
JF-STOLL

Прицепной кормоуборочный комбайн

FCT 1050



Инструкция по эксплуатации

Оригинальные инструкции

Версия 3 | Май 2010

EN EC-Declaration of Conformity
according to Directive 2006/42/EC

DE EG-Konformitätserklärung
entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EC

IT Dichiarazione CE di Conformità
ai sensi della direttiva 2006/42/EC

NL EG-Verklaring van conformiteit
overeenstemming met Machinerichtlijn 2006/42/EC

FR Déclaration de conformité pour la CEE
conforme à la directive de la 2006/42/EC

ES CEE Declaración de Conformidad
según la normativa de la 2006/42/EC

PT Declaração de conformidade
conforme a norma da C.E.E. 2006/42/EC

DA EF-overensstemmelseserklæring
i henhold til EF-direktiv 2006/42/EC

PL Deklaracja Zgodności CE
według Dyrektywy Maszynowej 2006/42/EC

FI EY : N Vaatimustenmukaisuusilmoitus
täyttää EY direktiivin 2006/42/EC

EN We,
DE Wir,
IT Noi,
NL Wij,
FR Nous,
ES Vi,
PT Me,
DA Vi,
PL Nosotros,
FI Nös,

JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
Linde Allé 7
DK 6400 Sønderborg
Dänemark / Denmark
Tel. +45-74125252

EN **declare under our sole responsibility, that the product:**
DE erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:
IT Dichiaro sotto la propria responsabilità che il prodotto:
NL verklaren als enig verantwoordelijken, dat het product:
FR déclarons sous notre seule responsabilité que le produit:

ES declaramos bajo responsabilidad propia que el producto:
PT declaramos com responsabilidade própria que o produto:
DA erklærer på eget ansvar, at produktet:
PL deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, iż produkt:
FI ilmoitamme yksin vastaavamme, että tuote:

EN **Model:**
DE Typ :
IT Tipo :
NL Type :
FR Modèle :
ES modelo :
PT Marca :
DA Typ :
PL Model :
FI Merkki :

FCT 1050

EN **to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directive:**

2006/42/EC

DE auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG 2006/42/EC

IT E' Conforme ai Requisiti Essenziali di Sicurezza a di tutela della Salute di cui alla Direttiva e sue successive modificazioni: 2006/42/EC

NL waarop deze verklaring betrekking heeft voldoet aan de van toepassing zijnde fundamentele eisen inzake veiligheid en gezondheid van de EG-machinerichtlijn no: 2006/42/EC

FR faisant l'objet de la déclaration est conforme aux prescriptions fondamentales en matière de sécurité et de santé stipulées dans la Directive de la: 2006/42/EC

ES al cual se refiere la presente declaración corresponde a las exigencias básicas de la normativa de la y referentes a la seguridad y a la sanidad:

2006/42/EC

PT a que se refere esta declaração corresponde às exigências fundamentais respectivas à segurança e à saúde de norma da 2006/42/EC

DA som er omfattet af denne erklæring, overholder de relevante grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i EF-direktiv sam: 2006/42/EC

PL dla którego się ta deklaracja odnosi, odpowiada właściwym podstawowym wymogom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej: 2006/42/EC

FI johon tämä ilmoitus liittyy, vastaa EY direktiivissä mainittuja perusturvallisuus- ja terveysvaatimuksia (soveltuvin osin) sekä muita siihen kuuluvia EY direktiivejä: 2006/42/EC



Konstruktion (Design) + Produktion (Production)
Sønderborg, 15.12.2009 Jørn Freudendahl

ПРЕДИСЛОВИЕ

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Мы благодарим вас за доверие, оказанное нашей компании при покупке агрегата производства фабрики JF. Мы уверены, что вы будете полностью удовлетворены приобретением.

Данная инструкция содержит информацию по правильной и безопасной эксплуатации агрегата.

При покупке вы получите информацию по эксплуатации, регулировке и обслуживанию.

Тем не менее, этой первоначальной информации недостаточно для получения полных знаний различных задач, функций и технически верного использования агрегата.

Таким образом, вам следует внимательно ознакомиться с инструкцией перед использованием агрегата. Обратите особое внимание на технику безопасности.

Информация в данной инструкции расположена в том порядке, в каком она вам потребуется, начиная с условий эксплуатации и заканчивая использованием и обслуживанием. Инструкция содержит рисунки.

Позиции "право" и "лево" обозначены в положении позади агрегата лицом по направлению движения.

Вся информация, рисунки и технические данные соответствуют последней модели на период выпуска данной инструкции.

Фабрика JF оставляет за собой право вносить изменения или усовершенствования дизайна или конструкции любого узла, не принимая обязательств устанавливать усовершенствованные детали на любой агрегат, приобретенный ранее.

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	3
СОДЕРЖАНИЕ	4
1. ВВЕДЕНИЕ	7
ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ	7
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	7
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	10
Определения	10
Общая техника безопасности.....	11
Фиксация щитков	12
Выбор трактора.....	12
Подсоединение и отсоединение	13
Регулировка	14
Транспортировка	14
Работа	15
Парковка	16
Смазка.....	16
Заточка.....	16
Обслуживание	17
Замена изнашивающихся частей.....	17
Предупреждающие надписи и символы	19
РАЗМЕРЫ	20
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	21
2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ	23
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА.....	23
ЭЛЕКТРОНИКА	23
ДЫШЛО И ПРИВОДНОЙ КАРДАННЫЙ ВАЛ	23
Укорачивание ведущего карданного вала.....	25
Фрикционная муфта	25
3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ	27
СЦЕПКА ДЛЯ ПРИЦЕПА	27
Комбинированная сцепка	27
Гидравлический крюк (автосцепка).....	27
ПОДБОРЩИК	27
ТРАНСПОРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА, ГИДРАВЛИКА.....	29
ХОБОТ И ДЕФЛЕКТОР	31
КОСИЛКА.....	33
КУКУРУЗНАЯ ЖАТКА	33

4. РЕГУЛИРОВКА	35
ПОДБОРЩИК	35
БАРАБАН И ВАЛЬЦЫ	35
ДЛИНА РЕЗКИ	37
ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ	39
ЗАТОЧКА	39
При заточке	41
Грубая заточка	41
РЕВЕРС	43
НЕЙТРАЛЬНАЯ ПОЗИЦИЯ	43
5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)	45
СИСТЕМА МД	45
Магнитный прибор (датчик металла)	45
Регистрация металла	45
Остановка питающего механизма	45
Перезапуск металлодетектора	47
ЭЛЕКТРОНИКА	47
Электронный блок	47
Энергопитание	47
СИСТЕМА РЕВЕРСА	49
РЕГУЛИРОВКА	51
Храповый механизм остановки	51
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ МД	51
6. РАБОТА В ПОЛЕ	53
ОСНОВНЫЕ УСЛОВИЯ	53
Валкование перед измельчением	53
ТРАНСПОРТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ	53
РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ	55
ЗАПУСК И РАБОТА В ПОЛЕ	55
Запуск агрегата МД	55
Продолжение процедуры запуска для всех агрегатов	57
Блокировка агрегата	57
Обнаружение металла при работе	61
После окончания работы	61
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ	63
ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	63
ЩИТКИ	63
ЗАМЕНА НОЖЕЙ	65
ДАВЛЕНИЕ В ШИНАХ	65
ФРИКЦИОННАЯ МУФТА	65
РАЗНОЕ	67

8. СМАЗЫВАНИЕ	69
9. ХРАНЕНИЕ (ЗИМНЯЯ КОНСЕРВАЦИЯ)	70
10. ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	71
11. УТИЛИЗАЦИЯ	71
12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	73
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА:	73
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ (МД).....	73
13. ГАРАНТИЯ	75
АГРЕГАТЫ С МД.....	75
ОБЩАЯ ГАРАНТИЯ	76

1. ВВЕДЕНИЕ

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Прицепной кормоуборочный комбайн **FCT 1050** разработан и изготовлен **исключительно для обычных сельскохозяйственных работ:** обычные полевые работы по срезу/сборке и измельчению кормовых культур и последующего силосования для грубого корма для скота.

Агрегат должен использоваться только с трактором, который соответствует спецификации агрегата и разрешен к использованию.

Завод-изготовитель не несет ответственности за поломки, случившиеся в результате любого использования агрегата не по вышеперечисленному назначению; ответственность в данном случае несет сам пользователь.

Предполагается, что работы производятся в приемлемых условиях, включая тот факт, что поля нормально обрабатывались до применения агрегата и были в разумной степени освобождены от посторонних предметов и т.п.

Предназначение включает в себя соблюдение правил, изложенных в инструкции по эксплуатации и справочнике по запасным частям завода-изготовителя; также подразумевается знание сельского хозяйства и правильного технического использования.

Использование, обслуживание и ремонт кормоуборочного комбайна FCT 1050 должны выполнять лица, ознакомившиеся с данным агрегатом после прочтения инструкции по применению и, следовательно, осведомленные о возможном риске.

Далее следует ряд общих и специальных инструкций по технике безопасности, которые вы **должны соблюдать**.

Изготовитель не несет ответственности за поломки, произошедшие в результате внесения изменений в агрегат без разрешения изготовителя.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Подборщик-измельчитель FCT 1050 является многоцелевым агрегатом, который, при использовании соответствующего оборудования, может измельчать кормовые культуры. FCT 1050 может быть использован отдельно или параллельно с другими агрегатами.

FCT 1050 обладает высокой производительностью, так как в отличие от других подобных агрегатов, здесь используется система “DIRECT CUT”, то есть агрегат может быть оснащен косилкой, и все операции производятся одновременно. Данная система обеспечивает минимальную потерю мощности при резке

1. ВВЕДЕНИЕ

травяной массы и, таким образом, предоставляет возможность максимального полезного использования мощности трактора.

Однако, определить и сравнить производительность кормоуборочного комбайна довольно сложно, поскольку это зависит не только от вида скашиваемой культуры, но и от предварительной обработки культуры до того, как она была подобрана или скошена агрегатом, и, наконец, от длины резки, на которую настроен агрегат.

Если взять за образец кормоуборочный комбайн, который может обработать 100 тонн/час свежей травы, не подвергавшейся предварительной сушке, то можно вычислить производительность при различном процентном содержании сухой массы в зависимости от предварительной обработки, как показано в следующей таблице.

	Сухая масса	Производительность
Сухая масса	100%	18 т/ч
Сырая свежая трава	15%	120 т/ч
Трава без предварительной сушки	18%	100 т/ч
Подвяленная трава – без истечения сока из силосной ямы	25%	72 т/ч
Подвяленная трава – без истечения сока из силосной башни	33%	55 т/ч
Хорошо подвяленная трава	50%	36 т/ч
Очень сухая трава	90%	20 т/ч

Возможно, вас удивит тот факт, что производительность может колебаться от 20 до 120 тонн в зависимости от содержания воды в скошенной массе.

На практике вы желаете использовать агрегат на максимально быстрой передаче трактора, но в то же время хотите избежать забивания агрегата. Однако, количество травы на поле всегда различно в разных местах, например там, где косилка повернула, изменила скорость или направление движения. Таким образом, следует либо работать с агрегатом, оставляя запас мощности для предотвращения забивания агрегата, либо постоянно приспосабливать скорость агрегата к полевым условиям.

Подборщик и подающие вальцы защищены от перегрузки, могущей возникнуть в результате забивания агрегата, посредством фрикционной муфты. Агрегат также имеет функцию реверса, которая позволяет устанить забивание, не покидая водительское место в тракторе.

Суть разработки в том, что неопытный оператор поначалу увеличивает скорость трактора до тех пор, пока подборщик не забивается; затем забивание можно устранить посредством реверса и выбрать подходящую меньшую скорость, при которой риск забивания будет ниже.

Тем не менее, в замысел разработчиков не входит частое включение фрикционной муфты подающих вальцов. Если это происходит, следует отрегулировать муфту должным образом. То же следует сделать, если главная фрикционная муфта между трактором и агрегатом включается при нормальной

1. ВВЕДЕНИЕ

нагрузке. Если это происходит, когда подборщик не забит, то агрегат отрегулирован неверно.

К сожалению, часто происходит, что крутящий момент фрикционной муфты подборщика увеличен настолько, что фрикционная муфта между агрегатом и трактором срабатывает очень часто. Главная фрикционная муфта должна срабатывать только от перегрузки при запуске или если в агрегат попадает посторонний предмет. То же касается фрикционной муфты подающих вальцов. Главная муфта просто не в состоянии поглотить нагрев, возникающий в результате длительного проскальзывания. Мощность, передаваемая на главную муфту, будет по крайней мере в 10 раз больше, чем та мощность, что требуется для работы подборщика.

С водительского места можно видеть только подборщик, и следовательно, именно он будет в первую очередь освобожден при забивании. Опытный оператор может менять скорость трактора в зависимости от количества травы, и следовательно, работать с меньшим запасом мощности, что при прочих равных обеспечит более высокую производительность.

Длина резки может быть отрегулирована в зависимости от обрабатываемой культуры. Длина резки обычно уменьшается при резке кукурузы для обеспечения лучшего дробления зерен. Меньшая длина резки, конечно, требует большей мощности, что приведет к понижению производительности при обработке кукурузы, в отличие от обработки травы, хотя это сложно сравнивать.

Потребление мощности также возрастает, если ножи изношены и регулировка противорежущей пластины требует перенастройки. В течение сезона необходимо затачивать ножи и регулировать противорежущую пластину.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности людей и механизмов является неотъемлемой частью разработок фирмы JF. **Мы делаем все возможное для безопасности вас и ваших близких**, но это требует определенных усилий и с вашей стороны. Обычно поломки происходят в результате неправильного использования или недостаточного инструктажа.

Ни один кормоуборочный комбайн не может быть сконструирован так, чтобы он гарантировал полную безопасность для человека, и в то же время обладал эффективной производительностью. Поэтому важно, чтобы вы как пользователь были внимательны и правильно эксплуатировали агрегат, не подвергая ненужному риску себя и других.

Как уже говорилось, агрегат предназначен для одной цели, а именно:

Измельчение травы и подобных культур для изготовления корма.

Эксплуатация агрегата требует квалифицированных действий, поэтому **прочитайте инструкцию по эксплуатации перед тем, как подсоединять агрегат к трактору**. Даже если вы ранее работали с подобным агрегатом, прочитайте инструкцию - речь идет о вашей безопасности!

Никогда не передавайте агрегат другому лицу, не убедившись в том, что данное лицо обладает необходимыми знаниями по безопасной эксплуатации машины.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Предупреждающие надписи/символы и инструкция по эксплуатации содержат ряд указаний по технике безопасности, где упоминаются меры предосторожности, которые мы предлагаем соблюдать вам и вашим коллегам, чтобы максимально обеспечить личную безопасность.

Мы рекомендуем вам отвести время для прочтения инструкций по технике безопасности и информировать ваших работников о необходимости сделать то же самое.



Данный символ прямо или косвенно относится к личной безопасности при обслуживании машины.

CAUTION: означает "ВНИМАНИЕ" и используется для напоминания о необходимости следовать общей технике безопасности или указаниям, упомянутым в данной инструкции по эксплуатации, чтобы защитить себя и других от повреждений.

WARNING: означает "ОСТОРОЖНО" и служит предостережением о явной и скрытой опасности, которая может привести к серьезным телесным повреждениям

1. ВВЕДЕНИЕ

DANGER: означает "ОПАСНО" и указывает на меры предосторожности, которые должны соблюдаться согласно законодательству, чтобы защитить себя и других от серьезных телесных повреждений.

ОБЩАЯ ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Обязательно соблюдайте нижеперечисленные меры предосторожности:

1. Всегда отключайте приводной карданный вал, ставьте трактор на стояночный тормоз и глушите двигатель трактора перед тем, как:
 - смазывать агрегат
 - чистить агрегат
 - разбирать любой узел агрегата
 - регулировать агрегат.
2. Застопорьте колеса, прежде чем работать под агрегатом
3. Не запускайте трактор, пока кто-либо находится в опасной близости от агрегата.
4. Убедитесь, что вы убрали все инструменты из агрегата перед пуском трактора.
5. Убедитесь, что все защитные щитки установлены правильно.
6. Во время работы не носите свободной одежды, которая может быть затянута движущимися частями агрегата.
7. Носите походящую обувь, чтобы предотвратить падение.
8. Не снимайте защитные щитки и не работайте с агрегатом, если какие-либо щитки отсутствуют или неисправны.
9. При транспортировке агрегата по дороге общего пользования или в ночное время используйте габаритные огни и транспортные знаки.
10. При транспортировке не превышайте скоростной предел 30 км/ч, если только на вашем агрегате не стоит иная маркировка.
11. Не стойте рядом с работающим агрегатом.
12. При установке приводного карданного вала проверьте, подходит ли число об/мин трактора числу об/мин агрегата.
13. Используйте средства защиты органов слуха при высоком уровне шума агрегата или если вы работаете с агрегатом в течение значительного периода времени в кабине трактора, имеющей недостаточную звукоизоляцию.
14. Не позволяйте никому находиться на агрегате во время работы или транспортировки.
15. Не используйте агрегат не по назначению.

1. ВВЕДЕНИЕ

16. Не позволяйте детям находиться вблизи работающего агрегата.
17. Не стойте между трактором и агрегатом при подсоединении/отсоединении.
18. Не подавайте массу в косилку с помощью рук или ног при работающем агрегате.
19. Не пытайтесь удалить массу из косилки при работающем агрегате.
20. Если необходимо удалить массу из кормоуборочного комбайна, отключите ведущий карданный вал. Если у вас возникли сомнения, заглушите двигатель трактора перед удалением массы из агрегата.

ФИКСАЦИЯ ЩИТКОВ

Все откидные щитки агрегата снабжены замками, которые невозможно открыть без инструментов. На агрегате имеется два типа замков. Рис. 1.1 и 1.2. показывают принцип действия замков и соответствующие перемещения при открывании и закрывании щитков.

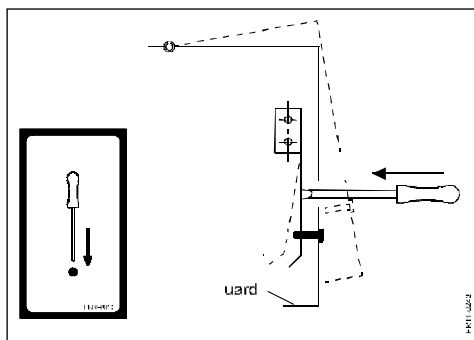


Рис. 1-1

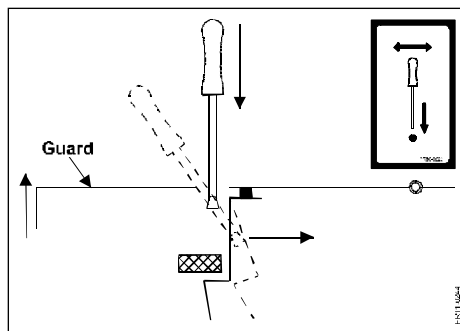


Рис. 1-2

ВЫБОР ТРАКТОРА

Следуйте рекомендациям, указанным в инструкции по эксплуатации трактора. Если это невозможно, воспользуйтесь услугами специалиста.

Выберите трактор с мощностью BOM по крайней мере 80 кВт/110 л.с., но не более 140 кВт/190 л.с.

Агрегат стандартно рассчитан на 1000 об/мин, и поставляется с завода снабженный хвостовиком для BOM 1 3/8 дюйма с 21 шлицем. По желанию может быть установлен хвостовик 1 3/8 дюйма с 6 шлицами.

Трактор должен иметь большой диапазон скоростей между 5 и 8 км/ч.

Гидравлическая система трактора должна обеспечивать давление по крайней мере 170 бар, а регулируемый перепускной клапан не должен позволять давление более 210 бар.

1. ВВЕДЕНИЕ

В зависимости от используемого оборудования необходимы следующие гидравлические выходы:

1	Одностороннего действия	Подъем подборщика
1	Одностороннего действия	Автосцепка прицепа
1	Двустороннего действия	Гидравлическое управление дышла

Важно, чтобы имелся прямой доступ к 12-вольтовому аккумулятору трактора, и чтобы аккумулятор был в хорошем состоянии

Дышло агрегата имеет транспортную серьгу, поэтому предпочтительно, чтобы трактор имел буксировочную скобу. Запорный шплинт должен иметь диаметр не менее 30 мм.

При работе с измельчителем обязательно выберите трактор с закрытой кабиной.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ И ОТСОЕДИНЕНИЕ

Убедитесь, что никто не находится между трактором и агрегатом при подсоединении и отсоединении. При случайном маневрировании трактором существует опасность защемления (рис. 1-3). При отсоединении важно, чтобы поверхность почвы была ровной, чтобы агрегат не сдвинулся случайно и не вызвал телесных повреждений или поломки оборудования.

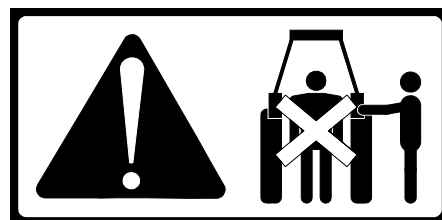


Рис. 1-3

Те же меры предосторожности следует принимать при подсоединении/отсоединении прицепа с помощью гидравлической сцепки в задней части агрегата.

Проверьте, совместим ли агрегат с трактором по числу и направлению оборотов (рис 1-4). Работа при неверно выбранном числе об/мин в течение длительного времени может привести к поломке, в худшем случае к выбрасыванию частей механизма наружу через хобот.

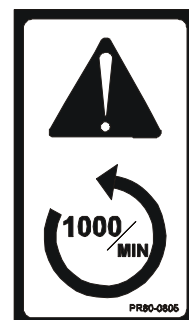


Рис. 1-4

Убедитесь, что приводной карданный вал установлен правильно. Это значит, что срезной штифт установлен и оба конца предохранительной цепи закреплены.

Приводной карданный вал должен быть защищен надлежащим образом. Если кожух поврежден, замените его немедленно.



ВНИМАНИЕ: Перед подсоединением прицепа к гидравлической сцепке, обязательно:

- Отключите BOM.
- Дождитесь остановки движущихся частей.



ОСТОРОЖНО: Перед использованием сцепки убедитесь, что стопор не заржавел. Прицеп возможно подсоединить и без стопора, но при транспортировке он может отцепиться.

1. ВВЕДЕНИЕ

Проверьте плотность гидравлических соединений и целостность всех шлангов и фитингов перед включением гидравлической системы.

При парковке и после выключения двигателя трактора убедитесь, что в гидравлических шлангах нет давления путем активации гидравлических золотниковых клапанов трактора.

Масло для гидравлических систем, находясь под давлением, при утечке может проникнуть под кожу и вызвать опасное заражение. Обязательно пользуйтесь защитными средствами для кожи и глаз, чтобы предотвратить поражение брызгами масла (рис. 1-5). При поражении маслом для гидравлических систем под давлением немедленно обратитесь к врачу.



Рис. 1-5

РЕГУЛИРОВКА



ОСТОРОЖНО: Перед регулировкой агрегата обязательно:

- Отключите BOM.
- Заглушите двигатель трактора.
- Дождитесь остановки всех движущихся частей.

Ни в коем случае не поднимайте щитки до полной остановки движущихся частей. Это особенно касается хобота над измельчающим барабаном.

Если необходимо произвести регулировку или замену режущих деталей измельчающего барабана, обязательно заблокируйте барабан, так как острые ножи могут легко привести к несчастному случаю.

Перед началом работы убедитесь, что подающие вальцы и измельчающий барабан движутся свободно. Также убедитесь, что ножи хорошо закреплены и не имеют трещин. Замените поврежденные ножи, чтобы они не вызвали блокировки или поломки агрегата, или выбрасывания обломков наружу через хобот.

Периодически проверяйте ножи и болты крепления ножей на предмет износа согласно с указаниями данной инструкции.

Во время первого запуска агрегата ножи и болты крепления могут “разболтаться”, поэтому необходимо проверить и затянуть болты крепления ножей после первого часа работы.

При подъеме хобота над измельчающим барабаном, следите, чтобы никого не ударило щитком. При подъеме щитка держитесь обеими руками за рукоятку, закрепленную на среднем щитке.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Не ездите быстрее, чем позволяют дорожные условия, и не превышайте скорость 30 км/ч, если только на вашем агрегате не указан иной скоростной предел.

1. ВВЕДЕНИЕ

Перед транспортировкой обязательно убедитесь, что механические блокировочные устройства активированы. Если агрегат оснащен гидравлическим транспортным управлением, то цилиндр оборудован предохранительным клапаном на случай разрыва шланга, вместо механического транспортного замка. Случайное включение гидравлики может привести к тому, что агрегат выйдет на встречную полосу движения или на велосипедную и пешеходную дорожки. То же может произойти при наличии воздуха в гидравлических цилиндрах.

Чтобы убедиться, что в гидравлических цилиндрах нет воздуха, проверьте все функции агрегата после подсоединения гидравлики к трактору, в особенности если вы поедете по дороге общего назначения.

Перед транспортировкой убедитесь, что механические запорные устройства гидравлической сцепки активированы. Гидравлическая сцепка оборудована защелкой, которая фиксирует гидравлический цилиндр и шланги не находясь под высоким давлением.

Все узлы комбайна (подборщик и т.д.) должны быть механически закреплены перед транспортировкой.

Габаритные огни и транспортные знаки должны быть правильно установлены, как на комбайне, так и на прицепе.

Регулярно очищайте отражатели и габаритные огни.

