

RIVIERRE-CASALIS

BP 1759
45007 ORLÉANS CEDEX
FRANCE
TÉL. (38) 88.51.15
Télex 760016 RCasali Flela
R.C. Orléans B 086 680 311

PRESSE RAMASSEUSE

KR 40 TS

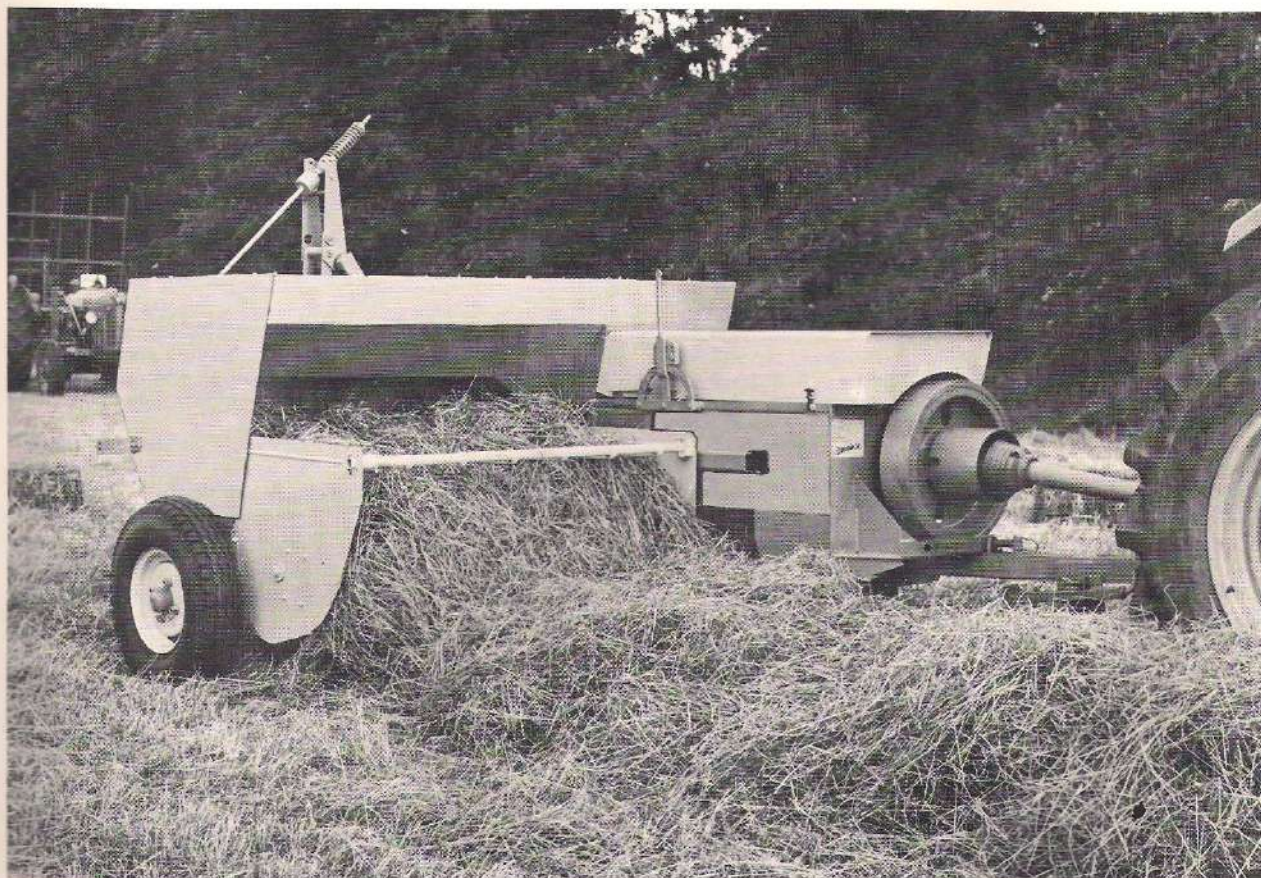
PICK UP BALER - AUFSAMMELPRESSEN - EMPACADORA

Presse 1980-



MISE EN ROUTE
ENTRETIEN
OPERATOR'S MANUAL
BETRIEBSANLEITUNG - WARTUNG
MANUAL DE SERVICIO

PRESSE RAMASSEUSE PICK UP BALER AUFSAMMELPRESSE EMPACADORA



RÉFÉRENCES DE VOTRE MACHINE
YOUR MACHINE PARTICULARS
MASCHINENNUMMER
NÚMERO DE SU MAQUINA

TYPE : _____
N° : _____
SÉRIE : _____

TABLE DES MATIERES

Caractéristiques	2	6 Parallélisme des glissières du canal	24
Sécurité	3	7 Réglage du piston	26
CHAPITRE I		8 Réglage de la contre-lame	28
Réception et mise en route	4	9 Réglage des Aiguilles en hauteur	28
1 Attelage	4	10 Réglage des Aiguilles en longueur	30
2 Transmission de prise de force	6	11 Réglage de la couverture d'aiguilles	30-32
3 Essais à vide	6	12 Sécurité d'aiguilles	32
4 Mise en place de la ficelle	8	13 Réglage du frein de berceau d'aiguilles	34
5 Ramassage	10	14 Synchronisation des noueurs entre eux	34
6 Réglage de la longueur et de la densité des bottes	12	15 Réglage des jeux latéraux des noueurs	36
7 Rodage	12	16 Sécurité des noueurs	36
CHAPITRE II — Entretien		17 Réglage du frein d'arbre de noueurs	38
1 Graissage	14	18 Réglage des noueurs	38
2 Tension des chaînes	16	19 Réglage des faucilles	40
3 Protection du ramasseur	16	20 Incidents de liage et remèdes	42-43-44-45-46
4 Sécurité des organes - Réglages	18	21 Compteur de bottes	47
5 Réglage des ameneurs	20-22	22 Circuit électrique	47
		23 Remisage de la machine	48

TABLE OF CONTENTS

Specifications	2	7 Plunger adjustment	26
Safety	3	8 Stationary knife adjustment	28
CHAPTER I — Delivery and operation.	4	9 Needles height adjustment	28
1 Hitch	4	10 Needles travel adjustment	30
2 P.T.O. Shaft	6	11 Needles timing	30-32
3 Static Testing	6	12 Needles safety	32
4 Threading the twine	8	13 Needle Cradle-Brake adjustment	34
5 Pickup adjustments	10	14 Synchronisation of knotters between them	34
6 Bales length and density adjustments	12	15 Knotters lateral clearance adjustment	36
7 Breeding in	12	16 Knotters safety	36
CHAPTER II — Maintenance		17 Knotters shaft brake adjustment	38
1 Lubrification	14	18 Knotters adjustment	38
2 Chain adjustments	16	19 Tuckers adjustment	40
3 Pickup safety	16	20 Knotting troubles and solutions	42-43-44-45-46
4 Safety devices-adjustments	18	21 Bale counter	47
5 Feeding adjustment	20-22	22 Electric circuit	47
6 Parallelism of bale chamber railings	24	23 Storage of machine	48

EINTEILUNG DER BETRIEBSANLEITUNG

Technische Daten	2	7 Einstellung des Kolbens	26
Sicherheiten	3	8 Einstellung der Gegenschneide	28
KAPITEL I — Erhalt der Maschine und Inbetriebnahme	4	9 Höheneinstellung der Nadeln	28
1 Anhängung	4	10 Längeneinstellung der Nadeln	30
2 Kraftübertragung	6	11 Einstellung der Nadelüberdeckung	30-32
3 Probelauf im Stand	6	12 Sicherheit der Nadeln	32
4 Einfädeln des Garns	8	13 Einstellung der Nadelbettbremse	34
5 Aufnahme	10	14 Synchroneinstellung der Knüpfers	34
6 Einstellung der Ballenlänge und der -dichte	12	15 Einstellung der seitlichen Zwischenräume der Knüpfers	36
7 Einfahren	12	16 Knüpfersicherheit	36
KAPITEL II — Wartung	14	17 Knoterwellebremseinstellung	36
1 Schmierung	14	18 Einstellung der Knüpfers	38
2 Spannung der Ketten	16	19 Garnfängereinstellung	40
3 P.U. Sicherheit	16	20 Bindefehler und deren Abhilfe	42-43-44-45-46
4 Sicherheiten-Einstellungen	18	21 Ballenzähler	47
5 Einstellung der Zubringer	20-22	22 Elektrische Anlage	47
6 GleitschienenEinstellung	24	23 Einlagerung der Maschine	48

INDICE DE MATERIAS

Datos técnicos	2	7 Reglaje del pistón	26
Seguridad	3	8 Reglaje de la contracuchilla	28
CAPITULO I — Recepción y puesta en marcha	4	9 Reglaje en altura de las agujas	28
1 Enganche	4	10 Reglaje en longitud de las agujas	30
2 Transmisión de la toma de fuerza	6	11 Reglaje del recorrido de las agujas	30-32
3 Pruebas de funcionamiento	6	12 Seguro de las agujas	32
4 Enhebrado	8	13 Reglaje del freno de las agujas	34
5 Recogida	10	14 Sincronización de los anudadores entre ellos	34
6 Reglaje de la longitud y de la densidad de las pacas	12	15 Reglaje del huelgo lateral de los anudadores	36
7 Rodaje	12	16 Seguro de los anudadores	36
CAPITULO II — Mantenimiento		17 Reglaje del freno del eje de los anudadores	38
1 Engrase	14	18 Reglaje del los anudadores	38
2 Tensión de las cadenas	16	19 Reglaje de los acompañadores de hilo	40
3 Protección del recogedor	16	20 Tabla de busca fallos y remedios	42-43-44-45-46
4 Seguro de los mecanismos Reglajes	18	21 Contador de pacas	47
5 Reglaje de los alimentadores	20-22	22 Circuito eléctrico	47
6 Paralelismo de las placas de deslizamiento del canal	24	23 Almacenaje de la máquina	48

CARACTÉRISTIQUES

Encombrement :		Pression des pneus	
Longueur	4,30 m	côté ramasseur	1,5 bar
Largeur	2,35 m	côté canal	1,5 bar
Hauteur	1,40 m	ou	3 bars
Largeur du ramasseur d'andain (Hors tout)	1,50 m	Nombre de noeuds	2
Section du canal	32 x 42	Nombre de coups de piston à la minute	87
Puissance nécessaire pour remorquer et actionner la presse	30 CV	Poids (environ)	1120 kg
Dimensions des pneus		Dimensions des balles :	
côté ramasseur	7,00 - 12	Longueur	0,60 m à 1,10 m
côté canal	10,0/75 - 15 AW ou 10,0/75 - 15 AM	Largeur	0,45 m
		Hauteur	0,35 m

SPECIFICATIONS

Dimensions		Tyre pressure	
Length	4,30 m	Pickup side	1,5 bar
Width	2,35 m	Bale chamber side	1,5 bar
Height	1,40 m	or	3 bars
Overall pick-up width	1,50 m	Number of knotters	2
Bale chamber section	32 x 42	Plunger strokes per minute	87
Tractor power necessary to tow and operate the baler	30 HP	Weight (Approx.)	1120 kg
Tyres sizes		Bale dimensions	
Pickup side	7,00-12	Length	0,60 m to 1,10 m
Bale chamber side	10.0/75-15 AW	Width	0,45 m
or	10.0/75-15 AM	Height	0,35 m

TECHNISCHE DATEN

Ausmasse :		Reifendruck :	
Länge	4,30 m	Pick-up-Seite	1,5 bar
Breite	2,35 m	Kanalseite	1,5 bar
Höhe	1,40 m	oder	3 bars
Breite der Pick-up (ausser allem)	1,50 m	Anzahl der Knüpfen	2
Abmessungen des Presskanals	32 x 42	Kolbengeschwindigkeit/min	87
Kraftbedarf	30 CV	Gewicht (ca.)	1120 kg
Reifenabmessungen :		Ballenabmessungen :	
Pick-up-Seite	7,00-12	Länge	0,60 m bis 1,10 m
Kanalseite	10,0/75-15 AW	Breite	0,45 m
oder	10,0/75-15 AM	Höhe	0,35 m

DATOS TECNICOS

Medidas :		Presión de los neumáticos	
Longitud	4,30 m	Lado del recogedor	1,5 bar
Ancho	2,35 m	Lado del canal	1,5 bar
Alto	1,40 m	o	3 bars
Anchura total del recogedor	1,50 m	Número de anudadores	2
Sección del canal	32 x 42	Número de golpes del pistón por minuto	87
Potencia necesaria para arrastrar y accionar la prensa	30 CF	Peso aproximado	1120 kg
Dimensiones de los neumáticos		Dimensiones de las pacas :	
Lado del recogedor	7,00-12	Longitud	0,60 m a 1,10 m
Lado del canal	10,0/75-15 AW	Ancho	0,45 m
o	10,0/75-15 AM	Alto	0,45 m

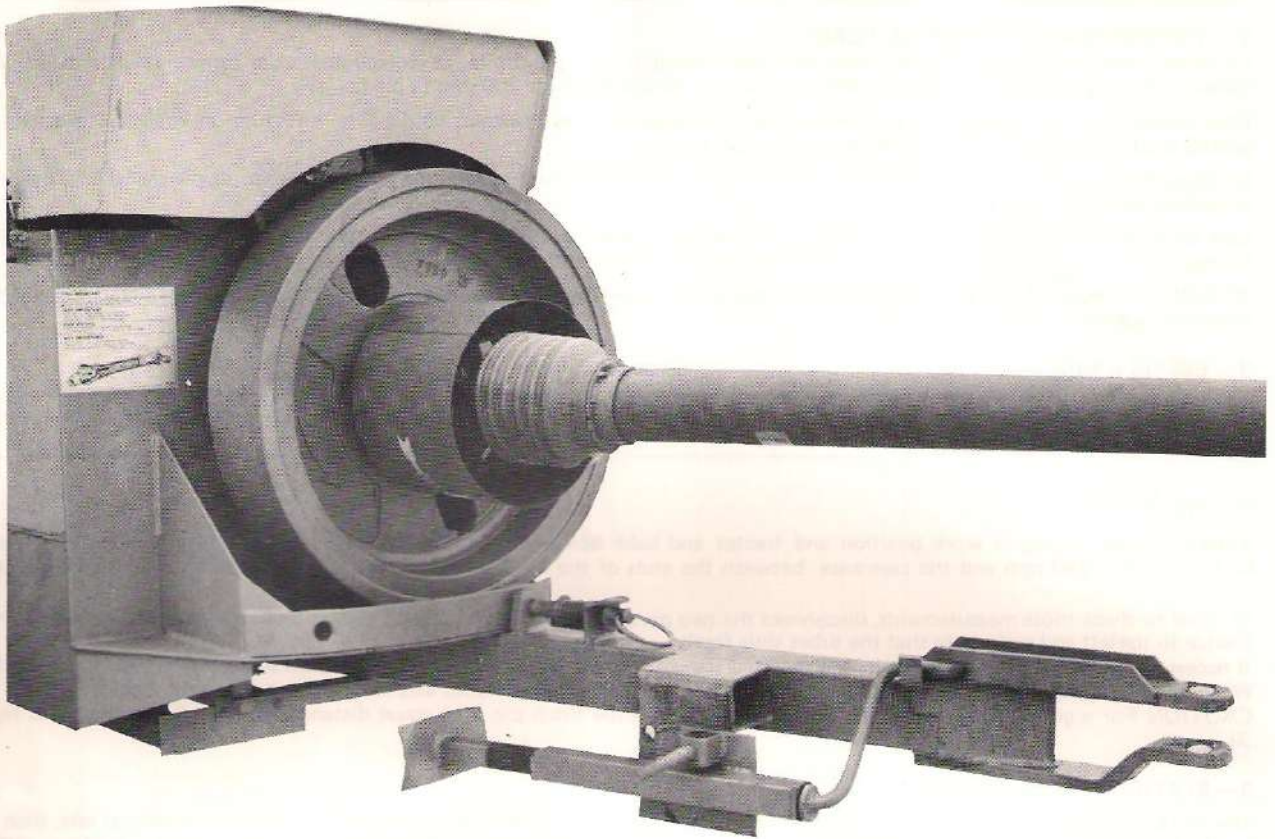


Fig. 1

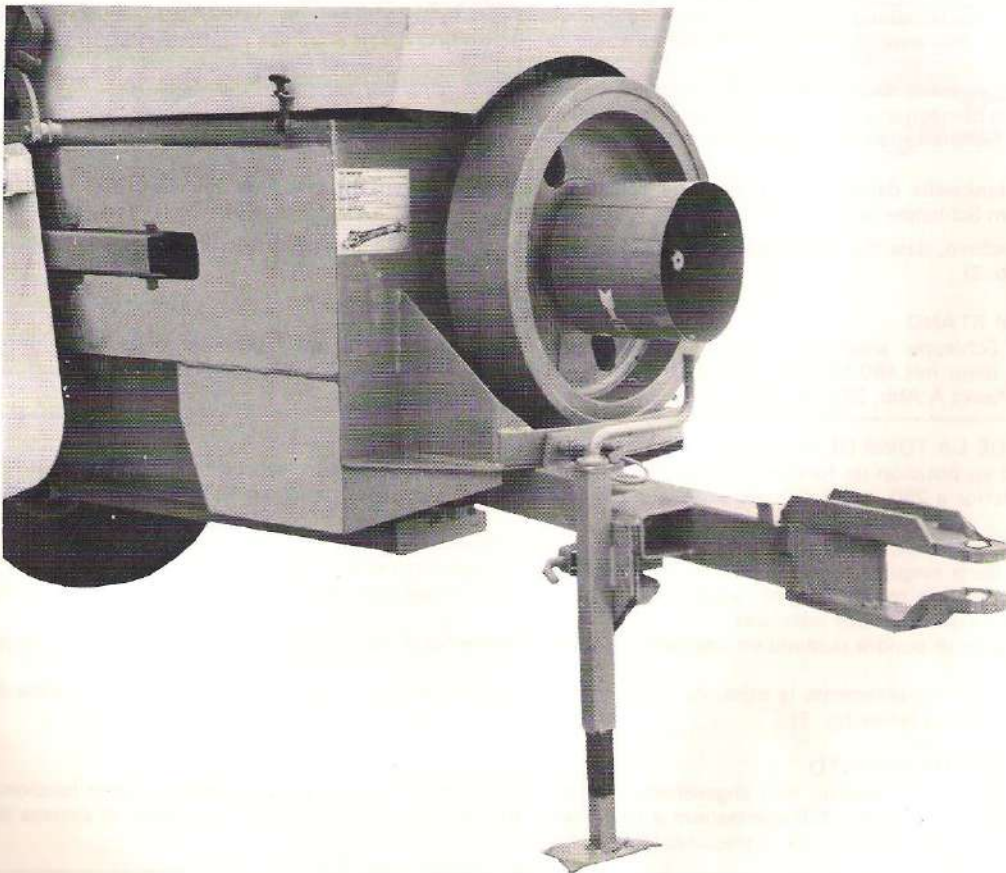


Fig. 2

2 – TRANSMISSION DE PRISE DE FORCE

Le timon étant en position travail l'ensemble presse-tracteur en ligne droite, le recouvrement des tubes ne doit pas être inférieur à 250 mm et le jeu entre les extrémités de ceux-ci et leur butée de 200 mm (Voir fig. 4)

Pour vérifier ces cotes, déboîter les 2 éléments de transmission et les présenter côte-à-côte, effectuer un virage à droite puis à gauche pour s'assurer que le coulisement se fera sans butée.

Si nécessaire, couper à la longueur convenable les tubes de transmission (les tubes protecteurs seront coupés de 10 à 15 mm en retrait des tubes centraux).

Lors du montage de la transmission, veiller au verrouillage correct des 3 manchons et attacher la chaînette à un point fixe du tracteur.

ATTENTION Pour une bonne utilisation de la machine, s'assurer que la broche d'attelage se trouve à égale distance des croisillons de la prise de force (Voir fig. 3).

3 – ESSAIS A VIDE

L'ensemble presse-tracteur étant attelé en ligne droite, avec sa prise de force montée, faire tourner la presse au ralenti, puis de **490 à 540 T/mm** (87 coups/mm), et déclencher le système de noueurs en agissant sur la scie (Rep. A Fig. 39 page 29).

2 – PTO SCHAFT

Tractor drawbar being in work position and tractor and baler being in straight line, the overlapping of the tubes must not be shorter than 250 mm and the clearance between the ends of the tubes and their stops should be 200 mm at least (See fig. 4)

In order to check those measurements, disconnect the two parts of the PTO shaft and position them side by side then drive the tractor to the left and make sure that the tubes slide freely.

If necessary cut off the tubes at the length required (cut off the tubes shields from 10 to 15 mm shorter than the inner tubes).

When assembling the PTO shaft, make sure to engage and lock correctly the tubes and secure the chain on the tractor.

CAUTION For a good utilization of the machine, check that the hitch pin is at equal distance with the PTO spider (see fig. 3)

3 – STATIC TESTING (no load)

The tractor and baler unit being hitched in a straight line and the PTO shaft being assembled, operate the baler at idle, then from 510 to 540 RPM (87 strokes per mm) and trip the knotters by activating the measuring wheel, (Ref. A, fig 39 page 29)

2 – KRAFTUEBERTRAGUNG – GELENKWELLE

Wenn die Deichsel in Arbeitsstellung ist, und Schlepper und Presse eine gerade Linie bilden, muss die Ueberdeckung der Gelenkwellenrohre mindestens 250 mm und das Spiel zwischen Ende der Rohre und deren Anschlag mindestens 200 mm betragen (s. Abb. 4).

Um dies zu überprüfen, beide Gelenkwellenrohre ausziehen und sie nebeneinander legen, um die Ueberdeckung zu messen. Sich vergewissern, dass bei rechter und linker Wendung das Gleiten der Teile ohne Anschlag geschieht.

Wenn notwendig die Gelenkwellenrohre verkürzen. (Die Schutzrohre müssen 10 bis 15 mm kürzer sein als die Gelenkwellenrohre).

Beim Anbau der Gelenkwelle darauf achten, dass die beiden Kreuzgelenkmuffen gut verriegelt sind, und das Kettchen an einem festen Punkt am Schlepper anhängt.

VORSICHT Darauf achten, dass der Anhängelbolzen der Deichsel sich in halber Distanz der beiden Kreuzgelenke der Gelenkwelle befindet (s. Abb. 3).

3 – PROBELAUF IM STAND

Wenn die Presse am Schlepper angehängt ist und die beiden eine gerade Linie bilden, mit angebaute Gelenkwelle, im Leerlauf anlaufen lassen, dann mit 490 bis 540 T/mn (87 Kolbenstöße/min.), einmal den Knüpfvorgang auslösen, indem Sie das Zackenrad drehen. (Punkt A Abb. 39 Seite 29)

2 – TRANSMISION DE LA TOMA DE FUERZA

Cuando el timón está en posición de funcionamiento y el conjunto empacadora-tractor en línea recta, el recubrimiento de los tubos no debe ser inferior a 250 mm y el juego entre sus extremos con sus respectivos topes no sera inferior a 200 mm (véase fig. 4).

Para averiguar dichas distancias, desencajar los dos elementos de transmisión lado paralelos ; efectuar una curva a la derecha y luego a la izquierda para asegurarse que el corrimiento se efectuará sin agarramiento ni tropiezo.

Si fuese necesario, se tendría que cortar los tubos de transmisión a la longitud conveniente (los tubos protectores se cortarán a 10 o 15 mm menos que los tubos interiores).

Al acoplar la transmisión se pondrá cuidado en inmovilizar correctamente los dos protectores y atar la cadencia a un punto fijo del tractor.

CUIDADO : Para utilizar correctamente la máquina, asegurarse que la barra de tiro se encuentre a la misma distancia de los cruceros de la toma de fuerza (véase fig. 3)

3 – PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO

Cuando el conjunto empacadora-tractor esté enganchado en línea recta, con la toma de fuerza acoplada, hacer funcionar en marcha lenta la empacadora, luego a **490 vueltas/mm a 540 vueltas/mm** (87 golpes por minuto) y accionar el sistema de los anudadores, manejando la rueda dentada de extracción. (Ref. A fig.39, página 29).

