
JF-STOLL

Korsiarek Rotacyjnych

CM 1900/2250/225



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

Zaświadcza niniejszym, że:

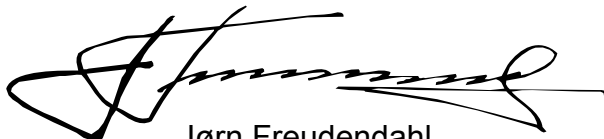
Maszyna typu:

CM 1900
CM 2250
CM 225

- 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

2006-03-20



Jørn Freudendahl
Odpowiedzialny za konstrukcję i produkcję

INSTRUKCJA OBSŁUGI

dla

KOSIAREK ROTACYJNYCH

DANE TECHNICZNE:

	<u>CM 1900</u>	<u>CM 2250</u>	<u>CM 225</u>
Szerokość robocza	1,90 m	2,25 m	2,25 m
Wydajność powierzchniowa, do	2,0 ha/h	2,4 ha/h	2,4 ha/h
Zapotrzebowanie mocy przy 540 u/min., od	35 kw/ 48 PS	36 kw/ 50 PS	36 kw/ 50 KM
Liczba bębnow	2	2	2
Liczba nożyków (łatwo wymiennych)	2x3	2x4	2x4
Prędkość ruchu nożyków	82 m/sek.	83m/sek.	83m/sek.
Ustawialna wysokość cięcia,	Tak	Tak	Tak
Szerokość pokosu	0,90 m	0,90 m	0,90 m
Masa własna	550 kg	580 kg	580 kg
Szerokość transportowa	Wszystkie bez nadwymiarów		
Odchylanie na przeszkodach	Standard	Standard	Standard
Obracalne płozy ślizgowe	Standard	Standard	Standard
Fartuch bezpieczeństwa, grubszy niż norma 1000 g/m2	Standard	Standard	Standard
Unoszenie hydrauliczne (małe ciągniki)	Dodatkowo	Dodatkowo	----

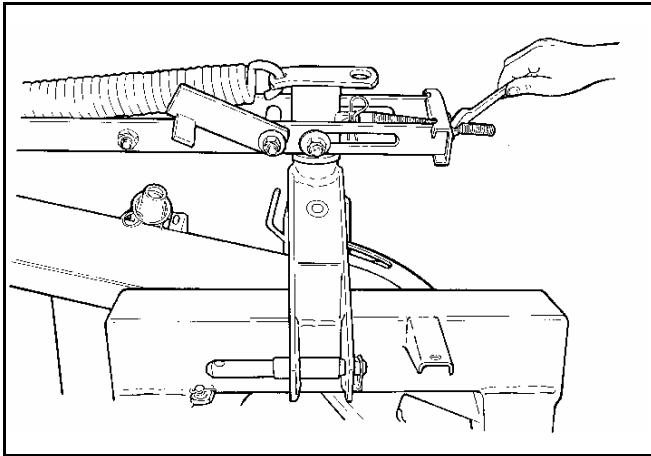
SPIS TREŚCI

STRONA:

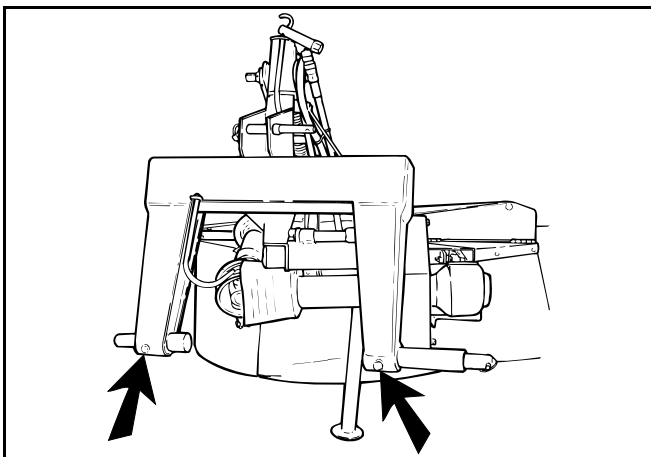
Dołączanie do ciągnika	5
Praca w polu	7
Odchylanie na przeszkodach	7
Przestawienie do pozycji transportowej	7
Bezstopniowa regulacja wysokości cięcia	9
Wymiana nożyków	9
Ustawienie wysokości cięcia, ręcznie	9
Nożyki do krótkiego cięcia	9
Crimper (kondycjoner)	11
Kondycjoner, demontaż	11
Plan smarowania	11
Montaż blachy pokosu	13
Montaż kondycjonera	15
Hydrauliczny siłownik podnośnika	17
GWARANCJA	

Ważne:

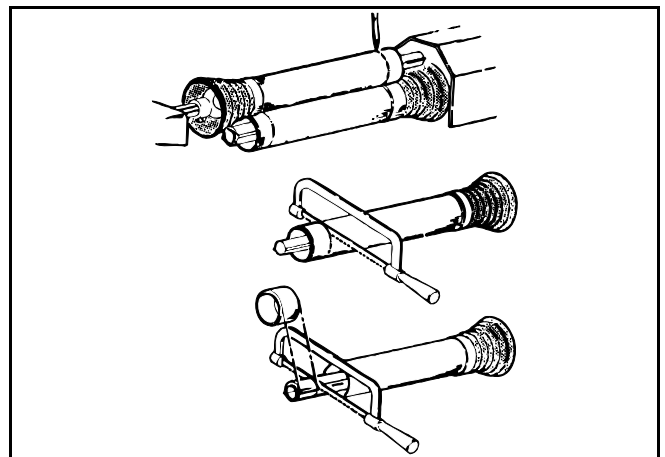
Wszystkie śruby Waszej nowej maszyny należy po kilku pierwszych godzinach pracy dociągnąć.



