
JF-STOLL

Korsiarek Rotacyjnych

CM 2250/225 F



Instrukcja Obsługi

Wydania 1 | Marzec 2006

JF-STOLL

EG-Deklaracja zgodności

Producent:

JF-Fabriken - J.Freudendahl A/S
DK 6400 SØNDERBORG DANMARK
Tel. +45-74125252

Zaświadczam niniejszym, że:

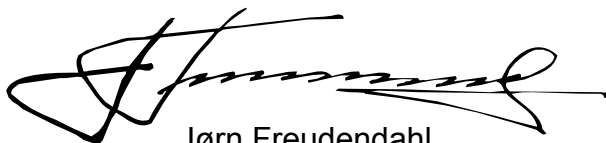
Maszyna typu:

CM 2250 F
CM 225 F

- a: została wyprodukowana zgodnie z przepisami *DYREKTYWY RADY* Z 14.czerwca 1989 o dostosowaniu przepisów prawa państw członkowskich dla maszyn (89/392/EWG, zmienionej przez dyrektywę 91/368/EWG, 93/44/EWG, 93/68/EWG) ze szczególnym wskazaniem na załącznik 1 dyrektywy o podstawowych wymaganiach bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy konstrukcji i budowie maszyn,
- b: oraz zgodnie z dyrektywą *EMC* 89/336 EEC, zmienioną przez dyrektywę 92/31/EEC,
- c: i zgodnie z ustaleniami *EN* 745:1998,

Sønderborg, dnia.

1999-07-28



Jørn Freudendahl
Odpowiedzialny za konstrukcję i produkcję

INSTRUKCJA OBSŁUGI DLA KOSIAREK ROTACYJNYCH CM 225 F / 2250F

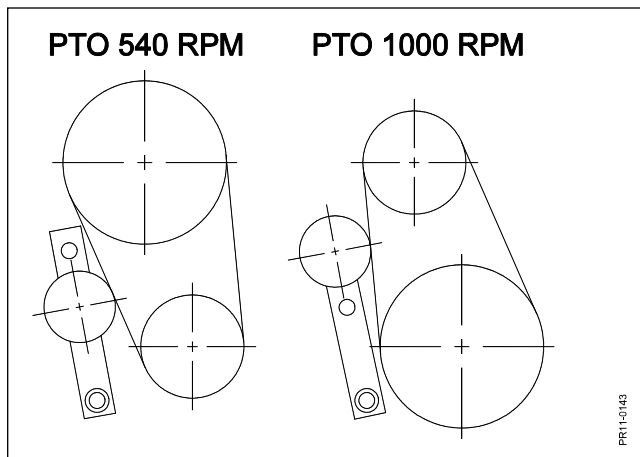
Dane techniczne:	CM 2250 F	CM 225 F
Szerokość robocza	2,25 m	- 580 kg
Wydajność powierzchniowa do	2,5 ha/h	
Zapotrzebowanie mocy przy 1000 (540) obr/min., od	33 kW / 45KM	
Liczba rotorów	2	
Liczba nożyków	2 x 4	
Prędkość ruchu nożyków	85 m/s	
Ustawianie wysokości ścierniska, bezstopniowo	Standard	
Szerokość pokosu	0,90 m	
Masa własna	600 kg	
Szerokość transportowa	2,16 m	
Obracalne płozy ślizgowe	Standard	
Wałek przekątnikowy z wolnym kołem	Standard	
Fartuch ochronny, grubszy, niż norma, 1000 g/m ²	Standard	
Emisja hałasu w miejscu pracy w kabinie ciągnika okna kabiny zamknięte	76,5 dB (A)	

SPIS TREŚCI	STRONA
Dołączanie do ciągnika	5
Montaż sprężyn odciążających	7
Ustawienie dodatkowych sprężyn	7
Przed koszeniem sprawdzić	7
Transport kosiarki czołowej	7
Wymiana nożyków	9
Nożyki do krótkiego ścierniska	9
Ustawienie wysokości cięcia	11
Ustawienie szerokości pokosu	11
Napęd pasowy	13
Plan smarowania	15
Jazda próbna / uruchomienie	15
Gwarancja	

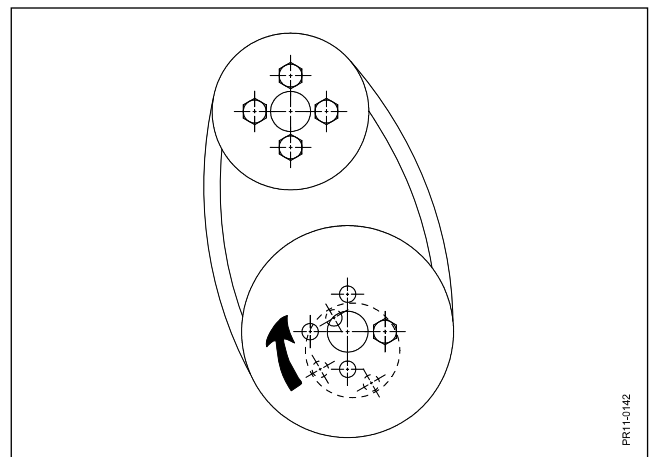
Ważne:



