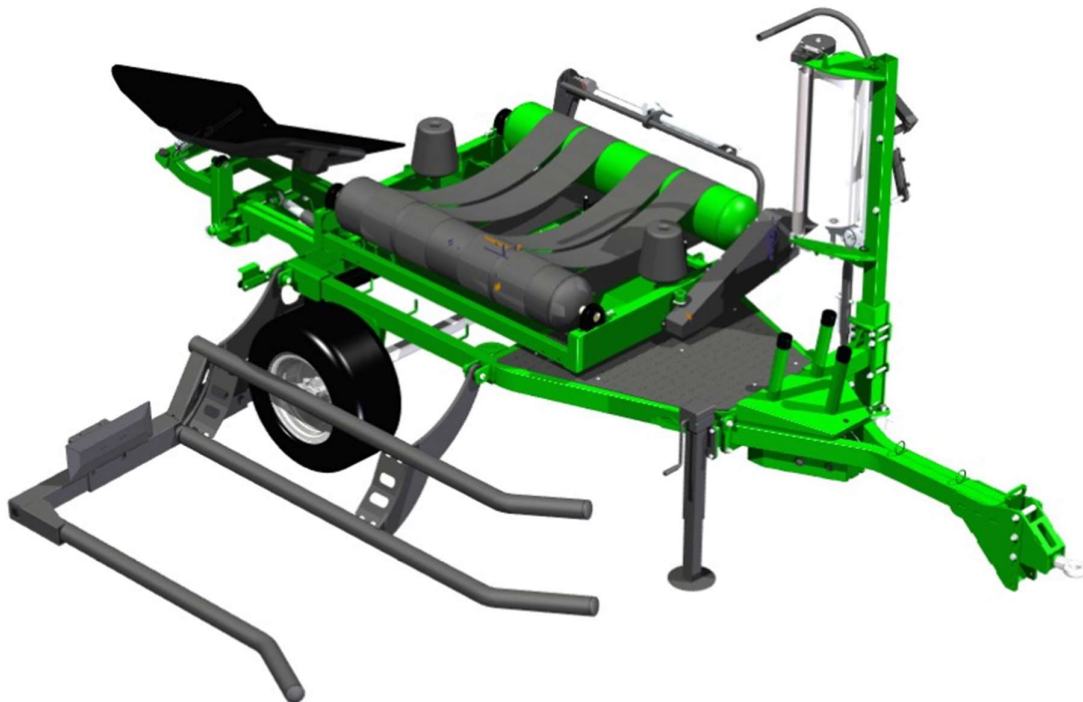


BEDIENUNGSANLEITUNG

ERSATZTEILKATALOG

GARANTIE



Selbstladende Wickelmaschine

SPRINTER 1500

Borzytuchom 2023 – Ausgabe 06

Übersetzung des Original-Anleitung



ACHTUNG!

Die vorliegende Bedienungsanleitung sollte vor der Inbetriebnahme gelesen und die darin enthaltenen Sicherheitsregeln beachtet werden.

Die Bedienungsanleitung ist ein Teil der Grundausstattung der Maschine!

Die Anleitung soll während des Betriebs der Maschine an einem sicheren, für den Benutzer und den Bediener zugänglichen Platz aufbewahrt werden.

Wird die Anleitung verloren oder vernichtet, dann kann eine neue beim Verkäufer oder beim Hersteller der Maschine bestellt werden.

Wenn die Maschine weiter verkauft oder einem anderen Benutzer zur Verfügung gestellt wird, dann soll die Bedienungsanleitung mit der Konformitätserklärung beigelegt werden.

Der Hersteller behält sich alle Rechte an die Bedienungsanleitung vor.

Die Vervielfältigung, Bearbeitung der Anleitung oder deren Teile ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers - verboten.

TALEX garantiert den reibungslosen Betrieb der Maschine bei bestimmungsgemäßem Gebrauch nach den in der BEDIENUNGSANLEITUNG beschriebenen technischen und betrieblichen Bedingungen.

Während der Garantiezeit festgestellte Mängel werden vom Garantie-Service behoben.

Die Frist für die Reparatur ist in der GARANTIEKARTE angegeben.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf Teile und Komponenten der Maschine, die unabhängig von der Garantiezeit unter normalen Betriebsbedingungen einem Verschleiß unterliegen.

Die Garantieleistungen gelten nur in solchen Fällen, wie: mechanische Beschädigungen, die nicht durch den Benutzer verursacht werden, Fertigungsfehler der Teile usw.

Die Maschine unterliegt nicht der Garantie, wenn der Schaden verursacht wird durch:

- mechanische Beschädigungen, die durch den Benutzer oder einen Verkehrsunfall verursacht wurden,
- unsachgemäße Bedienung, Einstellung und Wartung, nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine,
- Betrieb einer beschädigten Maschine,
- Reparaturen, die von nicht autorisierten Personen durchgeführt werden,
- eigenmächtige Änderungen an der Maschinenkonstruktion,
- Bedienung der Maschine von den Personen, die nicht mit dieser Betriebsanleitung vertraut sind.

Der Benutzer ist verpflichtet, alle festgestellten Mängel

von Lackschichten oder Korrosionsspuren und Aufträge zur Beseitigung von Mängeln

unabhängig davon, ob der Schaden von der Garantie abgedeckt ist oder nicht unverzüglich zu melden. Spezielle Garantiebedingungen

sind in der GARANTIEKARTE angegeben, die der neu erworbenen Maschine beigelegt ist.



TALEX Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 9c, 77-141 Borzytucho
Tel. (59) 821 13 40
E-Mail: biuro@talex-sj.pl
www.talex-sj.pl



ACHTUNG !

Beachten Sie, dass Ihr Händler, die GARANTIEKARTE sorgfältig auszufüllen hat. Das Fehlen von z.B. dem Verkaufsdatum oder dem Stempel der Verkaufsstelle setzt den Benutzer dem Risiko der Nicht-Berücksichtigung seiner Reklamationen aus.



INHALTSVERZEICHNIS

1. Einführung	7
2. Identifizierung der Maschine	8
3. Regeln für sichere Arbeit	10
3.1. Benutzersicherheit	10
3.2. Einschätzung des Restrisikos	13
3.3. Sicherheitszeichen an der Maschine	15
4. Bestimmung der Maschine.....	20
5. Ausrüstung, Aufbau und Funktionsprinzip	21
5.1. Grundausstattung.....	21
5.2. Technische Eigenschaften	22
5.3. Funktionsprinzip	24
5.3.1 Folienvorgabevorrichtung	25
5.3.2 Drehrahmen	26
5.3.3 Ballenaufsteller (Entladung).....	27
5.3.4 Abschneider.....	29
5.3.5 Elektroanlage.....	31
5.3.6 Hydraulikanlage.....	34
6. Betrieb des Geräts.....	36
6.1. Montage der Wickelmaschine.....	37
6.2. Anschluss der Wickelmaschine an den Schlepper.....	37
6.3. Nivellierung der Wickelmaschine	38
6.4. Transportstellung	39
6.4.1 Verkehrsregeln auf öffentlichen Straßen	40
6.5. Änderung der Ballenentladungsweise	42
6.6. Einstellen des Ballengreifers	43
6.6.1 Versatz der Auflaufachse des Schleppers zum Ballen	44
6.7. Folieneinstellung	45
6.7.1 Richtige Folienspannung	45
6.7.2 Einstellen der Folienspannung	47
6.7.3 Einstellen der Folienvorgabehöhe.....	48
6.8. Folienmontage.....	48
7. Wartung.....	51
7.1 Einstellung der Kettenspannung am Drehrahmen	51



7.2	Einstellung der Trommelkettenspannung	53
7.3	Einstellung des Ballenstellers	54
7.4	Einstellung der Bandpannung	54
7.5	Änderung der Folienbreite	55
7.5.1	Änderung der Kettentriebübersetzung der Antriebstrommel	56
7.5.2	Ändern der Position des unteren Druckelements des Folienvorgabemastes.....	57
7.6	Wartung der Laufachse	58
7.6.1	Kontrolle des Lagerspiels der Laufachsen	58
7.6.2	Einstellung des Lagerspiels der Laufachsen	60
7.6.3	Montage und Demontage des Rades, Überprüfung des Anzuges der Muttern	61
7.6.4	Luftdruckkontrolle, Beurteilung des Zustands von Reifen und Stahlfelgen.....	62
8.	Steuerungssystem	63
8.1	Pult des Steuerungsmanipulators	64
8.1.1	Beschreibung der Tastenfunktionen des Steuerungsmanipulators	64
8.2	Betriebsmodi	66
8.3	Bedienung des Bedienfelds	67
8.3.1	AUTO-Betriebsart	68
8.3.2	HALBAUTOMATISCHER Betrieb.....	69
8.3.3	Handbetrieb.....	70
8.4	Menü	71
8.4.1	Änderung der Betriebsmodi	71
8.4.2	Ändern des Ballengewichts	72
8.4.3	Statistiken	73
8.5	Änderung der Geschwindigkeit im Automatik- und Halbautomatikbetrieb	75
8.6	Kontakt	77
8.7	Datums- und Uhrzeit-Einstellungen	77
8.8	Sprachauswahl.....	78
8.9	Update der Anwendung	78
8.10	Letzte Störung	79
9.	Bedienungs- und Wartungstätigkeiten	81
9.1	Wartung nach der Arbeit.....	81
9.2	Schmierung der Maschine.....	82
9.3	Aufbewahrung der Maschine	86



9.4	Fehlerbehebung	87
9.4.1	Störungen und deren Beseitigung.....	87
9.4.2	Funktionsprinzip von Sensoren und Kalibrierung	90
10.	Demontage, Verschrottung und Umweltschutz.....	92
11.	Zusatzausstattung	94
12.	Ersatzteilkatalog	95
1.	Allgemeiner Aufbau.....	96
2.	Unterer Rahmen kpl.	98
4.	Haken kpl.....	101
11.	Drehschlitten kpl.	108
14.	Drehrahmen kpl.....	112
16.	Folienschneider kpl.....	115
17.	Mast kpl.....	117
18.	Folienvorgabevorrichtung kpl.	119
19.	Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 1.....	120
20.	Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 2.....	121
21.	Antriebstrommeln	122
22.	Passivtrommel kpl.	123
23.	Antriebstrommel	124
24.	Ladearm kpl.	125
25.	Ballenaufsteller kpl.....	126
26.	Stellerwiege kpl.	127
27.	Einstellarm kpl.....	128
28.	Hydrauliksystem	129
13.	Garantie	134
14.	Verzeichnis von Garantiereparaturen	135
15.	Garantieformular.....	136
16.	Konformitätserklärung	137

1. Einführung

Vor den ersten Arbeitsschritten muss diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden werden. Alle Hinweise der Bedienungsanleitung müssen unbedingt beachtet werden.



ACHTUNG!

Vor Gebrauch lesen Sie die Bedienungsanleitung.

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Gefahren, die auftreten können, wenn die Sicherheitsregeln beim Betrieb und bei der Wartung der Maschine nicht beachtet werden. Die Anleitung enthält die Maßnahmen um die Gefahren zu minimieren oder zu vermeiden.

Die Bedienungsanleitung enthält auch Grundsätze für ordnungsgemäße Verwendung der Maschine und erklärt, wie die Servicearbeiten dabei durchgeführt werden sollen.

Wenn die Angaben der Anleitung nicht verständlich sind, bitte wenden Sie sich direkt an den Hersteller.



ACHTUNG!

Warnsymbol, das vor einer Gefahr warnt.

Dieses Warnsymbol bezeichnet eine wichtige, in der Anleitung genannte, Information über eine Gefahr. Bitte diese Information genau lesen, die Empfehlungen beachten und besondere Vorsicht behalten.



INFORMATION!

Symbol, das auf Zusatzinformationen, Beschreibungen zur Bedienung der Maschine oder Verweisen auf Abschnitte hinweist.

2. Identifizierung der Maschine

Jede Wickelmaschine hat ein Typenschild mit den wichtigsten Identifikationsdaten. Das Schild befindet sich am vorderen unteren Rahmenbalken der Maschine.

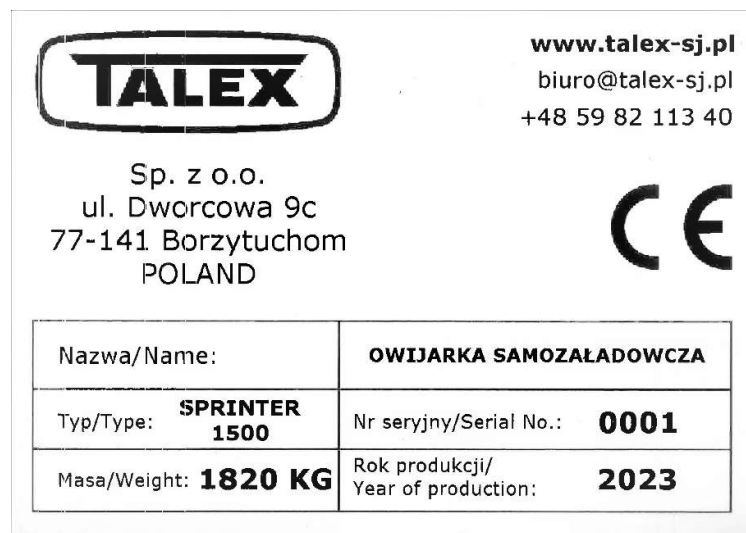
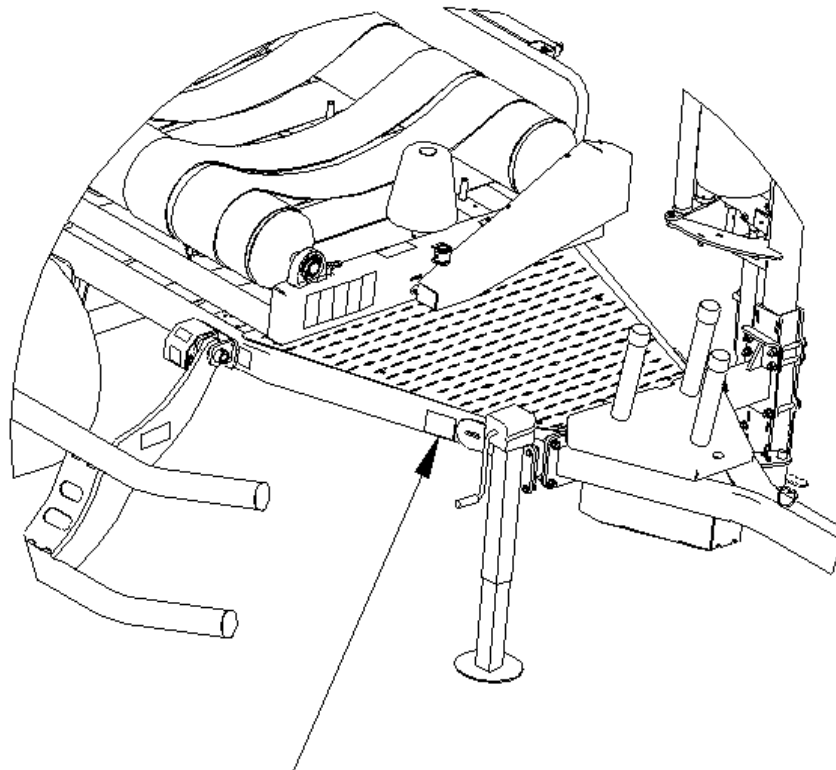


Abbildung 1 Typenschild

Typenschild der Maschine:

- komplette Bezeichnung des Herstellers,
- Maschinensymbol,
- Gewicht,
- Herstelldatum.
- Seriennummer der Wickelmaschine,
- CE-Kennzeichnung,
- Qualitätskontrollzeichen,

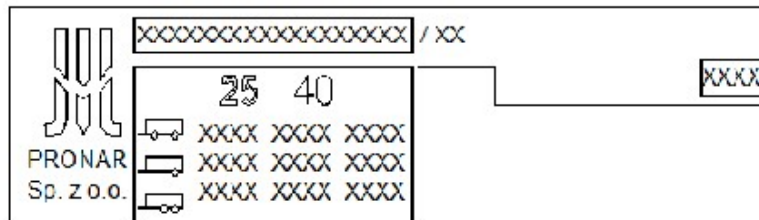
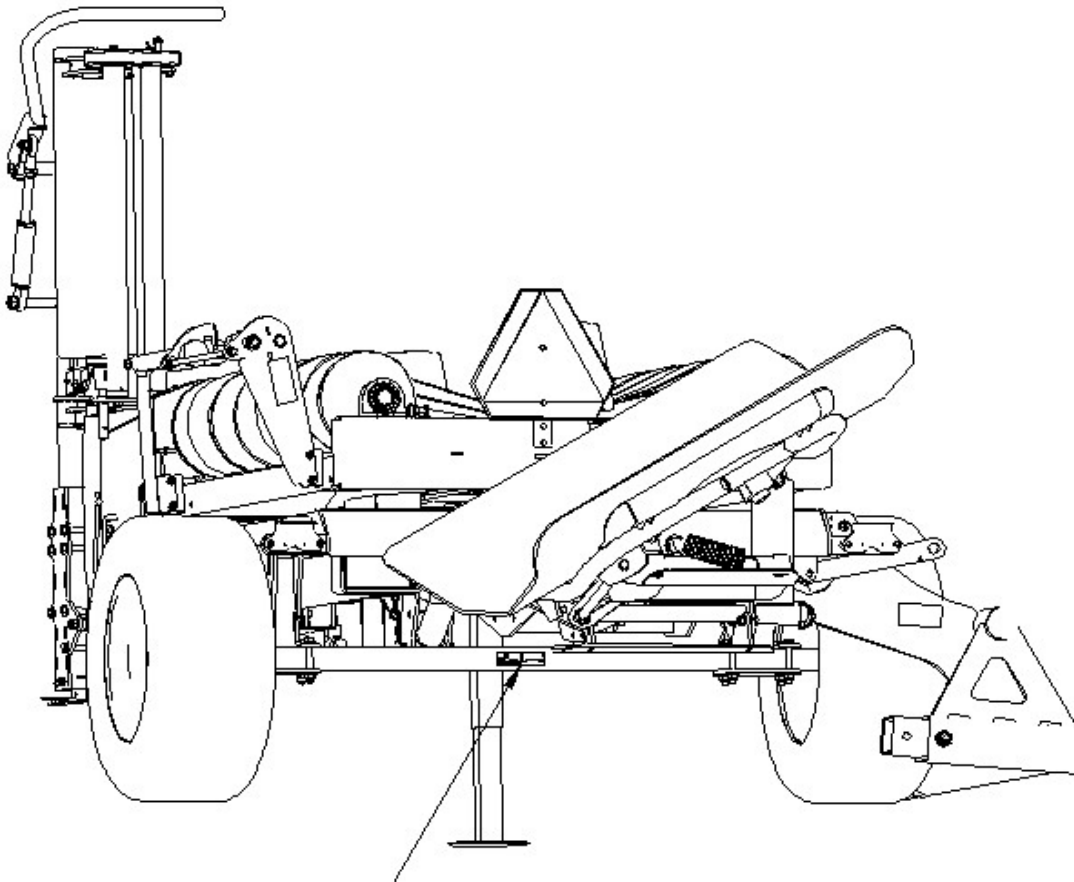


Bild 2 Typenschild der Laufachse

Die Seriennummer und der Typ der Fahrachse sind auf dem Typenschild, das am Fahrachsgehäuse angebracht ist, ausgeprägt.

3. Regeln für sichere Arbeit

3.1. Benutzersicherheit

Die selbstladende Wickelmaschine kann nur von erwachsenen, entsprechend qualifizierten Personen, die mit der Funktion der Wickelmaschine und mit der vorliegenden Anleitung vertraut sind, bedient werden. Beim Betrieb des Wicklers sollen alle Schutzmaßnahmen getroffen werden, insbesondere:

- Die Hinweise in dieser Anleitung und auch die allgemeine Arbeitsschutzregeln beachten.
- Die Warnsymbole auf der Maschine beachten.
- Die Maschine darf nicht von den Personen bedient werden, die unter Alkohol- oder Drogeneinfluss stehen.
- Das mit der Wickelmaschine zusammenarbeitende Fahrzeug kann niemals von einer anderen Person als sein Bediener geführt werden und während der Arbeit können sich keine anderen Personen auf dem Fahrzeug und an der Maschine aufhalten.
- Die Wickelmaschine darf nur von einer Person bedient werden, die die entsprechende Fahrerlaubnis für das Fahrzeug besitzt, an dem sie gemäß den Anweisungen des Herstellers eingebaut ist.
- Der Arbeitsplatz des Bedieners während der Arbeit mit dem Häcksler ist der Führerraum des Fahrzeuges, an dem die Maschine montiert ist.
- Es ist zu beachten, dass an der Maschine viele Stellen mit der Verletzungsmöglichkeit (scharfe Kanten, herausragende Konstruktionselemente, usw.) vorkommen. Während der Arbeit ist erhöhte Vorsicht in der Umgebung von genannten kritischen Stellen erforderlich und die persönliche Schutzausrüstung, wie:
 - Schutzkleidung,
 - Schutzhandschuhe,
 - Gehörschutz,
 - Sicherheitsschuhe.
- Der Transport von Personen oder Gegenständen auf der Maschine ist verboten.
- Es ist verboten, die Maschine von Personen zu bedienen, die mit der Bedienungsanleitung nicht vertraut sind.
- Ein Arbeiter, der mit einem Wickler arbeitet, sollte mit einem Verbandkasten für die Erste-Hilfe-Maßnahmen und Anweisungen zu seiner Verwendung ausgestattet werden.
- Vor Fahrtantritt die Wickelmaschine in die Transportstellung bringen.
- Bei den Fahrten auf öffentlichen Straßen ist besondere Vorsicht empfohlen und die geltenden Verkehrsregeln sollen beachten werden.
- Der Benutzer ist verpflichtet, die Sichtbarkeit der Maschine während des Transports zu gewährleisten: Verwendung der Beleuchtung gemäß den Anforderungen der

- Straßenverkehrsordnung, Rückstrahler, Warnschildern sowie Licht- und Warnsignalen - Elementen der Zusatzausrüstung.
- Passen Sie die Transportgeschwindigkeit an den Fahrbahnbeschaffenheit an. Sie sollte 25km/h nicht überschreiten.
 - Das Fahrzeug mit der Maschine kann nicht auf Böschungen oder anderen Geländeneigungen ohne eine Sicherung gegen selbsttätiges Abrollen abgestellt werden. Keile unter die Räder des Fahrzeugs legen.
 - Die Wickelmaschine muss für die Arbeit während der Montage am Fahrzeug eingestellt werden.
 - Die Vorbereitung, Montage, Demontage oder Einstellung kann nach dem Abstellen des Antriebs, dem Abstellen des Motors, dem Anhalten des Fahrzeugs und dem Abwarten, bis alle beweglichen Teile der Maschine anhalten, durchgeführt werden.
 - Nach der ersten Betriebsstunde ist der Zustand aller trennbaren Verbindungen, u.a. der Verschraubungen, Bolzen, zu überprüfen.
 - Die Wickelmaschine sollte auf einer flachen, ebenen, befestigten Stelle an einem Ort gelagert werden, der für die Dritten und Tiere unzugänglich ist. Für eine stabile Aufstellung der Wickelmaschine verwenden Sie einen Stützfuß.
 - Bei der Montage und Demontage der Wickelmaschine ist vorsichtig zu arbeiten und besonders auf die für die Befestigung der Maschine am Fahrzeug verantwortlichen Konstruktionselemente zu achten.
 - Überprüfen Sie vor Arbeitsbeginn den technischen Zustand der Maschine und des kooperierenden Fahrzeugs. Die Einheit, das Fahrzeug und der Wickler, müssen im guten technischen Zustand sein. Die abgenutzten oder beschädigten Teile sollen sofort durch neue ersetzt werden.
 - Die Wickelmaschine muss mit allen Schutzabdeckungen (wie vom Hersteller vorgesehen) gegen Zugang an bewegliche Teile ausgestattet werden. Die Abdeckungen müssen komplett und funktionsfähig sein.
 - Es ist nicht zulässig, dass die Wickelmaschine ohne Schutzeinrichtungen arbeitet. Es ist verboten, mit beschädigten Schutzeinrichtungen zu arbeiten.
 - Es ist verboten den Greiferarm bei eingeschaltetem Drehrahmenantrieb zu heben.
 - Vor der Arbeit mit der Maschine soll man sich mit ihrer Funktion anhand der Bedienungsanleitung, den Sicherheitsregeln und den Richtlinien zur Bedienung und Einstellung vertraut machen.
 - Die Bedienungsanleitung muss sich an der Maschine befinden. Bei der Ausleihe der Maschine soll sie in einem einwandfreien Zustand samt der Bedienungsanleitung übergeben werden.
 - Hängen Sie keine zusätzlichen Transportmittel an der Maschine an.
 - Überprüfen Sie die Funktion der Maschine während der Inbetriebnahme und nehmen Sie Voreinstellungen vor.

- Wegen des natürlichen Verschleißes ist der Zustand der Maschine zu prüfen, indem man den Anweisungen im Kapitel 9 „Bedienungs- und Wartungstätigkeiten“ folgt.
- Bei der Abnahme und dem Transport der Maschine ist durch Kontrolle des technischen Zustandes zu prüfen, dass die Maschine nicht beschädigt wurde.
- Die Personen können sich unter den angehobenen Greiferarm nicht aufhalten, es besteht eine Quetschgefahr durch die Konstruktionselemente.
- Bei der Einstellung nicht zwischen Konstruktionselemente der Maschine greifen.
- Es ist verboten, die Schlepperkabine zu verlassen, wenn der Maschinenantrieb betätigt wird und bevor die rotierenden Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Ein Fahrzeugführer, der mit der Wickelmaschine arbeitet, muss sicherstellen, dass an die Wickelmaschine während der Arbeit und der Einstellarbeiten sich keine Personen nähern und **in der Entfernung unter 50 m** von der arbeitenden Maschine aufhalten.
- Prüfen Sie vor Beginn des Wickelns, dass der Drehrahmen mit keinen anderen Komponenten kollidiert.
- Beim Wenden oder Rückwärtsfahren, beim Manövrieren mit der Maschine, ist darauf zu achten, dass Sie freie Sicht auf die Maschine haben oder dass eine geschulte Person zur Hilfe steht.
- Achten Sie beim Anschluss der Hydraulikleitungen darauf, dass das Hydrauliksystem drucklos ist.
- Der Aufenthalt des Bedienungspersonals zwischen dem Fahrzeug und der Maschine ist verboten.
- **Arbeiten an Steigungen von mehr als 5% ist nicht zulässig.**
- Seien Sie besonders vorsichtig bei Arbeiten auf Abhängen.
- Lassen Sie das Fahrzeug niemals mit laufendem Motor stehen. Bevor Sie den Fahrersitz (Kabine) verlassen, schalten Sie den Fahrzeugmotor aus, ziehen Sie den Zündschlüssel ab und ziehen Sie die Feststellbremse an.
- Während der Arbeit, bei der Montage, Demontage und Einstellung keine aufgemachte, hängende Arbeitskleidungsstücke tragen. Die Kleidungsstücke fern von den Konstruktionselementen, an den sie hängen bleiben können, halten.
- Nach Abschluss der Arbeiten wird empfohlen, die Maschine in einer Waschanlage mit einer Kläranlage oder mit einem Absetzbecken zur Neutralisation des Abwassers zu reinigen und zu waschen.
- Die Maschine sollte an Orten verwahrt und gelagert werden, die vor unbefugten Personen und Tieren geschützt sind und das Risiko einer unbeabsichtigten Verletzung ausschließen, auf einer ebenen, gehärteten Oberfläche unter einem Dach.
- Im Falle einer Störung muss die Fahrzeughydraulik sofort abgeschaltet werden.
- Verwenden Sie bei der Arbeit mit der Maschine einen Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu minimieren. Darüber hinaus wird empfohlen, die Türen und Fenster der Fahrzeugkabine zu schließen.



Das Nichtbeachten der genannten Regeln kann zur Gefahren für den Bediener und für Dritten führen und auch eine Beschädigung der Wickelmaschine zur Folge haben. Für Schaden die daraus entstehen haftet der Benutzer.

3.2. Einschätzung des Restrisikos

Talex hat alles Mögliche unternommen, um sicherzustellen, dass die Konstruktion der Maschine und der bestimmungsgemäße Gebrauch der Maschine keine Gefahr für Mensch und Umwelt darstellen.


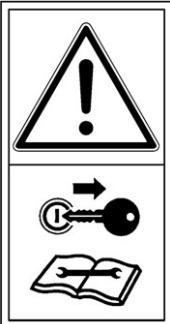




Aufgrund der Funktion der Wickelmaschine und der Unmöglichkeit beispielsweise einer vollständigen Abdeckung der Arbeitseinheit können bestimmte Risiken auftreten.


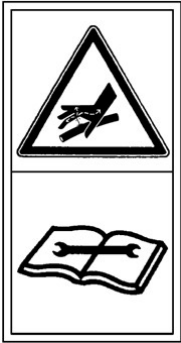
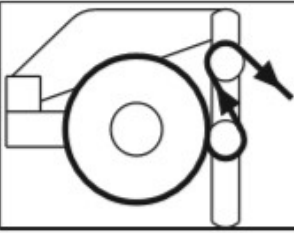


Nr.	Gefahr	Gefahrenquelle (Ursache)	Schutzmaßnahmen gegen Gefahren
1	Überlastung des Stütz- und Bewegungsapparates (körperliche Belastung)	Arbeitsstellung: stehend, gebeugt-erzwungen, gehend, Verschieben von Gegenständen	Die Bedienungsanleitung lesen, Schulung auf dem Arbeitsplatz unter Berücksichtigung der Belastungsnormen bei den manuellen Transportarbeiten, richtige Techniken beim Tragen und Heben der Lasten, Arbeiten mit Hilfe einer anderen Person, Hilfseinrichtungen beim Verschieben, z.B. Heber, Winde
2	Sturz auf dem gleichen Niveau (Stolpern, Rutschen, usw.)	Untergrundunebenheiten, Unordnung - liegende und stehende Gegenstände, Leitungen auf den Kommunikationswegen, schlüpfrige Flächen	Entsprechende Arbeitsschuhe, ebener Boden, Aufmerksamkeit, Aufrechterhaltung der Sauberkeit, Lesen der Bedienungsanleitung.
3	Stoßen gegen feste herausragende Maschinenteile	Maschine, ihre Umgebung	Richtige Aufstellung der Maschine, sicherer Bewegungsbereich, richtige Arbeitsorganisation, Aufmerksamkeit, Bedienungsanleitung lesen
4	Stoßen/Quetschen mit beweglichen Gegenständen	Von der Maschine ausgeworfene Getreideballen, rollende Ballen auf geneigtem Gelände	Aufmerksamkeit, gefährlichen Bereich markieren, Durchgangsverbot bei arbeitenden Maschine, Verbot des Aufenthalts in der Nähe der arbeitenden Maschine, Bedienungsanleitung lesen.
5	Scharfe, nicht gesicherte Kanten	Herausragende Konstruktionselemente der Maschine, Handwerkzeuge	Persönliche Schutzausrüstung - Schutzhandschuhe, zugemachte

		verwenden	Arbeitskleidung, besondere Vorsicht
6	Getriebe	Rotierende Teile von Drehrahmen und Trommeleinheit, keine Schutzeinrichtungen an den beweglichen Teilen	Durchgangsverbot, an die arbeitende Maschine sich nicht nähern und keine Einstellarbeiten durchführen, besondere Vorsicht einhalten, Schutzvorrichtungen für bewegliche Teile verwenden, die Bedienungsanleitung lesen.
7	Gewicht der stehenden Maschine	Falsche Montage, falsches Verbinden, falsche Maschineneinstellung, falsche Bedienung	Besondere Aufmerksamkeit geboten, Verwendung persönlicher Schutzausrüstung - Schutzschuhe, Schutzhandschuhe, sicheres Aufstellen der Maschine, Arbeit mit Hilfe anderer Person, Lesen der Bedienungsanleitung
8	Mikroklima - wechselhafte Witterungsbedingungen	Arbeit unter verschiedenen Witterungsbedingungen	Entsprechende Arbeitskleidung, Getränke, Sonnencreme mit Filter, Ruhepausen, Lesen der Bedienungsanleitung
9	Lärm	Zu hohe Drehzahl der Maschine, beschädigte, lose, vibrierende Teile	Arbeit mit der funktionsfähigen Maschine, laufende Inspektionen der Maschine, richtige Drehzahl, Lesen der Bedienungsanleitung
10	Schläge auf den Kopf, Körper, untere Gliedmaßen und Handverletzungen Stoßen gegen bewegliche Maschinenteile.	Falsche Position bei Greiferbewegungen. Aufenthalt in unmittelbarer Nähe einer arbeitenden Maschine.	Besondere Aufmerksamkeit, persönliche Schutzausrüstung tragen - Schutzschuhe, Schutzhandschuhe, sicheres Aufstellen der Maschine, Arbeit mit Hilfe anderen Person, Verwendung von geeigneten Werkzeugen, vorsichtige Arbeit ohne Eile, Kräne, Bedienungsanleitung lesen Aufenthaltsverbot in der Nähe arbeitender Maschine.
11	Gefahr von Quetschungen und Stößen	Änderung der Zylinderarmstellung während des Arbeit mit rotierenden Arbeitselementen, Arbeiten ohne Schutzeinrichtungen	Besondere Aufmerksamkeit geboten, Aufenthaltsverbot in der Nähe der Maschine während der Arbeit, Aufenthaltsverbot in der Nähe der rotierenden Maschine, Schutz gegen Möglichkeit der unkontrollierten Zylinderbewegungen, eng anliegende Kleidung tragen. Bedienungsanleitung lesen Beachten Sie die Warnhinweise auf der Maschine

Tabelle 1 Beurteilung des Restrisikos

3.3. Sicherheitszeichen an der Maschine

 <p>1.1 - Vor dem Gebrauch die Bedienungsanleitung lesen</p>	 <p>1.2 - Vor den Bedienungs- oder Reparaturarbeiten den Motor abstellen und den Zündschlüssel ziehen</p>	 <p>1.3 - Gefahr der Verletzung von Gliedmaßen. Nicht nach dem Schneidemesser greifen.</p>
 <p>1.4 - Einen Abstand von mindestens 50 Metern zur arbeitenden Maschine einhalten.</p>	 <p>1.5 - Quetschgefahr. Nicht im Bereich des klappbaren Ballengreiferarmes bleiben</p>	 <p>1.6 - Keine Maschinenteile, bevor alle Einheiten zum Stillstand gekommen sind, berühren</p>

 <p>1.7 - Regelmäßig den festen Sitz der Laufradmutter und anderer Verschraubungen kontrollieren.</p>	 <p>1.8 - Vermeiden Sie den Einfluss von unter Druck stehenden Flüssigkeiten. Für die Durchführung von Wartungsarbeiten lesen und machen Sie sich vertraut mit der Bedienungsanleitung</p>	
 <p>1.9 - Einlegen der Wickelfolie.</p>	 <p>1.10 - Drehrichtung des Tisches.</p>	 <p>1.11 - Befestigungsstelle der Maschine beim Transport</p>

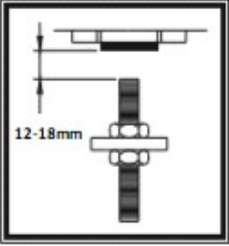







 <p>1.12 - Informationen zur Sensoreinstellung.</p>	 <p>1.13 - Symbol für maximalen Reifendruck</p>	 <p>1.14 - Symbol des Schmiernippels für eine Fettschmierstelle</p>
<p>16 MPa</p> <p>1.15 - Warnung vor bestehendem Druck in hydraulischer Anlage</p>	 <p>1.16 - Schutzarbeitsanzug tragen</p>	 <p>1.17 - Schutzhandschuhe tragen</p>
 <p>1.18 - Schutzhelm tragen</p>	 <p>1.19 - Gehörschutz verwenden</p>	 <p>1.20 - Schutzbrille tragen</p>

Tabelle 2 Sicherheitszeichen an der Maschine

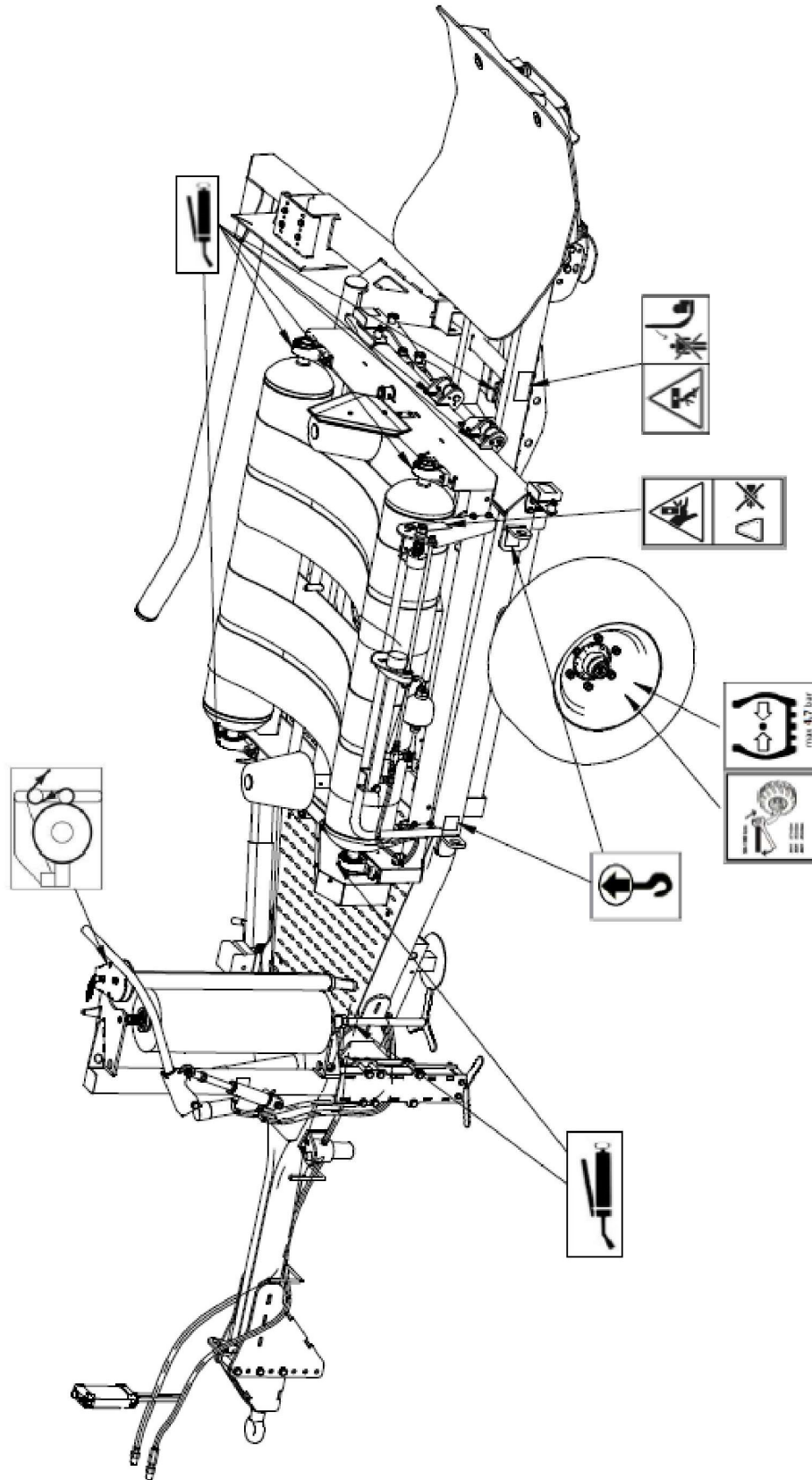


Abbildung 4 Kennzeichnung der Maschine

4. Bestimmung der Maschine

Die Wickelmaschine ist zum Einwickeln mit der Folie des zuvor vorbereiteten Pflanzenmaterials in Form eines Zylinders bestimmt. Das maximale Gewicht des umwickelten Materials darf 1100 kg und der Durchmesser 1500 mm nicht überschreiten. Die geformten Ballen können mit 500 oder 750 mm breiter Stretchfolie umwickelt werden. Die Verwendung der Maschine zu anderen Zwecken gilt als nicht bestimmungsgemäß. Strenge Einhaltung der Herstelleranforderungen beim Betrieb und bei der Wartung und Instandsetzung der Maschine ist eine Voraussetzung der bestimmungsgemäßen Verwendung.

