



Instruktionsbok och Underhållsanvisning

Rundbalspress R600 R600 Combi



OBS! Läs igenom instruktionsboken innan användning.

TREJON AB
Företagsvägen 9
SE-911 35 VÄNNÄSBY
SWEDEN
Tel: + 46 (0)935 39 900
Fax: + 46 (0)935 39 919



SÄKERHETSSYMBOLER

OBS! Denna varningssymbol hittar Du överallt i denna instruktionsbok och ska göra Dig uppmärksam på säkerhetsinstruktioner för dig själv, dina anställda och övriga personer som kommer i beröring med vagnen. Försummelse av dessa instruktioner kan förorsaka allvarliga skador och även dödsfall.

Denna symbol betyder följande:



VARNING!
SE UPP!
DIN SÄKERHET ÄR I FARA!

Varningsord

Var uppmärksam för varningsorden **VARNING!** och **OBSERVERA!** i säkerhetstexter. Orden har valts utifrån följande riktlinjer:



VARNING!: Markera farliga situationer som, om de inte undviks, skulle kunna resultera i allvarliga skador och även dödsfall. Dessa innefattar också faror som kan hända när skyddsutrustning och/eller skyddsskärmar är borttagna. Varningsorden kan också användas för att varna för vådlig användning.



OBSERVERA!: Markera riskabla situationer där lätt eller lindriga personskador kan resultera om de inte undviks. Används även för att varna för att maskinskada kan uppstå om anvisningarna inte följs.

Bäste kund

Vi tackar Dig för att Du valde en TREJON produkt och hoppas Du blir nöjd.

Genom att läsa manualen och följa dess rekommendationer försäkras Ni Er om att få längsta möjliga livslängd och en effektiv användning av maskinen.

Om Ni har några frågor eller funderingar, tveka inte att kontakta oss:

TREJON AB
Företagsvägen 9
SE-911 35 Vännäsby
Sweden

Tel: + 46 (0)935 39 900
Fax: + 46 (0)935 39 919,
Reservdelar. +46 (0)935 20241
e-mail: info@trejon.se
Hemsida: www.trejon.se

Ärade återförsäljare,

för att garantin ska träda i kraft och alla lagliga krav uppfyllas, ber vi Er fylla i garantibeviset tillsammans med kunden och återsända det till TREJON.

Garantin träder i kraft samma dag som maskinen överlätes till kunden.

Checklista vid leveranskontroll:



Kontrollera om eventuella transportskador. Anmäl till transport företaget	
Kontrollera att leveransen är komplett enligt följesedel	
Kontrollera hjulmuttrarna, dessa ska efterdras av användaren efter de första driftstimmarna.	
Kontrollera att maskinen är smord.	
Med hjälp av instruktionsboken gått igenom och förklarat idrifttagande, användande samt underhåll av maskinen respektive tillbehör för kunden.	
Fyll Garantibeviset tillsammans med kunden och skicka till TREJON AB. Finns som bilaga till denna manual och som kopia längst bak.	
Instruktionsbok överlämnat till kunden.	

Fyll i serienummer på pressen i fältet till höger (märkplåt längst fram på pressen ovan pick-up)	S/N:
Fyll i serienummer på inplastaren i fältet till höger (märkplåt på hydrauliskåpet ovan V. hjulaxel)	S/N:

Observera:

1. Se till att Minipressen är fullständigt komplett.
2. Läs noggrant igenom säkerhetsföreskrifterna innan användning av maskinen.
3. Kontrollera om evnt. Transportskador, meddela omg. till transportföretaget.

■ INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1	Introduktion	6
1.1	Allmänt.....	6
1.2	Presentation av Minirundbalspress och MiniCombi	6
2	Säkerhetskrav och brandsäkerhetsföreskrifter	6
2.1	Säkerhetskrav under arbete och transport.....	6
2.2	Brandsäkerhetsföreskrifter	7
2.3	Säkerhetsmärkning	8
2.4	Tekniska data.....	10
2.5	Höger och vänster hand.....	11
3	Förberedelser innan arbete.....	12
3.1	Allmän förberedelse	12
3.2	Att koppla rundbalspressen till traktor	12
3.2.1	Mekaniskt anslutning	12
3.2.2	Hydraulisk anslutning.....	13
3.2.3	Elektrisk anslutning, Combi	13
3.2.4	Kraftöverföringaxel.....	13
3.3	Nätledning	14
3.3.1	Montering av nät	14
3.3.2	Justering av nätbromsanordning	15
3.3.3	Inställning av antal lager nät	15
3.4	Montering av plastfilm (Combi)	16
4	Användande av maskinen	17
4.1	Balning.....	17
4.2	När presskammaren börjar fyllas	18
4.3	Bindning av bal med nät och urlastning	18
5	Rundbalspress med integrerad inplastare, ROLLPAC R600 Combi	20
5.1	Kontrollbox och elektronik.....	21
5.1.1	Automatiskt arbetsförlopp, funktion	21
5.1.2	Basdisplay	22
5.1.3	Pressmeny.....	23
5.1.4	Inplastare 1	24
5.1.5	Inplastare 2	25
5.1.6	Meny 2	26
5.1.7	Kontrollera / Inställningar	27
5.1.8	Användar inställningar	28
5.1.9	Räknare	29
5.1.10	Felmeddelanden	31
5.1.11	Meny 3	32
5.1.12	Felminne	33
5.1.13	Givare	34
5.1.14	Att "plasta" om en bal.....	36
5.1.15	Rundbalspressning utan inplastning.....	36
5.2	Justering av hydraulik	37
6	Justeringar på rundbalspressen	40
6.1	Placering av säkerhetsspärr för att förhindra bakluckan att falla ned	40
6.2	Huvudtransmissionskedja och överbelastningsskydd (brytpinne)	41
6.3	Placering av pickupens överbelastningsskydd (brytpinne)	42

6.4	Inställning av höjden på pickupens stödhjul.....	43
6.5	Placering av pickupens galler vid tunn sträng.....	43
6.6	Placering av pickupens galler vid tjock (fyllig) sträng.....	44
6.7	Inställning av hjulräfsornas position	44
6.8	Inställning av presstryck, balens densitet	45
6.9	Ljudsignal. Justering av Indikatorstången (ej Combi)	45
7	Underhåll och service.....	46
7.1	Allmänt.....	46
7.2	Underhåll av rullkedjor	47
7.3	Sträckning och smörjning av huvudtransmissionskedja (vänster sida).....	47
7.4	Sträckning och smörjning av kedjor för presskammare och pick-up.....	48
7.5	Sträckning och smörjning av kedjor på inplastare (endast R600C)	49
7.6	Smörjpunkter balpress	50
7.7	Smörjpunkter inplastare (endast R600C).....	51
7.8	Kontroll och byte av olja växellåda.....	52
7.9	Serviceschema	53
8	Förvaring av pressen.....	54
9	Felsökning	55
9.1	Rundbalspress	55
	Pickupen rör sig varken upp eller ner	55
	Inget material i kammaren	55
	Stopp i inmatningskanal	55
	Pickupen snurrar inte.....	55
	Pickupens och kammarens valsar snurrar inte.....	55
	Sirenen fungerar inte	55
	Balen är inte nätad	55
	Balen är bunden med för mycket eller för lite nät	55
	Nätet kapas inte av / änden revad och för lång	55
	Lösa balar.....	55
9.2	Inplastare (R600 Combi).....	56
	Inget sker på skärmen när strömmen slås på	56
	Någon givare är ur funktion	56
	Plastfilmens spänning varierar	56
	Maskinen går ryckigt.....	56
	Bakluckan öppnas under pressning	57
	Bal ligger inte stilla eller faller av bordet under plastning	57
	Plastfilmshållaren håller inte kvar plasten	57
	Plastfilmshållaren river av plasten när den stängs	57
	Plastfilmen kapas inte fullständigt när balen tippas.....	57
	Bordet stannar inte i mellanläget.....	57
	Balen tippas inte av bordet.....	57
	Felmeddelande "Baklucka öppnas ej"	57
	Felmeddelande "Bal ej i lastgaffel"	57
	Felmeddelande "Sveparmar ej i startläge"	58
	Felmeddelande "Ingen sveparm signal"	58
	Felmeddelande "Sveparmarnas hastighet för hög"	58
10	Reservdelar.....	59

1 Introduktion

1.1 Allmänt

Innan maskinen tas i bruk rekommenderas det på det bestämdaste att noggrant läsa igenom Manualen och säkerhetsföreskrifterna.

Användaren måste vara förtrolig med maskinen för att garantera en säker användning.

Det rekommenderas att en maskinskötare genomgår specialutbildning.

1.2 Presentation av Minirundbalspress och MiniCombi

Rundbalspressen är en maskin tillverkad för upptagning av hö, halm och halvtorkad grönmassa (hösilage) i anpassade strängar från marken. Det uppsamlade materialet pressas sedan till cylindriska balar med en diameter på 0,6m.

Användning av Rundpressen möjliggör en snabb skörd och en bra lagring med minimala förluster.

När rundbalen är färdigbalad och lindad med nät, lämnas den kvar på marken för inplastning på fält eller transporteras till upplag för plastning, plastning skall ske så fort som möjligt.

Rollpac R600 Combi är utrustad med en integrerad inplastare och digitalt styrsystem, det möjliggör att balen plastas in och släpps ned på marken automatisk eller manuellt.

2 Säkerhetskrav och brandsäkerhetsföreskrifter

2.1 Säkerhetskrav under arbete och transport



Det är nödvändigt att följa huvudsäkerhetsföreskrifterna under arbete, justering och underhåll av Rundbalspressen.

Särskild uppmärksamhet måste riktas mot nedanstående punkter:

- för underhåll och justering av Pressen måste den placeras på en fast, jämn yta för att undvika att hjulen sjunker och att maskinen sätts i rörelse.
- traktormotorn måste vara avstängd under justering, underhåll och reparation.
- pressen skall användas endast om alla fabrikantens originalskydd för rörliga mekanismer är på rätt plats och inga obehöriga personer, speciellt barn, inte befinner sig inom arbetsområdet.
- vid arbete vid mörker måste arbetsområdet belysas.
- om vibrationer uppstår i maskinen måste den omedelbart stängas av för vidare inspektion.
- var försiktig vid öppning och stängning av bakluckan och vid placering av nätet.
- Om bakluckan är öppen för rengöring, underhåll, inspektion eller reparation är det nödvändigt att hindra luckan från att slå igen. En spärrhake är placerad vid bakluckans lyftcylinder. Innan luckan sänks ner igen måste spärrhaken återställas.
- Uppmärksamhet måste även riktas mot följande:
- obehöriga personer, speciellt barn, får inte vistas i närheten av maskinen under arbete eller maskin som repareras.
- det är förbjudet för berusade personer att arbeta med Pressen.

- det är förbjudet att arbeta med Pressen om skydd för rörliga delar, skydd för kraftuttag eller skydd för axlar är avlägsnade.
- det är förbjudet att använda skadade eller felaktiga kraftuttagsskydd.
- det är förbjudet att justera maskinen eller avlägsna material från presskammaren när traktormotorn är i drift.
- var försiktig under arbete vid ojämna markförhållanden, minska arbetshastigheten.
- det är inte tillåtet att transportera balar längre sträckor.
- rengör Pressen noggrant innan reparation och lagring.
- skydda hydraulik och elektronikutrustning samt lager om svetsning skall utföras.
- försäkra Er om att elkablar och kopplingar inte är skadade.

2.2 Brandsäkerhetsföreskrifter

Eftersom Pressen är tänkt för att samla ihop brännbart material, är det mycket viktigt att följa brandsäkerhetsföreskrifterna för att förebygga eldsvåda i maskinen.

Det är också nödvändigt att kontrollera alla rörliga delar (speciellt valsar och trumman) så att inte friktion uppstår mot fast gods samt att även smörja alla väsentliga ställen enligt instruktionen.

Arbete på fält:

- kontrollera temperaturen på lager och drivknutar. Om temperaturen på lager är över 60°C, stanna maskinen, tag reda på orsaken och åtgärda felet.
- avlägsna hopsamlat material, det kan förorsaka friktion mellan rullar och trumman rök inte eller använd öppen låga.

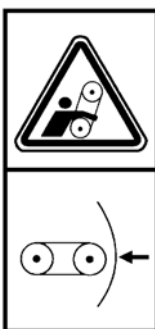
2.3 Säkerhetsmärkning



Innan något arbete inleds måste användaren ha läst igenom och förstått denna manual!



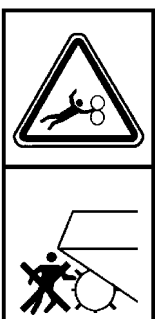
Var inte i närheten av roterande axlar när maskinen är i rörelse!



Det är obligatoriskt att stänga alla skydd och dörrar innan start av maskinen!



Det är förbjudet att vistas bakom maskinen under manövrering av bakluckan!



Stäng av traktormotorn under tiden arbete med pressen utföres!



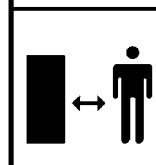
Var försiktig vid arbete med nätbindningsutrustningen!



Det är förbjudet att utföra några reparationer eller underhåll på eller under bakluckan utan säkerhetsspärrar på hydrauliken!



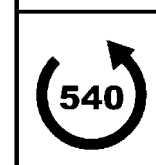
Håll säkerhetsavståndet från maskin i arbete!



Stäng av traktormotorn vid justering, underhåll och rengöring!



Maximal rotationshastighet för kraftöverföringaxeln är 540 rpm.



Lyft maskinen endast med lyftöglorna och tag bort dessa innan arbetet påbörjas!

2.4 Tekniska data

Tabell 1. tekniska uppgifter

ROLLPAC R 600 (rundbalspress)

Måttuppgifter:

- längd 1.5 m
- bredd 1.4 m
- höjd 1.3 m

Vikt: 575 kg

Rörelseparametrar:

- hastighet på väg max 30 km/h
- hastighet på fält 2-6 km/h
- traktorns effekt över 14 kW (18hp)
- PTO 540 rpm (5,65 rd/s)+

Balstorlek:

- bredd 0.68 m
- diameter 0.60 m

Förpackningssystem:

Nätåtgång: press: Rollpac nät, bredd 690 mm

min 5.6 m per bal

Personalbehov:

en skicklig operatör

Tekniska data för Pressen:**Enaxlat ekipage:**

- däck (R600) 20,5/8,0 – 10
- däck (R600C) 26,0/12,00 - 12
- spårvidd justerbart mellan 1040-1300mm

Drivning:

- traktors kraftöverföring 540 rpm, skyddad kardanaxel
- växellåda S2020 190 R119
- växellåda, oljemängd/typ 0,6 liter, SAE 80W90 API GL4/GL5
- överbelastningsskydd brytpinne M 6 x 35 - 8,8
- drivkedja $\frac{3}{4}$ " kedja (12B-1)

Pickup:

- typ 4-axlad trumma
- justering av arbetshöjd ändra position på stödhjulen
- arbetsbredd 0,8 m
- överbelastningsskydd brytpinne M 6 x 35 - 8,8

Presskammare:

- typ vals
- antal valsar 10
- bredd 0,68 m

Hydraulsystem:

- lyft av baklucka, antal hyd.cylindrar 1
- cylindertyp enkelverkande
- lyft av pick-up, antal hyd.cylindrar 1
- cylindertyp enkelverkande
- oljetyp hydraulolja
- Arbetstryck min 160 Bar
- Rekomenderat oljeflöde 30-50 l/min

Nätbindning:

- start Aktivering via knapp på kontrollbox eller från förarhytten genom att dra i snöret
- bindingsmetod och nätmatning automatiskt
- inställning av antal lager mekaniskt
- nätlådans kapacitet en nätrulle

ROLLPAC R600 Combi (inplastare):**Elektronik:**

- 12V CAN-BUS System 1
- Sensorer 18 mm PNP
- Automatik lastning
filmknivar
avlastning av bal

Minnesplatser 50 st. med kundnamn och arbetstid

Hydraulik:

- uttag på traktor 2 st. enkelverkande
1 st friretur anslutning direkt till tank.
- nödvändigt arbetstryck 160-200 Bar

Förpackningssystem:

- Typ sträckplastfilm, bredd 375 mm

2.5 Höger och vänster hand

I denna instruktionsbok gäller termer höger och vänster hand så som man ser mot traktorns bak, eller sett bakifrån i maskinens färdriktning.

3 Förberedelser innan arbete

3.1 Allmän förberedelse

Första gången maskinen startas skall den presenteras för användaren och förevisas av en försäljningsrepresentant. En sådan start är nödvändig för att fastställa maskinens tekniska kondition och för att lära ut maskinens funktion och rätt användning på ett säkert sätt.

Förstagångsstarten ska innehålla:

- a. besiktning av funktionen hos olika enheter (drivkedjor, presskammare, valsar, etc).
- b. besiktning av hydraulsystemets funktion (höj och sänkning av bakluckan, funktionen av säkerhetsspärren på bakluckan etc).
- c. kontroll av smörjningen
- d. GARANTIBEVISET ska fyllas i och sändas till TREJON AB, detta finns bifogat som löst blad till denna instruktionsbok (kopia på bladet finns längst bak i denna bok).