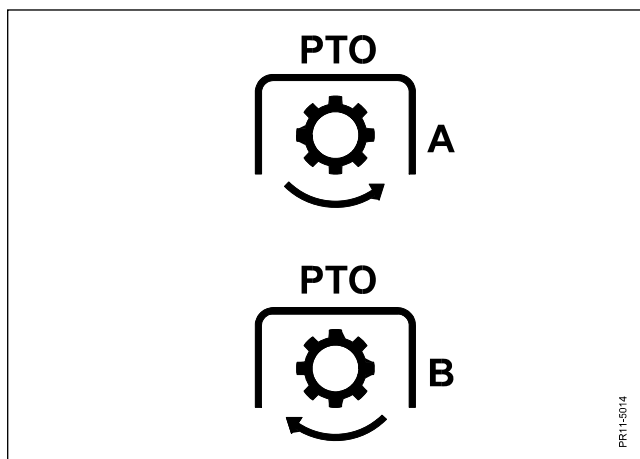
Dla pokazania poszczególnych części lub czynności montażowych niektóre osłony maszyny zostały zdjęte. Maszyną **nigdy** nie pracować bez zamontowanych, fabrycznych osłon. Osłony uszkodzone lub zużyte fartuchy ochronne należy wymienić na nowe.



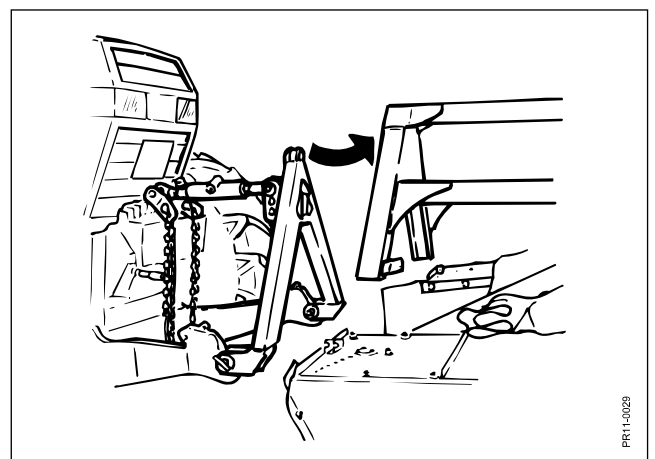
Rys. 1



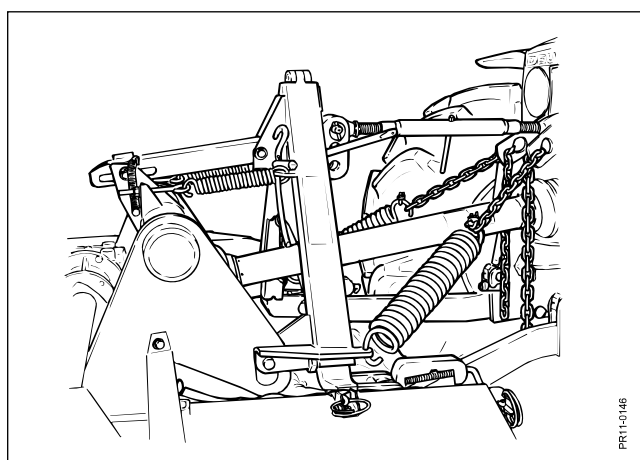
Rys. 2



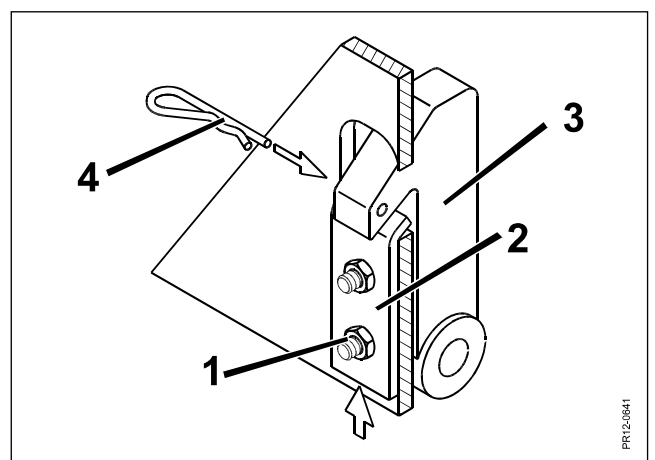
Rys. 3



Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6

Dołączanie do ciągnika

Rys. 1 Maszyna jest fabrycznie zaprojektowana do pracy z WOM o 1000 obr/min. Jeśli ciągnik posiada WOM tylko z 540 obr/min., to oba koła pasowe muszą być wzajemnie zamienione a rolka napinająca pas musi być przestawiona w dolny otwór uchwytu.

Rys. 2 Przy zmianie liczby obrotów zestaw kół pasowych należy montować w następujący sposób: Dolne koło pasowe zamontować zgodnie ze szkicem tylko jedną śrubą i założyć pas klinowy. Obracając rotorami piastę przestawić tak, żeby można było zamontować trzy pozostałe śruby, Śruby dokręcić z momentem 8 kpm.

Rys. 3 Maszyna jest fabrycznie zbudowana do ciągników z WOM o kierunku obrotów **A**. (Patrząc od przodu z ciągnika).

Jeśli WOM ciągnika obraca się w przeciwnym kierunku **B**, to przekładnia kątowna na kosiarce musi zostać obrócona a wałek przekładnikowy z wolnym kołem musi być zamontowany odwrotnie.

Prace te należy wykonać w autoryzowanym warsztacie.

Rys. 4 Kosiarka rotacyjna przewidziana jest do szybkozłączny narzędzi hydrauliki czołowej (Accord lub innych).

