

AGRONIC

Instruktionsbok MKI

Inplastare 1510 / 1520
Bogserad bakom traktor eller
rundbalspress



OBS! Läs igenom instruktionsboken innan användning



TREJON AB
Företagsvägen 9
SE-911 35 VÄNNÄSBY
SWEDEN
Tel: + 46 (0)935 399 00
Fax: + 46 (0)935 399 19



ANVÄND ENBART ORIGINAL RESERVDELAR

Teknisk upplysning i handboken är ungefärlig och TREJON reserverar sig rätten att ändra eller förbättra visade modeller med tekniska och kommersiella motiveringar. Bilder i handboken visar inte nödvändigtvis redskapet som är levererat.

1. Ärade kund.....	5
2. Förberedelser.....	6
2.1 Demontering av transportlägesfixeringar och ihopmontering (se bild).....	6
3. Ibruktagning	7
3.1 Hydrauliken	7
3.2 Elektroniken.....	7
3.3 Fjärrmanövern	7
3.4 Tillkoppling till traktor	7
3.5 Tillkoppling till rundbalspress.....	7
4.0 Fjärrmanöver (manöverbox).....	9
4.1 Allmänt	9
4.2 Manövertangenter	9
4.3 Automatisk inplastning.....	10
4.4 Val av automatiskt funktionsläge.....	10
4.5 Manuell funktionsmanövrering.....	11
4.6 Manuell manövrering under automatisk körning.....	11
4.7 Manuell manövrering efter avbruten automatisk körning.....	12
4.8 Information i displayrutan under manuell manövrering.....	12
4.9 Information i displayrutan under automatisk körning	12
4.10 Felmeddelanden i displayen	13
5. Inställning / justering av hydraulik	14
5.1 Inställning av plastöverlappning, inplastningshastighet och övriga funktionshastighet.....	14
5.2 Inställning av tryck-koppling	15
6. Inställning av maskinens markfrigång	17
7. Balvändare.....	17
7.1 Funktionsprincipen	18
8. Byte av sträckfilmsrulle	18
9. Höjdinställning av försträckaren	19
10. Bordets längdjustering	20
11. Inställningen / justering av plastavskärare	20
12. Användning	21
12.1 Allmänt	21
12.2 Lastning, inplastning och balavlastning	22
12.3 När sträckfilmen tar slut under inplastning.....	22
12.3 Om sveparmen stöter i ett hinder	23
12.4 Transport	23
13. Service	24
Innan maskinen tas i bruk:	24
Efter den första brukstimmen:.....	24
Dagligen:.....	24
Vid behov:.....	24
Med 24 timmars intervall:.....	24
14. Felsökning.....	26
Displayrutan förblir "död" fast strömmen tillkopplas.	26
I displayen rullar texterna 1520..., i stället för REDY, kan det t.ex. vara streck26	
Någon av sensorerna utslagen	26
Funktioner blir på, gripgafflar, lyftgaffel, bord.....	27
Funktionen bryts för tidigt, gripgafflar, lyftgaffel, bord.	27
Den kabelfria fjärrmanövern ur funktion.	27
Inplastningen stannar i felkod FILM.	27
Sträckfilmens överlappning varierar.....	27
Maskinens funktioner rycker.	28
Vissa funktioner saknas.....	28

Plasthållare /- avskärarenhet håller inte fast plasten.....	28
Plasthållare / -avskärarenhet river sönder sträckfilmen när den stänger.	28
Sträckfilmen skärs ej helt av när balen avlastas.	28
Lyftgaffeln går upp men trycket blir kvar.	28
Bordet stannar ej i mittläge.	28
Orkar ej lyfta upp balen, öppnar gripgafflarna för tidigt, balen ramlar fram, in- plastningen börjar.	28
15. Reservdels- och övriga tekniska bilder.....	30

1. Ärade kund

Agronic inplastaren är en effektiv, fördelaktig och långsiktig investering. I valda konstruktioner och vid utveckling av maskin, har tillverkaren i sin planering beaktat alla de senaste tillämpningarna av teknik inom lantbruket. Maskinens uppbyggnad och konstruktion baserar sig på erfarenheter och de kunskaper man fått under långvarig forskning och testkörningar i alla tänkbara, varierande användningsförhållanden.

Läs noggrant igenom denna instruktionsbok innan du monterar, använder eller servar maskinen. Var speciellt aktsam när det gäller säkerhetsföreskrifterna. Det garanterar att du förmår använda och serva maskinen på ett säkert och effektivt sätt.

I denna instruktionsbok givna instruktioner skall efterföljas.



I denna instruktionsbok bifogas märket ovan alltid till de instruktioner som gäller din säkerhet. Försäkra dig om att alla som använder maskin är väl förtrogna med dessa instruktioner och varningar.

Observera att: icke originala- och piratdelar inte uppfyller de krav som tillverkaren ställer även om de utseendemässigt kan förväntas göra det.

Kvalite´n på råmaterial kan inte bedömas visuellt.

Därför bör du alltid använda original reservdelar.

Fyll i modell på maskin (typ), tillverkningsnummer och kontaktuppgifterna till din reservdelsleverantör på raderna nedan. Dessa uppgifter garanterar att du snabbt kan få tag på rätt reservdelar vid behov.

Vid beställning av reservdelar, bör du alltid ange maskintyp, tillverkningsnummer och årsmodell.

Uppgifterna finns i typskylten som finns monterad på din maskin.

Observera att instruktionsbokens uppgifter inte överensstämmer med eventuellt se-nare påmonterade icke originala delar och att dessa ej heller omfattas av garantin.

Tillverkare: Agronic Oy Teollisuustie 5 Fin-86710 Kärsämäki

Importör: Trejon Ab Företagsvägen 9 91135 Vännäsby tel. 0935 399 00

Modell / typ: _____

Tillverkningsnummer: _____

Nummer på programversion: _____

Tillverkningsår: _____

Reservdelsleverantör: _____

2. Förberedelser

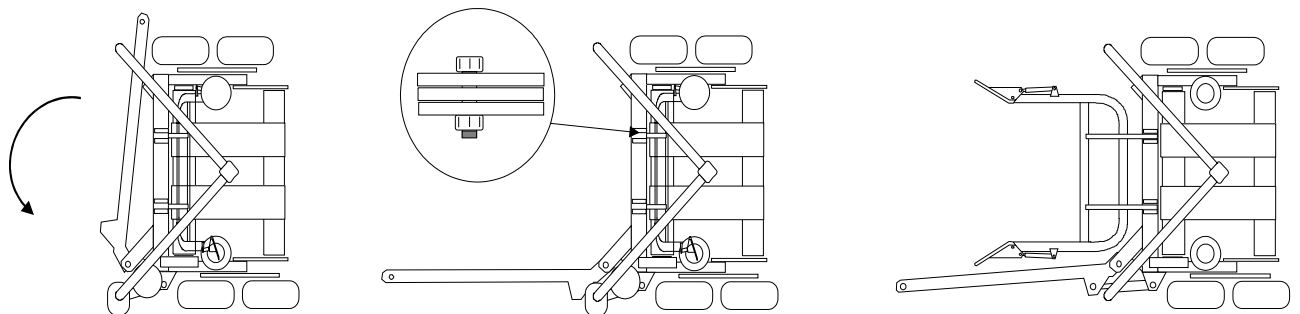


Gör klart för dig vilka de rätta arbetsmetoderna är innan du demonterar transportlägesfixeringarna och börjar flytta på de tunga maskindelarna. För att lyfta och sänka på lyftgaffel krävs alltid två personer. Placera maskinen på ett plant och stadigt underlag.

2.1 Demontering av transportlägesfixeringar och ihopmontering (se bild).

Maskinen levereras med lyftgaffeln uppfäld och med dragbommen invikt mot maskinen.

- Styrkabel 2 m, el-kabel samt manöverenhet är förpackade i en separat kartong, kontrollera att alla delar levererats.
1. Vik ut dragbommen och montera cylindern. Två personer krävs till att vika ut bommen.
 2. Öppna muttern till transportlåsningskruven på lyftgaffel. Lyftgaffelns vikt kräver att den andra personen bär upp bommen bakom maskin. Demontera låsskruven. Ta ett stadigt tag i lyftgaffeln och sväng den i övre "dödläget". Nu flyttar även den andra personen till framsidan av maskin. Härefter sänks lyftgaffeln.
 3. Montera lyftgaffelns cylinder.



3. Ibruktagning



Maskinen är kontrollerad och provkörd på fabriken. Hydraulflödet på maskin kan dock enkelt regleras / ställas in. Därför är det viktigt att du alltid är extra observant och försiktig när du använder en maskin som stått utan uppsikt en längre tid. Sveparmens hastighet kan t.ex. vara för hög. Säkerhetsavståndet är alltid 5 m. Plastavskäraren skall alltid hållas stängd p.g.a. des vassa knivar.

3.1 Hydrauliken

½” slangen kopplas till traktorns tryckuttag och ¾” slangen kopplas till traktorns returuttag med ½” snabbkopplingar. För att undvika att hydrauloljan blir för varm, eller att störningar i maskinfunktionerna uppstår, är det viktigt att det inte finns mottryck i returledningen, returoljan skall ha fri passage. Ett högt mottryck på returoljan stör bl.a. låsventilernas funktion. Inplastningen kräver ett oljeflöde på c:a 15 – 25 L / min. Minimikrav på oljetryck är 170 bar. Kontrollera typen av hydraulsystem på den traktor du använder. Ifall traktorn har ett s.k. tryck- och flödeskompenserande hydraulsystem (typ John Deere) skall högtryckskulventilen stängas. När kulventilen stängs slutar oljan att pulsera och risk för att oljan överhettas minskar. Om traktorn som används har en traditionell oljepump av frilödessystem, skall kulventilen hållas öppen så att oljan har fri rundgång, detta gäller även visa nya typer av lastkännande hydraulsystem.

