

FERABOLI



TROTTER 125

RU ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



*) Предназначен для стран ЕС
*) Valido per Paesi UE
*) Valid for EU member countries
*) Valable dans les Pays UE
*) Gilt für EU-Mitgliedsländer
*) Válido para Países UE

Код. F07022068 2015-01

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ.....	2
2. СЕРТИФИКАЦИИ.....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
4. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	10
5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ	25
6. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	27
7. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	29
8. РАБОТА В ПОЛЕ	45
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА	51
10. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «F_BUS».....	81
11. ТАБЛИЦЫ И СХЕМЫ	112
12. НЕПОЛАДКИ И ИХ ПРИЧИНЫ	118
13. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И КОМПЛЕКТЫ (ОПЦИОНАЛЬНО)	123

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый клиент,

Поздравляем вас с выбором изделия компании **FERABOLI**.

Результатом неукоснительного соблюдения инструкций из настоящего **“Руководства Оператора”** является максимальная безопасность, максимальная эффективность и долгий срок службы оборудования.

1.1. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данное руководство является неотъемлемой частью приобретенного вами оборудования. Поставщики нового и поддержанного оборудования обязаны вместе с ним передавать данное руководство, изначально поставляемое с оборудованием.

Если оборудование продано третьим лицам, руководство должно быть передано вместе с ним.

Если руководство по эксплуатации повреждено или утеряно, следует немедленно заказать другой экземпляр в нашей службе поставки запчастей, указав номер руководства или, за неимением подобного номера, данные, указанные на металлической табличке на оборудовании.

Внимательно и полностью прочитайте руководство оператора. Если некоторые его части не ясны, обратитесь к дилеру компании **FERABOLI** или в ее сервисный центр. Все необходимые адреса приведены на последней странице настоящего руководства.

Ознакомьте всех потенциальных операторов с содержанием данного руководства, так как оборудование должно использоваться только квалифицированным и опытным персоналом, осведомленным о потенциальных опасностях, связанных с использованием и обслуживанием оборудования.

Производитель снимает с себя всякую ответственность за ущерб, понесенный вследствие халатности и несоблюдения положений данного руководства.

ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

В случае необходимости для поставки оригинальных запасных частей обращайтесь к вашему дилеру **FERABOLI** или в нашу службу поставки запчастей.

1.2. ГАРАНТИЯ

Пожалуйста, обратитесь к общим условиям гарантии, прилагаемым к подписанному вами Договору купли-продажи.

1.3. ПРИМЕНЕНИЕ

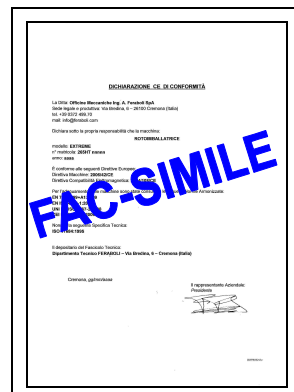
Рулонный пресс-подборщик создан для сбора и прессовки рулонов: сена, полусухого фуража, травы и соломы. Все эти операции способен выполнять один оператор тягача.

Любое другое применение оборудования, не упомянутое в настоящем руководстве, освобождает компанию **FERABOLI S.p.A. от любой ответственности за ущерб, причиненный людям, животным или имуществу.**

2. СЕРТИФИКАЦИИ

2.1. СООТВЕТСТВИЕ «СЕ»

Рулонный пресс-подборщик TROTTER 125-155 является оборудованием с маркировкой CE в соответствии со стандартами Европейского Союза, описанными в Директиве 2006/42 /CE и Директиве 2004/108 /ЕС (об электромагнитной совместимости). Об этом свидетельствует декларация о соответствии CE, которая прилагается к каждому оборудованию.



FERABOLI S.p.A. не несет никакую ответственность за применение машины с другими продуктами, которые не отвечают принятым европейским стандартам.

Если оборудование продано вами третьим лицам, декларация о соответствии должна быть передана вместе с ним.

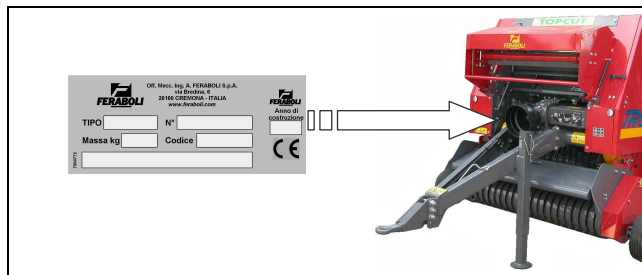
2.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Пресс-подборщик поставляется вместе с:

- Руководство по эксплуатации
- Декларация о соответствии «СЕ»
- Вложение с инструкцией для карданного вала

Каждое оборудование также имеет паспортную табличку, данные на которой указывают:

- Название и адрес производителя
- «ТИП» («TIPO») = модель оборудования
- «N°» = серийный номер
- «Масса, кг» («Massa, kg») = вес оборудования
- Предназначение оборудования
- Год производства
- Маркировка «СЕ»



Данные, представленные на табличке, должны всегда указываться при запросе на предоставление любых запчастей и/или помощи.

Перепишите данные с таблички на рисунок на обратной стороне обложки руководства для удобства их нахождения.

2.4_ ТОРМОЗНОЙ МЕХАНИЗМ

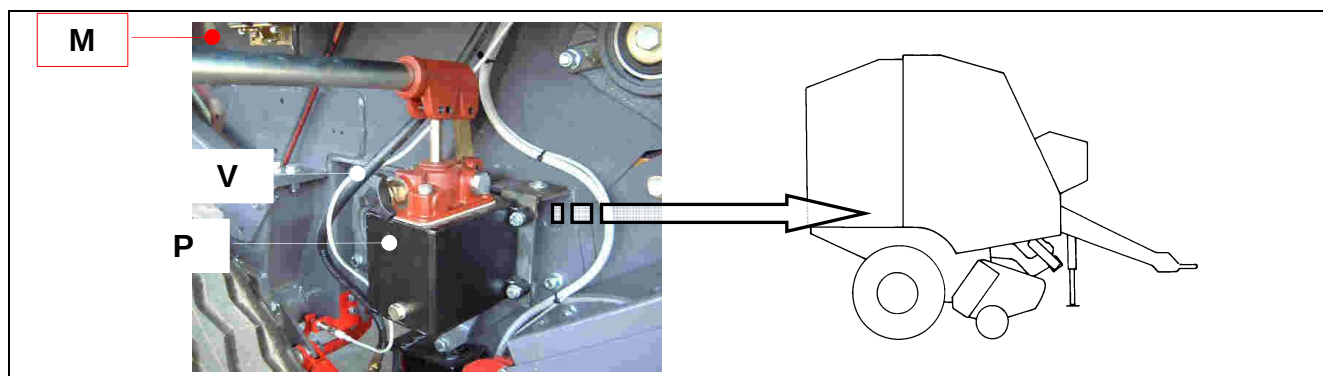
В оборудовании весом свыше трех тонн предусмотрено гидравлическое тормозное устройство.

Это устройство, расположенное на правой стороне рулонного пресс-подборщика, позволяет заблокировать оборудование и избежать какого-либо случайного движения в период простоя и всякий раз, когда необходимо остановить его для ремонта, технического обслуживания или очистки.



ВНИМАНИЕ!

Тормозной механизм всегда следует взводить перед отцеплением оборудования от тягача.



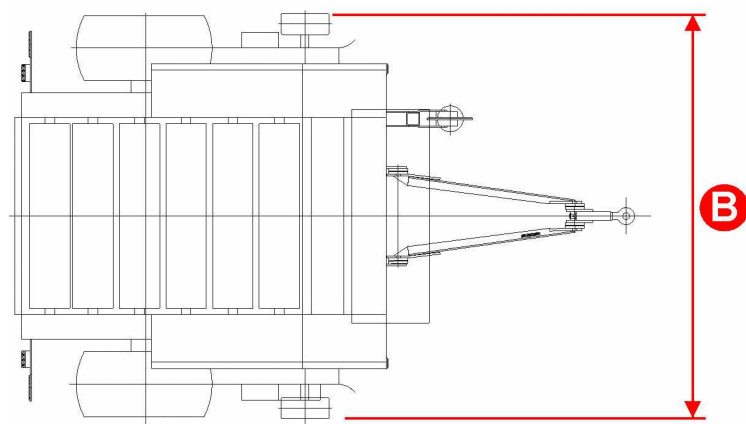
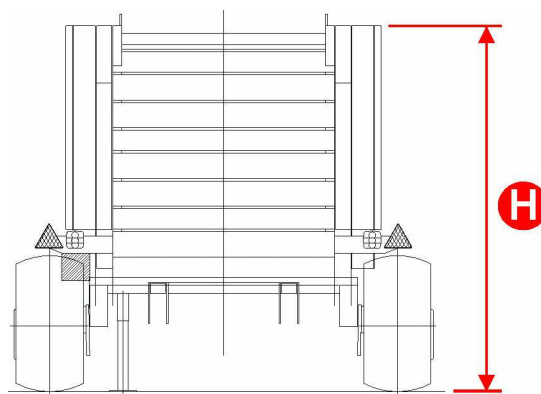
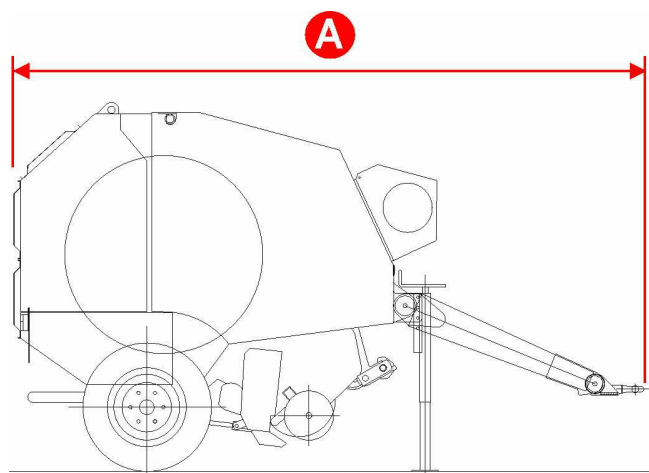
Такое устройство позволяет подключить гидравлический тормоз с помощью использования ручного гидравлического насоса «P»:

- Откройте правый боковой картер и достаньте рукоятку «М»
- Вставьте рукоятку «М» в гидравлический насос и закачайте масло, чтобы подключить тормоза.
- После завершения операции снимите рукоятку «М», поместите ее на место и закройте картер.
- Чтобы разблокировать тормоз, нужно раскрутить маховик «V».

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики, содержащиеся в нижеприведенных таблицах, являются информативными, Производитель оставляет за собой право вносить в них изменения без предварительного уведомления.

- Все габариты указаны в миллиметрах (мм).
- Весь вес указан в килограммах (кг).
- Символ “÷” обозначает значение в диапазоне от минимума до максимума..



3.1. ГАБАРИТЫ

модель	125	125 CUT	155	155 CUT
A = длина	3700	3920	3940	4160
B = ширина	2400		2400	
H = высота	2250	2400	2500	2650

3.2. ВЕС

модель	125	125 TOPCUT	125 ULTRACUT
	2650	3120	3120

модель	155	155 TOPCUT	155 ULTRACUT
	2940	3480	3480

3.3. ПОДБОРЩИК

Максимальная ширина подбора	2000
Полезная ширина подбора	1715
Шаг между зубьями	69
Диаметр роликового держателя	250
Штанги для роликового держателя	4
Количество зубьев роликового держателя	23
Общее к-во зубьев	92
Опорные колёса	фиксированные
Габариты колёс/количество полотен	16.650/10
Регулировка высоты работы	механическая

3.4. ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

модель	TOPCUT	ULTRACUT
Количество ножей	13	25
Подающий ротор	трёхконечная звёздочка	
Управление ножами	электрическое	

3.5. ОБМОТКА

Обмотчик двойным шпагатом: количество мотков	2+2
Номер шпагата синтетического/натурального (м/кг)	500÷700/200÷400
Сетка катушки	Ø = 250÷300
Номер сетки (г/м)	12÷16
Пластиковая плёнка	---

3.6. ХАРАКТЕРИСТИКИ РУЛОНА

модель	125	155
Диаметр	125	155
Ширина	1218	
Тип камеры	фиксированная	
Регулировка давления и плотности	переменное электро-гидравлическое управление	
Производительность в час = количество рулонов/ч	25÷55	20÷45
Вес рулона из сена	280	425
Вес рулона из соломы	205	310
Вес рулона из травы	400÷880	610÷1320
Выталкиватель рулонов	возможно по запросу	

3.7. ДАННЫЕ ТЯГАЧА*

модель	125	155
Минимальная мощность кВт/л. с.	53/72	58/80
Режим РТО (отбора мощности)	540 г/1'	
Минимальный расход масла	25 литров/1'	
Гидросистема	2 распределителя простого действия	
Электросистема	1 разъем 7-контактный 12 В=	
Макс. скорость передвижения по дороге	40 км/ч	

(*)Для тягача с кабиной

Если вы используете тягач без кабины, попросите компанию FERABOLI комплект «ZMP2015 - защита для гидравлических шлангов».

3.8. КАРДАНЫЕ ВАЛЫ

модель	стандартная	CUT
Серия	3600049	3600087
Дополнительно	3600092	3600093
Исключительно для России TROTTER 125 = 3600153		

3.9. ШИНЫ

Серия	400/60-15.5
Дополнительно	11.5/80-15.3
Дополнительно	15.0/55-17

Характеристики	400/60-15.5	11.5/80-15.3	15.0/55-17
Норма слойности	10-14	12-14	12-14
Длина спицы (мм)	380	410	410
Скорость (км/ч)	40	40	40
Грузоподъемность колеса (кг)	2240÷2745	1930÷2187	2083÷2300
Давление (бар)	2,5÷3,5	4,1÷4,75	3,1÷3,7
Внешний диаметр (мм)	875	845	850

4. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

В дополнение к правилам, содержащимся в данной инструкции по эксплуатации, соблюдайте общие правила безопасности и правила предупреждения несчастных случаев в вашей стране.

Данное оборудование было спроектировано и произведено для обеспечения максимальной безопасности при работе. Соблюдение перечисленных правил безопасности является обязательным для пользователя.

Внимательно прочитайте настоящее руководство, в частности нормы по безопасности. Особое внимание следует обратить на особо опасные действия. Знакомиться с нормами по безопасности в процессе работы может быть слишком поздно!

FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за несоблюдение норм по безопасности и профилактике, которые приводятся в настоящем руководстве.

Производитель также не несёт никакой ответственности за ущерб, причиненный в результате неправильного использования пресс-подборщика или изменений, внесенных без разрешения.

4.1. ПРИНЯТАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ

Когда вы увидите один из следующих символов, прочитайте и запомните сообщение, указанное рядом с ним, а также уведомите о нём всех возможных операторов.

Это сигнал **ТРЕВОГИ** для личной безопасности; он указывает на потенциально опасную ситуацию.



В данном руководстве все сигналы **ТРЕВОГИ** для личной безопасности обозначены таким символом. Каждому сигналу присвоено «сигнальное слово», которое отличается в зависимости от немедленного или потенциального опасного события:



ВНИМАНИЕ!

Термин **ВНИМАНИЕ** указывает на потенциально опасную ситуацию, которая грозит смертью или тяжелыми увечьями.



ОСТОРОЖНО!

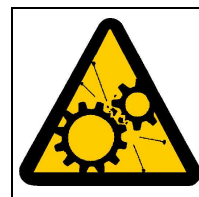
Термин **ОСТОРОЖНО** указывает на потенциально опасную ситуацию, которая грозит травмами средней или легкой степени тяжести.

Это сигнал **ТРЕВОГИ** для целостности частей оборудования; он указывает на потенциально опасную ситуацию.



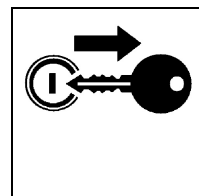
ВАЖНО!

Термин **ВАЖНО** указывает на предупреждения о правильности выполнения действий, в противном случае можно серьезно повредить оборудование.



Этот символ предупреждает оператора; он призывает оператора отключить трактор и извлечь ключ из приборной панели.

Каждый раз, когда вы сталкиваетесь с этим символом в руководстве оператора, вы всегда должны отключать трактор, извлекать ключ из приборной панели перед выполнением операций, которые будут описаны ниже.



FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный вследствие несоблюдения таких предупреждений.

Это символ «**Примечание:**»

Данное изображение призывает оператора уделять большее внимание при чтении и запоминании описанной информации!



4.2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Перед вводом машины в эксплуатацию:

- Убедитесь, что вы прекрасно разбираетесь в механизмах управления и их функциях.
- Периодически проверяйте общую целостность оборудования: всех предохранительных устройств и защит.
- Все предохранительные ограждения должны быть установлены и закреплены в соответствии с положениями производителя и не должны подвергаться изменениям.



ВНИМАНИЕ!

Категорически запрещено использование пресс-подборщика теми, кто не прочел и не понял описанного в данном руководстве.

4.2.1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Обращайте внимание на символы опасности, указанные в данном руководстве и на самом оборудовании; предупреждающие наклейки должны быть хорошо видимыми.

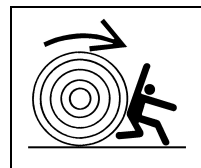
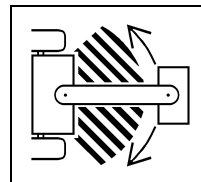
- Убедитесь, что они всегда содержатся в чистоте и заменяются в случае повреждения или непригодности для прочтения.
- Описание и перечень всех символов опасности вы найдете в параграфе «4.4_Сигналы безопасности».



ВНИМАНИЕ!

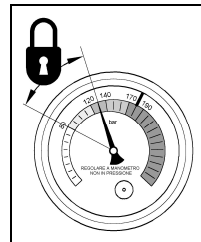
ОСТОРОЖНО!

- Никогда не оставляйте оборудование без присмотра во время работы.
- Никогда не оставляйте тягач с работающим двигателем без присмотра.
- Не допускайте использование оборудования детьми, некомпетентными лицами, лицами в плохом состоянии здоровья и лицами, не имеющими необходимых водительских прав.
- Радиус действия машины считается **опасной зоной**: перед включением машины убедитесь в отсутствии людей или животных в рабочей зоне. В противном случае остановите машину и удалите посторонних. Пользователь пресс-подборщика несет ответственность перед третьими лицами за ущерб, причиненный оборудованием в радиусе его действия.
- Во время работы оборудования категорически запрещается приближаться к его механическим деталям, прикасаться к движущимся частям или становиться между ними. Держите лицо, руки и вдали от движущихся частей; стойте на безопасном расстоянии.
- Не оставайтесь позади оборудования, поскольку возможно открытие заднего разгрузочного люка и удаление рулона.



ВАЖНО!

Убедитесь, что разгрузочный люк закрыт (индикатор на панели управления включен), визуально проверьте стрелку манометра, которая должна находиться в желтом секторе.



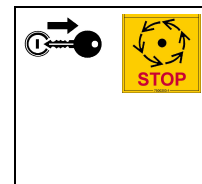
- Область перед подборщиком очень опасна. Если машина находится в работе, **ни в коем случае не заводите** фураж руками, ногами или с помощью любых других предметов.



ВНИМАНИЕ!

В случае переполнения фуражом в зоне подачи:

- Остановите тягач, выньте ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления
- Следуйте инструкциям, которые приведены в параграфе «8.6_Освобождение от излишков фуража».

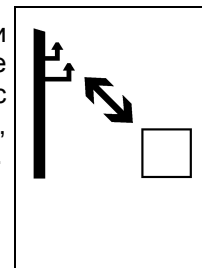


- Не пользуйтесь органами управления, трубам и другими выступающими частями оборудования, как поручнями.
- Устанавливайте, используйте и отсоединяйте карданный вал с учетом информации и правил по технике безопасности при его использовании, содержащихся в инструкциях изготовителя карданного вала и поставляемых вместе с ним.
- Категорически запрещается перевозить людей или животных в оборудовании и в тягаче.

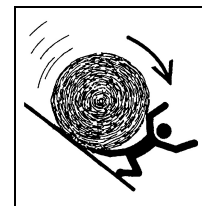
- Во время технического обслуживания и/или ремонта, необходимо надевать защитную одежду, противопорезные перчатки, защитную обувь и защитные очки.
- Не носите одежду, которая может зацепиться за движущиеся части. Если есть риск удара каким-либо предметом, надевайте защитную каску с козырьком. Дополнительные сведения см. в параграфе «4.6_Защитная одежда».



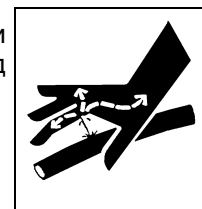
- Будьте крайне внимательны, сохраняйте минимальную безопасную дистанцию при работе в непосредственной близости от линии электропередачи; оборудование сделано преимущественно из металла, следовательно, если он вступает в контакт с линией электропередачи или происходит разряд между линией и оборудованием, оператор может получить повреждения, в том числе, приводящие к летальному исходу. В случае, когда необходимо работать в непосредственной близости от линии электропередачи, подайте запрос в организацию, ответственную за подачу электроэнергии.



- Складывайте рулоны на плоской поверхности или в подходящем положении, если имеется уклон.



- Гидравлическое масло под высоким давлением может проникнуть под кожу и вызвать тяжелые повреждения, рекомендуется всегда сбрасывать давление перед отсоединением шлангов и проведением любых проверок. Если гидравлическое масло под давлением проникло под кожу, необходимо немедленно обратиться в медицинский центр для оказания первой помощи, в противном случае могут развиваться серьезные инфекции.



FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за последствия несоблюдения данных предупреждений по безопасности.

4.2.2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ В ОТНОШЕНИИ ОБОРУДОВАНИЯ



ВНИМАНИЕ! ОСТОРОЖНО!

- Гидравлические соединения всегда должны быть очень чистыми; для предотвращения загрязнения или повреждения, после использования всегда применяйте пластиковые защитные колпачки, поставляемые в оригинальном комплекте.
Проверьте и замените поврежденные трубы и соединения; гибкие шланги подлежат обязательной замене через 5 лет с даты, указанной на шланге.
Перед восстановлением давления в системе, убедитесь, что трубы и соединения герметичны; используйте кусок картона или бумажное полотенце, чтобы выявить возможные утечки.
- Каждый карданный вал поставляется с буклетом по использованию и обслуживанию, предоставляемым его производителем.



Примечание: выполняйте техническое обслуживание карданного вала, строго соблюдая положения, содержащиеся в буклете, предоставляемым его производителем.

Перед подключением отбора мощности РТО убедитесь, что:

- Количество оборотов должно соответствовать требованиям (см. наклейку, расположенную на дышле оборудования).
- Направление вращения должно соответствовать наклейке о соблюдении безопасности.



- Никогда не включайте режим РТО до включения двигателя тягача.**
- Отключите режим РТО во время разворотов в конце полос и при прохождении поворотов с очень узким радиусом.
- При отключении оборудования от тягача установите карданный вал на соответствующей подставке.
- Никогда не начинайте формировать рулон, если люк закрыт не полностью; проверьте его состояние на дисплее панели управления.



ВНИМАНИЕ!: ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА

Регулярно удаляйте накопленный продукт для снижения риска возникновения пожара и для предотвращения накручивания материала на механические органы оборудования.



Если рулон загорелся:

- Незамедлительно извлеките рулон и держите открытыми двери разгрузочного люка.
- Отведите тягач и оборудование от еще не собранного продукта и других легковоспламеняющихся материалов.
- Погасите возгорание с помощью огнетушителя, который рекомендуется иметь в комплекте.

Тягач должен быть всегда оснащён огнетушителем, особенно если вы работаете с сухим продуктом.

- Ремонт колес и шин должно осуществляться компетентным и квалифицированным персоналом, оснащенным соответствующим оборудованием.



- Никогда не осуществляйте передвижение по дорогам общего пользования и/или по частным дорогам с рулонами в камере пресс-подборщика.**
Всегда опустошайте камеру, прежде чем покинуть поле, убедитесь, что разгрузочный люк закрыт и заблокирован. Передвижение по дороге должно осуществляться в соответствии с правилами дорожного движения, действующими в стране эксплуатации данного оборудования.
Очень важно помнить, что на сцепление с дорогой, управляемость и торможение может значительно влиять груз на буксире.
- Перед перевозкой оборудования поднимите тормозную опору в положение для транспортировки.

FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за последствия несоблюдения данных предупреждений по безопасности.

4.3. БЕЗОПАСНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



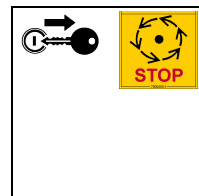
ВНИМАНИЕ!



ВАЖНО!

Перед выполнением каких-либо регулировок, технического обслуживания или ремонта оборудования, а также прежде чем оставить его без присмотра, выполните следующие меры предосторожности:

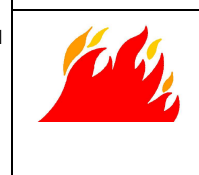
- 1) Остановите оборудование и отсоедините отбор мощности.
- 2) Поместите подборщик на землю.
- 3) Всегда выключайте двигатель тягача и извлекайте ключ из приборной панели; взведите стояночный тормоз.
- 4) Убедитесь, что все движущиеся части оборудования полностью остановлены.
- 5) Выключите систему управления



- Категорически запрещается удалять или вмешиваться в принцип работы предохранительных устройств, так как они предназначены и созданы для вашей защиты; в случае повреждения их необходимо заменить, прежде чем снова использовать пресс-подборщик.
- Регулярно проверяйте плотность затяжки гаек, болтов и винтов.
- Регулярно проверяйте износ подшипников, роликов, цепей и зубчатых механизмов.
- Никогда не выполняйте обслуживание и чистку до выключения тягача и извлечения ключа из приборной панели.
Удалите грязь, накопленную между движущимися частями оборудования.
- Не используйте струи высокого давления для мойки оборудования; это может привести к серьезному повреждению механических частей.



- Обратите внимание на меры предосторожности, которые должны соблюдаться при проведении сварки.
Снимите оборудование с тягача, удалите остатки сена и убедитесь, что поблизости нет пластмассовых материалов, чтобы исключить возможность возгорания.



- С целью соблюдения мер предосторожности целесообразно иметь поблизости огнетушитель.



- Используйте исключительно рекомендуемые масла.
- Тщательно проводите техническое обслуживание согласно рекомендациям, приведенным в данном руководстве, выполняйте замену изношенных или поврежденных деталей квалифицированным персоналом.



ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ.

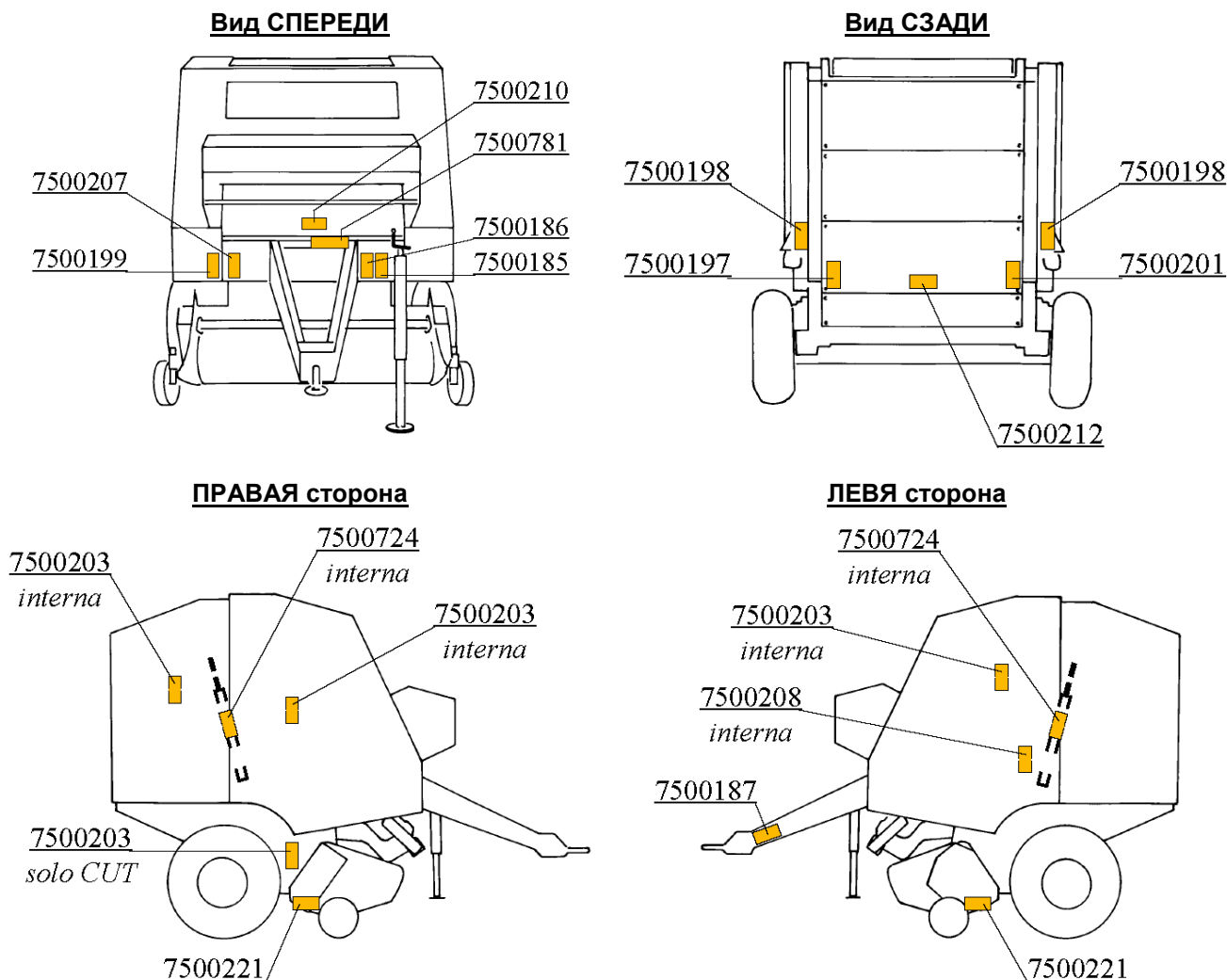
- Запчасти должны соответствовать требованиям, установленным заводом-изготовителем.
- Используйте исключительно карданные валы, указанные производителем оборудования.



ВНИМАНИЕ! Данное руководство по эксплуатации пресс-подборщика должно быть прочитано, запомнено и сохранено в течение всего срока службы оборудования.

FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за последствия несоблюдения данных предупреждений по безопасности.

Схема : РАСПОЛОЖЕНИЕ ПИКТОГРАММ НА РУЛОННОМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ



4.4. НАКЛЕЙКИ КАСАТЕЛЬНО БЕЗОПАСНОСТИ

На оборудовании имеются наклейки с важными сообщениями по вопросам личной безопасности, цель которых – предупредить оператора о необходимости соблюдения правил безопасности и гигиены труда, а также о возможных опасных ситуациях во время работы и технического обслуживания.

- Эти наклейки имеют вид черных и красных пиктограмм на желтом поле.
- Они должны всегда содержаться в чистоте и быть легко читаемыми, а также должны быть немедленно заменены в случае отклеивания и/или повреждения.
- Если требуется заменить или покрасить детали, на которых имеются наклейки касательно вопросов безопасности, необходимо восстановить наклейки в их первоначальном виде.

В этих целях каждая наклейка имеет кодовый номер для заказа в службе поставки запчастей; закажите необходимые наклейки в нашей службе поставки запчастей, указав их коды.



Для получения полного ассортимента наклеек безопасности для пресс-подборщика Extreme, назовите нашей службе поставки запчастей код:

- **7200254 «Наклейки безопасности CE»**

На страницах далее, в схеме «Размещение пиктограмм на пресс-подборщик» показаны и описаны все наклейки касательно вопросов безопасности для пресс-подборщика.

Внимательно прочитайте значение наклеек и ознакомьте с ним ваших сотрудников, а также всех, кто может находиться поблизости от оборудования во время его эксплуатации и технического обслуживания.

4.4.1. ПИКТОГРАММЫ

Далее приводится описание наклеек безопасности, что имеются на машине. Наклейки представлены в схеме «**Размещение пиктограмм на пресс-подборщике**»:



1) 7500185

ОСТОРОЖНО! Перед включением, в начале каждого сезона и до проведения операций с оборудованием прочтите и запомните инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, указанные в руководстве для оператора.



2) 7500186

ОСТОРОЖНО! Перед началом операций с оборудованием с целью его обслуживания или ремонта отключите двигатель тягача, извлеките ключ из приборной панели и ознакомьтесь с руководством для оператора.



3) 7500187

ОСТОРОЖНО! Оборудование подходит для тягачей с валом отбора мощности 540 оборотов/1'и указанным направлением вращения.



4) 7500724

ВНИМАНИЕ! Перед входом в камеру прессования рулонов блокируйте гидродомкраты специальными предохранительными стопорами, чтобы избежать сдавливания.



5) 7500198

ВНИМАНИЕ! Не проходите мимо разгрузочного люка и не стойте под ним, когда он открыт, если не были включены предохранительные стопоры, чтобы избежать сдавливания.



6) 7500199

ВНИМАНИЕ! Не входите в зону маневрирования между оборудованием и тягачом при работающем двигателе. Эта область является особенно опасной.



7) 7500203

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любой операции дождитесь полной остановки всех частей оборудования и с помощью соответствующих средств примите меры по предотвращению любого нежелательного движения.



8) 7500207

ВНИМАНИЕ! Не загружайте и не извлекайте продукт вручную, находясь перед подборщиком, пока части оборудования пребывают в движении, это может привести к захвату верхних конечностей и самого человека.



9) 7500208

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы с гидравлической системой обратитесь к руководству для оператора.

Масло под давлением вызывает серьезные поражения.



10) 7500210

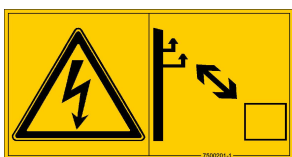
ВНИМАНИЕ! Не снимайте ограждения и не контактируйте с частями оборудования, которые могут раздавить верхние конечности, в том числе из-за резкой и внезапной нагрузки.

**11) 7500221**

ВНИМАНИЕ! Не приближайтесь к оборудованию, это может привести к раздроблению или порезам нижних конечностей из-за веса или опускания оборудования. Соблюдайте безопасную дистанцию.

**12) 7500197**

ВНИМАНИЕ! Не стойте позади оборудования, чтобы избежать сдавливания вследствие резких маневров.

**13) 7500201**

ВНИМАНИЕ! Будьте крайне внимательны при работе вблизи линий электропередач

**14) 7500212**

ВНИМАНИЕ! Не стойте позади камеры, когда выталкивается рулон. Соблюдайте безопасную дистанцию.

**15) 7500781**

ВНИМАНИЕ! Опасность зацепления и затягивания карданным валом.

4.4.2. СВЕТООТРАЖАТЕЛИ

На рулонном пресс-подборщике расположены два типа светоотражателей с целью обеспечения улучшенной видимости пресс-подборщика во время его передвижения по дороге:

R) Круглые катафоты (передние слева и справа)

T) Треугольные катафоты (задние).

Вид СПЕРЕДИ**Вид СЗАДИ**

4.4.3. МАРКИРОВКА КАРДАННОГО ВАЛА

На карданном вале размещена наклейка, которая привлекает внимание оператора и призывает соблюдать правила техники безопасности при его использовании.



4.5. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Оборудование оснащено предохранительными устройствами, чтобы обеспечить его правильное применение и минимизацию рисков в нормальных рабочих условиях.

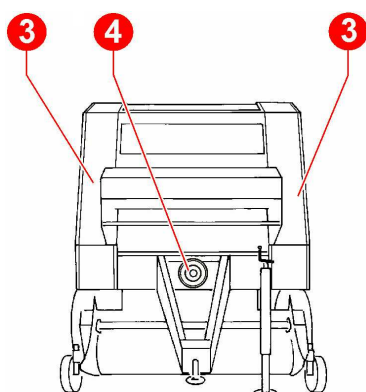


ВНИМАНИЕ! Перед началом работы убедитесь, что все устройства целы и находятся на месте.

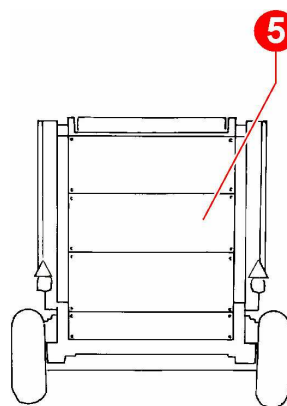
4.5.1. КАРТЕРЫ

Оборудование оснащено картерами. Они служат для защиты оператора от движущихся механических органов и для предохранения самих механических органов от случайного попадания посторонних предметов:

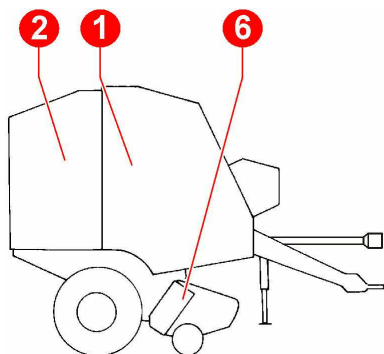
Вид СПЕРЕДИ



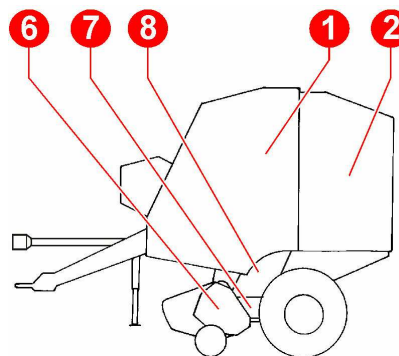
Вид СЗАДИ



ПРАВАЯ сторона



ЛЕВАЯ сторона



- 1) Передние картеры
- 2) Задние картеры
- 3) Боковые полосы
- 4) Защитный кожух карданного вала/коробки передач
- 5) Картер разгрузочного люка
- 6) Картер подборщика
- 7) Предохранительный картер подборщика
- 8) Картер большого вальца

На боковых картерах предусмотрен предохранительный затвор, который гарантирует идеальное прилегание картера к оборудованию, чтобы избежать его открытия во время проведения рабочих операций или транспортировки. Для открытия используйте гаечный ключ на 13 мм.



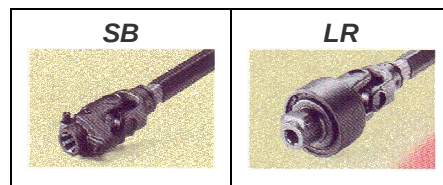
ВНИМАНИЕ! Перед снятием картера:

- Остановите оборудование.
- Выключите тягач и извлеките ключ из замка зажигания.

4.5.2. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ КАРДАННОГО ВАЛА

Каждый карданный вал снабжен предохранительной системой для защиты механических деталей от резкого пускового момента и максимального крутящего момента:

- «SB» = с помощью срезного болта.
- «LR» = с помощью автоматического ограничителя момента.



4.5.3. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ТРАНСМИССИИ ПОДБОРЩИКА

На трансмиссии подборщика имеется предохранительное устройство в виде срезного болта, защищающее от перегрузки и посторонних предметов.



4.5.4. МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ТРАНСМИССИИ РОТОРА (МОДЕЛЬ CUT)

Трансмиссия роторного двигателя снабжена предохранительным срезным болтом, защищающим от перегрузки и посторонних предметов.



4.5.5. НОЖИ (МОДЕЛЬ CUT)

В качестве защиты от возможного попадания в оборудование инородных предметов (камней, палок и т.д.), которые могут привести к поломке ноже, оборудование оснащено выдвижной пружинной системой, что позволяет ножу опускаться в автоматическом режиме, а затем автоматически возвращаться в рабочее положение.