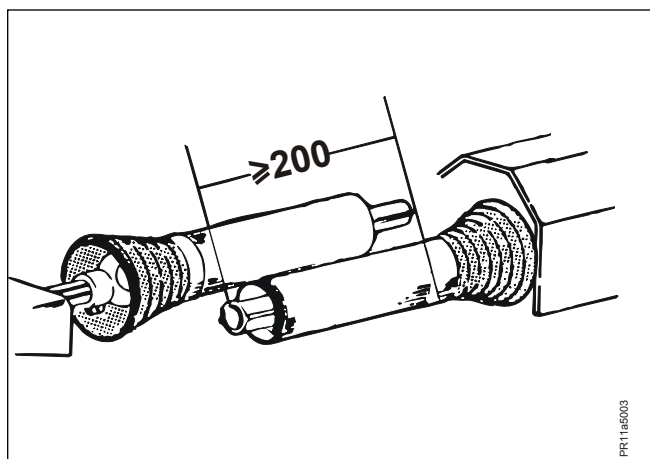
Rys. 5 Nie zapominać o zabezpieczeniu rygla blokowania złącza za pomocą zawleczek.

Rys. 6 Wałek przekładnikowy połączyć z czopem WOM ciągnika i sprawdzić, czy w pozycji roboczej rury wałka pokrywają się na co najmniej 200 mm. Oprócz tego sprawdzić, czy wałek posiada wystarczającą swobodę ruchów w pozycji podniesionej i opuszczonej. Jeśli wałek przekładnikowy jest zbyt długi, należy skrócić jego rury.

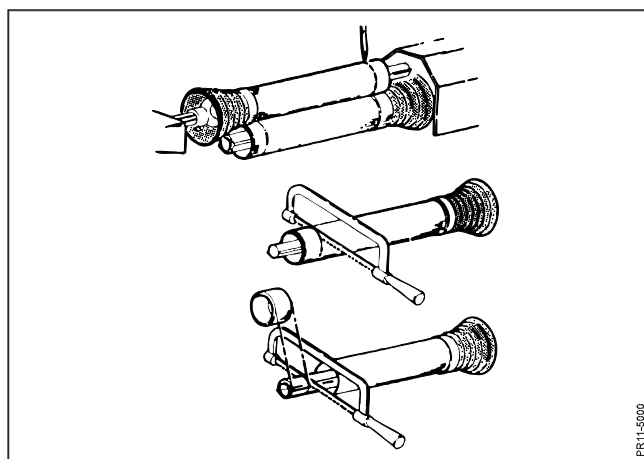
Rys. 7 **Wszystkie 4 rury** skrócić o taką samą długość. Po skróceniu wałka należy starannie wygładzić końce rur, usunąć zadziory i dokładnie nasmarować wałek.



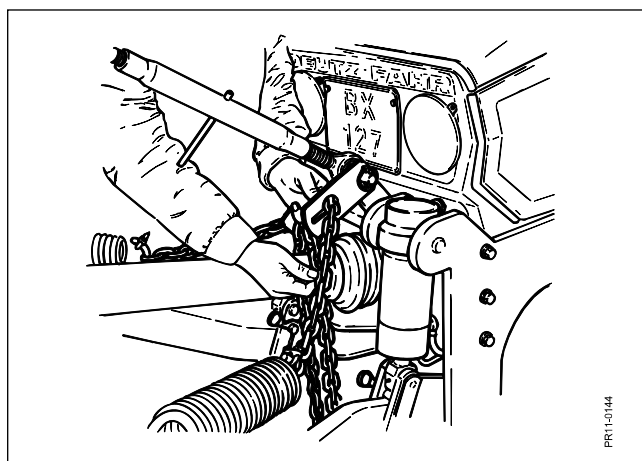
Należy sprawdzić, czy pokrycie rur wałka jest wystarczająco duże także wtedy, gdy maszyna jest całkowicie wychylona.



