

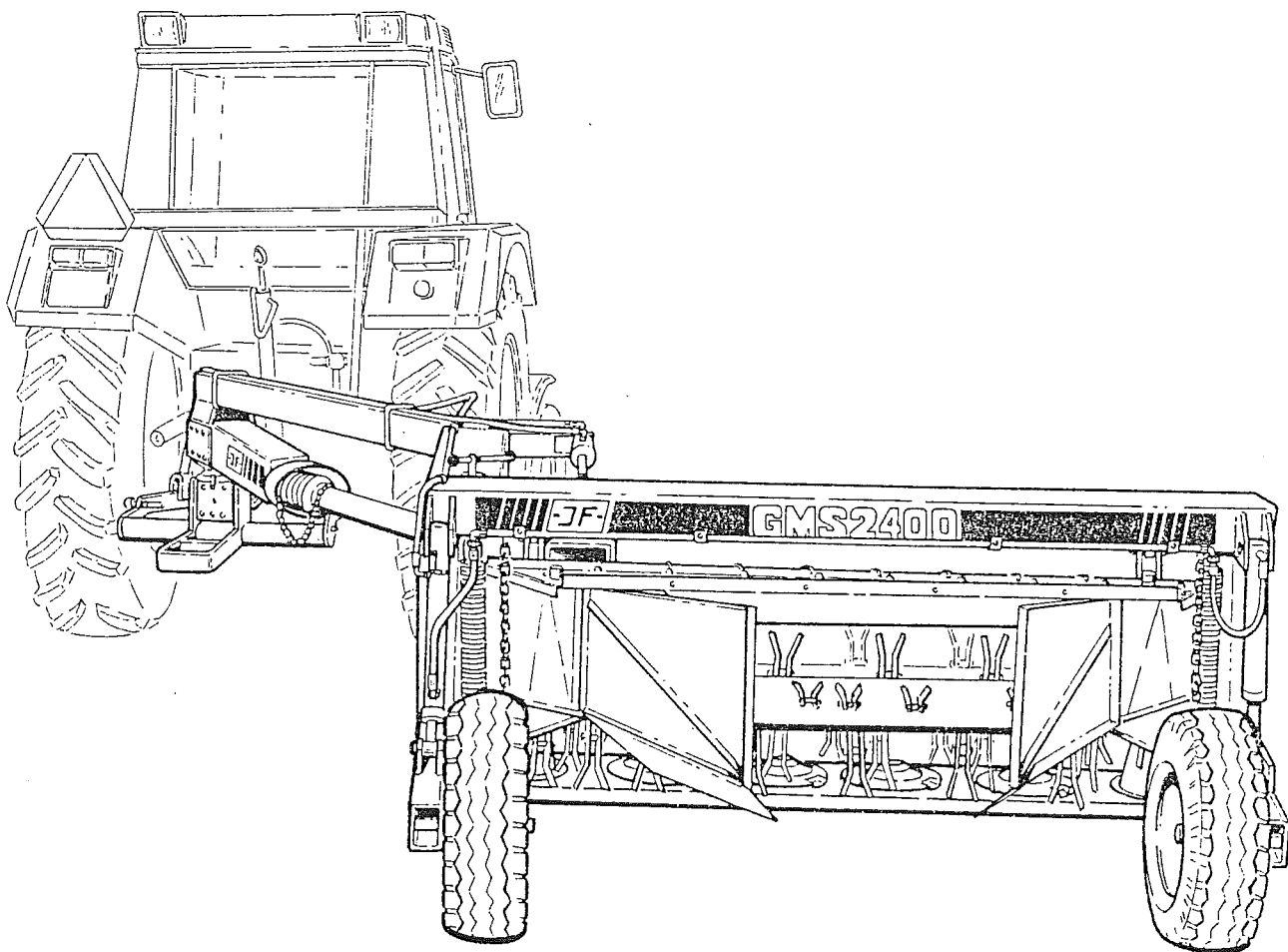
PISF-011X

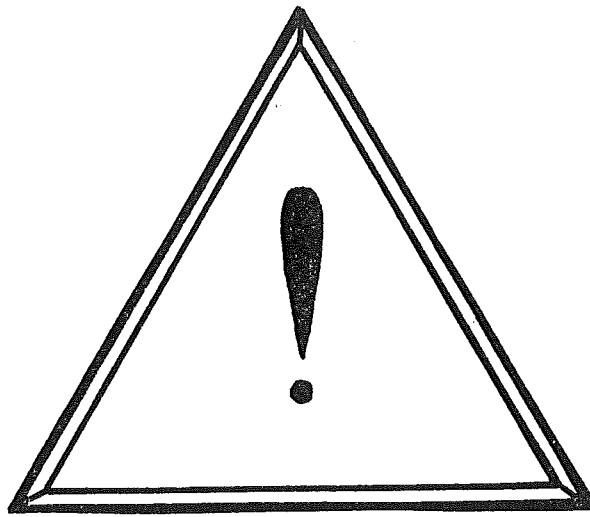


GMS 2400D

LAUTASNIITTOKONE MURSKAIMELLA

Käyttöohje





KAYTTOTURALLISUUSOHJEITA

Kaikkien suojusten on oltava paikoillaan ja ne on tarkistettava ennen koneen käyttöä.

Oleskelu koneen läheisyydessä sen ollessa käynnissä on edesvastuutonta.

Konetta voidellaan ja säädetään ainoastaan koneen ollessa pysäytettynä ja voimansiirto poiskytkettynä.

Kuljetuksen ajaksi kone on varustettava valoin ja HA-kolmioin.

Kiristä kaikki pultit ja tarkista säädöt 2-4 tunnin ajon jälkeen.

Käytä ainoastaan alkuperäisiä JF-varaosia.

Kuljetuksen aikana hydraulisylinteri on lukittava sulkuhanalla.

Käyttöohje on luettava ennen koneen käyttöä.