4.5.6. ЗАЩИТА КРЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ (МОДЕЛЬ CUT)

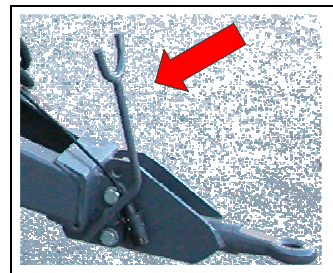
Рукоятка «М» удерживает ножи системы резки во время работы во избежание их случайного попадания в камеру прессования брикетов:

- «Положение 1» = ножи закреплены.
- «Положение 2» = ножи отцеплены.



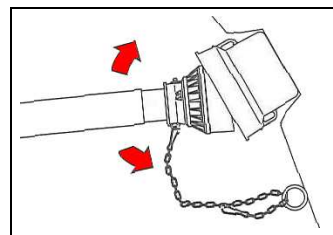
4.5.7. ОПОРА ДЛЯ КАРДАННОГО ВАЛА

Служит для поддержки карданного вала, когда он не подключен к тягачу; это позволяет избежать его повреждения.



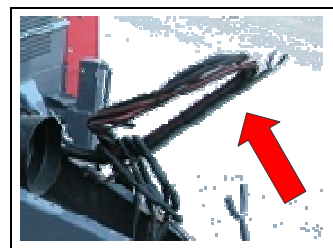
4.5.8. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ЦЕПЬ КАРДАННОГО ВАЛА

Служит для предотвращения вращения ограждений кардана во время работы; закрепите её к дышлу.



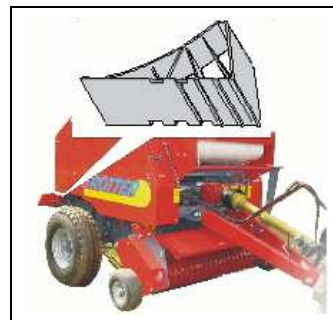
4.5.9. ОПОРЫ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Используются для поддержки гидравлических шлангов, электрических кабелей и проводки.



4.5.10. СТОЯНОЧНЫЕ КЛИНЬЯ

Размещаются под колесами, служат для блокировки оборудования во избежание его случайных смещений в период простоя, а также при необходимости в фиксации оборудования для проведения ремонтных работ, технического обслуживания и чистки.



4.5.11. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ УПОР ЛЮКА

Обеспечивает блокировку разгрузочного люка в открытом положении во избежание его случайного закрытия, когда оператор находится внутри оборудования для выполнения операций по техническому обслуживанию и/или ремонту.

При открытом разгрузочном люке заблокируйте предохранительный кран, который предотвращает его случайное опускание.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не забудьте открыть кран перед закрытием разгрузочного люка, чтобы не вызывать серьезные повреждения конструкции пресс-подборщика:

- «Положение 1» = открыт
- «Положение 2» = закрыт



4.6. ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА

- Во время проведения рабочих операций надевайте соответствующую одежду.
- Никогда не используйте свободную и развевающуюся одежду, которую может затянуть в механизмы и в движущиеся части оборудования.



- Длинные волосы должны быть собраны.



Во время технического обслуживания и ремонта являются обязательным для использования такие средства защиты, как:

- противопорезные перчатки,
- защитная обувь,
- маска и/или защитные очки.



В случае операций или работ по техническому обслуживанию, которые могут вызвать образование пыли или вредных для дыхания веществ, рекомендуется использовать соответствующие средства индивидуальной защиты.

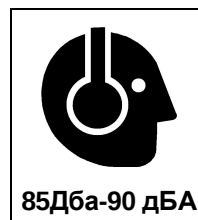


4.7. УРОВЕНЬ ШУМА



ОСТОРОЖНО! Соблюдайте действующие в вашей стране положения по защите органов слуха.

В некоторых случаях создаваемый шум может превышать 85Дба-90 дБА. В этих случаях рекомендуется использование соответствующих средств индивидуальной защиты.



4.8. ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Хотя были проанализированы различные опасности и были приняты меры для снижения возможных рисков, возникающих на различных стадиях работы, на оборудовании сохранились некоторые остаточные риски, которые перечислены ниже:

Опасность раздробления, затягивания, ампутации, смерти.	В случае контакта с движущимися частями оборудования на стадии работы: • ЗАПРЕЩЕНО ЗАХОДИТЬ В РАБОЧУЮ ЗОНУ ОБОРУДОВАНИЯ ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ. • ЗАПРЕЩЕНО ПОДНИМАТЬСЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ С ДВИЖУЩИМИСЯ ЧАСТЯМИ.
Опасность столкновения.	С частями оборудования на стадии работы: • ЗАПРЕЩЕНО ЗАХОДИТЬ В РАБОЧУЮ ЗОНУ ОБОРУДОВАНИЯ ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ. • ЗАПРЕЩЕНО ПОДНИМАТЬСЯ НА ОБОРУДОВАНИЕ С ДВИЖУЩИМИСЯ ЧАСТЯМИ.
Опасность раздробления, ампутации, захвата.	В случае контакта с движущимися частями гидравлической подъемной системы, с задним раздвижным разгрузочным люком с гидравлическим приводом: • ЗАПРЕЩЕНО НАХОДИТЬСЯ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ ПОДОБНЫХ УСТРОЙСТВ.

4.9. ЭКОЛОГИЯ И ЗАГРЯЗНЕНИЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



ОСТОРОЖНО! Соблюдайте законы вашей страны касательно использования и утилизации продуктов, необходимых для эксплуатации, технического обслуживания и чистки оборудования.

- Избегайте утечки каждый раз, когда из различных механических компонентов и гидравлической системы сливается масло, а также любые другие токсичные и/или опасные для окружающей среды вещества.
Храните отработанное масло в безопасном месте, пока оно не будет утилизировано должным образом в соответствии с действующими нормами и при наличии подходящих установок.
- Утилизируйте остатки упаковочного материала оборудования в соответствующих контейнерах для раздельного сбора отходов.
В случае разборки оборудования соблюдайте экологические законы, предусмотренные в вашей стране.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ



ВНИМАНИЕ!

- **Никогда не используйте оборудование в качестве транспортного средства для перевозки имущества и/или людей.**
- **Категорически запрещается буксировать пресс-подборщик с брикетами в камере.**
- **Не включайте пресс-подборщик в процессе буксировки.**

Буксировку оборудования следует всегда выполнять при наличии следующих условий:

- **Оборудование должно быть разгружено.**
 - **Все компоненты должны быть готовы к транспортировке.**
 - **Все предохранительные устройства должны быть на месте.**
- Рулонный пресс-подборщик может буксироваться тягачом по дороге со скоростью, не превышающей 40 км/ч.
 - Оборудование должно навешиваться на задний крюк тягача с помощью буксировочной серьги, закрепленной на переднем дышле пресс-подборщика посредством специального буксировочного шкворня и предохранительного штифта «7.2_Навешивание на тягач для буксировки».
 - Подключите электрическую систему и проверьте правильность работы всех указателей поворотов, тормозных огней и стоп-сигналов.

Перед буксировкой:

- Поднимите подборщик в положение для транспортировки (полностью вверх) и закройте кран (положение закрытия, «7.4.3_Подсоединение гидравлической системы»).
- Поднимите опорную ногу в положение для транспортировки, «7.2_Навешивание на тягач для буксировки».
- Не подключайте муфту быстрого расцепления пресс-подборщика к тягачу.
- Во время транспортировки карданный вал **отсоединен** от тягача и должен крепиться к дышлу.
- В случае необходимости буксировки оборудования на дальние расстояния оно может быть погружено на грузовики или в железнодорожные вагоны.



ТОЛЬКО ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ПО ИТАЛИИ

Пресс-подборщик имеет омологацию для передвижения по дорогам исключительно на территории Италии.

Только в данном случае, вы должны обратиться в офис МС (Управление Гражданского Автомобильного Транспорта) соответствующей провинции для регистрации машины

5.1. ЗАГРУЗКА С ПОМОЩЬЮ ПАНДУСОВ

Использование пандусов для погрузки и выгрузки оборудования запрещено.

5.2. ЗАГРУЗКА ПОДЪЕМНЫМ КРАНОМ



ВНИМАНИЕ! Прежде чем приступить к операции подъема убедитесь, что из оборудования выгружены все брикеты.

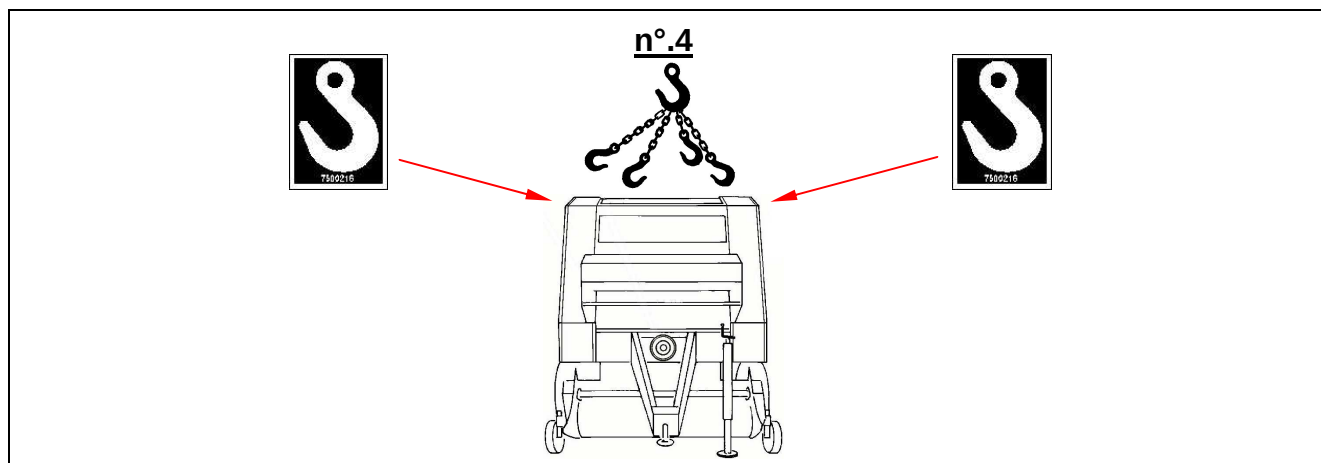
Для подъема машины от земли до уровня загрузки при отсутствии пандусов следует использовать подъемный кран соответствующей грузоподъемности. Убедитесь, что кран и балансир имеют грузоподъемность, соответствующую для подъема машины, см. «3.2 Вес».

Для правильного и безопасного подъема необходимо использовать все четыре точки крепления.



ВАЖНО!

- Четыре точки крепления для подъема хорошо видимы и обозначены специальными наклейками под кодом 7500216.
- Крепите оборудование только в данных четырех точках, обозначенных наклейками, чтобы избежать его повреждения.



FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за повреждение пресс-подборщика в результате неверных операций по креплению.

Поднимайте оборудование с особой осторожностью и медленно, без резких движений, поместите его в грузовик или вагон.



ВНИМАНИЕ! Подъемно-транспортные операции могут быть очень опасными, если не выполнять их максимально внимательно, для чего:

- Проверьте состояние и пригодность используемых средств.
- Освободите и оградите зону перемещения.
- Убедитесь, что зона, в которой проводится операция, является свободной, есть достаточное пространство для отступления, то есть свободная и безопасная зона, где можно быстро передвигаться в случае падения груза.
- Удалите посторонних.
- Не прикасайтесь к подвешенному грузу и оставайтесь на безопасном расстоянии.
- При транспортировке груз не должен быть поднят более чем на 20 сантиметров над землей.



ОСТОРОЖНО! Поверхность, на которой будет проводиться погрузка оборудования, должна быть совершенно ровной, чтобы избежать возможного смещения груза.

После загрузки оборудования в фургон или вагон необходимо надежно прикрепить оборудование к полу с помощью веревок или цепей, используя точки крепления и опорные точки, расположенные на грузовом поддоне; заблокируйте колеса подпорками.



ОСТОРОЖНО! Убедитесь в том, что ни одна часть оборудования не превышает максимальных размеров, разрешенных для транспортировки.

После осуществления транспортировки и до отцепления оборудования от всех креплений, убедитесь, что его состояние и положение не представляют опасности.

Затем снимите упаковку и выполните разгрузку теми же средствами, методами, с теми же вниманием и аккуратностью, что и погрузку.

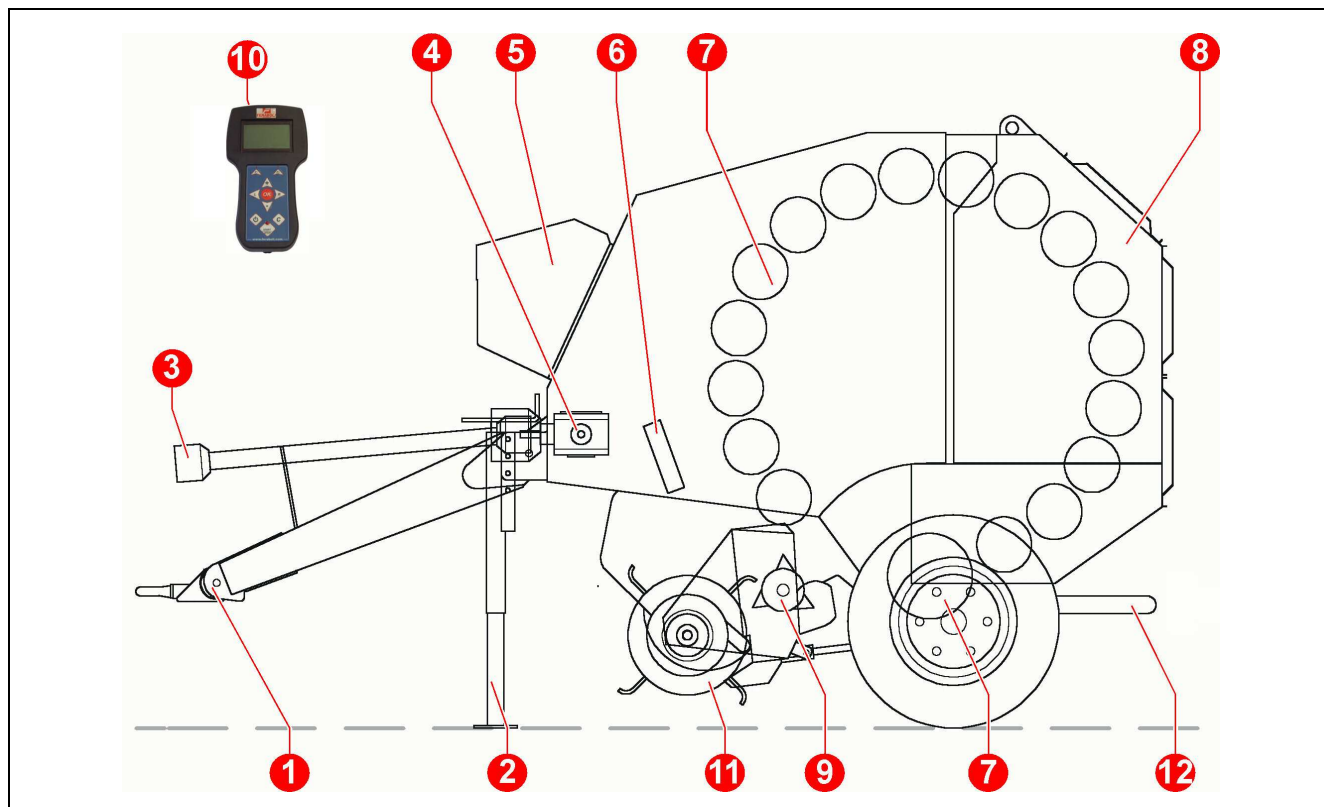
6. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Оборудование состоит из конструкции, установленной на раму, которая содержит все рабочие механизмы, поддерживается осью с колесами для передвижения и оснащено дышлом для соединения с тягачом.

Электрическая система контролирует систему управления и приборы освещения для передвижения по дороге.

Гидравлическая система приводится в действие за счет подсоединения соединительных шлангов пресс-подборщика к разъемам одинарного и двойного действия, расположенным на тягаче.

Карданный вал соединяется с тягачом и с коробкой передач, установленной на оборудовании, и приводит в движение все части оборудования.



6.1. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

- 1) Дышло
- 2) Стояночный домкрат
- 3) Карданный вал
- 4) Распределительная коробка
- 5) Обмотчик сеткой (если имеется)
- 6) Обмотчик шпагатом (если имеется)
- 7) Валки
- 8) Разгрузочный люк
- 9) Подборочный комплекс (ротор и/или измельчающие ножи (10 шт.))
- 10) Панель управления
- 11) Подборщик
- 12) Выталкиватель рулона (если имеется)

6.2. ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА

Рулонный пресс-подборщик выполняет следующие действия:

- 1) Подбор сена, собранного в валки
- 2) Прессовка и придание цилиндрической формы (рулон), а также связывание рулона
- 3) Выталкивание на землю

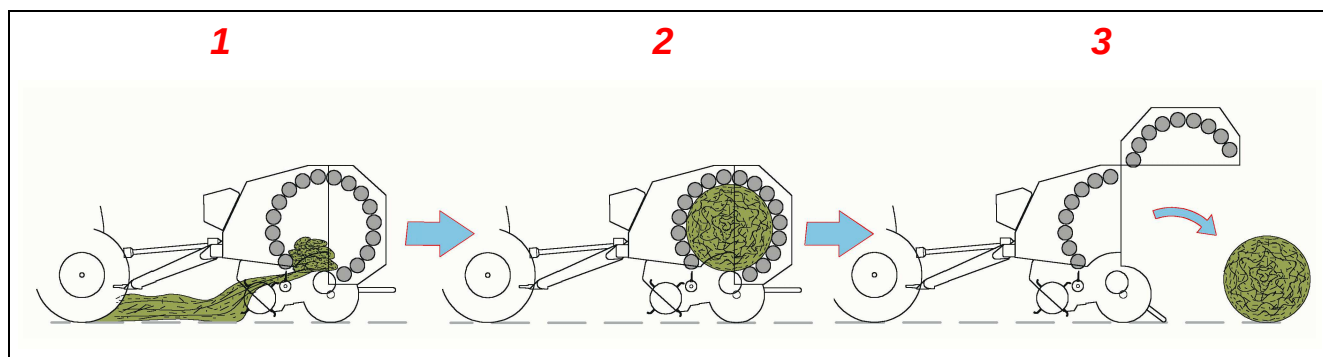
Оборудование с помощью подборщика собирает продукт, сложенный в валки.

Подборщик поднимается гидравлическим методом и адаптируется к поверхности. За счет боковых конвейеров и двух боковых шнеков фураж доводится до ширины 1,20 м, что соответствует ширине рулона.

Подборщик, транспортирующий элемент с вращающимся ротором и профилированные валки направляют подобранное сено в прессовальную камеру.

Здесь, с помощью валков, вращающихся благодаря цепным шестерёнкам, из сена формируются цилиндрические рулоны.

После заполнения прессовальной камеры до желаемого давления по сигналу оператора включается система автоматической обмотки двойным шпагатом или сеткой.



Когда рулон готов, включается система автоматической обмотки двойным шпагатом или сеткой, которая управляется системой «F_bus» и связывает рулон.

Выталкивание рулона осуществляется гидравлическим приводом тягача без отключения механизма отбора мощности.

7. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ



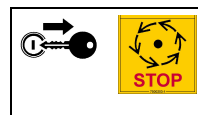
Примечание: Все операции должны выполняться одним оператором, который прочитал и понял все части данного руководства, в особенности те, что касаются безопасности.

Перед началом работы убедитесь, что оборудование исправно, смазочные масла находятся на достаточном уровне, все детали, подверженные износу и старению, функционируют исправно.



ВНИМАНИЕ! Настройка и подготовка к работе, должны выполняться только когда:

- Тягач выключен, а ключи извлечены из приборной панели.
- Оборудование выключено и заблокировано.
- Система «F_bus» выключена.



(исключение составляют особые положения, приведенные в данном руководстве оператора).

7.2. НАВЕШИВАНИЕ НА ТЯГАЧ ДЛЯ БУКСИРОВКИ



ОСТОРОЖНО! Операция навешивания на тягач может быть опасной; проводите данную операцию крайне внимательно:

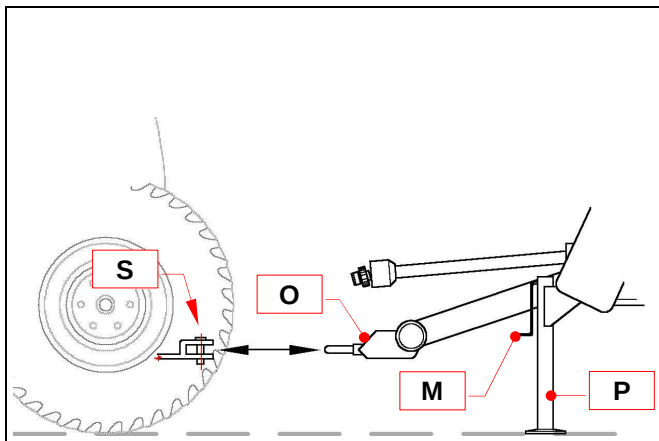
- Навешивание на тягач должно происходить на горизонтальной поверхности.
- Перед началом навешивания на тягач разместите под колёсами клинья, чтобы предотвратить любое движение оборудования.

Тягач должен иметь характеристики, подходящие для буксировки оборудования, см. «3.7_Требования к тягачу».

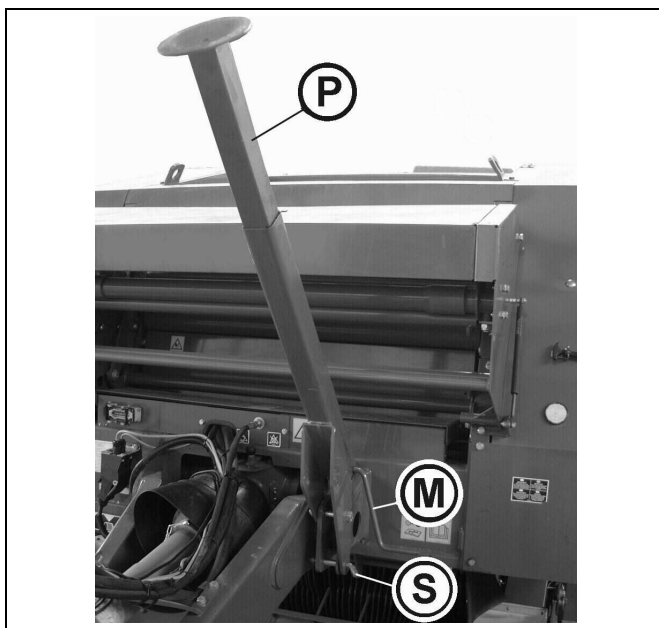
Убедитесь, что к оборудованию не прислонены никакие объекты и что в непосредственной близости не находятся люди и/или животные.

Дышло рулонного пресс-подборщика оснащено поворотной буксирной серьгой.

- Закрепите пресс-подборщик к заднему крюку тягача, убедитесь, что оборудование находится в устойчивом и горизонтальном положении, а буксирная серьга «О» расположена на той же высоте, что буксировочное устройство тягача.
- Поверните рукоятку «М» опорной ножки «Р», чтобы опустить или поднять буксировочную серьгу так, чтобы добиться правильного выравнивания с буксировочным устройством тягача.
- Заведите шкворень в серьгу и закрепите его предохранительным штифтом «S».



- Затем удалите опоры из-под колес.
- Вставьте вилку системы освещения при передвижении по дороге рулонного пресс-подборщика в разъем тягача, проверьте правильность работы всех указателей поворота, тормозных огней и стоп-сигналов.
- Убедитесь, что разгрузочный люк и защитные картеры плотно закрыты и закреплены.
- Поднимите опорную ножку «Р» с помощью рукоятки «М».
- Снимите штифт «S» и поверните дышло в положение для транспортировки.
- Заблокируйте дышло с помощью штифта «S».



- Убедитесь, что подборщик находится в поднятом положении.

7.3. НАВЕШИВАНИЕ НА ТЯГАЧ ДЛЯ РАБОТЫ

Перед выполнением подсоединения различных компонентов рулонного пресс-подборщика к тягачу убедитесь, что последний отвечает требованиям для правильной работы пресс-подборщика, см. «3.7_Требования к тягачу».

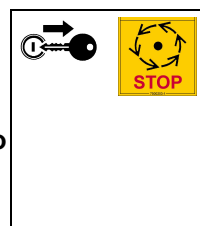
Дышло пресс-подборщика должно подходить к буксировочному устройству тягача, которое может быть стандартного типа или «высокого» типа.

В любом случае, буксирная серьга всегда должна быть параллельна земле.



ВНИМАНИЕ! Операции по адаптации дышла к месту крепления на тягаче должны осуществляться только когда:

- Тягач выключен, а ключи извлечены от приборной панели.
- Оборудование отключено от тягача.
- Опорная ножка опущена на землю.
- Оборудование стоит на устойчивой поверхности, чтобы избежать его случайных перемещений.
- Выключена система «F_bus».

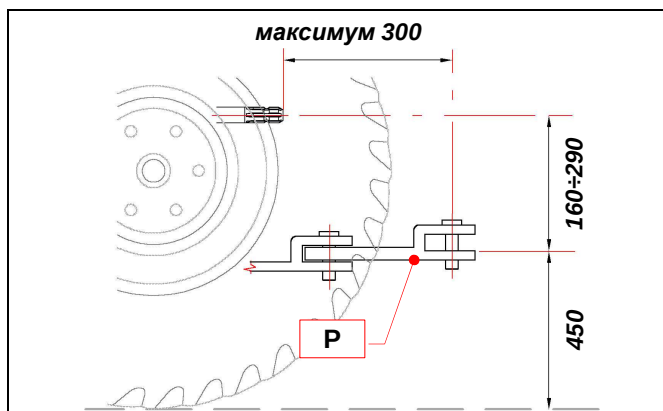


Обратите внимание на соблюдение всех основных норм по безопасности, что приводятся в главе «4_Общие правила безопасности».

7.3.1. ПРИСОЕДИНЕНИЕ «СТАНДАРТНОЕ»

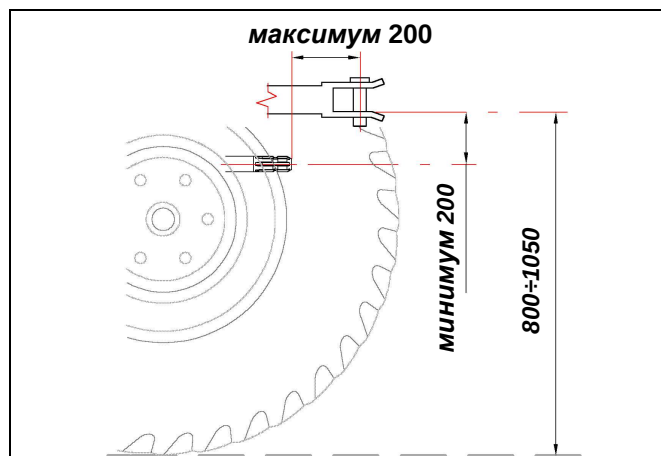
Оборудование выпускается производителем **FERABOLI S.p.A.** с креплением для тягача в конфигурации «стандартное».

При необходимости допускается использование удлинения **P** для стандартного крепления тягача в разрешенных пределах, см. демонстрацию на рисунке.



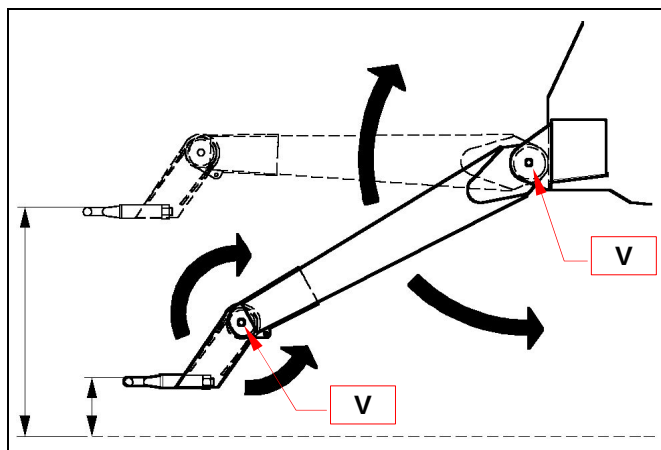
7.3.2. ПРИСОЕДИНЕНИЕ «ВЫСОКОЕ»

Допускается в разрешенных пределах навешивание рулонного пресс-подборщика на тягачи с буксировочным устройством в конфигурации «ВЫСОКОЕ», как это показано на рисунке.



Для этого необходимо адаптировать дышло рулонного пресс-подборщика к месту крепления на тягаче:

- Раскрутите винты «V», что крепят зубчатые диски.
- Поверните дышло в положение для присоединения к тягачу в высокой конфигурации, в то же время буксирную серьгу держите параллельно земле, действуя таким же образом.
- Получив нужный результат, перед затяжкой винтов проверьте правильность соединения зубчатых подшипников.
- Затяните все винты, тщательно придерживаясь момента затяжки 700 Нм.



ВАЖНО! Разрешается использовать высокое присоединение с размерами от 800 до 1050 мм



ВНИМАНИЕ! Для передвижения по дорогам на территории Италии запрещается использовать высокий тип присоединения!

При движении по дороге необходимо прикрепить дышло оборудования к тягачу стандартным присоединением! (см. соответствующий пункт).

7.4. ПРИСОЕДИНЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ УСТРОЙСТВ РУЛОННОГО ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА

После завершения навешивания рулонного пресс-подборщика к буксировочному устройству тягача, «7.2. Навешивание на тягач для буксировки», поднимите опорную ножку в нерабочее положение.

Выполните подсоединение различных устройств рулонного пресс-подборщика:

- Подключение системы «F_bus»
- Подключение сигнальных огней.
- Присоединение гидравлической системы.
- Присоединение карданного вала.

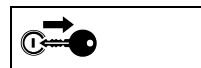
7.4.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ «F_BUS»

После завершения первого подсоединения оборудования к тягачу в первую очередь следует подключить кабель питания «А» к аккумулятору «b» 12 В= тягача.



ВАЖНО! Будьте осторожны, чтобы не перепутать полярность:

- КРАСНЫЙ кабель «+» (положительный)
- ЧЕРНЫЙ кабель «-» (отрицательный)
- Данная операция должна проводиться при выключенном тягаче.

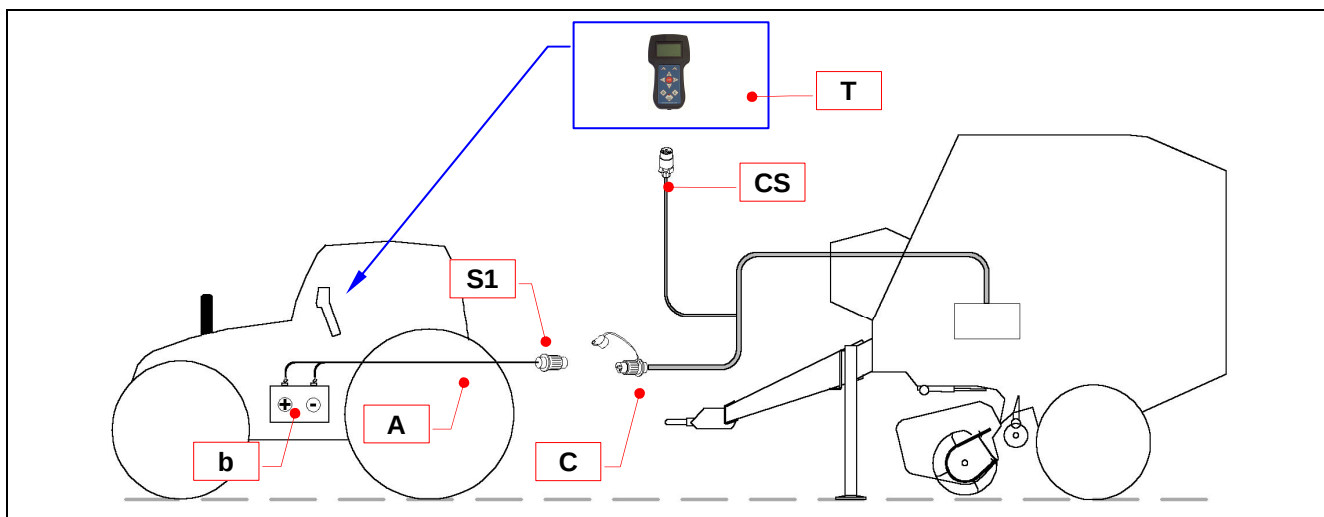


Электрическая цепь рулонного пресс-подборщика требует потребления тока мощностью 12 В= Штепсельная вилка «S1» кабеля питания аккумулятора должна размещаться сзади тягача.

Установите панель в кабине тягача таким образом, чтобы она была хорошо видна и находилась в пределах досягаемости для оператора.

- Правильно разместите терминал «Т» в кабине тягача.
- Подключите кабель питания «С».
- Подключите сигнальный кабель «CS».

Затем проверьте подключение к сети, нажав соответствующую кнопку; если кабели были подключены правильно, система включится.



7.4.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИГНАЛЬНЫХ ОГНЕЙ

Подключите электрическую систему и проверьте правильность работы всех указателей поворота, тормозных огней и стоп-сигналов.

Не устанавливайте неподходящие предохранители, не меняйте кабели и не заменяйте вилки и розетки образцами, несоответствующими оригиналу.

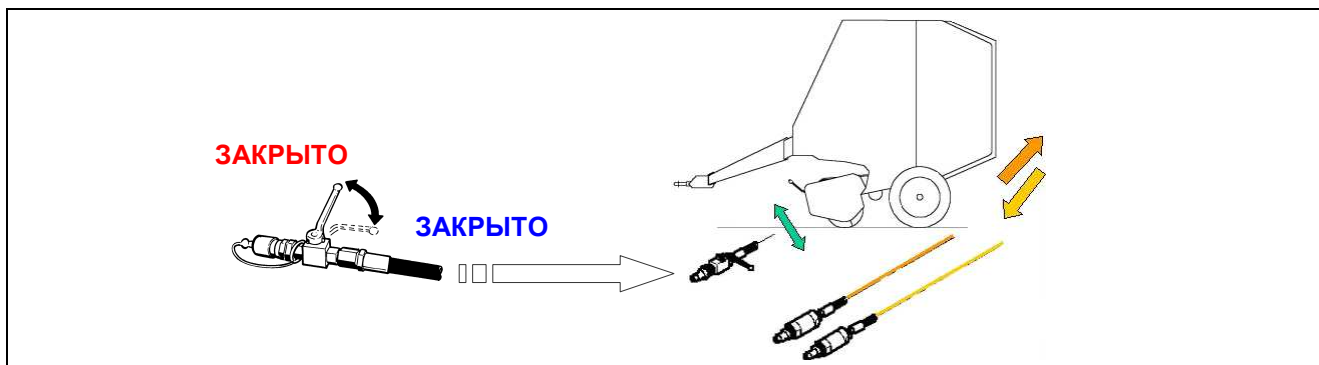
Для проведения обслуживания и/или ремонта, пожалуйста, обратитесь в наш центр сервисного обслуживания.

FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за последствия несоблюдения таких предупреждений.

7.4.3. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Подсоедините гидравлические шланги:

- Малый шланг соединяется с распределителем простого действия.
- Два больших шланга соединяются с распределителем двойного действия.
- Малый шланг для гидравлического подъема подборщика снабжен запорным краном.



Перед подъемом подборщика:

- Установите рычаг запорного крана в положение «ОТКРЫТО», затем поднимите подборщик (положение для транспортировки).
- Для блокировки подборщика поверните рычаг крана в положение «ЗАКРЫТО».

7.4.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ КАРДАННОГО ВАЛА

рданный вал – это элемент трансмиссии (оборудования), имеющий сертификат «СЕ».

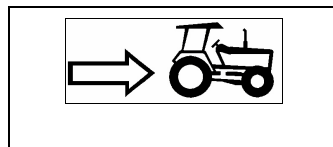


ВНИМАНИЕ!

Каждый карданный вал поставляется с инструкцией; прочитайте и соблюдайте все инструкции и правила безопасности по его использованию.

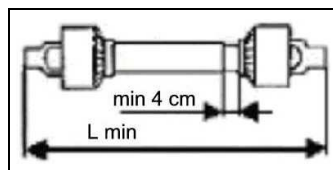
Будьте очень осторожны при подключении карданного вала, убедитесь, что он как следует заблокирован на отборе мощности.

Подсоединение карданного вала к тягачу показано на наклейке, размещенной на карданном вале.

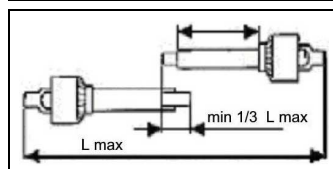


Убедитесь, что длина не превышает минимальное расстояние между оборудованием и тягачом (опасность заклинивания).

Минимальный зазор должен составлять не менее 4 см



Когда карданный вал максимально выдвинут, в любых условиях работы раздвижные трубы должны налагаться друг на друга на 1/3 от их длины.



Перед началом работы:

- Убедитесь, что кнопки или предохранительные винты прочно держатся в пазах механизма отбора мощности, что ограждение вращается свободно, в противном случае смажьте его.
- Закрепите цепочку, чтобы предотвратить проворачивание ограждения.
- Для получения дополнительной информации об использовании и техническом обслуживании карданного вала прочитайте буклет с инструкциями, прилагаемый к валу.



ВНИМАНИЕ!

После каждой операции по техническому обслуживанию карданного вала всегда устанавливайте на него защитные кожухи.



ВАЖНО!

Для получения дополнительной информации об использовании и техническом обслуживании карданного вала прочитайте буклет с инструкциями, прилагаемый к валу.

FERABOLI S.p.A. не несет никакой ответственности за последствия несоблюдения таких предупреждений.

7.5. РАБОЧИЕ ИСПЫТАНИЯ



ОСТОРОЖНО!

Перед проведением любых операций как вхолостую, так и с рулоном, рулонный пресс-подборщик всегда должен быть прикреплен к тягачу.

После завершения всех описанных ранее подсоединений:

- Запустите тягач без включения отбора мощности и проверьте исправную работу различных рабочих движений рулонного пресс-подборщика.
- Проверьте работу гидравлической системы, открытие и закрытие разгрузочного люка, поднимите и опустите подборщик (чтобы поднять подборщик, не забудьте привести рычаг запорного крана в положение «ОТКРЫТО»).
- Прикрепите/снимите ножи (только модель «CUT»).
- Проверьте работу электрического соединения с панелью: включите с помощью кнопки систему F_bus.
- Проверьте работу электрической системы, указателей поворота, тормозных огней и стоп-сигналов.
- Закройте разгрузочный люк и включите отбор мощности (РТО).



ОСТОРОЖНО!

Перед включением отбора мощности (РТО) убедитесь, что никто не находится поблизости; в первый раз действуйте осторожно, проверяя правильность работы всех механических органов и коробки передач.

7.6. ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К РАБОТЕ

Перед началом работы выполните все действия по подготовке вашего оборудования в соответствии с особенностями планируемой работы.

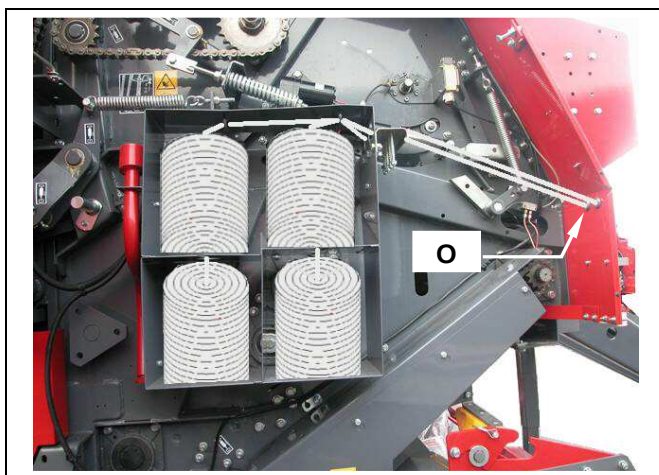
7.6.1. ЗАГРУЗКА ШПАГАТА

Для корректной работы обмотчика шпагатом рекомендуем использовать шпагат по типу «пропилена», имеющий номер от 500 до 750 или 1000 (м/кг).

