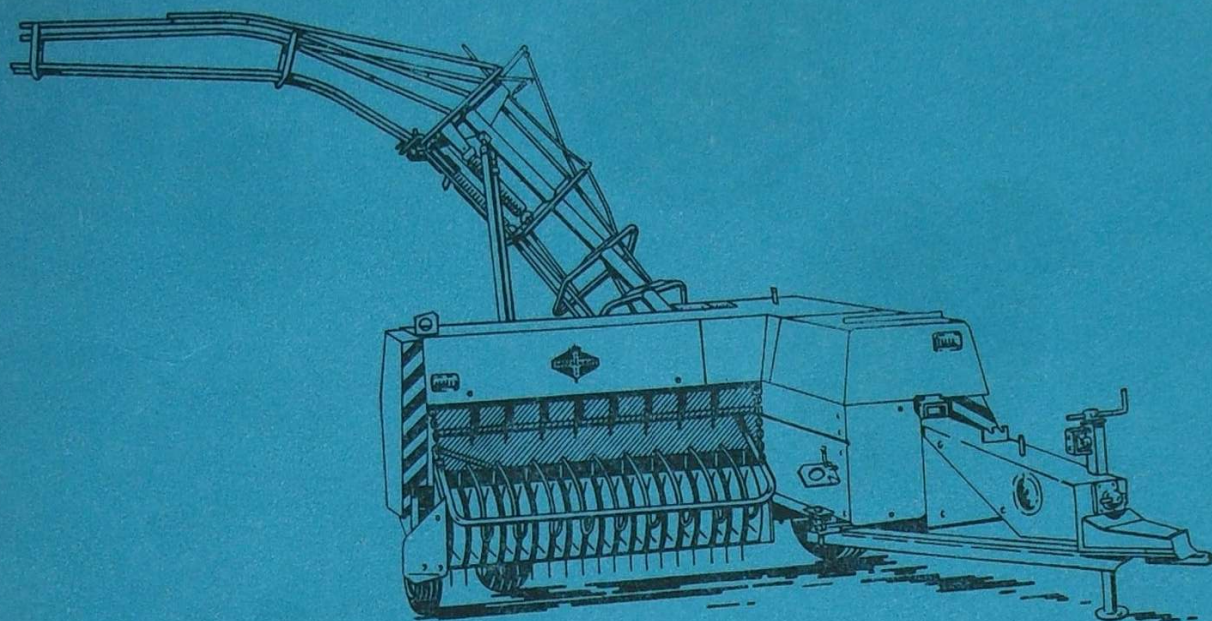


Quinch



NÁVOD K OBSLUZE

Vysokotlaký lis K 453



**VEB Kombinat
Fortschritt
Landmaschinen
DDR-8355 Neustadt
in Sachsen**

Čižinec

NÁVOD K OBSLUZE

Vysokotlaký lis K 453



VEB Kombinat Fortschritt

Landmaschinen

8355 Neustadt in Sachsen

Předmluva

Blahopřejeme vám k získání výrobku z VEB Kombinat Fortschritt. Vysokotlaký lis K 453 tažený traktorem je výkonný stroj pro velká hospodářství v soustavě strojů pro pěstování pícnin a obilovin.

Spolehlivost a délka používání je rozhodně závislá na správné obsluze. Před uvedením stroje do provozu se doporučuje, dokonale přečíst a provést předepsané úkony o obsluze a údržbě uvedené v návodu k obsluze, aby Vám byl vysokotlaký lis K 453 spolehlivým pomocníkem při sklizni.

Služba zákazníkům

S dotazy o stroji, jakož i záručními záležitostmi atd. se prosíme obraťte s důvěrou na Vaši příslušnou smluvní opravnu.



		3	4.3.2.1.	Vrhač balíků	25
	Předmluva	4	4.3.2.2.	Skluz pro paralelní nakládání	26
	Obsah	5	4.4.	Práce po skončení provozu	27
1.	Technické údaje	7	4.5.	Transport vysokotlakého lisu po skončení provozu	27
2.	Konstrukce a popis vysokotlakého lisu	7	4.6.	Pokyny k odstavení	28
2.1.	Zobrazení vysokotlakého lisu včetně možných variant vybavení	7	4.6.1.	Odstavení stroje na poli	28
2.2.	Použití adaptéru	8	4.6.2.	Odstavení stroje na silnici	28
3.	Vybavení a funkční charakteristika vysokotlakého lisu	8	5.	Předpisy o údržbě	28
3.1.	Popis možných variant vybavení pro obsáhlé použití vysokotlakého lisu	8	5.1.	Předpisy pro záběh	28
3.2.	Popis funkce	8	5.1.1.	Příprava k záběhu	28
3.3.	Předpoklady pro ekonomický provoz	10	5.1.2.	Pokyny pro záběh	28
4.	Uvedení do provozu a obsluha vysokotlakého lisu	10	5.1.3.	Opatření pro záběh	28
4.1.	Příprava k uvedení do provozu	10	5.2.	Předpis o ošetření	28
4.1.1.	Kontrola zapojení všech pracovních orgánů	10	5.2.1.	Plán ošetřování a údržby	29
4.1.2.	Zapojení k traktoru a pokyny pro transport	11	5.2.2.	Seřízení lisovacího pístu a nožů	30
4.1.3.	Vázací materiál	12	5.2.3.	Seřízení a údržba brzdového zařízení	31
4.1.4.	Úprava stroje před jeho uvedením do provozu	12	5.2.4.	Seřízení kluzných třecích spojek	31
4.1.5.	Úprava přídatného zařízení před jeho uvedením do provozu	15	5.2.4.1.	Kluzná třecí spojka hlavního pohonu	31
4.1.5.1.	Skluz na balíky se závěsem — Montáž seřízení —	15	5.2.4.2.	Kluzná třecí spojka pohonu sběracího bubnu	31
4.1.5.2.	Vrhač balíků — montáž a seřízení	15	5.2.5.	Údržba volnoběžky sběracího bubnu	32
4.1.5.2.1.	Montáž vrhače balíků	15	5.2.6.	Schéma pohonu	33
4.1.5.2.2.	Seřízení vrhače balíků	16	5.2.6.1.	Schéma pohonu K 453 A 01	33
4.1.5.3.	Skluz pro paralelní nakládání — montáž a seřízení —	16	5.2.6.2.	Schéma pohonu vrhače balíků	35
4.1.5.3.1.	Montáž skluzu pro paralelní nakládání	16	5.2.7.	Schéma brzdového zařízení a brzdového zařízení přívěsu (připojení brzdy přívěsu)	37
4.1.5.3.2.	Seřízení skluzu pro paralelní nakládání	18	5.2.8.	Schéma zapojení hydraulického zařízení vysokotlakého lisu s vrhačem balíků	38
4.1.5.4.	Dvojitě kolo — montáž a seřízení	18	5.2.9.	Schéma zapojení elektrického zařízení K 453 A 01	39
4.1.5.5.	Odkládání balíků — montáž a seřízení	18	5.3.	Předpis o kontrole	40
4.1.5.6.	Počítač balíků — montáž a seřízení	19	5.4.	Předpisy k odstavení stroje a konzervace	42
4.2.	Uvedení vysokotlakého lisu do provozu	19	5.4.1.	Krátkodobé odstavení z provozu	42
4.3.	Obsluha vysokotlakého lisu a přídatného vybavení během provozu	19	5.4.2.	Odstavení stroje z provozu po sklizni	42
4.3.1.	Obsluha jednotlivých ústrojí	19	5.5.	Pokyny k opravě	42
4.3.1.1.	Lisovací zařízení	19	5.5.1.	Výměna kol	42
4.3.1.2.	Vázání	20	5.5.2.	Vymontování lisovacího pístu	42
4.3.1.2.1.	Seřízení jehly	20	5.5.3.	Výměna obložení spojky v hlavním pohonu a pohonu sběracího bubnu	42
4.3.1.2.2.	Přítlačovač motouzu	20	5.5.4.	Výměna čelistí uzlovače	43
4.3.1.2.3.	Vázací zařízení	20	5.5.5.	Výměna prstů sběracího bubnu a vodící páky	43
4.3.1.2.4.	Brzda kmitání jehly	21	5.5.5.1.	Demontáž prstu	43
4.3.1.2.5.	Řazení	21	5.5.5.2.	Demontáž vodící páky	43
4.3.1.2.6.	Uzlovače	22	5.5.6.	Výměna řemenu variátoru vrhače balíků	43
4.3.1.2.6.1.	Nastavení čelistí uzlovače	22	5.5.7.	Výměna uzlovačů	43
4.3.1.2.6.2.	Seřízení držáku motouzu	22	6.	Poruchy a jejich odstranění	44
4.3.2.1.6.3.	Stahovač uzlů	22	7.	Ustanovení o bezpečnosti při práci	47
4.3.1.3.	Podávací zařízení	23	7.1.	Zákonitá ustanovení	47
4.3.1.3.1.	Sběrací buben	23	7.2.	Pokyny o bezpečnosti při práci vztahující se na stroj	47
4.3.1.3.2.	Pomocný a příčný podavač	24	7.2.1.	Pokyny před uvedením vysokotlakého lisu do provozu	47
4.3.1.4.	Pohony a bezpečnostní zařízení	24	7.2.2.	Pokyny pro dopravu na silnici	47
4.3.1.4.1.	Kluzná třecí spojka a zajištění střížným kolíkem na hlavním pohonu	24	7.2.3.	Pokyny pro použití na poli	47
4.3.1.4.2.	Zajištěním střížným kolíkem na pohonu podavače	25	7.2.4.	Pokyny pro odstavení stroje z provozu	47
4.3.1.4.3.	Kluzná třecí spojka pro pohon sběracího bubnu	25	7.2.5.	Pokyny při opravách	47
4.3.1.4.4.	Blokovací zařízení uzlovače	25	7.3.	Pokyny pro protipožární ochranu	47
4.3.2.	Obsluha přídatných zařízení při provozu	25	7.4.	Návod k mazání	48
			7.4.1.	Návod k mazání K 453 A 01	48
			7.4.2.	Návod k mazání vrhače balíků	53

1. Technické údaje

Celkový stroj

Čičinek

	Dimenze	Základní stroj	s vrhačem balíků	se skluzem pro paralelní nakládání	Poznámky
Hmotnost ¹⁾	kg	2 390	2 730	2 690	
Délka	mm	6 000	7 000	7 000	pracovní poloha
		6 000	7 000	7 000	transportní poloha
Šířka	mm	3 300	3 300	5 200	pracovní poloha
		2 900	2 900	2 900	transportní poloha
Výška	mm	1 700	2 500	3 950	pracovní poloha
		1 700	2 500	3 700	transportní poloha
Světlost	mm	260	260	260	
Zatížení oka závěsu ¹⁾	kg	560	450	410	
Rozchod kol	mm	1 900	1 900	1 900	
Pracovní rychlost	km/h		1,5 ... 1,8		
Transportní rychlost	km/h		30		
Pracovní šířka	mm	1 800			
Max. sběrací šířka	mm	2 200			
Pneumatiky		2 x 10 – 15 AM 8 PR profil A 9			
Huštění	kp/cm ²		3,5		
Opěrné kolo sběrače					
Pneumatika			400 x 100 TGL 6506		
Huštění	kp/cm ²		2		
Počet otáček vývodového hřídele	min ⁻¹		1 000 varianta 540		
Traktor	Mp		1,4 ... 2		
Lisovací zařízení					
Princip práce				Přímo vratný píst	
Průřez kanálu					
Výška x šířka				400 x 500	
Počet zdvihů	min ⁻¹			85	
Hutnost balíků, zavadlá píce	kg/m ³	140 až 200 ²⁾	v průměru 180		
suché seno	kg/m ³	140 až 180	v průměru 160		
sláma	kg/m ³	120 až 160	v průměru 140		
Délka balíků	mm	400 ... 1 100 ³⁾	(plynule nastavitelná)		
Vázací zařízení					
Systém		Deering			
Vázací materiál					
Požadované vlastnosti motouzu při zaručení udané hutnosti balíků			Sisal	m/kg běž. délka	≦ 200
				kp zatížení při přetřžení	≦ 100
			Polypropylen	m/kg běžn. délka	≦ 400
				kp zatížení při přetřžení	≦ 100
			Viskoze (čtyřžilová)	m/kg běž. délka	≦ 240
				kp zatížení při přetřžení	≦ 80
Maximální rozměr kotouče		230 x 250			
∅ x výška	mm				
Brzdové zařízení					
Systém		jednopotrubní, jednookruhový pneumatický i napojitelný na traktor			

¹⁾ s brzdovým a elektrickým zařízením

²⁾ na provzdušňování studeným vzduchem až 140 kg/m³

³⁾ u jednoduchého vázání max. 600 mm

u vrhače balíků s dvojitým vázáním max. 800 mm

Čižník

Dimenze

Elektrické zařízení

Napětí V 12
 Hydraulické zařízení
 Napojení na traktor podle TGL 33-58550 spojku.
 Při exportu přechodné části podle přídavné
 stavební skupiny „nástavné části traktoru“
 minimální tlak 100 kp/cm²

Vrhač balíků

Systém vrhačí řemen
 Hmotnost kg 340
 Regulace délky vrhu variátorem
 Přípustná celková hmotnost
 zavěšeného transportního vozidla t 7,5
 Provoz vrhače balíků je možný pouze
 s počtem otáček vývodového hřídele o 1 000 min⁻¹.

Skluz pro paralelní nakládání

Hmotnost kg 300
 Celková výška — provoz na poli mm 3 950
 Výška odhozu mm 3 600
 Výška nástavby
 přívěsků od země mm až: 3 200

Dvojitě pneumatiky

Pneumatiky — 6 — 16 AW
 Huštění kp/cm² 2

Prostor potřebný ve vagónu a nákladní prostor

Typ vagónu	délka mm	potřeba nákladního prostoru			ložná hmotnost kg*)
		šířka mm	výška mm	prostor mm ³	
K 453 A 01 všechny typy skupiny R mimo RRLy a Rbh	6 000	2 830	1 700	29	2 390
s vrhačem balíků	7 000	2 830	2 500	50	2 730
se skluzem pro paralelní nakládání	7 000	3 000	3 300	70	2 690

Transport po silnici

Po obdržení vysokotlakého lisu se skluzem pro paralelní nakládání se před začátkem transportu po silnici vlastní osou musí vytvořit podmínky pro transport podle obr. 52 a nebo dopravovat horní část skluzu zvlášť.

Pokyny pro silniční dopravu

Spojovací hadice brzdového systému není zhotovena ze dvou různobarevných vrstev!

Před jízdou nutno zkontrolovat její neporušenost!

Konstrukční změny vyhrazeny

*) U provedení s brzdovým a elektrickým zařízením

2. Konstrukce a popis vysokotlakého lisu

2.1. Zobrazení vysokotlakého lisu včetně možných variant vybavení

Vysokotlaký lis K 453 je lis s přímovratným pístem, který musí být jako závěsný stroj poháněn výkonným traktorem. Sběrací šířka 2,20 m umožňuje plynulé zpracování řádků až do 1,60 m.

Vysokým výkonem je umožněno sklizení ploch za nejkratší dobu v agrotechnicky vhodných termínech. Je vhodný k lisování zavadlé píce, sena a slámy. Pracovní postup a vysoké lisovací hmotnosti vytváří přesně tvarované balíky, které se dají dobře stohovat a také zaručují i při nakládání odhozem optimální využití ložního prostoru při transportu a skladování.

Vázací systém dovoluje použití motouzů z rostlinných a syntetických surovin.

K dispozici je řada variant stroje a přídatného vybavení, podstatně zvyšující rozsah použití.

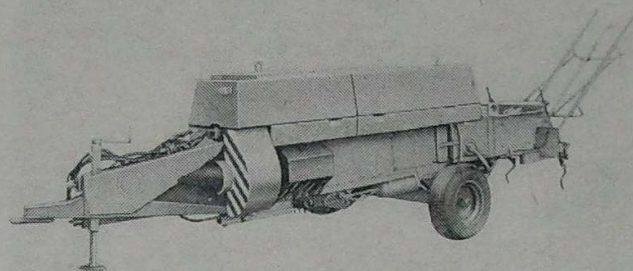
Přídavné vybavení

- elektrické zařízení
- skluz se závěsem pro přívěsy
- brzdové potrubí přívěsu
- vrhač balíků (s dvojitým vázáním)
- skluz — paralelní nakládání
- dvojitě kolo
- vrhač balíků s jednoduchým vázáním se závěsem
- odhoz balíků
- počítač balíků
- nástavné části na traktory
- kloubové hřídele
- hlavní části podléhající opotřebení

Z přídatného systému vznikne kombinací variant stroje řada variant vybavení. Některé podstatné varianty vybavení, ovlivňují technologii sklizně, jsou znázorněny následovně:

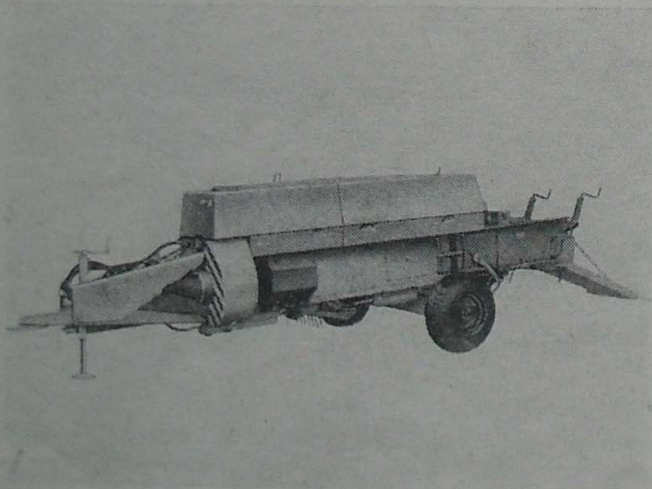
Variety stroje:

- K 453 A 01 vysokotlaký lis s dvojitým vázáním, 1 000 vývodový hřídel (základní varianta)
- K 453 A 03 vysokotlaký lis s jednoduchým vázáním, 1 000 vývodový hřídel
- K 453 A 04 vysokotlaký lis s dvojitým vázáním, brzdové zařízení, 1 000 vývodový hřídel
- K 453 A 06 vysokotlaký lis s jednoduchým vázáním, brzdové zařízení, 1 000 vývodový hřídel
- K 453 A 07 vysokotlaký lis s dvojitým vázáním, pro vývodový hřídel 540
- K 453 A 09 vysokotlaký lis s jednoduchým vázáním, vývodový hřídel 540
- K 453 A 10 vysokotlaký lis s dvojitým vázáním, pro vývodový hřídel 540 a brzdové zařízení
- K 453 A 12 vysokotlaký lis s jednoduchým vázáním, pro vývodový hřídel 540 a brzdové zařízení



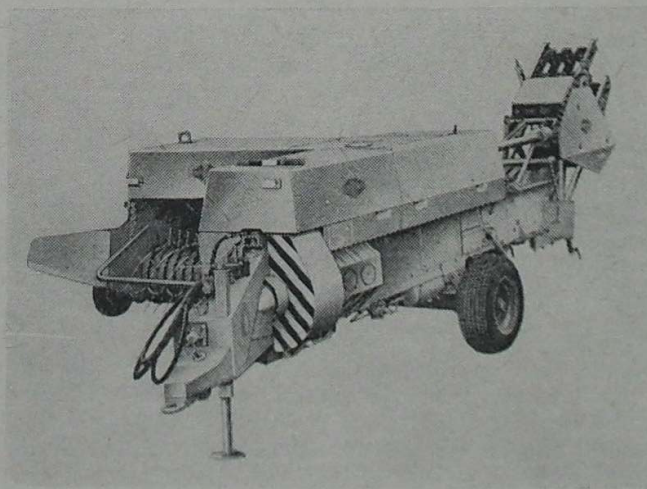
Obr. 2

Vysokotlaký lis K 453 se skluzem pro balíky a závěsem pro přívěsy



Obr. 1

Vysokotlaký lis K 453 s odhozem balíků



Obr. 3

Vysokotlaký lis K 453 s vrhačem balíků

na veřejných cestách a silnicích sebou vězt nezabránují u hmotnosti přívěsu ve třídě velikosti hmotnosti přívěsu v stavu vybavení při dovolené maximální rychlosti.



Obr. 4

Vysokotlaký lis K 453 se skluzem pro paralelní nakládání

2.2. Použití adaptérů

Pomocí přídatného vybavení může být vysokotlaký lis dodáván v různých základních variantách.

Při volbě variant K 453 s brzdovým zařízením a bez brzdového zařízení je třeba vycházet z toho, zda traktor může

- Brzdové potrubí přívěsu je přípojné vedení mezi brzdovým zařízením vysokotlakého lisu a přívěsem.
- Brzdové zařízení přívěsu je přípojné vedení mezi traktorem a přívěsem, není-li vysokotlaký lis vybaven vlastním brzdovým zařízením.
- Skluz na balíky se závěsem pro přívěs slouží k nakládání přívěsu při manuálním skládání balíků.
- Vrhačem balíků dochází k nakládání zavěšeného přívěsu házením při řízení délky vrhu traktoristou a provoz je možný pouze s počtem otáček vývodového hřídele 1 000 min⁻¹.
- Skluz pro paralelní nakládání umožňuje nakládání vedle jedoucích transportních jednotek.
- Vpravo namontované dvojité kolo, umožňuje práci na méně únosných půdách.
- Odkládací zařízení balíků je vhodné pro přesné odkládání balíků na poli v nezměněném směru balíků.

3. Vybavení a funkční charakteristika vysokotlakého lisu

3.1. Popis možných variant vybavení pro rozsáhlé použití vysokotlakého lisu

K 453 A 01

Vysokotlaký lis s dvojím vázáním je základní variantou. Je v tomto provedení plně schopný práce, balíky jsou odkládány bez jakékoli regulace.

Veškeré přídatné vybavení je možno dodatečně přimontovat. Maximální výkony stroje jsou zaručeny 1 000 otáčkami vývodového hřídele za minutu.

K 453 A 03

Vysokotlaký lis s jednoduchým vázáním (motouz) se liší od základní varianty vázacím zařízením, lisovacím kanálem a lisovacím pístem. Uzlovač je umístěn ve středu k lisovacímu kanálu. Balíky jsou schopny transportu a skladování do délky 60 cm, lisuje-li se, pracovat v horním rozsahu hutnosti balíků.

Všechny další varianty se liší od shora jmenovaných vybavením brzdovým zařízením a pohonem vývodovým hřídelem s 540 ot/min⁻¹. U sníženého počtu otáček vývodového hřídele 540 ot/min⁻¹ oproti 1 000 ot/min⁻¹ lze počítat se sníženým výkonem.

Je-li vysokotlaký lis vybaven závěsem pro přívěs, je vybavení brzdou pro přívěsy povinností.

Sklyz pro paralelní nakládání je vhodný při provozu u zavádlé píče až do obsahu vlhkosti 25 0/0. Při vlhkostech nad uvedenou hodnotu dochází k vysoké slisovanosti balíků, která vytváří nežádoucí zatížení vysokotlakého lisu.

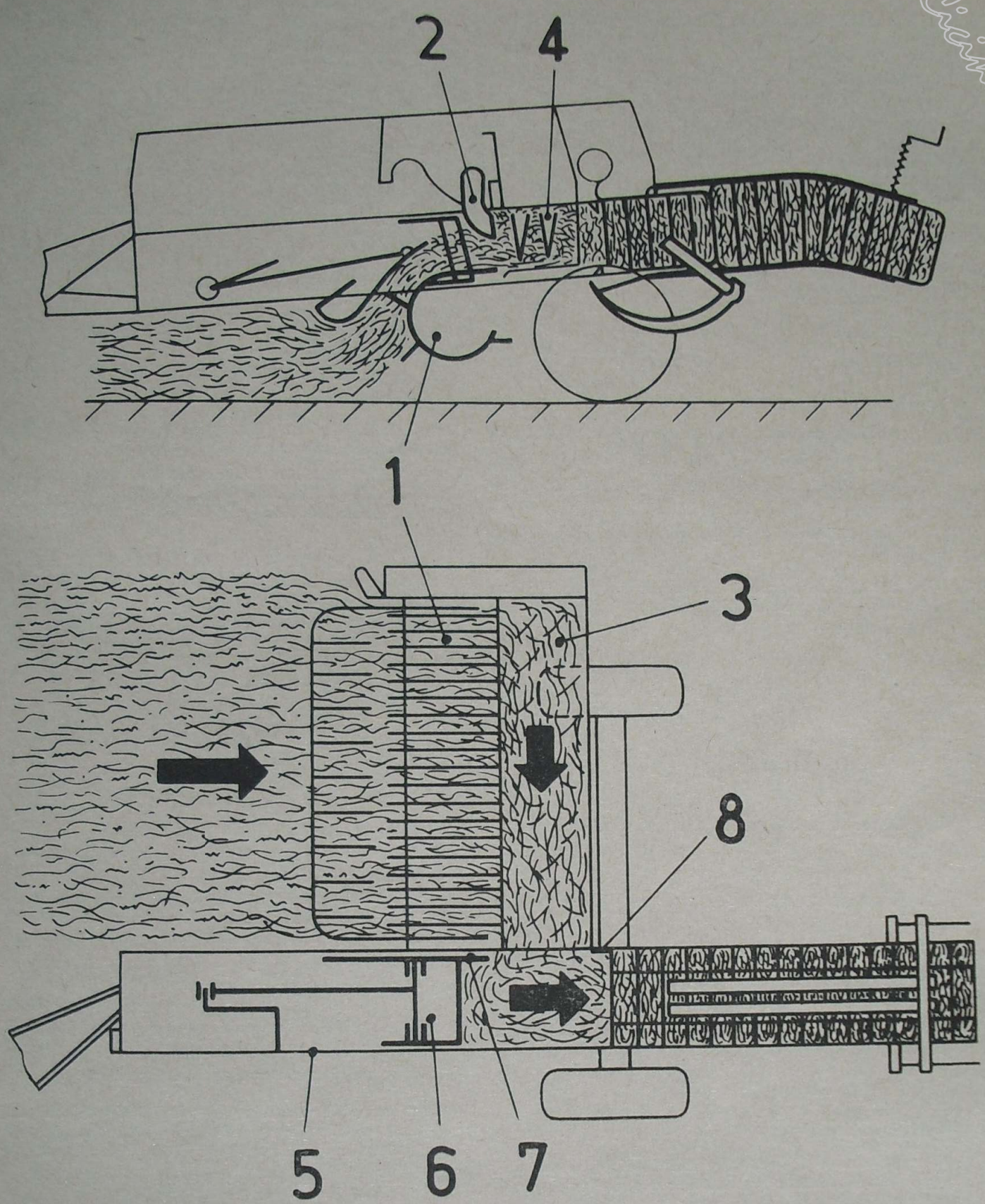
3.2. Popis funkce

Skližená hmota je sbírána sběracím bubnem 1 pomocí pomocného podavače 2, provedeného jako pýchovací píst a je dopravována do prostoru příčného podavače 3.

Sběrací buben a pomocný podavač jsou chráněny před přetížením a omezují průchodnost vysokotlakého lisu. Příčný podavač 4 dopravuje hmotu do lisovacího kanálu 5, jehož plnicí otvor je uvolněn lisovacím pístem 6. Dopravované množství je lisovacím pístem natlačeno proti již existujícímu slisovanému materiálu a přečnivající stébla odděluje pístu 7 na protiostří 8 (obr. 5).

Byla-li dosažena požadovaná nastavitelná délka balíku, dochází k procesu vázání a určitý počet slisovaných dílů se váže do jednoho balíku. Hotově svázaný balík je dopravován z lisovacího kanálu podle volby přes odkládací plech na pole, nebo skluzem, lyžinami pro paralelní nakládání, nebo vrhačem balíků na zavěšenou transportní jednotku.

Синько



Obr. 5

3.3. Předpoklady pro ekonomický provoz

Následující údaje znázorňují optimální předpoklady pro provoz vysokotlakého lisu.

Přitom jsou horní hodnoty současně hranicemi použití.

Vlhkost sklizené hmoty,

suché seno a sláma	14 ... 20 ‰
zavadlá píce	20 ... 45 ‰ ¹⁾

Nařádkovaná hmota

suché seno a sláma	až 4 kg/m
zavadlá píce	až 6 kg/m

Šířka řádku až 1,80 m

Výška řádku až 0,80 m

Hmota balíků²⁾

suché seno v průměru	160 kg/m ³	max. 180 kg/m ³
sláma v průměru	140 kg/m ³	max. 160 kg/m ³
zavadlá píce v průměru	180 kg/m ³ ¹⁾	max. 200 kg/m ³

- 1) Při provzdušňování studeným vzduchem až 35 ‰ vlhkosti a 140 kg/m³.
- 2) V příslušenství obsažené bočnice kanálu nesmí být zamontovány do mokrého sklizeného materiálu. Hranicí je 25 ‰ vlhkosti.

u jedoduchého vázání přednostně 400 ... 500 mm max. 600 mm
s vrhačem balíků při dvojitým vázání max. 800 mm

Při použití podávacích řetězů skladování balíků se hodnota max. přípustné délky balíků zjistí z návodu k obsluze podávacích řetězů.