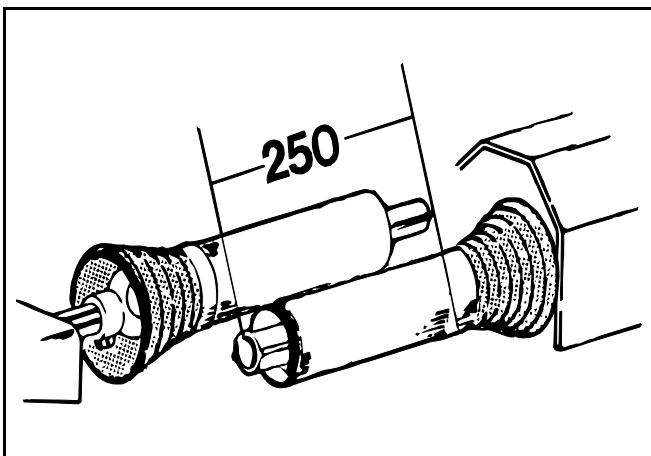
Rys. 1



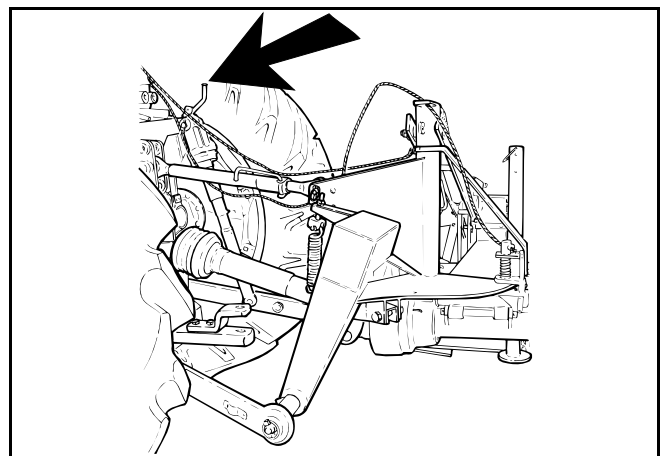
Rys. 2



Rys. 3



Rys. 4



Rys. 5

DOŁĄCZANIE DO CIĄGNIKA

Pierwszy montaż

Rys.1 Sprężynę napiąć okuciem napinającym (skrzynka z narzędziami).
Żółtą zapadkę przesunąć w przód.

Rys.2 Dolne dźwignie zaczepu zamocować na ramie zaczepu. Czopy dolnych dźwigni dopasować do szerokości ciągnika poprzez zluźnienie i przesunięcie sworzni. Następnie zamocować górną dźwignię zaczepu.

Dolne dźwignie zaczepu ciągnika unieruchomić przeciwko ruchom na boki tak, aby maszyna miała pełną szerokość pokosu.

Unieść wspornik.

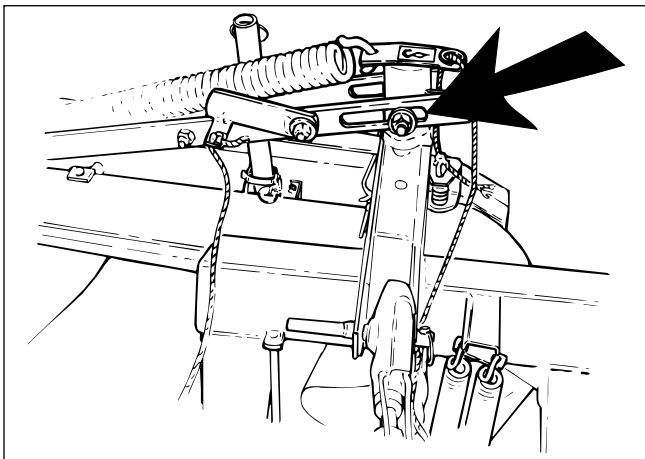
Kosiarka rotacyjna zawieszana jest na TUZ ciągnika. Podnoszenie / opuszczanie odbywa się hydraulicznie.

Górną dźwignię zaczepu ciągnika ustawić możliwie równolegle do dźwigni dolnych, tak, aby zapobiec zmianie kąta podnoszenia przy uruchomieniu hydrauliki ciągnika.

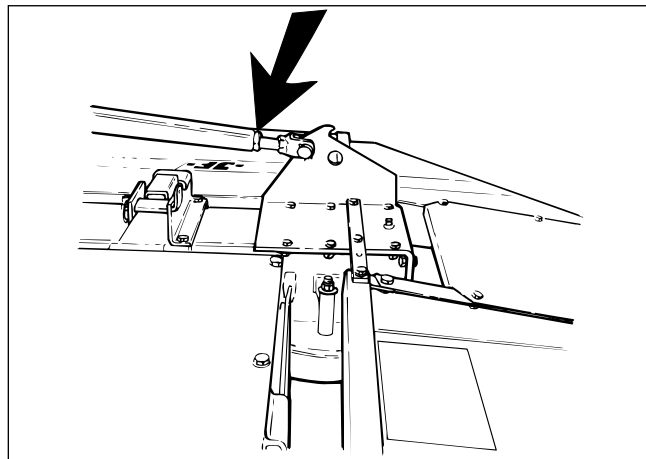
Rys.3 Sprawdzić długość wałka przekątnikowego.

Rys.4 Wałek przekątnikowy założyć na czop WOM ciągnika i sprawdzić, czy w pozycji roboczej pokrycie rur wałka wynosi co najmniej 200 mm.
Musi być przy tym pewne, aby wałek przekątnikowy mógł się przy podnoszeniu i opuszczaniu maszyny swobodnie poruszać. Jeśli wałek przekątnikowy jest zbyt długi, należy skrócić rury wałka. **Wszystkie 4 rury skrócić o taką samą długość.**
Po skróceniu rur wałka należy usunąć zadziory na ich końcach, starannie oczyścić i nasmarować rury wałka.

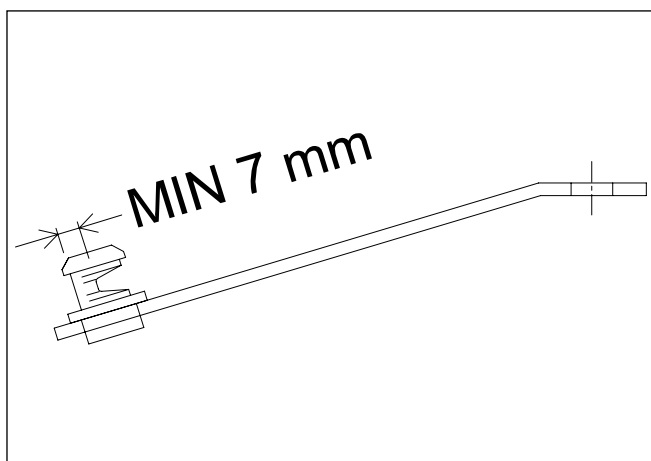
Rys.5 Pokrętło prawej dźwigni dolnej zaczepu ustawić tak, aby rama zaczepu znalazła się w pozycji poziomej.
Gdy maszyna zamontowana jest na ciągniku, to żółta zapadka zatrzymująca zostanie zwolniona. **Przy zwalnianiu zapadki trzymającej maszynę należy unieść.**
Przy odłączaniu maszyny, zapadkę trzymającą należy zaryglować i opuścić wspornik postojowy.