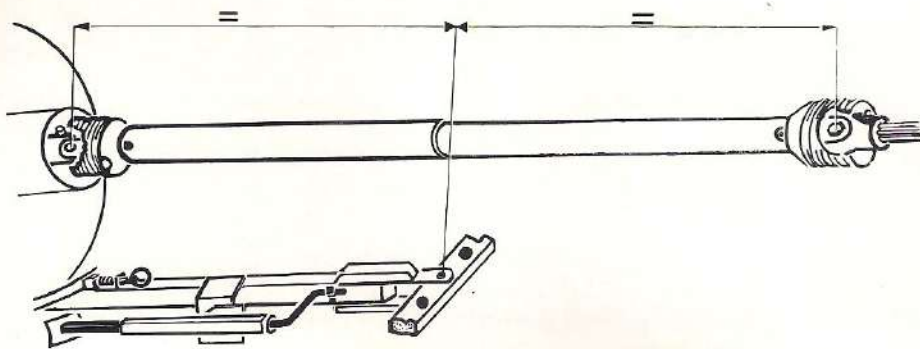


fig. 3

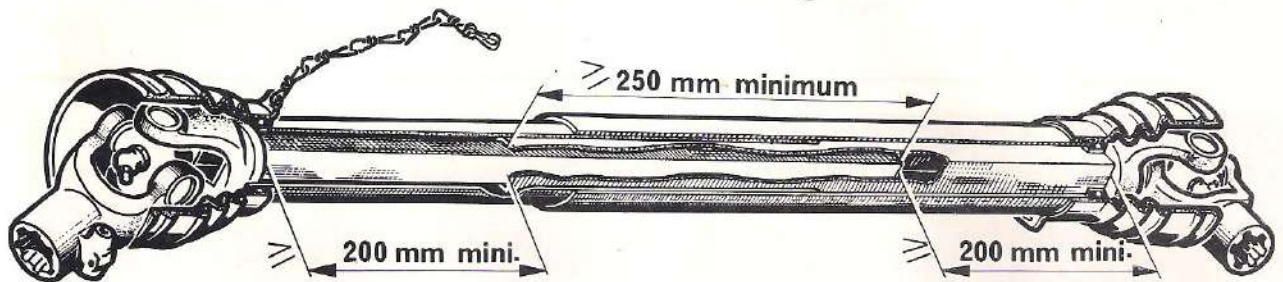


fig. 4

4 – MISE EN PLACE DE LA FICELLE

- Placer dans le coffre 4 pelotes de ficelle (Sisal 180 à 220 mkg ou synthétique 300 à 350 mkg) et les relier 2 à 2 (1-2 et 3-4) (fig. 5).
 - Passer ensuite les brins des pelotes 2 et 4 dans :
 - a – les anneaux fixés au toit (Rep. A fig. 5)
 - b – les trous sur le côté (Rep. B Fig. 6)
 - c – entre les plaquettes de retenues (Rep. C Fig. 6) (en les écartant)
 - d – dans l'anneau sur le coude du bras de berceau d'aiguilles (Rep. D Fig. 7)
 - e – dans les anneaux fixés sur les cornières (Rep. E Fig. 7)
 - f – dans les chas d'aiguilles (Rep. F Fig. 7)
- puis fixer les 2 brins au berceau d'aiguilles (Rep. G fig. 7)
- Déclencher le système de nouage en agissant sur la scie (Rep. A Fig. 39 page 29), et en tournant à la main le volant dans le sens normal, effectuer un cycle complet, puis dégager les brins de ficelle restés sur les becs.
 - Vérifier la tension des brins au niveau des plaquettes de retenue (Fig. 6 Rep C).

4 – THREADING THE TWINE

- Position 4 balls of twine in twine box (use 180-220 m/kg sisal twine or 300 to 350 m/kg synthetic twine) and join them two by two (1 to 2 and 3 to 4) (Fig. 5)
 - Then thread the twines of balls n° 2 and 4 in :
 - a – the rings on the twine box top panel (Ref. A fig. 5)
 - b – the holes on the side (Ref. B fig. 6)
 - c – between the retaining plates (Ref. C fig. 6) (by separating them)
 - d – the ring on the cradle arm elbow (Ref. D fig. 7)
 - e – the rings located on the frame angles (Ref. E fig. 7)
 - f – the needles eyes (Ref. F fig. 7)
- Then attach the two twine ends on the cradle (Ref. G fig. 7)
- Trip the knotters by activating the measuring wheel (Ref. A fig. 39 page 29) and rotating the fly-wheel in the normal direction of operation, make a complete cycle and remove the strand remaining on the bill hooks.
 - Check the tension of the stands at the retaining plates (fig. 6 Ref. C).

4 – EINFÄDELN DES BINDEGARNES

- Im Garnkasten 4 Garnknäuel (Sisal 180-200 m/kg oder Kunststoffgarn 300 bis 350 m/kg) unterbringen und sie paarweise miteinander verbinden (1-2 und 3-4) (Abb. 5).
 - Danach das Garn der Knäuel 2 und 4 :
 - a – durch die Ringe des Kastendeckels führen (A Abb. 5)
 - b – durch die seitlichen Löcher führen (B Abb. 6)
 - c – durch die Spannplatten (C Abb. 6) hindurchführen (diese auseinanderdrücken), dann die beiden Garnstränge durch die unteren Garnkastenösen führen
 - d – durch die Oese an der Biegung des Nadelbettes hindurchführen (D Abb. 7)
 - e – durch die Oesen, die auf dem Winkeleisen E befestigt sind, hindurchführen (E Abb. 7)
 - f – durch das Nadelöhr F hindurchführen und die Enden am Nadelbett festbinden (G Abb. 7).
- Den Knüpfvorgang auslösen, indem Sie das Zackenrad (Punk A Abb. 39 Seite 29) und das Schwungrad in Laufrichtung von Hand drehen, dann eine Probebindung ausführen und das verbliebene Bindegarn aus den Knoterschnäbeln herausziehen.
 - Fadenspannung überprüfen (Abb. 6 Punkt C)

4 – ENHEBRADO

- Colocar en la caja cuatro ovillos de hilo (sisal 180 a 220 mkg o sintético 300 a 350 mkg), y reunirlos de dos en dos (1-2 y 3-4) (fig. 5)
 - Hacer pasar luego las hebras de los ovillos 2 y 4 :
 - a – por las guías de la tapa del porta-ovillo (referencia A, Fig. 5).
 - b – por los agujeros laterales (ref. B, fig. 6)
 - c – por los tensores (separándolos) (ref. C, fig. 6)
 - d – por la guía soldada en la curva del brazo de las agujas (ref. D fig. 7)
 - e – por las guías fijadas en el tirante frente a las agujas (ref. E fig. 7)
 - f – por los ojos de las agujas (ref. F, fig. 7)
- atar después las dos hebras en el brazo de las agujas (ref. G fig. 7).
- Soltar el sistema de anudadores accionando la rueda dentada de disparo (ref. A, fig. 39 – página 29) y girando a mano el volante en el sentido normal, efectuar un ciclo completo, luego soltar los nudos de hilo que queden en los pajaritos anudadores.
 - Verificar la tensión de las hebras al nivel de los tensores (fig. 6 ref. C).

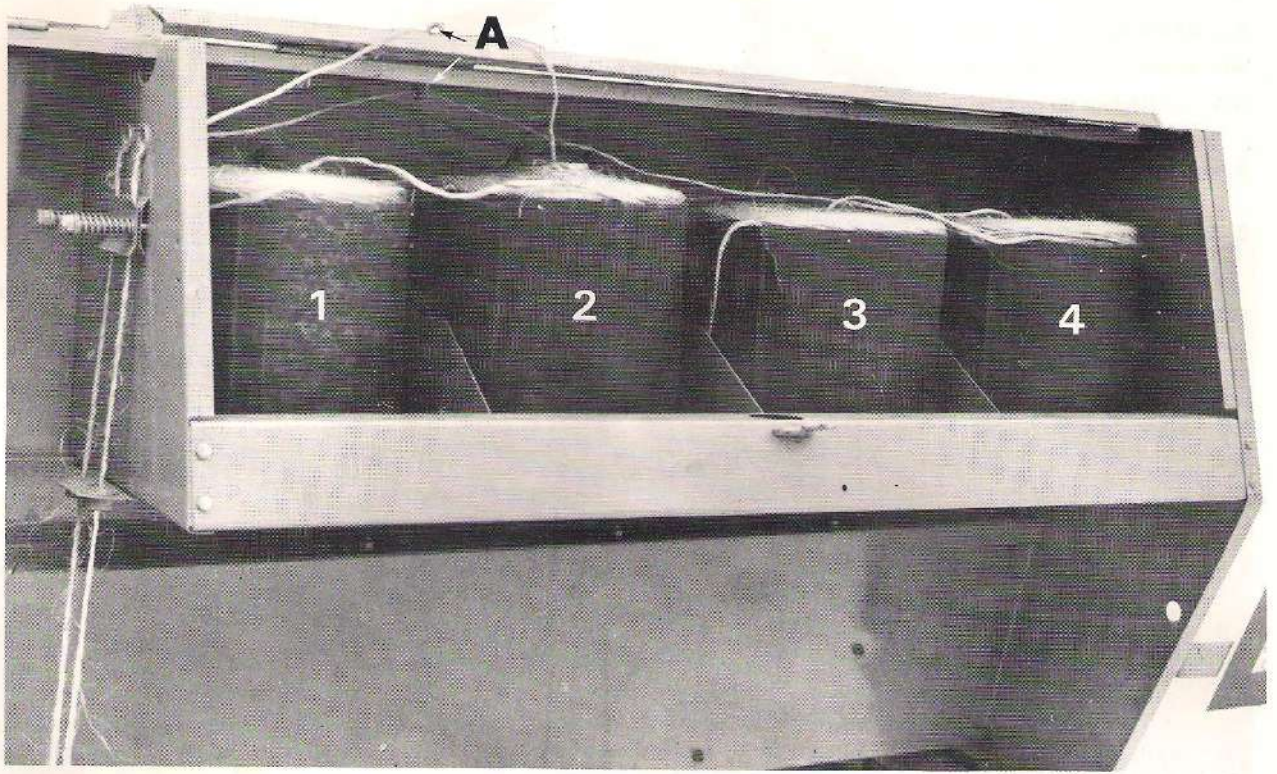


Fig. 5

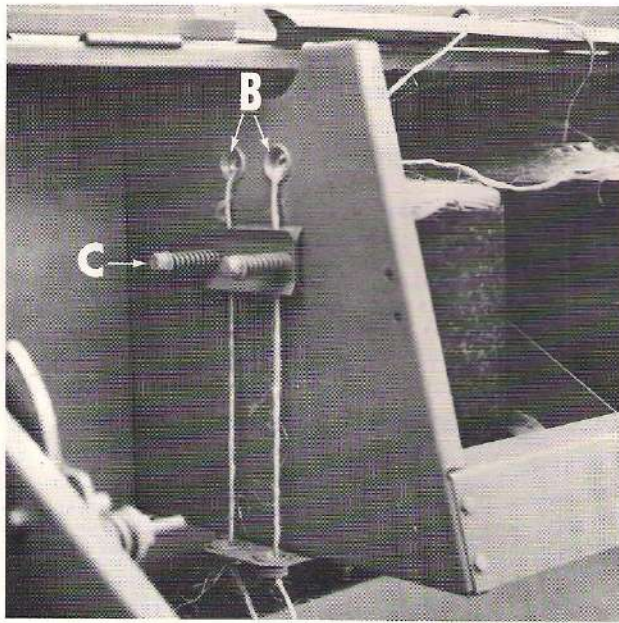


Fig. 6

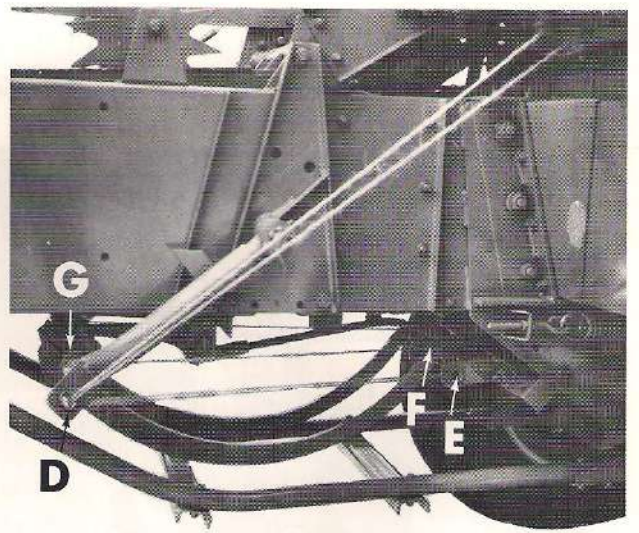


Fig. 7

5 – RAMASSAGE

Afin d'obtenir une qualité de ramassage optimum, il conviendra d'effectuer certains réglages.

- 5 A – Réglage du pick-up en hauteur
Agir sur le levier (Rep. A fig. 8) dans le sens désiré, les dents ne devant pas toucher le sol.
 - 5 B – Réglage de la suspension
Si le pick-up est trop lourd ou trop léger, régler les ressorts (Rep. B fig. 9)
 - 5 C – Réglage du rabatteur
Le rabatteur doit appliquer sans excès la récolte sur le dessus du pick-up.
Si le réglage est nécessaire, dégager la goupille (Rep. C fig. 10), positionner l'extrémité du ressort dans un des trous (1-2-3-4) en fonction de la pression désirée, puis remettre la goupille (Rep. C).
-

5 – PICKUP ADJUSTMENT

A few adjustments will be necessary to achieve a good performance of the pick-up.

- 5 A – Pickup height adjustment
Move the lever (Ref. A Fig. 8) up or down as required ; the lines must not contact the ground.
 - 5 B – Flotation adjustment
Adjust the flotation springs (Ref. B fig. 9) according to the pickup weight.
 - 5 C – Pickup reel adjustment
The reel should press the crop gently over the pickup cylinder. Should an adjustment be necessary, pull out the cotter pin (Ref. C fig. 10) and position the spring end in one of the holes (1-2-3-4) according to required pression, replace the cotter pin (Ref. C).
-

5 – AUFNAHME

Um eine optimale Aufnahmequalität zu erhalten, sollten einige Einstellungen vorgenommen werden.

- 5 A – Höheneinstellung der Pick-up
Bedienen Sie den Hebel (A Abb. 8) im gewünschten Sinne. Die Zinken dürfen keinesfalls den Boden berühren.
 - 5 B – Einstellung der Aufhängung
Wenn die Pick-Up zu leicht oder zu schwer zu heben ist, die Federn einstellen (B Abb. 9).
 - 5 C – Einstellung des Niederhalters
Der Niederhalter soll auf der Pick-Up aufliegen, ohne die Ernte zu beeinträchtigen. Wenn eine Einstellung notwendig ist, den Stift C lösen (C Abb. 10), das Federende in eines der Löcher (1-2-3-4) versetzen, entsprechend dem gewünschten Druck, danach Splint C wieder anbringen.
-

5 – RECOGIDA

Para que la recogida sea la mejor posible, será conveniente efectuar los siguientes reglajes :

- 5 A – Reglaje en altura del recogedor.
Mover la palanca (ref. A – fig. 8) en el sentido deseado ; los dientes no deben tocar el suelo.
 - 5 B – Reglaje de la suspensión.
Si el recogedor es demasiado pesado o ligero, arreglar los muelles (ref. B – fig. 9).
 - 5 C – Reglaje del retenedor de la paja.
El retenedor debe apoyar sin exceso la paja sobre el recogedor. Si es necesario un reglaje, quitar la clavija (ref. C – fig. 10). Presentar la extremidad del muelle en uno de los agujeros (1-2-3-4) según la presión que se desea, luego volver a colocar la clavija (ref. C).
-

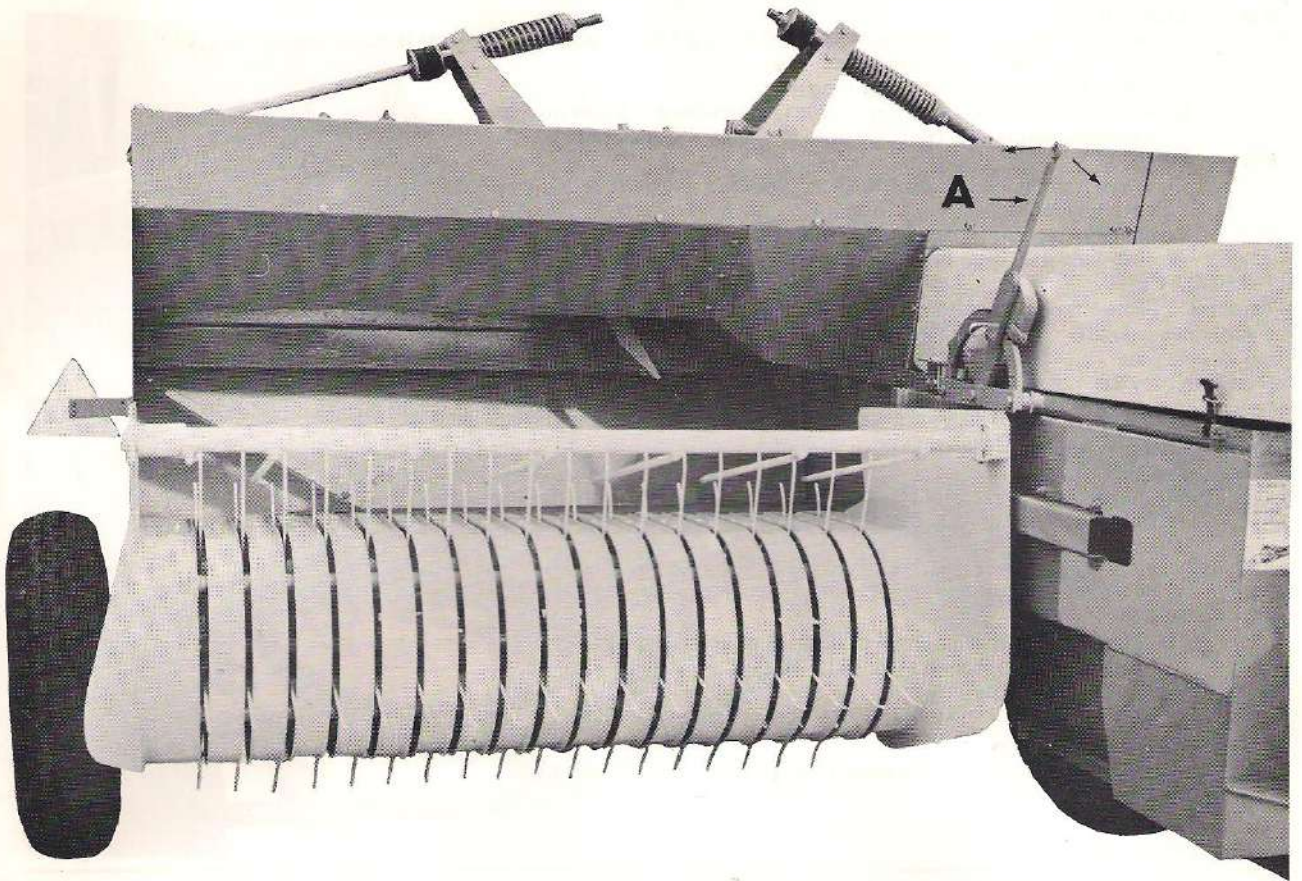


Fig. 8

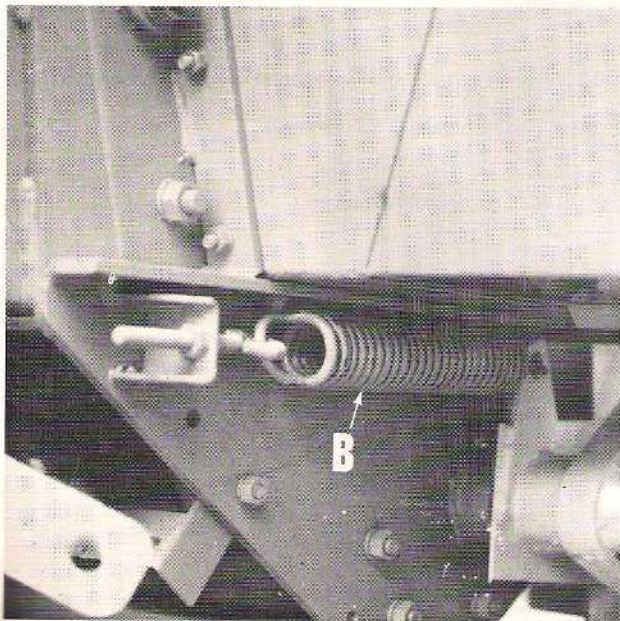


Fig. 9

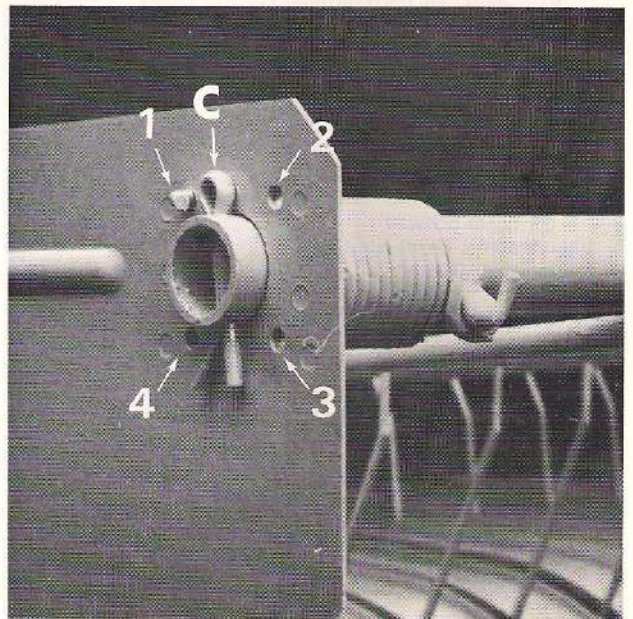


Fig. 10

6 – REGLAGE DE LA LONGUEUR ET DE LA DENSITE DES BALLEES

6 A – LONGUEUR

La longueur des balles peut être réglée de 0,60 m à 1,10 m, pour cela déplacer la butée (fig. 11 Rep. C),

- a) – Vers la gauche pour les balles courtes
– Vers la droite pour les balles longues
- b) – en rapprochant la cale (Rep. D) de la crémaillère = Balles normales
– en éloignant la cale (Rep. D) de la crémaillère = Balles longues.

6 B – DENSITE

En temps normal, pour obtenir la densité désirée suivant le produit à presser :

Agir sur les manivelles (Fig. 11 Rep. A).

En cas de paille très sèche, on peut :

Ajouter 1-2 ou 3 paires de taquets de retenue (Fig. 12 Rep. E).

7 – RODAGE

Toutes les opérations de préparation ayant été effectuées, exécuter les 1000 premières balles :

- sur andains réduits
- à vitesse lente
- avec un pressage modéré.

6 – BALES LENGTH AND DENSITY ADJUSTMENT

6 A – LENGTH

The length of the bales are adjustable from 0,60 m to 1,10 m by simply removing the stop (fig. 11, Rep. C)

- a) – Downwards to increase bale length.
– Upwards to reduce bale length
- b) – by bringing nearer the shim (Ref. D) of the rack-normal bales
– by pushing the shim (Ref. D) of the rack-long bales.

6 B – DENSITY

To adjust the density in normal conditions of operation :

– Rotate the crank handles (Fig. 11 Ref. A)

In dry strax, you may :

– Add 1-2 or 3 sets of strax retainers (Fig. 12 Ref. E).

7 – BREAKING-IN PERIOD

All adjustments instructions being completed, start baling the first 1000 bales :

- in small windrows
- at slow speed
- and moderate density

6 – EINSTELLUNG DER BALLENLÄNGE UND DER BALLENDICHTE

6 A – LÄNGE

Die Ballenlänge kann von 0,60 m bis 1,10 m eingestellt werden ; hierzu muss die Stellschraube verstellt werden (Abb. 11 C) :

- a) – um lange Ballen zu erhalten : nach rechts drehen
– um kurze Ballen zu erhalten : nach links drehen
- b) – Anschlag nach hinten : Normalballen
– Anschlag nach vorn : lange Ballen

6 B – DICHTHE

Um bei normalen Erntebedingungen die gewünschte Ballendichte zu erhalten, entsprechend dem zu pressenden Gut :

– die Handkurbeln betätigen (Abb. 11 A)

Bei sehr trockenem Stroh kann man :

– 1-2 oder 3 Paar zusätzliche Bremspflocke einbauen (Abb. 12 E)

7 – EINFAHREN

Wenn alle Vorbereitungen zum Einsatz getroffen sind, die ersten 1000 Ballen wie folgt herstellen :

- bei geringem Schwad
- bei langsamer Geschwindigkeit
- bei mässiger Dichte

6 – REGLAJE DE LA LONGITUD Y DE LA DENSIDAD DE LAS PACAS.

6 A – LONGITUD

La longitud de las pacas puede variarse de 0,60 m a 1,10 m. Para ello, accionar el tornillo (fig. 11 – ref. C)

- a) – hacia la izquierda para obtener pacas cortas
– hacia la derecha para obtener pacas largas
- b) – Acercando el espesor (ref. D) a la cremallera : pacas normales
– Alejando el espesor (ref. D) de la cremallera : pacas largas

6 B – DENSIDAD

En funcionamiento normal, para obtener la densidad deseada según el producto que prensar

– accionar las manivelas (fig. 11 – ref. A)

Si la paja está muy seca, se puede

– añadir 1-2 o 3 pares de calzos (fig. 12 – ref. E)

7 – RODAJE

Una vez efectuadas todas las operaciones preparatorias, formar las primeras mil pacas :

- en andanas reducidas
- a velocidad lenta
- con presión moderada.

