



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Prasa zmiennokomorowa
SIPMA PZ 1832 PRIMA





Deklaracja zgodności WE

SIPMA S.A.

ul. Budowlana 26, 20-469 Lublin, POLSKA

oświadcza z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Prasa zmiennokomorowa

Typ/model: SIPMA PZ 1832 PRIMA

Numer seryjny: _____

spełnia wymagania

Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady Unii Europejskiej
z dnia 17 maja 2006 roku
w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (Dz. Urz. UE L 157 z 09.06.2006, str. 24)

Upoważniony do przygotowania dokumentacji technicznej:

R&D Centre INVENTOR Sp. z o.o. ul. Ciepłownicza 4, 20-469 Lublin, POLSKA

Do oceny zgodności zostały zastosowane następujące normy:

PN- EN ISO 12100:2012

PN- EN ISO 4254-11:2011

Niniejsza deklaracja odnosi się wyłącznie do **maszyny** w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu lub oddana do użytku, i nie obejmuje części dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań

Dyrektor Sprzedaży i Marketingu


Jarosław Indulski

Lublin, 14 lipca 2016 roku

U W A G A :

Producent dostarcza maszynę w stanie kompletnym z instrukcją obsługi i z kartą gwarancyjną. Nabywca przy odbiorze maszyny powinien sprawdzić kompletność wyrobu i otrzymanych dokumentów.

Instrukcja ta zawiera informacje dotyczące użytkowania, smarowania i obsługi oraz zalecenia z zakresu bezpieczeństwa. Opisuje wszystkie dostępne wersje i opcje, także te które nie znajdują się w standardowym wyposażeniu maszyny.

Użytkowniku !

Maszyna podlega ciągłemu rozwojowi i z tego powodu SIPMA S.A. zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian i poprawek, które uzna za stosowne. W żadnym wypadku nie może być to podstawą do żądań modyfikacji maszyn wcześniej dostarczonych odbiorcy.

Wydajność maszyny zależy od wielu czynników wynikających z warunków jej eksploatacji.

Przed użyciem maszyny należy uważnie przeczytać instrukcję i mieć ją w zasięgu ręki w trakcie pracy. Pozwoli to uniknąć wypadków, przestrzegać warunków gwarancji i utrzymać maszynę w dobrym stanie technicznym.

Więcej informacji na temat eksploatacji tej i innych maszyn produkowanych przez Grupę SIPMA oraz pomoc w zakresie obsługi serwisowej, katalogu części zamiennych dostępne są zawsze u naszych przedstawicieli handlowych.

Dostawca:

(tabelkę wypełnia dostawca przy sprzedaży maszyny podając nazwę firmy, nazwisko, dokładny adres i telefon osoby upoważnionej do utrzymywania kontaktów z użytkownikiem oraz datę dostawy)

Pozostajemy do Państwa dyspozycji - SIPMA S.A. - LUBLIN

Centrala:	Tel.:(48)(081) 744-50-71,	Fax: (48)(081) 744-43-56
Dział Marketingu:	Tel.:(48)(081) 441-43-09 lub 441-41-14,	Fax: (48)(081) 744-09-64
Dział Serwisu:	Tel.:(48)(081) 744-03-23 lub 441-46-18,	Fax: (48)(081) 744-03-23

Po sezonie eksploatacji zakupionego wyrobu prosimy o wypełnienie druku walidacji zamieszczonego w niniejszej instrukcji i przesłanie na adres producenta.

Szczegóły dotyczące gwarancji i obsługi serwisowej podane są w karcie gwarancyjnej.

**ŻYCZYMY ZADOWOLENIA Z EKSPLOATACJI
NASZYCH WYROBÓW
INSTRUKCJA OBSŁUGI STANOWI PODSTAWOWE WYPOSAŻENIE MASZINY
ZACHOWAĆ DO PRZYSZŁEGO UŻYTKU
INSTRUKCJA ORYGINALNA
PRZECZYTAJ UWAŻNIE INSTRUKCJĘ PRZED UŻYCIEM MASZINY**

Wydanie XI – 2020

SPIS TREŚCI:

WSTĘP. Identyfikacja pras.....	9
1.1. Identyfikacja prasy.....	9
1.2. UWAGI I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRACY	10
1.2.1. Zasady bezpiecznej pracy	10
1.3. Przepisy przeciwpożarowe	14
OPIS RYZYKA SZCZĄTKOWEGO	15
ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA - opis i rozmieszczenie.	16
1.4. Opis piktogramów umieszczonych na maszynie.....	16
1.5. Rozmieszczenie piktogramów na prasie.....	20
INFORMACJE OGÓLNE	22
1.6. Przeznaczenie pras.....	22
1.7. Budowa pras	23
PIERWSZE URUCHOMIENIE	24
CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I EKSPLOATACYJNA	25
PRZYGOTOWANIE PRASY DO PRACY	26
1.8. Połączenie prasy z ciągnikiem.....	26
1.8.1. Ustawienie położenia osi prasy.....	26
1.8.2. Zaczepianie dyszla prasy do ciągnika.....	27
1.8.3. Wymagania ogólne	27
1.9. Zaczepianie prasy do zaczepu rolniczego ciągnika.....	29
1.10. Zaczepianie prasy do dolnego zaczepu transportowego [hitch]	29
1.11. Napęd prasy wałem przegubowo-teleskopowym	29
1.12. Przyłączenie i sprawdzenie instalacji hydraulicznej.....	30
1.13. Instalacja sterownika	32
1.13.1. Podłączenie układu sterowania i nadzoru.	32
ZWIJANIE BEL	32
1.14. Początek-zwijania i formowanie bel.....	32
1.15. Owijanie bel.....	36
1.16. Wyładunek owiniętej beli.	36
1.17. Czynności do wykonania po pierwszej beli.....	37
1.18. Czynności do wykonania przed opuszczeniem pola.	37
1.19. Czynności kontrolne do wykonania codziennie.	37
1.19.1. Rolki prowadzące pasy.	37
1.19.2. Ciśnienie w oponach	38
1.19.3. Podbieracz.	38
Elektroniczny układ sterowania i nadzoru.	39
Instalacja hydrauliczna.....	39
1.20. Pierwszy układ hydrauliczny	39
1.20.1. Prasowanie i zwijanie beli.....	40
1.20.2. Otwieranie tylnej komory prasowania i wyładunek beli.	40
1.20.3. Zamykanie tylnej komory prasowania.	40
1.21. Drugi układ hydrauliczny.	40
1.22. Konserwacja układów hydraulicznych.	41
Obsługa techniczna –regulacje.....	42
1.23. Zamykanie i zabezpieczanie ramy tylnej.....	42
1.24. Ustawienie i regulacja zespołu rozdrabniającego (siekacza).....	43

1.24.1.	Odblokowanie zespołu siekacza.....	44
1.25.	Regulacja naciągu pasów zwijających	45
1.26.	Obsługa podbieracza	45
1.26.1.	Podnoszenie i opuszczanie podbieracza	45
1.26.2.	Ustawienie kół kopiujących i wysokości roboczej podbieracza	46
1.26.3.	Ustawienie rusztu podbieracza.	46
1.27.	Regulacje w komorze prasowania.....	47
1.27.1.	Pasy i ich regulacja.	47
1.27.2.	Wymiana pasów, układ rolek i walców.....	48
1.27.3.	Regulacje wahacza.	50
1.27.4.	Konserwacja i przeglądy rolek prowadzących pasy.....	50
1.27.5.	Regulacja skrobaków.....	51
1.27.6.	Zamki komory tylnej.	52
	Zasada działania obwiązywacza bel siatką.....	53
1.28.	Zakładanie rolki siatki.....	53
1.29.	Fazy owijania siatką.	56
1.29.1.	Wprowadzenie siatki do obwiązywacza beli.....	56
1.29.2.	Podanie siatki.....	56
1.29.3.	Owijanie beli siatką	57
1.29.4.	Obcięcie siatki.	58
1.29.5.	Przejsie do pracy w pozycji wyjściowej.....	58
1.30.	Regulacje obwiązywacza siatką.	60
	ZABEZPIECZENIE MECHANIZMÓW PRAS	62
1.31.	Zabezpieczenie napędu walca dolnego	62
1.32.	Zabezpieczenie napędu na zespół rozdrabniający (siekacz)	63
1.33.	Odblokowywanie zespołu rozdrabniającego (siekacza)	63
1.34.	Zabezpieczenie rolek i wałków napędowych.....	64
1.35.	Zabezpieczenie prasy przed przeładowaniem komory prasowania.	64
	SMAROWANIE KONSERWACJA I PRZECHOWYWANIE -PRAS	65
1.36.	Smarowanie pras	65
1.37.	Konserwacja i przechowywanie pras	68
	PRZYCZYNY NIESPRAWNOŚCI PRAS I SPOSOBY ICH USUWANIA	69
	DOSTAWA, KOMPLETACJA, TRANSPORT I URUCHOMIENIE PRAS	71
1.38.	Rozładunek i kompletacja pras	71
1.39.	Wypożyczenie podstawowe	72
1.40.	Kompletacja.	72
1.41.	Transport	73
	Części zamienne	73
	Demontaż i złomowanie części i pras	73
	INFORMACJE DODATKOWE	74
1.42.	Schemat instalacji elektrycznej pras	74
1.43.	Schemat instalacji pneumatycznej.	74
1.44.	Zamki zatraskowe w osłonach.....	75
	GWARANCJA	76
1.45.	Informacja o serwisie i naprawach pogwarancyjnych	76
	Skorowidz alfabetyczny.	77
	Karta gwarancyjna.....	79
	Ogólne zasady postępowania gwarancyjnego	81
	Ewidencja napraw gwarancyjnych	83
	Kupon reklamacyjny.....	85

Kupon reklamacyjny	85
Kupon reklamacyjny	87
Kupon reklamacyjny	87
Kupon uruchomienia.....	89
Walidacja wyrobu	93

SPIS RYSUNKÓW

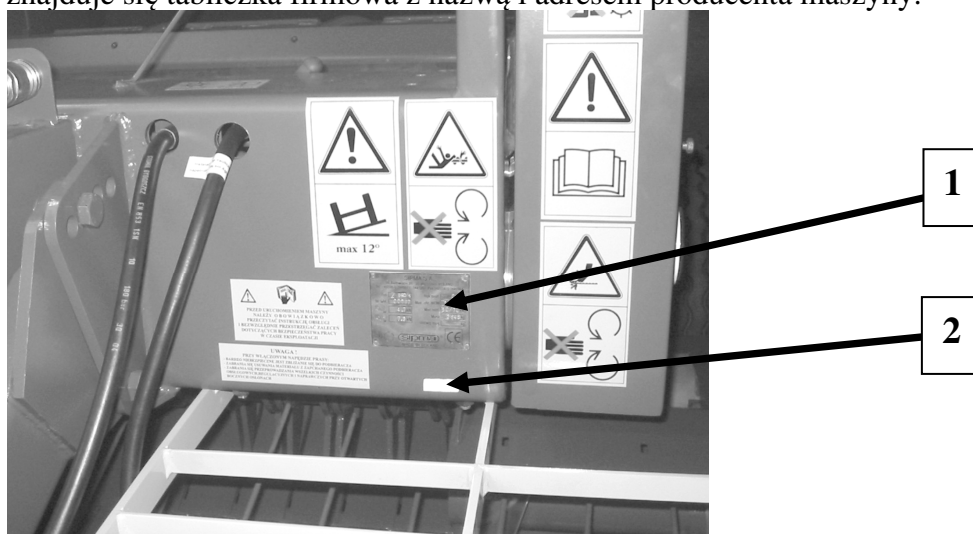
Rys. 1. Widok na tabliczkę firmową i numer fabryczny prasy.	9
Rys. 2. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z prawej strony prasy.	20
Rys. 3. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z tyłu prasy.....	20
Rys. 4. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z przodu prasy	21
Rys. 5. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z lewej strony prasy	21
Rys. 6 Budowa prasy zwijającej.....	23
Rys. 7 Regulacja osi jezdnej.....	26
Rys. 8 Podpora w położeniu dolnym.....	27
Rys. 9 Podpora w położeniu transportowym.....	27
Rys. 10 Dyszel prasy.	28
Rys. 11 Zaczepianie prasy do górnego zaczepu transportowego.	29
Rys. 12 Zaczepianie prasy do tylnego zaczepu transportowego typu [hitch].	29
Rys. 13. Skracanie rur profilowych.....	30
Rys. 14. Skracanie osłon rur profilowych	30
Rys. 15 Blok hydrauliczny z manometrem	31
Rys. 16 Rozdzielacz z zaworem odcinającym.1-rozdzielacz ,2-zawór odcinający.....	31
Rys. 17 Początek zwijania.	35
Rys. 18 Formowanie min. średnicy beli i owijanie siatką.....	35
Rys. 19 Formowanie max. średnicy beli i owijanie siatką.	35
Rys. 20 Wyładunek beli.	35
Rys. 21 Panel sterowania.....	36
Rys. 22. Technika zbioru dla uzyskania kształtnych bel.....	36
Rys. 23 Miejsce oczyszczania rolek prowadzących pasy.....	38
Rys. 24 Schemat instalacji hydraulicznej sterowania ciśnienia oraz otwierania i zamykania komory prasowania.	39
Rys. 25 Schemat instalacji hydraulicznej podbieracza i zespołu rozdrabniającego.....	40
Rys. 26 Filtr oleju z wymiennym wkładem.....	41
Rys. 27 Zabezpieczanie komory tylnej.....	42
Rys. 28. Zespół rozdrabniający - str. lewa	43
Rys. 29. Zespół rozdrabniający - str. prawa.....	43
Rys. 30 Odblokowanie zespołu rozdrabniającego.....	44
Rys. 31 Regulacja napięcia pasów zwijających.	45
Rys. 32. Ustawienie i regulacja podbieracza.....	46
Rys. 33 Komora prasowania.....	47
Rys. 34 Regulacja rolek prowadzących pasy.	48
Rys. 35 Rolki i walce zwijające.....	49
Rys. 36 Regulacja wahacza.	50
Rys. 37 Rolka prowadząca pasy zwijające.....	51
Rys. 38 Regulacje skrobaków wahacza.....	51
Rys. 39 Skrobak przedni gumowany.....	51
Rys. 40 Skrobak walca dolnego.	52
Rys. 41 Zamki komory prasowania.	52
Rys. 42 Obwiązywacz siatką.....	53
Rys. 43 Sposób zakładania siatki	54
Rys. 44 Zakładanie siatki.	55
Rys. 45 Obwiązywacz przygotowany do owijania beli.....	56
Rys. 46 Podawanie siatki.....	57

Rys. 47 Hamulec siatki.	57
Rys. 48 Owijanie beli siatką	57
Rys. 49 Faza obcięcia siatki.....	58
Rys. 50 Podanie przy jednym obrocie rolki podającej.....	59
Rys. 51 Wycofanie do pozycji wyjściowej.....	59
Rys. 52 Regulacja prowadnicy siatki.....	60
Rys. 53 Regulacja prowadnic siatki.....	61
Rys. 54. Zabezpieczenie podbieracza	62
Rys. 55. Zabezpieczenie walca dolnego(lewa strona prasy)	62
Rys. 56. Zabezpieczenie zespołu rozdrabniającego (prawa strona prasy).....	63
Rys. 57 Zabezpieczenie prasy przed przeładowaniem komory prasowania	64
Rys. 58 Schemat automatycznego smarowania łańcuchów.....	66
Rys. 59 Rozmieszczenie punktów smarowania- strona prawa	67
Rys. 60. Rozmieszczenie punktów smarowania -strona lewa	67
Rys. 61. Schemat instalacji elektrycznej pras zwijających.....	74
Rys. 62 Schemat instalacji pneumatycznej.	74

1. Producent dostarcza prasy kompletne z instrukcją obsługi i z kartą gwarancyjną oraz z częściami zapasowymi podanymi na końcu instrukcji. Przy odbiorze należy sprawdzić otrzymane dokumenty na zgodność numeru prasy podanej na tabliczce firmowej i na ramie prasy z numerem podanym w dokumentach(.Rys. 1).
2. Gwarancja jest ważna po przeprowadzeniu pierwszego uruchomienia prasy. Pierwsze uruchomienie i obsługę serwisową w okresie gwarancji wykonują upoważnieni przedstawiciele sprzedawcy lub producenta. Szczegóły dotyczące pierwszego uruchomienia, gwarancji i serwisu podane są w karcie gwarancyjnej.
3. Prasy wyposażone są w instalację elektryczną i światła odblaskowe. **Przed wyjazdem na drogę publiczną należy obowiązkowo sprawdzić działanie instalacji elektrycznej i założyć trójkątną tablicę wyróżniającą na zaczep zamontowany do tylnej osłony prasy**
4. **Prasy mogą być obsługiwane tylko po szczegółowym zapoznaniu się z treścią niniejszej instrukcji obsługi przed rozpoczęciem eksploatacji. Szczególną uwagę należy zwrócić na wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy i na znaki ostrzegawcze opisane w rozdziale 1.2 Instrukcji p.t. „Uwagi i ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa pracy”.**
5. Prasy należy użytkować tylko zgodnie z przeznaczeniem podanym w rozdziale 3.1 instrukcji. Obsługa i eksploatacja niezgodna z instrukcją obsługi i z przeznaczeniem pras zwalnia producenta od odpowiedzialności za skutki wynikające z niewłaściwego użytkowania.
6. Producent nie dopuszcza samowolnego wprowadzania zmian w budowie pras. Propozycje zmian i ulepszeń należy zgłaszać i uzgadniać z działem konstrukcyjnym lub z serwisem producenta. Zmiany wprowadzone do pras bez uzgodnienia zwalniają producenta od skutków wynikających z ich wprowadzenia i powodują utratę gwarancji. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za skutki własnoręcznie dokonanych napraw i modyfikacji maszyny.
7. Przewody hydrauliczne należy wymienić na nowe po 5 latach od momentu zakupu maszyny. Pełne oznaczenie przewodów znajduje się w katalogu części zamiennych.

1.1. Identyfikacja prasy

Na korpusie każdej prasy z lewej strony belki przedniej jest wybity numer fabryczny (patrz Rys. 1). Obok znajduje się tabliczka firmowa z nazwą i adresem producenta maszyny.



Rys. 1. Widok na tabliczkę firmową i numer fabryczny prasy.

1 - tabliczka firmowa, 2 - numer fabryczny na korpusie

1.2. UWAGI I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRACY

1.2.1. Zasady bezpiecznej pracy

W czasie eksploatacji, przy wszystkich pracach obsługowych i przy naprawach pras należy przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa pracy obowiązującej przy obsłudze sprzętu zmechanizowanego oraz przepisów przeciwpożarowych. W czasie przejazdów po drogach należy przestrzegać obowiązujących przepisów ruchu drogowego.



UWAGA:

Ten symbol ostrzegawczy o zagrożeniu wskazuje na ważną informację dotyczącą zagrożeń podanych w instrukcji obsługi. Jeżeli widzisz ten symbol strzeż się zagrożenia i uważnie przeczytaj odpowiednią informację oraz poinformuj o tym innych operatorów.



UWAGA:

Niniejsza instrukcja stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Powinna być przechowywana przez cały okres eksploatacji maszyny. W przypadku sprzedaży lub udostępnienia maszyny innemu użytkownikowi należy zawsze dołączyć instrukcję. W razie utraty lub zniszczenia instrukcji obsługi należy nabyć nowy egzemplarz zamawiając go u sprzedawcy.



UWAGA:

Producent nie ponosi odpowiedzialności za wypadki powstałe w wyniku nie przestrzegania zasad w zakresie bezpieczeństwa eksploatacji maszyny.



UWAGA:

Przed podjęciem jakichkolwiek czynności obsługowych, naprawczych czy regulacyjnych przy prasie należy wyłączyć silnik ciągnika i wyjąć kluczyk ze stacyjki. Cały zestaw maszyna ciągnik musi być zabezpieczony przed niepożądanym przetoczeniem.

Bezpieczeństwo musi mieć zawsze pierwszorzędne znaczenie podczas pracy prasą, dlatego użytkownik musi bezwzględnie przestrzegać niżej podanych szczegółowych przepisów dotyczących bezpiecznego użytkowania:



UWAGA:

Przed rozpoczęciem pracy maszyną należy bezwzględnie sprawdzić czy wewnątrz komory prasowania nie znajdują się osoby lub zwierzęta.

1. Prasy zwijające powinny być obsługiwane tylko przez osoby dorosłe (powyżej 18 lat) posiadające uprawnienia do prowadzenia ciągnika. **Zabrania się obsługi maszyny przez dzieci. Niedopuszczalna jest również obsługa pras przez osoby będące pod wpływem alkoholu lub innych środków odurzających.** Zaleca się, aby prasę użytkował jeden przeszkolony operator. Operator musi być poinformowany o prawidłowej obsłudze i o bezpiecznym użytkowaniu prasy w czasie pierwszego uruchomienia.
2. **Przed rozpoczęciem eksploatacji prasy należy obowiązkowo zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji ze zwróceniem szczególnej uwagi na niżej podane wymagania dotyczące bezpiecznej pracy i na przepisy przeciwpożarowe.**
3. **Przed rozpoczęciem eksploatacji prasy należy obowiązkowo zapoznać się z wszystkimi sterownikami i ich funkcjami. Robienie tego w czasie obsługi może być utrudnienie i stresujące.**
4. Powyższe wymagania dotyczą również osób przeprowadzających naprawy pras.
5. Miejsca niebezpieczne na maszynie zostały oznaczone żółtymi znakami bezpieczeństwa z piktogramami ostrzegawczymi. Znaczenie poszczególnych znaków podano w instrukcji w rozdziale „**Znaki bezpieczeństwa**”. Użytkownik musi szczegółowo zapoznać się ze znaczeniem wszystkich podanych znaków.
6. **W czasie eksploatacji na tak oznaczone miejsca na prasie należy zwrócić szczególną uwagę.**
7. Zabrania się używania odzieży luźnej i rozpiętej, aby nie została pochwycona przez obracające się elementy maszyny a zwłaszcza przez wał przegubowo-teleskopowy.

Maszyny nie należy eksploatować w warunkach odbiegających od przewidzianych. Pola i łąki należy oczyścić z kamieni i twardych przedmiotów, które mogą spowodować uszkodzenie maszyny.
--

8. **Kierowca ciągnika jest odpowiedzialny za zabezpieczenie silnika ciągnika i wału napędzającego prasę przed uruchomieniem przez osoby postronne a zwłaszcza przez dzieci.**
9. Na czas serwisowania maszyny odłącz wał przegubowo-teleskopowy od ciągnika celem podwyższenia bezpieczeństwa, unieruchom silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki.
10. Przed podłączeniem maszyny do ciągnika należy sprawdzić czy prasa stoi na płaskim podłożu – nie agregować w miejscach pochyłych..
11. **W trakcie pracy prasą i transportu operatorowi nie wolno opuszczać miejsca kierowcy, bez wcześniejszego zatrzymania maszyny i unieruchomienia ciągnika oraz wyjęcia kluczyka ze stacyjki.**
12. Nikt nie ma prawa wstępu na maszynę w czasie jej pracy.
13. Przed każdym użyciem prasy należy sprawdzić jej stan techniczny ze szczególnym zwróceniem uwagi na zaczepienie i zabezpieczenie dyszla do ciągnika, stan techniczny wału napędowego i kompletność, zamknięcie osłon i działanie instalacji elektrycznej.

14. Przed każdorazowym włączeniem wału napędowego operator obowiązany jest upewnić się czy w pobliżu nie znajdują się osoby postronne lub ograniczenia. O tym zamiarze powinien ostrzec każdorazowo sygnałem dźwiękowym.
15. W czasie przejazdów prasą po drogach publicznych należy zachować szczególną ostrożność (zwłaszcza przy jazdach z góry i na zakrętach) oraz przestrzegać obowiązujących przepisów ruchu drogowego. Sprawdzić sprawność oraz zgodność działania świateł prasy ze światłami ciągnika. Na zaczepie znajdującym się na tylnej osłonie prasy musi być zamontowana trójkątna tablica wyróżniająca.
16. **Poruszanie się po drogach publicznych bez wymaganego oświetlenia i oznakowania ostrzegawczego jest zabronione.** Dla poprawy bezpieczeństwa transportu koła kopiujące podbieracza mogą być odłączone. W takim przypadku muszą być zamontowane w specjalnych tulejach znajdujących się na barierkach nad podbieraczem. Podbieracz powinien być podniesiony do położenia transportowego.
17. Ciągnik z prasą nie może poruszać się z prędkością większą niż 25 km/h. Przejazd przez tereny gęsto zaludnione powinien odbywać się z mniejszą prędkością.
18. Prasa z belą zachowuje się jak balast i zmienia sposób prowadzenia się zestawu oraz zdolności skrętu i hamowania ciągnika. Upewnij się, że kierowanie i hamowanie nie jest ograniczone. Nie lekceważ bezwładności masy maszyny – uwzględniaj poprawki podczas skręcania, zwalniania i zatrzymywania się. Pamiętaj, że reakcje od maszyny z belą mogą zmienić tor jazdy.
19. Nigdy nie skręcaj gwałtownie. Nigdy nie wyłączaj sprzęgła i nie zmieniaj biegu na luz na pochyłościach.
20. **Upewnij się, że wiesz jak zatrzymać prasę i ciągnik w razie powstania nagłej konieczności!**
21. **Zabronione jest użytkowanie pras bez osłon zabezpieczających mechanizmy robocze. Nie wolno także pracować prasą z osłonami uszkodzonymi i otwartymi.**
22. **Nakazuje się zamykanie osłon przed uruchomieniem maszyny.**
23. W układzie hydraulicznym występuje bardzo wysokie ciśnienie. Sprawdzając nieszczelności stosuj odpowiednie środki ochronne (np. osłona tekturowa), aby uniknąć ryzyka zranienia. W razie przebicia skóry istnieje niebezpieczeństwo spowodowania zakażenia – skontaktuj się natychmiast z lekarzem.
24. Regularnie dokonuj przeglądów instalacji hydraulicznej (węże, rurki, części złączne) i wymieniaj, jeśli są zużyte lub uległy awarii. Zwracając uwagę na:
 - Uszkodzenia powłoki zewnętrznej
 - Porowatość powłoki zewnętrznej
 - Układania się pod ciśnieniem i bez ciśnienia
 - Stan połączeń i uszczelnieńMaksymalny okres użytkowania przewodów hydraulicznych wynosi 5 lat (wliczając okres przechowywania). Przy ich wymianie zwracać uwagę na to, aby stosować tylko takie przewody, które posiadają właściwości i jakość odpowiadającą przepisom podanym przez konstruktora maszyny.
25. Wszelkie napięte elementy (sprężyny) gromadzące energie (sprężyny gazowe) są bardzo niebezpieczne. Zachowaj szczególną ostrożność w strefie ich oddziaływania. Wymieniaj tylko na oryginalne części producenta.
26. Regularnie sprawdzaj ciśnienie w ogumieniu. Nadmierne ciśnienie może spowodować pęknięcie (ryzyko eksplozji).
27. **Szczególną uwagę należy zwrócić na stan techniczny i prawidłowe zamontowanie oraz zabezpieczenie wału przegubowo-teleskopowego napędzającego prasę a zwłaszcza na jego osłony ochronne.** Obowiązuje zabezpieczenie osłon przed obracaniem się za pomocą łańcuszka. Sprawdź czy zatrzaski w sposób pewny

zabezpieczają końcówki wału przegubowo-teleskopowego. W przypadku nie spełnienia tego warunku wał może się rozłączyć i spowodować wypadek.



UWAGA:

Stosowanie nieodpowiedniego wału albo wału z osłonami uszkodzonymi lub bez osłon jest niedopuszczalne. Montaż i demontaż wału przegubowo-teleskopowego przeprowadzać wyłącznie przy wyłączonym napędzie WOM i unieruchomionym silniku ciągnika.

28. Zabronione jest przeprowadzanie jakichkolwiek czynności obsługowych, regulacyjnych i naprawczych przy prasie z włączonym napędem i przy pracującym silniku ciągnika.
29. W trakcie regulacji, napraw czy przeglądów przeprowadzająca je osoba jest odpowiedzialna za zabezpieczenie silnika, ciągnika i wału napędzającego prasę przed przypadkowym uruchomieniem przez osoby postronne a zwłaszcza przez dzieci.
30. Użytkownik przed uruchomieniem maszyny i w czasie pracy musi upewnić się, czy w strefach zagrożenia (głównie z przodu prasy przy wale napędowym i przy podbieraczu oraz z boku i z tyłu prasy) nie znajdują się ludzie (a zwłaszcza dzieci) i zwierzęta. **Szczególną uwagę należy zachować przy hydraulicznym otwieraniu i zamykaniu ramy tylnej. Przebywanie osób postronnych a szczególnie dzieci przy pracującej lub naprawianej maszynie jest niedopuszczalne.**
31. Końcówki przewodów instalacji hydraulicznej prasy należy przyłączać do ciągnika po wcześniejszym wyłączeniu ciśnienia w jego instalacji. Instalację hydrauliczną prasy (zwłaszcza w czasie prób) należy uruchamiać ostrożnie z zachowaniem zasad bezpieczeństwa.
32. Użytkownikowi - nie transportuj i nie pozostawiaj prasy z otwartą ramą tylną.
33. Przy każdej obsłudze prasy (czyszczenie, przeglądy, naprawy) **podniesioną ramę tylną należy obowiązkowo zabezpieczyć za pomocą zaworu odcinającego na bloku hydraulicznym przez przestawienie dźwigni w pozycję prostopadłą do bloku.**
34. Należy pamiętać o odblokowaniu zabezpieczenia przed opuszczeniem ramy do położenia dolnego.
35. **Zapchania i zanieczyszczenia technologiczne w prasie należy usuwać tylko przy wyłączonym wale napędowym i przy wyłączonym silniku ciągnika za pomocą haczyka znajdującego się w wyposażeniu prasy opis Rys. 30 Odblokowanie zespołu rozdrabniającego.**
36. Zapchania w zespole rozdrabniającym(siekaczu)odblokowywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika poprzez pokręcanie wirnikiem siekacza w odwrotnym kierunku niż w czasie jego normalnej pracy za pomocą specjalnego klucza będącego na wyposażeniu maszyny. Klucz należy założyć na wystający zza koła łańcuchowego wałek na prawej stronie maszyny. Po odblokowaniu zapchania natychmiast zdjąć klucz – zabrania się uruchamiania maszyny, gdy klucz nie jest zdjęty z wałka.
37. Wymianę śrub ścinanych M8x40 w sprzęgłach przeprowadzać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika. Pokręcać wałek na lewej stronie maszyny za wystający z za koła łańcuchowego wielowypust za pomocą specjalnego klucza w kierunku zgodnym z naturalną pracą celem zrównania otworów w kołach łańcuchowych i piastach.
Po wymianie śrub natychmiast zdjąć klucz – zabrania się uruchamiania maszyny, gdy klucz nie jest zdjęty z wałka.