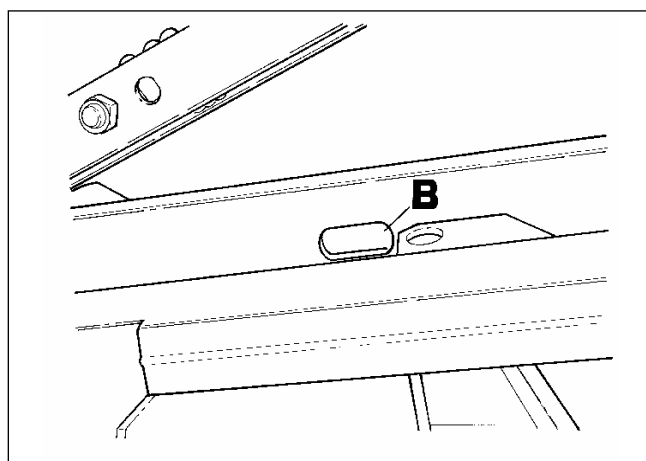
Rys. 6



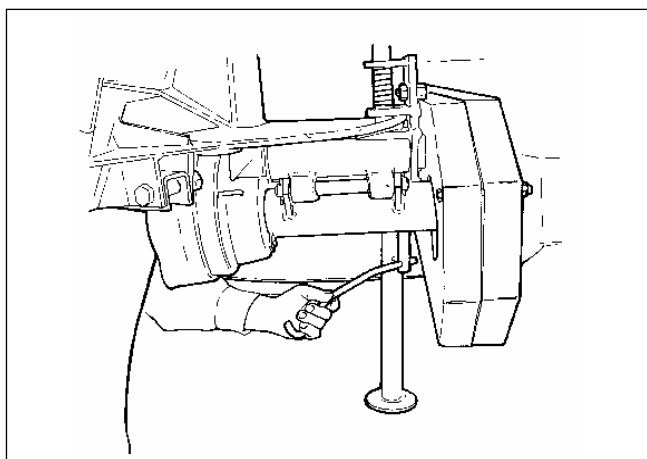
Rys. 7



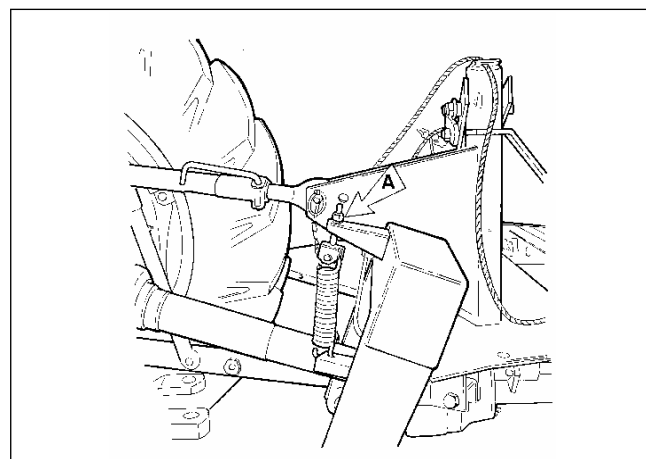
Rys. 8



Rys. 9



Rys. 10



Rys. 11

PRACA W POLU

W pozycji roboczej dźwignię górną zaczepu ustawić tak, aby płozy ślizgowe ustawione były poziomo lub były nieco pochylone w przód. Pochylenie w tył jest niekorzystne. W takiej pozycji następuje docinanie.

Przed wjazdem w pole maszynę ustawić na pełną liczbę - 540 obr/min.,.

Rys.6 Unieść dolne dźwignie tak, aż nad czopem utworzy się szczelina o długości ok. 1 cm.
Oznaczyć wysokość ustawienia, aby później można było szybko ją odnaleźć.
NIE ZAPOMNIEĆ o zwolnieniu zapadki trzymającej.

Rys.7 Przy pracy w polu długość drążka łączącego **A.** ustawić tak, aby przy podniesieniu maszyny hydrauliką ciągnika zewnętrzny bęben znajdował się nieco wyżej, niż wewnętrzny.
Pracującą maszynę podnosić na bardzo krótko.

Ważne jest, aby regularnie sprawdzać:

Rys.8 Zużycie uchwytów nożyków. Jeśli uchwyt nożyka jest zużyty w połowie, należy go wymienić.

Czy nożyki poruszają się swobodnie?

Rys.9 Czy naprężenie pasków klinowych jest prawidłowe - **otwór B.**

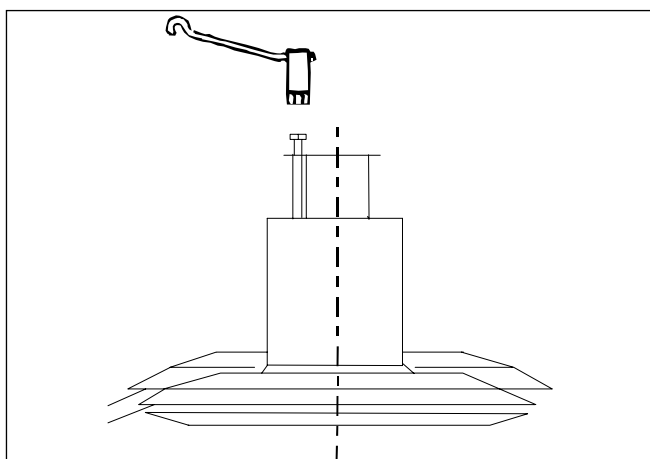
Rys.10 Dostarczonym z maszyną narzędziem napiąć paski klinowe.

ODCHYLANIE NA PRZESZKODACH

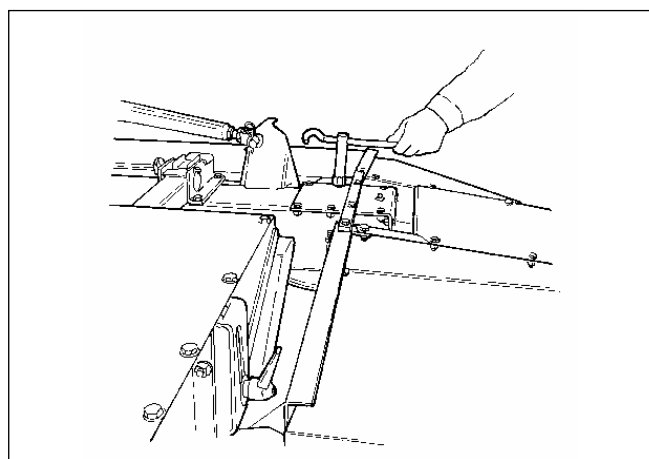
Rys.11 Kosiarka rotacyjna wyposażona jest w układ jej odchylania na przeszkodach, który działa przy dużym nacisku na przód kosiarki np. po najechaniu na kamień, kołek itp. Jeśli układ ten zadziała, to należy znowu ustawić maszynę w pozycji roboczej poprzez cofnięcie ciągnikiem.
Gdy układ odchylania na przeszkodach włącza się zbyt łatwo, można nieco dociągnąć sprężynę **A.**
Sprężyny nigdy nie dociągać tak, aby odchylanie na przeszkodach było całkowicie zablokowane.