3.2 Elektroniken

OBS! FÅR ENDAST KOPPLAS TILL 12V – JORDAT EL-SYSTEM.

Den bruna kabeln kopplas till traktorbatteriets + pol och den blå till traktorbatteriets – pol. Bruksspänningen är 12V. Maskinen fungerar ej om spänningen är under 10 V. Att använda över 16 V spänning är förbjudet. Kablarna kopplas direkt till batteriet. Den med maskin levererade kabeln kan fastmonteras permanent på traktorn. Systemet skall också förses med en 10 A säkring.

3.3 Fjärrmanövern

Placeras i förarkabin, kopplas med medföljande kabel. Försäkra dig om att kabeln inte kan vridas eller bli i kläm.

3.4 Tillkoppling till traktor

Inplastaren kan kopplas till jordbruksdraget eller via hålbom till lyftarmarna. Dragbomshöjden är riktig när lyftgaffeln i sitt nedersta läge har en höjd på 5 – 10 cm ovanför marken. Dragöglan höjdgleras vid behov.

3.5 Tillkoppling till rundbalspress

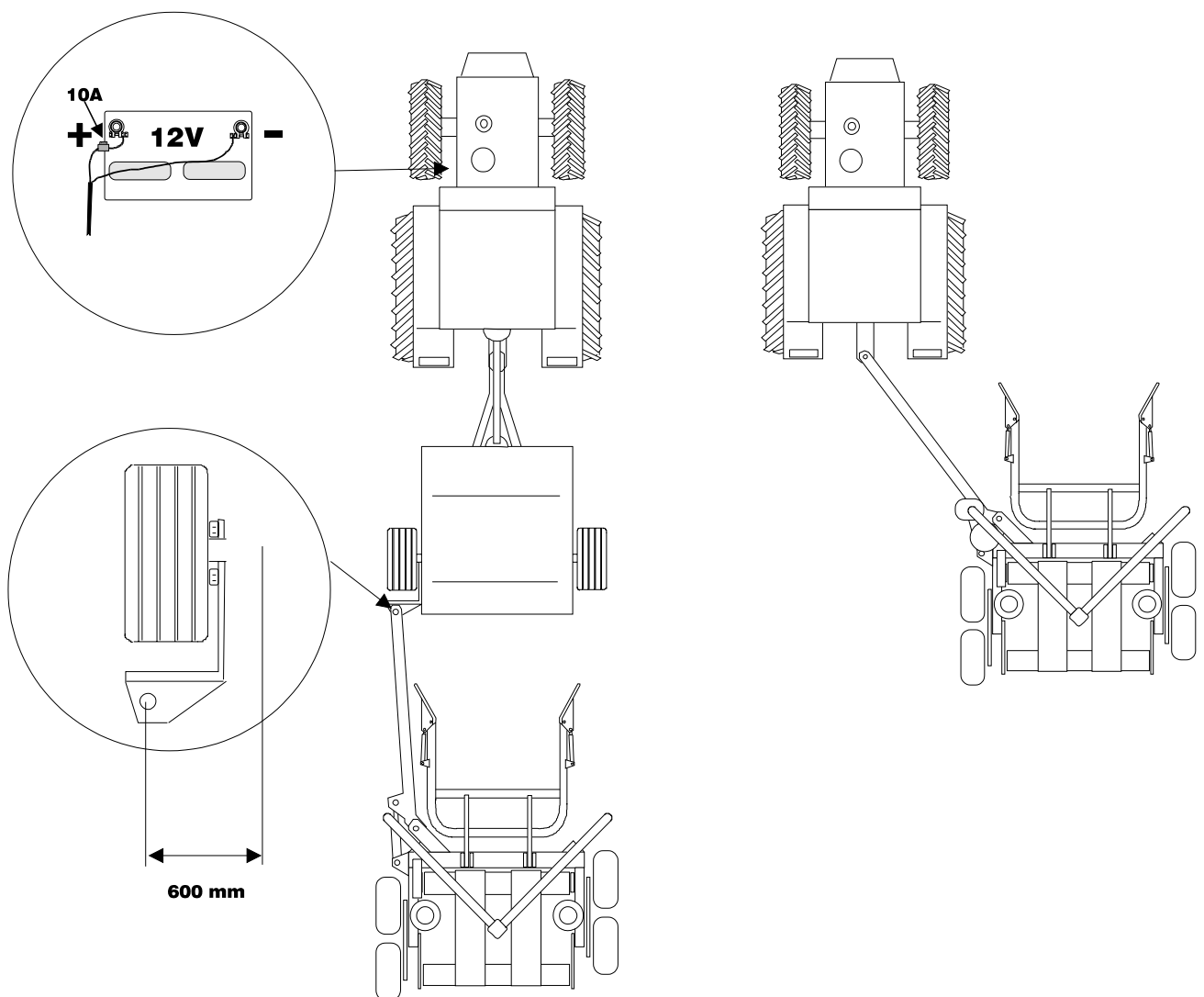
Ett dragfäste för inplastaren monteras bakom rundbalspressens vänstra hjul. Rätt placering på dragpunkt är oftast i linje med hjulets yttersida. Ett lämpligt mått för sidoförskjutningen är 60 – 70 cm, från rundbalens ytterkant till dragpunktens centrum.

Fäst dragjärnet t.ex. i hjulaxelfästets bultar på balpressen. Mer detaljerad information fås vid behov. Avståndet mellan dragbom och lyftgaffel skall vara 5 – 10 cm. Drag-bommens sensor (A7) skall alltid vara aktiverad under lastning.

Inplastaren skall i förhållandet till balkammaren, ligga sidledes exakt i centrum .

Vändradien blir alltid begränsad vid högersväng . Kontrollera vilka de säkra svängvinklarna är innan du påbörjar arbetet. Beakta att den säkra svängvinkeln påverkas både av hur maskinerna lutar och av lyftgaffelns höjdläge.

Hydraulslangarna och el-kablarna dras från traktorn, längs balpressens vänstra sida, fram till inplastaren. För att uppnå möjligast god driftssäkerhet kan det vara skäl att montera dem t.ex. in i en skyddsspiral. Fäst spiralen sedan omsorgsfullt i balpressen och försäkra dig om att de ej kan fastna eller bli i kläm någonstans. En strömbrytare kan även monteras i bakluckan på pressen för att inplastaren själv skall aktiveras när en färdig bal från pressen kommer. Trejon kan leverera ett komplett kit med kablar och slangar för att bygga ett ekipage.



4.0 Fjärrmanöver (manöverbox)



4.1 Allmänt

- Fjärrmanövers strömförsörjning sker via kabel, därför behöver inget " eget " batteri inmonteras. I trådlöst bruk (fjärrstyrd) används ett 9 V batteri som strömkälla. Om kabeln är omonterad fungerar ej heller displayen. Batteriet kan monteras när de två skruvarna bak på manöverboxen lossats och luckan tagits bort. Använd endast alkaline batterier av hög kvalitet. Ta ur batteriet efter säsongen.
- Manöverboxen är vattentät men förvara den alltid, när den ej är i bruk, inomhus på ett torrt ställe för att nå en maximal livslängd på den.
- Undvik slag och övrig mekanisk åverkan på manöverboxen.

4.2 Manövertangenter

- **UP.** Med UP- tangenten ökas inplastningsvarven. Antalet ökar med ett varv för varje tangenttryckning. Värdet lagras automatiskt i minnet. Varven kan inställas mellan 3 – 60. Vid manuell manövrering används UP- tangenten även till att välja önskad funktion (F1 – F7).
- **DOWN.** Med DOWN- (ner-) tangenten minskas varven. Vid tryck av tangenten i 3 sekunder kan färre varv än 3 erhållas. DOWN tangenten användes även i manuellt bruk till att välja önskad funktion (F1 – F7).
- **RESET.** Med RESET- tangenten nollställs varven vid behov. Med att samtidigt trycka på tangenterna RESET och TOTAL nollställs balräknaren.
- **TOTAL.** Med att trycka på TOTAL- tangenten visas antalet inplastade balar på displayen.
- **START.** Med att "dubbeklicka" på START- tangenten startas den automatiska inplastningen. En lång tryckning lastar av balen.
- **STOP.** Med STOP- tangenten stoppar man funktionen.
- **VÄNSTER PIL.** VÄNSTER PIL flyttar maskinen till vänster.
- **HÖGER PIL.** HÖGER PIL flyttar maskinen till höger.
- **MAN +.** MAN+ tangenten stoppar pågående automatfunktion på det ställe i programmet som maskinen då befinner sig i och kör programmet framåt, öppnar eller uppåt.
- **MAN-.** MAN- tangenten stoppar pågående automatfunktion på det ställe i programmet som maskinen då befinner sig i och kör programmet bakåt, neråt eller stänger. Sveparmén kan dock inte rotera fel väg.