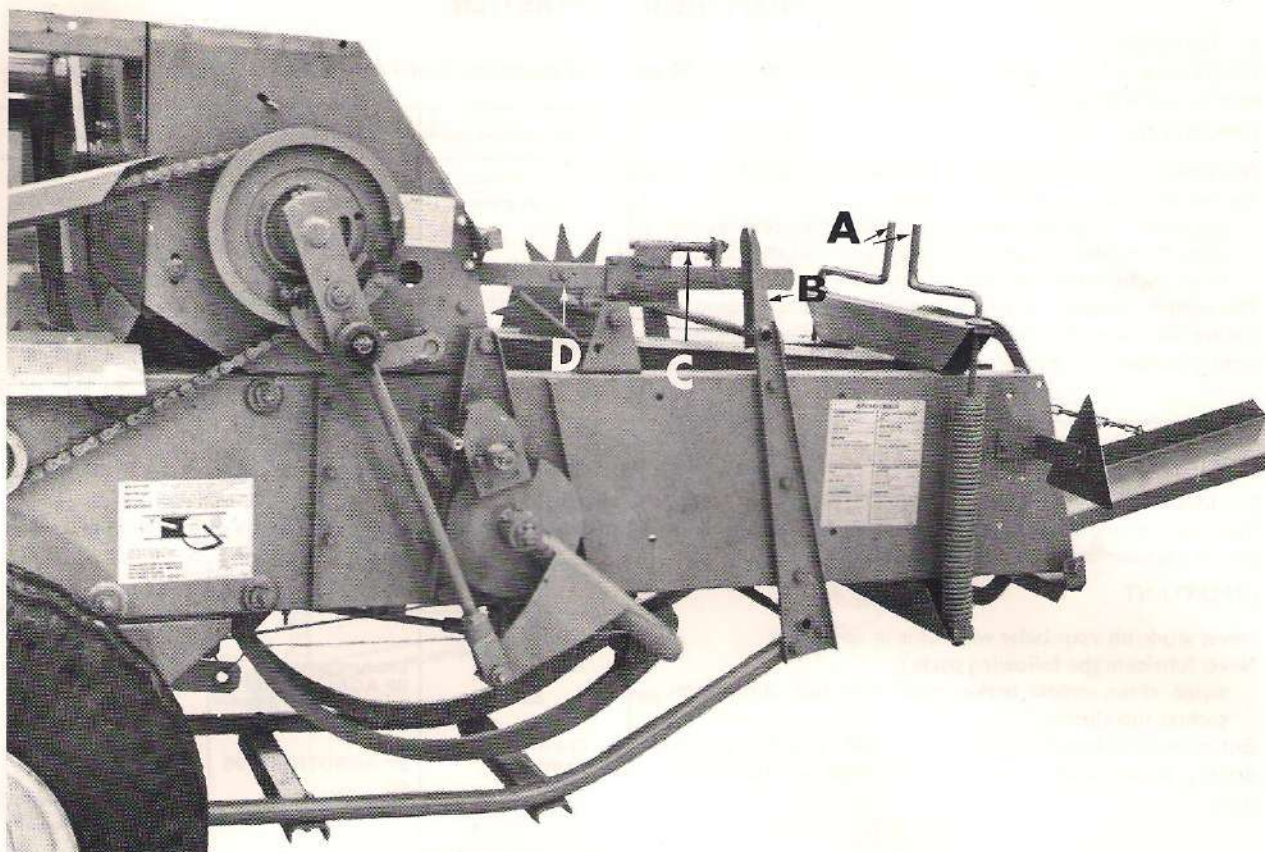


Fig. 11

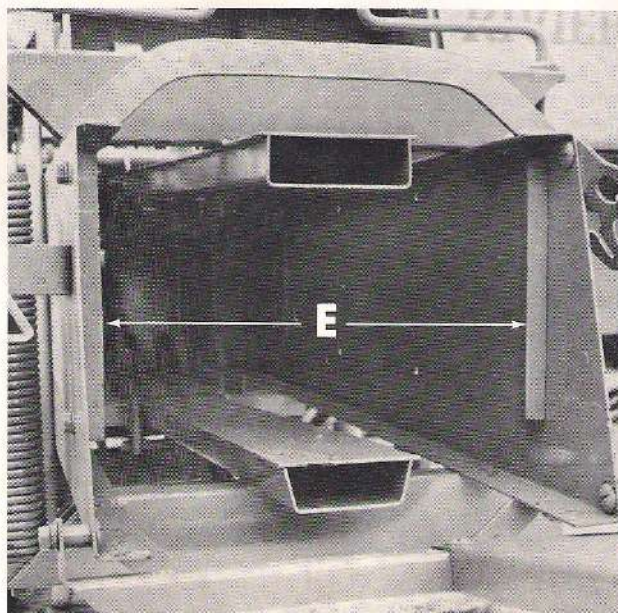


Fig. 12

CHAPITRE II – ENTRETIEN

1 – GRAISSAGE

Un graissage effectué chaque jour et abondant dans les 40 premières heures de travail ainsi qu'après chaque lavage au jet, assurera à votre presse un long service.

IMPORTANT

Ne jamais intervenir sur la presse en fonctionnement

Ne jamais graisser les organes suivants :

reteneurs de ficelles, freins férodo des noueurs et du berceau d'aiguilles, friction d'entrée du boîtier de commande et friction de renvoi du pick-up.

Par contre, graisser la tête du cliquet d'entraînement de l'arbre de noueurs et le cran sur le plateau d'entraînement (voir décalque) et huiler les chaînes journalièrement.

Points de graissage	Produit employé	Périodicité
– Tous les graisseurs	Graisse au lithium BP AGRICHARGE ou BP ENERGREASE LS EP 2	▲ Tous les jours
– Chaînes et articulations	Huiles BP AGROTRANS 90 ou BP GEAR OIL EP90	▲ Tous les jours ■ Annuellement + Vérification du niveau toutes les 30 ou 40 H (Fig. 15 page 15)

CHAPTER II – MAINTENANCE

1 – LUBRICATING

To ensure a long service life of your baler, lubricate it daily and thoroughly during the first 40 hours of operation and whenever it has been washed with under pressure water.

IMPORTANT

Never work on your baler when it is in operation.

Never lubricate the following parts :

twine disks, cradle brake, main gear box slip clutch, pickup slip clutch.

But be sure to lubricate the knotter shaft trip dog and the driving plate notch (See transfer). Also oil the chains daily.

Lubricating	Lubricant type	Intervals
– All greasers	Lithium grease BP AGRICHARGE ou BP ENERGREASE LS EP 2	▲ Daily
– Chains and pivots	Oil BP AGROTRANS 90 or BP GEAR OIL EP90	▲ Daily ■ Once a year + checking level every 30 or 40 H (Fig. 15 page 15)

KAPITEL II – WARTUNG

1 – SCHMIERUNG

Damit die Leistungsfähigkeit Ihrer Presse auf lange Zeit hin gewährleistet ist, schmieren Sie die Presse täglich ab, besonders während der ersten 40 Arbeitsstunden, ebenso wie nach jedem Waschen mit dem Schlauch.

WICHTIG

Nie in die Maschine eingreifen, solange diese in Betrieb ist. Die nachstehenden Organe niemals schmieren :

Garnhalter, Knoterwellenbelag, Ferodo-Bremsbelag des Nadelbettes, Rutschkupplung am Getriebeeingang, P.U. Rutschkupplung.

Andererseits schmieren Sie die Auslöseklinke der Knüpferröhre und den Nocken der Antriebsscheibe (siehe Abziehbild) und ölen Sie täglich die Ketten !

Schmierpunkte	Schmiermittel	Schmierzeiten
– Alle	Lithium fett BP AGRICHARGE BP ENERGREASE LS EP 2	▲ Täglich
– Ketten und Gelenke	Ole BP AGROTRANS 90 oder BP GEAR OIL EP90	▲ Täglich ■ Mährlich + Olstand prüfen alle 30-40 stunden (siehe Bild 15 seite 15)

CAPITULO II – MANTENIMIENTO

1 – ENGRASE

Para asegurar a la empacadora la máxima duración, se efectuará cada día el engrase, particularmente intenso durante las primeras cuarenta horas de trabajo, así como después de cada lavado con el chorro.

IMPORTANTE

No se debe tocar nunca los mecanismos cuando la empacadora está funcionando.

Nunca deben ser engrasados los siguientes órganos :

retenedores de hilo de los anudadores, freno ferodo del eje de las agujas, fricción de entrada de la caja de mando y fricción de renvío del recogedor.

Al contrario, engrasar la cabeza del trinquete de arranque del árbol de anudadores y la muesca en el platillo de arranque (véase calco), y aceitar cada día las cadenas.

Puntos a engrasar	Producto utilizado	Periodicidad
– Todos los engrasadores	Grasa con litio BP AGRICHARGE o BP ENERGREASE LS EP 2	▲ Cada día
– Cadenas y articulaciones	Aceites BP AGROTRANS 90 o BP GEAR OIL 90	▲ Cada día ■ Cada año + Verificación del nivel cada 30 a 40 horas (esquema 15 p. 15)

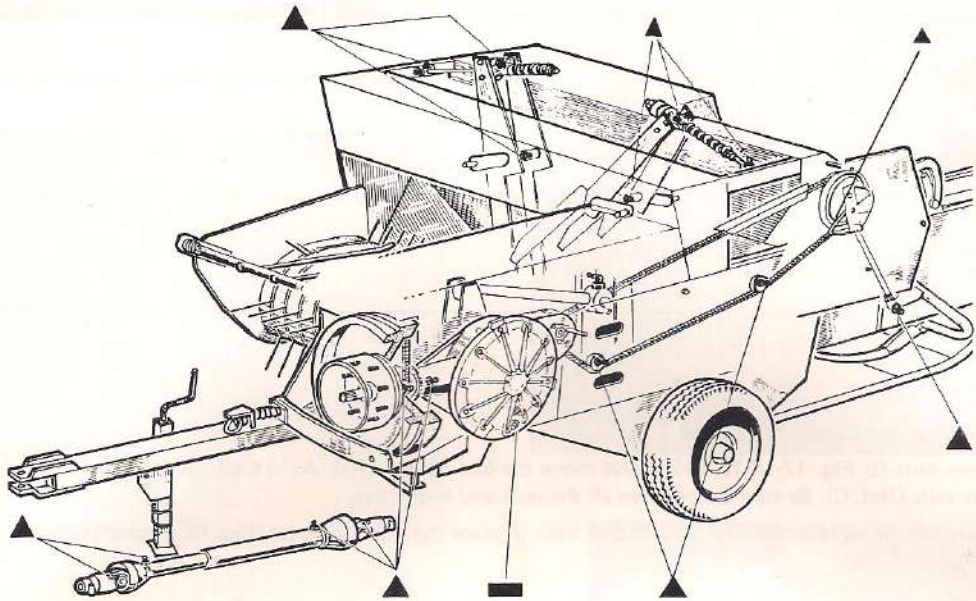


Fig. 13

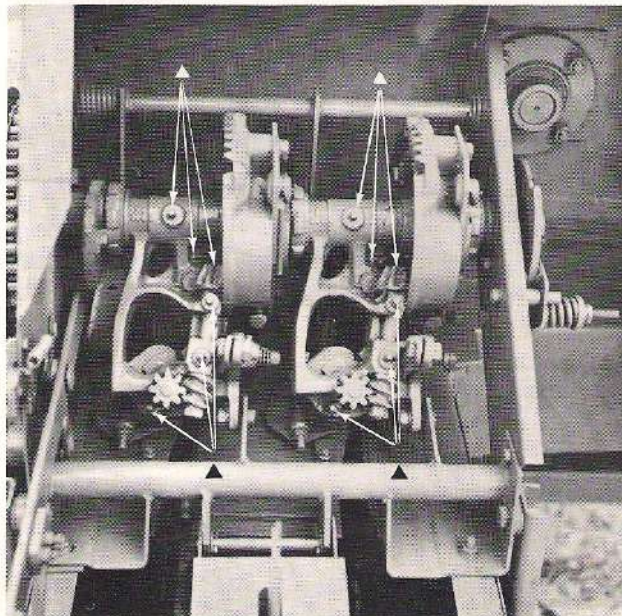


Fig. 14

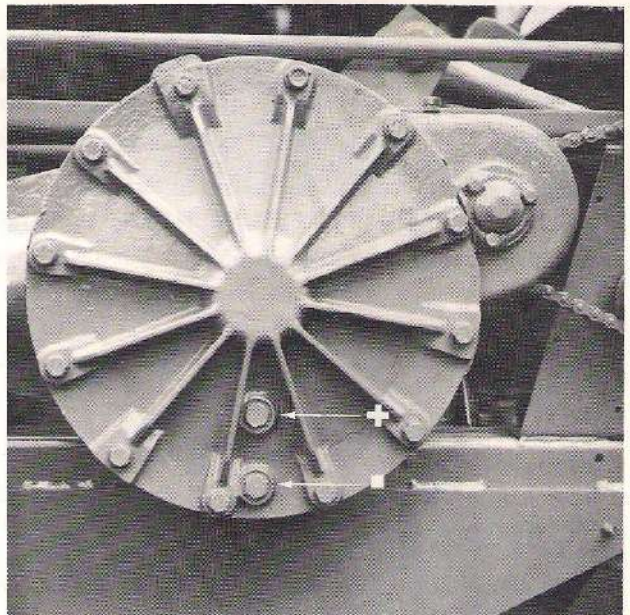


Fig. 15

2 – TENSION DES CHAINES

Chaînes à vérifier régulièrement.

Pour les régler : débloquer les écrous (Rep. B fig. 17-18-19-20-21) agir sur les tendeurs (Rep. A) en les déplaçant dans leur glissière, éventuellement par l'intermédiaire des tiges de tension à l'aide des écrous (Rep. C) puis rebloquer les différents écrous contre-écrous.

Dans le cas d'un démontage ou d'un remplacement, remettre l'attache rapide suivant (fig. 16) en respectant le sens d'avancement de la chaîne.

3 – PROTECTION RAMASSEUR (fig. 22)

Ne jamais modifier le réglage de cette sécurité et conserver la tension du ressort qui a été donnée à l'usine (couple de patinage de 15 à 18 mkg).

En cas d'anomalie consulter votre concessionnaire.

2 – CHAINS ADJUSTMENT

Chains to be checked periodically

To adjust : loosen nuts (B Fig. 17-18-19-20-21) and move the idle pulleys (Ref. A) in their slides, eventually by means of tension rods and the nuts (Ref. C). Be sure to retighten all the nuts and back-nuts.

In case of disassembly or replacement, be sure to put back in place the quick coupler (Fig. 16) respecting the direction of travel of the chain.

3 – PICKUP SAFETY (Fig. 22)

Do not try to adjust as the spring has been set at correct tension in the factory (slip torque between 15-18 mkg). In case of problem please see your dealer.

2 – SPANNUNG DER KETTEN

Ketten : regelmässig überprüfen

Um sie einzustellen : Schrauben (B Abb. 17-18-19-20-21) lösen. Die Spanner A in ihren Gleitschienen versetzen, eventuell mit Hilfe der Gewindestänge, dann die verschiedenen Muttern und Gegenmuttern anziehen.

Im Fall, dass die Ketten abgenommen oder ersetzt werden müssen, bringen Sie das Kettenschloss in Kettenlaufrichtung wieder an (Abb. 16).

3 – SICHERHEITEN – EINSTELLUNGEN DER P.U. RUTSCHKUPPLUNG (Abb. 22)

Einstellung nicht verändern. Wurde im Werk auf ein Drehmoment von 15-18 m/kg eingestellt. Bei Störung Vertragshändler einschalten.

2 – TENSION DE LAS CADENAS

Averiguar las cadenas con regularidad.

Para reglarlas : Aflojar los tornillos (ref. B, fig. 17-18-19-20-21), accionar los tensores (ref. A) haciéndolos deslizar por sus correderas, si es necesario gracias a las varillas de tensión con las tuercas (ref. C), volver a apretar las tuercas y contratuercas correspondientes.

Si se trata de desmontar y de substituir una pieza, poner de nuevo el empalme (como lo indica la figura 16), respetando el movimiento de la cadena hacia adelante.

3 – PROTECCION DEL RECOGEDOR (fig. 22).

Nunca modificar el reglaje de esta seguridad y conservar la tensión del muelle tal como la pusieron en la fábrica (par de deslizamiento de 15 a 18 mkg).

Si se desajusta, llame Vd a su concesionario.



Fig. 16

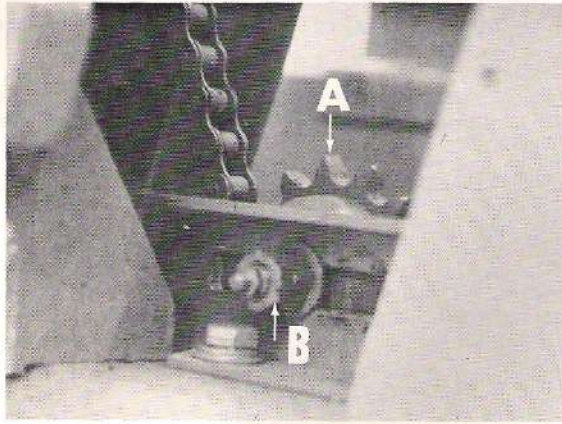


Fig. 17

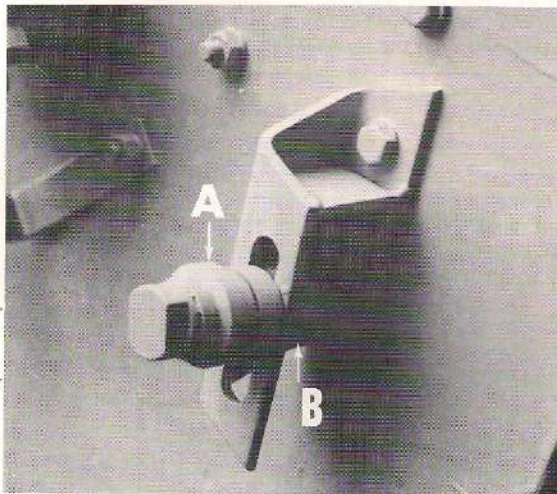


Fig. 18

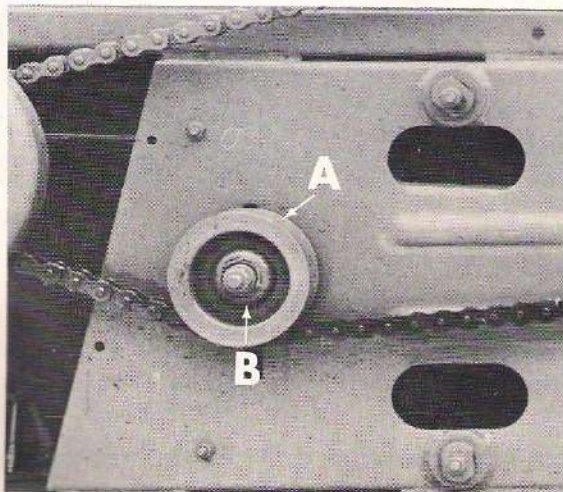


Fig. 19

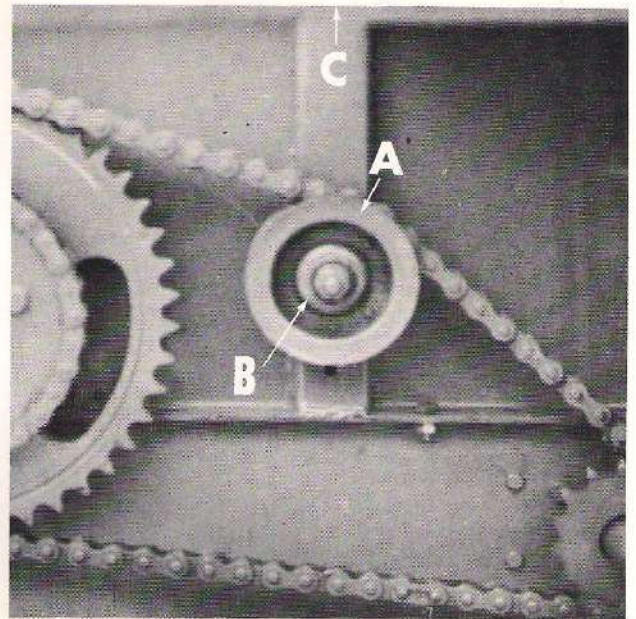


Fig. 20

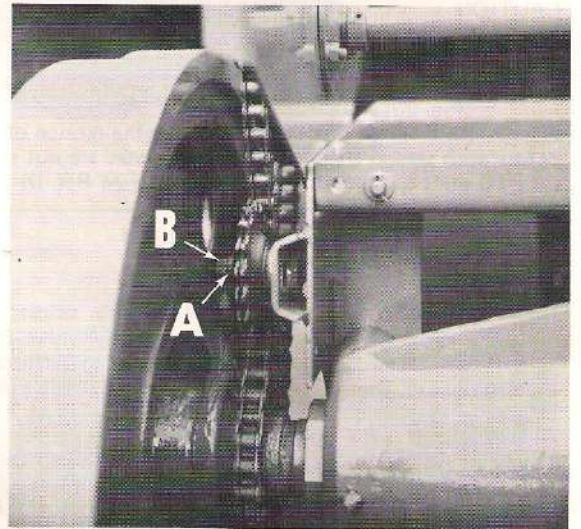


Fig. 21

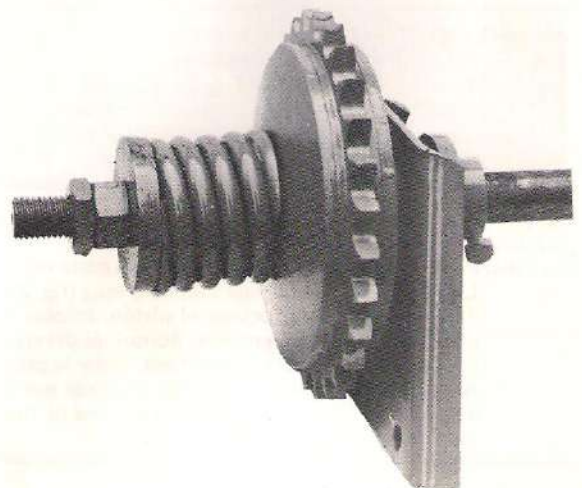


Fig. 22

4 – SECURITE DES ORGANES – REGLAGES

4 A – Protection du boîtier

- a – boulons de cisaillement (fig. 24 et 25 Rep. C)

En cas de rupture : arrêter rapidement la presse, procéder au débouillage, rechercher et supprimer la cause de la rupture (excès d'alimentation, corps étranger, rupture ou décalage d'aiguilles, balles trop pressées, produit mal trancé ou frein d'aiguilles mal serré). Vérifier que le volant tourne librement sur son moyeu, contrôler le serrage des vis de fixation du boîtier au couple de 24 mkg, puis procéder au remplacement du boulon (Résistance : 80 kg/mm²).

ATTENTION :

La tête de la vis doit être du côté de la chaîne de commande d'ameneurs.

- b – Limiteur de couple, réglage 38 à 40 mkg (fig. 23 et 24) maxi. Au-delà la transmission n'est plus protégée.

Pour contrôler : bloquer le piston, placer un tube de longueur 1 mètre dont l'extrémité a été aplatie, dans la fourche du cardan (fig. 23), et appliquer une force de 38 à 40 kg.

Si la friction est trop dure ou trop lâche, régler la pression des ressorts par les écrous (Rep. A et B fig. 24).

Avant chaque mise en route s'assurer que les disques ne sont pas "collés". Serrer les vis (Rep. D fig. 24) pour décoller les disques, tourner la prise de force manuellement, puis desserrer les 3 vis (Fig. 24 Rep. D) en laissant 5 mm entre leur extrémité et le volant.

4 – SAFETY DEVICES – ADJUSTMENTS

4 A – Gear box protection

- a – Shear bolts (fig. 24 and 25 Ref. C)

If the bolt shears : immediately stop the machine, clear plugging and look for the cause of shearing (Overfeeding, foreign matter, breaking or wrong timing of needles, bales too tight, material badly cut or untightened brake). Check that the flywheel rotates freely on the front hub, check tightening torque of gear box screws (24 mkg, then replace the shear bolt (strength : 80 kg/mm²).

CAUTION

The head of the bolt must be on the side of feeding system driving chain.

- b – Slip clutch adjusted at 38-40 mkg (Fig. 23 and 24) maximum beyond PTO SHAFT is no more protected.

To check the clutch torque : block the plunger, insert a 1 meter tube with flattened end in the universal joint fork (Fig. 23) and apply a load of 38-40 kg.

Whenever the clutch drags or slips, adjust the tension of springs by nuts (réf. A and B, fig. 24)

Before each season check that friction plates are not stuck. Tighten screws (Réf. D fig. 24) to free the plates, rotate manually the PTO shaft and loosen the 3 screws (Fig. 24 Réf. D) leaving a 5 mm play between the flywheel and the screws ends.

4 – SICHERHEITEN – EINSTELLUNGEN

4 A – Getriebeschutz

- a – Scherbolzen (Abb. 24 und 25 C)

Im Falle des Abscherens : die Presse sofort ausschalten, Presskanal entleeren, Ursache des Abscherens suchen und beheben (übermäßige Zufuhr, Fremdkörper, Bruch oder Deformierung der Nadeln, zu dichte Ballen, schlecht geschneittenes Erntegut oder Nadelbettbremse schlecht angezogen). Freien Lauf des Schwungrades auf seiner Nabe prüfen (Sitz der Befestigungsschrauben des Getriebes prüfen (24 m/kg), dann einen neuen Scherbolzen einsetzen. (80 kg/mm² Reissfestigkeit).

ACHTUNG :

Der Schraubenkopf muss sich auf der Seite der Zubringerantriebskette befinden.

- b – Rutschkupplung, Einstellung 38 bis 40 mkg. (Abb. 23 und 24)

Um diese Einstellung zu kontrollieren, den Kolben blockieren. Das Ende eines 1-m-langen Rohrstückes an einem Ende platzt schlagen und zwischen den Schenkeln der Gelenkwelle einsetzen, dann auf das andere Ende des Rohres einen Druck von 38-40 kg ausüben.

Eine Einstellung über diesem Wert bietet keinen Schutz mehr.

Wenn der Widerstand zu leicht oder zu schwer ist, den Federdruck mit Hilfe der Muttern entsprechend einstellen (A und B Abb. 24). Vor jeder Inbetriebnahme sich vergewissern, dass die Scheiben nicht kleben. Die Schrauben (D Abb. 24) anziehen, um die Scheiben zu lösen, die Gelenkwelle von Hand drehen, dann die 3 Stellschrauben (Abb. 24 D) lösen. 5 mm Spiel zwischen deren Ende und dem Schwungrad lassen.

4 – SEGURO DE LOS MECANISMOS – REGLAJES

4 A – Protección del cartero de engranajes.

- a – Tornillos de cizalladura (fig. 24 y 25, ref. C)

Cuando uno se rompe : parar el funcionamiento en el acto, quitar la paja apretada, buscar y suprimir la causa de la ruptura (demasiada alimentación, cuerpo ajeno en el mecanismo, rompimiento o desajuste de las agujas, pacas demasiado apretadas, paja mal cortada o freno de agujas aflojado). Verificar que el volante gira libre sobre su eje. Verificar el aprieto de las tuercas del grupo cónico con la par de 24 mkg, substituir el tornillo de cizalladura (resistencia 80 kg/mm²).

