



PRONAR Sp. z o.o.

17-210 NAREW, UL. MICKIEWICZA 101A, WOJ. PODLASKIE

tel.:	+48 085 681 63 29	+48 085 681 64 29
	+48 085 681 63 81	+48 085 681 63 82
fax:	+48 085 681 63 83	+48 085 682 71 10

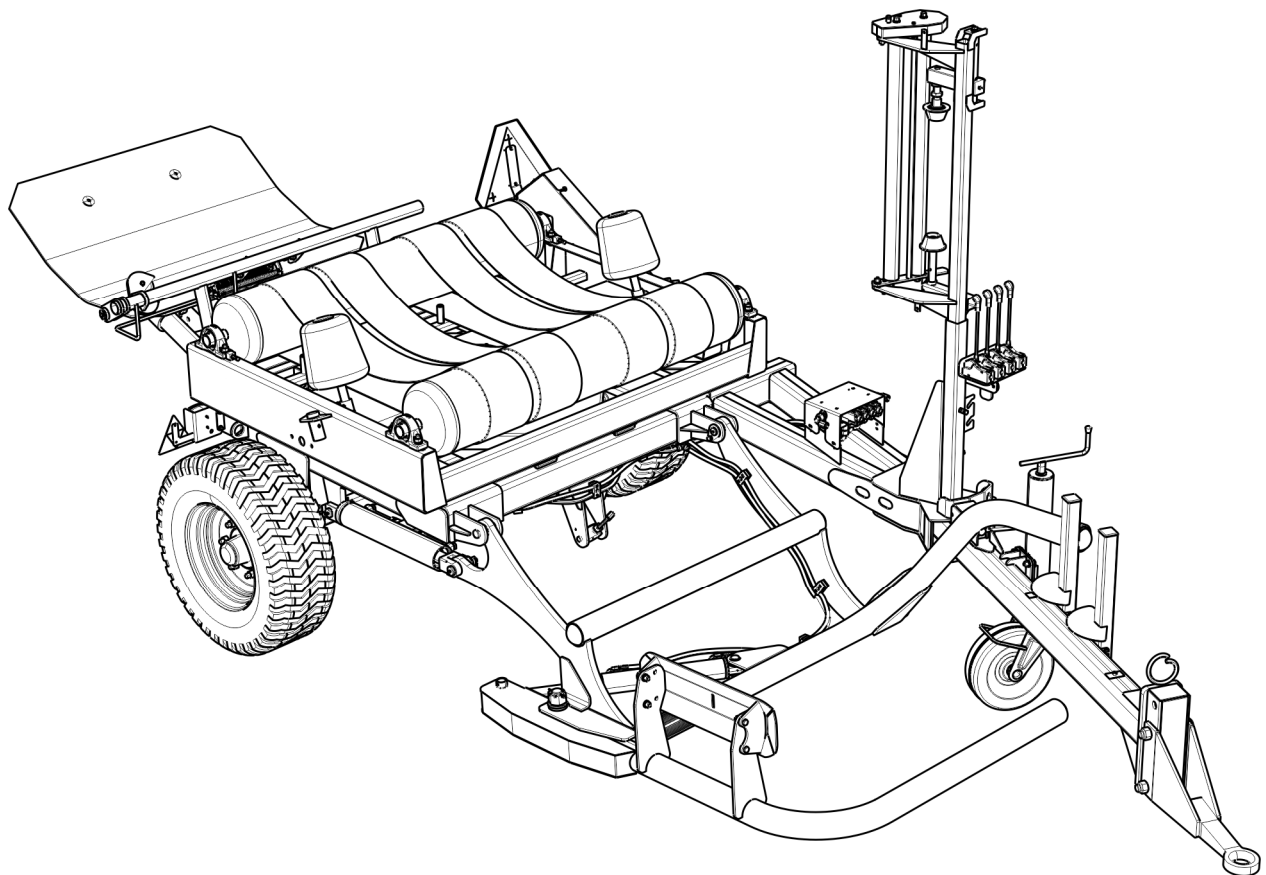
www.pronar.pl

INSTRUKCJA OBSŁUGI

OWIJARKA PRZYCZEPIANA CZOŁOWA

Z245/1

INSTRUKCJA ORYGINALNA



WSTĘP

Informacje zawarte w publikacji są aktualne na dzień opracowania. Na skutek udoskonalania niektóre wielkości oraz ilustracje zawarte w niniejszej publikacji mogą nie odpowiadać stanowi faktycznemu maszyny dostarczonej użytkownikowi. Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania w produkowanych maszynach zmian konstrukcyjnych ułatwiających obsługę oraz poprawiających jakość ich pracy, nie dokonując bieżących zmian w niniejszej publikacji.

Instrukcja obsługi stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Przed przystąpieniem do eksploatacji użytkownik musi zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i przestrzegać wszystkich zawartych w niej zaleceń. Zagwarantuje to bezpieczną obsługę oraz zapewni bezawaryjną pracę maszyny. Maszynę skonstruowano zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentami i aktualnymi przepisami prawnymi.

Instrukcja opisuje podstawowe zasady bezpiecznego użytkowania i obsługi owijarki przyczepianej czołowej Pronar Z245/1.

Jeżeli informacje zawarte w instrukcji obsługi okażą się nie w pełni zrozumiałe należy zwrócić się o pomoc do punktu sprzedaży w którym maszyna została zakupiona lub bezpośrednio do Producenta.

ADRES PRODUCENTA

*PRONAR Sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 101A
17-210 Narew*

TELEFONY KONTAKTOWE

*+48 085 681 63 29 +48 085 681 64 29
+48 085 681 63 81 +48 085 681 63 82*

SYMBOLE WYKORZYSTANE W INSTRUKCJI

Informacje, opisy zagrożeń i środków ostrożności oraz polecenia i nakazy związane z bezpieczeństwem użytkownika w treści instrukcji są wyróżnione znakiem:



oraz poprzedzone słowem **NIEBEZPIECZEŃSTWO**. Nieprzestrzeganie opisanych zaleceń stwarza zagrożenie dla zdrowia lub życia osób obsługujących maszynę lub osób postronnych.

Szczególnie ważne informacje i zalecenia, których przestrzeganie jest bezwzględnie konieczne, są wyróżnione w tekście znakiem:



oraz poprzedzone słowem **UWAGA**. Nieprzestrzeganie opisanych zaleceń zagraża uszkodzeniu maszyny wskutek nieprawidłowego wykonania obsługi, regulacji lub użytkownika.

W celu zwrócenia uwagi użytkownika na konieczność wykonania okresowej obsługi technicznej treść w instrukcji została wyróżniona znakiem:



oraz poprzedzone słowem **PRZEGLĄD**.

Dodatkowe wskazówki zawarte w instrukcji opisują przydatne informacje dotyczące obsługi maszyny i wyróżnione są znakiem:



oraz poprzedzone słowem **WSKAZÓWKA**.

OKREŚLENIE KIERUNKÓW W INSTRUKCJI

Strona lewa – strona po lewej ręce obserwatora zwróconego twarzą w kierunku jazdy maszyny do przodu.

Strona prawa – strona po prawej ręce obserwatora zwróconego twarzą w kierunku jazdy maszyny do przodu.

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

Czynności obsługowe opisywane w instrukcji oznaczone są znakiem: ➔

Rezultat wykonania czynności obsługowej / regulacyjnej lub uwagi dotyczące wykonanych czynności oznaczony jest znakiem: ⇨

**PRONAR Sp. z o.o.**ul. Mickiewicza 101 A
17-210 Narew, Polskatel./fax (+48 85) 681 63 29, 681 63 81, 681 63 82,
681 63 84, 681 64 29

fax (+48 85) 681 63 83

<http://www.pronar.pl>e-mail: pronar@pronar.pl

Deklaracja zgodności WE maszyny

PRONAR Sp. z o.o. deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:

Opis i dane identyfikacyjne maszyny	
Ogólne określenie i funkcja:	Owijarka przyczepiana
Typ:	Z245/1
Model:	—
Numer seryjny:	
Nazwa handlowa:	Owijarka przyczepiana PRONAR Z245/1

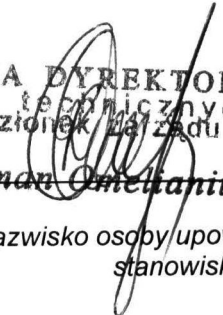
do której odnosi się ta deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy **2006/42/WE** Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (Dz. Urz. UE L 157 z 09.06.2006, str. 24).

Osobą upoważnioną do udostępnienia dokumentacji technicznej jest Kierownik Wydziału Wdrożeń w PRONAR Sp. z o.o., 17-210 Narew, ul. Mickiewicza 101A.

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Narew, dnia 11 CZE. 2013

Miejsce i data wystawienia

Z-CA DYREKTORA
d/s technicznych
członek Zarządu
Roman OmelaniukImię, nazwisko osoby upoważnionej
stanowisko, podpis

SPIS TREŚCI

1. OBSŁUGA TECHNICZNA	1.1
1.1 IDENTYFIKACJA	1.2
1.1.1 IDENTYFIKACJA OWIJKI	1.2
1.1.2 IDENTYFIKACJA OSI JEZDNEJ	1.3
1.1.3 WYKAZ NUMERÓW SERYJNYCH	1.4
1.2 PRZEZNACZENIE	1.4
1.3 WYPOSAŻENIE	1.6
1.4 WARUNKI GWARANCJI	1.7
1.5 TRANSPORT	1.8
1.5.1 TRANSPORT SAMOCHODOWY	1.8
1.5.2 TRANSPORT SAMODZIELNY UŻYTKOWNIKA	1.10
1.6 ZAGROŻENIE DLA ŚRODOWISKA	1.10
1.7 KASACJA	1.11
2. OBSŁUGA TECHNICZNA	2.1
2.1 INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	2.2
2.1.1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	2.2
2.1.2 PODŁĄCZANIE I ODŁĄCZANIE OD CIĄGNIKA	2.3
2.1.3 INSTALACJA HYDRAULICZNA	2.4
2.1.4 KONSERWACJA	2.4
2.1.5 ZASADY PORUSZANIA SIĘ PO DROGACH PUBLICZNYCH	2.6
2.1.6 OGUMIENIE	2.8
2.1.7 ZAŁADUNEK, ROZŁADUNEK, OWIJANIE	2.8
2.2 OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO	2.9
2.3 NAKLEJKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE	2.10

3. OBSŁUGA TECHNICZNA	3.1
3.1 NAGŁÓWEK 2	3.2
3.1.1 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	3.2
3.2 BUDOWA OWIJARKI	3.2
3.2.1 PODAJNIK FOLII	3.4
3.2.2 RAMA WYCHYLNA, STÓŁ OBROTOWY	3.4
3.2.3 MECHANIZM WYŁADOWCZY	3.6
3.2.4 ZESPÓŁ TNĄCY	3.7
3.2.5 INSTALACJA ELEKTRYCZNA, ELEMENTY OSTRZEGAWCZE	3.8
3.2.6 INSTALACJA HYDRAULICZNA	3.11
4. OBSŁUGA TECHNICZNA	4.1
4.1 PRZYGOTOWANIE OWIJARKI DO PRACY	4.2
4.1.1 INFORMACJE WSTĘPNE	4.2
4.1.2 KONTROLA OWIJARKI PO DOSTAWIE	4.2
4.1.3 PRZYGOTOWANIE DO PIERWSZEGO URUCHOMIENIA, ROZRUCH PRÓBNY PRZYCZEPY	4.3
4.1.4 PRZYGOTOWANIE OWIJARKI DO CODZIENNEJ PRACY	4.5
4.2 ŁĄCZENIE I ODŁĄCZANIE OWIJARKI OD CIĄGNIKA	4.5
4.3 MONTAŻ FOLII	4.8
4.4 SKŁADANIE I ROZKŁADANIE DYSZLA	4.12
4.5 ZAŁADUNEK	4.13
4.5.1 OWIJANIE	4.15
4.6 WYŁADUNEK BELI	4.19
4.7 PRZEJAZD PO DROGACH PUBLICZNYCH	4.21
4.8 ZASADY UŻYTKOWANIA OGUMIENIA	4.24
4.9 LICZNIK OWINIĘĆ (L01, L02)	4.25
4.9.1 BUDOWA I ZASADA DZIAŁA LICZNIKA OWINIĘĆ	4.25
4.9.2 EKSPLOATACJA LICZNIKA	4.25

4.10	OBSŁUGA LICZNIKA L01	4.26
4.10.1	ZAŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE ORAZ PROGRAMOWANIE LICZNIKA	4.26
4.10.2	PRACA Z LICZNIKIEM W TRYBIE ZLICZANIA	4.27
4.11	OBSŁUGA LICZNIKA L02	4.27
4.11.1	BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA LICZNIKA L02	4.27
4.11.2	ZAŁĄCZANIE I WYŁĄCZENIE	4.29
4.11.3	PROGRAMOWANIE ILOŚCI OWINIĘĆ	4.30
4.11.4	WYBÓR WSKAZANIA	4.32
4.11.5	KASOWANIE LICZNIKA	4.33

5. OBSŁUGA TECHNICZNA **5.1**

5.1	INFORMACJE WSTĘPNE	5.2
5.2	OBSŁUGA OSI JEZDNEJ	5.2
5.2.1	INFORMACJE WSTĘPNE	5.2
5.2.2	KONTROLA LUZU ŁOŻYSK OSI JEZDNYCH	5.3
5.2.3	REGULACJA LUZU ŁOŻYSK OSI JEZDNYCH	5.5
5.2.4	MONTAŻ I DEMONTAŻ KOŁA, KONTROLA DOKRĘCENIA NAKRĘTEK	5.6
5.2.5	KONTROLA CIŚNIENIA POWIETRZA, OCENA STANU TECHNICZNEGO OGUMIENIA I FELG STALOWYCH	5.8
5.3	OBSŁUGA INSTALACJI HYDRAULICZNEJ	5.9
5.3.1	INFORMACJE WSTĘPNE	5.9
5.3.2	KONTROLA SZCZELNOŚCI INSTALACJI HYDRAULICZNEJ	5.9
5.3.3	KONTROLA STANU TECHNICZNEGO WTYKÓW HYDRAULICZNYCH	5.10
5.3.4	WYMIANA PRZEWODÓW HYDRAULICZNYCH	5.10
5.4	OBSŁUGA INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ I ELEMENTÓW OSTRZEGAWCZYCH	5.11
5.4.1	INFORMACJE WSTĘPNE	5.11
5.4.2	WYMIANA ŻARÓWEK	5.12

5.5	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NAPĘDOWEGO STOŁU OBROTOWEGO	5.12
5.6	REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NAPĘDU ROLKI	5.15
5.7	DOSTOSOWANIE OWIJARKI DO FOLII 750	5.16
5.7.1	ZMIANA PRZEŁOŻENIA PRZEKŁADNI	5.16
5.8	REGULACJA ZDERZAKA RAMIENIA ZAŁADOWCZEGO	5.20
5.9	ZMIANA SPOSOBU ROZŁADUNKU BELI	5.21
5.10	REGULACJA POŁOŻENIA CZUJNIKA OBROTÓW	5.21
5.11	REGULACJA NAPIĘCIA PASÓW	5.23
5.12	SMAROWANIE OWIJARKI	5.24
5.13	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	5.28
5.13.1	OLEJ HYDRAULICZNY	5.28
5.13.2	ŚRODKI SMARNE	5.29
5.14	CZYSZCZENIE OWIJARKI	5.29
5.15	PRZECHOWYWANIE	5.31
5.16	MOMENTY DOKRĘCANIA POŁĄCZEŃ ŚRUBOWYCH	5.32
5.17	REGULACJA POŁOŻENIA DYSZLA	5.33
5.18	REGULACJA NAPIĘCIA FOLII	5.34
5.19	WYMIANA I REGULACJA NOŻY TNĄCYCH	5.36
5.20	PRZECHOWYWANIE, KONSERWACJA I NAPRAWY LICZNIKA OWINIĘĆ	5.38
5.20.1	PRZECHOWYWANIE I CZYSZCZENIE LICZNIKA	5.38
5.20.2	WYMIANA BATERII (LICZNIK L01)	5.38
5.21	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	5.39

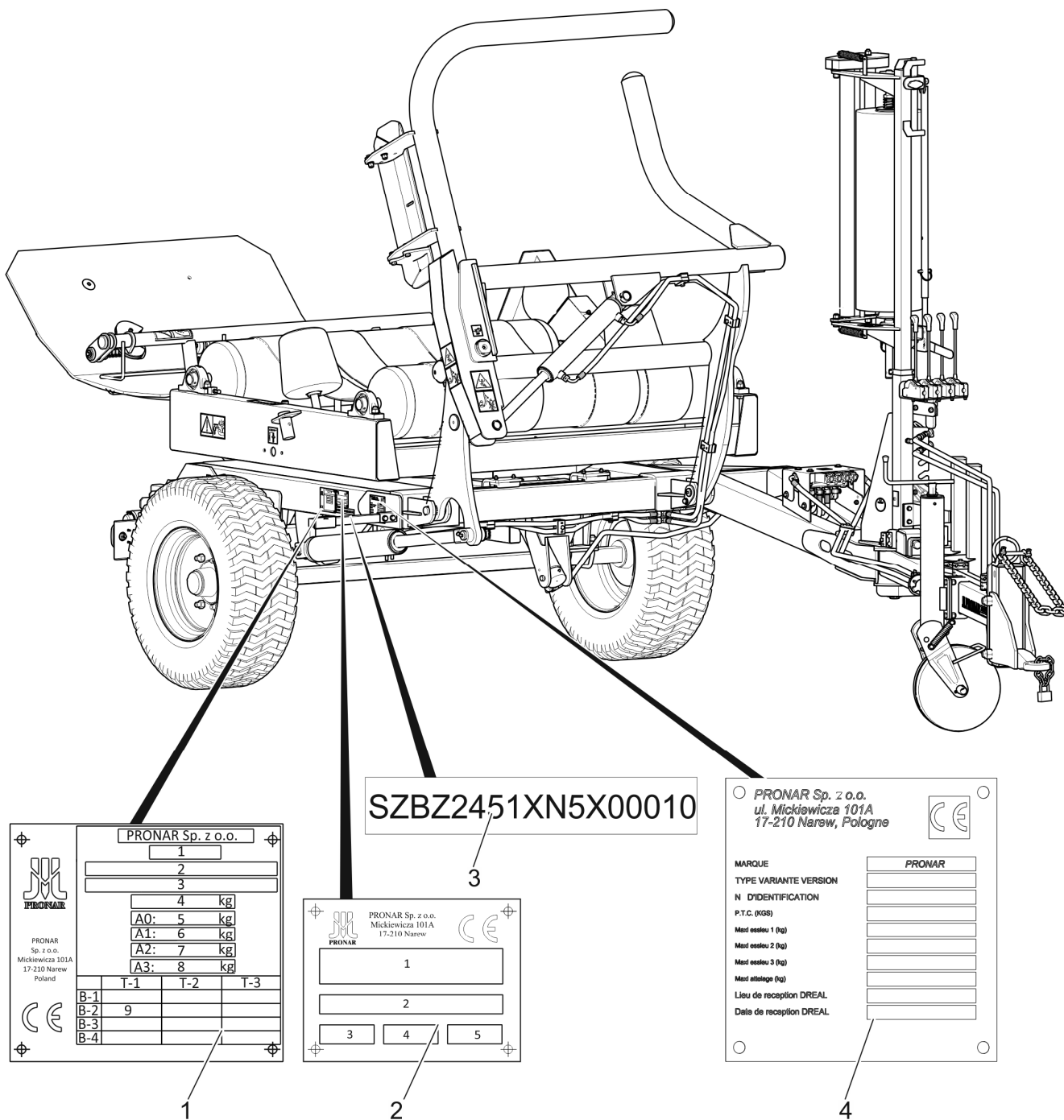
Rozdział

1

**INFORMACJE
PODSTAWOWE**

1.1 IDENTYFIKACJA

1.1.1 IDENTYFIKACJA OWIJARKI



RYSUNEK 1.1 *Miejsce umieszczenia tabliczek znamionowych i wybicia numeru seryjnego*



(1) tabliczka znamionowa, (2) tabliczka znamionowa CE, (3) lokalizacja nr VIN, (4) tabliczka znamionowa Francja

Owijarka Pronar Z245/1 oznakowana została przy pomocy tabliczek znamionowych (1,2,4), oraz numeru VIN (3) umieszczonego na prostokątnym polu malowanym w kolorze złotym. Numer seryjny oraz tabliczki znamionowe znajdują się na prawym profilu ramy - rysunek (1.1). Przy zakupie maszyny należy sprawdzić zgodność numerów seryjnych umieszczonych na maszynie z numerem wpisanym w *KARCIE GWARANCYJNEJ*, oraz w dokumentach sprzedaży.

PRONAR Sp. z o.o.			
1			
2			
3			
4 kg			
A0: 5 kg			
A1: 6 kg			
A2: 7 kg			
A3: 8 kg			
	T-1	T-2	T-3
B-1			
B-2	9		
B-3			
B-4			


RYSUNEK 1.2 Tabliczka znamionowa – homologacja EU

(1) Kategoria, podkategoria i wskaźnik prędkości pojazdu; (2) Numer świadectwa homologacji EU; (3) Numer VIN wyrobu; (4) Dopuszczalna masa całkowita; (5) Obciążenie oka dyszla; (6) Maksymalna dopuszczalna masa na oś 1; (7) Maksymalna dopuszczalna masa na oś 2; (8) Maksymalna dopuszczalna masa na oś 3; (9) Technicznie dopuszczalne masy ciągnięte

 PRONAR Sp. z o.o. Mickiewicza 101A 17-210 Narew			
1			
2			
3	4	5	

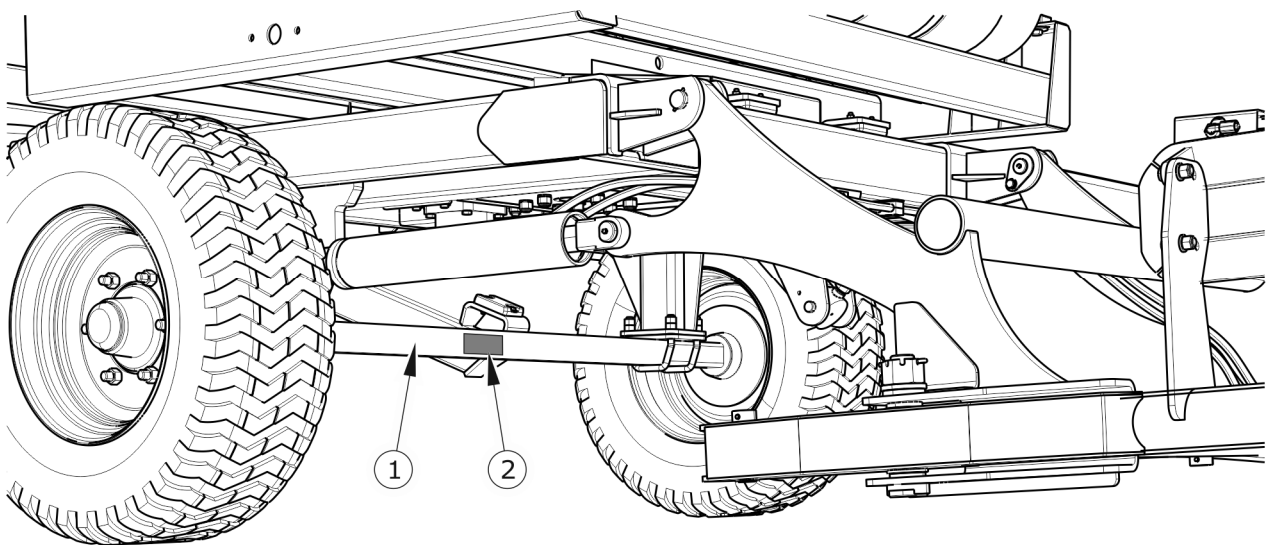
RYSUNEK 1.3 Tabliczka znamionowa CE

(1) Nazwa handlowa wyrobu lub ogólne określenie i funkcja; (2) Numer VIN wyrobu; (3) Typ wyrobu (nadany w procesie homologacji EU); (4) Rok produkcji wyrobu; (5) Model wyrobu

○ PRONAR Sp. z o.o. ul. Mickiewicza 101A 17-210 Narzew, Pologne		
MARQUE	PRONAR	
TYPE VARIANTE VERSION		
N D'IDENTIFICATION		
P.T.C. (KGS)		
Maxi essieu 1 (kg)		
Maxi essieu 2 (kg)		
Maxi essieu 3 (kg)		
Maxi attelage (kg)		
Lieu de reception DREAL		
Date de reception DREAL		

RYСУNEK 1.4 Tabliczka znamionowa Francja

1.1.2 IDENTYFIKACJA OSI JEZDNEJ



RYСУNEK 1.5 Miejsce umieszczenia tabliczki znamionowej osi jezdnej

(1) tabliczka znamionowa, (2) oś jezdna

Numer seryjny osi jezdnej oraz jej typ wybity jest na tabliczce znamionowej (1), przymocowanej do belki osi jezdnej (2) – rysunek (1.2).

1.1.3 WYKAZ NUMERÓW SERYJNYCH

WSKAZÓWKA



W przypadku konieczności zamawiania części zamiennych lub w przypadku pojawienia się problemów bardzo często istnieje konieczność podania numerów seryjnych części lub numeru seryjnego owijarki, dlatego zaleca się aby numery te wypisać w poniższych polach.

NUMER VIN OWIJARKI

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

NUMER SERYJNY OSI

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

1.2 PRZEZNACZENIE

UWAGA



Zabrania się wykorzystywania owijarki niezgodnie z jej przeznaczeniem.

Silnik hydrauliczny wyposażony jest w układ zabezpieczający napęd owijarki przed przeciążeniem. Zabrania się regulowania nastaw fabrycznych silnika.

Owijarka przeznaczona jest do owijania okrągłych bel paszy za pomocą rozciągliwej folii o szerokości 500 lub 750 mm. Bele materiału roślinnego formowane na kształt walca przy pomocy pras rolujących, nie mogą przekraczać szerokości 1 250 mm, średnica beli natomiast nie może być większa niż 1 500 mm. Dopuszczalna masa całkowita beli wynosi 1 000 kilogramów.

Maszyna jest dostosowana do współpracy z ciągnikami rolniczymi wyposażonymi w hydrauliczną instalację zewnętrzną posiadający swobodny odpływ oleju hydraulicznego do zbiornika bez dławienia przepływu.

Owijarka została skonstruowana zgodnie z obowiązującymi wymogami bezpieczeństwa i normami maszynowymi. Dopuszczalna prędkość owijarki poruszającej się po drogach

publicznych wynosi 30 km/h. W trakcie pracy (owijania) prędkość maksymalna zestawu nie może być większa niż 5 km/h pod warunkiem, że przejazd odbywa się po płaskim wyrównanym terenie.

Do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem zalicza się również wszystkie czynności związane z prawidłową i bezpieczną obsługą oraz konserwacją maszyny. W związku z tym użytkownik zobowiązany jest do:

- zapoznania się z treścią *INSTRUKCJI OBSŁUGI* owijarki oraz z *KARTĄ GWARANCYJNĄ* i stosowania się do zaleceń zawartych w tych opracowaniach,
- zrozumienia zasady działania maszyny oraz bezpiecznej i prawidłowej eksploatacji owijarki,
- przestrzegania ustalonych planów konserwacji i regulacji,
- przestrzegania ogólnych przepisów bezpieczeństwa w czasie pracy,
- zapobiegania wypadkom,
- stosowania się do przepisów ruchu drogowego obowiązujących w kraju, w którym owijarka jest eksploatowana,
- zapoznania się z treścią instrukcji obsługi ciągnika rolniczego i stosowania się do jej zaleceń,
- agregowania maszyny tylko z takim ciągnikiem rolniczym, który spełnia wszystkie wymagania stawiane przez Producenta owijarki.

Owijarka może być użytkowana tylko przez osoby które:

- zapoznały się treścią publikacji i dokumentów dołączonych do maszyny oraz z treścią instrukcji obsługi ciągnika rolniczego,
- zostały przeszkolone w zakresie obsługi owijarki oraz bezpieczeństwa pracy,
- posiadają wymagane uprawnienia do kierowania.

TABELA 1.1 Wymagania ciągnika rolniczego

TREŚĆ	JM	WYMAGANIA
Instalacja hydrauliczna Olej hydrauliczny Ciśnienie nominalne instalacji Zapotrzebowanie oleju Gniazda hydrauliczne	- bar / MPa l -	L HL 32 Lotos 150 / 15 5,6 zgodne z ISO 7421-1 gniazdo powrotne ze swobodnym odpływem oleju (tzw. „wolny zlew”)
Instalacja elektryczna Napięcie instalacji elektrycznej Gniazdo przyłączeniowe	V -	12 7 biegunowe zgodne z ISO 1724
Wymagany zaczep ciągnika Rodzaj	-	Zaczep do przyczep jednoosiowych Górny zaczep transportowy
Pozostałe wymagania Moc minimalna	kW / KM	35 / 48

1.3 WYPOSAŻENIE

TABELA 1.2 Wyposażenie

WYPOSAŻENIE	STANDARDOWE	OPCJONALNE	DODATKOWE
Instrukcja Obsługi	✓		
Karta Gwarancyjna	✓		
Elektroniczny licznik owinięć L01 + instrukcja obsługi licznika	✓		

WYPOSAŻENIE	STANDARDOWE	OPCJONALNE	DODATKOWE
Elektroniczny licznik owinięć L02 + instrukcja obsługi licznika		✓	
Tablica wyróżniająca pojazdy wolno poruszające się		✓	
Łańcuch rolkowy (12B-1/9–WZ) z ogniwnem złącznym – 85 ogniw	✓		
Koło łańcuchowe Z28	✓		
Uchwyt mocujący (do zamontowania w kabinie ciągnika)	✓		
Łańcuch rolkowy (12B-1/9–WZ) z ogniwnem złącznym – 85 ogniw			✓
Przedłużenie łańcucha rolkowego z ogniwnem złącznym – 9 ogniw	✓		
Koło łańcuchowe Z45			✓
Ciężno stałe Ø40	✓		
Ciężno obrotowe Ø50		✓	
Ciężno stałe Ø50		✓	
Tablica wyróżniająca pojazdy wolno poruszające się			✓
Koło łańcuchowe Z45	✓		
Łańcuch zabezpieczający kpl.			✓

(1) standardowe, (2) dodatkowe, (3) opcjonalne

WSKAZÓWKA



Informacje dotyczące ogumienia zostały umieszczone na końcu instrukcji w ZAŁĄCZNIKU A.

Fabrycznie owijarka jest dostosowana do pracy z folią o szerokości 750 mm zamontowane koło zębate Z28 oraz łańcuch z 85 ogniwami i ogniwnem złącznym.

1.4 WARUNKI GWARANCJI



WSKAZÓWKA

Należy żądać od sprzedawcy dokładnego wypełnienia Karty Gwarancyjnej i kuponów reklamacyjnych. Brak np. daty sprzedaży lub pieczętki punktu sprzedaży naraża użytkownika na nieuznanie ewentualnych reklamacji.

PRONAR Sp. z o.o. w Narwi gwarantuje sprawne działanie maszyny przy użytkowaniu jej zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w INSTRUKCJI OBSŁUGI. Termin wykonania naprawy określony jest w KARCIE GWARANCYJNEJ.

- Gwarancją nie są objęte części i podzespoły maszyny, które ulegają zużyciu w normalnych warunkach eksploatacyjnych niezależnie od okresu gwarancji.

Świadczenia gwarancyjne dotyczą tylko takich przypadków jak: uszkodzenia mechaniczne nie wynikające z winy użytkownika, wady fabryczne części itp.

W przypadku, kiedy szkody powstały w wyniku:

- uszkodzeń mechanicznych powstałych z winy użytkownika, wypadku drogowego,
- z niewłaściwej eksploatacji, regulacji i konserwacji, stosowania owijarki niezgodnie z przeznaczeniem,
- użytkownika uszkodzonej maszyny,
- wykonywania napraw przez osoby nieuprawnione, nieprawidłowe wykonanie napraw,
- wykonania samowolnych zmian w konstrukcji maszyny,
- użytkownik traci świadczenia gwarancyjne.

Użytkownik zobowiązany jest do natychmiastowego zgłoszenia wszystkich zauważonych ubytków powłok malarskich lub śladów korozji, oraz zlecenia usunięcia usterek niezależnie od tego, czy uszkodzenia są objęte gwarancją czy też nie. Szczegółowe warunki gwarancji podane są w *KARCIE GWARANCYJNEJ* dołączonej do nowo zakupionej maszyny.

Modyfikacje owijarki bez pisemnej zgody Producenta są zabronione. W szczególności niedopuszczalne jest spawanie, rozwiercanie, wycinanie oraz podgrzewanie głównych

elementów konstrukcyjnych maszyny, które bezpośrednio wpływają na bezpieczeństwo podczas użytkowania.

1.5 TRANSPORT

Owijarka jest przygotowana do sprzedaży w stanie kompletnie zmontowanym i nie wymaga pakowania. Pakowaniu podlega jedynie dokumentacja techniczno - ruchowa maszyny, i ewentualnie elementy wyposażenia dodatkowego i standardowego. Dostawa do użytkownika odbywa się transportem samochodowym lub transportem samodzielnym (holowanie owijarki przy pomocy ciągnika rolniczego).

1.5.1 TRANSPORT SAMOCHODOWY

Załadunek oraz rozładunek owijarki z samochodu należy przeprowadzić korzystając z rampy przeładunkowej przy pomocy ciągnika rolniczego, suwnicy lub dźwigu. Podczas pracy należy stosować się do ogólnych zasad BHP przy pracach przeładunkowych. Osoby obsługujące sprzęt przeładunkowy muszą mieć wymagane uprawnienia do używania tych urządzeń.

Owijarka powinna być zamocowana pewnie na platformie środka transportu przy pomocy pasów, łańcuchów, odciągów lub innych środków mocujących wyposażonych w mechanizm napinający. Elementy mocujące należy zaczepiać w przeznaczonych do tego celu uchwytach transportowych (1) – rysunek (1.3), oznaczonych naklejkami (2) lub do stałych elementów konstrukcyjnych owijarki (podłużnice, poprzeczki itp.). Uchwyty transportowe przyspawane są do podłużnicy ramy, po jednej sztuce z każdej strony maszyny.

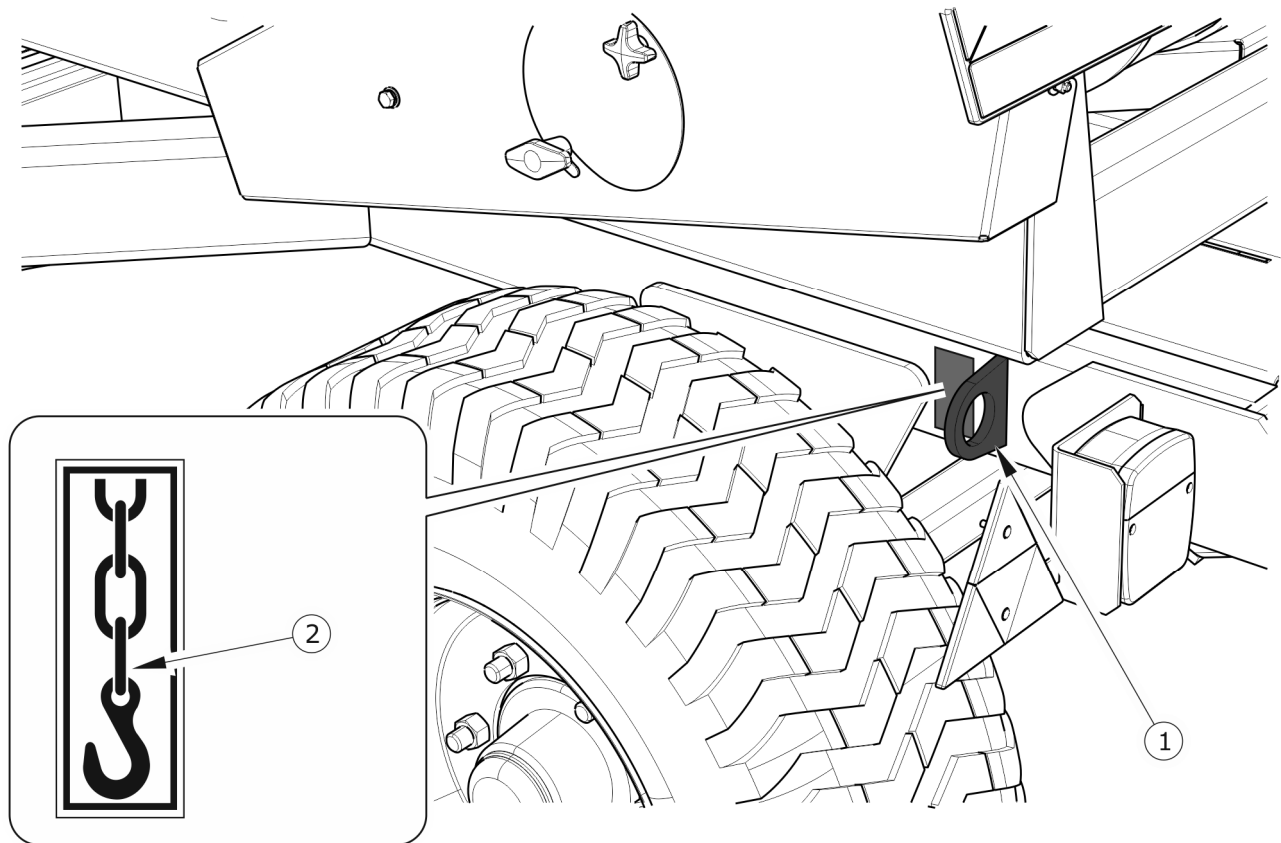


UWAGA

Podczas transportu drogowego owijarka musi być zamocowana na platformie środka transportu zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa oraz przepisami.

W czasie jazdy kierowca samochodu powinien zachować szczególną ostrożność. Wynika to z faktu przesunięcia do góry środka ciężkości pojazdu z załadowaną maszyną.

Stosuj tylko atestowane i sprawne technicznie środki mocujące. Zapoznaj się z treścią instrukcji obsługi producenta środków mocujących.



RYSUNEK 1.6 Rozmieszczenie uchwytów transportowych

(1) uchwyt transportowy , (2) naklejka informacyjna

Należy stosować atestowane i sprawne technicznie środki mocujące. Przetarcie pasów, popękane uchwyty mocujące, rozgięte lub skorodowane haki lub inne uszkodzenia mogą dyskwalifikować dany środek do użycia. Należy zapoznać się z informacjami zawartymi w instrukcji obsługi producenta stosowanego środka mocującego. Pod koła owijarki należy podłożyć kliny, belki drewniane lub inne elementy bez ostrych krawędzi, zabezpieczając maszynę przed przetoczeniem. Blokady kół muszą być przybite do desek platformy ładunkowej samochodu lub zamocowane w inny sposób uniemożliwiający ich przesuwanie się. Ilość elementów mocujących (liny, pasy, łańcuchy, odciąg itp.) oraz siła potrzebna do ich napięcia zależy między innymi od masy własnej owijarki, konstrukcji samochodu przewożącego owijarkę, prędkości przejazdu oraz innych uwarunkowań. Z tego względu nie jest możliwe szczegółowe określenie planu mocowania. Poprawnie zamocowana maszyna nie zmienia swojego położenia względem pojazdu przewożącego. Środki mocujące muszą być dobrane zgodnie z wytycznymi producenta tych elementów. W przypadku wątpliwości należy zastosować większą ilość punktów mocowania i zabezpieczenia owijarki. Jeżeli jest to

konieczne, należy ochronić ostre krawędzie maszyny zabezpieczając tym samym środki mocujące przed zniszczeniem podczas transportu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niewłaściwe zastosowanie środków mocujących może być przyczyną wypadku.

W trakcie prac przeładunkowych należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie uszkodzić elementów wyposażenia maszyny oraz powłoki lakierniczej. Masa własna owijarki podana została w tabeli (3.1).

1.5.2 TRANSPORT SAMODZIELNY UŻYTKOWNIKA

W przypadku transportu samodzielnego przez użytkownika, należy zapoznać się z treścią INSTRUKCJI OBSŁUGI i stosować się do jej zaleceń. Transport samodzielny polega na holowaniu maszyny własnym ciągnikiem rolniczym do miejsca przeznaczenia. W trakcie jazdy należy dostosować prędkość jazdy do panujących warunków drogowych, przy czym nie może być ona większa niż dopuszczalna prędkość konstrukcyjna.



UWAGA

Przy transporcie samodzielnym, operator ciągnika powinien zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i przestrzegać zawartych w niej zaleceń.

1.6 ZAGROŻENIE DLA ŚRODOWISKA

Wyciek oleju hydraulicznego stanowi bezpośrednie zagrożenie dla środowiska naturalnego ze względu na ograniczoną biodegradowalność substancji. Znikoma rozpuszczalność w wodzie oleju hydraulicznego nie wywołuje ostrej toksyczności organizmów żyjących w środowisku wodnym. Wytworzona warstwa oleju na wodzie może być powodem bezpośredniego fizycznego działania na organizmy, może powodować zmiany zawartości tlenu w wodzie ze względu na brak bezpośredniego kontaktu powietrza z wodą. Wyciek oleju do zbiorników wodnych może jednak doprowadzić do zmniejszenia zawartości tlenu.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Zużyty olej hydrauliczny lub zebrane resztki zmieszane z materiałem absorpcyjnym należy przechowywać w dokładnie oznaczonym pojemniku. Nie stosować do tego celu opakowań po produktach spożywczych.

W czasie wykonywania prac konserwująco naprawczych, przy których istnieje ryzyko wycieku, prace te należy wykonywać w pomieszczeniach z nawierzchnią olejoodporną. W przypadku wycieku oleju do środowiska należy w pierwszej kolejności zabezpieczyć źródło wycieku, a następnie zebrać rozlany olej przy pomocy dostępnych środków. Resztki oleju zebrać przy pomocy sorbentów lub wymieszać olej z piaskiem, trocinami lub innymi materiałami absorpcyjnymi. Zebrane zanieczyszczenia olejowe należy przechować w szczelnym i oznaczonym pojemniku, odpornym na działanie węglowodorów. Pojemnik należy przechować z dala od źródeł ciepła, materiałów łatwopalnych oraz żywności.

Olej zużyty lub nie nadający się do ponownego użycia ze względu na utratę swoich właściwości zaleca się przechowywać w oryginalnych opakowaniach w takich samych warunkach jak opisano poprzednio. Odpady olejowe należy przekazać do punktu zajmującego się utylizacją lub regeneracją olejów. Kod odpadów: 13 01 10. Szczegółowe informacje dotyczące oleju hydraulicznego można znaleźć w karcie bezpieczeństwa produktu.

**WSKAZÓWKA**

Instalacja hydrauliczna owijarki wypełniona jest olejem L-HL 32 Lotos.

**UWAGA**

Odpady olejowe mogą być oddane tylko do punktu zajmującego się utylizacją lub regeneracją olejów. Zabrania się wyrzucania lub wylewania oleju do kanalizacji lub zbiorników wodnych.

1.7 KASACJA

W przypadku podjęcia przez użytkownika decyzji o kasacji owijarki, należy zastosować się do przepisów obowiązujących w danych kraju dotyczących kasacji oraz recyklingu maszyn wycofanych z użytkowania. Przed przystąpieniem do demontażu należy usunąć całkowicie olej z instalacji hydraulicznej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W trakcie demontażu należy używać odpowiednich narzędzi, urządzeń (suwnice, dźwigi, podnośniki itp.), stosować środki ochrony osobistej, tj. odzież ochronną, obuwie, rękawice, okulary itp.

Elementy zużyte lub uszkodzone nie nadające się do regeneracji lub naprawy należy przekazać do skupu surowców wtórnych. Olej hydrauliczny należy przekazać do odpowiedniego zakładu zajmującego się utylizacją tego typu odpadów.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Unikać kontaktu oleju ze skórą. Nie dopuszczać do wycieku oleju hydraulicznego.

TABELA 1.3 Kody odpadów powstających przy demontażu

LP	KOD	ZNACZENIE
1	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych
2	13 01 10	Inne oleje hydrauliczne
3	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
6	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach
7	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach

LP	KOD	ZNACZENIE
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
10	16 01 03	Zużyte opony
11	16 01 18	Metale żelazne
12	16 01 22	Inne niewymienione elementy

Rozdział

2

**BEZPIECZEŃSTWO
UŻYTKOWANIA**

2.1 INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.1.1 PODSTAWOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

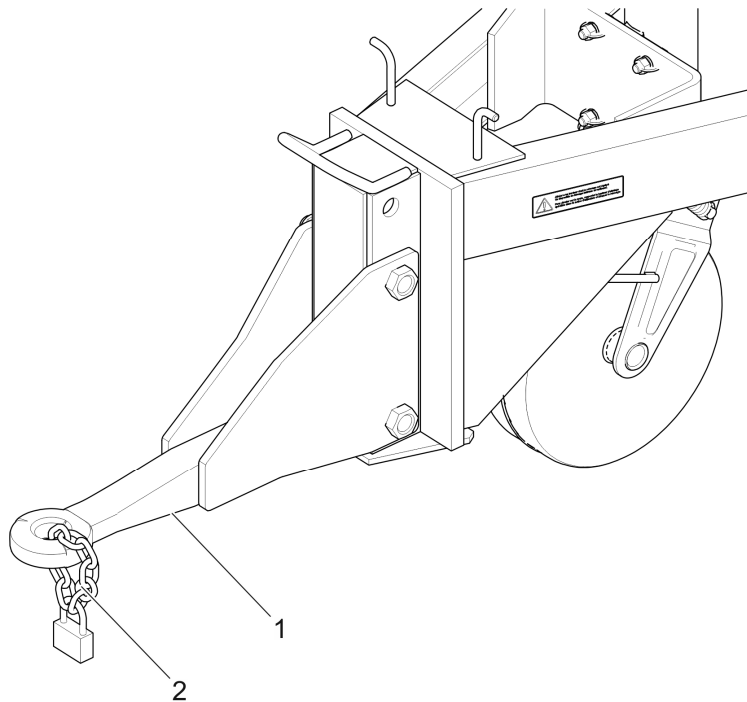
- Przed przystąpieniem do eksploatacji owijarki, użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji oraz instrukcją dołączoną do elektronicznego licznika obrotów. W czasie eksploatacji należy przestrzegać wszystkich zaleceń zawartych w tych opracowaniach. Zabrania się uruchamiania owijarki bez znajomości jej funkcji.
- Użytkownik zobowiązany jest do zapoznania się z budową, działaniem i zasadami bezpiecznej eksploatacji maszyny.
- Przed każdym uruchomieniem owijarki należy sprawdzić, czy jest przygotowana odpowiednio do pracy, zwłaszcza pod względem bezpieczeństwa.
- Jeżeli informacje zawarte w instrukcji są niezrozumiałe należy skontaktować się ze sprzedawcą, prowadzącym w imieniu Producenta autoryzowany serwis techniczny lub bezpośrednio z Producentem.
- Wejście na owijarkę jest możliwe tylko przy absolutnym bezruchu maszyny, wyłączonym silniku ciągnika i wyjętym kluczyku zapłonowym ze stacyjki.
- Nieostrożne i niewłaściwe użytkowanie i obsługa owijarki, oraz nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi, stwarza zagrożenie dla zdrowia i życia osób postronnych i/lub obsługujących maszynę.
- Owijarka może być uruchomiona tylko wtedy, gdy wszystkie osłony i inne elementy ochronne są sprawne i umieszczone na właściwym miejscu.
- Ostrzega się o istnieniu ryzyka szczątkowego zagrożeń, dlatego stosowanie zasad bezpiecznego użytkowania powinno być podstawową zasadą korzystania z owijarki.
- Zabrania się użytkowania owijarki przez osoby nieuprawnione do kierowania ciągnikami rolniczymi, w tym przez dzieci i osoby nietrzeźwe.
- Zabrania się użytkowania owijarki niezgodnie z jej przeznaczeniem. Każdy kto wykorzystuje maszynę w sposób niezgodny z przeznaczeniem, bierze w ten sposób na siebie pełną odpowiedzialność za wszelkie konsekwencje wynikłe z jej użytkowania. Wykorzystanie maszyny do innych celów niż przewiduje Producent jest traktowane jako użycie niezgodne z przeznaczeniem maszyny i może być przyczyną unieważnienia gwarancji.