38. Zachować ostrożność przy zakładaniu siatki w wałki podające tak, aby nie zgnieść palców.
39. Zachować szczególną ostrożność przy usuwaniu materiału z wnętrza prasy zwłaszcza w strefie podawania siatki tak, aby nie okaleczyć ręki o znajdujący się w kanale nóż do obcinania siatki.
40. **Szczególną ostrożność należy zachować przy kontroli dźwigni uruchamiającej nóż do obcinania siatki ze względu na jej udarowe działanie wynikające z naciągu sprężyn.**
41. **Szczególną ostrożność należy zachować przy montażu, demontażu i ostrzeniu noży w zespole rozdrabniającym (siekaczu). Zaleca się używanie rękawic ochronnych ze względu na poważne niebezpieczeństwo okaleczenia.**
42. Niedopuszczalne jest przewożenie na prasach ludzi lub zwierząt.
43. Przy przejazdach po drogach publicznych nie wolno przewozić zwiniętych bel w komorze prasy.
44. Nie wolno pracować prasą na pochyleniach przekraczających 12 %.
45. Nigdy nie stawaj za maszyną pracującą na zboczu. Trzymaj się z daleka od obszaru wyrzutu beli. Nigdy nie próbuj zatrzymać toczącej się beli. Waży ona ponad 1000kg.
46. Zachować ostrożność przy odłączaniu prasy od ciągnika. Prasy należy ustawiać na poziomym utwardzonym podłożu i zabezpieczyć koła przed przetoczeniem się. Ten warunek musi być również spełniony przy przeprowadzaniu napraw i regulacji pras.
47. Zachować ostrożność przy podłączaniu prasy do ciągnika. Czynność ta jest szczególnie niebezpieczna. Podczas cofania ciągnikiem do prasy zabrania się przebywania w tym czasie jakichkolwiek osób w przestrzeni między cofającym ciągnikiem a prasą.
48. Przed odczepianiem (zaczepianiem) prasy ustaw sterownik w położeniu zapobiegającym przypadkowemu uruchomieniu jakiegokolwiek funkcji.
49. Na czas transportu maszyny po drodze wyłącz sterownik elektroniczny, (jeśli jest przewidziany) i zasilanie olejem.
50. Nie należy wykonywać samemu żadnych prac przy instalacji hydraulicznej, jeśli nie posiada się praktycznej wiedzy w tym zakresie i pewności, co do swoich umiejętności. Należy powierzyć te czynności specjalistom
51. Nie wchodzić pomiędzy ciągnik a maszynę zanim agregat nie zostanie zabezpieczony przed stacaniem się poprzez zaciągnięcie hamulca postojowego w ciągniku lub podłożenie klinów pod koła jezdne.
52. W czasie napraw a szczególnie przy demontażu zespołu rozdrabniającego(siekacza) zabezpieczyć prasę przed wywróceniem się do tyłu – szczególnie przy otwartej ramie tylnej komory zwijającej.
53. W razie skaleczenia ranę należy natychmiast przemyć, wydezynfekować wodą utlenioną gdyż zanieczyszczenie rany może spowodować zakażenie stanowiące zagrożenie dla życia i zdrowia.

1.3. Przepisy przeciwpożarowe

1. Prasy zwijające są maszynami pracującymi na ogół w warunkach wysokiego zagrożenia pożarowego (zbiorów suchych, łatwopalnych materiałów przy wysokich temperaturach). Z tego względu w czasie eksploatacji pras należy zwrócić szczególną uwagę na przepisy przeciwpożarowe. Ciągnik powinien być wyposażony w wielozadaniowa gaśnicę ABC o pojemności 5kg, zatwierdzona przez służby przeciwpożarowe.
2. Przed rozpoczęciem pracy należy nasmarować prasę zgodnie z planem smarowania a następnie uruchomić i sprawdzić, czy ruchome części prasy (szczególnie walce w

- komorze i wirnik siekacza) nie ocierają o ramę. Przed wyjazdem na pole muszą być usunięte wszystkie zauważone przyczyny ocierania mechanizmów w prasie.
3. W czasie krótkich przerw w pracy prasy należy kontrolować nagrzewanie się opraw łożysk w układzie napędowym. Nagrzewanie się opraw łożysk do temperatury powyżej 60°C jest niedopuszczalne. Eksploatacja prasy w takiej sytuacji musi być przerwana do czasu usunięcia przyczyny zbyt wysokiego nagrzewania się łożysk.
 4. W czasie przerw w pracy prasy należy sprawdzać, czy zbierany materiał nie gromadzi się w dużych ilościach głównie wokół walców. Nagromadzony, szczególnie wilgotny materiał powodujący tarcie o walce należy usuwać tylko za pomocą haczyka przy zagazowanym silniku ciągnika.
 5. Niedopuszczalne jest palenie tytoniu i używanie otwartego ognia w pobliżu pracujących pras.
 6. Zabrania się eksploatacji pras z uszkodzoną izolacją i końcówkami przewodów elektrycznych.
 7. Naprawy a szczególnie spawanie może być przeprowadzane tylko po wcześniejszym starannym oczyszczeniu prasy z resztek zbieranego materiału. Przed rozpoczęciem prac spawalniczych przewody elektryczne i hydrauliczne oraz łożyska i oprawy tulejek z tworzywa należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem.



UWAGA:

Użytkownikowi pamiętać, że wymagania dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisy ruchu drogowego i przepisy przeciwpożarowe muszą być bezwzględnie przestrzegane.

Największe zagrożenie powstaje w wyniku przebywania osób postronnych, a w szczególności dzieci, w pobliżu pracującej prasy. Przy niedostatecznym zwracaniu uwagi na zapisy w niniejszej instrukcji i nalepki ostrzegawcze rośnie ryzyko w szczególności przy:

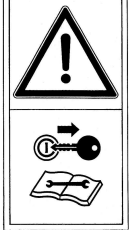
- Zbliżaniu się do maszyny podczas pracy,
- Dotykaniu nieosłoniętych napędów, noży, dźwigni sterującej,
- Pracy prasą na pochyłościach,
- Sprawdzania mechanizmów roboczych podczas pracy,
- Niedostosowaniu prędkości do warunków polowych i panujących na drodze i nie uwzględnieniu masy maszyny z belą przy pokonywaniu zakrętów i wzniesień,



UWAGA! Ryzyko szczątkowe powstanie, jeśli Państwo niedostatecznie zapoznacie się z opisanymi zakazami i wskazówkami i nie będziecie ich przestrzegać!

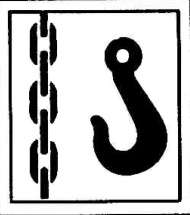
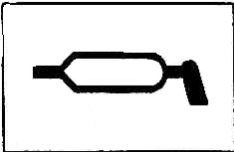
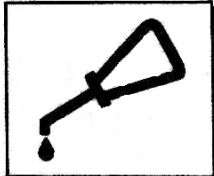
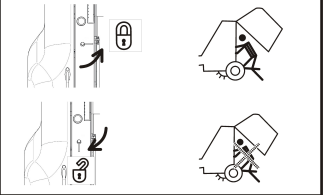
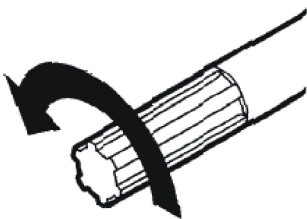
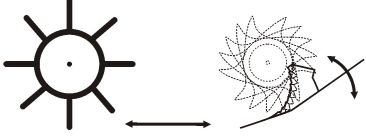
Miejsca niebezpieczne na maszynie zostały oznaczone żółtymi znakami bezpieczeństwa z piktogramami ostrzegawczymi. Użytkownik musi szczegółowo zapoznać się ze znaczeń poszczególnych, niżej opisanych znaków i bezwzględnie stosować się do podanych zaleceń. W czasie eksploatacji na tak oznaczone miejsca na prasie należy zwrócić szczególną uwagę i zachować ostrożność.

1.4.Opis piktogramów umieszczonych na maszynie

		
1. Obowiązek zapoznania się z treścią instrukcji obsługi przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny.	2. Ostrzeżenie o konieczności wyłączania silnika ciągnika i wyjęcia kluczyka rozruchowego przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub napraw.	3. Nie zajmować miejsca w obszarze połączeń przegubowych zaczepów gdy silnik jest w ruchu
		
5. Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przez otwieraną ramę tylną. Nie wolno przebywać w obszarze otwierania ramy tylnej. przy włączonym silniku ciągnika	6. Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przez wyładowywaną belę. Nie wolno przebywać w obszarze wyładunku i odtaczania się beli przy włączonym silniku ciągnika i w czasie wyładunku.	7. Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przez opadającą ramę tylną. Nie wolno wchodzić pod podniesioną ramę tylną przy włączonym silniku ciągnika i przed zabezpieczeniem jej blokadą

8. Niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk lub/i nóg przez podbieracz. Nie sięgać do obszaru nad podbieraczem przy włączonym silniku ciągnika i wale napędowym.	9. Ostrzeżenie o możliwości wciągnięcia rąk przez podajnik ślimakowy. Nie sięgać do obszaru podajnika przy włączonym silniku ciągnika i wale napędowym.	10. Max. prędkość transportowa.

		<table border="1"> <tr> <td></td><td>400/60-15,5 14 PR</td><td>500/50-17 ET-70 14PR</td></tr> <tr> <td>MPa</td><td>0,36</td><td>0,34</td></tr> </table>		400/60-15,5 14 PR	500/50-17 ET-70 14PR	MPa	0,36	0,34
	400/60-15,5 14 PR	500/50-17 ET-70 14PR						
MPa	0,36	0,34						
11. Zakaz przebywania w pobliżu pracującej lub naprawianej maszyny.	12. Zakaz pracy na pochyleniach większych niż 12%	13. Wymagane ciśnienie w oponach.						
14. Niebezpieczeństwo wciągnięcia palców lub dłoni przez przekładnię łańcuchową. Nie otwierać i nie zdejmować osłon zabezpieczających przy włączonym silniku ciągnika i wale napędowym	15. Ostrzeżenie przed wkręceniem palców lub ręki przez obracające się rolki. Zachować ostrożność przy zakładaniu siatki do owijania bel. Siatkę zakładać tylko po wyłączeniu ciągnika i wału.	16. Niebezpieczeństwo okaleczenia palców lub dłoni. Szczególną ostrożność zachować przy obsłudze mechanizmu do owijania bel siatką.						

		
17. Miejsce mocowania haków ładunkowych	18. Oznaczenie miejsc smarowania smarem stałym	19. Oznaczenie miejsc smarowania olejem.
UWAGA ! PRZY WŁĄCZONYM NAPĘDZIE PRASY: - BARDZO NIEBEZPIECZNE JEST ZBLIŻANIE SIĘ DO PODBIERACZA - ZABRANIA SIĘ USUWANIA MATERIAŁU Z ZAPCHANEGO PODBIERACZA - ZABRANIA SIĘ PRZEPROWADZANIA WSZELKICH CZYNNOŚCI OBSŁUGOWYCH, REGULACYJNYCH I NAPRAWCZYCH PRZY OTWARTYCH BOCZNYCH OSŁONACH		 PZED URUCHOMIENIEM MASZYNY NALEŻY O B O W I Ą Z K O W O PRZECZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI I BEZWZGLĘDNIE PRZESTRZEGAĆ ZALECEŃ DOTYCZĄCYCH BEZPIECZEŃSTWA PRACY W CZASIE EKSPLOATACJI
20. Uwagi o niebezpieczeństwie wynikającym z włączonego napędu	21. Informacja o obowiązku czytania instrukcji obsługi	
ZABRANIA SIĘ WCHODZENIA POD UNIESIONĄ TYŁNĄ KOMORĘ, BEZ JEJ UPRZEDNIEGO ZABEZPIECZENIA PRZED OPADNIĘCIEM 	 	 540 min⁻¹
22. Zakaz wchodzenia pod ramę tylną bez zamknięcia zaworu odcinającego bloku	23.. Unikać oddziaływania cieczy wypływającej pod ciśnieniem. Zapoznać się z instrukcją obsługi.	24. Obroty wału napędowego i ich kierunek obrotów.
		 PODBIERACZ NOŻE SIEKACZA
25. Symbol otwarcia zaworu (zamka).	26. Symbol zamknięcia zaworu (zamka).	27. Symbol graficzny podbieracza i siekacza z nożami

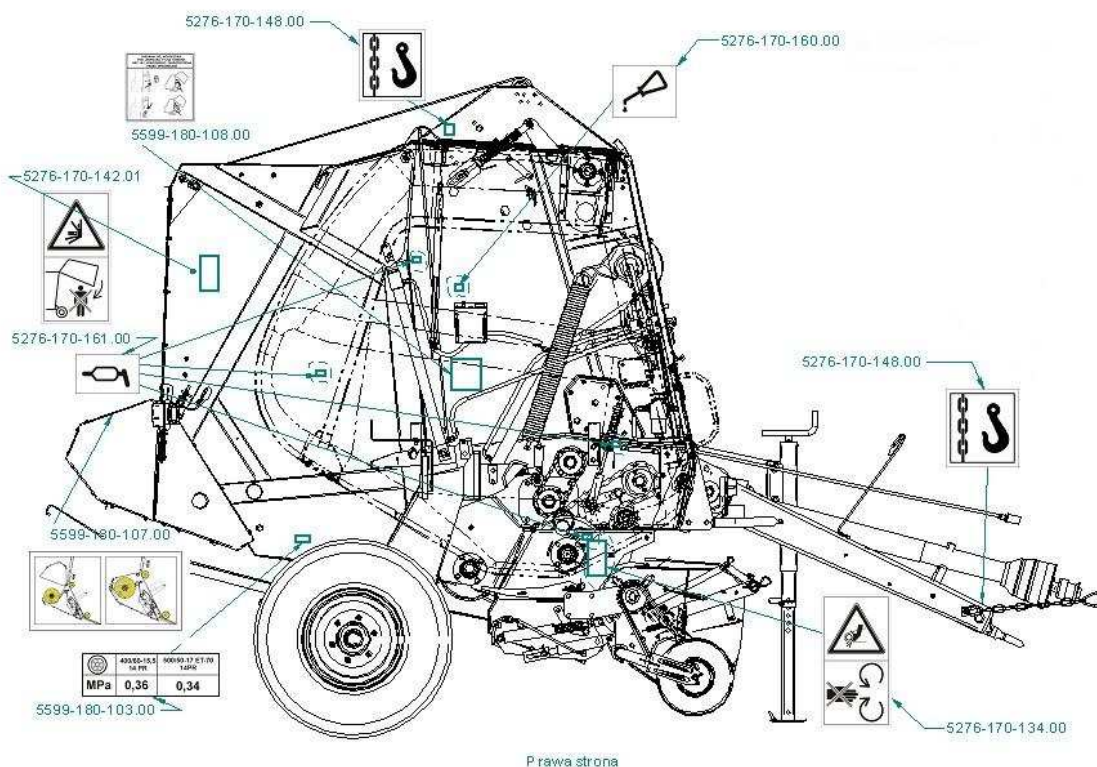
   PL Przed uruchomieniem maszyny należy koniecznie zamknąć osłonę. GB It is absolutely necessary to close the cover before starting the machine. D Vor Inbetriebnahme der Maschine ist das Schutzblech zu schließen. RUS Перед пуском в первое движение надо обязательно закрыть крышку.	WYŁĄCZYĆ NAPĘD PRASY NA OSTRYCH ZAKRĘTACH
28. Przed uruchomieniem maszyny należy koniecznie zamknąć osłony.	29 Nalepka ostrzegawcza.



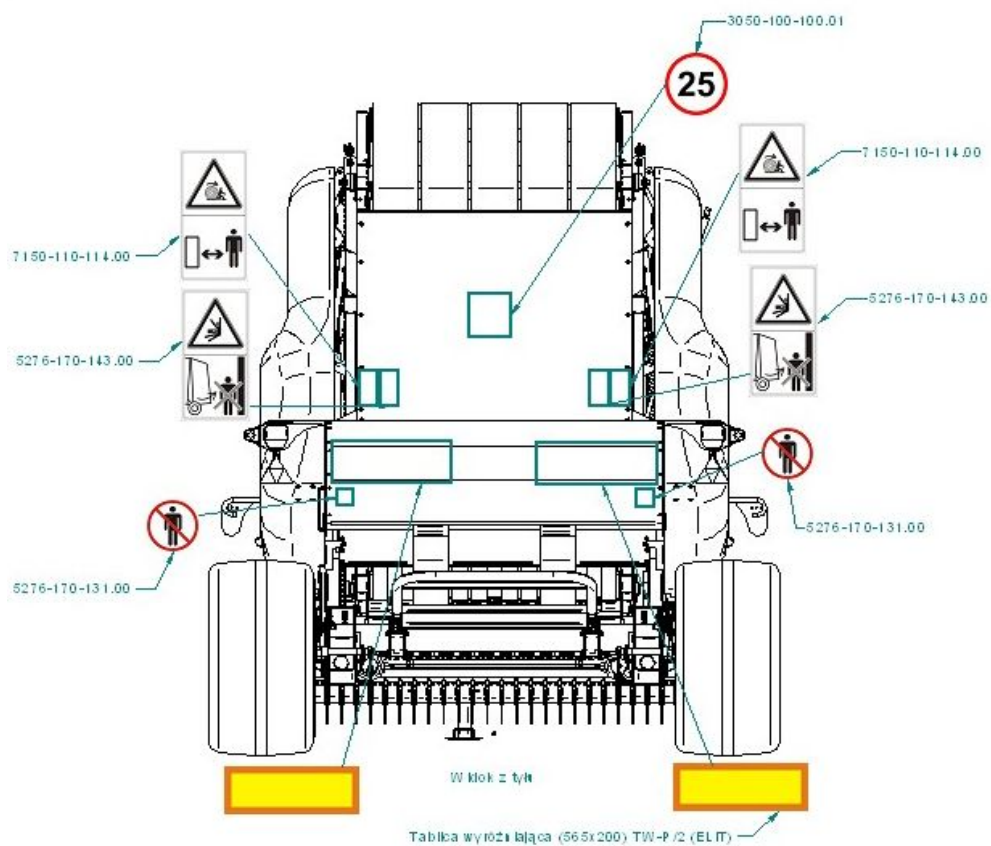
UWAGA: Nalepki ostrzegawcze muszą być zawsze czytelne. Należy dokonywać okresowych przeglądów czytelności oznakowania ostrzegawczo-informacyjnego.

W przypadku zniszczenia należy je uzupełnić. Nalepki można nabyć w punktach handlowych SIPMA SA jako części zamienne.

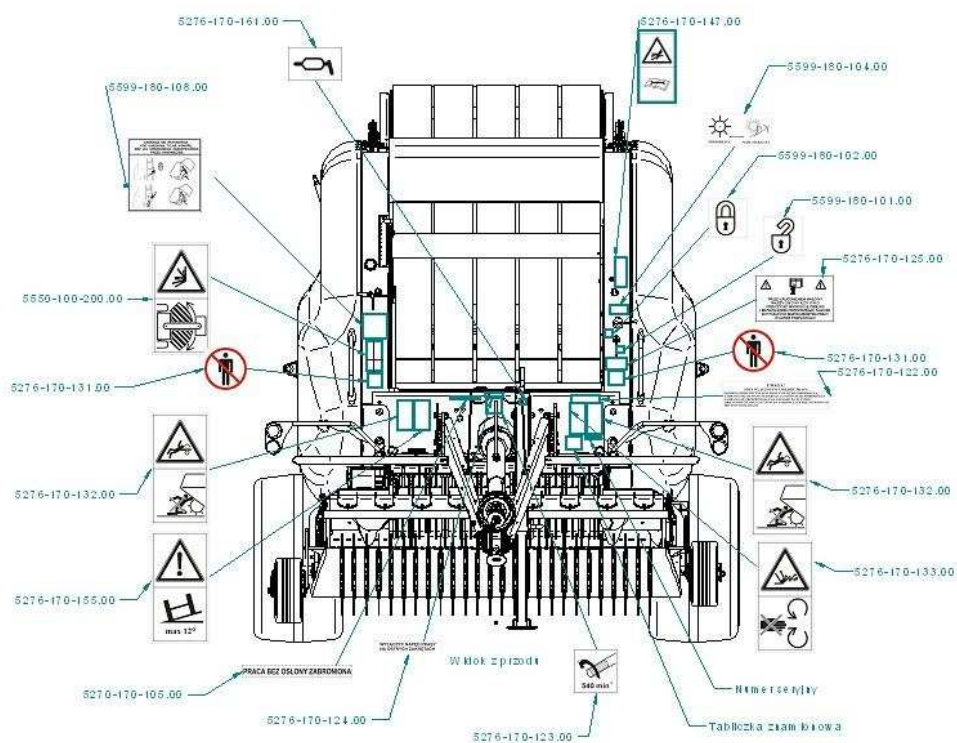
1.5. Rozmieszczenie piktogramów na prasie



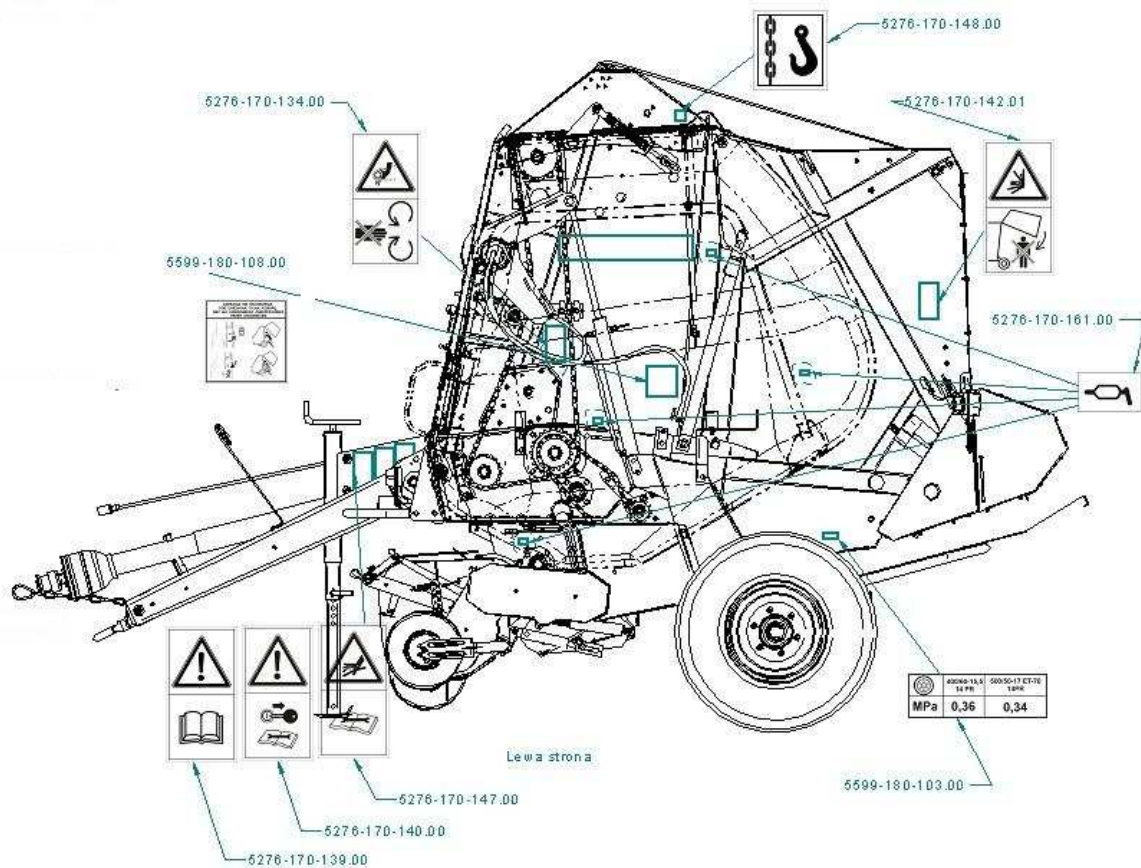
Rys. 2. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z prawej strony prasy.



Rys. 3. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z tyłu prasy



Rys. 4. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z przodu prasy



Rys. 5. Piktogramy ostrzegawcze widoczne z lewej strony prasy

1.6.Przeznaczenie pras

Prasy zwijające przeznaczone są wyłącznie do prac w rolnictwie do zbioru materiałów słomianych (słomy pokombajnowej 4 zbóż i rzepaku oraz resztek poźniwnych kukurydzy i siana zgrabionego w wały oraz powiędnionych zielonek). Użytkowaniem zgodnym z przeznaczeniem jest również sporadyczne przemieszczanie między polami i po drogach.

Spełnianie i ściśle przestrzeganie warunków eksploatacji pras oraz przeprowadzanie obsługi i napraw zgodnie z wymaganiami podanymi w instrukcji obsługi stanowi również nieodłączną część składową użytkowania zgodnego z przeznaczeniem.

Użytkowanie pras do innych celów będzie rozumiane jako wykorzystanie niezgodne z przeznaczeniem.

Producent nie bierze odpowiedzialności za żadne uszkodzenia lub straty wynikłe z zastosowania maszyny niezgodnie z przeznaczeniem jak opisano powyżej a także w przypadku pracy maszyną z użyciem środków poprawiających zakiszenie (ze względu na niszczące oddziaływanie na maszynę). Zastrzeżenie to dotyczy także zjawisk losowych, niezależnych od użytkownika (np. uszkodzenia od przypadkowych zanieczyszczeń w zbieranym materiale). Za skutki złego użycia maszyny jest odpowiedzialny wyłącznie właściciel maszyny i/lub obsługujący maszynę.

Prasy zwijające przeznaczone są do zbioru słomy pokombajnowej oraz siana suchego, powiędnionej zielonki z wałów o szerokości do 2,0 m. Zbierany materiał prasy zwijają w okrągłe bele o szerokości 1,2 m oraz o średnicy od 0,9 do 1,3 m, na sianokiszonkę a od 0,9 do 1,8m zwijają suche siano i słomę, owijają je siatką (bez zawiązywania węzła) i wyładowują na polu.

Prasami zwijającymi może być również zbierane częściowo podsuszone siano i zielonka o wilgotności 40-60% z przeznaczeniem na sianokiszonkę.

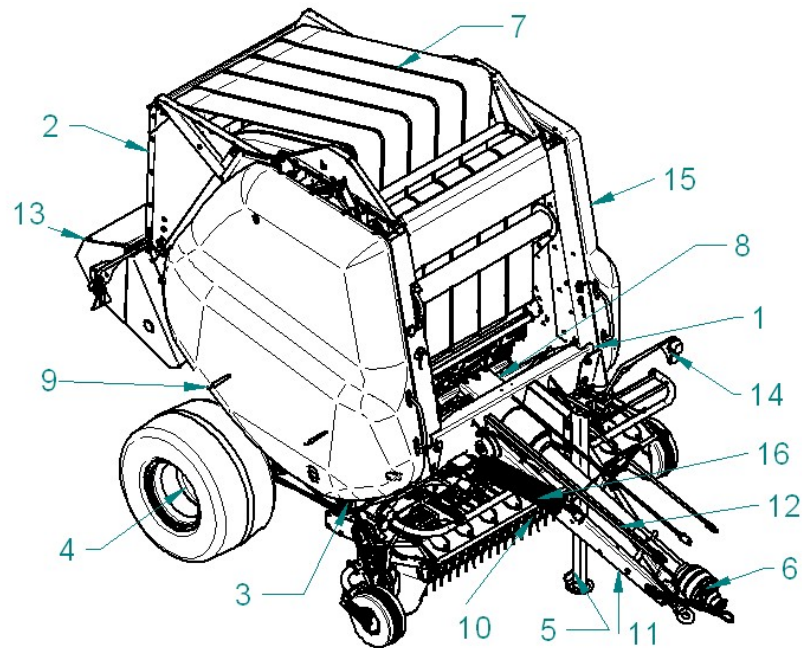
Zwinięte bele wilgotnego siana lub mieszanki traw z roślinami motylkowymi należy jak najszybciej owinąć folią na specjalnych owijarkach bel i pozostawić w miejscu składowania do zakiszenia na czas minimum 6 tygodni. Po tym czasie bele sianokiszonki nadają się do skarmiania jako pełnowartościowa pasza objętościowa. Dobrze owinięte bele sianokiszonki mogą być przechowywane do następnego sezonu.

Prasa zwijająca z zespołem rozdrabniającym(zwanym w dalszej części instrukcji siekaczem) jest maszyną przyczepianą, jednoosiową współpracującą z ciągnikami o mocy powyżej 50kW (68KM)- bez cięcia, 70 kW (95,2 KM)z cięciem posiadającym wałek wyjściowy mocy typ.,1'' (6-rowkowy, 540 obr/min) i minimum dwie końcówki wyjściowe zewnętrznego układu hydraulicznego. Jest to prasa zmiennokomorowa z siekacz z opcją wyłączania noży w czasie pracy (np. podczas zbioru słomy). Szczegóły techniczne i eksploatacyjne podane są w dalszej części instrukcji obsługi (patrz charakterystyka techniczna i eksploatacyjna). Wszystkie prasy mogą być wyposażone dodatkowo (na zamówienie) w urządzenia ułatwiające obsługę i eksploatację. Wykaz wyposażenia dodatkowego podany jest na końcu instrukcji obsługi.