CUIDADO :

La cabeza del tornillo debe encontrarse por la parte de la cadena de mando del alimentador.

- b – Limitador de par. Reglaje : 38 a 40 mkg (fig. 23 y 24).

Para controlarlo : bloquear el pistón, colocar una palanca de un metro de longitud con un extremo aplanado. Pasar el extremo aplanado entre las horquillas del eje cardán (fig. 23) y ejercer una fuerza de 38 a 40 kg.

Si la fricción resulta fuerte o floja, reglar la presión de los muelles con las tuercas (ref. A y B fig. 24).

Antes de toda puesta en marcha, verificar que los discos no están "pegados". Apretar los tornillos (ref. D, fig. 24) para despegar los discos, girar a mano la toma de fuerza, luego aflojar los tres tornillos (fig. 24, ref. D), dejando 5 mm entre su extremidad y el volante.

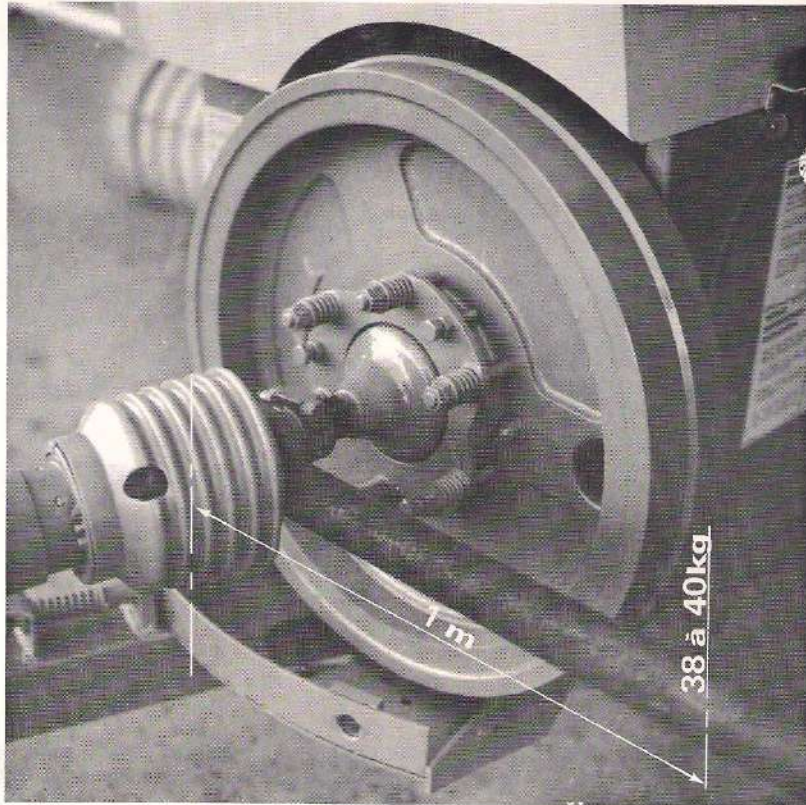


Fig. 23

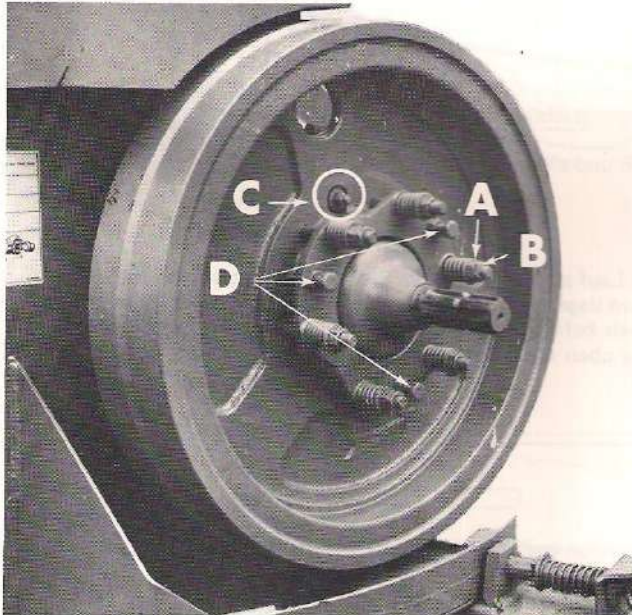


Fig. 24

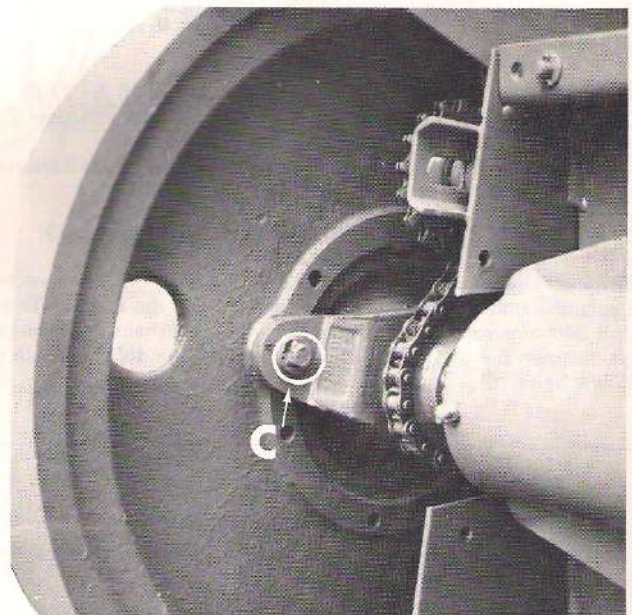


Fig. 25

4 B — SECURITE DES AMENEURS

Les ameneurs étant protégés contre une alimentation excessive par des boulons de cisaillement (Rep. A fig. 26 Rep. B fig. 27) en cas de rupture d'un de ces derniers :

- Arrêter la machine puis la débourrer
- Dégager les morceaux du boulon, en placer un neuf et le bloquer.

5 — REGLAGE DES AMENEURS

5 A — REGLAGE DE L'AMENEUR PRINCIPAL

Le mouvement de l'ameneur principal est synchronisé avec celui du piston. Pour vérifier s'il est correct, tourner le volant de la presse manuellement dans le sens normal et amener le piston au point mort arrière (fig. 28). L'extrémité des dents de la fourche d'ameneur doit alors être située entre 320 à 340 du bord intérieur droit du canal (fig. 29).

En cas de dérèglement, démonter la chaîne C et amener la fourche à la cote indiquée ci-dessus. Remonter la chaîne et la tendre. (Voir page 16).

4 B — FEEDER FORKS SAFETY

The feeding system is protected by a shear bolt (ref. A fig. 26, ref. B fig. 27). If bolt shears :

- Stop and unclog the baler, clear out the bolt debris,
- Insert a new bolt and tighten.

5 — FEEDING ADJUSTMENT

5 A — MAIN FEEDING ADJUSTMENT

The motion of the feeder is timed to the plunger. To check the timing, rotate manually the flywheel in the normal direction of travel until the rear top dead center (fig. 28). The ends of the fork tines should then be between 320 to 340 from the edge of the right hand side of the bale chamber (fig. 29).

If adjustment is needed, remove the chain C and position the fork to the correct location as indicated above. Put the chain back and adjust its tension (see page 16).

4 B — SICHERHEIT DER ZUBRINGER (Abb. 26 A - 27 B)

Der Zubringer wird durch einen Scherbolzen vor übermässiger Zufuhr geschützt. Im Falle, dass dieser absichert :

- Schalten Sie die Maschine aus und säubern Sie sie.
- Entfernen Sie die Bolzenreste, setzen Sie einen neuen Bolzen ein und ziehen Sie ihn fest.

5 — EINSTELLUNG DER ZUBRINGER (Abb. 28 und 29)

5 A — EINSTELLUNG DES HAUPTZUBRINGERS

Der Zubringer läuft synchron mit dem Kolben. Um den exakten Lauf zu prüfen, drehen Sie das Schwungrad von Hand aus im Laufrinne und bringen Sie den Presskolben in die vordere Totpunktlage (Abb. 28). Die Zufuhrgabel muss sich zwischen 320 und 340 mm von der rechten Seitenwand innerhalb des Presskanals befinden (Abb. 29). Falls dieser Abstand nicht vorhanden ist, nehmen Sie die Kette C ab und bringen Sie die Gabeln in die oben angegebene Lage. Kette wieder auflegen und spannen (Siehe Seite 16).

4 B — SEGURO DE LOS ALIMENTADORES

Los alimentadores están protegidos frente a una excesiva alimentación por tornillos de cizalladura (Ref. A fig. 26, ref. B fig. 27) En caso de rompimiento de uno de ellos :

- parar la máquina, vaciarla
- quitar los pedazos de tornillo, poner otro tornillo nuevo y apretarlo.

5 — REGLAJE DE LOS ALIMENTADORES

5 A — REGLAJE DE ALIMENTADOR PRINCIPAL.

El movimiento del alimentador principal está sincronizado con el del pistón. Para controlar si es correcto, girar a mano el volante de la empacadora en el sentido normal y conducir el émbolo hasta el punto muerto trasero (fig. 28). La punta de los dientes de la horquilla del alimentador debe situarse entre 320 y 340 mm del lado derecho interior del canal (fig. 29).

Si se produce un desajuste, desarmar la cadena C y conducir la horquilla hasta el punto de la cota qui acabamos de indicar. Armar la cadena de nuevo y tensarla (véase fig. 16).

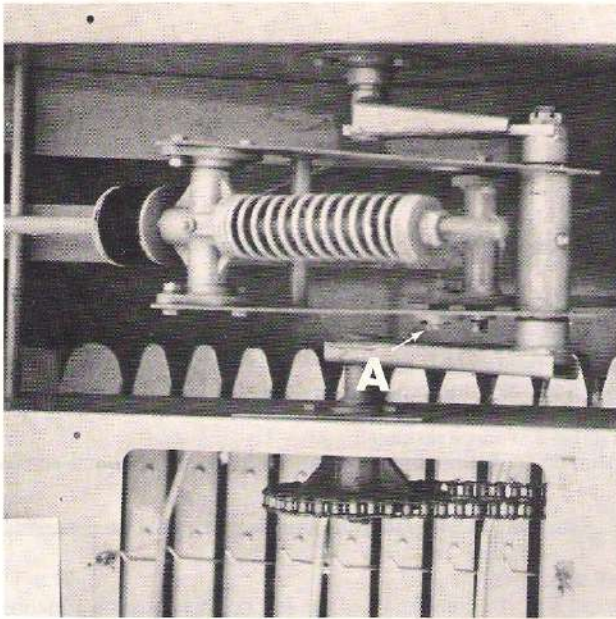


Fig. 26

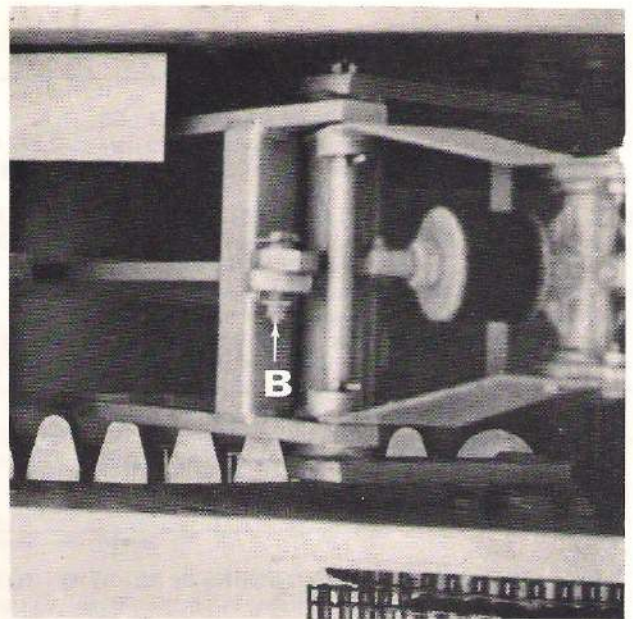


Fig. 27

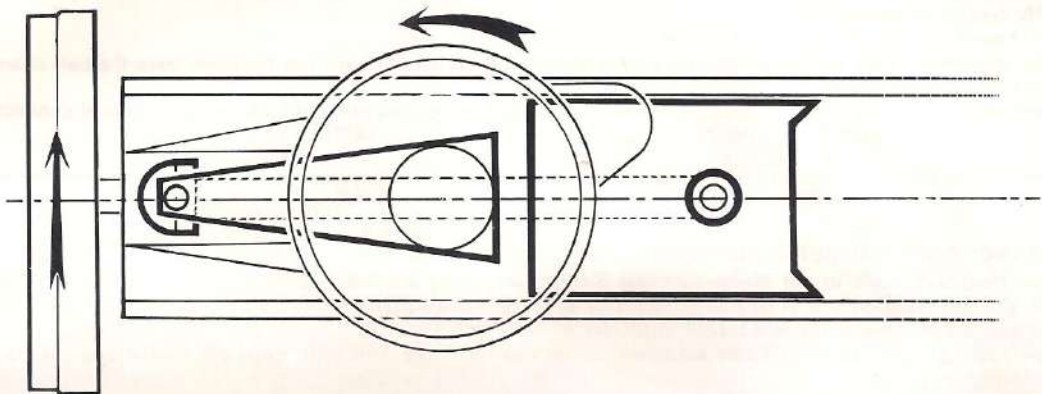


Fig. 28

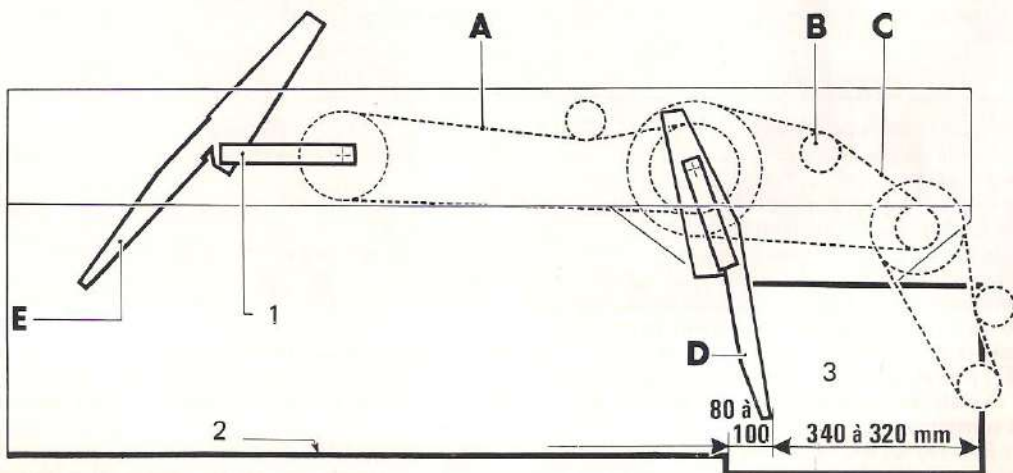


Fig. 29

- | | | |
|--|---|--|
| <p>1. Vilebrequin parfaitement horizontal
Crankshaft perfectly horizontal
Kurbelstange genau waagrecht
Ciguenal perfectamente horizontal</p> | <p>2. Fond de trémie
Hopper bottom
Zufuhrkanalboden
Fundo de la tolva</p> | <p>3. Canal
Bale chamber
Kanal
Canal</p> |
|--|---|--|

5 B – REGLAGE DES FOURCHES ENTRE ELLES

La fourche côté canal étant dans la position du paragraphe 5 A, le vilebrequin de la 2ème fourche doit être horizontal (fig. 30). En cas de dérèglement, démonter la chaîne (A), amener le vilebrequin horizontal, remonter la chaîne (voir page 16).

5 C – REGLAGE DE LA DISTRIBUTION DU PRODUIT DANS LE CANAL

Les balles produites devant être droites à la sortie du canal, il sera nécessaire de modifier la position de l'ameneur côté piston dans l'un des deux cas suivants : (fig. 31)

1er Cas La fourche pousse la récolte trop loin dans le canal.

2e Cas La fourche ne pousse pas la récolte suffisamment.

Pour obtenir une densité homogène, intervenir sur la bielle côté canal. Débloquer le contre-écrou E (fig. 32) et agir sur l'écrou (F Fig. 32) en dévissant pour augmenter la cote G pour le cas 2 ou en vissant pour le cas 1.

Enfin vérifier la cote de compression du ressort (240 mm). Pour l'obtenir, intervenir sur le contre-écrou (B) et écrou (C). Puis rebloquer les contre-écrous.

NOTA : Ce réglage (5C) sera fait progressivement en observant les balles à la sortie du canal.

La cote de réglage de la fourche opposée est 180 mm. Dans le cas d'une variation, intervenir sur les écrous (I) et contre-écrou (H) Fig. 32.

5 B – POSITION OF FEEDER FORKS IN RELATION TO ONE ANOTHER

The fork on bale chamber side being in position shown on paragraph 5 A, the crank shaft of the second fork must be horizontal (fig. 30). In case of disorder, remove chain "A", place fork horizontally, reset chain (see page 16).

5 C – ADJUSTMENT OF CROP DISTRIBUTION IN BALE CHAMBER

The bales produced must be straight while leaving the bale chamber. It will be necessary to modify position of crankshaft plunger side in one of the two following cases (fig. 31).

First case The feeder fork is moving the crop too far into the bale chamber.

Second case It is not moving far enough.

To obtain uniform density the rod on top of the bale chamber must be adjusted.

Loosen lock-nut "E" (fig. 32) and set screw (F fig. 32) by unscrewing to increase distance G for case 2 or by screwing for case 1. Then verify tension of spring (240 mm).

To obtain it work on lock nut B and nut C then retighten lock nuts.

NOTE The adjustment (5C) will be carried out very gradually, observing the results as the bales leave the bale chamber.

Adjustment of left hand feeder

Adjustment tension spring of this feeder, if necessary to 180 mm by turning nut and lock nut (I) at end of connecting rod (H) Fig. 32.

5 B – SYNCHRONLAUF DER ZUBRINGER

Sobald der Hauptzubringer in der obengenannten Stellung ist, muss die linke Zubringerkurbel horizontal nach links stehen (Abb. 30). Zur Einstellung Kette A abnehmen und neu aufsetzen (Seite 16).

5 C – EINSTELLUNG DER KANALBESCHICKUNG

Die Ballen sollen gerade aus dem Kanal kommen. Sollte das nicht der Fall sein, muss die Einstellung des Hauptzubringers geändert werden. (Abb. 31).

Fall 1 der Zubringer schiebt das Pressgut zu weit in den Kanal.

Fall 2 der Zubringer schiebt das Pressgut nicht weit genug in den Kanal.

Um eine homogene Pressdichte zu erreichen, Pleuelstangelänge kanalseitig verändern. Mutter F (Abb. 32) lösen, um Abmessung G zu verlängern (im Falle 2), oder anziehen und kürzen (im Falle 1).

Federlänge wieder auf 240 mm einstellen. Durch Gegenmutter B und Mutter C - danach Gegenmuttern anziehen.

ANMERKUNG Die Einstellung 5 C wird schrittweise vorgenommen unter Beobachtung der Ballenform.

Die Federlänge des zweiten Zubringers ist 180 mm - Einstellung über Mutter (I) und Kontermutter (H) (Abb. 32).

5 B – REGLAJE DE LAS HORQUILLAS ENTRE ELLAS

Estando la horquilla del lado del canal en la posición indicada en el párrafo 5 A, el cigüeñal de la segunda horquilla debe estar horizontal (fig. 30).

En caso de desajuste, desarmar la cadena (A), poner horizontal el cigüeñal, armar de nuevo la cadena (véase página 16).

5 C – REGLAJE DE LA DISTRIBUCION DE LA PAJA EN EL CANAL.

Las pacas deben salir derechas del canal. Puede ser necesario modificar la posición del alimentador del lado del pistón en uno de los dos casos siguientes (fig. 31) :

1 – la horquilla empuja lejos la paja en el canal.

2 – la horquilla no empuja bastante la paja en el canal.

Para obtener la densidad homogénea, arreglar la biela del lado del canal. Aflojar la contratuerca E (fig. 32) y utilizar la tuerca (F – fig. 32) aflojándola para aumentar la separación G en el segundo caso o apretándola en el primer caso.

Averiguar la distancia de compresión del muelle (240 mm). Para obtenerla, utilizar la contratuerca B y la tuerca C. Volver a apretar las contratuercas.

APUNTE : Este reglaje 5 C se verificará progressivamente, observando cómo salen del canal las pacas.

La distancia de reglaje de la horquilla opuesta es de 180 mm. Si se desajusta, utilizar las tuercas (I) y las contratuercas (H) (fig. 32).

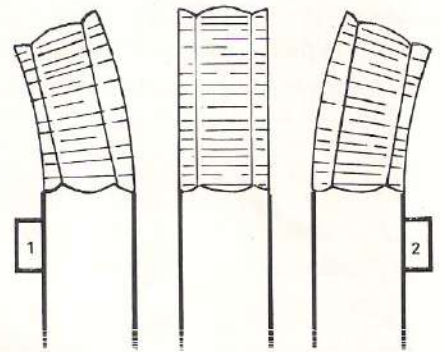
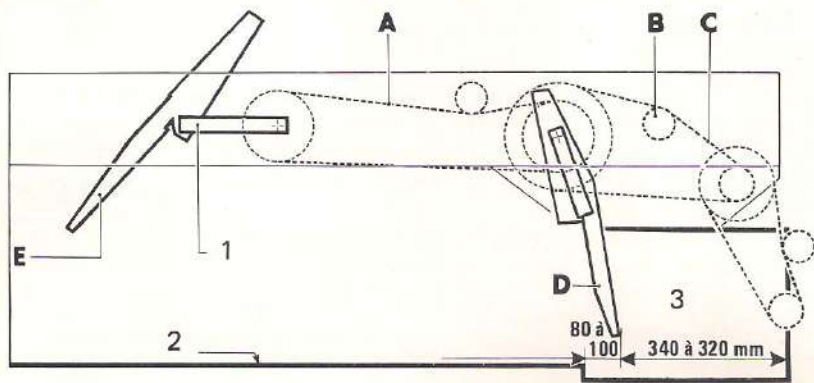


Fig. 30

1. Vilebrequin parfaitement horizontal
Crankshaft perfectly horizontal
Kurbelstange genau waagrecht
Ciguenal perfectamentè horizontal

2. Fond de trémie
Hopper bottom
Zufuhrkanalbolden
Fundo de la tolva

3. Canal
Bale chamber
Kanal
Canal

Fig. 31

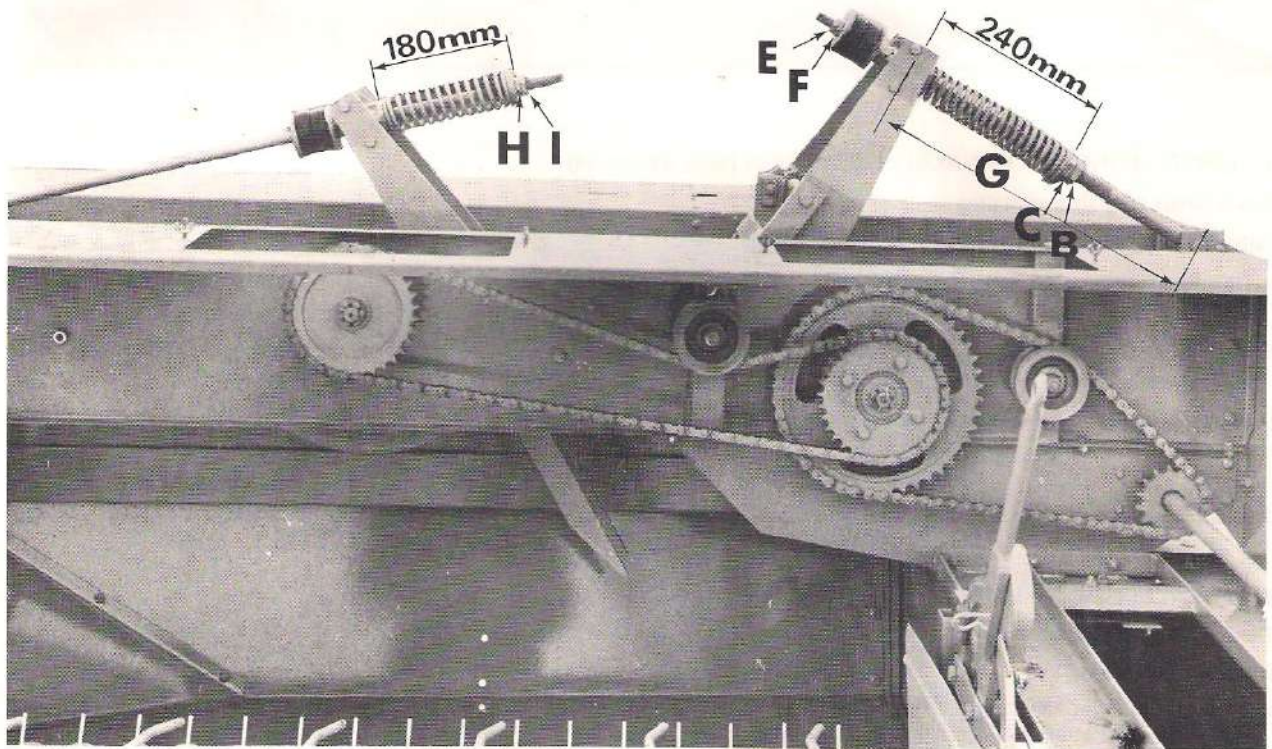


Fig. 32

6 – PARALLELISME DES GLISSIÈRES DE CANAL (fig. 33 et 34)

Le parallélisme entre les glissières de canal doit être rigoureux.