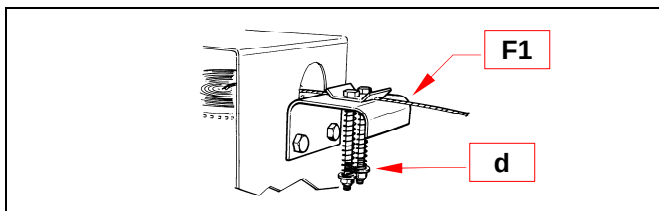
Однако обмотчик вашего рулонного пресс-подборщика может работать и с другими типами шпагата.

- Откройте правый боковой картер и поместите мотки шпагата в контейнеры.
-

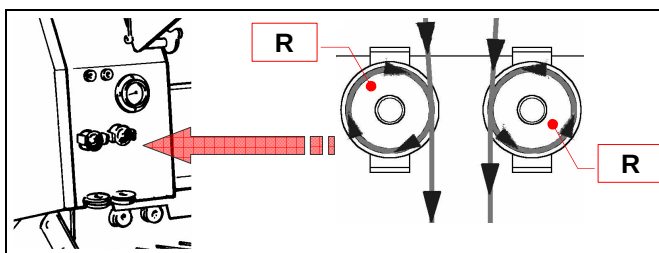
- Соедините катушки друг с другом (2 + 2), пропуская шпагат через отверстия сепараторов и через специальные кольца, помещенные в контейнерах.



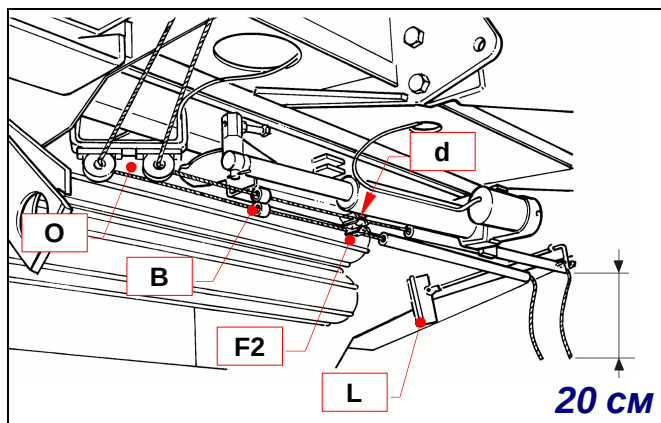
- Пропустите концы двух шпагатов в держатель «F».
- Заведите две нити в проушины «O», следуя указанному на рисунке маршруту.



- Выполните полный оборот на двух шпульках «R», что находятся перед правой боковой лентой (как показано на схеме). Шпульки, вращаясь во время обвязки, укажут на то, что шпагат обматывает рулон.



- Заведите шпагат в проушины «O», затем проведите его через две втулки «B» и через два держателя «F2» на рычаге обмотчика. Затем проведите шпагат в двух трубах так, чтобы он выходил из противоположного конца на 20 см, как показано на рисунке (для каждого маршрута используйте одну нить шпагата).



ОСТОРОЖНО!

- Загрузка и заправка шпагата должна происходить, когда двигатель и электронный блок питания выключены.
- Особое внимание обратите на резак «L» обвязчика во время проведения любых действий поблизости

Отрегулируйте натяжение шпагата на рулоне через гайки «d» держателя «F» путем их раскручивания или затягивания:

- Затягивание пружины сильнее натянет нить.
- Ослабление пружины сильнее ослабит нить.

Ваш рулонный пресс-подборщик может быть оснащен контейнером для дополнительных катушек, где можно хранить исключительно запасной материал, чтобы не остаться без шпагата во время работы в поле.

7.6.2. ЗАГРУЗКА СЕТКИ

- Рулонный пресс-подборщик имеет возможность использовать катушки от 2000 до 3000 метров.
- Внутреннее отверстие в картонной трубке рулона сетки должно составлять 75-78 мм.
- Для правильного функционирования обвязчика мы рекомендуем использовать сеть номером 14-16 (г /м).



ВНИМАНИЕ!

Включите систему «F_bus» и следуйте инструкциям по загрузке сетки, что приведены в параграфе «10.8.2_Загрузка сетки».



ВАЖНО!

- Будьте очень осторожны и правильно надевайте рулон сетки на трубу. Учитывайте направление вращения рулона сетки; оно указано на наклейке.
- После завершения размещения сетки и перед началом работы установите обвязчик сеткой в исходное положение.
- Убедитесь, что механизм резки разгружен (обвязчик сеткой в начальном положении конца хода).



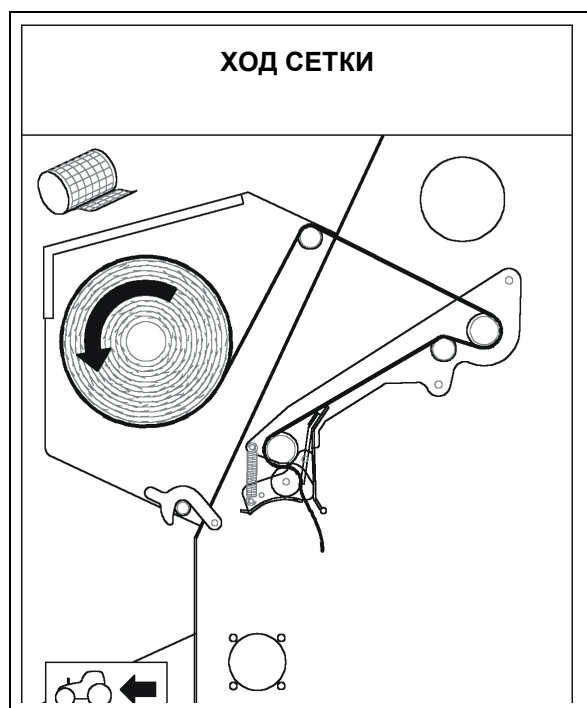
ОСТОРОЖНО!

Обращайте особое внимание на лезвие обвязчика при выполнении любых действий поблизости.



ВАЖНО!

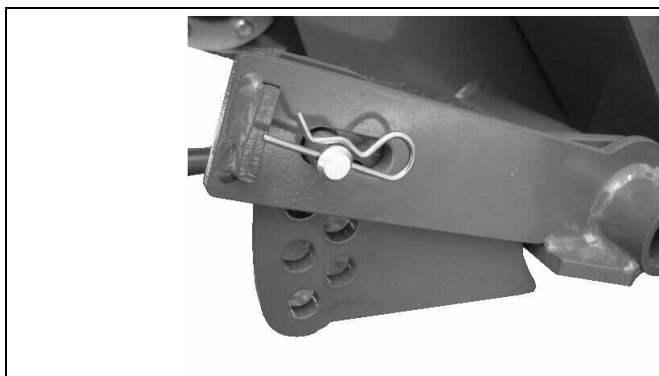
Заведите сетку на валики точно так же, как показано на наклейке



7.6.3. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕС ПОДБОРЩИКА

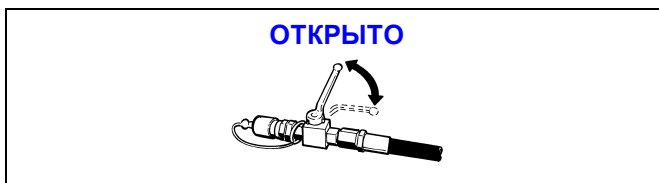
Можно регулировать рабочую высоту подборщика:

Можно увеличить или снизить рабочую высоту подборщика путем смены положения стержня «S», что находится на рычаге опорных колес. Заведите стержень в одно из отверстий на боковине подборщика в зависимости от собственных рабочих потребностей.



Чтобы опустить или поднять подборщик:

Воздействуйте на рычаг переключателя тягача, помните о необходимости открытия запорного крана рядом с быстроразъемным соединением (положение «**ОТКРЫТО**»).



ВАЖНО!:

- Захватывающие зубья подборщика никогда не должны касаться земли; отрегулируйте высоту работы подборщика таким образом, чтобы захватывающие зубья были подняты от земли минимум на 2-3 см.
- Заведите стержень «S» в одинаковое положение как справа, так и слева от подборщика.
- Перед выполнением заднего хода необходимо приподнять от земли колеса, подняв подборщик, чтобы не повредить их.

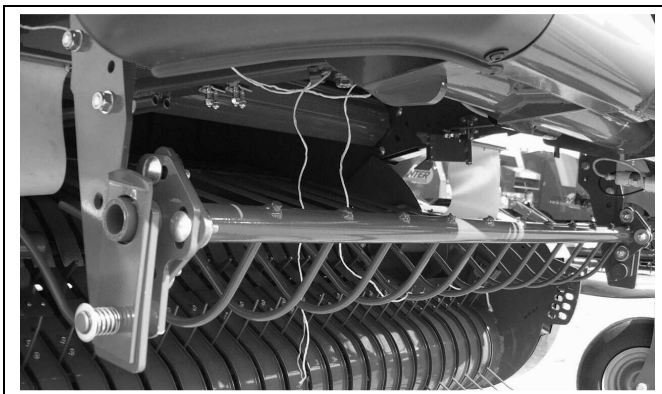
7.6.4. ГРАБЛИ (НЕ для модели CUT)

В зависимости от типа валков для сбора передние грабли можно расположить в различных положениях:

- **Низкое:** для небольших валков
- **Среднее:** для объемных валков
- **Высокое:** для очень объемных валков

На неработающем оборудовании и при выключенном двигателе тягача:

- Снимите грабли с помощью пружинных упоров «FM»
- Раскрутите винты «V1» опорных кронштейнов.
- Закрепите опорные кронштейны «S» в желаемом положении в зависимости от рабочих потребований, затяните винты



ВАЖНО!

Размещайте опорные кронштейны «S» в одинаковое положение на правой и левой стороне грабель.

- Затем установите грабли на прежнее место.

Также возможно отрегулировать наклон зубьев с помощью шести винтов «V2» (3 на каждой стороне):

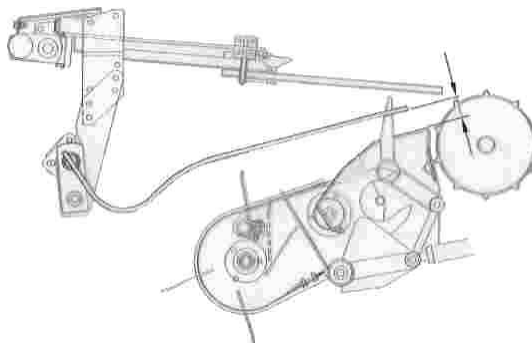
- Ослабьте и поверните несущую перекладину зубьев в желаемое положение, затем снова затяните шесть винтов «V2».



ВАЖНО!

Проверьте высоту наклона «X» граблей, она не должна превышать 70 мм (замер взят от решетки уплотнителя).

X = макс. 70мм



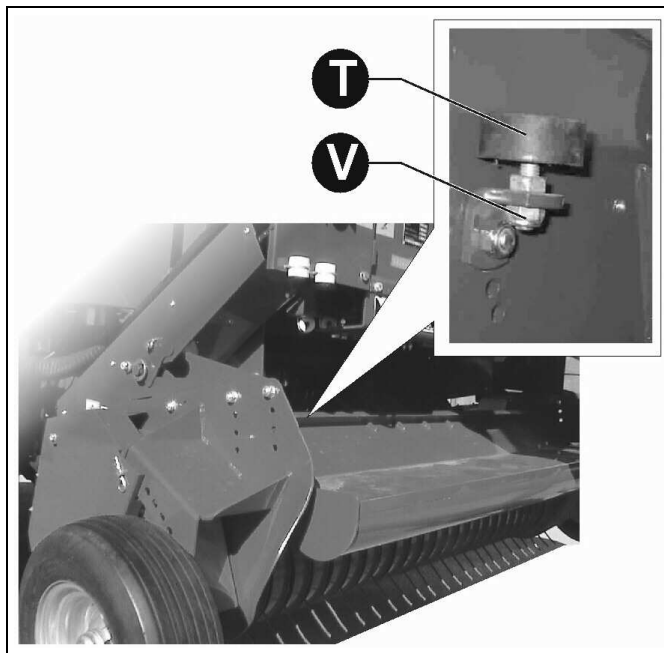
7.6.5. ПОДАЮЩАЯ ПЛАСТИНА (модель CUT)

В оборудовании с измельчающим механизмом подающая пластина оптимизирует сбор и подачу продукта.

Можно регулировать расстояние пластины от зубьев подборщика путем смещения заглушек «Т».

На неработающем оборудовании с выключенным двигателем тягача:

- Снимите подающую пластину.
- Раскрутите винт «V», который крепит заглушку «Т», поместите заглушку в одно из отверстий на боковине подборщика в зависимости от рабочих потребностей, вновь затяните винты «V».



ВАЖНО!

Размещайте заглушку «Т» в одинаковое положение с левой и правой сторон подборщика.

- Установите пластину на прежнее место.



При работе с коротким продуктом и/или небольшими валками пластина должна находиться ближе к зубьям подборщика, в то время как при работе с высоким продуктом и/или очень большими валками пластина должна находиться дальше от зубов подборщика.

7.6.6. ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ (модель CUT)

Если ваше оборудование оснащено измельчающим механизмом, вы можете измельчить продукт во время подбора валков.

Через панель управления вставьте в камеру ножи, чтобы осуществить измельчение.



ВАЖНО!

Включите систему «F_bus» и следуйте инструкциям подключения или отключения ножей, которые приведены в параграфе «10.8.3 Измельчающий механизм».



Длина реза равна 77 мм.

Если требуется получить более длинный продукт, необходимо удалить некоторые ножи.

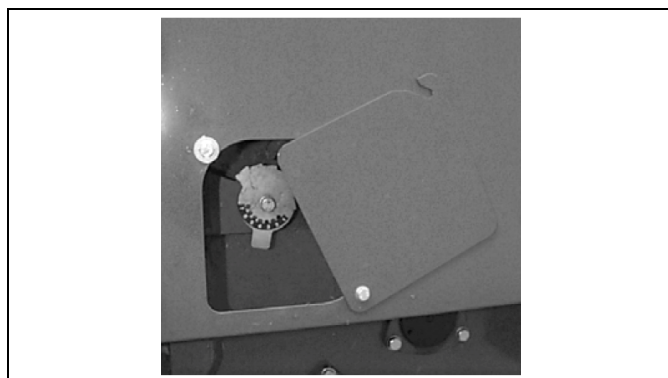
Дополнительные сведения по регулировке, замене и техническому обслуживанию ножей можно найти в параграфе «9.7 Техническое обслуживание и регулировка устройства измельчения».

7.6.7. ВЫБОР РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ

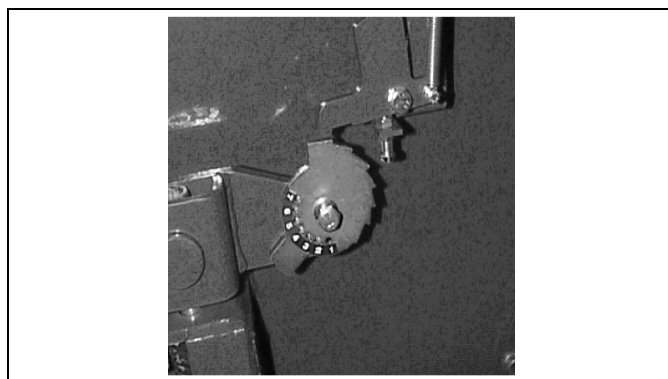
Выбор рабочего давления зависит от желаемой плотности и типа прессуемого продукта.

Переключатели давления расположены в задней части оборудования с обеих сторон.

Для изменения рабочего давления откройте и поверните две небольшие дверцы на задних картерах



Затем установите переключатели «М» на выбранное значение плотности.



ВАЖНО!

устанавливайте оба переключателя на одинаковые показатели.



Цифре 1 соответствует низкое давление, цифре 7 – наиболее высокое.

7.7. ПОДГОТОВКА ПОЛЯ

Для обеспечения максимальной эффективности при сборе и упаковке различных продуктов рекомендуем выполнять операции, как описано здесь:

7.7.1. КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ

Важно обеспечить доступ воздуха к сено, чтобы гарантировать равномерное содержание влаги в стеблях и листьях.

Длинные стебли, которых трудно обработать из-за их эластичности и прочности, должны проветриваться, чтобы убрать их сопротивляемость свертыванию при формировании рулона.

Для упаковки стеблей кукурузы рекомендуется расслаивать их на волокна для лучшей формы и плотности рулона; не расслаивайте на слишком тонкие волокна!

7.7.2. СОДЕРЖАНИЕ ВЛАГИ

Содержание влаги в собранном продукте под упаковку не должно превышать 20%, в противном случае произойдет ухудшение качества и потеря фуража, а также несоответствие условий хранения.

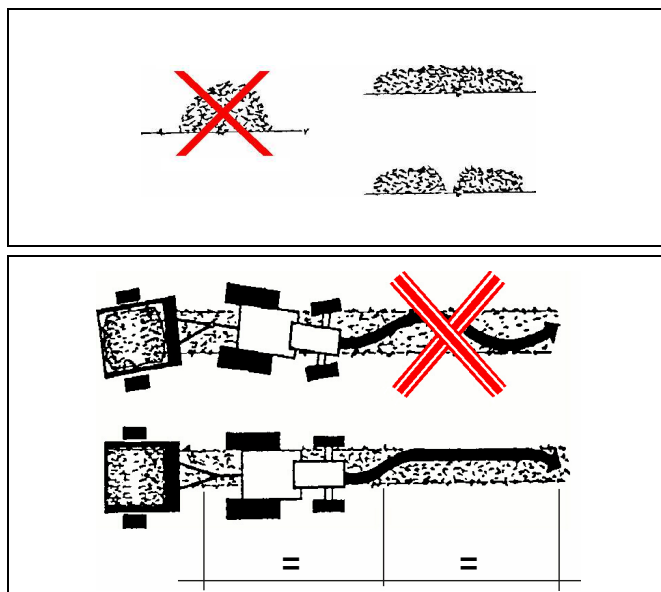
7.7.3. ВАЛКИ

Подготовка валков очень важна для успешного формирования рулонов. Когда продукт правильно срезан и высушен, можно приступить к формированию валков.

Валки могут быть одинарными или двойными и иметь ширину, равную рабочей ширине подборщика, чтобы по максимуму использовать мощность рулонного пресс-подборщика. При формировании двойных валков важно, чтобы они находились рядом друг с другом и не лежали один на другом.

Отдельные валки могут быть шириной 0,50÷0,60 м, но в таком случае требуется направляющая «zig-zag» для подачи на пресс, чтобы использовать ширину полностью и формировать рулон правильных пропорций.

На панели управления система «F_bus» позволяет придерживаться указаний, чтобы осуществить правильную направляющую «zig-zag».



ВАЖНО!

Очень важно сформировать валки из равномерно распределенного сена шириной, соответствующей установленному подборщику, что облегчит формирование рулона.

8. РАБОТА В ПОЛЕ

8.1. ВКЛЮЧЕНИЕ

После подготовки оборудования согласно приведенному в главе «7_Инструкции по эксплуатации», включите систему управления «F_bus», чтобы приступить к работе.



Перед началом работы вы можете через панель просмотреть и/или изменить значения программы, на которую настроено ваше оборудование.

Перед началом работы убедитесь, что плечо обмотчика шпагатом находится в положении покоя, а соответствующий измельчающий механизм разгружен.

Разместите оборудование над валком, откройте запорный кран подборщика (положение «**ОТКРЫТО**») и опустите подборщик.

Проверьте правильность закрытия разгрузочного люка.

Теперь вы можете включить режим отбора мощности и начать сбор.

Режим вращения отбора мощности должен быть в диапазоне 450÷540 об/мин, его превышение не допускается.

Дополнительные сведения об изменении программирования системы управления F_bus см. в главе «10.3_Терминал EasyTronic».

8.2. ПРОДВИЖЕНИЕ

Скорость продвижения должна быть адаптирована к продукту и к местности.

8.3. ФОРМИРОВАНИЕ РУЛОНОВ

Через панель системы «F_bus» вы можете контролировать различные этапы формирования рулона.

Например:

- Тип активного обвязчика (шпагат или сетка)
- Метод обвязки (автоматический или ручной).

Если ваше оборудование оснащено системой измельчения (модель CUT)

- состояние ножей (подключены или отключены).

По завершению формирования рулона система F_bus предупредит вас, что необходимо немедленно прекратить движение тягача, чтобы обмотчик мог осуществить обмотку рулона.

Дополнительные сведения о различных этапах формирования рулона см. в главе «10.3_Терминал EasyTronic».

8.4. ОБМОТКА

Система управления «F_bus» может начинать и проводить цикл обмотки в конце формирования каждого рулона как в автоматическом, так и в ручном режиме.

Дополнительные сведения о различных этапах обмотки см. в параграфе «10.9_Этапы работы».

8.5. ВЫГРУЗКА РУЛОНОВ

В конце процесса обмотки в зависимости от типа используемой панели система «F_bus» укажет на необходимость открытия разгрузочного люка для выгрузки рулонов землю.



ВНИМАНИЕ! Перед открытием разгрузочного люка:

- Убедитесь, что вы находитесь на ровной поверхности или устойчиво стоите, если поверхность наклонная.
- Удалите посторонних лиц от оборудования, в частности, от разгрузочного люка.

Воздействуйте на рычаг гидравлического переключателя на тягаче, чтобы открыть разгрузочный люк.

Дождитесь выталкивания рулона и закройте разгрузочный люк.

После этого система «F_bus» подаст сигнал, что оборудование готово к выполнению нового цикла работы.

Если разгрузочный люк не закрылся нормально, система «F_bus» предупредит о проблеме



ВАЖНО!

Никогда не приступайте к сбору при открытом разгрузочном люке, даже только с одним незакрепленным креплением.

8.6. УДАЛЕНИЕ ПРОДУКТА



ВНИМАНИЕ!

Если рулонный пресс-подборщик забился во время работы, не пытайтесь удалить продукт из оборудования, когда оно работает.

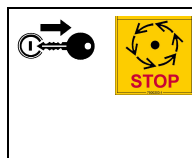
8.6.1. ОЧИЩЕНИЕ ПОДБОРЩИКА И ГРАБЕЛЬ

Продукт забился между граблями и зубьями подборщика.



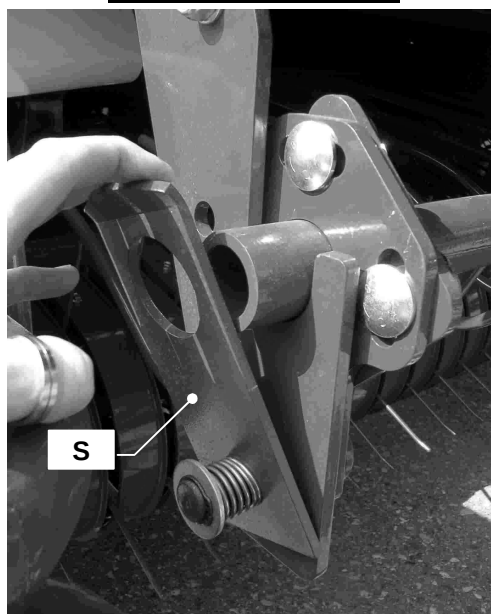
ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо действий по очищению:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему «F_bus».



- Сместите и поверните кронштейн «S» (на правой и на левой сторонах), чтобы освободить и снять грабли.
- Наденьте защитные перчатки и с помощью соответствующих инструментов освободите зону от забившегося продукта.

Пример ПРАВАЯ СТОРОНА



ОСТОРОЖНО!

Быть внимательными при расцеплении кронштейнов «S», поскольку застрявший между подборщиком и граблями продукт может вызвать скачок граблей вверх.

- Когда зона полностью свободна от продукта, установите на место грабли и снова закрепите их к кронштейнам «S».
- После выполнения этих шагов включите механизм отбора мощности.

Если подборщик не включается, возможно, произошло срезание предохранительного болта трансмиссии подборщика.

Инструкции по замене см. в параграфе «9.2.1_Замена предохранителя подборщика».

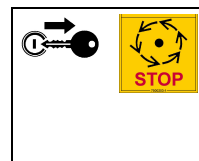
8.6.2. ОЧИЩЕНИЕ ПОДБОРЩИКА С ПОДАЮЩЕЙ ПЛАСТИНОЙ (модель CUT)

Продукт забился между подающей пластиной и зубьями подборщика.



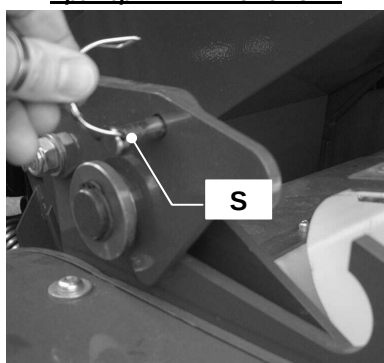
ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо действий по очистке:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему «F_bus».

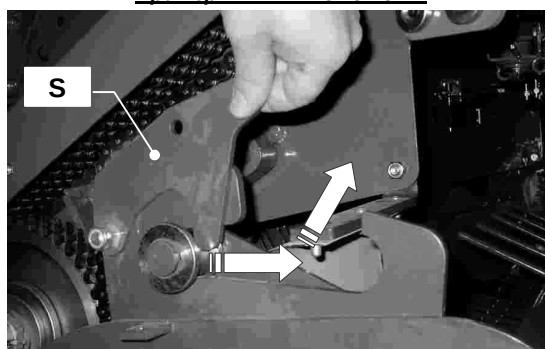


- Отсоедините и снимите предохранительный штифт «S» (с правой и с левой стороны), поднимите стопорный крюк «G».
- Снимите подающую пластину
- Наденьте защитные перчатки и с помощью соответствующих инструментов освободите зону от забившегося продукта.

Пример ПРАВАЯ СТОРОНА



Пример ПРАВАЯ СТОРОНА



- Когда зона полностью очищена от застрявшего продукта, установите на место подающую пластину и закрепите ее крюком «G» и штифтом «S».
- После выполнения этих шагов включите механизм отбора мощности.

Если подборщик не включается, возможно, произошло срезание предохранительного болта трансмиссии подборщика. Инструкции по замене см. в параграфе «9.2.1_Замена предохранителя подборщика».

8.6.3. ОСВОБОЖДЕНИЕ РОТОРА (модель CUT)

Чрезмерное количество продукта застряло между ротором и дном конвейера.

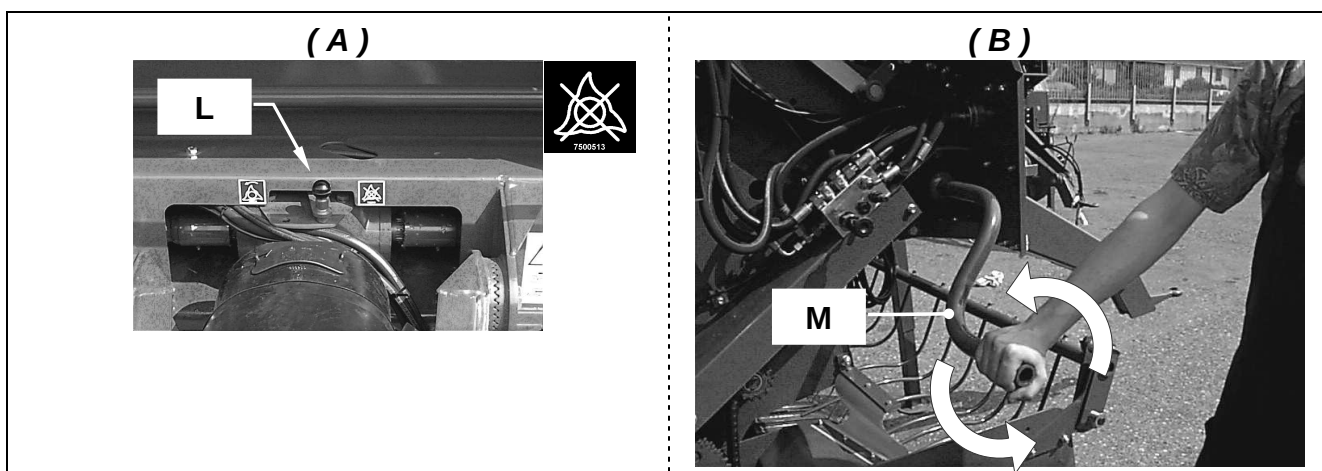


ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо действий по очищению:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему «F_bus».



- Откройте правый картер и снимите рукоятку очистки «М» с ее места.
- A) Приведите рычаг «L» подключения ротока в нейтральное положение и вставьте рукоятку очистки на вал распределительной коробки.
- B) С помощью рукоятки очистки «М» поверните по часовой стрелке, чтобы вышел забившийся продукт.



Если нужно вручную извлечь инородное тело (камень, палку и т.д.), перед выполнением подобной операции необходимо надеть защитные перчатки и использовать соответствующие инструменты.



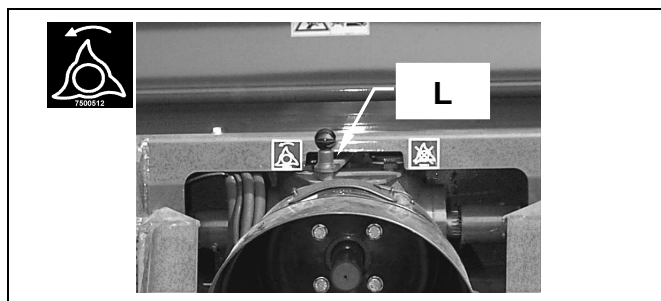
ОСТОРОЖНО!

Будьте очень осторожны при выполнении этих операций, область ротора является очень опасной из-за наличия измельчающих ножей.

Если требуется снять подающую пластину, см. параграф «8.6.2_ Очищение подборщика с пластиной».

Когда закупоренный участок полностью очищен, снимите рукоятку очистки «М» и поместите ее в соответствующий отсек, закройте картер.

- Вновь приведите рычаг «L» переключения в положение хода.
- Поставьте на место подающую пластину, если ранее она была снята
- После того, как вы проделаете описанные выше шаги, включите механизм отбора мощности (РТО).



Если ротор не вращается:

- Убедитесь, что рычаг подключения «L» правильно установлен.
- Возможно, был срезан предохранительный болт механической трансмиссии.

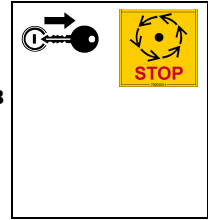
Сведения по замене см. в параграфе «9.2.2_ Замена механической защиты ротора (мод. CUT)».

8.7. ОСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ



ВАЖНО! В конце работы оператор обязан:

- Остановить оборудование
- Убедиться, что все части оборудования остановлены и находятся в состоянии покоя
- Остановить тягач, извлечь ключ из замка зажигания
- Выключить систему «F_bus».



8.8. ПАРКОВКА



ОСТОРОЖНО!

Перед транспортировкой оборудования в гараж убедитесь, что все рулоны выгружены.

По завершении работы храните оборудование в подходящем месте на ровной поверхности, чтобы избежать внезапного случайного смещения.

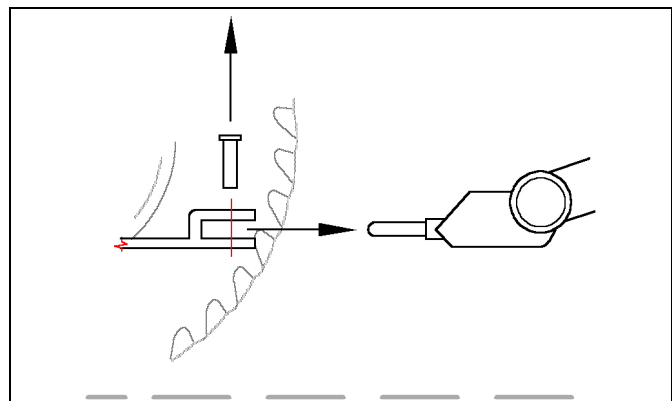
- Поместите под колеса стояночные клинья или взведите гидравлический стояночный тормоз «2.4_Стояночный тормоз» (только для оборудования, оснащенного таким устройством).
- Опустите опорную ножку на землю и закрепите его предохранительным штифтом. Поднимите оборудование на 2-3 см от места соединения с тягачом, чтобы отцепить его.

Поднимите подставку карданного вала; затем отсоедините карданный вал от тягача и уложите его на подставку.

Закрепите его цепью

Сбросьте давление из гидравлического контура и:

- Опустите колеса подборщика на землю.
- Приведите рычаг крана в положение «ЗАКРЫТО».
- Отсоедините шланг и обмотайте вокруг опорного стержня.
- Отключите другие шланги гидравлической системы и обмотайте вокруг опорного стержня.
- Отсоедините кабели питания, сигнальных огней и обмотайте вокруг опорного стержня.
- Отсоедините сигнальный кабель системы F_bus и обмотайте вокруг опорного стержня.
- Затем снимите панель управления и поместите ее в место, защищенное от пыли и непогоды.
- Снимите предохранительный штифт и крепежную шпильку из буксирной серьги, затем отсоедините тягач от оборудования.



- Отведите тягач от рулонного пресс-подборщика.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА

9.1. ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВАЖНО!

Регулярное и тщательное техническое обслуживание продлевает срок службы вашего оборудования и обеспечивает вашу безопасность.



Все винтовые соединения должны затягиваться в соответствии со значениями, приведенными в таблице «11.4_ Моменты затяжки», если не обозначено другое.

ЗНАЧЕНИЕ “8.8” ДЛЯ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СТАНДАРТ И МИНИМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО.

Иаметр и момент затяжки в зависимости от качества материалов в соответствии с DIN ISO 898.

Смазка любого оборудования с вращающимися и/или трущимися частями является чрезвычайно важной для срока службы и функциональности самого оборудования. Выполняйте операции по смазке периодически и систематически, см. «11.4_ Моменты затяжки», если не указано другое.

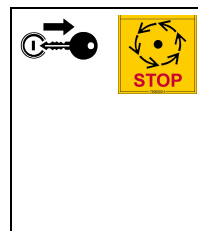


ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию оборудования:

- Обратите внимание на все базовые данные по технике безопасности, в главе 4 «Общие правила безопасности».

Проводите работы по техническому обслуживанию только на неработающем оборудовании с полностью обездвиженными вращающимися частями:

- Всегда выключайте тягач и извлекайте ключ из замка зажигания.
- Всегда выключайте систему «F_bus».
- Никогда не отрывайте оборудование от земли.



Проводите работы по техническому обслуживанию согласно плану.

Это руководство является исключительно информативным, периодичность технического обслуживания относится к эксплуатации рулонного пресс-подборщика в нормальных условиях работы; соответственно, при использовании рулонного пресс-подборщика в более сложных условиях, техническое обслуживание необходимо проводить чаще.



Замените поврежденные компоненты:

ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.



ВНИМАНИЕ!

Если требуется выполнить техническое обслуживание с открытым разгрузочным люком или внутри прессовальной камеры, блокируйте люк с помощью предохранительного стопора согласно инструкциям, что приведены в параграфе «4.5.9_ Предохранительный стопор люка».

Выполняйте ремонтные работы строго в соответствии с рекомендациями, указанными в данном руководстве, и выполняйте замену изношенных или поврежденных деталей квалифицированным персоналом.



9.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

Некоторые предохранительные устройства, перечисленные в главе «4.5_Предохранительные устройства» настоящего руководства, нуждаются в приведении в изначальное положение и/или в регулировке после их срабатывания.

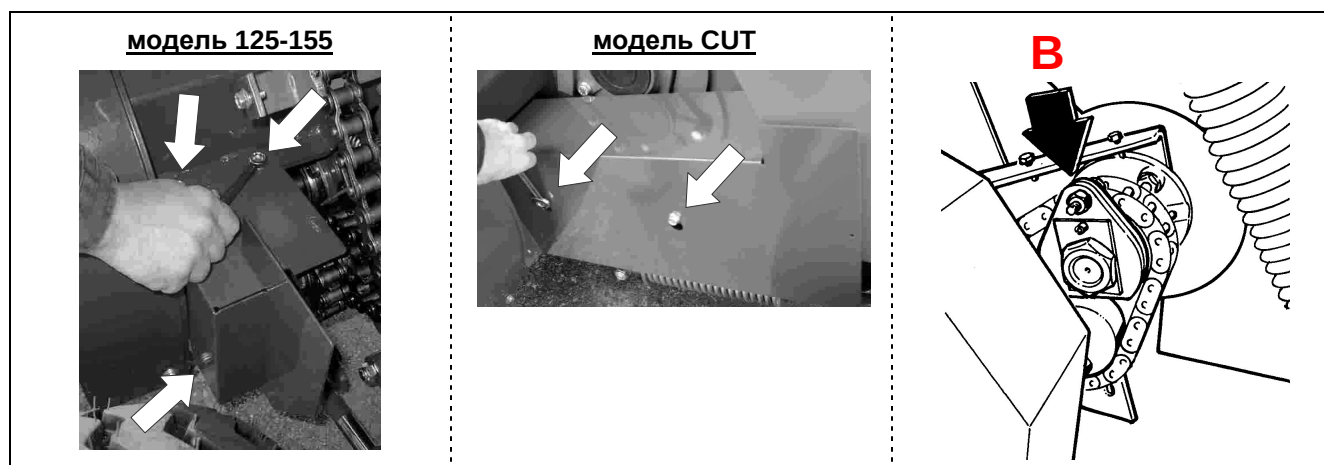
9.2.1. ЗАМЕНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ПОДБОРЩИКА



ВАЖНО!

В случае среза предохранительного болта подборщика замените его болтом такого же качества:

- болт «В» ТЕ М8Х 45-10.9 UNI 5738 - DIN 960 (не оцинкованная, с частичной резьбой).
- Раскрутите винты «V» и снимите предохранительный картер, что находится на левой стороне подборщика.
- Снимите болт и проверьте, не застряли ли части болта между элементами трансмиссии.
- С помощью ручного вращения шнека выровняйте предохранительные отверстия, вставьте новый болт «В» и затяните.



- Установите на место предохранительный картер и затяните винты «V».