- **PLASTAVSKÄRARNAS STÄNGNINGSTID.** Genom att samtidigt i 3 sekunder trycka på **up och down** tangenterna kan stängningstiden ändras. I displayrutans vänstra sida visas då F5 och till höger på displayen kan stängningstiden avläsas. Stängningstiden regleras / justeras med tangenterna UP och DOWN med 0,5 sekunders intervall. Den ställda tiden kan med TOTAL tangenten lagras i manöverboxens minne.

4.3 Automatisk inplastning

1. Texten REDY måste synas i displayen.
2. Funktionen startas med en dubbelklickning på START-tangenten. Lyftgaffeln sänks och blir nere tills lastningssensorn ger en drygt 1 sek. lång impuls över att balen kommit i läge . Lastningssignal kan också ges med en enkel tryckning på START-tangenten.
3. När balen aktiverar lastningssensorn, lastas balen automatiskt.
4. Gripgafflarna öppnas, lyftgaffel och bord sänks i arbetsläge (= mittläge)
5. Inplastningen börjar med låg hastighet på sveparmen.
6. Efter ett inplastningsvarv på sveparmen och ytterligare 2 sek., öppnas plasthållaren / avskäraren för en 0,5 sek. lång sekvens.
7. Sveparmshastigheten blir maximal.
8. Under det näst sista varvet sänks hastigheten på sveparmen och plasthållar- / avskärarmekanismen öppnas.
9. Plastavskäraren stängs varvid platen kapas och maskin blir och invänta på ett nytt kommando.
10. En lång tryckning på START-tangenten → lastar av balen, dubbelklick på START-tangenten → en ny bal inlastas.
11. Efter fullbordad arbetsfas är maskinen alltid redo för nästa bal.
12. Vid behov kan dragbommen även styras under den automatiska arbetsfasen. Styrningen är dock begränsad så att lyftarmen inte kan köras fast i dragbommen. Om dragbomssensorn inte är aktiv och programmet är inne i lastningsfasen, visas texten för felmeddelande Er. A7. Med att trycka på PIL-höger tangent kan felet åtgärdas.

4.4 Val av automatiskt funktionsläge.

Vid behov kan även den automatiska funktionen startas i andra lägen än i början av arbetsfasen T.ex. efter ett strömavbrott som skett mitt inne i en arbetsfas. Säkerställ dig att displayen visar REDY. Val av startläge görs med att samtidigt trycka på MAN+ och MAN - tangenterna tills displayen börjar blinka. Med MAN + eller MAN - tangenterna "frambläddras" sedan den funktion som man önskar starta med. Med att **dubbelklicka på START-tangenten två gånger bekräftas valet**. REDY-läget kan närsomhelst väljas. Med ett tryck på STOP-tangenten i c:a 5 sek, visas texten REDY på displayen.

DISPLAY:	FÖRKLARING:
Redy	= Maskinen är klar för inplastning
Drve	= Maskinen väntar på puls ifrån lastningssensorn
Load	= Funktionen startar i lastningsfasen
Wrap	= Funktionen startar i inplastningsfasen.
Tip	= Maskinen väntar på avlastningskommando eller på lastningskommando för en ny bal.
Drop	= Funktionen startar med avlastning av bal.

4.5 Manuell funktionsmanövrering

Man kan också manuellt köra funktionerna separat. Gör då såhär: tryck på MAN + eller MAN - tangent varvid det till vänster på displayen visas en F-kod . Med PIL-tangenterna UP eller DOWN, väljs så F-koden till den funktion som önskas. Efter vald funktionsfas kan så funktionen startas med tryck på MAN + eller MAN - tangent.

F-KOD	STYRNING	FUNKTION
F1	MAN - MAN +	Gripgafflarna stängs Gripgafflarna öppnas
F2	MAN - MAN +	Lyftgaffel ned Lyftgaffel upp
F3	MAN - MAN +	Bord ned Bord upp
F5	MAN - MAN +	Plasthållare / avskärare stängs Plasthållare / avskärare öppnas
F6	MAN - MAN +	Inplastning / sveparm långsam Inplastning / sveparm snabb, 3 sek långsam sedan snabb
F7	MAN - MAN +	Maskin till vänster Maskin till höger

4.6 Manuell manövrering under automatisk körning

Med att trycka på MAN – eller MAN + tangent kan automatfunktionen stoppas. Om automatfunktionen avbryts, kan funktionen manuellt köras vidare enligt vad ovan sagts. Automatfunktionen startas igen med att dubbeklicka på START-tangent.

4.7 Manuell manövrering efter avbruten automatisk körning

Automatfunktionen avstannar om de i maskinens funktionsläge inställda villkoren inte uppfylls, eller om de ändras under körning. Då stannar maskinen och går över i stopp-läge. Felkod visas då på displayen.

Även om den störning som orsakat driftsstoppet har rätt ut sig självt, kvarblir maskin i stopp-läge. Orsak till stoppet kan kontrolleras med att trycka på TOTAL-tangenten. Då kan felet lokaliseras och åtgärdas.

Med att trycka på MAN – eller MAN + tangent instyrs funktionen automatiskt till att styra den funktion vars avkännings-sensor felläget uppstod i. Undantaget är stopp i "FILM"-läge, dvs. filmen tagit slut eller gått av. Ur detta läge går man vidare till auto-matfunktion med att dubbelklicka på START-tangent.

4.8 Information i displayrutan under manuell manövrering

Manöverboxens display visar även den valda funktionens sensorstatus om en sådan finns för funktionen.

DISPLAY	FÖRKLARING
F1.A4	Gripgafflarna körda i sitt ändläge
F2.A2	Lyftgaffel i mittläge
F2.A4	Lyftgaffeln körd i sitt ändläge
F3.A3	Bordet i mittläge
F3.A4	Bordet kört i sitt ändläge
F6.A5	Sveparmen mitt för sensorn
F7.A7	Dragbommen är i arbetsläge

4.9 Information i displayrutan under automatisk körning

I automatkörning visas i displayen alla de olika funktionsfaserna som maskinen gör.

DISPLAY	FÖRKLARING
Redy	Maskinen klar för inplastning
Drve	Kör framåt för att med balen aktivera lastningssensorn.
Load	Lastningsfas
Wrap	Inplastningsfas
Tip	Maskinen väntar på avlastningssignal och/eller på ny lastningssignal
Drop	Maskinen lastar av balen

4.10 Felmeddelanden i displayen

Om automatfunktionen stoppas på grund av ett fel, visas detta på displayen med en felkod. Felkoden anger numret på den funktionssensor som vägrat vidarekörning. Om funktionen avbryts och det i displayen står STOP, kan orsaken till stoppet fås med att trycka på TOTAL –tangenten.

DISPLAY	FÖRKLARING
Er.A2	Lyftgaffeln är ej i mittläge
Er.A3	Bordet är ej i mittläge
Er.A5	Sveparmen står ej mitt för sensorn (= ingen kontakt med sensorn)
FILM	Inplastning med en plastfilmsrulle. Eller när det gäller mod. 1510 – plasten slut eller gått av.
Er.FL	Filmen av eller slut (modell 1520) i den andra av plathållarna /avskärarna.
BATT	För låg driftsspänning.
STOP	Automatfunktionen avbruten med STOP-tangent. Eller någon av sensorerna givit felsignal, orsaken kan fås med ett tryck på TOTAL – tangenten.
S.T.O.P.	Blinkande, ingången A 8 ej aktiv, sveparmens sensor aktiverad. Blinkande punkter mellan bokstäverna ger samma information även i andra funktionslägen.

5. Inställning / justering av hydraulik



Maskinens hydraulsystem är trycksatt. Kontrollera att slangar och kopplingar inte är skadade. Om fel upptäcks, byt ut den defekta delen omgående. Vid justering av maskinens ventiler, håll dig på betryggande avstånd i förhållandet till sveparmen. Ställ dig aldrig mellan maskinens dragbom och lyftgaffel. Varning för klämrisk!

Vid inställning av t.ex. sveparmens oljeflöde bör du tänka på att redan en liten justering av ventilen kan öka hastigheten markant. Begrunda noggrant allt som du företar dig.

5.1 Inställning av plastöverlappning, inplastningshastighet och övriga funktioners hastighet.

Maskinens grundinställningar har gjorts vid fabriken. Både tryck och flöde. Innan någon kontroll, värdering eller justering görs, **skall hydrauloljan ha nått normal driftstemperatur**. Maskinen har funktioner som styrs av en tryck-koppling vilken reagerar snabbare vid kall olja. Om exempelvis gripgafflarna inte öppnar, lyftgaffel och bord inte sänks automatiskt, så skall man inte genast börja med att justera funktionerna. Om oljeflödet från traktorn är lägre än vad maskin har ställts in för, hålls inte plastöverlappningen i inställt läge. Däremot kan oljeflödet från traktorn få vara större än vad maskinen är inställd för, eftersom all "överlopps olja" går tillbaka in i traktorns returuttag. Om traktorn är utrustad med en reglerventil för oljeflöde, så ställ in den så att flödet är aningen utöver det verkliga behovet.