Si un réglage est nécessaire intervenir :

- a) La glissière supérieure droite devant être parallèle à celle de gauche, débloquer les 5 écrous supérieurs (Rep. A1-A2-A3-A4-A5 Fig. 33) et les contre-écrous de manchons (Rep. B1-B2-B3-B4-B5) puis visser ou dévisser les manchons pour obtenir le réglage désiré.
 - b) Puis pour la glissière inférieure, procéder de manière identique avec les 5 écrous inférieurs (Rep. C1-C2-C3-C4-C5 fig.33) les écrous et les manchons (Rep. B1-B2-B3-B4-B5) Rebloquer ensuite les vis (Rep. C1-C2-C3-C4-C5 et A1-A2-A3-A4-A5) et les contre-écrous de manchon.
 - c) Procéder au réglage du piston.
-

6 – PARALLELISM OF PLUNGERHEAD GUIDES (Fig 33 and 34)

The parallelism between the plungerhead guides must be strict.

If an adjustment is necessary :

- a) The upper right guides must be parallel with the left side, loosen the 5 upper screws (Ref. A1-A2-A3-A4-A5 Fig. 33) and the adjusting lock nuts (Rep. B1-B2-B3-B4-B5) then screw or unscrew the threaded collars to obtain the desired adjustment.
 - b) then for the inferior guides, proceed the same way with the 5 lower screws (Ref. C1-C2-C3-C4-C5 Fig. 33) the nuts and threaded collars (Rep. B1-B2-B3-B4-B5) Block again screws (Rep. C1-C2-C3-C4-C5 and A1-A2-A3-A4-A5) and the adjusting lock nuts.
 - c) Proceed to the adjustment of the plungerhead.
-

6 – EINSTELLUNG DER KANALGLEITSCHIENEN (Seite 33 und 34)

Parallelismus sorgfältig einstellen.

Falls eine Einstellung notwendig ist, gehen Sie wie folgt vor :

- a) Den Parallelismus der rechten oberen Gleitschiene zu der linken Gleitschiene beachten. Die 5 oberen Schrauben (A1-A2-A3-A4-A5 Abb. 33) lösen und Gewindeeinstellmuffen je nach Bedarf hinein oder herausdrehen.
 - b) Danach die Schrauben (C1-C2-C3-C4-C5 und A1-A2-A3-A4-A5) und Gegenmuttern anziehen. Die untere Gleitschiene identisch einstellen, die 5 unteren Schrauben C1 usw. wieder festziehen.
 - c) Kolbeneinstellung vornehmen.
-

6 – PARALELISMO DE LAS PLACAS DE DESLIZAMIENTO DEL CANAL (Fig. 33 y 34)

Tiene que ser reguroso el paralelismo entre las placas de deslizamiento.

Si se necesita arreglar :

- a) La placa superior derecha paralela a la de la izquierda : aflojar los cinco tornillos superiores (ref. A1-A2-A3-A4-A5, fig. 33) y las contratueras de espárragos roscados, (ref. B1-B2-B3-B4-B5) luego atornillar o destornillar los manguitos para obtener el ajuste deseado.
 - b) Para la placa inferior, proceder de manera idéntica con los cinco tornillos inferiores (ref. C1-C2-C3-C4-C5, fig. 33), las tuercas y los manguitos (ref. B1-B2-B3-B4-B5). Apretar de nuevo los tornillos (ref. C1-C2-C3-C4-C5 y A1-A2-A3-A4-A5) y las contratueras de manguitos.
 - c) Ajustar el pistón.
-

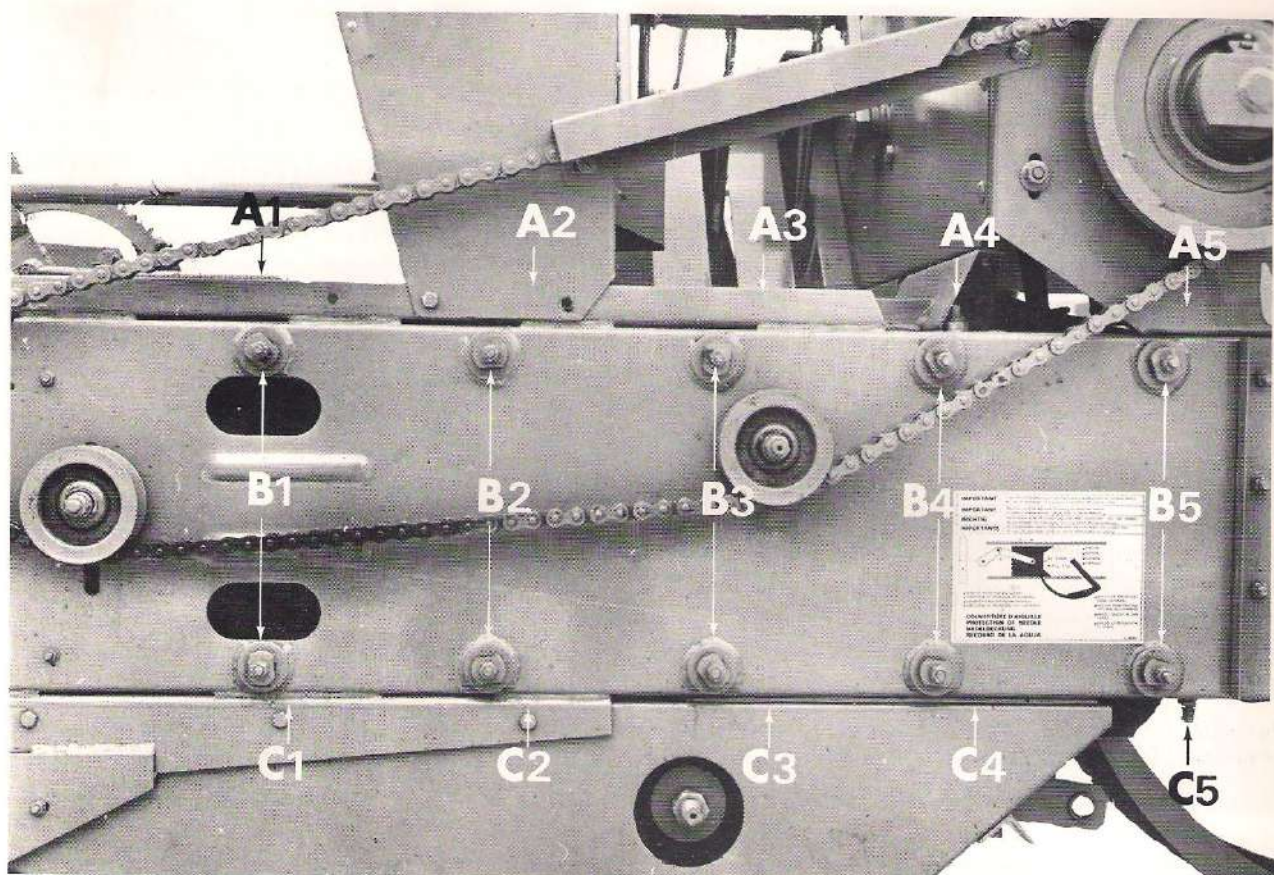


Fig. 33

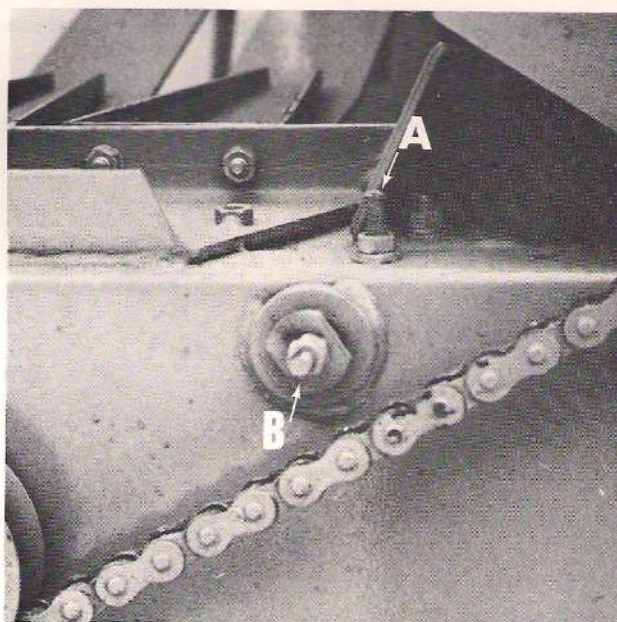


Fig. 34

7 – REGLAGE DU PISTON (Fig. 35)

Le piston doit coulisser librement et sans jeu, Il ne peut être réglé que lorsque les glissières sont rigoureusement parallèles. Si un réglage est nécessaire :

Déposer les plaques de visite du canal et amener les galets du piston en regard. (en tournant le volant du boîtier dans le sens normal).

Débloquer les écrous (Rep. A fig. 36), dévisser la vis (Rep. B) et dégager la plaque de freinage (C).

Supprimer les jeux en faisant tourner la bague excentrée du galet par 1/6, 1/12 ou 1/24^{ème} de tour. Remettre la plaque C et la fixer avec la vis (Rep. B) puis rebloquer écrou et contre-écrou (A). Après, procéder à des essais de coulissement du piston en tournant le volant de la presse manuellement.

7 – PLUNGERHEAD ADJUSTMENT (Fig 35)

The plungerhead must move freely without excessive clearance. The adjustment should only be carried out after checking parallelism.

If adjustment is necessary :

Withdraw the inspection plate in chamber and bring the rollers in front (by turning the flywheel in the normal way).

Loosen nuts (Rep. A Fig. 36), unscrew screw (Rep. B) and remove lock plate (C).

Put plate "C" back into place and fix it with screw (Rep. B) then retighten screw and lock nuts (A). Then proceed to plunger head sliding trials by turning baler flywheel by hand.

7 – EINSTELLUNG DE KOLBENS (Abb. 35)

Der Kolben ist gut eingestellt, wenn er ruhig in den Gleitschienen läuft und kein übermässiges Spiel hat.

Falls eine Einstellung notwendig ist, gehen Sie wie folgt vor :

Einstelllückedeckel abnehmen, Mutter A (Abb. 36) der Kolbenrolle lösen, Sicherheitsblech C des Exzenters abnehmen, Exzenter drehen bis Kolbenrolle an der Gleitschiene anliegt, Sicherheitsblech anbringen, Rolle festziehen und kontrollieren. Einmal von Hand durchdrehen zu Kontrolle ob keine Druckstelle.

7 – REGLAJE DEL PISTON. (Fig. 35)

El pistón está bien reglado cuando desliza libremente sobre sus guías y sin juego excesivo. Sólo puede ajustarse cuando las placas de deslizamiento resulten rigurosamente paralelas.

Si es necesario un ajuste :

Quitar las tapas de inspección del canal y presentar delante de la ventanilla de ajuste los rodillos del pistón (girar en el sentido normal el volante de la caja).

Desapretar las tuercas (ref. A, fig. 36) destornillar el tornillo (ref. B) y sacar la placa de freno (C).

Suprimir el juego haciendo girar la excéntrica del rodillo 1/6, 1/12 o 1/24 de vuelta. Volver a colocar la placa C y fijarla con el tornillo (ref. B). Volver a apretar la tuerca y la contratuerca (A). Después, hacer pruebas de deslizamiento del pistón dando vuelta a mano al volante de la empacadora.

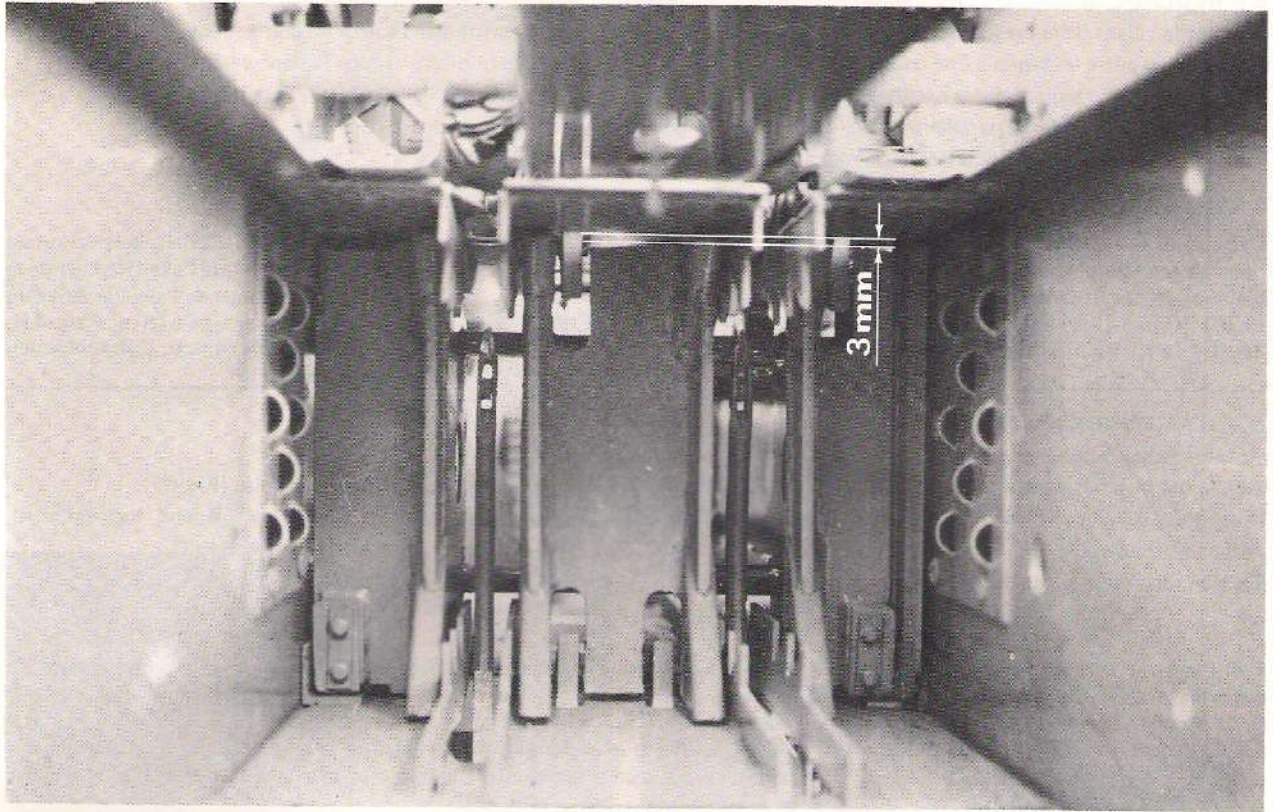


Fig. 35

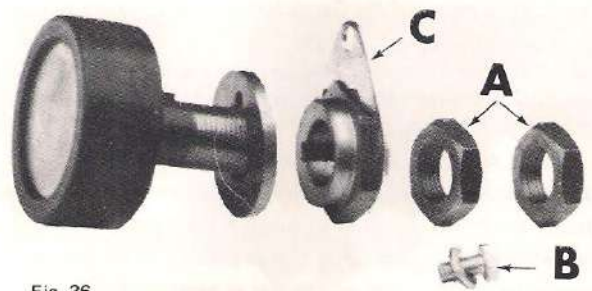
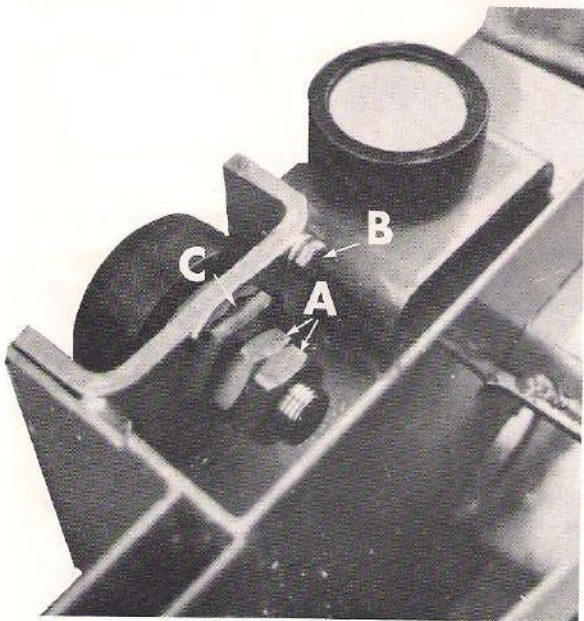


Fig. 36

8 – REGLAGE DE LA CONTRE LAME

Tourner le volant de la presse manuellement jusqu'à ce que le couteau et la contre-lame soient en contact (fig. 38).
Régler le jeu entre les lames à une cote de 0 à 0,5 mm en ajoutant ou en retirant des cales sous la contre-lame (fig. 37).
(Pour effectuer ce réglage, il est nécessaire de démonter la contre-lame, en dévissant l'écrou B et les contre-écrous A).
Après remontage, régler le parallélisme entre les lames en agissant sur les manchons filetés C.
Rebloquer les contre-écrous contre les manchons filetés et l'écrou B.

9 – REGLAGE DES AIGUILLES EN HAUTEUR

Déclencher le système de nouage à l'aide de la scie (Rep. A Fig. 39) et faire tourner manuellement le volant dans le sens normal pour amener les aiguilles à fond de course (manivelle en bout d'arbre de noueurs en position de façon que l'axe (Rep. E) de la bielle passe par le centre de l'arbre de noueur). La distance entre le dessus du disque noueur et le dessous de l'aiguille doit être de 8 à 10 mm (Fig. 40), celle-ci étant centrée sur le cran du disque. Dans le cas contraire : Débloquer les vis (Rep. F fig. 41) agir sur la vis (Rep. G fig. 41) pour obtenir la cote désirée ou faire glisser le talon de l'aiguille pour la centrer, puis rebloquer

8 – STATIONARY KNIFE ADJUSTMENT

Rotate manually the flywheel until knife contacts stationary knife (fig. 38).
Adjust the play between the knives 0 to 0,5 mm by adding or removing shims under the stationary knife (Fig. 37).
(For this adjustment, it will be necessary to remove the stationary knife by loosening bolt B and lock-nuts A).
After this reassembly, adjust the parallelism between the knives by the means of turning the threaded collars C.
Tighten lock nut against the collars and nut B.

9 – NEEDLES HEIGHT ADJUSTMENT

Trip the knotters with the measuring wheel (A Fig.39) and rotate manually the flywheel in the normal direction of operation until the end of the needles stroke (crank positioned at knotters shaft end so that connecting rod pin (E) be on knotter shaft center). The distance between the top of the twine disk and the bottom of the needles should be 8 to 10 mm when the needle is centered on the notch disk. If not, loosen nuts (F) (Fig. 41) and turn screw (G Fig. 41) as required to obtain the desired distance, or slide and center the needles mounting brackets. Make sure to retighten the mounting brackets nuts.

8 – EINSTELLUNG DER GEGENSCHNEIDE

Das Schwungrad der Presse von Hand drehen, bis sich das Messer und das Gegenmesser berühren (Abb. 38).
Das Spiel zwischen den Messern durch Hinzufügen oder Wegnehmen von Beilagleichen unter dem feststehenden Messer auf 0 bis 0,5 mm einstellen (Abb. 37).
Um diese Einstelluug vornehmen zu können, muss das feststehende Messer ausgebaut werden. Dies ist durch Losschrauben der Muttern B und der Kontermuttern A möglich.
Nach dieser Einstelluug den Parallelismus der Messer prüfen, wenn nötig durch die **Gewindemuffen C einstellen und Schrauben kontern**.

9 – HOEHENEINSTELLUNG DER NADELN

Das Knüpfesystem mit Hilfe des Messrades einschalten (A Abb. 39), das Schwungrad von Hand in Laufrichtung drehen, um die Nadeln in ihre obere Endlage zu bringen (Kurbel und Abstandstange fluchtend).
Der Abstand zwischen dem oberen Rand der Knüpferscheibe und der Unterseite der Nadeln muss 8 bis 10 mm (Seite 40) betragen, diese muss auf die Garnscheibekerbe zentriert werden.
Um diesen Abstand zu erhalten :
Die Schrauben (F Abb. 41) lösen und die Schraube (G Abb. 41) verstellen, um den gewünschten Abstand zu erhalten, oder verschieben Sie das Befestigungsende der Nadeln, um sie zu zentrieren, Schrauben wieder festziehen.

8 – REGLAJE DE LA CONTRACUCHILLA.

Girar a mano el volante de la empacadora hasta que la cuchilla y la contracuchilla estén en contacto (fig. 38).
Ajustar entre 0 y 0,5 mm el juego entre las cuchillas, añadiendo o quitando espesores debajo de la contracuchilla (fig. 37).
(Para efectuar este ajuste, hay que desmontar la contracuchilla soltando la tuerca B y las contratuercas A).
Después de montar otra vez, ajustar el paralelismo entre las cuchillas, obrando sobre los manguitos.
Apretar de nuevo las contratuercas contra los manguitos y la tuerca B.

9 – REGLAJE EN ALTURA DE LAS AGUJAS.

Accionar el sistema de atadura gracias a la rueda dentada de disparo (ref. A, fig. 39). Girar a mano el volante en el sentido normal, para conducir las agujas hasta la extremidad de su recorrido (manivela en extremo del árbol de los anudadores en posición tal que el eje (ref. E) de la biela pase por el centro del árbol de los anudadores). La separación entre la parte superior de las placas de los retenedores del hilo y la parte inferior de las agujas debe ser de 8 a 10 mm (fig. 40), estando las mismas centradas en la muesca de las placas. En el caso contrario, aflojar los tornillos (ref. F, fig. 41) ; accionar el tornillo (ref. G, fig. 41) para obtener la medida deseada o deslizar el talón de las agujas para centrarlas, y volver a apretar.

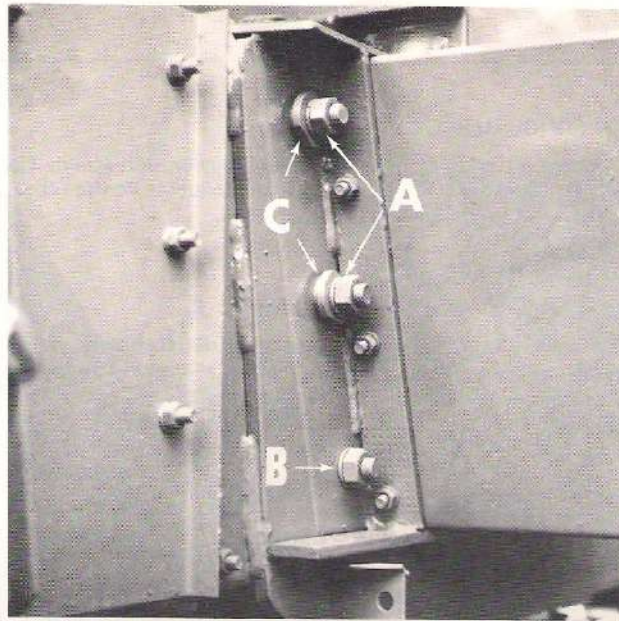


Fig. 37

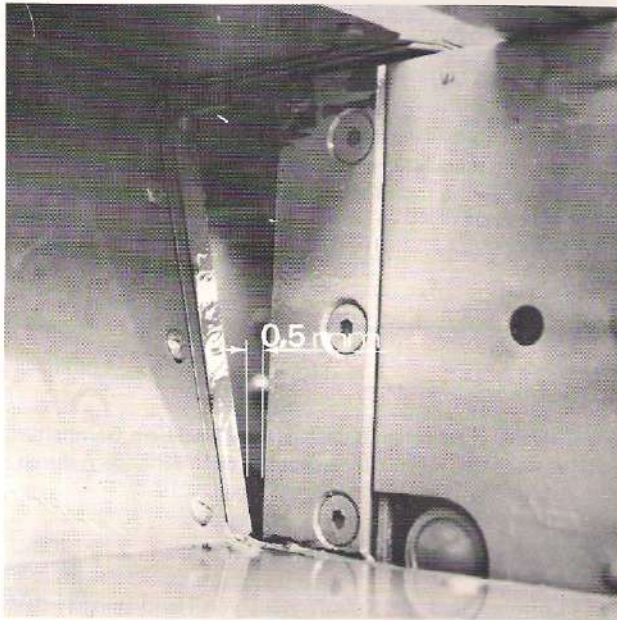


Fig. 38

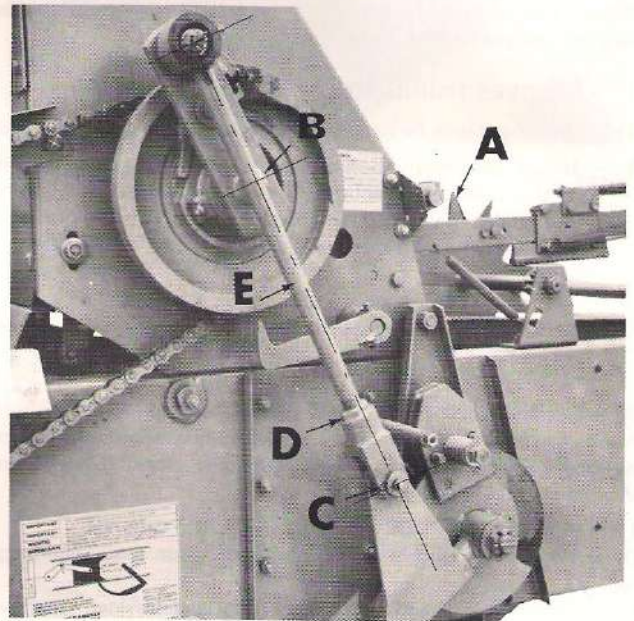


Fig. 39



Fig. 40

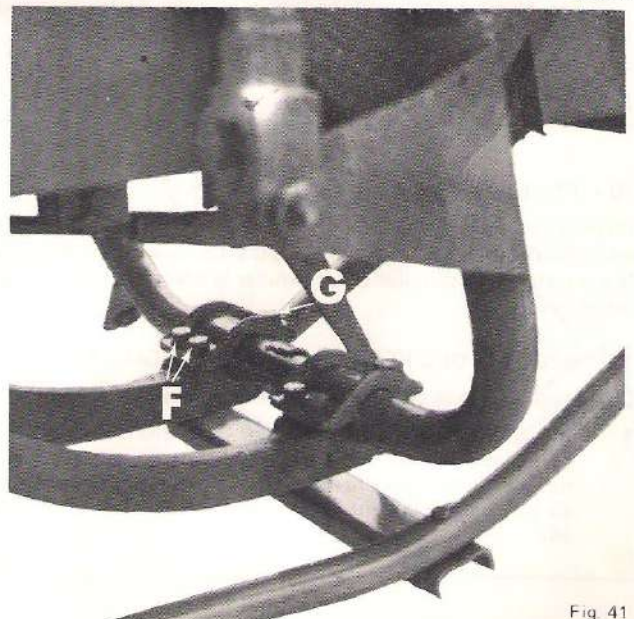


Fig. 41

10 – REGLAGE DES AIGUILLES EN LONGUEUR

Les aiguilles étant à fond de course, la cote, prise du centre du chas au reteneur, doit être de 120 à 125 mm Fig. 40 bis ; dans le cas d'un dérèglement, démonter l'axe d'articulation (Rep. C Fig. 39) débloquer le contre-écrou, puis visser la chape (Rep. D) suivant nécessité puis remonter celle-ci, l'axe et le goupiller.