- Jakiegokolwiek modyfikacje owijarki są zabronione i zwalniają firmę PRONAR Narew od odpowiedzialności za powstałe szkody lub uszczerbek na zdrowiu.
- Przed każdym użyciem maszyny należy sprawdzić jej stan techniczny, a w szczególności: stan techniczny dyszla, instalacji hydraulicznej, osłon zabezpieczających oraz ciśnienia powietrza w ogumieniu.
- Zabrania się przekraczania dopuszczalnej ładowności owijarki.
- Zabrania się przekraczania maksymalnych obrotów stołu obrotowego.
- Zabrania się przewożenia bel oraz jakiegokolwiek ładunku na owijarce podczas przejazdu transportowego.
- Zabrania się przekraczania dopuszczalnej prędkości transportowej agregatu.

2.1.2 PODŁĄCZANIE I ODŁĄCZANIE OD CIĄGNIKA

- Podczas łączenia maszyny zachować szczególną ostrożność.
- Przed rozpoczęciem przyłączenia maszyny należy zdjąć urządzenie zabezpieczające z ciągnika dyszla.
- W trakcie łączenia owijarki należy korzystać z odpowiedniego zaczepu ciągnika. Po zakończeniu sprzęgania maszyn sprawdzić zabezpieczenie zaczepu. Zapoznać się z treścią instrukcji obsługi ciągnika. Jeżeli ciągnik wyposażony jest w zaczep automatyczny, należy upewnić się czy operacja sprzęgania została zakończona.
- W trakcie łączenia nikt nie może przebywać pomiędzy ciągnikiem a owijarką.
- Zabrania się podłączenia owijarki do ciągnika, jeżeli nie spełnia ona wymagań stawianych przez Producenta. Przed podłączeniem owijarki należy upewnić się czy olej w zewnętrznej instalacji hydraulicznej ciągnika może być mieszany z olejem hydraulicznym maszyny.
- W trakcie podłączania przewodów hydraulicznych do ciągnika, należy zwrócić uwagę, aby instalacja hydrauliczna ciągnika oraz owijarki nie była pod ciśnieniem. W razie konieczności zredukować ciśnienie resztkowe instalacji.
- Przed podłączeniem owijarki należy upewnić się czy obydwie maszyny są sprawne technicznie.

- Maszyna odłączona od ciągnika musi stać na równym podłożu i być podparta za pomocą podpory. Końcówki przewodów hydraulicznych oraz elektrycznych powinny być zabezpieczone przed zanieczyszczeniem.
- Po zakończeniu odłączania maszyny zabezpiecz ją przed nieuprawnionym użyciem.
- W trakcie przesuwania odłączonej owijarki istnieje ryzyko, że kółko podpory może się złożyć. Zachować szczególną ostrożność.



RYSUNEK 2.1 *Miejsce montażu tablicy wyróżniającej pojazdy wolno poruszające się
(1) ciągnio dyszla , (2) zabezpieczenie ciągnia przed nieuprawnionym użyciem*

2.1.3 INSTALACJA HYDRAULICZNA

- Instalacja hydrauliczna w trakcie pracy owijarki znajduje się pod wysokim ciśnieniem.
- Regularnie kontrolować stan połączeń oraz przewodów hydraulicznych. Niedopuszczalne są przecieki oleju hydraulicznego.
- W przypadku awarii instalacji hydraulicznej, owijarkę należy wyłączyć z eksploatacji do czasu usunięcia awarii.
- Przed przystąpieniem do prac konserwacyjno naprawczych należy upewnić się, czy instalacja hydrauliczna nie jest pod ciśnieniem.

- Przewody hydrauliczne gumowe należy koniecznie wymieniać co 4 lata bez względu na ich stan techniczny.
- Stosować olej hydrauliczny zalecany przez Producenta.
- Po wymianie oleju hydraulicznego zużyty olej należy utylizować. Olej zużyty lub taki, który utracił swoje właściwości należy przechowywać w oryginalnych pojemnikach lub w opakowaniach zastępczych odpornych na działanie węglowodorów. Pojemniki zastępcze muszą być dokładnie opisane i odpowiednio przechowywane.
- Zabrania się przechowywania oleju hydraulicznego w opakowaniach przeznaczonych do magazynowania żywności.

2.1.4 KONSERWACJA

- Zabrania się wykonywania prac obsługowych lub naprawczych przy włączonym napędzie silnika hydraulicznego. Przystępując do pracy należy wyłączyć silnik ciągnika, wyjąć kluczyk zapłonowy. W razie konieczności należy zabezpieczyć owijkę przed przetoczeniem podkładając pod koła kliny blokujące.
- Regularnie kontrolować stan połączeń śrubowych.
- W okresie gwarancyjnym, wszelkie naprawy mogą być wykonywane tylko przez uprawniony przez Producenta Serwis Gwarancyjny. Po zakończeniu okresu gwarancyjnego zaleca się, aby ewentualne naprawy owijkarki wykonywane były przez wyspecjalizowane warsztaty.
- W trakcie prac obsługowych należy używać odpowiedniej, ściśle dopasowanej odzieży ochronnej, rękawic, butów, okularów oraz właściwych narzędzi.
- W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek usterek w działaniu lub uszkodzenia, maszynę należy wyłączyć z eksploatacji do czasu naprawy.
- Czynności obsługowo-naprawcze wykonywać stosując ogólne zasady bezpieczeństwa i higieny pracy. W razie skaleczenia ranę należy natychmiast przemyć i zdezynfekować. W przypadku doznania poważniejszych obrażeń należy zasięgnąć porady lekarskiej.
- Przeglądy owijkarki wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną w niniejszej instrukcji.
- Przed przystąpieniem do prac wymagających podniesienia stołu obrotowego musi być ona wyładowany. Stół należy zabezpieczyć przed opadnięciem przy pomocy składanej

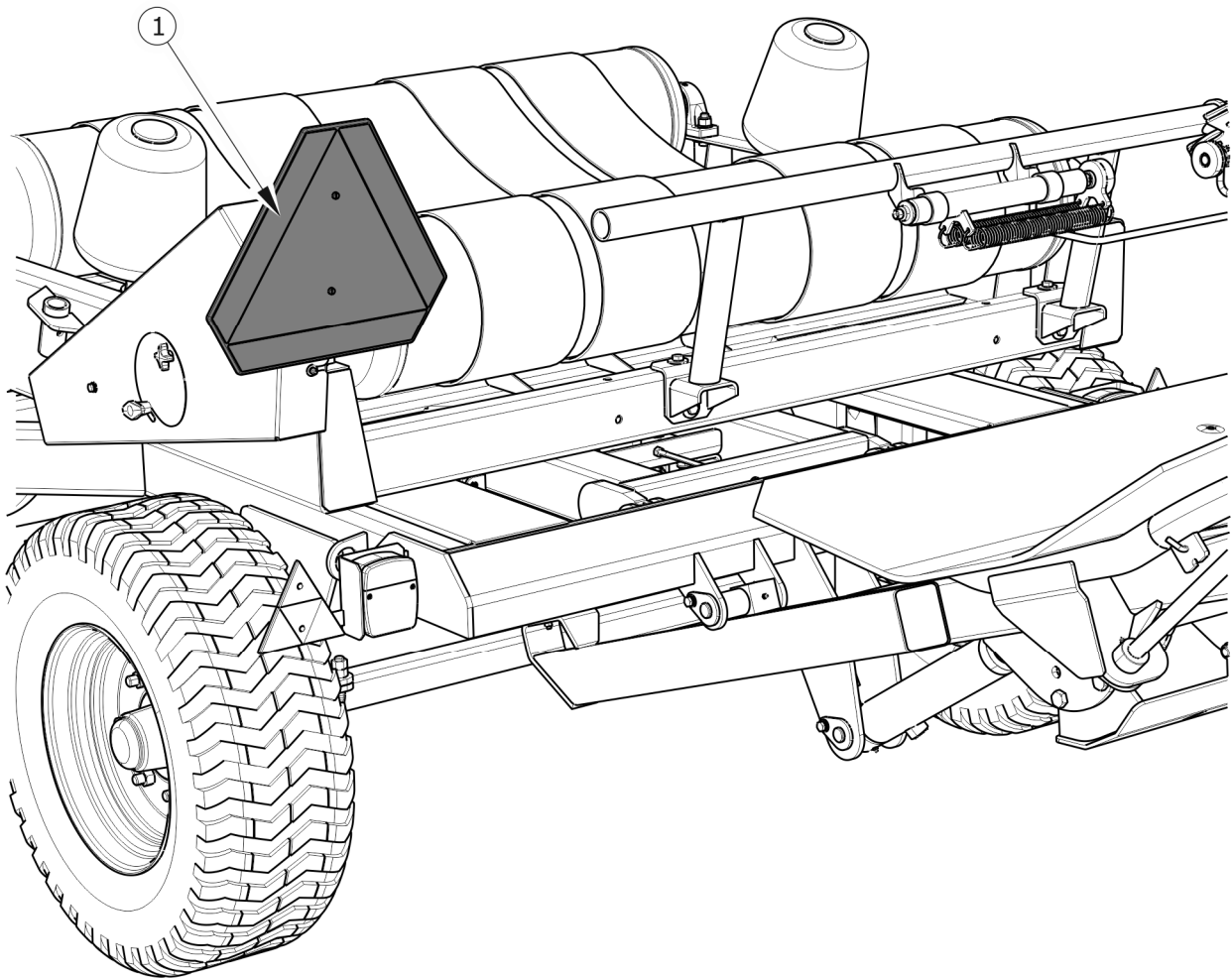
podpory. Owijarka musi być w tym czasie podłączona do ciągnika i zabezpieczona przy pomocy klinów.

- Przed pracami spawalniczymi lub elektrycznymi, owijkę należy odłączyć od stałego dopływu prądu. Powłokę malarską należy oczyścić. Opary palącej się farby są trujące dla człowieka i zwierząt. Prace spawalnicze należy wykonywać w dobrze oświetlonym i wentylowanym pomieszczeniu.
- W trakcie prac spawalniczych należy zwrócić uwagę na elementy łatwopalne lub łatwo topliwe (elementy instalacji elektrycznej, hydraulicznej, elementy wykonane z tworzyw sztucznych i gumy). Jeżeli istnieje zagrożenie zapalenia się lub ich uszkodzenia, przed przystąpieniem do spawania należy je zdemontować lub osłonić niepalnym materiałem. Przed przystąpieniem do pracy zaleca się przygotowanie gaśnicy CO₂ lub gaśnicy pianowej.
- W przypadku prac wymagających podniesienie owijarki, należy wykorzystać do tego celu odpowiednie atestowane podnośniki hydrauliczne lub mechaniczne. Po podniesieniu maszyny należy zastosować dodatkowo stabilne i wytrzymałe podpory. Zabrania się wykonywania prac pod owijką podniesioną tylko za pomocą podnośnika.
- Zabrania się podpierania owijarki przy pomocy elementów kruchych (cegły, pustaki, bloczki betonowe).
- Po zakończeniu prac związanych ze smarowaniem, nadmiar smaru lub oleju należy usunąć. Owijkę należy utrzymywać w czystości.
- Podczas wchodzenia na owijkę należy zachować szczególną ostrożność. Maszyna musi być zabezpieczona przez przetoczeniem przy pomocy klinów.
- Zabrania się wykonywania samodzielnych napraw zaworów hydraulicznych, rozdzielacza oraz siłowników. W przypadku uszkodzenia tych elementów naprawę należy powierzyć autoryzowanym punktom naprawy lub wymienić elementy na nowe.
- Zabrania się wykonywania naprawy dyszla (prostowanie, napawanie, spawanie). Uszkodzony dyszel należy wymienić na nowy.
- Zabrania się montażu dodatkowych urządzeń lub osprzętu niezgodnego ze specyfikacją określoną przez Producenta.
- Dopuszcza się holowanie owijarki tylko w przypadku, kiedy układ jezdny oraz instalacja oświetleniowa są sprawne.

- Kontrolować stan elementów ochronnych, ich stan techniczny, prawidłowość zamocowania.
- W przypadku konieczności wymiany poszczególnych elementów należy wykorzystać tylko elementy oryginalne lub wskazane przez Producenta. Niezastosowanie się do tych wymagań może stworzyć zagrożenie zdrowia osób postronnych lub obsługujących owijkę, a także przyczynić się do uszkodzenia maszyny.
- W przypadku zranienia silnym strumieniem oleju hydraulicznego należy niezwłocznie zwrócić się do lekarza. Olej hydrauliczny może wniknąć pod skórę i być przyczyną infekcji. Jeżeli olej dostanie się do oczu, należy przemyć je dużą ilością wody i jeżeli wystąpią podrażnienia – skontaktować się z lekarzem. W przypadku kontaktu oleju ze skórą, należy miejsce zabrudzenia przemyć wodą z mydłem. Nie stosować rozpuszczalników organicznych (benzyna, nafta).

2.1.5 ZASADY PORUSZANIA SIĘ PO DROGACH PUBLICZNYCH

- Podczas przejazdu transportowego należy dostosować prędkość jazdy do warunków otoczenia. Jeżeli to możliwe, unikać przejazdów po nierównym terenie oraz niespodziewanych zakrętów.
- Podczas jazdy po drogach publicznych należy dostosować się do przepisów o ruchu drogowym.
- Nie należy przekraczać prędkości dopuszczalnej wynikającej z ograniczeń warunków panujących na drodze oraz ograniczeń konstrukcyjnych.
- W okresie niedostatecznej widoczności na najbardziej wystającej do tyłu krawędzi owijkarki należy umieścić światło czerwone i czerwone światło odblaskowe.
- Po przygotowaniu owijkarki do przejazdu, na osłonie zespołu tnącego należy umieścić trójkątną tablicę wyróżniającą pojazdy wolno poruszające się – rysunek (2.1).
- Brawurowa jazda i nadmierna prędkość może być przyczyną wypadku.
- Przed rozpoczęciem jazdy upewnić się że owijkarka jest prawidłowo podłączona do ciągnika (w szczególności sprawdzić zabezpieczenie sworznia zaczepu).



RYSUNEK 2.2 *Miejsce montażu tablicy wyróżniającej pojazdy wolno poruszające się*

(1) *tablica wyróżniająca*

- Obciążenie pionowe przenoszone przez ciągnio owijarki wpływa na sterowność ciągnika rolniczego.
- Zabrania się wchodzenia na owijarkę podczas jazdy.
- Zabrania się postoju owijarki na spadku.
- Zabrania się pozostawiania nie zabezpieczonej maszyny. Owijarka odłączona od ciągnika musi być zabezpieczona przed przetoczeniem przy pomocy klinów lub innych elementów bez ostrych krawędzi podłożonych pod koła pojazdu. Ramię załadowcze musi być opuszczone.

2.1.6 OGUMIENIE

- Przy pracach związanych z ogumieniem, owijarkę należy zabezpieczyć przed przetoczeniem podkładając pod koła kliny. Demontaż koła można przeprowadzić tylko w przypadku, kiedy owijarka nie jest załadowana.

- Prace naprawcze przy kołach lub ogumieniu powinny być wykonywane przez osoby w tym celu przeszkolone i uprawnione. Prace te powinny być wykonane przy pomocy odpowiednio dobranych narzędzi.
- Kontrola dokręcenia nakrętek powinna być przeprowadzona po pierwszym użyciu owijarki, po pierwszym przejeździe z obciążeniem i następnie co 6 miesięcy użytkowania lub co 25 000 kilometrów w zależności co nastąpi pierwsze. W przypadku intensywnej pracy kontrolę dokręcenia należy przeprowadzać nie rzadziej niż raz na 10 000 kilometrów. Każdorazowo czynności kontrolne należy powtórzyć, jeżeli koło owijarki było demontowane.
- Należy unikać uszkodzonej nawierzchni drogi, nagłych i zmiennych manewrów oraz wysokiej prędkości podczas skręcania.
- Regularnie kontrolować ciśnienie ogumienia. Ciśnienie opon powinno być sprawdzane również podczas całodniowej intensywnej pracy. Należy brać pod uwagę fakt, że wzrost temperatury ogumienia może podnieść ciśnienie nawet o 1 bar. Przy takim wzroście temperatury i ciśnienia należy zmniejszyć obciążenie lub prędkość. Nigdy nie zmniejszać ciśnienia przez odpowietrzenie w przypadku jego wzrostu na skutek działania temperatury.
- Zawory ogumienia należy zabezpieczyć przy pomocy odpowiednich kapturków, aby uniknąć przenikania zanieczyszczeń.

2.1.7 ZAŁADUNEK, ROZŁADUNEK, OWIJANIE

- Przed rozpoczęciem załadunku upewnić się, czy blokada ramienia załadowniczego jest zdjęta.
- Zabrania się przekraczania dopuszczalnej ładowności owijarki.
- Zabrania się owijania bel o wymiarach innych niż podanych w niniejszej instrukcji.
- Przed przystąpieniem do pracy należy zapewnić sobie odpowiednią widoczność owijarki oraz strefy niebezpiecznej.
- Przed rozpoczęciem owijania beli, należy upewnić się czy w pobliżu strefy obracania się stołu nie znajdują się osoby postronne lub przeszkody uniemożliwiające poprawną pracę maszyny. Opuścić ramię załadowncze.
- W trakcie pracy owijarka powinna stać stabilnie na poziomym podłożu. Niedopuszczalna jest praca maszyny na pochyłościach.

- Załadunek beli na stół obrotowy może odbywać się tylko wtedy, kiedy owijarka została zatrzymana.
- Dopuszcza się owijanie beli w trakcie jazdy tylko w przypadku, kiedy przejazd odbywa się po płaskim i wyrównanym terenie. Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości jazdy podczas pracy.
- Dostosować prędkość obrotową stołu obrotowego do gabarytów i masy owijanych bel. Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości obrotowej stołu.
- Podczas wyładunku należy zachować szczególną uwagę, aby odtaczająca się bela nie przygniotła osób postronnych.
- Rozładunek i załadunek owijarki może być realizowany tylko wtedy kiedy maszyna ustawiona jest poziomym i twardym podłożu i podłączona do ciągnika. Ciągnik oraz owijarka muszą być ustawione do jazdy na wprost.
- W trakcie załadunku i rozładunku owijarki oraz w trakcie owijania beli ciągnio dyszla i zaczep ciągnika poddawane są dużym obciążeniem pionowym.
- Jazda z uniesionym stołem obrotowym jest zabroniona.

2.2 OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO

Firma Pronar Sp. z o. o. w Narwi dołożyła wszelkich starań, aby wyeliminować ryzyko nieszczęśliwego wypadku. Istnieje jednak pewne ryzyko szczątkowe, które może doprowadzić do wypadku, a związane jest przede wszystkim z czynnościami opisanymi poniżej:

- używanie owijarki do innych celów niż opisano w instrukcji,
- przebywanie pomiędzy ciągnikiem a owijarką podczas pracy silnika oraz w trakcie łączenia maszyny,
- przebywanie na maszynie podczas pracy silnika,
- praca owijarki ze zdjętymi lub niesprawnymi osłonami,
- niezachowanie bezpiecznej odległości podczas pracy owijarki,
- niezachowanie bezpiecznej odległości w trakcie prac załadunkowo rozładunkowych
- obsługa owijarki przez osoby nie uprawnione lub będące pod wpływem alkoholu
- czyszczenie, konserwacja i kontrola techniczna owijarki

- praca maszyny na niestabilnym i pochyłym podłożu
- wprowadzanie zmian konstrukcyjnych bez zgody Producenta,
- obecność osób lub zwierząt w strefach niewidocznych z pozycji operatora.

Ryzyko szczątkowe może zostać zmniejszone do minimum, stosując poniższe zalecenia:


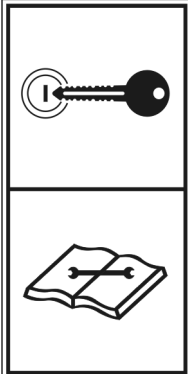



- rozważna i bez pośpiechu obsługa maszyny,
- zachowanie bezpiecznej odległości od miejsc zabronionych lub niebezpiecznych w trakcie rozładunku, załadunku owijania oraz sprzęgania owijarki,
- rozsądne stosowanie uwag i zaleceń zawartych w instrukcji obsługi,
- wykonywanie prac konserwująco naprawczych zgodnie z zasadami bezpieczeństwa obsługi, wykonywanie prac konserwująco naprawczych przez osoby przeszkolone,
- stosowanie ściśle dopasowanej odzieży ochronnej oraz odpowiednich narzędzi,
- zabezpieczenie maszyny przed dostępem osób nieuprawnionych do obsługi, a zwłaszcza dzieci,
- zachowanie bezpiecznej odległości od miejsc zabronionych i niebezpiecznych,
- zakaz przebywania na maszynie w trakcie jazdy, załadunku, rozładunku, owijania.


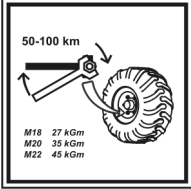


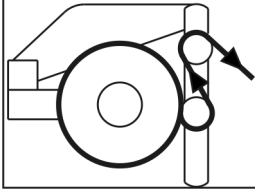
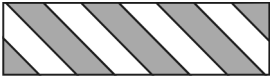
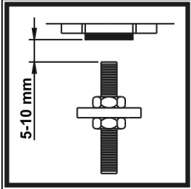

2.3 NAKLEJKI INFORMACYJNE I OSTRZEGAWCZE



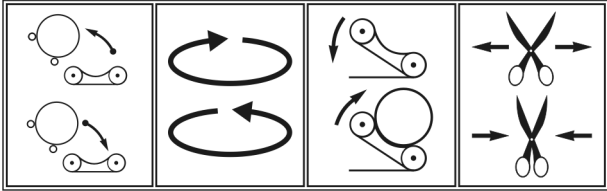

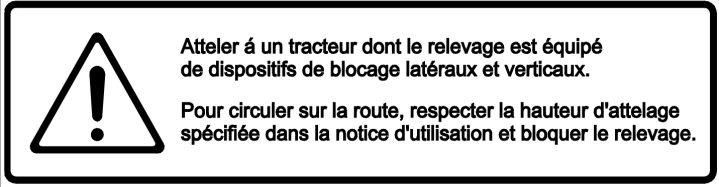

Owijarka jest oznakowana nalepkami informacyjnymi i ostrzegawczymi wymienionymi w tabeli (2.1). Rozmieszczenie symboli zostało przedstawione na rysunkach (2.3) oraz (2.4). Użytkownik maszyny zobowiązany jest dbać w całym okresie użytkowania o czytelność napisów, symboli ostrzegawczych i informacyjnych umieszczonych na owijarce. W przypadku ich zniszczenia należy wymienić je na nowe.

TABELA 2.1 *Naklejki informacyjne i ostrzegawcze*

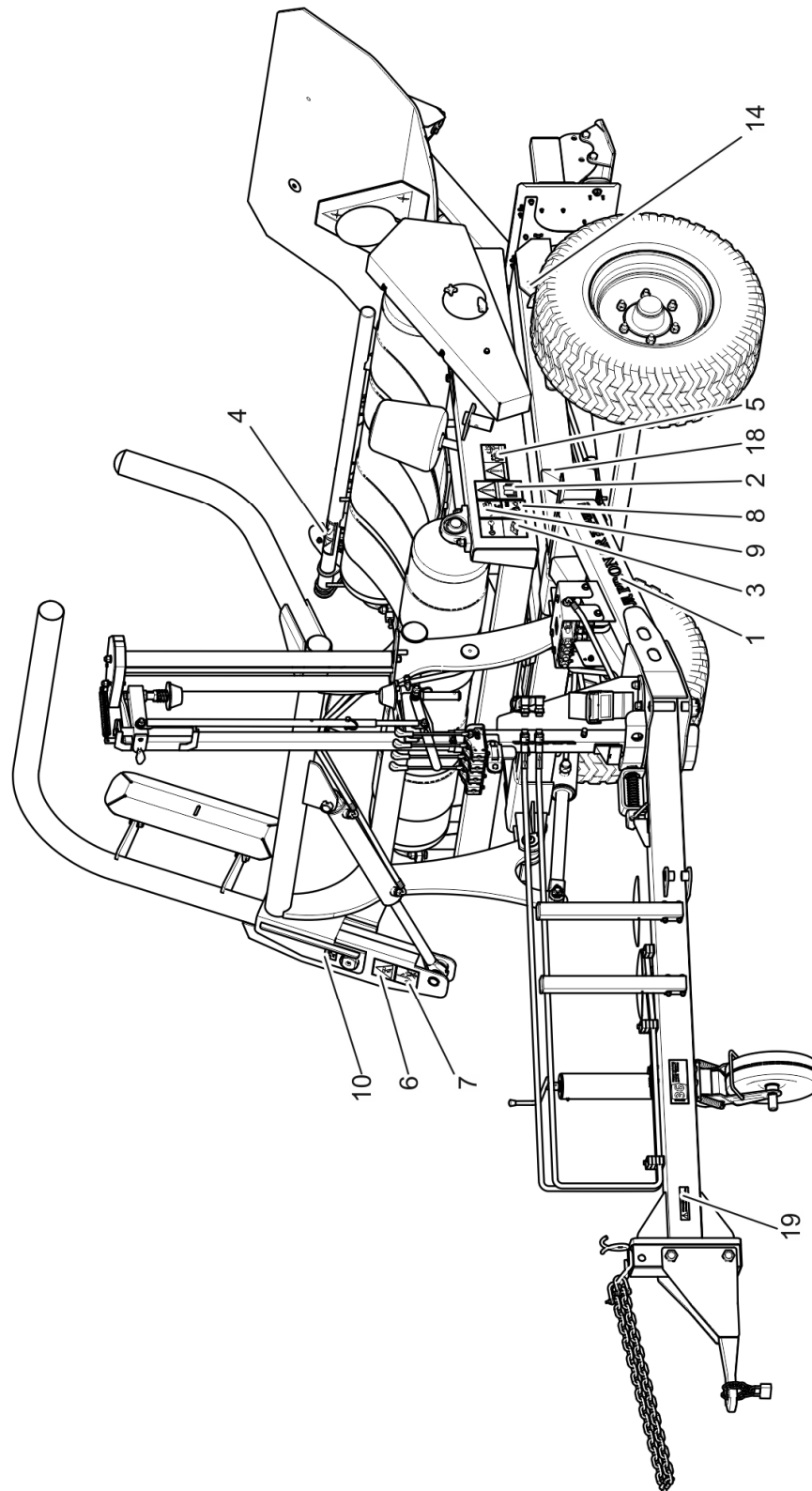
LP.	NAKLEJKA	OPIS
1		Typ owijarki. 382N-0000003

LP.	NAKLEJKA	OPIS
2		<p>Uwaga.</p> <p>Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią Instrukcji Obsługi.</p> <p>70RPN-00.00.00.04</p>
3		<p>Przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych wyłącz silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki. Zabezpiecz kabinę ciągnika przed dostępem osób niepowołanych.</p> <p>70RPN-00.00.00.05</p>
4		<p>Niebezpieczeństwo uszkodzenia kończyn.</p> <p>Nie sięgać w strefę noży tnących.</p> <p>119RPN-00.00.00.06</p>
5		<p>Uwaga.</p> <p>Zachować odległość co najmniej 1 metra od owijarki w trakcie obracania się stołu.</p> <p>119RPN-00.00.00.05</p>
6		<p>Niebezpieczeństwo przygniecenia.</p> <p>124RPN-00.00.00.07</p>

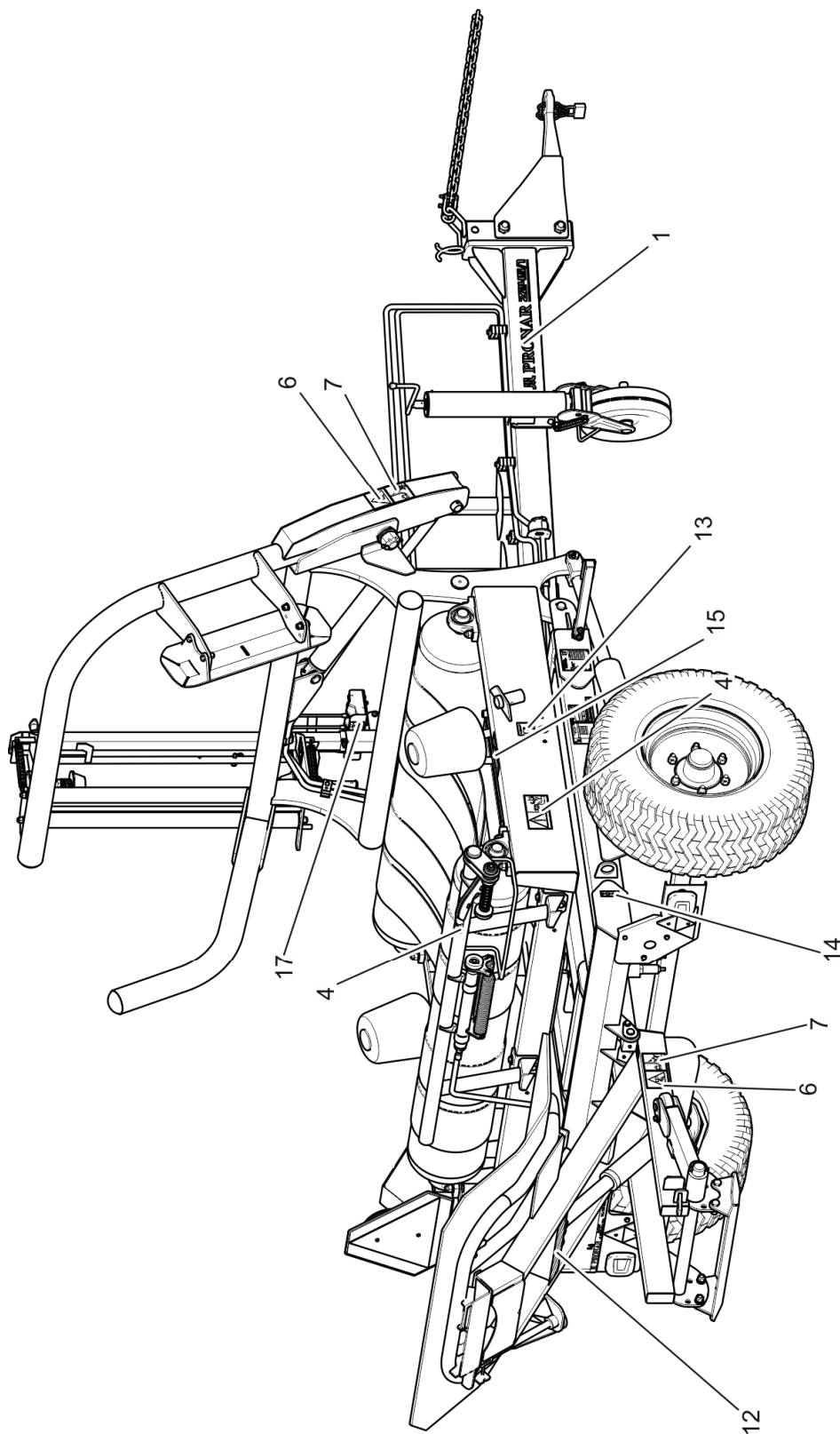
LP.	NAKLEJKA	OPIS
7		<p>Nie zajmować miejsca w pobliżu podniesionego ramienia załadowniczego lub podniesionej ramy wyładownczej.</p> <p>124RPN-00.00.00.08</p>
8		<p>Regularnie kontrolować stopień dokręcenia nakrętek kół jezdnych oraz pozostałych połączeń śrubowych.</p> <p>104RPN-00.00.00.06</p>
9		<p>Smarować owijkę zgodnie z wytyczonym harmonogramem zawartym w Instrukcji Obsługi.</p> <p>104RPN-00.00.00.04</p>
10		<p>Oznaczenie punktów smarnych.</p> <p>70RPN-00.00.00.22</p>
11		<p>Sposób montażu folii owijającej.</p> <p>119RPN-00.00.00.08</p>
12		<p>Nalepka wyróżniająca. Oznakowanie obrysowe.</p> <p>119RPN-00.00.00.10</p>
13		<p>Informacje dotyczące regulacji czujnika.</p> <p>119RPN-00.00.00.12</p>
14		<p>Oznaczenie uchwytów transportowych.</p> <p>58RPN-00.00.00.019</p>

LP.	NAKLEJKA	OPIS
15		<p>Kierunek obrotu stołu. 119RPN-00.00.00.07</p>
16		<p>Kierunek przepływu oleju hydraulicznego w przewodzie przyłączeniowym. 70RPN-00.00.00.21</p>
17		<p>Nalepka informacyjna funkcji rozdzielacza hydraulicznego. 124RPN-00.00.00.05</p>
18		<p>Sterowanie prędkością opuszczania mechanizmu wyładunkowego. 124RPN-00.00.00.09</p>
19		<p>Uwaga Informacje dotyczące sprzęgania maszyny z ciągnikiem (dotyczy homologacji francuskiej)</p>
20		<p>Nalepka informacyjna prędkość maksymalna 25 km/h (dotyczy homologacji francuskiej)</p>

Nalepki z napisami i symbolami są do nabycia u Producenta lub w miejscu w którym maszyna została zakupiona. Numery katalogowe naklejek informacyjnych znajdują się pod opisem piktogramu w tabeli (2.1) oraz w KATALOGU CZĘŚCI ZAMIENNYCH. Nowe zespoły, wymienione podczas naprawy muszą zostać ponownie oznaczone odpowiednimi znakami bezpieczeństwa. Podczas czyszczenia owijarki nie należy stosować rozpuszczalników które mogą uszkodzić powłokę etykiety oraz nie kierować silnego strumienia wody.



RYСУNEK 2.3 Rozmieszczenie naklejek informacyjnych i ostrzegawczych, cz. 1



RYСУNEK 2.4 Rozmieszczenie naklejek informacyjnych i ostrzegawczych, cz. 2

Rozdział

3

**BUDOWA I ZASADA
DZIAŁANIA**

3.1 CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

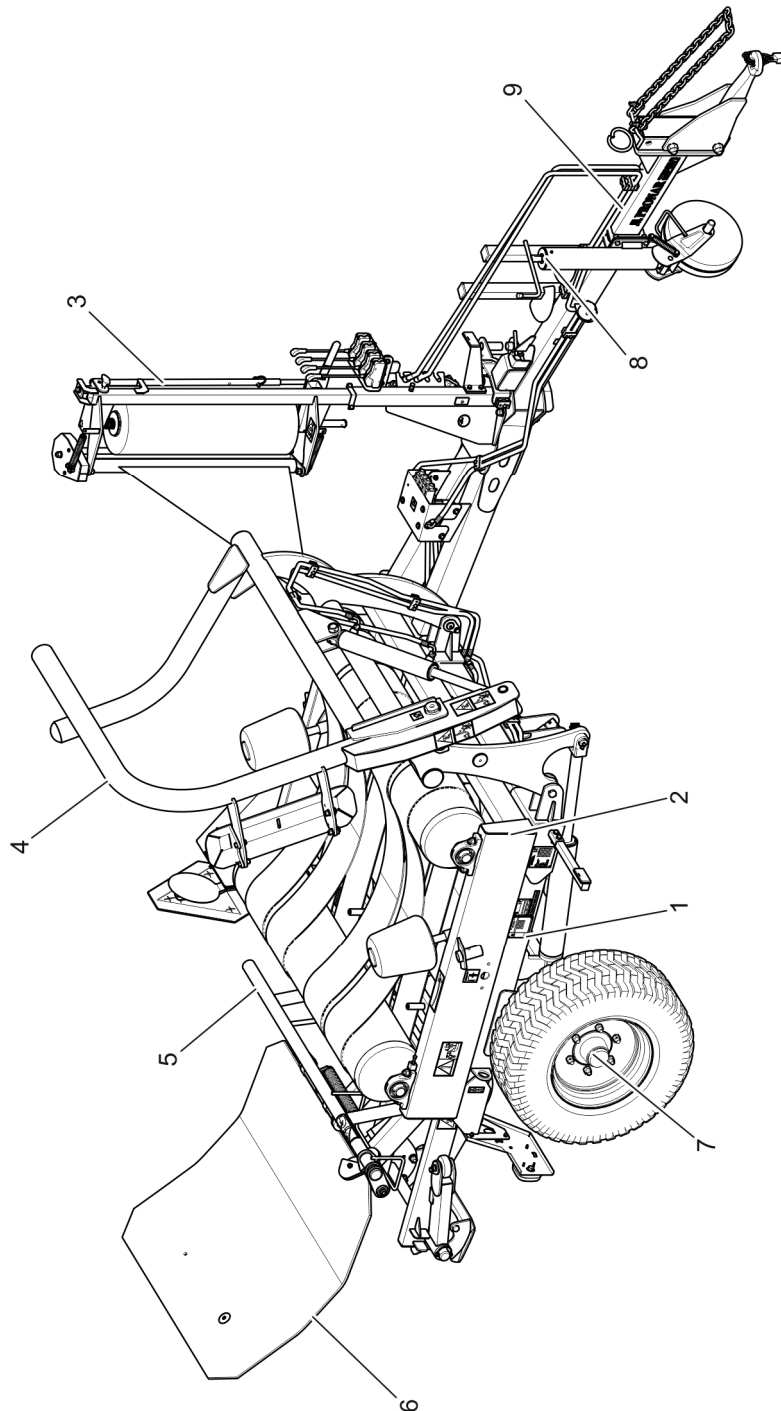
TABELA 3.1 Podstawowe dane techniczne w wyposażeniu standardowym

TREŚĆ	J.M.	Z245/1
Wymiary owijarki		
Długość (transportowa / robocza)	mm / mm	5 890 / 6 100
Szerokość maksymalna (transportowa / robocza)	mm / mm	2 220 / 3 370
Wysokość maksymalna (transportowa / robocza)	mm / mm	2 570 / 2 570
Masa i ładowność		
Masa własna	kg	1 650
Ładowność	kg	1 000
Parametry bel		
Średnica beli (finalna/maksymalna)	mm	1 200 / 1 500
Szerokość beli (maksymalna)	mm	1 250
Dopuszczalna masa beli	kg	1 000
Układ napędowy		
Dopuszczalna prędkość stołu obrotowego	obr ⁻¹	25
Wydatek oleju silnika hydraulicznego	l/min	około 30
Pozostałe informacje		
Szerokość folii	mm / mm	500 / 750
Poziom emitowanego hałasu	dB	poniżej 70
Zapotrzebowanie mocy ciągnika	KM / kW	35 / 48
Dopuszczalna prędkość konstrukcyjna	km/h	30

3.2 BUDOWA OWIJARKI

Rama dolna (1) owijarki jest konstrukcją spawaną z kształtowników stalowych. W tylnej części ramy, znajduje się oś jezdna (7), niehamowana, połączona za pomocą śrub kabłąkowych. Do ramy dolnej, przy pomocy sworzni wywrotu zamontowany został stół obrotowy (2). Na bocznej ścianie stołu obrotowego znajduje się zespół tnący umożliwiający automatyczne odcinanie folii bez konieczności opuszczania kabiny operatora ciągnika. W przedniej części owijarki znajduje się podajnik folii (3), przystosowany do odwijania folii 500

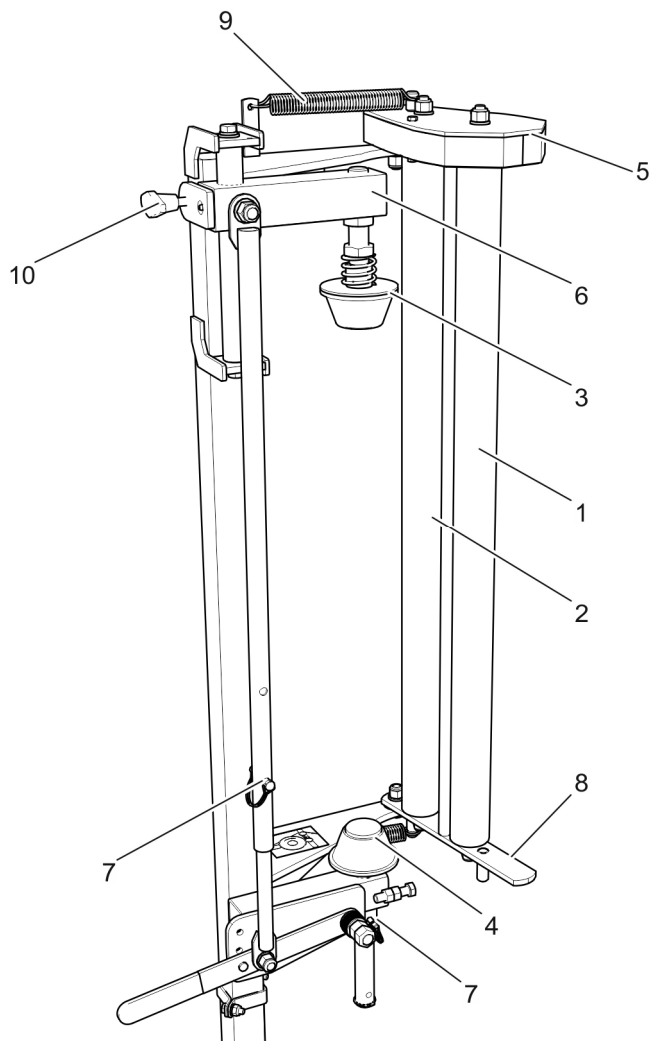
oraz 750 mm. W przedniej części ramy zamontowane jest ramię mechanizmu załadownego (4), sterowane hydraulicznie za pomocą rozdzielacza. W tylnej części ramy zainstalowany jest mechanizm wyładunkowy (6).



RYСУNEK 3.1 Budowa owijarki Z245/1

(1) rama dolna, (2) stół obrotowy, (3) podajnik folii, (4) ramię załadowne, (5) zespół tnący, (6) mechanizm wyładunkowy, (7) oś jezdna, (8) podpora, (9) dyszel

3.2.1 PODAJNIK FOLII



Podajnik folii jest zamontowany na maszcie podajnika owijarki. Mechanizm jest przeznaczony i przystosowany do odwijania folii z rolki o wysokości 500 lub 750 mm. Folia mocowana jest pomiędzy stożkowe rolki podtrzymujące (3) oraz (4). Pas folii przewleka się przez pionowe, radełkowane rolki napinające (1) oraz (2). W górnej części podajnika znajduje się przekładnia, której zadaniem jest zmiana prędkości obrotowej rolki (1), w wyniku czego pas nawijanej na belkę folii jest odpowiednio naciągnięty. Napięcie folii można również regulować przy pomocy położenia górnej rolki podtrzymującej (3).