РАБОТА

Перед началом работы убедитесь, что никто не находится позади агрегата, так как существует риск поражения металлическими обломками поврежденных ножей.

Также убедитесь, что никто не находится в прицепе для измельченной массы. Существует опасность задохнуться в потоке измельченной массы или быть пораженным металлическими обломками.

Если подающие вальцы или измельчающий барабан заблокированы, немедленно отключите сцепление и заглушите двигатель трактора. Включите стояночный тормоз и дождитесь остановки вращающихся частей перед тем, как извлечь массу или посторонний предмет.

К сожалению, данное предупреждение не относится к разряду тех, которым можно пренебречь: Ни в коем случае не удаляйте застрявшую массу из работающего агрегата, и ни в коем случае не подавайте массу в подборщик с помощью рук или ног, так как это чревато затягиванием в агрегат, что приведет серьезному увечью или летальному исходу.

Поэтому не позволяйте никому находиться рядом с работающим агрегатом, особенно детям – они не знают, насколько агрегат опасен, и их поведение может быть непредсказуемым.

ПАРКОВКА

Перед парковкой агрегата обязательно закрепите упор запорной чекой, в противном случае агрегат может перевернуться, находясь на парковке. Также не забудьте заблокировать колеса, поскольку агрегат может самопроизвольно сдвинуться.

Не забудьте отсоединить гидравлические шланги перед тем, как отвести трактор от агрегата.

СМАЗКА

При смазывании или обслуживании у агрегата не должно находиться более одного человека. Это снижает риск повреждения пальцев, так как другой человек может случайно привести в движение вращающиеся части агрегата в то время, как вы с ними работаете.

Ни в коем случае не выполняйте чистку, смазку или регулировку агрегата до того, как отключите ВОМ, заглушите двигатель трактора и включите стояночный тормоз.

ЗАТОЧКА

Соблюдайте правила перед заточкой:

- Заглушите двигатель трактора.
- Включите стояночный тормоз.
- Дождитесь остановки всех движущихся частей.

К сожалению, вам придется открыть некоторые щитки, чтобы изменить направление вращения вала при заточке ножей. Цепная и ременная передачи могут причинить вам травму, если щитки снять до остановки вращающихся частей.

Заточка выполняется следующим образом:

1. Убедитесь, что точильный камень не поврежден, и что затачивающее устройство свободно движется.
2. Опустите щиток позади затачивающего устройства, чтобы открыть доступ к измельчающему барабану.
3. Отрегулируйте точильный камень и закройте щиток.
4. Снимите щиток над передачей измельчающего барабана и измените направление вращения вала.
5. Поставьте щиток на место и убедитесь, что никто не находится рядом с агрегатом.
6. Запустите двигатель трактора и держите обороты на холостом ходу.
7. Выполняйте заточку осторожно.

1. ВВЕДЕНИЕ

При заточке пользуйтесь защитными очками, так как существует риск поражения мелкими частицами точильного камня.

После окончания заточки заглушите двигатель трактора, смените направление вращения вала и закрепите все щитки.

ОСТОРОЖНО: Закройте все щитки при заточке!

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Приблизительно после 2-х дней работы затяните все болты, особенно болты крепления ножей в измельчительном барабане.

Обязательно убедитесь, что крепления затянуты с нужным крутящим моментом.

При замене частей в гидравлической системе обязательно убедитесь, что подборщик покоится на земле и/или подъемные цилиндры заблокированы.

Гидравлические шланги должны быть проверены специалистом перед использованием, и потом минимум раз в год. При необходимости произведите замену. Срок службы гидравлического шланга не должен превышать 6 лет, включая 2 года хранения максимум

При замене обязательно используйте шланги, соответствующие требованиям изготовителя. Все шланги имеют маркировку даты изготовления.

ЗАМЕНА ИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

Ножи, болты крепления ножей и противорежущая пластина сделаны из твердосплавных закаленных материалов. Закалка обеспечивает прочность и пластичность материала, что позволяет выдерживать экстремальные нагрузки. Поврежденные ножи, болты крепления ножей и противорежущие пластины должны быть заменены оригинальными запасными частями JF для обеспечения безопасности работы.

Ножи и болты крепления ножей должны проверяться ежедневно в течение сезона.

Специальные болты крепления ножей должны затягиваться динамометрическим ключом до 40 кг/м.

Когда ножи изнашивались на 8 мм тах или приблизительно до 12 мм над прямой частью ножа, их следует заменить (см. рис. 1-6).

После замены ножей, болтов крепления и т.п. убедитесь, что все инструменты вынуты из агрегата.

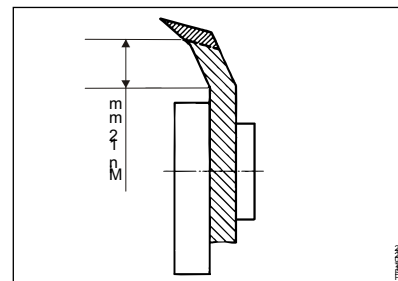
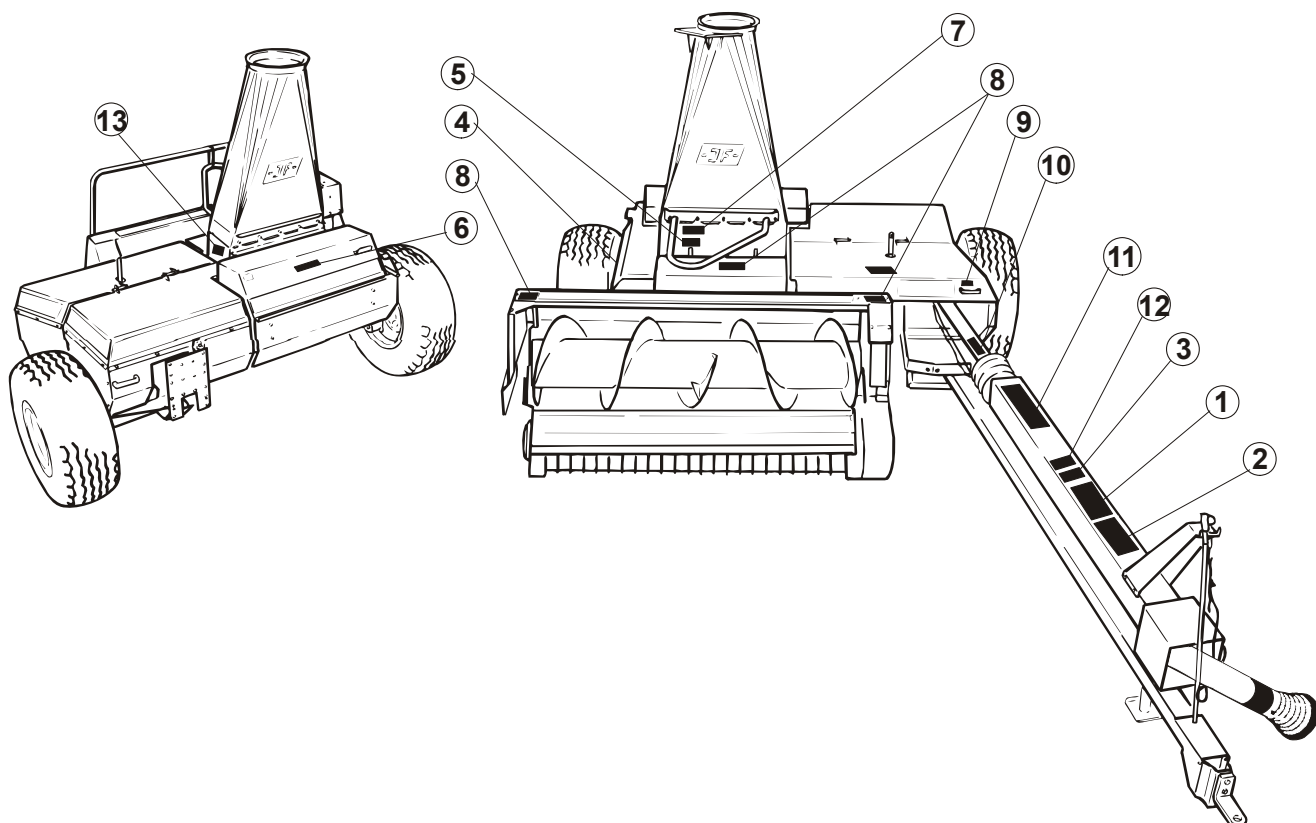
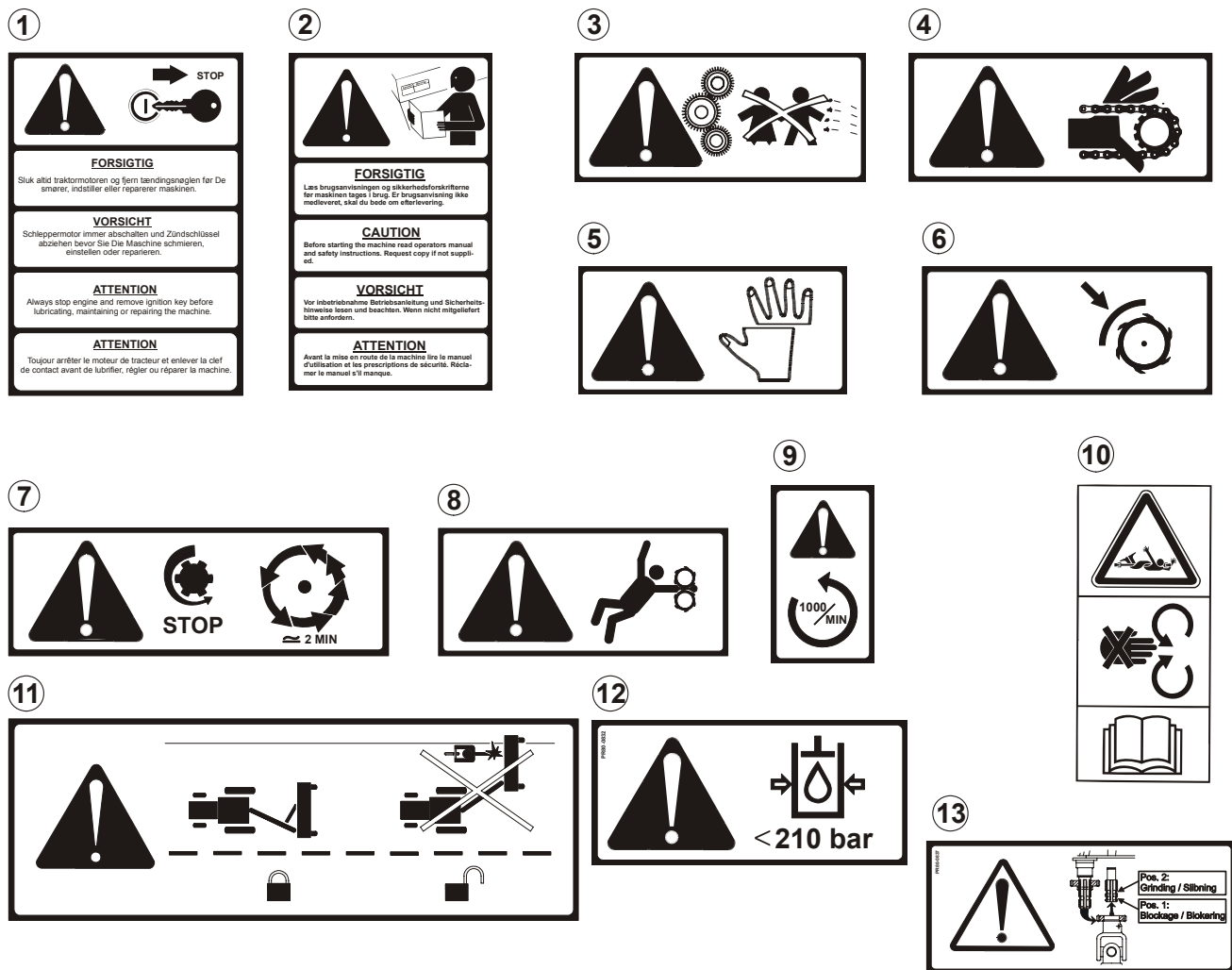


Рис. 1-6

1. ВВЕДЕНИЕ



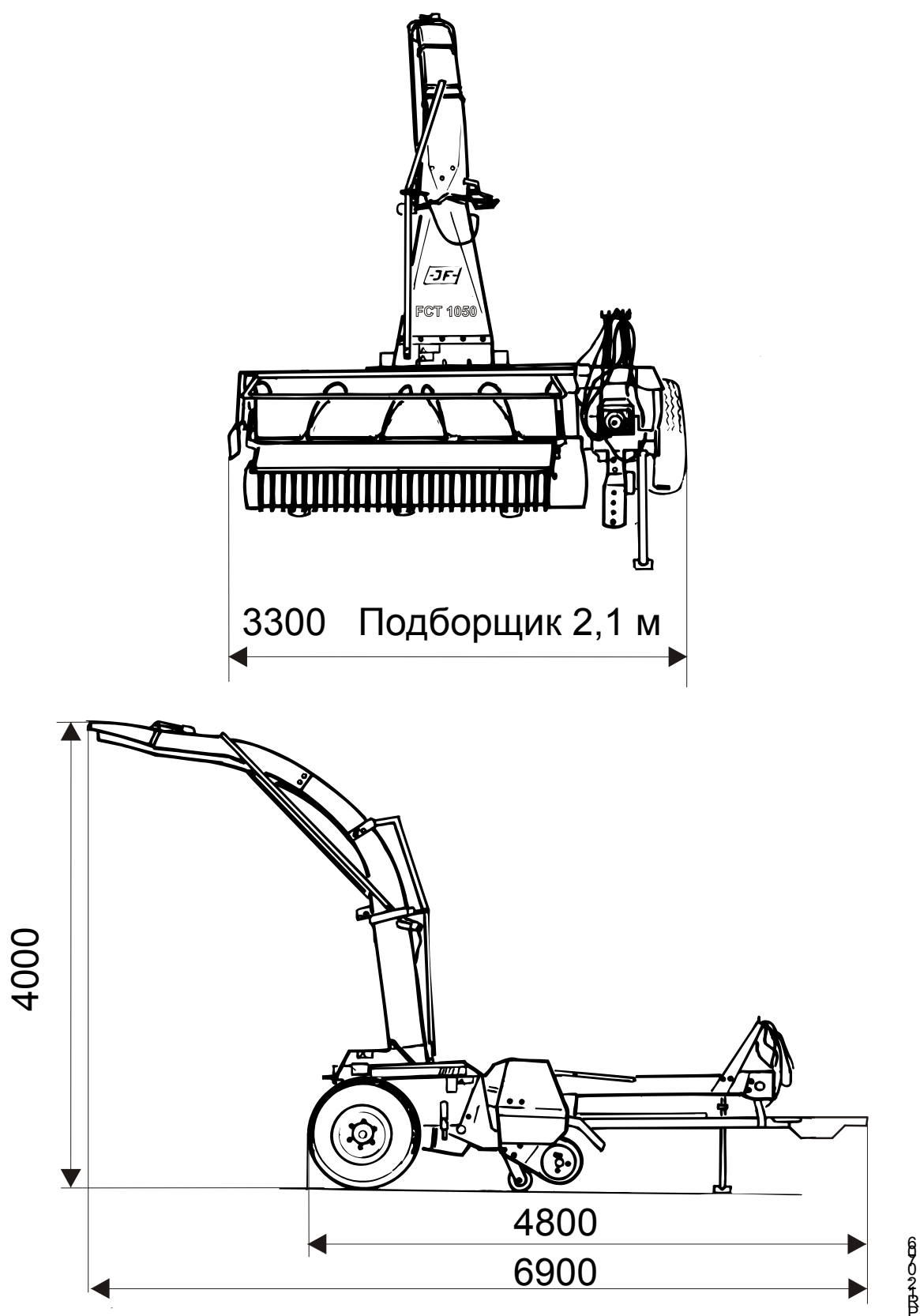
1. ВВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ НАДПИСИ И СИМВОЛЫ

Предупреждающие надписи и символы, показанные на предыдущей странице, расположены согласно схеме. Перед использованием агрегата проверьте, все ли этикетки на месте и произведите замену в случае отсутствия. Этикетки имеют следующее значение:

1. **Заглушите двигатель трактора и выньте ключ зажигания перед тем, как подойти к агрегату.**
Помните о необходимости заглушить двигатель трактора перед смазкой, регулировкой, обслуживанием или ремонтом. Также не забудьте вынуть ключ зажигания, чтобы убедиться, что никто не запустит двигатель до завершения работы.
2. **Ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации и технике безопасности.**
Напоминание о необходимости прочитать приложенные документы для обеспечения правильной эксплуатации агрегата во избежание несчастных случаев и поломок.
3. **Дети.**
Ни в коем случае не позволяйте детям находиться вблизи работающего агрегата. Особенно следите за маленькими детьми, так как их поведение непредсказуемо.
4. **Цепной привод**
Под данным щитком расположен один или более цепных приводов. Заглушите двигатель трактора перед открыванием данного щитка.
5. **Опасность телесных повреждений.**
Существует опасность, что пальцы и т.д. могут быть затянуты в некоторые узлы агрегата. Будьте осторожны, когда агрегат подсоединен к трактору и готов к работе. Любая часть тела, попавшая в агрегат, легко может быть раздавлена или отрезана.
6. **Не забудьте закрыть щитки при заточке.**
Закройте ВСЕ щитки перед заточкой.
7. **Инерция.**
После отключения ВОМ диски продолжают вращаться в течение 2 минут. Дождитесь полной остановки дисков перед тем, как поднимать щитки для осмотра или обслуживания.
8. **Опасность затягивания в агрегат.**
Не стойте рядом с креплениями подающих вальцов при работающем агрегате. Сперва заглушите двигатель трактора.
9. **Число и направление оборотов.**
Убедитесь, что приводной карданный вал вращается с правильным числом об/мин и направлением. Неправильное число оборотов и/или направление вращения может привести к поломке агрегата и телесным повреждениям.
10. **Приводной карданный вал.**
Данный знак служит напоминанием о том, насколько опасен приводной карданный вал, если он неправильно установлен или защищен.
11. **Помните о транспортной блокировке.**
Не забудьте включить транспортную блокировку перед поездкой по дороге общего пользования. Поломки в гидравлической системе и случайное маневрирование может развернуть агрегат в рабочее положение и привести к серьезной поломке и телесным повреждениям.
12. **Максимум 210 бар.**
Убедитесь, что давление в гидравлической системе не превышает 210 бар, так как существует опасность разрыва компонентов. В этом случае вы подвергаете себя и других риску поражения металлическими деталями, летящими с большой скоростью или маслом, находящимся под высоким давлением.
13. **Карданный вал барабана.**
Агрегат имеет дополнительный хвостовик для карданного вала барабана. Он используется, если барабан отсоединяется при включении реверса или если барабан вращается в обратном направлении при заточке. Убедитесь, что вы правильно установили карданный вал на хвостовик при выполнении этих действий.

РАЗМЕРЫ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики	FCT 1050
Ширина подборщика	1,8 м или 2,1 м
Рабочая ширина жатки?? (опция)	2,4 м
Потребление мощности	88-147 кВт/120-200 л.с.
Производительность (*)	35 -100 тонн/час
Ширина измельчающего барабана	0,72 м
Обороты барабана	1600 об/мин
Количество ножей, стандарт	24
Ножи	Стандарт
Заточка	Точильный камень с быстрой настройкой
Обратная заточка	Стандарт
Теоретическая длина резки, стандарт	8,5 и 16,5 мм
Двусторонняя противорежущая пластина с вольфрамовым покрытием	Стандарт
Количество подающих вальцов	4
Реверс подачи массы	Стандарт, электрический
Электрические функции	Поворот силосопровода, дефлектор и реверс
Гидравлические функции	Подъем подборщика и дышла
Угол поворота хобтоа	175 градусов
Подборщик в смазанном состоянии	Стандарт
Вес с подборщиком	2100 кг (1,8 м) или 2130 кг (2,1 м)
Длина, м	6,9 м
Ширина с подборщиком, м	3,3 м
Высота, м	4 м
Размеры шин, стандарт	14/65 x 16
Размеры шин, опция	19/45 x 17
Обгонная муфта на BOM	Стандарт
Фрикционная муфта на BOM	Стандарт, 1700 Нм
Стальные колеса на подборщике	Стандарт
Резиновые колеса на подборщике	Опция
Гидравлическая автосцепка	Опция

(*) Зависит от содержания сухой массы, длины резки, состояния и количества материала.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и спецификацию деталей без уведомления.

2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ

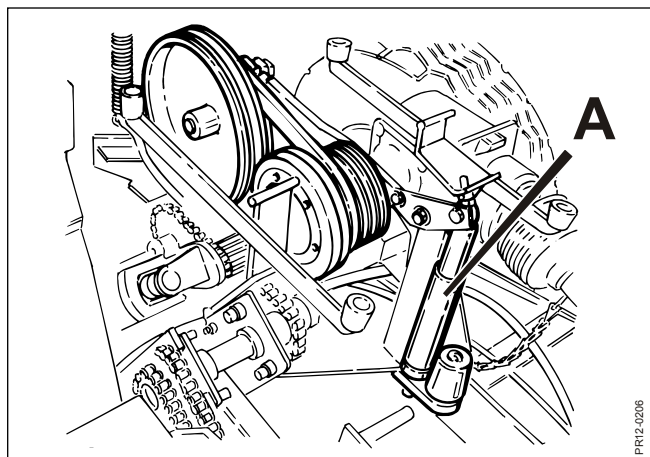


Рис. 2-1

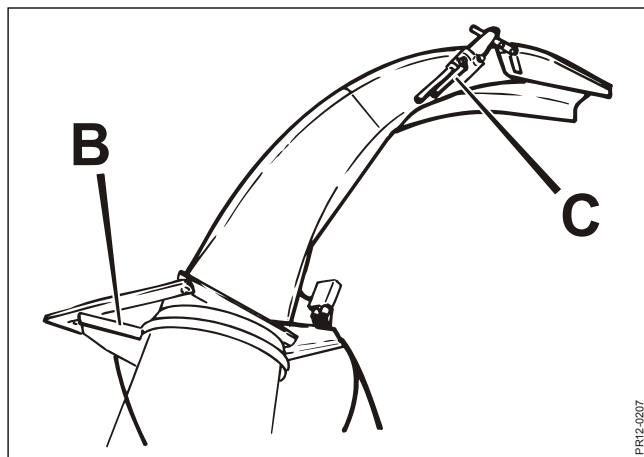


Рис. 2-2

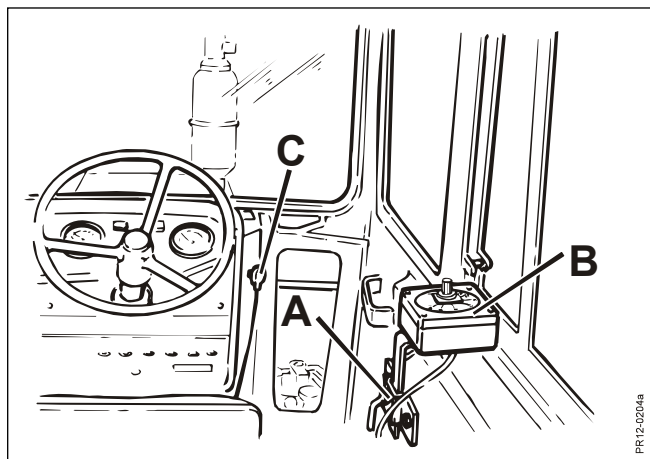


Рис. 2-3

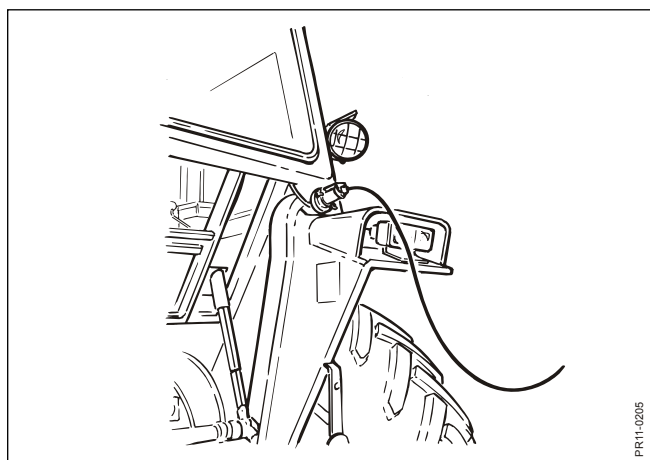


Рис. 2-4

2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Агрегату требуется 1 гидравлический выход одностороннего действия для подборщика/косилки и 1 выход двустороннего действия для дышла. В дальнейшем может понадобиться еще 1 выход одностороннего действия для гидравлической автосцепки, которая является дополнительным оборудованием. Таким образом, для работы с полностью оснащенный агрегатом FCT 1050, трактор должен иметь 2 выхода одностороннего действия и 1 выход двустороннего действия.

ЭЛЕКТРОНИКА

Данный раздел касается только стандартных агрегатов без металлодетектора (МД). Для агрегатов с МД смотри раздел ЭЛЕКТРОНИКА в главе 5 “МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)”.

Рис. 2-1 Функция реверса, поворот хобота и дефлектор приводятся в действие

Рис. 2-2 электромоторами (**А**, **В** и **С**), которые управляются с панели управления в кабине

Рис. 2-3 трактора. Установите кронштейн **А** для приборного щитка в подходящем месте в пределах досягаемости водителя и закрепите на нем панель управления **В**. Подключите 2-х контактный разъем **С** на кабеле электропитания к распределительному щитку, если такой разъем еще не установлен в кабине трактора. Подключите кабель напрямую к аккумулятору трактора, включив предохранитель на +(положительный) контакт аккумулятора (предохранитель должен находиться у аккумулятора). Теперь можно подключить 2-х контактный разъем панели управления к кабелю электропитания.