Prasy zwijające są podstawowymi maszynami w technologii zbioru słomy, siana i zielonki metodą zwijania. Metoda ta umożliwia zastosowanie pełnej mechanizacji załadunku, transportu, stogowania i zagospodarowywania zwiniętych bel. Stosując prasy zwijające z siekaczem użytkownik ma możliwość szybkiego zbioru materiału z pola, ograniczenie strat przy przechowywaniu, rozdrobnienia materiału celem polepszenia jakości paszy (zwiększa się znacząco powierzchnia penetracji bakterii podczas fermentacji beztlenowej występującej przy zakiszeniu) oraz ułatwienia zadawania paszy, ograniczenie zużycia sznurka lub siatki itp.

1.7. Budowa pras

Prasy zwijające zmiennokomorowe PZ1832 zbudowane są z następujących głównych zespołów:



Rys. 6 Budowa prasy zwijającej.

1	ramy głównej	9	ześlizgu bel
2	ramy tylnej	10	podbieracza
3	siekacza	11	dyszla
4	kół jezdnych z osią	12	instalacji hydraulicznej
5	podpory	13	obwiązywacza
6	wału napędowego	14	instalacji elektrycznej
7	pasów zwijających	15	osłon
8	zespołu napędowego	16	instalacji pneumatycznej

Szczegółowy opis zbioru materiału oraz owijania i wyładunku bel znajduje się w dalszej części instrukcji.

Pierwsze uruchomienie ma na celu sprawdzenie stanu technicznego prasy, przeprowadzenie próby zwijania i zapoznanie użytkownika z podstawowymi zasadami prawidłowej i bezpiecznej eksploatacji. Pierwsze uruchomienie przeprowadzają upoważnieni przedstawiciele sprzedawcy lub producenta.



UWAGA!

Uruchomienie prasy należy przeprowadzać z zachowaniem szczególnej ostrożności tylko w obecności zainteresowanych osób. Pierwszą próbę ruchową prasy należy przeprowadzać przy minimalnych obrotach silnika ciągnika.

W czasie pierwszego uruchomienia prasy a w okresie eksploatacji przed każdym wyjazdem na pole należy zwrócić szczególną uwagę na:

- Prawidłowe zamocowanie wału przegubowo-teleskopowego i połączenie dyszla prasy z ciągnikiem (dokręcenie połączeń śrubowych),
- Sprawdzenie prawidłowej pracy mechanizmów roboczych (przekładni kątowej, łańcuchów napędowych, walców, podbieracza, siekacza i łańcuchów),
- Działanie instalacji hydraulicznej (otwieranie i zamykanie ramy tylnej, sprawdzenie blokady ramy, działanie siekacza)
- Sprawdzenie sprzęgieł (śruby ścinane) i regulacji napięcia łańcuchów napędowych
- Sprawdzenie obwiązywacza bel siatką
- Sprawdzenie poziomu oleju w skrzyni przekładniowej oraz nasmarowanie prasy zgodnie z tabelą smarowania.

Prasy zwijające z zespołem rozdrabniającym po próbach ruchowych u producenta i po pierwszym uruchomieniu nie wymagają specjalnego okresu docierania i mogą być od początku normalnie eksploatowane. Korzystne jest jednak rozpoczęcie eksploatacji nowych pras przy zmniejszonym obciążeniu (przy zbiorze słomy po kombajnowej lub suchego siana) w celu dotarcia mechanizmów prasy.

W okresie gwarancyjnym nie przewiduje się wykonywać specjalnych (okresowych) przeglądów technicznych pras. Czynności obsługowe i regulacyjne powinny być przeprowadzone w czasie pierwszego uruchomienia a później przez użytkownika zgodnie z instrukcją obsługi.

W okresie eksploatacji sprawdzanie mechanizmów prasy i smarowanie powinno być przeprowadzane codziennie (przed wyjazdem na pole). Przed rozpoczęciem sezonu i po dłuższym postoju opisane czynności należy przeprowadzić (sprawdzić) szczególnie starannie.

Deklarowane wartości emisji hałasu zał. D nor EN 1553 i zał. B nor. EN ISO 4254-1:2006.
 Pomiar w warunkach zbliżonych do roboczych. Maszyna zagregowana z ciągnikiem URSUS 1234 (80kW). Obroty WOM 540 obr/min przy włączonej maszynie bez podawania materiału.
 Pomiar ciśnienia akustycznego na stanowisku operatora w kabinie ciągnika Ursus 1614 wg PN-EN ISO 11202:1999

Sam ciągnik		Ciągnik + maszyna.	
L _{pA} Wartość zmierzona [dB(A)]	L _{pC} Wartość zmierzona [dB(C)]	L _{pA} Wartość zmierzona [dB(A)]	L _{pC} Wartość zmierzona [dB(C)]
79±1,5	101±1,5	82±1,5	102±1,5

Cecha	Jednostka	Wartość
Masa	kg	2995
Długość	m	4,8
Szerokość	m	2,6
Wysokość	m	2,99
Zapotrzebowanie mocy	kW	
✓ Z cięciem		80
✓ Bez cięcia		50
Prędkość obrotowa WOM	obr/min	540
Średnica zwijanych bel	m	0,9-1,8
Szerokość zwijanych bel	m	1.2
Max. masa beli	Kg	1100
Teoretyczna minimalna długość siekanego materiału	m	0.095
Szerokość podbieracza	m	2.0
Ilość elementów prasujących		3 walce 5 pasów
Ciśnienie w oponach	kPa	340
Prześwit transportowy	m	290
Prędkość transportowa	km/h	25
Liczba osób obsługi		1 operator(ciągnika)
Wał przegubowo-teleskopowy szerokokątny		
-nominalny moment obrotowy	Nm	Bondioli-Pawesi 640
-liczba wypustów od str. ciągnika		6
-liczba wypustów od str. maszyny		6
-sprzęgło przeciążeniowe		automatyczne 2100Nm
-oznakowany znakiem CE		
Oznaczenie przewodów hydraulicznych ciśnieniowych		Fluiconnecto H01056A10 210bar H02004008 215bar
Rodzaj oleju w instalacji		Spełniający wymogi ISO-L-HL-100 i API GL-4 (Agrol U)

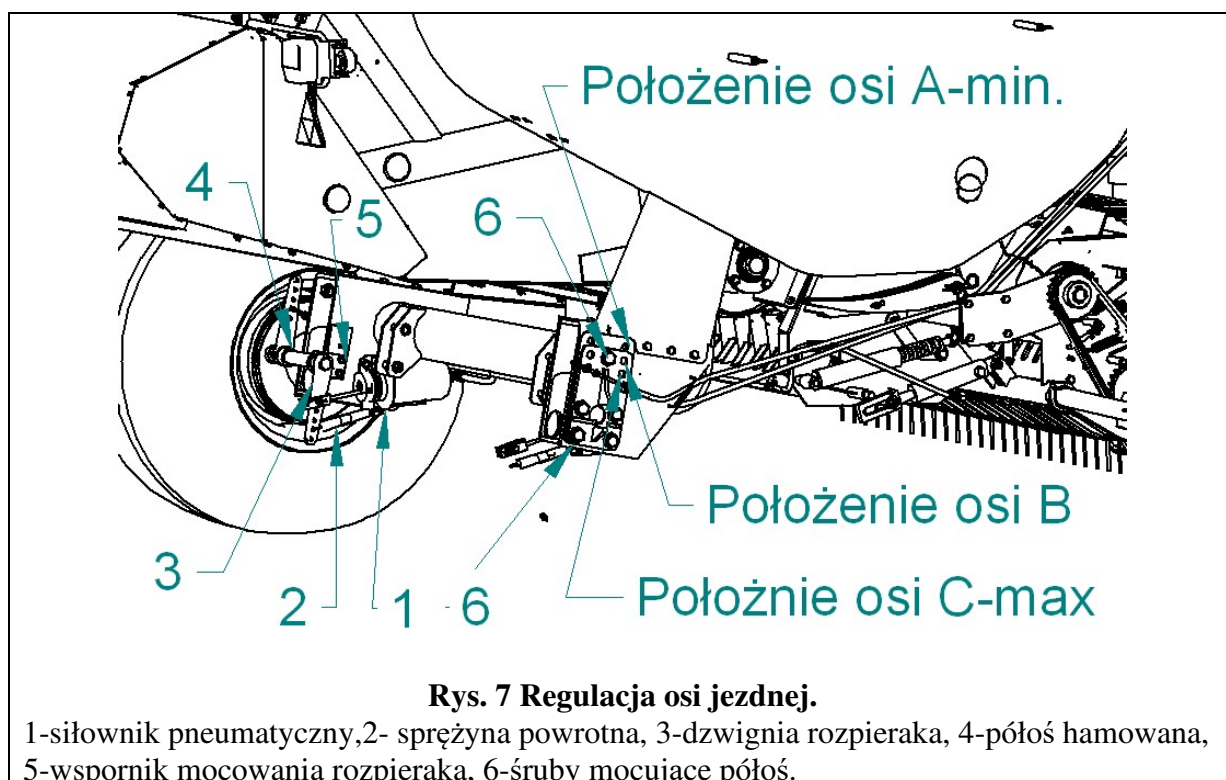
Wyposażenie dodatkowe za dopłatą		
-hamulce pneumatyczne		
-hamulce hydrauliczne		

1.8. Połączenie prasy z ciągnikiem

Czynności obsługowe i kontrolne opisane w rozdziale „połączenie prasy z ciągnikiem”, „obsługa podbieracza”, „Obwiązywacz bel siatką” oraz w pkt. „smarowanie” powinny być wykonywane i sprawdzane przez użytkownika codziennie (przed wyjazdem na pole). Zaleca się pracę prasą w czasie dnia. W przypadku pracy nocnej należy zapewnić właściwe oświetlenie celem uniknięcia i wyeliminowania sytuacji niebezpiecznych.

1.8.1. Ustawienie położenia osi prasy

W zależności od warunków eksploatacyjnych należy indywidualnie dostosować położenie osi prasy od podłoża oraz wybrać jeden z proponowanych rozmiarów kół jezdnych, tak, aby prasa pracowała poprawnie. Standardowo prasa wyposażona jest w koła jezdne 500x50-17 z przeznaczeniem na tereny podmokłe.



Konstrukcja osi umożliwia ustawianie osi w trzech położeniach za pomocą przestawnych półosi (4). Otwory w płytkach półosi umożliwiają ustawienie położenia osi A min, B, C max. Przy przestawianiu osi należy;

- ⇒ Unieruchomić maszynę przed przypadkowym przetoczeniem się. Zastosować kliny pod koła oraz ustawić podporę w położeniu dolnym Rys. 8.
- ⇒ Podnieść oś podnośnikiem hydraulicznym na wysokość umożliwiającą manewrowanie półosią
- ⇒ Odkręcić śruby (6) mocujące półosie, śruby mocujące wspornik rozpieraka (5)
- ⇒ Zdemonstrować zawleczkę i sworznię tłoka siłownika pneumatycznego (1)
- ⇒ Przetawić półosie (4) na wybrane położenie

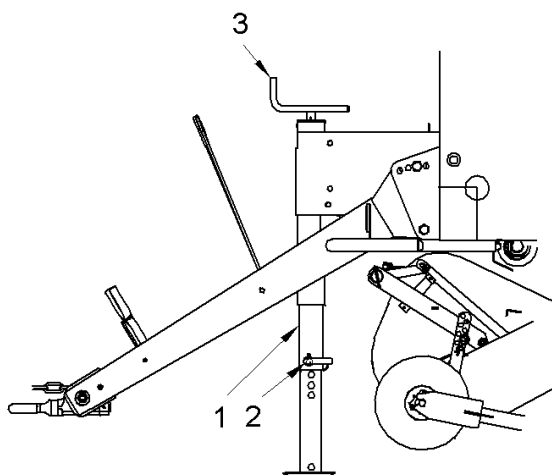
⇒ Przykręcić półosie (4) śrubami (6), wspornik (5) oraz połączyć tłok siłownika z dźwignią rozpieraka (3) wybierając otwór tak, aby tłok był prostopadły do dźwigni rozpieraka

Śruby mocujące półosie muszą być dokręcone momentem zgodnie z wartościami podanymi w (tab.1)

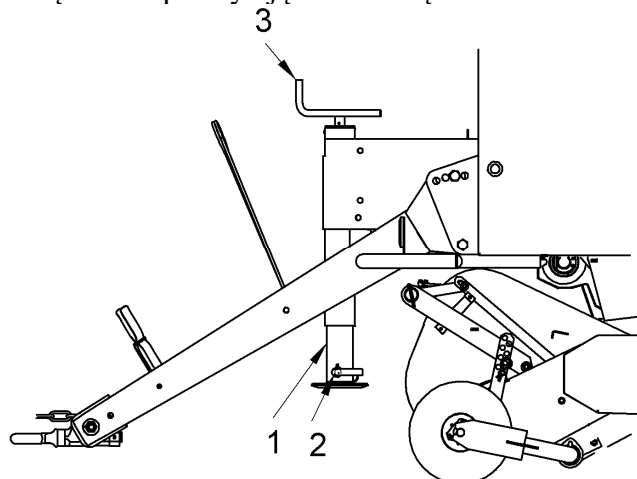
1.8.2. Zaczepianie dyszla prasy do ciągnika

Podpora dyszla:

Przed przystąpieniem do agregowania prasy z ciągnikiem należy oko dyszla ustawić na wysokości umożliwiającej zaczepienie prasy na dolny zaczep transportowy (lub górny zaczep). W tym celu należy opuścić (lub podnieść) oko dyszla prasy pokręcając korbą (3) podpory (1) (patrz.Rys.8) Po zagregowaniu prasy z ciągnikiem podporę dyszla należy przestawić w położenie transportowe). W tym celu należy podporę nieco podnieść pokręcając korbą celem jej odciążenia następnie wyjąć zawleczkę i przetyczkę (2). Dolną część podpory (1) wsunąć w jej górną część aż do momentu pokrycia się otworów, następnie w tym górnym położeniu we wspólny otwór należy włożyć przetyczkę i zabezpieczyć ją zawleczką.



Rys. 8 Podpora w położeniu dolnym



Rys. 9 Podpora w położeniu transportowym

1.8.3. Wymagania ogólne

Przy połączeniu prasy z ciągnikiem muszą być spełnione następujące warunki:

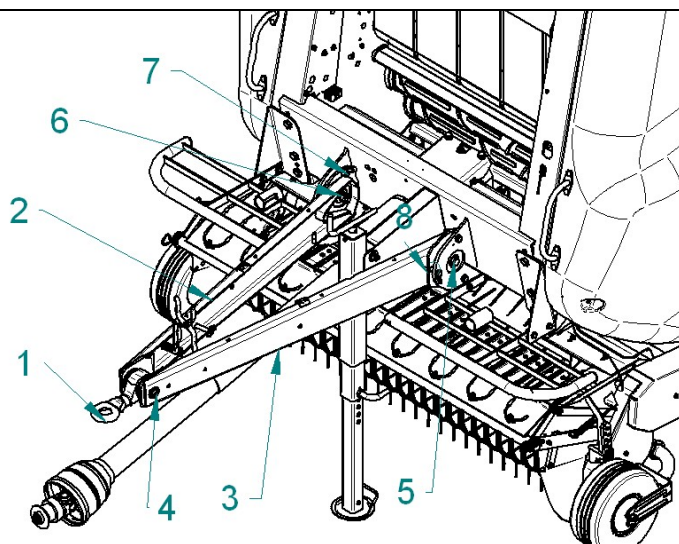
Prasa powinna być ustawiona na poziomym terenie. Regulację przeprowadza się za pomocą podpory zamocowanej do ramy prasy, zaczep ciągnika nie może być uszkodzony, zaczep dyszla (przy poziomym ustawieniu prasy) powinien znajdować się na wysokości zaczepu ciągnika.

Należy wybrać poprawne położenie dyszla prasy w zależności od warunków pracy maszyny i twojego ciągnika. Istnieje możliwość ustawiania dyszla na różne wysokości zaczepów max. 1020mm min 350mm.

Tabela 1 Momenty dokręcenia połączeń gwintowych.

Rozmiar gwintu [mm]	Klasa wytrzymałości	
	8.8	10.9
	Moment dokręcenia [Nm]	
M6	10	15
M8	25	35
M10	50	70

M12	90	120
M16	210	300
M20	410	580
M16*1,5	230	320
M18*1,5	304	441



Rys. 10 Dyszel prasy.

1-oko dyszla, 2- bok prawy dyszla, 3- bok lewy dyszla, 4-śruba mocująca oko dyszla, 5 i 6-śruby mocujące boki dyszla do ramy, 7 i 8- śruby zabezpieczające połączenie dyszla z ramą prasy

W przypadku potrzeby zmiany położenia dyszla należy;

- ⇒ Poluzować mocowanie oka dyszla (1), poprzez częściowe odkręcenie nakrętki śruby (4),
- ⇒ Poluzować mocowanie boków dyszla (3) i (2) poprzez częściowe odkręcenie nakrętki śruby (5) i (6) oraz poluzowanie śrub kontrujących (7),(8).
- ⇒ Przetawić zamocowanie dyszla w pozycję wybraną do twojego ciągnika, oko dyszla ustawić do poziomu maszyny lub nieco odchylona do tyłu.
- ⇒ Dokręcić poluzowane nakrętki śrub mocowania oka dyszla i boków dyszla wraz z zabezpieczeniami.

Należy obowiązkowo sprawdzić czy oko dyszla jest zabezpieczone przed przypadkowym odkręceniem się przez zawleczkę przetkniętą w nakrętce.

Śruby mocujące dyszel i oko dyszla muszą być dokręcone momentem zgodnie z wartościami podanymi w (tab.)

Dyszel prasy musi być dodatkowo zabezpieczony za pomocą łańcucha zabezpieczającego do zaczepu transportowego (lub do innej stałej części) ciągnika.

Śruby w kołach jezdnych maszyny muszą być dokręcone momentem **300 -30 Nm** (tab.).
Należy sprawdzać okresowo czy wszystkie śruby w kołach są pewnie zamocowane w szczególności podczas odbioru maszyny od producenta lub sprzedawcy.

Zaleca się zdemontowanie wszystkie najniżej usytuowanych części zawieszenia ciągnika w celu ułatwienia zaczepiania prasy oraz w celu ułatwienia zbioru materiału w zakresie dopuszczalnym w dokumentacji ciągnika.

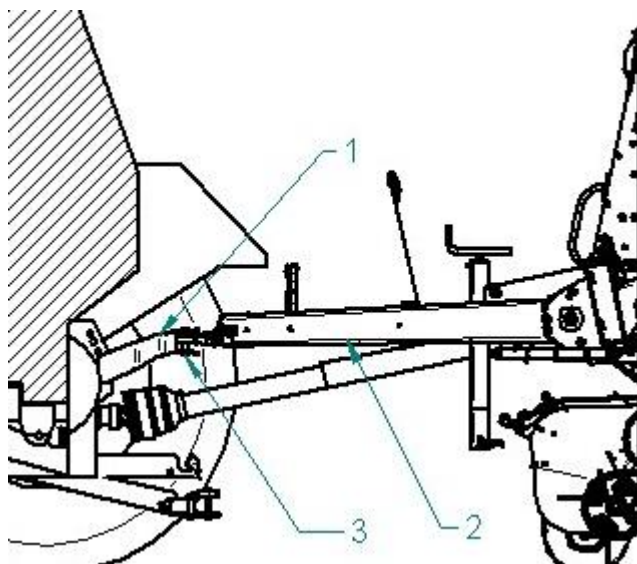
1.9. Zaczepianie prasy do zaczepu rolniczego ciągnika

Prasy powinny być mocowane do zaczepu rolniczego ciągnika (Rys. 11) (1) za pomocą sworznia (3) z wyposażenia ciągnika. Sworzeń musi być zabezpieczony przed rozłączeniem się za pomocą zawlecзки sprężystej (od dołu) i zapadki blokującej (od góry).

1.10. Zaczepianie prasy do dolnego zaczepu transportowego [hitch]

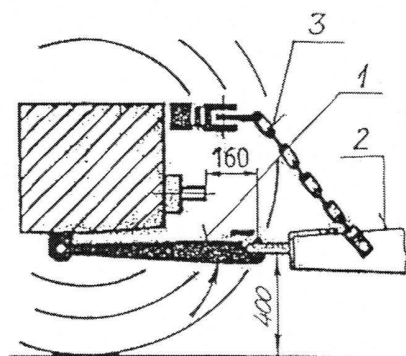
Istnieje możliwość zaczepiania prasy do ciągnika na dolny zaczep transportowy (Rys. 12.) (1). Dolny zaczep transportowy ciągnika musi być sprawny technicznie tak, aby zaczepienie prasy było pewne. Punkt zaczepienia oczka dyszla (2) do dolnego zaczepu transportowego (1) ciągnika powinien znajdować się w osi symetrii (w środku) ciągnika:

W odległości **A=160 mm** od czoła wałka odbioru mocy ciągnika
i na wysokości **H=400 mm** od powierzchni terenu.



Rys. 11 Zaczepianie prasy do górnego zaczepu transportowego.

1 – zaczep rolniczy, 2 – dyszel prasy, 3 – sworzeń z zabezpieczeniem.



Rys. 12 Zaczepianie prasy do tylnego zaczepu transportowego typu [hitch].

1 – dolny zaczep transportowy, 2 – dyszel prasy, 3 – łańcuch zabezpieczający.

1.11. Napęd prasy wałem przegubowo-teleskopowym

Napęd z ciągnika do prasy powinien być przenoszony przez **wał przegubowo-teleskopowy szerokokątny** w osłonach półkrytych ze sprzęgłem automatycznym. Sprzęgło automatyczne powinno znajdować się na wale od strony prasy.

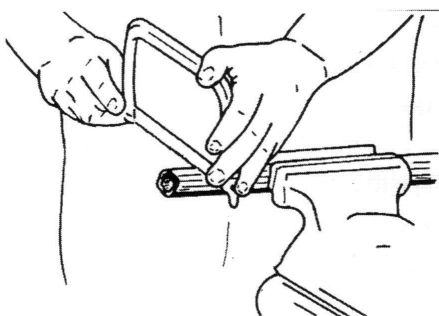
Prasy zwijające są wyposażone w wał przegubowo – teleskopowy szerokokątny ze sprzęgłem automatycznym **CS6R111CEWR702B Bondioli-Pawesi**

Minimalna długość teleskopowania (wsunięcie wałka wielowypustowego w tuleję wielorowkową) wału powinna wynosić 250 mm.

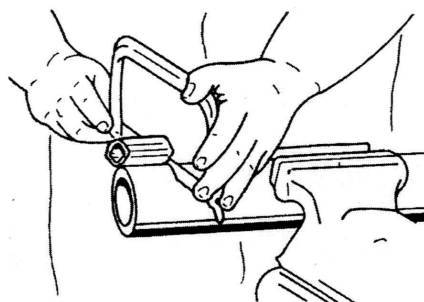
Należy również sprawdzić, czy wał przegubowy może być zsunięty (skrócony) o min. 250 mm w celu zapewnienia bezpiecznego zakręcania ciągnika z prasą na uwrociach.

Przed każdym połączeniem prasy z innym ciągnikiem, (który może mieć zmienione usytuowanie zaczepu dyszla) należy obowiązkowo sprawdzić prawidłowość doboru długości wału napędowego do ciągnika w następujący sposób:

- Zamocować dyszel prasy do ciągnika jak w pkt.7,2 lub 7,3 założyć wał napędowy
- Zaznaczyć (ołówkiem) położenie końca osłony zewnętrznej wału na osłonie wewnętrznej,
- Zdemontować wał i:
 - Sprawdzić minimalną długość teleskopowania tj. czy wał może być jeszcze rozsunięty (wydłużony) na długość minimum 250 mm zanim nastąpi całkowite jego rozłączenie;
 - Sprawdzić bezpieczne zsunięcie wału tj. czy wał może być jeszcze skrócony na długość minimum 250 mm aż do całkowitego zsunięcia.



Rys. 13. Skracanie rur profilowych



Rys. 14. Skracanie osłon rur profilowych



UWAGA:

Wał przegubowo - teleskopowy może być zastosowany do napędu prasy tylko po spełnieniu podanych podstawowych wymagań i pod warunkiem, że jest sprawny technicznie i posiada kompletne osłony zabezpieczające.



UWAGA:

Użytkowniku, pamiętaj, że:

Napęd prasy wałem przegubowym jest najbardziej niebezpiecznym miejscem przy prasie. Używanie niewłaściwe, niesprawzonego lub uszkodzonego wału przegubowego bez osłon jest niedopuszczalne i może być przyczyną niebezpiecznego wypadku.

Przebywanie w strefie między ciągnikiem a prasą zwłaszcza w czasie pracy ciągnika i przy włączonym wale przegubowym jest niedopuszczalne.

1.12. Przyłączenie i sprawdzenie instalacji hydraulicznej

Wetknij wtyczki szybko złączy węży hydraulicznych do odpowiednich gniazd w ciągniku. Należy zwrócić uwagę, aby wtyczki szybkozłączy były czyste, aby uniknąć wprowadzenia brudu do układu hydraulicznego.



UWAGA:

Instalacja hydrauliczna podczas pracy wypełniona jest olejem znajdującym się pod wysokim ciśnieniem (max. ciśnienie w instalacji nie może przekraczać 16 MPa) i bardzo gorącym. W razie awarii lub przecieku może on być bardzo niebezpieczny



UWAGA:

Przy wymianie szybkozłącza chronić końcówki węży i złączki przed zanieczyszczeniami, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia ciągnika lub hydrauliki prasy.

Przyłączanie i sprawdzanie działania instalacji hydraulicznej prasy należy przeprowadzać przy wyłączonym napędzie wałka odbioru mocy ciągnika i z zachowaniem szczególnej ostrożności (zwłaszcza przy otwieraniu i zamykaniu ramy tylnej).

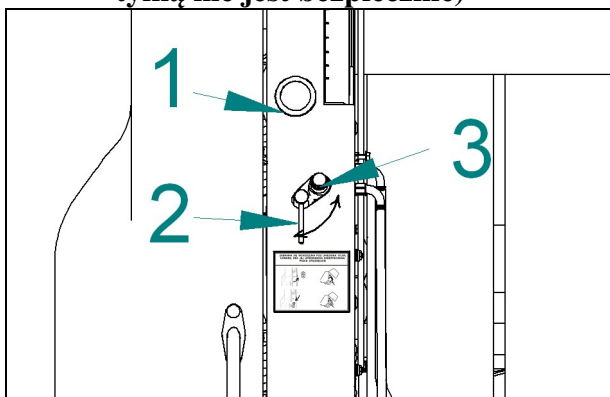
Dźwignię zaworu odcinającego bloku hydraulicznego (2 Rys. 15) należy ustawić w położeniu pionowym - patrz nalepka – zwór otwarty- ramę tylną można podnosić i opuszczać). Następnie należy włączyć ciśnienie do zewnętrznego układu hydraulicznego (do prasy) za pomocą dźwigni rozdzielacza hydraulicznego ciągnika. Wskazówki wskaźnika wypełnienia powinny się unieść i jednocześnie zacznie otwierać się rama tylna. W przypadku, gdyby rama tylna nie zaczęła się otwierać, to dźwignię rozdzielacza hydraulicznego w ciągniku należy przełączyć do odwrotnego położenia (lub zmienić zamocowanie przewodu hydraulicznego do drugiego gniazda hydrauliki ciągnika). Natomiast, kiedy dźwignia zaworu odcinającego bloku hydraulicznego (2) znajduje się w położeniu poziomym siłowniki i komory tylnej są zablokowane. Siłowniki komory tylnej blokować można w każdej pozycji. (Otwarcia, jaki i zamknięcia)



UWAGA:

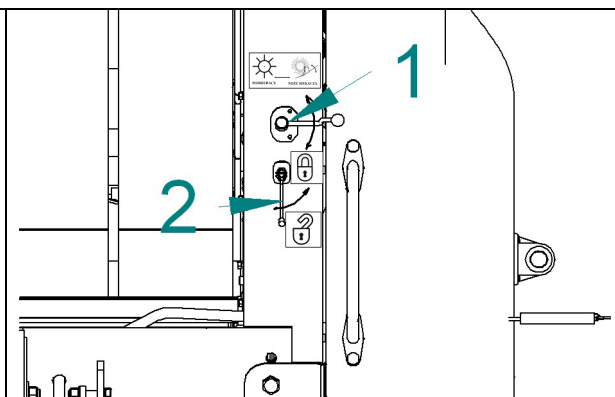
Przed podejściem pod otwartą ramę tylną zawsze zablokuj zawór odcinający (2);

- ⇒ Dźwignia pozioma –zawór zamknięty (pod ramę tylną jest bezpiecznie)
- ⇒ Dźwignia pionowo –zawór otwarty-położenie zbierania materiału (pod ramę tylną nie jest bezpiecznie)



Rys. 15 Blok hydrauliczny z manometrem

1- manometr, 2-dźwignia zaworu odcinającego, 3-blok hydrauliczny



Rys. 16 Rozdzielacz z zaworem odcinającym.

1-rozdzielacz ,2-zawór odcinający.

Z prawej strony prasy Rys. 16 znajduje się sterowanie podnoszeniem i opuszczaniem podbieracza oraz wysuwaniem i wycofywaniem noży w zespole siekacza. W pierwszej kolejności należy wybrać czy pracujemy z nożami czy bez noży. W przypadku wycofania noży należy dźwignie (1) przestawić w kierunku dolnym, siłownikiem nurnikowym wycofać noże i odciąć dopływ oleju zaworem odcinającym (2) następnie dźwignie (1) przestawić w

kierunku górnym. W tym położeniu można sterować podbieraczem –podnosić i opuszczać z ciągnika.