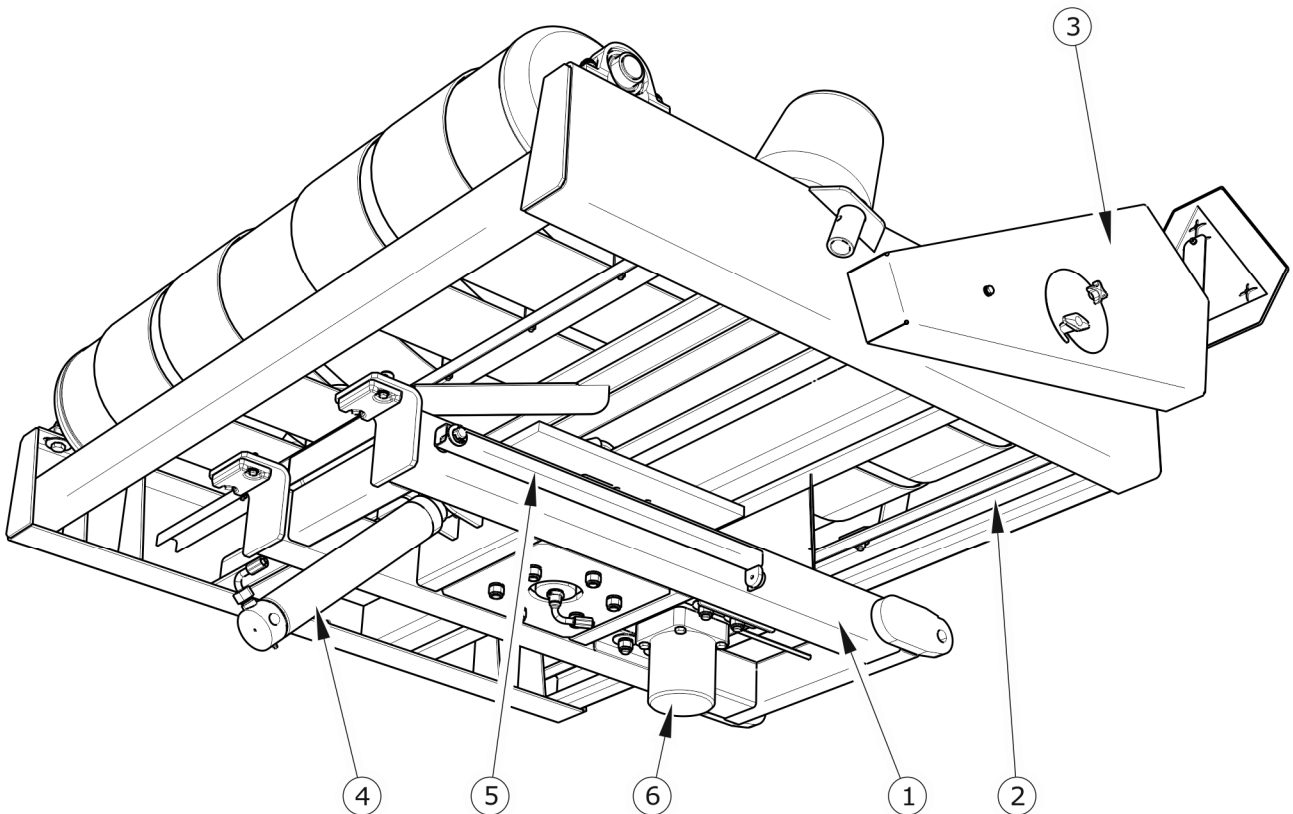
RYСУNEK 3.2 Budowa podajnika folii

(1) rolka I, (2) rolka II, (3) rolka górna podtrzymująca, (4) rolka dolna podtrzymująca, (5) obudowa przekładni, (6) docisk, (7) przetyczka, (8) dźwignia ramy, (9) sprężyna, (10) śruba blokująca

3.2.2 RAMA WYCHYLNA, STÓŁ OBROTOWY

Konstrukcja stołu obrotowego przedstawiona została na rysunkach (3.3) oraz (3.4). Rama wychylna stołu (1) – rysunek (3.3), przymocowana jest do belki tylnej ramy owijarki za pomocą sworzni. Wychylenie ramy realizowane jest za pomocą siłownika teleskopowego (4),

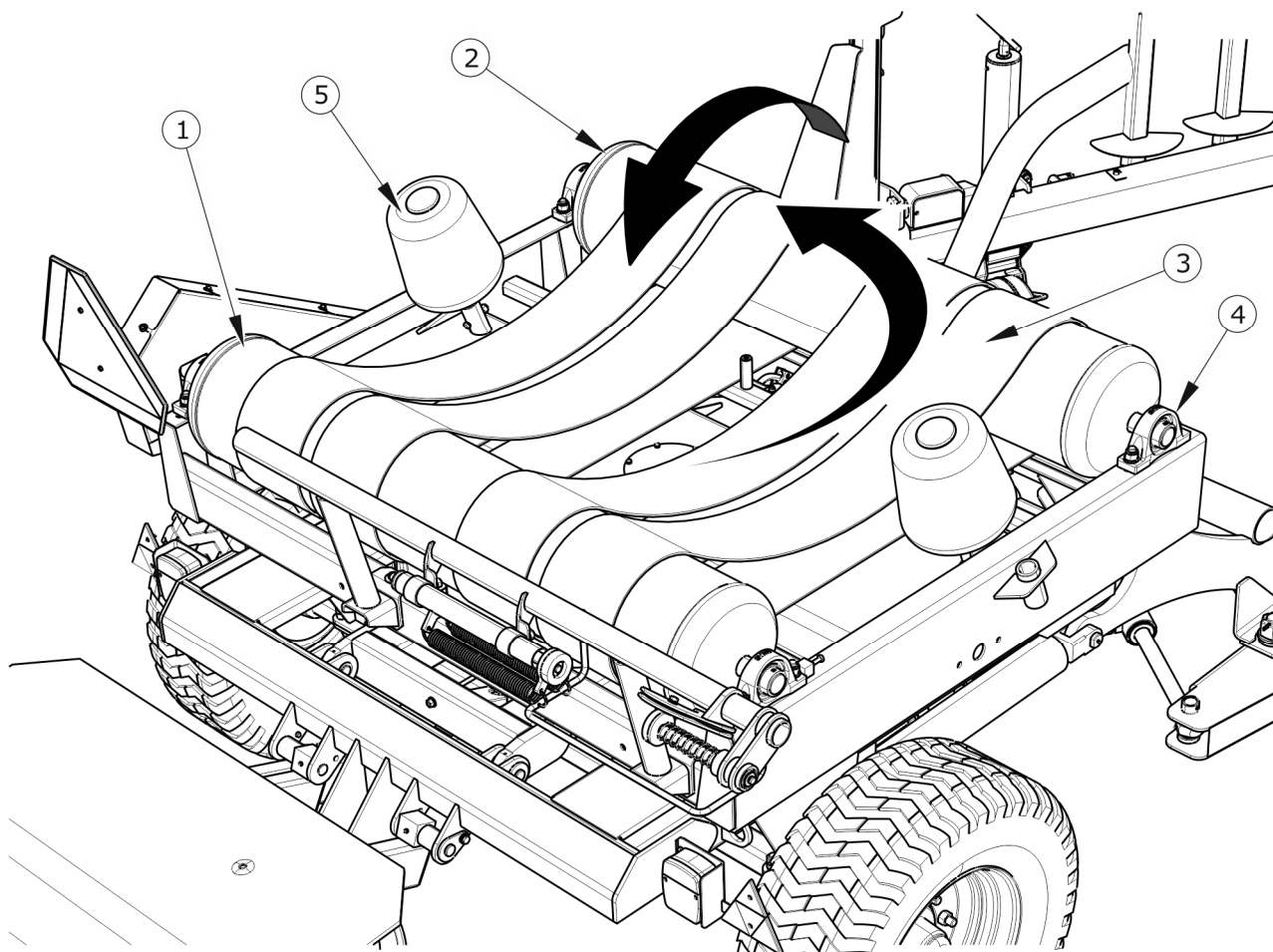
w celu rozładunku owiniętej beli. W dolnej części ramy wychylnej przykręcony jest silnik hydrauliczny (6), który poprzez dwie przekładnie łańcuchowe oraz przekładnię kątową zębatą przekazuje napęd na rolkę czynną stołu. Do lewej podłużnicy ramy wychylnej zamontowana jest podpora (5), która przeznaczona jest do zabezpieczenia stołu obrotowego przed opadnięciem w trakcie prac konserwujących lub naprawczych.



RYСУNEK 3.3 Rama wychylna ze stołem obrotowym, widok z dołu

(1) rama wychylna stołu, (2) stół obrotowy, (3) osłona przekładni, (4) siłownik hydrauliczny wywrotu, (5) podpora, (6) silnik hydrauliczny

Owijana bela spoczywa na wzmocnionych pasach (4) – rysunek (3.4), i jest zabezpieczona przed przesunięciem za pomocą rolek oporowych (6). Rysunek przedstawia ustawienie rolek do owijania beli o szerokości do 1 200 mm.



RYSUNEK 3.4 Budowa stołu obrotowego, widok z góry

(1) rolka czynna, (2) rolka bierna, (3) pas, (4) zespół łożyskowy, (5) rolka oporowa

W momencie uruchomienia silnika hydraulicznego stół obrotowy zaczyna wirować wraz z belą wokół pionowej osi. Równocześnie belą napędzana przez rolkę czynną (2) obraca się wokół osi poziomej.

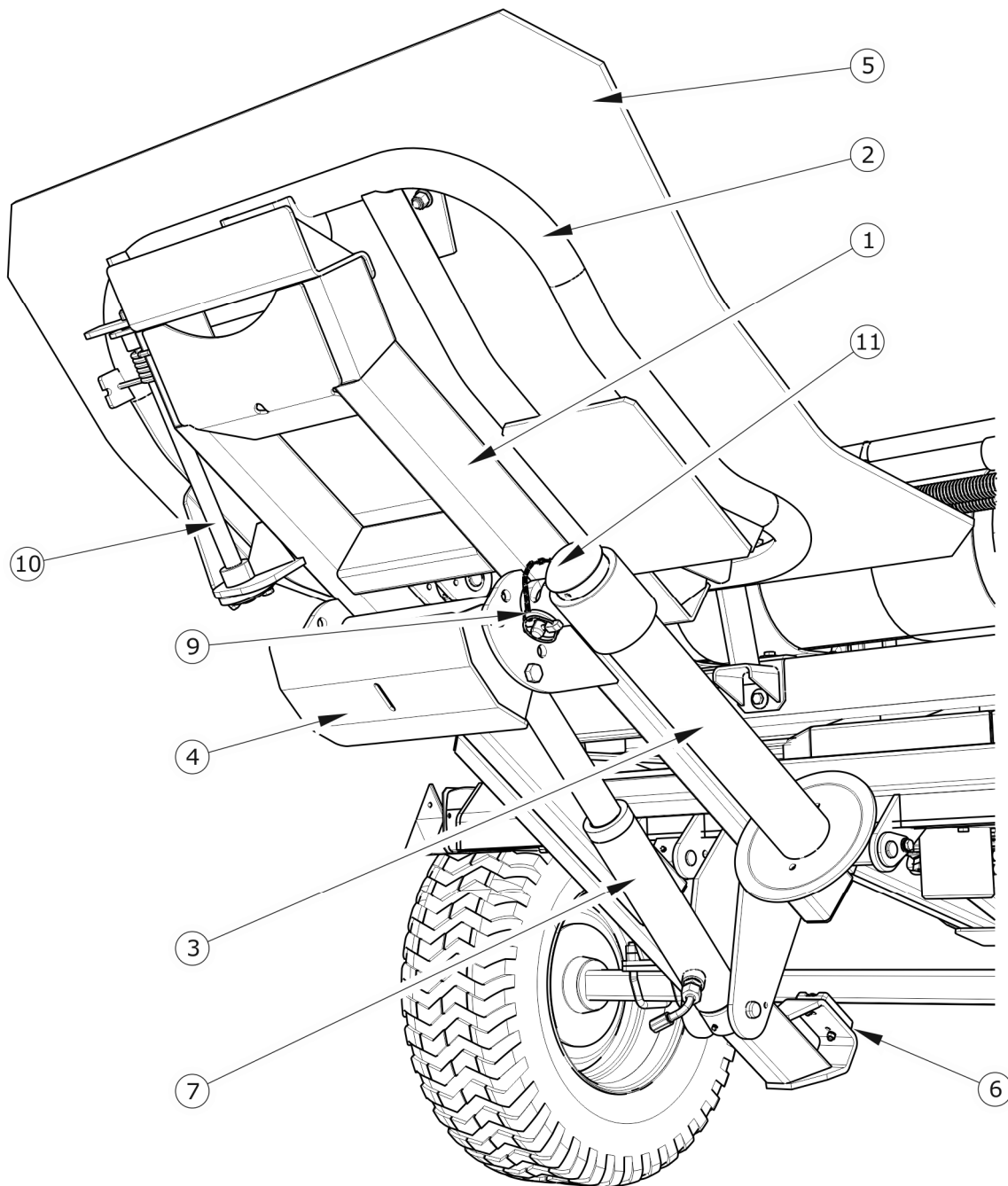
3.2.3 MECHANIZM WYŁADOWCZY

Mechanizm wyładowczy przeznaczony jest do rozładowania beli oraz ustawienie jej w jednej z dwóch możliwych pozycji. Budowę układu przedstawia rysunek (3.5).

Rama mechanizmu (1) zamocowana jest do belki tylnej ramy owijarki za pomocą sworzni. Na ramie wychylnej umieszczony jest stolik wyładowczy, na który wyładowane są owinięte bele.

Podpora wywrotu bocznej (3), umieszczona z prawej strony mechanizmu wyładowczego, może być ustawiona w dwóch pozycjach – na rysunku (3.5) podpora znajduje się w pozycji wyładunku beli do tyłu. W takim przypadku belą po rozładunku przetoczy się ze stolika mechanizmu za owijarkę. W przypadku kiedy podpora zostanie podniesiona, podczas

opuszczania ramienia stolik mechanizmu oprze się o ślizg podpory (11) i obróci względem osi sworznia stolika (10). Bela zostanie postawiona z lewej strony owijarki.



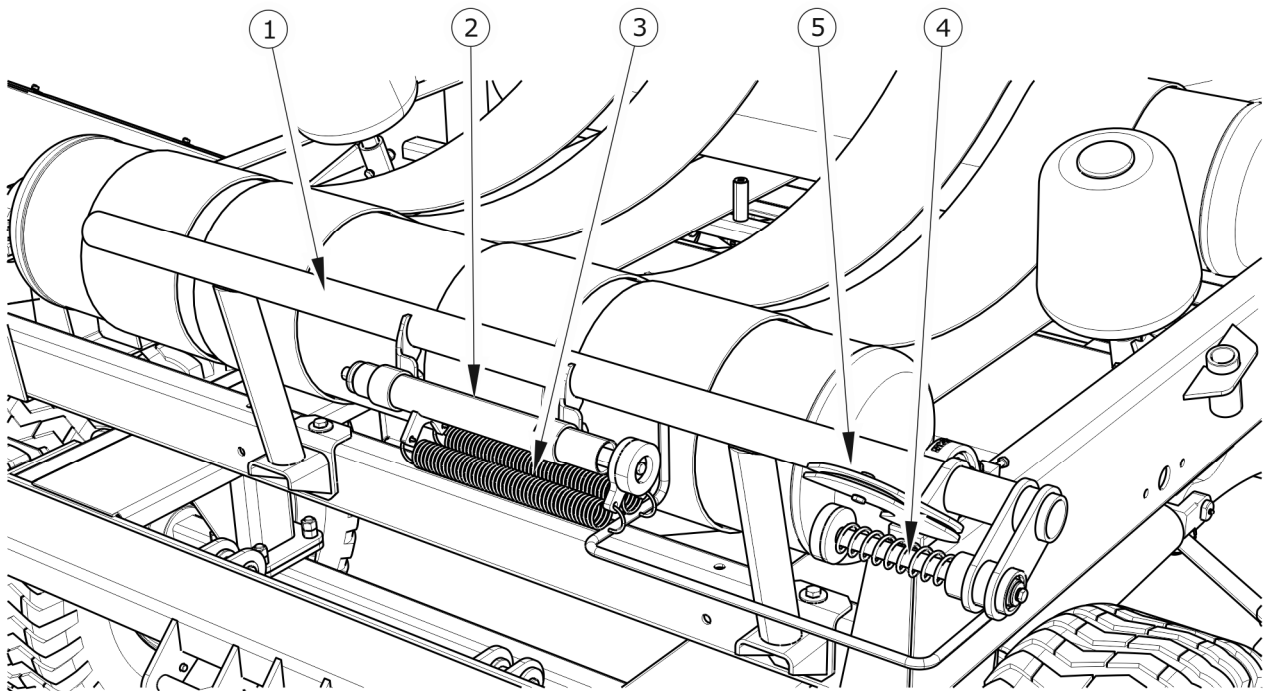
RYSUNEK 3.5 Mechanizm wyładunku beli

(1) rama mechanizmu, (2) rama stolika, (3) podpora wywrotu bocznego, (4) płoża, (5) guma stolika, (6) odbojnik, (7) siłownik mechanizmu wywrotu, (8) odbojnik, (9) zawlecзка stopy podpory, (10) sworznię stolika, (11) ślizg podpory

3.2.4 ZESPÓŁ TNĄCY

Zespół tnący umieszczony jest na podłużnicy ramy stołu obrotowego. Zadaniem zespołu jest odcięcie oraz przytrzymanie folii do momentu rozpoczęcia owinięcia kolejnej beli. Odcinanie

folii realizowane jest z miejsca pracy traktorzysty, przez wysunięcie siłownika hydraulicznego (2), sterowanego rozdzielaczem.

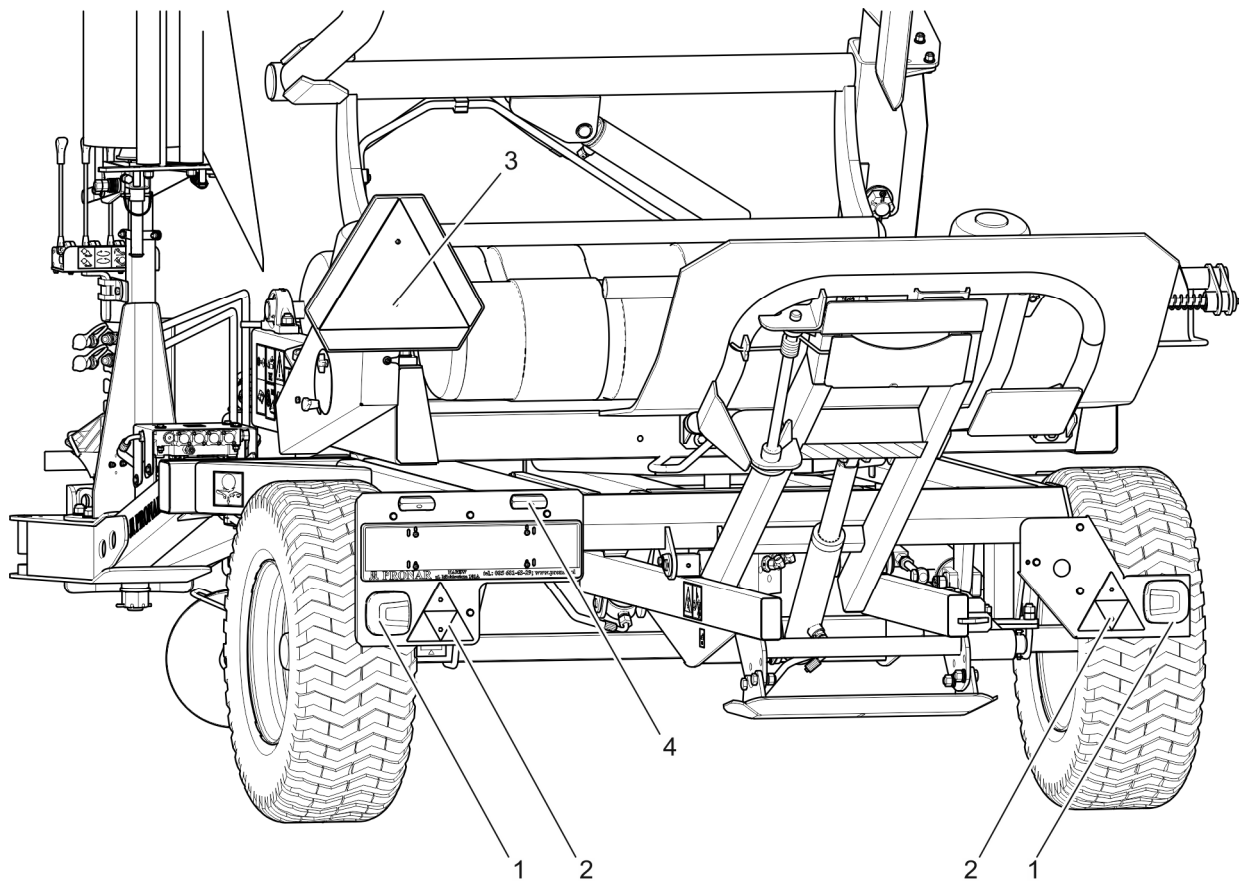


RYSUNEK 3.6 *Mechanizm tnący*

(1) rama zespołu, (2) siłownik hydrauliczny, (3) sprężyny naciągowe, (4) docisk folii, (5) noże tnące

3.2.5 INSTALACJA ELEKTRYCZNA, ELEMENTY OSTRZEGAWCZE

Instalacja elektryczna owijarki przystosowana jest do zasilania ze źródła prądu stałego 12 V. Łączenia instalacji elektrycznej owijarki z ciągnikiem należy dokonywać odpowiednim przewodem przyłączeniowym spiralnym z gniazdem siedmiostykowym. Instalacja elektryczna licznika owinięć stanowi oddzielny niezależny obwód, posiadający własne zasilanie bateryjne w przypadku posiadania licznika L01 (wyposażenie standardowe) lub oddzielny przewód zasilający w przypadku posiadania licznika L02 (wyposażenie opcjonalne). Przewód przyłączeniowy licznika L02 należy podłączyć do odpowiedniego gniazda zasilającego w ciągniku. Schemat instalacji elektrycznej owijarki przedstawiono na rysunku (3.9).

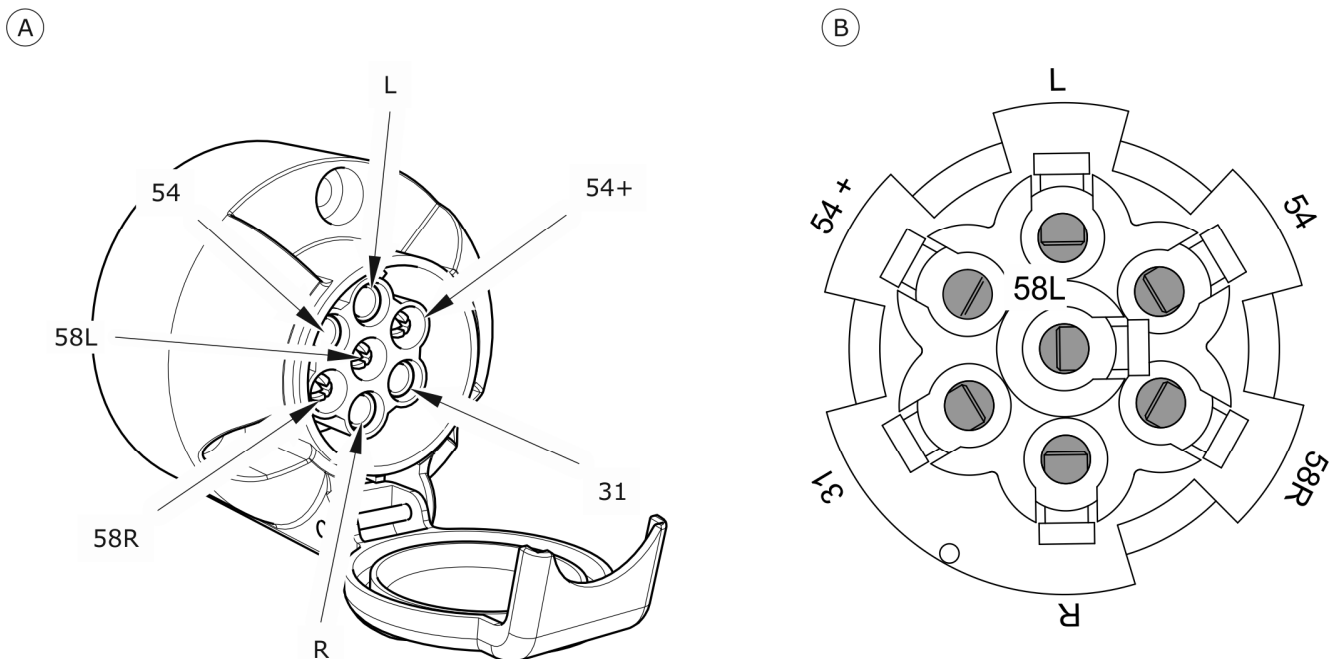


RYSUNEK 3.7 Rozmieszczenie elementów oświetlenia elektrycznego i świateł odblaskowych

(1) tylna lampa zespolona, (2) trójkąt odblaskowy, (3) tablica wyróżniająca, (4) oświetlenie tablicy rejestracyjnej

TABELA 3.2 Oznaczenie połączeń gniazda przyłączeniowego 7 stykowego

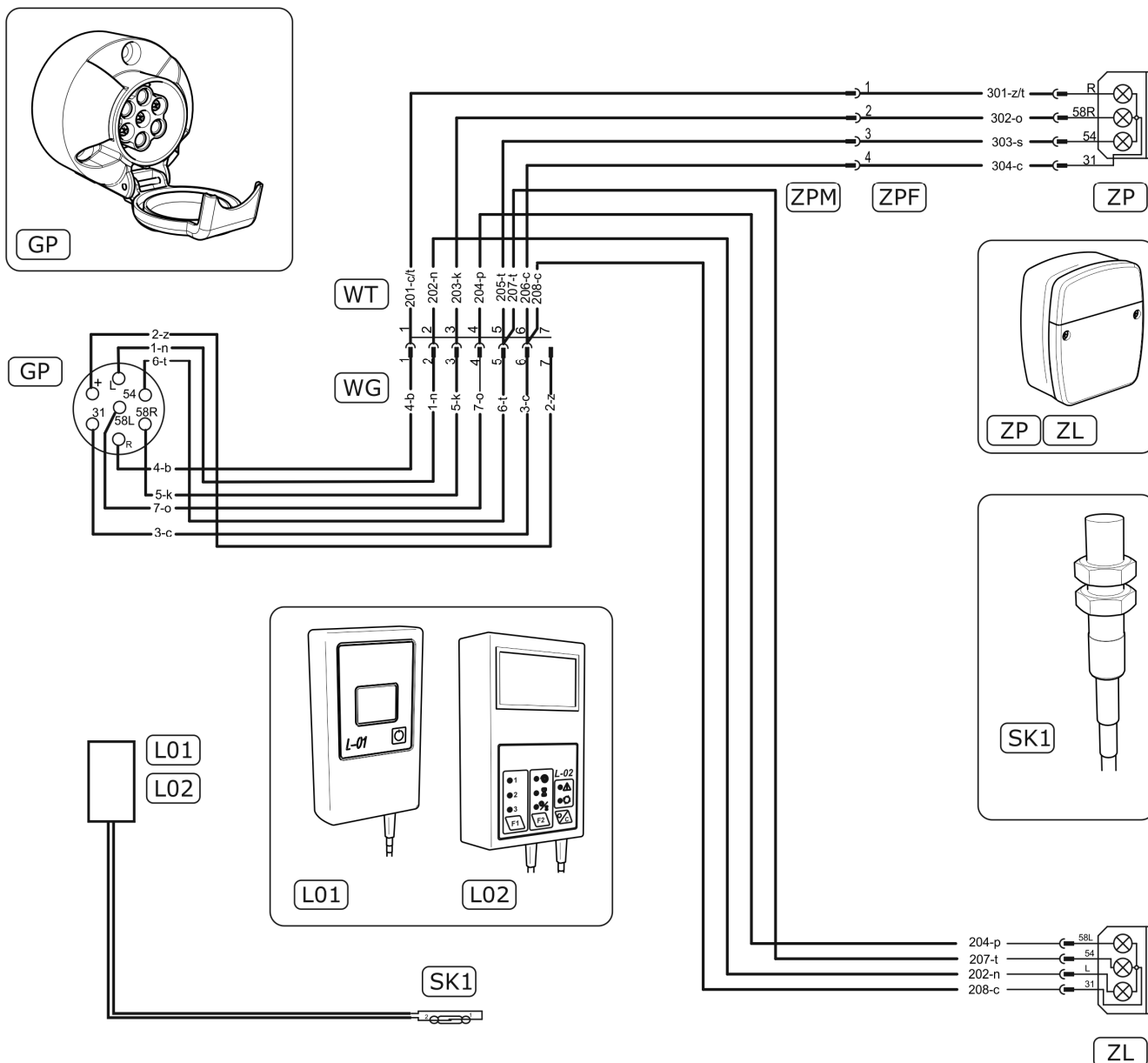
OZNACZENIE	FUNKCJA
31	Masa
+	Zasilanie +12V (nie używany)
L	Kierunkowskaz lewy
54	Światło STOP
58L	Tylne światło pozycyjne lewe
58R	Tylne światło pozycyjne prawe
R	Kierunkowskaz prawy



RYСУNEK 3.8 Gniazdo przyłączeniowe

(A) widok gniazda, (B) widok gniazda od strony mocowania przewodów wiązki

Licznik jest urządzeniem elektronicznym przeznaczonym do zliczania owinięć beli. Komplet urządzenia składa się z programowalnego licznika umieszczonego w obudowie z tworzywa sztucznego oraz czujnika obrotów, dołączanego za pomocą przewodu i złącza wielostykowego. Czujnik zamocowany na nieruchomej części konstrukcji owijarki współpracuje z magnesem trwałym umieszczonym na stole obrotowym i przekazuje sygnały elektryczne do układu licznika. Każdy pełny obrót owijanej beli jest zliczany i pokazywany na wyświetlaczu licznika. Po zliczeniu zaprogramowanej wcześniej przez użytkownika liczby owinięć, licznik sygnalizuje mruganiem zakończenie owijania. Licznik można zaprogramować na 16 lub 24 owinięcia, odpowiednio do stosowanej folii (dotyczy licznika L01 dostarczanego w wyposażeniu standardowym), lub od 10 do 49 (w przypadku licznika L02 w wyposażeniu opcjonalnym). Licznik L01 posiada zasilanie bateryjne, natomiast licznik L02 posiada oddzielny przewód przyłączeniowy, który należy podłączyć do odpowiedniego gniazda w ciągniku.

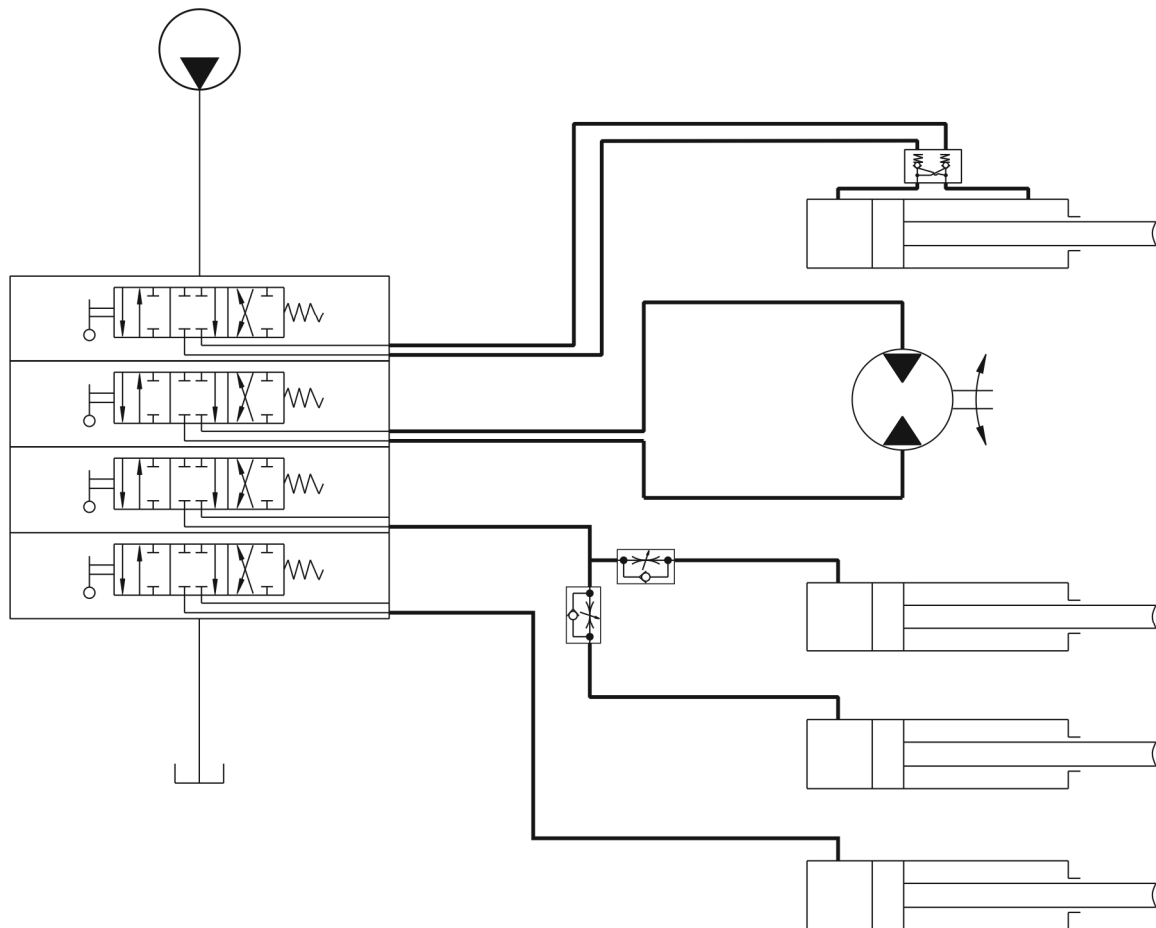


RYSUNEK 3.9 Schemat instalacji elektrycznej

(ZL) tylna lampa zespolona lewa, (ZP) tylna lampa zespolona prawa, (GP) gniazdo przyłączeniowe 7 - stykowe, (L01), (L02) licznik owinięć, (SK1) czujnik obrotów

3.2.6 INSTALACJA HYDRAULICZNA

Instalacja hydrauliczna owijarki przeznaczona jest do sterowania pracą poszczególnych układów za pomocą rozdzielacza hydraulicznego. Schemat instalacji hydraulicznej przedstawia rysunek (3.10).

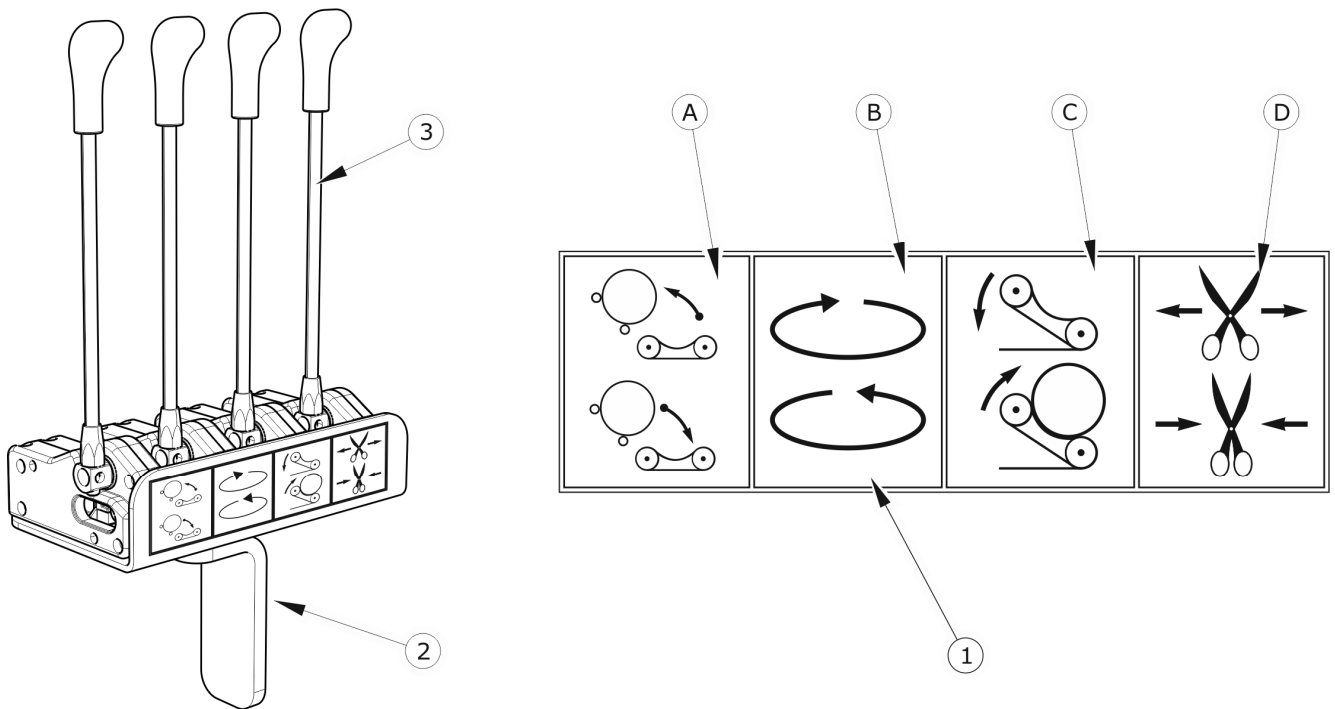


RYSUNEK 3.10 Schemat instalacji hydraulicznej

TABELA 3.3 Znaczenie symboli

Symbol	Znaczenie
	Sekcja rozdzielacza hydraulicznego.
	Silnik hydrauliczny.
	Siłownik hydrauliczny dwustronnego działania.
	Siłownik hydrauliczny jednostronnego działania.
	Zamek hydrauliczny.
	Regulator przepływu oleju hydraulicznego.

Owijarka wyposażona jest w rozdzielacz hydrauliczny sterowany ciągnami – rysunek (3.11). Znaczenie poszczególnych sekcji rozdzielacza, obrazuje naklejka informacyjna (1), przyklejona do wspornika.



RYСУNEK 3.11 Dźwignie sterujące

(1) naklejka informacyjna, (2) wspornik, (3) dźwignia, (A) sterowanie ramieniem załadowniczym, (B) obracanie stołu obrotowego, (C) sterowanie podnoszeniem i opuszczaniem stołu obrotowego oraz ramienia wyładunkowego, (D) sterowanie siłownika układu tnącego

Naklejkami informacyjnymi (16) – tabela (2.1), oznaczone są również przewody przyłączeniowe. Etykiety informują o prawidłowym kierunku przepływu oleju hydraulicznego.

WSKAZÓWKA



Instalacja hydrauliczna owijarki została napełniona olejem hydraulicznym L-HL32 Lotos.

Dodatkowy uchwyt mocowania wspornika znajduje się w wyposażeniu standardowym maszyny i przeznaczony jest do zamocowania w kabinie operatora ciągnik rolniczy.

Rozdział

4

ZASADY UŻYTKOWANIA

4.1 PRZYGOTOWANIE OWIJARKI DO PRACY

4.1.1 INFORMACJE WSTĘPNE

Producent zapewnia, że owijarka jest sprawna, została sprawdzona zgodnie z procedurami kontroli i dopuszczona do użytkowania. Nie zwalnia to jednak użytkownika z obowiązku sprawdzenia maszyny po dostawie i przed pierwszym użyciem. Owijarka dostarczona jest do użytkownika w stanie kompletnie zmontowanym. Licznik owinięć z przewodem, uchwyt mocujący wspornik dźwigni sterujących, przewód przyłączeniowy instalacji elektrycznej, koło zębate Z45 oraz łańcuch (9 ogniw), pakowane są oddzielnie.

4.1.2 KONTROLA OWIJARKI PO DOSTAWIE

UWAGA



Sprzedawca zobowiązany jest do pierwszego uruchomienia owijarki w obecności użytkownika.

Przeszkolenie przez sprzedawcę nie zwalnia użytkownika z obowiązku zapoznania się z treścią niniejszej instrukcji.

Po dostarczeniu maszyny do odbiorcy użytkownik zobowiązany jest sprawdzić stan techniczny przyczepy - (kontrola jednorazowa). W trakcie zakupu użytkownik musi być poinformowany przez sprzedawcę o sposobie użytkowania maszyny, zagrożeniach wynikających z użytkowania niezgodnie z przeznaczeniem, sposobie podłączania maszyny oraz z zasadą działania i budową. Szczegółowe informacje dotyczące przekazania znajdują się w *KARCIE GWARANCYJNEJ*.

- Sprawdzić kompletację maszyny zgodnie z zamówieniem.
- Sprawdzić stan techniczny osłon zabezpieczających.
- Sprawdzić stan powłoki malarskiej, sprawdzić czy nie pojawiły ślady korozji.
- Skontrolować maszynę pod względem uszkodzeń wynikających z nieprawidłowego transportowania maszyny do miejsca przeznaczenia (wgniecenia, przebicie, zgięcia lub złamania detali itp.).
- Sprawdzić ciśnienie powietrza w ogumieniu oraz poprawność dokręcenia nakrętek kół jezdnych.
- Sprawdzić stan techniczny ciągną dyszla i poprawność jego zamocowania.

W przypadku wykrytych nieprawidłowości nie należy agregować i uruchamiać owijarki. Ujawnione usterki należy zgłosić bezpośrednio do sprzedawcy w celu usunięcia powstałych wad.

4.1.3 PRZYGOTOWANIE DO PIERWSZEGO URUCHOMIENIA, ROZRUCH PRÓBNY PRZYCZEPY



WSKAZÓWKA

Wszystkie czynności obsługowe dotyczące owijarki opisane są szczegółowo w dalszej części instrukcji.

PRZYGOTOWANIE DO ROZRUCHU PRÓBNEGO

- Zapoznać się z treścią niniejszej *INSTRUKCJI OBSŁUGI* i postępować wg zaleceń w niej zawartych.
- Przeprowadzić oględziny maszyny zgodnie z wytycznymi zawartymi w rozdziale *PRZYGOTOWANIE OWIJARKI DO CODZIENNEJ PRACY*.
- Sprawdzić wszystkie punkty smarne owijarki, w razie konieczności przesmarować maszynę zgodnie z zaleceniami zawartymi w *ROZDZIALE 5*.
- Sprawdzić poprawność dokręcenia nakrętek kół jezdnych.
- Zdemontować zabezpieczenie noży tnących, oczyścić noże z pozostałości smaru konserwującego.
- Dostosować napęd rolek stołu obrotowego, pozycję układu tnącego, dyszel oraz podajnik folii.
- Upewnić się, że przyłącza hydrauliczne oraz elektryczne w ciągniku rolniczym są zgodne z wymaganiami, w przeciwnym przypadku nie należy podłączać owijarki.
- Założyć baterię do licznika owinięć, zaprogramować licznik.
- Sprawdzić stan techniczny gumowych pasów stołu obrotowego.
- Zainstalować uchwyt mocujący panel z dźwigniami sterowania w kabinie operatora ciągnika.

ROZRUCH PRÓBNY

Jeżeli wszystkie powyższe czynności zostały wykonane i stan techniczny owijarki nie budzi żadnych zastrzeżeń należy podłączyć maszynę do ciągnika. Uruchomić ciągnik, dokonać kontroli poszczególnych układów i przeprowadzić rozruch próbny owijarki oraz wykonać jazdę testową bez obciążenia. Zaleca się, aby oględziny przeprowadzały dwie osoby, przy czym jedna z nich powinna stale przebywać w kabinie operatora ciągnika rolniczego. Rozruch próbny należy przeprowadzić zgodnie z kolejnością przedstawioną poniżej.

- Podłączyć owijarkę do odpowiedniego zaczepek w ciągniku rolniczym.
- Podłączyć przewody instalacji elektrycznej i hydraulicznej.
- Uruchamiając poszczególne światła, sprawdzić poprawność działania instalacji elektrycznej.
- Sterując rozdzielaczem owijarki uruchomić napęd stołu obrotowego na okres 1 minuty (bez załadowanej beli), sprawdzić poprawność wskazań licznika owinięć.
- zatrzymać owijarkę, ustawić stół w pozycji do wyładunku beli. Sterując dźwignią rozdzielacza sprawdzić poprawność działania mechanizmu wyładunkowego.
- Sprawdzić pozostałe obwody instalacji hydraulicznej (ramienia załadowczego oraz siłownika układu tnącego).
- Wykonać przejazd próbny.
- Wyłączyć silnik ciągnika, unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym, sprawdzić instalację hydrauliczną pod względem szczelności.



WSKAZÓWKA

Wszystkie czynności obsługowe dotyczące przyczepy, opisane są szczegółowo w dalszej części instrukcji.

Stół obrotowy i rolki powinny obracać się płynnie, bez zacięć i nadmiernego hałasu. Prawidłowy kierunek obrotu stołu wskazują nalepki informacyjne – tabela (2.1). Licznik elektroniczny powinien zwiększać wartość wskazania o 1 w przypadku wykonania pełnego obrotu stołu, a po wykonaniu zaprogramowanej liczby obrotów wskaźnik licznika powinien mrużyć, (informacje dotyczące wskazań licznika L02 – wyposażenie opcjonalne – opisane są w dalszej części rozdziału). W przypadku pojawienia się niesprawności należy zlokalizować

usterkę. Jeżeli nie da się jej usunąć lub usunięcie jej grozi utratą gwarancji, należy skontaktować się ze sprzedawcą w celu wyjaśnienia problemu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nieostrożne i niewłaściwe użytkowanie i obsługa owijarki oraz nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji, stwarza zagrożenie dla zdrowia.

Zabrania się użytkowania owijarki przez osoby nieuprawnione do kierowania ciągnikami rolniczymi, w tym przez dzieci i osoby nietrzeźwe.

Nieprzestrzeganie zasad bezpiecznego użytkowania, stwarza zagrożenie dla zdrowia osób obsługujących i postronnych.

4.1.4 PRZYGOTOWANIE OWIJARKI DO CODZIENNEJ PRACY

Zakres czynności kontrolnych

- ➔ Ocenić wzrokowo stan napompowania kół jezdnych. W przypadku wątpliwości skontrolować dokładnie ciśnienie powietrza.
- ➔ Ocenić stan techniczny ciągną dyszla.
- ➔ Sprawdzić prawidłowość działania instalacji elektrycznej.
- ➔ Ocenić stan techniczny i kompletność osłon zabezpieczających.
- ➔ Zamontować trójkątną tablicę wyróżniającą pojazdy wolno poruszające się - jeżeli owijarka będzie poruszała się po drogach publicznych.

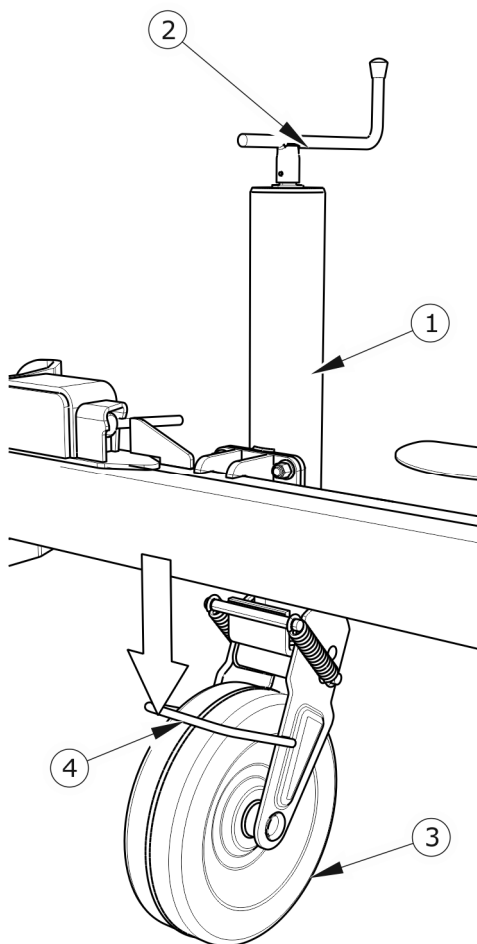
4.2 ŁĄCZENIE I ODŁĄCZANIE OWIJARKI OD CIĄGNIKA

Owijarka może być podłączona do ciągnika rolniczego, jeżeli wszystkie przyłącza (elektryczne, hydrauliczne), oraz zaczep w ciągniku rolniczym są zgodne z wymaganiami Producenta maszyny. W celu połączenia owijarki z ciągnikiem należy wykonać poniższe czynności zachowując ich kolejność.