ВНИМАНИЕ: Для работы электросистемы необходимо надежное соединение с контактами аккумулятора -(отрицательный/земля) и +(положительный). Мы рекомендуем не использовать для соединения осветительную проводку, так толщина осветительной проводки обычно недостаточна для передачи необходимой мощности.

Рис. 2-4 Установите 7-контактный разъем, имеющийся на кабеле панели управления, позади кабины трактора с помощью прилагаемых барашковых гаек. Теперь можно подключить 7-контактный разъем агрегата к панели управления. Впоследствии будет несложно демонтировать электрическое оборудование в кабине, если вы не будете использовать его в течение долгого времени.



ВНИМАНИЕ: Если вы демонтировали электрооборудование и не собираетесь использовать его в течение долгого времени, храните его сухом месте, а разъем на агрегате должен быть обернут или спрятан под щиток.

ДЫШЛО И ПРИВОДНОЙ КАРДАННЫЙ ВАЛ

Приводной карданный вал между трактором и агрегатом – это широкоугольный вал, который позволяет агрегату выполнять резкие повороты, а следовательно, сохранять малый радиус поворота. При установке карданного вала обычно требуется регулировка, что означает его укорачивание.

2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ

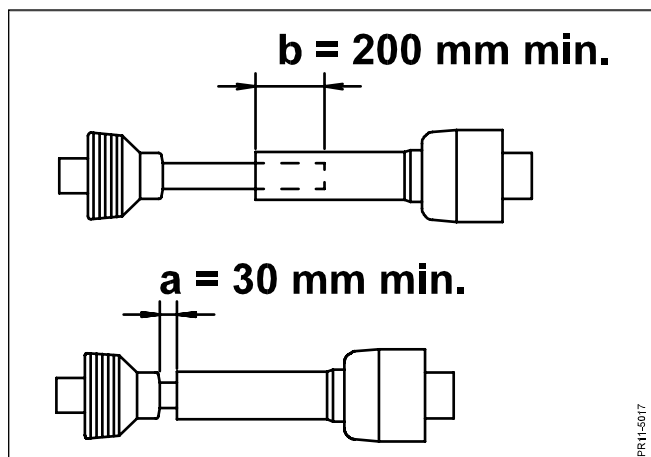


Рис. 2-5

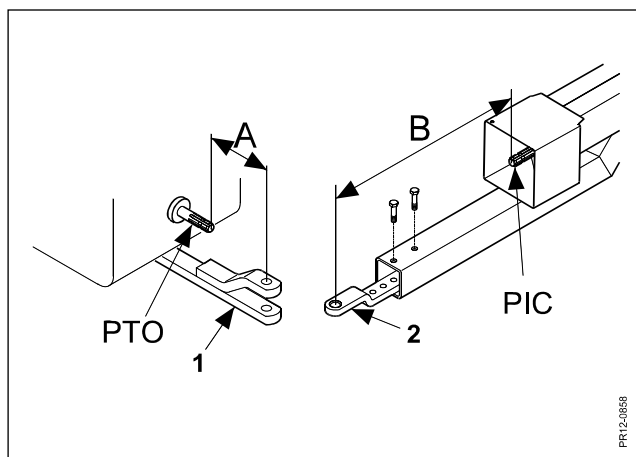


Рис. 2-6

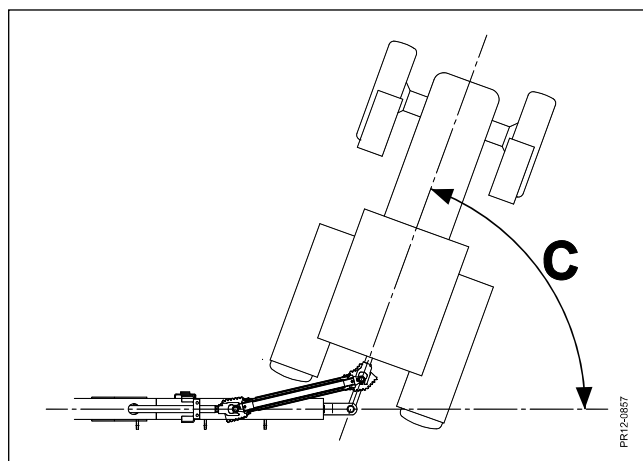


Рис. 2-7

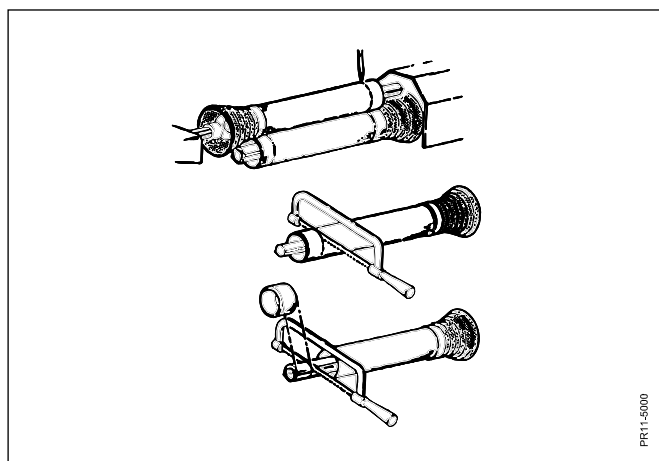


Рис. 2-8

2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ

Рис. 2-5 Установите карданный вал между трактором и агрегатом таким образом, что он:

- В рабочем положении имеет перекрытие минимум 200 мм, см. расстояние **b** на рис. 2-5.
- Ни в каком положении не сжимается более чем на предписанные 30 мм, иначе он достигнет предельного сжатия, см. расстояние **a** на рис. 2-5.



ОСТОРОЖНО: Чтобы добиться последнего условия, водитель трактора должен следить за длиной вала при поворотах в поле, и вести трактор соответственно.

Рис. 2-6 Установите сцепку трактора (1) на кратчайшем расстоянии "А". Установите дышло (2) агрегата так, чтобы расстояние "В" было как можно больше. Дышло агрегата (2) должно находиться так, чтобы карданный вал имел положение, наиболее близкое к горизонтальному.

ПРИМЕЧАНИЕ: Дышло **должно быть закреплено 2 болтами**.

Рис. 2-5 Проверьте максимальный угол поворота "С" при поднятом агрегате.

Рис. 2-7 Соответственно положению карданного вала, угол поворота "С" ограничен условием, что карданный вал не должен сжиматься более чем на предписанные 30 мм, иначе он достигнет предельного сжатия.

Рис. 2-5 В некоторых случаях можно увеличить угол поворота "С" путем укорачивания карданного вала.

Рис. 2-7 Карданный вал можно укоротить только в том случае, если перекрытие имеет длину более 200 мм при движении вперед с агрегатом в рабочем положении.

УКОРАЧИВАНИЕ ВЕДУЩЕГО КАРДАННОГО ВАЛА

Будьте осторожны, укорачивая приводной карданный вал. Если вы слишком укоротите его, то при резких поворотах профильные трубы, из которых состоит вал, будут разъединяться, что может привести к серьезной поломке.

С другой стороны, если вал недостаточно укорочен, то он будет подвержен излишнему сжатию при работе, что приведет к возрастанию трения, что в свою очередь повредит шарнирные соединения карданного вала.

Рис. 2-8 Закрепите половинки карданного вала на хвостовиках ВОМ трактора и агрегата, когда они находятся точно друг напротив друга и на максимальном расстоянии. Держите трубы параллельно и отметьте расстояние, на которое вы желаете укоротить вал, учитывая минимум 200 мм перекрытия. Одинаково укоротите все 4 трубы.

Края профилированных труб должны быть ровными, тщательно удалите все заусенцы. Важно, чтобы трубы были ровными и чистыми перед смазкой. Тщательно смажьте трубы перед сборкой.



ОСТОРОЖНО: Не поворачивайте так резко, чтобы не сокращать предписанное расстояние в 30 мм, иначе вал достигнет предельного сжатия. См. расстояние на рис. 2-5.

При работе с некоторыми тракторами вал достигает предельного сжатия при резких поворотах, что приведет к поломке привода.

ФРИКЦИОННАЯ МУФТА.

На приводном карданном валу между трактором и агрегатом имеется фрикционная муфта, которая обеспечивает защиту от перегрузок во время работы.

Перед началом работы с новым агрегатом следует "проветрить" муфту. См. соответствующий раздел в главе 7 "ОБСЛУЖИВАНИЕ".

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

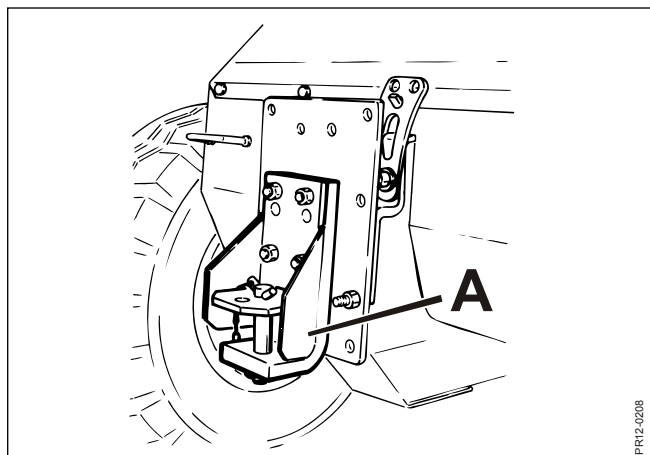


Рис. 3-1

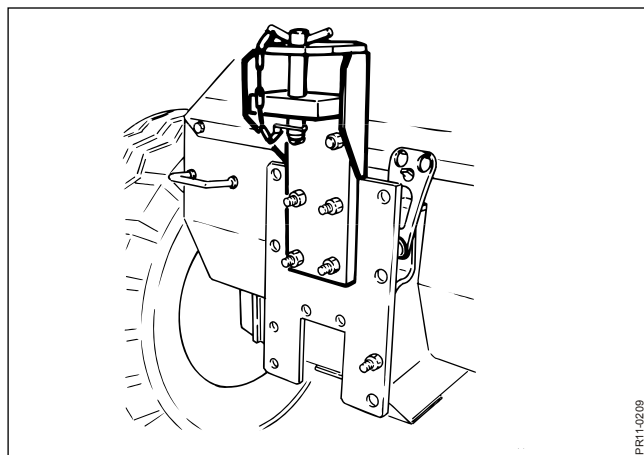


Рис. 3-2

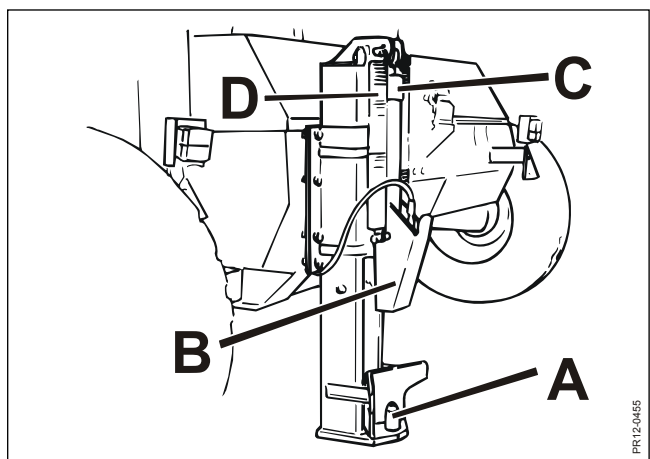


Рис. 3-3

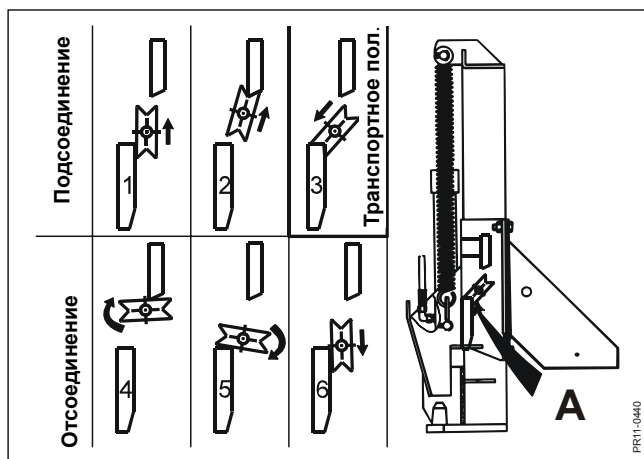


Рис. 3-4

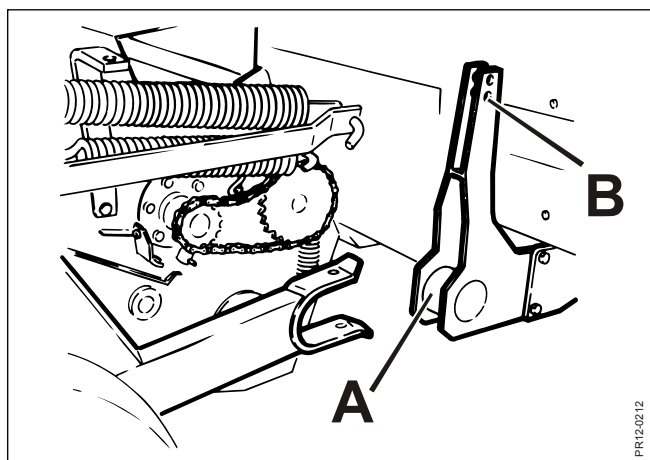


Рис. 3-5

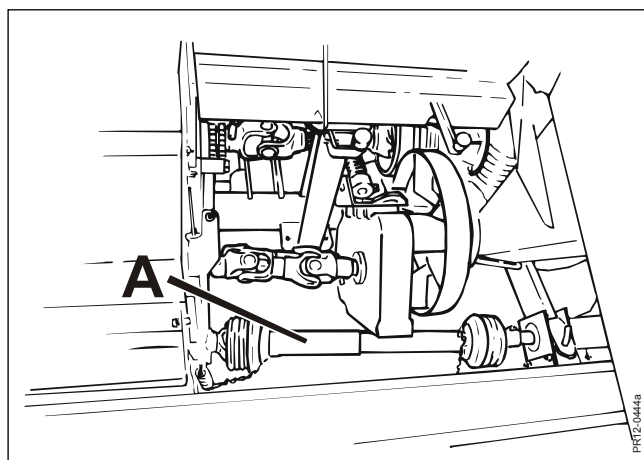


Рис. 3-6

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Установка должна производиться в мастерской на ровной поверхности. Прежде всего, основной агрегат должен быть правильно установлен согласно разделу 2 “ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ” перед установкой оборудования и приспособлений.

СЦЕПКА ДЛЯ ПРИЦЕПА

Агрегат может быть оборудован комбинированной сцепкой или гидравлической сцепкой для прицепа.

КОМБИНИРОВАННАЯ СЦЕПКА

Рис. 3-1 Комбинированная сцепка А установлена в нижнем положении.

Рис. 3-2 Комбинированная сцепка установлена в верхнем положении. Данное положение используется для прицепов с обгонной муфтой, например, в Германии.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КРЮК (АВТОСЦЕПКА)

Рис. 3-3 Крюк В поднимается с помощью гидравлического цилиндра одностороннего действия С, и 2 пружины растяжения D вернут крюк вниз, когда давления в цилиндре не будет.

Рис. 3-3 Для подсоединения прицепа нужно подать агрегат назад до дышла прицепа. Опустите крюк сцепки А и зацепите за него транспортную серьгу прицепа.

Рис. 3-4 Поднимите прицеп с помощью гидроцилиндра 1 до тех пор, пока защелка А не зафиксирована в точке 2. Оттяните рукоятку гидравлики немного назад, так чтобы вес прицепа приходился на защелку А, а не на гидроцилиндр, и тем самым зафиксируйте систему сцепки 3.

При отсоединении прицепа поднимите крюк сцепки 4 с помощью гидроцилиндра, и защелка А автоматически откроется 5. Затем следует опустить крюк сцепки, понизив давление в цилиндре; вес прицепа и растяжные пружины потянут крюк вниз 6, и прицеп отсоединится.



ВНИМАНИЕ: Положение. 3 на рис. 3-4 является единственным положением сцепки, при котором можно транспортировать прицеп. Ни в коем случае не ездите с давлением в шлангах.

ПОДБОРЩИК

Рис. 3-5 Подкатите подборщик к агрегату и установите в захват А. Вставьте 2 шплинта, чтобы зафиксировать подборщик на основном агрегате.

Копирующее устройство установлено на подборщике в точке В.

Рис. 3-6 Установите приводной вал А для подборщика.

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

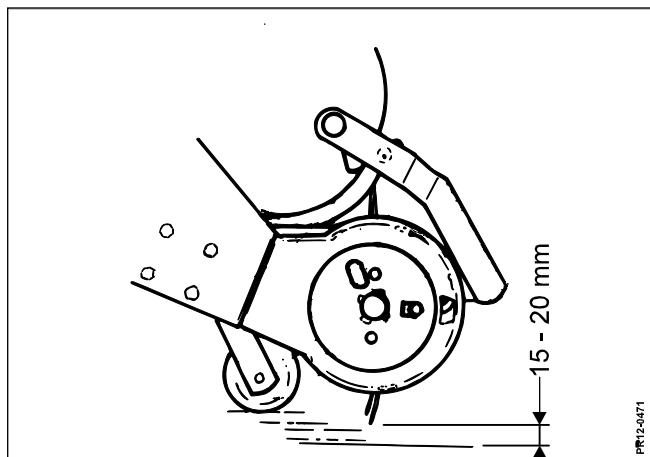


Рис. 3-7

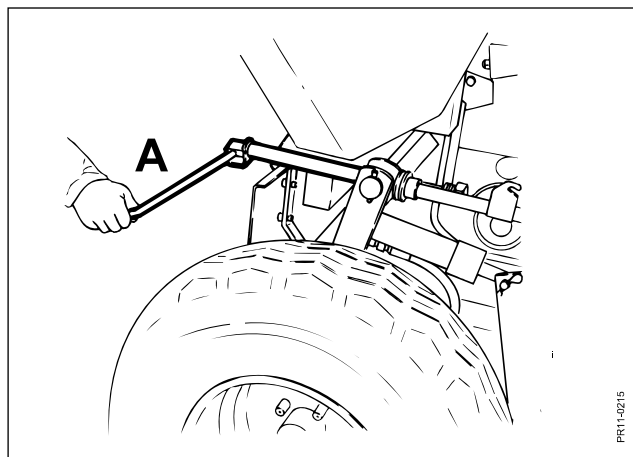


Рис. 3-8

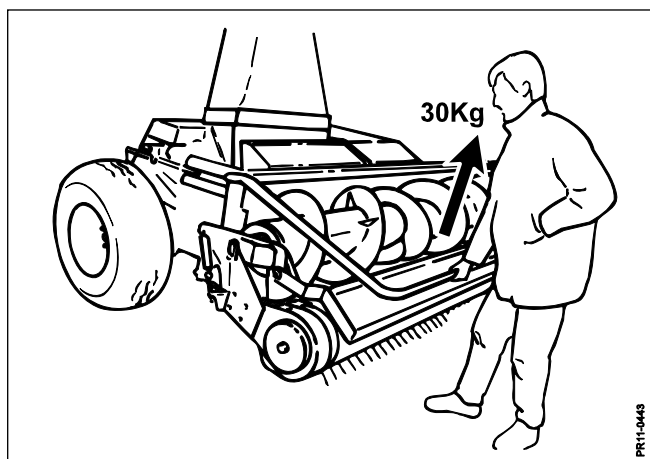


Рис. 3-9

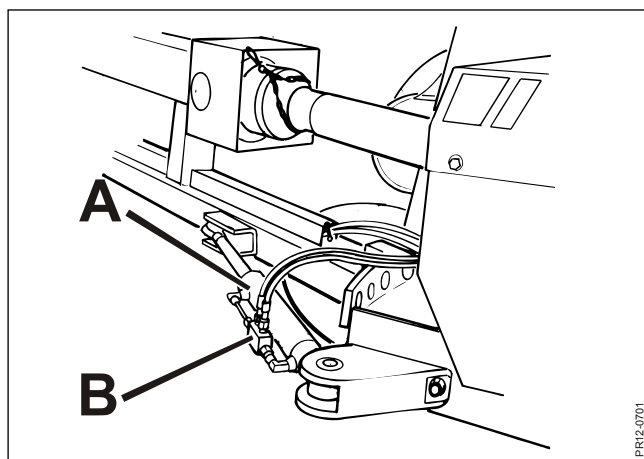


Рис. 3-10

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Рис. 3-7 Высота роликов под подборщиком может быть отрегулирована. Отрегулируйте высоту так, чтобы расстояние между кончиками пружинных пальцев подборщика и землей было 15-20 мм.

Рис. 3-8 Затяните уравнивающие пружины с помощью винта **A** до тех пор, пока давление подборщика на землю не будет 30 кг максимум.

Рис. 3-9 Чтобы проверить это, встаньте перед подборщиком, потяните защитную штангу вверх и оцените давление на землю.

ТРАНСПОРТНАЯ РЕГУЛИРОВКА, ГИДРАВЛИКА

Рис. 3-10 Агрегат может быть оборудован устройством **A** для гидравлического управления дышлом. Данное устройство заменяет стандартный механический замок дышла, который контролируется из кабины трактора посредством троса. При установке гидравлического устройства можно удалить механический замок, поскольку гидроцилиндр оснащен предохранительным клапаном **B**, который срабатывает в случае разрыва шланга.

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

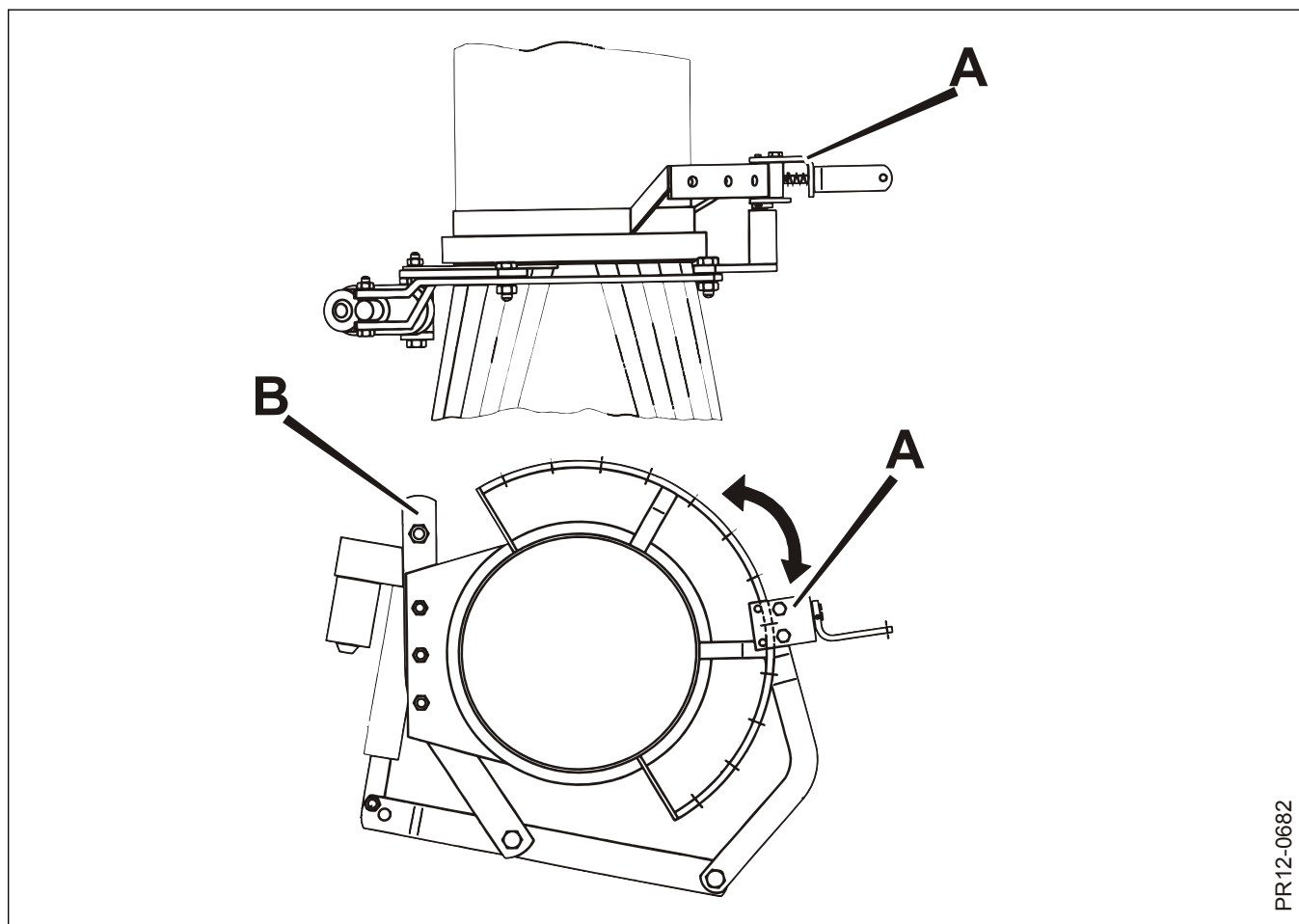


Рис. 3-11

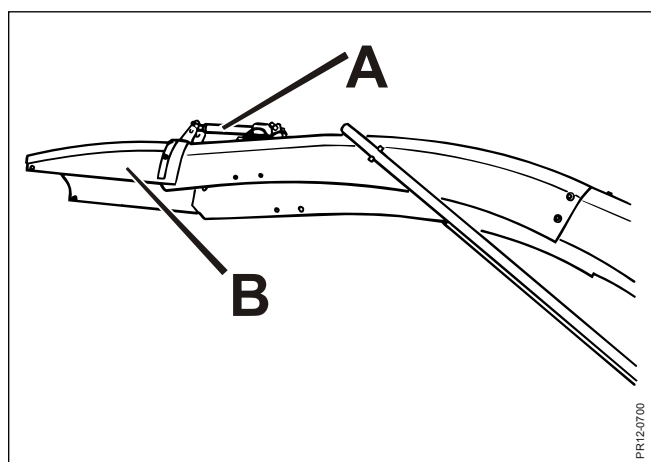


Рис. 3-12

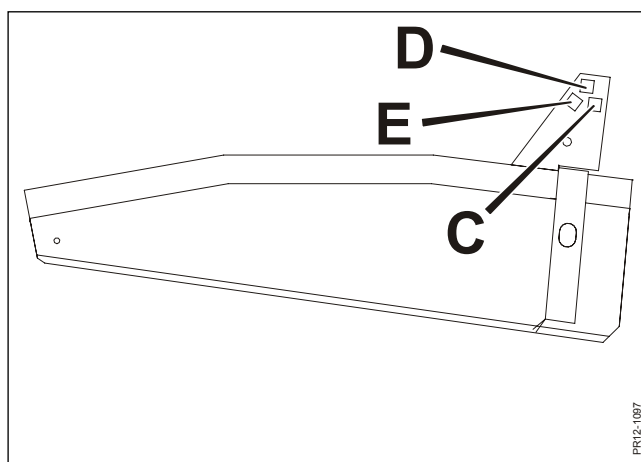


Рис. 3-13

ХОБОТ И ДЕФЛЕКТОР

Рис. 3-11 При установке и регулировке поворотного хобота, сборные соединения крепятся, как показано на рисунке.

