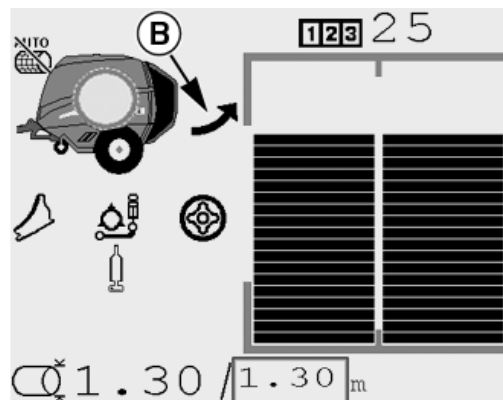
NB02380,000010D -59-02MAR16-1/4

3. Когда цикл обвязки завершен:

- а. Для пресс-подборщика активирована укладка рулона (John Deere B-Wrap™):
 1. Три коротких звуковых сигнала с визуальным обратным отсчетом.
 2. Если символ "Останов MOM" (А) отображается с длинным звуковым сигналом, отключите MOM.
- б. Отображается символ "выталкивание рулона" (В), и монитор издает звуковые сигналы четыре раза.



CC274176



CC274177

А—Символ "Останов MOM"

В—Символ выбрасывания рулонов

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

NB02380,000010D -59-02MAR16-2/4

CC274176 —UN—29FEB16

CC274177 —UN—11APR16

5. Во John Deere B-Wrap™ время обвязки отображается информационное окно, если рулон пустой. См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика".



CC274178

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010D -59-02MAR16-3/4

CC274178 —59—19APR16

6. Если во время выполнения цикла обвязки возникла неисправность, прервите цикл обвязки и втяните механизм, выбрав кнопку остановки цикла обвязки.

CC1031890 —UN—19OCT09



CC1031890

NB02380,000010D -59-02MAR16-4/4

Ручной запуск автоматического цикла обвязки

В любой момент можно вручную запустить автоматический цикл обвязки сеткой или шпагатом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если задан режим автоматического пуска, то цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона. См. "Автоматический пуск цикла обвязки" в данном разделе.

1. John Deere B-Wrap™ Чтобы запустить цикл автоматической обвязки, на главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите сенсорную кнопку запуска цикла обвязки сеткой или шпагатом.

CC1031615 —UN—16SEP09



CC1031615

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки сеткой
CC1033937 —UN—15SEP11



CC1033937

Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки шпагатом
CC274169 —UN—24FEB16



CC274169

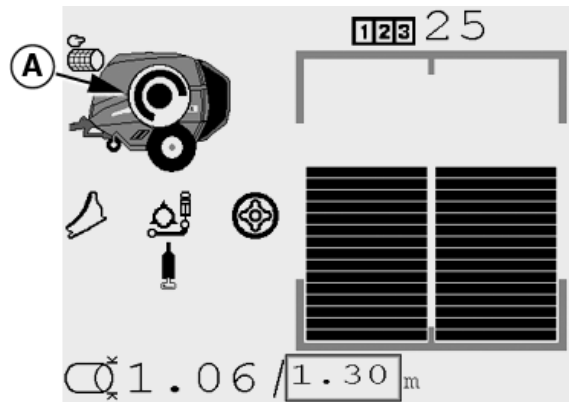
Сенсорная кнопка запуска цикла обвязки материалом B-Wrap

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000221 -59-02MAR16-1/5

2. Символ процесса обвязки (A) позволяет отслеживать ход выполнения цикла обвязки.

A—Символ "процесс обвязки"



CC1032657

CC1032657 —UN—24NOV10

JC87117,0000221 -59-02MAR16-2/5

3. Если во время выполнения цикла обвязки возникла неисправность, прервите цикл обвязки и втяните механизм, выбрав кнопку остановки цикла обвязки.

CC1031890 —UN—19OCT09



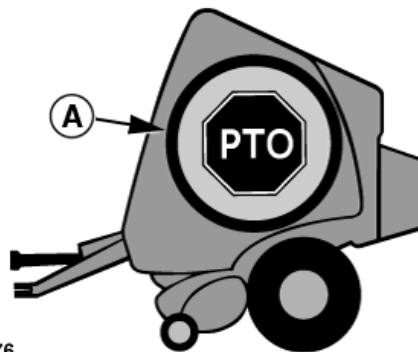
CC1031890

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000221 -59-02MAR16-3/5

4. Когда цикл обвязки завершен:

- а. Для пресс-подборщика активирована укладка рулона (John Deere B-Wrap™):
 1. Три коротких звуковых сигнала с визуальным обратным отсчетом.
 2. Если символ "останов MOM" (А) отображается с длинным звуковым сигналом, отключите MOM.
- б. Отображается символ "выталкивание рулона" (В), и монитор издает звуковые сигналы четыре раза.



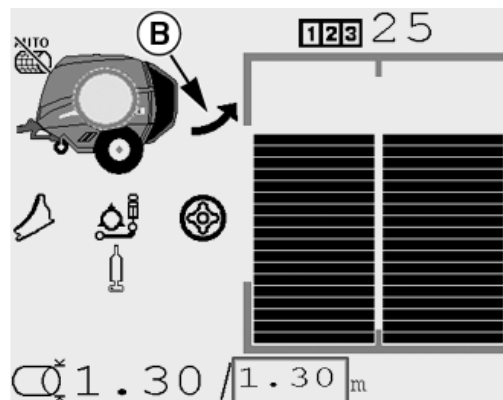
CC274176

CC274176 —UN—29FEB16

5. Откройте заднюю дверцу прессовальной камеры пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон. Для отслеживания положения задней дверцы прессовальной камеры используйте дисплей.

А—Символ "останов MOM"

В—Символ выбрасывания рулонов



CC274177

CC274177 —UN—11APR16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000221 -59-02MAR16-4/5

6. Во John Deere B-Wrap™ время обвязки отображается информационное окно, если рулон пустой. См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика".



CC274178

CC274178 —59—19APR16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000221 -59-02MAR16-5/5

Работа с системой мягкой сердцевины

CC1031617 —UN—16SEP09

Если система мягкой сердцевины включена, то электромагнитный клапан пропорциональной плотности применяет настройку плотности мягкой сердцевины тех пор, пока не будет достигнут заданный диаметр мягкой сердцевины.

Когда достигается заданный диаметр мягкой сердцевины, электромагнитный клапан пропорциональной плотности применяет настройку плотности рулона. Заканчивается формирование рулона при заданном давлении, обеспечивающем прессование наружных слоев. При такой схеме нагружения в центре рулона остается сердцевина меньшей плотности. Настройку плотности рулона см. в "Регулировка плотности рулона" в данном разделе.

Включение или выключение системы мягкой сердцевины:



CC1031617

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите и активируйте сенсорную кнопку функции мягкой сердцевины для включения системы.

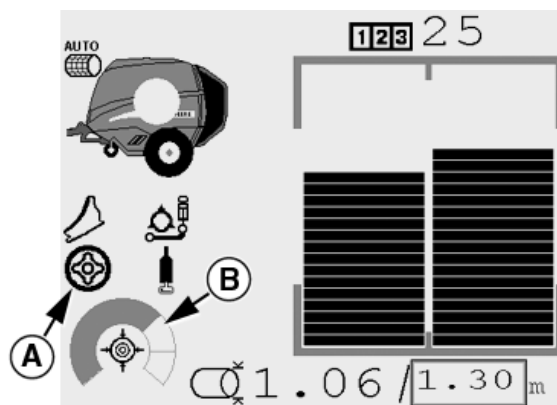
OUCC006,000198E -59-19OCT12-1/5

2. Символ системы мягкой сердцевины (A) отображается, когда система включена.
3. Чтобы отключить систему, снова нажмите сенсорную кнопку системы мягкой сердцевины. Символ системы мягкой сердцевины (A) исчезает.

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор плотности рулона (B) показывает относительное давление в гидравлической системе прессования во время формирования рулона.

A—Символ системы мягкой сердцевины

B—Индикатор плотности рулона



CC1038661

CC1038661 —UN—19OCT12

OUCC006,000198E -59-19OCT12-2/5

Отрегулируйте диаметр и плотность мягкой сердцевины.

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

Продолжение на следующей стр.

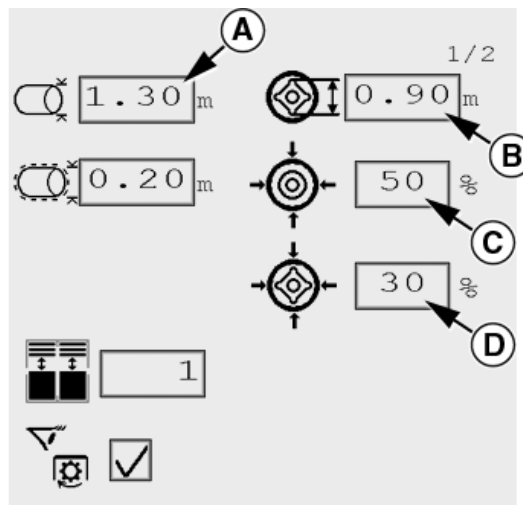
OUCC006,000198E -59-19OCT12-3/5

- Выберите поле для ввода (В) и задайте нужный диаметр мягкой сердцевины от 0,8 м (2 фт 7.5 дюйм.) до заданного диаметра рулона (А).
- Выберите поле для ввода (D) и задайте нужную плотность мягкой сердцевины от 0 % (минимальная плотность) до 100 % (максимальная плотность).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 30%. Для получения меньшей плотности в центре рулона значение плотности мягкой сердцевины (D) должно быть ниже значения плотности рулона (C).

А—Диаметр рулона
В—Диаметр мягкой сердцевины

С—Плотность рулона
D—Плотность мягкой сердцевины



CC1032663

CC1032663 —UN—24NOV10

OUC006,000198E -59-19OCT12-4/5

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,000198E -59-19OCT12-5/5

Регулировка плотности рулона

CC1031612 —UN—16SEP09

- На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

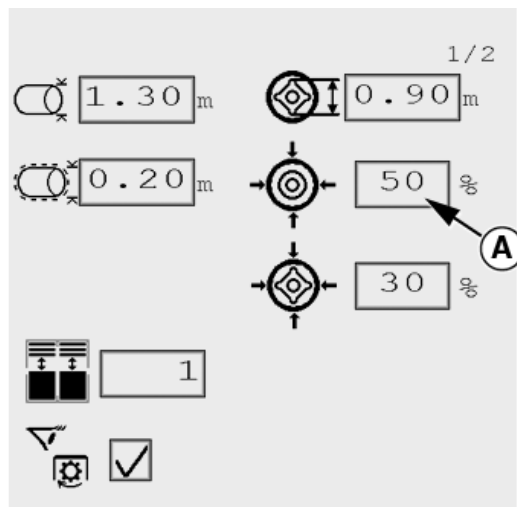
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001991 -59-23OCT12-1/4

- Выберите поле для ввода (А) и задайте нужную плотность рулона от 0 % (минимальная плотность) до 100 % (максимальная плотность).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 50%.
Настройка плотности рулона ограничивается 80 %, если датчик давления прессования неисправен или отключен.

А—Плотность рулона



CC1032805

CC1032805 —UN—14DEC10

OUCC006,0001991 -59-23OCT12-2/4

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

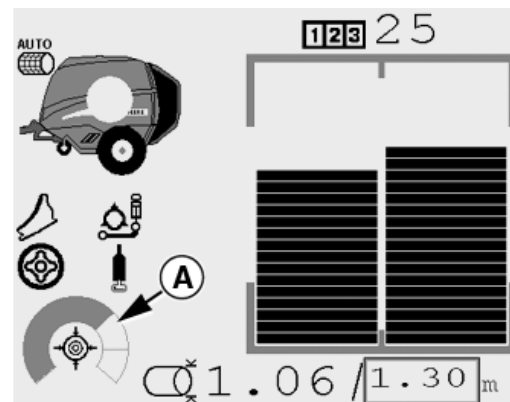
OUCC006,0001991 -59-23OCT12-3/4

- Индикатор (А) на главной странице показывает относительное давление в гидравлической системе прессования во время формирования рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор (А) не покажет более высокое значение плотности, пока в пресс-подборщик не будет подано больше материала.

Индикатор (А) горит зеленым, если пресс-подборщик работает в нормальном диапазоне прессования.

Индикатор (А) переключается с зеленого на красный, как только пресс-подборщик превышает предел нормального диапазона давления прессования. В этом случае уменьшите плотность рулона.



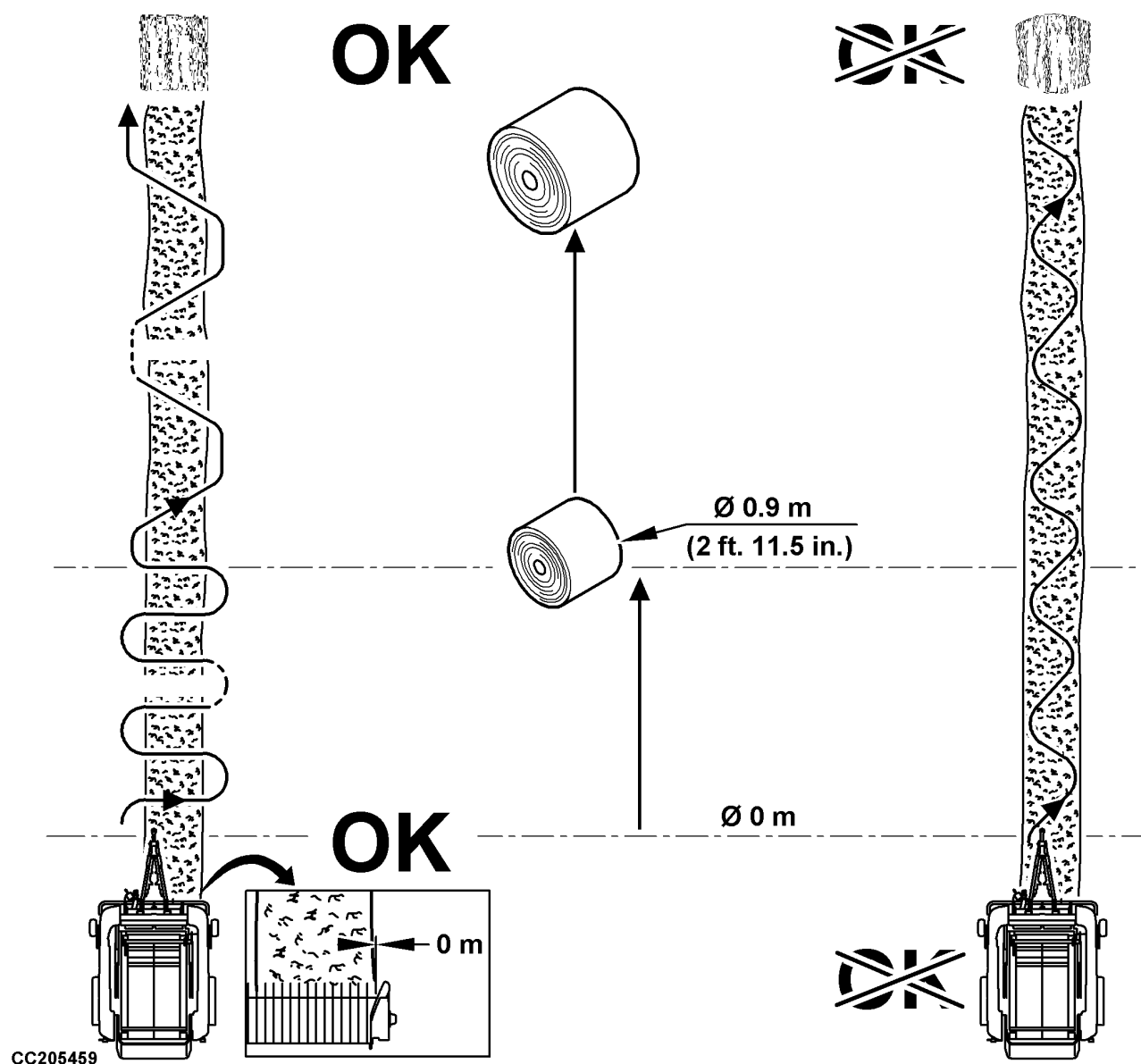
CC1038662

А—Индикатор плотности рулона

CC1038662 —UN—07NOV12

OUCC006,0001991 -59-23OCT12-4/4

Рекомендации по правильному формированию рулона



1. Начните подбирать валок.

ПРИМЕЧАНИЕ: При формировании рулона на склоне всегда осуществляйте подачу в нижнюю часть машины. См. "Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах" в разделе "Техника безопасности".

2. Быстро переместитесь на одну сторону, в течение нескольких метров подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещение вперед и назад по валку должно происходить быстро по точной зигзагообразной линии, чтобы сбалансировать поступление культуры по всей ширине.

3. Быстро переместитесь на другую сторону, в течение нескольких метров подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке, не оставляя сено на поле.
4. Быстро переместитесь назад на другую сторону, подавая растительную массу в пресс-подборщик как можно ближе к боковой стенке. Продолжайте подачу до тех пор, пока индикатор формы рулона (A) или (B), соответствующий стороне подачи, не начнет подниматься, а диаметр рулона не достигнет 0,9 м (2 фт 11.5 дюйм.).
5. Затем переведите подборщик к другой стороне валка, снижая частоту подборки, и пока индикатор формы рулона (A) или (B) соответствующей стороны подачи не начнет подниматься.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000408 -59-25FEB14-1/2

CC205459 —UN—26SEP13

6. Продолжайте подбирать почти до окончательного заполнения индикатора. Затем завершите формирование рулона, подавая материал с одной стороны и следя за тем, чтобы индикаторы формы рулона находились на одной высоте.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если индикаторы формы рулона показывают неверную информацию о формировании рулона, то см. "Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Валки на полную ширину подборщика:

Данная ширина валка предпочтительна.

Такой валок должен быть ровным с небольшой верхушкой или без нее. Слишком выраженная верхушка приводит к получению бочкообразных рулонов.

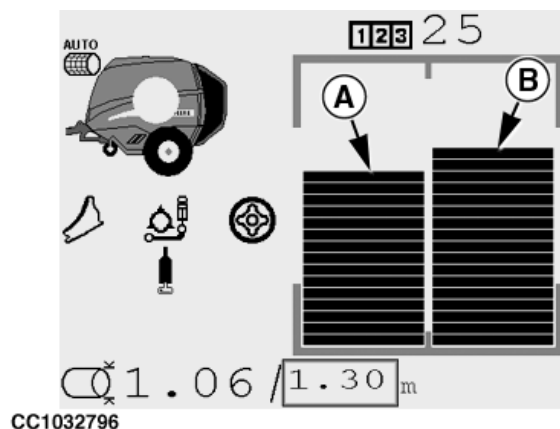
Ширина валков на весь подборщик желательна потому, что отпадает необходимость челночного движения при подборе.

Узкие валки:

Когда сердцевина сформировалась (после продвижения на 2 – 3 м; 8 – 10 фт), начните челночный ход, чтобы попеременно заполнять материалом ту и другую сторону подборщика.

Сформированные таким образом рулоны имеют более равномерную форму, чем рулоны, изготовленные во время движения трактора челночным ходом, что позволяет избежать проблем с трассировкой ремней и возможными недостатками сетки.

Рекомендуется работать с валками на полную ширину подборщика.



A—Левый индикатор формы рулона

B—Правый индикатор формы рулона

Валки средних размеров:

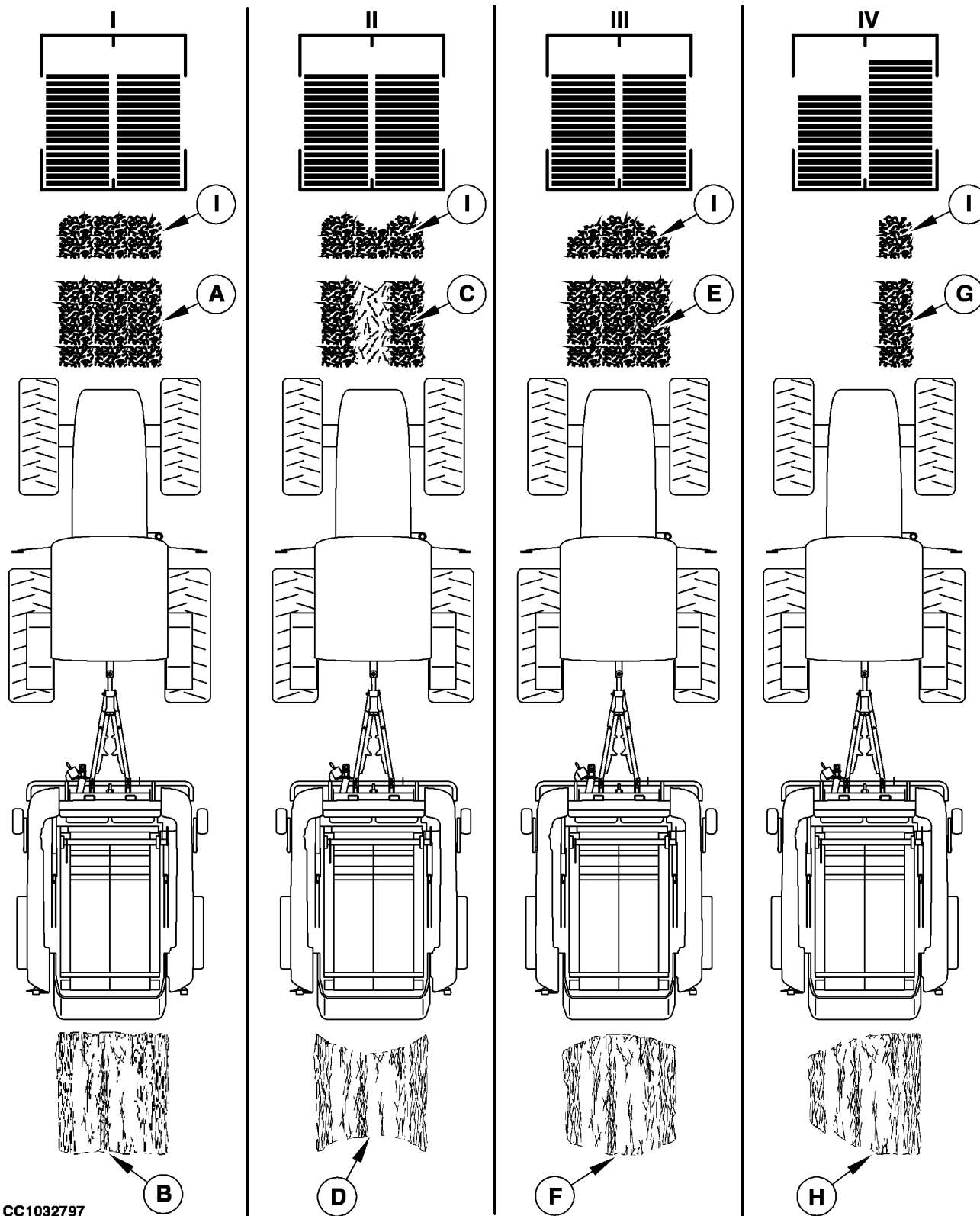
По возможности, избегайте валков средних размеров.

Когда механик-водитель смещает оборудование относительно такого валка, чтобы набирать материал на концах подборщика, материал постоянно подается к середине. В результате большая часть материала подается к середине рулона, чем к его концам. Старайтесь избегать формирований рулонов бочкообразной формы, проблем с трассировкой ремней и возможными недостатками сетки – для этого рекомендуется работать с валками на полную ширину подборщика.

DC82261,0000408 -59-25FEB14-2/2

CC1032796—UN—24NOV10

Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона



Приведенные на странице рисунки и последующие объяснения описывают взаимосвязь между

показаниями дисплея, расположением и внешним видом валков и фактической формой рулона.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000162E -59-16DEC10-1/2

CC1032797 — UN—16DEC10

Для обеспечения оптимальной формы и максимальной плотности рулона индикаторы формы рулона должен быть видны на ОБЕИХ сторонах дисплея и быть одной высоты, как показано в примере I. См. в этом разделе рекомендации по формированию качественного рулона.

I– Рулоны оптимальной формы (В) формируются в том случае, если валок (А) имеет равномерную плотность по ширине, а ширина валка совпадает с шириной камеры прессования. Челночные перемещения при этом не требуются.

Если так работать неудобно, следует формировать валки в половину ширины камеры прессования и следить за полосами индикаторов формы рулона. См. в этом разделе рекомендации по формированию качественного рулона.

II– если полноразмерный по ширине валок (С) плотнее по краям и реже в середине, сформируется вогнутый посередине рулон (D) в форме песочных часов, даже если столбики индикаторов формы рулона уравновешены.

Если есть возможность прибегнуть к челночному перемещению относительно валка, это будет способствовать заполнению середины рулона. Возможно, для этого потребуется подрабатывать валок (граблями и т.п.).

III– столбчатые индикаторы формы рулона сбалансированы, а рулон (F) приобретает бочкообразную форму в одном из следующих случаев:

- Ширина валка (Е) составляет приблизительно 2/3–3/4 ширины пресс-подборщика.
- Валок полноценный, но оператор, по-видимому, не совершал достаточных челночных перемещений.
- Валок полной ширины, но очень плотный посередине.
- Челночные перемещения выполнялись слишком часто.

Подготовленный валок должен быть меньше половины ширины пресс-камеры, либо же равен полной ее ширине. При необходимости, для получения требуемой ширины подработайте валок граблями.

IV– если узкий валок (G) подбирается не зигзагами, формируется конусообразный рулон (H).

- Оператор запитывает одну сторону больше другой.

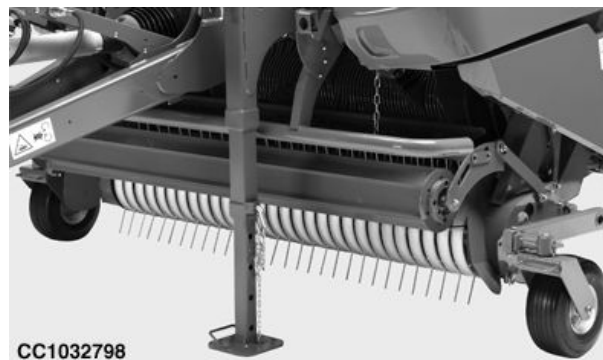
Совершайте челночные перемещения если валок узкий и таким образом достигайте баланса полосок индикатора формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Столбики-индикаторы формы рулона не достигают полной высоты возможно оттого, что снижена плотность рулона и включена функция мягкой сердцевины. Это относится также к работе с некоторыми материалами, например травами третьего укоса или соломой короткостебельной пшеницы, когда концы рулона неплотные.

OUCC006,000162E -59-16DEC10-2/2

Подъем или опускание подборщика

Функция подъема или опускания подборщика выбирается автоматически. С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите или опустите подборщик.



CC1032798 —UN—23NOV10

OUCC006,000162F -59-07DEC10-1/1

Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя

CC1031618 —UN—16SEP09

Предварительный измельчитель предназначен для измельчения исходного материала.

1. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите сенсорную кнопку управления подвижным полом и ножами предварительного измельчителя.



CC1031618

OUC006,00019B3 -59-12NOV12-1/4

2. Для выдвижения ножей или включения функции нужного комплекта выберите сенсорную кнопку комплекта 1 или 2 (при наличии) ножей предварительного измельчителя.

CC1031807 —UN—16SEP09

ПРИМЕЧАНИЕ: В комплект 1 ножей предварительного измельчителя входит 13 ножей, в комплект 2 – 12 ножей.

Расстояние между ножами составляет 40 мм (1.6 дюйм.), если включено 25 ножей, и 80 мм (3.1 дюйм.) если включено 12 или 13 ножей.



CC1031807

Сенсорная кнопка комплекта 1 ножей предварительного измельчителя

CC1032652 —UN—24NOV10



CC1032652

Сенсорная кнопка комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

OUC006,00019B3 -59-12NOV12-2/4

3. Рукояткой селективного клапана управления трактора втяните или выдвиньте выбранный комплект ножей предварительного измельчителя.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для втягивания и выдвижения ножей используется та же рукоятка селективного контрольного клапана, что и для подъема и опускания подборщика.

Состояние функции выдвижения или втягивания ножей (A) показывает, активирована ли данная функция для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.

4. Символ положения ножей (B) перечеркнут, если комплект отключен.

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня втяните и выдвиньте ножи предварительного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить их заедание.

ПРИМЕЧАНИЕ: При длительной эксплуатации пресс-подборщика с втянутыми ножами предварительного измельчителя рекомендуется снять ножи и установить прокладки, чтобы закрыть пазы ножей. См. "Замена ножей предварительного измельчителя" в разделе "Техобслуживание".



CC1032799

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей

A—Состояние функции втягивания или выдвижения ножей

B—Символ положения ножей

CC1032799 —59—25NOV14

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00019B3 -59-12NOV12-3/4

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,00019B3 -59-12NOV12-4/4

Очистка подборщика

CC1031618 —UN—16SEP09

Если возникает необходимость проверить забитый механизм пресс-подборщика, в первую очередь опустите подвижный пол, чтобы увеличить свободное пространство под роторным питателем.



CC1031618

1. Остановите трактор и отключите BOM.
2. На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком выберите сенсорную

кнопку управления подвижным полом и ножами предварительного измельчителя.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001631 -59-17DEC10-1/4

3. Переместите рычаг селективного контрольного клапана, чтобы одновременно опустить подвижный пол и втянуть ножи предварительного измельчителя (если они были выдвинуты).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для подъема и опускания подвижного пола, а также для подъема и опускания подборщика используется один и тот же селективный клапан управления.

Состояние функции подвижного пола (A) показывает, что функция "подъем или опускание подвижного пола" активирована. Состояние функции ножей предварительного измельчителя (C) отображается автоматически, если ножи выдвинуты.

Символ опущенного подвижного пола (E) и символ втянутых ножей предварительного измельчителя (F) показывают, что пол опущен, а ножи втянуты.

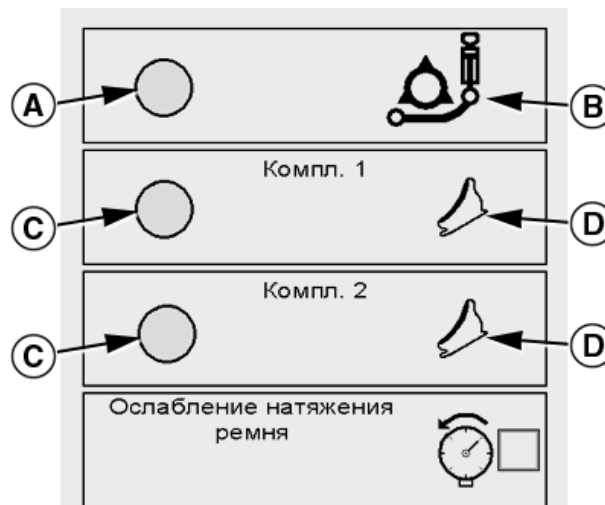
4. Если подвижный пол опущен, медленно включайте МОМ на низких оборотах холостого хода, пока роторный питатель не начнет свободно вращаться.
5. При необходимости установите флажок (G), чтобы ослабить натяжение ремня для облегчения проворачивания забитого механизма пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы ослабить натяжение ремня необходимо установить флажок (G) до перехода на страницу управления подвижным полом и ножами предварительного измельчителя.

6. После очистки механизма пресс-подборщика переместите рычаг селективного контрольного клапана, чтобы поднять подвижного пола и выдвинуть ножи предварительного измельчителя (если активировано).
7. Рычаг селективного контрольного клапана установите в нейтральное положение.

A—Состояние функции активации подвижного пола
B—Символ поднятого подвижного пола
C—Состояние функции ножей предварительного измельчителя
D—Символ включения ножей предварительного измельчителя

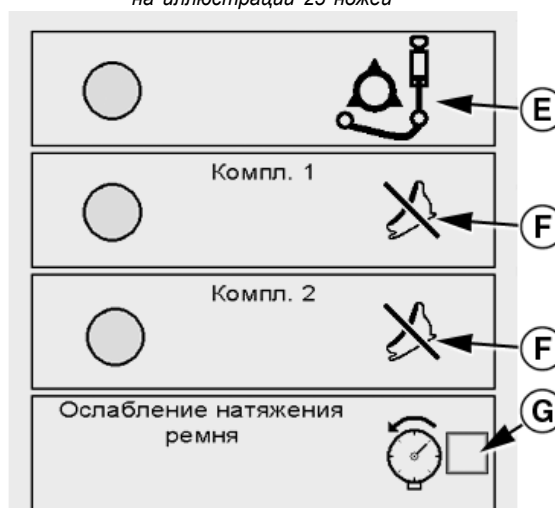
E—Символ опущенного подвижного пола
F—Символ втягивания ножей предварительного измельчителя
G—Ослабление натяжения ремня



СС1032800

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей

CC1032800 —59—25NOV14



СС1030801

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, на иллюстрации 25 ножей

CC1032801 —59—25NOV14

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001631 -59-17DEC10-2/4

8. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,0001631 -59-17DEC10-3/4

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости выберите сенсорную кнопку "Подвижный пол" для активации только функции "подъем или опускание подвижного пола" или "Подвижный пол и ножи предварительного измельчителя" для одновременной активации функций "подъем или опускание подвижного пола" и "выдвижение или втягивание ножей".

CC1031806 —UN—16SEP09



CC1031806

"Подвижный пол"

CC1031805 —UN—16SEP09



CC1031805

Сенсорная кнопка "Подвижный пол и нож предварительного измельчителя"

OUC006,0001631 -59-17DEC10-4/4

Счетчик клиента и счетчик поля

CC1031613 —UN—16SEP09

Функция счетчика позволяет разделить подсчет на 10 клиентов, причем для каждого из клиентов можно настроить не более 10 счетчиков полей. Эти счетчики можно использовать для запоминания количества рулонов, заготавливаемых в течение определенного дня или на определенном поле.

Чтобы рулон был добавлен к счетчику поля, должны быть выполнены следующие операции: обвязка рулона, открывание и закрывание задней заслонки.

Выбор номера клиента и поля:

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку счетчиков.



CC1031613

Продолжение на следующей стр.

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-1/8

2. Выбор номера клиента:

- выберите и активируйте раскрывающийся список (А).
- Выберите соответствующий номер клиента (от 1 до 10).
- В этом списке отображается общее количество рулонов, заготовленных на 10 полях выбранного клиента.

3. Выбор номера поля:

- выберите и активируйте раскрывающийся список (В).
- Выберите соответствующий номер поля (от 1 до 10).

ПРИМЕЧАНИЕ: Будет отображен индикатор выбранного поля (С), соответствующий выбранному номеру.

Счетчик рулонов для выбранного поля отображается также на главной странице. См. параграф Описание главной страницы приложения "Пресс-подборщик", отображаемой на дисплее в настоящем разделе.

Поле	Тюки
1	0
2	0
3	0
4	0
5	0
6	0
7	0
8	0
9	0
10	0
Всего:	0

CC1038515

А—Номер клиента
В—Номер поля

С—Индикатор выбранного поля

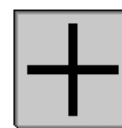
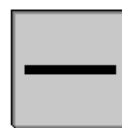
CC1038515 —59—25NOV14

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-2/8

Добавление или вычитание рулонов в счетчике выбранного поля

Коснитесь сенсорной кнопки добавления или вычитания рулонов, чтобы внести необходимые коррективы (например, если рулон не был учтен) в общее количество рулонов для того или иного поля.

CC1031852 —UN—30SEP09



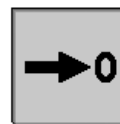
CC1031852

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-3/8

Обнуление счетчика выбранного поля:

CC1031815 —UN—16SEP09

чтобы обнулить счетчик рулонов для выбранного поля, коснитесь сенсорной кнопки обнуления выбранного счетчика.



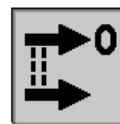
CC1031815

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-4/8

Обнуление счетчиков выбранного клиента:

CC1031816 —UN—16SEP09

чтобы обнулить информацию обо всех полях выбранного клиента, коснитесь сенсорной кнопки обнуления всех счетчиков.



CC1031816

Продолжение на следующей стр.

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-5/8

Сенсорная кнопка счетчика клиента и счетчика поля:

CC222031 —UN—07NOV14

коснитесь сенсорной кнопки счетчика клиента и счетчика поля, чтобы перейти к странице счетчика клиента и счетчика поля.



CC222031

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-6/8

Сенсорная кнопка сезонного счетчика и общего счетчика машины:

CC222032 —UN—07NOV14

коснитесь сенсорной кнопки сезонного счетчика и общего счетчика машины, чтобы перейти к странице счетчика сезонного счетчика и общего счетчика.



CC222032

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-7/8

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

JC87117,00001A9 -59-14NOV14-8/8

Сезонный счетчик и общий счетчик машины

CC1031613 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку счетчиков.



CC1031613

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-1/8

2. На странице счетчиков коснитесь сенсорной кнопки сезонного счетчика и общего счетчика.

CC222032 —UN—07NOV14



CC222032

Продолжение на следующей стр.

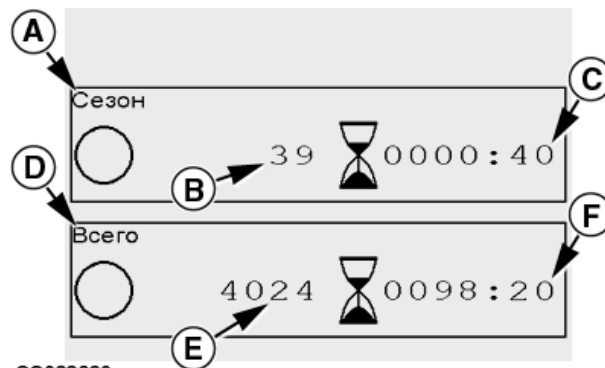
JC87117,00001A8 -59-07NOV14-2/8

а. Сезонный счетчик (А):
сезонный счетчик (А) используется для подсчета общего количества рулонов, заготовленных за сезон (В), а также общую длительность сезона (С).

б. Общий счетчик машины (D):
общий счетчик машины (D) используется для подсчета общего количества рулонов (Е), заготовленных с помощью машины, и общего времени, в течение которого машина работала (F).

А—Сезонный счетчик
В—Общее количество рулонов, заготовленных за сезон
С—Общая длительность сезона

D—Общий счетчик машины
Е—Общий счетчик рулонов, заготовленных с помощью машины
F—Общее время, в течение которого работала машина



CC222033 —59—27NOV14

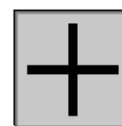
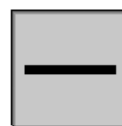
JC87117,00001A8 -59-07NOV14-3/8

Добавление и вычитание рулонов в сезонном счетчике (А):

коснитесь сенсорной кнопки добавления или вычитания рулонов, чтобы внести необходимые коррективы (например, если рулон не был учтен) в общее количество рулонов для сезонного счетчика (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Изменение общего количества рулонов, заготовленных за сезон (В), не

CC1031852 —UN—30SEP09



CC1031852

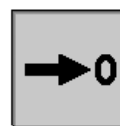
влияет на счетчик рулонов, заготовленных на том или ином поле.

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-4/8

Обнуление сезонного счетчика (А):

чтобы обнулить общее количество рулонов, заготовленных за сезон (В), и общее время сезонной работы (С), коснитесь сенсорной кнопки обнуления выбранного счетчика.

CC1031815 —UN—16SEP09



CC1031815

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-5/8

Сенсорная кнопка счетчика клиента и счетчика поля:

коснитесь сенсорной кнопки счетчика клиента и счетчика поля, чтобы перейти к странице счетчика клиента и счетчика поля.

CC222031 —UN—07NOV14



CC222031

Продолжение на следующей стр.

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-6/8

Сенсорная кнопка сезонного счетчика и общего счетчика машины:

CC222032 —UN—07NOV14

коснитесь сенсорной кнопки сезонного счетчика и общего счетчика машины, чтобы перейти к странице счетчика сезонного счетчика и общего счетчика.



CC222032

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-7/8

3. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

JC87117,00001A8 -59-07NOV14-8/8

Видеоприложение

PC15312 —UN—15MAY13

Видеоприложение используется для наблюдения за зонами вокруг машины, которые трудно увидеть с рабочего места оператора. См. руководство по эксплуатации трактора.



DC82261,0000647 -59-15SEP15-1/1

В автоматическом режиме эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

Система автоматического управления пресс-подборщиком предназначена для оптимизации выполнения полевых работ. При этом оператор ответственен за траекторию движения и работу машины, а также за характеристики рулона. Во

избежание травм оператора и посторонних постоянно контролируйте обстановку при работе на машине. При появлении препятствий или посторонних лиц для остановки машины не полагайтесь только на систему.

Перед включением автоматического режима внимательно изучите руководство по эксплуатации пресс-подборщика.

OUC006,00015C2 -59-18JAN10-1/1

Предварительные условия работы системы автоматического управления и контроля "Трактор-Рабочее оборудование"

Работа системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование (TIA) основана на обмене данными ISOBUS между трактором и пресс-подборщиком.

Для работы TIA требуется трактор, готовый к установке шины ISOBUS, с как минимум электронными селективными контрольными клапанами для работы пресс-подборщика в автоматическом режиме уровня 1 (автоматический режим дверцы прессовальной камеры пресс-подборщика). Трактор, готовый к установке шины ISOBUS, оснащенный электронными селективными контрольными клапанами и IVT, позволяет работать в автоматическом режиме уровня 2 (автоматический режим дверцы прессовальной камеры пресс-подборщика и автоматическая

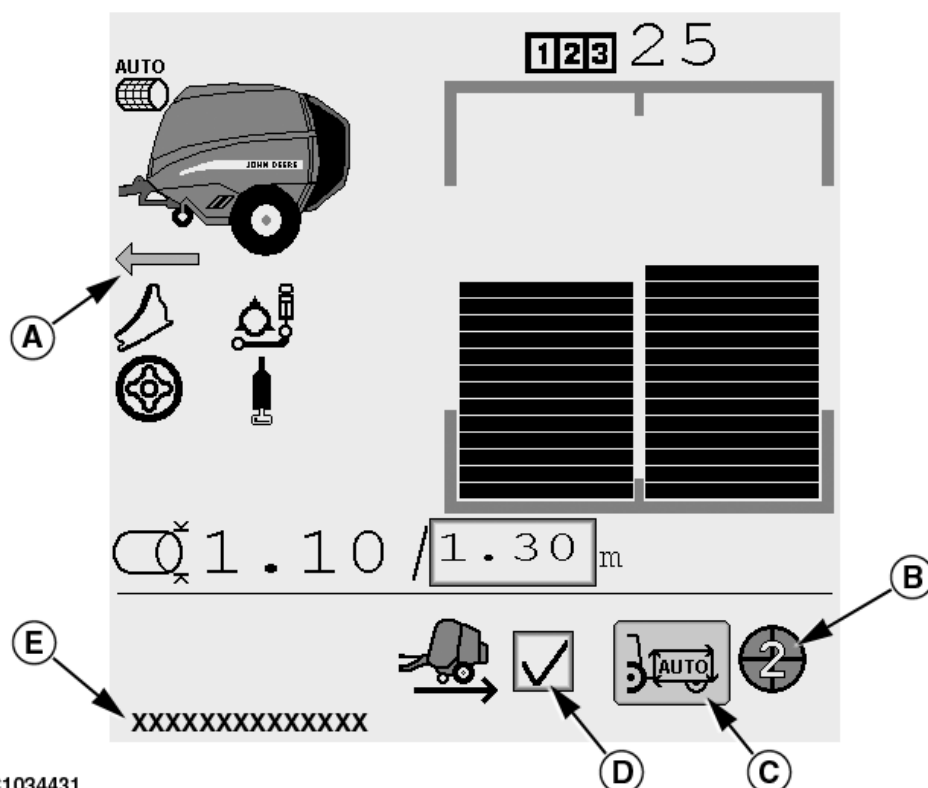
остановка трактора). Для эксплуатации пресс-подборщика в автоматическом режиме необходимо установить на трактор и подборщик ключ активации TIA. Для получения дополнительной информации обратитесь к дилеру компании John Deere.

Принцип работы:

- Когда получен необходимый диаметр рулона, пресс-подборщик отправляет трактору команду торможения до тех пор, пока трактор не прекратит движение вперед.
- Чтобы выгрузить рулон, пресс-подборщик отправляет трактору команду активировать электронный селективный контрольный клапан для открывания и закрывания дверцы прессовальной камеры.
- При забивании пресс-подборщика он отправляет трактору команду отключить MOM и прекратить движение вперед.

OUC006,0001801 -59-20SEP11-1/1

Описание отображения главной страницы автоматического режима пресс-подборщика



CC1034431

A—Пресс-подборщик готов к работе
B—Диаграмма состояния автоматического режима

C—Активация и деактивация автоматического режима
D—Выгрузка рулона вручную

E—Сообщение о деактивации автоматического режима

На главной странице осуществляется управление и мониторинг функции автоматического режима пресс-подборщика во время работы в поле.

Стрелка (A) показывает, что пресс-подборщик готов к продолжению работы в автоматическом режиме после разгрузки. См. "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе.

Символ (B) показывает текущее состояние автоматического режима. См. "Диаграмма состояния автоматического режима" в данном разделе.

Пиктограмма (C) используется для включения или выключения режима автоматического режима. См. "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом

режиме" в данном разделе. Если автоматический режим отключен или не может быть включен, пиктограмма (C) обеспечивает прямой доступ к страницам диагностики автоматического режима. См. "Диагностика автоматического режима" в данном разделе.

Функция выгрузки рулона вручную (D) приостанавливает режим автоматического режима по достижении заданного диаметра рулона. См. "Выгрузка рулона вручную" в данном разделе.

Сообщение (E) информирует, почему автоматический режим отключен или не может быть включен. См. "Диагностика автоматического режима" в данном разделе.

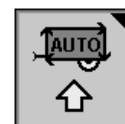
OUC006,00017A7 -59-28APR11-1/1

Обозначение сенсорной кнопки автоматического режима

Сенсорная кнопка настройки автоматического управления.

См. данный раздел.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00017EF -59-07JUL11-1/2

Сенсорная кнопка диагностики автоматического режима.

CC1031799 —UN—16SEP09

См. "Диагностика автоматического режима" в данном разделе.



CC1031799

OUCC006,00017EF -59-07JUL11-2/2

Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме

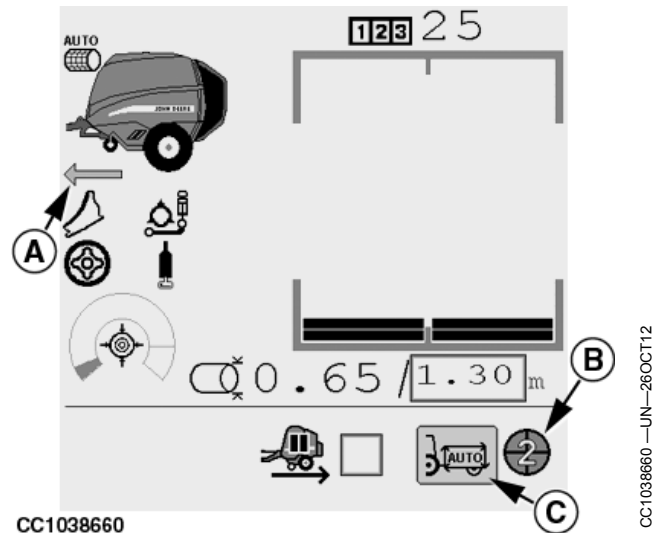
ПРИМЕЧАНИЕ: Если John Deere B-Wrap™ активирована обвязка, автоматический режим отключается.

Перед активацией режима автоматического режима проверьте, что соблюдаются следующие условия:

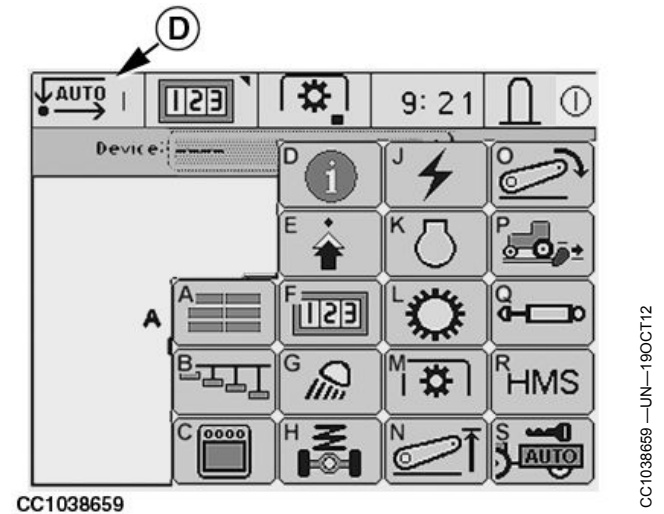
- Выбран автоматический режим. См. "Выбор автоматического режима" в данном разделе.
- Выбран селективный контрольный клапан задней дверцы прессовальной камеры. См. "Выбор селективного контрольного клапана задней дверцы прессовальной камеры" в данном разделе.
- Диаграмма состояния автоматического режима (B) показывает готовность к включению (2/4 круга). См. "Диаграмма состояния автоматического режима" в данном разделе.

1. Выберите и активируйте пиктограмму (C) для переключения состояния автоматического режима (B) на "Включено" (3/4 круга).
2. Переместите рычаг управления направлением движения в положение Power Zero™, парковки или движения вперед (только уровень автоматического режима 2) и нажмите горячую клавишу системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™ (переключатель возобновления) (D). См. раздел "TIA™ – система автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™" в руководстве по эксплуатации трактора.
3. Диаграмма состояния автоматического режима (B) переключается в состояние "Активно" (4/4 круга), монитор издает звуковой сигнал, указывая на включение автоматического режима.
4. Задайте скорость трактора и начните формировать рулоны. См. руководство по эксплуатации трактора.
5. В соответствии с выбранным режимом запуска обвязки трактор замедляет скорость и прекращает движение вперед (только уровень автоматического режима 2). См. "Выбор начального режима обвязки" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".

- Если выбран автоматический начальный режим обвязки, трактор замедляет скорость и прекращает движение вперед по достижении заданного диаметра рулона. Цикл обвязки начинается автоматически.
- Если выбран ручной начальный режим обвязки, трактор замедляет скорость и прекращает движение вперед, если оператор выбирает сенсорную кнопку запуска цикла обвязки сеткой или шпагатом. Цикл обвязки начинается.



CC1038660



CC1038659

A—Пресс-подборщик готов к работе
B—Диаграмма состояния автоматического режима

C—Активация и деактивация автоматического режима
D—Горячая клавиша системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулировку замедления трактора см. в "Настройка поведения трактора" в данном разделе.

6. По завершении обвязки трактор включает электронный селективный контрольный клапан для выгрузки рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для разгрузки в конкретной точке включите функцию выгрузки рулона вручную. См. "Выгрузка рулона вручную" в данном разделе.

7. После разгрузки стрелка (А) показывает, что пресс-подборщик готов к продолжению работы в автоматическом режиме.
8. Чтобы начать формирование рулона, переместите рычаг управления направлением движения в центральное положение, затем в положение переднего хода (только уровень автоматического режима 2). См. раздел "TIA™ – система автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™" в руководстве по эксплуатации трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вместо перемещения рычага по достижении необходимого диаметра рулона оператор может нажать и удерживать педаль тормоза или сцепления до тех пор, пока не появится стрелка (А).

9. Трактор автоматически начнет двигаться вперед и увеличивать скорость до достижения заданного

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

значения (только уровень автоматического режима 2).

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулировку ускорения трактора см. в "Настройка поведения трактора" в данном разделе.

ВАЖНО: Перемещение рычага переключения передач во время ускорения или замедления может привести к отключению автоматического режима.

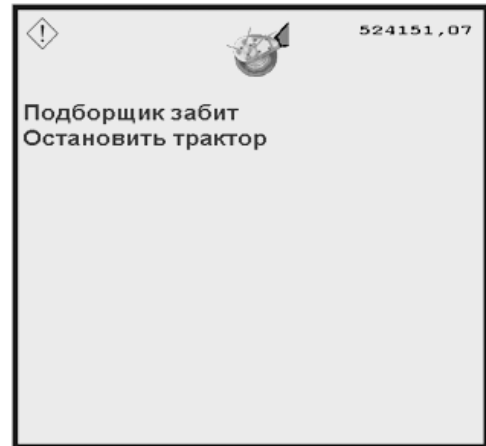
10. Для отключения автоматического режима выберите и активируйте пиктограмму (С). Диаграмма состояния автоматического режима (В) переключится на "Готов к работе" (2/4 круга).

JC87117,0000222 -59-24FEB16-2/2

Очистка подборщика в автоматическом режиме

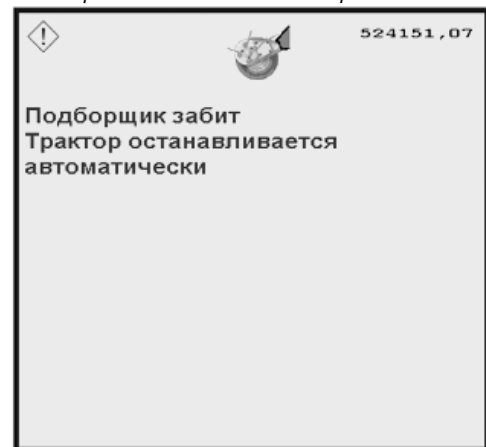
Если при работе на подборщик в автоматическом режиме происходит забивание подборщика, система может автоматически отключить MOM трактора, если эта функция активирована. См. "Автоматическое отключение MOM трактора" в данном разделе.

1. Если необходимо очистить подборщик, трактор автоматически отключает MOM.
 - При работе с уровнем автоматического режима 1: появляется окно с предупреждением о забивке подборщика. Трактор необходимо остановить вручную.
 - При работе с уровнем автоматического режима 2: появляется окно с предупреждением о забивке подборщика. После этого трактор автоматически снижает скорость и прекращает движение вперед.
2. Когда трактор прекращает движение вперед, состояние автоматического режима переключается с "Активно" (4/4 круга) на "Включено" (3/4 круга).
3. Переместите рычаг управления MOM в положение выключения.
4. Очистите подборщик, как описано в главе "Очистка подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
5. После успешной очистки подборщика переместите рычаг управления направлением движения в положение Power Zero™, парковки или положение переднего хода (только уровень автоматического режима 2) и нажмите горячую клавишу системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™ (переключатель возобновления) для продолжения формирования рулонов в автоматическом режиме. См. раздел "TIA™ – система автоматического управления



CC1035194

Уровень автоматического режима 1



CC1035195

Уровень автоматического режима 2

и контроля Трактор-Рабочее оборудование™ в руководстве по эксплуатации трактора.

OUCC006,00019B4 -59-12NOV12-1/1

CC1035194 —59—25NOV14

CC1035195 —59—25NOV14

Ключ активации для системы автоматического режима пресс-подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Для автоматического режима пресс-подборщика необходим ключ активации. Чтобы получить ключ, обратитесь к дилеру John Deere.

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

CC1031612 —UN—16SEP09



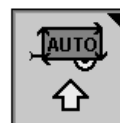
CC1031612

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010C -59-26FEB16-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

NB02380,000010C -59-26FEB16-2/4

3. Выберите поле для ввода (A).
4. С экранной клавиатуры введите ключ активации системы автоматического режима пресс-подборщика, затем выберите кнопку "Ввод" для подтверждения.

ПРИМЕЧАНИЕ: После поставки пресс-подборщика режим автоматического режима можно активировать бесплатно для формирования 200 рулонов. После этого необходимо ввести код активации для системы автоматического режима пресс-подборщика. Если код активации успешно сохранен, поле для ввода (A) становится серым. Для проверки активации системы автоматизации пресс-подборщика см. "Диагностика автоматического режима" в данном разделе. Для версии программы 08.07 ключ активации не требуется.



CC1038502

A—Поле для ввода ключа активации

CC1038502 —59—25NOV14

NB02380,000010C -59-26FEB16-3/4

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

NB02380,000010C -59-26FEB16-4/4

Выбор уровня автоматического режима

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

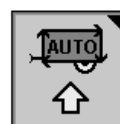


CC1031612

OUC006,0001987 -59-19OCT12-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001987 -59-19OCT12-2/4

3. Выберите и активируйте выпадающий список (А), затем выберите нужный уровень автоматического режима:

- **Автоматический режим ВЫКЛ (В)** – трактор не получает управляющих сигналов от пресс-подборщика.
- **Уровень автоматического режима 1 (С)** – трактор получает от пресс-подборщика управляющие сигналы включения селективного контрольного клапана для выгрузки рулона после выполнения цикла обвязки (необходим трактор с электрогидравлическим селективным контрольным клапаном).
- **Уровень автоматического режима 2 (D)** – трактор получает от пресс-подборщика управляющие сигналы торможения до полной остановки трактора по достижении заданного диаметра рулона (необходим трактор с IVT). После выполнения цикла обвязки трактор получает от пресс-подборщика управляющие сигналы включения селективного контрольного клапана для выгрузки рулона (необходим трактор с электрогидравлическим селективным контрольным клапаном).

А—Уровень автоматического режима

В—Автоматический режим выключен

С—Уровень автоматического режима 1

Д—Уровень автоматического режима 2



CC1038503 —59—25NOV14

OUCC006,0001987 -59-19OCT12-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,0001987 -59-19OCT12-4/4

Выбор селективного контрольного клапана задней дверцы прессовальной камеры

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



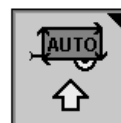
CC1031612

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0001988 -59-19OCT12-1/4

- Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,0001988 -59-19OCT12-2/4

- Выберите и активируйте выпадающий список (A).
- Выберите соответствующий селективный контрольный клапан (B), (C), (D) или (E) для открывания/закрывания задней дверцы прессовальной камеры.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество селективных контрольных клапанов в выпадающем списке (A) зависит от конфигурации трактора.

A—Селективный контрольный клапан задней дверцы прессовальной камеры
B—Селективный контрольный клапан трактора 1
C—Селективный контрольный клапан трактора 2

D—Селективный контрольный клапан трактора 3
E—Селективный контрольный клапан трактора 4



CC1038504

CC1038504 —59—25NOV14

OUC006,0001988 -59-19OCT12-3/4

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,0001988 -59-19OCT12-4/4

Автоматическое выключение MOM трактора

CC1031612 —UN—16SEP09

- На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

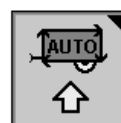


CC1031612

OUC006,0001989 -59-19OCT12-1/4

- Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001989 -59-19OCT12-2/4

3. Флажок (А) используется для активации или деактивации функции автоматического выключения MOM трактора.

- Установите флажок (А), чтобы включить функцию автоматического выключения MOM трактора. Данная функция отключает MOM трактора, если во время работы пресс-подборщика в автоматическом режиме произошла забивка подборщика. Для получения дополнительной информации см. "Очистка подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе.
- Не устанавливайте флажок (А), чтобы отключить функцию автоматического выключения MOM трактора.

А—Автоматическое выключение MOM трактора



CC1038506

CC1038506 —59—25NOV14

OUC006,0001989 -59-19OCT12-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,0001989 -59-19OCT12-4/4

Настройка поведения трактора

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

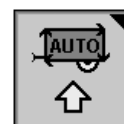


CC1031612

OUC006,000198A -59-19OCT12-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000198A -59-19OCT12-2/4

3. При работе на уровне автоматического режима 2 можно отрегулировать ускорение и замедление трактора. См. "Выбор режима автоматического режима" в данном разделе.

- Отрегулируйте ускорение трактора: Выберите и активируйте выпадающий список (А) и задайте нужное значение ускорения трактора (С), (D) или (Е). Данное значение применяется, когда после выгрузки рулона рычаг управления направлением движения трактора перемещается в центральное положение парковки, а затем в положение переднего хода.
- Отрегулируйте замедление трактора: Выберите и активируйте выпадающий список (В) и задайте нужное значение замедления трактора (С), (D) или (Е). Данное значение применяется, когда достигается заданный диаметр рулона. При этом трактор замедляется и прекращает двигаться вперед.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе с системой обвязки шпагатом мы рекомендуем задавать минимальное (С) значение замедления трактора. Это позволяет подождать несколько секунд, чтобы обвязка соответствовала подаче материала.