PODŁĄCZANIE

- ➔ Ustawić ciągnik rolniczy na wprost przed ciągnem dyszla owijarki.
- ➔ Przy pomocy podpory ustawić ciągną dyszla na takiej wysokości aby możliwe było podłączenie maszyn.
- ➔ Zdjąć zabezpieczenie dyszla.

- ➔ Cofnąć ciągnik, podłączyć owijkarkę do odpowiedniego zaczepu w ciągniku, sprawdzić zabezpieczenie sprzęgu chroniące maszynę przed przypadkowym rozłączeniem.
- ➔ Jeżeli w ciągniku rolniczym zastosowany jest sprzęg automatyczny, należy upewnić się, że operacja agregowania została zakończona i ciągnio dyszla jest zabezpieczone.



RYСУNEK 4.1 Podpora owijkarki

(1) podpora, (2) korba, (3) kółko, (4) pedał

kółko podpory.

- ➔ Nacisnąć pedał podpory (4) i przytrzymując ręką kółko (3) złożyć je do pozycji jazdy.
- ➔ W kabinie ciągnika umieścić w widocznym miejscu licznik owinięć. Przewód łączący licznik owinięć z czujnikiem obrotów należy podłączyć dopiero przed rozpoczęciem pracy.

- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika. Zamknąć kabinę ciągnika zabezpieczając ją przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Podłączyć łańcuch zabezpieczający do wytrzymałego i stabilnego elementu ciągnika (np zaczep polowy), którego nie uszkodzi szarpnięcie łańcucha podczas sytuacji awaryjnej.
- ➔ Poprowadź łańcuch zabezpieczenia awaryjnego w taki sposób, aby nie napinał się podczas pokonywania zakrętów i nierówności terenu.
- ➔ Podłączyć przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Przewód zasilający (1) i powrotny (2) - rysunek (4.2), oznaczone są naklejkami informacyjnymi. Przewód powrotny należy podłączyć do gniazda „wolny zlew” (gniazdo ze swobodnym odpływem oleju do zbiornika).
- ➔ Podłączyć główny przewód zasilający instalację elektryczną oświetleniową.
- ➔ Obracając korba (2) – rysunek (4.1) podnieść

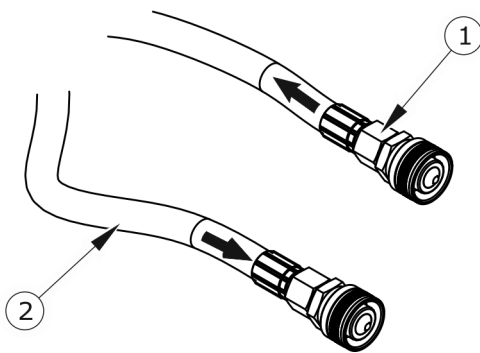
- ➔ Po zakończeniu sprzęgnięcia zabezpieczyć przewody instalacji hydraulicznej oraz elektrycznej w taki sposób aby podczas jazdy nie wplątały się w ruchome elementy ciągnika rolniczego i nie były narażone na załamanie lub przycięcie podczas skrętu.

UWAGA



Owijarkę można sprzęgać tylko i wyłącznie z takim ciągnikiem rolniczym, który posiada odpowiedni zaczep, wymagane gniazda przyłączeniowe instalacji hydraulicznej i elektrycznej.

Zwrócić uwagę na zgodność olejów w układzie hydraulicznym ciągnika i w układzie hydraulicznym wywrotu przyczepy



RYSUNEK 4.2 *Identyfikacja przewodów hydraulicznych*

(1) przewód zasilający, (2) przewód powrotny

Przed rozpoczęciem pracy z licznikiem należy dołączyć do niego czujnik obrotów. Czujnik dołączany jest do licznika za pomocą kompletu wtyczki i gniazda zainstalowanych fabrycznie na przewodach licznika i czujnika. Prowadząc przewód do licznika należy zadbać, aby nie był on narażony na przypadkowe uszkodzenia mechaniczne. Częstym przypadkiem jest najechanie kołem ciągnika na przewód, co powoduje jego wyrwanie z obudowy czujnika i trwałe zniszczenie. Należy również uważać, aby pociągnięty przez koło ciągnika (lub w inny sposób) przewód nie spowodował wypadnięcia licznika z ciągnika na ziemię.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

W czasie sprzęgania nie wolno przebywać osobom postronnym pomiędzy owijarką a ciągnikiem. Operator ciągnika rolniczego podłączając maszynę powinien zachować szczególną ostrożność podczas pracy i upewnić się że w trakcie sprzęgania osoby postronne nie znajdują się w strefie niebezpiecznej.

W trakcie podłączania przewodów hydraulicznych do ciągnika, należy zwrócić uwagę, aby instalacja hydrauliczna ciągnika oraz owijarki nie była pod ciśnieniem.

W trakcie sprzęgania zadbać o odpowiednią widoczność.

Zachować szczególną ostrożność podczas składania podpory, niebezpieczeństwo przycięcia kończyn.

Po zakończeniu sprzęgania sprawdzić zabezpieczenie zaczepu sworznia.

**UWAGA**

Upadek licznika już z niewielkiej wysokości może go trwale uszkodzić.

ODŁĄCZANIE OWIJARKI

W celu odłączenia owijarki od ciągnika należy wykonać poniższe czynności zachowując ich kolejność.

- ➔ Jeżeli jest to konieczne, opuścić stół obrotowy, ramię mechanizmu wyładunkowego oraz ramię załadunkowe.
- ➔ Unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym, wyłączyć silnik ciągnika
- ➔ Odłączyć przewód czujnika obrotów od licznika owinięć.
- ➔ Zamknąć kabinę ciągnika zabezpieczając ją przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Obrócić kółko podpory do pozycji postojowej.
- ➔ Obracając korbą ustawić ciągnio dyszla na takiej wysokości aby możliwe było odbezpieczenie ciągnia i odłączenie owijarki.
- ➔ Odłączyć od ciągnika przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Zabezpieczyć końcówki przewodów za pomocą osłon. Wtyki przewodów umieścić w odpowiednich gniazdach lub zabezpieczyć przy pomocy nakładek..
- ➔ Odłączyć przewód elektryczny.
- ➔ Wyjąć panel z dźwigniami sterującymi z ciągnika i umieścić go na wsporniku w owijarce.

- ➔ Odbezpieczyć zaczep ciągnika, odłączyć cięgno owijarki od zaczepu ciągnika.
- ➔ Założyć urządzenie zabezpieczające przed nieuprawnionym użyciem.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



W trakcie odłączania owijarki od ciągnika należy zachować szczególną ostrożność. Zapewnić sobie dobrą widoczność. Jeżeli nie jest to konieczne, nie przebywać pomiędzy owijarką a ciągnikiem.

Przed odłączeniem przewodów i cięgna, kabinę ciągnika należy zamknąć zabezpieczając ją przed dostępem osób niepowołanych. Silnik ciągnika należy wyłączyć.

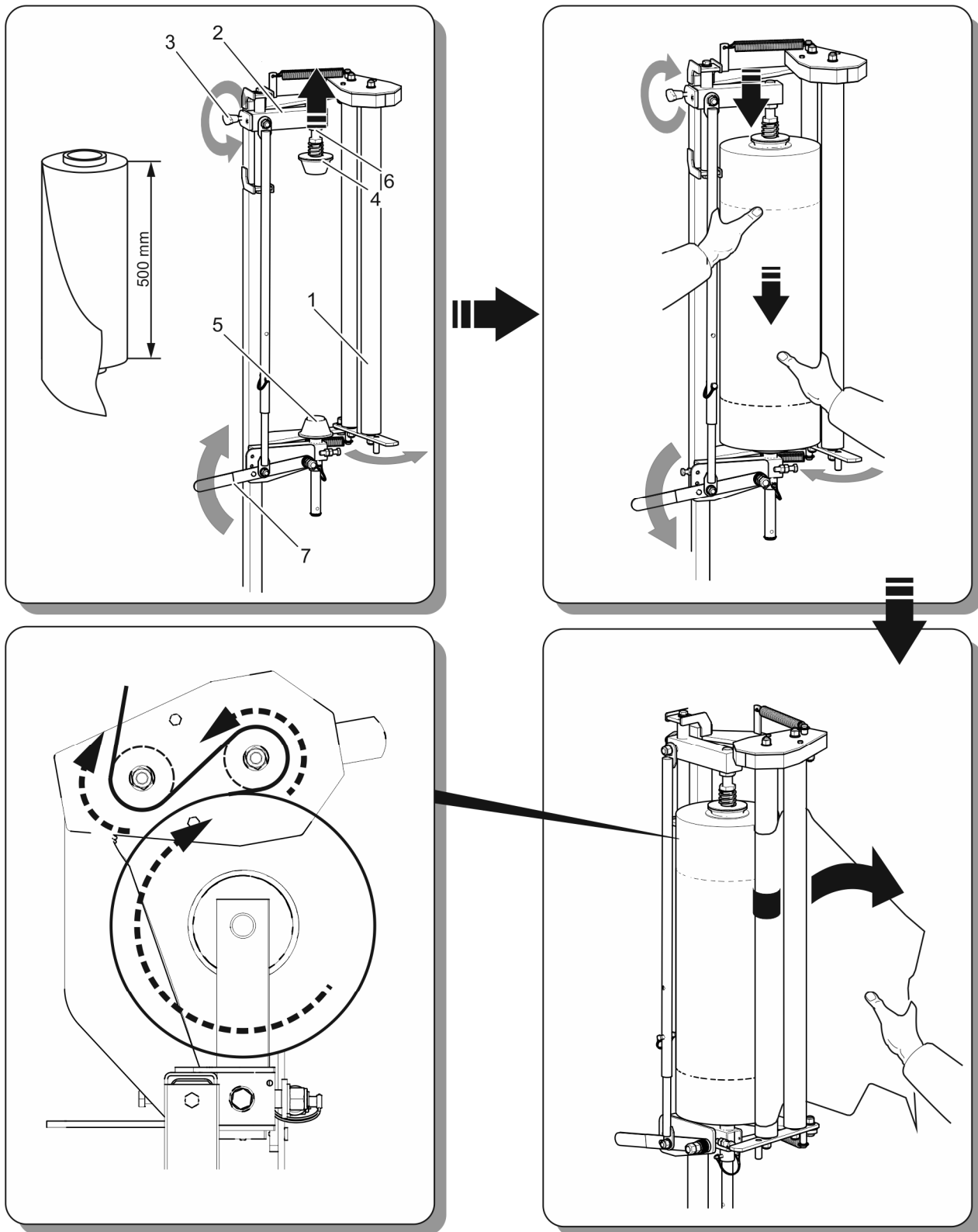
UWAGA



Stół obrotowy oraz mechanizm wyładunkowy muszą być opuszczone przed odłączeniem owijarki. Ramię ładunkowe należy zabezpieczyć przy pomocy blokady.

4.3 MONTAŻ FOLII

Konstrukcja podajnika umożliwia instalowanie dwóch rodzajów folii polietylenowej o szerokościach 500 mm i 750 mm.



RYSUNEK 4.3 Montaż folii o szerokości 500 mm.

(1) rama wychylna, (2) docisk, (3) zawlecзка, (4) rolka dociskowa górna, (5) rolka dociskowa dolna, (6) nakrętka

Na rysunku (4.3), przedstawiony został sposób montażu folii o szerokości 500 mm. W celu założenia rolki, należy postępować zgodnie z poniższymi zaleceniami, zachowując kolejność montażu.

- ➔ Oczyszczyć rolki prowadzące z pozostałości kleju i innych zanieczyszczeń.
 - ⇒ Do czyszczenia kleju zaleca się używać benzyny ekstrakcyjnej.
- ➔ Odchylić ramę wychylną (1) w skrajne położenie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- ➔ Odbezpieczyć i wyjąć górną zawleczkę (3).
- ➔ Przesunąć docisk (2) do góry.
- ➔ Założyć folię o szerokości 500 mm na dolną rolkę dociskową (5).
 - ⇒ Rolka musi być założona w taki sposób, że warstwa klejąca musi znajdować się od strony wewnętrznej, tj. musi przylegać do owijanej beli.
- ➔ Przesunąć docisk (2) do dołu i zabezpieczyć go przy pomocy zawleczki (3),
- ➔ Odbezpieczyć końcówkę folii (lub zdjąć opakowanie rolki), odwinąć kawałek folii.
- ➔ Ramę wychylną obrócić do położenia wyjściowego.
- ➔ Przełożyć wyciągnięty kawałek folii przez rolki podajnika zgodnie ze schematem umieszczonym na naklejce podajnika.

WSKAZÓWKA



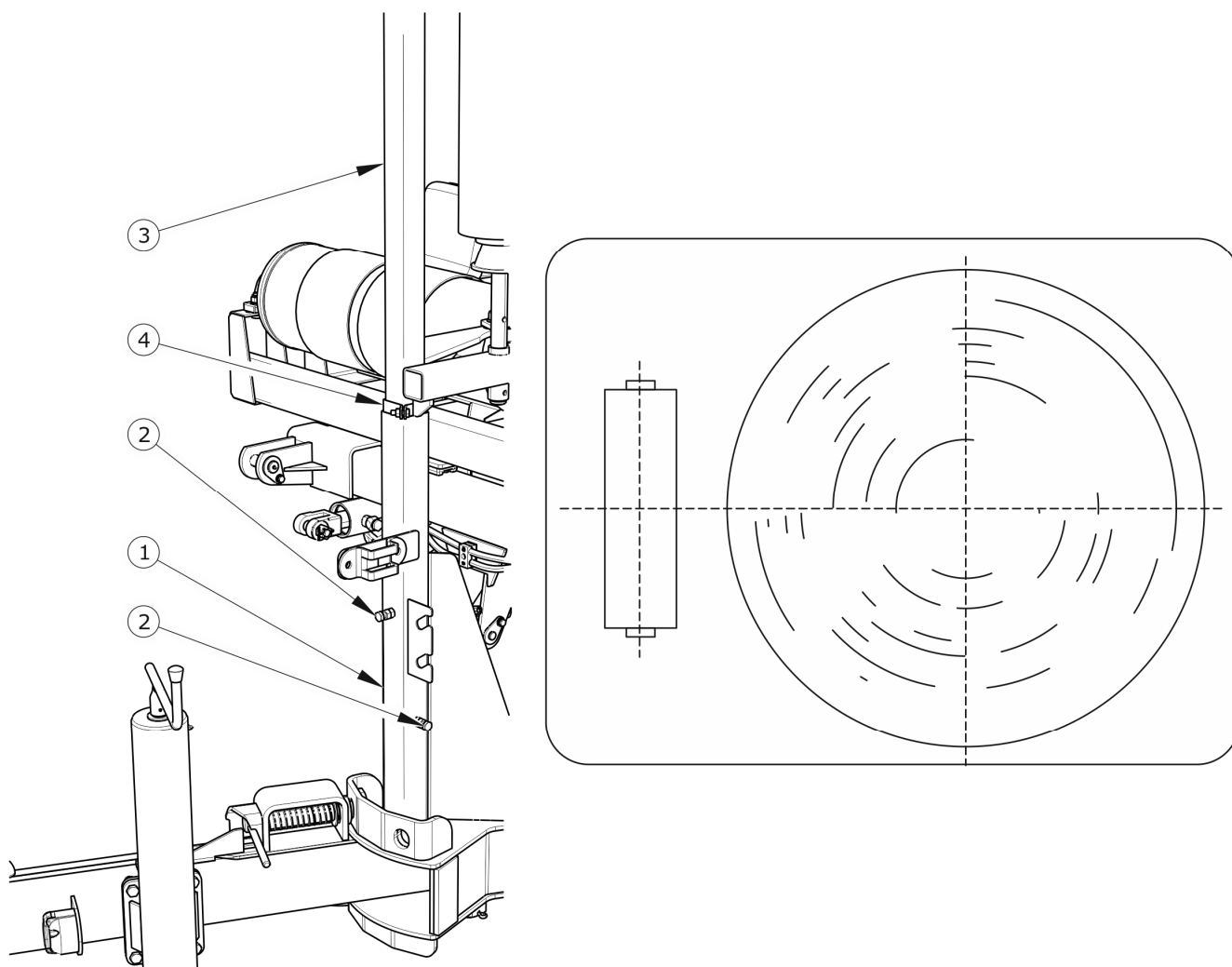
Montaż folii o szerokości 750 mm wymaga dostosowania podajnika folii do tego typu rolek. Zastosowanie szerszej folii powoduje konieczność zmiany przełożenia przekładni stołu obrotowego. Szczegółowe informacje na ten temat znajdują się w rozdziale 5.

Ze względu na możliwość stosowania różnych szerokości folii oraz owijanie bel o różnych średnicach wymagane jest ustawienie podajnika folii na odpowiedniej wysokości. Optymalna pozycja podajnika jest taka, że środek założonej rolki folii musi być na jednakowej wysokości co środek owijanej beli. W celu dostosowania podajnika do aktualnych warunków pracy należy poluzować śruby (2) – rysunek (4.4), przesunąć podajnik do optymalnej pozycji i dokręcić śruby (2). Zabezpieczyć podajnik przy pomocy docisku (4).

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem instalacji folii, należy wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

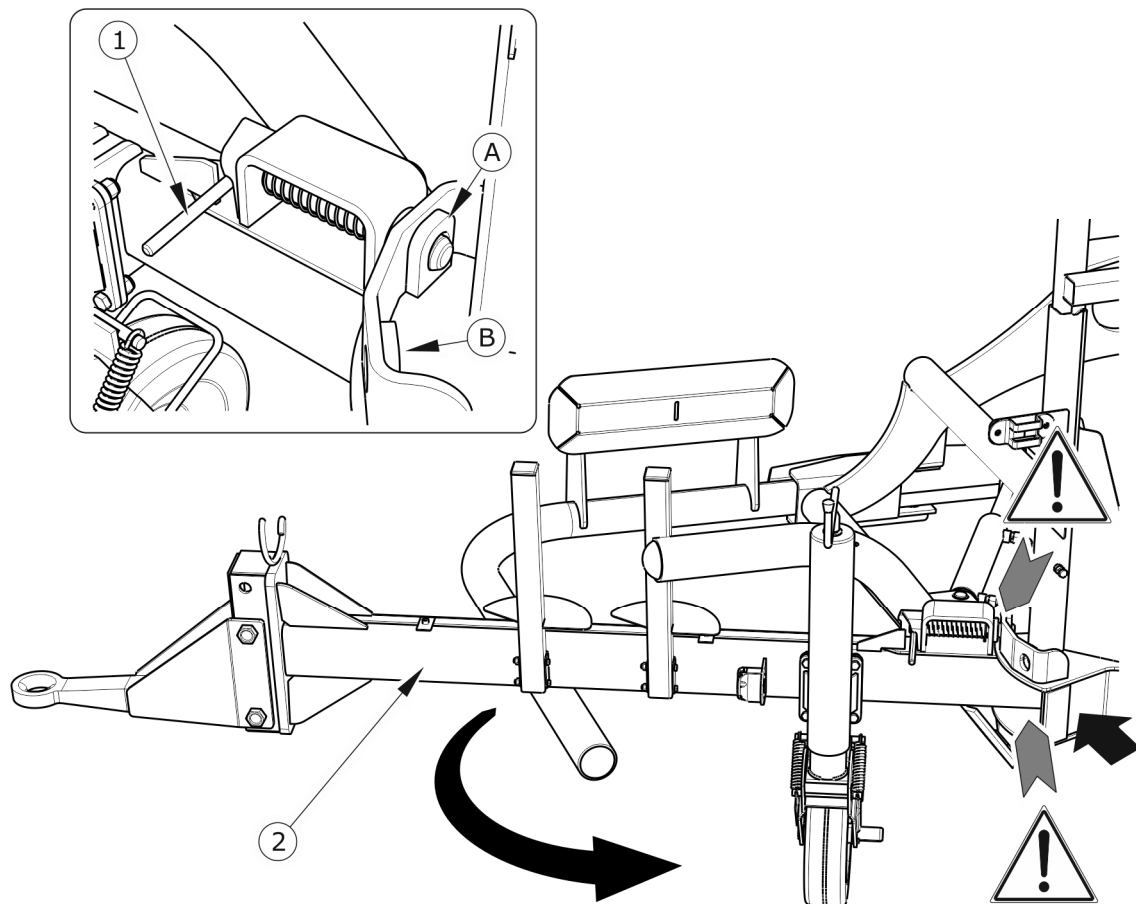
Po założeniu folii należy dokładnie sprawdzić sposób zamocowania rolki, dokręcenie połączeń śrubowych oraz czy właściwie założone zostały zawleczki zabezpieczające.



RYSUNEK 4.4 Dostosowanie wysokości podajnika folii

(1) profil dolny, (2) śruby blokujące, (3) profil stelaża podajnika folii, (4) docisk

4.4 SKŁADANIE I ROZKŁADANIE DYSZLA



RYСУNEK 4.5 Ustawienie dyszla w pozycji PRACA

(1) sworzeń ryglujący, (2) dyszel, (A), (B) pozycje sworznia ryglującego

Po dojeździe na pole, przed rozpoczęciem owijania należy przestawić dyszel maszyny w pozycję PRACA. W tym celu należy:

- ➔ Zabezpieczyć ciągnik hamulcem postojowym.
- ➔ Odciągnąć sworzeń ryglujący (1) i pozostawić go w pozycji odbezpieczonej.
 - ⇒ Rękojeść sworznia oprze się o blachę ślizgu w pozycji pionowej.
- ➔ Pchnąć ramę owijarki i złożyć dyszel do pozycji PRACA.
- ➔ Jeżeli dyszel nie chce się przemieścić należy podłożyć klin pod koło i powoli ruszyć ciągnikiem a następnie ponownie ustawić dyszel ręcznie.
- ➔ Zabezpieczyć sworzeń ryglujący opuszczając dźwignię w położenie poziome.
 - ⇒ Sworzeń powinien zostać umieszczony w otworze (B).

Złożenie dyszla do pozycji JAZDA odbywa się w kolejności odwrotnej.

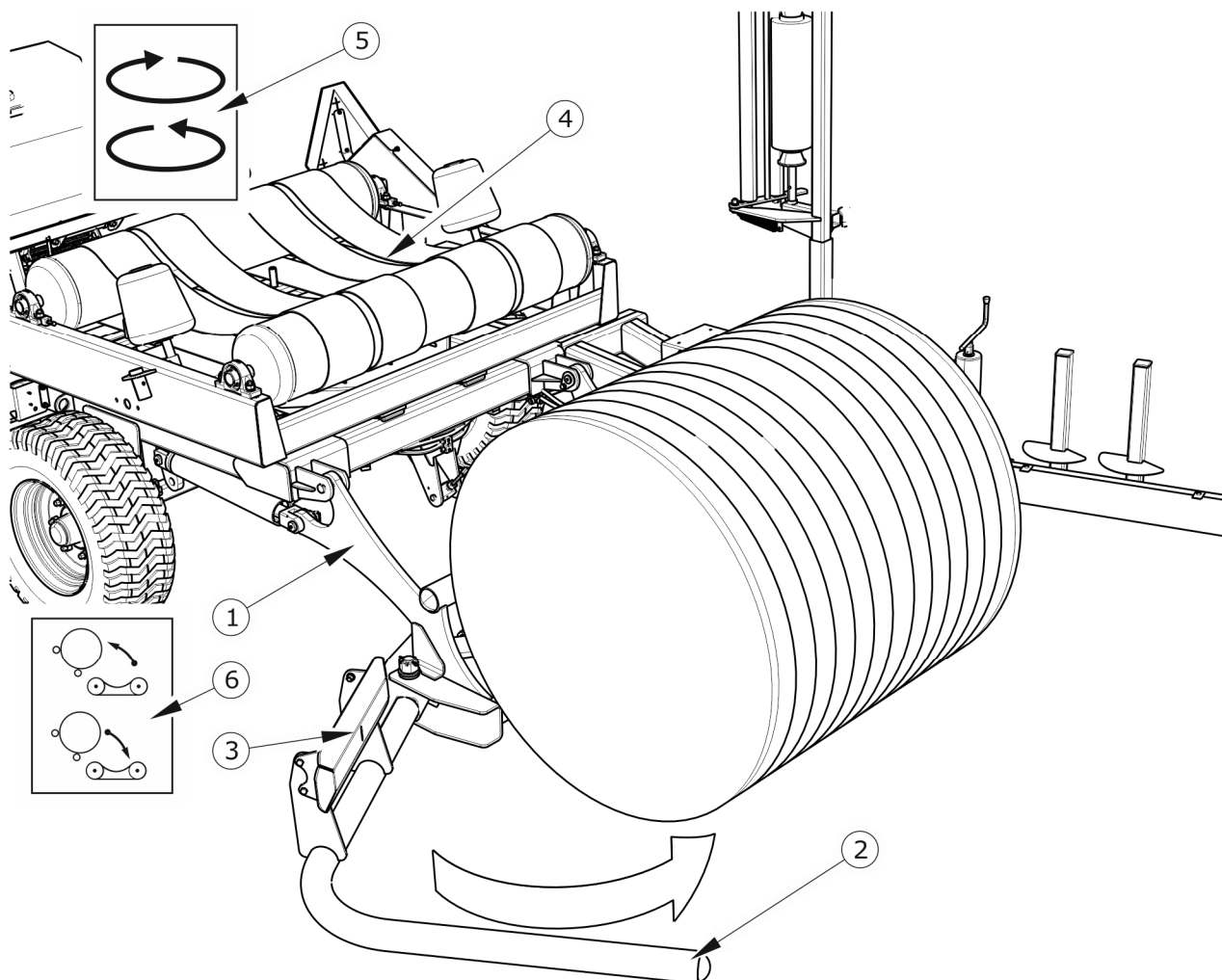
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Kółko podpory musi znajdować się w pozycji transportowej, to znaczy musi być całkowicie podniesione do góry.

Niebezpieczeństwo zmiżdżenia palców. Nie wkładać rąk w miejsca oznaczone na rysunku (4.5) znakiem UWAGA.

4.5 ZAŁADUNEK

Przed przystąpieniem do załadunku beli, należy upewnić się, że owijarka jest prawidłowo podłączona do ciągnika.



RYСУNEK 4.6 Załadunek beli, etap 1.

(1) ramię załadowcze, (2) ramię chwytaka, (3) popychacz, (4) stół obrotowy, (5), (6) naklejka informacyjna

ZAKRES CZYNNOŚCI

- ➔ Przeszawić dyszel owijarki w pozycję pracy (jeżeli nie zostało to wykonane wcześniej).
- ➔ Zdemontować trójkątną tablicę ostrzegawczą.
- ➔ Obrócić stół obrotowy (4) do pozycji umożliwiającej załadunek beli. Układ obcinający powinien znajdować się z tyłu owijarki.
 - ⇒ Do obracania stołu należy użyć dźwigni rozdzielacza oznaczonej nakleją (5).
- ➔ Opuścić ramię załadunkowe (1) na ziemię. Ramię załadunkowe i ramię chwytaka (2) połączone są w jeden układ hydrauliczny. Dźwignię opuszczania należy przytrzymać do momentu, kiedy ramię chwytaka (2) otworzy się całkowicie.
 - ⇒ Sterowanie ramieniem odbywa się przy pomocy dźwigni oznaczonej nakleją informacyjną (6).
- ➔ Podjechać ciągnikiem do beli w ten sposób, aby bela znalazła się możliwie blisko lewej strony ramienia załadunkowego.
- ➔ Podnieść belę korzystając z dźwignia sterowania ramieniem załadunkowym.
 - ⇒ W pierwszej kolejności nastąpi zamknięcie się ramienia chwytaka a dopiero potem bela zostanie podniesiona przez ramię załadunkowe.
- ➔ Załadować belę na stół obrotowy owijarki.
 - ⇒ W fazie końcowej załadunku bela samoczynnie przesunie się na stół obrotowy owijarki.
- ➔ Opuścić ramię załadunkowe do takiej wysokości przy której będzie można bezkolizyjnie owijać belę.



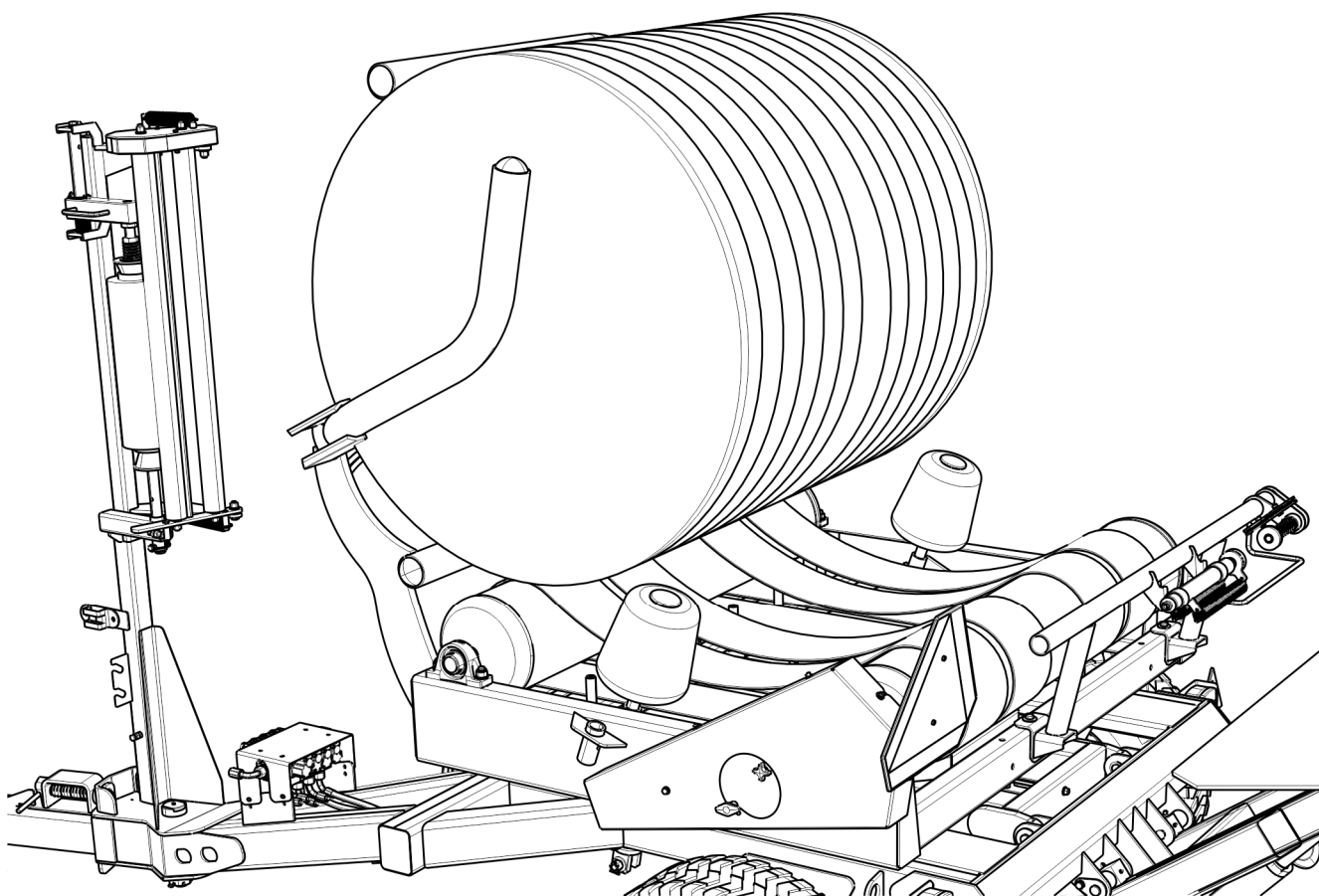
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Podczas załadunku beli zabrania się przebywania osób postronnych w obrębie pracy owijarki a w szczególności w pobliżu zasięgu pracy ramienia załadunkowego oraz stołu obrotowego.



UWAGA

Załadunek beli na stół obrotowy może odbywać się tylko wtedy, kiedy owijarka została zatrzymana.



RYSUNEK 4.7 *Łaładunek beli, etap 2.*

4.5.1 OWIJANIE

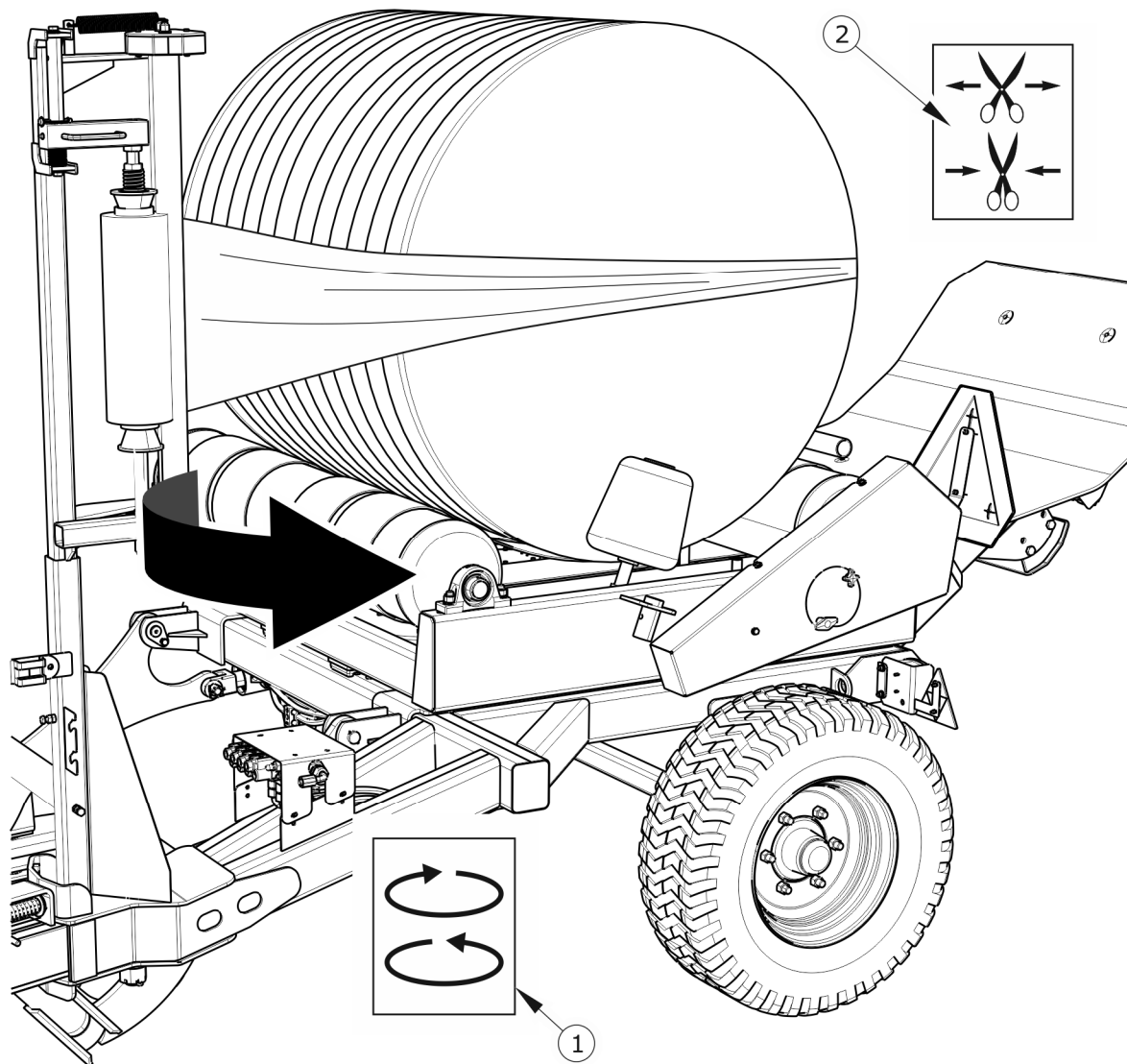
Folia owijająca podawana jest automatycznie z podajnika i nie ma konieczności opuszczania kabiny ciągnika w celu przygotowania do owinięcia. Wyjątek stanowi rozpoczęcie pracy, lub przypadek zerwania folii. Należy wtedy ręcznie odwinąć folię z podajnika i przewlec jej koniec przez sznurek sprasowanej beli.

W trakcie owijania beli należy starać się utrzymać stałą prędkość obrotową stołu. Ilość owinięć zależy od przeznaczenia beli i technologii wytwarzania paszy. Zaleca się, aby bela owijana była co najmniej 4 warstwami, ale w zależności od owijanego materiału może być konieczna większa ilość. Liczbę obrotów stolika uzależniona jest od wielkości balotu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed rozpoczęciem owijania beli, należy upewnić się czy w pobliżu strefy obracania się stołu nie znajdują się osoby postronne lub przeszkody uniemożliwiające poprawną pracę maszyny.



RYСУNEK 4.8 Przygotowanie do owinięcia pierwszej beli

(1), (2) naklejki informacyjne

OWIJANIE BELI

- ➔ Po załadowaniu pierwszej beli należy odwinąć fragment folii z podajnika i jej koniec przełożyć przez sznurek beli. W przypadku, kiedy owijana jest kolejna bela, końcówka obciętej folii owijającej przytrzymywana jest przez siłownik układu tnącego do momentu załadowania beli. W tym momencie należy wycofać siłownik układu tnącego do pozycji spoczynkowej.
 - ⇒ Sterowanie siłownikiem dociskowym układu tnącego odbywa się przy pomocy dźwigni oznaczonej naklejką informacyjną (2).
- ➔ Uruchomić napęd stołu zgodnie z kierunkiem obrotów wskazywanym przez strzałkę.

- ⇒ Sterowanie ruchem stołu odbywa się przy pomocy dźwigni oznaczonej naklejką (1).
- ➔ Owinąć belę wymaganą ilość razy.
- ➔ Ilość owinięć wskazywana jest przez licznik obrotów, (szczegółowy opis obsługi znajduje się w dalszej części rozdziału).
- ➔ W trakcie owijania kontrolować naciąg folii, w razie konieczności przeprowadzić regulację podajnika.

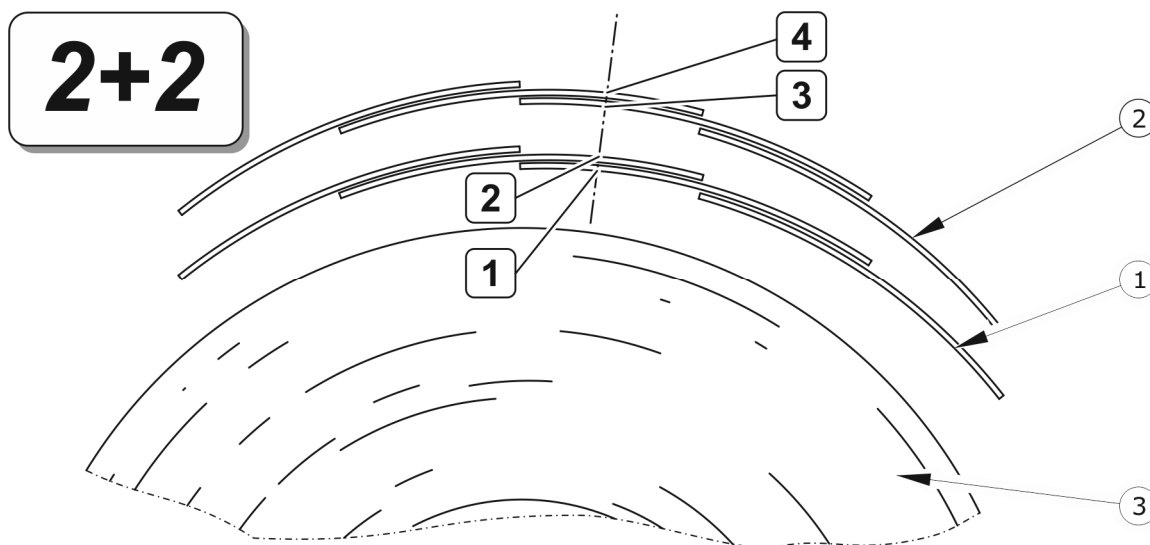
UWAGA

Zabrania się owijania bel o wymiarach innych niż podanych w niniejszej instrukcji.

Zabrania się przekraczania dopuszczalnej ładowności owijarki.

Niedopuszczalna jest praca maszyny na pochyłościach.

Dostosować prędkość obrotową stołu obrotowego do gabarytów i masy owijanych bel.

OBLICZENIA WYMAGANEJ ILOŚCI OWINIĘĆ

RYSUNEK 4.9 *Owijanie bel w systemie 2+2*

(1) warstwa folii po pierwszym całkowitym owinięciu, (2) warstwa folii po drugim całkowitym owinięciu,
(3) bel

UWAGA

Zabrania się użytkowania folii do owijania nieprzystosowanej do pracy z maszyną.



Zabrania się przekraczania dopuszczalnej prędkości obrotowej stołu obrotowego (25 obr/min).

Dopuszcza się owijanie beli w trakcie jazdy tylko w przypadku, kiedy przejazd odbywa się po płaskim i wyrównanym terenie. Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości jazdy podczas pracy. Podczas jednoczesnej jazdy i owijania, ramię załadunkowe nie może być opuszczone całkowicie na ziemię. Należy podnieść je na taką wysokość, aby możliwe bezkolizyjne owijanie beli i aby nierówności terenu nie przeszkadzały w poruszaniu się maszyny.

Poprawne określenie ilości owinięć beli ma znaczący wpływ na jakość kiszonki. Producenci folii zalecają stosowanie systemu 2+2 w trakcie owijania (kolejne warstwy muszą zachodzić co najmniej w połowie szerokości poprzedniego pasa – 50% założenia folii). Zastosowanie tego sposobu owijania jest najbardziej optymalne i spowoduje że bele będzie owinięta 4 krotnie w każdym miejscu. Pokrycie beli będzie szczelne i wytrzymałe. W zależności od owijanego materiału ilość warstw folii można zwiększyć, aby zapewnić odpowiednią wytrzymałość i szczelność pokrycia i uzyskać zadowalające efekty kiszienia.

WSKAZÓWKA

Owijanie podczas opadów deszczu nie jest zalecane ze względu na pogorszenie się jakości kleju naniesionego na folię, co wpływa na zmniejszenie wytrzymałości i szczelności powłoki.

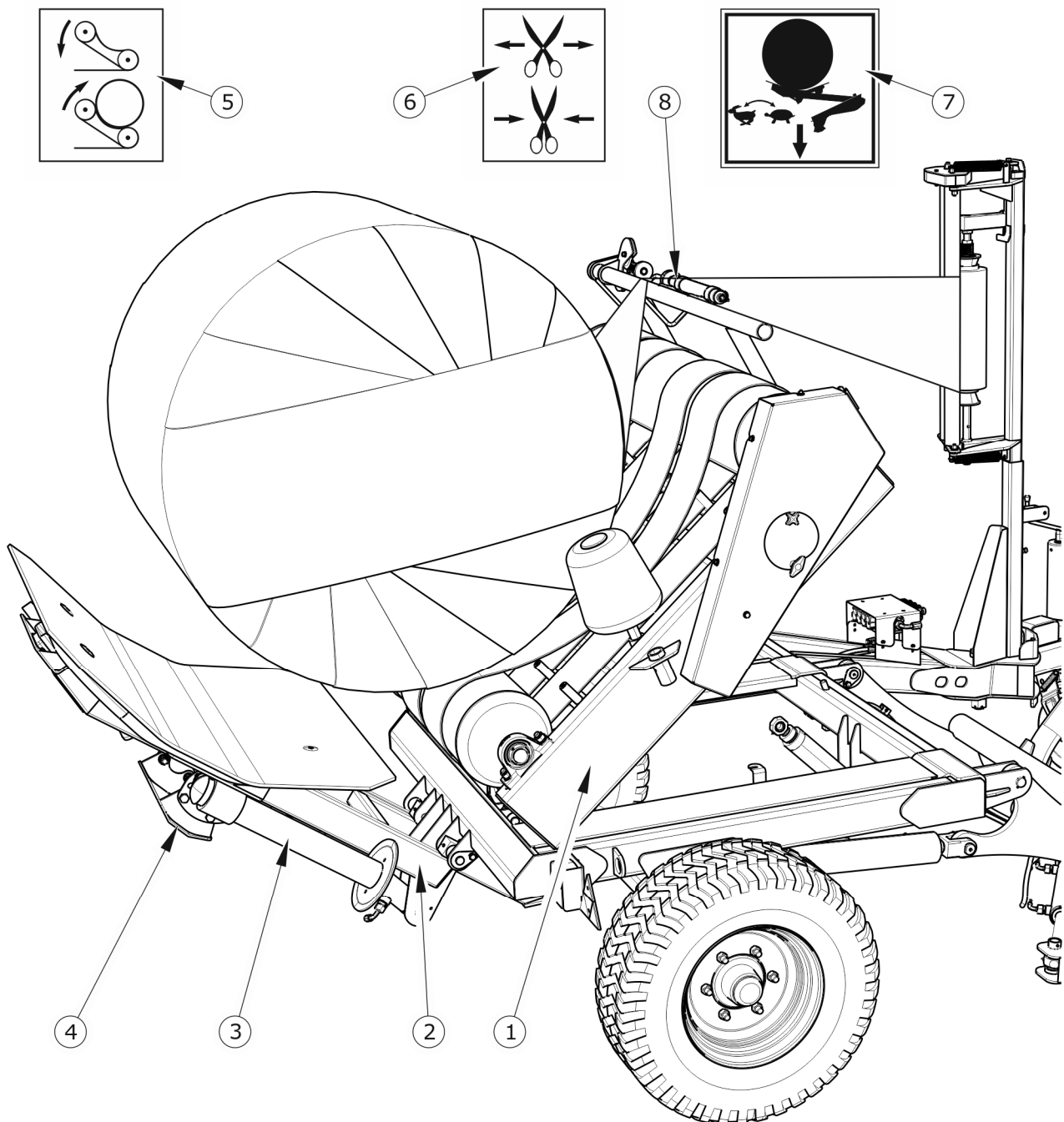
W przypadku owijania bel o innym wymiarze należy ponownie przeliczyć minimalną ilość obrotów potrzebną do owinięcia beli.