Поставьте скобу **A** над регулировочными пластинами хобота и закрепите ее, затем установите и закрепите скобу **B**. Смажьте поворотное кольцо и убедитесь, что хобот свободно поворачивается.



ВНИМАНИЕ: При смазывании поворотного кольца поворачивайте хобот вручную для распределения смазки.

Рис. 3-12 Электромотор **A** для дефлектора **B** должен быть установлен так, чтобы проводка находилась внизу.

Рис. 3-13 Дефлектор имеет 3 положения крепления: **C**, **D** и **E**. Вариант **C** обеспечивает лучшую работу дефлектора при использовании FCT 1050.

Стандартные агрегаты:

Подключите 7-контактную вилку агрегата к соответствующему разъему в тракторе, как описано в разделе “ЭЛЕКТРОНИКА” в главе 2 “ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ТРАКТОРУ”.

Агрегаты с металлодетектором МД:

Подключите многополюсную вилку агрегата к панели управления, а 4-х контактную вилку к гнезду кабеля энергопитания как описано в разделе ЭЛЕКТРОНИКА, глава 5 “МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)”.

Убедитесь, что поворот хобота влево/вправо и движение дефлектора вверх/вниз соответствуют движению джойстика на приборном щитке в кабине трактора.

Если движения не совпадают, поменяйте местами соответствующие контакты на электромоторе.

3. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

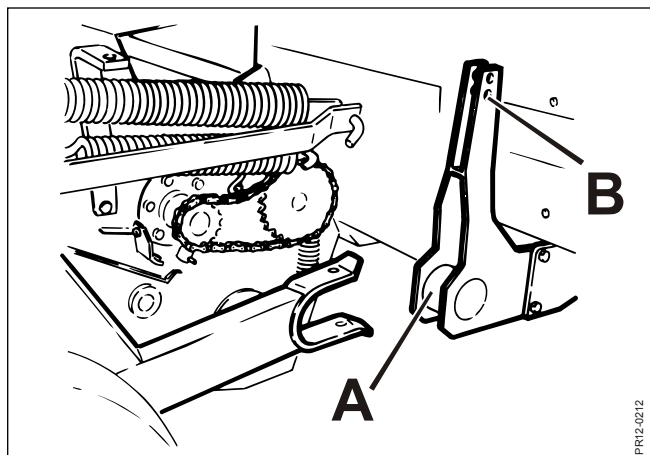


Рис. 3-14

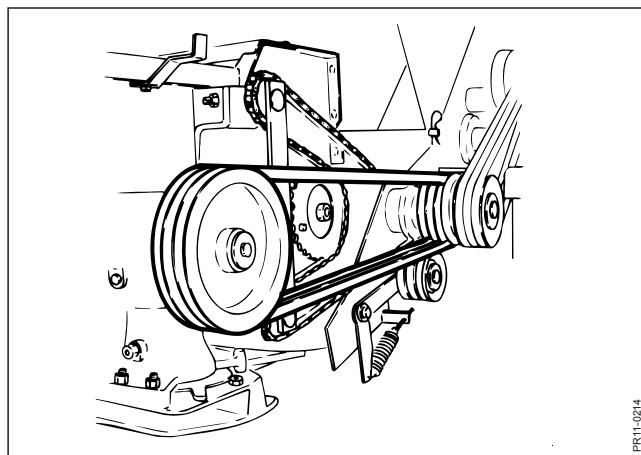


Рис. 3-15

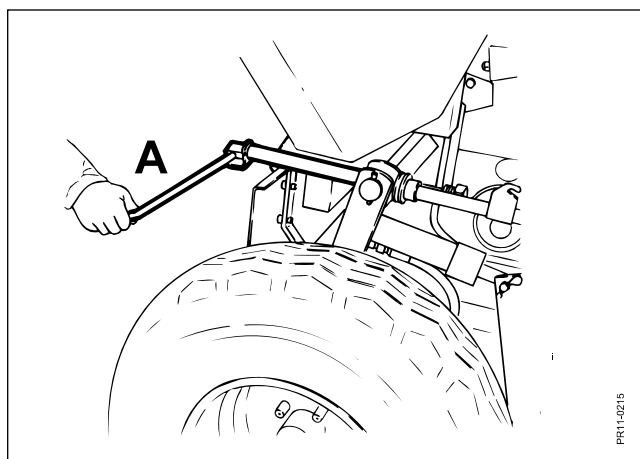


Рис. 3-16

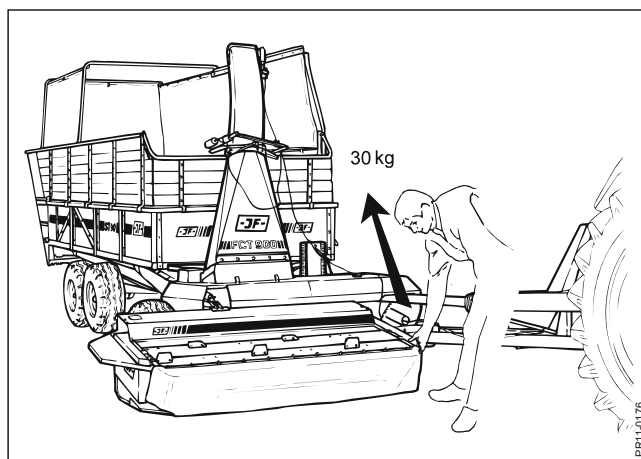


Рис. 3-17

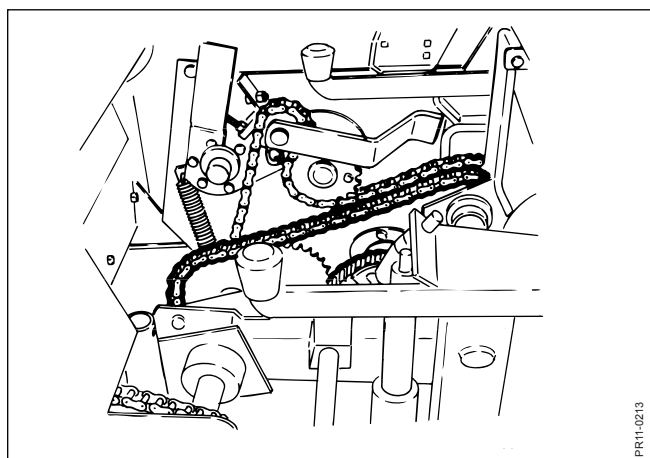


Рис. 3-18

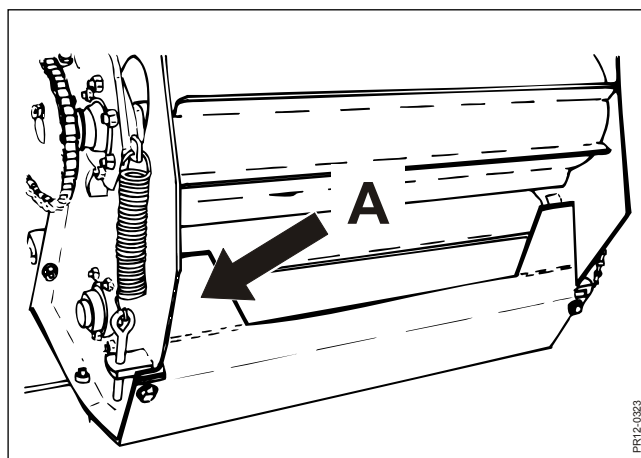


Рис. 3-19

КОСИЛКА

Поставьте жатку на упор и подведите агрегат к жатке.

Рис. 3-14 Убедитесь, что 2 крепления **A** находятся на одинаковой высоте. Закрепите косилку штифтами и стопорными шплинтами.

Прикрепите уравнивающие пружины к косилке в точке **B**.

Рис. 3-15 Установите ременный и цепной привод режущего механизма косилки.

Рис. 3-16 Затяните уравнивающие пружины с помощью винта **A** до тех пор, пока

Рис. 3-17 давление косилки на землю не будет приблизительно 30 кг.

КУКУРУЗНАЯ ЖАТКА

Поставьте кукурузную жатку на упор и подкатите агрегат к кукурузной жатке.

Рис. 3-14 Убедитесь, что 2 крепления **A** находятся на одинаковой высоте. Закрепите жатку штифтами и стопорными штифтами

Прикрепите уравнивающие пружины к жатке в точке **B**.

Рис. 3-18 Установите цепной привод кукурузной жатки.

Рис. 3-19 Установите поддон для кукурузы **A** как показано на рисунке. "Крылышки" должны быть направлены к вальцам.

Установите 2 делителя на правой стороне кукурузной жатки.

Рис. 3-16 Затяните уравнивающие пружины с помощью винта **A** до тех пор, пока

Рис. 3-17 давление кукурузной жатки на землю не будет приблизительно 30 кг.

4. РЕГУЛИРОВКА

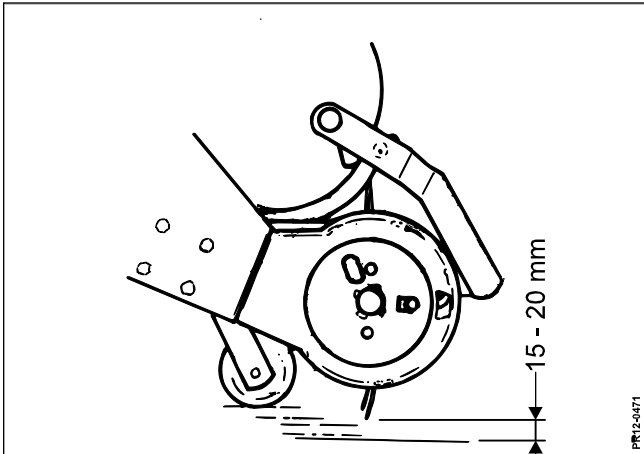


Рис. 4-1

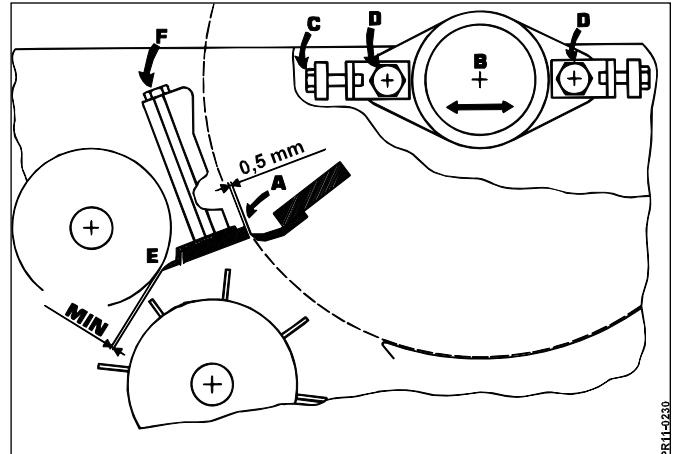


Рис. 4-2

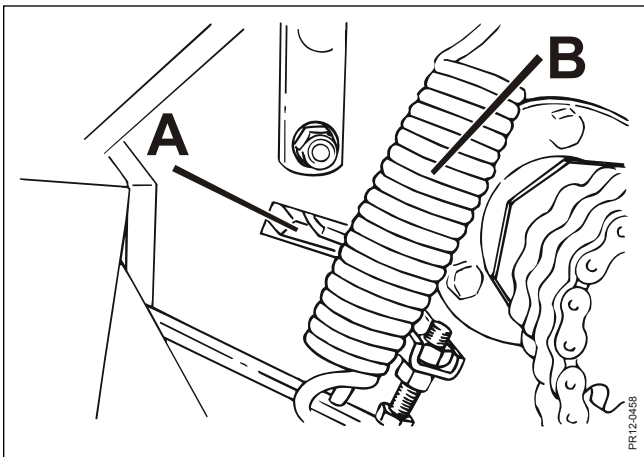


Рис. 4-3

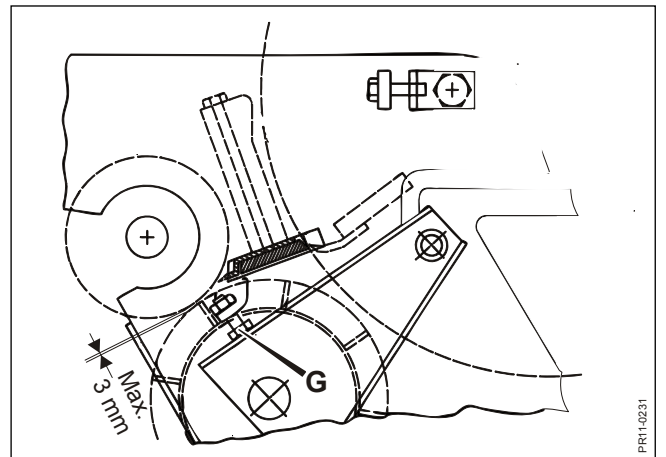


Рис. 4-4

4. РЕГУЛИРОВКА

ПОДБОРЩИК

Рис. 4-1 Подборщик оборудован стальными колесами с регулируемой высотой. Подборщик должен находиться на такой высоте, чтобы пружинные пальцы не загребали землю и не смешивали ее с силосом, но в то же время поднимали бы скошенную массу без потерь.

JF рекомендует расстояние 15-20 мм между пружинными пальцами подборщика и землей.

Шнек подборщика оснащен муфтой скольжения, которая срабатывает прежде остальных фрикционных муфт агрегата.

Наиболее высокая производительность достигается при работе с такой поступательной скоростью, при которой шнек не будет забиваться. Если шнек забился, вам следует остановиться и удалить застрявшую массу с помощью функции реверса. Смотри также главу 6 "РАБОТА В ПОЛЕ".

Постоянный и ровный поток массы через подборщик и шнек - лучший способ избежать забивания агрегата, если вы не хотите часто прерывать работу.

Водитель всегда должен иметь запасные фрикционные диски для муфты скольжения шнека. Если муфта часто срабатывает, покрытие фрикционных дисков изнашивается и не обеспечивает должного привода. В любой момент может возникнуть необходимость замены фрикционных дисков, но помните, что они должны быть такого же типа и качества.

БАРАБАН И ВАЛЬЦЫ

Рис. 4-2 Расстояние **A** между ножами барабана и противорежущей пластиной нужно регулярно проверять с помощью щупа, поставляемого вместе с агрегатом. Придерживайтесь расстояния 0,5 мм. Если требуется регулировка, ослабьте 2 гnezда подшипника **B** и произведите регулировку с помощью винтов **C**. После установки нужного расстояния, затяните болты **D**, находящиеся на гnezдах подшипников, до 27 кгм (270Нм). Используйте динамометрический ключ.

Агрегат оснащен чистиком для гладкого вальца **E**. Чистик устанавливается вместе с вышеупомянутой двусторонней противорежущей пластиной.

Устанавливайте чистик как можно ближе к гладкому вальцу **E**, но так, чтобы не повредить его поверхность. Затем затяните болты **F** динамометрическим ключом до 10-12 кгм (100-120 Нм).

Рис. 4-3 Чтобы снять чистик, отверните болты **F** (рис. 4-2), которые также крепят противорежущую пластину, после чего чистик и противорежущую пластину можно вынуть через отверстие **A** в гnezде барабана. Ослабьте или снимите пружину **B** ребристого вальца, чтобы предоставить достаточно места для этой операции.

Если противорежущая пластина изношена, разверните ее новым острым краем в рабочее положение.

Рис. 4-4 Расстояние между гладким и ребристым вальцом должно быть не больше 3 мм. Регулировка произойдет с помощью болтов **G** на обеих сторонах крепления барабана.

4. РЕГУЛИРОВКА

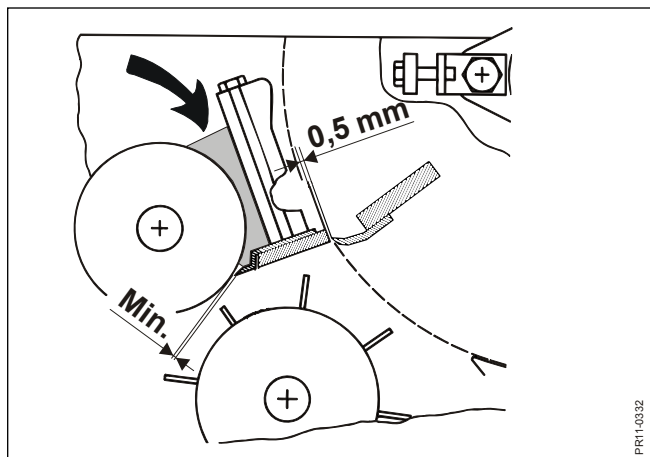


Рис. 4-5

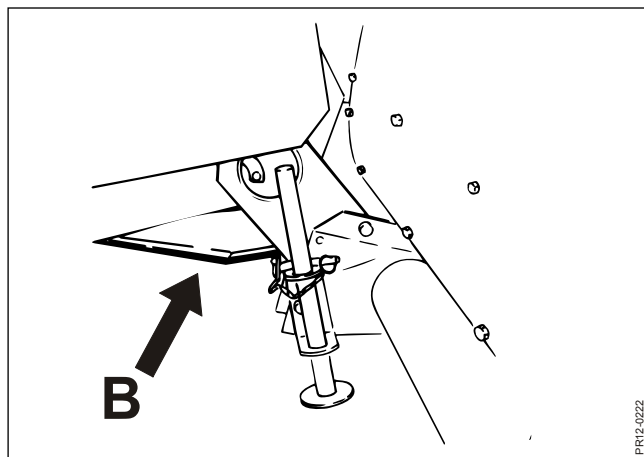


Рис. 4-6

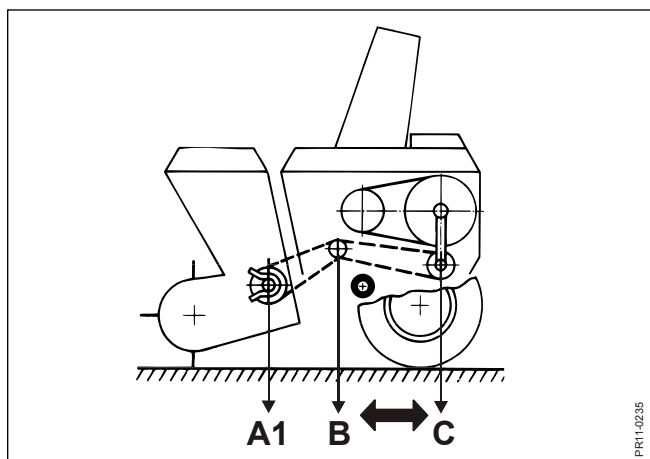


Рис. 4-7

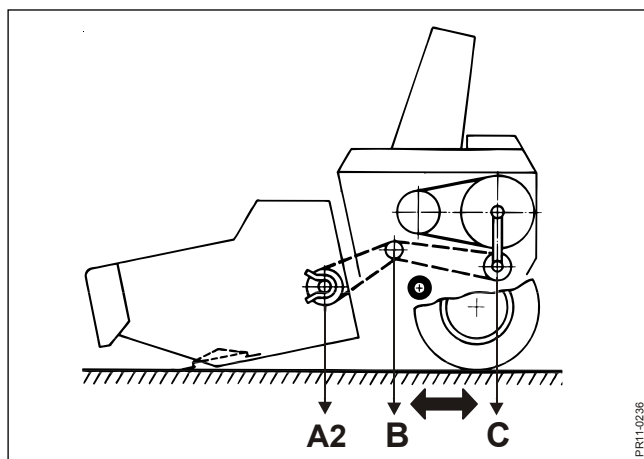


Рис. 4-8

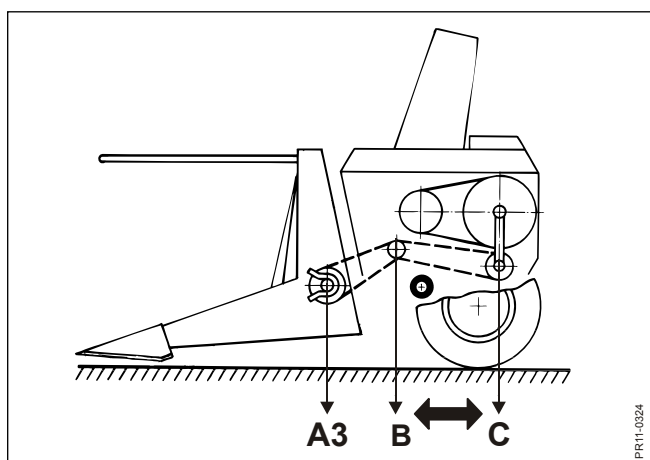


Рис. 4-9

4. РЕГУЛИРОВКА

Рис. 4-5 В некоторых случаях мелкие частицы травы могут скопиться в глухих местах, что приведет к перегрузке привода валцов.

Проверяйте данные места каждые 8 часов работы и удаляйте скопившиеся остатки травы. Проверьте и при необходимости отрегулируйте расстояние между чистиком и гладким валцом. Интервал между проверками можно увеличить, если вы хорошо знаете, как работает агрегат в различных условиях.

Рис. 4-6 Под валцами находится поддон **В**, установленный на заводе. Он необходим при работе с очень сухой и/или очень короткой травой, чтобы избежать просыпания травы под валцами.



ВНИМАНИЕ: При нормальных условиях работы мы рекомендуем вам снять поддон, иначе это приведет к скапливанию травы под валцами, что снизит производительность и вызовет перегрузку трансмиссии.

Однако, если при работе слишком много травы просыпается под валцами, установите поддон на место.

ДЛИНА РЕЗКИ

Длина резки зависит от следующих 2 условий.

1) Количество ножей в барабане:

- 6-рядный барабан, всего 24 ножа (стандартное оснащение).
- 8-рядный барабан, всего 32 ножа (дополнительное оборудование).

Рис. 4-7 2) Скорость поступления материала, которая может меняться с помощью
Рис. 4-8 звездочек.
Рис. 4-9

<u>Звездочка №</u>	<u>Количество зубцов Z</u>
2064-448X	14
2064-449X	18
2065-460X	21
2064-450X	25
2064-451X	30
2062-442X	36

Нижеследующая таблица показывает теоретическую длину резки, зависящую от сочетания вышеперчисленных звездочек.