TEKNISET TIEDOT

Työleveys	2,4 m
Työteho	2,5 ha/t
Tehon tarve	40 kW (54 hv)
Voiman ulosotto	1000 k/min
Voiman ulosotto (hihnapyör. vaihto)	540 k/min
Oljyn ulosotto	1 kpl kaksitoiminen 1 kpl yksitoiminen
Lautasia	6 kpl HD
Crimperikelan leveys	1,99 m
Sormia	96 kpl.
Karhon leveys	0,8 - 1,6 m
Crimperinopeus	800/1200 k/min
Crimperinopeus, lisävarustein	600 k/min
Kuljetusleveys	2,5 m
Renkaat	10x12/6
Paino	1.350 kg

LAUTASNIITTOKONE

GMS 2400D

CRIMPERILLA

KAYTTOOHJE

SISALLYSLUETTELO

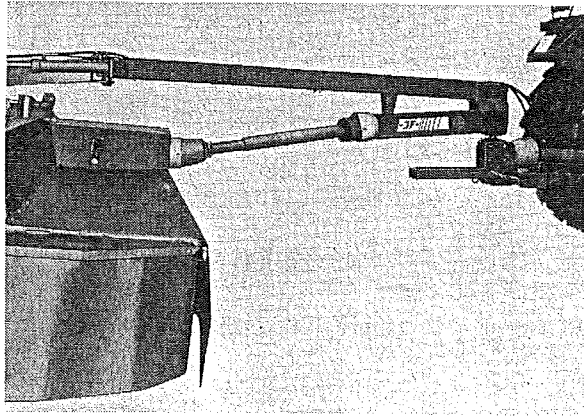
SIVU

Kiinnitys	2
Hydrauliikan kytkentä	3
Koeajo	3
Sängin pituuden säätö	4
Voimansiirron nopeus	5
Työskentelyasento - Kuljetusasento	5
Irroittaminen	5
Crimperinopeuden muuttaminen	6
Crimperin käyttö	6
Terien vaihto	7
Kevennys	8
Voitelu	9
Lautaspalkin öljymäärä	9
Kulmavaihde	10
Kaksoiskulmavaihde GMS 2400D	11
Huolto	11
Peltoajo	12

TARKEAA!

Kiristä kaikki pultit 2-4 tunnin ajon jälkeen.

KIINNITYS



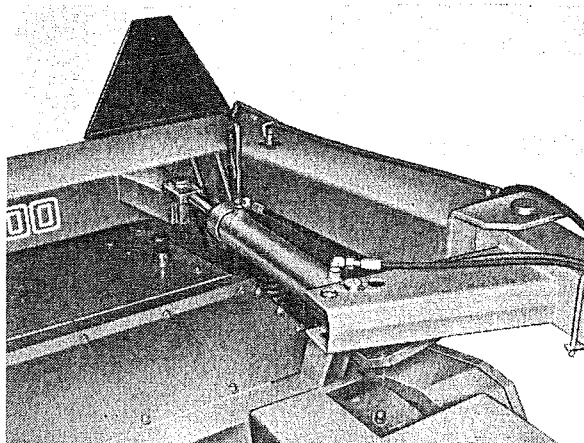
Kuvio 1

GMS 2400D kiinnitetään traktorin vetovarsiin Tapit ovat kategoria II:n mukaiset. Kategoria III:n mukaiset holkit on saatavissa.

Vetovarret säädetään samalle korkeudelle jonka jälkeen ne nostetaan asentoon jossa voimansiirtoakseli on vaakatasossa. Voimansiirtoakseli kytketään traktorin 1.000 k/min ulosottoon.

Vetopuomin liikerataa voidaan muuttaa siirtämällä sylinterin kiinnitystä kolmeen eri kohtaan vetopuomilla.

Kuvio 2

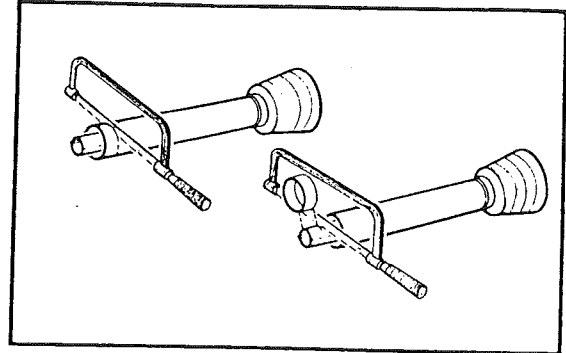


HYDRAULIIKAN KYTKENTÄ

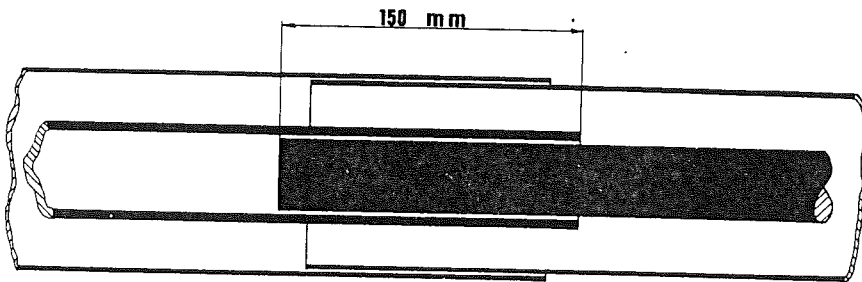
Koneen nostosylinterien letkut liitetään traktorin yksitoimiseen ulosottoon ja vetopuomin sylinterin letkut kaksitoimiseen ulosottoon.

Voimansiirtoakselin pituutta on mahdollisesti muutettava. Tämä tapahtuu seuraavasti:

Akselia lyhennettäessä katkaistaan kaikista neljästä putkesta saman verran. Terävät kulmat poistetaan viilalla. Putket puhdistetaan puruista ja voidellaan uudelleen.



Kuvio 3



Kuvio 4

Tarkista että muotoputket ovat vähintään 150 mm sisäkkäin akselin työskentelyasennossa.

Muotoputket eivät myöskään saa "pohjata". Akselin molemmissa päissä olevat ketjut kiinnitetään pyörimisen estämiseksi.