А—Ускорение трактора
В—Замедление трактора
С—Минимум

Д—Норма
Е—Максимум



CC1038507

CC1038507 —59—25NOV14

OUCC006,000198A -59-19OCT12-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,000198A -59-19OCT12-4/4

Выгрузка рулона вручную

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

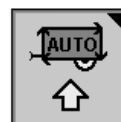


CC1031612

OUCC006,000198B -59-19OCT12-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000198B -59-19OCT12-2/4

3. Флажок (А) позволяет включить или выключить функцию выгрузки рулона вручную.
 - Установите флажок (А), чтобы включить функцию выгрузки рулона вручную. Функция выгрузки рулона вручную приостанавливает автоматический режим по достижении заданного диаметра рулона. Данная функция позволяет перед разгрузкой переместить трактор в нужную точку, что рекомендуется делать при работе в холмистой местности. Чтобы выгрузить рулон переместите рычаг управления направлением движения трактора в центральное положение парковки, затем переключите автоматический режим до состояния "Активно", нажав горячую клавишу системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™ (переключатель возобновления). См. "Диаграмма состояния автоматического режима" в данном разделе и раздел "TIA™ – система автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™" в руководстве по эксплуатации трактора.
 - Не устанавливайте флажок (А), чтобы отключить выгрузки рулона вручную. Рулон выгружается автоматически в конце цикла обвязки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта функция также доступна на главной странице приложения для



CC1038508

А—Выгрузка рулона вручную

работы с пресс-подборщиком. См. "Описание отображения главной страницы автоматического режима пресс-подборщика" в данном разделе.

CC1038508 —59—25NOV14

OUC006,000198B -59-19OCT12-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,000198B -59-19OCT12-4/4

Диаграмма состояния автоматического режима

CC1031913 —UN—30OCT09

На главной странице диаграмма состояния автоматического режима показывает текущее состояние. Существует шесть состояний автоматического режима.

ПРИМЕЧАНИЕ: Числа (1 или 2), показываемые в диаграмме состояния автоматического режима, обозначают выбранный уровень автоматического режима. См. "Выбор автоматического режима" в данном разделе.



Деактивировано

CC1031913

Если трактор и пресс-подборщик готовы к работе в автоматическом режиме, то состояние автоматического режима "Выключено" (1/4 круга). Трактор может получать управляющие сигналы от пресс-подборщика.

1. Недоступно:

Если трактор не готов к работе в автоматическом режиме, то диаграмма состояния автоматического режима недоступна (не показывается на главной странице). Трактор не может получать управляющие сигналы от пресс-подборщика.

2. Деактивировано:

OUCC006,000152F -59-12JAN10-1/5

3. Готов к включению:

CC1031919 —UN—30OCT09

Состояние автоматически переключается на "Готов к включению" (2/4 круга) по прошествии некоторого времени после включения зажигания. Если этого не происходит, см. "Диагностика автоматического режима" в данном разделе.



Готов к включению:

CC1031919

OUCC006,000152F -59-12JAN10-2/5

4. Включено:

CC1031920 —UN—15NOV10

Если диаграмма состояния автоматического режима в состоянии "Готов к включению", выберите и активируйте пиктограмму активации или деактивации на главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком, чтобы переключить на состояние "Включено" (3/4 круга). См. "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе.



Включено

CC1031920

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000152F -59-12JAN10-3/5

5. Активно:

CC1031921 —UN—30OCT09

Если состояние "Включено", нажмите переключатель возобновления для перехода к состоянию "Активно" (4/4 круга). Когда на диаграмма состояния автоматического режима показывается "Активно", пресс-подборщик отправляет управляющий сигнал трактору. См. "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе и раздел "TIA – система автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование" в руководстве по эксплуатации трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для переключения из "Включено" в "Активно" должны соблюдаться следующие условия.

- Рычаг механизма реверса трактора находится в положении "Power Zero", парковки или в положении переднего хода.



Активно

CC1031921

- Задняя дверца прессовальной камеры пресс-подборщика закрыта и защелкнута.
- Диаметр текущего рулона менее 98% от заданного диаметра.
- Трактор обнаруживает оператора на сиденье.
- MOM трактора включен.

OUC006,000152F -59-12JAN10-4/5

6. Приостановлено:

CC1031923 —UN—30OCT09

Состояние автоматизации автоматически переключается с "Активно" (4/4 круга) до "Приостановлено" (4/4 круга, мигает) если включена функция выгрузки рулона вручную и достигнут заданный диаметр рулона. См. "Выгрузка рулона вручную" в данном разделе.



Приостановлено (мигает)

CC1031921

OUC006,000152F -59-12JAN10-5/5

Диагностика автоматического режима

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

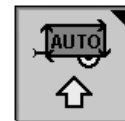


CC1031612

OUC006,000198D -59-19OCT12-1/7

2. Выберите сенсорную кнопку настройки автоматического управления.

CC1034499 —UN—07JUL11



CC1034499

OUC006,000198D -59-19OCT12-2/7

3. Выберите сенсорную кнопку диагностики автоматического режима.

CC1031799 —UN—16SEP09



CC1031799

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000198D -59-19OCT12-3/7

4. Сообщение (А) информирует, почему автоматический режим отключен или не может быть включен. См. "Список сообщений о деактивации автоматического режима" в данном разделе.

На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком сообщение (А) также отображается в течение 3 секунд, затем исчезает, если система автоматического режима деактивирована или не может быть активирована. См. "Описание отображения главной страницы автоматического режима пресс-подборщика" в данном разделе.

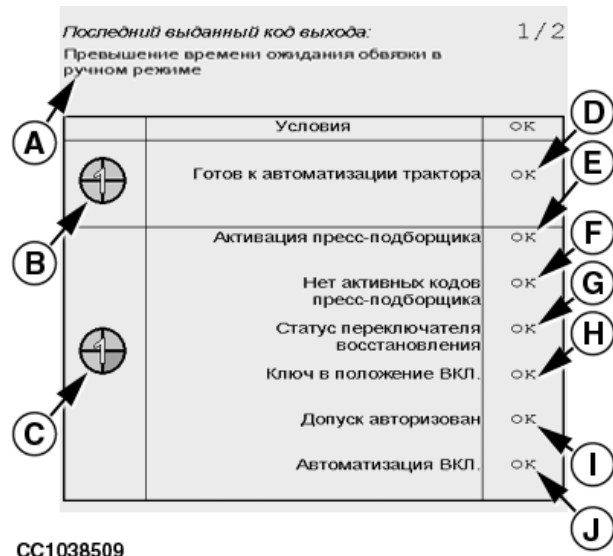
В таблице автоматического режима в окне 1/2 показывается информация о необходимых условиях для автоматического состояния и автоматической работы: выключено (В) (1/4 круга) и готово к работе (С) (2/4 круга). Если условие соблюдается, отображается состояние (D – J) ОК.

Выключено (В) (1/4 круга):

- Состояние (D) удовлетворительно, если трактор может получать управляющие сигналы от пресс-подборщика. Если состояние (D) неудовлетворительно, обратитесь к дилеру компании John Deere.

Готово к включению (С) (2/4 круга):

- Состояние (D) удовлетворительно, если ключ активации для системы автоматического режима пресс-подборщика успешно сохранен. Если состояние (E) неудовлетворительно, см. "Ключ активации для системы автоматического режима пресс-подборщика" в данном разделе.
- Состояние (F) удовлетворительно, если нет активных диагностических кодов неисправностей. Если состояние (F) неудовлетворительно, см. "Недавние неисправности" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
- Состояние (G) удовлетворительно, если нет ошибок, связанных с горячей клавишей (переключатель возобновления) системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™. Если состояние (G) неудовлетворительно, обратитесь к дилеру компании John Deere.
- Состояние (H) удовлетворительно, если включено зажигание трактора. Если состояние



А—Сообщение о деактивации автоматического режима
В—Состояние автоматического режима "Выключено"

С—Состояние автоматического режима "Готово к включению"
D – J— Состояние условий

(H) неудовлетворительно, см. руководство по эксплуатации трактора.

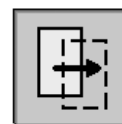
- Состояние (I) удовлетворительно, если ключ активации для системы автоматического режима трактора успешно сохранен. Если состояние (I) неудовлетворительно, обратитесь к дилеру компании John Deere.
- Состояние (J) удовлетворительно, если выбранный уровень автоматического режима – 1 или 2. Если состояние (J) неудовлетворительно, см. "Выбор уровня автоматического режима" в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: На главной странице приложения для работы с пресс-подборщиком, если невозможно достичь состояния "Готово к включению" (С) (2/4 круга), проверьте необходимые условия и обратитесь к дилеру John Deere.

OUC006,000198D -59-19OCT12-4/7

5. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000198D -59-19OCT12-5/7

6. В таблице автоматического режима в окне 2/2 показывается информация о необходимых условиях для автоматического состояния и автоматической работы: включено (А) (3/4 круга) и активно (В) (4/4 круга). Если условие соблюдается, отображается состояние (С – I) ОК.

Включено (А) (3/4 круга):

- Состояние (С) удовлетворительно, если нажата пиктограмма включения или выключения автоматического режима. Если состояние (С) неудовлетворительно, см. "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе.

Активно (В) (4/4 круга):

- Состояние (D) удовлетворительно, если выбранная система обвязки не выполняется. Если состояние (D) неудовлетворительно, втяните привод системы обвязки, см. "Проверка электрогидравлических деталей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
- Состояние (E) удовлетворительно, если диаметр текущего рулона меньше 98% от целевого диаметра. Если состояние (E) неудовлетворительно, см. "Задание диаметра рулона" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
- Состояние (F) удовлетворительно, если оператор находится на сиденье трактора. Если состояние (F) неудовлетворительно, см. руководство по эксплуатации трактора.
- Состояние (G) удовлетворительно, если включен MOM трактора. Если состояние (G) неудовлетворительно, см. руководство по эксплуатации трактора.
- Состояние (H) удовлетворительно, если дверца прессовальной камеры пресс-подборщика закрыта правильно. Если состояние (H) неудовлетворительно, см. "Регулировка переключателей защелки дверцы прессовальной камеры" в разделе "Техобслуживание".
- Состояние (I) удовлетворительно, если нажата горячая клавиша (переключатель возобновления) системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™. Если состояние (H) неудовлетворительно, см. раздел "TIA™ – система автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™" в руководстве по эксплуатации трактора.

Последний выданный код выхода: 2 / 2
Превышение времени ожидания обвязки в ручном режиме

	Условия	ОК
	Нажата кнопка включения	ОК
	Процесс обвязки остановлен	ОК
	Тюк < 98% диаметра	ОК
	Оператор на сиденье	ОК
	ВОМ Вкл.	ОК
	Заслонка выхода тюков закрыта	ОК
	Переключатель восстановления нажат	ОК

CC1038510

CC1038510 —59—25NOV14

А—Автоматическое состояние включено
В—Автоматическое состояние активно

С – I— Состояние условий

OUCC006,000198D -59-19OCT12-6/7

7. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,000198D -59-19OCT12-7/7

Список сообщений о деактивации автоматического режима

Сообщения о деактивации автоматического режима (последний выходной код) и описания изложены в приведенной ниже таблице:

Сообщение об автоматической деактивации	Описание
Код активации истек. ^a	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Активные коды пресс-подборщика. ^a	Проверьте диагностические коды неисправностей пресс-подборщика и см. "Список диагностических кодов неисправностей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Автоматический режим отключен MOM. ^b	Включите MOM.
Автоматический режим отключен скоростью. ^b	Снова включите автоматический режим.
Автоматический режим отключен клапаном 1. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Автоматический режим отключен клапаном 2. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Автоматический режим отключен клапаном 3. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Автоматический режим отключен клапаном 4. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Автоматический режим отключен клапаном 5. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Автоматический режим отключен клапаном 6. ^b	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Таймаут сообщения об управляющем сигнале автоматического режима. ^c	Проверьте жгут проводов между трактором и пресс-подборщиком.
Ошибка связи. ^a	Отсоедините и снова подсоедините жгуты проводов пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка привода. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Привод вне допустимых пределов. ^c	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Функция не авторизована. ^c	Ошибка ключа активации TIA™ трактора.
Неверная конфигурация MOM. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка рычага. ^c	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Таймаут ручной обвязки. ^a	Проверьте устройство обвязки сеткой и снова запустите цикл обвязки.
Проблема с обвязкой сеткой. ^a	Проверьте устройство обвязки сеткой. Проверьте диагностические коды неисправностей пресс-подборщика и см. "Список диагностических кодов неисправностей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Низкий уровень масла. ^c	Долейте масло.
Оператор не находится на сиденье. ^a	Для управления подборщиком в автоматическом режиме оператор должен находиться на сиденье.
Негабаритный рулон. ^a	При работе на уровне автоматического режима 1 остановите трактор, затем как можно скорее обвяжите текущий рулон. При работе на уровне автоматического режима 2 трактор прекращает движение вперед, затем автоматически запускается цикл обвязки. Сбросьте обвязанный рулон и снова включите автоматический режим.
Превышение скорости. ^c	Сбросьте обороты двигателя.
Пауза, скорость трактора 0. ^a	Выгрузите рулон и снова включите автоматический режим.
Подборщик засорен ^a	Очистите подборщик. См. "Очистка подборщика в автоматическом режиме" в данном разделе.
Питание вне допустимых пределов. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Калибровка MOM не выполнена. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
MOM запрещен на текущей передаче. ^c	Проверьте коды неисправности трактора.
Ошибка включения MOM. ^c	Проверьте коды неисправности трактора.
Конфликт выключателя MOM. ^c	Проверьте коды неисправности трактора.
MOM отключен. ^c	Включите MOM.
Ошибка вызова безопасности RBC. ^a	Снова запустите трактор. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00019A9 -59-06NOV12-1/2

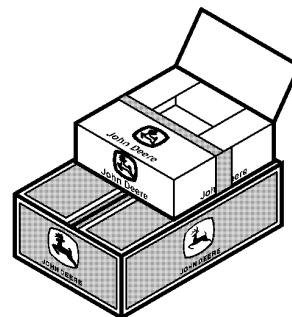
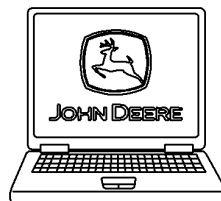
Сообщение об автоматической деактивации	Описание
Дистанционное устройство готово. ^c	Проверьте работу MOM. См. руководство по эксплуатации трактора.
Неисправность переключателя дистанционного включения MOM. ^c	Выключите MOM. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Неисправность дистанционного переключателя MOM. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка переключателя возобновления ^a	Проверьте горячую клавишу системы автоматического управления и контроля Трактор-Рабочее оборудование™ (переключатель возобновления). Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Управляющий сигнал заднего хода. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Блокировка селективного контрольного клапана. ^c	Разблокируйте селективный контрольный клапан.
Ошибка безопасности 1. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка безопасности 2. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка безопасности 3. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка безопасности 4. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка безопасности 5. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ошибка безопасности 6. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Трактор не возобновляет работу. ^a	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Включен задний ход трактора. ^c	Переведите рычаг из положения заднего хода.
Трактор в стояночном положении. ^c	Переведите рычаг из положения парковки.
Трактор остановлен. ^a	Увеличьте ходовую скорость и снова включите автоматический режим.
Скорость трактора не равна 0. ^a	Остановите трактор и перезапустите цикл обвязки.
Слишком низкая скорость. ^c	Увеличьте частоту вращения двигателя.
Сбой цепи клапана. ^c	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Прочая неисправность клапана. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Клапан отсутствует. ^c	Переключите клапаны и обратитесь к дилеру John Deere.
Клапан не откалиброван. ^c	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

^aСообщение о деактивации с пресс-подборщика
^bСообщение о деактивации общее
^cСообщение о деактивации с трактора

OUCC006,00019A9 -59-06NOV12-2/2

Обнаружение навесного оборудования

Обратитесь к дилеру компании John Deere, либо к веб-сайту, представляющему навесное оборудование производства компании John Deere, для поиска навесного оборудования, совместимого с машиной.



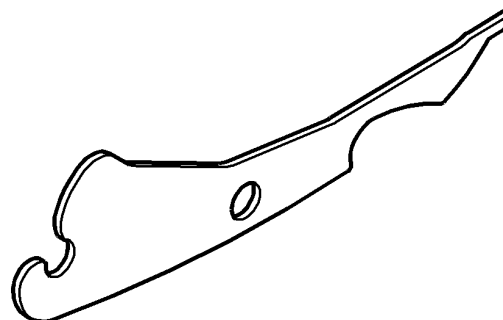
CC208612

DC82261,0000447 -59-18OCT14-1/1

CC208612 —UN—14APR14

Комплект заглушек в пазы ножей

Для предупреждения набивки растительной массы в пружинный механизм ножей при длительной укладке в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



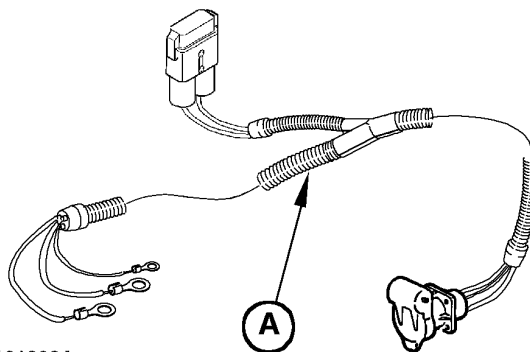
CC1033018

OUCC006,000169C -59-02JUL10-1/1

CC1033018 —UN—02JUL10

Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора

В случае необходимости такую принадлежность, как жгут проводов (A) аккумуляторной батареи, можно установить на трактор, который не оснащен розеткой питания дополнительного оборудования.



CC1018634

OUCC006,00014A0 -59-07OCT08-1/1

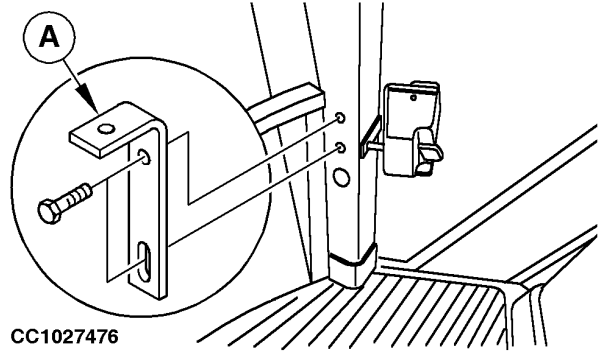
CC1018634 —UN—24OCT00

Опоры мониторов (только тракторы серий 6000, 6R, 7000 и 8000)

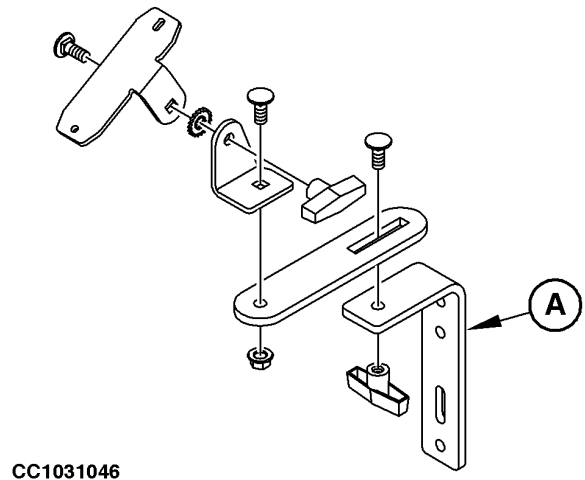
Опору монитора можно приобрести у местного дилера компании John Deere.

1. Выньте две верхние заглушки из нижней правой стойки кабины.
2. Установите уголок (A) на стойке кабины. Закрепите двумя фланцевыми винтами M10x20.
3. Соберите компоненты на углу (A), как показано на рисунке.
4. Установите монитор.

A—Угол



CC1027476 —UN—11JUL05

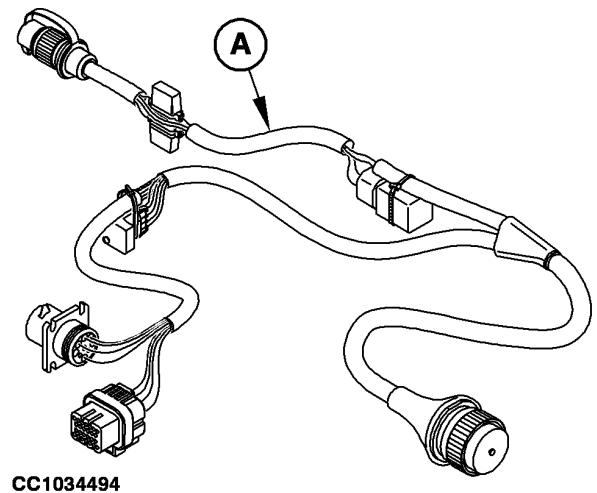


CC1031046 —UN—28OCT08

OUCC006,00019C4 -59-15NOV12-1/1

Жгут проводов кабины для монитора

Жгут проводов кабины (A) для виртуального терминала (дисплея) есть в наличии у дилера John Deere.



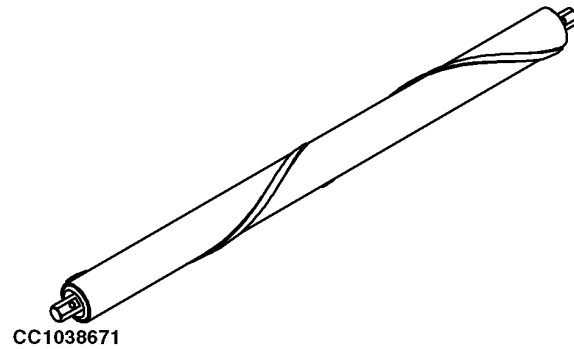
CC1034494 —UN—06JUL11

OUCC006,00017E7 -59-27JUN11-1/1

Чистящий валик (№13) для переднего валика дверцы прессовальной камеры (№14)

В комплект входят чистящий валик (№13) для переднего валика дверцы прессовальной камеры (№14), подающего культуру, собирающуюся снаружи дверцы прессовальной камеры.

Обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1038671

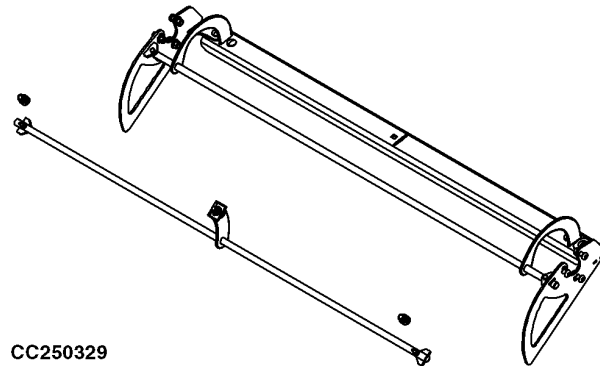
CC1038671 —UN—30OCT12

OUCC006,0001999 -59-26OCT12-1/1

Комплект для защиты от накопления растительной массы

Этот комплект препятствует скапливанию растительной массы на двери.

Обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC250329

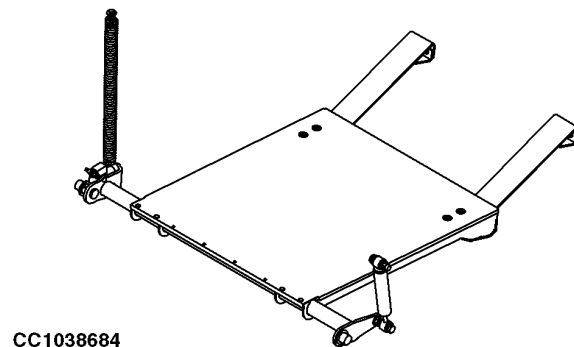
CC250329 —UN—30SEP15

DC82261,000064A -59-22SEP15-1/1

Платформа выгрузки рулонов

Эта платформа помогает оператору работать без необходимости двигаться назад для выброса рулона.

Обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1038684

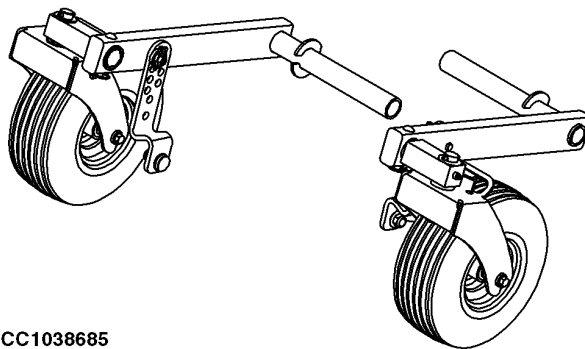
CC1038684 —UN—19NOV12

OUCC006,00019C9 -59-19NOV12-1/1

Копирующие колёса

Самоориентирующееся копирующее колесо облегчает определение рельефа грунта подборщиком и предотвращает боковое соскальзывание и повреждение почвы.

Обратитесь к своему дилеру компании John Deere.



CC1038685

CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -59-19NOV12-1/1

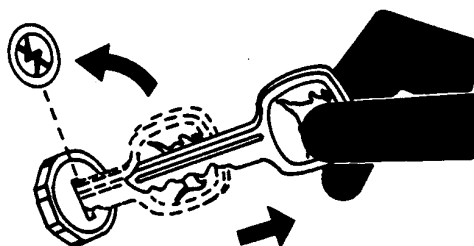
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм, вызванных неожиданным движением, проводить техобслуживание машины на ровной площадке.

Не смазывать и не производить техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включить стояночный тормоз трактора и/или перевести трансмиссию в положение “Парковка”, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокировать колеса во избежание движения.



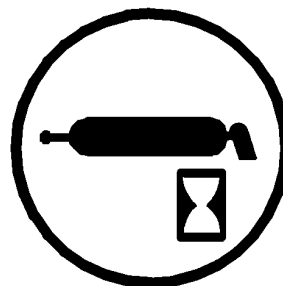
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -59-27AUG01-1/1

Соблюдение интервалов обслуживания

Ориентируясь на счетчик рабочих часов трактора, проводить техобслуживание через определенные промежутки времени в часах, указанные на следующих страницах.

ВАЖНО: Рекомендуемые интервалы обслуживания рассчитаны на усредненные условия. Проводить обслуживание **ЧАЩЕ** при работе пресс-подборщика в неблагоприятных условиях.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -59-27AUG01-1/1

Проведение смазки и техобслуживания

Перед использованием смазочного шприца очистить смазочные фитинги. Немедленно заменять все потерянные и поврежденные фитинги. Если в новую пресс-масленку не поступает смазка, снимите пресс-масленку и проверьте исправность сопряженных деталей.

Тщательно смазывайте и проводите техобслуживание через временные интервалы, указанные в данном разделе, для обеспечения наилучшей работоспособности и избегания преждевременного выхода из строя.

Повреждение или перегрев подшипников может привести к пожару. Для снижения поломок или

перегрева подшипников тщательно смазывайте все точки, требующие смазки, на машине:

- После каждого мытья машины.
- При помещении машины на хранение.
- Непосредственно перед началом эксплуатации машины после хранения.

Во время смазки подшипников регулярно проверяйте, поступает ли из них смазка.

Обрезь и другие отходы могут накапливаться около подшипников и их крышек. Периодически проводите осмотр и очистку этих зон в течение рабочего дня.

DC82261,0000538 -59-18OCT14-1/1

Смазка

Использовать консистентную смазку, выбранную на основании числа консистенции по данным Национального института смазочных материалов (NLGI/НИСМ) и диапазона ожидаемых на протяжении рабочего периода колебаний температуры воздуха.

Предпочтительно использовать смазку John Deere SD Polyurea Grease.

Рекомендуются также следующие смазки:

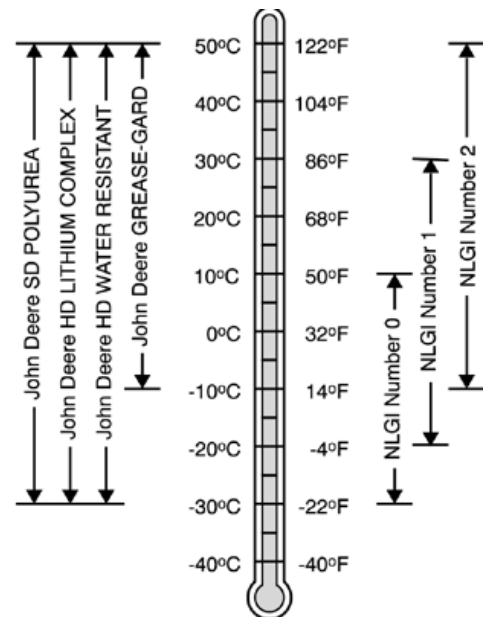
- Смазка высокой плотности с добавкой литиевого комплекса John Deere HD Lithium Complex
- Водоотталкивающая смазка John Deere HD Water Resistant
- John Deere GREASE-GARD™

Могут быть использованы и другие смазки, если они удовлетворяют требованиям следующего стандарта:

- Классификация рабочих характеристик NLGI GC-LB

ВАЖНО: Некоторые виды загустителей смазок несовместимы с другими загустителями. Прежде чем смешивать разные типы смазок, следует проконсультироваться с поставщиком.

GREASE-GARD — торговая марка Deere & Company



Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

TS1673 —UN—31OCT03

DX,GREAI -59-14APR11-1/1

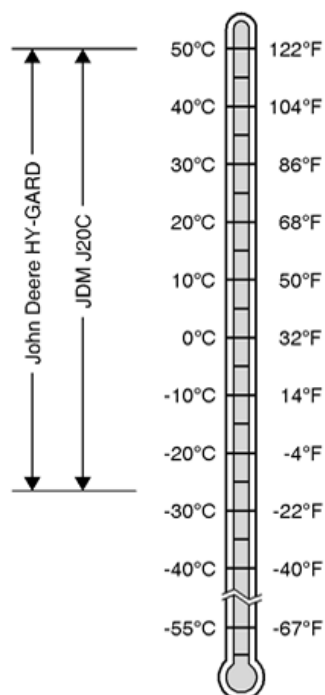
Высоковязкое масло для редукторов

Используйте масло с вязкостью, отвечающей ожидаемому температурному диапазону в период между заменами.

Рекомендуется использовать масло повышенной вязкости John Deere HY-GARD™.

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям стандарта John Deere Standard JDM J20C.

Использовать масло пониженной вязкости John Deere HY-GARD™ и BIO-HY-GARD™ НЕ рекомендуется.



CC1027835

CC1027835 — UN—06JAN06

HY-GARD – торговая марка Deere & Company
BIO-HY-GARD – торговая марка Deere & Company

CC03745,000101C -59-25OCT10-1/1

Смазка для системы автоматической смазки

ВАЖНО: Не используйте твердые смазывающие материалы в применяемой смазке. Молибденовые смазки забивают распределители и использоваться не должны (по запросу поставляются смазки типа графитных или с MoS₂).

Система рассчитана на коммерческие многоцелевые смазки вплоть до NLGI Class 2 для использования в летнее и зимнее время.

Используйте смазки с противозадирными присадками (EP-смазки).

Используйте только смазки в одинаковом типом омыления.

Спецификации см. "Смазочные материалы" в этом разделе.

OUCC006,000147E -59-17SEP08-1/1

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи используйте следующие марки:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Также допустимо использование других масел с эквивалентными показателями биоразложения.

¹Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает, либо превышает минимальные требования к показателю биоразложения, равному 80 % в течение 21 дня, согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

ВАЖНО: Никогда не используйте минеральные масла.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л

OUC006,00019AE -59-09NOV12-1/1

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Для местных условий в некоторых географических зонах может потребоваться применение смазочных материалов, которые не указаны в данном руководстве.

В Вашем районе может не оказаться охлаждающих жидкостей и смазочных материалов, выпускаемых под брендом John Deere.

За информацией и рекомендациями следует обратиться к дилеру John Deere.

Синтетические смазки могут использоваться, если они соответствуют эксплуатационным требованиям, приведенным в настоящем руководстве.

Предельные температуры и периодичность обслуживания, приведенные в данном руководстве, относятся как к традиционным, так и к синтетическим смазкам.

Регенерированное масляное сырье может быть использовано, если конечный смазочный материал удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

DX,ALTER -59-11APR11-1/1

Хранение смазочных материалов

Ваше оборудование может работать с максимальной эффективностью только при условии использования чистых смазочных материалов.

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей.

Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

Убедиться в том, что все контейнеры имеют надлежащую маркировку их содержимого.

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-11APR11-1/1

Смеси смазочных материалов

Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

Смеси различных масел могут оказаться несовместимыми по их присадкам и ухудшать условия смазки.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы Джон Дир.

DX,LUBMIX -59-18MAR96-1/1

Система автоматической смазки (при наличии)

ВАЖНО: в зависимости от оснащения машины, некоторые точки смазывания не подсоединяются к системе автоматического смазывания. Информацию о том, какие точки смазки подключены или нет к автоматической системе смазки, см. в данном разделе.

Функция автоматической смазки

Система включает в себя смазочный насос, приводимый в действие электродвигателем, маслопроводы, распределители смазки и электронный таймер, управляемый с монитора. При включении системы смазочный насос включается и выключается через регулярные интервалы в соответствии с настройкой оператора. Чтобы включить, выключить или настроить систему автоматической смазки см. "Настройка системы автоматической смазки" в разделе



CC1032606 —UN—14SEP10

"Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

OUCC849,000012D -59-30NOV10-1/2

Проверка работы системы

С помощью монитора на 2 минуты запустите цикл автоматической смазки, чтобы проверить, ко всем ли точкам подается смазка. Чтобы вручную включить систему автоматической смазки см. "Настройка системы автоматической смазки" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Если в смазочном трубопроводе или трубке образовался засор, смазка выходит через предохранительный клапан (А). Этот клапан представляет собой элемент защиты, позволяющий производить проверку системы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если засор образовался в смазочном сопле или маслопроводе, см. "Система автоматической смазки" в разделе "Поиск и устранение неисправностей".

Промежуточная смазка

С помощью монитора вручную запускайте цикл автоматической смазки:

- На 2 минуты в начале каждого уборочного сезона.
- На 2 минуты после очистки моечным аппаратом высокого давления, очистки паром или сжатым воздухом.
- На 3 минуты в конце сезона.



CC1032607 —UN—14SEP10

А—Предохранительный клапан

Техобслуживание

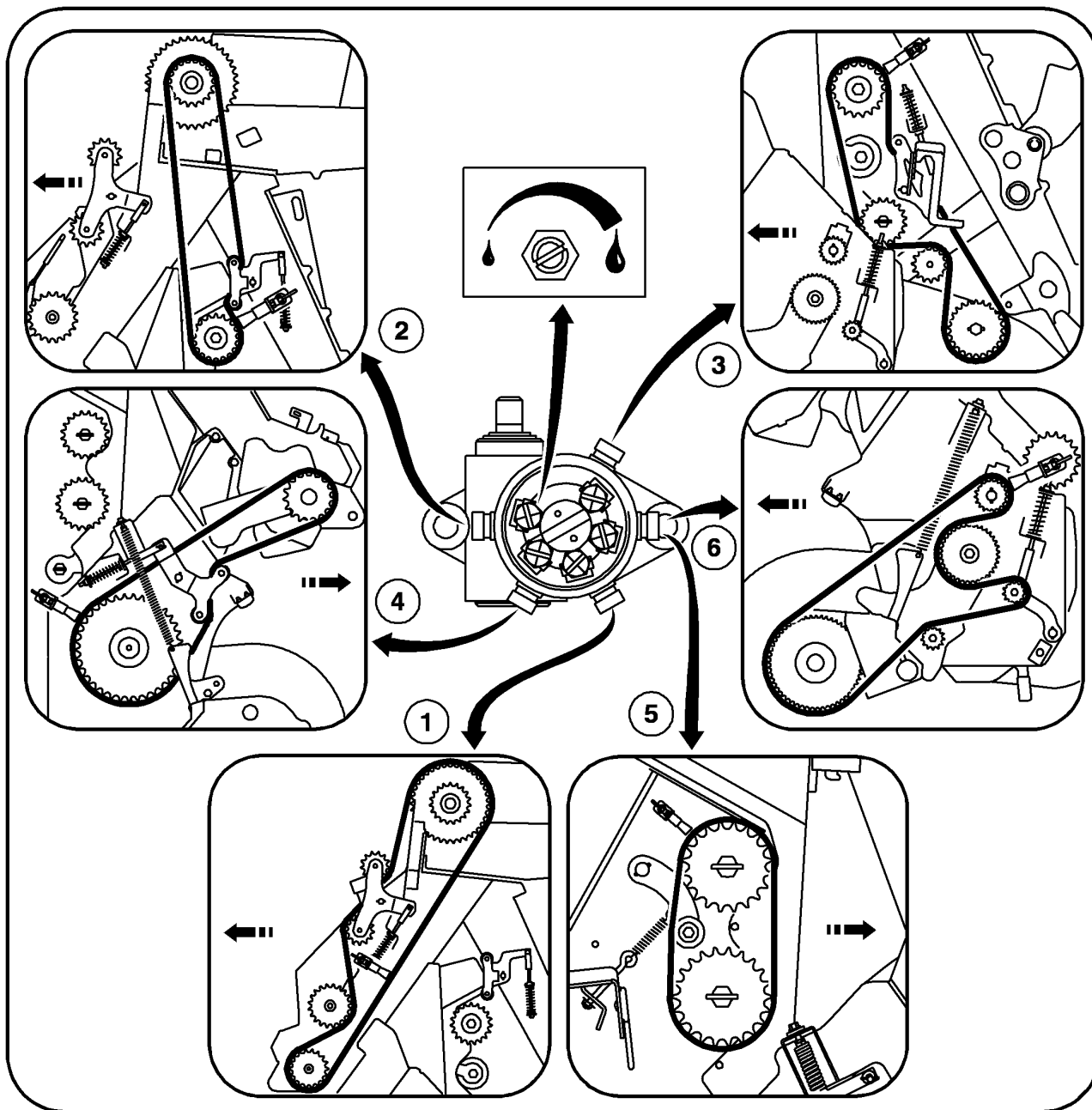
ПРИМЕЧАНИЕ: Все компоненты системы не требуют ухода.

В течение следующих нескольких недель работы периодически проверяйте систему и следующие точки:

- Нанесите достаточное количество смазки на точки приложения нагрузки.
- Утечка или разрыв в маслопроводах.

OUCC849,000012D -59-30NOV10-2/2

Регулировка системы смазки цепей



СС1032908

1— Главная приводная цепь
2— Цепь нижнего приводного
ролика ремня

3— Приводная цепь пускового
валика
4— Приводная цепь роторного
питателя

5— Цепь привода валика
камеры прессования
6— Приводные цепи барабана
подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона
для каждого шланга определяется номером
на цветном кольце.

Продолжение на следующей стр.

OUCCB49,0000132 -59-08DEC10-1/2

CC1032908 —UN—14SEP10

Регулировка расхода масла

Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Отверните винты крышки (А).
2. Определите винт, позволяющий регулировать расход масла для соответствующих щеток.
3. Поворачивайте винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Этот насос высокой точности. Поворачивайте винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

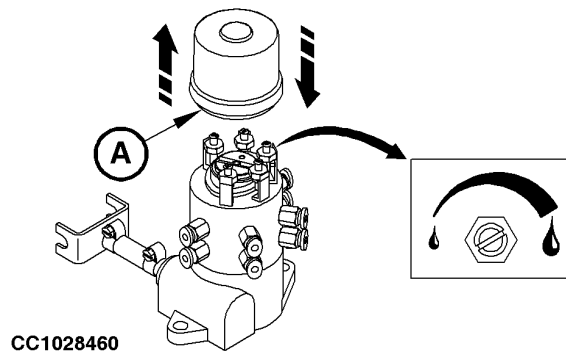
Когда винт завинчен до отказа (максимальный расход), отверните винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

Для восстановления первоначальных заводских настроек выполните следующие действия:

Полностью закрутите соответствующий винт.

Для винта щетки 1: отверните на 14 щелчков.

Для винта щетки 2: отверните на 12 щелчков.



CC1028460

А—Крышка насоса

Для винта щетки 3: отверните на 10 щелчков.

Для винта щетки 4: отверните на 10 щелчков.

Для винта щеток 5 и 6: отверните на 10 щелчков.

4. Установите крышку (А).

OUCC849,0000132 -59-08DEC10-2/2

CC1028460 —UN—21SEP06

В соответствии с необходимостью – долейте бак системы автоматической смазки (при наличии)

ВАЖНО: Заполнение системы следует производить аккуратно и в чистых условиях.

В зависимости от настроек автоматической системы смазки заполните бак в соответствии с необходимостью.

Спецификация

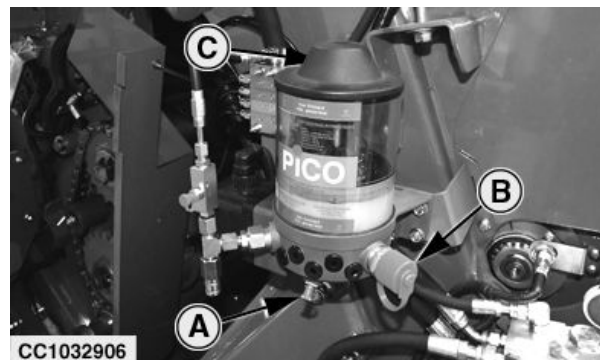
Бачок для смазки—Емкость..... 1,2 кг
(2.6 фунт)

Заполните систему смазкой через заливной патрубок (А) с помощью шприца для смазки или через отверстие (В) с помощью высокорасходного заполнителя.

Убедитесь, что вентиляционная трубка (С) снаружи бачка не перекрыта.

Не заполняйте бачок выше максимального уровня.

Используйте смазку, указанную в "Смазка для системы автоматической смазки" в данном разделе.



CC1032906

А—Заливной патрубок
В—Заливное отверстие

С—Вентиляционная трубка

ВАЖНО: Никогда не пользуйтесь другим сортом смазки.

OUCC849,000012E -59-08NOV10-1/1

CC1032906 —UN—09DEC10

При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи

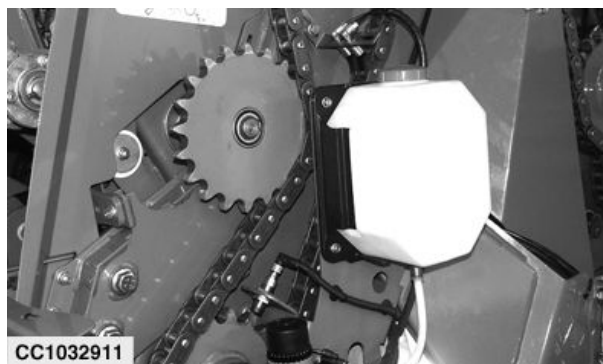
В зависимости от регулировки расхода насоса, пополняйте бак при необходимости.

Спецификация

Масляный
бак—Емкость..... 4 л
(1 галлона США)

Используйте масло перечисленные универсальные смазки для цепей в данном разделе.

ВАЖНО: Никогда не пользуйтесь другим сортом масла.



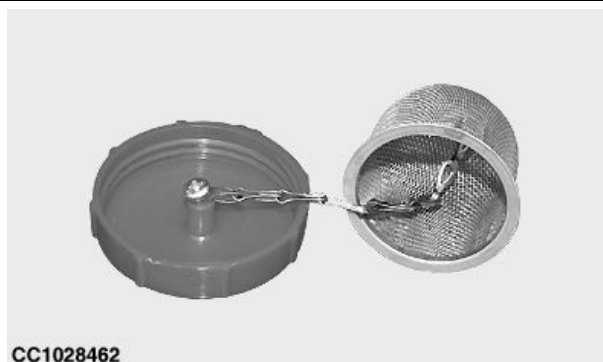
CC1032911

CC1032911 —UN—09DEC10

OUC849,0000134 -59-10MAY10-1/1

При необходимости - Очистной фильтр масляного бака

Очищать фильтр масляного бака по мере необходимости.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

OUC006,0001272 -59-08FEB07-1/1

В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт

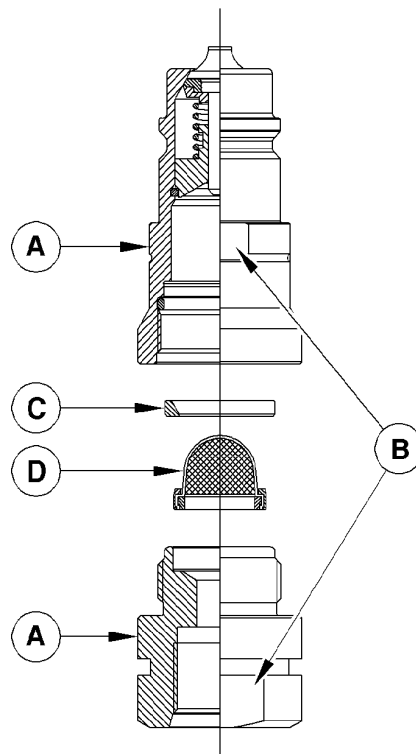
Очистите фильтр муфты в следующем порядке.

1. Разберите муфту (A) с помощью лысок (B).
2. Снимите распорное кольцо (C) и фильтр (D).
3. Промойте фильтр (D) чистым растворителем.
4. Соберите муфту (A) в порядке, обратном порядку разборки.
5. Затяните муфту (A) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Муфта напорного трубопровода—Момент затяжки..... 90 Н·м
(66 фунтов на фут)

A—Муфта
B—Плоская поверхность
C—Распорное кольцо
D—Фильтр



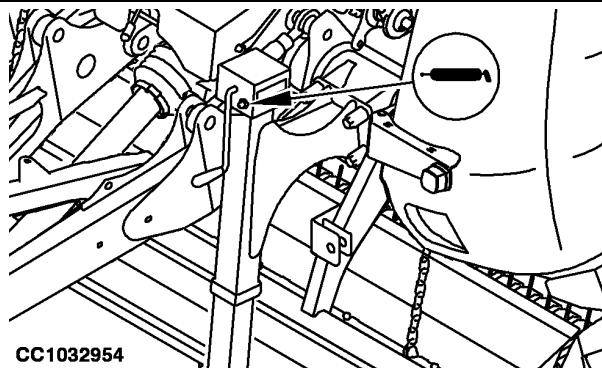
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117,00001A4 -59-21OCT14-1/1

При необходимости – Домкратную опору

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1032954

CC1032954 —UN—14SEP10

OUC849,0000152 -59-08NOV10-1/1

Ежедневно – противопожарная безопасность

Используйте сжатый воздух для удаления скоплений растительной массы и очистки машины.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Проверяйте подшипники, своевременно выявляя признаки повреждений, и выполняйте замену при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла.

Проверка состояния подшипников:

- Откройте заслонку и зафиксируйте ее.
- При ослабленных ремнях проворачивая каждый ролик рукой, обращайте внимание на признаки отсутствия смазки, посторонние шумы и неравномерность вращения.

- Для проверки радиальн. люфта подшипн. толкните, потяните или осторожно поднимите его.
- Визуально и руками попробуйте обнаружить люфт в подшипниках. Замените изношенные или повреждённые подшипники. Сразу после окончания работы проверяйте температуру каждого подшипника. Если один или несколько подшипников нагреты сильнее остальных, замените перегретые подшипники.

Проверка состояния напорного водяного бака:

- Проверьте давление в напорном водяном баке с помощью индикатора. Давление может слегка варьироваться в зависимости от температуры, но стрелка должна оставаться в пределах зеленого участка шкалы.
- Убедитесь в том, что напорный водяной бак полностью заправлен. Взвесьте напорный водяной бак, чтобы определить полноту заправки. См. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание".

DC82261,00004E1 -59-05AUG14-1/1

Ежедневно: ножи предварительного измельчителя и подвижный пол

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при работе с ножами. Острые ножи могут нанести тяжелую травму.

Проверка ножей входного измельчителя:

1. Откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры с помощью предохранительного упора.

Держите каждый нож входного измельчителя остро наточенным. Ножи следует проверять ежедневно, либо через 200 рулонов.



CC1030614 —UN—14OCT08

Для снятия ножей см. Замена ножей входного измельчителя и для заточки ножей см. Заточка ножей входного измельчителя в разделе "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

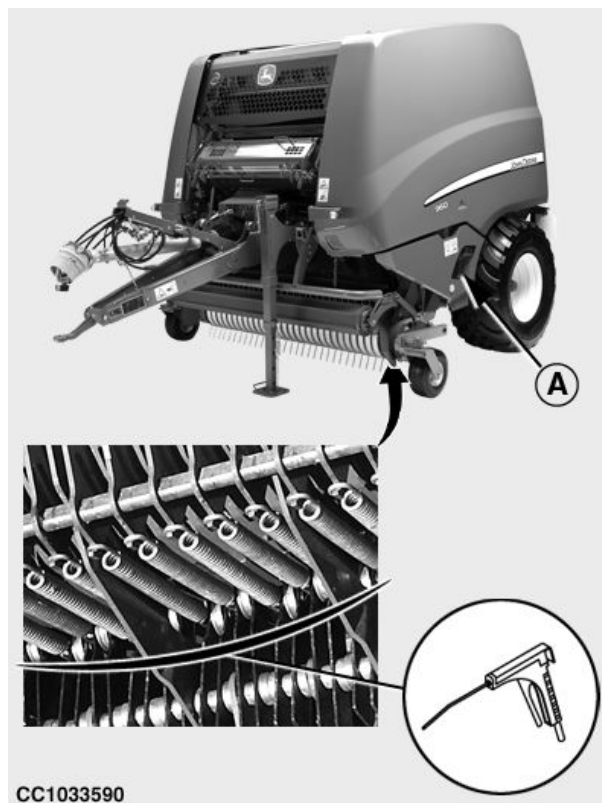
AP00976,0000183 -59-17DEC10-1/2

Очистка подвижного пола:

1. Опустите подвижный пол. См. "Очистка подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
2. Выдвиньте и втяните ножи несколько раз. См. "Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
3. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Закройте отсечной клапан (А) ножа.
5. Удалите растительные остатки струей сжатого воздуха или каким-либо инструментом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительные остатки проще удалять при выдвинутых ножах.

А—Отсечный клапан ножа



CC1033590

CC1033590—UN—16DEC10

AP00976,0000183 -59-17DEC10-2/2

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 10 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.

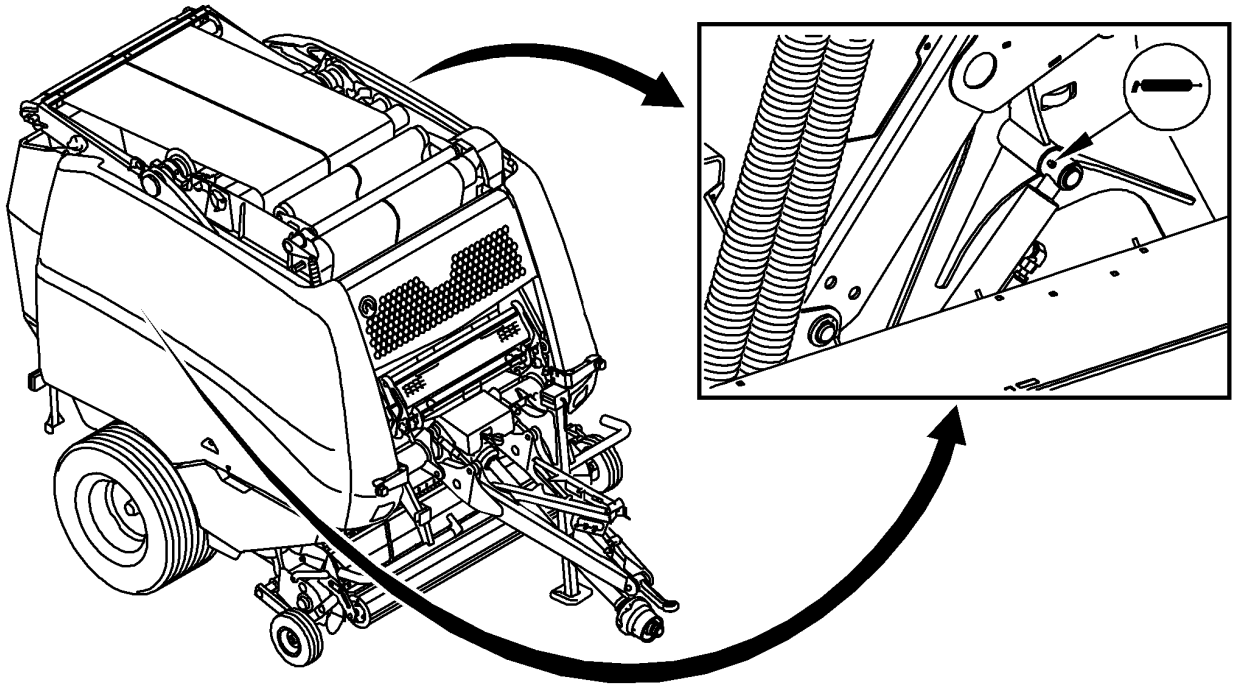


CC1035309

CC1035309—UN—23SEP11

OUEC006,0001973 -59-11OCT12-1/1

Каждые 10 часов – шток гидравлического цилиндра дверцы прессовальной камеры



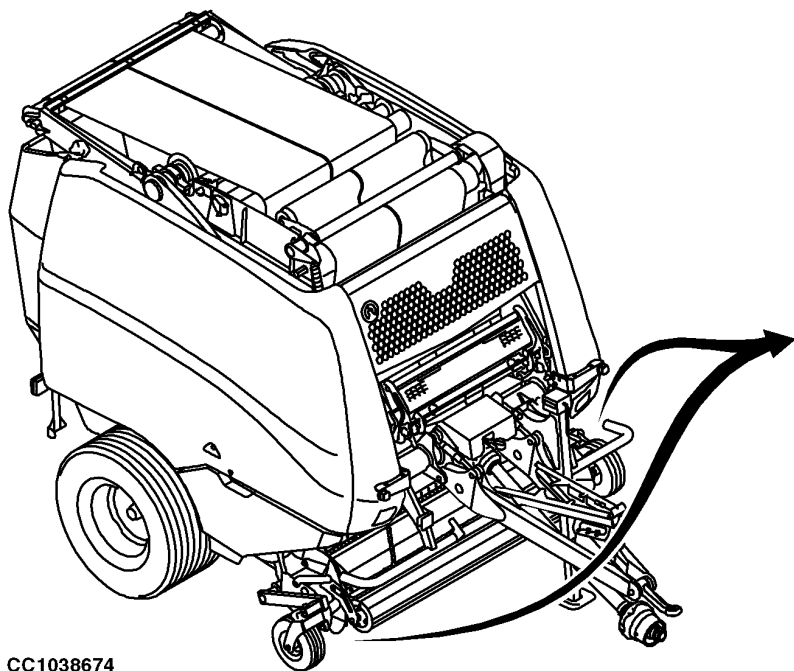
CC1032962

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUC006,00017C0 -59-27APR11-1/1

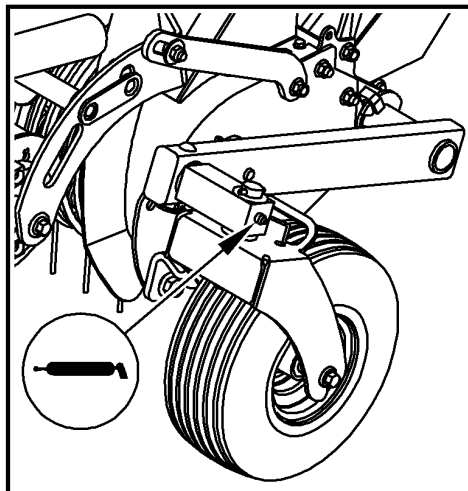
CC1032962 —UN—15NOV10

Через каждые 10 часов – копирующие колеса подборщика (если установлены)



CC1038674

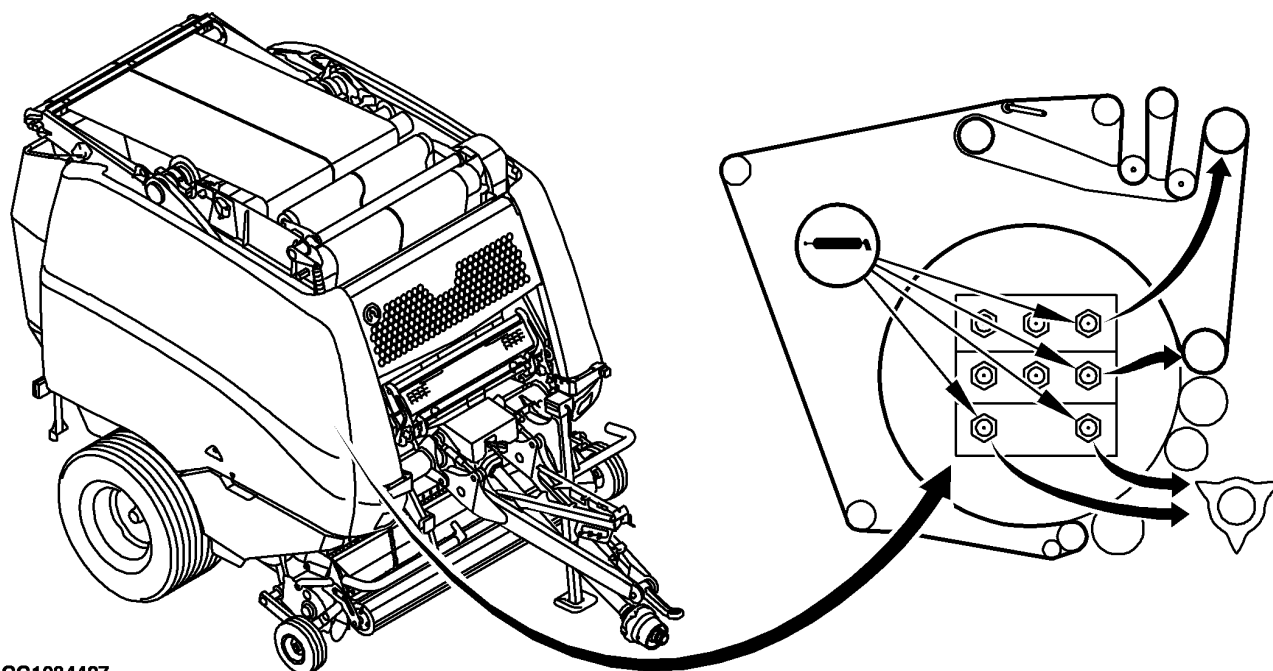
Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1038674 —UN—31OCT12

OUCC006,000199C -59-30OCT12-1/1

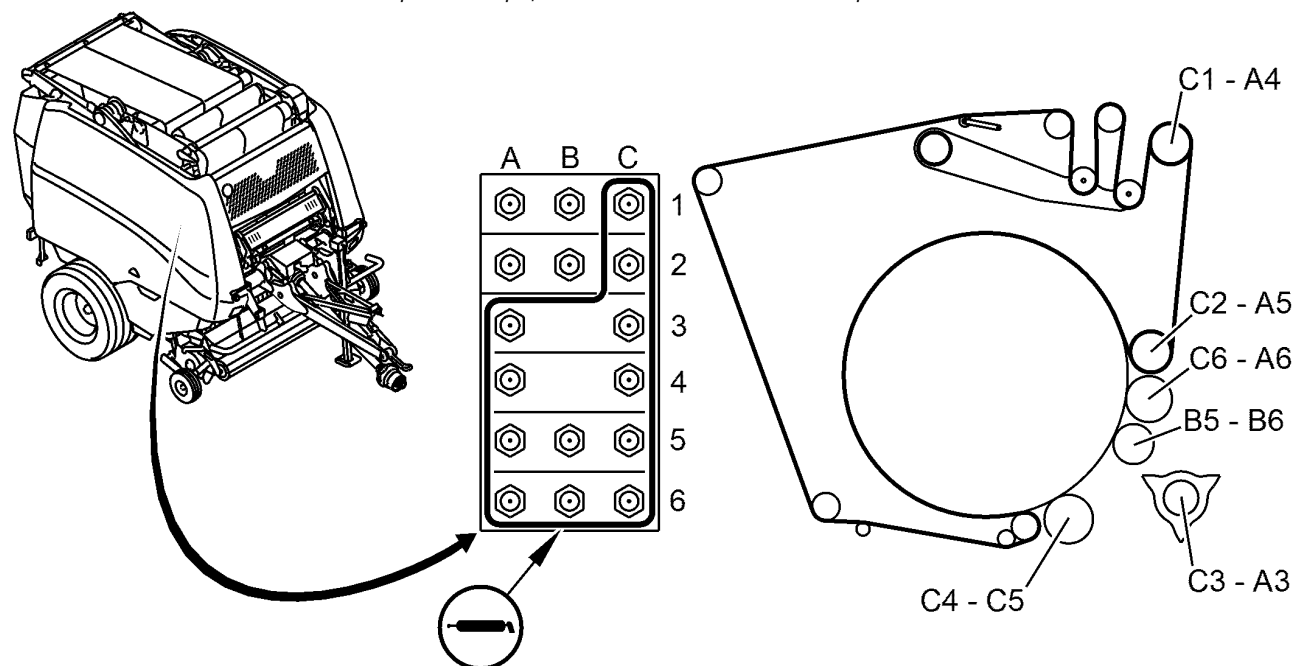
Через каждые 10 часов работы: валики роторного питателя и привода ленты (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)



CC1034427

Пресс-подборщик с 9-точечной смазочной батареей

CC1034427 —UN—15SEP11



CC222018

Пресс-подборщик с 18-точечной смазочной батареей

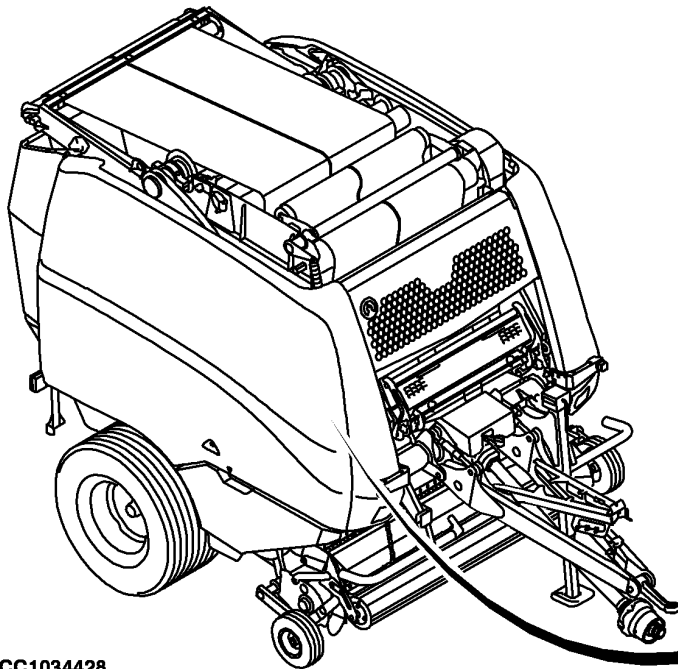
CC222018 —UN—17OCT14

Смазывайте Grease-Gard™ производства компании John Deere.

Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

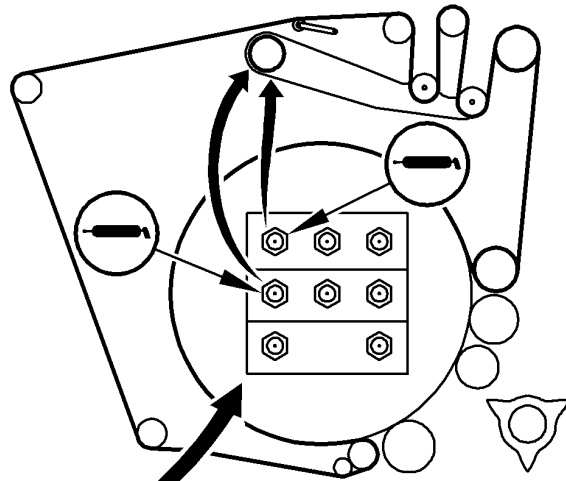
JC87117,0000198 -59-21OCT14-1/1

Через каждые 30 часов работы – натяжной рычаг (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)

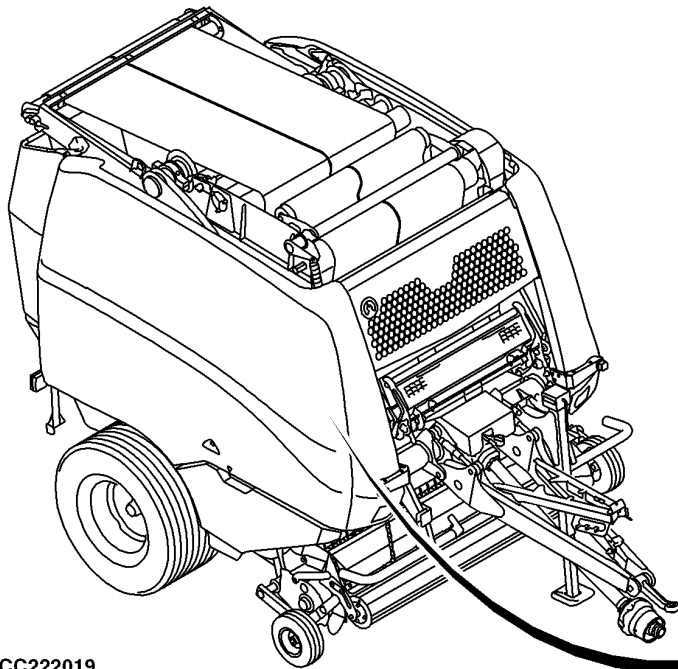


CC1034428

Пресс-подборщик с 9-точечной смазочной батареей

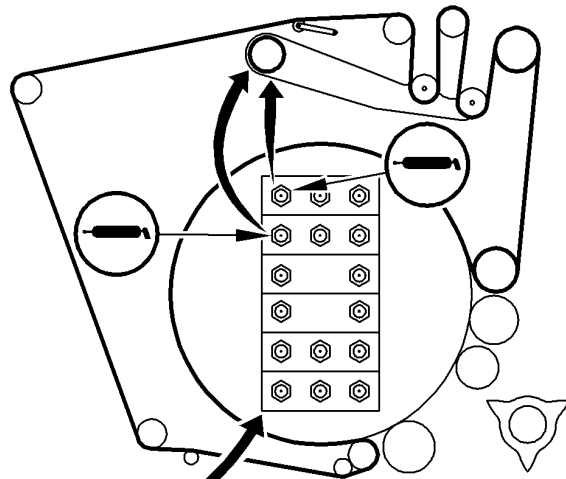


CC1034428 —UN—15SEP11



CC222019

Пресс-подборщик с 18-точечной смазочной батареей



CC222019 —UN—17OCT14

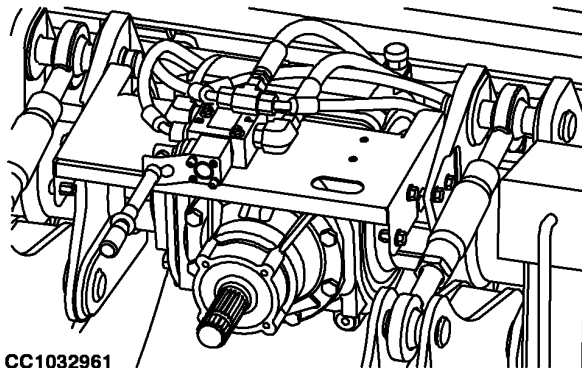
Смазывать следует смазкой John Grease-Gard™.

Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

JC87117,0000199 -59-21OCT14-1/1

После первых 50 часов работы – редуктор

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. Через каждые 500 часов или ежегодно – опорожнение и заправка редуктора в данном разделе.



CC1032961

CC1032961 —UN—14SEP10

OUCC006,0001974 -59-11OCT12-1/1

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 50 ч использования проверьте момент затяжки гаек колеса. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.

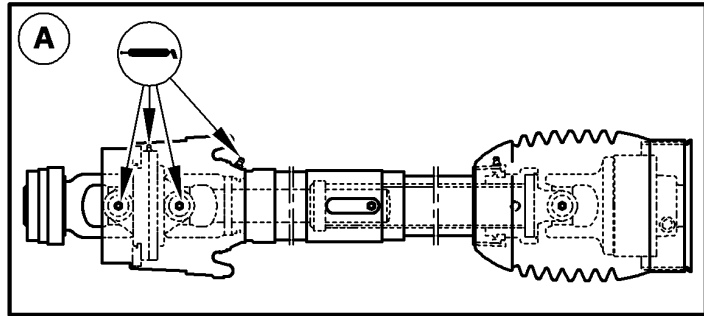
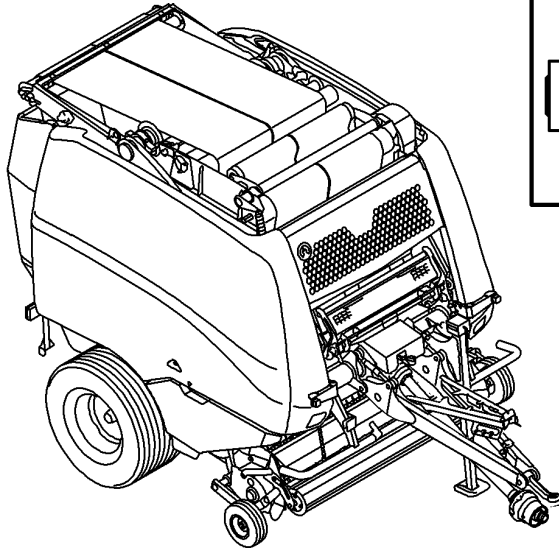


CC1035309

CC1035309 —UN—23SEP11

OUCC006,0001975 -59-11OCT12-1/1

Каждые 50 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Walterscheid)



CC1033589

A—Пресс-масленки

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

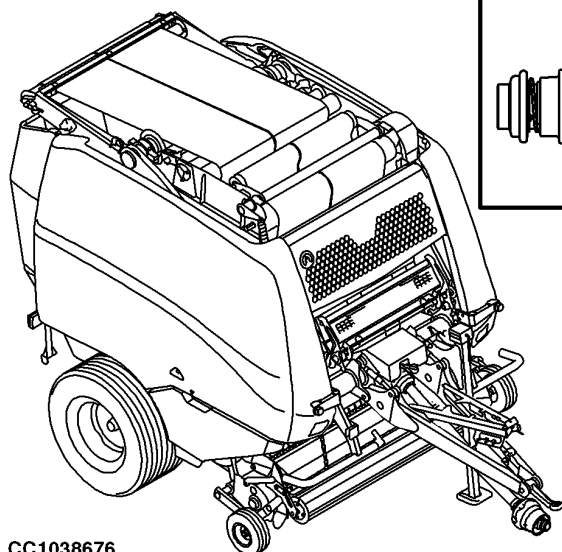
Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

OUC006,00019A0 -59-06NOV12-1/1

CC1033589 —JUN—09DEC10

Каждые 50 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Bondioli)

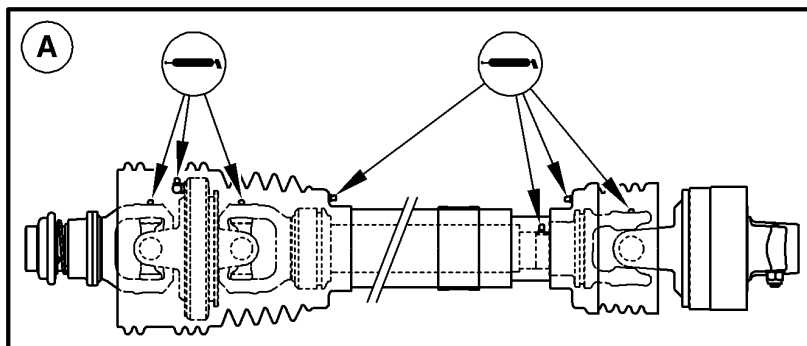


CC1038676

A—Пресс-масленки

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

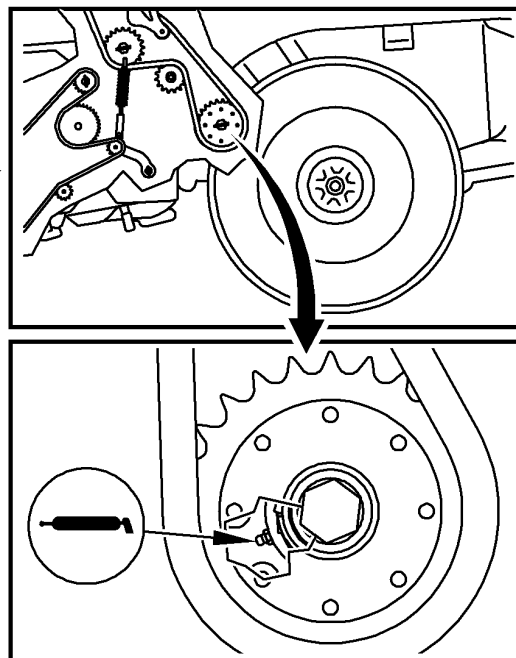
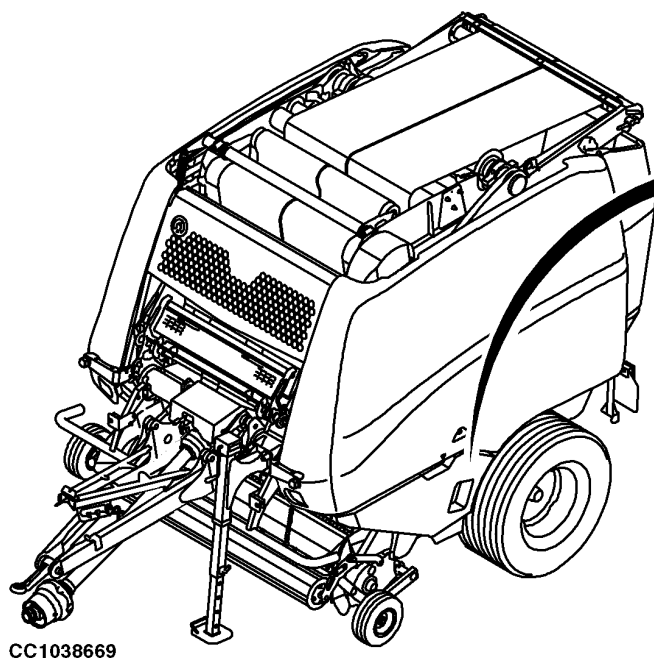


ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

OUCC006,00019A1 -59-06NOV12-1/1

CC1038676—UN—06NOV12

Через каждые 50 часов работы – обводная звездочка нижнего пускового валика (№ 1)

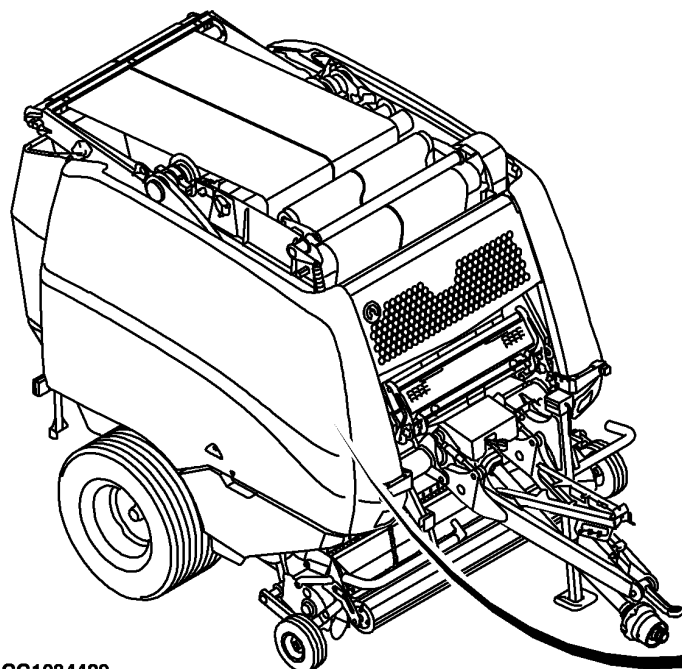


Чтобы получить доступ к точке смазывания, снимите ограждения.

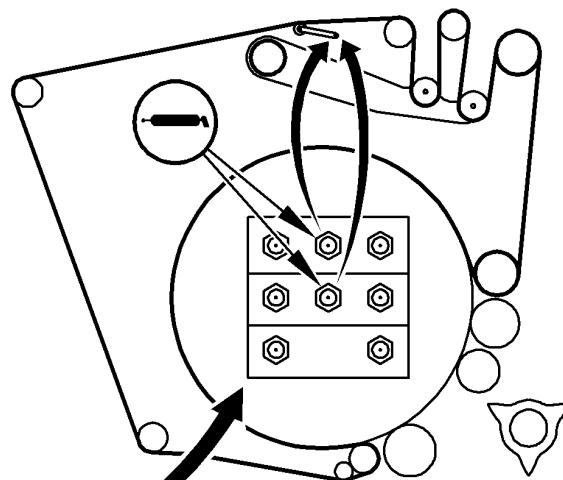
Смазывайте смазкой John Deere Grease-Gard™.

JC87117,000019A -59-17OCT14-1/1

Через каждые 50 часов работы – индикаторы формы рулона (пресс-подборщик без автоматической смазочной системы)

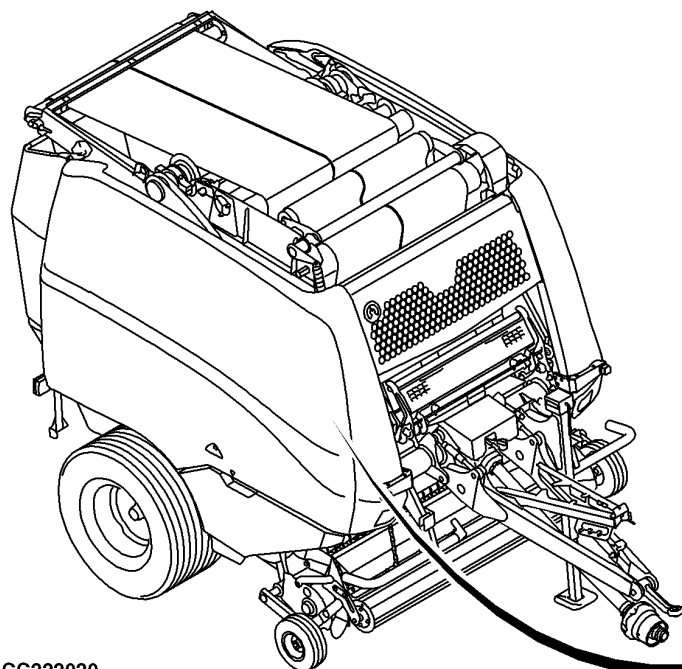


CC1034429

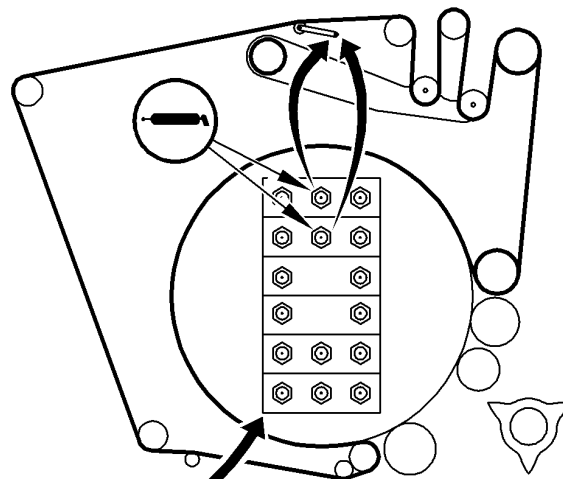


Пресс-подборщик с 9-точечной смазочной батареей

CC1034429 —UN—15SEP11



CC222020



Пресс-подборщик с 18-точечной смазочной батареей

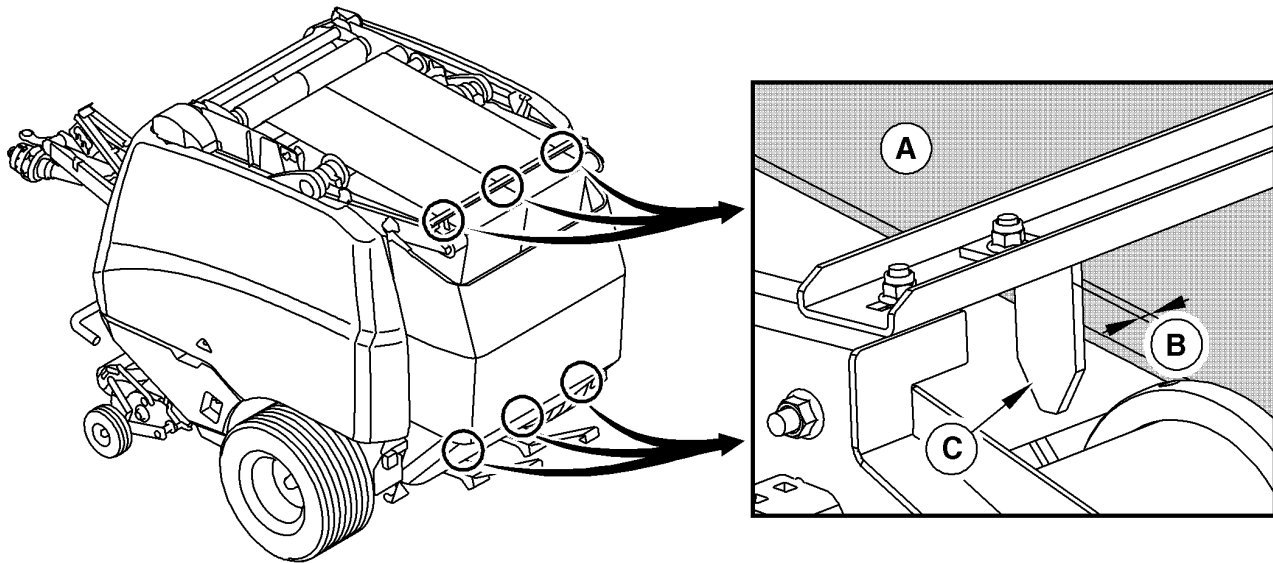
CC222020 —UN—17OCT14

Смазывайте Grease-Gard™ производства компании John Deere.

Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

JC87117,000019C -59-21OCT14-1/1

Каждые 50 часов – проверка износа направляющих ремня



CC208599

A—Ремень

B—Толщина

C—Направляющая

Проверьте, что толщина (B) направляющих ремня (C) больше указанных значений:

Если это не так, обратитесь к дилеру John Deere для замены направляющих.

Спецификация

Направляющие
ремня—Минимальная
толщина.....2,5 мм (0.1 дюйм.)

CC208599 — UN—28JAN14

DC82261,000040F -59-12FEB14-1/1

Еженедельно – уровень масла в редукторе

Снимите щиток (А), чтобы получить доступ к щупу (В).

Верхняя часть щупа (В) должна располагаться горизонтально. При необходимости используйте домкратную опору.

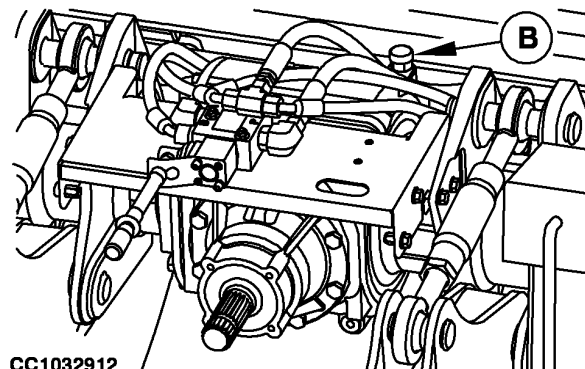
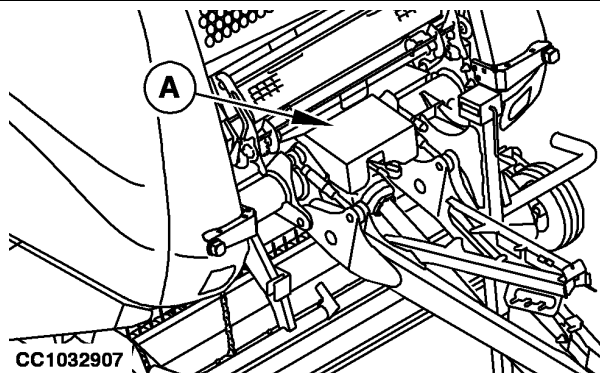
ВАЖНО: Еженедельно проверяйте уровень смазки с помощью щупа (В) и пополняйте его по потребности.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Используйте тип масла, указанное в пункте Высоковязкое масло для редукторов в данном разделе.

А—Щиток

В—Щуп



CC1032907 —UN—14SEP10

CC1032912 —UN—15NOV10

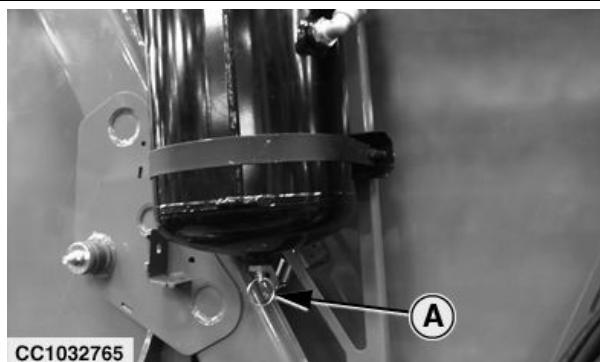
OUCC849,0000135 -59-21DEC10-1/1

Еженедельно – проверка и слив конденсата из воздушного баллона пневмотормоза

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед сливом конденсата из баллона сжатого воздуха убедитесь, что перемещение машины исключено. Задействуйте стояночный тормоз и установите башмаки под колеса.

1. Потяните рычаг стояночного тормоза.
2. Потяните за кольцо (А), чтобы слить конденсат из воздушного баллона.

ВАЖНО: Конденсация влаги в тормозной системе может привести к неисправностям.



А—Кольцо

CC1032765 —UN—24AUG10

OUCC849,0000136 -59-24AUG10-1/1

Ежемесячно: проверка стояночного тормоза

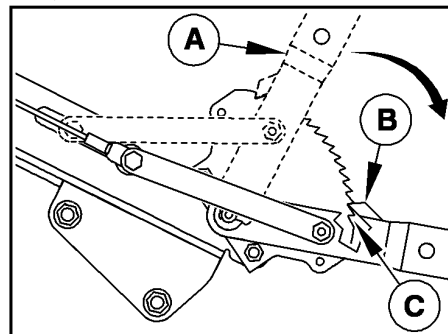
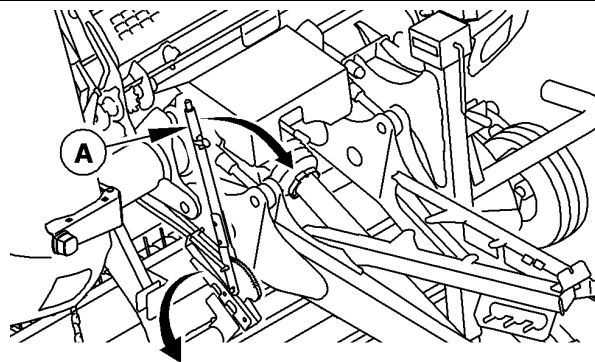
Потяните рычаг (А) до отказа назад, затем убедитесь в том, что храповик (В) не находится в последней фиксирующей прорези (С).

Если защелка располагается в последней прорези (С), обратитесь к дилеру John Deere.

А—Рычаг стояночного тормоза

С—Оставшийся паз

В—Защелка стояночного тормоза



CC1035343

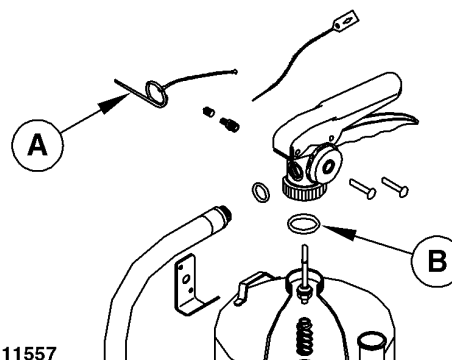
CC1035343—UN—11OCT11

OUC006,0001822 -59-10OCT11-1/1

Ежемесячно – проверка напорного водяного бака

1. Проверьте возможное наличие повреждений: коррозии, утечки или засорения выходного сопла.
2. Проверьте целостность пломбы (В).
3. Убедитесь в том, что шплинт (А) исправен.
4. Напорный водяной бак должен быть чистым, а инструкции на этикетке должны быть разборчивыми.

Если при проверке напорного водяного бака выявлено отклонение от нормы, напорный водяной бак необходимо заменить.



CC211557

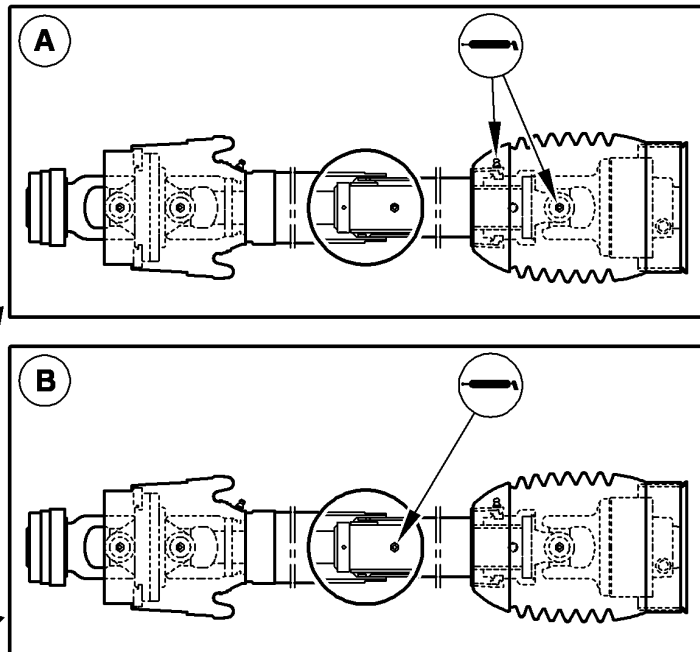
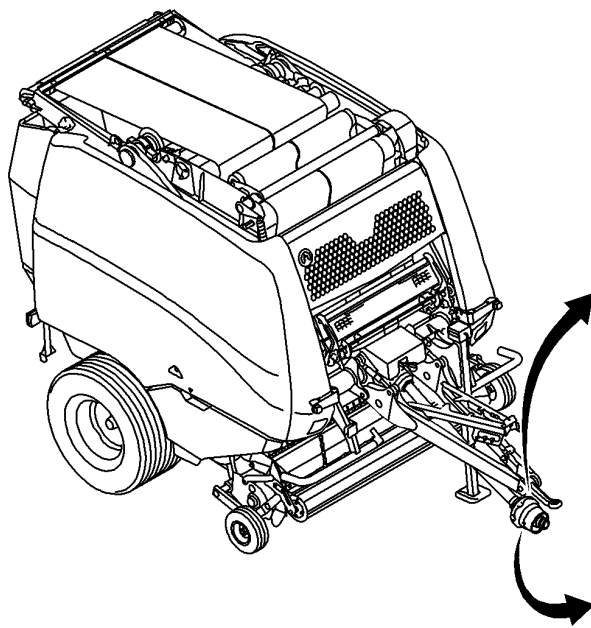
А—Шплинт

В—Пломба

CC211557—UN—20AUG14

DC82261,00004D7 -59-20AUG14-1/1

Каждые 250 часов – телескопический приводной вал (пресс-подборщик с телескопическим приводным валом Walterscheid)



CC1032915

А—Пресс-масленка

В—Масленка профильной трубы

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

ВАЖНО: Телескопический приводной вал, вращающийся со скоростью 1000 об/мин, оснащен масленками (В), по одной на каждой стороне профильной трубы.

Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

OUC006,00019A2 -59-06NOV12-1/1

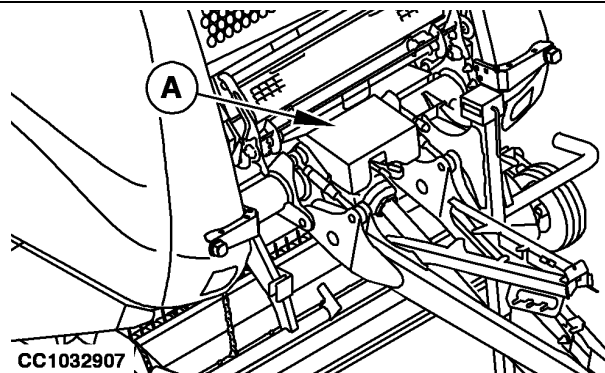
Через каждые 500 часов работы или один раз в год – замена масла в редукторе

ВАЖНО: Замените масло в редукторе после первых 50 часов, а затем меняйте через каждые 500 часов или ежегодно в зависимости от того, что наступит раньше.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

1. Снимите щиток (А).

А—Щиток



CC1032907

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001823 -59-21SEP11-1/2

2. Масло сливайте, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлеките щуп (А) и сливную пробку (С), а затем слейте масло в подходящую емкость.
3. Очистите, затем установите на место сливную пробку (С) и затяните нормативным моментом:

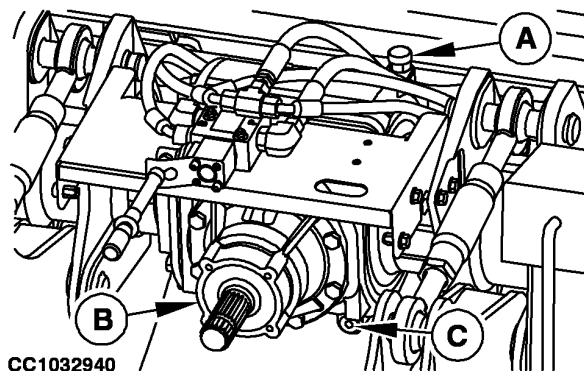
Спецификация

Сливная пробка—Момент затяжки.....	30 Н·м (22.1 фнт-фт)
------------------------------------	-------------------------

4. Заполните корпус редуктора (В) высоковязким маслом HY-GARD John Deere или его эквивалентом. См. Высоковязкое масло для редукторов в данном разделе.

Спецификация

Редуктор 540 об/мин—Емкость.....	4.3 л (1.14 галл. США)
Редуктор 1000 об/мин—Емкость.....	3.9 л (1.03 галл. США)



А—Щуп
В—Редуктор

С—Сливная заглушка

5. Проверьте уровень масла с помощью щупа (А).
6. Установите на место ранее снятый щиток.

CC1032940 —UN—14SEP10

OUCC006,0001823 -59-21SEP11-2/2

Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек

Затяните повторно колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

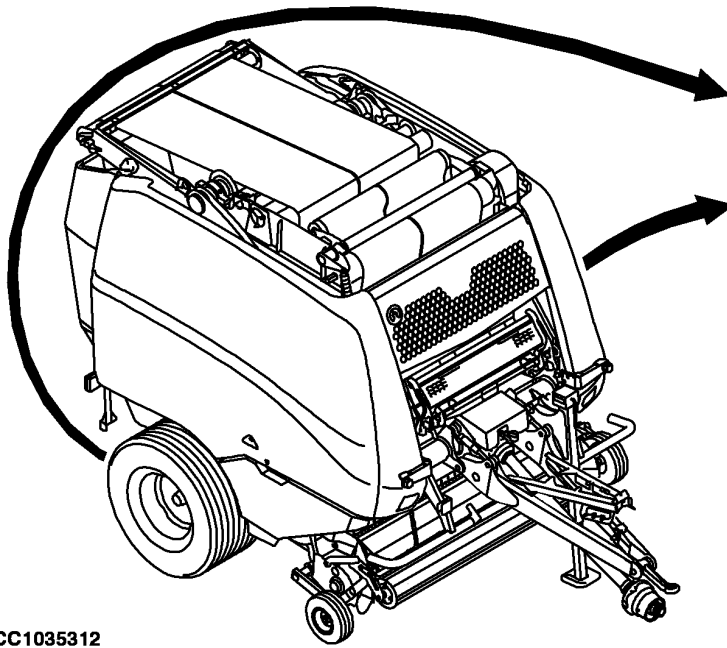
Гайки колеса—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фнт-фт)
----------------------------------	-------------------------



CC1035309 —UN—23SEP11

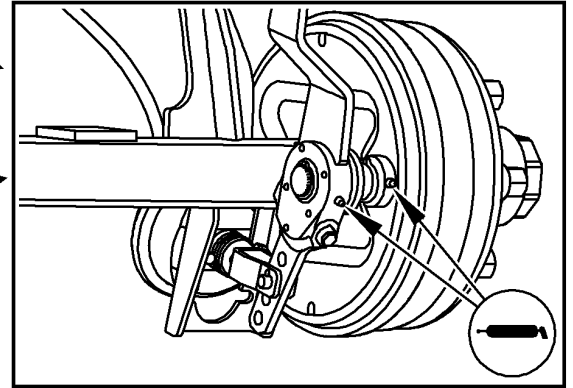
OUCC006,0001825 -59-07OCT11-1/1

Ежегодно – валы пневматического тормоза



CC1035312

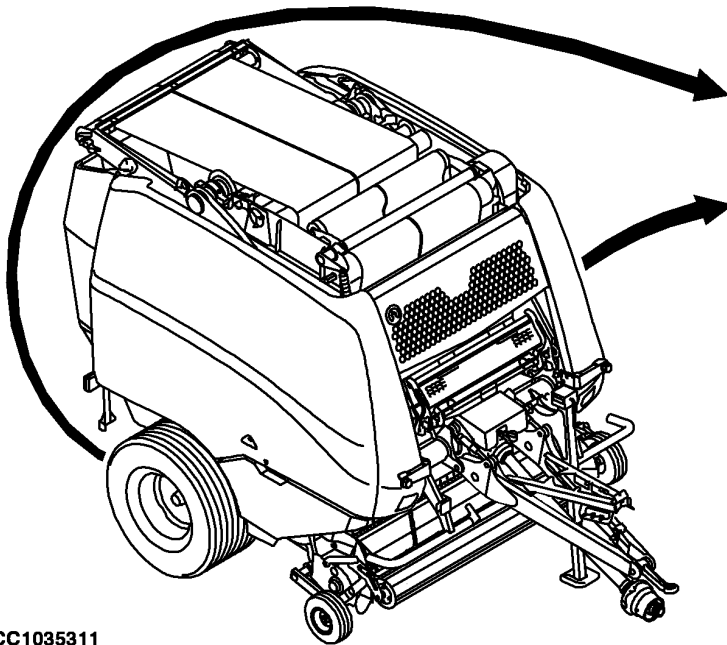
Смажьте с обеих сторон смазкой John Deere
GREASE-GARD.



CC1035312 —UN—30SEP11

OUCC006,0001826 -59-27SEP11-1/1

Ежегодно – колодки пневматического тормоза



CC1035311

На обеих сторонах проверьте, чтобы толщина тормозных колодок превышала следующие спецификации:

Спецификация

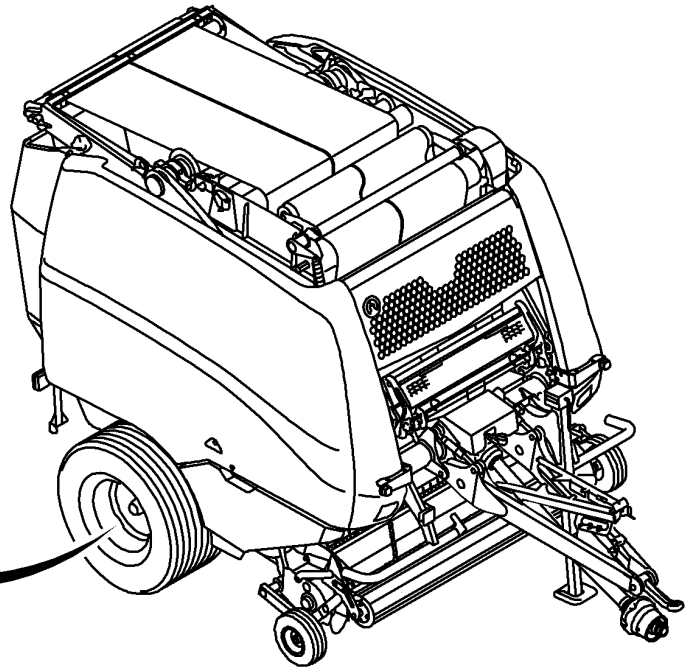
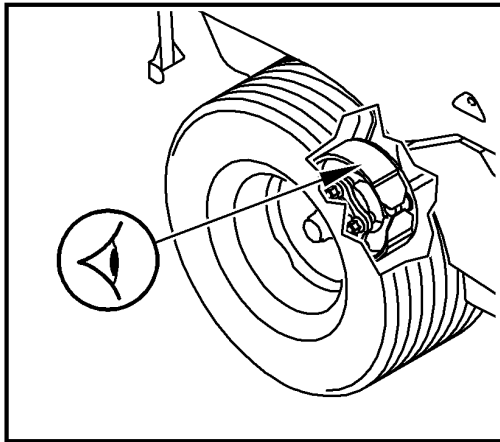
Тормозная колодка—Минимальная толщина.....	2 мм
	(0.08 дюйм.)

Если это не так, обратитесь к дилеру компании John Deere для замены тормозных колодок.

CC1035311 —UN—30SEP11

OUC006,000182C -59-07OCT11-1/1

Ежегодно – колодки гидравлического тормоза



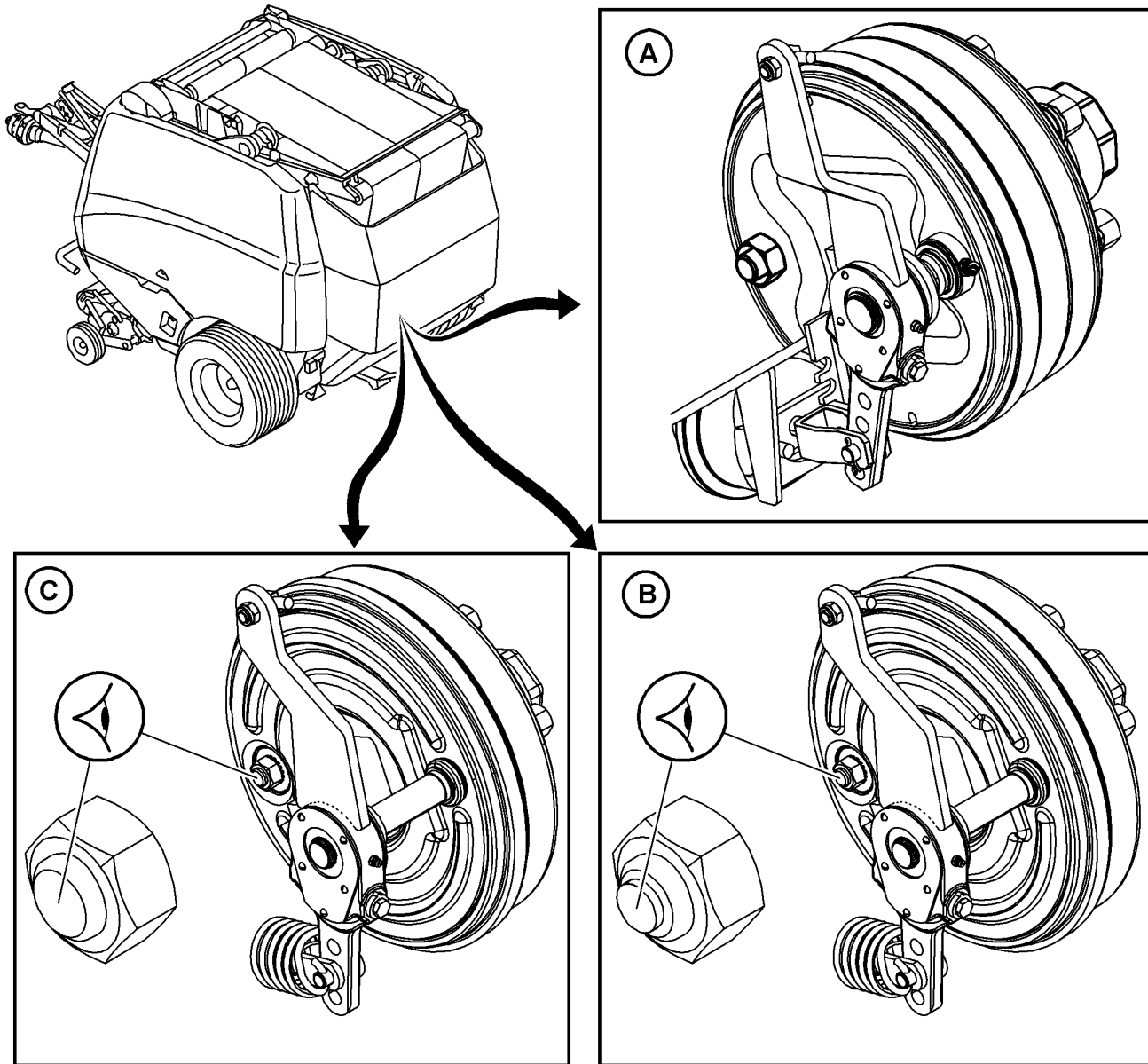
CC1035344

Для проверки толщины тормозных колодок обратитесь к дилеру компании John Deere.

OUCC006,000182D -59-07OCT11-1/1

CC1035344 —UN—30SEP11

Ежегодно – тормозная ось



CC221752

А—Мост с пневматическим тормозом
В—Мост с гидравлическим тормозом и ступенчатой тормозной осью

С—Мост с гидравлическим тормозом и без ступенчатой тормозной оси

CC221752 —UN—17OCT14

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000054D -59-17OCT14-1/2

Задействуйте стояночный тормоз пресс-подборщика и затяните гайки тормозных осей с обеих сторон нормативным моментом:

Спецификация

Тормозная ось моста
с пневматическим
тормозом (А)—Момент
затяжки.....220—280 Нм
(162—206 фнт-фт)

Ступенчатая
тормозная ось моста
с гидравлическим
тормозом (В)—Момент
затяжки.....350—390 Нм
(258—288 фнт-фт)

Бесступенчатая
тормозная ось (мост
с гидравлическим
тормозом) (В)—Момент
затяжки.....115—145 Нм
(85—107 фнт-фт)

DC82261,000054D -59-17ОСТ14-2/2

Противоизносные пластины – ежегодно

Проверка противоизносных пластин:

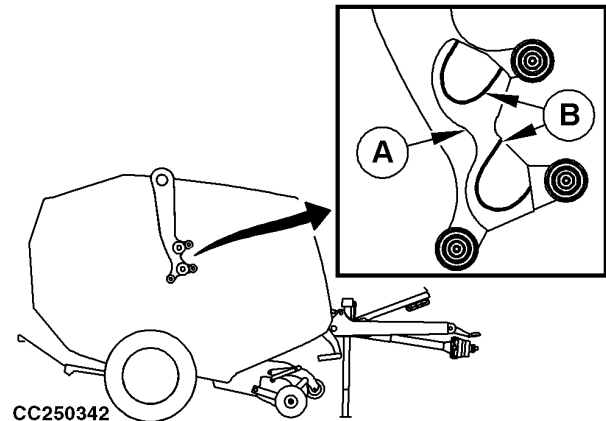
1. Откройте дверь на 1,5 м (4 фт 11 дюйм.).
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры с помощью предохранительного упора.
4. Проверьте на глаз, что глубина канавок (В) не превышает значения следующих спецификаций на каждой из сторон:

Спецификация

Канавки—Глубина.....1,5–2 мм
(1/16–3/32 дюйм.)

Если это не так, противоизносные пластины необходимо заменить.

5. Закройте дверцу прессовальной камеры.



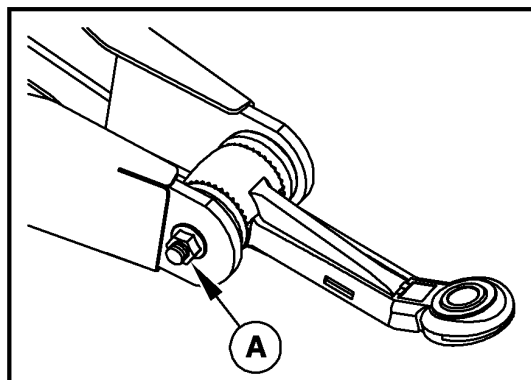
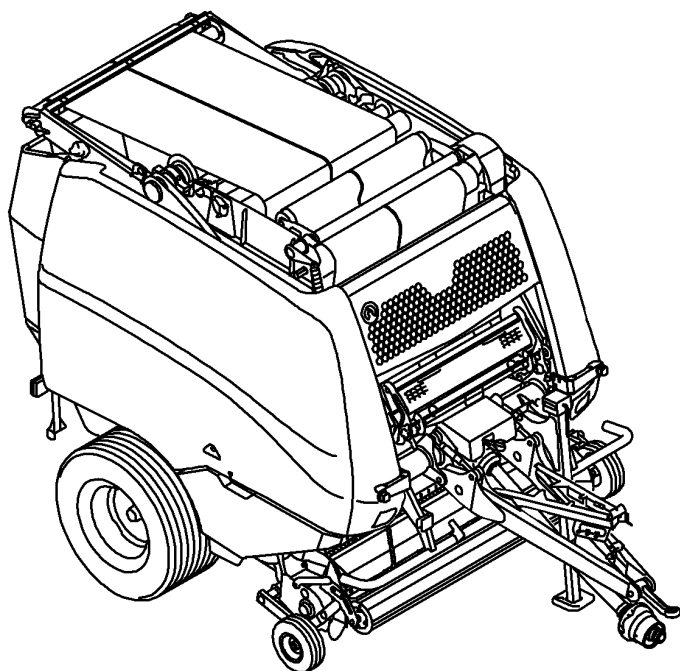
**А—Противоизносная
пластина**

В—Канавка

CC250342 —UN—19ОСТ15

DC82261,000065A -59-19ОСТ15-1/1

Ежегодно – проверка крепежного винта навески



CC1032963

A—Крепежный винт навесного устройства

Затягивайте крепежный винт навески (A) нормативным моментом:

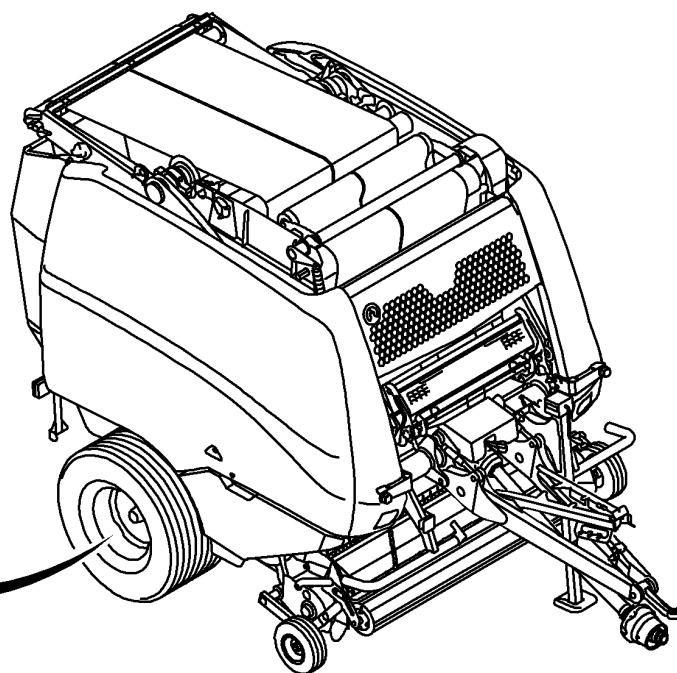
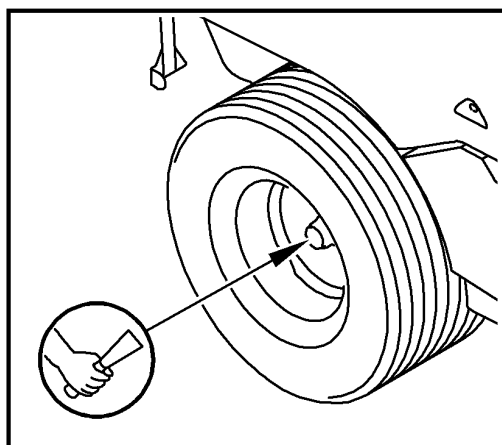
Спецификация

Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)
---	-------------------------

OUC006,0001829 -59-22SEP11-1/1

CC1032963 —UN—15NOV10

Каждые 2 года – подшипники моста



CC1035345

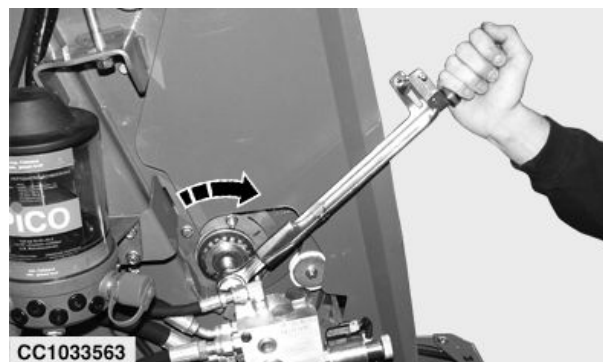
Для проверки и смазки подшипников моста обратитесь к дилеру компании John Deere.

OUCC006,000182A -59-11OCT11-1/1

CC1035345 —UN—30SEP11

Каждые 15000 рулонов – проверка тормоза обрезиненного валика системы обвязки сеткой

Проверьте момент сопротивления качению тормозного устройства обрезиненного валика. См. "Регулировка тормоза обрезиненного валика системы обвязки сеткой" в разделе "Техобслуживание".



CC1033563

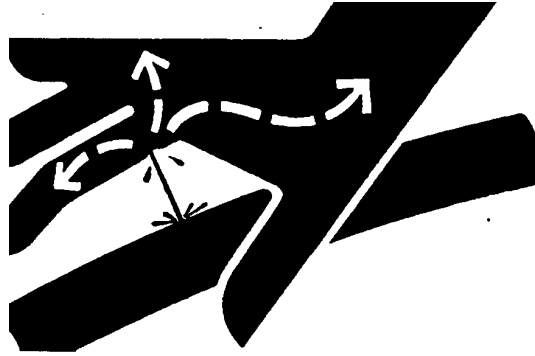
OUCC006,00017F3 -59-20JUL11-1/1

CC1033563 —UN—03DEC10

Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом износа шлангов с течением времени рекомендуется заменять их каждые 6 лет.

В некоторых странах эта рекомендация обязательна для исполнения.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -59-14DEC10-1/1

Каждые 10 года - аккумуляторы

Соблюдать интервалы техобслуживания аккумуляторов согласно местным нормам.

Любой вид техобслуживания аккумуляторов разрешается выполнять только через регионального дилера компании Джон Дир. Каждые 10 лет поручить региональному дилеру выполнение полной инспекции с опрессовкой.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -59-01SEP03-1/1

Затруднения в работе подборщика и при подаче

Признак	Проблема	Решение
Отключение муфты во время формирования рулона без подачи сена.	Скопление сена за ротором.	Проверьте, находится ли подвижный пол в верхнем положении. При необходимости отрегулируйте датчик. См. "Регулировка датчика подвижного пола SB531" в разделе "Техобслуживание". Установите планки для соломы. Остановите MOM при отсутствии подачи в пресс-подборщик.
	Зубья подборщика не вращаются.	Цепной привод подборщика сломан. Замените цепь.
Подбор сена происходит не полностью.	Сломан эксцентрик.	Замените эксцентрик. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустите подборщик. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Неудовлетворительная проходимость подборщика.	Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. "Регулировка пружины режима выравнивания подборщика" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Дышло установлено слишком низко.	Проверьте регулировку дышла. См. раздел "Подсоединение и отсоединение".
	Валик компрессора слишком высоко.	Опустите валик компрессора. См. "Регулировка высоты валика компрессора вала" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Зубья подборщика зарываются в почву.	Ходовая скорость слишком высокая.	Уменьшите ходовую скорость.
	Зубья подборщика погнуты, либо сломаны.	Выправьте или замените зубья.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

AP00976,0000185 -59-13DEC10-1/2

Признак	Проблема	Решение
	Неудовлетворительная проходимость подборщика.	Проверьте регулировку пружины режима выравнивания. См. Регулировка пружины режима выравнивания подборщика в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Срезание почвы	Валик компрессора слишком низко.	Поднимите валик компрессора. См. "Регулировка высоты валика компрессора валика" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Дышло установлено слишком высоко.	Проверьте регулировку дышла. См. раздел "Подсоединение и отсоединение".
Забивка на раструбах.	Чрезмерное скучивание на концах.	Уменьшите скучивание. Отъезды назад.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Шины трактора вминают растения в стерню.	Увеличьте ширину колесной колеи. См. руководство по эксплуатации трактора.
Не происходит "плавания" или свободного опускания подборщика.	Чрезмерное или недостаточное давление на грунт.	Отрегулируйте пружины режима выравнивания. См. "Регулировка пружины режима выравнивания подборщика" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Застревание в роторном питателе.	Ходовая скорость слишком высокая.	Уменьшите ходовую скорость. Для очистки роторного питателя см. "Очистка подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
Забивание на соединяющихся шнеках.	Шнек ротора не очищен.	Проверьте, находится ли подвижный пол в верхнем положении. При необходимости отрегулируйте датчик. См. Регулировка датчика решетки SB531 в разделе "Техобслуживание". Отрегулируйте скребки шнека ротора. См. "Регулировка скребков шнека ротора" в разделе "Техобслуживание".

Признак	Проблема	Решение
Шум в роторе.	Деформированный зуб ротора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Потеря ножа.	Запорная планка ножа разблокирована.	Заблокируйте планку.
	Запорная планка ножа изношена.	Замените запорную планку ножа.

AP00976,0000185 -59-13DEC10-3/2

Общие неисправности пресс-подборщика

Признак	Проблема	Решение
Дорожный просвет слишком низкий.	Неправильная установка дышла.	Отрегулируйте положение дышла. См. раздел «Подсоединение и отсоединение».
Повышенные требования к мощности трактора во время работы с выдвинутыми ножами предварительного измельчителя.	Ножи входного измельчителя изношены.	Заточите или замените ножи предварительного измельчителя. См. <u>"Заточка ножей предварительного измельчителя"</u> или <u>"Замена ножей предварительного измельчителя"</u> в разделе "Техобслуживание".
Дверца прессовальной камеры не защелкнулась.	Засорение между дверцей прессовальной камеры и рамой. Слишком большой зазор между защелкой дверцы прессовальной камеры и втулкой защелки.	Устраните засорение. Отрегулируйте защелку дверцы прессовальной камеры. См. <u>"Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры"</u> в разделе "Техобслуживание".
Отключение муфты во время формирования рулона.	Засорение пресс-подборщика. Скопление мусора на валиках натяжного рычага.	См. <u>"Затруднения при подборке и при подаче"</u> в данном разделе. Удалите скопление. Установите чистящие валики №16 и 17. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ремни идут неправильно.	Сбой регулировки верхнего заднего валика.	Отрегулируйте валик. См. <u>"Регулировка прокладки ремня"</u> в разделе "Техобслуживание".
	Сбой регулировки направляющих ремня №10 и 11.	Отрегулируйте направляющие ремня. См. <u>"Регулировка прокладки ремня"</u> в разделе "Техобслуживание".
	Скопление мусора на валиках подборщика.	Удалите скопление.
	Центровочный шкив отсутствует.	Установите центровочный шкив.
	Скопление мусора на центровочном шкиве. Направляющие ремня изношены или отсутствуют.	Удалите скопление. Проверьте состояние направляющих ремня. См. <u>"Каждые 50 часов – проверка износа направляющих ремня"</u> в разделе "Смазка и техобслуживание".