- Ventil nr. 1 reglerar det **totala oljeflödet** i maskinen. När ventilen justeras / vrids **medsols minskar oljeflödet i maskinen. Balen roterar långsammare. Även övriga funktioner blir långsammare.**
- Ventil nr. 2 Reglerar oljemängden till sveparmen. Med att vrida ventilen **medsols minskar amens hastighet** medan **bordets hastighet ökar.**
- **Sveparmens största tillåtna rotationshastighet är för 1520 –modellen 20 varv och för 1510 – modellen 30 varv i minuten.**
- **Ställ in inplastaren enligt följande:**
 1. Hydrauloljan i traktorn skall ha nått full driftstemperatur.
 2. Ställ in traktorns varvtal på tilltänkt inplastningsvarvtal. Beakta att traktorn får även köras med högre motorvarvtal under inplastningen eftersom all "överlopps-olja" går tillbaka till traktorns returuttag. Däremot ändrar plastöverlappningen och blir fel om oljeflödet sjunker under det inställda värdet.
 3. Stäng ventil nr 1, öppna den sedan **högst ett kvarts varv** (1/4 varv).
 4. Stäng ventil nr. 2.
 5. Ställ in hastigheten på sveparm i **höghastighetsläget** (högfart, F6 MAN + över 3 sek.) med att öppna på ventil 2. Desto mer denna ventil öppnas desto snabbare roterar sveparmen. När önskad hastighet på sveparm inställts, inställs bordets hastighet till önskat värde med ventil nr. 1.

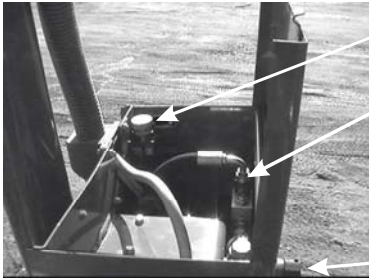
6. Öka motorvarven på traktorn. Om bordets rotationshastighet nu ökar, har ventil 1 öppnats för mycket och skall således strypas tills bordets varvtal är riktigt.
7. **Långsam sveparmshastighet (lågfart) (F6 MAN -)** justeras vid behov med ventil nr. 10. Reglerskruven har försetts med en låsmutter som först öppnas, justeringen görs med en insexnyckel. Lågfartsvarvtalet ökar en aning när hydrauloljan blir het, så det finns skäl att ge akt på maskin och justera på nytt vid behov . Lågfartsarvtalet på sveparmen bör vara riktigt inställt eftersom detta påverkar tidssättningen av plastskärning / släppning. Vid fel varvtal kan plastavskäraren missa.
8. **Inställning av hastighet på plastavskärare / hållare**, regleras med ventilerna 5. När de vrids medsols blir hastigheten långsammare. För hög hastighet kan orsaka att plastfilmen brister redan när mekanismen börjar stänga. Plastavskärarna skall fungera med samma hastighet.
9. **Balavlastningen**, justeras med ventil nr. 3. Ventilen påverkar inte bordets rörelse uppåt. Justering av avlastningshastighet blir nödvändig i användning med balvändare.

5.2 Inställning av tryck-koppling

- Sensor **nr. 4** avbryter alla tryckstyrda funktioner som gripgafflar upp, gripgafflar fast, lyftgaffel ned, lyftgaffel upp, bordet ned och bordet upp.
- Sensorn är av fabriken inställd på 170 bar. Trycknivån ökar när reglerratten vrids medsols. Justering är nödvändig om någon tryckstyrd automatfunktion blir på eller stannar för tidigt (se punkten "Funktionen blir på" eller / och "Funktionen stannar för tidigt"). När justering görs, görs detta med att vrida bara några grader i taget på reglerratten. **Tryck-kopplingen fungerar med en liten fördröjning.** Den in-ställs för ett möjligast högt tryck.
- Tryck-koppling, sensor **nr. 4**, inställs enligt följande:
 1. Reglerratten vrids försiktigt medsols i botten så den inte längre kan reagera på tryckändringar.
 2. Koppla på oljeflödet. Försäkra dig om att traktorns reglerspak för yttre hydraulik är i ändläge (på fullt flöde).
 3. Välj funktion F1 MAN +, detta öppnar gripgafflarna. Öppna gafflarna maximalt med MAN + tangenten.
 4. Sensorventilen öppnas med reglerratten i 45° intervaller samtidigt som MAN + tangenten intrycks. Vänta c:a 3 sek. mellan varje justering / ändring. När rätt inställning är gjord reagerar tryckkopplingen och F1.A4 visas på manöverboxens display.
 5. Tryck-kopplingen är ingen tryckreglerare utan den meddelar till datorn att funktionen är i ändläge.



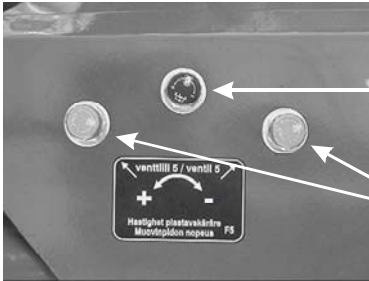
Ventil 1. Det totala oljeflödet.
Öppna endast c:a ¼ varv



Ventil 4. Tryck- koppling

Ventil 10. Inställning av hastigheten
för långsam inplastning.
Justering med insexnyckel,
låsmutterförsedd..

Ventil 2. Inställning av
sveparmshastighet.



Ventil 3. Inställning av hastighet
för balavlastning.

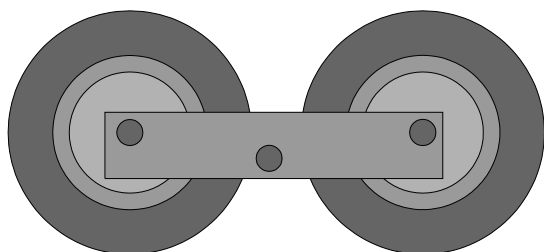
Ventil 5. Inställning hastighet
för plathållning/avskärning.

6. Inställning av maskinens markfrigång

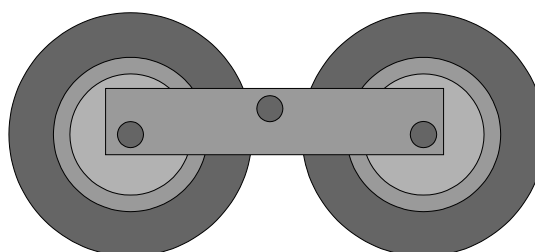


Stöd upp maskinen ordentligt när du tvingas arbeta med upplyfta maskindelar. Bryt strömmen till maskinen och slå av motorn på traktorn innan du påbörjar arbetet. Kom ihåg att dra på handbromsen i traktorn.

Vid behov kan maskinens markfrigång minskas med 12 cm genom att vända boggien upp och ned. Om maskinen är utrustad med stänkskärmar är detta inte möjligt.



Låg markfrigång



Normal markfrigång

7. Balvändare



Under inplastningsfasen är balvändaren placerad i horisontellt läge bakom maskinen. När bordet sänks ned så sänks även balvändaren till marken och när bordet lyfts helt upp, lyfts även balvändaren. Var aktsam så inte sveparmen under inplastning kan ta i balvändaren. Beakta när du använder balvändaren, att balen vänds bakifrån sett, till höger. Kontrollera att ingen befinner sig bakom eller på sidan av maskinen under avlastning. Säkerhetsavståndet bör hållas vid 5 m. Om balen vänds för häftigt, finns det risk för att den rullar vidare och ställer sig på sin andra sida och kan då orsaka ett faromoment. Maskinen skall stå stilla när avlastning av balen sker.

7.1 Funktionsprincipen

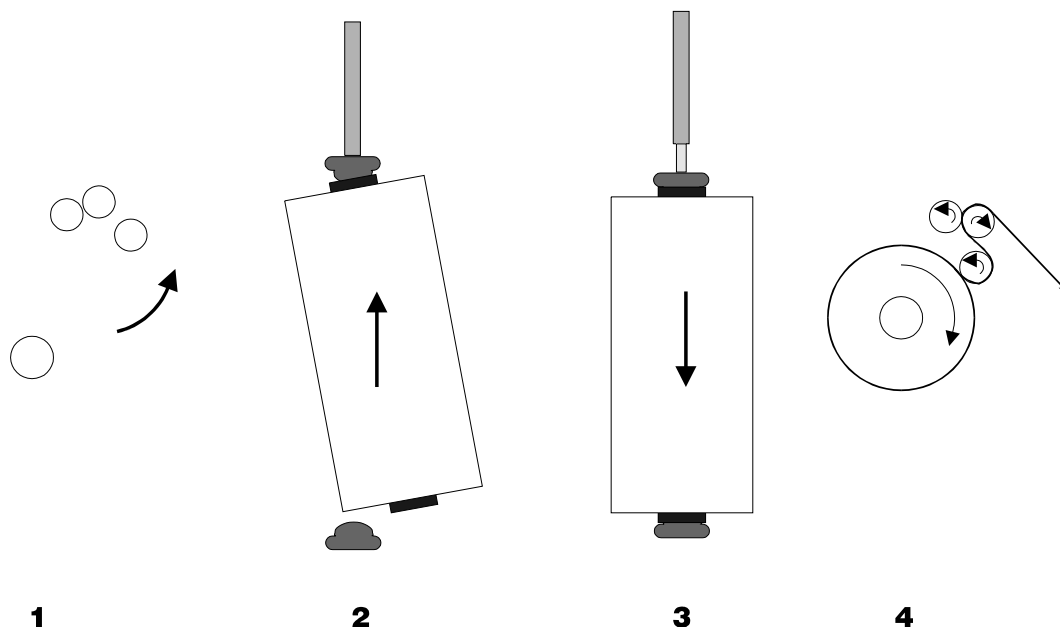
När balen avlastas rullar den med sin egen vikt över balvändaren. P.g.a. balvändarens utformning, ställer balen sig sedan på sin ända (sida).