Die Maschine sollte ausschließlich von Personen bedient und repariert werden, die mit den genauen Charakteristik und den Sicherheitsvorschriften vertraut sind.

Der Wickler ist nach den aktuellen Sicherheitsanforderungen und Maschinennormen gebaut. Die zulässige Geschwindigkeit für eine Wickelmaschine, der auf öffentlichen Straßen fährt, beträgt 25 km/h. Während der Arbeit (Wickeln) darf die Höchstgeschwindigkeit des Schleppers mit der Maschine 5 km/h nicht überschreiten, vorausgesetzt, die Fahrt findet auf flachem, ebenem Gelände statt. Die Unfallverhütungsvorschriften und alle grundlegenden Vorschriften im Bereich der Arbeitssicherheit sowie Verkehrsregeln sollen immer beachtet werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der Hinweise zum ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb und zur Wartung der Maschine. Dementsprechend ist der Benutzer verpflichtet:

- Die BEDIENUNGSANLEITUNG zu lesen und den Inhalt der Anleitung zu beachten.
- Die Funktionsweise der Maschine und wie die Regeln des sicheren und korrekten Betriebes der Wickelmaschine zu verstehen.
- Bei der Arbeit die allgemeinen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Die festgelegten Wartungs- und Einstellpläne einhalten.
- Die Verkehrsregeln zu beachten.
- Die Maschine nur mit einem landwirtschaftlichen Schlepper, der alle vom Hersteller des Wicklers gestellten Anforderungen erfüllt, zu koppeln.

Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Schäden, die infolge der eigenmächtigen Konstruktionsänderungen der Maschine, ohne eine Zustimmung des Herstellers, entstanden sind.



Es ist verboten, die Wickelmaschine anders als bestimmungsgemäß zu verwenden und sie durch Personen zu bedienen, die sich nicht mit der Bedienungsanleitung und den Arbeitssicherheitsvorschriften vertraut gemacht haben und nicht berechtigt sind, einen Ackerschlepper zu bedienen.

5. Ausrüstung, Aufbau und Funktionsprinzip

5.1. Grundausrüstung

Zur Grundausrüstung der Wickelmaschine gehören neben der kompletten Maschine:

- Bedienungsanleitung,
- Ersatzteilliste,
- Garantieurkunde.

Die Wickelmaschine ist eine Schweißkonstruktion, die aus Rahmen auf Basis von Stahlprofilen besteht, die durch Stifte oder Schrauben miteinander verbunden sind. Der untere Rahmen, an dem die ungebremste Achse angeschraubt ist, bildet das Gestell, das über eine Deichsel mit dem Traktor gekoppelt wird. Der Ladearm, weiter Ballengreifer genannt, befindet sich am rechten Rand der Maschine und ist für die Ladebewegung des Ernteguts verantwortlich. Der Drehrahmen ist das Gestell für die Trommeleinheit, die für die Drehbewegung in beiden Ballenrotationsachsen verantwortlich ist. Der Drehschlitten unter dem Drehrahmen ist mit einem Bolzen mit dem Unterrahmen verbunden und übernimmt die Entladung durch klappbares Schwenken der Maschine nach hinten, wo der Ballen vom Ballensteller abgefangen und exakt abgestellt wird. Im vorderen Teil des Wicklers am Mast befindet sich eine Folienvorgabevorrichtung, die für das Abwickeln der Folie mit der Breite von 500 oder 750 mm angepasst ist. Am seitlichen Teil des Drehrahmens ist ein Folienabschneider angebracht, der die Folie automatisch abschneidet und für die nachfolgenden Zyklen festhält.

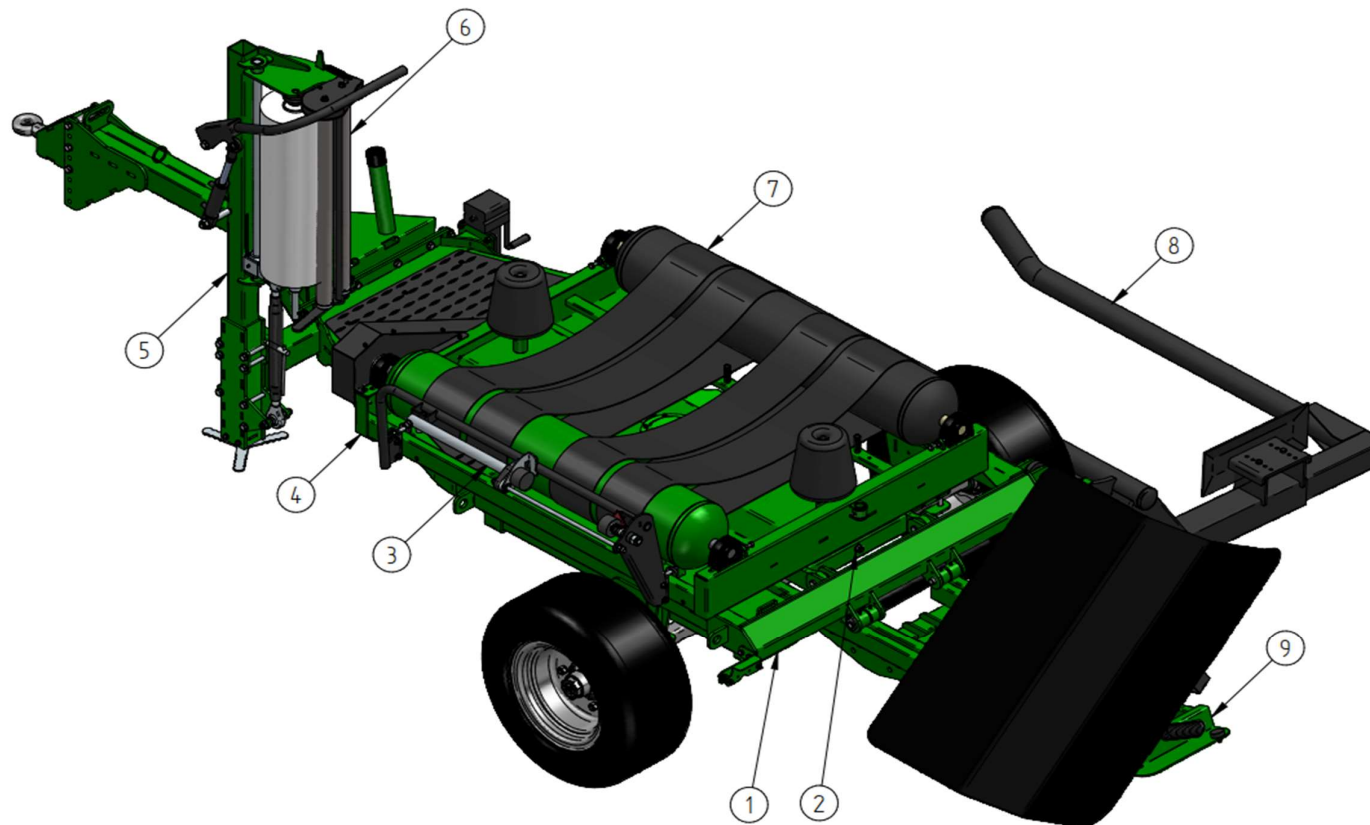
In der Basisversion kann die Maschine in drei Modi arbeiten:

- **Automatikbetrieb,**
- **Halbautomatischer Modus,**
- **Handbetrieb.**

Dies ist dank des Steuerungssystems möglich, das mit der Hydraulikanlage verbunden ist, die für die Bewegungen der Maschine verantwortlich ist. Die Hydraulikanlage wird mit einem Ölfilter geschützt, der auf der linken Seite des Deichselmontagerahmens montiert ist. In der elektrischen Anlage ist zum Schutz des Steuerungsgeräts eine 10-A-Sicherung an der Stromversorgung auf der Oberseite des Manipulators eingebaut.

5.2. Technische Eigenschaften

Der allgemeine Aufbau der Wickelmaschine ist in der folgenden Abbildung dargestellt.



- 1 – Unterer Rahmen
- 2 - Drehschlitten
- 3 - Folienabschneider
- 4 - Drehrahmen
- 5 - Mast
- 6 - Folienvorgabevorrichtung
- 7 - Antriebstrummeln
- 8 - Ballengreifer
- 9 - Ballensteller

Abbildung 5 Allgemeiner Aufbau der Wickelmaschine

Die technischen und betrieblichen Daten sind in der Tabelle Nr. 3 zu finden.

Nr.	Größe	Einheit	Parameter
1	Gesamtlänge in Transportposition	[mm]	2685
2	Gesamtlänge in der Arbeitsposition	[mm]	5910
3	Transportbreite	[mm]	2395
4	Arbeitsbreite	[mm]	3750
5	Höhe in der Transportstellung	[mm]	1465
6	Höhe in der Arbeitsstellung	[mm]	2620
7	Eigengewicht	[kg]	1820
	Zulässige Nutzlast	[kg]	1100
8	Zulässige Rundtischdrehzahl	[1/min]	30
9	Leistungsbedarf des Schleppers	[kW], (PS)	≥35, (48)
10	Hydraulischer Motorölbedarf (min÷max)	L/min	14,5÷23
11	Maximaler Systemdruck	Bar/MPa	160/16
12	Hydraulische Anschlüsse	-	nach ISO 7421-1
13	Ölsorte	-	SUPER UDT, API GL-4+
14	Erforderliche Schlepperkupplung	-	Kupplung für Einachsanhänger
15	Spannung der Elektroanlage	V	12
16	Anschlussdosen	-	7 polig (ISO 1724), Zigarettenanzünder oder 3-polige Steckdose
17	Arbeitsleistung	[Stk./h]	~45
18	Lärmpegel	[dB]	70
19	Anzahl der Räder	[Stck.]	2
20	Reifengröße	-	350/50-16
21	Reifendruck	[kPa]	470

Tabelle 3 Betriebs-technische Daten der Wickelmaschine

5.3. Funktionsprinzip

Der Wickler führt das geformte Pflanzenmaterial auf die Trommel- und Bänderinheit (4) mit dem Greiferarm (1) ein, der entlang des Hauptrahmens (2) montiert ist. Die über ein Winkelgetriebe und einen Kettentrieb angetriebenen Trommeln sorgen für die Drehung des Ballens in seiner Achse und sichern die Verschiebung der nachfolgenden Folienlagen, die von der Folienaufgabevorrichtung (5) abgerollt werden. Diese Baugruppe wird auf einem Drehrahmen (3) gesetzt, der von einem Kettentrieb angetrieben wird und die Ballen in die Drehbewegung versetzt. Nach dem Wickelvorgang wird der Drehrahmen (3) klappbar ausgeschwenkt, die Folie durch den Folienschnitt (6) abgeschnitten, vom Ballensteller (7) abgefangen und der Ballen vertikal oder horizontal abgestellt.

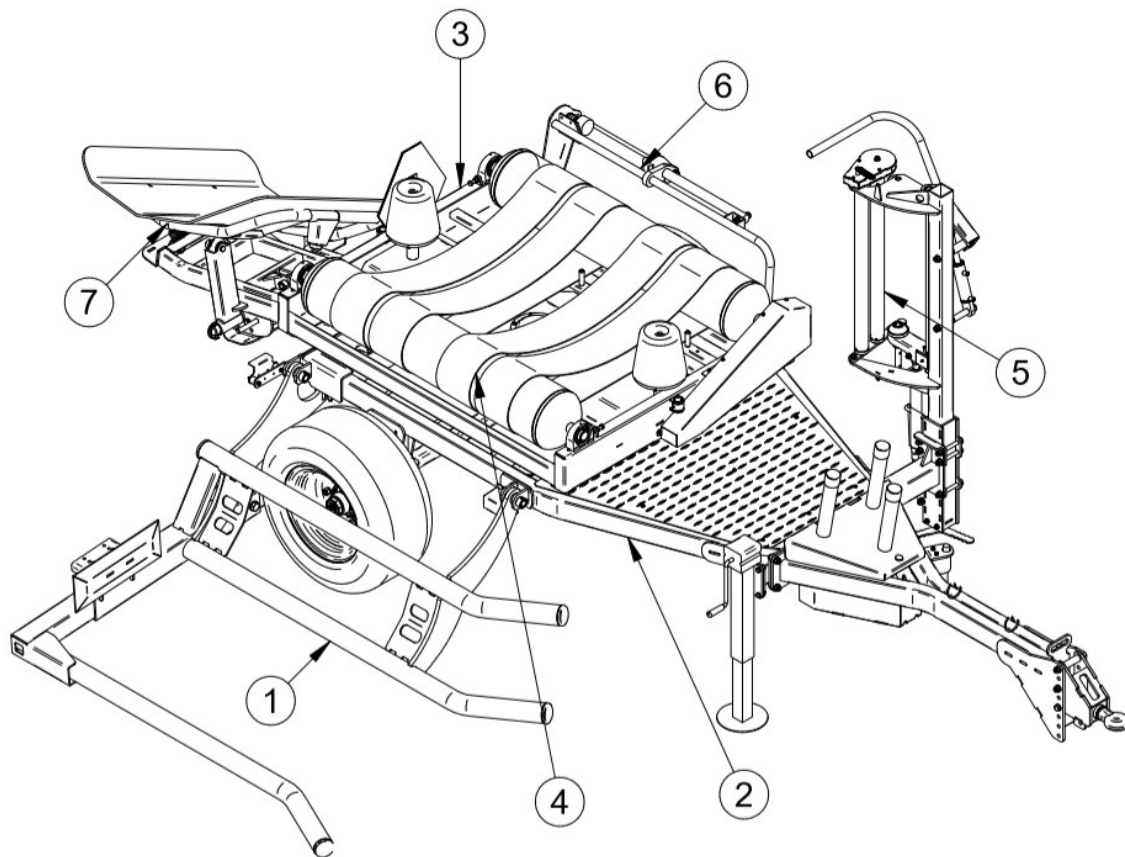


Abbildung 6 Beschreibung des Funktionsprinzips der Wickelmaschine
(1) Greifer, (2) Hauptrahmen, (3) Drehrahmen, (4) Band- und Trommeleinheit, (5)
Folienaufgabevorrichtung, (6) Folienschnitt, (7) Ballensteller

5.3.1 Folienvorgabevorrichtung

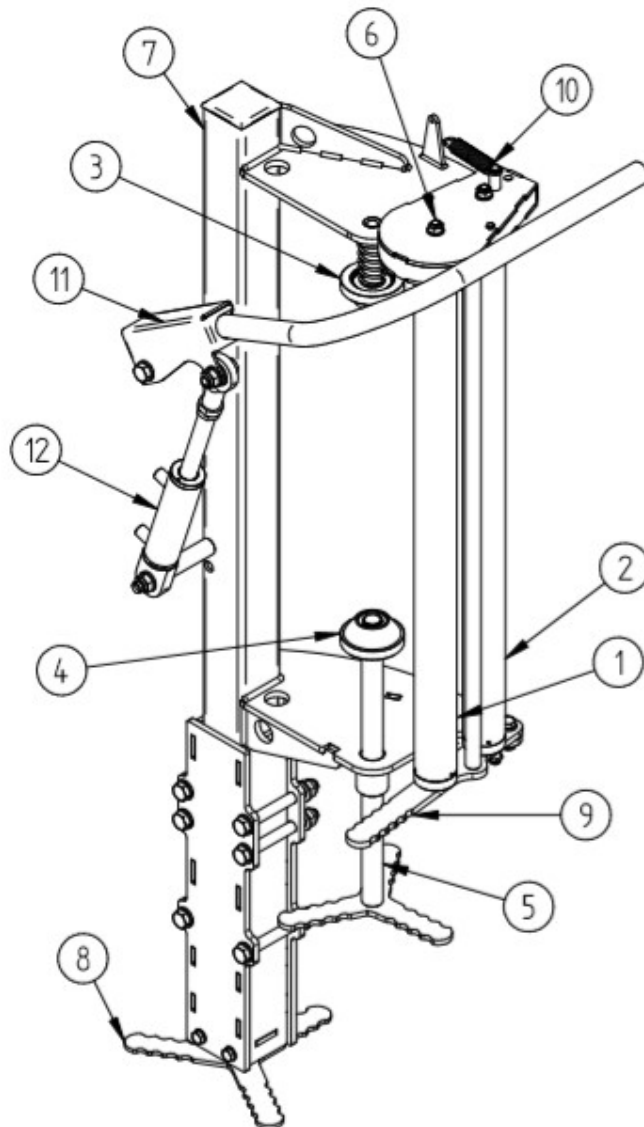


Abbildung 7 Aufbau der Folienvorgabevorrichtung

(1) Rolle I, (2) Rolle II, (3) oberes Druckelement, (4) unteres Druckelement, (5) Druckschraube, (6) Getriebe, (7) Mast, (8) Kurbel der Höhenverstellungsschraube, (9) Rollenrahmen, (10) Feder, (11) Folienspannrahmen, (12) Folienspanner

Die Aufgabevorrichtung ist für Folien mit einer Breite von 500 oder 750 mm geeignet. Sie wird an einem Mast (7), der mit einer Kurbelschraube (8) verstellbar ist, montiert. Die Folienschicht wird zwischen den konischen Druckelementen (3) und (4) eingespannt. Die Folienschicht wird durch gerändelte Rollen (1) und (2) (Abb. 32), die auf einem Rahmen (9) montiert sind und mit einem Spanngetriebe (6) verbunden sind, gefädelt. Die Spannung wird auch mit der Klemmschraube (5) eingestellt. Ein Zylinder (12) ist für die Bewegung des Folienspanners (11) verantwortlich.

5.3.2 Drehrahmen

Der Drehrahmen ist auf dem Schlitten montiert, der mit Bolzen mit dem hinteren Träger des unteren Rahmens verbunden ist. das Ausschwenken erfolgt mittels eines Teleskopzylinders, der das Entladen von Ballen ermöglicht. Im Schlitten ist ein Hydraulikmotor montiert, der über einen Kettentrieb eine Drehbewegung um die vertikale Achse des Ballens bewirkt. Die horizontale Bewegung des Ballens wird auch durch die Drehung des Tisches erreicht, und zwar durch ein im Mittelteil befestigtes Kegelradgetriebe, das mit einer Welle mit dem Kettengetriebe (1) verbunden ist, das den Antrieb auf die aktive Trommel (2) überträgt, die die Bänder (4) in Bewegung setzt. Der Ballen wird durch die Seitenanschlüge (6) und durch die richtige Spannung der Verteilerbänder in Position gehalten 7.4 (Abb. 37). Bei den Ballen mit der Breite von über 1250 mm sind die Anschläge (6) auf die äußeren Halterungen (7) umzulegen.

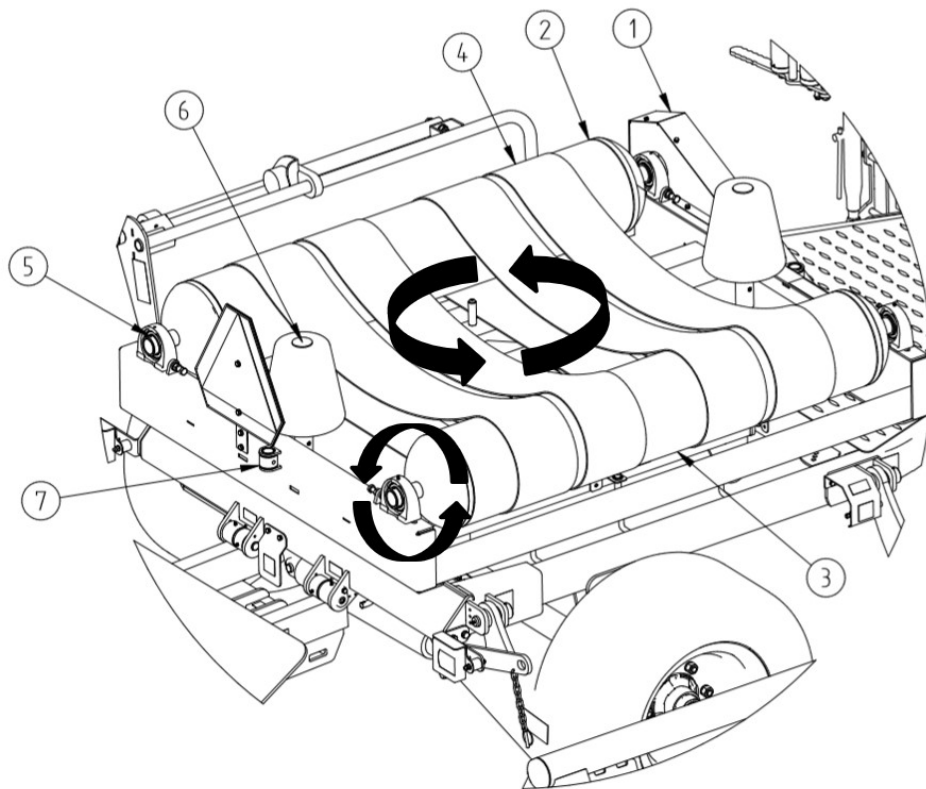


Abbildung 8 Bewegung des Drehrahmens

(1) Kettentrieb, (2) aktive Trommel, (3) Trommel- und Bandbaugruppe, (4) Bänder, (5) Lagereinheit, (6) Seitenanschlag, (7) externe Halterung

5.3.3 Ballenaufsteller (Entladung)

Der Steller ist für sicheres Abfangen und Entladen mit der Auswahlmöglichkeit einer von der zwei möglichen Stellungen ausgelegt. Die Änderung der Entladestellung ist in Kapitel 6.4 beschrieben.

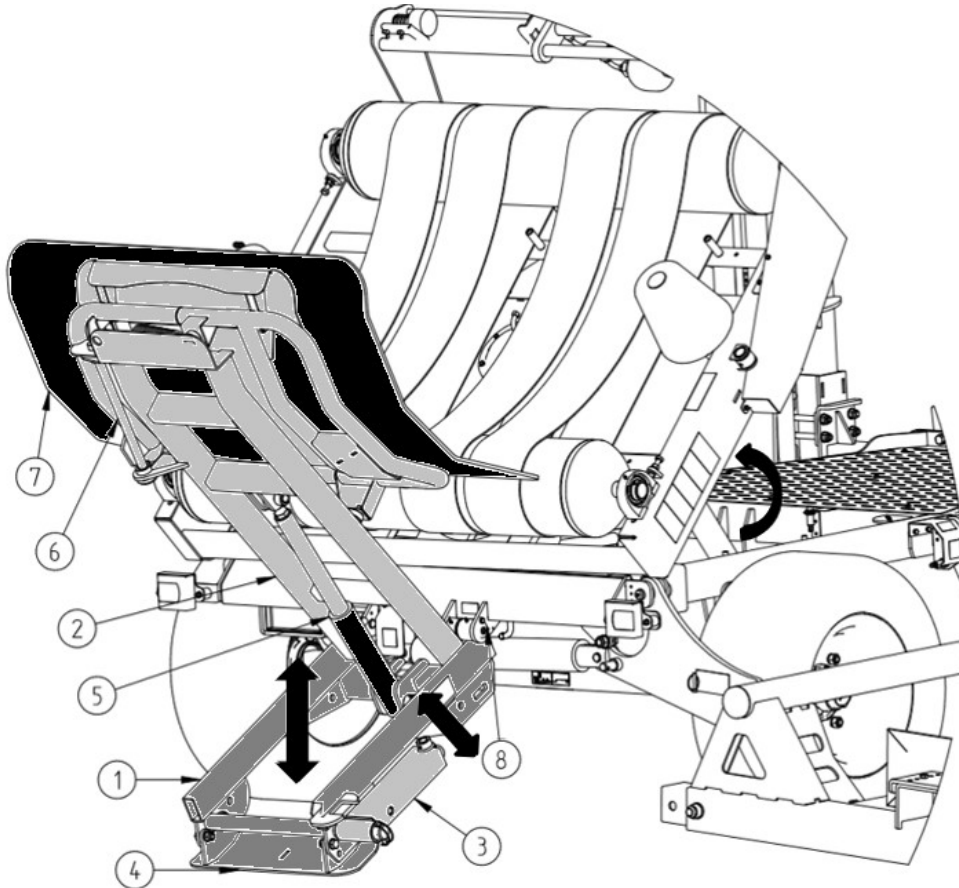


Abbildung 9 Aufbau des Ballenstellers

(1) Außenrahmen, (2) Wiegerahmen, (3) verstellbarer Arm, (4) Kufe, (5) Zylinder, (6) Wiege-Drehzapfen, (7) beweglicher Wiege-Schaft, (8) Steller-Scharnierstifte

Den Steller bilden der äußere Rahmen (1) und die innere Wiege (2), die mit Bolzen (8) an dem hinteren Träger im unteren Rahmen befestigt ist. Die Wiege wird durch einen Zylinder (5) bewegt, der automatisch mit der Entladung des Ballens aus dem Drehrahmen aktiviert wird. Das Absenken der Kufe (4) wird durch die Entladebewegung des Drehrahmens und die Verschiebung des am Außenrahmen (1) unter den Schlitten des Drehtisches befestigten Anschlages bewirkt. Der einstellbare Arm (3), der an der rechten Seite des Stellers montiert ist, kann in zwei Stellungen positioniert werden (Abb. 10). In der Stellung (A) rollt der Ballen nach dem Entladen hinter den Wickler. In der Variante (B) liegt der abzusenkende Wiegerahmen beim Anheben des verstellbaren Arms (3) in die vertikale Position an der Rolle des verstellbaren Arms an und dreht sich relativ zur Achse des Wiegedrehbolzens (6). Der Ballen wird auf der linken Seite der Wiege in einer aufrechten Stellung (Boden zum Boden) abgestellt.

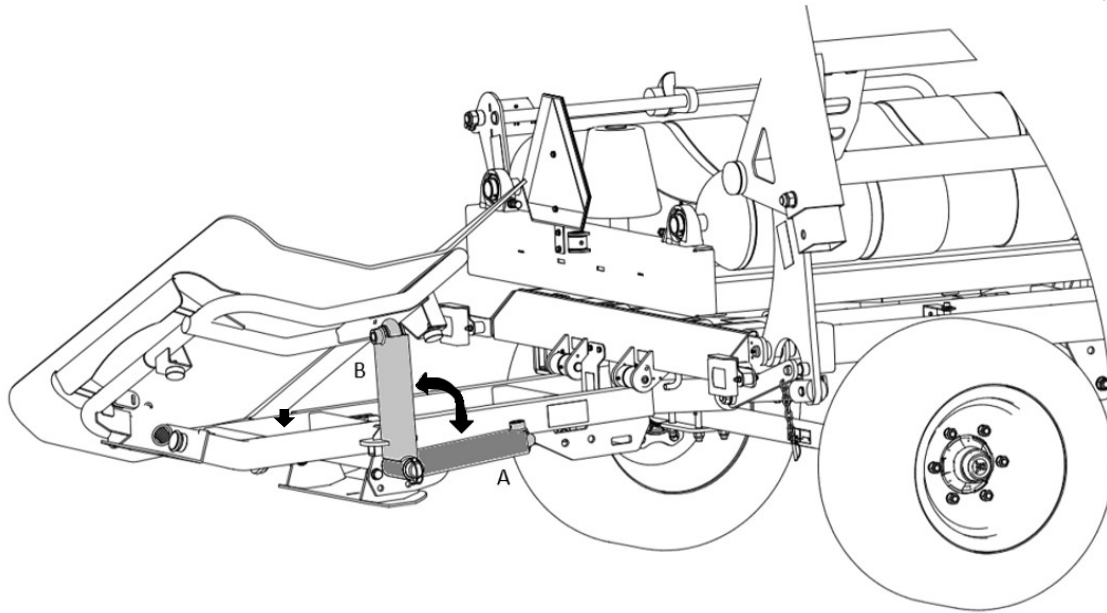


Abbildung 10 Entladepositionen des Stellers

(A) Einstellung der horizontalen Entladung, (B) Einstellung der vertikalen Entladung



Die Beschreibung der Einstellungsänderung für die Ballenentladung ist im Abschnitt 6.5 zu finden.

Es ist wichtig, dass die Entladebewegung aus dem Steller unabhängig vom Gewicht des eingewickelten Ballens so gleichmäßig wie möglich verläuft.



Siehe Abschnitt 7.3 für die Beschreibung der Absenkgeschwindigkeitregelung.

5.3.4 Abschnaider

Der Abschnaider hat die Aufgabe die Folie nach Abschluss des Wickelvorgangs abzuschneiden und das andere Ende der Folie zu halten, bis der nächste Ballen zwei Umdrehungen gemacht hat.

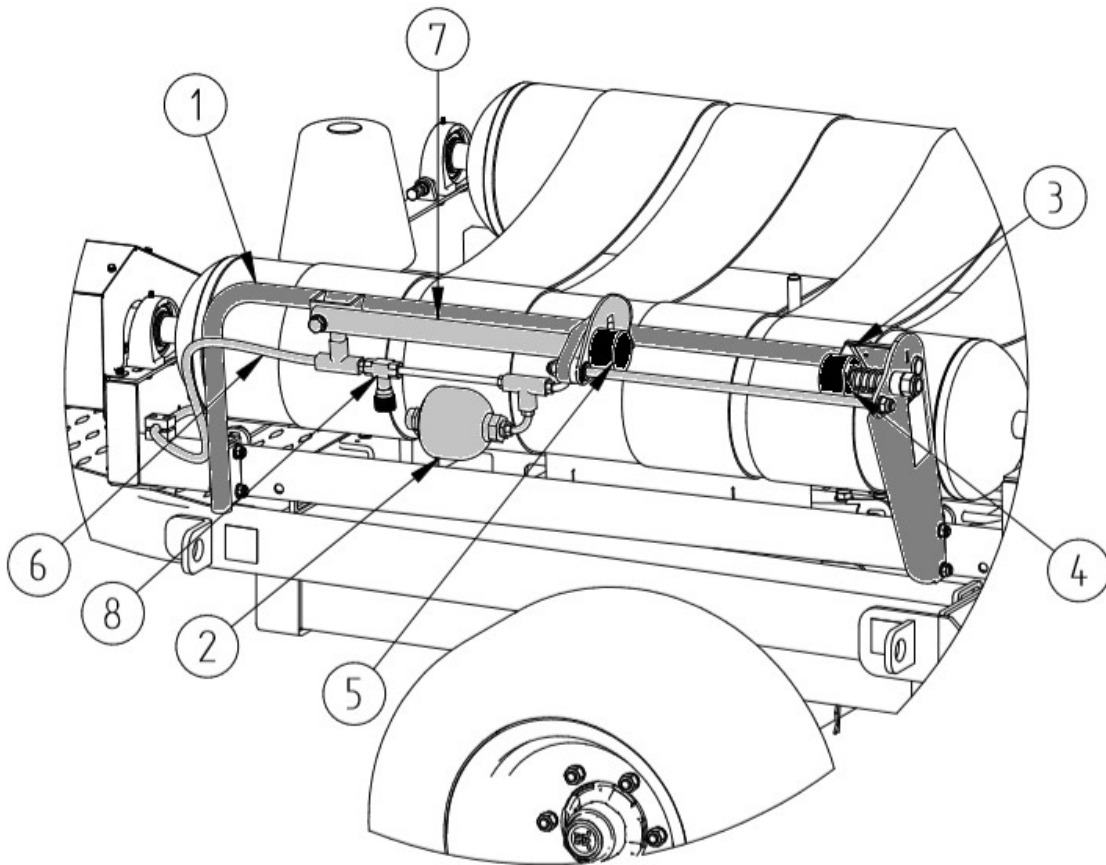


Abbildung 11 Aufbau des Abschnaiders

(1) Abschnaiderrahmen, (2) Druckspeicher, (3) Messer, (4) Passivdruckelement, (5) Aktivdruckelement, (6) Versorgungsleitung, (7) Zylinder, (8) Drosselventil

Der Abschnaider ist entlang der aktiven Trommel an einem Rahmen (1) befestigt, der mit dem Profil des Drehrahmens verschraubt ist. Sowohl das Abschneiden als auch das Halten der Folie erfolgt über ein automatisch gesteuertes Hydrauliksystem. Das Ausfahren des Zylinderkolbens (7) sichert der mit der Leitung (6) gegebene Druck, für das Einfahren ist der Hydrospeicher (2) verantwortlich. Das Schneidelement ist ein Messer (3), an das die Folie mit Hilfe von Gummidruckelementen (4) und (5) gepresst wird. Der Abfluss der Hydraulikflüssigkeit aus dem Hydrospeicher wird mit dem Drosselventil (8) gedrosselt. Bei dem Start der Maschine beginnt der erste Zyklus mit dem Druckaufbau im Speicher, dieser Vorgang wird automatisch alle 10 Zyklen wiederholt.

Vor der Arbeit ist die Messerabdeckung Abb. 12 abzunehmen.

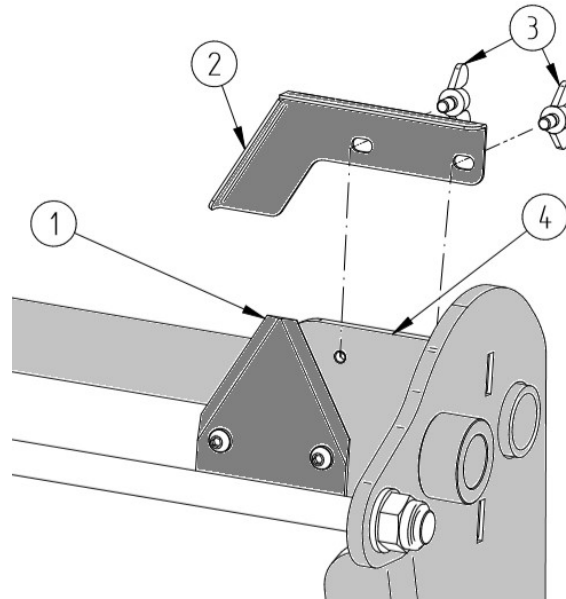


Bild 12 Messerabdeckung abnehmen

(1) Messer, (2) Abdeckung, (3) Befestigungsschrauben, (4) Befestigungsblech

Als Schutz vor ungewollten Zwischenfällen beim Kontakt mit scharfen Messerkanten (1) ist eine Abdeckung (2) zu verwenden. Die Abdeckung (2) wird mit den Schrauben (3), mit denen die Abdeckung (2) am Blech (4) befestigt ist, montiert und demontiert.



Die Vorbereitung, Montage, Demontage oder Einstellung kann nach dem Abstellen des Antriebs, dem Abstellen des Motors, dem Anhalten des Fahrzeugs und dem Abwarten, bis alle beweglichen Teile der Maschine anhalten, durchgeführt werden.



Vor dem Wickeln ist die Messerabdeckung abzunehmen, Abbildung 12.

5.3.5 Elektroanlage

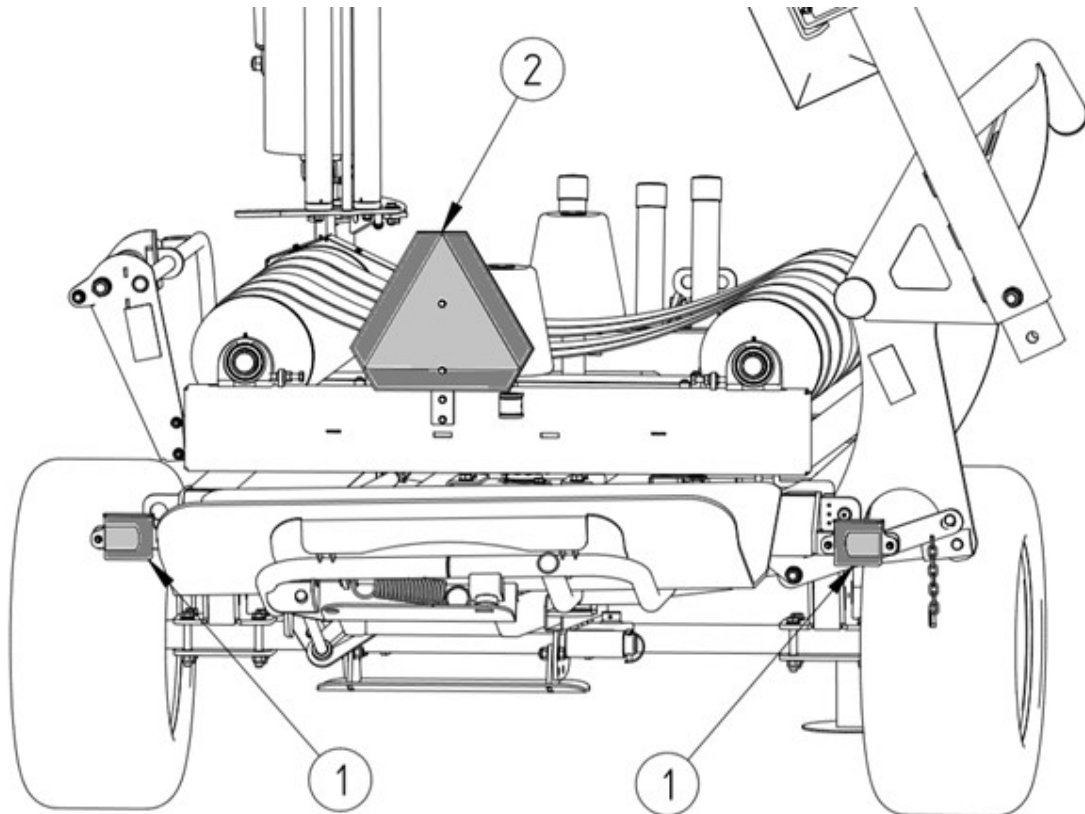


Abbildung 13 Lage der Beleuchtung und Rückstrahlern

(1) Heckleuchte, (2) Kennzeichnungsschild (reflektierendes Dreieck)

Die Elektroanlage der Wickelmaschine ist für die Versorgung aus einer 12-Volt-Gleichstromquelle ausgelegt. Die Elektroanlage der Wickelmaschine sollte an den Schlepper mit einem geeigneten Anschlusskabel mit einer 7-poligen Steckdose verbunden werden. Der Übersichtsschaltplan der Elektroanlage der Wickelmaschine ist in Abbildung (14) dargestellt.