KOEAJO

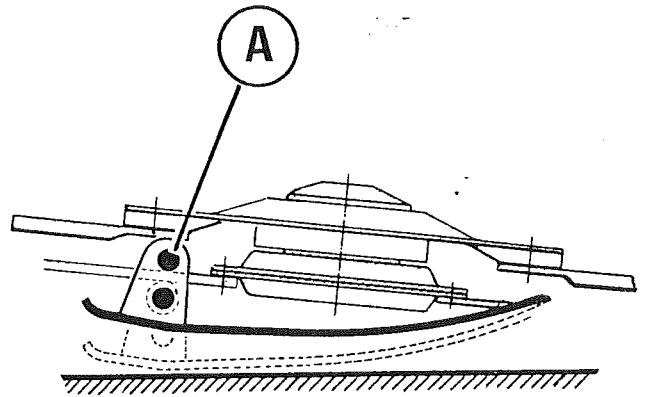
Kun voimansiirtoakseli on sovitettu ja kaikki suojukset ovat paikoillaan voidaan suorittaa koeajo.

Ennen käynnistämistä on varmistuttava siitä että kaikki työkalut on poistettu koneen päältä ja ettei kukaan oleskele liian lähellä konetta.

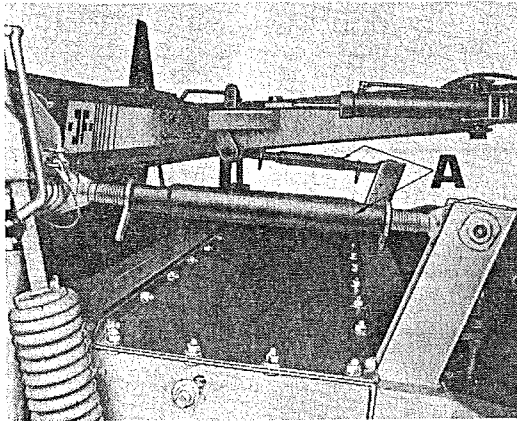
Kytke varovasti ja anna koneen käydä matalilla kierroksilla muutaman minuutin ajan. Ellei kuulu mitään epäilyttäviä ääniä tai esiinny mitään suurempia värinöitä kierrosnopeus voidaan nostaa normaaliksi.

SANGEN PITUUDEN SAATO

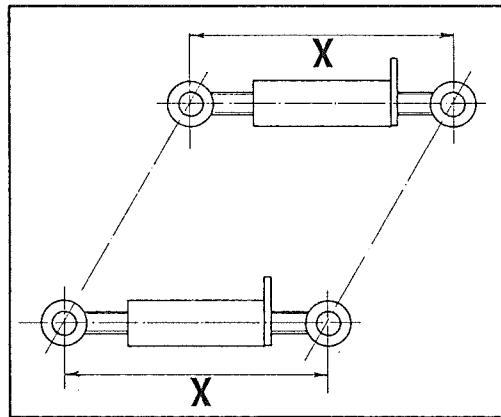
Säätö tapahtuu osaksi jalasten säädöllä ja osaksi ylempien työntövarsien säädöllä. (kts. kuviot 5-7)
Sängin pituus määräytyy jalasten korkeudesta A.
Jalaket voidaan säätää kahteen asentoon.



Kuvio 5



Kuvio 6



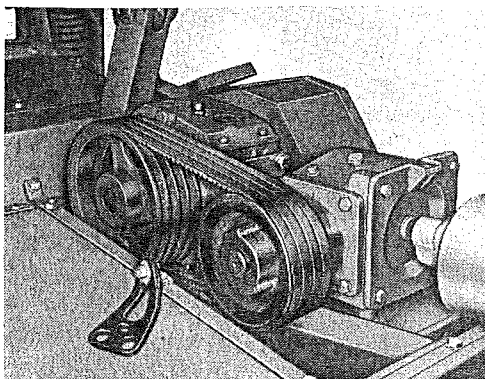
Kuvio 7

Lautaspalkin kulmaa säädetään pidentämällä tai lyhentämällä ylempiä työntövarsia A, koneen molemmin puolin.

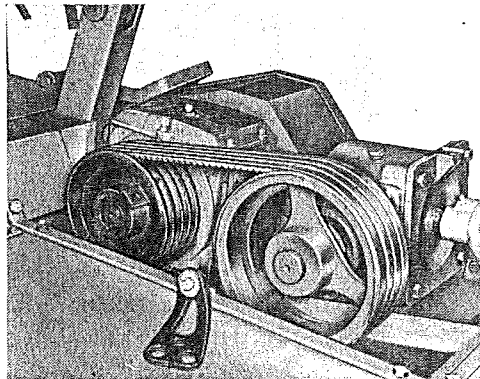
Tarkista että työntövarret ovat saman pituisia ettei terä kulje vinossa.

Lukitusmutteri kiristetään kunnolla.

VOIMANSIIRRON NOPEUS



Kuvio 8 1.000 k/min



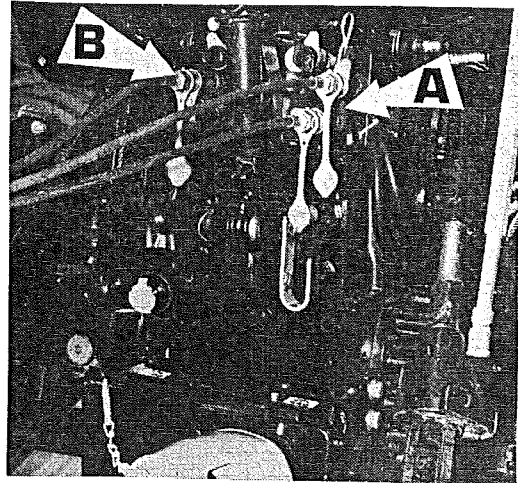
Kuvio 9 540 k/min

Kone on tehtaalla koottu 1000 k/min voimanulosotolle. Traktoreissa jossa on ainoastaan 540 k/min voimanulosotto vaihdetaan kulmavaihteiden hihnapyörät keskenään jolloin lautasten pyörimisnopeus on oikea.

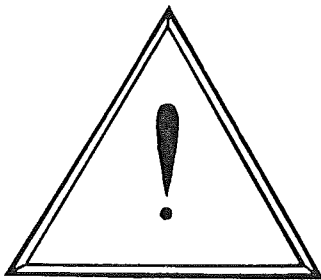
TYÖSKENTELYASENTO - KULJETUSASENTO

Siirto kuljetusasennosta työskentelyasentoon ja päin vastoin tapahtuu traktorin kaksitoimisen hydrauliiikan avulla.