Balvändaren i sig behöver inte inställas men det är bra att veta att följande saker påverkar dess funktion:

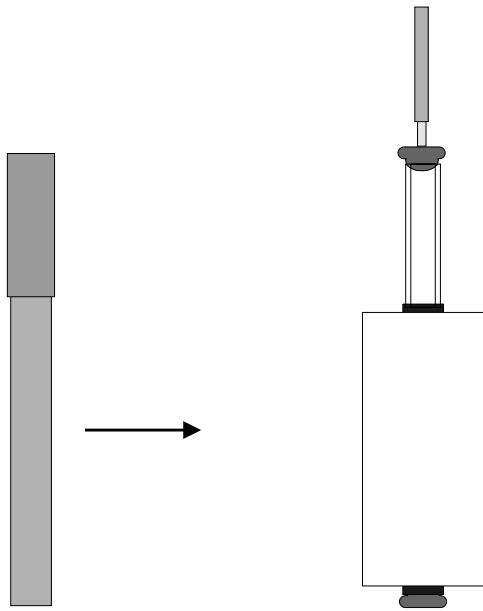
- Inställningen av markfrigång. Större markfrigång gör balvändaren mer effektiv.
- Bordets sänkhastighet (ventil 3), desto snabbare sänkning, desto snabbare rullar balen ner från bordet.
- När bordet befinner sig nere i sitt ändläge, **skall mattorna vara spända** för att balen skall få tillräcklig fart.
- Symmetriska och jämna balar (jämn kvalitet) vänder bäst.
- Eftersom bordet befinner sig i nedre läget i 3 sek., kan du vid behov köra framåt vilket hindrar att balen rivs sönder i hörnet på balvändaren.

8. Byte av sträckfilmsrulle

1. Sväng enheten med spännrullar till sitt ändläge åt höger
2. Ställ sträckfilmsrullens övre ända mot rullen på den övre axeln, samtidigt som du lyfter upp sträckfilmsrullen.
3. Sväng sträckfilmsrullen i sitt läge och kontrollera att den blir bra centrerad.
4. Trä in sträckfilmen i spännrullarna enligt bild.
5. Sväng enheten med spännrullar mot sträckfilmsrullen och dra fram filmen genom avskäraren.



6. När du använder 500 mm bred sträckfilm i den 750 mm breda försträckaren, måste en adapter användas. Trä in adapterhylsan i centrum av filmrullen.



9. Höjdställning av försträckaren

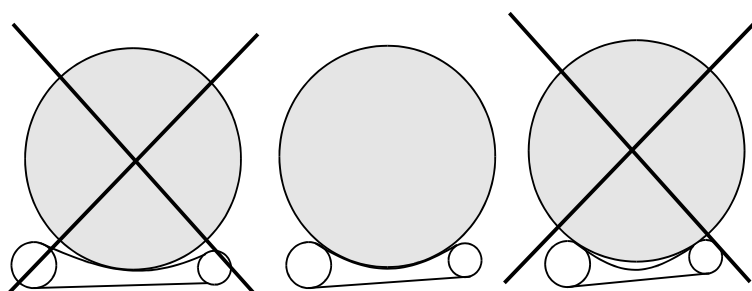
Sträckfilmen skall i höjded ligga ungefär mitt på balen. Eftersom maskinens bord är lätt att längdjustera, behöver höjden på själva försträckaren sällan regleras. Om bordet är rätt inställt sjunker de större balarna mera och sträckfilmen blir då även på rätt höjd på dessa balar.

1. Ta loss filmrullen ur maskin
2. Demontera skruvarna som håller försträckaren i sveparmen.
3. Placera försträckaren i rätt höjd
4. Montera tillbaka skruvarna och dra åt.

10. Bordets längdjustering

Försäkra dig alltid om när en ny maskin tas i bruk, eller efter bordets längdinställning, att inte försträckaren tar i balvändaren. Detta för att balvändaren blir högre upp desto kortare bordet är.

Inplastningsbordets längd kan enkelt justeras med att flytta på sensorns placering. Desto lägre nere som bordet befinner sig i sitt mittläge, desto längre är det. Ett bord där inställningen är rätt gjord, rullar balen jämt och fint på bordet. Om bordet är för kort så vill mattorna slira, om det är för långt blir balen instabil.



För långt bord

Rätt längd av bord

För kort bord

Lyhyt



Pitkä

Bordets sensor

11. Inställningen / justering av plastavskärare

1. Hastigheten justeras med ventil nr.5
2. Höjdjustering, behöver vanligtvis inte göras.
3. Justering av knivhöjd
4. Höjdjustering av nedre mothåll
5. Sensorläget för sensor nr. 5, kan vid behov flyttas, den bestämmer stoppläget för sveparmen. Sträckfilmen bör ligga ungefär mitt i avskäraren.
6. Rengör plathållarfunktionen regelbundet.
7. Smörj in det nedre mothållets monteringskruvar regelbundet, så det kan röra sig neråt obehindrat. Detta garanterar att sträckfilmen hålls fast som den ska.

Plasthållarenhet



12. Användning



Inplastarens funktioner är automatiska. Bekanta dig med maskinens funktioner innan du börjar använda den. Efter START– kommandot fortsätter funktionerna automatiskt. Maskinen kan vid behov stannas med att trycka på STOP– tangenten på manöverboxen, stoppa hydraulflödet från traktorn, eller med att trycka på maskinens NÖD STOPP. Kontrollera alltid att det inte i maskinens omedelbara närhet, i dess användningsområde, finns människor. Plastavskäraren skall alltid hållas stängd p.g.a. i den befintliga vassa knivar. Välj omsorgsfullt den plats där balen avlastas eftersom en avlastning på sluttande mark kan göra att balen rullar långt vidare längs marken. När du transporterar en extra bal i lyftgaffeln, parerar lyftgaffeln ett eventuell läckage i hydrauliken med att vid behov automatiskt söka sig tillbaka till mittläget. Uppehåll dig aldrig inom maskinens operationsområde om traktormotorn är i gång.

12.1 Allmänt

- Var omsorgsfull och aktsam i alla arbetsmoment när du tillvaratar och tillverkar ditt foder. Kontrollera att inga orenheter hamnar i fodret.
- Pressa möjligast täta, hårda och jämna balar.
- Plasta in balarna så fort som möjligt.
- Sträckfilmens överlappning skall vara 50 – 55 %. Linda 2+2+2 varv.
- Använd enbart högklassig sträckfilm.
- Om du är tvungen att flytta på balarna efter inplastningen så gör det så fort som möjligt.
- Bekanta dig med den bruksanvisning som följer med sträckfilmen.
- Fråga olika rådgivningsorganisationer angående anvisningar om lämplig slätter tidpunkt , torrsustansinnehåll, lagring, m.m.

12.2 Lastning, inplastning och balavlastning

- Lyftgaffeln skall stå i mittläge (F2A2), gripgafflarna skall stå öppna och bordet skall vara uppe.
- Kontrollera att du har sträckfilm i försträckaren och att sträckfilmsändan är mellan avskärarna / filmhållarna.
- Koppla på oljeflödet och strömförsörjningen till maskinen.
- Manöverboxen används normalt via datakabeln som kopplats till boxen.
- Använd som trådlös fjärmanöver, fungerar endast START och STOP kommandon. När dessa kommandon skickas skall inga hinder finnas i vägen för den infra-röda kontakten mellan maskinen och fjärrmanövern.
- När strömmen är påkopplad rullar texten AGRONIC 1510 (med en sveparm) eller 1520 (med två sveparmar), programmets VERSIONSNUMMER och till sist texten REDY i displayen. Om maskinen ej fyller de krav som REDY meddelandet förut-sätter så visas en felkod i displayen.
- Kontrollera inställda plastvarv och sträckfilmens överlappning. En 120 cm bal kräver ca 32 varv för att vara inlindad i 6 varv sträckfilm (50 cm sträckfilm, modell 1510). Kontrollera alltid att antalet varv räcker till när du plastar in den första balen. Om oljeflödet från traktor minskar under inställda värden, går först varvtalet på bordet ned och filmöverlappningen ändras.
- Inplastare som går bakefter traktor, körs till sidan med trycktangenter för inlastning. Under inplastning och efter, kan inplastaren gå både på sidan och bakefter traktorn. När man backar med inplastaren vidhängande, kan den vid behov styras med bomstyrningens trycktangenter. Då kan balen lätt avlastas på önskad plats.
- Ifall inplastaren är monterad bakom en rundbalspress, kontrolleras alltid vid inlastning av bal, att maskinerna ligger i linje med varandra.
- En dubbelklickning på START – tangenten gör att lyftgaffeln går ned.
- Balen skall inköras mitt i lyftgaffeln. Om balen inte ställer sig rakt, kan man köra fram en aning varvid balen när den hamnar att rulla fram, rätar upp sig mot lyftgaffelröret.
- När balen aktiverar lastningssensorn startar lastningen automatiskt. Vid behov kan lastningen också aktiveras manuellt med att trycka en gång på START – tangenten.
- Beroende av balpressens konstruktion, kan balen rulla så hårt emot inplastaren att den studsar tillbaka en bit. Då kan lastningsfasen starta för tidigt och gripgafflarna sjunker in i balens gavlar. Eller så kan balen lyftas in snett på bordet. För att undvika detta kan det vara skäl att koppla ifrån oljetrycket på inplastaren tills balen är utsläppt och ekipaget igen rullar framåt, oljeflödet kan då igen påkopplas.
- Körningen framåt kan fortsätta normalt. Beakta att ojämn terräng kan kräva att körhastigheten sänks en aning.
- Inplastaren fortsätter arbeta automatiskt med en arbetsfas i taget.
- När balen är färdigt inplastad, visas texten TIP på displayen. Maskinen väntar nu på avlastningskommando eller på att en ny bal startar inlastningen av en ny bal.
- En lång tryckning på START - tangenten avlastar balen. Dubbelklickning av START – tangent startar lastningen av en ny bal.
- Om en ny bal tas in i lyftgaffeln utan att den förra avlastas, visas texten TIP på displayen. Efter detta avlastas den förra balen med START kommandot. Automatfunktionen fortsätter och den andra balen lastas på bordet för inplastning. Då balen är klar kan den avlastas eller en ny bal igen tas in i lyftgaffeln.