1.13. Instalacja sterownika

Zamontuj skrzynkę sterowniczą na podporze lub na płaszczyźnie płaskiej.

Należy zwrócić uwagę na;

- ⇒ Zapewnić, aby skrzynka sterownicza została zainstalowana w prawidłowy sposób i znajdowała się w zasięgu wzroku kierowcy.
- ⇒ Nie należy montować skrzynki sterowniczej na częściach poddanych silnym wibracjom,
- ⇒ Nie należy montować skrzynki sterowniczej w obszarze dużego zapylenia,
- ⇒ Nie należy montować skrzynki sterowniczej w obszarze narażonym na działanie słońca i deszczu.

1.13.1. Podłączenie układu sterowania i nadzoru.

Podłącz główny przewód zasilający układu sterowania i nadzoru do 12-voltowego akumulatora ciągnikowego

- ⇒ Przewód brązowy - z bezpiecznikiem 25A do bieguna (+)
- ⇒ Przewód biały do bieguna (-)

1.14. Początek-zwijania i formowanie bel.

Wysokość przygotowanego pokosu do zbioru powinien wynosić max 40 cm .Optymalne przygotowanie pokosu może zapobiec ciągnięciu materiału przez zaczep lub stojak ciągnika. Szerokość pokosu może równać się szerokości podbieracza. Po przygotowaniu prasy do zbioru i po założeniu siatki) - wg opisu znajdującego się w instrukcji należy włączyć napęd WOM ciągnika i rozpocząć zbiór materiału.

Podczas pracy prasy prędkości wałka przekładnika mocy powinna wynosić 540 obr/min., tj. około 2000 obr/min silnika.

Podane obroty należy utrzymywać przez cały czas formowania beli.



UWAGA: Niedopuszczalna jest praca maszyną przy przekroczonej prędkości WOM 540 obr/min



UWAGA:

W czasie zbioru materiału należy unikać ostrych zakrętów powodujących nierównomierne przenoszenie obrotów na mechanizmy prasy. Na zakrętach zaleca się wyłączanie napędu na wał przegubowy i hydrauliczne podnoszenie podbieracza z kabiny ciągnika.

Nie należy wyłączać napędu WOM w końcowym etapie formowania beli lub w czasie jej owijania i wyładunku. Wyłączenie napędu grozi niemożnością ponownego rozruchu

Prędkość jazdy ciągnika z prasą należy dostosować do ilości zbieranego materiału i do warunków terenowych. Szybkość jazdy należy tak dostosować, aby zapewnić stały dopływ materiału do maszyny w sposób jednolity. W czasie zbioru materiał nie powinien gromadzić się przed podbieraczem.

W pierwszym etapie zwijania beli (Rys. 17) materiał zebrany przez podbieracz i podany przez wirnik siekacza (posiekany lub nie) będzie luźno wypełniał komorę wstępnego zwijania. Przy dalszym podawaniu materiału stale obracające się walce i pasy zwijające będą powodowały obracanie się zgromadzonego materiału wewnątrz komory zwijania. Podawany w dalszym ciągu materiał będzie powodował zagęszczanie każdej warstwy zwijanej beli. Zwiększone zagęszczenie materiału w komorze zwijania (Rys. 18) będzie powodowało uchylanie się ramienia wychylnego, sterowanego blokiem hydraulicznym (do zadanego ciśnienia), zwiększenie średnicy beli jest widoczne na wskaźnikach z przodu prasy i na panelu sterowania elektronicznego. Na (Rys. 18) (Rys. 19) przedstawione są fazy formowania beli min, i max. oraz na (Rys. 20) przedstawiono wyładunek beli.

Istnieje możliwość regulacji stopnia zagęszczenia materiału zbieranego hydraulicznie poprzez zamknięcie komory tylnej zaworem sterującym bloku hydraulicznego. Możliwość regulacji ciśnienia w przedziale 70-190bar.

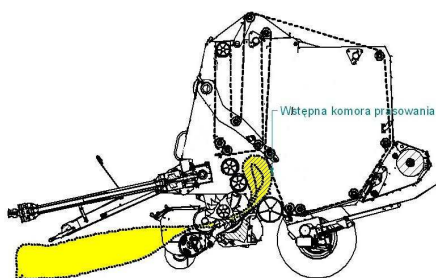
Przykłady nastaw.

- ⇒ **Bardzo suche siano– 110-190bar w zależności od rodzaju materiału**
- ⇒ **Bardzo suche słoma od 110bar -160bar w zależności od rodzaju materiału**
- ⇒ **Normalnie suche siano - 150- 190bar**
- ⇒ **Sianokiszonka - 140-190bar**

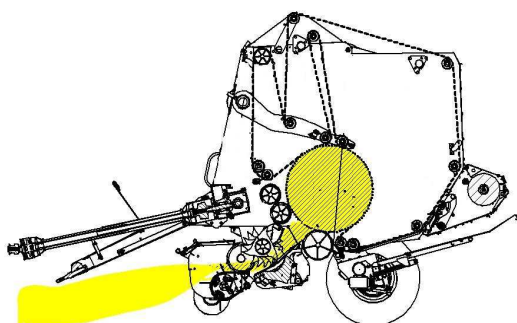


UWAGA:

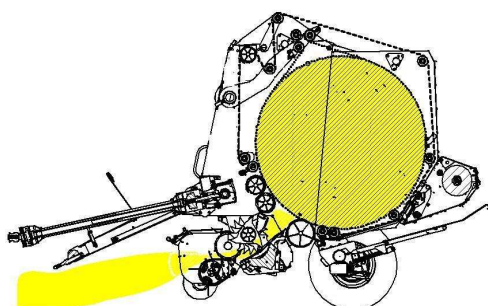
Podane wyżej ciśnienia stanowią wartości standardowe; wartości rzeczywiste zależne są od rodzaju uprawy i warunków zbierania materiału i mogą się znacznie różnić.



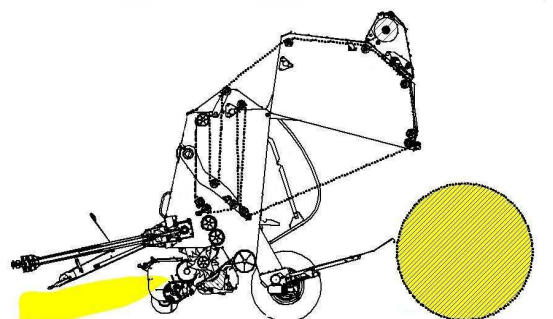
Rys. 17 Początek zwijania.



Rys. 18 Formowanie min. średnicy beli i owijanie siatką.



Rys. 19 Formowanie max. średnicy beli i owijanie siatką.



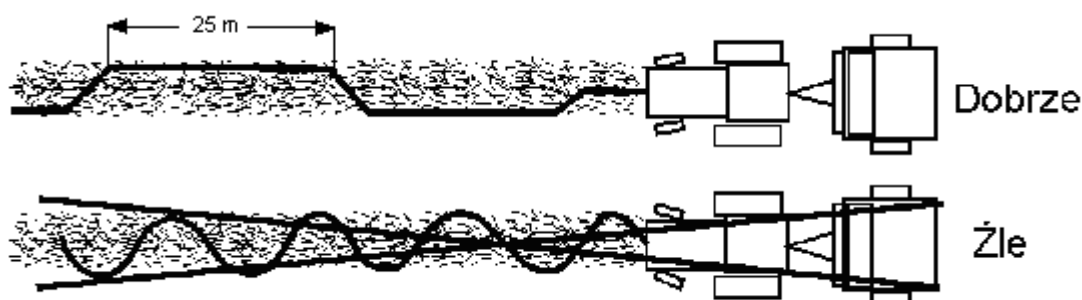
Rys. 20 Wyładunek beli.

Panel sterowania na bieżąco (Rys. 21) podaje aktualną średnicę zbieranej beli oraz po stronie lewej i prawej zapalają się kreski informujące z której strony należy dostarczyć więcej materiału. Kieruj maszyną w taki sposób aby pokos został podawany alternatywnie na prawą lub lewą stronę podbieracza co spowoduje optymalne wypełnienie komory.

$$\equiv 1,8 \equiv$$

Rys. 21 Panel sterowania.

W etapie formowania beli zwłaszcza przy zbiorze wąskiego i nierównomiernego pokosu oraz przy zbiorze niskiego plonu operator powinien jechać ciągnikiem tak, aby materiał wypełniał komorę zwijania równomiernie po obu stronach prasy (patrz Rys. 22).



Rys. 22. Technika zbioru dla uzyskania kształtnych bel.

Większy stopień zagęszczenia materiału na ostatniej warstwie wierzchniej uzyskuje się po zmniejszeniu prędkości jazdy w końcowym etapie jej zwijania. Nierównomierne podawanie (zwłaszcza dużych porcji) materiału w końcowym etapie formowania beli spowoduje uformowanie niekształtnej beli i zbyt wczesne wskazanie wypełnienia komory zwijania.

1.15. Owijanie bel

Po zakończeniu formowania beli tj. po osiągnięciu odpowiedniej średnicy sygnalizowanej na pulpicie sterownika w kabinie ciągnika pojawieniem się napisu „Stop” oraz położeniem wskaźnika z przodu, należy zatrzymać jazdę ciągnikiem i prasą, automatycznie uruchomi się mechanizm owijania beli siatką.



Dalszy proces obwiązywania będzie odbywał się już samoczynnie aż do zakończenia owijania i przygotowania do następnego cyklu.

Szczegółowy opis programowania i obsługi sterownika, schemat położenia czujników znajduje się w rozdziale „Obsługa sterownika”

Opis zakładania siatki znajduje się w następnym rozdziale.

1.16. Wyladunek owiniętej beli.

Po zakończeniu owijania beli siatką należy uruchomić hydrauliczne podnoszenie ramy tylnej przy zmniejszonych obrotach silnika ciągnika do około 1500 obr/min. Obracające się walce i

pasy zwijające w podniesionej do górnego położenia ramie tylnej wyładują belę z komory zwijania. W trakcie wyładunku nawinięta na belę siatka zostanie jeszcze dodatkowo zaciśnięta na skutek rozprężania się zwiniętego materiału. Wyładowania beli nie należy przeprowadzać przy bardzo małych obrotach silnika ciągnika ze względu na możliwość uszkodzenia siatki podczas wyładunku.

Wyładowana na poziomym terenie bela powinna odtoczyć się od prasy na odległość umożliwiającą ponowne zamknięcie ramy tylnej przed rozpoczęciem zwijania następnej beli. Kabłąk ześlizgu tylnego po odtoczeniu się beli powinien samoczynnie podnieść się do góry tak, aby zabezpieczyć ramę tylną prasy przed uszkodzeniem przy zamykaniu o belę.

Przy zbiorze materiału na nierównym terenie należy unikać wyładunku beli „pod górę” ze względu na możliwość nie odtaczania się beli.

1.17. Czynności do wykonania po pierwszej beli

Po pierwszej beli sprawdzić, co następuje i wykonaj regulacje według potrzeb.

- ⇒ Wymiar beli – sterownik elektroniczny
- ⇒ Stopień zagęszczenia-hydraulika (sterownik elektroniczny)
- ⇒ Owijanie beli siatką –sterowanie obwiązywaczem siatką (sterownik elektroniczny)

1.18. Czynności do wykonania przed opuszczeniem pola.

Przed opuszczeniem pola należy wykonać następujące czynności:

- ⇒ Wyładuj ostatnią belę z prasy
- ⇒ Upewnij się czy komora tylna została zamknięta i zablokowana
- ⇒ Oczyszczyć maszynę z resztek materiału zbieranego
- ⇒ Zapewnij, aby prasa pasowa została poprawnie zaczepiona do ciągnika z wszystkimi sworzniami zabezpieczającymi
- ⇒ Sprawdź czy wszystkie osłony są zamknięte i zabezpieczone.



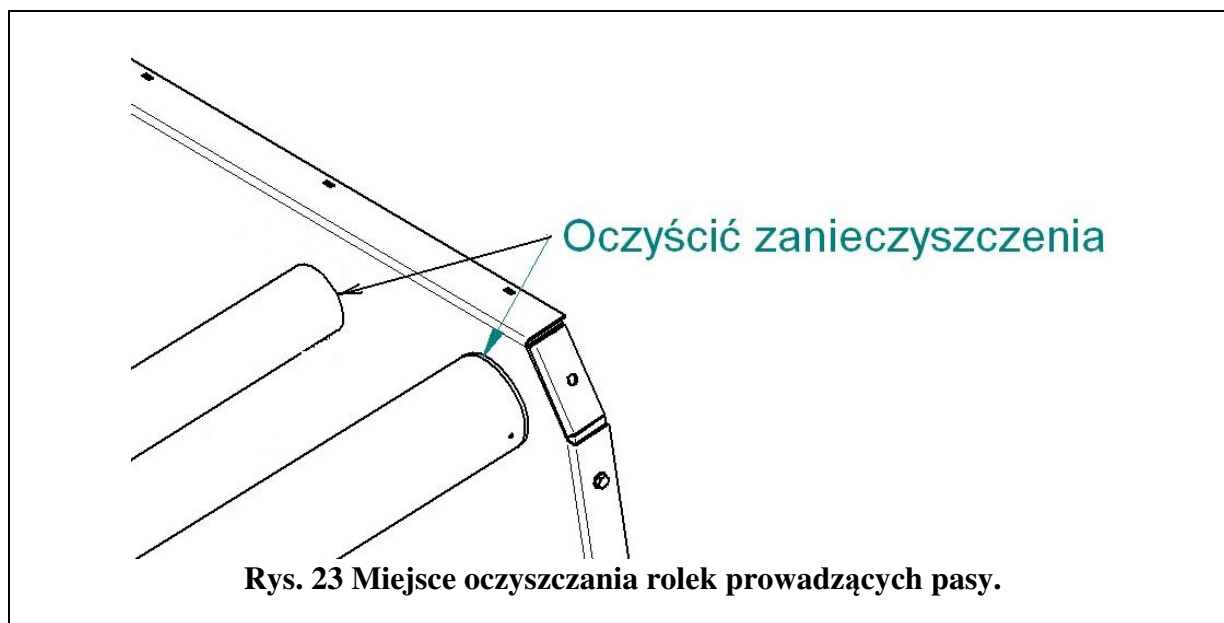
UWAGA:

Przy każdej obsłudze prasy (oczyszczanie, przeglądy, naprawy) podniesioną ramę tylną należy obowiązkowo zabezpieczyć

1.19. Czynności kontrolne do wykonania codziennie.

1.19.1. Rolki prowadzące pasy.

Kontroluj codziennie uszczelnienia łożysk rolek na możliwość nagromadzenia się prasowanego materiału. Jeśli zachodzi taka potrzeba oczyścić obszar wokół łożysk.



Sprawdź czy rolki obracają się łatwo i płynnie (bez hałasu)
Znajdź przyczynę ewentualnych zakłóceń, wymień rólkę albo łożysko, jeśli zachodzi taka potrzeba.

1.19.2. Ciśnienie w oponach

Sprawdź ciśnienie w oponach.

	400/60-15,5 14 PR	500/50-17 ET-70 14PR
MPa	0,36	0,34

Wartość momentu dokręcenia nakrętek kół jezdnych powinna wynosić, 270Nm.

1.19.3. Podbieracz.

Sprężyny podbieracza narażone są na zużycie. Po zakończeniu codziennej pracy sprawdź stan techniczny sprężyn i ich ilość.



UWAGA:

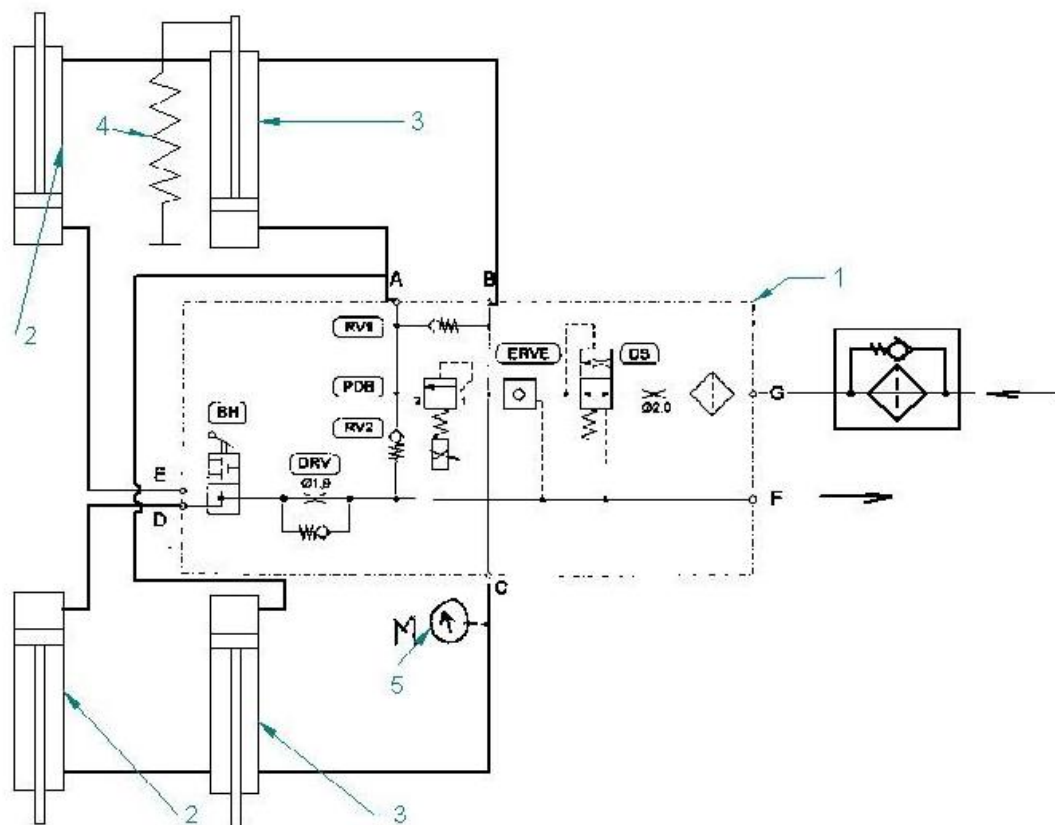
Zalecamy staranny przegląd podbieracza na początku sezonu i wymianę zużytych części, gdy to konieczne

Instrukcja obsługi sterownika stanowi załącznik do niniejszej instrukcji i zawsze powinna zostać dołączona do maszyny.

W prasie zwijającej występują dwa układy hydrauliczne, zasilane bezpośrednio z ciągnika.

Pierwszy układ hydrauliczny zapewnia stopień zagęszczenia materiału w beli (regulowane ciśnienie) podczas prasowania, zapewnia otwieranie i zamykanie komory tylnej (Rys. 24).

Układ drugi zapewnia sterowanie podbieraczem, wysuwaniem lub wycofywaniem noży zespołu rozdrabniającego (Rys. 25).



Rys. 24 Schemat instalacji hydraulicznej sterowania ciśnienia oraz otwierania i zamykania komory prasowania.

1-blok hydrauliczny,
2-siłownik komory tylnej, 3- siłownik zapewniający ciśnienie podczas prasowania, 4-sprężyna, 5-manometr, 6-filtr na zasilaniu.

1.20. Pierwszy układ hydrauliczny

W pierwszym układzie hydraulicznym blok hydrauliczny stanowi centralną część układu sterowania prasy.

1.20.1. Prasowanie i zwijanie beli.

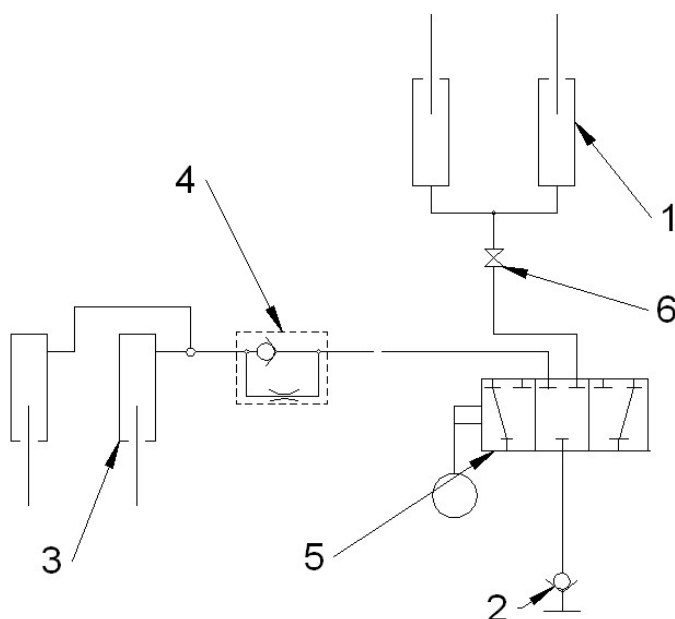
Komora tylna zamknięta, zabezpieczonymi zamkami z zadaniem ciśnieniem z ciągnika, następnie odciętym dopływem oleju z ciągnika. Podczas dopływu materiału do komory prasowania w siłowniku (3) Rys. 24 olej zwiększa ciśnienie max. do zadanego w panelu sterowania. W wyniku, czego olej hydrauliczny z nad tłok (3) zostaje wciśnięty przez nastawiony zawór ciśnieniowy PDB z powrotem do cylindra (3) pod tłok.

1.20.2. Otwieranie tylnej komory prasowania i wyładunek beli.

Po uformowaniu beli i obwiązywaniu siatką, bele należy wyładować. Przez zmianę położenia dźwigni w ciągniku otwieramy tylną komorę prasowania. Olej w bloku sterującym kieruje ciśnienie przez linie „E” do „D” od siłowników (2) (Rys. 24). Tylna komora otwiera się siłowniki stopnia zgniotu (3) przemieszczają się swobodnie w górę. Zawór zwrotny DRV w układzie hydraulicznym umożliwia wystarczający przepływ w celu szybkiego otwarcia kłapy tylnej.

1.20.3. Zamykanie tylnej komory prasowania.

Po wyładunku beli należy zamknąć tylną komorę prasowania. Przez zmianę położenia dźwigni w ciągniku zamykamy tylną komorę prasowania. Olej skierowany jest na górną część siłownika (2). Tylna komora zamyka się, siłowniki stopnia zgniotu (3) przemieszczają się w dół. Tuż przed zamknięciem tylnej komory zawór przepływowy DS włącza mały przepływ i działa jako hamulec ruchu komory tylnej i w ten sposób zapobiega nagłemu uderzeniu układu.



Rys. 25 Schemat instalacji hydraulicznej podbieracza i zespołu rozdrabniającego.

1-siłownik hydrauliczny siekacza, 2-szybkozłącze zasilania wspólnego podbieracza i zespołu rozdrabniającego, 3-siłownik hydrauliczny podbieracza, 4-dławik, 5- rozdzielacz, 6-zawór odcinający zespół rozdrabniającego.

1.21. Drugi układ hydrauliczny.

Drugi układ hydrauliczny umożliwia sterowanie podbieraczem i zespołem rozdrabniającym.

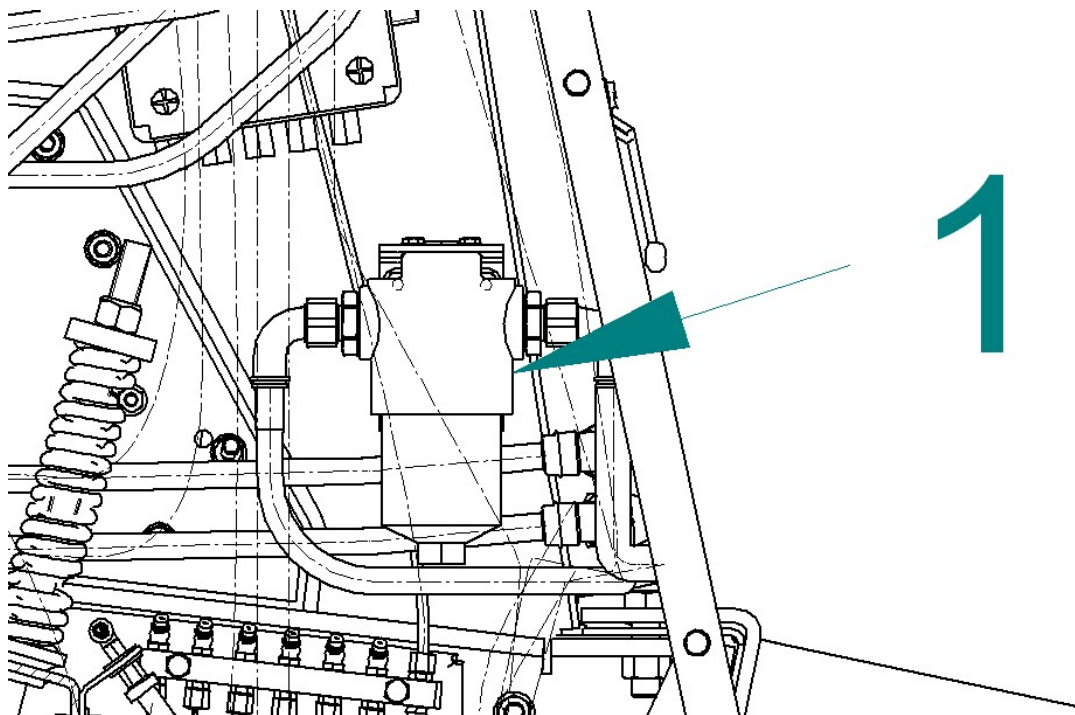
Z lewej strony prasy Rys. 16) znajduje się sterowanie podnoszeniem i opuszczaniem podbieracza oraz wysuwaniem i wycofywaniem noży w zespole siekacza. W pierwszej kolejności należy wybrać czy pracujemy z nożami czy bez noży.

W przypadku wycofania noży należy dźwignię rozdzielacza (5) przestawić w kierunku dolnym, siłowniki nurnikowe (1) Rys. 25 wycofają noże a następnie należy odciąć dopływ oleju zaworem odcinającym (6) następnie dźwignię rozdzielacza (5) przestawić w kierunku górnym. W tym położeniu rozdzielacza można sterować podbieraczem siłownikami (3) – podnosić i opuszczać z ciągnika.

1.22. Konserwacja układów hydraulicznych.

Staraj się, aby układ hydrauliczny znajdował się w stanie czystym.

Ostrożnie łącz/rozłączaj szybkozłącz. Kurz, piasek, metalowe cząsteczki i inne zanieczyszczenia niszczą układ hydrauliczny. Wymieniaj zużyte, pocięte pogniecione, skorodowane lub w inny sposób uszkodzone elementy układu hydraulicznego, jak również zbyt stare przewody hydrauliczne(raz na pięć lat)



Rys. 26 Filtr oleju z wymiennym wkładem.

1- filtr z wkładem



UWAGA:

Co 5 000 bel wymieniaj wkład filtru (1) Rys. 26 albo raz w sezonie, w zależności od stopnia zanieczyszczenia oleju w ciągniku oraz od tego, który termin będzie wcześniejszy?

W tym samym czasie należy oczyścić filtr sitkowy w bloku hydraulicznym znajdujący się pod złączem, „G”(Rys. 24).

1.23. Zamykanie i zabezpieczanie ramy tylnej.

Rama tylna zabezpieczona jest przed opadnięciem za pomocą zaworu odcinającego na bloku hydraulicznym umieszczonym z przodu maszyny Rys. 27. Zamknięcie ramy następuje po odblokowaniu zaworem odcinającym bloku i upuszczeniu oleju z siłowników do instalacji hydraulicznej ciągnika po zmianie położenia dźwigni hydrauliki ciągnika (odwrotnie w porównaniu z otwieraniem) tj. po przestawieniu dźwigni rozdzielacza hydraulicznego ciągnika w odwrotne położenie.

Działanie instalacji hydraulicznej i zamykanie zamków należy sprawdzić przez kilkakrotne podniesienie i zamknięcie ramy tylnej.



UWAGA:

Przy każdej obsłudze prasy (oczyszczanie, przeglądy, naprawy) podniesioną komorę tylną należy obowiązkowo zabezpieczyć za pomocą zaworu odcinającego na bloku hydraulicznym przez przestawienie dźwigni w pozycję prostopadłą do bloku.

Należy pamiętać o odblokowaniu zabezpieczenia przed opuszczeniem ramy do położenia dolnego.



Rys. 27 Zabezpieczanie komory tylnej

Pierwszy wiersz rysunków przedstawia zablokowaną komorę – bezpiecznie można wchodzić pod komorę tylną

Drugi wiersz rysunków przedstawia odblokowaną komorę tylną- przygotowana do pracy.

1.24. Ustawienie i regulacja zespołu rozdrabniającego (siekacza)

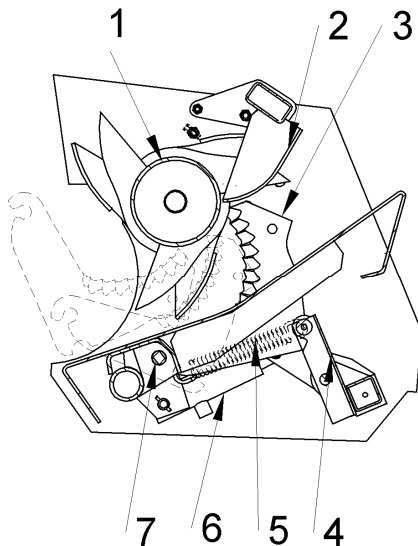
Przed przystąpieniem do pracy należy włączyć lub wyłączyć noże siekacza w zależności od potrzeb wynikających z rodzaju zbieranego materiału i jego przyszłego przeznaczenia.

Dla włączenia noży siekacza należy podłączyć do złącza hydraulicznego ciągnika przewód hydrauliczny siekacza, przewód połączony z zaworem odcinającym na ramie przedniej prasy po lewej stronie dyszla Rys. 25) Dźwignię zaworu odcinającego (6) [(2) na Rys. 16] należy ustawić w pozycję „otwartą,” czyli wzdłuż zaworu.

