



**METAL-FACH**



## **РУЛОННЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК Z562**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЧАСТЬ 2  
ОРИГИНАЛЬНОЕ РУКОВОДСТВО РУССКАЯ ВЕРСИЯ  
ИЗДАНИЕ IV  
ИЮЛЬ 2018**



Символы, используемые в руководстве:



**ОПАСНО**

Знак, предупреждающий об опасности. Символ, который указывает на возможность появления опасной ситуации, которая, если она не будет предотвращена, может привести к смерти или инвалидности. Символ, предупреждающий о наиболее опасных ситуациях.



**ВНИМАНИЕ**

Символ, обращающий внимание на особо важную информацию и рекомендации. Несоблюдение этих инструкций приведет к повреждению машины из-за неправильного использования.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Символ, который указывает на возможность появления чрезвычайной ситуации, которая, если она не будет предотвращена, может привести к смерти или инвалидности. Этот символ информирует о меньшей степени риска увечья, чем символ, содержащий слово "ОПАСНО".



Символ, указывающий на полезную информацию.



Символ, указывающий на действия по техническому обслуживанию, которые должны быть выполнены в определенный срок.

## Оглавление

### ЧАСТЬ I

1	Основная информация .....	11
1.1	Введение .....	11
1.2	Идентификация рулонного пресс-подборщика .....	11
1.3	Назначение пресс-подборщика .....	13
1.4	Конструкция пресс-подборщика .....	14
1.5	Технические характеристики пресс-подборщика .....	15
1.6	Общие правила техники безопасности.....	16
1.6.1	Знаки безопасности.....	24
1.6.2	Предупреждающие знаки .....	24
1.7	Перевозка пресс-подборщика .....	31
1.7.1	Транспортировка груза .....	31
1.7.2	Участник дорожного движения .....	33
1.8	Очистка пресс-подборщика .....	34
1.9	Хранение пресс-подборщика.....	35
1.10	Риск .....	35
1.10.1	Описание остаточного риска .....	35
1.11	Оценка остаточного риска .....	36
1.12	Демонтаж и утилизация .....	36
1.13	Принадлежности.....	36
2	Первый запуск .....	37
2.1	Первый запуск пресс-подборщика .....	37
3	Эксплуатация машины.....	40
3.1	Предварительные замечания.....	40
3.2	Соединение пресс-подборщика с трактором .....	40
3.2.1	Агрегатирование с нижней транспортной сцепкой трактора .....	40
3.2.2	Агрегатирование пресс-подборщика с задним ВОМ .....	42
3.2.3	Подключение гидравлической системы .....	43
3.2.4	Подключение системы освещения .....	43
3.2.5	Подключение системы управления .....	44
3.2.6	Тормозная система .....	44
3.2.7	Отключение от привода .....	46
3.3	Проверка работы.....	47

3.4	Подготовка машины к работе .....	47
3.4.1	Установка и обслуживание системы обвязки шпагатом .....	47
3.4.2	Установка и обслуживание системы обвязки сеткой .....	48
3.4.3	Аппликатор для силосования кормов.....	50
	УКАЗАТЕЛИ НАЗВАНИЙ И СОКРАЩЕНИЙ.....	53
	АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ .....	54

## ЧАСТЬ II

3.5	Обслуживание панели управления.....	8
3.5.1	Включение панели.....	9
3.5.2	Выключение панели .....	10
3.5.3	Выбор опции обвязки рулона .....	10
3.5.4	Изменение времени задержки .....	10
3.5.5	Возврат к исходным настройкам .....	10
3.5.6	Сброс дневного счетчика.....	11
3.6	Гидравлическая система .....	11
3.6.1	Стандартная гидравлическая система .....	12
3.6.2	Дополнительная гидравлическая система .....	14
3.7	Электрическая система .....	15
3.8	Сбор укоса .....	16
3.8.1	Принцип действия .....	16
3.8.2	Принцип действия .....	16
3.8.3	Подборка соломы.....	18
3.9	Устранение скопленных остатков материалов .....	18
3.9.1	Устранение остатков материалов, скопленных на подборщике .....	19
3.9.2	Устранение остатков материалов, скопленных на подборщике .....	19
3.10	Конец работы.....	19
4	Техническое обслуживание и регулировка.....	20
4.5	Регулировка колес подборщика .....	22
4.6	Регулировка натяжения приводных цепей (каждые 10 рабочих часов) .....	22
4.6.1.	Регулировка натяжения цепей пресс-подборщика с подающим валом .....	23
4.7	Регулировка кулачка подборщика.....	24
4.8	Замена предохраняющего болта в подборщике.....	26
4.9	Замена предохранительного болта в системе питания.....	27
4.10	Регулировка степени плотности прессования рулона .....	28
4.11	Регулировка устройства обвязки шпагатом .....	30
4.11.1	Заточка ножа шпагата .....	30
4.12	Регулировка устройства обвязки сеткой .....	30
4.13	Регулировка клапана закрытия крышки.....	31
4.14	Регулировка замка.....	32
4.15	Заточка ножей.....	33
4.16	Замена масла в коробке передач (раз в год).....	35
4.17	Смазка .....	36
4.17.1	Смазка подборщика .....	38
4.17.2	Система автоматической смазки цепей .....	40

4.17.3 Смазка подшипников.....	42
4.18 Контроль состояния покрышек (через каждые 30 рабочих дней).....	42
5 Возможные неисправности .....	43
УКАЗАТЕЛЬ НАЗВАНИЙ И СОКРАЩЕНИЙ .....	46
АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ.....	47
ДЛЯ ЗАМЕТОК .....	50

### 3.5 Обслуживание панели управления

Панель управления крепится в кабине трактора с помощью магнитных элементов. Она обеспечивает доступ к различным функциям пресс-подборщика, описанным ниже.

Панель управления имеет функции, соответствующие версии машины и рынку, на котором она была приобретена. Панель пресс-подборщика имеет опции обвязывания рулонов шпагатом или сеткой. Она позволяет программировать работу аппликатора и гидравлического распределителя. Поля счетчика информируют о состоянии перегрузки камеры и о открытии камеры, работе аппликатора, работе механизма обвязывания сеткой и работе гидравлического распределителя.



**ВНИМАНИЕ**

#### ВНИМАНИЕ

Запрещается нажимать кнопки сенсорного дисплея ногтем или острыми и твердыми предметами. Опасность повреждения клавиатуры.



**Рисунок 19.** Панель управления



## Описание кнопок панели управления



**Выключатель** - нажатие и удерживание кнопки включает счетчик. Повторное нажатие - выключает счетчик.



**Аппликатор** - включение и выключение аппликатора. Нажатие кнопки включает аппликатор. Повторное нажатие выключает аппликатор. Зеленый светодиод информирует о работе аппликатора.



**Обвязка** - включение/выключение обмотки. Нажатие и удерживание кнопки включает компонент. Отпущение кнопки выключает узел обвязывателя рулонов. Зеленый светодиод информирует о работе механизма обвязывания рулонов.



**Гидравлический распределитель** - Нажатие кнопки включает гидравлический распределитель. Спустя определенное время задержки распределитель выключается автоматически. Повторное нажатие кнопки до истечения определенного времени задержки выключает распределитель. Зеленый светодиод информирует о включении гидравлического распределителя.



Нажатие и удерживание кнопки сбрасывает данные дневного счетчика.

## Описание полей сигнализации:



Красный светодиод информирует о перегрузке камеры.



Желтый светодиод информирует об открытии камеры.

### 3.5.1 Включение панели

Установленный в кабине оператора счетчик следует подключить к проводке пресс-подборщика с помощью соединения D-SUB 9-pin. Вилку следует вставлять без чрезмерного использования силы. Правильно соединенную вилку следует предохранить от случайного разъединения путем затягивания крепящих винтов, находящихся с обеих сторон вилки. Правильное подсоединение подтверждается мигающей красной точкой на дисплее счетчика. После нажатия выключателя, счетчик выполняет тест дисплея и проверяет напряжение питания. На дисплее появится число **8.8.8.8.** и засветятся все десятичные точки и светодиоды, включится звуковой сигнал. Затем высвечивается информация о напряжении контура питания счетчика **U12.2** (она обозначает напряжение 12,2В).

Все остальные состояния счетчика свидетельствуют о его неисправности. Слишком низкое напряжение счетчик сигнализирует сообщением **Err1** высвечивая его переменным значением напряжения **U8.5** (обозначает напряжение 8,5В). Не допустимое высокое напряжение счетчик сигнализирует сообщением **Err2**, отображая его переменным значением напряжения **U18.5** (обозначает напряжение 18,5В).

### 3.5.2 Выключение панели

Счетчик выключается после нажатия кнопки Включить. На дисплее отображается мигающая красная точка 8.8.8.8. Теперь можно отключить счетчик от питания.

Для отключения вилки следует открутить предохраняющие винты (с обеих сторон вилки) и держа вилку (не тянуть за провод) отсоединить соединение.

### 3.5.3 Выбор опции обвязки рулона

Опцию работы пресс-подборщика (обвязка шпагатом или сеткой) следует запрограммировать после выключения счетчика, когда на дисплее отображается мигающая красная точка 8.8.8.8. (Раздел 3.5.2). Следует последовательно нажать и удерживать кнопку «Обвязка», нажимая одновременно кнопку «Выключатель». На дисплее появятся опции работы:

- **OP-1** – режим обвязывания шпагатом (в этом режиме кнопка обвязывания не работает). Счетчик генерирует прерывной звуковой сигнал, светится зеленый светодиод кнопки «Обвязывание».
- **OP-2** - обвязывание сеткой: Нажмите и придержите кнопку Обвязывание - это запускает работу механизма обвязывания сеткой. Отпустите кнопку - это закончит работу механизма. Панель управления отображает **0** или последнее значение.

Выбор опции осуществляется кнопками Аппликатор или Распределитель. Подтвердите кнопкой «Обвязывание». Панель управления переходит в выбранный режим работы в выключенном состоянии (мигает красная точка 8.8.8.8).

### 3.5.4 Изменение времени задержки

Программирование максимальной задержки выполняется после выключения счетчика, когда мигающая красная точка 8.8.8.8 дисплея будет светить постоянным светом. Следует последовательно нажать и удерживать кнопку «Гидравлический распределитель», нажимая одновременно кнопку «Выключатель». На дисплее отображается информация о времени задержки гидравлического распределителя, напр.: „**t1.30**“, обозначает время задержки T1 равное 30 секунд. Значение времени задержки гидравлического распределителя находится в диапазоне от 5 до 99 секунд. Изменение времени задержки осуществляется кнопками Аппликатор (-) или Распределитель (+). Подтверждение происходит после нажатия кнопки «Обвязывание» Панель управления переходит в выбранный режим работы в выключенном состоянии (мигает красная точка 8.8.8.8).

### 3.5.5 Возврат к исходным настройкам

Возврат к исходным настройкам осуществляется после выключения счетчика, когда на дисплее высветится мигающая красная точка 8.8.8.8. Нажмите и придержите кнопку «Сброс» (будут светиться мигающие красные точки 8.8.8.8.), одновременно нажимая кнопку «Выключатель». На дисплее высветится надпись **dEFA**. После того как

кнопки отпущены, панель управления возвращает к исходным настройкам, переходя в режим работы в выключенном состоянии - на дисплее будет светиться мигающая красная точка 8.8.8.8.

### 3.5.6 Сброс дневного счетчика

Сброс дневного счетчика осуществляется при нажатии и удерживании кнопки «Сброс». Нажатую кнопку следует придержать до момента, пока на дисплее не появится цифра 0.

## 3.6 Гидравлическая система



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Заботьтесь о полной исправности гидравлической системы. Работающее под высоким давлением масло нагревается до температуры, которая может угрожать здоровью.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**



### ВНИМАНИЕ

Обеспечьте чистоту масла в системе силовой гидравлики трактора. Чистота масла должна соответствовать требованию 20/18/15, согласно стандарту ISO 4406-1996.

**ВНИМАНИЕ**



### ВНИМАНИЕ

Изношенные или неисправные шланги силовой гидросистемы следует заменить новыми.

**ВНИМАНИЕ**

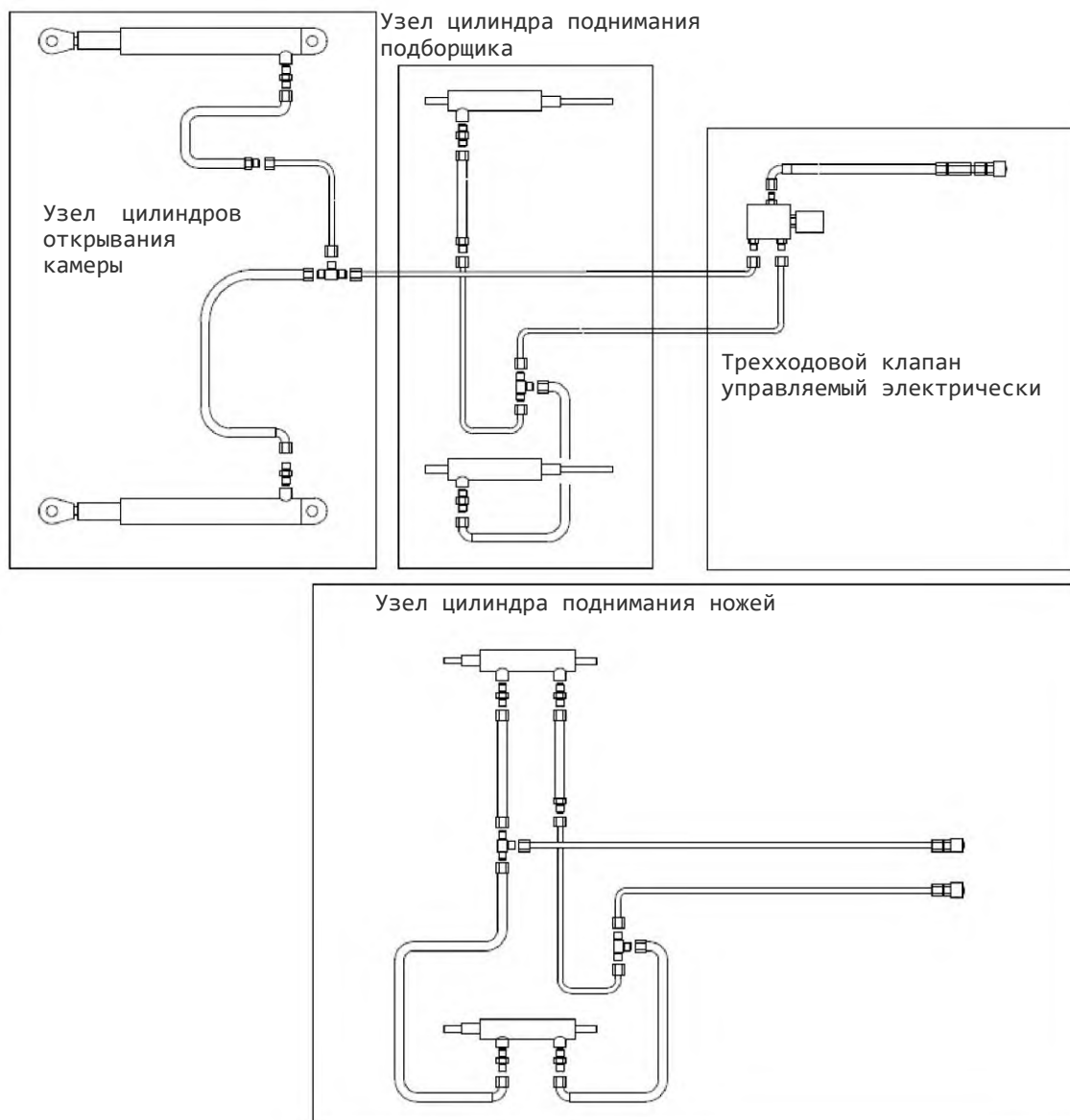


### ВНИМАНИЕ

При заменах рекомендуется использовать оригинальные запасные части для того, чтобы поддержать пресс-подборщик в полной исправности в течение длительного периода его эксплуатации.