Przestawienie do pozycji transportowej

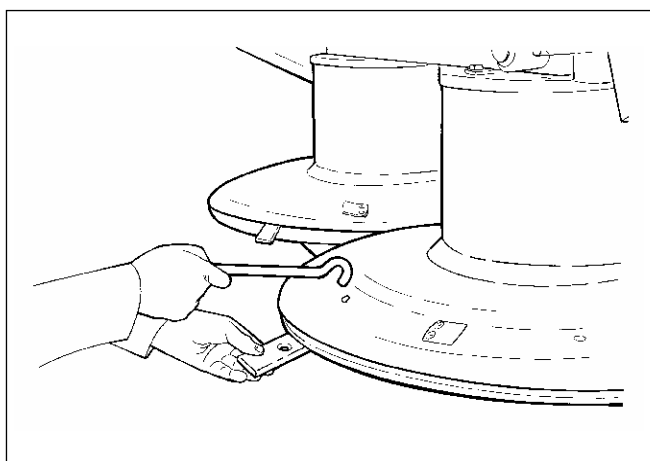
1. Całkowicie opuścić maszynę.
2. Odczekać, aż rotory całkowicie się zatrzymają.
3. Pociągnąć za linkę, ruszyć ciągnikiem do przodu i równocześnie skręcić w lewo.
4. Zwolnić linkę i podjechać dalej tak, aż zaskoczy czop.
5. Unieść maszynę. Upewnić się, że w pobliżu maszyny i ciągnika nie przebywają ludzie.
6. **Przed rozpoczęciem jazdy po drodze sprawdzić, czy czop prawidłowo trzyma.**



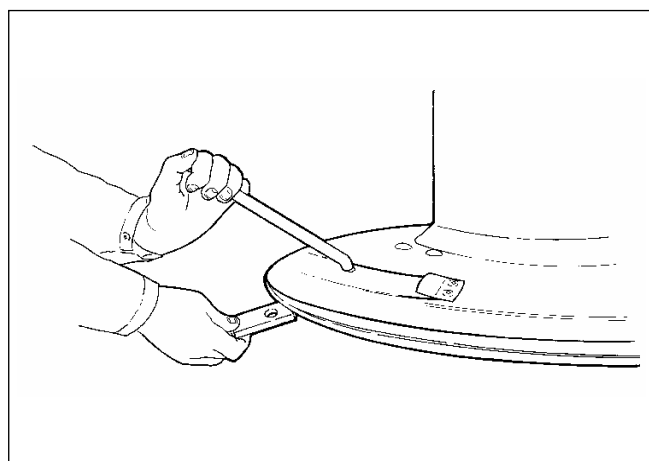
Rys. 12



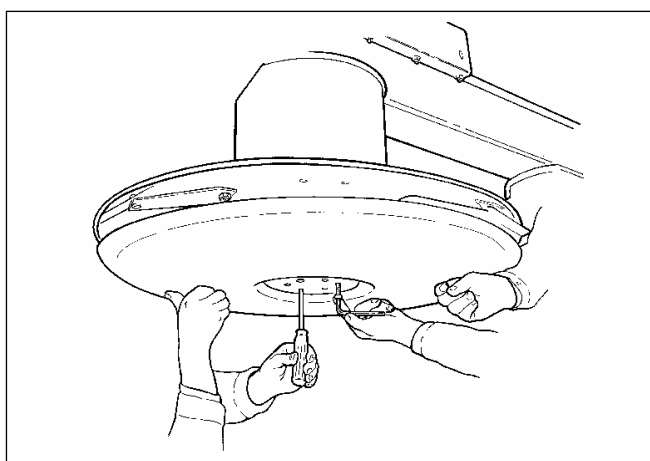
Rys. 13



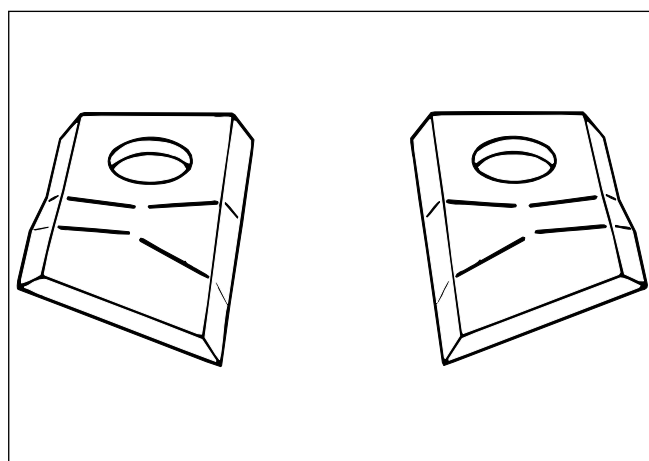
Rys. 14



Rys. 15



Rys. 16



Rys. 17

BEZSTOPNIOWA REGULACJA WYSOKOŚCI CIĘCIA (CM 1900 / 2250)

Rys.12 Ustawienie wysokości cięcia następuje bezstopniowo. Regulacja 30 mm., wysokość cięcia należy ustawić dostarczonym wraz z maszyną narzędziem.

Rys.13 Oba bębny ustawić na taką samą wysokość cięcia.

WYMIANA NOŻYKÓW

Rys.14 Dostarczone wraz z maszyną narzędzie włożyć w otwór płyty bębna, obrócić i poprzez naciśnięcie uwolnić nożyk.

Rys.15 Zamontować nowy, oryginalny nożyk JF.

Ze względu na wyważenie bębna należy wymieniać zawsze cały zestaw nożyków.

Jeśli bez widocznych powodów występują wibracje maszyny, to mogą być one powodowane przez brud nagromadzony w bębnach.

Z tego powodu należy regularnie sprawdzać tarcze bębnów i jeśli to konieczne, starannie je czyścić. Dla lepszego dostępu należy zdjąć płozy ślizgowe. Brud może odrywać się szczególnie przy uruchomieniu maszyny po dłuższym jej przestoju lub przezimowaniu i jest wtedy powodem niewyważenia bębnów i wibracji maszyny.