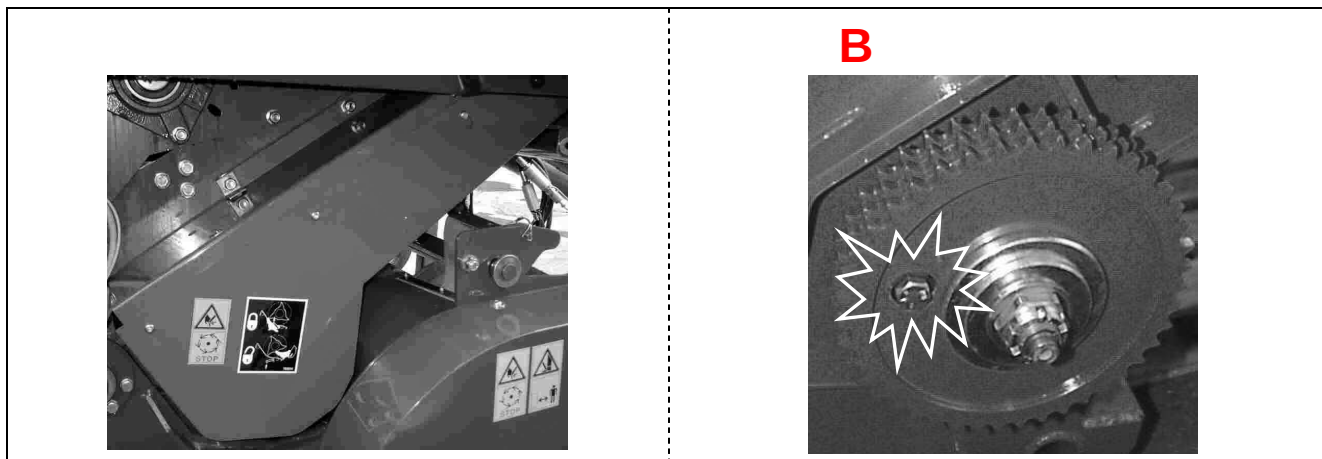
9.2.2. ЗАМЕНА МЕХАНИЧЕСКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ РОТОРА (модель CUT)



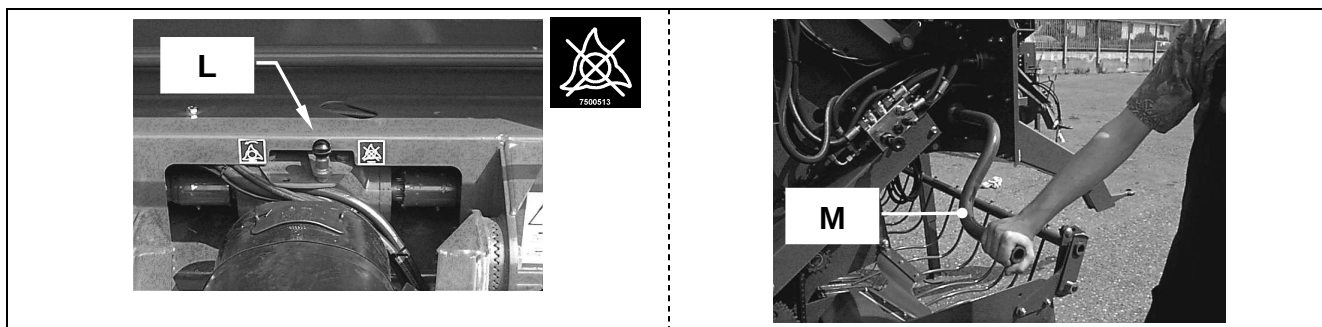
ВАЖНО!

В случае среза предохранительного болта механической защиты ротора замените его болтом такого же качества:

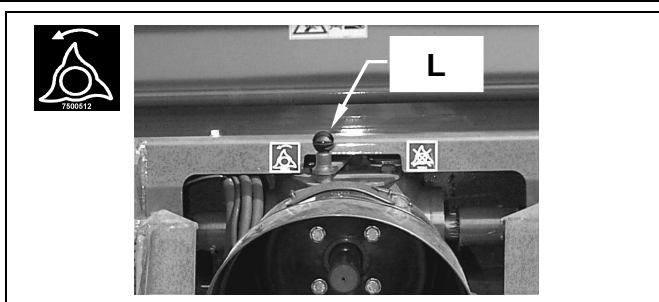
- болт «В» ТЕ M14X 60-8.8 UNI 5738 - DIN 960 (не оцинкованная, с частичной резьбой).
- Раскрутите винты «V» и снимите предохранительный картер, что расположен на левой стороне трансмиссии ротора.
- Снимите болт и проверьте, не застряли ли части болта между элементами трансмиссии.



- Приведите ротор в нейтральное положение (рычаг «L» переключения ротора в нейтральном положении).
- С помощью рукоятки «M» (в комплекте поставки) выровняйте предохранительные отверстия. Вставьте новый болт и затяните.



- Подключите ротор (рычаг переключения «L» ротора в положении хода), снимите рукоятку «M» и уберите на место.
- Установите на место предохранительный картер и затяните винты «V».



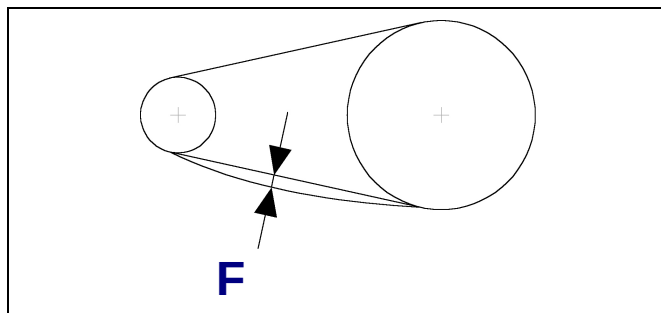
ВНИМАНИЕ!

Перед подключением механизма отбора мощности убедитесь, что рукоятка M снята и убрана на место.

9.3. НАТЯЖЕНИЕ ЦЕПЕЙ

Регулярно проверяйте натяжение цепи передач и работу автоматических натяжных устройств, если таковые предусмотрены.

Значение «F» натяжения цепей должно быть в пределах 5÷10 мм.

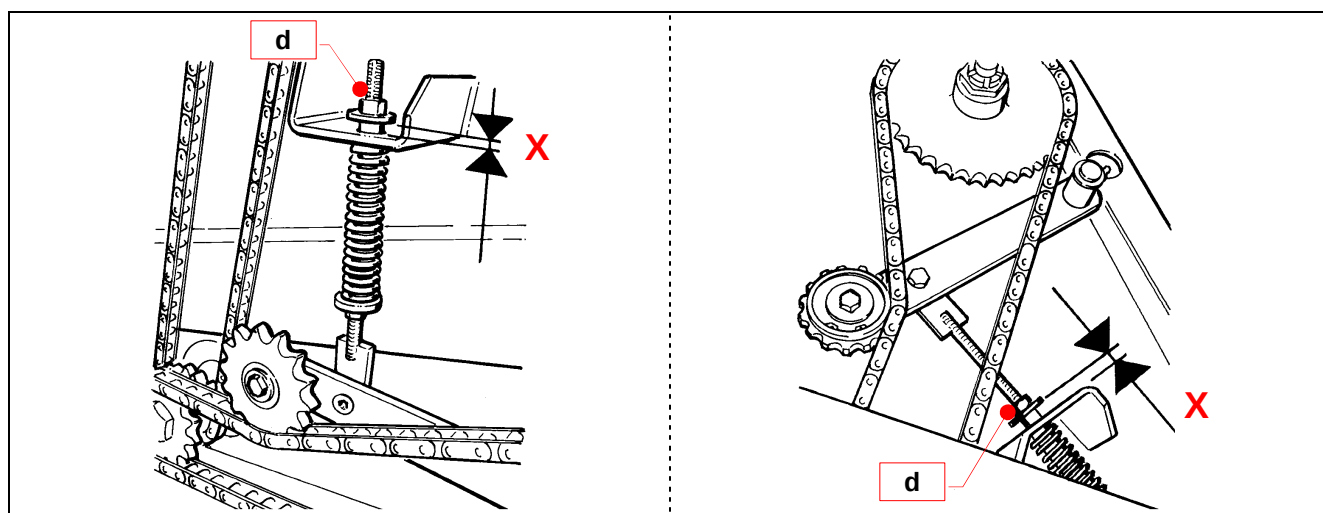


9.3.1. РЕГУЛИРОВКА АВТОМАТИЧЕСКИХ НАТЯЖНЫХ УСТРОЙСТВ

Роликовые цепи оборудования натягиваются автоматически пружинными натяжными устройствами. Периодически проверяйте правильность натяжения цепей и восстанавливайте его всякий раз, когда это необходимо.

Проверяйте работу автоматических натяжных устройств.

Для проверки и регулировки натяжения цепей откройте боковой левый картер:



- С помощью гайки «d» отрегулируйте расстояние «X», которое должно равняться 10÷15 мм.
- После выполнения настройки затянуть гайку «d1».
- Закройте боковой картер.

9.3.2. РЕГУЛИРОВКА РУЧНЫХ НАТЯЖНЫХ УСТРОЙСТВ

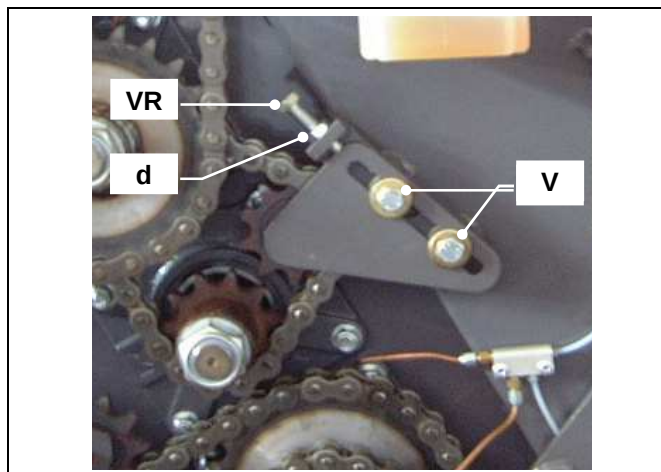
Некоторые роликовые цепи оборудования держатся натяжными устройствами, регулировка которых должна выполняться вручную.

Периодически проверяйте натяжение цепей и восстанавливайте его всякий раз, когда это необходимо. Проверьте регулировку ручных устройств натяжения.

Чтобы проверить и отрегулировать натяжение цепи, откройте левый боковой картер (закройте картер по завершении проведенного процесса регулировки).

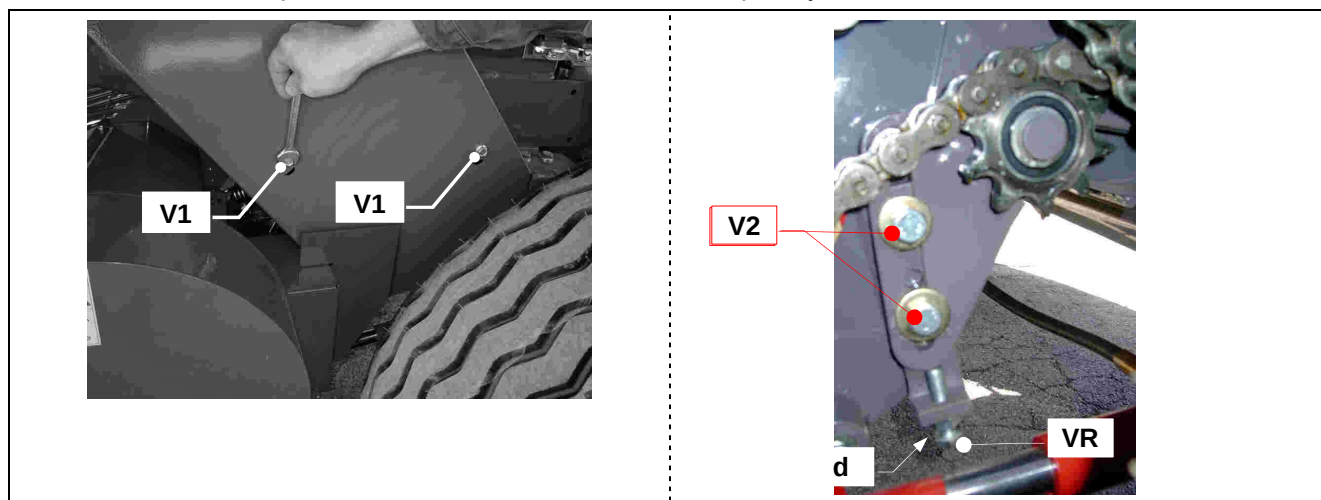
Натяжение цепи ролика подачи

- Раскрутите винты «V» и контргайку «d».
 - Затяните или ослабьте регулировочный винт «VR», чтобы получить правильное натяжение цепи.
- Получив такую регулировку, затяните контргайку «d» и винты «V».



Натяжение цепи ведущего ролика

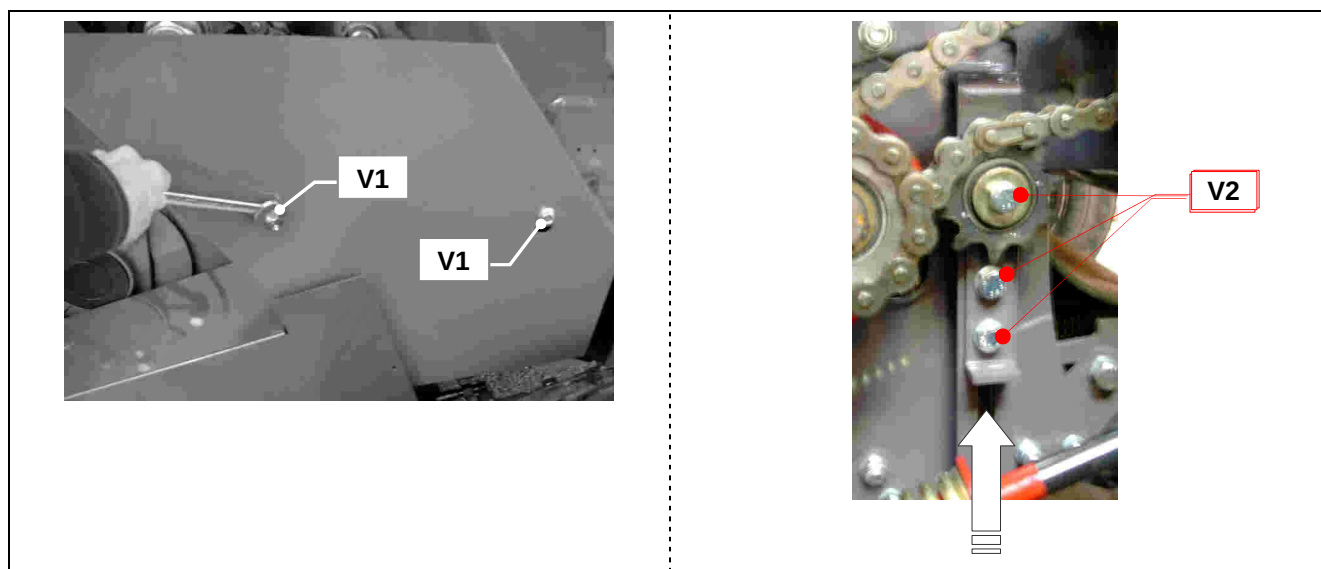
- Раскрутите винты «V1» и снимите картер.
- Раскрутите винты «V2» и контргайку «d».
- Затяните или ослабьте регулировочный винт «VR» так, чтобы получить правильное натяжение цепи. После завершения наладки опять затяните контргайку «d» и затем винты «V2».



- Установите на место картер и затяните винты «V1».

Натяжение цепи ведущего ролика (модель CUT):

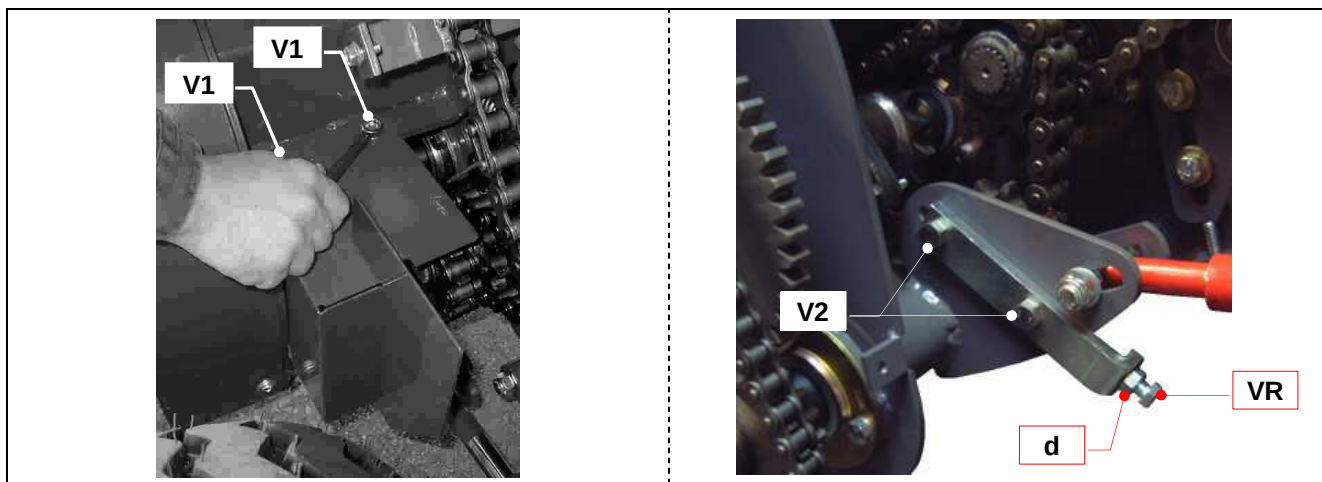
- Раскрутите винты «V1» и снимите картер.
- Раскрутите 3 винта «V2» и отрегулируйте натяжение цепи: с помощью молотка легкими ударами сместите устройство натяжения вверх.
- После завершения такой регулировки затяните 3 винта «V2».



- Установите на место картер и затяните его винтами «V».

Натяжение передаточной цепи узла подбора

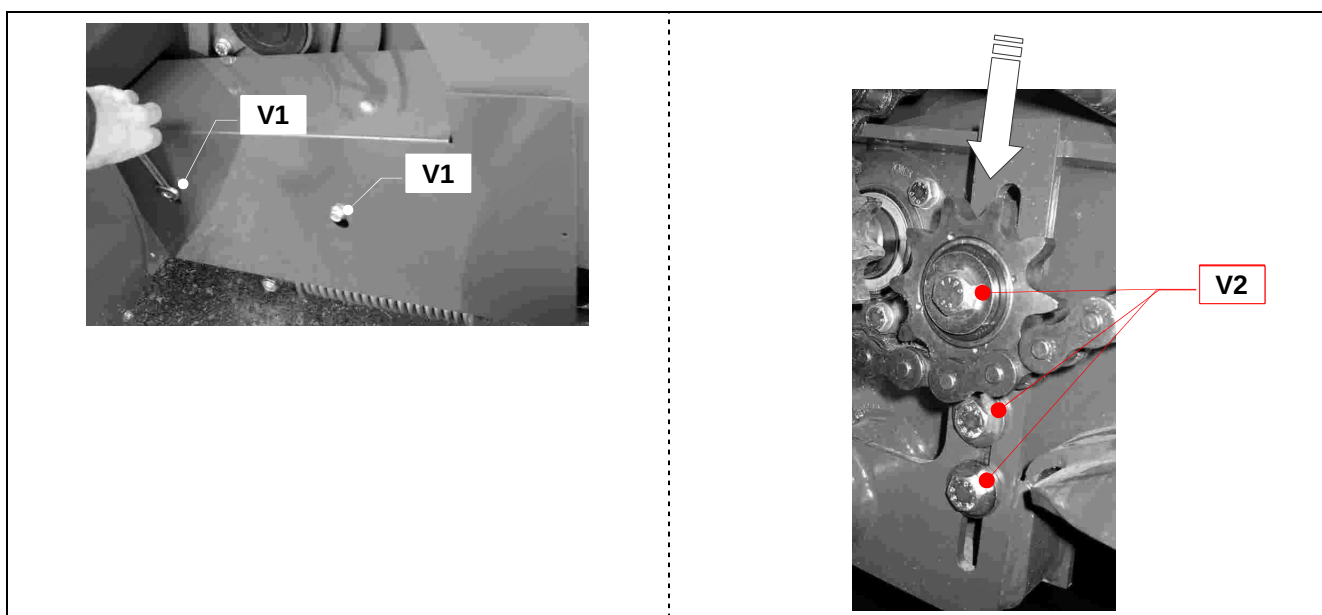
- Раскрутите винты «V1» и снимите картер.
- Раскрутите винты «V2» и контргайку «d».
- Затяните или ослабьте регулировочный винт «VR» так, чтобы получить правильное натяжение цепи.
- После завершения регулировки затяните контргайку «d» и винты «V2».



- Установите картер и затяните его винтами «V1».

Натяжение передаточной цепи узла подбора (модель CUT):

- Раскрутите винты «V1» и снимите картер.
- Раскрутите 3 винта «V2» и отрегулируйте натяжение цепи, смещая легкими ударами молотка устройство натяжения вниз.
- После завершения регулировки затяните 3 винта «V2».

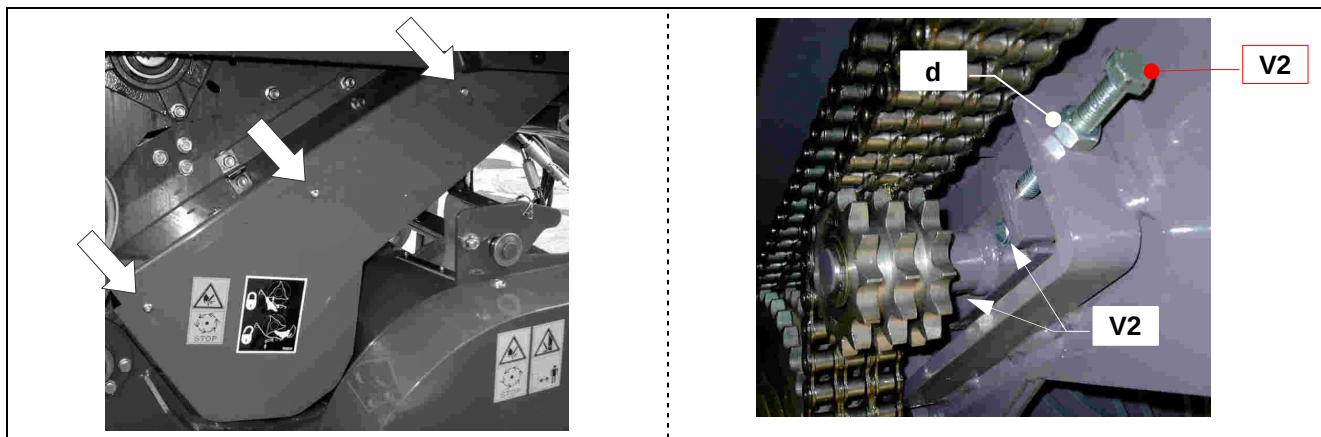


- Установите на место картер и затяните его винтами «V».

Натяжение цепи ротора (модель CUT):

Для того, чтобы проверить и наладить натяжение цепи ротора, откройте правый боковой картер:

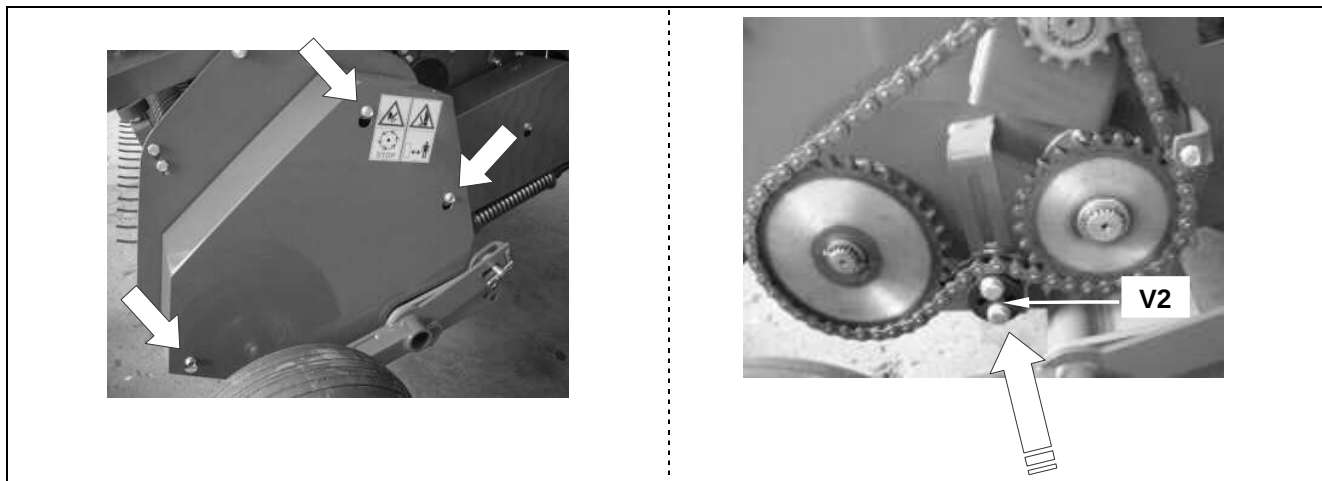
- Раскрутите винты «V1» и снимите картер.
- Изнутри боковины машины раскрутите 2 винта «V2».
- Раскрутите контргайку «d» и посредством затягивания или ослабления регулировочного винта «VR» отрегулируйте правильное натяжение цепи.



- После завершения наладки затяните контргайку «d» и изнутри боковины машины затяните 2 винта «V2».
- Установите на место картер и закрепите его винтами «V1».
- Опустите и закройте боковой картер и крылья правой крышки.

Натяжение цепи подборщика (левая сторона):

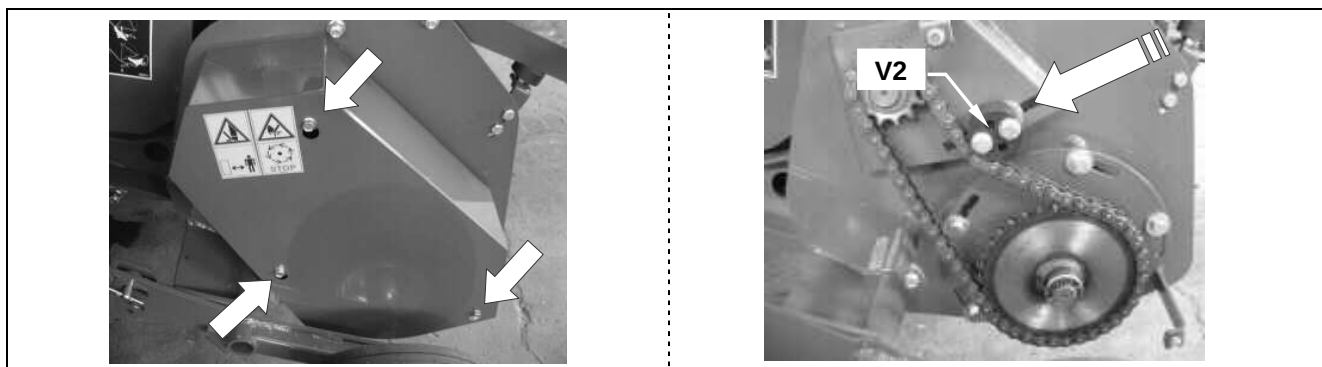
- Раскрутите и снимите винты «V1» и боковой левый картер подборщика.
- Раскрутите 2 винта «V2» и с помощью молотка отрегулируйте натяжение цепи путем смещения устройства натяжения легкими ударами вверх.
- После завершения регулировки затяните 2 винта «V2».



- Установите на место картер и затяните его винтами «V1»

Натяжение цепи подборщика (правая сторона):

- Раскрутите и снимите винты «V1» и боковой картер подборщика.
- Раскрутите 2 винта «V2» и с помощью молотка отрегулируйте натяжение цепи путем смещения легкими ударами устройства натяжения.
- После завершения регулировки затяните 2 винта «V2».



- Установите на место картер и затяните его винтами «V1».

9.4. НАЛАДКА ОБВЯЗЧИКОВ

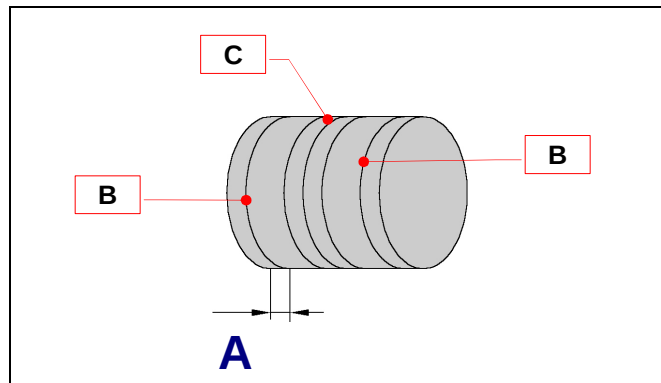
9.4.1. ОБВЯЗЧИК ДВОЙНЫМ ШПАГАТОМ

Система управления «F_bus» позволяет управлять параметрами, с помощью которых можно установить обвязку двойным шпагатом независимо от величины диаметра рулона:

“А” = расстояние шпагата от торца рулона.

“В” = количество оборотов обвязки на торце.

“С” = количество центральных оборотов обвязки.

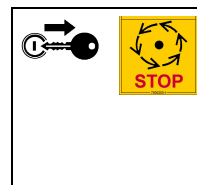


Чтобы изменить значения, обращайтесь к параграфу «10.7.1_Меню программы».



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любой наладки и/или технического обслуживания обвязчика двойной нитью:

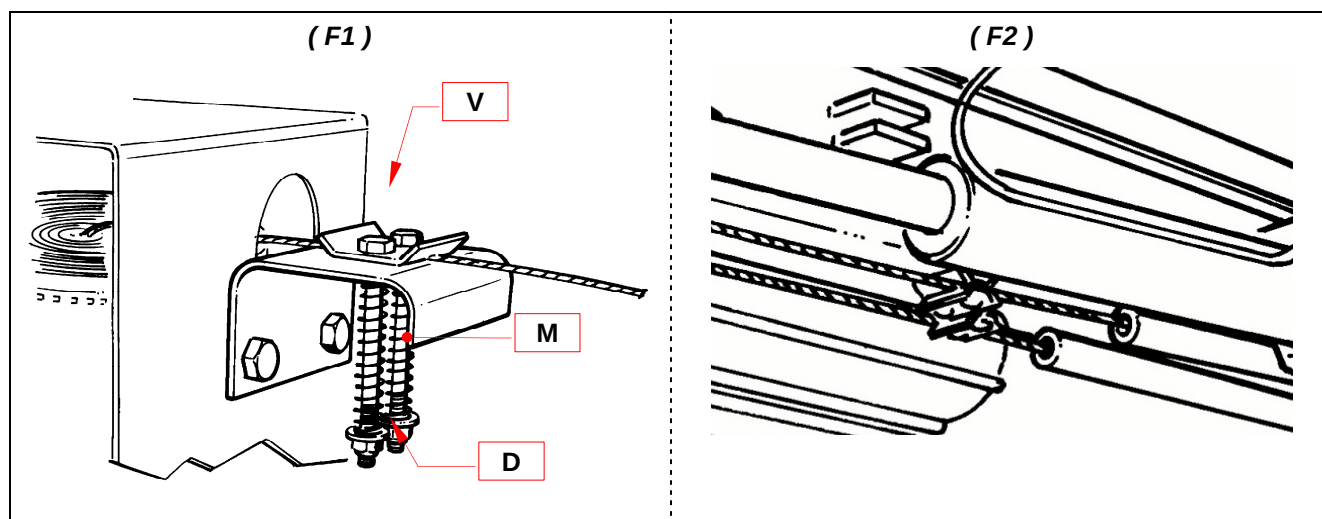
- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



Регулировка держателей шпагата:

На рулонном пресс-подборщике расположены натяжные устройства, чтобы регулировать натяжение шпагата:

- «F1» расположен на отсеке рулонов шпагата,
- «F2» находятся на стреле обвязчика,



Натяжение шпагата на брикете регулируйте с помощью гаек «d» и винтов «V» натяжителей шпагата, чтобы сжимать или ослаблять пружины «M»:

- При затягивании пружины «M» шпагат будет натягиваться.

При ослаблении пружины «M» шпагат будет ослабляться.

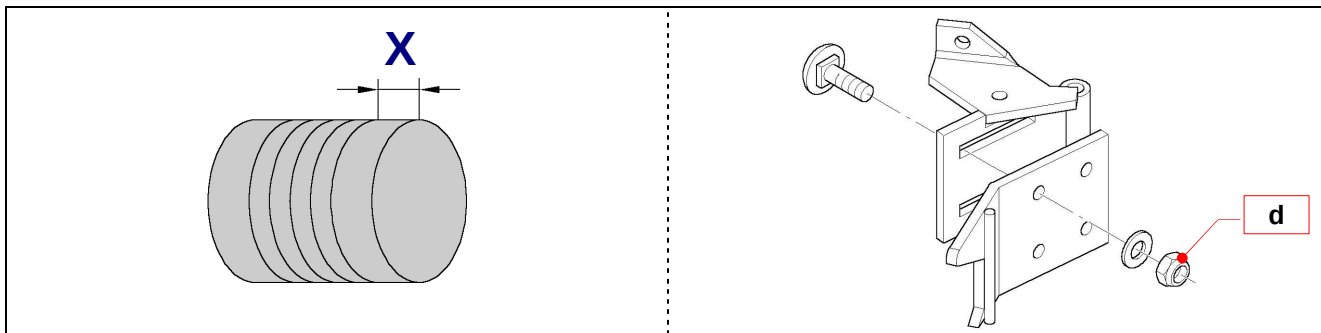


ОСТОРОЖНО!

Будьте крайне осторожны при работе в непосредственной близости от натяжных устройств, размещенных на стреле обмотчика, и от лезвий самого обмотчика.

Удлинение лезвия обрезки шпата:

Если требуется обвязка шпагатом далеко от краев брикета (сторона обрезки шпата), может возникнуть необходимость в регулировке несущего рычага лезвия путем удлинения пластинки:



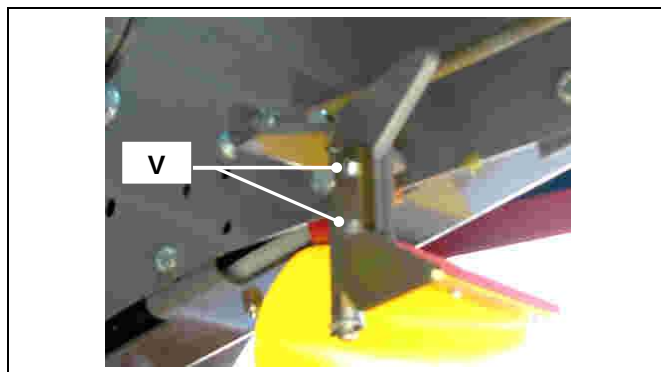
- раскрутить четыре гайки «d» и выдвинуть две части на нужный размер.
- затянуть четыре гайки «d».

Замена лезвия:

В том случае, если лезвие обвязчика больше не режет шпагат, можно:

- заменить его (если сломалось)
- наточить его (если затупилось).

Раскрутите 2 винта «V» и замените лезвие на идентичное или переверните его. Вновь затяните 2 винта «V».



ОСТОРОЖНО!

Будьте крайне внимательны с лезвиями обвязчика.

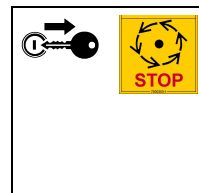
9.4.2. ОБВЯЗЧИК СЕТКОЙ

Система управления «F_bus» позволяет установить количество оборотов для обмотки рулона. Чтобы изменить значения, обращайтесь к параграфу «10.7.1_Меню программы».



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любой наладки и/или технического обслуживания обвязчика сеткой:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



Регулировка подачи стрелы сетки:

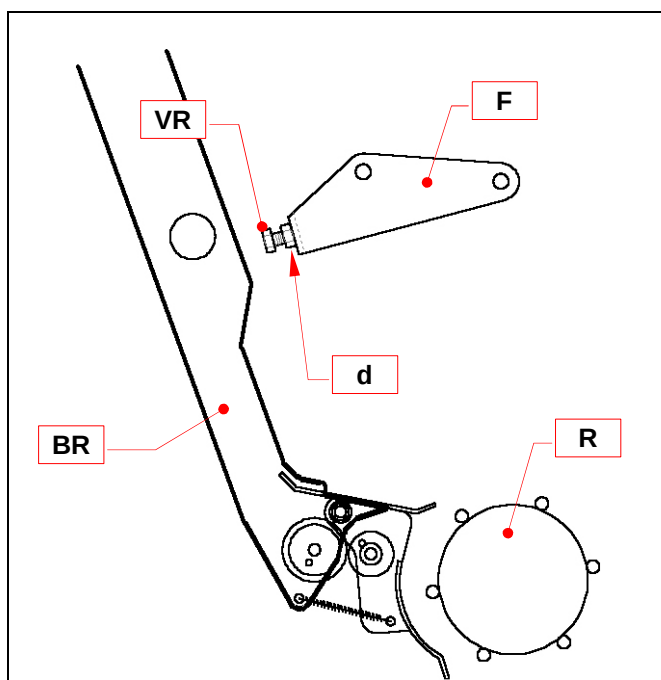
Настройте ход несущей стрелы сетки «BR» против промежуточного ролика «R» с помощью соответствующего регулировочного винта «VR», что находится на стопоре «F»:



ОСТОРОЖНО!

Будьте крайне осторожны при работе в непосредственной близости от натяжных устройств, размещенных на рукоятке обмотчика, и лезвий самого обмотчика.

- Откройте правую боковую крышку.
- Раскрутите гайку «d» и затяните или ослабьте регулировочный винт «VR», чтобы получить правильное расстояние несущего рычага сетки «BR» от промежуточного ролика «R».



Примечание:

- Если винт «VR» будет слишком затянут, несущий рычаг сетки может выходить вперед вплоть до столкновения с роликом во время обвязки.
- Если винт «VR» будет слишком ослаблен, подача вперед несущего рычага сетки может быть недостаточной, сетка не захватывается, а рулон не обвязывается.
- После завершения регулировки затяните гайку «d» и закройте картер.

Замена лезвия:**ОСТОРОЖНО!**

Обратите особое внимание на секции лезвия.

- В случае, если секции лезвия обвязчика сеткой больше не нарезают сетку (лезвия затуплены или поломаны), их необходимо заменить:
- Снимите заклепки «R», что крепят секции у основания.
- Замените изношенные или поломанные лезвия и **закрепите их** на обвязчике **с помощью винтов М6Х 20 вместо заклепок.**



9.5. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ЭЛЕКТРОННЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Убедитесь, что электрические провода системы и панели управления не зажаты и не повреждены.
- Убедитесь, что все розетки, вилки, провода и датчики не загрязнены землёй или продуктом.
- Проверьте и замените неработающие лампочки сигнальных огней.

Дополнительные сведения в отношении технического обслуживания блока управления см. в главе «10_ Система управления F_bus».

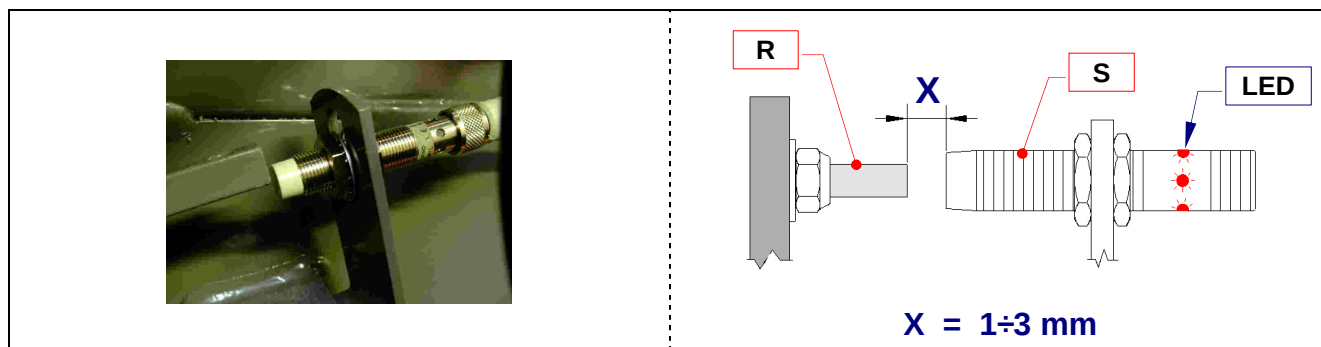


ВАЖНО!

После производства первых 200 рулонов проверьте оборудование, выполнив описанные выше шаги.

9.5.1. ДАТЧИКИ

На рулонном пресс-подборщике имеется ряд датчиков бесконтактного типа, которые через систему «F_bus» регулируют и контролируют различные этапы работы оборудования.



Отрегулируйте расстояние «X» (около 1÷3 мм) между датчиком «S» и соответствующей ответной планкой «R», как показано на рисунке (пример носит иллюстративный характер):

- С помощью включенной системы управления «F_bus» отрегулируйте гайки крепления датчика к опоре, приблизив или отдалив его от соответствующей ответной планки.
- Когда «**СВЕТОДИОД**» на датчике загорится, это означает достижение нужного расстояния «X».
- Затяните гайки и еще раз проверьте включение «**СВЕТОДИОДНОГО ИНДИКАТОРА**» датчика, который может сместиться из-за затягивания гаек.