Następnie należy kilkakrotnie podać ciśnienie do siłowników siekacza i następnie połączyć siłowniki ze spływem przestawiając dźwignię rozdzielacza w ciągniku w położenie przeciwne. Czynność ta ma na celu usunięcie ewentualnych zanieczyszczeń znajdujących się na drodze noży. Następnie należy połączyć siłowniki ze spływem powodując włączenie noży (noże muszą wyłonić się z dna siekacza i swoimi wierzchołkami wejść pomiędzy pierścienie wału siekacza. Po włączeniu noży należy zamknąć zawór odcinający hydrauliczny od ciągnika [(2) na Rys. 16].

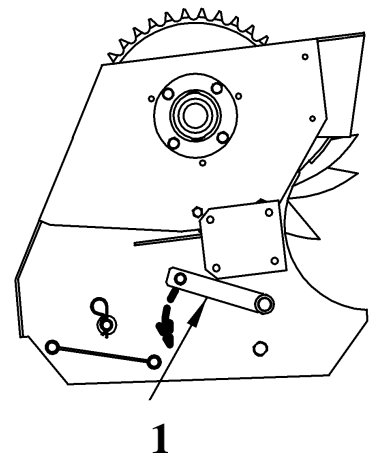
Aby wyłączyć noże siekacza (3) (patrz(Rys. 28) należy podać ciśnienie do siłowników siekacza (6) po podłączeniu przewodu i ustawieniu zaworu odcinającego jak opisano powyżej.

Po podaniu ciśnienia do siłowników należy zamknąć zawór odcinający ciągle przytrzymując dźwignię rozdzielacza w ciągniku,(jeśli to konieczne należy zapewnić sobie pomoc drugiej osoby). Dopiero po zamknięciu zaworu można zaprzestać podawania ciśnienia do siłowników siekacza. Po tej operacji noże siekacza (wszystkie lub niektóre) mogą pozostać w kanale siekacza, jest to naturalny stan. Ich schowanie nastąpi po podaniu materiału w trakcie zbioru.



Rys. 28. Zespół rozdrabniający - str. lewa

1- wirnik , 2-belka zgarniająca, 3- noż ,
4- dźwignia z rolką, 5-spiężyna, 6-siłownik,7-oś



Rys. 29. Zespół rozdrabniający - str. prawa

1- dźwignia osi noży

Stopień rozdrobnienia zbieranego materiału można regulować poprzez wymontowanie np., co drugiego noża w siekaczu.

Czynność demontażu noży można przeprowadzić tylko wówczas, gdy noże są schowane (w dolnym położeniu).



UWAGA:

W czasie czynności demontażu noży zabezpieczyć się przed przypadkowym włączeniem noży, które następuje przy upuszczeniu oleju z siłowników.

Aby zdemontować noże należy obrócić dźwignię (1) w dół (patrz Rys. 29) po uprzednim odkręceniu śruby tak, aby wycięcie w osi (7) (patrz **Rys. 28**) ustawiło się w położeniu umożliwiającym wysunięcie noża. Następnie zachowując szczególną ostrożność wyjmować nóż do przodu prasy (tak jak pokazano na Rys. 28).



UWAGA:

Szczególną ostrożność należy zachować przy montażu, demontażu i ostrzeniu noży siekacza. Zaleca się używanie rękawic ochronnych ze względu na poważne niebezpieczeństwo okaleczenia.

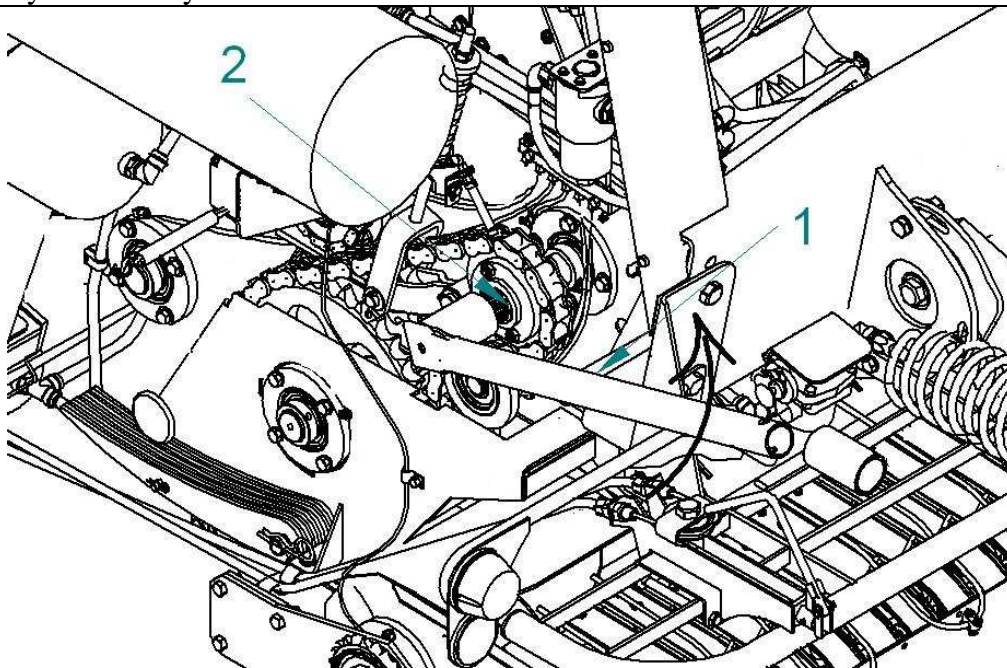


UWAGA;

Ostrząc noże zaoszczędzisz moc i zwiększysz wydajność pracy.

1.24.1. Odblokowanie zespołu siekacza.

Niezależnie od indywidualnych zabezpieczeń noży , zespół rozdrabniający jest zabezpieczony sprzęgłem przeciążeniowym na WOM . W przypadku przeciążenia następuje przerwanie przekazywania mocy na rozdrabniacz.



Rys. 30 Odblokowanie zespołu rozdrabniającego.

1-

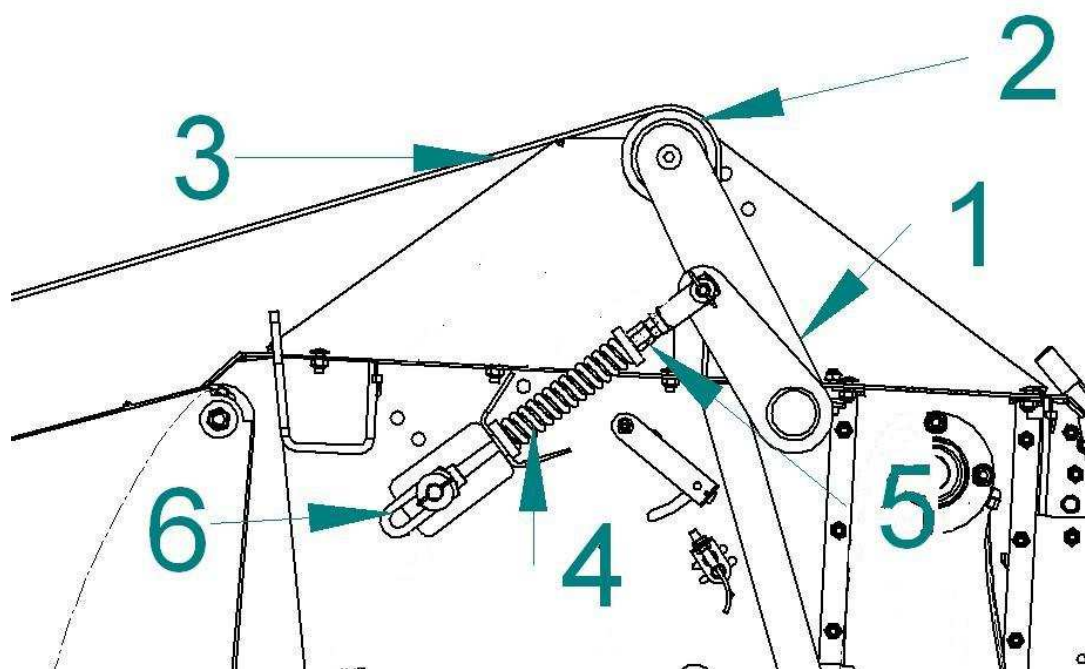
Tok postępowania w przypadku blokady zespołu rozdrabniającego;

- Wyłączyć napęd WOM.

- Wycofać noże na zewnątrz podłogi rozdrabniacza
- Spróbuj włączyć powtórnie przy obniżonej prędkości WOM
- Jeśli blokada nie ustąpi zatrzymaj silnik ciągnika i wyjmij kluczyk ze stacyjki
- Wyjmij z boku dyszla klucz do rewersyjnych obrotów zespołu rozdrabniającego i załóż na końcówkę wału (2) **Rys. 30**
- Obróć wałem rotora za pomocą klucza w kierunku jak na rys.
- Usuń materiał znajdujący się na podbieraczu i na zespole rozdrabniającym
- Wstaw klucz do schowka w boku dyszla
- Włącz napęd WOM na niskich obrotach.

1.25. Regulacja naciągu pasów zwijających

Przy zamkniętej ramie tylnej długość sprężyny (4) ustalana jest nakrętką (5) powinna być ustawiona tak, by fasola cięga (6)znajdowała się w środku sworznia lub stykała się z łukiem górnym(patrz Rys. 31). Regulację przeprowadza się za pomocą ww. nakrętki. Prawidłowe napięcie pozwala na uniknięcie poślizgów pasa.



Rys. 31 Regulacja napięcia pasów zwijających.

1- napinacz, 2- rolka napinacza, 3-pasy, 4- sprężyna, 5-nakrętki regulacyjne, 6-fasola sworznia napinacza.

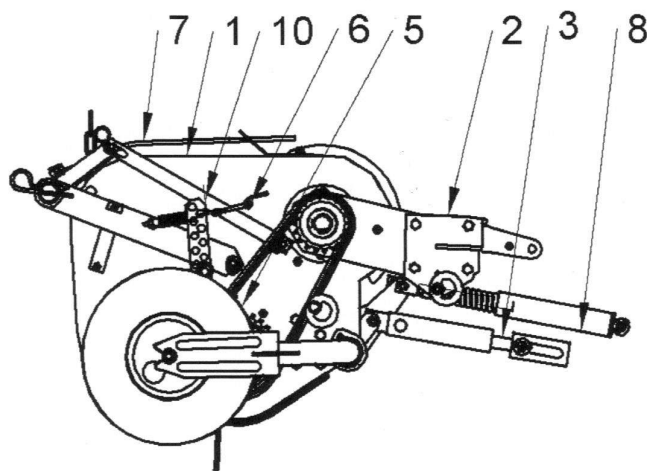
1.26. Obsługa podbieracza

1.26.1. Podnoszenie i opuszczanie podbieracza

Podbieracz (1) jest zamontowany do ramy siekacza (2) wychylnie (na osi) patrz Rys. 32, co umożliwia regulację jego wysokości za pomocą dwóch siłowników hydraulicznych nurnikowych (3) sterowanych z kabiny ciągnika. W ciągnikach posiadających tylko jedną sterowaną parę złączy hydraulicznych przed podniesieniem podbieracza należy przestawić dźwignię rozdzielacza hydraulicznego prasy do przodu (w kierunku ciągnika) do położenia, „Podbieracz” i następnie podać ciśnienie z ciągnika.

Prasy wyposażone są w złącza hydrauliczne podnoszenia podbieracza, co następuje po podaniu ciśnienia z ciągnika do dodatkowego przewodu prasy. Dźwignia rozdzielacza prasy

w takiej sytuacji pozostaje zawsze w położeniu („podbieracz”). Po ustawieniu dźwigni podawania ciśnienia w ciągniku do położenia upuszczania oleju z siłownika do ciągnika podbieracz opada do położenia dolnego pod własnym ciężarem.



Rys. 32. Ustawienie i regulacja podbieracza.

1 – podbieracz, 2 – rama siekacza, 3 – cylinder nurnik, 5 – koło kopiujące, 6 – śruby oczkowe, 7 – ruszt podbieracza, 8 – sprężyna odciążająca, 10 – łącznik regulacyjny

1.26.2. Ustawienie kół kopiujących i wysokości roboczej podbieracza

Wysokość roboczą podbieracza należy ustawiać hydraulicznie na równym terenie przed rozpoczęciem zbioru materiału. Podbieracz powinien być tak ustawiony, aby przy zbiorze słomy jego palce sprężyste nieznacznie przeczesywały ściernisko. Przy zbiorze siana suchego i półsuchego, palce podbieracza nie powinny ocierać o podłoże luz 2-3cm od podłoża.. Podbieracz należy ustawiać w wyższe położenie przy wyższym ściernisku oraz przy zbiorze większego plonu a także przy większych nierównościach terenu. Po ustawieniu wysokości roboczej podbieracz należy zabezpieczyć przed opadnięciem za pomocą kół kopiujących (5) przez zapięcie łącznika regulacyjnego (10) na górnym sworzniu odpowiednim otworem i zabezpieczenie przetyczką. Koła prawej i lewej strony powinny znajdować się na tej samej wysokości.

Po zakończeniu zbioru (przed wyjazdem na drogę) podbieracz należy podnieść hydraulicznie do górnego położenia.

Do przejazdów po drogach publicznych zaleca się demontaż kół podbieracza celem ograniczenia szerokości maszyny i podwyższenia bezpieczeństwa manewrowania zestawem prasa-ciągnik.

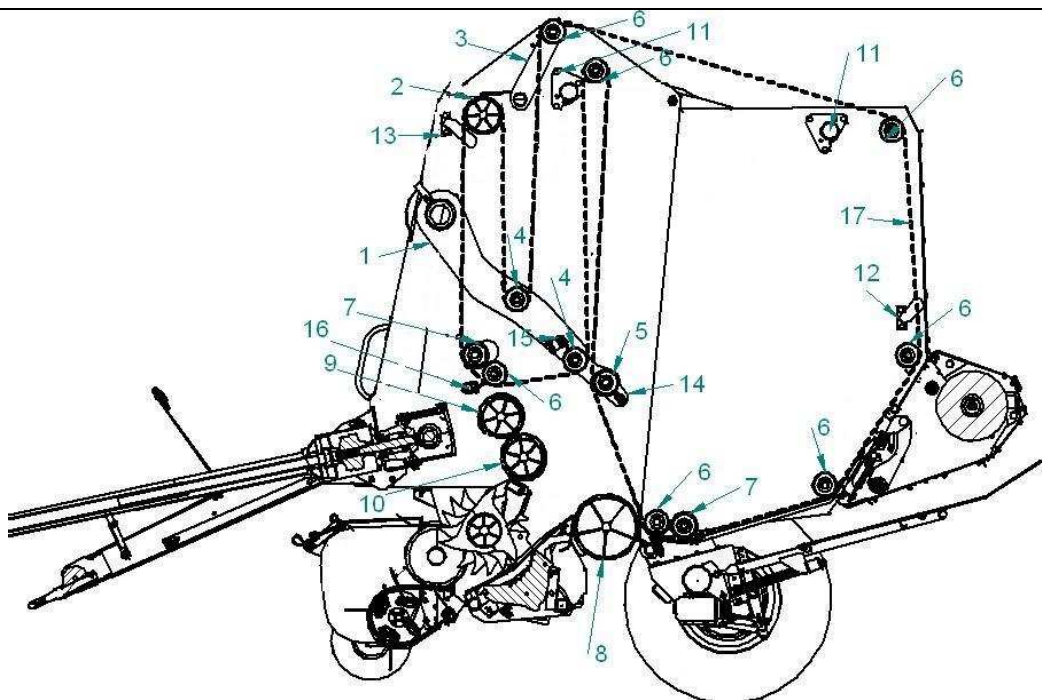
1.26.3. Ustawienie rusztu podbieracza.

Pręty rusztu powinny swobodnie opadać na materiał podawany przez podbieracz do siekacza. Do regulacji położenia rusztu służą śruby oczkowe napinające sprężyny odciążające rusztu patrz Rys. 32. Ruszt powinien być wyregulowany tak, aby pręty rusztu lekko dociskały materiał do podbieracza, jednocześnie unosiły się w przypadku pojawienia się większych porcji materiału.

Większy stopień zagęszczenia materiału i bardziej równomierny kształt beli uzyskuje się po zmniejszeniu prędkości jazdy w końcowym etapie jej zwijania. Nierównomierne podawanie (zwłaszcza dużych porcji) materiału w końcowym etapie formowania beli spowoduje uformowanie niekształtnej beli i zbyt wczesne wskazanie wypełnienia komory zwijania.

1.27. Regulacje w komorze prasowania.

Komora prasowania składa się: z walca dolnego prasującego, walców wspomagających zwijanie, kpl. pasów zwijających, kpl rolek, wahacza sterowanego siłownikami zapewniającymi tworzenie beli o zadanej wielkości.



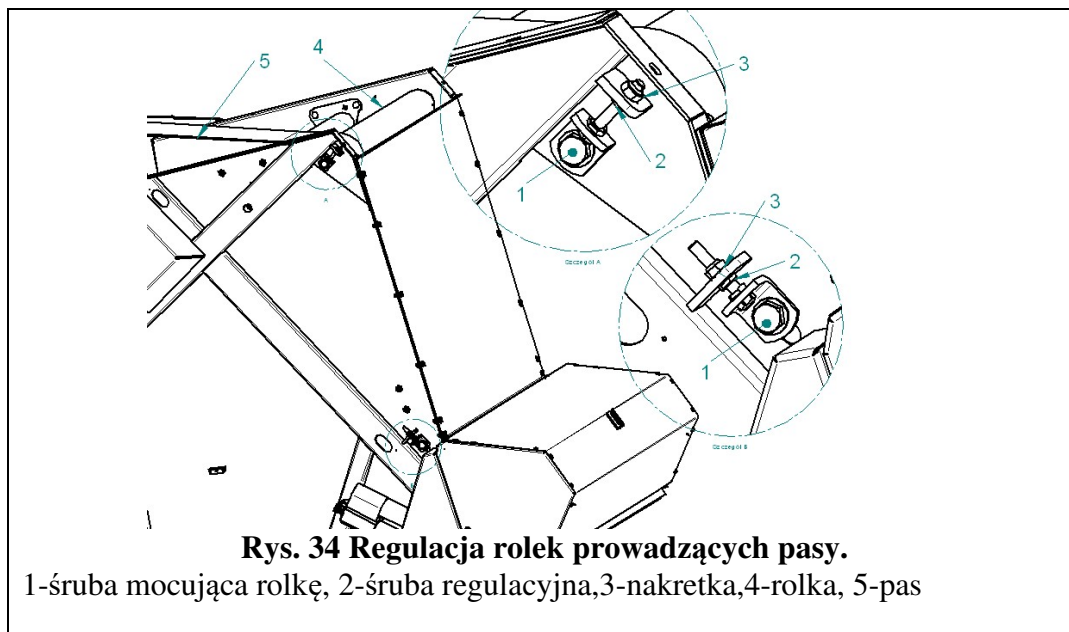
Rys. 33 Komora prasowania.

1- wahacz sterowany hydraulicznie, 2-rolka gumowana napędowa, 3-napinacz pasa z rolką, 4-rolka prowadząca pasy wahacza, 5- rolka uźebrowana wahacza prowadząca pasy, 6-rolka prowadząca pasy komory, 7- rolka uźebrowana komory prowadząca pasy, 8-walec dolny zwijający, 9,10 –wałce wspomagające zwijanie, 11-poprzeczka komory, 12,13 –poprzeczki prowadzące pasy, 14,15,16 –listwy czyszczące, 17-kpl.pasów.

Pasy zwijające biorą udział w formowaniu beli. Pasy napędzane są gumowaną rolką (2) znajdującą się w przedniej części maszyny. Na powierzchni rolki znajdują się wulkanizowane pierścienie o wypukłym kształcie, co pomaga w prawidłowym prowadzeniu pasów.

1.27.1. Pasy i ich regulacja.

W prasie zastosowano pasy wulkanizowane bez końca. Takie rozwiązanie zwiększa żywotność -pasów nawet, gdy pracują w trudnych warunkach. Jest ważne, aby pasy pracowały w swoim torze i nie ocierały bokami o poprzeczki prowadnic (14,15,16).Istnieje możliwość regulacji pasów poprzez zmianę położenia rolek prowadzących w tylnej komorze prasowania.



Regulacja rolek prowadzących pasy.

- ⇒ Poluzować śruby (1) i nakrętki kontrujące,
- ⇒ Reguluj nakrętkami położenie rolki do pożądanej pozycji
- ⇒ Dokręć śruby i nakrętki

Jeżeli regulacja pasa jest niewystarczająca przy zmianie położenia rolki z jednej strony to należy przeprowadzić regulację po stronie przeciwnej.

1.27.2. Wymiana pasów, układ rolek i walców.

Przy wymianie pasów wulkanizowanych wymagane jest wymontowanie rolek prowadzących. Zaleca się, aby wymianę pasów wykonywał serwis fabryczny SIPMA S.A. lub upoważniony dealer.

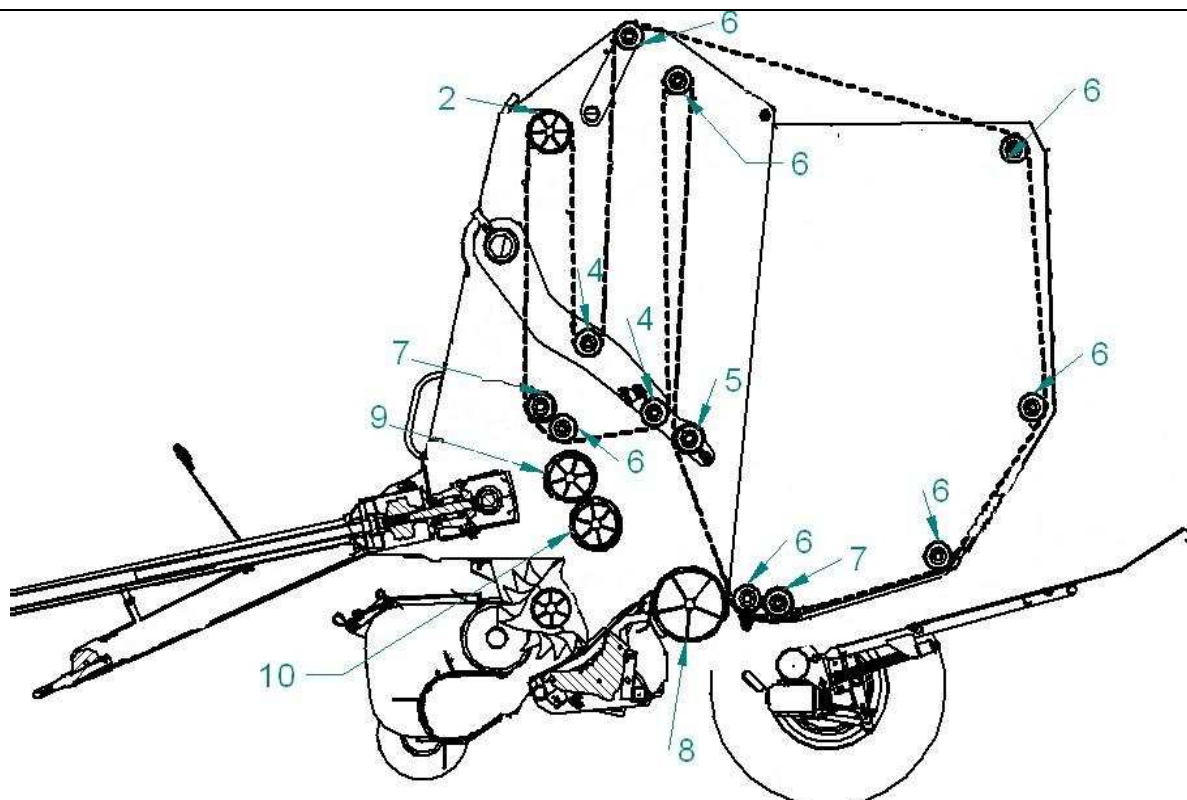
Nr poz. z rys. Rolki i walce.	Nazwa	Opis funkcjonalny.
2	Rolka gumowana napędowa	Przekazuje napęd Prowadzi pasy poprzez wulkanizowane bieżnie.
4	Rolka prowadząca pasy wahacza	Górna rolka przenosi ciśnienie hydrauliczne, dolna rolka uczestniczy w tworzeniu się beli z zadany ciśnieniem.
5	Rolka uźebrowana wahacza prowadzące pasy	Poprawia proces zwijania trudnego materiału, oczyszcza pasy..
6	Rolka prowadząca pasy komory	Prowadzenie pasów.
7	Rolka uźebrowana komory prowadząca pasy	Prowadzenie pasów oczyszcza pasy.
8	Walec dolny zwijający	Uczestniczy w prasowaniu beli oraz między innymi

		wprawia w ruch obrotowy belę..
9,10	Walce wspomagające zwijanie	Podnoszą stabilność beli w komorze Poprawiają kształt beli Uczestniczy w prasowaniu beli oraz między innymi wprawia w ruch obrotowy belę.



UWAGA:

Pasy wulkanizowane montuje się w ten sposób, aby powierzchnia z największym profilem znalazła się przy beli. Niezależnie od tego zwróć uwagę na prawidłowy kierunek obracania się pasów.

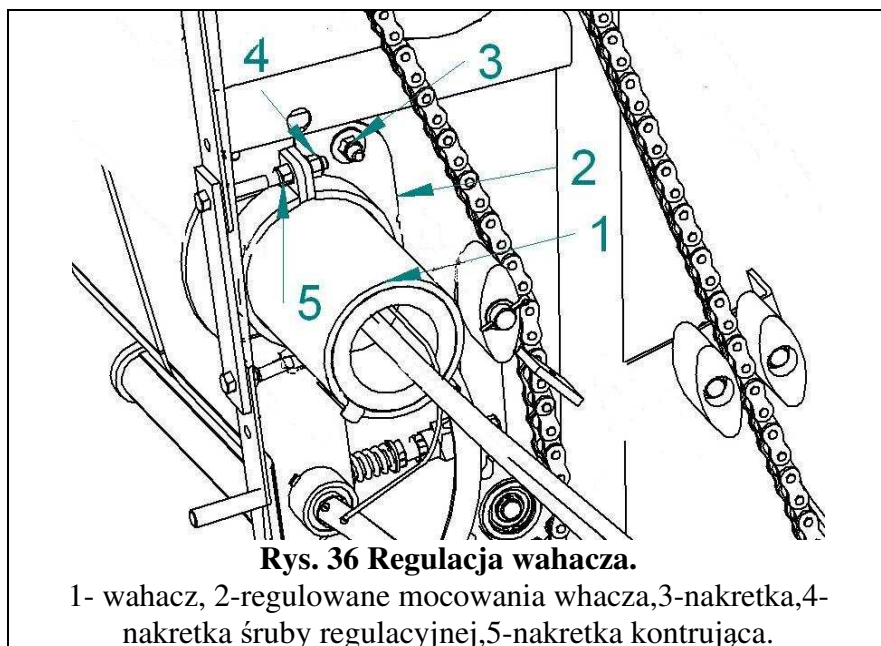


Rys. 35 Rolki i walce zwijające.

2-rolka gumowana napędowa, 4-rolka prowadząca pasy wahacza, 5-rolka uźebrowana wahacza prowadząca pasy, 6-rolka prowadząca pasy komory, 7-rolka uźebrowana komory prowadząca pasy, 8-walec dolny zwijający, 9,10 –walce wspomagające zwijanie,

1.27.3. Regulacje wahacza.

Wahacz komory prasowania powinien wykonywać swobodny ruch wahadłowy



Rys. 36 Regulacja wahacza.

1- wahacz, 2-regulowane mocowania wahacza,3-nakrętka,4-nakrętka śruby regulacyjnej,5-nakrętka kontrolująca.

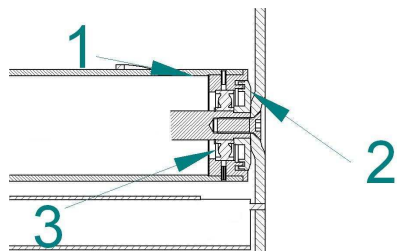
i powinien znajdować się centralnie w komorze prasowania. Luz pomiędzy bokami powinien wynosić 5mm. Regulacje wahacza przeprowadzamy przy pomocy regulowanego mocowania znajdującego się po lewej stronie maszyny. Ustawienie wahacza ma wpływ na prowadzenie pasów zwijających. Przy regulacji położenia wahacza należy wykonać następujące czynności;

- ⇒ Otworzyć komorę tylną i zablokować w bloku hydraulicznym podnoszenie lub opuszczanie komory tylnej
- ⇒ Poluzować nakrętki mocowania wahacza(2)
- ⇒ Poluzować nakrętki (4)
- ⇒ Przeprowadzić regulacje nakrętkami (5) (4)
- ⇒ Dokręcić nakrętki i zabezpieczyć.

Połączenia śrubowe mocowania wahacza należy sprawdzić po 100 belach po regulacji wahacza.

1.27.4. Konserwacja i przeglądy rolek prowadzących pasy.

Codziennie sprawdzaj obszar wokół uszczelnienia łożysk rolek prowadzących pasy na obecność gromadzenia się materiału, oczyść, gdy zachodzi taka potrzeba.



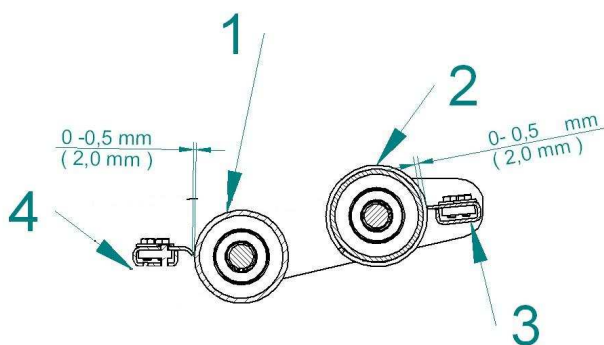
Rys. 37 Rolka prowadząca pasy zwijające.