Viktigt:

1. Förstagångsstarten måste utföras med minsta möjliga rotation från traktormotorn och stängd baklucka.
2. Förstagångslyftet av bakluckan måste utföras med avstannad kraftuttagsaxel på traktorn.
3. Kontrollera ljudsignalfunktionen genom att röra kontaktpaken.

Rundpressen ROLLPAC R600 är testad av tillverkaren men vi rekommenderar att kontroll av oljenivå i växellådan och smörjning av lager utföres före igångkörning.

Det är tillåtet att börja arbeta med normal belastning men en rekommendation är att starta med balning av löst packade balar, tills färgen i presskammaren är bortnött/polerad.

Service och inställningar skall utföras enligt instruktionerna.

3.2 Att koppla rundbalspressen till traktor

3.2.1 Mekaniskt anslutning

Vid koppling av Pressen till traktor är det särskilt viktigt att tänka på att säkerställa rätt position för kopplingspunkterna.

Hjulaxeln skall peka bakåt och pressen skall kopplas mot traktorn så att maskinen är horisontell.

Ställ draget till utdraget läge, justera draget så att pressen är horisontell när den är kopplad till traktorn.

Draget kopplas mot traktorns dragbom så att kraftuttagets knutar ej överbelastas vid kraftiga svängar.

Vid koppling av Pressen till traktors dragbom måste dragbommen vara fast fixerad till traktorn. Vid koppling av Pressen till traktor rekommenderas att avlägsna all utrustning (t ex hängande tillbehör, kedjor etc) som kan tänkas vara i vägen vid upptagning av material från strängen.

3.2.2 Hydraulisk anslutning

Koppla hydraulslangen till bakluckan till ett enkelverkande uttag på traktorn.

Koppla hydraulslangen till pick-up till ett enkelverkande uttag på traktorn.

Koppla hydraulslangen till nätlindningen (tillval) till ett enkelverkande uttag på traktorn.

För att kontrollera bakluckans hydraulfunktion, använd spaken för att lyfta bakluckan och sänk därefter ned bakluckan igen.

Drag i styrspaken till pickupens hydraulkrets och kontrollera inmatarens cylinder.

Combi:

Koppla tryckslangen till inplastaren till ett enkelverkande uttag på traktorn, med möjlighet för konstant oljeflöde. Returslangen ska ovillkorligen anslutas till ett uttag för friretur på traktorn. Om traktorn har ett hydrauluttag som kan prioriteras, skall inplastaren anslutas till det. Koppla hydraulslangen till pick-up till ett enkelverkande uttag på traktorn.

Drag i hydraulspaken för pickupen för kontroll av funktion.

För att kontrollera bakluckans hydraulfunktion, använd spaken i traktorhytten för aktuellt uttag för att aktivera hydraulflöde till plastaren. Med tryckknapparna på kontrollboxen styrs bakluckan (se avsnitt om elektronik).



VIKTIGT !! Om maskinen arbetar tillsammans med en traktor som har sk. Slutet hydraulsystem t.ex äldre John Deere måste Combipressen R600C anpassas för detta. Tag kontakt med Trejon för vidare information.

3.2.3 Elektrisk anslutning, Combi

Montera den elektroniska kontrollboxen vid traktorns förarplats, på ett sådant sett att den inte skadas eller att knappar trycks in oavsiktligt.

Anslut strömförsörjningen till pressen/elektroniken direkt till traktorns 12V batteri, använd den medlevererade batterikabeln med kontakt och säkring. Den röda kabeln kopplas till traktorbatteriets + pol och den svarta till - polen. Driftspänningen är 12 V. Utrustningen fungerar inte om spänningen understiger 10 V. Det är förbjudet att använda utrustningen om spänningen överstiger 16 V.

Batterikabeln som följer med maskinen kan monteras fast på traktorn. Systemet skall alltid förses med en säkring.

Koppla den lilla kontakten från pressen till kontrollboxen, den stora kopplas till batterikabeln.

3.2.4 Kraftöverföringaxel

Pressen skall kopplas till traktor med hjälp av en kraftuttagsaxel. Koppla traktorsidans ände av kraftuttagsaxeln till sex-splines änden på kraftuttaget och fixera, sedan koppla maskinsidans ände av kraftuttagsaxeln; observera att kopplingen är på Pressens sida.

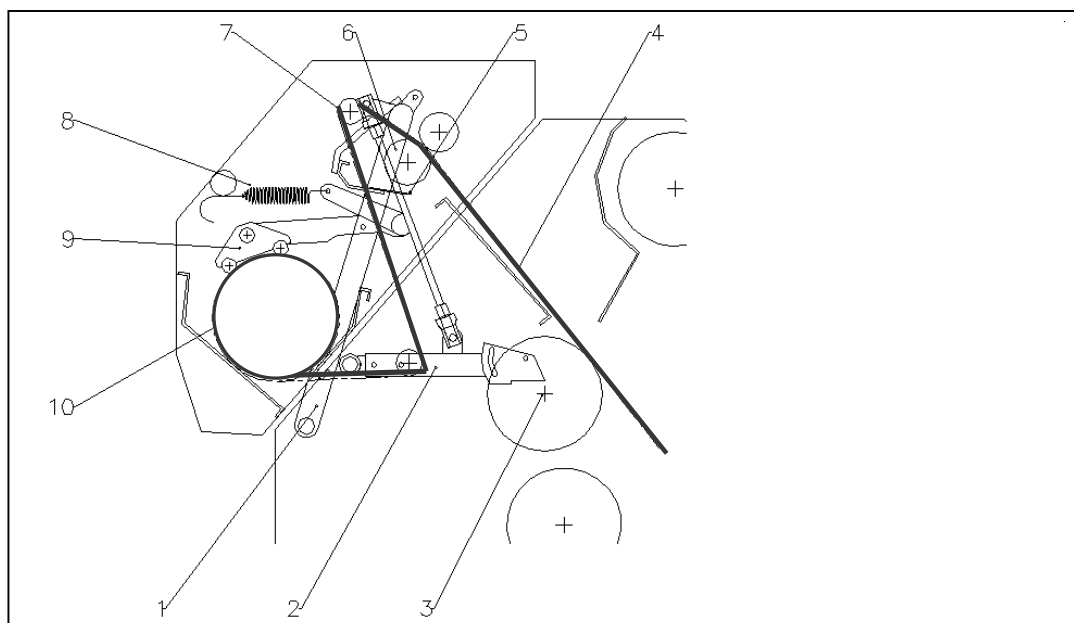
OBS! Kontrollera längden på kraftaxeln så att den överensstämmer mot traktorn. Kapa axeln om nödvändigt. Se instruktioner levererade tillsammans med kraftöverföringsaxeln.

**VIKTIGT!**

Användning av trasiga krafttuttagsaxlar eller krafttuttagsaxlar utan skydd eller användning av felaktiga krafttuttagsaxlar är strängeligen förbjudet; det kan medföra allvarliga konsekvenser.

3.3 Nätlindning**3.3.1 Montering av nät**

Maskinen kräver ett nät av hög kvalitet för att fungera med så små störningar som möjligt. Rollpac nät art. Nr. **6-210-2** med mått 0,69x1400 är framtagna för detta ändamål.



1- spännarm; 2- utförare; 3- gängad axel; 4- korrekt placering av nätet; 5- kniv;
6- nätmatningsrulle; 7- nätspridarvals; 8- fjäder för justering av nätbroms;
9- nätrullens bromsutrustning; 10- nätrullen

Placera nätrullen i nätcontainern, belägen under frontpanelen, så att upplindningen påbörjas bakåt samt att nätrullens bromsutrustning (9) pressar på rullen uppifrån. Sedan går nätet vidare över stödrullen (axeln är placerad bakom utföraren), över spiralrulle (7), genom de gummiklädda rullarna till huvudrulle och vidare till plattan. Kniven skär av nätet när bindningen är avslutad.



WARNING! Var försiktig vid kniven den är väldigt vass

3.3.2 Justering av nätbromsanordning

Nätbromsanordningen har till uppgift att bromsa nätrullen så att nätet löper mjukt vid lindning av bal samt ge tillräckligt motstånd för nätkniven att effektivt skära av nätet då lindningen är avslutad. Bromseffekten av nätrullen kan justeras genom att öka eller minska fjäderspänningen med fjädrarna (8) för nätbromsanordningen (9).

Nätbromsen ska justeras så att inmatningsrullarna klarar att mata fram nätet utan slirning och att nätet är tillräckligt sträckt så att nätet skärs av ordentligt.

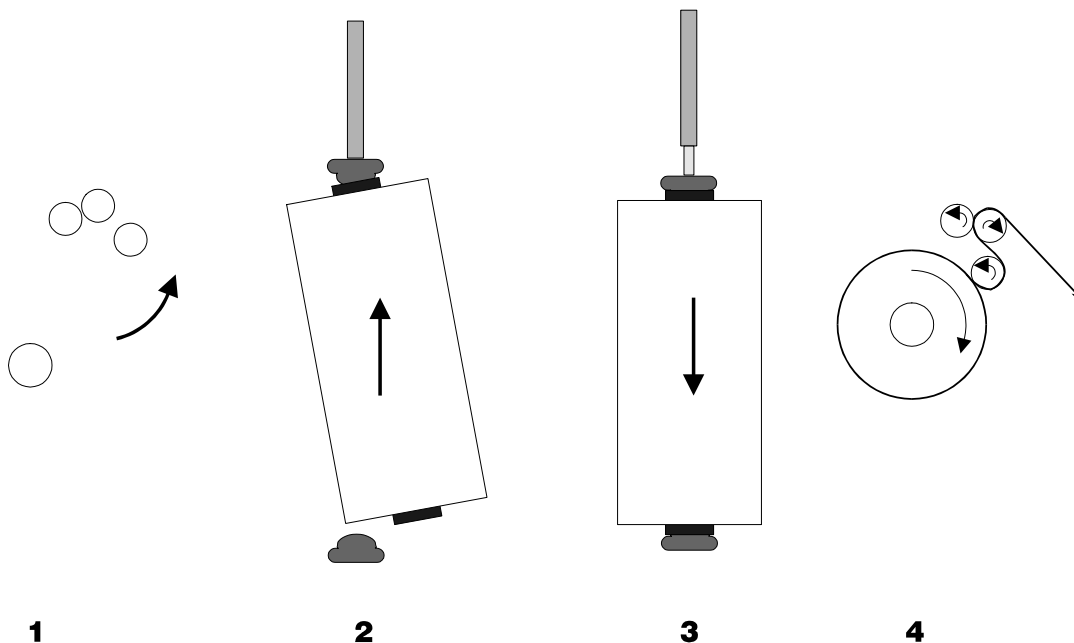
Eftersom nätrullen blir mindre då nät förbrukas måste man öka spänningen på nätbromsens fjädrar efter hand när det visar sig att nätet ej skärs av tillfredställande. Om nätet inte matas fram måste spänningen på nätbromsens fjädrar minskas lite grann.

3.3.3 Inställning av antal lager nät

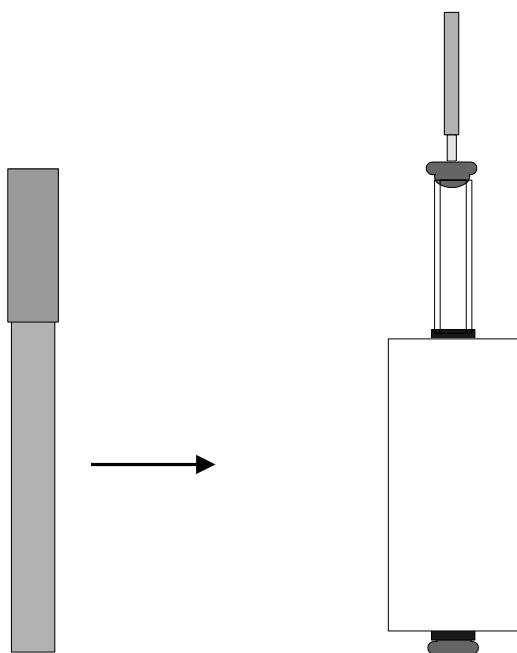
Antalet lager med nät justeras genom att ändra startpositionen för manöverspaken mot den gängade spiralen. Manöverspakens startposition justeras med justerskruvarna.

3.4 Montering av plastfilm (Combi)

1. Vrid spännrullen till dess yttersta läge mot höger
2. Placera plastfilmsrullens övre ända mot spännrullen och tryck rullen uppåt.
3. Vänd plastfilmsrullen på plats och kontrollera att den sitter i mitten.
4. Trä in plastfilmen på det sätt som visas på bilden.
5. Vänd spännrullen mot plastfilmsrullen och dra filmens framkant genom filmhållarna.



6. Vid användning av 250 mm film i 375 mm spännrulle måste spännrullen förses med en adapter. Adapterröret monteras inne i plastfilmsrullen.

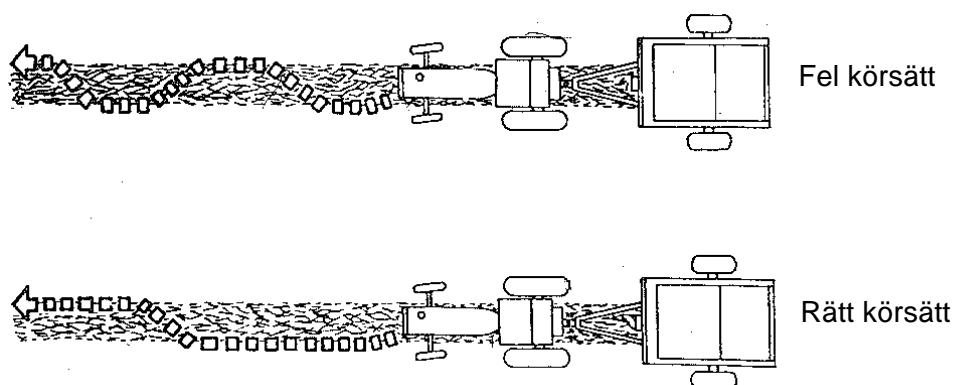


4 Användande av maskinen

4.1 Balning

Efter att ha gjort förberedelser före arbetet, monterat nätrullen i containern (se punkt 4.4) och kraftuttagsskoppling; starta balningen.

- Kraftuttagshastigheten skall vara 540 rpm.
- Combi: Starta och ge konstant oljeflöde till pressen.
- Håll ovannämnda varvtal under balning av alla material (halm, hö och hösilage).
- Materialet som ska pressas ska vara samlat i jämna strängar. Lämplig strängbredd är 50-70 cm.
- I början av pressning av en bal ska traktorns hastighet vara låg (3-5 km/h), när balen börjat rotera i kammaren kan hastigheten ökas, hastigheten skall anpassas efter fältets kondition och strängens storlek.
- Drivhastigheten skall säkerställa en likartad täthet på materialet som matas in i kammaren.
- En rekommendation är att undvika skarpa svängar, då undviker man ojämn inmatning i maskinen.
- Om strängen är smal och tunn, skall traktorn köras så att en likartad täthet på materialet kan säkerställas (se fig. 2, nedre bilden).



Figur 2. Strängen är smal och tunn

4.2 När presskammaren börjar fyllas

Under balning ordnas valsarna genom sin rotation att rörelse uppstår i hopsamlat material och att vidare inmatat material lindas runt det tidigare insamlade materialet.

Indikatorstången visar mängden material inuti kammaren, den framstickande delen på stången stiger upp i kapp med utökningen av materialet i kammaren.

I slutstadiet av balningen är det nödvändigt att se till att materialet fyller kammaren jämnt över kammarens bredd.

När kammaren är tillräckligt uppfylld med material, startar sirenen.

Combi:

När presskammaren är fylld visas ”**STOP**” på skärmen, därefter kan nät läggas på.

4.3 Bindning av bal med nät och urlastning

Så länge sirenen signalerar och pressning av bal är avslutad, är tid att börja binda in balen med nät.

Manuell manövrerad nätlindning:

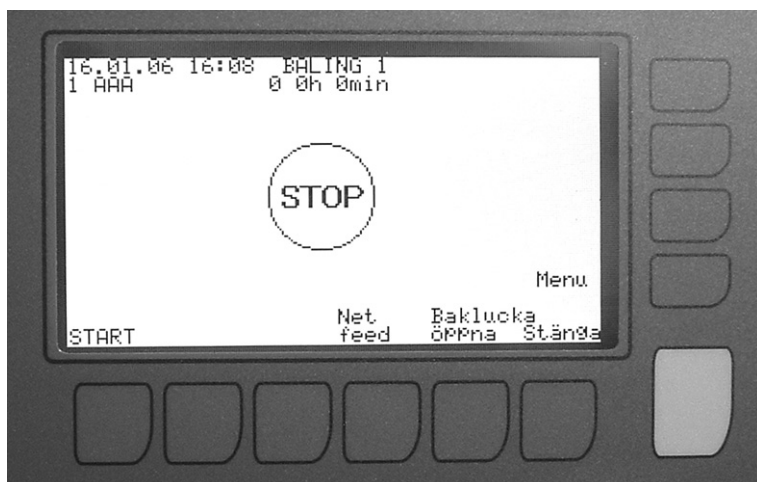
- För att detta skall kunna utföras måste man dra i snöret från traktorhytten. Drag och håll i snöret tills man ser att nätrullen accelererar, släpp snöret. Nätbindningsutrustningen börjar arbeta automatiskt och lindar in balen med nät.
- Antal lager beror på inställningen av kontrollspaken på justeringshjulet i slutet på spiralen. Inställningen av kontrollspaken kan göras med hjälp av justeringsskruvarna.
- Vid arbete i kuperad terräng, rekommenderas det att maskinen placeras på en plats där balen inte rullar från pressen innan bakluckan öppnas.
- Stäng bakluckan efter urlastningen, fortsatt med nästa bal.