**ВНИМАНИЕ**

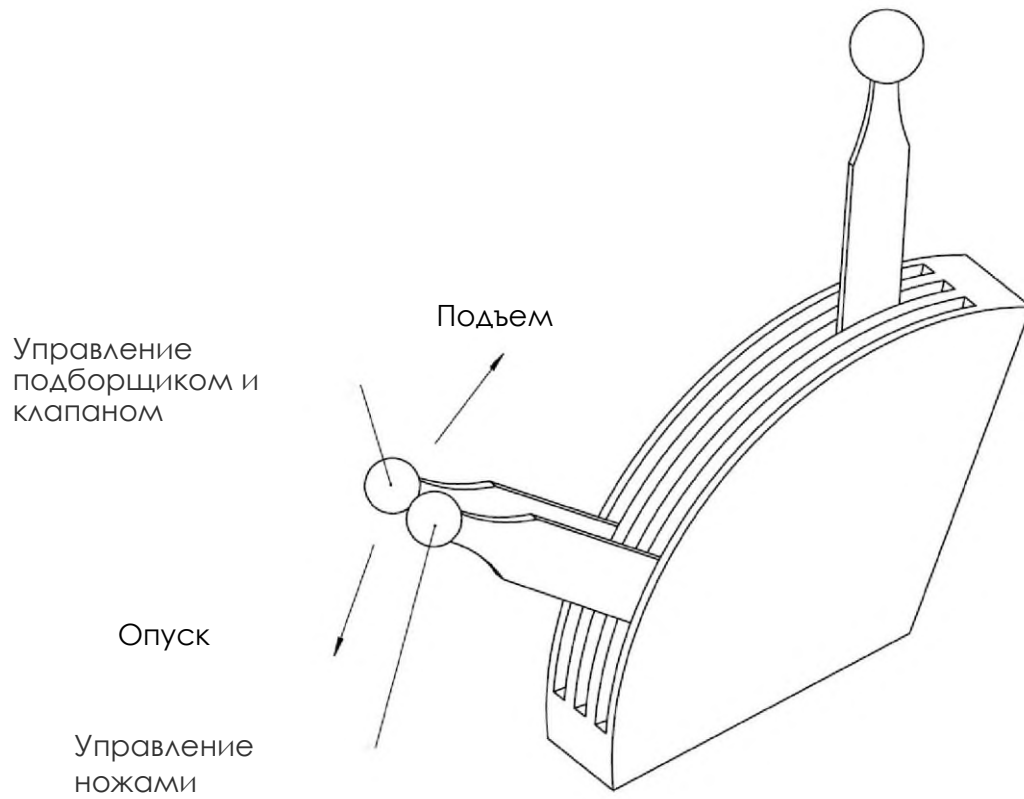
### 3.6.1 Стандартная гидравлическая система



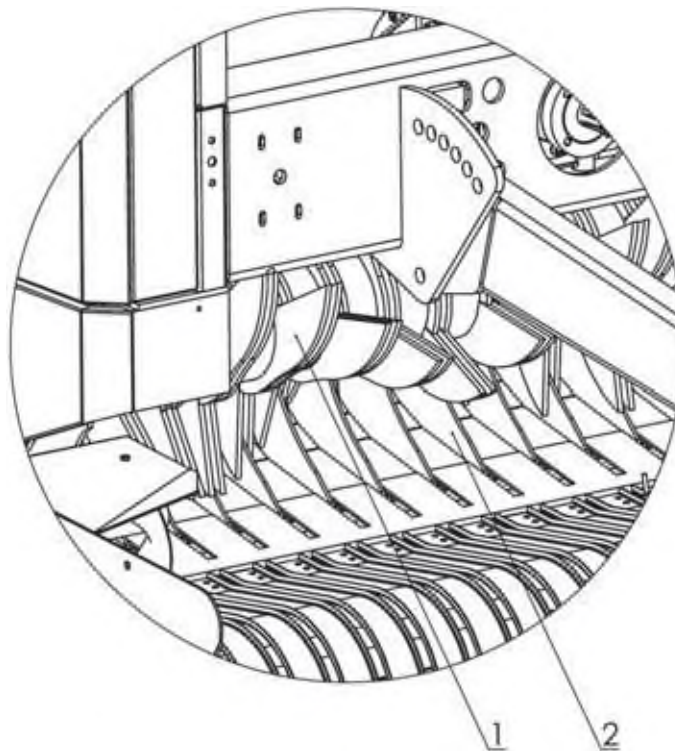
**Рисунок 20.** Схема основной гидравлической системы.

Гидравлическая система рулонного пресс-подборщика питается от гидравлической системы с/х трактора. Включение системы открывания/закрывания задней крышки и поднимания/опускания подборщика в гидравлическую систему с/х трактора выполняется с помощью соединительного шланга, питающего трехходовой клапан и далее приводы открывания камеры и поднимания/опускания подборщика, как указано на рис. 21.

Подключение системы поднимания/опускания ножей узла секача (дополнительное оснащение) к гидравлической системе трактора осуществляется соединительными шлангами, как указано на рис. 21. Для работы этой системы нужна двухсекционная система наружной силовой гидросистемы с/х трактора.



**Рисунок 21.** Рычаги управления



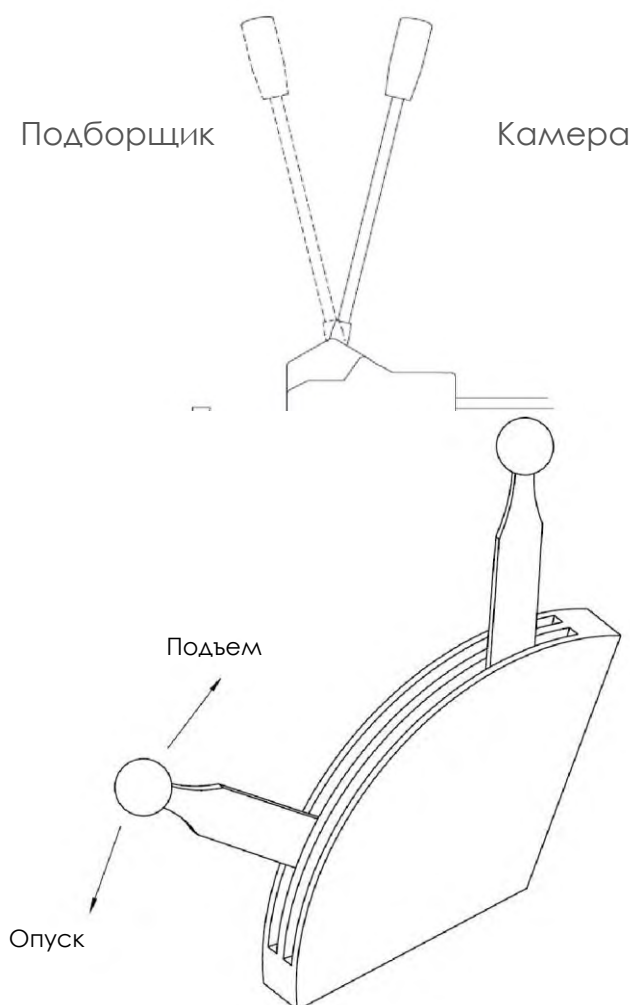
**Рисунок 22.** Узел измельчителя

### 3.6.2 Дополнительная гидравлическая система

Гидравлическая система рулонного пресс-подборщика питается от одноконтурной гидравлической системы с/х трактора.

Подключение системы открывания/закрывания задней крышки и поднимания/опускания подборщика к гидравлической системе с/х трактора выполняется с помощью соединительного шланга. Управление приводами открывания камеры и поднимания и опускания подборщика осуществляется с помощью системы управления гидравликой, находящейся в кабине трактора. Рычаг управления гидравликой пресс-подборщика следует установить в кабине рядом с сиденьем оператора.

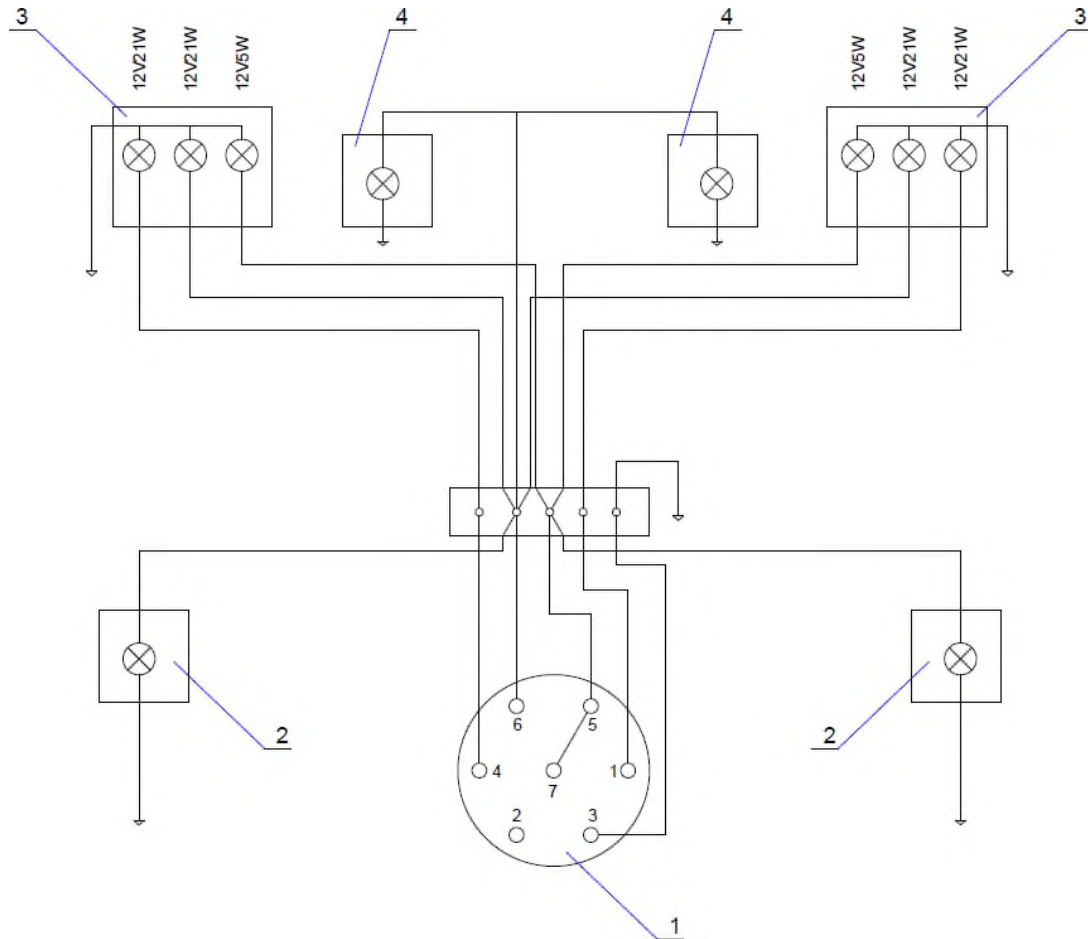
Выполните проверку работы гидравлической системы, устанавливая рычаг управления гидравлической системой пресс-подборщика в позицию управления подборщиком пресса или его задней крышкой. После установки рычага управления гидравлической системой пресс-подборщика в избранное положение, рычагом управления гидравликой трактора проверьте выполняемые рабочие функции (поднимание и опускание) подборщика и задней крышки рулонного пресс-подборщика.



**Рисунок 23.** Управление гидравликой пресс-подборщика

### 3.7 Электрическая система

Электрическая система рулонного пресс-подборщика питается от электропроводки с/х трактора. Подключение к цепи электропроводки с/х трактора осуществляется через 7-разъемный соединительный провод, так как указано на схеме на рис. 24.



**Рисунок 24.** Схема электрооборудования (1 - присоединительная вилка, 2 - передний фонарь, 3 - задний фонарь, 4 - фонарь подсветки номерной таблицы).



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Проверьте исправность работы электрической системы и световых приборов перед каждым выездом пресс-подборщика на дороги общего пользования.

### 3.8 Сбор укоса

#### 3.8.1 Принцип действия

Рулонный пресс-подборщик собирает материал с помощью поднимаемого гидравлически подборщика. Собранный материал прессуется и сматывается в цилиндрический рулон, затем обвязывается шпагатом или сеткой и выбрасывается из камеры прессования, как показано на чертежах выше.

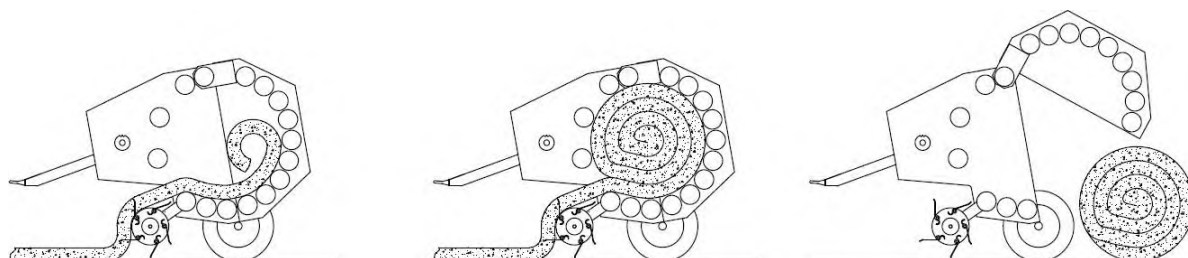


Рисунок 25. Формировка рулона

#### 3.8.2 Принцип действия

Подбираемый материал подается в камеру прессования, где скатывающие валы уплотняют его и сматывают в прессованный рулон. Завершение операции прессования указывается положением указателя степени плотности прессования А (раздел 4.6), который передвигается в нижнее положение желтого поля, и подачей звукового сигнала.

После звукового сигнала начинается обвязывание рулонов шпагатом (обвязывание рулонов производится автоматически. При обмотке сеткой требуется использовать панель управления). В этот момент следует остановить трактор (не заглушать двигатель трактора) и не прерывать работы ВОМ. Конец шпагата затягивается между спрессованным, вращающимся рулоном и вращающимся валиком пресса. Указатель обвязывания рулона шпагатом Б передвигается в сторону клиноременного шкива (операция 1 на чертеже ниже), затем передвигается в сторону крайнего положения с противоположной стороны (операция 2) и возвращается в исходное положение (операция 3).