1- rolka, 2-uszczelnienie, 3-łożysko.

Sprawdź także czy rolki obracają się swobodnie, zwróć uwagę na ewentualne zatarcie, dźwięki. W przypadku ich występowania; znajdź przyczynę, wymień łożyska, uszczelnienia lub rolki, jeśli jest taka potrzeba.

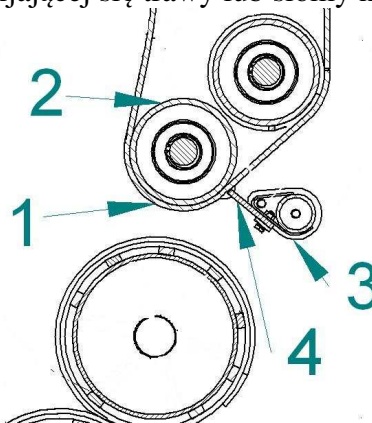
1.27.5. Regulacja skrobaków.

Prasa zwijająca została wyposażona w skrobaki regulowane rolek prowadzących wahacza, skrobaki gumowe walca dolnego zwijającego oraz z przodu maszyny skrobak pasów zwijających. Zadaniem skrobaków jest usuwanie nawijającej się trawy lub słomy na walce.



Rys. 38 Regulacje skrobaków wahacza.

1-rolka prowadząca pasy, 2- rolka, 3-skrobak, 4- skrobak



Rys. 39 Skrobak przedni gumowany.

1-pasy, 2-rolka prowadząca pasy, 3-skrobak, 4- wymienna guma



UWAGA:

Zalecenia ustawiania skrobaków (Rys. 38);

Standardowo skrobaki ustawione są na **wymiar 2,0 mm** dla materiału suchego typu siano, słoma. Jeżeli materiał gromadzi się na skrobakach zmniejsz odległość.

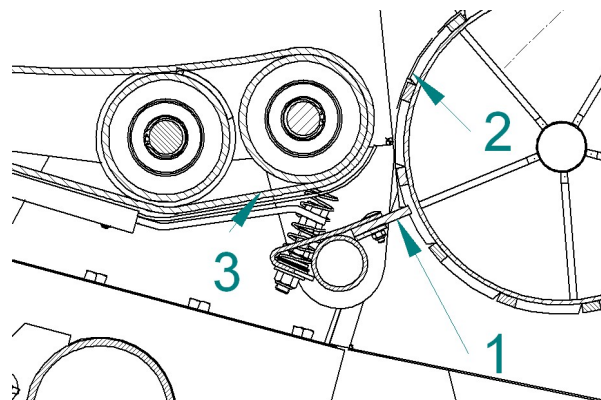
Przy zbieraniu materiału na sianokiszonkę skrobaki należy ustawiać w stosunku do rolek w odległości **0-0,5mm**.



UWAGA:

Dla materiałów suchych zawsze stosuj szczeliny **2,0 mm** pomiędzy rolkami a skrobakiem -celem uniknięcia zapalenia.

Zalecamy posiadanie w ciągniku wielozadaniowej gaśnicy ABC. Co najmniej raz w roku poddawaj gaśnicę kontroli przez wyspecjalizowane jednostki.

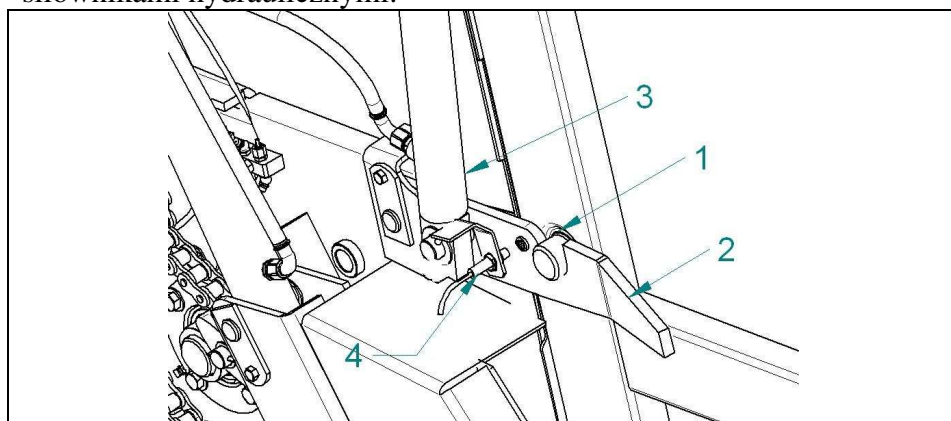


Rys. 40 Skrobak walca dolnego.

1- wymienna guma skrobaka, wałek dolny, 3- pasy.

1.27.6. Zamki komory tylnej.

Komora tylna prasowania podczas zwijania, blokowana jest zamkami sterowanymi siłownikami hydraulicznymi.



Rys. 41 Zamki komory prasowania.

1-sworzeń komory prasowania, 2-zamek, 3-siłownik hydrauliczny, 4- czujnik indukcyjny

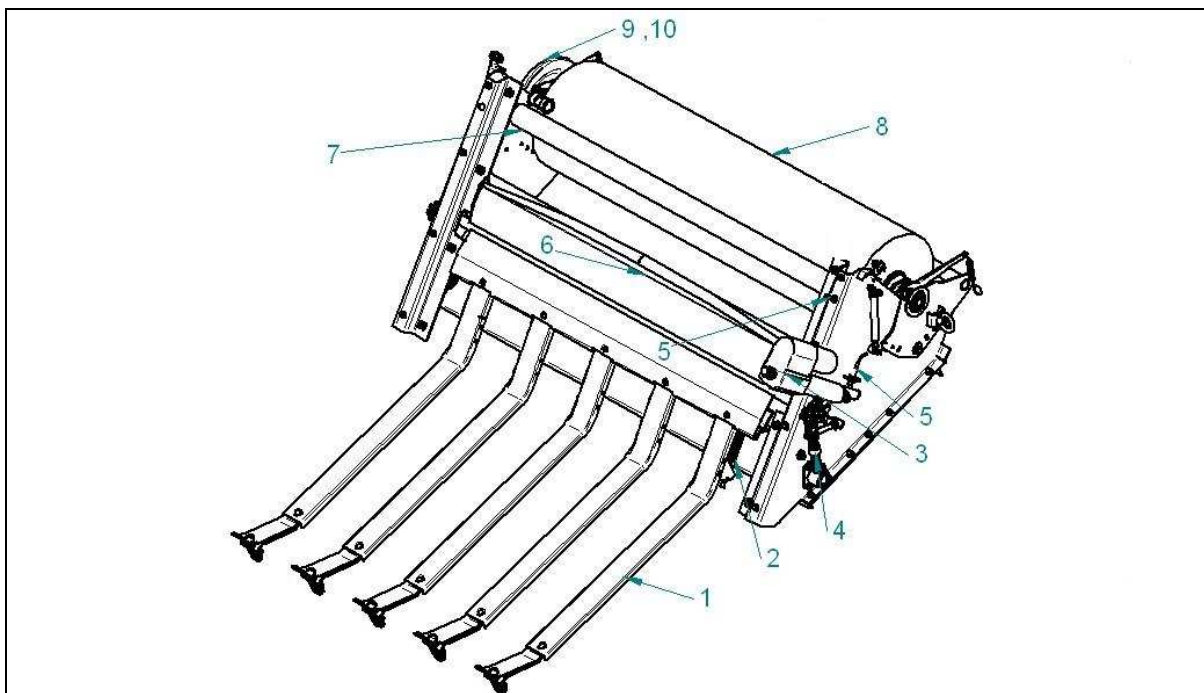
Brak zamknięcia sygnalizowane będzie na podglądzie sterowania elektronicznego.



UWAGA:

Nigdy nie rozpoczynaj prasowania prasą, gdy na podglądzie sterownika pojawi się komunikat o nie zamknięciu komory tylnej. Natychmiast wyłącz wałek przekaźnika mocy i znajdź przyczynę odblokowania zamków komory tylnej.

Uruchamianie mechanizmu owijania bel siatką odbywa się automatycznie i jest sygnalizowane na wyświetlaczu w panelu sterującym w kabinie ciągnika (patrz rozdział „obsługa sterownika Z-599”). W momencie, gdy uzyskana zostanie zaprogramowana wielkość beli układ elektroniczny uruchomi mechanizm podający siatkę, użytkownik w tym samym momencie na wyświetlaczu w panelu sterującym ujrzy napis „STOP” i musi zatrzymać ciągnik oraz zmniejszyć obroty silnika ciągnika do ok. 1500 obr/min.



Rys. 42 Obwiązywacz siatką.

1- prowadzenie siatki, 2-sprężyna prowadzenia siatki, 3-siłownik elektryczny, 4-mechanizm sterujący nożem, 5-czujnik indukcyjny, 6-ramie podające siatkę, 7-rolka siatki, 8-siatka, 9-dźwignia sterująca hamulcem siatki, 10 hamulec siatki.

Mechanizm podający (6) podaje siatkę do wnętrza komory zwijania do momentu skutecznego pochwycenia siatki przez obracającą się belę (nastąpi gwałtowne przyspieszenie ruchu siatki). Następnie układ elektroniczny zacznie zliczać obroty rolki siatki (7) i w momencie, kiedy osiągną zaprogramowaną ilość, (co odpowiada krotności owinięć siatki na obracającej się beli) mechanizm sterujący nożem zostanie automatycznie uwolniony - nóż obcinający siatkę(4). W konsekwencji nastąpi obcięcie siatki na całej jej szerokości (rolka siatki w pojemniku przestanie się obracać). Bела w tym momencie jest gotowa do wyładunku.

Do regulacji intensywności hamowania siatki służy dźwignia, (9) która współpracuje z tarczą hamulca. Dźwignie należy wyregulować tak, aby siatka rozprowadzana była właściwie i jednocześnie nie spowodować nadmiernego jej naprężenia, co może doprowadzić do jej rozrywania.

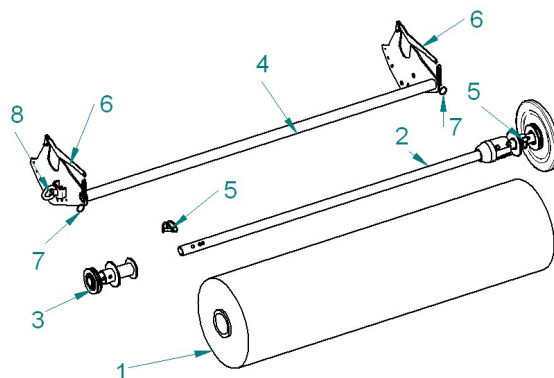
1.28. Zakładanie rolki siatki.

Obwiązywacz przystosowany jest do zakładania siatki o wymiarach; Średnica 320 mm i szerokości 1220 do 1300mm.



UWAGA:

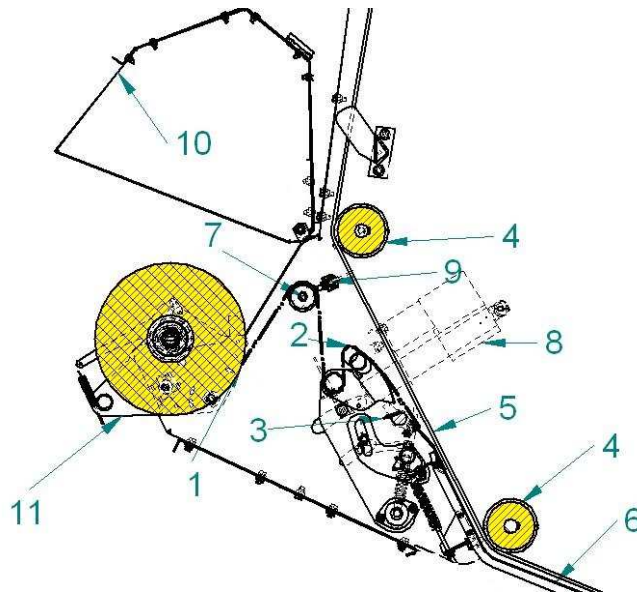
Użytkownik: Rolka siatki waży ponad 30 kg – w razie potrzeby zapewnij sobie pomoc drugiej osoby podczas manipulowania rolką.



Rys. 43 Sposób zakładania siatki

1- siatka, 2-tarcza hamulca z rurą 3- łożyskowanie, 4- podajnik, 5- zawlecзка, 6-dźwignia, 7-sprężyna dźwigni blokady, 8-blokada pojemnika.

Aby założyć rolkę siatki (1) należy unieruchomić silnik ciągnika, zabezpieczyć zestaw ciągnik-prasa przed przypadkowym przetoczeniem oraz wyłączyć sterowanie elektroniczne obciążywaczem. Następnie po wciśnięciu blokady (8) odchylić max do przodu pojemnik siatki (4). Po tym zabiegu należy odbezpieczyć sprężynę (7) służącą do zabezpieczenia siatki przed wypadnięciem, wyjąć tarczę hamulca wraz z rurą (2). Oprócz tego należy zdjąć łożyskowanie (3) z rury. Następnie należy włożyć w rolkę siatki (1) do oporu tarczę hamulca wraz z rurą (2) i założyć łożysko (3) zabezpieczając zawleczkami (5), rolkę siatki ustawić symetrycznie względem komory prasowania. Tak „uzbrojoną” rolkę siatki włożyć do pojemnika (4) wprowadzając wycięcie za tarczą hamulcową i łożysku (3) w wycięcia w bocznej blaszce pojemnika i zabezpieczyć dźwignią (6) i sprężyną (7).



Rys. 44 Zakładanie siatki.

1- rolka siatki, 2- ramie doprowadzającą siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny, 10 osłona pojemnika, 11- podajnik siatki

Koniec siatki przełożyć przez rolkę (7) rozprowadzającą siatkę, równomiernie wsunąć pod rurę ramienia doprowadzającego (2) i na blachę. Następnie po wciśnięciu blokady (8) (Rys. 43) Odchylić max do pasów pojemnik siatki (4).



UWAGA:

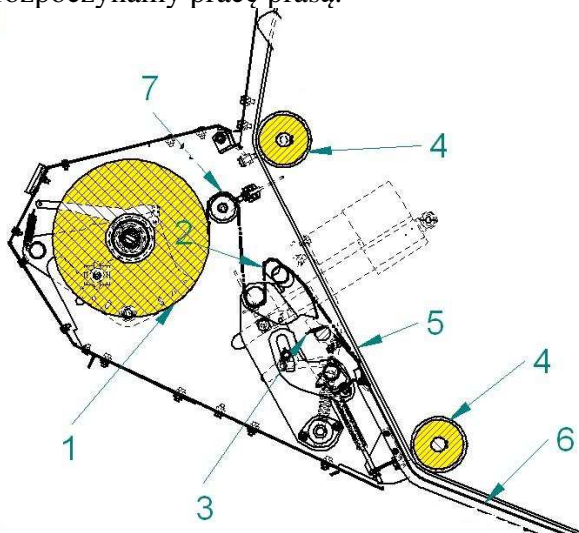
Ustaw rolkę siatki symetrycznie względem komory prasowania.

1.29. Fazy owijania siatką.

N/w rysunki przedstawiają poszczególne fazy pracy obwiązywacza siatką od jej włożenia do prasy kończąc na fazie przygotowania do owinięcia następnej beli.

1.29.1. Wprowadzenie siatki do obwiązywacza beli.

Po założeniu siatki (1) do pojemnika przekładamy jej koniec na rolkę (7), następnie pod rurę ramienia prowadzącego (2) i na rurę rozprowadzającą ramienia prowadzącego (2) do końca wygiętej blachy. (Rys. 45). Siatkę należy rozprowadzić równomiernie na całej szerokości. Po założeniu siatki rozpoczynamy pracę prasą.

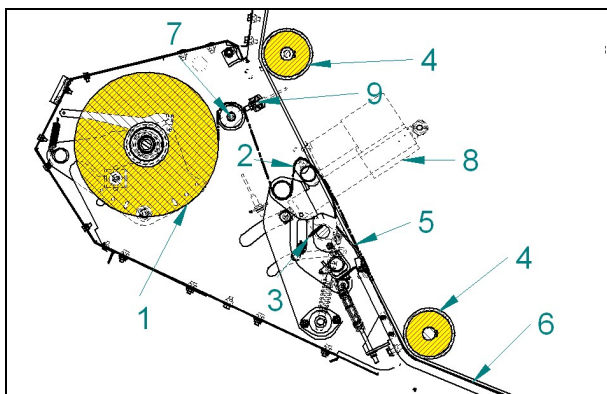


Rys. 45 Obwiązywacz przygotowany do owijania beli.

1- rolka siatki, 2- ramię prowadzącą siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki

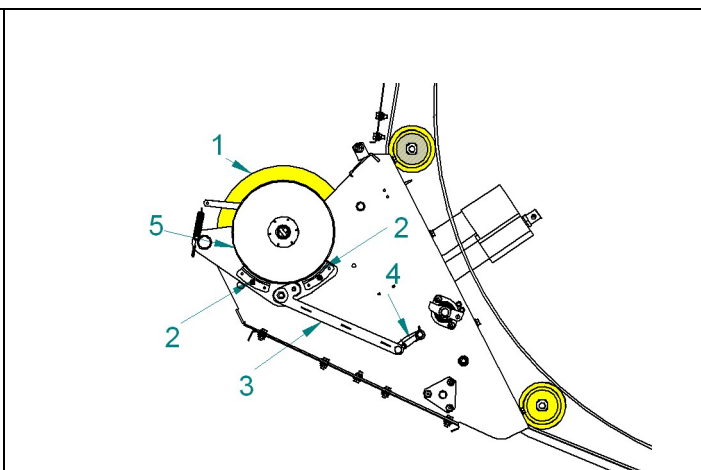
1.29.2. Podanie siatki.

Po zakończeniu formowania beli tj. po osiągnięciu odpowiedniej średnicy sygnalizowanej na pulpicie sterownika w kabinie ciągnika pojawieniu się napis „**Stop**” oraz położeniem wskaźnika z przodu należy zatrzymać jazdę ciągnikiem i prasą, automatycznie uruchomi się mechanizm owijania beli siatką.



Rys. 46 Podawanie siatki

1- rolka siatki, 2- ramie prowadzącą siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny.

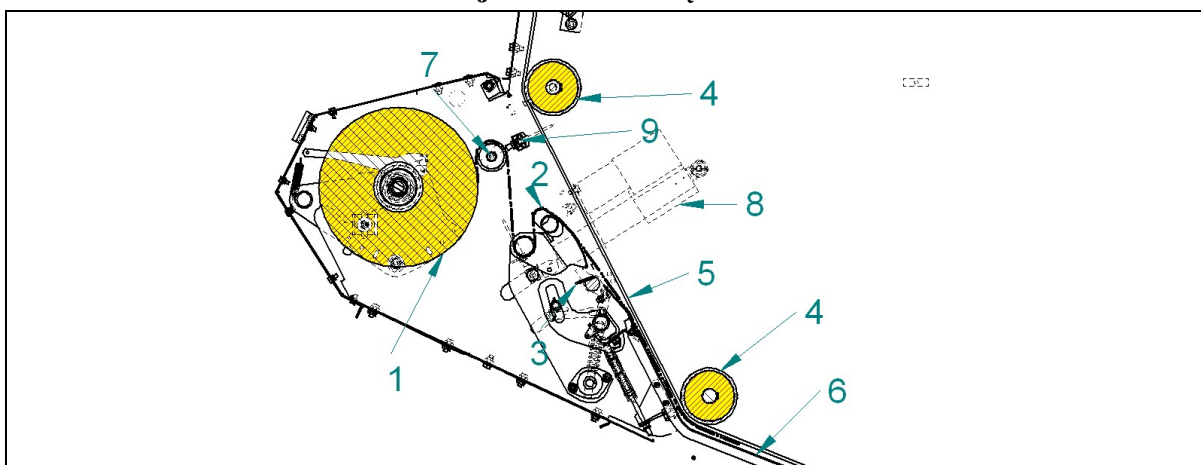


Rys. 47 Hamulec siatki.

1- siatka, 2-szczeki hamulca, 3-dźwignia sterująca, 4- łącznik dźwigni sterującej, 5-tarcza hamulca

Siłownik elektryczny (8) składa się do pozycji złożonej. W tym momencie ramie prowadzące siatki (2) dociska siatkę do pasów (5). Obracające się pasy pociągają siatkę do komory prasowania i następuje owijanie beli siatki. Jednocześnie hamulec siatki zostaje zwolniony w celu umożliwienia swobodnego obracania się rolki siatki (Rys. 47).

1.29.3. Owijanie beli siatką

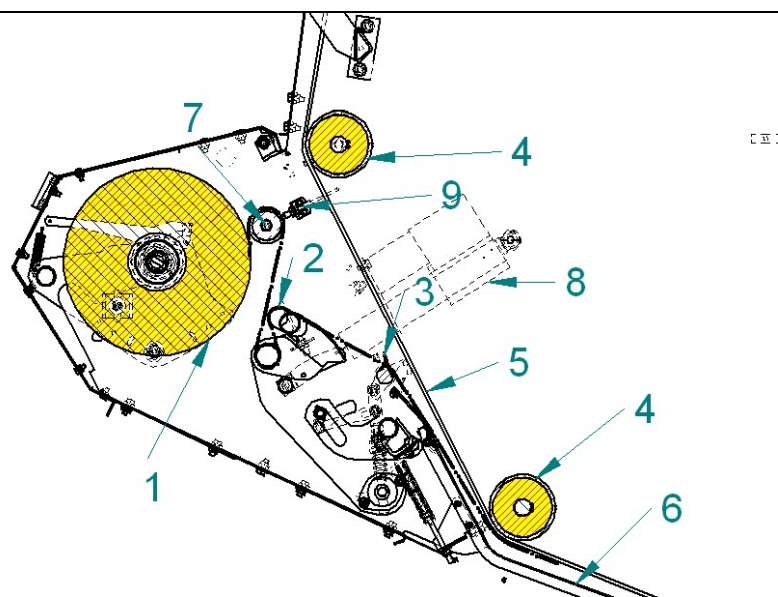


Rys. 48 Owijanie beli siatką

1- rolka siatki, 2- ramie doprowadzającą siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny.

Po wprowadzeniu siatki do komory prasowania następuje owijanie beli siatką (Rys. 48). Ramie doprowadzającą siatkę (2) zostaje odsunięte siłownikiem elektrycznym (8). Rolka prowadząca (7) obraca się a czujnik (9) liczy długość siatki potrzebnej do owinięcia beli. Odsunięcie ramienia prowadzącego kontrolowane jest czujnikiem nad fasolką ramienia. Hamulec siatki zostaje zaciągnięty i tym samym, siatka zostanie naciągnięta.

1.29.4. Obcięcie siatki.



Rys. 49 Faza obcięcia siatki.

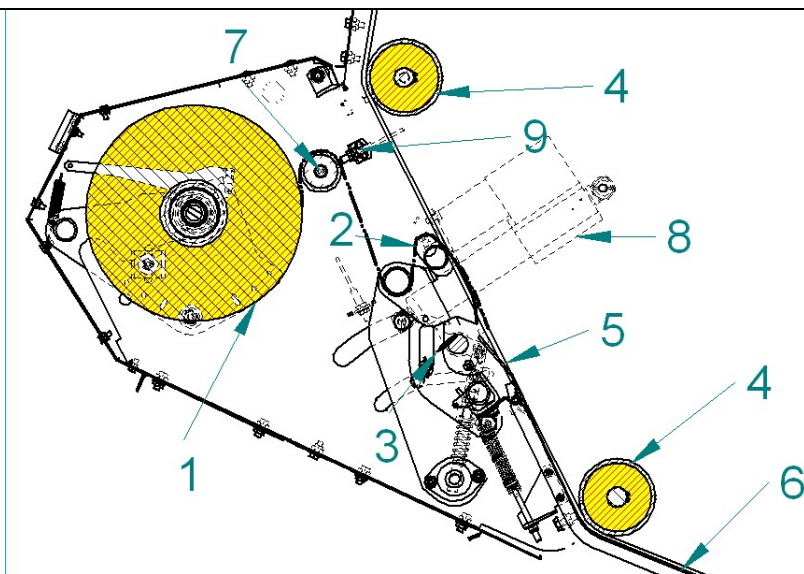
1- rolka siatki, 2- ramie doprowadzającą siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny.

Po owinięciu wystarczającej ilości siatki na belę, sterownik uruchamia siłownik elektryczny (8) i odsuwa max. ramie doprowadzającą siatkę(2) z jednoczesnym obrotem noża (3). Siatka zostanie odcięta(Rys. 49). Proces owijania beli zostanie zakończony.

1.29.5. Przejście do pracy w pozycji wyjściowej.

➤ Podanie przy jednym obrocie rolki podającej.

Po zakończeniu procesu owijania następuje dosunięcie - ramienia doprowadzającego, (2) co powoduje wciągnięcie siatki przez pasy przy jednym obrocie rolki(7) i częściowe wprowadzenie siatki.

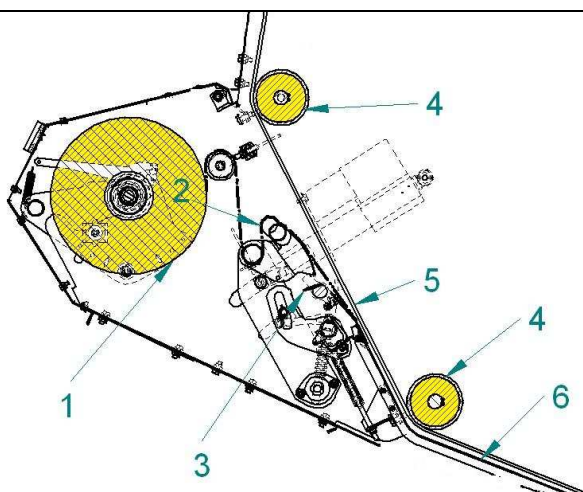


Rys. 50 Podanie przy jednym obrocie rolki podającej.

1- rolka siatki, 2- ramie doprowadzające siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny.

➤ Wycofanie ramienia doprowadzającego

Następnie następuje wycofanie ramienia doprowadzającego (2) przez siłownik elektryczny (8) do pozycji wyjściowej.

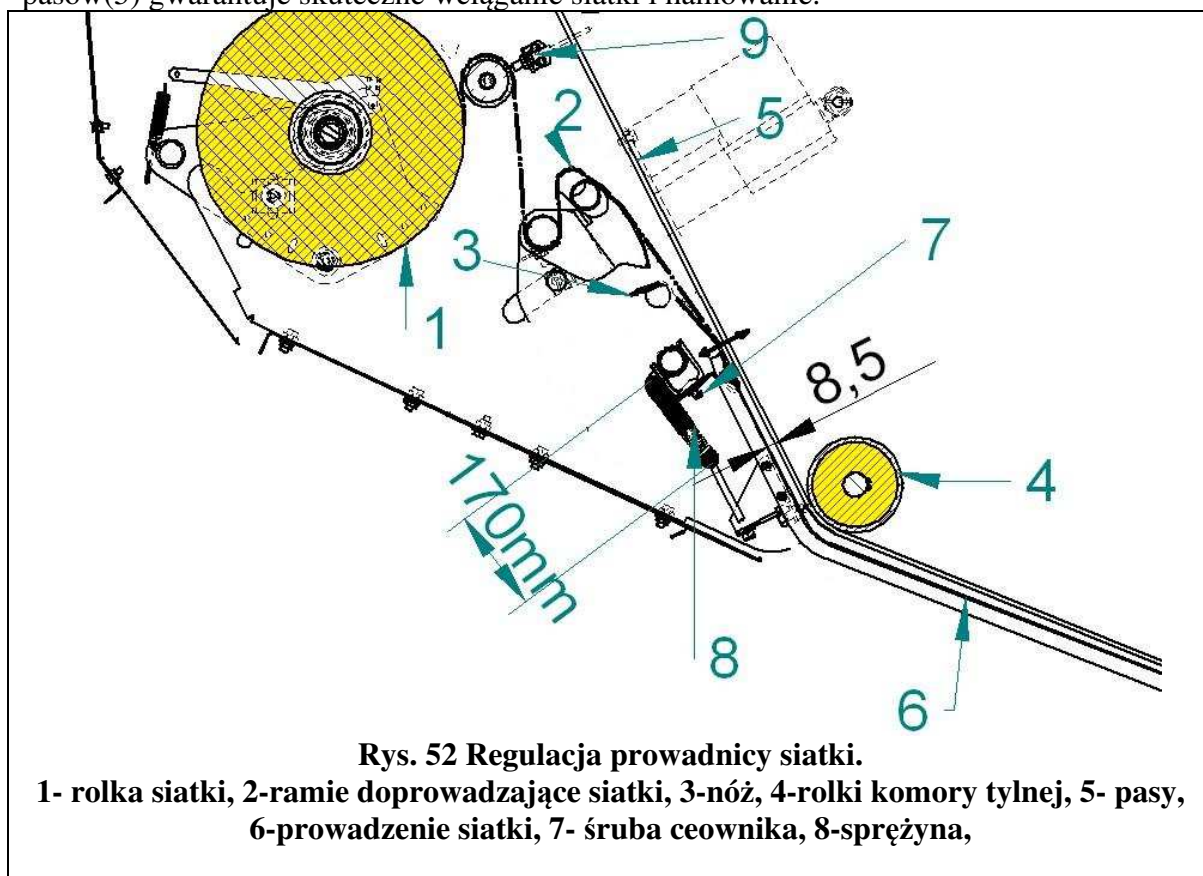


Rys. 51 Wycofanie do pozycji wyjściowej.

1- rolka siatki, 2- ramie doprowadzające siatkę, 3- nóż, 4- rolki komory tylnej, 5-pasy, 6- prowadzenie siatki, 7- rolka prowadząca gumowana, 8-siłownik elektryczny, 9 czujnik indukcyjny.