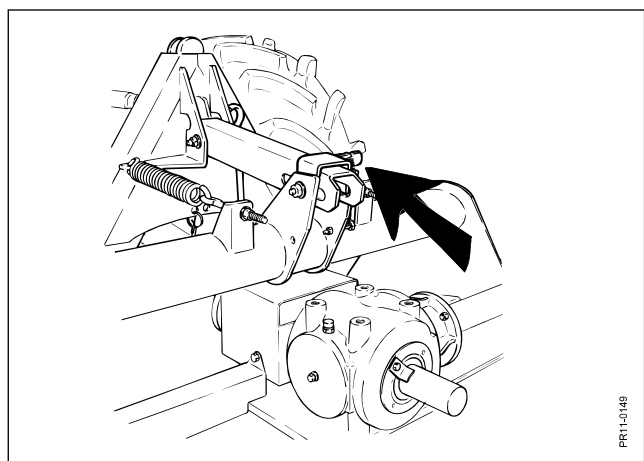
Rys. 7



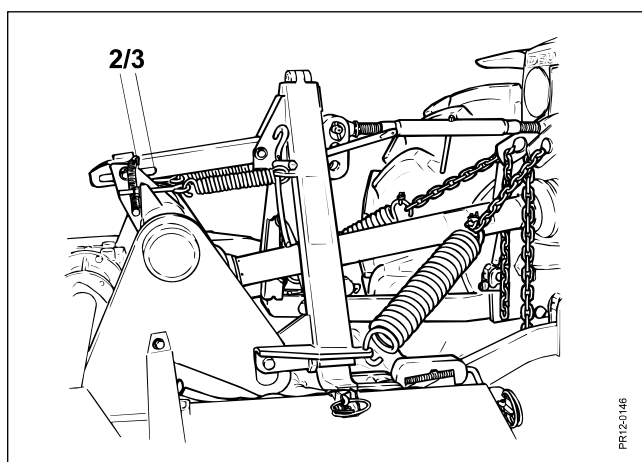
Rys. 8



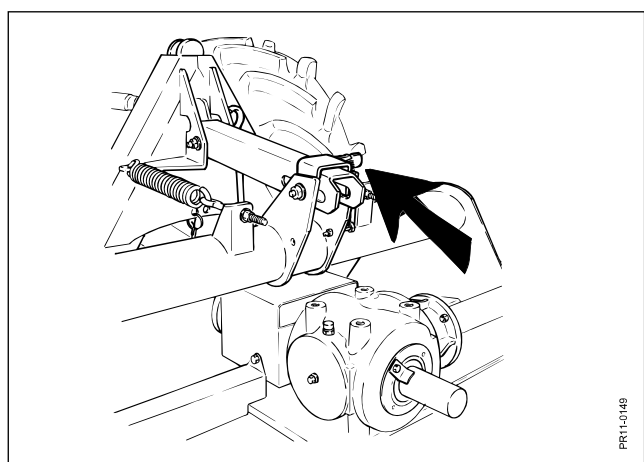
Rys. 9



Rys. 10



Rys. 11



Rys. 12

Montaż sprężyn odciążających

- Rys. 8** Na ciągniku zamontować sworzeń i wieszak łańcuchów (K.A.). Unieść kosiarkę. Zamontować sprężyny odciążające na łańcuchach tak, aby były napięte.
- Rys. 9** Odryglować dźwignię zapadki.
- Rys.10** Opuścić kosiarkę – górną dźwignię zaczepu ustawić tak, aby sworzeń tłumika drgań znajdował się na jednej trzeciej długości podłużnego otworu.

Ustawienie dodatkowych sprężyn

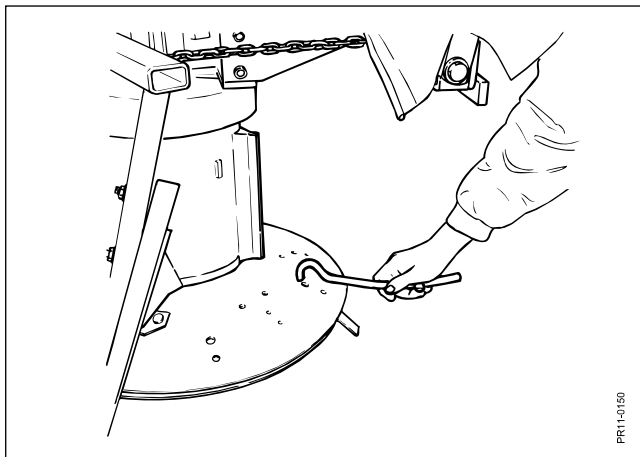
Sprężyny dodatkowe, Rys.10 poz. A muszą być napięte tak, aby kosiarka podczas pracy ustawiona była poziomo. Przy nachyleniu do przodu – należy napisać sprężyny, przy nachyleniu do tyłu – poluzować sprężyny.

Przed koszeniem sprawdzić:

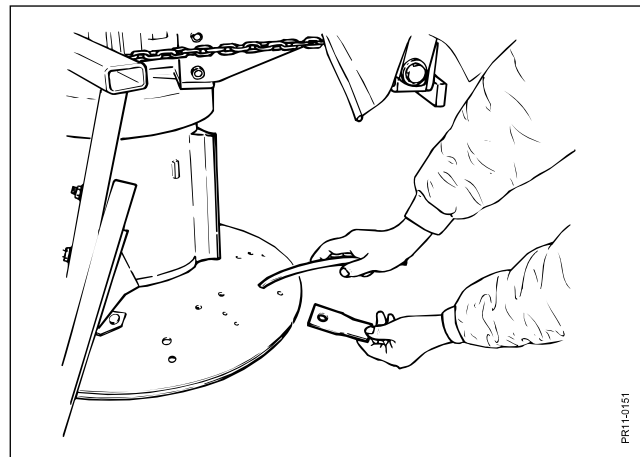
Hydraulika przodu musi być opuszczona i ustawiona w pozycji pływającej. Boczne blachy osłon muszą być w pozycji roboczej odchylone w dół.

Transport kosiarki czołowej

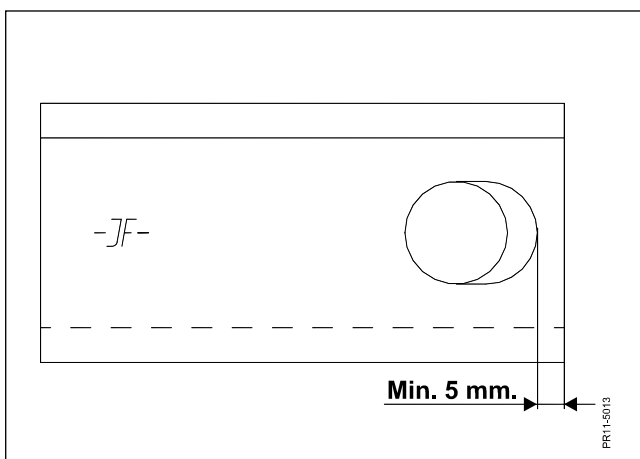
- Rys.11** Do jazdy w transporcie dźwignię zapadki ustawić w pozycji blokującej a boczne blachy osłon należy przestawić do góry.