Kuvio 10

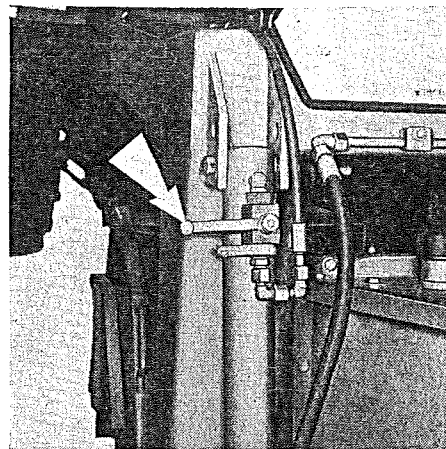


Leikkuupöydän nosto ja lasku tapahtuu traktorin yksitoimisen hydrauliiikan avulla.



HUOM! Kuljetuksen aikana on pyöräsylinterin sulkuhana AINA oltava kiinni.

Kuvio 11



IRROITUS

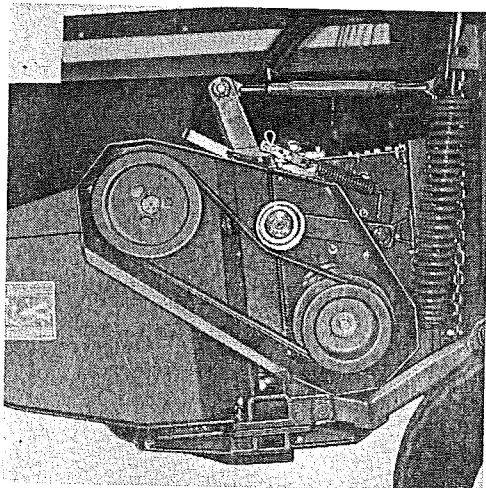
Koneen irroittamiseksi se lasketaan alas ja hydrauliiikan paine lasketaan pois ennen letkujen irroittamista traktorista.

Pikaliitinten suojuukset asetetaan paikoilleen jolla estetään lian pääsy hydraulijärjestelmään.

CRIMPERIN KELAN NOPEUDEN MUUTTAMINEN

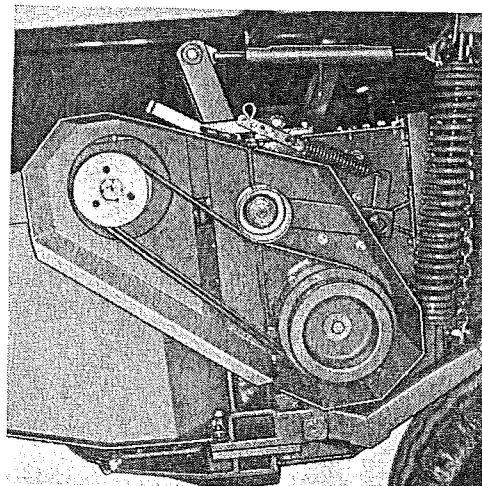
Crimperin kelan nopeus voidaan säätää kolmelle eri nopeudelle:

1200 - 800 - 600 k/min.



Kuvio 12

Säätö 1200 k/min - 800 k/min tapahtuu siirtämällä hihnoja porrashihnapyörillä.



Kuvio 13

Säätö 600 k/min:ssa tapahtuu poistamalla kulmavaihteen porrashihnapyörä ja 4 kpl hihnoja 1361-9722 tilataan JF-piirimyyjältä. (lisävaruste)

Korsiintunut, kypsä kasvusto - suuri nopeus

Rehevä, lehtevä kasvusto - pieni nopeus

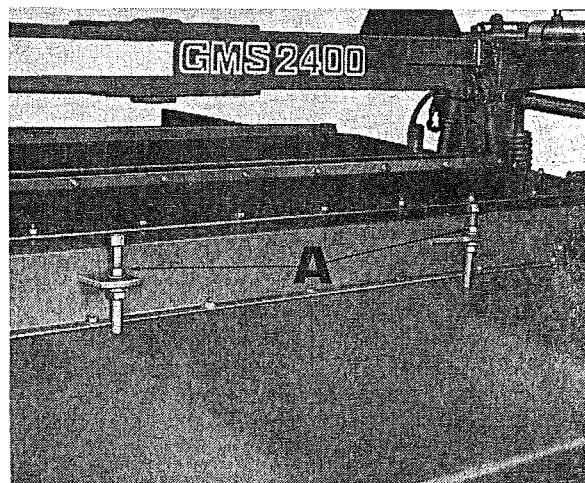
CRIMPERIN KAYTTO

Crimperin murtoastetta voidaan myös muuttaa säätämällä crimperipeltin ja kelan etäisyyttä. Säätö tapahtuu ruuveilla A.

Suuri etäisyys - vähäinen korren murto.

Pieni etäisyys - voimakas korren murto.

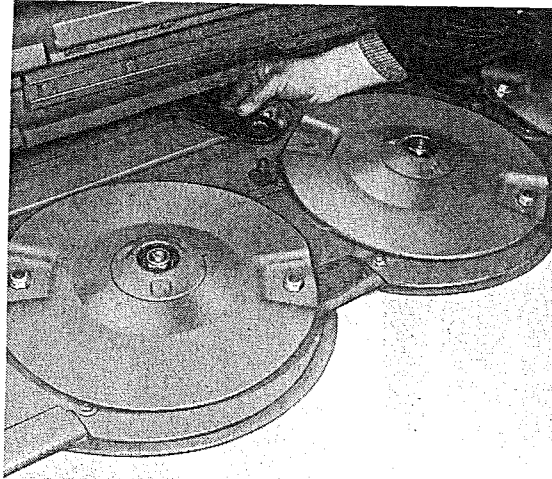
Säätö tulee sovittaa ajonopeuteen ja kasvuston laatuun.



Kuvio 14

TERIEN VAIHTO

Terän vaihto tapahtuu irrottamalla teräpultti ja vetämällä se alaspäin lautasesta. Tämä voi tapahtua ainoastaan silloin kun terä on käännettynä taaksepäin. Vanha terä poistetaan ja uusi asennetaan teräpultin kanssa.