Hydrauliskt manövrerad nätlindning (tillval):

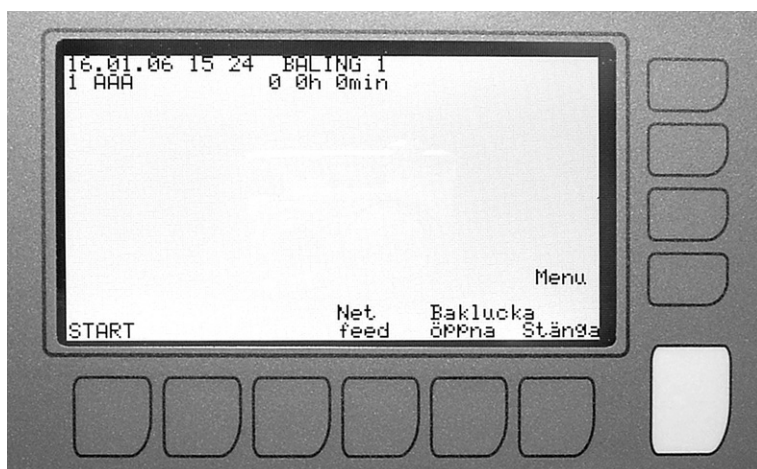
- Aktivera hydraulcylindern till nätlindning via manöverspaken i för yttre hydraulik i traktorhytten för att starta lindningen, fortsatt ge olja till cylindern tills man ser att nätrullen accelererar, släpp spaken. Nätbindningsutrustningen börjar arbeta automatiskt och lindar in balen med nät.
- Antal lager beror på inställningen av kontrollspaken på justeringshjulet i slutet på spiralen. Inställningen av kontrollspaken kan göras med hjälp av justeringsskruvarna.
- Vid arbete i kuperad terräng, rekommenderas det att maskinen placeras på en plats där balen inte rullar från pressen innan bakluckan öppnas.

Combi:

- Starta och ge konstant oljeflöde till pressen via traktorns hydraulreglage för yttre hydraulik.
- Efter att **"STOP"** symbolen visats på displayen och det finns en full bal i kammaren,



- Tryck sedan **"Net feed"** Håll inne knappen tills man ser att nätrullen accelererar, släpp knappen.



Nätbindningsutrustningen börjar arbeta automatiskt och lindar in balen med nät. Antal lager beror på inställningen av kontrollspaken på justeringshjulet i slutet på spiralen. Inställningen av kontrollspaken kan göras med hjälp av justeringsskruvarna.

Vid arbete i kuperad terräng, rekommenderas det att maskinen placeras på en plats där balen inte rullar från pressen innan bakluckan öppnas.

- När nätet lagts på balen, tryck på **"START"** på kontrollboxen och urlastning/inplastning av balen startas automatiskt.

Se även instruktioner i avsnitt 5 för användande inplastning med combi maskin.

5 Rundbalspress med integrerad inplastare, ROLLPAC R600 Combi

Inplastning och öppning och stängning av bakluckan sker automatiskt. Kontrollera och lär dig Combipressens funktioner innan Ni använder maskinen. Efter att man tryckt på "START" sker inplastningen av balen helt automatiskt.

Justering av inplastaren måste utföras innan automatiken fungerar som den ska, inställningarna ska utföras med en riktig bal och plastfilm monterad. Se inställningar längre bak i denna bok.

Om nödvändigt, kan maskinen alltid stoppas under arbete genom något av följande sätt:

- Genom att trycka på den stora gula **"STOP/ESC"** knappen på kontrollboxen. (för att starta automatiken igen, tryck på "START" huvudmenyn, maskinen börjar på stannat ställe).
- Genom att trycka in den **RÖDA NÖDSTOPPEN** på ventilskåpet, programmet startar om. Datorn är ej medveten om det finns någon bal på bordet eller var den befanns sig i programmet.
- Genom att stanna traktorns motor. (om INTE strömmen har BRUTITS, för att starta automatiken igen, tryck på "START" huvudmenyn).
- Genom att stänga av hydrauloljeflödet till maskinen. (om INTE strömmen har BRUTITS, för att starta automatiken igen, tryck på "START" huvudmenyn).



Se till att ingen befinner i maskinens arbetsområde under gång, säkerhetsbågen ska alltid vara monterad runt inplastaren.

5.1 Kontrollbox och elektronik

OBS! ENDAST FÖR ELSYSTEM MED 12V NEGATIV JORD !

Anslut strömförsörjningen till pressen/elektroniken till direkt till traktorns 12V batteri, använd den medlevererade batterikabeln med kontakt och säkring. Den röda kabeln kopplas till traktorbatteriets + pol och den svarta till - polen. Driftspänningen är 12 V. Utrustningen fungerar inte om spänningen understiger 10 V. Det är förbjudet att använda utrustningen om spänningen överstiger 16 V.

Batterikabeln som följer med maskinen kan monteras fast på traktorn. Systemet skall alltid förses med en 10A säkring.

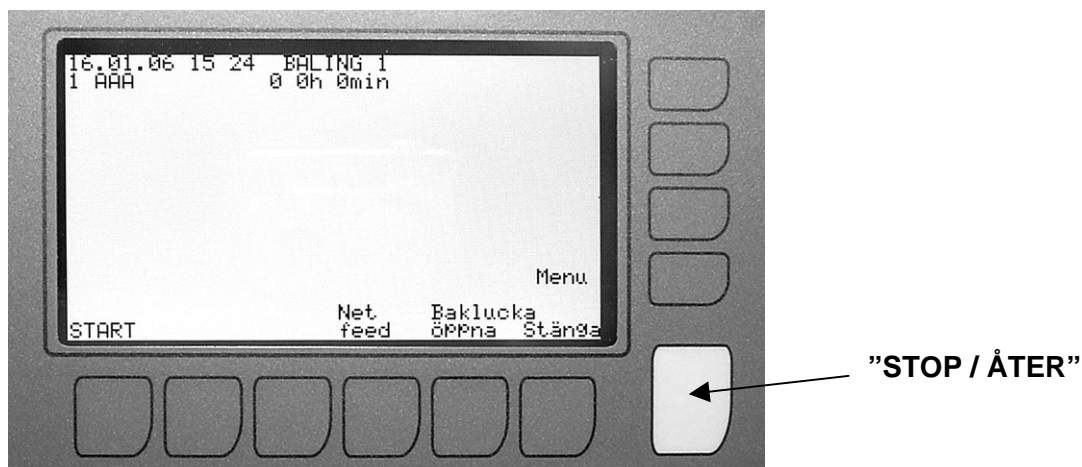
- Montera den fästplattan för den elektroniska kontrollboxen vid traktorns förarplats, den elektroniska kontrollboxen fästes till plattan med magnetfötter. Kontrollboxen ska monteras på ett sådant sett att skärmen är inom förarens synfält och så att den inte skadas eller att knappar trycks in oavsiktligt.
- Dra kablar så att de inte skadas eller kläms.
- Koppla den stora kontakten från pressen till kontrollboxen, den lilla kopplas till batterikabeln.
- När maskinen kopplas från traktorn, lyft ur kontrollboxen och förvara den på ett torrt ställe inomhus. Skydda kontakterna från vädret.

5.1.1 Automatiskt arbetsförlopp, funktion

Nedan följer en beskrivning hur den automatiska inplastningen fungerar och vilka faser som ingår i en inplastning av en rundbal.

1. Balen ska vara färdigpressad och **inbunden med nät, tryck och håll inne "net feed" för att lägga nät på balen** (se avsnitt 4,3 Inbindning med nät).
2. När balen är lindad med nät, tryck på **"Start"** på kontrollboxen
3. Bakluckan öppnas automatiskt. Samtidigt lyfts bordet upp och lyftgaffeln sänks ned.
4. Maskinen lastar balen till plastarbordet, om balen aktiverar lastningsgivaren på lyftgaffeln. **WARNING!** Tidsrymden mellan kommandot **"Start"** till balen har nått och lastats av lastgaffeln **får inte överstiga 10 sekunder**, annars bryter datorn av säkerhetskäl förloppet med ett felmeddelande
5. Plastarens bord lastar balen och ställer sig i mittenläget.
6. Lastgaffeln sänks ned till bottenläge och bakluckan stängs.
7. När luckan stängts kan nästa bal börja pressas. Sveparmen rotation inleds med låg hastighet.
8. Efter ett varv, öppnar filmhållarna i 0.2 sekunder (justerbart).
9. Sveparmen accelererar till full hastighet
10. Efter ytterligare varv (justerbart) öppnas plastfilmshållaren för andra gången under 0,2 sekunder.
11. Efter ytterligare varv (justerbart) öppnas plastfilmshållaren för tredje gången under 0,2 sekunder
12. På det näst sista varvet bromsas sveparmen upp och går sakta samt plastfilmshållarna öppnas helt.
13. Sveparmbromsen aktiveras, efter en fördröjning stängs plastfilmshållarna. Maskinen inväntar nytt kommando.
14. Om tangenten **"Lasta av"** trycks in längre än 2 sekunder tippas balen av bordet.
15. Om man ställt avlastning i läge "AUTO" lastas balen av omedelbart den plastats.

5.1.2 Basdisplay



Man väljer språk för skärmen när strömmen kopplas till. Det valda språket sparas i minnet, **SE=Svenska**.

- Tangenterna är impulskontakter, vilket gör att man inte behöver trycka ner dem hårt. En ljudsignal bekräftar att kommandot accepterats.
- De 10 gröna tangenternas betydelse ändras för varje displaybild. Den stora gula tangenten betyder dock alltid samma sak: "Stopp" eller beroende på situationen "Åter". Den används för att stoppa automatiska funktioner, för att återställa till ursprungsläge eller för att lämna menyn.
- Illustrationen visar ursprungsläget.
- Längst upp står "datum och tid" sedan "antal balar och brukstid för automatisk operation av maskinen".

Texten ovanför eller vid sidan av tangenterna visar vilken betydelse de har för tillfället.

Basdisplayens meny har följande funktioner:

"Menu" går man över till manuell körning och inställningar

"Net feed" (Nätmatning) aktiverar nätlindningen, -börjar mata in nät till den roterande balen.

"Baklucka" används för att manuellt öppna bakluckan.

"START" sätter i gång automat funktionen för att öppna bakluckan och plasta in bal.

5.1.3 Pressmeny



Genom att välja **"Menu"** i den föregående rutan kommer man till pressmenyn. Ramen runt texten markerar vald meny.

Menyn har följande funktioner:

"Sveparmsvarv" ställer hur många varv sveparmen ska rotera i automatläge.

Filmbredd	Antal lager	Antal varv
375	4	10
375	6	15
375	8	20
375	10	25

Detta är en rekommendation.

Kontrollera genom att räkna antalet varv som sveparmen gjort när balen är helt täckt.

Då är balen täckt med två lager, multiplicera med 2 för 4 lager, 3 för 6 lager, 4 för 8 lager osv.

OBS! Dessa värden är ungefärliga, val av antalet lager görs av användaren.

"Baklucka" Försäkra att luckan låst ordentligt efter att luckan öppnats.

"Net feed" (Nätmatning) aktiverar nätlindningen, -börjar mata in nät till den roterande balen.

5.1.4 Inplastare 1



Genom att välja "**Inplastare 1**" kommer man till menyn. Ramen runt texten markerar vald meny.

Menyn har följande funktioner:

"**Bord**" Flyttar bordet upp resp. ned.

"**Filmhållare**" öppnar resp. stänger filmhållarna.

"**Loader**" (Lastgaffel) Flyttar lastgaffeln upp resp. ned.

5.1.5 Inplastare 2



Genom att välja **"Inplastare 2"** kommer man till menyn. Ramen runt texten markerar vald meny.

Menyn har följande funktioner:

"Inplastning" 'Startl.' går sveparmarna automatiskt till sitt utgångsläge, filmhållarna stängs också.

"Inplastning" 'Långsam' sveparmen roterar långsamt så länge som knappen hålls intryckt.

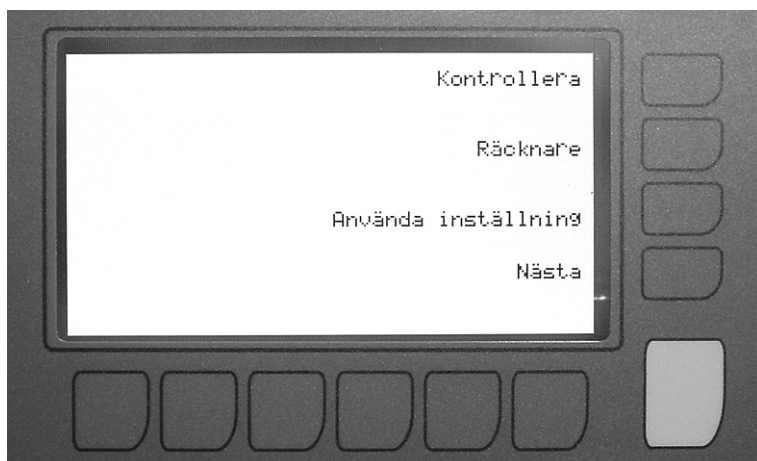
"Inplastning" 'Snabb' sveparmen roterar långsamt i 2 sek. sedan snabbt så länge som knappen hålls intryckt.

"Inplastning" 'AUTO' Automatisk inplastning enligt inställda värden för sveparmsvarv.

"Filmhållare" 'Öppna' öppnar filmhållarna och **'stänga'** stänger filmhållarna.

Om maskinen har transporterats efter väg eller inte varit använd på mer än 5 timmar, rekommenderar vi att man stänger plasthållarna trycka in 'stänga' knappen ett par sekunder. Detta säkerställer en säker inplastning.

5.1.6 Meny 2



Genom att trycka '**Nästa**' i föregående meny kan följande menyer väljas.

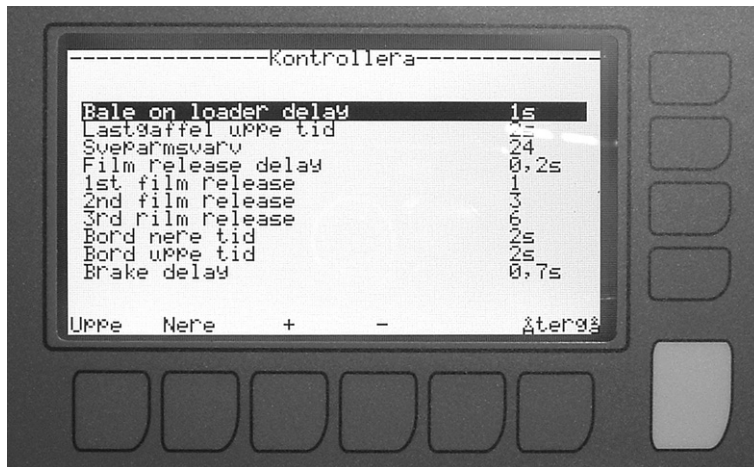
Tryck "**Kontrollera**" för att ändra och kontrollera inställningar för maskinens funktion, se avsnitt 5,1,7

Tryck "**Använda inställning**" för att ändra bildskärmens inställningar och läsa av programversion etc. se avsnitt 5,1,8

Tryck "**Räknare**" för att ändra namn kund/fält namn och läsa av antal gjorda balar, se avsnitt 5,1,9

Tryck "**Nästa**" för att gå till Meny 3, se avsnitt 5,1,11

5.1.7 Kontrollera / Inställningar



Med hjälp av tangenten **"Uppe"** och **"Nere"** går man till önskad inställningsposition. Med tangenterna **+** och **-** kan man ändra det aktuella värdet. Ändringarna sparas i minnet när man går ur menyn.

Eftersom Combipressens automatiska funktioner generellt utförs med relativt konstant hastighet, kan man optimera de olika funktionernas tid och funktion. Och därmed öka maskinens prestanda. En för allt lång tid på en funktion kan resultera i onödig påfrestning på traktorns hydraulpump.

"Bale on loader delay" (Bal på lastgaffel fördröjningstid) Bestämmer hur lång tid balsensorn på lastgaffeln ska vara aktiverad innan lastgaffeln ska lasta balen till bordet.

"Lastgaffel uppe tid" Bestämmer hur lång tid lastgaffeln ska gå upp efter att ha passerat givare A2 (Lastgaffel i botten).

"Sveparmsvarv" Väljer antal varv sveparmen ska rotera, ingen inplastning sker när ställd till 0

"Film release delay" (Släpp av plast fördröjningstid) Bestämmer fördröjningstiden för släppning av plast efter första inplastningsvarvet.