Podczas owijania pierwszej beli należy policzyć ilość obrotów stolika potrzebną do całkowitego owinięcia beli. Ilość obrotów należy przemnożyć przez 2 (dla 4 warstw) i wynik zwiększyć o 1. Ostateczny wynik jest wymaganą ilością obrotów stolika do owinięcia beli 4 warstwami (system 2+2).

Ilość warstw należy zwiększyć w przypadku:

- źle uformowanych lub za słabo sprasowanych bel,
- materiał beli jest zbyt przesuszony,
- materiał beli zawiera dużą ilość twardych włókien.

4.6 WYŁADUNEK BELI



RYСУNEK 4.10 *Prawidłowe ustawienie owijarki do wyładunku*

(1) stół obrotowy z ramą wychylną, (2) ramię wyładunkowe, (3) łapa wywrotu bocznego, (4) płoza, (5) (6) (7) naklejki informacyjne, (8) układ tnący

- ➔ Ustawić mechanizm wyładowniczy w wybrany tryb wyładunku.
 - ⇒ Na rysunku (4.10) łapa wywrotu bocznego (3) ustawiona jest w pozycji wyładunku belki do tyłu.
- ➔ Upewnić się że w strefie wyładunku nie znajdują się osoby postronne.

- ➔ Ustawić stół obrotowy w taki sposób, aby układ tnący znajdował się z przodu owijarki, a rolki stołu były usytuowane prostopadle w stosunku do podłużnic ramy owijarki.
- ➔ Uruchomić wywrót stołu.
 - ⇒ Sterowanie wywrotem odbywa się przy pomocy dźwigni oznaczonej naklejką (5).
- ➔ W pierwszej kolejności zostanie podniesione ramię wyładunkowe mechanizmu wyładunkowego, dopiero w drugim etapie rozpocznie się podnoszenie stołu obrotowego. Folia będzie napinała się i ułoży się pomiędzy elementy dociskowe układu tnącego (8).
- ➔ Po maksymalnym podniesieniu stołu obrotowego uruchomić siłownik dociskowy układu tnącego (folia zostanie przecięta), i przytrzymać folię do czasu rozpoczęcia owijania kolejnej beli.
- ➔ Bela samoczynnie przetoczy się na stolik wyładunkowy w trakcie podnoszenia stołu obrotowego.
- ➔ Opuścić stół obrotowy.
 - ⇒ Ramię mechanizmu wyładunkowego opadnie wcześniej niż stół obrotowy.
- ➔ Ustawić stół obrotowy w pozycję umożliwiającą załadunek beli.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



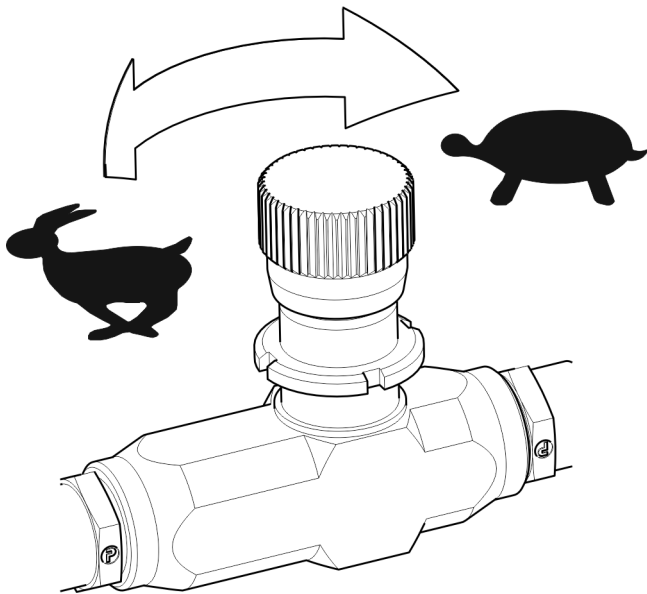
Wyładunek owiniętej beli można wykonać tylko wtedy, kiedy w pobliżu owijarki nie znajdują się osoby postronne. Odtaczająca się bela może być przyczyną wypadku.

Zachować szczególną ostrożność podczas wyładunku, zapewnić sobie odpowiednią widoczność miejsca pracy.

Praca w nocy lub w warunkach ograniczonej widoczności zwiększa ryzyko wystąpienia wypadku.

W trakcie wyładunku beli ciągnio dyszla i zaczep ciągnika poddawane są dużym obciążeniem pionowym.

Rama mechanizmu wywrótu powinna samoczynnie opuścić się pod wpływem ciężaru owiniętej beli. Prędkość opadania należy ustawić przy pomocy regulatora przepływu w taki sposób, aby ruch do dołu był płynny. Ramię wyładunkowe nie może opadać z dużą prędkością ze względu na możliwość uszkodzenia. Zasadę regulacji przedstawia rysunek (4.11).



RYSUNEK 4.11 *Regulator przepływu*

a dopiero potem stolik obrotowy.

Podczas wyładunku beli na bok łapa wywrotu boczno skierowana jest pionowo. Podczas jazdy istnieje niebezpieczeństwo zawadzenia stopą tego układu o podłoże, dlatego w takiej sytuacji wymagane jest nieznaczne podnoszenie ramy mechanizmu wywrotu do takiej pozycji, przy której wspomniany element nie będzie zaczepiał o ziemię a cały mechanizm nie będzie uniemożliwiał owijania beli.



UWAGA

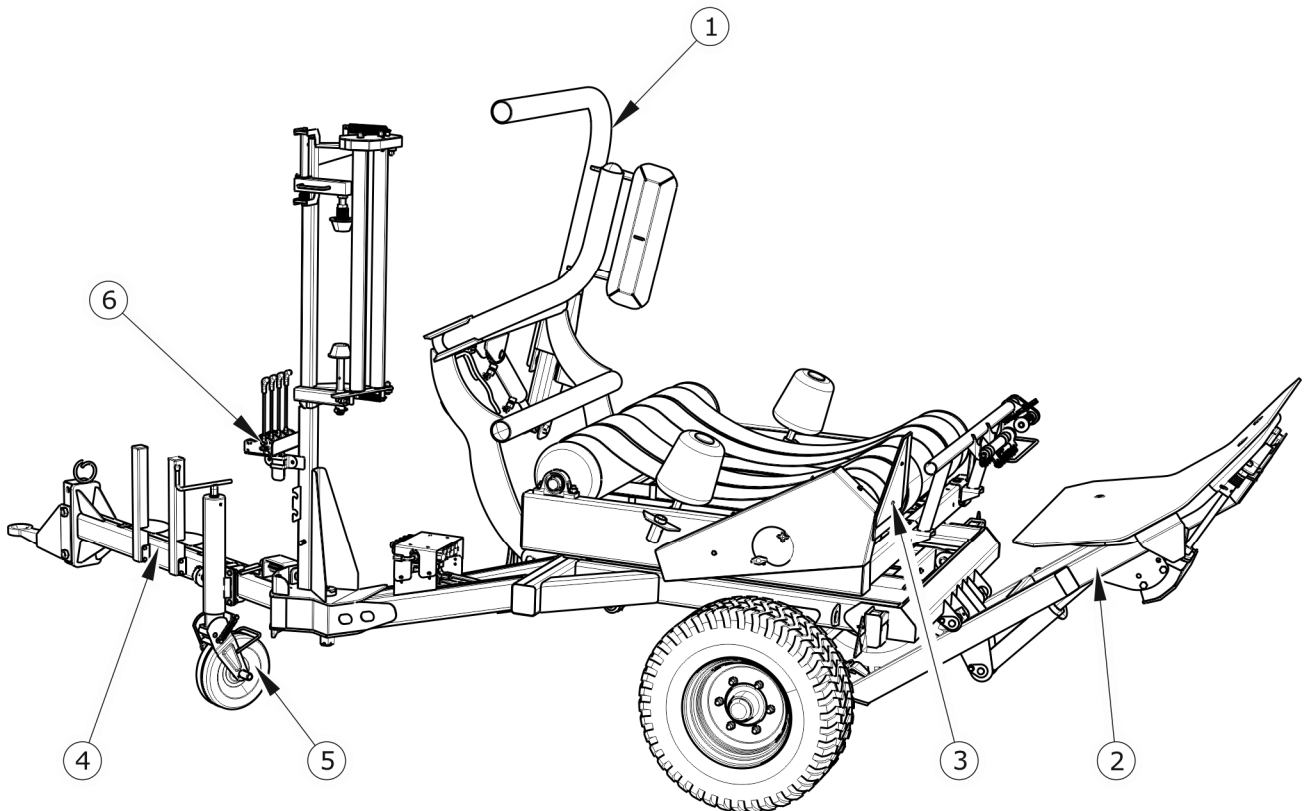
Wyładunek beli można wykonywać tylko wtedy, kiedy owijarka jest zatrzymana.

4.7 PRZEJAZD PO DROGACH PUBLICZNYCH

W celu przygotowania owijarki do przejazdu po drogach publicznych należy:

- Podnieść ramię załadunkowe (1). – rysunek (4.12).
- Podnieść ramę mechanizmu wyładunkowego (2).
- Założyć tablicę trójkątną wyróżniającą pojazdy wolno poruszające się (3).
- Złożyć dyszel (4) do pozycji *JAZDA*.
- Upewnić się, czy podpora postojowa (5) jest maksymalnie podniesiona..

- Sprawdzić poprawność podłączenia ciągną oraz przewodu łącznikowego instalacji elektrycznej.
- Odłączyć i zabezpieczyć przewód licznika owinięć.
- Przełożyć wspornik z dźwigniami sterującymi (6) do uchwytu zamocowanego na maszynie owijarki.



RYСУNEK 4.12 Przygotowanie owijarki do przejazdu po drogach publicznych

(1) ramię załadunkowe, (2) rama mechanizmu wyładunkowego, (3) tablica wyróżniająca pojazdy wolno poruszające się, (4) dyszel, (5) podpora postojowa, (6) wspornik z dźwigniami sterującymi

W trakcie jazdy należy dostosować się do przepisów o ruchu drogowym, kierować się rozważą i rozsądnym postępowaniem. Poniżej zostały przedstawione najistotniejsze wskazówki kierowania ciągnikiem z podłączoną owijarką.

- Przed ruszeniem należy upewnić się, że w pobliżu owijarki i ciągnika nie znajdują się osoby postronne, zwłaszcza dzieci. Zadać o odpowiednią widoczność.
- Obciążenie pionowe przenoszone przez ciągną owijarki wpływa na sterowność ciągnika rolniczego.

- Podczas jazdy po drogach publicznych zabrania się przewożenia jakiegokolwiek ładunku na owijarce, w tym ludzi oraz bel. Owijarka nie jest przystosowana do transportu.
- Przed wyjazdem na drogę publiczną owijarka musi być oczyszczona z zanieczyszczeń powstałych min. z eksploatacji urządzenia, np. fragmentów folii, siana, słomy itp. Które mogą spowodować zanieczyszczenie drogi.
- Nie wolno przekraczać dopuszczalnej prędkości konstrukcyjnej (30 km/h) i prędkości wynikającej z ograniczeń prawa ruchu drogowego. Prędkość przejazdu należy dostosować do panujących warunków drogowych i innych uwarunkowań.
- W przypadku awarii maszyny lub ciągnika należy zatrzymać się na poboczu, nie stwarzając zagrożenia dla innych uczestników ruchu i oznakować miejsce postoju zgodnie z przepisami ruchu drogowego.
- W trakcie przejazdu po drogach publicznych owijarka musi być oznakowana przy pomocy tablicy wyróżniającej pojazdy wolno poruszające się, umieszczonej w uchwycie zespołu tnącego.
- Kierowca ciągnika ma obowiązek być wyposażony w atestowany lub homologowany ostrzegawczy trójkąt odblaskowy.
- W trakcie jazdy należy stosować się do przepisów ruchu drogowego, sygnalizować przy pomocy kierunkowskazów zmianę kierunku jazdy, utrzymywać w czystości i dbać o stan techniczny instalacji oświetleniowej i sygnalizacyjnej. Uszkodzone lub zagubione elementy oświetlenia i sygnalizacji natychmiast należy naprawić lub zastąpić nowymi.
- Należy unikać kolein, zagłębień, rowów lub jazdy przy zboczach drogi. Przejazd przez tego typu przeszkody może być przyczyną gwałtownego przechylenia się owijarki i ciągnika. Przejazd w pobliżu krawędzi rowów lub kanałów jest niebezpieczny ze względu na ryzyko osunięcia się ziemi pod kołami pojazdów.
- Prędkość jazdy należy zmniejszyć odpowiednio wcześniej przed dojazdem do zakrętów, w trakcie jazdy po nierównościach lub pochyłościach terenu.
- W trakcie jazdy unikać ostrych zakrętów, zwłaszcza na pochyłościach terenu.
- Należy pamiętać o tym, że droga hamowania zestawu znacznie się zwiększa wraz ze wzrostem prędkości.

- W przypadku dużych nierówności terenu, należy na czas jazdy nieznacznie opuścić ramię wyładowcze aby końcem ramy nie zahaczać o podłoże.
- Kontrolować zachowanie owijarki podczas jazdy po nierównym terenie i dostosować prędkość do warunków terenowych i drogowych.

4.8 ZASADY UŻYTKOWANIA OGUMIENIA

- Przy pracach związanych z ogumieniem, owijkę należy zabezpieczyć przed przetoczeniem, podkładając pod koła kliny lub inne elementy bez ostrych krawędzi. Demontaż koła można przeprowadzić tylko w przypadku, kiedy owijarka nie jest załadowana.
- Prace naprawcze przy kołach lub ogumieniu powinny być wykonywane przez osoby w tym celu przeszkolone i uprawnione. Prace te powinny być wykonane przy pomocy odpowiednio dobranych narzędzi.
- Kontrola dokręcenia nakrętek powinna być przeprowadzona po pierwszym użyciu owijarki, po pierwszym dniu pracy i następnie co 6 miesięcy użytkowania lub po przejechaniu 25 000 km w zależności co nastąpi pierwsze. W przypadku intensywnej eksploatacji kontrolę dokręcenia należy przeprowadzić nie rzadziej niż raz na 10 000 kilometrów. Każdorazowo czynności kontrolne należy powtórzyć, jeżeli koło owijarki było demontowane.
- Regularnie kontrolować i utrzymywać odpowiednie ciśnienie w oponach zgodnie z zaleceniami instrukcji (zwłaszcza po dłuższej przerwie nie użytkowania).
- Ciśnienie opon powinno być sprawdzane również podczas całoniedziowej intensywnej pracy. Należy brać pod uwagę fakt, że wzrost temperatury ogumienia może podnieść ciśnienie nawet o 1 bar.
- Nigdy nie zmniejszać ciśnienia przez odpowietrzenie w przypadku jego wzrostu na skutek działania temperatury.
- Zawory ogumienia należy zabezpieczyć przy pomocy odpowiednich kapturków, aby uniknąć ich zanieczyszczenia.
- Nie przekraczać dopuszczalnej prędkości owijarki.
- Podczas całoniedziowego cyklu pracy zrobić minimum godzinną przerwę w południe.

- Przestrzegać 30 minutowych przerw dla chłodzenia opon po przejechaniu 75 km lub po 150 minutach ciągłej jazdy w zależności od tego co nastąpi pierwsze.
- Należy unikać uszkodzonej nawierzchni, nagłych i zmiennych manewrów oraz wysokiej prędkości podczas skręcania.

4.9 LICZNIK OWINIĘĆ (L01, L02)

4.9.1 BUDOWA I ZASADA DZIAŁA LICZNIKA OWINIĘĆ

Licznik jest urządzeniem elektronicznym przeznaczonym do zliczania owinięć beli. Komplet urządzenia składa się z programowalnego licznika umieszczonego w obudowie z tworzywa sztucznego oraz czujnika obrotów, dołączanego za pomocą przewodu i złącza wielostykowego. Czujnik zamocowany na nieruchomej części konstrukcji owijarki współpracuje z magnesem trwałym umieszczonym na obrotowym stoliku i przekazuje sygnały elektryczne do układu licznika. Każdy jeden pełny obrót owijanej beli jest zliczany i pokazywany na wyświetlaczu licznika. Po zliczeniu zaprogramowanej wcześniej przez użytkownika liczby owinięć licznik sygnalizuje zakończenie owijania mruganiem oraz sygnałem dźwiękowym (wyłącznie w przypadku licznika L02).

W standardowym wyposażeniu owijarki znajduje się licznik L01, który można zaprogramować na 16 lub 24 owinięć. Licznik L02 (wyposażenie opcjonalne, zamiennie z licznikiem L01) może być programowany w zakresie od 10 do 49 owinięć.

Zasilanie licznika L01 odbywa się przez dołączenie baterii 9V. Licznik L02 zasilany jest napięciem 12V poprzez dołączony przewód, podłączany do gniazda zapalniczki.

4.9.2 EKSPLOATACJA LICZNIKA

Licznik można zainstalować w ciągniku w dowolnej pozycji tak aby zapewnić sobie dobrą widoczność wyświetlacza. Miejsce pracy licznika powinno gwarantować jego bezpieczne użytkowanie, przede wszystkim powinno zabezpieczać przed nadmiernymi wstrząsami, uderzeniami o konstrukcję ciągnika, a w szczególności przed upadkiem licznika na twarde podłoże, co może być przyczyną jego trwałego uszkodzenia. Należy pamiętać, że obudowa licznika nie jest wodoszczelna.

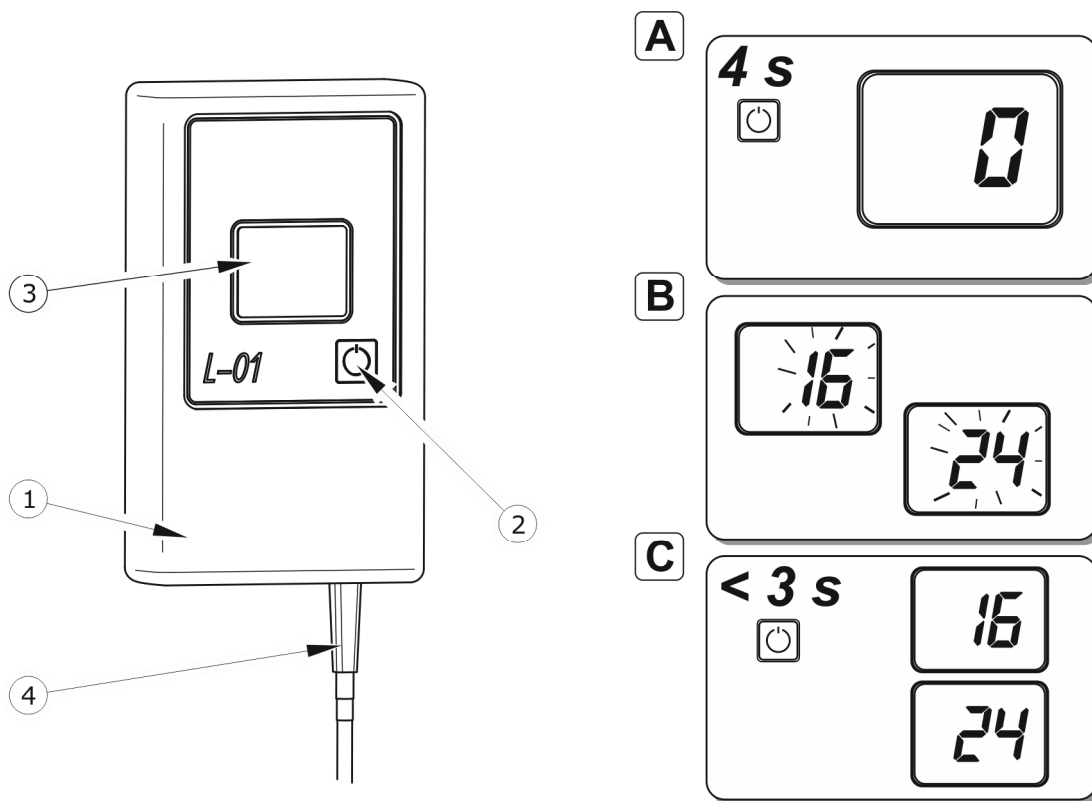
UWAGA

Licznik należy chronić przed wilgocią, chemikaliami, bezpośrednim opadem atmosferycznym, mrozem, wysoką temperaturą i silnym oddziaływaniem promieni słonecznych.

Przycisk należy wciskać wyłącznie opuszką palca. Nie wolno wciskać przycisku paznokciem lub za pośrednictwem jakichkolwiek twardych przedmiotów, gdyż one uszkodzą elastyczną membranę.

4.10 OBSŁUGA LICZNIKA L01

4.10.1 ZAŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE ORAZ PROGRAMOWANIE LICZNIKA



RYСУNEK 4.13 Programowanie licznika owinięć

(1) licznik L01, (2) przycisk, (3) wyświetlacz, (4) przewód przyłączeniowy, (A), (B), (C) sekwencje pracy licznika

➔ Wcisnąć na chwilę przycisk (1) – rysunek (4.13).

⇒ Po upływie ok. 4 sekund na wyświetlaczu licznika pojawi się cyfra 0 – sekwencja (A).

- ➔ Wcisnąć ponownie przycisk i przytrzymać do momentu aż na wyświetlaczu pojawi się cyfra 16 lub 24 – ostatnie zaprogramowane ustawienie licznika sekwencja (B).
- ➔ Zwolnić przycisk, wyświetlacz przestanie mrugać.
- ➔ Ponownie wcisnąć przycisk do uzyskania wybranego ustawienia licznika.
 - ⇒ Każde kolejne wciskanie przycisku powoduje naprzemiennie zmianę ustawienia. Dostępne są tylko 2 pozycje pracy: 16 oraz 24 owinięć. Czas pomiędzy kolejnymi przyciśnięciami nie powinien być dłuższy niż 3 sekundy.
- ➔ W celu zapamiętania wybranej liczby owinięć należy ustawić pożądaną wartość i odczekać do chwili, gdy na wyświetlaczu pojawi się cyfra 0. Licznik jest gotowy do pracy.

Zaprogramowana liczba owinięć jest zapamiętana przez licznik do chwili ponownej zmiany zaprogramowania licznika lub do chwili wyjęcia baterii z licznika. Wyłączenie licznika nie powoduje zmiany zaprogramowanej liczby owinięć. Licznik wyłącza się samoczynnie po około 6 minutach jego nie używania, tzn. przy braku impulsów z czujnika i nie wciskaniu przycisku.

4.10.2 PRACA Z LICZNIKIEM W TRYBIE ZLICZANIA









Licznik w trybie zliczania pokazuje na wyświetlaczu aktualnie zliczoną liczbę owinięć. W dowolnej chwili można wyzerować licznik wciskając przycisk. Po każdym obrocie beli licznik zwiększa wskazanie o jeden. Po zliczeniu zaprogramowanej liczby owinięć wyświetlacz licznika zaczyna mrugać co jednocześnie jest sygnalizacją, że owijanie beli zostało zakończone. Przed rozpoczęciem owijania następnej beli należy wyzerować licznik. W tym celu należy przycisnąć przycisk do momentu pojawienia się na wyświetlaczu wskazania 0, a następnie zwolnić przycisk. Dłuższe przytrzymanie przycisku spowoduje przejście licznika do trybu programowania.

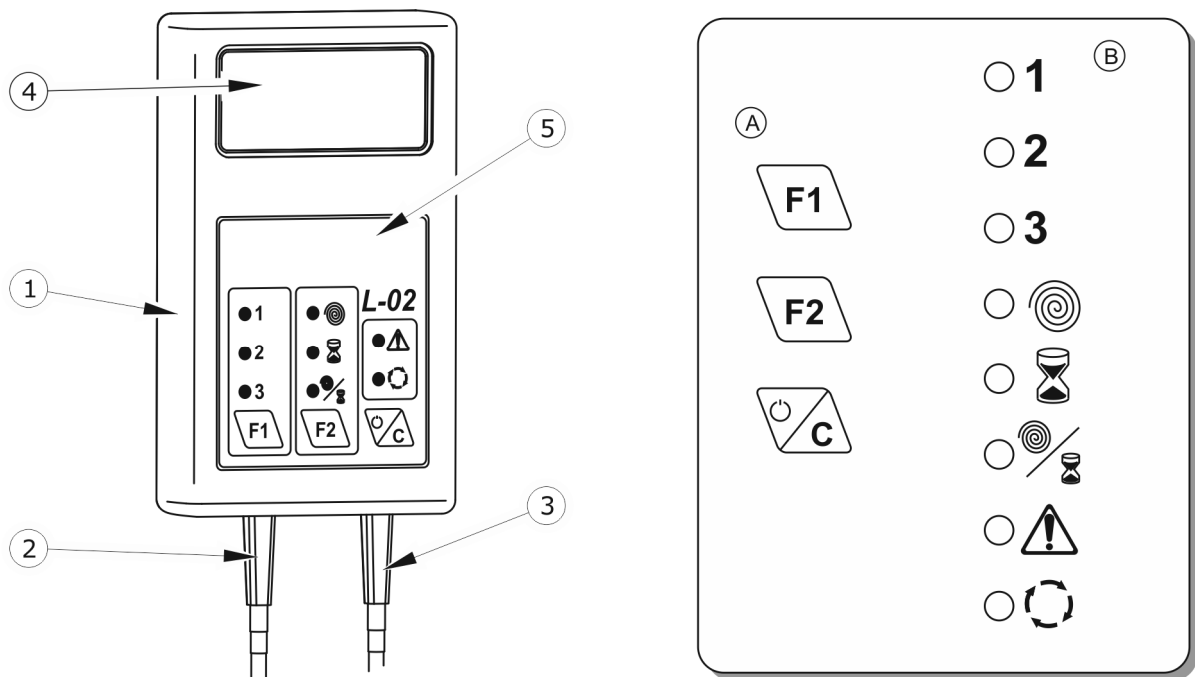
Licznik zapamiętuje liczbę owinięć do momentu jego wyzerowania nawet po samoczynnym wyłączeniu się licznika. Po ponownym włączeniu wyświetlacz wskazuje ostatnią wartość ilości owinięć beli.

4.11 OBSŁUGA LICZNIKA L02

4.11.1 BUDOWA I ZASADA DZIAŁANIA LICZNIKA L02

TABELA 4.1 Znaczenie piktogramów licznika L02

PIKTOGRAM	NAZWA	OPIS
	Przycisk funkcyjny F1	Wybór pola (łąki).
	Przycisk funkcyjny F2	Wybór wskazań licznika.
	Przycisk funkcyjny CLEAR	Włączenie/wyłączenie licznika. Zatwierdzenie programowania.
1 2 3	POLE	Informacja o wybranym polu (łące)
	BELA	Informacja o ilości owiniętych bel.
	CZAS	Informacja o całkowitym czasie owijania.
	WYDAJNOŚĆ	Informacja wydajności owijania (ilość owiniętych bel na godzinę)
	UWAGA	Ostrzeżenia i alarmy
	OWIJANIE	Informacja na temat zaprogramowanej oraz aktualnej ilości owinięć.

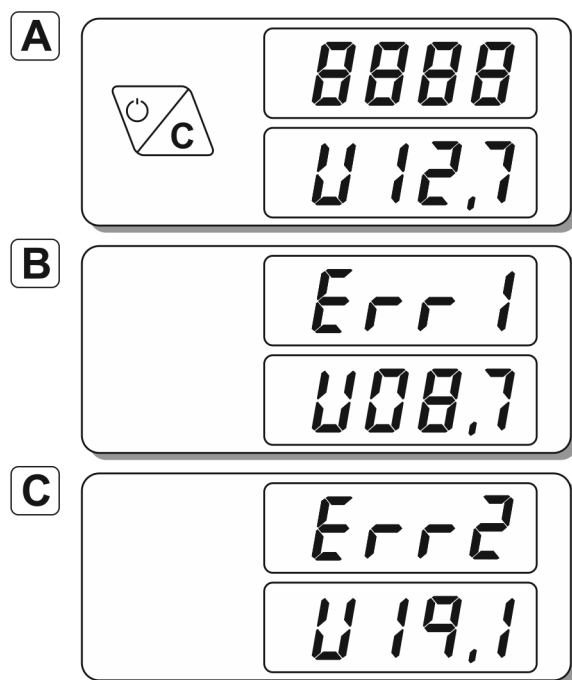
**RYСУNEK 4.14** Budowa licznika L02

(1) licznik L02, (2) przewód zasilający, (3) przewód czujnika obrotów, (4) wyświetlacz, (A) przyciski funkcyjne, (B) diody LED sygnalizacyjne

4.11.2 ZAŁĄCZANIE I WYŁĄCZENIE

ZAŁĄCZANIE LICZNIKA

- ➔ Podłączyć wtyczkę zasilania do gniazda zapalniczki.
 - ⇒ Poprawne podłączenie sygnalizowane jest mruganiem czerwonej diody na wyświetlaczu licznika.
- ➔ Podłączyć przewód czujnika obrotów.



RYSUNEK 4.15 Wskazania wyświetlacza w trybie załączania

(A) licznik sprawny, gotowy do pracy, (B) błąd, za niskie napięcie zasilania, (C) błąd, za wysokie napięcie zasilania

- ➔ Włączyć licznik przytrzymując przycisk CLEAR – rysunek (4.14).
- ➔ Sprawdzić wskazania wyświetlacza.
 - ⇒ Przy każdorazowym włączeniu licznik wykonuje test wyświetlacza oraz sprawdza napięcie zasilania, na wyświetlaczu licznika pojawi się wskazanie 8888 oraz zaświecą wszystkie kropki dziesiętne i diody LED, włączony zostanie również sygnał dźwiękowy. Następnie wyświetlone zostanie napięcie zasilania licznika, przykład U12.7 (oznacza napięcie 12.7 V). Każdy inny stan świadczy o uszkodzeniu licznika.

Zbyt niskie napięcie zasilania sygnalizowane jest wyświetleniem Err1 na przemian w wartość napięcia np. U08.7 (napięcie 8,7 V) sygnalizowane jest to również przerywanym sygnałem dźwiękowym i mruganiem czerwonej diody LED (uwaga).

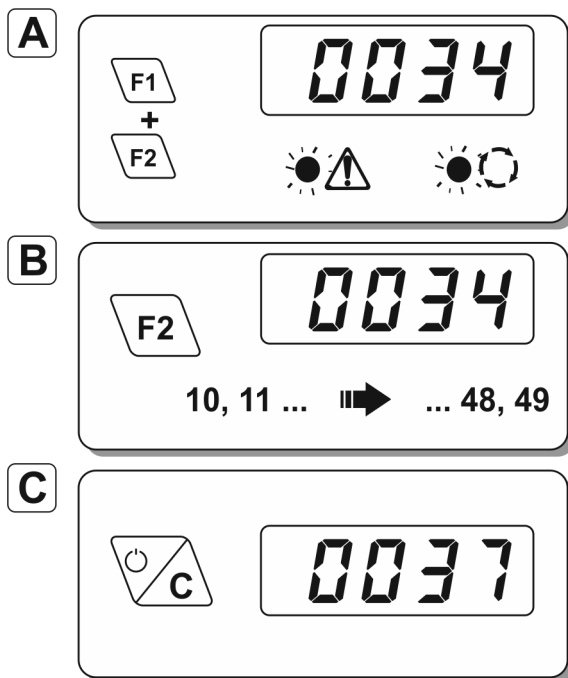
Zbyt wysokie napięcie zasilania sygnalizowane jest wyświetleniem Err2 na przemian w wartość napięcia np. U19.1 (napięcie 19.1 V) sygnalizowane jest to również przerywanym sygnałem dźwiękowym i mruganiem czerwonej diody LED (uwaga).

Po pozytywnym teście licznik jest gotowy do pracy a jego ustawienia są identyczne jak przy poprzednim wyłączeniu.

WYŁĄCZANIE LICZNIKA

- ➔ Wcisnąć przycisk CLEAR przez około 3 sekundy.
 - ⇒ Na wyświetlaczu pojawi się mrugająca czerwona kropka.
- ➔ Odłączyć przewód zasilający.
- ➔ Odłączyć przewód czujnika.

4.11.3 PROGRAMOWANIE ILOŚCI OWINIĘĆ

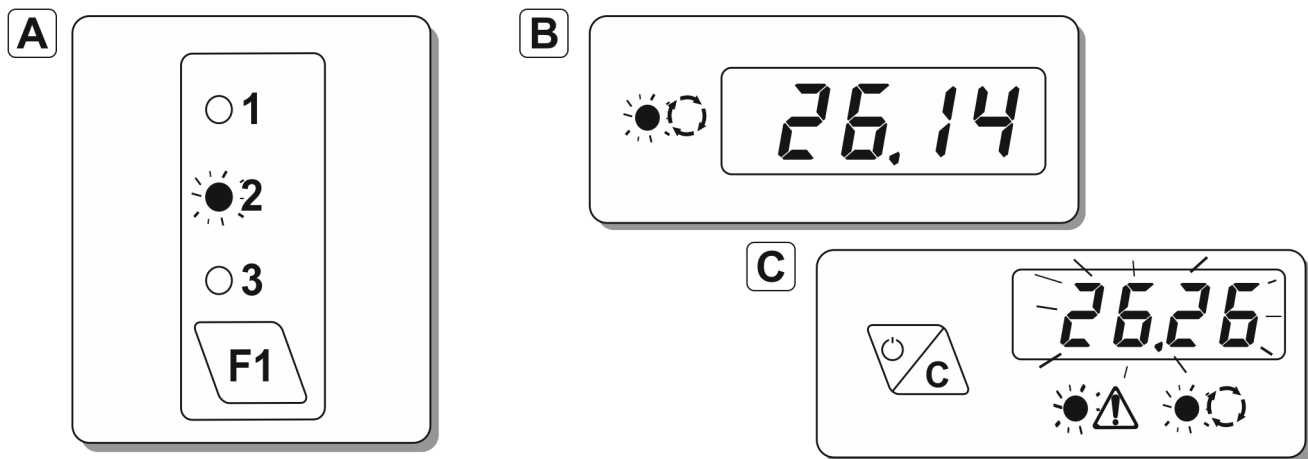


RYSUNEK 4.16 *Sekwencje programowania licznika*

(A) rozpoczęcie programowania licznika, (B) ustawienie nowej liczby owinięć, (C) zapamiętanie nowej ilości owinięć

PROGRAMOWANIE

- ➔ Wcisnąć jednocześnie przyciski F1 i F2 – pozycja (A), rysunek (4.16).
- ➔ Na wyświetlaczu pojawi się ostatnie ustawienie, tryb zmiany ilości owinięć sygnalizowany jest jednoczesnym świeceniem czerwonej diody UWAGA oraz zielonej diody OWIJANIE.
- ➔ Przyciskiem F2 zmienić ilość owinięć (zakres 10 – 49) – pozycja (B).
- ➔ Zatwierdzić nowe ustawienie przez wciśnięcie przycisku CLEAR, pozycja (C).
- ➔ Licznik przechodzi w tryb pracy z nowym ustawieniem.

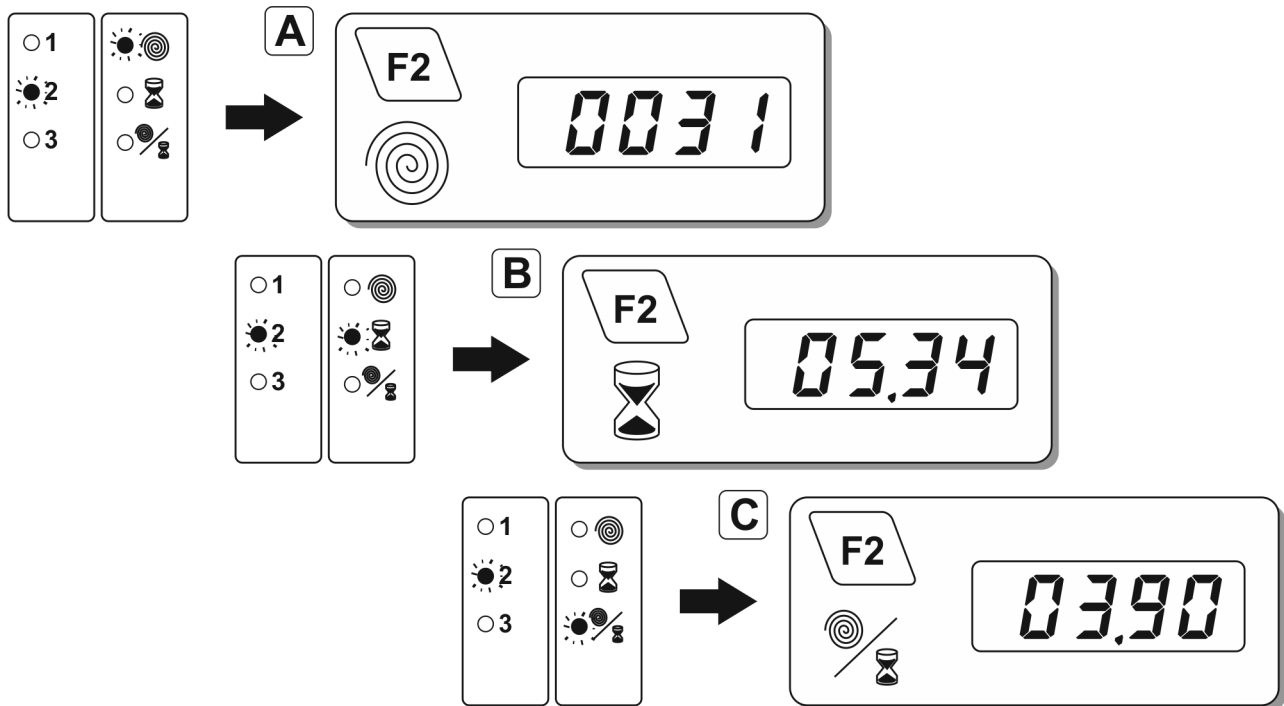
OWIJANIE BELI**RYSUNEK 4.17** *Owijanie bel*

(A) wybór pola , (B) wskazanie licznika podczas owijania, (C) zakończenie owijania

OPIS CZYNNOŚCI

- ➔ Wybrać pole/łukę (1, 2 lub 3), na którym odbędzie się owijanie bel. Wybór pola wykonujemy przyciskiem F1 – pozycja (A), rysunek (4.17).
- ➔ Zaprogramować ilość owinięć (w razie konieczności).
- ➔ Rozpocząć owijanie bel.
 - ⇒ Licznik przejdzie automatycznie w opcje wskazania owijania po otrzymaniu impulsu z czujnika owijarki. Przykładowe wskazanie licznika przedstawia na rysunku pozycja (B). Pierwszy człon oznacza, że zaprogramowano 26 owinięć, drugi człon oznacza że w danej chwili belę owinięto 14 razy.
- ➔ Po owinięciu bel (przekroczeniu ustawionej ilości owinięć) wyświetlacz licznika zaczyna mrgać na przemian z diodą UWAGA, owinięcie jest również sygnalizowane przerywanym sygnałem dźwiękowym pozycja (C).
- ➔ Po wyładowaniu bel należy skasować licznik w celu przygotowania do owinięcia kolejnej bel. W tym celu należy wcisnąć przycisk CLEAR i przytrzymać aż do chwili, gdy na wyświetlaczu pojawi się wskazanie ilości bel – dioda BELA świeci, dioda UWAGA zostanie wyłączona.
 - ⇒ Od tej chwili licznik jest gotowy do zliczania owinięć następnej bel.

4.11.4 WYBÓR WSKAZANIA



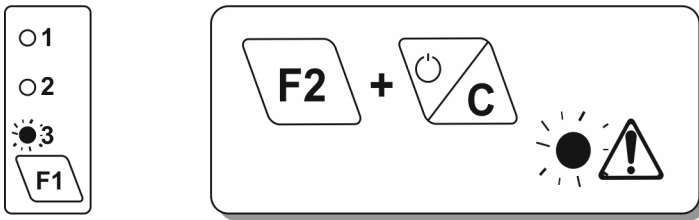
RYSUNEK 4.18 Odczyt parametrów

(A) odczyt ilości owiniętych bel, (B) odczyt średniego czasu pracy, (C) odczyt wydajności

ODCZYT PARAMETRÓW

- ➔ Przyciskiem F1 wybrać pole (łąkę) dla którego chcemy odczytać parametry pracy owijarki.
- ➔ Przyciskiem F2 wybrać wskazanie licznika.
 - ⇒ Odczyt ilości bel – pozycja (A) – rysunek (4.15), informuje że na polu 2 owinięto 31 bel.
 - ⇒ Odczyt czasu pracy – pozycja (B), informuje że na polu 2 owijanie trwało 5 godzin i 34 minuty.
 - ⇒ Odczyt wydajności – pozycja (C), informuje na polu 2 średnio owijano 3.9 bel w ciągu godziny

4.11.5 KASOWANIE LICZNIKA



RYСУNEK 4.19 *Sekwencja kasowania licznika*

KASOWANIE LICZNIKA

➔ Przyciskiem F1 wybrać pole, dla którego chce się wyzerować parametry (zapamiętane wskazania).

➔ Wcisnąć jednocześnie

i przytrzymać przyciski F2 oraz CLEAR.

⇒ Kasowanie jest sygnalizowane zaświeceniem się diody UWAGA oraz ciągłym sygnałem dźwiękowym.

➔ Po wyłączeniu sygnału dźwiękowego zwolnić oba przyciski.

Rozdział

5

OBSŁUGA TECHNICZNA

5.1 INFORMACJE WSTĘPNE

W trakcie użytkowania owijarki niezbędna jest stała kontrola stanu technicznego oraz wykonywanie zabiegów konserwacyjnych, które pozwolą na utrzymanie maszyny w dobrym stanie technicznym. W związku z tym użytkownik owijarki ma obowiązek wykonywania wszelkich czynności konserwacyjnych i regulacyjnych określonych przez Producenta.

Naprawy w trakcie trwania okresu gwarancyjnego mogą być wykonywane jedynie przez autoryzowane punkty serwisowe.

W niniejszym rozdziale opisano szczegółowo procedury i zakres czynności, które użytkownik może wykonać we własnym zakresie. W przypadku samowolnych napraw, zmiany nastaw fabrycznych lub czynności, które nie zostały uwzględnione jako możliwe do wykonania przez operatora owijarki, użytkownik ten traci gwarancję.

5.2 OBSŁUGA OSI JEZDNEJ

5.2.1 INFORMACJE WSTĘPNE

Prace związane z naprawą, wymianą lub regeneracją elementów osi jezdnej należy powierzyć wyspecjalizowanym warsztatom, które posiadają odpowiednie technologie i kwalifikacje do wykonywania tego typu prac.

Do obowiązków użytkownika zalicza się jedynie:

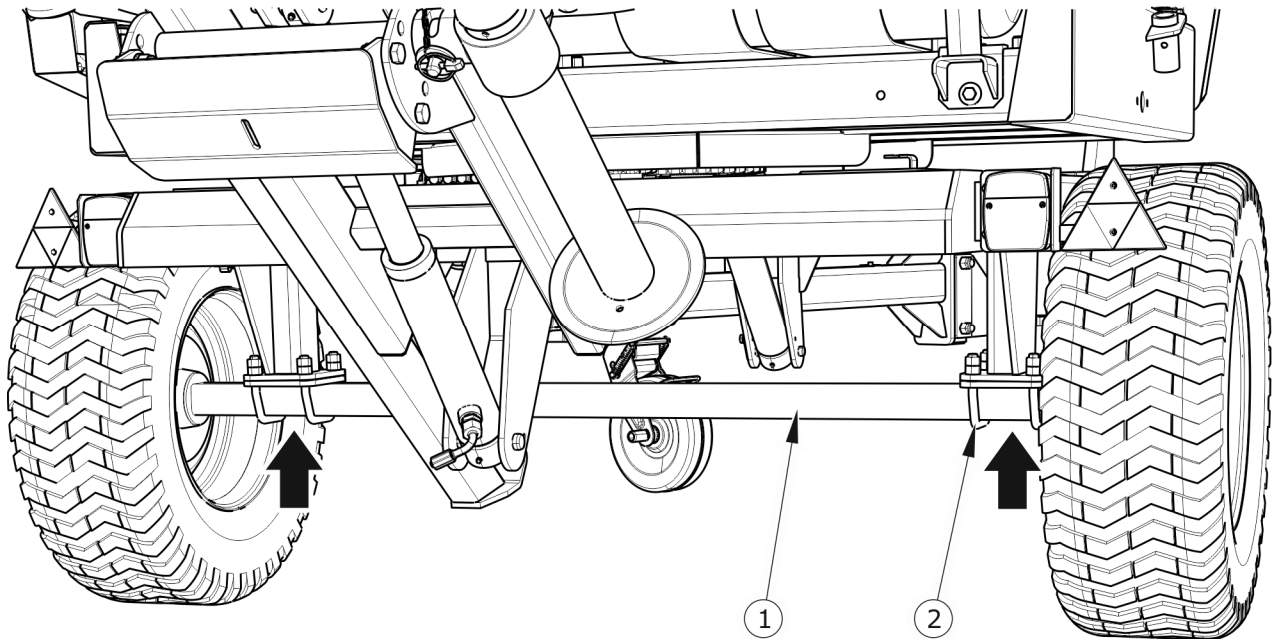
- kontrola i regulacja luzu łożysk osi jezdnej,
- montaż i demontaż koła, kontrola dokręcenia kół,
- kontrola ciśnienia powietrza, ocena stanu technicznego kół oraz ogumienia.

Czynności związane z:

- wymianą smaru w łożyskach osi jezdnej,
- wymianą łożysk, uszczelnień piasty,

mogą być wykonywane przez specjalistyczne warsztaty.