Признак	Проблема	Решение
	Ремень не удерживается на переднем шкиве.	См. <u>рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика" или обратитесь к дилеру John Deere. Проверьте трассировку ремней. См. <u>"Регулировка прокладки ремня"</u> в разделе "Техобслуживание".
Ремни проскальзывают или не оборачиваются.	Сбой регулировки или поломка пружины натяжного рычага.	Замените или отрегулируйте пружину натяжного рычага. См. <u>"Регулировка пружины натяжного рычага"</u> в разделе "Техобслуживание".
	Скопление мусора на валиках натяжного рычага.	Удалите скопление. Установите чистящие валики №16 и 17. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Отключение муфты во время сброса рулона.	Сбой регулировки или поломка пружины наматывающего рычага.	Замените или отрегулируйте пружину наматывающего рычага. См. <u>"Регулировка пружины наматывающего рычага"</u> в разделе "Техобслуживание".
Дверца прессовальной камеры закрывается самопроизвольно (клапан блокировки дверцы прессовальной камеры в положении разблокировки).	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Утечка в селективном контрольном клапане (SCV) трактора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Заслонка закрывается самопроизвольно (клапан блокировки заслонки в положении блокировки).	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправная блокировка дверцы прессовальной камеры.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Дверца прессовальной камеры открывается самопроизвольно (клапан блокировки дверцы прессовальной камеры в положении блокировки).	Неисправная блокировка дверцы прессовальной камеры.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000418 -59-24JAN14-2/3

Признак	Проблема	Решение
Дверца прессовальной камеры не открывается.	Блокировка дверцы прессовальной камеры заблокирована.	Разблокируйте блокировку дверцы прессовальной камеры.
	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправная блокировка дверцы прессовальной камеры.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправен гидравлический цилиндр заслонки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность гидравлической системы трактора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Дверца прессовальной камеры не закрывается.	Блокировка дверцы прессовальной камеры заблокирована.	Разблокируйте блокировку дверцы прессовальной камеры.
	Засорение между дверцей прессовальной камеры и рамой.	Устраните засорение.
	Неисправная блокировка дверцы прессовальной камеры.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность гидравлической системы трактора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

DC82261,0000418 -59-24JAN14-3/3

Качество рулона

Признак	Проблема	Решение
Конусообразная форма рулонов. Монитор показывает хорошо сформированный рулон.	Потенциометры формы рулона откалиброваны неправильно.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Правильная форма рулонов. Монитор показывает конусообразный рулон.	Потенциометры формы рулона откалиброваны неправильно.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Рулоны бочкообразной формы или вогнутые посередине. Монитор показывает хорошо сформированный рулон.	Плохая подача.	См. <u>рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
Индикатор формы рулона неподвижен. Требуемый диаметр рулона не достигается.	Сломана пружина потенциометра формы рулона. Фактический диаметр рулона больше целевого.	Замените пружину. Увеличьте значение смещения для сигнализации "почти полон". См. <u>"Регулировка смещения для сигнализации "почти полон"</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Фактический диаметр сброшенного рулона отличается (более чем на 3 см (1.2 дюйм.)) от диаметра, показываемого на экране перед выбросом.	Сбросьте и откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Пресс-подборщик не получает плотных рулонов.	Концы рулона рыхлые.	Соберите больше материала на концах пресс-подборщика. См. <u>рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Контроль плотности настроен на рыхлые рулоны.	Настройте на плотные рулоны. См. <u>"Регулировка плотности рулона"</u> в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".

Поиск и устранение неисправностей

Признак	Проблема	Решение
	Внутренняя утечка в гидросистеме натяжителей ремней.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Загрязнен или неисправен редукционный клапан.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

DC82261,0000406 -59-03MAR14-2/2

Плотность рулона

Признак	Проблема	Решение
Давление прессования низкое или равное нулю (указатель в черной зоне), если показываемый диаметр рулона отличается от фактического.	Неверная калибровка потенциометра диаметра рулона.	Откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. "Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Давление прессования низкое или равное нулю во время формирования рулона.	На мониторе появляется сообщение об открывании дверцы прессовальной камеры.	Закройте дверцу прессовальной камеры.
	Показываемый на мониторе диаметр рулона меньше 70 см (2.3 фт).	Увеличьте диаметр рулона. См. "Установка диаметра рулона" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
	Ошибка системы мягкой сердцевины.	Отключите режим мягкой сердцевины. См. "Работа с системой мягкого центра" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Регулировка плотности меньше 25%.	Увеличьте давление прессования. См. "Регулировка плотности рулона" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Неисправность электромагнитного клапана пропорциональной плотности.	Включите аварийное управление давлением прессования. См. "Включение аварийного управления давлением прессования" в разделе "Техобслуживание".
	Задайте значение давления прессования ниже 300 кПа (3 бар; 43.5 фнт/кв.дюйм).	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Нет активации электромагнитного клапана пропорциональной плотности.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Вышел из строя цилиндр натяжения.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность клапана пропорциональной плотности.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность измерителя давления.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Поврежденные шланги или патрубки.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

OUC223,00007B6 -59-22DEC10-1/2

Признак	Проблема	Решение
Слишком большая плотность рулона.	Неправильная регулировка плотности.	Уменьшите давление прессования. См. "Регулировка плотности рулона" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Неисправность измерителя давления.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Давление аккумулятора слишком высокое.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность фильтра клапана пропорциональной плотности.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неисправность клапана пропорциональной плотности.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Давление увеличивается до достижения диаметра 70 см (2.3 фт).	Неправильная настройка давления в контуре плотности.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Неверное давление аккумулятора.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

OUCC223,00007B6 -59-22DEC10-2/2

Неисправно оборудование для обвязки сеткой

Признак	Проблема	Решение
Обвязки сеткой не запускается.	Датчик частоты вращения пресс-подборщика не подсоединен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик. Произведите замену по необходимости. См. Регулировка датчика скорости вращения рулона в пресс-подборщике в разделе Техническое обслуживание.
	Сетка не в лапке берда механизма обвязки.	Переустановите сетку. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте свободный ход верхнего листа лапки берда.
	Сетка возвращается в верхнюю часть лапки.	Проверьте наличие и состояние резинового клапана.
	Сетка выходит из лаки, когда начинается обвязка сеткой, из-за слишком большой длины трубки с валиком сетки.	Уменьшите длину трубки с валиком сетки.
	Низкое электропитание.	Проверьте электрические соединения (разъем обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS, жгут проводов аккумуляторной батареи, разъем привода и т.п.). Уменьшите потребление энергии трактором.
Обвязка сеткой запускается, но на мониторе нет индикации запуска.	Датчик сетки не подключен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик. Произведите замену по необходимости. См. "Регулировка датчика подачи сетки" в разделе "Техобслуживание".
	Отсутствует цель.	Проверьте и установите правильные винты.
Сигнализация превышения размера во время обвязки сеткой (большой диаметр).	Низкое электропитание.	Проверьте электрические соединения (разъем обрывного соединителя шины рабочего оборудования ISOBUS, жгут проводов аккумуляторной батареи и т.п.). Уменьшите потребление энергии трактором.
Сетка не отрезается или отрезается неправильно.	Использована сетка неподходящего качества.	Используйте сетку рекомендуемого качества.

Признак	Проблема	Решение
	Неисправен электрический привод.	Проверьте и/или замените компоненты.
	Тупой нож для сетки.	Наточите нож для сетки. См. "Заточка ножа для сетки" в разделе "Техобслуживание".
	Засорение ножа для сетки и/или противорежущей пластины.	Очистите нож для сетки и/или противорежущую пластину и проверьте наличие под лапкой небольшой резиновой дверцы прессовальной камеры.
	Противорежущая пластина отрегулирована неправильно.	Отрегулируйте противорежущую пластину. См. "Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой" в разделе "Техобслуживание".
	Плохое торможение обрезиненного вальца.	Отрегулируйте палец механизма активации тормоза. См. "Регулировка тормоза обрезиненного валика системы обвязки сеткой" в разделе "Техобслуживание". Отрегулируйте тормоз обрезиненного валика или замените трубопровод тормоза. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Рулон не связан (медленный прерывистый звуковой сигнал / с предупреждающим экраном).	Рулон сетки израсходован.	Установите новый рулон сетки.
	Сетка не захвачена как следует (новый рулон).	Переустановите сетку. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Сетка липкая из-за упаковки.	Отрежьте липкие участки.
Рулон не связан или связан неравномерно (четыре быстрых прерывистых звуковых сигнала / без предупреждающего экрана).	Сетка наворачивается на пусковой валик пресс-подборщика.	Удалите шероховатости с пускового валика.
	Сетка не захвачена как следует (новый рулон).	Переустановите сетку. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Устройство для загрузки рулона с сеткой разблокировано.	Заблокируйте устройство для загрузки рулона с сеткой.

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000105 -59-01MAR16-2/5

Признак	Проблема	Решение
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика.	Отключите МОМ трактора. См. "Снятие сетки, обмотавшейся вокруг вальцов питающего аппарата" в разделе "Техобслуживание". Отрегулируйте систему обвязки сеткой (лапку, нож для сетки, тормоз и т.п.). См. раздел "Обслуживание". Очистите или замените обрезиненный валик.
	Сетка обматывается вокруг спирального валика.	Удалите следы сварки со спирального валика. Переустановите сетку. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Сетка обматывается вокруг роторного питателя или верхнего пускового валика №2.	Проверьте регулировку скребка пускового валика №2. См. "Регулировка скребка пускового валика (№2)" в разделе "Техобслуживание".
	Сетка обматывается вокруг липких валиков в устройстве.	Очистите подозрительные валики и отрегулируйте скребки. См. раздел "Обслуживание".
Рулон связан (медленный прерывистый звуковой сигнал / с предупреждающим экраном).	Рулон сетки израсходован.	Установите новый рулон сетки.
	Датчик отрезания сетки поврежден или неправильно отрегулирован.	Отрегулируйте или замените датчик сетки. См. раздел "Обслуживание".
Обвязка сеткой на рулоне не соответствует значению на мониторе.	Потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно.	Откалибруйте потенциометр. См. "Калибровка потенциометра диаметра рулона" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
	Отсутствует цель.	Проверьте и установите правильные винты.
Обвязка сеткой на рулоне выше заданного значения на мониторе.	Заданное количество слоев сетки слишком мало для указанного диаметра рулона.	Увеличьте число слоев сетки. См. "Регулировка обвязки сеткой" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
Настройки обвязки сеткой непостоянны.	Датчик сетки не подключен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик. Произведите замену по необходимости. См. "Регулировка датчика подачи сетки" в разделе "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000105 -59-01MAR16-3/5

Признак	Проблема	Решение
	Отсутствует цель.	Проверьте и установите правильные винты.
	Потенциометр диаметра рулона не подсоединен или неисправен.	Переподключите или замените потенциометр диаметра рулона. См. "Расположение компонентов" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Сетка намотана вокруг рулона, но порвана.	Количество слоев сетки задано неверно.	Отрегулируйте число слоев сетки. См. "Регулировка обвязки сеткой" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
	Следы сварки на планке для соломы или нажимном рычаге.	Удалите следы сварки.
	Следы сварки на пусковых валиках №1, 2 и 3.	Удалите следы сварки.
	Неподходящий крепежный винт скребка валика №2.	Используйте винт John Deere.
	Неправильно установлены валики выгрузки рулона.	Проверьте, что передний валик находится выше заднего.
	Валики выгрузки рулона не могут свободно вращаться.	Устраните неисправность, чтобы рулоны могли свободно поворачиваться.
	Рулон выгружен не полностью, а трактор начинает движение вперед.	Перед началом движения трактора вперед проверьте, что платформа выгрузки рулонов поднята.
Сетка наматывается вокруг рулона, но не по всей ширине.	Сетка заправлена неправильно.	Переустановите сетку. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Сетка слабо обтягивает рулон.	Слишком много навито оборотов.	Обычно требуется не более трех оборотов. Внешние слои могут оказаться плохо натянутыми.
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Устройство для загрузки рулона с сеткой разблокировано.	Заблокируйте устройство для загрузки рулона с сеткой.
	Маховик или звездочка изношены.	Замените маховик.
Сетка John Deere B-Wrap™ волочится по земле.	Сетка John Deere B-Wrap™ отрезана слишком коротко.	Увеличьте отрезаемую длину сетки в режиме обвязки с использованием материала B-Wrap. См. "Регулировка обвязки материалом B-Wrap" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000105 -59-01MAR16-4/5

Признак	Проблема	Решение
Металлическая полоса не обнаруживается во время цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Материал VELCRO® поврежден или отсутствует.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Рулон с John Deere B-Wrap™ установлен неправильно.	См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Датчик John Deere B-Wrap™ неисправен или не подключен.	Подключите датчик B-Wrap. См. "Проверка датчиков и реле" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание" для проверки John Deere B-Wrap™ датчика. При необходимости замените датчик.
	Датчик John Deere B-Wrap™ отрегулирован неправильно.	См. <u>Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)</u> в разделе "Сервисное обслуживание".
Слишком большая длина отрезанной сетки John Deere B-Wrap™ после VELCRO®.	Рассинхронизация вальца John Deere B-Wrap™ после неверного цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Разверните рулон John Deere B-Wrap™ и отрежьте сетку через 25 см (10 дюйм.) после следующего VELCRO®. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Требуется регулировка отрезаемой длины сетки John Deere B-Wrap™.	См. <u>Регулировка обвязки материалом B-Wrap</u> в разделе "Сервисное обслуживание приложения "Пресс-подборщик"", чтобы отрегулировать John Deere B-Wrap™ отрезаемую длину сетки.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry
VELCRO – товарный знак компании Velcro Industries B.V.

NB02380,0000105 -59-01MAR16-5/5

Система обвязки шпагатом

Признак	Проблема	Решение
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.	Неправильная заправка шпагата.	Проверьте правильность запасовки.
	Некачественный шпагат, узелки на шпагате, новая катушка с жесткой сердцевинкой, влажный шпагат.	Вытяните некачественный шпагат и замените на новый.
Шпагат на рулоне не натянут.	Неподходящие палец натяжной пластины или пружины.	Замените детали на подходящие.
	Сломана или потеряна пружина натяжения шпагата.	Замените пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Замените палец.
	Износ натяжной пластины для шпагата.	Замените изношенные детали.
Шаг ниток шпага неодинаков.	При обвязке меняются обороты ВОМ.	Поддерживайте постоянные обороты ВОМ.
Нет шпагата на рулоне, либо шпагат не захватывается рулоном.	Слишком короткий конец шпагата выпущен за конец поводка шпагата.	При остановленном двигателе трактора вытяните шпагат так, чтобы длина свободных концов шпагата, выпущенных за концы поводков для шпагата, составляла 150 мм (6 дюймов). См. параграф <u>Заправка шпагата от ящика для шпагата до поводков шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте регулировку ножа для шпагата. См. параграф <u>Регулировка ножа для шпагата</u> в разделе "Техобслуживание".
	Слишком длинный конец шпагата выпущен за конец поводка шпагата.	Проверьте регулировку ножа для шпагата. См. параграф <u>Регулировка ножа для шпагата</u> в разделе "Техобслуживание". Снимите нож для шпагата и установите его в перевернутом положении, либо замените нож для шпагата. См. параграф <u>Замена ножа для шпагата</u> в разделе "Техобслуживание".
	Слишком сильное натяжение шпагата.	См. параграф "Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке", выше.
	В начале цикла обвязки шпагат натягивается слишком сильно.	Выполните калибровку пускателя шпагата. См. параграф <u>Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421</u> в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".

Признак	Проблема	Решение
	Качество шпагата.	Замените шпагат. См. параграф <u>Выбор шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
	Обвязка не соотносится с подачей материала.	Не останавливайте движения трактора вперед. Подождите несколько секунд, чтобы обвязка соответствовала подаче материала.
	Кончился шпагат на машине.	Добавьте катушки шпагата. См. параграфы <u>Загрузка ящиков для шпагата</u> и <u>Связывание шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Шпагат наматывается слишком близко к обоим торцам рулона.	Механизм подачи поводка шпагата не откалиброван.	Откалибруйте механизм подачи поводка шпагата. См. параграф <u>Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421</u> в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполняйте концы рулона, наводя подборщик на валок. См. параграф <u>Рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
Шпагат наматывается слишком близок к одному из торцов рулона.	Формируются рулоны конической формы.	Заполняйте концы рулона, наводя подборщик на валок. См. параграф <u>Рекомендации по правильному формированию рулона</u> в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
Шпагат не обрезан.	МОМ отключен до обрезания шпагата.	Перед отключением МОМ проверьте шпагат и убедитесь в том, что его подача прекращена.
	Сбой регулировки ножа для шпагата.	Отрегулируйте рычаг ножа для шпагата. См. параграф <u>Регулировка ножа для шпагата</u> в разделе "Техобслуживание".
	Нож для шпагата затупился.	Снимите нож для шпагата и установите его в перевернутом положении, либо замените нож для шпагата. См. параграф <u>Замена ножа для шпагата</u> в разделе "Техобслуживание".
	Из-за препятствий шпагат не попадает в область напротив ножа.	Устраните препятствие.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000054F -59-29OCT14-2/3

Признак	Проблема	Решение
	Неправильное ведение шпегата или некачественная бобина шпегата, вызывающие сильное натяжение шпегата.	Устраните причину чрезмерного натяжения.
Поводок для шпегата преждевременно срабатывает, отчего происходит обвязка рулона недостаточного размера.	Установлен слишком малый диаметр рулонов.	Установите необходимый диаметр рулонов с помощью монитора. См. раздел "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
Цикл обвязки шпегатом запускается через несколько секунд после запроса.	Слишком низкое напряжение в бортовой сети.	Обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию, и поручите ему скорректировать ток, потребляемый механизмом подачи шпегата.
Поводки шпегата движутся слишком медленно.	Аккумуляторная батарея нуждается в зарядке.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
	Повышено сопротивление в рычажном механизме.	Найдите и устраните причину повышенного сопротивления.
Поводки шпегата не движутся.	Недостаточная подача электроэнергии.	Проверьте электрические соединения (разъем ISOBUS рабочего оборудования, жгут проводов АКБ, разъем привода и пр.). Уменьшите потребление электроэнергии оборудованием трактора.
	Неисправен механизм подачи поводка шпегата.	При необходимости выполните ремонт или замену.
	Неисправен блок управления.	Замените при необходимости.
Посторонний шум в начале цикла обвязки.	Разрегулированные поводки шпегата соприкасаются с роликами пресс-камеры.	Отрегулируйте поводки шпегата. См. параграф <u>Регулировка поводков шпегата</u> в разделе "Техобслуживание".

DC82261,000054F -59-29OCT14-3/3

Система смазки цепей

Признак	Проблема	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Уменьшите расход масла. См. "Регулировка системы смазки цепи" в разделе "Смазка и техобслуживание".
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Увеличьте расход масла. См. "Регулировка системы смазки цепи" в разделе "Смазка и техобслуживание".
	Насос не работает должным образом.	Снимите крышку насоса и проверьте частоту его вращения при работающей машине. Если насос не приводится во вращение, замените соединительную трубу. Отремонтируйте, отрегулируйте или замените насос.
Отсутствие смазки на машине.	Неисправный насос.	Отремонтируйте, отрегулируйте или замените.
	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долейте масло указанного типа. См. раздел о смазке и техобслуживании.
	Воздушная пробка или насос пуст.	Удалите воздух из насоса.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистите систему и замените все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтируйте трубопровод.

DC82261,0000661 -59-19OCT15-1/1

Система автоматической смазки (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если засор находится в смазочном сопле или маслопроводе, подача смазки во

все остальные сопла также прекращается. Давление увеличивается, и смазка выходит из предохранительного клапана.

Признак	Проблема	Решение
Машина не смазана (смазка выходит из предохранительного клапана).	Засор в смазочном сопле или маслопроводе.	По одному за раз отсоедините трубопроводы между основным и вспомогательным распределителями. Засор за вспомогательным распределителем с трубопроводом, из которого подается большая часть смазки. Устраните засор, установив продающийся отдельно шприц для смазки (давление до 40000 кПа; 400 бар; 5800 фнт/кв.дюйм) в соответствующий вспомогательный распределитель.
Машина не смазана (смазка не выходит из предохранительного клапана).	Система автоматической смазки выключена.	С помощью монитора включите насос. См. "Настройка системы автоматической смазки" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
	Смазочный бак пуст.	Долейте масло в резервуар. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
	Насос не работает.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте насос. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Сопло не смазано (смазка не выходит из предохранительного клапана).	Утечка из маслопровода.	Замените поврежденный маслопровод. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

OUC849,000012F -59-09NOV10-1/1

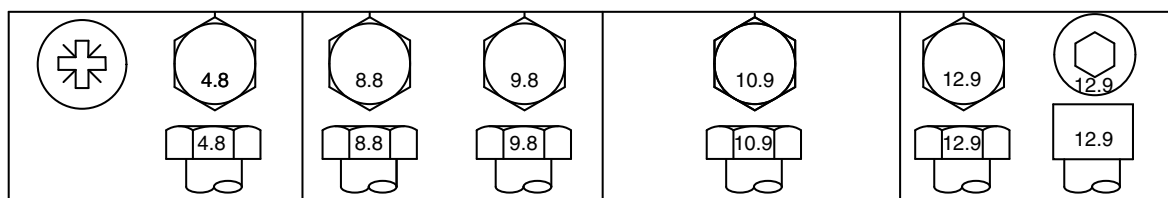
Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком

Признак	Проблема	Решение
Во время формирования рулона индикаторы формы рулона не отображаются.	Неверная калибровка потенциометров формы рулона.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
Форма рулона на мониторе и форма полученного рулона не совпадают.	Неверная калибровка потенциометров формы рулона.	Сбросьте и откалибруйте потенциометры формы рулона. См. <u>"Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
При пустой камере левый и правый индикаторы формы рулона показывают разные данные.	Неисправность отсутствует.	Это нормально.
После выключения настройки не сохранились.	Используется неправильный жгут проводов.	Замените соответствующим жгутом проводов – обратитесь к дилеру John Deere.
После изготовления рулона значение счетчика рулонов в поле не увеличилось на единицу.	Блок управления задачами включен.	Отключите блок управления задачами, см. <u>"Регулировка блока управления задачами (при наличии)"</u> в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

DC82261,0000407 -59-13FEB14-1/1

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1670 —UN—01MAY03



Размеры болтов и винтов	Класс 4.8				Класс 8.8 или 9.8				Класс 10.9				Класс 12.9			
	Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b	
	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Нм	фн-т-фт	Нм	фн-т-фт	Нм	фн-т-фт	Нм	фн-т-фт
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Нм	фн-т-фт	Нм	фн-т-фт	Нм	фн-т-фт								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Нм	фн-т-фт														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Моменты затяжки здесь приведены только для общего использования на основе прочности болта или винта. НЕ следует использовать данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура. Для ознакомления с крепежными болтами из нержавеющей стали или с гайками для П-образных болтов см. инструкции по затяжке для конкретного применения. Пластиковые вставные или стопорные стальные гайки обжимного типа следует затягивать до значений момента затяжки без смазки, указанных в таблице, если для конкретного случая применения не приводятся другие инструкции.

Срезные болты должны ломаться при превышении определенных нагрузок. Всегда заменять сломанные срезные болты идентичными изделиями. Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали. Убедиться в чистоте резьбы крепежных деталей и в правильности зацепления резьбы. По возможности, следует наносить смазку на все обычные или оцинкованные крепежные детали, кроме стопорных гаек, колесных болтов или колесных гаек, если для конкретного случая применения не приводятся другие инструкции.

^a«Со смазкой» означает крепежные детали, покрытые смазкой, такой как моторное масло, крепежные детали с фосфатным или масляным покрытием или крепежные детали M20 или большего размера с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13C, F13F или F13J.
^b«Без смазки» означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные без какой-либо смазки или крепежные детали размером от M6 до M18 с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13B, F13E или F13H.

DX,TORQ2 -59-12JAN11-1/1

Предотвращение возгорания при техобслуживании

Не допускайте скопления посторонних предметов (культуры, половы, шпагата, сетки для обвязки, и т.д.) на машине возле потенциально горячих мест, например, подшипников и фрикционной предохранительной муфты. Удаляйте это скопление в рамках регулярного обслуживания.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Регулярно проверяйте подшипники на первые признаки отказа и заменяйте их при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла. Проверьте состояние подшипников. (См. параграф Ежедневно – противопожарная безопасность в разделе "Смазка и техобслуживание".)

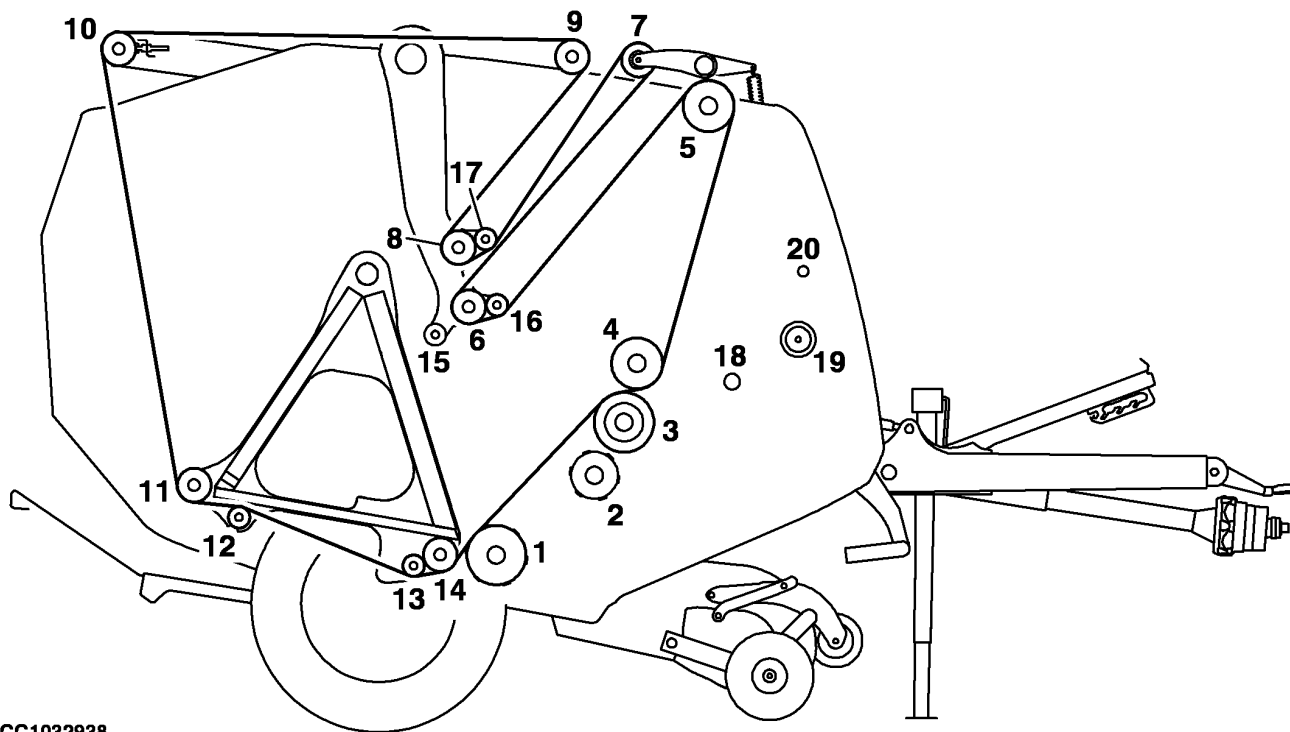
Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата,

газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.:

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.
3. Подготовьте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

CC03745,0001156 -59-06NOV14-1/1

Нумерация валиков пресс-подборщика



СС1032938

Пресс-подборщики рулонные, модели 960 и 990

- | | | | |
|------------------------------------|--|--|---------------------------------------|
| 1— Нижний пусковой валик | 7— Валик наматывающего рычага | 12— Катушка ремня безопасности с замком | 17— Чистящий валик для валика 8 |
| 2— Верхний пусковой валик | 8— Задний валик натяжного рычага | 13— Чистящий валик для валика 14 | 18— Валик для распределения сети |
| 3— Ролик пресс-камеры | 9— Верхний промежуточный валик | 14— Передний валик дверцы прессовальной камеры | 19— Обрезиненный подающий валик сетки |
| 4— Нижний приводной ролик ремня | 10— Верхний задний валик | 15— Ролик выбрасывателя рулонов | 20— Валик обрыва сетки |
| 5— Верхний приводной ролик ремня | 11— Задний валик дверцы прессовальной камеры | 16— Чистящий валик для валика 6 | |
| 6— Передний валик натяжного рычага | | | |

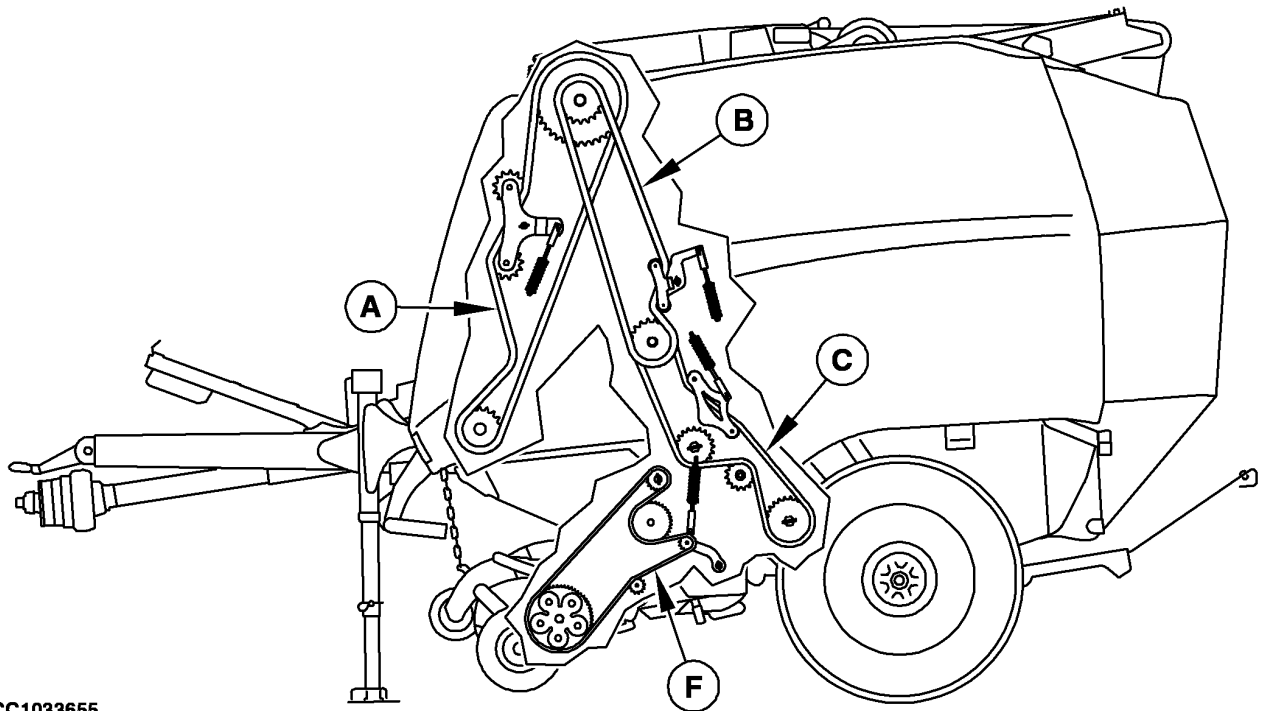
ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки

всегда давайте на соответствующий каталог запчастей.

OUCС849,0000165 -59-14DEC10-1/1

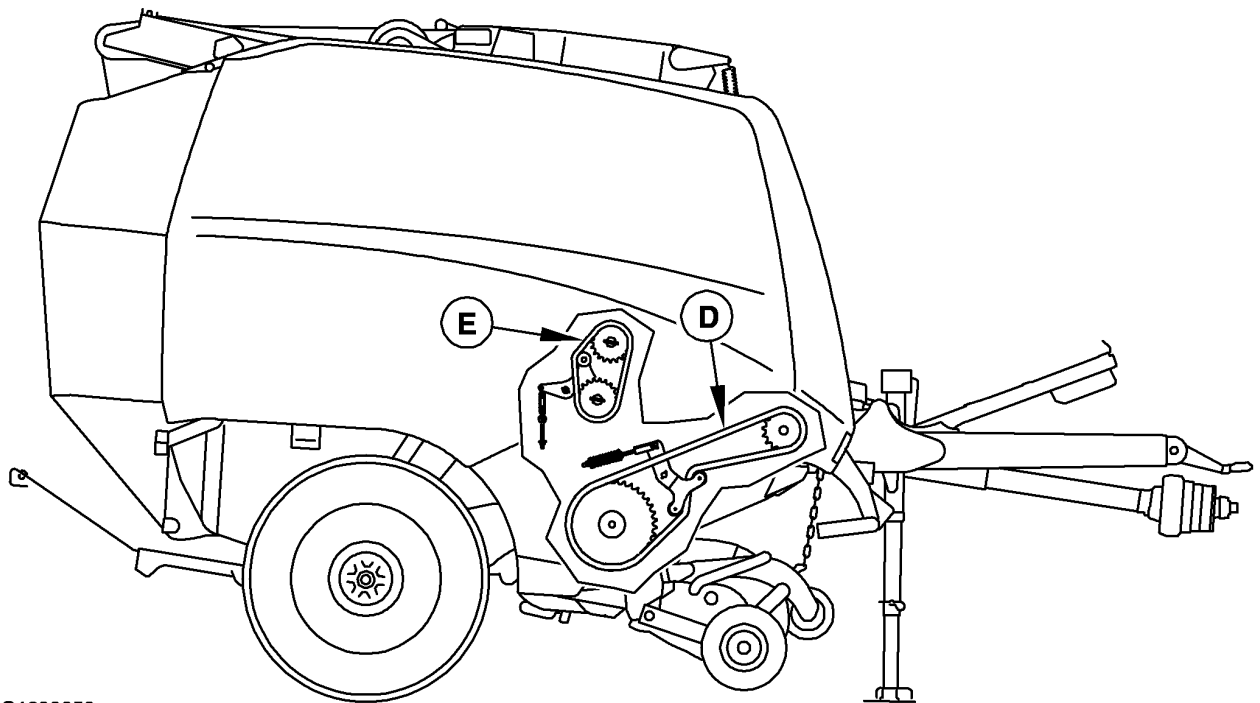
CC1032938 —JUN—15NOV10

Определение цепи пресс-подборщика



CC1033655

CC1033655—UN—10JAN11



CC1033656

CC1033656—UN—10JAN11

А—Главная приводная цепь
В—Цепь нижнего приводного
ролика ремня

С—Приводная цепь пускового
валика
D—Приводная цепь роторного
питателя

Е—Цепь привода валика
камеры прессования
F—Приводная цепь
подборщика

OUCC006,000181A -59-14SEP11-1/1

Заправка напорного водяного бака

ПРИМЕЧАНИЕ: Напорный водяной бак отправляется с завода-изготовителя незаправленным. Перед доставкой машины покупателю необходимо заправить напорный водяной бак.

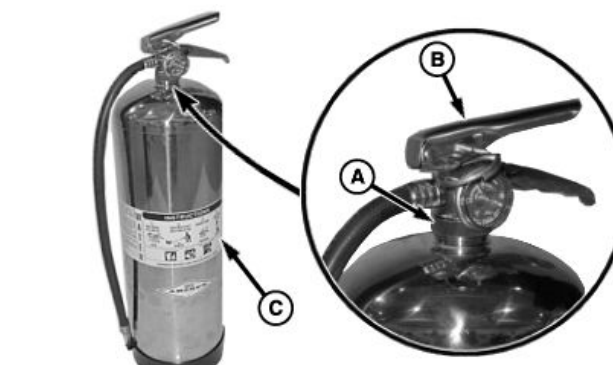
В случае использования антифриза для защиты напорного водяного бака от замерзания необходимо выполнить полное опорожнение и техническое обслуживание.

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед заправкой напорного водяного бака в нем необходимо сбросить давление.

1. Сбросьте остаточное давление, вылейте воду (или раствор антифриза), чтобы убедиться в отсутствии давления.
2. Ослабьте затяжку гайки (А) и снимите узел клапана (В) с баллона (С).

ВАЖНО: Напорный водяной бак не должен оказываться под воздействием отрицательной температуры, если не защищен антифризом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте ингибитор коррозии, если в воде содержится большое количество хлора (40 част/млн).



А—Гайка

В—Узел клапана

С—Барабан

3. Заправьте баллон чистой водой или раствором антифриза в количестве 9,5 л (2.5 галл.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Уровень жидкости будет приблиз. на 15 см (6 дюйм.) ниже верха корпуса.

4. Проверьте целостность уплотнения. При необходимости замените уплотнение.
5. Поместите уплотнение в гайку (А) на узле клапана (В).

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004DE -59-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ОСТОРОЖНО: Затянуть рукой гайку согласно спецификациям. Чрезмерная затяжка с помощью ключа повредит клапан.

6. Установить узел клапана (А) и затянуть гайку (В) согласно спецификации.

Спецификация

Гайка—Момент
затяжки..... 11,3–11,9 Нм
(100–105 фнт-дюйм)

7. Снять крышку с нагнетательного клапана (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Установите регулятор давления воздушного компрессора не более чем на 175 кПа (1,75 бар, 25 фнт/кв.дюйм) выше рабочего давления на манометре.



А—Узел клапана
В—Гайка

С—Нагнетательный клапан

Спецификация

Напорный водяной
бак—Давление..... 690 кПа
6,9 бар
(100 фнт/кв.дюйм)

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверить гайку, манометр, нагнетательный клапан, сварные швы корпуса и дроссель клапана на отсутствие утечек, используя жидкость для обнаружения утечек или раствор мыльной воды.

8. Поднимите давление в напорном водяном баке до нормы, используя воздух или азот.

9. Установите ранее снятый колпачок на нагнетательный клапан.

DC82261,00004DE -59-20AUG14-2/3

10. Установите шплинт (А) с передней стороны напорного водяного бака и опечатайте пломбой.
11. Установите шланг и сопло в сборе (В) на держатель (С).
12. Установите напорный водяной бак на машину.

А—Шплинт

С—Держатель

В—Шланг и сопло в сборе



DC82261,00004DE -59-20AUG14-3/3

Регулировка приводной цепи подборщика

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

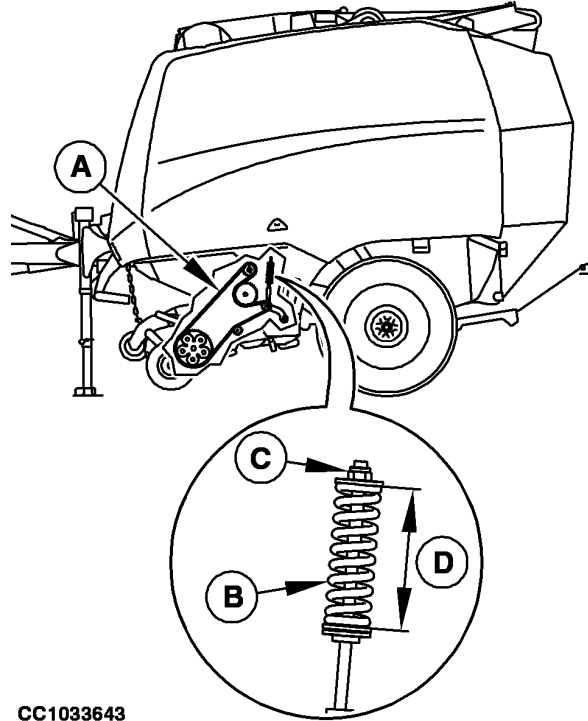
Приводная цепь
подборщика—Длина
пружины..... 128–130 мм
(5.04–5.12 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) подборщика в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь
подборщика—Длина
пружины..... 128 мм
(5.04 дюйм.)

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033643

A—Приводная цепь
подборщика
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033643 —UN—17DEC10

OUC006,00019BC -59-15NOV12-1/1

Регулировка главной приводной цепи

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите BOM. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

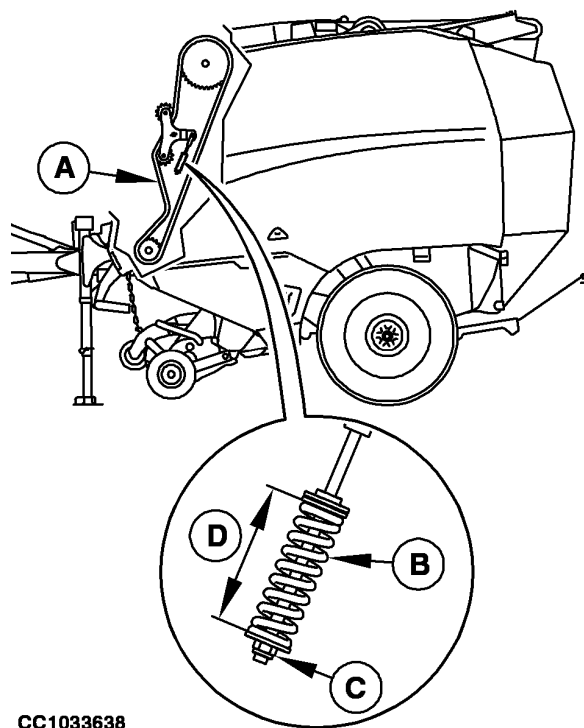
Главная приводная
цепь—Длина пружины..... 124–130 мм
(4.88–5.12 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение цепи (A) главного привода в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Главная приводная
цепь—Длина пружины..... 124 мм
(4.88 дюйм.)

5. Включите MOM на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033638

A—Главная приводная цепь
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033638 —UN—17DEC10

OUCC006,00019BB -59-15NOV12-1/1

Регулировка цепи нижнего приводного ролика ремня

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите BOM. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

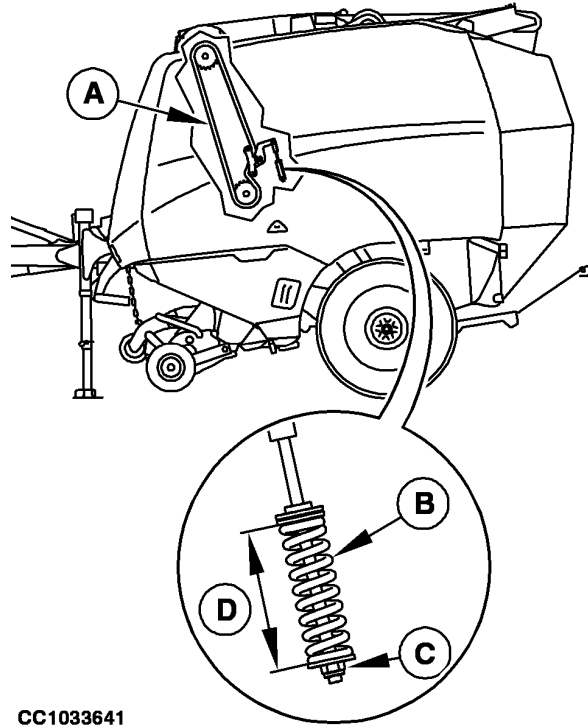
Цепь нижнего приводного ролика ремня—Длина пружины..... 124–132 мм
(4.88–5.2 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение цепи (A) нижнего ведущего ролика ремня в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Цепь нижнего приводного ролика ремня—Длина пружины..... 124 мм
(4.88 дюйм.)

5. Включите MOM на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033641

A—Цепь нижнего приводного ролика ремня
B—Пружина
C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033641 —UN—17DEC10

OUCC006,00019BD -59-15NOV12-1/1

Регулировка приводной цепи пускового валика

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите BOM. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

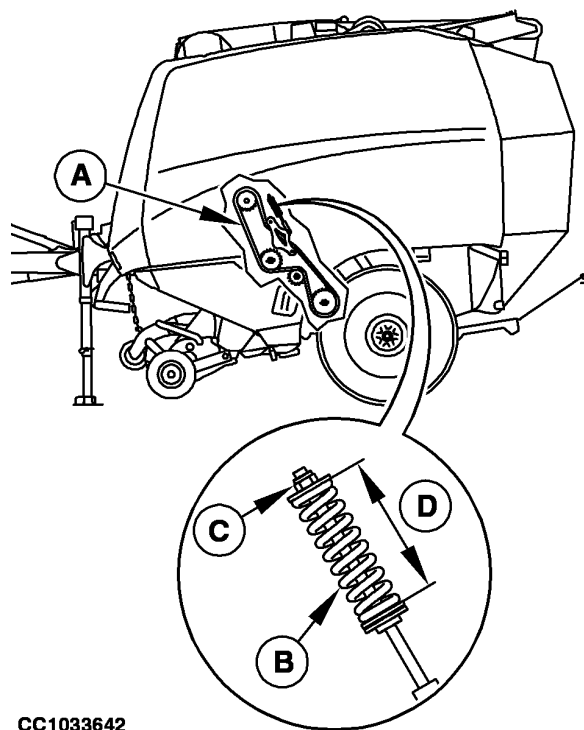
Приводная цепь пускового валика—Длина пружины.....	126–130 мм (4.96–5.12 дюйм.)
--	---------------------------------

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) пускового валика в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная цепь пускового валика—Длина пружины.....	126 мм (4.96 дюйм.)
--	------------------------

5. Включите MOM на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033642

A—Приводная цепь пускового валика
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033642 —UN—17DEC10

OUCC006,00019BE -59-15NOV12-1/1

Регулировка цепи привода валика камеры прессования

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите ВОМ. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

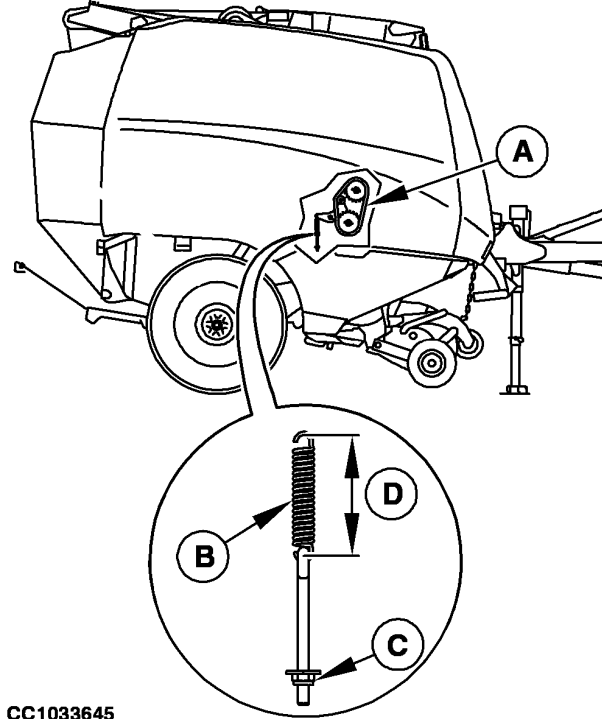
Цепь привода валика камеры прессования—Длина пружины.....	128–132 мм (5.04–5.2 дюйм.)
---	--------------------------------

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) камеры прессования в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Цепь привода валика камеры прессования—Длина пружины.....	132 мм (5.2 дюйм.)
---	-----------------------

5. Включите МОМ на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033645

A—Цепь привода валика
камеры прессования
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033645—UN—17DEC10

OUCC006,00019BF -59-15NOV12-1/1

Регулировка приводной цепи роторного питателя

1. Чтобы натянуть цепь, закройте дверь и на несколько секунд включите BOM. Заглушить двигатель трактора.
2. Проверьте соответствие длины пружины (D) норме:

Спецификация

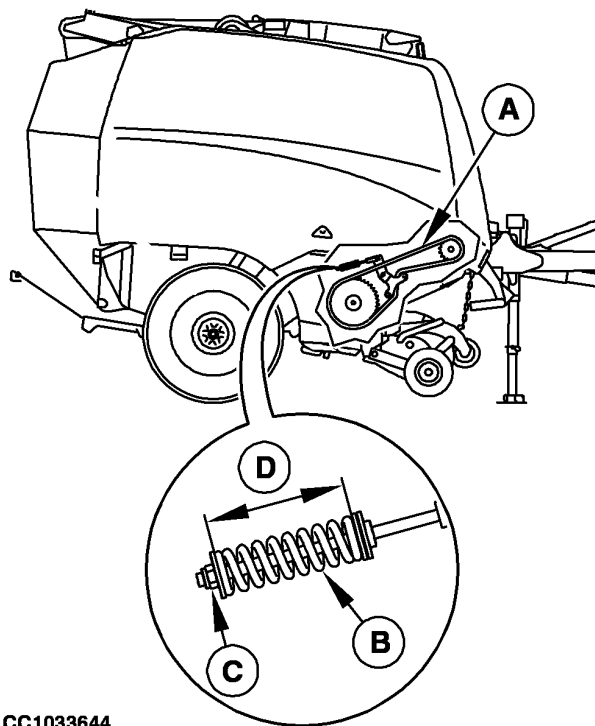
Приводная
цепь роторного
питателя—Длина
пружины.....115–120 мм
(4.53–4.72 дюйм.)

3. Если длина пружины (D) соответствует техническим требованиям, натяжение приводной цепи (A) роторного питателя в норме и не требует регулировки. Если это не так, отрегулируйте длину пружины (D) следующим образом.
4. Отрегулируйте положение гайки (C) таким образом, чтобы настроить заданную длину пружины (D):

Спецификация

Приводная
цепь роторного
питателя—Длина
пружины.....115 мм
(4.53 дюйм.)

5. Включите BOM на несколько секунд и проверьте регулировку, описанную в п. 4. При необходимости, повторите регулировку.



CC1033644

A—Приводная цепь
роторного питателя
B—Пружина

C—Гайка
D—Длина пружины

CC1033644 —UN—17DEC10

OUCC006,00019C0 -59-15NOV12-1/1

Замена ножей входного измельчителя

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ СЛЕДУЕТ идти на риск.
 Во избежание травмирования или смерти вследствие активации ножей, обязательно закрывайте отсечные клапаны (А) и (В) перед снятием или замены ножей.

Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами.

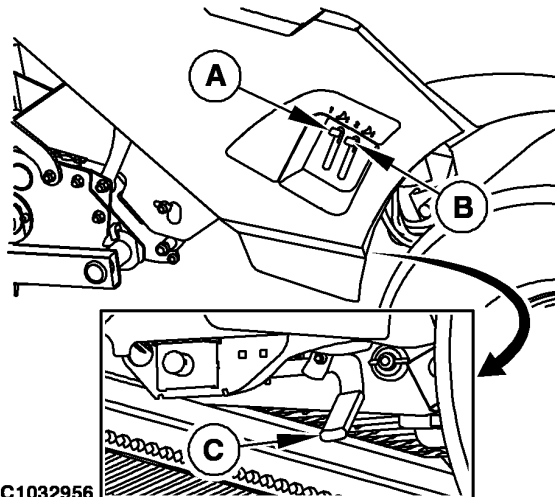
ПРИМЕЧАНИЕ: любой нож (Е) можно снять и заменить отдельно.

Для снятия и замены ножей выполните следующие действия:

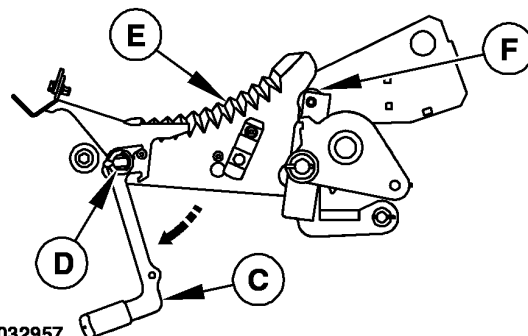
1. Втяните ножи. См. "Втягивание или выдвигание ножей предварительного измельчителя" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
2. Опустите подвижный пол. См. "Очистка подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
3. Закройте отсечные клапаны ножей (А) и (В).
4. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры и зафиксируйте ее.
5. Оттяните рычаг (С) от стопорного штифта и зафиксируйте его.
6. Вытяните нож (Е), чтобы снять его с направляющей (F) и стержня (D).
7. Чтобы установить нож (Е), достаточно вставить его на стержень (D), затем ввести его в направляющую (F).

ВАЖНО: Если нож не нужен, рекомендуется устанавливать вместо него заполнитель (G) ножевого гнезда. Этим предотвращается забивка материала в паз при отсутствии ножа.

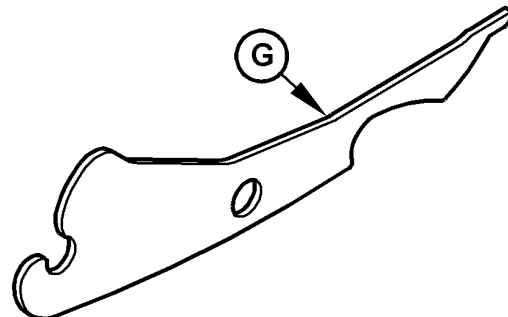
8. Поднимите рычаг (С) и зафиксируйте его стопорным штифтом.
9. Опустите дверцу прессовальной камеры.
10. Откройте отсечные клапаны (А) и (В) ножей и поднимите подвижный пол.



CC1032956



CC1032957



CC1032986

А—Отсечный клапан ножа
 В—Отсечный клапан ножа
 С—Рычаг
 D—Планка

Е—Нож
 F—Направляющая
 G—Заглушка для пазов ножей

CC1032956 —UN—14SEP10

CC1032957 —UN—18NOV10

CC1032986 —UN—30JUN10

OUCC849,0000167 -59-07DEC10-1/1

Заточка ножей входного измельчителя

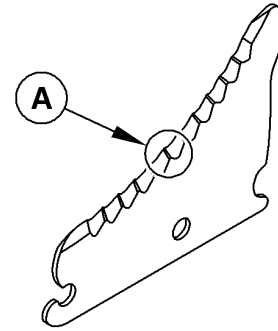
⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снимите ножи с машины. См. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в этом разделе.

Закрепите ножи в верстаке или на столе.

Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 12°. Более подробные сведения о приспособлении для заточки ножей выясните у дилера компании John Deere.

ВАЖНО: Перегрев ножей входного измельчителя в процессе заточки может привести к сокращению срока службы ножей. При стирании профиля зуба (A) замените нож.



CC1029106

A—Профиль зубов

CC1029106—UN—08JAN07

OUC006,00016AD -59-23JUL10-1/1

Регулировка натяжения пружины рычага

Если пружину заменили либо снимали винты, отрегулируйте пружину:

Пресс-подборщик мод. 960:

1. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата.
2. Ослабьте гайку (E).
3. Отверните винт (F), чтобы ослабить натяжение пружины рычага.
4. Ослабьте гайку (B).
5. Затяните или ослабьте пружину (C), чтобы получить необходимое расстояние (A):

Спецификация

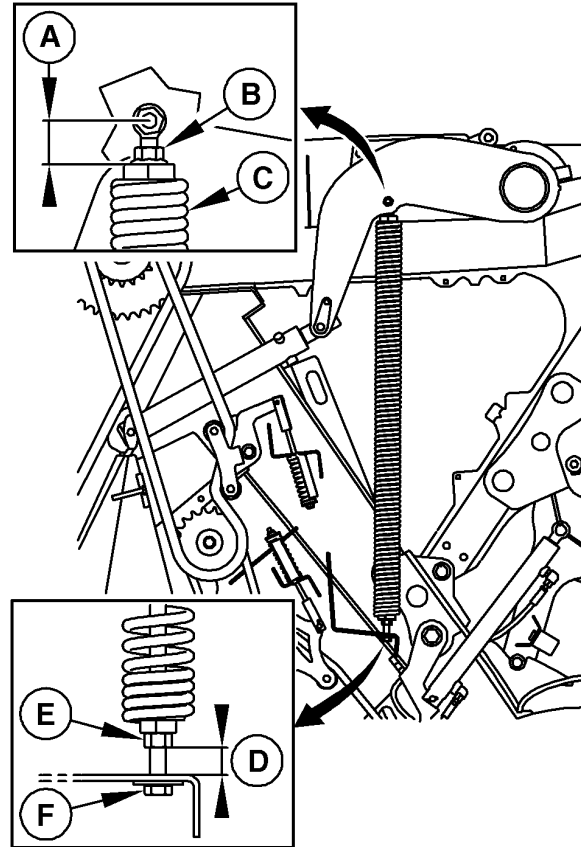
Верхняя часть пружины
натяжного рычага (A)
(пресс-подборщик
960)—Расстояние..... 42–45 мм
(1.65–1.77 дюйм.)

6. Стопорная гайка (B).
7. Затяните винт (F) для достижения необходимого расстояния (D):

Спецификация

Нижняя часть пружины
натяжного рычага (D)
(пресс-подборщик
960)—Расстояние..... 5–8 мм
(0.20–0.32 дюйм.)

8. Стопорная гайка (E).
9. Установите на место рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.
10. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC1038675

Пресс-подборщик мод. 960

A—Расстояние
B—Гайка
C—Пружина

D—Расстояние
E—Гайка
F—Винт

CC1038675—UN—05NOV12

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000199F -59-31OCT12-1/2

Пресс-подборщик мод. 990:

1. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата.
2. Ослабьте гайки (В).
3. Отрегулируйте винт (С) для достижения необходимого расстояния (А):

Спецификация

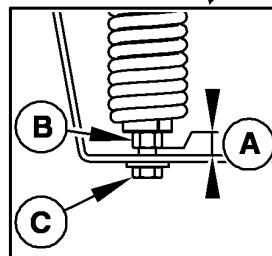
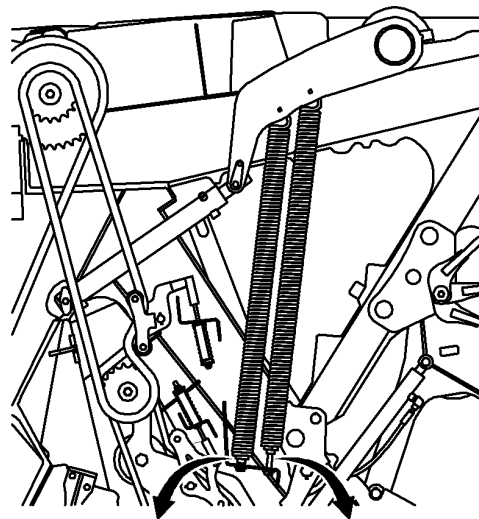
Передняя пружина
натяжного рычага (А)
(пресс-подборщик
990)—Расстояние..... 4–7 мм
(0.16–0.28 дюйм.)

4. Отрегулируйте винт (Е) для достижения необходимого расстояния (D):

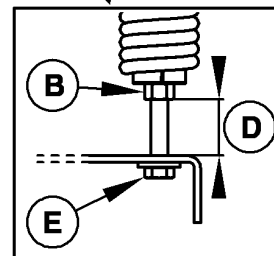
Спецификация

Задняя пружина
натяжного рычага (А)
(пресс-подборщик
990)—Расстояние..... 49–52 мм
(1.93–2.05 дюйм.)

5. Стопорные гайки (В).
6. Установите на место рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.
7. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC1034485



Пресс-подборщик серии 990

А—Расстояние
В—Гайка
С—Винт

Д—Расстояние
Е—Винт

CC1034485—UN—15SEP11

OUCC006.000199F -59-31OCT12-2/2

Регулировка пружины наматывающего рычага

Если пружину заменили либо снимали винты, отрегулируйте пружину:

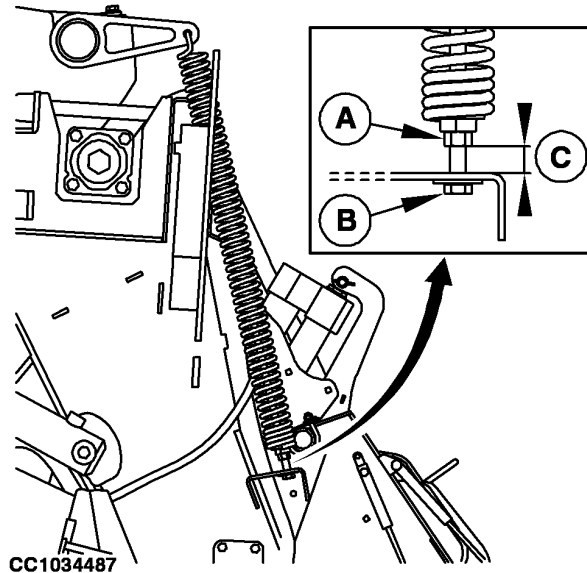
1. Ослабьте гайку (А).
2. Отрегулируйте винт (В) для достижения необходимого расстояния (С):

Спецификация

Пружина
наматывающего рычага
(пресс-подборщик
960)—Расстояние..... 15–21 мм
(0.6–0.8 дюйм.)