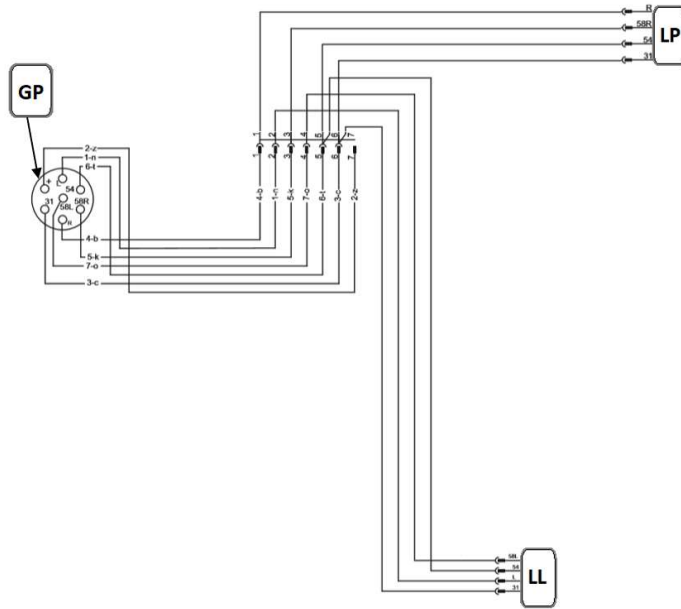


Abbildung 14 Schaltbild der Beleuchtungsanlage

(GP) 7-polige Anschlussbuchse, (LP) rechte hintere Kombileuchte, (LL) linke hintere Kombileuchte

Bezeichnung	Funktion
31	Masse
+	Stromversorgung +12V
L	Fahrtrichtungsanzeiger links
54	STOP-Licht
58L	Schlussleuchte, links
58R	Schlussleuchte, rechts
R	Fahrtrichtungsanzeiger rechts

Tabelle 4 Bezeichnungen der Anschlussbuchse

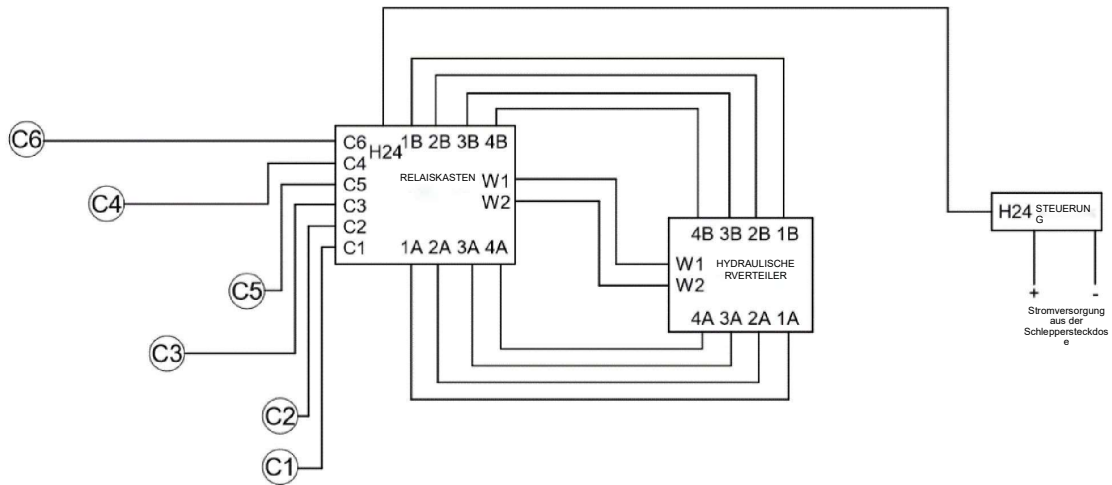


Abbildung 15 Schaltbild des Steuerungssystems

Bezeichnungen	Funktion
+	Stromversorgung +12 V aus dem Schlepperakku
-	Masse
C1	Ballengreifer - untere Stellung
C2	Ballengreifer - obere Stellung
C3	Ballenladestellung
C4	Ballenantladestellung
C5	Kippen
C6	Ballensteller - untere Tischstellung
1A - 1B	Ballengreifer-Magnetventile
2A - 2B	Magnetventile des Drehrahmen-Hydromotors
3A - 3B	Magnetventile der Kippeinrichtung, des Stellers und des Zustreichers
4A - 4B	Folienabschneider-Magnetventile
W1	Proportional-Magnetventil
W2	Entlastungsmagnetventil

Tabelle 5 Bezeichnungen des Steuersystems

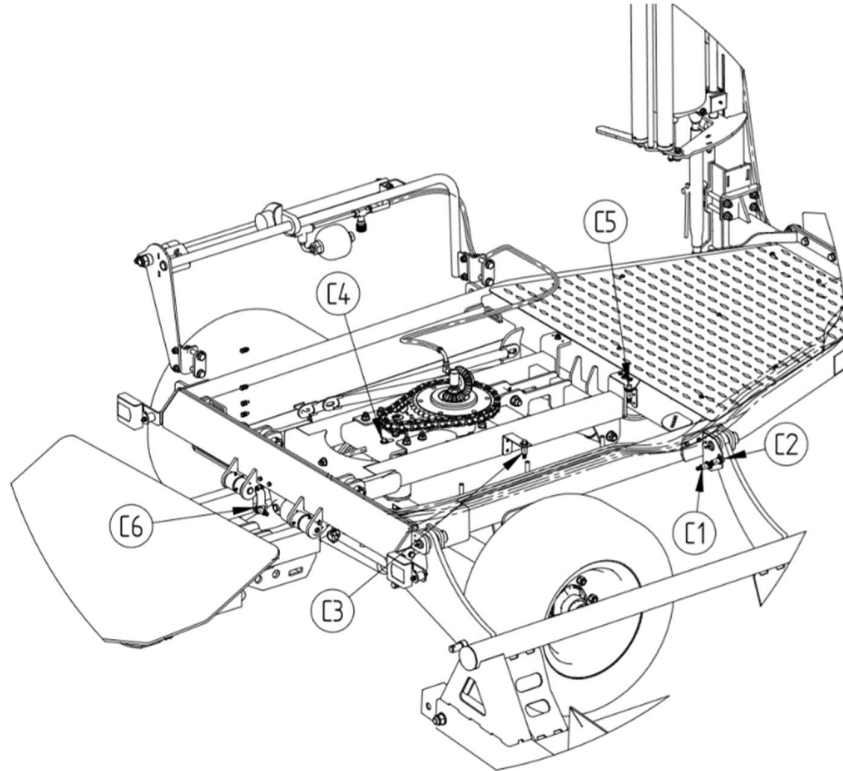


Abbildung 16 Sensorenlage im Rahmen



Es ist verboten, mit deaktivierten oder beschädigten Sensoren zu arbeiten, ihre korrekte Funktion schützt die Maschine vor Schäden.

5.3.6 Hydraulikanlage

Die Hydraulik des Wicklers wird über einen vom Manipulator gesteuerten Verteiler geregelt. Das System wird von einer Schlepperpumpe mit der Möglichkeit der Rückführung durch den sogenannten "freien Auslauf" versorgt. Wenn der Wickler in Betrieb ist, steht die Hydraulikanlage unter hohem Druck. Überprüfen Sie daher regelmäßig den Zustand der Anschlüsse und Schläuche. Es ist nicht erlaubt, mit einer undichten oder beschädigten Anlage zu arbeiten. Bei einer Störung sollte die Maschine bis zur Reparatur außer Betrieb genommen werden. Vergewissern Sie sich, dass die Anlage nicht unter Druck steht, bevor Sie eine Reparatur oder Wartung durchführen. Lagern Sie Hydrauliköle in den Originalbehältern oder in für die Lagerung geeigneten Behältern, unter besonderer Berücksichtigung der Auswirkungen von Kohlenwasserstoffen.

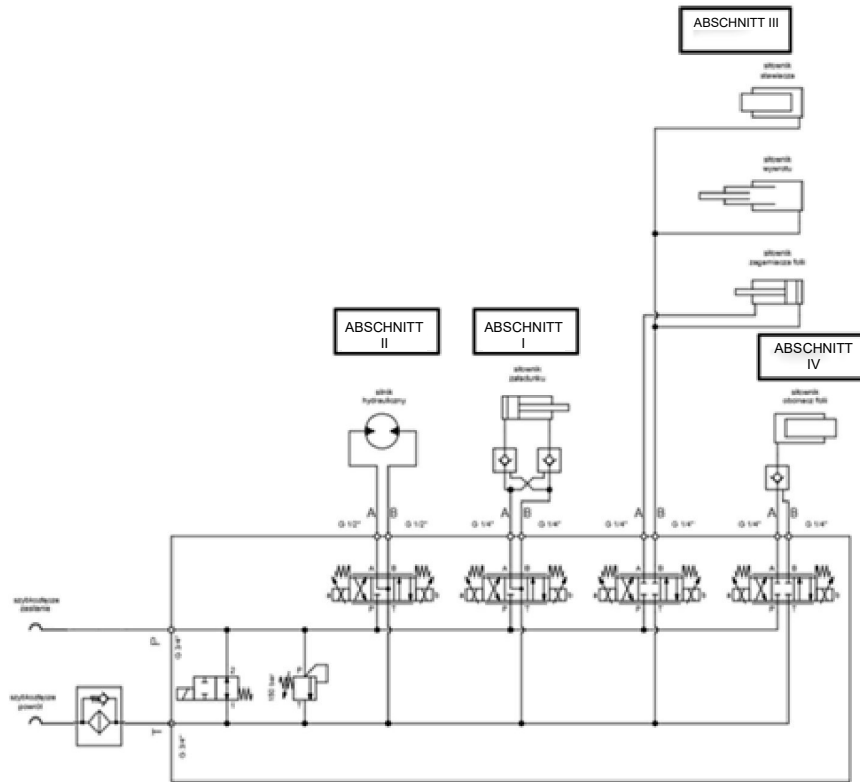


Abbildung 17 Hydraulikanlage des Wicklers

ABSCHNITT I

Durch die Drucksteuerung auf die erste Sektion, die für die Bewegung des Greiferzylinders verantwortlich ist, wird der Ballenarm gehoben und gesenkt, der das Erntegut zwischen die Trommeln auf dem Drehrahmen ablegt.

ABSCHNITT II

Angesteuert setzt mit einem Hydraulikmotor die Getriebe in Bewegung, was zur Drehbewegung des Drehrahmens und auch der Trommleinheit führt.

ABSCHNITT III

Er ist für die Bewegung von drei Zylindern zuständig:

- Folienvorgabezylinder, der die Folie zum Abschneiden zustreichert,
- Teleskopzylinder zum Kippen des Drehrahmens,
- Stellerzylinder, der für das Auffangen und Ablegen des Ballens verantwortlich ist.

ABSCHNITT IV

Er setzt den Abschneiderzylinder in Bewegung, der zwei Funktionen realisiert:

- Abschneiden der Folie von dem abzulegenden Ballen,
- Halten der Folie auf der Vorgabeseite für den nächsten Prozess.

6. Betrieb des Geräts

Der Hersteller sichert, dass die Maschine voll funktionsfähig ist und geprüft wurde, bevor sie für den Einsatz freigegeben wird. Der Anwender ist jedoch verpflichtet, die Maschine nach der Auslieferung und vor der ersten Inbetriebnahme zu überprüfen. Vor allen Arbeiten zum Koppeln der Wickelmaschine mit dem Schlepper überprüfen Sie den technischen Zustand der Maschine und bereiten Sie sie für die Probeinbetriebnahme vor. Um dies zu tun, ist es folgendes notwendig:

- a) Lesen und machen Sie sich mit allen in der Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen über Sicherheit, Bau, Betrieb, Gebrauch, Transport, Wartung usw. vertraut,
- b) Machen Sie sich mit den Aufbau- und Funktionsprinzipien vertraut,
- c) Überprüfen Sie die Vollständigkeit der Maschine, um sicherzustellen, dass die erforderlichen Sicherheitseinrichtungen, Schrauben usw. nicht fehlen,
- d) Überprüfen Sie den Zustand der Schraubverbindungen, um sicherzustellen, dass alle Schrauben angezogen sind - Tabelle ,
- e) Überprüfen Sie den Zustand der Reifen und den Reifendruck,
- f) Überprüfen Sie, ob die Räder richtig sitzen,
- g) überprüfen Sie den Zustand der Lackschicht,
- h) Überprüfen Sie den allgemeinen Zustand der Maschine im Hinblick auf Transport-, Lade- und andere Schäden (Bruch, Beulen, Risse, Löcher usw.),
- i) Überprüfen Sie alle Schmierstellen auf Anzeichen von Schmierung (ggf. nach den Anweisungen im Kapitel „Schmierung“ schmieren),
- j) prüfen Sie die korrekte Befestigung von: Deichsel, Greiferarm, Ballensteller,
- k) prüfen Sie den Folienaufgabemast auf korrekte Montage,
- l) prüfen Sie die Hydraulikanlage auf Dichtheit,
- m) prüfen Sie die korrekte Funktion der Beleuchtung,
- n) prüfen Sie die korrekte Funktion der Schutzsensoren.

Nachdem alle Schritte durchgeführt wurden und festgestellt wurde, dass der Ist-Zustand der Maschine unbedenklich ist, kann der Wickler mit dem Schlepper gekoppelt werden.



Überprüfen Sie vor jedem Einsatz der Maschine den technischen Zustand der Maschine, insbesondere den Zustand der Verbindungen von einzelnen Baugruppen, des Antriebsstrangs, der Hydraulik und der Elektroanlage.

6.1. Montage der Wickelmaschine

Die Wickelmaschine kann an einem Schlepper mit einer Leistung von mehr als 35 PS gekoppelt werden. Der Schlepper soll mit einer Kupplung für den Einachsanhänger ausgestattet werden. Das Ankoppeln der Wickelmaschine an den Schlepper sollte auf harter und ebener Fläche erfolgen.



Bevor Sie mit dem Ankoppeln des Wicklers beginnen, lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung. Achten Sie immer beim Ankoppeln der Maschine an den Schlepper besonders auf die Sicherheit!

6.2. Anschluss der Wickelmaschine an den Schlepper

Arbeiten, die beim Ankoppeln der Wickelmaschine durchzuführen sind:

- Fahren Sie mit dem Schlepper an den Wickler heran,
- Fahren Sie langsam rückwärts an die Kopplung des Wicklers (1) heran, passen Sie dabei besonders, dass sich keine Personen zwischen der Maschine und dem Schlepper oder in der Umgebung der Maschine befinden,
- Fahren Sie im Rückgang mit der Schlepperkupplung (4) möglichst nah an die Kupplung der Maschine heran,
- Stellen Sie den Schlepper ab und sichern Sie ihn gegen ungewollte Versetzung,
- Verbinden Sie mit einem Bolzen (2) die Maschinenkupplung mit der Schlepperkupplung und sichern Sie sie mit einem Splint,
- Heben Sie den Stützfuß an (Abb. 22),
- Verbinden Sie die Hydraulikleitungen der Maschine (3) mit den Hydraulikanschlüssen des Schleppers,
- Schließen Sie die Elektroleitungen an die Stromversorgungssteckdose am Schlepper an.

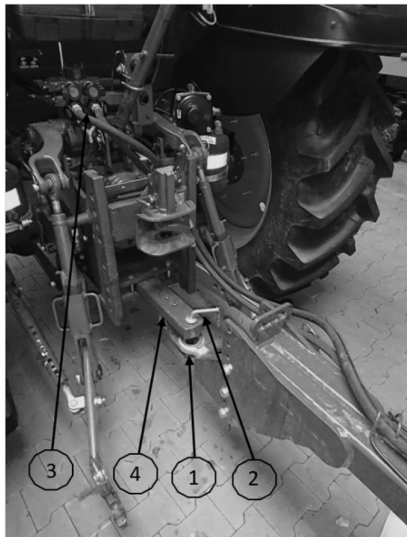


Abbildung 18 Anschließen der Wickelmaschine an den Schlepper

(1) Zugöse, (2) Bolzen, (3) Hydraulikleitungen, (4) Schlepperkupplung



Das Ankoppeln der Wickelmaschine an den Schlepper sollte auf festem und ebenem Boden erfolgen.

6.3 Nivellierung der Wickelmaschine

Die Wickelmaschine muss vor Arbeitsbeginn nivelliert werden. Stellen Sie dazu die Maschine auf eine ebene Fläche, justieren Sie das Niveau mit der Kurbel im Stützfuß und stellen Sie dann die Höhe der Deichsel gegenüber der Kupplung im Schlepper ein.

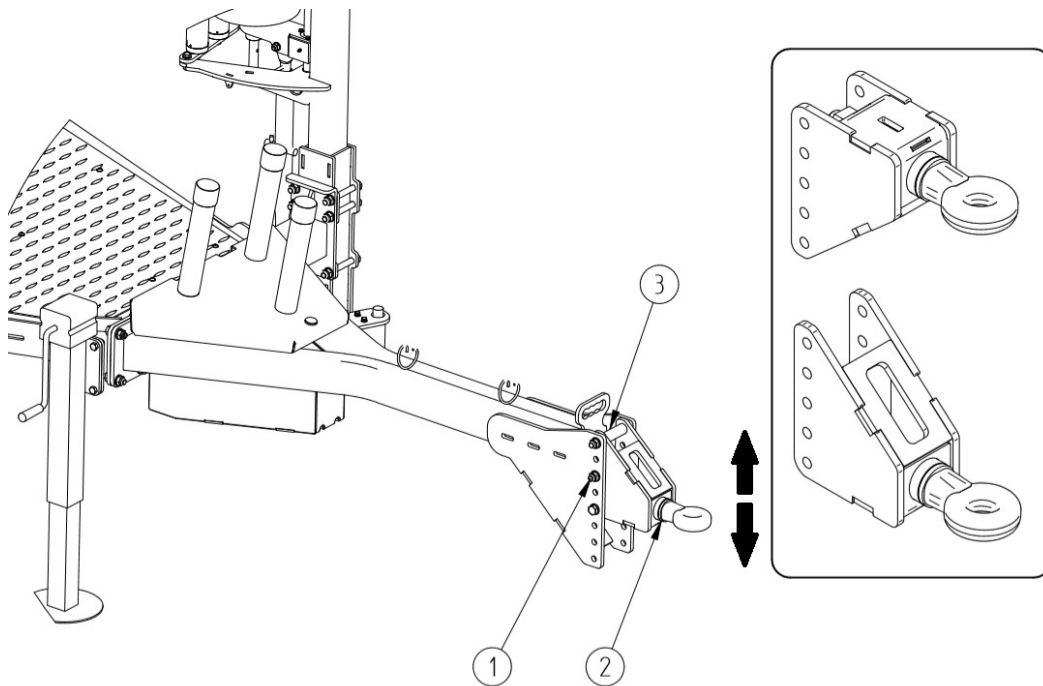


Abbildung 19 Einstellen der Deichsellage

(1) Verschraubung, (2) Deichsel, (3) Hülsen

Die Nivellierung der Maschine muss vor dem Ankoppeln der Maschine an den Schlepper durchgeführt werden. Achten Sie bei der Nivellierung der Maschine besonders auf die Lage der Deichselkupplung und passen Sie diese ggf. an die Anbauhöhe am Schlepper an. Dazu muss die Deichselkupplung (2) demontiert werden, indem die Befestigungsschrauben (1) mit den Hülsen (3) mit einem Maulschlüssel SW 24 herausgedreht werden. Positionieren Sie anschließend die Deichselöse in der Höhe der Schlepperkupplung und schrauben Sie sie mit den Schrauben (1) an der Maschine fest, beachten Sie dabei die Montage der Spreizbuchsen (3).

6.4. Transportstellung

In der Transportstellung wird der Greiferarm angehoben und mit dem mechanischen Schloss Abb. 20 verriegelt. Vor der Arbeit auf dem Feld entfernen Sie den Sperrflachstab (3) aus dem Ballengreifer (Abb. 20), indem Sie den Splint (2) aus dem Bolzen (1) ziehen, den Flachstab abnehmen und in der Arbeitsposition sichern (Abb. 21).

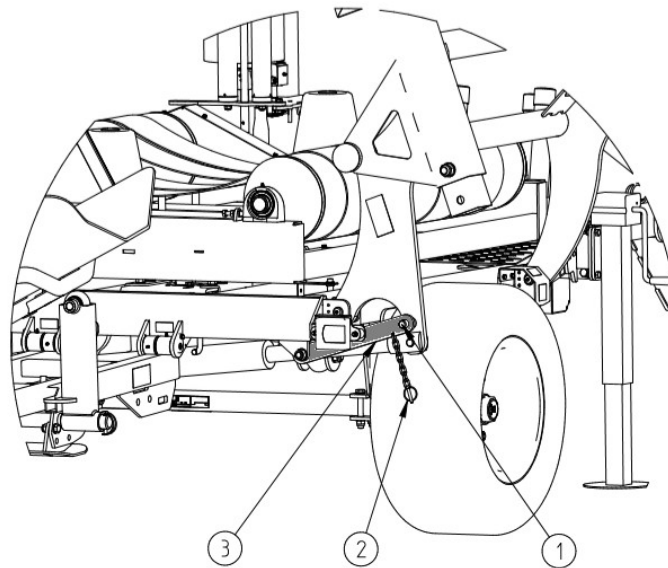


Abbildung 20 Mechanischer Greiferschutz

(1) Bolzen, (2) Splint, (3) Sperrflachstab

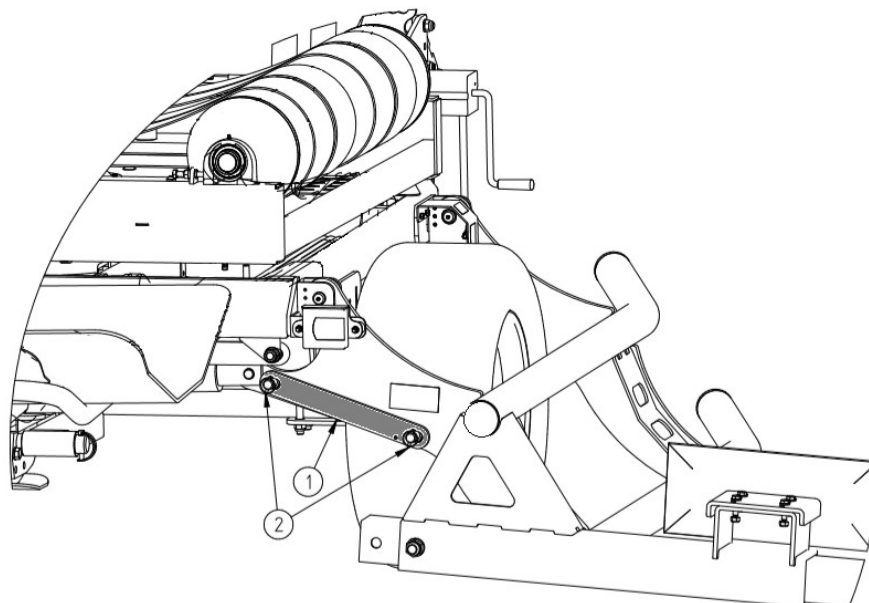


Abbildung 21 Sichern des Greifers - Arbeitsstellung

(1) Sperrflachstab, (2) Splint

Nach dem Ankoppeln der Maschine an den Schlepper ins. 6.2 wird der Stützfuß gehoben, Abb. 22.

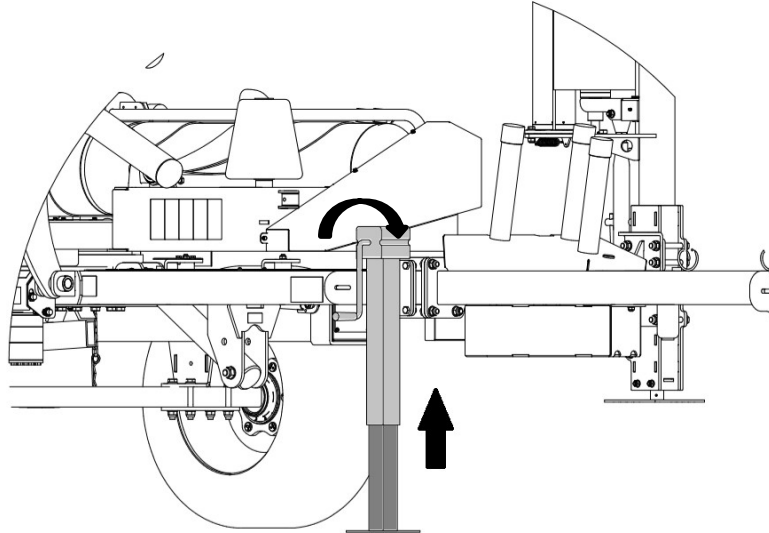


Abbildung 22 Stützfuß

6.4.1 Verkehrsregeln auf öffentlichen Straßen

- Befolgen Sie die Regeln der Straßenverkehrsordnung;
- Überschreiten Sie nicht die Grenzggeschwindigkeiten, die sich aus Vorschriften und Konstruktionseinschränkungen ergeben;
- Sichern Sie beim Transport zum Einsatzort den Greiferarm mit der Flachstange und dem Splint, Abb. 20
- Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen muss das Warndreieck für langsam fahrende Fahrzeuge angebracht werden, Abb. 23
- Bringen Sie bei unzureichenden Sichtverhältnissen ein rotes Licht und einen Rückstrahler im hinteren Teil der Wickelmaschine an.
- Der Transport von Personen oder Gegenständen auf der Maschine ist verboten;
- Die Maschine darf nur auf ebenem Gelände und nach Sicherung der Maschine gegen Wegrollen mit Unterlegkeilen vom Traktor abgekuppelt werden.

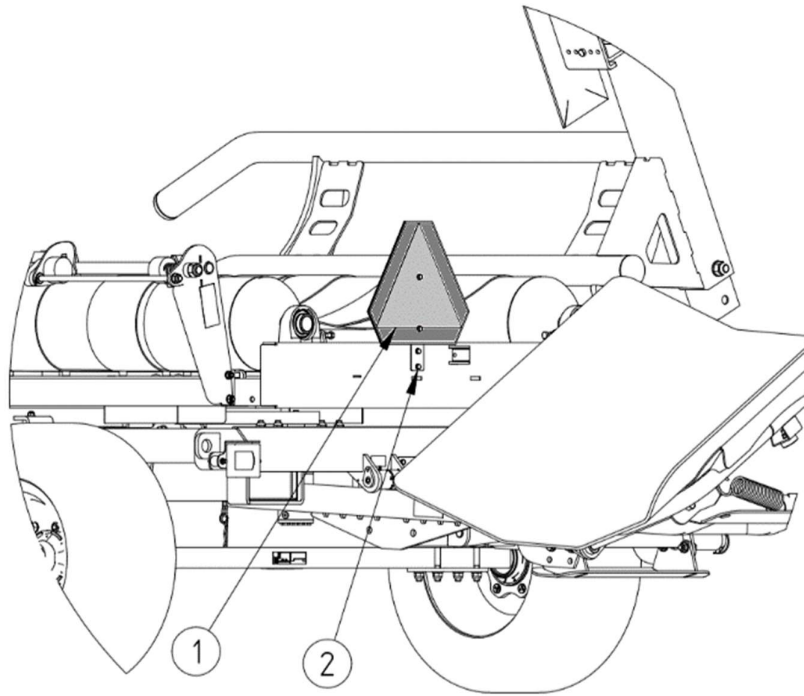


Abbildung 23 Montagestelle des Kennzeichnungsschildes für langsam fahrende Fahrzeuge

(1) Kennzeichnungsschild, (2) Schildhalter

Achtung!!!



Die Vorbereitung, Montage, Demontage oder Einstellung kann nach dem Abstellen des Antriebs, dem Abstellen des Motors, dem Anhalten des Fahrzeugs und dem Abwarten, bis alle beweglichen Teile der Maschine anhalten, durchgeführt werden.

Achtung!!!



Das Fahren des Wicklers mit beladenem Ballen auf öffentlichen Straßen ist verboten.

6.5. Änderung der Ballenentladungsweise

Mit dem Ballensteller kann das gewickelte Erntegut auf zwei Arten entladen werden. In der ersten Weise rollt der Ballen hinter die Maschine über, in der zweiten wird der Ballen senkrecht auf dem Boden auf der linken Stellerseite aufgestellt. Die Änderung der Entladungsweise erfolgt durch Auswahl der Position des einstellbaren Arms.

1. Überrollen des Ballens hinter den Wickler

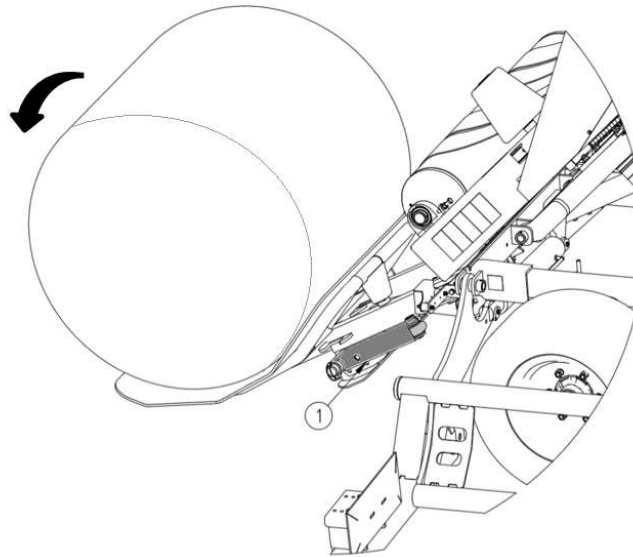


Abbildung 24 Einstellung der Entladung

(1) Einstellbarer Arm

2. Kippen des Ballens zur Seite (Boden), zur linken Seite des Wicklers.

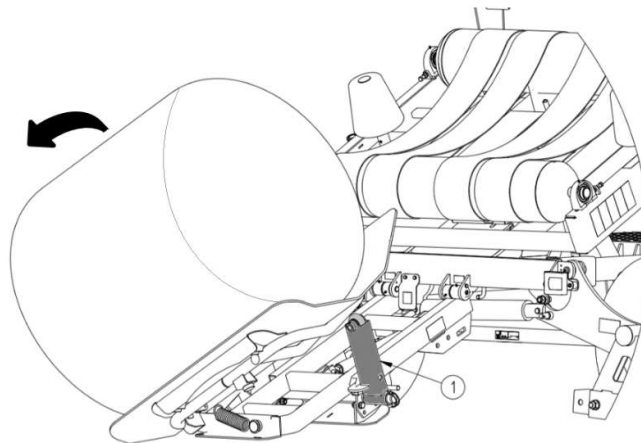


Abbildung 25 Einstellung der Entladung

(1) Einstellbarer Arm

Der Betrieb des Staplers hängt von der Position des einstellbaren Arms (1) ab. Wenn der Arm horizontal steht, rollt der Ballen hinter den Wickler (Abb. 24) über, bei der Vertikalstellung des Arms (1) (Abb. 25) wird der Ballen zur Seite gekippt.

Reihenfolge der Arbeitsschritte bei der Änderung der Entladungsweise von Ballen:

1. Anheben des Wiegerahmens.
2. Entfernen des Sicherungssplintes.
3. Umstellen des einstellbarer Arms.
4. Einsetzen des Sicherungssplintes.
5. Absenken des Wiegerahmens.

Um die Position des einstellbaren Arms zu ändern muss der Wiegerahmen angehoben und dann der Splint der Verstellung des einstellbaren Arms ausgebaut.

6.6. Einstellen des Ballengreifers

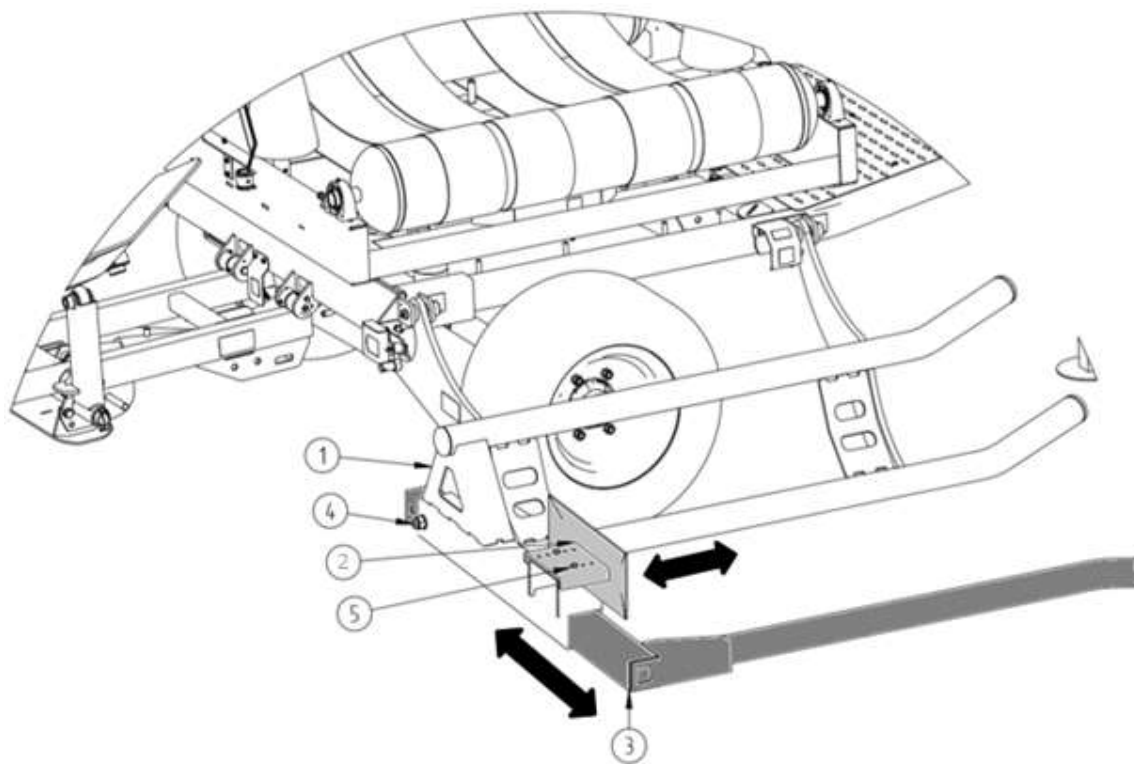


Abbildung 26 Einstellen des Ballengreiferarms

(1) Rahmen, (2) Anschlag, (3) einstellbarer Arm, (4) Sicherungsschraube, (5) Anschlaghalterung

Der Ballengreiferarm sollte auf die Größe der gepressten Ballen angepasst werden. Die Einstellung des einstellbaren Arms (3) ermöglicht das korrekte Laden der Ballen auf die Trommeleinheit. Je nach Ballenlänge ist der Anschlag (2) so einzustellen, dass der geladene Ballen in der Mitte der Trommeleinheit befindet. Die Stellung des einstellbaren Arms (3) hängt vom Durchmesser des

gepressten Ballens ab. Die Ballen mit kleinem Durchmesser werden bei kleiner Armauslegung und die Ballen mit größerem Durchmesser bei großer Auslegung geladen. Der einstellbare Arm (3) muss mit der Schraube (4) gegen Herausrutschen gesichert werden.

Reihenfolge der Arbeitsschritte beim Einstellen des Greiferarms:

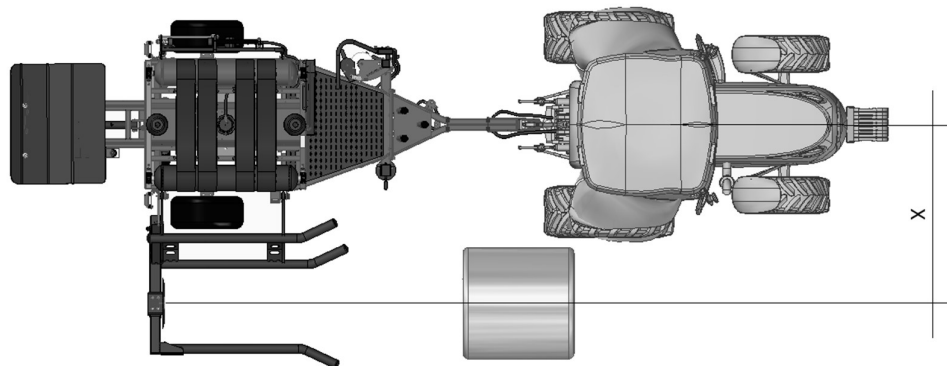
1. Positionieren Sie den Greiferarm horizontal.
2. Schrauben Sie die Mutter ab und ziehen die Sicherungsschraube (SW 36) heraus.
3. Stellen Sie den Greiferarm in die gewünschte Stellung ein.
4. Setzen Sie die Schraube ein und sichern Sie sie mit der Mutter - Anziehen nach Tabelle Kapitel 9.1.
5. Lösen Sie die Einstellschrauben des Anschlages.
6. Bringen Sie den Anschlag in die gewünschte Position.
7. Setzen Sie die Befestigungsschrauben des Anschlages ein und ziehen sie fest.



Beim Umstellen des Wicklers zur Einstellung des Ballengreifers ist der Aufenthalt von Dritten im Maschinenbereich verboten!!!

6.6.1 Versatz der Auflaufachse des Schleppers zum Ballen

Die Bestimmung der Position hängt von der Position des einstellbaren Ballengreiferarms zur Traktorachse ab. Die Einstellung erfolgt nach dem Durchmesser der gepressten Ballen, wobei es üblicherweise zwei Durchmesser gibt: 1200 und 1500 mm.



Maß „X“ für einzelne Durchmesser:

Ballendurchmesser [mm]	Maß X [mm]
1200	1850
1500	1950

6.7. Folieneinstellung

Die Spannung und Lage der folgenden Folienschichten beeinflusst direkt die Qualität der produzierten Silage. Optimale Bedingungen für die Futterproduktion erfordern, dass folgende Folienschichten richtig gepresst und verschoben werden. Stellen Sie vor Arbeitsbeginn die Positionen des Folienvorgabemastes entsprechend der Folienbreite ein und gleichen Sie die Mitte des Zuführung mit der Mitte des Ballens ab (Kapitel 6.7.3). Messen Sie anschließend die Folienspannung (Kapitel 6.7.1) und nehmen ggf. Einstellungen vor (Kapitel 6.7.2).

6.7.1 Richtige Folienspannung

Die an der Ballenkante gemessene Folienbreite sollte innerhalb des in Tabelle 6 angegebenen Bereichs liegen.

Foliengröße [mm]	Breite der Folienschicht [mm]	
	55%	70%
500	380	420
700	580	620

Tabelle 6 Abmessungen der Vorspannung 55-70%

Die Vorspannung kann nach zwei Methoden überprüft werden:

Bei der ersten Methode wird die Breite der Folie an der Ballenkante gemessen und die Spannung so lange eingestellt, bis die gewünschte Verjüngung erreicht ist, je nach den Empfehlungen des Herstellers. Der Bereich des Maßes "L" muss den in Tabelle 6 angegebenen Anforderungen entsprechen.

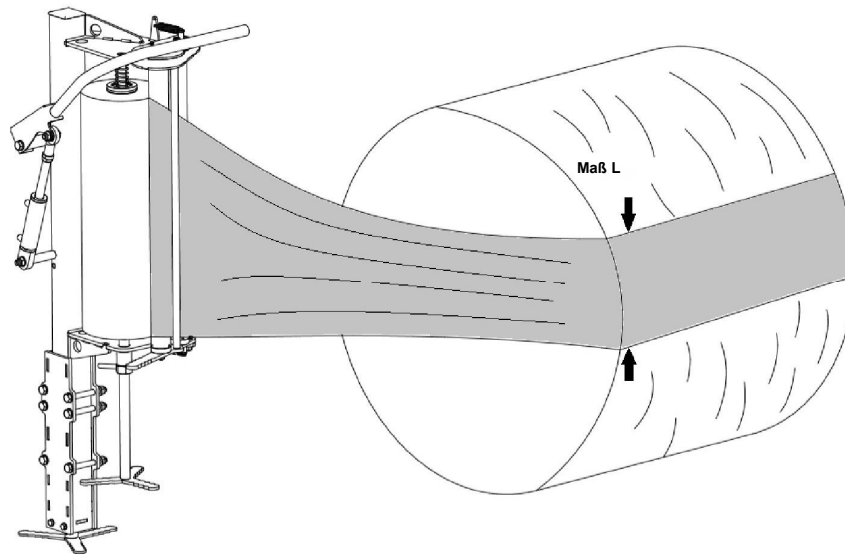


Abbildung 27 Spannungskontrolle - die erste Methode

Bei der zweiten Methode werden 2 parallele Linien im Abstand von 100 mm auf der in der Vorgabevorrichtung platzierten Rolle gezogen. Der Maß sollte sich infolge der Dehnung der Folie vergrößern. Der richtige Linienabstand bei 55 - 70 % Folienspannung sollte zwischen 155 und 170 mm liegen.

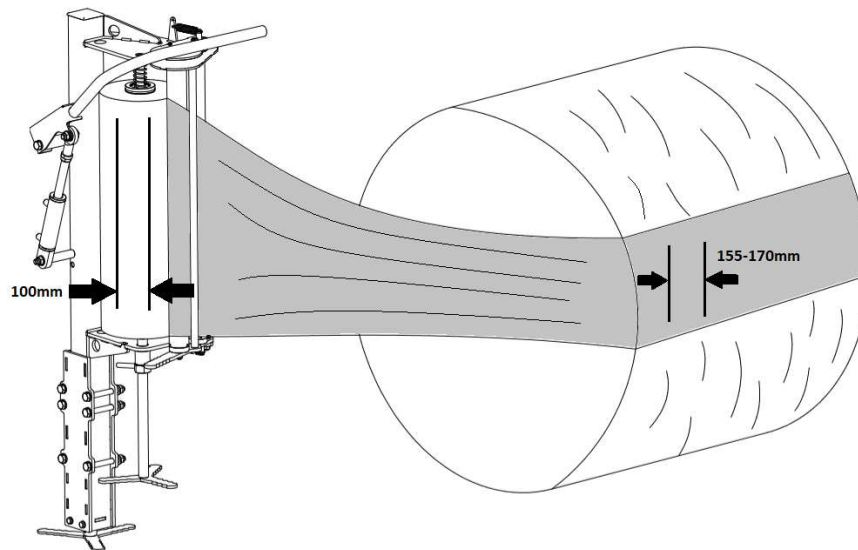


Abbildung 28 Spannungskontrolle - die zweite Methode



Achtung

Die angegebenen Folienmaße sind Richtwerte und sind vom Folienhersteller für eine Folie mit der Streckbarkeit von 70 % angegeben. Lesen Sie vor der Arbeit mit der Wickelmaschine sorgfältig die Empfehlungen des Folienherstellers zur Einstellung der Vorspannung.