ВАЖНО!

Отрегулируйте датчики так, чтобы во время работы они не прикасались и не сталкивались с соответствующими ответными планками.



ОСТОРОЖНО!

Проведите подобную наладку для всех датчиков, установленных на оборудовании, соблюдая все правила безопасности и с большим вниманием относясь к местам, представляющим особую опасность.

Если для получения доступа к датчикам для их наладки необходимо открыть или снять картеры, не забывайте закрыть их или установить на место по завершении наладки.

9.6. НАЛАДКИ ПОДБОРЩИКА

9.6.1. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕЙ ВЫСОТЫ ПОДБОРЩИКА

Рабочая высота подборщика должна быть скорректирована с помощью колес до одного из предусмотренных положений и быть одинаковой с обеих сторон подборщика.



ВАЖНО!

Зубья подборщика никогда не должны касаться земли; настройте рабочую высоту подборщика таким образом, чтобы зубья были подняты от земли как минимум на 2-3 см.

Дополнительные сведения см. в параграфе «7.6.3_Регулировка колесиков подборщика».

9.6.2. ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМ ПОДБОРЩИКА

Можно поднимать и опускать подборщик с помощью пары боковых гидравлических домкратов путем воздействия на рычаг гидравлического распределения на тягаче. При этом предварительно нужно открыть запорный кран (рычаг крана в положении «**ОТКРЫТО**»).

ОТКРЫТО



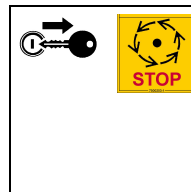
Дополнительные сведения см. в параграфе «7.4.3_Подсоединение гидравлической системы».

9.6.3. ЗАМЕНА ЗУБЬЕВ ПОДБОРА

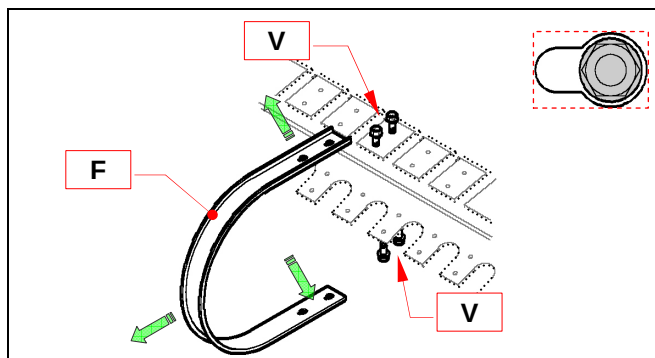


ВНИМАНИЕ! Если необходимо заменить зубья, установленные на валу подборщика:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.

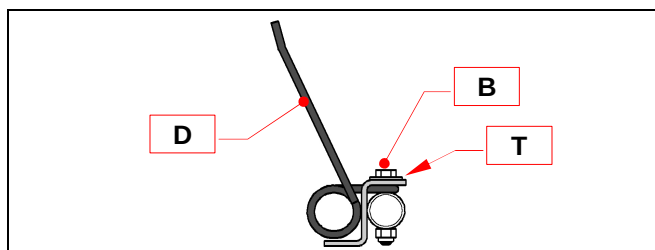


Раскрутите 4 винта «V» (2 сверху и 2 снизу), что крепят хомут «F» рядом с заменяемым зубом, снимите хомут путем провода головки винтов «V» через отверстие петли на хомуте.



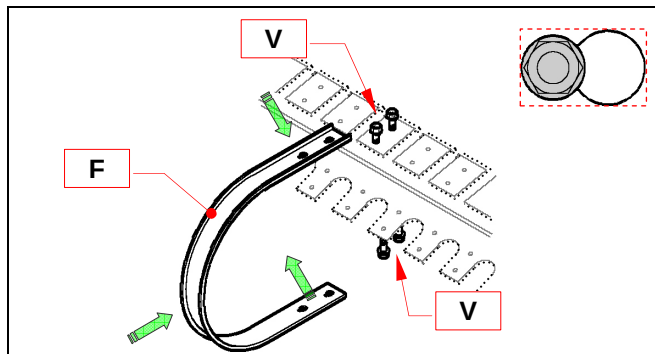
Раскрутите болт «B», снимите зуб «D» и соответствующий вкладыш «T».

Замените зуб подбора «D» на идентичный новый. Закрепите его вкладышем «T» и болтом «B».



Установите хому «F», заведя его на винты «V» и протолкнув его до упора на винт.

Затяните 4 винта «V» с моментом затяжки 15 Нм



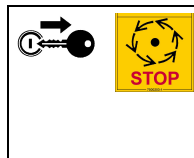
9.6.4. НАЛАДКА КУЛАЧКОВ ПОДБОРЩИКА

Отрегулируйте выпуск продукта из зубьев подбора воздействием на кулачки, расположенные с правой стороны подборщика.

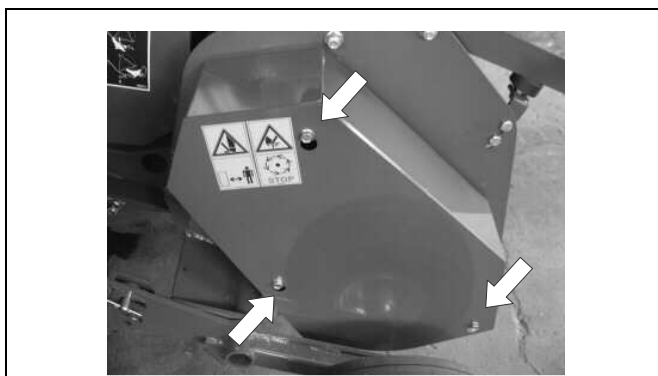


ВНИМАНИЕ!

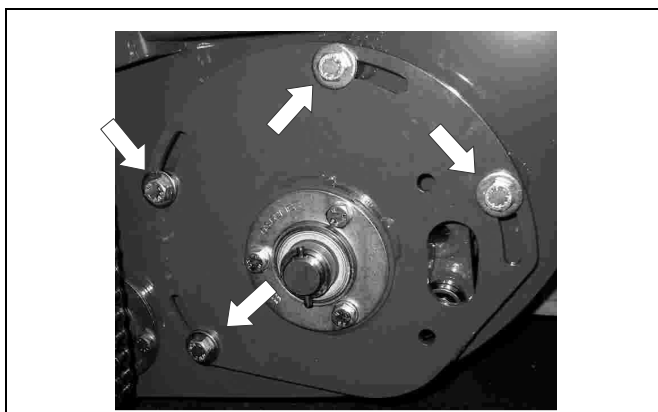
- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



- Раскрутите и снимите винты «V1» и правый картер подборщика.



- Раскрутите 4 винта «V2», что крепят кулачки.

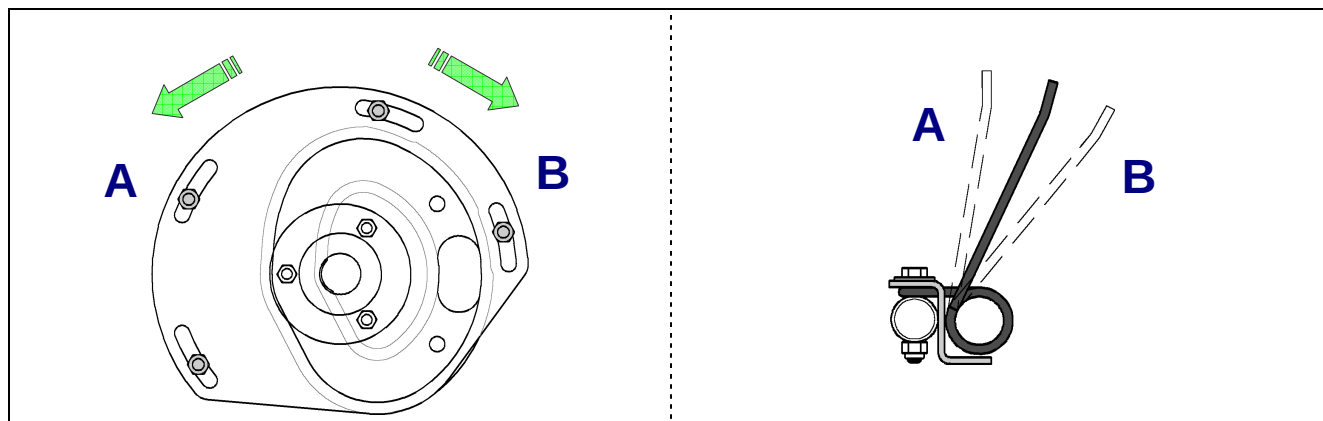


Отрегулируйте положение кулачка, поворачивая его таким образом, чтобы приблизить или отдалить зубья подбора от транспортировочного узла (упаковщика или измельчающего механизма, если это модель CUT).

Поверните кулачок в положение:

“A” = для приближения зуба к узлу подбора.

“B” = для удаления зуба от узла подбора.



- Затяните 4 винта «V2», чтобы закрепить кулачки.
- Установите на место правый картер и закрепите его винтами «V1».

9.7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ (модель CUT)

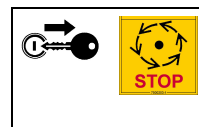
Операции по удалению или установке ножей (постоянных или временных) должны проводиться, когда имеют место:

- удаление всех или только некоторых ножей.
- снятие ножей для заточки.
- замена всех или некоторых постоянных ножей временными.



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любых операций по удалению и/или установке ножей:

- Откройте люк и заблокируйте его с помощью предохранительного стопора согласно инструкциям из параграфа «4.5.11_Предохранительный стопор разгрузочного люка».
- Не забывайте разблокировать предохранитель разгрузочного люка, прежде чем закрыть его.
- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



ВНИМАНИЕ!

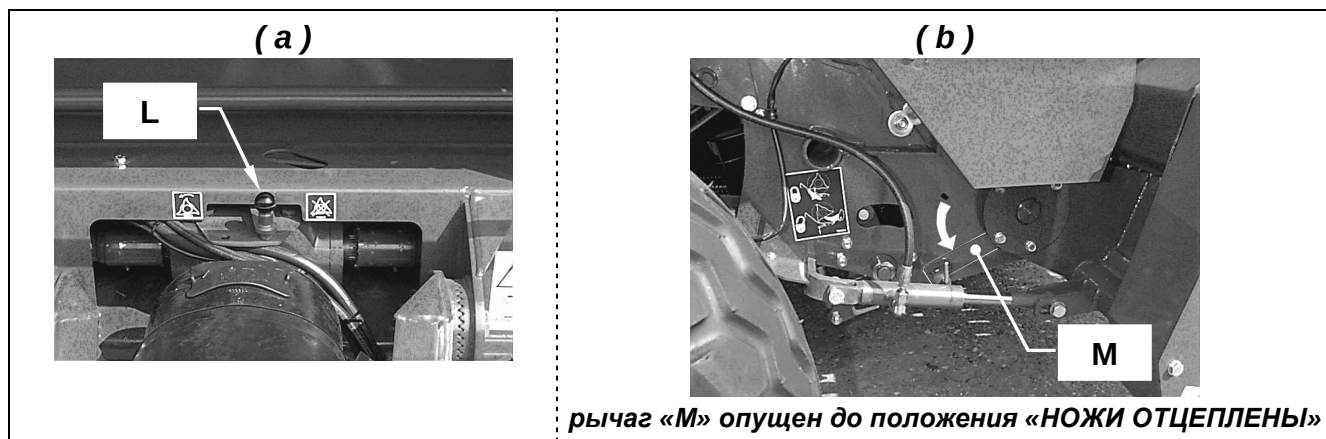
Ножи заточены и острые, рекомендуется использовать защитные перчатки!

9.7.1. СНЯТИЕ НОЖЕЙ

Чтобы снять ножи, необходимо, чтобы они были предварительно **отключены** непосредственно с панели системы «F_bus».

Обращайтесь к параграфу «10.8.3_Устройство измельчения».

- Приведите рычаг переключения ротора «L» в нейтральное положение.
- Отсоедините ножи с помощью ручки «M» на правой стороне оборудования в положении «**ножи отсоединены**» (рычаг «M» опущен).

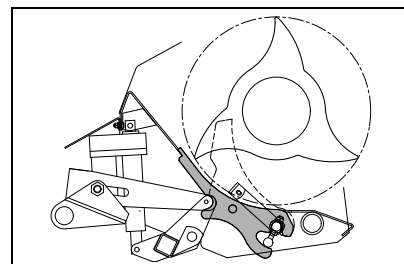


- Войдите в камеру формирования рулона и захватите снимаемые ножи за конец, поднимите и снимите.
Для облегчения извлечения можно вручную вращать ротор, действуя с большой осторожностью.

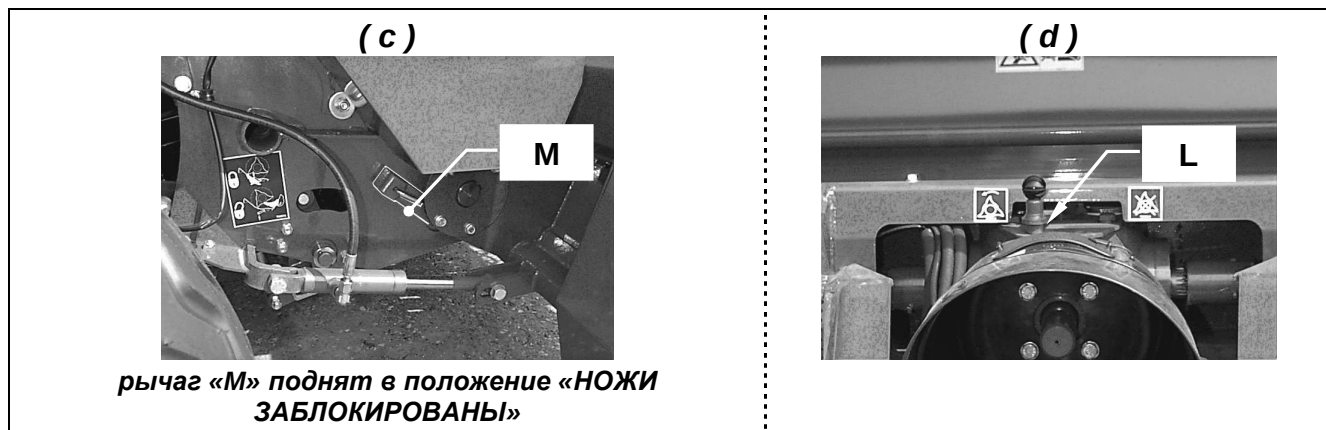


ВАЖНО!

Необходимо вместо удаленных постоянных ножей установить временные ножи, чтобы продукт не забил пазы для размещения ножей и не помешал возвратить их на место.



- Когда данная операция завершена, закрепите временные ножи с помощью ручки «M» путем ее приведения в положение «**ножи заблокированы**» (рычаг «M» поднят).
- Приведите рычаг переключения «L» в положение хода.

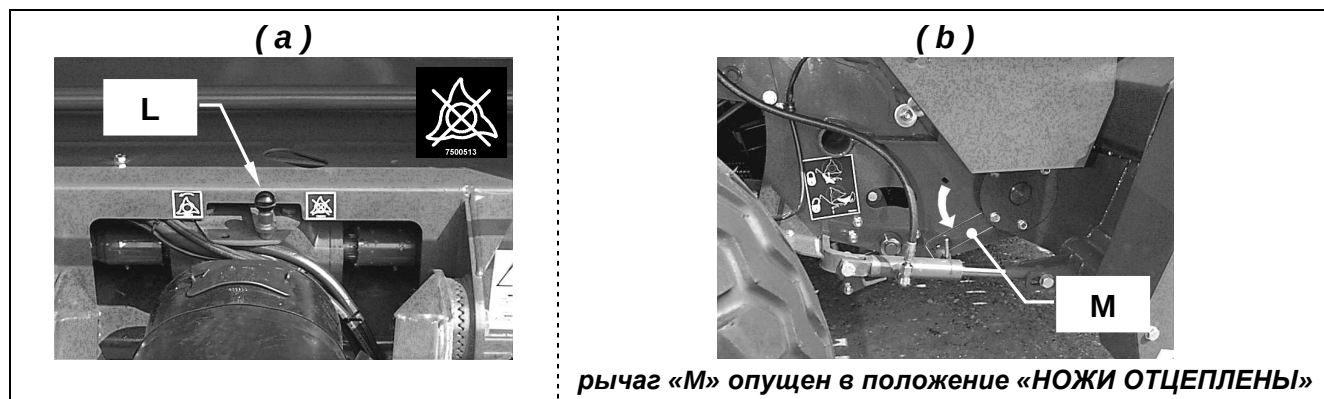


9.7.2. УСТАНОВКА НОЖЕЙ ИЛИ ВРЕМЕННЫХ НОЖЕЙ

Чтобы установить ножи или временные ножи, необходимо, чтобы они были предварительно **отключены** непосредственно с панели системы «F_bus».

Для этого обращайтесь к параграфу «10.8.3_Устройство измельчения».

- Приведите рычаг переключения ротора «L» в нейтральное положение.
- Отсоедините ножи с помощью ручки «M», что находится на правой стороне машины, в положении «ножи отсоединены» (рычаг «M» опущен).



- Войдите в камеру формирования рулона и вставьте ножи (постоянные или временные) в пазы. Для облегчения монтажа можно вручную вращать ротор, действуя с большой осторожностью. Убедитесь, что ножи полностью надеты на штифт.



ВАЖНО!

Если ножи (постоянные или временные) не закреплены надлежащим образом, есть опасность их попадания в камеру формирования рулона вместе с прессованным продуктом.



- После завершения данной операции вновь закрепите ножи с помощью ручки «M» в положении «ножи заблокированы» (рычаг «M» поднят).
- Приведите рычаг переключения «L» в положение хода.



9.7.3. ЗАТОЧКА НОЖЕЙ

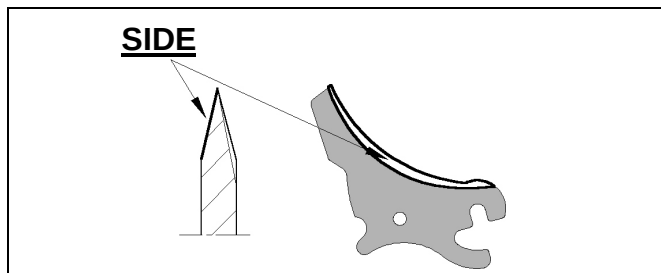
Заточка ножей выполняется с помощью соответствующих средств всякий раз, когда возникает необходимость. Помните, что заточенные ножи потребляют меньше мощности и обеспечивают лучшее качество резки.



ВАЖНО!

Во время проведения операции по заточке, будьте осторожны, чтобы не перегреть нож и не нанести ущерб его износостойкости.

- Заточку следует всегда выполнять только со стороны ножа с отметкой «*SIDE*».



ВНИМАНИЕ!

- Всегда работайте с осторожностью, помня о правилах безопасности.
- Ножи заточенные и острые, обращайтесь с ними с крайней осторожностью и всегда используйте перчатки и/или защитное снаряжение.

9.8. КОЛЕСА И ШИНЫ

Рулонный пресс-подборщик может иметь шины различных размеров. Периодически проверяйте давление накачки в соответствии с типом установленной шины по значениям из таблицы «11.5_Значение давления в шинах».

- Периодически проверяйте значение затяжки гаек шпилек ступицы колес, момент затяжки должен быть **250 Нм**.
- Ремонт колес и шин должен осуществляться квалифицированным персоналом при помощи надлежащих инструментов.



9.9. ЗАТЯЖКА БОЛТОВ

Регулярно проверяйте гайки и крепежные винты, при необходимости выполняйте затяжку согласно рекомендованным значениям в таблице «11.4_Моменты затяжки».

- Проверьте затяжку болтов после первых 3 часов работы.
- Проверьте герметичность всех винтов и болтов после производства первых 10 рулонов, произведённых новым оборудованием.

9.10. СВАРКА

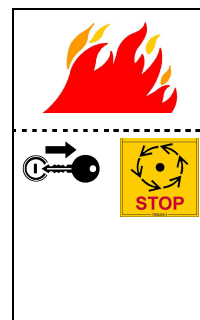


ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ!

- **Никогда не выполняйте сварочные работы на рулонном пресс-подборщике, если внутри камеры находятся рулоны.**

Перед началом сварочных работ с рулонным пресс-подборщиком:

- **Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.**
- **Отключите все электрические и электронные функции.**
- **Выключите систему управления.**



Дополнительные сведения см. в главе «4.2_Предупреждения по безопасности». Проводите подобные операции с максимальной осторожностью.

9.11. СМАЗКА

Регулярная смазка является лучшей защитой от сбоев и поломок; проводите периодически данную операцию с использованием смазок и масел высокого качества.



ВАЖНО!

- Обычно используется смазка **AGIP GR MU EP0**
- Для коробки передач используйте масло: **AGIP BLASIA EP 150**
- В баке системы автоматической смазки цепей используйте масло: **AGIP OSO 100**

- Смазывайте и наносите консистентную смазку на все вращающиеся части: венцы, опоры, подшипники, цепи, штифты и валы.



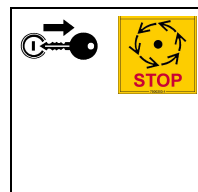
ВНИМАНИЕ!

Во время проведения смазки всегда соблюдайте все нормы по безопасности, что приводятся в главе «4_Общие правила по безопасности».



ВНИМАНИЕ! Перед началом операции по смазыванию и/или маслосмазке вашего рулонного пресс-подборщика:

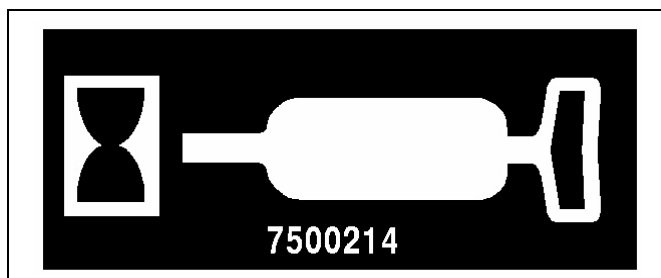
- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



Примечание: если для доступа к различным точкам нанесения смазки необходимо открыть или снять картеры, помните о необходимости их закрытия или установки на место после завершения операций.

9.11.1. НАНЕСЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ

Каждые 30 рабочих часов смазывать все места, отмеченные соответствующими наклейками «7500214», имеющимися на машине.



- Перед введением смазки в смазчик необходимо тщательно очистить соединения смазчиков, чтобы предотвратить смешение грязи, пыли и посторонних веществ со смазкой, что уменьшает или даже нейтрализует действие смазки.
- Введение в точку для смазки большого количества смазки под высоким давлением может повредить защиту подшипников; проводите данную операцию с осторожностью.
- Смажьте карданный вал в соответствии с инструкциями, приведенными в руководстве по пользованию и техническому обслуживанию к нему.

9.12. ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО

Органы управления – это высокоточные компоненты, которым требуется очищенное и фильтрованное масло:

- Регулярно проверяйте уровень масла и его загрязнение.
- Проверяйте затяжку и фиксацию гидравлических шлангов и протечки масла на них.
- Проверяйте и доливайте масло в коробку передач и в бак автоматической смазки.



ВАЖНО!

Пользуйтесь маслом, которое рекомендовано производителем **FERABOLI S.p.A.** в главе «9.13_Смазка». Другой тип масла может создать проблемы при прокачке.

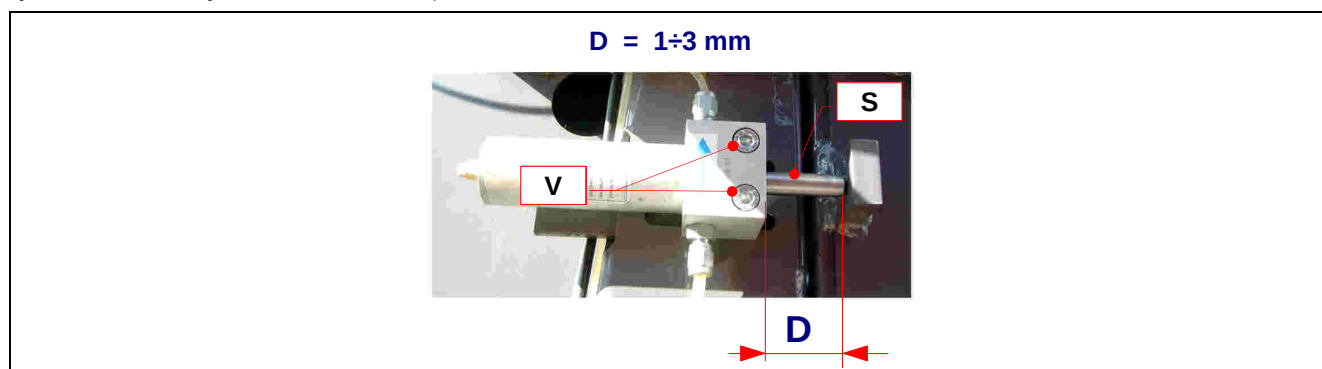
9.12.1. АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАСЛОСМАЗКА ЦЕПЕЙ

Рулонный пресс-подборщик оснащен автоматической системой маслосмазки цепей.

Данная система срабатывает при каждом закрытии разгрузочного люка благодаря движению насоса.

Можно регулировать поток масла непосредственно путем регулировки хода поршня «P», что находится на насосе.

Если количество масла на выходе недостаточно или излишне, настройте расстояние «D» так, чтобы увеличить или уменьшить ход поршня насоса:



- Откройте левый боковой картер и станьте так, чтобы добраться до насоса автоматической маслосмазки, находящегося непосредственно под петлей картера.
- Раскрутите два шестигранника «V» и проведите насос вдоль петель, чтобы увеличить или уменьшить расстояние «D»:



ЧЕМ БОЛЬШЕ будет расстояние «D», тем больше будет количество прокачанного и запущенного в контур масла автоматической системой маслосмазки цепей.

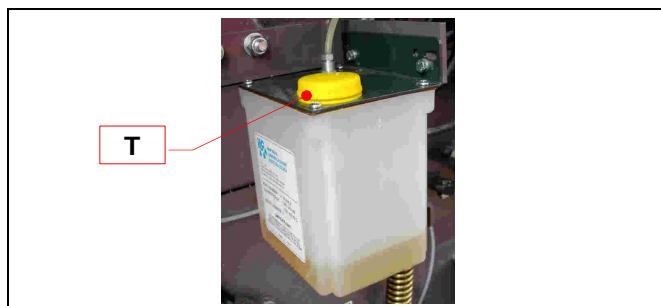
ЧЕМ МЕНЬШЕ будет расстояние «D», тем меньше будет количество прокачанного и запущенного в контур масла автоматической системой маслосмазки цепей.

- Затяните два винта с внутренним шестигранником.
Максимальный ход составляет минимум 10 мм.
- После регулировки закройте левый боковой картер.

9.12.2. БАК

Проверьте и обновите уровень масла в баке автоматической маслосмазки:

- Откройте левый боковой картер.
- Раскрутите пробку «Т», залейте в бак масло и закрутите пробку «Т».
- Закройте левый боковой картер.

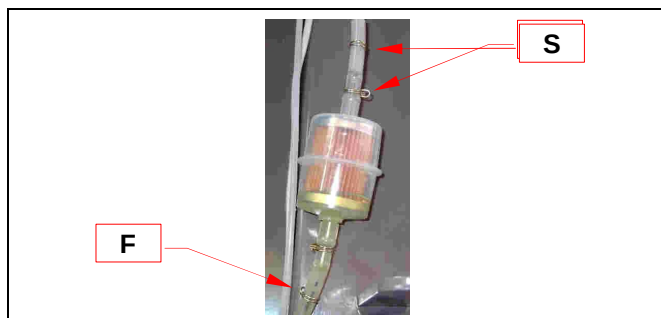


Вместимость бака для масла составляет 1,5 литра.

9.12.3. ФИЛЬТР

Проверяйте и регулярно контролируйте исправное состояние фильтра системы автоматической маслосмазки. Если его необходимо заменить:

- Откройте левый боковой картер.
- Снимите хомуты «F» и замените их на новые идентичные.
- Вновь зажмите 2 хомута «F».
- Закройте левый боковой картер.

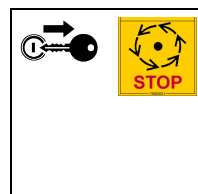


9.12.4. РУЧНАЯ МАСЛОСМАЗКА ЦЕПЕЙ



ВНИМАНИЕ! Никогда не проводите подобные работы по техническому обслуживанию, если рулонный пресс-подборщик работает:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



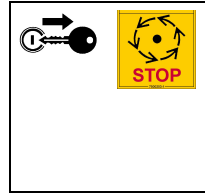
Все цепи, которые не обрабатываются автоматической системой маслосмазки, должны быть обработаны вручную с использованием раствора из масла и смазки.

9.12.5. РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА



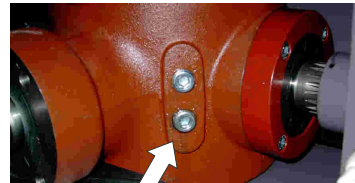
ВНИМАНИЕ! Никогда не проводите подобные работы по техническому обслуживанию, если рулонный пресс-подборщик работает:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



Проверяйте и регулярно контролируйте уровень масла в коробке передач.

- Раскрутите и снимите винт пробки «VT» так, чтобы можно было проверить уровень масла внутри коробки.
- Если масло выходит из коробки или находится на том же уровне, что отверстие винта «VT», его уровень достаточный.



VT

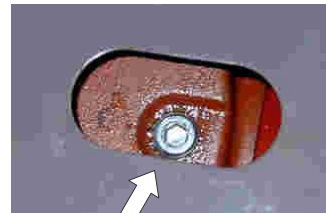


ВАЖНО!

- Проверяйте и регулярно контролируйте уровень масла в коробке передач после производства 1000 рулонов и после каждых 50 часов работы.
- Пользуйтесь маслами, рекомендованными **FERABOLI S.p.A.** в главе «9.13_Смазка».

Если количество масла, содержащегося в коробке передач, является недостаточным, необходимо выполнить доливку масла:

- Раскрутите и снимите винт пробки «VT» в верхней части коробки. Доступ к нему возможен через отверстие на переднем защитном картере. Выполните доливку масла в коробку.



VT



Необходимое количество масла следующее:

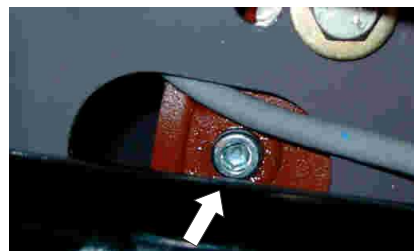
- 0,9 литра на коробку = Sprinter с укладчиком
- 1,2 литра на коробку = Sprinter с системой резки (модель CUT)

Проверьте уровень масла в коробке передач, выполнив описанные выше этапы.

- После завершения операции закройте с помощью винта пробку «VT».

При необходимости слива масла из коробки передач:

- **Приготовьте контейнер для сливания использованного масла.**
- Встаньте под машиной, раскрутите и снимите винт пробки «VT» на нижней части коробки. Доступ к винту возможен через отверстие на перекладине рамы машины.
- Слейте масло из коробки в ранее подготовленную емкость.
- Закройте отверстие винтом пробки «VT».



VT



ВАЖНО!

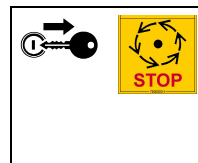
Соблюдайте законы вашей страны в отношении использования и утилизации масел и/или смазочных материалов.

9.13. ОЧИСТКА



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением любой операции по чистке:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



ВАЖНО!

- Не используйте абразивные вещества, растворители или спирт.
- Не используйте струи воды под высоким давлением, особенно направленные на проводку.

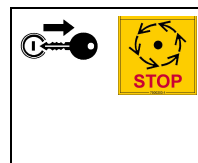
- Содержите в чистоте органы трансмиссии, чтобы избежать повреждения подшипников и прокладок. Все шестерни и цепи должны быть чистыми.
- Не допускайте контакта цилиндров с агрессивными химическими веществами, чтобы избежать повреждения поверхности поршня.
- Убедитесь, что все розетки, вилки, провода и датчики, расположенные на рулонном пресс-подборщике, не содержат частиц земли или продукта; протрите их влажной тканью.
- Очистите дисплей панели с помощью влажной тряпки и мягкого моющего средства, чтобы избежать стирания маркировок.

9.14. ПОСЛЕ ПЕРВЫХ 30 ЧАСОВ РАБОТЫ



ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо проверок и/или контроля:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



ВАЖНО! Каждое новое оборудование должно быть проверено после первых 30 часов работы на предмет:

- Надежности крепления всех крепежных деталей.
- Натяжения всех приводных цепей.
- Отсутствия утечек масла из всех компонентов гидравлической системы.
- Давления в шинах.
- Правильности смазки компонентов трансмиссии.

- Используйте исключительно рекомендуемые смазочные материалы.
- Запасные части должны отвечать требованиям, установленным компанией **FERABOLI S.p.A.**



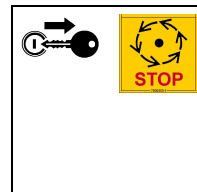
ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

9.15. ЕЖЕДНЕВНЫЕ ПРОВЕРКИ



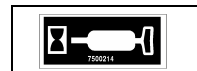
ВНИМАНИЕ! Перед выполнением каких-либо ежедневных проверок и/или контроля:

- Остановите тягач, извлеките ключ из замка зажигания и дождитесь полной остановки всех движущихся частей оборудования.
- Выключите систему управления.



Ежедневно проверяйте общее состояние оборудования: износ венцов, опор, подшипников, цепей, штифтов, валов, всех движущихся и вращающихся частей оборудования.

Проведите операцию полного смазывания.



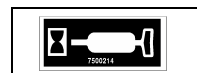
ВАЖНО!

Перед новым использованием оборудования, убедитесь, что на земле отсутствуют пятна масла; в противном случае **НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ** оборудование.

Определите, где имеет место утечка масла, и только после выяснения степени повреждения свяжитесь с авторизованным сервисным центром.

Проводите периодически следующие проверки (в обязательном порядке в начале каждого сезона) в соответствии с инструкциями, приведёнными в данном руководстве:

- Проверьте и/или замените масло.
- Проверьте плотность затяжки болтов.
- Смажьте все необходимые места.



- Проверьте правильность работы электрической системы.
- Проверьте давление в шинах.
- Убедитесь перед запуском в надлежащем функционировании оборудования, в отсутствии каких-либо вибраций или ненормального шума.

9.16. ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВАЖНО!

В случае любой поломки или неисправной работы обращайтесь непосредственно к вашему дилеру или в компанию **FERABOLI S.p.A.**



9.17. ХРАНЕНИЕ



ВАЖНО!

- Если перечисленные далее операции осуществляются добросовестно, результатом будет сохранение оборудования в оптимальных условиях для возобновления работы.
- В случае разборки утилизации оборудования соблюдайте законы по охране окружающей среды и утилизации смазочных материалов, действующие в вашей стране.

9.17.1. ХРАНЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

В конце сезона, или если ожидается длительный период перерыва в работе, необходимо соблюдать следующие инструкции:

- Убедитесь, что оборудование полностью разгружено.
- Спустите давление в гидравлической системе.
- Храните оборудование в закрытом и/или охраняемом месте, чтобы предотвратить доступ лиц, не имеющих соответствующего разрешения.
- Храните оборудование в сухом месте, защищенном от непогоды и на соответствующей плоской поверхности.
Во избежание нежелательных смещений оборудования под колеса клинья или установите гидравлическое стояночное устройство, если оно имеется на вашем оборудовании, см. «2.4_Стояночное тормозное устройство».
- Убедитесь, что все защиты крышки оборудования находятся в правильном положении.
- Тщательно очистите оборудование; загрязнения впитывают влагу, в результате чего металлические части могут заржаветь.
- Проведите тщательную проверку и замените поврежденные или изношенные детали.
- Проведите тщательную смазку каждого места, нуждающегося в смазке; покройте антикоррозийным средством, маслом или жиром все неокрашенные или лишённые краски металлические части, чтобы защитить их от ржавчины.
- Смажьте лезвие обвязчика.
- Проведите чистку и смазку всех цепей.
- Смажьте все открытые части стержней цилиндров и электроприводов.
- Очистите ремни и проверьте состояние зажимов.
- Накройте рулонный пресс-подборщик пластмассовым чехлом.



9.17.2. ХРАНЕНИЕ СИСТЕМЫ «F_BUS»

- Снимите панель управления.
Держите ее в закрытом месте, защищенном от непогоды, пыли, влаги, насекомых и грызунов.

9.17.3. ХРАНЕНИЕ КАРДАННОГО ВАЛА

- Извлеките карданный вал из оборудования и поместите его в сухое и защищенное место.
Для получения дополнительной информации прочитайте инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию карданного вала.

9.17.4. ХРАНЕНИЕ ШПАГАТА, СЕТКИ И ПЛЕНКИ

Мотки шпагата, рулоны сетки и пластиковой пленки должны быть извлечены из оборудования и содержаться в соответствующих контейнерах в сухом и защищенном месте. Храните данные коробки в месте, защищенном от возможного появления грызунов.



ВАЖНО!

- Обращайтесь с данными материалами бережно, чтобы не вызвать повреждений мотков шпагата, рулонов сетки и пленки.
- Солнечные лучи могут повредить пластиковую пленку.

9.18. ПЕРЕД ВОЗВРАЩЕНИЕМ В ПОЛЕ

Перед возвращением к работе полностью и тщательно проверьте состояние вашего оборудования, выполните все необходимые действия по техническому обслуживанию, что описаны в настоящем руководстве, см. «9_Техническое обслуживание и регулировки».

- Перечитайте еще раз руководство для оператора.
- Всегда соблюдайте все нормы по безопасности, что приводятся в настоящем руководстве, см. «4_Общие правила по безопасности».

9.19. ЗАПЧАСТИ



ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.



Все части и компоненты рулонного пресс-подборщика могут быть заказаны в службе поставки запасных частей компании **FERABOLI**. При заказе указать:

- Модель оборудования.
- Серийный номер оборудования.
- Год производства.
- Кодовый номер нужного элемента (содержится в каталоге запчастей), описание и нужное количество.

Напоминаем, что компания **FERABOLI S.p.A.** всегда готова предоставить все необходимые сведения по части сервисного обслуживания или запасных частей. Номера телефонов и факсов приводятся на последней странице настоящего руководства.

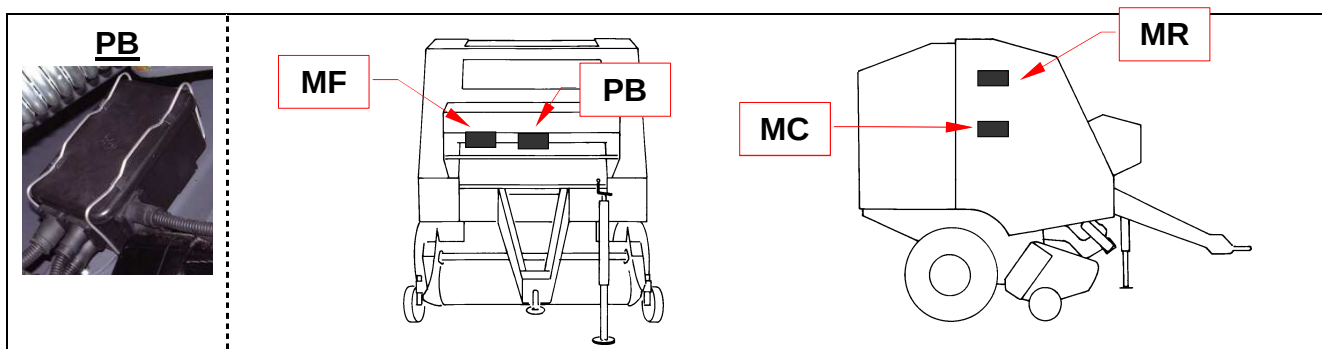
10. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «F_BUS»

В этой главе описывается электронная система управления «F_bus».