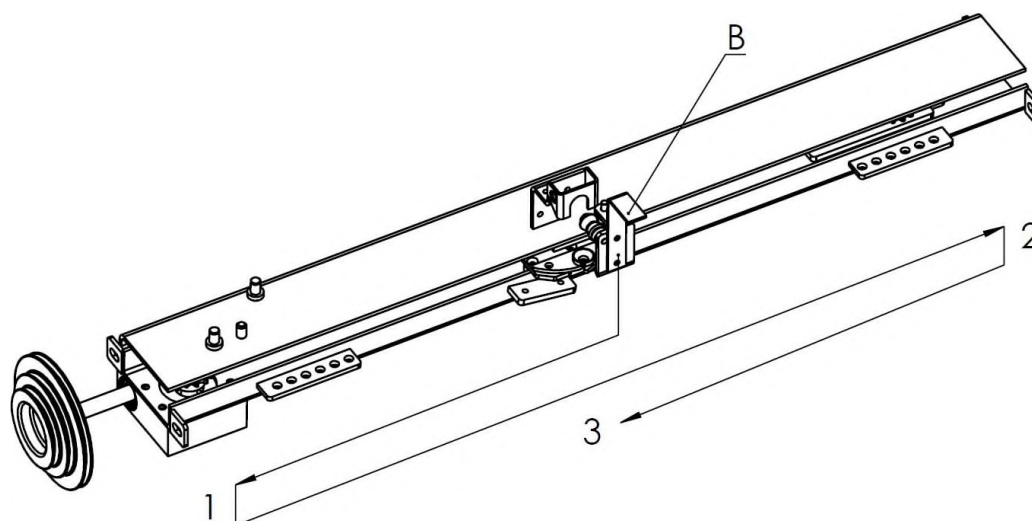


Рисунок 26. Указатель обвязки рулона шпагатом



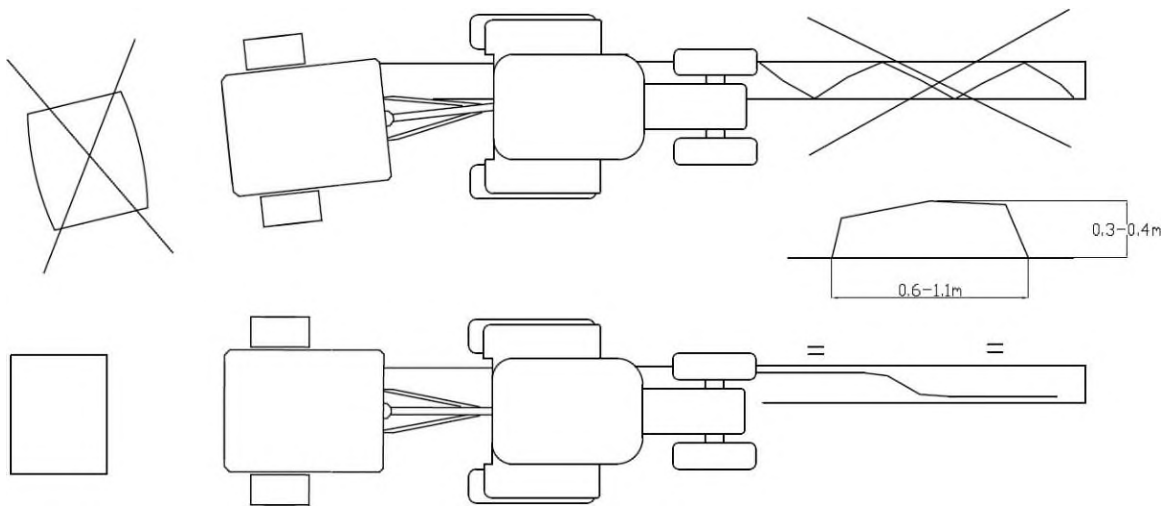
Все это время работающий двигатель через задний ВОМ поддерживает в движении механизмы пресс-подборщика. После возвращения указателя Б в исходное положение следует открыть камеру прессования. Открывание крышки пресс-подборщика панель управления сигнализирует светящейся иконкой поднимания крышки пресс-подборщика. Спрессованный рулон выкатывается по выбрасывателю, давая возможность закрыть крышку и вновь начать уборку и прессование материала.

Рычаг гидравлического распределителя трактора следует освободить по истечении около 4 секунд после закрытия крышки камеры, что позволит правильно прижать механические замки, предохраняющие камеру от случайного открывания.



Рекомендуемая скорость движения трактора составляет до 10 км/ч.

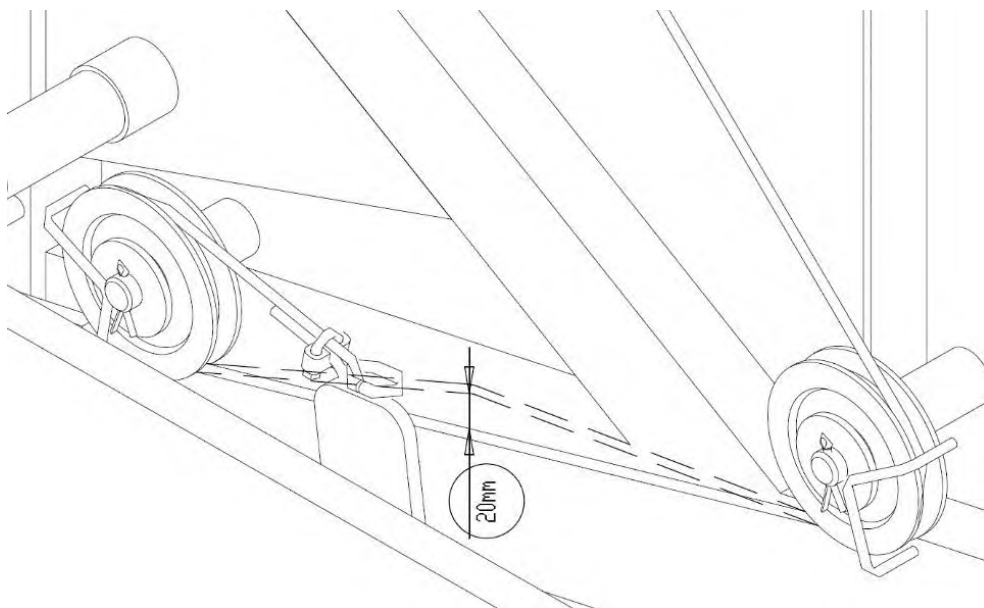
Перед уборкой материала его следует соответственно сгрбить. Формировать укосы в валки шириной не более 1,1 м. Сформированные валки следует собирать согласно схеме ниже. Выберите длину отрезкой езды по прямой линии с учетом условий на поле. Чтобы избежать засорения пресса, ширина и высота валков должны быть равны по всей длине. В случае более широких полос укосов следует замедлить движение.



**Рисунок 27.** Сбор укосов

Травы и другие бобовые растения предназначенные для вяления и обмотки скашивать в начальной фазе колошения (оптимально во второй половине дня). На следующий день, после нескольких часов сушки, скошенный материал необходимо собрать с помощью пресс-подборщика. Следует установить максимальную степень прессования рулонов.

### 3.8.3 Подборка соломы



**Рисунок 28.** Уборка соломы - подготовка машины

Машину следует подготовить для подборки соломы выполняя следующие действия:

- Переместите тросик в отверстие 4 или 5 рычага (рис. 38),
- Рекомендуемое производителем натяжение тросика должно составлять максимально 20 мм, как указано на рисунке 28,
- Установите дышло используя регулировочное отверстие № 2 (разд. 3.2.1) - стандартно используется отверстие № 3,
- Снимите прижим поз. 14 (рис. 4)

### 3.9 Устранение скопленных остатков материалов

Во время сбора материала возможно его скапливание на подборщике и роторе или подборщике. Засорение происходит в результате неправильного подбора скорости к условиям уборки и неправильной формы валка укоса.



**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Запрещено удалять скопившийся материал в процессе работы машины.



**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Во время удаления скопленного материала следует соблюдать особую осторожность, так как зона работы ротора опасна в связи с острыми ножами.

### 3.9.1 Устранение остатков материалов, скопленных на подборщике

Перед выполнением действий удаления материала, скопленного на подборщике, следует:

- Выключить панель управления;
- Остановить трактор, вынуть ключ зажигания и подождать, пока все движущиеся части машины полностью не остановятся;
- Снять прижим перекоса, расположенный над подборщиком и подбрасывателем для удаления материала в передней части;
- Вручную удалить скопившийся материал;
- Установить прижим валка укоса.

### 3.9.2 Устранение остатков материалов, скопленных на подборщике

Чтобы удалить материал, скопленный на роторе, следует:

- Остановить трактор, вынуть ключ зажигания и подождать, пока все движущиеся части машины полностью не остановятся;
- Проверить винтовые крепления на роторе в соответствии с главой 4.5;
- Снять прижим перекоса, расположенный над подборщиком для удаления материала в передней части;
- Вручную удалите скопившийся материал;
- Установить прижим валка укоса.

### 3.10 Конец работы

Действия после завершения работы:

- Отключите счетчик оборотов и предохраните его от влажности;
- Машину установите на твердом и ровном основании;
- Отключите питание гидравлической системы и питание электропроводки;
- Используя опорную пяту, подоприте пресс-подборщик;
- Отсоедините дышло машины от транспортной сцепки трактора.
- Отключите ШТВ и отложите его на подпорку. Установите кожухи на хвостовики ВОМ и ВПМ.
- Запрещается отсоединять пресс-подборщик от трактора с рулоном, находящимся в камере прессования.
- Машину следует очистить и внимательно осмотреть ее состояние, обращая внимание на качество защитного лакового покрытия, при необходимости отремонтировать повреждения.
- Предохраните от солнечных лучей резиновые элементы, такие как гидравлические шланги и шины пресс-подборщика.

Во время длительного перерыва в эксплуатации производитель рекомендует хранить пресс-подборщик в сухом помещении или под крышей, защищающей пресс-подборщик от воздействия атмосферных условий.

## 4 Техническое обслуживание и регулировка

Перед выполнением любых действий по техническому обслуживанию необходимо соблюдать правила техники безопасности, приведенные в главе 1.6. «Общие правила по безопасности»



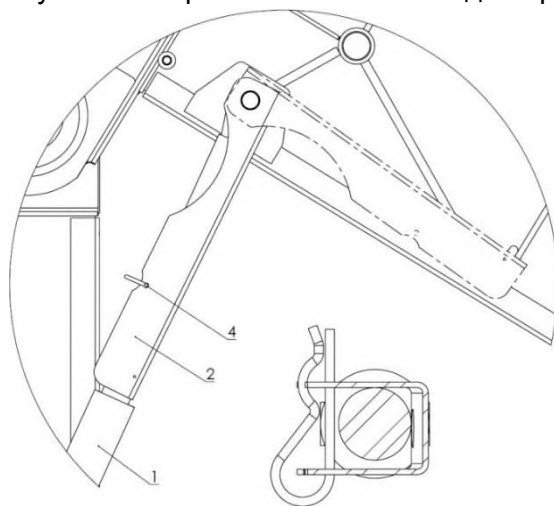
**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Все действия, связанные с техобслуживанием, ремонтом, смазкой и очисткой необходимо проводить во время остановки машины, и, когда все движущиеся элементы машины неподвижны.

Если пресс-подборщик подключен к трактору, следует затянуть ручной тормоз, выключить двигатель и вынуть ключ из замка зажигания. Помните также о выключении панели управления.

Если вы собираетесь выполнить действия по техническому обслуживанию при открытой камере, используйте блокировки безопасности для приводов.



**Рисунок 29.** Блокировки, предохраняющие приводы

Крышку, поднятую вверх, следует заблокировать в ее верхнем положении как указано на рисунке 29. Для блокировки необходимо использовать хомуты с обеих сторон пресс-подборщика (2) прикрепленные к верхним пальцам гидравлических цилиндров (1). Хомуты (2) передвиньте максимально вверх таким образом, чтобы они охватывали штоки раздвинутых цилиндров. Защитить крышку от случайного закрытия с помощью шплинтов. После выполнения запланированных действий снимите блокировки крышки.



**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Применяйте только оригинальные запасные части.

Оригинальные запасные части Metal Fach изготавливаются с учетом специфики потребностей оборудования Metal Fach.

Части других производителей не контролируются и не утверждаются Metal Fach. Чтобы избежать риска, используйте только оригинальные запасные части Metal Fach.

**Таблица № 4. Значения моментов затяжки винтов**

<b>Моменты затяжки винтов - метрические винты в Нм</b>							
<b>Размер Øмм</b>	<b>Шаг мм</b>	<b>Версия винтов - классы прочности</b>					<b>Гайки колес, винты колес</b>
		<b>4,8</b>	<b>5,8</b>	<b>8,8</b>	<b>10,9</b>	<b>12,9</b>	
3	0,50	0,9	1,1	1,8	2,6	3,0	
4	0,70	1,6	2,0	3,1	4,5	5,3	
5	0,80	3,2	4,0	6,1	8,9	10,4	
6	1,00	5,5	6,8	10,4	15,3	17,9	
7	1,00	9,3	11,5	17,2	25	30	
8	1,25	13,6	16,8	25	37	44	
8	1,00	14,5	18	27	40	47	
10	1,50	26,6	33	50	73	86	45
10	1,25	28	35	53	78	91	
12	1,75	46	56	86	127	148	
12	1,50						80
12	1,25	50	62	95	139	163	
14	2,00	73	90	137	201	235	
14	1,50	79	96	150	220	257	140
16	2,00	113	141	214	314	369	
16	1,50	121	150	229	336	393	220
18	2,50	157	194	306	435	509	
18	1,50	178	220	345	491	575	300
20	2,50	222	275	432	615	719	
20	1,50	248	307	482	687	804	400
22	2,50	305	376	502	843	987	
22	2,00						450
22	1,50	337	416	654	932	1090	500
24	3,00	383	474	744	1080	1240	
24	2,00	420	519	814	1160	1360	
24	1,50						550
27	3,00	568	703	100	1570	1840	
27	2,00	615	760	1200	1700	1990	
30	3,50	772	995	1500	2130	2500	
30	2,00	850	1060	1670	2370	2380	

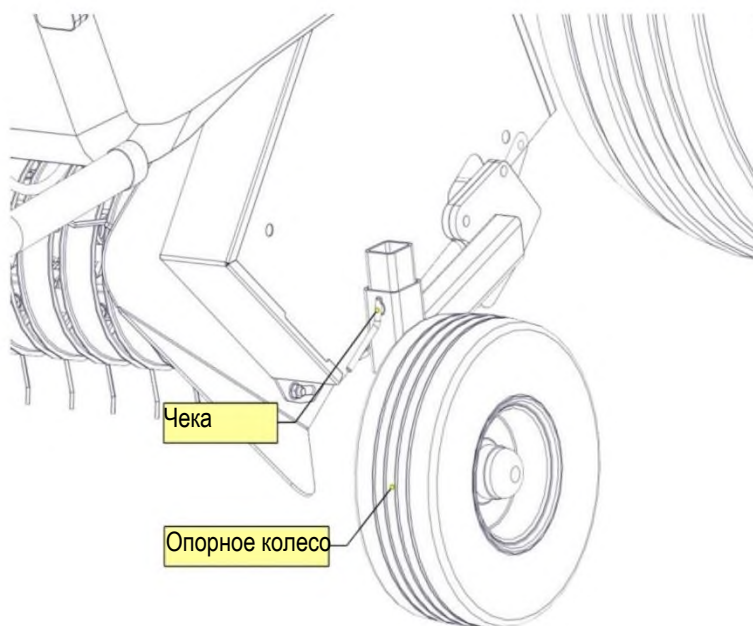
#### 4.5 Регулировка колес подборщика

Рабочее положение пресс-подборщика можно регулировать. С этой целью:

- Установите соответствующую высоту работы подборщика, меняя положение опорного колеса.
- Используйте чеки для блокировки положения.



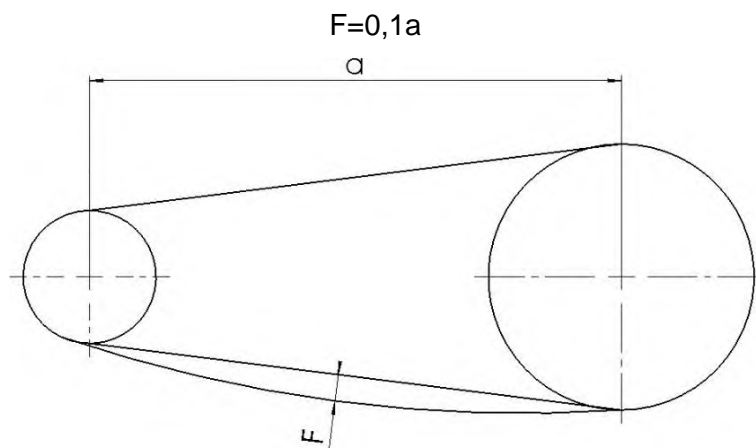
Производитель рекомендует установить зубья подборщика на высоте от 2 см до 3 см над землей.