6.7.2 Einstellen der Folienspannung

Einstellen der Folienspannung

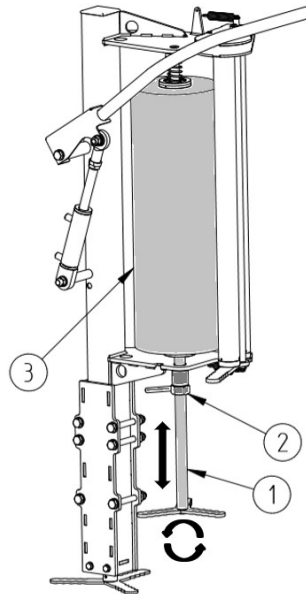


Abbildung 29 Einstellung der Folienspannung

(1) Druckschraube, (2) Kontermutter, (3) Folie

Reihenfolge der Arbeitsschritte bei die Einstellung der Folienspannung. Bestimmung der aktuellen Folienspannung nach den im Abschnitt 6.6.1. Genannten Methoden.

1. Lösen Sie die Kontermutter (2) an der Druckschraube (1).
2. Stellen Sie den Schraubendruck ein, indem Sie den Folienwiderstand (3) prüfen.
 - Wenn die Folienspannung zu hoch ist, senken Sie die Schraube durch Drehen des Knopfes (1) nach links.
 - Wenn die Folienspannung zu schwach ist, heben Sie die Schraube durch Drehen des Knopfes (1) nach rechts.
3. Kontermutter (2) festziehen.
4. Folienspannung prüfen, ggf. wiederholen.

6.7.3 Einstellen der Folienvorgabehöhe

Aufgrund der Möglichkeit, unterschiedliche Folienbreiten zu verwenden und Ballen mit unterschiedlichen Durchmessern zu wickeln, ist es notwendig, die Folienvorgabevorrichtung (2) auf entsprechende Höhe einzustellen. Die Vorgabevorrichtung ist optimal eingestellt, wenn die Mitte der Folie mit der Mitte des Ballens gleich hoch steht. Um die Höhe der Vorgabe einzustellen, sollte die Vorgabe-Baugruppe (2) mit dem Mastknopf (1) in die optimale Position gebracht werden (Abbildung 30). Die Einstellung der Vorgabehöhe sollte nach dem Laden des ersten Ballens erfolgen.

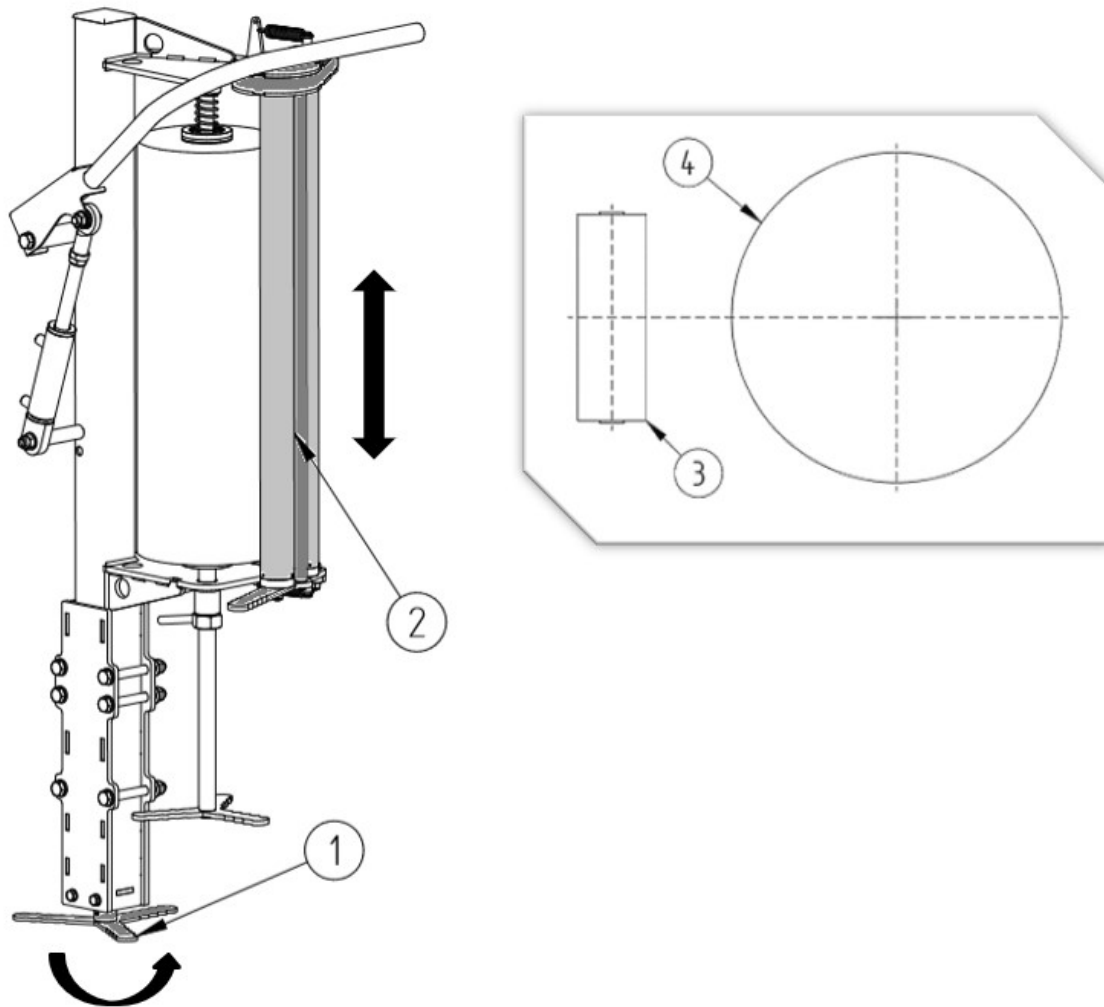


Abbildung 30 Einstellen der Vorgabevorrichtungshöhe

(1) Mastknopf, (2) Vorgabevorrichtung, (3) Folie, (4) Ballen

6.8 Folienmontage

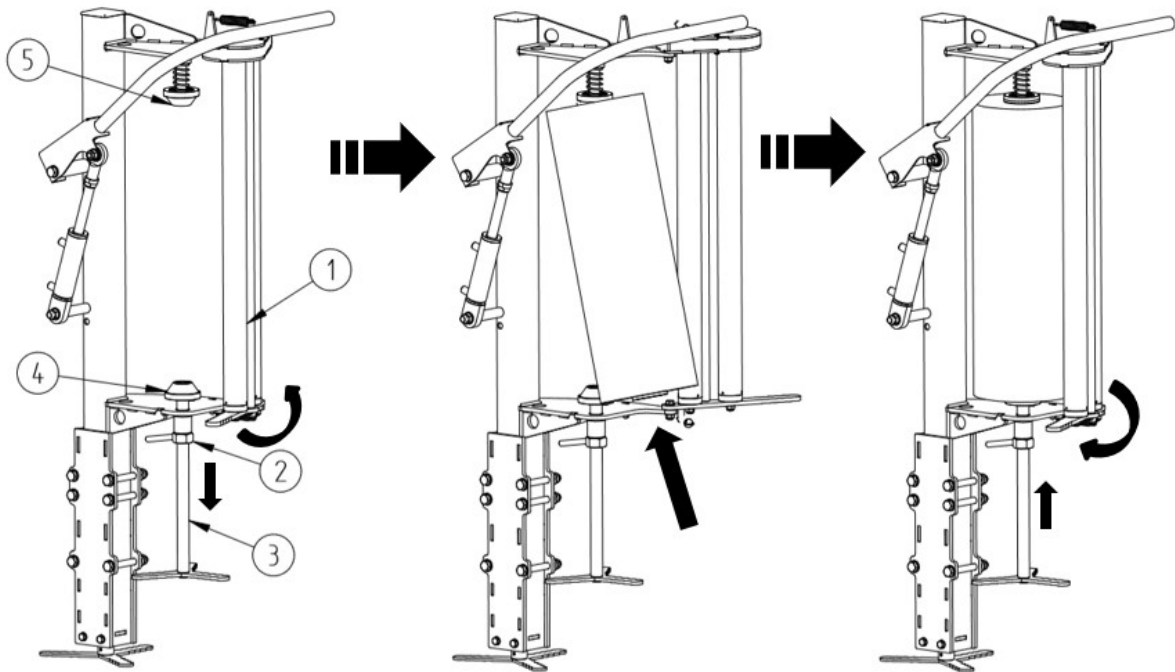


Abbildung 31 Folienmontage

(1) Rolleneinheit, (2) Kontermutter, (3) Druckschraube, (4) unterer Druckkonus, (5) oberer Druckkonus

Die Folienrolle wird nach den nachstehenden Anweisungen in der unten angegebenen Montagereihenfolge eingelegt:

- Reinigen und schmieren Sie mit Silikonspray die Vorgaberolleneinheit (1).
- Schwenken Sie die Rolleneinheit (1) aus.
- Lösen Sie die Kontermutter (2);
- Senken Sie den unteren Druckkonus (4) ab, indem Sie die Druckschraube (3) ausschrauben.
- Schieben Sie die Rolle auf die Druckkonen (4) und (5), beginnend mit dem oberen Konus (5).
 - Die Rolle muss in der Konenachse ausgerichtet sein.
- Verschieben Sie das untere Druckelement (4), indem Sie die Schraube (3) nach oben eindrehen.
- Sichern Sie die Stellung der Druckschraube (3) mit der Kontermutter (2).
- Wickeln Sie den ersten Abschnitt der Folie ab.
- Drehen Sie die Rolleneinheit (1) so, dass eine der Rollen auf der Folie aufliegt.
- Führen Sie das herausgezogene Folienabschnitt gemäß dem Schema auf dem Vorgabeeinheitenaufkleber durch die Rollen (Abb. 32).

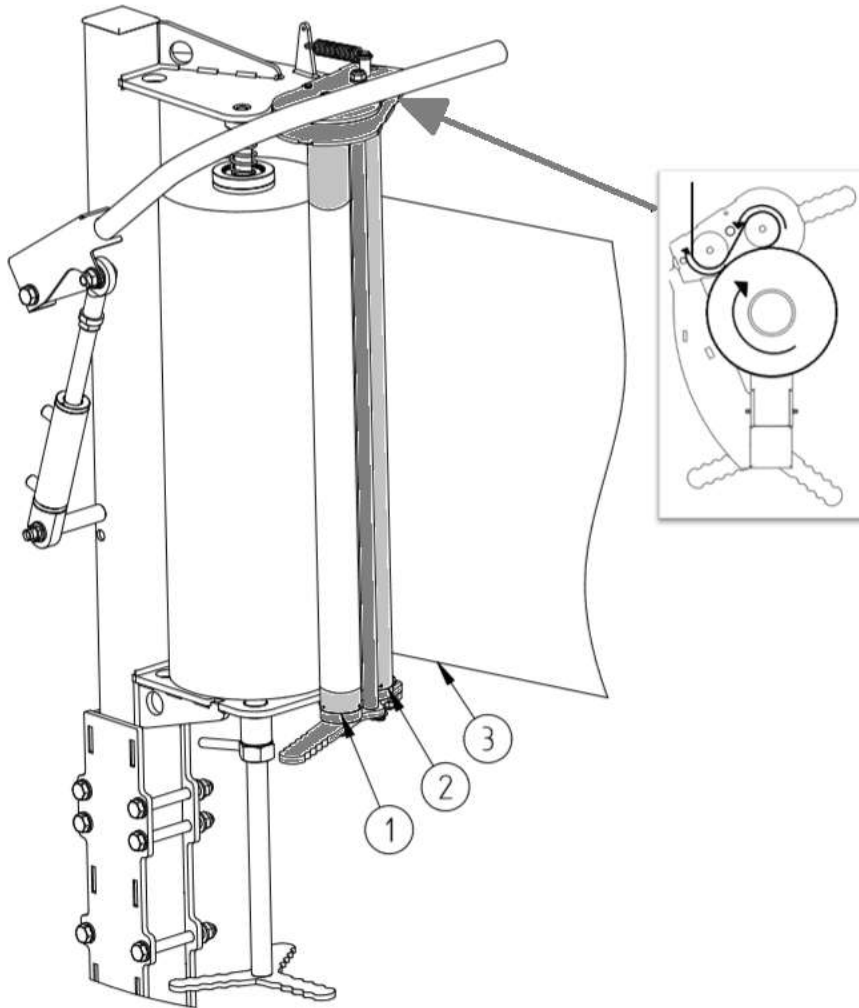


Abbildung 32 Führungsrichtung der Folie

(1) Rolle I, (2) Rolle II, (3) Folie

Die Folienmontage sollte in der in Abbildung 31 gezeigten Richtung erfolgen. Die richtig montierte Folie (3) wird beim Abwickeln erst die Rolle I umflichten, und dann, hinter der Rolle II (2) geführt, wickelt sich um den ersten zu wickelnden Ballen.



Bei der Montage der Folie mit einer Breite von 750 mm muss die Folienvorgabe an diesen Rollentyp angepasst werden. Der Einsatz einer breiteren Folie macht eine Änderung der Getriebeübersetzung des Drehtisches erforderlich. Genauere Informationen dazu finden Sie im Abschnitt 7.5.

7. Wartung

7.1 Einstellung der Kettenspannung am Drehrahmen

Die Drehrahmenkette ist nach dem Anheben und Sichern des Drehschlittenzylinders zugänglich.

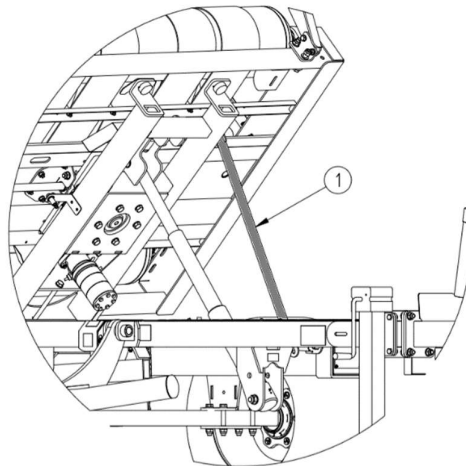


Bild 33 Sichern des Drehrahmens



Achtung!!!

Alle Wartungsarbeiten müssen bei mit dem Sperrbügel gesichertem Drehrahmen, abgestelltem Motor des Fahrzeugs und gegen Wegrollen gesichertem Fahrzeug durchgeführt werden.

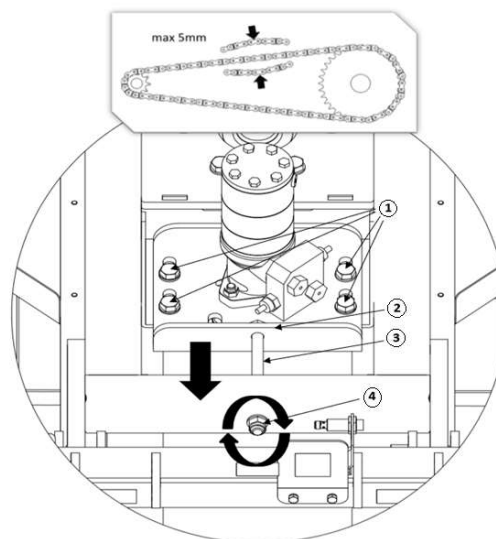


Abbildung 34 Einstellen der Kettenspannung des Drehrahmens

(1) Schrauben, (2) Motorplatte, (3) Spannerschraube, (4) Spannmutter

Die Reihenfolge der Arbeitsschritte beim Spannen der Drehrahmenkette:

1. Lösen Sie die Schraubenmutter (1) der Motorplatte (2) Schraubenschlüssel SW 24 -
Abbildung 34
2. Einstellung der Kettenspannung mit der Schraube (3) und Spannmutter (4)
-Die Kettenspannung wird durch Anziehen der Spannmutter im Uhrzeigersinn mit einem Schraubenschlüssel SW 24 erhöht.
3. Kontrolle der Kettenspannung
- Die Durchbiegung wird in der Mitte der Länge gemessen, der korrekte Wert beträgt 3 bis 5 mm.
4. Festschrauben der Motorplatte (2).
5. Zusammenklappen der Sicherheitsstütze und absenken des Tisches
6. Testlauf der Tischdrehung



Achtung Die Tischbewegungen sollten sanft verlaufen, ohne zu klemmen und unnatürliche Getriebegeräusche.

Die erste Einstellung sollte nach 20 Wickelzyklen vorgenommen und danach alle 200 Zyklen überprüft werden. Überprüfen Sie immer die Kettenspannung, wenn das Getriebe nicht richtig oder laut funktioniert.

Wenn die Einstellung der Kettenspannung erfolglos ist, kann dies auf Verschleiß (Dehnung) der Kette hinweisen, was bei dieser Art von Antrieben normal ist. Tauschen Sie in diesem Fall die Kette gegen eine neue.

7.2 Einstellung der Trommelkettenspannung

Die Trommelkette ist zugänglich, wenn die Abdeckung an der Außenseite des Drehrahmens entfernt wird.

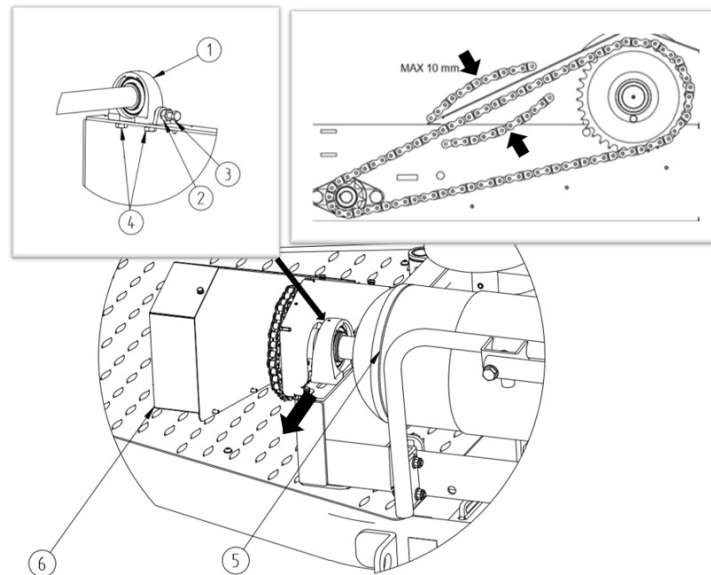


Abbildung 35 Einstellen der Kettenspannung des Trommelgetriebes

Reihenfolge der Arbeiten beim Spannen der Trommelkette:

1. Den Kettenschutz mit einem Innensechskantschlüssel SW 3 demontieren.
2. Die Kettenspannung in der Mitte der Länge prüfen - Wenn die Durchbiegung mehr als 10 mm beträgt, ist eine Einstellung durchzuführen.
3. Die Lagerbefestigungsmutter der aktiven Trommel lösen (SW 21).
4. Die Kontermutter der Einstellschraube lösen (SW 19).
5. Die Schraube eindrehend die Lager wegschieben, bis die gewünschte Kettenspannung erreicht ist, dabei auf eine gleichmäßige Einstellung achten.
6. Sobald das richtige Spiel der Kette erreicht ist, die Lager anziehen, beginnend mit dem auf der Zahnradseite.
7. Die Kontermutter anziehen.
8. Die Kettenschutzabdeckung montieren.
9. Prüfen Sie die Gummibandspannung und führen Sie ggf. Einstellungen durch.

Achtung!!!



Die erste Kettenspannungskontrolle der Trommel sollte nach 20 Zyklen und dann alle 200 Zyklen sowie beim Austausch der Lager oder des Kettenrads der aktiven Trommel durchgeführt werden.

7.3 Einstellung des Ballenstellers

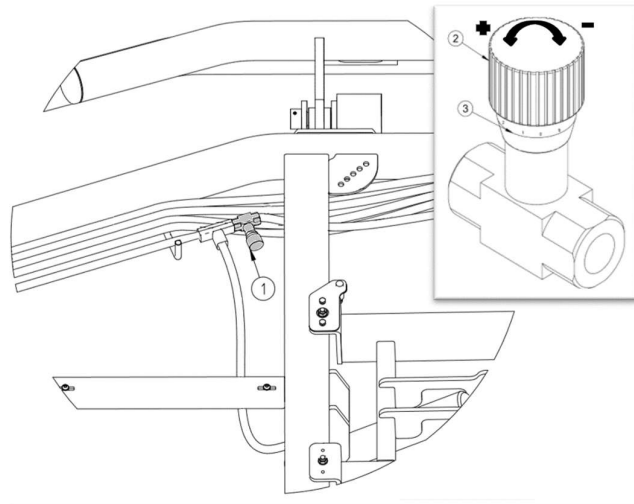


Abb. 36 Einstellung der Ballenstellerabsenkung

(1) Durchflussregler, (2) Reglerknopf, (3) Skala

Durch Drehen des Einstellknopfes wird die Absenkgeschwindigkeit der Ballenstellerwiege erhöht oder verringert. Der Ballensteller wird mit einer konstanten Geschwindigkeit angehoben und hängt nicht von der Reglereinstellung ab.

- Eine Bewegung nach rechts (-) verringert die Absenkgeschwindigkeit.
- Eine Bewegung nach rechts (+) erhöht die Absenkgeschwindigkeit.

7.4 Einstellung der Bandspannung

Während des Wicklerbetriebes werden die Bänder (1) gedehnt. Wenn eine sichtbare Absenkung festgestellt wird, sollte die Spannung eingestellt werden.

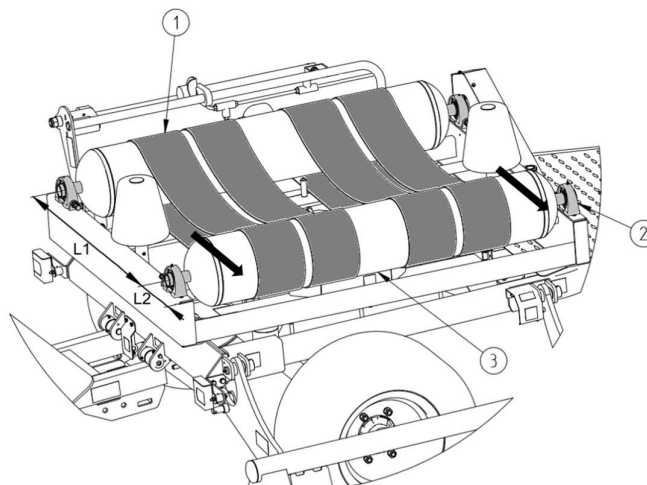


Abbildung 37 Einstellen der Bandspannung

(1) Bänder, (2) Lager, (3) passive Trommel, (L1) Abstand zwischen den Trommeln, (L2) Abstand der Trommelachse vom Rahmenrand

Reihenfolge der Arbeiten beim Spannen der Bänder:

1. Die Lagermutter (2) zur Befestigung der Passivtrommel (SW 21) lösen.
2. Die Lager der Passivtrommel nach außen in Pfeilrichtung schieben (SW 19).
3. Die Befestigungslager der Trommel anziehen.
4. Den Abstand L1 auf beiden Seiten der Trommeln prüfen.
5. Den Abstand L2 auf beiden Seiten der Trommeln prüfen.
 - Wenn die Abstände L1 und L2 auf beiden Seiten gleich sind, sind auch die Trommeln richtig ausgerichtet, d. h. parallel zueinander, was die Lebensdauer der Bänder erhöht.
 - Wenn die Abstände L1 und L2 unterschiedlich sind, muss die Lagerposition erneut korrigiert werden.
6. Die Arbeiten für die aktive Trommel müssen unter Berücksichtigung der Kettenspannung identisch sein (siehe Kapitel 7.2).



ACHTUNG

Wenn der Banddehnung größer als der Einstellbereich ist, müssen die Bänder ausgetauscht werden.



Führen Sie alle Reparatur-, Einstell- und Wartungsarbeiten an gestoppten und gesicherten Maschine aus.

7.5 Änderung der Folienbreite

Die Wickelmaschine bietet standardmäßig die Möglichkeit der Anpassung an die Folienbreite 500 und 750mm an. Dazu muss die Übersetzung am Kettentrieb der Trommeleinheit geändert (Abb. 38) und das untere Druckelement des beweglichen Bodens in der Folienvorgabe eingestellt werden (Abb. 39).

7.5.1 Änderung der Kettentriebübersetzung der Antriebstrommel

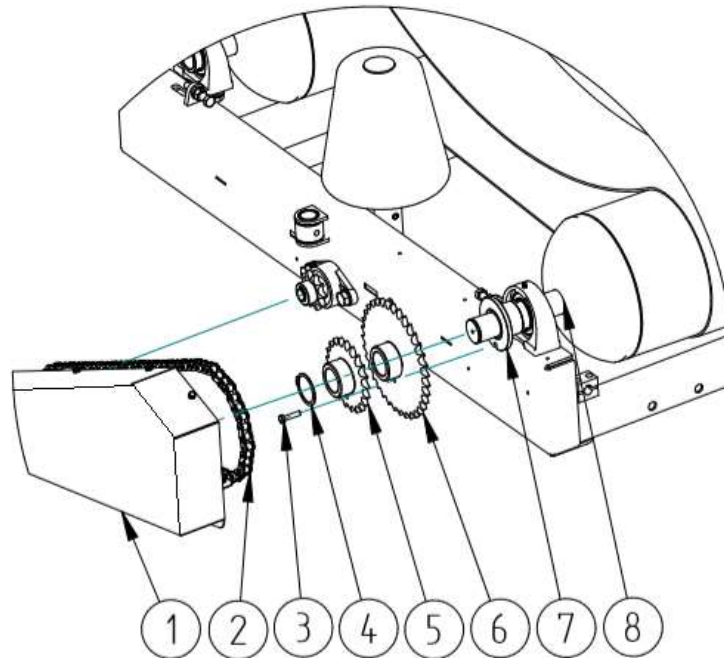


Abbildung 38 Demontage des Trommelkettenrads

(1) Gehäuse, (2) Kette, (3) Sicherungsschraube, (4) Sicherungsring, (5) Rad Z-21, (6) Rad Z-35, (7) Nabe, (8) Antriebstrommel

Die Reihenfolge der Arbeitsschritte zum Ändern der Kettengetriebe der Trommel:

1. Den Schlepper ausschalten und mit der Feststellbremse anhalten.
2. Den Kettenschutz (1) mit einem Innensechskantschlüssel SW 3 demontieren.
3. Ermitteln, welche Einstellung aktuell auf dem Wickler montiert ist.
 - Standardmäßig ist der Wickler an die 750-mm-Folie angepasst;
 - Die Auswahl des Rads in Abhängigkeit von der Folienbreite zeigt die Tabelle 7;
 - Wenn das Rad gewechselt werden muss, führen Sie die nächsten Punkten aus;
 - Wenn der Radaustausch nicht nötig ist, prüfen Sie die Kettenspannung und montieren Sie den Schutz.
4. Die Muttern des Lagerhalters (SW 21) und die Lagereinstellschraube (SW 19) in der Antriebstrommel (8) lösen.
5. Die Antriebskette (2) abnehmen.
 - Das Kettenschloss suchen;
 - Die Sicherung des Kettenschlosses trennen;
 - Den Verbindungsbolzen der Kettenlaschen herausschieben.
6. Den Sicherungsring (4) entfernen.
7. Die Sicherungsschraube (3) mit einem Schraubenschlüssel SW 13 ausschrauben.
8. Das zu ersetzende Kettenrad demontieren.
 - Bei der Demontage des Rades einen entsprechend dimensionierten Lagerabzieher verwenden.
9. Das Rad (5) oder (6) je nach Folienbreite, entsprechend der in der Tabelle 7 angegebenen Anforderungen einsetzen
10. Die Sicherungsschraube (3), die das Rad mit der Nabe (7) verbindet, mit Schraubenschlüssel SW 13 einschrauben.

11. Den Sicherungsring (4) einsetzen.
12. Die Kette entsprechend der in Tabelle 7 angegebenen Gliederzahl montieren.
 - Die Kettenlänge kann durch Hinzufügen oder Entfernen zusätzlicher Glieder angepasst werden.
13. Die Kettenspannung einstellen (Kapitel 7.2) und dabei auf das Festziehen des Lagers und der Sicherungsschraube achten.
14. Den Kettenschutz (Innensechskantschlüssel SW 3) montieren.

Breite der Folie [mm]	Anzahl der Kettenglieder [-]	Anzahl der Radzähne [-]
500	43	35
750	39 - 40	21

Tabelle 7 Auswahl des Rades und der Kettenlänge entsprechend der Folienbreite

7.5.2 Ändern der Position des unteren Druckelements des Folienvorgabemastes

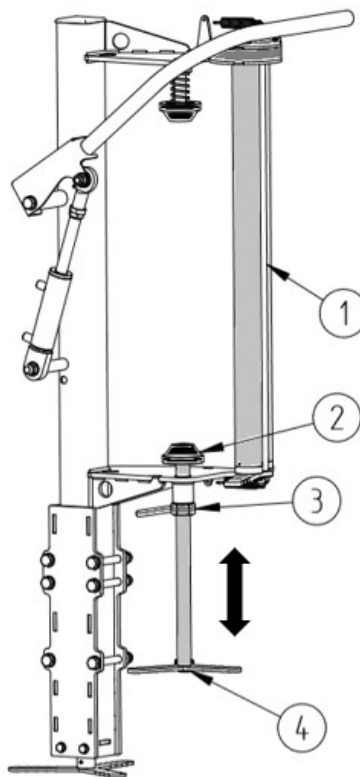


Abbildung 39 Ändern der Folienhöheinstellungen

(1) Folienaufgabevorrichtung, (2) unteres Druckelement, (3) Kontermutter, (4) Druckschraube

Änderungen der Druckposition werden vorgenommen, wenn eine neue Folienrolle eingelegt wird oder wenn es notwendig ist, die Folienspannung zu korrigieren. Dazu ist die Folienaufgabevorrichtung (1) zurück zu schieben, die Kontermutter (3) zu lösen und dann die Druckelementstellung (2) mit der Schraube (4) einzustellen. Sichern Sie nach Überprüfung der korrekten Folienspannung die Position der Schraube (4) gegen dem Lösen mit der Kontermutter (3).

7.6 Wartung der Laufachse

Mit den Arbeiten, die den Austausch, die Reparatur oder die Einstellung der Komponenten der Radaufhängung betreffen, beauftragen Sie eine Fachwerkstatt, die über die entsprechenden technischen Einrichtungen und Qualifikationen für diese Arbeiten verfügt.

Der Benutzer ist verpflichtet:

- Druckluft zu kontrollieren,
- Des technischen Zustand von Rädern und Reifen zu prüfen,
- Den Anzug der Räder zu prüfen,
- Das Lagerspiel der Laufachse zu kontrollieren und einzustellen,

Arbeiten, die an Fachwerkstätten zu vergeben sind:

- Schmierfettwechsel in den Laufachslagern,
- Austausch von Lagern, Nabendichtungen.

7.6.1 Kontrolle des Lagerspiels der Laufachsen

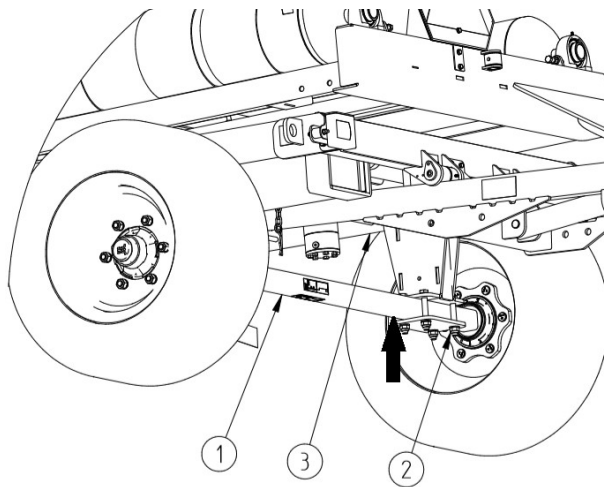


Abbildung 40 Abstützpunkt des Wagenhebers

(1) Laufachse, (2) Schraube, (3) Unterer Rahmen

Vorbereitende Arbeiten:

- Kuppeln Sie den Wickler an den Schlepper und sichern Sie den Schlepper mit der Feststellbremse.
- Stellen Sie den Schlepper und den Wickler auf einen festen, ebenen Untergrund.
 - Positionieren Sie den Schlepper für Geradeausfahrt.

- Legen Sie Sicherungskeile unter das Wickelrad. Stellen Sie sicher, dass die Maschine während der Kontrolle nicht wegrollt.
- Heben Sie das Rad (das sich auf der gegenüberliegenden Seite der eingelegten Keile befindet) an.
 - Setzen Sie den Wagenheber an den Schrauben (2) - Abbildung 40, mit denen die Achse (1) am unteren Rahmen (3) befestigt ist, an. Die empfohlenen Auflagepunkte sind mit einem Pfeil gekennzeichnet. Der Wagenheber muss auf das Eigengewicht des Wicklers abgestimmt sein.

Kontrolle des Lagerspiels der Laufachse

- Drehen Sie das Rad langsam in beide Richtungen, und prüfen, ob die Bewegung gleichmäßig ist und das Rad ohne übermäßigen Widerstand und ohne zu klemmen läuft.
- Bringen Sie das Rad auf sehr hohe Drehzahl, prüfen Sie, ob aus dem Lager unnatürliche Geräusche zu hören sind.
- Halten Sie das Rad oben und unten und versuchen Sie, das Spiel festzustellen.
 - Sie können einen Hebel verwenden, der unter das Rad gelegt wird, wobei das andere Ende auf dem Boden abgestützt ist.
- Wiederholen Sie die Kontrollen am anderen Rad.



Eine beschädigte oder fehlende Nabenkappe führt dazu, dass Schmutz und Feuchtigkeit in die Nabe eindringen, was zu einem wesentlich schnelleren Verschleiß der Lager und Nabendichtungen führt. Die Lebensdauer der Lager hängt von den Betriebsbedingungen des Wicklers, der Belastung, der Fahrzeuggeschwindigkeit und den Schmierbedingungen ab.

Wenn das Spiel spürbar ist, müssen die Lager eingestellt werden. Unnatürliche Geräusche, die aus dem Lager zu hören sind, können Anzeichen für übermäßigen Verschleiß, Verschmutzung oder Schäden sein. In diesem Fall muss das Lager einschließlich der Dichtringe durch ein neues ersetzt oder gereinigt und nachgeschmiert werden. Prüfen Sie den Zustand der Nabenkappe, ersetzen Sie diese ggf. durch eine neue. Die Überprüfung des Lagerspiels kann nur durchgeführt werden, wenn der Wickler an den Schlepper angekoppelt ist. Die Maschine darf nicht beladen werden.

Kontrolle des Lagerspiels an Laufachsen:



- nach den ersten 1.000 km,
- vor intensiver Nutzung des Wicklers,
- alle 6 Monate des Einsatzes oder nach 25.000 km.



Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten die Anleitung des Wagenhebers und beachten Sie die Empfehlungen des Herstellers. Der Wagenheber muss fest auf dem Boden und auf der Laufachse gestützt werden. Stellen Sie sicher, dass der Wickler bei der Kontrolle des Spiels der Fahrachsenlager nicht weg rollen kann.

7.6.2 Einstellung des Lagerspiels der Laufachsen

Vorbereitende Arbeiten

- Bereiten Sie den Schlepper und den Wickler für die Einstellarbeiten vor, nach der Beschreibung im Abschnitt 7.5.1

Einstellung des Lagerspiels der Laufachse

- Entfernen Sie die Nabenkappe (1) - Abb. 41
- Entfernen Sie den Splint (3), der die Kronenmutter (2) sichert.
- Ziehen Sie die Kronenmutter an, um das Spiel zu beheben.
 - Das Rad sollte sich mit geringem Widerstand drehen.
- Lösen Sie die Mutter (nicht weniger als 1/3 Umdrehung) bis die nächstgelegene Nut der Mutter und der Loch im Zapfen der Fahrachse sich decken. Das Rad muss sich ohne übermäßigen Widerstand drehen
 - Die Mutter darf nicht zu stark angezogen werden. Es wird nicht empfohlen, zu viel Druck aufzubringen, da sich dadurch die Betriebsbedingungen der Lager verschlechtern.
- Die Kronenmutter mit einem neuen Splint sichern und die Nabenkappe montieren.
- Klopfen Sie vorsichtig mit einem Gummi- oder Holzhammer auf die Nabe.

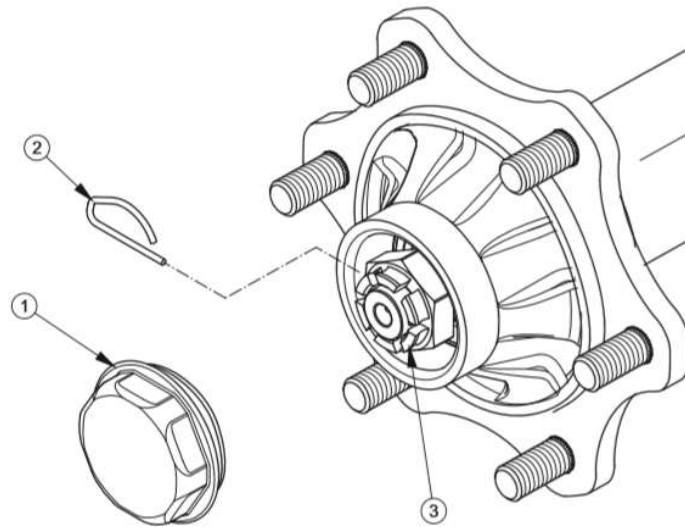


Bild 41 Einstellen der Fahrachslager

(1) Nabenkappe, (2) Kronenmutter, (3) Splint

Das Rad sollte sich leichtgängig, ohne zu klemmen und ohne spürbaren Widerstand drehen. Die Einstellung des Lagerspiels kann nur vorgenommen werden, wenn der Wickler mit dem Schlepper gekoppelt ist und der Wickler nicht beladen ist.



Wenn das Rad ausgebaut ist, ist die Lagerspielkontrolle und Einstellung einfacher.

7.6.3 Montage und Demontage des Rades, Überprüfung des Anzuges der Muttern

Raddemontage

- Legen Sie Unterlegkeile unter das Rad, das nicht ausgebaut wird.
- Vergewissern Sie sich, dass der Wickler ordnungsgemäß gesichert ist und beim der Raddemontage nicht wegrollen kann.
- Lösen Sie die Radmutter in der in Abbildung 42 gezeigten Reihenfolge.
- Setzen Sie den Wagenheber und heben den Wickler an.
- Demontieren Sie das Rad.

Radmontage

- Reinigen Sie die Stehbolzen und Muttern der Laufachse vom Schmutz.
- Schmieren Sie das Gewinde von Mutter und Bolzen nicht.
- Überprüfen Sie den technischen Zustand der Stehbolzen und Muttern, tauschen Sie sie ggf. aus.
- Setzen Sie das Rad auf die Nabe, ziehen Sie die Muttern so an, dass die Felge gut an der Nabe anliegt.
- Senken Sie den Wickler ab, ziehen Sie die Muttern mit dem empfohlenen Drehmoment und in der in Abb.42 gezeigten Reihenfolge an.

Anziehen der Muttern

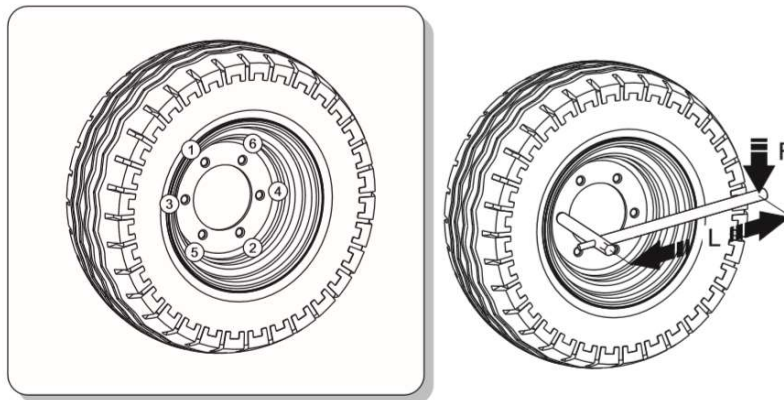


Abbildung 42 Anzugsreihenfolge der Muttern

(1) - (6) Anzugsreihenfolge der Muttern, (L) Schlüssellänge, (F) Benutzergewicht



Die Radmutter sollten mit einem Drehmoment von 270 Nm angezogen werden - Mutter M18x1,5.