11 – REGLAGE DE LA COUVERTURE D'AIGUILLES

Ce réglage ne sera effectué qu'après ceux des paragraphes 9 – 10 en 2 temps.

- 1 – Réglage approché. Démonter la chaîne de commande des noueurs, déclencher les noueurs et tourner manuellement l'arbre de noueur (à l'aide de pignon) dans le sens indiqué (fig. 42) afin que la pointe des aiguilles vienne affleurer le haut du diviseur inférieur. Puis, tournant le volant manuellement dans le sens normal, faire avancer le piston et l'arrêter lorsque la face avant dépasse (de 45 à 55 mm) la pointe des aiguilles. Remonter la chaîne et la tendre (Voir paragraphe 2 Page 16).

10 – NEEDLES TRAVEL ADJUSTMENT (Fig. 40)

The needles being at their highest position, the distance between the needle eye and the twine holder should be 120-125 mm. Should that distance be adjusted, remove pin (C Fig. 39) loosen the lock nut and screw or unscrew the yoke (D) as required. Replace the yoke, the pin and the cotter pin.

11 – NEEDLES TIMING ADJUSTMENT

This adjustment is to be carried in two stages and only after adjustments instructed in paragraph 9-10.

- 1 – Initial adjustment. Remove knotters driving chain, trip the knotters and manually rotate knotter shaft (with the pinion) in the indicated direction (Fig. 42) until the needles points are flush with the top of the lower divider. Then turning manually the flywheel in the proper direction bring plunger face at a distance of 40 to 55 mm to needle point. Reassemble the chain and adjust the tension (See item 2 page 16).

10 – LAENGENEINSTELLUNG DER NADELN (Abb. 40)

Wenn die Nadeln in ihrer oberen Endlage angekommen sind, muss der Abstand zwischen dem Nadelöhr und dem Garnhalter zwischen 120 bis 125 mm liegen. Im Falle einer Neueinstellung : Hubstange (C Abb. 39) verkürzen oder verlängern durch Verdrehen der Gelenkgabel.

11 – EINSTELLUNG DER NADELUEBERDECKUNG

Diese Einstellung wird erst vorgenommen, wenn die Einstellungen gemäss Abschnitt 9-10 vorgenommen sind : in 2 Abschnitten

- 1 – Einstellung. Die Knüpfierantriebskette abnehmen. Bindevorgang auslösen und die Knüpferröhre von Hand (mittels des Ritzels) in Pfeilrichtung drehen (Abb. 42), bis die Nadelspitzen mit dem unteren Abteiler fluchten. Dann das Schwungrad von Hand in Laufrichtung drehen, bis die Kolbenstirnwand die Nadelspitzen um 45 bis 55 mm überschritten hat. Kette wieder auflegen und spannen (siehe § 2 Seite 16).

10 – REGLAJE EN LONGITUD DE LAS AGUJAS

Cuando las agujas están al fin de su recorrido hacia adelante, la referencia, apuntada en el centro del eje de la aguja con el disco retenedor del hilo, debe ser de 120 a 125 mm. Si se desajustan desmontar el eje de la articulación (ref. C Fig. 39), aflojar la contratuercia, atornillar o destornillar la horquilla (ref. D) según se necesite, volver a colocar la misma, poner otra vez el eje y meter la clavija.

11 – REGLAJE DEL RECORRIDO DE LAS AGUJAS

Dicho reglaje sólo se efectuará después de los que corresponden a los párrafos 9 – 10 y en dos fases :

- 1 – Reglaje aproximativo. Desmontar la cadena de mando de los anudadores, desprenderlos y girar a mano el árbol de anudadores (ayudándose del piñón) en el sentido indicado (fig. 42) hasta que la punta de las agujas venga a rozar la parte superior del divisor inferior. Después, girando a mano el volante en el sentido normal, conducir la extremidad del pistón de 45 a 55 mm de la punta de las agujas. Colocar otra vez la cadena y tensarla (véase el párrafo 2, página 16).

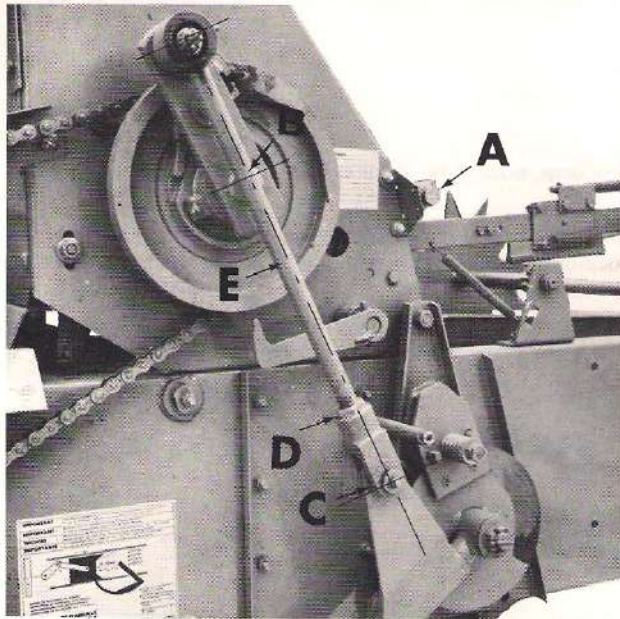
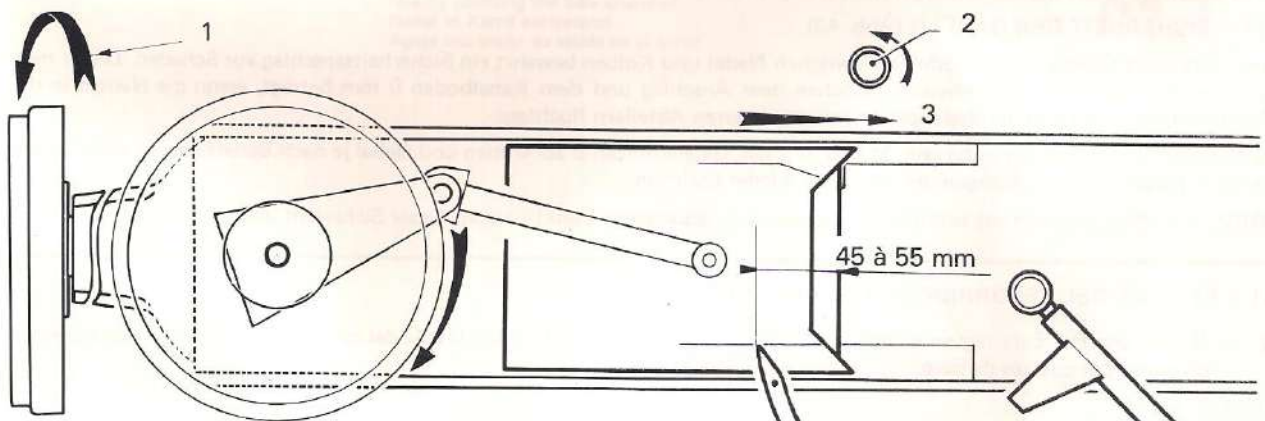


Fig. 39 bis



Fig. 40 bis



- | | |
|---|---|
| <p>1. Sens de rotation du volant
Driving wheel rotation direction
Drehrichtung des Schwungrades
Así gira el volante</p> <p>3. Sens d'avancement du piston
Piston progressing direction
Richtung des Kolbenstosses
Progreso del pistón</p> | <p>2. Arbre de noueurs
Knotters shaft
Welle des Bindemechanismus
Eje de los anudadores</p> <p>4. Aiguille pointant dans le canal
Needle pointing the bale chamber
Nadel in kanal eintretend
Aguja iniciando su salida en el canal</p> |
|---|---|

Fig. 42

11 – REGLAGE DE LA COUVERTURE D'AIGUILLES (SUITE)

- 2 – Réglage précis : Ce réglage s'obtient par l'intermédiaire du pignon situé sur le boîtier. 4 positions permettent un réglage par quart de pas de chaîne.

IMPORTANT :

Avant la mise en route, vérifier le réglage en faisant tourner la presse à la main.

12 – SECURITE D'AIGUILLES (Fig. 43)

La pénétration d'une butée dans le canal, au moment du cycle de nouage, protège les aiguilles d'un éventuel déphasage par rapport au piston.

La cote prise entre la butée et le canal quand les aiguilles affleurent le haut du diviseur inférieur doit être de 0 mm, dans le cas contraire procéder au réglage. Débloquer l'écrou (Rep. A), démonter l'axe d'articulation de la chape (Rep. B), visser ou dévisser la chape suivant nécessité puis remonter l'axe et rebloquer l'écrou (Rep. A).

IMPORTANT : Après remisage, puis toutes les 50 heures, vérifier le bon fonctionnement de cette sécurité.

11 – NEEDLES TIMING ADJUSTMENT

- 2 – Final adjustment : This adjustment is done by means of the pinion located on the main gear box. Four positions allow an adjustment by one fourth of the chain pitch.

IMPORTANT :

Before putting your baler in operation, check the adjustment by rotating manually the machine.

12 – NEEDLES SAFETY (Fig. 43)

The rising of a safety stop in the bale chamber at the time of the knotting cycle protects the needles against any wrong timing of the needles in relation to the plunger.

The correct distance between the safety stop and the bale chamber when the needles are flush with the top of the lower divider should be of 0 mm. If not, adjust as follows : loosen the nut (A), remove yoke pin (B), screw or unscrew the yoke as required and replace the pin and the nut (A). Make sure to tighten the nut A.

IMPORTANT : After a storage period, and then every 50 hours of work, check the good acting of this safety.

11 – ENSTELLUNG DER NADELUEBERDECKUNG

- 2 – Feineinstellung : Feineinstellung wird wenn nötig durch Versetzen des Antriebsritzels auf dem Getriebe erreicht. Vier Positionen ermöglichen eine Verstellung um je 1/4 einer Kettenteilung.

WICHTIG :

Vor Inbetriebnahme die Einstellung mittels Handbetrieb prüfen.

12 – SICHERHEIT DER NADELN (Abb. 43)

Im Falle eines Synchronisierungsfehlers zwischen Nadel und Kolben bewahrt ein Sicherheitsanschlag vor Schaden. Dieser muss so eingestellt sein, dass der Abstand zwischen dem Anschlag und dem Kanalboden 0 mm beträgt, wenn die Nadeln in den Presskanal eintreten und die Nadelspitzen mit den inneren Abteilern fluchten.

Sollte eine Neueinstellung nötig sein, Mutter A lösen, Gelenkbolzen B abnehmen und Gabel je nach Bedarf hinein- oder herausdrehen. Bolzen wieder anbringen und Mutter A wieder anziehen.

WICHTIG : Nach Einlagerung und alle 50 Stunden das reibungslose Funktionieren dieser Sicherheit überprüfen.

11 – REGLAJE DEL RECORRIDO DE LAS AGUJAS (SIGUE)

- 2 – Reglaje preciso. Este reglaje se obtiene mediante el piñon colocado sobre la caja del cartero. Cuatro posiciones permiten un ajuste por cuartos de paso.

IMPORTANTE :

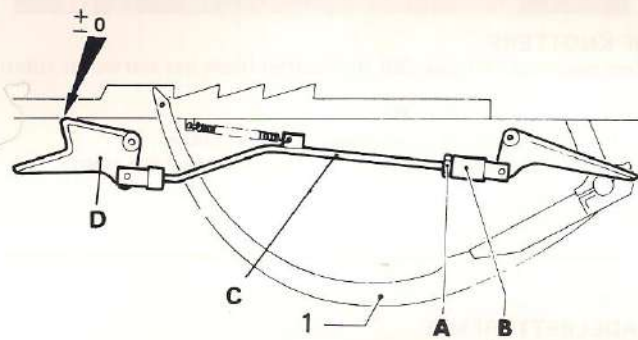
Antes de poner en marcha, verificar el reglaje, girando la prensa a mano.

12 – SEGURO DE LAS AGUJAS (fig. 43).

La penetración de un tope en el canal, cuando se efectuá el ciclo de atadura, protege las agujas contra un posible desfase de movimiento y en relación al pistón.

La distancia entre el tope y el canal, cuando las agujas están cubiertas, debe ser de 0 mm. En el caso contrario, se debe ajustar las. Aflojar la tuerca (ref. A), desmontar el eje de articulación de la horquilla (ref. B), apretar o aflojar la horquilla según necesite, volver a montar el eje y apretar la tuerca (ref. A).

IMPORTANTE : Al salir de almacenaje y despues cada 50 horas verificar el buen funcionamiento de este seguro.



1. Aiguille pointant dans le canal
 Needle pointing the bale chamber
 Nadel in Kanal eintretend
 Aguja iniciando su salida en el canal

Fig. 43

13 – REGLAGE DU FREIN DE BERCEAU D'AIGUILLES

Ce frein maintient les aiguilles en position repos. Son couple de patinage correspond à un effort de 12 à 15 kg. (Vérifier l'aide d'un peson (fig. 45). L'écrou (Rep. A fig. 44) permet d'obtenir ce réglage en faisant varier la pression du ressort.

IMPORTANT : Après remisage et toutes les 50 heures vérifier le bon fonctionnement de ce frein.

14 – SYNCHRONISATION DES NOUEURS ENTRE EUX

Les aiguilles étant à fond de course (voir § 10 p. 30), le bec du noueur a commencé sa rotation.
En cas de synchronisation :

- Débloquer les vis (Rep. B fig. 46), les contre-écrous (Rep. C)
- Visser ou dévisser les vis (Rep. E) simultanément pour obtenir l'avance ou le retard désiré du mécanisme.
- Rebloquer les contre-écrous et les vis après réglage puis procéder à des essais à vide.

13 – NEEDLE CRADLE BRAKE ADJUSTMENT

This cradle brake holds the needles in inoperative position. The sliding torque corresponds to a tension from 12 to 15 kg. (Check with a spring scale (Fig. 45). The tension of the spring is adjustable by nut A (Rep. A fig. 44).

IMPORTANT : After a storage period, and then every 50 hours of work check the good acting of this brake.

14 – SYNCHRONIZATION OF KNOTTERS

Needles being at control level (see paragraph 10 page 30) the knotter hook has started its rotation.
In case of synchronization :

- release screws (Rep. B fig. 46) and back nuts (Rep. C)
- screw or unscrew screw (Rep. E) simultaneously to advance or retard release
- reset back nuts and screws after adjustment then proceed to trials with machine empty.

13 – EINSTELLUNG DER NADEL BETTBREMSE

Diese Bremse hält die Nadeln in Ruhestellung. Sie entspricht einem Drehmoment von 12 bis 15 kg (mit einer Waage prüfen (Abb. 45). Die Mutter A (Abb. 44) ermöglicht diese Einstellung zu erreichen, indem man den Federdruck verändert.

WICHTIG : Nach Einlagerung und alle 50 Stunden das reibungslose Funktionieren der Bremse überprüfen.

14 – SYNCHRONISIEREN DER KNÜPFER

Sobald die Nadeln den oberen Totpunkt erreicht haben, soll der Knüpferschnabel anspringen (§ 10 Seite 30).

Sollten die Knüpfers nicht synchron laufen :

- Schrauben (B und C Abb. 46) lösen.
- Vor- oder Zurückdrehen (E), um gleichzeitiges Anspringen zu erreichen.
- Schrauben kontern und Leerlaufprobe vornehmen.

13 – REGLAJE DEL FRENO DE LAS AGUJAS

Este freno mantiene las agujas y los anudadores en posición de descanso. El par de deslizamiento del freno corresponde a un esfuerzo de 12 a 15 kg (verifíquese con un dinamómetro (fig. 45). La tuerca (ref. A, fig. 44) permite este ajuste haciendo variar la presión del resorte.

IMPORTANTE : Al salir de almacenaje y después cada 50 horas asegurarse del buen funcionamiento de este freno.

14 – SINCRONIZACION DE LOS ANUDADORES ENTRE ELLOS.

Quando las agujas están en la extremidad de su carrera (véase párrafo 10, página 30) el pico del anudador empezó su rotación.
En caso de sincronización :

- aflojar los tornillos (ref. B, fig. 46), las contratueras (ref. C)
- apretar o aflojar los tornillos (ref. E) simultáneamente para obtener el avance o el retraso deseado del mecanismo.
- bloquear de nuevo las contratueras y los tornillos después del reglaje y hacer después las pruebas útiles.

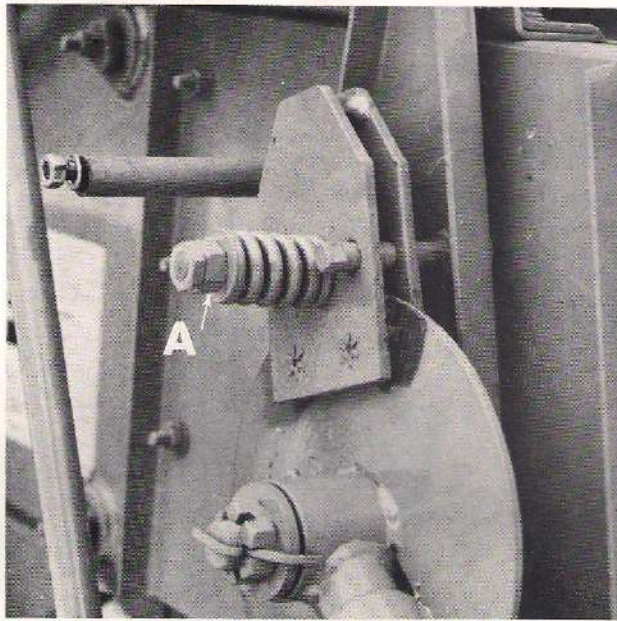
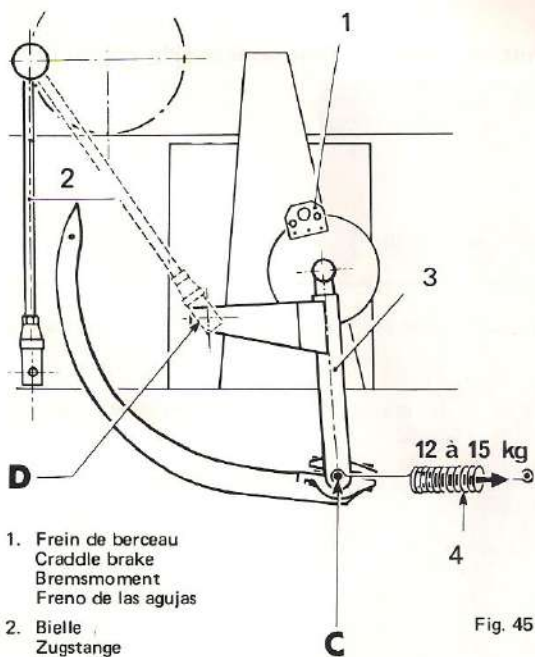


Fig. 44



1. Frein de berceau
Cradle brake
Bremsmoment
Freno de las agujas
2. Bielle
Zugstange
Ticrod
Bielle
3. Berceau d'aiguilles
Support tube of needles
Nadelarm
Tubo soporte de agujas

4. Peson
Spring balance
Zugwaage
Peso

Fig. 45

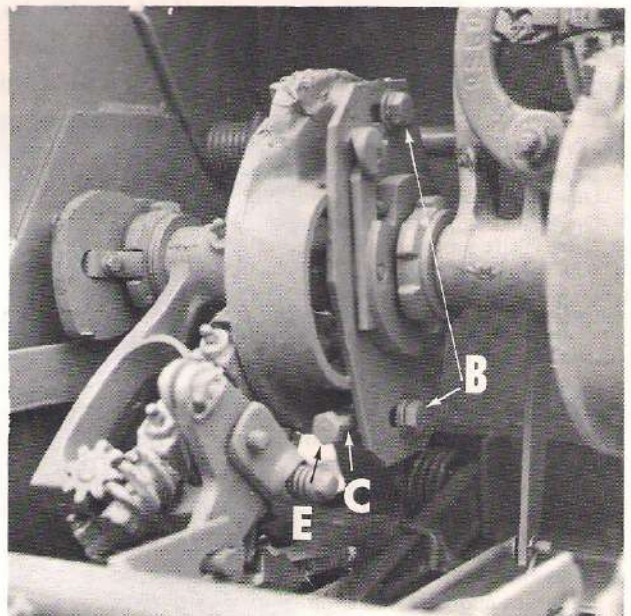


Fig. 46

15 – REGLAGE DES JEUX LATÉRAUX DES NOUEURS

Chaque noueur doit fonctionner avec un **jeu minimum**, une vérification toutes les 50 heures permettra d'en évaluer l'importance.

Pour le réduire :

- Dégager la vis (Rep. A Fig. 47) et le frein (Rep. B).
- Resserrer l'écrou à créneaux (Rep. C) à la main jusqu'à la mise en contact d'un des plats des pignons sur la rampe du plateau de noueur.
- Remettre le frein, la vis et la bloquer.

Après ce réglage, s'assurer que le plateau de noueur tourne à la main avec une légère résistance.

16 – SECURITE DES NOUEURS (fig. 48)

Chaque noueur est protégé par une goupille de sécurité. En cas de cisaillement de celle-ci :

- Retirer les nœuds de ficelle accumulés sur le bec.
 - Rechercher la cause et la supprimer.
 - Dégager les morceaux de goupille restés en place.
 - Enfiler une nouvelle goupille et en recourber les extrémités (fig. 48 Rep. A).
 - S'assurer que les plateaux de noueurs ne soient pas trop libres (Voir paragraphe 15).
- Puis procéder à des essais à vide.

15 – KNOTTERS LATERAL CLEARANCE ADJUSTMENT

Each knotter must work with a minimum clearance, a checking every 50 hours will allow to estimate its importance.

To reduce it :

- Remove the screw (A fig. 47) and the retainer.
- Lock up by hand the castle-nut (C) up to one of the flat faces of the pinion come in touch with the flat side of the knotter plate.
- Reassemble the retainer, the screw and retighten it.

After this adjustment make sure that the knotter plate turn by hand with a slight resistance.

16 – KNOTTERS SAFETY (Fig. 48)

Each knotter is protected by a safety pin bolt. In case of breaking of this bolt :

- take away knots of twine gathered in the hook
- look for cause and restrain it
- disengage parts of safety pin bolt left in place
- thread a new pin bolt and curve its extremities (fig. 48 Rep. A)
- make sure of the knotter plates are not too free (See n° 15).

And prove with empty machine.

15 – EINSTELLUNG DER SEITLICHEN ZWISCHENRAUME DER KNÜPFER

Jeder Knüpfer muss mit einem Minimumspiel funktionieren ; eine Überprüfung alle 50 Stunden erlaubt, dieses Spiel genau zu ermitteln.

Zur Reduzierung :

- Schraube (Kennzeichen A – Abb. 47) und Bremse (Kennzeichen B) lösen.
- Die gezackte Schraubenmutter mit der Hand anziehen bis man die Ritzeln auf der Rampe der Knüpferscheibe berührt (Kennzeichen C).
- Die Bremse wieder einstellen und Schraube anziehen.

Nach dieser Einstellung sich versichern, dass der Bolzen mit der Hand trotz eines leichten Widerstands gedreht werden kann.

16 – KNÜPFERSICHERHEIT (Abb. 48)

Die Knüpfer sind mittels eines Scherstiftes abgesichert. Bei Abscheren, wie folgt vorgehen :

- Knüpferschnabel sauber machen.
 - Ursache des Bruchs suchen und Abhilfe schaffen.
 - Die Reste des Stiftes entfernen.
 - Neuen Stift anbringen (A, Abb. 48).
 - Sich versichern, dass die Knüpferscheiben nicht zuviel Spiel haben (siehe Abschnitt 15).
- Und Leerlaufprobe vornehmen.

15 – REGLAJE DEL HUELGO LATERAL DE LOS ANUDADORES

Cada anudador debe funcionar con un huelgo minimum, una verificación cada 50 horas permitirá de comprobar su importancia.

Para reducirlo :

- Sacar el tornillo (Ref. A – Fig. 47) y el retén (Fig. B)
- Apretar a mano la tuerca almenada (Ref. C) hasta contacto de una de las partes planas de los piñones con el lado llano del platillo de anudador
- Reponer el retén, el tornillo y bloquearlo.

Después, verificar que el platillo de anudador gira a mano con una ligera resistencia.