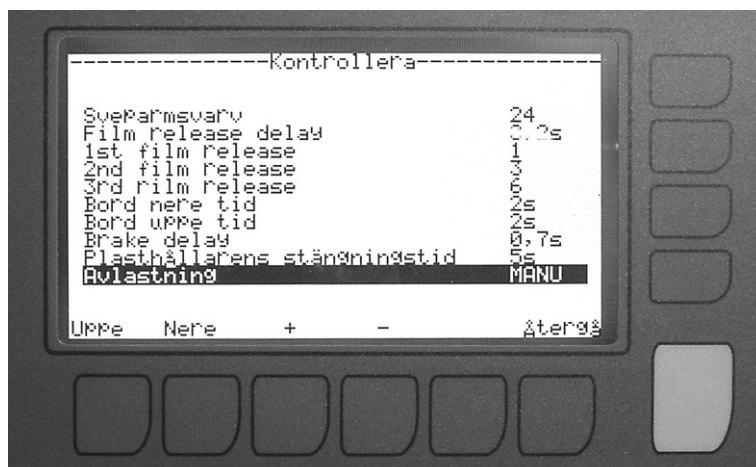
"1:a 2:a 3:e Film släppning" Inplastaren öppnar filmhållarna för att släppa plasten tre gånger under inplastning, det är möjligt att välja antalet varv det ska inträffa.

"Bord nere tid" Bestämmer hur lång tid ventilen som sänker bordet ska vara öppen. Justeras så att bordet hinner gå ner och tippa av balen, inte längre.

"Bord uppe tid" När balen tippats lyfts bordet upp tills givaren anger att bordet står i mittposition och därefter ytterligare ett stycke enligt den inställda tiden.

"Brake delay" (Broms fördröjnings tid) Tiden då inplastarens broms är aktiverad, innan filmhållarna stänger.

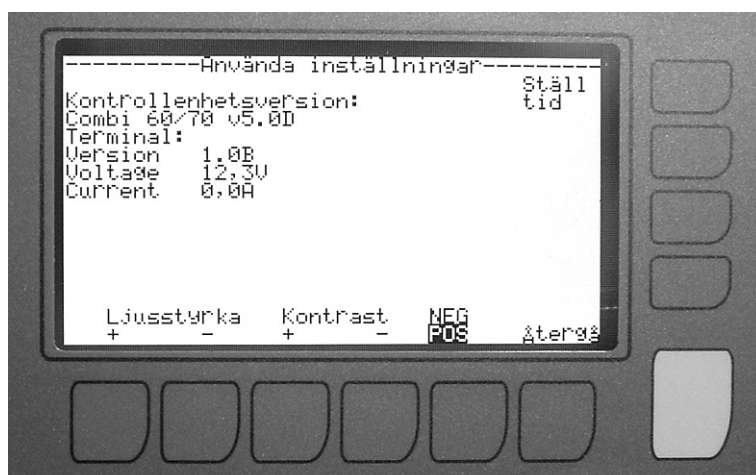
Kontrollera, fortsättning



"Plasthållarens stängningstid" Vid kapning av plastfilmen stängs filmhållarens kniv enligt order från en timer. Vid behov kan tiden justeras.

"Avlastning" Denna inställning bestämmer om balen efter att inplastning är klar, ska lastas av manuellt eller automatiskt. Vid inställning **"MANU"** måste man hålla inne "Lasta av" i ca. **2 sek.** för att släppa balen. I läge **"AUTO"** lastar den av balen så fort den är inplastad.

5.1.8 Användar inställningar



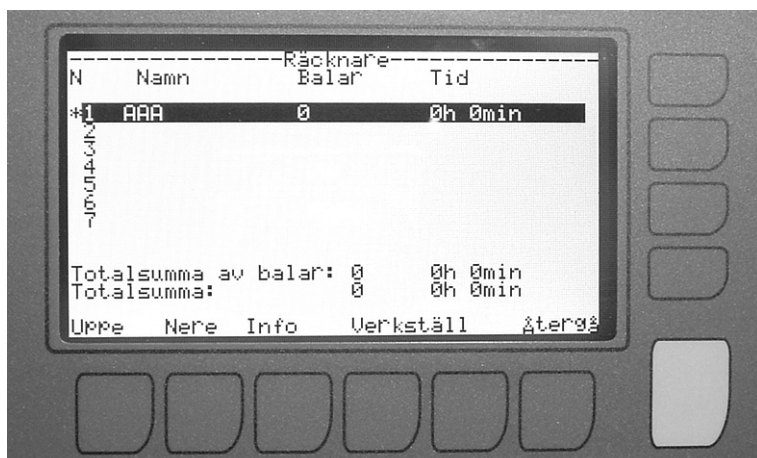
Här kan man se vilken programversion maskinens styrsystem har.

"Ljusstyrka" och **"Kontrast"** Inställning av displayens belysning. Med varje tangenttryckning ändras ljusstyrka eller kontrast på skärmen.

"POS" och **"NEG"** Med tangenten kan man ändra displaybakgrunden till svart eller grå (bilderna visar grå bakgrund).

Ställ in klockan med kommandon som öppnas genom att trycka på tangenten **"Ställ tid"**

5.1.9 Räknare

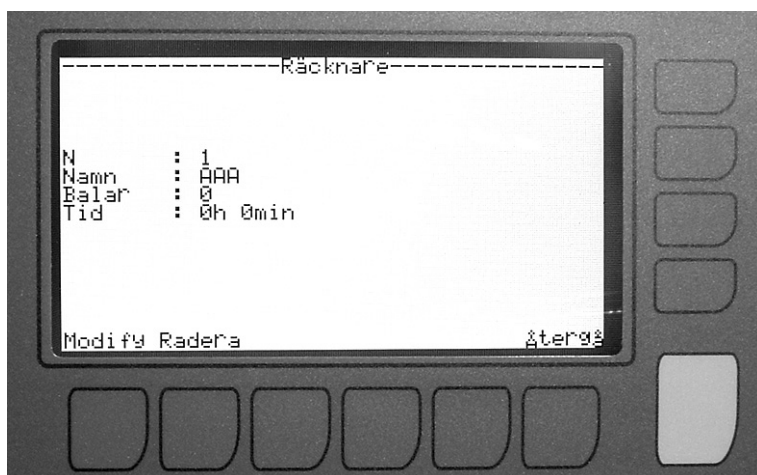


Genom att välja **"Räknare"** kommer man till menyn

Menyn kan räkna antalet balar och arbetad tid för ett namngivet fält eller kund.

"Upp" resp. **"Nere"** Flyttar markören upp resp. ned till önskad kund eller fältnamn.

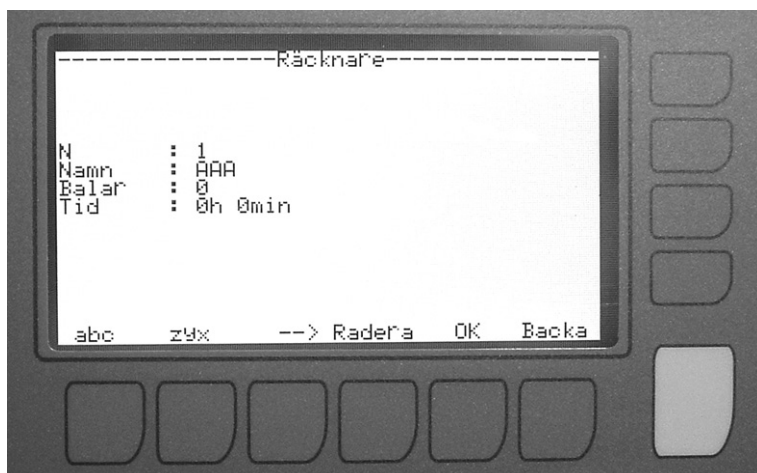
"Info" väljer önskad kund/fält.



"Modify" (Ändra) Går vidare för att ändra namn på kund/fält

"Radera" tar bort önskad kund/fält.

"Återgå" eller den stora gula knappen lämnar menyn.



Skriv in kundens namn

'**ABC**' rullar alfabetet framåt och '**ZXY**' rullar alfabetet bakåt, ett tryck på knappen rullar en bokstav/tecken i taget, knappen hålls intryckt rullar snabbt.

Med '**piltangenten**' går man till nästa bokstav

Med '**Radera**' tangenten raderar man bokstaven

Tangenten '**Backa**' återgår till föregående meny

Med tangenten '**OK**' sparar man informationen i minnet

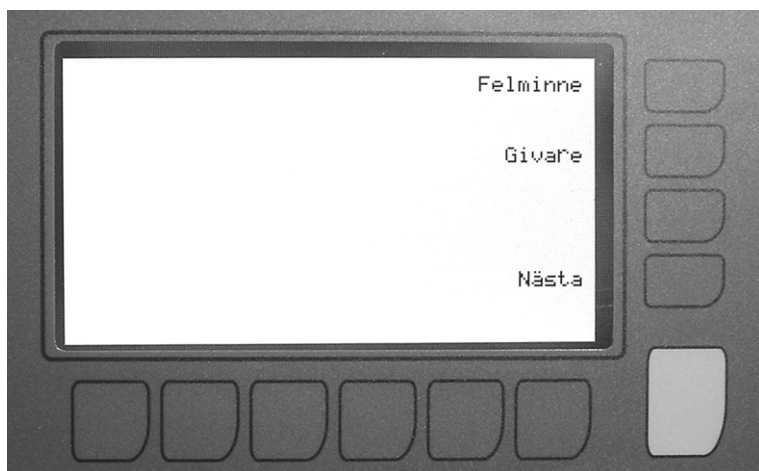
5.1.10 Felmeddelanden

- Datorn övervakar maskinens funktioner under arbetsfaserna. Om de inställda villkoren inte uppfylls visas ett Felmeddelande på skärmen. Samtidigt avbryts den automatiska funktionen.
- När man kvitterat indikeringen med en tangent, ställer datorn in sig för manuell körning. Efter detta görs nödvändiga justeringar för hand och automatiken återstartas med tangenten "**Start**".
- Datorn övervakar också om någon funktion sker tillräckligt snabbt, d v s balkkammaren har öppnats och balen borde tippas i lastgaffeln.
- Funktionen avbryts av säkerhetsskäl om balen inte fallit ner i lastgaffeln inom 10 sekunder. Orsaken kan vara: Balen har fastnat i kammaren eller hydrauliken h
- ar kopplats ur. Samma funktionstidskontroll är inkopplad också för de andra arbetsfunktionerna.
- Övervakning av sveparmens hastighet. Inplastningen avbryts och felmeddelande ges om hastigheten är inställd för hög.



Exempel på felmeddelande; "Balkammare öppnas ej"
Meddelande betyder att kammaren öppnades inte inom tillåten tidsperiod, orsaken är troligen att maskin inte har oljeflöde från traktorn.

5.1.11 Meny 3



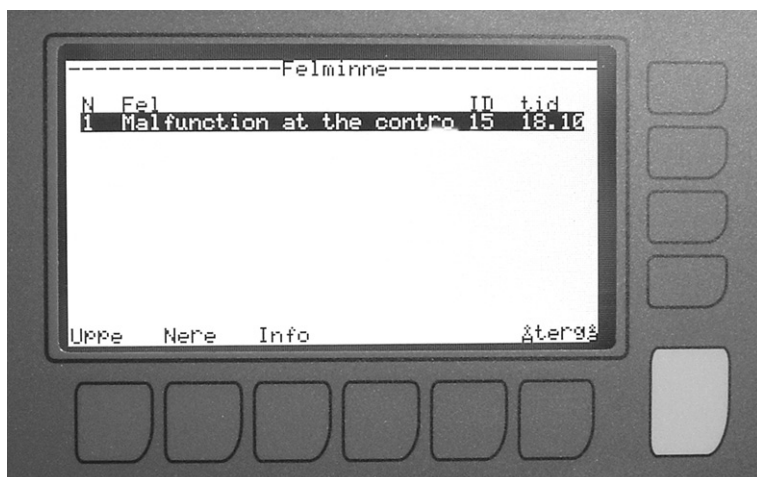
Genom att trycka '**Nästa**' i meny 2 (se avsnitt 5,1,6) kan följande menyer väljas.

Tryck "**Felminne**" ger information om driftstörningar, se avsnitt 5,1,12

Tryck "**Givare**" visar den information givarna (sensorer) ger till datorn, se avsnitt 5,1,13

Tryck "**Nästa**" för att gå till basdisplayen, se avsnitt 5,1,2

5.1.12 Felminne



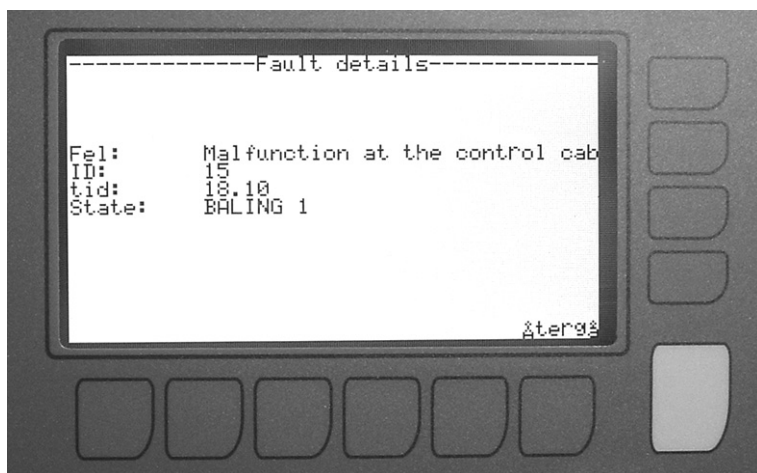
Registrerade fel sparas i minnet

De 30 senaste störningarna och tidsangivelse sparas

Det äldsta registrerade felet tas alltid bort ur minnet först

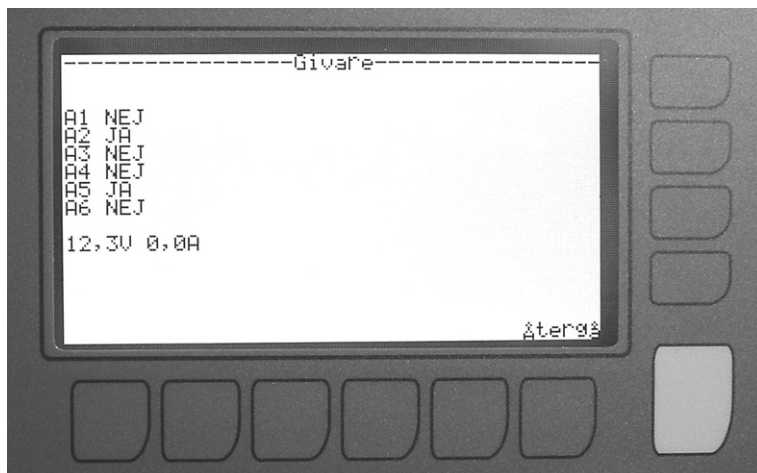
"Uppe" resp. **"Nere"** Flyttar markören upp resp. ned till önskad felmeddelande.

"Info" visar ytterligare information önskad fält.



"Återgå" väljer föregående meny

5.1.13 Givare



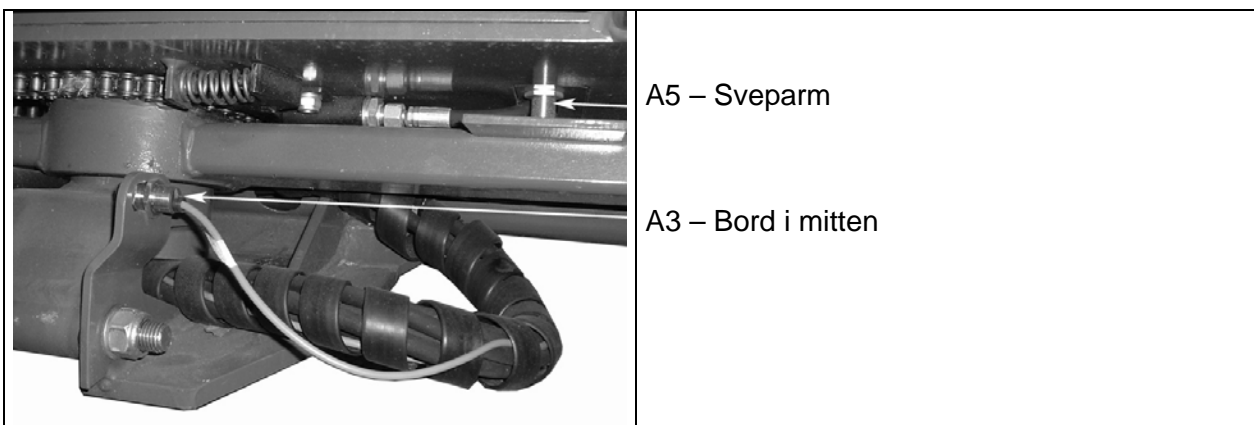
Denna meny visar den information givarna ger till datorn. Om en givare misstänkt vara trasig kan man kontrollera om den fungerar genom att hålla ett stålföremål framför den och se om statusen ändras. Givare A4 aktiveras via armen.