		Рис. 4.7 для подборщика(Стандарт) Рис. 4.8 для режущего механизма (Опция) Рис. 4.9 для кукурузной жатки (Опция)				
24 ножа	32 ножа	A1	A2	A3	B	C
5,7 мм	4,2 мм	18	14	30	30	14
7,2 мм	5,4 мм	18	14	30	30	18
*8,5 мм	6,4 мм	21	14	36	25	18
10 мм	7,5 мм	21	14	36	30	25
12 мм	9 мм	36	18	36	25	25
14,3 мм	10,7 мм	36	18		25	30
*16,6 мм	12,4 мм	36	18		18	25

*Стандартная длина резки

4. РЕГУЛИРОВКА

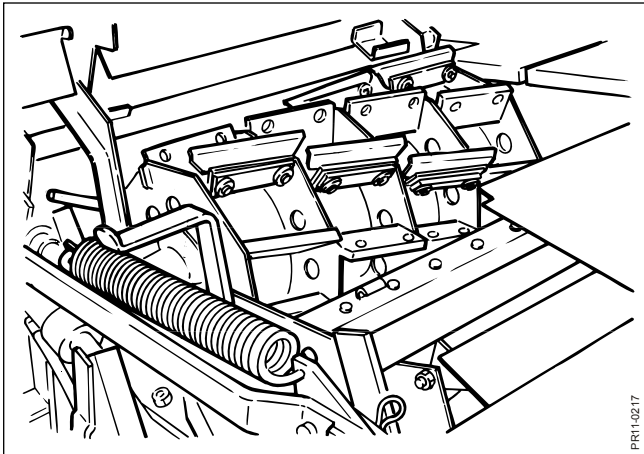


Рис. 4-10

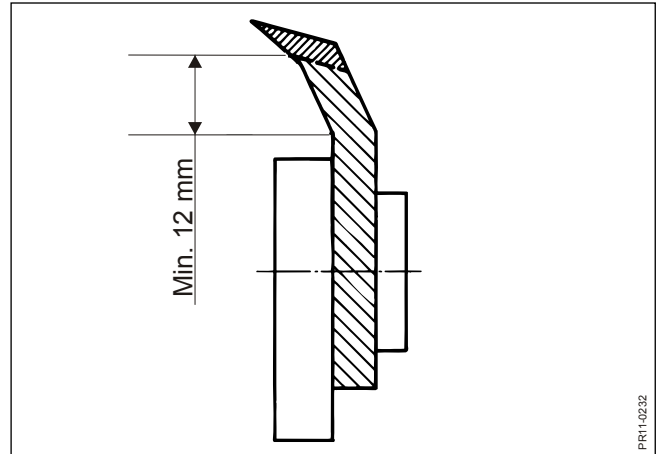


Рис. 4-11

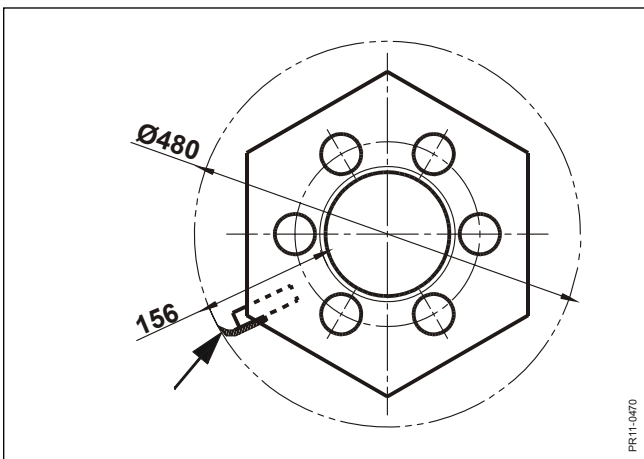


Рис. 4-12

4. РЕГУЛИРОВКА

Рис. 4-10 Любая длина резки может быть увеличена вдвое путем удаления каждого второго ряда ножей.

ВНИМАНИЕ: При малой длине резки двойную звездочку №3060-956X (17/22 зубцов) на контрприводе подборщика нужно заменить на двойную звездочку №3065-170A (20/22 зубцов). Таким образом, скорость подборки увеличится пропорционально увеличившейся скорости подачи массы.

ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ

При замене одного ножа его следует укрепить на таком же расстоянии от противорежущей пластины, как и остальные ножи. Чтобы обеспечить правильный баланс барабана, возможно придется заменить и противоположно расположенный нож, так как изношенный нож весит меньше, чем новый.

Даже если болты крепления не имеют видимых повреждений, их следует заменить вместе с ножом, так как они могли подвергнуться перегрузке.



ВНИМАНИЕ: Перед тем, как затянуть болты, проверьте расстояние между ножом и противорежущей пластиной (0,5 мм) с помощью прилагаемого щупа.



ОСТОРОЖНО: При замене используйте только оригинальные болты крепления. Затяните болты динамометрическим ключом до 400 Нм (40 кгм) или используйте прилагаемый ключ с рычагом приблизительно на 40 кг (400 Нм).

Рис. 4-11 Ножи подлежат замене, когда они изношены на 8 мм или до первого изгиба, то есть приблизительно 12 мм над прямой частью ножа.



ОПАСНО: Если все ножи на барабане изношены, и барабан находится близко к противорежущей пластине, то НЕОБХОДИМО вернуть барабан в удаленное от пластины положение перед установки новых ножей, так как новые ножи могут задевать противорежущую пластину при повороте барабана.

Рис. 4-12 При установке новых ножей они должны выдвигаться из креплений так, чтобы внешний диаметр барабана составлял 480 мм (156 мм от вала барабана до кончика лезвия).

ЗАТОЧКА

Переключение карданного вала барабана из рабочего положения в положение для заточки и обратно можно выполнять только при выключенном агрегате и полной остановке барабана. Барабан может вращаться только когда затачивающее устройство включено.

Перед заточкой убедитесь:

- что точильный камень не имеет повреждений.
- что затачивающее устройство свободно скользит взад-вперед.
- что затачивающее устройство параллельно барабану.

Затачивающее устройство отрегулировано на заводе, так что обычно нет необходимости в дополнительной регулировке, но оно было демонтировано, то регулировку можно сделать через овальные отверстия боковых направляющих. После регулировки затяните болты. Точильный камень подается с помощью рукоятки.

4. РЕГУЛИРОВКА

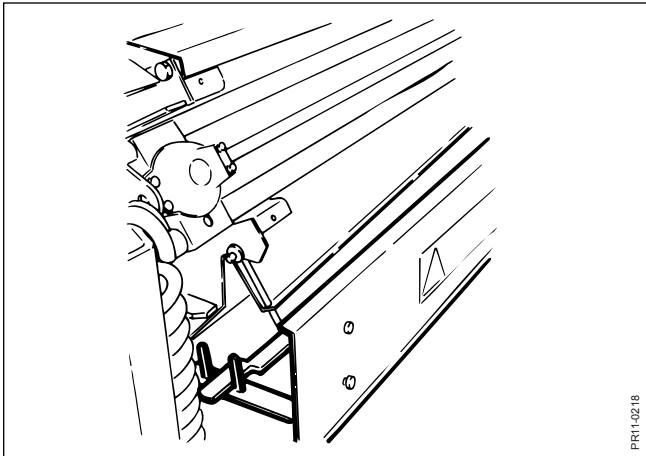


Рис. 4-13

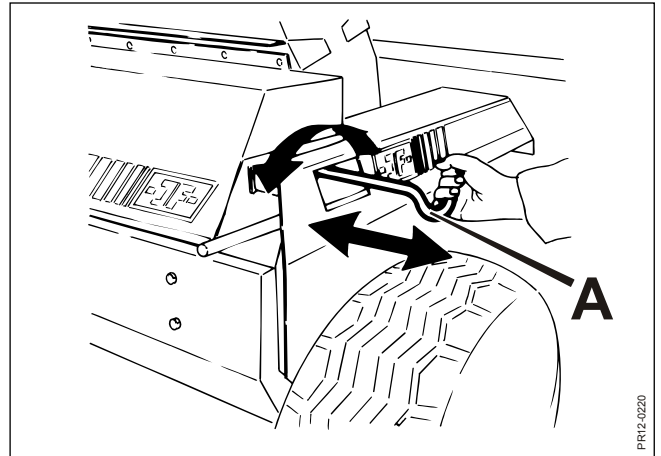


Рис. 4-14

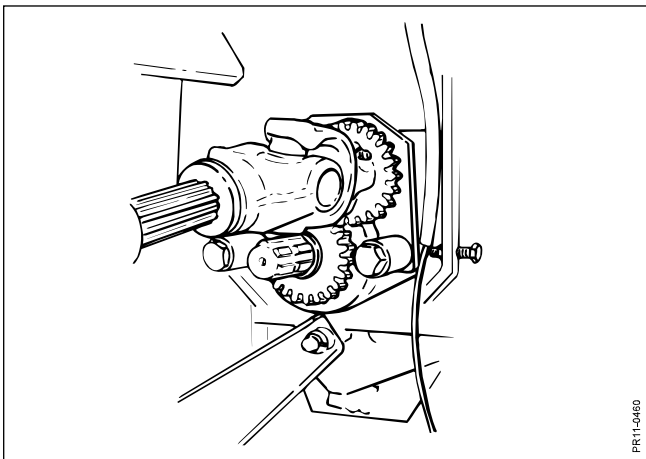


Рис. 4-15

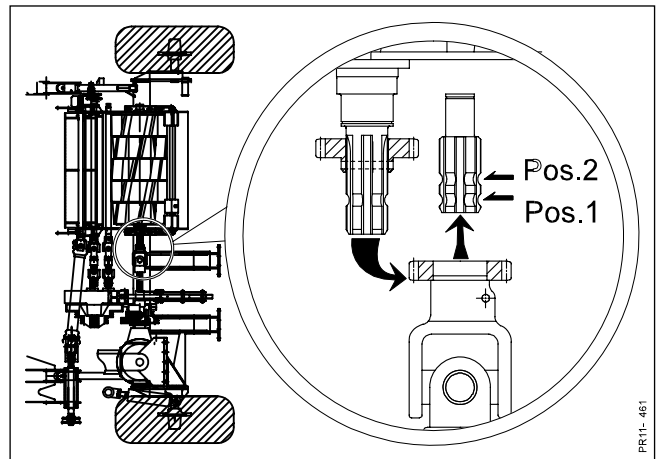


Рис. 4-16

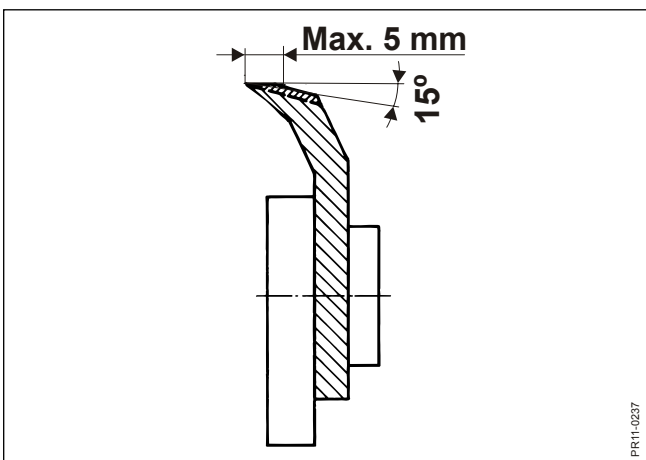


Рис. 4-17

4. РЕГУЛИРОВКА

Обычно заточка делается раз в день – но не затачивайте ножи слишком часто.



ОСТОРОЖНО: Обязательно пользуйтесь средствами защиты глаз при заточке. Щиток над затачивающим устройством при заточке должен быть закрыт.

ПРИ ЗАТОЧКЕ

1. Поднимите щиток над точильным устройством
- Рис. 4-13 2. Опустите щиток между точильным устройством и барабаном, так чтобы между ними было свободное пространство.
- Рис. 4-14 3. С помощью рукоятки **A** поставьте точильный камень в такое положение, чтобы между ножами и камнем был зазор 2-3 мм.
- Рис. 4-15 4. Установите карданный вал барабана на свободный хвостовик в креплении барабана. Карданный вал должен находиться в позиции 2, и барабан будет вращаться в противоположном направлении.
- Рис. 4-16
5. Закройте все щитки.
6. Запустите трактор и держите обороты чуть выше холостого хода.
- Рис. 4-14 7. Аккуратно подавайте камень, пока он не коснется ножей, с помощью рукоятки **A**. Проведите камень вдоль барабана и обратно. Подайте камень еще немного и повторите движение вдоль барабана.
8. После окончания заточки максимально отведите точильный камень от ножей и втолкните рукоятку внутрь. Заглушите трактор, и после полной остановки барабана поставьте на место щиток между точильным устройством и барабаном. Верните карданный вал на хвостовик, обеспечивающий нормальное направление вращения барабана.



ОСТОРОЖНО: ПОМНИТЕ, заточку можно делать только при ЗАКРЫТОМ щитке.

Из соображений безопасности еще раз проверьте расстояние между ножами и противорежущей пластиной с помощью шупа.

Регулярно проверяйте степень износа точильного камня. Если толщина камня менее 10 мм, произведите замену.

ГРУБАЯ ЗАТОЧКА

- Рис. 4-17 Чтобы избежать излишнего потребления энергии и износа точильного камня при работе с комбайном, необходимо выполнить грубую заточку или регулировку, когда режущая кромка ножей имеет ширину 5 мм или более. Затачивайте заднюю кромку под углом приблизительно 15°.

Грубую заточку можно выполнить с помощью угловой шлифовальной машинки, поставив барабан с ножами в нужное положение.



ОСТОРОЖНО: Будьте внимательны, не сточите режущую (переднюю) кромку ножей.

Заблокируйте барабан с помощью твердого предмета (деревянным брусом и т.п.) во время грубой заточки, чтобы обеспечить неподвижность барабана.

4. РЕГУЛИРОВКА

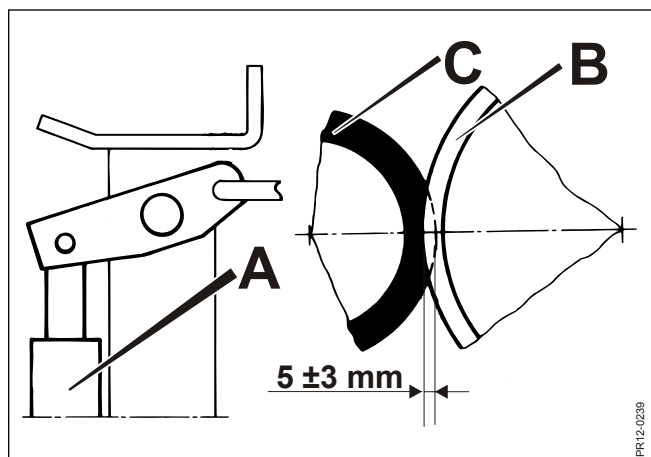


Рис. 4-18

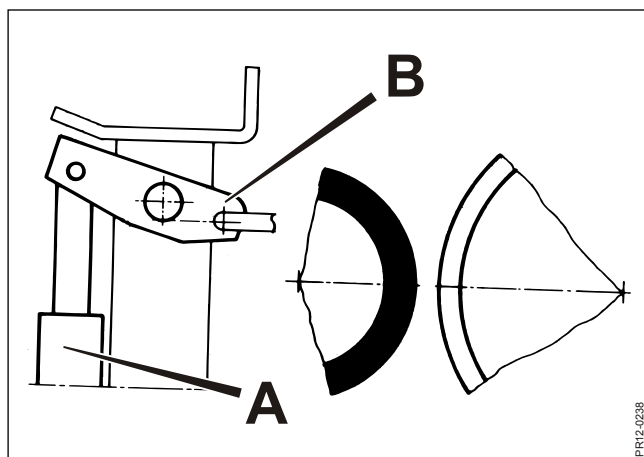


Рис. 4-19

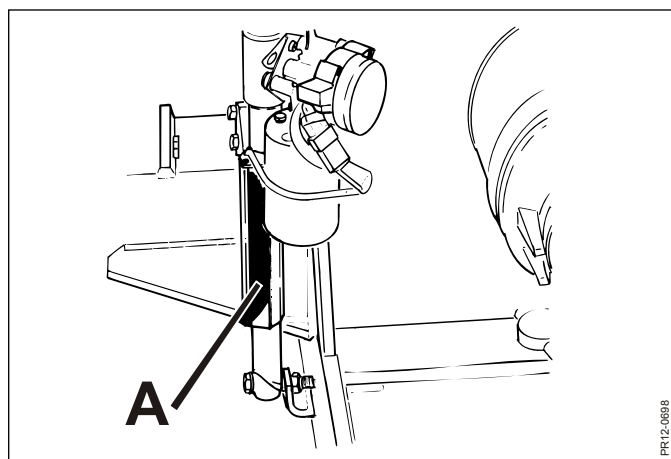


Рис. 4-20

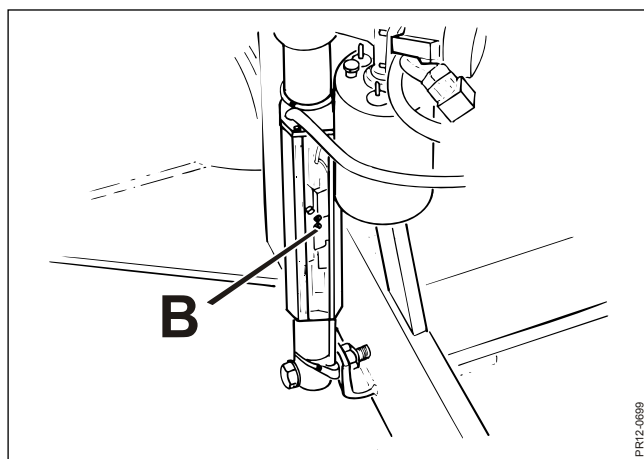


Рис. 4-21

РЕВЕРС

Функция реверса **может** быть использована при полных оборотах (1000 об/мин на BOM), но мы рекомендуем вам снизить обороты, чтобы не перегрузить агрегат.

Рис. 4-18 Перекрытие между стальным фрикционным диском **В** и диском с резиновым бандажом **С** должно быть 5 ± 3 мм. Если резиновый диск изношен, перекрытие автоматически регулируется электромотором **А**, поскольку мотор обеспечивает постоянное максимальное давление, тем самым обеспечивая постоянное давление между двумя деталями **В** и **С**.



ОСТОРОЖНО: Не включайте реверс надолго, чтобы обеспечить хорошую работу и долгий срок службы резинового диска.

Рис. 4-19 Клиновой приводной ремень также натягивается автоматически. Это достигается за счет электромотора **А**, который всегда работает с одинаковой постоянной мощностью.



ВНИМАНИЕ: Если приводной ремень натянут неправильно, причина может быть в том, что кронштейн **В**, регулирующий мощность электромотора, натянут слишком туго или застрял. Разберите качающийся механизм, очистите и смажьте перед обратной сборкой.

НЕЙТРАЛЬНАЯ ПОЗИЦИЯ

FCT 1050 можно приобрести в варианте, оснащенном металлодетектором (МД) со специальной функцией реверса с нейтральной позицией. Данная позиция находится между функцией реверса, когда резиновый диск и фрикционный диск находятся в сцеплении (рис. 4-18), и нормальной рабочей позицией, когда ременный привод натянут и приводит в действие питающий механизм (рис. 4-19).

В нейтральной позиции ременный привод питающего механизма ослаблен и остается неподвижным. Тем не менее, данная позиция не может считаться остановкой агрегата, поскольку измельчающий барабан продолжает вращаться.

В нейтральной позиции расстояние между резиновым диском и фрикционным диском должно быть приблизительно 2-3 мм. Регулировка нейтральной позиции производится при помощи 2 контактов, расположенных на электромоторе функции реверса.

Рис. 4-20 Для доступа к контактам снимите пластмассовый кожух **А** на электромоторе.

Рис. 4-21 Регулировка производится путем перестановки 2 контактов **В**, которые **ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАСПОЛОЖЕНЫ** друг напротив друга. Если контакты переместить вверх, расстояние между резиновым диском и фрикционным диском сократится, если контакты переместить вниз, расстояние увеличится.

Регулировка нейтральной позиции проверяется включением электромотора в функцию реверса и обратно в нейтральную позицию. (**ВНИМАНИЕ:** от нормальной подачи массы до нейтральной позиции расстояние будет больше).



ВНИМАНИЕ: Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм придет в действие.

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

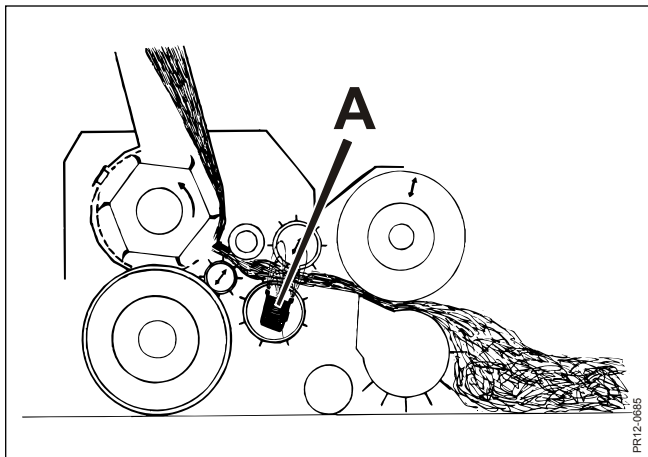


Рис. 5-1

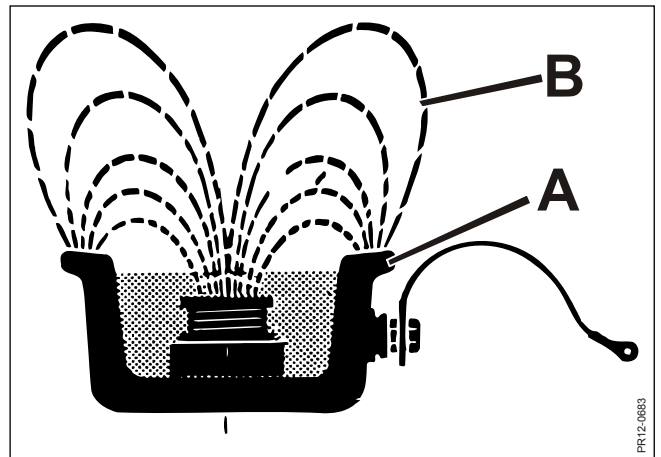


Рис. 5-2

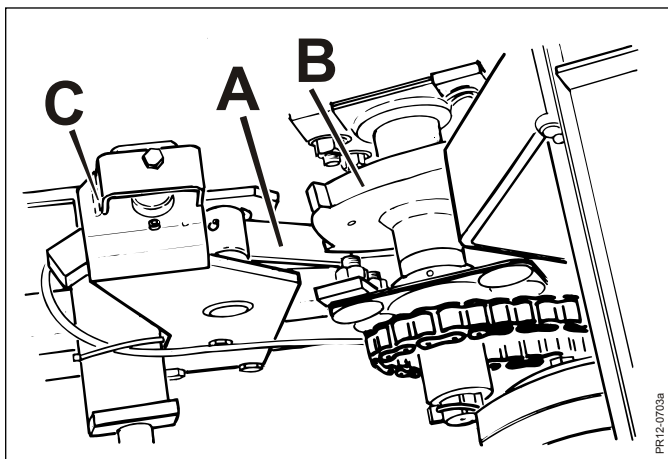


Рис. 5-3

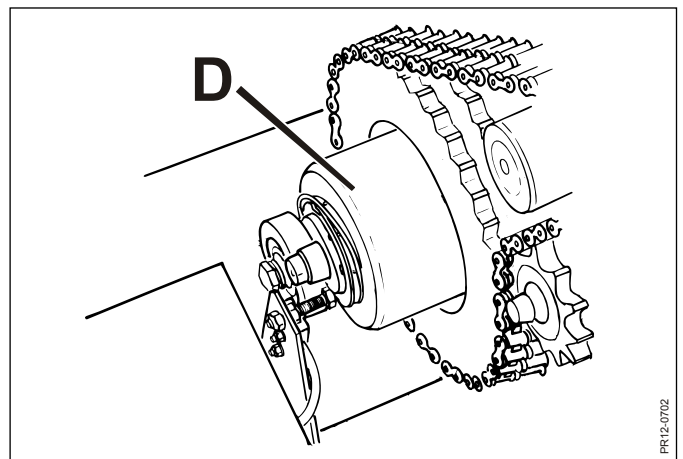


Рис. 5-4

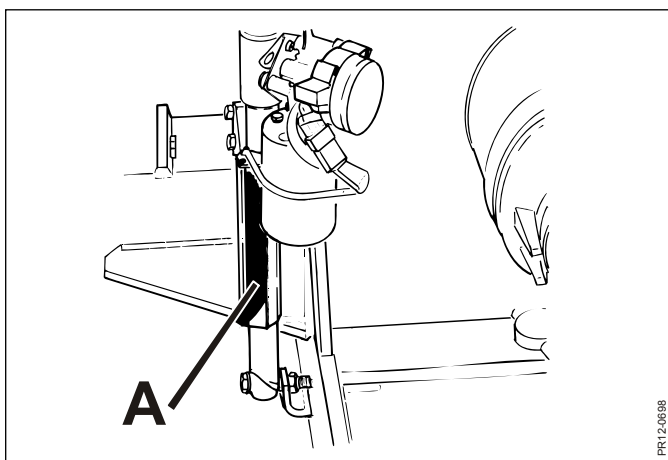


Рис. 5-5

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

FCT 1050 можно приобрести с встроенным металлодетектором (МД).

Цель металлодетектора – предотвратить поломку агрегата при попадании металлических предметов в скошенную массу, и тем самым обезопасить животных, которые получают измельченную массу в корм.

Данный вариант агрегата принципиально не отличается от стандартного, но оснащен системой, которая может определять (регистрировать) черные (железосодержащие) металлы в питающем механизме, и немедленно остановить подборщик, шнек и питающий механизм, если металлический предмет попадает на передние вальцы.

СИСТЕМА МД

МАГНИТНЫЙ ПРИБОР (ДАТЧИК МЕТАЛЛА)

Рис. 5-1 Агрегат оснащен магнитным датчиком **А**, расположенным на нижнем переднем подающем вальце, и его задачей является определить (зарегистрировать) черный (железосодержащий) металл.

Рис. 5-2 Магнитный датчик **А** имеет восходящее магнитное поле **В**. Данное магнитное поле покрывает весь зазор между двумя передними вальцами.