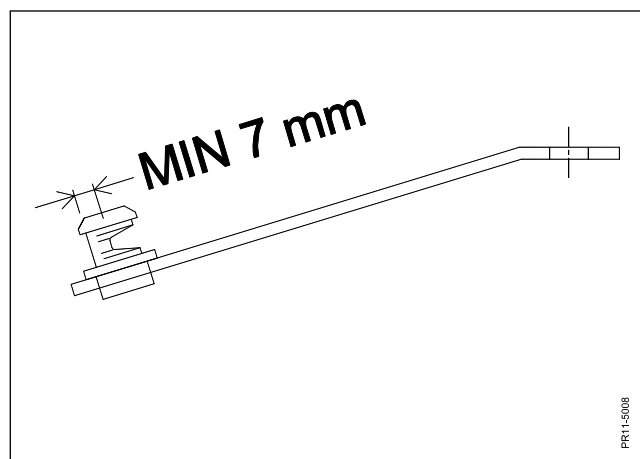
Rys. 13



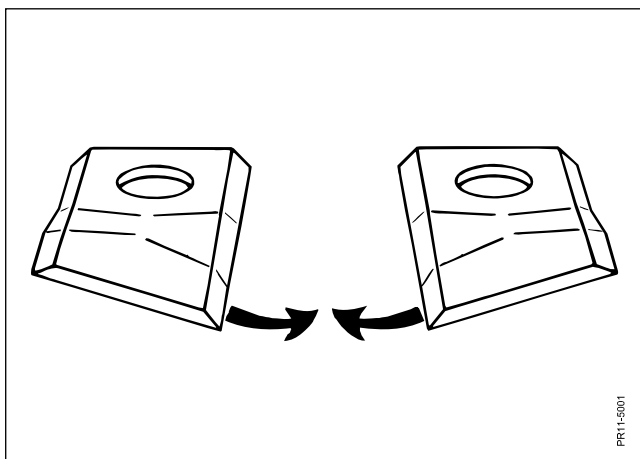
Rys. 14



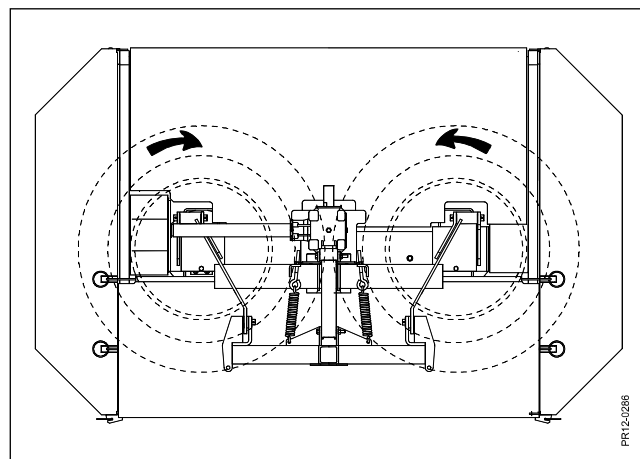
Rys. 15



Rys. 16



Rys. 16A



Rys. 17

Wymiana nożyków

Rys.12 Dostarczone wraz z maszyną narzędzie włożyć w otwór płyty rotoru, nieco obrócić i naciśnięciem uwolnić nożyk.

Rys.13 Założyć nowy, oryginalny nożyk **-JF-**. Sprawdzić, czy nożyk został prawidłowo osadzony i czy może się swobodnie obracać.



Ze względu na wyważenie bębna należy zawsze zmieniać **cały zestaw** nożyków.

Rys.14 Co każde 4 godziny należy sprawdzić nożyki i ich uchwyty. Zużyte, wygięte lub uszkodzone nożyki należy niezwłocznie wymienić.

Rys.16 Jeśli sworznie nożyków są w połowie zużyte, to należy wymienić uchwyty nożyków.

Nożyki do krótkiego ścierniska

Rys.15 Nożyk prawy: Nr katalogowy 1380-0023
Nożyk lewy: Nr katalogowy 1380-0024

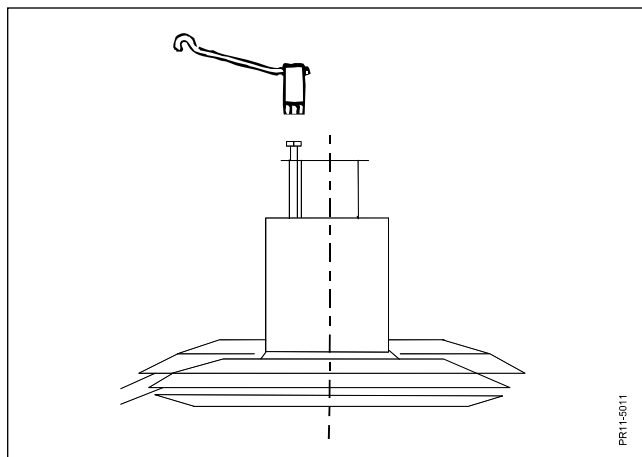
Nożyki są ostrzone obustronnie i dlatego też mogą być obustronnie zakładane.

Nożyki proste (1380-0025) przełożyć do sąsiedniego rotoru – nożyki wygięte (1380-0023, 1380-0024) obrócić.

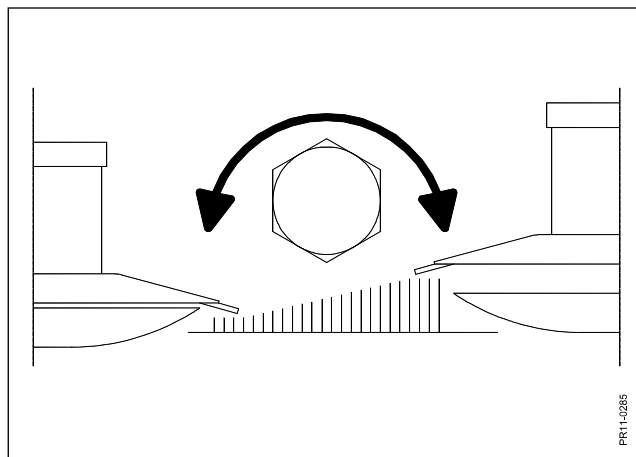
Rys.17 Kierunek obrotów tarcz rotorów.