Vázací materiál podle bodu 1.

Vysokotlaký lis K 453 je použitelný až do sklonu svahu 20 ‰ po vrstevnicích.

Zdroj energie min. 90 ks max. 110 ks^{*)}

Nástavby přívěsu:

při zavěšení za strojem	až 4,0 m	} od země
paralelní provoz	až 3,2 m	

Dovolená celková hmotnost přivěšeného transportního vozidla 7,5 t

Skluž pro paralelní nakládání je použitelný do 25 ‰ vlhkosti sklizené hmoty.

Na vysokotlaký lis smí být zásadně zavěšen pouze jeden přívěs (způsob zavěšení s vrhačem balíků).

U paralelního nakládání transportních jednotek dbejte u zavěšení dvou přívěsů za traktorem nebo u naložení nákladního vozidla dodatečným přívěsem na příslušná ustanovení.

*) Traktory s třídou tažné síly pod 1,4 Mp mají být zásadně v provozu s brzdovým zařízením.

U traktorů výkonostní třídy pod 90 ks dochází ke snížení průchodnosti a hranice použití.

4. Obsluha a uvedení vysokotlakého lisu do provozu

4.1. Příprava k uvedení do provozu

4.1.1. Kontrola zapojení všech pracovních orgánů

Zapojení všech pracovních orgánů je znázorněno na obr. 6. Rameno kliky (1) se nastaví mezi označení (MK). Nedosáhne-li se nastavených hodnot podle obr. 6 postupovat následovně:

Pomocný podavač

Pomocný podavač (2) uvést do příslušné polohy, vlivem přemístění hlavního řetězu. Předem však odstranit hnací řetěz uzlovače a řetěz příčného podavače.

Příčný podavač

Hnací řetěz příčného podavače (3) se navlékne ve spojení s příčným podavačem tak, aby bylo vedení řetězu na nosníku prstů vzdáleno 120 ± 35 mm vlevo od středu otáčení hnaného řetězového kola (5). Přitom se musí nosník prstů

nacházet v dolní poloze. Z hnacího řetězu příčného podavače (3) se nesmí v žádném případě odstranit článek, jinak se ztrácí příslušné zapojení k lisovacímu pístu.

Pohon jehly

— „Klika (6) hřídele uzlovače musí s táhlem jehly (7) tvořit v klidové poloze prodlouženou linii“.

Klika se ručně uvede do požadované polohy.

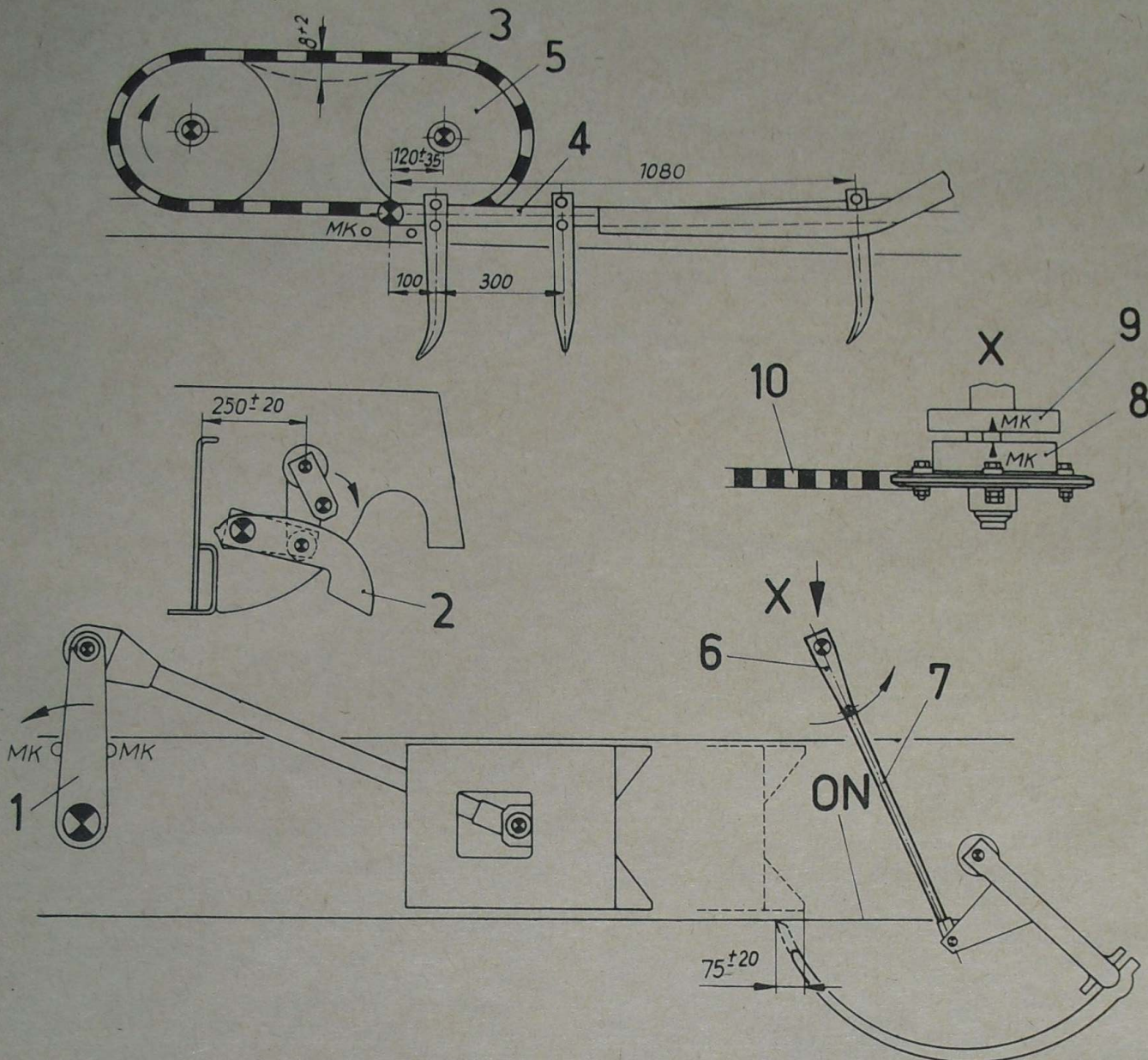
— Označení (MK) na rohatce (8) a řadící klice (9) se musí kryt. Po navléknutí a upnutí hnacího řetězu uzlovače se smí poloha označení navzájem lišit o ± 5 mm.

Je-li odchylka větší, musí se řetěz znovu navléknout.

— Pro kontrolu správného umístění k lisovacímu pístu se spínání otáčí ručně, tažením spínacího třmenu nahoru a setrvačnickem tak dlouho, až se špičky jehel kryjí s horní hranou jehlových drážek (ON). V této poloze jehel musí stykové rohy pístu vstříkovacího válce přejet jehly 75 ± 20 mm. Měření se provádí na horní hraně drážky jehly.

Po delší době provozu se řetězy roztahují a je nutné provést novou kontrolu umístění.

Činick



ON = horní hrana drážky jehly

MK = označení

Obr. 6

4.1.2. Zapojení k traktoru a pokyny pro transport

Zapojení k traktoru

Aby bylo možno plně využít výkonnosti vysokotlakého lisu, musí být použito traktorů třídy 1,4 nebo 2 Mp.

Připojovací rozměry na zádi traktoru musí mít mezi koncem vývodového hřídele a bodem zavěšení 400 ± 10 mm (obr. 7). Pro připoj kloubového hřídele je zapotřebí ochrana vývodového hřídele podle TGL 7814.

Mezi traktorem a vysokotlakým lisem se při 1000 ot/min^{-1} vývodového hřídele používá kloubový hřídel 21 TGL 7884 (G) (obr. 7), při počtu otáček vývodového hřídele 540 ot/min^{-1} kloubový hřídel 11 TGL 7884. Připojený kloubový hřídel nesmí být radiálně zatížen (např. nastartováním nebo odkládáním zátěží).

Při odpojení (vysunutí) musí být ochrana kloubového hřídele chráněna před nárazem spadnutím.

Použití kloubového hřídele s poškozenou ochranou je zakázáno. Při provozu s vrhačem balíků jsou nutné dva volné hydraulické přípoje, jednoduše působící, bez vrhače balíků je zapotřebí jeden volný hydraulický přípoj.

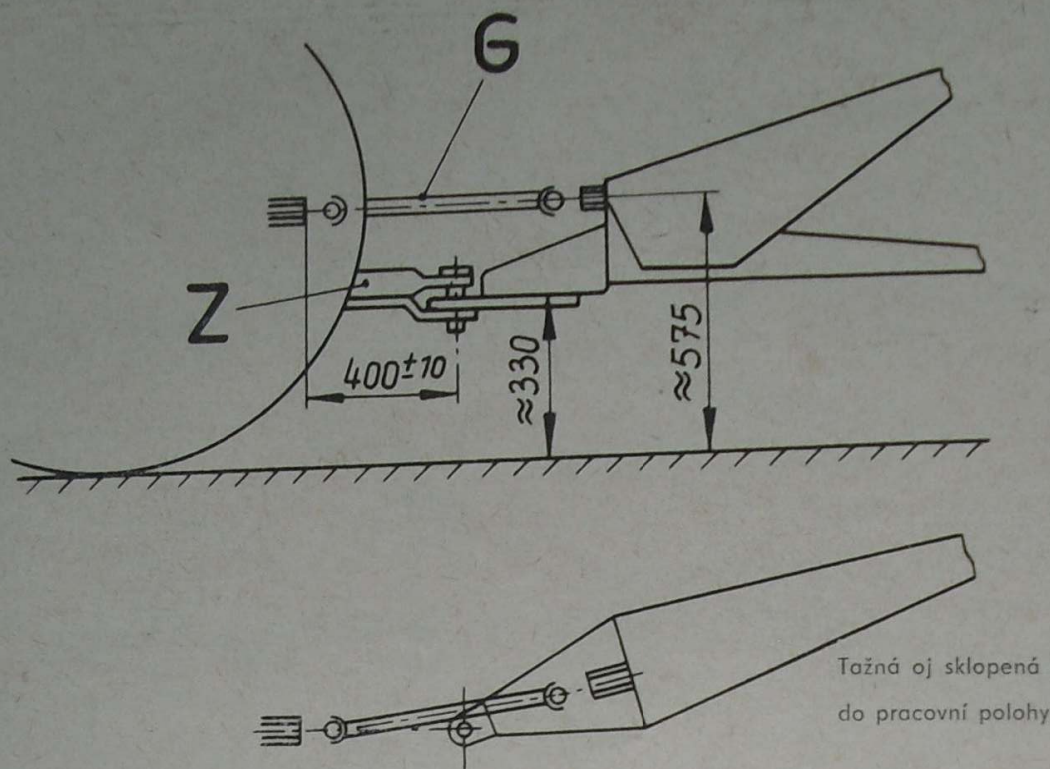
Oko závěsu umožňuje ideální zavěšení na výkyvný závěs (Z)

(obr. 7). Výkyvného závěsu se má především používat z důvodů stabilních podmínek přívěsu, přičemž vyplývají výhody co do životnosti přístroje a kloubového hřídele.

Výkyvný závěs se přitom pevně zaaretuje ve středu vodícího segmentu pomocí příslušného čepu. Ztížení návěsu činí asi 450 kp s vrhačem balíků nebo skluzem pro paralelní nakládání, s odkládacím plechem asi 560 kp. K zavěšení na tažnou lištu (A) je zapotřebí tažné vidlice (B), kterou lze extra objednat jako zvláštní vybavení (obr. 7).

Používání výškového přestavení tažné lišty při zavěšení vysokotlakého lisu není dovoleno a proto se musí zaaretovat.

Za účelem snížení opotřebení namazat vlečné oko a protikus. Před nasazením je nutno zkontrolovat, zda traktor splňuje podmínky pro zachycení návěsového zatížení a zda umožňuje potřebnou aretaci výkyvného závěsu, příp. tažné lišty. Zavěšení má být provedeno pokud možno tak, aby byl kloubový hřídel v poloze skoro horizontální. Pohon s tažnou ojí v transportní poloze není přípustný. Při jízdě do zatáček nesmí být vzdálenost mezi zadním kolem traktoru a tažnou ojí vysokotlakého lisu menší než 300 mm, jelikož jinak dochází k poškození kloubového hřídele.



Obr. 7

Pokyny pro transport

- Zavěsit vysokotlaký lis do středu traktoru, nejlépe na výkyvný závěs
- Opěrnou nohu vytočit nahoru
- Připojení elektrického zařízení a kontrola jeho funkční schopnosti
- Připojení potrubí stlačeného vzduchu brzdového zařízení
- Kontrola huštění pneumatik (10-15 AM 3,5 kp/cm² 400x100 2 kp/cm²)
- Zkontrolovat, zda jsou:
 - sběrací buben a vodící plech,
 - tažná oj, skluz pro paralelní nakládání nebo skluz na balíky,
 - příp. odkládání na balíky
 v transportní poloze a jsou-li zajištěny.

4.1.3. Vázací materiál

Výběr vázacího motouzu je důležitý k dosažení příslušných zhuštění balíků při vysoké jistotě vázání. Kromě udaných hlavních parametrů vázacího materiálu v bodu 1 je u vázacího motouzu rozhodující stejnoměrnost struktury po celé délce a stabilita příčného řezu u pokud možno kulatého příčného řezu.

U menších tloušťkách motouzu než udáno, tzn. větších délkách než uvedeno v bodu 1. nebo menším zatížením při přetržení motouzu, se musí nastavit menší zhuštění balíků.

4.1.4. Práce před uvedením do provozu

Provedou se následující úkony:

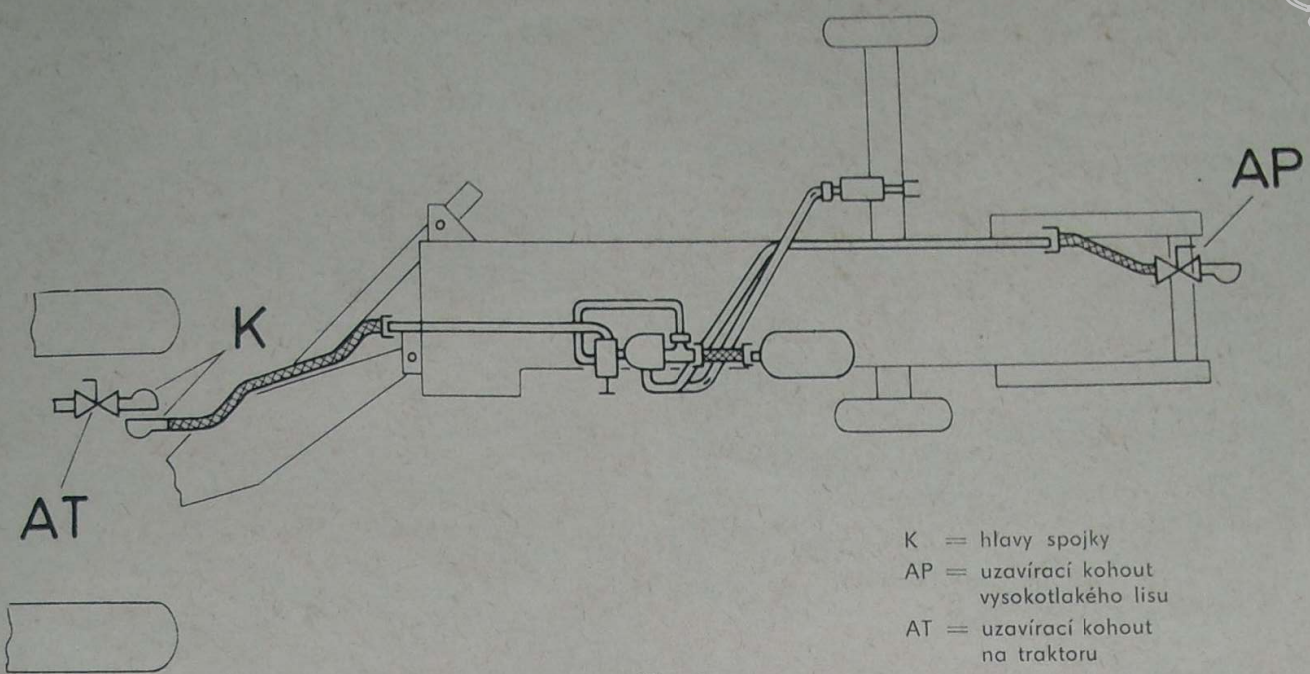
- Zkontrolování pevného utažení všech šroubových spojů
- Zkontrolování napnutí řemenů a řetězů
- Zkontrolování zapojení mezi jednotlivými pracovními orgány (obr. 6)
- Mazání podle schématu mazání
- Připojení kloubového hřídele mezi traktorem a vysokotlakým lisem, jakož i kontrola zavěšení.

Bod zavěšení se musí nacházet při pohledu shora na prodloužené střední linii vývodového hřídele traktoru. Všechny další rozměry jsou patry z obr. 7.

Kloubový hřídel přitom leží skoro horizontálně. Při zavěšování na polní závěs musí být tato do trany pevně oretována upnutím řetězu.

S vysokotlakým lisem se nesmí pracovat, jestliže je tažná oj v transportní poloze.

- Připojení hydraulických potrubí na traktor
Použijte návod k obsluze traktoru
- Připojení brzdového zařízení k traktoru (obr. 8)
Brzdové zařízení s brzdovým potrubím přívěsu
Nejdříve zajistit, zda je uzavřen uzavírací kohout na traktoru, příp. na vysokotlakém lisu.
Po otevření prachovek hlavy kotouče spojky mohou být oba spojeny. Kolík hlavy kotouče spojky na vysokotlakém lisu přitom zasahuje do ventilu hlavy spojky na traktoru. Otevřít uzavírací kohout traktoru (obr. 8). Brzdové zařízení je v pohotovosti. Po připojení vysokotlakého lisu k traktoru povolit ruční vřetenovou parkovací brzdu.



K = hlavy spojky
 AP = uzavírací kohout vysokotlakého lisu
 AT = uzavírací kohout na traktoru

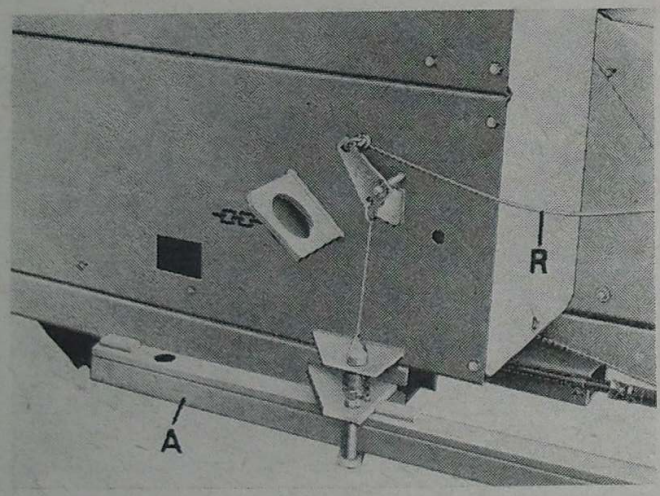
Obr. 8

– Otočení tažné oje do pracovní polohy

Zde se pomocí tažného lanka (R) uvolní blokování opěrné výztuhy (A) tažné oje a trhavým pohybem traktoru dopředu a nazpět při současném vychýlení řídicích kol se tažná oje otočí, až blokování opět zapadne (obr. 9).

– Nastavení délky balíků (obr. 10).

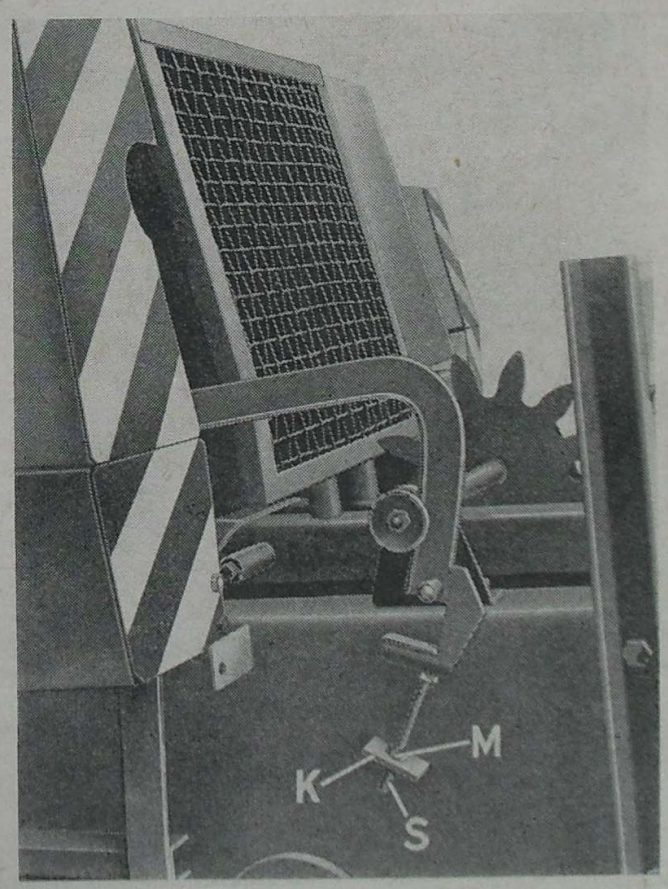
Průměrná délka balíků nastavená podnikem činí 400 – 500 mm. Je-li vyžadována větší délka balíků, zašroubuje se šroub (S) dále do konzoly (K) a zajistí se maticí (M).



Obr. 9

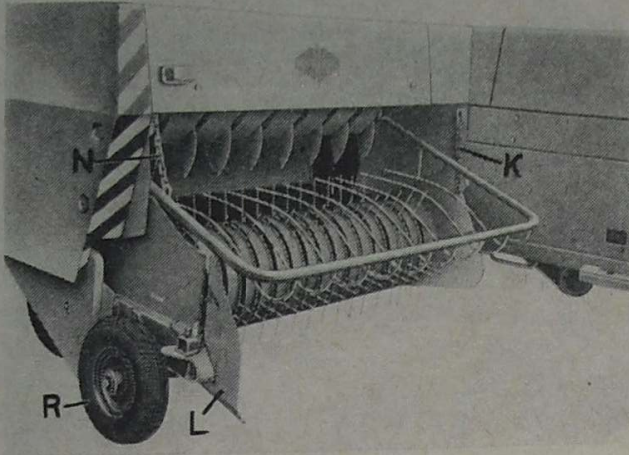
Ke zlepšení tohoto postupu možno pravé nosné kolo vysokotlakého lisu zablokovat ve směru pohybu podložním klínem.

– Vracení lisovacího pistu na setrvačniku podle potreby
 Při spuštění vysokotlakého lisu, ve kterém se již nachází lisovaný materiál, nemůže být při jeho náhlém zastavení, nebo zlomení střížného kolíku nebo po delším vyřazení z provozu překlenuta vyšší špička zatížení. Kluzná třecí spojka nebo zajištění střížného kolíku v hlavním pohonu opět působí, nebyl-li předem různě vrácen lisovací píst na kotouči setrvačniku. V extrémních případech se musí otevřít seřízení lisovacího tlaku.



Obr. 10

- Odblokování a spuštění sběracího bubnu uvolněním řetězu (K) na straně lisovacího kanálu (obr. 11).
- Nastavení opěrného kola (R) sběracího bubnu podle potřeby (obr. 11).
- Nastavení přídržovače (N) nad sběracím bubnem dle potřeby (obr. 11).
- Nastavení vodícího plechu (L) dle potřeby (obr. 11).



Obr. 11

U nízkého nastavení opěrného kola nastavit vodící plech spodní hranou paralelně k zemi.

- Navlékání vázacího motouzu

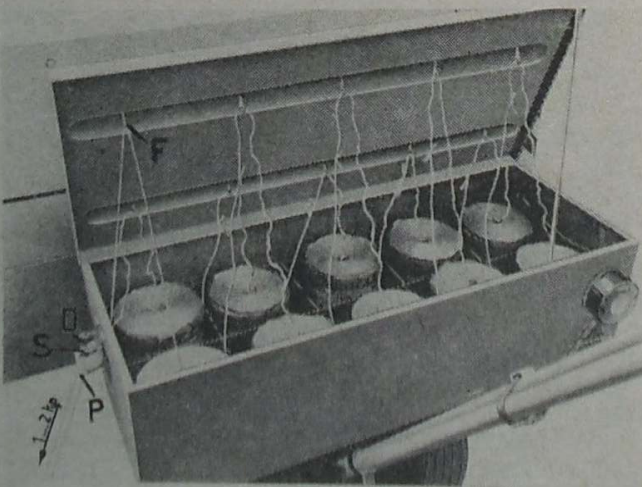
Aby se zabránilo úrazům, navléká se zásadně při vypnutém motoru traktoru, vysunutém vývodovém hřídeli a odklopeném krytu uzlovače.

Skříňka na motouzu pojme 10 klubek, která se za sebou svazují. Vnější konec 1. klubka se sváže s vnitřním začátkem 2. klubka (obr. 13).

Přitom se začátek každého klubka protáhne vždy vodícím okem, které se nachází nad klubkem na víku.

Motouz se navléká následovně:

1. Motouz se navlékne vodícím okem (F) na víku skříňky na motouzu

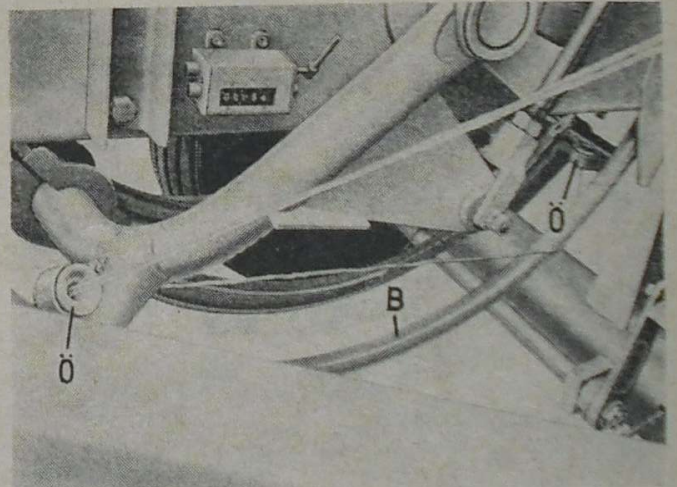


Obr. 12

2. Napínákem motouzu (S) na čelní straně skříňky na motouzu (obr. 12)
3. Oba motouzy provléknout porcelánovým okem (O) na kulise jehly (obr. 14)
4. Pod ochranným obloukem jehly (B) (obr. 14)
5. Zespoda příslušným porcelánovým okem (O) vedení motouzu na nápravě (obr. 14)
6. Příslušným ouškem jehly a konec motouzu přivázat na střed kulise jehly.



Obr. 13



Obr. 14

Dbát na to, aby oka motouzu na nápravě ležela tak, aby lícovala s příslušnou drážkou jehly a k ní příslušející hranou oka pro motouz.

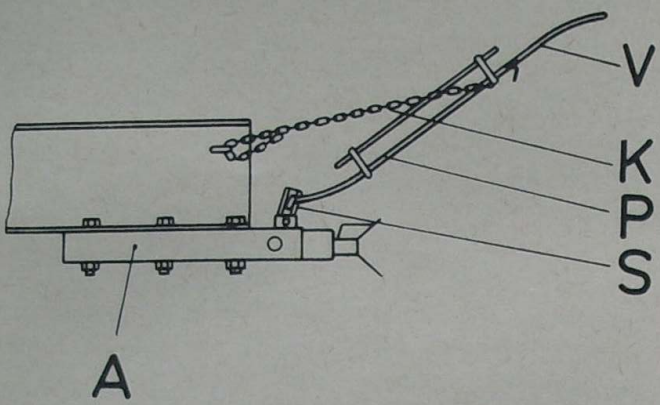
Při navlékání napínákem motouzu nadzvednout přítlačnou destičku motouzu (D) (obr. 12) od vodící destičky motouzu (P) (obr. 12) a vodícím otvorem vedený motouz se protáhne mezi oběma díly a vodícím otvorem vodící destičky opustí napínák.

Napnutí motouzu nastavit tak, aby k přetáhnutí motouzu ve směru vodících ok bylo zapotřebí 1...2 kp.

- Zavěšení nebo zařazení transportních jednotek.
Smí být použito pouze přívěsů, které mají vlastní pneumatické brzdové zařízení.
Spřažení brzdového zařízení se provádí obdobně jako mezi traktorem a vysokotlakým lisem (viz obr. 8 a příslušný text).
- Vysokotlaký lis uvést pomalu do provozu.
- Při zahájení lisování přestavením lisovacího tlaku pozvolna zvyšovat hutnost balíků.
- Zkontrolovat a případně opravit délku balíku a kvalitu vázání.
- U vysokotlakého lisu s jednoduchým vázáním postupovat obdobně.