Ziehen Sie die Muttern schrittweise mit einem Drehmomentschlüssel diagonal an (in mehreren Schritten, bis das erforderliche Anzugsmoment erreicht ist). Wenn Sie keinen Drehmomentschlüssel

haben, können Sie einen normalen Schraubenschlüssel verwenden. Der Schlüsselarm (L), Abb. (42), sollte auf das Gewicht der Person (F) abgestimmt sein, die die Muttern anzieht. Bitte beachten Sie, dass diese Anzugmethode nicht so genau ist wie die mit dem Drehmomentschlüssel.

Kontrolle des Lagerspiels der Laufachse:



- nach dem ersten Einsatz des Wicklers,
- nach der ersten Fahrt mit der Last,
- nach den ersten 1.000 km,
- alle 6 Monate des Einsatzes oder alle 25.000 km.

Bei intensivem Betrieb sollte die Kontrolle mindestens alle 100 km durchgeführt werden. Alle Schritte müssen wiederholt werden, wenn das Rad demontiert wurde.



Laufradmuttern dürfen nicht mit einem Schlagschrauber angezogen werden, da das maximale Anzugsmoment überschritten und zum Gewindebruch oder zum Abreißen des Stehbolzens der Nabe führen kann. Die höchste Genauigkeit beim Anziehen wird mit einem Drehmomentschlüssel erreicht. Vergewissern Sie sich vor der Arbeit, dass der richtige Drehmomentwert eingestellt ist.

Auswahl des Schlüsselarms.

MOMENT DOKRĘCANIA KOŁA	CIEŻAR CIAŁA (F)	DŁUGOŚĆ RAMIENIA (L)
[Nm]	[kg]	[m]
270	90	0.30
	77	0.35
	67	0.40
	60	0.45

Tabelle 8 Radanzugsmoment

7.6.4 Luftdruckkontrolle, Beurteilung des Zustands von Reifen und Stahlfelgen.

Der Reifendruck sollte bei jedem Radwechsel, mindestens jedoch einmal im Monat, überprüft werden. Bei intensivem Betrieb wird empfohlen den Luftdruck häufiger zu überprüfen. Der Wickler muss dabei entladen sein. Diese Prüfung sollte vor der Fahrt durchgeführt werden, wenn die Reifen nicht aufgewärmt sind oder nach längerem Stillstand der Maschine.



Der Reifendruck ist auf einem Aufkleber an der Felge oder am Rahmen über dem Wickelmaschinrad angegeben und beträgt 4,7 bar.



Beschädigte Reifen oder Felgen können zu einem schweren Unfall führen.

Bei der Druckprüfung sollten Sie auch auf den Zustand der Felgen und Reifen achten. Schauen Sie sich die Reifenflanken genau an, prüfen Sie den Zustand der Lauffläche. Wenden Sie sich bei mechanischen Schäden an den nächsten Reifenservice, um sicherzustellen, dass bei dem Reifenfehler ein Austausch nötig ist. Die Felgen sollten auf Verformungen, Materialrisse, Schweißnaht, Korrosion, besonders im Bereich der Schweißnähte und im Kontaktbereich mit dem Reifen, überprüft werden. Der technische Zustand und die richtige Wartung der Räder verlängern die Lebensdauer dieser Elemente erheblich und gewährleisten ein entsprechendes Sicherheitsniveau für die Benutzer der Wickelmaschine.

Druckprüfung und Sichtprüfung von Stahlfelgen:



- alle 1 Monat des Betriebes,
- bei intensivem Einsatz jede Woche,
- bei Bedarf.

8. Steuerungssystem

Die für die Wickelmaschine bestimmte Steuerung bilden:

- Elektroschaltkasten (auf der Wickelmaschine montiert);
- Leitungssatz;
- Sensoren,
- Steuerungsmanipulator.

Zu Anschließen des Steuermanipulators sollte das Kommunikationskabel H24 in die Dose, die sich an der Verpackungsmaschine befindet, gemäß den Anweisungen Abb.15 Kapitel 5.3.5, eingesteckt werden. Im nächsten Schritt wird das Stromversorgungskabel des Manipulators mit der Stromversorgung des Schleppers verbunden.



ACHTUNG!

Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der elektrischen Leitungen, dass diese nicht beschädigt sind, ggf. sichern Sie diese entsprechend.




8.1 Pult des Steuerungsmanipulators












Abbildung 43 Manipulator

(1) Sicherheitstaste, (2) Sicherung 10A, (3) Display, (4) Displaytasten, (5) Bedientasten, (6) Versorgungsleitung, (7) Steuerleitung

8.1.1 Beschreibung der Tastenfunktionen des Steuerungsmanipulators

NR.	TASTE	BESCHREIBUNG
1		Auswahlbestätigung
2		Auswahl abbrechen, ausgewählten Desktop verlassen
3		Bewegen des Cursors nach oben

4		Bewegen des Cursors nach unten Einfügen eines Punktes
5		Bewegen des Cursors nach links
6		Bewegen des Cursors nach rechts
7		Heben des Ballengreifers Eingabe der Ziffer „1“
8		Absenken des Ballengreifers Eingabe der Ziffer „6“
9		Beginn des Wickelns Eingabe der Ziffer „2“
10		Rahmenbewegung in Gegenrichtung Eingabe der Ziffer „7“
11		Tischkippen - Ballenentladung Eingabe der Ziffer „3“
12		Absenken des Tisches Eingabe der Ziffer „8“






13		Abschneiden und Halten der Folie Eingabe der Ziffer „4“
14		Freigabe der Folie Eingabe der Ziffer „9“
15		Menueingang Eingabe der Ziffer „5“
16		Liste der letzten Störungen Eingabe der Ziffer „0“
17		Displayschaltflächen

Tabelle 9 Beschreibung der Tastenfunktionen des Manipulators

8.2 Betriebsmodi

Der Wickler kann mit einem von drei Modi steuern:

- AUTO-Betriebsart**
 Nach der Auswahl der Betriebsart "AUTO" können nach dem Drücken der Starttaste alle Bewegungen der einzelnen Abschnitte in einem kompletten Zyklus ausgeführt werden.
- HALBAUTOMATISCHE Betriebsart**
 Durch die Wahl der Betriebsart "HALBAUTOMATISCH" kann die Maschinenbewegung auf zwei Arten ausgeführt werden. Entweder durch Anklicken des ausgewählten Steuersignals, dann erfolgt die Bewegung automatisch und wartet nach Abschluss auf das nächste Ausführungssignal. Die einzelnen Abschnitte werden beim Auslösen separat ausgeführt. Oder durch Halten der Taste, in diesem Fall wird die Bewegung ausgeführt, bis die Taste losgelassen wird. Die Bewegung wird jederzeit beendet, wenn der Finger von der Taste genommen wird.

- **HANDBETRIEB**

In der Betriebsart "HANDBETRIEB" werden alle Bewegungen durch den Bediener veranlasst, der die Taste zur Steuerung eines bestimmten Abschnitts gedrückt hält. Wenn Sie den Finger von der Taste nehmen, wird die Bewegung des Abschnitts beendet.

8.3 Bedienung des Bedienfelds

Der Manipulator wird automatisch eingeschaltet, sobald die Spannungsversorgung angeschlossen ist. Auf dem Desktop werden die Startsequenz, der Firmenname mit der Adresse angezeigt, und danach wird eine Meldung angezeigt, mit der Bestätigung, dass die Greiferverriegelung deaktiviert ist, Absch. 6.4 Abb.21.



Achtung !!!

Das Ausführen von Greiferzylinderbewegungen mit Sicherung ist verboten und kann zur Beschädigung der Maschine führen.

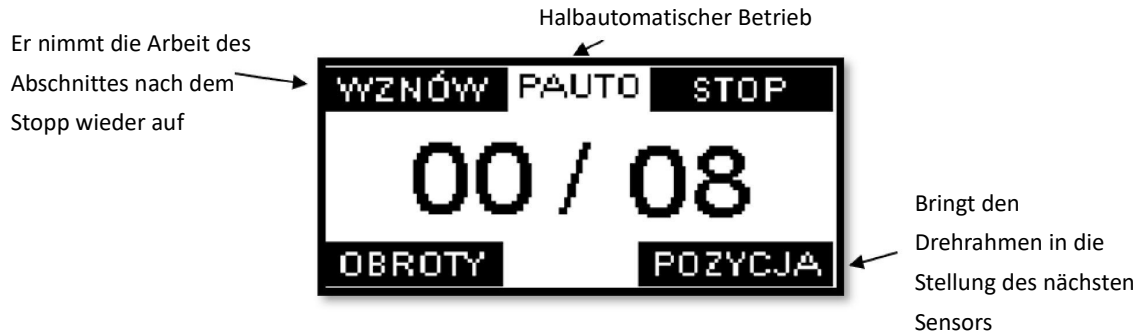
Nach dem Deaktivieren und Bestätigen der Greiferverriegelung wird der Hauptbildschirm mit grundlegenden Informationen angezeigt.

Je nach ausgewähltem Modus variiert das Haupt-Desktop geringfügig:

- Automatikbetrieb-Desktop



- Halbautomatikbetrieb-Desktop






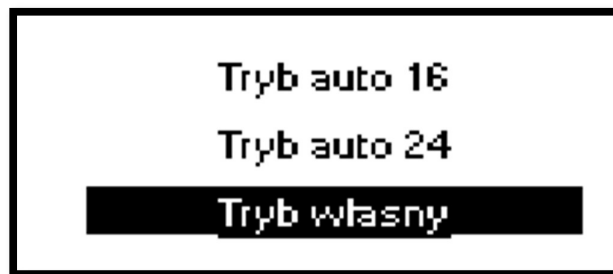
- Halbautomatikbetrieb-Desktop




8.3.1 AUTO-Betriebsart

Die Auswahl der „AUTO“-Betriebsart ermöglicht alle Bewegungen der einzelnen Abschnitte in einem kompletten Zyklus nach dem Druck von **START**.



Nach der Auswahl mit der Display-Taste **OBROTY** können wir die Anzahl der Ballenwicklungen auf 16, 24 ändern oder eine eigene Anzahl von Wicklungen wählen. Um eine Änderung vorzunehmen, stellen Sie die gewünschte Anzahl mit den Pfeilen   ein und bestätigen sie mit der Taste .



Nach dem Auswahl des eigenen Modus wird zum nächsten Desktop umgeschaltet, wo nach der Betätigung der Taste  kann mit den Pfeilen ,  eine zu ändernde Ziffer bestimmt und

mit den Pfeilen  deren Wert geändert werden. Bestätigen Sie die gebildete Zahl mit  und übernehmen mit der Schaltfläche **POTWIERDZ** die Einstellungsänderung der Umdrehungsanzahl.



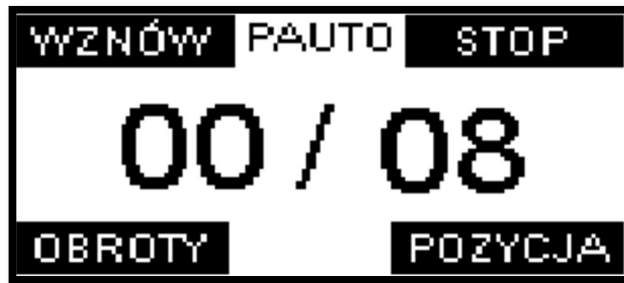
Die Ausführung der einzelnen Bewegungen ist abgesichert, die Funktion der Sicherungen spielen die Sensoren. Die Unmöglichkeit eine bestimmte Aktion auszuführen, wird durch Informationen betreffend der Sensorstellungen angezeigt.

Czujnik Chwybaka (Góra)	<input type="radio"/>
Czujnik Chwybaka (Dół)	<input type="radio"/>
Czujnik Wywrotu	<input type="radio"/>
Czujnik Stawiacza Bel	<input checked="" type="radio"/>
Czujnik Załadunku	<input type="radio"/>

Wenn die fehlerhafte Stellung des für den Sensor zugewiesenen Elements angezeigt wird, verhindert die Steuerung die Bewegung der Sektion, bis die Einstellung korrekt ist.

8.3.2 HALBAUTOMATISCHER Betrieb

Bei der Auswahl des halbautomatischen Modus auswählen können die Maschinenbewegungen auf zwei Arten ausgeführt werden. In der ersten durch Anklicken des gewählten Steuersignals. Die Bewegung erfolgt dann automatisch und wartet nach Abschluss auf das nächste Signal zur Ausführung. Die einzelnen Abschnitte werden beim Auslösen separat ausgeführt. In der zweiten wird die Taste gehalten, in diesem Fall wird die Bewegung ausgeführt, bis die Taste losgelassen wird. Die Bewegung wird jederzeit beendet, wenn der Finger von der Taste genommen wird.

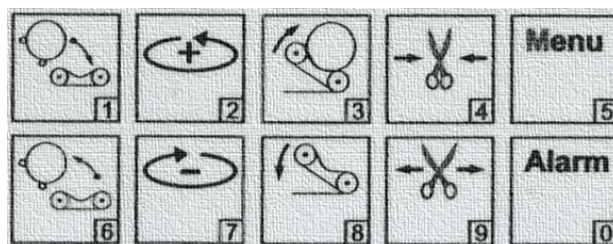


Um dem Bediener die Arbeit zu vereinfachen, wird die Positionierungstaste **POZYCJA** auf dem Desktop angezeigt, nach der Wahl dieser Schaltfläche wird der Drehrahmen bis zum ersten Sensor gegen Uhrzeigersinn gedreht. Durch Anhalten oder Pausieren des Verlaufs wird die Zählung der Wicklungen gestoppt und durch Drücken von **WZNÓW** fortgesetzt.

8.3.3 Handbetrieb




In der Betriebsart "HANDBETRIEB" werden alle Bewegungen durch den Bediener veranlasst, der die Taste zur Steuerung eines bestimmten Abschnitts gedrückt hält. Wenn Sie den Finger von der Taste nehmen, wird die Bewegung des Abschnitts beendet.

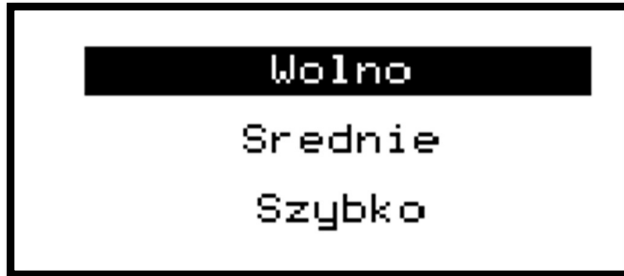
Tasten zur Steuerung der Sektionen:



Manuelles Bedienfeld:




Im manuellen Modus können wir vom Desktop aus die Arbeitsgeschwindigkeit der Maschine bestimmen. Um die Geschwindigkeit zu ändern, wählen Sie die Schaltfläche **PRĘDKOŚĆ** und verschieben Sie dann den Cursor mit den Tasten   zur Auswahl der gewünschten Geschwindigkeit und bestätigen Sie mit .







Die Auswahl der eingestellten Geschwindigkeit gilt für alle Abschnitte gleichzeitig.

8.4 Menü






Durch Auswahl der Schaltfläche  auf dem Bedienfeld können Sie die Grundeinstellungen ändern und Informationen wählen. Sie ist nur verfügbar, wenn das System gestoppt ist.

Menü-Desktop:








Um in diesem Modus zur Auswahl der Optionen zu gelangen, drücken Sie , und wählen Sie dann die Punkte mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl .

8.4.1 Änderung der Betriebsmodi

Um die Betriebsart zu ändern, rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen Sie die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie "Betriebsart" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit .



8.4.2 Ändern des Ballengewichts

Um das Ballengewicht zu ändern, rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen Sie die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie "Ballen" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Die Parameter, aus denen Sie wählen können, sind Gewicht in Bereichen:

- bis 300kg;
- von 300kg bis 600kg;
- über 600kg.








Das Einstellen des Ballengewichts ist nur bei ausgeschalteter Adaption möglich.





Die eingeschaltete Adaptionfunktion stellt automatisch die Parameter für die vom Benutzer gewählte Arbeitsgeschwindigkeit ein, unabhängig vom Ballengewicht.

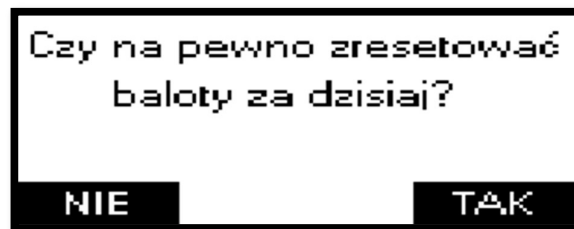
8.4.3 Statistiken

Um die Statistik zu prüfen oder zurück zu setzen, rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie den Punkt "Statistik" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Die Informationen in den Statistiken können für eine neue Messung zurück gesetzt werden. In der Registerkarte finden Sie Informationen betreffend:



- Die Anzahl der an jeweiligem Tag und aller von der Maschine hergestellten Ballen.

Statystyki	
Liczba balotów	
Dzisiaj:	0
Całkowita:	0 

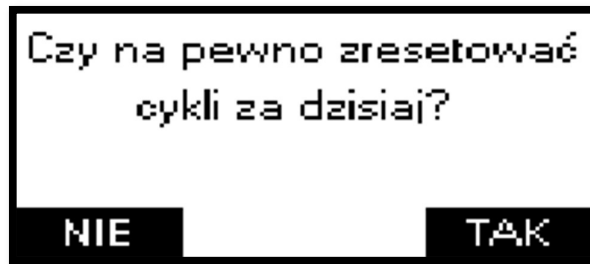
Nach dem Neustart können nur die Ballen des Tages zurückgesetzt werden. Der Neustart wird mit der Schaltfläche bestätigt.



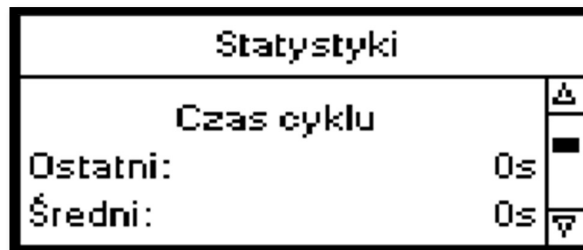
- Die Anzahl der an jeweiligem Tag und aller von der Maschine ausgeführten Zyklen.

Statystyki	
Liczba cykli	
Dzisiaj:	2
Całkowita:	6 

Nach dem Neustart können nur die Zyklen des Tages zurückgesetzt werden. Der Neustart wird mit der Schaltfläche bestätigt.



- Zykluszeiten



Die durchschnittliche Zeit wird aus den letzten 5 vollen Zyklen berechnet.

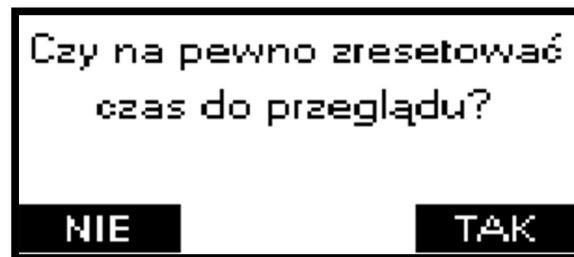
- Betriebszeiten



- Zeit zur Inspektion



Außerdem wird die ungefähre Zeit bis zur nächsten Maschineninspektion angegeben.



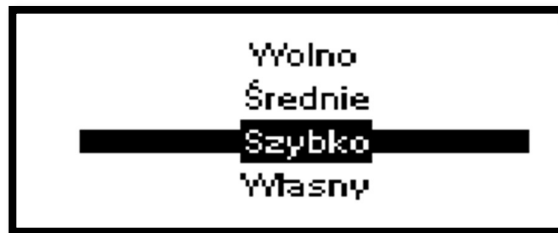
Bei der Inspektion muss der Zeitzähler bis zur nächsten Inspektion zurückgesetzt werden.



Zur Bestätigung der Inspektion ist das Service-Passwort erforderlich.

8.5 Änderung der Geschwindigkeit im Automatik- und Halbautomatikbetrieb

Geschwindigkeitsänderungen können in 3 Grundeinstellungen vorgenommen werden: langsam, mittel, schnell oder benutzerdefinierte Einstellungen.



Die Änderung der Geschwindigkeit im AUTO- und Auto/Manuell-Modus auf eigenen Einstellungen erfordert ein Passwort.



Die Eingabe und Bestätigung des Passworts birgt das Risiko, die sicheren Betriebsgeschwindigkeiten der Maschine zu überschreiten, und Unbefugten ist es untersagt, die Parameter zu ändern.



Achtung!






Zum Ändern der Einstellungen im benutzerdefinierten Modus ist die Zustimmung des Herstellers erforderlich.

Benutzerdefinierte Moduseinstellungen.

Własny	
Przyspieszanie:	2.0s
Hamowanie:	5.8s
Prędkość:	60%














8.6 Kontakt

Um die Kontaktdaten zu prüfen, rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen die Taste 
um den Cursor zu markieren, wählen Sie den Punkt "Kontakt" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Auf dem Desktop werden dann der Maschinenhersteller, das Herkunftsland und eine Kontakttelefonnummer angezeigt.









8.7 Datums- und Uhrzeit-Einstellungen

Um das Datum und die Uhrzeit einzustellen rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie den Punkt "Uhrzeit und Datum" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Der hinter beleuchtete Cursor zeigt die Positionen an, und wenn eine Änderung erforderlich ist, betätigen Sie , wählen mit den Pfeilen ,  die zu ändernde Ziffer und geben ihren Wert mit den Pfeilen   oder durch Auswahl der Ziffern mit den Steuertasten an. Die daraus entstandene Zahlen sind mit , und die ganze Prozedur mit der Auswahl von **POTWIERDZ** zu bestätigen.








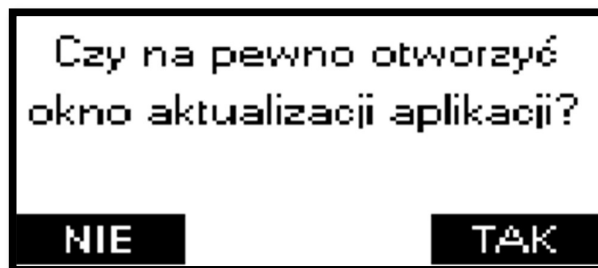
8.8 Sprachauswahl

Zur Auswahl der Sprache rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie den Punkt "Sprache" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Verschieben Sie den Cursor nach oben und unten, um die Sprache auszuwählen, und bestätigen Sie mit .

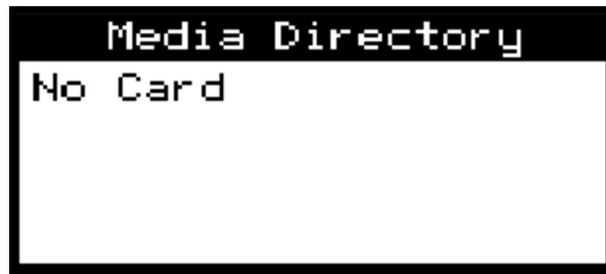


8.9 Update der Anwendung


Zum Update rufen Sie das Menü mit der Taste  auf, betätigen die Taste  um den Cursor zu markieren, wählen Sie den Punkt "Update" mit den Pfeilen   und bestätigen Sie die Auswahl mit . Auf dem Desktop wird die Frage angezeigt, ob Sie sicher sind, dass Sie die Anwendung aktualisieren möchten, und Sie können die Auswahl mit den Schaltflächen bestätigen oder verweigern.

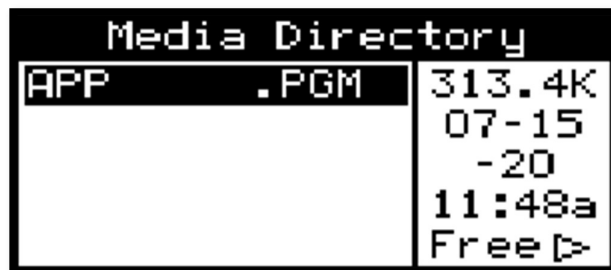


Im Falle einer Bestätigung und einer fehlenden Karte oder eines Lesefehlers wird die Meldung



angezeigt

Wenn der Vorgang korrekt ist, wird der Dateiname angezeigt, der mit der Schaltfläche  zu bestätigen ist.




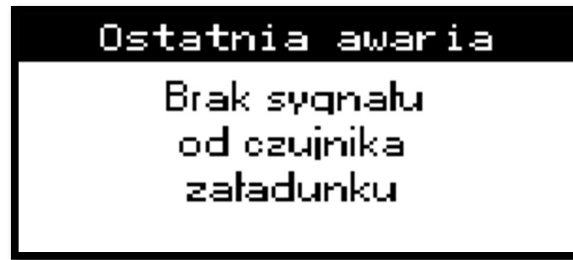
Das System fragt Sie erneut, ob Sie auf die neue Version aktualisieren möchten, und Sie sollten

 zur Bestätigung oder  zum Abbruch drücken.



8.10 Letzte Störung

Auf dem Bedienfeld befindet sich auch eine Schaltfläche , die den Benutzer über den Status der Sensoren zum Schutz der Maschine informiert.



Mögliche Alarmmeldungen, die auf dem Display angezeigt werden.

- Keine
- Hebezeit des Greifers überschritten
- Keine Information, ob der Greifer abgesenkt ist
- Position zum Entladen nicht gefunden
- Kein Signal aus dem Ladesensor
- Keine Informationen über das Heben der Kippvorrichtung
- Keine Information über das Absenken der Kippvorrichtung
- Die Anzahl der Umdrehungen überschritten
- Absenkezeit des Greifers überschritten
- Keine Information über das Absenken des Ballenstellers

Wenn Meldungen angezeigt werden, setzen Sie die Elemente an die gewünschte Position. Wenn die Position korrekt ist und der Fehler immer noch auftritt, prüfen Sie den Offset-Bereich des Sensors oder ob der Sensor beschädigt ist.

9. Bedienungs- und Wartungstätigkeiten

9.1 Wartung nach der Arbeit

Nach der Beendigung der Arbeit reinigen Sie genau die Maschine und waschen Sie sie mit fließendem Wasser. Bei Verwendung der Hochdruckreiniger seien Sie vorsichtig und lenken Sie den Strahl nicht unmittelbar auf die Aufkleber, die sich auf der Maschine befinden, und auf solche Elemente, wie: Lager, Gelenke, Wellen usw. Es wird empfohlen, die Maschine in einer Waschanlage mit einer Kläranlage oder mit einem Absetzbecken zur Neutralisation des Abwassers zu reinigen und zu waschen.

Nach dem Waschen und Austrocknen überprüfen Sie den allgemeinen Zustand aller Komponenten und falls erforderlich beheben Sie die erkannte Störung oder ersetzen Sie den abgenutzten Teil gegen einen neuen. Im Falle von Lackschäden entfernen Sie mechanisch die Reste der alten Farbe, entfetten Sie die jeweilige Stelle und dann tragen Sie eine Grundierung und nach ihrer Austrocknung eine Lackschicht auf. Beschädigte oder abgenutzte Teile sollen ersetzt werden. Alle Schraubverbindungen prüfen und lose Verbindungen gemäß Tabelle Nr. 10 anziehen. Der Maschinenhersteller Talex bietet Zugriff auf alle Teile.



Achtung!!!

Muttern mit Polyamideinsatz - selbstsichernd (selbsthemmend) sind Einwegmuttern und können nach der Demontage nicht wiederverwendet werden. Ersetzen Sie sie durch eine neue.



Achtung!!!

Für Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten sind handelsübliche Werkzeuge wie Gabelschlüssel, Steckschlüssel, Stiftschlüssel und andere Werkzeuge entsprechend ihrer Betriebsanleitung, unter Beachtung der Funktionsfähigkeit und der Sicherheitsanforderungen zu verwenden

Festigkeit	6.8	8.8	10.9	12.9
Metrisches Gewinde	Anzugsmoment [Nm]			
M5	4,5	5,9	8,7	10
M6	7,6	10	15	18
M8	18	25	36	43
M10	37	49	72	84
M12	64	85	125	145
M14	100	135	200	235
M16	160	210	310	365
M18	220	300	430	500
M20	310	425	610	710
M22	425	580	820	960
M24	535	730	1050	1220

Tabelle 10 Anzugsmomente der Schrauben und Muttern.

Den Wickler gemäß den Anweisungen schmieren - 9.2 Schmierung der Maschine.
 Alle Sicherheitszeichen an der Maschine müssen sauber gehalten werden.

9.2 Schmierung der Maschine

Richtig durchgeführte regelmäßige Wartung reduziert den Verschleiß der zusammenarbeitenden Elemente und schützt zusätzlich vor Korrosion.

Schmieren Sie alle unten aufgeführten Schmierpunkte. Führen Sie das mithilfe einer Fettpresse aus. Reinigen Sie die Schmierstelle vor Beginn der Schmierung von Schmutz und Rückständen der zuvor verwendeten Fette und überprüfen Sie den Zustand des Schmiernippels auf Beschädigungen. Wenn Schäden festgestellt werden, ersetzen Sie diesen durch einen neuen funktionsfähigen Schmiernippel. Nach dem Schmieren entfernen Sie das überschüssige Fett, um das Anhaften des Staubs zu reduzieren.

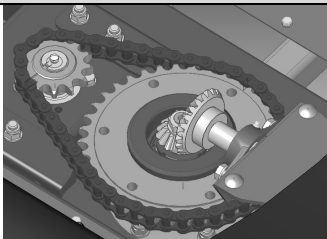
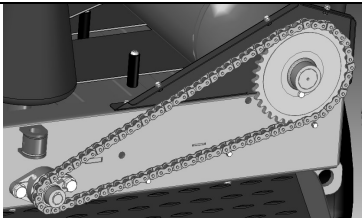
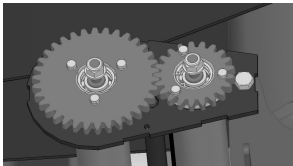
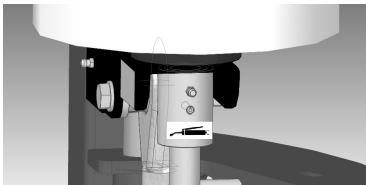


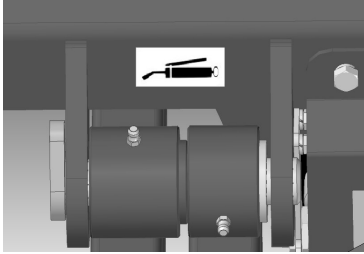
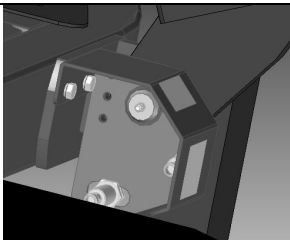
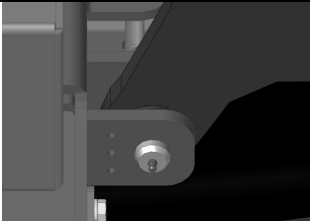

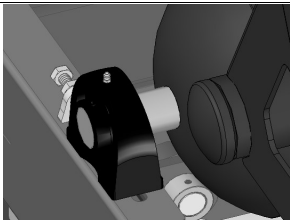
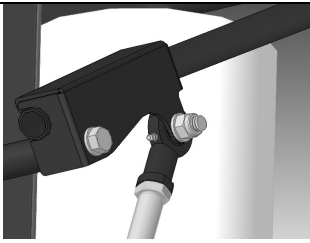
Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten werden bei ausgeschaltetem Motor, drucklos und ohne Drehbewegung, bei gesicherten Fahrzeug und Maschine durchgeführt.

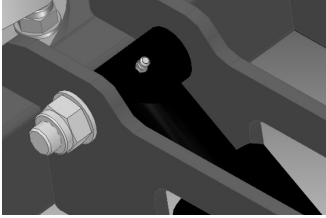
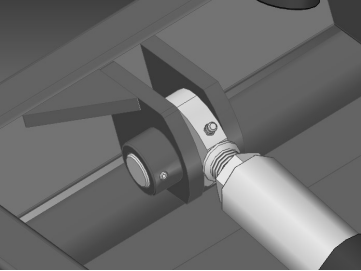
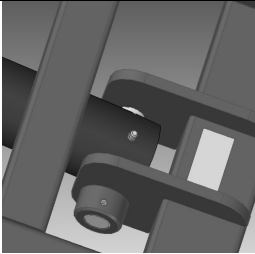
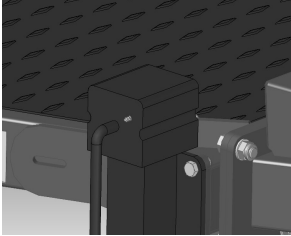
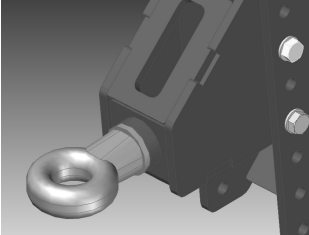
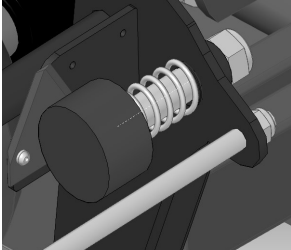


Vermeiden Sie den Kontakt mit Öl!

Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung wie: Schutzkleidung, Schuhe, Handschuhe und Brille.

Nr.	Schmierpunkt	Beschreibung	Häufigkeit der Schmierung	Schmiermittel
1		Getriebe in Drehschlitten	Vor jeder Saison, alle 30 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett für Kettengetriebe
2		Trommel-Antriebsgetriebe	Vor jeder Saison, alle 30 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett für Kettengetriebe
3		Folienaufgabevorrichtungsgetriebe	Vor jeder Saison, alle 30 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
4		Unterer Bolzen	10 Betriebsstunden oder mindestens 1x pro Jahr	Maschinenfett

5		Steller-Buchsen	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett für stark belastete Bauteile
6		Greiferbolzen	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett für stark belastete Bauteile
7		Greiferbolzen	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett für stark belastete Bauteile
8		Kippzylinder	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
9		Trommellager	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
10		Befestigung des Abstreiferzylinders	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett

11		Kippzylinder	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
12		Stellerzylinder	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
13		Stellerzylinder	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
14		Stützfuß	Vor jeder Saison, alle 30 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
15		Bolzen der Kopplung	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Maschinenfett
16		Anschlagbolzen	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Silikonprüh- schmiermittel

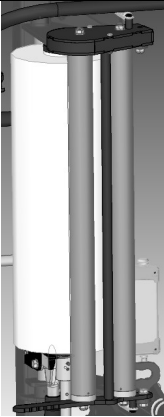
17		Vorgaberollen	Vor jeder Saison, alle 10 Betriebsstunden oder 1x pro Jahr	Silikonprüh- schmiermittel
----	---	---------------	---	-------------------------------

Tabelle 11 Schmierplan

* Maschinenfett für Kettengetriebe:

- Smar FUCHS LAGERMEISTER TS

*Maschinenfett:

- Smar FUCHS RENOLIT MOLITEN 2

9.3 Aufbewahrung der Maschine

Umfasst alle im Punkt 9.1 genannte Arbeiten (Wartung nach der Arbeit). Es wird empfohlen, dass die Maschine in einem geschlossenen und bedachten Raum aufbewahrt wird, um den Umwelteinfluss, der die Korrosion und Alterung aller Materialien verursacht, zu reduzieren. Außerdem wird bei längeren Stillstandszeiten (z. B. Winterperiode) empfohlen:

- Alle beweglichen Verbindungsstellen mit frischem Schmierfett schmieren;
- Die Oberfläche von Schrauben und Bolzen mit allgemein erhältlichen Korrosionsschutzmittel auf Basis von Silikon beschichten, um die Korrosion zu verhindern.
- Die Reifen 2-3 Mal pro Jahr vor den Auswirkungen von UV-Licht durch Besprühen mit handelsüblichem Reifenschutzmittel schützen.
- Falls die Maschine über eine länger Zeit nicht betrieben wird, stellen Sie die Maschine ein bisschen um, damit die Reifen ihre Lage ändern und dauerhaft nicht verformt werden. Überprüfen Sie dabei auch den Reifendruck. Dieser Vorgang soll etwa 1x pro Monat durchgeführt werden.
- Lagern Sie die Steuerung mit dem Kabel für die Dauer der Arbeitspausen in geschlossenem Raum.



Lagern Sie die Steuerung mit dem Kabel in geschlossenem Raum.

Wenn die Steuerung äußeren Einflüssen ausgesetzt wird, kann dies zu dauerhaften Schäden führen.