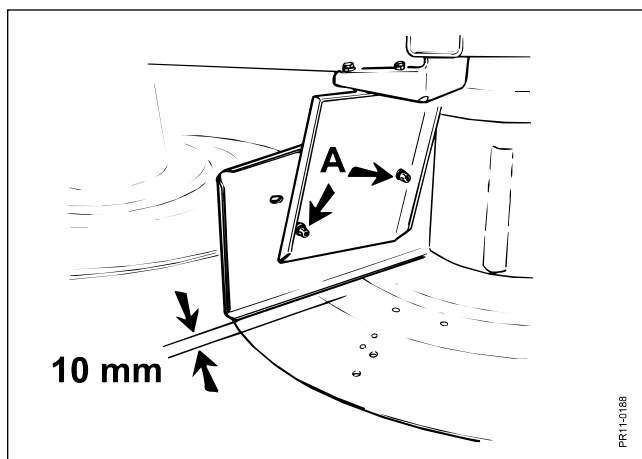
Jeśli bez widocznych powodów występują wibracje maszyny, to mogą być one powodowane przez brud nagromadzony w rotorach. Z tego powodu należy regularnie sprawdzać tarcze bębnowe i jeśli to konieczne, starannie je czyścić. Dla lepszego dostępu należy zdjąć płyty ślizgowe pod rotorami. Brud może odrywać się szczególnie przy uruchomieniu maszyny po dłuższym jej przestoju lub przezimowaniu i jest wtedy powodem niewyważenia rotorów i wibracji maszyny.



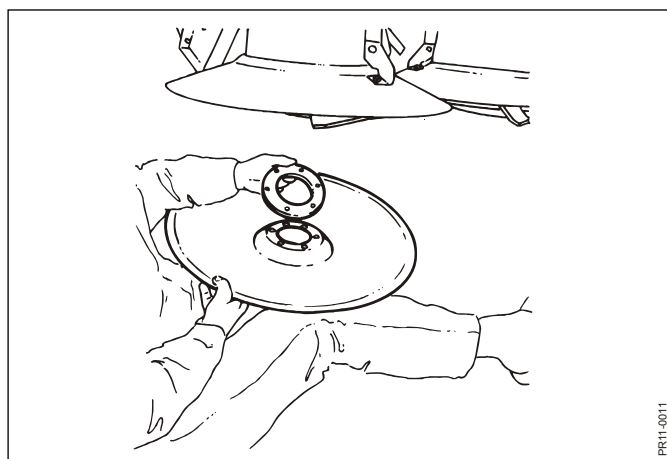
Rys. 18



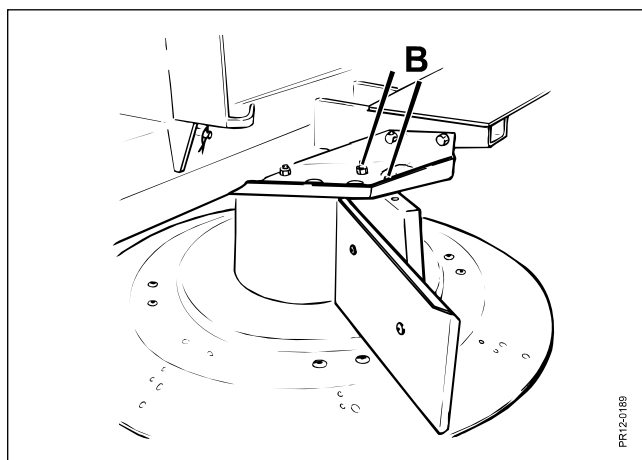
Rys. 19



Rys. 20



Rys. 20.a



Rys. 21

Ustawienie wysokości cięcia

(Tylko CM 2250 F)

Rys.18 Wysokość cięcia ustawia się bezstopniowo. Pokrętła ustawiać tylko dostarczonym wraz z maszyną narzędziem.

Rys.19 Oba rotory ustawiać zawsze na taką samą wysokość cięcia.

(Tylko CM 225 F)

Rys. 20 Większą wysokość cięcia uzyskuje się przez założenie pod płozy ślizgowe dostarczonych wraz z maszyną podkładek.

Uwaga!

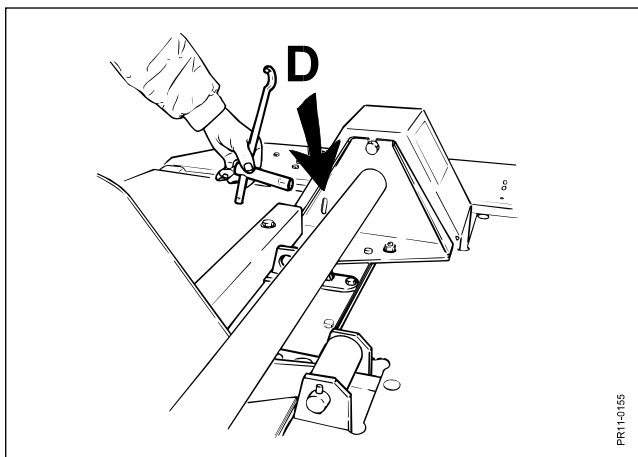
(Tylko CM 2250 F)