Пружина
наматывающего рычага
(пресс-подборщик
990)—Расстояние..... 188–194 мм
(7.4–7.6 дюйм.)

3. Зафиксируйте гайку (А).



CC1034487

А—Контргайка
В—Винт

С—Расстояние

OUCC006,000198F -59-22OCT12-1/1

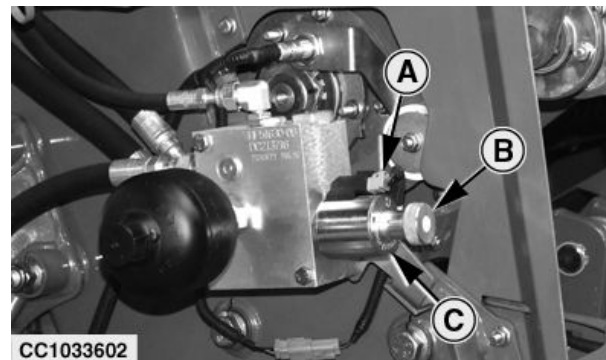
CC1034487 —UN—15SEP11

Включение аварийного управления давлением прессования.

В случае неисправности электросистемы эта процедура позволяет создать гидравлическое давление в контуре плотности.

ВАЖНО: Данная функция не обеспечивает нормальной работы пресс-подборщика. При использовании указанной процедуры невозможно достичь максимального давления прессования. Для замены неисправных деталей как можно скорее обратитесь к дилеру John Deere.

1. Отсоедините разъем (А).
2. Выверните регулировочный винт (В).
3. Снимите электромагнит (С).



CC1033602

А—Разъём
В—Регулировочный винт

С—Электромагнит

Продолжение на следующей стр.

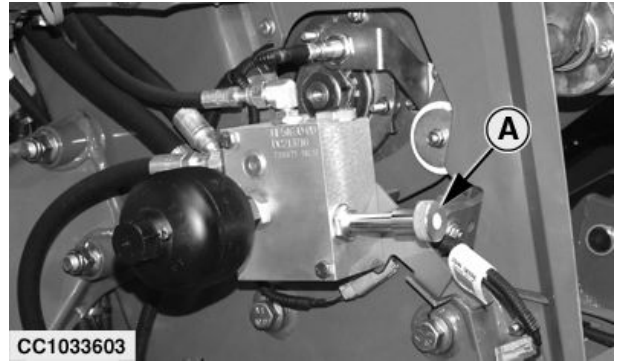
OUCC006,00019B5 -59-12NOV12-1/2

CC1033602 —UN—23NOV10

ВАЖНО: Для затягивания регулировочного винта (А) никогда не используйте инструменты.

4. Затяните регулировочный винт (А) рукой.

А—Регулировочный винт



CC1033603 —UN—23NOV10

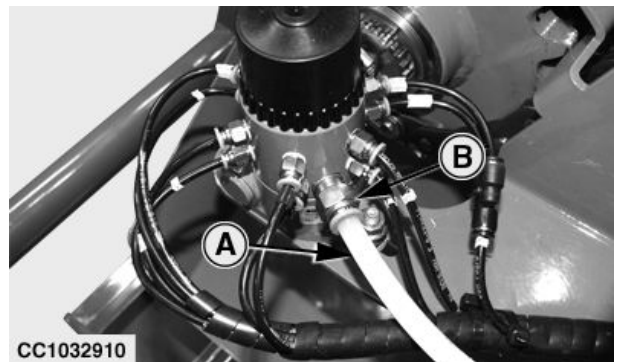
OUC006,00019B5 -59-12NOV12-2/2

Прокачка насоса системы смазки цепей

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо прокачать контур системы смазки цепей, если маслбак был опорожнен.

1. Отсоедините впускной трубопровод (А).
2. Подождите до полного выхода воздуха из впускной трубы перед повторным подсоединением впускного трубопровода (В) в муфту (А).
3. Пресс-подборщик должен работать до появления непрерывного потока масла со щеток.

А—Впускной трубопровод В—Муфта



CC1032910 —UN—14SEP10

OUC849,0000133 -59-09NOV10-1/1

Регулировка щеток

- Отрегулируйте положение щеток с учетом количества щеток, используемых для смазывания одной цепи:
 - Если для смазывания цепи используется одна щетка, совместите центральную линию щетки (А) с одной из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
 - Если для смазывания цепи используются две щетки, совместите центральную линию каждой щетки (А) с каждой из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
- Отрегулируйте каждую щетку (А) так, чтобы получить указанное расстояние перекрытия (С) с цепью (В).

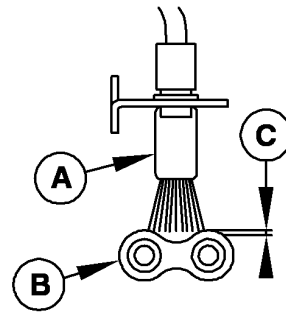
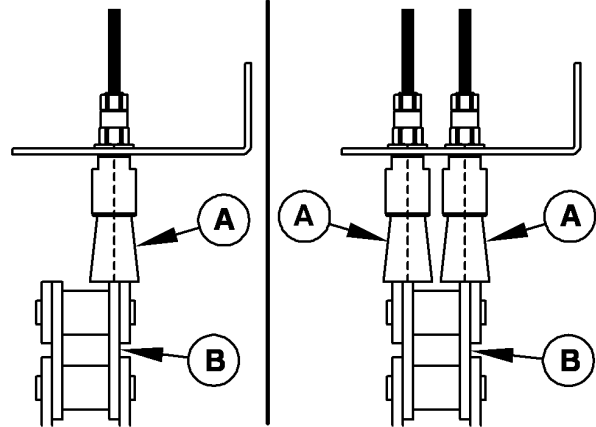
Спецификация

Расстояние
перекрытия—щетки
с цепью..... 0–2 мм
(0–0,08 дюйма)

Эта регулировка необходима для правильной очистки и смазки приводной цепи. Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.

А—Щетка
В—Цепь

С—Расстояние перекрытия
цепи щеткой



CC1035277

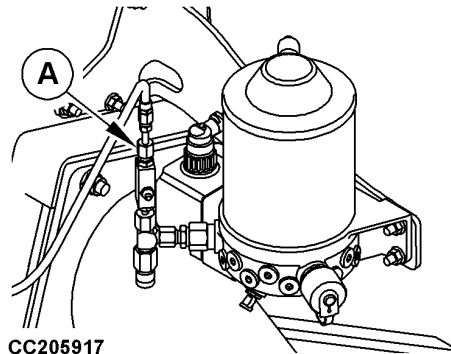
CC1035277 —UN—23SEP11

OUCC006,000181D -59-11OCT11-1/1

Выпуск воздуха из системы автоматической смазки (если машина оснащена насосом с баком)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если бачок для смазки полностью опорожнен, выпустите воздух из системы следующим образом.

- Отсоедините главную линию (А) от выхода насоса.
- С монитора запускайте цикл автоматической смазки до тех пор, пока из отверстия насоса не начнет выходить смазка без пузырьков воздуха. Чтобы вручную включить систему автоматической смазки см. "Настройка системы автоматической смазки" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
- Снова подсоедините главный трубопровод (А).
- Запустите цикл автоматической смазки на 3 минуты.



CC205917

А—Главная линия

CC205917 —UN—25OCT13

DC82261,0000425 -59-03FEB14-1/1

Отладьте трассировку ремня

ВАЖНО: Регулировка трассировки ремня была выполнена на заводе-изготовителе в соответствии со специальной процедурой. Не регулируйте трассировку ремней, пока не убедитесь, что она выполнена неправильно.

Проверка трассировки ремней.

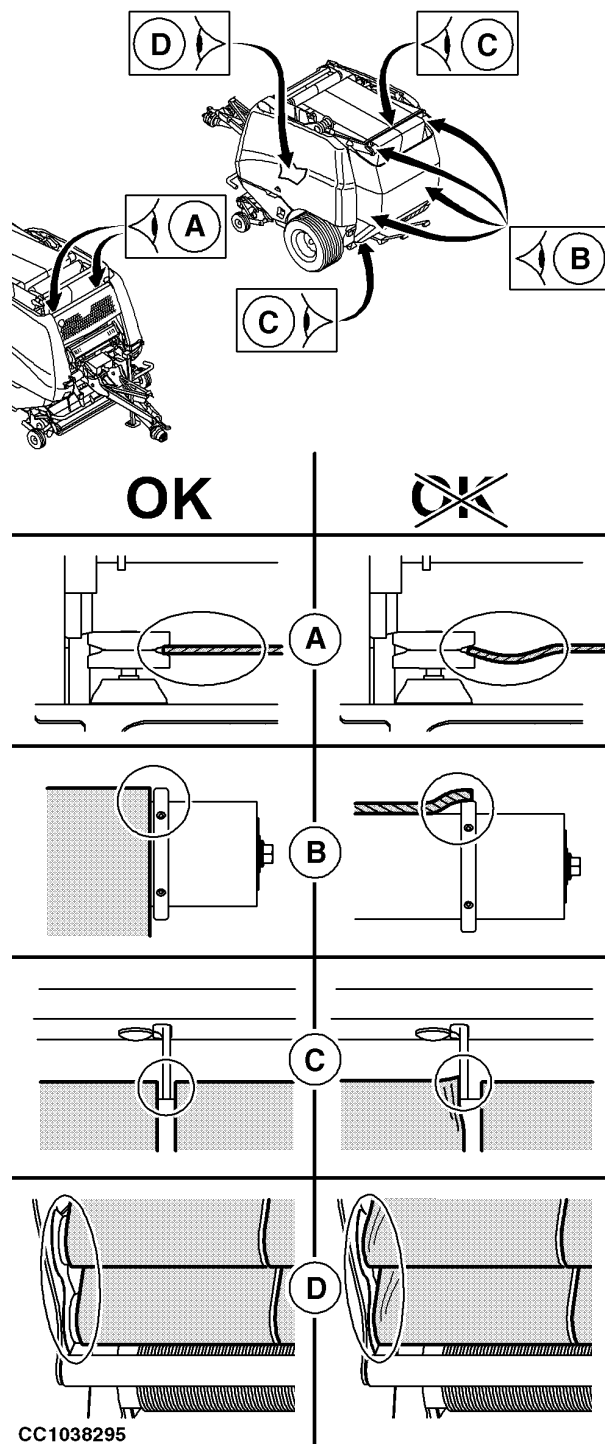
ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить трассировку ремней, пресс-подборщик необходимо подсоединить к трактору на ровной поверхности (домкратная опора пресс-подборщика не должна касаться земли), камера прессования должна быть пуста, заслонка закрыта.

1. Включите МОМ и дайте поработать при номинальной скорости МОМ в течение 2 минут.
2. Выключите двигатель трактора.
3. Проследите за соблюдением следующих условий:
 - a. Ремни не деформированы передними шкивами (А).
 - b. Ремни не перекрывают кольца (В) на валиках №10 и 11.
 - c. Ремни не деформированы нижними и верхними направляющими (С).
 - d. Ремни не касаются пластин натяжного рычага (D).

Если соблюдены все условия, то регулировка трассировки ремней выполнена правильно и в дополнительной регулировке нет необходимости. Если хотя бы одно из условий не соблюдается, отрегулируйте трассировку в соответствии с приведенной далее процедурой.

А—Передний шкив
В—Кольцо

С—Направляющая ремня
D—Пластина натяжного рычага



CC1038295

CC1038295 —UN—10OCT12

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0001939 -59-15NOV12-1/6

Отладьте трассировку ремней:

1. С обеих сторон запишите расстояние (D) на вальце №11, левая сторона—Расстояние (D).....
 Кольцо (B), валец №11, правая сторона—Расстояние (D).....

Спецификация

Кольцо (B), валец №11, левая сторона—Расстояние (D).....
 Кольцо (B), валец №11, правая сторона—Расстояние (D).....
 Кольцо (F), валец №10, левая сторона—Расстояние (H).....
 Кольцо (F), валец №10, правая сторона—Расстояние (H).....

2. Немного ослабьте винты (C) и (G), чтобы расположить кольца (B) и (F) на каждом конце валиков №10 и 11.

3. С обеих сторон немного ослабьте винты (L) и (M) на верхней и нижней направляющих (J) и (K).

ПРИМЕЧАНИЕ: Верхняя и нижняя направляющие (J) и (K) должны быть свободны и отрегулированы ремнями при работе MOM.

4. Включите MOM и дайте поработать при номинальной скорости MOM в течение 2 минут.
5. Проследите за соблюдением следующих условий:

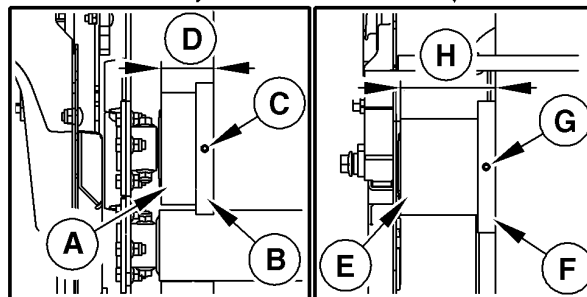
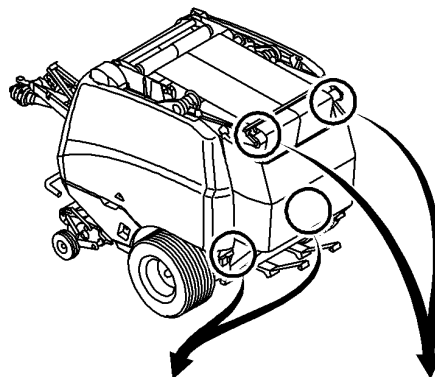
ПРИМЕЧАНИЕ: См. "Проверка трассировки ремней" в начале данной процедуры.

- а. Ремни не деформированы передними шкивами.
- б. Ремни не деформированы нижними и верхними направляющими.
- в. Ремни не касаются пластин натяжного рычага.

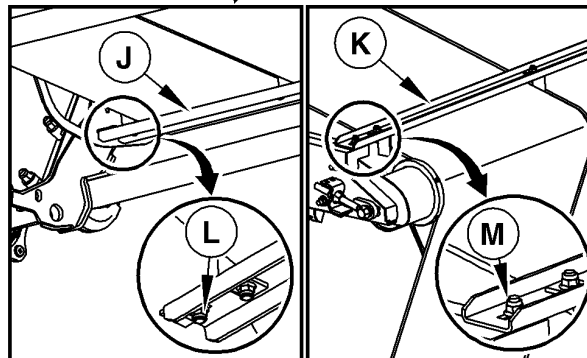
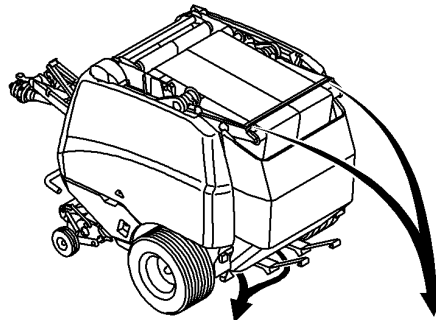
Если соблюдены все условия, валик №10 отрегулирован правильно. Перейдите к шагу 11 и отрегулируйте верхнюю и нижнюю направляющие. Если хотя бы одно из условий не соблюдается, отрегулируйте валик №10 в соответствии с приведенной далее процедурой.

A—Валик №11
 B—Кольцо
 C—Винт
 D—Расстояние
 E—Валик №10
 F—Кольцо

G—Винт
 H—Расстояние
 J—Нижняя направляющая ремня
 K—Верхняя направляющая ремня
 L—Крепежный винт нижней направляющей ремня
 M—Крепежный винт верхней направляющей ремня



CC1038296



CC1038495

CC1038296—UN—07SEP12

CC1038495—UN—10OCT12

6. Запишите расстояние (A) и (F).

Спецификация

Валик №10,
рым-болт (C), правая
сторона—Расстояние

(A).....

Валик №10,
рым-болт (J), левая
сторона—Расстояние

(F).....

7. Ослабьте винты (B) и (K) и отрегулируйте валик №10:

- Если ремни уводит вправо:

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой рассчитайте и запишите разность (A) – (F). После регулировки разность (A) – (F) должна увеличиться.

- С правой стороны ослабьте переднюю гайку (E).
- Затяните заднюю гайку (D), чтобы увеличить расстояние (A).
- Затяните переднюю гайку (E).
- При необходимости ослабьте заднюю гайку (H) с левой стороны, чтобы уменьшить расстояние (F).
- Затяните переднюю гайку (G).

- Если ремни уводит влево:

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой рассчитайте и запишите разность (A) – (F). После регулировки разность (A) – (F) должна уменьшиться.

- С левой стороны ослабьте переднюю гайку (G).
- Затяните заднюю гайку (H), чтобы увеличить расстояние (F).
- Затяните переднюю гайку (G).
- При необходимости ослабьте заднюю гайку (D) с правой стороны, чтобы уменьшить расстояние (F).
- Затяните переднюю гайку (E).

8. Затяните винты (B) и (K) до указанного момента затяжки:

Спецификация

Винты валика

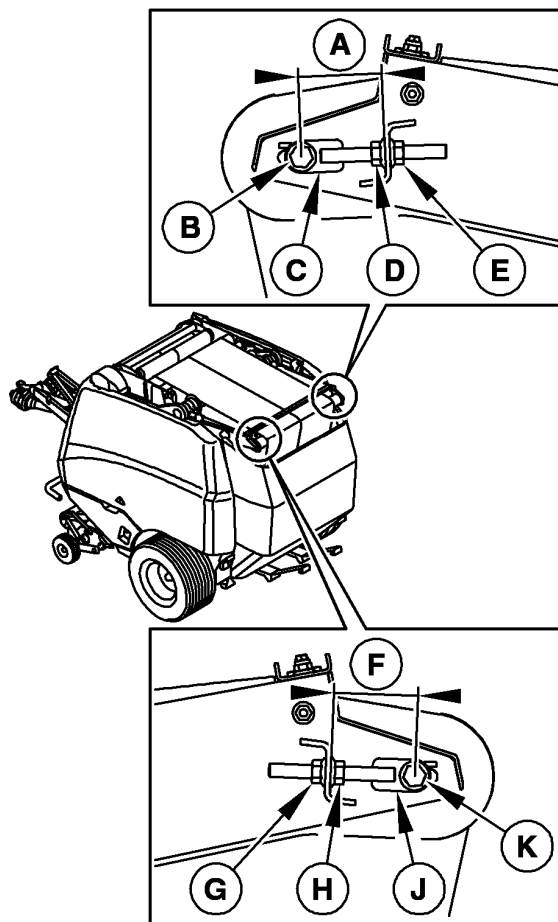
№10—Момент затяжки..... 275 Н·м
(203 фнт·фт)

9. Включите МОМ и дайте поработать при номинальной скорости МОМ в течение 2 минут.

10. Проследите за соблюдением следующих условий:

ПРИМЕЧАНИЕ: См. "Проверка трассировки ремней" в начале данной процедуры.

- Ремни не деформированы передними шкивами.



CC1033630

A—Расстояние
B—Винт с головкой
C—Рым-болт
D—Задняя гайка
E—Передняя гайка

F—Расстояние
G—Передняя гайка
H—Задняя гайка
J—Рым-болт
K—Винт с головкой

- Ремни не деформированы нижними и верхними направляющими.

- Ремни не касаются пластин натяжного рычага.

Если соблюдены все условия, валик №10 отрегулирован правильно. Перейдите к следующему шагу и отрегулируйте верхнюю и нижнюю направляющие. Если хотя бы одно из условий не соблюдается, измените положение регулировочных винтов колец, направляющих ремней и валика №10 в соответствии со значением, записанным во время данной процедуры. Затем обратитесь к дилеру компании John Deere.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001939 -59-15NOV12-3/6

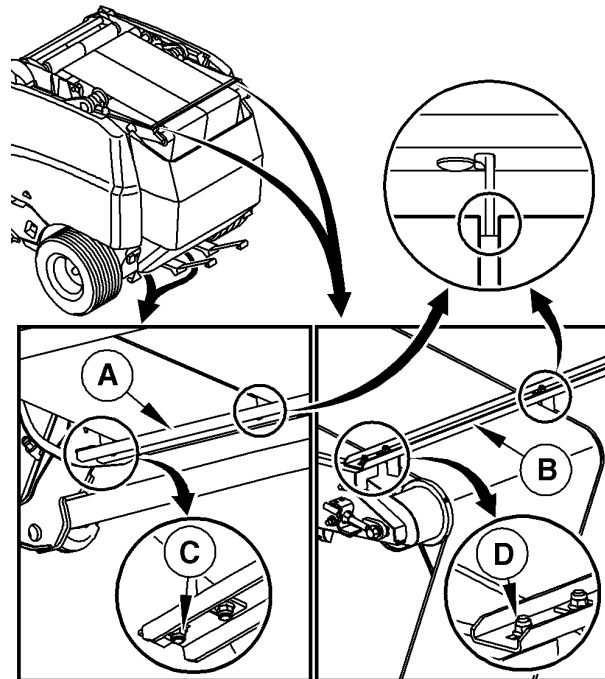
CC1033630 —UN—15DEC10

11. Отрегулируйте верхнюю и нижнюю направляющие (А) и (В) ремней, чтобы выровнять центр каждой направляющей с серединой обеих ремней.

12. Затяните винты (С) и (D) с обеих сторон.

А—Нижняя направляющая
ремня
В—Верхняя направляющая
ремня

С—Крепежный винт нижней
направляющей ремня
D—Крепежный винт верхней
направляющей ремня



CC1038496

CC1038496 —UN—11OCT12

OUCC006,0001939 -59-15NOV12-4/6

13. С обеих сторон отрегулируйте кольца (В) на валике №10, сохраняя заданное расстояние (D) до верхней направляющей ремня (А).

Спецификация

От кольца до верхней
направляющей
ремня—Расстояние..... 5 мм
(0.2 дюйм.)

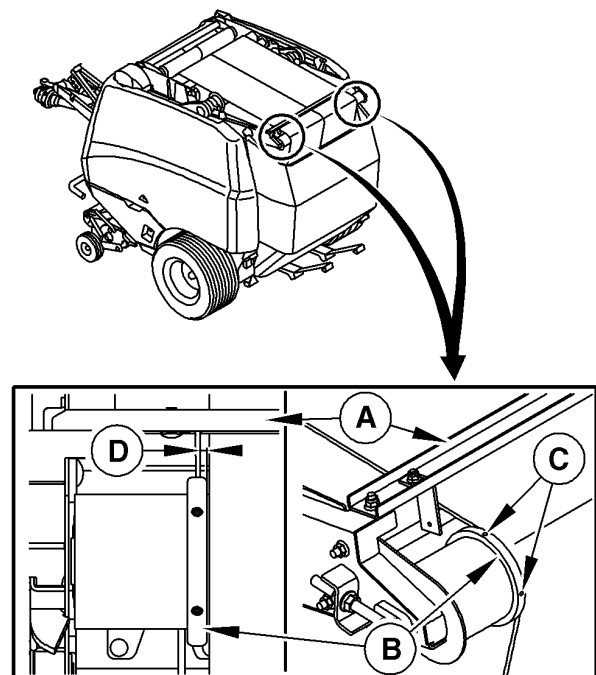
14. Затяните винты (С) указанным моментом:

Спецификация

Винты кольца—Момент
затяжки..... 15 Н·м
(11 фнт-фт)

А—Верхняя направляющая
ремня
В—Кольцо

С—Винт
D—Расстояние



CC1038294

CC1038294 —UN—11OCT12

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0001939 -59-15NOV12-5/6

15. Измерьте расстояние (А) между кольцами на валике №10.
16. Отрегулируйте кольца (В) на ролике №11, используя ранее измеренное расстояние (А), следя за тем, чтобы расстояние между кольцами и серединой ремня оставалось тем же.
17. Затяните винты (С) указанным моментом:

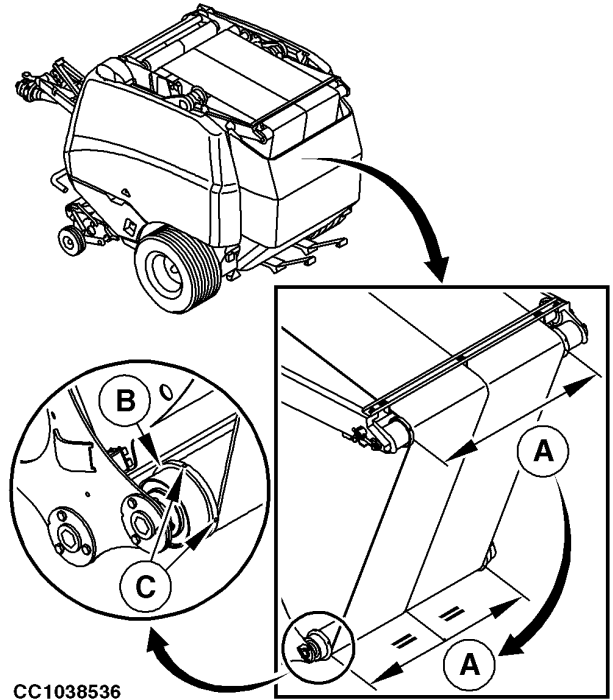
Спецификация

Винты кольца—Момент
затяжки..... 15 Н·м
(11 фнт-фт)

18. Проверьте трассировку ремней. Повторите процедуру с начала.

А—Расстояние
В—Кольцо

С—Винт



CC1038536

CC1038536—UN—11OCT12

OUCC006,0001939 -59-15NOV12-6/6

Регулировка скребка нижнего пускового валика (№1) (пресс-подборщики до серийного номера 139999)

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры.

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что заслонка заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Ослабьте гайки (Е) винтов (В) и отрегулируйте скребок (С), установив его на заданном расстоянии (D):

Спецификация

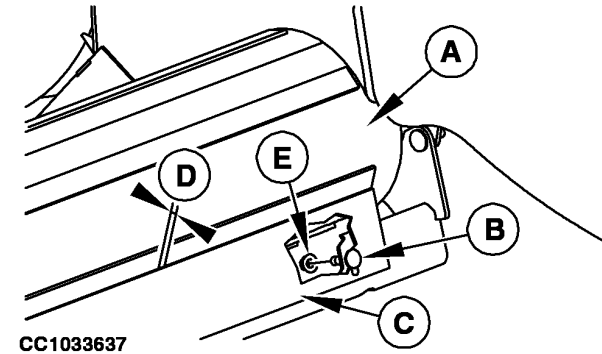
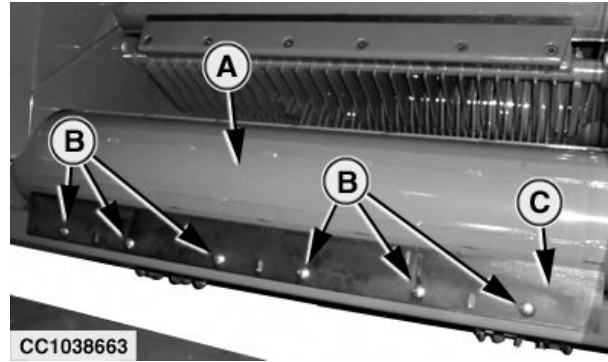
От скребка до планки на валике—Расстояние..... 4–5 мм
(0.16–0.2 дюйм.)

5. Вручную прокрутите пресс-подборщик, чтобы проверить интервал (D) на всех планках. См. "Прокрутка пресс-подборщика вручную" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

6. Затяните гайки (Е) до указанного момента затяжки:

Спецификация

Крепежные гайки скребка нижнего пускового валика—Момент затяжки..... 44 Н·м
(56 фнт-фт)



A—Нижний пусковой валик
B—Винт
C—Скребок

D—Расстояние
E—Гайка

CC1038663 —UN—24OCT12

CC1033637 —UN—15DEC10

DC82261,000041D -59-29JAN14-1/1

Регулировка скребка нижнего пускового валика (№1) (пресс-подборщики с серийного номера 140001)

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры.

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что дверца прессовальной камеры заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Ослабьте гайки (E) с обеих сторон.
5. Вручную проверните подборщик, чтобы выбрать планку (F) с минимальным расстоянием (D) между планкой и скребком (C).
6. Отрегулируйте скребок (C) на выбранной планке (F) в соответствии со спецификацией:

Спецификация

От скребка до планки на валике—Расстояние..... 0–1 мм
(0–0.04 дюйм.)

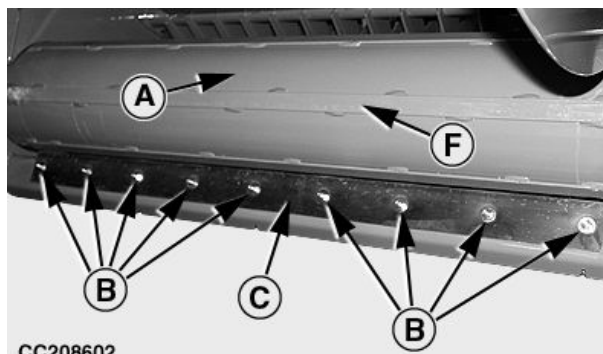
7. Вручную проверните подборщик, чтобы проверить, что скребок (C) проходит по всей длине планки. См. "Прокрутка пресс-подборщика вручную" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

ВАЖНО: Скребок (C) не должен проходить по нижнему пусковому валику (A).

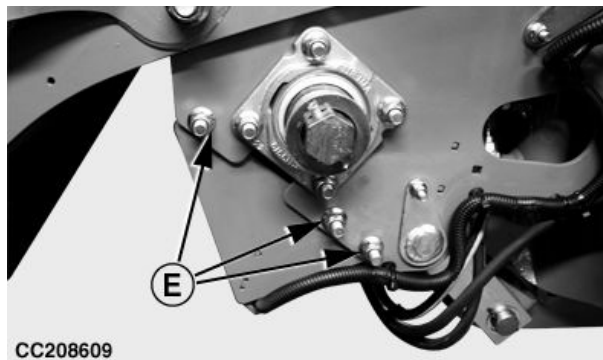
8. Заверните с обеих сторон крепежные винты (E) нормативным моментом:

Спецификация

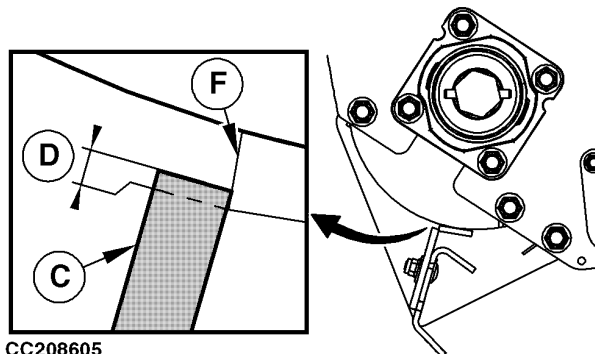
Крепежные гайки—Момент затяжки..... 76 Н·м
(56 фнт-фт)



CC208602



CC208609



CC208605

A—Нижний пусковой валик
B—Винт
C—Скребок

D—Расстояние
E—Гайка
F—Планка

CC208602—UN—14FEB14

CC208609—UN—03FEB14

CC208605—UN—13FEB14

DC82261,000041E -59-12FEB14-1/1

Регулировка скребка верхнего пускового вальца (№2)

1. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверцу прессовальной камеры.

⚠ ОСТОРОЖНО: Убедитесь, что заслонка заблокирована. Если дверца прессовальной камеры не заблокирована во время выполнения этой процедуры, она может внезапно закрыться, став причиной тяжелых травм, в том числе, со смертельным исходом.

4. Снимите винты (G) и планку (F).
5. Отпустить болты (E).
6. Отрегулируйте скребок (B) как можно ближе к вальцу (A), оставив достаточный интервал (H) для предотвращения контакта с валиком.
7. Вручную прокрутите пресс-подборщик, чтобы проверить интервал (H) на всех планках. См. [Проворачивание механизма пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции"](#).
8. Затяните крепежные винты (E) указанным моментом затяжки:

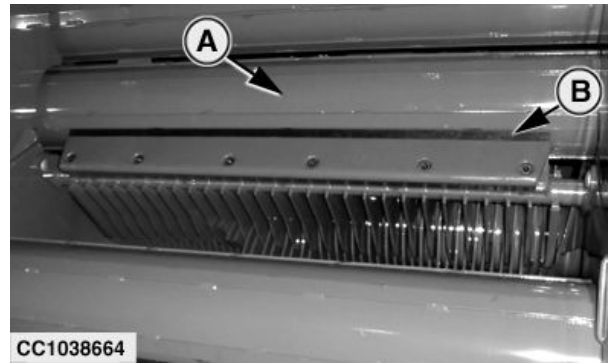
Спецификация

Крепежные винты	
скребка—Момент	
затяжки.....	111 Н·м
	(82 фнт-фт)

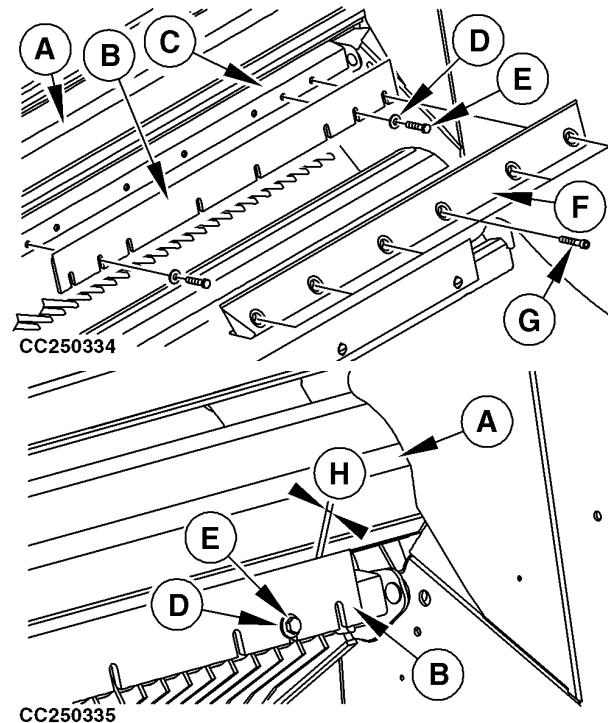
9. Установите планку (F) и затяните винты (G) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные винты	
планки—Момент	
затяжки.....	130 Н·м
	(98 фнт-фт)



CC1038664 —UN—24OCT12



CC250334 —UN—30SEP15

CC250335 —UN—30SEP15

A—Верхний пусковой валец
B—Скребок
C—Сталкиватель
D—Тарельчатая пружина

E—Винт
F—Планка
G—Винт
H—Зазор

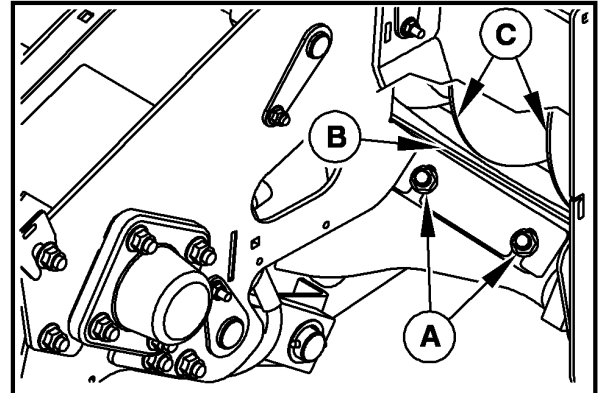
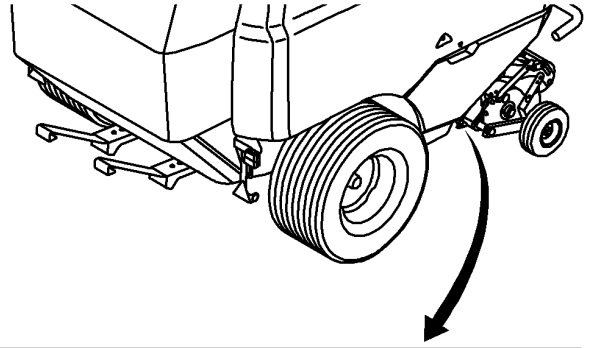
DC82261,0000652 -59-01MAR16-1/1

Регулировка скребков шнека ротора

1. Полностью поднимите подвижный пол. См. "Очистка подборщика" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
2. Отпустите винты (А).
3. Установите скребок (В) настолько близко к шнеку (С), насколько это возможно без касания шнека.
4. Затяните винты (А).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне.

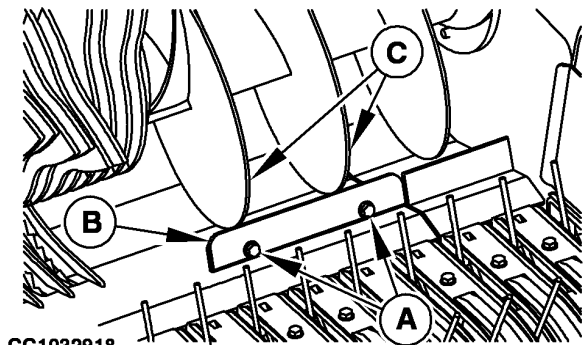
А—Винты
В—Скребок

С—Шнек ротора



CC1032964

Задние скребки шнека ротора



CC1032918

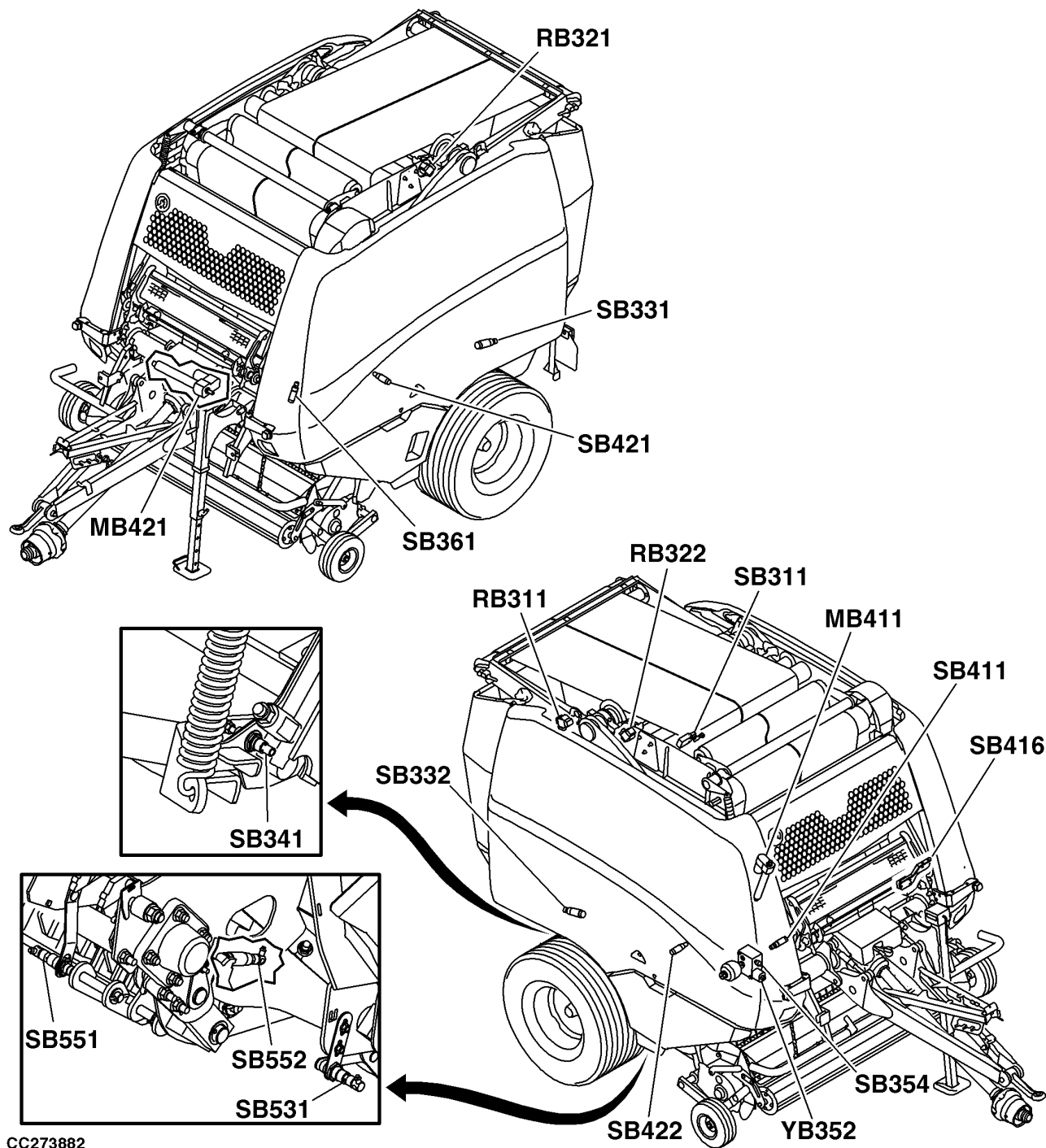
Передние скребки шнека ротора

OUCC849,000013B -59-21DEC10-1/1

CC1032964 —UN—15NOV10

CC1032918 —UN—14SEP10

Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс-подборщики с серийными номерами до 149999)



CC273882

CC273882 — UN — 19FEB16

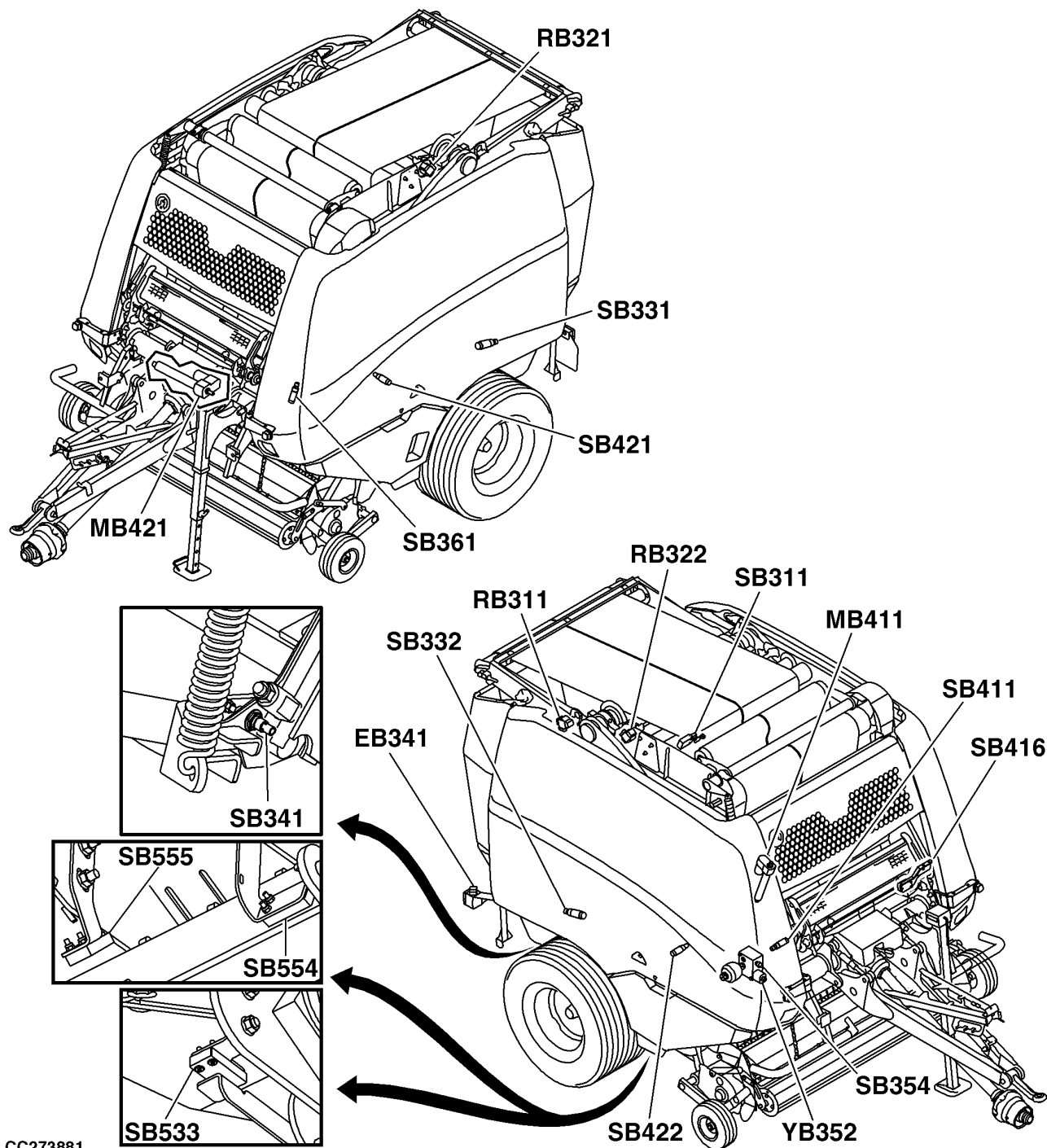
Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000103 -59-19FEB16-1/2

MB411—Механизм подачи сетки	SB331—Левое реле двери	SB411—Датчик подачи сетки	SB552—Датчик комплекта 2 но-
MB421—Механизм подачи	прессовальной камеры	SB416—Датчик В-Wrap (при	жей предварительного
шпагата	SB332—Правое реле двери	наличии)	измельчителя
RB311—Потенциометр	прессовальной камеры	SB421—Датчик левого шкива	YB352—Пропорциональный
диаметра рулона	SB341—Датчик платформы	шпагата	электромагнитный
RB321—Левый потенциометр	выгрузки рулонов	SB422—Датчик правого шкива	клапан плотности
формы рулона	SB354—Датчик плотности	шпагата	
RB322—Правый потенциометр	прессования	SB531—Датчик подвижного	
формы рулона	SB361—Датчик частоты	пола	
SB311—Реле негабаритных	вращения пресс-	SB551—Датчик комплекта 1 но-	
рулонов	подборщика	жей предварительного	
		измельчителя	

NB02380,0000103 -59-19FEB16-2/2

Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)



CC273881

CC273881 — UN — 19FEB16

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000654 -59-19FEB16-1/2

EB341—Видеокамера	SB331—Левое реле двери прессовальной камеры	SB411—Датчик подачи сетки	SB555—Датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя
MB411—Механизм подачи сетки	SB332—Правое реле двери прессовальной камеры	SB416—Датчик B-Wrap (при наличии)	YB352—Пропорциональный электромагнитный клапан плотности
MB421—Механизм подачи шпата	SB341—Датчик платформы выгрузки рулонов	SB421—Датчик левого шкива шпата	
RB311—Потенциометр диаметра рулона	SB354—Датчик плотности прессования	SB422—Датчик правого шкива шпата	
RB321—Левый потенциометр формы рулона	SB361—Датчик частоты вращения пресс-подборщика	SB533—Датчик подвижного пола	
RB322—Правый потенциометр формы рулона		SB554—Датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя	
SB311—Реле негабаритных рулонов			

DC82261,0000654 -59-19FEB16-2/2

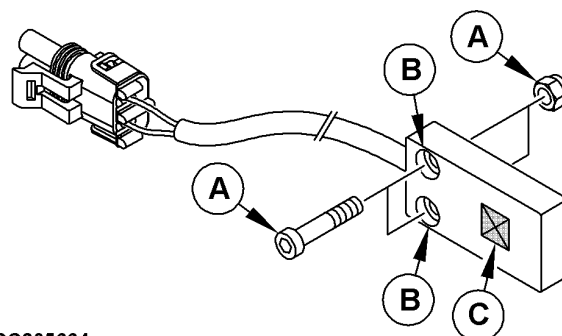
Определение области действия датчика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (C). Область действия датчика (C) находится только на той же стороне, что и оба направленных на объект (B) устройства.

Если заменялся датчик или снимались винты с головкой (A), затяните винты (A) нормативным моментом:

Спецификация

Винты—Момент затяжки.....	1,2—1,8 Нм (0,9—1,3 фнт-фт)
---------------------------	--------------------------------



CC205664

A—Винт
B—Направленность на объект

C—Область действия датчика

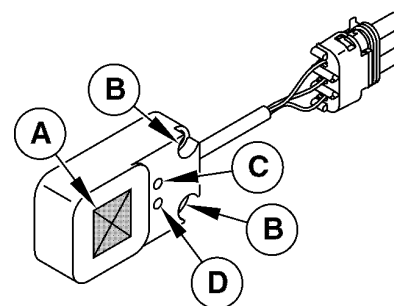
CC205664 —UN—10OCT13

DC82261,0000548 -59-16OCT14-1/1

Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии)

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (A). Область действия датчика (A) находится только на той же стороне, что и оба отверстия (B). Установленный датчик должен быть направлен лицевой стороной к резиновому подающему валу сетки.

Датчик John Deere B-Wrap™ оснащен зеленым (D) и оранжевым (C) светодиодами. Зеленый светодиод (D) указывает на подключение датчика к электропитанию, оранжевый светодиод (C) указывает на то, что датчик обнаружил цель.



CC230304

A—Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap
B—Отверстия

C—Оранжевый светодиод
D—Зеленый светодиод

CC230304 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

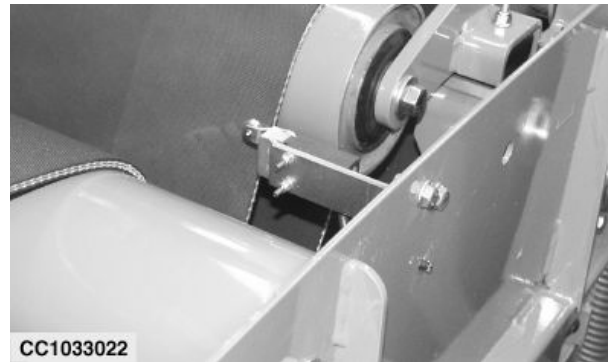
NB02380,0000104 -59-01MAR16-1/1

Регулировка переключателя негабаритных рулонов SB311

ПРИМЕЧАНИЕ: Переключатель негабаритных рулонов не требует регулировки.

При необходимости проверьте переключатель с монитора. См. "Проверка датчиков и переключателей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Переключатель негабаритных рулонов необходимо замкнуть, когда переключатель находится в положении, показанном на рисунке (натяжной рычаг в нижнем положении).

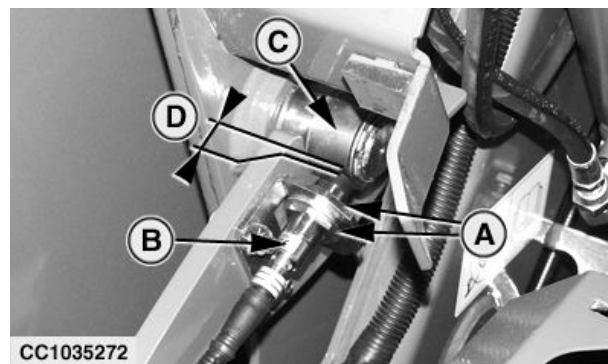


CC1033022 —UN—28OCT10

OUCC006,00016A4 -59-16DEC10-1/1

Регулировка датчиков защелки дверцы прессовальной камеры SB331 и SB332

1. Закройте и заблокируйте дверцу прессовальной камеры. Гидравлические цилиндры дверцы прессовальной камеры должны быть полностью втянуты.
2. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата.
3. Проверьте, что дверца прессовальной камеры правильно защелкнута. При необходимости отрегулируйте защелку. См. "Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры" в данном разделе.
4. Ослабьте стопорные гайки (А), затем сдвиньте датчик (В) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).



CC1035272 —UN—15SEP11

А—Стопорные гайки
В—Датчик защелки дверцы
прессовальной камеры

С—Втулка защелки дверцы
прессовальной камеры
D—Расстояние

Спецификация

От датчика до
втулки—Расстояние..... 3–5 мм
(0.12–0.2 дюйм.)

5. Проверьте, что центральная линия датчика (В) выровнена со втулкой (С).
6. Затяните стопорные гайки (А) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)

7. Повторите процедуру на противоположной стороне.
8. Проверьте обнаружение датчиков при помощи монитора. См. "Проверка датчиков и переключателей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
9. Установите на место рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.

DC82261,0000410 -59-28FEB14-1/1

Регулировка датчика платформы выгрузки рулонов SB341

1. Откройте заднюю дверцу прессовальной камеры и застопорите ее с помощью предохранительного блокировочного устройства. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отрегулируйте пружину платформы выгрузки рулонов. См. "Регулировка платформы выгрузки рулонов" в разделе Подготовка пресс-подборщика.
3. Ослабьте стопорные гайки (C) и передвиньте датчик (B) до достижения расстояния (D).

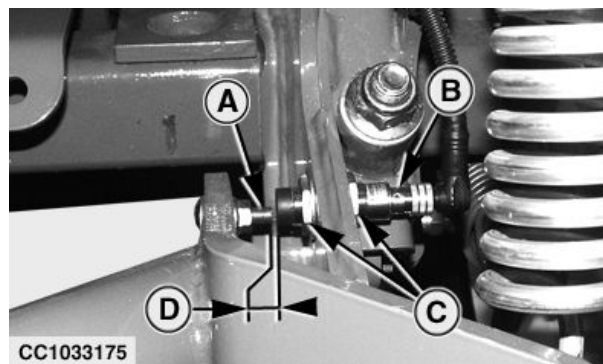
Спецификация

От датчика до
винта—Расстояние..... 3–5 мм
(0.12–0.2 дюйм.)

4. Выставьте ось датчика (B) так, чтобы она совпадала с осью винта (A).
5. Затяните стопорные гайки (C) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)



A—Винт
B—Датчик платформы
выгрузки рулонов

C—Стопорные гайки
D—Расстояние

6. Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. "Проверка датчиков и переключателей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

DC82261,0000411 -59-28FEB14-1/1

CC1033175—UN—04AUG10

Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB361

1. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы шестерня (A) оказалась в показанном положении. См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. Ослабьте стопорные гайки (B), затем сдвиньте датчик (C) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).

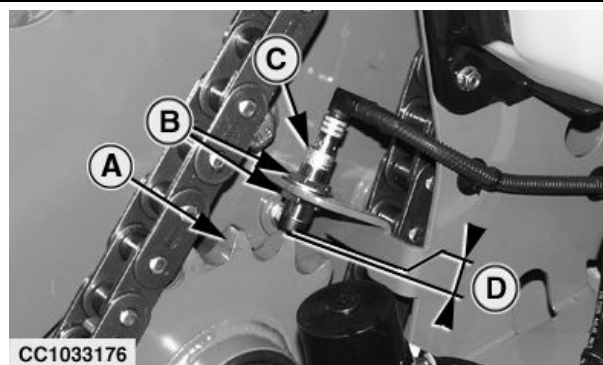
Спецификация

Между датчиком и шес-
терней—Расстояние..... 3–5 мм
(0.12–0.2 дюйм.)

3. Выставьте ось датчика (C) так, чтобы она совпадала с осью шестерни (A).
4. Затяните стопорные гайки (B) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)



A—Шестерня
B—Стопорные гайки

C—Датчик частоты вращения
пресс-подборщика
D—Расстояние

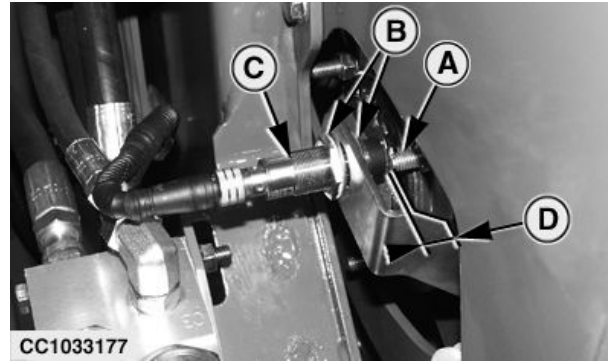
5. Проверните пресс-подборщик несколько раз, чтобы убедиться, что шнек ротора (C) не задевает скребок (B).
6. Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. "Проверка датчиков и переключателей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

DC82261,0000412 -59-28FEB14-1/1

CC1033176—UN—04AUG10

Регулировка датчика подачи сетки SB411

1. Немного выдвиньте механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверните подающий обрезиненный валик сетки рукой, чтобы винт (А) выровнялся с датчиком (С).
4. Ослабьте стопорные гайки (В), затем сдвиньте датчик (С) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).



CC1033177—UN—04AUG10

Спецификация

От датчика до
винта—Расстояние..... 2–4 мм
(0.08–0.16 дюйм.)

5. Выставьте ось датчика (С) так, чтобы она совпадала с осью винта (А).
6. Затяните стопорные гайки (В) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)

7. Проверните подающий обрезиненный валик сетки несколько раз, чтобы убедиться, что датчик (С) не задевает винты (А).

А—Винт
В—Стопорные гайки

С—Датчик подачи сетки
D—Расстояние

8. Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. "Проверка датчиков и переключателей" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".
9. Повторите процедуру для каждого винта (А).
10. Полностью втяните механизм подачи сетки.

DC82261,0000413 -59-28FEB14-1/1

Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)

1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Открутите винт (С).
3. Расположите прокладку (D) таким образом, чтобы расстояние между кронштейном (B) и датчиком (A) соответствовало заданному (E):

Спецификация

Расстояние от датчика до резинового подающего вальца сетки—Расстояние..... 10–14 мм
(0-13/32–0-35/64 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Поместите неиспользованную прокладку (D) между кронштейном и гайкой.

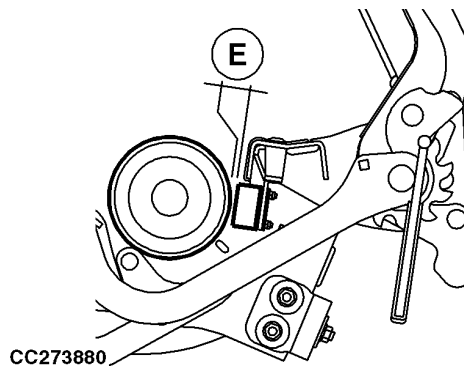
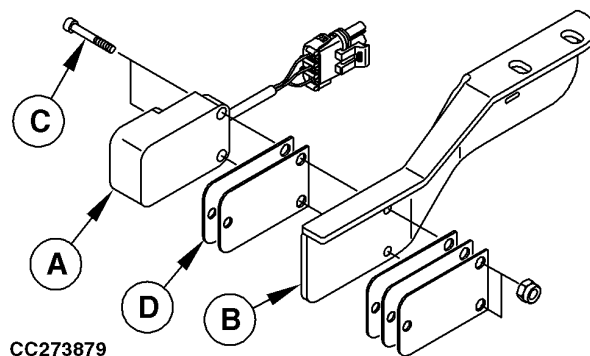
4. Затяните винт (С), как указано в следующей спецификации:

Спецификация

Винт—Момент затяжки..... 10 Н·м
(7 фнт-фт)

5. Проверьте действие датчика при помощи монитора. См. Проверка датчиков и реле "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда обвязка не выполняется, датчик на должен обнаруживать цель.



A—Датчик
B—Кронштейн
C—Винт

D—Прокладка
E—Расстояние

CC273879 —UN—19FEB16

CC273880 —UN—19FEB16

DC82261,000066B -59-22FEB16-1/1

Регулировка датчиков шкива шпегата SB421 и SB422

1. Для обеспечения доступа поднимите пылезащитный щиток.
2. Отрегулируйте гайку (А) таким образом чтобы расстояние (В) между шкивом шпегата (С) и кронштейном (D) соответствовало заданному:

Спецификация

От шкива шпегата до кронштейна—Расстояние (В)..... 40–42 мм
(1.57–1.65 дюйм.)

3. Проверните шкив (С) так, чтобы магнит (В) встал напротив датчика (Е).
4. Ослабьте затяжку зажимных гаек (Н), затем сдвиньте датчик (Е) так, чтобы получить требуемое расстояние (G)

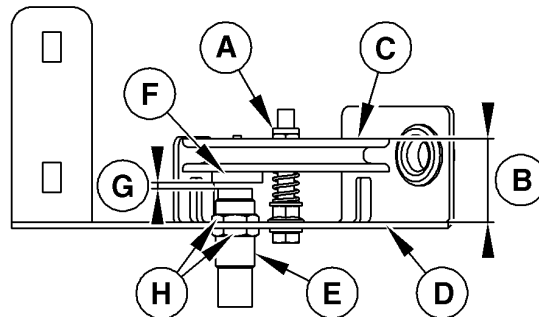
Спецификация

Между датчиком и магнитом—Расстояние (G)..... 2–4 мм
(0.08–0.16 дюйм.)