Точность регистрации датчика составляет приблизительно 95%. Однако, следующие факторы могут повлиять на точность датчика:

- Размер металлического предмета.
- Форма металлического предмета.
- Положение металлического предмета в питающем механизме.
- Длина резки, и соответственно скорость подачи материала.
- Расстояние между собачкой и храповиком в стоп-системе.

РЕГИСТРАЦИЯ МЕТАЛЛА

Когда железосодержащий предмет проходит мимо датчика, тот наводит напряжение, которое регистрируется микропроцессором, приводящим в действие механизм остановки.

ОСТАНОВКА ПИТАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА

Рис. 5-3 При обнаружении металла посылается сигнал, вызывающий напряжение в катушке электромагнита **С**. Собачка **А** приходит в действие и входит в контакт с храповиком **В**, что немедленно блокирует питающий механизм.

Рис. 5-4 При блокировке немедленно возрастает крутящий момент в трансмиссии и срабатывает самоуправляемая муфта **Д**, которая начинает крутиться вхолостую, что останавливает привод.

Рис. 5-5 Во время вышеописанной механической блокировки питающего механизма микропроцессор посылает сигнал на электромотор **А** для функции реверса, и переводит его в нейтральную позицию.

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

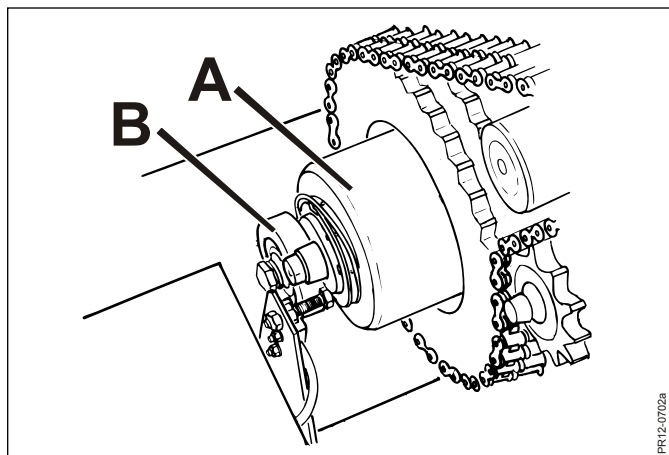


Рис. 5-6

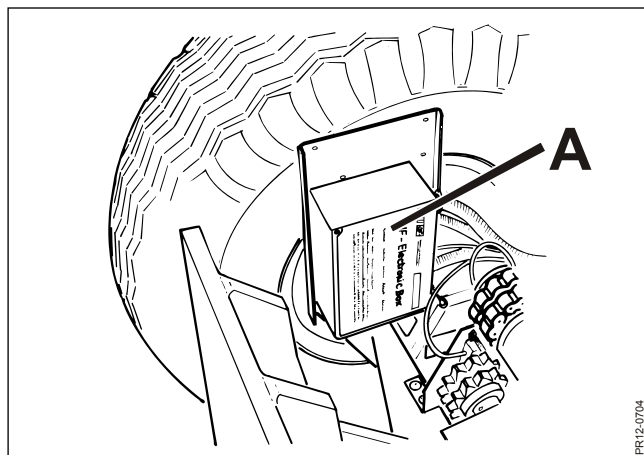


Рис. 5-7

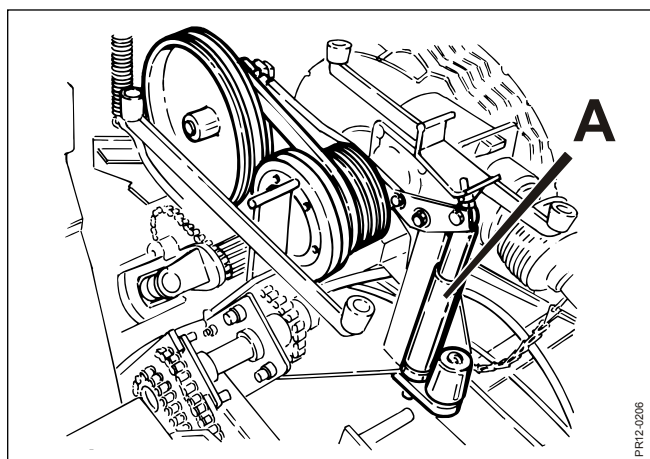


Рис. 5-8

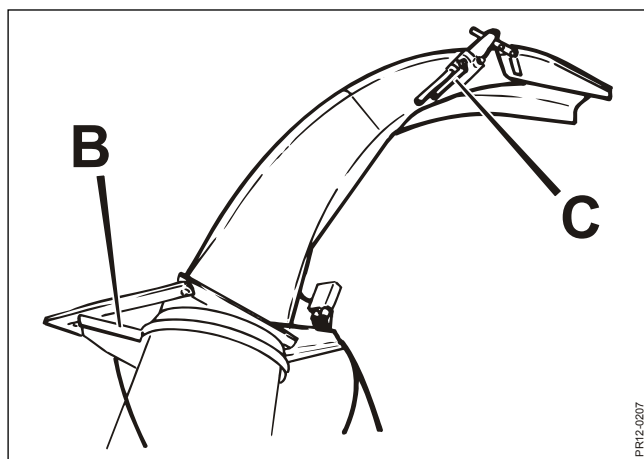


Рис. 5-9

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

Таким образом, клиновые ремни ослабляются и подача массы прекращается. Можно рассматривать это как нейтральную передачу питающего механизма.

Данная нейтральная позиция необходима всякий раз, когда срабатывает самоуправляемая муфта, поскольку при этом отключается ременный привод заблокированного питающего механизма. Несколько секунд пройдет с момента регистрации металла до вторичного зацепления самоуправляемой муфты, поскольку это происходит при 50-60 об/мин.



ОСТОРОЖНО: Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм находится в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие.

ПЕРЕЗАПУСК МЕТАЛЛОДЕТЕКТОРА

Рис. 5-6 Чтобы предотвратить поломку после обнаружения металла и удостовериться, что металлический предмет удален перед повторным запуском, электроника агрегата не позволяет питающему механизму включаться в нормальный рабочий режим до тех пор, пока не будет включена функция реверса. Во время реверса самоуправляемая муфта **А** передвигает магнитный выключатель **В**. Микропроцессор получает сигнал, что реверс включен, и стоп-система с храповым механизмом приводится в исходное положение.



ОСТОРОЖНО: После того, как сработал реверс при обнаружении металла, осмотрите площадь перед подающими вальцами и удалите металлические предметы. Если металлический предмет не найден, существует риск, что он попадет в заборный механизм вместе со скошенной массой при перезапуске агрегата. Будьте осторожны при перезапуске агрегата после обнаружения металла.

ЭЛЕКТРОНИКА

ЭЛЕКТРОННЫЙ БЛОК

Рис. 5-7 Электронный блок **А**, расположенный под задним левым щитком, состоит из печатной платы с реле, и микропроцессора. Микропроцессор имеет программу, которая контролирует электронные компоненты агрегата, и выполняет команды водителя трактора или металлодетектора агрегата. Для защиты электроники в электронном блоке имеется стеклянный предохранитель на 2 ампера (2AF 250V, IEC 127-2-2), для доступа к которому не обязательно открывать крышку блока.



ОСТОРОЖНО: Вскрытие или замена блока электроники может производиться только официальными дилерами/техниками JF.

ЭНЕРГОПИТАНИЕ

Рис. 5-8 Функция реверса, хобот и дефлектор хобота приводятся в действие
Рис. 5-9 электромоторами (**А**, **В** и **С**). Электромоторы управляются с панели управления в кабине трактора.

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

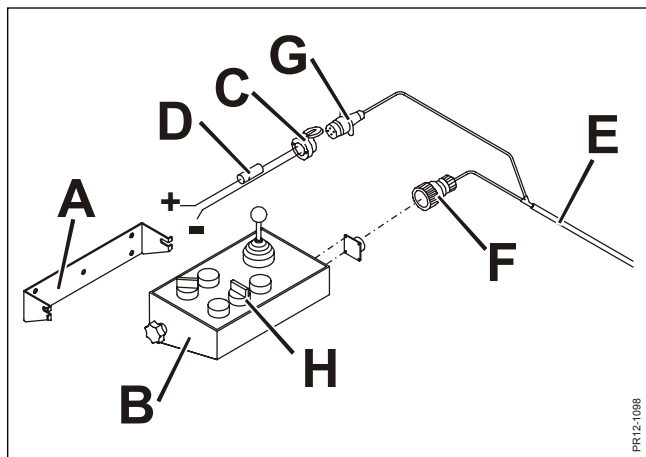


Рис. 5-10

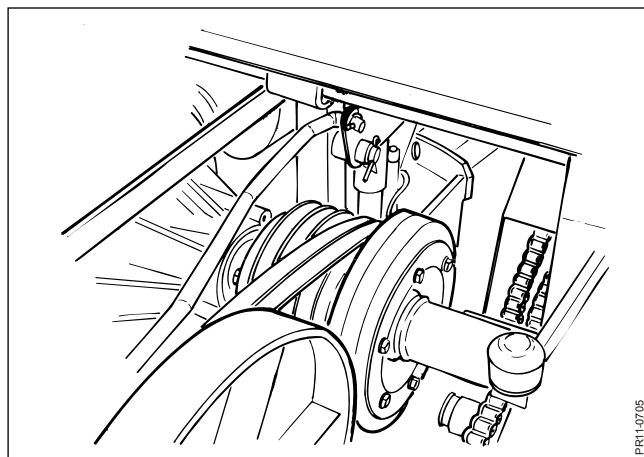


Рис. 5-11

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)

Рис. 5-10 Установите кронштейн **А** в подходящем месте в пределах досягаемости водителя и закрепите на нем панель управления **В**.

Установите 4-х контактный разъем **С** на кабеле электропитания в подходящем месте в кабине трактора. Подключите кабель напрямую к аккумулятору трактора, включив предохранитель **Д** на **+**(положительный) контакт аккумулятора (предохранитель должен находиться у аккумулятора). Кабель имеет мощную жилу для обеспечения минимального падения напряжения и оптимального действия и срока службы электронных компонентов агрегата. Предохранитель – 25 Ампер (25A DIN 72581-1).



ВНИМАНИЕ: Для работы электросистемы необходимо надежное соединение с контактами аккумулятора -(отрицательный/земля) и +(положительный).

Мы рекомендуем не использовать для соединения осветительную проводку, так как толщина осветительной проводки обычно недостаточна для передачи необходимой мощности.

Впоследствии будет несложно демонтировать электрическое оборудование в кабине, если вы не будете использовать его в течение долгого времени.



ВНИМАНИЕ: Если вы демонтировали электрооборудование и не собираетесь использовать его в течение долгого времени, храните его в сухом месте, а разъем на агрегате должен быть обернут или спрятан под щиток.

СИСТЕМА РЕВЕРСА

Система реверса была описана в разделе РЕВЕРС, глава 4 “РЕГУЛИРОВКА”. Ниже следует описание специальных условий для работы реверса с агрегатами, имеющими МД.

Рис. 5-11 Функция реверса имеет 3 позиции: подача массы, нейтральная и реверс. Система управляется с панели управления в кабине трактора, и микропроцессором. Переключатель **Н** на панели управления (рис. 5-10) отвечает за управление системой реверса. С приборного щитка в электронный блок посылается управляющий ток, который соединяется с главным током в реле нужной функции.

Переключатель имеет 3 положения:

1. В правом положении (подача массы) агрегат готов к работе.
2. В среднем положении (нейтральная позиция) управляющий ток (для подачи или реверса) не посылается на электронику агрегата, и мотор реверса переключается в нейтральную позицию
3. В левом положении (реверс) питающий механизм работает в обратном направлении и скошенная масса подается назад.
Примечание: Переключатель имеет возвратную пружину для данного положения, т.е. переключатель вернется в нейтральное положение, как только вы его отпустите.

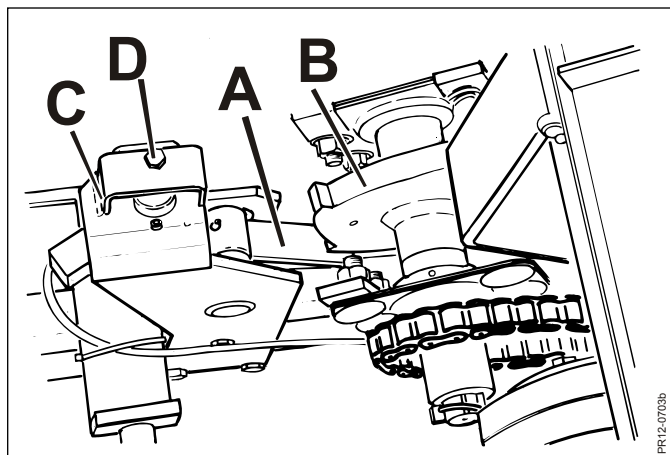


Рис. 5-12

5. МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)



ОСТОРОЖНО:

Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм находится в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие.

Электроника контролирует систему реверса в следующих ситуациях.

- Когда электросистема включена: Мотор реверса переключается на нейтральную позицию.
- При регистрации металла: Мотор реверса переключается на нейтральную позицию и не может переключиться на позицию подачи до тех пор, пока не будет включен реверс.
- Когда ременный привод правильно натянут (позиция подачи): Мотор обесточен.
- Когда фрикционный диск имеет правильное давление на резиновый диск (позиция реверса): Мотор обесточен.

РЕГУЛИРОВКА

ХРАПОВЫЙ МЕХАНИЗМ ОСТАНОВКИ

Рис. 5-12 Агрегаты с металлодетектором имеют встроенную стоп-систему в приводе питающего механизма. Стоп-система состоит из собачки **А** и храповика **В**, которые включаются посредством катушки **С**. Система включается при регистрации металла в питающем механизме – катушка получает электронный сигнал, что приводит собачку **А** в зацепление с храповиком **В** и блокирует питающий механизм.



ВНИМАНИЕ: Расстояние между собачкой и храповиком должно быть 1-2 мм, поскольку расстояние определяет время срабатывания системы при обнаружении металла.

Слишком большое расстояние может привести к тому, что металлический предмет попадет в измельчающий барабан до остановки питающего механизма, что приведет к серьезной поломке комбайна.

Расстояние между собачкой и храповиком отрегулировано на заводе. Если возникает необходимость в дополнительной регулировке, это можно сделать с помощью винта **Д** над катушкой **С**.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ МД

Глава 12 данной инструкции содержит таблицу “УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ” (МД). Таблица перечисляет наиболее распространенные неисправности, возможные причины и их устранение.

6. РАБОТА В ПОЛЕ

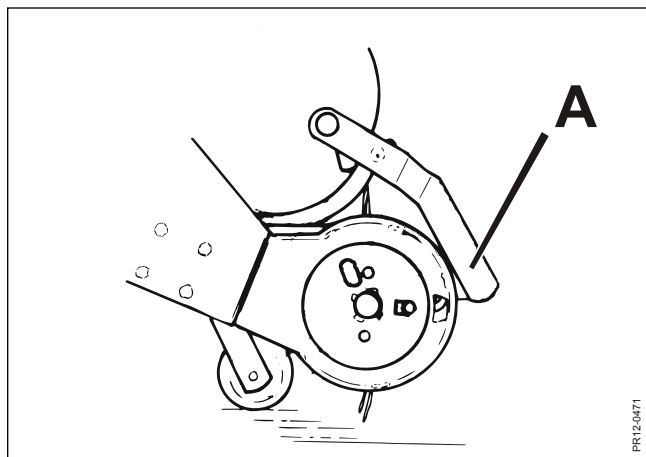


Рис. 6-1

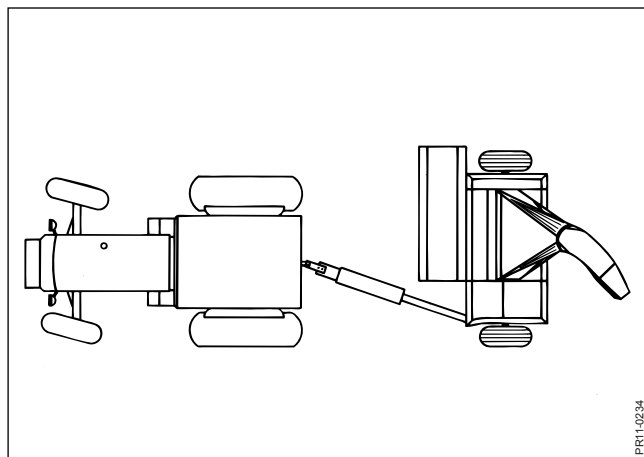


Рис. 6-2

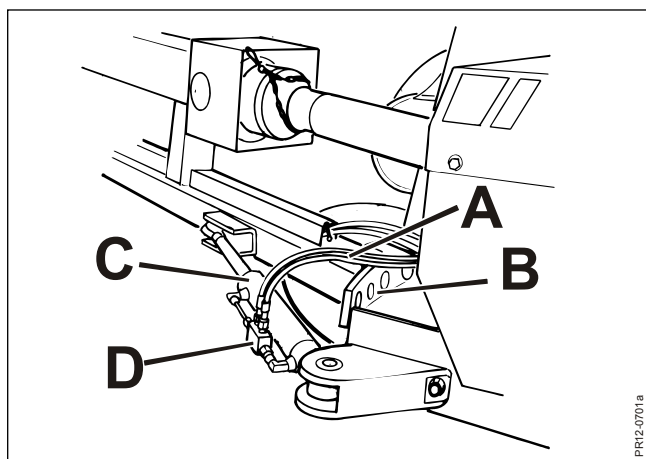


Рис. 6-3

6. РАБОТА В ПОЛЕ

ОСНОВНЫЕ УСЛОВИЯ

Отрегулируйте агрегат на максимальную длину резки, подходящую для обрабатываемой культуры. Это снизит нагрузку на питающий механизм и трансмиссию, а также снизит риск забивания агрегата.

Работайте только с заточенными ножами и отрегулированной противорежущей пластиной. Имейте в виду, что меньшая длина резки не только увеличивает потребление мощности, но и способствует износу ножей.

Рис. 6-1 Щиток питающего механизма **A** над подборщиком следует снять при работе с жесткими травами, поскольку при таких условиях шнек может легко затянуть скошенную массу в питающий механизм. **A** то же время это создаст оптимальные условия для реверса шнека, потому что щиток питающего механизма **A** обычно препятствует удалению застрявшей в шнеке скошенной массы. См. также раздел “РЕВЕРС”, глава 4.

При работе в сложных условиях мы рекомендуем вам иметь с собой запасные фрикционные диски для муфты скольжения шнека, поскольку при частом срабатывании муфты ее крутящий момент постепенно понижается, и она не выполняет свои функции. При замене дисков помните, что они должны быть того же типа и качества, иначе они не обеспечат нужного крутящего момента и долгого срока службы.

ВАЛКОВАНИЕ ПЕРЕД ИЗМЕЛЬЧЕНИЕМ

Если возможно, позаботьтесь о хорошем валковании перед измельчением, поскольку ровная и равномерная укладка валков является залогом качественного измельчения, и вообще поможет избежать множества проблем.

Агрегат оснащен широким подборщиком, и если вы хотите использовать возможности производительности агрегата, лучше сразу укладывать 2 валка рядом в пределах ширины подборщика, чем потом сгребать их. Сгребенные валки часто получаются неровными, и стебли травы в них перепутываются, что может привести к забиванию шнека и/или питающего механизма.

Таким образом, двойные валки являются оптимальным условием для равномерного потока массы в агрегате.

ТРАНСПОРТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

Рис. 6-2 В транспортном положении агрегат должен находиться позади трактора.

Рис. 6-3 Это достигается путем вытягивания пальца **A** при помощи троса, который расположен вдоль дышла до кабины трактора, и агрегат ставится в нужное положение.

Убедитесь, что палец **A** правильно закреплен скобой **B** перед тем, как транспортировать агрегат по дороге общего пользования.

Если агрегат оснащен гидравлическим оборудованием для транспортировки, дышло может быть приведено в транспортное положение с помощью гидроцилиндра **C**.

Цилиндр оснащен предохранительным клапаном **D**, который обеспечивает нахождение агрегата в транспортном положении при разрыве шланга.

При транспортировке по дороге общего пользования хобот должен находиться в положении, которое не увеличивает транспортную ширину агрегата.

6. РАБОТА В ПОЛЕ

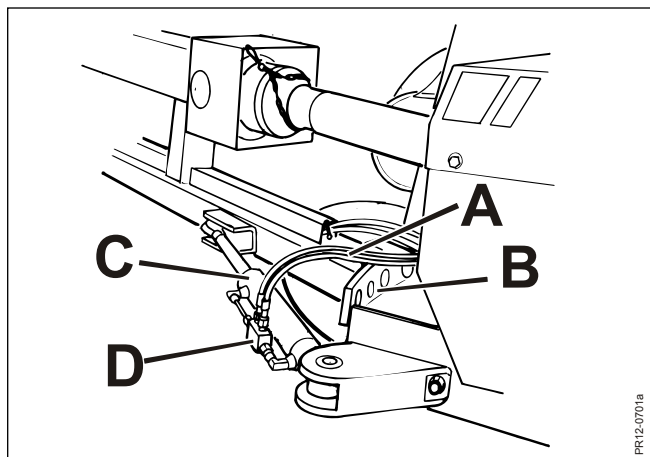


Рис. 6-3

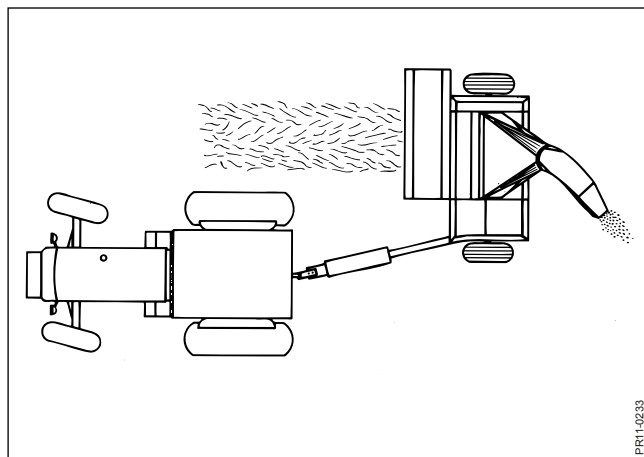


Рис. 6-4

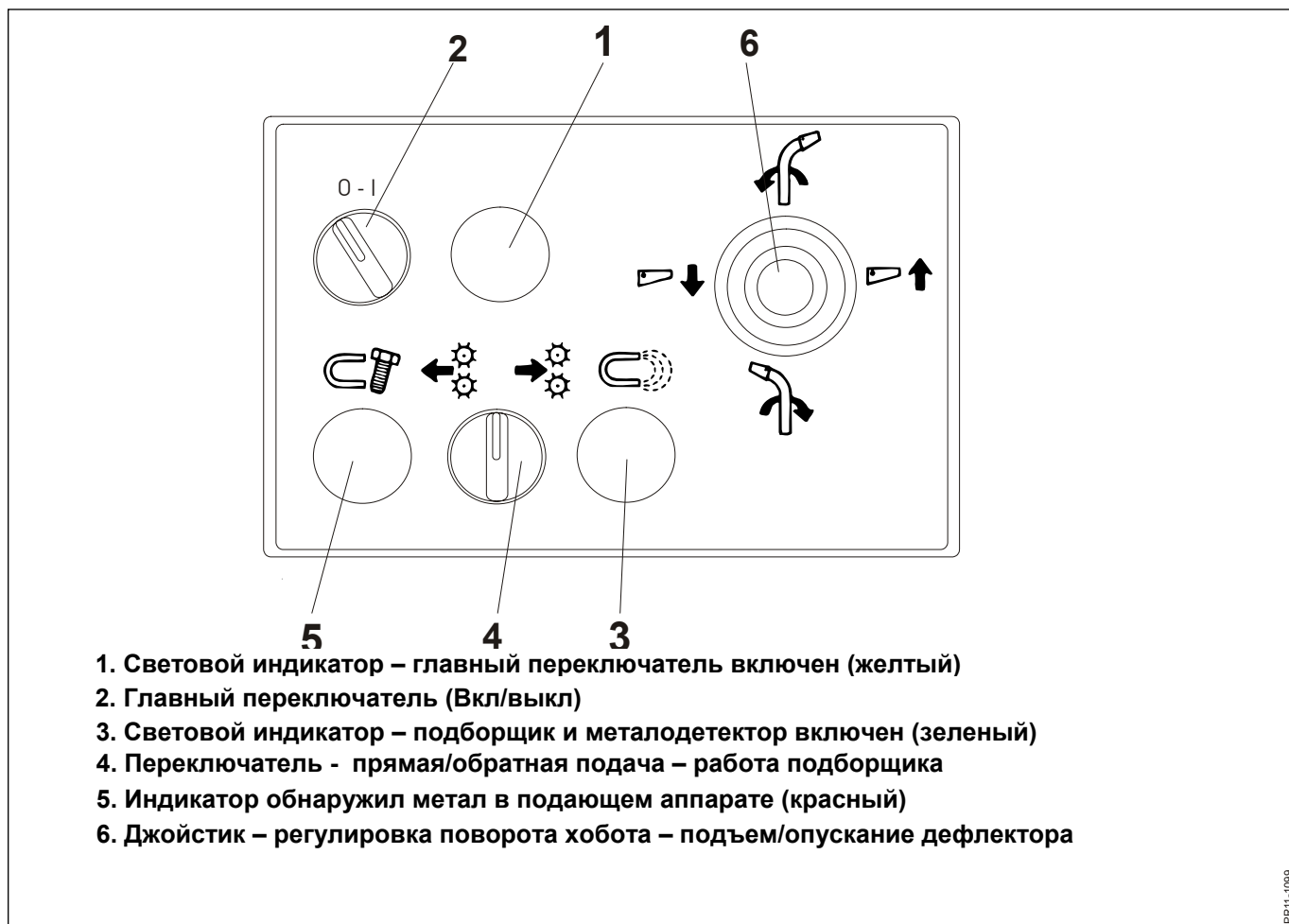


Рис. 6-5

РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ.