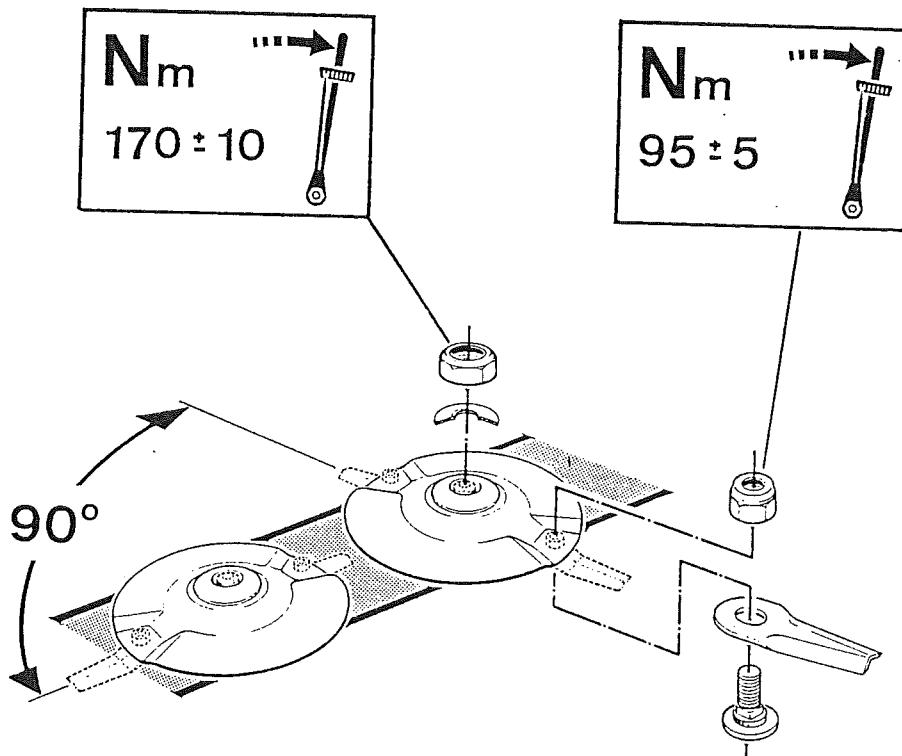


Kuvio 15

Tyydyttävän leikkuutuloksen saavuttamiseksi on tärkeää että terät ovat ehjät ja terävät.

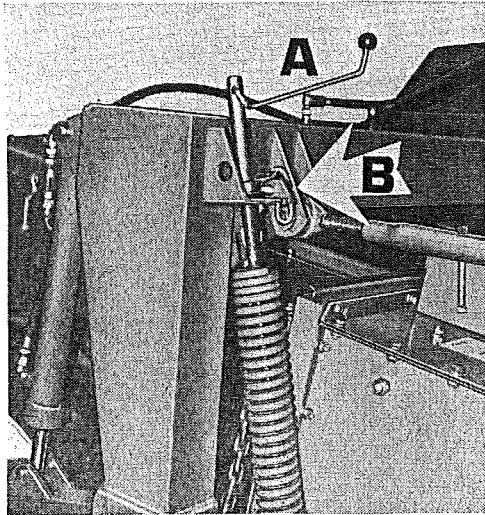
Jos yksi tai useampi terä on vahingoittunut tai kovassa ajossa ajettu vääräksi on ne heti vaihdettava.

Vahingoittuneet teräpultit tai mutterit on heti vaihdettava.

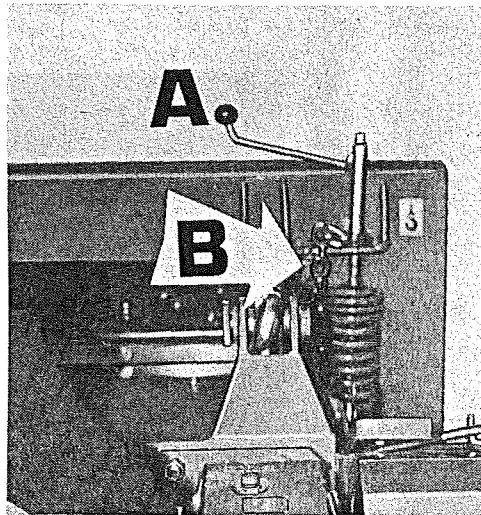


Kuvio 16

KONEEN KEVENNYKSY



Kuvio 17



Kuvio 18

Leikkuupöydän kevennyksen säätämiseksi kone käännetään kuljetusasentoon suoraan traktorin taakse. Traktorin vetovarsia nostetaan kunnes voimansiirtoakseli on vaakatasossa.

Kevennysjousien säätö tapahtuu kammella A. Leikkuupöydän kevennys tulee olla 0-15 kg koneen ollessa kuljetusasennossa. (Pieni paino normaaleilla nopeuksilla ja 15 kg suurella nopeudella ja epätasaisessa maastossa.)

Varmuusketjut B säädetään niin, että ketjussa on yhden lenkin verran liikkumavaraa alaspäin.

Tarkista määräajoin että kevennyksen säätö on paikallaan.

Jousien liika kiristäminen aiheuttaa leikkuupöydän keinuntaa epätasaisella pellolla joka aiheuttaa epätasaisen sängin.

Jos jousia kiristetään liian vähän voi tämä aiheuttaa jalasten suurta kulumista ja juuriston vaurioitumista.

HUOM!

Työntövarsien säädön muuttaminen (lautaspalkin kallistus) muuttaa myös ketjujen säätöä joka tämän vuoksi tulee säätää uudelleen.

VOITELU

Vaseliinilla voidellaan joka kolmas tunti:

Voimansiirtoakselin laajakulmanivel

Vaseliinilla voidellaan kerran päivässä:

Crimperin kelan laakerit	2 kpl nippaa
Voimansiirtoakselit	4 - -
Suojaputket	4 - -
Kaikki niveltapit	7 - -
Pyöräkiinnityksen laakerit	2 - -

Vaseliinilla voidellaan kerran vuodessa:

Pyörät	2 - -
--------	-------

LAUTASPALKIN ÖLJYMAARA

Öljy tyhjennetään lautaspalkin alta vasemmalla puolella. Vasen jalas on irroitettava jotta tyhjennysruuviin päästään käsiksi. Täyttöaukko on sijoitettu palkin päälle 2. ja 3. lautasen väliin. Täyttöaukon tulppa on varustettu magneetilla joka on puhdistettava jokaisen tarkistuksen yhteydessä.