5.2.2 KONTROLA LUZU ŁOŻYSK OSI JEZDNYCH



RYСУNEK 5.1 Punkt podparcia podnośnika

(1) oś jezdna, (2) śruba kabłąkowa

CZYNNOŚCI PRZYGOTOWAWCZE

- ➔ Połączyć owijkę z ciągnikiem, ciągnik unieruchomić hamulcem postojowym.
- ➔ Ustawić ciągnik i owijkę na twardym i poziomym podłożu.
- ➔ Ciągnik ustawić do jazdy na wprost.
- ➔ Pod koło owijkarki podłożyć kliny blokujące. Upewnić się, czy maszyna nie przetoczy się podczas kontroli.
- ➔ Podnieść koło (znajdujące się po przeciwnej stronie ułożonych klinów).
 - ⇒ Podnośnik należy podstawić pomiędzy śrubami kabłąkowymi (2) - rysunek (5.1) mocującymi oś (1) do ramy dolnej. Zalecane punkty podparcia oznaczone zostały strzałkami. Podnośnik musi być dopasowany do masy własnej owijkarki.

KONTROLA LUZU ŁOŻYSK OSI JEZDNEJ

- ➔ Obracając powoli kołem w dwóch kierunkach sprawdzić, czy ruch jest płynny a koło obraca się bez nadmiernego oporu i zacięć.
- ➔ Rozkręcić koło aby obracało się bardzo szybko, sprawdzić czy z łożyska nie wydobywają się nienaturalne dźwięki.
- ➔ Przytrzymując koło u góry i u dołu, spróbować wyczuć luz.

⇒ Można posłużyć się dźwignią podłożoną pod koło, opierając drugi koniec o podłoże.

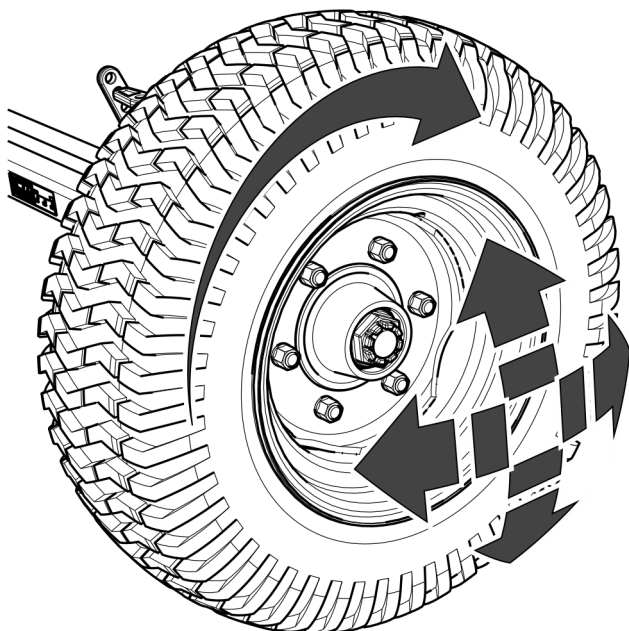
➔ Powtórzyć czynności kontrolne dla drugiego koła.

WSKAZÓWKA



Uszkodzona pokrywa piasty lub jej brak spowoduje przenikanie zanieczyszczeń oraz wilgoci do piasty, co w efekcie spowoduje znacznie szybsze zużycie się łożysk oraz uszczelnień piasty.

Żywotność łożysk zależy od warunków pracy owijarki, obciążenia, prędkości pojazdu oraz warunków smarowania.



RYСУNEK 5.2 *Kontrola luzu łożysk*

przeprowadzić tylko i wyłącznie, kiedy owijarka jest podłączona do ciągnika. Maszyna nie może być załadowana.

Jeżeli luz jest wyczuwalny należy przeprowadzić regulację łożysk. Nienaturalne dźwięki wydobywające się z łożyska mogą być objawami jego nadmiernego zużycia, zanieczyszczenia lub uszkodzenia. W takim przypadku łożysko, razem z pierścieniami uszczelniającymi należy wymienić na nowe, lub oczyścić i ponownie przesmarować.

Sprawdzić stan techniczny pokrywy piasty, w razie konieczności wymienić na nową. Kontrolę luzu łożysk można

przeprowadzić tylko i wyłącznie, kiedy owijarka jest podłączona do ciągnika. Maszyna nie może być załadowana.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią instrukcji podnośnika i stosować się do zaleceń producenta.

Podnośnik musi stać stabilnie oparty o podłoże oraz oś jezdną.

Upewnić się czy owijarka nie przetoczy się podczas kontroli luzu łożysk osi jezdnej.

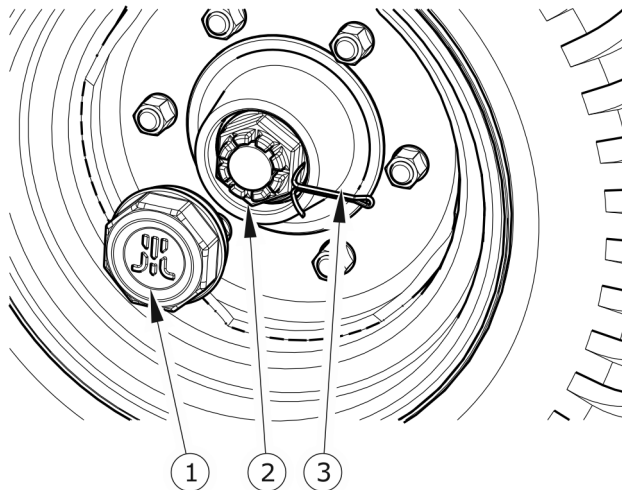
PRZEGLĄD

Kontrola luz łożysk osi jezdnych:



- *po pierwszym użyciu,*
- *po pierwszym przejeździe z obciążeniem,*
- *co 6 miesięcy użytkowania, lub co 25 000 kilometrów,*
- *przed intensywnym wykorzystaniem owijarki,*

Jeżeli owijarka będzie intensywnie eksploatowana kontrolę dokręcenia przeprowadzić nie rzadziej niż raz na 10 000 kilometrów.

5.2.3 REGULACJA LUZU ŁOŻYSK OSI JEZDNYCH**ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH**

RYСУNEK 5.3 *Regulacja łożysk osi jezdnej*

(1) *pokrywa piasty, (2) nakrętka koronowa,*
(3) *zawlecзка*

➔ Przygotować ciągnik oraz owijarkę do czynności regulacyjnych zgodnie z opisem zawartym w rozdziale 5.2.2.

➔ Zdemontować pokrywę piasty (1) – rysunek (5.3).

➔ Wyjąć zawleczkę (3) zabezpieczającą nakrętkę koronową (2).

➔ Dokręcić nakrętkę koronową w celu usunięcia luzu.

⇒ Koło powinno obracać się

z nieznacznym oporem.

➔ Odkręcić nakrętkę (nie mniej niż 1/3 obrotu) do pokrycia najbliższego rowka nakrętki z otworem w czopie osi jezdnej. Koło powinno obracać się bez nadmiernego oporu

⇒ Nakrętka nie może być zbyt mocno dokręcona. Nie zaleca się stosowania zbyt silnego docisku z uwagi na pogorszenie się warunków pracy łożysk.

➔ Zabezpieczyć nakrętkę koronową zawleczką sprężystą i zamontować pokrywę piasty.

➔ Ostukać delikatnie piastę gumowym lub drewnianym młotkiem.

Koło powinno obracać się płynnie, bez zacięć i wyczuwalnych oporów. Regulację luzu łożysk można przeprowadzić tylko i wyłącznie, kiedy owijarka jest podłączona do ciągnika i owijarka nie jest załadowana.

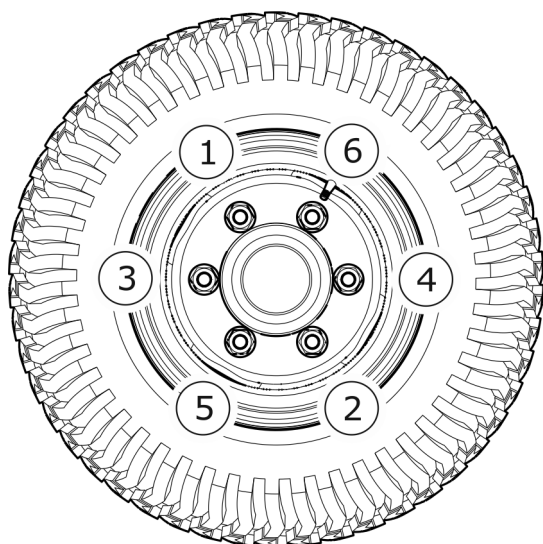


WSKAZÓWKA

Jeżeli koło będzie zdemontowane, luz łożyska jest łatwiej skontrolować i wyregulować.

5.2.4 MONTAŻ I DEMONTAŻ KOŁA, KONTROLA DOKRĘCENIA NAKRĘTEK

DEMONTAŻ KOŁA

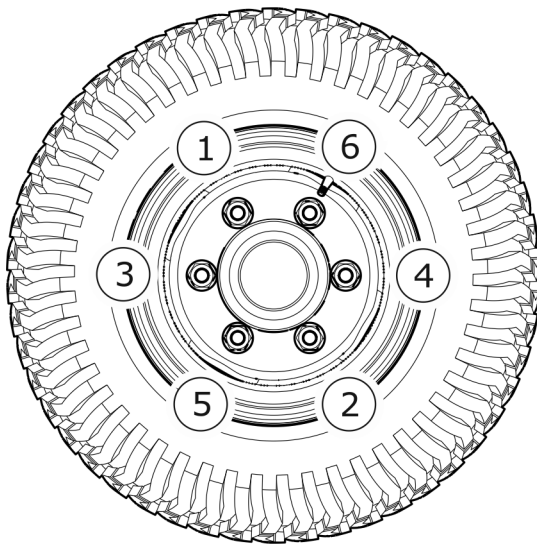


RYСУNEK 5.4 Kolejność odkręcania i dokręcania nakrętek

- ➔ Pod koło, które nie będzie demontowane podłożyć kliny.
- ➔ Upewnić się czy owijarka jest prawidłowo zabezpieczona i nie przetoczy się podczas demontażu koła.
- ➔ Poluzować nakrętki koła zgodnie z kolejnością podaną na rysunku (5.4).
- ➔ Podłożyć podnośnik i podnieść owijarkę.
- ➔ Zdemontować koło.

MONTAŻ KOŁA

- ➔ Oczyszczyć szpilki osi jezdnej oraz nakrętki z zanieczyszczeń.
- ➔ Nie smarować gwintu nakrętki i szpilki.
- ➔ Sprawdzić stan techniczny szpilek i nakrętek, w razie konieczności wymienić.
- ➔ Założyć koło na piastę, dokręcić nakrętki w taki sposób, aby felga dokładnie przylegała do piasty.
- ➔ Opuścić owijarkę, dokręcić nakrętki zgodnie z zalecanym momentem oraz podaną kolejnością.

DOKRĘCANIE NAKRĘTEK**RYSUNEK 5.5** Sposób dokręcania koła

(L) długość klucza, (F) masa użytkownika

uzyskuje się przy pomocy klucza dynamometrycznego. Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, czy ustawiona została właściwa wartość momentu dokręcenia.

Nakrętki należy dokręcać stopniowo po przekątnej (w kilku etapach, do uzyskania wymaganego momentu dokręcenia), przy użyciu klucza dynamometrycznego. W przypadku braku klucza dynamometrycznego można posłużyć się kluczem zwykłym. Ramię klucza (L), rysunek (5.5), powinno być dobrane do masy osoby (F) dokręcającej nakrętki. Należy przy tym pamiętać że ten sposób dokręcania nie jest tak dokładny jak przy użyciu klucza dynamometrycznego. Największą dokładność dokręcenia

**UWAGA**

Nakrętki kół jezdnych nie mogą być dokręcane kluczami udarowymi, ze względu na niebezpieczeństwo przekroczenia dopuszczalnego momentu dokręcania, skutkiem czego może być zerwanie gwintu połączenia lub urwanie szpilki piasty.

**WSKAZÓWKA**

Nakrętki kół powinny być dokręcone momentem 270 Nm – nakrętki M18x1.5.

TABELA 5.1 Dobór ramienia klucza

MOMENT DOKRĘCANIA	KOŁA CIĘŻAR CIAŁA (F)	DŁUGOŚĆ RAMIENIA (L)
[Nm]	[kg]	[m]
270	90	0.30
	77	0.35
	67	0.40
	60	0.45

PRZEGLĄD

Kontrola luz łożysk osi jezdnych:



- *po pierwszym użyciu,*
- *po pierwszym przejeździe z obciążeniem,*
- *co 6 miesięcy użytkowania, lub co 25 000 kilometrów,*
- *przed intensywnym wykorzystaniem owijarki,*

Jeżeli owijarka będzie intensywnie eksploatowana kontrolę dokręcenia przeprowadzić nie rzadziej niż raz na 10 000 kilometrów. Wszystkie czynności należy przeprowadzić ponownie jeżeli

5.2.5 KONTROLA CIŚNIENIA POWIETRZA, OCENA STANU TECHNICZNEGO OGUMIENIA I FELG STALOWYCH

Kontrolę ciśnienia ogumienia należy przeprowadzić każdorazowo po zmianie koła oraz nie rzadziej niż raz na miesiąc. W przypadku intensywnej eksploatacji zaleca się częstsze kontrolowanie ciśnienia powietrza. Owijarka w tym czasie musi być rozładowana. Sprawdzenie powinno być przeprowadzone przed rozpoczęciem jazdy, kiedy opony nie są rozgrzane, lub po dłuższym postoju maszyny.

**WSKAZÓWKA**

Wartość ciśnienia ogumienia określona jest na naklejce informacyjnej, umieszczonej na feldze lub na ramie, nad kołem owijarki.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Uszkodzone ogumienie lub felgi mogą być przyczyną poważnego wypadku.

W trakcie kontroli ciśnienia należy również zwrócić uwagę na stan techniczny felg oraz opon. Należy szczegółowo przyjrzeć się powierzchniom bocznym opon, sprawdzić stan bieżnika. W przypadku uszkodzeń mechanicznych należy skonsultować się z najbliższym serwisem ogumienia i upewnić się czy defekt opony kwalifikuje ją do wymiany. Felgi należy kontrolować pod względem deformacji, pęknięć materiału, pęknięć spawów, korozji, zwłaszcza w okolicach spawów oraz kontaktu z oponą. Stan techniczny oraz odpowiednia

konserwacja kół znacznie wydłuża żywotność tych elementów oraz zapewnia odpowiedni poziom bezpieczeństwa użytkownikom owijarki.

PRZEGLĄD



Kontrola ciśnienia oraz oględziny felg stalowych:

- • *co 1 miesiąc użytkowania,*
- • *co tydzień w przypadku intensywnej eksploatacji,*
- • *w razie konieczności.*

5.3 OBSŁUGA INSTALACJI HYDRAULICZNEJ

5.3.1 INFORMACJE WSTĘPNE

Prace związane z naprawą, wymianą lub regeneracją elementów instalacji hydraulicznej (siłowniki, zawory itp.) należy powierzyć wyspecjalizowanym warsztatom, które posiadają odpowiednie technologie i kwalifikacje do wykonywania tego typu prac.

Do obowiązków użytkownika, związanych z obsługą instalacji hydraulicznej zalicza się jedynie:

- kontrola szczelności instalacji oraz oględziny wzrokowe instalacji,
- kontrola stanu technicznego wtyków hydraulicznych.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabrania się użytkowania owijarki z niesprawną instalacją hydrauliczną.

5.3.2 KONTROLA SZCZELNOŚCI INSTALACJI HYDRAULICZNEJ

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Podłączyć owijarkę do ciągnika.
- ➔ Podłączyć przewody instalacji hydraulicznej zgodnie z zaleceniami instrukcji obsługi.
- ➔ Oczyszczyć złączki i siłowniki hydrauliczne.
- ➔ Uruchomić kolejno wszystkie układy hydrauliczne.
- ➔ Skontrolować siłowniki i przewody hydrauliczne pod względem nieszczelności.

W przypadku stwierdzenia zaolejenia na korpusie siłownika hydraulicznego należy sprawdzić charakter nieszczelności. Przy całkowitym wysunięciu cylindra należy skontrolować miejsca uszczelnień. Dopuszczalne są niewielkie nieszczelności z objawami "pocenia się", natomiast w przypadku zauważenia wycieków typu "kropelkowego" należy zaprzestać eksploatacji owijarki do czasu usunięcia usterki. Jeżeli nieszczelność pojawiła się na złączach należy dokręcić złącze.

PRZEGLĄD



Kontrola szczelności:

- *po pierwszym tygodniu użytkowania,*
- *co 12 miesięcy użytkowania.*

5.3.3 KONTROLA STANU TECHNICZNEGO WTYKÓW HYDRAULICZNYCH

Złącza hydrauliczne sprawne technicznie oraz utrzymane w czystości. Każdorazowo przed podłączeniem należy upewnić się czy gniazda w ciągniku są utrzymane w należytym stanie. Układy hydrauliczne ciągnika oraz owijarki są wrażliwe na obecność zanieczyszczeń stałych, które mogą być przyczyną uszkodzenia precyzyjnych elementów instalacji (zanieczyszczenia mogą być przyczyną zacięcia zaworów hydraulicznych, zarysowania powierzchni siłowników itp.)

PRZEGLĄD



Kontrola wtyków oraz gniazd hydraulicznych:

- *każdorazowo przed podłączeniem owijarki do ciągnika.*

5.3.4 WYMIANA PRZEWODÓW HYDRAULICZNYCH

Przewody hydrauliczne gumowe należy wymieniać co 4 lata, bez względu na ich stan techniczny. Czynność tę należy powierzyć wyspecjalizowanym warsztatom.

PRZEGLĄD



Wymiana przewodów hydraulicznych:

- *co 4 lata.*

5.4 OBSŁUGA INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ I ELEMENTÓW OSTRZEGAWCZYCH

5.4.1 INFORMACJE WSTĘPNE

Prace związane z naprawą, wymianą lub regeneracją elementów instalacji elektrycznej należy powierzyć wyspecjalizowanym warsztatom, które posiadają odpowiednie technologie i kwalifikacje do wykonywania tego typu prac.

Do obowiązków użytkownika zalicza się jedynie:

- kontrola techniczna instalacji elektrycznej oraz świateł odblaskowych,
- wymiana żarówek.

UWAGA



Jazda z niesprawną instalacją oświetleniową jest zabroniona. Uszkodzone klosze, oraz przepalone żarówki należy natychmiast wymienić na nowe przed rozpoczęciem jazdy. Zagubione lub zniszczone światła odblaskowe należy zastąpić nowymi.

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Podłączyć owijarkę do ciągnika odpowiednim przewodem przyłączeniowym.
 - ⇒ Upewnić się, czy przewód przyłączeniowy jest sprawny. Sprawdzić gniazda przyłączeniowe w ciągniku oraz w owijarce.
- ➔ Sprawdzić kompletność, stan techniczny i poprawność działania oświetlenia owijarki.
- ➔ Skontrolować kompletność wszystkich świateł odblaskowych.
- ➔ Sprawdzić poprawność zamontowania uchwyty tablicy trójkątnej pojazdów wolno poruszających się.
- ➔ Przed wyjazdem na drogę publiczną upewnić się, czy na wyposażeniu ciągnika znajduje się ostrzegawczy trójkąt odblaskowy.

**PRZEGLĄD**

*Kontrola instalacji elektrycznej:
każdorazowo podczas łączenia owijarki.*

**WSKAZÓWKA**

Przed wyjazdem upewnij się, że wszystkie lampy oraz światła odblaskowe są czyste.

5.4.2 WYMIANA ŻARÓWEK

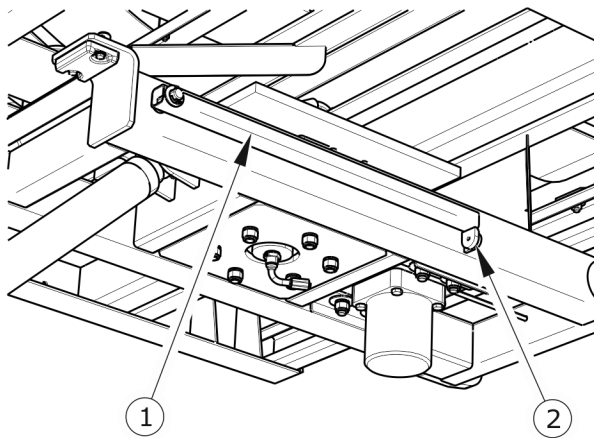
Zestawienie żarówek przedstawia tabela (5.2). Wszystkie klosze lamp oświetlenia mocowane są przy pomocy wkrętów i nie ma konieczności demontażu całej lampy lub podzespołów owijarki.

TABELA 5.2 Wykaz żarówek

LAMPA	TYP LAMPY	ŻARÓWKA / ILOŚĆ W 1 LAMPIE	ILOŚĆ LAMP
Tylna lampa zespolona lewa	W 18U	P21W / 2 szt. R10W / 1szt.	1
Tylna lampa zespolona prawa	W 18U	P21W / 2 szt. R10W / 1szt.	1

5.5 REGULACJA NAPIĘCIA ŁAŃCUCHA NAPĘDOWEGO STOŁU OBROTOWEGO

PRZYGOTOWANIE OWIJARKI

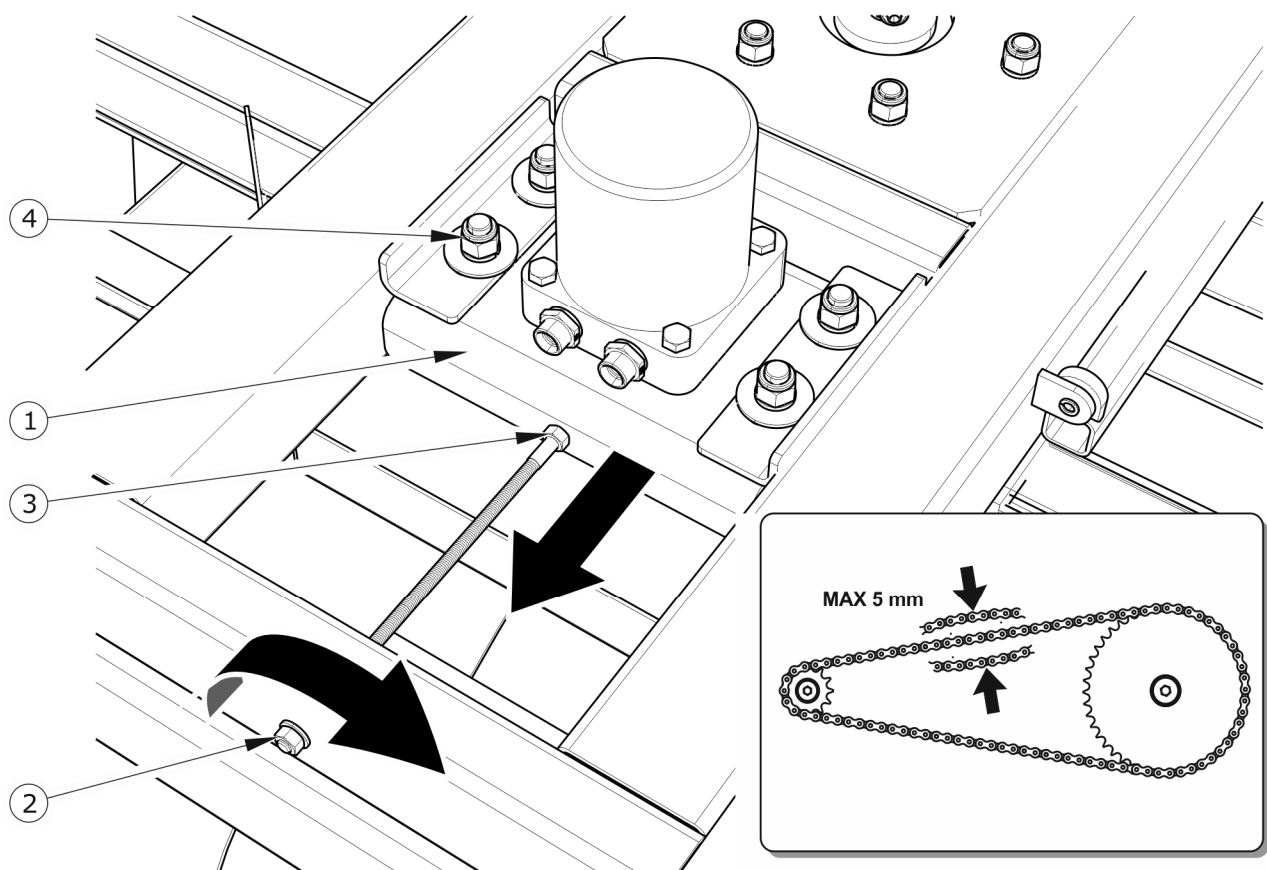


RYСУNEK 5.6 Podpora serwisowa stołu obrotowego

(1) podpora serwisowa, (2) śruba mocująca

- ➔ Podłączyć owijkę do ciągnika.
- ➔ Podłączyć przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Opuścić ramię załadunkowe.
- ➔ Obrócić stół obrotowy w pozycji do wyładunku.
- ➔ Podnieść stół obrotowy, odkręcić śrubę (2), mocującą podporę w pozycji spoczynkowej. Podeprzeć stół obrotowy przy pomocy podpory (1).
- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika, ciągnik unieruchomić hamulcem postojowym.

➔ Zabezpieczyć kabinę ciągnika przed dostępem osób niepowołanych.



RYСУNEK 5.7 Regulacja łańcuch napędu stołu obrotowego.

(1) ceownik silnika, (2) śruba napinająca, (3) nakrętka kontruująca, (4) nakrętka mocująca ceownik silnika

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Poluzować 4 nakrętki (4) mocujące ceownik silnika (1) - rysunek (5.7).
- ➔ Poluzować i odkręcić nakrętkę kontruującą (3).
- ➔ Regulować napięcie łańcucha przy pomocy śruby napinającej (2).
 - ⇒ Obrót śruby zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara powoduje zwiększenie napięcia na łańcuchu napędowym, ceownik silnika (1) przesunie się w kierunku wskazywanym przez strzałkę.
- ➔ Skontrolować ugięcie łańcucha.
- ➔ Luz łańcucha, mierzony w połowie długości powinien wynosić około 5 mm.
- ➔ Przykręcić ceownik silnika nakrętkami (4), i dokręcić nakrętkę kontruującą (3).
- ➔ Złożyć podporę, opuścić stół obrotowy.
- ➔ Przeprowadzić rozruch próbny uruchamiając napęd stołu.

Stół obrotowy powinien poruszać się płynnie, bez zacięć i dużego nienaturalnego hałasu pracy przekładni. Jeżeli wystąpiły objawy opisane wyżej, należy sprawdzić poprawność napięcia łańcucha oraz dokonać kontroli mocowania ceownika silnika hydraulicznego.

PRZEGLĄD

W nowo zakupionej owijarce regulację należy przeprowadzić po owinięciu pierwszych 15-20 bel, a następnie regulować każdorazowo co 150 owiniętych bel.

Kontrola napięcia łańcucha i/lub regulacja, powinna zostać przeprowadzona każdorazowo w przypadku wystąpienia głośnej pracy przekładni łańcuchowej.

Głośna praca przekładni napędowej może być przyczyną dużego zużycia (rozciągnięcia) łańcucha napędowego, co jest objawem normalnym w tego typu napędach. W takim przypadku dalsza regulacja nie przyniesienie pożądanego rezultatu, łańcuch należy wymienić na nowy.

**UWAGA**

Sprawdzenie poprawności przeprowadzonej regulacji musi odbywać się bez obciążenia, tj. kiedy stół obrotowy nie jest załadowany.

- ➔ Poluzować 4 nakrętki (4) mocujące 2 zespoły łożyskowe (1) rolki czynnej.
- ➔ Poluzować 2 nakrętki kontruujące (2) śrub regulacyjnych (3).
- ➔ Wkręcając śrubę (3) odsunąć zespoły łożyskowe do momentu uzyskania wymaganego napięcia łańcucha.
 - ⇒ Każdą ze śrub (3) należy obrócić jednakową ilość razy, aby zapewnić wymaganą symetrię i równoległość rolek.
- ➔ Po uzyskaniu prawidłowego napięcia na łańcuchu należy dokręcić zespół łożyskowy znajdujący się od strony koła zębatego, sprawdzić jeszcze raz położenie rolki i przykręcić tylny zespół łożyskowy.
- ➔ Dokręcić nakrętki kontruujące i założyć osłonę łańcucha.
- ➔ Sprawdzić napięcie pasów gumowych, w razie konieczności przeprowadzić regulację.

PRZEGLĄD



Kontrola napięcia łańcucha napędu rolki stołu obrotowego powinna być dokonana w tym samym czasie, kiedy odbywa się kontrola napięcia łańcucha napędowego, a także przy każdorazowej wymianie łożysk rolek lub wymianie koła zębatego rolki czynnej.

5.7 DOSTOSOWANIE OWIJARKI DO FOLII 500

5.7.1 ZMIANA PRZEŁOŻENIA PRZEKŁADNI

Stosowanie folii o szerokości 500 mm wymaga wymiany koła (1) – rysunek (5.9) o liczbie zębów 28 na koło o liczbie zębów 45.

TABELA 5.3 Dobór kół zębatach i łańcuchów napędowych w zależności od szerokości folii

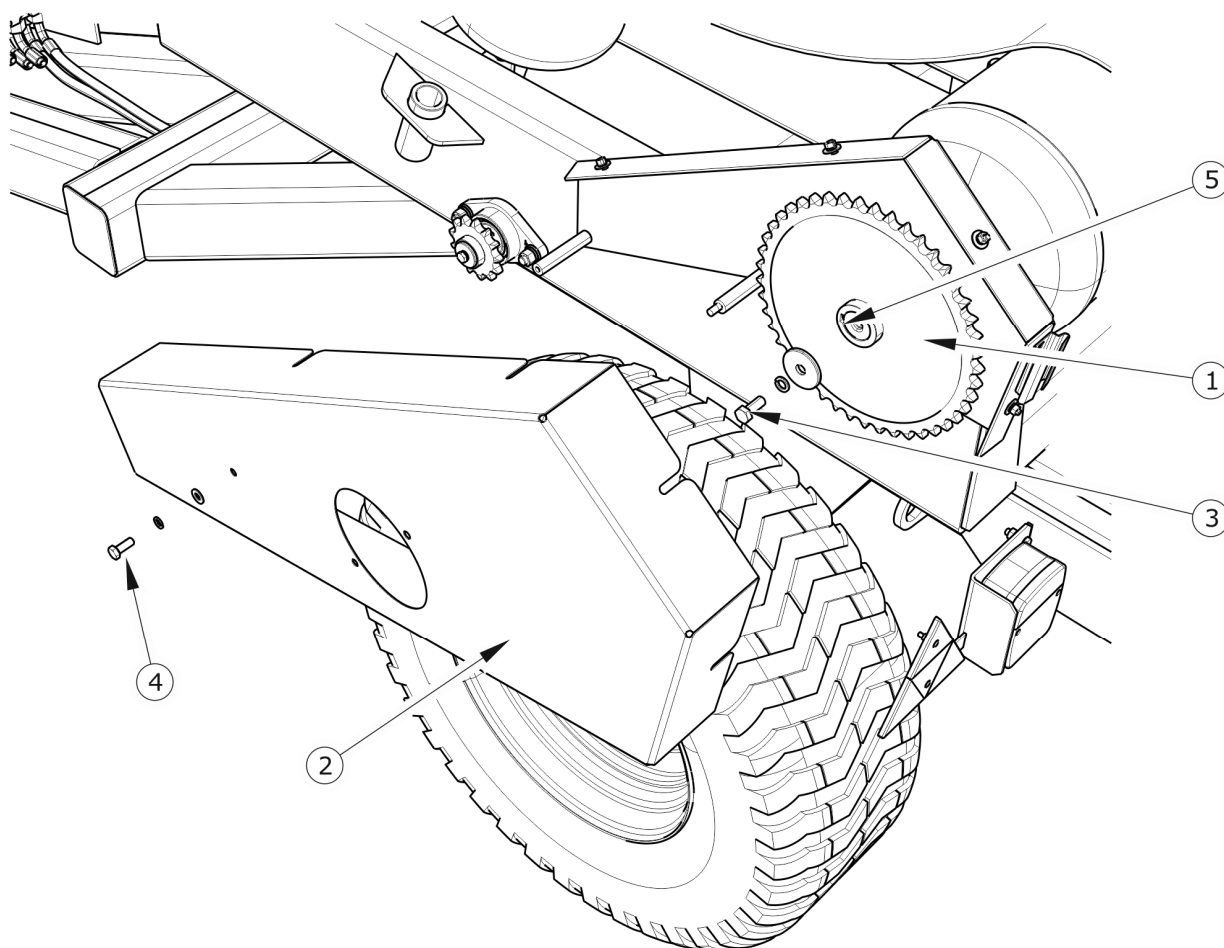
SZEROKOŚĆ FOLII [mm]	ILOŚĆ OGNIW ŁAŃCUCHA	ILOŚĆ ZĘBÓW KOŁA
500	85+9	45
750	85	28

Ze względu na różną szerokość folii, wymagana jest inna prędkość obrotowa rolek stołu obrotowego. Podczas wymiany koła zębatego o liczbie zębów 28 wymagane jest stosowanie łańcucha napędowego, którego ilość ogniów wynosi 85. Przy stosowaniu koła zębatego o

liczbie zębów 45, niezbędne jest zastosowanie łańcucha dłuższego, o licznie ogniw 94 (85+9). Do łańcucha 85 ogniw, zamontowanego standardowo przy folii 750, należy dodać ogniwa przedłużające, są one na wyposażeniu maszyny.

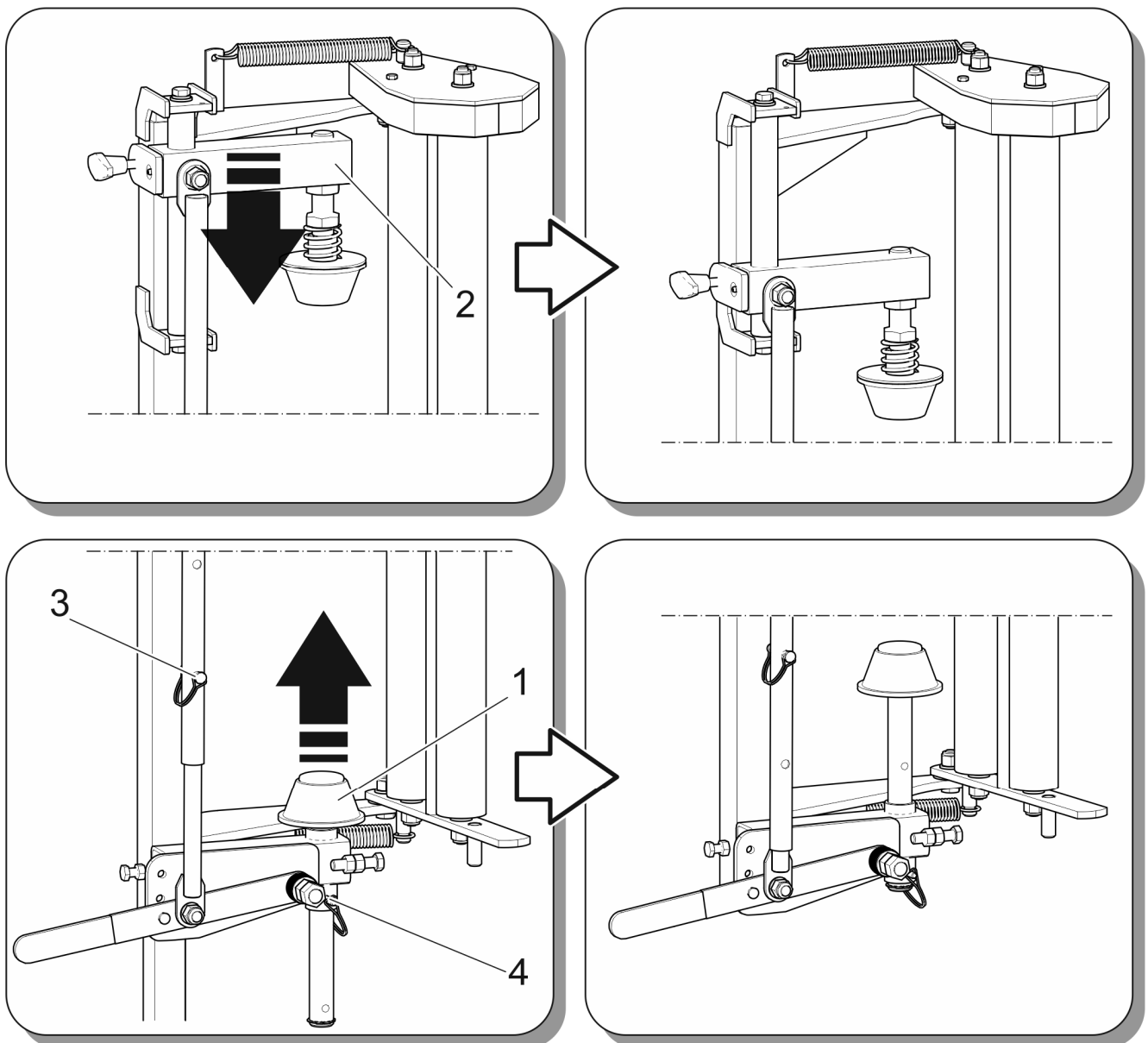
DOSTOSOWANIE PRZEKŁADNI DO FOLII 500 MM

- ➔ Podłączyć owijkarkę do ciągnika, podłączyć przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Obrócić stół w taki sposób, aby umożliwić sobie łatwy dostęp do przekładni łańcuchowej napędu rolki – rysunek (5.9).
- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika, unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym. Kabinę ciągnika zabezpieczyć przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Zdemontować osłonę łańcucha (2).
- ➔ Zdjąć łańcuch napędowy.
 - ⇒ Łańcuch wyposażony jest w ogniowo złączne.
- ➔ Poluzować nakrętki mocowania łożysk rolki, nakrętki kontruujące oraz śruby regulacyjne łożysk - porównaj rysunek (5.8).
- ➔ Odkręcić śrubę mocującą (3). Zdemontować koło zębate (45 zębów).
 - ⇒ W celu zdemontowania koła zastosować odpowiedniej wielkości ściągacz do łożysk. Nie uderzać młotkiem lub innymi narzędziami w koło zębate.
- ➔ Założyć koło łańcuchowe o liczbie zębów 28, dokręcić koło.
- ➔ Założyć łańcuch napędowy (85 ogniw).
- ➔ Przeprowadzić regulacje napięcia łańcucha.
- ➔ Założyć osłonę przekładni.



RYSUNEK 5.9 Demontaż koła napędowego rolki

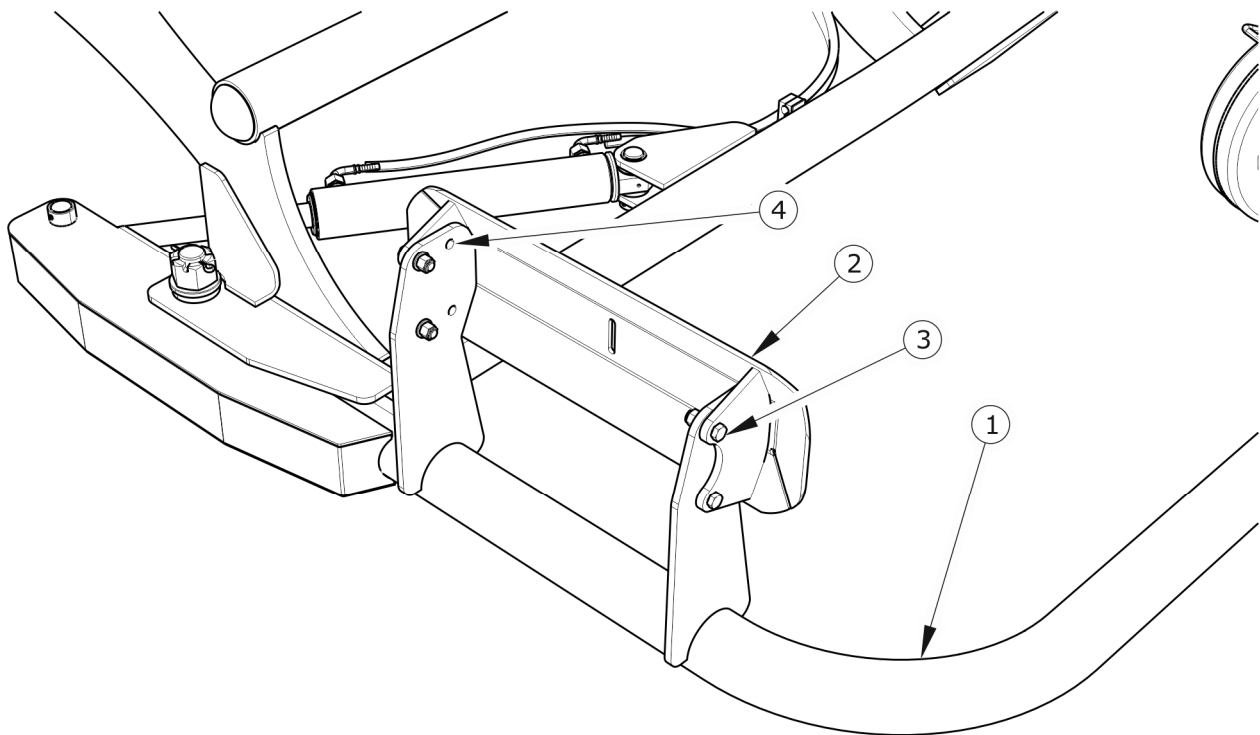
(1) koło zębate , (2) osłona przekładni, (3) elementy mocowania koła zębatego, (4) elementy mocowania osłony, (5) wpust pryzmatyczny

DOSTOSOWANIE PODAJNIKA DO FOLII O SZEROKOŚCI 500**RYСУNEK 5.10** Podajnik folii

(1) rolka podtrzymująca dolna, (2) docisk folii, (3) zawleczka docisku, (4) zawleczka rolki dolnej

- ➔ Unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym. Zabezpieczyć kabinę przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Zdemonstować zawleczkę (4) – rysunek (5.10).
- ➔ Podnieść dolną rolkę podtrzymującą i zabezpieczyć zawleczką (4).
- ➔ Zdemonstować zawleczkę (3), przesunąć dźwignię docisku folii do góry i zabezpieczyć go zawleczką (3).
- ➔ Zluzować śrubę (5) opuścić dźwignię docisku, dokręcić śrubę.

5.8 REGULACJA ZDERZAKA RAMIENIA ZAŁADOWCZEGO



RYСУNEK 5.11 *Regulacja zderzaka ramienia załadowczego*

(1) ramię chwytające, (2) zderzak bel, (3) połączenie śrubowe, (4) otwory regulacyjne

Ramię mechanizmu załadowczego musi być dostosowane do gabarytów sprasowanych bel. Odpowiednie ustawienie zderzaka (2) umożliwi prawidłowy załadunek beli na stół obrotowy. Po załadowaniu beli musi się ona znajdować się ona mniej więcej na środku długości stołu.

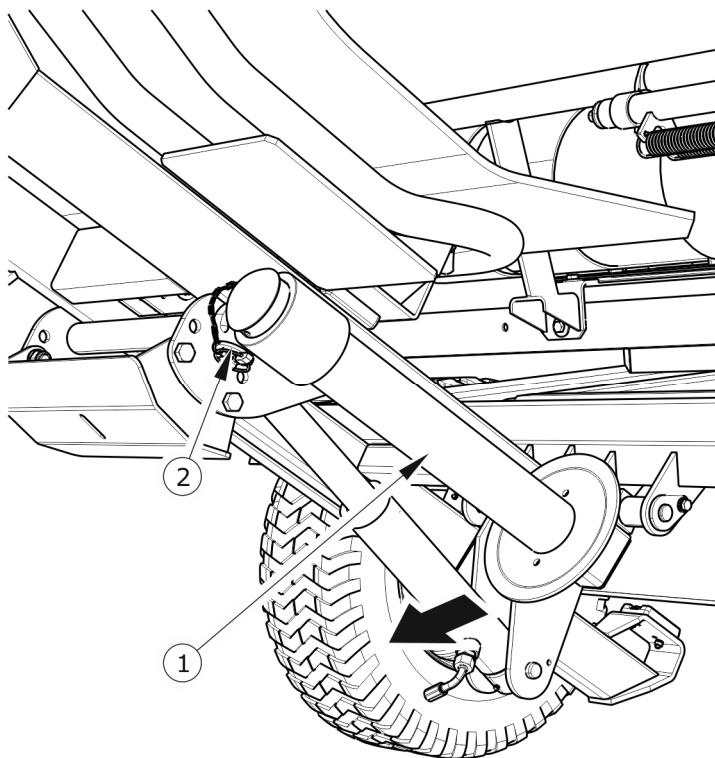
ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Połączyć owijkę z ciągnikiem, podłączyć przewody hydrauliczne.
- ➔ Opuścić ramię załadunkowe na ziemię.
- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika, zabezpieczyć kabinę przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Odkręcić połączenia śrubowe (3).
- ➔ Przeszawić zderzak do wybranej pozycji.
- ➔ Założyć śruby i dokręcić nakrętki.

5.9 ZMIANA SPOSOBU ROZŁADUNKU BELI

Owijarka posiada możliwość rozładunku belki na dwa sposoby:

- przetoczenie belki za owijkę,
- przewrócenie belki na bok, na lewą stronę owijkarki.



RYСУNEK 5.12 *Zmiana pozycji łapy wywrotu bocznego*

(1) łapa wywrotu bocznego, (2) zawleczka zabezpieczająca

zabezpieczającej (2), przestawić łapę (1) do pozycji pionowej. Założyć zawleczkę i opuścić ramę stolika.

Sposób wyładunku belki zależy od położenia łapy wywrotu bocznego. W przypadku pozycji przedstawionej na rysunku (5.12), wyładowywana belka przetoczy się za owijkę. Jeżeli łapa wywrotu bocznego zostanie obrócona do pozycji pionowej, stolik mechanizmu wyładunkowego podczas opadania operze się o ślizgacz łapy wywrotu (1), dzięki czemu obróci się na lewą stronę owijkarki, powodując tym samym wyładunek belki na bok.