9.4 Fehlerbehebung

9.4.1 Störungen und deren Beseitigung

STÖRUNG	URSACHE	REPARATUR
Die Steuerung startet nicht.	Keine Versorgung.	Den Anschluss der Steuerung an den Relaiskasten prüfen.
		Die Sicherungen im Schlepper und in der Steuerung prüfen.
		Das Kabel auf Beschädigungen prüfen.
Keine Bewegung der Hydraulikzylinder.	Falscher Anschluss der Vor- und Rücklaufleitungen.	Die Vorlaufleitung mit der Rücklaufleitung der Hydraulik tauschen.
Störung in der Hydraulikanlage.	Beschädigung der Leistung oder des Zylinders.	Austausch oder Reparatur.
	Ölfilter verschmutzt.	Austausch der Filterpatrone.
	Falsche Viskosität des Hydrauliköls.	Die Ölqualität prüfen, sicherstellen, dass das Öl in beiden Maschinen von der gleichen Sorte ist. Bei Bedarf das Öl im Schlepper und/oder im Wickler austauschen.
	Defekte Schlepperpumpe.	Reparatur des beschädigten Teiles.
Das Hydrauliköl läuft	Zu hohe Förderleistung der	Die Förderleistung der

nicht aus den Zylindern zurück.	Hydraulikpumpe des Schleppers.	Pumpe niedriger einstellen.
	Leitungsverstopfung.	Die Schläuche auf Knickstellen oder Beschädigungen prüfen. Gegebenenfalls austauschen.
Der Zylinder führt nicht den vollen Bewegungsbereich aus, intermittierender Drehtischbetrieb.	Zu geringe Förderleistung der Hydraulikpumpe des Schleppers.	Ölfilter prüfen und ggf. austauschen.
		Die Förderleistung der Schlepperpumpe erhöhen.
Geräusche von Kettengetrieben.	Kette locker.	Die Kettenspannung einstellen.
		Zu hohe Dehnung der Antriebskette. Die Kette austauschen.
	Verschmutzung des Getriebesystems.	Die Lager prüfen, die Ketten reinigen und schmieren oder bei übermäßigem Verschleiß austauschen.
Ungewöhnliche Geräusche beim Betrieb der Laufachse.	Lagerverschleiß.	Austausch des Lagers.
	Lagerspiel.	Einstellung des Lagers.
	Beschädigte Nabenkomponente.	Die defekte Einheit austauschen.
Die Folie ist nicht straff genug.	Unteres Druckelement falsch eingestellt.	Den Foliendruck einstellen.
	Die Folie gleitet auf den Rollen der Folienaufgabevorrichtung.	Die gerändelten Oberflächen der Vorgaberollen mit Silikonspray reinigen und mit Silokonspray besprühen.
Folienbrüche.	Die Folienrolle zu stark gedrückt.	Den Foliendruck reduzieren,

		unteres Druckelement einstellen.
	Beschädigte Folie.	Die Folie prüfen, ggf. austauschen.
	Defekte oder blockierte Vorgaberollen.	Vorgaberollen austauschen.
		Lager, Getrieberäder der Vorgabevorrichtung prüfen und ggf. austauschen.
	Unregelmäßige Ballenform.	Die Drehzahl beim Wickeln verringern. Für die richtige Formung der Ballen sorgen.
	Verkleben der Folie im Wind.	Die Folienspannung prüfen.
	Drehzahl zu hoch.	Die Drehzahl beim Wickeln verringern
Asymmetrische Ballenumwicklung.	Falsche Vorgabehöhe.	Die Höhe der Folienvorgabe auf die Ballengröße einstellen.
Der Ballen fällt während des Wickelns von der Maschine ab.	Drehzahl zu hoch.	Die Drehzahl beim Wickeln verringern.
	Geländeneigung zu groß.	Auf möglichst ebenen Teilen des Feldes umwickeln.
	Unregelmäßige Ballenform.	Auf korrekte Ballenbildung achten / Wickelgeschwindigkeit reduzieren.
Die Folie wird nicht abgeschnitten	Beschädigtes oder stumpfes Messer	Schneidmesser austauschen.
Der Abschneider hält die Folie nicht fest oder lässt sie zu	Die Folie verfehlt die richtige Greiferposition.	Die Position des Abschneiderrahmens auf dem Drehtisch einstellen.

schnell los.	Die Folie wird freigegeben, bevor der neue Zyklus beginnt.	Die Ladung des Hydrospeichers prüfen und ggf. anpassen.
--------------	--	---

9.4.2 Funktionsprinzip von Sensoren und Kalibrierung

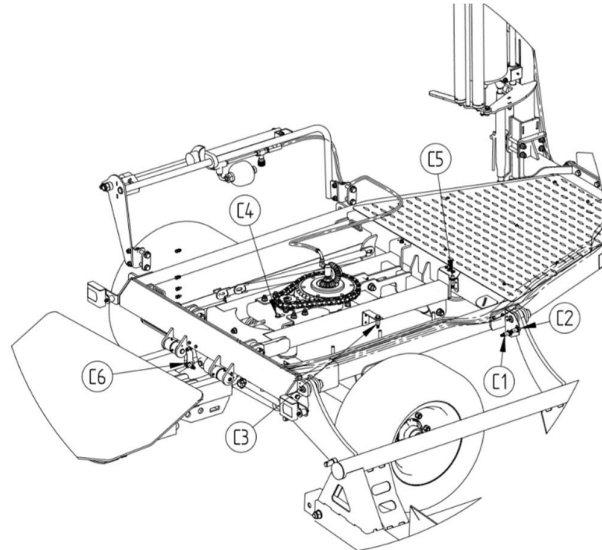


Abbildung 44

Lage der Sensoren in der Maschine

Symbol	Funktion
C1	Ladearm – untere Position
C2	Ladearm – obere Position
C3	Ladeposition
C4	Abladungsposition
C5	Kipper
C6	Ballenaufsteller – untere Position des Wickeltisches

Tabela 13 Beschreibung der Sensoren

Sensor	Vorgehensweise	Mögliche Störungen	Reparatur
C1	Ist verantwortlich für die Beendigung der Bewegung in der unteren Position des Ladearms. Bestimmt die Höhe des Greiferstopps über dem Boden beim Abstieg. Beim Anheben blockiert es die Möglichkeit, den Greifer während des Drehtischbetriebs über den	Der Sensor beendet die Arbeit nicht in der unteren Position, oder tut es an der falschen Stelle. Der Ballen kollidiert mit einem rotierenden Rahmen.	Der Sensor wird in zwei Ebenen einstellbar: - Versatz vom Arm (empfohlen 14-16 mm), wenn der Sensor den Referenzpunkt nicht sehen kann - die Stopposition des

	sicheren Bereich hinaus anzuheben.		Arms ist auf der unteren Buchse der Sensormontageplatte einstellbar
C2	Obere Position des Ladearms. Seine Funktion ist die Beendigung der Ladebewegung des Greifarms. Beachtung! In der oberen Position informiert der Sensor in den Moment, wenn die Sensorbeleuchtung erlischt, anders als in anderen Fällen.	Der Sensor beendet die Arbeit nicht in der oberen Position, oder tut es an der falschen Stelle.	Der Sensor wird in zwei Ebenen einstellbar: - Versatz vom Arm (empfohlen 14-16 mm), wenn der Sensor den Referenzpunkt nicht sehen kann - die Stopposition des Arms ist auf der oberen Buchse der Sensormontageplatte einstellbar
C3	Gibt Information, wenn sich der Wickeltisch in der Ladeposition befindet. Dies entsperrt die Möglichkeit, den Ladearm in die obere Position zu heben.	Der Wickeltisch stoppt nicht parallel zur Ballenladung oder kann die Ladeposition nicht finden.	Der Sensor kann die Referenzplatte unter dem zentralen Kettenschutz nicht sehen. Die Position des Sensors bzw. der Platte sollte so umgestellt werden, dass der Sensor den Referenzpunkt sieht, wenn der Wickeltisch parallel zum unteren Rahmen steht.
C4	Die Ballenentladeposition ermöglicht das Entladen des Ballens nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen oder die Positionierung des Wickeltisches zum Entladen. Wenn der Sensor aktiv ist, ermöglicht er die Arbeit der Folienspanner-, Entlade- und Ballenkippsyylinder.	Der Wickeltisch stoppt nicht parallel zum Heckträger des Unterrahmens oder sieht die Entladeposition nicht.	Der Sensor kann die Referenzplatte unter dem zentralen Kettenschutz nicht sehen. Die Position des Sensors bzw. der Platte sollte so umgestellt werden, dass der Sensor den Referenzpunkt sieht, wenn der Wickeltisch senkrecht zum unteren Rahmen steht.
C5	Der Kippsensor informiert über die Position des Schlittens im Wickeltisch. Er informiert über das Entladeende und wenn er in der richtigen Position ist, ermöglicht er die Bewegung des Wickeltisches.	Nach dem Entladen positioniert sich der Wickeltisch nicht zum Ladeposition - keine Information über Beendigung der Bewegung. Ein Sensorfehler tritt auch auf, wenn der	Stellen Sie die Sensorhöhe gegenüber zum Referenzblatt auf 14-16 mm ein. Falls der Wickeltisch während des Wickelns angehoben wird, reduzieren Sie die Pumpenleistung im

		Rahmen während des Wickelns angehoben wird.	Schlepper.
C6	Position des Ballenaufstellers informiert, wenn sich der Aufsteller in der sicheren Position befindet und schützt so den Aufsteller vor einer Kollision mit dem Wickeltisch. Wenn er in der richtigen Position ist, kann der Tisch gedreht werden.	Der Positionsfehler des Sensors hat die Wickeltischbewegung blockiert.	Korrigieren Sie die Position des Sensors so, dass er das Profil des Ballenaufstellerrahmens sehen kann.

10. Demontage, Verschrottung und Umweltschutz

Bei totaler Abnutzung der Maschine soll sie verschrottet werden. Dies gilt auch für laufende Reparaturen und den Austausch von beschädigten Teilen. Dazu soll die Maschine gründlich gereinigt werden. Lassen Sie das Betriebsöl ab und entsorgen Sie es fachgerecht. Demontieren Sie dann die Maschine, indem Sie die Teile nach der Art des verwendeten Materials trennen. Die sortierten Teile müssen zu einem Schrottplatz oder einer Recyclinganlage geliefert werden.

Die Maschine ist ein absolut umweltfreundliches Produkt. Die im Produktionsprozess verwendeten Materialien sind zu 98% recycelbar. Entsorgen Sie gebrauchte Maschinenteile gemäß den örtlichen Umweltvorschriften. Über die gesamte Lebensdauer der Maschine ist darauf zu achten, dass kein Öl austritt, das zu Umweltverschmutzung führen kann.



Die Hände (Körper) gegen Verletzungen und schädlicher Wirkung der Schmierstoffe und Öle schützen. Persönliche Schutzausrüstung tragen und Werkzeuge in einwandfreiem technischem Zustand verwenden. Maschinenelemente, die bei der Demontage sich verlagern oder umdrehen könnten sollen entsprechen gesichert werden.

Altteile oder beschädigte Teile, die bei der Reparatur (Verschrottung) angesammelt werden, sollen an einer bestimmten Stelle mit begrenztem Zugang von Menschen und Tieren gelagert werden. Altteile sollen an einer Schrottsammelstelle abgegeben werden. Altteile aus Kunststoffen sollen an einer Sammelstelle (Entsorgungsstelle) für chemische Abfälle abgegeben werden.



TALEX Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 9c, 77-141 Borzytuchom
Tel. (59) 821 13 40

E-Mail: biuro@talex-sj.pl
www.talex-sj.pl

Beim Austausch oder Nachfüllen darf kein Öl verschüttet werden. Das Altöl in dichten Behälter lagern und periodisch bei den Sammelstellen zur Entsorgung abgeben.



Verlassene Teile oder Maschinenelemente, verschüttetes Öl können zur Unfallursache sein, die Umwelt verschmutzen und verletzen geltende Vorschriften.



11. Zusatzausstattung

Zusatzausstattung ist nur auf Anfrage in der Premium-Ausführung und nach vorheriger Vereinbarung mit dem Hersteller möglich. Die Möglichkeit der Nachrüstung zeigt die Tabelle 12.

ZUBEHÖR	VERSION	
	STANDARD	PREMIUM
Zusätzliche Folienvorgabevorrichtung	NEIN	JA
Auto-Start des Arbeitszyklus	NEIN	JA
Arbeitsplatzbeleuchtung	NEIN	JA
Stützrad drehbar	NEIN	JA
Funksteuerung	NEIN	JA
Zusätzliches Folienmagazin	NEIN	JA

Tabelle 12 Nachrüstmöglichkeiten für die Premium-Version

12. Ersatzteilkatalog

Bestellung von Teilen.

Die Bestellung muss in jedem Fall enthalten:

- genaue Adresse des Bestellers,
- genaue Lieferadresse (Aufenthalt der Maschine oder Empfangsweise),
- Zahlungsbedingungen,
- Seriennummer der Wickelmaschine und Baujahr (gemäß Typenschild auf der Maschine),
- Katalognummer des Ersatzteils,
- Bezeichnung des Ersatzteils,
- Anzahl der zu bestellenden Teile.

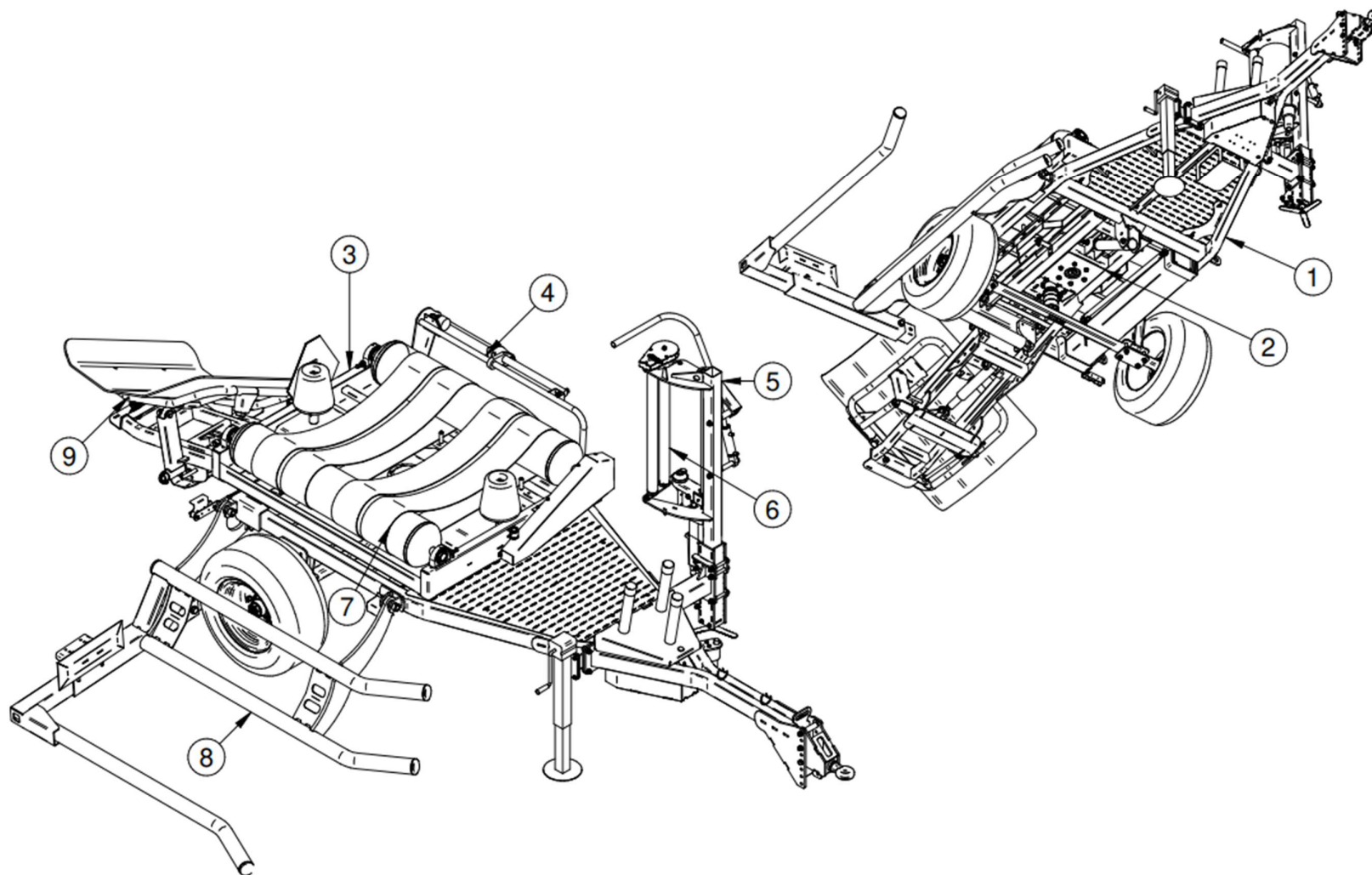


Ersatzteile sollten Sie bei Ihrem Maschinenhändler oder beim Hersteller bestellen. Nur die Verwendung von Original-Herstellerteilen garantiert einen sicheren und zuverlässigen Betrieb des Gerätes. Die Verwendung von Nicht-Originalteilen oder die Reparatur von beschädigten Teilen führt zum Erlöschen der Garantie.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, Konstruktionsänderungen an den in den einzelnen Montagezeichnungen des Teilekatalogs enthaltenen Teilen vorzunehmen. Diese Änderungen können nicht immer fortlaufend in der Bedienungsanleitung oder im Teilekatalog berücksichtigt werden. Einzelne Ersatzteilzeichnungen können vom Ist-Zustand abweichen.

TALEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Dworcowa 9C
77-141 Borzytuchoń
Tel. (059) 821 13 40
www.talex-sj.pl
E-Mail: biuro@talex-sj.pl

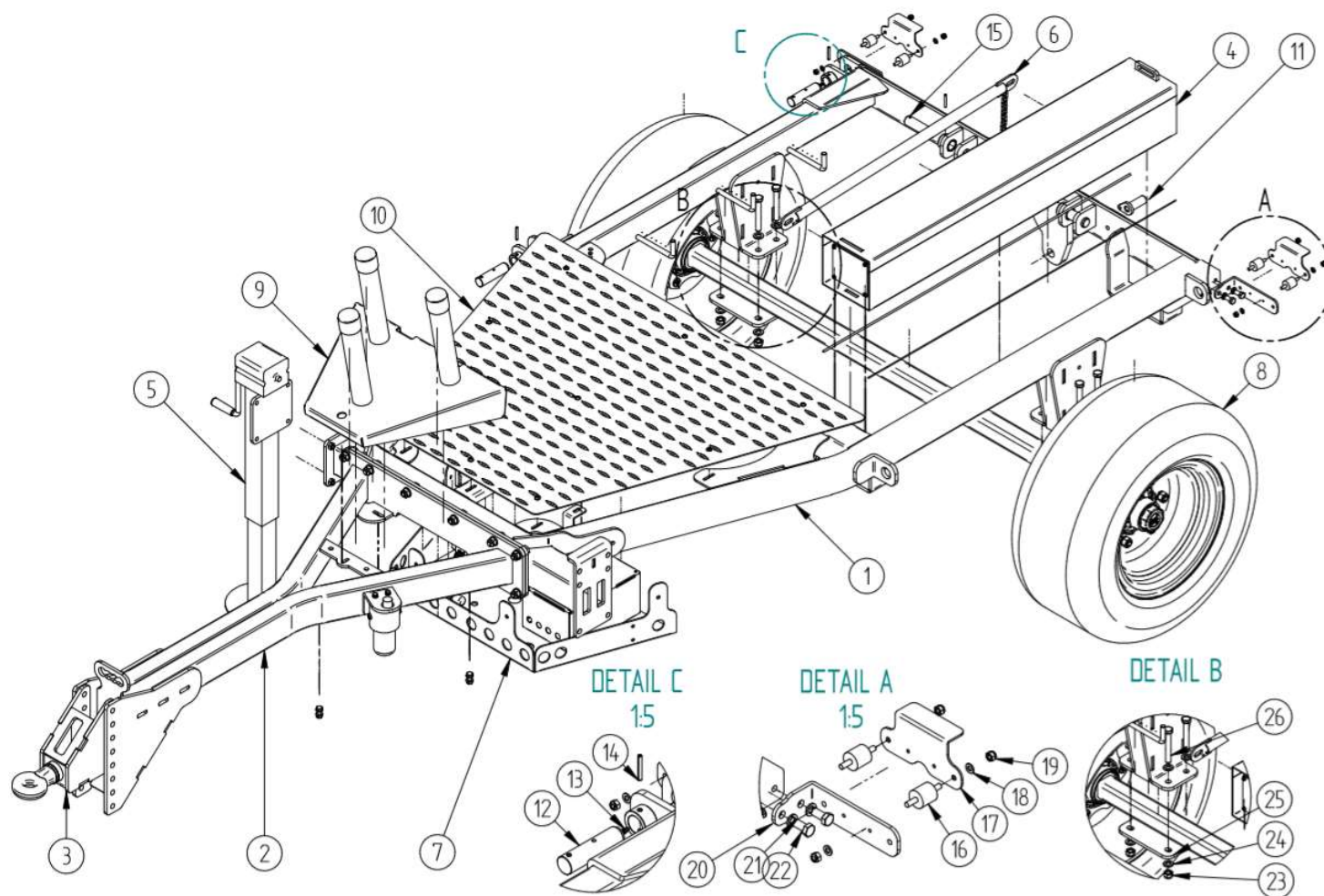
1. Allgemeiner Aufbau





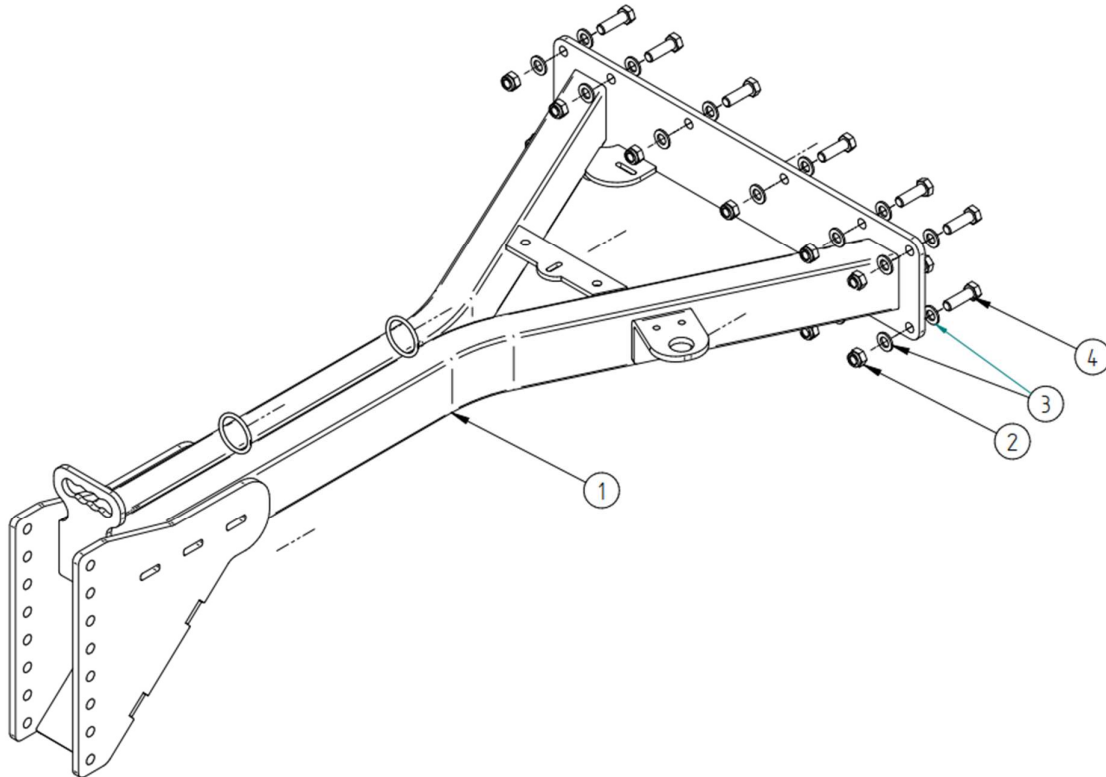
Allgemeiner Aufbau				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/Kapitelnummer
1	OW 01.00.00.00	Unterer Rahmen kpl.	1	P810000/12.2. Unterer Rahmen kpl.
2	OW 02.00.00.00	Drehschlitten	1	P810109/12.11. Drehschlitten kpl.
3	OW 03.00.00.00	Wickeltisch kpl.	1	P810075/12.14. Wickeltisch kpl.
4	OW 04.00.00.00	Folienschneider	1	P810119/12.16. Folienschneider kpl.
5	OW 05.00.00.00	Mast	1	P810135/12.17. Mast kpl.
6	OW 06.00.00.00	Folienvorgabevorrichtung	1	P810184/12.19. Folienvorgabevorrichtung kpl.
7	OW 07.00.00.00	Antriebstrommeln	1	P810202/12.22. Antriebstrommeln kpl.
8	OW 08.00.00.00	Ladearm	1	P810147/12.25. Ladearm kpl.
9	OW 09.00.00.00	Ballensteller	1	P810247/12.26. Ballensteller kpl.

2. Unterer Rahmen kpl.



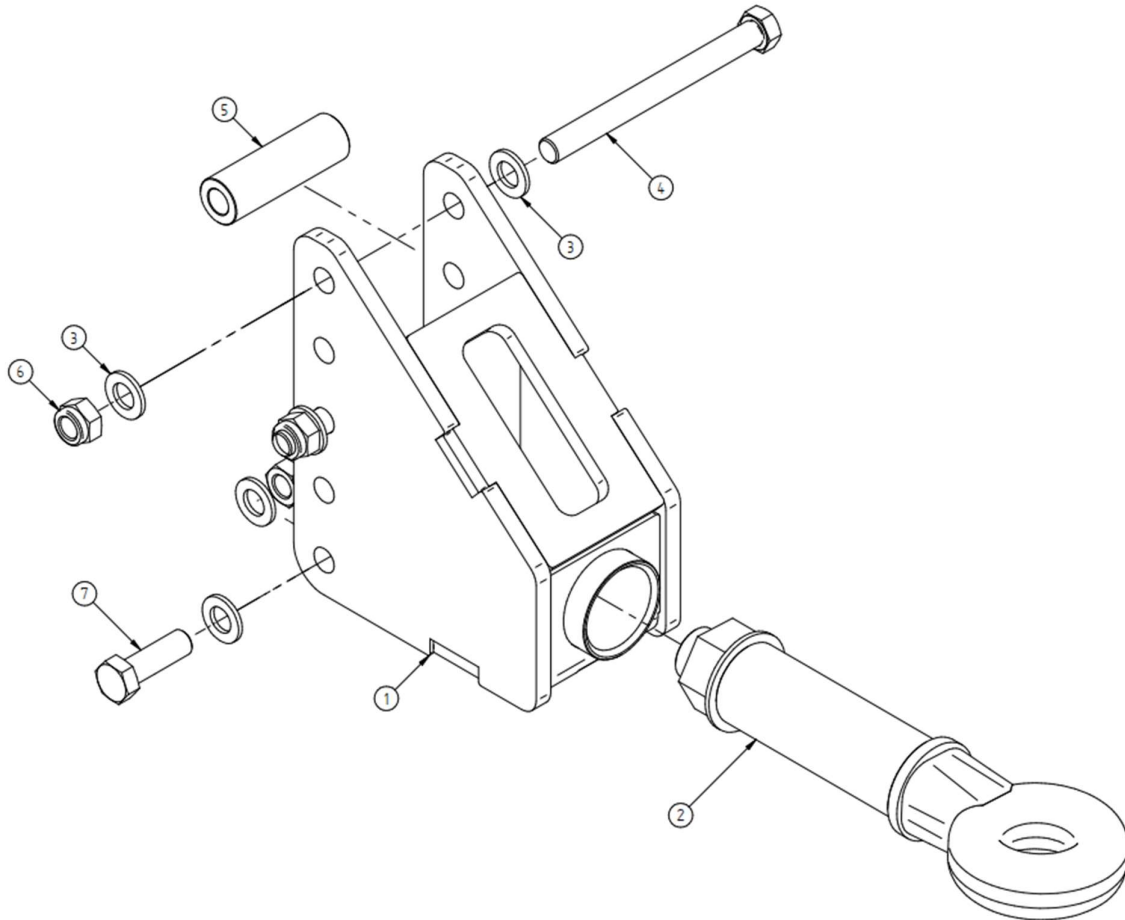
Unterer Rahmen				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/Kapitelnummer
1	OW 01.01.00.00	Rahmen, geschweißt	1	P810008
2	OW 01.02.00.00	Deichsel kpl.	1	12.3.
3	OW 01.03.00.00	Hakenbefestigung kpl.	1	12.4.
4	OW 01.04.00.00	Gegengewicht kpl.	1	P810054/12.5.
5	OW 01.05.00.00	Stützfuß	1	12.6.
6	OW 01.06.00.00	Schutzarm kpl.	1	12.7.
7	OW 01.07.00.00	Verteilerbefestigung kpl.	1	12.8.
8	OW-Laufachse (156N-89) - kpl.	Laufachse	1	T002567/ T002568
9	OW 01.09.00.00	Folienmagazin kpl.	1	12.9.
10	Bühne	Bühne kpl.	1	12.10.
11	OW 01.10.00.00	Bolzen des Greiferzylinders	1	P810325
12	OW 01.00.00.01	Greiferbolzen	2	P810001
13	Schmiernippel	Gerader Schmiernippel M6x1	2	T000645
14	Spannstift fi6x45	Spannstift fi6x45 St	4	T002777
15	OW 01.00.00.04	Schlittenbolzen	2	P810004
16	Schwingungsisolatorbef. led	Schwingungsisolator	4	T000231
17	OW 01.00.00.08	Lampenhalterung	2	P810007
18	Flachscheibe Φ 8-OC	Flachscheibe Φ 8-OC	10	T000471
19	Sechskantmutter M8-8-OC-samoz	Selbstsichernde Mutter	8	T000256
20	OW 01.00.00.07	Lampenwinkel	2	P810006
21	Federscheibe Φ 12-OC	Federscheibe Φ 12-OC	4	T000451
22	Sechskantschraube M12x25-8.8-OC	Sechskantschraube M12x25-8.8-OC	4	T002633
23	Sechskantmutter M16-8-OC-samoz	Sechskantmutter M16-8-OC-samoz	8	T000294
24	Flachscheibe Φ 16-OC	Unterlegscheibe Φ 16-OC	16	T000460
25	OW 01.00.00.03	Laufachsflansch	2	P810003
26	Sechskantschraube M16x110 np.gw	Sechskantschraube M16x110 np.gw	8	T000773

3. Deichsel kpl.



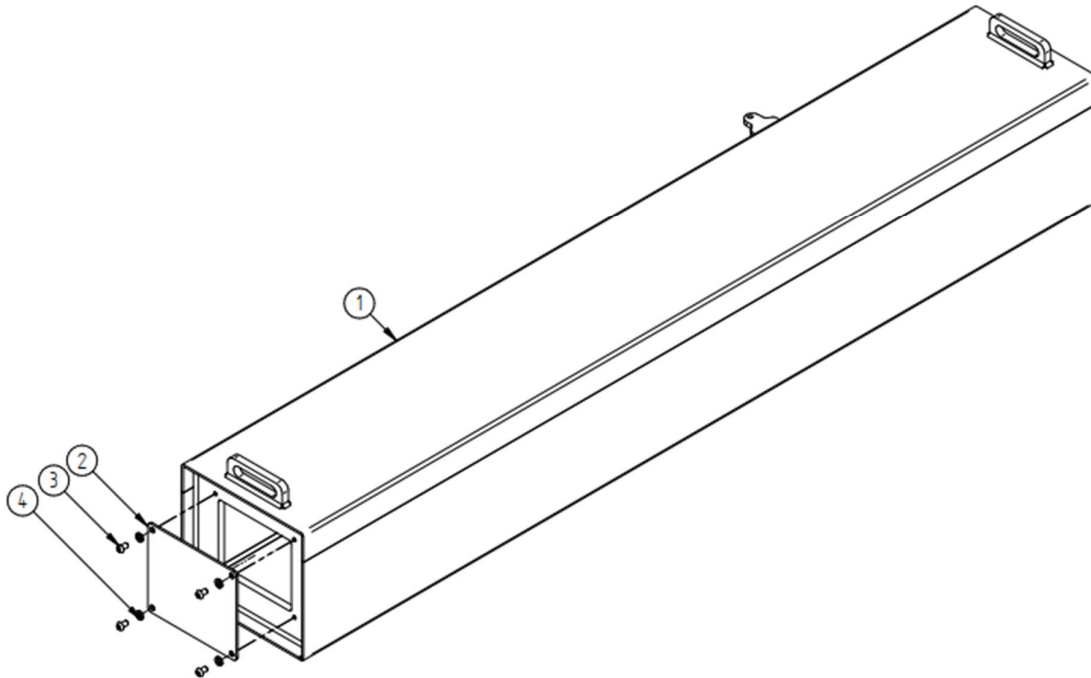
Deichsel kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/ Kapitelnummer
1	OW 01.02.00.00	Deichsel	1	P810040
2	Sechskantmutter M16-8-OC-samoz	Sechskantmutter M16-8-OC-samoz	10	T000294
3	Unterlegscheibe Φ 16-OC	Unterlegscheibe Φ 16-OC	20	T000460
4	Sechskantenschraube M16x50-8.8-OC	Sechskantenschraube M16x50-8.8-OC	10	T000781

4. Haken kpl.



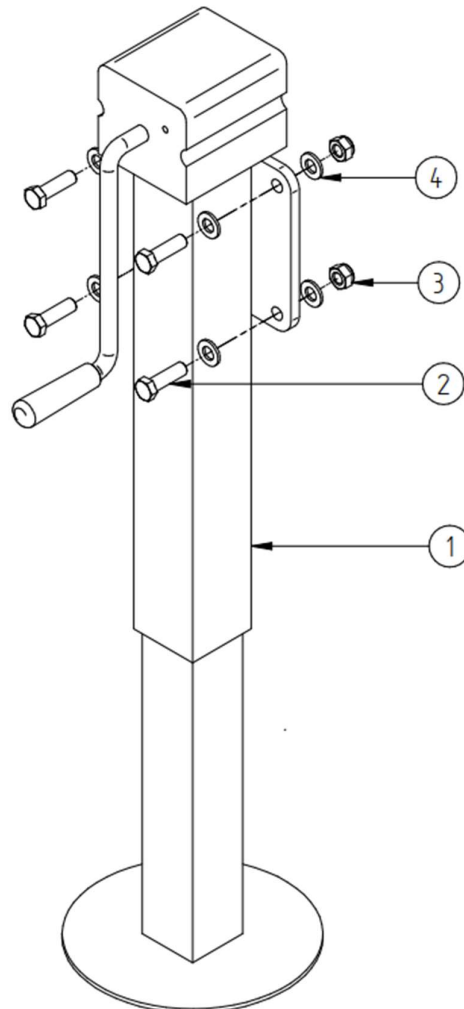
Hakenbefestigung kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.03.00.00	Hakenbefestigung	1	P810050
2	Hakenöse	Hakenöse	1	T002574
3	Unterlegscheibe Φ 16-OC	Unterlegscheibe Φ 16-OC	8	T000460
4	Sechskantenschraube M16x170-8.8-OC	Sechskantenschraube M16x170-8.8-OC	2	T002772
5	OW 01.03.00.01	Distanzelement der Hakenbefestigung	2	P810013
6	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	4	T000294
7	Sechskantenschraube M16x50-8.8-OC	Sechskantenschraube M16x50-8.8-OC	2	T000781

5. Gegengewicht kpl.



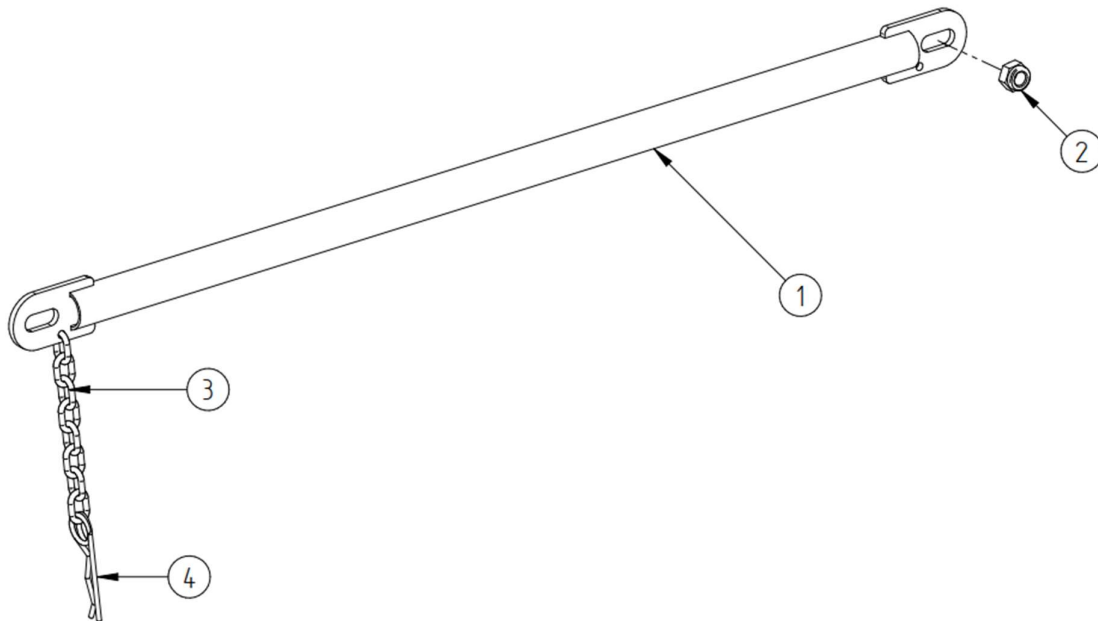
Gegengewicht kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.04.01.00	Gegengewicht	1	P810056
2	OW 01.04.00.01	Deckel	1	P810055
3	Kugelschraube M6x10 OC	Kugelschraube M6x10 OC	4	T000940
4	Federscheibe Φ 6-OC	Federscheibe Φ 6-OC	4	T002773

6. Stützfuß kpl.



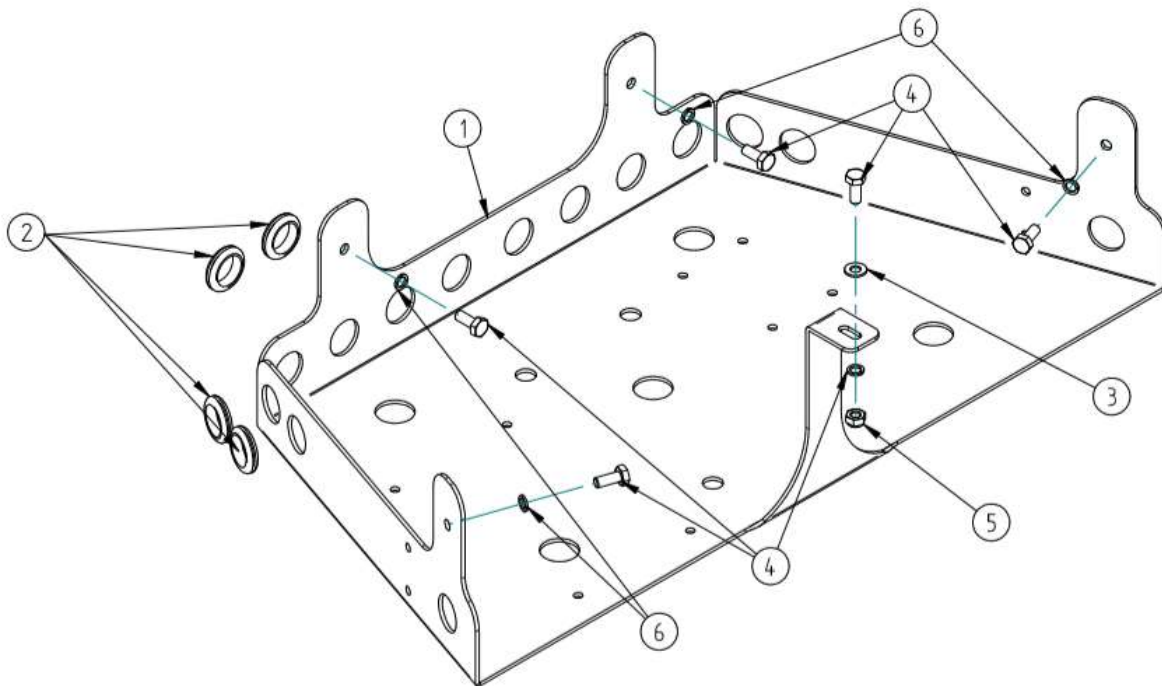
Stützfuß kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.05.00.00	Stützfuß	1	P810061
2	Sechskantschraube M12x40-8.8-OC	Sechskantschraube M12x40-8.8-OC	4	T000757
3	Sechskantmutter M12-8-OC-samoz	Sechskantmutter M12-8-OC-samoz	4	T000291
4	Unterlegscheibe Φ 12-OC	Unterlegscheibe Φ 12-OC	8	T000458

7. Schutzarm kpl.



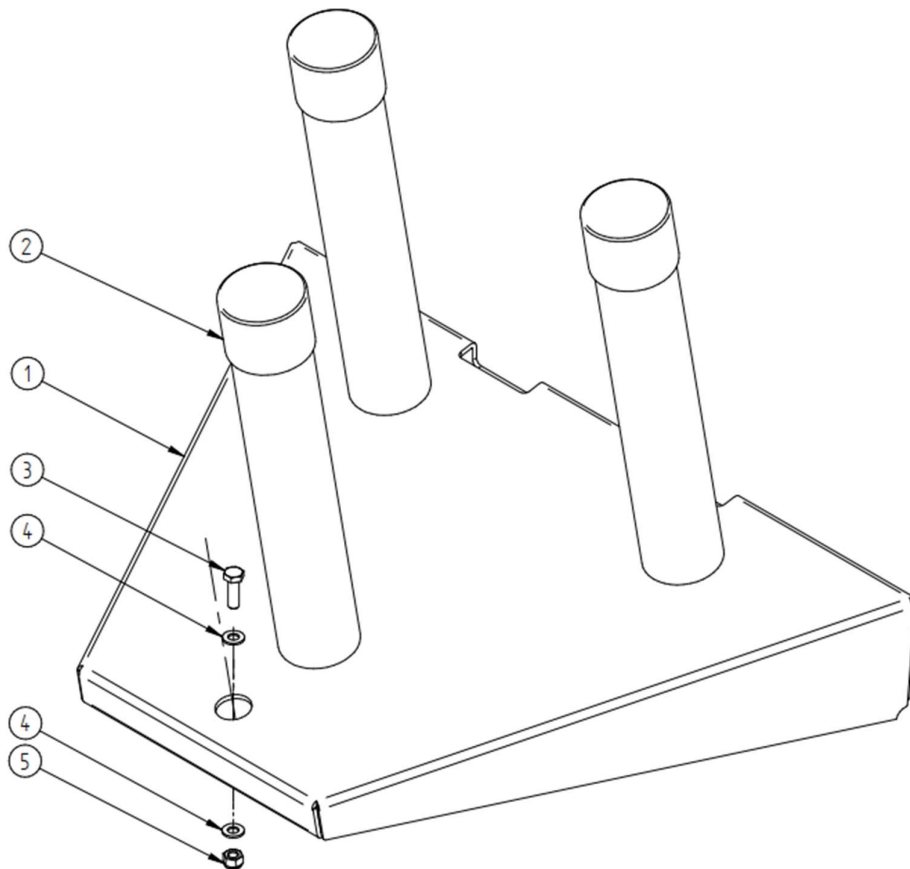
Schutzarm kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.06.01.00	Schutzarm	1	P810064
2	Sechskantmutter M14-8-OC-samoz	Sechskantmutter M14-8-OC-samoz	1	T000293
3	Kette	Kette	1	T000167
4	Doppeltsplint	Doppeltsplint	1	T000987