4.1.5. Práce před uvedením přidavných zařízení do provozu

4.1.5.1. Skluz na balíky se závěsem — montáž a seřízení



Obr. 15

Toto ústrojí slouží k nakládání zavěšených transportních vozidel. Přívěsy s dovolenou celkovou hmotností 7,5 t smí být na poli připojeny pouze tehdy, je-li na vysokotlakém lisu k dispozici brzdové zařízení s brzdovým potrubím přívěsu nebo brzdové zařízení pro přívěs.

Při provozu na silnici nesmí být zavěšeny žádné přívěsy.

Předmontovaný závěs přívěsu (A) s čepovou spojkou B 101 se připevní dodanými šrouby se šestihrannou hlavou M 16 x 160 ke spodnímu rameni lisovacího kanálu.

Skluz na balíky (P) se spojí navijákem (S) se závěsem přívěsu (A) a dvěma řetězy (K) se zavěsí do ok lisovacího kanálu. Při transportu na silnici se skluz na balíky vyklopí nahoru a proti spadnutí se zajistí řetězy.

Prodloužení (V) jsou uspořádána posuvně a musí se přizpůsobit přívěsu (obr. 15).

Závěs přívěsu je identický se závěsem vrhače balíků.

4.1.5.2. Vrhač balíků — montáž a seřízení

4.1.5.2.1. Montáž vrhače balíků

K pohonu patříci ústrojí jako je variátor, hydraulika vrhače balíků a pohon, vpředu, namontovat na vysokotlaký lis, s počtem otáček vývodového hřídele 1 000 min⁻¹, v následujícím pořadí:

Montáž variátoru (V) s dodanými spojovacími prvky k tomuto účelu určenou konzolu (obr. 16).

Nasunutí řemenu variátoru (R) (obr. 18); k tomu jsou nutné následující pracovní úkony:

- postavení vysokotlakého lisu pod převodem na špalíky

- vytočení opěrné nohy nahoru
- povolení spodního svorníkového spoje (B) na tažné oji
- povolení spoje mezi tažnou ojí a výtuhou (S) otočného zařízení
- tlačení tažné oje směrem nahoru a zavedení řemenu variátoru
- obnovení výchozího stavu

Nasunutí řemenu variátoru

Montáž hydraulického válce (Z)

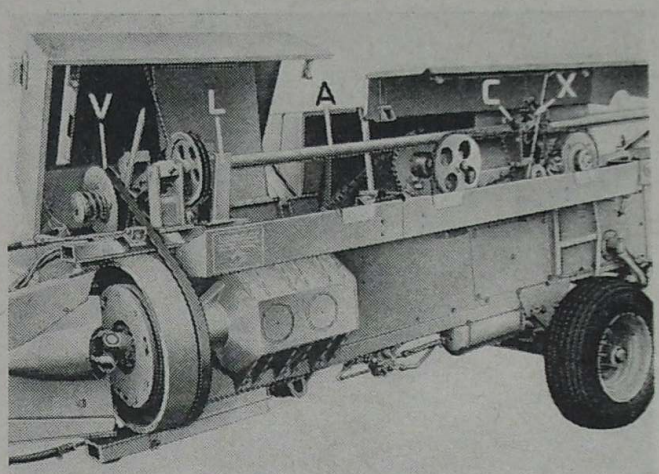
Montáž a instalace hydraulického potrubí (H) (obr. 18).

Pozor!

Potrubí nesmí přijít do styku s otáčejícími se součástmi!

Montáž pohonu (A); kozlík ložiska (L) a ložiskový štít (C) přišroubovat na určené konzoly (obr. 16 a 17).

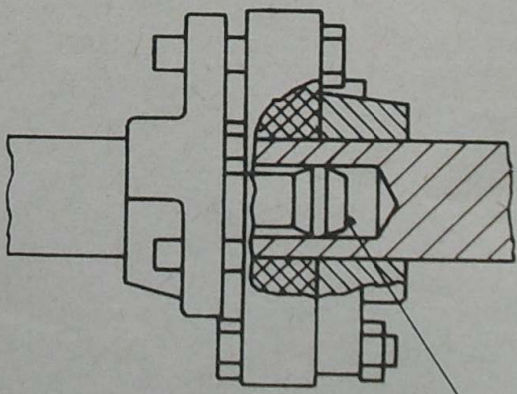
Nasunutí sady úzkých klínových řemenů 2 SPB 1250 (K) (obr. 18).



Obr. 16

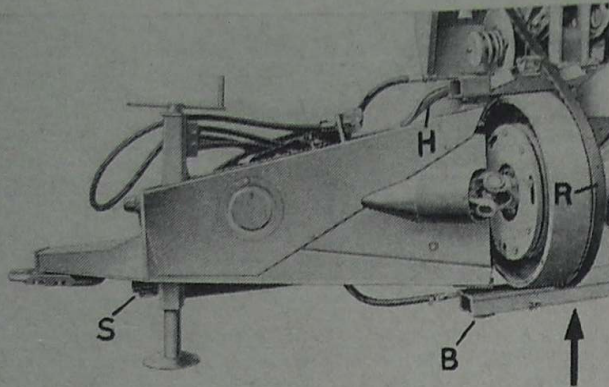
X

= detail obrázku 16

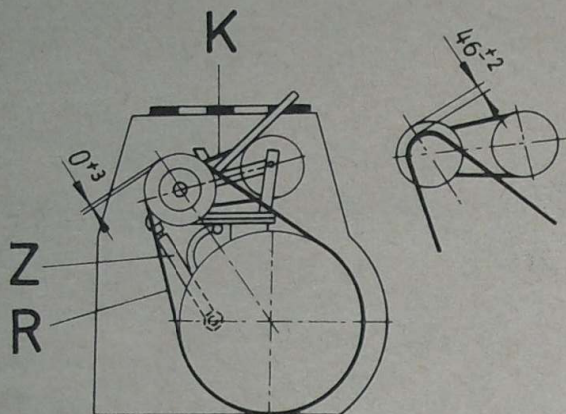


f = mazat

Obr. 17



Obr. 18



Obr. 18

Montáž vrhacího zařízení se provádí v následujícím pořadí: Přišroubování závěsu přívěsu (A) (obr. 15).

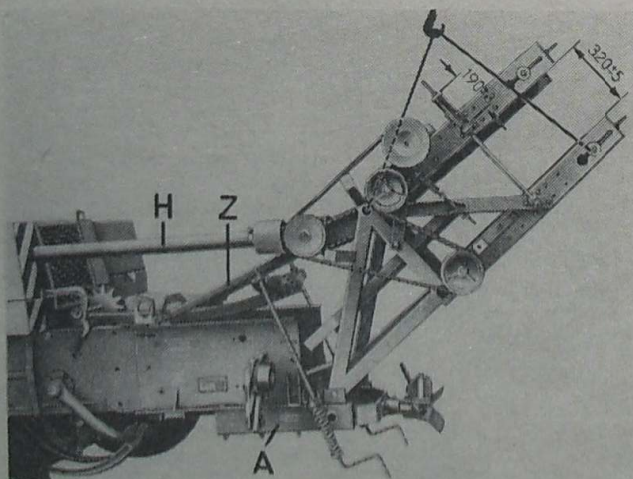
Zachycení vrhacího zařízení zdvihákem na označených bodech — bezpečnost (obr. 19).

Nasadit a přišroubovat vrhací zařízení do konzoly závěsu přívěsu (A), vůle se vyrovná podložkami.

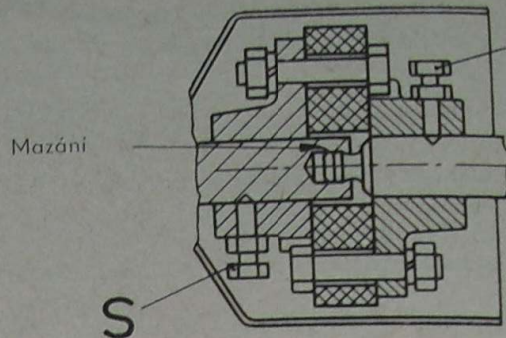
Nasunutí pohonu (H), předem natřít kluzné části na koncích hřídele tukem a zajistit šrouby se šestihlannou hlavou (S) (obr. 20).

Upevnění výztuhy (Z) (obr. 19).

Montáž bočního krytu a krycího plechu (obr. 21).



Obr. 19

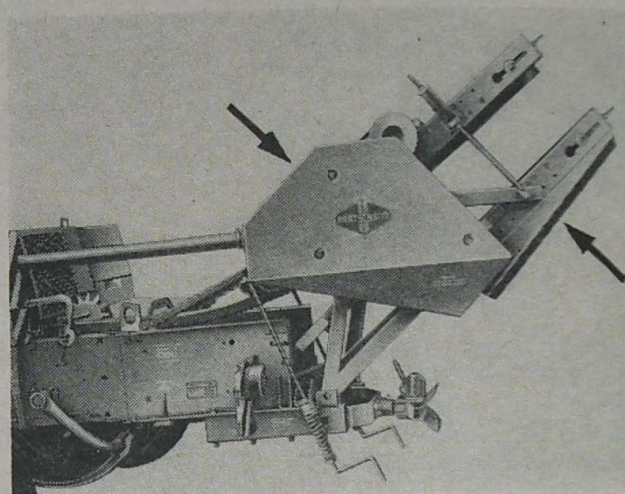


Obr. 20

Po přimontování vrhače balíků zkontrolovat jestli se hnací hřídel otáčí bez házení. Házení se vyrovná posunutím ložiskového štítu (C) (obr. 16).

Montáž boční ochrany a krycího plechu (21).

Po montáži vrhače balíků zkontrolovat hnací hřídel na chod bez házení. Dochází-li k házení vyrovná se to posunutím ložiskového štítu (C) (obr. 16).



Obr. 21

4.1.5.2. Seřízení vrhače balíků

Variátor je správně seřízen, je-li v horní poloze (rychloběh) vzdálenost mezi horní hranou řemenu variátoru a vnější hranou kotouče 46 ± 2 mm a v nejnižší poloze (pomalý běh) $0 + 3$ mm. Variátor se musí po každém napnutí pohonu úzkým klínovým řemenem znovu seřídit (obr. 18).

Variátor se přestaví dvěma dorazovými šrouby, které omezují rozsah pohybu kulisy variátoru.

Vzdálenost mezi nosníky pásů činí 320 ± 5 mm a délka pružiny tlačné pružiny 190 ± 3 mm (dolní hrana pružiny až k horní hraně sedla pružiny). Tažná pružina se napne tak, aby se uprostřed volné délky dal řemen o 20 mm protlačit (potřebná síla 10 kp) (obr. 19).

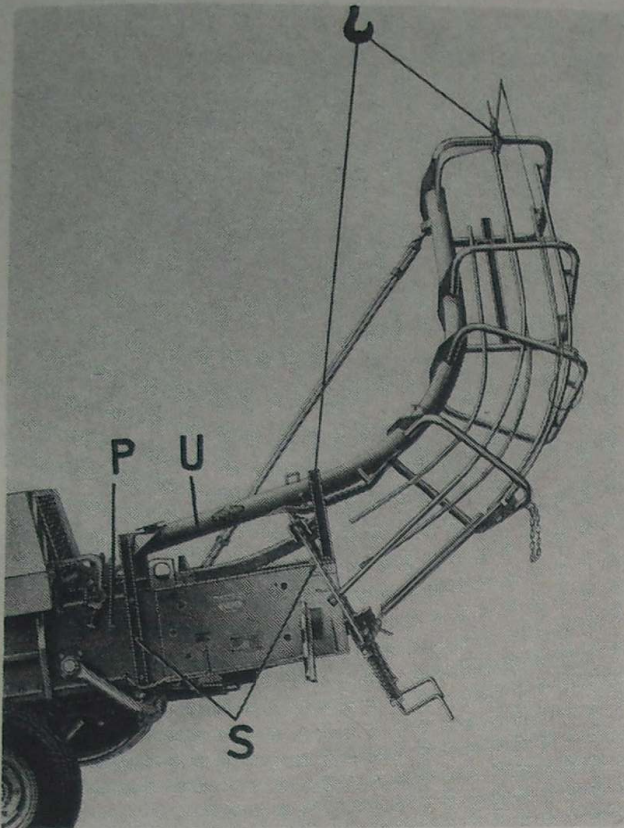
4.1.5.3. Skluz pro paralelní nakládání — montáž seřízení

4.1.5.3.1. Montáž skluzu pro paralelní nakládání

Spodní část skluzu (U) se zavěsí na označené body a postaví se pomocí zvedacího zařízení na konec kanálu vysokotlakého lisu (P)

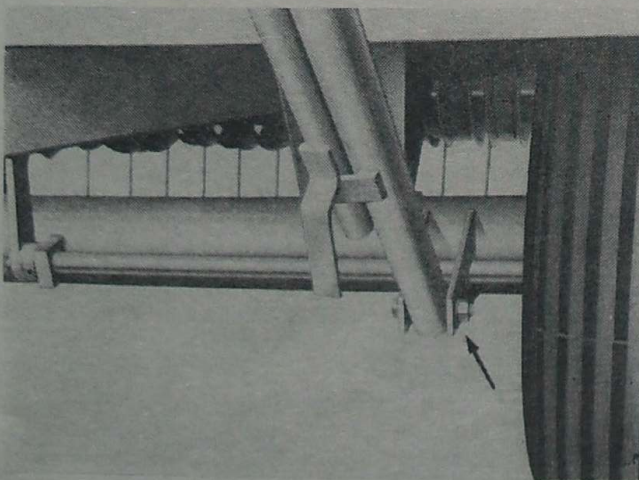
Přípevnění (S) se provede 8 vysoce pevnými šrouby se šestihlannou hlavou M 12 x 20, 8 maticemi 02 042395 4 0, 4 šrouby se šestihlannou hlavou M 12 x 40, 12 pružnými podložkami B 12 a 4 podložkami (obr. 22).

Čičinek

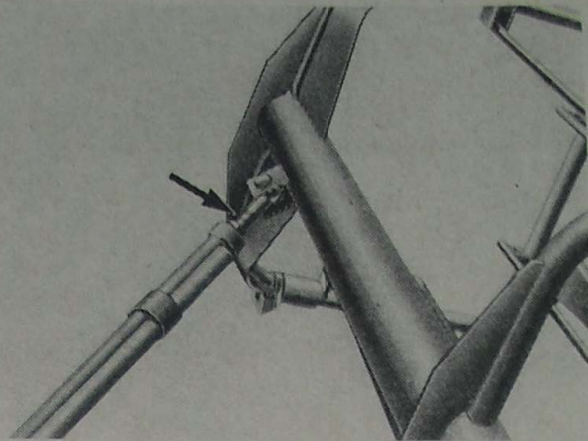


Obr. 22

Tlačná vzpěra (obr. 23) je k vysokotlakému lisu připevněná šroubem s šestihlannou hlavou M 16 x 90 s pružnou podložkou B 16 a šestihlannou maticí M 16 a na spodní části skluzu svorníkem 20 h 11 x 60 x 52 se závlačkou 5 x 32.



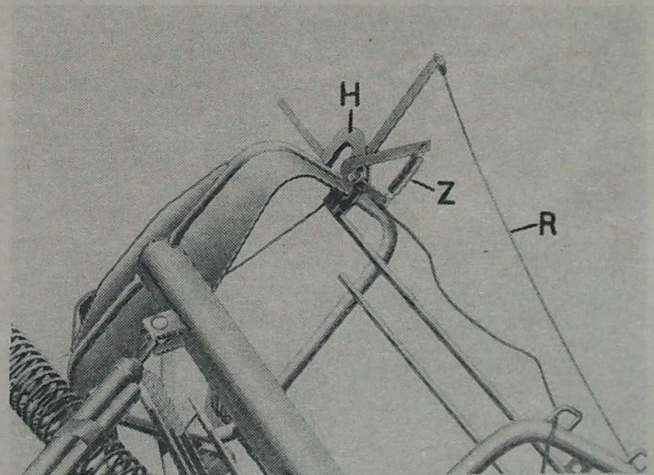
Obr. 23



Obr. 24

Cep namontovat shora. Montážní toleranci lze vyrovnat přestavením otočné šroubu s okem (obr. 24).

Hák (H) se připevní svorníkem 16 h 11 x 50 x 40 a závlačkou 4 x 25 na spodní část skluzu. Mezi hák a spodní část skluzu se zavěsí tažná pružina (Z) B 2,8 x 30 x 25 (obr. 25).

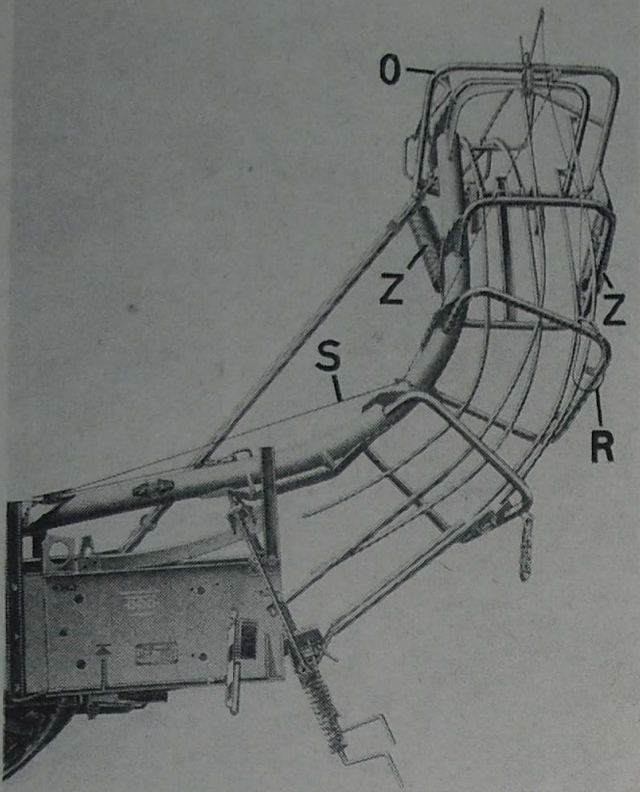


Obr. 25

Horní část skluzu (O) se zavěsí do přídržných háků spodní části skluzu a postaví se zdvihadlem do pracovní polohy.

Potom se svorníkem 10 h 11 x 50 x 40 se závlačkou 3,2 x 16 připevní přídržné lano (S) a tažná pružina (Z) B 10 x 110 x 40 na horní část skluzu (obr. 26).

Přídržné lano se protáhne smyčkou umístěnou na spodní části skluzu, položí se přes držení a upevní se karabinou. Přitom dbát na to, aby bylo přídržné lano připevněno jen tak pevně, aby bylo ještě možné vychýlení horní části skluzu do stran (obr. 26).

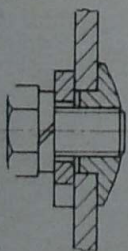
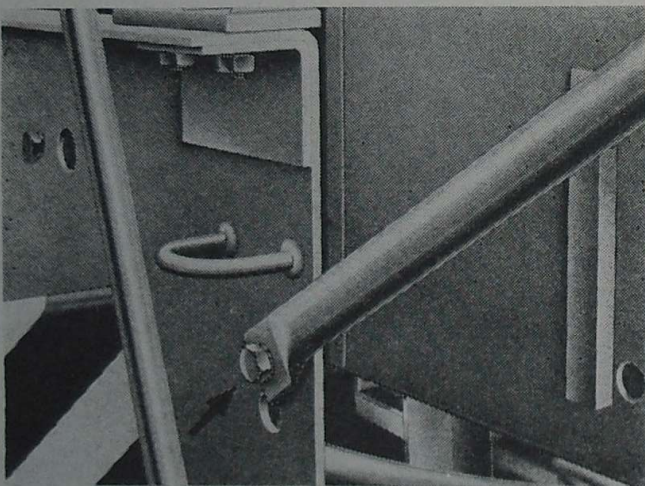


Obr. 26

Mezi hák (H) a spodní část skluzu potom připevnit trhací lano (R) (obr. 25 a 26).

Vyhrnovací klapy (K) se připevní ke spodní části skluzu dvěma svorníky 10 h 11 x 32 x 27, dvěma podložkami 10, dvěma závlačkami 3,2 x 16 a k lisovacímu trámu dvěma šrouby s rukojetí (obr. 53).

Postranní krátká vodičí trubka se nasune na příslušnou vodičí trubku spodní části skluzu a upevní se maticí 02 042395 4 0 se šroubem se šestihlannou hlavou M 12 x 20 s pružnou podložkou B 12 na lisovacím kanálu (obr. 27).



Obr. 27

4.1.5.3.2. Seřízení skluzu paralelního nakládání

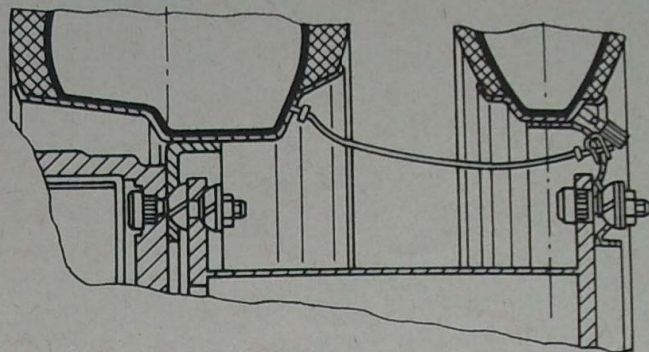
Odklopená horní část skluzu se uvolní z uzavřeného řetěvého spoje na spodní části skluzu a pustí se. Samostatně se otáčí do pracovní polohy. Přídržné lano (S) se položí kolem držení (obr. 26).

Upozornění: V rozsahu otáčení se nesmí zdržovat žádné osoby.

4.1.5.4. Dvojitě kolo — montáž a nastavení

Dvojitě kolo se přimontuje pouze k pravému nosnému kolu a při transportu na silnici může zůstat na vysokotlakém lisu.

Montáž je znázorněna na obr. 28.

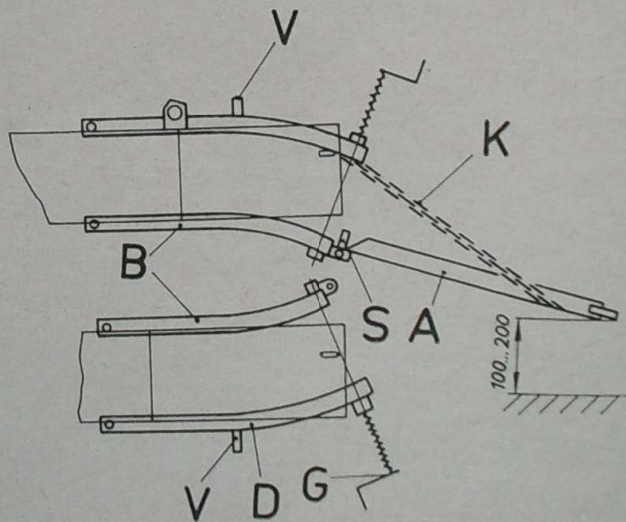


Obr. 28

Dodané dlouhé čepy kola se namontují do náboje kola; krátké čepy kol, které tím odpadají, se vsadí do prodloužení pro kolo 6—16.

Určené huštění dvojitěho kola je 2,0 kp/cm². Nemá být vyšší, aby bylo možno dodržovat zatížení nápravy v přiměřených hranicích.

4.1.5.5. Odkládání balíků — montáž a nastavení



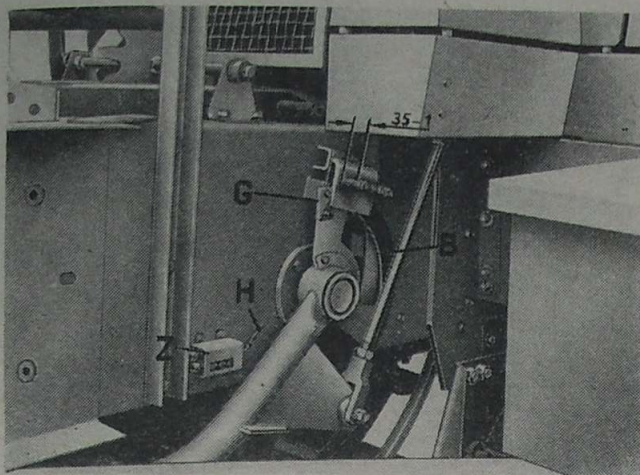
Obr. 29

Lisovací trám (D) vyměnit tak, aby vznikl požadovaný směr dopravování. Lisovací trám (D) se zašroubuje se zesilovacím třmenem (V) lisovacího kanálu, při předání k vrhači balíků nebo ke skluzu pod lisovacím kanálem, při odkládání na poli nad lisovacím kanálem.

Odkládací plech (A) se připojí navijákem (S) na lisovací trám (B) a připevní se dvěma řetězy (K) ke stěnám lisovacího kanálu a přitom se nastaví na vzdálenost od země 100...200 mm (obr. 29).

4.1.5.6. Počítač balíků — montáž a seřízení

Počítač balíků přimontovat na pravou stranu lisovacího kanálu (obr. 30). Pryžový doraz (G) se připevní na brzdicí segment (B) kulisy jehly. Páčka (H) počítače balíků (Z) se nastaví tak, aby při přední poloze kulisy jehly (jehla se nachází v horní mrtvé poloze) byla páčka stlačena brzdicím segmentem (B) tak daleko dolů, aby docházelo k dalšímu počítání.



Obr. 30



Upozornění!

Pokyny k pracovní ochraně

- Obsluha strojů se musí před začátkem použití stroje seznámit s ustanovením Ochrany práce a požární ochrany. Při použití vysokotlakého lisu s traktorem ZT 300 a D 4 K-B má traktorista nasit individuální sluchové chrániče (vatu do uší).
- K zavěšení na tažnou lištu (A) je zapotřebí tažné vidlice (B), kterou lze extra objednat jako zvláštní vybavení (obr. 7).
- Oj před uvedením vysokotlakého lisu otočit do pracovní polohy.
- Motouz se smí zásadně navlékat pouze při vypnutém motoru traktoru, vysunutém vývodovém hřídeli a odklopeném krytu uzlovače.
- Zbytky slámy a sena, zachycující se mezi na místech dotyku klidových a rychle se pohybujících stavebních částech pravidelně odstraňovat, jinak nebezpečí požáru.
- Všechny ochranné části před uvedením do provozu uzavřít.

- Při otočení horní části skluzu se nesmí v rozsahu otáčení zdržovat osoby.
- 15 m ve směru vyhadování vrhače balíků a pod skluzem paralelního nakládání se nesmí zdržovat osoby.
- Při nakládání vede jedoucí transportní jednotky vybavit k tomu příslušné tažné stroje uzavřenými kabinami.
- Během provozu se na vysokotlakém lisu nesmí zdržovat žádné osoby.

4.2. Uvedení vysokotlakého lisu do provozu

Po důležitých přípravných pracích k uvedení do provozu provádí další práce traktorista.

Zapne se vývodový hřídel traktoru, spojený s motorem, zasune se a nareguluje až na jmenovité otáčky motoru.

Potom se zapojí jízdní převod traktoru a začíná práce.

Jízdní rychlost se řídí podle hmotnosti řádků. Sběrač buběn se spustí hydraulicky. Současně se uvede do provozu vrhač balíků.

4.3. Obsluha vysokotlakého lisu a přidavných zařízení při provozu

4.3.1. Obsluha uzlů

4.3.1.1. Lisovací zařízení

Přestavením lisovacího tlaku (obr. 29) se nastaví hutnost balíků a balík se nastaví na směr dopravování. Aby se zabránilo přetížení vysokotlakého lisu nesmí být nastavena vyšší hutnost balíků než udáno v bodě 1. Hutnost balíků kontrolovat pomocí délky balíků a hmotností balíků.

Následovně tabulka o dosažené hutnosti balíků při daných parametrech balíků:

		Hutnost balíku v kg/m ³					
Délka balíku v cm	100	—	—	—	125	150	175
	80	—	—	125	156	187	—
	60	—	125	167	—	—	—
	40	125	187	—	—	—	—
		10	15	20	25	30	35
		Hutnost balíků v kg					

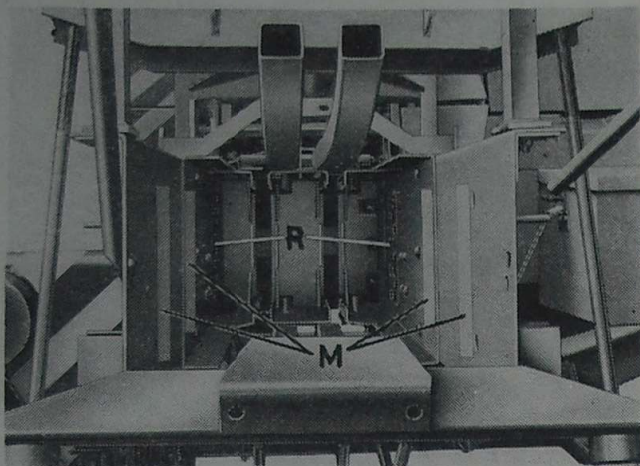
Přestavením přestavovacích vřeten (G) (obr. 29) se dá regulovat hutnost balíků. Stahování lisovacích trámů (B) a (D) znamená současně zvyšování hutnosti balíků.