Rys.20.a Przy ustawianiu wysokości cięcia należy równocześnie zabierak pokosu ustawić w odległości 10 mm od tarcz bębna. (Śruby A)

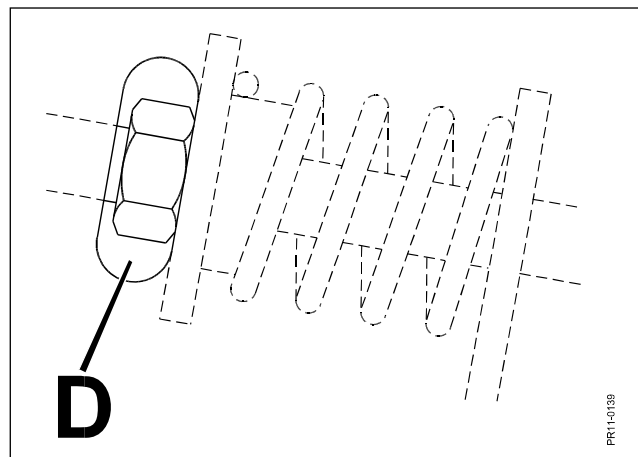
Ustawienie szerokości pokosu

Rys.21 Blachami pokosu można ustawić 3 szerokości pokosu. Blachy pokosu z uchwytyami zamontować w żądanej pozycji. (Śruby B)
Zalecana szerokość pokosu: 0,9 m.

Przed wjazdem w pole maszynę ustawić na pełne 1000 (540) obrotów.



Rys. 22



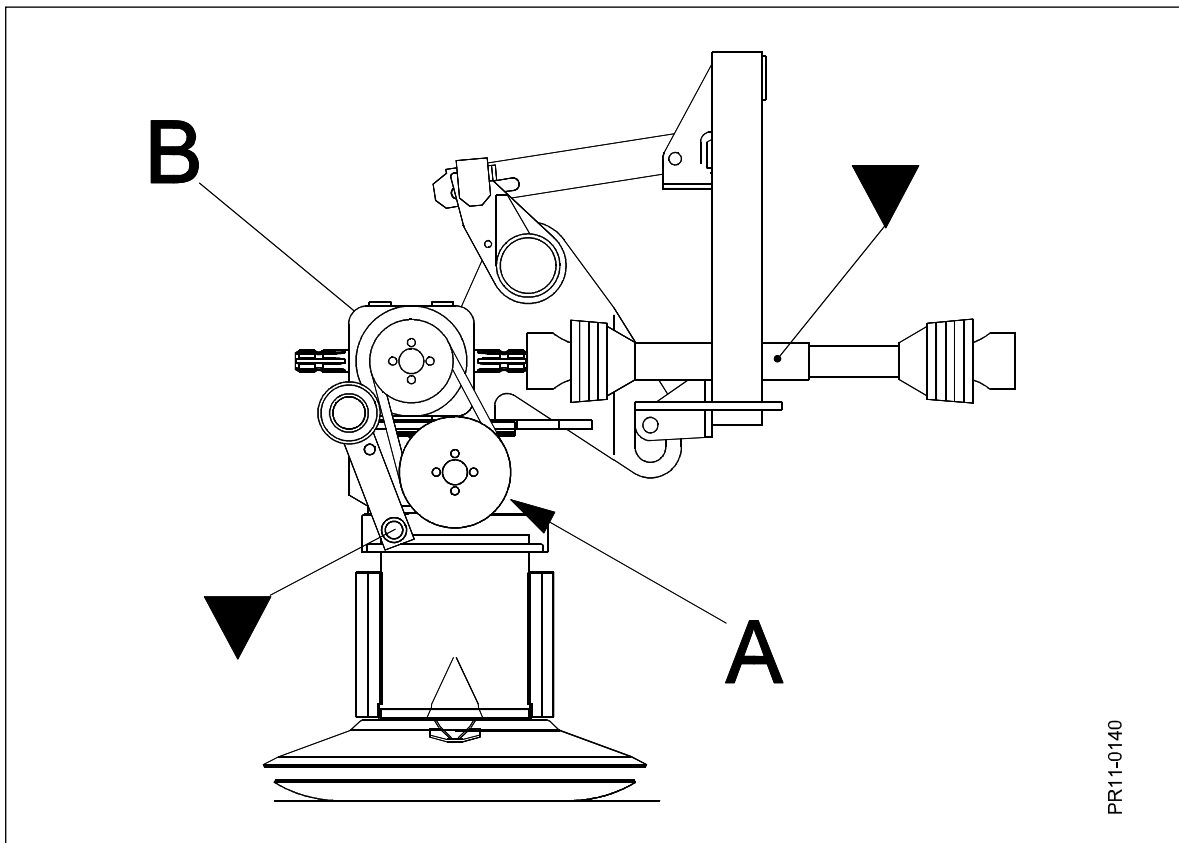
Rys. 23

Napęd pasowy

Pasy muszą być prawidłowo naprężone.

Rys.22 Naprężenia pasów klinowych dokonuje się dostarczonym wraz z maszyną narzędziem.
Prawidłowe naprężenie pasów przy otworze D.

Rys.23 Jeśli w otworze widoczna jest podkładka, należy dokonać naprężenia pasów.



PR11-0140

Rys. 24

Plan smarowania

Rys.24



Codziennie smarować smarem:	Punkty
Wałek przekąźnikowy	4
Ramię napinacza pasów	1

Rury profilowe wałka przekąźnikowego muszą być zawsze nasmarowane.