USTAWIENIE WYSOKOŚCI CIĘCIA

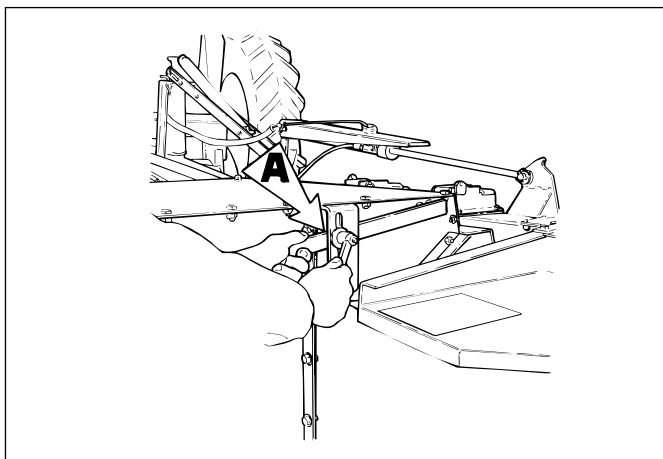
Rys.16 Wysokość cięcia można regulować, zakładając dostarczone z maszyną podkładki dystansowe między bęben a płozy ślizgowe.
Wymontowanie płóz ślizgowych następuje poprzez wykręcenie 4 śrub.

NOŻYKI DO KRÓTKIEGO CIĘCIA

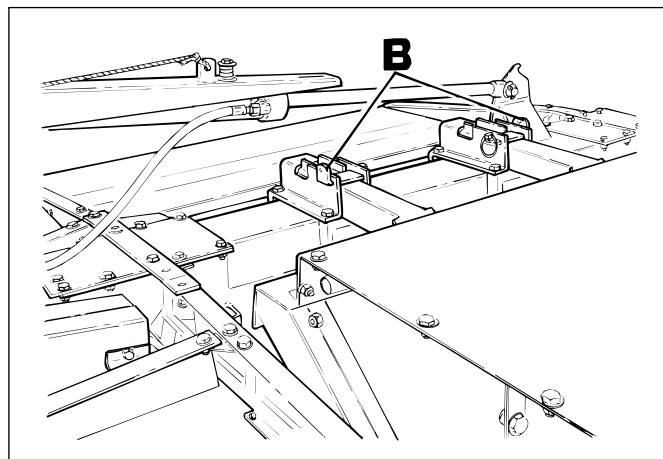
Rys.17 Do roślin, przy których wymagane jest bardzo krótkie ściernisko.

Nożyk prawy Nr katalogowy 1380-0023

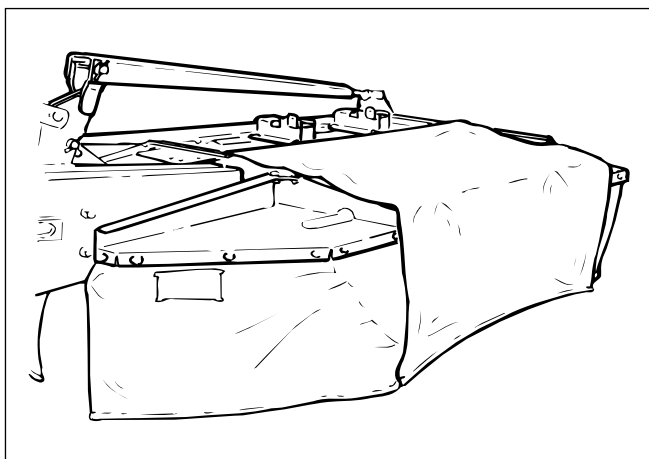
Nożyk lewy Nr katalogowy 1380-0024



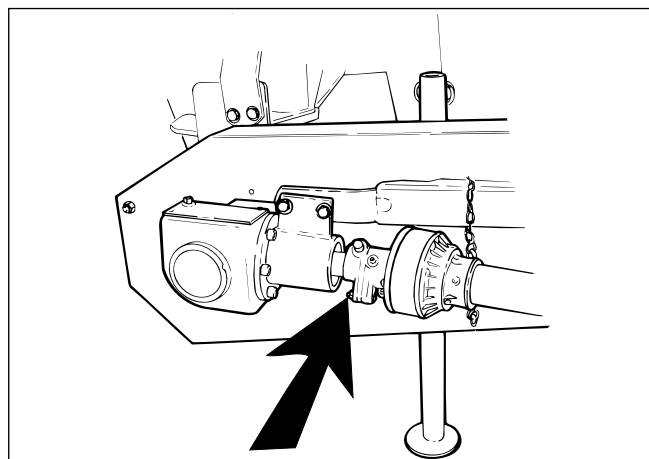
Rys. 18



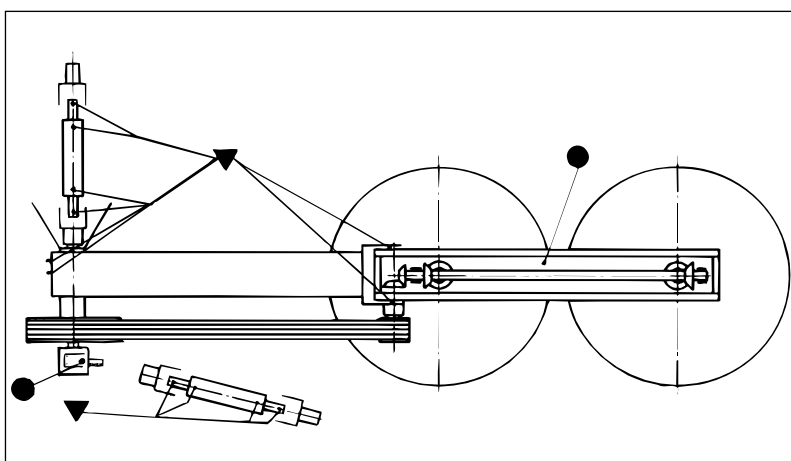
Rys. 19



Rys. 20



Rys. 21



Rys. 22

Stopień kondycjonowania regulować dźwignią **A**, ustawiającą odstęp między blachą górną a rotorem.

Rys.18 W materiale o dużej ilości listków ustawiać mniejszy stopień łamania, to znaczy zwiększać odległość między blachą górną a rotorem.

WYMONTOWANIE KONDYCJONERA

Rys.19 Wyjąć oba czopy B. Kondycjoner pociągnąć do tyłu i zdjąć wałek przegubowy z przekładni kątovej.

Rys.20 Fartuch zamocować szyną przed otworem.