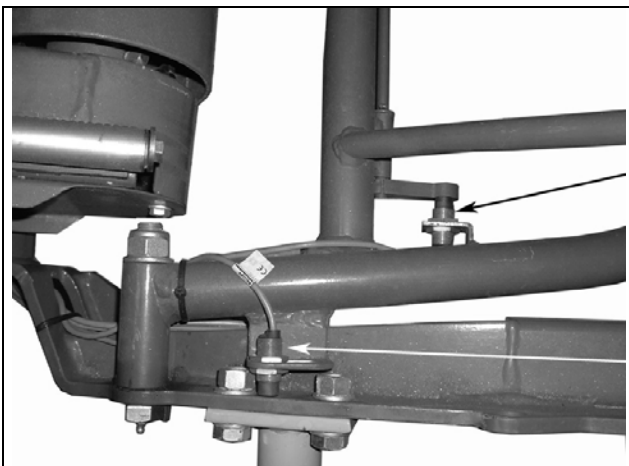
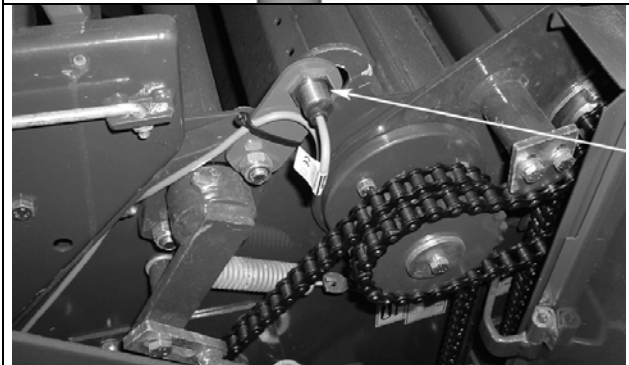
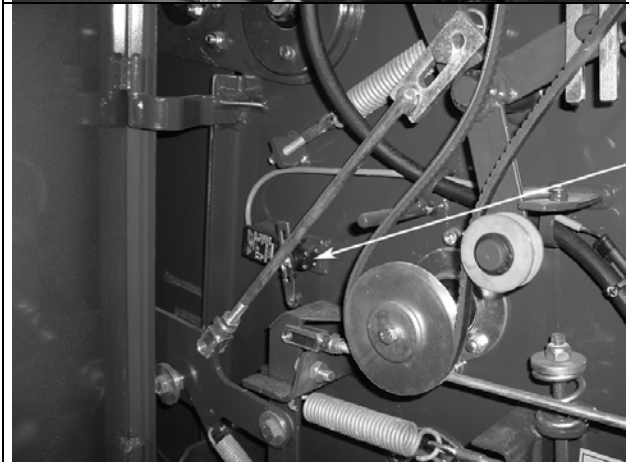
Om statusen är **"JA"** är givaren aktiv, om den statusen är **"NEJ"** är givaren inte aktiverad. De beröringsfria givarna (alla utom A4) har även en lysdiod som lyser då givaren ser metall.

Givarnas benämning på skärmen:

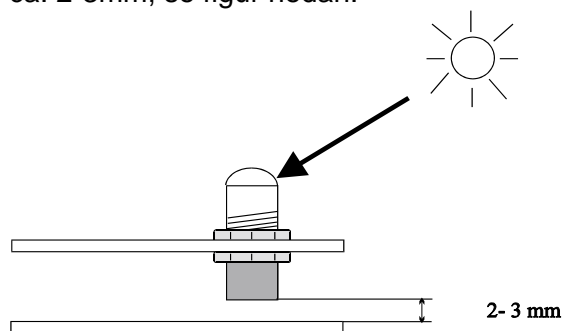
- A1 – Bal i lastgaffel.
- A2 – Lastgaffel i bottenläge.
- A3 – Bord i mitten.
- A4 – Presskammaren är full
- A5 – Sveparm givare för pulser, samt startläge för armen.
- A6 – Baklucka öppen.

Givarnas placering på maskinen:



	<p>A1 – Bal i lastgaffel.</p> <p>A2 – Lastgaffel i bottenläge.</p>
	<p>A6 – Baklucka öppen</p>
	<p>A4 – Presskammaren är full</p>

Justering: Sensorerna justeras med muttrarna så att avståndet mellan metal och sensorn är ca. 2-3mm, se figur nedan.



5.1.14 Att "plasta" om en bal

Om nödvändigt, kan automatiskt inplastning utföras utan att tippa av balen.

Gå till **"Inplastare 2"** och tryck under **"AUTO"** under "Inplastning". Sedan startas det automatiska inplastningsförloppet enligt inställningarna.

5.1.15 Rundbalspressning utan inplastning

Om ingen inplastning av balen önskas t.e.x vid pressning av torrt hö och halm så kan inplastningsfunktionen stoppas, gör följande:

Från basdisplayen (första skärmbilden efter uppstart) tryck **"Meny"** ändra sedan

"Sveparmsvarv" genom att trycka på – (minus) till antalet står är 0

5.2 Justering av hydraulik



Hela hydrauliksystemet är satt under tryck. Granska slangar och anslutningar med tanke på eventuella skador.

Byt omedelbart ut skadade delar mot nya. Vid justering av maskinens ventiler är det viktigt att hålla sig utanför inplastarmens aktionsradie.

Gå aldrig mellan luckan och lyftaren. Livsfara! Vrid om ventilerna varsamt eftersom t ex inplastarmens hastighet ändras snabbt.

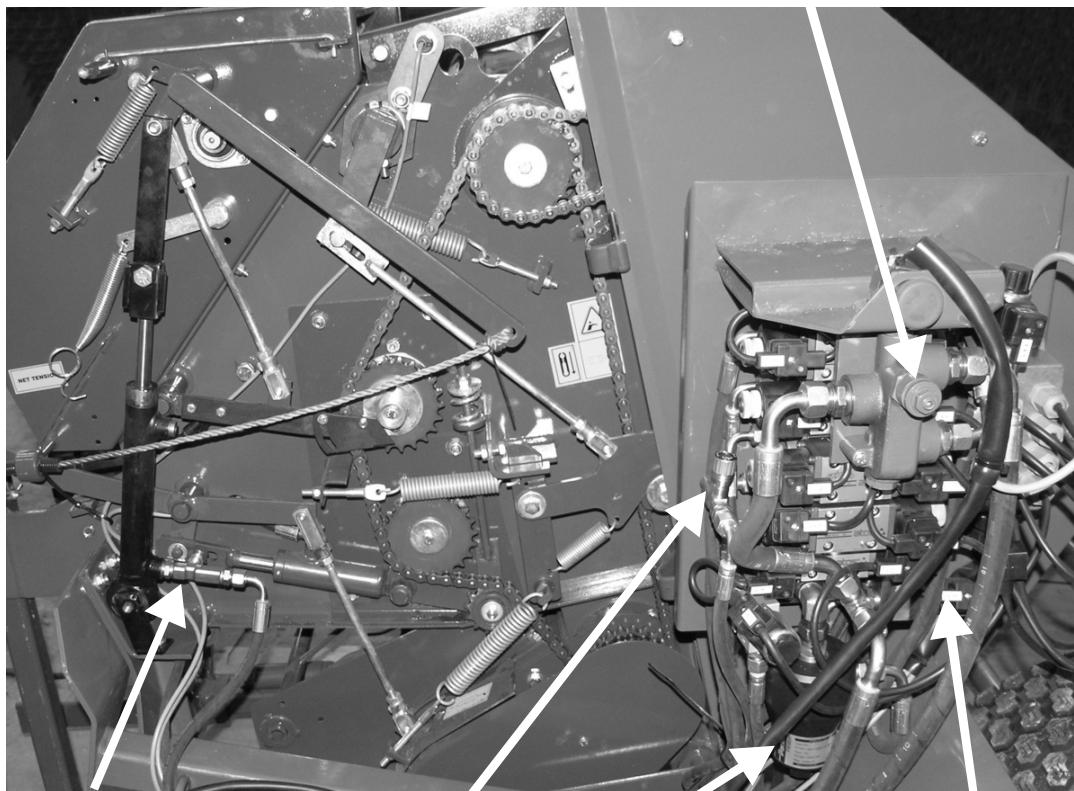
Gå genom alla tilltänkta åtgärder noga!

Maskinen är grundinställd på fabriken. Innan inställningarna bedöms eller ändras måste hydrauloljan **ha nått rätt arbetstemperatur**. Om traktorn är utrustad med en egen reglerventil för oljeflödet kan den justeras för ett något högre flödesvärde än det nödvändiga.

- **Ventil nr 1** reglerar **totalflödet av olja** till maskinen. När ventilen vrids medurs minskar det oljeflöde som maskinen får. Sveparmens rotationshastighet minskar. Övriga rörelser blir långsammare.
- Den största tillåtna hastigheten för sveparmen är 60 varv/min, vi rekommenderar max. 40 varv/min.

Om den högsta tillåtna hastigheten överskrids stannar sveparmen och ett felmeddelande visas på skärmen

Ventil 1, sveparmshastighet. Rekommenderad hastighet max. 40 varv/min.



Hastighet på
nätlindrings cylinder

Filmhållare
stängningshastighet

Tryckhydraulfilter

Hastighet, långsam
inplastning

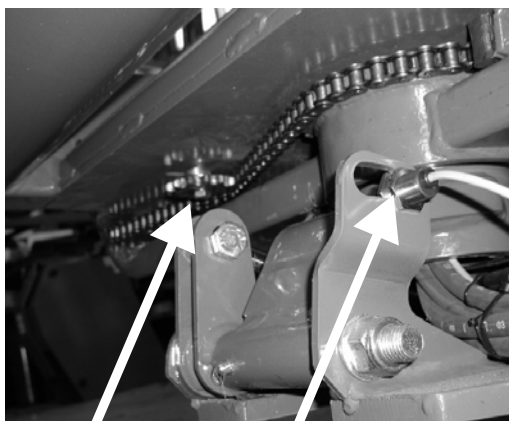
Justera inplastaren enligt följande:

1. Traktorns hydraulolja måste vara i arbetstemperatur
2. Ställ in traktorns motorvarvtal för avsett antal kraftuttagsvarv 540 – 580 varv/min. Kom ihåg att traktorn kan köras på ett högre varvtal under inplastningen eftersom överskottsoljan returneras direkt till traktorn. Däremot förändras sveparmens hastighet om oljefflödet från traktorn sjunker under det angivna värdet.
3. Stäng ventil 1 och öppna den **maximalt 220 grader av ett helt varv**.
4. Ställ in inplastarens hastighet på önskat värde för **snabb inplastning** (meny: inplastare 2) genom att öppna ventil 1. Ju mer denna ventil öppnas, desto snabbare roterar inplastarmen.
5. Öka traktorns varvtal. Om sveparmens rotationshastighet då ökar är ventil 1 för mycket öppen. Dra åt den tills sveparmens hastighet är korrekt.
6. **Långsam inplastning** (meny: Inplastare 2) ställs vid behov in med hjälp av ventil 10. Justerskruven är låst med en mutter och inställningen sker med hjälp av insexnyckel. Hastigheten för långsam inplastning ökar något om oljan är het. Kontrollera därför maskinen och justeras hastigheten på nytt vid behov. Den långsamma inplastningen måste ske med rätt hastighet för att sveparmen ska stanna korrekt i start/stop läget.
OBS !! Vrid försiktigt på ventilens justerskruv, ventilen är känslig!
7. Lastgaffelns hastighet, bakluckan måste stänga fortare än att lastgaffeln går ned. Justeras med ventilen på hydraulcylindern för lastgaffel.
8. Filhållarnas stängningstid. Om justerad för högt (snabbt) kommer inte sveparmens broms att hålla fast.
9. Hastighet på nätlindrings cylinder, justeras vid behov så att cylindern rör sig ut mjukt, om ställd för snabb kan mekanismen skadas.

Justeringar på filmhållarna

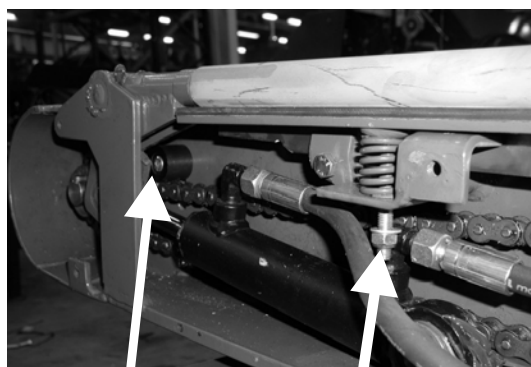
Följande justeringar går och ska utföras på filmhållarna, när det behövs.

- Justering av knivens höjd, om den klipper plasten otillräckligt.
- Justering av nedre hållarens höjd, om den klipper plasten otillräckligt.
- Om nödvändigt, kan man flytta givaren A5 för sveparmens position (sitter under bordet). Den ger information till datorn när armarna ska stanna, plasten från balen ska gå så långt in i filmhållaren som möjligt.
- Rengör filmhållarna regelbundet, plastrester kan störa funktionen.
- Smörj justerskruven för den nedre hållaren regelbundet, så den kan röra sig fritt uppåt och nedåt. För att den ska hålla fast filmen på ett bra sätt.
- Kedjesträckare för sveparm och givare A3 sitter under bordet.
- Kedjesträckare för rullarna på bordet sitter bakom skyddsplåten.



Kedjesträckare

Givare A3, bord



Kedjesträckare

Plastfilmhållare nedre,
justeringsskruv

6 Justeringar på rundbalspressen

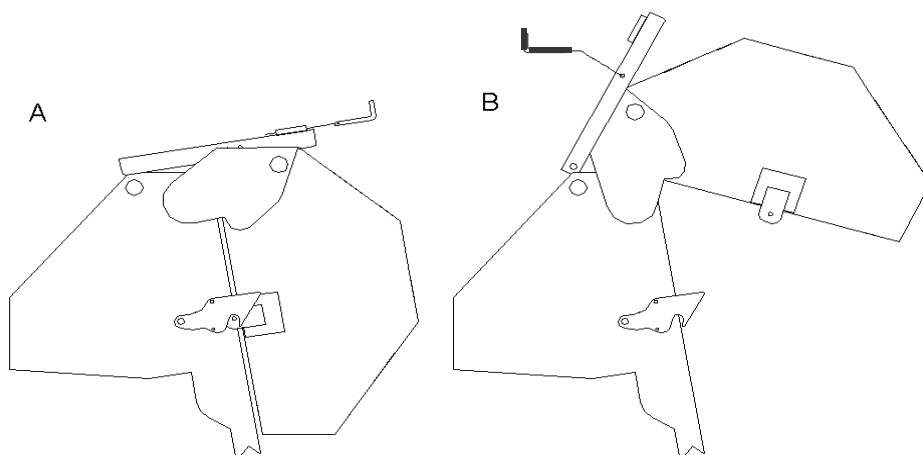
6.1 Placering av säkerhetsspärr för att förhindra bakluckan att falla ned



Det är nödvändigt att lyfta bakluckan för att sköta underhåll, reparationer och rengöring. Bakluckan måste då spärras på så sätt att den hindras från att falla ned (se figur nedan). Pressen är försedd med en säkerhetsspak som är belägen på hydraulcylindern.

Vid en situation när bakluckan är upplyft måste säkerhetsspärren, som hindrar nedfällning, monteras och låsas med en sprint.

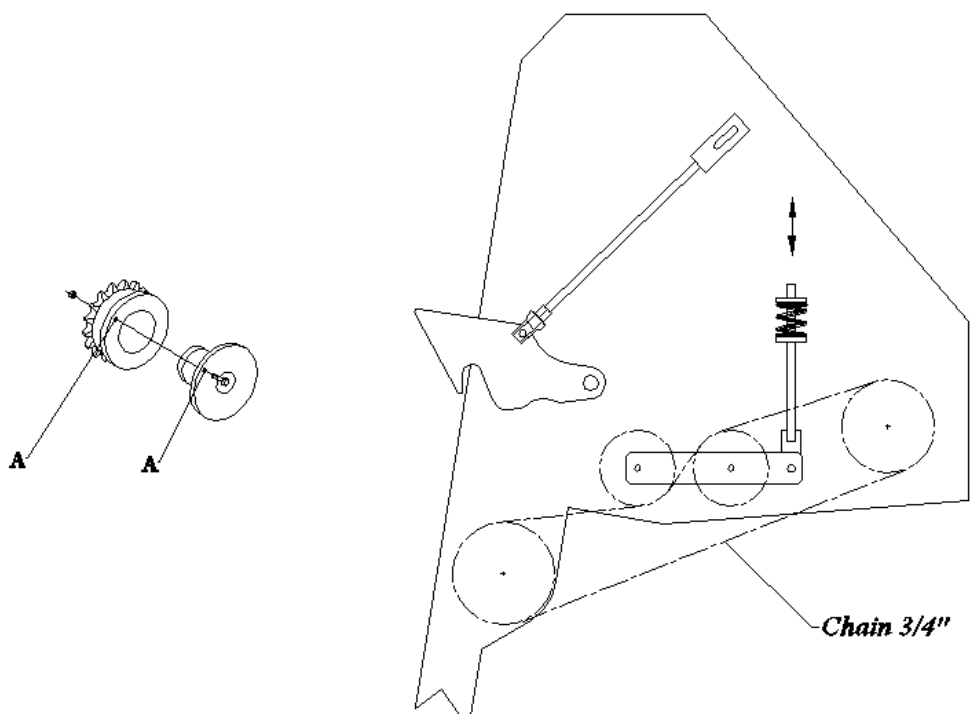
Efter underhåll, reparation eller rengöring och innan stängning av bakluckan, måste säkerhetsspärren avlägsnas.