A: Przekładnia kątowa **A** zawiera smar specjalny "**Shell Alvania 80**". **Nie jest** konieczne, aby sprawdzać stan smaru. Jeśli zachodzi potrzeba uzupełnienia smaru na przykład po naprawie, to należy stosować tylko ten smar. Stan smaru: dolna strona wałka.

Rury profilowe wałków przegubowych muszą być smarowane codziennie, gdyż tarcie, któremu podlegają, powoduje złe dopasowanie się maszyny do podłoża.

B: Przekładnia kątowa **B** zawiera 1,1 litra oleju typu SAE 90 EP.

Jazda próbna = uruchomienie

Przed uruchomieniem maszyny należy zgodnie z planem smarowania, przesmarować wszystkie punkty smarowania.

Jeżeli założone są wszystkie zabezpieczenia i osłony, sprężyna pod fartuchem obrócona jest w dół a łańcuchy są prawidłowo naprężone, można wykonać jazdę próbną.

Przed włączeniem maszyny należy się upewnić, że z maszyny zabrano wszystkie narzędzia i że nikt nie przebywa w jej pobliżu.

Maszynę włączać ostrożnie i przez kilka minut pozwolić jej pracować na niskich obrotach.

Gdy od maszyny nie dochodzą żadne nienormalne hałasy ani nie ma ona nienaturalnych wibracji, można ustawić pełną liczbę obrotów WOM 1000 (540) obr/ min.

Poza kierowcą ciągnika w pobliżu maszyny nie mogą przebywać żadne inne osoby. Maszyna może daleko wyrzucić luźny nożyk.

Ważne:



**Śruby swojej nowej maszyny
należy dociągnąć po kilku
godzinach pracy.**

Skruer / Klasse: 8.8 Śruby / Klasa Screws / Class Vis / Catégorie	Spændemoment: (Nm) Moment dociągania Tightening torque Couple de serrage
M 8	26
M 10	53
M 12	91
M 12 x 1,25	100
M 14	145
M 14 x 1,5	158
M 16	223
M 16 x 1,5	239
M 18	317
M 20	450

GWARANCJA

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S, 6400 Sønderborg, Dänemark, zwana dalej **"JF"**, udziela gwarancji każdemu kupującemu nową maszyną JF u autoryzowanego sprzedawcy.

Świadczenia gwarancyjne obejmują pomoc w wypadku błędów materiałowych i produkcyjnych. Gwarancja trwa jeden rok od daty sprzedaży maszyny końcowemu odbiorcy.

Gwarancja wygasa w następujących przypadkach:

- 1. Maszyna była używana do innych celów niż opisane w instrukcji obsługi.**
- 2. Stwierdzono zaniedbania użytkownika.**
- 3. Uległa wypadkowi z udziałem czynników zewnętrznych np. porażenie piorunem lub uszkodzenie spadającymi przedmiotami.**
- 4. Brak konserwacji.**
- 5. Szkody transportowe.**
- 6. Konstrukcja maszyny została zmieniona bez pisemnej zgody JF.**
- 7. Prace naprawcze zostały dokonane przez osoby nieuprawnione.**
- 8. Użyte zostały nieoryginalne części zamienne.**

JF nie odpowiada za ewentualne straty w zarobkach lub za roszczenia prawne ani w stosunku do właściciela ani osób trzecich. JF nie odpowiada też za wynagrodzenie pracowników poza obowiązującymi ustaleniami związanymi z wymianą części gwarancyjnych.

JF nie odpowiada za takie koszty, jak:

- 1. Normalne koszty konserwacji np. oleje, smary i drobne nastawy.**
- 2. Transport maszyny do warsztatu i z powrotem.**
- 3. Koszty podróży i frachtu ponoszone przez sprzedawcę.**

Za części podlegające naturalnemu zużyciu, chyba, że zostanie jednoznacznie stwierdzone, że przez JF popełniony został błąd.

Następujące części podlegają naturalnemu zużyciu:

Fartuchy ochronne, nożyki, uchwyty nożyków, przeciwostrza, płozy ślizgowe, osłony przed kamieniami, elementy kondycjonera, opony, węże, wałki przegubowe, sprzęgła, pasy klinowe, łańcuchy, zabieraki i sprężyny podbieraczy oraz wałki rozrzucające.

Końcowy odbiorca musi poza tym przestrzegać następujących informacji:

- 1. Gwarancja staje się ważna, jeśli sprzedawca udzielił instrukcji o montażu i użytkowaniu maszyny.**
- 2. Gwarancja nie może być przejęta od osób trzecich bez pisemnej zgody JF.**
- 3. Gwarancja wygasa, jeśli naprawy nie zostały wykonane natychmiast po stwierdzeniu usterki.**



Specialist in grass technique

When it comes to green feed techniques, JF-Stoll has gained a reputation as one of the world's leading suppliers and specialists. As a specialist manufacturer for over 50 years, we have gained a vast amount of experience from right around the world and, more importantly, unique regional requirements.

We also receive important inspiration in our development work through a close and continuous dialogue with customers, dealers and agricultural researchers.

No matter what type of JF-machine you chose you are sure to obtain the best result regarding high yield and operational reliability, minimal maintenance, flexible working possibilities and optimal business economics.

Dealer

JF-STOLL

JF-Fabriken · J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7 · Postbox 180
DK-6400 Sønderborg · Denmark
Phone. +45 74 12 51 51 · Fax +45 74 42 52 51
www.jf-stoll.com