**Рисунок 30.** Регулировка рабочей высоты пресс-подборщика

#### 4.6 Регулировка натяжения приводных цепей (каждые 10 рабочих часов)

Следует регулярно проверять натяжение цепей. Значение натяжения цепи „F” должно составлять от 3-5мм. Значение можно также определить по формуле:



**Рисунок 31.** Натяжение цепи

Схема приводного блока показана на рис. 32. Используемые для привода цепи обозначены поз. 1, 2 и 3. Регулировка натяжения цепей должна быть выполнена натяжителями (4) или регулировочными винтами с пружиной (5).

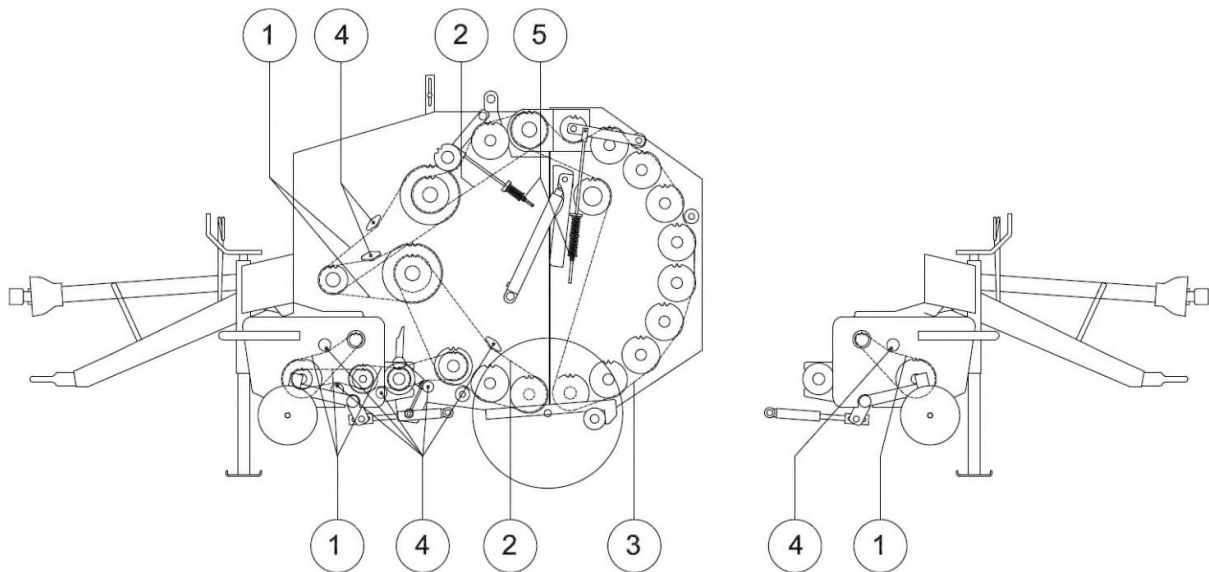


Рисунок 32. Приводной узел

#### 4.6.1. Регулировка натяжения цепей пресс-подборщика с подающим валом

Обратите особое внимание на натяжение приводной цепи пресс-подборщика с подающим валом. С помощью натяжителя сохраняйте предельно высокое натяжение приводной цепи подборщика.

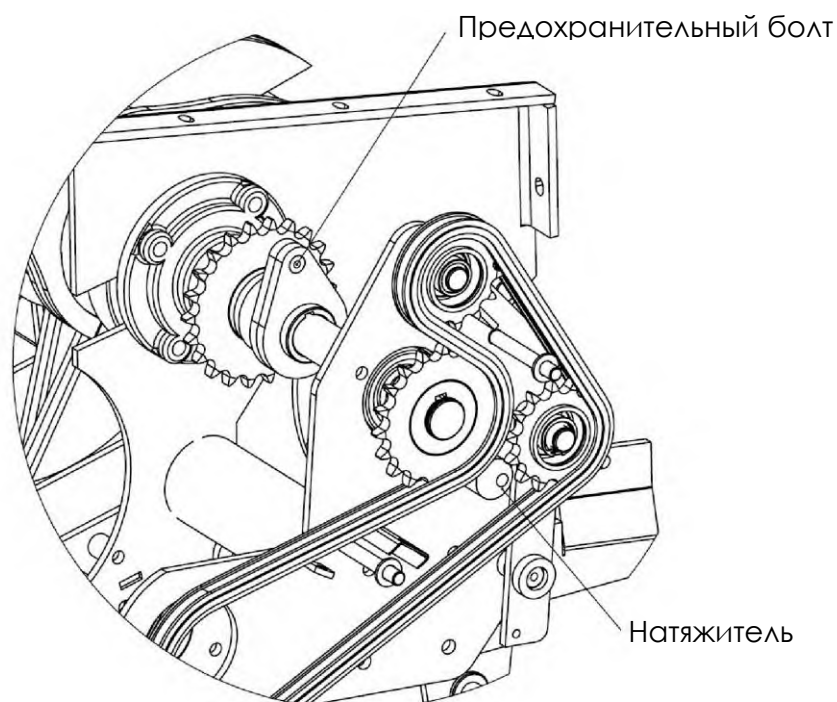
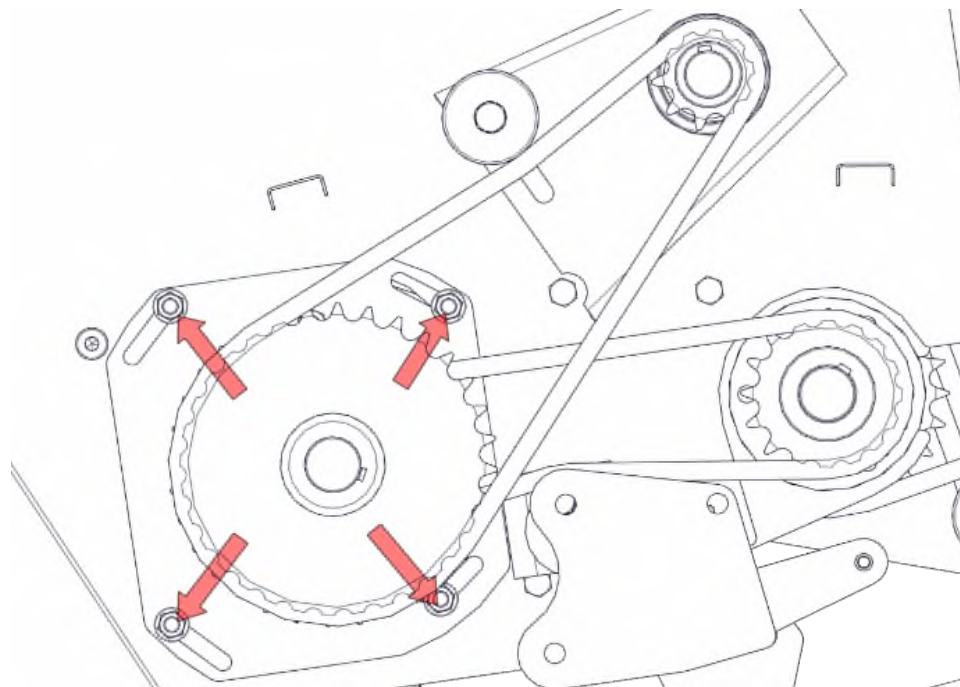


Рисунок 33. Приводная цепь пресс-подборщика

#### 4.7 Регулировка кулачка подборщика

В зависимости от вида собираемого материала и условий работы следует отрегулировать кулачок подборщика так, чтобы он не втягивал материал. С этой целью:

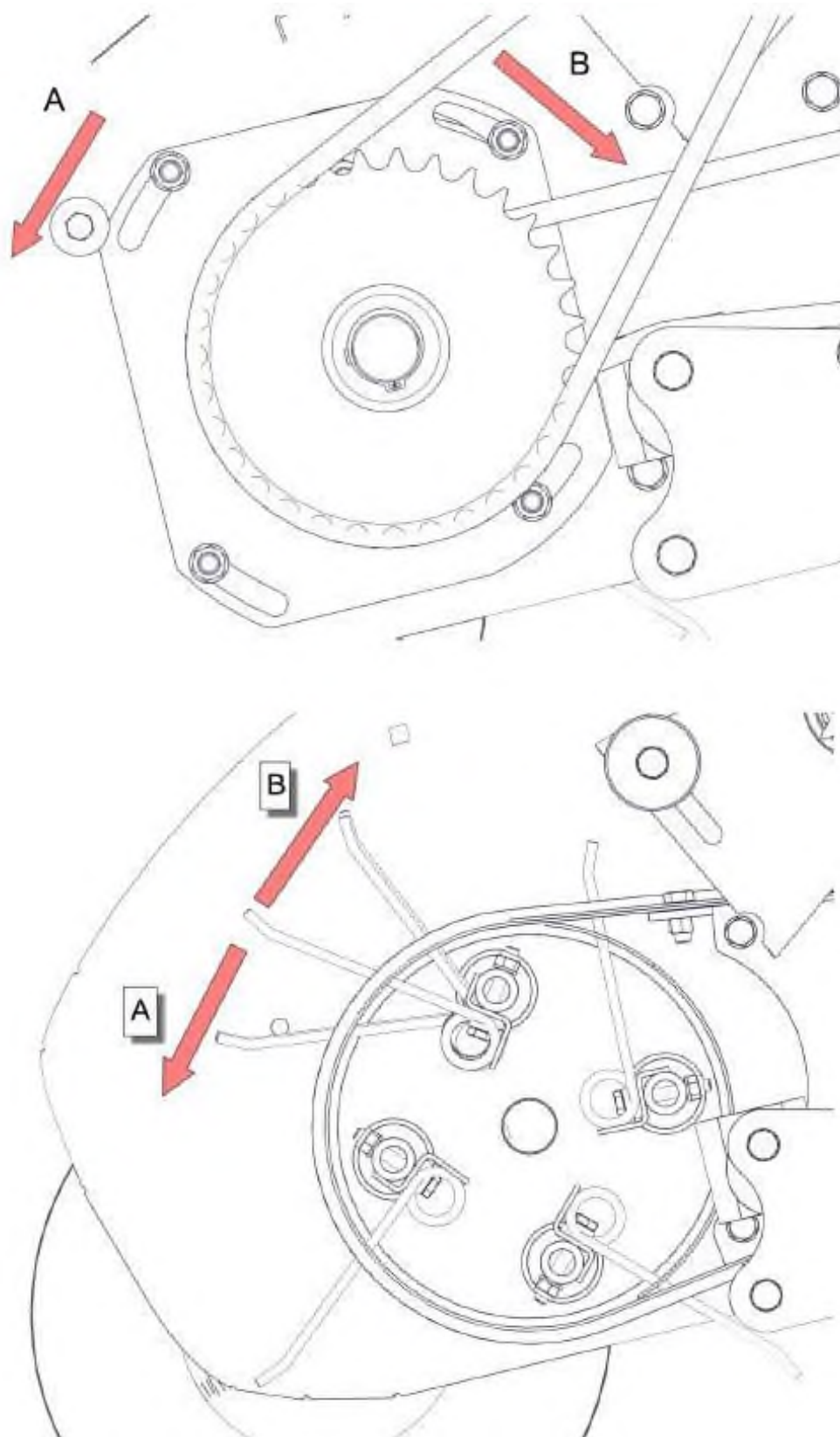
- отвинтите винты и снимите защитный кожух, находящийся с левой стороны подборщика;
- отвинтите 4 гайки, крепящие кулачок.



**Рисунок 34.** Регулировка кулачка подборщика

- Отрегулируйте положение кулачка, поворачивая его мы приближаем или удаляем палец подборщика от транспортирующего устройства. Кулачок следует поворачивать:
  - Направление «А» - чтобы отодвинуть кулачок от подбирающей системы
  - Направление «В» - чтобы отодвинуть палец подборщика от подбирающей системы





**Рисунок 35.** Регулировка кулачка подборщика

#### 4.8 Замена предохраняющего болта в подборщике

Узлом предохраняющим подборщик от перегрузки является предохраняющий срезной болт, указанный на рис. 36. При повреждении предохраняющих болтов останавливается передача привода на подающий вал, подборщик и питающие шнеки. В случае, если предохранительный болт в предохранителе подборщика будет срезан, замените его болтом с теми же параметрами.

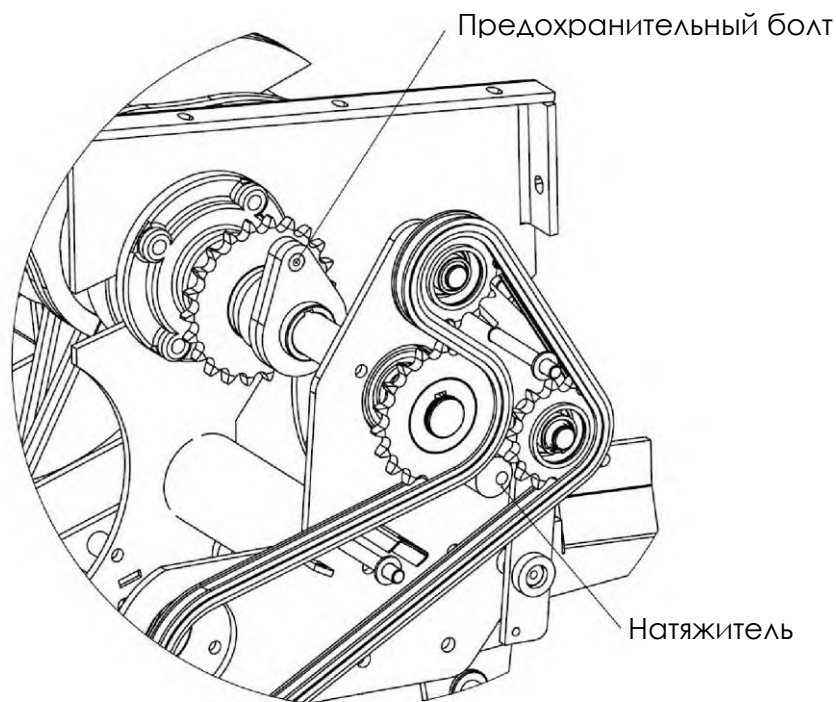


Рисунок 36. Замена предохранительного болта



ВНИМАНИЕ

#### ВНИМАНИЕ!

Ремонты защит от перегрузки следует выполнять, используя исключительно винтовые соединения производителя. Применение неправильных винтовых соединений в качестве предохраняющих болтов увеличивает риск повреждения машины.



ОПАСНО

#### ОПАСНО!

Ремонты следует выполнять при выключенном двигателе трактора, без ключа в замке зажигания и машине, заблокированной в неподвижном состоянии от случайного передвижения.

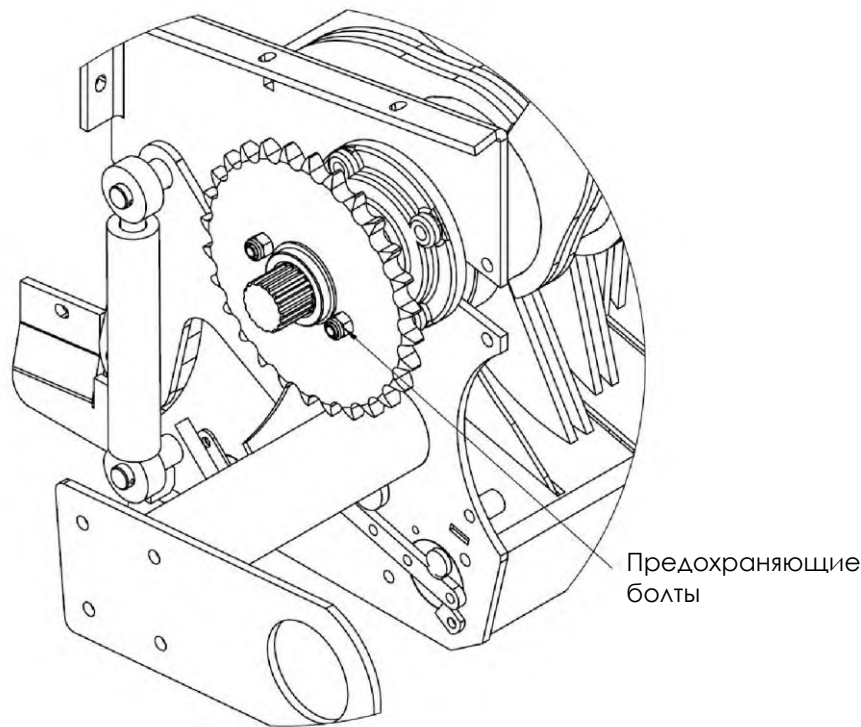
#### 4.9 Замена предохранительного болта в системе питания



**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Ремонты следует выполнять при выключенном двигателе трактора, без ключа в замке зажигания и машине, заблокированной в неподвижном состоянии от случайного передвижения.