A- arbetsläge

B- låsning av bakluckan

6.2 Huvudtransmissionskedja och överbelastningsskydd (brytpinne)



A = Skruv M6 x 35 kvalité 8.8

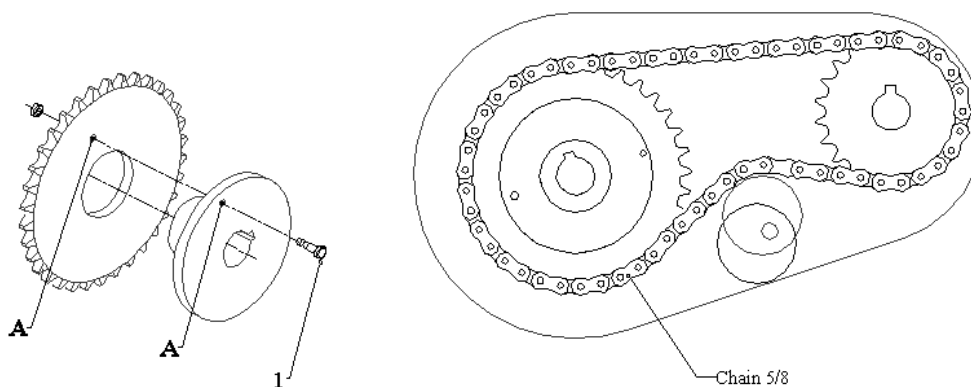


Viktigt!

Vid en situation med trasiga skruvar med diametern Ø 6mm, byt ut dem mot 8.8 klassade skruvar med samma längd.

När byte av skruvar utförs måste traktormotorn vara avstängd.

6.3 Placering av pickupens överbelastningsskydd (brytpinne)



A = Skruv M6 x 35 kvalitet 8.8

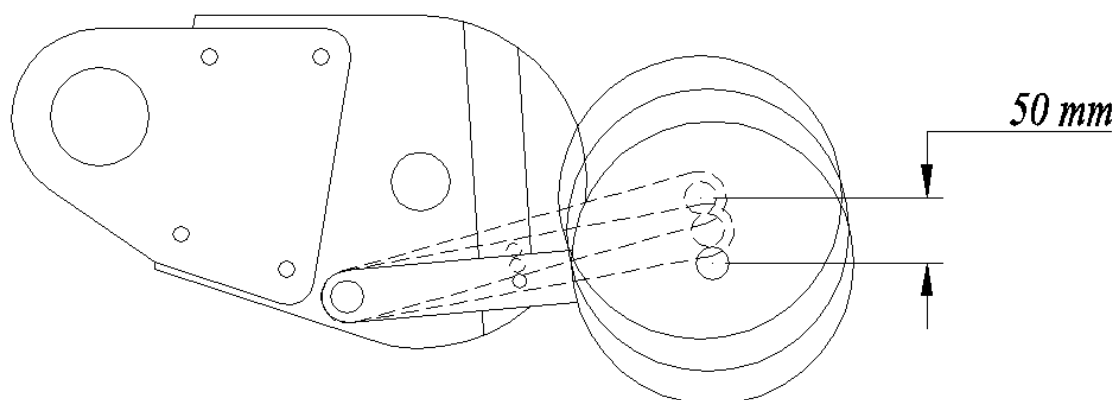


Viktigt!

Vid en situation med trasiga skruvar med diametern Ø 6mm, byt ut dem mot 8.8 klassade skruvar med samma längd.

När byte av skruvar utförs måste traktormotorn vara avstängd.

6.4 Inställning av höjden på pickupens stödhjul

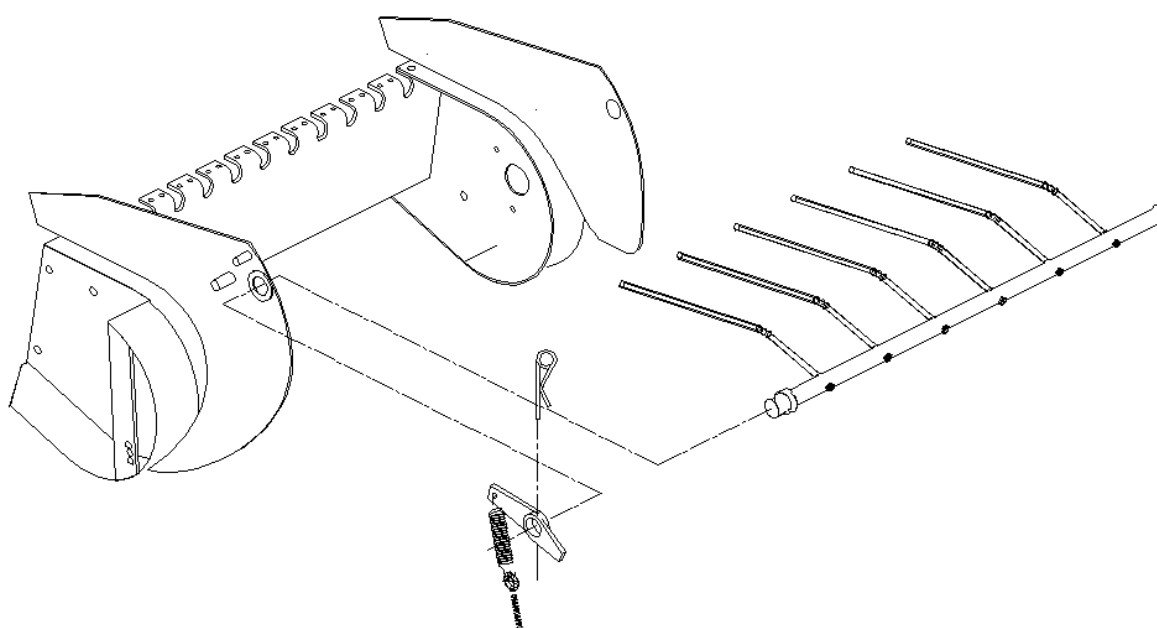


Pickupen är monterad i chassit på ett sådant sätt att den är rörlig. Denna typ av montering tillåter justera avståndet till marken med hjälp av stödhjulet.

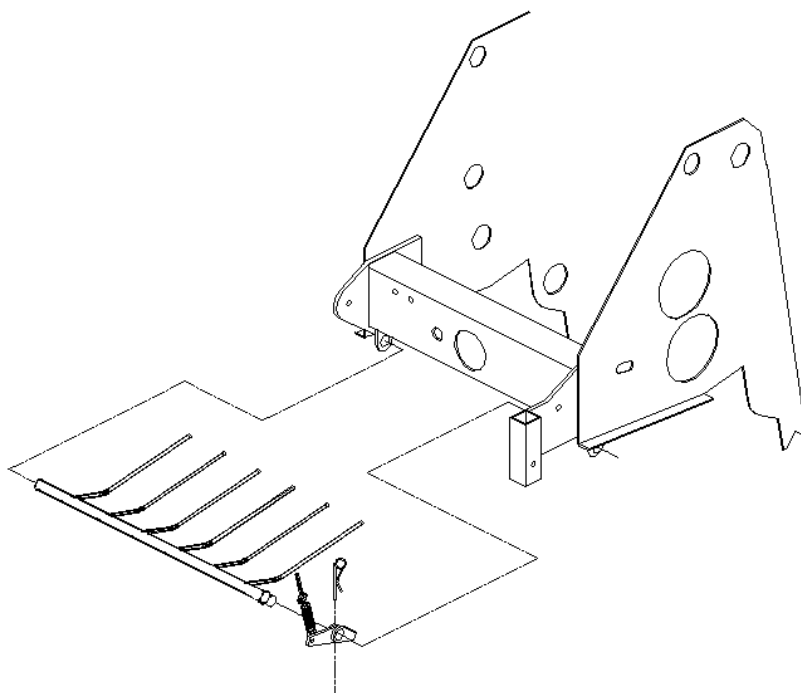
Vid justering av arbetshöjden på pickupen, placera Pressen på en jämn yta (markyta).

Om det är hög stubb på fältet och det är rikligt med material, eller fältet är väldigt kuperat, måste pickupen lyftas till sitt högsta läge (pickupens galler måste lyftas högt och fixeras med sprintar från bägge sidor).

6.5 Placering av pickupens galler vid tunn sträng



6.6 Placering av pickupens galler vid tjock (fyllig) sträng

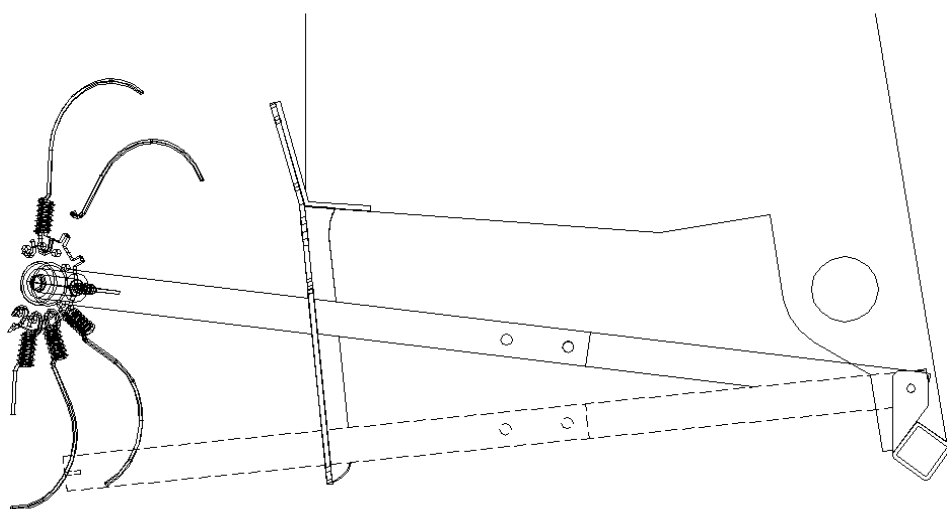


6.7 Inställning av hjulräfsornas position

För att förbättra pickupens arbete (vid bred sträng) är det möjligt att montera hjulräfsor på Pressens sidor.

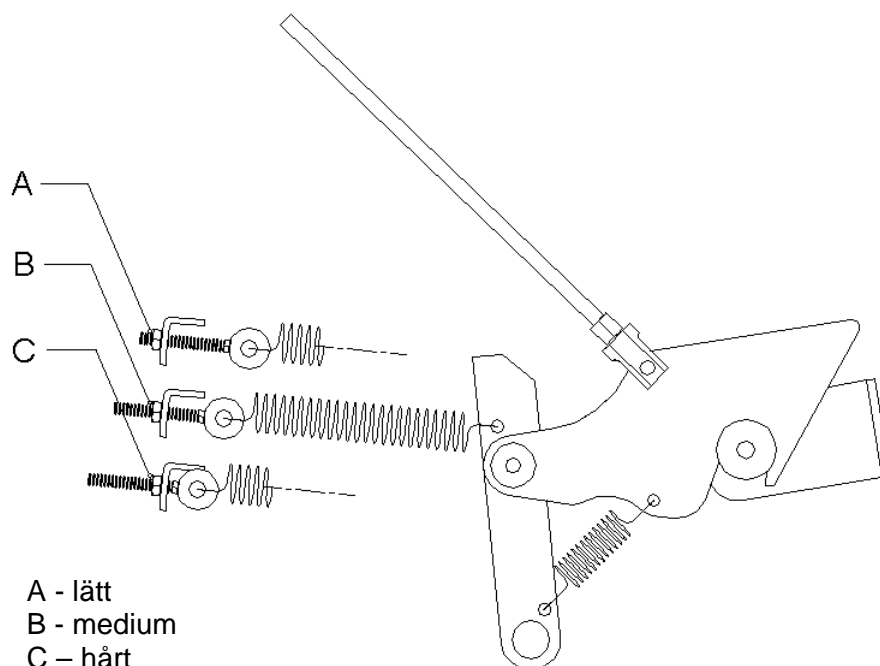
Med hjälp av hjulräfsorna kan man minska strängens bredd vid torra förhållanden.

När pickupen är i upplyft läge, ska inte hjulräfsorna nudda marken.

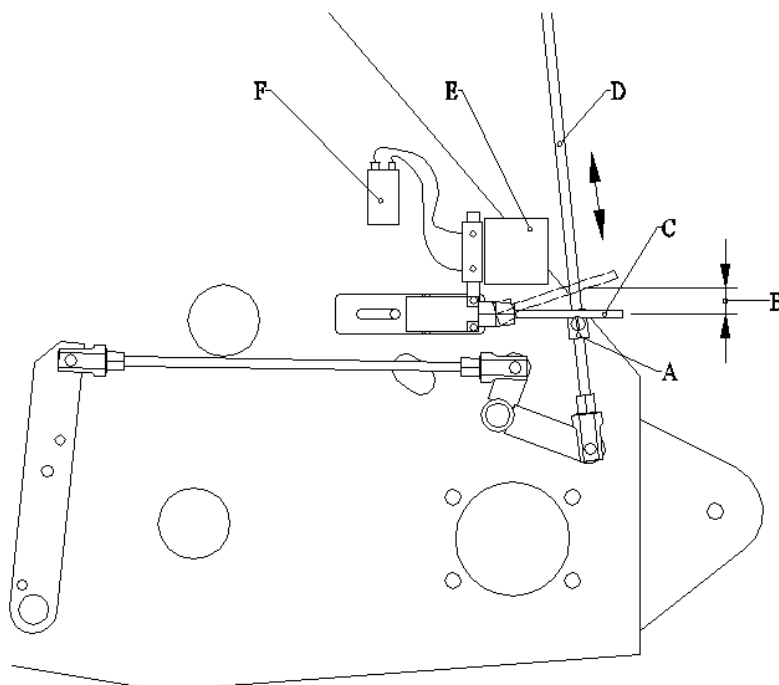


Vid arbete i besvärliga (blöta och långsträiga grödor) förhållanden, bör hjulräfsorna demonteras från pressen. Minska strängens bredd så den passar pick-upen.

6.8 Inställning av presstryck, balens densitet



6.9 Ljudsignal. Justering av Indikatorstången (ej Combi)



A - lyftarm; B – aktiverings avstånd; C - strömbrytararm;
D - indikatorstång; E - siren; F - batteri (9v)

Sirenen startar när tillräckligt med material är pressat i kammaren och det är färdigbalat.

Sirenen startar när lyftarmen (A) trycker upp strömbrytararmen (C) (fäst på strömbrytaren) till sitt högsta läge.

Indikatorstången (D) talar om, genom sina rörelser under balningen, hur mycket hopsamlat material som finns i kammaren.

7 Underhåll och service



Varning!

När någon typ av underhåll eller service måste utföras på maskinen, se till att maskinen är avstannad och traktorns motor avstängd. Ta ur nyckeln från tändningslåset.

Det är nödvändigt att lyfta bakluckan för att sköta underhåll, reparationer och rengöring. Bakluckan måste då spärras på så sätt att den hindras från att falla ned (se anvisning i avsnitt 6,1). Pressen är försedd med en säkerhetsspak som är belägen på hydraulcylindern. Använd alltid skyddsutrustning, såsom glasögon och handskar när underhåll utföres.

För att förebygga personskada, använd inte fingrarna för att undersöka smala öppningar.

Se till att inga andra personer finns i närheten som kan skadas.

7.1 Allmänt

Använd smörjmedel av hög kvalitet. Använd endast ändamålsenliga handverktyg. Håll maskinen ren för god funktion samt förhindra korrosion. Rengöring med högtrycksvattentvätt rekommenderas ej.

Använd nedanstående tabell för korrekt åtdragningsmoment för skruvförband på maskinen.

Tabell 1 - Åtdragningsmoment för skruvförband

Diameter	Klass 8.8		Klass 10.9	
	Nm	lb.ft.	Nm	lb.ft.
M8	25	18	35	26
M10	50	37	70	52
M12	90	66	125	92
M14	140	103	200	148
M16	215	155	305	225
M18	295	217	420	309
M20	420	302	590	438

När låsmutter används, öka vridmomentet 5%.