16 – SEGURO DE LOS ANUDADORES (fig. 48)

Cada anudador está protegido por una clavija de seguridad. En caso de cizalladura de la dicha :

- quitar los nudos de hilo apretados en el pajarito
 - buscar la causa y suprimirla
 - quitar los pedazos de la clavija
 - pasar otra clavija nueva y curvar sus extremidades (fig. 48 Rep. A)
 - hacer pruebas a mano
 - verificar que los platillos de anudadores no están demasiado libres (véase parágrafo 15).
- Y probar con máquina vacía.

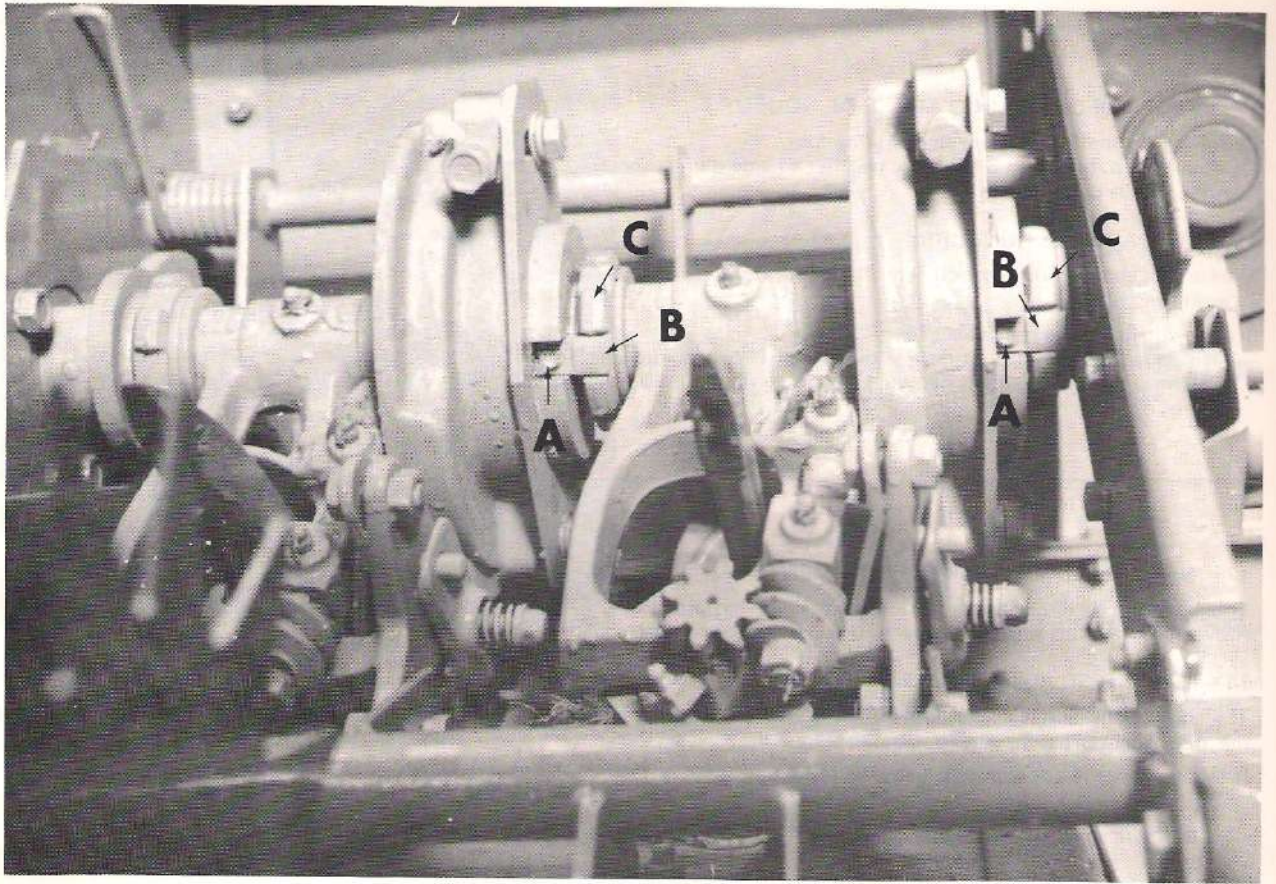


Fig. 47

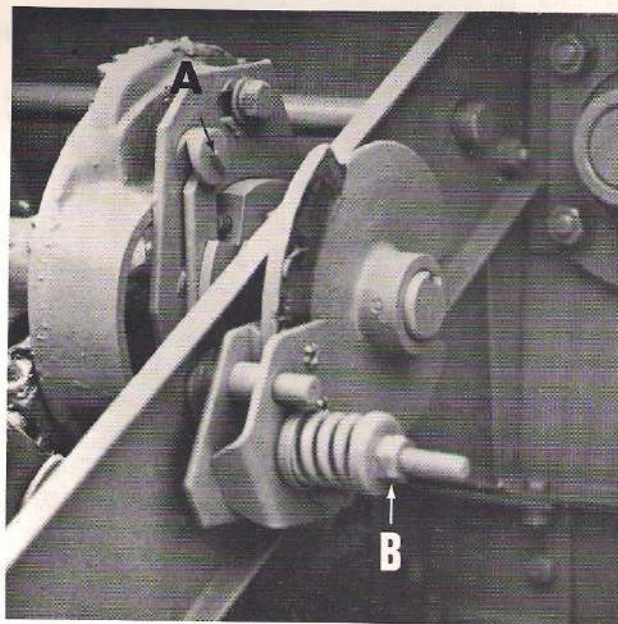


Fig. 48

17 – REGLAGE DU FREIN D'ARBRE DE NOUEURS

Ce frein maintient les noueurs en position repos.

Le double de patinage est 3 à 3,5 mk (vérifier à l'aide d'un peson fig. 49) l'écrou (Rep. B fig. 48) permet d'obtenir ce réglage en faisant varier la pression du ressort.

18 – REGLAGE DES NOUEURS

L'arête de l'encoche du disque (Rep. A Fig. 50) doit être à 1 mm en avance par rapport aux plaques des déboueurs (Noueurs à l'arrêt sans ficelle).

Si cette cote n'est pas respectée :

- Débloquer l'écrou en bout de tige du pignon (Rep. B), dégager la vis de son arbre en donnant un léger coup sur l'extrémité de l'arbre (emmanchement conique), placer le disque en position correcte, serrer et bloquer l'écrou (Rep. B) et vérifier le réglage obtenu.

17 – NEEDLE FRAME BRAKE ADJUSTMENT

This brake holds the knotters in rest position. The strain is 3 to 3,5 mK (verify with a balance (fig. 49) screw (Rep. B fig. 48) allows to obtain this adjustment by variation of spring pressure.

18 – TWINE DISC ADJUSTMENT

The edge of the notch in the disc (Rep. A fig. 50) must be 1 mm further forward than the cleaner plates which pass between the discs (knotters stopped and without twine)

If this clearance is not correct proceed as follows :

- Loosen the nut at the end of the shaft of the pinion (Rep. B) remove screw from its shaft by giving a light knock on the end of the shaft (conical pin), place the disc in correct position, tighten the nut (Rep. B) and verify obtained adjustment

17 – KNUEPFERWELLE BREMSE EINSTELLUNG

Diese Bremse hält die Knüpferröhre in Ruhestellung. Das Bremsdrehmoment ist auf 3-3,5 mkg einzustellen (mit Federwaage prüfen (Abb. 49). Einstellung an Feder (B Abb. 48) vornehmen.

WICHTIG :

Nach längerem Stillstand Funktion dieser Bremse überprüfen.

18 – EINSTELLUNG DES KNUEPFERS

Der Rand der Garnhalterscheibekerbe (A Abb. 50) soll um 1 mm den Garnabstreifer überstehen (Knüpferröhre in Ruhestellung und ohne Garn).

Um eine Neueinstellung vorzunehmen, Schneckenritzel Mutter B lösen ; durch leichten Schlag Ritzel vom Wellenkonus lösen und Garnhalterscheibe in gewünschte Stellung bringen. Mutter B wieder anziehen und Einstellung nochmals prüfen.

17 – REGLAJE DEL FRENO DEL EJE DE ANUDADORES

Este freno mantiene los anudadores en posición de descanso.

El par de deslizamiento es de 3 a 3,5 mk (averiguar con un dinamómetro (fig. 49). La tuerca (ref. B, fig. 48) permite obtener este ajuste haciendo variar la presión del muelle.

18 – REGLAJE DE LOS ANUDADORES

La arista de la muesca del disco (ref. A, fig. 50) debe estar 1 mm por delante de las placas fijas.

Si hubiera que reglar esta cota :

- aflojar la tuerca en la extremidad del eje del piñón (ref. B), sacar el tornillo de su árbol, dando un golpecito en la extremidad del árbol (enchufe cónico), colocar el disco en posición correcta, apretar y bloquear la tuerca (ref. B) y verificar si el reglaje obtenido es correcto.

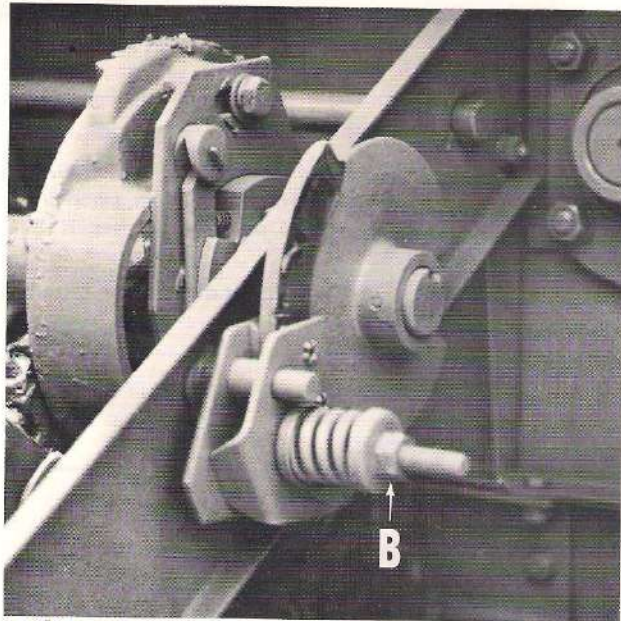


Fig. 48

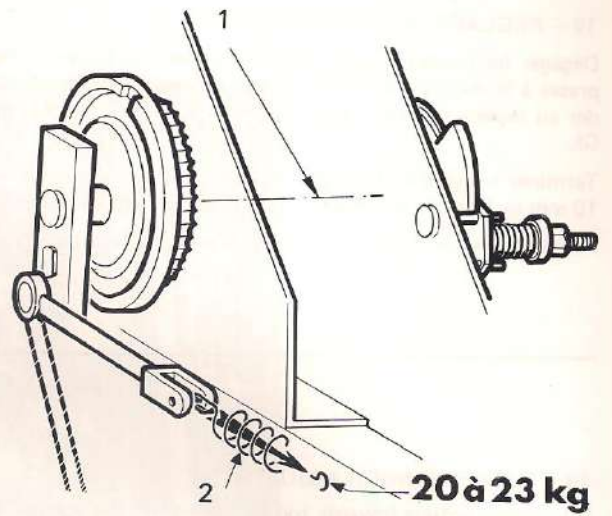


Fig. 49

- | | |
|---|--|
| <p>1. Arbre de noueurs
Knottershaft
Welle des Bindemechanisme
Eje de los anudadores</p> | <p>2. Peson
Spring balance
Zugwaage
Peso</p> |
|---|--|

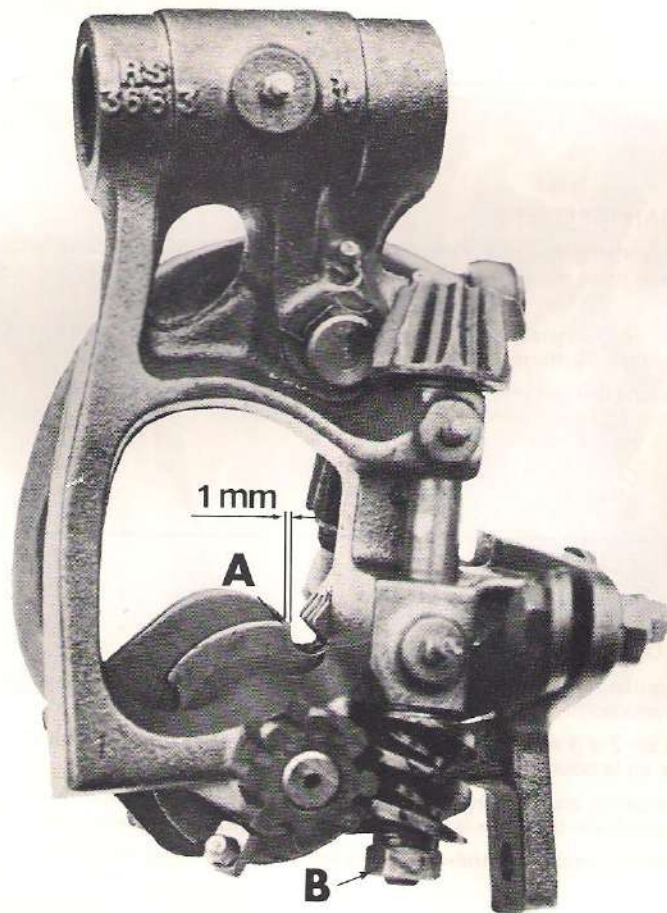


Fig. 50

19 – REGLAGE DES FAUCILLES

Dégager les noueurs vers le haut en retirant les boulons (Rep. A fig. 51), déclencher le système de nouage et faire tourner la presse à la main jusqu'à ce que la pointe des faucilles affleure les aiguilles, la cote (fig. 53) doit être de 2 à 3 mm, sinon procéder au réglage suivant : débloquer les vis (Rep. C fig. 52) et déplacer la faucille dans le sens désiré, puis rebloquer les vis (Rep. C).

Terminer le cycle de nouage manuellement et lorsque les aiguilles sont au repos la pointe des faucilles doit être en retrait de 10 mm du bord de la lumière, sinon régler à l'aide des écrous (Rep. B Fig. 52).

Remettre les noueurs en position de travail, les fixer avec les boulons (fig. A Rep. 51).

19 – TUCKER FINGER ADJUSTMENT

Disengage knotters towards top by taking off the screws (Rep. A Fig. 51), release knotter system and operate baler manually until the edge of the tucker finger tip comes in level with the needles clearance (fig. 53) must be 2 to 3 mm otherwise proceed to adjustment as follows :

- release screws (Rep. C fig. 52) and place back tucker finger in desired way, then reblock screws (Rep. C) finish knotting cycle manually and when needles are at resting state the tips of the tucker fingers should be 10 mm away from the edge of the needle slots, otherwise adjust with screws (Rep. B Fig. 52) Set back knotters in working position, set them with screws (fig. 51 Rep. A).
-

19 – EINSTELLUNG DES GARNGREIFERS

Knüpfervorgang auslösen, Presse von Hand drehen, bis Greifer und Nadel sich kreuzen. Mass (Abb. 53) soll 2-3 mm betragen. Wenn dies nicht der Fall ist, Schrauben C (Abb. 52) lösen und Greifer in die gewünschte Stellung bringen. Schrauben C festziehen.

Weiterdrehen, bis der Greifer in Ruhelage ist, dann muss die Greiferspitze 10 mm vom Kanalschlitz entfernt sein. Wenn dies nicht der Fall ist, mit Hilfe der Muttern B danach einstellen (Abb. 52).

Knüpfervorgang wieder in Arbeitsstellung bringen und mit den Schrauben (Abb. 51 A) befestigen.

19 – REGLAJE DE LOS ACOMPAÑADORES DE HILO

Soltar los anudadores arriba quitando las tuercas (ref. A, fig 51), accionar el sistema de los anudadores haciendo girar a mano la empacadora hasta que la extremidad de los acompañadores roce las agujas.

La separación (fig. 53) debe ser 2 a 3 mm. En caso contrario, arreglar de la manera siguiente : aflojar los tornillos (ref. C, fig 52) y colocar el acompañador en la posición deseada, volver a apretar los tornillos (ref. C).

Acabar manualmente el ciclo de los anudadores y cuando las agujas están en posición de descanso, la punta de los acompañadores debe estar a 10 mm separada del borde de la abertura. En caso contrario, reglarlos con las tuercas (ref. B, fig. 52).

Poner de nuevo los anudadores en posición de trabajo, bloquearlos con los pernos (fig. 51, ref. A).

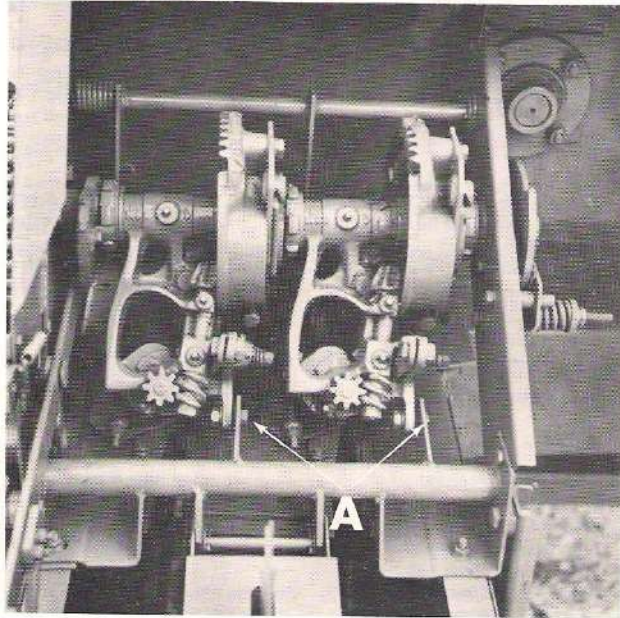


Fig. 51

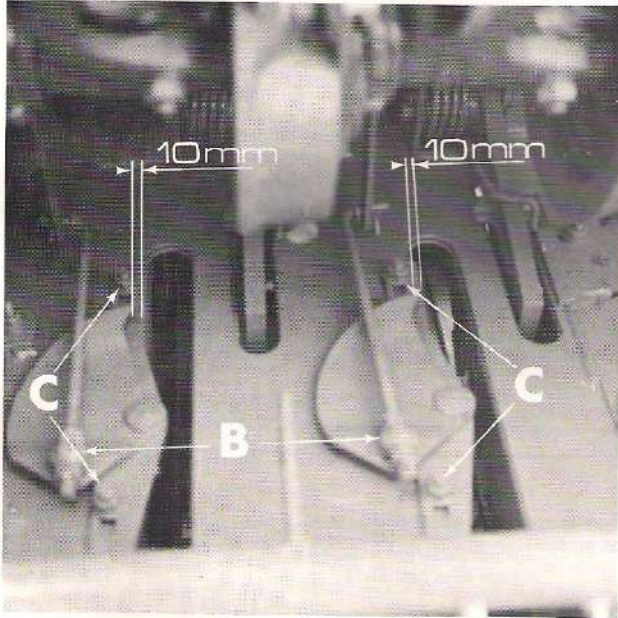


Fig. 52

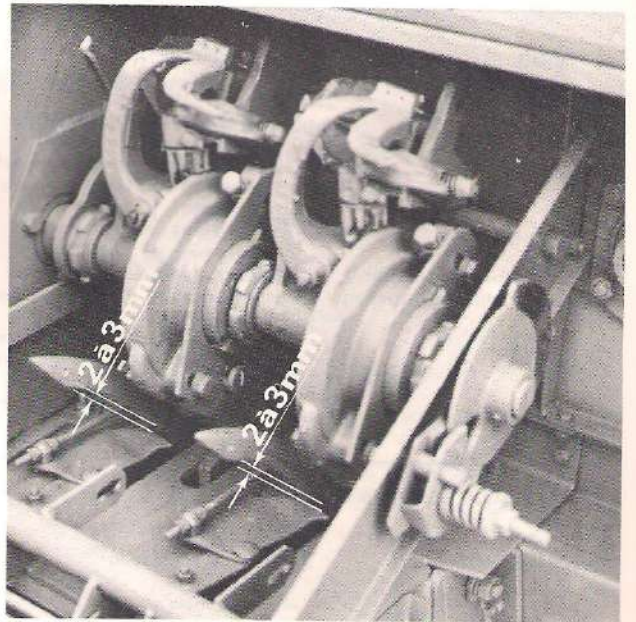


Fig. 53

20 – INCIDENTS DE LIAGE ET REMEDES

SI	CAUSES	REMEDES
1.. la ficelle casse	<ul style="list-style-type: none"> – ficelle mal enfilée – ficelle irrégulière ou ficelle de mauvaise qualité – un passage de ficelle présente une aspérité – pince-ficelle de la boîte à ficelle trop serré – emmêlage de la ficelle dans la boîte 	<ul style="list-style-type: none"> – voir paragraphe 4 page 8 – il est nécessaire de la changer – limer et polir fig. 6 page 9 – desserrer le pince-ficelle – vérifier l'état des pelotes de ficelle
2.. le nœud s'échappe difficilement du bec de noueur	<ul style="list-style-type: none"> – peinture sur le bec – bec trop serré – l'éjecteur ne râcle pas bien toute la partie inférieure du bec lors de l'éjection du nœud – le bras éjecteur ne se soulève pas suffisamment 	<ul style="list-style-type: none"> – huiler le bec – desserrer très légèrement l'écrou de réglage de pression inférieure du bec – courber le bras de manière que l'éjecteur râcle la partie inférieure du bec – courber l'extrémité supérieure du bras de façon qu'il aille plus loin dans son mouvement par rapport à l'extrémité du bec

20 – TROUBLE SHOOTING

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
1.. twine breaks	<ul style="list-style-type: none"> – twine badly threaded – uneven twine – twine of poor quality – rough twine guide edge – twine box retainer too tight – twine tangled in box – paint on bill hook – bill hook too tight – Wiper has not wiped the lower part of the bill hook correctly as the knot slips off. – Wiper arm not rising high enough 	<ul style="list-style-type: none"> – See item 4 page 8 – Twine bad quality – Replace twine – File and polish (Fig. 6 page 9) – Loosen retainer – Check twine balls condition – oil bill hook – slightly loosen bill hook adjusting nut – bend the wiper arm so that hook lower part can be wiped – bend arm upper end so it moves further in relation to bill hook tip.
2.. Knot did not strip off bill hook easily	<ul style="list-style-type: none"> – Wiper has not wiped the lower part of the bill hook correctly as the knot slips off. – Wiper arm not rising high enough 	<ul style="list-style-type: none"> – bend the wiper arm so that hook lower part can be wiped – bend arm upper end so it moves further in relation to bill hook tip.

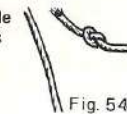
20 – BINDESTÖRUNGEN UND DEREN ABHILFE

WENN	MÖGLICHER STÖRUNGSGRUND	MÖGLICHE ABHILFE
1.. das Bindegarn reisst	<ul style="list-style-type: none"> – Garn ist schlecht eingefädelt – Unregelmässige Garnstärke – Einer der Garndurchgänge ist aufgeraut – Garnspanner des Garnkastens zu stark festgezogen – Verwicklung des Bindegarns im Garnkasten 	<ul style="list-style-type: none"> – siehe Abschn. Seite 8 – Garn schlechter Qualität, Bindegarn auswechseln – rauhe Stellen feilen und polieren Abb. 6, Seite 9 – Garnspanner lockern – Zustand der Garnknäuel überprüfen
2.. der Knotten sich nur schwer vom Knoterschnabel abstreifen lässt :	<ul style="list-style-type: none"> – Farbe auf dem Knoterschnabel – Knoterschnabel zu fest angezogen – Der Abstreifer berührt das Unterteil des Knoterschnabels beim Abstreifen des Knotens nur unvollkommen – Der Abstreiferarm hebt sich nicht genügend hoch 	<ul style="list-style-type: none"> – Schnabel einölen – Einstellmutter für Schnabelspannung etwas lösen. – Abstreiferarm so zurechtbiegen, dass der Abstreifer auch das Unterteil des Schnabels berührt – Armende so zurechtbiegen, dass sich der Arm in Bezug auf das Knoterschnabelende höher anhebt.

20 – TABLA DE POSIBLES AVERIAS


SI	CAUSAS	REMEDIOS
1.. se rompe el hilo	<ul style="list-style-type: none"> – sisal mal enhebrado – sisal irregular – sisal de mala calidad – un paso del sisal presenta asperezas – retenedor del hilo demasiado apretado – atascamiento del hilo en la caja 	<ul style="list-style-type: none"> – véase paragrafo 4 página 8 – hace falta cambiarlo – limar y pulir fig. 6, página 9 – aflojar el retenedor
2.. el nudo sale con dificultad del pajarito de los anudadores	<ul style="list-style-type: none"> – el pajarito ha recibido pintura – el pajarito aprieta demasiado – el extractor no roza completamente la parte inferior del pajarito al extraer el nudo – el brazo extractor no se levanta bastante 	<ul style="list-style-type: none"> – averiguar el estado de los ovillos – aceitar el pajarito – aflojar muy ligeramente la tuerca de reglaje de presión inferior del pajarito. – torcer el brazo de modo que el extractor roze la parte inferior del pajarito. – torcer el extremo superior del brazo de modo que llegue más lejos en su movimiento con relación al extremo del pajarito.

20 – INCIDENTS DE LIAGE ET REMEDES (suite)

SI	CAUSES	REMEDES
3.. nœud simple de la ficelle au-dessus de la balle Fig. 54	 <ul style="list-style-type: none"> – les faucilles ne prennent pas les ficelles – l'aiguille n'amène pas correctement la ficelle dans le disque 	<ul style="list-style-type: none"> – voir réglage page 40 – voir réglage page 28-30-32
4.. nœud insuffisamment serré	<ul style="list-style-type: none"> – le bec est usé ou détérioré – la densité des balles est trop faible – le ressort de pression du bec n'est pas assez serré 	<ul style="list-style-type: none"> – remplacer le bec – voir page 12 – le resserrer
5.. extrémités de la ficelle effilochées	<ul style="list-style-type: none"> – couteau émoussé 	<ul style="list-style-type: none"> – aiguiser le tranchant du couteau
6.. le lien qui doit être pris dans le reteneur s'échappe	<ul style="list-style-type: none"> – reteneur pas assez serré – ficelle cisailée dans le reteneur trop serré. 	<ul style="list-style-type: none"> – serrer le ressort du reteneur (*) – détendre le ressort du reteneur (*)


(*) ATTENTION : Pour cela, débloquer le contre-écrou, visser ou dévisser la vis, rebloquer le contre-écrou, agir par 1/6ème de tour.