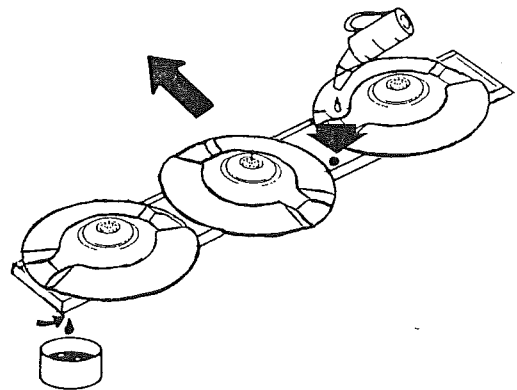
Lautaspalkin öljy

Öljymäärä:

2400D 2,0 l

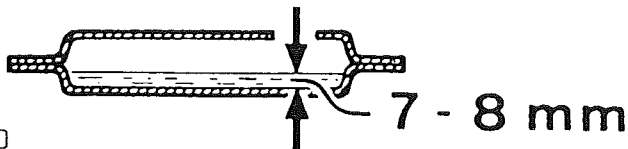
Öljy:

SAE 80-90 luokan öljy

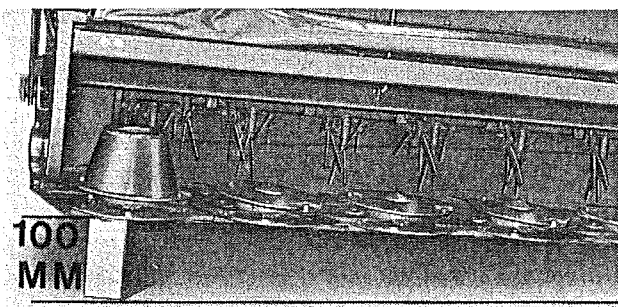


Kuvio 19

Öljyn täyttömäärä: 7-8 mm palkin ollessa suorassa molempiin suuntiin. Öljyn määrä on tarkistettava määrävälein.

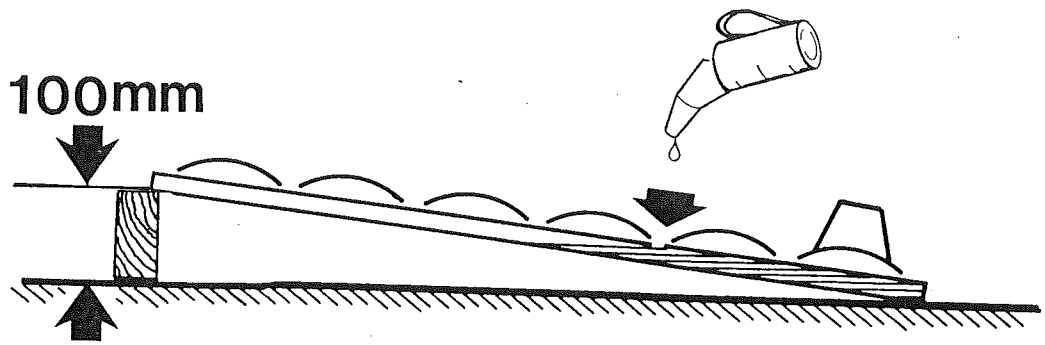


Kuvio 20



Öljymäärä voidaan myös tarkistaa laskemalla leikkuupöydän oikea pääty puupalikan varaan. Öljyn pinta tulee tällöin olla täyttöaukon tasalla.

Kuvio 21



Kuvio 22

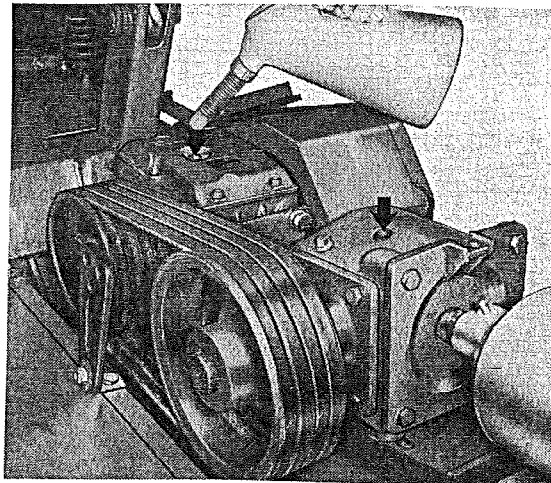
Öljyn ollessa kylmää tulee teräspalkin olla nostettuna n. 15 min ajan jotta öljy ehtisi valua täyttöaukolle. Täytettäessä lautaspalkkia öljyllä tulee se olla vaakaasennossa jotta öljy pääsee valumaan palkkiin.

Öljyn vaihto: Öljyn vaihto n. 10 ensimmäisen käyttötunnin jälkeen. Tämän jälkeen joka 100:s käyttötunti tai vähintään kerran vuodessa.

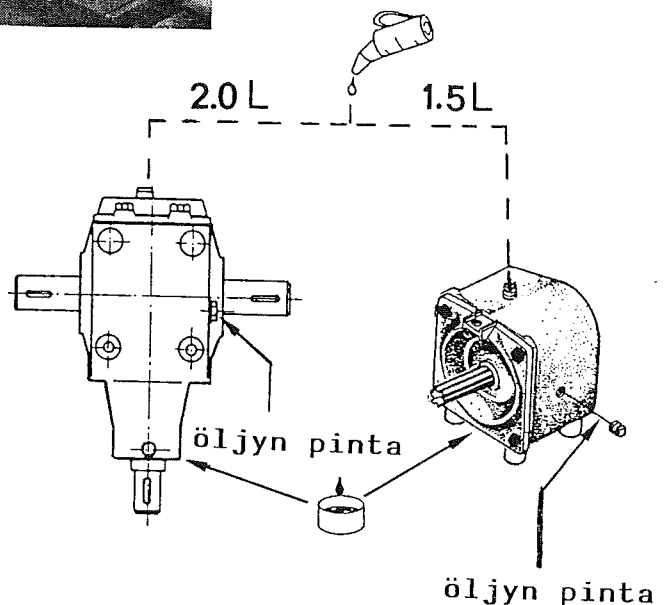
HUOM!