5. Затяните стопорные гайки (Н) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Стопорные гайки—Момент затяжки..... 2 Н·м
(1.5 фнт-фт)



CC1035274

А—Гайка
В—Расстояние
С—Шкив шпегата
D—Кронштейн
Е—Датчик
F—Магнит
G—Расстояние
H—Стопорные гайки

6. Проверните шкив несколько раз, чтобы убедиться, что датчик (Е) не задевает магнит (F).
7. Повторите процедуру на противоположной стороне.
8. Проверьте обнаружение датчиков при помощи монитора. См. "[Проверка датчиков и переключателей](#)" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

CC1035274—UN—10FEB12

DC82261,0000414 -59-28FEB14-1/1

Регулировка датчика SB531 подвижного пола (пресс-подборщики с серийными номерами до 149999)

Для регулировки датчика подвижного пола (С) выполните перечисленные ниже операции:

1. Полностью поднимите подвижный пол. См. параграф Отсоединение подборщика в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Ослабьте гайки (А).
4. Отрегулируйте кронштейн (В) и объект (D) таким образом, чтобы совместить осевую линию датчика (С) с верхним краем объекта (D).
5. Затяните гайки (А).
6. Ослабьте зажимные гайки (Е) и передвиньте датчик (С) так, чтобы получить расстояние (F).

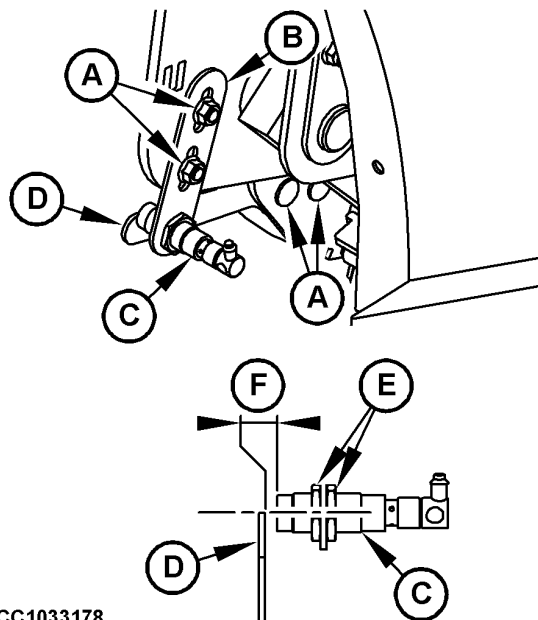
Спецификация

От датчика
подвижного пола до
объекта—Расстояние..... 3–5 мм
(0,12–0,2 дюйма)

7. Затяните зажимные гайки (Е) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Зажимные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)



СС1033178

А—Гайки
В—Кронштейн датчика
С—Датчик подвижного пола
D—Объект датчика
Е—Зажимные гайки
F—Расстояние

8. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".

DC82261,000053C -59-16OCT14-1/1

CC1033178 —UN—03NOV10

Регулировка датчика SB533 подвижного пола (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)

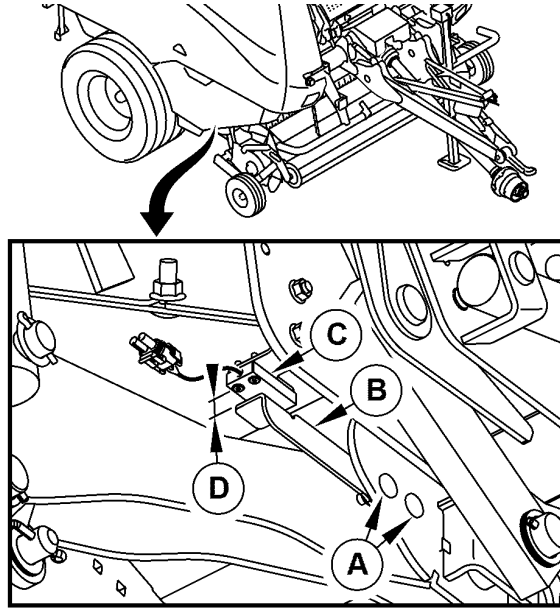
Для регулировки датчика подвижного пола (С) выполните перечисленные ниже операции:

1. Полностью поднимите подвижный пол. См. параграф Отсоединение подборщика в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Включите стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. параграф Определение области действия датчика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно) в настоящем разделе.
4. Ослабьте затяжку винтов (А).
5. Установите и закрепите объект (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и объектом (В).

Спецификация

От датчика к
объекту—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0,02–0,08 дюйма)

6. Затяните болты (А).



CC222013

А—Винт
В—Объект

С—Датчик подвижного пола
D—Расстояние

7. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".

DC82261,000053D -59-17OCT14-1/1

CC222013 —UN—15OCT14

Регулировка датчиков SB551 и SB552 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщики с серийными номерами до 149999)

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 13 ножей

Чтобы отрегулировать датчик ножей предварительного
измельчителя (В), выполните следующие действия:

1. Задействуйте ножи предварительного
измельчителя. См. параграф Втягивание
или выдвижение ножей предварительного
измельчителя в разделе "Использование
приложения "Пресс-подборщик"".
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора,
остановите тракторный двигатель, извлеките ключ
из замка зажигания и закройте отсечной клапан
ножей.
3. Ослабьте стопорные гайки (А).
4. Поднимите датчик (В) до получения указанного
расстояния (D).

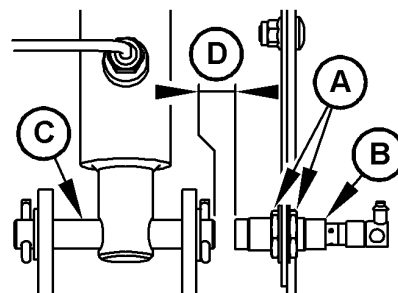
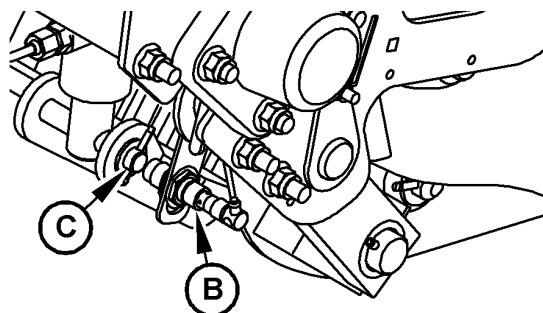
Спецификация

От датчика до
поворотного
штифта—Расстояние..... 3–5 мм
(0,12–0,2 дюйма)

5. Совместите нижнюю часть датчика (В) с нижней
частью поворотного штифта (С).
6. Затяните зажимные гайки (А) согласно следующему
нормативу:

Спецификация

Зажимные
гайки—Момент
затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт·фт)



СС1033180

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 13 ножей

А—Зажимные гайки
В—Датчик ножей
предварительного
измельчителя

С—Поворотный штифт
D—Расстояние

7. С помощью монитора проверьте обнаружение
объекта датчиком. См. параграф Проверка
датчиков и переключателей в разделе
"Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000540 -59-16ОСТ14-1/3

CC1033180 —UN—23SEP10

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 25 ножей

Чтобы отрегулировать датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя (В), выполните следующие действия:

1. Задействуйте комплект 1 ножей Предварительный измельчителя. См. параграф Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечные клапаны наборов 1 и 2 ножей предварительного измельчителя.
3. Ослабьте стопорные гайки (А).
4. Поднимите датчик (В) до получения указанного расстояния (D).

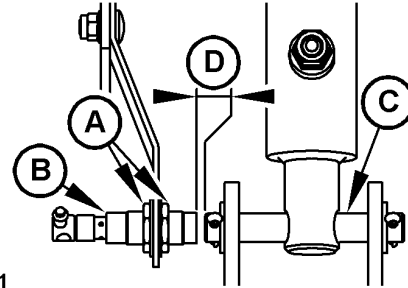
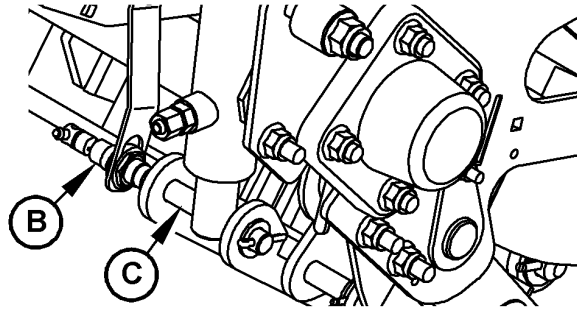
Спецификация

От датчика до поворотного штифта—Расстояние..... 3–5 мм
(0,12–0,2 дюйма)

5. Совместите нижнюю часть датчика (В) с нижней частью поворотного штифта (С).
6. Затяните зажимные гайки (А) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Зажимные гайки—Момент затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт-фт)



СС1033181

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 25 ножей (комплект 1)

А—Зажимные гайки
В—Датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя

С—Поворотный штифт
D—Расстояние

7. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000540 -59-16ОСТ14-2/3

CC1033181—UN—03NOV10

Чтобы отрегулировать датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя (D), выполните следующие действия:

1. Задействуйте комплект 2 ножей Предварительный измельчителя. См. параграф Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсеčné клапаны наборов 1 и 2 ножей предварительного измельчителя.
3. Ослабьте фиксирующие винты (A).
4. Снимите кронштейн датчика (B).
5. Ослабьте зажимные гайки (E) и сдвиньте датчик (D) до достижения указанного расстояния (C) между верхом датчика (D) и кронштейном датчика (B).

Спецификация

От верха датчика до кронштейна—Расстояние..... 21 мм
(0,83 дюйм)

6. Затяните зажимные гайки (E) согласно следующему нормативу:

Спецификация

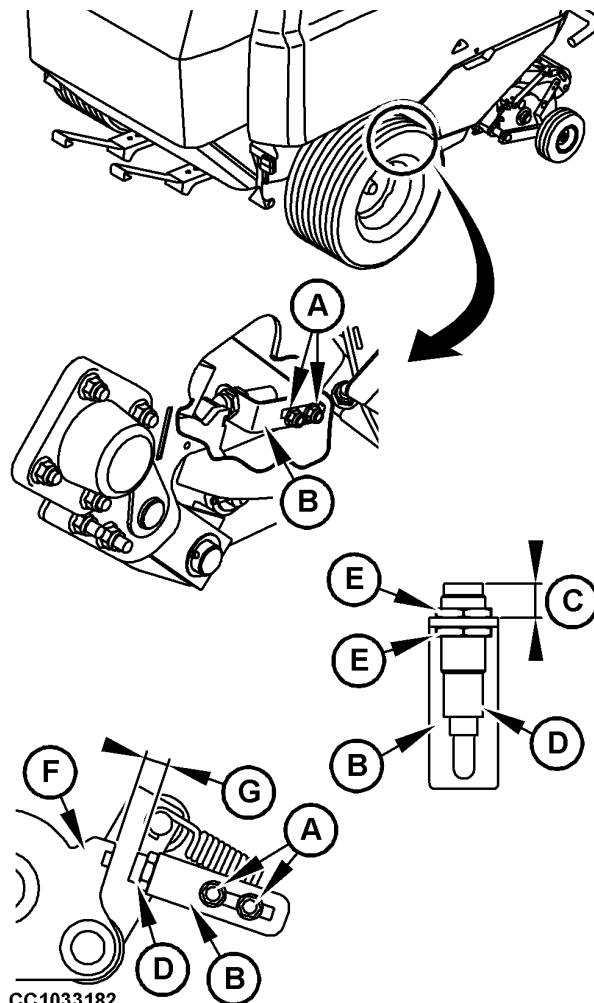
Зажимные гайки—Момент затяжки..... 23 Н·м
(17 фнт·фт)

7. Установите кронштейн датчика (B) в такое положение, в котором будет обеспечено указанное расстояние (G) между датчиком (D) и объектом (F).

Спецификация

От датчика к объекту—Расстояние..... 3–5 мм
(0,12–0,2 дюйма)

8. Затяните два крепежных винта (A).
9. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".



CC1033182

Пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 25 ножей (комплект 2)

A—Крепежные винты
B—Кронштейн датчика
C—Расстояние
D—Датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

E—Зажимные гайки
F—Объект
G—Расстояние

CC1033182—UN—15SEP10

DC82261,0000540 -59-16OCT14-3/3

Регулировка датчиков SB554 и SB555 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно)

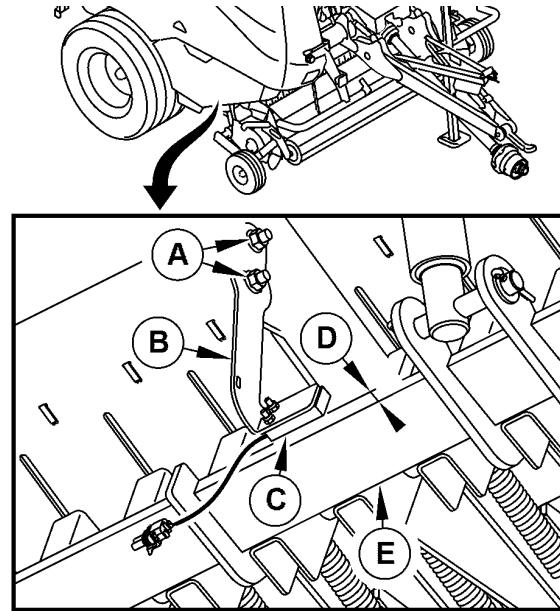
Датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя (пресс-подборщик с предварительным измельчителем, 13 или 25 ножей):

1. Задействуйте ножи предварительного измельчителя. См. параграф Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик"".
2. Задействуйте стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. параграф Определение области действия датчика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно) в настоящем разделе.
4. Ослабьте затяжку винтов (А).
5. Установите и закрепите кронштейн датчика (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и полосой (Е).

Спецификация

От датчика до
полосы—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0,02–0,08 дюйма)

6. Затяните болты (А).



CC222014

А—Винт
В—Кронштейн датчика
С—Датчик ножей
предварительного
измельчителя (комплект
1)

Д—Расстояние
Е—Выбор ножей
предварительного
измельчителя

7. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"".

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000542 -59-29ОСТ14-1/2

CC222014 —UN—15OCT14

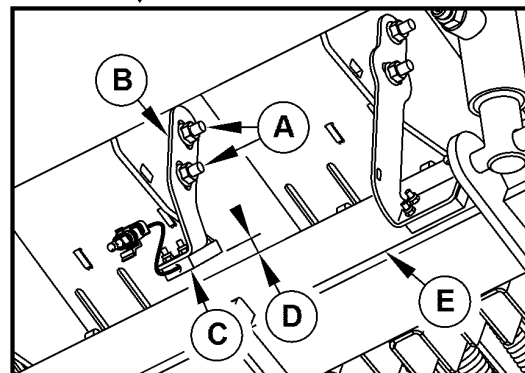
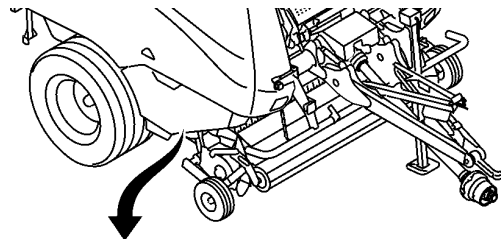
Датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя (только пресс-подборщик с предварительным измельчителем с 25 ножами):

1. Задействуйте ножи предварительного измельчителя. См. параграф Втягивание или выдвижение ножей предварительного измельчителя в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Задействуйте стояночный тормоз трактора, переведите трансмиссию в стояночное положение, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Проверьте, правильно ли установлен датчик (С). См. параграф Определение области действия датчика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно) в настоящем разделе.
4. Ослабьте затяжку винтов (А).
5. Установите и закрепите кронштейн датчика (В), чтобы обеспечить указанное расстояние (D) между датчиком (С) и трубкой (Е).

Спецификация

От датчика до
трубки—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0,02–0,08 дюйма)

6. Затяните болты (А).
7. С помощью монитора проверьте обнаружение объекта датчиком. См. параграф Проверка датчиков и переключателей в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик".



CC222015

А—Винт
В—Кронштейн датчика
С—Датчик ножей
предварительного
измельчителя (комплект
2)

Д—Расстояние
Е—Трубка выбора
комплектов ножей
предварительного
измельчителя

CC222015—UN—15OCT14

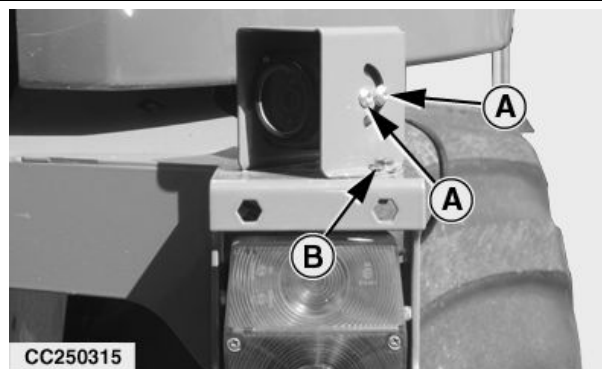
DC82261,0000542 -59-29OCT14-2/2

Регулировка положения камеры EB341

1. Ослабьте крепежные винты (А) и (В) с обеих сторон.
2. Отрегулируйте положение камеры.
3. Затяните крепежные винты (А) и (В) с обеих сторон.

А—Винты

В—Винт



CC250315

CC250315—UN—19OCT15

DC82261,000063D -59-19OCT15-1/1

Регулировка тормоза обрезиненного валика системы обвязки сеткой

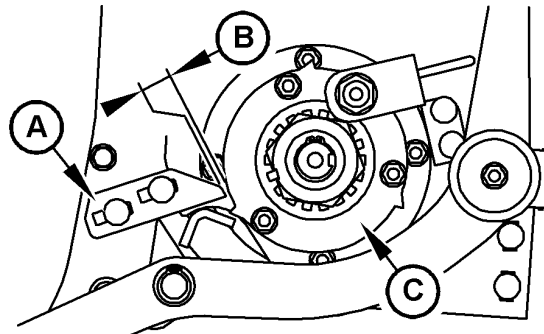
Отрегулируйте палец механизма активации тормоза.

1. Полностью втяните механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Убедитесь, что расстояние (В) между пальцем (А) и тормозом обрезиненного валика (С) соответствует спецификации:

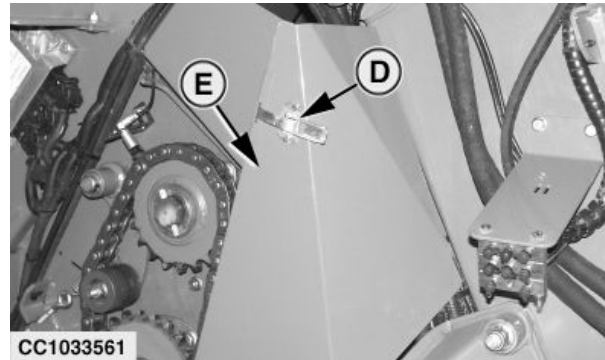
Спецификация

От пальца до
тормоза—Расстояние..... 0,5–1,5 мм
(0.02–0.06 дюйм.)

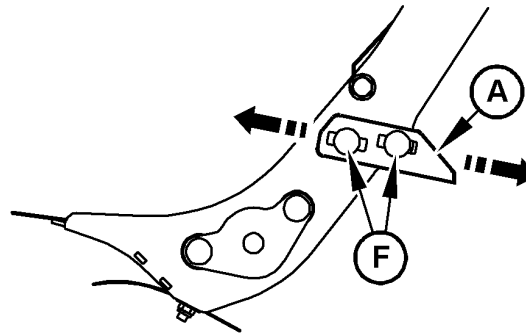
3. Если необходимо, отрегулируйте палец (А) следующим образом:
 - a. С правой стороны машины разблокируйте зажим в сборе (D) и снимите щиток (E).
 - b. С монитора выдвиньте механизм подачи сетки, чтобы обеспечить доступ к пальцу (А).
 - c. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
 - d. Немного ослабьте винты (F).
 - e. Сдвиньте палец (А) вперед и назад, чтобы изменить расстояние, проверенное в шаге 2.
 - f. Затяните винты (F).
 - g. Повторяйте процедуру, пока не будет достигнуто расстояние в шаге 2.
 - h. Установите на место щиток (E).
4. Проверьте регулировку противорежущей пластины. См. "Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой" в данном разделе.



CC1033193



CC1033561



CC1033195

А—Палец механизма активации тормоза
В—Расстояние
С—Тормозное устройство обрезиненного валика

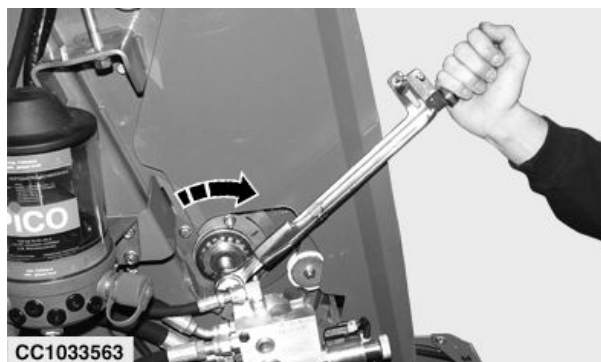
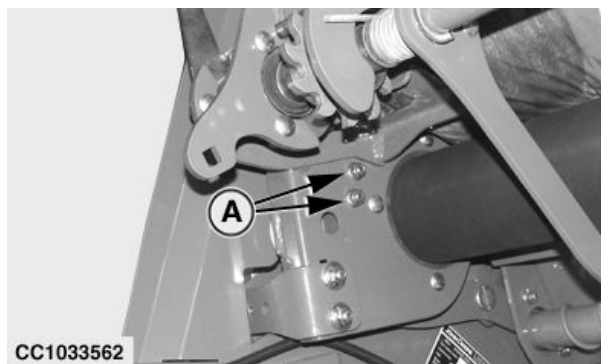
D—Узел шланговых зажимов
E—Щиток
F—Крепежные винты

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00016B1 -59-09DEC10-1/3

Регулировка момента сопротивления качению тормозного устройства обремененного валика.

1. Полностью втяните механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Снимите рулон сетки.
4. Ослабьте натяжение цепи главного привода и снимите цепь с приводной звездочки обремененного валика системы обвязки сеткой.
5. Ослабьте крепежные винты (А) и снимите кронштейн датчика подачи сетки.
6. С правой стороны вала обремененного валика установите винт М12х20-10.9.
7. С помощью динамометрического ключа, отрегулированного до 40 Н·м (29 фнт-фт), поверните винт М12 по часовой стрелке, как показано на рисунке.
 - Если обремененный валик системы обвязки сеткой проворачивается, а указанный момент затяжки не достигнут, перейдите к шагу 9 и увеличьте момент сопротивления качению тормоза обремененного валика.
 - Если обремененный валик системы обвязки сеткой не проворачивается, когда достигнут указанный момент затяжки, перейдите к шагу 8.
8. С помощью динамометрического ключа, отрегулированного до 80 Н·м (59 фнт-фт), поверните винт М12 по часовой стрелке, как показано на рисунке.
 - Если обремененный валик системы обвязки сеткой не проворачивается, когда достигнут указанный момент затяжки, перейдите к шагу



А—Крепежные винты кронштейна датчика подачи сетки

9 и уменьшите момент сопротивления качению тормоза обремененного валика.

- Если обремененный валик системы обвязки сеткой проворачивается, а указанный момент затяжки не достигнут, момент сопротивления качению тормоза обремененного валика отрегулирован правильно. Перейдите к шагу 10.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00016B1 -59-09DEC10-2/3

CC1033562 —UN—03DEC10

CC1033563 —UN—03DEC10

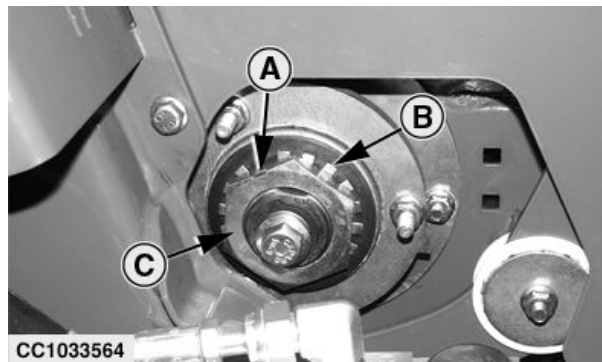
9. Для регулировки момента сопротивления качению тормоза обрезиненного валика продолжите работу следующим образом:

ПРИМЕЧАНИЕ: При поставке пресс-подборщика один из зубцов шайбы (В) загнут над стопорной гайкой (С).

- а. Чтобы разблокировать гайку (С), отогните зубец (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для приведенной ниже регулировки поверните гайку (С) только на один зубец.

- б. Поверните гайку (С), чтобы выемка гайки (С) совпала со следующим зубцом шайбы (В):
- Чтобы увеличить момент сопротивления качению тормоза обрезиненного валика, поверните гайку (С) по часовой стрелке на один зубец.
 - Чтобы уменьшить момент сопротивления качению тормоза обрезиненного валика, поверните гайку (С) против часовой стрелки на один зубец.
- в. Повторите процедуру, начиная с шага 7.
- д. Чтобы заблокировать гайку (С), зубец, совпавший с выемкой в гайке (С) необходимо снова загнуть.



А—Согнутый зубец
В—Зубчатая шайба

С—Гайка

10. Установите на место главную приводную цепь и отрегулируйте натяжение. См. "Регулировка главной приводной цепи" в данном разделе.
11. Установите на место снятый ранее кронштейн датчика подачи сетки.

OUCC006,00016B1 -59-09DEC10-3/3

CC1033564 —UN—08DEC10

Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение противорежущей пластины (по отношению к ножу) следует проверять, если при ведении полевых работ возникают серьезные неполадки с обрезанием сетки.

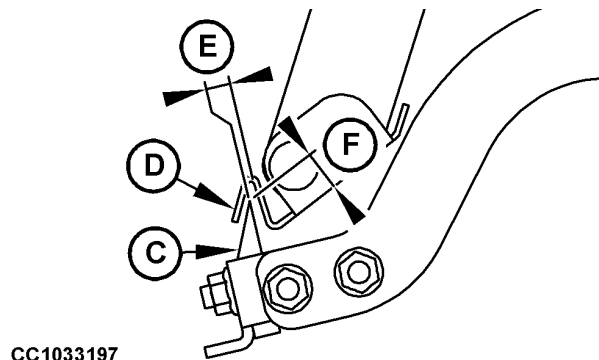
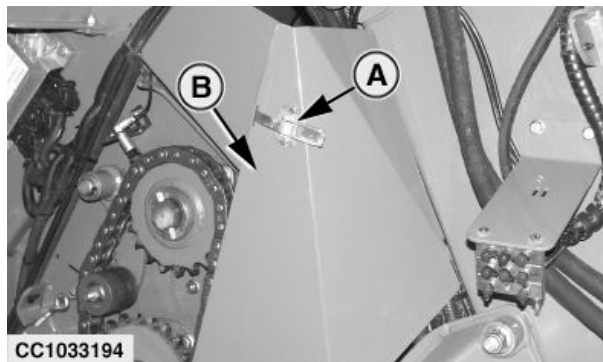
1. Полностью втяните механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
3. Разблокируйте зажим в сборе (А) и снимите щиток (В) с обеих сторон.
4. Убедитесь, что:
 - Противорежущая пластина (D) не находится по всей ширине напротив ножа (С).
 - Зазор (Е) между ножом для сетки и противорежущей пластиной соответствует спецификации.
 - Длина перекрытия (F) между ножом для сетки и противорежущей пластиной соответствует спецификации.

Спецификация

От противорежущей пластины до ножа—Зазор (Е)..... 2,5 мм
(0–7/64 дюйм.)

От противорежущей пластины до ножа—Длина перекрытия (F)..... 24 мм
(0–61/64 дюйм.)

ВАЖНО: Разница регулировок между левой и правой стороной противорежущей пластины не должна превышать 2 мм (0.08 дюйм.).



А—Узел шланговых зажимов
В—Щиток
С—Нож для сетки

Д—Противорежущая пластина
Е—Зазор между ножом и противорежущей пластиной
F—Длина перекрытия ножа и противорежущей пластины

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010E -59-01MAR16-1/2

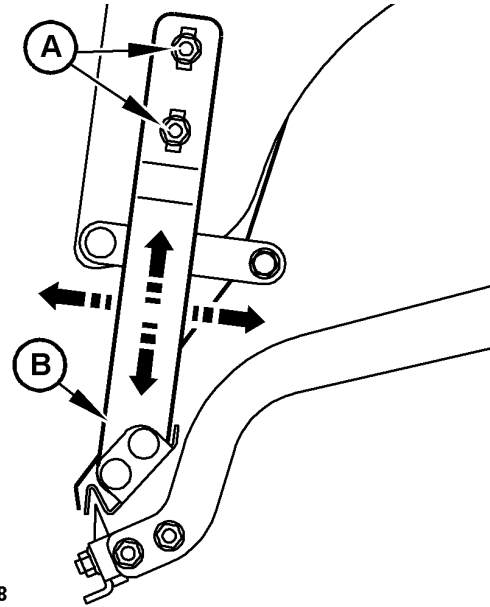
CC1033194 —UN—09SEP10

CC1033197 —UN—16SEP10

5. При необходимости отрегулируйте положение противорежущей пластины с обеих сторон следующим образом:
 - а. Отпустите гайки (А).
 - б. Отрегулируйте кронштейн противорежущей пластины (В) для достижения значений технических характеристик, приведенных в шаге 4.
 - в. Затяните гайки (А).
 - г. Выдвиньте и втяните механизм подачи сетки, затем при необходимости повторите процедуру.
6. Установите на место снятые ранее щитки.

А—Гайка

В—Кронштейн противорежущей машины



CC1033198

CC1033198 —UN—15SEP10

NB02380,000010E -59-01MAR16-2/2

Регулировка положения лапки берда механизма обвязки сеткой

1. Полностью выдвиньте механизм подачи сетки с помощью монитора.
2. Полностью откройте дверцу прессовальной камеры и зафиксируйте ее.
3. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. С обеих сторон проверьте, что:
 - Расстояние (С) между лапкой (А) и валиком (В) соответствует спецификации
 - Рычаг лапки (Е) не касается валика (D).

Спецификация

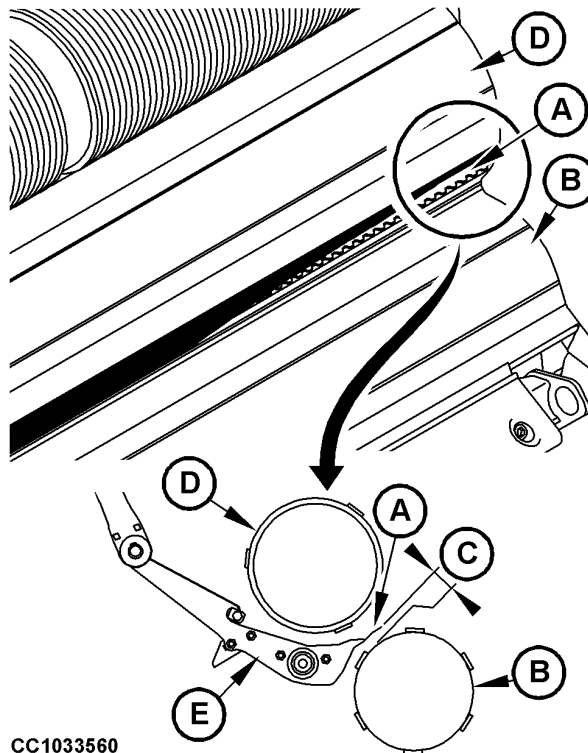
От лапки до валика
(№2)—Расстояние (С)..... 14–20 мм
(0.55–0.79 дюйм.)

А—Лапка берда механизма обвязки сеткой

В—Верхний пусковой валик (№2)

С—Расстояние от лапки до валика (№2)

Д—Ролик пресс-камеры (№3)
Е—Рычаг лапки берда механизма обвязки сеткой



CC1033560

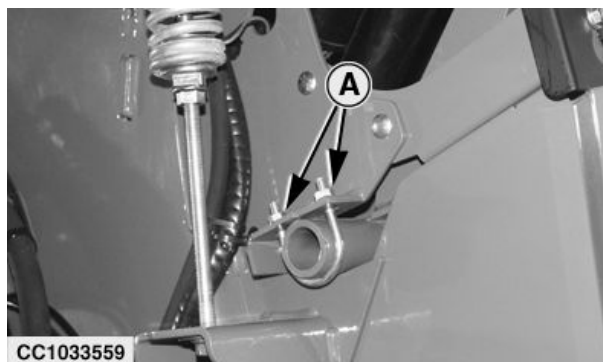
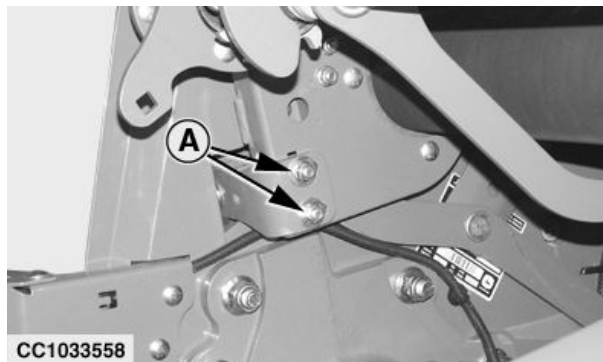
CC1033560 —UN—09DEC10

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00016E3 -59-09DEC10-1/2

5. При необходимости отрегулируйте положение лапки следующим образом:
 - a. Ослабьте натяжение главной приводной цепи.
 - b. Ослабьте крепежные винты (A) с обеих сторон.
 - c. Потяните узел обвязки сеткой за нижнюю часть к себе или от себя для достижения значений спецификаций, приведенных в шаге 4.
 - d. Затяните крепежные винты (A).
 - e. Втяните и выдвиньте механизм подачи сетки, затем при необходимости повторите процедуру, начиная с шага 4.
6. Полностью втяните механизм подачи сетки с помощью монитора.
7. Отрегулируйте натяжение главной приводной цепи. См. "Регулировка главной приводной цепи" в данном разделе.

A—Крепежные винты узла обвязки сеткой



CC1033558 —UN—01DEC10

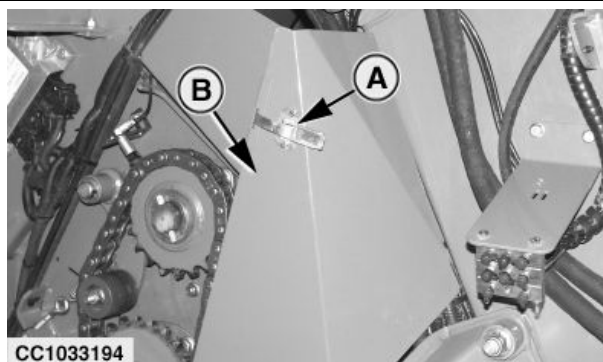
CC1033559 —UN—01DEC10

OUC006,00016E3 -59-09DEC10-2/2

Снятие и установка ножей для сетки

⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножом для сетки, чтобы предотвратить травмы.

1. С монитора полностью втяните, затем немного выдвиньте механизм подачи сетки (A).
2. Отсоедините разъем механизма подачи сетки.
3. Разблокируйте зажим в сборе (A) и снимите щиток (B) с обеих сторон.
4. Для повторной установки заметить положение режущей кромки резака.



A—Узел шланговых зажимов B—Щиток

CC1033194 —UN—09SEP10

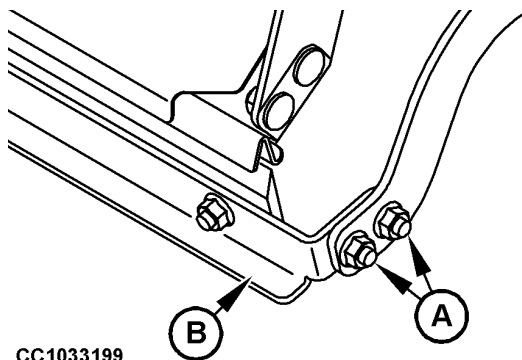
Продолжение на следующей стр.

OUC006,00016B2 -59-04AUG10-1/2

5. Отверните крепежные винты (А) держателя ножа (В) с обеих сторон, затем снимите держатель (В).
6. Установите нож на держатель (В) в то же положение, которое он занимал перед снятием.
7. Закрепите держатель ножей (В) крепежными винтами (А).
8. Снова подсоедините разъем механизма подачи сетки и полностью втяните механизм.
9. Установите на место снятые ранее щитки.

А—Крепежные винты

В—Кронштейн ножа для сетки



СС1033199

CC1033199—UN—15SEP10

OUC006,00016B2 -59-04AUG10-2/2

Заточка ножа для сетки

⚠ ОСТОРОЖНО: Пользоваться защитными перчатками при работе с резак для сетки, чтобы предотвратить травмы.

1. Удалите всю грязь со скошенной кромки.
2. Зажать нож в верстаке или на столе.
3. Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 25°.
4. Сохраните заточенную кромку прямой, в пределах 1 мм (0,04 дюйма).



E36336—UN—18DEC91

OUC006,0000BBE -59-17AUG04-1/1

Процедура проверки устройства обвязки шпагатом

Следующие проверки должны быть проведены, если при полевых работах возникают неполадки с обвязкой шпагатом.

Процедура проверки состоит из нескольких различных проверок:

- Тест 1 – проверка прокладки шпагата

- Тест 2 – проверка длины шпагата
- Тест 3 – проверка положения поводков обвязки шпагатом
- Тест 4 – проверка натяжения шпагата

ПРИМЕЧАНИЕ: Если все проверки успешно пройдены, то это значит, что устройство обвязки шпагатом готово для качественного выполнения полевых работ.

DC82261,0000420 -59-12FEB14-1/1

Тест 1 – проверка прокладки шпагата

ПРИМЕЧАНИЕ: Если после загрузки новых бобин шпагата часто возникают проблемы при обвязке, точно следуйте процедуре прокладки шпагата. При необходимости см. "Выбор шпагата", "Загрузка катушек для шпагата" и Узел шпагата в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".

Чтобы проверить прокладку шпагата:

- См. "Запасовка шпагата из ящика" в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".
- См. "Заправка шпагата в поводки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика к работе".

Перейти к проверке №2.

DC82261,0000421 -59-12FEB14-1/1

Проверка 2 – проверка длины шпагата

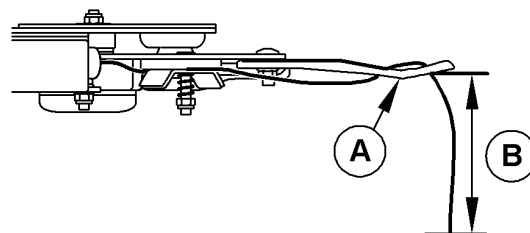
С обеих сторон проверьте, соответствует ли длина (В) свободных концов шпагата, выпущенных за концы поводков шпагата (А), техническим требованиям:

Спецификация

От конца поводка
шпагата до конца
шпагата—Длина..... 150–200 мм
(6–8 дюйма)

Если это не так, следует проверить нож для шпагата согласно следующей процедуре:

- Проверьте нож для шпагата на наличие чрезмерного износа или повреждений. При необходимости обратитесь к параграфу Замена ножа для шпагата в разделе "Техобслуживание".
- Проверьте, правильно ли отрегулирован рычаг ножа для шпагата. См. параграф Регулировка ножа для шпагата в разделе "Техобслуживание".



CC208607

А—Поводок шпагата

В—Длина

Перейти к проверке 3.

DC82261,0000550 -59-29OCT14-1/1

Тест 3 – проверка положения поводков обвязки шпагатом

Данный тест служит для проверки положения поводков обвязки шпагатом. См. "Регулировка поводков обвязки шпагатом" в данном разделе.

Перейти к проверке №4.

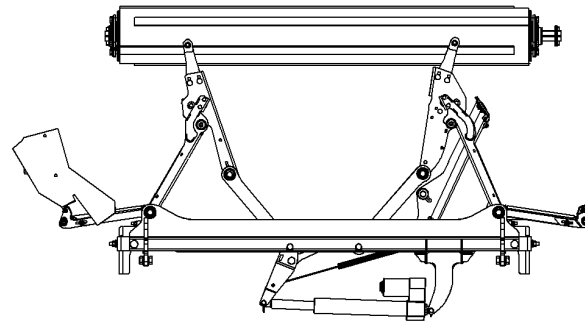
DC82261,000042A -59-12FEB14-1/1

Проверка 4 – проверка натяжения шпагата

⚠ ОСТОРОЖНО: При ручном управлении циклом обвязки различные компоненты машины перемещаются. Прежде чем выполнять процедуру, необходимо убедиться в том, что на участке вокруг машины нет людей и посторонних объектов.

1. Запустите цикл обвязки с ручным управлением. При необходимости обратитесь к параграфам Выбор системы обвязки и Выбор режима запуска обвязки в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Прекратив подачу электроэнергии, остановите процедуру в тот момент, когда поводки шпагата в положении обвязки остановятся между вальцами.

ПРИМЕЧАНИЕ: При повторном включении монитора возможна регистрация диагностического кода неисправности.



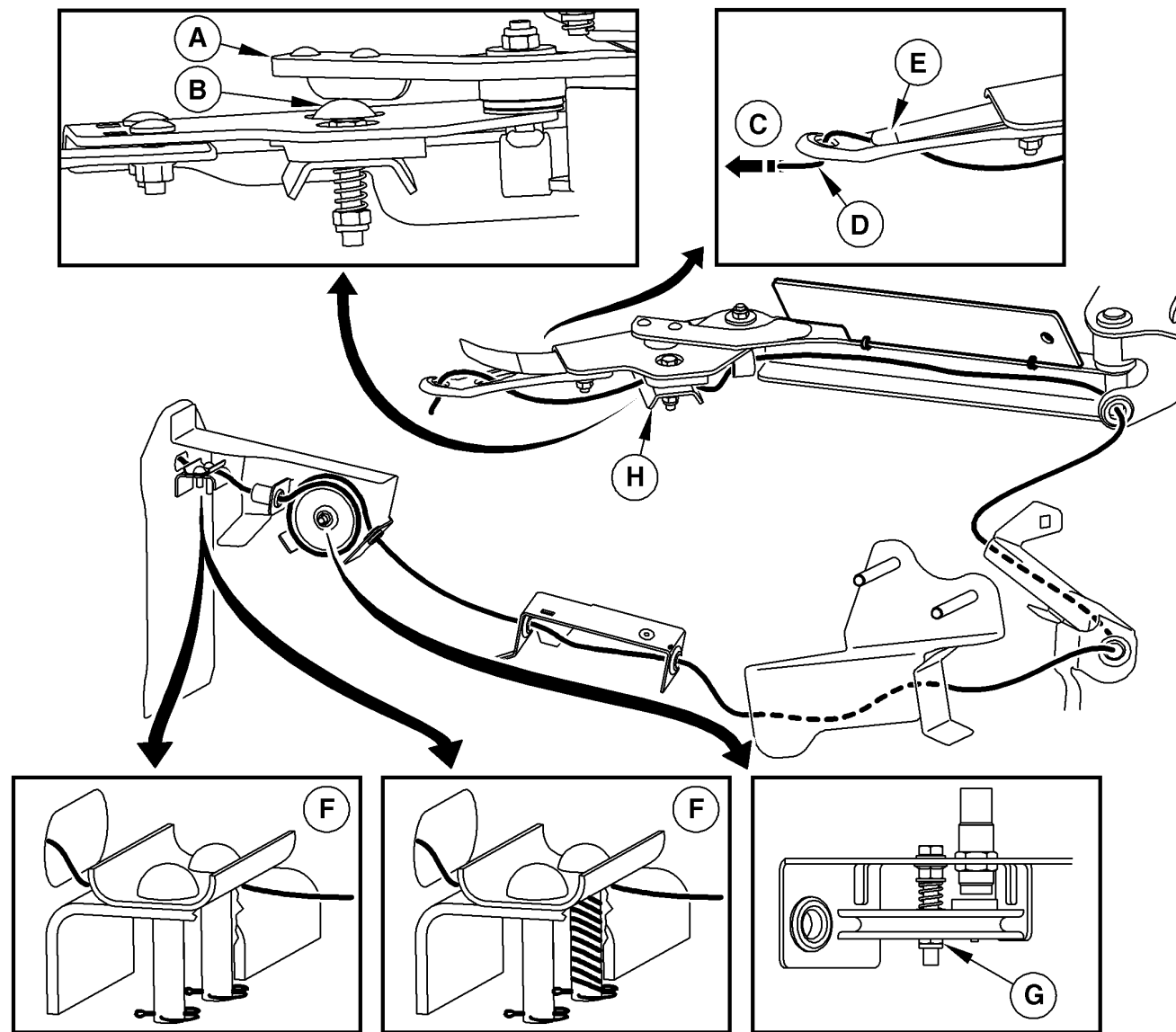
CC208606

Положение обвязки

CC208606—JUN—05FEB14

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000054C -59-17OCT14-1/3



CC221751

A—Рычаг
B—Шарик
C—Усилие
D—Шпагат

E—Пружина
F—Натяжная пластина для
шпагата

G—Гайка
H—Натяжная пластина для
шпагата

3. Визуально проследите за тем, чтобы поводок (A) толкнул шарик (B), как показано на рисунке.

В противном случае выполните калибровку механизма подачи шпагата, см. Калибровка механизма подачи шпагата MB421 в разделе "Техобслуживание приложения "Пресс-подборщик".

4. Убедитесь в том, что шпагат свободно движется в натяжной пластине для шпагата (H).
5. Убедитесь в том, что максимальное усилие (C), необходимое для вытягивания шпагата (D), не превышает приведенных ниже нормативов:

Спецификация

Вытягивание шпагата—Максимальное усилие.....13,7 Н

Если это не так, следует отрегулировать натяжение шпагата согласно следующей процедуре:

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000054C -59-17ОСТ14-2/3

CC221751 —UN—21ОСТ14

1. Проверьте, правильно ли собрана натяжная пластина для шпагата (F): здесь должна быть одна пружина и не должно быть шайб для пресс-подборщиков с серийными номерами до 149999, и не должно быть ни пружин, ни шайб для пресс-подборщиков с серийными номерами, начиная с 150001 включительно.
2. Ослабьте натяжение пружины (E), чтобы уменьшить сдавливание шпагата.

3. Если натяжение шпагата и после этого превышает технические требования, ослабьте затяжку гайки (G) крепления шкива так, чтобы шкив вращался свободно.
6. Повторите эту процедуру с шага 3, чтобы получить такое же натяжение, на другой ветви шпагата.

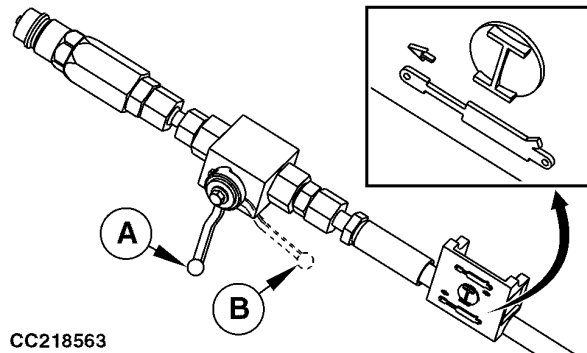
DC82261,000054C -59-17OCT14-3/3

Регулировка поводков обвязки шпагатом

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм или смерти, перед регулировкой поводков шпагата отключите МОМ, остановите двигатель трактора и закройте отсечной клапан подборщика (A).

A—Отсечной клапан подборщика в закрытом положении

B—Отсечной клапан подборщика в открытом положении



CC218563

CC218563 —UN—13OCT14

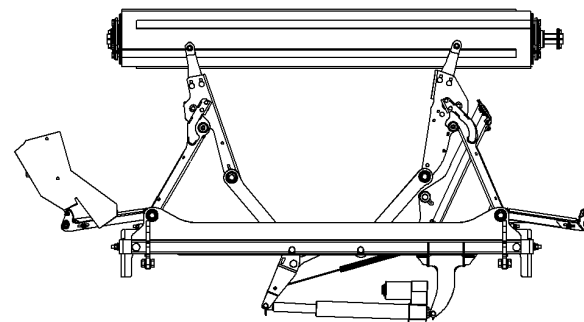
JC87117,0000184 -59-13OCT14-1/4

⚠ ОСТОРОЖНО: При ручном управлении циклом обвязки различные компоненты машины перемещаются. Прежде чем выполнять процедуру, необходимо убедиться в том, что на участке вокруг машины нет людей и посторонних объектов.

1. Запустите цикл обвязки с ручным управлением. При необходимости обратитесь к параграфам Выбор системы обвязки и Выбор режима запуска обвязки в разделе "Использование приложения "Пресс-подборщик".
2. Прекратив подачу электроэнергии, остановите процедуру в тот момент, когда поводки шпагата в положении обвязки останутся между вальцами.

ПРИМЕЧАНИЕ: При повторном включении монитора возможна регистрация диагностического кода неисправности.

3. Полностью откройте заслонку и зафиксируйте ее.



CC208606

Положение обвязки

4. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечной клапан подборщика (A).

CC208606 —UN—05FEB14

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000184 -59-13OCT14-2/4

5. Вручную проверните механизм пресс-подборщика с таким расчетом, чтобы расположить ролик (В) в положении, изображенном на рисунке. См. параграф Проворачивание механизма пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

ВАЖНО: Чтобы исключить повреждение пресс-подборщика, проверьте с обеих сторон, не соприкасаются ли поводки шпата (А) с роликом (D).

6. С обеих сторон проверьте, соответствует ли расстояние (С) между поводком шпата (А) и планочным валиком (В).

Спецификация

От поводка шпата до
планочного валика (№

2)—Расстояние (С)..... 1–12 мм
(0,04–0,47 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если шпат не захвачен, сократите расстояние (С) до минимума.

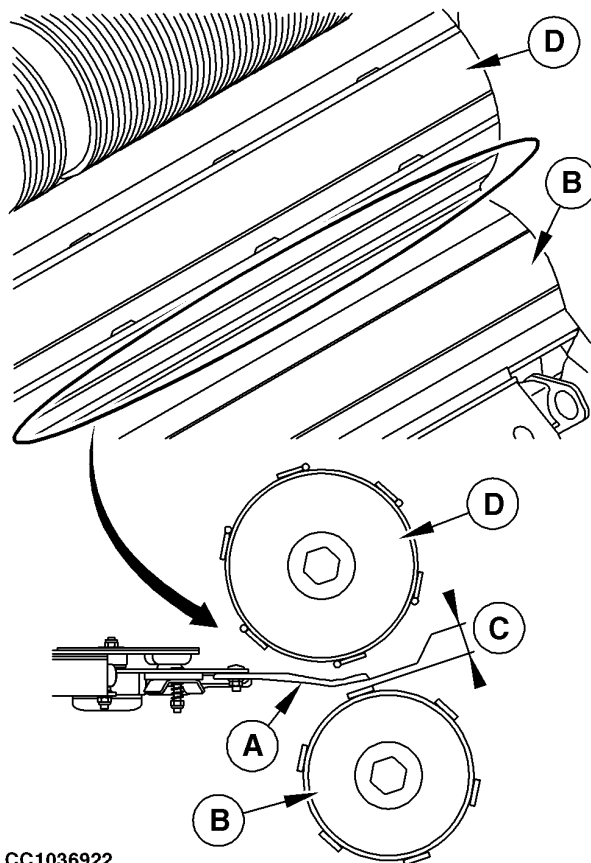
7. Вручную проверните механизм пресс-подборщика, чтобы проверить расстояние (С) на всех планках валика (В).

А—Поводок шпата

В—Верхний пусковой валик
(№ 2)

С—Расстояние

Д—Ролик пресс-камеры (№ 3)



CC1036922

JC87117,0000184 -59-13ОСТ14-3/4

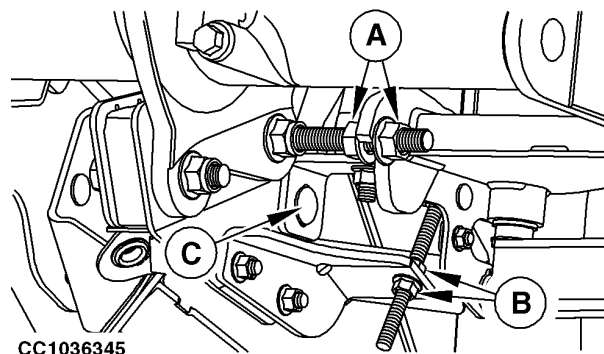
CC1036922—UN—13FEB12

8. При необходимости отрегулируйте положение поводка шпата согласно описанной ниже процедуре:

- Слегка ослабьте затяжку крепежных винтов (А) и (С) с обеих сторон.
- Используя регулировочные гайки (В) с обеих сторон, отрегулируйте механизм обвязки шпата до получения нормативных значений, указанных в описании этапа 6.
- С обеих сторон затяните крепежные винты (С), затем крепежные винты (А).

9. Медленно втяните и полностью выдвиньте механизм подачи шпата с помощью монитора, чтобы убедиться в соблюдении технических требований, приведенных в описании этапа 6, во всем диапазоне рабочего хода механизма. В противном случае повторите процедуру, приведенную в описании этапа 1.

10. Откройте отсечной клапан подборщика.



CC1036345

А—Крепежные винты
механизма обвязки
шпата

В—Регулировочные гайки
поводков шпата

С—Крепежные винты
механизма обвязки
шпата

JC87117,0000184 -59-13ОСТ14-4/4

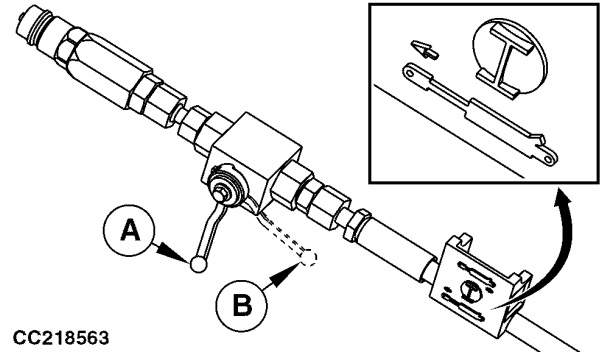
CC1036345—UN—20FEB12

Регулировка ножа для шпегата

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм или смерти, перед регулировкой ножа для шпегата отключите МОМ, остановите двигатель трактора и закройте отсечной клапан подборщика (А).

ВАЖНО: Прежде чем регулировать нож для шпегата, следует надлежащим образом отрегулировать поводки шпегата. См. параграф Регулировка поводков шпегата в настоящем разделе.

1. Полностью выдвиньте и втяните механизм подачи шпегата с помощью монитора.
2. Полностью откройте заслонку и зафиксируйте ее.
3. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечной клапан подборщика (А).



CC218563

CC218563 —UN—13OCT14

А—Отсечной клапан подборщика в закрытом положении

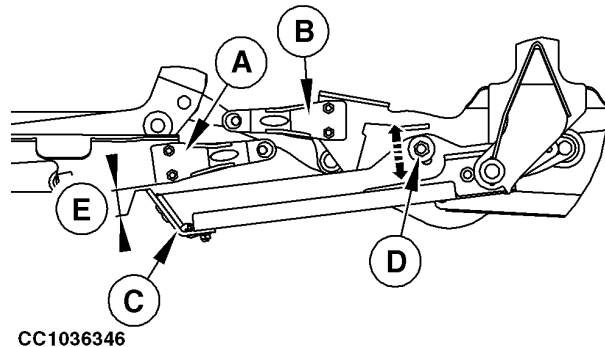
В—Отсечной клапан подборщика в открытом положении

JC87117,0000183 -59-05NOV14-1/3

4. При полностью втянутом механизме подачи шпегата проверьте соблюдение перечисленных ниже условий:
 - Поводки шпегата (А) и (В) не соприкасаются между собой. В противном случае обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.
 - Дефлектор шпегата (С) не соприкасается с поводком шпегата (А), а расстояние (Е) соответствует норме.

Спецификация

От дефлектора шпегата до поводка шпегата—Расстояние (Е)..... 1 — 10 мм (0,04—0,4 дюйма)



CC1036346

CC1036346 —UN—13FEB12

А—Поводок шпегата
В—Поводок шпегата
С—Дефлектор шпегата

Д—Регулировочный винт
Е—Расстояние

5. При необходимости отрегулируйте дефлектор шпегата (С) следующим образом:
 - а. Слегка ослабьте затяжку крепежного винта (Д).
 - б. Поверните винт (Д) так, чтобы соответственно отрегулировать втянутое положение дефлектора шпегата (С).

- с. Полностью выдвиньте и втяните механизм подачи шпегата с помощью монитора, затем повторите процедуру начиная с этапа 3.

Продолжение на следующей стр.

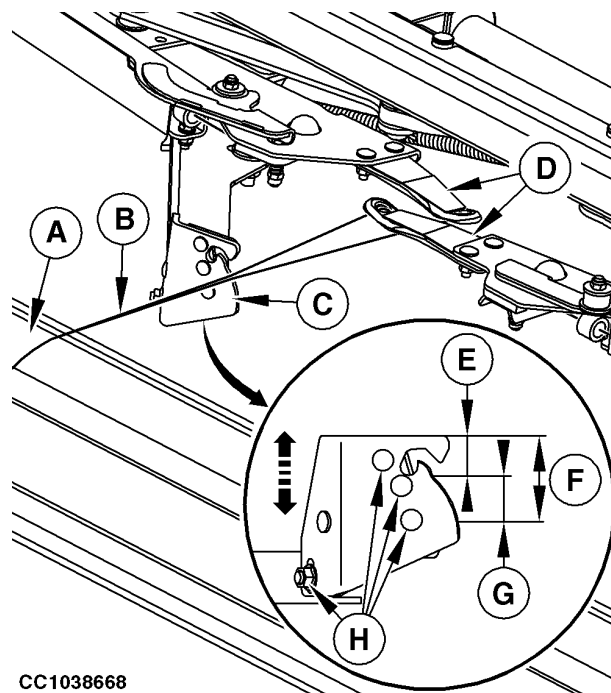
JC87117,0000183 -59-05NOV14-2/3

6. Проверьте положение дефлектора шпата (C) следующим образом:
 - a. Заправьте обе ветви шпата от ящиков для шпата до поводков шпата. См. параграфы Вывод шпата из ящиков для шпата и Заправка шпата от ящиков для шпата до поводков шпата в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
 - b. Выдвиньте механизм подачи шпата, чтобы захватить шпат (B) внутри камеры прессования.
 - c. Прикрепите обе ветви шпата (B) к середине моста пресс-подборщика. Ветвь шпата (B) должна быть натянута и расположена по центру валика (A).
 - d. Плавнo втяните механизм подачи шпата так, чтобы дефлектор шпата (C) соприкоснулся с обеими ветвями шпата (B).
 - e. Проследите за тем, чтобы обе ветви шпата (B) соприкасались с дефлектором шпата (C) в пределах диапазона (G). Диапазон (G) можно получить вычитанием расстояния (E) из расстояния (F).

Спецификация

От верхнего края дефлектора шпата до шпата—Расстояние (E).....	26 мм (1 дюйм)
Расстояние (F)	51 мм (2 дюйм)
Диапазон (G)	25 мм (1 дюйм)

- f. При необходимости слегка ослабьте затяжку крепежных винтов (H) и отрегулируйте положение дефлектора шпата (C)



CC1038668

- | | |
|--------------------------------|------------------|
| A—Верхний пусковой валик (№ 2) | E—Расстояние |
| B—Шпат | F—Расстояние |
| C—Дефлектор шпата | G—Диапазон |
| D—Поводок шпата | H—Крепежный винт |

соответственно. Затяните крепежные винты (H), затем повторите процедуру, начиная с этапа 6.

7. Полностью втяните механизм подачи шпата с помощью монитора.
8. Откройте отсечной клапан подборщика.