Через панель оператор может настраивать и контролировать все рабочие фазы оборудования: от правильности загрузки камеры для сбора, от роста диаметра до этапов обвязки, фазы выталкивания и закрытия оборудования для нового цикла работы.

10.1. ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ «F_BUS»

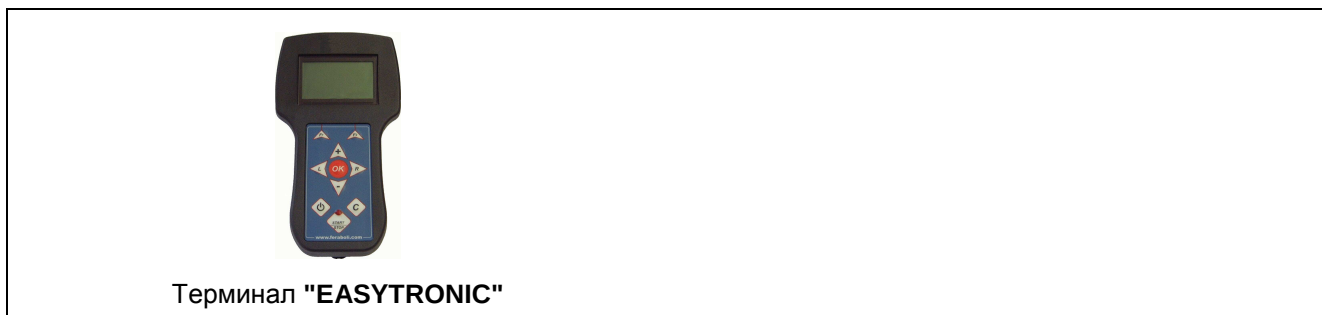
Система состоит из блоков управления, которые взаимодействуют друг с другом через шину «F_bus» и панель.



Контрольные блоки и соответствующая проводка установлены на оборудовании согласно его конфигурации:

- «PB» = POWER BOX
- «MF» = Модуль ШПАГАТ
- «MC» = Модуль CUT
- «MR» = Модуль СЕТКА RETE

Электронная система управления «F_bus» поддерживает следующую панель:



Панель установлена на тягаче и через светодиодные элементы, индикаторные лампочки и дисплей взаимодействует с оператором, с помощью блоков управления отдавая оборудованию команды для выполнения.

10.1.1. ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ

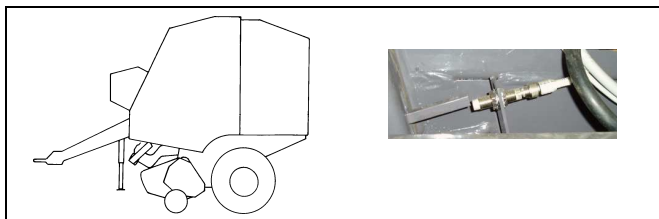
В модуле БЛОК ПИТАНИЯ PB (POWER BOX PB) имеются плавкие предохранители типа RL MINI LAMA FASTON 2,8 мм согласно стандарту DIN 72581/3F.

Дополнительные сведения см. в параграфе «11.8_Плавкие предохранители».

10.2. ОРГАНЫ

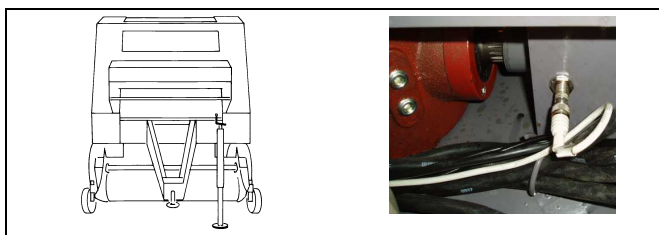
10.2.1. ДАТЧИКИ ЗАКРЫТИЯ ЛЮКА (обе стороны)

Два активных датчика, по одному на каждой стороне оборудования, контролируют закрытие разгрузочного люка перед и во время каждого рабочего цикла.



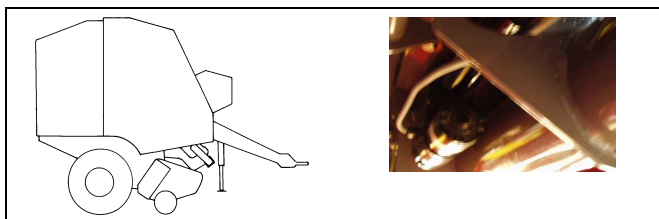
10.2.2. ДАТЧИК РТО

Активный датчик снимает количество оборотов вала отбора мощности, которое будет использоваться для контроля за обвязкой.



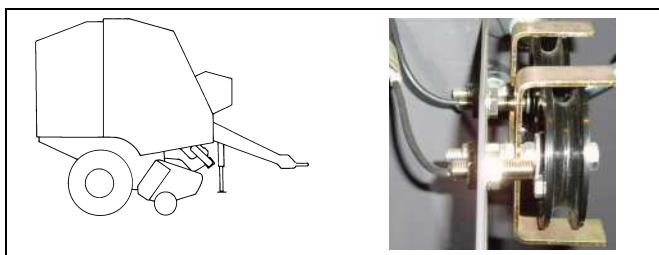
10.2.3. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ОБВЯЗЧИКА ШПАГАТОМ

Обвязчик шпагатом контролируется электрическим линейным исполнительным механизмом с потенциометром для контроля за его положением.



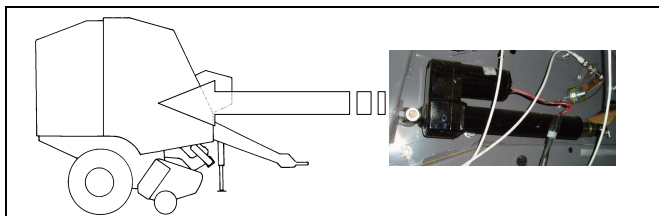
10.2.4. ДАТЧИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ ШПАГАТА (правая сторона)

Два бесконтактных датчика, по одному на блок, контролируют прохождение шпагата во время цикла обмотки и сигнализируют о возможных нарушениях.



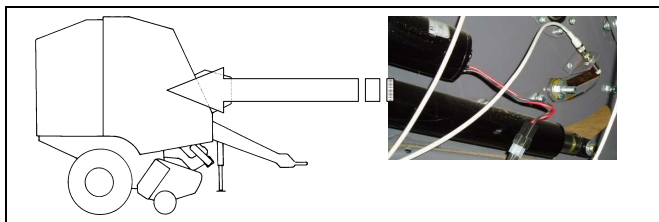
10.2.5. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ОБВЯЗЧИКА СЕТКОЙ (правая сторона)

Электрический линейный исполнительный механизм управляет передвижениями несущего рычага сетки на этапе введения и на последующем этапе резки.



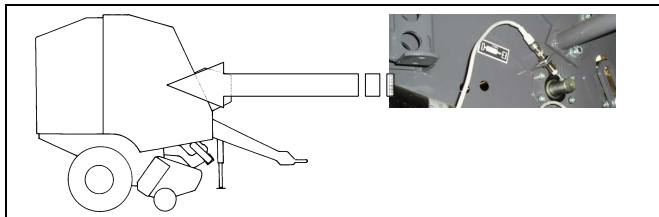
10.2.6. ДАТЧИК ОСТАНОВКИ РЫЧАГА СЕТКИ (правая сторона)

Благодаря бесконтактному датчику остановлен ход исполнительного механизма обвязчика сеткой, чтобы рулон выполнил выбранное количество оборотов сеткой.



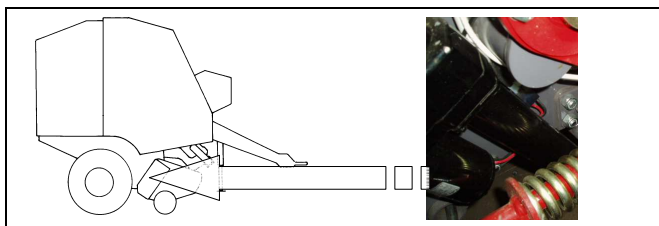
10.2.7. ДАТЧИК СЧЕТЧИКА СЕТКИ (правая сторона)

Бесконтактный датчик фиксирует количество оборотов валика растяжения сетки. Система управления пересчитывает это количество на метры сетки, заданные в программе, и выдает разрешение исполнительному механизму на последующий этап резки сетки.



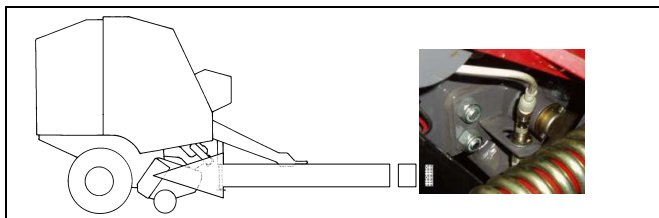
10.2.8. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ НОЖЕЙ (модель CUT, правая сторона)

Линейный электрический исполнительный механизм управляет выдвиганием и задвиганием ножей во время измельчения продукта.



10.2.9. ДАТЧИК ПОДКЛЮЧЕНИЯ НОЖЕЙ (модель CUT, правая сторона)

Бесконтактный датчик сообщает о подключении системы резки.



10.3. ПАНЕЛЬ «EASYTRONIC»

10.3.1. УСТАНОВКА

Проверьте, находятся ли в коробке, поставляемой вместе с оборудованием, следующие элементы:

- 1) Кабель питания
- 2) Панель управления



10.3.2. КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ

На неработающем тягаче отсоедините кабель массы аккумулятора, затем подсоедините кабель питания к зажимам аккумулятора 12 В: красную жилу (+) к положительному выводу и черную жилу (-) к отрицательному выводу. Опять подключите кабель массы.



ВНИМАНИЕ!

Некоторые кабели питания могут быть коричневыми и синими. В этом случае коричневая жила положительная (+), а синяя жила отрицательная (-).

Кабель пустите вдоль тягача, так, чтобы разъем СОВО находился в положении, удобном для оператора, но всегда с задней части тягача.



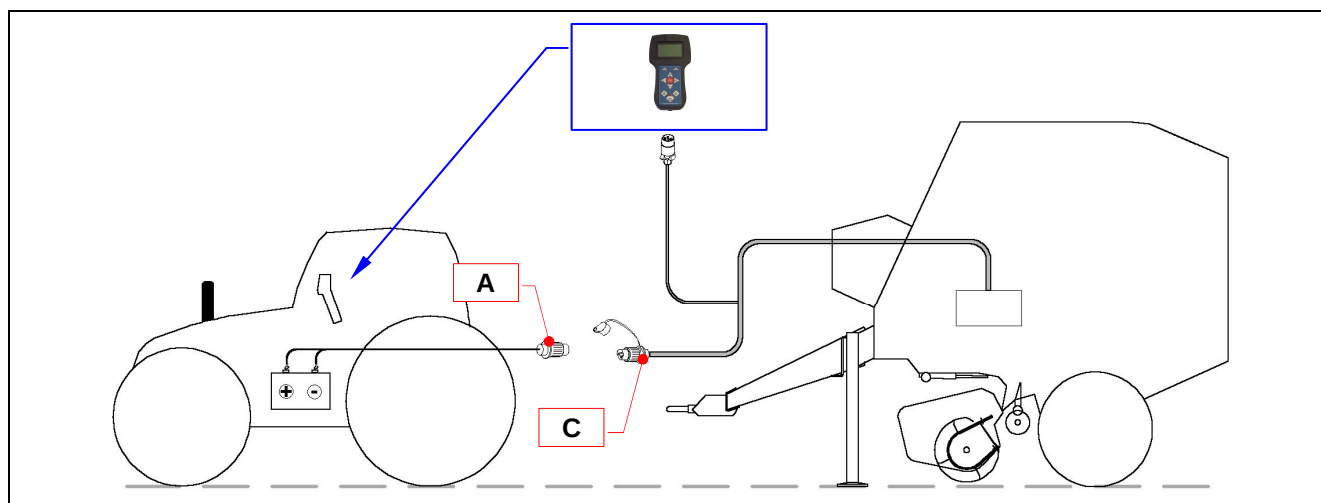
ОСТОРОЖНО!:

- Будьте внимательны, чтобы не перепутать полюса.
- Плотнo затяните клеммы, что крепят кабель питания к аккумулятору тягача. В противном случае могут возникать неисправности в работе устройства.

Теперь соедините кабель питания «С» с кабелем питания «А», который был ранее установлен на тягаче.

Убедитесь, что язычок крышки гнездового разъема СОВО кабеля питания «С» вошел в отверстие штекерного разъема СОВО кабеля питания «А»

Это поможет избежать случайных отключений двух кабелей, приводящих к отключению системы.



Установите панель в кабине тягача таким образом, чтобы оператор имел к ней легкий доступ.

10.3.3. КАБЕЛЬ ПЕРЕДАЧИ ДАННЫХ

Подключите кабель передачи данных с восьмиконтактным разъемом к панели и зафиксируйте его путем затягивания зажимного кольца.



ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что кабели не мешают маневрам и не находятся поблизости от движущихся органов.

Нажмите кнопку «**ON-OFF**» терминала, чтобы убедиться, что он включается!

10.4. ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ «EASYTRONIC»

10.4.1. ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ

На панели имеется:

- 1) **ДИСПЛЕЙ**, на котором выводятся рабочие стадии, сведения и сообщения о различных функциях оборудования.
- 2) **КНОПКИ** для настройки и выбора различных функций.



10.4.2. ФУНКЦИИ КНОПОК

«ON-OFF»

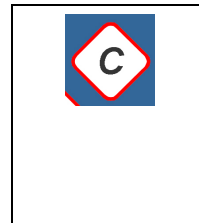
Кнопка для включения и выключения системы.



«CANC»

При каждом нажатии кнопки, в зависимости от ситуации, в которой находится программа, могут быть доступны следующие опции:

- удаление введённого значения,
- аннулирование выбранной функции,
- возврат на одну ступень выше, чем текущее окно.

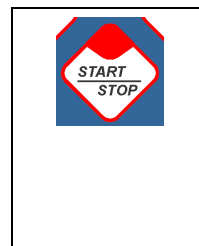


«СТАРТ-СТОП»

- Запускает или останавливает процесс обмотки.

Красный индикатор:

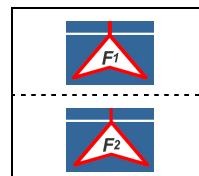
- не светится, если обмотка производится в режиме «оператор».
- мигает, если обмотка производится в режиме «автоматический».
- непрерывно светится во время этапа обмотки.



Функциональные/контекстуальные кнопки:

Функция «F1» и «F2»

Выполняют функцию, описанную в 1 строке на дисплее (внизу справа «F2» или слева «F1») рядом с самой кнопкой.



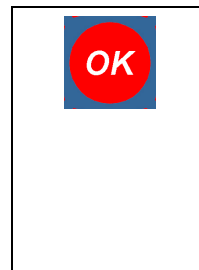
Кнопки навигации:

Данные кнопки используются для перемещения курсора по экрану и выбора иконки и/или пункта меню:

«OK»

При каждом нажатии кнопки, в зависимости от ситуации, в которой находится программа, могут быть доступны следующие опции:

- подтверждение введённого значения,
- подтверждение выбора (иконки или строки меню), осуществлённого на дисплее,
- подтверждение изменений, внесённых оператором,
- доступ к меню.



ВВЕРХ «+»

- повышает цифровую величину данных,
- перемещает курсор вверх.



ВНИЗ «-»

- уменьшает цифровую величину данных,
- перемещает курсор вниз.



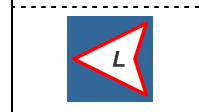
ВПРАВО «R»

- прокручивает страницы меню вправо,
- перемещает курсор вправо.



ВЛЕВО «L»

- прокручивает страницы меню влево,
- перемещает курсор влево.



10.5. ПЕРВЫЙ ПУСК

После подключения оборудования к тягачу и подключения всех кабелей можно выполнить первый пуск системы.

- Нажать кнопку «ON-OFF» и подождать загрузки данных.



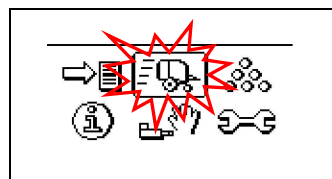
Только при первом включении EasyTronic попросит вас выбрать рабочий язык:

- с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выберите язык и подтвердите нажатием кнопки «OK».

С этого момента EasyTronic будет показывать сообщения на выбранном языке, в том числе и во время последующих запусков.

После завершения загрузки данных появится «**стандартное окно**», а курсор переместится на иконку «**работа**».

Если иконка работы не мигает (иконка не выбрана), для перемещения к иконке работы используйте кнопки навигации «+» «-» «R» «L».



стандартное окно

10.6. МЕНЮ

В этом разделе инструкции описываются отдельные меню, входящие в программу EasyTronic, и функции каждой кнопки.

10.6.1. МЕНЮ ПРОГРАММЫ



ВНИМАНИЕ!

Пункты в меню программы могут быть различными и зависят от устройств, что установлены.

Выберите икону «**программа**» и подтвердите кнопкой «OK».



EasyTronic имеет программу с множеством настроек по умолчанию, которые могут быть изменены оператором.

В данном меню можно выбрать для просмотра или изменения (в зависимости от конфигурации оборудования) следующие пункты:

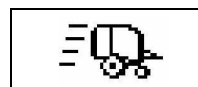
- тип обвязчика (только если установлены оба обвязчика – шпагатом и сеткой),
- количество обмоток сеткой (если установлен обвязчик сеткой),

если установлен обвязчик шпагатом:

- количество витков в центре рулона,
- количество витков по краям рулона,
- расстояние шпагата от кромки рулона.

10.6.2. МЕНЮ РАБОТА

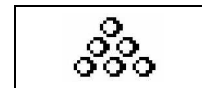
Выберите икону «**работа**» и подтвердите кнопкой «OK».



В данном меню, EasyTronic сообщает о действиях, выполняемых оборудованием во время сборки продукта, и управляет этапами сборки, обматывания и выгрузки рулонов, а также показывает аварийные сообщения.

10.6.3. МЕНЮ СЧЁТЧИКИ

Выберите икону «**счетчики**» и подтвердите кнопкой «**ОК**».



С помощью данного меню можно считать рулоны, произведённые оборудованием.

- EasyTronic считает отдельно рулоны, обмотанные сеткой и рулоны, обмотанные шпагатом.
- EasyTronic управляет девятью независимыми друг от друга счётчиками и одним общим счётчиком, который выдает сумму результатов, полученных другими счетчиками.

10.6.4. МЕНЮ СОСТОЯНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Выберите икону «**состояние оборудования**» и подтвердите кнопкой «**ОК**».



Данное меню позволяет только выбирать и просматривать информацию о состоянии оборудования.

Меню состоит из четырех подменю:

- информация
- аварийные сигналы
- тестирование оборудования
- проверка настроек

10.6.5. МЕНЮ РУЧНОГО РЕЖИМА ДВИГАТЕЛЕЙ

Выберите икону «**ручной режим двигателей**» и подтвердите кнопкой «**ОК**».



С помощью кнопок навигации «+» «-» EasyTronic позволяет оператору управлять ходом исполнительных механизмов, что установлены на оборудовании

10.6.6. МЕНЮ НАСТРОЙКИ

Выберите икону «**настройки**» и подтвердите кнопкой «**ОК**».



Данное меню позволяет выбрать для просмотра или изменения основные настройки оборудования:

- общие
- ручная настройка
- оборудование
- разные



ВАЖНО!

Для доступа к некоторым настройкам **меню настроек** требуется ввести пароль.

10.7. НАСТРОЙКИ МЕНЮ

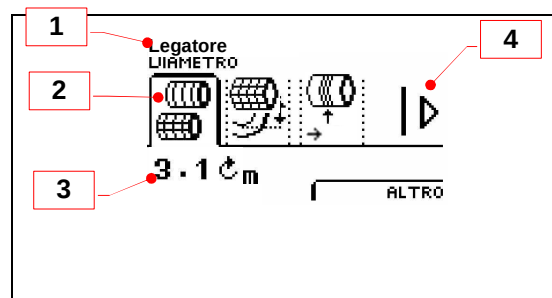
10.7.1. МЕНЮ ПРОГРАММА

Из «**стандартного окна**» воспользоваться кнопками навигации «+» «-» «R» «L» для выбора иконки «**меню программы**» и подтвердить кнопкой «OK».



Дисплей показывает все данные, которые оператор может прочитать и/или изменить в зависимости от конфигурации оборудования:

- 1) описание иконки,
 - 2) иконка,
 - 3) значение иконки,
 - 4) стрелки, указывающие/перемещающие иконки в меню
- Данные стрелки показывают, что меню состоит из нескольких дополнительных иконок, которые остались за рамками экрана



Использовать кнопки навигации «+» «-» «R» «L» для перемещения вперед или назад и просматривать все пиктограммы меню

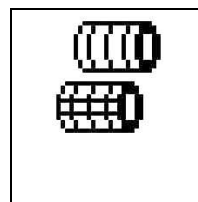
Кнопками навигации «R» «L» выбрать нужную икону (выбранная икона мигает), чтобы вывести значение:

«обвязчик»

С помощью кнопок навигации «+» «-» выбрать тип обвязчика для работы:

- ШПАГАТ
- СЕТКА

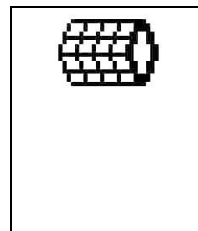
Активный обвязчик появляется на дисплее..



«обороты сетки»

С помощью кнопок навигации «+» «-» задать количество оборотов для обвязки рулона по отношению к конечному диаметру:

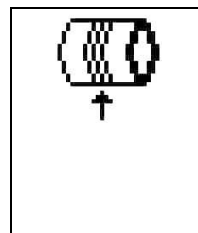
- минимальное количество обмоток сеткой = 1,6
- максимальное количество обмоток сеткой = 5
- шаг регулировки = 0,2 оборота



«витки шпагата в центре»

С помощью кнопок навигации «+» «-» задать количество оборотов центральных витков для обвязки рулона по отношению к конечному диаметру:

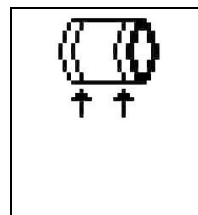
- минимальное количество витков в центральной части = 4
- максимальное количество витков в центральной части = 20
- шаг регулировки = 1 виток



«витки шпагата у края»

С помощью кнопок навигации «+» «-» задать количество оборотов по торцам рулона для обвязки по отношению к конечному диаметру:

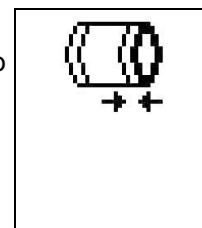
- минимальное количество витков у края = 1
- максимальное количество витков у края = 5
- шаг регулировки = 0,5 витка



«расстояние от края рулона».

С помощью кнопок навигации «+» «-» задать расстояние для обвязки торцов рулона по отношению к конечному диаметру:

- минимальное расстояние от края рулона = 8 см
- максимальное расстояние от края рулона = 18 см
- шаг регулировки = 1 см

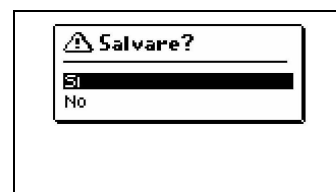


Можно изменять все или только одну позицию из описанных в **меню программы** или выводить их только для чтения.

После каждого отдельного изменения нет необходимости подтверждать с помощью кнопки **OK** всякий раз; можно перемещаться внутри одного и того же меню с помощью кнопок навигации «L» «R».

Только при выходе из меню программы (нажатием кнопки **OK** или **CANC**) и только при наличии изменений система EasyTronic попросит вас сохранить **ДА** или **НЕТ** измененные вами данные.

Пользуйтесь кнопками навигации «+» «-» для выбора нужной вам опции и подтвердите кнопкой **OK**.



EasyTronic вернется затем к **стандартному окну**.



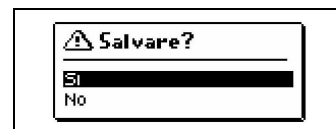
Примечание: если выполняется выход из **меню программы** без внесения изменений, EasyTronic вернется непосредственно к **стандартному окну**.

Можно также сохранить измененные данные в **меню программы** нажатием функциональной кнопки **F2**.

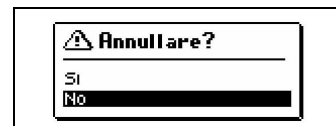
В этом случае откроется новое окно, в котором следует выбрать одну из следующих функций:



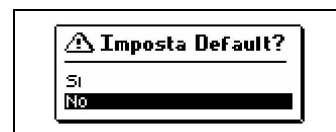
Сохранить: сохранение введенных изменений.



Отменить изменения: отмена введенных изменений.



Default: восстановить в **меню программы** изначальные данные, заданные производителем.



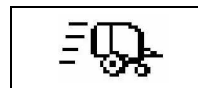
Использовать кнопки навигации «+» «-» для подключения нужной опции и подтвердить кнопкой **OK**.



Примечание: не осуществлять выход из **меню программы** по этой процедуре.

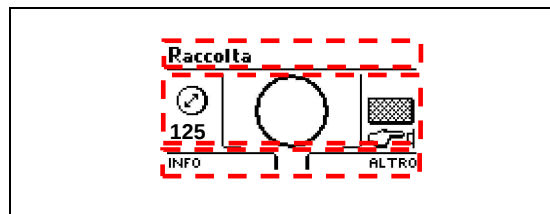
10.7.2. МЕНЮ РАБОТА

Из **стандартного окна** с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выбрать икону **меню работы** и подтвердить кнопкой **OK**.



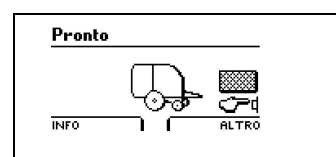
Окно **меню работы** делится на три сектора:

- 1) описание этапа работы, который в настоящий момент выполняет оборудование,
- 2) графическое представление текущего этапа работы (с/или без данных),
- 3) область функциональных кнопок, с которыми можно взаимодействовать через две кнопки «F1» и «F2».



Когда камера пуста, при выборе иконы **меню работы** EasyTronic выводит окно, в котором сообщает о готовности машины к началу работы.

- окно «**Готовности**»



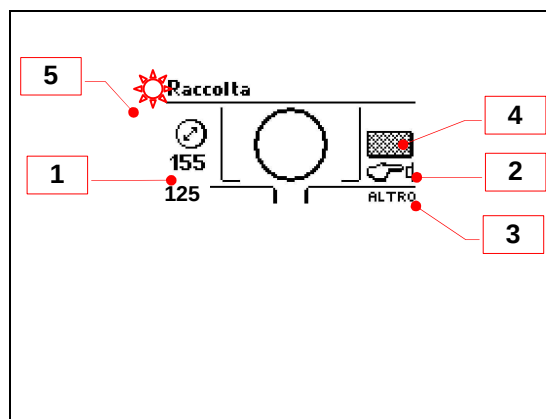
Во время работы, на дисплее будут появляться и другие окна с указанием операций, выполняемых оборудованием в данный момент:

- **окно «Сборка»**

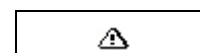
Данный экран показывает, что оборудование начало сборку продукта и формирование рулона в камере.

На дисплее, в соответствии с конфигурацией оборудования, будут показаны все данные, которые оператор может прочитать и/или изменить:

- 1) диаметр рулона
- 2) вид активного обмотчика (в данном примере = сетка),
- 3) режим обмотки:
 - ручной = **икона в виде пальца**, нажимающего кнопку
 - автоматический = надпись **AUTO** (в данном примере = ручной).
- 4) измельчающий механизм:
 - активен = надпись **CUT**
 - отключен = **нет** надписи или иконы (в данном примере = отключен).



- 5) предупреждение: иконка предупреждения (если появится) обозначает сбой.

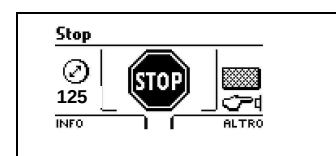


Дополнительные сведения см. в параграфе «**Аварийные предупреждения**» в конце данной главы.

- **окно «Стоп»**

Данный экран информирует, что оборудование после достижения рулоном запрограммированного диаметра, закончило сборку продукта и формирование рулона в камере.

По сравнению с окном сбора на дисплее появляется символ «**STOP**» вместо символа рулона.



Примечание:

Теперь следует остановить тягач, чтобы начать цикл обмотки.

• **окно «Обвязка»**

В зависимости от настроек цикла обмоток, введенных в программу работы, начинается обмотка рулона в камере.



ВАЖНО!

Режимом обмотки по умолчанию при каждом включении EasyTronic всегда будет «ручной». (иконка с рукой).

Чтобы изменить режим обмотки с ручного на автоматический:

1° процедура:

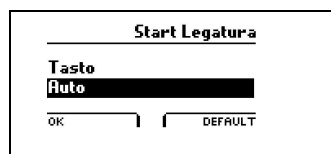
Из «**стандартного окна**» с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выбрать икону «**меню настроек**» и подтвердить кнопкой «OK».



С помощью кнопки R выбрать икону «машина» (в этом случае функция «Начало обвязки» уже отмечена) и подтвердить кнопкой «OK».



- Кнопкой «-» выбрать функцию «**Auto**» и подтвердить «OK».
- Нажать кнопку «**CANC**» для выхода из меню.

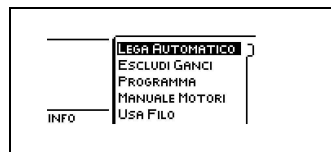


125

2° процедура:

Из меню работы нажать кнопку «F2» для входа в подменю «**разное**» (в данном примере функция «**автоматической обвязки**» уже выбрана).

- Подтвердить кнопкой «OK».



Когда обвязка задана в **ручном режиме**, на дисплее видна иконка «**ручной**», EasyTronic предложит запустить цикл обвязки вручную.



- Для начала обвязки рулона нажмите кнопку «**START**».



Когда обвязка задана в **автоматическом режиме**, на дисплее видна надпись «**AUTO**», этап обвязки рулона начнется автоматические сразу после его формирования.



AUTO



Быстрая смена статуса обвязки от ручного на автоматический:

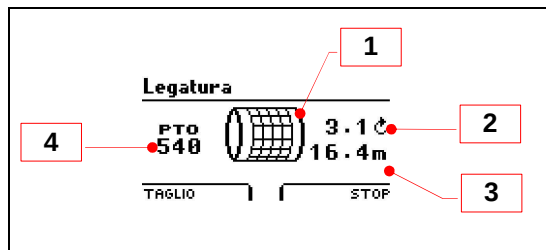
Окно работы ---> «F2» ---> «автоматическая обвязка» ---> «OK»

Возможны два окна обвязки (в зависимости от типа установленного обвязчика):

- **окно «Обмотка сеткой»**

На дисплее, в соответствии с конфигурацией оборудования, будут показаны все данные, которые оператор может прочитать и/или изменить:

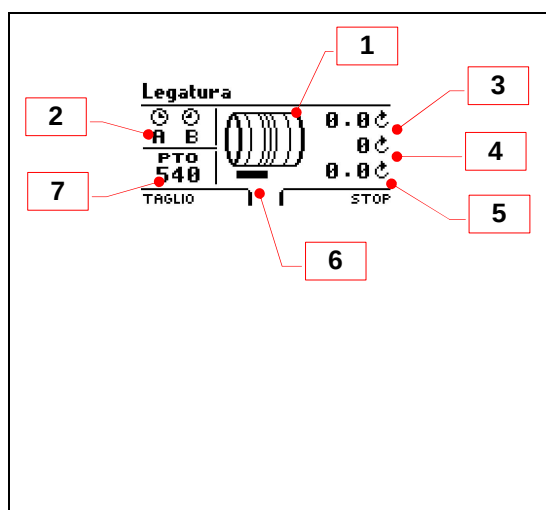
- 1) вид используемой обмотки (в данном примере = сетка),
- 2) количество выполняемых витков сетки (от нуля до заданного целевого значения),
- 3) количество метров сетки, которыми обматывается рулон, в зависимости от установленного числа обмоток,
- 4) количество оборотов РТО.



- **окно «Обмотка шпагатом»**

На дисплее, в соответствии с конфигурацией оборудования, будут показаны данные, которые оператор может прочитать:

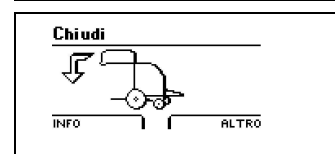
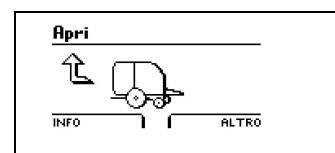
- вид используемой обмотки (в данном примере = шпагат),
- блоки.
Если блоки не вращаются, EasyTronic выдаст предупреждающее сообщение.
- количество витков шпагата от края рулона,
- количество витков шпагата в центре рулона,
- количество витков шпагата с левого края рулона (сторона нарезки),
- установка плеча обмотчика шпагатом по отношению к рулону.
Черная панель растёт слева направо (сторона резки), в результате перемещения плеча.
- количество оборотов РТО.



- **экран «Выталкивание рулона»**

После окончания цикла обмотки и нарезки, начнётся этап выталкивания рулона из камеры оборудования:

- на этом экране easytronic просит открыть разгрузочный люк оборудования.
- откройте разгрузочный люк, чтобы вытолкнуть рулон из камеры прессования. затем закройте разгрузочный люк, следуя инструкциям на дисплее.



Примечание:

В данный момент, оборудование готово начать новый рабочий цикл.

Почти все окна отдельных этапов цикла работы позволяют открыть подменю. Для этого предназначены функциональные кнопки:

«F1» = ИНФО

Подменю **info** показывает весь статус оборудования.

С помощью кнопки «R» можно листать страницы вперед, а с помощью кнопки «CANC» возвращаться назад.

Кнопка «F2» на некоторых страницах «меню ИНФО» позволяет изменять статус или данные выбранной функции.

Для выхода из меню ИНФО пользоваться кнопками «OK» или «CANC».

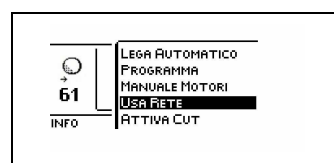
Если были выполнены изменения, EasyTronic запросит о сохранении **ДА** или **НЕТ** таких изменений.

С помощью кнопок навигации «+» «-» активируйте выбранную опцию и подтвердите кнопкой «OK».

«F2» = ДРУГИЕ

Подменю **другие** позволяет непосредственно изменить статус некоторых функций машины.

С помощью кнопок навигации «+» «-» выберите нужную функцию и измените статус (активная или неактивная), подтвердите кнопкой «OK»



ВАЖНО!

В данном случае, EasyTronic сохраняет изменения без запроса подтверждения.



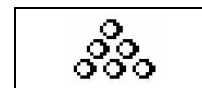
Примечание: если просматриваются настройки без выполнения изменений, EasyTronic автоматически выйдет из меню **ИНФО** и **ДРУГИЕ** через определенное время, заданное по умолчанию.

Оборудование может быть также оснащено другими дополнительными, опциональными функциями.

В данном случае на различных этапах работы EasyTronic покажет также информацию, связанную с этими функциями.

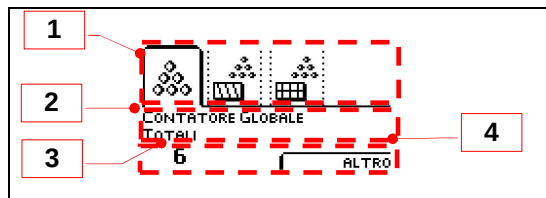
10.7.3. МЕНЮ СЧЁТЧИКИ

Кнопками навигации «+» «-» «R» «L» выберите икону «**меню счетчики**» и подтвердите кнопкой **OK**.



Окно **меню счетчиков** делится на четыре сектора:

- 1) иконка, указывающая тип счетчика,
- 2) описание используемого счётчика (общий или от 1 до 9),
- 3) количество рулонов, считааемых выбранным счетчиком,
- 4) область функции, благодаря которой можно обнулить счетчики через функциональную кнопку **F2**.



Функциональная кнопка **F2** может иметь и другие функции.

EasyTronic имеет девять счетчиков:

Первый счетчик из списка, который обычно выбирается при входе в меню счетчиков, называется **общим счетчиком**, последующие называются **нумерованными счетчиками** от 1 до 9

Каждый счетчик имеет три типа подсчетчиков:

счетчик ОБЩИЙ:

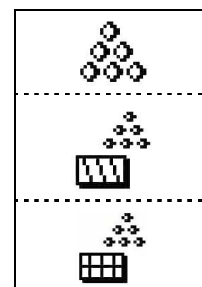
указывает количество рулонов, обмотанных независимо от используемого типа обмотчика.

счетчик ШПАГАТ:

указывает количество рулонов, обмотанных с помощью шпагата.

счетчик СЕТКА:

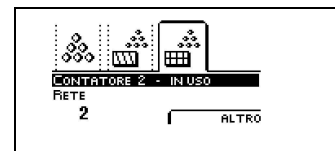
указывает количество рулонов, обмотанных с помощью сетки.



- Кнопками стрелки «R» «L» выполняйте переход между субсчетчиками выбранного счетчика.
- С помощью кнопок навигации «+» «-» переходите от **общего счетчика** к **нумерованным счетчикам**.

Для подключения подсчета с одним из нумерованных счетчиков:

- Кнопками навигации «+» «-» выберите номер нужного счетчика и функциональной кнопкой «**F2**» выберите опцию **Использовать**
- Подтвердите кнопкой **OK**



Выбранный счетчик будет выведен на дисплее на темном фоне, сбоку он будет нести надпись **используется**.

Для обнуления счетчиков:

Нажмите кнопку **F2** и выберите опцию **Обнулить**:



ВНИМАНИЕ!: если обнулить общий счетчик **ОБЩИЙ**, автоматически обнулятся все субсчетчики шпагата и сетки, что имеются в программе.

- Подтвердить **OK**, если действительно хотите обнулить выбранный счетчик.

Нажмите кнопку **F2** для обнуления **счетчика ШПАГАТ**:



ВНИМАНИЕ!: если обнулить общий счетчик **ШПАГАТ**, автоматически обнулятся все девять субсчетчиков шпагата из программы.

- Подтвердить **OK**, если действительно хотите обнулить выбранный счетчик.

Нажмите кнопку **F2** для обнуления **счетчика СЕТКИ**:



ВНИМАНИЕ!: если обнулить общий счетчик **СЕТКИ**, автоматически обнулятся все девять субсчетчиков из программы.

- Подтвердить **OK**, если действительно хотите обнулить выбранный счетчик.



10.7.4. МЕНЮ СТАТУСА ОБОРУДОВАНИЯ

Из **стандартного окна** с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выберите икону «**меню статуса оборудования**» и подтвердите кнопкой «OK».



Окно **меню статуса оборудования** подразделяется на три се:

- 1) иконка,
- 2) описание иконки,
- 3) данные, которые могут быть показаны.

Кнопками навигации «R» «L» выберите икону и с помощью кнопок навигации «+» «-» выберите нужную позицию и подтвердите «OK».

Можно показывать разные экраны и считать данные, содержащиеся в различных списках:

- «**Информация**»

Рабочие данные: показывает общее количество произведенных оборудованием рулонов и общее количество рабочих часов.

Питание: показывает значение напряжения, с которым работают установленные на оборудовании модули.

Для выхода из списка нажмите кнопку «**CANC**» или «**F2**» (функция «**выход**»).

- «**Аварийные сигналы**»

Последние: выводит список последних поданных аварийных сигналов в памяти машины (тип сигнала, дата и время срабатывания).

С помощью кнопок навигации «+» «-» можно листать различные аварийные сообщения из списка (цифра указывает общее количество сообщений в списке; например, 03/15: третье сообщение из пятнадцати имеющихся в списке).