Nr katalogowy CM 1900: 4220-1238

Nr katalogowy CM 2250: 4220-1228

Rys.21 Wałek przegubowy kondycjonera wyposażony jest w sworzeń zabezpieczający **C**, który jest obcinany w wypadku przeciążenia kondycjonera. Przy dłuższej pracy bez kondycjonera zaleca się wymontowanie przekładni kątovej (3 śruby).

PLAN SMAROWANIA

Rys.22 Codziennie smarem:

Wałek przekładnikowy 4 punkty smarowania

Obrotowy przegub na ramie zaczepu 2 punkty smarowania

Obrotowy przegub przekładni kątovej 2 punkty smarowania



Kondycjoner 3 punkty smarowania

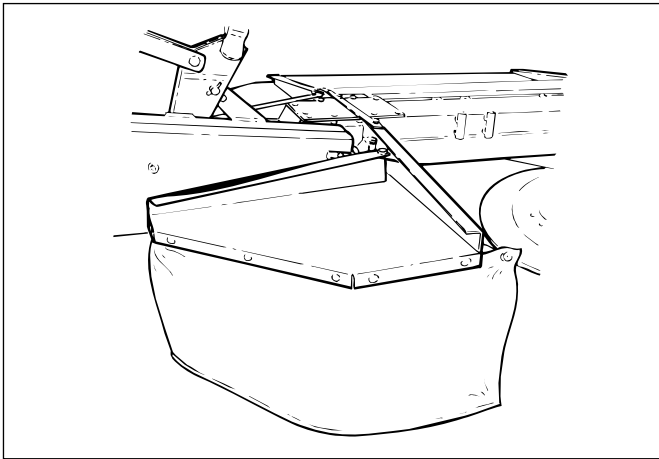
Wałek przegubowy kondycjonera 4 punkty smarowania

Rury profilowe wałka przekładnikowego smarować codziennie.

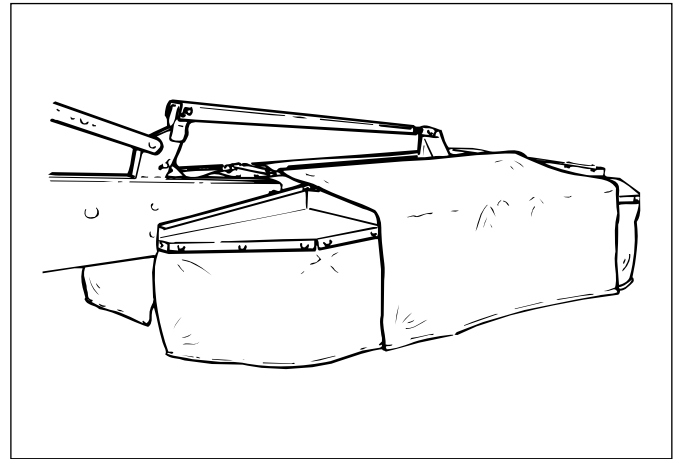


Skrzynia przekładniowa i przekładnia kątovej napełnione są smarem specjalnym "Shell Alvania RO".

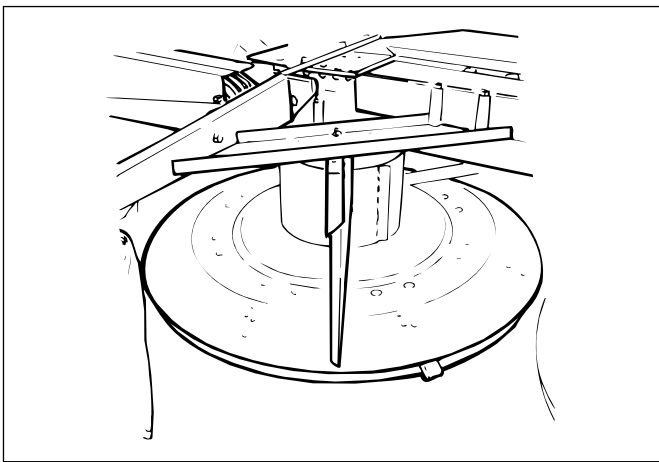
Kontrola stanu smaru nie jest konieczna. Jeśli trzeba uzupełnić smar (np. po naprawie), to można stosować tylko ten smar. Stan smaru: dolna strona wałka przegubowego.



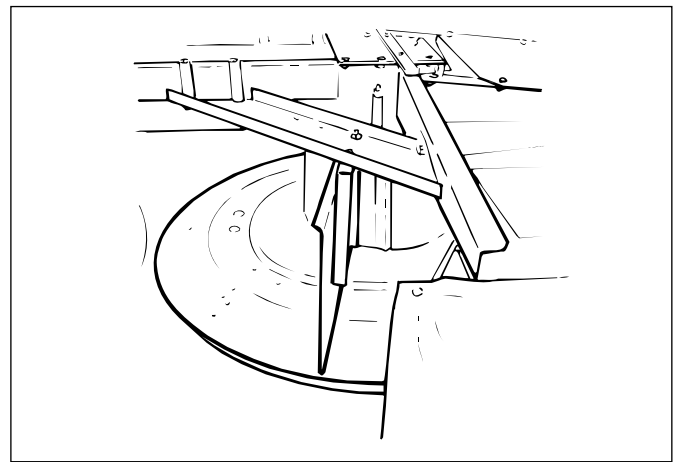
Rys. 23



Rys. 24



Rys. 25



Rys. 26

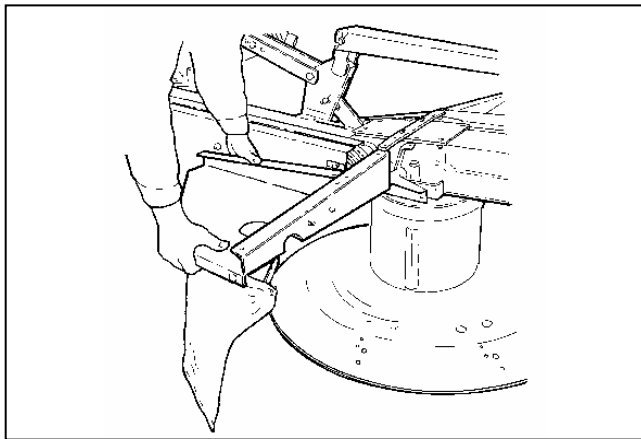
Rys.23 Przy CM bez kondycjonera należy zamontować blachę ochronną. (CM 2250)

Rys.24 Zamontować fartuch ochronny.