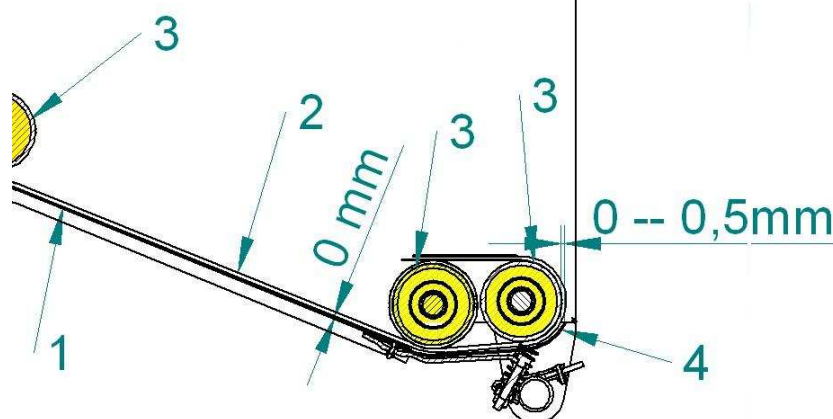
1.30. Regulacje obwiązywacza siatką.

Właściwe napięcie sprężyny(8) (Rys. 52) prowadnic podających siatkę(6) i jej odległość od pasów(5) gwarantuje skuteczne wciąganie siatki i hamowanie.



Słabe napięcie sprężyny oraz zbyt duża odległość prowadnic siatki od pasów powoduje nieskuteczne podawanie siatki.

Sprężynę należy naciągać na wymiar 170mm. Prowadnice siatki powinny znajdować się w odległości 8,5mm od pasa. Regulacje można przeprowadzić w fazie wyjściowej do owijania beli przez poluzowanie śruby (7) i dosunięcie prowadnic do pasów (5). Po wykonaniu regulacji śrubę zakręcić. Powyższe regulacje należy wykonać/sprawdzić po wykonaniu 3000bel



Rys. 53 Regulacja prowadnic siatki.

1- prowadzenie siatki, 2- pasy, 3 rolki komory tylnej, 4-sprężyna płytowa

W fazie podawania siatki (Rys. 53) prowadnice siatki powinny przylegać do pasów luz 0mm. Natomiast luz sprężyn płytowych w stosunku do rolki komory zwijania 0 mm do 0,5mm. Powyższe regulacje należy wykonać/sprawdzić po wykonaniu 3000bel



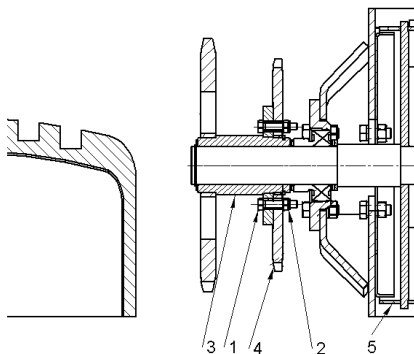
UWAGA:

Zastępuj zniszczone śruby ścinane koniecznie nowymi o tych samych parametrach.

1.31. Zabezpieczenie napędu walca dolnego

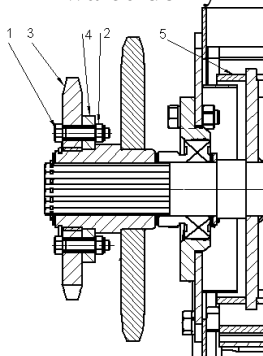
Walec dolny jest zabezpieczony przed przeciążeniem za pomocą dwóch śrub ścinanych M8x40-8.8-B PN-M-82101 (1) z nakrętkami samo zabezpieczającymi M8 patrz Rys. 55 , które mocują koło łańcuchowe (3) napędu rolki dolnej do piasty na czopie lewym walca górnego. Ścięcie śrub może nastąpić przy zbyt dużym obciążeniu (przeładowanie prasy, nieprawidłowy wyładunek beli itp.) Ustawianie otworów w kole i w piaście przed zamontowaniem śrub ułatwia klucz znajdujący się w wyposażeniu.

Podbieracz zabezpieczony jest przed przeciążeniem za pomocą dwóch śrub ścinanych M8x40-8.8-B PN-M-82101(1)z nakrętkami samo zabezpieczającymi M8 (2) (patrz Rys. 54), które mocują koło łańcuchowe (4) napędu podbieracza do piasty (3) na czopie lewym walca dolnego. Ścięcie śrub może nastąpić przy zbyt dużym obciążeniu podbieracza spowodowanym dopływem dużej ilości materiału, zbyt dużą prędkością jazdy, lub niewłaściwą regulacją kół kopiujących podbieracza. Usuwać materiał haczykiem, który znajduje się w wyposażeniu.



Rys. 54. Zabezpieczenie podbieracza

1 – śruba M8x40-8.8 PN-M-82101, 2-nakrętka samozab.M8, 3- piasta, 4- koło łańcuchowe, 5- walec dolny



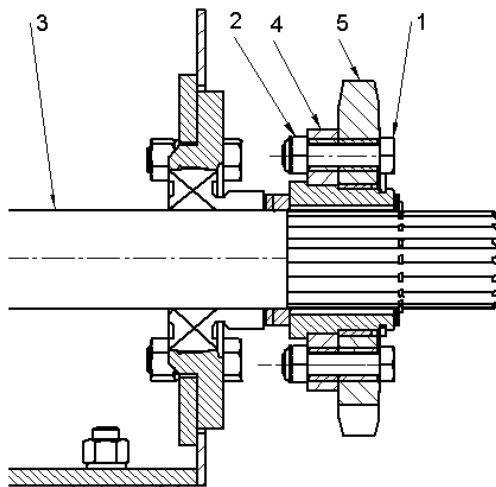
Rys. 55. Zabezpieczenie walca dolnego(lewa strona prasy)

1 – śruba M8x40-8.8 PN-M-82101, 2-nakrętka samozab.M8, 3-koło łańcuchowe, 4-piasta, 5- walec górny (spiralny)

1.32. Zabezpieczenie napędu na zespół rozdrabniający (siekacz)

Siekacz zabezpieczony jest przed przeciążeniem za pomocą dwóch śrub ścinanych **M10x45-8.8-B PN-M-82101** (1) z nakrętkami samo zabezpieczającymi M10(2), które mocują koło łańcuchowe napędu (5) do piastry(4) na wale pośrednim (3) od strony przekładni z prawej strony prasy. Ścięcie śrub może nastąpić przy zbyt dużym obciążeniu siekacza (podawanie zbyt dużej ilości materiału, zapchanie prasy itp.)

Ustawianie otworów w kole i w piaście przed zamontowaniem śrub ułatwia ten sam klucz jak do wymiany śrub zabezpieczających wałek dolny i podbieracz.



Rys. 56. Zabezpieczenie zespołu rozdrabniającego (prawa strona prasy)

1 – śruba M10x45-8.8 PN-M-82101, 2 – nakrętka samo zabezpieczająca M10, 3 – wał pośredniczący, 4 – piastra, 5 – koło łańcuchowe

1.33. Odblokowywanie zespołu rozdrabniającego (siekacza)



UWAGA:

Zapchania w zespole rozdrabniającym (siekażu) należy odblokowywać tylko przy wyłączonym silniku ciągnika. Po odblokowaniu zapchania siekacza natychmiast zdjąć klucz – zabrania się uruchamiania maszyny, gdy klucz nie jest zdjęty z wałka.

Aby odblokować siekacz należy pokręcić wirnikiem siekacza w odwrotnym kierunku niż w czasie jego normalnej pracy za pomocą specjalnego klucza (będącego na wyposażeniu maszyny). Klucz należy nałożyć na wystający wałek z za koła łańcuchowego na prawej stronie maszyny.

Po odblokowaniu siekacza należy natychmiast zdjąć klucz.

1.34. Zabezpieczenie rolek i wałków napędowych

Walce i wałki napędowe są montowane do ram pras za pomocą łożysk samonastawnych i opraw. Przy uruchamianiu i sprawdzaniu mechanizmów prasy a zwłaszcza przy naprawach (przy montażu wałków i walców) należy zwrócić uwagę na prawidłowe zaciśnięcie i zabezpieczenie mimośrodowych pierścieni zaciskających łożysk. Po ustawieniu łożyska na wałku pierścień mimośrodowy należy zaciśnąć zgodnie z kierunkiem obrotów (pracy) rolek i wałków i zabezpieczyć wkrętem w typowy sposób jak dla tego typu zabezpieczeń.

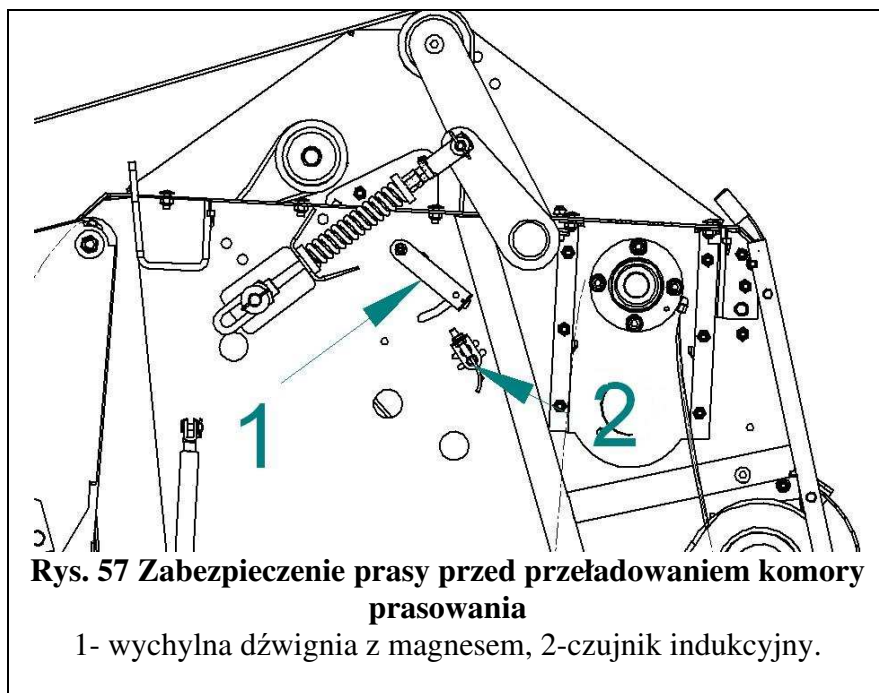
1.35. Zabezpieczenie prasy przed przeładowaniem komory prasowania.

Prasa jest zabezpieczona przed przeładowaniem zespołu zwijającego poprzez zastosowanie czujnika max. beli. W przypadku przekroczenia max. beli dźwignia (1) przemieści się nad czujnikiem (2) i nastąpi automatycznie włączenie obwiywacza siatką. i pojawi się na panelu sterowania w ciągniku napis STOP. Należy zatrzymać jazdę i wyładować belę- sprawdzić powstałe zakłócenia usunąć usterkę.



UWAGA:

Należy unikać sytuacji przeładowania komory prasy gdyż może to spowodować poważne uszkodzenia maszyny.



1.36. Smarowanie pras



UWAGA:

Smarowanie prasy przeprowadzać wyłącznie przy wyłączonym napędzie maszyny i wyłączonym silniku ciągnika! Ciągnik przyłączony do maszyny podawanej zabiegom smarowania powinien być zabezpieczony przed możliwością włączenia przez osoby postronne.

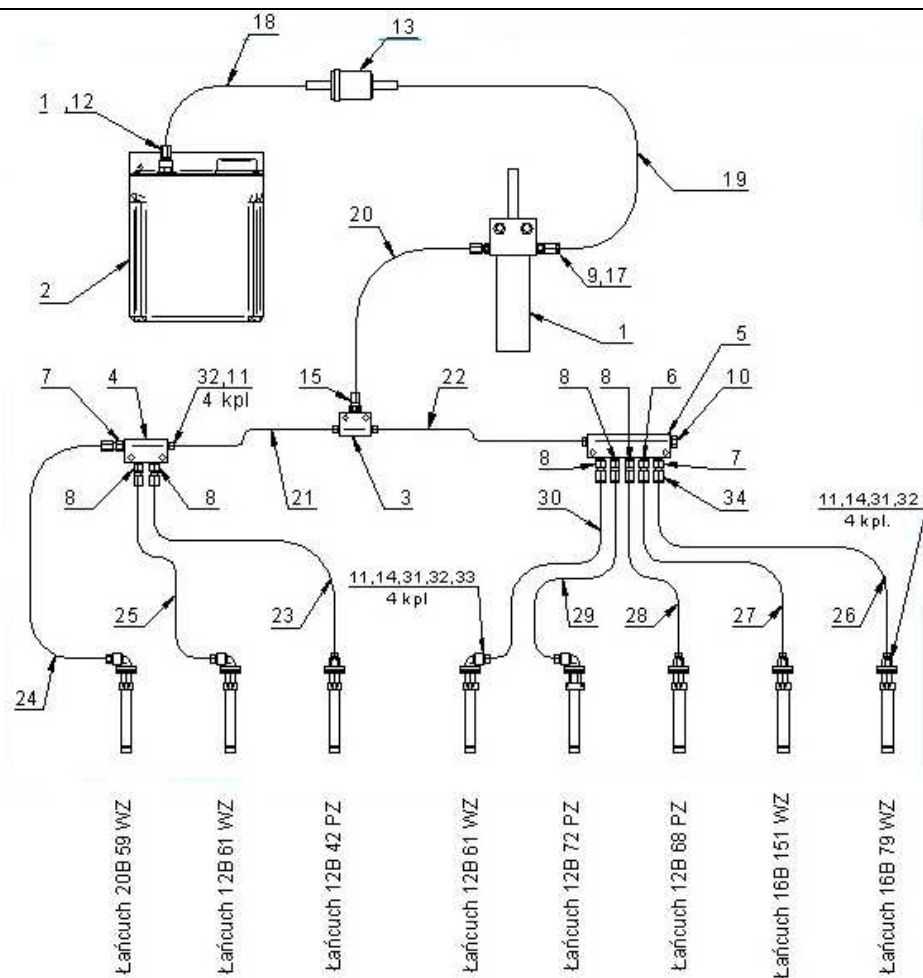
Prasa zwijająca wyposażona jest w automatyczny układ smarowania łańcuchów olejem. Łańcuchy smarowane są cyklicznie po wykonaniu każdej beli(rys. poniżej), natomiast większość punktów smarowania smarem stałym zgrupowana są na boku lewym i prawym (Rys poniżej). Częstotliwość smarowania maszyny podana jest w tabeli nr 2.

Tabela 2. Tabela smarowania pras.

Lp.	Nazwa punktu smarowania	Rodzaj smaru	Częstość smarowania
1.	Łańcuchy napędowe	Olej przekładniowy	Automatycznie po wykonaniu każdej beli
2.	Zblokowane punkty smarowania z lewej i prawej strony maszyny.	Smar ŁT 43	Codziennie (co 10 godz.)
3.	Przegub i część teleskopowa wału i przegub.-teleskopowego	Smar ŁT 43	Codziennie (co 10 godz.)
4	Tarcza krzywkowa podbieracza	Smar ŁT 43	Dwa razy w tygodniu (co 30 godz.)
5	Koło kopiujące podbieracza	Smar ŁT 43	Raz w tygodniu
6	Przekładnia główna	Olej przekładniowy GL-4	Raz na dwa tygodnie (kontrola poziomu)
7	Sprzęgło jednokierunkowego napędu siekacza	Smar ŁT 43	Raz w miesiącu

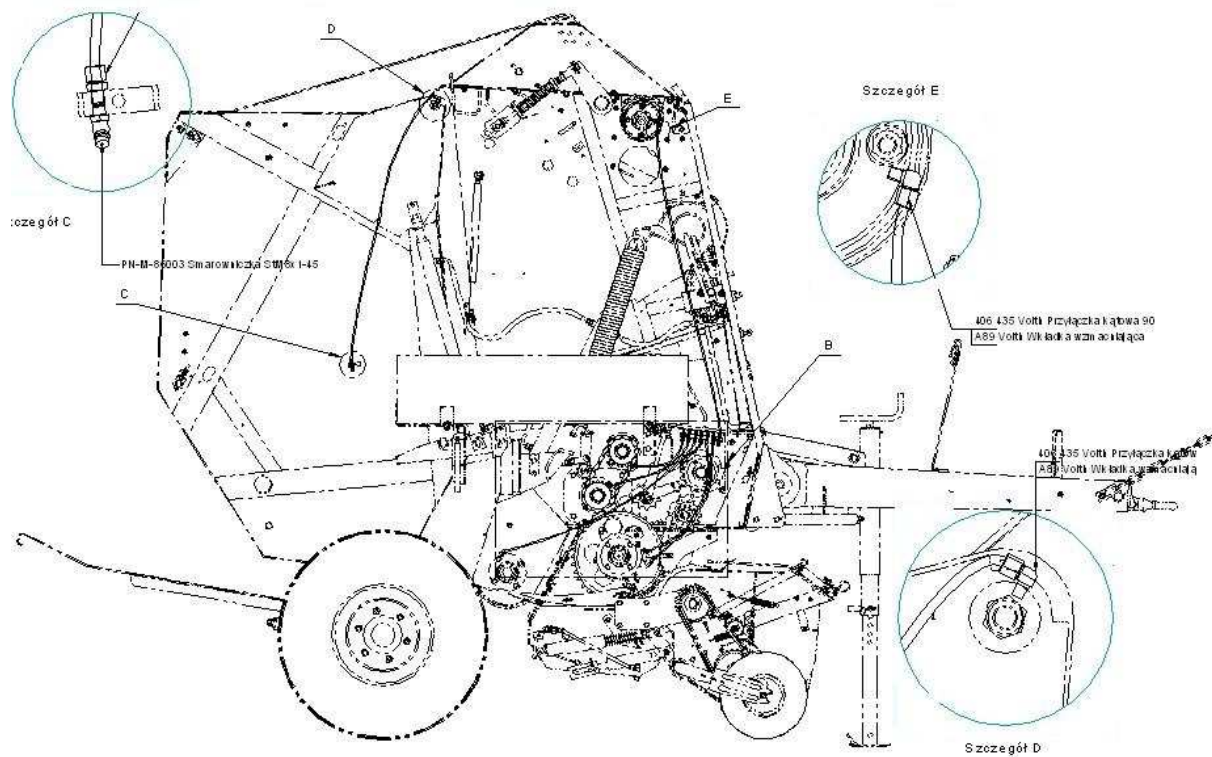
UWAGA: W czasie intensywnej eksploatacji prasy w trudnych warunkach polowych (duże obciążenie, zapylenie, wysokie temperatury itp.) zaleca się dwukrotnie częstsze smarowanie głównych punktów smarowych.

Przekładnia główna została fabrycznie napełniona olejem przekładniowym. Olej musi zostać wymieniony po pierwszych 50 godzinach pracy, po czym należy przeprowadzać kontrole zgodnie z tabelą smarowania. Wymieniać olej, co dwa lata lub po 20 000 belach.

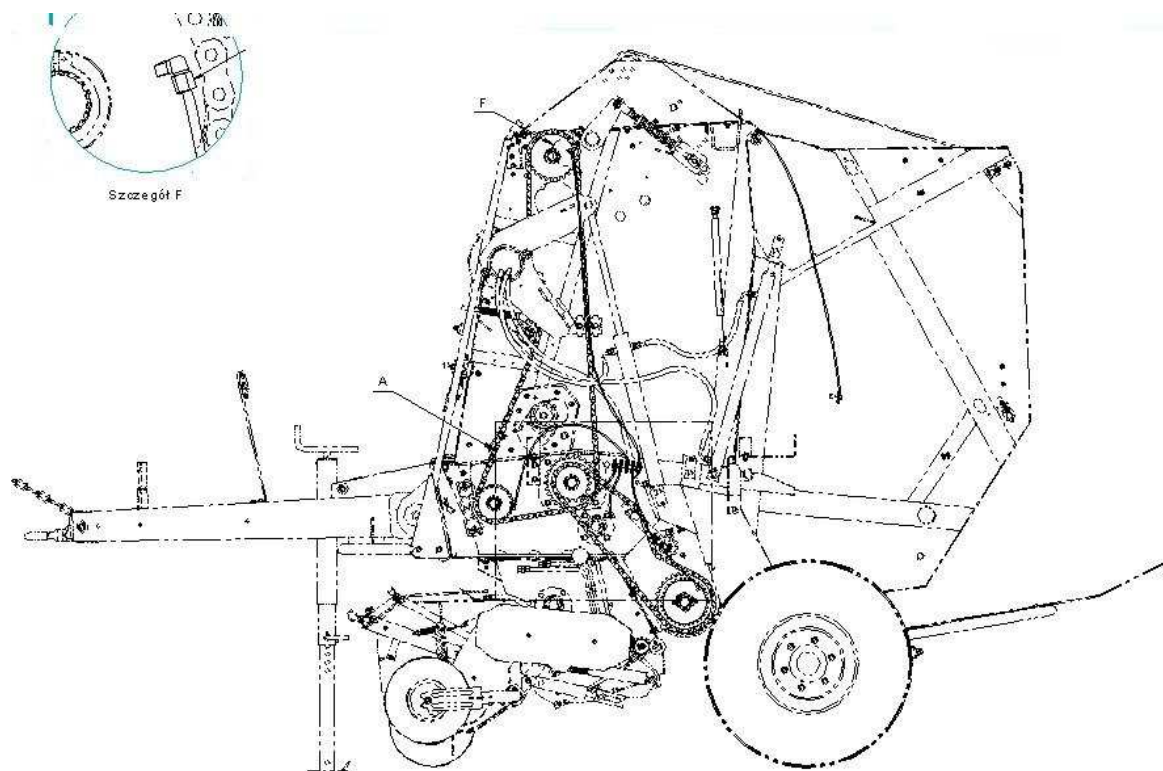


Rys. 58 Schemat automatycznego smarowania łańcuchów.

1- pompa, 2-zbiornik oleju, 3-trójnik, 4-kolektor dwurzędowy, 5-kolektor pięciorzędowy, 6, 7, 8-dozowniki, 9, 10, 11, 12-złączki, 13-filtr, 14-szczotka, 15, 16, 17-złączki, 18-30 przewody, 31-43 złączki.



Rys. 59 Rozmieszczenie punktów smarowania- strona prawa



Rys. 60. Rozmieszczenie punktów smarowania -strona lewa

1.37. Konserwacja i przechowywanie pras



UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy wyłączyć silnik ciągnika. Ciągnik przyłączony do maszyny poddawanej zabiegom konserwacji powinien być zabezpieczony przed możliwością włączenia przez osoby postronne.

Po zakończeniu sezonu prasę należy dokładnie oczyścić a następnie sprawdzić stan mechanizmów roboczych, zweryfikować części oraz ewentualnie przeprowadzić niezbędne naprawy. Należy uzupełnić uszkodzone powłoki malarskie (zakonserwować smarem stałym otarcia wewnątrz komory zwijania) i usunąć ewentualne ślady korozji. Prasa na okres zimowy powinna być dokładnie nasmarowana zgodnie z tabelą smarowania i ustawiona na podporach najkorzystniej w miejscu osłoniętym przed wpływami atmosferycznymi.

Koła jezdne powinny być zabezpieczone klinami a dyszel prasy opuszczony i oparty na drewnianym klocku.



UWAGA: Maszynę przechowywać na równym twardym podłożu w sposób zabezpieczający przed przypadkowym okaleczeniem ludzi bądź zwierząt.

Tabela 3. Przyczyny niesprawności pras i sposoby ich usuwania.

Lp.	Opis niesprawności	Przyczyna powstania	Sposób usunięcia
1	2	3	4
1.	Trudności z opuszczaniem i podnoszeniem podbieracza.	Brak ciśnienia w przewodzie zasilającym instalacji hydraulicznej,	Sprawdzić, czy jest ciśnienie w przewodzie hydraulicznym do podnoszenia podbieracza.
		Dźwignia rozdzielacza hydraulicznego nie znajduje się dokładnie w prawym skrajnym położeniu	Dźwignię rozdzielacza przestawić dokładnie w przednie położenie w kierunku ciągnika
		Nieuregulowana sprężyna odciążająca.	Uregulować sprężynę odciążającą.
		Zanieczyszczone, nienasmarowane części ruchowe zawieszenia,	Oczyścić i nasmarować części ruchome zawieszenia
2.	Zbierany materiał zapycha podbieracz i nie wchodzi do komory zwijania	Do podbieracza przedostaje się - zbyt dużo materiału (za duża prędkość ciągnika przy wysokim plonie).	Zatrzymać ciągnik bez wyłączania napędu na WOM i poczekać na samoczynne usunięcie materiału. Zmniejszyć prędkość ciągnika zwłaszcza przy zbiorze wysokiego plonu. W przypadku zapchania podbieracza i siekacza postępować zgodnie z Pkt. 1.24.1
		 UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności związanych z usuwaniem zapchań należy wyłączyć silnik ciągnika. Ciągnik przyłączony do maszyny powinien być zabezpieczony przed możliwością włączenia przez osoby postronne.	
3.	Podbieracz nie obraca się (nie podaje materiału).	1. Podbieracz został przeciążony. Śruby zabezpieczające M8x40-8.8 PN-M-82101 w napędzie podbieracza zostały ścięte. 2. Pęknięty łańcuch napędowy lub spadł z koła łańcuchowego	Wymienić śruby zabezpieczające M8x40-8.8 (2 szt) po lewej stronie prasy w napędzie podbieracza.
	Pokos nie jest podawany	1. Podbieracz jest podniesiony lub ustawiony zbyt wysoko. 2. Pokos za mały –cienki. 3. Sprężyny podbieracza pogięte lub popękane.	Opuścić podbieracz lub wyregulować. Zrób większy pokos. Wymień sprężyny.
4.	Podbieracz i walec	Napęd prasy został przeciążony	Wymienić śruby zabezpieczające

	dolny nie obraca się.	(przy powolnym wyładunku beli). Śruby zabezpieczaj. M8x40-8.8 PN-M-82101 w napędzie walca zostały ścięte.	M8x40-8.8 (2 szt) po lewej stronie prasy w napędzie walca dolnego.
5.	Wirnik siekacza nie obraca się (nie podaje materiału).	Siekacz został przeciążony. Śruby zabezpieczające M10x45-8.8 PN-M-82101 w napędzie siekacza zostały ścięte.	Wymienić śruby zabezpieczające M10x45-8.8 (2 szt) po prawej stronie prasy w napędzie siekacza.
6.	Siatka nie zostały nawinięte na belę.	Brak siatki	Założyć sznurek / siatkę
7.	Siłownik elektryczny porusza się powoli.	Za niskie napięcie akumulatora	Sprawdź akumulator
		Wadliwe połączenie elektryczne	Sprawdź połączenia elektryczne.
		Mechanizmy obwiązywacza siatką poruszają się z trudnością.	Doprowadź do swobody ruch obwiązywacza.
8.	Siatka owija belę, ale jest poszarpana	Niewłaściwa jakość siatki. Zablokowane prowadnice siatki Zagięte prowadnice siatki	Użyj siatki o sprawdzonej jakości. Oczyść pasy i prowadnice siatki. Naprawić prowadnice siatki lub wymienić.
9.	Siatka nie pokrywa beli na całej szerokości.	Prowadnice siatki nie są poprawnie wyregulowane Pasy i prowadnice siatki zabrudzone Bela posiada kształt stożka Niewystarczające naprężenie siatki	Wyregulować prowadnice siatki Oczyścić pasy i prowadnice siatki Zapewnij jednorodne podawanie materiału Zwiększ siłę hamowania
10.	Siatka wokół beli nie jest mocno owinięta	Niewystarczająca ilość owinięć. Niewystarczająca siła hamowania	Dokonaj korekty ilości nawinięć. Zwiększ siłę hamowania
11.	Siatka nie jest wciągana przez pasy	Niewłaściwie założona siatka Prowadnice siatki odsunięte zbyt daleko od pasów.	Ponownie załóż siatkę. Wyregulować prowadnice siatki (Rys. 52) sprawdź wymiar 8,5mm oraz regulację (Rys. 53) luz 0mm, 0-0,5mm. Sprawdzić mechanizm obwiązywacza.
12.	Obwiązywacz nie działa	Pasy są nienaprężone. Zbyt małe obroty WOM. Brak podłączenia prądu.	Zwiększyć naprężenie pasów.(Rys. 31) Zwiększyć obroty silnika. Sprawdź zasilanie.
13.	Siatka rwie się przed zakończeniem cyklu owijania.	Prowadnice siatki niewyregulowane	Sprawdź wyregulowanie prowadnic siatki
14	Siatka nie jest przecinana.	Niewystarczające zasilanie Przeszkody mechaniczne w mechanizmie obcinacza. Ostrze noża stępione.	Zapewnij zasilanie. Sprawdź mechanizm. Naostrzyć nóż lub wymienić.

		Brak naprężenia siatki.	Sprawdź naprężenie siatki w czasie procesu ciecia.
15	W czasie zbierania otwiera się komora tylna.	1, Komora tylna nie została zablokowana. 2. Wyciek z siłownika hydraulicznego komory tylnej 3. Wyciek z siłownika hydraulicznego wahacza.	1. Dźwignię sterowania hydrauliką w ciągniku wprowadzić wstępne ciśnienie i odciąć dopływ oleju. Ustawić na panelu sterowania min. ciśnienie rdzenia 65 bar 2. Wymiana uszczelek siłowników 3. Wymiana uszczelek siłowników
16	Manometr wskazuje na spadek ciśnienia.	1. Nieszczelny blok hydrauliczny 2. Wyciek z siłownika hydraulicznego komory tylnej 3. Wyciek z siłownika hydraulicznego wahacza 4. Nieszczelny układ hydrauliczny.	1. Oczyszczyć lub wymienić zawór ciśnienia. 2. Wymiana uszczelek siłowników 3. Wymiana uszczelek siłowników 4. Przejrzeć układ pod kątem wycieków i uszkodzeń instalacji hydraulicznej.
17	Materiał przylepia się na rolkach	Materiał jest wilgotny i lepki	Sprawdź ustawienie skrobaków.
18	Komora tylna otwiera się podczas prasowania	Komora tylna nie została poprawnie zamknięta	Sprawdź zamki blokujące Jeśli komora tylna jest zamknięta i zablokowana to sprawdź układ elektroniczny Oczyszczyć progi zamków. Przecieki siłowników komory tylnej
19	Komora nie została zablokowana -po zamknięciu	Zanieczyszczone zamki blokujące	Oczyszczyć zamki blokujące.