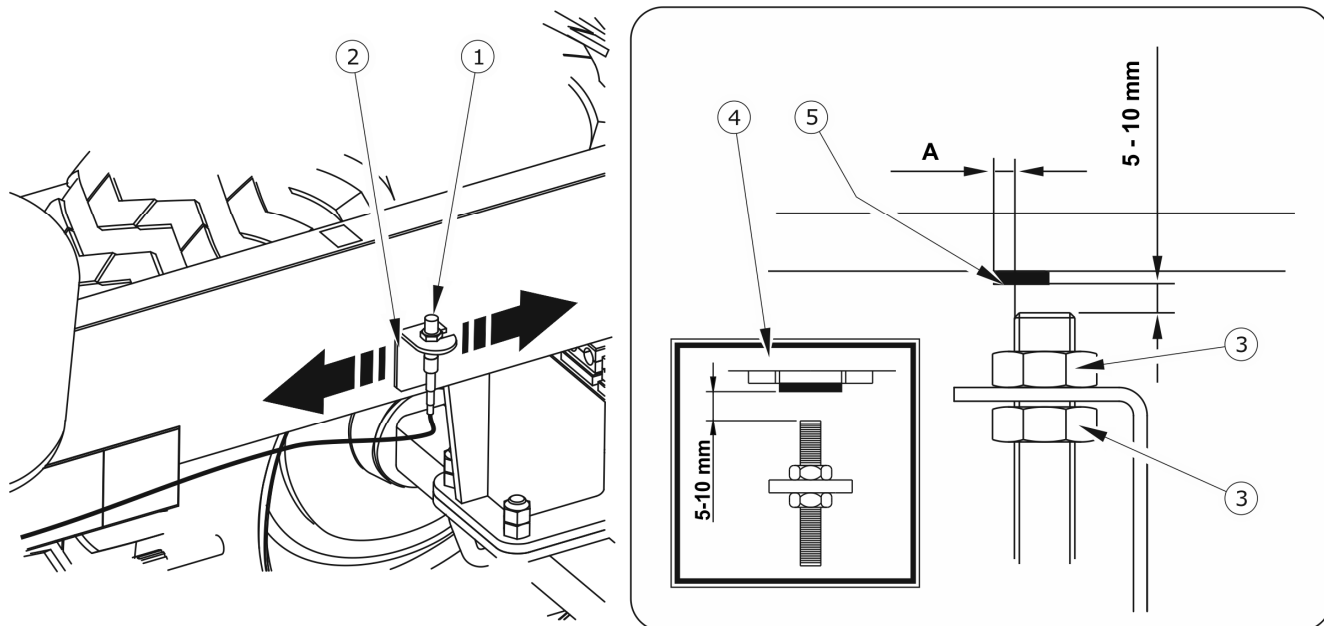
W celu zmiany tego ustawienia należy podnieść ramę stolika wyładunku przy pomocy siłownika hydraulicznego. Następnie po zdemontowaniu zawleczki

5.10 REGULACJA POŁOŻENIA CZUJNIKA OBROTÓW

Czujnik obrotów (1) licznika umieszczony jest na wsporniku (2) prawej podłużnicy ramy rysunek (5.13). Regulację położenia należy przeprowadzić wówczas, kiedy odczyt liczby obrotów na liczniku nie odpowiada wartościom rzeczywistym. Jedną z przyczyn braku odczytów może być niewłaściwe położenie czujnika względem magnesu, przymocowanego do ramy stołu obrotowego.

**WSKAZÓWKA**

Łatwiejszy dostęp do czujnika obrotów jest po podniesieniu stołu obrotowego. Przed rozpoczęciem regulacji należy podeprzeć stół obrotowy i wyłączyć silnik ciągnika.



RYСУNEK 5.13 Zasada regulacji czujnika obrotów

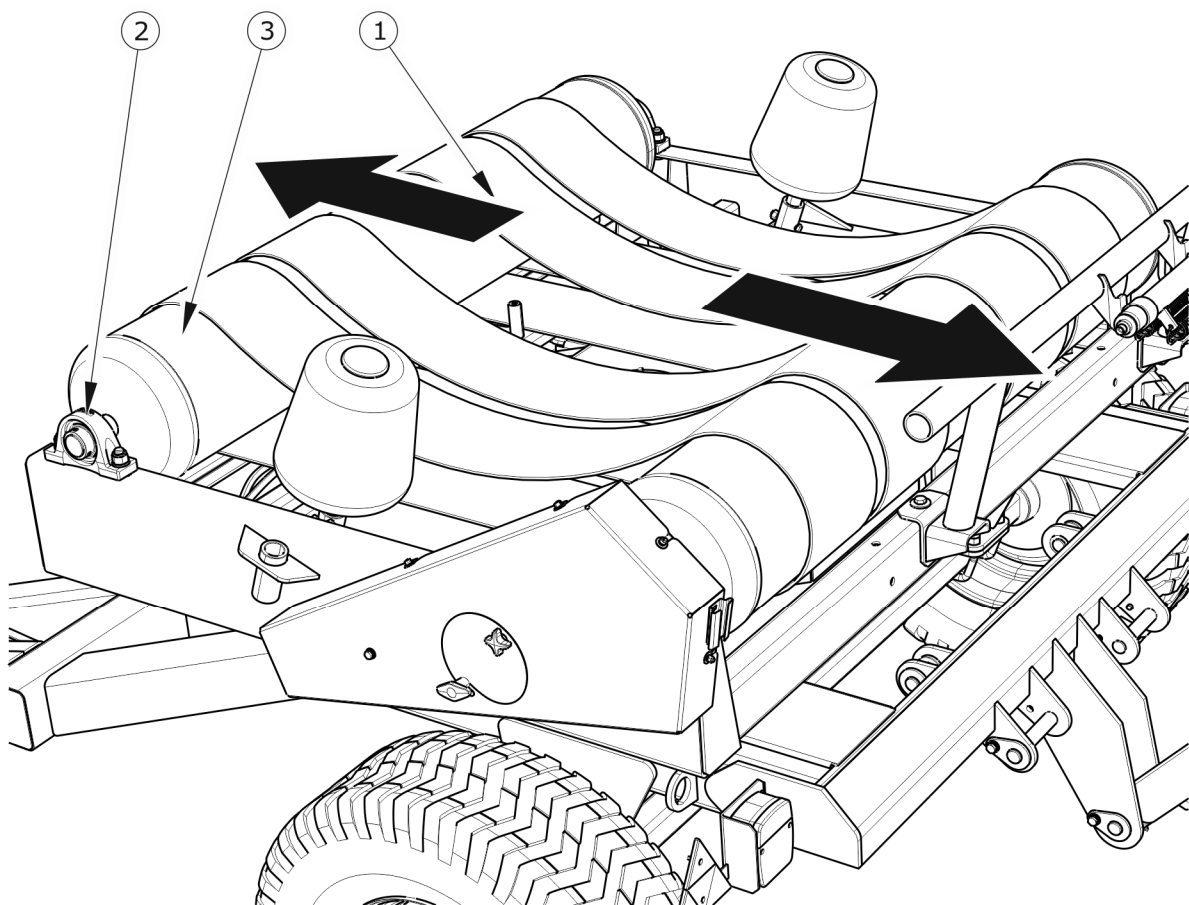
(1) czujnik obrotów, (2) wspornik, (3) nakrętka, (4) naklejka informacyjna, (5) magnes trwały, (A) odległość pomiaru

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Podłączyć owijkarkę do ciągnika, podłączyć przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Unieruchomić ciągnik rolniczy hamulcem postojowym.
- ➔ Ustawić stół obrotowy w taki sposób, aby magnes przymocowany do ramy stołu znajdował się jak najbliżej czujnika. Wyłączyć silnik ciągnika i zabezpieczyć kabinę przed dostępem osób niepowołanych.
- ➔ Zmierzyć pionową odległość pomiędzy magnesem a czujnikiem.
- ➔ Zmierzyć odległość wzdłuż linii wycięcia na wsporniku (wymiar A).
- ➔ Poluzować nakrętki (3), ustawić prawidłową wysokość czujnika regulując położenie górnej nakrętki.
 - ⇒ Odległość powinna wynosić od 5 do 10 mm, o czym informuje naklejka (4).

- ➔ Przesunąć czujnik wzdłuż wycięcia w celu wyśrodkowania czujnika względem magnesu.
- ➔ Dokręcić dolną nakrętkę (3).
- ➔ Podłączyć przewód czujnika obrotów do licznika, sprawdzić poprawność wskazań licznika. W razie konieczności ponownie wyregulować pozycję czujnika.

5.11 REGULACJA NAPIĘCIA PASÓW



RYСУNEK 5.14 Regulacja napięcia pasów

(1) pas, (2) zespół łożyskowy, (3) rolka bierna

W trakcie eksploatacji owijarki pasy (1) – rysunek (5.14), ulegają rozciągnięciu. W przypadku kiedy zaczynają ocierać o konstrukcję stołu, należy przeprowadzić regulację naciągu.

NAPINANIE PASÓW

- ➔ Połączyć owijarkę z ciągnikiem, unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym.
- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika i zabezpieczyć kabinę ciągnika przed dostępem osób niepowołanych.

- ➔ Zdemontować osłonę przekładni łańcuchowej.
- ➔ Poluzować nakrętki zespołów łożyskowych (2) rolki biernej (3), (nie napędzanej).
- ➔ Odsunąć zespoły łożyskowe na zewnątrz stołu.
- ➔ Dokręcić nakrętki zespołów łożyskowych.
- ➔ Sprawdzić odległość osi rolki biernej od osi rolki czynnej. Sprawdzić odległość osi rolki biernej od podłużnicy ramy stołu obrotowego.
- ➔ Jeżeli wyniki pomiarów są identyczne, oznacza to że rolki są ustawione są równoległe względem podłużnicy stołu oraz względem siebie. W przeciwnym razie skorygować w pierwszej kolejności położenie rolki czynnej a następnie rolki biernej.
- ➔ W przypadku, kiedy pasy są na tyle wyciągnięte, że nie można przeprowadzić regulacji, należy wymienić je na nowe.

5.12 SMAROWANIE OWIJARKI

Smarowanie owijarki należy wykonywać przy pomocy smarownicy ręcznej lub nożnej, wypełnionej zalecanym środkiem smarnym. Przed rozpoczęciem pracy należy w miarę możliwości usunąć stary smar oraz inne zanieczyszczenia. Po zakończeniu pracy, nadmiar smaru należy wytrzeć. Łańcuchy przed smarowaniem należy oczyścić przy pomocy nafty lub preparatów przeznaczonych do mycia łańcuchów. Smarowanie łańcuchów należy rozpocząć po całkowitym osuszeniu środka czyszczącego.

Części, które powinny być smarowane przy użyciu oleju maszynowego należy przetrzeć suchą czystą szmatką, a następnie nanosić na smarowane powierzchnie niewielką ilość oleju (oliwiarką lub pędzelkiem). Nadmiar oleju wytrzeć.

Wymianę smaru w łożyskach piast osi jezdnych należy powierzyć wyspecjalizowanym punktom serwisowym, wyposażonym w odpowiednie narzędzia. Zgodnie z zaleceniami producenta osi jezdnych, należy zdemontować całą piastę, wyjąć łożyska oraz poszczególne pierścienie uszczelniające. Po dokładnym umyciu oraz przeprowadzeniu oględzin zamontować nasmarowane elementy. W razie konieczności łożyska oraz uszczelnienia należy wymienić na nowe. Smarowanie łożysk osi jezdnych powinno zostać przeprowadzone nie rzadziej niż raz na 2 lata lub po przejechaniu 50 000 km. W przypadku intensywnej eksploatacji czynności te należy wykonywać częściej.

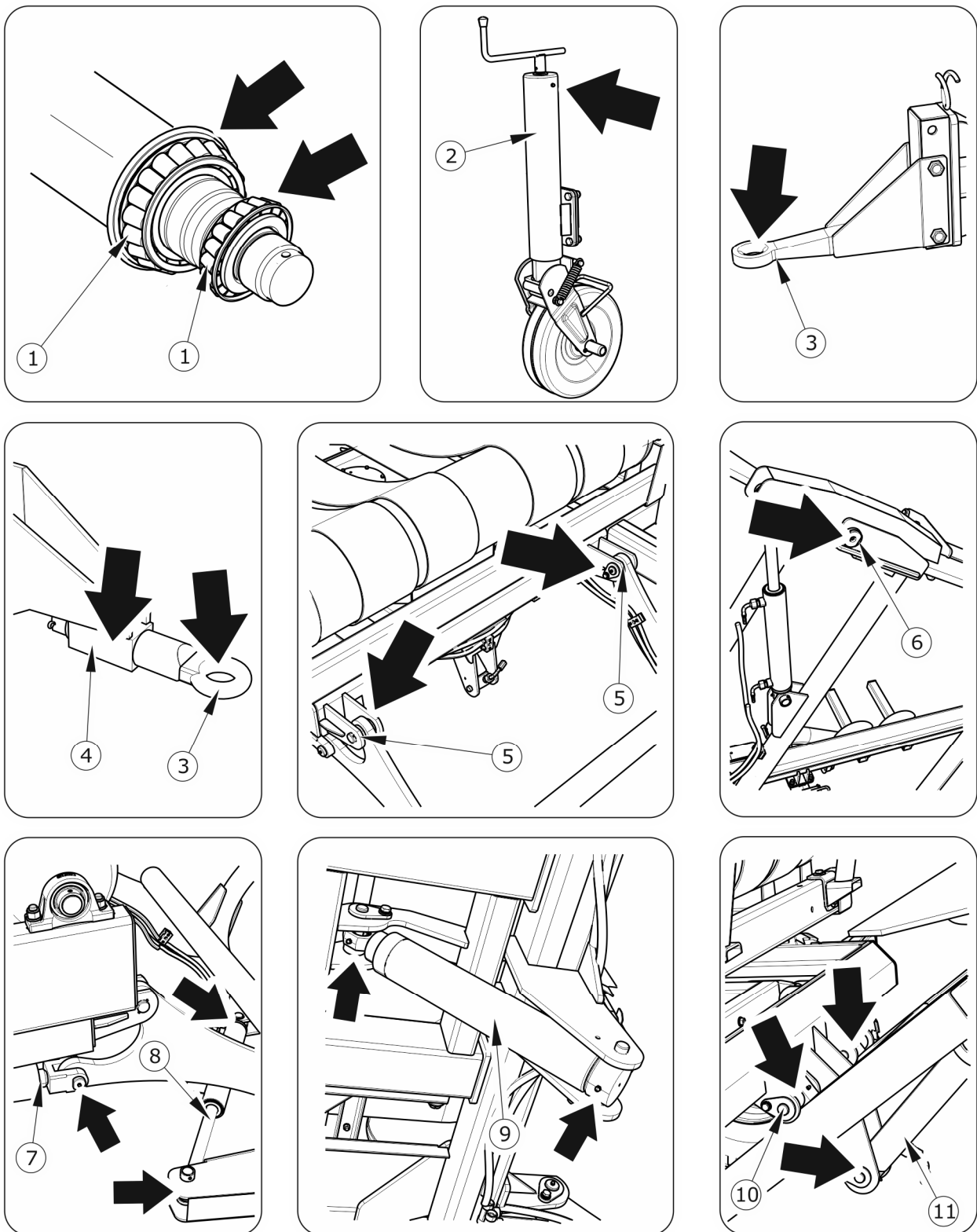
Puste opakowania po smarze lub oleju należy utylizować zgodnie z zaleceniami producenta środka smarnego.

TABELA 5.4 *Harmonogram smarowania owijarki*

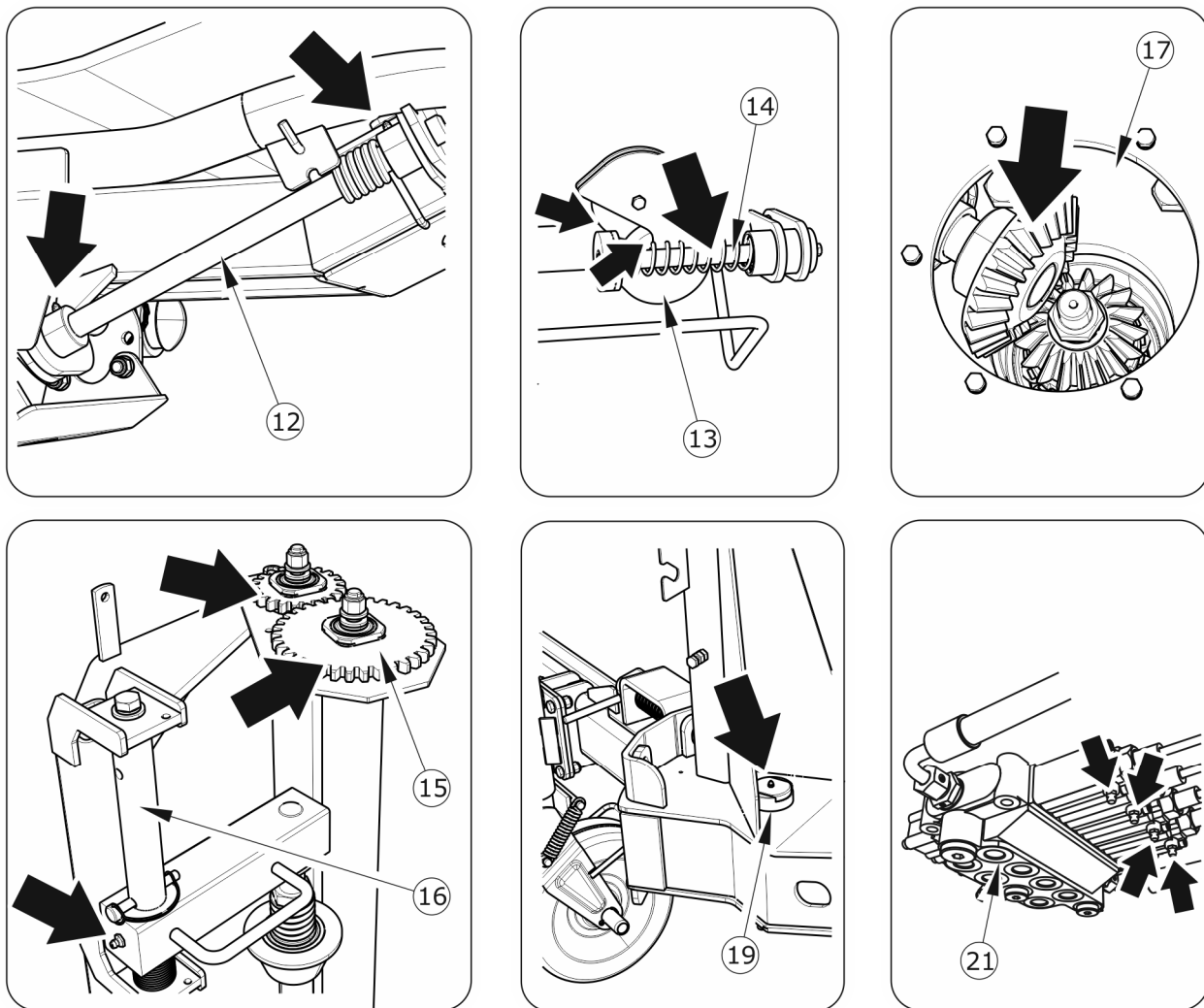
LP.	PUNKT SMARNY	ILOŚĆ PUNKTÓW SMARNYCH	RODZAJ SMARU	CZĘSTOTLIWOŚĆ
1	Łożyska piast	2	A	24M
2	Śruba podpory	1	A	6M
3	Cięgno dyszla	1	B	80R
4	Dyszel obrotowy	1	B	80R
5	Sworznie ramienia ładunkowego	2	A	20R
6	Sworzeń ramienia chwytaka	1	A	20R
7	Łożyska poprzeczne siłownika ramienia ładunkowego	2	A	40R
8	Łożyska poprzeczne siłownika ramienia chwytaka	2	A	40R
9	Łożyska poprzeczne siłownika wywrotu	2	A	40R
10	Sworznie ramienia wyładunkowego	2	A	20R
11	Łożyska poprzeczne siłownika ramienia wyładunkowego	2	A	40R
12	Sworznie obrotu stolika	2	A	20R
13	Nóż tnący	2	C	P
14	Prowadnice docisku tylnego	1	A	P
15	Przekładnia zębata podajnika folii	1	A	12R
16	Prowadnica docisku	2	A	40R
17	Przekładnia stożkowa stołu obrotowego	2	A	80R
18	Łańcuchy napędowe	2	B	40R
19	Sworzeń dyszla	1	B	20R
20	Łańcuch napędowy rolek	1	B	80R
21	Rozdzielacz sterowany linkami (opcja)	4	A	12M

(1) – jeżeli występuje w kompletacji maszyny,

okresy smarowania – M miesiąc, R- roboczogodzina, P – po zakończeniu pracy



RYSUNEK 5.15 Punkty smarne owijarki, część 1



RYСУNEK 5.16 Punkty smarne owijarki, część 2

TABELA 5.5 Zalecane środki smarne

OZNACZENIE Z TAB. (5.4)	OPIS
A	smar stały maszynowy ogólnego przeznaczenia (litowy, wapniowy),
B	smar stały do elementów mocno obciążonych z dodatkiem MoS2 lub grafitu
C	olej maszynowy zwykły, smar silikonowy w aerozolu



PRZEGLĄD

W trakcie użytkowania owijarki użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania instrukcji smarowania zgodnie z harmonogramem smarowania.

5.13 MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

5.13.1 OLEJ HYDRAULICZNY

Należy bezwzględnie przestrzegać zasady, aby olej w układzie hydraulicznym owijarki oraz w instalacji hydraulicznej ciągnika był jednakowego gatunku. W przypadku stosowania różnych rodzajów oleju należy upewnić się czy obydwa środki hydrauliczne można mieszać ze sobą. Stosowanie różnych gatunków oleju może być przyczyną uszkodzenia owijarki lub ciągnika rolniczego. W nowej maszynie instalacja jest napełniona olejem hydraulicznym L HL32 Lotos.

TABELA 5.6 Charakterystyka oleju hydraulicznego L-HL 32 Lotos

LP.	NAZWA	JM.	WARTOŚĆ
1	Klasyfikacja lepkościowa wg ISO 3448VG	-	32
2	Lepkość kinematyczna w 400C	mm ² /s	28.8 – 35.2
3	Klasyfikacja jakościowa wg ISO 6743/99		HL
4	Klasyfikacja jakościowa wg DIN 51502		HL
5	Temperatura zapłonu	C	230

W przypadku konieczności wymiany oleju hydraulicznego na inny, należy zapoznać się bardzo dokładnie z zaleceniami producenta oleju. Jeżeli zaleca on przepłukanie instalacji odpowiednim preparatem, należy dostosować się do tych zaleceń. Należy przy tym zwrócić uwagę, aby środki chemiczne służące do tego celu nie działały agresywnie na materiały układu hydraulicznego. Podczas normalnej eksploatacji owijarki wymiana oleju hydraulicznego nie jest konieczna, jednak w przypadku takiej konieczności, czynność tę należy powierzyć specjalistycznym punktom serwisowym.

Stosowany olej ze względu na swój skład nie klasyfikuje się jako substancja niebezpieczna, jednakże długotrwałe oddziaływanie na skórę lub oczy może wywołać podrażnienia. W przypadku kontaktu oleju ze skórą należy miejsce kontaktu przemyć wodą z mydłem. Nie należy stosować rozpuszczalników organicznych (benzyna, nafta). Zabrudzone ubranie należy zdjąć aby zapobiec przedostaniu się oleju na skórę. Jeżeli olej dostanie się do oczu, należy przemyć je bardzo dużą ilością wody a w przypadku wystąpienia podrażnienia skontaktować się z lekarzem. Olej hydrauliczny w normalnych warunkach nie działa szkodliwie na drogi oddechowe. Zagrożenie występuje tylko wtedy, kiedy olej jest silnie rozpylony (mgła olejowa), lub w przypadku pożaru, w trakcie którego mogą uwolnić się

trujące związki. Olej należy gasić przy pomocy dwutlenku węgla, pianą lub parą gaśniczą. Do gaszenia pożaru nie można używać wody.

5.13.2 ŚRODKI SMARNE

Do części wysoko obciążonych zaleca się stosowanie smarów litowych z dodatkiem dwusiarczku molibdenu (MOS₂) lub grafitu. W przypadku podzespołów mniej obciążonych zaleca się stosowanie smarów maszynowych ogólnego przeznaczenia, które zawierają dodatki przeciwkorozyjne i są w dużym stopniu odporne na wymywanie wodą. Podobne właściwości powinny cechować preparaty w aerozolu (smary silikonowe, środki antykorozyjno smarujące).

Przed rozpoczęciem korzystania ze smarów należy zapoznać się treścią ulotki informacyjnej dotyczącej wybranego produktu. W szczególności istotne są zasady bezpieczeństwa oraz sposób obchodzenia się z danym środkiem smarnym oraz sposobem utylizacji odpadów (zużyte pojemniki, zanieczyszczone szmaty itp.). Ulotka informacyjna (karta produktu) powinna być przechowywana razem ze smarem.

5.14 CZYSZCZENIE OWIJARKI

Owijarka powinna być czyszczona w zależności od zapotrzebowania oraz przed okresem dłuższego postoju (np. przed okresem zimowym). Wykorzystanie myjki ciśnieniowej zobowiązuje użytkownika do zapoznania się z zasadą działania oraz zaleceniami dotyczącymi bezpiecznej eksploatacji tego urządzenia.

Wytyczne dotyczące czyszczenia owijarki

- Przed przystąpieniem do mycia owijarki dokładnie oczyścić maszynę z resztek traw, folii.
- Do mycia używać wyłącznie czystej bieżącej wody lub wody z dodatkiem detergentu czyszczącego o neutralnym odczynie pH.
- Wykorzystanie myjek ciśnieniowych zwiększa skuteczność mycia, ale należy zachować szczególną ostrożność podczas pracy. W trakcie mycia dysza agregatu czyszczącego nie może zbliżyć się na odległość mniejszą niż 50 cm od czyszczonej powierzchni.
- Temperatura wody nie powinna przekraczać 55 °C.
- Nie kierować strumienia wody bezpośrednio na elementy instalacji i wyposażenie owijarki tj. siłowniki hydrauliczne, wtyki hydrauliczne, światła, złącza elektryczne,

naklejki informacyjne i ostrzegawcze, tabliczkę znamionową, złącza przewodów, punkty smarne owijarki itd. Duże ciśnienie strumienia wody może spowodować uszkodzenie mechaniczne tych elementów lub wnikanie wody do wnętrza.

- Do czyszczenia i konserwacji powierzchni wykonanych z tworzywa sztucznego zaleca się używać czystej wody lub specjalistycznych preparatów przeznaczonych do tego celu.
- Nie stosować rozpuszczalników organicznych, preparatów nieznanego pochodzenia ani innych substancji, które mogą spowodować uszkodzenie powierzchni lakierowanej, gumowej lub wykonanej z tworzywa sztucznego. Zaleca się wykonanie próby na niewidocznej powierzchni w przypadku wątpliwości.
- Powierzchnie zaolejone lub zatłuszczone przez smar należy oczyścić przy pomocy benzyny ekstrakcyjnej lub środków przeznaczonych do odtłuszczenia, a następnie umyć czystą wodą z dodatkiem detergentu. Stosować się do zaleceń producenta preparatów czyszczących.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Zapoznać się z instrukcją stosowania detergentów myjących i preparatów konserwujących.

Podczas mycia z użyciem detergentów należy stosować odpowiednią odzież ochronną oraz okulary chroniące przed odpryskami.

- Detergenty przeznaczone do mycia należy przechowywać w oryginalnych pojemnikach, ewentualnie w pojemnikach zastępczych, ale bardzo dokładnie oznaczonych. Preparaty nie mogą być przechowywane w pojemnikach przeznaczonych do magazynowania żywności i napojów.
- Dbać o czystość przewodów elastycznych oraz uszczeltek. Tworzywa z których wykonane zostały te elementy mogą być podatne na substancje organiczne i niektóre detergenty. W wyniku długotrwałego oddziaływania różnych substancji, przyspiesza się proces starzenia oraz zwiększa się ryzyko uszkodzenia. Elementy wykonane z gumy zaleca się konserwować przy pomocy specjalistycznych preparatów po uprzednim dokładnym umyciu.
- Przestrzegać zasad ochrony środowiska, owijarkę myć w przeznaczonych do tego miejscach.

- Mycie oraz suszenie owijarki musi odbywać się przy temperaturze otoczenia wyższej od 0°C.
- Po wymyciu i wysuszeniu owijarki należy przesmarować wszystkie punkty kontrolne, bez względu na okres ostatniego zabiegu. Nadmiar smaru lub oleju wytrzeć suchą szmatką.
- Przy pomocy benzyny ekstrakcyjnej umyć rolki podajnika folii z pozostałości kleju.

5.15 PRZECHOWYWANIE

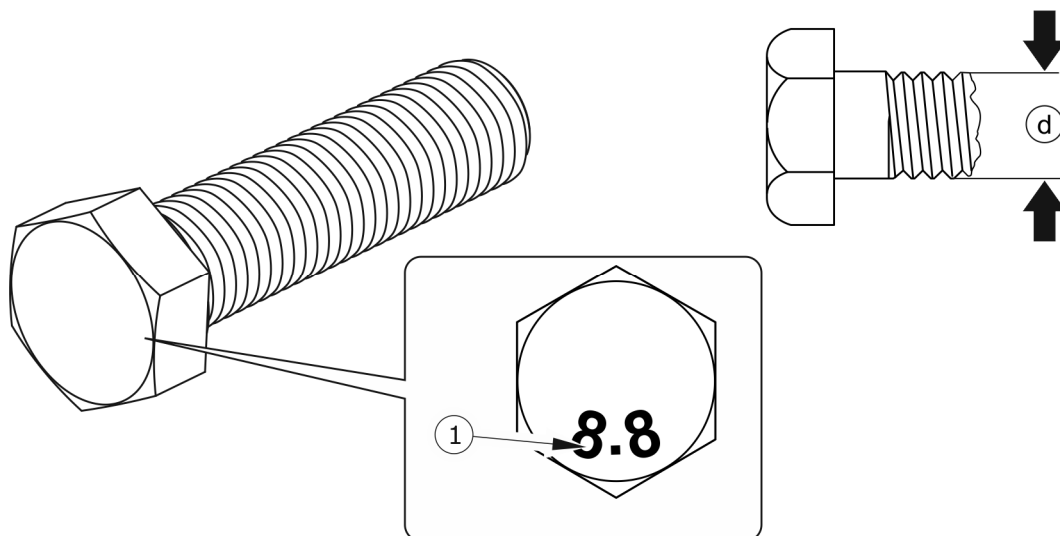
- Zaleca się aby owijarka była przechowywana w pomieszczeniu zamkniętym lub zadaszonym.
- Jeżeli maszyna nie będzie użytkowana przez dłuższy okres czasu, należy koniecznie zabezpieczyć ją przed wpływem czynników atmosferycznych, zwłaszcza tych które wywołują korozję stali i przyspieszają starzenie opon. Owijarkę należy bardzo starannie umyć i wysuszyć.
- Miejsca skorodowane należy oczyścić z rdzy, odtłuścić i zabezpieczyć przy pomocy farby podkładowej, a następnie pomalować farbą nawierzchniową zgodnie z kolorystyką.
- W przypadku dłuższego postoju, należy koniecznie przesmarować wszystkie elementy bez względu na okres ostatniego zabiegu.
- Przy dłuższym postoju owijarki zaleca się zdemontować łańcuchy napędowe, umyć je w nafcie zabezpieczyć środkiem konserwującym lub smarem ogólnego przeznaczenia.
- Felgi oraz opony powinny być starannie umyte i osuszone. W trakcie dłuższego przechowywania nieużywanej owijarki zaleca się raz na 2 – 3 tygodnie przestawić maszynę w taki sposób, aby miejsce kontaktu opony z podłożem znalazło się w innej pozycji. Ogumienie nie zdeformuje się i zachowa właściwą geometrię. Należy też co pewien czas kontrolować ciśnienie w oponach, i jeżeli jest to konieczne, dopompować koła do właściwej wartości.
- Licznik elektroniczny należy przechowywać w domu. W przypadku dłuższego okresu przestoju maszyny, należy wyjąć baterię z licznika.

5.16 MOMENTY DOKRĘCANIA POŁĄCZEŃ ŚRUBOWYCH

TABELA 5.6 Momenty dokręcania połączeń śrubowych

GWINT METRYCZNY	5.8(1)	8.8(1)	10.9(1)
	Md [Nm]		
M10	37	49	72
M12	64	85	125
M14	100	135	200
M16	160	210	310
M20	300	425	610
M24	530	730	1 050
M27	820	1 150	1 650
M30	1 050	1 450	2 100

(1) – klasa wytrzymałości wg normy DIN ISO 898



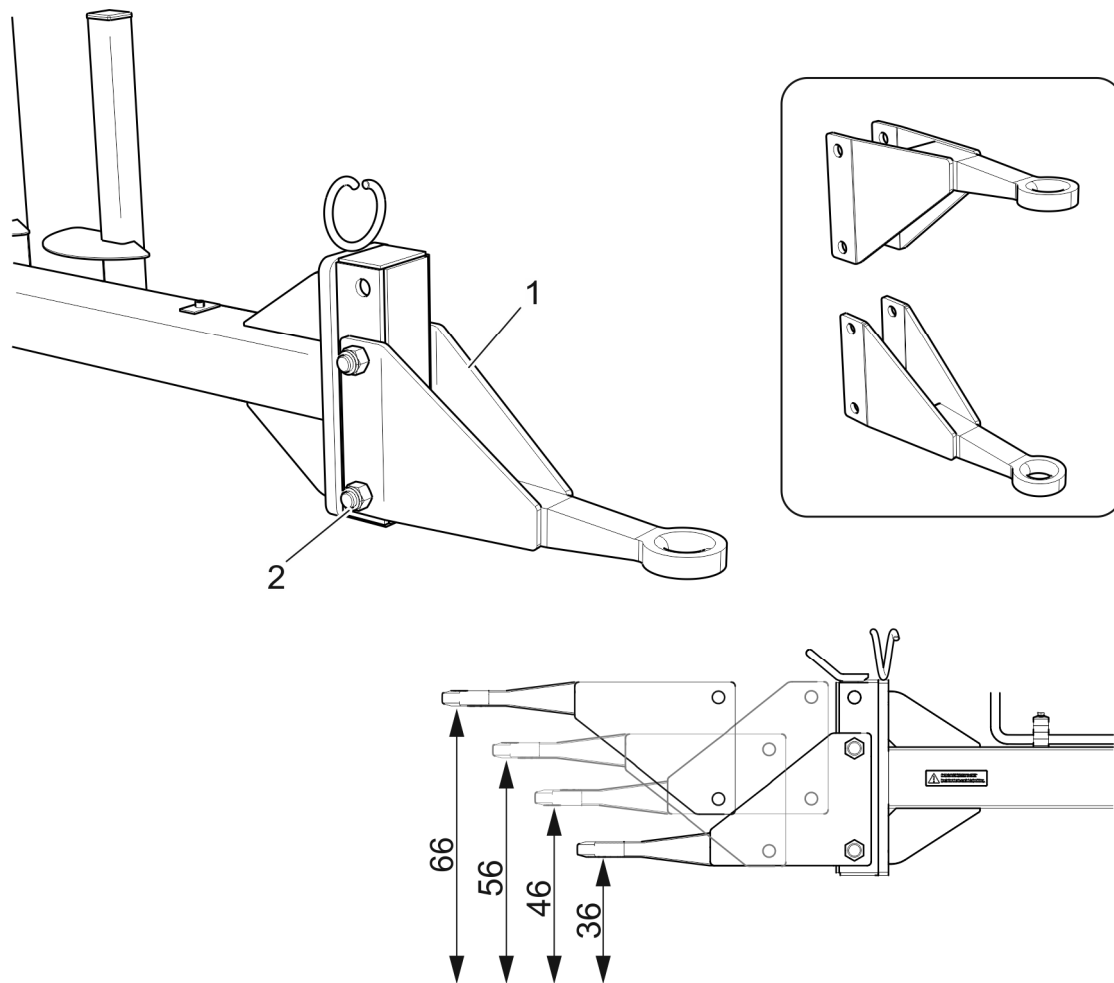
RYSUNEK 5.17 Śruba z gwintem metrycznym

(1) klasa wytrzymałości, (d) średnica gwintu

Podczas prac konserwacyjno naprawczych należy stosować odpowiednie momenty dokręcania połączeń śrubowych, chyba że podano inne parametry dokręcania. Zalecane momenty dokręcania najczęściej stosowanych połączeń śrubowych przedstawia tabela (5.6). Podane wartości dotyczą śrub stalowych nie smarowanych.

**WSKAZÓWKA**

Przewody hydrauliczne należy dokręcać momentem 50 – 70 Nm.

5.17 REGULACJA POŁOŻENIA DYSZLA

RYСУNEK 5.18 Regulacja położenia dyszla

(1) dyszel z ciągnem stałym, (2) połączenie śrubowe

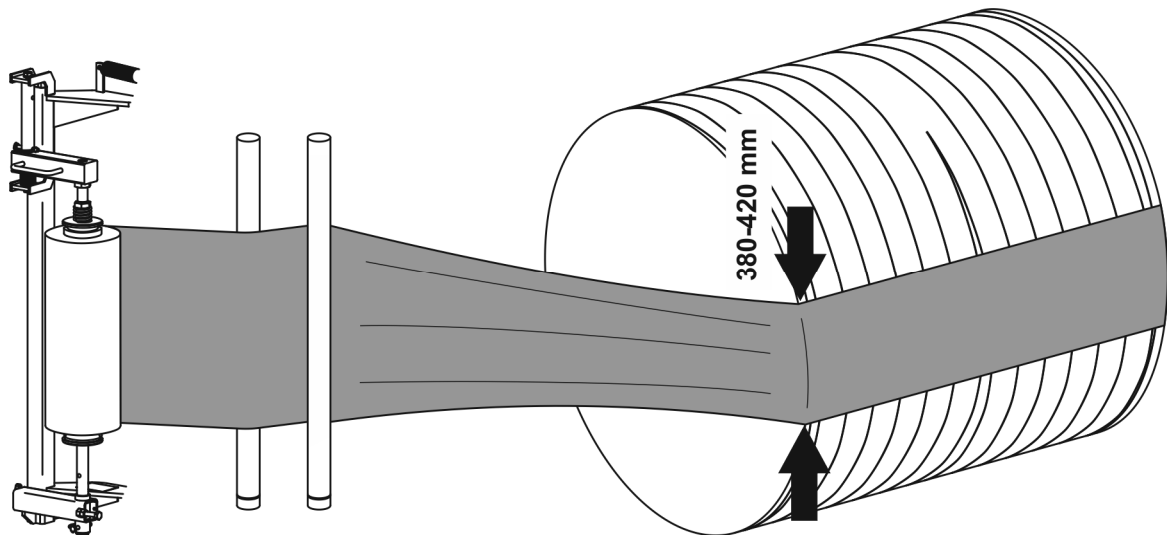
ZAKRES CZYNNOŚCI

- ➔ Pod koła owijarki podłożyć kliny lub elementy bez ostrych krawędzi.
- ➔ Odkręcić dyszel od ramy.
- ➔ Ustawić dyszel w nowym położeniu i przykręcić go odpowiednim momentem.
- ➔ Konstrukcja ramy umożliwi 4 kombinacje ustawienia dyszla, porównaj rysunek (5.18).
- ➔ Sprawdzić stopień dokręcenia dyszla po pierwszym przejeździe z obciążeniem.

5.18 REGULACJA NAPIĘCIA FOLII

Stopień napięcia folii ma decydujący wpływ na jakość tworzonej kieszonki. Uzyskuje się wtedy optymalne warunki do tworzenia paszy dzięki ścisłemu przyleganiu poszczególnych warstw folii. Zbyt duże napięcie spowoduje za pokrycie kolejnej warstwy (folia podczas owijania musi zachodzić na siebie co najmniej w połowie szerokości).

KONTROLA STOPNIA NAPIĘCIA FOLII – METODA 1



RYSUNEK 5.19 Metoda 1 kontroli napięcia folii

Określenie stopnia napięcia folii w metodzie 1 polega na pomiarze szerokości warstwy folii na krawędzi owijanej beli - porównaj rysunek (5.19). Mierzona wartość folii przedstawiona na schemacie dotyczy rolek 500 mm.

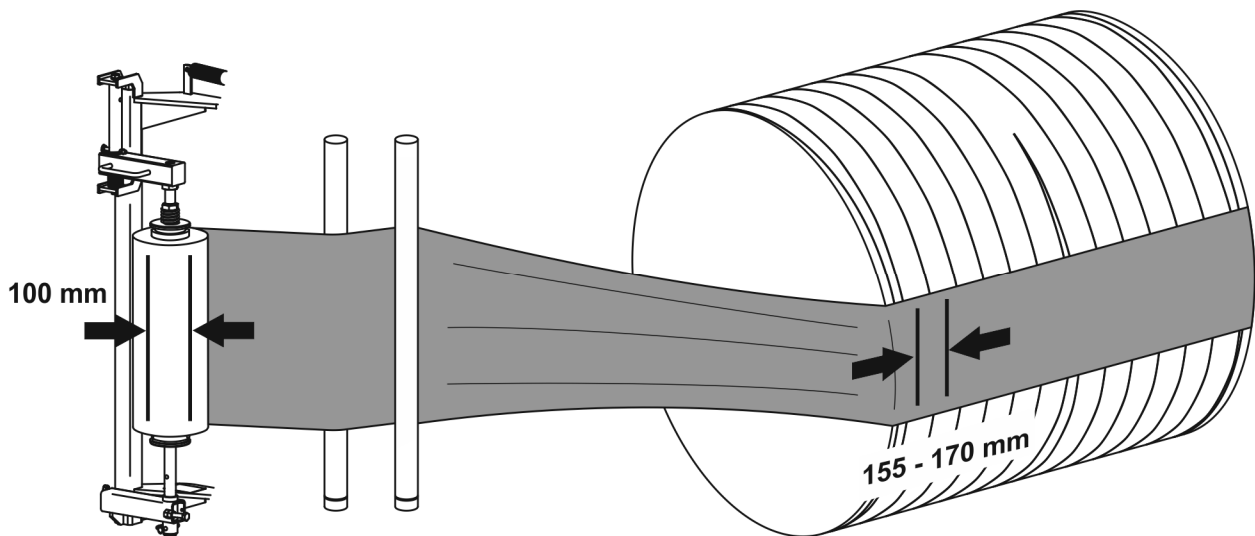
TABELA 5.7 Wymiary folii przy napięciu wstępnym 55 – 70%

ROZMIAR ROLKI [mm]	SZEROKOŚĆ WARSTWY FOLII [mm]	
	55%	70%
500	380	420
750	580	620

Szerokość folii mierzona na krawędzi beli powinna mieć wartości podane w tabeli (5.7).

WSKAZÓWKA

Podane wymiary folii są orientacyjne i zostały opracowane na podstawie folii o stopniu rozciągliwości 70%. Przed rozpoczęciem pracy z owijką należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi producenta folii i z zaleceniami dotyczącymi ustawienia napięcia wstępnego.

KONTROLA STOPNIA NAPIĘCIA FOLII – METODA 2

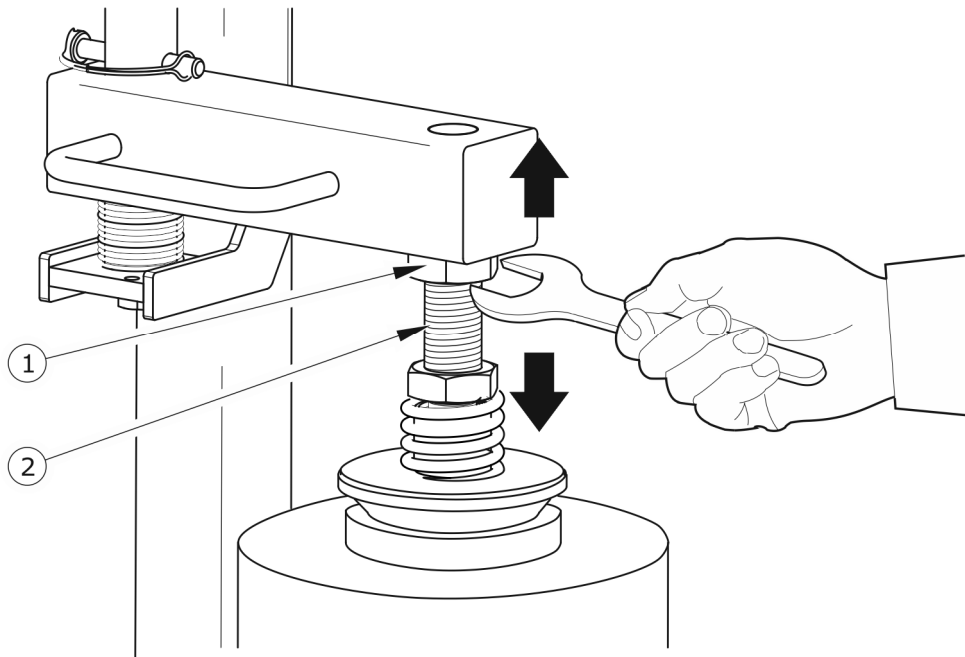
RYSUNEK 5.20 Metoda 2 kontroli napięcia folii

Określenie stopnia napięcia folii w metodzie 2 polega na narysowaniu 2 równoległych linii na rolce umieszczonej w podajniku. Odległość pomiędzy kreskami musi wynosić 100 mm. W wyniku rozciągnięcia się warstwy folii odległość między narysowanymi liniami zwiększy się. Prawidłowa odległość linii przy napięciu folii 55 – 70% powinna wynosić od 155 do 170 mm.

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Określić aktualny stopień napięcia folii posługując się jedną z wybranych metod.
- ➔ Wyłączyć silnik ciągnika, zabezpieczyć kabinę przed dostępem osób niepowołanych. Unieruchomić ciągnik hamulcem postojowym.
- ➔ Poluzować nakrętkę kontruującą (1).
- ➔ Ustawić nową pozycję sworznia górnego.
 - ⇨ Jeżeli folia była napięta zbyt mocno, sworznień należy wkręcić (rolka podtrzymująca górna przesunie się do góry).
 - ⇨ Jeżeli folia była napięta za słabo, sworznień należy wykręcić (rolka podtrzymująca górna przesunie się do dołu).