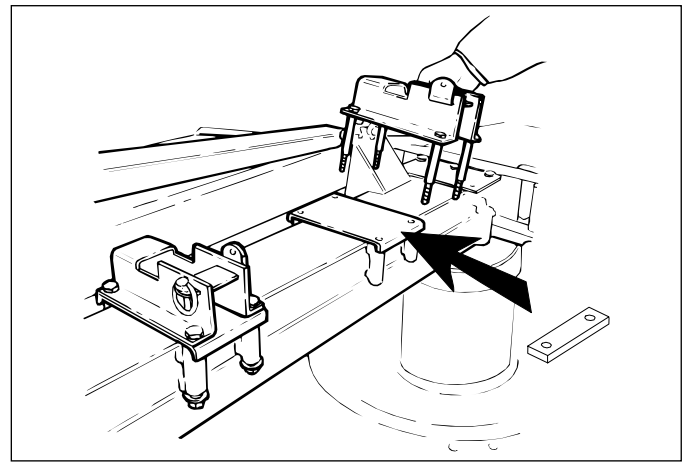
Fig.25 Montaż blachy formowania pokosu. Konsolę zamocować 2 śrubami w profilach U przyspawanych do przekładni kątowej i w otworach na krawędzi.

Blachy formowania pokosu luźno założyć w podłużnych otworach uchwyty.

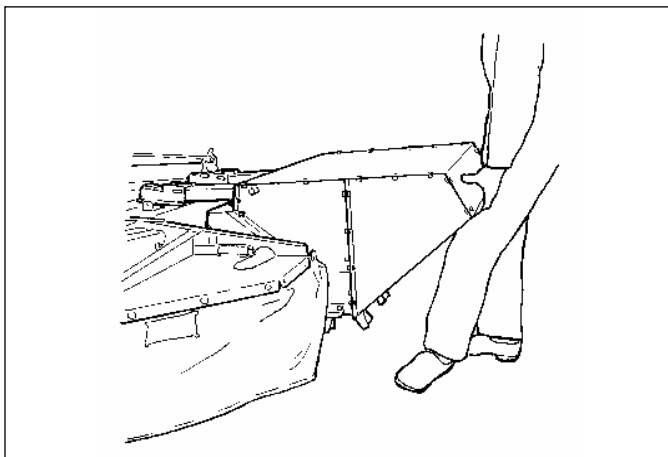
Rys.26 Zamontować uchwyt na konsoli (3 możliwości). Wkładany jest w otwory dające prawidłowy odstęp od bębna.
Wysokość blachy pokosu w stosunku do płyt rotora należy ustawić w podłużnych otworach. Mocno dociągnąć wszystkie śruby.



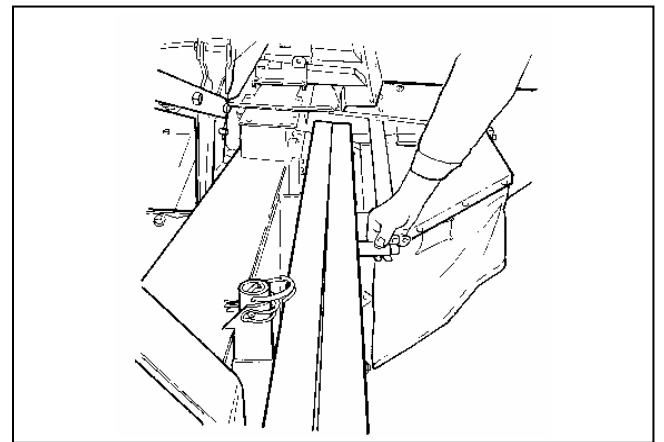
Rys. 27



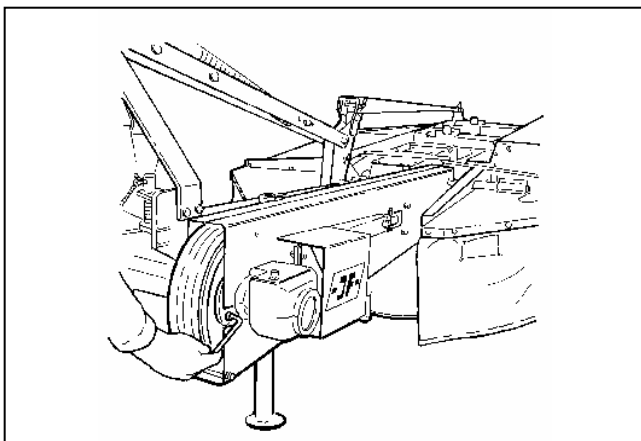
Rys. 28



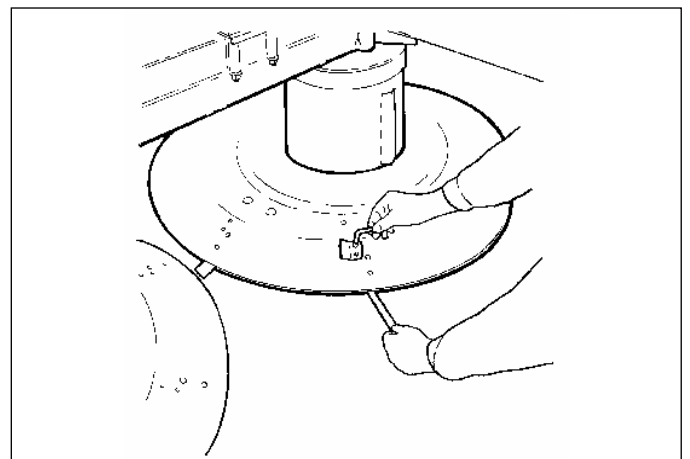
Rys. 29



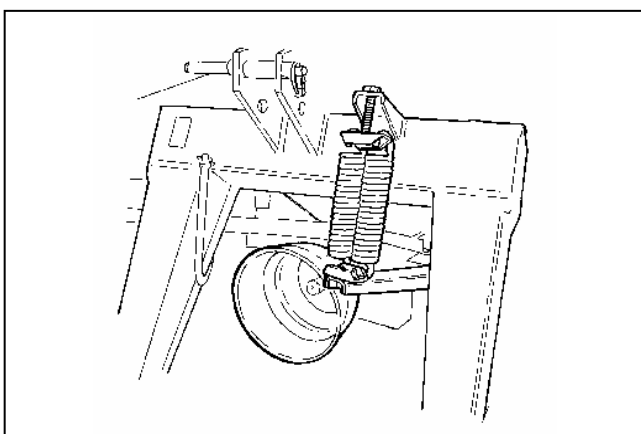
Rys. 30



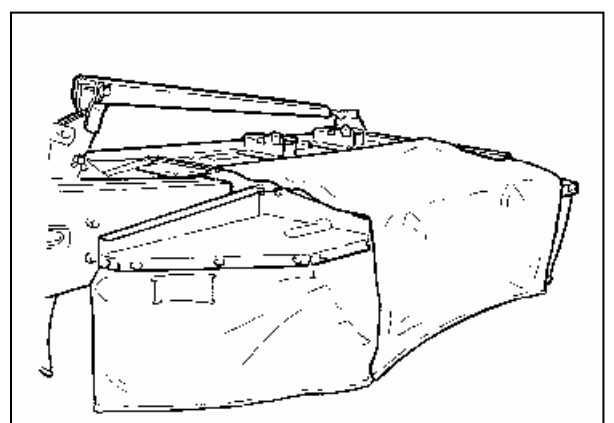
Rys. 31



Rys. 32



Rys. 33



Rys. 34

MONTAŻ KONDYCJONERA

Rys.27 Zamontować lewą blachę osłony z wycięciem na wałek przekładnikowy.