20 – TROUBLE SHOOTING

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
3.. Simple knot in twine over bale Fig. 54	 <ul style="list-style-type: none"> – Tuckers did not take the twine – Needles did not place the twine correctly in the disks. 	<ul style="list-style-type: none"> – See adjustment P. 40 – See adjustment P. 28-30-32
4.. Knot too loose	<ul style="list-style-type: none"> – Worn or damaged bill hook – Bale density too low – Bill hook pressure spring not tight enough. 	<ul style="list-style-type: none"> – Replace bill hook – See page 12 – Tighten spring
5.. Twine ends frayed	<ul style="list-style-type: none"> – Dull twine knife 	<ul style="list-style-type: none"> – sharpen knife edge
6.. Twine slips out of twine holder	<ul style="list-style-type: none"> – Twine holder not tight enough – Twine cut by too tight holder 	<ul style="list-style-type: none"> – Tighten holder spring(*) – Untighten holder spring(*)

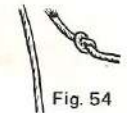
(*) CAUTION : To do this, loosen lock-nut and screw or unscrew bolt by 1/6 th of a turn only.

20 – BINDESTÖRUNGEN UND DEREN ABHILFE

WENN	MOGLICHER STÖRUNGSGRUND	MOGLICHE ABHILFE
3.. sich ein einfacher Garnknoten über dem Ballen bildet : Abb. 54	 <ul style="list-style-type: none"> – Greifer nehmen die Garnstränge nicht auf. – Nadeln bringen das Bindegarn nicht recht in die Garnscheiben 	<ul style="list-style-type: none"> – Siehe Einstellung Seite 40 – Siehe Einstellung Seite 28-30-32
4.. der Knoten zu lose ist :	<ul style="list-style-type: none"> – Knoterschnabel abgenützt oder beschädigt – Zu geringe Ballendichte – Druckfeder des Knoterschnabels ungenügend gespannt 	<ul style="list-style-type: none"> – Knoterschnabel ersetzen – Siehe Seite 12 – Feder nachspannen
5.. die Garnenden ausgefranst sind :	<ul style="list-style-type: none"> – Stumpfes Garmesser 	<ul style="list-style-type: none"> – Messerschneide nachschleifen
6.. der Garnstrang der vom Garnhalter festgehalten werden soll, entschlüpft	<ul style="list-style-type: none"> – Garnhalter ungenügend angezogen – Garn in der Garnscheibe gerissen 	<ul style="list-style-type: none"> – Garnhalterfeder spannen (*) – Spannung der Garnhalterfeder vermindern (*)

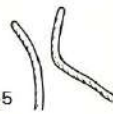
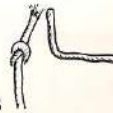
(*) ACHTUNG : Um das zu erzielen, Gegenmutter lösen, Schraube per 1/6 Drehung anziehen oder lösen Gegenmutter wieder festziehen.

20 – TABLA DE POSIBLES AVERIAS

SI	CAUSAS	REMEDIOS
3.. nudo simple del hilo por encima de la paca. Fig. 54	 <ul style="list-style-type: none"> – el acompañador no recoge el hilo – la aguja no lleva correctamente el hilo al disco 	<ul style="list-style-type: none"> – ver reglaje página 40 – ver reglaje página 28-30-32
4.. nudo flojo	<ul style="list-style-type: none"> – el pajarito esta gastado o roto – falta de densidad de las pacas – el muelle de presión del pajarito no está bastante apretado 	<ul style="list-style-type: none"> – cambiar el pajarito – ver página 12 – apretarlo
5.. extremos del hilo deshilachados	<ul style="list-style-type: none"> – cuchilla mellada 	<ul style="list-style-type: none"> – efilarla
6.. el lazo que debería ser cogido por el retenedor se escapa	<ul style="list-style-type: none"> – retenedor flojo – hilo cortado en el retenedor demasiado apretado 	<ul style="list-style-type: none"> – apretar el muelle del retenedor (*) – aflojar el muelle del retenedor (*)


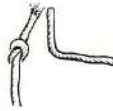
(*) CUIDADO : Para esta operación, aflojar la contratuerca, apretar o aflojar el tornillo, volver a apretar la contratuerca. Les reglajes se harán por 1/6 de vuelta.

20 – INCIDENTS DE LIAGE ET REMEDES (suite)

SI	CAUSES	REMEDES
7.. deux bouts de ficelle sans nœud Fig. 55  Fig. 55	<ul style="list-style-type: none"> – le bec ne tourne pas : la goupille du pignon d'entraînement est perdue ou cisailée – le bec ne s'ouvre pas 	<ul style="list-style-type: none"> – la remplacer – vérifier l'état du bec, du galet de bec et de la came d'ouverture du bec.
8.. nœud simple de la ficelle derrière la balle Fig. 56  Fig. 56	<ul style="list-style-type: none"> – a) la ficelle placée au-dessus de la balle est sortie du disque (le bout est coupé droit) ; le reteneur n'est pas assez serré – b) la ficelle placée au-dessus de la balle est cisailée (le bout est effiloché) : la densité est trop forte 	<ul style="list-style-type: none"> – augmenter la pression du ressort du reteneur de ficelle (*) – desserrer le canal

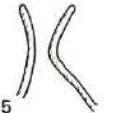

(*) ATTENTION : Pour cela, débloquer le contre-écrou, visser ou dévisser la vis, rebloquer le contre-écrou, agir par 1/6ème de tour.

20 – TROUBLE SHOOTING

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
7.. no knot on either twine Fig. 55  Fig. 55	<ul style="list-style-type: none"> – bill hook not revolving – bill not opening 	<ul style="list-style-type: none"> – Drive sprocket pin lost or sheared, replace pin – Check condition of bill hook, bill roller and bill hook opening cam face
8.. simple knot on twine behind bale Fig. 56  Fig. 56	<ul style="list-style-type: none"> – a – twine over bale has pulled out of disk (square cut) – b – twine over bale is cut irregularly (End is frayed). 	<ul style="list-style-type: none"> – Twine holder not tight enough : Increase spring tension * – Density too high : decrease bale chamber compression.


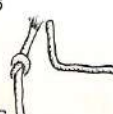
(*) NOTE : To do this loosen lock nut, turn screw as required tighten lock nut. Screw 1/6 turn.

20 – BINDESTÖRUNGEN UND DEREN ABHILFE (Fortsetzung)

WENN	MÖGLICHER STORUNGSGRUND	MÖGLICHE ABHILFE
7.. beide Garnenden ohne Knoten sind : Abb. 55  Abb. 55	<ul style="list-style-type: none"> – Knoterschnabel dreht sich nicht – Knoterschnabel öffnet sich nicht 	<ul style="list-style-type: none"> – Splint im Antriebszahnrad verloren oder abgesichert ; Splint ersetzen. – Zustand des Knoterschnabels, der Schnabelrolle und des Schnabelöffnernockens prüfen.
8.. sich ein einfacher Knoten hinter dem Ballen bildet : Abb. 56  Abb. 56	<ul style="list-style-type: none"> – Bindegarn, das über dem Ballen liegt ist der Garnscheibe entschlüpft (Garnende gerade abgeschnitten) – Das Bindegarn, das über dem Ballen liegt ist gerissen (Garnenden ausgefranst) 	<ul style="list-style-type: none"> – Garnhalter ungenügend gespannt, Druck der Garnhalterfeder erhöhen (*) – Zuviel Pressgut im Presskanal, Spannung der Federn des Kompressionssystems verringern



(*) ACHTUNG : Um das zu erzielen, Gegenmutter lösen, Schraube per 1/6- Drehung anziehen oder lösen ; Gegenmutter wieder festziehen.

20 – TABLA DE BUSCA-FALLOS

SI	CAUSAS	REMEDIOS
7.. dos cabos del hilo sin nudo Fig. 55  Fig. 55	<ul style="list-style-type: none"> – el pajarito no gira. – se ha roto o caído el pasador del piñon – el pajarito no se abre 	<ul style="list-style-type: none"> – Cambiarlo – verificar el estado del pajarito, del rodillo del pajarito y de la leva de abertura del pajarito.
8.. nudo simple en el hilo trasero de la paca Fig. 56  Fig. 56	<ul style="list-style-type: none"> – a – el hilo superior ha salido del disco (corte limpio). El retenedor no aprieta. – b – el hilo superior tiene un corte defectuoso (deshilachado). La densidad es excesiva. 	<ul style="list-style-type: none"> – Aumentar la tensión del muelle del retenedor de hilo (*) – disminuir la presión en el canal.



(*) CUIDADO : Para esta operación, aflojar la contratuerca, apretar o aflojar el tornillo, volver a apretar la contratuerca. Los reglajes se harán por 1/6 de vuelta.

20 – INCIDENTS DE LIAGE ET REMEDES (suite)

SI	CAUSES	REMEDES
9.. une extrémité de la ficelle est prise dans une boucle du nœud Fig. 57 	<ul style="list-style-type: none"> – la ficelle se rapproche trop de l'extrémité du bec – reteneur insuffisamment serré – le bec serre trop fort les brins de ficelle 	<ul style="list-style-type: none"> – l'extrémité du bras éjecteur est à recourber de telle sorte que le cran de guidage du bras maintienne la ficelle davantage vers la droite par-dessus le bec. – augmenter la pression du ressort (*) – régler le ressort de pression de bec
10.. nœud coulant complet ou double ou accumulation de nœuds sur les becs Fig. 58 	<ul style="list-style-type: none"> – le bras éjecteur ne s'avance pas suffisamment vers la droite en passant devant le bec – le ressort de pression du bec est trop mou – le reteneur est insuffisamment serré 	<ul style="list-style-type: none"> – recourber l'extrémité supérieure du bras de manière qu'il s'avance plus loin devant le bec – serrer l'écrou de réglage du ressort de pression de bec. – agir sur la vis de serrage du ressort de reteneur (*)



(*) ATTENTION : Pour cela, débloquer le contre-écrou, visser ou dévisser la vis, rebloquer le contre-écrou, agir par 1/6ème de tour.

20 – TROUBLE SHOOTING

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
9.. One end of twine is doubled back through knot Fig. 57 	<ul style="list-style-type: none"> – Twine too near end of bill hook – Insufficient tension on holder – Bill hook holding strands too tightly. 	<ul style="list-style-type: none"> – Bend upper end of knife arm so that guide groove in knife arm will hold twine over bill hook tongue further to the right. – Adjust spring tension – Adjust bill hook pressure spring
10.. Full or double slip knot Fig. 58 	<ul style="list-style-type: none"> – Insufficient travel of knife arm past bill hook – Insufficient tension on bill hook pressure spring. – Insufficient tension on twine holder. 	<ul style="list-style-type: none"> – Bend upper end of knife arm to obtain more travel past bill hook – Tighten adjustment nut on bill hook pressure spring. – Turn tightening screws on holder spring*.



(*) NOTE : To do this loosen lock-nut, turn screw as required tighten lock-nut. Screw 1/6 turn.

20 – BINDESTÖRUNGEN UND DEREN ABHILFE

WENN	MÖGLICHER STORUNGSGRUND	MÖGLICHE ABHILFE
9.. ein Garnende zu einer Schlinge im Knoten zusammengezogen ist : Abb. 57 	<ul style="list-style-type: none"> – Das Garnende kommt zu dicht an den Knoterschnabel heran – Garnhalter zu locker – Der Knoterschnabel schliesst die Garnenden zu fest ein 	<ul style="list-style-type: none"> – Oberes Ende des Abstreiferarmes so zurechtbiegen, dass der Führungseinschnitt des Armes das Garn weiter nach rechts über den Knoterschnabel hält – Garnscheibe einstellen – Druckfeder des Schnabels einstellen (*)
10.. sich ein kompletter oder doppelter Schlupfknoten bildet Abb. 58 	<ul style="list-style-type: none"> – Der Abstreiferarm geht rechts am Knoterschnabel nicht weit genug vorbei – Druckfeder des Knoterschnabels ungenügend gespannt – Ungenügende Spannung am Garnhalter 	<ul style="list-style-type: none"> – Oberes Ende des Armes so zurechtbiegen, dass er weiter am Schnabel vorbeigeht. – Einstellmutter der Druckfeder des Schnabels anziehen. – Einstellschraube der Garnhalterfeder per 1/6- Drehung anziehen (*)

(*) ACHTUNG : Um das zu erzielen, Gegenmutter lösen, Schraube per 1/6- Drehung anziehen oder lösen ; Gegenmutter wieder festziehen.

20 – TABLA DE BUSCA-FALLOS

SI	CAUSAS	REMEDIOS
9.. un cabo del hilo queda dentro del nudo Fig. 57 	<ul style="list-style-type: none"> – el hilo se acerca demasiado al pajarito – retenedor con presión insuficiente – el pajarito coge con demasiada fuerza los cabos del hilo. 	<ul style="list-style-type: none"> – el extremo superior del brazo extractor debe torcerse de forma que la muesca de guía del brazo mantenga el hilo más a la derecha por encima del pajarito – aumentar la presión del muelle (*) – ajustar el muelle de presión del pajarito
10.. los dos cabos del hilo quedan dentro del nudo Fig. 58 	<ul style="list-style-type: none"> – el brazo extractor no avanza bastante a la derecha al pasar frente al pajarito. – el muelle de presión del pajarito está destensado – el retenedor está insuficientemente apretado 	<ul style="list-style-type: none"> – torcer el extremo superior del brazo de modo que se aparte del pajarito – atornillar la tuerca de reglaje del muelle de presión del pajarito – apretar el muelle del retenedor (*)

(*) CUIDADO : Para esta operación, aflojar la contractuerca, apretar o aflojar el tornillo, volver a apretar la contractuerca. Los reglajes se harán por 1/6 de vuelta.

20 – INCIDENTS DE LIAGE ET REMEDES (suite)

SI	CAUSES	REMEDES
11.. ficelle coupée ou arrachée derrière le nœud Fig. 59	<ul style="list-style-type: none"> – la ficelle est coincée par la rotation du bec, entre ce dernier et le bras porte-couteau – aspérités ou angles vifs sur le bras éjecteur 	<ul style="list-style-type: none"> – courber le bras porte-couteau afin qu'il permette la libre rotation du bec de noueur – l'éjecteur doit néanmoins râcler la partie inférieure du bec lors de l'éjection du nœud – limer et polir
12.. la ficelle soulevée par l'aiguille passe par-dessus le bec pendant le premier quart de la rotation du noueur	<ul style="list-style-type: none"> – la faucille ne retient pas la ficelle 	<ul style="list-style-type: none"> – régler la faucille (voir page 40)
13.. l'aiguille n'apporte plus la ficelle au noueur	<ul style="list-style-type: none"> – aiguille desserrée – manque d'avance – trop écarté du noueur 	<ul style="list-style-type: none"> – resserrer les écrous de fixation (voir page 29 après avoir vérifié les réglages de cette aiguille (voir pages 28-29 -30-31) – contrôler l'avance de l'aiguille (voir pages 28-29 -30-31) – effectuer le réglage (voir pages 28-29 -30-31)

20 – TROUBLE SHOOTING TROUBLE

11.. Twine cut or frayed behind knot Fig. 59	CAUSES	REMEDY
	<ul style="list-style-type: none"> – as bill hook revolves the twine is pinched between bill hook and knife arm – rough or sharp knife arm 	<ul style="list-style-type: none"> – Bend knife arm so that bill hook moves freely. But make sure that wiper ledge contacts back face of bill hook when slipping off the knot. – File and smooth off.
12.. Needle twine goes under bill hook during first quarter of knotter rotation.	<ul style="list-style-type: none"> – Tucker fingers have not held the twine. 	<ul style="list-style-type: none"> – Adjust tucker fingers. (Page 40)
13.. Needle did not bring twine up to the knotters.	<ul style="list-style-type: none"> – loose needle – needle travel insufficient – needle too far from knotter 	<ul style="list-style-type: none"> – Tighten needle mounting nuts (see p. 29) after having checked needle adjustment. (See p. 28-29 -30-31) – Check needle travel (See p. 28 - 29 - 30 - 31) – Check needle height (See p. 28 - 29 - 30 - 31)

20 – BINDESTÖRUNGEN UND DEREN ABHILFE (Fortsetzung)

WENN	MÖGLICHER STÖRUNGSGRUND	MOGLICHE ABHILFE
11.. das Garn hinter dem Knoten abgeschnitten oder abgerissen ist : Abb. 59	<ul style="list-style-type: none"> – Das Garn ist durch das Drehen des Knoterschnabels zwischen Schnabel und Messerarm geklemmt. – Rauhe Stellen oder scharfe Winkel am Abstreiferarm 	<ul style="list-style-type: none"> – Messerarm so zurechtbiegen, dass sich der Knoterschnabel frei dreht. Die Kante des Abstreifers muss jedoch das Unterteil des Knoterschnabels beim Abstreifen des Knotens berühren. – Feilen und polieren
12.. das von der Nadel hochgebrachte Garn während der ersten Vierteldrehung des Knüpfers über den Knoterschnabel hinweggeht :	<ul style="list-style-type: none"> – Der Greifer hält das Garn nicht fest 	<ul style="list-style-type: none"> – Greifer einstellen siehe Seite 40
13.. die Nadel das Garn nicht mehr zum Knüpfapparat bringt :	<ul style="list-style-type: none"> – Nadel ist lose – Ungenügender Zeitvorsprung des Nadelhubes – Nadel zu weit vom Knüpft entfernt. 	<ul style="list-style-type: none"> – Nach Überprüfen sämtlicher Einstellungen (S. 29) Befestigungsmuttern der Nadel festziehen (s. S. 28-29 -30-31) – Zeitvorsprung des Nadelhubes überprüfen (s. S.28-29-30-31) – Neueinstellung vornehmen (s. S. 28-29-30-31)

20 – TABLA DE BUSCA-FALLOS

SI	CAUSAS	REMEDIOS
11.. hilo cortado o segado detrás del nudo Fig. 59	<ul style="list-style-type: none"> – el hilo se traba por la rotación del pajarito entre éste y el brazo del portacuchilla. – asperezas o cantos vivos en el brazo extractor 	<ul style="list-style-type: none"> – torcer el brazo del portacuchilla a fin de permitir el libre giro del pajarito. El extractor debe rozar sin embargo la parte inferior del pico durante la extracción del nudo. – limar y pulir
12.. el hilo levantado por la aguja pasa por encima del pajarito durante el primer cuarto de vuelta del anudador	<ul style="list-style-type: none"> – el retenedor no sujeta el hilo 	<ul style="list-style-type: none"> – ajustar le retenedor (véase página 40)
13.. la aguja no acerca el hilo al anudador	<ul style="list-style-type: none"> – aguja floja – falta de avance – aguja demasiado separada del anudador 	<ul style="list-style-type: none"> – apretar las tuercas de fijación (véase página 29). después de averiguar los reglajes de dicha aguja (véase páginas 28-29-30-31) – controlar el avance de la aguja (véase páginas 28-29-30-31) – efectuar el reglaje (véase páginas 28-29-30-31)

21 – COMPTEUR DE BOTTES

Lors de la remise à zéro de votre compteur, bien aligner tous les 0, en cas d'apparition des chiffres 1 effectuer à nouveau un tour complet, MAIS NE JAMAIS REVENIR EN ARRIERE.

22 – CIRCUIT ELECTRIQUE (Option)

Le circuit électrique commandant l'éclairage est livré en 12 volts et se raccorde par une prise 7 bornes au tracteur.

DESIGNATION	COULEURS DES FILS
1 – Clignotant droit (côté canal)	jaune
2 – Feu de position droit et éclairer de plaque (côté canal)	noir
3 – Feux de position gauches AV et AR (côté pick-up)	brun
4 – Clignotant gauche (côté pick-up)	vert
5 – Masse	blanc

Vérifier au premier branchement le fonctionnement correct des clignotants droits et gauches, des feux de position de l'éclairer de plaque et de tous les feux.

21 – BALE COUNTER

At time of setting counter at zero set all the zeros in line. If figure 1 appears start again for a complete turn. NEVER GO BACKWARDS.

22 – ELECTRIC CIRCUIT (Optional)

The electric circuit controlling the light is delivered with a 12 volt circuit and connects with a 7 terminal to the tractor.

DESCRIPTION	COLOUR OF WIRES
1 – Right indicator (bale chamber side)	Yellow
2 – Right side light and number plate (bale chamber side)	Black
3 – Left side light, front and rear (pick-up side)	Brown
4 – Left indicator (Pick-up side)	Green
5 – Earth	White

When first connecting, check that the following are working properly :

- Right and left indicators
- Right and left side lights
- Number plate and all lights

21 - BALLENZÄHLER

Skala des Ballenzählers auf Null stellen, dabei muss auf jeder Zahlenreihe die Null sichtbar sein. Wenn z.B. auf allen Zahlenreihen die 1 erscheint, weiterdrehen bis alle Nullen wieder auf der Skala erscheinen. Dabei niemals rückwärts drehen.

22 – ELEKTRISCHE ANLAGE (wahlweise)

Die elektrische Anlage wird mit 12 Volt geliefert. Die Anlage wird durch einen 7-poligen Stecker an der Zugmaschine angeschlossen.

BEZEICHNUNG	FARBE DES KABELS
1 – Blinker rechts	Gelb
2 – Standlicht rechts und Nummernschildbeleuchtung	Schwarz
3 – Standlicht links hinten	Braun
4 – Blinker links	Grün
5 – Masse	Weiss

Nach Anschluss, prüfen Sie die Funktion des rechten und linken Blinkers, der Nummernschildbeleuchtung sowie des Standlichtes.

21 – CONTADOR DE LAS PACAS

Cuando Vd vuelva a poner a cero el contador, cuidado con alinear bien las cifras cero. Si aparecen cifras 1, efectuar otra rotación completa. NO VOLVER NUNCA HACIA ATRAS.

22 – CIRCUITO ELECTRICO (Option)

El circuito eléctrico que proporciona el alumbrado es de 12 voltios y se enchufa con una clavija de 7 polos en el tractor.

DEFINICION	COLOR DE LOS HILOS
1 – Indicador de dirección de la derecha (lado del canal)	amarillo
2 – Luz derecha de posición y luz de la placa de matrícula. (lado del canal)	negro
3 – Luces delanteras y traseras de posición del lado izquierdo. (lado del recogedor)	pardo
4 – Indicador de dirección de la izquierda (lado del recogedor)	verde
5 – Masa	blanco

Verifíquese, después de enchufar, el funcionamiento correcto de los indicadores de cambio de dirección derecho e izquierdo, de las luces de posición, de la luz de la placa de matrícula, y de todas las luces.

23 – REMISAGE DE LA MACHINE

Après chaque saison :

- Retirer la paille et le fourrage de la trémie et du canal ; puis effectuer un nettoyage complet.
- Nettoyer les chaînes et articulations au pétrole et les graisser (page 14)
- Effectuer un graissage complet de la machine
- Protéger à la graisse les tôles mises à nu, les becs des noueurs, les galets de piston, les chemins de roulement, les passages de ficelle.
- Mettre la machine sur cales pour protéger les pneumatiques.
- Recouvrir la machine d'une bâche.

SUFFISAMMENT TOT AVANT LA NOUVELLE SAISON FAITES VERIFIER VOTRE MACHINE A VOTRE CONCESSIONNAIRE.

23 – STORAGE OF MACHINE

After each season :

- Empty all straw or hay from the tank and bale chamber then clean baler thoroughly.
- Clean all chains and joints with paraffin and grease them.(Page 14)
- Carry out a complete lubrication of the machine.
- Protect with grease bale chamber and tank plating, the bill hooks, the plungerhead bearings and rollers, the twine guide passages.
- Block up the machine under the axle to take the load off the tyres.
- Cover the machine with a tarpaulin.

BEFORE EACH SEASON HAVE YOUR BALER OVERHAULED BY YOUR DEALER IN GOOD TIME.

23 – EINLAGERUNG DER MASCHINE

Nach jeder Saison :

- Eine vollständige Reinigung der Presse vornehmen ; Stroh- und Futterreste aus dem Kanal entfernen.
- Die Ketten mit Petroleum reinigen und einölen. (Seite 14)
- Die Ballenpresse gründlich abschmieren.
- Alle blanken Teile, wie z.B. Knoterschnäbel, Gleitschienen und Laufrollen des Presskanals und die Garnführungen müssen mit Fett versehen werden.
- Die Maschine unterbauen, um die Reifen zu entlasten.
- Die Sammelpresse mit einer Plane abdecken.

LASSEN SIE IHRE PRESSE FRUHZEITIG VOR DER NÄCHSTEN ERNTE VON IHREM HÄNDLER ÜBERPRÜFEN.

23 – ALMACENAJE DE LA MAQUINA

Al final de cada campaña :

- Limpiar de la paja y del foraje la tolva y el canal, proceder después a una limpieza completa.
- Limpiar cadenas y articulaciones con petróleo y engrasarlas (pág.14)
- Efectuar el engrase completo de la máquina.
- Proteger con grasa las partes no pintadas, particularmente los picos anudadores, los rodillos del piston y las guías del mismo.
- Levantar la máquina con calzos, para proteger los neumáticos.
- Cubrir la máquina con un toldo.

CON BASTANTE ANTICIPATION, ANTES LA NUEVA CAMPAÑA HACER VERIFICAR SU MAQUINA POR EL CONCESSIONARIO.