**Рисунок 37.** Предохранение подающего вала - касается пресс-подборщиков, оснащенных подающим валом

В пресс-подборщиках, оснащенных подающим валом, от перегрузки защищают два болта. При повреждении предохраняющих болтов останавливается передача привода на подающий вал, подборщик и питающие шнеки.

В случае, если предохранительный болт в подающем вале будет срезан (дополнительное оснащение), замените его болтом с теми же параметрами.

#### 4.10 Регулировка степени плотности прессования рулона



**ОПАСНО**

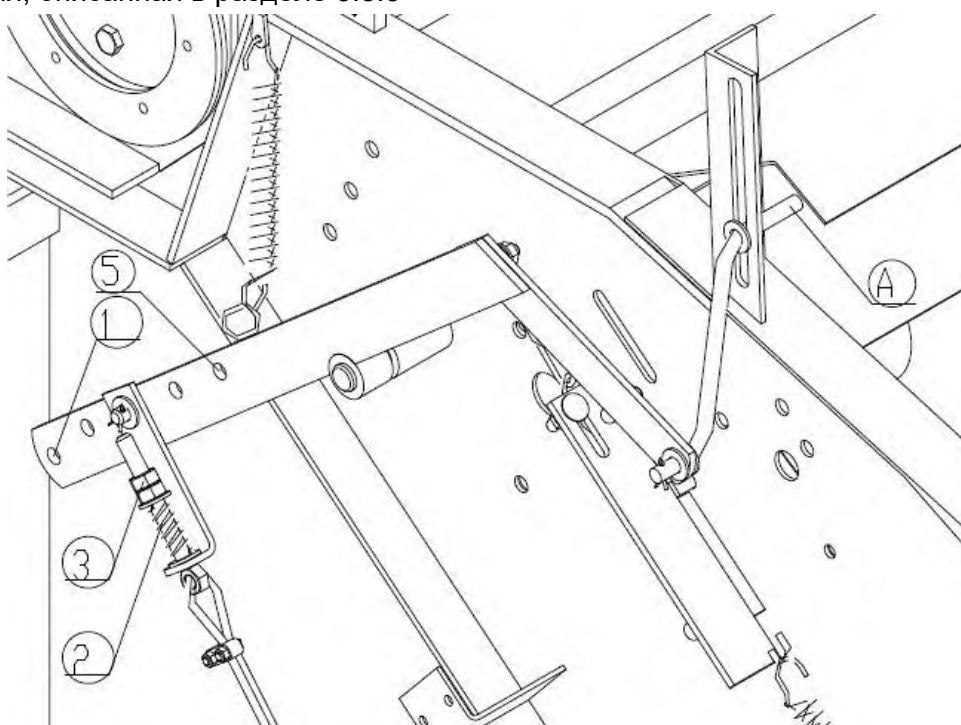
**ОПАСНО!**

Прежде чем начать регулировку степени плотности прессования рулонов, следует выключить двигатель трактора и вынуть ключ из замка зажигания.

В зависимости от вида подбираемого сырья следует настроить степень плотности прессования рулона.

Регулировка степени прессования рулона производится с помощью механизма рычаг-трос (Рис. 38).

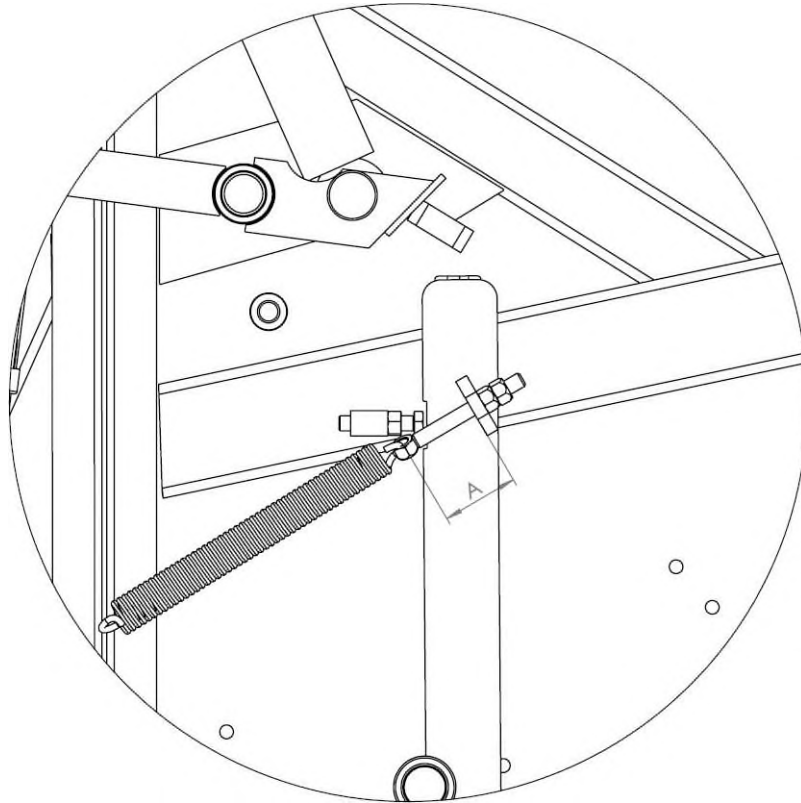
Для уборки соломы рекомендуется специальная регулировка степени плотности прессования, описанная в разделе 3.8.3



**Рисунок 38.** Регулировка степени плотности прессования рулона

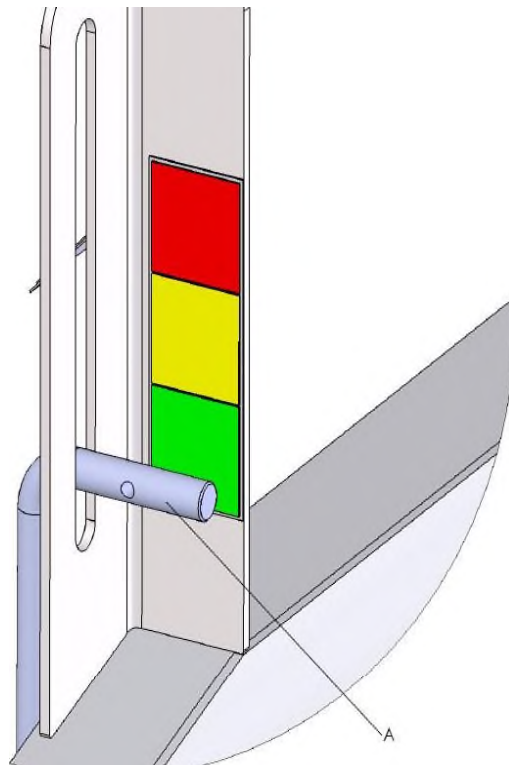
В зависимости от вида подбираемого сырья следует настроить степень плотности прессования рулона с помощью рычага 5. Наибольшая плотность рулона получается, если трос помещается в отверстие № 1, и наоборот, наименьшая плотность рулона получается, если трос помещается в отверстие № 5. Дополнительная регулировка степени плотности прессования рулона - с помощью регулировки длины винта (2) гайками (3). Отвинчивая гайку, увеличиваем степень плотности прессования, закручивая гайку - уменьшаем степень плотности прессования рулона. Регулировка гайкой выполняется в случае напр. слишком большой степени плотности рулона при положении тросика в отверстии № 1 и слишком маленького при положении тросика в отверстии № 2.

Степень плотности прессования рулона следует регулировать натяжным рычагом, указанным на рисунке 39. Во время уборки кормов установите длину А натяжного рычага в пределах 55-65 мм. Во время уборки соломы установите длину А натяжного рычага в пределах 65-75 мм.



**Рисунок 39.** Регулировка степени плотности прессования рулона

Для оценки степени прессования рулонов служит указатель (рис.40) на пресс-подборщике. Когда указатель находится на фоне красного поля, то сигнализирует достижение максимальной степени плотности прессования, в этом случае следует прекратить уборку сенокоса.



**Рисунок 40.** Указатель степени плотности прессования

#### 4.11 Регулировка устройства обвязки шпагатом

Ширину обвязки рулонов шпагатом следует регулировать ограничителями, расположенными по обеим сторонам подавателя шпагата. Установка ограничителей по центру прессы вызывает обвязку средней части рулона. Максимальное расширение ограничителей приводит к обвязке максимальной длины рулона. Изменения плотности обмотки производятся путем изменения пути шпагата на шкиве В.

Плотность обмотки увеличивается по мере увеличения диаметра шкива В (Рис. 16). Наибольшая плотность обвязывания достигается путем направления шпагата шкивом с наибольшим диаметром



**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Очистите внутреннюю поверхность питателя шпагата после каждого завершения работы.

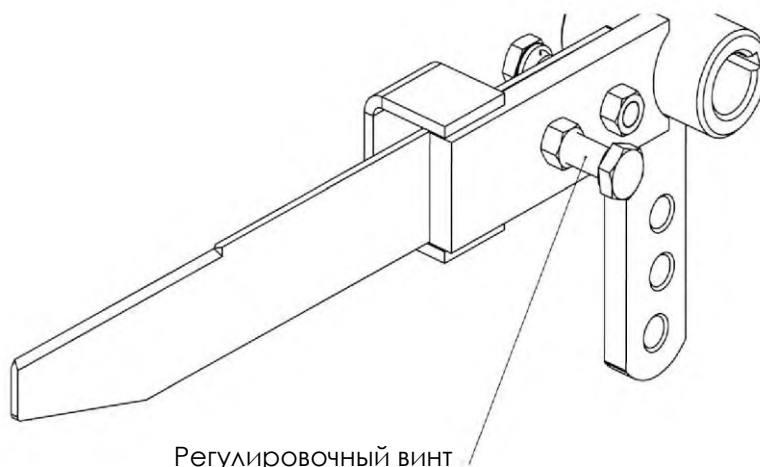
Очистите внутреннюю поверхность питателя шпагата от пыли в указанном на рисунке 16 месте, продувая воздухом под невысоким давлением, предварительно подняв кожух питателя шпагата. Грязь направляйте в сторону выходного отверстия

##### 4.11.1 Заточка ножа шпагата

Нож для шпагата следует точить способом, показанным на рис. 16. Чтобы снять нож для резки шпагата, следует отвинтить винты (3). После заточки нож следует установить с помощью винты (3).

#### 4.12 Регулировка устройства обвязки сеткой

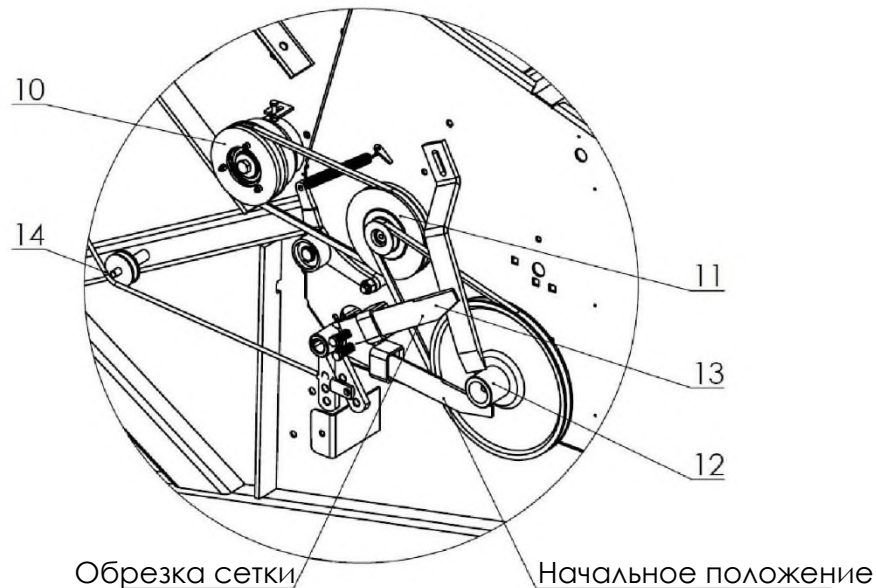
Длина обмотки рулона сеткой может регулироваться регулировочным винтом (Рис. 41). При вкручивании регулировочного винта, измерительный нож (13) отодвигается от клиноременного шкива (12) и длина обвязывания уменьшается (рис. 41) Количество витков обвязывания следует подбирать в соответствии с индивидуальными требованиями. Рекомендуемый производителем шаг обвязывания составляет от 1,5 до 2,5 оборота рулона.



**Рисунок 41.** Регулировка количества витков обмотки - регулировочный винт

Расположение измерительного ножа (13) в пресс-подборщике указывается на рис. 42. Измерительный нож, управляемый вращательным движением после того как он соскользнёт с резьбы ступицы корпуса ременного шкива (12) вызывает удар ножа в противонож и приводит к отрезанию наматываемой сетки.

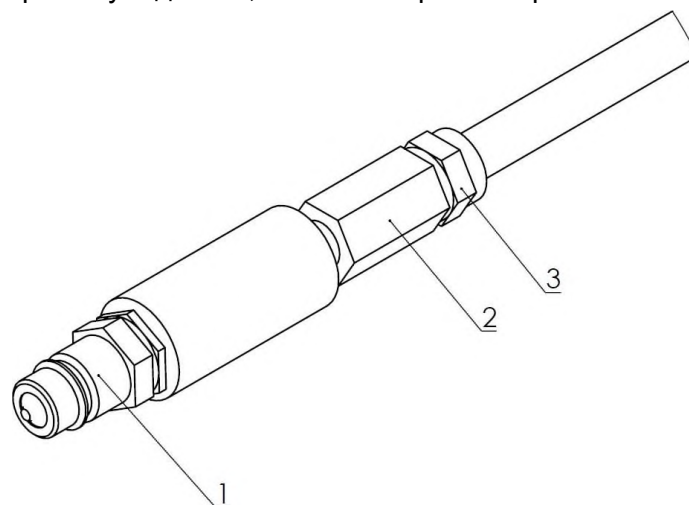
**Рисунок 42.** Расположение измерительного ножа



#### 4.13 Регулировка клапана закрытия крышки

При гидравлической вилке (1) находится обратно-дрессельный клапан (2), позволяющий регулировать скорость закрытия крышки. Регулировку следует осуществить следующим способом:

- Поднимите крышку,
- Ослабьте стопорную гайку 3, поверните клапан 2,
- сделайте попытку закрыть крышку,
- Если скорость падения крышки соответственная, зафиксируйте клапан (2) гайкой (3). Если скорость падения крышки несоответственная, следует отрегулировать клапан еще раз (2).
- После регулировки убедитесь, что замок крышки правильно закрыт.