12.3 När sträckfilmen tar slut under inplastning.

- **Modell 1510**, stannar och texten FILM kommer upp på displayen. Efter att ny sträckfilmsrulle monterats startar en dubbelklickning inplastningen på nytt.

- **Modell 1520**, när en sträckfilmsrulle tar slut, stannar maskinen i felkod ER.FL. En dubbelklickning startar den automatiska inplastningen på nytt, men maskinens automatik räknar bara varannan inplastningsimpuls, varvid rätt mängd plast ändå lindas kring balen. Filmöverlappningen är dock inte lika som med två filmrullar. Texten FILM blinkar också i displayen.
- När bägge sträckfilmsrullarna tagit slut stannar maskinen med texten FILM lysande konstant, utan avbrott, på displayen.
- Automatiken kontrollerar alltid upp antalet sträckfilmsrullar vid start, varför rätt antal varv alltid lindas också efter att nya sträckfilmsrullar monterats i maskin.

12.3 Om sveparmen stöter i ett hinder

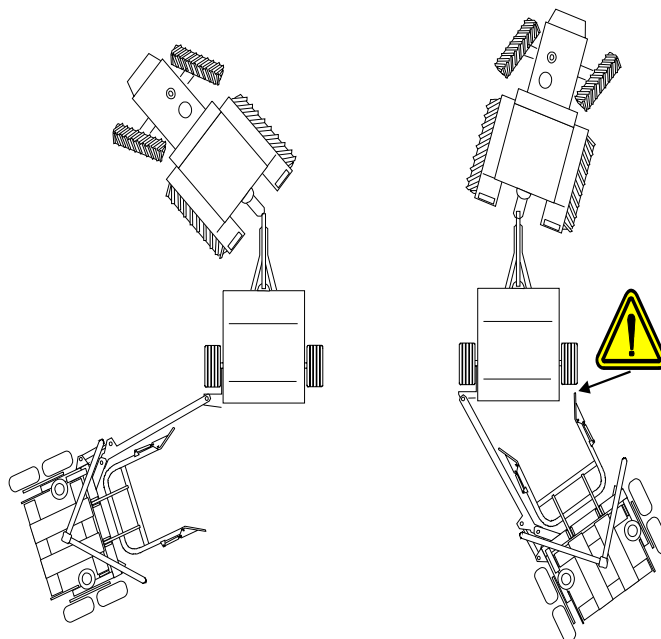
- Stoppen avstannar maskinens alla funktioner, också de manuella manöverfunktionerna. Detta visas med fyra (4) lysande punkter i displayens nedre del.
- Stoppkopplingarna återgår automatiskt själva. Härefter kan maskinen styras och startas med en dubbelklickning på nytt. Automatiken fortsätter ifrån den fas som maskinen stannade i.

12.4 Transport

- Ta sträckfilmsrullen ur maskin.
- För att minska transportbredden kan sveparmen köras c:a 50 cm framåt.
- Bryt oljeflödet till maskin.



Observera att vid sväng till höger med ekipaget, är vändradien begränsad. Akta dig för bl.a. branta svängar på ojämn eller kraftigt sluttande åkermark. Om balkammaren står öppen begränsar också detta vändradien. Dragfästets längd och sensormonteringen för lyftgaffelns mittläge, påverkar också vändradien.



13. Service



Alltid före påbörjad rengöring och service: Slå av strömmen, koppla bort hydraulflödet och slå av motorn på traktorn. Ställ dig aldrig under upplyfta maskin-delar som inte stöttats upp på ett säkert sätt.

Innan maskinen tas i bruk:

Kontrollera åtdragningen av skruvar och muttrar.

Kontrollera lufttrycket i däcken. Rätt tryck är 1,8 bar 195/60-15 däck och 0,8 bar 26x12-12 däck.

Efter den första brukstimmen:

Kontrollera åtdragningen av skruvar och muttrar. Drag åt låsningen på kedhjulets kona, på sveparmens hydraulmotor.

Dagligen:

Kontrollera skicket på hydraulslangar och kopplingar. Kontrollera strömtillförsel- och manöverboxkabel. Rengör plashållarenheten.

Vid behov:

Rengör, avlägsna, inlindat gräs från axlar och bordets valsar.

Med 24 timmars intervall:

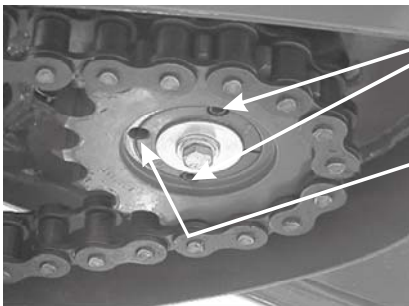
Smörj in alla glidlager med fett av god kvalite´. Observera! För att få in fett på övre sidan i boggievaggans centrumaxel, bör maskin lyftas upp så hjulen avlastas.

Smörj in bordets och sveparmens drivkedja.

Smörj in sträckfilmens försträckaraxlar och sträckfilmrullens (-rullarnas) hållaraxlar med t.ex. bio-olja.

Tvätta av limmet som blivit kvar från sträckfilmen på spänrullarna som är i aluminium.

Smörj in bultarna som håller plashållarenhetens mothåll.



Låsskruvar för axelkona

Konans utdragarskruv skruvas in här

Smörjniplarna till alla glidlager på maskinen:

- Gripgafflarna 2 st + cylindrarna 4 st
- Lyftgaffel 2 st + cylinder 2 st
- Bord 2 st + cylinder 2 st
- Plasthållar- / avskärarenhet , 4 st + cylinder 2st per sida.
- Dragbom 2 st + cylinder 2 st
- Boggievagga 1 st / sida

Tryckfilter (extrautrustning)

Filtret innehåller ingen bypass-ventil, så om filtret täpps till, blir maskinrörelserna långsamma. Senast då bör filterpatronen utbytas.

I slutet av säsongen

Rengör maskinen noggrant och rostskydda de delar som i bruket nöts så de blivit färglösa. Smörj in alla lager. Smörj även in kullagren för bordets valsaxlar. Eftersom dessa lager är skyddade, är fettåtgången ringa.

Förvara fjärrmanöverboxen på ett rent och torrt ställe.

14. Felsökning



Om du letar efter ett el-fel, slå då av motorn på traktorn innan du börjar leta efter felet. Om detta inte är möjligt, håll dig då utanför maskinen rörelsebanor. Lyftgaffeln sjunker ned även fast hydrauliken inte skulle vara tillkopplad. Akta dig för en eventuellt öppen plastavskärare.

Om inplastaren inte fungerar klanderfritt, kontrollera alltid först: bruksspänning, kablage, traktorns hydraulventil, snabbkopplingar och tryckfilter. Ifall bruksspänningen dragits annanstans ifrån, än ifrån traktorbatteriet, kan spänningen variera så snabbt att manöverboxen inte hinner reagera med att ge felkod. Processorkortet eller fjärrmanöverboxen kan inte repareras utan skall utbytas mot nya om de har fel.

Displayrutan förblir ”död” fast strömmen tillkopplas.

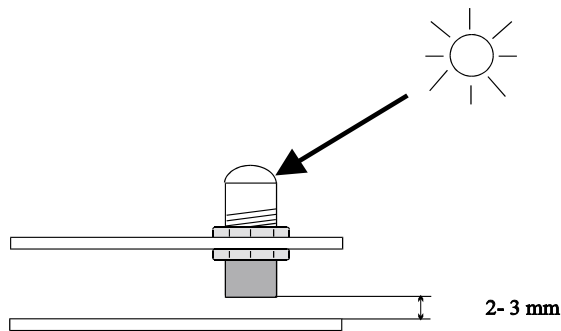
- Kontrollera om LED-lampan på processorkortet tänds, om den inte tänds:
- Kontrollera säkringarna, 1 st på strömförande kabeln, 1 st inne i processorboxen (10 A).
- Kontrollera att inte nödstoppet är nedtryckt, frigörs med en vridning.
- Kontrollera kabeln för strömtillförsel.
- LED-lampan tänds: Kontrollera kablaget till fjärrmanöverboxen, mellan fjärrmanöverboxens kabelskopplintar 2 och 5, skall spänningen vara 12 V.
- Om 12 V spänning kan uppmätas, mät de två andra kablarna, att de är hela.
- Om kablaget är i skick är felet i fjärrmanöverboxen som då bör bytas ut.