- ➔ Dokręcić nakrętkę kontruującą.
- ➔ Sprawdzić poprawność napięcia folii, w razie konieczności powtórzyć czynność.



RYSUNEK 5.21 Regulacja napięcia

(1) nakrętka kontruująca, (2) sworzeń górny

5.19 WYMIANA I REGULACJA NOŻY TNĄCYCH

W trakcie eksploatacji owijarki noże tnące ulegają zużyciu co jest objawem normalnym, w wyniku czego folia może nie być poprawnie odcinana. W takim przypadku można obrócić noże do takiego położenia w którym krawędź jest nadal ostra. Jeżeli noże są całkowicie zniszczone należy wymienić je na nowe.



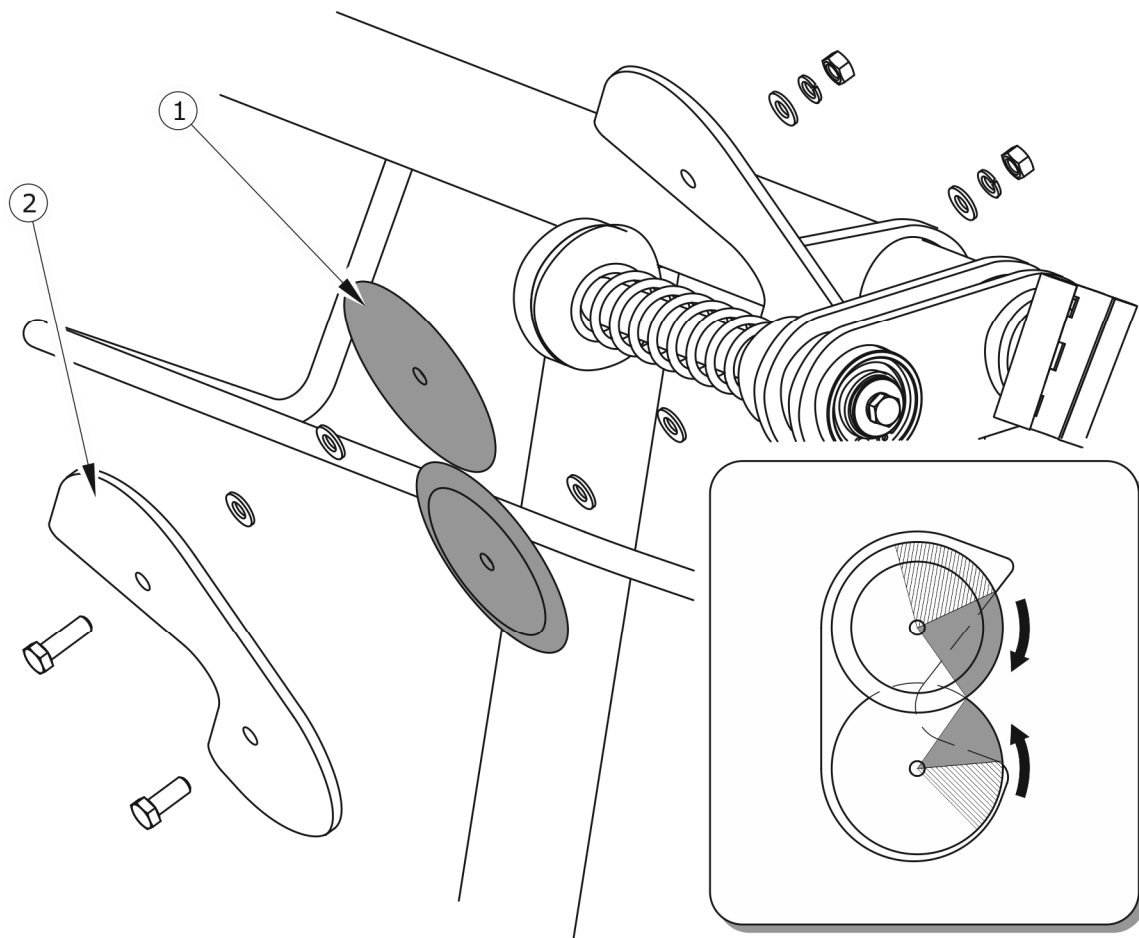
NIEBEZPIECZEŃSTWO

W trakcie pracy należy zachować szczególną ostrożność ze względu na ryzyko skaleczenia.

ZAKRES CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH

- ➔ Podłączyć owijarkę do ciągnika, podłączyć przewody instalacji hydraulicznej.
- ➔ Ustawić stół obrotowy w takiej pozycji, aby umożliwić sobie łatwy dostęp do zespołu tnącego.
- ➔ Odkręcić nakrętki, wyjąć śruby mocujące noże.

- ➔ Zdemontować osłonę noży (2) oraz noże (1).
- ➔ Założyć nowy komplet noży.
 - ⇒ Noże muszą przylegać do siebie płaską powierzchnią – porównaj rysunek (5.22).
 - ⇒ Podczas składania należy pamiętać o właściwym założeniu podkładek dystansowych.
- ➔ Dokręcić nakrętki odpowiednim momentem.



RYСУNEK 5.22 Wymiana noży tnących

(1) nóż tnący, (2) osłona noży



WSKAZÓWKA

Jeżeli noże nie będą wymieniane, lecz tylko obrócone do nowej pozycji nie ma konieczności demontowania osłony. W takim przypadku wystarczy poluzować nakrętki mocowania.

5.20 PRZECHOWYWANIE, KONSERWACJA I NAPRAWY LICZNIKA OWINIĘĆ

5.20.1 PRZECHOWYWANIE I CZYSZCZENIE LICZNIKA

Nie używany licznik należy przechowywać w warunkach pokojowych, chronić przed wilgocią, chemikaliami, bezpośrednim opadem atmosferycznym, mrozem i silnym oddziaływaniem promieni słonecznych. Po odłączeniu kabel czujnika należy zwinąć i zabezpieczyć styki wtyczki czujnika przed zabrudzeniem i wilgocią, co może spowodować ich korozję i utratę kontaktu elektrycznego, a w konsekwencji nieprawidłowe działanie licznika. Licznik nie wymaga okresowej konserwacji poza wymianą zużytej baterii na nową (dotyczy wyłącznie licznika L01). Podczas dłuższych okresów nie używania licznika, a zwłaszcza po zakończeniu sezonu prac polowych, należy wyjąć baterię z obudowy, aby uniknąć wycieku elektrolitu z baterii, co może trwale zniszczyć układy elektroniczne licznika. W razie zabrudzenia obudowy licznika można ją czyścić lekko wilgotną szmatką z dodatkiem detergentów. Nie wolno w tym celu stosować żadnych innych rozpuszczalników organicznych (acetonu, benzyny, rozpuszczalnika nitro itp.), ponieważ mogą one rozpuścić obudowę licznika. W razie uszkodzenia licznika należy przekazać go do naprawy do serwisu firmowego producenta. Próba samodzielnej naprawy licznika powoduje utratę gwarancji.

5.20.2 WYMIANA BATERII (LICZNIK L01)

Baterię należy wymieniać na nową zawsze przed rozpoczęciem nowego sezonu robót polowych oraz w przypadku jej wyczerpania. Wyczerpanie baterii objawia się nietypową pracą licznika: przypadkowym wygaszeniem wyświetlacza, małym kontrastem wyświetlanych cyfr itp. Po zakończeniu sezonu prac polowych licznik należy przechowywać w suchym i ciepłym pomieszczeniu z wyjętą baterią.

W celu wymiany baterii należy zdjąć przykrywkę pojemnika baterii. Wyjąć baterię z pojemnika i odłączyć przewód zasilania. Dołączyć nową baterię zwracając uwagę na biegunowość zasilania (zatrząsk baterii pasuje tylko w jednym ułożeniu), włożyć baterię do pojemnika i zamknąć przykrywkę. Sprawdzić działanie licznika załączając go. Do zasilania należy stosować baterie o napięciu 9V, standardową typu 6F22 lub alkaiczną typu 6LR61 (zalecana). Baterie alkaiczne mają dłuższy okres eksploatacji bez konieczności ich wymiany.

5.21 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

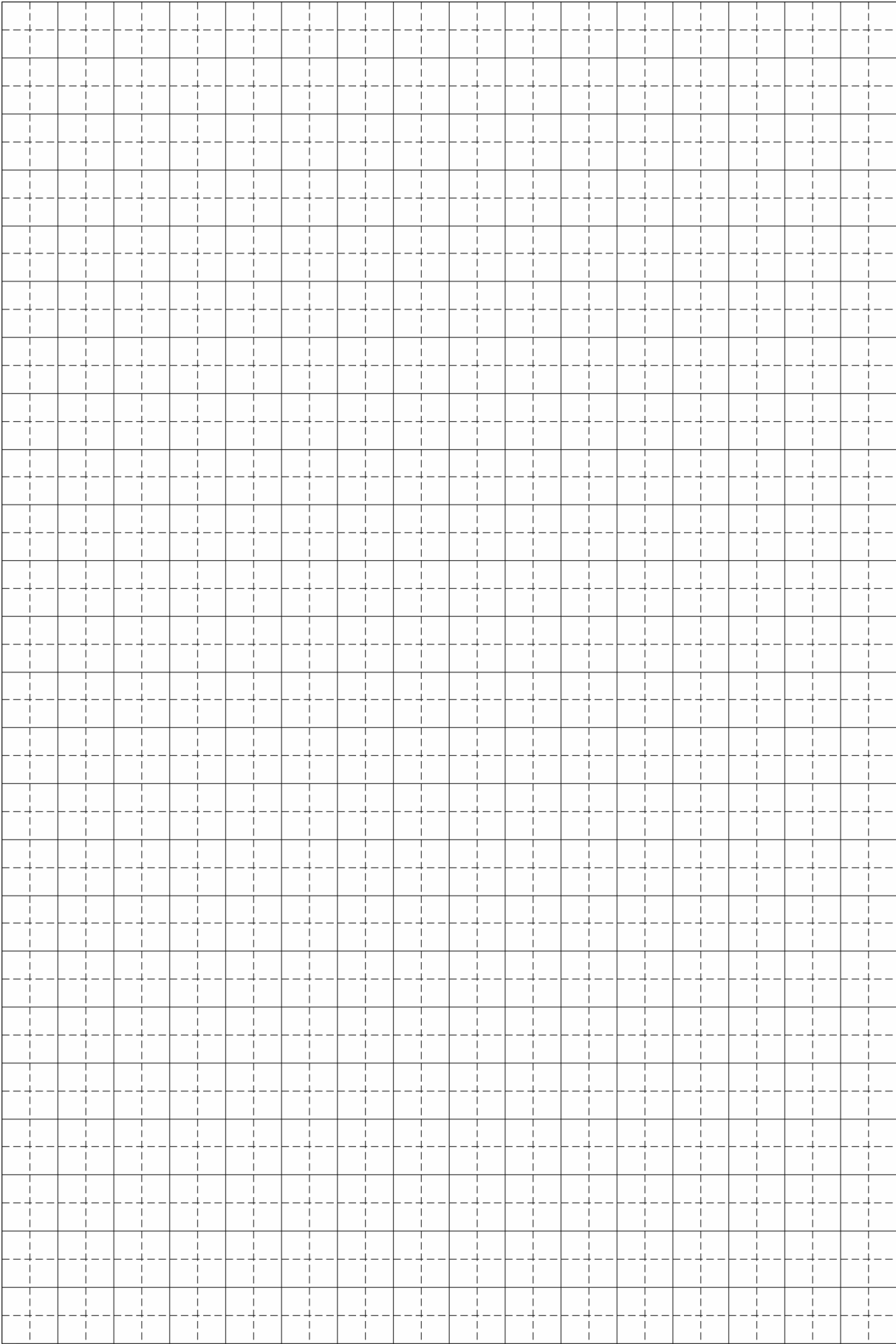
TABELA 5.8 *Usterki i sposoby ich usuwania*

USTERKA	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA
Hałas w piaście osi jezdnej	Nadmierny luz na łożyskach	Sprawdzić luz i w razie potrzeby wyregulować
	Uszkodzone łożyska	Wymienić łożyska
	Uszkodzone elementy piasty	Wymienić
Nieprawidłowa praca instalacji hydraulicznej	Niewłaściwa lepkość oleju hydraulicznego	Sprawdź jakość oleju, upewnić się że oleje w obydwu maszynach są jednakowego gatunku. W razie potrzeby wymienić olej w ciągniku i/lub w owijarce
	Za mała wydajność pompy hydraulicznej ciągnika, uszkodzona pompa hydrauliczna ciągnika	Sprawdzić pompę hydrauliczną w ciągniku.
	Uszkodzony lub zanieczyszczony siłownik	Sprawdzić tłoczysko siłownika (zgięcie, korozja), skontrolować siłownik pod względem szczelności (uszczelnienie tłoczyska), w razie konieczności naprawić lub wymienić siłownik.
	Uszkodzone przewody hydrauliczne	Sprawdzić i upewnić się że przewody hydrauliczne są szczelne, nie załamane i prawidłowo dokręcone. W razie konieczności wymienić lub dokręcić.
Nieprawidłowe wskazania licznika obrotów	Uszkodzony przewód czujnika lub czujnik	Wymienić przewód lub czujnik obrotów.
	Nieprawidłowo wyregulowana pozycja czujnika	Sprawdzić i wyregulować.
	Brak magnesu przymocowanego do stołu obrotowego	Dokleić nowy magnes do gniazda stołu obrotowego.

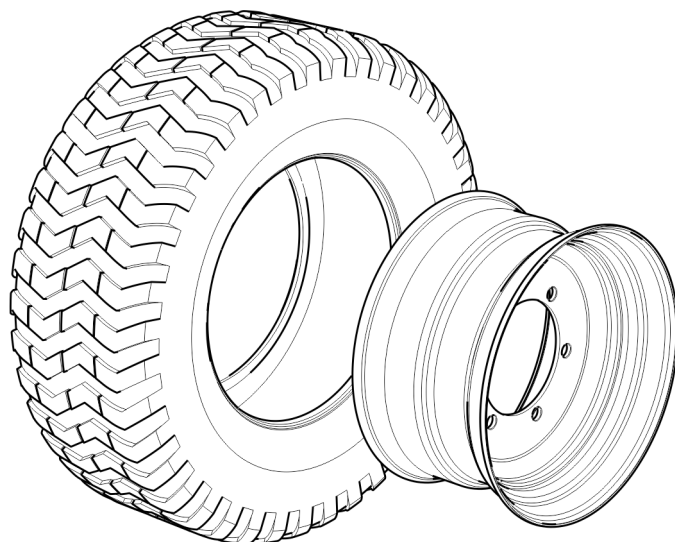
Mały kontrast wyświetlanych cyfr, nieprawidłowe działanie wyświetlacza	Wyczerpana bateria (L01)	Wymienić baterię.
	Uszkodzony wyświetlacz	Naprawić lub wymienić licznik.
	Nieprawidłowe napięcie zasilania (L02)	Sprawdzić napięcie w gnieździe zapalniczki (12V). Naprawić obwód zasilający.
Wyświetlenie komunikatu błędu Err1 lub Err2	Nieprawidłowe napięcie zasilania (L02)	Sprawdzić napięcie w gnieździe zapalniczki (12V). Naprawić obwód zasilający.
Licznik L02 nie uruchamia się	Przepalony bezpiecznik	Sprawdzić bezpiecznik (8A) znajdujący się we wtyczce zasilającej.
Zbyt szybkie opadanie stoły wyładowczego	Nieprawidłowa lepkość oleju hydraulicznego	Sprawdzić lepkość, wymienić olej w ciągniku.
	Nieprawidłowa nastawa regulatora przepływu	Sprawdzić nastawę, wyregulować.
	Uszkodzony regulator przepływu	Wymienić.
Hałas z przekładni łańcuchowych	Luźny łańcuch	Przeprowadzić regulację napięcia łańcucha.
	Zbyt duże rozciągnięcie łańcucha napędowego.	Wymienić łańcuch wraz z kołami zębatymi.
	Uszkodzone lub zanieczyszczone łożyska	Sprawdzić łożyska, przypadku nadmiernego zużycia wymienić.
Za słabo napięta folia	Źle wyregulowana wysokość górnej rolki podtrzymującej	Przeprowadzić regulację docisku folii.
	Folia ślizga się po rolkach podajnika folii	Oczyścić radełkowane powierzchnie przy użyciu nafty i szczotki miedzianej.
Zrywanie folii	Zbyt duży docisk rolki z folią	Zmniejszyć docisk folii, regulując wysokość górnej rolki podtrzymującej.
	Uszkodzona folia	Sprawdzić folię, w razie konieczności wymienić.
	Zablokowane lub zgięte rolki napinające podajnika	Wymienić rolki.

	Uszkodzona przekładnia podajnika	Naprawić przekładnię.
	Nieregularny kształt beli	Zmniejszyć prędkość obrotową podczas owijania. Zadbać o poprawne formowanie beli.
	Za duża prędkość obrotowa stołu.	Zmniejszyć prędkość obrotową podczas owijania.
Niesymetryczne owijanie beli	Nieprawidłowa wysokość podajnika	Dostosować wysokość podajnika folii do rozmiaru beli.
	Nieprawidłowy dobór przełożenia napędu rolek w stosunku do posiadanej folii	Dostosować owijkę do posiadanej szerokości folii
Bela spada ze stołu	Nieregularny kształt beli	Zmniejszyć prędkość obrotową podczas owijania. Zadbać o poprawne formowanie beli.
	Za duża prędkość obrotowa stołu.	Zmniejszyć prędkość obrotową podczas owijania.
Folia nie obcina się	Uszkodzone lub stępione noże	Wymienić lub zmienić ustawienie noży.

NOTATKI



ZAŁĄCZNIK A



KOMPLETACJA OGUMIENIA

LP	OGUMIENIE	KOŁO TARCZOWE	CIŚNIENIE
1	340/55-16 140A8 "Trelleborg" AW305	11.00x16" ET=0	320 kPa
2	340/55-16 140A8 Petlas UN1 TL	11.00x16" ET=0	360 kPa
3	340/55-16 140A8 Starco AW SG-316 TL	11.00x16" ET=0	490 kPa
4	340/55-16 133A8 "Vredestein" Flotation+	11.00x16" ET=0	320 kPa
5	13.0/55-16 14PR 133A8 BKT AW 702 TL	11.00x16" ET=0	410 kPa
6	13.0/55-16 12PR 132A8 TVS IM36 TL	11.00x16" ET=0	470 kPa

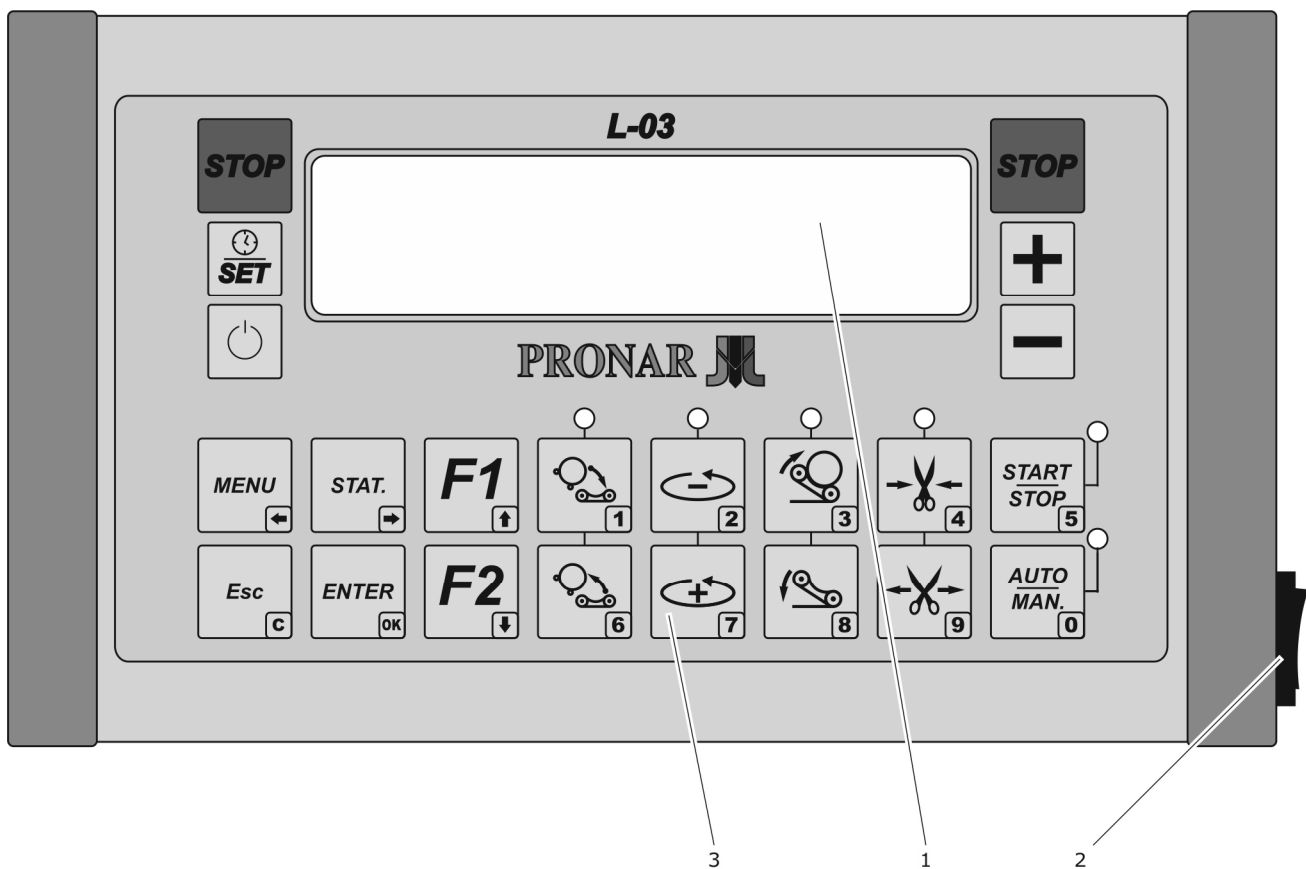
ZAŁĄCZNIK B

B.1 PODŁĄCZANIE UKŁADU STEROWANIA

Układ sterujący składa się z modułu, mocowanego na owijarce, przewodów, zestawu czujników oraz pulpitu sterującego.

- Podłączyć owijarkę zgodnie z informacjami zawartymi w instrukcji obsługi.
- Podłączyć pulpit sterujący przewodem komunikacyjnym z modulem umieszczonym na owijarce.
- Podłączyć przewód zasilający modułu z ciągnikiem.
- Upewnić się, czy podczas pracy przewody elektryczne nie zostaną uszkodzone przez ruchome części owijarki i ciągnika, w razie potrzeby należy je odpowiednio zabezpieczyć.












B.2 PULPIT













RYSUNEK 1.1 Widok pulpitu

(1) wyświetlacz (2) włącznik (3) przyciski sterujące

TABELA B.1 Opis funkcji przycisków pulpitu sterującego

LP.	PRZYCISK	OPIS
1		Awaryjne zatrzymanie pracy owijarki.
2		Podgląd aktualnie ustawionej daty oraz czasu
3		Włączanie i wyłączanie panelu sterującego.
4		Zwiększanie wartości
5		Zmniejszanie wartości
6		Wejście do menu. Przesuwanie kursora w lewo (menu daty i godziny)
7		Anulowanie wyboru, wyjście do głównego poziomu menu.
8		Podgląd danych statystycznych. Przesuwanie kursora w prawo (menu daty i godziny)
9		Zatwierdzenie wyboru.
10		Sterowanie pozycjami do góry w trybie Menu. Odblokowanie po awaryjnym zatrzymaniu. Kasowanie licznika.
11		Sterowanie pozycjami do dołu w trybie Menu. Odblokowanie po awaryjnym zatrzymaniu. Wejście do menu trybu pracy owijarki.

LP.	PRZYCISK	OPIS
12		Podnoszenie ramienia załadowniczego
13		Opuszczanie ramienia załadowniczego
14		Krótkie naciśnięcie klawisza: ustawienie stołu do pozycji załadunku lub rozładunku. Przytrzymanie klawisza: owijanie beli do momentu zwolnienia przycisku.
15		Krótkie naciśnięcie: owijanie beli zgodnie z zaprogramowaną ilością owinięć..
16		Wywrót stołu – rozładunek beli.
17		Opuszczanie stołu
18		Przytrzymanie folii
19		Zwolnienie folii
20		Uruchamianie układów owijarki
21		Przełączanie pomiędzy trybem manualnym a półautomatycznym/

B.3 OBSŁUGA PULPITU STERUJĄCEGO



WSKAZÓWKA

Oznaczenia przycisków użyte w tekście odnoszą się do tabeli OPIS FUNKCJI PRZYCISKÓW PULPITU STERUJĄCEGO.

B.3.1 URUCHOMIENIE PULPITU

- Włączyć pulpit przy pomocy włącznika umieszczonego po prawej stronie pulpitu.

- Jeżeli dioda obok włącznika zacznie migać, należy wcisnąć przycisk (3).



- Po wciśnięciu przycisku (3) mruganie diody powinno ustać, a na wyświetlaczu powinna pokazać się sekwencja startowa układu sterowania.

Owijarka Z-245
Pronar

Identyfikacja maszyny

Oprogramowanie
Ver. 1.0 02-15

Wersja oprogramowania. Wersja oprogramowania określa aktualnie wgrany program i może przybierać inne wartości w zależności od późniejszych aktualizacji.

Inicjalizacja
>>

Nawiązywanie komunikacji pulpitu sterującego z owijką.

Inicjalizacja
>>> OK <<<

Potwierdzenie gotowości do pracy.

Błąd Komunikacji
SERWIS !!!

Błąd komunikacji.

Po bezbłędnym zakończeniu sekwencji startowej powinien pojawić się jeden z poniższych komunikatów:

Bele L-01: 12
Owiniecia:24>0

Pozycja
Transportowa

Komunikat po uruchomieniu panelu jest zależny od tego w jakim trybie pracy został wyłączony sterownik. Właściwość ta jest zapamiętywana w momencie wyłączenia.

Jeżeli wyświetlany jest komunikat Pozycja transportowa, należy wcisnąć przycisk **F2** a następnie klawiszem + lub - wybrać opcję Tryb Pracy Auto Półautomatyczny.

UWAGA




Jeżeli po włączeniu zasilania pulpitu dioda LED nie zacznie mrugać, należy sprawdzić przewód zasilający modułu oraz przewód komunikacyjny pulpitu. Jeżeli połączenia są poprawne i oba przewody nie są uszkodzone, należy skontaktować się ze sprzedawcą.

UWAGA



Po pojawieniu się informacji BŁĄD KOMUNIKACJI, należy sprawdzić przewód komunikacyjny łączący pulpit z modułem. Jeżeli połączenie jest poprawne a przewód nie jest uszkodzony, należy skontaktować się ze sprzedawcą.

B.3.2 WYŁĄCZANIE PULPITU

- Ustawić owijkarkę w pozycji transportowej lub w pozycji pracy (opuszczone ramię załadownicze).
- Jeżeli owijkarka będzie transportowana należy pulpit przełączyć w tryb *POZYCJA TRANSPORTOWA*.
- Nacisnąć przycisk (3). 
- Wyłączyć pulpit wyłącznikiem z prawej strony obudowy.

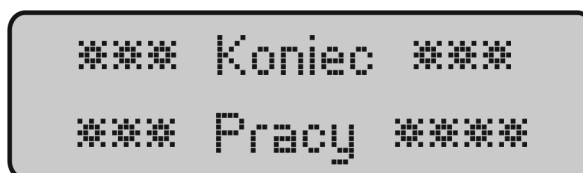
UWAGA



Po zakończeniu pracy zawsze należy najpierw wyłączyć urządzenie przyciskiem (3) a następnie przełącznikiem klawiszowym z prawej strony urządzenia w pozycję "0". Odwrotne działanie spowoduje za każdym razem częściową utratę danych czasu pracy (maksymalnie 2 minuty).

Jeżeli urządzenie jest w stanie czuwania (mruga zielona dioda LED przy przycisku "Start/Stop") pobiera ono prąd z akumulatora i w efekcie może doprowadzić do jego całkowitego rozładowania.

Przed wyłączeniem panelu pojawi się komunikat:



B.3.3 AWARYJNE ZATRZYMANIE OWIJARKI

Pulpit wyposażony jest w dwa przyciski stopu awaryjnego **STOP** – (1). Wciśnięcie jednego z tych przycisków powoduje natychmiastowe zatrzymanie pracy owijarki. Zaczną mrugać 3 czerwone diody LED przy klawiszach (14), (16) oraz (18), włączy się sygnał dźwiękowy a na wyświetlaczu pojawi się komunikat:



STOP AWARYJNY
PRACA => F1+F2

Aby ponownie rozpocząć pracę należy jednocześnie wcisnąć przyciski **F1** – (10) oraz **F2** - (11).



UWAGA

Awaryjne zatrzymanie pracy owijarki może być używane wyłącznie w przypadku zagrożenia zdrowia lub życia osób. Nieuzasadnione używanie tego trybu przyczynia się do przeciążania układu napędowego owijarki.

B.3.4 PRACA W TRYBIE RĘCZNYM (MANULANYM)



Wcisnąć klawisz F2.

Tryb Pracy AUTO
Polautomatyczny

Klawiszem + lub – wybrać opcję:

TRYB PRACY AUTO

PÓŁAUTOMATYCZNY



Załadować belę na stół obrotowy – przycisk (12). Podczas unoszenia ramienia trzymać przycisk.



Opuścić ramię załadowcze – przycisk (13). Podczas opuszczania ramienia trzymać przycisk.



Wcisnąć przycisk (15). Krótkotrwałe wciśnięcie powoduje owinięcie beli na wcześniej zaprogramowaną ilość owinięć i zatrzymanie stołu w pozycji do wyładunku. Owijanie można przerwać w dowolnym momencie wciskając przycisk **START | STOP**.



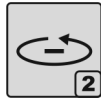
Klawiszem (16) podnieść stół obrotowy. Podczas podnoszenia stołu obrotowego trzymać przycisk.



Klawiszem (18) wysunąć tłoczek siłownika w celu uchwycenia folii. Podczas wysuwania tłoczka trzymać przycisk.



Klawiszem (17) opuścić stół obrotowy. Podczas opuszczania stołu obrotowego trzymać przycisk.



Nacisnąć i zwolnić przycisk (14). Ustawić stół obrotowy w pozycję do załadunku.

Po zakończonym cyklu owijania na wyświetlaczu pojawi się komunikat z danymi statystycznymi. Ilość owiniętych bel wzrośnie o 1, a pozycja ilość owinięć zostanie wyzerowana.



Bele L-05: 25
Owiniecia: 24>0

W przypadku, kiedy owijanie zostało przerwane, można wyzerować bieżący licznik owinięć wciskając klawisz **F1**.



Czy Skasowac
Licznik Owiniec?

Wykasowanie zatwierdzamy przyciskiem **ENTER**



, Przycisk **ESC**



powoduje powrót do poprzedniego stanu bez wykasowania.

WSKAZÓWKA



*Jeżeli owijanie zostało przerwane przez wciśnięcie przycisku **START** | **STOP**, można kontynuować owijanie wciskając przycisk (15). Po wciśnięciu klawisza owijanie będzie trwało do zaprogramowanej ilości owinięć. Zamiast przycisku (15) można nacisnąć i przytrzymać klawisz (14). W tym przypadku owijanie trwa do momentu zwolnienia przycisku.*

B.3.5 PRACA W TRYBIE PÓŁAUTOMATYCZNYM



Wcisnąć klawisz F2.

Tryb Pracy AUTO
Półautomatyczny

Klawiszem + lub – wybrać opcję:

TRYB PRACY AUTO

PÓŁAUTOMATYCZNY



Nacisnąć klawisz **AUTO** | **MAN**.

Uruchomienie trybu półautomatycznego sygnalizowane jest zapaleniem zielonej diody.

Auto Załadunek
Wcisnij START

Po uruchomieniu trybu półautomatycznego zostanie wyświetlony komunikat:

AUTO ZAŁADUNEK

WCIŚNIJ START



Po wciśnięciu klawisza **START** | **STOP** nastąpi załadunek, co zostanie potwierdzone komunikatem:

AUTOMATYCZNY

ZAŁADUNEK BELI.

Auto Owijanie
Wcisnij START

Po zakończeniu załadunku pojawi się komunikat:

AUTO OWIJANIE

WCIŚNIJ START

Bele L-05: 25
Owiniecia: 24>7

Po wciśnięciu klawisza **START** | **STOP** nastąpi rozpoczęcie owijania. W trakcie owijania wyświetlany jest komunikat z ilością wyładowanych bel i aktualnym stanem ilości owinięć dla danego pola roboczego.



Auto Rozładunek
Wcisnij START

Po zakończeniu owijania zostanie wyświetlony komunikat:

AUTO ROZŁADUNEK

WCISNIJ START

Stół obrotowy ustawi się w pozycję do rozładunku.



Konczenie Cyklu
Owijania Beli

Po wciśnięciu klawisza **START** | **STOP** nastąpi rozładunek beli po podniesieniu stołu obrotowego. Stan licznika gotowych bel zwiększy się o 1, ilość owinięć zostanie wyzerowana. Stół obrotowy po opuszczeniu ustawi się w pozycję do załadunku kolejnej beli.

Tryb półautomatyczny jest podzielony na trzy etapy: auto załadunek, auto owijanie oraz auto rozładunek. Poszczególne etapy trybu półautomatycznego aktywujemy przyciskiem **START** | **STOP** (świecenie zielonej diody LED przy przycisku **START** | **STOP**). Czynność, która ma być wykonana po wciśnięciu klawisza jest wyświetlana odpowiednim komunikatem na wyświetlaczu:

B.3.6 ZATRZYMANIE I PONOWNE URUCHOMIENIE W TRYBIE PÓŁAUTOMATYCZNYM

ZATRZYMANIE

Każdą czynność możemy przerwać w trakcie jej wykonywania wciskając przycisk **START | STOP** lub **AUTO | MAN**. Po wciśnięciu któregokolwiek z przycisków skutkuje zatrzymaniem pracy owijarki oraz przejście do trybu ręcznego (kontrolka LED przy przycisku **AUTO | MAN**) zgaśnie. Analogicznie, jeżeli zatrzymanie owijarki nastąpi w wyniku zerwania folii, wyświetlony zostanie stosowny komunikat i nastąpi przejście do trybu ręcznego.

URUCHOMIENIE

Wymuszone zatrzymanie pracy owijarki powoduje przejście do trybu ręcznego. W celu kontynuowania pracy w trybie półautomatycznym należy wcisnąć przycisk **AUTO | MAN**. Następnie należy wcisnąć klawisz F1, i przyciskami **+** i **-** wybrać operację która musi być uruchomiona ponownie. Wciśnięcie przycisku **ESC** przed wciśnięciem **ENTER** powoduje przejście do poprzedniego ustawienia.

W trakcie trwania czynności w trybie automatycznym przyciski trybu ręcznego nie są aktywne.

B.3.7 KOMUNIKATY STANÓW KOLIZYJNYCH

Sterownik zabezpiecza owijkarkę przed uszkodzeniami mechanicznymi, które mogą nastąpić w wyniku kolizji jej ruchomych części. Jest to sygnalizowane odpowiednim komunikatem oraz niemożnością wykonania czynności, która może doprowadzić do kolizji.

Ustaw Stół
Do Załadunku

Czynność którą chcemy wykonać wymaga ustawienia stołu do pozycji załadunku.

Ustaw Stół
Do Rozładunku

Czynność którą chcemy wykonać wymaga ustawienia stołu do pozycji rozładunku.

Aby Rozpocząć
Opuszczenie Ramienia

Czynność którą chcemy wykonać wymaga opuszczenia ramienia załadowczego.

Aby rozpocząć
Opuszczenie Stołu

Czynność którą chcemy wykonać wymaga opuszczenia stołu obrotowego.

B.4 USTAWIENIA PARAMETRÓW PRACY OWIJARKI

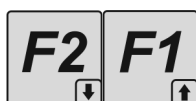
WYBÓR POZYCJI MENU



Wcisnąć przycisk **AUTO** | **MAN.** Przetawić owijarkę w tryb **MANUAL.** Ustawienia parametrów pracy owijarki możemy modyfikować wyłącznie w trybie manualnym.



Wcisnąć przycisk **MENU.**



Wcisnąc przycisk **F1** lub **F2** wybrać odpowiednia pozycję w menu.



Wybór zatwierdzić klawiszem **ENTER.**

KASOWANIE LICZNIKA BEL

MENU: Kasowanie
Licznika Bel



Skasowac licznik
L-XX?? yyy



Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: KASOWANIE

LICZNIKA BEL

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po ukazaniu się komunikatu:

SKASOWAĆ LICZNIK

L-XX?? YYY

zatwierdzić wybór klawiszem **ENTER** lub anulować wybór klawiszem **ESC**.

xx – numer kasowanego licznika (pola roboczego)

yyy – ilość bel

Zatwierdzić wybór, licznik zostanie skasowany. W trakcie kasowania ilości bel kasowany jest również czas pracy na danym polu roboczym. Wyjście z menu.

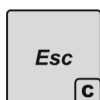
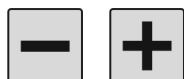
Anulować wybór, licznik nie zostanie skasowany. Powrót do menu.

WYBÓR LICZNIKA BEL (POLA ROBOCZEGO)

MENU: Wybor
Licznika Bel



Wybierz licznik
Dzienny L-xx



Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: WYBÓR

LICZNIKA BEL

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

WYBIERZ LICZNIK

DZIENNY L-XX

xx – oznacza numer aktualnie wybranego licznika (pola roboczego).

Zmian numeru licznika (numeru pola roboczego) należy dokonywać przyciskiem + lub –. Dostępnych jest 16 liczników (1-16).

Zatwierdzić wybór, zostanie ustawiony wybrany licznik. Wyjście z menu.

Anulować wybór, licznik nie zostanie wybrany. Powrót do menu.

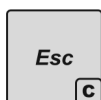
USTAWIANIE ILOŚCI OWINIĘĆ



MENU: Ustaw
Ilosc Owiniiec



Zmiana ilosci
Owiniiec: XX



Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: USTAW

ILOŚĆ OWINIĘĆ

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

ZMIANA ILOŚCI

OWINIĘĆ: XX.

Dostępny zakres 10-99 owinięć.

xx – oznacza aktualną ilość owinięć

Zmian ilości owinięć należy dokonywać przyciskiem + lub -. Dostępny zakres 10-99 owinięć.

Zatwierdzić wybór. Nowa wartość zostanie zapamiętana. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Nowa wartość nie zostanie zapamiętana. Powrót do menu.

KASOWANIE DANYCH WSZYSTKICH LICZNIKÓW (PÓL ROBOCZYCH)

MENU: Kasowanie
Calej Pamieci



Skasowac
Wszystkie Dane?



Polecenie
Wykonano

Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: KASOWANIE

CAŁEJ PAMIĘCI

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

SKASOWAĆ

WSZYSTKIE DANE?

Wykonanie tej czynności powoduje wykasowanie ilości bel i czasów pracy wszystkich liczników (pól roboczych).

Zatwierdzić wybór. Pamięć zostanie skasowana. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Pamięć nie zostanie skasowana. Powrót do menu.

Jeżeli wybór zatwierdzono przyciskiem **ENTER**, zostanie wyświetlony komunikat

POLECENIE

WYKONANO

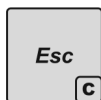
Wyjście z menu.

USTAWIANIE ZEGARA

MENU: Ustaw
Czas Date



Czas: GG:MM:SS
Data: DD/MM/RRRR



Zegar
Ustawiony

Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: USTAW

CZAS DATE

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat z aktualnie ustawioną godziną i datą.

Wartość do zmiany należy wybrać korzystając z przycisków **MENU** lub **STAT.** Wybrana wartość jest podkreślona

Zadaną wartość zmieniamy przyciskami **+** oraz **-**

Zatwierdzić wybór. Data i godzina zostaną ustawione. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Data i godzina nie zostaną ustawione. Powrót do menu.

Jeżeli wybór zatwierdzono przyciskiem **ENTER**, zostanie wyświetlony komunikat:

ZEGAR

USTAWIONY

Wyjście z menu.

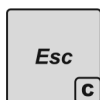
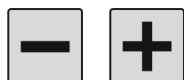
USTAWIANIE PRĘDKOŚCI RUCHÓW



MENU: Ustaw
Predkosc ruchow




Predkosc Ruchu
Vx=yyy%




Predkosci Ruchu
Ustawione

Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: USTAW

PRĘDKOŚĆ RUCHÓW

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

PRĘDKOŚĆ RUCHU

VX=YYY%

Vx – V1...V6 – prędkość elementu którą chcemy zmienić

yyy% - wartość prędkości ruchu wyrażona w procentach w zakresie 20-100%

Wybór prędkości elementu V1...V6 wybieramy klawiszami **F1** i **F2**

Zmiana wartości prędkości ustawiamy klawiszami **+** oraz **-**

Zatwierdzić wybór. Pamięć zostanie skasowana. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Pamięć nie zostanie skasowana. Powrót do menu.

Jeżeli wybór zatwierdzono przyciskiem **ENTER**, zostanie wyświetlony komunikat:

PRĘDKOŚCI RUCHU

USTAWIONE

Wyjście z menu.

V1 - prędkość unoszenia ramienia załadowniczego

V2 - prędkość opuszczania ramienia załadowniczego

V3 - prędkość unoszenia stołu

V4 - prędkość opuszczania stołu

V5 - prędkość zamykania chwytaka folii (cięcie)

V6 - prędkość nie przyporządkowana

**WSKAZÓWKA**

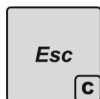
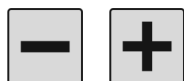
Prędkość poszczególnych elementów wykonawczych można zmieniać w zakresie od 20 do 100% co 5%.

AKTYWOWANIE CZUJNIKA ZERWANIA LUB KOŃCA FOLII

MENU: Aktywacja
Czujnika Folii !!!



Czujnik folii
XXXXXXXXXXXX



Zerwanie
Folii !!!

Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: AKTYWACJA CZUJNIKA FOLII

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

CZUJNIK FOLII

XXXXXXXXXXXX

Gdzie *XXXXXXXXXXXX* – może przyjmować wartość aktywny lub nieaktywny

Zmianę ustawień wykonujemy klawiszami **+** oraz **-**

Zatwierdzić wybór. Nowa wartość zostanie zapamiętana. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Nastawy nie zostaną zmienione. Powrót do menu.

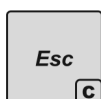
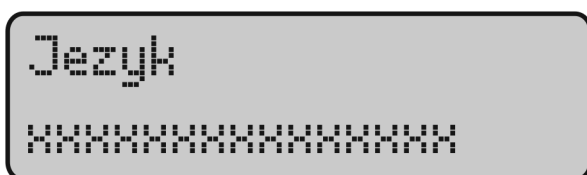
Po aktywacji czujnika, w przypadku zerwania folii pojawi się komunikat:

ZERWANIE

FOLII!!!

Proces owijania zostanie zatrzymany. Wciśnięcie dowolnego przycisku powoduje wykasowanie komunikatu.

WYBÓR JĘZYKA OBSŁUGI PANELU



Klawiszami **F1** lub **F2** wybrać:

MENU: WYBÓR JĘZYKA

Wcisnąć klawisz **ENTER**

Po zatwierdzeniu pokaże się komunikat:

JĘZYK

XXXXXXXXXX

Gdzie *XXXXXXXXXX* – oznacza aktualnie wybrany język wyświetlacza. Dostępne są trzy języki menu: polski, angielski oraz niemiecki.

Zmianę ustawień wykonujemy klawiszami **+** oraz **-**

Zatwierdzić wybór. Nowy język zostanie ustawiony. Wyjście z menu.

Anulować wybór. Język nie zostanie zmieniony. Powrót do menu.

B.4.1 DANE STATYSTYCZNE



Wcisnąć przycisk **STAT**

Po wciśnięciu przycisku pojawi się komunikat z informacjami dotyczącymi pracy na danym liczniku (polu pracy), które jest aktualnie ustawione.

XX – numer pola roboczego

YYYY - ilość owiniętych bel na danym liczniku (polu roboczym)

ZZ.Z - wydajność określona jako ilość bel owiniętych na danym polu w ciągu godziny

AA - ilość godzin pracy na danym polu

BB - ilość minut pracy na danym polu

Wcisnąc przycisk **STAT** lub **ESC** nastąpi powrót do menu głównego

```
Bele  L-XX:  YYYY
W=ZZ.Z  T=AAgBBm
```



```
Bele  L-03:  3325
W=35.3  T=95g43m
```

Przykład

B.4.2 WSKAZANIE AKTUALNEGO CZASU I DATY



Wcisnąć przycisk **SET**

Czas: GG:MM:SS
Data: DD/MM/RRRR

Po wciśnięciu przycisku zostanie wyświetlony komunikat o aktualnie ustawionej dacie i godzinie. Jest to wskazanie czasu rzeczywistego, zegar nie zatrzymuje się po odłączeniu urządzenia od zasilania.



Wciskając przycisk **SET** lub **ESC** nastąpi powrót do menu głównego.

Czas: 14:35:12
Data: 09/06/2014

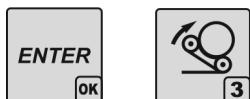
Przykład

WSKAZÓWKA



Czas pracy zliczany jest gdy panel jest aktywny, zatrzymanie zliczania czasu pracy następuje w trybie transportowym, po wyłączeniu urządzenia przyciskiem "symbol wyłącznika" lub po wyłączeniu przełącznikiem klawiszowym z prawej strony urządzenia w pozycję "0".

B.5 USTAWIENIE OWIJARKI DO TRANSPORTU, TRYB TRANSPORTOWY



Pozycja
Transportowa

Po wyładunku beli ustawić stół obrotowy do pozycji transportowej. Wcisnąć i przytrzymać przycisk **ENTER** (9) oraz przycisk podnoszenia stołu (16).

Podnieść ramię załadowcze przyciskiem (12).

Podnieść stolik wyładowczy do pozycji transportowej – patrz instrukcja obsługi.

Wcisnąć przycisk **F2** (11).

Wcisnąc przycisk + lub – wybrać z menu pozycję Pozycja transportowa.