JC87117,0000183 -59-05NOV14-3/3

Замена ножа для шпата

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм или смерти, перед заменой ножа для шпата отключите МОМ, остановите двигатель трактора и закройте отсечной клапан подборщика (А).

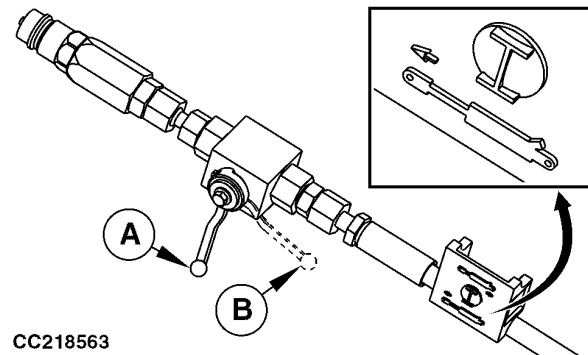
Работая с ножами для шпата, обязательно надевайте защитные перчатки.

ВАЖНО: После снятия ножа для шпата (С) и его повторной установки в перевернутом положении, или после замены ножа для шпата (С) следует проверить правильность установки дефлектора шпата (D). См. параграф Регулировка ножа для шпата в настоящем разделе.

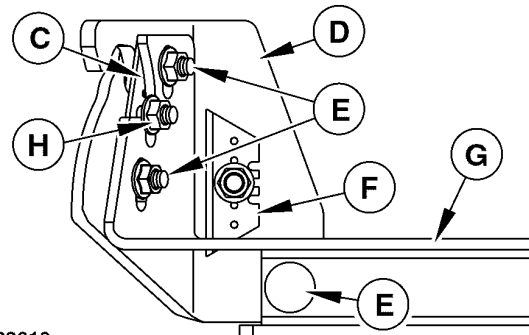
1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечной клапан подборщика (А).
2. Выверните крепежные винты (Е).
3. Ослабьте затяжку винта (Н), затем снимите дефлектор (D) вместе с ножом (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости можно воспользоваться запасным ножом (F), который закреплен на дефлекторе шпата (D). Ножи для шпата (С) и (F) можно устанавливать в прямом и перевернутом положениях.

4. Выверните винт (Н), затем повторно установите нож (С) в перевернутом положении.
5. Заверните винт (Н), чтобы прикрепить нож (С) к дефлектору (D).
6. Установите дефлектор (D) на рычаг (G).
7. Заверните крепежные винты (Е).



CC218563



CC222010

А—Отсечной клапан подборщика в закрытом положении

В—Отсечной клапан подборщика в открытом положении

С—Нож для шпата

Д—Дефлектор шпата

Е—Крепежный винт

Ф—Нож для шпата (запасной)

Г—Рычаг ножа для шпата

Н—Винт крепления ножа

8. Отрегулируйте положение дефлектора (D) и затяните винты (Е) и (Н). См. параграф Регулировка ножа для шпата в настоящем разделе.

CC218563 —UN—13OCT14

CC222010 —UN—13OCT14

JC87117,0000182 -59-05NOV14-1/1

Регулировка натяжных пластин для шпегата

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ! Во избежание травм или смерти, перед регулировкой натяжных пластин для шпегата отключите МОМ, остановите двигатель трактора и закройте отсечной клапан подборщика (А).

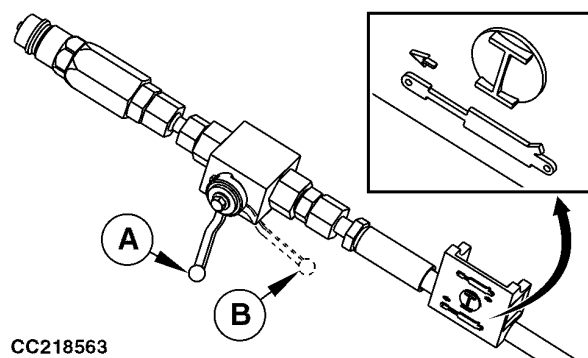
1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, остановите тракторный двигатель, извлеките ключ из замка зажигания и закройте отсечной клапан подборщика (А).
2. На обоих поводках шпегата (С) отрегулируйте пружину (D), отворачивая или заворачивая гайку (Е), чтобы получить нормативную длину.

Спецификация

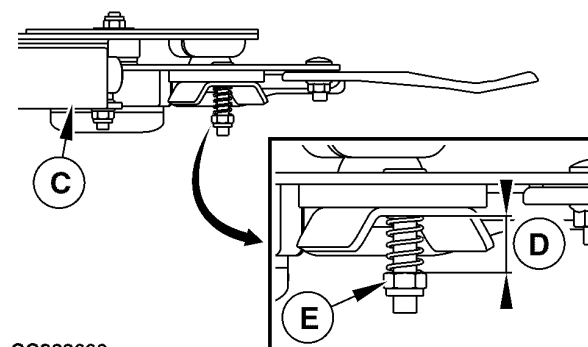
Пружина натяжной пластины для шпегата—Длина..... 20 ± 1 мм
($0,8 \pm 0,04$ дюйм.)

3. Откройте отсечной клапан подборщика (В).

А—Отсечной клапан подборщика в закрытом положении
В—Отсечной клапан подборщика в открытом положении
С—Поводок для шпегата
D—Длина пружины
Е—Гайка



CC218563



CC222009

CC218563 —UN—13OCT14

CC222009 —UN—13OCT14

JC87117,0000181 -59-13OCT14-1/1

Регулировка опор шкива для шпегата

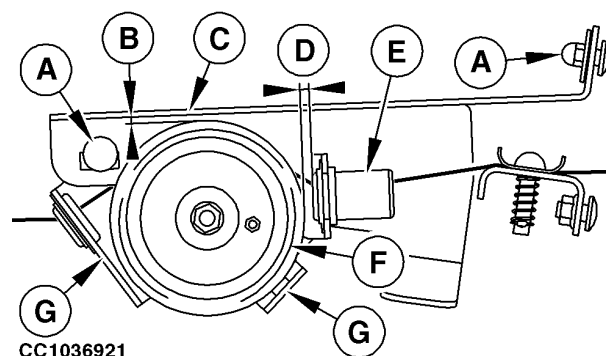
1. Для обеспечения доступа поднимите пылезащитный щиток.
2. Ослабьте гайки (А).
3. Сдвигайте кронштейн (С) пока не будет достигнуто заданное расстояние (В) и (D):

Спецификация

От шкива до кронштейна—Расстояние (В)..... 2–5 мм
(0.08–0.2 дюйм.)

От шкива до направляющей—Расстояние (D)..... 2–8 мм
(0.08–0.31 дюйм.)

4. Затяните гайки (А).
5. Проверните шкив (F) несколько раз, чтобы убедиться, что шкив (F) не задевает кронштейн (G).
6. Повторите процедуру на противоположной стороне.



CC1036921

А—Гайка
В—Расстояние
С—Кронштейн
D—Расстояние

Е—Водило шпегата
F—Шкив шпегата
G—Кронштейн

CC1036921 —UN—20FEB12

OUCC006,00018B9 -59-20FEB12-1/1

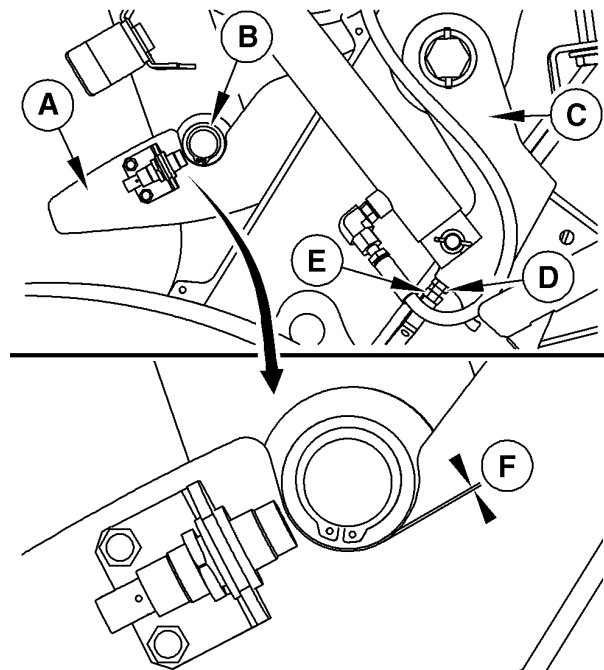
Регулировка защелки дверцы прессовальной камеры

1. Закройте и заблокируйте дверцу прессовальной камеры. Гидравлические цилиндры дверцы прессовальной камеры должны быть полностью втянуты.
2. Выключите двигатель трактора.
3. Задействуйте рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить гидравлическое давление дверцы прессовальной камеры.
4. При необходимости для обеспечения доступа снимите рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата.
5. Поднимите защелку дверцы прессовальной камеры (A) рукой и установите втулку защелки (B), обеспечив следующее расстояние (F):

Спецификация

От защелки дверцы
прессовальной
камеры до втулки
защелки—Расстояние..... 2–4 мм
(0.08–0.16 дюйм.)

6. Ослабьте гайку (E).
7. Отрегулируйте винт (D) таким образом, чтобы он соприкасался с рычагом защелки дверцы прессовальной камеры (C).
8. Стопорная гайка (E).
9. Повторите процедуру на противоположной стороне.
10. Установите на место рулон с сеткой и/или отсек с бобинами шпагата, если они были сняты.



CC208600

A—Защелка дверцы
прессовальной камеры
B—Втулка защелки дверцы
прессовальной камеры
C—Рычаг защелки дверцы
прессовальной камеры

D—Винт
E—Гайка
F—Расстояние

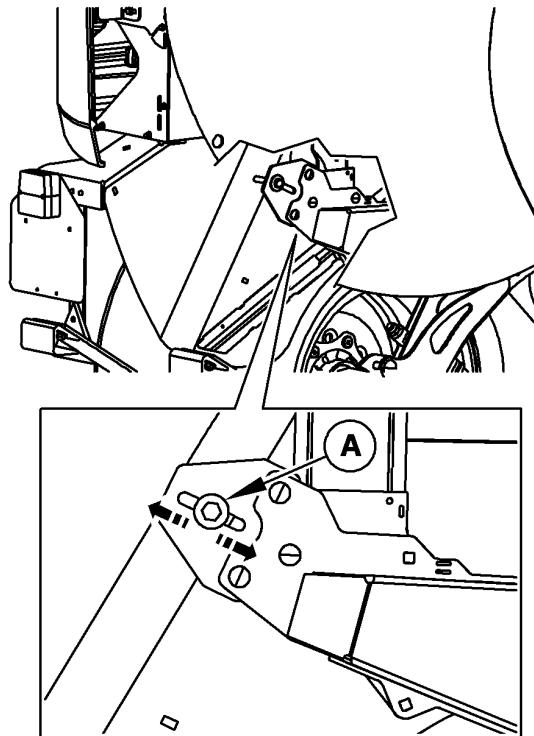
CC208600—UN—29JAN14

DC82261,0000417 -59-28FEB14-1/1

Регулировка блокировки шторки дверцы прессовальной камеры

1. Полностью закройте дверцу прессовальной камеры.
2. Откройте шторку дверцы прессовальной камеры.
3. Переместите болт (A) вперед.
4. Опустите шторку дверцы прессовальной камеры.
 - Если шторка дверцы прессовальной камеры заблокирована, процедура завершена
 - Если шторка дверцы прессовальной камеры не заблокирована, перейдите к следующему шагу.
5. Откройте шторку дверцы прессовальной камеры.
6. Переместите болт (A) прикл. на 10 мм (0.4 дюйм.) назад.
7. Опустите шторку дверцы прессовальной камеры.
 - a. Если шторка дверцы прессовальной камеры заблокирована, процедура завершена
 - b. Если шторка дверцы прессовальной камеры не заблокирована, перейдите к шагу 5.

A— Болт



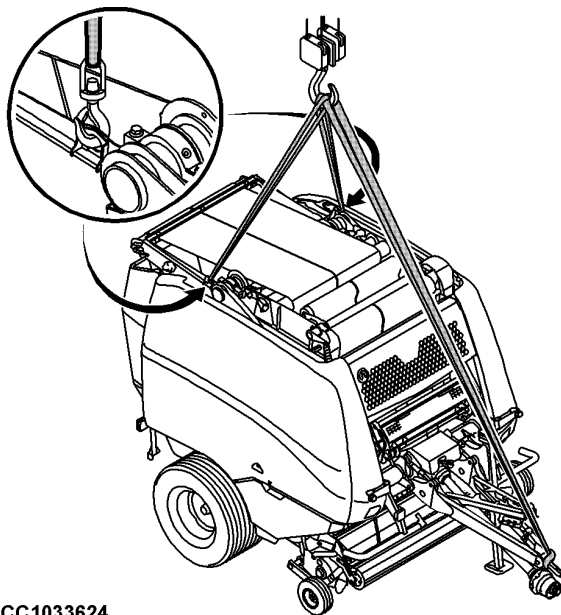
CC1033271

CC1033271 —UN—04NOV10

AP00976,0000189 -59-21DEC10-1/1

Точки подвеса пресс-подборщика

Если нужно перемещать погрузчик, не подсоединенный к трактору, пользуйтесь точками подвеса, изображенными на иллюстрации.



CC1033624

CC1033624 —UN—20DEC10

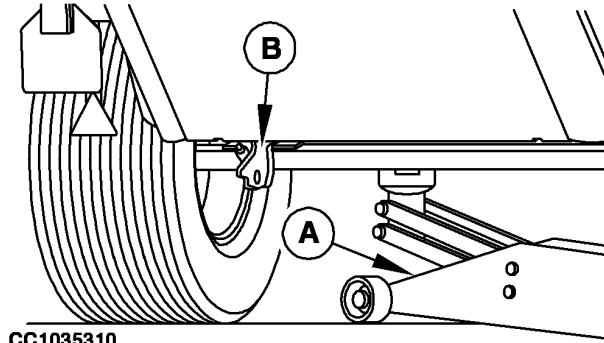
AP00976,000018B -59-08DEC10-1/1

Снятие и установка колеса

1. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
2. Слегка ослабьте колесные гайки.
3. Установите домкрат (А) под мост настолько близко к зажиму (В) моста, насколько это возможно без касания (см. рисунок).
4. С помощью домкрата (А) приподнимите колесо над землей.
5. Установите стойку для фиксации пресс-подборщика.
6. Отверните колесные гайки и снимите колесо.
7. Установите колесо и полностью завинтите гайки вручную.
8. Снимите стойку, опустите пресс-подборщик и снимите домкрат (А).
9. Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Гайки колеса—Момент	
затяжки.....	270 Н·м
	(200 фнт-фт)



CC1035310

А—Домкрат

В—Зажим моста

10. Проверьте давление воздуха в шинах. См. Давление в шинах в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе о периоде обкатки.

CC1035310—UN—10OCT11

OUCC006,000182B -59-11OCT11-1/1

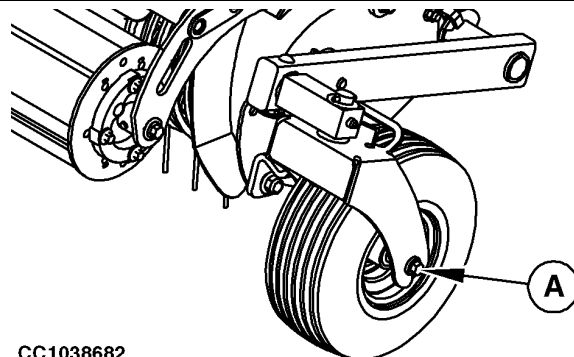
Ремонт копирующего колеса

Если крепежный винт копирующего колеса (А) был отпущен для ремонта стандартного или самоориентирующегося копирующего колеса, замените крепежный винт (А). Обратитесь к дилеру компании John Deere для получения соответствующего винта (А).

Затяните крепежный винт копирующего колеса следующим моментом:

Спецификация

Крепежный винт	
копирующего	
колеса—Момент	
затяжки.....	110 Н·м
	81 (фнт-фт)



CC1038682

Показано самоориентирующееся копирующее колесо

А—Крепежный винт
копирующего колеса

CC1038682—UN—14NOV12

OUCC006,00019BA -59-14NOV12-1/1

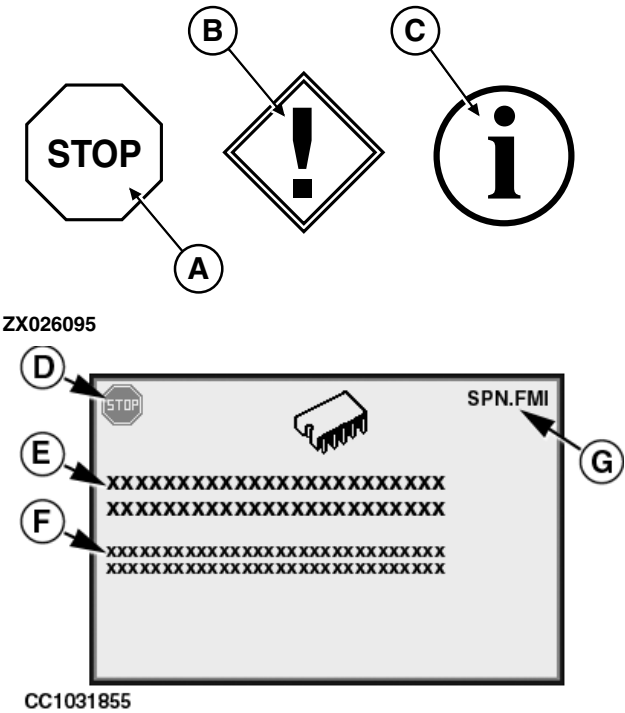
Экраны предупреждений

На мониторе отображаются предупреждающие и предостерегающие сообщения для информирования об определенных состояниях системы или ошибках в ней. Окна предостережений позволяют наблюдать за эксплуатационными неисправностями системы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Надпись WARNING занимает весь экран и используется для информирования о критических неполадках системы, которые требуют особого внимания механизатора. Это окно скомпоновано следующим образом:

1. Пиктограмма (D) и соответствующий звуковой сигнал определяют важность предостережения:
 - Пиктограмма (A) указывает на то, что в машине обнаружена серьезная неисправность, которую следует немедленно устранить, иначе возможно повреждение машины. Немедленно остановите двигатель или систему.
 - Пиктограмма (B) указывает на то, что в машине обнаружена неисправность, которую необходимо устранить. Если не провести обслуживание или ремонт, машина может быть повреждена, или ее технические характеристики будут существенно ухудшены.
 - Пиктограмма (C) указывает на то, что в одной из систем или в одном из компонентов машины обнаружена неисправность. Машина может продолжить работу без повреждений, однако возможно ухудшение производительности при выполнении определенных функций.
2. Строки с ключевыми словами (E) позволяют определить степень важности и причину предостережения, а также приблизительно определить участок, на котором возникла неисправность.
3. Диагностический код неисправности (G) в верхнем правом углу составлен следующим образом:
SPN.FMI (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator, номер подразумеваемого параметра. Идентификатор режима неисправности). Этот



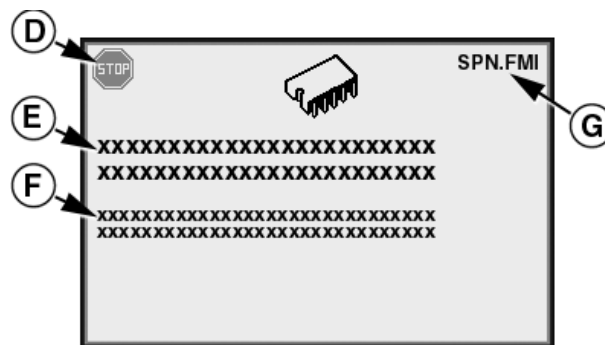
- | | |
|--|-------------------------------------|
| A—Пиктограмма остановки двигателя (системы) | E—Строки с ключевыми словами |
| B—Пиктограмма предупреждения об обслуживании | F—Строки с текстом |
| C—Пиктограмма Информация | G—Диагностический код неисправности |
| D—Пиктограмма предостережения | |

код не зависит от языка и позволяет получить довольно подробные сведения об активном предостережении. Чтобы найти конкретную неисправность и рекомендуемое решение, см. "Список диагностических кодов неисправностей" в данном разделе.

4. В текстовых строках (F) содержатся уточняющие сведения о причине предостережения и возможных действиях по устранению неполадки.
5. Как только будет обнаружено, что неисправность устранена, окно предостережения автоматически исчезнет с экрана.

D—Пиктограмма
предостережения
E—Строки с ключевыми
словами

F—Строки с текстом
G—Диагностический код
неисправности



CC1031855

CC1031855 —UN—02OCT09

OUC006,000158A -59-15OCT09-2/2

Недавние проблемы

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

OUC006,000163D -59-15DEC10-1/5

2. Выберите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09

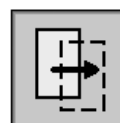


CC1031614

OUC006,000163D -59-15DEC10-2/5

3. Чтобы получить доступ к окну 2/3, выберите сенсорную кнопку "Следующее окно" или "Предыдущее окно".

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

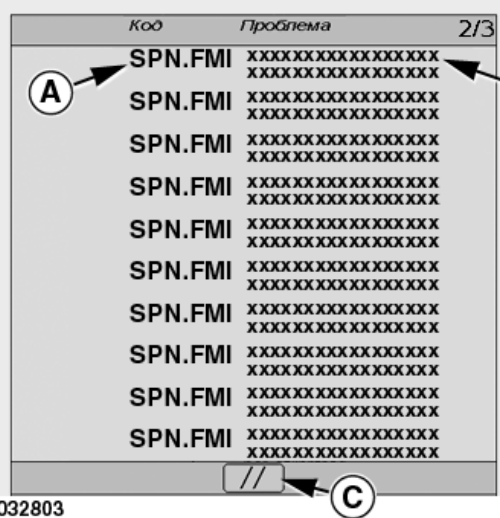
OUC006,000163D -59-15DEC10-3/5

4. В списке последних неисправностей данные о диагностических кодах обновляются при записи каждого нового кода DTC. В тексте последней проблемы (B) приводится краткое описание проблемы.

До 10 кодов неисправностей можно сохранить одновременно, причем они будут отображаться в порядке их появления. Если необходимо сохранить более 10 кодов неисправностей, используется система "первым появился – первым удален", т.е. удаляется код, появившийся раньше других.

Код неисправности (A) содержит весьма подробные сведения о неполадке. Код составляется в форме SPN.FMI (A) (Suspect Parameter Number.Failure Mode Indicator, номер подразумеваемого параметра. Идентификатор режима неисправности). См. "Список диагностических кодов неисправностей" в данном разделе.

5. Выберите пиктограмму (C), чтобы очистить перечень последних неисправностей.



CC1032803

A—Диагностический код неисправности
B—Текст, связанный с недавней неисправностью
C—Очистка перечня последних неисправностей

CC1032803 —59—25NOV14

OUCC006,000163D -59-15DEC10-4/5

6. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,000163D -59-15DEC10-5/5

Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора.

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

OUCC006,000163E -59-15DEC10-1/5

2. Выберите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



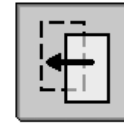
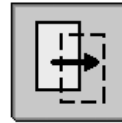
CC1031614

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000163E -59-15DEC10-2/5

3. Чтобы получить доступ к окну 3/3, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



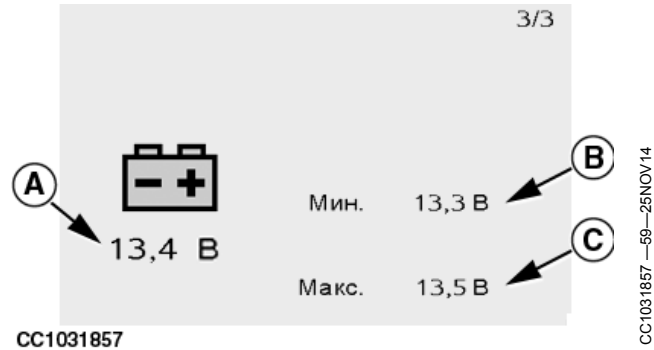
CC1031853

OUC006,000163E -59-15DEC10-3/5

4. Значения (А), (В) и (С) на странице 3/3 указывают напряжение аккумуляторной батареи трактора. Минимальное (В) и максимальное (С) значения напряжения аккумуляторной батареи повторно инициализируются при каждом отключении монитора.

А—Напряжение аккумуляторной батареи в настоящее время
В—Минимальное напряжение аккумуляторной батареи

С—Максимальное напряжение аккумуляторной батареи



OUC006,000163E -59-15DEC10-4/5

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,000163E -59-15DEC10-5/5

Список диагностических кодов неисправностей

Номера параметров предполагаемых неисправностей и индикаторы режима отказа (SPN.FMI) приводятся в следующей таблице:

ПРИМЕЧАНИЕ: Если диагностического кода неисправности нет в приведенном ниже списке, обратитесь к дилеру John Deere.

При каждом отображении диагностического кода неисправности, касающейся электромагнитного клапана, компонент деактивируется до следующего отключения/включения питания.

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 168.16	Напряжение аккумуляторной батареи слишком высокое (более 15,8 В).	Проверьте аккумуляторную батарею и генератор трактора. См. "Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора" в данном разделе.
RBC 168.18	Напряжение аккумуляторной батареи слишком низкое (менее 11,2 В).	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумуляторную батарею и генератор трактора. См. "Проверка напряжения аккумуляторной батареи трактора" в данном разделе.
RBC 1563.12	Ошибка ID блокнот управления.	Этот блок управления нельзя устанавливать на данной машине. Убедитесь, что установлен правильный блок управления. Проверьте правильность подсоединения жгута проводов к блоку управления. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3025.04	Реле системы автоматической смазки замкнуто на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте реле системы автоматической смазки.
RBC 3025.05	Разрыв цепи реле системы автоматической смазки.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте реле системы автоматической смазки.
RBC 3509.03	Повышенное напряжение питающей цепи датчика	Проверьте провода и разъемы.
RBC 3509.04	Пониженное напряжение питающей цепи датчика подачи топлива	Проверьте провода и разъемы.
RBC 3755.16	Частота вращения приводного вальца пресс-подборщика слишком высока для нормальной работы	Процесс обвязки остановлен вследствие высокой скорости вращения приводного валика. Убедитесь, что пресс-подборщик работает при правильной частоте вращения MOM.
RBC 3755.18	Частота вращения приводного вальца пресс-подборщика слишком низка для нормальной работы	Процесс обвязки остановлен вследствие низкой скорости вращения приводного валика. Убедитесь, что пресс-подборщик работает при правильной частоте вращения MOM. Проверьте регулировку датчика. См. "Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB361" в разделе "Техобслуживание". Если неисправен датчик частоты вращения пресс-подборщика, для его отключения см. "Датчик частоты вращения пресс-подборщика" в данном разделе, чтобы отключить датчик.
RBC 3761.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана подвижного пола.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.
RBC 3761.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана подвижного пола на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.
RBC 3762.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3762.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3763.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана подъема подборщика.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подъема подборщика.
RBC 3763.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана подъема подборщика на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подъема подборщика.
RBC 3764.07	Механизм подачи сетки не двигается. Механизм подачи сетки неисправен или зажат.	Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3764.11	Механизм подачи сетки вышел из строя	Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010B -59-11MAR16-1/5

Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 3764.14	Механизм подачи сетки не действует	Проверьте устройство обвязки сеткой. Проверьте механизм подачи сетки. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.07	Механизм подачи шпата не двигается. Привод шпата неисправен или заедает.	Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.12	Механизм подачи шпата вышел из строя	Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3766.14	Механизм подачи шпата не действует	Проверьте устройство обвязки шпагатом. Проверьте привод шпата. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 3774.02	Управляющий сигнал движения дверцы прессовальной камеры передан, но дверца не движется.	Проверьте работу дверцы прессовальной камеры.
RBC 3774.07	Дверца прессовальной камеры закрыта не полностью.	Проверьте зону перемещения дверцы прессовальной камеры. Проверьте реле двери прессовальной камеры. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB331 и SB332</u> разделе "Техобслуживание".
RBC 3774.11	Дверца прессовальной камеры приоткрыта. Дверца прессовальной камеры находится в неизвестном положении.	Проверьте состояние дверцы прессовальной камеры. Проверьте реле двери прессовальной камеры. См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры SB331 и SB332</u> разделе "Техобслуживание". Проверьте провода и разъемы.
RBC 3776.07	Рулон зажат в камере пресс-подборщика.	Проверьте, находится ли рулон в пресс-камере. Проверьте регулировку датчика платформы выгрузки рулонов. См. <u>"Регулировка датчика SB341 платформы выгрузки рулонов"</u> в разделе "Техобслуживание".
RBC 3776.14	Рулон зажат на платформе.	Убедитесь в том, что тук сошел с платформы выгрузки рулонов. Проверьте платформу выгрузки рулонов.
RBC 3778.14	Нештатное перемещение комплекта 1 ножей предварительного измельчителя из прежнего состояния.	Проверьте, находятся ли ножи предварительного измельчителя в необходимом положении. Проверьте датчик комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.
RBC 3779.05	Сигнализация нештатного превышения размеров.	Как можно быстрее обвяжите и сбросьте рулон. Проверьте реле негабаритных рулонов. См. <u>"Проверка датчиков и реле"</u> в данном разделе. Проверьте данные калибровки потенциометра диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона"</u> в данном разделе.
RBC 3779.14	Негабаритный рулон.	Как можно быстрее обвяжите и сбросьте рулон. Проверьте данные калибровки потенциометра диаметра рулона. См. <u>"Калибровка потенциометра диаметра рулона SB311"</u> в данном разделе.
RBC 3781.07	Отсутствует подача сетки.	Замените рулон с сеткой. Проверьте заправку сетки. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку датчика подачи сетки. См. <u>"Регулировка датчика подачи сетки SB411"</u> в разделе "Техобслуживание".
RBC 3781.08	Остановлена подача сетки.	Проверьте рулон с сеткой.
RBC 3781.11	Нештатная подача сетки.	Проверьте, полностью ли втягивается механизм подачи сетки. Выдвиньте и снова втяните привод сетки, чтобы вручную обрезать сетку.
RBC 3781.14	Сетка не обрезана.	Выдвиньте и снова втяните привод сетки, чтобы вручную обрезать сетку. Проверьте положение противорежущей пластины системы обвязки сеткой. См. <u>"Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой"</u> в разделе "Техобслуживание". Наточите нож для сетки. См. <u>Заточка ножа для сетки</u> в разделе "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010B -59-11MAR16-2/5

Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 3782.07	Отсутствует подача одного или обоих шпагатов. Одна или обе бобины шпагата израсходованы. Рулон не обвязан шпагатом.	Замените бобины шпагата. Проверьте заправку шпагата. См. <u>Вывод шпагата из ящиков для шпагата</u> и <u>Заправка шпагата от ящиков для шпагата до поводков шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Выполните калибровку механизм подачи шпагата. См. <u>Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421</u> в разделе "Обслуживание приложения "Пресс-подборщик". Проверьте настройку датчика шкива шпагата. См. <u>Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422</u> в разделе "Техобслуживание". Если неисправны один или оба датчика шкива шпагата, то, чтобы отключить датчики см. "Регулировка обвязки шпагатом" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
RBC 3782.11	Нештатная подача шпагата.	Проверьте, полностью ли втягивается механизм подачи шпагата.
RBC 3782.14	Шпагат не обрезан.	Если шпагат не отрезается, выдвиньте и втяните механизм подачи поводка шпагата, чтобы вручную отрезать шпагат. Отрегулируйте или замените резак для шпагата. См. "Регулировка резака для шпагата" и "Замена резака для шпагата" в разделе "Техобслуживание". Если шпагат отрезается правильно, отрегулируйте шкив шпагата. См. <u>Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422</u> в разделе "Техобслуживание".
RBC 517003.04	John Deere B-Wrap™ замыкание цепи на массу в процессе питания датчика.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 517003.05	John Deere B-Wrap™ разрыв цепи в процессе питания датчика.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 517005.07	John Deere B-Wrap™ датчик не обнаруживает металлическую полосу во время обвязки.	John Deere B-Wrap™ См. "Необнаружение металлической полосы при обвязке" в разделе "Устранение неисправностей. Неисправности оборудования для обвязки сеткой".
RBC 517006.14	Обнаружен конец John Deere B-Wrap™ рулона.	Замена John Deere B-Wrap™ рулона. См. <u>Загрузка рулона сетки</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
RBC 521075.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521075.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521075.14	Нештатное перемещение комплекта 2 ножей предварительного измельчителя из прежнего состояния.	Проверьте, находятся ли ножи предварительного измельчителя в необходимом положении. Проверьте датчик комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.
RBC 521078.14	Нештатное перемещение подвижного пола из прежнего состояния.	Проверьте, находится ли подвижный пол в нужном положении. Проверьте датчик подвижного пола.
RBC 521079.03	Короткое замыкание на аккумуляторную батарею или разрыв цепи электромагнитного клапана пропорциональной плотности.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан пропорциональной плотности.
RBC 521079.04	Короткое замыкание электромагнитного клапана пропорциональной плотности на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан пропорциональной плотности.
RBC 521083.03	Цепь правого потенциометра формы рулона замкнута на цепь более высокого напряжения.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521083.04	Цепь правого потенциометра формы рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521083.16	Сигнал правого потенциометра формы рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521083.18	Сигнал правого потенциометра формы рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521084.03	Цепь левого потенциометра формы рулона замкнута на цепь более высокого напряжения.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521084.04	Цепь левого потенциометра формы рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521084.16	Сигнал левого потенциометра формы рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010B -59-11MAR16-3/5

Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 521084.18	Сигнал левого потенциометра формы рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521086.03	Цепь потенциометра размера рулона замкнута на цепь с более высоким напряжением.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521086.04	Цепь потенциометра размера рулона замкнута на "массу".	Проверьте провода и разъемы.
RBC 521086.14	Рулон в камере при включении питания.	Цикл автоматической обвязки отключен для текущего рулона. Запустите цикл обвязки вручную по достижении необходимого диаметра рулона.
RBC 521086.16	Сигнал потенциометра размера рулона выше допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521086.18	Сигнал потенциометра размера рулона ниже допустимого диапазона.	Проверьте крепление потенциометра.
RBC 521127.03	Датчик давления прессования замкнут на цепь с более высоким напряжением.	Проверьте провода и разъемы. Настройка плотности рулона ограничивается значением 80 %.
RBC 521127.04	Датчик давления прессования замкнут на массу либо слишком низкое относительное давление в гидравлической системе прессования (менее 5 бар (72.5 фнт/кв.дюйм; 500 кПа)).	Проверьте провода и разъемы. Настройка плотности рулона ограничивается значением 80 %. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522016.07	Неисправность датчика платформы.	Проверьте регулировку датчика платформы выгрузки рулонов. См. "Регулировка датчика SB341 платформы выгрузки рулонов" в разделе "Техобслуживание". Проверьте провода и разъемы.
RBC 522022.02	Калибровка отражает EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Восстановлены стандартные данные EEPROM калибровки. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.
RBC 522023.02	Полевое отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Работа EEPROM в полевых условиях сброшена до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.
RBC 522024.02	Пользовательское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Пользовательское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика.
RBC 522025.02	Автоматическое отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Автоматическое изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522026.02	Дилерское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дилерское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522027.02	Заводское отражение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Заводское изменение EEPROM сброшено до значений по умолчанию. Возможно, потребуется настройка и калибровка пресс-подборщика. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 522028.02	Калибровка EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522028.12	Калибровка EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522029.02	Работа EEPROM в полевых условиях, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522029.12	Работа EEPROM в полевых условиях, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522030.02	Пользовательское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522030.12	Пользовательское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522031.02	Автоматическое изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.

Продолжение на следующей стр.

NB02380,000010B -59-11MAR16-4/5

Обслуживание приложения "Пресс-подборщик"

SPN.FMI	Описание	Комментарий
RBC 522031.12	Автоматическое изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522032.02	Дилерское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522032.12	Дилерское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522033.02	Заводское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 522033.12	Заводское изменение EEPROM, ошибка контрольной суммы при последнем отключении питания.	Дополнительные действия не требуются, неисправность устранена.
RBC 523108.13	Неисправность на выходе блока управления, относящаяся к устройству обвязки сеткой или шпагатом.	Возможно снижение производительности обвязки сеткой или шпагатом. Замените блок управления как можно скорее. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
RBC 523836.18	Смазочный бак пуст.	Заполните смазочный бак. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
RBC 524063.03	Механизм подачи сетки замкнут на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524063.04	Механизм подачи сетки замкнут на массу.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524063.05	В цепи механизма подачи сетки обрыв.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524093.03	Механизм подачи шпагата замкнут на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524093.04	Механизм подачи шпагата замкнут на массу.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524093.05	В цепи механизма подачи шпагата обрыв.	Проверьте провода и разъемы.
RBC 524151.07	Подборщик засорен. Остановите трактор (уровень автоматического режима 1). Трактор автоматически прекращает движение вперед (уровень автоматического режима 2).	Очистите подборщик. См. <u>"Очистка подборщика в автоматическом режиме"</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика в автоматическом режиме". Проверьте регулировку датчика. См. <u>"Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB361"</u> в разделе "Техобслуживание".

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

NB02380,000010B -59-11MAR16-5/5

Проверка датчиков и реле

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

NB02380,0000106 -59-01MAR16-1/6

2. Выберите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09

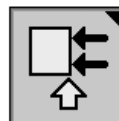


CC1031614

NB02380,0000106 -59-01MAR16-2/6

3. Выберите сенсорную кнопку проверки ввода.

CC1031803 —UN—16SEP09



CC1031803

Продолжение на следующей стр.

NB02380,0000106 -59-01MAR16-3/6

4. Функция проверки ввода служит для проверки датчиков и реле.

Расположение датчиков описано в параграфах Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс-подборщики с серийными номерами до 149999) или Нахождение электроприборов пресс-подборщика (пресс-подборщики с серийными номерами, начиная с 150001 включительно) в разделе "Техобслуживание".

Описание

- Символ (A) служит для отображения состояния датчика или реле (активировано или деактивировано).
- Счетчик (B) служит для информирования оператора о том, определен ли целевой объект датчиком или реле в ходе цикла.

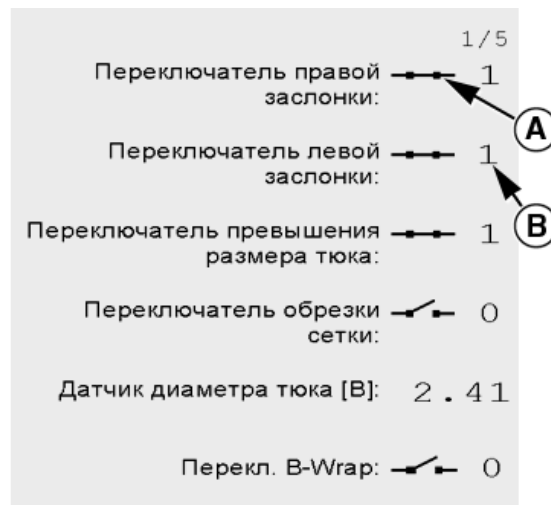
Процедуры тестирования

Убедитесь в том, что все датчики и объекты не загрязнены. Убедитесь в том, что расстояния между датчиками и объектами соответствуют норме. Активируйте датчики, поместив перед ними металлические предметы. При каждом случае активации датчика показание счетчика (B) увеличивается на одну единицу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Счетчик (B) переустанавливается после переключения страниц.

ПРИМЕЧАНИЕ: На задней стороне некоторых датчиков находятся светодиоды, которые загораются при активации этих датчиков. John Deere B-Wrap™ датчик также оснащен зеленым диодом, который показывает, когда датчик находится под напряжением.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC274173

A—Значок состояния

B—Счетчик

Если проверка завершилась неудачно:

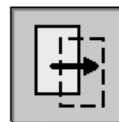
- убедитесь в том, что контакты разъемов соответствуют норме.
- John Deere B-Wrap™ снимите датчик, замените неисправный датчик на машине другим датчиком (предпочтительно датчиком подачи сетки или датчиком частоты вращения пресс-подборщика).
- Если две предыдущие проверки завершились неудачно, обратитесь к дилеру компании John Deere.

CC274173 —59—19APR16

NB02380,0000106 -59-01MAR16-4/6

5. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки предыдущей и следующей страниц.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

NB02380,0000106 -59-01MAR16-5/6

6. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

NB02380,0000106 -59-01MAR16-6/6

Проверка электрогидравлических деталей

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

OUCC006,000197D -59-18OCT12-1/9

2. Выберите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09

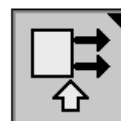


CC1031614

OUCC006,000197D -59-18OCT12-2/9

3. Выберите сенсорную кнопку проверки вывода.
4. Функция проверки вывода используется для проверки электрогидравлических деталей. Чтобы активировать тот или иной детали, выберите и активируйте соответствующую пиктограмму.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

⚠ ОСТОРОЖНО: Во время проверки электрогидравлических деталей отдельные части машины будут двигаться. Перед выполнением теста проследите за тем, чтобы на участке, прилегающем к машине, не было людей или посторонних объектов.

ВАЖНО: Если одна из проверок завершится неудачно, обратитесь к дилеру компании John Deere.

OUCC006,000197D -59-18OCT12-3/9

5. Страница 1/3:

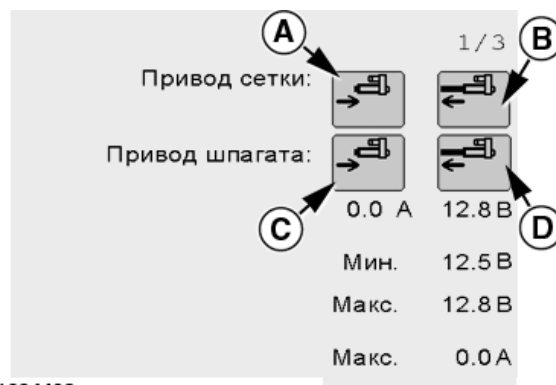
Пиктограмма (A) используется для втягивания привода сетки.

Пиктограмма (B) используется для выдвижения привода сетки.

Пиктограмма (C) используется для втягивания привода шпата.

Пиктограмма (D) используется для выдвижения привода шпата.

A—Втяните привод сетки. C—Втяните привод шпата
B—Выдвиньте привод сетки D—Выдвиньте привод шпата



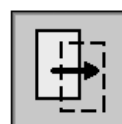
CC1034488

CC1034488 —59—25NOV14

OUCC006,000197D -59-18OCT12-4/9

6. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки предыдущей и следующей страниц.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197D -59-18OCT12-5/9

7. Страница 2/3:

Символ состояния (А) служит для отображения состояния детали (активировано или деактивировано).

Пиктограмма (В) используется для проверки пропорционального электромагнитного клапана плотности.

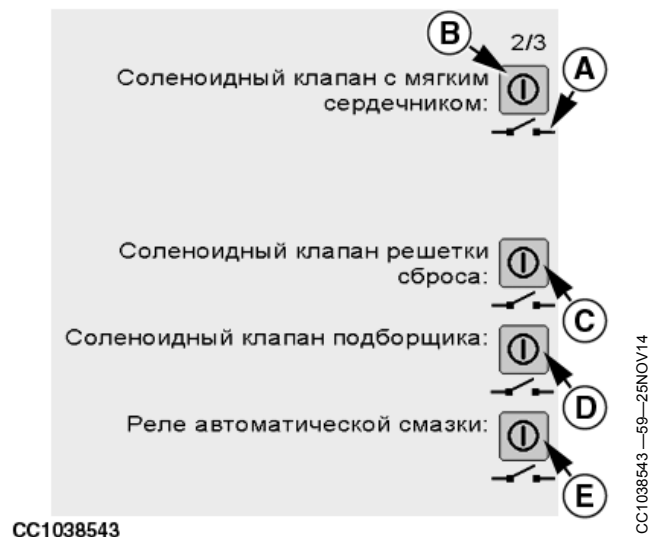
Пиктограмма (С) используется для проверки электромагнитного клапана подвижного пола.

Пиктограмма (D) используется для проверки электромагнитного клапана подъема подборщика.

Пиктограмма (Е) используется для проверки реле системы автоматической смазки.

А—Значок состояния
В—Пропорциональный электромагнитный клапан плотности
С—Электромагнитный клапан подвижного пола

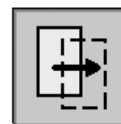
Д—Электромагнитный клапан подъема подборщика
Е—Реле системы автоматической смазки



OUCC006,000197D -59-18OCT12-6/9

8. Для перехода между страницами используйте сенсорные кнопки предыдущей и следующей страниц.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197D -59-18OCT12-7/9

9. Страница 3/3:

Символ состояния (А) служит для отображения состояния детали (активировано или деактивировано).

Пиктограмма (В) используется для проверки электромагнитного клапана дышла (не используется).

Пиктограмма (С) используется для проверки электромагнитного клапана валика компрессора вала.

Пиктограмма (D) используется для проверки электромагнитного клапана комплекта 1 ножей предварительного измельчителя.

Пиктограмма (E) используется для проверки электромагнитного клапана комплекта 2 ножей предварительного измельчителя.



CC1038544

А—Значок состояния
В—Электромагнитный клапан дышла
С—Электромагнитный клапан валика компрессора вала

D—Электромагнитный клапан для комплекта 1 ножей предварительного измельчителя
E—Электромагнитный клапан для комплекта 2 ножей предварительного измельчителя

OUC006,000197D -59-18OCT12-8/9

10. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,000197D -59-18OCT12-9/9

Проверка тока, потребляемого электрическим приводом

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

OUC006,00017C8 -59-07DEC11-1/5

2. Выберите сенсорную кнопку "Диагностика пресс-подборщика".

CC1031614 —UN—16SEP09



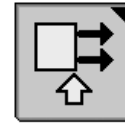
CC1031614

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00017C8 -59-07DEC11-2/5

3. Выберите сенсорную кнопку проверки вывода.

CC1031804 —UN—16SEP09



CC1031804

OUCC006,00017C8 -59-07DEC11-3/5

4. Выберите пиктограмму (A) или (B) для выдвижения или втягивания привода соответствующей системы обвязки.

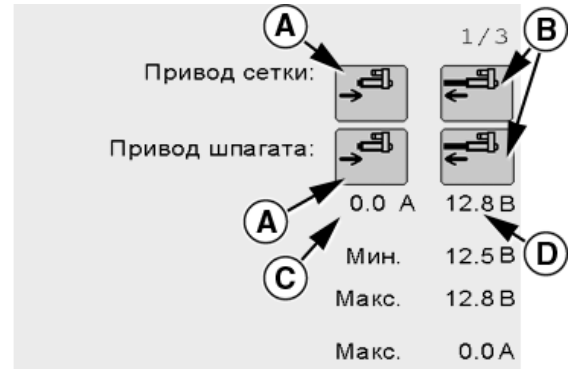
Значение силы тока (C) соответствует силе тока, потребляемого приводом сетки или шпегата.

При выдвижении механизма подачи сетки значение силы тока (C) должно быть в диапазоне от 2 до 12 A.

При выдвижении механизма подачи шпегата значение силы тока (C) должно быть в диапазоне от 2 до 8 A.

Продолжайте активацию привода до достижения активатором положения полного хода. Если привод сетки полностью выдвинут или втянут, на дисплее должно отображаться значение силы тока от 16 до 25 ампер. Если привод шпегата полностью выдвинут или втянут, на дисплее должно отображаться значение силы тока от 18 до 25 ампер.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же неполный контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неполадки с обвязкой, неисправные разъемы или привод.



CC1034489

CC1034489 —59—25NOV14

A—Втяните привод

B—Выдвижение привода

C—Значение силы тока

D—Значение напряжения

- Пиковые показания силы тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.

Значение (D) соответствует напряжению в электрической цепи.

OUCC006,00017C8 -59-07DEC11-4/5

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,00017C8 -59-07DEC11-5/5

Откалибруйте потенциометр диаметра рулона RB311

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

ВАЖНО: Перед калибровкой потенциометра диаметра рулона проверьте, что датчик частоты вращения пресс-подборщика включен и правильно отрегулирован. См. "Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика" в разделе "Техобслуживание" и "Датчик частоты вращения пресс-подборщика" в разделе "Приложение для работы с пресс-подборщиком: обслуживание".

Калибровка потенциометра диаметра рулона выполняется автоматически. В зависимости от материала для тюковки измеряемый диаметр рулона может не соответствовать диаметру, заданному монитором. Монитор можно точно настроить для отображения фактического диаметра рулона следующим образом:

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

OUCC006,000197A -59-18OCT12-1/11

2. Выберите сенсорную кнопку калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUCC006,000197A -59-18OCT12-2/11

3. Выберите пиктограмму (B) для сброса данных калибровки потенциометра диаметра рулона.

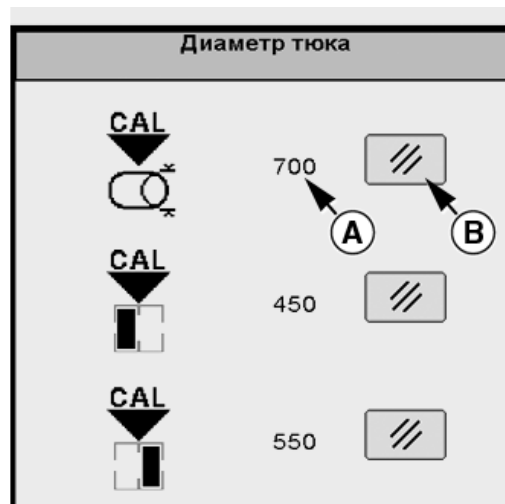
ПРИМЕЧАНИЕ: При сбросе данных калибровки потенциометра диаметра рулона камера прессования должна быть пуста, дверца прессовальной камеры закрыта.

4. Включите MOM трактора и дайте поработать при номинальной частоте вращения MOM в течение нескольких секунд.

ПРИМЕЧАНИЕ: При включении MOM трактора значение калибровки потенциометра диаметра рулона (A) должно измениться.

A—Значение калибровки потенциометра диаметра рулона

B—Сброс данных калибровки потенциометра диаметра рулона



CC1038539

CC1038539 —59—25NOV14

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197A -59-18OCT12-3/11

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

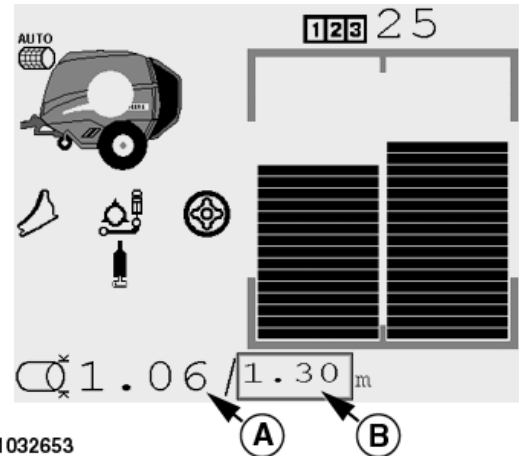
OUCC006,000197A -59-18OCT12-4/11

6. Изготовьте рулон, чтобы проверить калибровку потенциометра диаметра рулона. Перед сбросом рулона запишите фактическое значение диаметра рулона (A).

7. Сбросьте рулон и измерьте его диаметр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить фактический диаметр рулона, обмерьте рулон по горизонтали и вертикали на обоих концах. Сложите четыре замера и разделите на четыре, чтобы получить средний диаметр рулона.

8. Сравните ранее записанный фактический диаметр рулона (A) и измеренный диаметр. Если разница составляет менее 3 см (1.2 дюйм.), то потенциометр диаметра рулона откалиброван правильно. Если нет, продолжите процедуру для выполнения более точной калибровки потенциометра диаметра рулона.
9. Отрегулируйте целевой диаметр рулона (B) в соответствии с необходимым диаметром, но не превышайте значения 1,50 м (4 фт 11 дюйм.).
10. Изготовьте 2-3 рулона, следя за тем, чтобы разница между фактическим (A) и целевым (B) диаметром была меньше 3 см (1.2 дюйм.).



CC1032653

A—Диаметр рулона (фактический)

B—Диаметр рулона (целевой)

11. Измерьте каждый рулон с обеих сторон по горизонтали и вертикали и определите средний диаметр рулона.

CC1032653 —UN—24NOV10

OUCC006,000197A -59-18OCT12-5/11

12. Выберите сенсорную кнопку настройки.

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUCC006,000197A -59-18OCT12-6/11

13. Выберите сенсорную кнопку калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09



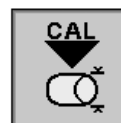
CC1031658

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197A -59-18OCT12-7/11

14. Выберите сенсорную кнопку калибровки диаметра рулона.

CC1031809 —UN—16SEP09



CC1031809

OUCC006,000197A -59-18OCT12-8/11

15. Введите средний измеренный диаметр рулона в поле для ввода (B) в шаге 11.
16. Выберите пиктограмму ввода (C) для подтверждения настройки или пиктограмму отмены (A), чтобы покинуть страницу калибровки потенциометра диаметра рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: При подтверждении настройки записывается средний измеренный диаметр рулона, а значение в поле для ввода (B) равно нулю.

A—Пиктограмма отмены
B—Измеренный диаметр рулона

C—Пиктограмма ввода



CC1038540

CC1038540 —59—25NOV14

OUCC006,000197A -59-18OCT12-9/11

17. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197A -59-18OCT12-10/11

18. Чтобы проверить, точно ли откалиброван потенциометр диаметра рулона, изготовьте рулон. Перед сбросом рулона запишите фактическое значение диаметра рулона (А).

19. Сбросьте рулон и измерьте его диаметр.

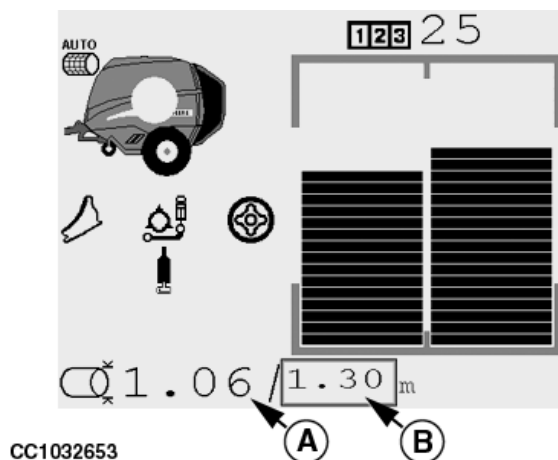
20. Сравните ранее записанный фактический диаметр рулона (А) и измеренный диаметр. Если разница составляет менее 3 см (1.2 дюйм.), то потенциометр диаметра рулона откалиброван правильно. Если нет, повторите процедуру с шага 9.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если процедуру с шага 9 повторить три раза, изменений в калибровке не будет.

21. Если потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно, повторите процедуру с начала.

А—Диаметр рулона
(фактический)

В—Диаметр рулона (целевой)



CC1032653 —UN—24NOV10

OUC006,000197A -59-18OCT12-11/11

Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322

CC1031612 —UN—16SEP09

ВАЖНО: Если камера пуста, то левый и правый индикаторы формы рулона могут показывать разные данные. Это нормально. Калибровка не требуется.

ВАЖНО: Перед калибровкой потенциометров формы рулона проверьте, что датчик частоты вращения пресс-подборщика включен и правильно отрегулирован. См. "Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB361" в разделе "Техобслуживание".

Не выключайте двигатель трактора до завершения процедуры калибровки потенциометров формы рулона.

Калибровка левого и правого потенциометра формы рулона выполняется автоматически. Если показания индикаторов формы рулона на мониторе и фактическая форма не совпадают либо индикаторы формы рулона не отображаются на дисплее, сбросьте данные калибровки левого и правого потенциометра формы рулона и изготовьте три рулона в соответствии с приведенной ниже процедурой.

1. Запустите двигатель трактора.
2. Сбросьте данные калибровки левого и правого потенциометра формы рулона:
 - а. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-1/6

- b. Выберите сенсорную кнопку калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-2/6

- c. Выберите пиктограмму (B) для сброса калибровки левого потенциометра формы рулона и пиктограмму (D) для сброса калибровки правого.

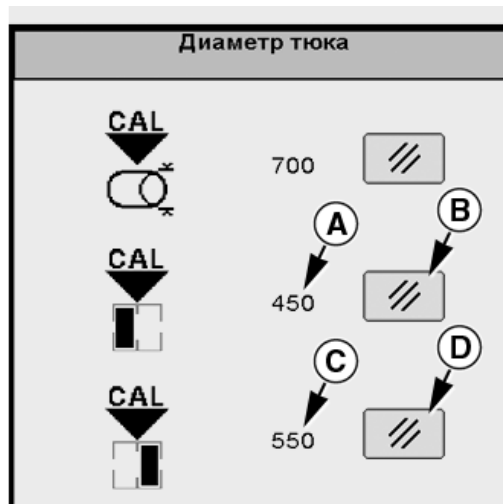
ПРИМЕЧАНИЕ: При сбросе данных калибровки потенциометра формы рулона камера прессования должна быть пуста, дверца прессовальной камеры закрыта. Значения калибровки (A) и (C) левого и правого потенциометров формы рулона должны быть изменены.

A—Значение калибровки левого потенциометра формы рулона

B—Пиктограмма калибровки левого потенциометра формы рулона

C—Значение калибровки правого потенциометра формы рулона

D—Пиктограмма калибровки правого потенциометра формы рулона



CC1038541

CC1038541 —59—25NOV14

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-3/6

- d. Выберите пиктограмму ввода (B) для подтверждения и сброса калибровки или пиктограмму отмены (A), чтобы покинуть страницу сброса данных калибровки.

A—Пиктограмма отмены

B—Пиктограмма ввода



CC1035372

CC1035372 —59—25NOV14

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-4/6

е. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



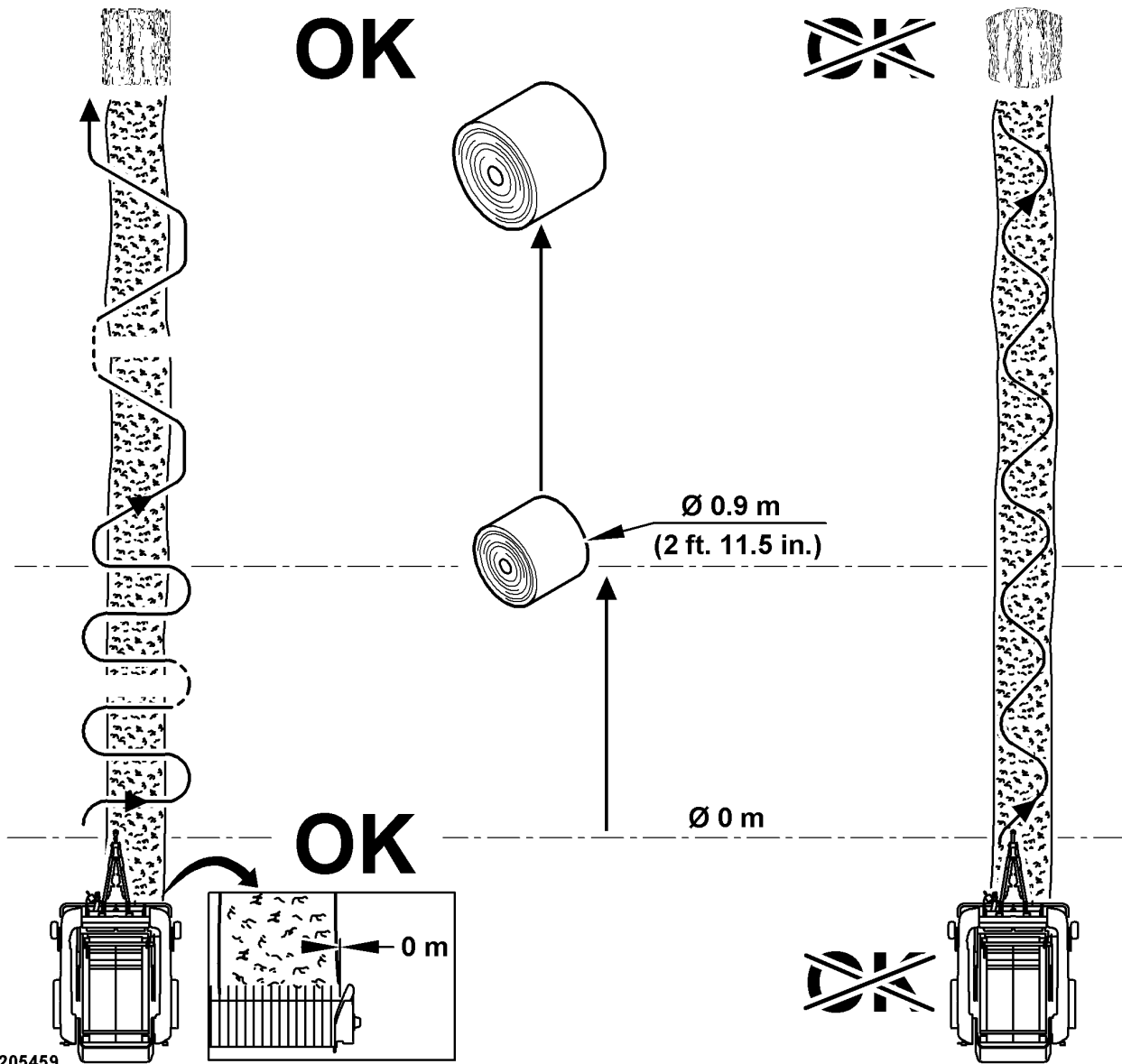
CC1032651

3. Задайте плотность рулона 100 % (максимальная плотность) и отключите систему мягкой сердцевины. См. "Регулировка плотности рулона" и "Работа с системой мягкого центра" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
4. Задайте чувствительность формы рулона до 5 (высокая чувствительность). См. "Регулировка

чувствительности формы рулона" в данном разделе.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-5/6



CC205459

CC205459 —UN—26SEP13

5. Изготовьте три рулона следующим образом:

ВАЖНО: При изготовлении этих трех рулонов не обращайте внимания на индикаторы формы рулона на мониторе.