Liika öljy lautaspalkissa aiheuttaa kuumenemista ja laakereiden vaurioitumista.

KULMAVAIHDE



Kuvio 23



Kuvio 24

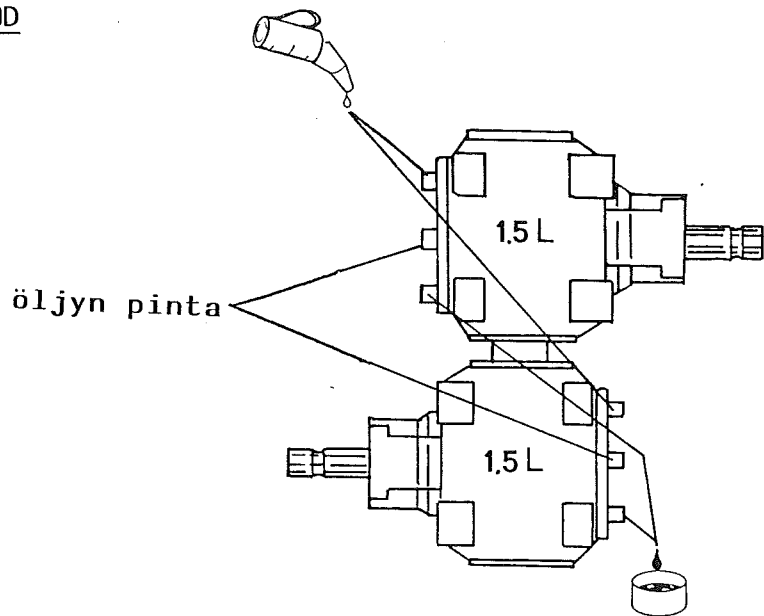
Öljy: SAE 80W/90 tyyppiset öljyt

Kulmavaihteen öljy vaihdetaan ensimmäisten 10 käyttötunnin jälkeen. Tämän jälkeen joka 100:s käyttötunti - kuitenkin vähintään kerran vuodessa.

KAKSOISKULMAVAIHDE GMS 2400D

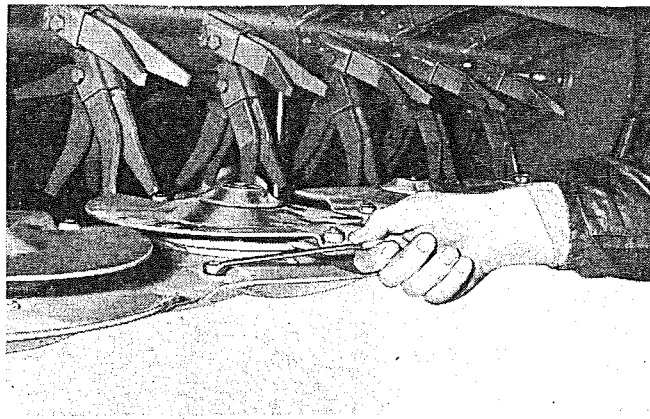
Öljy:
SAE 80W/90 tyyppiset öljyt

Kuvio 25



HUOLTO

Tarkista päivittäin että kaikki tärkeät pultit on kiristetty. Teräspalkin ja kivisuojuksen pultit on tarkistettava määräjain.



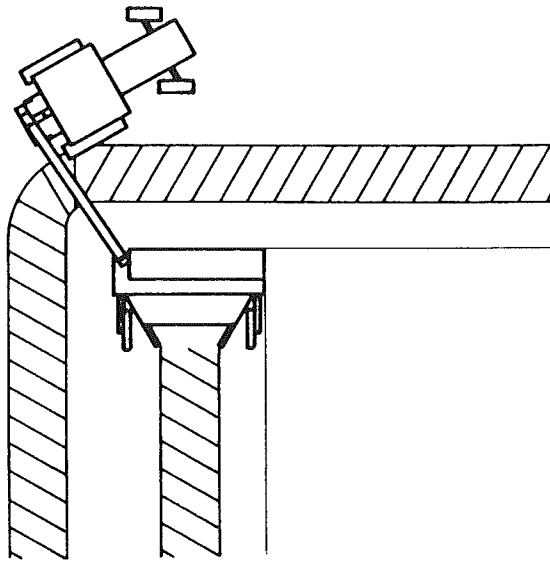
Kuvio 26

Ennen talvisäilytystä kone on puhdistettava huolellisesti! Pöly ja lika sitovat kosteutta joka aiheuttaa ruostumista.

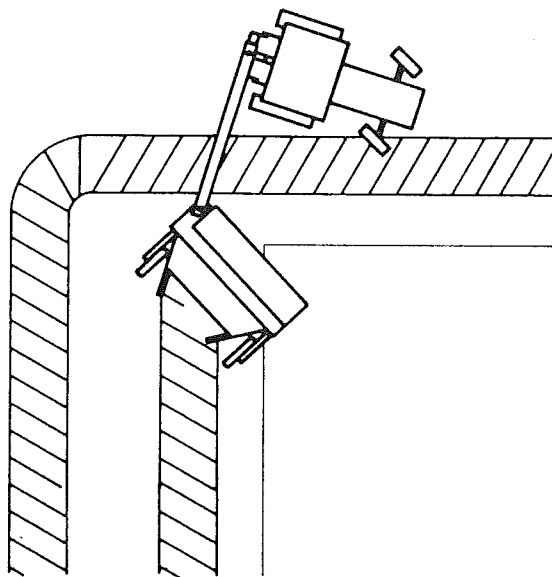
Ole varovainen painepesurin käytössä. Älä KOSKAAN kohdista suihkua suoraan laakereihin tai kulmavaihteiden ilmastointinippoihin. Voitele kaikki kohteet pesun jälkeen.

Kone käsitellään ruosteenestoaineella (happovapaa).