I displayen rullar texterna 1520..., i stället för REDY, kan det t.ex. vara streck----

- Lossa kabelkontakten på IR-mottagaren, koppla på driftspänningen på nytt.
Om felet är borta är det kortslutning i kabeln, byt ut IR-mottagaren.
- Om felet kvarstår är fjärrmanöverboxen trasig och bör utbytas mot en ny.

Någon av sensorerna utslagen

- Kontrollera om märklampan för sensorn tänds när sensorn förväntas vara aktiv (se bild).
- Om lampan inte tänds, för något metallföremål tätt förbi sensorn. Om lampan nu tänds skall sensorn flyttas närmare.
- Om lampan däremot inte tänds, är det fel på sensor eller sensor-kabel, byt ut.
- Lampan tänds men sensorn fungerar ej. Kontrollera på processorkortet om motsvarande LED-lampa tänds.
- Om LED-lampan inte tänds, är felet i kabeln.
- Om LED-lampan tänds, är felet i processorkortet som då bör bytas ut.



Funktioner blir på, gripgafflar, lyftgaffel, bord.

- Om en tryckstyrd funktion blir på så är inkopplingstrycket på tryck-kopplingen för högt i förhållandet till det tryck som traktorn ger. Undantaget är lyftgaffel upp läget (tryck-kopplingen kontrolleras förs efter läget där A2 – mittlägessensorn registrerat rörelse).
- Öppna ventilens justerskruv långsamt tills funktionen avbryts.
- Om detta inte fungerar, kontrollera då om LED-lampan på processorkortet tänds.
- Om LED-lampan inte tänds, koppla ihop tryck-kopplingens el-kablar. Om LED - lampan nu tänds är felet i tryck-kopplingen, byt ut tryck-kopplingen mot en ny. Om den inte tänds är felet i kablaget eller processorkortet. Inspektera kabelhärvan.

Funktionen bryts för tidigt, gripgafflar, lyftgaffel, bord.

- Tryck-kopplingens inställning för känslig, oljetemperaturen för kall, eller i systemet inkörd oljemängd för stor.

Den kabelfria fjärrmanövern ur funktion.

- Kontrollera batteriet inne i fjärrmanöverboxen (levereras ej med maskin).

Inplastningen stannar i felkod FILM.

- Finns det film i försträckaren ? Sensorerna 11 och 12 bevakar att försträckarens rullar roterar under inplastning.
- Är avståndet till sensor riktigt ? Luftspalt endast c:a 1 mm
- Är inplastningshastigheten för högt ställd ?

Sträckfilmens överlappning varierar.

- Är maskinen noggrant inställd enligt föreskrifterna ?
- Är bordslängden riktig ?
- Slirar mattorna ?
- Med oljan inkomna orenheter kan ha hamnat i reglerventilerna för oljeflödet . Vrid ventilen från det ena ändläget till det andra och justera in maskinen på nytt. Om detta inte hjälper bör reglerventilerna öppnas och rengöras, detta kan kräva specialverktyg.
- Traktorn levererar mindre olja än vad maskinen blivit inställd för. Öka motorvarven eller ställ in maskinen på nytt.
- Är traktorns manöverventil för yttre hydraulik, fullt öppen ?
- Tryckfiltret är tilltäppt ?

Maskinens funktioner rycker.

-Felet i snabbkopplingar eller i oljetillförseln från traktor, eller varierande styrspänning. Kontrollera snabbkopplingar, oljemängd, tryckfilter och elkablar.

Vissa funktioner saknas.

- Kontrollera manuellt om magnetventilens indikatorlampa för den utblivna funktionen, lyser på processorkortet . Beakta att märklampen för friflödesventil, nr. 15, alltid skall lysa samtidigt med övriga funktioners indikatorlampor, utom (sveparm) vid inplastning . Under långsamma inplastningsvarv lyser indikatorlampa 9 och under snabba inplastningsvarv (= sveparmsvarv), indikatorlamporna 9 och 10.
- Om lampan tänds inspektera / kontrollera kablarna till ventilen, kontrollera ventilen.
- Om lampan inte tänds, är felet i kablaget, fjärrmanöverboxen eller i processorn. (Se tid. avsn.)

Plasthållare /- avskärarenhet håller inte fast plasten.

- För stort mottryck i returledningar för hydraulojan. Kontrollera snabbkopplingar och traktorns hydraulfilter.
- Stängningstiden för kort.
- Det nedre mothållet kärvar.
- Det nedre mothållet för lågt nere .
- Kniven för högt.
- Orena ytor.

Plasthållare / -avskärarenhet river sönder sträckfilmen när den stänger.

- För hög stängningshastighet, justeras på ventil 5.
- Stannar på fel ställe, justera sensorläget för sensor 5.
- Stanar på varierande ställen, ställ den långsamma inplastningen ännu aningen långsammare, eller ställ ned läget för sensor 5. Sveparmsbromsen fungerar konstigt: kontrollera oljenivån i tank.
- Kniven för högt, höjden kan justeras.
- Nedre mothållet för lågt nere. Lossa på monteringskruvarna en aning.
- Försträckarens vadderade rulle ligger för hårt mot aluminiumrullen.
- Tryckarna ojämna eller rostiga.
- Fel i sträckfimsrulle.

Sträckfilmen skärs ej helt av när balen avlastas.

- Kniven skadad
- Kniven för långt nere.
- Det nedre mothållet kärvar, smörj in fästskruvarna.

Lyftgaffeln går upp men trycket blir kvar.

- Mittlägessensorn för långt ifrån, maskinen kontrollerar läget i tryck-koppling först sedan som den fått en impuls ifrån mittlägessensorn.

Bordet stannar ej i mittläge.

- Sensorn för bordet för långt ifrån.
- Mottryck i returledning.
- Balavlastningshastighet för hög, justeras på ventil nr.3.

Orkar ej lyfta upp balen, öppnar gripgafflarna för tidigt, balen ramlar fram, inplastningen börjar.

- Kontrollera tryckbrytare nr.4, för lågt tryck inställt.
- Justera mittlägessensorn uppåt.
- Kontrollera at traktorns manöverspak för yttre hydraulik står i fullt öppet läge.

Inlastningsfasen påbörjas genast efter startkommando.

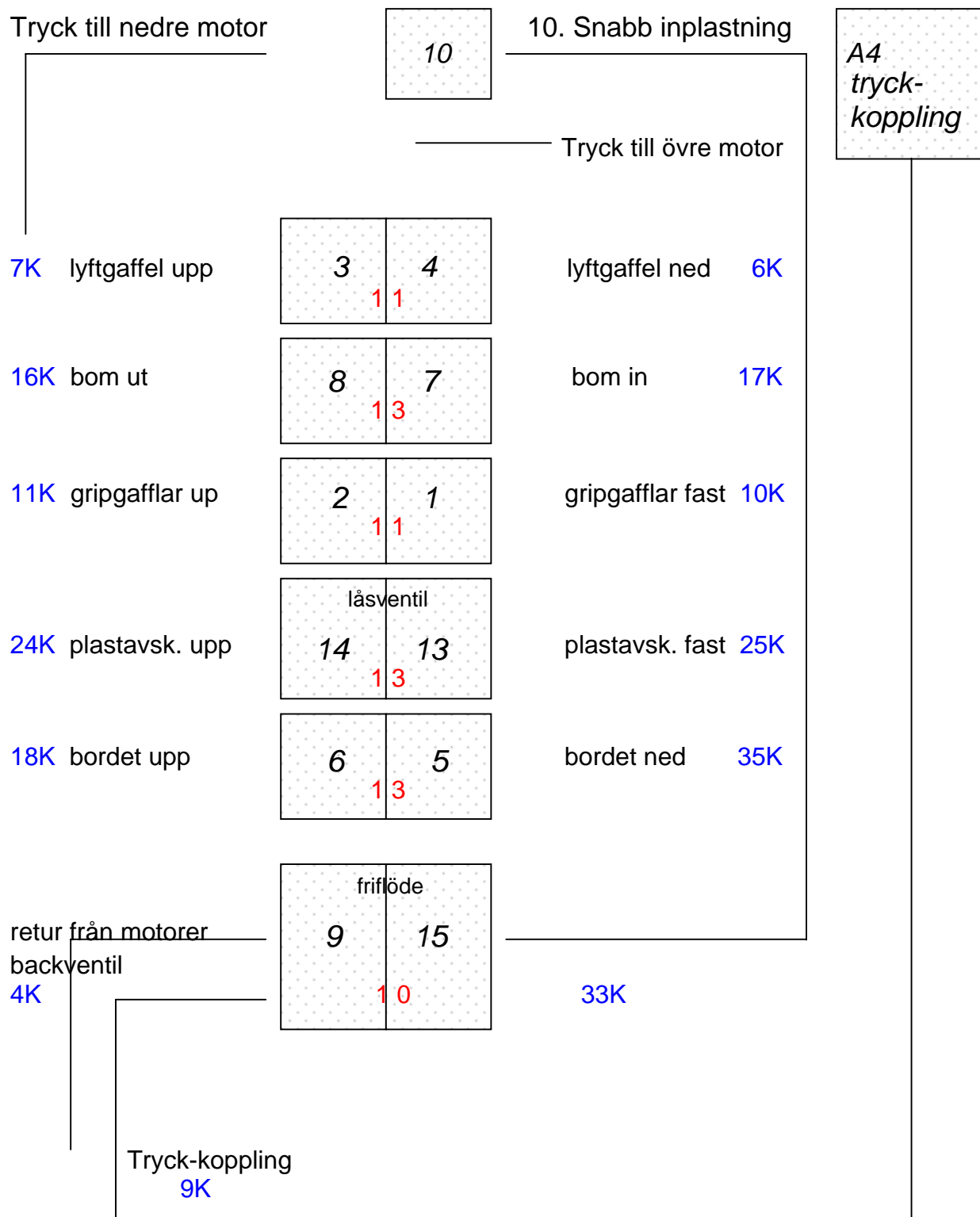
- Lastningssensorn är aktiv, rengör fotocell och motspegel. Indikatorlampan på sidan av fotocellenheten, skall lysa när ljusstrålen träffar spegeln.
- Om sensorn är skadad kan du lossa dess kabel (A-1) och ge startkommando för inlastning med STAR-tangenten. Tvåbalstransport och automatinplastning av dessa, är ej då möjligt.