**Рисунок 43.** Клапан закрытия крышки



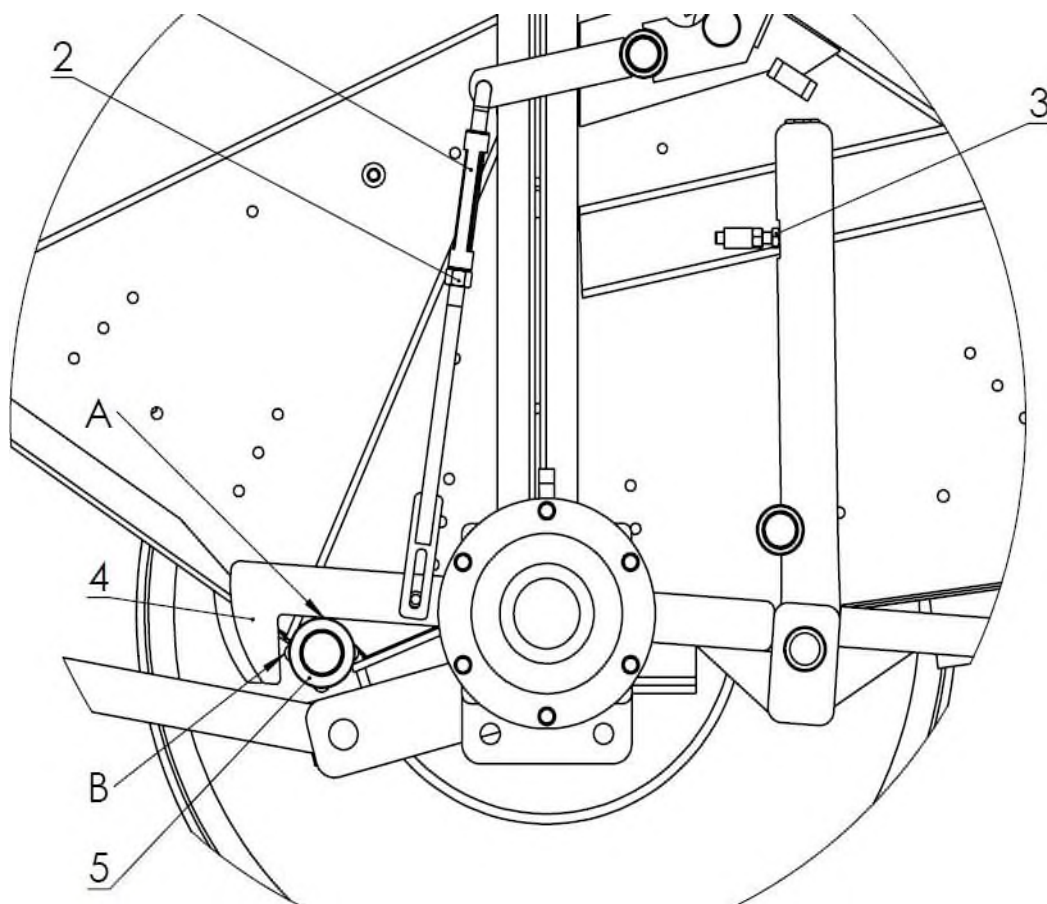
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Во время регулировки клапана закрывания крышки соблюдайте требования по безопасности и гигиене труда. Клапаном закрывания крышки следует регулировать исключительно скорость закрывания крышки.

#### 4.14 Регулировка замка

Для того, чтобы отрегулировать замок (рис. 44), ослабьте контргайку (2). Регулировочной гайкой (1) отрегулируйте просвет А, который должен быть равен от 0 мм до 2 мм. Ослабьте контргайку (2). Отвинтите немного контргайку регулировочного винта (3), находящегося с правой стороны пресс-подборщика. Регулировочной гайкой (3) отрегулируйте просвет Б, который должен быть равен от 2 мм до 5 мм. Проверьте правильность работы отрегулированного замка. Включить гидравлическую систему, подавая масло в цилиндры, открывающие заднюю крышку до момента начала ее открытия. В этот момент прервать подачу масла, выйти из кабины трактора и убедиться, что открывающаяся крышка не вызовет столкновения крюка (4) с втулкой (5). В случае выявления столкновения закрыть крышку и повторить регулировку с целью его исключения.



**Рисунок 44.** Регулировка замка





**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Неправильная регулировка замка и незаблокированная регулировочная гайка (1) могут привести к повреждению пресс-подборщика.

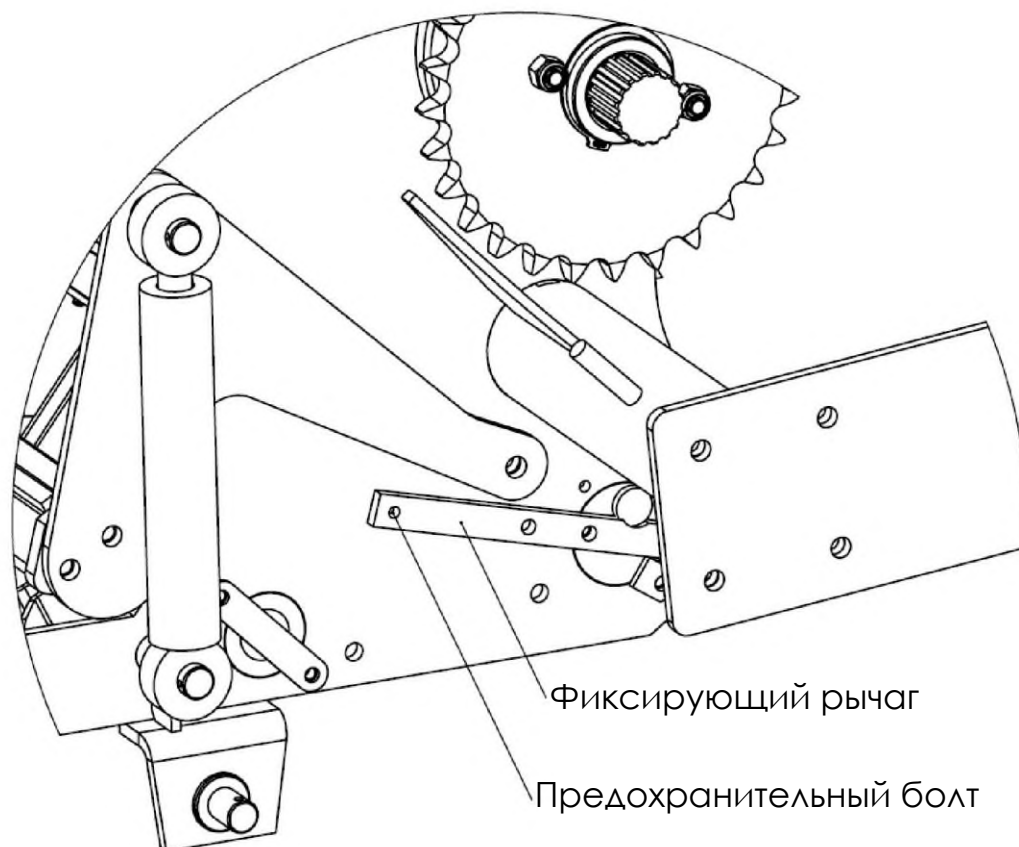
#### **4.15 Заточка ножей**

В пресс-подборщике, оснащённом подающим валом и режущими ножами (опциональное оснащение) спустя некоторое время эксплуатации ножей их следует заточить. Для того, чтобы оценить состояние ножей, необходимо поднять их вверх и установить в рабочем положении. Для этого подключите пресс-подборщик к трактору и, используя рычаг управления гидравлической системой трактора, (Раздел 3.6: ) вытащите ножи. Выключите двигатель трактора, выньте ключ из замка зажигания и включите стояночный тормоз трактора. Оцените состояние ножей. Заточите затупленные лезвия.



Производитель рекомендует поручить заточку ножей сенажа специализированному сервису.

Ножи можно затачивать самостоятельно, соблюдая особые меры предосторожности. Перед тем, как затачивать ножи, соедините пресс-подборщик с трактором и, используя рычаг управления гидравлической системой трактора (раздел 3.6), спрячьте ножи. Отключите пресс-подборщик от трактора. Колеса пресс-подборщика заблокируйте с помощью упоров для блокировки. Отвинтите стопорный винт и опустите фиксирующий рычаг вниз (Рис. 45).



**Рисунок 45.** Блокировка ножей



**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Соблюдайте особую осторожность при вынимании, затачивании и устанавливании ножей. Опасность пореза!



**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Ножи следует затачивать лишь с плоской стороны лезвия. Запрещается затачивать ножи со стороны "углублений".

Заточенные ножи устанавливайте вместе с обученным работником. Установите блокирующий рычаг в первичное положение и докрутите блокировочный винт до отказа. Подключите пресс-подборщик к трактору, проверьте работу ножей секача.

#### 4.16 Замена масла в коробке передач (раз в год)



Замените масло в коробке передач после первых 50 часов работы, а затем в начале каждого сезона.



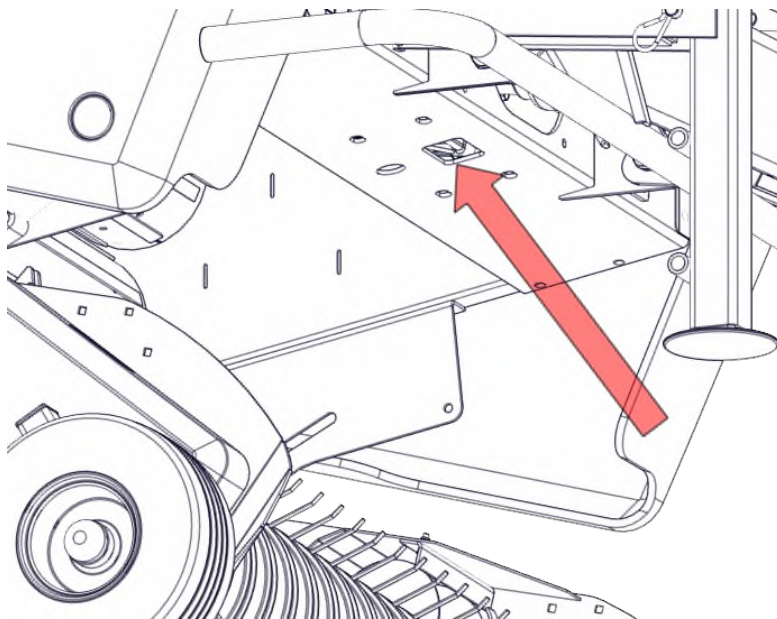
**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Не переполняйте коробки передач маслом. Это может привести к перегреву или протечке масла. Следует менять масло, пока оно еще теплое (например, непосредственно после использования машины).

#### Слив масла:

- Подготовьте емкость для отработанного масла;
- Открутите и снимите пробку, расположенную на дне коробки передач, к которой можно попасть через отверстие, расположенное в нижней части передней балки над подборщиком;
- Слейте масло в заранее подготовленную емкость;
- После опорожнения коробки установите пробку на своем месте.



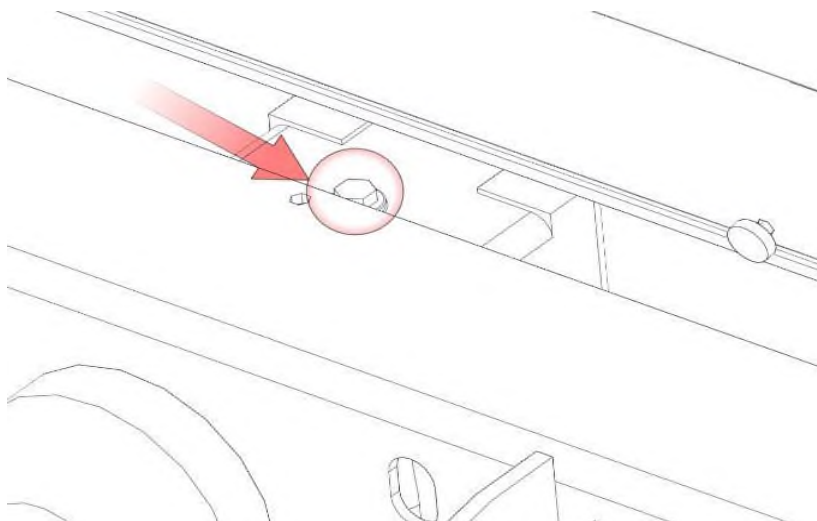
**Рисунок 46.** Сливная пробка

**Заправка масла (требуемое количество масла в коробке передач составляет 3 л):**

- Открутите и снимите пробку, расположенную в верхней части коробки передач.
- Дополните уровень масла.
- После пополнения масла установите пробку на своем месте.



**Важно:** Следует применять трансмиссионное масло 80W90.



**Рисунок 47.** Заправка масла в коробке передач

#### 4.17 Смазка

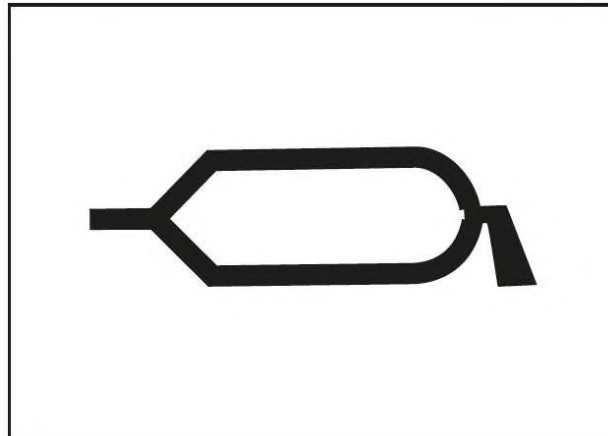


**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Все точки, описанные ниже, должны быть смазаны в начале и в конце каждого сезона.

Приводные цепи пресс-подборщика следует смазывать трансмиссионным маслом через каждые 5 часов эксплуатации или после каждых 50 штук спрессованных рулонов. Точки, отмеченные пиктограммой (Рис. 48), следует смазывать перед каждым использованием пресс-подборщика.



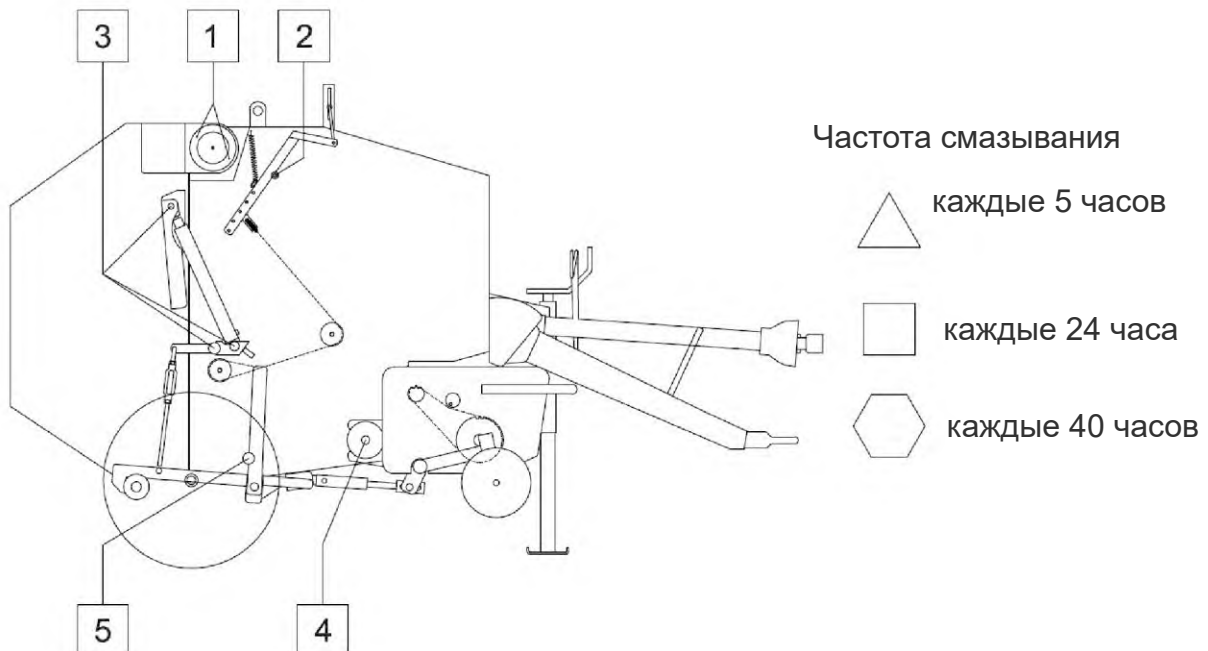
**Рисунок 48.** Обозначение основных точек смазки пресс-подборщика