Рис. 6-3 С помощью троса у водительского места вытяните палец **A**, который блокирует

Рис. 6-4 дышло в кронштейне **B**, и приведите агрегат в нужное положение.

Рис. 6-3 Если агрегат оснащен гидравлическим оборудованием для транспортировки, дышлом можно управлять при помощи гидроцилиндра **C**. Положение дышла можно менять в процессе работы, например, для объезда препятствий и т.д. При резких поворотах направо также рекомендуется привести дышло в положение для транспортировки.

ЗАПУСК И РАБОТА В ПОЛЕ

Процедура запуска стандартного агрегата и агрегата с металлодетектором (МД) отличается друг от друга. При работе с агрегатом, оснащенном МД, перед запуском следует проверить и включить электронное оборудование. Поэтому сперва будут описаны специальные процедуры запуска агрегата с МД. Большинство процедур запуска одинаковы для обеих моделей, поэтому описание разделено на *“Стандартный агрегат”* и *“Агрегат МД”*.

ЗАПУСК АГРЕГАТА МД

Рис. 6-5 Приведите агрегат в рабочее положение. Включите электронику с помощью выключателя 2 Вкл/Выкл (ON/OFF) на панели управления.

Индикаторы панели управления:

- Желтый индикатор **(1)** означает, что электронная система включена.
- Зеленый индикатор **(3)** означает, что машина работает с нормальной подачей материала, и что металлодетектор включен.
- Красный индикатор **(5)** показывает, что обнаружен металлический предмет, т.е. электроника зарегистрировала металл, и система отреагировала на это (собачка заблокировала храповик и система реверса переведена в нейтральную позицию).

Когда электронная система включена, светится желтый индикатор **(1)** и красный индикатор **(5)**, а система реверса находится в нейтральной позиции.

Включите ВОМ (вращается только измельчающий барабан) и переведите питающий механизм в положение реверса с помощью выключателя **(4)**; дождитесь, пока погаснет красный индикатор **(5)** - электроника регистрирует, что вы включили реверс.

Включите питающий механизм выключателем **(4)**; зеленый индикатор **(3)** теперь показывает, что металлодетектор включен.

Отключите ВОМ и заглушите двигатель, но НЕ ВЫКЛЮЧАЙТЕ электронную систему агрегата. Проверьте работу металлодетектора путем помещения крупного металлического предмета на передний подающий валец.

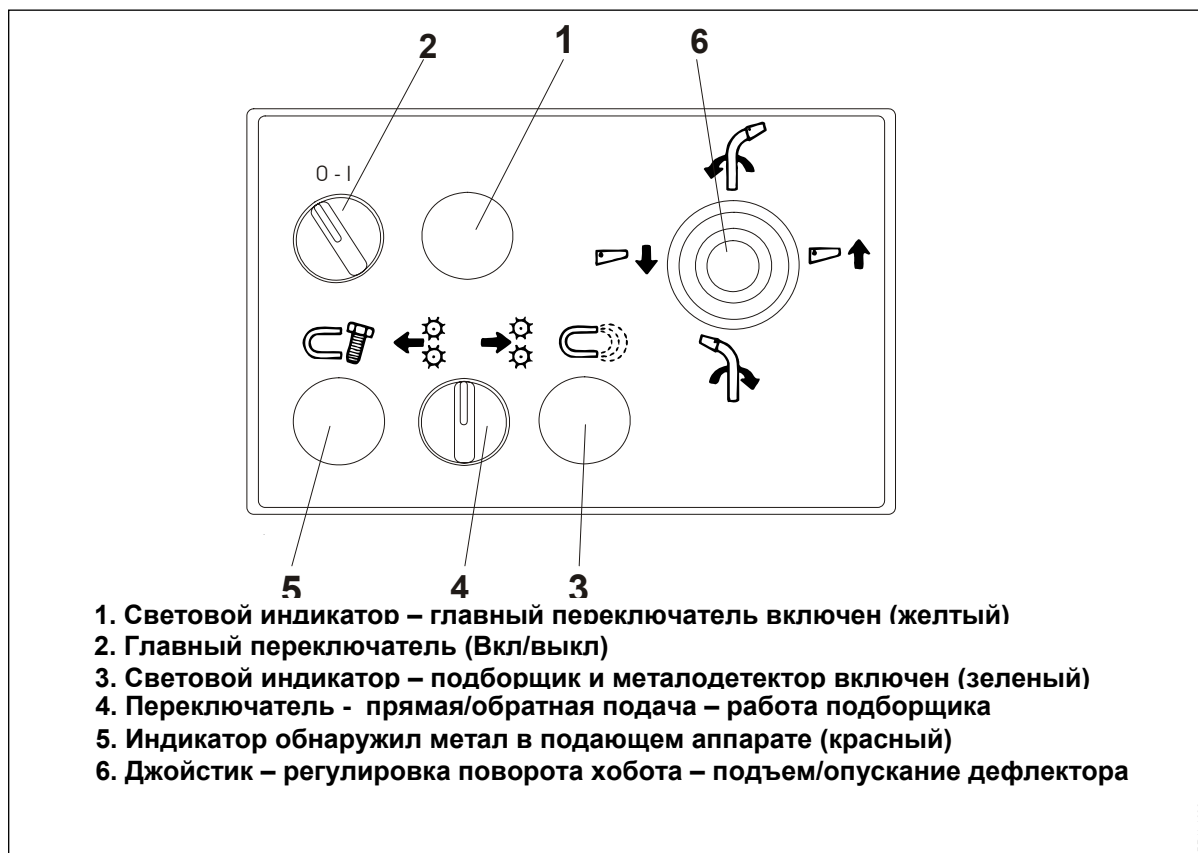


Рис. 6-5

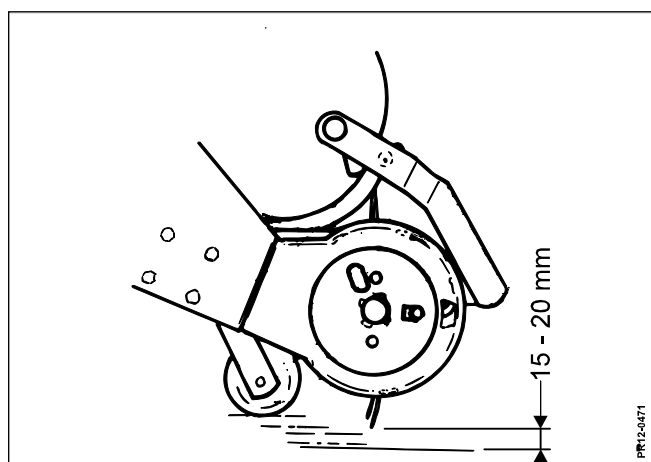


Рис. 6-6



ОСТОРОЖНО: Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие.
Не приближайтесь к агрегату до полной остановки измельчающего барабана.

Рис. 6-5 При регистрации металла система реверса переводится в нейтральную позицию, и на панели управления вновь загорается красный индикатор (5). Теперь металлодетектор проверен, и агрегат готов к работе, как описано выше, до загорания зеленого индикатора (3).

ПРОДОЛЖЕНИЕ ПРОЦЕДУРЫ ЗАПУСКА ДЛЯ ВСЕХ АГРЕГАТОВ

Постепенно увеличивайте обороты до 1000 об/мин на BOM.

Медленно трогайтесь с места и набирайте рабочую скорость, сохраняя требуемые обороты – приблизительно 1000 об/мин.

Неопытный водитель обязательно должен оставить резерв мощности для избежания проблем с потоком массы в агрегате.



ВНИМАНИЕ: Обязательно убедитесь, что трактор может держать верное число оборотов на BOM – 1000 об/мин. Это обеспечивает стабильную нагрузку на агрегат и исключает возрастание крутящего момента (при сниженных оборотах), что вызовет износ предохранительных муфт и трансмиссии.

Для хорошей работы подборщика важно, чтобы:

- Скошенная масса равномерно поступала в агрегат. Если возможно, двигайтесь в направлении, противоположном направлению работы косилки с кондиционером
- Рабочая скорость соответствовала количеству скошенной массы, и не была так высока, чтобы агрегат часто забивался.
- Двигайтесь по возможности прямо, и не забывайте об этом при поворотах в поле.

Рис. 6-6 Подборщик оснащен стальными колесами, высоту которых можно регулировать. На заводе колеса отрегулированы так, что зазор между пружинными пальцами и землей составляет 15-20 мм.

Регулярно проверяйте высоту колес и зазор между пружинными пальцами и землей. Если пальцы слишком сильно задевают землю, они быстро изнашиваются, кроме того, это может вызвать перегрузку привода подборщика.

БЛОКИРОВКА АГРЕГАТА

Шнек и питающий механизм:

В случае забивания шнека или питающего механизма, немедленно включите функцию реверса - поставьте выключатель на панели управления в кабине трактора в нейтральную позицию (*стандартные агрегаты* - тумблер, *агрегаты с МД* – выключатель типа Вкл/Выкл (ON/OFF) (4) на рис. 6-5), и снизьте обороты.

Шнек и питающий механизм немедленно останавливаются, и вы можете оценить сложившуюся ситуацию.



ОСТОРОЖНО: Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие.

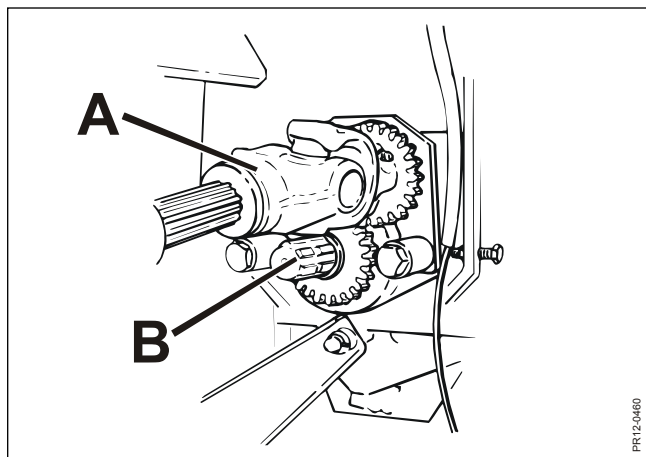


Рис. 6-7

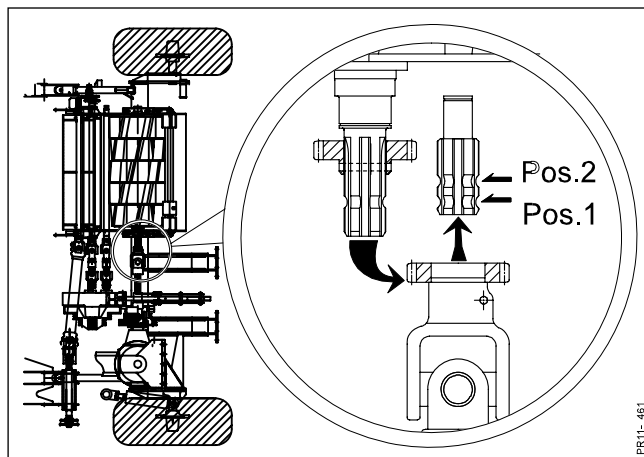


Рис. 6-8

Стандартный агрегат:

Теперь с помощью переключателя на панели управления переведите систему реверса в позицию реверса, и на низких оборотах выводите застрявшую массу из агрегата.

Затем переведите систему обратно на нормальную подачу массы на низких оборотах. Когда агрегат заработает нормально, увеличивайте обороты и продолжайте работу.

Агрегат с МД:

Поставьте выключатель в позицию Вкл.(ON), и электроника зафиксирует систему реверса в нейтральной позиции. Теперь электронная система находится в режиме “обнаружен металл”, горит красный индикатор, и следует включить реверс перед тем, как продолжить работу. Смотри описание в предыдущем разделе этой главы “ЗАПУСК АГРЕГАТА МД”.

Измельчающий барабан

В случае блокировки барабана, **немедленно** включите реверс – переведите выключатель на щитке в нейтральную позицию и снизьте обороты.

Чтобы подающие валцы вытянули застрявший материал из барабана, его нужно отключить на время реверса. Следуйте указаниям:

- 1) Отключите ВОМ и заглушите двигатель трактора. Подойдите к агрегату.



ОПАСНО: Не приближайтесь к агрегату до полной остановки барабана. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие.

Рис. 6-7
Рис. 6-8

- 2) Переставьте приводной карданный вал барабана **А** на второй хвостовик в положение 1, где зубчатые колеса не входят в зацепление. Таким образом, барабан остается неподвижным.



ВНИМАНИЕ: НЕ СТАВЬТЕ карданный вал в положение 2, что приведет к вращению барабана в противоположном направлении. Это положение используется для заточки, или для реверса в случае забивания шнека или заборного механизма.

Рис. 6-7

- 3) Включите ВОМ снова на низких оборотах, переведите функцию реверса в позицию реверса с помощью тумблера на панели управления, и выводите застрявшую массу из агрегата.
- 4) После реверса снова отключите ВОМ, дождитесь полной остановки барабана и переставьте карданный вал барабана **А** обратно на хвостовик **В** для работы барабана.
- 5) Переведите функцию реверса обратно на нормальную подачу материала на низких оборотах.
- 6) Когда агрегат заработает, увеличивайте обороты до нужного числа и продолжайте работу.

6. РАБОТА В ПОЛЕ

ОБНАРУЖЕНИЕ МЕТАЛЛА ПРИ РАБОТЕ

Если датчик на переднем нижнем подающем вальце регистрирует металл, система металлодетектора немедленно останавливает подачу массы, как описано в разделе СИСТЕМА МД, глава 5 "МЕТАЛЛОДЕТЕКТОР (МД)".

На приборном щитке горит красный индикатор. Следуйте указаниям:

- 1) Немедленно сбросьте обороты и сдвиньте назад на пару метров.
- 2) Как только сработала самоуправляемая муфта (при 50-60 об/мин), можно включить реверс и извлечь массу из питающего механизма, пока не погаснет красный индикатор. При реверсе рекомендуется двигаться назад, чтобы облегчить операцию и равномерно распределить массу, извлеченную из агрегата.
- 3) Отключите ВОМ и заглушите двигатель трактора.



ОСТОРОЖНО: Не приближайтесь к агрегату, когда питающий механизм находится в нейтральной позиции и барабан вращается. Нейтральная позиция не гарантирует, что питающий механизм не придет в действие. Не приближайтесь к агрегату до полной остановки измельчающего барабана.

- 4) После остановки барабана удалите металлический предмет из извлеченной массы. Помните, что мелкие металлические предметы могут выпасть у нижнего заднего вальца.

Или: Поднимите подборщик и минуйте массу, извлеченную из агрегата, затем продолжайте подбирать валок. Оставшуюся на поле массу можно подобрать позже, после того, как вы найдете и удалите оттуда металлический предмет.

- 5) После обнаружения и удаления металла, запускайте питающий механизм и продолжайте работу.

ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

После окончания работы с агрегатом обязательно поставьте систему реверса в нейтральную позицию. После этого приводные клиновые ремни ослабнут.



ОСТОРОЖНО: Если выключить агрегат с МД в то время, когда система реверса находится в положении для нормальной подачи массы, а потом запустить агрегат НЕ ВКЛЮЧАЯ питание панели управления, то агрегат будет работать без металлодетектора. Это значит, что металл не будет определяться, пока вы не подключите питание к панели управления.

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

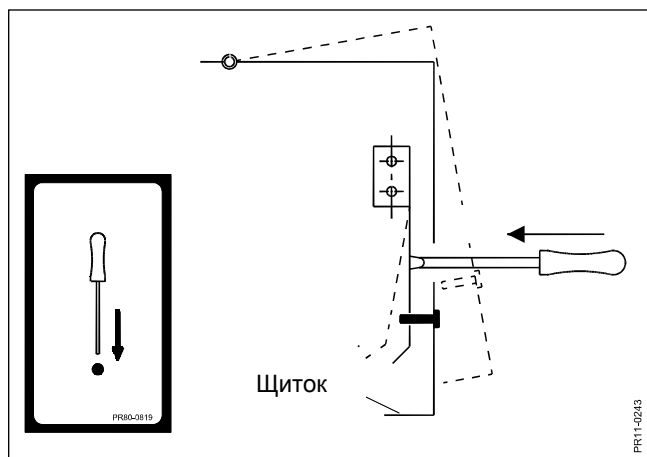


Рис. 7-1

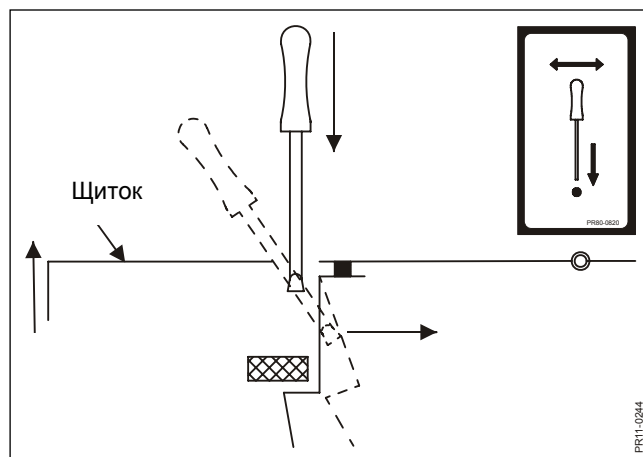


Рис. 7-2

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



ОСТОРОЖНО: Во время обслуживания агрегата обеспечьте личную безопасность. Обязательно паркуйте трактор (если агрегат сцеплен с трактором) и агрегат в соответствии с правилами 1-20 ОБЩЕЙ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ в начале данной инструкции.

ВНИМАНИЕ! Следует затянуть винты и болты на новом агрегате после нескольких часов работы. То же следует выполнить после ремонта.

Особенно это касается болтов крепления ножей в барабане.

Крутящий момент M_A для болтов агрегата (при отсутствии других специальных указаний)

A Ø	Класс: 8,8 M_A [Нм]	Класс: 10,9 M_A [Нм]	Класс: 12,9 M_A [Нм]
M 8	25	33	40
M 10	48	65	80
M 12	80	120	135
M 12x1,25	90	125	146
M 14	135	180	215
M 14x1,5	145	190	230
M 16	200	280	325
M 16x1,5	215	295	350
M 18	270	380	440
M 20	400	550	650
M 24	640	900	1100
M 24x1,5	690	960	1175
M 30	1300	1800	2300

ЩИТКИ

Рис. 7-1 При обслуживании агрегата вам часто понадобится поднимать или снимать щитки. Из соображений безопасности все щитки снабжены замком, который невозможно открыть без инструментов. Рис. 7-1 и 7-2 показывают два различных типа замка и иллюстрируют перемещения, которые происходят при их открытии и закрытии.

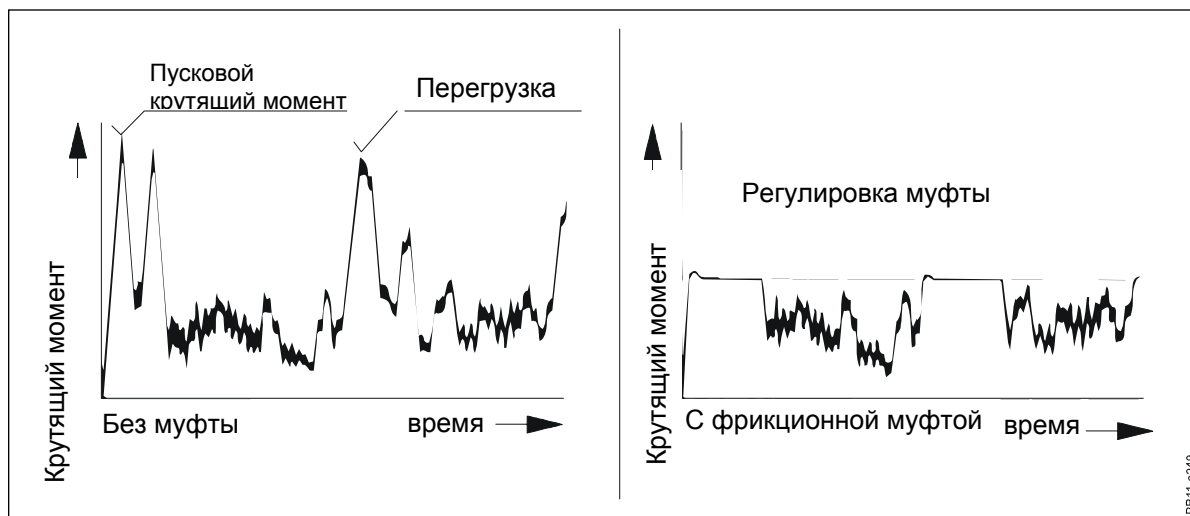


Рис. 7-3

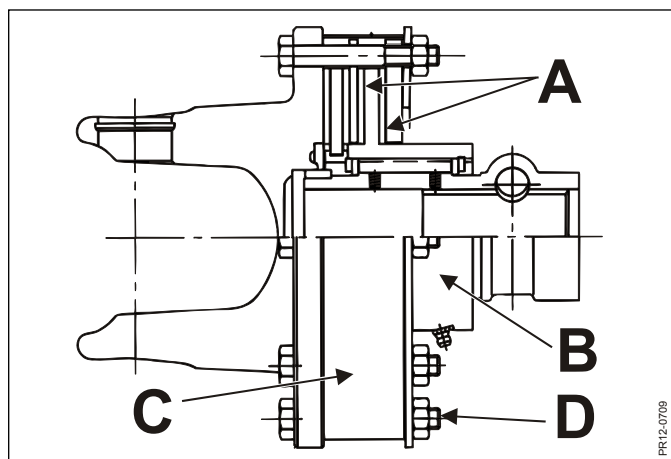


Рис. 7-4

ЗАМЕНА НОЖЕЙ

Смотри описание замены и регулировки ножей в барабане в разделе ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА НОЖЕЙ, глава 4 “РЕГУЛИРОВКА”.

ДАВЛЕНИЕ В ШИНАХ

FCT 1050 стандартно оснащен широкими покрышками, которые обеспечивают хорошую грузоподъемность и низкое давление на грунт. Более широкие низкопрофильные покрышки можно приобрести как дополнительное оборудование.

С помощью таблицы выберите подходящее давление в шинах.

FCT 1050	Размеры покрышек	Давление в шинах с прицепом	Давление в шинах без прицепа
Агрегат (стандартный)	14/65-16/10	Максимум 2,8 бар	Минимум 0,8 бар
Агрегат (дополнительное оборудование)	19/45-17/10	Максимум 2,25 бар	Минимум 0,8 бар
Резиновые колеса для подборщика (дополнительное оборудование)	3,5-6/4	3 бар	3 бар



ВНИМАНИЕ: Регулярно проверяйте давление в шинах и затяжку олесных болтов.

ФРИКЦИОННАЯ МУФТА

Рис. 7-3 Для долгого срока службы вашего агрегата и трактора, агрегат снабжен фрикционной муфтой на приводном карданном валу в задней части дышла. На рисунке показано, каким образом муфта защищает трансмиссию от высоких перегрузок крутящего момента и в то же время обеспечивает передачу номинального крутящего момента при срабатывании (проскальзывании).

Шнек также снабжен фрикционной муфтой, как описано в разделе ПОДБОРЩИК, глава 4 “РЕГУЛИРОВКА”.

Регулярно производите обслуживание фрикционных муфт. Также следует проверить муфты, если агрегат не использовался какое-то время. Обязательно проверьте муфты после зимней консервации до того, как использовать агрегат первый раз в сезоне.

Обслуживание фрикционной муфты главного карданного вала:

- Рис. 7-4
- 1) Разберите муфту и удалите ржавчину.
 - 2) Проверьте диски **A** на предмет износа и замените при необходимости.
 - 3) Очистите и смажьте обгонную муфту **B**.
 - 4) Соберите и установите муфту на место. См. также прилагаемую инструкцию по главному карданному валу.