8. Verteilerbefestigung kpl.



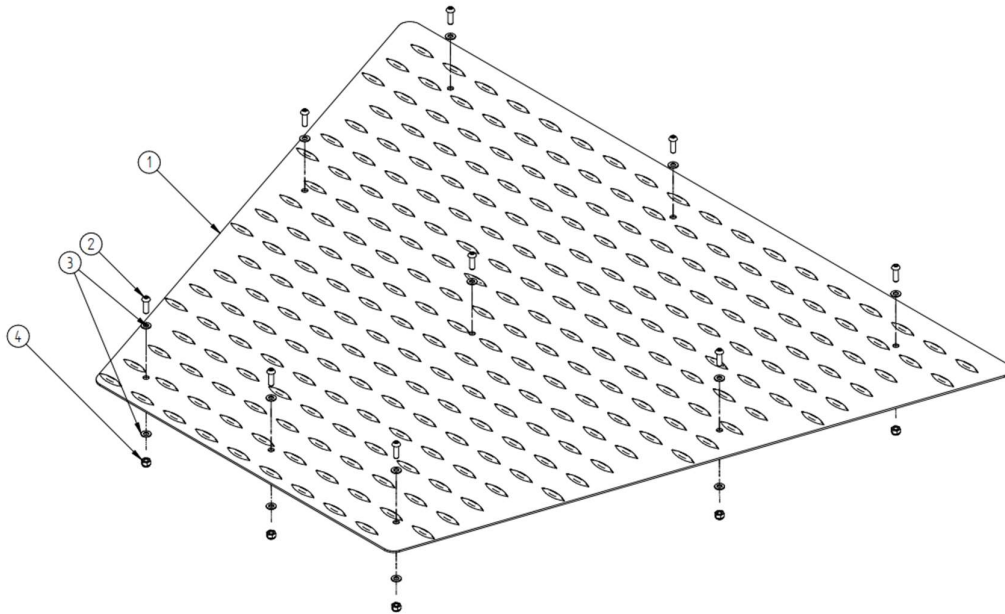
Verteilerbefestigung kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.07.00.00	Verteilerbefestigung	1	T001481
2	Öse	Öse	2	T002414
3	Unterlegscheibe Φ 10-OC	Unterlegscheibe Φ 10-OC	1	T000456
4	Sechskantenschraube M10x25-8.8-OC	Sechskantenschraube M10x25-8.8-OC	3	T000741
5	Sechskantmutter M10-8-OC-samoz	Sechskantmutter M10-8-OC-samoz	1	T000292
6	Federscheibe Φ 10-OC	Federscheibe Φ 10-OC	5	T000450

9. Folienmagazin kpl.



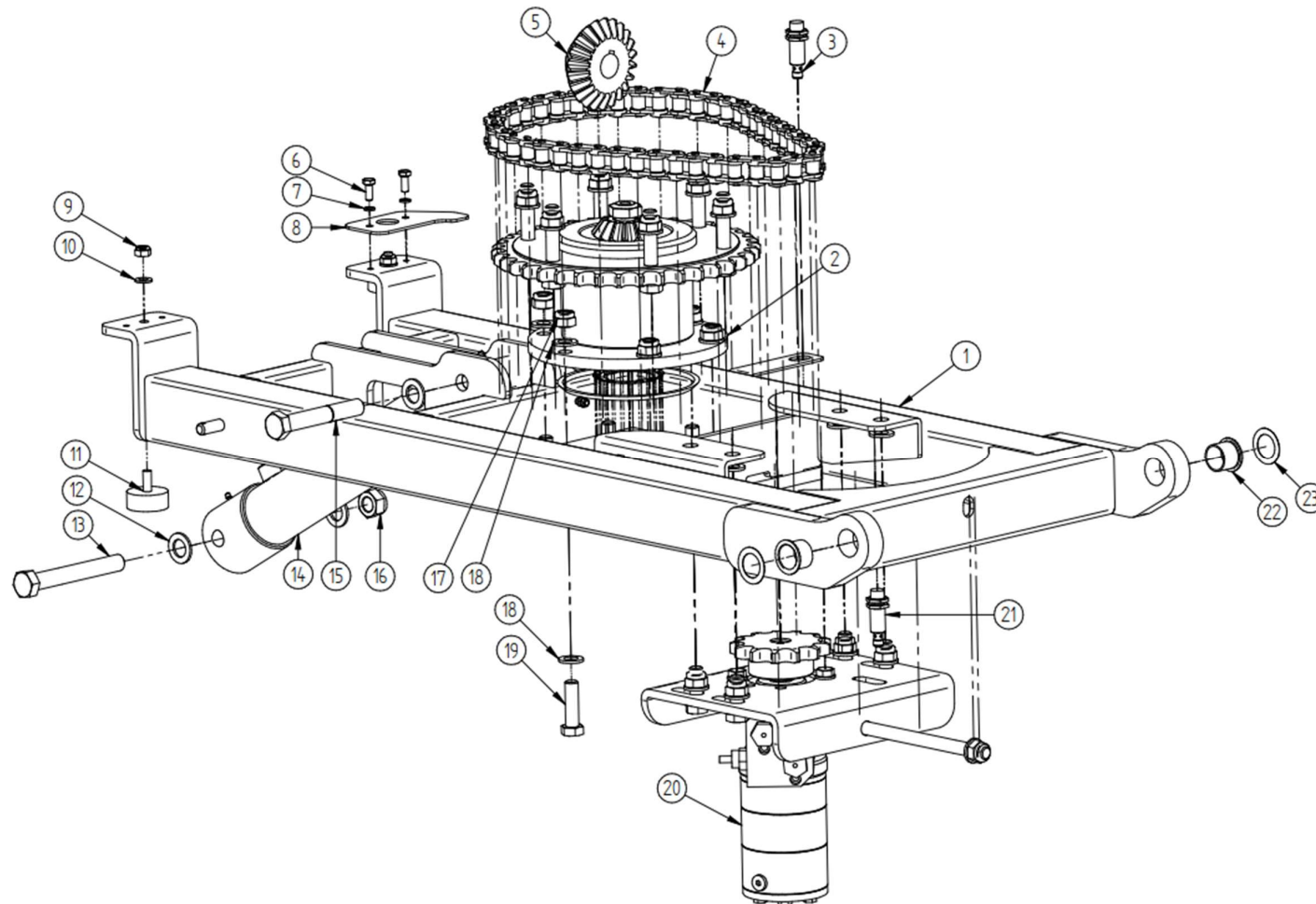
Folienmagazin kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.09.00.00	Folienmagazin	1	P810068
2	Rohraufsätze	Rohraufsätze	3	T002648
3	Sechskantschraube M8x25-8.8-OC	Sechskantschraube M8x25-8.8-OC	1	T000805
4	Unterlegscheibe Φ 8-OC	Unterlegscheibe Φ 8-OC	2	T000471
5	Mutter M8-OC-samoz	Selbstsichernde Mutter	1	T000256

10. Bühne kpl.



Bühne kpl.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 01.00.00.02	Bühne	1	P810002
2	Kugelkopfschraube M8x25 OC	Kugelkopfschraube M8x25 OC	9	T000806
3	Unterlegscheibe Φ 8-OC	Unterlegscheibe Φ 8-OC	18	T000471
4	Mutter M8-OC-samoz	Mutter M8-OC-samoz	18	T000256

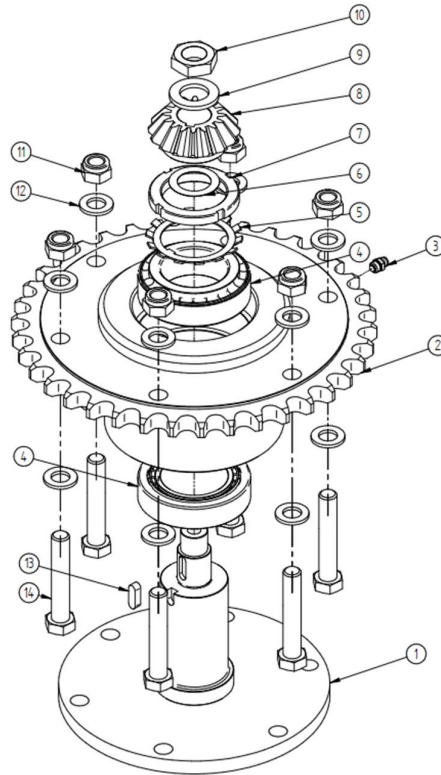
11. Drehschlitten kpl.





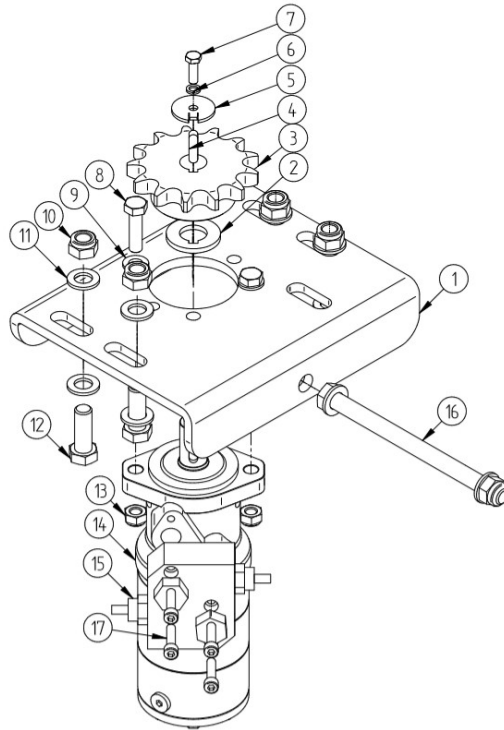
DREHSCHLITTEN KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/Kapitelnummer
1	OW 02.01.00.00	Schlittenrahmen	1	P810110
2	OW 02.02.00.00	Drehbarer Gestell	1	P810136
3	Sensor	Entlade-Sensor	1	T001137
4	Drehkette des Drehrahmens	Drehkette des Drehrahmens	24-Glied	T002613
5	Kegelrad, groß	Kegelrad, groß	1	T002593
6	Schraube M8x20	Schraube M8x20	2	T000804
7	Federscheibe Φ 8	Federscheibe Φ 8	2	T000455
8	OW 02.00.00.01	Lageblech des Schlittensensors	1	P810071
9	Selbstsichernde Mutter M10	Selbstsichernde Mutter M10	2	T000292
10	Unterlegscheibe Φ 10	Unterlegscheibe Φ 10	2	T000456
11	Anschlag	Anschlag	2	T002706
12	Unterlegscheibe Φ 20	Unterlegscheibe Φ 20	4	T000462
13	Schraube M20x150 np.gw.	Schraube M20x150 np.gw.	1	T000790
14	Schlittenzylinder	Schlittenzylinder	1	T002597
15	Schraube M20x130 np.gw.	Schraube M20x130 np.gw.	1	T002109
16	Selbstsichernde Mutter M20	Selbstsichernde Mutter M20	2	T000255
17	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	6	T000294
18	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	12	T000460
19	Schraube M16x50	Schraube M16x50	6	T000781
20	OW 02.03.00.00	Antriebseinheit	1	P810143
21	Sensor	Ladepositionssensor		T001137
22	Schlittengleithülse	Schlittengleithülse	2	T002785
23	Unterlegscheibe Φ 30	Unterlegscheibe Φ 30	2	T000466

12. Drehbarer Gestell



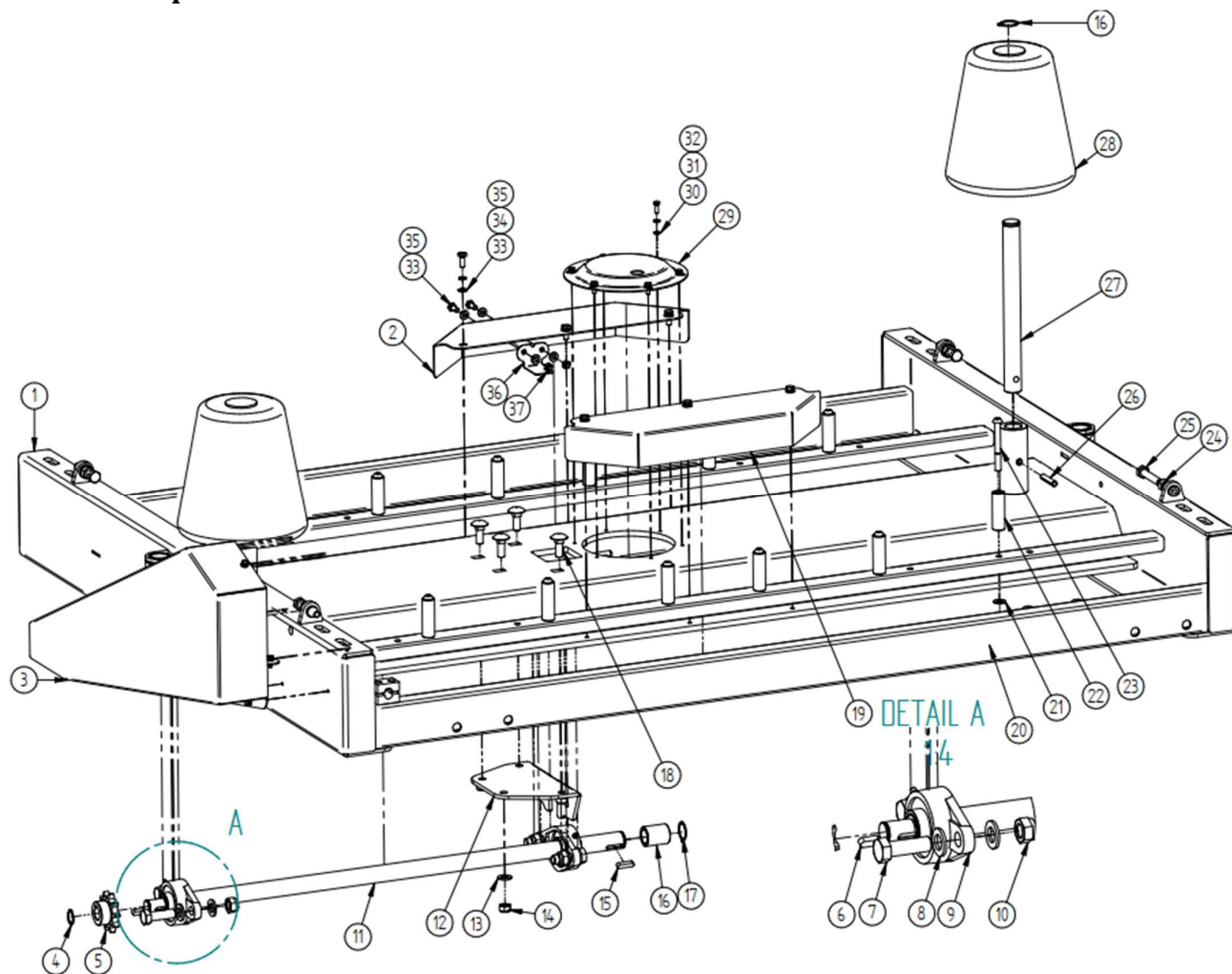
DREHBARER GESTELL KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/Kapitelnummer
1	OW 02.02.01.00	Zapfen	1	P810137
2	OW 02.02.02.00	Nabe	1	P810140
3	Schmierbüchse M10x1	Schmierbüchse M10x1	1	T000643
4	Lager	Lager	2	T002621
5	Unterlegscheibe mb12	Unterlegscheibe mb12	1	T002630
6	Einstellscheibe Φ 30	Einstellscheibe Φ 30		T002789/ T000514
7	Mutter KM12	Mutter KM12	1	T002630
8	KSM	Kegelrad, klein	1	T002594
9	Unterlegscheibe Φ 25	Unterlegscheibe Φ 25	1	T000464
10	Mutter M24x1.5 flach	Mutter M24x1.5 flach	1	T000281
11	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	6	T000294
12	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	12	T000460
13	Passfeder 8x7x25	Passfeder 8x7x25	1	T002774
14	Schraube M16x90	Schraube M16x90	6	T000785

13. Antriebseinheit



ANTRIEBSEINHEIT KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index/Kapitelnummer
1	OW 02.03.00.01	Motorhalterung	1	P810144
2	OW 02.03.00.03	Unterlegscheibe	1	P810316
3	OW 02.03.01.00	Motorkettenrad	1	P810146
4	Passfeder 8x7x32	Passfeder 8x7x32	1	T000953
5	OW 02.03.00.02	Unterlegscheibe	1	P810145
6	Federscheibe Φ 8	Federscheibe Φ 8	1	T000455
7	Schraube M8x25	Schraube M8x25	1	T000805
8	Schraube M12x45	Schraube M12x45	2	T000758
9	Unterlegscheibe Φ 12	Unterlegscheibe Φ 12	2	T000458
10	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	5	T000291
11	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	10	T000294
12	Schraube M16x45	Schraube M16x45	4	T002565
13	Selbstsichernde Mutter M12	Selbstsichernde Mutter M12	2	T000291
14	Motor	Motor	1	T002686
15	Motorventil	Motorventil	1	T003002
16	Schraube M16x220	Schraube M16x220	1	T002409
17	Innensechskantschraube M8x35	Schraube des Überlaufkreuzventils	4	T000937

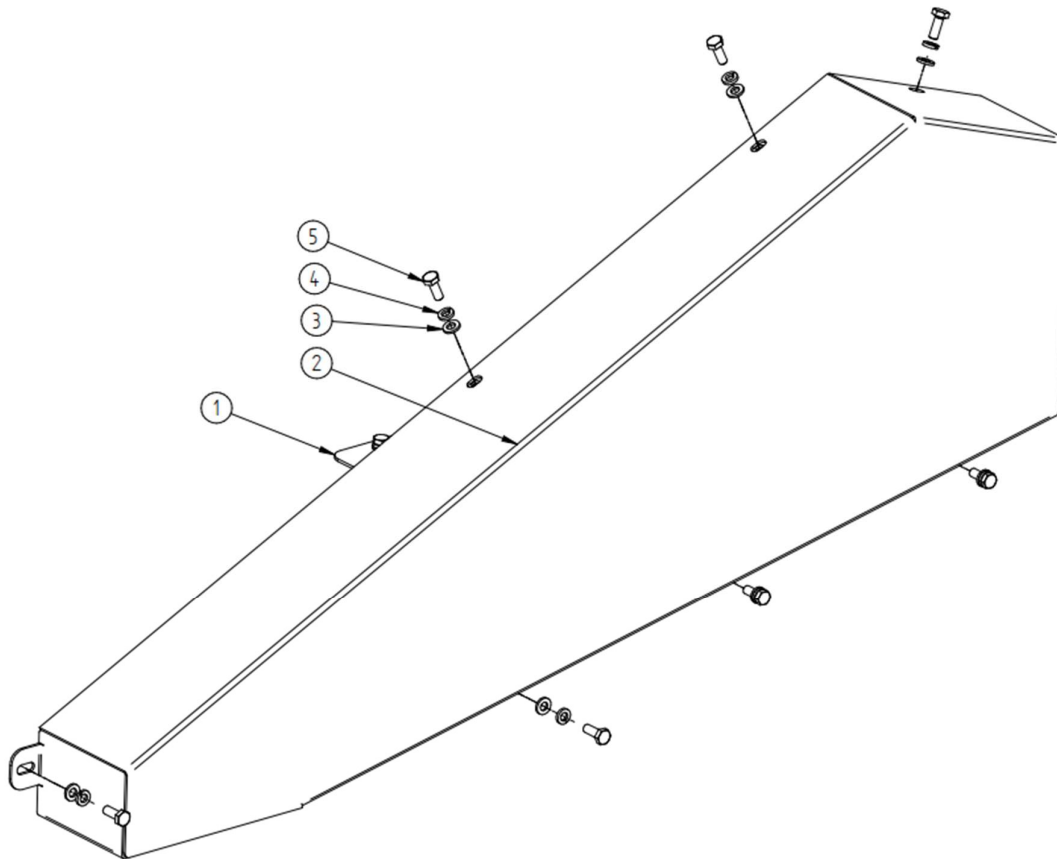
14. Drehrahmen kpl.





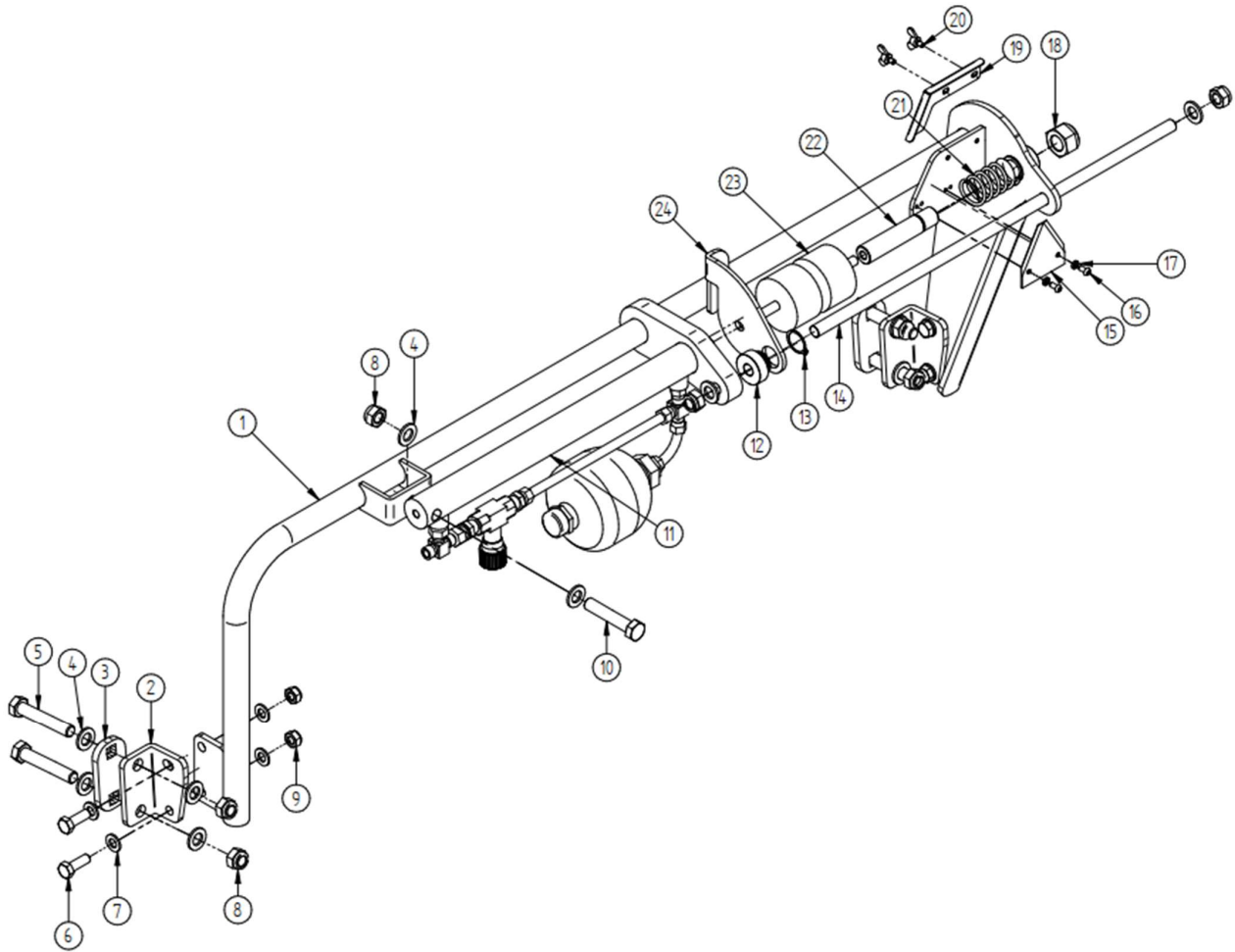
DREHRAHMEN KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 03.01.00.00	Drehrahmen	1	P810082
2	OW 03.00.00.08	Schutzabdeckung der Rahmendrehkette-Sensor	1	P810078
3	OW 03.03.00.00	Kettenschutz kpl.	1	P810102
4	Seegerring Z22	Seegerring Z22	1	T002775
5	OW 03.00.00.13	Zahnrad des Trommelantriebs	1	P810099
6	Passfeder 8x7x25	Passfeder 8x7x25	1	T002774
7	Schraube M16x45	Schraube M16x50	4	T002565
8	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	8	T000460
9	Antriebswellenlager	Antriebswellenlager	2	T001059
10	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	4	T000294
11	OW 03.00.00.02	Antriebswelle der Trommel	4	P810077
12	OW 03.00.00.01	Befestigung des Innenlagers	1	P810076
13	Unterlegscheibe Φ 12	Unterlegscheibe Φ 12	4	T000458
14	Selbstsichernde Mutter M12	Selbstsichernde Mutter M12	4	T000291
15	Passfeder 8x7x32	Passfeder 8x7x32	1	T000953
16	OW 03.00.00.12	Distanzhülse KS	1	P810323
17	Seegerring Z30	Seegerring Z30	3	T000410
18	Schlossschraube M12x45	Schlossschraube M12x35	4	T002771
19	OW 03.00.00.03	Schutzabdeckung der Rahmendrehkette	1	P810078
20	Selbstsichernde Mutter M10	Selbstsichernde Mutter M10	12	T000292
21	Unterlegscheibe Φ 10	Unterlegscheibe Φ 10	12	T000456
22	Bandführungshülse	Bandführungshülse	12	P810080
23	Halbrundkopfschraube M10x90	Halbrundkopfschraube M10x90	12	T002769
24	Mutter M12	Mutter M12	4	T000291
25	Schraube M12x70	Schraube M12x70	4	T001365
26	Spannstift Φ 10x50	Spannstift Φ 10x50	2	T002776
27	OW 03.00.00.04	Anschlagwelle	2	P810079
28	Seitenanschlag	Seitenanschlag	2	T002766
29	OW 03.00.00.06	Antriebsdeckel	1	P810081
30	Unterlegscheibe Φ 6	Unterlegscheibe Φ 6	6	T000469
31	Federscheibe Φ 6	Federscheibe Φ 6	6	T002773
32	Schraube M6x16	Schraube M6x16	6	T000800
33	Unterlegscheibe Φ 8	Unterlegscheibe Φ 8	10	T000471
34	Federscheibe Φ 8	Federscheibe Φ 8	6	T000455
35	Schraube M8x20	Schraube M8x20	8	T000804
36	OW 03.00.00.10	Blech des Drehrahmenstellungssensors	1	P810322
37	Selbstsichernde Mutter M8	Selbstsichernde Mutter M8	2	T000256

15. Kettenschutzabdeckung



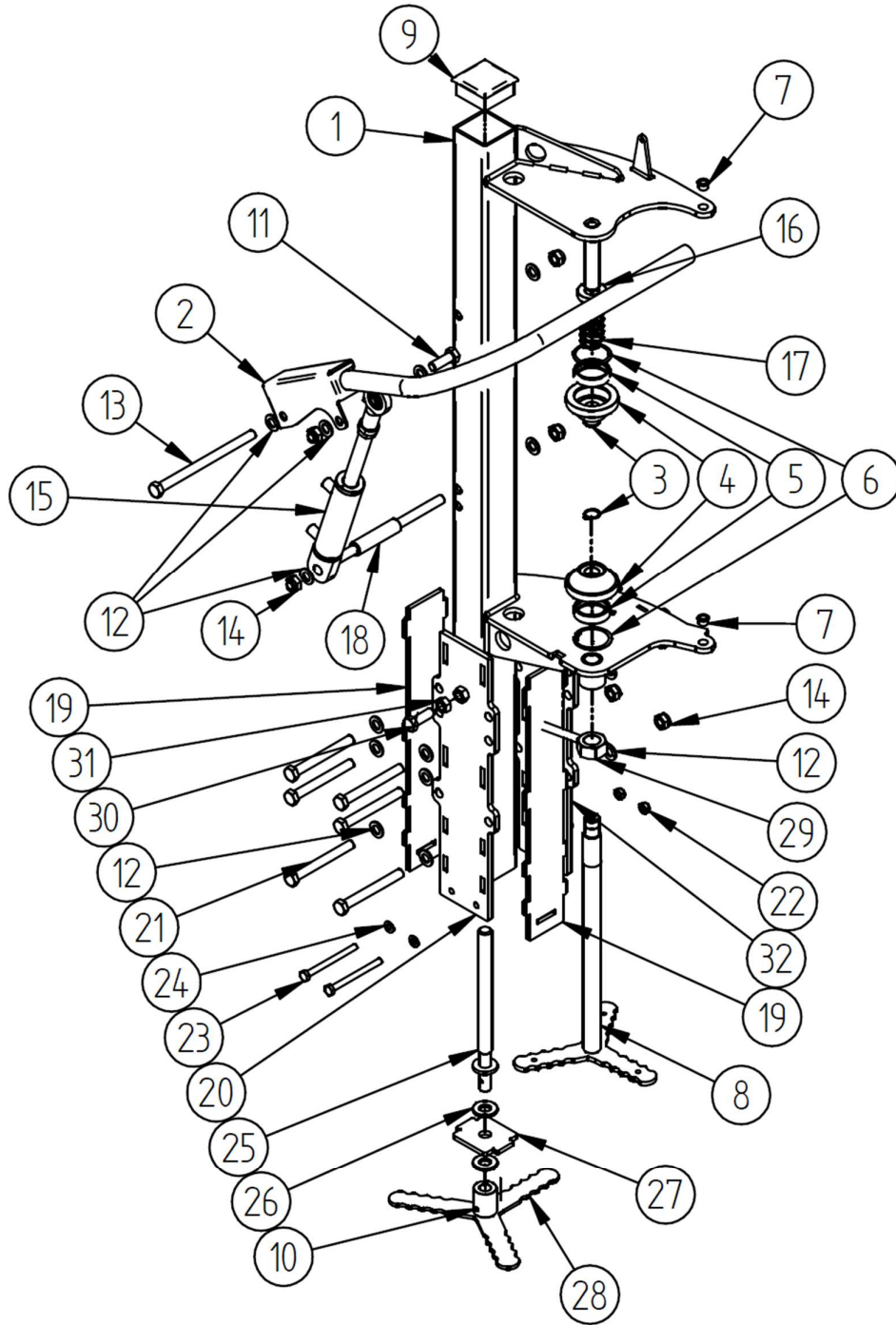
MITTELRAHMEN KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 03.03.01.00	Abdeckungsrückwand	1	P810103
2	OW 03.03.02.00	Kettenschutzabdeckung	1	P810106
3	Unterlegscheibe Φ 6	Unterlegscheibe Φ 6	10	T000469
4	Federscheibe Φ 6	Federscheibe Φ 6	10	T002773
5	Schraube M6x16	Schraube M6x16	10	T000800

16. Folienschneider kpl.



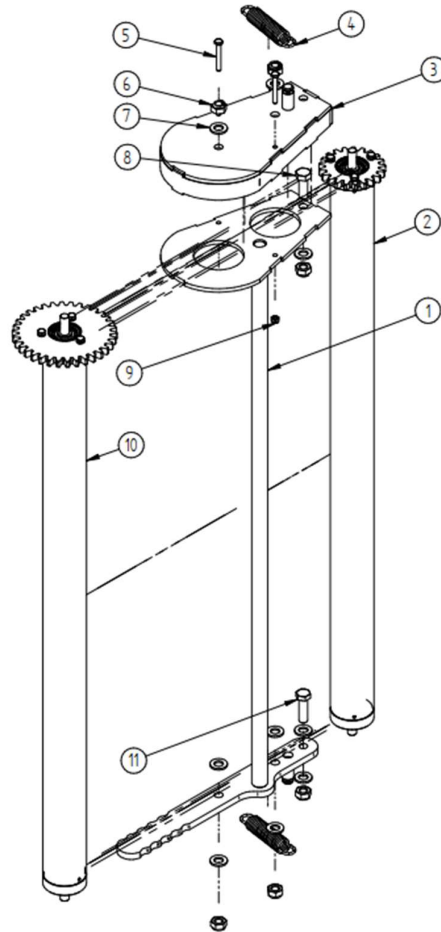
SEITENRAHMEN LINKS KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index / Kapitel-Nr.
1	OW 04.01.00.00	Abschneidergestell	1	P810126
2	OW 04.00.00.01	Biegeschelle Abschn.	1	P810120
3	OW 04.00.00.02	Abschneiderschelle	1	P810121
4	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	12	T000460
5	Schraube M16x90 np.gw.	Schraube M16x90 np.gw.	4	T000785
6	Schraube M12x35	Schraube M12x45	4	T000756
7	Unterlegscheibe Φ 12	Unterlegscheibe Φ 12	8	T000458
8	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	7	T000294
9	Selbstsichernde Mutter M12	Selbstsichernde Mutter M12	4	T000291
10	Schraube M16x80 np.gw.	Schraube M16x80 np.gw.	1	T000784
11	Kompletter Folienabschneiderzylinder	Kompletter Folienabschneiderzylinder	1	T002719
12	OW 04.00.00.05	Führungsgleithülse	1	P810124
13	Seegerring Z30	Seegerring Z30	1	T000410
14	OW 04.00.00.04	Führung	1	P810123
15	Messer1	Messer	1	T002786
16	Kugelpfandschraube M6x12	Kugelpfandschraube M6x12	2	T000940
17	Federscheibe Φ 6	Federscheibe Φ 6	2	T002773
18	Mutter M24	Mutter M24	1	T000290
19	OW 04.00.00.08	Messerschutz	1	P810340
20	Flügelschraube M M6x10	Flügelschraube M M6x12	2	T000940
21	Feder	Feder	1	T000674
22	OW 04.00.00.06	Anschlagbolzen	1	P810125
23	Gummianschlag	Gummianschlag	2	T000328
24	OW 04.00.00.03	Folienabstreifer	1	P810122

17. Mast kpl.



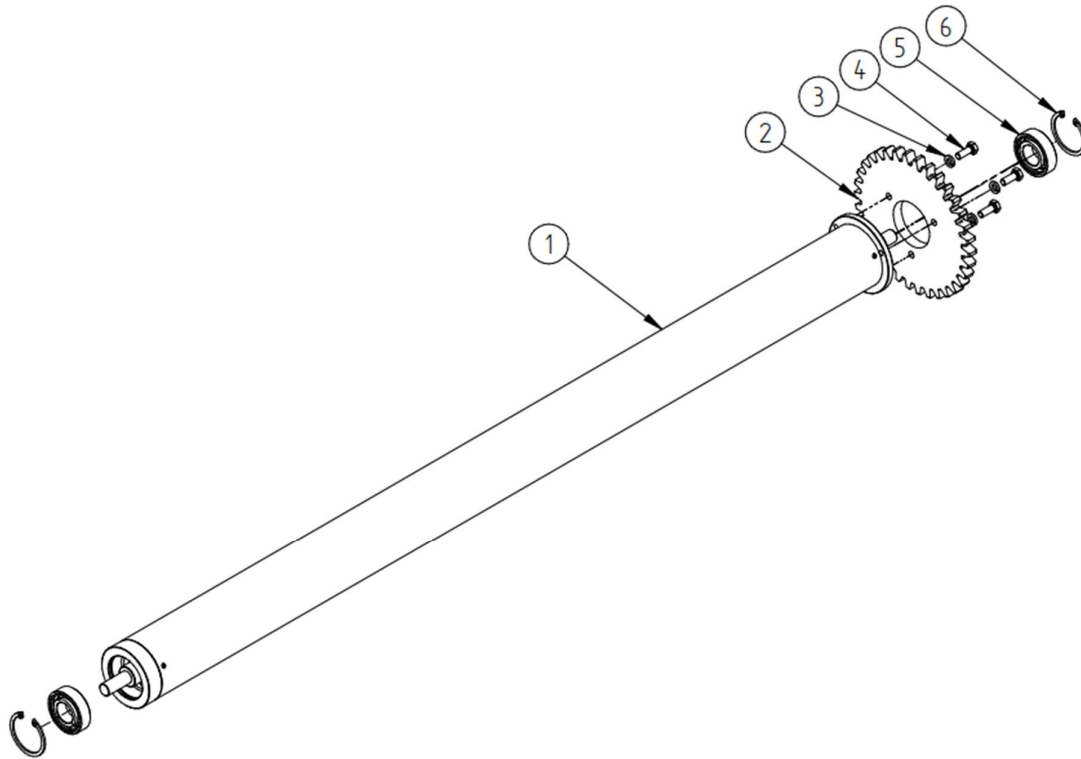
MAST KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 05.01.00.00	Geschweißter Mast	1	P810159
2	OW 05.02.00.00	Folienabzugsarm	1	P810170
3	Seegerring Z25	Seegerring Z25	1	T000424
4	OW 05.00.00.09	Pilz	2	P810156
5	Pilzlager	Pilzlager	2	T000212
6	Seegerring W62	Seegerring W62	2	T000418
7	Gleitbuchse	Gleitbuchse	2	T002699
8	OW 05.04.00.00	Schraube des unteren Druckelements	1	P810177
9	Profil-Endkappe	Profil-Endkappe 80x80	1	T000967
10	Spannstift 6x45	Spannstift 6x45	1	T002777
11	Schraube M16x45	Obere Armschraube	1	T002565
12	Unterlegscheibe Φ 16	Unterlegscheibe Φ 16	20	T000460
13	Schraube M16x230 np.gw.	Schraube M16x230 np.gw.	1	T002409
14	Selbstsichernde Mutter M16	Selbstsichernde Mutter M16	10	T000294
15	Folienabstreiferzylinder	Folienabstreiferzylinder	1	T002756
16	OW 05.00.00.05	Federunterlegescheibe Φ 50	1	P810332
17	Feder	Feder des Eckverschlusses	1	T000674
18	OW 05.00.00.08	Bolzen des Armzylinders	1	P810155
19	OW 05.00.00.02	Blech 2 der Mastschelle	2	P810150
20	OW 05.00.01.01	Blech 1 der Mastschelle mit Mutter	1	P810216
21	Schraube M16x140 np.gw.	Schraube M16x140 np.gw.	6	T000776
22	Selbstsichernde Mutter M10	Selbstsichernde Mutter M10	2	T000292
23	Schraube M10x120 np.gw.	Schraube M10x120 np.gw.	2	T000774
24	Unterlegscheibe Φ 10	Unterlegscheibe Φ 10	4	T000456
25	OW 05.03.00.00	Stift M24	1	P810174
26	OW 05.03.00.07	Gleitscheibe	2	T002690
27	OW 05.00.00.06	Unterseite der Mastschelle	1	P810153
28	OW 05.05.00.00	Geschweißter Griff	1	P810182
29	OW 05.06.00.00	M10 Verrieglungsmutter	1	P810157
30	Schraube M16x45	Schraube M16x45	1	T002565
31	Mutter M10	Mutter M10	1	T000270
32	OW 05.00.00.01	Blech 1 der Mastschelle	1	P810149

18. Folienvorgabevorrichtung kpl.



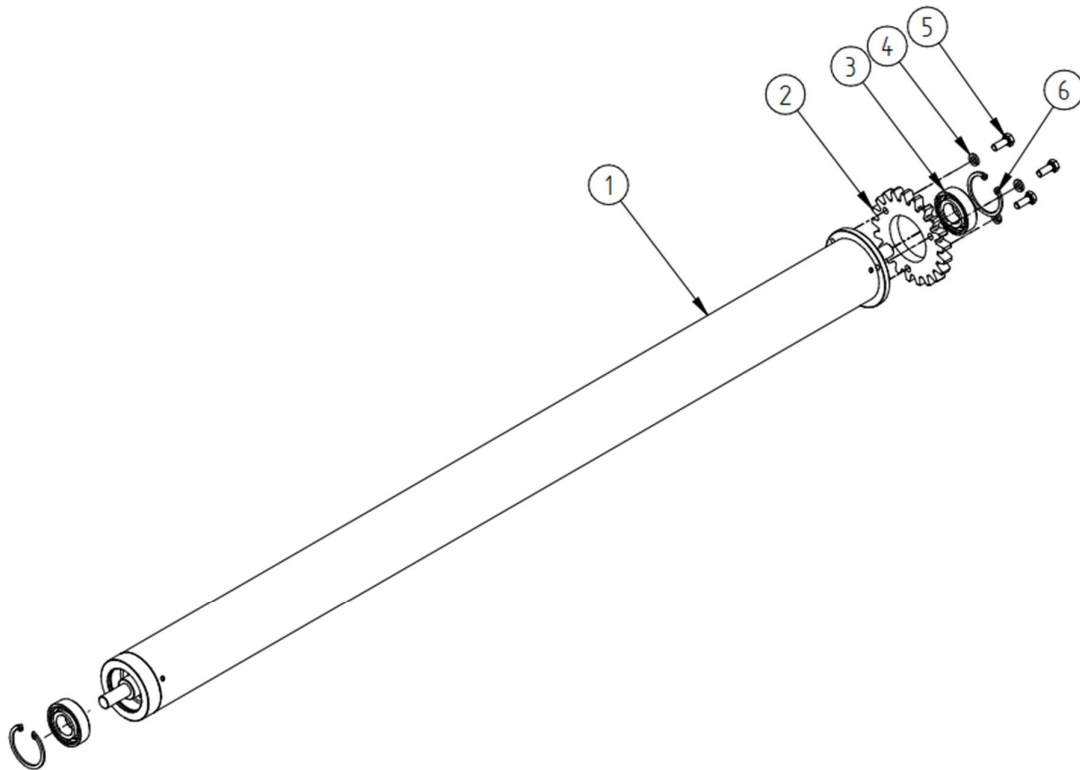
FOLIENVORGABEVORRICHTUNG KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 06.01.00.00	Vorgabevorrichtungsrahmen	1	P810185
2	OW 06.04.00.00	Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 2	1	Roz. 11.21
3	OW 06.02.00.00	Getriebedeckel	1	P810190
4	Feder 5223/89-036/0	Feder 5223/89-036/0	2	T000677
5	Schraube M6x45	Schraube M6x45	2	T000801
6	Mutter M12	Mutter M12	6	T000291
7	Unterlegscheibe Φ 12	Unterlegscheibe Φ 12	9	T000458
8	Schraube M12x35	Schraube M12x35	1	T000756
9	Selbstsichernde Mutter M6	Selbstsichernde Mutter M6	2	T000297
10	OW 06.03.00.00	Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 1	1	Roz. 11.20
11	Schraube M12x40	Schraube M12x40	1	T000757

19. Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 1



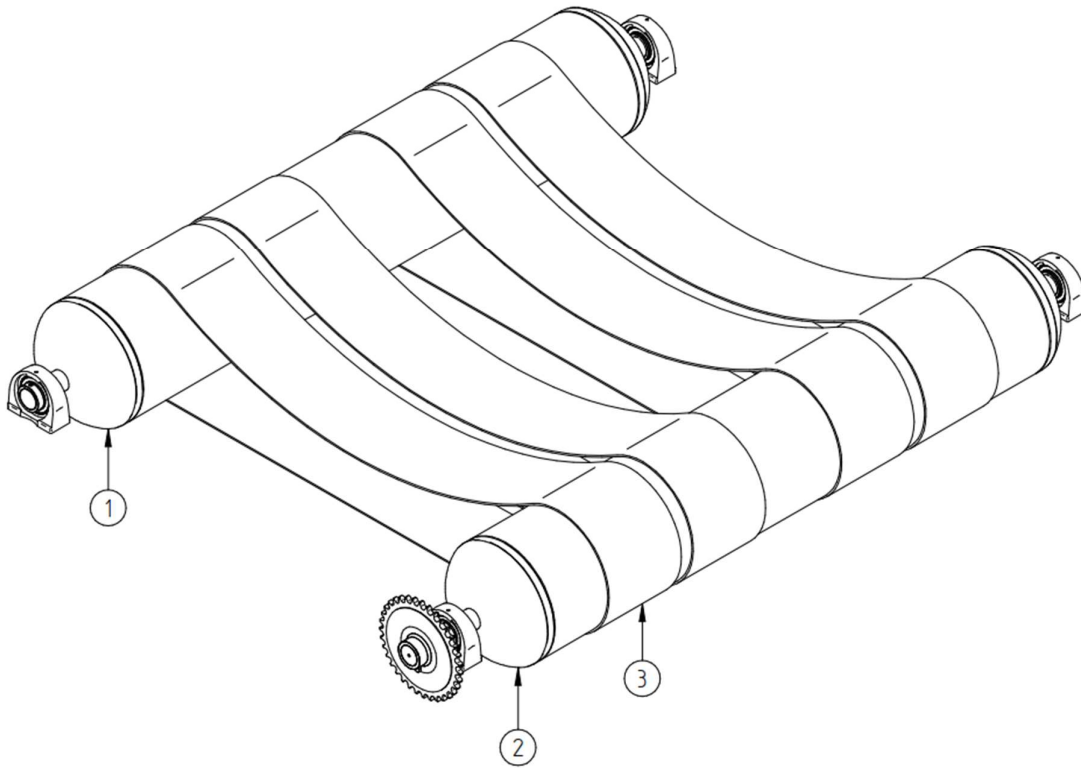
VORGABEVORRICHTUNGSROLLE NR. 1 KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	Vorgabevorrichtungsrolle	Vorgabevorrichtungsrolle	1	P810194
2	OW 06.03.00.05	Zahnrad, groß	1	P810199
3	Federscheibe Φ 6	Federscheibe Φ 6	1	T002773
4	Schraube M6x16	Schraube M6x16	2	T000800
5	Schraube M6x45	Lager	2	T000801
6	Seegerring W42	Seegerring W42	2	T002778

20. Vorgabevorrichtungsrolle Nr. 2



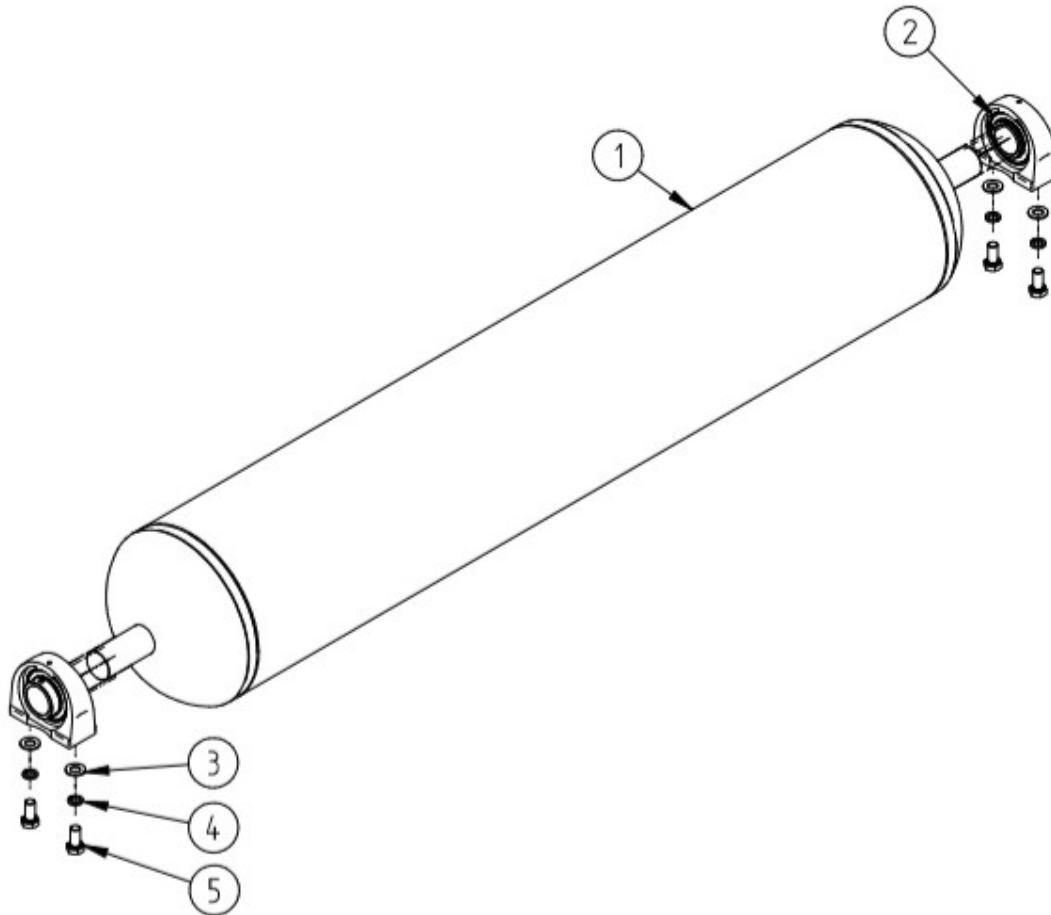
VORGABEVORRICHTUNGSROLLE NR. 2 KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	Vorgabevorrichtungsrolle	Vorgabevorrichtungsrolle	1	P810200
2	OW 06.04.00.01	Zahnrad, klein	1	P810201
3	Federscheibe Φ 6	Federscheibe Φ 6	1	T002773
4	Schraube M6x16	Schraube M6x16	2	T000800
5	Schraube M6x45	Schraube M6x45	2	T000801
6	Seegerring W42	Seegerring W42	2	T002778

21. Antriebstrommeln



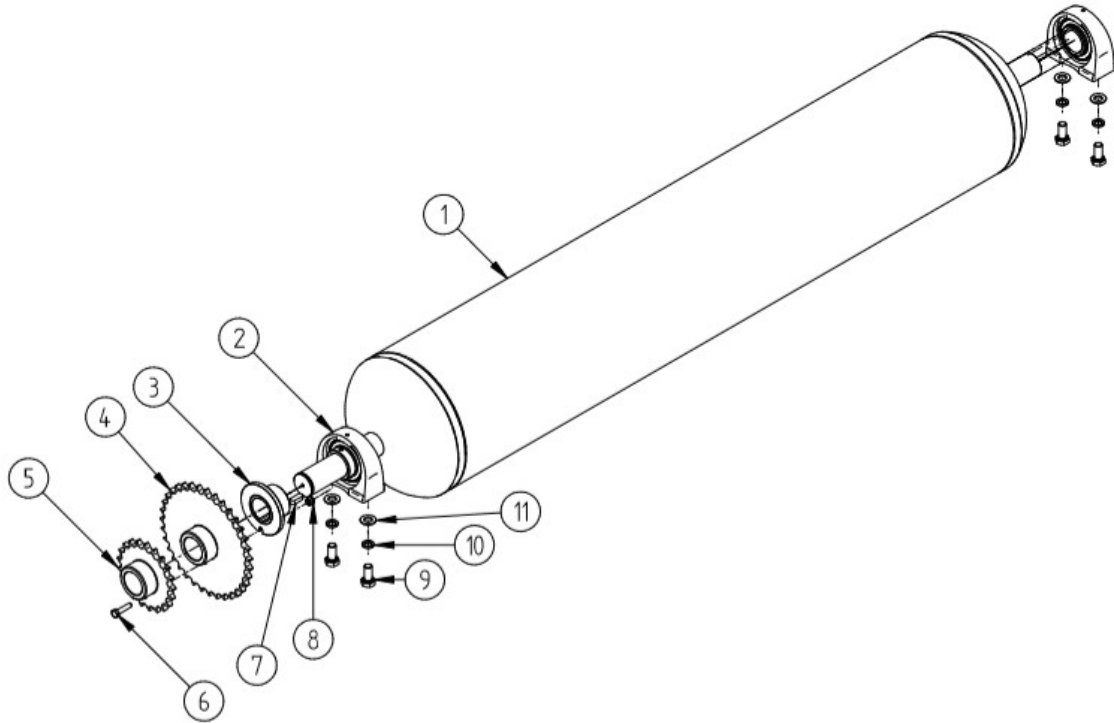
ANTRIEBSTROMMELN KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 07.01.00.00	Passivtrommel kpl.	1	Roz. 11.23.
2	OW 07.02.00.00	Antriebstrommel kpl.	1	Roz. 11.23
3	Band 3226x200x5	Gummiband (Förderband)	4	T002625
4	Kette 12 B1 ¾"	Antriebskette	1	T000170

22. Passivtrommel kpl.



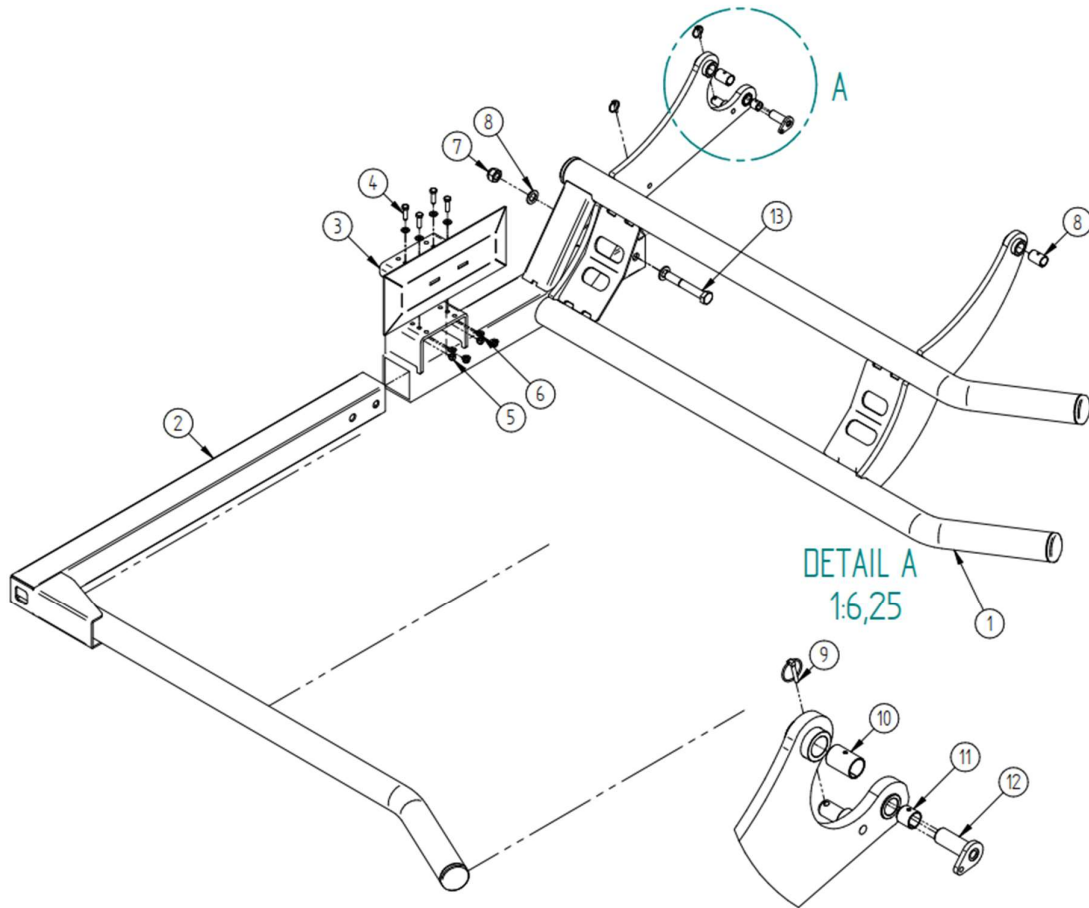
PASSIVTROMMEL KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 07.01.01.00	Passivtrommel	1	P810204
2	Trommellager (209)	Trommellager	2	T001012
3	Unterlegscheibe ϕ 14	Unterlegscheibe ϕ 14	4	T000459
4	Unterlegscheibe ϕ 14	Unterlegscheibe ϕ 14	4	T000452
5	Schraube 14x30	Schraube 14x30	4	T000765

23. Antriebstrommel



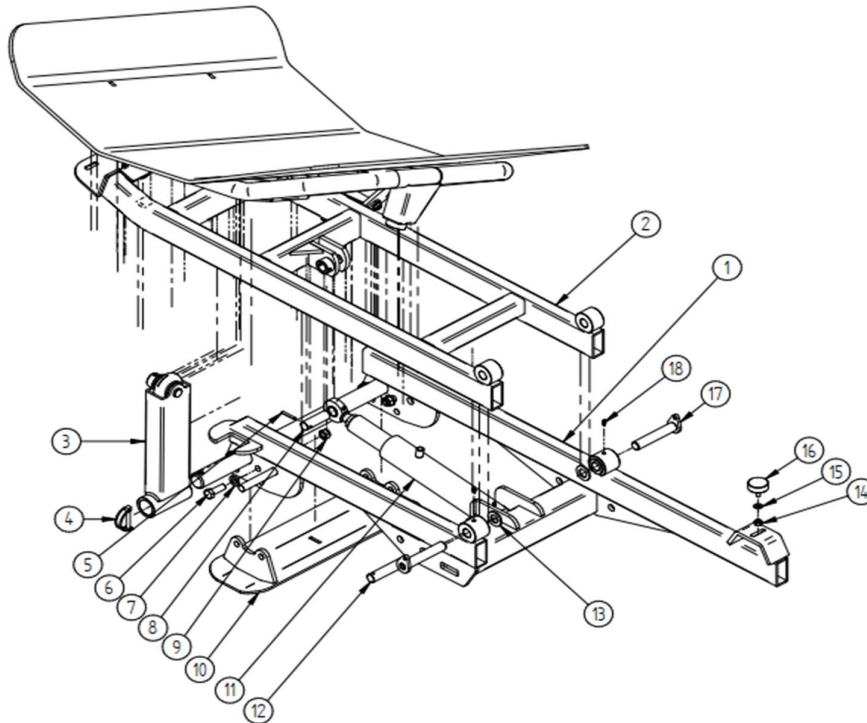
ANTRIEBSTROMMEL KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 07.02.01.00	Antriebstrommel	1	P810213
2	Trommellager (209)	Trommellager	2	T001012
3	OW 07.03.00.00	Nabe	1	P810338
4	OW 07.02.00.01	Zahnrad 3/4", Z21 (austauschbar mit OW 07.02.00.02)	1	P810339
5	OW 07.02.00.02	Zahnrad 3/4", Z35 (austauschbar mit OW 07.02.00.01)	1	P810223
6	Schraube M8x35	Schraube M8x35	1	T001369
7	Passfeder 10x8x28	Passfeder 10x8x28	1	T001118
8	Selbstsichernde Mutter M8	Selbstsichernde Mutter M8	1	T000256
9	Schraube 14x30	Schraube 14x30	4	T000765
10	Unterlegscheibe ϕ 14	Unterlegscheibe ϕ 14	4	T000452
11	Unterlegscheibe ϕ 14	Unterlegscheibe ϕ 14	4	T000459

24. Ladearm kpl.



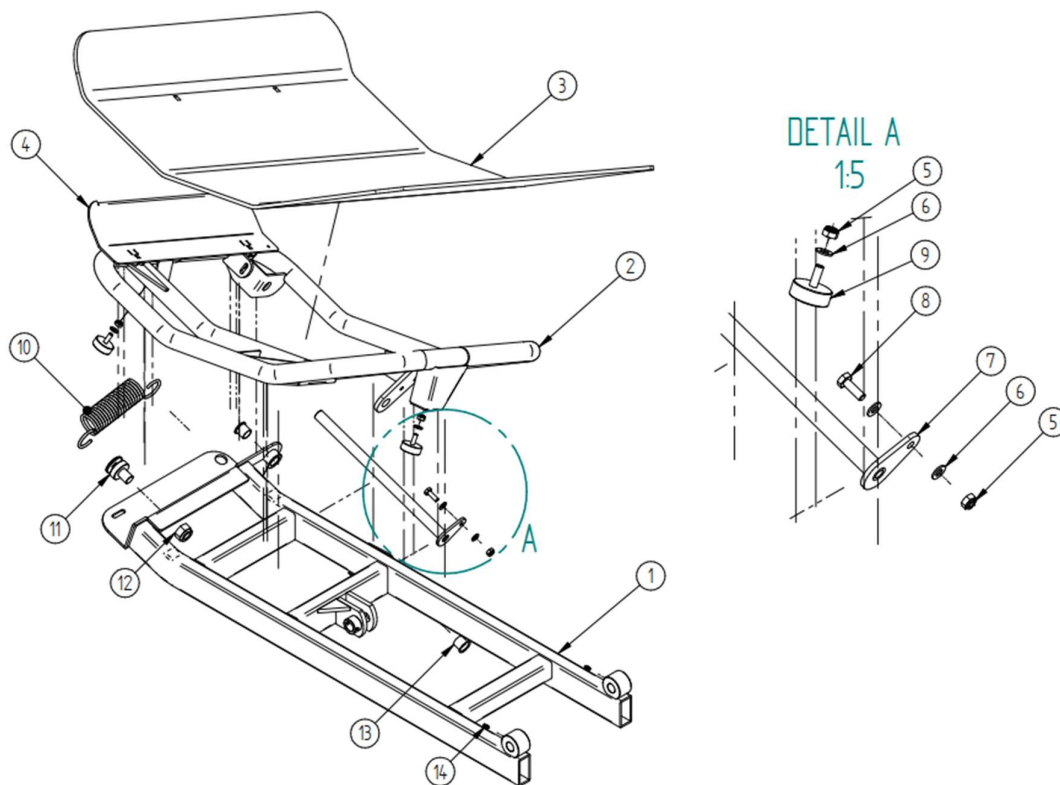
LADEARM KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 08.01.00.00	Greiferarm	1	P810226
2	OW 08.02.00.00	Einstellbarer Arm	1	P810238
3	OW 08.03.00.00	Anschlag	1	P810243
4	Schraube M12x40	Schraube M12x40	4	T000757
5	Selbstsichernde Mutter M12	Selbstsichernde Mutter M12	4	T000291
6	Unterlegscheibe Φ 12	Unterlegscheibe Φ 12	8	T000458
7	Selbstsichernde Mutter M24	Selbstsichernde Mutter M24	1	T000290
8	Unterlegscheibe Φ 25	Unterlegscheibe Φ 25	2	T000464
9	Splint	Splint 6.0*27/32	2	T000986
10	Greifergleithülse	Greifergleithülse	2	T002782
11	Gleithülse des Greiferzylinders	Gleithülse des Greiferzylinders	1	T002587
12	OW 01.10.00.00	Bolzen des Greiferzylinders	1	P810325
13	Schraube M24x160 np.gw.	Schraube M24x160 np.gw.	1	T000797

25. Ballenaufsteller kpl.



BALLENAUFSTELLER KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 09.01.00.00	Äußerer Rahmen	1	P810251
2	OW 09.02.00.00	Stellerwiege kpl.	1	Roz. 11.27
3	OW 09.04.00.00	Einstellarm kpl.	1	P810305
4	Einstellarmsplint	Einstellarmsplint	1	T000990/2
5	Spannstift 6x45	Spannstift 6x45	2	T002777
6	Schraube M16x45	Schraube M16x45	4	T002565
7	Unterlegscheibe ϕ 16	Unterlegscheibe ϕ 16	8	T000460
8	OW 09.00.00.01	Zylinderbolzen kurz	1	P810249
9	Selbstsichernde Mutter M16	Mutter M16	4	T000294
10	OW 09.03.00.00	Anschlag des Ballenstellers	1	P810302
11	Ballenstellerzylinder	Ballenstellerzylinder	1	T002687
12	OW 09.00.00.02	Zylinderbolzen lang	2	P810248
13	Nylonunterlage des Stellers	Nylonunterlage des Stellers	2	P810154
14	Selbstsichernde Mutter M10	Selbstsichernde Mutter M10	1	T000292
15	Unterlegscheibe ϕ 10	Unterlegscheibe ϕ 10	1	T000456
16	Schwingungsisolator 50x18	Schwingungsisolator 50x18	1	T000011
17	OW 09.05.00.00	Stellerbolzen	2	P810225
18	Schmierbüchse M6	Schmierbüchse M6	2	T000645

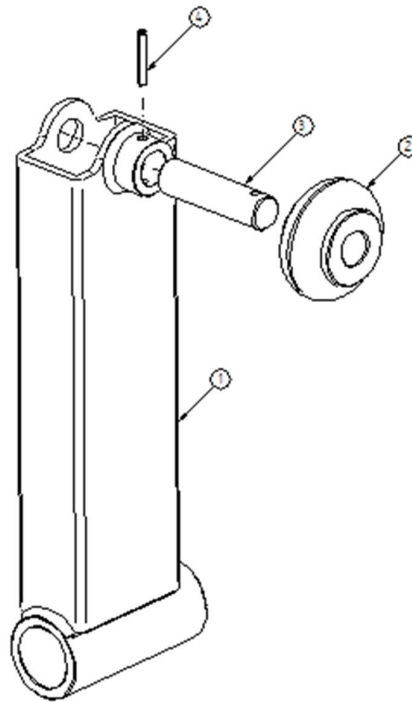
26. Stellerwiege kpl.



STELLERWIEGE KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 09.02.01.00	Stellerschlitten	1	P810269
2	OW 09.02.02.00	Wiegerahmen	1	P810283
3	OW 09.02.00.02	Tuch	1	P810268
4	OW 09.02.04.00	Wiegeecke	1	P810300
5	Selbstsichernde Mutter M10	Selbstsichernde Mutter M10	3	T000292
6	Unterlegscheibe ϕ 10	Unterlegscheibe ϕ 10	4	T000456
7	OW 09.02.03.00	Wiegebolzen	1	P810297
8	Schraube M10x30	Schraube M10x30	1	T000741
9	Stoßdämpfer 50x21 D	Stoßdämpfer 50x21 D	2	T000011/T002706
10	Spannfeder fi6xfi60x250_r	Spannfeder fi6xfi60x250_r	1	T000661
11	OW 09.02.00.01	Federbolzen	1	P810267
12	Selbstsichernde Mutter M24	Selbstsichernde Mutter M24	1	T000290
13	Gleitbuchse für Wiegebolzen	Gleitbuchse für Wiegebolzen	2	T002785
14	Schmierbüchse M6x1	Schmierbüchse M6x1	2	T000645

15	Schlossschraube M12x60	Rechte Tuchhalterung M12x60	1	T000829
16	Schlossschraube M12x80	Linke Tuchhalterung M12x80	1	T002961

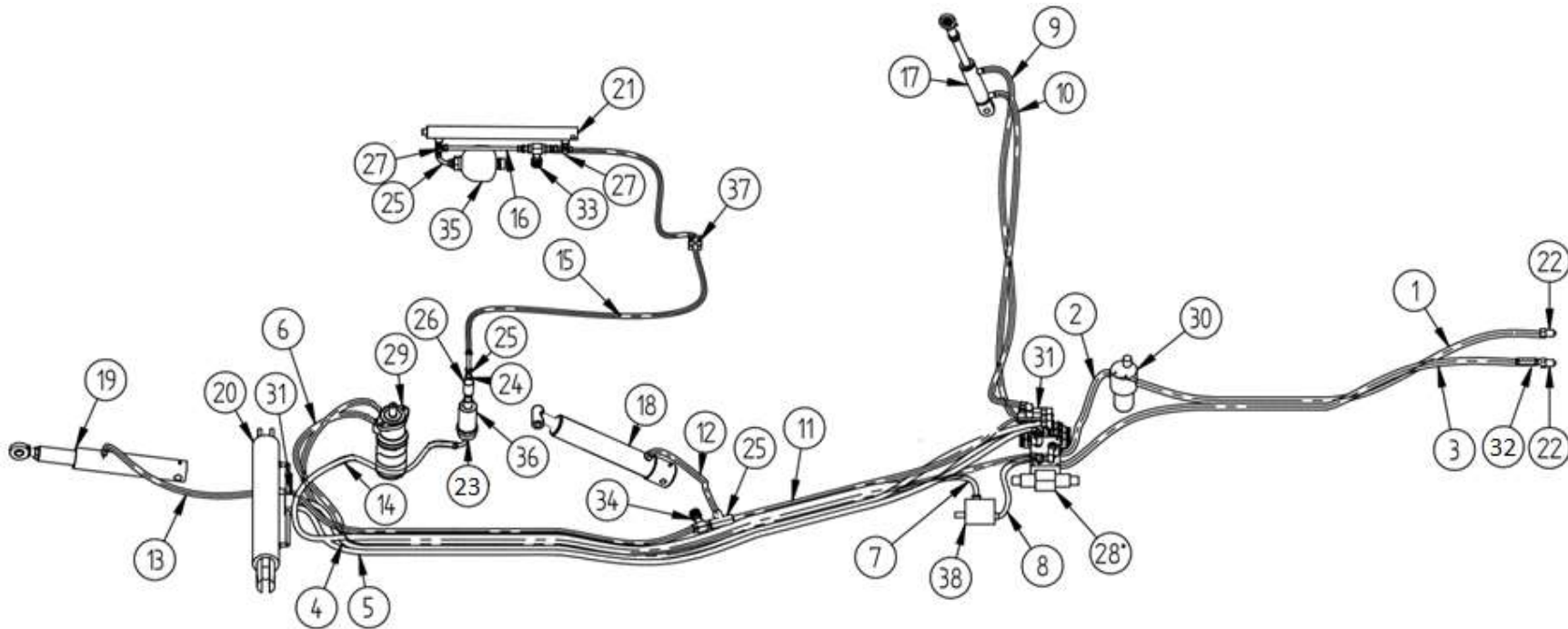
27. Einstellarm kpl.



EINSTELLARM KPL.				
Pos.	Teil-Nr.	Titel	Menge	Index
1	OW 09.04.01.00	Einstellbarer Arm	1	P810308
2	OW 09.04.00.02	Armrolle	1	P810307
3	OW 09.04.00.01	Armrollebolzen	1	P810306
4	Spannstift fi8x40	Spannstift fi8x40	1	T000083



28. Hydrauliksystem





Hydraulikanlage				
Leitungen:				
Pos.	Beschreibung	Titel	Menge	Index
1	P51/P51 22x1,5 2SN DN13 L-2380	Versorgungsleitung	1	T002709
2	P51/P51 22x1,5 2SN DN13 L-1000	Filterleitung	1	T002905
3	P51/P51 22x1,5 2SN DN16 L-3000	Rückleitung	1	T002707
4	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-2350	Ballengreiferleitungen	1	T002708
5	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-2500	Ballengreiferleitungen	1	T002917
6	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-2970	Hydromotorrückleitungen	1	T002710
7	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-2700	Hydromotor-Zuleitungen	1	T002902
8	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-340	Reglerleitung	1	T002903
9	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-1930	Zustreicherrückleitungen	1	T002714
10	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-1760	Zustreicherzuleitungen	1	T002715
11	P51/P51 18x1,5 2SN DN10 L-570	Kippleitung	1	T002716
12	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-730	Kippzylinderleitung	1	T001246
13	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L-2550	Stellerzylinderleitung	1	T002717
14	P51/P52 18x1,5 2SN DN10 L- 3050	Abschneiderleitung	1	T002904
15	P51/P52, 18x1,5/16x1,5 DN8 L-2110	Abschneiderzylinderleitung	1	T000523
16	P51/P51 18x1,5 1SN DN8 L-280	Hydrospeicherleitung	1	T002732
Zylinder:				
17	SMT2TL.40.25.130-00	Zustreicherzylinder	1	T002756
18	ST2TL.650-01	Kippzylinder	1	T002597
19	SMN2TL.50.250-00	Stellerzylinder	1	T002687
20	SMT1TL.90.50.440-00	Greiferzylinder mit Schloss	1	T002598
21	SMT1TL.32.20.400-00	Abschneiderzylinder	1	T002719
Anschlüsse:				

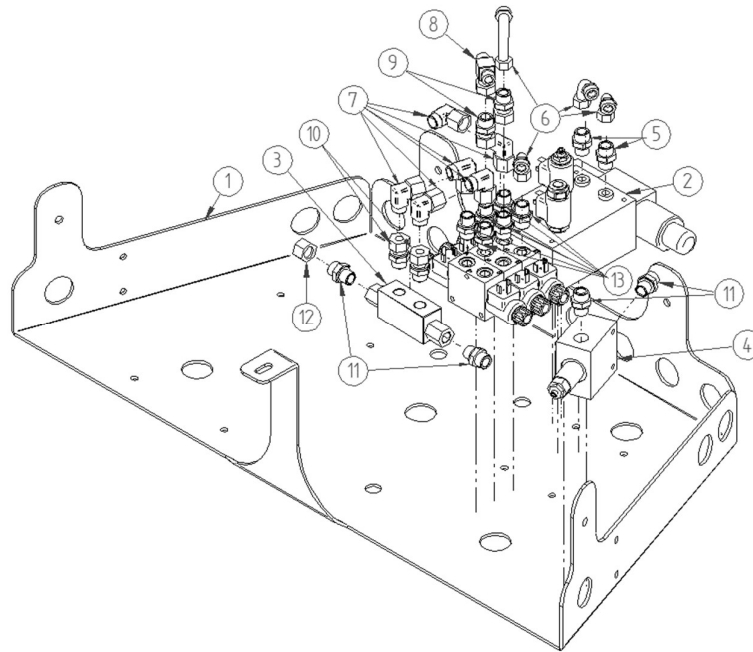


TALEX Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 9c, 77-141 Borzytuchom
Tel. (59) 821 13 40

E-Mail: biuro@talex-sj.pl
www.talex-sj.pl

22	Schnellanschluss 12,5 M18*1,5	Schnellanschluss (Euro)	2	T000995
23	Anschluss G1/4" – M18x1,5	Anschluss gerade	1	T000580
24	Anschluss G1/4"-M16x1,5	Anschluss gerade	1	T000583
25	Anschluss AB G1/4" – M16x1,5	Winkelanschluss	1	T001026
26	SJ90 -04 ¼" BSP D18	Drehanschluss	1	T002636
27	DN-147 M18*1,5 12L	T-Stück	4	T001045
Sonstige:				
28	4-Wege BH-42861400	Verteiler	1	T002779
29	ZBMR-200	Hydromotor	1	T002686
30	HD 069-168 OD1	Filter	1	T002780
31	VBPSE 3/8L4VIE	Verschluss	2	T001451
32	VU ¾"	Umsteuerventil	1	T001006
33	FT251/5/S-38	Drosselventil	1	T002740
34	FT251/5/S-38	Drosselventil	1	T002740
35	V-0,75[l], 75[bar]	Hydro-Speicher	1	T002739
36	OW 02.02.01.00	Zapfen OW	1	P810137
37	Schelle	Schelle	1	T000316
38	SB-B2-0103AL	Durchflussregler	1	T002697

Verteiler



Pos.	Beschreibung	Titel	Menge	Index
1	OW 01.00.00.09	Verteilerbefestigung	1	P810072
2	Hydraulischer Verteilerblock	Verteiler	1	T002779
3	Gesteuertes Rückschlagventil	„Verschluss“	1	T001451
4	SB-B2-0103AL	Regler	1	T002697
5	Anschluss gerade G1/2' / M18x1.5 (BB)	Verbindungsstück gerade	2	T000578
6	M18x1.5 (AB)	Bogenanschluss	2	T002730
7	Winkverbindungsstück M18x1,5 (AB)	Bogenverbindungsstück	6	T001032
8	T-Stück M18x1.5 (BAB)	T-Stück	1	T002900
9	M18x1.5 (AB)	Anschluss gerade	2	T002731
10	G3/8' / M18x1.5 (BA)	Anschluss gerade	2	T000577
11	G3/8' / M18x1.5 (BB)	Verbindungsstück gerade	4	T000582
12	Blinndplatte M18x1.5	Blindplatte	1	T001467



TALEX Sp. z o.o.
ul. Dworcowa 9c, 77-141 Borzytuchom
Tel. (59) 821 13 40

E-Mail: biuro@talex-sj.pl
www.talex-sj.pl

13	G1/4' / M18x1.5 (BB)	Verbindungsstück gerade	6	T000580
14	G3/4' / M22x1.5 (BB)	Verbindungsstück gerade	4	T000581



13. Garantie

GARANTIEKARTE

Seriennr.	Typ
Baujahr	KJ

Der Hersteller verpflichtet sich zur kostenlosen Reparatur der während der Garantiezeit von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum festgestellten Fehler.

Der Hersteller ist von der Gewährleistungspflicht befreit, bei:

- Mechanischen Beschädigungen nach der Übergabe der Maschine an den Benutzer;
- nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Maschine;
- Verwendung der Maschine von Personen, die nicht mit der Betriebsanleitung vertraut sind;
- Falschem Einsatz, Wartung, Lagerung der Maschine, insbesondere nicht nach den Hinweisen der Bedienungsanleitung;
- Durchführung der Reparaturen von nicht berechtigten Personen ohne Zustimmung des Herstellers;
- Konstruktionsänderungen ohne Vereinbarung mit dem Hersteller;

Die Garantiekarte ist gültig, wenn sie vom Verkäufer unterschrieben, mit dem Verkaufsdatum versehen und mit dem Firmenstempel des Verkäufers bestätigt ist. Sie kann keine Streichungen und Änderungen von nicht berechtigten Personen aufweisen.

Ein Duplikat der Garantiekarte kann nur nach schriftlichem Antrag und Vorlage des Kaufbeleges ausgestellt werden.

Der Benutzer trägt die Kosten einer unbegründeten Serviceaufforderung zur einer Garantiereparatur. Eine Reklamation wird vom Benutzer sofort nach dem Entstehen des Fehlers, direkt beim Verkäufer oder dem Hersteller, gemeldet.

Der Hersteller sichert die Serviceleistung in der Zeit von 14 Tagen nach der Anmeldung der Reparatur. Die Garantie wird um die Reparaturzeit verlängert, gerechnet ab dem Tag der Anmeldung bis zur Erfüllung der Leistung, wenn durch den Fehler die Maschine nicht gebraucht sein konnte.

Die Garantie gilt nicht für den natürlichen Verschleiß von Teilen wie Lagern, Planen, Befestigungselementen, Hydraulikschläuchen, Gummiteilen.

Verkaufsdatum: _____

(Tag, Monat, Jahr)

(Unterschrift und Stempel der Verkaufsstelle)



14. Verzeichnis von Garantiereparaturen

Wird vom Hersteller ausgefüllt

Reklamationsdatum: _____

Reparaturumfang und ausgetauschte Teile:

Erfüllungsdatum der Garantieleistung:

Garantie verlängert bis zum: _____

(Unterschrift und Stempel der Servicestelle)

Reklamationsdatum: _____

Reparaturumfang und ausgetauschte Teile:

Erfüllungsdatum der Garantieleistung:

Garantie verlängert bis zum: _____

(Unterschrift und Stempel der Servicestelle)

Reklamationsdatum: _____

Reparaturumfang und ausgetauschte Teile:

Erfüllungsdatum der Garantieleistung:

Garantie verlängert bis zum: _____

(Unterschrift und Stempel der Servicestelle)

Reklamationsdatum: _____

Reparaturumfang und ausgetauschte Teile:

Erfüllungsdatum der Garantieleistung:

Garantie verlängert bis zum: _____

(Unterschrift und Stempel der Servicestelle)



15. Garantief formular



REKLAMATIONSBLATT NR.

Vor- und Nachname:

Anschrift:

PLZ:

Ort:

Telefon:

E-Mail:

Anmeldungsweise der Reklamation:

Bezeichnung der reklamierten Ware:

Bezeichnung der Verkaufsstelle:

Kaufbeleg - Rechnung Nr. vom20.....r.

Beschreibung des Fehlers / der Beschädigung:

.....

Vereinbarter Termin für den Abschluss der Reklamation:

Garantieabwicklung und Termin:

.....

Wann (Datum) der Fehler entstanden / festgestellt wurde:20....r.

.....

Datum, Vor- und Nachname



16. Konformitätserklärung

Manufacturer:
 TALEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
 Spółka komandytowa
 ul. Dworcowa 9c
 77-141 Borzytuchom

Declaration of conformity WE

Hereby declares that the machine:

Machine name: **Self-loading bale wrapper**

Machine model: **SPRINTER 1500**

Serial number:

to which the declaration refers, meets the requirements of:

DIRECTIVES:
 Machinery Directive 2006/42/EC of 17 May 2006 (Official Journal L 157 of 9.06.2006, p. 24)
 and its amendment 2009/127/EC of 21 October 2009 (Official Journal L 310 of 25.11.2009, p.29).

HARMONISED STANDARDS:

Standard number:	Standard title:
PN-EN ISO 4254-1/2006	Agricultural machinery – Safety – Part 1: General requirements
PN-EN 15811/2009	Agricultural machinery. Guards for moving parts of power transmission. Guard opening with tool
PN-EN 953/2009	Safety of machinery. Guards. General requirements for the design and construction of fixed and movable guards
PN-ISO 4413/2005	Hydraulic drives and control General rules for systems.
PN-EN 12100/2010	Safety of machinery General principles for design Risk assessment and risk reduction
PN-ISO 11684/1998	Safety signs and hazard pictorials

TALEX INSTRUCTIONS MANUALS

-

This declaration of conformity shall cease to be valid if the machine is modified in any way without the consent of the Talex Sp. z o.o.

Conformity with the requirements of the directives and standards has been ascertained based on the tests conducted by:

.....

The tests were carried out by: Zbigniew Myszk, M.Sc. Eng. – expert of the Association of Polish Mechanical Engineers & Technicians No. 9763/11

Person responsible of preparing the technical documentation: Karol Jaworski, Adress: Dworcowa 9c, 77-141 Borzytuchom

Borzytuchom, *24.02.2021r.*

Karol Jaworski
 PREZES ZARZĄDU
 Karol Jaworski

place, date Full name, the signature of the authorised person