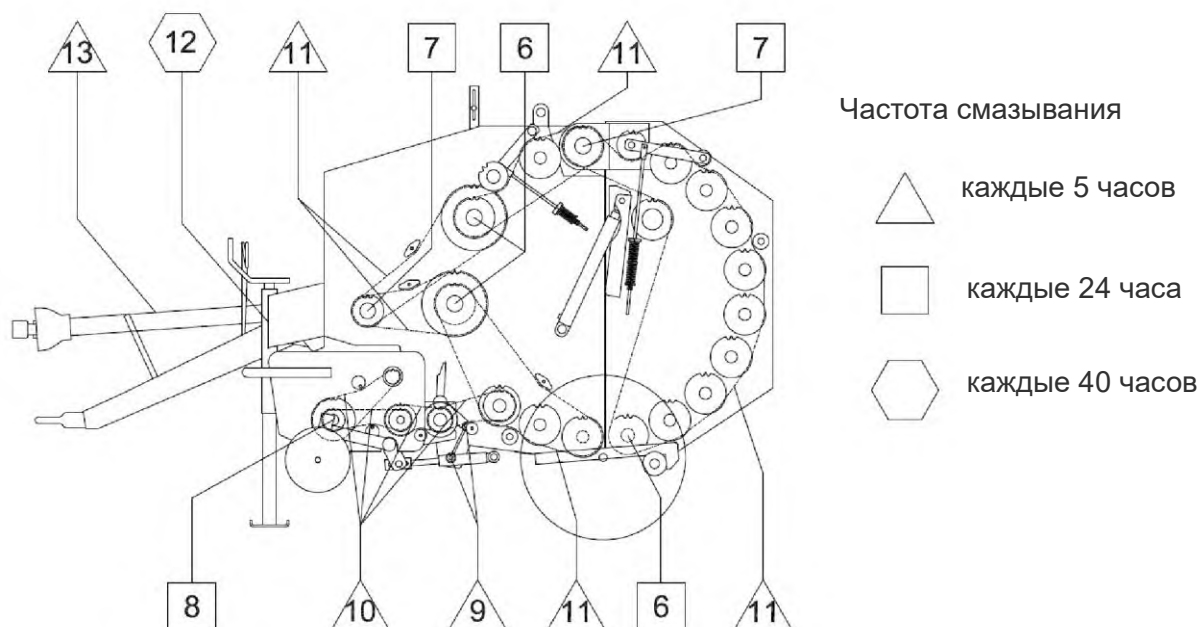
**ОПАСНО**

**ОПАСНО!**

Смазывание цепей должно осуществляться при выключенном двигателе трактора, ключе, вынутом из замка зажигания и затянутом стояночном тормозе.



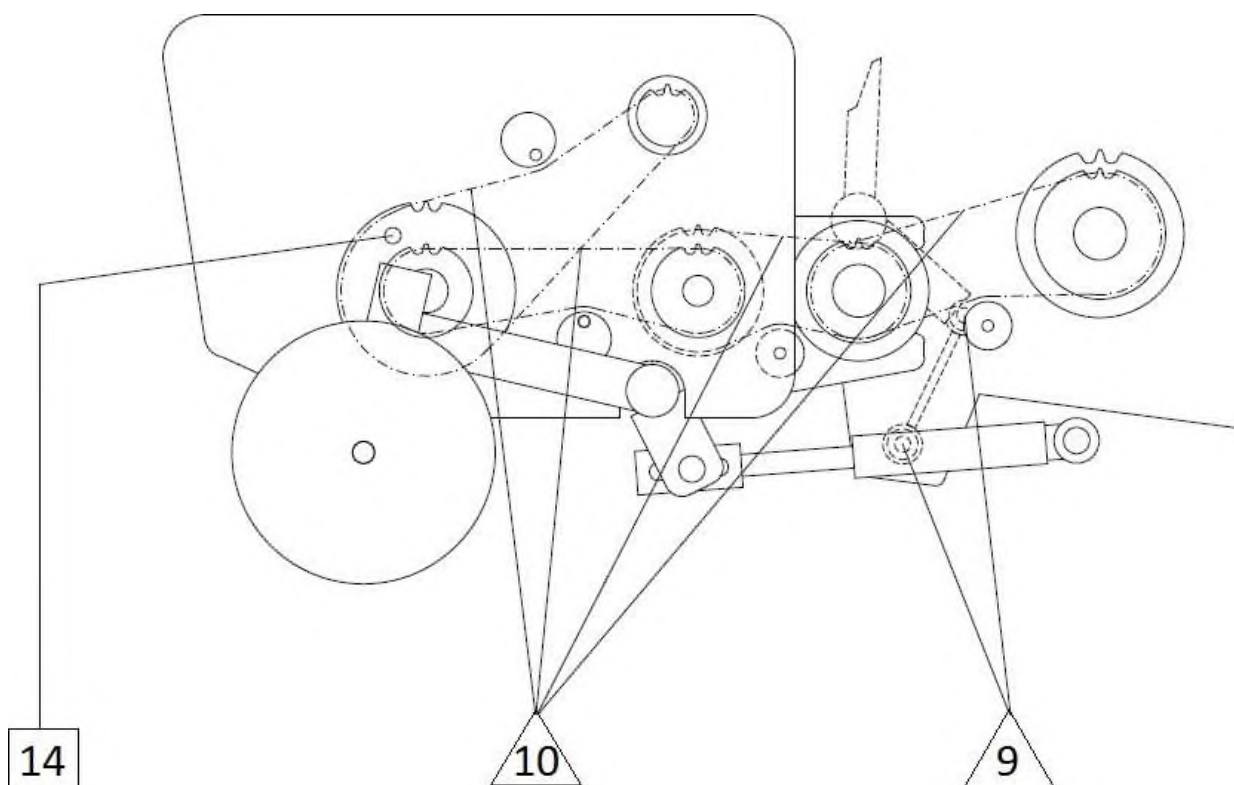
**Рисунок 49.** Точки смазки (правая сторона)



**Рисунок 50.** Точки смазки (левая сторона)

#### 4.17.1 Смазка подборщика

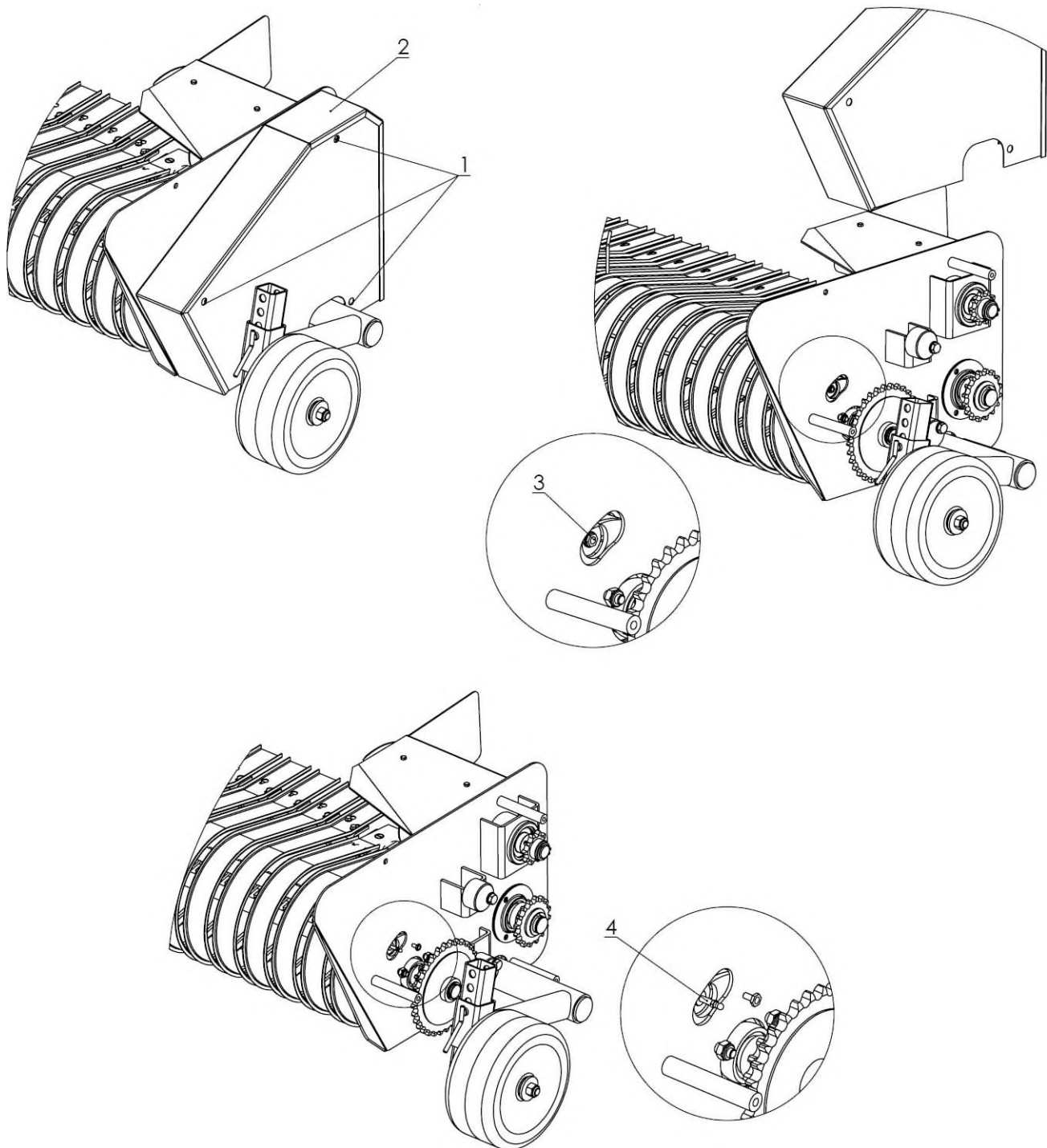
На следующем рисунке отмечены места смазывания подборщика.



**Рисунок 51.** Места смазывания подборщика

Для того, чтобы смазать ролики подборщика (Рис. 52) следует после снятия трех винтов (1) снять крышку (2). После этого отвинтите предохранительный болт (3) и на его место ввинтите смазочный ниппель (4). Смажьте ролики подборщика. Снимите смазочный ниппель и снова завинтите предохранительный винт (3)

Смажьте, таким же образом, остальные три ролика подборщика.



**Рисунок 52.** Места смазывания роликов подборщика.



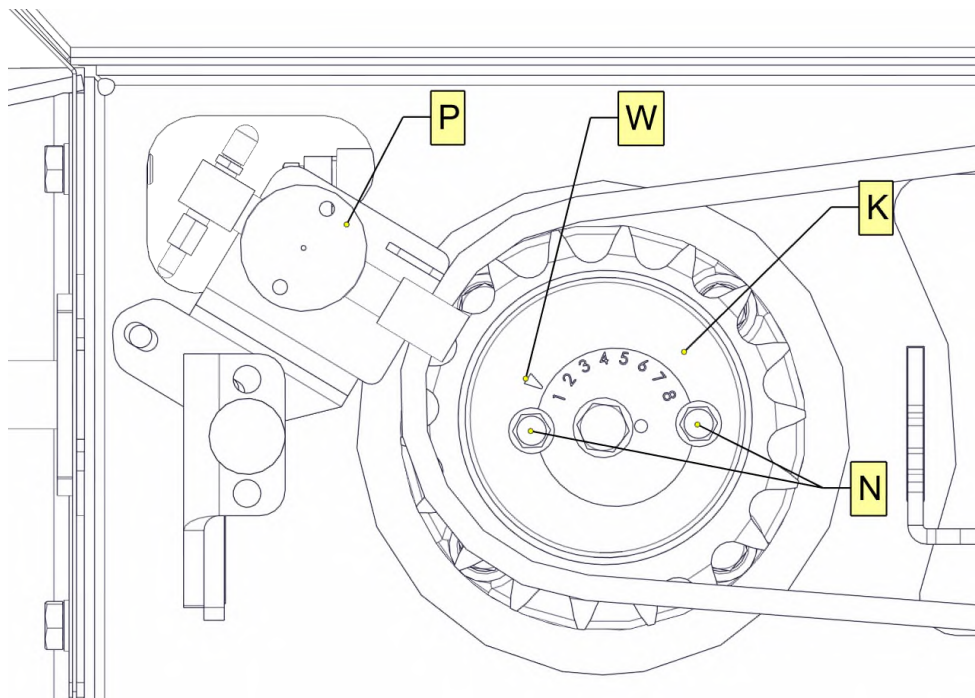
Ролики подборщика необходимо смазывать консистентной смазкой через каждые 24 часа эксплуатации подборщика или после выполнения прессования 250 рулонов.

#### 4.17.2 Система автоматической смазки цепей

Пресс-подборщик Z562 может быть оснащен центральной системой смазки главных приводных цепей. Стандартное оснащение машины позволяет пользователю провести установку центральной системы смазывания позднее. Установка может проводиться авторизованным сервисным центром или пользователем.

Система состоит из механического насоса, бака для масла емкостью 3 л, распределителей, наконечников с кисточками, дозирующими масло в основные места смазывания, которые равномерно распределяют масло по поверхности цепи.

Доза масла, накачиваемого насосом (P), регулируется бесступенчато. Чтобы отрегулировать дозу масла, отвинтите гайки (N) на кулачке (K) и поверните кулачком так, чтобы индикатор (W) указывал требуемое число от 1 до 8, при этом для 1 доза масла будет самой малой, а для 8 - самой большой.



**Рисунок 53.** Регулировка дозы масла в системе автоматической смазки цепей.



**ВНИМАНИЕ**

#### **ВНИМАНИЕ!**

Запрещается использовать механический насос без масла. Работа механического насоса "сухим ходом" может привести к его повреждению.





Следует всегда применять чистое масло. Применяйте простые минеральные масла.

Рекомендуемые масла:

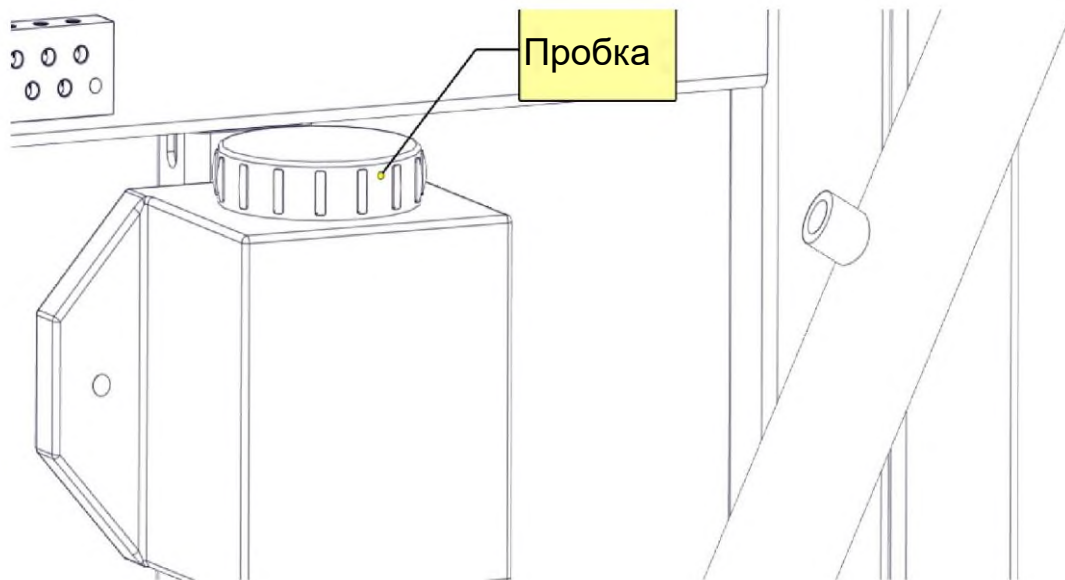
- SAE30 – для работы при низкой температуре,
- SAE90 – для работы в горячих средах.