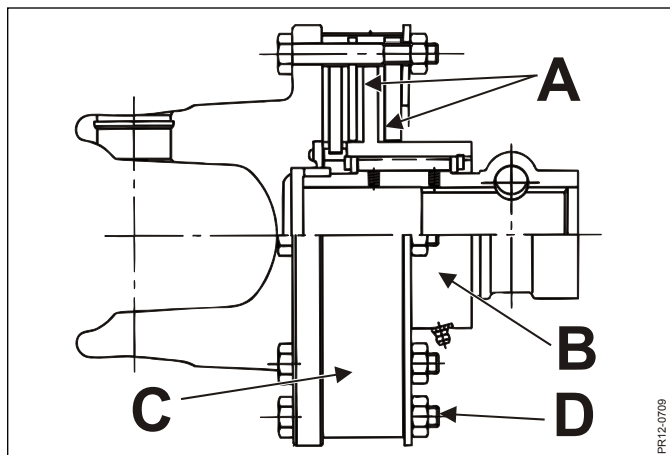


Рис. 7-4

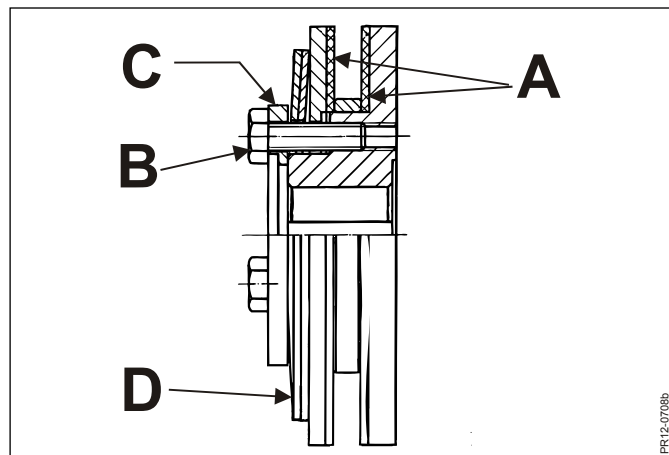


Рис. 7-5

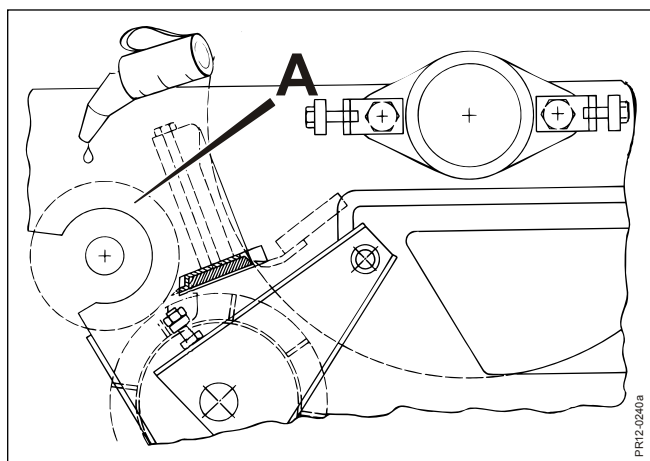


Рис. 7-6

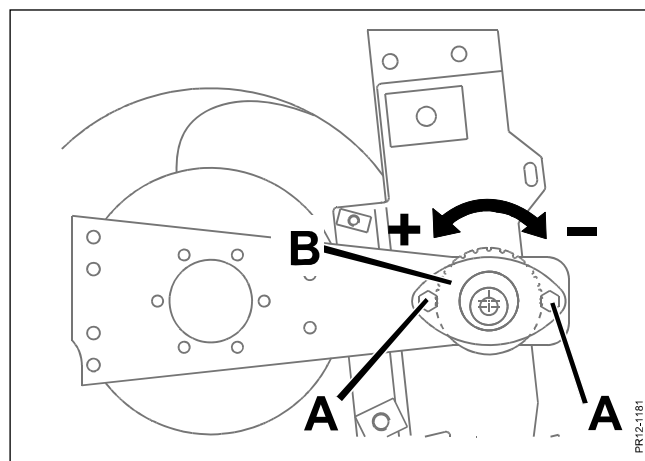


Рис. 7-7

- Рис. 7-4 **ВНИМАНИЕ:** Металлическое регулировочное кольцо С показывает, правильно ли затянуты пружины. Затяните болты D до такой степени, чтобы кольцо С можно было повернуть (max. 0.5 мм). Если кольцо слишком туго поворачивается или деформировано, значит болты затянуты слишком сильно.



Обслуживание фрикционной муфты шнека:

- Рис. 7-5
- 1) Разберите муфту и удалите ржавчину.
 - 2) Проверьте диски **A** на предмет износа и замените при необходимости.
 - 3) Соберите муфту и установите на место. Затяните болты **B** с нормальным крутящим моментом. Кольцо **C** обеспечивает правильное сжатие пружин **D**, а следовательно, и верный крутящий момент.



ОСТОРОЖНО: Если фрикционная муфта подвергается перегрузкам, она будет прокручиваться и перегреваться, и в результате быстро выйдет из строя. Перегрев выведет из строя диски сцепления. Если муфта будет заблокирована или повреждена еще каким-то иным образом, заводская гарантия будет аннулирована.

РАЗНОЕ

Вальцы

- Рис. 7-6 Верхний задний подающий валец, гладкий валец **A** следует защищать от ржавчины. Если вы не собираетесь использовать агрегат более одного дня, покройте валец смазкой.

Электромоторы

Если вы не используете агрегат в течение длительного времени (или в зимний период), желательно задвинуть внутрь штоки цилиндров электромоторов, чтобы предотвратить образование ржавчины.

Если вы демонтируете панель управления агрегата, храните ее в сухом и теплом месте.

Разъемы кабелей следует поместить под щитки или обернуть, чтобы защитить от неблагоприятных погодных условий. Также их можно обработать защитным распылителем.

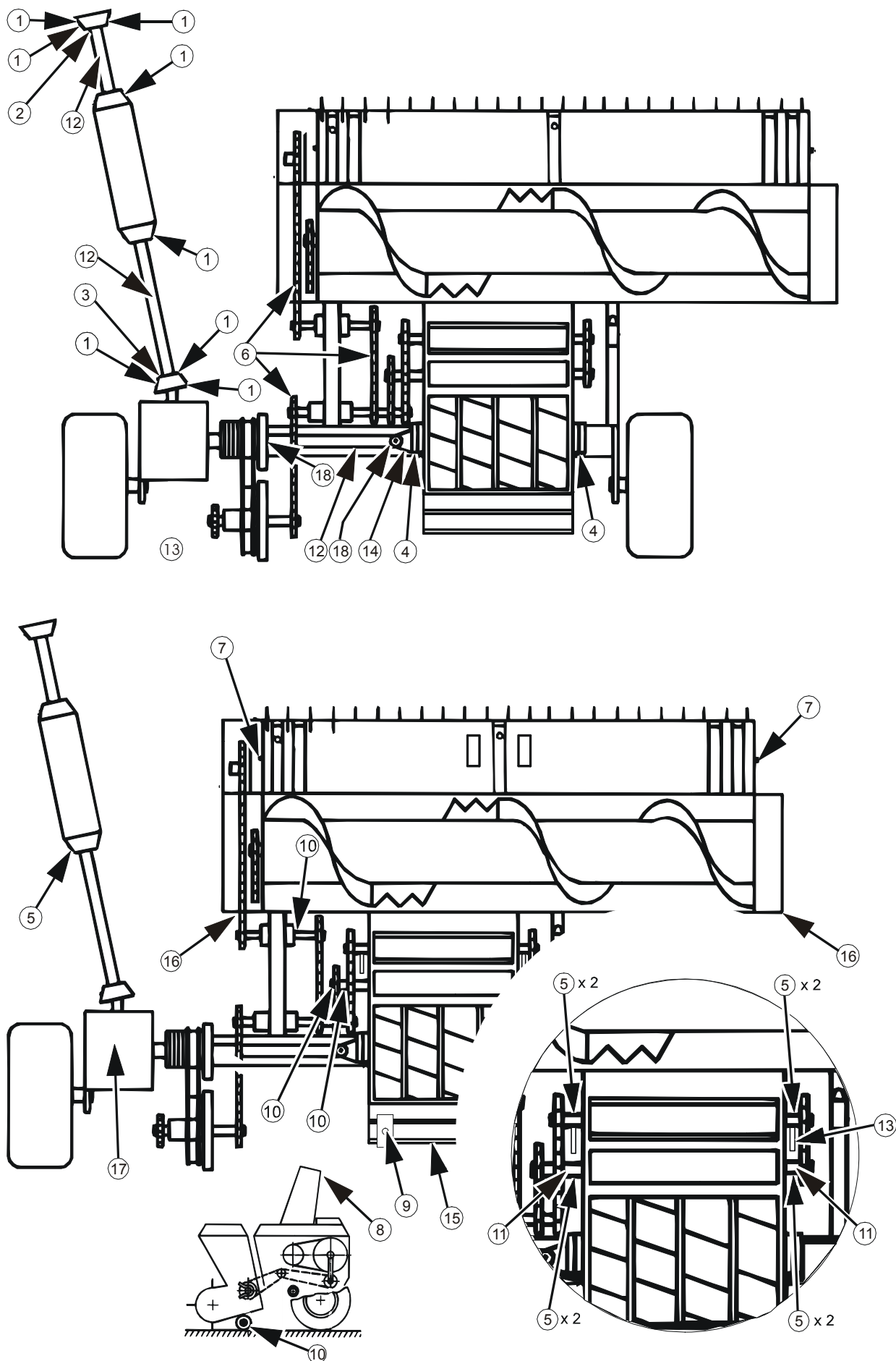
Цепенатяжное устройство шнека подборщика

- Рис. 7-7 Ослабьте два болта **A**, после чего можно повернуть эксцентрик **B** с помощью отвертки и т.д. Направление + служит для натягивания, направление – служит для ослабления.



ВНИМАНИЕ: Цепь должна быть натянута так, чтобы всегда можно было оттянуть ее в середине вверх или вниз на 20 мм минимум.

8. СМАЗЫВАНИЕ



PR12-0299

8. СМАЗЫВАНИЕ

Раз в день:

1	Универсальное шарнирное соединение карданных валов на BOM	8
2	Широкоугольное шарнирное соединение	2
3	Обгонная муфта	1
4	Подшипник барабана	2
5	Подающие вальцы	8
6	Цепи (маловязкое масло/масло для цепной пилы)	8
12	Профильные трубы на BOM	3
18	Карданный вал барабана	2

Дважды в неделю:

7	Подшипники вала подборщика	2
8	Поворотный хобот	4
9	Точильное устройство	1
10	Опорные колеса	3
11	Подшипник коромысел	2
13	Сцепка (Дополнительное оборудование)	2
14	Дополнительный хвостовик для карданного вала барабана (заточка/блокировка)	1
15	Механизм поворота точильного камня(антикоррозийное масло)	2

Раз в год:

16	Опорный рычаг подборщика	2
----	--------------------------	---

17 Конический редуктор:

- **Тип масла:** API GL4 или GL5 SAE 80W-90
- **Кол-во масла:** 4,5 л
- **Замена масла:** После первых 10 ч работы и затем 1 раз в год.

9. ХРАНЕНИЕ (ЗИМНЯЯ КОНСЕРВАЦИЯ)

По окончании сезона агрегат сразу следует подготовить к зимней консервации. Прежде всего тщательно вычистите агрегат. Грязь и пыль поглощают влагу, а влага способствует ржавчине.



ВНИМАНИЕ: Будьте осторожны при использовании сжатого воздуха для чистки агрегата. Ни в коем случае не направляйте струю прямо на подшипники и смажьте все надлежащие точки смазки после очистки, чтобы удалить возможную воду из подшипников.



ВНИМАНИЕ: Смажьте все надлежащие точки смазывания после очистки.

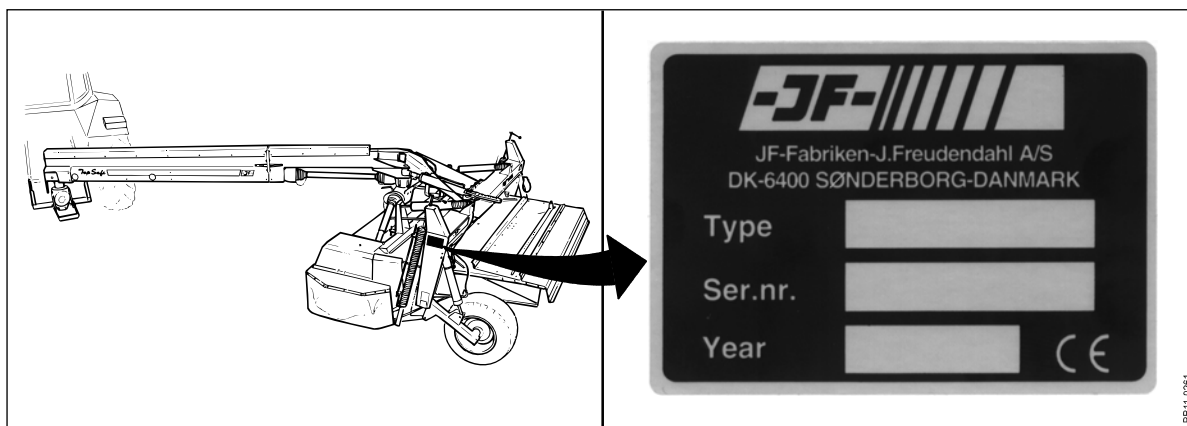
Следуйте указаниям по зимней консервации:

- Проверьте агрегат на предмет износа и поломок – отметьте необходимые запчасти и закажите их до начала следующего сезона.
- Снимите карданные валы, смажьте профильные трубы и храните их в сухом месте.
- Опрыскайте агрегат антикоррозийным средством, особенно в местах, стертых при эксплуатации.
- Замените масло в гидравлической системе и редукторах.
- Храните агрегат в проветриваемом гараже.
- Поставьте агрегат на подпорки, чтобы снять нагрузку с покрышек

10. ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

При заказе запчастей укажите модель и серийный номер.

Данная информация указана на табличке. Сразу после доставки агрегата перепишите данную информацию на первую страницу вашего каталога запчастей, поставляемого вместе с агрегатом, чтобы эта информация была доступна при заказе запчастей.



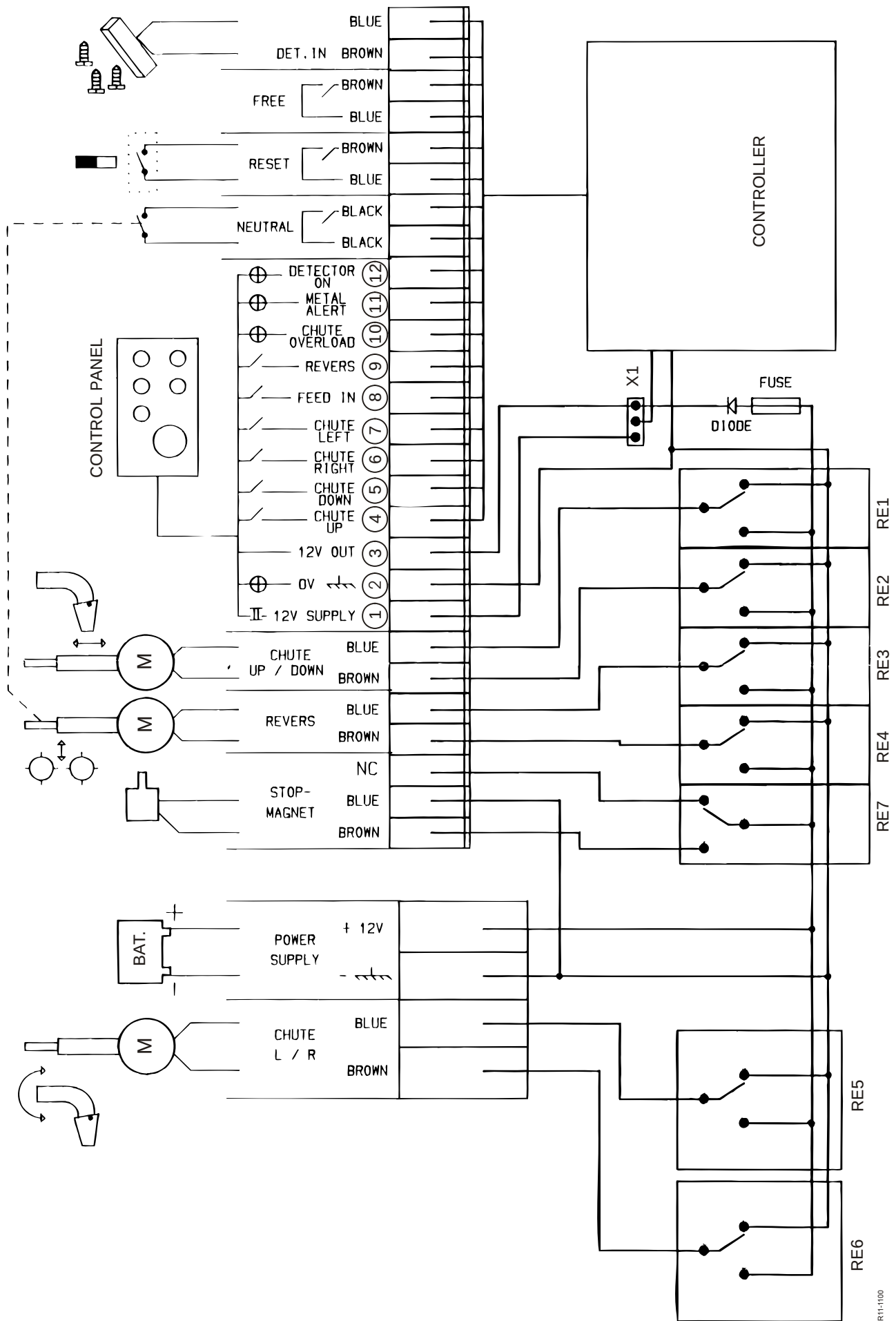
11. УТИЛИЗАЦИЯ

Изношенный агрегат следует утилизировать должным образом.

Соблюдайте следующие указания:

- **Не бросайте** агрегат где придется.
- Слейте масло из редукторов и гидравлической системы и передайте компании, занимающейся уничтожением подобных отходов.
- Разберите агрегат и отделите такие части, как карданные валы, покрышки, гидравлические компоненты.
- Передайте пригодные к использованию детали перерабатывающему центру. Негодные большие части доставьте на свалку.

12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



PR11-1100

12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА:

На противоположной странице показана электрическая схема агрегата. Она поможет вам в обслуживании и ремонте проводки.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ (МД)

Данная таблица содержит наиболее частые неполадки в системе металлодетектора. Таблица содержит возможные причины и способы их устранения.



ВНИМАНИЕ: Если у вас возникли сомнения по поводу ремонта системы МД, обязательно свяжитесь с вашим дилером JF для оказания квалифицированной помощи.

Неисправность	Возможная причина	Устранение
Электроника не включается при повороте выключателя на панели управления.	1) Перегорел предохранитель в электронном блоке или на кабеле энергопитания. 2) Повреждение одного или более проводов вызвало короткое замыкание.	1) Замените предохранитель (предохранители). 2) Проверьте контакты проводов и произведите ремонт в случае необходимости.
Система МД не регистрирует металл при помещении металлического предмета между передними вальцами перед запуском, или металл не определяется при прохождении через питающий механизм.	1) Магнитный датчик неисправен. 2) Неисправен кабель магнитного датчика. 3) Нет питания в панели управления системы МД (и в последний раз работа была завершена, когда система реверса находилась в позиции для нормальной подачи массы).	1) Верните магнитный датчик на завод JF для ремонта или замены. 2) Исправьте дефект кабеля. 3) Убедитесь, что в панели управления в кабине трактора есть питание каждый раз перед запуском агрегата (горит желтый индикатор).
Металлические предметы попадают в барабан, несмотря на их обнаружение и остановку подачи массы.	Расстояние между собачкой и храповиком слишком велико, и храповик слишком долго вращается перед тем, как собачка входит с ним в зацепление.	Отрегулируйте расстояние между собачкой и храповиком с помощью регулировочного винта над катушкой. Расстояние должно быть приблизительно 1 мм, максимум 2 мм.

12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная причина	Устранение
После обнаружения металла питающий механизм останавливается, потому что система реверса переводится в нейтральную позицию и ремни ослабляются, но не как обычно, потому что собачка тормозит храповик и блокирует питающий механизм.	Неисправен кабель или контакт кабеля, ведущий к катушке собачки.	Восстановите контакт.
После обнаружения металла и срабатывания собачки невозможно включить реверс, потому что собачка в зацеплении с храповиком.	Неисправен кабель или контакт кабеля с электромотором системы реверса.	Восстановите контакт.
После реверса невозможно отрегулировать систему реверса в позиции нормальной подачи массы.	Неисправен контактный элемент на нейлоновом диске самоуправляемой муфты. Данный контакт должен перезагрузить электросистему после включения реверса, чтобы агрегат мог продолжить работу.	Замените контактный элемент на самоуправляемой муфте.
Датчик определяет металл, но в действительности в питающем механизме металлических предметов нет.	1) Изменилась настройка магнитного поля датчика. 2) На вальце имеются мелкие металлические частицы/пыль, которые влияют на магнитное поле. 3) Недостаточное напряжение на аккумуляторе трактора. Система МД реагирует на понижение напряжения (менее 8 В) как на обнаружение металла.	1) Снимите магнитный датчик и отправьте на завод JF для настройки. 2) Очистите валец и датчик от металлических частиц. 3) Проверьте напряжение на аккумуляторе трактора, оно должно быть 12 В.

13. ГАРАНТИЯ

АГРЕГАТЫ С МД

Агрегат FCT 1050 может поставляться оснащенным электронной системой металлодетектора (МД), которая регистрирует железосодержащие металлические предметы в тот момент, когда они проходят датчик в нижнем переднем подающем вальце.

Полевые испытания с использованием различных металлических предметов показали, что система в состоянии обнаружить 95% металлических предметов и остановить подающие вальцы до того, как измельчающий барабан будет серьезно поврежден.

Несмотря на то, что МД не может определить такие посторонние предметы, как: камень, дерево и инструменты, сделанные из хромоникелевой стали, система обеспечивает хорошую защиту от поломок и вынужденных остановок, поскольку большинство изнашивающихся деталей сельскохозяйственной техники, потерянных на полях, сделаны из железа. Также это способствует тому, что металлических обломков не окажется в корме для скота.

Следующая специальная гарантия действует для агрегатов, оснащенных системой металлодетектора завода JF.

- Система МД, изготовленная заводом JF, является дополнительным оборудованием, и поставляется только с некоторыми особыми моделями техники JF.
- Система МД регистрирует предметы, состоящие из черного металла, в момент попадания на передний подающий валец, и немедленно посылает электрический сигнал на блок управления, который останавливает подачу массы путем передачи электрического сигнала на стоп-систему до того, как металлический предмет достигнет измельчающего барабана. Система МД регистрирует только черные (железосодержащие) металлы. Испытания показали, что система гарантированно регистрирует 95% металлических предметов.
- Все компоненты системы МД, имеющие дефекты материала или производственные дефекты на момент доставки первичному покупателю, будут починены или бесплатно заменены, если претензия по гарантии будет без задержки послана официальному дилеру JF. Однако, гарантия недействительна, если не выявлено никаких дефектов в течение 12 месяцев после доставки, или если не соблюдены сроки подачи претензии по гарантии. В любом случае, гарантия не распространяется на поломки, произошедшие в результате обычного износа, аварии, некачественного обслуживания, неправильного хранения или использования не по назначению. Общее обслуживание и стоимость замены деталей оплачивает покупатель.
- Гарантия будет аннулирована если конструкция или регулировка оборудования подвергалась изменениям, не одобренным заводом JF.
- Поскольку МД не регистрирует все намагничивающиеся металлические предметы, гарантия не распространяется на поломки, произошедшие в результате недостаточной регистрации металлических предметов или блокировки.

ОБЩАЯ ГАРАНТИЯ

Завод JF - Й. Фредендаль A/S, 6400 Сендерборг, Дания, здесь и далее именуемый "JF", дает гарантию любому покупателю новых агрегатов JF, приобретенных у официальных дилеров JF.

Данная гарантия покрывает расходы по ремонту некачественных материалов и дефектов сборки.
Данная гарантия действительна в течение одного года со дня продажи конечному пользователю.

- Гарантия недействительна в следующих случаях:

1. **Использование агрегата для иных целей, не упомянутых в данной инструкции по эксплуатации.**
2. **Неправильная эксплуатация.**
3. **Поломка, вызванная стихийными силами, например, попадание молнии или упавший объект.**
4. **Неправильное обслуживание.**
5. **Транспортное происшествие.**
6. **В конструкцию агрегата вносились изменения без письменного согласия JF**
7. **Неквалифицированный ремонт агрегата**
8. **Применялись не оригинальные запасные части**

JF не отвечает за потери прибыли или рекламации, возникшие по вине владельца или третьей стороны. JF также не отвечает за выплаты, не оговоренные в данном соглашении касательно замены гарантийных деталей.

JF не отвечает за следующие издержки:

1. **Нормальное обслуживание, как то: расходы на масло, смазку и проч.**
2. **Транспортировка агрегата к месту ремонта и обратно.**
3. **Дорожные расходы дилера или оплата доставки от пользователя и обратно.**

Гарантия не распространяется на быстро изнашивающиеся части, если только не доказано, что поломка произошла по вине производителя.

Нижеперечисленное считается быстро изнашивающимися частями:

Защитный брезент, ножи, крепления ножей, противорежущие пластины, копирующие башмаки, камнезащита, диски, зажимы, покрышки, трубы, тормозные колодки, цепнатяжные устройства, щитки, гидравлические шланги, болты и гайки крепления колес, пружинные стопорные кольца, разъемы, карданные валы, муфты, сальники и прокладки, зубчатые и клиновые ремни, цепи, звездочки, пружинные пальцы, резиновые уплотнения и прокладки, измельчительные ножи включая гайки и болты.

Дополнительно доводим до сведения владельца:

1. **Гарантия действительна только в том случае, если дилер выполнил проверку перед доставкой и проинструктировал пользователя касательно эксплуатации агрегата.**
2. **Гарантия не передается другим лицам без письменного разрешения JF.**
3. **Гарантия может быть аннулирована в случае, если не был произведен незамедлительный ремонт.**



Specialist in grassland machinery and complete diet mixers

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 which type of JF-STOLL-machine you chose, you can be sure to obtain the best result to obtain a top result - in the shape of high performance and operational reliability, minimum maintenance, flexible working possibilities and optimal operating economy.

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