- Формируйте рулон, подавая материал с обеих сторон подборщика и быстро перемещаясь челночным ходом (по кривой), пока не будет достигнут диаметр 0,9 м (2 фт 11.5 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Подавайте материал поочередно по всей длине подборщика, чтобы максимально сбалансировать поступление культуры на шнек ротора.

- Для достижения необходимого диаметра завершите формирование рулона, подавая

больше материала с каждой стороны подборщика, чтобы уменьшить перемещение челночным ходом (по кривой).

- Затем изготовьте несколько рулонов в соответствии с процедурой, приведенной в Рекомендации по правильному формированию рулона в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".
- Проверьте и сравните, совпадают ли форма рулона на мониторе и форма полученного рулона. Если нет, повторите всю процедуру с начала.

Если показания индикаторов формы рулона на мониторе и фактическая форма рулона все еще не совпадают, обратитесь к дилеру John Deere.

OUC006,0001AD8 -59-25FEB14-6/6

Калибровка механизма подачи сетки MB411

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

ПРИМЕЧАНИЕ: Выбор системы обвязки сеткой для калибровки механизма подачи сетки см. в "Выбор системы обвязки" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика". Перед запуском калибровки механизма подачи сетки снимите сетку с лапки берда механизма обвязки сеткой. См. "Загрузка рулона сетки" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

OUCC006,00017BB -59-07DEC11-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUCC006,00017BB -59-07DEC11-2/4

3. Для запуска калибровки механизма подачи сетки выберите сенсорную кнопку калибровки механизма обвязки сеткой или подачи шпата.

CC1031808 —UN—16SEP09



CC1031808

Привод подачи сетки полностью выдвинется, затем полностью втянется. После успешного завершения калибровки привода подачи сетки монитор на 3 секунды включит непрерывный звуковой сигнал.

OUCC006,00017BB -59-07DEC11-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,00017BB -59-07DEC11-4/4

Калибровка привода шпата MB421

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

ПРИМЕЧАНИЕ: Выбор системы обвязки шпатом для калибровки механизма подачи шпата см. в "Выбор системы обвязки" в разделе "Работа с приложением для пресс-подборщика".

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,00017BA -59-07DEC11-1/4

2. Выберите сенсорную кнопку калибровки пресс-подборщика.

CC1031658 —UN—16SEP09



CC1031658

OUECC006,00017BA -59-07DEC11-2/4

3. Для запуска калибровки механизма подачи шпата выберите сенсорную кнопку калибровки механизма обвязки сеткой или подачи шпата.

CC1031808 —UN—16SEP09



CC1031808

Привод шпата полностью выдвинется, затем полностью втянется. После успешного завершения калибровки привода шпата монитор на 3 секунды включит непрерывный звуковой сигнал.

OUECC006,00017BA -59-07DEC11-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUECC006,00017BA -59-07DEC11-4/4

Регулировка чувствительности формы рулона

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

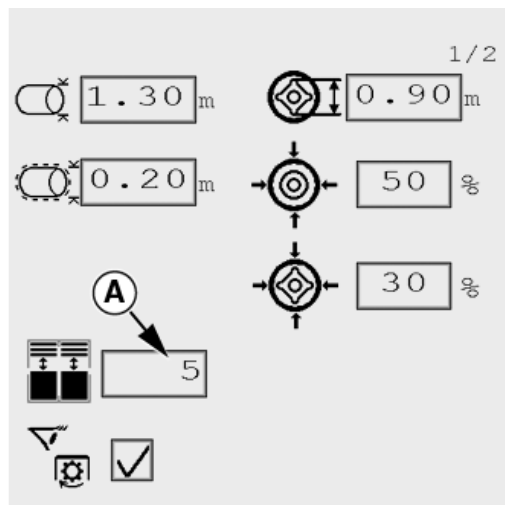
1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

OUECC006,000183E -59-10OCT11-1/3

2. Выберите поле для ввода (A) и задайте чувствительность формы рулона от 1 (низкая) до 5 (высокая).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 5.

A—Чувствительность
формы рулона



CC1035368

CC1035368 —UN—10OCT11

Продолжение на следующей стр.

OUECC006,000183E -59-10OCT11-2/3

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10

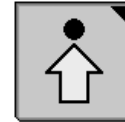


CC1032651

OUC006,000183E -59-10OCT11-3/3

Датчик частоты вращения пресс-подборщика

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

OUC006,00016DC -59-15DEC10-1/3

- На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

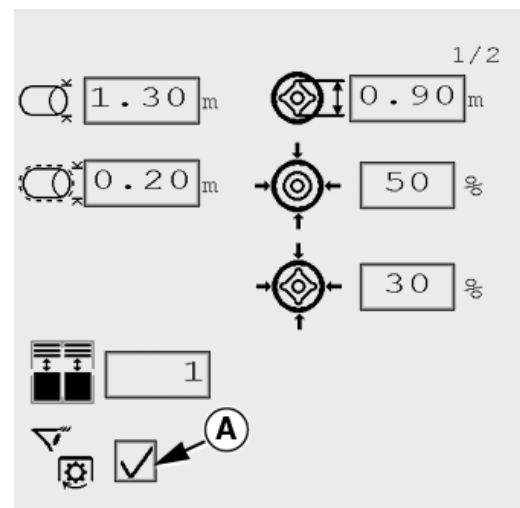
- Флажок (A) позволяет включить или выключить датчик частоты вращения пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отключение датчика частоты вращения пресс-подборщика позволяет работать на подборщике с неисправным датчиком.

- Установите флажок (A), чтобы включить датчик частоты вращения пресс-подборщика.
- Не устанавливайте флажок (A), чтобы отключить датчик частоты вращения пресс-подборщика.

- Перед отключением этой функции проверьте регулировку датчика. См. "Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика" в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: Датчик частоты вращения пресс-подборщика должен быть включен. Работа на пресс-подборщике с выключенным датчиком может вызвать неисправности. Для замены неисправных деталей как можно скорее обратитесь к дилеру John Deere.



CC1033407

A—Датчик частоты вращения пресс-подборщика

CC1033407 —UN—24NOV10

OUC006,00016DC -59-15DEC10-2/3

- Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUC006,00016DC -59-15DEC10-3/3

Регулировка блока управления задачами (при наличии)

CC1031612 —UN—16SEP09



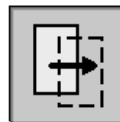
CC1031612

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

DC82261,0000409 -59-28JAN14-1/4

2. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

DC82261,0000409 -59-28JAN14-2/4

3. Настройте блок управления задачами следующим образом:

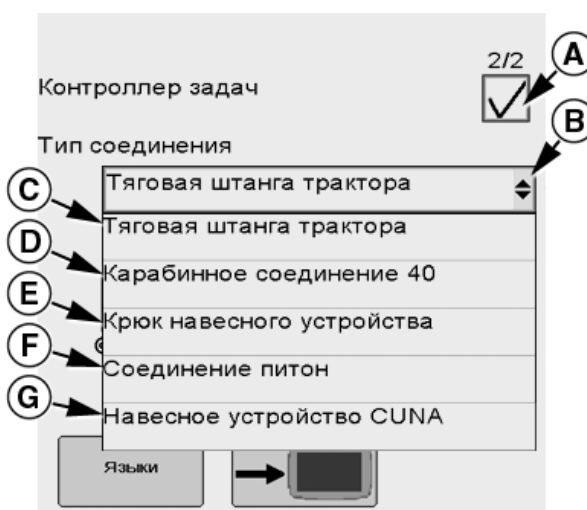
- a. Включите или выключите функцию блока управления задачами с помощью флажка (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда блок управления задачами включен, можно прервать работу полевого счетчика рулонов.

- Установите флажок (A), чтобы включить функцию блока управления задачами.
- Не устанавливайте флажок (A), чтобы отключить функцию блока управления задачами.

- b. Выберите и активируйте выпадающий список (B), затем выберите нужный тип соединения: (C), (D), (E), (F) или (G).

ПРИМЕЧАНИЕ: Подробное описание функции блока управления задачами см. в руководстве по эксплуатации монитора.



CC1038654

A—Включение или выключение блока управления задачами
B—Тип соединения
C—Тягово-сцепное устройство трактора
D—Муфта вилки 40

E—Сцепной крюк
F—Муфта с крюком
G—Навеска CUNA

CC1038654 —59—25NOV14

DC82261,0000409 -59-28JAN14-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

DC82261,0000409 -59-28JAN14-4/4

Настройка системы автоматической смазки (при наличии)

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

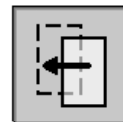


CC1031612

OUCC006,000197F -59-18OCT12-1/4

2. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,000197F -59-18OCT12-2/4

3. Настройте автоматическую систему смазки следующим образом:

а. Включите или выключите функцию автоматической смазки с помощью флажка (А).

- Установите флажок (А), чтобы включить функцию автоматической смазки.
- Не устанавливайте флажок (А), чтобы отключить функцию автоматической смазки. С помощью поля для ввода (С) задайте время включения от 1 до 5 минут (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 1 минута.

С помощью поля для ввода (D) задайте время выполнения полного цикла (время включения + время выключения) в диапазоне от 30 до 180 минут.

ПРИМЕЧАНИЕ: Исходная заводская установка – 45 минут.

На главной странице индикатор (Е) отображается в зависимости от состояния автоматической системы смазки:

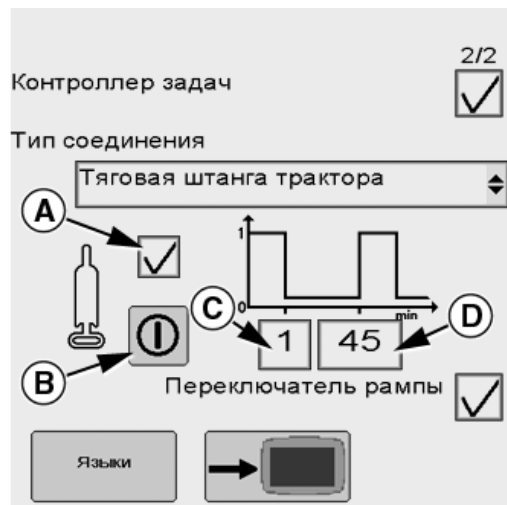
- Смазочный насос перечеркнут, если автоматическая система смазки отключена.
- Смазочный насос полон в течение времени включения.
- Смазочный насос пуст в течение времени выключения.

Для включения автоматического смазочного насоса должны быть выполнены следующие условия:

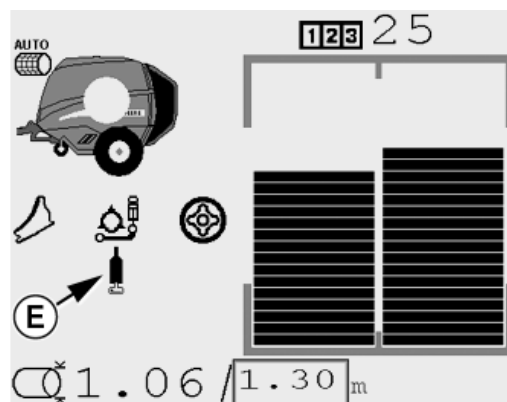
- МОМ включен.
- Датчик частоты вращения пресс-подборщика подсоединен. См. "Датчик частоты вращения пресс-подборщика" в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если во время включения и выключения будут отключены МОМ или датчик частоты вращения пресс-подборщика, то система запоминает оставшееся время включения и выключения и продолжает выполнять цикл смазки с точки, где ее работа была прервана.

б. Для выполнения цикла автоматической смазки вручную активируйте пиктограмму (В). Система автоматической смазки также активируется во время задания калибровки времени включения (С). Пиктограмма (В) активна, только



CC1038655



CC1033549

- | | |
|--|------------------------------------|
| А—Включение или выключение автоматической смазки | Д—Калибровка времени полного цикла |
| В—Запуск цикла автоматической смазки | Е—Индикатор системы смазки |
| С—Калибровка продолжительности включения | |

если выключен датчик частоты вращения пресс-подборщика. См. "Датчик частоты вращения пресс-подборщика" в данном разделе.

4. Подробное описание системы автоматической смазки см. в "Автоматическая система смазки" в разделе "Смазка и техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000197F -59-18OCT12-3/4

CC1038655 —59—25NOV14

CC1033549 —UN—24NOV10

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



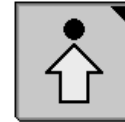
CC1032651

OUC006,000197F -59-18OCT12-4/4

Датчик платформы выгрузки рулонов (при наличии)

CC1031612 —UN—16SEP09

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.



CC1031612

OUC006,0001980 -59-18OCT12-1/4

2. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

OUC006,0001980 -59-18OCT12-2/4

3. Флажок (A) позволяет включить или выключить датчик платформы выгрузки рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отключение датчика платформы выгрузки рулонов позволяет работать на подборщике с неисправным датчиком.

- Установите флажок (A), чтобы включить датчик платформы выгрузки рулонов.
- Не устанавливайте флажок (A), чтобы отключить датчик платформы выгрузки рулонов.

4. Перед отключением этой функции проверьте регулировку датчика. См. "Регулировка датчика платформы выгрузки рулонов" в разделе "Техобслуживание".

ВАЖНО: Датчик платформы выгрузки рулонов должен быть активирован. Работа на пресс-подборщике с выключенным датчиком может вызвать неисправности. Для замены неисправных деталей как можно скорее обратитесь к дилеру John Deere.



CC1038656

A—Датчик платформы выгрузки рулонов

CC1038656 —59—25NOV14

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0001980 -59-18OCT12-3/4

5. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,0001980 -59-18OCT12-4/4

Загрузка языков (монитор с устройством чтения карт памяти или портом USB)

CC1031612 —UN—16SEP09



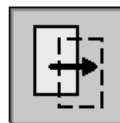
CC1031612

1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

NB02380,000010A -59-29FEB16-1/4

2. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

Продолжение на следующей стр.

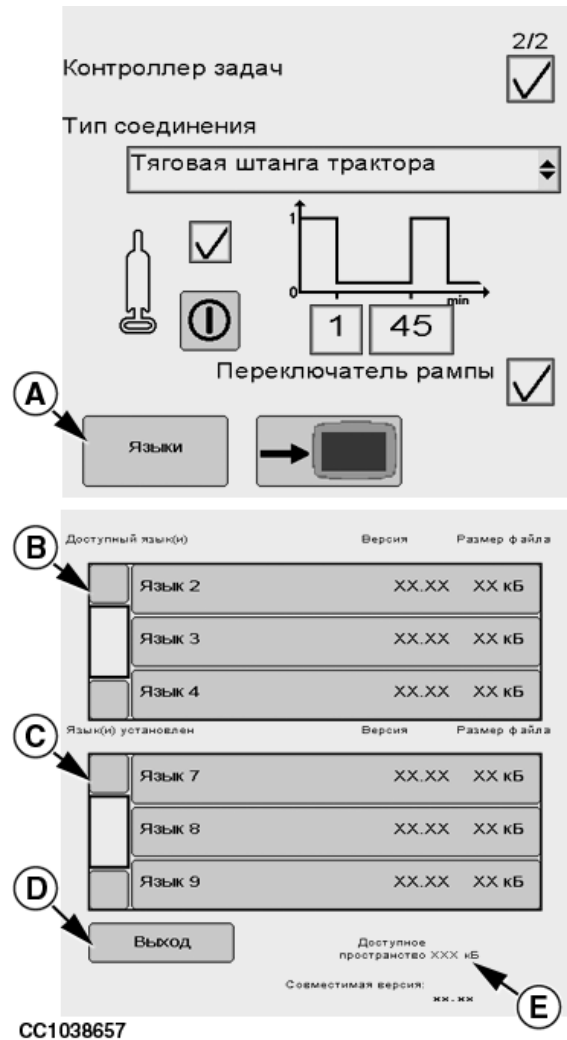
NB02380,000010A -59-29FEB16-2/4

3. Выберите пиктограмму (А), чтобы перейти к странице языкового сервера.
 - а. В списке доступных языков (В) выберите и активируйте нужный язык.
 - б. Язык добавляется в список установленных языков (С).
 - в. В соответствии с добавленными языками изменяется объем доступной памяти (Е).
 - г. Чтобы удалить язык, выберите и активируйте язык в списке установленных языков (С).
 - д. Чтобы уйти со страницы языкового сервера, выберите пиктограмму (D).
 - е. Для отображения нужного языка на мониторе выберите язык на странице настроек отображения. Для получения дополнительной информации см. руководство по эксплуатации монитора.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы добавить новый язык в список доступных языков (В) или получить дополнительную информацию, обратитесь к дилеру John Deere или посетите страницу www.StellarSupport.com.

А—Пиктограмма языкового сервера
 В—Список доступных языков
 С—Список установленных языков

Д—Пиктограмма выхода
 Е—Доступная память



CC1038657

CC1038657 —59—25NOV14

NB02380,000010A -59-29FEB16-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

NB02380,000010A -59-29FEB16-4/4

Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком с текущего виртуального терминала (дисплея) на другой

CC1031612 —UN—16SEP09



CC1031612

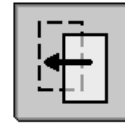
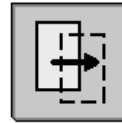
1. На главной странице приложения пресс-подборщика выберите сенсорную кнопку настройки.

Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0001982 -59-18OCT12-1/4

2. Чтобы получить доступ к окну 2/2, выберите сенсорную кнопку следующей страницы или предыдущей страницы.

CC1031853 —UN—30SEP09



CC1031853

OUCC006,0001982 -59-18OCT12-2/4

3. Выберите пиктограмму (A) для переключения приложения для работы с пресс-подборщиком с текущего виртуального терминала на другой виртуальный терминал, подключенный к шине CAN.

ПРИМЕЧАНИЕ: Данная функция в настоящее время недоступна.

A—Следующий виртуальный терминал



CC1038658

CC1038658 —59—25NOV14

OUCC006,0001982 -59-18OCT12-3/4

4. Чтобы вернуться к главной странице приложения пресс-подборщика, выберите сенсорную кнопку главной страницы.

CC1032651 —UN—24NOV10



CC1032651

OUCC006,0001982 -59-18OCT12-4/4

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Снимите рулон сетки и поместите на хранение в прохладном сухом месте.

ВАЖНО: Используйте антифриз или опорожните напорный водяной бак (при наличии). См. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание".

Тщательно очистите пресс-подборщик снаружи и изнутри. Мусор и грязь впитывают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика используется высоконапорная струя воды, не направляйте струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточите и смажьте нож для сетки.

Против появления ржавчины покройте открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедитесь, что все валики вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом,

демонтируйте его. очистите подшипниковые опоры и, при необходимости, замените подшипник.

Нанесите несколько капель масла на все шарниры и сочленения.

Тщательно смажьте всю машину. См. раздел "Смазка и техобслуживание". Излишняя смазка соберет влагу и защитит подшипники от влажности.

Смажьте тонким слоем консистентной смазки резьбу установочных винтов.

Покрасьте или покройте смазкой все детали с нарушенным лакокрасочным покрытием.

Прочистите и промойте все цепи дизельным топливом. Полностью высушите и покройте консистентной смазкой.

Разъемы электропроводки защитите от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составьте список необходимых запасных частей и закажите их.

DC82261,0000546 -59-16OCT14-1/1

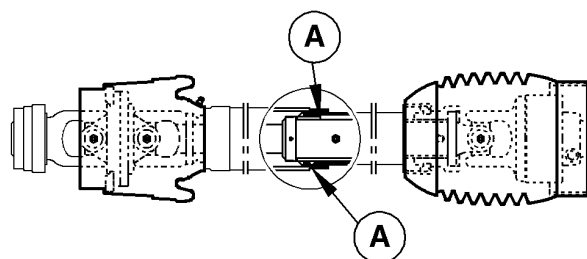
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Храните пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укройте машину водонепроницаемым полотнищем.

Если пресс-подборщик планируется хранить вне помещения, срок службы ремней можно продлить, закрыв ремни для защиты от солнечного света и т. д.

Вывесьте пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускайте воздух из шин. При хранении машины на открытом воздухе накройте шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Смажьте ограждающие трубки (A) в начале зимнего сезона для их защиты от замерзания.



CC1030882

CC1030882 —UN—24SEP08

AP00976,000013F -59-03NOV10-1/1

Подготовка к началу сезона

Замерьте уровень масла в редукторе и пополните его до контрольной отметки у пробки. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

Удалите консервирующую смазку с цепей.

Смажьте всю машину. См. раздел "Смазка и техобслуживание". Подобная смазка удалит любую скопившуюся влагу из подшипников.

Проверьте шины на требуемое давление в них. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".

Затяните все болты, гайки и установочные винты. См. раздел "Техобслуживание".

Проверьте регулировки пресс-подборщика в соответствии с разделом Техобслуживание.

Просмотреть Руководство по эксплуатации для механика-водителя.



CC1033597

CC1033597 — UN—10NOV10

Проверьте, что контрольный монитор работает исправно.

Если машина укомплектована соответствующим образом, заправьте напорный водяной бак водой (см. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание").

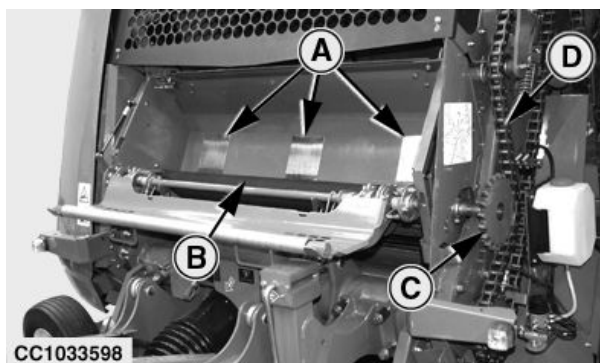
DC82261,0000547 -59-16OCT14-1/2

Протрите подающие валики (B) и проверьте на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промойте валики водой с мылом. НИКОГДА не пользуйтесь растворителями для очистки обремененных подающих валиков.

Проверьте места соприкосновения с валиком для сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обремененные валики. Протрите сухой ветошью подающие валики (B) и стальные опоры (A) валика для сетки, чтобы удалить пыль и налипший материал.

Проверьте регулировку механизма обвязки сеткой. См. раздел "Техобслуживание".

Ослабьте натяжение цепи (D) так, чтобы цепь не соприкасалась со звездочкой (C). Убедитесь в том, что звездочка (C) свободно вращается против часовой стрелки и не вращается по часовой стрелке. Если результаты проверки неудовлетворительны, обратитесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere. После проверки отрегулируйте натяжение цепи (D) (см. раздел "Техобслуживание").



CC1033598

CC1033598 — UN—10NOV10

A—Стальные опоры рулона сетки
B—Вальцы питающего аппарата
C—Звездочка
D—Цепь

Проверьте остроту заточки резака для сетки. См. раздел "Техобслуживание".

DC82261,0000547 -59-16OCT14-2/2

Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap

Предохраняйте обвязочный материал от зацепления и разрывов. Дыры и разрывы в сеточном обвязочном материале могут снизить прочность рулонов и

ухудшить качество сена при хранении рулонов под открытым небом.

Расположите край слоя из воздухопроницаемого защитного материала таким образом, чтобы вода скатывалась с краев, если пошевелить рулон (в положении между отметками "12 часов" и "6 часов"), а стык краев слоя из защитного материала смотрел вниз для защиты рулона от попадания воды внутрь.

JC87117,0000227 -59-29FEB16-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика серии 960

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования	От 0,80 до 1,60 м (от 31 до 63 дюймов)
Ширина камеры прессования	1,21 м (47-5/8 дюйм.)

Пресс-подборщик

Вес ^a	4440 кг (9790 фнт)
Длина	5,10 м (16 футов 9 дюйма)
Высота	От 2,70 до 2,86 м (от 8 футов 10-1/4 дюйма до 9 футов 4-5/8 дюйма)
Ширина	От 2,43 до 2,72 м (от 7 футов 11-3/4 дюйма до 8 футов 11-1/8 дюйма)

^a масса может отличаться в зависимости от комплектации.

с подборщиком шириной 2,20 м (7 футов. 3 дюйма), оснащенный подвижным полом

Ширина подборщика	2,20 м (7 футов 2-5/8 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,92 м (6 футов 3-5/8 дюйма)
Зубчатые планки	5
Количество зубьев	150
Шаг зубьев	68 мм (2-11/16 дюйма)
Диаметр съемника	340 мм (13-3/8 дюйма)

Предварительный измельчитель с 13 ножами (при наличии)

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3-1/8 дюйма) (с 13 задействованными ножами)

Предварительный измельчитель с 25 ножами (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1-9/16 дюйма) (с 25 задействованными ножами)

Формирующие ремни

Количество ремней	2
Тип	2-слойный бесшовный
Ширина	573 мм (22-9/16 дюйма)
Длина	10,96 м (35 футов 11-1/2 дюйма)

Тормозная система (при наличии)

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM	540 об/мин (пресс-подборщики с редуктором 540 об/мин) 1000 об/мин (пресс-подборщики с редуктором 1000 об/мин)
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Минимальная мощность трактора	75 кВт (100 л.с.) на MOM
Размер шины	15/70 - 18 (12 PR) 16/70 - 20 (12 PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22,5 (155D) 600/50 - 22,5 (156A8)
Дышло	Регулируемое

DC82261,0000544 -59-06NOV14-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика серии 990

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования	От 0,80 до 1,85 м (от 31 дюйма до 72-3/4 дюйма)
Ширина камеры прессования	1,21 м (47-5/8 дюйм.)

Пресс-подборщик

Вес ^a	4740 кг (10450 фнт)
Длина	5,32 м (17 футов 5-1/2 дюйма)
Высота	От 2,84 до 3,00 м (от 9 футов 3-13/16 дюйма до 9 футов 10-1/8 дюйма)
Ширина	От 2,43 до 2,72 м (от 7 футов 11-3/4 дюйма до 8 футов 11-1/8 дюйма)

^a масса может отличаться в зависимости от комплектации.

с подборщиком шириной 2,20 м (7 футов. 3 дюйма), оснащенный подвижным полом

Ширина подборщика	2,20 м (7 футов 2-5/8 дюйма)
Ширина (между наружными зубьями)	1,92 м (6 футов 3-5/8 дюйма)
Зубчатые планки	5
Количество зубьев	150
Шаг зубьев	68 мм (2-11/16 дюйма)
Диаметр съемника	340 мм (13-3/8 дюйма)

Предварительный измельчитель с 13 ножами (при наличии)

Количество ножей	13
Шаг ножей	80 мм (3-1/8 дюйма) (с 13 задействованными ножами)

Предварительный измельчитель с 25 ножами (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1-9/16 дюйма) (с 25 задействованными ножами)

Формирующие ремни

Количество ремней	2
Тип	2-слойный бесшовный
Ширина	573 мм (22-9/16 дюйма)
Длина	12,70 м (41 футов 8 дюйма)

Тормозная система (при наличии)

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM	540 об/мин (пресс-подборщики с редуктором 540 об/мин) 1000 об/мин (пресс-подборщики с редуктором 1000 об/мин)
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Минимальная мощность трактора	75 кВт (100 л.с.) на MOM
Размер шины	15/70 - 18 (12R) 16/70 - 20 (12PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22,5 (155D) 600/50 - 22,5 (156A8)
Дышло	Регулируемое

DC82261,0000545 -59-06NOV14-1/1

Декларация соответствия ЕС

Компания Deere & Company
Молин, Иллинойс, США

Указанное ниже лицо заявляет, что:

Тип техники: Рулонный пресс-подборщик

Модели: 960 и 990

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по механическому оборудованию	2006/42/EC	Самостоятельная сертификация
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 1: Общие требования	ISO 4254-1	Самостоятельная сертификация
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 11: Пресс-подборщики с подборщиком	ISO 4254-11	Самостоятельная сертификация

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Henning Oppermann
 Европейский офис компании Deere & Company
 Улица John-Deere 70
 г. Мангейм, Германия D-68163
 EUConformity@JohnDeere.com

Место декларации: Арк-ле-Гре, Франция

Дата декларации: 01 марта 2011 г.

Место производства: John Deere Arc-lès-Gray

ФИО: Miles R KEATON

Название: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



OUC006,00016E1 -59-22DEC10-1/1

Таможенный союз – ЕАС

Эти сведения применимы только к машинам, которые отмечены знаком ЕАС.

Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат
Иллинойс, США

модель: Пресс-подборщики рулонные, мод. 960 и 990

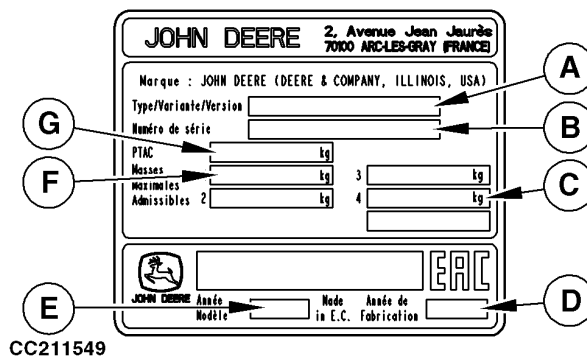
Наименование и адрес уполномоченного представителя в на территории Таможенного союза: В России, Беларуси и Казахстане
Общество с ограниченной ответственностью
"Джон Дир Русь"

Адрес:
142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон Белые столбы, владение Склады 104, стр. 2.

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.

Дата изготовления указана на паспортной табличке изделия.

- | | |
|----------------------------|--------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Год изготовления |
| B—Серийный номер | F—Максимальная нагрузка |
| C—Максимальная нагрузка | на мост |
| D—Месяц и год изготовления | G—Максимально допустимая |
| (MM/ГГГГ) | общая масса |



CC211549

CC211549—UN—01SEP14

Пример		
Месяц изготовления	Год выпуска	Дата изготовления
05	2014	Май 2014 г.
10	2014	Октябрь 2014

DC82261,0000543 -59-05NOV14-1/1

Серийные номера

Табличка с серийным номером

Серийный номер, идентифицирующий пресс-подборщик, выштампован на заводской регистрационной табличке.

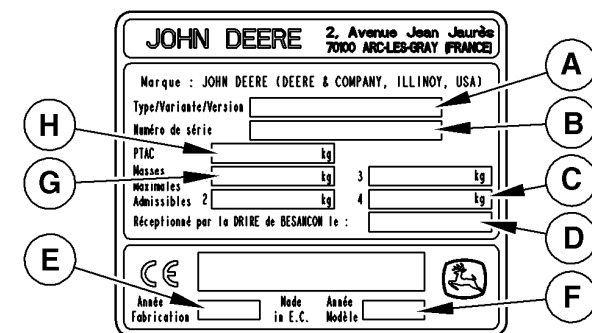
При заказе запасных частей или принадлежностей пресс-подборщика следует указывать приведенные на табличке цифробуквенные обозначения.

Чтобы эти серийные номера были под рукой, впишите их в соответствующую таблицу под каждой иллюстрацией.

OUCC006,000169A -59-29JUN10-1/1

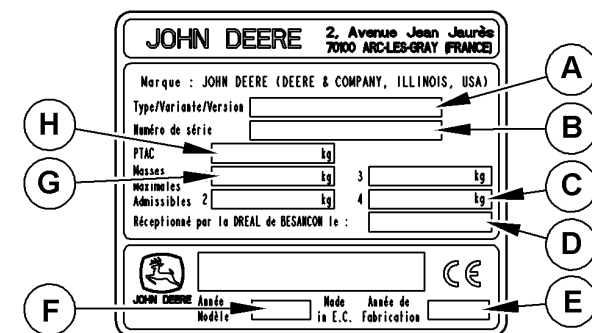
Описание таблички с серийным номером

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Год изготовления |
| B—Серийный номер | F—Год изготовления |
| C—Максимальная нагрузка на сцепке | G—Максимальная нагрузка на мост |
| D—Дата приемки или номер омологации | H—Максимально допустимая общая масса |



CC208610

Исполнение 1



CC206124

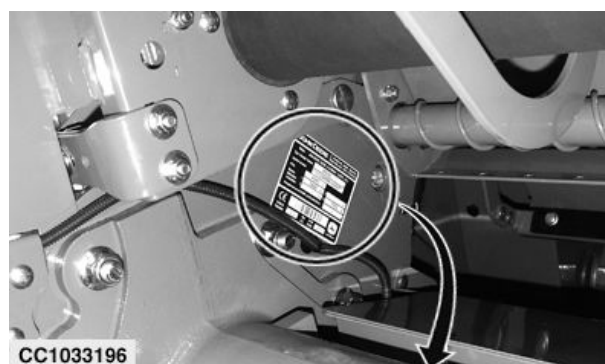
Исполнение 2

DC82261,000043F -59-08APR14-1/1

Серийный номер пресс-подборщика

Табличка с серийным номером находится на правой стороне передней рамы.

Впишите серийный номер в таблицу ниже.



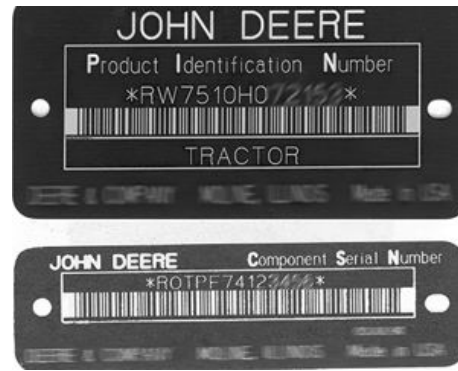
CC1033196

Серийный номер													
*													*

OUCC006,00016B5 -59-14DEC10-1/1

Храните доказательства прав собственности

1. Храните в надежном месте актуальные списки серийных (идентификационных) номеров всех машин.
2. Регулярно проверяйте наличие идентификационных табличек. В случае отсутствия закажите дубликаты табличек и установите их.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
 - Используйте собственную систему нумерации для вашего парка машин.
 - Сделайте цветные фотографии машин с разных ракурсов.

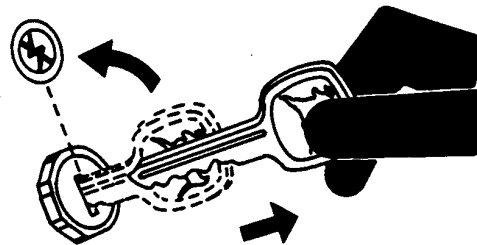


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -59-21NOV14-1/1

Обеспечить безопасное хранение машины

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
 - Опустить рабочее оборудование на землю
 - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
 - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.



6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.

TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

Индекс

	Стр.		Стр.
А			
Аварийное управление давлением прессования.....	55-17	Выгрузка рулона	
Активировать	37-21	Вручную	38-11
Автоматический запуск обвязки	38-7	Выгрузка рулона вручную	38-11
Автоматический режим		Выпуск воздуха	
Выберите уровень	38-14	Насос системы смазки цепей	55-18
Диагностика	38-13	Система автоматической смазки	55-19
Диаграмма состояния	38-6	Высоковязкое масло для редукторов	45-3
Ключ активации для пресс-подборщика	38-2		
Обозначение сенсорной кнопки	38-1	Г	
Предварительные условия	38-17	Гидравлическая муфта	
Список сообщений о деактивации	38-4	Очистка фильтров	45-9
Эксплуатация пресс-подборщика	38-9	Гидравлические тормоза	
Автоматическое выключение MOM трактора		Подсоединение	25-10
Аккумуляторы		Гидравлические шланги	
Техобслуживание	45-33	Подсоединение к трактору	25-6
Активировать		Хранение	25-14
Аварийное управление давлением прессования.....	55-17	Гидросистема пресс-подборщика	
		Подсоединение к трактору	25-6
		Гидрошланги	
		Замените	45-33
		Главная приводная цепь	
		Регулировка	55-8
		Главная страница	
		Описание дисплея	37-2
		Главная страница автоматического режима пресс-подборщика	
		Описание дисплея	38-2
		Главная страница пресс-подборщика	
		Описание дисплея	37-2
		Д	
		Датчик	
		Идентификация зоны охвата (датчик B-Wrap) ..	55-32
		Определение области действия (пресс-подборщик с монитором BaleTrak, начиная с серийного номера 135000)	55-32
		Платформа выгрузки рулонов	57-29
		Датчик платформы выгрузки рулонов	
		Включение или выключение	57-29
		Регулировка	55-34
		Датчик подачи сетки	
		Регулировка	55-35
		Датчик подвижного пола	
		Регулировка	55-38, 55-39
		Датчик частоты вращения пресс-подборщика	
		Включение или выключение	57-25
		Регулировка	55-34
		Датчик B-Wrap	
		Регулировка	55-36
		Датчики	
		Обороты пресс-подборщика	57-25
		Проверка	57-10
Б			
Баллон пневматических тормозов			
Проверка и слив	45-22		
Безопасность			
Заправка напорного водяного бака	55-5		
Безопасность, остерегайтесь жидкостей под высоким давлением			
Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением	05-12		
Блокировка шторки дверцы прессовальной камеры			
Регулировка	55-62		
Боковая дверца			
Закройте	30-3		
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1		
		В	
В соответствии с необходимостью			
Очистите фильтры гидравлической муфты	45-9		
Валик уплотнителя вала			
Регулировка высоты	35-8		
Виртуальный терминал			
Жгут проводов	15-3		
Переключение приложения для работы с пресс-подборщиком	57-31		
Втягивание и выдвигание			
Ножи предварительного измельчителя	37-32		
Выберите			
Уровень автоматического режима	38-7		
Частота вращения MOM трактора	15-1		
Выбор			
Система обвязки	37-12		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Датчики защелки дверцы прессовальной камеры	3
Регулировка 55-33	
Датчики ножей предварительного измельчителя	Загрузка
Регулировка 55-40, 55-43	Языки 57-30
Датчики шкива шпата	Загрузка ящиков для шпата 20-6
Регулировка 55-37	Закройте
Дверца	Боковая дверца 30-3
Закройте 30-3	Дверца 30-3
Декларация соответствия ЕС 65-3	Закрывается
Диагностика	Боковая дверца 35-5
Автоматический режим 38-14	Шторка дверцы прессовальной камеры 35-5
Диагностический код неисправности	Замена ножа для шпата 55-59
Последние ошибки 57-2	Запасовка шпата
Список 57-5	из ящика 20-7
Диаграмма состояния	Заправка
Автоматический режим 38-13	Заправка шпата от ящика для
Диаметр рулона	шпата до поводков шпата 20-8
Настройка 37-10	Заправка шпата от ящика для шпата
Дисплей	до поводков шпата
Описание главной страницы	Заправка 20-8
автоматического режима пресс-подборщика 38-2	Заточка
Описание главной страницы	Ножи входного измельчителя 55-14
пресс-подборщика 37-2	Резак для сетки 55-51
Домкратная опора	Защелка дверцы прессовальной камеры
Использование 25-13	Регулировка 55-61
Хранение 25-6	Значения моментов затяжки болтов и
Дышло	винтов
Регулировка 25-1	Метрические 55-1
Е	Значения моментов затяжки болтов и
Единицы измерения 37-1	винтов с метрической резьбой 55-1
Ежегодно	Значения моментов затяжки крепежных
Валы пневматического тормоза 45-26	деталей
Колодки гидравлического тормоза 45-28	Метрические 55-1
Колодки пневматического тормоза 45-27	И
Проверка крепежного винта навески 45-31	Индикаторы формы рулона
Проверка момента затяжки колесных гаек 45-25	Формирование рулона 37-30
Проверка противоизносной пластины 45-30	Интервалы техобслуживания 45-1
Проверьте момент затяжки гайки	К
тормозной оси 45-29	Каждые 10 часов работы 45-12, 45-13
Ежедневно	Каждые 2 года
Проверка ножей предварительного	Подшипники моста 45-32
измельчителя 45-10	Каждые 250 часов работы 45-24
Ежемесячно	Каждые 50 часов работы 45-17, 45-18, 45-21
Проверьте стояночный тормоз 45-23	Калибровка
Еженедельно	Механизм подачи сетки 57-23
Проверка и слив конденсата из	Механизм подачи шпата 57-23
воздушного баллона пневмотормоза 45-22	Потенциометр диаметра рулона 57-16
Уровень масла в редукторе 45-22	Потенциометры формы рулона 57-19
Ж	Камера
Жгут проводов	Видеоприложение 37-39
Подсоединение 25-11	Подсоединение жгута проводов 25-11

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Ключ активации для пресс-подборщика	
Автоматический режим	38-6
Колесо	
Момент затяжки гаек.....	32-1, 32-2, 45-11, 45-16
Проверка момента затяжки гайки	20-12
Проверьте момент затяжки гайки.....	45-25
Снятие и установка	55-63
Консистентная смазка	
Система автоматической смазки	45-3
Контроллер задач	
Регулировка	57-26
Копирующее колесо	
ремонт	55-63
Копирующие колеса подборщика	
Регулировка	35-7
Короткостебельный, сухой, скользкий материал	
Работа пресс-подборщика.....	35-9
М	
Максимальное рабочее гидравлическое давление.....	05-10
Масло	
Редуктор.....	45-3
Механизм подачи сетки	
Калибровка	57-23
Механизм подачи шпагата	
Калибровка	57-23
Модифицированный прямой узел	
Шпагат	20-6
МОМ	
Отсоединение телескопического приводного вала	25-12
Подсоединение телескопического приводного вала	25-4
МОМ трактора	
Автоматическое выключение	38-9
Н	
Навеска	
Проверьте крепежные винты.....	45-31
Навесное оборудование	
Обнаружение	40-1
Навесное рабочее оборудование	
Комплект для защиты от накопления растительной массы.....	40-3
Найдите детали	
Электрооборудование	55-29, 55-31
Напорный водяной бак	
Проверка	45-23
Эксплуатация.....	35-3
Напряжение аккумуляторной батареи	
Проверка	57-3
Настройка	
Система автоматической смазки	57-27
Нож для сетки	
Снятие.....	55-50
Ножи входного измельчителя	
Заточка.....	55-14
Ножи предварительного измельчителя	
Втягивание и выдвижение.....	37-32
Замена	55-13
Проверка	45-10
О	
Обвязка материалом B-Wrap	
Регулировка	37-17
Обвязка сеткой	
Отрегулируйте положение лапки берда.....	55-49
Отрегулируйте положение противорежущей пластины	55-48
Регулировка тормозного устройства обрезиненного валика.....	55-45
Обвязка шпагатом	
Замена ножа	55-59
Регулировка	37-18
Регулировка натяжных пластин для шпагата ...	55-60
Регулировка резака	55-57
Обнаружение навесного оборудования	40-1
Оборудование	
Жгут проводов кабины.....	40-2
Опоры монитора	40-2
Чистящий валик (№13)	40-3
Обслуживание	
Регулировка датчика B-Wrap.....	55-36
Регулировка положения противорежущей пластины системы обвязки сеткой	55-48
Регулировка щеток	55-19
Ремонт копирующего колеса	55-63
Общие виды	00-1
Общий счетчик машины	37-37
Опора телескопического ведущего вала	25-5
Опоры шкива для шпагата	
Регулировка	55-60
Открыто	
Боковая дверца	35-5
Шторка дверцы прессовальной камеры.....	35-5
Отображение приложения для работы с пресс-подборщиком	
Поиск и устранение неисправностей.....	50-21
Отрегулируйте пружину наматывающего рычага	
Техобслуживание	55-17
Отсоединение	
Телескопический ведущий вал.....	25-12
Очистка	
Подборщик.....	37-33, 38-6
Предупреждающее уведомление создано.....	35-1
Очистка подборщика	
Автоматический режим.....	38-6

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
П		Подключение	
Парковка машины.....	30-5	Жгута проводов видеокамеры	25-11
Переключатель негабаритных рулонов		Подсоединение	
Регулировка	55-33	Гидравлические тормоза	25-10
Переключение приложения для работы с		Жгут проводов	25-11
пресс-подборщиком		К гидросистеме трактора	25-6
С текущего виртуального терминала на		Пневматические тормоза	25-10
другой	57-31	Предохранительная цепь	25-5
Период обкатки		Подсоединение и отсоединение	
Момент затяжки колесных гаек	32-1, 32-2	Использование домкратной опоры	25-13
Обкатка пресс-подборщика	32-1	Отсоедините телескопический	
После первых 50 часов	32-1	приводной вал от вала MOM трактора	25-12
Платформа выгрузки рулонов		Подсоединение гидравлических тормозов	25-10
Регулировка	20-10	Подсоединение пневматических тормозов	25-10
Плотность рулона		Подсоединение телескопического	
Измеритель	35-8	приводного вала к приводному валу	
Регулировка	37-26	MOM трактора	25-4
Пневматические тормоза		Присоединение предохранительной цепи	25-5
Подсоединение	25-10	Регулировка дышла	25-1
По мере необходимости		Хранение гидравлических шлангов	25-14
Долейте бак системы автоматической смазки....	45-7	Хранение домкратной опоры	25-6
Домкратная опора	45-9	Хранение телескопического ведущего вала	25-12
Пополнение бака системы		Подшипники моста	
универсальной смазки цепи	45-8	Каждые 2 года	45-32
Поведение трактора		Подъем или опускание	
Регулировка	38-10	Подборщик	37-31
Подборщик		Пожар	
Очистка	37-33	Заправка напорного водяного бака	55-5
Очистка подборщика в автоматическом		Предотвращение	
режиме	38-6	Общие положения	05-8
Подъем или опускание	37-31	Очистка машины	35-1
Регулировка высоты	35-6	Поиск и устранение неисправностей	
Подготовка пресс-подборщика		Качество рулона	50-7
Выбор рулона с сеткой	20-1	Неисправности устройства обвязки сеткой	50-11
Выбор шпагата	20-5	Неполадки с подачей	50-1
Давление в шинах	20-11	Общие неисправности пресс-подборщика	50-4
Загрузка рулона с сеткой	20-2	Отображение приложения для работы	
Модифицированный прямой узел	20-6	с пресс-подборщиком	50-21
Обращение с бобиной шпагата	20-5	Плотность рулона	50-9
Проверка момента затяжки колесных гаек	20-12	Система автоматической смазки	50-20
Уход за бухтой с сеткой	20-1	Система обвязки шпагатом	50-16
Шкотовый узел	20-6	Система смазки цепей	50-19
Подготовка пресс-подборщика к работе		Положение камеры	
Устройство обвязки сеткой	20-1	Регулировка	55-44
Подготовка растительной массы		Положение лапки берда	
Размер валков	35-4	Регулировка	55-49
Сено	35-4	Положение противорежущей пластины	
Силос	35-4	Регулировка	55-48
Подготовка трактора		После первых 10 часов	
Выбор частоты вращения переднего		Момент затяжки колесных гаек	32-1, 45-11
ВОМ трактора	15-1	После первых 50 часов	
Регулировка селективных клапанов		Момент затяжки колесных гаек	32-2, 45-16
управления	15-2	Редуктор	32-1, 45-16
Регулировка тяговой штанги	15-1	Последние ошибки	57-2
Щиток на тяговой штанге	15-3	Потенциометр диаметра рулона	
		Калибровка	57-16
		Потенциометры формы рулона	
		Калибровка	57-19

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Предварительные условия	Регулировка
Система автоматического управления	Блокировка шторы дверцы
и контроля "Трактор-Рабочее оборудование" ... 38-1	прессовальной камеры 55-62
Предотвращение возгорания при	Высота подборщика 35-6
техобслуживании 55-2	Главная приводная цепь 55-8
Предупреждающая световая сигнализация 30-3	Датчик платформы выгрузки рулонов 55-34
При необходимости	Датчик подачи сетки 55-35
Очистной фильтр масляного бака 45-8	Датчик подвижного пола 55-38, 55-39
Привод	Датчик частоты вращения пресс-подборщика.. 55-34
Проверка потребляемого тока 57-14	Датчик В-Wrap 55-36
Приводная цепь подборщика	Датчики защелки дверцы
Регулировка 55-7	прессовальной камеры 55-33
Приводная цепь пускового валика	Датчики ножей предварительного
Регулировка 55-10	измельчителя 55-40, 55-43
Приводная цепь роторного питателя	Датчики шкива шпагата 55-37
Регулировка 55-12	Контроллер задач 57-26
Приложение "Пресс-подборщик"	Копирующие колеса подборщика 35-7
Назначение сенсорной кнопки 37-3	Обвязка материалом В-Wrap 37-17
Приложение для работы с	Обвязка шпагатом 37-18
пресс-подборщиком	Опоры шкива для шпагата 55-60
Доступ 37-1	Переключатель негабаритных рулонов 55-33
Принадлежности	Платформа выгрузки рулонов 20-10
Жгут проводов аккумуляторной батареи 40-1	Поведение трактора 38-10
Комплект заглушек в пазы ножей 40-1	Положение камеры 55-44
Проверка	Приводная цепь подборщика 55-7
Датчики и реле 57-10	Приводная цепь пускового валика 55-10
Напорный водяной бак 45-23	Приводная цепь роторного питателя 55-12
Напряжение аккумуляторной батареи	Пружина режима выравнивания подборщика 35-6
трактора 57-3	Расход масла в системе смазки цепей 45-6
Ток, потребляемый электрическим приводом... 57-14	Система обвязки сеткой 37-15
Электрогидравлические детали 57-12	Скребок верхнего пускового вальца (№2) 55-27
Проверьте устройство обвязки шпагатом 55-51	Скребок нижнего пускового валика
Противопожарная безопасность 45-10	(№1) 55-25, 55-26
Пружина режима выравнивания	Смещение для сигнализации "почти полон" 37-11
подборщика	Стандартные копирующие колеса подборщика.. 35-7
Регулировка 35-6	Трассировка ремня 55-20
	Тягово-сцепное устройство 15-1
Р	Цепь нижнего приводного ролика ремня 55-9
Работа пресс-подборщика	Цепь привода камеры прессования 55-11
Клапан блокировки дверцы	Чувствительность формы рулона 57-24
прессовальной камеры 35-5	Щетки 55-19
На короткостебельном, сухом,	Регулировка дышла 25-1
скользком материале 35-9	Регулировка натяжения пружины рычага
На кукурузных стеблях 35-9	Техобслуживание 55-15
Поворот пресс-подборщика вручную 35-10	Регулировка ножа для шпагата 55-57
Работа задней дверцы прессовальной камеры.. 35-9	Редуктор
Работа с пресс-подборщиком в	Масло 45-3
силосуемых и влажных материалах 35-9	Слив 32-1, 45-16, 45-24
Регулировка высоты валика	Уровень масла 45-22
компрессора вала 35-8	Режим запуска обвязки
Регулировка системы смазки цепей 45-6	Выбор 37-14
Указатель плотности рулона 35-8	Резак для сетки
Размер валков 35-4	Заточка 55-51
Расположение деталей	Рекомендации по правильному
Электрооборудование 55-29, 55-31	формированию рулона 37-28
	Реле
	Проверка 57-10

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Рулон с сеткой		Регулировка	45-6
Выбор	20-1	Скорость ВОМ	
Загрузка	20-2	Выберите	15-1
Заправьте сетку на подающие вальцы	20-2	Скребки шнека ротора	
Рулоны сена		Регулировка	55-28
Обращение с рулонами сена,		Скребок	
обязанными с использованием		Шнек ротора	55-28
материала B-Wrap	60-2	Скребок верхнего пускового вальца (№2)	
Ручка		Регулировка	55-27
Рулоны сена, обязанные с		Скребок нижнего пускового валика (№1)	
использованием материала B-Wrap	60-2	Регулировка	55-25, 55-26
Ручной запуск автоматического цикла обвязки	37-23	Смазка	45-2
Ручной запуск обвязки	37-23	Смазка и техническое обслуживание	
		Ежегодно	45-30
		Противопожарная безопасность	45-10
		Смазка и техобслуживание	
		В соответствии с необходимостью	45-9
		Ежегодно	45-24, 45-29, 45-31
		Ежемесячно	45-23
		Еженедельно	45-22
		Каждые 10 часов работы	45-12, 45-13
		Каждые 2 года	45-32
		Каждые 250 часов работы	45-24
		Каждые 50 часов работы	45-17, 45-18, 45-21
		Момент затяжки колесных гаек	45-11, 45-16
		Ножи предварительного измельчителя	45-10
		По мере необходимости	45-7, 45-9
		Подвижный пол	45-10
		После первых 50 часов	45-16
		При необходимости	45-8
		Через каждые 10 часов работы	45-14
		Через каждые 15000 рулонов	45-32
		Через каждые 30 часов работы	45-15
		Через каждые 50 часов работы	45-19, 45-20
		Через каждые 500 часов	45-24
		Соблюдение интервалов техобслуживания	45-1
		Смазочные материалы, техника	
		безопасности	
		Техника безопасности, смазочные материалы	45-4
		Смазочный материал	
		Смеси	45-4
		Смеси смазочных материалов	45-4
		Список сообщений о деактивации	
		Автоматический режим	38-17
		Стандартные копирующие колеса	
		Регулировка	35-7
		Транспортное положение	30-4
		Стояночный тормоз	
		Проверка	45-23
		Счетчик клиента	37-35
		Счетчик поля	37-35
		Счетчики	
		Сезонные данные и общие данные машины	37-37
		Счетчик клиента и счетчик поля	37-35

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Т			
Таблица моментов затяжки		Регулировка ножа для шпагата	55-57
Метрические	55-1	Регулировка поводков обвязки шпагатом	55-55
Телескопический ведущий вал		Регулировка трассировки ремня	55-20
Хранение	25-12	Снятие и установка колеса	55-63
Телескопический приводной вал		Снятие и установка ножей для сетки	55-50
Отсоединение	25-12	Тормозное устройство обрезиненного	
Подсоединение	25-4	валика	
Технические характеристики		Регулировка	55-45
Пресс-подборщик 960	65-1	Трактор	
Пресс-подборщик 990	65-2	Регулировка клапанов управления	15-2
Техобслуживание		Тягово-сцепное устройство	15-1
Аккумуляторы	45-33	Транспортировка	
Включение аварийного управления		Буксировка пресс-подборщика по	
давлением прессования	55-17	дорогам общего пользования	30-1
Замена ножа для шпагата	55-59	Парковка машины	30-5
Замена ножей предварительного		пресс-подборщика на грузовике	30-2
измельчителя	55-13	Рекомендуемая предупреждающая	
Нумерация валиков пресс-подборщика	55-3	световая сигнализация	30-3
Определение цепи пресс-подборщика	55-4	Транспортировка и парковка	
Отрегулируйте переключатель		Закройте боковые дверцы	30-3
негабаритных рулонов	55-33	Транспортное положение	
Отрегулируйте положение лапки берда		Самоориентирующиеся копирующие колеса	30-4
механизма обвязки сеткой	55-49	Стандартные копирующие колеса	30-4
Отрегулируйте пружину		Трассировка ремня	
наматывающего рычага	55-17	Регулировка	55-20
Отрегулируйте тормоз обрезиненного		Тягово-сцепное устройство	
валика системы обвязки сеткой	55-45	Регулировка	15-1
Перед выполнением работ по			
техобслуживанию	55-2	У	
Предотвращение возгорания	55-2	Установка	
Проверка длины шпагата	55-52	Нож для сетки	55-50
Проверка натяжения шпагата	55-53	Устройство обвязки сеткой	
Проверка положения поводков обвязки		Заточка ножа для сетки	55-51
шпагатом	55-52	Уход за	20-1
Проверьте устройство обвязки шпагатом	55-51	Устройство обвязки шпагатом	
Прокачка насоса системы смазки цепей	55-18	Процедура проверки – Общие положения	55-51
Процедура проверки устройства			
обвязки шпагатом	55-51	Ф	
Регулировка датчика платформы		Формирование правильного рулона	
выгрузки рулонов	55-34	Указания	37-28
Регулировка датчика подачи сетки	55-35	Формирование рулона	
Регулировка датчика подвижного		Индикаторы формы рулона	37-30
пола	55-38, 55-39		
Регулировка датчика частоты вращения		Х	
механизма пресс-подборщика	55-34	Хранение	
Регулировка датчиков защелки дверцы		Подготовка к началу сезона	60-2
прессовальной камеры прессовальной		Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
камеры	55-33	Ставьте пресс-подборщик на хранение	
Регулировка датчиков		в конце сезона	60-1
ножей предварительного		Хранение смазочных материалов	
измельчителя	55-40, 55-43	Хранение, смазочные материалы	45-4
Регулировка защелки дверцы			
прессовальной камеры	55-61		
Регулировка натяжения пружины рычага	55-15		
Регулировка натяжных пластин для шпагата ...	55-60		

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Ц		Подготовка растительной массы (на силос) 35-4	
Цепь		Подготовка растительной массы (сено) 35-4	
Регулировка главной приводной цепи 55-8		Размер валков 35-4	
Регулировка приводной цепи подборщика 55-7		Электрогидравлические детали	
Регулировка приводной цепи пускового валика 55-10		Проверка 57-12	
Регулировка приводной цепи роторного питателя 55-12		Электрооборудование	
Регулировка цепи нижнего приводного ролика ремня 55-9		Расположение деталей 55-29, 55-31	
Регулировка цепи привода камеры прессования 55-11		Я	
Цепь нижнего приводного ролика ремня		Языки	
Регулировка 55-9		Загрузка 57-30	
Цепь привода камеры прессования		Ящики для шпагата	
Регулировка 55-11		Загрузка 20-6	
Ч			
Через каждые 10 часов работы 45-14			
Через каждые 15000 рулонов 45-32			
Через каждые 30 часов работы			
Смазка и техобслуживание 45-15			
Через каждые 50 часов работы			
Обводная звездочка нижнего пускового валика (№ 1) 45-19			
Смазка и техобслуживание 45-20			
Через каждые 500 часов			
Редуктор 45-24			
Чувствительность формы рулона			
Регулировка 57-24			
Ш			
Шина			
Давление накачки 20-11			
Шкотовый узел			
Шпагат 20-6			
Шпагат			
Выбор 20-5			
Щ			
Щетки			
Регулировка 55-19			
Щиток на тяговой штанге 15-3			
Э			
Экраны предупреждений 57-1			
Эксплуатация			
Напорный водяной бак 35-3			
Эксплуатация пресс-подборщика			
Автоматический режим 38-4			
Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap 60-2			

Запчасти от фирмы Джон Дир

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы содержим широкую номенклатуру запасных частей.



JN90-1/1
TS100 — UN-23AUG88

Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сберегает Вам время и деньги.



JN90-1/1
TS101 — UN-23AUG88

Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



JN90-1/1
TS102 — UN-23AUG88

Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE:
Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



JN90-1/1
TS103 — UN-23AUG88