Nedosahuje-li se obzvláště u suché slámy hutnost balíků, našroubovat kromě umístěného zpětného přidržovacího plechu (R) a i pohyblivých zpětných držáků lisovaného materiálu, ještě do lisovacího kanálu v příslušenství obsažené 4 kanálové čelisti (M) (obr. 31). Při vlhké sklizni přes 25 % H₂O se tyto nesmí používat.

K omezení zlomení jehel provádět ještě kromě pokynů v návodu k obsluze následující údržbářské práce:

Pro omezení odpružení (roztážení) lisovaného materiálu při pohybu lisovacího pístu zpět proti jehle otočené do lisovacího kanálu, denně kontrolujte zpětné drážky lisovaného materiálu, umístěné na lisovacím kanálu.

Dále kontrolovat zpětné přidržovací plechy, našroubované na vnitřních stěnách lisovacího kanálu. Opatřené zpětné přidržovací výběžky, vyměnit za nové zpětné přidržovací plechy.



Obr. 31

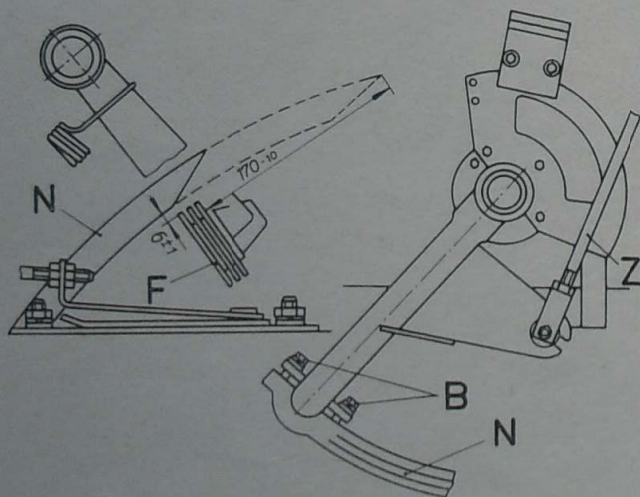
4.3.1.2. Vázání

Vázání balíků vyžaduje hodně zkušeností. Protože špatné vázání může mít mnoho příčin, je důležité dbát již při obsluze během provozu na různá nastavení.

Následovně jsou popsána nejdůležitější nastavení:

4.3.1.2.1. Seřízení jehly

Jehla se vmontuje tak, že při vyklopení uzlovačem nahoru lehce přiléhá na kozlíku uzlovače, aby se však na druhé straně nedotýkala obloukovité páky stahovače uzlů. Vzdálenost mezi vnitřní dráhou jehly (N) a obvodem kotoučů zachycovače motouzu (F) musí činit 6 ± 1 mm. Seřízení se provádí upevňovacími šrouby (B) jehly na držáku. Musí se vždy pevně utáhnout přední nebo zadní upevňovací šroub. V horní poloze jehly (N) musí být mezi špičkou jehly a k ní otočenému prvnímu kotouči zachycovače motouzu vzdálenost $170-10$ mm. Seřízení se provede na táhlu jehly (Z) (obr. 32).

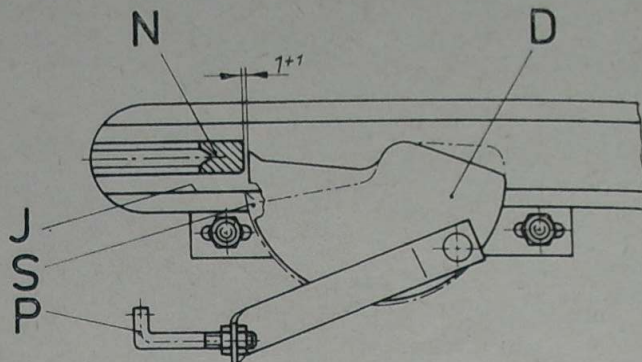


Obr. 32

4.3.1.2.2. Přitlačovač motouzu

Při seřizování dbát na následující body:

- Posunutím přitlačovače (D) dopředu nebo dozadu (uvolnění připevňovacích šroubů přitlačovač – kryt) se mezi vnitřním poloměrem nahoru odklopené jehly (N) a otáčeným přitlačovačem (špička přitlačovače) nastaví rozměr o $1+1$ mm (obr. 33).
- V klidové poloze pohonu jehly se špička (S) přitlačovače kryje s vnitřní hranou (I) drážky jehly krytu kanálu – nastavení se provede přestavením navijáku (P) (obr. 33).



Obr. 33

4.3.1.2.3. Vázací zařízení

Aby se zabránilo zlomu kotoučů a kozlíku uzlovače (dochází k tomu po dosednutí zubů), je třeba kontrolovat axiální vůli vázacího zařízení a při údržbářských pracích je třeba dbát následujícího:

Při nové montáži nebo opravě vázacího zařízení (např. při výměně uzlovačů nebo kotoučů uzlovače) je třeba dodržet podle obr. 34 vlevo na náboji kozlíku uzlovače rozměry $228+1$ a $428+1$ a sice podložením lícovaných podložek.

Kromě toho je třeba vytvořit vůli mezi uzlovači a kotouči uzlovače o velikosti $0,1+0,1$ a to podložením příslušných lícovaných podložek.

Spojení tohoto vázacího zařízení jsou dány předpoklady pro správnou vůli mezi klznými pochami drážek uzlovače a zachycovače a klznými plochami kotoučů uzlovače.

Každých 50 hodin provozu kontrolovat požadovanou vůli mezi klznými plochami (lehkým pohybem šnekového hřídele na uzlovači sem a tam pomocí šroubováku na příslušné šestihřanné matici E) (obr. 38). Zvětšila-li se vůle na celkem 0,5 mm, je třeba ji nově seřadit. K tomu účelu se předem uvolní šroubové spojení mezi připevňovacími úhelníky uzlovačů a víkem kanálu. Potom po uvolnění svěracího spojení B šestihřannou maticí A se nastaví vůle mezi klznými plochami drážek uzlovače a zachycovače a klznými plochami kotoučů uzlovače o velikosti $0,1 \pm 0,05$ (obr. 34).

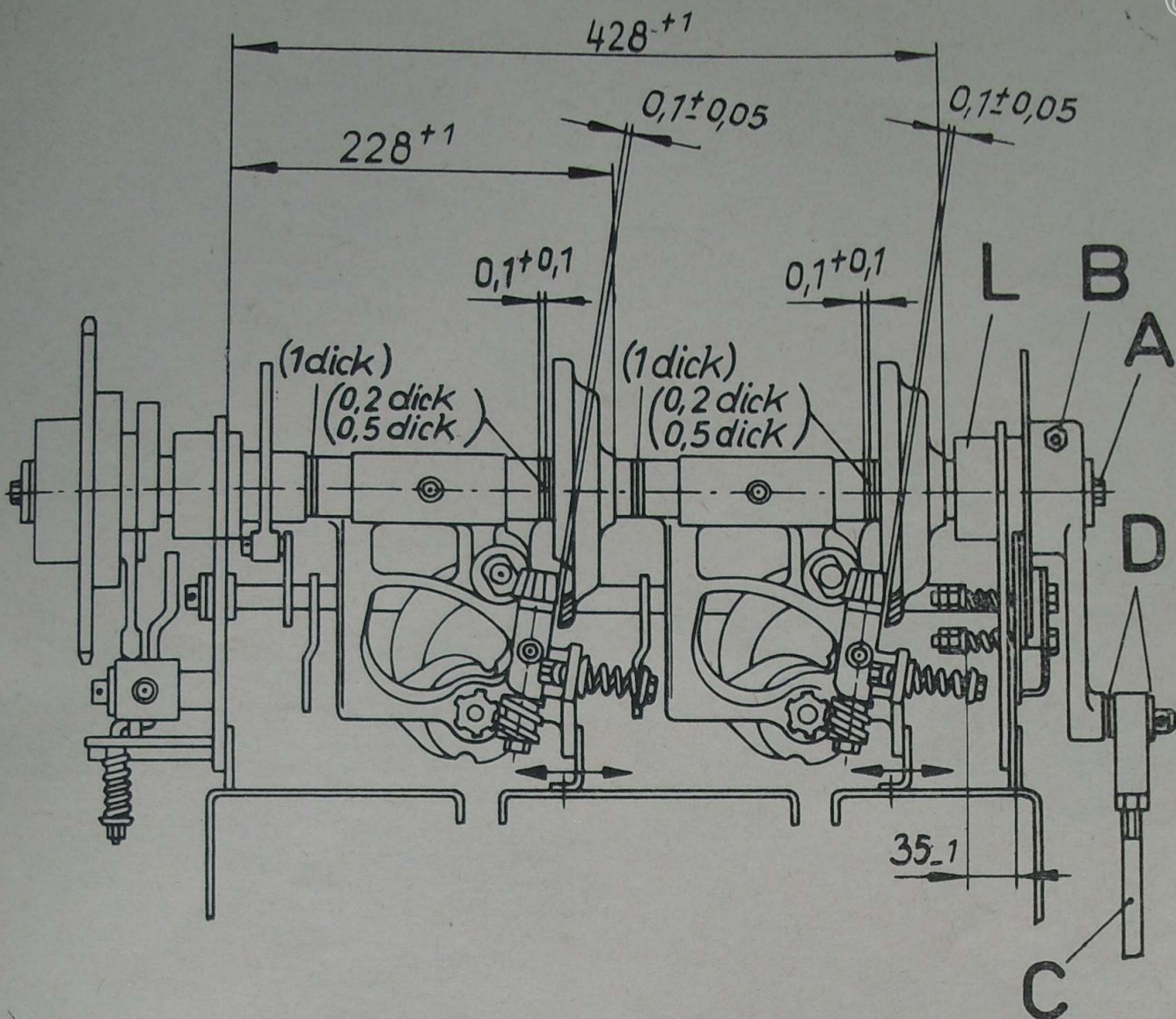
Po tomto seřízení se opět pevně utáhnou šroubová spojení připevňovacích úhelníků na víku kanálu, jakož i svěrací spoje B.

Lícování táhla jehly (C) se nastaví distančními podložkami (D) (obr. 34).

Brzda hřídele uzlovače

Brzda hřídele uzlovače musí být nastavená tak, aby při plném počtu zdvihů zůstala klika hřídele uzlovače po skončení otáčky stát tak, „Brzda hřídele uzlovače musí být nastavena tak, aby při plném počtu zdvihů kliky hřídele uzlovače tvořila klika po ukončení otočení s táhlem jehly jednu přímkou (obr.6). Montážní rozměr nastavení tlačných pružin, měřeno mezi podložkou a čelistí brzdy, musí činit $35-1$ mm (obr. 34).

Činč



Obr. 34

4.3.1.2.4. Brzda kulisy jehly

Brzdu kulisy jehly nastavit analogicky k brzdě hřídele uzlovače. K tomu musí být tlačné pružiny předpnuté na 35-1 mm (obr. 34). Brzda kulisy jehly je nutná k egalizování otáčivého pohybu vázacího zařízení.

Pozor!

Malý brzdňý účinek může vést k poškození jehel.

4.3.1.2.5. Řazení

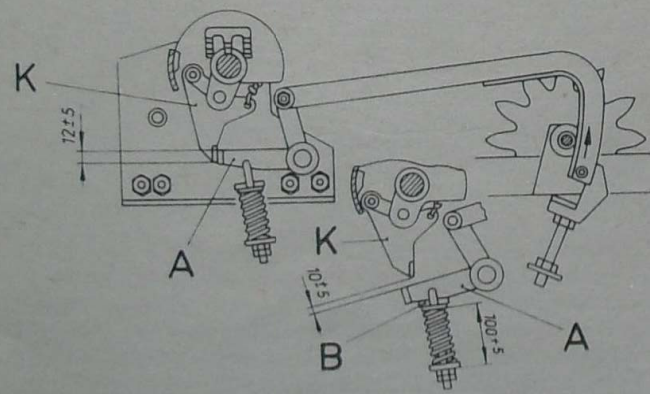
Při zasunutém řazení je stopka řízení (A) na dorazu (B), dosáhne se toho vytažením řadícího oblouku směrem

nahoru. V této poloze musí rozměr tlačné pružiny činit 100±5 mm (obr. 35).

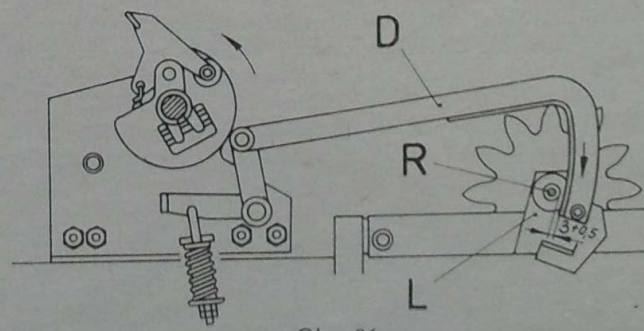
Zde musí být volný průchod mezi stopkou řazení (A) a podávací západkou (K) 10±5 mm.

U vysunutého řazení je k dispozici překrytí stopky řazení (A) a podávací západky (K) 12±5 mm.

Při zasunutém řazení uvést ručně otáčením setvačnicku ve směru pohonu váleček stopky řazení, na vačkový kotouč ke klíče řazení – volný pád třmenu řazení (D) – v této poloze je vzdálenost mezi třmenem řazení a rýhovaným kolem (R) hřídele hvězdicového kola 3±0,5 mm (obr. 36). Korekce se provede posunutím ložiska hřídele hvězdicového kola (L).



Obr. 35



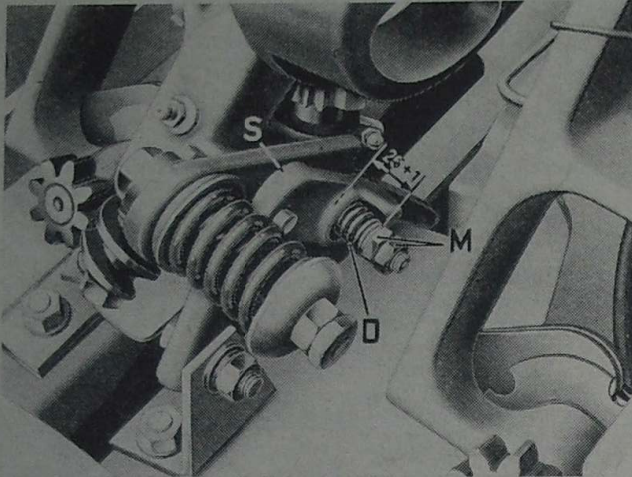
Obr. 36

4.3.1.2.6. Uzlovače

4.3.1.2.6.1. Nastavení čelisti uzlovače

Uzavírač (S) se napne tlačnou pružinou (D) (obr. 37). Síla pružiny se nastaví šestihlannými maticemi (M). Délka pružiny musí být nastavená na 25 ± 1 mm, měřeno přes podložky. Krátce před mrtvou polohou čelisti uzlovače tlačí kluznice uzavírače proti válečku jazyku a uzavře čelisti uzlovače. Je-li svěrací účinek v čelistech uzlovače příliš velký, zůstává uzel v rozevření viset a provaz se přetrhne.

Je-li svěrací účinek malý, neutvoří se buď žádný uzel nebo jen volný uzel.



Obr. 37

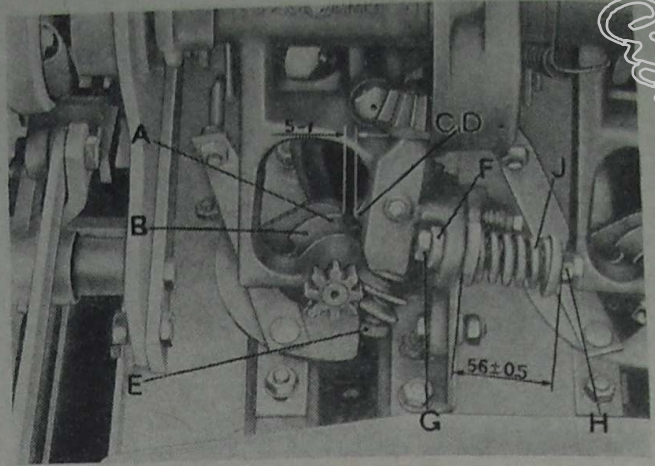
4.3.1.2.6.2. Nastavení držáku motouzu

Držení motouzu musí být nastaveno tak, aby mezi levými rohy (A) unášecí drážky zachycovače motouzu (B) a výstupky (C) svěracího segmentu (D) byl odstup 5 ± 1 mm. Přitom se v držáku motouzu nesmí nacházet žádný motouz a svěrací segment musí dosedat na dno zachycovače motouzu. K nastavení se musí povolit šestihlanná matice (E) na šnekovém hřídeli. Lehkým úderem na šnek se tento uvolní z kuželového uložení šnekového hřídele (obr. 38).

Otáčením šneku lze nastavit udaný rozměr. Před pevným utažením šestihlanné matice (E) musí boky zubů šnekového kola a kola se šikmým ozubením přiléhat ve směru pohonu, přičemž se kluznice pastorku zachycovače nalézá na kluznici kotouče uzlovače.

Svěrací síla se na držáku motouzu nastaví šroubem s šestihlannou hlavou (G) s oběma šestihlannými maticemi (H) přes páku (F). Základní nastavení sady tlačných pružin (I) činí, měřeno přes vodící kotouče, $56 \pm 0,5$ mm (při této výšce pružiny není v držáku motouzu žádný vázací motouz a svěrací segment, podle toho leží na dně zachycovače motouzu — obr. 38).

Závodem provedená základní nastavení držáku motouzu zaručuje při použití předepsaného motouzu dostatečný účinek a opravení nastavení by se mělo provádět jen tehdy, vyskytne-li se chybné vázání a tyto prokazující známky uvedených poruch.



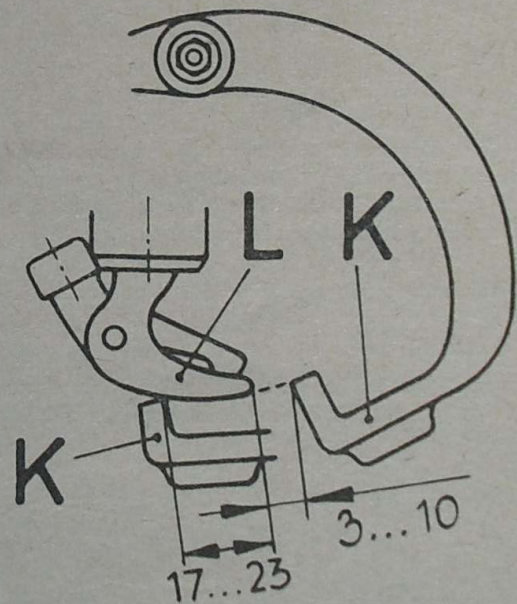
Obr. 38

4.3.1.2.6.3. Stahovač uzlů

Stahovač uzlů byl závodem za účelem dosažení plné funkční schopnosti pečlivě nastaven k čelisti uzlovače. V normálním provozu se stahovač uzlů neohne, chceme však udát některé pokyny ke správnému nastavení.

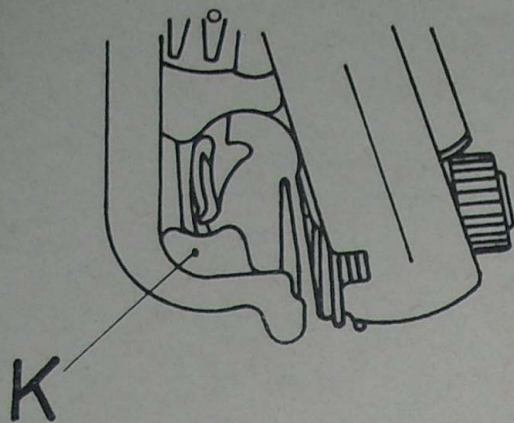
Při vyrovnávání stahovače uzlů se uzlovač páruje na společném hřídeli s kotoučem uzlovače, při dosednutí kluznic kotouče uzlovače, nebo se uzlovač ponechá ve vestavěném stavu.

Vzdálenost mezi stahovací hranou (K) stahovače uzlů a špičkou čelisti uzlovače (L) musí činit 3 až 15 mm, dosedá-li váleček stahovače uzlů na nejvyšší bod váčky kotouče uzlovače (obr. 39).



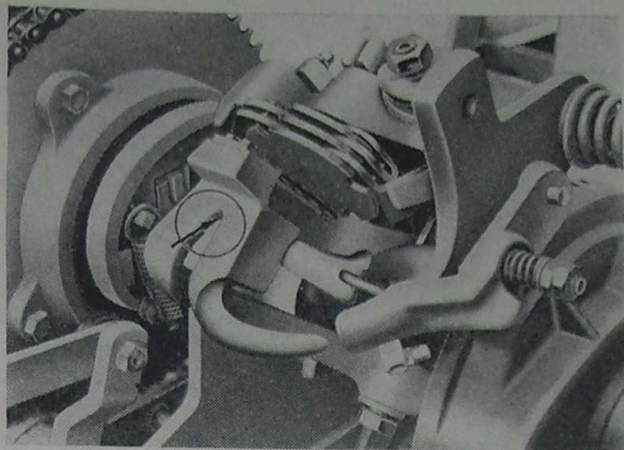
Obr. 39

Čelisti uzlovače se nesmí při plné otáčce kotouče uzlovače dotknout žádného místa stahovače uzlů. Kulatá stahovací hrana (K) stahovače uzlů musí lehce a stejnoměrně klouzat po hřbetu čelisti uzlovače (obr. 40). Dosedání stahovací hrany (K) (obr. 39) na hřbet čelisti uzlovače začíná 17 až 23 mm před špičkou čelisti uzlovače. Opravení rozměru se provádí vyrovnáním spodního dílu stahovače uzlů.



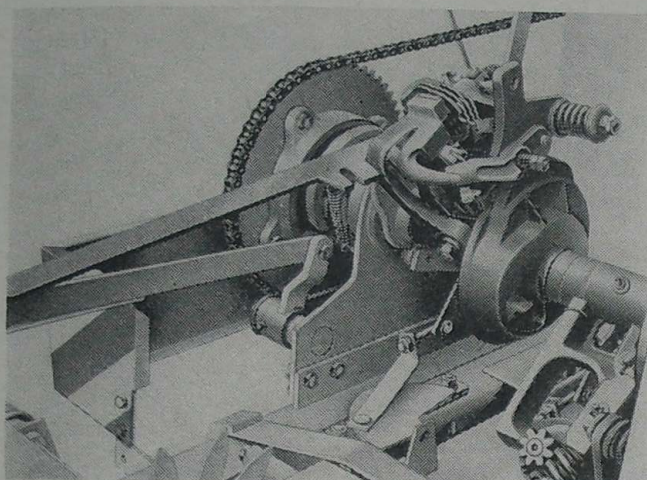
Obr. 40

Za účelem vyrovnání stahovače uzlů se uvolní připevnění uzlovače na lisovací kanálu a otočí se kolem hřídele uzlovače směrem nahoru. K ohnutí stahovače uzlů se použije vyrovnávací páka (obr. 41 a 42).

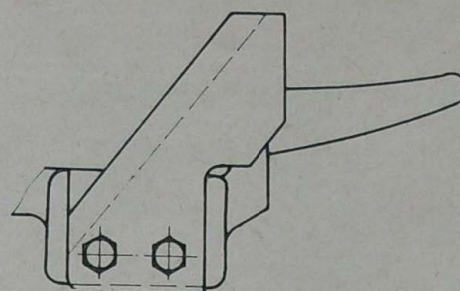


Obr. 43

Žabka je vyměnitelně připevněná dvěma šrouby se šestihrannou hlavou na nožové páce (obr. 44).

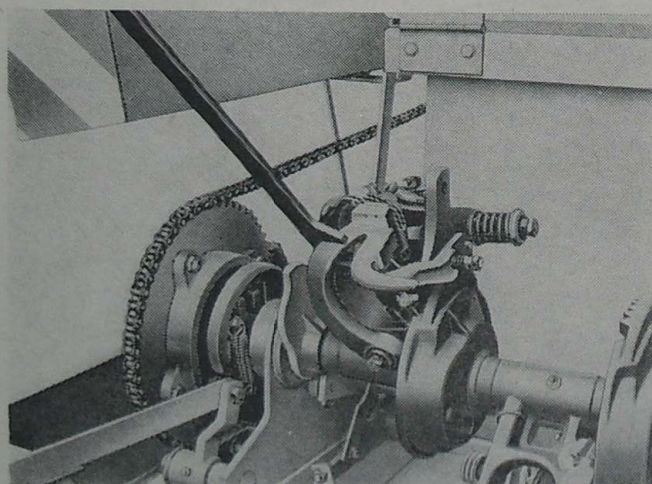


Obr. 41



Obr. 44

Bezpodmínečně dbát na to, že musí být přebroušen břit, jestliže jsou konce motouzu nestejněměrně ustřižené nebo roztřepené (obr. 45).



Obr. 42

Jak již bylo uvedeno, přebírá stahovač uzlů také vedení motouzu. Proto musí být všechny hrany zaoblené a plochy hladké, zvláště na místě označeném na obr. 43 kroužkem. Stahovač uzlů musí být vyměněn jakmile se na místě, označeném šipkou, objeví opotřebení (vytvoření rýh).



G = hladký řez provazu

Obr. 45

4.3.1.3. Podávací zařízení

4.3.1.3.1. Sběrací buben

Sklizená hmota je ze země sbírána sběracím bubnem (obr. 11). Opěrné kolo ve spojení s odlehčovací pružinou umožňuje ideální přizpůsobení k půdě. Při sklizení slámy je u řádků širších než 1,8 mm výhodnější pracovat bez opěrného kola.

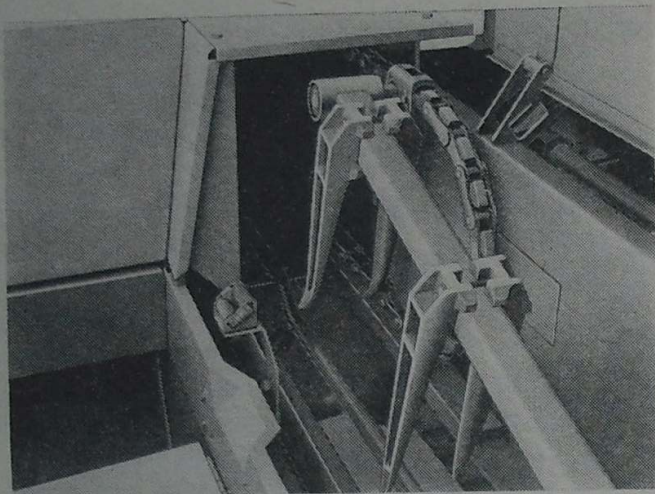
V tomto případě se doporučuje aretovat sběrací buben řetězem, nacházejícím se na straně lisovacího kanálu, v pokud možno největší vzdálenosti od půdy.

Přidržovač podporuje sběrací proces. Také u něj je možno měnit základní polohu aretací řetězu — v závislosti na hmotnosti rádku —. Sběrací buben se zvedá hydraulicky. Před transportem po silnici dodatečně aretovat řetězem nejvyšší polohu.

4.3.1.3.2. Pomocný a příčný podavač

Příčný podavač (obr. 46) přebírá od sběracího bubnu přicházející sklizenou hmotu, pomocí pomocného podavače a dopravuje ji do lisovacího kanálu. Je třeba dbát na to, aby řetěz příčného podavače měl správné napnutí. Aby bylo zabráněno vysokému zatížení ložisek, musí se dát řetěz ve středu mezi oběma řetězovými koly protlačit o 8+2 mm (obr. 6). V žádném případě nesmí být odstraněn z řetězu článek, jelikož se jinak ztrácí časový sled k lisovacímu pístu. Počítáno se zámkem je na řetězu 38 článků.

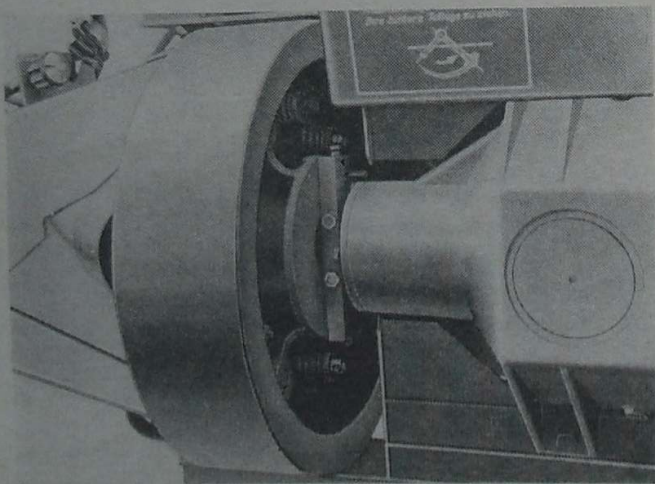
Stanovená základní poloha prstů zajišťuje v normálních podmínkách stejnoměrné balíky. Dojde-li však k té okolnosti, že je zhutnění na pravé polovině balíku větší než na levé, potom by se měl první pár prstů posunout doleva a druhý doprava. Kdyby se vyskytl opačný případ, potom posunout prsty v opačném směru. Vyplnění kanálu má velký význam zvláště při jednoduchém vázání.