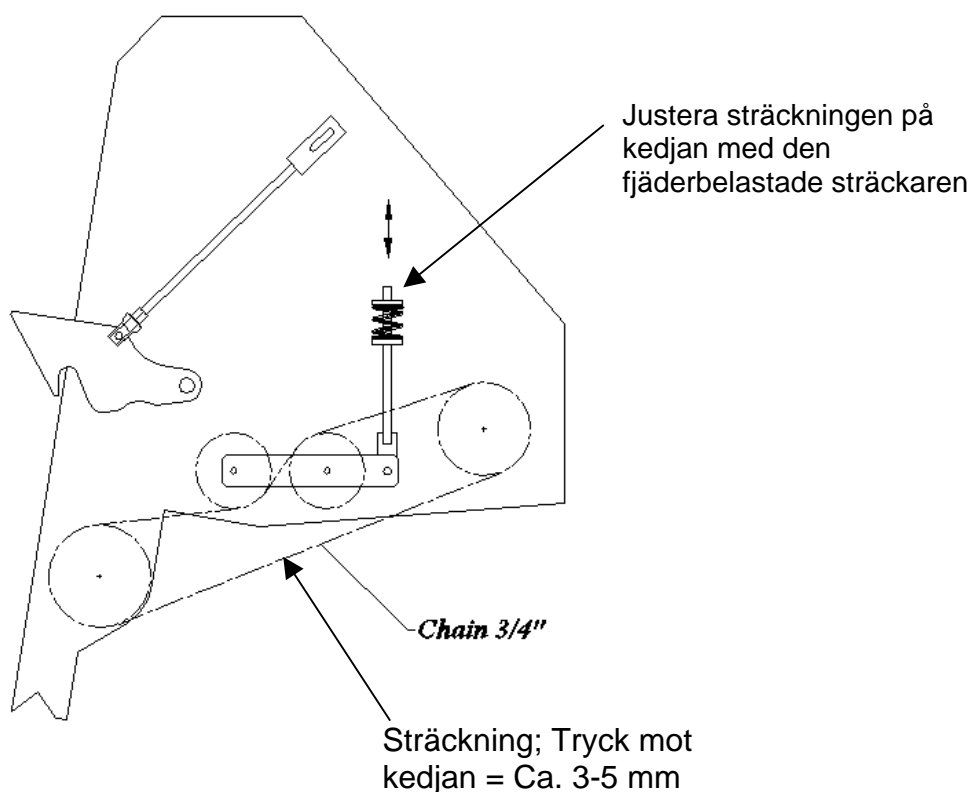
7.2 Underhåll av rullkedjor

Att maskinens rullkedjor får korrekt och regelbundet och underhåll bestämmer till stor del kedjornas livslängd. Kedjorna måste smörjas och spännas i enlighet med anvisningarna längre fram i boken.

Nya kedjor sträcker sig alltid mest i början, därför måste kedjorna kontrolleras och eftersträckas oftare då maskinen eller kedjorna är nya.

Vid körning i dammiga förhållanden eller i material som lätt ansamlar sig och torkar bort oljan måste kedjorna smörjas och pressen rengöras oftare.

7.3 Sträckning och smörjning av huvudtransmissionskedja (vänster sida)

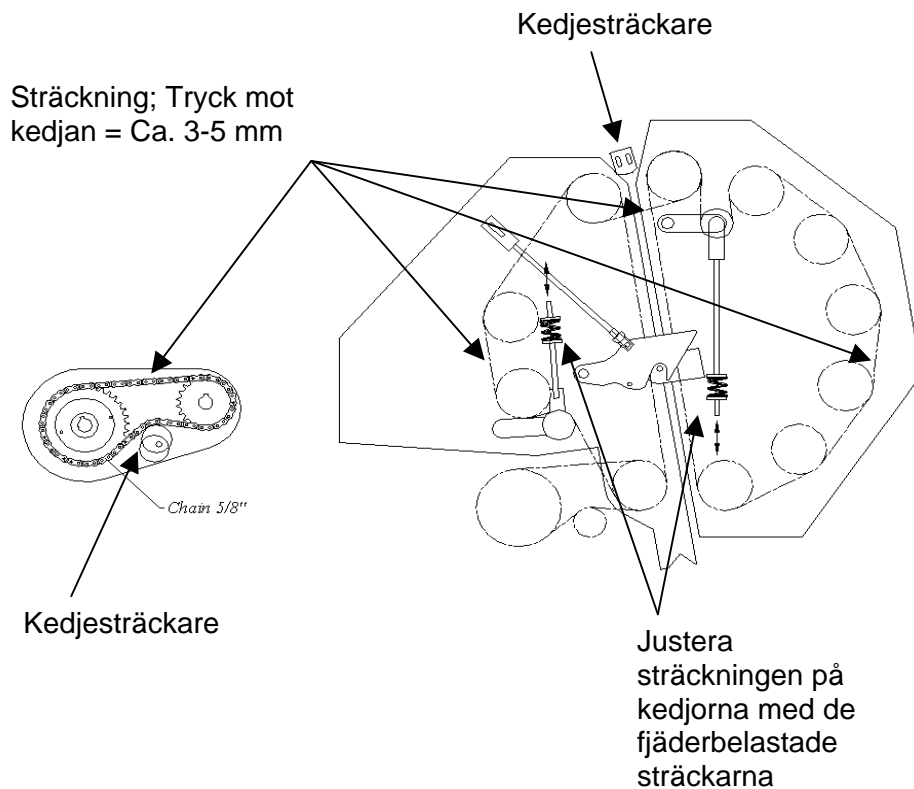


Smörjmedel: Kedjeolja eller motorolja 10W40

Smörjintervall: Var 4:e arbetstimma, smörj oftare i torra och dammiga förhållanden.

Smörjinstruktion: Ta bort ev. materialansamlingar som kan torka bort oljan. Applicera rikligt med olja på rullkedjorna med smörjkanna eller pensel, rotera maskinen för att komma åt ordentligt på varje kedja.

7.4 Sträckning och smörjning av kedjor för presskammare och pick-up

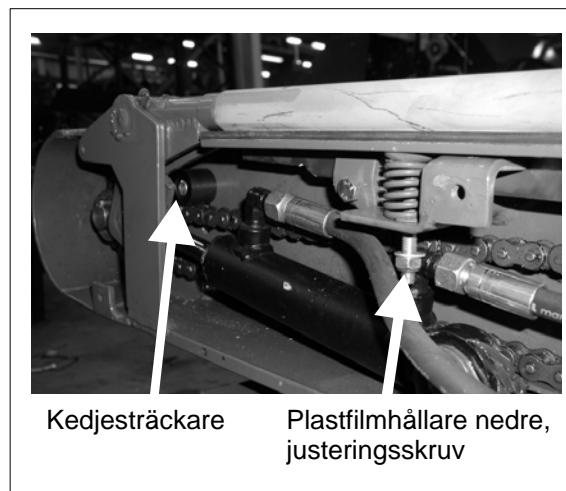
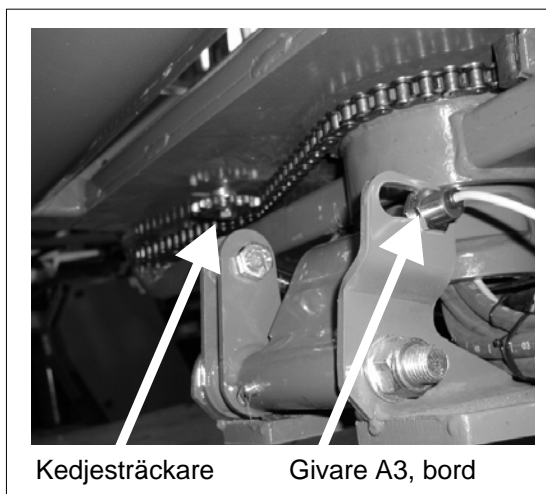


Smörjmedel: Kedjeolja eller motorolja 10W40

Smörjintervall: Var 4:e arbetstimma, smörj oftare i torra och dammiga förhållanden.

Smörjinstruktion: Ta bort ev. materialansamlingar som kan torka bort oljan. Applicera rikligt med olja på rullkedjorna med smörjkanna eller pensel, rotera maskinen för att komma åt ordentligt på varje kedja.

7.5 Sträckning och smörjning av kedjor på inplastare (endast R600C)



Smörjmedel: Kedjeolja eller motorolja 10W40

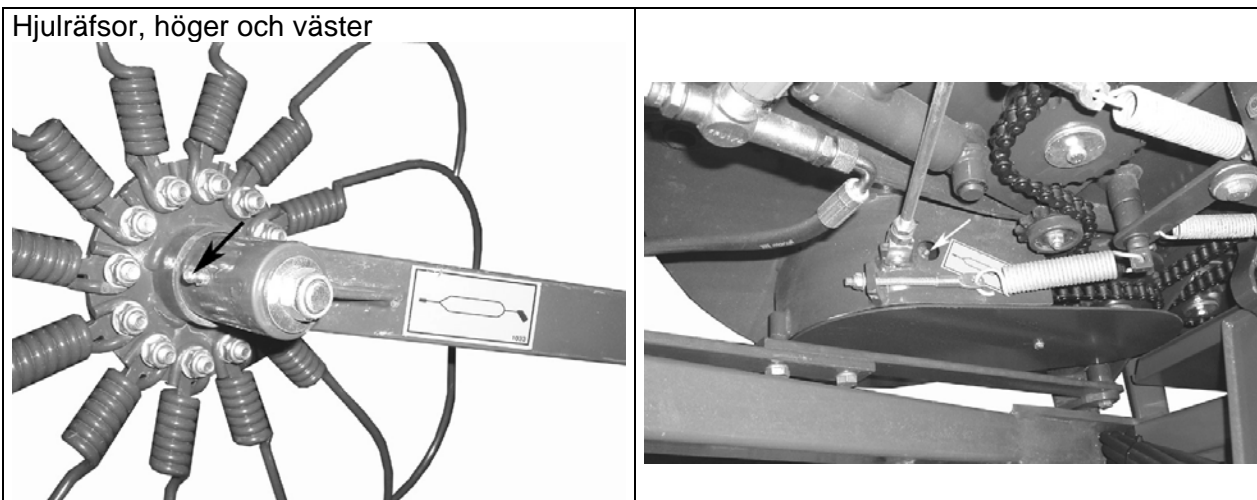
Smörjintervall: Var 30:e arbetstimma, smörj oftare i torra och dammiga förhållanden.

Smörjinstruktion: Ta bort ev. materialansamlingar som kan torka bort oljan. Applicera rikligt med olja på rullkedjorna med smörjkanna eller pensel, rotera maskinen för att komma åt ordentligt på varje kedja.

Kedjesträckning: 5-10mm, skyddet på höger sida och inuti bordet måste demonteras för åkomst.

7.6 Smörjpunkter balpress

Hjulräfsor, höger och väster



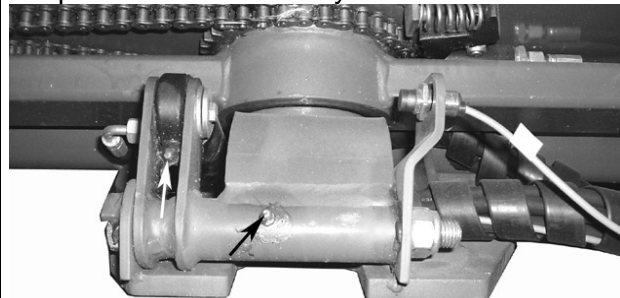
Smörjintervall: Var 8:e arbetstimma.

Smörjmedel: Använd smörjfett med konsistensklass NLGI2 med god kvalitet (använd inte sk grafitfett i kullager).

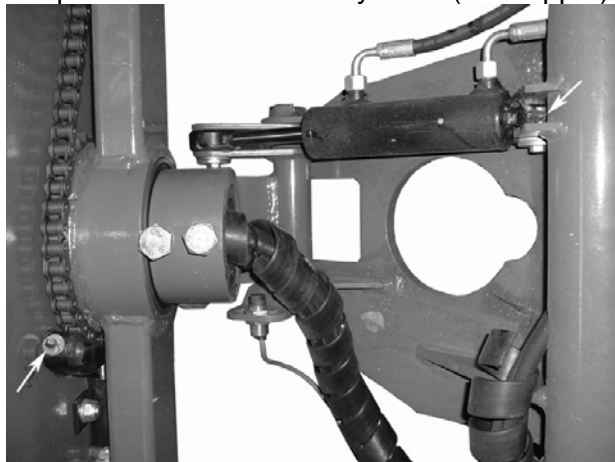
Smörjinstruktion: Pumpa in fett i nipplarna med smörjspruta, pilarna på bilderna visar smörjnippelarnas placering på maskinen.

7.7 Smörjpunkter inplastare (endast R600C)

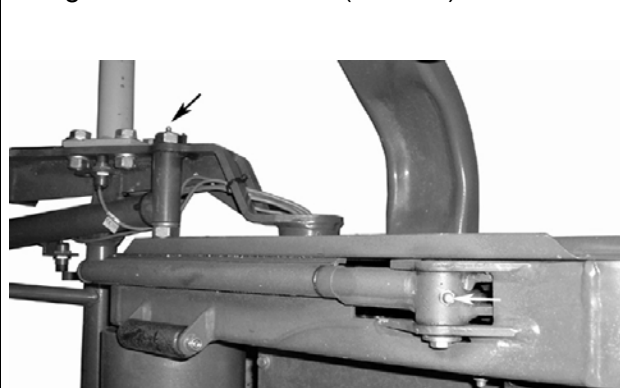
Ledpunkt bord och bordcylinder



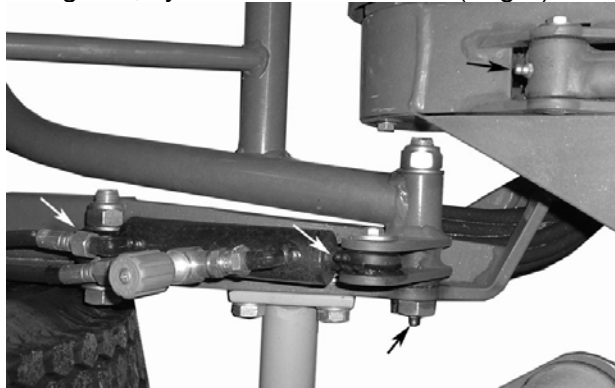
Sveparmsbroms och bordcylinder (bord tippat)



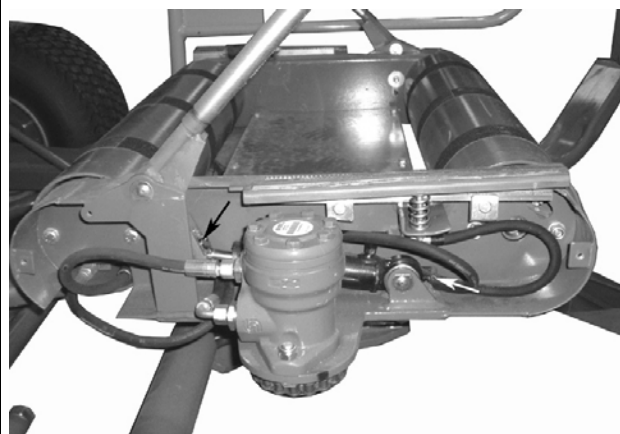
Lastgaffel och filmhållare (vänster)



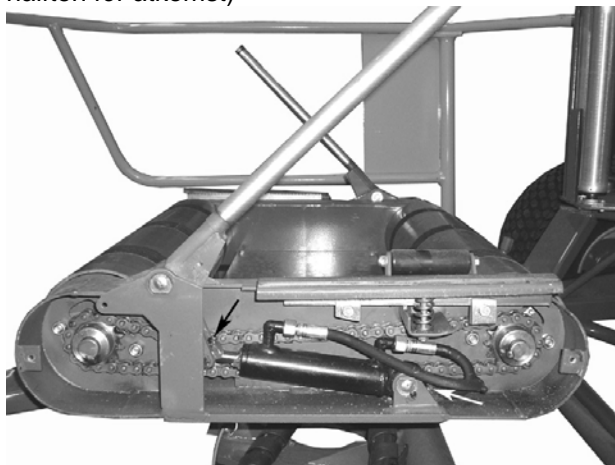
Lastgaffel, cylinder och filmhållare (höger)



Plasthållarens cylinder, vänster sida.
(sidoskyddet måste demonteras och plasthållarna höjas till hälften för åtkomst)



Plasthållarens cylinder, höger sida. (sidoskyddet måste demonteras och plasthållarna höjas till hälften för åtkomst)

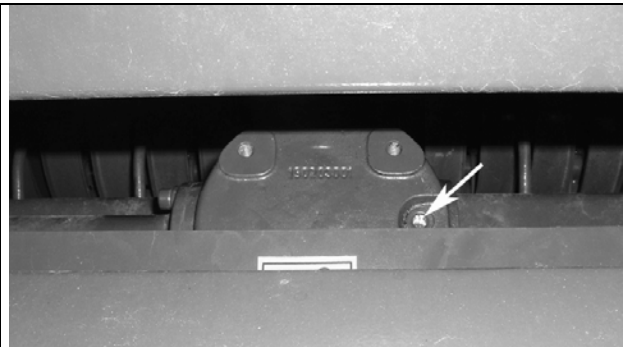


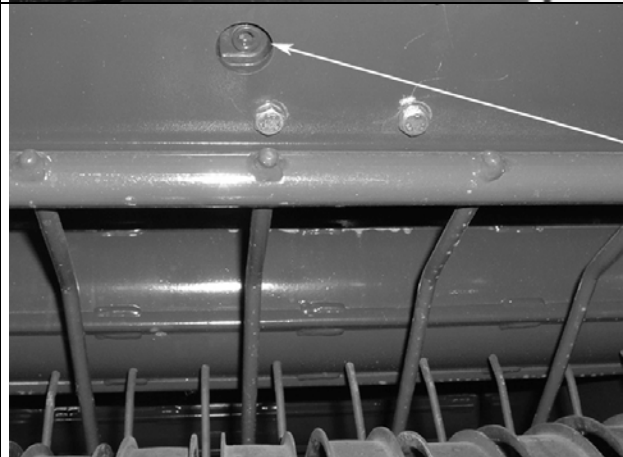


Smörjintervall: Var 30:e arbetstimma.

Smörjmedel: Använd smörjfett med konsistensklass NLGI2 med god kvalitet (använd inte sk grafitfett i kullager).