Efter balavlastning går lyftgaffeln upp med grip-gafflarna i öppet läge.

- Tvåbals automatinplastning startar p.g.a. att lastningssensorn är aktiv. Maskin kontrollerar alltid vid avlastning om en ny bal finns i lyftgaffeln.
- Se tidigare avsn.

15. Reservdels- och övriga tekniska bilder.

Magnetventilerna



Detta schema visar magnetventilernas numrering och hydraulslangarnas utgångar.

Snabböversikt som kan kopieras och placeras i traktorn

Manövertangenter

- **UP.** Med UP- tangenten ökas inplastningsvarven. Antalet ökar med ett varv för varje tangenttryckning. Värdet lagras automatiskt i minnet. Varven kan inställas mellan 3 – 60. Vid manuell manövrering används UP- tangenten även till att välja önskad funktion (F1 – F7).
- **DOWN.** Med DOWN- (ner-) tangenten minskas varven. Vid tryck av tangenten i 3 sekunder kan färre varv än 3 erhållas. DOWN tangenten användes även i manuellt bruk till att välja önskad funktion (F1 – F7).
- **RESET.** Med RESET- tangenten nollställs varven vid behov. Med att samtidigt trycka på tangenterna RESET och TOTAL nollställs balräknaren.
- **TOTAL.** Med att trycka på TOTAL- tangenten visas antalet inplastade balar på displayen.
- **START.** Med att ”dubbeklicka” på START- tangenten startas den automatiska inplastningen. En lång tryckning lastar av balen.
- **STOP.** Med STOP- tangenten stoppar man funktionen. **Intryckt i 5 sec återställer till Redy.**
- **VÄNSTER PIL.** VÄNSTER PIL flyttar maskinen till vänster.
- **HÖGER PIL.** HÖGER PIL flyttar maskinen till höger.
- **MAN +.** MAN+ tangenten stoppar pågående automatfunktion på det ställe i programmet som maskinen då befinner sig i och kör programmet framåt, öppnar eller uppåt.
- **MAN-.** MAN- tangenten stoppar pågående automatfunktion på det ställe i programmet som maskinen då befinner sig i och kör programmet bakåt, neråt eller stänger. Sveparmen kan dock inte rotera fel väg.
- **PLASTAVSKÄRARNAS STÄNGNINGSTID.** Genom att samtidigt i 3 sekunder trycka på **up och down** tangenterna kan stängningstiden ändras. I displayrutans vänstra sida visas då F5 och till höger på displayen kan stängningstiden avläsas. Stängningstiden regleras / justeras med tangenterna UP och DOWN med 0,5 sekunders intervall. Den ställda tiden kan med TOTAL tangenten lagras i manöverboxens minne.

DISPLAY:

FÖRKLARING:

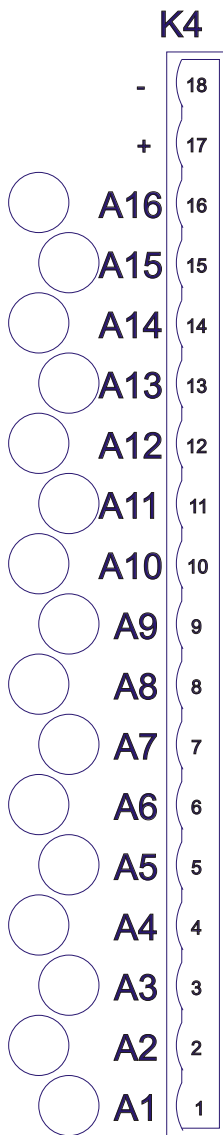
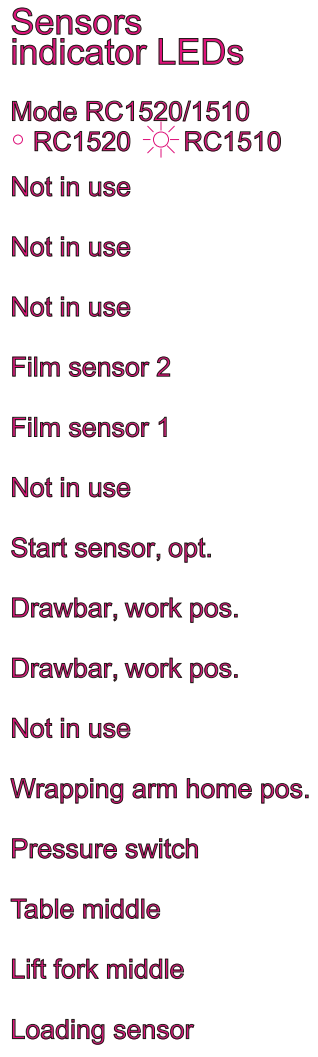
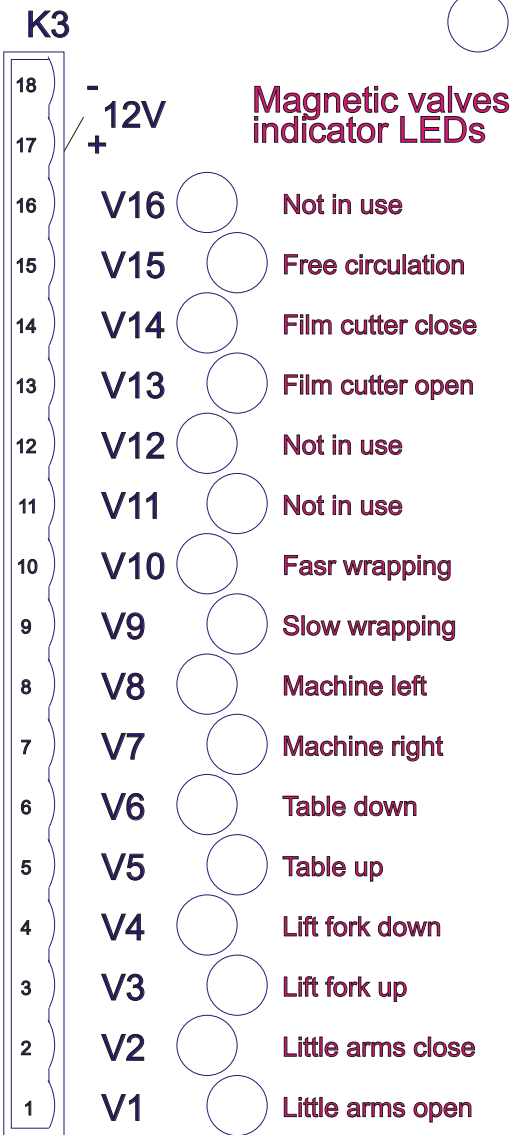
Redy	=Maskinen är klar för inplastning
Drve	=Maskinen väntar på puls ifrån lastningssensorn
Load	=Funktionen startar i lastningsfasen
Wrap	=Funktionen startar i inplastningsfasen.
Tip	=Maskinen väntar på avlastningskommando eller på lastningskommando för en ny bal.
Drop	=Funktionen startar med avlastning av bal.

F1	MAN -	Gripgafflarna stängs
	MAN +	Gripgafflarna öppnas
F2	MAN -	Lyftgaffel ned
	MAN +	Lyftgaffel upp
F3	MAN -	Bord ned
	MAN +	Bord upp
F5	MAN -	Plasthållare / avskärare stängs
	MAN +	Plasthållare / avskärare öppnas
F6	MAN -	Inplastning / sveparm långsam
	MAN +	Inplastning / sveparm snabb, 3 sek långsam sedan snabb
F7	MAN -	Maskin till vänster
	MAN +	Maskin till höger

Modell	plast	6 lag	8 lag
1510	750 mm	28	36
1520	750 mm	14	18
1510	500 mm	36	46
1520	500 mm	18	23

Start i vallfritt läge i programmet

REDY-läget kan närsomhelst väljas. Med ett tryck på STOP-tangenten i c:a 5 sek, visas texten REDY på displayen. Val av startläge görs med att samtidigt trycka på MAN+ och MAN -tangenterna tills displayen börjar blinka. Med MAN + eller MAN - tangenten ”frambläddras” sedan den funktion som man önskar starta med. Med att dubbelklicka sedan på START-tangenten två ggr. bekräftas valet.



AGRONIC

TREJON AB
Företagsvägen 9
SE-911 35 VÄNNÄSBY
SWEDEN
Tel: + 46 (0)935 399 00
Fax: + 46 (0)935 399 19