Obr. 46

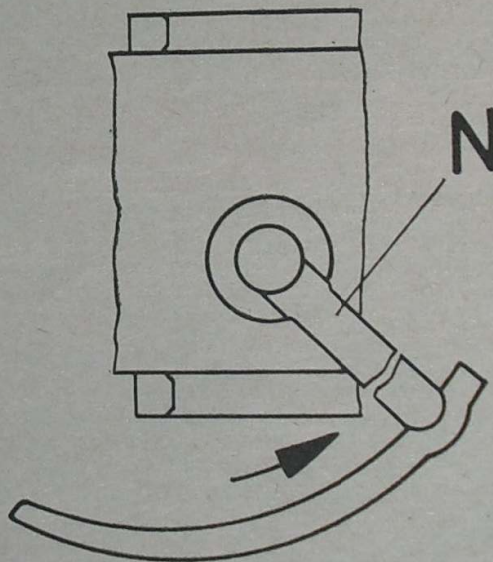
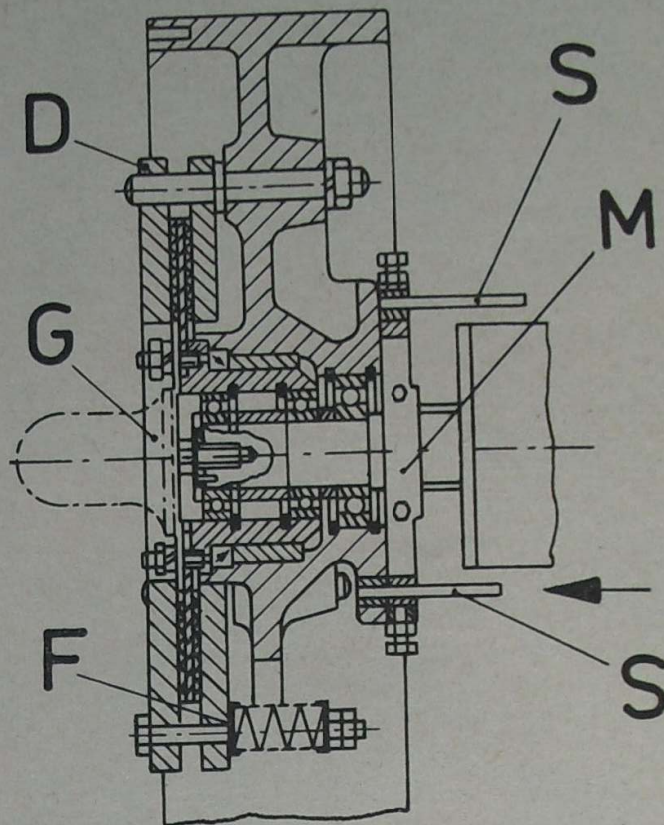
4.3.1.4. Pohony a bezpečnostní zařízení

4.3.1.4.1. Kluzná třecí spojka a zajištění střížným kolíkem na hlavním pohonu



Obr. 47

Kluzná třecí spojka (obr. 47) chrání traktor před přetížením při uvedení do provozu a během provozu. Kluzná třecí spojka se nesmí přestavit. Zajištění střížným kolíkem chrání vysokotlaký lis před přetížením.



Obr. 48

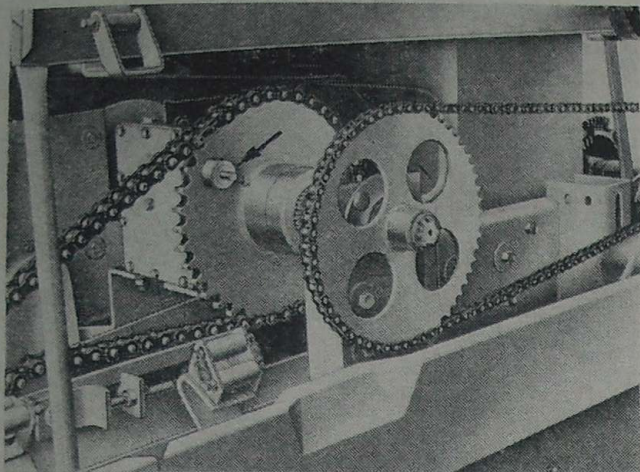
Střížný kolík (obr. 48) podléhá kromě přelomení vlivem násilí také příznakům únavy. Proto musí být čas od času střížný kolík (S) vyměněn. Střížný kolík může být používán vícekrát, posunuje-li se konec ve směru setrvačnicku v celé délce střížného pouzdra.

Střížný kolík (S) se upne do unášeče (M). Používat jen originální střížné kolíky.

Unášeč (M) musí být upnut na vstupní hřídeli pohonu tak, aby mezi střížnými pouzdry nebyla žádná mezera. Unášeč (M) byl z důvodů lepší montáže vybaven dvěma pouzdry na střížné kolíky, z nichž se může používat nejpřístupnější. V obou může být střížný kolík.

Druhý ale nesmí vyčnívat z unášeče a zasahovat do montážního otvoru kotouče setrvačnicku. Při přelomení střížného kolíku se lisovací píst zastaví před přední úvratí. Nachází-li se přitom současně vázací jehla v lisovacím kanálu, je nutné posunout kulisu jehly ručně do její zadní úvratě. Před opětovným spuštěním vysokotlakého lisu se musí zvláště u méně výkonných traktorů (pohon 540) lisovací píst otočit na kotouči setrvačnicku ručně o jeden zdvih zpět.

4.3.1.4.2. Zajištění střížným kolíkem na pohonu podavače



Obr. 49

Toto zajištění střížným kolíkem působí především při přetížení podávacího zařízení nebo ve spojení se střížným kolíkem v hlavním pohonu. Platí stejné pokyny jako v bodu 4.3.1.4.1.

Pojistky střížných kolíků na hlavním pohonu a na převodovce příhrnovače (obr. 48 a 49) jsou vedle pravých havárií zničeny také únavou.

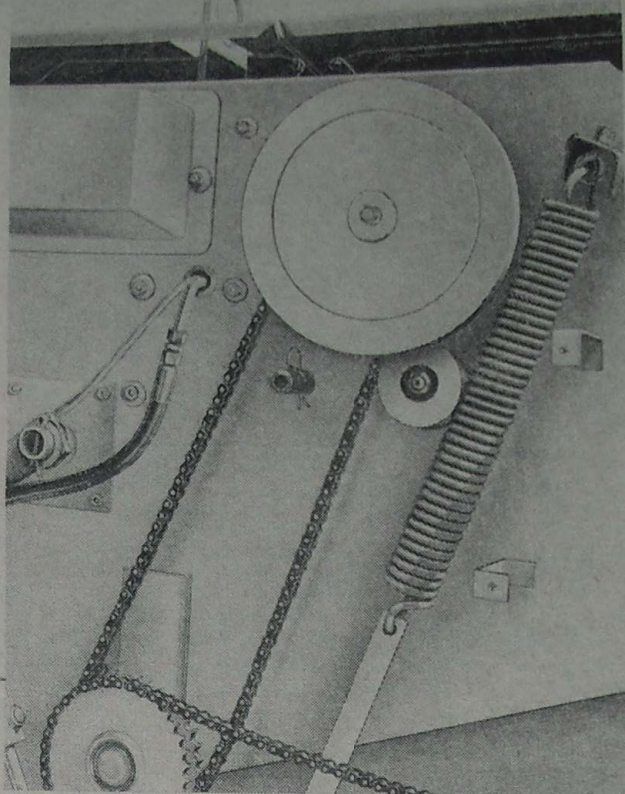
Za účelem udržení stálé provozní bezpečnosti vysokotlakého lisu a vyloučení eventuální havárie prstů přičného příhrnovače s pístem vstřikovacího válce je třeba pojistku střížného kolíku na převodovce příhrnovače preventivně vyměnit po každých 20 provozních hodinách (40 ha). Volbou ještě nepoškozeného průřezu pojistného kolíku lze vytvořit nový stav. Přitom lze použít ještě nepoužitého konce pojistného kolíku. Konec pojistného kolíku nesmí přitom vyčnívat přes pouzdro na unášeči páce převodovky příhrnovače.

4.3.1.4.3. Kluzná třecí spojka pro pohon sběracího bubnu

Tato kluzná třecí spojka (obr. 50) se nachází na výstupu klikového hřídele pomocného podavače a je rozhodující pro správné dávkování sklizené hmoty zpracovávané vysokotlakým lisem.

4.3.1.4.4. Blokovací zařízení uzlovače

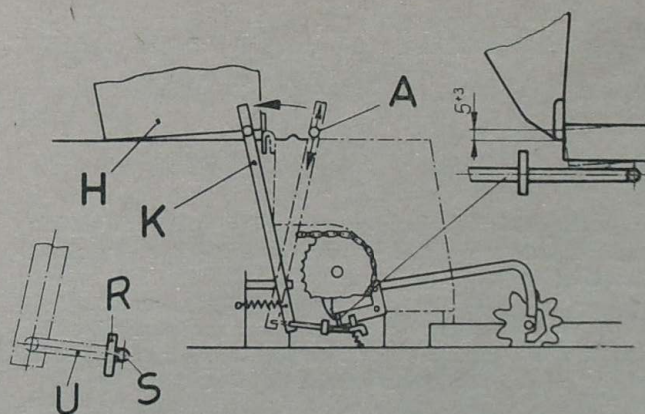
Blokovací zařízení uzlovače plní ten účel, že při vysunutém krytu uzlovače (H) směrem nahoru a tím ovládnutí blokovací páky (K) směrem dopředu je blokováno řazení a tím pohon uzlovače — jehly. Při dosednutí ovládacího úhelníku na šoupátko musí překrytí mezi podávací západkou a ovládacím úhelníkem činit $5 + 3$ (obr. 51). Teprve v tomto stavu se smějí provádět práce na vázacím zařízení a na jehlách (také navlékání motouzu). Dodatečně je nutno vypnout motor traktoru a vysunout vývodový hřídel. Je-li řazení na vázacím zařízení zavedeno, nedá se páka ovládat a tím také nelze odklopit kryt uzlovače. V tom případě se musí nejdříve vyčkat ukončení otáčky hřídele uzlovače a vysunutí řazení.



Obr. 50

Pokyn pro nastavení

Při dosedu zaúhleného ramena (S) šoupátka (U) na držáku (R) se musí doraz (A) na blokovací páce (K) nastavit tak, aby tento přiléhá na krytu uzlovače (H, čárkovaná poloha).



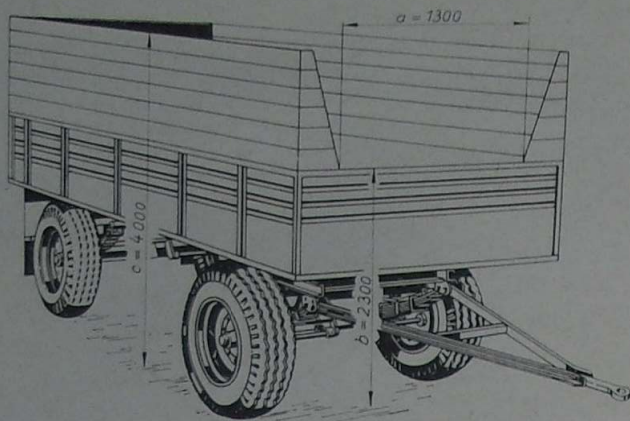
Obr. 51

4.3.2. Obsluha přídatných ústrojí při provozu

4.3.2.1. Vrháč balíků

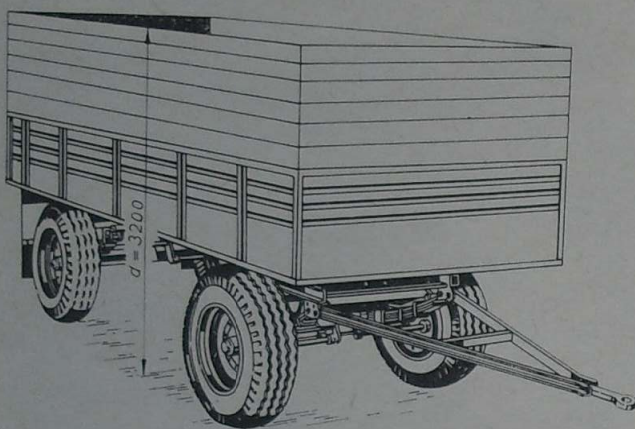
Pro použití vysokotlakého lisu s vrhačem balíků může být používáno přívěsů s dovolenou celkovou hmotností až 7,5 t a s příslušnými nastávkami (viz náčrtek).

Přívěsy musí být vybaveny vzduchotlakým brzdovým zařízením a musí být připojeny na brzdové potrubí přívěsu nebo na brzdové zařízení pro přívěs vysokotlakého lisu. Není přípustné jet se dvěma přívěsy, příp. zavěšení přívěsů s vyšší užitečnou hmotností.



Přívěsy pro nakládání s vrhačem balíků

$a = 1300$ min. $c = 4000$ max. (od země)
 $b = 2300$ max. (od země)



Přívěsy pro nakládání se skluzem pro paralelní nakládání

$d = 3200$ max. (od země)

Při transportních jízdách po cestách a veřejných silnicích není přípustná přeprava přívěsů zavěšených na vysokotlakém lisu.

Při přivěšení dbát na to, aby se mezi spojovanými vozidly nezdržovala žádná osoba. Před přivěšením musí být tažná vidlice přívěsu nastavena na výšku spojky.

Traktorista se při jízdě zpět za účelem zavěšení musí řídit pokyny jiné osoby a být s ní ve stálém vizuálním spojení. Je-li vizuální spojení přerušeno, musí traktorista ihned zastavit. Navádění se smí provádět pouze viditelnými signály. Přívěsy se nakládají zezadu směrem dopředu. Při jízdě do zatáček se variátor spustí, tzn., k nakládání dochází s minimální délkou vrhu.

K vyregulování do výchozí polohy slouží jako vizuální vodítko ukazovací zařízení variátoru. Při odstavení vysokotlakého lisu se mezi pásovými nosníky nesmí nacházet žádný balík. Musí se max. vyprázdnit.

Při ucpání vrhacího zařízení je zásah do běžícího vysokotlakého lisu přísně zakázán. To by mohlo vést k těžkým zraněním. Zastavit motor traktoru.

Za účelem čištění lisovacího kanálu a vrhače balíků sklopit vodící plech mezi koncem lisovacího kanálu a dolním nářadím pásu vrhače balíků. K tomu povolit horní šrouby.

V rozsahu vrhu 15 m, je zdržování s osob přísně zakázáno!

Návod k obsluze pro automatickou čepovou spojku B 101

Zavěšení přívěsu k vysokotlakému lisu se provede podle pokynů v bodu 4.3.2.1.

1. Pro zavěšení přívěsu se čepová spojka otevře pohybem ruční páky.
2. Zavedením vlečného oka do záchytné vidlice dojde ke spojení.
3. Zmizení kolíku u otevřené spojky, vyčnívajícího na tělese, ukazuje, že je spojka řádně uzavřena a dvakrát zajištěna.
4. Odpojení nastává pohybem ruční páky, čímž se spojka otevře.
5. Smí být zavěšena pouze vlečná oka se standardizovanými rozměry podle TGL 6350. Pro bezpečnou funkci čepové spojky je předpokladem bezvadný stav vlečných ok a pouzder vlečných ok. Znečištěná nebo zledovatělá vlečná oka před zavěšením očistit. Dolní vodící pouzdro má nakružek, na kterém by se eventuálně mohla usadit nečistota. Pouzdro přibližně jednou týdně zkontrolovat a odstranit usazenou nečistotu.
6. Zavěšení a odpojení se ulehčí, jestliže se pouzdro vlečného oka přívěsu čas od času trochu namaže tukem.
7. Čepovou spojku mazat podle návodu k mazání.
8. Opravy smí být prováděny zásadně pouze v příslušných smluvních dílnách VEB Fahrzeugwerk Waltershausen.

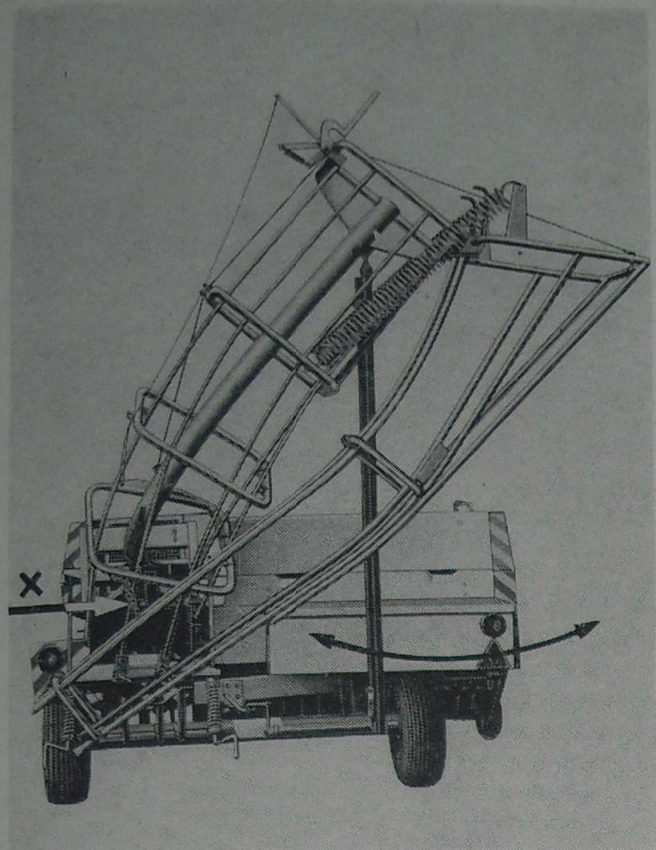
4.3.2.2. Skluz pro paralelní nakládání

Skluz pro paralelní nakládání se může obsluhovat jednou osobou. Při práci dbát následujících pokynů:

- Při práci a při transportu se na skluzu a v jeho dosahu otáčení nesmí nacházet žádná osoba.
- Při nakládání se na ložném prostoru vedle jedoucích transportních jednotek nesmí zdržovat žádná osoba.
- Nesmí být změněna výška konstrukce a vodící systém skluzu pro paralelní nakládání. Na rovném terénu jsou veškeré stavební součásti nižší jak 4 m.
- Při opravách se musí skluz s paralelním nakládáním zavést mimo rozsah elektrického vedení.
- Ucpání se odstraní zespoda odklopením horní části skluzu nebo sebou vozenou tyčí.
- Horní část skluzu v otočeném stavu zajistit proti nedovolenému používání (děti) a uzavřít (nebezpečí úrazu).
- Skluz pro paralelní nakládání se dá používat až do 25° vlhkosti sena.

Sklopení

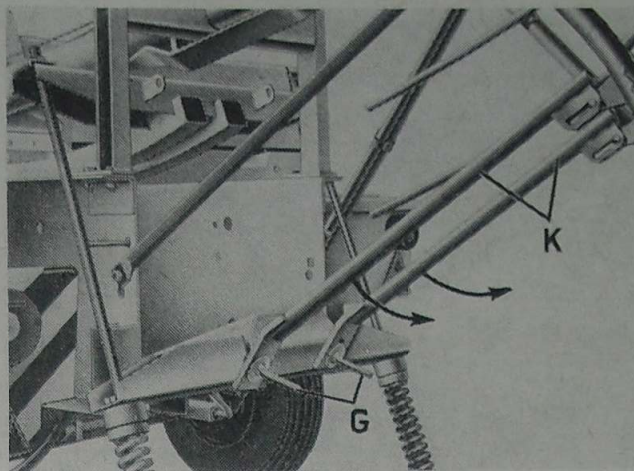
Přidržené lano (S) se vyjme z držení (obr. 26). Karabinka s lanem potom zůstává ve smyčce na spodní části skluzu. Zatáhneme za trhací lano (R) a horní část skluzu se s provozem balíků spustí. V horní části skluzu se ještě nacházející balíky odstraní a horní část skluzu se sklopí k dolní části skluzu, kde se připevní řetězem a uzamkne (obr. 52). Upozornění: v dosahu otáčení se nesmí zdržovat osoby.



Obr. 52

Vyprázdnění

Při transportních jízdách, při ucpání nebo odstavení vysokotlakého lisu se musí spodní část skluzu u vývodu lisovacího kanálu vyprázdnit. Povolit šrouby s rukojetí (G) — odklopit klapky (K) — tím se směrem dolů otevře otvor, kterým se mohou balíky vytáhnout ven. Horní část skluzu se při sklopení z větší části vyprázdní samostatně, zbývající balíky se mohou pohodlně vyjmout z vodících trubek (obr. 55).



Obr. 53

4.4. Práce po skončení provozu

- Je nutné otevřít přestavení lisovacího tlaku a lisovat nejméně ještě 4 volné balíky.
- Má-li být vysokotlaký lis na delší dobu odstaven, potom lisovací kanál a skluz vyprázdnit úplně.
- Vysokotlaký lis vyčistit.

4.5. Transport vysokotlakého lisu po provozu

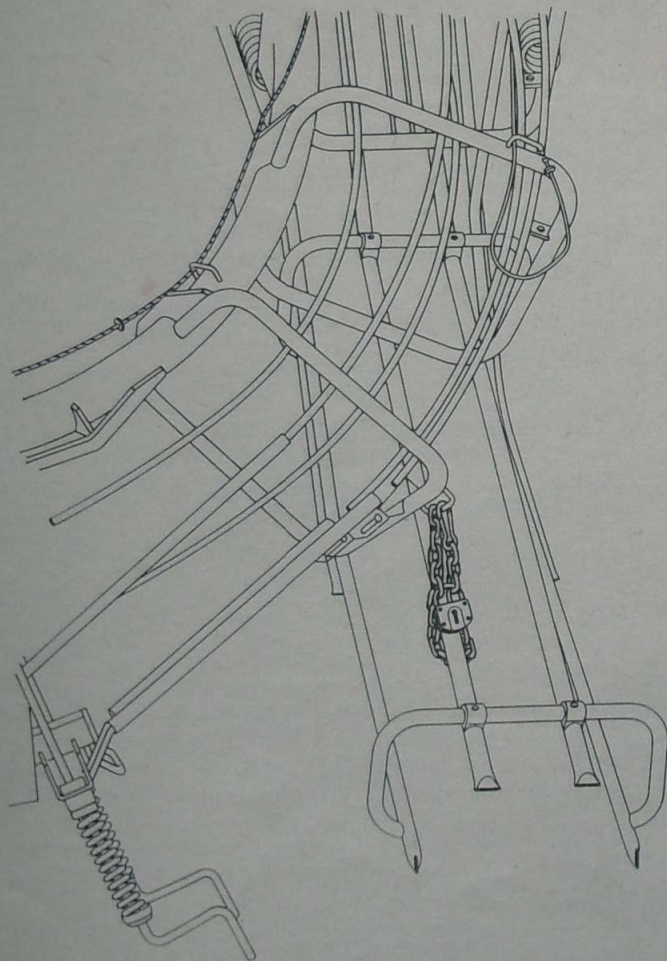
Před transportem vysokotlakého lisu provést následující práce:

- Odstranění balíků z lisovacího kanálu a nakládacích zařízení
- Přiklopení a zajištění horní části skluzu
- Nadzvednutí sběracího bubnu a zablokování řetězem
- Zaklopení a zablokování vodícího plechu sběracího bubnu
- Otočení tažné oje do transportní polohy a zablokování výztuhy
- Kontrola funkce osvětlení a brzdového zařízení

Před odpojením přívěsu uzavřít uzavírací kohout vysokotlakého lisu, aby se daly dobře odpojit hlavy spojky. Povolit ruční vřetenovou parkovací brzdu.

Při transportu dbát následujícího:

- Dovolená jízdní rychlost vysokotlakého lisu při přepravě se řídí podle zákonných ustanovení Vaší země, nesmí se však překročit 30 km/h
- Při transportu po veřejných cestách a silnicích nesmí být zavěšeny přívěsy
- Při jízdě zatáčkami dbejte na nadměrnou délku za nápravou lisu



Obr. 52

4.6. Pokyny pro odstavení

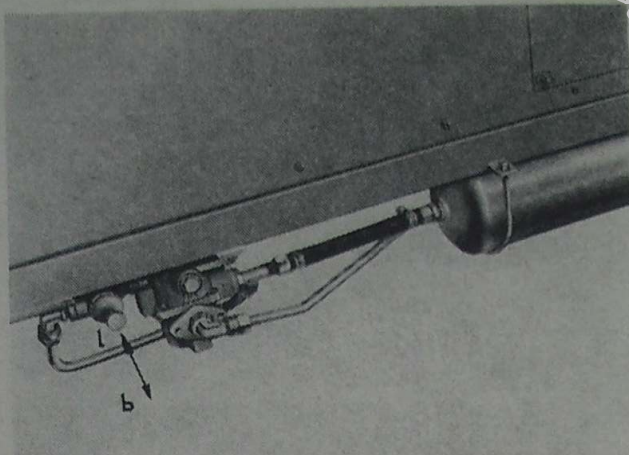
4.6.1. Odstavení na poli

Vysokotlaký lis odstavit po vrstevnicích. Kola zablokovat podložnými klíny. Přitáhnout ruční vřetenovou parkovací brzdou. Jelikož vlhká hmota v lisovacím kanálu nabobtná a může vést k ucpání a přetížení v lisovacím kanálu, otevře se po skončení denního provozu vývod kanálu a prolisují se ještě 4 volné balíky.

4.6.2. Odstavení na silnici

Pro odstavení vysokotlakého lisu na veřejných silnicích platí ustanovení Vaší země.

Má-li být vysokotlaký lis transportován ručně, potom tlačítko trojcestného ventilu brzdového zařízení zatlačit až na doraz (obr. 54).



L = odbrzdění
b = brzdění

Obr. 54

5. Předpisy o údržbě

5.1. Předpisy pro záběh

5.1.1. Přípravy k záběhu

Před záběhem nových nebo generálně opravených vysokotlakých lisů, příp. ústrojí musí být provedena následující opatření:

1. Odborné poučení řidiče a ostatních osob, podílejících se na provozu lisu, o zákonných ustanoveních pro provoz stroje, jako pracovní a požární ochrana.
2. Mazání a kontrola podle plánu mazání
3. Kontrola zapojení všech pracovních orgánů podle bodu 4.1.1.
4. Kontrola huštění pneumatik
5. Kontrola těsnosti všech potrubí, jimiž protéká kapalina
6. Kontrola úplnosti nářadí a částí podléhajících opotřebení
7. Kontrola pevného utažení všech šroubových spojení
8. Kontrola brzdového a elektrického zařízení

Zkontrolovat těsnost potrubí brzdového zařízení a jejich přípojů, jakož i předepsaný zdvih brzdového válce (viz 5.2.3.). U el. zařízení se vizuálně zkontrolují veškerá osvětlovací tělesa.

5.1.2. Pokyny pro záběh

Každý nový nebo generálně opravený vysokotlaký lis se musí nejdříve zaběhnout.

Čím šetrněji se bude s vysokotlakým lisem zacházet, tím větší bude jeho očekávaná životnost.

V prvních 10 provozních hodinách se doporučuje jet opatrně. Moment kluzné třecí spojky sběracího bubnu stoupá po určité době tření. Proto se také na začátku ještě nemůže dosáhnout plný výkon.

Během prvních 10 provozních hodin kontrolovat několikrát pevné uložení upevňovacích šroubů hlavního pohonu.

Také v době záběhu jet bezpodmínečně s plnými otáčkami motoru.

5.1.3. Opatření pro záběh

K tomu viz plán ošetření a údržby bod 5.2.

5.2. Předpis o ošetřování

Důležitá opatření při ošetřování stroje jsou uvedena odděleně podle skupin na plán ošetření a údržby.

Jednotlivá opatření, přesahující rámec obsluhy, jsou popsána zvlášť.

V plánu ošetřování a údržby a i v pokynech pro mazání uvedených 200 provozních hodin odpovídá asi jedné normové kampani. Opatření pro ošetření, uvedená u těchto provozních hodin, provést před sklizní.