Все: выводит весь список аварийных сигналов EasyTronic.

На каждой странице списка показан тип сигнала и возможное число случаев, в которых он появился.

На данном экране можно обнулить число появлений данного сигнала:

- Нажмите функциональную кнопку «**F2**» и кнопками навигации «+» «-» выберите нужную опцию:

Обнулить = обнуляет только число сигналов, выведенное на дисплее.

Обнулить все = обнуляет все аварийные сигналы из списка «**Все**»

Подтвердить «**OK**», если действительно хотите обнулить выбранную позицию.

Для выхода из списка нажмите кнопку «**CANC**» или «**F1**» (функция «**выход**»).

- «**Тестирование оборудования**»

Данная функция проверяет работу датчиков, бесконтактных датчиков и потенциометров, установленных на оборудовании.

Для выхода из списка нажмите кнопку «**CANC**» или «**F1**» (функция «**выход**»).

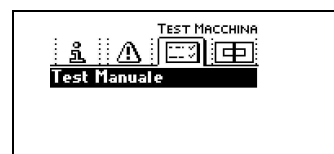
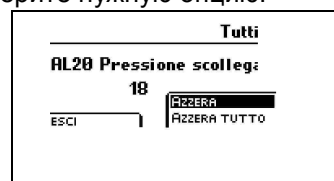
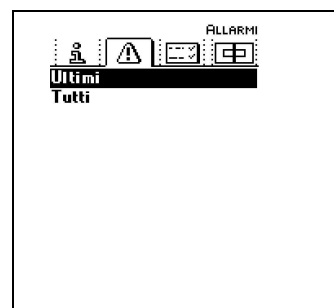
- «**Проверка настроек**»

Данная функция проверяет заводские настройки оборудования.

Пункты в списке могут отличаться в зависимости от конфигурации оборудования.

С помощью кнопок навигации «+» «-» выберите одну из позиций из списка и подтвердите «**OK**».

Для выхода из списка нажмите кнопку «**CANC**» или «**F1**» (функция «**выход**»).

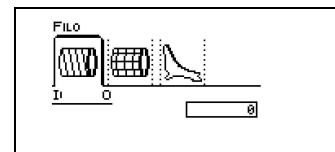


10.7.5 МЕНЮ РУЧНОГО РЕЖИМА ДВИГАТЕЛЕЙ

Из **стандартного окна** с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выберите икону **меню ручного режима двигателей** и подтвердите кнопкой «OK».



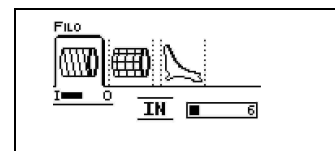
Через **меню ручного режима двигателей** EasyTronic позволяет оператору управлять в ручном режиме ходом исполнительных механизмов, что установлены на машине. (Видны иконки в зависимости от установленных принадлежностей).



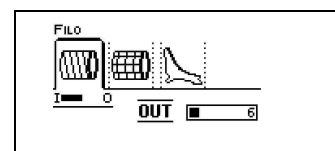
Кнопками навигации «R» «L» выберите икону требуемого исполнительного механизма:

- «Шпагат»

Удерживайте нажатой кнопку навигации «+» и приведите в камеру рычаг обвязчика шпагатом.

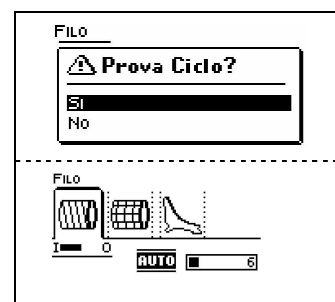


Используйте кнопку навигации «-» для приведения рычага в начальное положение.

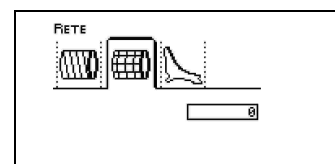


EasyTronic позволяет также имитировать цикл обвязки шпагатом:

- нажмите кнопку **START-STOP**
- с помощью кнопок навигации «+» «-» выберите опцию **ДА** и подтвердите кнопкой **OK**, чтобы запустить имитацию цикла обвязки шпагатом.



- «Сетка»
- удерживайте нажатой кнопку навигации «+» и приведите в камеру рычаг обвязчика сеткой,
- с помощью кнопки навигации «-» отведите рычаг в начальное положение.



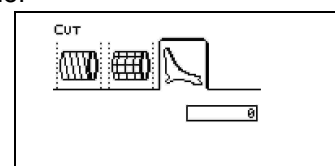
EasyTronic позволяет также имитировать цикл обвязки сеткой:

- нажмите кнопку **START-STOP**
- кнопками навигации «+» «-» выберите опцию **Да** и подтвердите кнопкой **OK** запуск имитации цикла обвязки сеткой.

- «Ножи»

Данная функция позволяет изменить статус ножа в измельчающем механизме:

- удерживайте нажатой кнопку навигации «+» и приведите ножи в камеру (система измельчения активна),
- с помощью кнопки навигации «-» отведите ножи из камеры в начальное положение (система измельчения неактивна).



EasyTronic позволяет также имитировать рабочий цикл с активной системой измельчения:

- нажмите кнопку **START-STOP**
- кнопками навигации «+» «-» выберите опцию **ДА** и подтвердите кнопкой **OK** запуск имитации рабочего цикла с активной системой измельчения.

10.7.5. МЕНЮ НАСТРОЙКИ

Из **стандартного окна** с помощью кнопок навигации «+» «-» «R» «L» выберите икону **меню настроек** и подтвердите кнопкой **OK**.



На дисплее, в соответствии с конфигурацией оборудования, будут показаны данные, которые может прочитать и/или изменить оператор:

- 1) иконка,
- 2) описание иконки,
- 3) данные, которые могут быть показаны и/или изменены.



Кнопками навигации «R» «L» выберите икону и кнопками навигации «+» «-» выберите нужную позицию, подтвердите кнопкой **OK**.

Можно показывать разные экраны и прочитать данные, содержащиеся в различных списках:

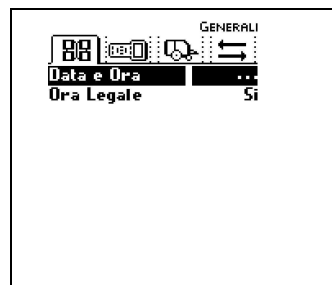
- «Общие»

Дата и время: с помощью кнопок навигации «R» «L» выберите параметр для изменения (часы/минуты/секунды - день/месяц/год) и с помощью кнопок навигации «+» «-» внесите нужные изменения.

Подтвердите кнопкой **OK** или **F1** (функция **ok**).

Летнее время: используйте кнопки навигации «+» «-» для выбора нужной опции (**ДА** или **НЕТ**).

Подтвердите выбор кнопкой **OK** или **F1** (функция **ok**).



Чтобы выйти без внесения изменений из любой части перечня меню «Общие», нажать на кнопку «ОТМ» («CANC») или «F2» (функция «выход»)

- “Ручные настройки”

Язык: с помощью кнопок навигации «R» «L» выберите нужный язык и подтвердите кнопкой «OK» или «F1» (функция *ok*).

Контрастность: с помощью кнопок навигации “+” “-” можно увеличить или уменьшить контрастность дисплея; подтвердите выбор кнопкой “OK” или “F1” (функция “*ok*”).

Тональность кнопок: с помощью кнопок навигации “+” “-” можно подключить или выключить звук при нажатии кнопок EasyTronic.

Подтвердите выбор кнопкой “OK” или “F1” (функция “*ok*”).

Громкость сигнализации

Громкость зуммера самых важных функций.

Используйте кнопки навигации “+” “-” для регулировки уровня громкости зуммера:

- Значение = 5 = минимальная громкость
- Значение =10 = максимальная громкость

Подтвердите выбор нажатием одной из кнопок «C», «OK», «F1» (функция *ok*) или “F2” (функция *Выход*).

Вспомогательная громкость

Громкость зуммера вспомогательных функций.

Используйте кнопки навигации “+” “-” для регулировки уровня громкости зуммера:

- Значение = 0 = громкость ноль
- Значение =10 = максимальная громкость

Подтвердите выбор нажатием одной из кнопок “C”, “OK”, “F1” (функция *ok*) или “F2” (функция “*Выход*”).

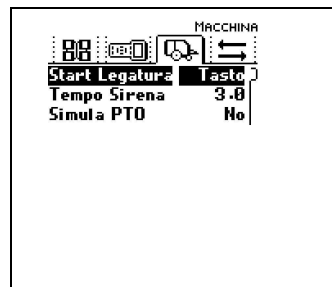


Чтобы выйти без внесения изменений из любой позиции перечня «Ручные настройки», нажмите кнопку **CANC**.

• «Оборудование»

Старт обвязки: используйте кнопки навигации «+» «-» для выбора и изменения способа обвязки от ручного (надпись «Кнопка») до автоматического (надпись «Auto») или наоборот.

Подтвердите кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»).



Время сирены: используйте кнопки навигации «+» «-» для увеличения или сокращения времени (указано в секундах) звукового сигнала EasyTronic.

Подтвердите выбор кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»).

Имитация РТО: если по каким-либо причинам обрывается кабель или повреждается датчик считывания оборотов РТО, можно временно имитировать такое считывание:

- с помощью кнопок навигации «+» «-» подключите «ДА» или отключите «НЕТ» эту функцию.

Подтвердите выбор кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»)



заметка

Примечание. Имитация подключится при 540 об/мин.



ВАЖНО !

la funzione si disattiva automaticamente ogni volta che EasyTronic viene spenta.

Отключение крюков: два датчика закрытия люка также могут имитироваться в случае их поломки путем исключения их контроля

- Подтвердите выбор кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»).

Примечание. В случае исключения крюков некоторые другие функции будут частично отключены.



заметка

Во время исключения крюков некоторые функции могут быть частично заблокированы.



ВАЖНО!

Данная функция автоматически выключается, когда выключается EasyTronic.

Катушки: в случае разрыва электрического кабеля одного из датчиков, что контролируют прохождение шпата можно временно отключить контроль катушек:

- с помощью кнопок навигации «+» «-» подключить ДА или отключить НЕТ данную опцию.

Подтвердите выбор кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»).

Саморегулировка шпата:



Чтобы использовать данную функцию, необходимо включить тягач.

.

Для выполнения данной функции, необходимо ввести следующий пароль: 00001

- Пользуйтесь кнопками навигации «R» «L» для перемещения и выбора цифр.
- Используйте кнопки навигации «+» «-» для изменения значения выбранной величины.

Подтвердите пароль кнопкой «OK».

На дисплее появится надпись «Начать».

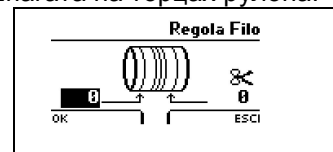
- Пользуйтесь кнопками навигации «+» «-» для выбора «ДА» и подтвердите кнопкой «OK».

Дождитесь конца цикла авторегулировки шпата.

Затем нажмите кнопку «C» для выхода из функции и возврата к стандартному окну.

Регулировка шпагата: данная функция позволяет регулировать смещение шпагата на торцах рулона.

- С помощью кнопок навигации «R» «L» выберите сторону рулона, где необходимо выполнить корректировку (правая сторона реза обозначена значком ножниц).



Используйте кнопки навигации:

- “-” = кнопка для перемещения рычага обвязчика шпагатом к бокам (к наружному краю рулона),
- “+” = кнопка для перемещения рычага обвязчика шпагатом к центру рулона,
- Значение по умолчанию «0» для тарирования/возврата к фабричной регулировке шпагата.

Подтвердите выбор кнопкой «OK» или «F1» (функция «ok»).

Шаг регулировки = около 1 см

Установить приспособления: в зависимости от конфигурации оборудования данная функция позволяет выявить установленные и правильно подсоединенные к шине устройства.

- Нажмите функциональную кнопку «F2» (функция «Scan») для выполнения проверки.

После окончания сканирования EasyTronic покажет обнаруженное устройство.



ВАЖНО!

Установка новых устройств «F1» (функция «Новое») может выполняться исключительно дилером производителя!

Задержка статуса шпагата: эта функция позволяет регулировать начало движения рычага обвязки шпагатом после сигнала **STOP** о готовности рулона.

- Пользуйтесь кнопкой навигации «+» для **увеличения** времени задержки начала движения рычага обвязки.
- Пользуйтесь кнопкой навигации «-» для **уменьшения и/или обнуления** времени задержки начала движения рычага обвязки.
- Шаг регулировки = 0,1 секунды**
- Фабричное значение по умолчанию = **“0,1 секунды”**

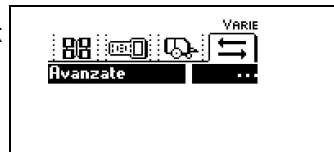
Задержка статуса сетки: эта функция позволяет регулировать начало движения рычага обвязки сеткой после сигнала **“STOP”** готовности рулона.

- Пользуйтесь кнопкой навигации «+» для **увеличения** времени задержки начала движения рычага обвязки.
- Пользуйтесь кнопкой навигации «-» для **уменьшения и/или обнуления** времени задержки начала движения рычага обвязки.
- Шаг регулировки = 0,1 секунды**
- Фабричное значение по умолчанию = **“0,1 секунды”**

Чтобы выйти без изменений из любой позиции из списка **«Оборудование»**, нажмите кнопку **«CANC»**. В некоторых случаях можно также выйти из позиций перечня **«Оборудование»** (без выполнения изменений) с помощью функциональной кнопки **“F2”**.

Разные»

Продвинутые: данная функция непосредственно открывает доступ к настройкам оборудования.



ВАЖНО!

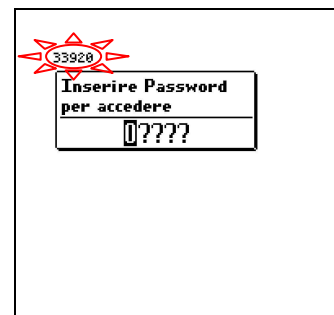
Доступ к данной функции возможен только после введения пароля!

Доступ разрешен только дилерам и сервисному центру **FERABOLI**.



ВАЖНО!

- Все последующие действия по устранению проблем и изменению настроек оборудования должны выполняться в тесном взаимодействии с дилером и сервисным центром **FERABOLI**.
- Ни в коем случае не выполняйте такие действия самостоятельно!



Компания **FERABOLI S.p.A.** не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный из-за несоблюдения данных предупреждений.

10.8. ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К РАБОТЕ

10.8.1. ЗАПРАВКА ШПАГАТА

Чтобы правильно заправить шпагат в обвязчик шпагатом, обращайтесь к параграфу «7.6.1_Заправка шпагата».

10.8.2. ЗАПРАВКА СЕТКИ

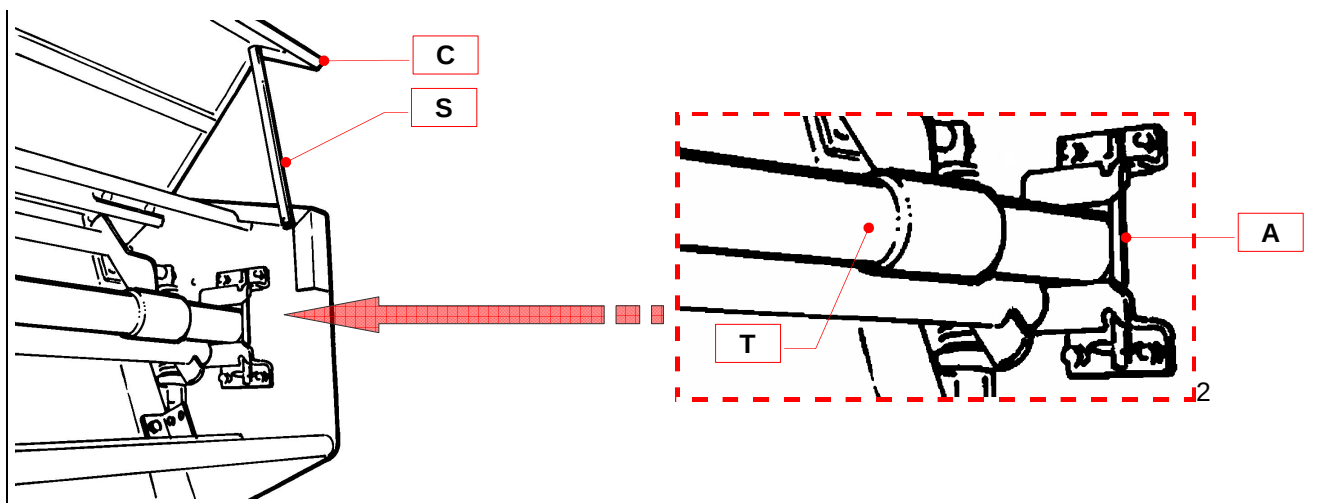
- Пресс-подборщик подходит для использования катушек размером от 2000 до 3000 метров.
- Внутреннее отверстие картонной катушки с сеткой должно иметь диаметр 75-78 мм.
- Для обеспечения надлежащего функционирования обматывающего аппарата рекомендуется использовать сетку 14-16 (г/м).

Перед выполнением нижеприведенных действий нажмите кнопку **ON-OFF**, чтобы включить систему.



Когда появится «**стандартное окно**», нажмите кнопку “-” и выберите икону “**двигателей**”; подтвердите кнопкой “**ОК**”.

- Кнопкой “**R**” выберите обвязчик СЕТКОЙ.
- С помощью кнопки “+” сместите рычаг сетки внутрь (по направлению к ремням) до сигнала “**STOP**”.



- Поднимите крышку “**C**” и опустите ее на опору “**S**”.
- Извлеките штифт “**A**” крепления держателя катушки сетки и дайте выйти трубе “**T**”, чтобы надеть катушку.
- Наденьте катушку сетки на держатель катушки и установите его на место, закрепите его предохранительным штифтом “**A**”.

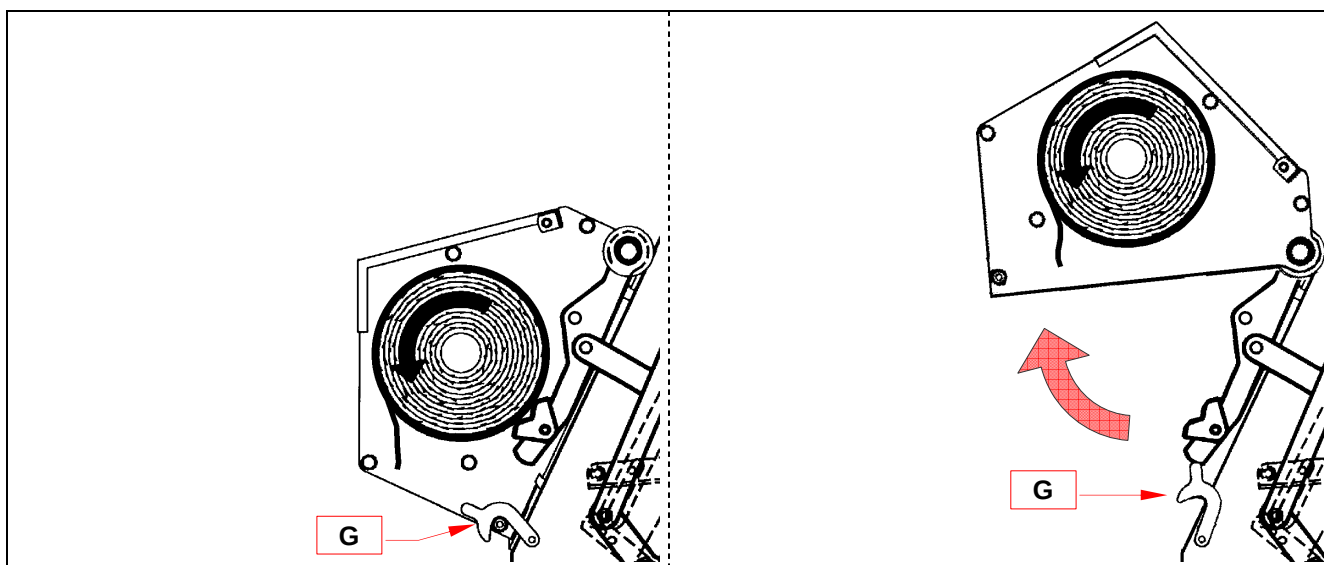
Опустите крышку “**C**”.



ВАЖНО!

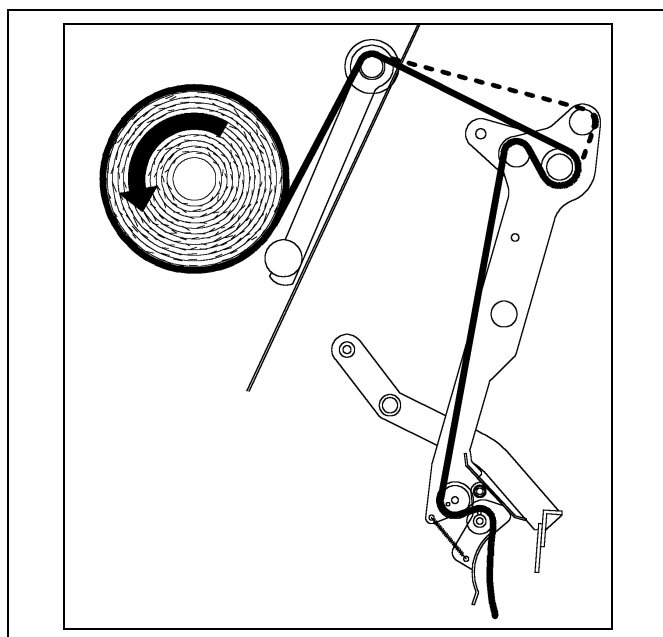
- Тщательно и правильно разместите катушку сетки на трубе.
- Соблюдайте направление вращения, которое должна иметь катушка сетки, обозначенное на соответствующей наклейке.

С помощью кнопки “-” приведите рычаг обвязки сеткой в промежуточное положение, чтобы завести сетку в зажим.



Откройте два предохранительных крюка “G” (один справа и один слева) и поднимите весь отсек для сетки.

- Заведите сетку на ролики в направлении, указанном на наклейке на оборудовании.
- Завершите установку сетки в нижней части её прохождения так, чтобы её конец свободно свисал.



ВАЖНО!

После завершения размещения сетки и перед началом работы приведите обвязчик сеткой в начальное положение с помощью кнопки “-”.

- Нажмите кнопку **CANC** для выхода из программы.
- Опустите отсек сетки и закрепите два предохранительных крюка G.



ОСТОРОЖНО! ОБРАЩАЙТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА ЛЕЗВИЕ ОБВЯЗЧИКА ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЛЮБЫХ РАБОТ ВБЛИЗИ НЕГО.



ВАЖНО!

Убедитесь, что снята блокировка измельчающего механизма (обвязчик в исходном положении конца хода).

10.8.3. ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

Если на оборудовании предусмотрено **устройство резки (CUT model)**, можно выдвигать или задвигать ножи.

Выдвижение и отвод ножей можно выполнять двумя разными способами:

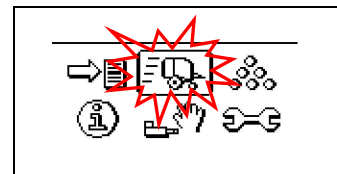
Нажмите кнопку «**ON-OFF**» и дождитесь загрузки данных.



Когда появляется «**стандартное окно**», икона работы мигает.



ВАЖНО! Если икона работы не мигает (икона не выбрана), пользуйтесь кнопками навигации «+» «-» «R» «L» для перехода к иконе работы.



1° способ:

“Выдвинуть ножи”

- Нажмите кнопки “**OK**” и “**F2**” для выбора меню “**разные**”, с помощью кнопки “**-**” перейдите к позиции «**подключить CUT**»; подтвердите кнопкой **OK**.
- Дождитесь выхода ножей; на дисплее появится надпись «**CUT**».
- Проверьте визуально, выдвинулись ли ножи.

Задвинуть ножи

- Нажмите кнопки **OK** и **F2** для выбора меню «разные», с помощью кнопки “**-**” перейдите к позиции «**отключить CUT**»; подтвердите кнопкой **OK**.
- Ножи будут убраны, а с дисплея исчезнет надпись «**CUT**».

2° способ:

выдвинуть/убрать ножи

- Нажмите кнопки **OK** и **F1** для выбора меню «**Инфо**», с помощью кнопки **R** откройте окно, где выводится статус ножей (активный или неактивный).
- С помощью кнопки **F2** измените статус ножей и подтвердите кнопкой **OK**.
- Если ножи выдвигаются, на дисплее появится надпись «**CUT**» (в любом случае визуально проверьте выдвижение ножей).
- Если ножи убираются, с дисплея исчезнет надпись «**CUT**».

Если возникает какая-либо неисправность, появляется надпись «**ОШИБКА ЦИКЛА CUT**»; в этом случае обращайтесь к параграфу «**12_Неисправности и причины**».

Длина резки:

- 77mm

Если требуется резать продукт на более длинные куски, необходимо удалить некоторые ножи. Дополнительные сведения по регулировке, замене и техническому обслуживанию ножей см. в параграфе «**9.7_Техническое обслуживание и регулировки режущего устройства**».

10.9. ТАПЫ РАБОТЫ

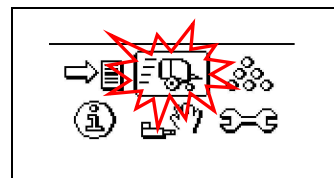
После выполнения подготовительных действий на оборудовании, которые описаны в главе «7_Инструкции по эксплуатации», можно приступать к работе.

Нажмите кнопку **ON-OFF** и включите систему.

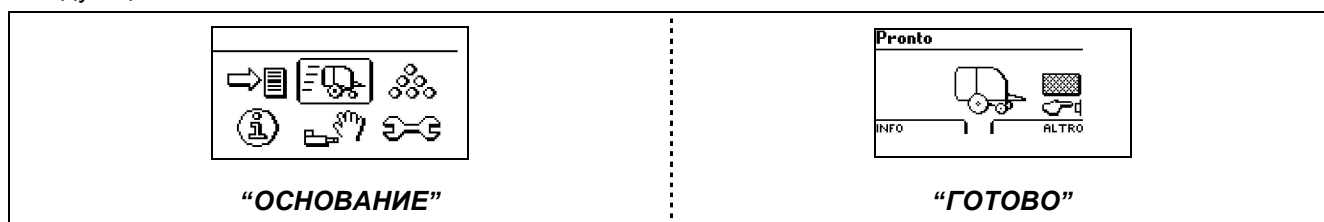


EasyTronic выполнит загрузку данных, а затем перейдет к **стандартному окну**.

Если икона работы не мигает (икона не выбрана), пользуйтесь кнопками навигации «+» «-» «R» «L» для перехода к иконе работы.



Рег Чтобы можно было приступить к работе, на дисплее панели EasyTronic должно выйти одно из следующих окон:



Установите оборудование перед валками, откройте запорный клапан подборщика и опустите подборщик, запустите POT и начните сборку.

Загрузка и формирование рулона

Благодаря EasyTronic, можно проследить различные этапы формирования рулона.

Когда камера прессования почти заполнена, а один из датчиков заполнения разомкнут, EasyTronic предупредит об этом посредством мигания значка рулона на дисплее и звукового сигнала вплоть до размыкания второго датчика заполнения. Затем произойдет переход к окну **STOP**.



Этот сигнал указывает на **необходимость немедленной остановки** движения тягача, чтобы устройство обвязки смогло выполнить обвязку рулона.

Во время работы на дисплее будут появляться попеременно два окна с информацией об операциях, выполняемых оборудованием в данный момент.

Из окна работы можно также отслеживать:

- тип активного обвязчика,
- способ обвязки.

Если оборудование оснащено измельчающим механизмом (модель CUT):

- состояние ножей (выдвинутые или задвинутые).

Дополнительные сведения об окнах прессования рулона см. в главе «10.7.2_Меню работы».

Обвязка

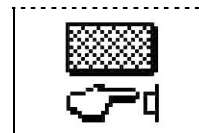
EasyTronic может начать и выполнить цикл обвязки после завершения формирования рулона в автоматическом или ручном режиме:

Обвязка в автоматическом режиме:

При выходе сигнала **STOP** устройство обвязки автоматически начнет цикл обвязки.

Обвязка в ручном режиме:

При выходе сигнала **STOP** нужно нажать кнопку **START-STOP**, чтобы начать цикл обвязки.



Из окна работы вы можете изменить режим с ручного на автоматический и наоборот, нажав кнопку: **F2 --->> автоматическая обвязка --->> OK**

Обвязка ШПАГАТОМ

При выходе сигнала **STOP** следует остановить тягач и поддерживать режим РТО не ниже 350 об/мин.

Если скорость РТО упадет ниже рекомендуемого значения, об этой ошибке будет сообщать оператору быстрый прерывистый звуковой сигнал.

Рычаг обвязки переместится в камеру и установится на фиксированном расстоянии для того, чтобы выполнить обвязку правого торца рулона количеством витков, заданных в программе.

Затем рычаг поменяет направление движения и вернется в исходное положение, обвязывая центральную часть рулона.

Далее он остановится, чтобы обвязать левый торец рулона, и, приходя в исходное положение, даст сигнал системе резки шпагата.

Если по какой-то причине шпагат не будет принят или запутается во время цикла обвязки, EasyTronic уведомит об этом оператора с помощью визуального сигнала на дисплее и звукового сигнала. Цикл обвязки, однако, продолжится до своего завершения.

Можно еще раз перезапустить цикл обвязки нажатием кнопки **START-STOP**.

Если оба шпагата разорвутся или запутаются, цикл обвязки автоматически прервется, а рычаг обвязчика остановится. На дисплее появится надпись «**Неверная обвязка рулона**».

Обвязка СЕТКОЙ

При появлении сигнала **STOP** следует остановить тягач и поддерживать режим РТО не ниже 350 об/мин и не выше 500 об/мин

Если скорость РТО упадет ниже рекомендуемого значения, об этой ошибке сообщит оператору короткий прерывистый звуковой сигнал.

Рычаг обвязчика переместится по направлению к камере и вернется в исходное положение для того, чтобы размотать достаточное количество метров сетки, необходимых для выполнения запрограммированного количества витков, а затем возвратится в исходное положение, где будет активирована резка сетки.

Если по какой-то причине сетка не будет принята или оборвется во время цикла обвязки, EasyTronic уведомит об этом оператора с помощью визуального сигнала на дисплее и звукового сигнала.

Цикл обвязки автоматически прервется, а рычаг обвязки вернется в исходное положение.

EasyTronic позволяет контролировать все этапы обоих циклов обвязки (шпагатом и сеткой) непосредственно с дисплея.

Дополнительные сведения об окнах обвязки см. главу «10.7.2_Меню работы».

Можно вновь запустить цикл обвязки нажатием кнопки **START-STOP**; запустится новая обвязка с тем же типом обвязчика и теми же настройками, что и предыдущий цикл.



Вы можете изменить обмотчик без внесения изменений в программу:

окно работы ---> F2 ---> выбрать обвязчик ---> OK



ВАЖНО!

При каждом включении и последующем выключении EasyTronic будет всегда устанавливаться в ручной режим обмотки.



Можно обвязать рулон любого диаметра и в любой момент при нажатии кнопки **START-STOP**.

Выгрузка рулона

После окончания обвязки EasyTronic через дисплей порекомендует открыть разгрузочный люк для того, чтобы выгрузить рулон из оборудования.



ВНИМАНИЕ! Перед открытием разгрузочного люка:

- Убедитесь, что оборудование стоит на ровном месте или надежным образом, если на местности имеется уклон.
- Удалите людей, находящихся в непосредственной близости от оборудования, и особенно за разгрузочным люком.

С помощью рычага гидравлического распределителя, расположенного на тягаче, откройте разгрузочный люк. Дождитесь выхода рулона и закройте разгрузочный люк.

На дисплей вернется **стандартное окно**; это означает, что оборудование готово к выполнению нового рабочего цикла.



Если разгрузочный люк не закрывается должным образом, EasyTronic сообщит об этом нарушении при помощи визуального сигнала на дисплее и звукового сигнала, указывая сторону, с которой не был закрыт разгрузочный люк, или сообщая, что нарушение относится к обеим сторонам.



ВАЖНО!

Не начинайте подборку с открытым разгрузочным люком, даже с одним незакрытым крюком.

Время открытия клапана контролируется автономно EasyTronic. После выпуска рулона EasyTronic будет ждать закрытия разгрузочного люка гидравлической системой, управляемой оператором.

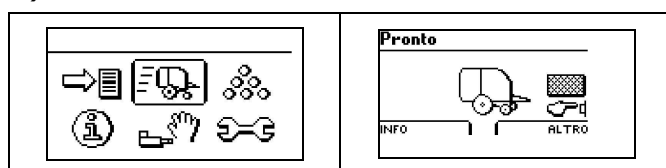
10.10. СОКРАЩЕНИЯ

В зависимости от устройств, установленных на оборудовании, некоторые из выводимых в системе EasyTronic окон будут содержать следующие сокращения:

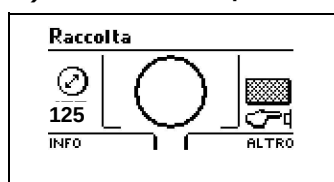
- «CD» = загрузка с правой стороны
- «CS» = загрузка с левой стороны
- «MC» = модуль CUT
- «MF» = модуль ШПАГАТ
- «MR» = модуль СЕТКА
- «PB» = POWER BOX
- «PD» = правый крюк закрытия клапана
- «PS» = левый крюк закрытия клапана
- «PT» = модуль PTO

ЦИКЛ РАБОТЫ

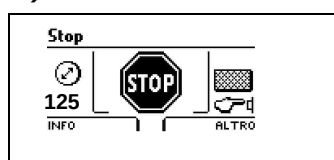
1) ГОТОВНОСТЬ И НАЧАЛО РАБОТЫ



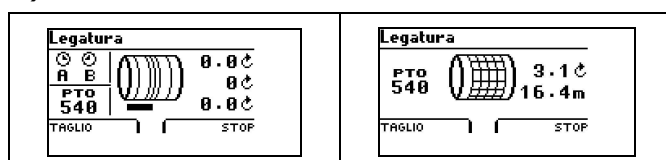
2) ВО ВРЕМЯ ЦИКЛА



3) СТОП



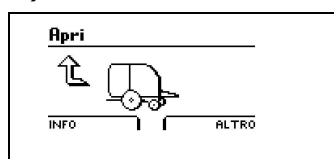
4) ВО ВРЕМЯ ОБВЯЗКИ



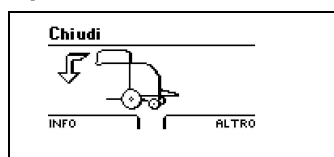
Шпагат

Сетка

5) РУЛОН ГОТОВ К ВЫТАЛКИВАНИЮ



6) ЗАКРЫТЬ



11. ТАБЛИЦЫ И СХЕМЫ

11.1. ВИДЫ СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПРИМЕНЕНИЕ	ВИД
Трансмиссии	AGIP BLASIA EP 150
Точки смазывания	AGIP GR MU EPO
Бак автоматической смазки цепей.	AGIP OSO 100
Ручная смазка цепей	Смесь масла и смазки

11.2. ДЕЙСТВИЯ СВЯЗАННЫЕ СО СМАЗКОЙ

Все нижеописанные операции **должны** в обязательном порядке выполняться в начале и в конце сезона.

Во время проведения операций смазывания, следует всегда соблюдать правила, приведенные в главе "9_ Техобслуживание и регулировки".

ОПЕРАЦИИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ	ДНИ	МЕСЯЦЫ
Смазка всех точек как в наклейке 7500214.	10	
Смазка петель разгрузочного люка	2	
Смазка шкворней домкратов	2	
Смазка подшипника ротора, правая сторона (модель CUT).	2	
Смазка дорожки кулачка подборщика.		1
Смазка карданного вала.*	*	12
Замена масла в передаче.		12
Ручная смазка приводных цепей подборщика.	1	

(*) Дополнительные сведения о техническом обслуживании карданного вала приводятся в руководстве к нему.

11.3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

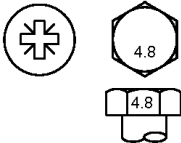
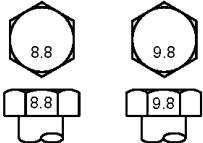
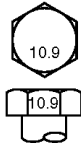
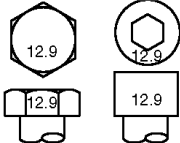
Все нижеописанные операции должны в обязательном порядке выполняться в начале и в конце сезона.

Во время проведения операций смазывания, следует всегда соблюдать правила, приведенные в главе "9_Техобслуживание и регулировки".

ДЕЙСТВИЯ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ	ДНИ	МЕСЯЦЫ	РУЛОНЫ
Проверьте состояние опор, подшипников, болтов и валов.	7		
Проверьте натяжение цепей.	3		
Проверьте подшипники рамы и втулки пружинных реек рамы.	7		
Проверьте кулачок и зубья подборщика.		1	
Проверьте крепёжные винты валиков плеча натягивающего ремни: главного и бокового.		1	
Проверьте давление в шинах.	7		
Убедитесь в том, что подъёмники, гидравлические шланги и крепления не имеют утечек масла		1	1000
Проверьте уровень масла в передаче.		12	
Проверьте фильтр масла в устройстве автоматической смазки цепей.			300
Проверьте заточку ножей и/или заточите (модель CUT)	1		
Проверьте работу электрической системы освещения для передвижения по дорогам.		6	
Проверьте кабели и датчики.		1	
Проверьте, правильно ли затянуты винты и гайки.		12	
Проверьте спай.		1	
Проверьте состояние наклеенных сигналов безопасности (символов).		1	

- Смазывать консистентной смазкой и простой смазкой в соответствии с периодичностью, приведенной в таблице "11.2_Операции смазывания".
- В начале и конце сезона необходимо тщательно и добросовестно чистить оборудование.

11.4. МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ

																
Диам.	Класс 4.8				Класс 8.8. или 9.8				Класс 10.9				Класс 12.9			
Винт	Смазанный ^а		А сухой ^б		Смазанный ^а		А сухой ^б		Смазанный ^а		А сухой ^б		Смазанный ^а		А сухой ^б	
Ед. изм.	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Н м	Д-ф	Н м	Д-ф	Н м	Д-ф								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Н м	Д-ф														
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

Значения, приведенные выше, служат только для общего использования, и были рассчитаны, исходя из прочности винта или болта. НЕ используйте эти значения, если предписано иное значение крутящего момента или затягивания. Для винтов из нержавеющей стали или для гаек на U-образных скобах, см. соответствующие инструкции по закручиванию. Затягивайте пластиковую вставку или стальные контргайки так, как указано в таблице, если не имеется других инструкций по закручиванию.

Предохранительные штифты могут сломаться при соблюдении определенной нагрузке. Всегда заменяйте их предохранительными винтами с идентичными свойствами. Болты должны быть идентичного класса или выше. Если вы используете болты высшего класса, они должны комбинироваться с оригинальными винтами. Убедитесь в том, что резьба болтов чистая и что они идеально закручиваются.

^а "Смазанный" значит покрытый смазкой, например, машинным маслом, крепежные приспособления покрыты фосфатом или маслом, или же крепежные приспособления M20 или выше с цинковым покрытием.

^б "Сухой" значит нормальный или покрытый цинком без смазывания, или же крепежные приспособления от M6 до M18 с цинковым покрытием.