### Бак

Регулярно проверяйте и пополняйте уровень масла в бачке автоматической системы смазки цепи. С этой целью:

- откройте боковой левый кожух;
- отвинтите пробку, долейте масло и снова завинтите пробку.

Ёмкость бака составляет 3 л.



**Рисунок 54.** Масляный бак автоматической системы смазки цепи.

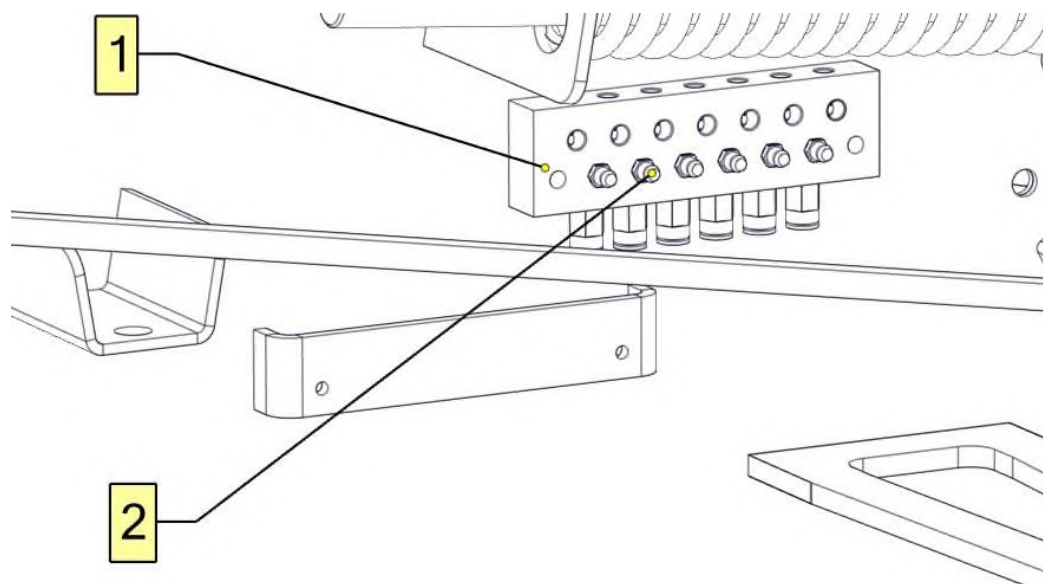
### Замена фильтра (один раз в год)

Фильтр находится в масляном баке. Рекомендуется его менять раз в год. В случае замены:

- Откройте боковой левый кожух,
- Слейте масло из бака,
- Откройте масляный бак автоматической смазки,
- Замените фильтр,
- Влейте масло в бак,
- Закройте масляный бак,
- Закройте крышку.

### 4.17.3 Смазка подшипников

Пресс-подборщик Z562 может быть оснащен центральной системой смазки подшипников. Сборные планки (1) со смазочными ниппелями (2) позволяют смазывать подшипники машины. Сборные планки расположены с левой и правой стороны пресс-подборщика.



**Рисунок 55.** Централизованная смазка подшипников с левой стороны пресс-подборщика

### 4.18 Контроль состояния покрышек (через каждые 30 рабочих дней)



**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Важно: Ремонт колес и шин может выполняться только квалифицированным персоналом с соответствующим оборудованием.

Регулярно проверяйте давление в шинах и убедитесь, что оно соответствует параметрам данной шины



**ВНИМАНИЕ**

**ВНИМАНИЕ!**

Важно: Регулярно проверяйте затяжку болтов на колесах. Моменты затяжки должен соответствовать таблице № 4.

## 5 Возможные неисправности

Данная таблица представляет наиболее частые неполадки и проблемы, которые могут возникнуть во время эксплуатации машины. В случае, если рекомендованные решения не принесут ожидаемого эффекта, обратитесь к представителю и сервисные центры Metal Fach.

**Таблица № 5.** Возможные неисправности

### Подборщик

Проблема	Возможная причина	Решение
Засорение входного отверстия в камеру.	Слишком большие и нерегулярные валки или слишком высокая рабочая скорость.	Поправьте валки до правильного размера или собирайте медленнее.
	Чрезмерно большое подбирание валка с одной стороны подборщика.	Двигайтесь пресс-подборщиком равномерно от одной стороны до другой.
	Слишком низкая скорость вращения (об./мин.).	Работайте со скоростью 540 об/мин.
Пальцы подборщика деформируют материал	Слишком большая скорость подборщика по отношению к рабочей скорости.	Увеличьте рабочую скорость.
		Уменьшите число об/мин вала отбора мощности.
Пальцы подборщика пропускают часть укоса.	Слишком низкая скорость подборщика по отношению к скорости работы.	Уменьшите рабочую скорость.
		Увеличьте число об/мин вала отбора мощности.
Подборщик не собирает всего укоса.	Слишком большая ширина укоса.	Сформируйте новый, более узкий вал укоса.
Подборщик не собирает укоса с ровного основания.	Подборщик установлен слишком высоко.	Опустите подборщик ниже.
		Установите колеса подборщика соответствующим образом.
Подборщик пропускает материал и останавливается.	Предохранительный элемент поврежден.	Уменьшите объем укоса вдвое.
		Поднимите подборщик, регулируя установку колёс.
		Удалите скопленный растительный материал и замените предохранительный элемент.
Недостаточное подбирание укоса.	Пальцы подборщика потерялись или испорчены.	Количество пальцев подборщика.

### Формировка рулона

Проблема	Возможная причина	Решение
Чрезмерная шумность передачи.	Ослабленные или не смазанные цепи.	Смажьте цепи или отрегулируйте их натяжители.
Рулон плохо формируется или имеет коническую форму.	Подбирание валка, главным образом, одной стороной подборщика.	Двигайтесь пресс-подборщиком равномерно от одной стороны до другой.
Цепь перескакивает на зубьях шестерен.	Изношенные шестерни или цепь.	Замените шестерни или цепь.
	Ослабленная цепь.	Натяните ослабленные цепи.

### Обмотка шпагатом

Проблема	Возможная причина	Решение
Шпагат не наматывается, зависает, не захватывается рулоном	Установка шпагата не в соответствии со схемой	Установить шпагат в соответствии с указанной в п. 3.4.1. схемой
	Неправильная установка шпагата на ременный шкив	Обратите внимание на способ установки шпагата на ременный шкив в соответствии с рисунком, приведенным в п. 3.4.1
	Слишком малое расстояние петли от ролика.	Установите расстояние петли на ок. 25-30 см от ролика в соотв. с п. 3.4.1.
Шпагат наматывается в середине.	Свободный шпагат между коробкой и ременным шкивом.	Сильно натяните шпагат между коробкой и ременным шкивом.
Шпагат наматывается на рулон слишком плотно или слишком редко.	Неправильная настройка плотности обмотки рулонов.	Настроить плотность обмотки рулонов с помощью 3-уровневого регулятора, расположенного на ременном шкиве.

### Обвязка рулонов сеткой

Проблема	Возможная причина	Решение
Сетка не очень хорошо распределена по рулону.	Сетка со слишком большими ячейками.	Используйте стандартную сетку.
	Неправильный путь прохождения сетки.	Проверьте, правильно ли установлена сетка.

### Вал ВШТ

Проблема	Возможная причина	Решение
Поврежден предохранительный болт.	Слишком большой диаметр или вес рулона.	Уменьшите вес или диаметр рулона.

### Гидравлическая система

Проблема	Возможная причина	Решение
Задняя крышка не хочет закрыться.	Рулон заблокировал закрытие задней крышки.	Выгрузите рулон.
	Гидравлический шланг отключен от трактора.	Проверьте соединение и при необходимости подключите провода.
	Плохо отрегулированный обратно-дроссельный клапан,	Отрегулировать обратно-дроссельный клапан согласно разделу 4.9.
Гидравлическая система не работает.	Отсутствие питания гидравлических выходов.	Запустите гидравлические выходы с трактора.
	Гидравлические шланги неправильно подключены к наружным гнездам гидравлического контура трактора.	Проверьте и, если нужно, тщательно уплотните быстроразъемные соединения внешних разъемов контура гидросистемы трактора.
	Недостаточный приток масла.	Проверьте и, если нужно, долейте масло в гидравлическую систему в соответствующем баке трактора.
	Насос изношен или поврежден (низкое давление).	Почините или замените гидравлический насос трактора.
	Загрязнения внутри гидравлической системы.	Продуйте и при необходимости очистите гидравлические фильтры.
	Утечка масла в цилиндрах (масло обходит поршень).	Замените прокладки при цилиндрах.
	Утечка масла из гидравлической системы.	Проверьте шланги гидравлического контура и уплотните соединения при необходимости.

### Панель управления

Проблема	Возможная причина	Решение
Несмотря на закрытую камеру, на панели находится информационная панель «Открытая камера».	Неправильно отрегулировано расстояние датчика от рычага	Датчик должен находиться на расстоянии 2-3 мм от рычага

## УКАЗАТЕЛЬ НАЗВАНИЙ И СОКРАЩЕНИЙ

Правила безопасности и гигиены труда - охрана труда,

**дБ (А)** - децибел шкалы А, единица измерения интенсивности звука

**кг** - килограмм, единица измерения веса,

**км/ч** - километров в час, единица измерения скорости

**кПа** - килопаскаль, единица измерения давления

**кВт** - киловатт, единица измерения мощности,

**м** - метр, единица измерения длины,

**мин** - минута, вспомогательная единица измерения времени, соответствующая 60 секундам

**мм** - миллиметр, вспомогательная единица измерения длины соответствующая длине 0,001 м,

**об.** - оборот, определение вида движения

**об/мин** - оборотов в минуту, единица измерения вращательной скорости

**Пиктограмма** - информационная таблица;

**Заводской щиток** – табличка производителя однозначно идентифицирующая машину;

**УФ** - ультрафиолетовое излучение, невидимое электромагнитное излучение с отрицательным воздействием на здоровье человека, УФ негативно действует на резиновые детали;

**ВОМ** - задний вал отбора мощности-часть с/х трактора

**ВПМ** - вал приема крутящего момента - часть рулонного пресс-подборщика

**ШТВ** - шарнирно-телескопический вал - вал передачи крутящего момента

**В** - Вольт, единица измерения напряжения.

**Сцепка для с/х машин, нижняя транспортная сцепка** - части трактора для присоединения прицепа см. руководство по эксплуатации трактора

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

### Часть I:

#### **A**

Дополнительное оборудование 36

Аппликатор для силосования кормов 50

#### **B**

Конструкция пресс-подборщика 14-15

#### **C**

Техническая характеристика 15-16

Чистка 34

#### **D**

Демонтаж 36

Нижняя транспортная сцепка 33,40

#### **H**

Тормозная система 16, 44-46

#### **I**

Идентификация пресс-подборщика 11

Гидравлическая система 43

#### **K**

Утилизация 36

#### **O**

Отключение от привода 46

Освещение 43

Обвязка рулонов сеткой 48

Обмотка шпагатом 47

#### **P**

Первый запуск 37

Пиктограммы 24-28

Подборщик 16

Соединение пресс-подборщика с трактором 40

Хранение 35

Назначение пресс-подборщика 13

#### **R**

Расположение предупредительных знаков 28

Дорожное движение 33

Риск 35

#### **S**

Сетка 48

Шпагат 47

#### **T**

Заводской щиток	11
Транспортировка	31
<b>Вт</b>	
ВОМ	42
ШТВ	16,42
<b>Z</b>	
Принципы безопасности	16-23
Предупреждающие знаки	24-28

## **ЧАСТЬ 2.**

### **A**

Автоматическая смазка	40-42
-----------------------	-------

### **F**

Формировка рулона	16,44
-------------------	-------

### **I**

Электрическая система	15
-----------------------	----

### **K**

Колеса подборщика	22-23
-------------------	-------

Техническое обслуживание	20
--------------------------	----

Кулачок подборщика	24
--------------------	----

### **Ł**

Цепи	40, 44
------	--------

Подшипники	42
------------	----

### **M**

Места нанесения смазки	38-39
------------------------	-------

### **H**

Скопленный материал	19
---------------------	----

Натяжение цепей.	22-23
------------------	-------

### **O**

Шины	42
------	----

Масло	35-36
-------	-------

Принцип действия	16
------------------	----

Заточка ножей	30, 33
---------------	--------

Обвязка рулонов сеткой	30, 44
------------------------	--------

Обмотка шпагатом	30, 45
------------------	--------

### **P**

Панель управления	8
-------------------	---

Подборщик	19, 22, 23, 24, 26, 38
-----------	------------------------

### **R**

Настройка	20
-----------	----

### **S**

Сетка	30, 44
-------	--------



Смазка	36, 38, 42
Плотность прессования рулона	28
Шпагат	30, 44, 45
<b>Š</b>	
Предохранительный болт	26-27, 39
<b>U</b>	
Неполадки	43
Устранение скопленных остатков материалов	18-19
<b>Vт</b>	
Замена масла	35
<b>Z</b>	
Конец работы	19
Принцип действия	16
Клапан закрытия крышки	31
Сбор укоса	16
Подборка соломы	18

**ДЛЯ ЗАМЕТОК**

A series of horizontal dotted lines for notes.

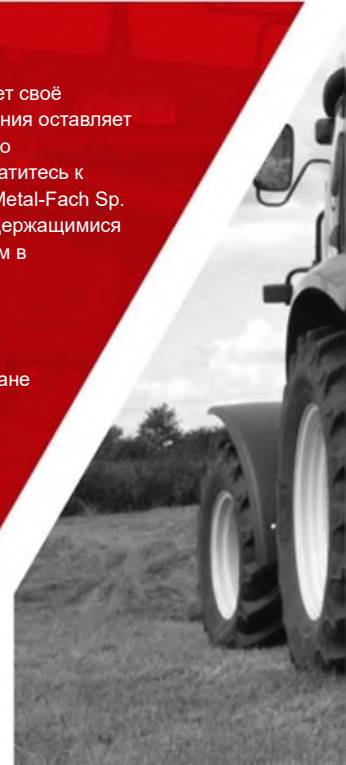
A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, providing a template for handwritten notes or technical drawings.



Metal-Fach Sp. z o.o. постоянно совершенствует свои изделия и изменяет своё предложение в соответствии с потребностями Клиентов, поэтому компания оставляет за собой право вносить изменения в свои изделия без предварительного уведомления. Поэтому, прежде чем принимать решение о покупке, обратитесь к официальному дилеру или торговым работникам Metal-Fach Sp. z o.o. Metal-Fach Sp. z o.o. исключает претензии, связанные с данными и фотографиями, содержащимися в этом каталоге, предложение не является коммерческим предложением в соответствии с положениями Гражданского кодекса.

На фотографиях не всегда представлено стандартное оборудование.

Оригинальные запасные части доступны у официальных дилеров в стране и за рубежом, а также в фирменном магазине Metal-Fach.



#### СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

16-100 Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)  
тел.: +48 85 711 07 80; факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

#### ПРОДАЖИ

16-100 Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)  
тел.: +48 85 711 07 78; факс +48 85 711 07 89  
handel@metalfach.com.pl

#### ОПТОВЫЙ СКЛАД ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

16-100 Сокулка, ул. Кресова, д. 62 (Kresowa 62)

Оптовая продажа:  
тел.: +48 85 711 07 80; факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

Розничная продажа:  
тел.: +48 85 711 07 80; факс +48 85 711 07 93  
serwis@metalfach.com.pl

ТЕКУЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗДЕЛИЯХ ДОСТУПНА НА САЙТЕ [WWW.METALFACH.COM.PL](http://WWW.METALFACH.COM.PL)