Smörjinstruktion: Pumpa in fett i niplarna med smörjspruta, pilarna på bilderna visar smörjnipplarnas placering på maskinen.

7.8 Kontroll och byte av olja växellåda

	Påfyllningsplugg (sett från nätlådan)
	För åtkomst av nivåpluggen krävs att skyddet för kraftuttagsaxeln demonteras, 4 skruvar. (se pilar på bilden)
	Nivåplugg Fyll olja till olja rinner ut. Växellådan ska befinna sig i vara placerad plant vid kontroll (samma monteringsriktning som den sitter i maskinen).
	Avtappningsplugg

Bytes intervall: Efter de första 50 timmarna sedan var 200:e arbetstimma / 1 gång per år.

Oljetyp: SAE 80W90 API GL4/GL5

Volym: 0,6 liter

7.9 Serviceschema

Servicepunkt	Intervall	Smörjning	*Åtgärd	Smörjmedel	Anmärkning
Rullkedjor, press	8:e h	Ja	J/K	Kedjeolja eller motorolja 10W40	Se avsnitt. 7,4
Kraftöverföringsaxel PTO	8:e h	Ja	K	Fett NLGI 2	Se instruktion till PTO-axel
Bussning för pick-up	8:e	Ja	K	Fett NLGI 2	1 smörjpunkt Se avsnitt 7,6
Hjulräfsor	8:e	Ja	K/J	Fett NLGI 2	2 smörjpunkter Se avsnitt 7,6
Stödhjul, pick-up	8:e	Ja	K	Fett NLGI 2	1 smörjpunkt
Lastgaffel, bord och filmhållare (Combi)	30:e	Ja	K	Fett NLGI 2	Endast R600C 5 smörjpunkter Se avsnitt 7,7
Bussningar, hydraulcylindrar	30:e	Ja	K	Fett NLGI 2	Endast R600C 8 smörjpunkter Se avsnitt 7,7
Filmhållare, armar	30:e	Ja	K	Fett NLGI 2	Endast R600C 2 smörjpunkter Se avsnitt 7,7
Rullkedjor, inplastare	30:e h	Ja	J/K	Kedjeolja eller motorolja 10W40	Endast R600C Se avsnitt. 7,5
Skruvförband	40: e h	-	K/J	-	Se tabell 1 s.44
Vinkelväxellåda	40:e h	-	K	SAE 80W90 API GL4/GL5	Se avsnitt 7,8
Vinkelväxellåda	Första 50h sen 200:e h	Oljebyte	B	SAE 80W90 API GL4/GL5	Se avsnitt 7,8
Sensorer/givare	100:e varje år	-	K/J	-	Se avsnitt 5,1,13

*Åtgärds-koder: J=Justering, K=Kontroll, R=Rengöring, B=Byte

Vid smörjning använd fett NLGI 2 med EP-egenskaper av god kvalitet.

Använd inte sk "grafitfett" till kullager.

Dessa intervaller är vid normal körning, vid kontinuerlig körning smörj oftare. Smörj alltid efter rengöring med vatten.

8 Förvaring av pressen

- ❑ Efter avslutad säsong skall Pressen rengöras noggrant, med tryckluft eller vatten. Var försiktig med att använda högtryckstvätt. **SPOLA INTE DIREKT MOT GIVARE!**
- ❑ Gör en besiktning av all mekanik och delar; byt trasiga eller slitna delar.
- ❑ Avlägsna eventuell rost och bättringsmåla.
- ❑ Slitytor på pressen skall täckas med olja
- ❑ Avlägsna batteriet till sirenen, placera ev. elektronik kablar på ett torrt ställe på pressen.
- ❑ I ordningställ Pressen inför vinterförvaring, smörj enligt instruktionen och förvara den på ett torrt ställe.
- ❑ Det rekommenderas att förvara Pressen inomhus.

9 Felsökning

9.1 Rundbalspress

Beskrivning	Möjlig orsak	Åtgärd
Pickupen rör sig varken upp eller ner	Hydraulsystemet Transportspärr aktiverad	Kontrollera hydraulsystemet Haka loss pick-upen med spaken fram på vänster sida
Inget material i kammaren	För lite material att ta upp Pickupen är igensatt	Öka traktorns hastighet Rensa pickupen
Stopp i inmatningskanal	För bred sträng och/eller mycket material i strängen För hög arbetshastighet i början av balen	Gör smalare strängar anpassade till pressens pick-up Kör sakta i början av "ny" bal, öka sedan farten
Pickupen snurrar inte	Pickupen är igensatt och brytpinnen är trasig	Byt brytpinne
Pickupens och kammarens valsar snurrar inte	Pickupen var överbelastad och huvudtransmissionens brytpinnen är trasig	Byt huvudtransmissionens brytpinne
Sirenen fungerar inte	Kontrollera sirenen Lyftarmen till Indikatorstången är i fel position	Batteriet är tomt Strömbrytarmen har för litet spel Kontrollera lyftarmens position
Balen är inte nätdad	Kammaren var inte fylld med material när maskinföraren drog i snöret/startade hyd. manövrerad lindning (tillval) Nätmatningsvalsar slirar på nätet Nätcontainern är tom	Innan start av nätlindning, kontrollera att kammaren är fylld med material Minska nätbromsens tryck, se avsnitt 3,3,2. Kontrollera nätlindning Se avsnitt 3,3 Montera en ny nätrulle
Balen är bunden med för mycket eller för lite nät	Fel inställning av antal nätlager	Justera inställningen av antal nätlager, se avsnitt 3,3
Nätet kapas inte av / änden revad och för lång	Nätkapningen fungerar inte	Öka nätbromsens tryck, se avsnitt 3,3,2 Kontrollera nätknivar
Lösa balar	Bakluckan är öppen under balning, bakluckan var felaktigt stängd	Avlägsna material från bakluckan Kontrollera och smörj låsningsmekanismen Justera presstryck, se avsnitt 6,8

9.2 Inplastare (R600 Combi)

Om du letar efter ett elektriskt fel skall traktorns motor stannas innan felet söks. Om det inte är möjligt, måste Du hållas Dig utanför maskinens aktionsradie. Lastningsgaffeln och balkammaren sjunker trots att inte hydrauliken är påkopplad. Akta Dig för den öppna plastfilmskaparen.

Om inplastarens funktion inte är tillfredsställande skall följande punkter alltid granskas: **driftsspänning, kabelanslutningar, justering av hydraulik korrekt utförd, snabbkopplingar och tryckfilter.** Om driftsspänningen tas från någon annan källa än direkt från batteriet kan spänningen sjunka så snabbt att kontrollboxen inte hinner ge felsignal.

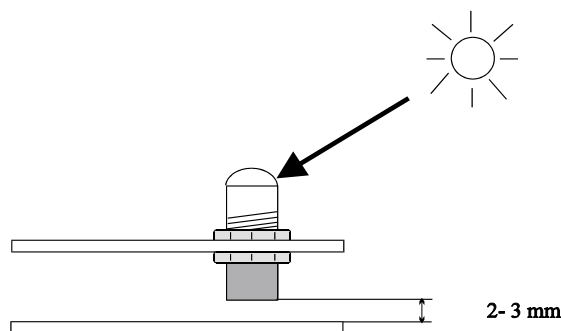
Kontakta återförsäljaren eller TREJON AB om felet inte kan åtgärdas med hjälp av nedanstående anvisningar.

Inget sker på skärmen när strömmen slås på

1. När kontrollboxen inte används under 10 minuter släcks bakgrundsbelysningen. Genom att trycka på knappen tänds den på nytt.
2. Kontrollera säkringarna, 1 st i elkabeln samt traktorns eluttag (om inte kopplat direkt till batteri)
3. Är pressens kabel verkligen kopplad till kontrollboxen?

Någon givare är ur funktion

1. Kontrollera om givarens markering tänds när givaren skall vara aktiverad (se bild)
2. Om markeringen inte tänds kan Du föra något metallföremål mot givarens spets. Om markeringen tänds kan Du ställa in givaren närmare. Om givaren inte reagerar eller kabeln är felaktig skall de bytas ut.
3. Gå till menyn "Givare" i kontrollboxen och kontrollera vilken information datorn får från resp. givare. Se avsnitt 5,1,13



Plastfilmens spänning varierar

1. Ta bort lim genom att tvätta aluminiumrullarna med borste och universalrengöringsmedel

Maskinen går ryckigt

1. Felet finns i snabbkopplingarna eller i oljeflödet från traktor eller så varierar driftsspänningen. Kontrollera elkabeln, snabbkopplingarna, oljemängden och tryckfiltret.

Bakluckan öppnas under pressning

1. Bakluckan har inte gått i lås, gräs mellan lucka och press, -rengör.

Bal ligger inte stilla eller faller av bordet under plastning

1. För hög sveparmshastighet, minska hastigheten.
2. För lätta balar, måste väga minst 30kg, -pressa tyngre balar.

Plastfilmshållaren håller inte kvar plasten

1. Tillslutningstiden för kort, öka tiden, se avsnitt 5,1,7
2. Den nedre stopparen kärvar. Smörj skruvarna.
3. Den nedre stopparen för lågt.
4. Kniv för högt uppe
5. Smuts

Plastfilmshållaren river av plasten när den stängs

1. Stoppunkten fel, justera med givare A5, sveparmen ska stanna ungefär parallellt med hjulaxeln.
2. Stoppunkten varierar. Sänk vid behov hastigheten för den långsamma inplastningen, justera givare A5 (sveparm – under bordet) korrekt avstånd är 3-5mm.

Plastfilmen kapas inte fullständigt när balen tippas

1. Kniv defekt
2. Kniv för långt nere
3. Plastrester på mellan filmhållare och kniv; Rengör
4. Den nedre hållaren kärvar. Smörj infästningsskruvarna.

Bordet stannar inte i mellanläget

1. Bordets givare för långt borta
2. Mottryck på retursidan.
3. Givare defekt

Balen tippas inte av bordet

1. Bordets tipptid är för kort, -öka tiden i meny "Inställningar"

Felmeddelande "Baklucka öppnas ej"

1. Hydrauloljeflöde till maskinen saknas, -aktivera oljeflöde.
2. Hydraultryck för lågt, -kontrollera traktorns hydraultryck, maskinen kräver min. 160 Bar.

Felmeddelande "Bal ej i lastgaffel"

1. Bal har fastnat i presskammare, strängen är för bred eller bal för tät. Gräsrester under plattan för givare A1

Felmeddelande "Sveparmar ej i startläge"

1. Armarna har kommit ur läge under vägtransport, -ställ sveparmen parallellt med hjulaxeln.
2. Hastigheten för "långsam inplastning" för hög, -minska farten. Se avsnitt 5,2.

Felmeddelande "Ingen sveparm signal"

1. Traktorns hydraulolja är för kall, -varmkör hydrauloljan till arbetstemperatur (samma temperatur som när hydrauliken justerades).



TIPS! Starta oljeflödet till pressen på väg ut till fältet så värms oljan fortare.

2. Sveparmen går för långsamt och hinner därmed inte nå givaren A5 innan tiden gått ut, -Se till att oljan har arbetstemperatur, öka sedan farten lite på långsam inplastning. Se avsnitt 5,2.
3. Kontrollera givare A5 (under bordet), se även avsnitt 5,1,13.

Felmeddelande "Sveparmarnas hastighet för hög"

1. Sveparmens maximalt tillåtna hastighet har överskridits, -minska hastighet. Se avsnitt 5,2. Se till att oljan håller driftstemperatur innan justering.

10 Reservdelar



Tag kontakt med den återförsäljare där du köpt produkten, när du skall beställa reservdelar eller behöver annan service.

Vid reservdelsbeställning, ta alltid reda på rätt modell, typ och serienummer se maskinskylt placerad på chassiet.



EG-konformitetsintyg

enligt EG-norm 98/37/EG

Vi

TREJON FÖRSÄLJNING AB

(anbudsgivarens namn).....

SE – 911 35 Vännäsby, Företagsvägen 9

.....
(fullständig företagsadress – vid befullmäktigade samarbetspartner med säte inom EG uppges även tillverkarens företagsnamn och adress)

intygar med ensamansvar att nedanstående produkt,

Rundbalspress

Rollpac R600

R600 Combi

.....
(fabrikat, typ)

för vilket detta intyg gäller, uppfyller gällande, grundläggande säkerhets- och hälsoskydds-föreskrifter enligt EG-norm 98/37/EG,
(om tillämpligt)
samt uppfyller kraven enligt övriga gällande EG-normer.

— — —

.....
(titel och/eller nummer samt publikationsdatum för övriga EG-normer)

(om tillämpligt)

Följande norm(er) och/eller teknisk(a) specifikation(er) har legat till grund för ett fackmässigt införande av de i EG-normerna angivna säkerhets- och hälsoskyddsföreskrifterna:

EN ISO 12100-1 : 2003 EN ISO 12100-2 : 2003

.....
(titel och/eller nummer samt publikationsdatum för norm(er) och/eller teknisk(a) specifikation(er))



Håkan Johansson
Verkställande Direktör

Vännäsby, 01.01.2004

.....
Utfärdat (ort/datum)

.....
(Namn, befattning och underskrift av behörig medarbetare)



Garanti- / Överlåtelsebevis

Garantivillkor

Allmänt om garanti	- För TREJON –garantin gäller nedan angivna villkor, samt de specifika garantivillkor som ställs av respektive leverantör. Dessa finns bifogade i instruktionsboken för respektive maskin i förekommande fall.
Garantins giltighet	- TREJON –garantin gäller 12 månader från inköpsdatum vid användning för eget bruk. - 3 månader vid kommersiell användning.
Garantin ersätter	- Skadade delar som konstateras ha gått sönder vid <u>normalt</u> slitage på grund av tillverknings- eller råvarufel. - Endast arbetskostnad för byte av skadad garantidel, ersätts enligt av TREJON auktoriserad prislista. Avdrag kan förekomma för att nå en genomsnittlig kostnad för liknande arbeten.
Garantin ersätter inte	- Kostnader för frakt av maskin eller delar. - Resekostnader. - Eventuella följdkostnader som uppkommer till följd av skada på maskinen. - Maskin som köparen själv gjort/låtit göra ändringar på. - Skador som beror på normal förslitning av maskinen – ej hänförlig till fabrikationsfel, bristfällig service, användarens oerfarenhet eller användning av reservdelar som inte är original. - Onormal eller olämplig användning av maskinen. - Slitdelar såsom slangar, tätningar, oljor, batterier, remmar, knivar etc. - Garantitiden för utbytta delar under garantitiden upphör samtidigt som maskinens garantitid.
Förfarande	- TREJON AB skall kontaktas innan omfattande garantiarbeten påbörjas. - TREJONs reklameringsrapport skall sändas senast 3 veckor efter utfört arbete för att gälla. Returnering av utbytta delar sker endast på begäran av TREJON.
OBSERVERA!	Garantin träder i kraft förutsatt att maskinens GARANTI- / ÖVERLÅTELSEBEVIS har återsänts vederbörligen ifyllda till TREJON inom 14 dagar från försäljningsdatum.

Överlåtelsebevis:

Maskinköparen bekräftar med sin underskrift att han mottagit handbok och studerat den samt fått erforderliga förarinstruktioner och gjort leveranskontroll.

VÄNLIGEN TEXTA!



Produkt:	_____	Serienr:	_____
Säljare:	_____	Företag:	_____
Säljarens underskrift:	_____	Inköpsdatum:	_____
Köparens namn:	_____	Telefon:	_____
Adress:	_____	Postnr:	_____
Ort:	_____	Land:	_____
Ort & Datum:	_____	Köparens underskrift:	_____

Reservdelar

Du står inför valet mellan "original" eller "kopia"!
Valet avgörs ofta av priset. Ett "billigt" köp kan i slutändan stå dig dyrt.

Några skäl för att välja TREJONs originaldelar:

- Kvalitet och passform
- Tillförlitlig funktion
- Högre livslängd och därmed en bättre ekonomisk drift
- Garanterad tillgänglighet genom TREJONs försäljningspartners

TREJONs originaldelar och tillbehör är konstruerade speciellt för dessa maskiner. Monteringen och/eller användningen av icke originaldelar och tillbehör kan negativt förändra tekniska egenskaper hos er maskin. Tillverkaren lämnar ingen garanti för skador som uppstår pga. att inte originaldelar eller originaltillbehör har använts.

Garantin gäller inte för egenmäktiga förändringar som genomförts på maskinen.

TREJON AB reserverar sig rätten att ändra eller förbättra visade modeller med tekniska eller kommersiella motiveringar, utan krav på att genomföra förändringarna på redan levererade maskiner. Bilder i handboken visar inte nödvändigtvis maskinen som är levererad.

Tekniska uppgifter, mått och vikter är oförbindliga. Fel förbehållna.

© 2005 Trejon AB, Sweden

Eftertryck, översättning samt utdrag får endast genomföras med skriftlig tillåtelse av TREJON AB, Företagsvägen 9, SE – 911 35 Vännäsby.

Alla rättigheter enligt upphovsrättslagen förbehålls.

rollpac

TREJON AB
Företagsvägen 9
SE-911 35 Vännäsby
Tel. +46(0) 935-39900
Fax. +46(0) 935-39919