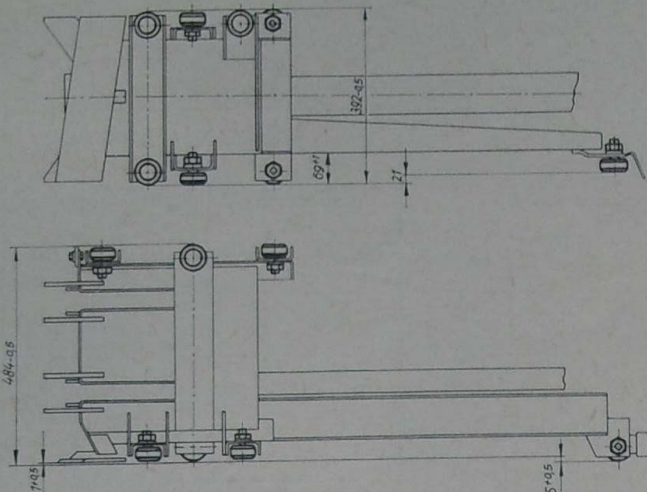
	Opatření		Interval ošetřování v hB			Poznámka
			Denní ošetř.	Skupina ošetř. 1	Skupina ošetř. 2	
	Bež. čís.	Pojmenování	10 prov. hod.	50 prov. hod.	200 prov. hod.	
Denní údržba	1	Mazání	0	0	0	podle náv. mazání
	2	Zapojení k traktoru	0			zavěšení viz 4.1.2.
	3	Funkční kontrola brzdy	0			těsnost a chování brzdy
	4	Funkční kontr. el. zařízení	0			
	5	Zkontrolovat huštění pneumatik	0			3,5 kp/cm ² , dvojité kolo 2 kp/cm ²
	6	Zkontrolovat těsnost převodu a hydrauliky	0			
	7	Funkční kontrola zpětných držáků na víku kanálu	0			odstranit nalepený lisovaný materiál
	8	Kontrolovat napnutí řetězu uzlovače	0			seřadit dřevěný upínač
	9	Obrátit střižný kolík na převodovce příhrnovače	0**			
Skupina údržby 1	11	Kontrola řezné mezery a pístních válečků		0		viz bod 5.2.2.
	12	Odstup děličů na pístu		0		viz bod 5.2.2.
	13	Řetězové pohony a řemenové pohony	0*	0		zkontrolovat napnutí a seřadit
	14	Nastavení variátoru vrhače balíků; nastavit regulační rozsah		0		rozměr vnější hrany řemenu k řemenici 46±2 mm až 0+3 mm viz bod 4.1.5.3.2.
	15	Stahovač uzlovače připravit	0*	0		viz bod 4.3.1.2.6.3. obr. 39 (rozměr 17...23)
	17	Axiální vůle uzlovače a kotouče uzlovače	0*	0		viz bod 4.3.1.2.3.
	19	Kontrola nastavení přitlačovače motouzu		0		viz bod 4.3.1.2.2.
	20	Přezkoušení zapojení pracovních orgánů	0*	0		pracovní orgány viz bod 4.1.1.
Skupina údržby 2	25	Pevně utáhnout matice kol	0*	0*	0	
	26	Pevně utáhnout šroubová spojení		0*	0	zkontrolovat pevné uložení
	30	Zkontrolovat moment hlavního pohonu kluzné třecí spojky			0	moment 75±5 kpm
	31	Zkontrolovat moment kluzné třecí spojky			0	moment 30±8 kpm
	32	Zkontrolovat pístní válečky			0	podle potřeby vyměnit
	33	Kontrola opotřebení brzdového obložení		0*	0	zdvih brzdových válců ne větší jak 55 mm viz bod 5.2.3.
	34	Vzduchojem brzdového zařízení- vypustit kondenzační vodu			0	viz bod 5.2.3.
35	Zkontrolovat volnoběh sběracího bubnu			0	eventuálně namazat západku olejem	

* = dbát pouze při záběhu

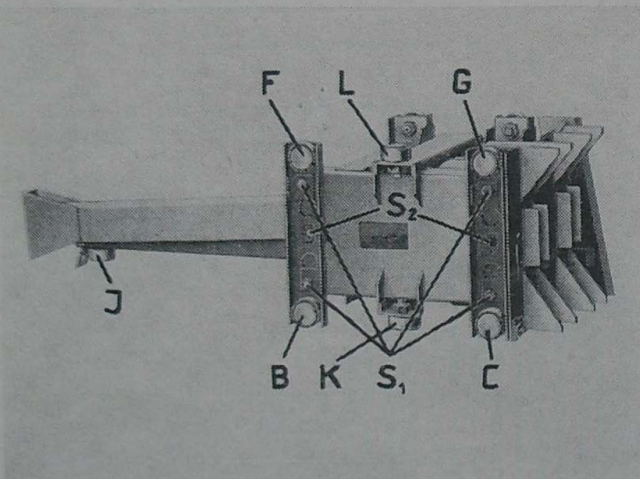
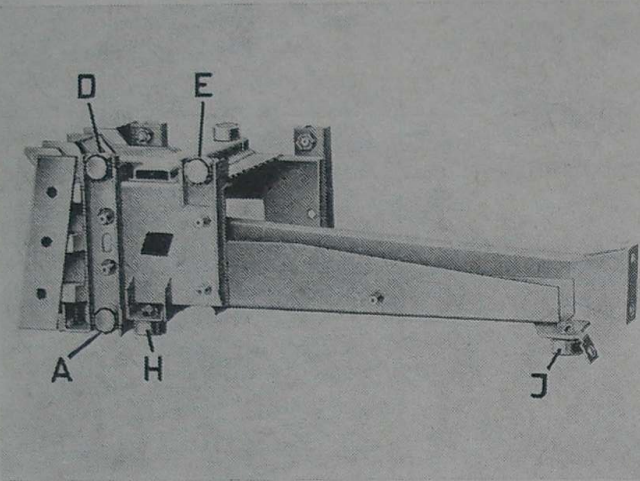
** = 20 provozních hodin

5.2.2. Nastavení lisovacího pístu a nožů

Při správném nastavení má nůž pístu procházet kolem protibřítu nacházejícím se v lisovacím kanálu ve vzdálenosti 0,5...2 mm.



Obr. 55



Obr. 56

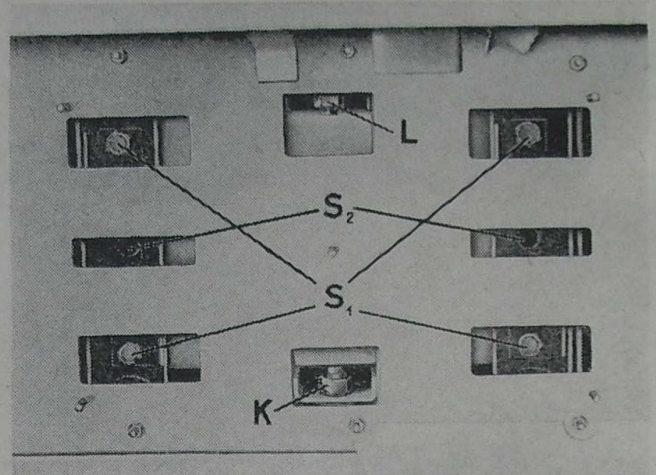
Vodící kladky se nastavi výstředníkem. Všechny vodící kladky se nastaví podle rozměrů na obr. 55, mimo lisovací kanál, přičemž nastavené vodící kladky lisovacího pístu platí jako základní nastavení na základě jmenovitých rozměrů hodnot lisovacího kanálu (výška 393, šířka 485). Vodící kladky B, F a C, G (obr. 56) se dají na nosiči kladek nastavit po párech. Rozměr nastavení se řídí podle vnitřních rozměrů kanálu.

Absolutní vůle k vodícím lištám má činit 0,5...1,5 mm. Vodící kladky J, K a L se definitivně nastaví v lisovacím kanálu. Nastavení vodících kladek a nožů se provádí následujícím způsobem:

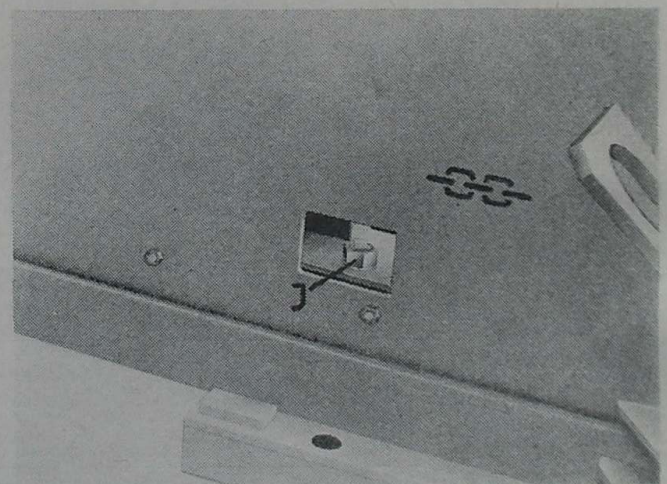
Otáčením setrvačnickem se pohybuje lisovací píst až se nůž pístu a protibřit nacházejí proti sobě. V této poloze musí ležet oba nože paralelně proti sobě, tzn. že vzdálenost mezi noži — řezná mezera — musí být nahoře a dole stejně velká.

Nestojí-li nože paralelně, pak toho lze dosáhnout zvedáním a spouštěním lisovacího pístu proti nosníkům kladek.

Přitom se nejdříve uvolní upevňovací šrouby S_1 nosníků kladek a vodících kladek J, K a L (obr. 57 a 58) příslušnými otvory v lisovacím kanálu, jakož i šrouby pístní tyče na klikovém ložisku. Naposled jmenované proto, aby při nastavování mohla být vyrovnána přepětí.



Obr. 57



Obr. 58

Zvedání a spouštění lisovacího pístu se provede pomocí silného šroubováku v bodu S_2 , kterého se dosáhne otvory na lisovacím kanálu (obr. 57). Je-li dána rovnoběžnost nožů nastaví se lisovací píst pomocí vodící kladky K horizontální rovině přibližně bez vůle. Potom se utáhnou všechny předem uvolněné šrouby S_1 a vodící kladka K. Vodící kladka J se nastaví tak, aby při ještě povoleném spojení mezi ojnicí a klikovým ložiskem při plné otáčce kliky došlo k minimálnímu posunutí do stran.

(Místo spojení předem označit.) Vodící kladka J a spojovací šrouby mezi klikovým ložiskem a ojnicí mohou utáhnout. Vodící kladku L bez vůle přiložit a utáhnout.

Dbejte ještě na to, aby se lisovací píst lehce pohyboval po celé délce zdvihu. Vyskytnou-li se vzpříčení, provést opravu nastavení vodících kladek.

Po nastavení vodících kladek a nožů, přiložit ještě bez vůle k příslušným vodícím listům děliče, které jsou na přední straně pístu.

Pozor!

Zkontrolovat pevné utažení upevňovacích šroubů! Pokud se to neprovede, může dojít k poškození nožů.

Týdně kontrolovat funkci vodících kladek a řezné mezery jednou za rok po vymontování pístu, podrobit přesnější kontrole.

5.2.3. Seřízení a údržba brzdového zařízení

Nové seřízení brzd se musí provést jestliže:

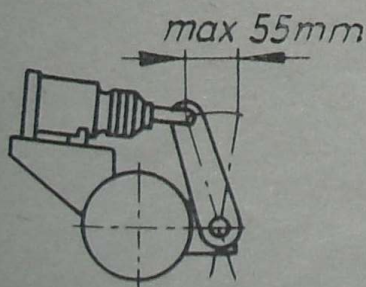
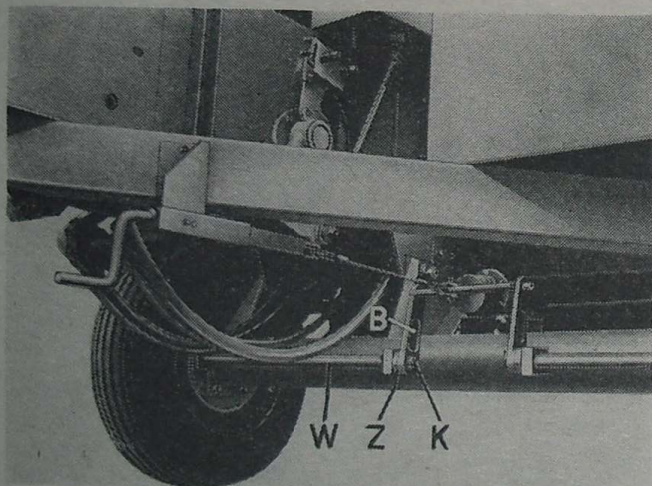
- pístní tyč vyjíždí více než 50 % zdvihu pístu (zdvih pístu 110 mm)
- je nestejný brzdící účinek kol (jemné nastavení).

Při seřízení brzdy (obr. 59) se u brzdových pák (B) odstraní závlačky a korunové matice (K) z hřídele vačky brzdy (W) uvolní natolik, aby se mohly brzdové páky stáhnout tak, že se vysunou z ozubení ozubených kotoučů (Z).

Ozubené kotouče otáčet ve smyslu rozpínání brzdových čelistí natolik, aby se kola zrovna ještě volně točila (mezera mezi brzdovým obložením a bubnem brzdy 0,3 mm).

V této poloze nasadit brzdové páky, jejichž poloha je opět určována počáteční polohou pístu brzdového válce do ozubení, utáhnout korunové matice a zajistit závlačkami. Staré závlačky nesmí být již použity.

Nemůže-li podle takto předepsaných poloh brzdových pák a ozubeného kotouče ozubení obou částí do sebe zapadnout, potom ozubený kotouč z vačkového hřídele úplně sejmut a otočit tak, až ozubení do sebe přesně zapadnou.



Obr. 59

Na jednotlivých funkčních prvcích vzduchotlakového brzdového zařízení neprovádět samostatně žádné opravy.

Za účelem opravy a výměny těchto funkčních prvků se obraťte na speciální dílny.

Aby byla zaručena bezpečnost provozu a dopravy brzdového zařízení, musí být funkční prvky kontrolovány jednou ročně speciálními dílnami.

Za účelem vypuštění kondenzační vody ze vzduchojemu se vysokotlaký lis vpředu nadzvedne natolik, až je kotel ve vodorovné poloze.

5.2.4. Seřízení kluzných třecích spojek

5.2.4.1. Kluzná třecí spojka hlavního pohonu

Seřízení kluzných třecích spojek smí být provedeno pouze smluvními dílnami.

Kluzná třecí spojka se v novém stavu nastaví staticky na moment zapůsobení 55±5 kpm. Po krátké době záběhu se během praktického provozu nastaví vyšší moment.

Při přezkoušení a nastavení zaběhnutí kluzné třecí spojky se nastaví statický moment zapůsobení 75±5 kpm.

Nastavení momentu se musí provádět velmi svědomitě – pokud možno trojím měřením – pomocí pák a závaží. Za tím účelem je možné nasadit páku na vstupu vývodového hřídele tažné oje, nachází-li se tato v pracovní poloze. Lisovací klika se zablokuje. Jednotlivé pružiny kluzné třecí spojky musí být nastaveny se stejnou délkou pružiny. Dbát toho, aby spojka nepřišla do styku s tukem (obr. 48).

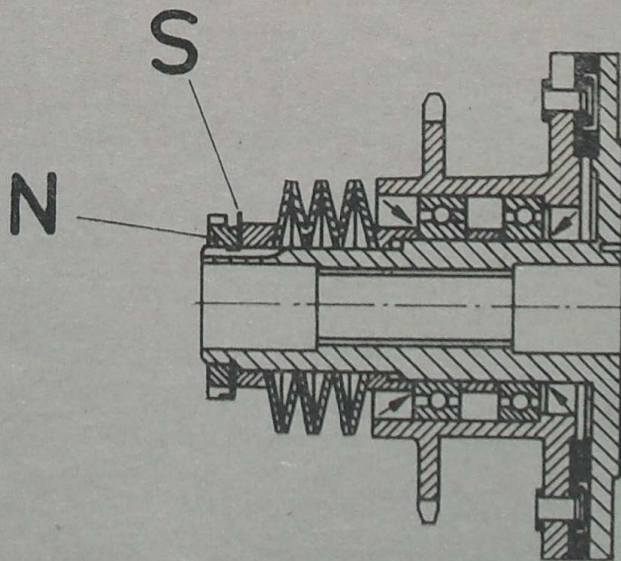
5.2.4.2. Kluzná třecí spojka pohonu sběracího bubnu

Tato kluzná třecí spojka (obr. 60) smí být seřizena pouze ve smluvních dílnách.

Kluzná třecí spojka se v novém stavu nastaví staticky na moment zapůsobení 16±4 kpm. Po krátké době záběhu se v praktickém provozu nastaví vyšší moment. Při kontrole zaběhnutí kluzné třecí spojky se nastaví statický moment zapůsobení 30±8 kpm.

Měření se provádí v zamontovaném stavu kluzné třecí spojky pomocí páky a závaží, přičemž je páka připevněna na kloubovém článku válečkového řetězu ozubeného věnce. Za účelem seřízení se kluzná třecí spojka stáhne z konce hřídele.

Po odjištění pojistného plechu (S) se provede nastavení, a to přestavením stavěcí matice se zářezy (N). Je třeba dbát toho, aby spojka nepřišla do styku s tukem.

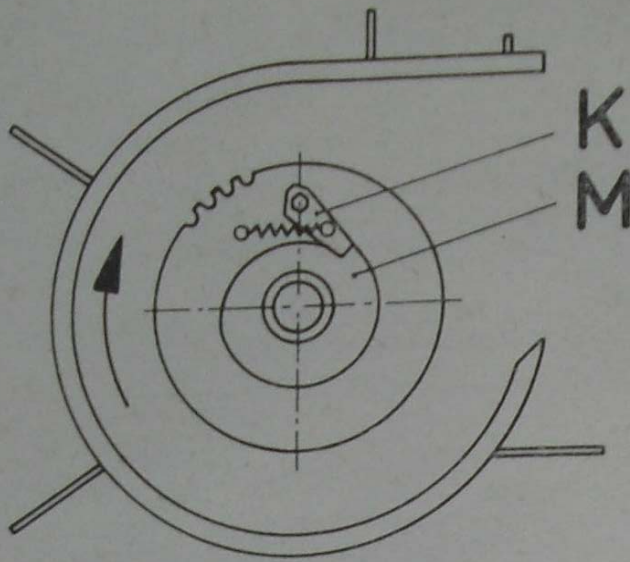


Obr. 60

5.2.5. Údržba volnoběhu sběracího bubnu

Nemá-li být sběrací buben unášen, tak nezapadá západka (K) do unášeče (M). Mázat uložení západky (obr. 61).

Činěk



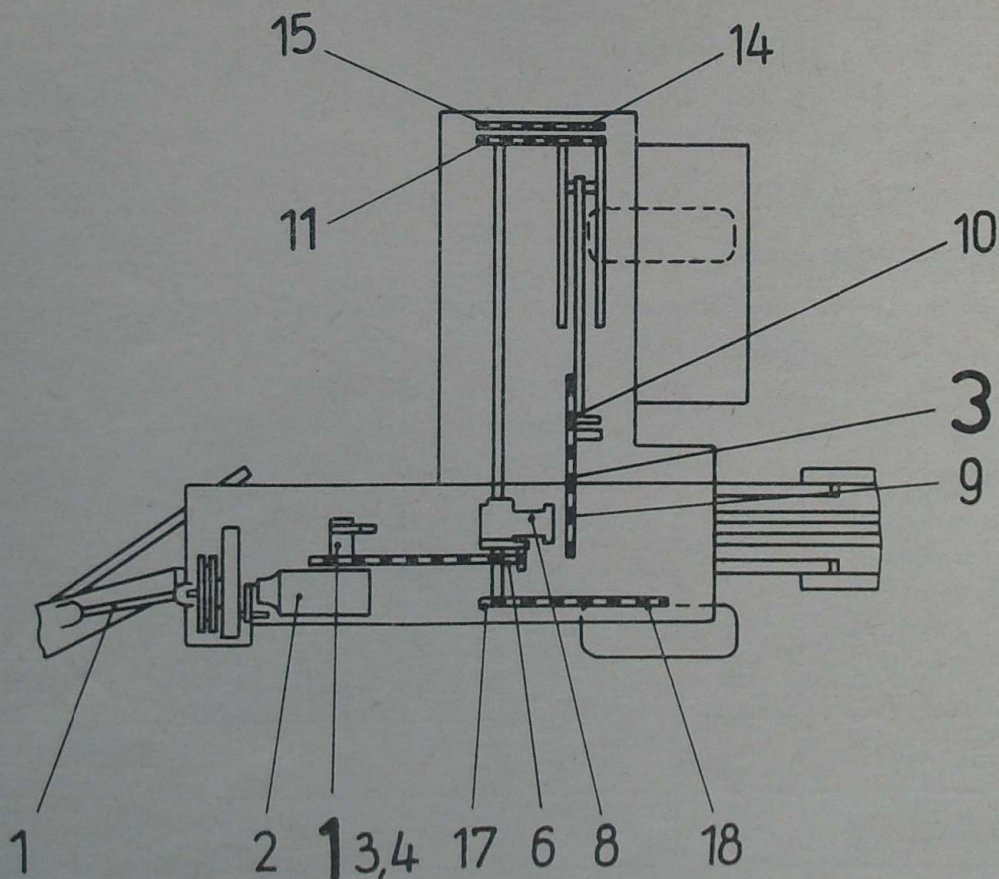
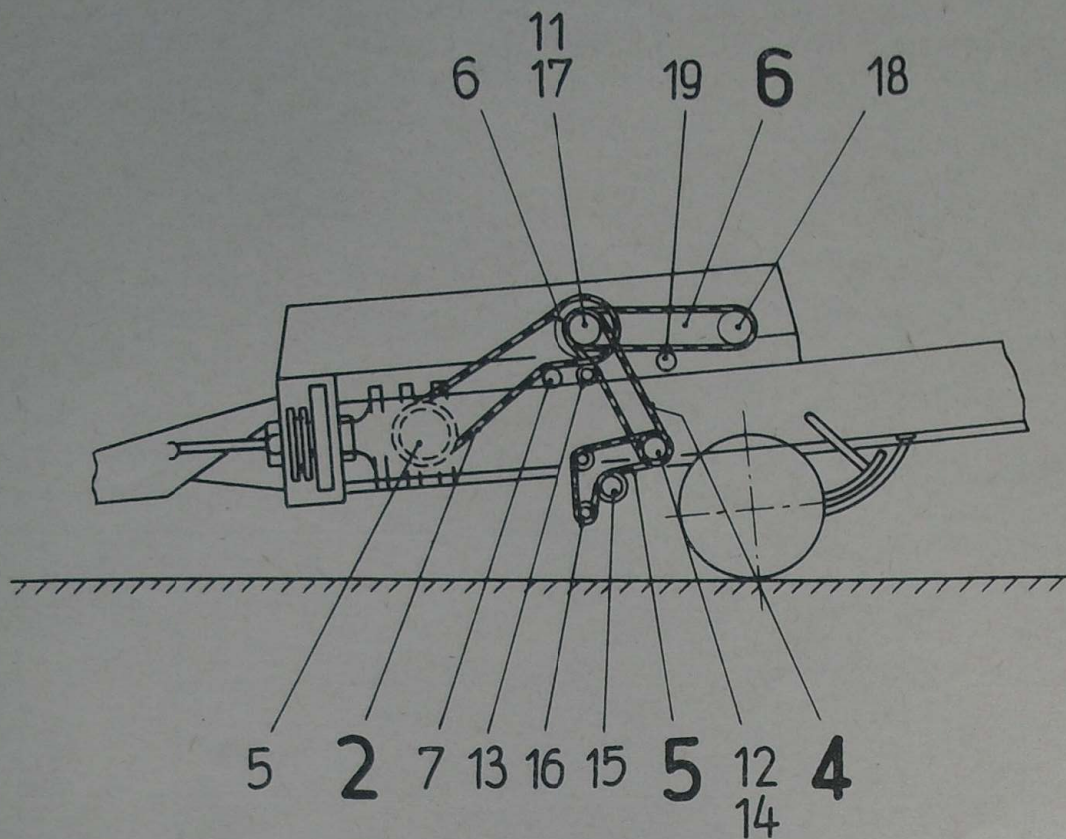
←
Směr jízdy

Obr. 61

5.2.6. Schéma pohonu

5.2.6.1. Schéma pohonu K 453 a 01

Činich



Čís. poho- nu	Poř. čís.	Pojmenování	Pojmenování předmětu	Průměr (mm) Počet zubů				Obvodová rychlost (m/s)				Počet otáček (min ⁻¹)		Převod. poměr		
				d _w	d _w max.	d _w min.	d _A	Z	V _u	V _U min.	V _U max.	n	n _{min.}	n _{max.}	il	ill
—	1	Dvoukloubový hřídel	4600-60-25 0													
—	2	Hlavní převod	Převod s kuželovým a čelním soukolím 02 0014 15 10													11,54
1	3	Vývod hlav. převodu														
	4	Lis. klika				820			3,69					86,7		11,54
2	5	Vývod hlav. převodu	Válečkový řetěz 10 B-1-130 TGL 11796													
	6	Hřídel pomocného podavače														
	7	Napínák řetězu														
—	8	Převod podávání	Kuželové soukolí 02 001451 2 0													0,5
3	9	Vývod I převodu podávání	Válečkový řetěz 02 042779 8 0													
	10	Příčný podavač														
4	11	Vývod převodu podav. II	Válečkový řetěz 10 B-1-2,079 m TGL 11796													
	12	Pohon sběracího bubnu														
	13	Napínák řetězu														
5	14	Pohon sběracího bubnu	Válečkový řetěz 10 B-1-1,762 m TGL 11796													
	15	Napínák dvojitěho řetězu														
6	16	Hřídel pomocného podavače														
	17	Vázání														
	18	Napínák řetězu	Válečkový řetěz 10 B-1-2,587 m TGL 11796													
	19	Sběrací buben														