= диаметр винта



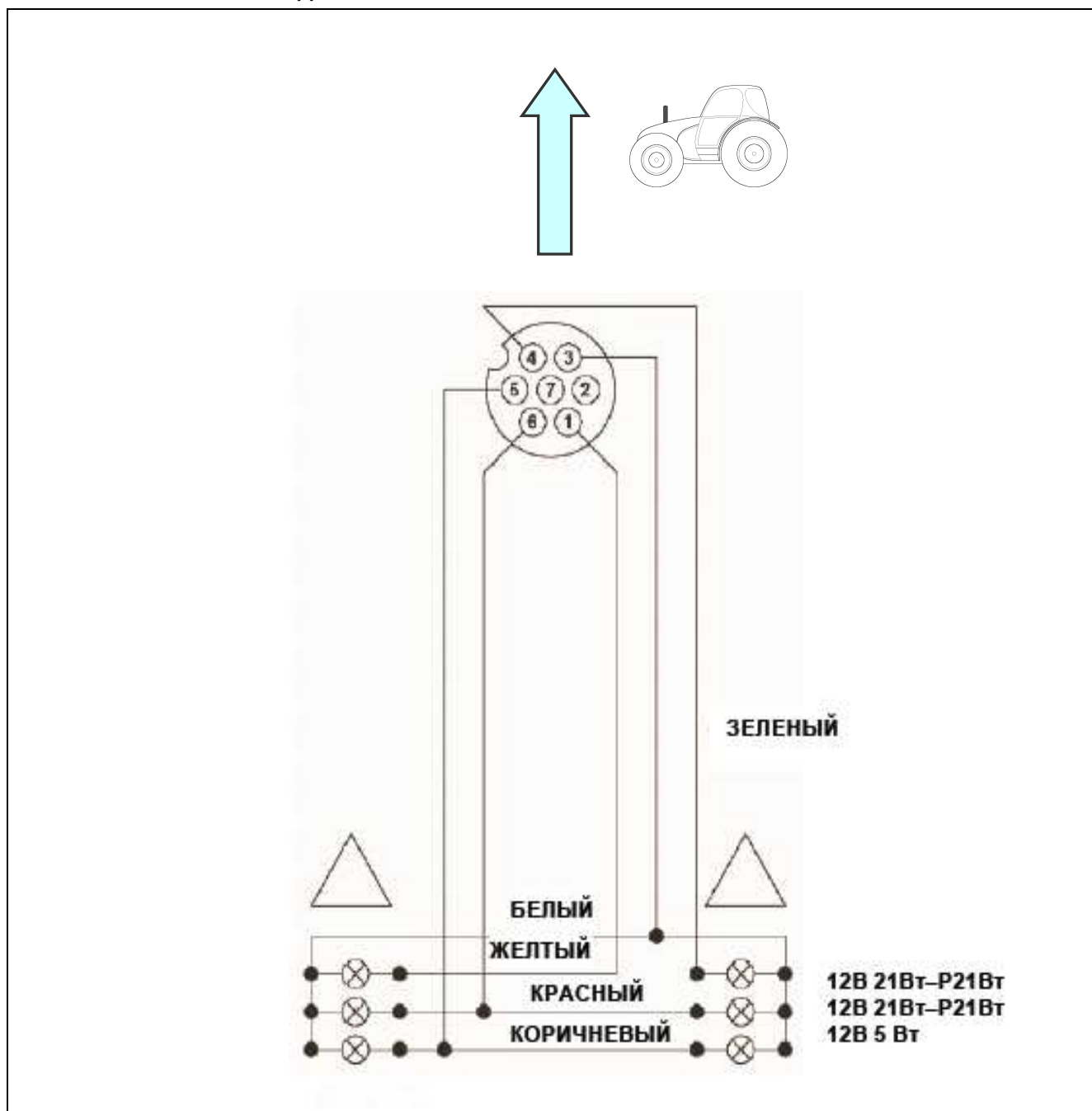
= размер ключа

	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36
	6	8	9	10	13	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	50	55

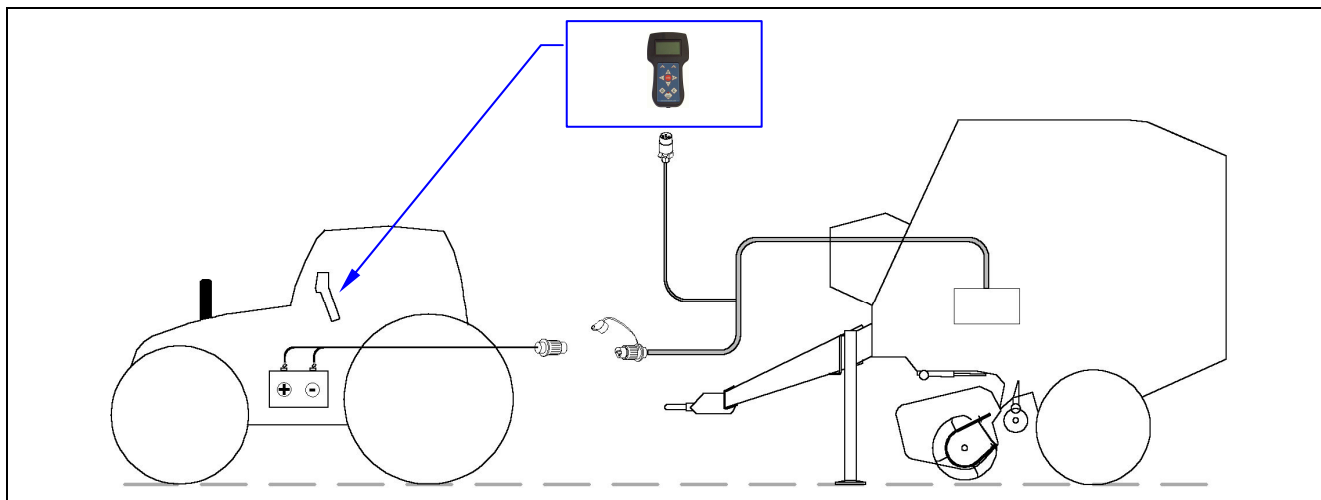
11.5. ЗНАЧЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА В ШИНАХ

ШИНА	бар
400/60-15.5	3,15
11.5/80-15.3	3,4
15.0/55-17	3,7

11.6. ЭЛЕКТРОСИСТЕМА ДАЛЬНОГО СВЕТА



11.7. СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ

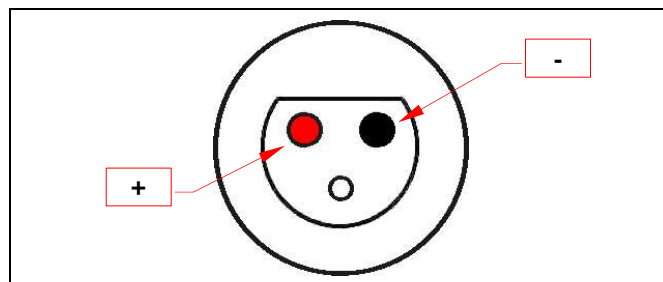


Кабель питания с боковой стороны трактора

“S1” = Гнездовой разъем СОВО (задний вид):

+) Красный: положительный 12 В

-) Черный: отрицательный

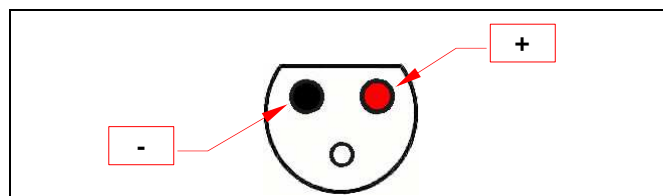


Кабель питания с боковой стороны машины

“С” = Штыревой разъем СОВО (задний вид):

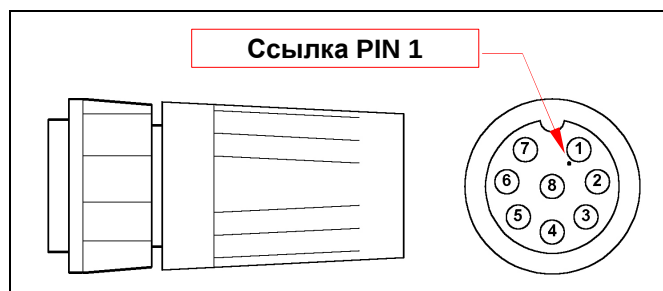
+) Красный: положительный 12 В

-) Черный: отрицательный



Кабель передачи сигналов

“CS” = Разъем LTWBD-08BFFA-L180 8-полюсный (передняя сторона)

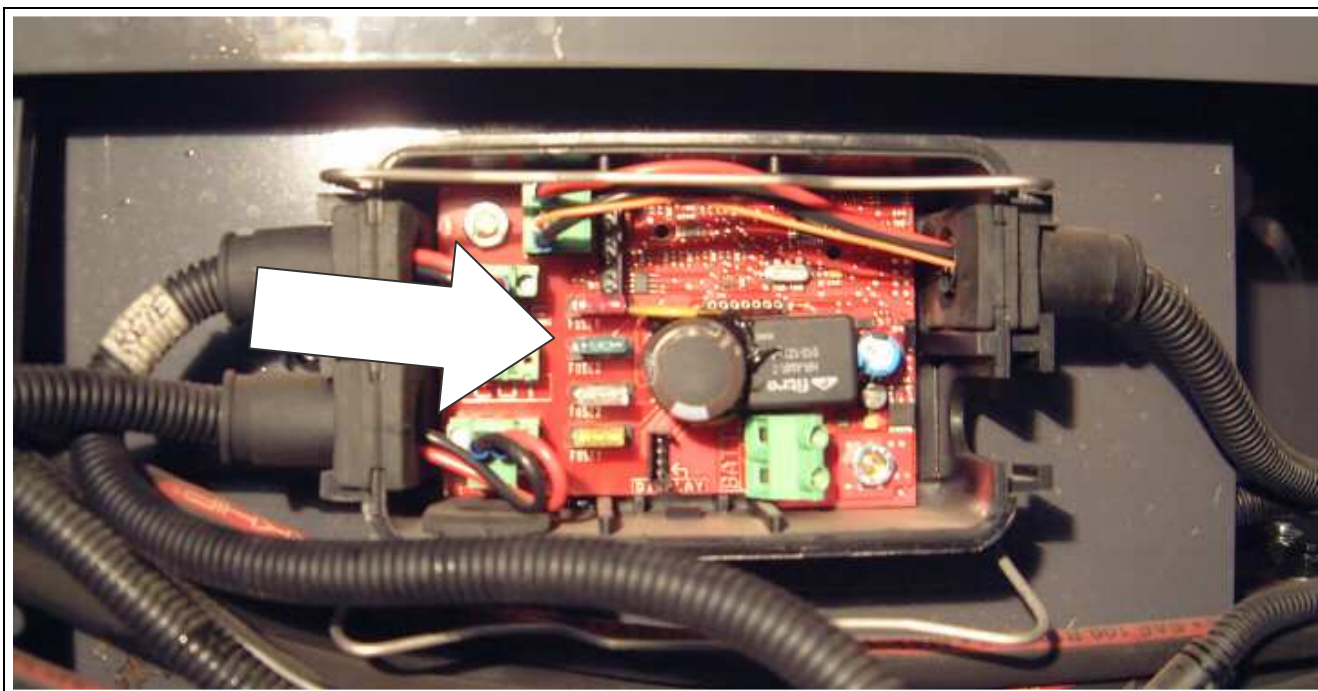


11.8. ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ

Используемый тип предохранителей – «RL MINI LAMA FASTON 2,8 мм», согласно норме DIN 72581/3F.

Предохранители POWER BOX (БЛОК ПИТАНИЯ) «PB»:

- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 1: жёлтый цвет 20 АМПЕРОВ Предохранитель привода шпата (MF)
- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 2: белый цвет 25 АМПЕРОВ Предохранитель привода CUT (MC)
- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 3: зелёный цвет 30 АМПЕРОВ Предохранитель привода сетки (MR)
- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 4: красный цвет 10 АМПЕРОВ Предохранитель принадлежностей, электроклапанов и огней (GC, PE...)



Надписи «FUSE 1», «FUSE 2», ...находятся на схеме под самими предохранителями.

12. НЕПОЛАДКИ И ИХ ПРИЧИНЫ

В следующих таблицах приведены наиболее распространенные проблемы, которые могут возникнуть во время работы.

Если предлагаемые решения не срабатывают, обратитесь к дистрибьютору или непосредственно в сервис, где вы можете получить технические консультации, необходимые для решения проблемы.

12.1. ПИТАНИЕ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Зубья подборщика выбрасывают продукт.	Слишком высокая скорость подборщика по отношению к скорости работы.	Перемещение сигнализационного датчика на клапане.
		Уменьшите количество оборотов РТО тягача.
Зубья подборщика обходят продукт.	Слишком маленькая скорость подборщика по отношению к скорости работы.	Увеличьте скорость работы.
		Увеличьте количество оборотов РТО тягача. Сузьте ряд.
Подборщик не собирает всего продукта.	Слишком широкий ряд.	Уменьшите скорость работы.
Подборщик не собирает продукта с плоских рядов.	Подборщик слишком высокий.	Опустите подборщик переключателем тягача.
		Отрегулируйте установку опорных колёс подборщика на земле.
Подборщик проскальзывает и останавливается.	Сломан предохранительный болт.	Уменьшите ряды валков, разделяя их.
	Слишком тяжелый валок с влажным материалом.	Поднимите подборщик, регулируя установку опорных колёс.
	Предохранительный болт сломался.	Уберите преграду и замените предохранительный болт.
Недостаточная уборка продукта.	Испорченные зубья подборщика или отсутствующие зубья.	Замените зубья.
		Отрегулируйте кулачок подборщика

12.2. НАЧАЛО И ФОРМИРОВАНИЕ РУЛОНА

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Недостаточная плотность рулона.	Низкое давление.	Увеличьте рабочее давление
	Нерегулярное питание подборщика.	Загружайте камеру подборщика с двух сторон.
	Слишком маленькая герметичность уплотнений подъемников рулонов.	Замените уплотнения в подъемниках и прикрутите гидравлические разъемы.
Рулоны в виде бочек или конуса.	Ремни разной длины.	Снимите ремни и проверьте, одинаковой ли они длины.
	Слишком большая скорость движения тягача.	Уменьшите скорость движения тягача.
	Продукт собирается только в центре.	Для одинарных рядов загружаемых с правой и с левой стороны, в соответствии с указаниями панели управления.
	Слишком узкий ряд.	Измените форму ряда на более широкий, объемный и угловатый.
Чрезмерная потеря продукта.	Размельчение очень сухого продукта.	Скатывание при увеличенной скорости работы и уменьшенной скорости ВОМ.
Недостаточная плотность рулона	Низкое давление	Увеличьте рабочее давление, повернув ручку настройки на более высокий показатель, когда влажность уменьшится.

12.3. ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Ротор не вращается.	Рычаг, приводящий в движение измельчающий механизм, находится в НЕЙТРАЛЬНОМ положении.	Установите рычаг в положение ДВИЖЕНИЯ.
	Срываемые винты защитного устройства сломаны.	Заменить срываемый винт.
Ножи не выдвигаются до измельчающего механизма.	Продукт закупоривает щели.	Вычистите щели, прежде чем прикреплять ножи или альтернативные ножи.
	Дефектная электрическая система.	Проверьте электрическую систему: кабели, приводы и наконечники.
Продукт не нарезается.	Ножи выдвинуты, но не в рабочем положении.	Выдвиньте ножи до рабочего положения.
	Ножи не заточены.	Выньте ножи и заточите их.

12.4. СВЯЗЫВАНИЕ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Шпагат разматывается в конце рулона.	Слишком много витков шпагата	Уменьшите время обмотки, чтобы получить два круга обмотки
Шпагат ослабляется по краям рулона.	Недостаточное количество витков нити по краям рулона.	Самое малое две полные обмотки с обоих краёв рулона.
	Установка роликов, направляющих нить по бокам, неправильная, они слишком выдвинуты наружу.	Отрегулируйте боковые ограничители, передвигая конец хода обмотчика.
Слишком маленькая обмотка в центре.	Плечо, проводящее шпагат, двигается слишком быстро.	Уменьшите скорость движения электродвигателя, обмотчика, изменяя установленное значение.
Шпагаты не тянутся за рулоном.	Концы шпагатов, свисающие из трубок плеча, недостаточно длинные.	Должно свисать по крайней мере 20 см шпагата.
	Шпагаты не проходят свободно.	Отрегулируйте напряжение пружин тормоза нитей и проверьте прохождение шпагата.
	Возникли загрязнения или продукт проник в места прохождения	Проверьте и вычистите все места прохождения шпагата.
	Разка нитей не проходит правильно.	Замените лезвие или отрегулируйте направляющее плечо.
Шпагаты не режутся.	Лезвия изношены.	Поверните или замените лезвие измельчающего механизма.
	Шпагаты не опережают лезвия измельчающего механизма.	Отрегулируйте винт зажима плеча, направляющего лезвия.
Шпагат не проходит по дискам.	Шпагат в мотке спутан.	Распутайте шпагат.
	Нить не обматывает диск.	Выполните намотку шпагата на диск.
	Датчик прохождения шпагата разрегулировался.	Отрегулируйте датчик.
	Датчик испорчен или дефектный.	Замените датчик.
Сетка не начинает обматывать рулон.	Конец сетки недостаточно вытянут.	Должно быть вытянуто по крайней мере 20 см сетки.
	Зажимы регулировки плеча сетки неправильно отрегулированы.	Отрегулируйте зажимы.
Сетка неправильно нарезается.	Фрагменты лезвия изношены и неострые.	Заточите фрагменты лезвия.
	Ролик сетки не достаточно тормозится.	Увеличить торможение, регулируя боковые винты с пружиной.
Плечо, подающее сетку, не задерживается для разгрузки сетки.	Датчик исходного положения сетки плохо отрегулирован.	Отрегулируйте датчик.
	Датчик испорчен или дефектный.	Замените датчик.
Количество метров сетки не спадает.	Датчик счётчика сетки плохо отрегулирован.	Отрегулируйте датчик.
	Датчик испорчен или дефектный.	Замените датчик.

12.5. ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Разгрузочный люк не закрывается.	Вентиль не закрыт.	Откройте вентиль.
	Продукт остался в месте закрытия клапана.	Удалите продукт.
	Ввод гидравлической системы отключен от тягача.	Проверьте и правильно подключите быстроразъемные соединения ввода гидравлической системы.
Гидравлическая система не работает.	Гидравлические вводы не активированы.	С тягача активируйте вспомогательные гидравлические вводы.
	Гидравлические шланги не были правильно подключены к вспомогательным разъемам тягача.	Проверьте и правильно подключите быстроразъемные соединения к вспомогательным разъемам тягача.
	Недостаточный приток гидравлического масла.	Проверьте и при необходимости пополните уровень гидравлического масла в соответствующем баке тягача.
	Насос изношен или поврежден (низкое давление).	Почините или замените гидравлический насос тягача.
	Загрязнения в гидравлической системе.	Удалите загрязнения и при необходимости очистите фильтры гидравлического масла.
	С гидравлического молота вытекает масло.	Замените уплотнения гидравлического молота.
	Утечки масла в гидравлической системе.	Проверьте шланги и в случае необходимости затяните зажимы.

12.6. КАРДАН

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Проскальзывание сцепления.	Рулон слишком тяжелый или его диаметр слишком большой.	Уменьшите вес и диаметр рулона.
	Износ дисков сцепления.	Замените диски (следуйте инструкциям, приведенным в руководстве по эксплуатации шарнира).
Сломался стопорный болт	Рулон слишком тяжелый или его диаметр слишком большой.	Уменьшите вес и диаметр рулона.
Предохранение колпачка не выдерживает.	Указание полосок загрузки неправильные.	Увеличьте скорость работы.

12.7. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ "F_BUS"

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
При нажатии на кнопку питания, система не реагирует.	Кабель питания аккумулятора не подключен к кабелю оборудования.	Подключите штыревой СОВО, зажимаемый на кабель оборудования с женским разъёмом СОВО кабеля питания, подключенного к аккумулятору. Проверьте, правильно ли прикреплён ввод крышки гнездового разъёма с винтовым соединением штыревого кабеля.
	Кабель передачи данных не подключен к панели управления.	Включите вилку кабеля передачи данных в женское гнездо панели управления. Закрепите его, прикручивая.
	Изменение полюсов.	Замените провода при клеммах аккумулятора: присоединяя красный провод с предохранителем к положительному полюсу (+), а черный к отрицательному полюсу (-).
	Налёт на стыках аккумулятора.	Очистите зажимы и проверьте состояние аккумулятора. Требуется напряжение, по крайней мере, на уровне 12 В.
	Предохранитель перегорел или предохранитель отсутствует.	Убедитесь, что предохранители в POWER BOX находятся в хорошем состоянии.
На дисплее появится сообщение "Правый крюк или левый крюк".	Разгрузочный люк открыт.	Закройте разгрузочный люк.
	Один из крюков не закрыт.	
	Датчик закрытия разгрузочного люка разрегулирован.	Отрегулируйте датчик.
	Датчик испорчен или дефектный.	Замените датчик.
На дисплее появится сообщение "Низкий уровень зарядки аккумулятора".	Низкое напряжение.	Проверьте аккумулятор или систему питания тягача.
На дисплее появится сообщение: "Обмотка рулона неправильная".	Шаг или сетка не были приняты.	Найдите и устраните возможную причину, снова начните обмотку
	Шаг или сетка были сорваны до завершения обмотки.	
	Шаг или сетка закончились до завершения обмотки.	
На дисплее появится сообщение "ВОМ заблокирован" - во время обмотки.	РОТ тягача неподвижен.	Включите РОТ.
	Датчик РОТ плохо отрегулирован.	Отрегулируйте датчик.
	Датчик испорчен или дефектный.	Замените датчик.

13. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И КОМПЛЕКТЫ (ОПЦИОНАЛЬНО)

Чтобы улучшить производительность и работу пресс-подборщика, вы можете использовать различное дополнительное оборудование и наборы, которые добавляются к основному оборудованию по запросу клиента.

Чтобы узнать, какие принадлежности и/или комплекты доступны для данной модели пресс-подборщика, пожалуйста, свяжитесь с дистрибьютором или с центром запчастей.

13.1 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Дополнительное оборудование включает устройства, которые устанавливаются на основном оборудовании заводом-изготовителем, если клиент пожелает этого во время приобретения

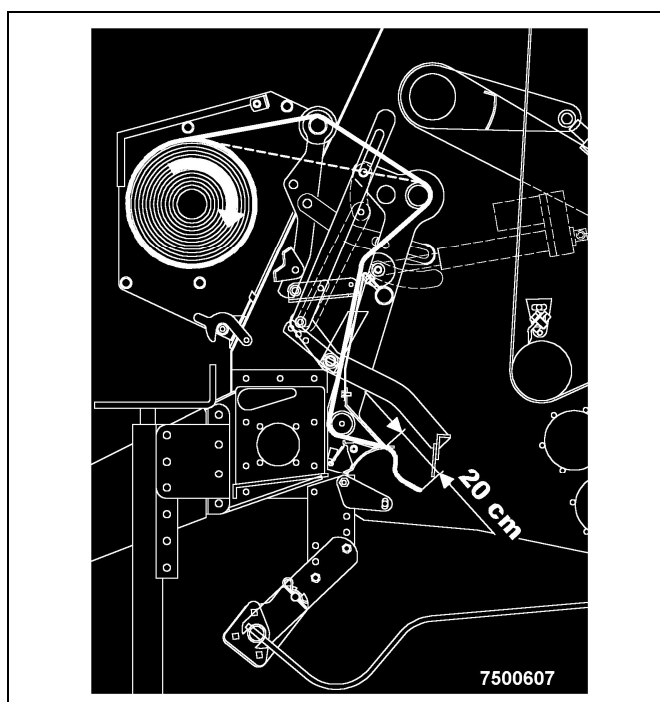
- Обмотчик сеткой.

Обмотчик пластиковой плёнкой.

Устройство, используемое вместе с обвязчиком сеткой, позволяющий обмотать рулон пластиковой плёнкой перед выталкиванием

На рисунке показан правильное движение пластиковой плёнки для установки внутри обвязчика сеткой.

Перед использованием обмотчика, убедитесь, что вы выключили тормоз, и что он не остановит катушку, не дав пластиковой плёнке обернуть рулон должным образом



- Кронштейны для крепления держателя корпуса дополнительной сети.
- Корпус для катушек с дополнительной нитью, на левой стороне.
- Шины.

13.2 КОМПЛЕКТЫ

Комплекты охватывают дополнительное оборудование, которое вы можете купить и установить у дистрибьютора. Эти комплекты содержат инструкции, необходимые для правильного монтажа и демонтажа оборудования, в зависимости от потребностей связанных с работой:

- Выталкиватель рулонов

Служит для облегчения и ускорения выталкивания рулонов за пределы радиуса закрытия разгрузочного люка, когда он выбрасывается.

Не рекомендуется для работы на склонах.

- Комплект зажимных крюков.
- Временные ножи

Являются незаменимыми инструментами, если вы хотите удалить основные ножи из измельчающего механизма; требуются, чтобы закрыть которые, которые, в противном случае, могут засориться, мешая вставлению основных ножей.

ИНДЕКС

1.	ВВЕДЕНИЕ.....	2
1.1.	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	2
1.2.	ГАРАНТИЯ	2
1.3.	ПРИМЕНЕНИЕ	2
2.	СЕРТИФИКАЦИИ	3
2.1.	СООТВЕТСТВИЕ «СЕ»	3
2.2.	ИДЕНТИФИКАЦИЯ	3
2.3.	ОМОЛОГАЦИЯ ДЛЯ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ ПО ДОРОГАМ.....	4
2.4.	ТОРМОЗНОЙ МЕХАНИЗМ.....	5
3.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3.1.	ГАБАРИТЫ	6
3.2.	ВЕС	7
3.3.	ПОДБОРЩИК.....	7
3.4.	ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ	7
3.5.	ОБМОТКА.....	7
3.6.	ХАРАКТЕРИСТИКИ РУЛОНА	8
3.7.	ДАННЫЕ ТЯГАЧА*.....	8
3.8.	КАРДАННЫЕ ВАЛЫ.....	8
3.9.	ШИНЫ.....	9
4.	ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	10
4.1.	ПРИНЯТАЯ ТЕРМИНОЛОГИЯ	10
4.2.	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ	11
4.2.1.	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	11
4.2.2.	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ В ОТНОШЕНИИ ОБОРУДОВАНИЯ.....	13
4.3.	БЕЗОПАСНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	14
	Схема : РАСПОЛОЖЕНИЕ ПИКТОГРАММ НА РУЛОННОМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ.....	15
4.4.	НАКЛЕЙКИ КАСАТЕЛЬНО БЕЗОПАСНОСТИ	15
4.4.1.	ПИКТОГРАММЫ	16
4.4.2.	СВЕТООТРАЖАТЕЛИ	18
4.4.3.	МАРКИРОВКА КАРДАННОГО ВАЛА	19
4.5.	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА.....	20
4.5.1.	КАРТЕРЫ.....	20
4.5.2.	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ КАРДАННОГО ВАЛА.....	21
4.5.3.	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ТРАНСМИССИИ ПОДБОРЩИКА.....	21
4.5.4.	МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ТРАНСМИССИИ РОТОРА (модель CUT).....	21
4.5.5.	НОЖИ (модель CUT)	21
4.5.6.	ЗАЩИТА КРЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ (модель CUT).....	21
4.5.7.	ОПОРА ДЛЯ КАРДАННОГО ВАЛА	22
4.5.8.	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ЦЕПЬ КАРДАННОГО ВАЛА	22
4.5.9.	ОПОРЫ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ.....	22
4.5.10.	СТОЯНОЧНЫЕ КЛИНЬЯ	22
4.5.11.	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ УПОР ЛЮКА.....	22
4.6.	ЗАЩИТНАЯ ОДЕЖДА	23
4.7.	УРОВЕНЬ ШУМА	23
4.8.	ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ.....	23
4.9.	ЭКОЛОГИЯ И ЗАГРЯЗНЕНИЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	24
5.	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ.....	25
5.1.	ЗАГРУЗКА С ПОМОЩЬЮ ПАНДУСОВ.....	25
5.2.	ЗАГРУЗКА ПОДЪЕМНЫМ КРАНОМ.....	26
6.	ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	27
6.1.	ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА.....	27
6.2.	ОПИСАНИЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА	28

7.	ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	29
7.1.	ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ	29
7.2.	НАВЕШИВАНИЕ НА ТЯГАЧ ДЛЯ БУКСИРОВКИ	30
7.3.	НАВЕШИВАНИЕ НА ТЯГАЧ ДЛЯ РАБОТЫ	31
7.3.1.	ПРИСОЕДИНЕНИЕ «СТАНДАРТНОЕ»	31
7.3.2.	ПРИСОЕДИНЕНИЕ «ВЫСОКОЕ»	32
7.4.	ПРИСОЕДИНЕНИЕ РАЗЛИЧНЫХ УСТРОЙСТВ РУЛОННОГО ПРЕСС-ПОДБОРЩИКА	33
7.4.1.	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ «F_BUS»	33
7.4.2.	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СИГНАЛЬНЫХ ОГНЕЙ	33
7.4.3.	ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	34
7.4.4.	ПОДСОЕДИНЕНИЕ КАРДАННОГО ВАЛА	35
7.5.	РАБОЧИЕ ИСПЫТАНИЯ	36
7.6.	ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К РАБОТЕ	37
7.6.1.	ЗАГРУЗКА ШПАГАТА	37
7.6.2.	ЗАГРУЗКА СЕТКИ	39
7.6.3.	РЕГУЛИРОВКА КОЛЕС ПОДБОРЩИКА	40
7.6.4.	ГРАБЛИ (НЕ для модели CUT)	41
7.6.5.	ПОДАЮЩАЯ ПЛАСТИНА (модель CUT)	42
7.6.6.	ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ (модель CUT)	43
7.6.7.	ВЫБОР РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ	43
7.7.	ПОДГОТОВКА ПОЛЯ	44
7.7.1.	КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ	44
7.7.2.	СОДЕРЖАНИЕ ВЛАГИ	44
7.7.3.	ВАЛКИ	44
8.	РАБОТА В ПОЛЕ	45
8.1.	ВКЛЮЧЕНИЕ	45
8.2.	ПРОДВИЖЕНИЕ	45
8.3.	ФОРМИРОВАНИЕ РУЛОНОВ	45
8.4.	ОБМОТКА	45
8.5.	ВЫГРУЗКА РУЛОНОВ	46
8.6.	УДАЛЕНИЕ ПРОДУКТА	47
8.6.1.	ОЧИЩЕНИЕ ПОДБОРЩИКА И ГРАБЕЛЬ	47
8.6.2.	ОЧИЩЕНИЕ ПОДБОРЩИКА С ПОДАЮЩЕЙ ПЛАСТИНОЙ (модель CUT)	48
8.6.3.	ОСВОБОЖДЕНИЕ РОТОРА (модель CUT)	49
8.7.	ОСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	50
8.8.	ПАРКОВКА	50
9.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА	51
9.1.	ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	51
9.2.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И НАЛАДКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ	52
9.2.1.	ЗАМЕНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ПОДБОРЩИКА	52
9.2.2.	ЗАМЕНА МЕХАНИЧЕСКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ РОТОРА (модель CUT)	53
9.3.	натяжение цепей	Error! Bookmark not defined.
9.3.1.	РЕГУЛИРОВКА АВТОМАТИЧЕСКИХ НАТЯЖНЫХ УСТРОЙСТВ	54
9.3.2.	РЕГУЛИРОВКА РУЧНЫХ НАТЯЖНЫХ УСТРОЙСТВ	55
9.4.	НАЛАДКА ОБВЯЗЧИКОВ	60
9.4.1.	ОБВЯЗЧИК ДВОЙНЫМ ШПАГАТОМ	60
9.4.2.	ОБВЯЗЧИК СЕТКОЙ	62
9.5.	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ЭЛЕКТРОННЫЕ КОМПОНЕНТЫ	64
9.5.1.	ДАТЧИКИ	64
9.6.	НАЛАДКИ ПОДБОРЩИКА	65
9.6.1.	РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕЙ ВЫСОТЫ ПОДБОРЩИКА	65
9.6.2.	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОДЪЕМ ПОДБОРЩИКА	65
9.6.3.	ЗАМЕНА ЗУБЬЕВ ПОДБОРА	66
9.6.4.	НАЛАДКА КУЛАЧКОВ ПОДБОРЩИКА	67
9.7.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ (модель CUT) ..	68
9.7.1.	СНЯТИЕ НОЖЕЙ	69
9.7.2.	УСТАНОВКА НОЖЕЙ ИЛИ ВРЕМЕННЫХ НОЖЕЙ	70
9.7.3.	ЗАТОЧКА НОЖЕЙ	71
9.8.	КОЛЕСА И ШИНЫ	72
9.9.	ЗАТЯЖКА БОЛТОВ	72
9.10.	СВАРКА	72
9.11.	СМАЗКА	73
9.11.1.	НАНЕСЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ	73

9.12.	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО.....	74
9.12.1.	АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАСЛОСМАЗКА ЦЕПЕЙ	74
9.12.2.	БАК.....	75
9.12.3.	ФИЛЬТР	75
9.12.4.	РУЧНАЯ МАСЛОСМАЗКА ЦЕПЕЙ.....	75
9.12.5.	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ КОРОБКА	76
9.13.	ОЧИСТКА	77
9.14.	ПОСЛЕ ПЕРВЫХ 30 ЧАСОВ РАБОТЫ.....	77
9.15.	ЕЖЕДНЕВНЫЕ ПРОВЕРКИ.....	78
9.16.	ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	78
9.17.	ХРАНЕНИЕ.....	79
9.17.1.	ХРАНЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	79
9.17.2.	ХРАНЕНИЕ СИСТЕМЫ «F_BUS».....	79
9.17.3.	ХРАНЕНИЕ КАРДАННОГО ВАЛА	79
9.17.4.	ХРАНЕНИЕ ШПАГАТА, СЕТКИ И ПЛЕНКИ.....	80
9.18.	ПЕРЕД ВОЗВРАЩЕНИЕМ В ПОЛЕ	80
9.19.	ЗАПЧАСТИ	80
10.	СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ «F_bus»	81
10.1.	ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ «F_BUS».....	81
10.1.1.	ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ	81
10.2.	ОРГАНЫ	82
10.2.1.	ДАТЧИКИ ЗАКРЫТИЯ ЛЮКА (обе стороны).....	82
10.2.2.	ДАТЧИК РТО	82
10.2.3.	ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ОБВЯЗЧИКА ШПАГАТОМ	82
10.2.4.	ДАТЧИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ ШПАГАТА (правая сторона).....	82
10.2.5.	ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ОБВЯЗЧИКА СЕТКОЙ (правая сторона).....	82
10.2.6.	ДАТЧИК ОСТАНОВКИ РЫЧАГА СЕТКИ (правая сторона)	83
10.2.7.	ДАТЧИК СЧЕТЧИКА СЕТКИ (правая сторона)	83
10.2.8.	ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ НОЖЕЙ (модель CUT, правая сторона).....	83
10.2.9.	ДАТЧИК ПОДКЛЮЧЕНИЯ НОЖЕЙ (модель CUT, правая сторона)	83
10.3.	Панель «EASYTRONIC».....	84
10.3.1.	УСТАНОВКА.....	84
10.3.2.	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ	84
10.3.3.	КАБЕЛЬ ПЕРЕДАЧИ ДАННЫХ.....	85
10.4.	ФУНКЦИИ ПАНЕЛИ «EASYTRONIC».....	85
10.4.1.	ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ	85
10.4.2.	ФУНКЦИИ КНОПОК	86
10.5.	ПЕРВЫЙ ПУСК	87
10.6.	МЕНЮ.....	87
10.6.1.	МЕНЮ ПРОГРАММЫ	87
10.6.2.	МЕНЮ РАБОТА	87
10.6.3.	МЕНЮ СЧЁТЧИКИ.....	88
10.6.4.	МЕНЮ СОСТОЯНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	88
10.6.5.	МЕНЮ РУЧНОГО РЕЖИМА ДВИГАТЕЛЕЙ	88
10.6.6.	МЕНЮ НАСТРОЙКИ.....	88
10.7.	НАСТРОЙКИ МЕНЮ.....	89
10.7.1.	МЕНЮ ПРОГРАММА	89
10.7.2.	МЕНЮ РАБОТА	91
10.7.3.	МЕНЮ СЧЁТЧИКИ.....	96
10.7.4.	МЕНЮ СТАТУСА ОБОРУДОВАНИЯ	97
10.7.5.	МЕНЮ НАСТРОЙКИ.....	99
10.8.	ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ К РАБОТЕ	104
10.8.1.	ЗАПРАВКА ШПАГАТА.....	104
10.8.2.	ЗАПРАВКА СЕТКИ	104
10.8.3.	ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ	106
10.9.	ТАПЫ РАБОТЫ.....	107
10.10.	СОКРАЩЕНИЯ.....	110
	ЦИКЛ РАБОТЫ	111

11.	ТАБЛИЦЫ И СХЕМЫ	112
11.1.	ВИДЫ СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ	112
11.2.	ДЕЙСТВИЯ СВЯЗАННЫЕ СО СМАЗКОЙ.....	112
11.3.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	113
11.4.	МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ.....	114
11.5.	ЗНАЧЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА В ШИНАХ	115
11.6.	ЭЛЕКТРОСИСТЕМА ДАЛЬНОГО СВЕТА	115
11.7.	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ	116
11.8.	ПЛАВКИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ.....	117
12.	НЕПОЛАДКИ И ИХ ПРИЧИНЫ.....	118
12.1.	ПИТАНИЕ.....	118
12.2.	НАЧАЛО И ФОРМИРОВАНИЕ РУЛОНА.....	119
12.3.	ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ.....	119
12.4.	СВЯЗЫВАНИЕ.....	Error! Bookmark not defined.
12.5.	ИЗМЕЛЬЧАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ.....	121
12.6.	КАРДАН.....	Error! Bookmark not defined.
12.7.	СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ "F_bus"	Error! Bookmark not defined.
13.	ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И КОМПЛЕКТЫ (опционально).....	123
13.1	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	123
13.2	КОМПЛЕКТЫ	124

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ!
USATE SEMPRE RICAMBI ORIGINALI
ALWAYS USE ORIGINAL SPARE PARTS
IMMER DIE ORIGINAL-ERSATZTEILE VERWENDEN
EMPLOYEZ TOUJOURS LES PIECES DE RECHANGE ORIGINALES
UTILIZAR SIEMPRE REPUESTOS ORIGINALES

FERABOLI

Служба технической помощи - AfterSalesService
+39 0372 564650

Служба доставки запасных частей - SparePartsService
+39 0372 564690

ДИЛЕР:

FERABOLI

Off. Mecc. Ing. A. FERABOLI S.p.A.
Via Bredina, 6 - 26100
Cremona - Italy
Tel. +39 0372 564610
Fax +39 0372 564625
info@feraboli.com
www.feraboli.com

FERABOLI CIS Moscow Office
Ostapovsky proezd 5 of 104/107
109316 Moscow City
Russian Federation
Tel. +7 495 7818634
Fax +7 495 7812460
info@feraboli.ru

MASCHIO GASPARDO
Poland sp z.o.o.
Ul. Wapienna 6/8 - 87 - 100 Torun
Poland
Tel. +48 56 6506051
Fax +48 56 6506053
www.gaspardo.pl

MASCHIO FRANCE Sarl
1, Rue de Mérignan ZA
F - 45240 La Ferte St. Aubin
France
Tel. +33 (0) 2.38.64.12.12
Fax +33 (0) 2.38.64.66.79
info@maschio.fr

MASCHIO-GASPARDO
ROMANIA S.R.L.
Strada Înfrățirii, F.N.
315100 Chisineu-Cris (Arad) - România
Tel. +40 257 307030
Fax +40 257 307040
info@maschio.ro

MASCHIO GASPARDO
NORTH AMERICA, Inc.
112 3rd Avenue East
Dewitt IA 52742 - USA
Tel. +1 563 6596400
Fax +1 563 6596405
info@maschio.us

MASCHIO IBERICA S.L.
MASCHIO DEUTSCHLAND GMBH
MASCHIO-GASPARDO UCRAINA
GASPARDO-MASCHIO TURCHIA
MASCHIO-GASPARDO CINA
MASCHIO-GASPARDO INDIA