Rys.28 Konsola do montażu kondycjonera oraz wkłady do bardzo dużej wysokości cięcia.

Rys.29 Założyć kondycjoner i zabezpieczyć go sworzniami.

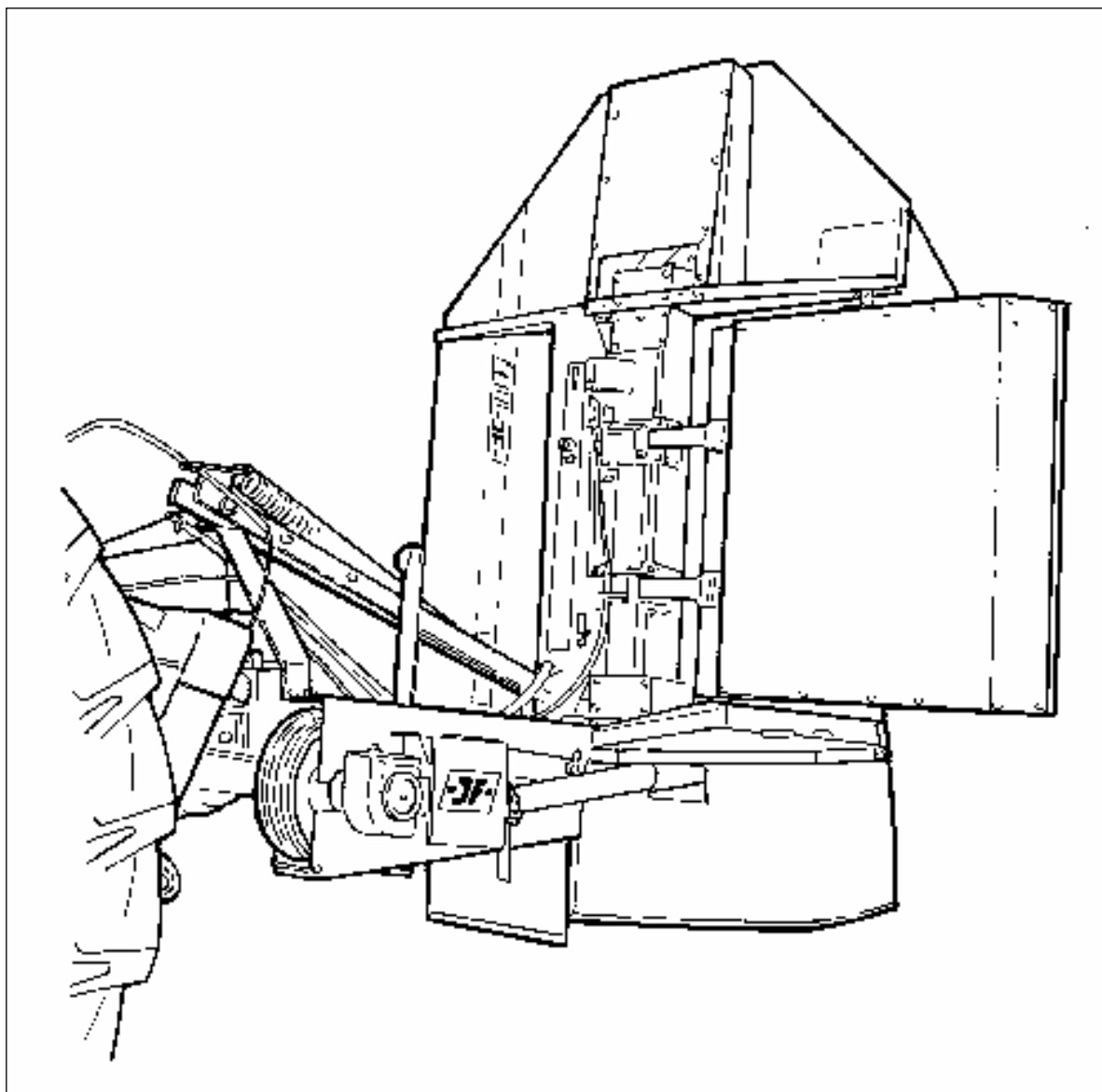
Rys.30 Zamontować ogranicznik ramienia.

Rys.31 Przekładnię kątową zamocować na kole pasowym (3 śruby).

Rys.32 Przykręcić zabieraki na rotorach.

Rys.33 Na zwalniaczu zamontować dodatkową sprężynę.

Rys.34 Po odłączeniu kondycjonera zamontować fartuch



Rys. 35

Rys.35 Do mniejszych ciągników można CM 1900/2250 wyposażyć w hydrauliczne siłowniki podnoszenia maszyny do pozycji pionowej. Punkt ciężkości przenosi się poprzez to do przodu a siła konieczna do podniesienia zmniejsza się.

Do transportu maszynę ustawia się za pomocą hydrauliki pionowo. Maszyna rygluje się wtedy automatycznie.

Ryglowanie mechaniczne zwalniane jest pociągnięciem linki i maszynę można opuścić.

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.

Części podlegające naturalnemu zużyciu są następujące:

Fartuchy ochronne, nożyki, sworznie nożyków, przeciwostza, płozy ślizgowe, osłona przed kamieniami, tarcze, płyty rotorów, elementy kondycjonera, opony, węże, szczęki hamulcowe, napinacze łańcuchów, kołpaki ochronne, węże hydrauliczne, taśmy transportowe, szpilki kół i nakrętki kół, pierścienie zabezpieczające, wtyczki, wałki przegubowe, sprzęgła, uszczelki, paski zębate i klinowe, łańcuchy, koła łańcuchowe, zabieraki, listwy łańcuchów transportowych, zęby zgarniające i podbierające, sprężyny, uszczelki gumowe, łopatki gumowe, redlice, płyty ścieralne i wyposażenie do rozrzutu na stoły paszowe, noże frezujące wraz ze sworzniami, nakrętkami, walce i skrzydła 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