Handwritten signature

Činich

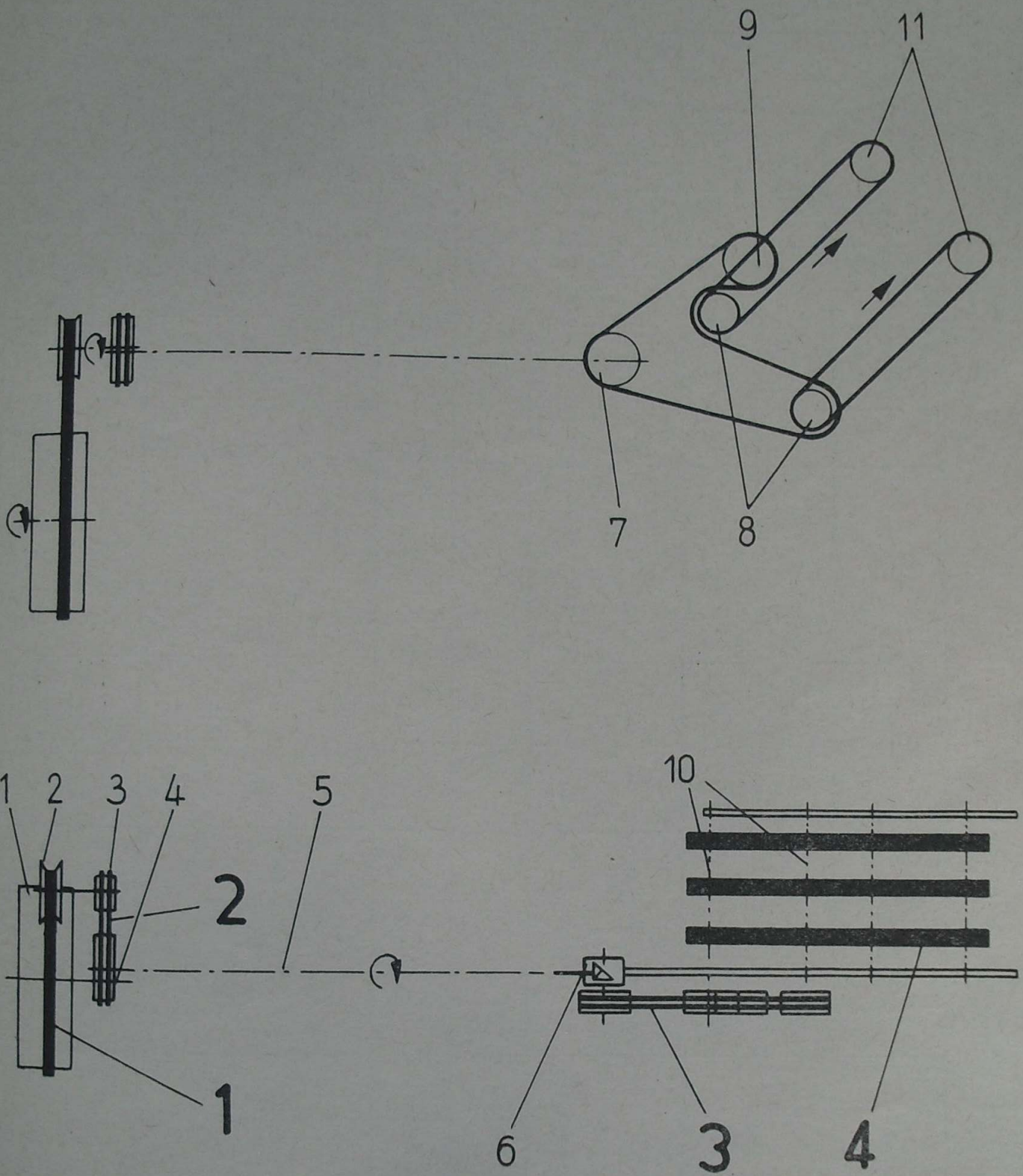


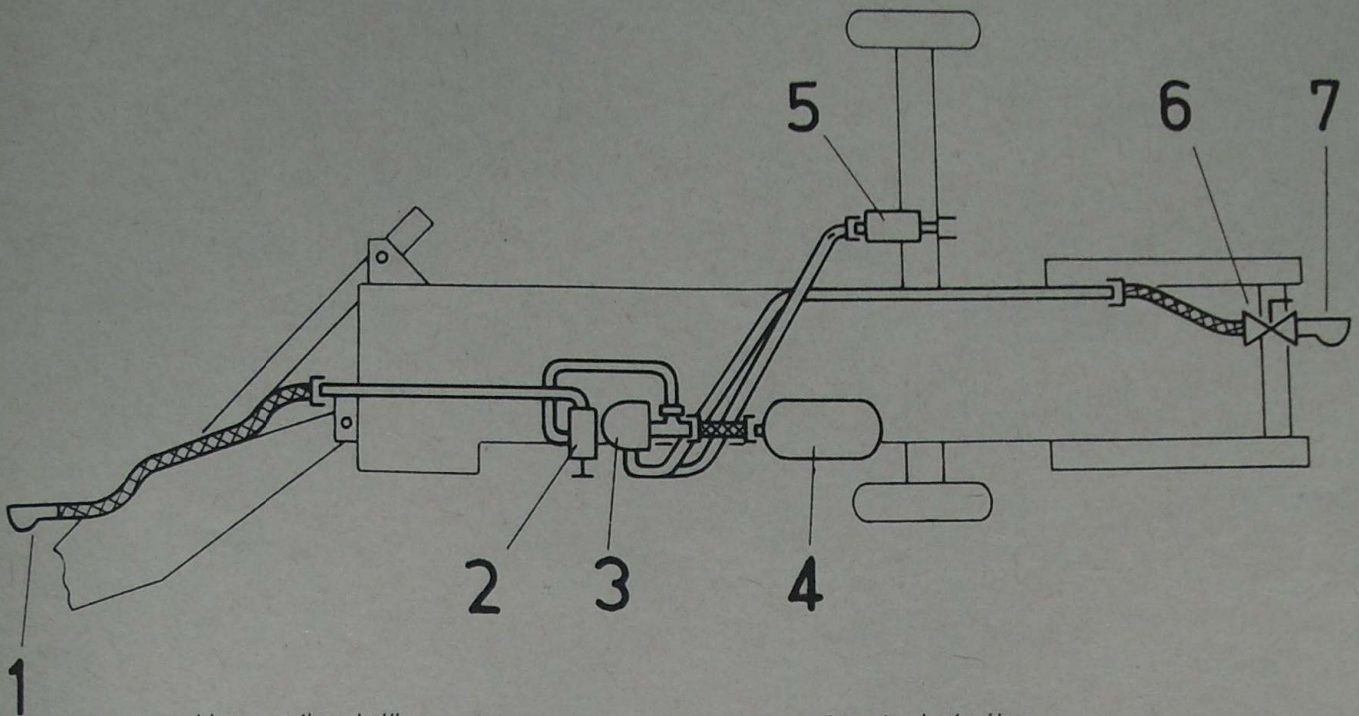
Schéma pohonu vrhače balíků

Čís. poho- nu	Poř. čís. Pojmenování	Pojmenování předmětu	Průměr (mm)				Obvodová rychlost (m/s)			Počet otáč. (min ⁻¹)			Prev. poměr
			dw	d _{wmin.}	d _{wmax.}	dA	z	vu	v _{umin.}	v _{umax.}	n	n _{min.}	
1	1	Setrvačnick	614							1000			0,417 až 0,266
	2	Variátor		163	256			32			2400	3750	
2	3	Klínová řemenice	140								2400	3750	1,78
	4	Klínová řemenice	250						17,6	25,8	1344	2100	
—	5	Hnací hřídel vpředu a vzadu									1344	2100	
—	6	Převod vrhače balíků											1,28
3	7	Klínová řemenice											
	8	Klínová řemenice	180								1050	1640	1
	9	Klínová řemenice							9,9	15,5			
4	10	Hnací hřídel pásu											1
	11	Klínová řemenice	139						7,6	12,0	1050	1640	

Handwritten signature

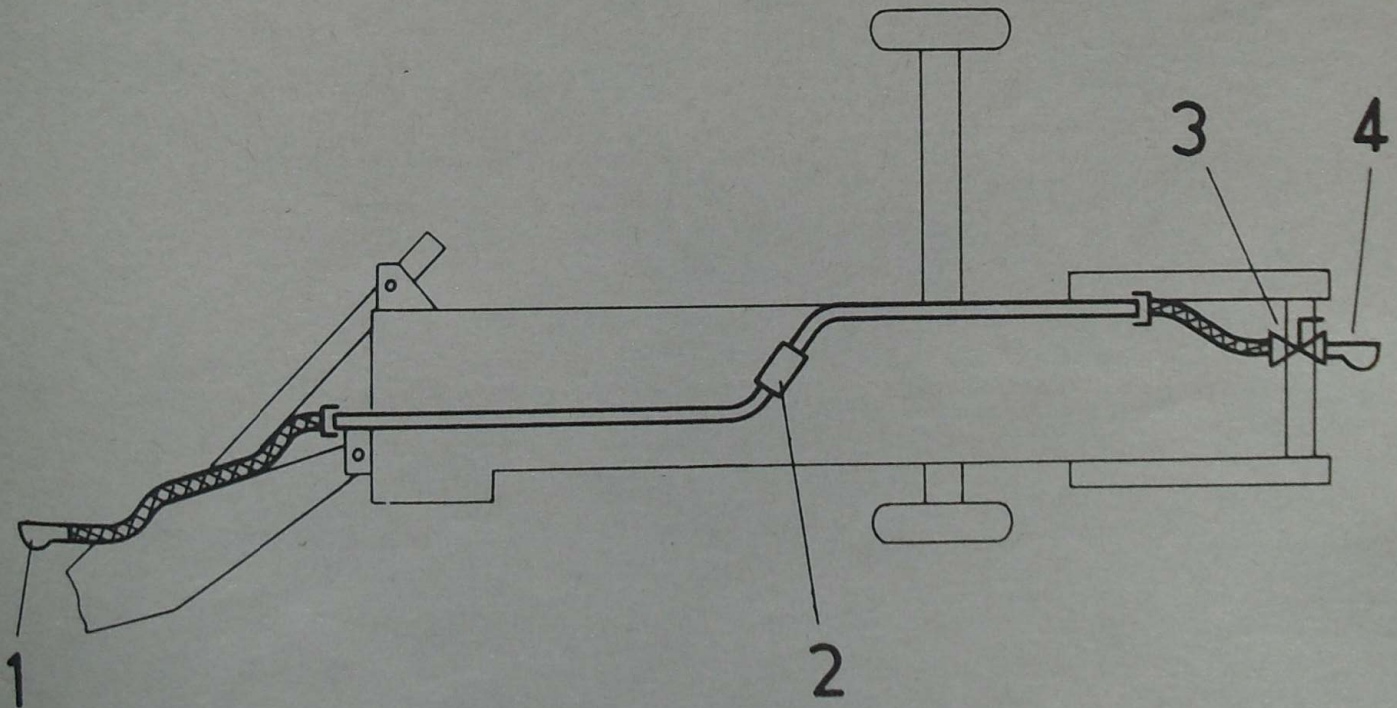
5.2.7. Schéma brzdového zařízení s brzdovým potrubím přívěsu a s brzdovým zařízením přívěsu

Brzdové zařízení s brzdovým potrubím přívěsu (jednotrubní jednookružová vzduchotlaková provozní brzda)



- | | |
|------------------------------|--------------------------|
| 1 = hlava spojky s kolíkem | 5 = brzdový válec |
| 2 = trojcestný ventil | 6 = uzavírací kohout |
| 3 = řídicí ventil pro přívěs | 7 = hlava kotouče spojky |
| 4 = vzduchojem | |

Brzdové zařízení přívěsu (přípoj brzdy pro přívěs)



- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| 1 = hlava spojky s kolíkem | 3 = uzavírací kohout |
| 2 = fitinkové šroubení | 4 = hlava spojky s ventilem |

5.2.8. Schéma zapojení hydraulického zařízení
vysokotlakého lisu s vrhačem balíků

Činich

Schéma zapojení, základní varianta

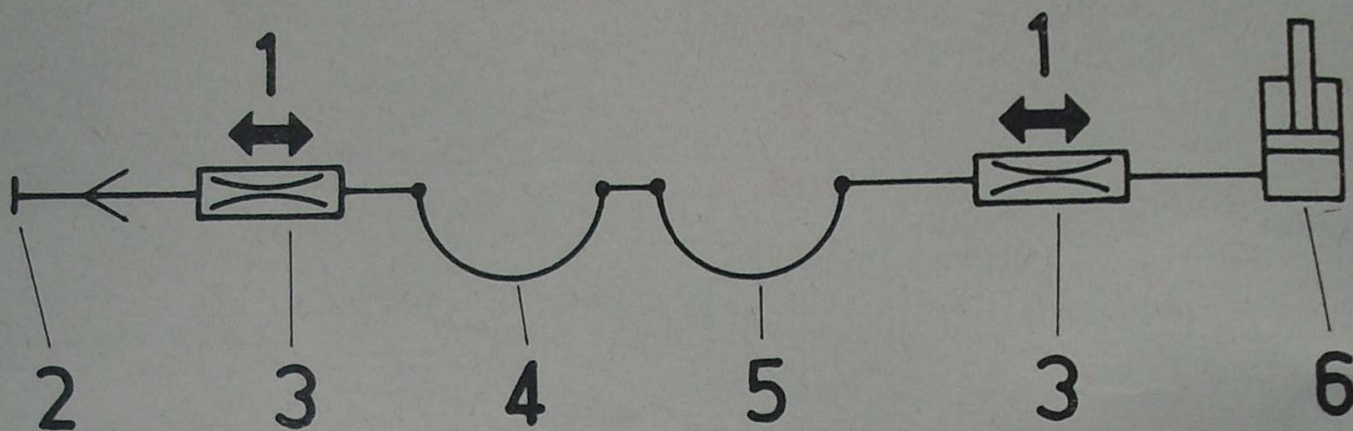
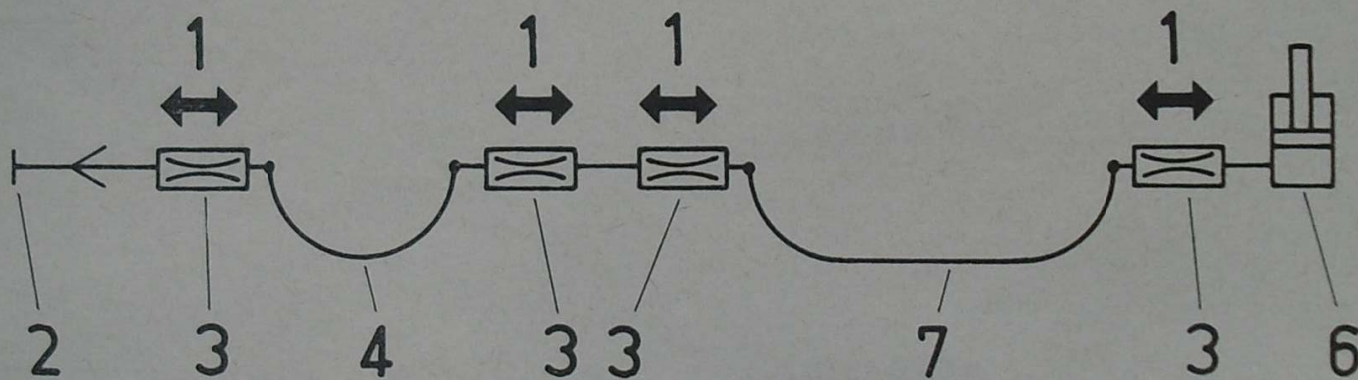
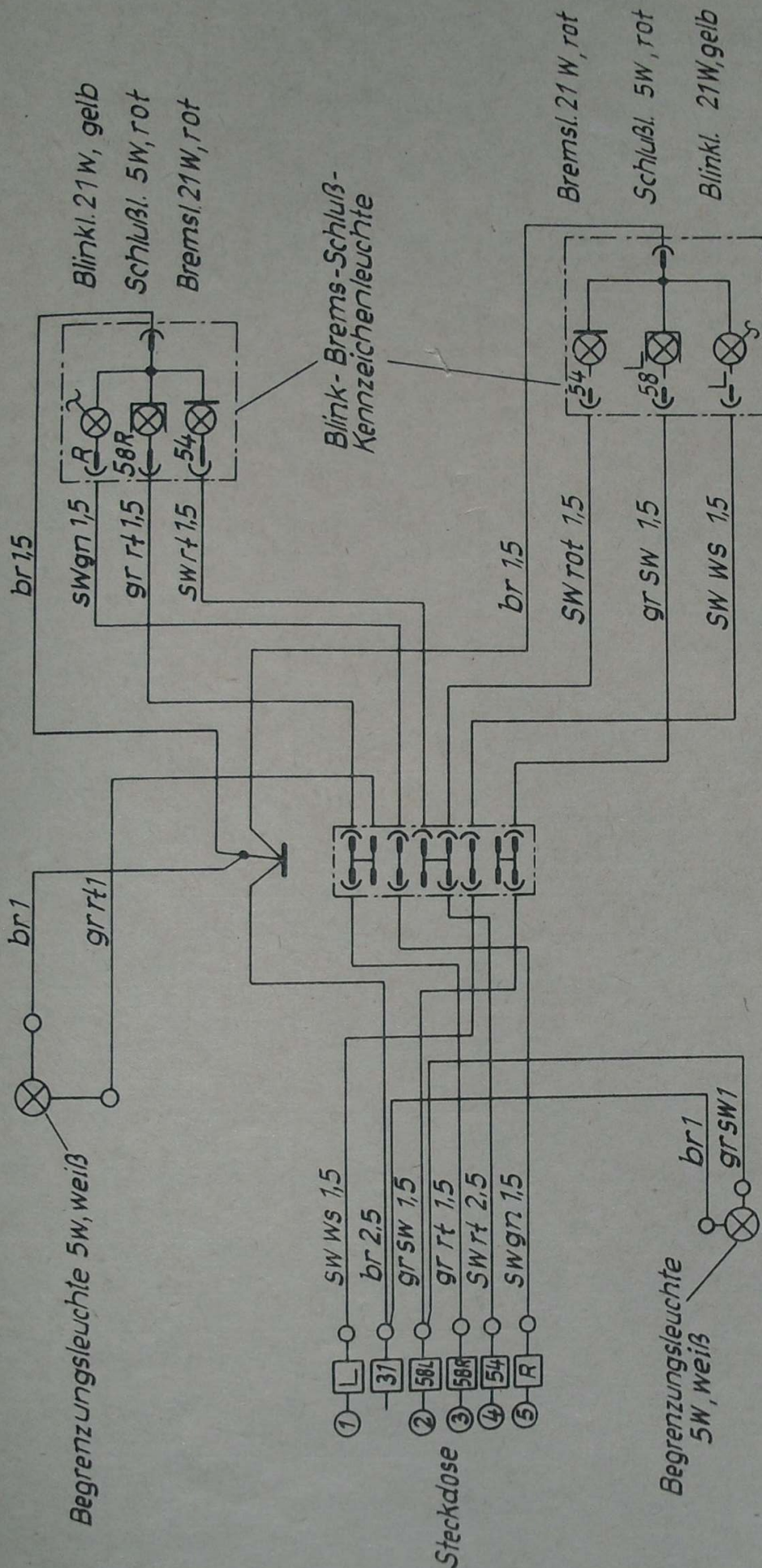


Schéma zapojení vrhače balíků



- 1 = směr působení
- 2 = polovina hadicové spojky B 3-10/160
TGL 10971
- 3 = škrťací klapka 02 035354 60
- 4 = hadicové potrubí AA 10 x 2 500
TCH 1 000

- 5 = hadicové potrubí AA 10 x 400
TCH 1 000
- 6 = pracovní válec B 1-32 x 200
TGL 21551
- 7 = hadicové potrubí AA 10 x 800
TCH 1 000


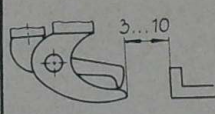
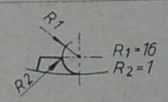

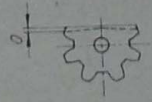
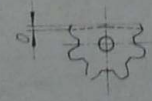


- == Obrysová svítidla 5 W, bílá
- == Zásuvka
- == Světlo blikáče 21 W, žluté
- == Koncové světlo 5 W, červené
- == Brzdové světlo 21 W, červené
- == Světlo blikáče, brzdy, koncové poznávací značky
- Begrenzungsleuchte 5 W, weiß
- Steckdose
- Blinkl. 21 W, gelb
- Schlußl. 5 W, rot
- Bremsl. 21 W, rot
- Blink-Brems-Schluß-Kennzeichenleuchte
- sw ws == černobílá
- br == hnědá
- gr sw == šedočerná
- gr rt == šedočervená
- sw rt == černočervená
- sw gn == černoželená

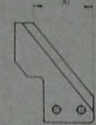
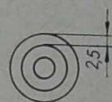
Handwritten signature

5.3. Předpis o kontrole K 453 (po dvou kampaních)

Činěk

Poř. čís.	Ústrojí stavební součást	Kritérium posouzení	Skutečná hodnota Hodnota nastavení	Mezní hodnota pro odstranění	Metoda kontroly
	1	2	3	4	5
1	Náprava Pneumatiky	Hloubka profilu pneumatiky		2 mm	měření hloubkoměr.
2	Oj Vlečné oko	Tloušťka v okolí otvoru přívěsu	30 mm	20 mm	měřit
3	Lisovací kanál Protibřit	Šířka	94 mm	85 mm	měřit
4	Lisovací píst Nože	Šířka	94 mm	80 mm	měřit
5	Hlavní pohon Kluzná třecí spojka	Opotřebování třecího obložení — zbytková tloušťka	4 mm	2 mm	měřit podle tw Demontovat
6	Vázání Celisti uzlovače	Tvoření rýh	Hladký povrch	Počátek tvoření rýh	Vizuálně
7	Vázání Celisti uzlovače Kozlík uzlovače	Opotřebení na vačce a čepech Opotřebení na vačce		16 mm	měřit
8	Vázání Kotouč uzlovače Váleček, stahovač uzlů	Opotřebení na vačce Opotřebení válečkových ložisek		3 mm	měřit
9	Vázání Jehla	Opotřebení v oušku jehly	Napínací kolík 4 x 14 neporušený	Opotřeбенý napínací kolík, kolík vyměnit	Vizuálně
10	Rohatka	Opotřebení na dorazu		$R_1 = 60$ mm nebo $R_2 = 4$ mm	měřit
11	Vázání Vačka Přitlačovač motouzu	Opotřebení na vačce		109 mm	měřit
12	Vázání Rýhované kolo, hřídel hvězdic. kola	Opotřeбенé rýhování	Rýhování	Bez rýhování	Vizuálně
13	Vázání Pastorek uzlovače	Opotřebení náběhové plochy		1 mm	měřit
14	Vázání Pastorek chytače	Opotřebení náběhové plochy		0,8 mm	měřit

Činěk

15	Vázání Kotouč uzlovače	Opotřebení na kluzných plochách pastorku uzlovače a zachycovače — tvoření rýh		1 mm hluboké rýhy	měřit
16	Vázání Šnekový převod Zachycovač motouzu	Vůle v pohybu na obvodu chytače motouzu		5 mm	měřit
17	Vázání Nůž uzlovače	Šířka nože		33 mm	měřit
18	Sběrací buben Kluzná třecí spojka	Opotřebení třecího obložení	4 mm	2 mm	měřit podle tw demontáž
19	Brzdové zařízení Brzdové obložení	Opotřebení brzdového obložení — zbytková tloušťka na nejtenčím místě	5 mm	2 mm	Vytáhnout kolo s výsuvným čepem
20	Brzdové zařízení Plochá kluzátka na brzdových čelistích	Zpracování do desky	3,5 mm	2 mm	Vytáhnout kolo s výsuvným čepem
21	Řetězové převody	Protažení	Dělení x počet článků	3 ‰	Změřit po demontáži
22	Vrhač balíků Řemen variátoru	Protažení	Vnitřní délka 2485	2560	měřit
23	Vodící kotouč na hřídeli hvězdicového kola	Opotřebení na obvodě		1,5	měřit
24	Střížná pouzdra	Nerovnoměrnost vrtání	10,3+0,3	11,5	měřit
25	Zachycovací plechy v lisovacím kanálu	Opotřebení zachycovacích výstupků		Opotřebení výstupků	Vizuálně



5.4. Předpisy odstavení a konzervace

5.4.1. Krátkodobé odstavení

- Vysokotlaký lis zbavit zbytků sklizně
- Provedení ošetření stroje až ke skupině údržby 1 podle bodu 5.2.

Před použitím provést opatření denního ošetření.

5.4.2. Odstavení po sklizni

V zájmu provozuschopnosti vysokotlakého lisu je nutné po skončení sklizně provést opatření údržby a konzervaci:

Vysokotlaký lis důkladně vyčistit

Zkontrolovat vysokotlaký lis zda jsou nutné opravy.

Zkontrolovat pevné uložení všech šroubových spojů.

Provést všechna opatření, která jsou uvedena ve schématu ošetření a údržby.

Podle plánu mazání namazat veškerá mazná místa a provést výměnu oleje.

Lesklá místa namazat tukem nebo nastříkat konzervačním olejem. Namazat tukem všechny kloubové závěsy a klouby, i ty, které nejsou uvedeny v plánu mazání.

Konzervovat regulační kotouče variátoru.

Posuvná uložení pohyblivých kotoučů variátoru namazat tukem.

Sejmout klínové řemeny, vyčistit a uskladnit ve vhodných (suchých a chladných) prostorech.

Sejmout veškeré válečkové řetězy, vyčistit a nakonzervovat. Po nakonzervování vysokotlaký lis nevystavovat povětrnostním vlivům.

Vysokotlaký lis postavit na špalíky, aby byly odlehčeny pneumatiky, k tomu použít označená místa k nasazení zvedáku. Huštění pneumatik snížit na 0,5 kp/cm².

5.5. Pokyny k opravě

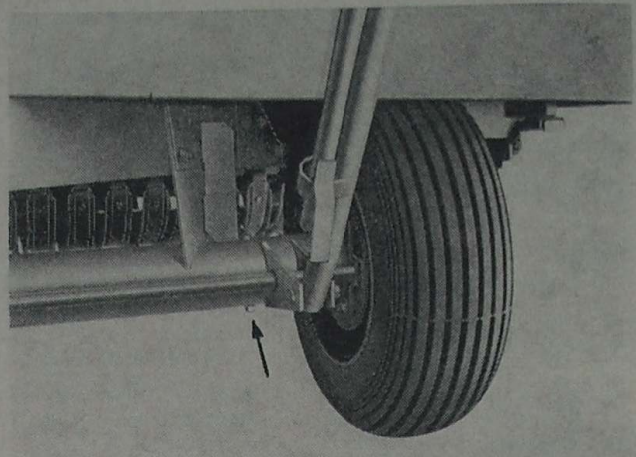
Mezní hodnoty pro vyřídění jsou zobrazené v bodu 5.3.

5.5.1. Výměna kol

Pro výměnu kol jsou na lisovacím kanálu (za levým kolem) a na žlabu podavače (vpravo venku) označeny body k nasazení zvedáku. Na těchto místech se mohou nasadit hydraulické a mechanické zvedáky vozů s nosností nejméně 1 500 kp. Vysokotlaký lis zajistit proti odvalení. Tažnou vidlici oje ponechat na traktoru.

Není-li k dispozici traktor, odstavit vysokotlaký lis na rovném terénu na opěrnou nohu. Protější kolo zajistit podložnými klíny. Huštění udržovat stále na 3,5 kp/cm².

Má-li být za účelem kontroly brzdového obložení nebo podobně demontována celá kolová jednotka, potom odstranit šroub (obr. 62) a celou kolovou jednotku vytáhnout. Části brzdy jsou nyní velmi dobře viditelné.



Obr. 62

5.5.2. Vymontování lisovacího pístu

Lisovací píst se dá vyjmout také tehdy z lisovacího kanálu, nachází-li se vrhač balíků nebo skluz pro paralelní nakládání na přístroji. U vrhače balíků sklopit dolů vodící plech. U skluzu pro paralelní nakládání odšroubovat vyprazdňovací klapky (obr. 53) z dolního lisovacího trámu. Lisovací trámy (obr. 29) široce rozevřít a rozpojit spojení k výstužným třmenům (V).

Po uvolnění spoje-pístnice-klíkové ložisko- se může lisovací píst vytáhnout, jestliže byla odstraněna čelist (M) zpětných přidržovacích plechů a otočen pohyblivý držák na dně lisovacího kanálu podložním trnu z rozsahu lisovacího kanálu.

5.5.3. Výměna obložení spojky v hlavním pohonu a pohonu sběracího bubnu

Hlavní pohon

Kotouč spojky se vymění odstraněním přípevňovacích šroubů na přírubě kloubového hřídele (G), vyjmutím pružinových jednotek (F) a odstraněním přední přitlačné desky (D) (obr. 48). Při montáži dbát na to, aby se na obložení spojky nedostal tuk a aby také nebyl mimo těsnícího kroužku hřídele.

Kluzná třecí spojka se smí seřídít jen ve smluvních dílnách (viz bod 5.2.4.1.).

Pohon sběracího bubnu

Po odstranění stavěcí matice se zářezy (N) a pojistné podložky (S) se dají půlky spojky od sebe odtáhnout a může být vyměněno obložení (obr. 60).

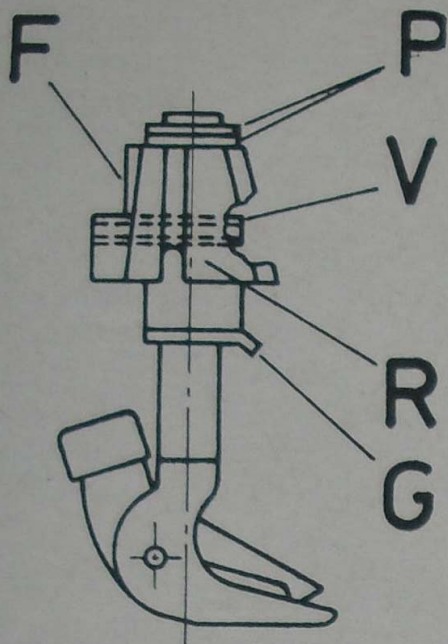
Také zde dbejte na to, aby se na obložení spojky nedostal tuk. Seřízení provést podle bodu 5.2.4.2.

5.5.4. Výměna čelistí uzlovače

Celisti uzlovače se vymění povolením kolíkového spoje (V) k pastorku uzlovače (R) (obr. 63).

Při montáži musí váleček uzlovače ukazovat směrem ke straně kluznice (F) pastorku uzlovače.

Dbát toho, aby byla pod pastorkem uzlovače podložena pouze kalená příložka s ohnutým výběžkem. Lícované podložky P 0,5 a 1 mm tloušťky se podkládají nad pastorek uzlovače k odstranění axiální vůle. Uzlovač se pro výměnu čelistí uzlovače nemusí demontovat, pouze se otočí.

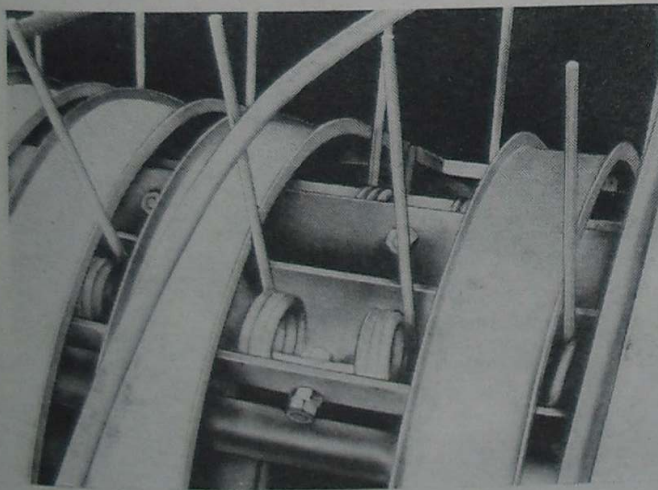


Obr. 63

5.5.5. Výměna prstů sběracího bubnu a vodící páky

5.5.5.1. Demontáž prstu

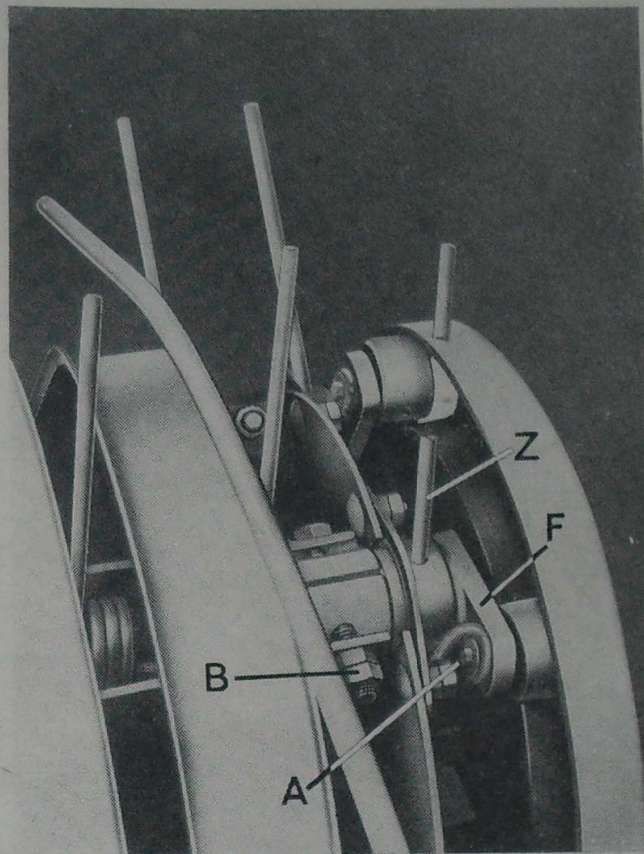
Odšroubovat příslušný sběrač a vyměnit prst (obr. 64).