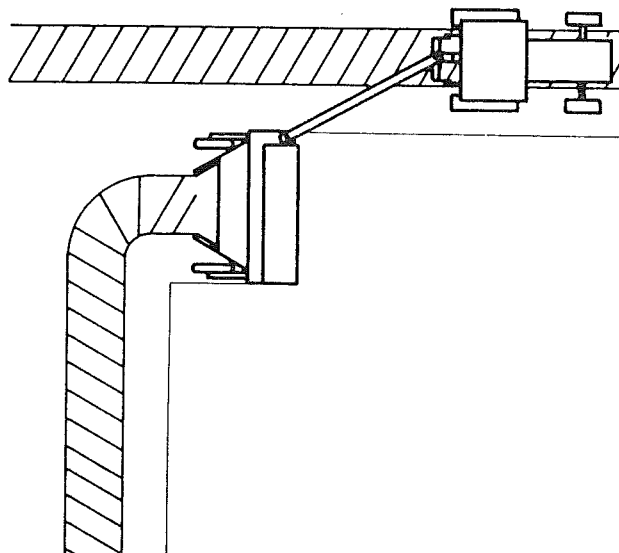
PELTOAJO



Kuvio 27



Kuvio 28



Kuvio 29

e



e

e

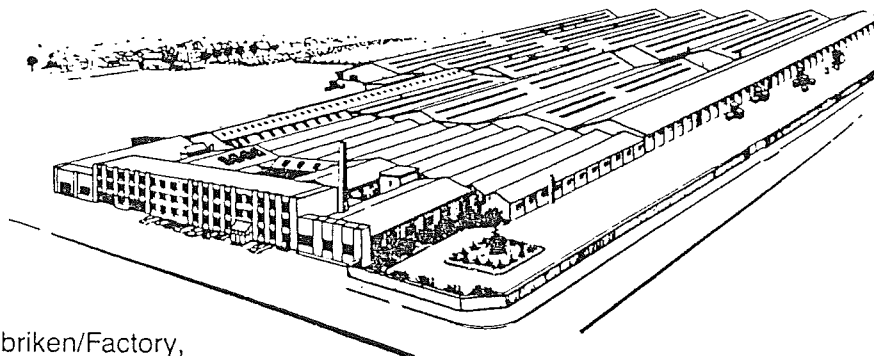
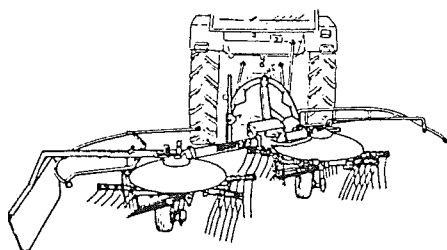
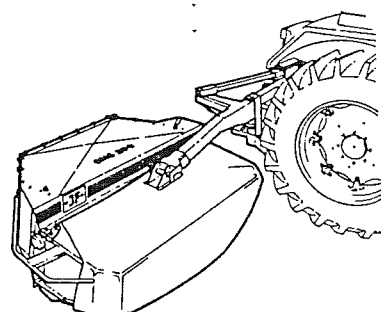
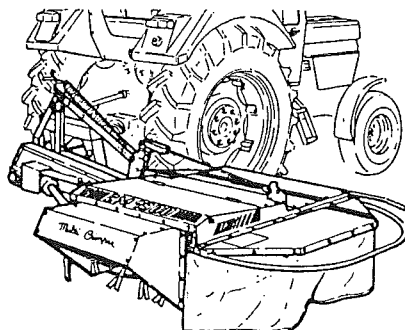
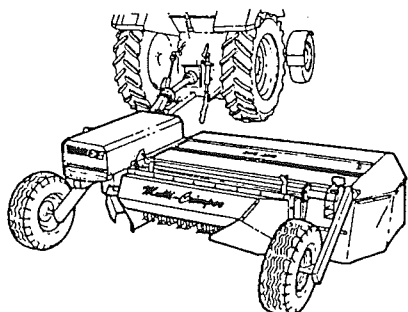


e

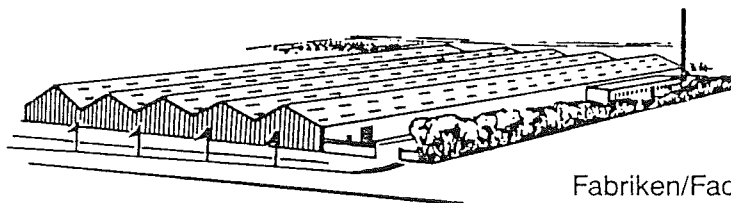
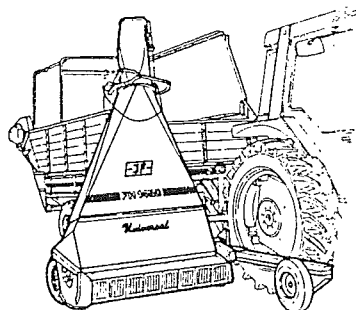
e



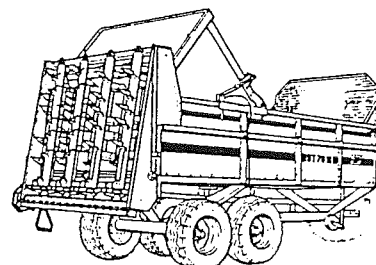
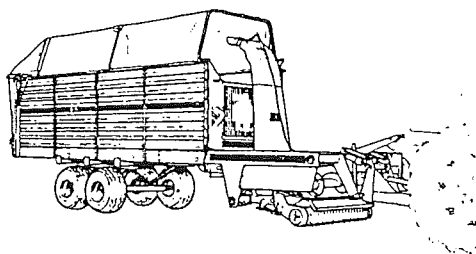
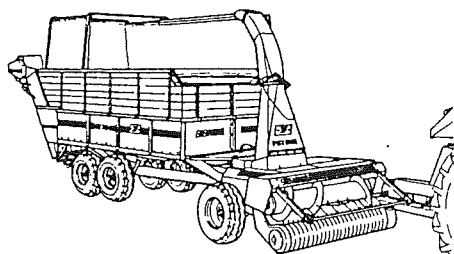
Et omfattende maskinprogram
Ein Lieferprogramm mit Zukunft
Progress In Farm Machinery
Un programme de machines etendu



Fabriken/Factory,
Lindeallé, Sønderborg



Fabriken/Factory,
Ulkebøl, Sønderborg



GMS 557 fi o79o

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
DK-6400 Sønderborg - Danmark
Telephone (+45) 74 42 52 52
Telex 52317 JFSDBG
Telefax (+45) 74 42 58 08
Telefax (+45) 74 42 55 41