1.38. Rozładunek i kompletacja pras

Prasy mogą być dostarczane transportem samochodowym lub kolejowym. Rozładunek pras ze środka transportowego można przeprowadzić:

- ✓ Przez ściągnięcie prasy ciągnikiem na rampę i dalej do składu. Przy tym sposobie rozładunku koniecznym jest wcześniejsze zamontowanie dyszla,
- ✓ Przez uniesienie prasy za pomocą urządzenia rozładunkowego ze środka transportowego i ustawienie jej na podłożu. Do tego celu służą dwa stałe uchwyty znajdujące się w górnej części ramy prasy, które są oznaczone piktogramami. Trzecim

punktem zaczepienia jest oczko dyszla lub wsporniki mocujące dyszel do ramy w przedniej części prasy.



UWAGA!

Załadunek i rozładunek pras na środki transportowe może być przeprowadzany tylko przez upoważnionych pracowników, sprawnymi urządzeniami rozładunkowymi i przy zachowaniu szczególnej ostrożności.

Ze względu na wykorzystanie środków transportowych niektóre części prasy mogą być zdemontowane na czas transportu. Dostawca ma obowiązek przygotowania i przekazania użytkownikowi pras w stanie kompletnie zmontowanym i przygotowanym do pracy.

1.39. Wyposażenie podstawowe

Do każdej prasy producent dostarcza wyposażenie podstawowe podane w tabeli 4.

Tabela 4. Wyposażenie podstawowe pras .

Lp.	Nr rysunku lub normy	Nazwa części	Ilość szt.
1.	5224-100-310.00	Haczyk kpl.	1
2.	5600-100-170.10	Palec podbieracza	4
3.	5599-080-860.00	Klucz do rewersyjnych obrotów zespołu rozdrabniających	1
4.	PN-M-82101	Śruba M8x40-8.8-B-Fe/Zn8	12
5.	PN-M-82101	Śruba M10x45-8.8-B-Fe/Zn8	6
6.	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M10-8-B-Fe/Zn8	6
7.	PN-M-82175	Nakrętka samozab. M8-8-B-Fe/Zn8	12
8.		Instrukcja obsługi pras zwijających	1
9.		Katalog części zamiennych	1
10.	5599-150-500.00	Pulpit sterujący kpl.	1

Ponadto prasy zwijające na kraj (i na zamówienia eksportowe) są wyposażone w wały przegubowo – teleskopowe szerokokątne ze sprzęgłem automatycznym:

CS6R111CEWR702B Bondioli-Pawesi

1.40. Komplektacja.

Przed przekazaniem prasy użytkownikowi, należy zamontować następujące części, które mogły być zdemontowane na czas transportu:

- Dyszel do korpusu prasy za pomocą 8 śrub
- Do dyszla powinna być zamontowana ponadto podpórka wału napędowego, wspornik przewodów hydraulicznych i dodatkowy łańcuch zabezpieczający za pomocą części złącznych.
- Ześlizg bel do podwozia prasy. Ześlizg musi być zamontowany tak, aby ramę tylną można było swobodnie otwierać i zamykać,
- Lampy tylne instalacji elektrycznej i trójkąty ostrzegawcze, (jeśli były zdemontowane). Sprawdzić działanie instalacji włączając kolejno wszystkie światła.

- Sprawdzić wyposażenie prasy.

1.41. Transport

Przed wyjazdem na drogę publiczną należy:

- Odłączyć kółka kopiujące znajdujące się po obu stronach podbieracza i włożyć w tuleje znajdujące się w barierkach,
- Podnieść podbieracz do góry,
- Podporę przestawić w położenie transportowe,
- Sprawdzić zaczepienie i zabezpieczenie dyszla do ciągnika,
- Sprawdzić czy w kołach jezdnych są wszystkie śruby i czy nie są obluźowane,
- Sprawdzić działanie układu hamulcowego
- Podłączyć instalację elektryczną prasy i sprawdzić zapalanie wszystkich świateł oraz odblaski,
- Założyć trójkąt ostrzegawczy na zaczep na tylnej osłonie prasy.



UWAGA: Przy przejazdach po drogach publicznych obowiązuje przestrzeganie przepisów ruchu drogowego. Zabrania się przewożenia na prasie ludzi i zwierząt oraz zwiniętych bel.



UWAGA; Zakaz jazdy prasy z belą w komorze prasowania.

Części montażowe do pras zwijających są przedstawione i opisane w katalogu części. Części można nabywać u dostawcy maszyn lub bezpośrednio u producenta. Części zamiennie można nabyć w sklepie internetowym pod adresem; <http://sklep.sipma.pl>.
Stosowanie do napraw oryginalnych części zamiennych jest gwarancją jakości pracy maszyny.

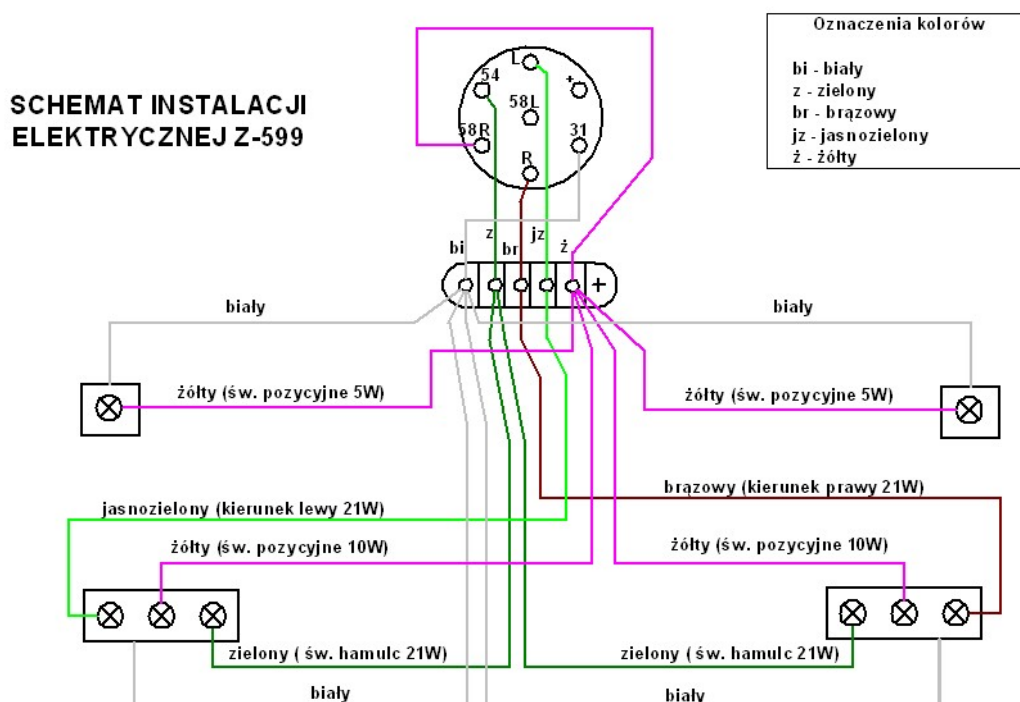
Przy zamawianiu części należy każdorazowo podać:

- Typ maszyny (PZ1832), numer fabryczny, i rok produkcji (z tabliczki firmowej lub z dokumentów),
- Dokładne numery rysunków (norm) i nazwy części wraz z ilością sztuk, dokładny adres zamawiającego.

Informacji na temat dostaw części zamiennych i napraw udziela dostawca pras i serwis fabryczny producenta.

W czasie demontażu zużytych części i pras należy zachować ogólne wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy przy sprzęcie mechanicznym. Zaleca się posegregowanie zdemontowanych części według wielkości i ich złomowanie.

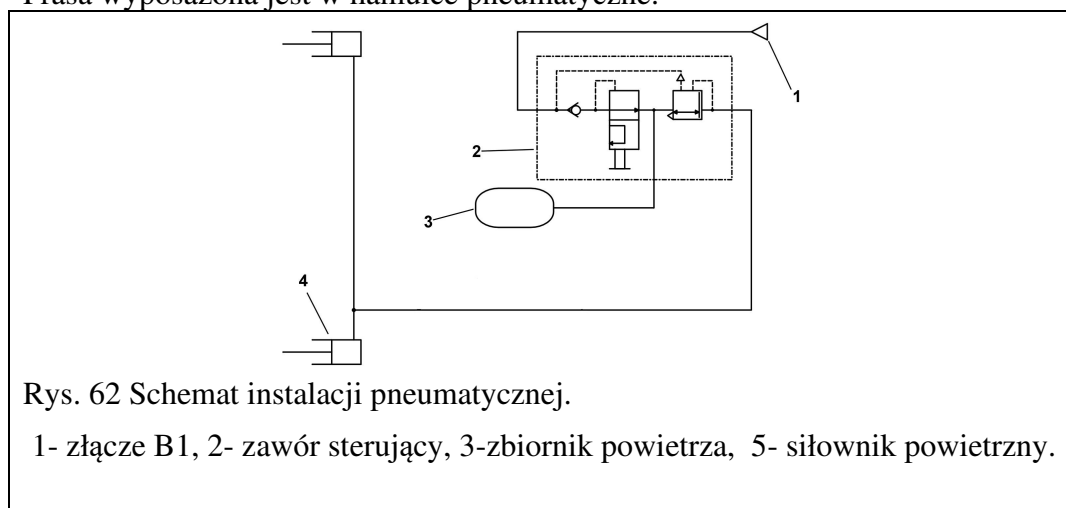
1.42. Schemat instalacji elektrycznej pras



Rys. 61. Schemat instalacji elektrycznej pras zwijających.

1.43. Schemat instalacji pneumatycznej.

Prasa wyposażona jest w hamulce pneumatyczne.



Badania skuteczności działania hamulców powinno być przeprowadzane na rolkowym stanowisku do badań hamulców.

Układ hamulcowy prasy powinien zapewnić:

- siłę hamującą na każdym z hamowanych kół (przy obciążeniu nominalnym wyrobu) zgodną z wartościami podanymi w poniższej tabeli,

- nierównomierność siły hamowania na obydwu kołach nie większą niż 30% (przyjmując siłę większą za 100%),
 - sumę sił hamujących na obu kołach nie mniejszą od siły minimalna (wg tabeli).
- Tabela .5 Wartości sił hamowania i obciążenie nominalne.

Minimalna siła hamująca na kole od hamulca zasadniczego	Minimalna siła hamująca obydwu koła od hamulca zasadniczego	Obciążenie nominalne
[kN]	[kN]	[kg]
5	10	3300

Minimalna siła hamująca na kole od hamulca postojowego	Minimalna siła hamująca obydwu koła od hamulca postojowego	Obciążenie nominalne
[kN]	[kN]	[kg]
3	6	3300

1.44. Zamki zatrzaskowe w osłonach

Oslony boczne (prawa i lewa) posiadają zamki zatrzaskowe, które uniemożliwiają ręczne otworzenie osłon -można je otworzyć jedynie za pomocą narzędzia - obracając trzpień zatrzasku w prawo np. śrubokrętem. Ponadto osłony posiadają uchwyty umożliwiające podnoszenie lub opuszczanie osłon



UWAGA:

Przed uruchomieniem maszyny konieczne zamknij osłony. Niedopuszczalna jest praca z otwartymi osłonami

W celu zamknięcia osłon należy je energicznie popchnąć i docisnąć celem zatrzaśnięcia zamków (sworznie zamków naprowadzą się same na tuleje prowadzące i zablokują przed samoczynnym otwarciem)

Prasa posiada gwarancję na 24 miesiące od daty sprzedaży.

Warunkiem zachowania gwarancji jest wykorzystywanie prasy tylko zgodnie z przeznaczeniem oraz konserwowanie zgodnie z rozdziałem "Instrukcja smarowania".

Stosowanie nieoryginalnych części zamiennych powoduje utratę gwarancji. Szczegóły dotyczące gwarancji podane są w karcie gwarancyjnej.

1.45. Informacja o serwisie i naprawach pogwarancyjnych

Warunkiem zachowania gwarancji jest wykorzystywanie prasy tylko zgodnie z przeznaczeniem oraz konserwowanie zgodnie z wytycznymi zawartymi w niniejszej instrukcji.

Stosowanie nieoryginalnych części zamiennych (produkcji innej niż SIPMA S.A.), oraz dokonywanie napraw w nieautoryzowanych przez producenta maszyny zakładach naprawczych powoduje utratę gwarancji.



UWAGA:

Zarówno w okresie gwarancyjnym, jak i pogwarancyjnym, producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki napraw wykonywanych w nieautoryzowanych przez producenta zakładach oraz zastosowania nieoryginalnych akcesoriów i części.

A

agregacja · 93

B

belka zgarniająca · 43
Budowa · 23, 43

D

dzwignię · 43

G

gwarancja · 83

H

hitch · 29

I

instalacja hydrauliczna · 91

K

klucz · 13, 63
KONSERWACJA · 65
kółka · 73

Ł

łańcuchów zwijających · 24, 45

M

maszyna · 91, 93

N

NIESPRAWNOŚCI PRAS · 69
noża · 43
noże · 43
numer · 9

P

Piktogramy · 20, 21
podajnik · 91
podbieracz · 17, 32, 46, 63
podpory · 27
prasa · 89, 91
Prasa · 12, 22, 68, 76
przechowywanie pras · 68

R

rama tylna · 31, 45
ramy głównej · 23
ramy tylnej · 13, 24, 31, 32, 36, 37, 42
regulacja · 91

S

siatka · 91
siatki · 13, 17, 22, 32
siekacz · 63
siekaczem · 22
siłownik · 43
smarowanie
 smarowania · 65
SMAROWANIE · 65

T

teleskopowy · 11, 29, 30
TRANSPORT · 71

U

Uruchamianie · 53
URUCHOMIENIE · 71

W

wał · 11, 12, 29, 30, 32, 63
wirnik siekacza · 14, 32, 43

Z

Zabezpieczenie · 62, 63
Zaczeplanie · 27, 29
zaczepu · 27, 28, 29
zatrzaski · 12
ześlizg · 72
zielonki · 22

SIPMA S.A.
ul. Budowlana 26
20-469 Lublin, Polska
tel. (+48) 81 74 45 071
www.sipma.pl

Seria C Nr

NAZWA MASZyny: **PRASA ZWIJAJĄCA
ZMIENNOKOMOROWA** TYP: SIPMA PZ 1832
PRIMA

NR FABR.:

ROK PRODUKCJI:

Niniejszym Producent SIPMA Spółka Akcyjna z siedzibą w Lublinie, ul. Budowlana 26, 20-469 Lublin, zarejestrowana w Rejestrze Przedsiębiorców prowadzonym w Sądzie Rejonowym Lublin - Wschód w Lublinie z siedzibą w Świdniku, VI Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, KRS: 0000027521, NIP 712-010-27-64, o kapitale zakładowym 6.000.000 zł, opłaconym w całości, tel. (+48) 81 74 45 071, www.sipma.pl - gwarantuje właściwą pracę i jakość zakupionego towaru oraz zobowiązuje się ponieść koszty jego naprawy, jeżeli w czasie trwania okresu gwarancyjnego ujawnione zostaną uszkodzenia spowodowane wadami produkcyjnymi. Zgłoszona reklamacja będzie uznana tylko wówczas, gdy zostanie stwierdzone prawidłowe i zgodne z instrukcją obsługi użytkowanie towaru. Reklamacja jest ważna za okazaniem karty gwarancyjnej.

Data wydania
(dzień, miesiąc słownie, rok - wypełnia sprzedawca w chwili wydania)

Niniejsza gwarancja jest ważna 24 miesiące od daty wydania towaru Kupującemu.

Ochrona gwarancyjna obowiązuje na terenie Rzeczypospolitej Polskiej.

Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień Kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.

Obsługę gwarancyjną w imieniu producenta wykonuje:

Nazwa wykonawcy:
(wypełnia sprzedawca)

Adres wykonawcy:
(wypełnia sprzedawca)

.....
.....
.....

.....
(podpis i pieczęć sprzedawcy)

UWAGA DLA NABYWCY: Kupujący powinien dokładnie zapoznać się z treścią Karty Gwarancyjnej i odmówić jej przyjęcia jeżeli jest wypełniona niekompletnie lub posiada jakiegokolwiek poprawki.

1. Gwarancja obejmuje wady istotne i uszkodzenia wynikłe z winy producenta spowodowane wadami materiałowymi, nieprawidłową obróbką lub nieodpowiednim montażem producenta.
2. W okresie ochrony gwarancyjnej producent zobowiązuje się do bezpłatnej naprawy reklamowanego towaru, pokrywając koszty części zamiennych, robocizny i dojazdu.
3. Gwarancja nie obejmuje części, które naturalnie zużywają się w eksploatacji. W prasach zwijających należą do nich: *żarówki instalacji elektrycznej, śruby ścinane zabezpieczające zespoły przed przeciążeniem, palce podbieracza, paski klinowe, pasy z obniżoną jakością wynikającą z eksploatacji, elementy gumowe jak odbojniki, uszczelniacze oraz materiały eksploatacyjne tj. oleje i smary*. Producent pras nie udziela gwarancji na koła jezdne (opony, obręcze).
4. Reklamację Kupujący zgłasza bezpośrednio do wykonawcy usług gwarancyjnych, wpisanego w karcie gwarancyjnej lub do Producenta, w okresie nie dłuższym niż 14 dni od chwili ujawnienia się wady.
5. Naprawa reklamacyjna wynikająca z aktualnej gwarancji, powinna być wykonana niezwłocznie, nie później jednak niż w terminie 14 dni od chwili zgłoszenia i fizycznego udostępnienia towaru do naprawy przez Kupującego.
6. Kupujący powinien dostarczyć towar na koszt Producenta do wykonawcy usług gwarancyjnych, wpisanego w karcie gwarancyjnej, chyba że z okoliczności wynika, iż wada powinna być usunięta w miejscu, w którym towar znajduje się w chwili ujawnienia wady.
7. Kupującemu w ramach świadczeń gwarancyjnych przysługuje prawo do wymiany towaru na nowy w przypadku wystąpienia 4 istotnych awarii tego samego podzespołu bądź części.
8. Uszkodzenia towaru powstałe z winy Kupującego w okresie gwarancji mogą być usunięte na koszt Kupującego wyłącznie przez przedstawiciela Producenta lub osoby przez niego upoważnione.
9. Kupujący traci gwarancję w następujących przypadkach:
 - a) uszkodzenie towaru na skutek działań losowych lub kolizji w ruchu drogowym niezależnych od jakości i sprawności technicznej towaru,
 - b) dokonania przeróbek i zmian konstrukcyjnych towaru bez pisemnej zgody Producenta,
 - c) braku potwierdzenia wykonania obowiązkowych przeglądów i pierwszego uruchomienia w karcie gwarancyjnej towaru, nie wykonania przez Kupującego właściwej konserwacji, smarowania i niezbędnych regulacji towaru wg zaleceń instrukcji obsługi,
 - d) braku należytej dbałości oraz eksploataowania towaru niezgodnie z jego przeznaczeniem i warunkami określonymi w instrukcji obsługi, a także kontynuowanie pracy z niesprawnymi podzespołami,
 - e) gdy uszkodzony towar nie został przedstawiony do oględzin przed naprawą,
 - f) wykonania naprawy przez nieautoryzowane punkty Producenta (serwisowe – Partnera Handlowego) oraz użycia do napraw niewłaściwych części zamiennych.
10. Jeżeli w wykonaniu swoich obowiązków Producent dostarczy uprawnionemu z gwarancji zamiast towaru wadliwego, towar wolny od wad albo dokona istotnych napraw towaru objętego gwarancją, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili dostarczenia towaru wolnego od wad lub zwrócenia towaru naprawionego. Jeżeli producent wymieni część towaru, przepis powyższy stosuje się odpowiednio do części wymienionej. W innych wypadkach termin gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego skutek wady towaru objętego gwarancją uprawniony z gwarancji nie mógł z niego korzystać.
11. Kupujący może wykonywać uprawnienia z tytułu rękojmi za wady fizyczne towaru niezależnie od uprawnień wynikających z gwarancji. Wykonanie uprawnień z gwarancji nie wpływa na odpowiedzialność producenta z tytułu rękojmi.

Zapoznałem się z warunkami gwarancji

.....
(Data i podpis użytkownika)

Początek naprawy Data	Koniec naprawy Data	Numer protokołu reklamacji	Wykaz części uszkodzonych	Przedłużenie lub cofnięcie gwarancji Data, podpis	Podpis i pieczęć wykonawcy gwarancji

Pieczęć punktu sprzedaży

Seria C Nr
Kupon

KUPON REKLAMACYJNY
Spółka Akcyjna - „SIPMA” Lublin ul. Budowlana 26
/ przesłać do producenta /

Prasa zwijająca zmiennokomorowa SIPMA PZ 1832 PRIMA Nr fabr.

Zakupiona w dniu
(punkt sprzedaży - wpisuje się dzień, miesiąc i rok)

Protokół reklamacyjny nr

Wypełniony dwustronnie kupon przesłać do producenta wraz z protokołem reklamacyjnym.

UWAGA : Zwrócić uwagę na dokładne wypełnienie kuponu.

✂.....

Pieczęć punktu sprzedaży

Seria C Nr
Kupon

KUPON REKLAMACYJNY
Spółka Akcyjna - „SIPMA” Lublin ul. Budowlana 26
/ przesłać do producenta /

Prasa zwijająca zmiennokomorowa SIPMA PZ 1832 PRIMA Nr fabr.

Zakupiona w dniu
(punkt sprzedaży - wpisuje się dzień, miesiąc i rok)

Protokół reklamacyjny nr

Wypełniony dwustronnie kupon przesłać do producenta wraz z protokołem reklamacyjnym.

UWAGA : Zwrócić uwagę na dokładne wypełnienie kuponu.

Dodatkowe wyjaśnienia dla producenta:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Sprzęt sprawny technicznie po naprawie przyjąłem dnia.....

.....

Podpis użytkownika

✂.....

Dodatkowe wyjaśnienia dla producenta:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Sprzęt sprawny technicznie po naprawie przyjąłem dnia.....

.....

Podpis użytkownika

Pieczęć punktu sprzedaży

Seria C Nr

KUPON REKLAMACYJNY
Spółka Akcyjna - „SIPMA” Lublin ul. Budowlana 26
/ przesłać do producenta /

Prasa zwijająca zmiennokomorowa SIPMA PZ 1832 PRIMA Nr fabr.

Zakupiona w dniu
(punkt sprzedaży - wpisuje się dzień, miesiąc i rok)

Protokół reklamacyjny nr

Wypełniony dwustronnie kupon przesłać do producenta wraz z protokołem reklamacyjnym.

UWAGA : Zwrócić uwagę na dokładne wypełnienie kuponu.

✂.....

Pieczęć punktu sprzedaży

Seria C Nr

KUPON REKLAMACYJNY
Spółka Akcyjna - „SIPMA” Lublin ul. Budowlana 26
/ przesłać do producenta /

Prasa zwijająca zmiennokomorowa SIPMA PZ 1832 PRIMA Nr fabr.

Zakupiona w dniu
(punkt sprzedaży - wpisuje się dzień, miesiąc i rok)

Protokół reklamacyjny nr

Wypełniony dwustronnie kupon przesłać do producenta wraz z protokołem reklamacyjnym.

UWAGA : Zwrócić uwagę na dokładne wypełnienie kuponu.

Dodatkowe wyjaśnienia dla producenta:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Sprzęt sprawny technicznie po naprawie przyjąłem dnia.....

.....

Podpis użytkownika

.....

Data, pieczęć, podpis serwisu

✂.....

Dodatkowe wyjaśnienia dla producenta:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Sprzęt sprawny technicznie po naprawie przyjąłem dnia.....

.....

Podpis użytkownika

SIPMA S.A.
ul. Budowlana 26
20-469 Lublin, Polska
tel. (+48) 81 74 45 071
www.sipma.pl

Pozostaje w karcie gwarancyjnej
jako dowód stwierdzający nabycie
praw gwarancyjnych

.....dnia Zawiadamiamy, że prasa zwijająca zmiennokomorowa PZ 1832
PRIMA nr fabryczny została uruchomiona w dniu zgodnie z wykazem
czynności umieszczonym na stronie odwrotnej, przez
mechanika PH

imię i nazwisko

nazwa PH

i w pełni sprawna przekazana użytkownikowi, którego przeszkolono w zakresie bezpiecznej obsługi
i zasad eksploatacji, na co wydano stosowne zaświadczenie.

Pieczęć i podpis
służby gwarancyjnej

Pieczęć, adres i podpis użytkownika

Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych dla potrzeb marketingowych
(zgodnie z ustawą z dn. 29.08.1997 roku o Ochronie danych osobowych Dz. U. nr 133 poz.883).

.....
(data, czytelny podpis)



SIPMA S.A.
ul. Budowlana 26
20-469 Lublin, Polska
tel. (+48) 81 74 45 071
www.sipma.pl

Odesłać do producenta

Kupon uruchomienia

.....dnia Zawiadamiamy, że prasa zwijająca zmiennokomorowa PZ 1832
PRIMA nr fabryczny została uruchomiona w dniu zgodnie z wykazem
czynności umieszczonym na stronie odwrotnej, przez
mechanika PH

imię i nazwisko

nazwa PH

i w pełni sprawna przekazana użytkownikowi, którego przeszkolono w zakresie bezpiecznej obsługi
i zasad eksploatacji, na co wydano stosowne zaświadczenie.

Pieczęć i podpis
służby gwarancyjnej

Pieczęć, adres i podpis użytkownika

Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych dla potrzeb marketingowych
(zgodnie z ustawą z dn. 29.08.1997 roku o Ochronie danych osobowych Dz. U. nr 133 poz.883).

.....
(data, czytelny podpis)

Wykaz czynności uruchomieniowych

W czasie pierwszego uruchomienia maszyny należy sprawdzić jej stan techniczny, przygotować ją do pracy i przeprowadzić próbę eksploatacji.

Szczególną uwagę należy zwrócić na:

- prawidłowe zamontowanie detali dostarczonych w stanie zdemontowanym
- sprawdzenie prawidłowości pracy mechanizmów roboczych
- działanie mechanizmów obwiązywania bel
- poprawność montażu pierścieni zabezpieczających łożysk samonastawnych
- regulację podajnika i obcinacza siatki
- odpowiednie ciśnienie w oponach
- sprawdzenie sprzęgieł i regulacje naciągu łańcuchów napędowych
- poziom oleju w skrzyni przekładniowej
- należy przesmarować wszystkie punkty przewidziane instrukcją obsługi
- poprawność pracy wszystkich zespołów i podzespołów prasy i ewentualnie dokonać
- regulacji zgodnie z instrukcją obsługi
- sprawdzenie połączeń śrubowych w zespołach napędowych
- poprawność działania instalacji hydraulicznej
- należy przeszkolić użytkownika w zakresie bezpiecznej obsługi i zasad eksploatacji prasy.



.....

ROZLICZENIE KOSZTÓW

Kwota stała netto	 zł
VAT	 zł
RAZEM	 zł

Karta drogowa nr

..... dnia

Podpis i pieczęć
służby gwarancyjnej

Wyrób: **Prasa zwijająca zmiennokomorowa PZ 1832 PRIMA**

Nr

Producent: **SIPMA S.A.** ul. Budowlana 26, 20 - 469 Lublin.

Eksploatujący:

Nazwa /imię i nazwisko/ i adres użytkownika:.....

- wielkość gospodarstwa: do 100ha, do 500ha, do 1000ha, ponad 1000ha *

- marka, typ i moc ciągnika użytego do pracy z maszyną -

- okres użytkowania: data rozpoczęcia, data zakończenia

Wymogi ilości i asortymentu pracy:

Stosowne do przeznaczenia maszyny

- Zbiór słomy- zebrano słomę z ha o wilgotności %
- Zbiór zielonki - zebrano zielonkę z ha o wilgotności %

Uszkodzenia jakie wystąpiły podczas pracy w sezonie eksploatacji

- , -
- , -
- , -
- , -
- , -

Ogólna ocena maszyny:

- | | | | |
|---|--|--|---------------------------------------|
| - przydatność do założonych celów: | ☐ dobra | ☐ średnia | ☐ zła |
| - awaryjność: | ☐ mała | ☐ średnia | ☐ duża |
| - codzienne czynności obsługowe: | ☐ nie uciążliwe | ☐ zbyt pracochłonne | ☐ b. uciążliwe |
| - agregowanie z ciągnikiem: | ☐ łatwe | ☐ trudne | ☐ b. trudne |
| - estetyka wykonania: | ☐ dobra | ☐ do przyjęcia | ☐ zła |
| - zagrożenie dla obsługi: | ☐ małe | ☐ średnie | ☐ duże |
| - zagrożenie dla osób postronnych i środowiska: | ☐ małe | ☐ średnie | ☐ duże |

Osobista ocena wyrobu:

.....
.....
.....

Sugestie zmian:

.....
.....
.....

*niepotrzebne skreślić

.....
Pieczęć i podpis wypełniającego

Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych dla potrzeb marketingowych (zgodnie z ustawą z dn. 29.08.1997 roku o Ochronie danych osobowych Dz. U. nr 133 poz. 883).

Notatki

[illegible]

This image shows a full page of a document template. It consists of approximately 30 horizontal rows of small, evenly spaced dots, creating a guide for handwriting or typing. The background is plain white, and there are no margins, text, or other markings present.



SIPMA S.A.

ul. Budowlana 26
20-469 Lublin, Polska
tel. (+48) 81 74 45 071
www.sipma.pl