Obr. 64

5.5.5.2. Demontáž vodící páky

- Uvolnit levý sběrací plech.
- Uvolnit upevňovací šroub (A) a odstranit prst (Z).
- Vyšroubovat upevňovací šroub (B) vodící páky (F).
- Otáčet prstovým bubnem až je vodící páka před montážním otvorem (obr. 65).



Obr. 65

5.5.6. Výměna řemenu variátoru vrhače balíků

K tomu viz bod 4.1.5.3.1.

5.5.7. Výměna uzlovačů

Při výměně některého uzlovače nebo některého kotouče uzlovače provést demontáž zprava (strana kliky). Po sejmutí táhla jehly (C) šroubu se šestihrannou hlavou (A) se uvolní svěrací spojení (B) kliky a tato se stáhne z hřídele uzlovače.



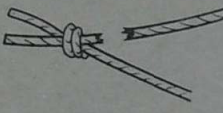
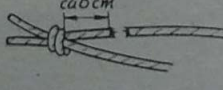
Potom se z hřídele uzlovače stáhne ložiskový štít (L) s kyvným kuličkovým ložiskem.

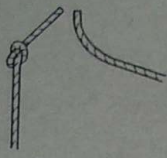
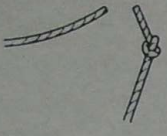
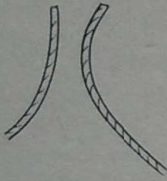
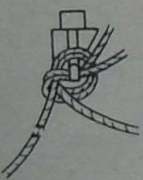
Montáž se provede v opačném sledu.

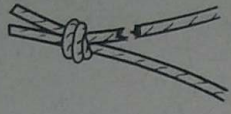
Je třeba zajistit dodržení axiální vůle $0,1 \pm 0,05$ mezi kluznými plochami kotoučů uzlovače a pastorkem podle opatření, uvedených v odst. 4.3.1.2.3. (obr. 34 a 38).

6. Poruchy a jejich odstranění

Čištění

Druh poruchy	Možná příčina	Odstranění
<p>Motouz je kličkou zavázán do uzlu</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Tlak pružiny na uzavírači je malý – Nůž uzlovače je tupý nebo zubatý – Dráha stahování stahovače je malá 	<ul style="list-style-type: none"> – Tlak pružiny seřídít – Břit nože nabrousit nebo vyměnit – Stahovač vyrovnat nebo vyměnit (viz 4.3.1.2.6.3.)
<p>Nestejně nebo roztržené konce motouzu</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Nedostatečné sevření na držáku motouzu – Tupý nebo zubatý nůž uzlovače 	<ul style="list-style-type: none"> – Seřídít přítlačnou sílu přitážením sady tlačných pružin (viz 4.3.1.2.6.3.) – Břit nebo nůž uzlovače nabrousit nebo vyměnit
<p>Motouz je krátce za uzlem poškozený nebo přetržený</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Motouz se při otáčení nátrubku uzlovače sevře mezi nátrubek a stahovač uzlovače a tím se poškodí – Drsný povrch na vidlicovém otvoru stahovače 	<ul style="list-style-type: none"> – Spodní část stahovače trochu roztahnout, tak aby se nátrubek uzlovače volně otáčel. Přitom se však musí stírací hrana stahovače ještě dotýkat zadní části nátrubku uzlovače obr. 39. Není-li to dáno, musí se stahovač vyměnit – drsné uzle na stahovači vyhladit
<p>Vytvořil se uzel, přesto došlo k roztržení smyčky balíku</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Přítlačovač motouzu se nevrací do klidové polohy, popsané v bodu 4.3.1.2.2. – Motouz se při pohybu jehly zpět omotá kolem přítlačovače motouzu 	<ul style="list-style-type: none"> – Vytvořit lehký chod přítlačovače motouzu – Pružina musí přítlačovač vrátit do výchozí polohy
<p>Příliš volný uzel</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Opotřebením jazýčku uzlovače (mezera mezi jazýčkem a nátrubkem uzlovače je příliš velká) – Přítlačná síla na uzlovači je malá 	<ul style="list-style-type: none"> – Vyměnit nátrubek uzlovače – Nastavení podle 4.3.1.2.6.1.

<p>Jednoduchý uzel na držáku motouzu – konci motouzu</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Přitlačovač motouzu neumisťuje konec motouzu do příslušné polohy uzlování – Jehla konce motouzu se zachycovačem správně nezachycuje – Vzdálenost nože uzlovače od zachycovače je příliš velká 	<ul style="list-style-type: none"> – Přitlačovač nastavit podle 4.3.1.2.2. – Držák motouzu nastavit podle 4.3.1.2.6.2. a jehlu podle 4.3.1.2.1. – Stahovač vyrovnat tak, aby byla vzdálenost mezi nožem a zachycovačem menší jak 4 mm (nůž však nesmí po zachycovači brousit)
<p>Jednoduchý uzel na konci motouzu jehly</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Motouz se během lisování z držáku motouzu vytáhne, protože je upnutí tažné pružiny velmi malé a nebo nesouhlasí nastavení držáku motouzu nebo na částech držáku motouzu k opotřebení (konec motouzu však vykazuje hladký řez) – Motouz se na držáku motouzu utrhne (konec motouzu roztřepený) – Motouz se na držáku přestříhne 	<ul style="list-style-type: none"> – Nastavení podle 4.3.1.2.6.2. opravit resp. trochu zvýšit upnutí tlačné pružiny – Upímač motouzu nastavit podle obr. 12, snížit lisovací hustotu, zkontrolovat vázací mater. – Nastavení tlačných pružin na držáku motouzu snížit podle 4.3.1.2.6.2.
<p>Oba konce motouzu bez uzlu</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Nátrubek uzlovače nedostatečně otevírá (oba konce motouzu jsou rovně zastřižené) – Nátrubek uzlovače se neotáčí, jelikož je válcový rýhovaný kolík v pastorku uzlovače opotřebený – Přitlačovač motouzu nezaujímá klidovou polohu (oba konce motouzu jsou hladce ustřiženy) – Motouz se v držáku motouzu sevře (oba konce jsou roztřepený) – Vytvořil se uzel a oba konce motouzu se tupým nožem správně nepřerázly uzel se při stažení z nátrubku uzlovače uvolní 	<ul style="list-style-type: none"> – Kontrolovat, zda není na jazýčkovém kotouči nebo dráze vačky nadměrně poškození poškozené části vyměnit (viz obr. 5.3. běžn. čís. 7) – Vyměnit válcový kolík – Zkontrolovat lehký chod přitlačovače motouzu, tažnou pružinu na rozvodovém hřídeli nastavení přitlačovače motouzu podle 4.3.1.2.2. – Upnutí tlačné pružiny podle 4.3.1.2.6.2. snížit – Nůž uzlovače nabrousit nebo vyměnit
<p>Uzel zůstává viset na nátrubku uzlovače, smyčka motouzu se přetrhne</p> 	<ul style="list-style-type: none"> – Vzdálenost stírací hrany stahovače uzlů je moc velká a smyčky se neshrnují – Požadovaná dráha odtahování stahovače uzlů není k dispozici – Napětí tlačné pružiny uzavírače je velmi velké – Drsný nátrubek (čelist) uzlovače nebo rez – Malá lisovací hustota, takže pro stažení uzle chybí požadované napnutí uzle 	<ul style="list-style-type: none"> – Seřízení stahovače uzlů podle obr. 39 – Stahovač uzlů vyměnit, zkontrolovat opotřebenění vačky na kotouči uzlovače – Nátrubek uzlovače nastavit podle 4.3.1.2.6.1. – Nátrubek uzlovače vyhladit nebo vyměnit – Lisovací hustotu nastavit podle bodu 4.3.1.

<p>Motouz se omotává kolem jazýčkového kotouče — vzniká klubko</p>	<p>— Vedením motouzu není dána středová poloha motouzu k jehle motouz leží vedle drážky jehly a proto se zachycuje jazýčkovým válečkem</p>	<p>— Oko motouzu na nápravě se musí nastavit tak, aby docházelo k lícování příslušné drážky jehly a k tomu patří hraně oka motouzu</p>
<p>Smyčka balíku na uzlu přetržena</p> 	<p>— Velmi vysoká lisovací hustota</p>	<p>— Snížit lisovací hustotu</p>



7. Ustanovení o bezpečnosti práce a protipožární ochraně

Čižmek

7.1. Zákonitá ustanovení

Vysokotlaký lis se do provozu smí uvést jen kvalifikovanými osobami.

Jelikož pracuje vysokotlaký lis ve spojení s traktorem, musí obsluhovací osoba vlastnit příslušný řidičský průkaz.

Před použitím vysokotlakého lisu provést školení obsluhovacího personálu o zákonných předpisech ve Vaší zemi, jako ustanovení o bezpečnosti práce a protipožární ochraně, transportu zemědělských strojů v silničním provozu apod.

7.2. Pokyny o bezpečnosti práce vztahující se na stroj

7.2.1. Pokyny před uvedením vysokotlakého lisu do provozu

Zavěšení na polní závěs (A) se provede dodatečným zajištěním pomocí třmenu (B) (obr. 7) používaný zásuvný čep (min: \varnothing 30 mm) se proti vyklouznutí zajistí dvěma pevnými maticemi nebo jednou korunovou maticí se závlačkou.

- Nepoužívat žádných kloubových hřídelů bez krytu
- Uzavřít všechny kryty
- Tažnou oj otočit do pracovní polohy při práci na poli
Motouz navlékat pouze když je vysokotlaký lis v klidu a pohon uzlovače blokován
- Dbát zvláště na to, aby vysokotlaký lis byl vždy zbaven zbytků sklizené hmoty, zvláště na pohybujičích se částech

Upozornění! Tyto práce provádět pouze při vypnutém motoru traktoru, vysunutém vývodovém hřídeli a odklopeném krytu uzlovače.

7.2.2. Pokyny pro silniční dopravu

- Nejvyšší dovolená rychlost vysokotlakého lisu je vložena pro max. 30 km/hod
- K vysokotlakému lisu nesmí být zavěšeny přívěsy
- Tažná oj musí být otočená — transportní poloha
- Blokovat sběrací buben (řetěz)
- El. zařízení musí být připojeno. Před nastoupením jízdy zkontrolovat funkci (veškerá osvětlovací tělesa)
- Připojovací potrubí brzdového zařízení k traktoru správně spojit (těsnost a chování brzdy)
- Při provozu se skluzem pro paralelní nakládání vytvořit transportní polohu (zajistit visacím zámkem)

7.2.3. Pokyny pro použití na poli

- Při nakládání na vedle jedoucí transportní jednotku se skluzem pro paralelní nakládání použít traktory s kabinou
- Je-li vysokotlaký lis provozován se závěsem pro přívěs pak je povinností vybavení přípojem brzdy pro přívěs
- Během provozu vysokotlakého lisu neotvírat žádný kryt
- 15 m ve směru vrhu vrhače balíků se nesmí zdržovat žádná osoba
- Ucpání ve sběrači nebo přiváděči odstraňovat jen při vypnutém motoru
- Při práci se skluzem pro paralelní nakládání dbát následujících pokynů:

Při práci a transportu se na skluzu a pod ním nesmí nacházet žádná osoba. Při otáčení horní části skluzu nesmí být žádná osoba v dosahu otáčení.

Ucpání odstranit zespoda odklopením horní části nebo dodávanou tyčí.

Při nakládání se v ložném prostoru vedle jedoucích transportních jednotek nesmí nacházet žádná osoba.

Konstrukční výška a vodící systém skluzu se nesmí samostatně změnit.

Na rovném terénu jsou veškeré součásti pod stavební výšku 4 m.

Při opravách vyvézt vysokotlaký lis z obvodu elektrického vedení.

7.2.4. Pokyny při odstavení

Při odstavení přitáhnout ruční větvenovou parkovací brzdu příp. zajistit podložnými klíny proti pojiždění. Při odstavení vysokotlakého lisu na veřejných silnicích a cestách platí zákonitá ustanovení Vaší země.

7.2.5. Pokyny při opravách

- Při odstavení hlavního převodu podepřít vysokotlaký lis na zadním bodu přiložení zvedáku (nebezpečí sklopení).
- Při výměně kol nasadit zvedáky vozů na označených místech pro zvedáky.
Zajistit vysokotlaký lis proti pojiždění.
- Opravy na čepové spojce a na brzdovém zařízení smí být prováděny pouze příslušnými smluvními dílnami.
- Při částečném nebo úplném natření novou barvou, např. následkem oprav, je uživatel povinen dbát na to, aby byly na vysokotlakém lisu dobře čitelné pokyny pro bezpečnost práce a byly trvale obnoveny do originálního stavu.

7.3. Pokyny pro protipožární ochranu

- Pravidelně odstraňovat zbytky slámy a sena, které se usazují mezi pevnými a pohyblivými součástmi.
- Před svařováním zbavit vysokotlaký lis sklizňových zbytků
- V pracovním rozsahu vysokotlakého lisu je kouření zakázáno!

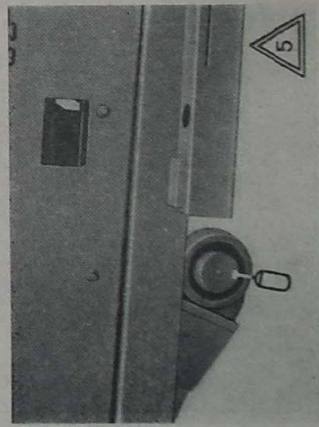
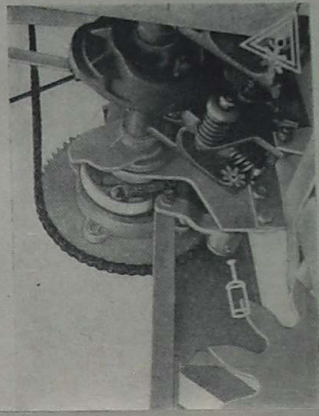
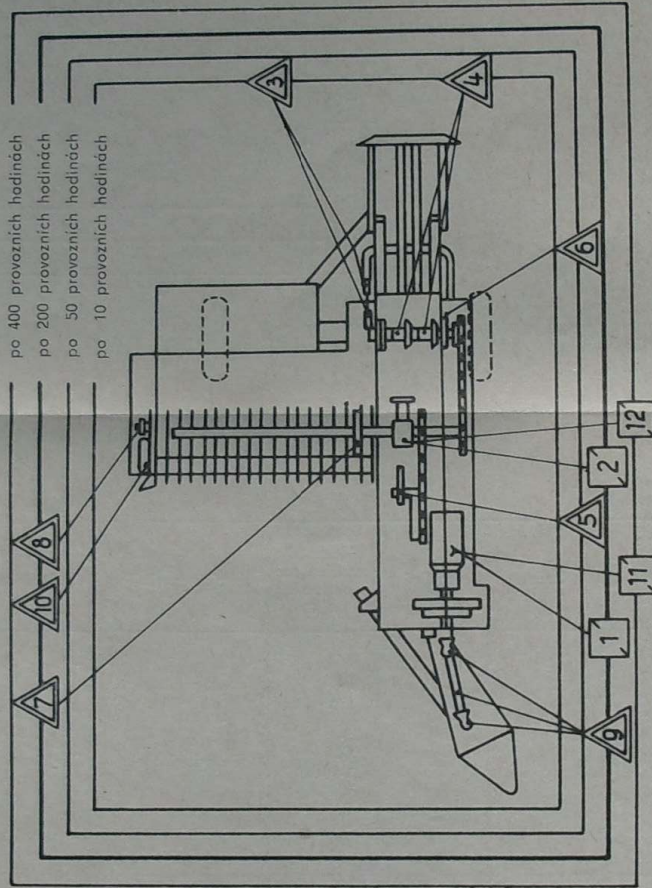
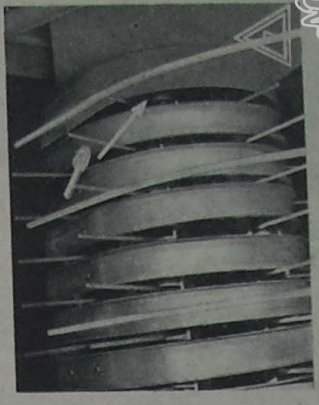
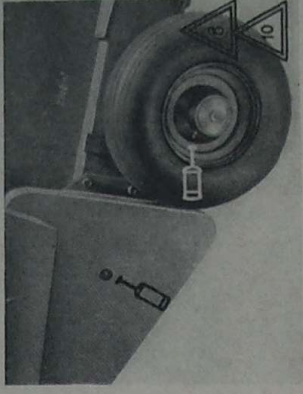
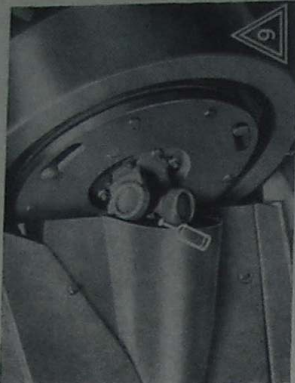
7.4. Návod k mazání

7.4.1. Návod k mazání K 453 A 01

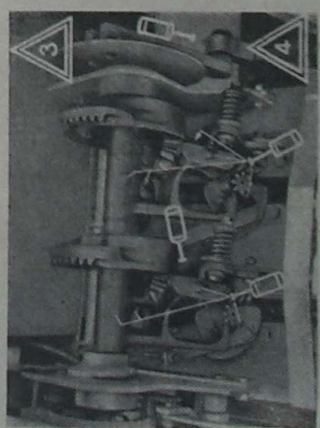
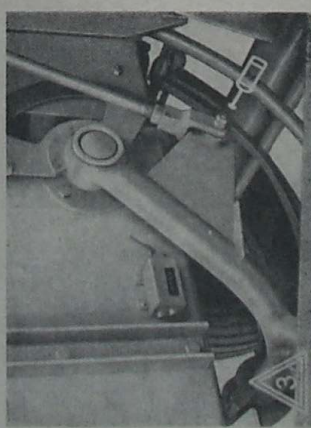
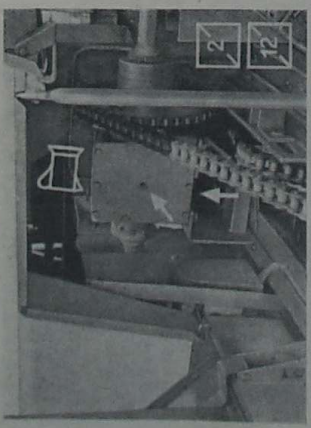
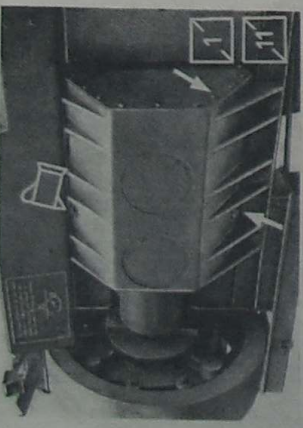
Předpis mazání

Přehled maziva										
Opatření	Čís. a označ.	Pojmenování	Počet	Interval mazání (hB)	Množství maziva na každé místo mazání	Pojmenování	Krátké označ	Viskozita (c St při 50 °C) penetrát (1/10 mm)	Poznámka	
Kontrola stavu oleje, při potřebě doplnit až ke kontrolnímu šroubu		Hlav. převod	1	200	podle potřeby	převod. olej	PP 90 H	200	Kontrolní šroub stavu oleje	
		Převod podavače	1	200		převod. olej	PP 90	115–135		
Mazat		Táhlo jehly	2	10	1,3 cm ³					
		Uzlovač	10	10	1 cm ³					
		Ložisko lis. klíky	1	50	5 cm ³					
		Kotva řazení	1	50	1,3 cm ³	tuk NH 2		265–295		
		Vodící křivk. dráha	1	200	5 cm ³					
		Volnoběh	1	200	3 cm ³					
		Dvoukloubový hřídel	3	200	1,5 cm ³					
		Opěrné kolo	1	200	5 cm ³					
	Výměna oleje		Hlav. převod	1	400	8 l	Převodový olej	PP 90 H	200	Olej vypustit v teplem stavu; čerstvý olej doplnit až k horn. šroubu
			Převod podavače	1	400	2 l	Převodový olej	PP 90	115–135	

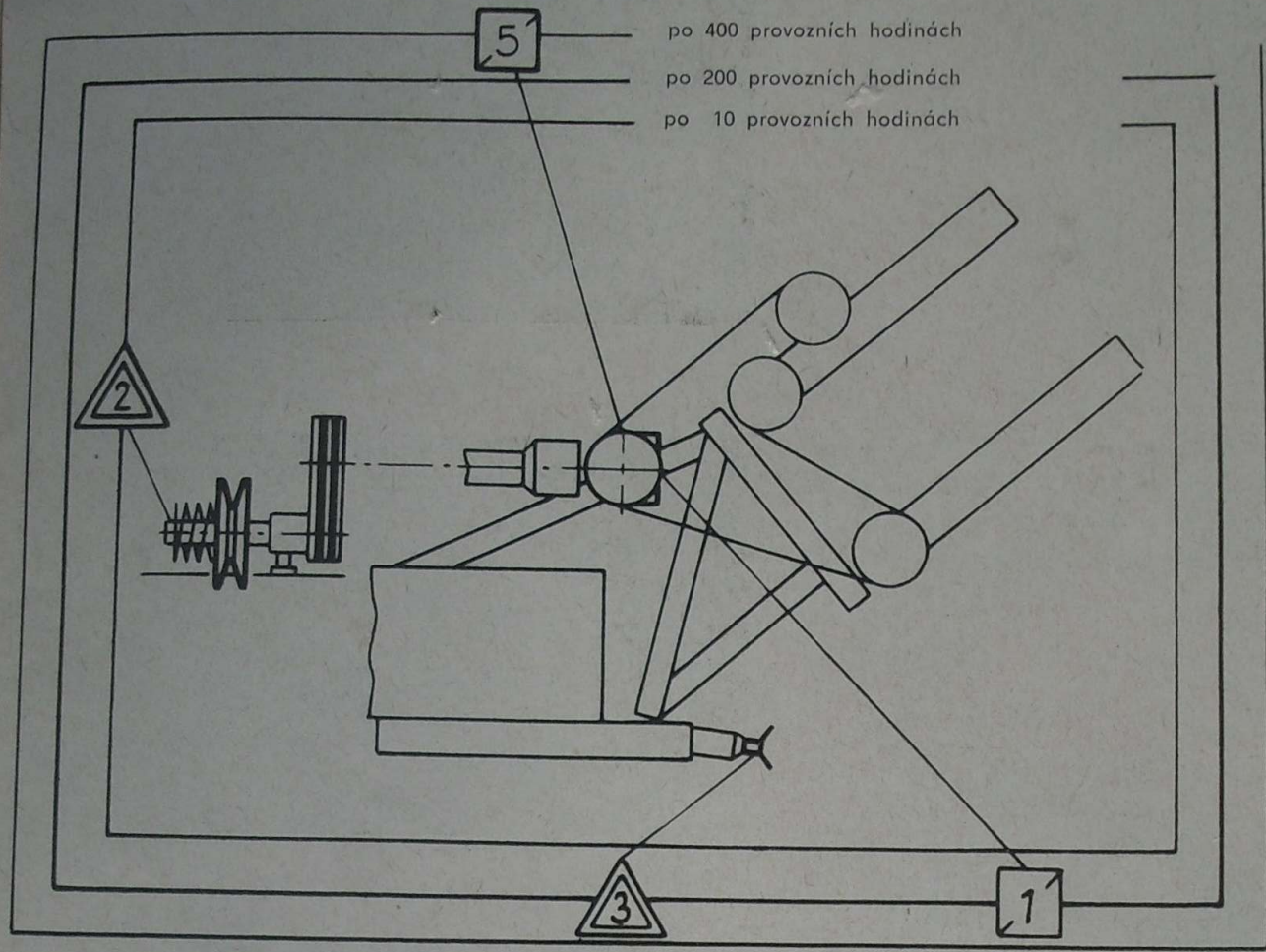
Podle potřeby namazat nebo olejovat kloubové závěsy, klouby, řetězy, závitová vřetena, čepy a kluznice.



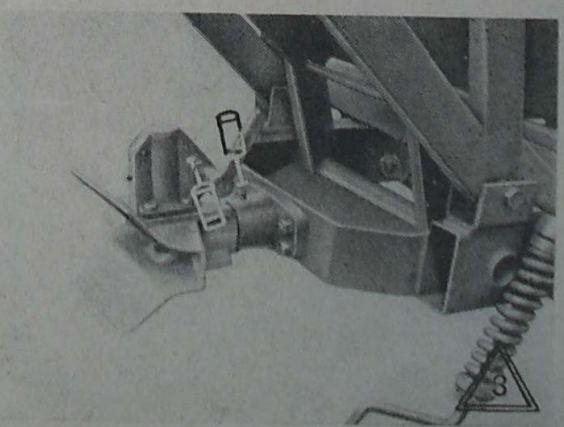
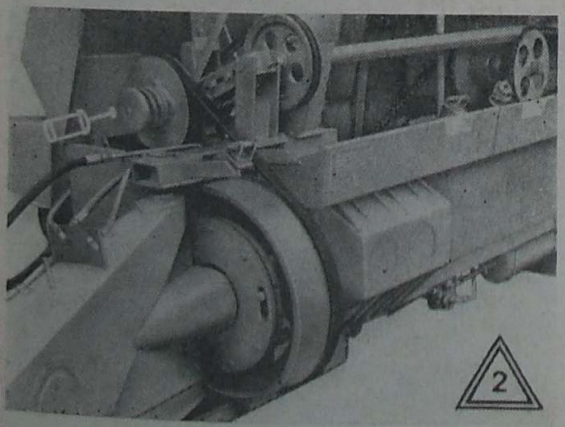
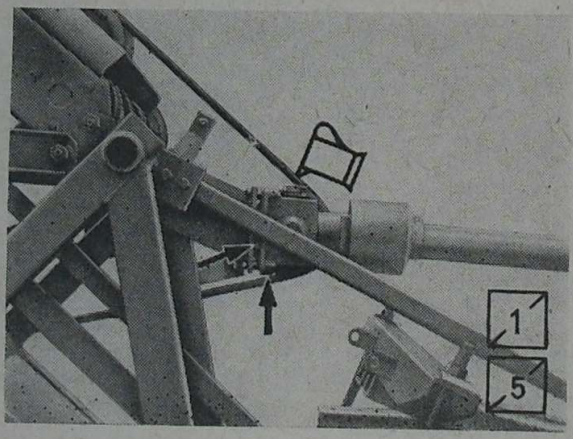
7.4.1.



7.4.2. Návod k mazání vrhače balíků



po 400 provozních hodinách
po 200 provozních hodinách
po 10 provozních hodinách



Předpis mazání

Přehled maziva

Opatření	Čís. a označ.	Pojmenování	Počet	Interval mazání (hB)	Množství maziva na mazané místo	Pojmenování	Krátké označ	Viskozita (c St při 50 °C) Penetrace (1/10 mm)	Poznámka
Kontrola stavu oleje Při potřebě doplnit až ke kontrolnímu šroubu	1	Převod s kuželovými koly	1	200	dle potřeby	převodový olej	OL-J 5	36±4	Šroub na kontrolu stavu oleje
Namazat	2	Variátor	1	10	2 cm ³	tuk	NH 2	265-295	
Výměna oleje	3	Čepová spojka	2	200	1 cm ³				Olej vypustit v teplém stavu; čerstvý olej naplnit až ke kontrolnímu šroubu
	5	Převod s kuželovými koly	1	400	0,5 l	Převodový olej	OL-J 5	36±4	

Podle potřeby namazat nebo olejovat kloubové závěsy, klouby, závitová vřetena, čepy a kluznice.

Přehled

Quinch